

アフターサービスについて

■保証に関しては別紙保証書をご参照ください。

■故障等の場合の連絡先

本機の故障については、最寄りの当社営業所へ御連絡ください。

本社営業所 〒251-0055 神奈川県藤沢市南藤沢17-15 三井住友海上藤沢ビル3F
TEL. 0466-27-2666 FAX. 0466-27-1055

茨城営業所 〒315-0002 茨城県石岡市大字柏原17-1
TEL. 0299-23-6221 FAX. 0299-23-6885

大阪営業所 〒569-0817 大阪府高槻市桜ヶ丘北町34-8
TEL. 072-695-4815 FAX. 072-693-9815

福岡出張所 〒816-0844 福岡県春日市上白水1-40 パルクス375 1F
TEL. 092-571-2591 FAX. 092-571-2592

アフターサービス課 〒315-0002 茨城県石岡市大字柏原17-1 (石岡工場内)
TEL. 0299-23-6221 FAX. 0299-23-6885

ホームページ <http://www.suzukid.co.jp>
メールアドレス post@suzukid.co.jp

☆廃棄処分について

本機を廃棄処分する時は、お住まいになっている各市町村の廃棄物処理部署へ御相談の上、一般不燃ゴミとして御処分願います。

仕様・外観等は改良のため予告なく変更する場合があります。

MAN0140A

SUZUKID[®]

— 溶接シーンに新しいスパークを —

SERVICE NOTE

取扱説明書

INVERTER AIR PLASMA CUTTER



100V/200V兼用 エアープラズマ切断機



- お買い上げありがとうございました。
- ご使用前にこのサービスノート(取扱説明書)を必ずお読みのうえ、正しくご使用ください。
- このサービスノート(取扱説明書)は必ず保管してください。

スター電器製造株式会社

STAR ELECTRIC MANUFACTURING CO.,LTD.

●定格仕様……………1

●注意文の意味について……………1

●エアープラズマ切断機
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

●切断方法
……………11～17

●日常点検と
定期点検
……………18

●別途販売部品
(消耗部品)……………19

●切断機周辺の
必要アイテム……………20

●異常動作に対する
処理……………21

●アフターサービスに
ついて……………裏表紙

ご使用の前に

ご使用方法

お知らせ

●定格仕様

入 力 電 圧	AC100V/200V兼用自動切替
相 数	単相
入 力 容 量	2.5kVA(AC100V) 6.8kVA(AC200V)
出 力 電 流	DC8A~15A(AC100V) DC10A~40A(AC200V)
定 格 使 用 率	60%
ス タ ー ト 方 式	パイロットアーク方式
電源コード(本体直付)	3.5sq×3芯(アース線含む)、7m
トーチコード(コネクタ)	40A(60%、安全装置付き)、6m
アースコード(コネクタ)	5.5sq、4m、プレス製アースクリップ付
外 形 寸 法	287W×446L×343H(mm)
質 量	約16kg
エ ア ー 圧 力	0.2~0.3MPa(AC100V) 0.4~0.5MPa(AC200V)
エ ア ー 流 量	100L/min
切 断 能 力	軟鋼 4mm(AC100V)/10mm(AC200V) ステンレス 3mm(AC100V)/9mm(AC200V) アルミ 2mm(AC100V)/6mm(AC200V)

※100V15A(家庭用コンセント)でご使用の場合、軟鋼の良好切断可能な最大板厚は3.2mmとなります。

●注意文の意味について

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。
※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付く可能性がありますので、記載されている内容を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。

●エアー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上、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。

警告

1. ご使用前にサービスノート(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！
 - ・電源コードは3芯になっています。そのうちの1本(緑芯)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。法律(電気設備技術基準)で定められた接地工事(第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。
 - ・高いところでの作業では、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。
3. 作業に適した服装と安全保護具の着用！
 - ・切断機用保護具(安全靴、溶接手袋、保護面等)を用いて作業してください。
 - ・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。



警告

4. 作業場所の安全を確かめる！

- ・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)、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。

