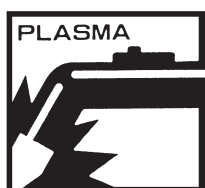




エアープラズマ切断装置



INVERTER
AIR PLASMA

M-1500C

取扱説明書

＝安全のしおりと取扱い操作＝

取扱説明書番号

インバータエアープラズマM-1500C (VRCMC-15) …1P30025

この取扱説明書をよく
お読みのうえ正しく
お使いください。

- この切断機の据付け・保守点検・修理は安全を確保するため、有資格者または切断機をよく理解した人が行ってください。
 - この切断機の操作は、安全を確保するため、この取扱説明書の内容をよく理解し、安全な取扱いができる知識と技能のある人が行ってください。
 - 安全教育については、溶接学会・溶接協会および関連の学会・協会の本部や支部主催の各種講習会などをご活用ください。
 - お読みになったあとは、保証書とともに関係者がいつでも見られる場所に大切に保管していたき、必要に応じて再度お読みください。
 - ご不明な点は販売店または営業所にお問い合わせください。また、サービスに関するお問い合わせは、ダイヘンテクノスの各サービスセンターへご連絡ください。
- お問い合わせ先の住所、電話番号等はこの取扱説明書の裏表紙をご覧ください。

目 次

① 安全上のご注意	1
② 安全に関して守っていただきたい事項	2
③ 使用上のご注意	8
④ 標準構成品と付属品の確認	9
⑤ 各部の名称と働き	10
⑥ 必要な電源設備	12
⑦ 運搬と設置	13
⑧ 接続方法と安全のための接地	14
⑨ 切断準備	17
⑩ 切断操作	20
⑪ 異常とその対策	24
⑫ メンテナンスと故障修理	27
⑬ パーツリスト	36
⑭ 仕様	37
⑮ 関係法規について	39
⑯ アフターサービスについて	41

正 誤 表(ERRATA LIST)

5-1-025-4-(2)1/1

36 ページ

1 3 . 1 パーツリスト

【誤】

符 号	部品番号	品名	仕様	所要量	備考
CR	4340-601	リレー	G4F-11123T DC24V	1	

【正】

符 号	部品番号	品名	仕様	所要量	備考
CR	K5597V00	リレー	K5597V00	1	

【部品番号追加】

(6)ケース取付部品

符 号	部品番号	品名	仕様	所要量	備考
	P6930G12	フロントカバー(スクリーン付き)	P6930G12	1	
	P6930G04	リアカバー	P6930G04	1	
	P6929G03	ハンドル	P6929G03	1	

本製品をヨーロッパのEU諸国に持ち込む場合のご注意

Notice : Machine export to Europe

本製品は、1995年1月1日より施行されているEUの安全法令「EC指令」の要求に適合していません。1995年1月1日以降、本製品をそのままEU諸国内に持ち込むことはできませんので御注意願います。なお、EU諸国以外のEEA協定締結国も同じです。本製品をEU諸国及びその他のEEA協定締結国に移転又は転売をされます場合は、必ず事前に御相談ください。

当社では、「EC指令」の要求に適合した製品も取り揃えておりますので、お問い合わせください。

This product does not meet the requirements specified in the EC Directives which are the EU safety ordinance that was enforced starting on January 1, 1995. Please make sure that this product is not allowed to bring into the EU after January 1, 1995 as it is. The same restriction is also applied to any country which has signed the EEA accord.

Please ask us before attempting to relocate or resell this product to or in any EU member country or any other country which has signed the EEA accord.

① 安全上のご注意

- ご使用の前に、この取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。
- この取扱説明書に示した注意事項は、機器を安全にお使いいただき、あなたや他の人々への危害や損害を未然に防止するためのものです。
- この切断機は安全性に十分考慮して設計・製作されていますが、ご使用にあたってはこの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。
- 機器の取扱いを誤った場合、いろいろなレベルの危害や損害の発生が想定されます。この取扱説明書の記述では、そのレベルをつぎの3つのランクに分類し、注意喚起シンボルとシグナル用語で警告表示しています。これらの注意喚起シンボルとシグナル用語は、機器の警告ラベルにも全く同じ意味で用いられています。

注意喚起シンボル	シグナル用語	内 容
	高度の危険	取扱いを誤った場合に、きわめて危険な状態が起こる可能性があり、死亡または重傷を受ける可能性が想定される場合。
	危 険	取扱いを誤った場合に、危険な状態が起こる可能性があり、死亡または重傷を受ける可能性が想定される場合。
	注 意	取扱いを誤った場合に、危険な状態が起こる可能性があり、中程度の障害や軽傷を受ける可能性が想定される場合および物的損害のみの発生が想定される場合。

- ・注意喚起シンボルは、一般的な場合を示しています。
- ・上に述べる重傷とは、失明、けが、やけど（高温・低温）、感電、骨折、中毒などで、後遺症が残るものおよび治療に入院や長期の通院を要するものをいいます。また、中程度の障害や軽傷とは、治療に入院や長期の通院を要しないけが・やけど・感電などをいい、物的損害とは、財産の破損および機器の損傷にかかわる拡大損害をいいます。

さらに、機器を取り扱ううえで、「しなければならないこと」、「してはならないこと」を下記のとおり表示しています。

	強 制	しなければならないこと。 たとえば、「接地工事」など。
	禁 止	してはならないこと。

- ・シンボルは、一般的な場合を示しています。

② 安全に関して守っていただきたい事項



危険

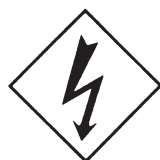
重大な人身事故を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。

- この切断機は安全性に十分考慮して設計・製作されていますが、ご使用にあたってはこの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。
- 入力側の動力源の工事、設置場所の選定、高圧ガスの取扱い・保管および配管、切断後の製造物の保管および廃棄物の処理などは、法規および貴社社内基準に従ってください。
- 切断機や切断作業場所の周囲には、不用意に人が立ち入らないようにしてください。
- 心臓のペースメーカーを使用している人は、医師の許可があるまで操作中の切断機や切断作業場所に近づかないでください。切断機は通電中、周囲に磁場を発生し、ペースメーカーの作動に悪影響を与えます。
- この切断機の据付け・保守点検・修理は、安全を確保するため、有資格者または切断機をよく理解した人が行ってください。（※１）
- この切断機の操作は、安全を確保するため、この取扱説明書をよく理解し、安全な取扱いができる知識と技能のある人が行ってください。（※１）
- この切断機を切断以外の用途に使用しないでください。



危険

感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。



- * 帯電部に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがあります。
- * 切断機では、直流の200～400Vの出力電圧が発生するため、トーチスイッチが押されている状態で、トーチ先端のチップに触れると強い感電や重いやけどを負うことがあります。

- 帯電部には触れないでください。
- 切断電源のケースおよび母材または母材と電氣的に接続された治具などには、電気工事士の資格を有する人が法規（電気設備技術基準）に従って接地工事をしてください。
- 据付けや保守点検は、必ず配電箱の開閉器によりすべての入力電源を切って、3分以上経過してから行ってください。入力電源を切っても、コンデンサは充電されていることがありますので、充電電圧が無いことを確認してから作業してください。
- ケーブルは容量不足のものや、損傷したり導体がむきだしになったものを使用しないでください。
- ケーブルの接続部は、確実に締め付けて絶縁してください。
- 切断機のケースやカバーを取り外したまま使用しないでください。
- 破れたり濡れた手袋を使用しないでください。常に乾いた絶縁性のよい手袋を使用してください。
- 高所で作業するときは命綱を使用してください。
- 保守点検は定期的を実施し、損傷した部分は修理してから使用してください。
- 使用していないときはすべての装置の電源を切ってください。
- 切断機に具備されている安全保護回路を動作しないように改造したり、損傷させないでください。
- 切断トーチは、取扱説明書で指定されているトーチのみをご使用ください。
- トーチ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。
- パイロットアークが発生する切断機では、パイロットアークに触れないでください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



危険

切断で発生するガスやヒュームおよび酸素欠乏から、あなたや他の人々を守るため、排気設備や保護具などを使用してください。(※2)



- * 狭い場所での切断作業は、酸素の欠乏により、窒息する危険性があります。
- * 切断時に発生するガスやヒュームを吸引すると、健康を害する原因になります。

- ガス中毒や窒息を防止するため、法規（酸素欠乏症等防止規則）で定められた場所では、十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用してください。
- ヒューム等による粉じん障害や中毒を防止するため、法規（労働安全衛生規則、粉じん障害防止規則）で定められた局所排気設備を使用するか、呼吸用保護具を使用してください。
- タンク、ボイラー、船倉などの底部には、炭酸ガスやアルゴンガス等の空気より重いガスが滞留します。このような場所では、酸素欠乏症を防止するために、十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用してください。
- 狭い場所での切断では必ず十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用するとともに、訓練された監視員の監視のもとで作業してください。
- 脱脂・洗浄・噴霧作業の近くでは切断作業をしないでください。これらの作業の近くで切断作業を行うと有害なガスが発生することがあります。
- 被覆鋼板の切断では、必ず十分な換気をするか、呼吸用保護具を使用してください。（被覆鋼板を切断すると、有害なガスやヒュームを発生します。）
- 有害なガスや反応性の高い物質がはいっている容器は切断しないでください。



危険

火災や爆発・破裂を防ぐため、必ずつぎのことをお守りください。



- * 飛散するドロスや切断直後の熱い母材は火災の原因になります。
- * ケーブルの不完全な接続部や、鉄骨などの母材側電流経路に不完全な接触部があると、通電による発熱によって火災を引き起こすことがあります。
- * ガソリンなど可燃物用の容器を切断すると爆発することがあります。
- * 密閉されたタンクやパイプなどを切断すると、破裂することがあります。

- 飛散するドロスが可燃物に当たらないよう、可燃物を取り除いてください。取り除けない場合には、不燃性カバーで可燃物を覆ってください。
- 可燃性ガスの近くでは切断しないでください。
- 切断直後の熱い母材を可燃物に近づけないでください。
- 天井・床・壁などの切断では、隠れた側にある可燃物を取り除いてください。
- ケーブルの接続部は、確実に締め付けて絶縁してください。
- 母材側ケーブルは、できるだけ切断する箇所の近くに接続してください。
- 内部にガスが入ったガス管や、密閉されたタンク・パイプを切断しないでください。
- 切断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。
- 爆発性のあるチリや煙霧が充満する場所では切断しないでください。
- ガスボンベ、高圧用パイプ等、高圧物が充填されている可能性が高い容器を切断しないでください。
- 燃えやすい物が入った容器を切断したり、燃えやすい物の上に切断機を置かないでください。
- 送給装置やワイヤーリールスタンドのフレームと母材間に導通がある場合、ワイヤがフレームまたは母材に接触するとアークが発生し焼損・火災が起こることがあります。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



危険

ガスボンベの転倒やガス流量調整器の破裂を防ぐために、必ずつぎのことをお守りください。



- * ガスボンベが転倒すると、人身事故を負うことがあります。
- * ガスボンベには高圧ガスが封入されていますので、取扱いを誤ると高圧ガスを吹き出し、人身事故を負うことがあります。
- * ガスボンベに不適切なガス流量調整器をご使用になると、破裂し人身事故を負うことがあります。

- ガスボンベの取扱いに関しては、法規と貴社社内基準に従ってください。
- ガスボンベに取り付けるガス流量調整器は、高圧ガスボンベ用のものをご使用ください。
- ガス流量調整器は、分解および修理には専門知識が必要です。指定業者以外で絶対に分解・修理をしないでください。
- 使用前に、ガス流量調整器の取扱説明書を読んで、注意事項を守ってください。
- ガスボンベは、高温にさらさないでください。
- ガスボンベは、専用のガスボンベ立てに固定してください。
- ガスボンベのバルブをあけるときは、吐出口に顔を近づけないようにしてください。
- ガスボンベを使用しないときは、必ず保護キャップを取り付けてください。
- ガスボンベに溶接トーチを掛けたり、電極がガスボンベに触れないようにしてください。



危険

人身事故や火災・感電等を防ぐために、必ずつぎのことをお守りください。

プラスチック製部品の取扱い

本電源に取り付けられているフロント、リアカバーはポリカーボネート樹脂で製作されています。必ず下記の注意事項を遵守してください。

- ①フロント、リアカバーに外力や衝撃を加えると、破損や故障の原因になります。
- ②ポリカーボネート樹脂は、一般に、水・アルコール拭拭には耐えられますが、有機溶剤、化学薬品、切削油、合成油などの雰囲気や付着する場所での使用は、ポリカーボネート樹脂に悪影響を及ぼし、クラック（割れ）の発生や強度低下の原因となります。
もしフロント、リアカバーにクラックなどの異常が発見された場合は、直ちに使用を中止し、修理交換してください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



注意

切断で発生するアーク光、飛散するドロス、騒音から、あなたや他の人々を守るため、保護具を使用してください。(※2)



- * アーク光は、目の炎症や皮膚のやけどの原因になります。
- * 飛散するドロスは、目を痛めたりやけどの原因になります。
- * 騒音は、聴覚に異常を起こすことがあります。

- 切断作業や切断の監視を行う場合には、十分なしゃ光度を有するしゃ光めがねまたは切断用保護面を使用してください。
- 飛散するドロスから目を保護するため、保護めがねを使用してください。
- 切断作業にはかわ製保護手袋、長袖の服、脚カバー、かわ前かけなどの保護具を使用してください。
- 切断作業場所の周囲に保護幕を設置し、アーク光が他の人々の目に入らないようにしてください。
- 騒音が高い場合には、防音保護具を使用してください。



注意

プラズマアークは、けがの原因になりますので、必ずつぎのことをお守りください。



- * 切断機では、切断トーチを切断母材に近づけなくてもパイロットアークが発生するものがあります。このパイロットアークは高温で強力なプラズマ気流のため、かわ製手袋等の保護具を使用してもやけどの原因になります。
- * 切断トーチ・母材間に発生するアークはけがの原因になります。

- 切断作業時やパイロットアーク発生時は、トーチ先端のチップに手や指が触れないようにしてください。
- パイロットアークを発生させるときは、トーチを体の方向には向けず、母材の方向に向けてからトーチスイッチを押してください。
- 切断直後の切断部やチップ・電極には触れないでください。
- トーチのチップ・電極を交換するときは、必ず切断機の制御電源スイッチを切り入力側電源コードプラグをコンセントから抜いて行ってください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



