

E-2475

# 取扱説明書

＝安全のしおりと取り扱い操作＝

取扱説明書番号

条件バックアップシステム…E2475#1

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。

- この装置の据付け・保守点検・修理は安全を確保するため、有資格者または装置をよく理解した人が行ってください。
- この装置の操作は、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。
- お読みになったあとは、関係者がいつでもみられる場所に大切に保管していただき必要に応じて再度お読みください。
- ご不明な点は弊社販売店または弊社支店、営業所出張所にお問い合わせください。  
お問い合わせ先の住所、電話番号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本機の目的・・・・・・・・・・	3
④標準構成品と付属品の確認・・・・・・・・	4
⑤各部名称と働き・・・・・・・・・・	5
⑥運搬と使用場所・・・・・・・・・・	6
⑦パソコンと本機間の通信・・・・・・・・	7
⑧溶接機と本機間の通信・・・・・・・・	20
⑨パーツリスト・・・・・・・・・・	27
⑩仕様・・・・・・・・・・	27
⑪アフターサービスについて・・・・・・・・	28


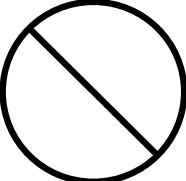
## ① 安全上のご注意

- 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。
- 本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。


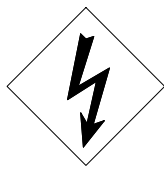
さらに、機器を取り扱ううえで、「しなければならないこと」、「してはならないこと」を下記のとおり表示しています。


	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

 <b>危険</b>	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。
<ul style="list-style-type: none"> <li>●本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。</li> <li>●本機の操作は、安全を確保するためこの取扱説明書をよく理解し、安全な取り扱いができる知識と技能のある人が行ってください。</li> <li>●本機を本仕様以外の用途に使用しないでください。</li> </ul>	

 <b>危険</b>	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、致命的な電撃ややけどを負うことがあります。
<ul style="list-style-type: none"> <li>●溶接機の内部、外部とも、帯電部には触れないでください。</li> <li>●導体部がむきだしになっているケーブルは使用しないでください。</li> <li>●濡れた手では作業しないでください。</li> <li>●使用していないときは電源を切ってください。</li> <li>●高所で作業するときは命綱を使用してください。</li> </ul>	

 <b>注意</b>	本機及び溶接機の故障を防止するため、必ずつぎのことをお守りください。
<ul style="list-style-type: none"> <li>●束線ケーブルに断線しかけているところはないか確認してください。</li> <li>●本機を接続した状態で溶接機のノーヒューズブレーカーを投入しないでください。</li> <li>●弊社が指定したACアダプタ以外は使用しないでください。</li> <li>●本機を溶接機に接続した状態でUSBコネクタをパソコンに差し込まないでください。</li> </ul>	

 <b>注意</b>	本機の故障を防止するため、必ずつぎのことをお守りください。
<ul style="list-style-type: none"> <li>●本機のケースは取り外さないでください。</li> <li>●静電気に敏感な製品ですので、取り扱う際は静電気対策を十分に行ってください。</li> <li>●落下衝撃による損傷や異物(粉塵、油等)のケース内への侵入を防止するため、使用しないときにはキャップ(USBコネクタ、DCジャック)を確実に装着してください。</li> </ul>	

---

## ③ 本機の目的

---

本機は、Dシリーズ溶接機(またはT I Gフィラ)の溶接条件データ(ファンクションやジョブのデータ)のバックアップする場合に使用します。

一般的な作業の流れは下記①～⑥のようになります。

- ① 使用するパソコンのセットアップを実施する。
- ② 本機をパソコンに接続し、本機の内部メモリにあるデータを消去する。 ※1  
(条件バックアップシステムを利用できるようにする。)
- ③ 本機を溶接機(またはT I Gフィラ)と接続し、溶接機(またはT I Gフィラ)の溶接条件データを本機へ転送する。
- ④ 本機をパソコンに接続し、本機中の溶接条件データをパソコンに保存する。
- ⑤ 本機をパソコンに接続し、溶接条件データファイルを本機に転送する。
- ⑥ 本機を溶接機(またはT I Gフィラ)と接続し、本機中の溶接条件データを溶接機(またはT I Gフィラ)へ転送する。

※1 溶接機(または周辺機器)のソフトウェアが本機の内部メモリに残ったままの状態では条件バックアップシステムを利用できません。本機の内部メモリにあるデータを消去する必要があります。

## ④ 標準構成品と付属品の確認

### 4.1 標準構成品

本製品はソフトインストール装置本体と 4.2 項の付属品と 4.3 項目の別売品で構成されています。

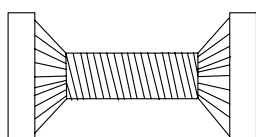


↑ ソフトインストール装置本体

### 4.2 付属品の確認

●開梱の際に数量をご確認ください。

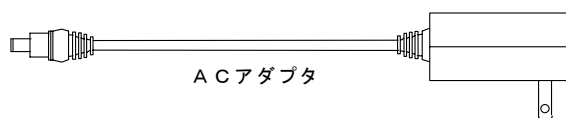
品 名	仕 様	数 量	備 考
束線ケーブル	E 2 4 7 5 D 0 0	1	



束線ケーブル  
E 2 4 7 5 D 0 0

### 4.3 別売品

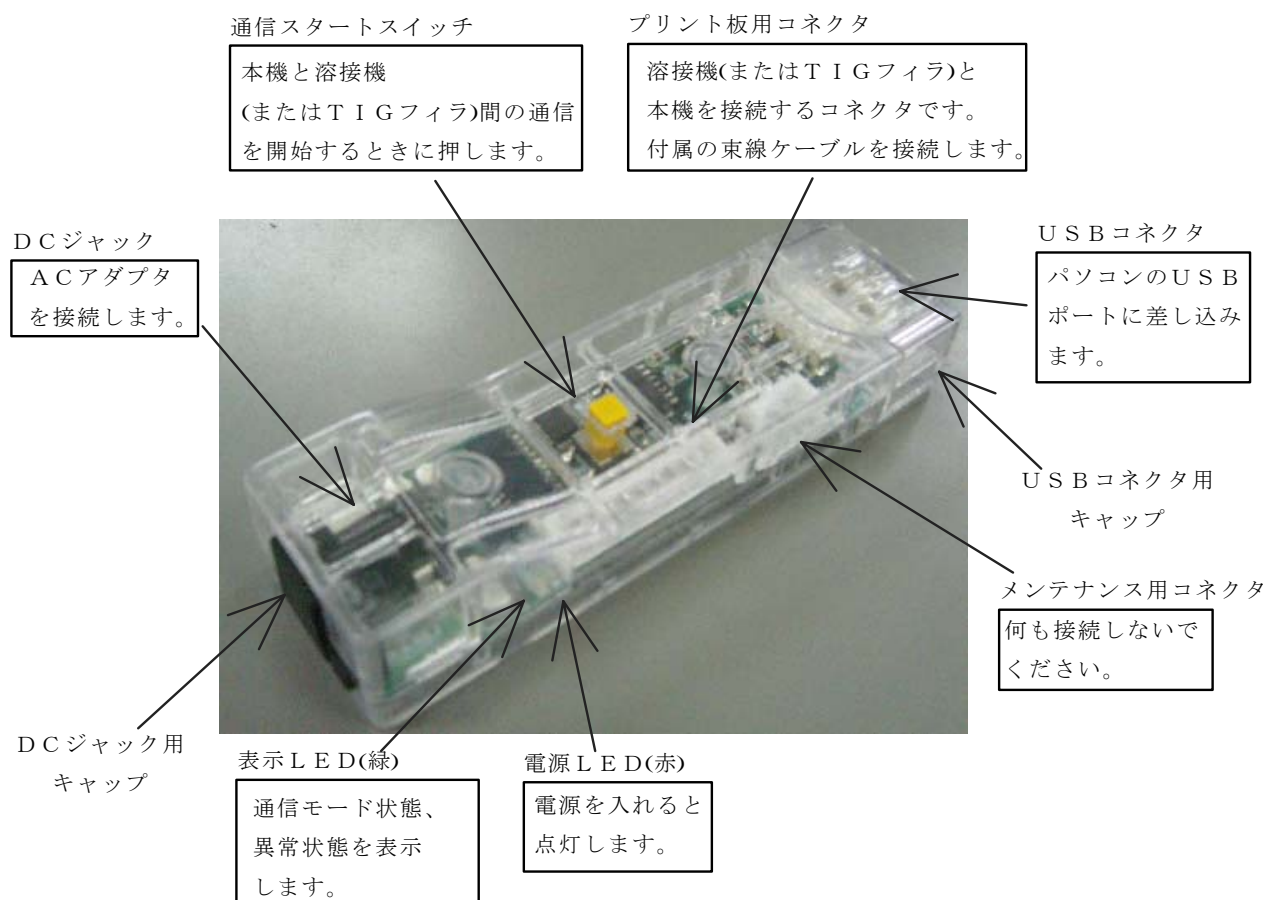
品 名	仕 様	数 量	備 考
C D - R O M	E 2 4 7 5 E 0 0	1	取扱説明書 E2475#1 パソコンプログラム (MEMORY SAVER SYSTEM)
A C アダプタ	E 2 4 7 5 F 0 0	1	



