

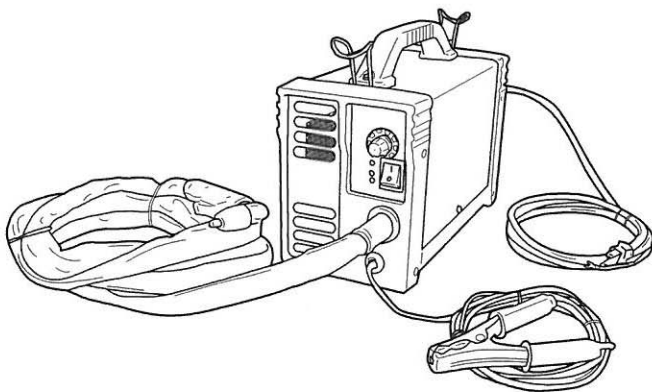
RYOBI

取扱説明書

エアプラズマ切断機

PAC-150

100V専用



このたびは、リョービエアプラズマ切断機をお買い上げいただきありがとうございます。安全に能率よくお使いいただくために、ご使用前にこの取扱説明書を最後までよくお読みいただき、使用上の注意事項、本機の能力、使用方法など十分ご理解のうえで、正しく安全にご使用くださるようお願いいたします。また、この取扱説明書は大切にお手元に保管してください。

● 定格仕様…………… 1

● 注意文の意味について…………… 1

● エアプラズマ切断機
安全上のご注意
…………… 2～5

● 本機の特徴…………… 5

● 各部の名称…………… 6

● その他の付属品…………… 7

● 使用率についてのご注意…………… 8

● 関係法規…………… 9～10

「」使用前の前に

● 使用方法
…………… 11～15

● 切断能力…………… 16

● 切断作業の要領…………… 17

● 日常点検と定期点検
…………… 18

「」使用方法

● 別販売品について
…………… 19～20

● 異常動作に対する
処理…………… 21

お知らせ

● 定格仕様

型 式	PAC-150
定格入力電圧	AC100V(負荷時:AC90 - 110V)
定格入力電流	AC25A
定格周波数	50/60Hz兼用
定格使用率	40%(使用温度30℃)
定格入力容量	2.5kVA
出力電流範囲	DC7 - 15A
定格無負荷電圧	DC380V
切断可能板厚	軟鋼3.2mm,ステンレス2.0mm,アルミ1.5mm
必要エア圧力	0.3 - 0.4MPa
必要エア流量	30L/min(0.4MPa),130L/min(normal)
適用コンプレッサ	空気吐出量140L/min以上
外形寸法	W151mm×L436mm×H251mm
質 量	7.0kg
使用温度範囲	-10℃ - 40℃

※100V15A(家庭用コンセント)でご使用の場合、軟鋼の切断可能な最大板厚は1.6mmとなります。

● 注意文の意味について

ご使用の注意事項は **⚠危険** と **⚠警告** と **⚠注意** と **注記** に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

⚠危険 : 誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負うことがあり、かつその切迫の度合いが高い危害の程度。

⚠警告 : 誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される危害の程度。

⚠注意 : 誤った取扱いをしたときに、使用者が軽症を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される危害・損害の程度。

なお、**⚠注意** に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注記 : 製品および付属品の取扱い等に関する重要なご注意。

●エアプラズマ切断機安全上のご注意

- ・火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ・ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。これらを守らずに使用しますと、死亡または重傷などの重大な人身事故を引き起こす場合があります。
- ・お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

危険

1. ご使用前に取扱説明書の注意事項を必ず守ってください。
これらを守らずに使用しますと、死亡または重傷などの重大な人身事故を引き起こす場合があります。
2. 感電事故の防止を心掛けてください。
 - ・電源コードは3芯になっています。電源プラグの横から出ている線がアース線ですので、ここへ確実にアース（接地アース）をとってください。（12ページ参照）法律（電気設備技術基準）で定められた接地工事（D種接地工事）を電気工事士に依頼してください。
 - ・湿気は感電事故のもとになります。雨中、濡れた所、湿った所、機械内部に水や油の入りやすい場所では、使用しないでください。
 - ・アース、トーチ間の充電部には触れないでください。
 - ・切断機本体、コード、トーチ等の絶縁機能低下がないように注意してください。機械は、保管状態によっては絶縁が低下する場合があります。
 - ・破れたり、濡れた手袋を使用しないでください。常に乾いた絶縁手袋を使用してください。
 - ・高い所での作業では、特に電撃ショックによる墜落に注意してください。
 - ・使用しないときは、電源を切っておいてください。
 - ・分解しないでください。内部は高電圧回路が入っていますので大変危険です。
3. 作業に適した服装と安全保護具を着用してください。
 - ・切断機用保護具（安全靴、溶接手袋、遮光面等）を用いて作業してください。塗装鋼板・メッキ鋼板の切断では、有害なヒュームが発生するため、呼吸用保護具を使用するか十分な換気をしてください。
 - ・アーク光線を直接皮膚にあてないようにしてください。皮膚の炎症を起こすおそれがあります。
 - ・アーク光線を直視しないでください。結膜炎、角膜炎、失明の危険があります。
 - ・まわりの作業者に直接アーク光線があたらないように遮光シールドをしてください。

