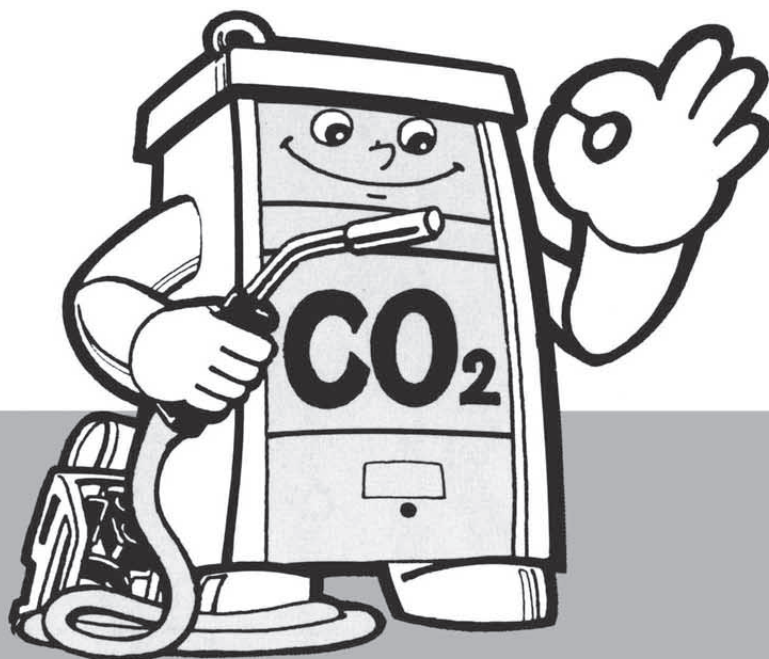


溶接機をフルに活用し、良い溶接をするための

チェックポイント

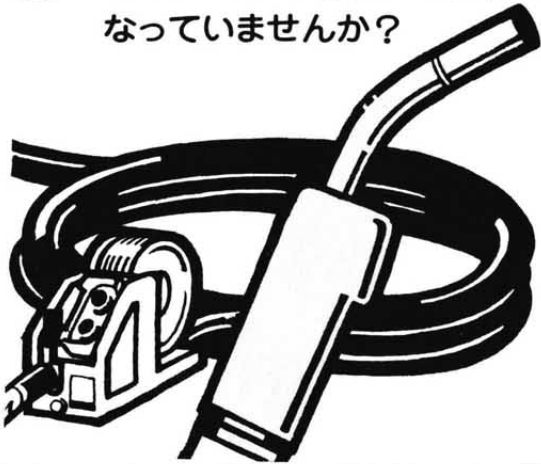
CO₂/MAG溶接機編



- A、 良い溶接をするためご注意ください 8ポイント
- B、 長持ちさせるためご注意ください 6ポイント
- C、 定期的に点検していただく 6ポイント
- D、 使用価値をさらに上げるための 6ポイント
- E、 部品交換時の 4ポイント
- F、 安全のための 2ポイント