- ・ドロスや切断直後の熱い母材は火災の原因となります。ドロスが可燃物に当たら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。
- ・切断母材のアースクリップは、できるだけ切断する箇所の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。
- ・作業場の近くに消火器を配し、万一の場合に備えてください。
- ・人に向かって、あるいは自分の方向へトーチの先端を向けてトーチスイッチを引かないでください。パイロットアークが発生しますので大変危険です。

6. 機体の調子に注意

- ・使用中、機体の調子が悪かったり、異常音が出たときは、直ちに電源を切って使用を中止し、お買い求めの販売店または、スター電器製造㈱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、ぶつけたときは、機体などに破損、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、またはスター電器製造㈱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！

- ・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(AC100VまたはAC200V)に接続してください。
- ・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付けてください。締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。古くなったら必ず新しいコードと取換えてください。

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、濡れた所、湿った所、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、なるべく日陰に置いてください。
- ・作業場所の換気の十分できる場所。
- ・飛散するドロスの直接かからない場所。
- ・本機に、ごみ、ネジ等鉄屑が入らないように清潔で乾燥した場所。
- ・サンダー、切断機等の鉄粉、切粉等が直接かからない場所。
- ・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。
- ・本機に、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。
- ・運搬および取扱いの際は振動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。

⚠ 注意

3. 電源側を延長する場合は3.5sq以上の太いコードを使用し、20m以上は延長しないでください

- ・細いコードを使用すると本機への電源電圧が下がり、切断能力が低下します。(電源側の延長に関する詳しい事は、P-13を参照してください。)
- ・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（トランスターハイアップ/SHU-20Dまたはジョイフルパワートランス/JPT-30）をご使用ください。

4. エアコンプレッサーについて

- ・高圧タイプのコンプレッサーは使用できません。
- ・エア圧力0.5MPa以上、エア流量100L/min以上のコンプレッサーを使用してください。

●本機の特徴

◆入力電圧100V/200V兼用

工場にある200Vだけでなく、出張工事等の100Vにも対応し、作業場所を選びません。

◆余裕の使用率60%

◆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・電気部品の焼損の心配がありません。

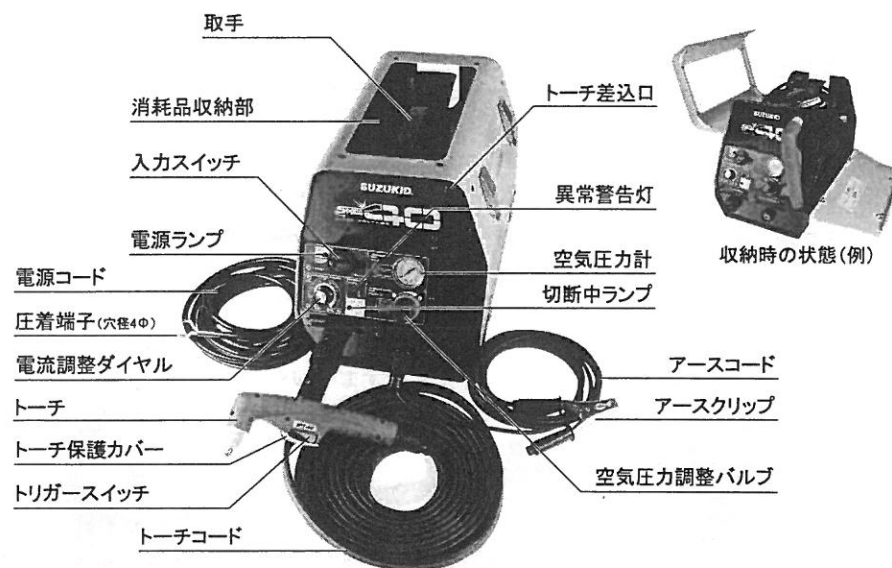
◆安全トーチ採用

感電防止……電極・チップ交換時、万トリガースイッチに触れても通電しません。
誤作動防止……トリガースイッチの押し間違いによるパイロットアークの発生がないよう保護カバーが取り付けられています。

◆持ち運び便利

コード類の収納ができ、コンパクトな設計になっています。

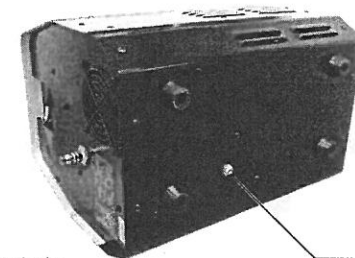
●各部の名称



収納時の状態(例)