危 険

4. 作業場所の安全を確かめてください。

- ・作業場所の換気に注意してください。切断時に発生する金属蒸気(ヒューム)や有毒ガスを吸い込まないように注意してください。労働安全衛生規則および粉じん障害規則により、局所排気装置や、有効な呼吸用保護具の使用が義務づけられています。

5. 火災や爆発を防ぐために、必ず次のことをお守りください。

- ・ノロ、ドロスや切断直後の熱い切断物は火災の原因となります。ノロが可燃物に触れないように取り除いてください。取り除けない場合は、不燃性カバーで可燃物を覆ってください。
- ・ガソリン等、可燃物用の容器にアークを発生させると、爆発することがあります。
- ・可燃性ガスの近くでは切断しないでください。
- ・切断材料のアスクリップは、できるだけ切断する箇所近くに接続してください。
- ・内部にガスの入ったガス管や、密封されたタンク、パイプを切断しないでください。
- ・作業場所の近くに消火器を配し、万一の場合に備えてください。

6. 機器の調子に注意してください。

- ・使用中、機器の調子が悪かったり、異常音がした時は、直ちに電源を切って使用を中止し、お買い求めの販売店へ点検修理を依頼してください。そのまま使用しているとけがの原因になります。
- ・誤って落としたり、ぶつけた時は、機器などに破損、亀裂、変形がないことをよく点検してください。破損、亀裂、変形があると、けがの原因になります。

7. 絶対に分解しないでください。

内部には高電圧部があり、誤って触れると危険です。整備や修理が必要な時は、必ずお買い求めの販売店へ依頼してください。

注 意

1. 使用電源は十分な容量と正しい電圧で使用してください。

- ・切断する材質・板厚により、電源容量が異なります。使用時に合わせた容量以上の電源を用意してください。
- ・正しい電源電圧(100V)に接続してください。
- ・電源コードを延長する場合は、3.5mm²以上の線で延長してください。
- ・電源コードを接続する場合は、安全に接続するように確実に締め付けてください。締め付けが不完全ですと、局部発熱を起こし、端子部やコードを焼損する原因となります。
- ・コードが古くなりますと被覆絶縁が破れて、アークが不安定になるとともに、感電などの危険を伴います。古くなったら必ず修理してください。

2. 本機の設置場所

設置場所は、機器の焼損や火災防止のため、次のことをお守りください。

- ・雨中、濡れた場所、湿った場所、機械内部に水や油の入りやすい場所はさけてください。
- ・夏期、屋外で直射日光にさらして長時間使用することは極力さけて日陰に設置してください。異常発熱し、部品が焼損する可能性があります。
- ・換気の十分できる場所で作業してください。
- ・飛散するノロの直接かからない場所で作業をしてください。
- ・機器に、ごみ、ネジ等鉄屑が入らないように清潔で乾燥した場所で作業をしてください。
- ・サンダー、切断機等の鉄粉、切粉等が直接かからない場所で作業をしてください。
- ・平坦な振動の少ない場所を選び、壁より20cm以上離してください。
- ・機器に、シートやビニールなどのカバーをしたまま切断をしますと、焼損することがありますので、切断時には必ずこれらのカバーをおとりください。
- ・運搬および取り扱いの際は振動や衝撃を避けてください。
- ・運搬する際は、取手を持ってください。

注 記

- ・電源(入力)側を延長する場合は3.5mm²以上の太いコードを使用し、10m以上は延長しないでください。

細いコードを使用すると機器への電源電圧が下がり、切断能力が低下します。
(電源側の延長の事は、13ページを参照ください。)