注 意

回転部は、けがの原因になりますので、必ずつぎのことをお守りください。



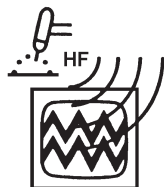
* ファンなどの回転部に手、指、髪の毛、衣類などを近づけると、巻き込まれてけがをすることがあります。

- 切断機のケースやカバーを取り外したまま使用しないでください。
- 保守点検・修理などでケースをはずすときは、有資格者または切断機をよく理解した人が行い、切断機の周囲に囲いをするなど、不用意に他の人が近づかないようにしてください。
- 回転中のファンや送給ロールに手、指、髪の毛、衣類などを近づけないでください。



注 意

この切断機はアークスタート用に高周波を使っています。高周波による電磁障害を未然に防止するために、必ずつぎのことをお守りください。



近くのつぎのものに高周波が侵入して電磁障害をおこすことがあります。

- * 入力ケーブル、信号ケーブル、電話ケーブル
- * ラジオ、テレビ
- * コンピュータやその他の制御装置
- * 工業用の検出器や安全装置
- * ペースメーカーや補聴器

電磁障害を未然に防止するために

- 切断ケーブルをなるべく短くしてください。
- 切断ケーブルを床や大地にできるだけ近づけて這わせてください。
- 母材側ケーブルとトーチ側ケーブルとは互いに沿わせてください。
- 母材および切断機の接地は他機の接地と共用しないでください。
- 切断機のすべての扉とカバーはしっかりと閉め、固定してください。
- アークスタートするとき以外はトーチスイッチを押して、高周波を出さないでください。
- 電磁障害が発生したときは、ほとんど問題がなくなるまで、上記対策の他、この取扱説明書に示す対策を講じてください。場合によっては弊社にご連絡ください。
- 心臓のペースメーカーを使用している人は、医師の許可があるまで操作中の切断機や切断作業場に近づかないでください。高周波がペースメーカーの動作に悪影響を与えます。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)

ご参考

※1 据付け・操作・保守点検・修理に関する関連法規・資格など

(1) 据付けに関して

- * 電気設備技術基準 第10条 電気設備の接地
第15条 地絡に対する保護対策
- * 電気設備の技術基準の解釈について 第17条 接地工事の種類及び施設方法
第29条 機械器具の金属製外箱等の接地
第36条 地絡遮断装置の施設
第190条 アーク溶接装置の施設
- * 労働安全衛生規則 第325条 強烈な光線を発する場所
第333条 漏電による感電の防止
第593条 呼吸用保護類等
- * 酸素欠乏症等防止規則 第21条 溶接に係る措置
- * 粉じん障害防止規則 第1条
第2条
- * 接地工事：電気工事士の有資格者
- * 固形物および水の浸入に対する保護等級 JIS C0920 保護等級2相当

(2) 操作に関して

- * 労働安全衛生規則 第36条 特別教育を必要とする業務 第3号
- * 労働安全衛生規則に基づいた教育の受講者

(3) 保守点検、修理に関して

- * 切断機製造者による教育または社内教育の受講者で切断機をよく理解した者

※2 保護具等の関連規格

JIS Z 3950	溶接作業環境における 浮遊粉じん濃度測定方法	JIS T 8113	溶接用かわ製保護手袋
		JIS T 8141	遮光保護具
JIS Z 8731	環境騒音の表示・測定方法	JIS T 8142	溶接用保護面
JIS Z 8735	振動レベル測定方法	JIS T 8151	防じんマスク
JIS Z 8812	有害紫外放射の測定方法	JIS T 8161	防音保護具
JIS Z 8813	浮遊粉じん濃度測定方法通則		

注) 法規や規格は改廃することがありますので、必ず最新版をご参照ください。

③ 使用上のご注意

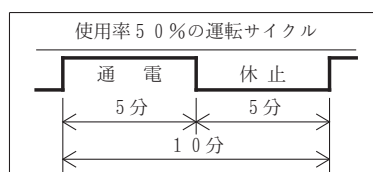
3.1 使用率について



注意

●定格使用率以下でご使用ください。定格使用率を超えた使い方をすると、切断機が劣化・焼損するおそれがあります。

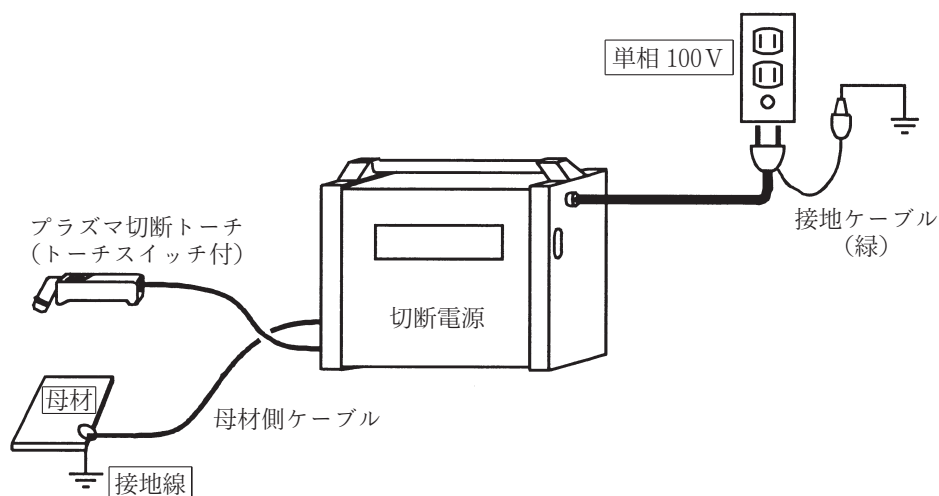
- 本機の定格使用率は、50％です。
- 定格使用率50％とは、10分間のうち定格切断電流で5分間使用し、5分間休止する使い方を意味しています。
- 定格使用率を超えた使い方をすると、切断機の温度上昇値が許容温度を超え、劣化・焼損するおそれがあります。
- 切断トーチなど、他の機器の使用率によっても制限されますので、組み合わせて使用する機器のうちのもっとも低い定格使用率でご使用ください。



④ 標準構成品と付属品の確認

4.1 標準構成品

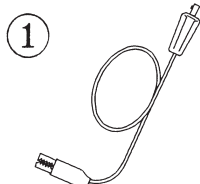
- ☐ は、お客様でご用意いただくものです。



4.2 付 属 品

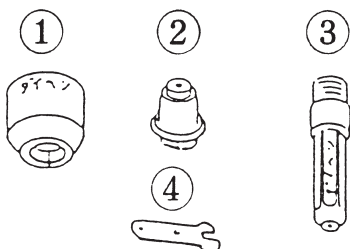
- 開梱のときに数量をご確認ください。

切 断 電 源 付 属 品



符号	品 名	仕 様	数 量
①	母材側ケーブル(5m)	P6930Z01	1

切 断 ト ー チ 付 属 品

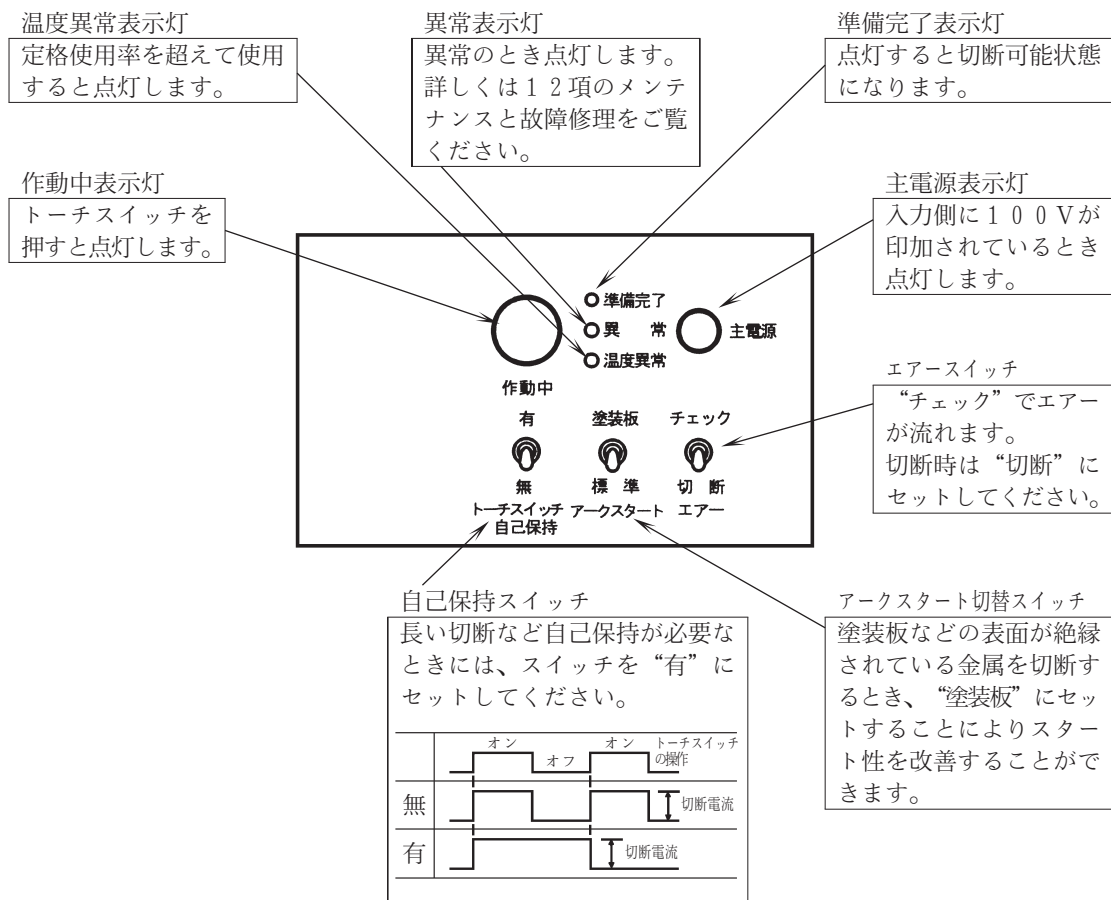


符号	品 名	仕 様	数 量
①	カ ッ プ	H705F03	1
②	チ ッ プ	H1002F01	3
③	電 極	H705F05	3
④	レ ン チ	H690G01	1

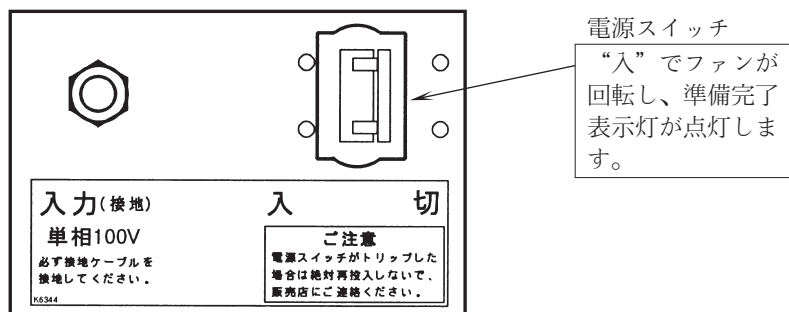
⑤ 各部の名称と働き

5.1 切断電源

前面パネル

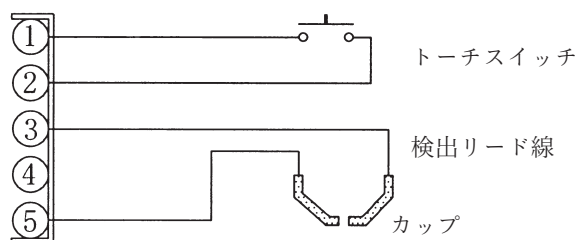
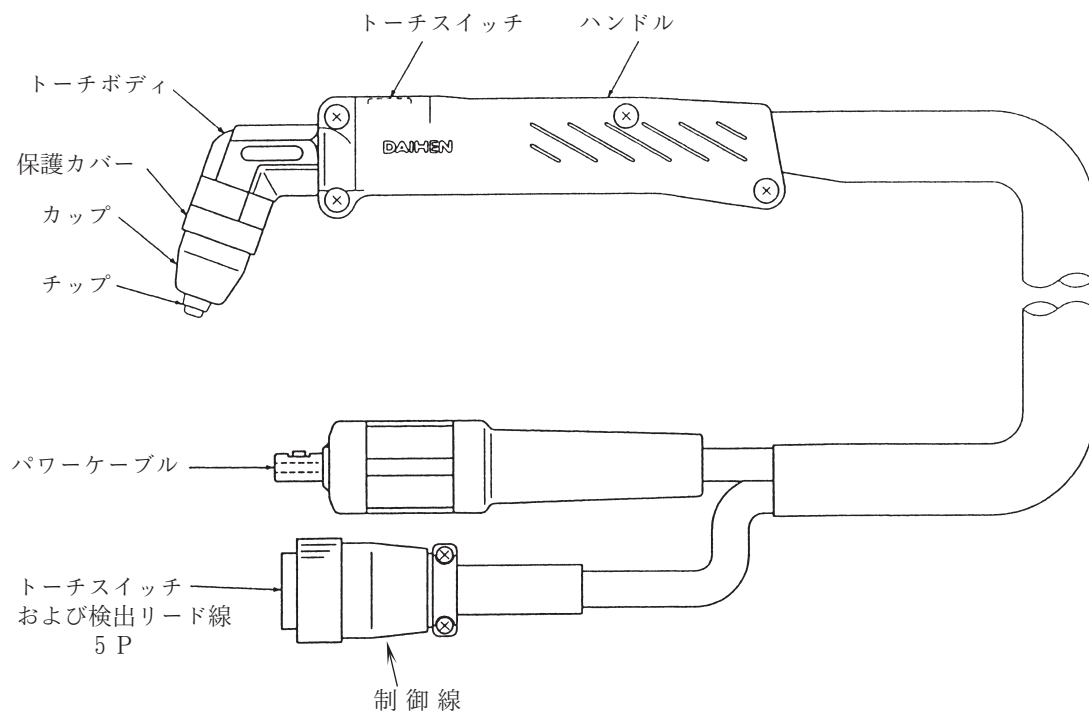


後面パネル



⑤ 各部の名称と働き (つづき)

5.2 切断トーチ (CTL-0151)



制御線接続図

⑥ 必要な電源設備

6.1 電源設備 (商用電源)



