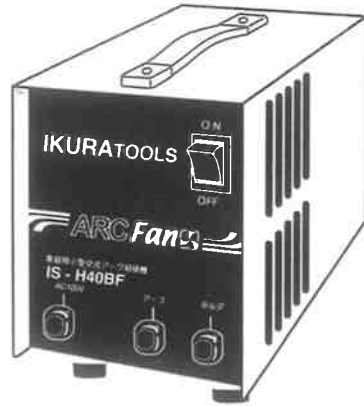


小型交流アーク溶接機

アークファン IS-H40BF

- ▶ 家庭用コンセント対応(100V-15A)
- ▶ サーモスイッチ内蔵
- ▶ 冷却ファン装備 ▶ 使用率10%



■仕様

入力	単相 AC100V 1350W	入力電流値	15A
出力	40A		
周波数	50/60Hz		
定格使用率	10%		
使用溶接棒径	φ1.4~1.6mm		
使用部材のめやす	1.2~3mm一般軟鋼(アングル・平板etc.)の溶接用		
外形寸法(mm)	135W × 210L × 180H		
質量	8.0kg		

■標準付属品

- アースコード(クリップを含む)1m
- ホルダコード(ホルダーを含む)2m
- 入力コード(有効長)1.9m
- 溶接保護面
- 取扱説明書
- φ1.6溶接棒5本
- 革手袋



注意

お読みになった後は、使用者がいつでも見られる所に必ず保管して下さい。

■アフターサービスについて

部品のお求め、または故障その他、お困りの時はお買い求めの販売店、または最寄りの育良精機(株)営業所にご連絡ください。

IMJ-022

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。

育良精機株式会社

本社・筑波工場	〒300-4297	茨城県つくば市寺具1395-1	TEL 029(869)1212(代)	FAX 029(869)1083
海外営業部	〒300-4297	茨城県つくば市寺具1395-1	TEL 029(869)1090(代)	FAX 029(869)1083
※札幌営業所	〒004-0873	札幌市清田区平岡3条2-13-1	TEL 011(881)2887(代)	FAX 011(881)2514
仙台営業所	〒984-0015	仙台市若林区御町2-10-10	TEL 022(284)4320(代)	FAX 022(238)0988
北関東営業所	〒300-4297	茨城県つくば市寺具1395-1	TEL 029(869)1080(代)	FAX 029(869)1083
東京営業所	〒111-8506	東京都台東区元浅草2-7-13	TEL 03(3833)2081(代)	FAX 03(3835)4799
名古屋営業所	〒464-0084	名古屋市千種区松野1-3-17	TEL 052(712)0294(代)	FAX 052(712)0118
大阪営業所	〒578-0965	東大阪市本庄西2-5-23	TEL 06(6748)1111(代)	FAX 06(6748)1105
広島営業所	〒733-0823	広島市西区庚午南1-2-1	TEL 082(273)7254(代)	FAX 082(273)3875
福岡営業所	〒816-0912	福岡県大野城市御笠川3-7-3	TEL 092(503)4826(代)	FAX 092(504)2881
つくば配送センター	〒300-4297	茨城県つくば市寺具1395-1	TEL 029(869)1080(代)	FAX 029(869)1083

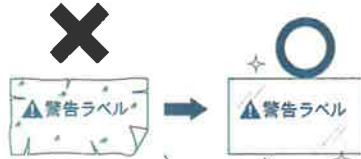
※札幌営業所は日本アイ・エス・ケイ(株)工具販売が窓口です。

ホームページ <http://www.ikuratools.com> E-mail info@ikuratools.com

安全上の注意事項

警告

- ご使用前に本文と取扱説明書を必ずよくお読みください。
- 本機貼り付けの警告ラベルについて。
ラベルの表示が読みにくくなったり、ハガレそうになった場合はすぐに貼り替えて修復してください。
新しい物はメーカーへご請求ください。



3. 感電事故の防止を!

- 本体にある接地極から、確実にアース（接地）をとってください。
（電気設備技術基準）で定められた接地工事（D種接地工事）を電気工事に依頼して下さい。

- 湿気は感電事故のもとになります。

雨中、ぬれた所、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。

- 溶接機、ケーブル、ホルダ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、ぬれた手袋を使用しないでください。常に乾いた溶接用手袋を使用してください。

- 使用しないときは、電源を切っておいてください。

4. 作業に適した服装と安全保護具の着用!