- ・出力側(トーチコード・アースコード)の延長は直付のためできません。
- ・電圧降下を起こして切断がうまくできない場合は、昇圧トランスをご使用ください。
ただし、電源の延長などにより電源電圧が低下した場合に、昇圧器を使用して電源電圧を正常の100Vにして使用する事は問題ありませんが、正常の100Vをパワーアップのために昇圧して使用しますと機器の故障に繋がります。

⚠ 注 意

◆昇圧器の使用方法にご注意

電源の延長などにより電源電圧が低下した場合に、昇圧器を使用して電源電圧を正常の100Vにして使用する事は問題ありませんが、正常の100Vをパワーアップのために昇圧して使用しますと本機の故障に繋がります。

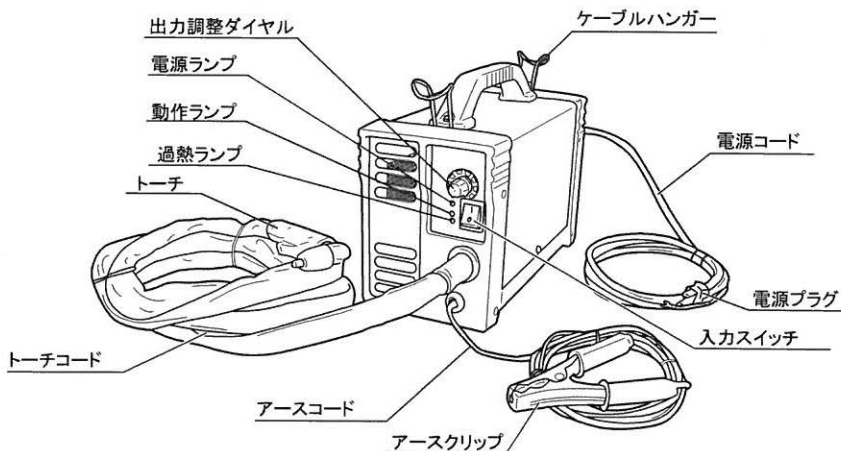
●本機の特徴

- ◆入力100V25A MAX
100V15Aコンセントから、軟鋼板厚0.5mm～1.6mmまでの切断ができます。
- ◆余裕の使用率40%
- ◆使用率オーバー防止機能搭載
使い過ぎによる内部トランスの焼損の心配がありません。
- ◆わずか7kgで、持ち運びに便利な超小型・軽量設計
- ◆能力(100V25A時)

軟鋼	3.2mm	ステンレス	2.0mm
アルミ	1.5mm	真鍮	1.0mm
銅	1.0mm		

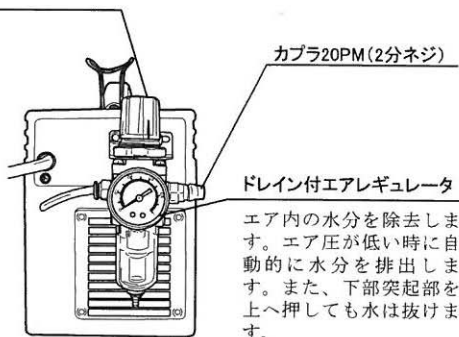
注) コンプレッサは内蔵されておりません。
コンプレッサに必要なエア排出最低量は30L/min (0.4MPa) となります。

●各部の名称

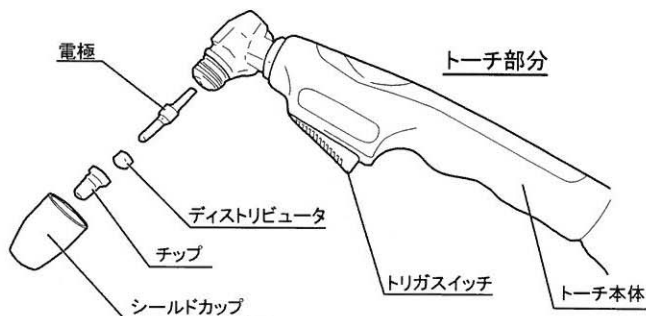


圧力調整ダイヤル

この部分を上に引いて回し、エア圧力を調整してください。調整後、下へ押して固定します。



リア部分

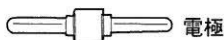


●その他の付属品

標準セット内容

- ①電極 1個
- ②チップ 1個
- ③取扱説明書 1冊

※電極、チップはトーチに1組セットされている他にもう1組が標準付属です。



電極



チップ



取扱説明書

⚠ 警 告

- ・使用率オーバーの場合、切断電流を一時停止して過熱ランプが点灯します。数分間冷却の後、復旧は自動的に行われます。
- ・アース(接地)を必ずとってください。
- ・アーク光線は目にとって有害です。必ず遮光面や遮光メガネ等(遮光度NO.3～NO.6)をご使用ください。
- ・切断作業の際は、必ず適当な作業服および絶縁手袋をご使用ください。
- ・トリガスイッチを引いた状態で、トーチの先端のチップには触れないでください。
- ・チップおよび電極は、切断するにつれて徐々に消耗しますので、消耗している時はチップ、電極(逆さまにするともう一度ご使用できます)を同時に交換してください。交換時期の目安:アークスタートしなくなる。電極が短くなる。