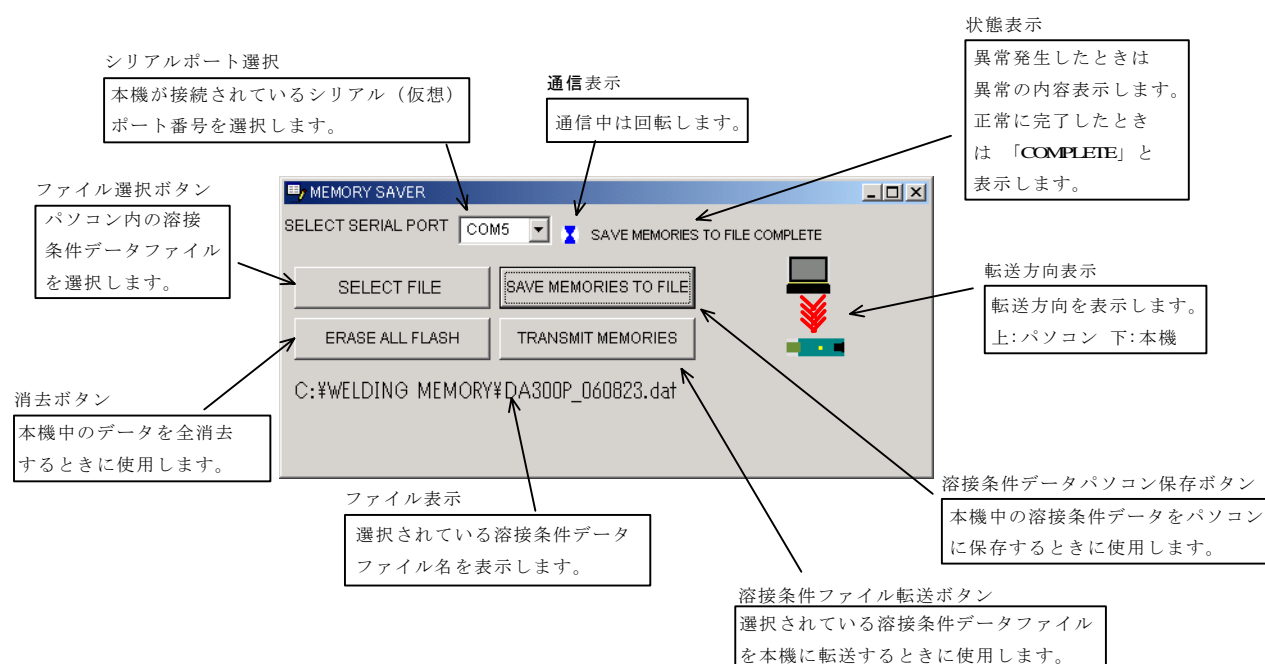
A C アダプタ

## ⑤ 各部の名称と働き

### 5.1 本機




### 5.2 パソコン画面




## ⑥ 運搬と使用場所

### 6.1 運搬

 <b>注意</b>	運搬にあたっては必ずつぎのことをお守りください。
<ul style="list-style-type: none"><li>●本機を運搬・移動するときは、電源を切ってください。</li><li>●本機を運搬・移動するときは、ケースやキャップ(U S B コネクタ, D C ジャック)を確実に装着してください。</li></ul>	

### 6.2 使用(保管)場所

 <b>注意</b>	使用(保管)場所にあたっては必ずつぎのことをお守りください。
<ul style="list-style-type: none"><li>●直射日光や雨が当たる場所では使用(保管)しないでください。</li><li>●ケースは密閉されていませんので、異物(粉塵や油等)がケース内に侵入する恐れのある場所で使用(保管)しないでください。</li><li>●アークスタート高周波を発生中の溶接機の近くでは使用(保管)しないでください。</li><li>●周囲温度が0～40℃の場所で使用してください。</li></ul>	

## ⑦ パソコンと本機間の通信



### 注意

本機の故障を防止するため、必ずつぎのことをお守りください。

- 本機をパソコンのUSBポートに差し込んだ状態で、溶接機(またはTIGフィラ)に接続しないでください。また、ACアダプタを取り付けないでください。

パソコンは WindowsXP/2000 の OS が組み込まれている DOS/V 系のものをご使用ください。

### 7.1 ドライバソフトウェアの入手

本機をパソコンに接続して動作させるためには、パソコンにドライバソフトウェアをインストールする必要があります。ドライバソフトウェアは弊社のホームページ

” <http://www.daihen.co.jp/yosetsu/saver/saver.html> ” もしくは別売品CD-ROMから入手してください。

最新のドライバソフトウェアをご希望の方は FTDI のホームページ” <http://www.ftdichip.com> ” から FT232BM の WindowsXP/2000 用 VCP (Virtual COM port) ドライバをダウンロードしてください。

### 7.2 本機とパソコンの接続

下の写真のように本機をパソコンのUSBポートに差し込んでください。

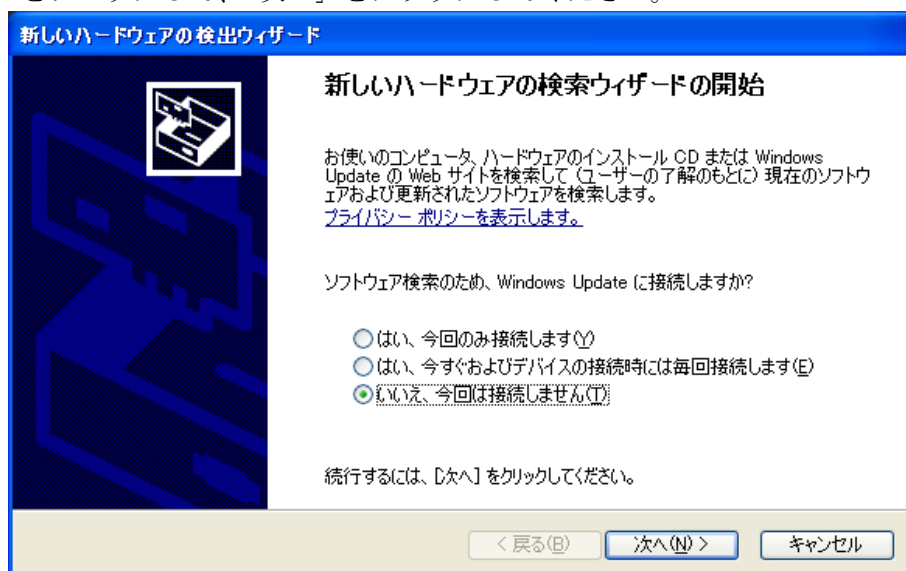


正しく差し込めれば、本機の電源LED (赤) が点灯します。

### 7.3 ドライバソフトウェアのインストール

※ Windows のバージョンによっては画面が異なります。記載の画面は Windows XP の場合です。

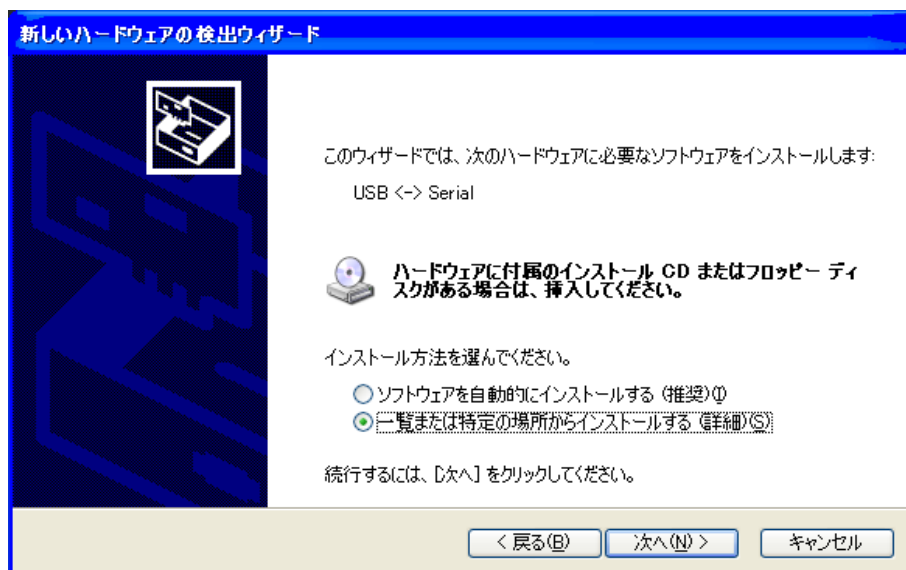
- (1) 本機をパソコンに接続すると、以下の画面が表示されます。「いいえ、今回は接続しません」をチェックして、「次へ」をクリックしてください。



