

Upper-navi 製作仕様書

年 月 日

ご依頼いただきましたUpper-naviの仕様について、各項目にレ点及びご記入いただきご返送ください。

1) 商社様			
ふりがな			
会社名			
部課名		役職	
ふりがな			
お名前			

2) エンドユーザー様			
ふりがな			
会社名			
部課名		役職	
ふりがな			
お名前			

3) 電源周波数..... ☐ 50Hz ☐ 60Hz

4) スポット溶接機..... メーカー名 ()

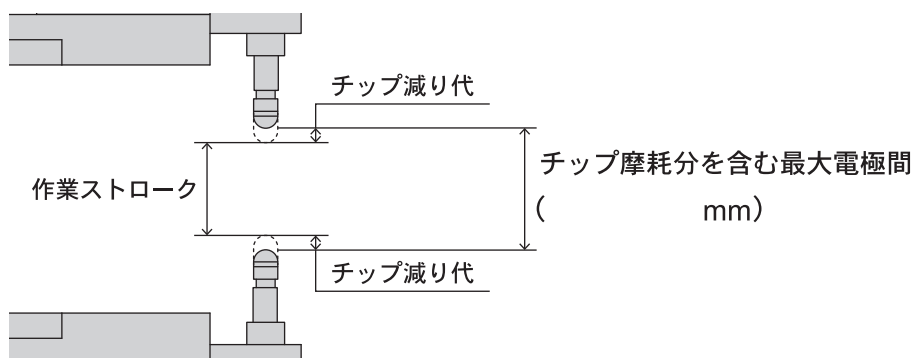
5) スクイズ時間..... (サイクル)

6) 溶接種類..... ☐ ナット溶接 ☐ ボルト溶接

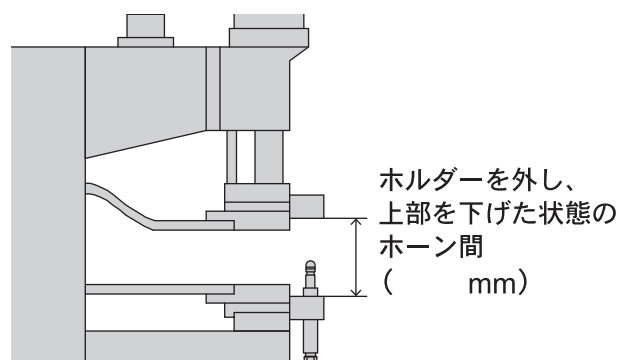
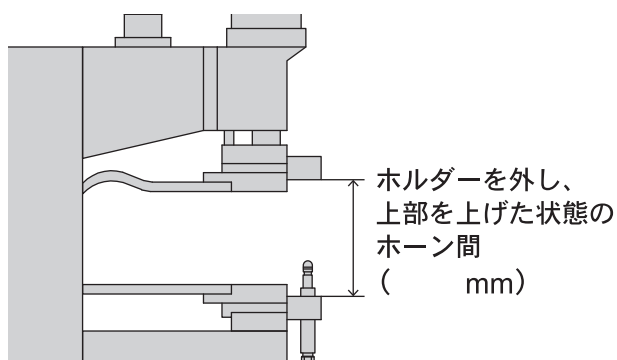
☐ スポット溶接 [板厚 (mm) / 板厚 (mm)]

⚠
・溶接機起動の自己保持を
”通電からの自己保持”に
設定してください。

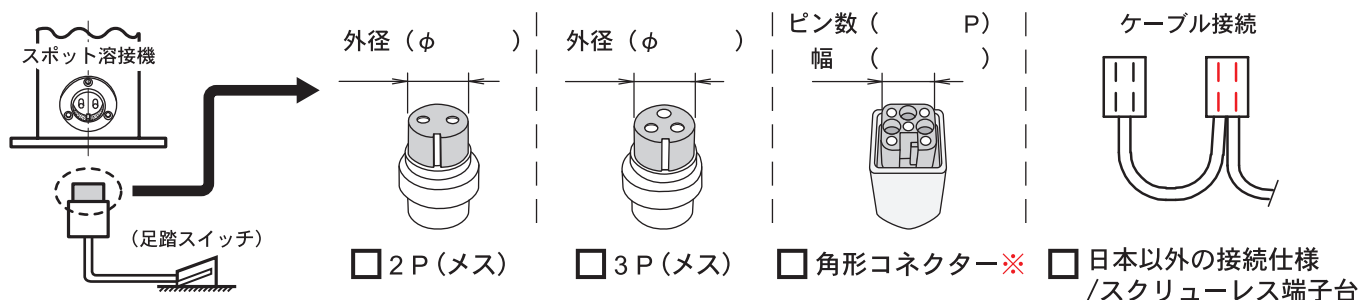
7) チップ摩耗分を含む最大電極間



8) 溶接機加圧シリンダーの全ストローク長さ



9) ご使用中の足踏みスイッチ (またはフィーダー溶接機間のコネクター) のメタコン形状とピン数



※角形コネクターを選択した場合、起動信号確認のため、写真と電気図面を添付してください。

記入例

Upper-navi 製作仕様書

年 月 日

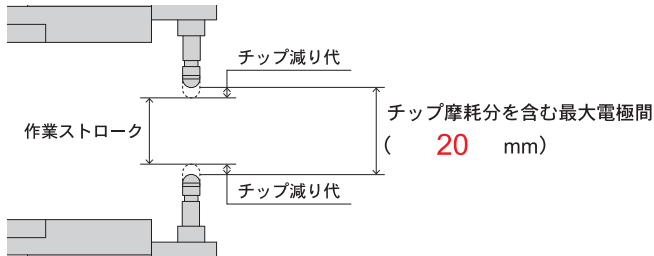
ご依頼いただきましたUpper-naviの仕様について、各項目にレ点及びご記入いただきご返送ください。