チップの穴が大きくなる。

トーチのメンテナンス

- ・トーチを他人や自分自身の方に向けてトリガスイッチを引かないでください。
- ・トーチを機材に向かって打ち付けたりしないでください。
- ・トーチとそのコードは熱を持った切断材料の上に置かないでください。絶縁素材が熱で溶けるとトーチはすぐに使用不能となります。
- ・トーチのメンテナンスや消耗品の取り替えは、電源コードを抜き、トーチ冷却後に行ってください。
- ・毎日最低一度はトーチ先端部(ディストリビュータ、電極、チップ、シールドカップ)の使用状態と取り付けが正しいかどうか、ご確認ください。
- ・電源コード、トーチコード、アースコードの状態は頻繁にチェックし、消耗が激しい場合は取り替えてください。

●使用率についてのご注意

定格範囲内で使用してください。

本機には使用率オーバー防止機能が搭載されているため、使用率オーバーでの使用時には過熱ランプが点灯し、強制的に出力が停止します。しばらくすると過熱ランプが消灯し、復帰します。

注 記

本機の主要機能の定格仕様をご確認のうえ、無理な使用はさけてください。

●使用率を守ってください。

使用率とは全作業時間(10分間を周期とする)に対して、実際にアークを出している時間をいいます。

たとえば、使用率40%とは10分間のうち4分間作業して6分間休止していることの繰り返しをいいます。

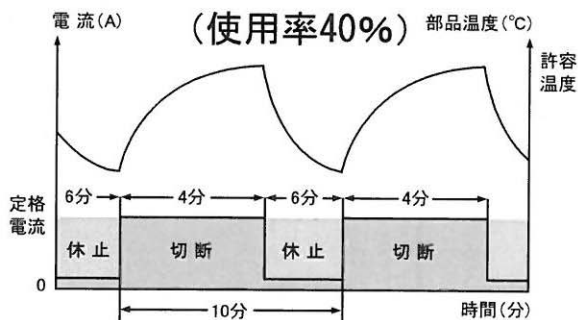
長時間定格電流値で使用率を超えて使用すると、本機がオーバーヒートします。

定格使用率は最大電流値で使用した時の使用率で、それよりも低い電流値で使用した場合は使用率は上がります。

(例えば最大電流値の半分の電流値で使用した場合は、使用率は2倍ではなく4倍となります。)

この場合の使用率計算は、次の式で行います。

$$\text{実際に使用する出力電流に対する使用率} = \frac{(\text{定格出力電流})^2 \times \text{定格使用率}}{(\text{実際に使用する出力電流})^2}$$



●関係法規

本機の設置・接続および使用に際して準拠すべき主な法令(法例)・基準などを参考のために挙げておきます。

電気設備技術基準	(社団法人 日本電気協会)
内 線 規 定 JEAC8001-2011	[社団法人 電気協会 電気技術基準調査委員会 編]
労働安全衛生規則	(昭和47年9月30日 労働省令32号)
粉じん障害防止規則	(昭和54年4月25日 労働省令第18号)

電気設備技術基準の解釈

第17条[接地工事の種類および施設方法]より抜粋

D種接地工事……接地抵抗値100Ω以下

(低圧電路において、地絡を生じた場合に0.5秒以内に当該電路を自動的に遮断する装置を施設するときは、500Ω以下)

労働安全衛生規則

第333条[漏電による感電の防止]より抜粋

事業者は、電動機を有する機械又は器具（以下「電動機械器具」という。）で、対地電圧が150ボルトをこえる移動式若しくは可搬式のもの又は水等導電性の高い液体によって湿潤している場所その他鉄板上、鉄骨上、定盤上等導電性の高い場所において使用する移動式若しくは可搬式のものについては、漏電による感電の危険を防止するため、当該電動機械器具が接続される電路に、当該電路の定格に適合し、感度が良好であり、かつ、確実に作動する感電防止用漏電遮断装置を接続しなければならない。