A 良い溶接をするためご注意ください8ポイント

- 1** 延長ケーブルをグルグル巻きにしているため電流が不安定になっていませんか？



- 2** チップの穴径が大きく楕円になっていませんか？



- 3** パワーケーブルをできるだけまっすぐに延ばして溶接していますか？



- 4** ノズルのスパッタはこまめに取り除いていますか？



- 5** ワイヤに錆やホコリ、被溶接物に油や塗料がついていませんか？

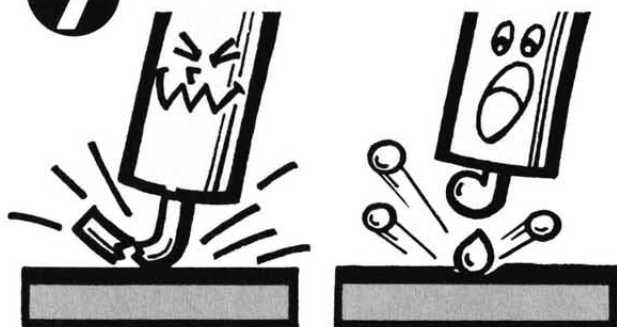


- 6** 風のあるところでは、つい立てや大流量のシールドガスで風を防いでいますか？



風速2m/分以上では、暴風対策をしましょう。
耐風・準耐風仕様の使用も検討ください。

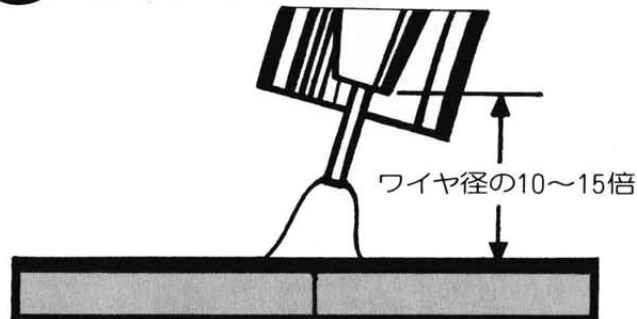
7 適正電圧で溶接していますか？



パンパンはねる時は
電圧が「低すぎる」

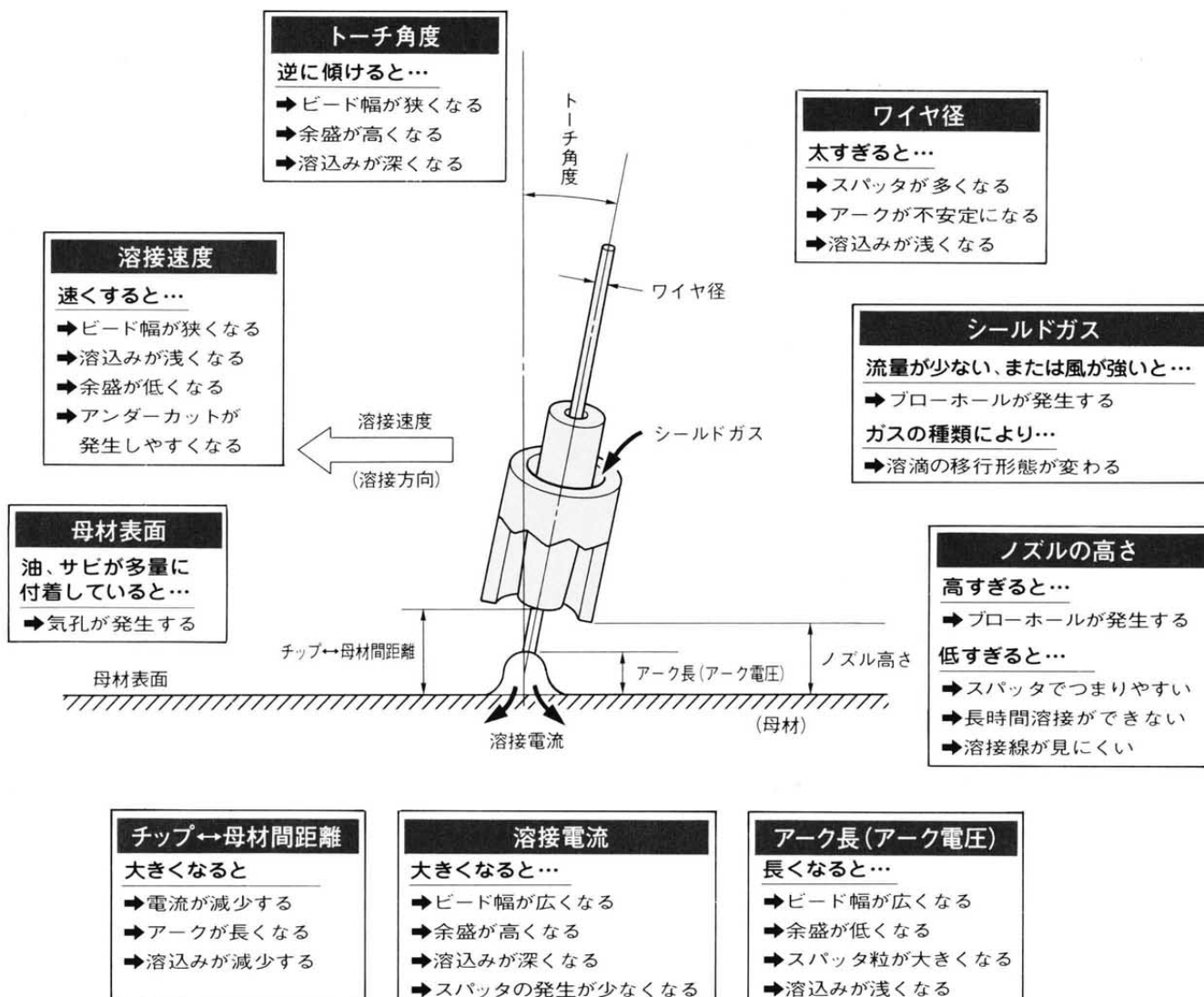
パタパタと大粒の
溶滴になるときは
電圧が「高すぎる」

8 チップと母材との距離は正しく保っていますか？