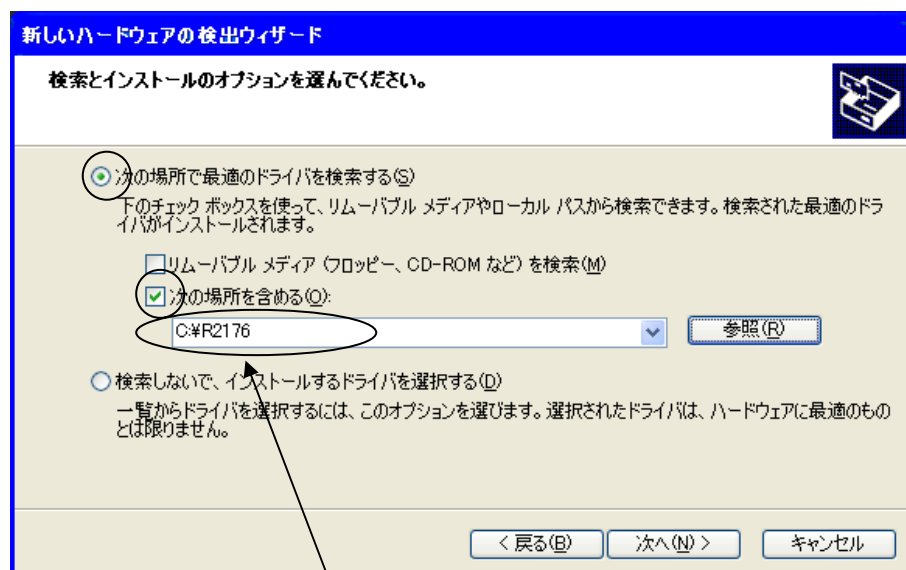


## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

- (2) 「一覧または特定の場所からインストールする」をチェックして、「次へ」をクリックしてください。



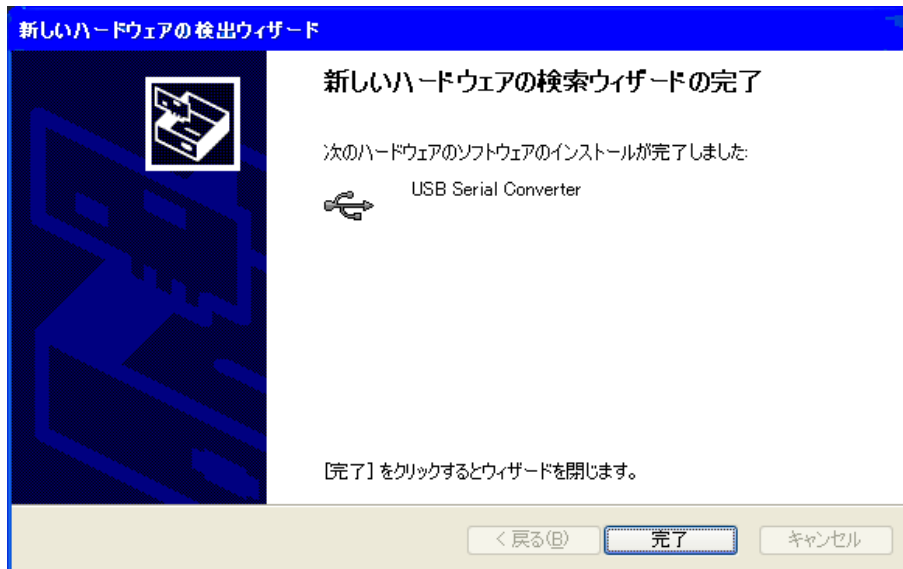
- (3) 「次の場所で最適のドライバを検索する」をチェックし、「次の場所を含める」をチェックした上で、ドライバソフトウェアのフォルダを参照します。「次へ」をクリックしてください。



ドライバソフトウェアのフォルダ

## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

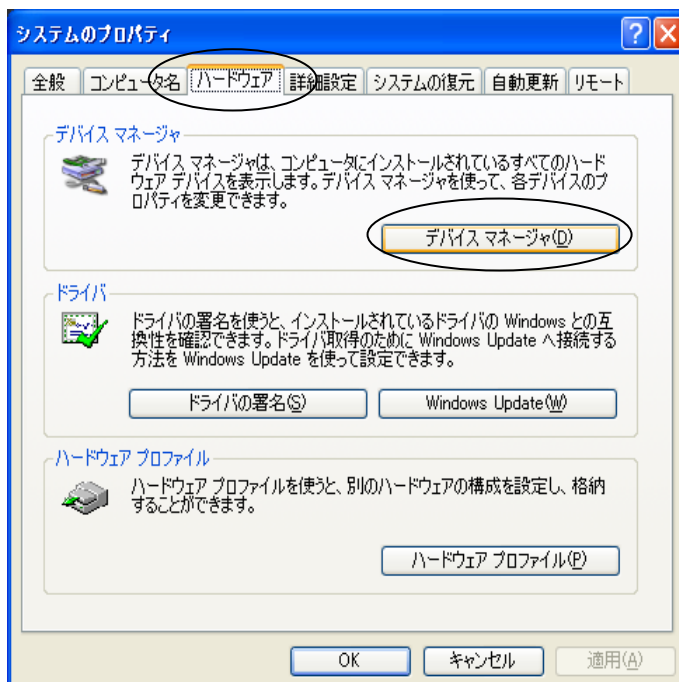
- (4) 「完了」をクリックしてください。



- (5) (1)～(4)の作業をもう一度実施してください。

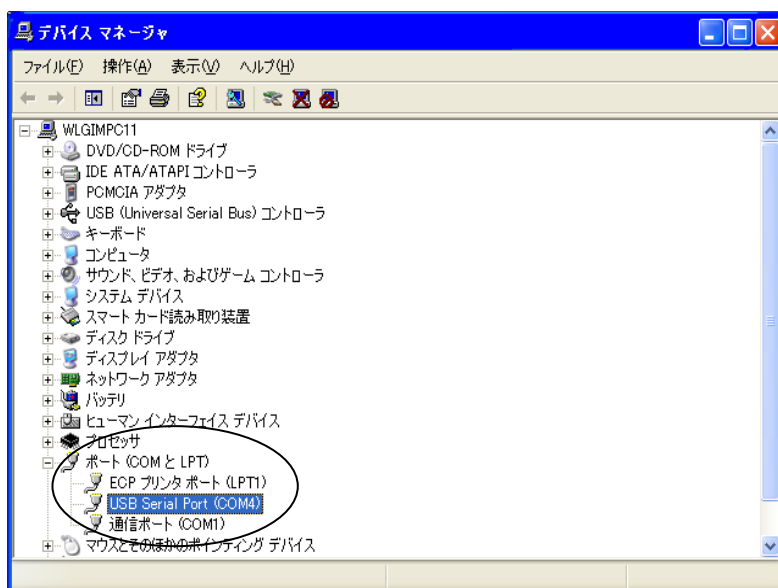
### 7.4 シリアルポート番号の確認

- (1) 「マイコンピュータ」を右クリックし、表示された「プロパティ」をクリックします。「ハードウェア」タブをクリックし、「デバイスマネージャ」をクリックしてください。



## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

- (2) 「ポート (COM と LPT)」をダブルクリックしてください。「USB Serial Port (COM?)」と表示されます。(この画面の場合、本機のシリアルポート番号は COM4 です)

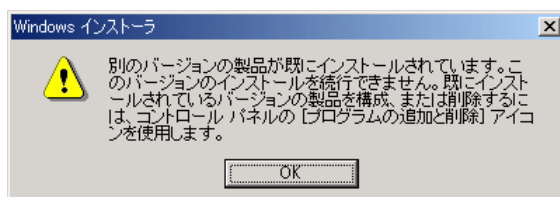


※ 本機を接続するパソコンの USB ポートを変更しますと、本機のシリアルポート番号が新たに割り当てられることになります。その場合は、再度上記の方法で本機のシリアルポート番号を確認してください。

## 7.5 パソコンプログラムのインストール

本機を使用するには、パソコンに専用のパソコンプログラム MEMORY SAVER SYSTEM(以後はパソコンプログラムと記載します)をインストールする必要があります。

- (1) 古いバージョンがインストールされている場合は、古いバージョンをアンインストールしてください。アンインストール方法は 7.6 項を参照してください。アンインストールしないまま、新しいバージョンをインストールしようとすると、以下の警告画面が表示されます。