第325条[強烈な光線を発散する場所]

1. 事業者は、アーク溶接のアークその他強烈な光線を発散して危険のおそれのある場所については、これを区画しなければならない。ただし、作業上やむを得ないときは、この限りではない。
2. 事業者は、前項の場所については、適当な保護具を備えなければならない。

第593条[呼吸用保護具等]

事業者は、著しく暑熱又は寒冷な場所における業務、多量の高熱物体、低温物体又は有害物を取り扱う業務、有害な光線にさらされる業務、ガス、蒸気又は粉じんを発散する有害な場所における業務、病原体による汚染のおそれの著しい業務その他有害な業務においては、当該業務に従事する労働者に使用させるために、保護衣、保護眼鏡、呼吸用保護具等適切な保護具を備えなければならない。

粉じん障害防止規則

第1条[事業者の責務]より抜粋

事業者は、粉じんにさらされる労働者の健康障害を防止するため、設備、作業工程又は作業方法の改善、作業環境の整備等必要な措置を講ずるよう努めなければならない。

第2条[定義等]より抜粋

1. 粉じん作業

別表第1に掲げる作業のいずれかに該当するものをいう。

別表第1の1～19、21～23……省略

別表第1の20……屋内、坑内又はタンク、船舶、管、車両等の内部において、金属を溶断し、又はアークを用いてガウジングする作業。

別表第1の20の2……金属をアーク溶接する作業

●使用方法

[1] お使いになる前の準備

警告

- ・コード類の接続は必ず電源を切ってから行なってください。
コードを電源につないだまま行なうと感電事故の原因となります。
- ・電源からアース（接地）が取れない場合は、本体アースをとってください。

注意

- ・換気が良く、十分な広さの場所を選び、切断機の前方、後方には通風を妨げるようなものがないことを確認してください。
- ・電極やシールドカップがゆるんでいると発熱して、能力が低下し部品も損傷します。
- ・入力側ケーブルの接続方法によってコンセントまたはブレーカをご用意ください。特にブレーカの容量は適切なものを使用してください。
- ・コンプレッサと切断機は、同じ電源で使用した場合、ブレーカの容量によってはブレーカが落ちる場合があります。必ずブレーカの容量を確認の上、電源をとってください。

注 記

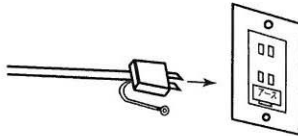
- ・電源は切断機 1 台ごとに専用電源（単相100V）を設置してご使用ください。

⚠ 警 告

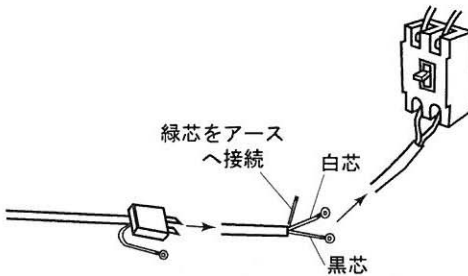
- ・感電防止のため、法律（電気設備技術基準）で定められた接地工事を実施してください。
- ・定格入力電圧300V以下の場合……D種接地工事（接地抵抗100Ω以下）。
- ・接地工事は専門の配線工事業者（電気工事士）に依頼してください。