1) 商社様				2) エンドユーザー様			
ふりがな	しょうしょうじ			ふりがな	かぶしきがいしゃえんどう		
会社名	司洋商事			会社名	株式会社円銅		
部課名	営業部	役職	部長	部課名	営業部	役職	部長
ふりがな	しょう	いちろう		ふりがな	えんどう	たろう	
お名前	司洋	一郎		お名前	円銅	太郎	

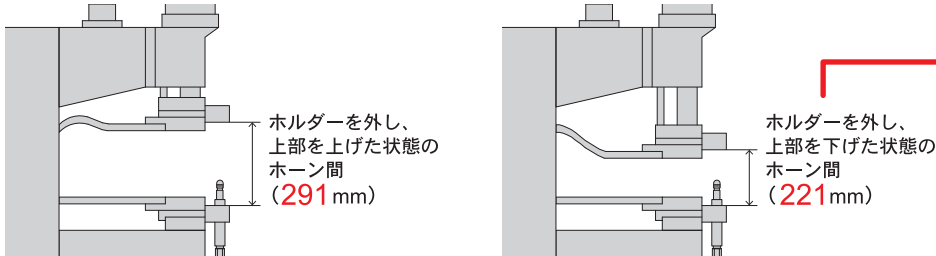
- 3) 電源周波数 ☒ 50Hz ☐ 60Hz
- 4) スポット溶接機 メーカー名 (**メーカー名**)
- 5) スクイズ時間 (**20** サイクル)
- 6) 溶接種類 ☐ ナット溶接 ☐ ボルト溶接
☒ スポット溶接 [板厚 (**1.6** mm) / 板厚 (**1.6** mm)]

・溶接機起動の自己保持を
"通電からの自己保持"に
設定してください。

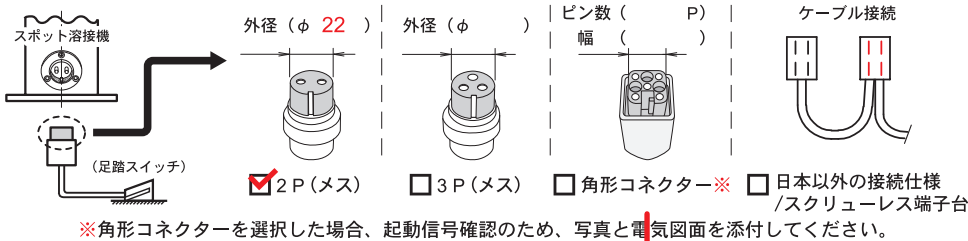
7) チップ摩耗分を含む最大電極間



8) 溶接機加圧シリンダーの全ストローク長さ



9) ご使用中の足踏みスイッチ(またはフィーダー溶接機間のコネクター)のメタコン形状とピン数



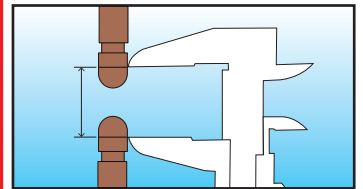
お名前はフルネームで
ご記入ください。

足踏スイッチを
一瞬だけ押したとき、

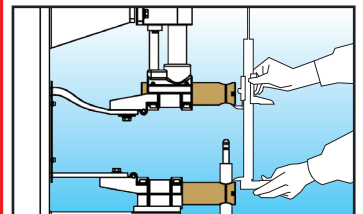
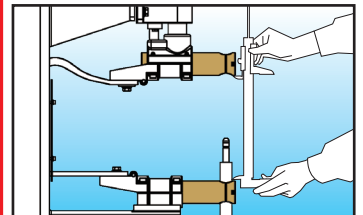
①すぐに加圧が解除される。
→ 通電からの自己保持

②加圧が解除されない。
→ 初期加圧からの自己保持

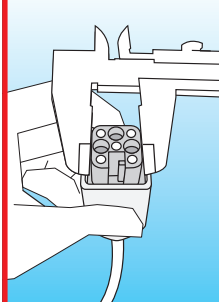
上部チップ・下部チップの
ドレスライン間を計測して
ください。



シリンダーの全ストローク
長さを確認するため、ホー
ン間の最大距離と最小距離
を計測します。



溶接機下部を確認して
ください。
フィーダーをご使用の
場合は、フィーダーと
溶接機をつなぐコネク
ターをご確認ください。



コネクターの大きさと
ピン数がわかるように
撮影してください。