

PLASMA JET TIG

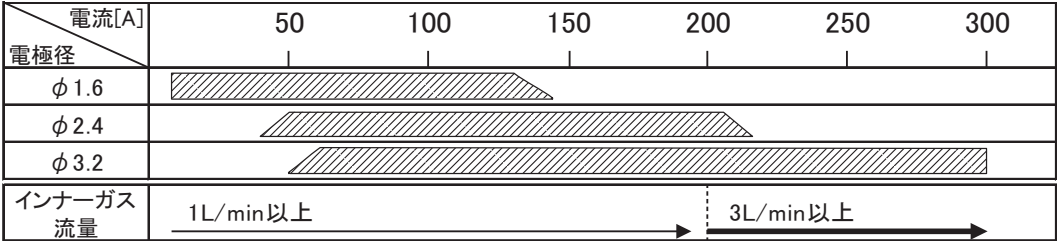
PJHF-2001

● 定格仕様

形式		PJHF-2001
溶接法		Plasma Jet TIG 溶接法
最大使用電流 ※1	直流	200A
	交流	140A
使用率		35%
電極径 ※2		(1.6) 2.4 (3.2)
電極材質		セリア 2%入りタングステン電極
冷却方式		空冷
トーチボディ		フレキシブル仕様
フレキシブル部の曲げ許容範囲		片側 70°
ケーブル長		4m / 8m
質量(ケーブル含む)		2.6kg / 4.2kg
質量(ケーブル含まず)		0.12kg
定格電圧 (V-Peak)		113V
使用ガス		Ar, Ar+H ₂ (7%まで), He
ガス供給圧力		常用 0.2MPa/最大 0.3MPa
適合規格		JIS C 9300-7, IEC60974-7

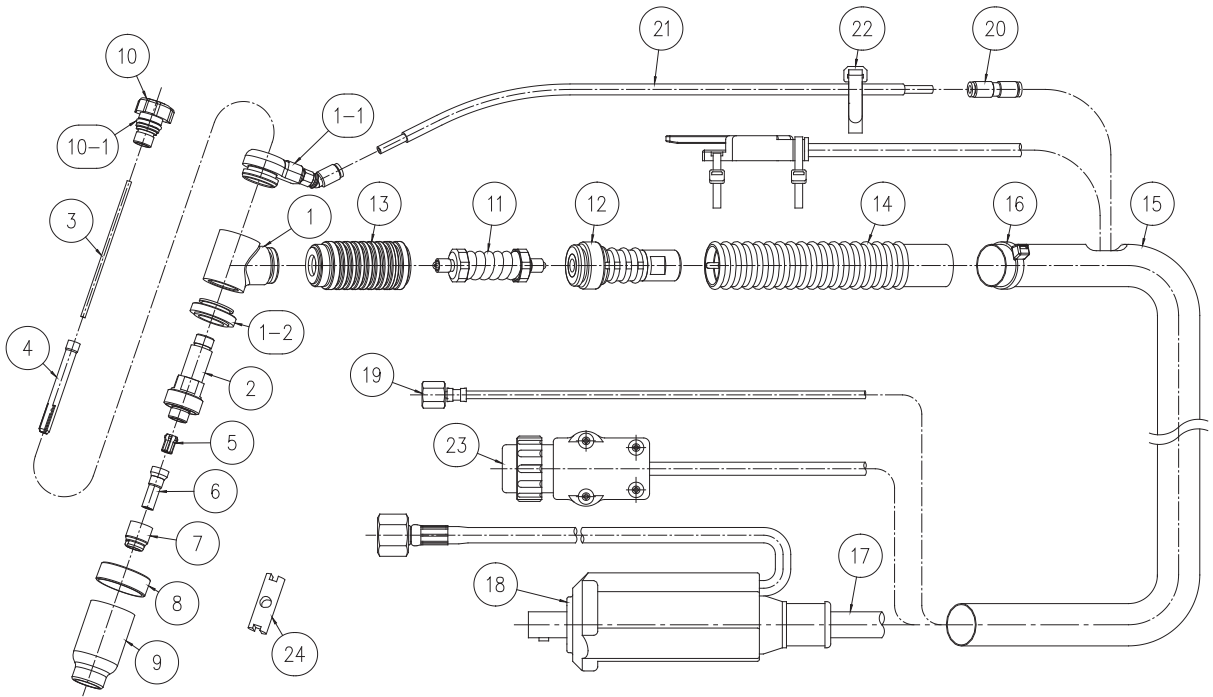
※1 ダイヘン社内基準による最大使用電流です。
JIS C 9300-7, IEC60974-7 による最大電流及び使用率は、直流 110A/使用率 35%です。
※2 標準組込部品は 2.4mm 仕様です。