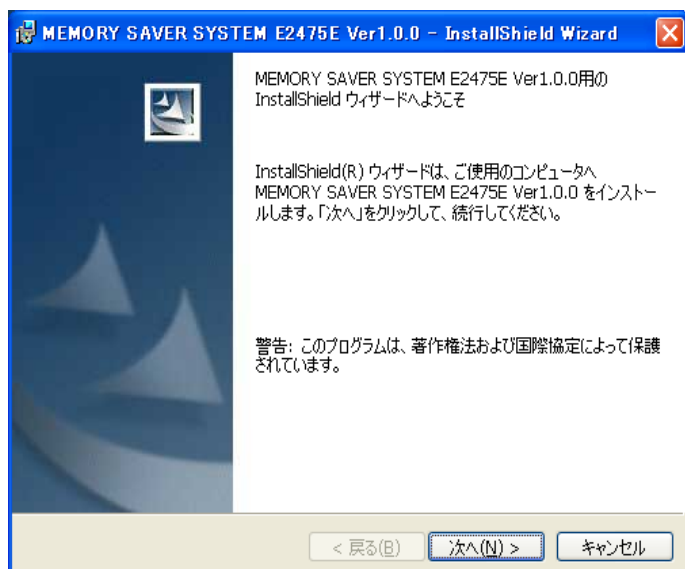
※ 現在インストールされているパソコンプログラムのバージョンを確認するには、プログラムの追加と削除の画面を表示して、「MEMORY SAVER SYSTEM E2475E Ver???」で確認してください(7.6 項の(2)参照)。

## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

- (2) 弊社のホームページ” <http://www.daihen.co.jp/yosetsu/saver/saver.html>” もしくは別売品 CD-ROMから入手したパソコンプログラムのインストーラ” setup.exe” をダブルクリックしてください。

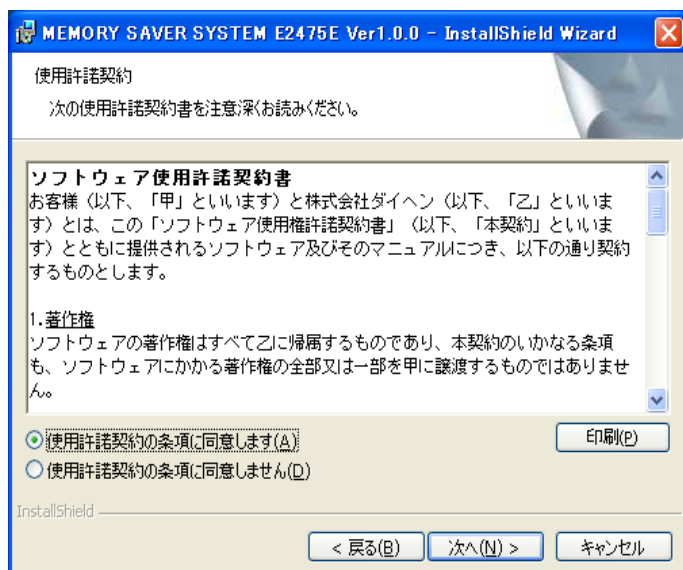
※ CD-ROMをご使用の場合は、” ¥Japanese¥Setup” フォルダにある” setup.exe” をダブルクリックしてください。

- (3) 以下の画面が表示されたら「次へ」をクリックしてください。

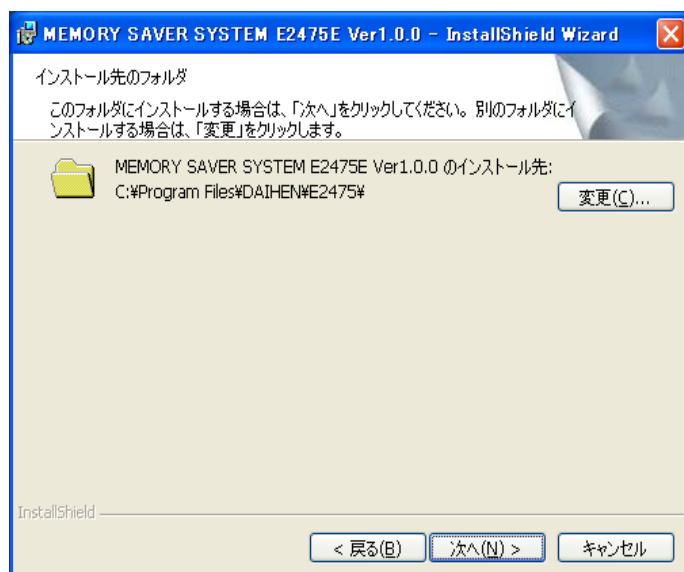


## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

- (4) 使用許諾契約の内容をお読みの上、「使用許諾契約の条項に同意します」をクリックして「次へ」をクリックしてください。



- (5) インストール先のフォルダを選択して、「次へ」をクリックしてください。

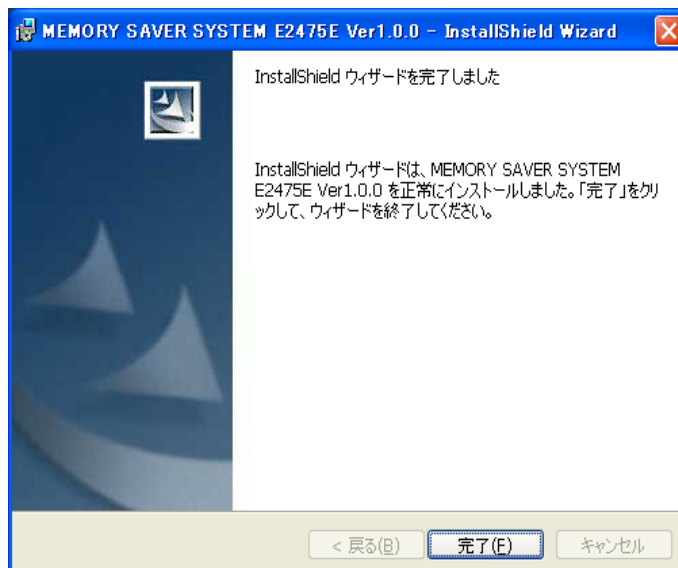


## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

- (6) 「インストール」をクリックしてください。



- (7) 「完了」をクリックしてください。

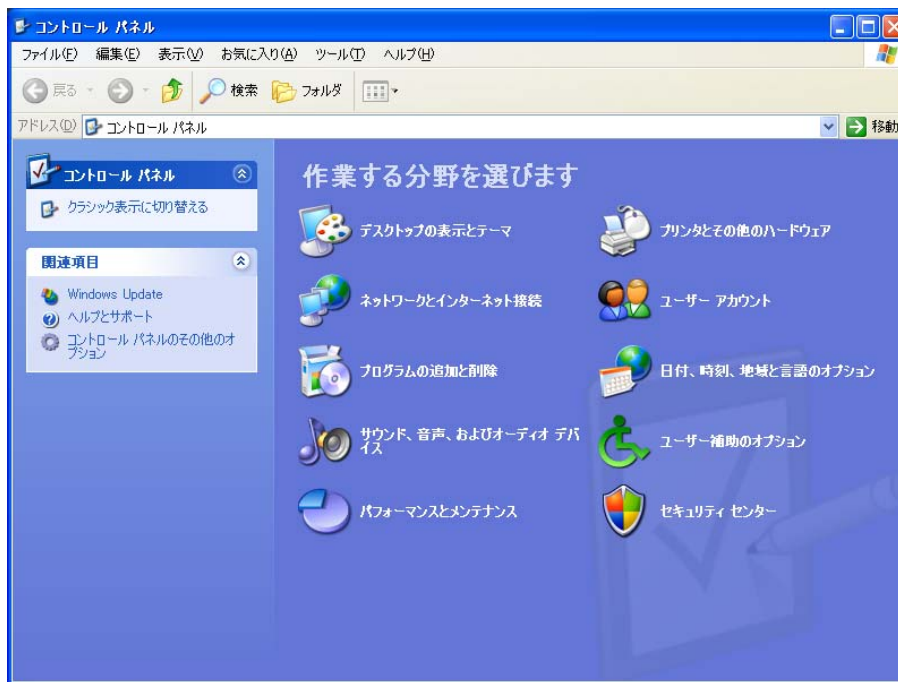


## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

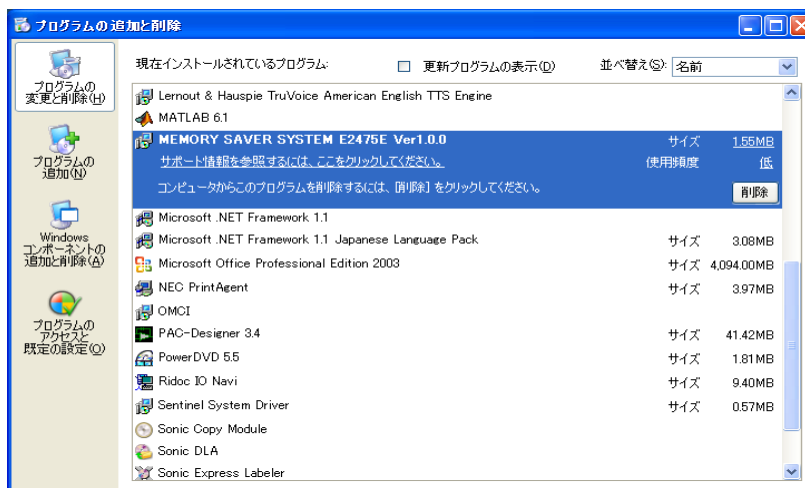
### 7.6 パソコンプログラムのアンインストール

※ Windows のバージョンによっては画面が異なります。記載の画面は Windows XP の場合です。

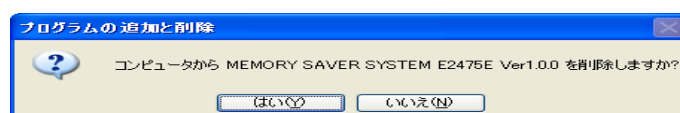
- (1) 「コントロールパネル」をクリックすると下のような画面になります。ここで「プログラムの追加と削除」をダブルクリックします。



