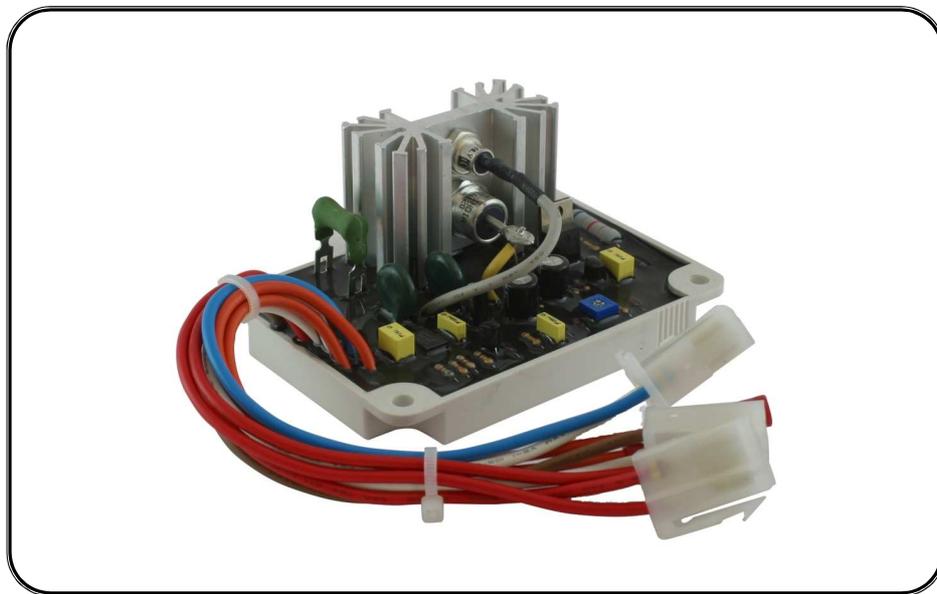


# EW05

## 電焊發電機自動電壓調整器使用手冊



適用於 190 / 200 / 210 型電焊發電機  
(\*本產品並非 Sawafuji 原廠產品，但能與其電焊機相容)



**固也泰電子工業有限公司**  
KUTAI ELECTRONICS INDUSTRY CO., LTD.



公 司 / 高雄市前鎮區千富街 201 巷 3 號

Tel : 07-8121771

Fax : 07-8121775

URL : <http://www.kutai.com.tw>

## 1. 規格

電源輸入	電壓 90 ~ 130 VAC 單相二線	溫差穩定度	每°C變化，電壓漂移0.05%
磁場輸出	電壓 45 VAC @ 110VAC	電流補償	自動焊接電流補償
	電流 連續5A 非連續10秒內15A	尺寸	104mm L * 75mm W * 48mm H
電流調整率	焊接電流 50 ~ 190 A	重量	224公克 ± 2%
電壓建立	在AVR輸入端子需2 VAC以上		

## 2. 安裝注意事項

- 2.1 安裝、連接、調整、檢查的作業由有專業知識人員實施。
- 2.2 將調整器安裝於發電機內防潮、防蝕且防止他人易碰觸的地方。
- 2.3 發電機運轉時注意事項：
  - 2.3.1 在一般運轉狀況下，調整器表面溫度會超過 60°C。
  - 2.3.2 運轉時，請勿碰觸調整器散熱板已張貼警告標誌。 
- 2.4 開機程序：
  - 2.4.1 初步設定：
    - (1) 確定一切接線正確。
    - (2) 將電壓調整至最小。
    - (3) 用 110VDC 電壓表或三用表接 F+、F- (F+接正、F-接負)。
    - (4) 用300VAC 表接交流輸出端，偵測交流輸出電壓。
  - 2.4.2 系統開動：
    - (1) 在無載狀態下啟動發電機，調整正確之轉速 (IDLE OFF)，電壓應建立於最低電壓準位，假如不能建立電壓時，(參閱下列以電瓶初期激磁或洽發電機商)。
    - (2) 緩慢調整電壓調整鈕至所需電壓值。
  - 2.4.3 將發電機引擎轉速調整至預設最低值 (IDLE ON)，此時發電機之額定電壓將降至 70 ~ 85VAC。