危険

- 切断機を工事現場などの湿気の多い場所や鉄板、鉄骨などの上で使用するときは、漏電ブレーカを設置してください。法規（労働安全衛生規則 第333条および電気設備技術基準 第41条）で義務づけられています。



注意

- 切断機の入力側には、必ずヒューズ付き開閉器かノーヒューズブレーカを切断機1台に1台ずつ設置してください。

- 必要な電源設備（商用電源）と開閉器、ノーヒューズブレーカ（モータ用）容量

電源電圧	100V
相数	単相
電源電圧変動許容範囲	100±10%
設備容量	1.5kVA
開閉器、ノーヒューズブレーカ容量	15A

- 100Vコンセントは、15A以上の容量のものを単独でご使用ください。
他の機器と同時に使用するとノーヒューズブレーカがトリップすることがあります。
タコ足配線や分岐コンセントは発熱の原因となり危険です。
- 入力ケーブルを延長されるときは、ケーブル断面積2mm²以上、ケーブル長20m以下のものをご使用ください。
コードリールを使用される場合は、必ずケーブルを全て引き出してご使用ください。
ケーブルを巻いたまま使用するとケーブルが発熱し焼損することがあります。

6.2 エンジン発電機やエンジンウエルダの補助電源でのご使用について



注意

エンジン発電機やエンジンウエルダの補助電源での使用による切断機の故障を防ぐため、次のこととお守りください。

- エンジン発電機の出力設定は無負荷運転時、100～105Vに設定してください。出力電圧設定を高くしすぎますと、切断機の故障の原因になります。
- エンジン発電機は切断機の定格入力(kVA)の2倍以上の容量のもので、ダンパ巻線付きのものをご使用ください。一般にエンジン発電機は、商用電源と比べて負荷変動に対する電圧回復時間が遅いため、十分な容量がないとアークスタートなどによる急激な電流変化で出力電圧が異常に低下し、アーク切れを起こしたりします。ダンパ巻線の有無については、エンジン発電機のメーカーにお問い合わせください。
- 1台のエンジン発電機で2台以上の切断機を使うことは避けてください。それぞれの影響によりアーク切れが起きやすくなります。
- エンジンウエルダの補助電源は、波形改善の処置が施されたものをご使用ください。エンジンウエルダの補助電源の中には電気の質が悪く、切断機の故障の原因になるものがあります。
波形改善についてご不明のときは、エンジンウエルダのメーカーにお問い合わせください。
無負荷運転時の電圧波形のピーク値が250V以上ある補助電源は本機の電源として使用できません。

⑦ 運 搬 と 設 置

7.1 運 搬

 危 険	運搬時の事故や切断機の損傷を防止するため、次のことをお守りください。
	●切断機の内部・外部とも、帯電部には触れないでください。 ●切断機を運搬・移動するときは、必ず入力側電源コードプラグをコンセントから抜いて行ってください。 ●取手部を使用してクレーン等でつり上げないでください。 ●切断機を運搬するときは、衝撃や振動を与えないでください。 故障の原因になります。

7.2 設 置

 危 険	切断機の設置にあたっては、切断による火災の発生やヒューム・ガスによる健康障害を防止するため、つぎのことをお守りください。
	●可燃物や可燃性ガスの近くに切断機を設置しないでください。 ●飛散するドロスが可燃物に当たらないよう、可燃物を取り除いてください。 取り除けない場合には、不燃性カバーで可燃物を覆ってください。
	●ガス中毒や窒息を防止するため、法規（酸素欠乏症等防止規則）で定められた場所では、十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用してください。 ●狭い場所での切断では必ず十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用するとともに、訓練された監視員の監視のもとで作業してください。 ●切断機の通風口をふさがないでください。

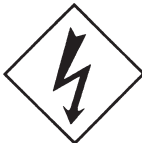
 注 意	切断機の設置にあたっては、必ずつぎのことをお守りください。
	●直射日光や雨[*]が当たらない場所に設置してください。 ●床がコンクリートのようなしっかりした場所に設置してください。 ●周囲温度が－10～40℃の場所に設置してください。 ●切断電源の内部にドロスなどの金属製の異物が入らない場所に設置してください。 ●切断電源は必ず縦置きで使用してください。横置きで使用すると故障したり、正常に動作しないことがあります。 ●壁や他の切断電源から少なくとも30cm以上離して設置してください。 ●内蔵のエアユニットに水分や油分がたまりますと自動的に排水されますのでご注意ください。

※本機は防滴構造（JIS C0920保護等級2相当）になっていますが、雨中での作業はできませんのでご注意ください。

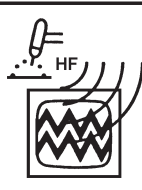
⑦ 運搬と設置 (つづき)

 危険	電磁障害を未然に防止するために、つぎのことをご検討ください。また、電磁障害が発生したときも、あらためてつぎのことをご検討ください。
	●切断機の設置場所を変更してください。 ●入力ケーブルを接地した金属性コンジット内へ設置してください。 ●切断作業場所全体を電磁シールドしてください。

⑧ 接続方法と安全のための接地

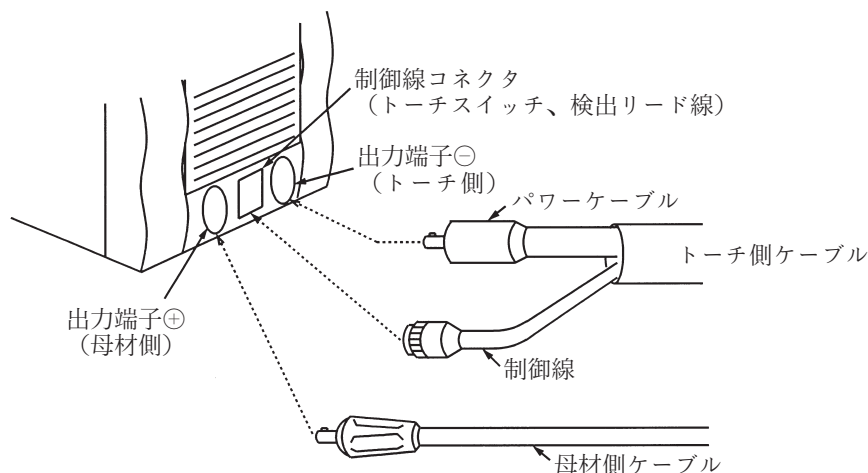
 危険	感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。
	帯電部に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがあります。 ●帯電部には触れないでください。 ●切断電源のケースおよび母材または母材と電気的に接続された治具などには、電気工事士の資格を有する人が法規（電気設備技術基準）に従って接地工事をしてください。 ●接地と接続作業は、入力側電源コードプラグをコンセントから抜いて行ってください。 ●ケーブルは容量不足のものや、損傷したり導体がむきだしになったものを使用しないでください。 ●ケーブルの接続部は、確実に締め付けてください。 ●ケーブル接続後、ケースやカバーを確実に取り付けてください。 ●入力電源コードプラグは、根元までしっかりと差し込んでください。

8.1 切断電源出力側の接続

 危険	切断ケーブルの接続にあたってはつぎのことをご検討ください。また、電磁障害が発生したときも、あらためてつぎのことをご検討ください。
	●切断ケーブルをできるだけ短くしてください。 ●切断ケーブルを床や大地にできるだけ近づけて這わせてください。 ●母材側ケーブルとトーチ側ケーブルとは互いに沿わせてください。 ●母材の接地は他機の接地と共用しないでください。

⑧ 接続方法と安全のための接地 (つづき)

8.1 切断電源出力側の接続 (つづき)



- (1) 制御線のコネクタを切断電源側コネクタに差し込んだ後リングを回して確実にネジ止めしてください。
- (2) 母材側ケーブルおよびトーチ側ケーブルのパワーケーブルをプラグのキー部が切断電源側コネクタのキー溝部と合うように差し込んだ後、時計回りに止まるまでプラグを回してください。プラグの締付けがゆるいとガス漏れや接触不良の原因になります。

[ご注意]

母材ケーブルおよびトーチ側ケーブルを間違った端子に差し込むとプラグが回りません。無理に回すと故障の原因になりますので、接続をよくお確かめください。

M-1500C用切断トーチCTL-0151の外形および接続用コネクタの形状は、M-3500(C)用切断トーチCT-0351と同じですが専用トーチ以外を接続した場合は、フロントパネルの異常ランプが点灯して切断作業が行えません。

トーチを接続される場合は、トーチハンドル部の形式表示をご確認のうえ接続してください。

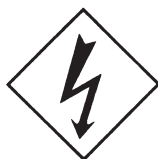
⑧ 接続方法と安全のための接地 (つづき)

8.2 接地と入力電源側の接続



危険

感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。



帯電部に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがあります。

- 帯電部には触れないでください。
- 切断電源の接地ケーブルおよび母材または母材と電氣的に接続された治具などには、電気工事士の資格を有する人が法規（電気設備技術基準）に従って接地工事をしてください。
- 接地と接続作業は、入力側電源コードプラグをコンセントから抜いて行ってください。
- 入力側電源コードプラグは、根元までしっかりと差し込んでください。
- 切断機を工事現場などの湿気の多い場所や鉄板、鉄骨などの上で使用するときは、漏電ブレーカを接地してください。法規（労働安全衛生規則第333条および電気設備技術基準 第15条）で義務づけられています。



注意

- 切断機の入力側には、必ずヒューズ付き開閉器かノーヒューズブレーカを切断機1台に1台ずつ設置してください。

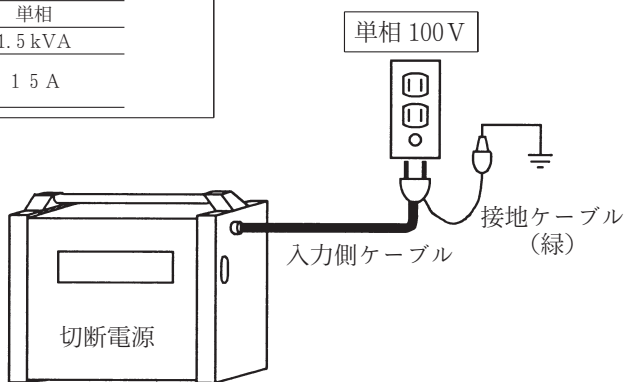
※

ヒューズ付開閉器またはノーヒューズブレーカは切断電源1台に1台ずつ設置してください。電源容量とヒューズ、ノーヒューズブレーカ容量は次のとおりです。

相数	单相
電源容量	1.5 kVA
ヒューズ、ノーヒューズ ブレーカの推奨値	15 A

排水口

本機にはオートドレイン付エアフィルタが内蔵されています。エアー内の水分や油分が溜まると自動的に排水されますので、排水に注意してください。



※印の部品は、お客様で別途ご用意ください。



強制

ケースおよび母材は必ず接地してください。（D種接地工事）
ケーブル太さ：2.0 mm²以上

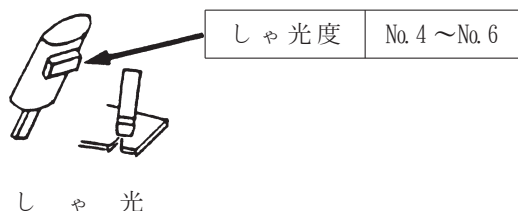
- 接地しないで使用すると、切断電源の入力回路とケースとの間のコンデンサや、浮遊容量（入力側導体とケース金属間に自然に形成される静電容量）を通してケースや母材に電圧を生じ、これらに触れたとき感電することがあります。切断電源のケースおよび母材や治具は必ず接地工事を行ってください。

⑨ 切 断 準 備

9.1 安全保護具の準備

 注 意	切断で発生するアーク光、飛散するドロス、騒音から、あなたや他の人々を守るため、保護具を使用してください。
	●切断作業や切断の監視を行う場合には、十分なしゃ光度を有するしゃ光めがねまたは切断用保護面を使用してください。 ●飛散するドロスから目を保護するため、保護めがねを使用してください。 ●切断作業には切断用かわ製保護手袋、長袖の服、脚カバー、かわ前かけなどの保護具を使用してください。 ●切断作業場所の周囲に保護幕を設置し、アーク光が他の人々の目に入らないようにしてください。 ●騒音が高い場合には、防音保護具を使用してください。

- 切断のアークは、特に紫外線が強いので、十分なしゃ光度を有するしゃ光ガラスのついたヘルメットまたはハンドシールドをご使用ください。



9.2 トーチの取扱い

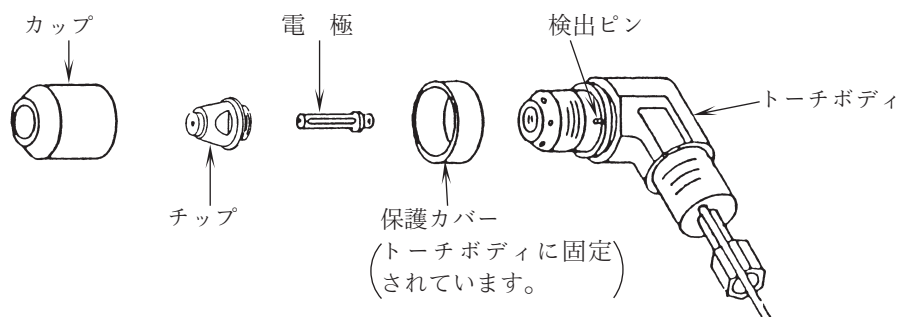
 危 険	感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。
	帯電部に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがあります。 本機では、最高で直流300Vの出力電圧が発生するため、トーチスイッチが押されている状態で、トーチ先端のチップに触れると強い感電や重いやけどを負うことがあります。 ●トーチの点検や部品交換を行うときは、入力側電源コードプラグをコンセントから抜いて行ってください。 ●切断トーチは取扱説明書で指定されているトーチのみご使用ください。 ●トーチスイッチを押した状態で、トーチの先端のチップには触れないでください。

- 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。
- 電極の取付は、付属のレンチで、最後まで確実にねじ込んでください。

⑨ 切断準備 (つづき)

9.2 トーチの取扱い (つづき)

トーチの消耗部品はカップをはずすと、チップおよび電極とに分解されます。



(1) カップの取付け

- ① カップをトーチボディに取付けるときは、カップの端面に付着したゴミ等を乾いた布できれいに拭きとってから取付けてください。

(カップの端面にゴミ等が付着していますと “準備完了” 表示灯が消えて切断できない場合があります。)