- (2) プログラムの追加と削除の画面になりますので「MEMORY SAVER SYSTEM E2475E Ver???」を選択し、「削除」をクリックします。



- (3) 「はい」をクリックしてください。



## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

### 7.7 パソコンプログラム操作方法

7.2 項に従って本機とパソコンを接続し、パソコンプログラムを立ち上げてください。  
パソコンプログラムの操作画面上的の操作方法を以下に記載します。

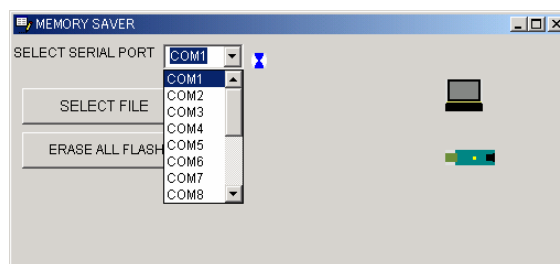
#### ※ご注意

パソコンと本機間の通信中は、Windows 上での他の操作を実施しないでください。

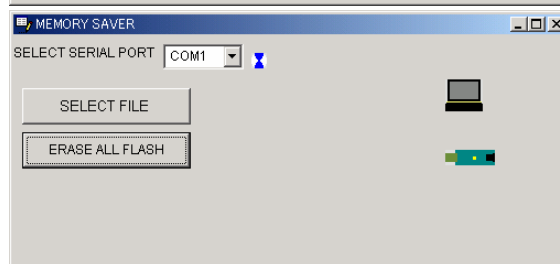
(1) 本機の内部メモリにあるデータを消去する(条件バックアップシステムを利用できるようにする)。

※ 溶接機(または周辺機器)のソフトウェアが本機の内部メモリに残ったままの状態では条件バックアップシステムを利用できません。

- ① 図のCOM1と表示されている右側にある「▼」ボタンを押して、7.4 項で確認した本機を接続しているシリアルポート番号を選択してください。



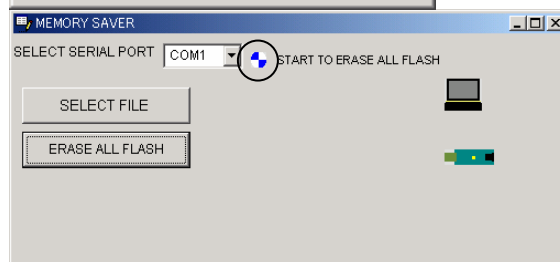
- ② 「ERASE ALL FLASH」ボタンを押してください。



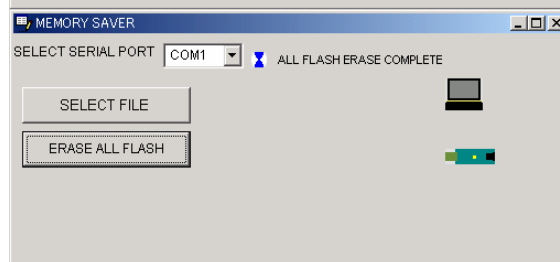
- ③ 右図のように確認画面が画面に表示されますので「はい」を押してください。中止するには「いいえ」を押してください。



- ④ 通信中は、通信表示が回転します。



- ⑤ 正常に終了すると右図のように「ERASE ALL FLASH COMPLETE」と表示されます。  
異常が発生した場合は異常表示となります。  
異常が表示された場合は7.8 項をご参照ください。

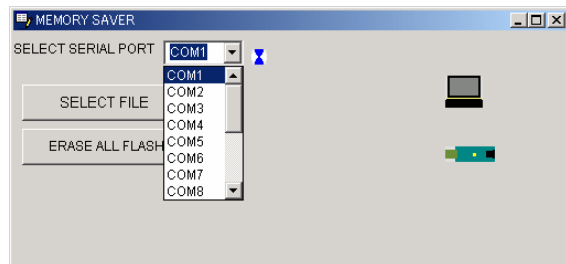




## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

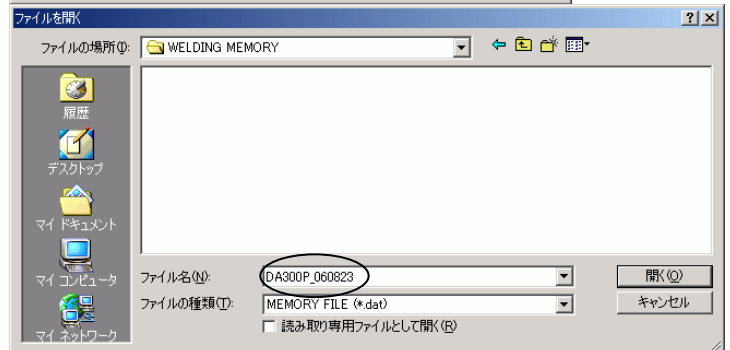
(2) 本機中の溶接条件データをパソコンに保存する。

- ① 図のCOM1と表示されている右側にある「▼」ボタンを押して、7.4項で確認した本機を接続しているシリアルポート番号を選択してください。

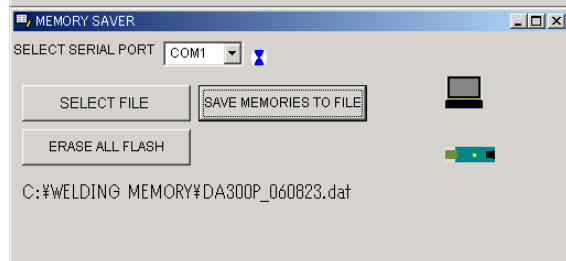


- ② 「SELECT FILE」ボタンを押すと右のような画面が表示されます(Windowsのバージョンによっては多少画面が変わります)。

適当な溶接条件データファイルの名前を入力して(拡張子は入力しないでください)、「開く」ボタンを押してください。



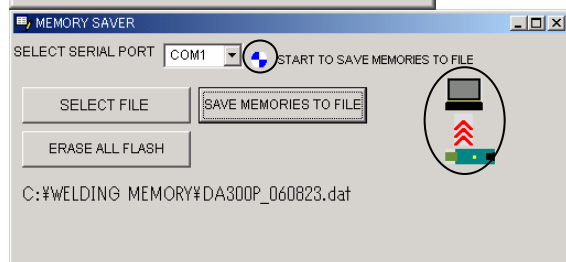
- ③ 作成したファイル名と「SAVE MEMORIES TO FILE」ボタン画面が表示されます。  
「SAVE MEMORIES TO FILE」ボタンを押してください。



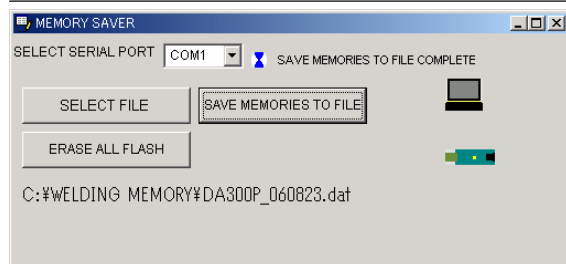
- ④ 右図のように確認画面が表示されますので「はい」を押してください。中止するには「いいえ」を押してください。



- ⑤ 通信中は、通信表示が回転し、転送方向(本機からパソコンへ)を表示します。



- ⑥ 正常に終了すると右図のように「SAVE MEMORIES TO FILE COMPLETE」と表示されます。また、本機の溶接条件データは自動的に消去されます。  
異常が発生した場合は異常表示となります。  
異常が表示された場合は7.8項をご参照ください。