- 溶接機用保護具（安全靴、溶接用手袋、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恐れがあります。

- 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当たらないよう遮光シールドをしてください。

5. 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。溶接時に発生する金属蒸気、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、局所排気装置の設置や、有効な呼吸用保護具の使用が義務づけられています。

- 作業場は十分明るくし、いつも整理整頓に心がけてください。特に、足もとの乱れは危険です。

- 作業場所には、関係者以外近づけないでください。特に、お子様は危険ですから注意してください。

6. 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。

- スパッタや溶接直後の熱い母材は火災の原因となります。

スパッタが可燃物に当たらないよう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。

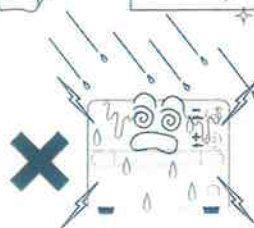
- ガソリン等、可燃物用の容器にアークを発生させると、爆発することがあります。絶対にさけてください。

- 可燃性ガスの近くでは溶接しないでください。

- 溶接母材のアースクリップは、できるだけ溶接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、密閉されたタンク、パイプを溶接しないでください。

- 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。



警告

7. 機体の調子に注意!

- 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音が発生したときは、直ちに電源を切って使用を中止し、お買求めの販売店、又は育良精機営業所へ点検、修理を依頼してください。そのまま使用していると、ケガや事故の原因になります。

- 誤って落したり、ぶつけたときは、機体などに破損や亀裂、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、ケガや事故、故障の原因になります。

8. 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、必ずお買求めの販売店、又は育良精機営業所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!

- 正しい電源電圧を接続してください（100V—15A）。

- 端子とケーブルとの接続は、完全に接続するよう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、端子部やケーブルを焼損する原因となりますからご注意ください。

- ケーブルが古くなりますと絶縁被覆が破れて、アークが不安定になり、感電の危険を伴います。
古くなったら必ず新しいケーブルと取り換えてください。

2. 本機の設置場所

設置場所は機器の破損や、火災防止のため、次のことをお守りください。

- 雨中、ぬれた場所、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、なるべく日陰においてください。

- 作業場所の換気の十分できる場所。

- アークスパッタ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清潔で乾燥した場所。

- できるだけ、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。

- 溶接機にシートやビニールなどのカバーをしたまま溶接しますと、焼損することがありますので、溶接時には必ずこれらのカバーをおとりください。

- サンダー、切断機等の鉄粉、切粉等が直接かからない場所。

3. 使用率を守ってください。

- 使用率を超えて使用すると、焼損の恐れがあります。

- 定格使用率10%とは、作業時間（10分周期とする）に対して1分間アークを出し、9分間休止することの繰り返しのことを行います。定格電流値で上記の使用をすると、本機の温度上昇は許容温度まで達するということです。

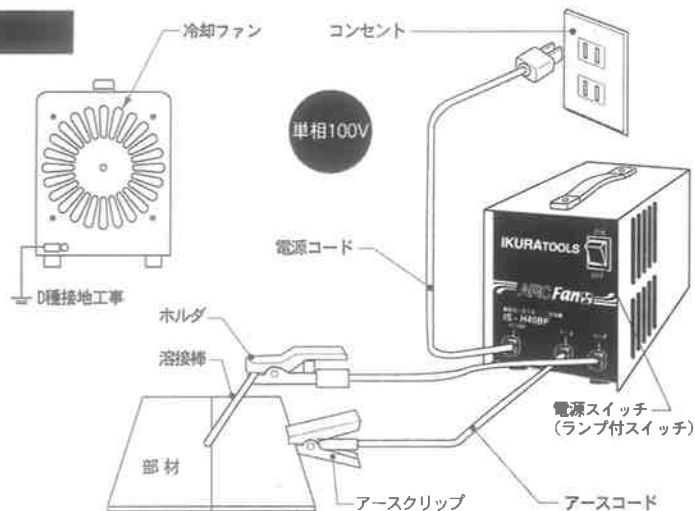
単相100V
15A

使用率は10%

溶接準備

作業前の準備

溶接保護面



■ 確認してください ⚠️ 警告 故障や事故を防ぐため、下記内容を確認願います。

- スイッチは「OFF」になっていますか？ → 溶接機のすべての電源がOFFになるため安全です。
- ケーブルに異常はありませんか？ → そのまま使用すると、感電事故や故障の原因になります。
- 作業場の安全は確保できていますか？ → 周囲に気を配り、安全に作業を進めてください。
- 作業に適した服装を着用していますか？ → あなたの身を守ります。
- 機体に異常はありませんか？ → 異常に気付いたら、使用をとめて、点検・修理を依頼してください。