- ② カップの先端にドロスが付着しますと、カップが割れる原因になりますので、ドロスは早めに取り除いてください。
- ③ カップにヒビ割れがあると切断できませんので、新品に取替えてください。
- ④ カップがゆるんでいると切断できませんので、しっかりとねじ込んでください。

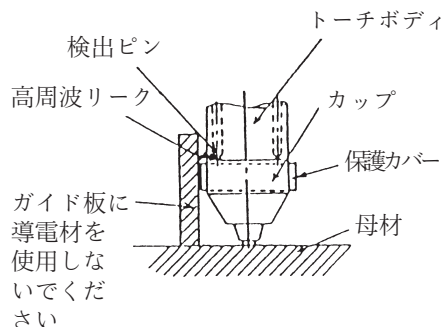
(2) 保護カバー

保護カバーは検出ピンを保護するためのものです。

トーチボディを乱暴に取り扱いますと保護カバーが破損しますので、ていねいに取扱ってください。

または、保護カバーなしで使用されますと検出ピン部から高周波が発生し、トーチボディを焼損する可能性があります。保護カバーを破損した場合はすみやかに保護カバーを交換してください。

右図のように導電材をガイド板として使用しないでください。チップの異常消耗やトーチの焼損が発生する場合があります。



⑨ 切 断 準 備 (つづき)

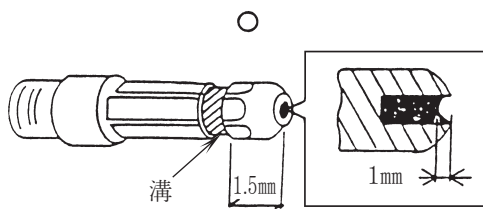
9.2 トーチの取扱い (つづき)

(3) 電極・チップの交換時期

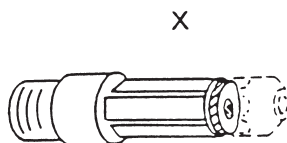
良質な切断をおこなうために、下記の状態になったときは、電極、チップを点検し、消耗しているときはチップ・電極を同時に交換してください。

- スタートしにくくなった。 (チップ、電極)
- スタート時に“バーッ”という大きな音がするようになった。 (電極)
- チップ交換をしてもすぐに穴が変形するようになった。 (電極)
- 切断部が極端に曲がり始めた。 (チップ)
- チップが母材にくっつくようになった。 (チップ)

① 電極交換の目安



電極の先端から 1.5 mm の所に溝があります。電極の消耗がこの溝に達するまでに交換してください。切れ味からみて、中央部が 1 mm 以上掘れたら交換するようにしてください。



電極の長さが溝より短くなりますと、トーチを焼損する恐れがありますので溝部以上では絶対に使用しないでください。

② チップ交換の目安



穴が変形していない時は、使用可能です。



穴が変形している時は交換してください。

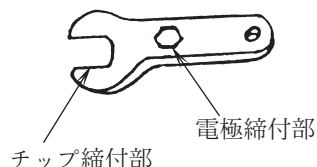
注 意

1. 電極を削り直して使用することはやめてください。
2. カップの装着は、最後までしっかりねじ込んでください。
3. 電極、チップはダイヘン純正部品をご使用ください。

(4) レ ン チ

レンチには電極締付用六角穴とチップ締付用スパナ部とがあります。

(注) 電極の締付はレンチで軽く締付ける程度にしてください。



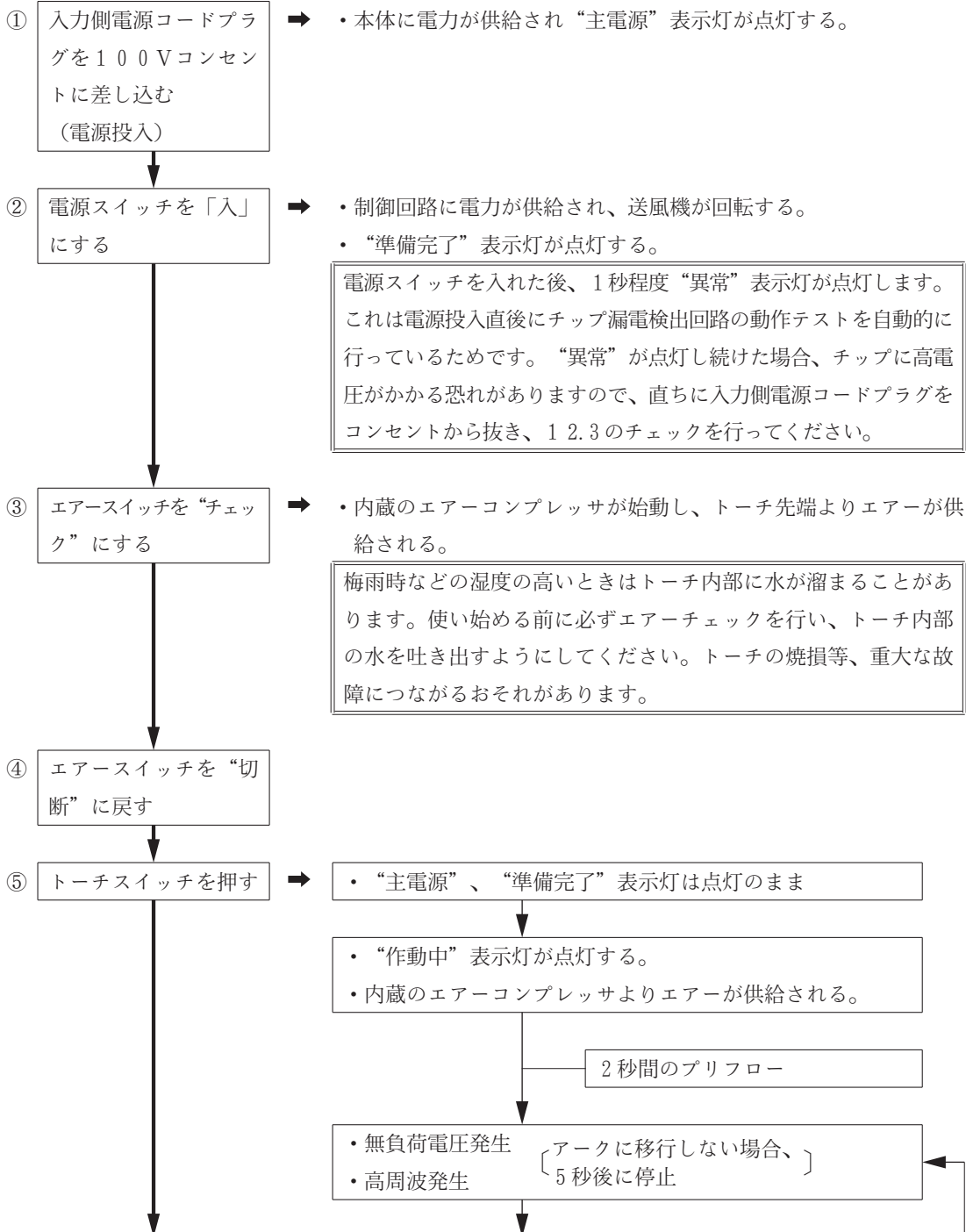
⑩ 切 断 操 作



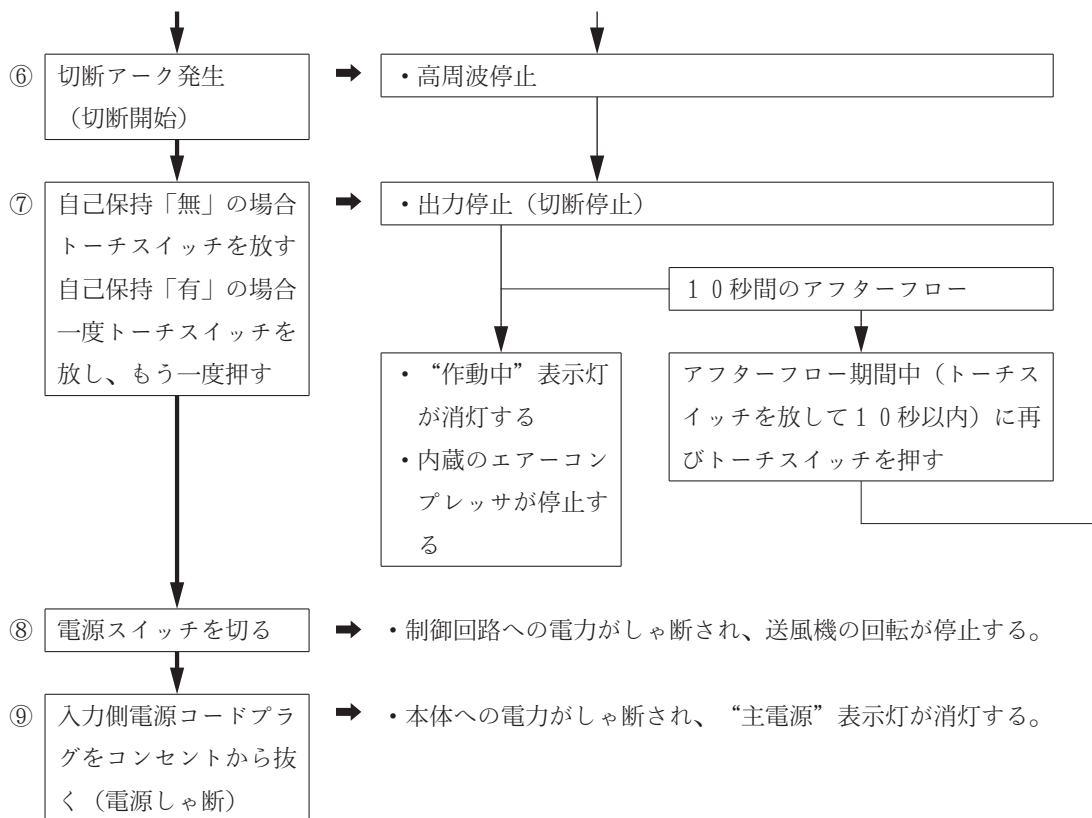
注 意

●この切断機の操作は、この取扱説明書の内容をよく理解し、安全な取扱いができる知識と技能のある人が行ってください。

10.1 操作手順



⑩ 切 断 操 作 (つづき)

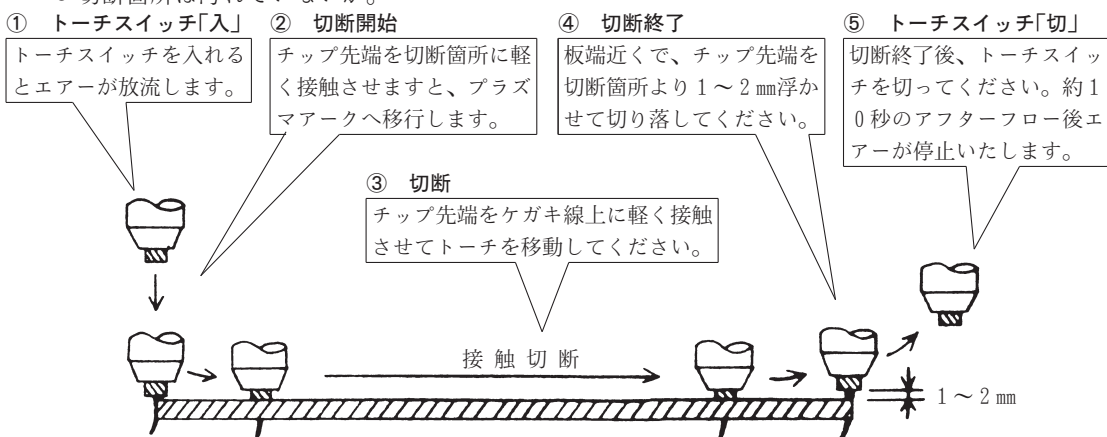


⑩ 切断操作 (つづき)

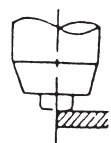
10.2 切断操作

切断開始前に次の事項を確認してください。

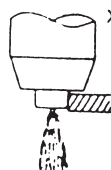
- 準備完了ランプが点灯しているか。
- トーチ部分のセットは正しく行ったか。
- チップの穴は変形していないか。
- 電極は消耗していないか。
- 切断箇所は汚れていないか。



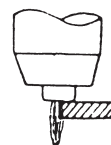
切断開始は…



チップ先端を軽く接触させてから、トーチスイッチを入れてもスタートできます。この場合は、板端がチップの穴の所にきていることを確認してください。

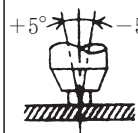


スタート時にチップの側面を板端に当てないでください。強いアークが発生してチップの穴がすぐに変形します。

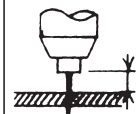


スタート時は完全にアークが抜けてからトーチを移動させてください。アークが完全に抜けていないと吹上げが発生します。

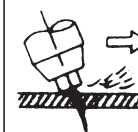
切断中は…



トーチ先端の角度は $-5^{\circ} \sim +5^{\circ}$ の角度が適正です。



母材から最大 3 ミリまで浮かせて切断できます。

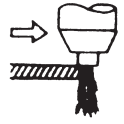


切断方向前方に吹上げが発生している場合は、トーチ角度が前進角すぎるか、適正速度以上の時ですので、トーチ角度を修正するか、速度を遅くしてください。



切断速度はプラズマアークがやや後ろへ流れる状態が最適でドロスもとれやすくなります。

切断終了時は…



チップを接触させたまま切り落としますと、強いアークが出て、チップの穴が変形することがあります。



トーチが切断方向に対して、右に傾いていますと、左側にスパッタが飛び、逆に左に傾いていますと右側にスパッタが飛びます。左右にスパッタが飛ばない状態の時、トーチはほぼ垂直になっています。

注意

1. 切断面が極端に曲がっている時は、電極、チップをチェックしてください。
2. 切断作業終了時は電源スイッチを切って入力側電源コードのプラグをコンセントから抜いてください。
3. トーチの部品交換時やチップに手を触れる時は、必ず電源スイッチを切ってください。
4. 入力電流が異常に流れすぎますと、電源スイッチは自動的にトリップします。電源スイッチがトリップした場合は再投入せず直ちに、入力側電源コードプラグをコンセントから抜いて、お買い求めの販売店または営業所にご連絡ください。

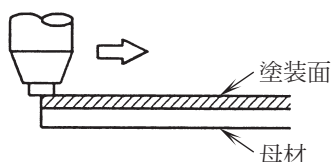
⑩ 切断操作 (つづき)