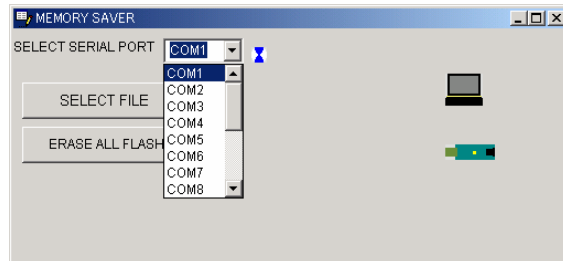


## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

(3) パソコンに保存した溶接条件データファイルを本機に転送する。

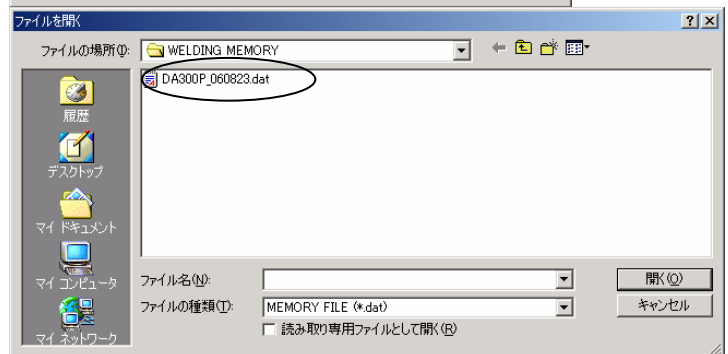
※ 本機に溶接条件データが保存されている場合は、本機にデータを転送できずに「FULL MEMORY ERROR」を表示します。7.7 項(1)または(2)を実施してください。

① 図のCOM1 と表示されている右側にある「▼」ボタンを押して、7.4 項で確認した本機を接続しているシリアルポート番号を選択してください。



② 「SELECT FILE」ボタンを押すと右のような画面が表示されます(Windows のバージョンによっては多少画面が変わります)。

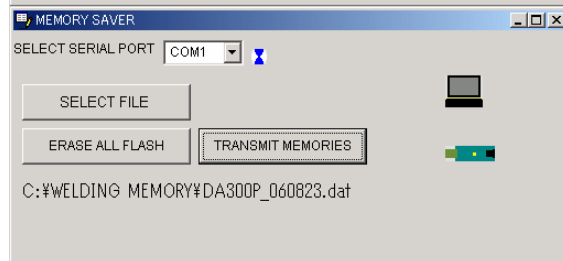
保存してある溶接条件データファイルの中から目的のファイルを選択し、「開く」ボタンを押してください。



③ 選択したファイル名と「TRANSMIT MEMORIES」ボタンが画面表示されます。

「TRANSMIT MEMORIES」ボタンを押してください。

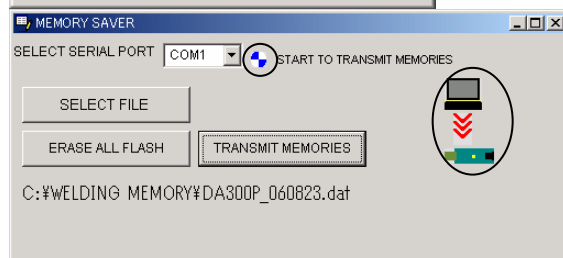
ただし、内容が変更された溶接条件データファイルを選択すると「TRANSMIT MEMORIES」ボタンは表示されずに「SAVE MEMORIES TO FILE」ボタン画面が表示されます。その場合は、別の溶接条件データファイルを選択してください。



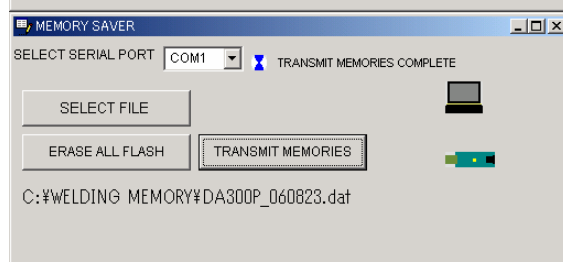
④ 右図のように確認画面が表示されますので「はい」を押してください。中止するには「いいえ」を押してください。



⑤ 通信中は、通信表示が回転し、転送方向(パソコンから本機へ転送)を表示します。



⑥ 正常に終了すると右図のように「TRANSMIT MEMORIES COMPLETE」と表示されます。異常が発生した場合は異常表示となります。異常が表示された場合は 7.8 項をご参照ください。



## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

### 7.8 パソコンプログラム画面に異常が表示された場合

パソコンと本機が通信しているときに異常が発生した場合、通信を停止し、パソコン上の画面に異常が表示されます。異常の種類毎の対処方法を以下に示します。

- 「INSTALLER ERROR」が表示された場合  
本機内部の状態が正常ではありません。パソコンプログラムと本機を立ち上げなおしてから再度実施してください。
- 「COMMUNICATION ERROR」が表示された場合  
正常に通信できていない、もしくはデータが正しく転送されていません。本機がパソコンに接続されていること、シリアルポート選択が正しいことを確認してから再度実施してください。繰り返し同じ異常が発生する場合は、パソコンプログラムと本機を立ち上げなおしてから再度実施してください。  
本機とパソコンの相性が悪い場合は、この異常が発生する可能性があります。その場合、別の種類のパソコンを使用してください。
- 「VERIFY ERROR」が表示された場合  
本機のメモリ素子が故障している可能性があります。パソコンプログラムと本機を立ち上げなおしてから再度実施してください。
- 「INSTALLER MODE ERROR」が表示された場合  
溶接機(または周辺機器)のソフトウェアが本機の内部メモリに残ったままの状態であるため、条件バックアップシステムを利用できません。7.7 項(1)を実施して、本機の内部メモリにあるデータを消去してください。
- 「NO MEMORY ERROR」が表示された場合
  - ・ 本機から溶接条件データをパソコンに保存する際に発生した場合  
…本機中に溶接条件データが保存されていません。
  - ・ 溶接条件データファイルを本機に転送する際に発生した場合  
…溶接条件データファイルの内容が変更されています。
- 「FULL MEMORY ERROR」が表示された場合  
本機に溶接条件データが保存されているため、溶接条件データファイルを本機に転送できません。7.7 項(1)または(2)を実施してください。  
この異常は溶接条件データファイルを本機に転送する際にのみ発生します。

上記の対処方法を実施しても、繰り返し同じ異常が発生する場合は、本機の故障が考えられます。その場合は販売店までご連絡ください。

## ⑦ パソコンと本機間の通信(つづき)

- ※ シリアルポート選択が間違っていた場合、以下の異常が発生します。
  - ・他のU S B シリアル変換ケーブルをパソコンに接続し、該当するC O M番号を選択した場合  
…「COMMUNICATION ERROR」表示
  - ・シリアルポート I/O を持つパソコンを使用し、該当するC O M番号(通常はC O M 1)を選択した場合  
…「COMMUNICATION ERROR」表示
  - ・その他のシリアルポート選択間違いの場合  
…ポート番号不正によるパソコンプログラム強制終了
  
- ※ 溶接条件データファイルの内容を変更した場合、変更した内容により以下の異常が発生します。パソコン上では、溶接条件データファイルの内容を変更できないように設定することを推奨いたします。
  - ・溶接条件データファイルを選択しても、「TRANSMIT MEMORIES」ボタンが表示されずに「SAVE MEMORIES TO FILE」が表示される。
  - ・「NO MEMORY ERROR」が表示される。
  - ・パソコンプログラムが強制終了する。


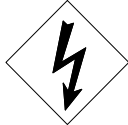



### ※ご注意

7.7項(2)実施中に異常が発生した場合は、パソコン上の溶接条件データファイルが破壊されている可能性があります。溶接条件データファイルを削除してください。異常が発生した後、引き続き使用する場合は、パソコンプログラムと本機を立ち上げなおしてください。

### ※ご注意

7.7項(3)実施中に異常が発生した場合は、本機の溶接条件データが破壊されている可能性があります。異常が発生した後、本機から溶接機(またはT I Gフィラ)への溶接条件データを転送しないでください。この場合は、パソコンプログラムと本機を立ち上げなおしてから、7.7項(1)を実施してデータを消去してください。

## ⑧ 溶接機と本機間の通信

 <b>危険</b>	感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●溶接機の内部、外部とも、帯電部には触れないでください。</li> <li>●導体部がむきだしになっているケーブルは使用しないでください。</li> <li>●濡れた手で作業しないでください。</li> <li>●使用していないときは電源を切ってください。</li> </ul>
 <b>注意</b>	本機及び溶接機の故障を防止するため、必ずつぎのことをお守りください。
 <b>注意</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●束線ケーブルに断線しかけているところはないか確認してください。</li> <li>●本機を接続した状態では、溶接機のノーヒューズブレーカーを投入しないでください。</li> <li>●弊社が指定したACアダプタ以外は使用しないでください。</li> <li>●本機を溶接機に接続した状態でUSBコネクタをパソコンに差し込まないでください。</li> </ul>
 <b>注意</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●溶接条件メモリ機能により記憶された溶接条件データは、本機の手動操作によって、変化したり消失したりする可能性があります。<b>重要なデータは必ず控えを取っておいてください。</b></li> <li>●また、本機の手動操作によりデータの変化・消失が発生したとしても、当社はいっさい責任を負いかねますのであらかじめご了承ください。</li> </ul>