- ・ スイッチが「OFF」になっていることを確認してください。
- ・ アースクリップを溶接母材に確実に接続してください。
- ・ スパッタが本機にかからない様、コードは十分伸ばしてください。

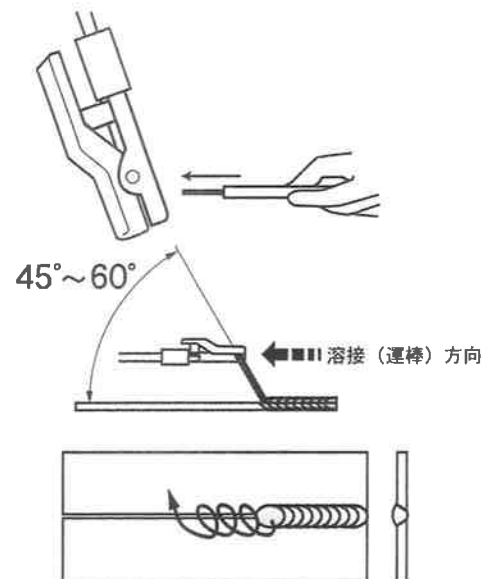
- ⚠️ 警告 設置の際は、周囲の環境に充分注意してください。(「安全上の注意事項」参照)
- ・ 本機は強制冷却をしています。溶接機背面の排気口付近に物を置いたり、手や体を触れないでください。

使用方法

- ① スイッチがOFFになっていることを確認します。
- ② 電源コードをコンセントに接続します。
- ③ アースクリップを溶接母材に接続します。
- ④ 溶接する部分の汚れ(塗料・油膜など)やサビを取っておきます。



- ⑤ 溶接棒のフラックス(薬品)がつかない側の芯線の先をホルダーではさみます。
- ⑥ スイッチをONにしてください。スイッチをONにしますと、ホルダーとアースの間に電圧が加わります。
- ⑦ 始めにアークを出すためには溶接棒を被加工物に軽く接触させて引き離しますと、アークが発生します。そこでアークが連続的に発生するになれば出来るだけアークを短くして(安定したアークで浸透性を高めます)溶け込みを安定させます。
- ⑧ 溶接棒の先端にあまり被加工物を接近させると溶着したり、棒が溶けすぎたりすることがありますし、又離しすぎるとアークが切れますので初心者の方はこの点を特にご注意ください。



運棒の速度は溶接物に穴があかない程度で、できるだけゆっくり、円を描くように進むのが理想です。

⚠️ 警告 溶接作業に適した服装で作業してください。(「安全上の注意事項」参照)

注 安定したアークを発生するため、必ず低電圧用の溶接棒を使用してください。用途以外の溶接棒を使用すると、十分な溶接ができないことがあります。

■ 使用率について

使用率とは、作業時間のうち実際にアークを発生している時間の割合で「10分間のうち何%」で表されます。

アークファンの使用率は10%です。10分間に1分アーク発生、9分休止の割合です。

注 使用率を守ってください。使用率を越えて使用すると、内蔵サーモスイッチが動き、スイッチランプが消灯し、作業ができなくなります。内蔵ファンは回転していますので、電源プラグをコンセントから抜かないでください。本機内部温度が下がると、スイッチランプが点灯し、作業ができるようになります。また、使用率を守らないで使用すると故障の原因になります。

■ 溶接終了後

本機のスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて下さい。作業直後は、熱をもっています。収納は充分冷却してから行ってください。

注 サーモスイッチが動いている時は、内蔵ファンが回転していますので、スイッチランプが点灯したことを確認してから電源を切ってください。

■ 延長コードの接続について

電源コードの位置がはなれていて継ぎコードが必要なときは、電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてご使用ください。

コードの太さ (公称断面積)	3.5mm ²	2mm ²
継ぎコードの長さ	30m以内	20m以内