①電源への接続方法

イ. 100V コンセントから使用する場合

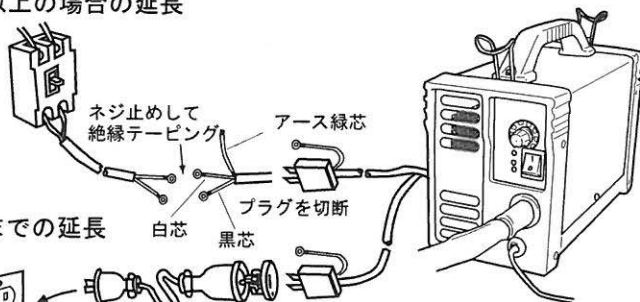


ロ. 直接開閉器(ブレーカ)から使用する場合
プラグの根元を切断し、取り付けます。

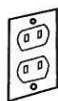


②入力側コードを延長したい方へ

(1) 100V 15A 以上の場合の延長



(2) 100V 15A までの延長



コンプレッサは内蔵されておりません。
使用するコンプレッサのエア排出最低量は
30L/min (0.4MPa) となります。

注 記

- ・コードリールは使用しないでください。
電圧降下がおこり、容量不足となります。
- ・電源コードの延長は3.5mm²以上で、10mまでとしてください。

注 記

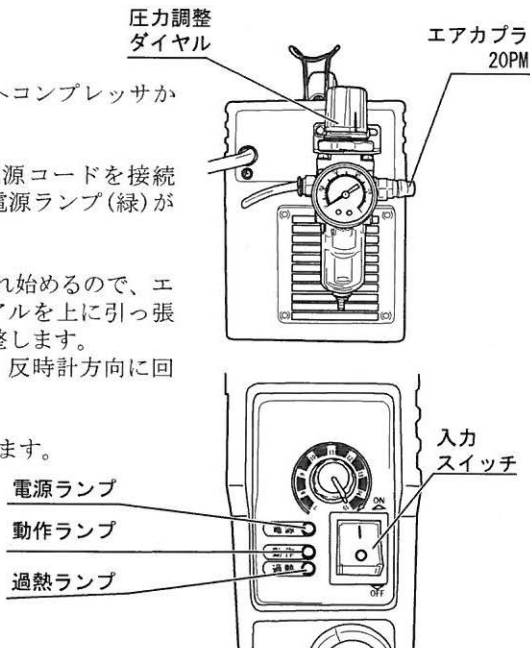
出力側トーチコードは、直付のため延長できません。

③エアの供給について

エア源には、最低0.3MPaの圧力を必要とします。但し、0.4MPaを超えないようにしてください。エアレギュレータには20PMのカプラがついていますので、ホース側は65SN (6.5φホースの場合) のカプラと連結できます。

[2] 切断作業

- ① エアレギュレータのエアカプラへコンプレッサからのエアホースを接続する。
- ② コンセントまたはブレーカへ電源コードを接続し、入力スイッチをONにして、電源ランプ(緑)が点灯する事を確認してください。
- ③ トリガスイッチを引くとエアが流れ始めるので、エアレギュレータの圧力調整ダイヤルを上引張り、エア圧力を0.3～0.4MPaに調整します。時計方向に回すと、大きくなり、反時計方向に回すと小さくなります。
- ④ 切断中は動作ランプ(黄)が点灯します。




注 記

電源等の環境により、切断する時にアークがすぐに発生しない場合があります。その時は切断材料にチップを接触させ、トリガスイッチを引きながら3～4秒接触させ続けて、アークを発生させて切断してください

警告

- ・ 切断時には強烈な可視光線・紫外線・赤外線を多量に放出し、直接見ると目を痛める(白内障、結膜炎等)可能性がありますので必ず遮光面(遮光プレート/NO. 3～NO. 6)を通して切断してください。また露出した皮膚を損傷する可能性もありますので、手袋等の保護具を使用してください。
- ・ 切断時には火花が発生し、やけどする可能性があるため保護具を使用してください。周囲に入(特に子供)がいないか確認して、切断を行なってください。

- ⑤出力調整ダイヤルは通常最大（出力15A）でご使用ください。但し、電源が100V15Aしかとれない場合は、出力調節ダイヤルは9Aに合わせてください。

 **注 意**

出力調整ダイヤルが最大（出力15A）の時、入力電流は100Vで25Aとなります。

- ⑥アースクリップを、切断材料にしっかりと固定してください。塗装・メッキなどがされている場合は、除去して固定してください。
- ⑦切断材料にチップを接触させ、トリガスイッチを引くとアークが発生します。切断中はトリガスイッチを引き続けます。
- ⑧トリガスイッチを離せばアークは切れ、アフターフローを開始します。
※アフターフローは、アークによって発生したチップや電極等の熱を冷却します。

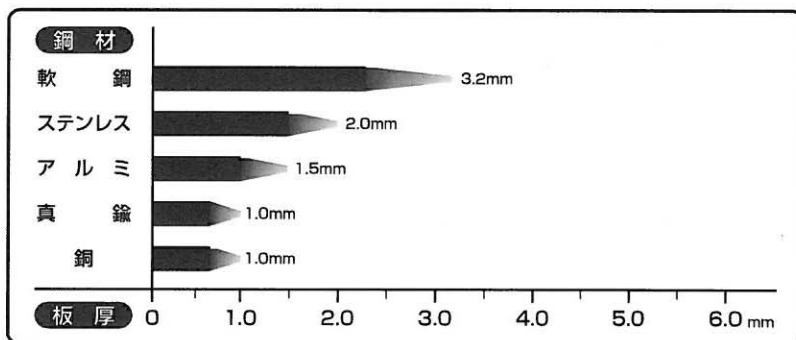
 **警 告**

- ・切断作業が終了した後、切断材料、トーチが冷えたことを確認してから次の作業を行ってください。
- ・やけどによる人身事故が発生する可能性があります。
- ・切断材料のバリ等でけがをする可能性があるため、取り扱いに注意してください。