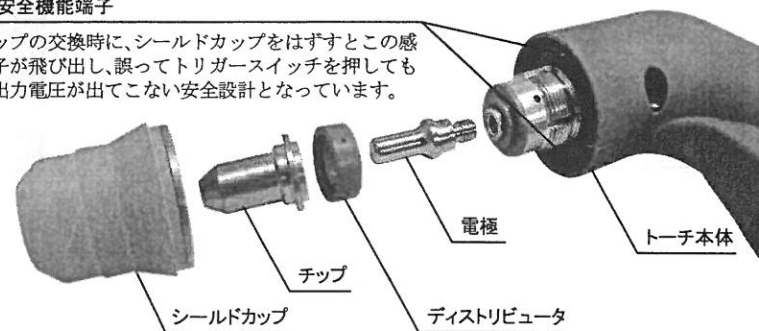
エアークラ20PM(2分ネジ)



ドレイン
自動的に水が排出されます

感電防止安全機能端子

電極やチップの交換時に、シールドカップをはずすとこの感電防止端子が飛び出し、誤ってトリガースイッチを押してもトーチに出力電圧が出てこない安全設計となっています。



●その他の付属品

標準セット内容

- | | |
|--------------------|------------------|
| ①トーチコード(6m).....1本 | ⑥チップ0.9.....1個 |
| ②トーチ巻取り金具.....1個 | ⑦取扱説明書.....1冊 |
| ③アースコード.....1本 | ⑧保証書.....1枚 |
| ④電極.....1個 | ⑨アンケートはがき.....1枚 |
| ⑤チップ0.6.....1個 | ⑩溶接人チラシ.....1枚 |



①トーチコード



②トーチ巻取り金具



③アースコード



④電極



⑤チップ0.6
(刻印0.65)



⑥チップ0.9
(刻印0.9)

⑦取扱説明書



⑧保証書



⑨アンケートはがき



⑩溶接人チラシ



●使用率についてのご注意

定格範囲内での使用を！

！ 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60%とは10分間のうち6分間作業して4分間休止していることの繰り返しのことをいいます。

長時間定格電流値で使用率を超えて使用されますと、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了時の使用率で、それよりも低い電流値で使用了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了場合は、使用率は2倍ではなく4倍となります。)

この場合の使用率換算は、次の式で行います。

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

●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 JEAC8001-2000	[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 労働省令第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

第18条[接地工事の種類]より抜粋

第D種接地工事……………接地抵抗値100Ω以下

(低圧電路において、当該電路に地気を生じた場合に0.5秒以内に自動的に電路を遮断する装置を施設するときは、500Ω以下)

●関係法規

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、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[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、作業環境の設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]により抜粋

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、アーク溶接し、又はアークを用いてガウジングする作業

●切断方法

[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ってください。
コードを電源につないだまま行くと感電事故の原因となります。
- ・本体アースをとってください。
- ・切断作業の間は本機の開閉部を閉じてください。
- ・過熱ランプは過熱の場合、切断電流を一時停止して点灯します。数分間冷却の後、復旧は自動的に行われます。
- ・アークは目にとって危険です。必ず遮光面や遮光メガネ等（遮光度NO. 3～NO. 6）をお使いください。
- ・切断作業の間は、必ず適当な作業服および手袋をお使いください。
- ・トリガースイッチを押した状態で、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、切断するにつれ徐々に消耗しますので、消耗しているときはチップ、電極を同時に交換してください。

⚠ 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。
- ・電源側（入力、一次側）ケーブルの接続方法によってノーヒューズブレーカ、または開閉器（ヒューズ付）をご用意ください。特にノーヒューズブレーカ、開閉器の容量は適切なものを使用してください。
- ・コンプレッサーと切断機は、別電源でご使用ください。同じ電源で使用すると、ブレーカが落ちる可能性があります。