ショートアーク	8～15ミリ
大電流	15～25ミリ

溶接諸因子の影響



B 長持ちさせるためご注意ください6ポイント

- 1** ワイヤ送給装置を落したり、倒したりしていませんか？



- 2** ワイヤ送給装置から異様な音が出ていませんか？



- 3** トーチでワイヤ送給装置を引っ張っていませんか？



- 4** ワイヤ送給装置にスパッタが当たっていませんか？



- 5** ノズルのスパッタはていねいに取っていますか？



- 6** 使用率は守られていますか？

使用率60%の場合とは…

運転	休止	運転	休止
6分	4分	6分	4分
10分		10分	

(許容使用率をオーバーして使用しますと溶接機が焼損する場合がありますので、ご注意ください。)

C 定期的に点検していただく6ポイント

1 電源電圧の変動が大きくありませんか？

電源電圧の
正常値は200Vです。
180～220Vの範囲内で
ご使用になれます。

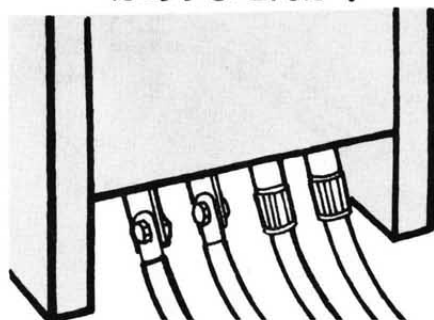
(200V/220V 共用機の場合は180V～240V
の範囲で使用可能です。)