### 8.1 操作方法

- (1) 溶接機の入力ケーブルを接続している場合は、溶接機のノーヒューズブレーカーを切ってください。本機を接続した状態では、溶接機のノーヒューズブレーカーを投入しないでください。

#### (2-1) 溶接機の場合の接続方法

1. 溶接機のフロントパネルのネジ(6個)を取り外します。

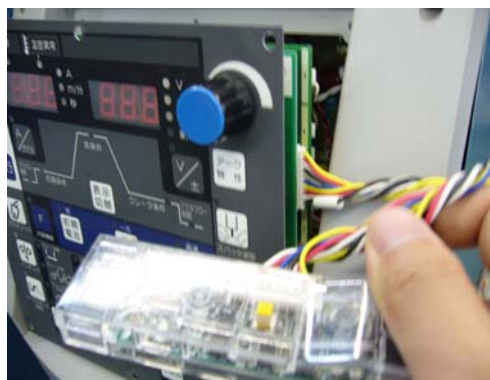


## ⑧ 溶接機と本機間の通信(つづき)

2. フロントパネルを前方に引き出します。  
このとき、束線類がコネクタから抜けないように気をつけてください。



3. マイコンプリント板 PxxxxxP (xxxxxx は機種毎に変わる数字) の CN5 に本機の束線ケーブルを接続してください。束線ケーブルの着脱は丁寧に実施してください。



### (2-2) TIGフィラ(HC-71D)の場合の接続方法

1. HC-71Dのフロントパネルのネジ(4個)を取り外します。



## ⑧ 溶接機と本機間の通信(つづき)

2. フロントパネルを前方に引き出します。  
このとき、束線類がコネクタから抜けないように気をつけてください。



3. マイコンプリント板E 2 4 4 8 PのCN 5に本機の束線ケーブルを接続してください。束線ケーブルの着脱は丁寧に実施してください。



- (3) 束線ケーブルとプリント板の接続が完了したら、ACアダプタを本機に取り付けて電源を入れてください。電源を入れると本機の電源LED（赤）が点灯します。電源LED（赤）が点灯しない場合は、次の原因が考えられます。

- ・電源プラグを挿入したコンセントにAC 100V～240Vが供給されていない。
- ・ACアダプタ、もしくは本機が故障している。

コンセントにAC 100V～240Vが供給されているにも関わらず、電源LED（赤）が点灯しない場合は、その旨販売店までご連絡ください。

※ 溶接機のパネルに警告表示『E - 1 0 0』が点滅表示されますが、問題はありません。

- (4) 電源を入れた状態で、本機の通信スタートスイッチを押してください。本機と溶接機間の通信を開始します。

このとき、通信スタートスイッチの押す時間の長さにより、通信モード（「溶接条件データを溶接機から本機へ転送する」か「溶接条件データを本機から溶接機へ転送する」か）選択されます。詳細は次ページの表1をご覧ください。

通信中は表示LED（緑）がゆっくり点滅します。正常に通信が完了すると、表示LED（緑）は消灯します。通信中に表示LED（緑）が高速点滅（異常表示）した場合は8.2項を参照してください。



## ⑧ 溶接機と本機間の通信(つづき)

表 1 通信モード

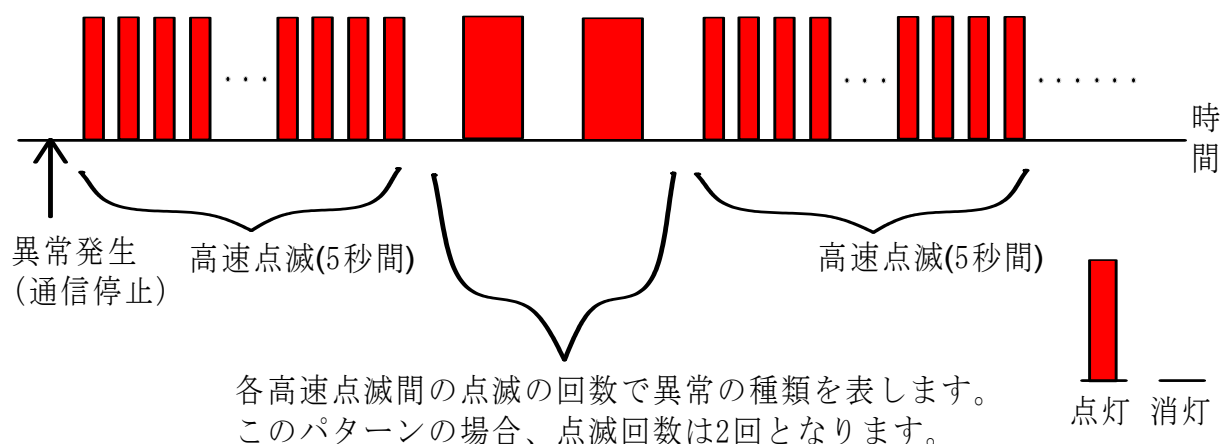
	通信スタートスイッチを押す 時間の長さ	通信中の LED 表示(緑)
モード 1 (溶接条件データを溶接機 から本機へ転送する。)	0.3 秒～3.0 秒間 (スイッチを離した時点から転送 を開始します)	0.5 秒点滅
モード 2 (溶接条件データを本機か ら溶接機に転送する。)	3.0 秒間以上 (3.0 秒経った時点から転送を開 始します)	1.0 秒点滅

※ 本機に溶接条件データが保存されている場合、モード 1 を実施すると異常が発生します。  
7.7 項 (1) または (2) を実施してデータを消去してください。

- (5) 溶接機から本機を取り外し、通常の使用状態に戻してください。束線ケーブルの着脱は丁寧に実施してください。

### 8.2 本機の表示 LED (緑) に異常が表示された場合

溶接機(または TIG フィラ)と本機が通信しているときに異常が発生した場合は通信を停止し、本機の表示 LED (緑) が 5 秒間高速点滅します。この高速点滅は断続的に起こります。各高速点滅の間に表示 LED (緑) がゆっくり点滅します。このゆっくりとした点滅の回数で発生した異常の種類を表します。異常発生時の点滅のパターン例を下図に示します。



表示 LED (緑) 点滅回数毎における異常の種類と対処方法を次ページに示します。なお、異常表示中は通信スタートスイッチの操作を受け付けませんので、異常の種類が判別できたら本機の電源を一旦落としてください。

表 2 異常表示

	LED 1 回点滅	LED 2 回点滅	LED 3 回点滅	LED 4 回点滅	LED 5 回点滅	完了しない
異常名	異常 (1) 機種バージョン異常	異常 (2) データ未保存異常 データ保存異常 バックアップ未対応異常	異常 (3) 通信異常 1	異常 (4) プリント板異常	異常 (5) インストーラ異常	異常 (6) 通信異常 2



## ⑧ 溶接機と本機間の通信(つづき)

### ■ 異常(1) 表示LED (緑) が1回点滅した場合:機種バージョン異常

本機中の溶接条件データの機種バージョンが溶接機(またはTIGフィラ)と一致していません。機種バージョンが正しいか確認してください。機種バージョンが正しいにも関わらず、繰り返し同じ異常が発生する場合は次ページの★を確認してください。

この異常はモード1で通信中にのみ発生します。

### ■ 異常(2) 表示LED (緑) が2回点滅した場合

:データ保存異常、データ未保存異常、バックアップ未対応異常

- ・モード1で通信中に発生した場合…データ保存異常、バックアップ未対応異常

本機に溶接条件データが既に保存されているため、溶接条件データを本機に転送できません。もしくは溶接機(またはTIGフィラ)が条件バックアップシステム未対応です。

- ・モード2で通信中に発生した場合…データ未保存異常、バックアップ未対応異常

本機中に溶接条件データが保存されていません。もしくは溶接機(またはTIGフィラ)が条件バックアップシステム未対応です。

異常(2)がどちらの異常であるか判別したい場合は、本機を溶接機(またはTIGフィラ)から取り外した状態で、異常が発生したモードと同じモードで通信を開始してください。

- ・異常(2)が発生した場合 …データ保存異常、データ未保存異常
- ・異常(3)が発生した場合 …バックアップ未対応異常

データ保存異常が発生した場合は、7.7項(1)または(2)を実施してデータを消去してください。

バックアップ未対応異常が発生した場合は、溶接機(またはTIGフィラ)のソフトウェアバージョンが表3のバージョンであるか、もしくはそのバージョンより古いか確認してください。該当する溶接機(またはTIGフィラ)に関しては、条件バックアップシステムを利用できません。