注 記

- ・作業が終わりましたら必ず入力スイッチと元電源を切ってください。

●切断能力



上記のデータは、弊社における実験値です。条件(電源・エア圧力等)により多少変動がありますので目安としてください。

●出力調整ダイヤル位置・入力電流・軟鋼切断可能板厚・出力電流の関係

入力電流：15A

軟鋼切断可能板厚：1.6mm

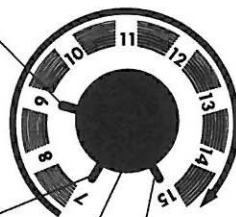
出力電流：9A

※100V15A(家庭用コンセント)でご使用の場合、軟鋼の切断可能な最大板厚は1.6mmとなります。

入力電流：13A

軟鋼切断可能板厚：1.0mm

出力電流：7A



出力調整ダイヤル

入力電流：25A

軟鋼切断可能板厚：3.2mm

出力電流：15A

●切断作業の要領

⚠ 注意

実際に切断作業をする時は、適当な手袋、遮光面、保護具を着用してください。

[1] スタートの方法

初めに切断材料の端部で、アークを発生させてから開始する端面スタート法(図3-1参照)と、板面の上でアークを発生させ、ピアシング(穴あけ)した後、切断を開始するピアシングスタートがあります。(図3-2、3-3参照)

後者は1mm以下の薄板に有効です。最初はトーチを少し傾けてスパッタのはねかえりを避け、ピアシング後トーチを垂直に戻します。(図2-1参照)

[2] すて穴切断

必ず「すて穴」か切断材料の端から切断します。切断材料が薄い場合、すて穴なしでも切断できます。(軟鋼/板厚1.6mm以下、ステンレス/板厚1.0mm以下)

トーチを少し傾けてトリガスイッチを引き、加工を始めます。(図2-1参照)

注) トーチは垂直にして開始しないでください。

アークが吹き上がりチップを損傷する場合があります。

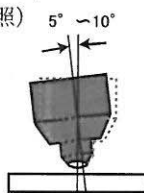


図2-1

[3] トーチ進行方向

トーチを手前に引くとスムーズに切断できます。

例えば、円を切断する場合、右半周と左半周に分けて上から下へ切断します。

[4] トーチ高さ

通常はチップを切断材料に接触させて行うタッチ切断となります。また、亜鉛鉄板を切断する場合、トーチを傾けて(前進角をつけて)行なうと亜鉛酸化物のチップへの付着を避けることができます。

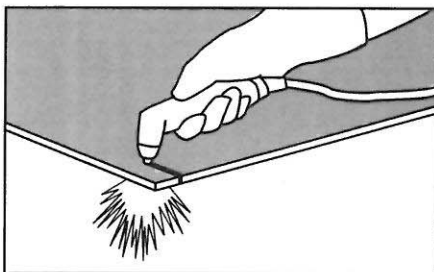


図3-1

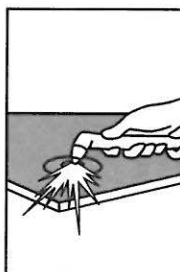


図3-2

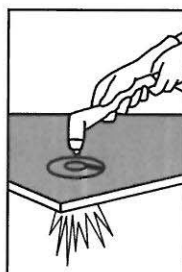


図3-3

[5] 切断速度

切断速度が早すぎると、ドロスが上に出てきます。遅すぎると切断幅が大きくなり、アークが切れやすくなります。切断速度が適切でない、電極、チップ等の消耗度が大きくなります。

● 日常点検と定期点検

1. 日常点検

日々安全に作業を続けるためには、日常点検が必要です。日常点検は各部について行い、部品の掃除交換を行なってください。

なお、交換部品は弊社の純正部品をお使いください。

- ①表示ランプの動作確認。
- ②通電時の振動、異常音、におい、外観の変色(発熱による変色)等の確認。
- ③アース(接地)は確実にとれているか。
- ④入出力コードの絶縁物の磨耗や損傷、コード接続部にゆるみはないか等の確認。

