溶接準備

作業前の準備

故障や事故を防ぐため下記内容を確認願います。

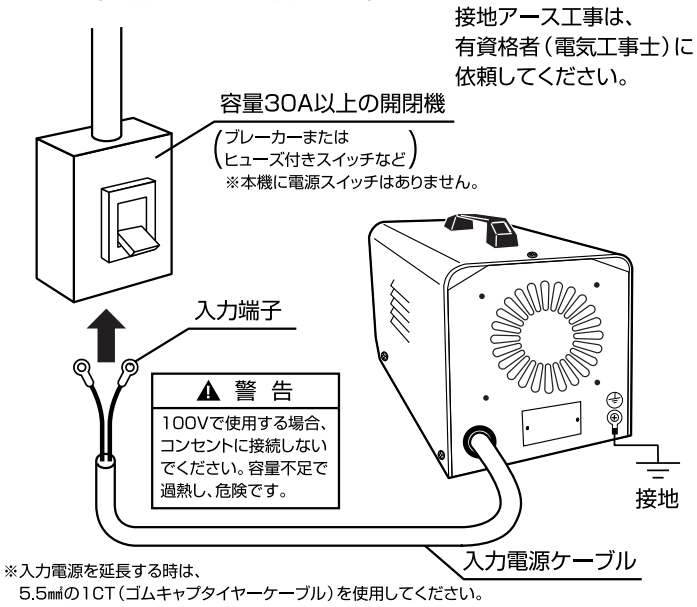
●ブレーカーは「OFF」になっていますか？
⇨溶接機のすべての電源がOFFになるため安全です。
●ケーブルに異常はありませんか？
⇨そのまま使用すると、感電事故や故障の原因になります。
●作業場の安全は確保できていますか？
⇨周囲に気を配り、安全に作業をすすめてください。
●作業に適した服装を着用していますか？
⇨あなたの身を守ります。
●機体に異常はありませんか？
⇨異常に気付いたら、使用を止めて、点検修理をいらいしてください。

⚠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。

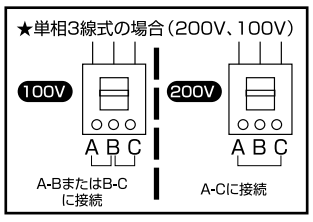
結線方法 ―― 下記の要領で確実に結線してください。

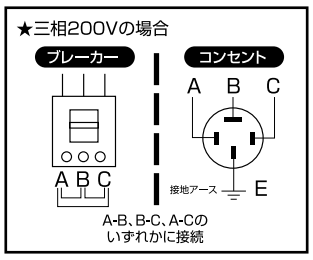
●電源（単相200V、単相100V）

※開閉器の設置および接地アース工事は、有資格者（電気工事士）に依頼してください。



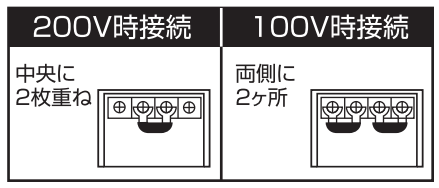
※入力電源を延長する時は、5.5㎜の1CT（ゴムキャブタイヤーケーブル）を使用してください。





使用方法

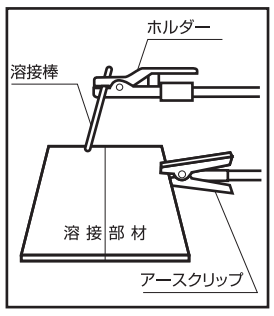
（1）結線する前に本体後面の端子台で入力電圧の設定を行ってください。



警　告

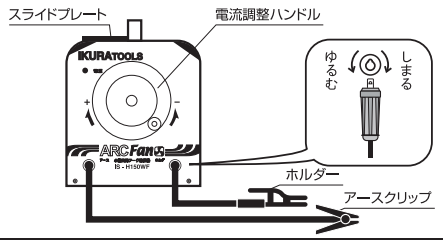
感電防止のため、電圧切替時には電源ブレーカーを切るか差込プラグを電源から抜いて切替をしてください。

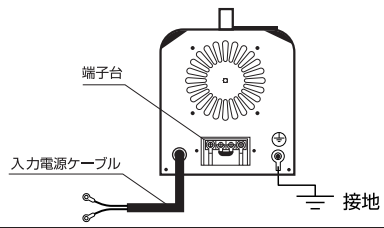
（2）アースホルダーコード差込みピン凸部を、本機差込み金具の凹に合わせて差し込み、時計方向に回し、固く締付けてください。
（3）電源を入れ、パイロットランプの点灯を確認してください。
（4）アースクリップを溶接部材にはさみます。
溶接箇所のサビ･塗装･油分は、ワイヤブラシ等で除去してください。
（5）ホルダーの先端に、溶接棒の心線の部分をクリップします。