**注意!!** 此時AC輸出不宜使用含電抗性之負載。

- 2.5 當使用電焊作業時：

(IDLE 須置於ON位置)引擎轉速將隨電焊電流產生而加速至預設最高值，此時本電壓調整器，亦將對發電機進行電壓補償，補償大小依電流設定而定。

## 3. 磁場初期電壓誘起

當發電機組第一次使用或剩磁消失或磁場連接線+、-兩極反向時，由於剩磁電壓小於 5VAC，不足以使穩壓器建立電壓，請停止發電機運轉且如下操作。

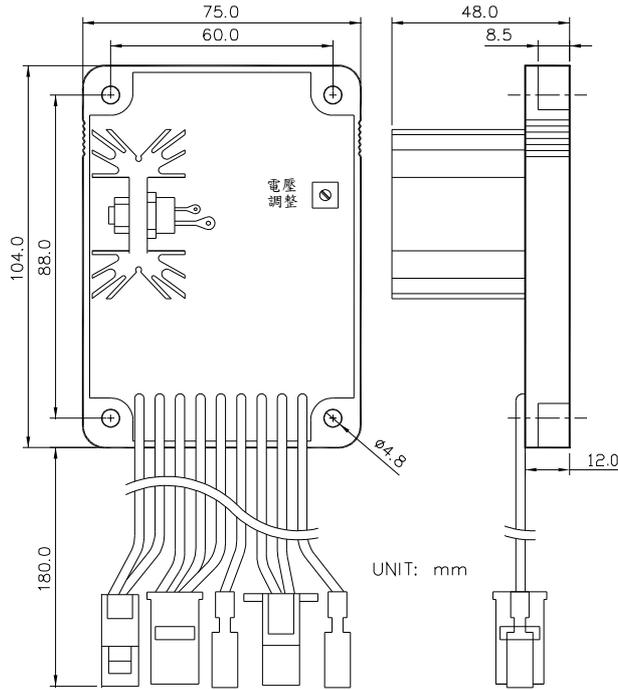
- 3.1 停止發電機組運轉，折離穩壓器磁場連接線+、-使用一組直流電源(3 ~ 12VDC) 正極接到發電機磁場+，負極串一電阻(限流) 3 ~ 5Ω 20Watt (可用電瓶作為直流電源)。
- 3.2 如上述通電流時間約三秒即可。
- 3.3 拆除穩壓器上的 AC 電源連接線，啟動發電機(至額定轉速)測量剩磁電壓(發電機輸出端)是否大於 5VAC，如是，恢復所有穩壓器接線且啟重新啟動發電機即可順利建立電壓。如剩磁仍小於 5VAC 請重做如 A ~ B。
- 3.4 如剩磁電壓大於 5VAC 但穩壓器仍無法建立電壓時，請更換另一穩壓器。

**警告:過度激磁可能損壞AVR或發電機激磁線圈。**

適用機種	
廠牌	型號
DAISHIN (大新)	SGW-200HX
HONDA (本田)	EW-190S
KAIYU	SGW-190X
SUZUKI (鈴木)	CCW-210、CCW-190H

備註：

1. CT信號線6或9其一必須穿越IDLE控制板之CT(借此補償調整器電壓).
2. 當開始起動發電機時將IDLE開關置於OFF位置、有助於增快電壓建立.



圖一 尺寸圖

連接端	說明
1	電盤(發電機) 12VAC
2	電盤(發電機) 12VAC
3	AC110V 輸入
4	AC110V 輸入 磁場 (F+) 輸出
5	磁場 (F-) 輸出
6	電流 (CT) 信號
7	外接電位器 (1K)
8	外接電位器 (1K)
9	電流 (CT) 信號

連接端子功能說明