2. 定期点検

機器の性能を十分に発揮し、長くお使いいただくためには日常点検以外に定期点検が必要です。定期点検は6ヶ月毎に行い、各部の点検、清掃を行ってください。

また、ケースカバーを外して、圧縮エアでほこりを除去してください。

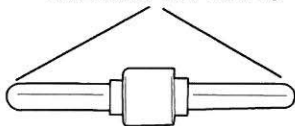


点検は通電中の点検が必要な場合を除いて、必ず電源を切ったことを確認してから、行なってください。人身の安全に関する重大な事故につながる恐れがあります。

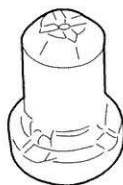
●別販売品について

●消耗部品

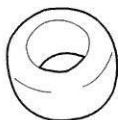
両方の先端が使用できます。



電 極 (5コ入)



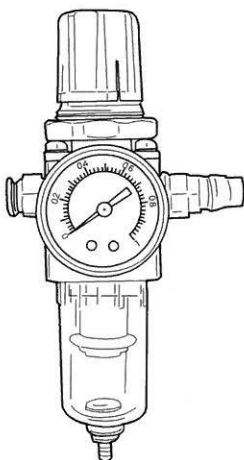
チップ (5コ入)



ディストリビュータ



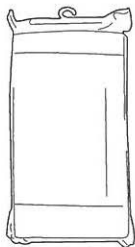
シールドカップ



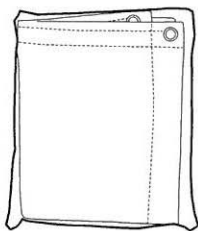
エアレギュレータ

●切断機周辺の必要アイテム

切断するときには火花や強い光が発生します。火傷や目を痛める原因となりますので必ず保護具を着用してください。弊社取扱品の一部を下記に示します。



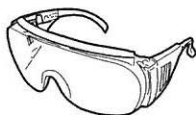
養生用溶接火花受けシート



養生用溶接火花受けシート



溶接用前掛け



ウェルディンググラス



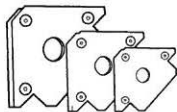
石筆丸5本組



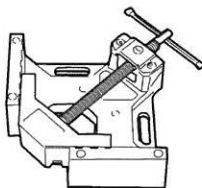
石筆角5本組

●あると便利な周辺アイテム

万力、C型クランプ、バイスパンチ等や溶接用定盤(少し厚めの鉄板)があると便利です。



溶接マグネット
(L, M, S)



コーナークランプ

●異常動作に対する処理

トラブルの例	原因	対策
(1)切断ができないか、あるいは切り残しが起こる	切断速度が速すぎる	適正值に修正
	トーチが極端に傾いている	5° ～10° にする
	切断能力以上の板厚である	本機では切断できません
	切断電流が低すぎる	出力調整ダイヤルで出力電流を大きくする
	エア圧力が低すぎる	0.3～0.4MPaに調整する
(2)メインアークが切れる	切断速度が遅すぎる	適正值に修正
	切断電流が高すぎる	適正值に修正
	アースケーブルの断線	新品と交換
	アースケーブルの接触不良	接触状態チェックと修理
	チップ・電極が消耗している	新品と交換
	切断材料からチップが離れすぎ	チップを切断材料に接触して切断
	エア圧力が高すぎる	0.3～0.4MPaに調整する
(3)ドロスの付着が多い	切断速度が遅すぎる	適正值に修正
	チップ・電極が消耗している	新品と交換
	切断電流が低すぎる	適正值に修正
	エア圧力が低すぎる	0.3～0.4MPaに調整する
(4)部品の消耗が早い	エア中に油・水分が混入	フィルター取り付け
	切断能力以上の板厚である	本機では切断できません
	エアの流量が少な過ぎる	適正值に修正
	トーチ部品の取り付け不良	取り付けチェック
	切断材料からチップが離れすぎ	チップを切断材料に接触して切断
	電源電圧が低すぎる	昇圧して切断、または正常な電源で切断
(5)メインアークが出ない	電源が来ていない	元電源のブレーカをチェック
	使用率オーバー	復帰するまで待つ
	トーチ部品の取り付け不良	取り付けチェック

MEMO

部品ご入用、故障の場合、その他取扱い上ご不明な点があった場合には、
ご遠慮なくお買い上げの販売店にお問い合わせください。

※改良のためお断りなく仕様、外観などを変更することがあります。

RYOBI

発売元

リョービ販売株式会社

本社 〒468-8512

名古屋市天白区久方1-145-1

TEL.(052)806-5111 FAX.(052)806-5141

<http://www.ryobi-group.co.jp/r-sales/>