10.3 塗装面でのスタート

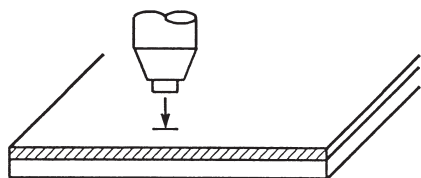


注意

●アークスタートスイッチを“塗装板”にしますとパイロットアークが発生します。5 ページのプラズマアークに関する安全の注意事項を必ずお守りください。



板端で母材面が露出している時は、アークスタートスイッチは“標準”のままでスタートいたします。



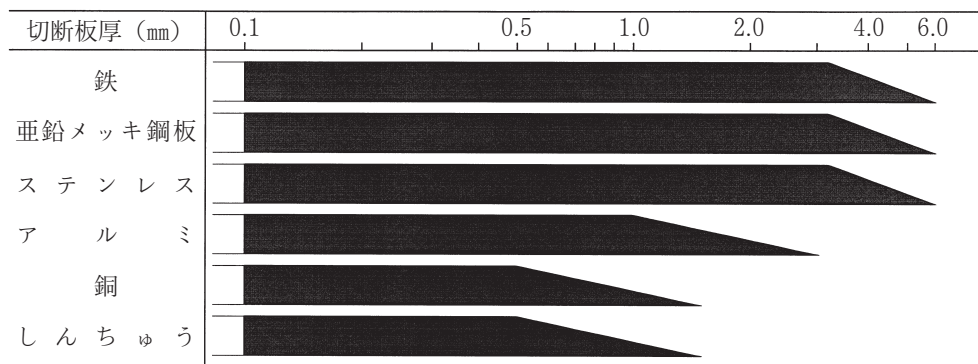
塗装面上でスタートさせるときは、アークスタートスイッチを“塗装板”にすることにより、スタート性を改善することができます。

“塗装板”にしますと、電極・チップの消耗が若干早くなります。必要なとき以外は“標準”でご使用ください。

10.4 切断条件

良好な切断を行うには被切断材の材質、板厚に合った切断条件で切断することが大切です。

(1) 切断能力



注) 良好切断範囲 (Good cutting range) 切離し可能範囲 (Separation possible range)

⑪ 異常とその対策

11.1 切断時の異常現象チェックリスト

はじめに「⑧接続方法と安全のための接地」に間違いがないか、また「トーチの取扱い」は正しく行われているか調べてください。

異常現象	原因	対策
プラズマアークへの移行が悪い	チップ穴が変形している	チップ、電極を取替える
	電極が消耗している	チップ、電極を取替える
	エアー中に水分が含まれている	エアーチェックをして水分を抜く
	チップを母材へ垂直に強く押しつけている	チップを少し傾け、ガスの逃げ口を確保する
	チップの側面に母材が当たっている	チップの側面に母材が当たると、強いアークが出てチップの穴が変形するのでチップの側面に母材を当てない
	母材側ケーブルが確実に接続されていない	母材側ケーブルを確実に接続する
	トーチ角度が大きい	トーチ角度を $+5^{\circ}$ ～ -5° にする
	母材表面に塗料等の絶縁物が付着している	アークスタートを“塗装板”にセットする
プラズマアークへの移行時に大きな音がする	電極が消耗している	電極が1.0 mm以上消耗していると、移行時に“バーッ”という大きな音がするようになるので早目に交換する

⑪ 異常とその対策 (つづき)

異常現象	原因	対策
プラズマアークが途中でとぎれる	切断速度が遅すぎる	切断速度を上げる
	チップと母材の距離が長すぎる	チップを母材に接触させる
	チップ表面にドロスが付着している	チップ表面をブラシで掃除する
	チップの穴が極端に変形している	チップ、電極を取替える
切断面が斜めになる	チップの穴が変形している	チップ、電極を取替える
	電極が消耗している	チップ、電極を取替える
	トーチ角度が大きい	トーチを垂直にする
	切断速度が速すぎる	切断速度を下げる
接触切断時、チップがひっかかる	チップの穴が極端に変形している	チップ、電極を取替える
	電極が消耗している	チップ、電極を取替える
	極端なトーチ角度で切断している	トーチ角度が大きいと、チップ表面にドロスが付着するためトーチ角度は垂直～±5°にする
	チップを母材に強く押しつけている	母材へ軽くタッチさせながら切断する

⑪ 異常とその対策 (つづき)

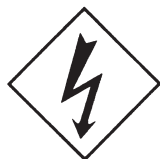
異常現象	原因	対策
チップの穴がすぐに変形する	電極が消耗している	電極が、1.0 mm以上消耗していると、チップを交換してもすぐにチップの穴が変形するので電極を交換する
	スタート時にチップの側面が母材に当たっている	チップ側面に母材や当て板（導電材）が当たるとダブルアークになりやすいため、スタート時、注意する。また、当て板は絶縁材にする
	チップを当て板に添わして切断している	
	トーチ角度が大きい	トーチ角度が大きいと、アークがチップにふれて変形しやすいため、トーチ角度は垂直～±5°にする。
プラズマアークが板の下まで抜けず吹き上がる	切断速度が速すぎる	限界速度以下に速度を下げる
	チップの穴が極端に変形している	チップ、電極を取替える
	トーチ角度が大きい	トーチ角度が大きくなると切断能力が低下するため、トーチ角度は垂直～±5°にする
	切断材の下に栈がある	栈の所で吹き上げが起るため、栈から母材を浮かす
	当て板が導電材である	チップを当て板に添わして切断する場合、導電材では、ダブルアークになり能力が低下するため、当て板は絶縁材にする

⑫ メンテナンスと故障修理



危険

感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。



帯電部に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがあります。

- 切断機の内部・外部とも、帯電部には触れないでください。
- 切断機内部の部品に触れるときは、入力側電源コードプラグをコンセントからぬいて行ってください。
- 保守点検は定期的の実施し、損傷した部分は修理してから使用してください。
- 保守点検・修理は安全を確保するため有資格者や切断機をよく理解した人が行ってください。



注意

回転部は、けがの原因になりますので、必ずつぎのことをお守りください。



- 保守点検・修理などでケースをはずすときは、有資格者または切断機をよく理解した人が行い、切断機の周囲に囲いをするなど、不用意に他の人が近づけないようにしてください。
- 回転中のファンに手、指、髪の毛、衣類などを近づけないでください。

12.1 メンテナンス 部品はダイヘン純正部品をお使いください。

●定期的に点検していただくポイント

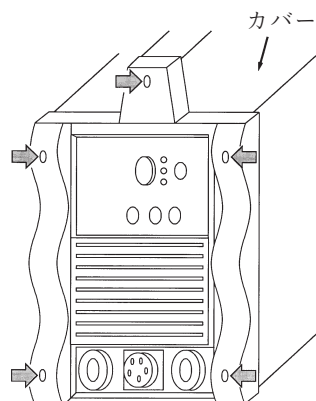
- ①電源電圧の変動が大きくありませんか。
- ②6ヶ月に1回くらいは内部を掃除していますか。
- ③アース線は外れていませんか。
(故障や誤動作のもとになります。)
- ④切断機の出力側のケーブル接続部分の締め付けは十分ですか。また絶縁は完全ですか。
- ⑤入力側電源コードプラグに変色などの異常がありませんか。

●日常の注意事項

- ①チップの穴が変形していませんか。
- ②チップを取替えるときは電極も同時に取替えていますか。
- ③カップに割れ、破損はありませんか。
- ④カップの端面にゴミ等が付着していませんか。
- ⑤異常な振動、うなり、臭いはありませんか。
- ⑥ケーブルの接続部に異常な発熱はありませんか。
- ⑦ケーブルの接続および絶縁の仕方に手落ちはありませんか。
- ⑧ケーブルに断線しかけているところはありますか。
- ⑨フロント、リアカバーにクラック等の異常はありませんか。

●カバーの外し方

- ①前面および後面のプラスチックカバーを止めている10箇所(それぞれ5箇所)のネジを外す(右図矢印位置)。前後とも同じ位置にネジがあります。
- ②プラスチックカバーを引っぱって本体より外す。このとき、ハンドル部も一緒に外れますので落下させないように注意してください。
- ③本体のカバーを止めている左右計3箇所のネジを外す。
- ④カバーを上を引き上げ本体から外す。



止めネジの位置

⑫ メンテナンスと故障修理 (つづき)

12.1 メンテナンス (つづき)

● 3～6ヶ月ごとの点検

① トーチの部品の点検

トーチ内部で劣化や損傷がないかどうか確かめてください。

② 電氣的接続部分の点検

切断電源の入力側、出力側のケーブル接続部分の締め付けネジがゆるんだり、さびなどで接触が悪くなっていないか、絶縁に問題がないか点検してください。

③ 接地線

切断電源の接地線が完全に接地されているかどうか確かめてください。

④ 切断電源内部のほこりの除去

トランジスタや整流器の冷却板にチリ、ほこりが集積すると、放熱が悪くなりトランジスタに悪影響を及ぼします。

また変圧器などの巻線間にチリやほこりが集積すると、絶縁劣化の原因にもなります。このため、半年に一度は切断電源のカバーをはずして、湿気の少ない圧縮空気を各部に吹きつけチリやほこりを除去してください。

⑤ エアーコンプレッサの点検

エアーコンプレッサのフィルター部にチリやほこりが集積すると、目詰まりを起こしエアー流量が不足しますので、定期的に掃除してください。エアーコンプレッサの点検方法は、P 31 をご参照ください。

12.2 保守点検の注意事項

① 切断電源内部の保守・点検の際は、安全のため必ず入力側電源コードプラグをコンセントから抜き、3分以上経過した後、行ってください。(この3分間は、切断機内部にある高圧コンデンサが放電するのに必要な時間です。)

また、この切断機は高周波インバータ方式を採用しており、入力側に接続されている部品が多いため、点検中に誤って入力側電源コードプラグがコンセントに差し込まれることのないようご注意ください。

② プリント板のコネクタは、プリント板に印刷してあるコネクタ番号とコネクタに表示してあるコネクタの番号を合わせて、カチッと音がするまで確実に接続してください。

差しまちがええるとプリント板を損傷することがあります。

③ プリント板のコネクタをはずしたままで、リアパネルの電源スイッチを絶対に入れないでください。

④ 高周波を出すときは、回路に測定器を絶対接続しないでください。回路や測定器が高周波のためこわれることがあります。

⑤ 絶縁抵抗測定および耐圧試験を行うときは、接地(緑)ケーブルの先端のファストン端子およびプリント板P 6930RとP 6929Wの接地(緑)ケーブルの先端ファストン端子の計3カ所のケース接地線(緑色)をはずしてから行ってください。

耐電圧試験条件：AC 1000V (50/60Hz) 1分間

測定および試験終了後は必ずもとどおりに接続してください。

⑥ 点検には、電気接続図、部品配置図、パーツリストをご参照ください。

⑫ メンテナンスと故障修理 (つづき)

12.3 故障診断

はじめに「⑪異常とその対策」にあてはまる項目がないか確認してください。

(1) 切断トーチ関係

No.	現象	故障・異常原因	処置
1	トーチスイッチを押してもアークが発生しない	12.3 (2)項、切断電源関係の No.2 参照のこと	
		トーチボディ内部での絶縁不良または絶縁破壊	トーチを電源からはずし、パワーケーブルと制御線コネクタ 5P 間の絶縁抵抗をチェック トーチボディ交換
		検出リード線の断線、接触不良	接続部のチェック 制御線コネクタ導通チェック
		チップと電極の短絡、または偏芯	トーチを電源からはずし、パワーケーブルと制御線コネクタの 5P 間の絶縁抵抗をチェック チップ、電極の取替え 偏芯が原因ならトーチボディ交換
		カップがゆるんでいる	カップを完全に締める
		専用トーチ以外を使用している	トーチ形式が C T L - 0 1 5 1 であるか確認
	“作動中”表示灯が点灯しない	制御線コネクタ部の接触不良、または断線	トーチスイッチの導通チェック
	“作動中”表示灯が点灯し、エアーが流れる	12.3 (2)項、切断電源関係の No.6 参照のこと	
		パワーケーブルの断線	パワーケーブルの導通チェック
		トーチハンドル内部の絶縁チューブの破壊	シリコン絶縁チューブ等で金属部が露出しないように被覆する

⑫ メンテナンスと故障修理 (つづき)

12.3 故障診断 (つづき)

(2) 切断電源関係

No.	現象	故障・異常原因	処置
1	“主電源”表示灯が点灯しない	電源スイッチを入れたら送風機が回転する	“主電源”表示灯の故障 表示灯の取替え
		電源スイッチを入れても送風機が回転しない	配電箱の開閉器（またはノーヒューズブレーカ）が入っていない
		入力側ケーブルの接続不良または断線	配電箱チェック 入力側ケーブルチェック
2	“準備完了”表示灯が点灯しない	“異常”および“温度異常”表示灯も点灯しない	エアースイッチが“チェック”になっている
		“異常”表示灯が点灯している	エアースイッチを“切断”にする 入力電圧チェック
		“温度異常”表示灯が点灯している	過負荷等により電源内部の温度が上昇している 5～6分間送風機を回転させ、内部の温度を下げる
3	トーチスイッチを押してもエアーがでない	“作動中”表示灯が点灯しない	12.3 (1)項、切断トーチ関係のNo.1 参照のこと
		“作動中”表示灯が点灯する	エアーコンプレッサの不良 エアーコンプレッサのチェック トーチパワーケーブルの接続不良 接続チェック
			パッキンの劣化 プラズマトーチ接続端子部の内部にあるパッキンを交換する (P 3 2 参照)
			シーケンス回路の故障 プリント板P6929Pのチェック
4	エアーが止まらない	エアースイッチが“チェック”になっている	エアースイッチを“切断”にする
		シーケンス回路の故障	プリント板P6929Pのチェック
5	ブリフローがきかない	制御回路の故障	プリント板P6929Pのチェック
	アフタフローがきかない		
6	トーチスイッチを押してもアークへ移行しない	“異常”表示灯が点灯する	エアーの圧力不足 エアーコンプレッサのエアフィルタのチェック コンプレッサの暖気運転を実施する
		“作動中”表示灯が点灯する	圧力スイッチの不良 圧力スイッチのチェック
			高周波ユニットの故障 高周波ユニット P10339H00 のチェック
7	電源スイッチがトリップした	絶対再投入しないで、販売店にご連絡ください。	