上記の問題がないにも関わらず、繰り返し同じ異常が発生する場合は次ページの★を確認してください。

表3 条件バックアップシステム未対応のソフトウェアバージョン

型式	機種名	ソフトウェアバージョン
P10263	DT-300P	P10263 Ver014.000.000
K4883	〃	K4883 Ver001.000.000
K4889	〃	K4889 Ver002.100.000
K7013	〃	K7013 Ver001.100.000
K7030	〃	K7030 Ver001.000.000
K7033	〃	K7033 Ver001.000.000
P10334	〃	P10334 Ver005.000.000
K4864	〃	K4864 Ver001.000.000
K7009	〃	K7009 Ver001.000.000
P10333	DT-315P	P10333 Ver003.200.000
P10260	DM-350	P10260 Ver003.000.000
E2448	TIG フィラ (HC-71D)	E2448 Ver003.100
E2464	〃	E2464 Ver002.100

※ 表記のバージョンより古いバージョンは条件バックアップシステムを利用できません。

## ⑧ 溶接機と本機間の通信(つづき)

### ■ 異常(3) 表示LED (緑) が3回点滅した場合:通信異常 1

本機と溶接機(またはTIGフィラ)間の通信異常です。本機と溶接機(またはTIGフィラ)間の束線ケーブルを一旦取り外し、再度接続しなおしてから実施してください。

束線ケーブルを接続しなおしても繰り返し同じ異常が発生する場合は、その旨販売店にご連絡ください。

### ■ 異常(4) 表示LED (緑) が4回点滅した場合:プリント板異常

溶接機(またはTIGフィラ)のプリント板が故障している場合に発生あります。再度実施してください。繰り返し同じ異常が発生する場合は下の★を確認してください。

### ■ 異常(5) 表示LED (緑) が5回点滅した場合; インストーラ異常

本機が故障しているある場合に発生します。再度実施してください。繰り返し同じ異常が発生する場合は下の★を確認してください。

### ■ 異常(6) 表示LED (緑) が30秒以上点滅し続ける(通信が完了しない)場合:通信異常 2

本機と溶接機(またはTIGフィラ)間の通信異常の可能性があり。本機と溶接機(またはTIGフィラ)間の束線ケーブルを一旦取り外し、再度接続しなおしてから実施してください。繰り返し同じ異常が発生する場合は、その旨販売店までご連絡ください。

### ★

束線ケーブルの接触不良により正しくデータが転送できなくなり、他の問題がない場合でも異常(1)(2)(4)(5)が表示される可能性があります。上記の対策を実施しても問題が解決しない場合は、本機と溶接機(またはTIGフィラ)間の束線ケーブルを一旦取り外し、再度接続しなおしてから実行してください。それでもなお、繰り返し同じ異常が発生する場合は、その旨販売店までご連絡ください。

### ※ご注意

モード1にて通信中に異常が発生した場合は、本機の溶接条件データが破壊されている可能性があります。この場合は、7.7項(1)を実施してデータを消去してください。

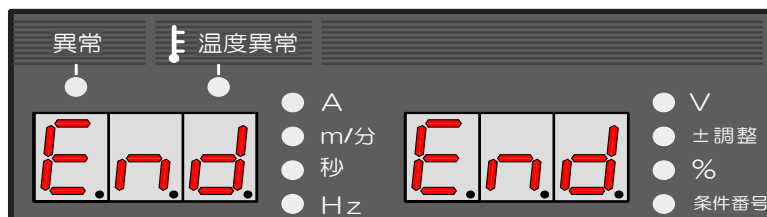
## ⑧ 溶接機と本機間の通信(つづき)

### ※ご注意

モード2にて通信中に異常が発生した場合は、溶接機(またはTIGフィラ)の溶接条件やメモリ記憶した溶接条件が破壊されている可能性があります。この場合は、下記の方法で溶接機(またはTIGフィラ)の溶接条件を初期化した後、溶接条件を再設定してください。

#### ・溶接条件の初期化方法

溶接機(またはTIGフィラ)の「F」内部機能キーと「ガスチェック」キー(TIGフィラの場合は「送給」キー)の両方を押した状態で電源を入れます。パネルに『E n d』と表示されれば、キーを離し一旦電源を切ってください。

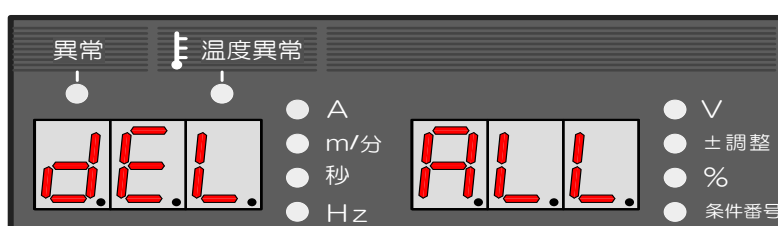


#### ・メモリ記憶した溶接条件の初期化方法

「読出」キーと「記憶」キーの2つを押した状態で電源を入れます。電源投入後、下図のように左側メータに『dEL』と表示されればキーを離します。



パラメータ調整ツマミを反時計回しに回し続け、下図のように右側メータの表示が『ALL』と表示とし、全ての記憶データを削除する対象にします。



「実行」キーを押すことで、今度は『dEL』が点滅表示に変わります。再度、「実行」キーを押すことで全てのメモリ記憶した溶接条件を削除します。データ削除完了後、『E n d』と表示されれば、一旦電源を切ってください。

## ⑨ パーツリスト

### 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弊社営業所にお申し付けください。

●部品供給年限に関して

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になった場合には、その限りではありません。

#### 部品

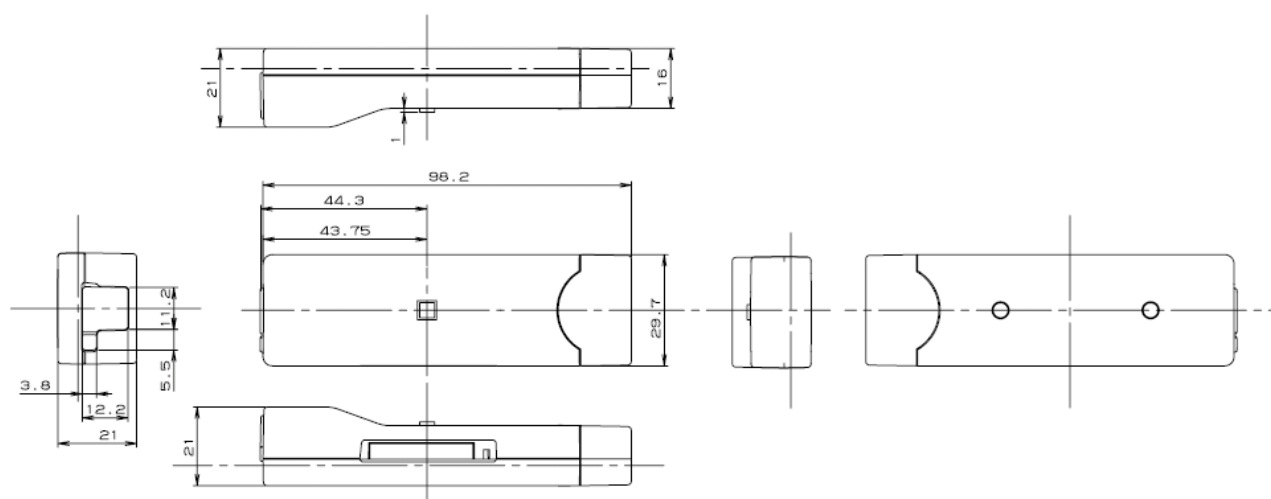
符 号	部品番号	品 名	仕 様	数 量	備 考
	E2475D00	束線ケーブル	E2475D00	1	
	E2475F00	A Cアダプタ	E2475F00	1	

## ⑩ 仕 様

### 10.1 仕様

形 式	E2475
入 力 電 圧	DC5V 2A (専用A Cアダプタ : AC100~240V 50/60Hz)
外形寸法 (W × D × H)	98.2 × 29.7 × 21.0mm
重量	37.2g

### 10.2 外形図



## ⑪ アフターサービスについて

<p>◆ 修理を依頼されるとき</p> <p>修理のご用命は、各サービスセンターへご連絡ください。</p>	<p>◆ 連絡していただきたい内容</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ ご住所・ご氏名・電話番号</li> <li>・ 形式</li> <li>・ 製造年・製造番号</li> <li>・ 故障または異常の詳しい内容</li> </ul>
-------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

名称 NAME	ソフトインストール装置
形式 MODEL	SOFTWARE INSTALLER
製造年 DATE	E 2 4 7 5
製造番号 SERIAL NO.	2 ○ ○ ○
	E 2 4 7 5 Y ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