2 6ヵ月に1回くらいは内部を掃除していますか？



3 一次側ケーブル、トーチ側・母材側ケーブルメタルコンセントのゆるみはありませんか？



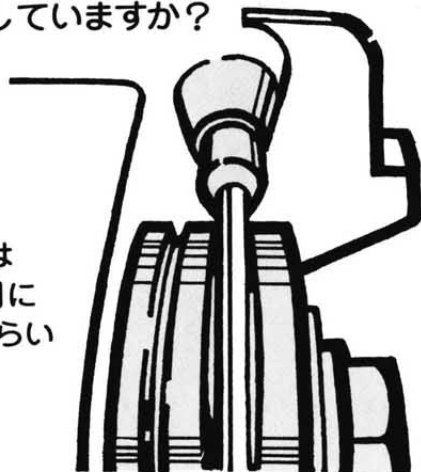
点検は3ヶ月に1回

4 送給ロールやアウトレットガイドにゴミが詰まっていますか？



5 送給ロール溝、アウトレットガイド孔のセンターが一致していますか？

点検は
3ヵ月に
1回くらい

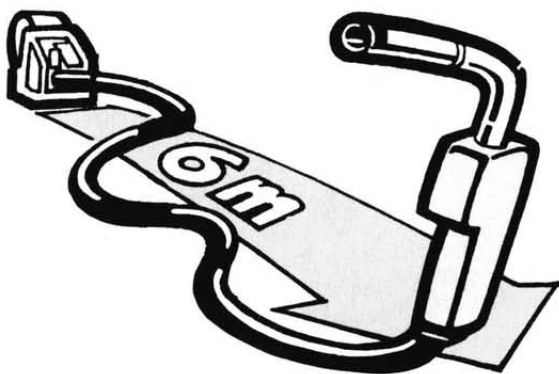


6 ライナを定期的に掃除していますか？

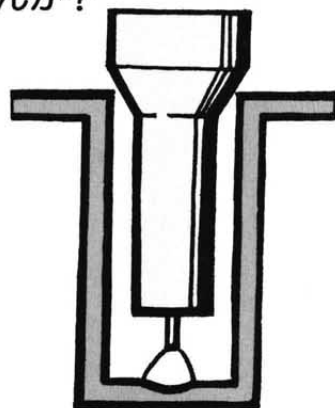


D 使用価値をさらにあげるための6ポイント

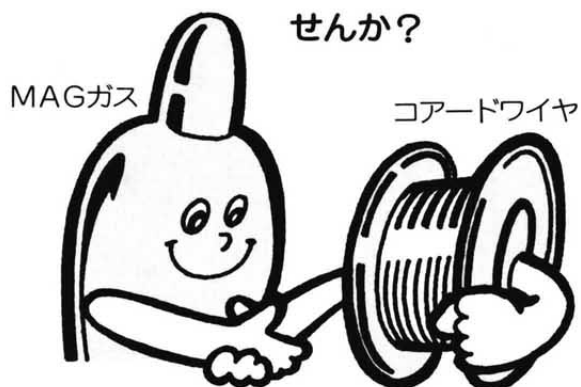
1 ロングトーチユニットを使ってみませんか？



2 深い所や狭い所にはロングノズル・ロングチップを使ってみませんか？



3 スパッタを減らし、ビードをきれいにするためにMAGガスやコアードワイヤを使ってみませんか？



4 スパッタ付着防止剤「ダイヘンノズルピカ」を使ってみませんか？



5 消耗部品のスペアはありますか？



6 ダイヘン溶接機スクールで勉強してみませんか？



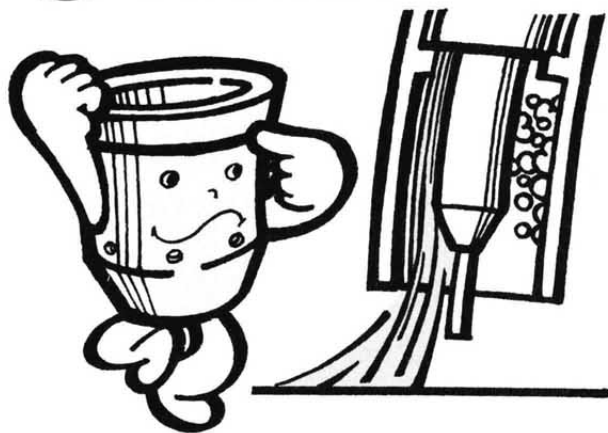
- 最寄りのダイヘン溶接機販売店、または弊社営業所へお問合わせください。

部品交換時の4ポイント

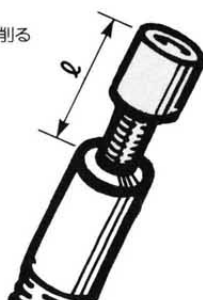
- 1** チップ交換後の
締付けは十分
ですか？



- 2** オリフィスの入れ忘れを
していませんか？



- 3** ライナの長さは
正しい寸法ですか？



ライナの袋に入っ
ている説明書「ライナ
の交換について」に
従って切断してくだ
さい。

- 4** ワイヤの補給時、ワイヤ加圧力、
ワイヤストレートナを正しく
調整していますか？



F 安全のための2ポイント

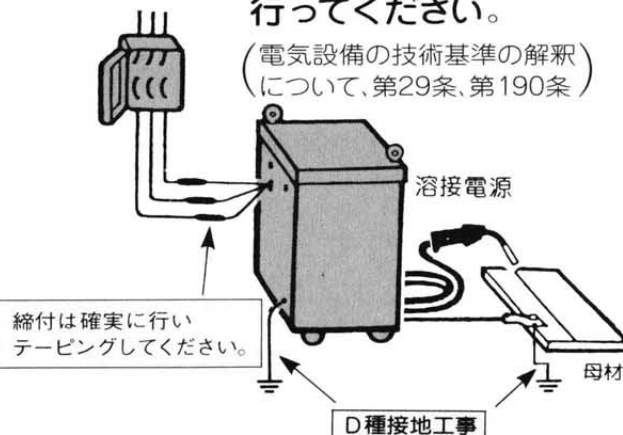
- 1** 十分な換気をしていますか？



• ヒュームの回収にはダイヘン産業用空気清浄機をご使用ください。

- 2** 安全のため、必ず溶接電源および
被溶接材にはD種接地工事を
行ってください。

(電気設備の技術基準の解釈)
について、第29条、第190条)



溶接機据付時のチェックは万全ですか？

1 溶接電源の設置

- 直射日光、雨、ほこりを避けていますか？
- 壁から30cm以上離していますか？
- 1台毎にスイッチボックスを設けていますか？
- 規定のヒューズを付けていますか？
- 溶接電源の接地は確実にしていますか？

2 ケーブル類とその接続

- 十分な太さのケーブルを使っていますか？
- 端子、コネクタはしっかり締めていますか？
- 入力側接続部はテーピングしていますか？
- トーチ側プラス、母材側マイナスになっていますか？

3 CO₂ガス

- 直射日光が当たらないようになっていますか？