⑫ メンテナンスと故障修理 (つづき)

12.4 エアークOMPレッサの取扱について

●点検事項

- (1) このエアークOMPレッサは完全無給油ですから注油は一切不要です。
- (2) 長時間ご使用になりますとヘッド部が熱くなりますが、故障ではありません。
手を触れないように注意してください。

- (3) 長時間ご使用になりますとエアークOMPレッサ前蓋の空気取入れ口のフィルタがつまる場合があります。

フィルタがつまると空気の出が悪くなってきますから右図のようにフィルタを外して掃除をしてください。

(エアークOMPレッサの取り外し、組み込み方法については次項をご参照ください。)

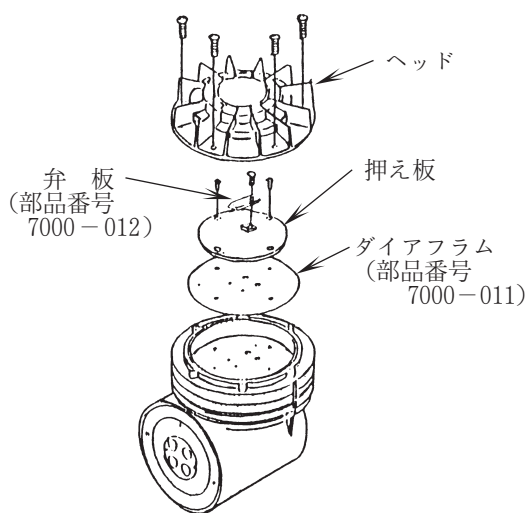
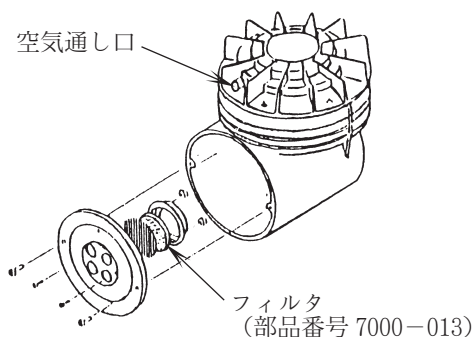
- (4) 高品質、長寿命のダイアフラムおよび弁板を使用していますが長くお使いになりますと、ダイアフラムおよび弁板が傷んで空気が出なくなることがあります。このときは下記の手順にしたがって交換してください。

【手順】

- ① エアークOMPレッサのヘッドを外す。
- ② 押え板に取り付けられた1枚の弁板を取り外す。弁板が磨耗している時は取り替えてください。
- ③ 押え板を取り外しダイアフラムを外す。
- ④ 新しいダイアフラムを入れ換えて、もとのとおりにネジで取り付けてください。
なおヘッドのネジは順番に少しづつ締めて平均に締まるようにしてください。

注 意

交換部品のご発注に際しましては部品番号を販売店または営業所までお知らせください。



●寒冷地での使用について

エアークOMPレッサの温度が10℃以下のとき、起動しない場合があります。
その時はエアークOMPレッサを温めてご使用ください。

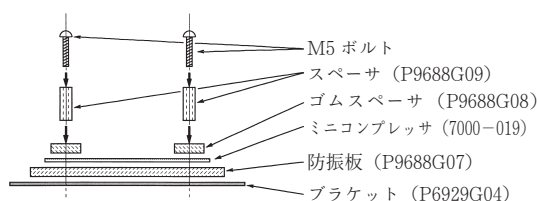
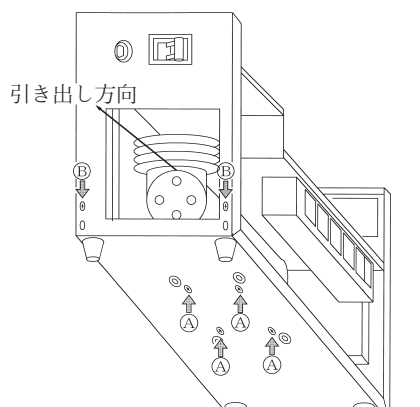
●寿命と交換

- (1) エアークOMPレッサの寿命は通常の使用条件で約1000時間です。
- (2) 本機に使用のエアークOMPレッサはモータと一体形となっております。モータ故障時は次頁の手順にしたがってエアークOMPレッサごと交換してください。

⑫ メンテナンスと故障修理 (つづき)

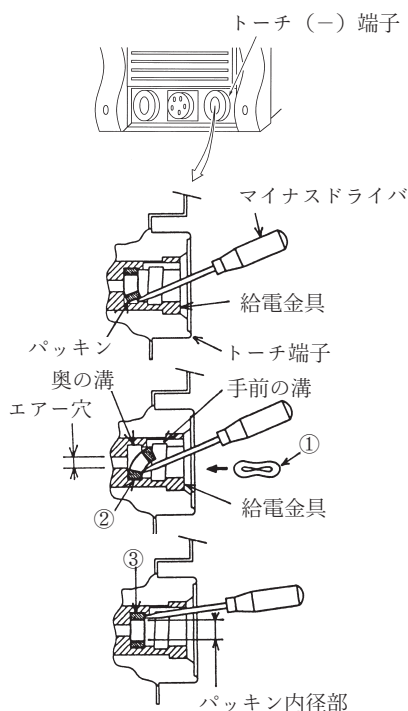
エアーコンプレッサの取り外し方法

- 切断電源のカバーを外す。
カバーの外し方は、P 27 をご参照ください。
- 底部にある 4 箇所のコンプレッサ固定用ネジを外す。
右図 A 部
このとき、電源は縦向きの状態、または、ネジを外した際コンプレッサが落下しないような姿勢でネジを外してください。
コンプレッサを固定しているネジを外した際コンプレッサが落下しないように十分注意して作業を行ってください。
- 後ろ板を固定している 2 箇所のネジを外す。
右図 B 部
- 後ろ板を避けながらコンプレッサを取付板ごと後ろへ引き出す。
- コンプレッサ側のホースバンドを外してコンプレッサからホースを外す。
- コンプレッサを取付板に固定している 4 箇所のネジを外しコンプレッサを交換または、修理する。
- コンプレッサは、防振板等を右図の順番に取り付け、M 5 のネジがスペーサに当たって止まるまで締め付ける。
- 取り外したときと逆の手順でコンプレッサおよびケースを取り付ける。



12.5 トーチ接続端子部パッキン (部品番号 P 6 9 3 0 Y 0 3) の交換

- トーチ接続端子部のパッキンが、摩耗したり、傷がつくとエアー漏れの原因となります。この場合は次の要領でパッキンを新品に交換してください。
- 古いパッキンの取外し方法
先端の細いマイナスドライバー (約 3 mm 以下) 等で、右図のようにパッキンをこじ上げて取外してください。
〈ご注意〉 給電金具の内面に、傷をつけないようご注意ください。給電不良や発熱の原因となります。
- 新しいパッキンの取付け
① パッキンを図のようにつぶしながら給電金具に押し込みます。
② パッキンの内径部をマイナスドライバー等で押して、ガス穴のある奥の溝に図のように入れます。
③ 奥の溝にはまり込んでいないパッキン側面を押して、溝に完全に挿入してください。パッキン内径部がほぼ真円になっていることを確認してください。



⑫ メンテナンスと故障修理 (つづき)

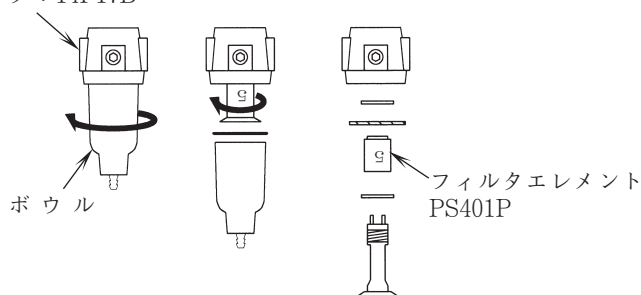
12.6 フィルターエレメント（部品番号 4813-207）の交換

- エアフィルタに組み込まれているフィルタエレメントは、圧縮空気中の不純物を取り除く役目をしていますが、汚れが溜まりすぎるとエアの流れが悪くなる可能性があります。

フィルタが汚れている場合は以下の手順で清掃または交換してください。

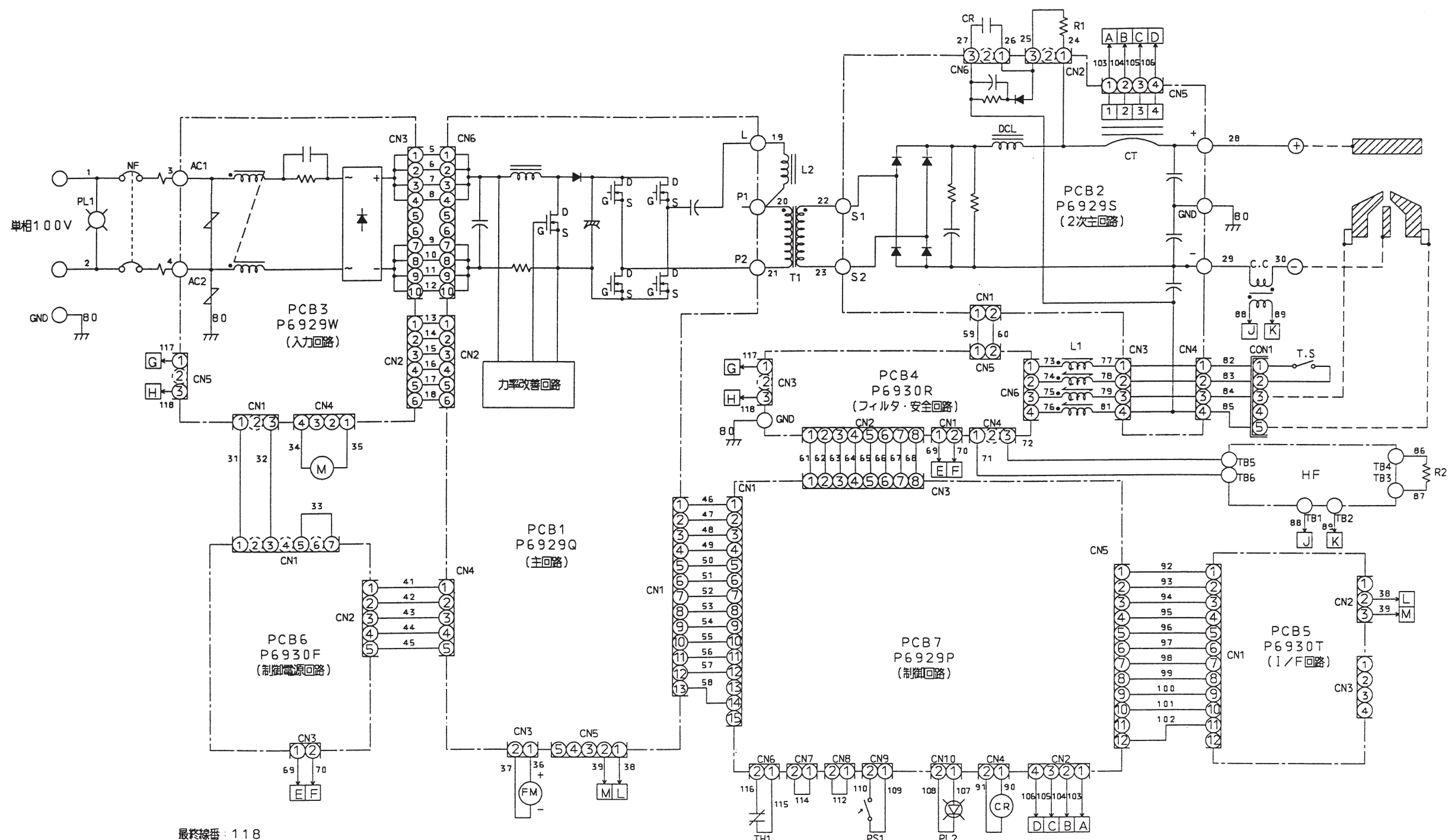
- ①エアフィルタのボウル部を外す。
- ②フィルタエレメントのみを取り出し、新しいフィルタエレメントに交換する。
- ③元通りになるように各部品を締め付ける。
- ④最後にエアチェックにて、正常にエアが流れることを確認する。

エアフィルタ：14F17B



⑫ メンテナンスと故障修理 (つづき)