⚠ 注記

- ・電源は切断機1台ごとに専用電源を設置してご使用ください。

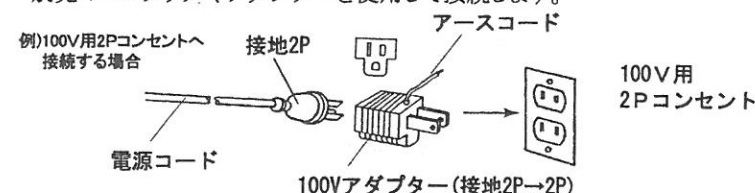
⚠ 警告

- ・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……第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

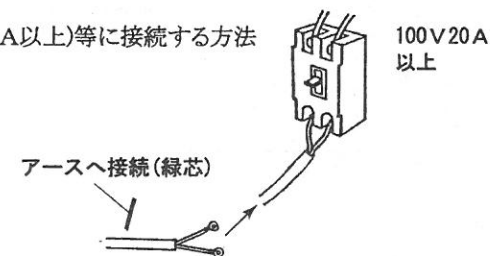
イ、100Vコンセントへ接続する方法

別売のゴムプラグやアダプターを使用して接続します。



注) 電源コードのアース線は緑芯です。緑芯を生き線に接続しないでください。

ロ、直接ブレーカ(100V・20A以上)等に接続する方法



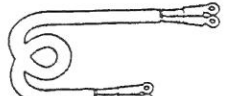
ハ、200V電源へ接続する場合は、別売の200V用のプラグと取り替えて使用するか又は直接ブレーカへ接続してください。

⚠ 注記

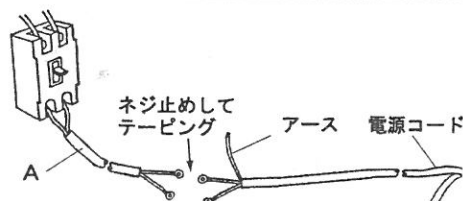
- ・電源コードの延長は3.5sq以上で、20mまでとしてください。

②電源側コードを延長したい方へ

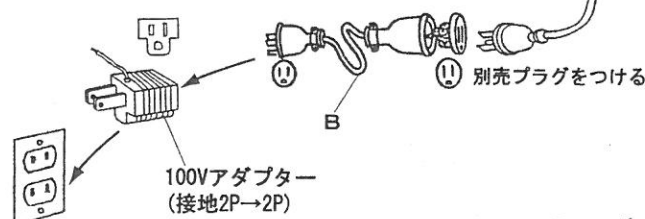
Aコード

		電源用キャプタイヤ 1CT 3.5sq×2芯 両端にR3.5-4圧着端子付	
型 式	CT-60	CT-61	CT-62
長 さ	5m	10m	20m

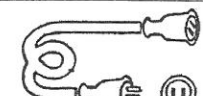
(1) 100V 15A 以上又は 200V 電源の場合の延長



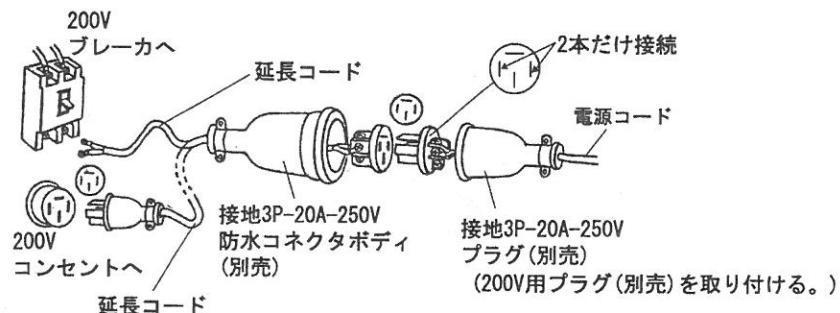
(2) 100V 15A までの延長



Bコード

		電源用キャプタイヤ VCTF 3.5sq×3芯 接地2P-15A-125V プラグ、コネクタボディ付	
型 式	CT-680	CT-681	CT-682
長 さ	5m	10m	20m

(3) 3相 200V 電源の場合の電源側コードの延長



③エアーの供給について

本機には20PMのエアー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)のエアーカプラと連結できます。