● 使用電流範囲の目安



パーツリスト

■ 標準部品



照合	品名	部品番号	備考
①	トーチヘッド	H1508C00	①-1,①-2 含む
①-1	インシュレータ	H1508X00	
①-2	ガスケット	H1461B01	
②	コレットボディ	H1451F00	
③	セリア入りタングステン電極	0870-324	φ2.4 75mm
④	コレット	H1455K02	電極径 φ2.4 用
⑤	センタリングノズル	H1455K01	電極径 φ2.4 用
⑥	インナーノズル	H1455K05	電極径 φ1.6-2.4 用
⑦	ナット	H1451D04	
⑧	アダプタ	H1455H01	
⑨	ノズル	H21B44	No.8(内径 φ13)
⑩	キャップ (ショート)	H83D00	⑩-1 含む
⑩-1	O リング	3570-007	JIS W 1516-7
⑪	コイルエレメント	H997B00	
⑫	トーチボディ	H1508D00	
⑬	フレキシブルカバー	H997G01	

照合	品名	部品番号	備考
⑭	ハンドル	H979E01	
⑮	ホースシース	H36P01	4m
⑮	ホースシース	H225P01	8m
⑯	結束バンド	4739-189	
⑰	パワーケーブルホース	H1461F00	4m
⑰	パワーケーブルホース	H1462F00	8m
⑱	トーチアダプタ	BBAWD-1701	製品扱い
⑲	インナーガスホース(L)	H1508G00	4m
⑲	インナーガスホース(L)	H1509G00	8m
⑳	ストレート継手	100-5030	
㉑	インナーガスホース(S)	H1508U00	0.4m
㉒	結束バンド	100-5031	リピータイプ
㉓	トーチスイッチ	K1108A00	4m 結束バンド含む
㉓	トーチスイッチ	K1109A00	8m 結束バンド含む
㉔	電極位置調整治具	H1451G04	

オプションパーツ

■ 電極径ごとに必要となる部品

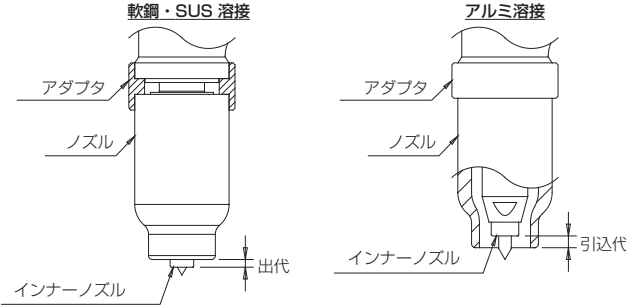
照合	品名			部品番号		
				電極径 φ1.6	電極径 φ2.4	電極径 φ3.2
③	タングステン電極	2%セリア入り	75mm	0870-316	0870-324	0870-332
			150mm	0870-416	0870-424	0870-432
		2%ランタナ入り	150mm	0850-016	0850-024	0850-032
		純タングステン	150mm	0830-016	0830-024	0830-032
④	コレット			H1455K04	H1455K02	H1451D07
⑤	センタリングノズル			H1455K03	H1455K01	H1451D05
⑥	インナーノズル	軟鋼・SUS 溶接用		H1455K05		H1451D06
		アルミ溶接用		H1451H01		H1451H02

※ オプション品に変更することで、インナーノズルの出代を短くすることが可能です。(標準組込品: 5mm→オプション品: 2 mm) アルミ溶接用インナーノズルをご使用の際は、併用できません。

部品番号	軟鋼・SUS 溶接	アルミ溶接
H1455H01 (標準)	出代 5mm	引込代 3mm
H1455K08 (オプション)	出代 2mm	併用不可

■ その他のオプションパーツ

照合	品名	標準	部品番号
⑧	アダプタ ※	標準	H1455H01
		オプション	H1455K08
⑨	ノズル	No.5 (内径 φ8)	H21B41
		No.6 (内径 φ9.5)	H21B42
		No.7 (内径 φ11)	H21B43
		No.8 (内径 φ13)	H21B44
⑩	キャップ (ロング) O リング(3570-007)含む		H83C00