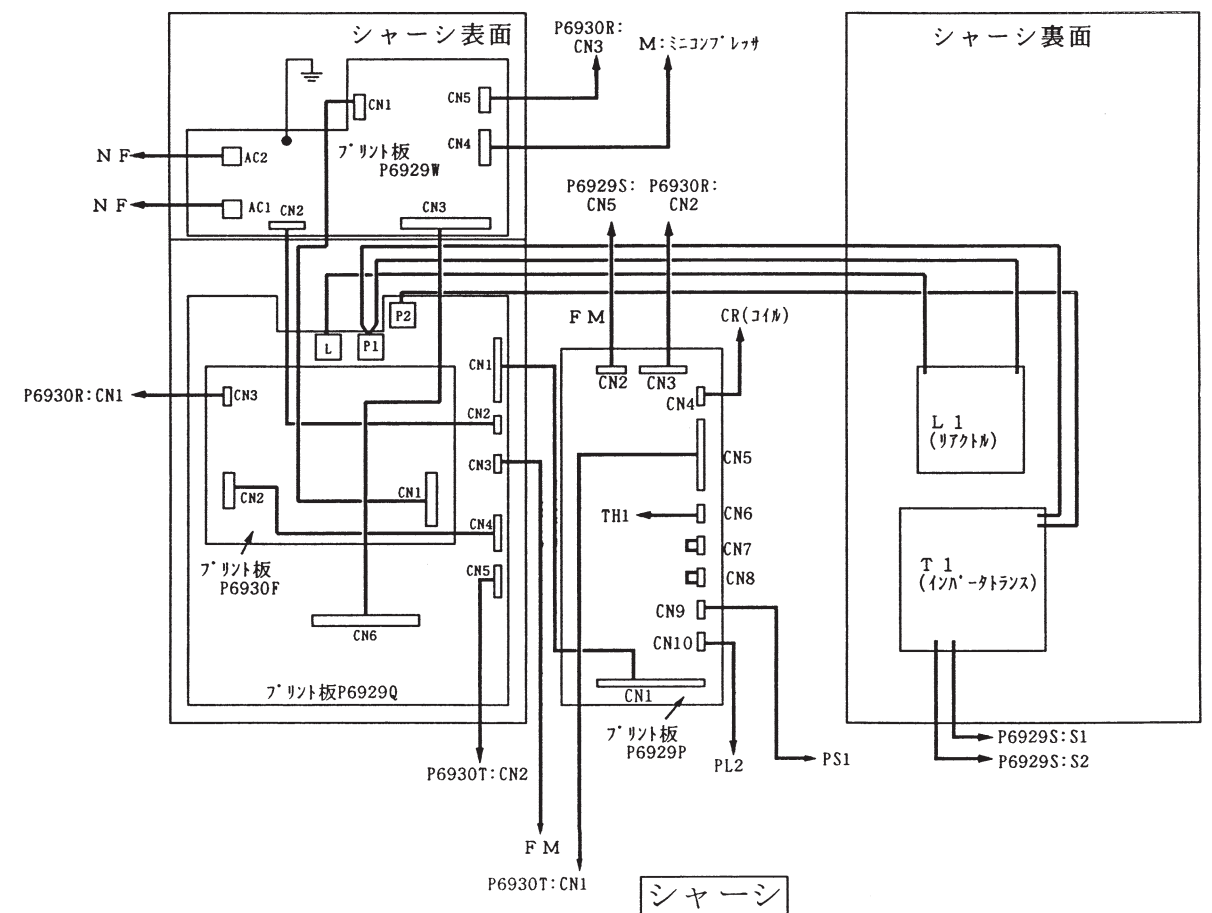
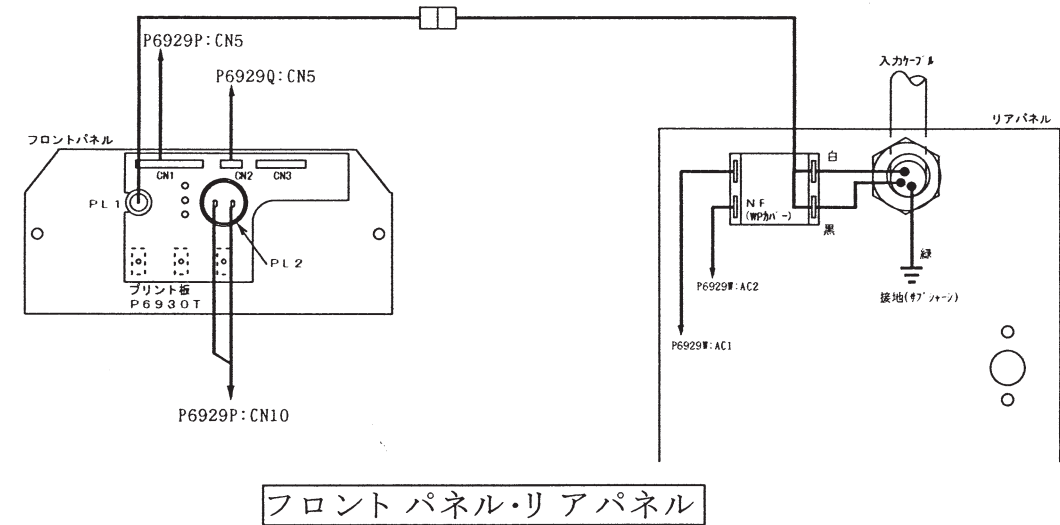
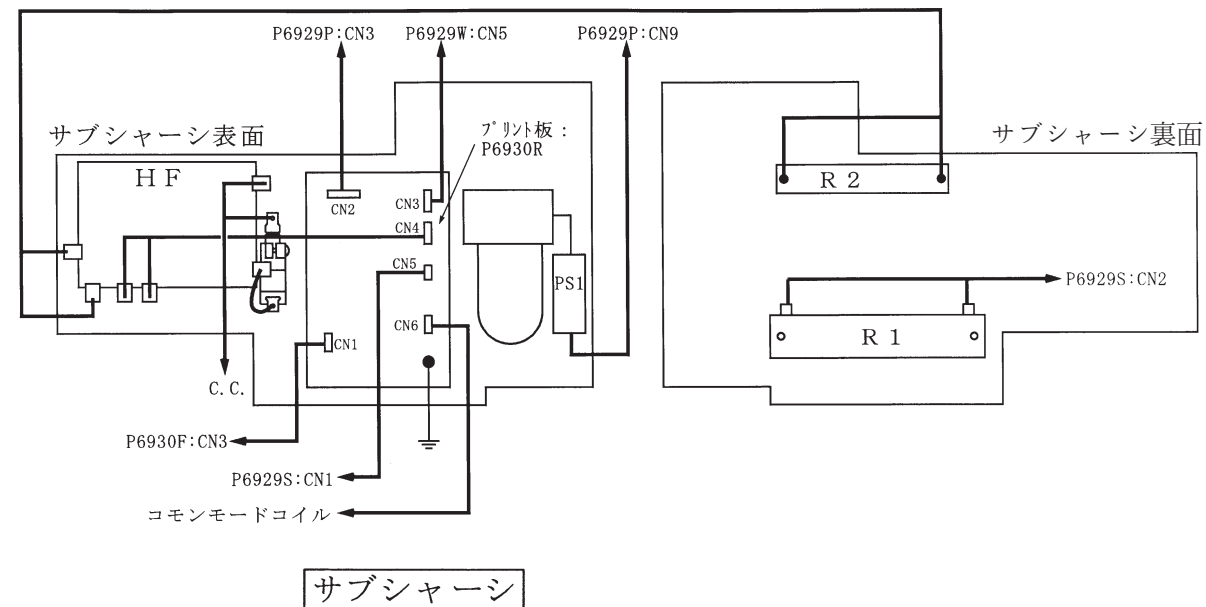
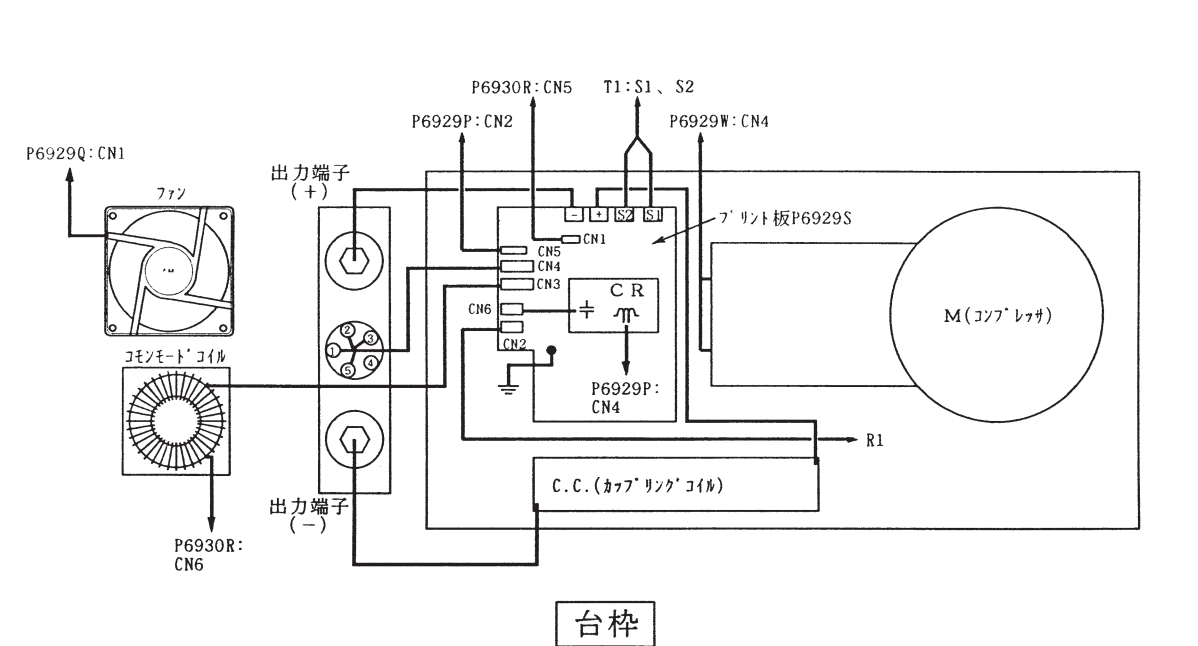
12.7 総合電気接続図



最終線番: 118
欠番: 40, 111, 113

⑫ メンテナンスと故障修理 (つづき)

12.8 部品配置図



⑬ パーツリスト

13.1 パーツリスト

●補修に必要な部品は、機種名、機番、品名、部品番号（部品番号のないものは仕様）をお買求めの販売店または営業所にお申し付けください。

●部品の供給年限に関して

本製品の部品の最低供給年限は、製造後7年を目安にしております。

ただし、他社から購入して使用している部品が供給不能となった場合には、その限りではありません。

符 号：電気接続図、部品配置図参照
所要量：1台あたりの使用量

(1) 台枠取付部品

符号	部品番号	品 名	仕 様	所要量	備 考
C.C	P6929D00	カップリングコイル	P6929D00	1	
M	7000-019	ミニコンプレッサ	W-W02447	1	
CR	4340-601	リ レ	G4F-11123T DC24V	1	
PCB2	P6929S00	プリント板	P6929S00	1	

(2) シャーシ取付部品

符号	部品番号	品 名	仕 様	所要量	備 考
T1	P6929B00	インバータトランス	P6929B00	1	
L1	4810-289	リアクトル	W-W02448	1	
TH1	4614-051	サーモスタット	67L090	1	
PCB1	P6929Q00	プリント板	P6929Q00	1	
PCB3	P6929W00	プリント板	P6929W00	1	
PCB7	P6929P00	プリント板	P6929P00	1	
PCB6	P6930F00	プリント板	P6930F00	1	

(3) サブシャーシ取付部品

符号	部品番号	品 名	仕 様	所要量	備 考
HF	P10339H00	高周波ユニット	P10339H00	1	
R2	4509-900	セメント抵抗	40SH 150ΩJ	1	
	4813-206	エアフィルタ	14F17B	1	
	4813-207	フィルタエレメント	PS401P	1	エアフィルタ用交換部品
R1	4504-321	平形巻線抵抗	NCRF22V 10ΩJ	1	
PS1	4255-021	圧力スイッチ	W-W02493	1	
PCB4	P6930R00	プリント板	P6930R00	1	

(4) フロントパネル取付部品

符号	部品番号	品 名	仕 様	所要量	備 考
L1	P6929H00	コモンモードコイル	P6929H00	1	
FM	4805-060	送 風 機	MMF-09B24DH	1	
PL1	P6929K03	パイロットランプ	P6929K03	1	
PL2	4600-352	L E D 表示灯	AP6M122YNP	1	
	4734-302	マシンソケット	DIXBEM25	1	母材端子に使用時
	4734-302	マシンソケット	DIXBEM25 (導体は P6930Y02)	1	トーチ端子に使用時
	P6930Y02	ソ ケ ッ ト	P6930Y02	1	トーチ端子導体部
	P6930Y03	パ ッ キ ン	P6930Y03	1	トーチ端子パッキン
CON1	100-2264	J R コ ネ ク タ	JR25RH-5S	1	
PCB6	P6930T00	プリント板	P6930T00	1	

(5) 後板取付部品

符号	部品番号	品 名	仕 様	所要量	備 考
NF	4614-040	サーキットプロテクタ	SPA H-11-62F-20A	1	
	4739-342	防 水 カ バ ー	SPA-WPC3	1	NF 用

⑭ 仕 様

14.1 仕 様

(1) 切断電源

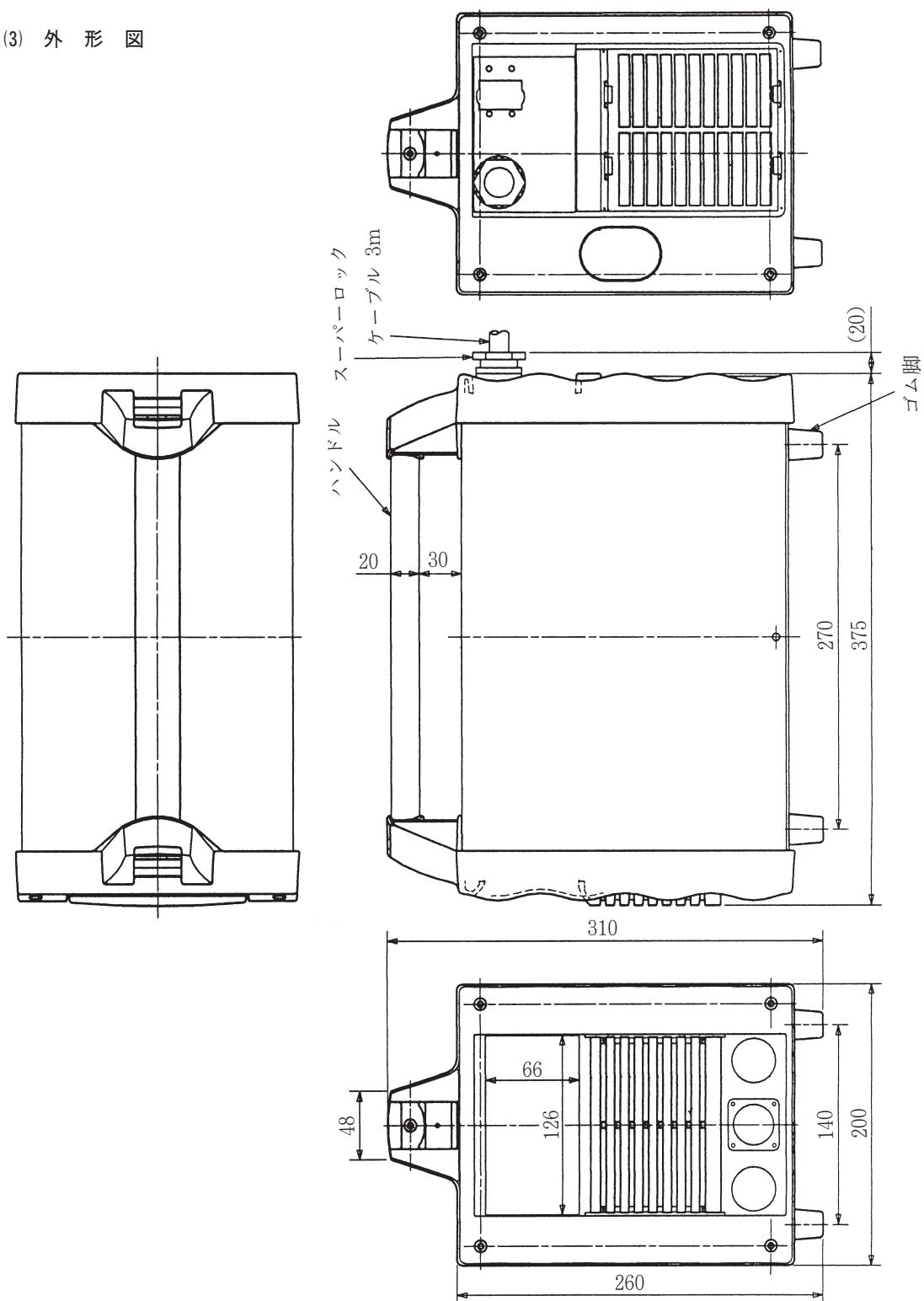
仕 様 \ 総 合 名 称		M-1500C
形 式		VRCMC-15
相 数		単相
定 格 入 力 電 圧		100V $\pm$ 10%
定 格 周 波 数		50/60Hz
定 格 入 力		1.5kVA
定 格 入 力 電 流		15A
定 格 出 力 電 流		15A
定 格 負 荷 電 圧		75V
定 格 無 負 荷 電 圧		270V
定 格 使 用 率		50%
温 度 上 昇		130℃
質 量		12kg
外 形 寸 法		幅200×奥行375×高さ260mm（取手部含まず）
保 護 安 全 機 能		エアー不足、チップ漏電検出、カップセンシング
切断電源外形図参照ページ		38ページ