■電流調整ランプについて…

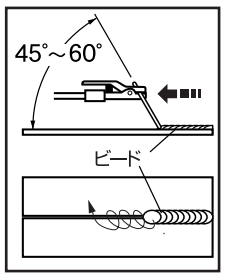
⊕ 方向に廻すと溶接電流が大きく、⊖ 方向で小さくなります。
スライドプレートを見ながら、溶接棒の太さに合わせてください。
※アーク溶接時には廻さないでください。故障の原因になります。





溶接作業

（1）はじめにアークを出すには、溶接棒を45°～60°に傾け、軽く溶接物に接触させ、そのまま引きずる様にするとアークが発生します。溶接電流は強い程アークが安定しやすいので、初めての方は強い電流から徐々に弱い電流でも良好なアークが得られる様にしてください。
（2）溶接棒がくっついて赤くなる様な場合は、ハンドルを ⊕ 方向に、溶接物に穴があいてしまう様な場合は ⊖ に廻して調整します。
（3）作業の終了時または長く中断する場合は、必ず電源を切ってください。



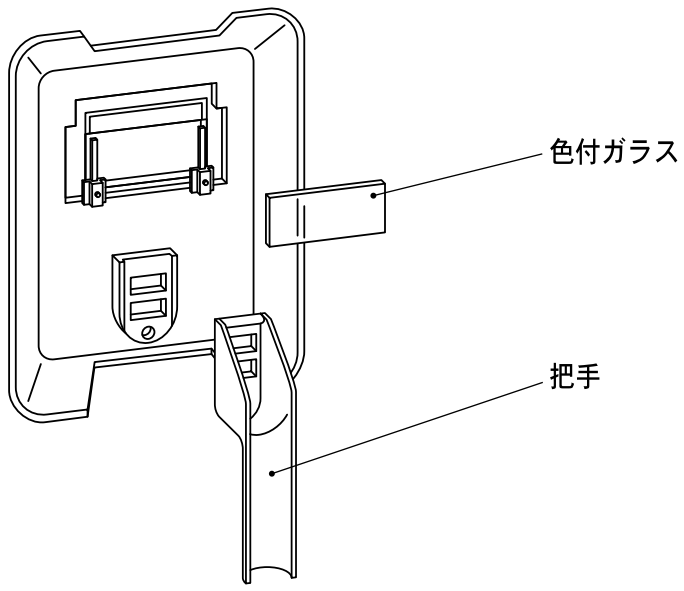
使用率について

使用率は、130 Aで使用した時に10％です。これは溶接作業を行う場合、アークの発生時間が10分間のうち10％、つまり1分間ということです。スライド目盛の各限度内でご使用ください。　※限度を越えますと故障の原因になります。

故障かな？と思ったら ―― 次の項目をチェックして下さい。

現象	原因	処置
・溶接がうまくいかない。 ・棒が板にくっついてしまう。	・アークの出る感じがつかめていない。 ・一般溶接棒を使用している。	・平板で練習して下さい。 ・低電圧用の溶接棒を使用して下さい。
・本機が熱くなる。	・使用率を超えたり、使用時間が長くなると熱を持ってきます。	・使用率を守って下さい。
・分電盤ブレーカが落ちる。	・アークファンを含めた全体の電気の使い過ぎです。 ・連続で作業していませんか。 ・棒が母材にくっついた。	・他の電気機器の使用を中止して下さい。（エアコン、電熱機具等） ・作業を休んで下さい。 ・スイッチを切り、棒を冷却後、母材から外して下さい。
・スイッチを入れるとすぐに分電盤のブレーカが落ちる。	・内部故障が原因と考えられます。	・使用を中止して販売店、育良精機各営業所に連絡して下さい。
・ステンレス鋼の作業がうまく行かない。	・棒が焼けてくる。	・溶接棒を半分に切断し行ってください。
・スイッチランプが消灯して溶接が出来ない。（ブレーカーは落ちていない）	・過熱防止のサーモスイッチが作動しており、出力を一時停止しているものです。	・故障ではありません。本機内部の温度過上昇を防止する機能であり、自動復帰します。

溶接保護面の組立方法



サーモスイッチについて

本機には、焼損防止用のサーモスイッチをトランスに内蔵しています。使用率を超えて使用すると、内蔵サーモスイッチが働き、パイロットランプが消灯し、作業ができなくなります。内臓ファンは回転していますので電源を切らないでください。本機内部の温度下がると、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。

■ MEMO