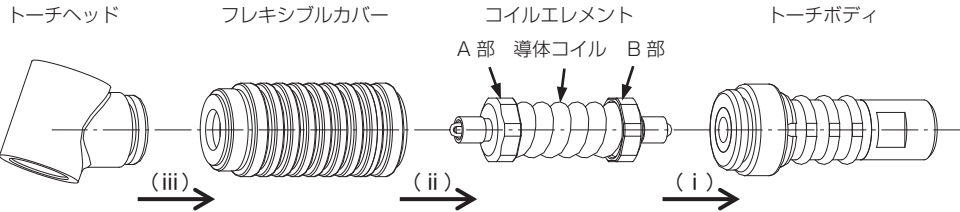
ご注意

■ 部品取付時のご注意

- ・ 部品が破損した場合は、安全および溶接品質確保のため新しい部品に交換してください。
- ・ 部品交換作業は、トーチが十分に冷めてからおこなってください。

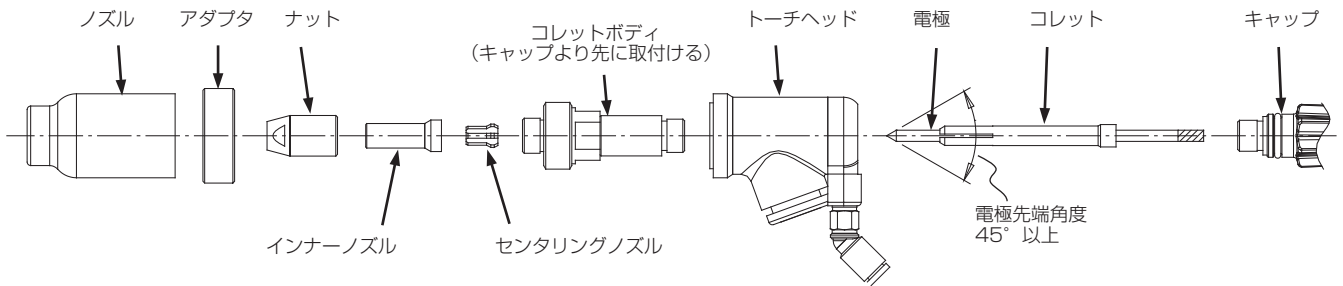
フレキシブルトーチボディの組立

破損や発熱の原因となるため、コイルエレメントの導体コイルをねじらないように組立ててください。



- (i) B 部をスパナで固定してコイルエレメントをトーチボディに確実に締め付けてください。
- (ii) ガス漏れ防止のためフレキシブルカバーをトーチボディの溝部に確実ににはめ込んでください。
- (iii) A 部をスパナで固定してトーチヘッドを手で強く締め付けてから、フレキシブルカバーをトーチヘッドの溝部に確実ににはめ込んでください。

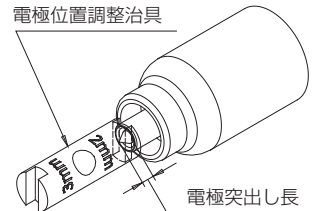
先端部品の組立



- ・ 電極先端は、45 度以上の角度で研磨してください。[推奨研磨角度：60°]
- ・ 研磨角度が 45 度未満の場合、アークが広がりインナーノズルが焼損する恐れがあります。
- ・ インナーノズルを固定しているナットは、固く手締めする程度のトルクで締めてください。[推奨締付トルク：0.39±0.1N・m (4±1kgf・cm)]
- ・ 強く締めるとインナーノズルが破損する恐れがあります。
- ・ 電極を固定する際は、トーチヘッドにコレットボディを取付けてから、コレットと電極を挿入しキャップを締めてください。
- ・ コレットボディの取付け前にキャップを取付けると、コレットボディが奥まで入らずトーチヘッドとの隙間からガスが漏れたり、インナーノズルが適切な出代にならず、溶接不良や部品の焼損を引き起こす恐れがあります。
- ・ 電極はキャップ側から挿入してください。ノズル側から挿入するとセンターリングノズルに引っかかり破損する恐れがあります。
- ・ センタリングノズルは電極とインナーノズルの芯を出すための部品です。
- ・ 電極端部のカラーマーキングがセンターリングノズルに引っかかる場合は、カラーマーキングを除去して使用することを推奨します。

電極突出し長の調整

- ・ 電極位置調整治具の溝に電極先端を当てた状態で、キャップを締めて電極を固定してください。(右図)
 - ・ インナーノズルは、溶接部やアークと接触したり、高温の輻射熱を受けると焼損する恐れがあります。
 - ・ 焼損を防ぐため、溶接箇所や被溶接物の形状に合わせて電極突出し長を長めに調整してください。
- ※ 交流でご使用の際は電極先端が溶融し丸くなりますので、電極突出し長を 3mm 以上に調整してください。
- ・ 電極突出し長が 5mm 以上の場合は、アークが不安定になる恐れがあります。



■ 使用時のご注意

- ・ 各種ケーブル・ホースは、溶接部などの高温部に接触させないでください。
- ・ 各種ケーブル・ホースの上に重量物を載せないでください。
- ・ パワーケーブルホースは R300 以下に曲げないでください。R300 以下の曲げを繰り返すと早期断線の原因になります。
- ・ 仕様に記載されているガスを使用してください。
- ・ インナーガス流量が不足すると、インナーノズルが過熱し焼損する恐れがあります。必ず 1L/min 以上の流量で使用してください。

(单位: mm)



PJ-TIG 溶接トーチは、下表の部品を組み換えることで TIG 溶接（ガスレンズ仕様）でご使用できます。

TIG 溶接を行う際は、溶接電源の設定は P-J-TIG モードのまま、溶接トーチのインナーガスホースにアルゴンガスを流してご使用ください。ガス流量はインナーガス側のガス制御装置で調整してください。
シールドガス経路は使用しませんのでシールドガス側の元栓は締めてご使用ください。