⚠ 注意

良質のエアーを供給するためには、フィルターをエアー源とエアーレギュレータとの間に取り付ける必要があります。エアー中に水分、油等が混入すると消耗部品の寿命を短くするばかりでなく、トーチ、エアーレギュレータの故障にもつながります。

! 注記

高圧タイプのコンプレッサーは使用できません。エアーレギュレータの故障につながります。

[2] 切断作業

- ①本機後面のエアーカプラへコンプレッサーからのエアーホースを接続する。
- ②使用する電源によりチップを交換してください (出荷時はチップ0.9がついています)。*100V電源の場合はチップ0.6、200V電源の場合はチップ0.9となります。
- ③電源へ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。
- ④空気圧力調整バルブにてエアー圧(AC100Vの場合0.2~0.3MPa、AC200Vの場合0.4~0.5MPa)を調整してください。圧力を大きくしたいときは時計方向に廻し、小さくしたいときは反時計方向に廻し0.2MPaまで戻し、それから大きく調節してください。それからトーチのトリガスイッチを引いて、パイロットアークが2秒から3秒出ることを確認してください。
- ⑤パイロットアーク発生時、または切断する時には、動作ランプ(黄)が点灯することを確認してください。



エアーカプラ 電源ランプ



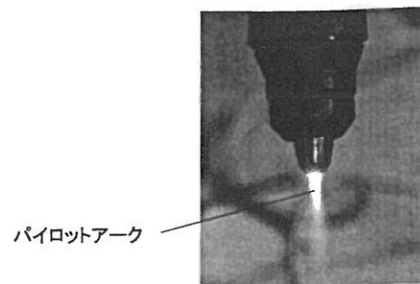
異常警告灯 切断中ランプ

⚠ 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、肉眼で見ると目を痛める(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りますので保護具を使用してください。周囲にいる人(特に子供)がいらないか確認して、切断を行ってください。
- ・本体の扉を開けたままで作業しないでください。

⚠ 注意

パイロットアークは正常の場合は約2秒出ますが、短い時間しか出ない場合や、パイロットアークが太くなったり、角度が曲がって出る場合はチップと電極の寿命ですので新しいものと交換してください。
また、電圧が低すぎる場合も同様の現象が起こります。



- ⑥電流調整ダイヤルは通常最大（出力15Aまたは40A）でご使用ください。電源容量が小さい場合や切り代を小さくしたい場合は、電流を絞ってご使用ください。
- ⑦トリガースイッチを押すとパイロットアークが発生します。これを母材に近付ければメインアークに移行し、切断が可能となります。メインアークはトーチスイッチを押し続けている間、維持されます。また、何かの原因でメインアークが切れた場合でも、すぐにパイロットアークが発生するしくみになっていますので、容易にメインアークに再移行することができます。
- ⑧トリガースイッチを離せばメインアークは切れ、アフターフローを開始します。また、このアフターフロー中にトリガースイッチを再度押すと、直ちにパイロットアークが発生し切断が可能になります。

●切断能力

鋼材		
軟鋼	100V	4mm
	200V	10mm
ステンレス	100V	3mm
	200V	9mm
アルミ	100V	2mm
	200V	6mm
板厚		1 2 3 4 5 6 7 8 9 10mm

上記のデータは、当社における実験値です。条件により多少変動がありますので目安としてください。

※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3.2mmとなります。

⚠ 警告

- ・切断作業が終了した後、切断物、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。

注 記

- ・作業が завершиましたら必ず元電源を切ってください。

●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、保護眼鏡、保護具を着用してください。

[1]スタートの方法

初めに板の端部で、パイロットアークを発生させてからメインアークに移行させ、切断をこの部分から開始する端面スタート法（図3-1参照）と、板面上でパイロットアークに続いてメインアークを発生させ、このメインアークでピアシングした後、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）

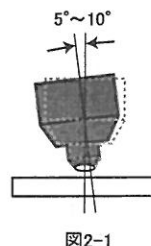
後者は1mm以下の薄板に有効です。最初はトーチを少し傾けてスパッタのはねかえりを避け、ピアシング後トーチを垂直に戻します。（図2-1参照）