(2) 切断トーチ

形 式		CTL-0151
定 格 電 流		15A
定 格 使 用 率		50%
冷 却 方 法		空 冷
ケ ー ブ ル 長		10m
使 用 ガ ス		エアー
質 量	（ 本 体 の み ）	0.17kg
	（ ケ ー ブ ル 含 む ）	3.8kg

⑭ 仕様 (つづき)

(3) 外形図



⑮ 関係法規について

本製品の設置、接続、使用に際して、準拠すべき主な法令・規則などの名称をご参考のために記載します。

電気設備の技術基準の解釈	経済産業省 原子力安全・保安院 電力安全課
内線規程 JEAC8001-2011	社団法人 日本電気協会 需要設備専門部会編
労働安全衛生規則	平成 25 年 1 月 9 日 厚生労働省令第 3 号
粉じん障害防止規則	平成 24 年 2 月 7 日 厚生労働省令第 19 号
JIS アーク溶接機 JIS C 9300-1：2008	財団法人 日本規格協会

※上記法令・規則は改正されることがありますので、最新版をご参照ください。

● 電気設備の技術基準の解釈

第 17 条（接地工事の種類及び施設方法）より抜粋

D 種接地工事

接地抵抗値は、100Ω（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）以下であること。

C 種接地工事

接地抵抗値は、10Ω（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）以下であること。

第 36 条（地絡遮断装置等の施設）より抜粋

金属製外箱を有する使用電圧が 60V を越える低圧の機械器具であって、人が容易にさわるおそれがある場所に施設するものに接続する電路には、電路に地絡を生じたときに自動的に電路を遮断する装置を施設すること。

● 労働安全衛生規則

第 36 条（特別教育を必要とする業務）より抜粋

法第五十九条第三項の厚生労働省令で定める危険又は有害な業務は次のとおりとする。

三 アーク溶接機を用いて行う金属の溶接、溶断等（以下「アーク溶接等」という。）の業務

第 39 条（特別教育の細目）より抜粋

前二条及び第五百九十二条の七に定めるもののほか、第三十六条第一号から第十三号まで、第二十七号及び第三十号から第三十六号までに掲げる業務に係る特別教育の実施について必要な事項は、厚生労働大臣が定める。

安全衛生特別教育規程より抜粋

労働安全衛生規則（昭和四十七年労働省令第三十二号）第三十九条の規程に基づき、安全衛生特別教育規程を次のように定め、昭和四十七年十月一日から適用する。

（アーク溶接等の業務に係る特別教育）

第四条 安衛則第三十六条第三号に掲げるアーク溶接等の業務に係る特別教育は、学科教育及び実技教育により行うものとする。

2 前項の学科教育は、次の表の上欄に掲げる科目に応じ、それぞれ、同表の中欄に掲げる範囲について同表の下欄に掲げる時間以上行うものとする。（表）

科目	範囲	時間
アーク溶接等に関する知識	アーク溶接等の基礎理論 電気に関する基礎知識	一時間
アーク溶接装置に関する基礎知識	直流アーク溶接機 交流アーク溶接機 交流アーク溶接機用自動電撃防止装置 溶接棒等及び溶接棒等のホルダー配線	三時間
アーク溶接等の作業の方法に関する知識	作業前の点検整備 溶接、溶断等の方法 溶接部の点検 作業後の処置 災害防止	六時間
関係法令	法、令及び安衛則中の関係条項	一時間

3 第一項の実技教育は、アーク溶接装置の取扱い及びアーク溶接等の作業の方法について、十時間以上行うものとする。

⑮ 関係法規について（つづき）

● 労働安全衛生規則（つづき）

第 325 条（強烈な光線を発散する場所）より抜粋

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 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 150V 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しや断装置を接続しなければならない。

2 事業者は、前項に規定する措置を講ずることが困難なときは、電動機械器具の金属製外わく、電動機の金属製外被等の金属部分を、次に定めるところにより接地して使用しなければならない。

一 接地極への接続は、次のいずれかの方法によること。

イ 一心を専用の接地線とする移動電線及び一端子を専用の接地端子とする接続器具を用いて接地極に接続する方法

ロ 移動電線に添えた接地線及び当該電動機械器具の電源コンセントに近接する箇所に設けられた接地端子を用いて接地極に接続する方法

二 前号イの方法によるときは、接地線と電路に接続する電線との混用及び接地端子と電路に接続する端子との混用を防止するための措置を講ずること。

三 接地極は、十分に地中に埋設する等の方法により、確実に大地と接続すること。

第 593 条（呼吸用保護具等）より抜粋

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よう努めなければならない。

第 2 条（定義等）より抜粋

粉じん作業、別表第一に掲げる作業のいずれかに該当するものをいう。

別表第一（第二条、第三条関係）

1～19, 21～23・・・省略

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

20の2・・・金属をアーク溶接する作業

⑩ アフターサービスについて

◆ 保 証 書

(別に添付しております。)

保証書は必ず内容をよくお読みの上、大切に保管してください。

保証期間

ご購入日から1年間です。

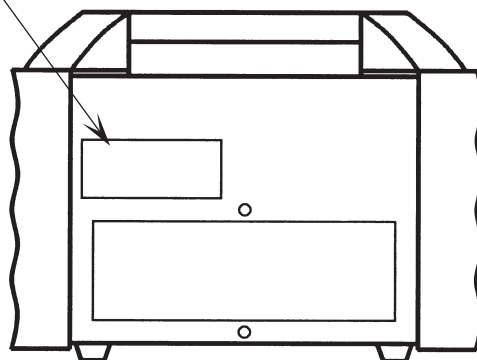
◆ 修理を依頼されるとき

1. 24ページの「切断時の異常現象チェックリスト」に従って調べてください。
2. 修理のご用命は、ダイヘンテクノスの各サービスセンターへご連絡ください。

3. 連絡していただきたい内容

・ご住所・ご氏名・電話番号
・形式
・製造年・製造番号
・故障または異常の
詳しい内容

- ・形 式 VRCMC-15 (S-1)
- ・製 造 年 ○○○○年
- ・製造番号 1P30025Y○○○○○○○○○



長年培った溶接技術・ノウハウを活かした製品ラインナップで

皆様の多様なニーズにお応えし、ダイヘンならではのソリューションをご提供します。



ダイヘンサービス網一覧表

当社製品のアフターサービス及び溶接技術に関するお問い合わせは、
ダイヘンテクノスの各サービスセンターへご用命ください。

株式会社 **ダイヘンテクノス**

☎658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西4丁目1番 ☎(078)275-2043 FAX(078)845-8205

北海道サービスセンター ☎003-0022 北海道札幌市白石区南郷通1丁目南9番5号 ☎(011)846-2650 FAX(011)846-2651
東北サービスセンター ☎981-3133 宮城県仙台市泉区泉中央4丁目7-7 ☎(022)218-0391 FAX(022)218-0621
大宮サービスセンター ☎330-0856 埼玉県さいたま市大宮区三橋2丁目16番 ☎(048)651-0048 FAX(048)651-0124
東京サービスセンター ☎242-0001 神奈川県大和市下鶴間2309-2 ☎(046)273-7000 FAX(046)273-7005
長野サービスセンター ☎399-0034 長野県松本市野溝東1丁目11番27号 ☎(0263)28-8080 FAX(0263)28-8271
静岡サービスセンター ☎430-0852 静岡県浜松市中区領家2丁目12番15号 ☎(053)468-0460 FAX(053)463-3194
中部サービスセンター ☎464-0057 愛知県名古屋市中千種区法王町1丁目13番地 ☎(052)752-2366 FAX(052)752-2771
豊田サービスセンター ☎473-0932 愛知県豊田市堤町寺池上70番地1 ☎(0565)53-1123 FAX(0565)53-1125
北陸サービスセンター ☎920-0027 石川県金沢市駅西新町3丁目16番11号 ☎(076)234-6291 FAX(076)221-8817
六甲サービスセンター ☎658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西4丁目1番 ☎(078)275-2043 FAX(078)845-8205
岡山サービスセンター ☎700-0951 岡山県岡山市北区田中133-101 ☎(086)805-4742 FAX(086)243-6380
中国サービスセンター ☎733-0035 広島県広島市西区南観音2丁目3番3号 ☎(082)503-3378 FAX(082)294-6280
四国サービスセンター ☎764-0012 香川県仲多度郡多度津町桜川1丁目3番8号 ☎(0877)56-6033 FAX(0877)33-2155
九州サービスセンター ☎816-0934 福岡県大野城市曙町2丁目1番8号 ☎(092)583-6210 FAX(092)573-6107

ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社

北日本営業部(東北FAセンター) ☎981-3133 宮城県仙台市泉区泉中央4丁目7-7 ☎(022)218-0391 FAX(022)218-0621
札幌営業所(北海道FAセンター) ☎003-0022 北海道札幌市白石区南郷通1丁目南9番5号 ☎(011)846-2650 FAX(011)846-2651
釧路営業所 ☎085-0035 北海道釧路市共栄大通9丁目1番K&Mビル1011号室 ☎(0154)32-7297 FAX(0154)32-7298
関東営業部(大宮FAセンター) ☎330-0856 埼玉県さいたま市大宮区三橋2丁目16番 ☎(048)651-6188 FAX(048)651-6009
北関東営業所 ☎323-0822 栃木県小山市駅南町4丁目20番2号 ☎(0285)28-2525 FAX(0285)28-2520
新潟営業所 ☎950-0941 新潟県新潟市中央区女池7丁目25番4号 ☎(025)284-0757 FAX(025)284-0770
太田営業所 ☎373-0847 群馬県太田市西新町14-10(㈱ナチロボットエンジニアリング内) ☎(0276)61-3791 FAX(0276)61-3793
東京営業部 ☎105-0002 東京都港区愛宕1丁目3番4号(愛宕東洋ビル10階) ☎(03)5733-2960 FAX(03)5733-2961
千葉営業所 ☎273-0004 千葉県船橋市南本町7-5(ストックマンション1階) ☎(047)437-4661 FAX(047)437-4670
横浜営業所(東京FAセンター) ☎242-0001 神奈川県大和市下鶴間2309-2 ☎(046)273-7111 FAX(046)273-7121
長野営業所 ☎399-0034 長野県松本市野溝東1丁目11番27号 ☎(0263)28-8080 FAX(0263)28-8271
中部営業部(中部FAセンター) ☎464-0057 愛知県名古屋市中千種区法王町1丁目13番地 ☎(052)752-2322 FAX(052)752-2661
富士営業所 ☎417-0061 静岡県富士市伝法3088-6 ☎(0545)52-5273 FAX(0545)52-5283
静岡営業所(静岡FAセンター) ☎430-0852 静岡県浜松市中区領家2丁目12番15号 ☎(053)463-3181 FAX(053)463-3194
豊田営業所 ☎473-0932 愛知県豊田市堤町寺池上70番地1 ☎(0565)53-1123 FAX(0565)53-1125
北陸営業所(北陸FAセンター) ☎920-0027 石川県金沢市駅西新町3丁目16番11号 ☎(076)221-8803 FAX(076)221-8817
関西営業部(六甲FAセンター) ☎658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西4丁目1番 ☎(078)275-2030 FAX(078)845-8201
京滋営業所(京滋FAセンター) ☎520-3024 滋賀県栗東市小柿7丁目1番25号 ☎(077)554-4495 FAX(077)554-4493
中国営業部(広島FAセンター) ☎733-0035 広島県広島市西区南観音2丁目3番3号 ☎(082)294-5951 FAX(082)294-6280
岡山営業所(岡山FAセンター) ☎700-0951 岡山県岡山市北区田中133-101 ☎(086)243-6377 FAX(086)243-6380
福山営業所 ☎721-0907 広島県福山市春日町2丁目8番3号(ハイグレース山口103号) ☎(084)941-4680 FAX(084)943-8379
四国営業部(四国FAセンター) ☎764-0012 香川県仲多度郡多度津町桜川1丁目3番8号 ☎(0877)33-0030 FAX(0877)33-2155
九州営業部(九州FAセンター) ☎816-0934 福岡県大野城市曙町2丁目1番8号 ☎(092)573-6101 FAX(092)573-6107
長崎営業所 ☎850-0004 長崎県長崎市下西山町10番6号(大蔵ビル101号) ☎(095)824-9731 FAX(095)822-6583
南九州営業所 ☎869-1101 熊本県菊池郡菊陽町津久礼2268-38 ☎(096)233-0105 FAX(096)233-0106
大分営業所 ☎870-0142 大分県大分市三川下2丁目7番28号(KAZUビル) ☎(097)553-3890 FAX(097)553-3893



株式会社



溶接機事業部 ☎658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西4丁目1番 ☎(078)275-2004 FAX(078)845-8199