- ボンベが倒れないように固定してありますか？
- 調整器を取付ける前に空ふかしして、ゴミを吹き飛ばしていますか？
- 接続部にガス洩れはありませんか？
- フロート形流量計は、垂直に取付けられていますか？

★よく忘れるワースト2

- ガイドアダプタの中にアウトレットガイドがちゃんと入っていますか？
- ワイヤ径に合った送給ロール、アウトレットガイド、チップが組込まれていますか？

エンジン発電機ご使用のお客様へ

必ず、発電機専用で作られたエンジン発電機をご使用ください。
とくに、ダンパ巻線付のエンジン発電機をおすすめします。
(ダンパ巻線の有無は、エンジン発電機のメーカーにお問合せください。)

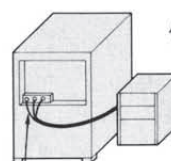
■エンジン発電機ご使用時の注意

エンジン発電機は応答性が非常に悪いため、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、アーク切れを起すことが有ります(ただし、これによって溶接電源がこわれることはありません)。これを防止するため、エンジン発電機の容量は溶接電源定格入力(kVA)の約2倍以上のもので、出力電圧変動の小さいものをご使用ください。

■エンジン発電機とエンジンウエルダの見分け方

● エンジン発電機

溶接用の出力端子はありません。

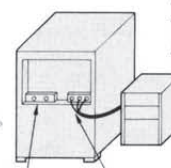


使用可能です。



● エンジンウエルダ

必ず溶接用の出力端子があります。



エンジンウエルダの補助電源は波形改善の処理が施されたものであれば使用可能です。



エンジンウエルダの補助電源のなかには電気の質が悪く、溶接電源の故障の原因になることがありますのでご注意ください。
詳しくはエンジンウエルダのメーカーにお問合せください。

溶接機に関するお問い合わせは

株式会社 **ダイヘン** 溶接・接合事業部 サポートダイヤル 0120-856-036

仙 台 (022)218-0391	横 浜 (046)273-7111	広 島 (082)294-5951
札幌 (011)846-2650	長 野 (0263)28-8080	岡 山 (086)243-6377
釧 路 (0154)32-7297	名古屋 (0561)64-5680	四 国 (0877)33-0030
大 宮 (048)651-6188	富 士 (0545)52-5273	福 岡 (092)573-6101
小 山 (0285)28-2525	静 岡 (053)463-3181	長 崎 (095)824-9731
新 潟 (025)284-0757	北 陸 (076)221-8803	南九州 (096)233-0105
太 田 (0276)61-3791	六 甲 (078)275-2030	大 分 (097)553-3890
東 京 (03)5733-2960	京 滋 (077)554-4495	

このカタログ内容につきましては左記までお問い合わせください。

<https://www.daihen.co.jp/products/welder/>

ダイヘンYouTube公式チャンネル