[2]すて穴切断

必ず「すて穴」か母材の端から切断します。母材が薄い場合はすて穴なしでも切断できます。（軟鋼/t1.6mm以下、ステンレス/t1.0mm以下）

トーチを少し傾けてスイッチを入れ加工を始めます。

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。



[3]トーチ高さ

通常はチップを母材に接触させて行うタッチ切断によります。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）行く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。

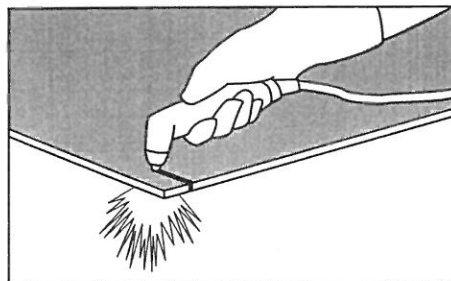


図3-1

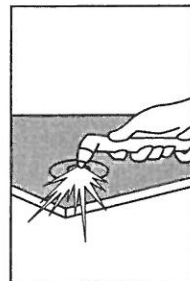


図3-2

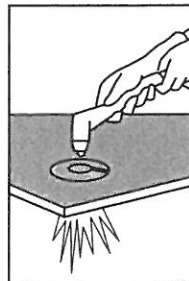


図3-3

●日常点検と定期点検

1. 日常点検

日々安全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ってください。

なお、交換部品は当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接地（アース）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

本機の性能を十分に発揮し、長年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、注油を含む細部までの入念な点検を行ってください。

⚠ 警告

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、点検してください。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。

3. トーチのメンテナンス

- ・トーチのメンテナンスや消耗品の取替えは、電源をぬ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）の使用状態とアセンブリが正しいかどうか、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替えてください。

●別途販売部品（消耗部品）



電極
型式/P-777(10コ入)
JANコード/4991945 029828



チップ0.6(刻印0.65)
型式/P-778(10コ入)
JANコード/4991945 029835



チップ0.9(刻印0.9)
型式/P-779(10コ入)
JANコード/4991945 029842



シールドカップ
型式/P-780(1コ入)
JANコード/4991945 029859



ディストリビュータ
型式/P-773(1コ入)
JANコード/4991945 026391



円直誘導輪セット
型式/P-776(1組入)
JANコード/4991945 026421

●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。当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
P-495 スパシヤッタ
JANコード/4991945 021709



養生用溶接火花受けシート
P-499 スパシヤッタHG(ハイクレード)
(両面シリコンコート)
JANコード/4991945 023536



溶接用前掛け
P-482 溶接用前掛け
JANコード/4991945 023437



開閉タイプ溶接ゴーグル
P-123 溶接ゴーグル
JANコード/4991945 601239



ウェルディンググラス
P-497 ウェルディンググラス#3
JANコード/4991945 023512



石筆丸5本組
P-25
(太丸φ6.2×2、細丸φ5×3)
JANコード/4991945 600256



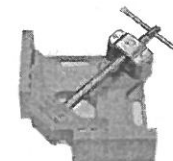
石筆角5本組
P-26
(角6.2×6.2mm)
JANコード/4991945 600263

●あると便利な周辺アイテム

万力、C型クランプ、バイスペ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
P-432 マグホールドL
JANコード/4991945 022850
P-433 マグホールドM
JANコード/4991945 020658
P-434 マグホールドS
JANコード/4991945 020672



コーナークランプ
SWC-900 コーナークランプ
JANコード/4991945 017825



スパッタ付着防止剤
P-447 スパブロック
JANコード/4991945 022591

●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	垂直にする
	切断能力以上の板厚である	機種を再選定
	切断電流が低すぎる	適正值に修正
(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
	チップ・電極が消耗している	新品と交換
	母材からチップが離れすぎ	チップを母材に接触して切断
(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
(4) 部品の消耗が早い	エア中に油・水分が混入	フィルター取付け
	切断能力以上の板厚である	適正機種選定
	エアの流量が少な過ぎる	適正值に修正
	トーチ部品の取付け不良	取付けチェック
	母材からチップが離れすぎ	チップを母材に接触して切断
	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) パイロットアークが持続しない (正常時は約2秒間持続)	チップ・電極が消耗している	新品と交換
	ドロスがチップ・電極に付着している	ワイヤブラシでチップと電極を清掃する
	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

MEMO