

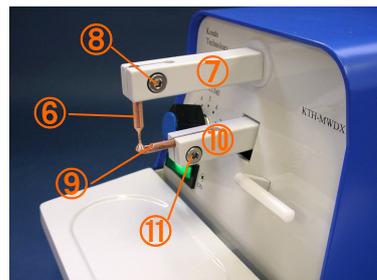
マイウエルダー「KTH-MWDX」使用説明書



①セットプレート
②電源コード(100V)



③ON-OFF スイッチ
④VOLUME
⑤加工スイッチ



⑥上側電極
⑦上側電極ホルダー
⑧上側電極固定ネジ
⑨下側電極
⑩下側電極ホルダー
⑪下側電極固定ネジ

1、【加工前の準備】

①上下電極のセット(付属品の六角レンチをご使用下さい。)

【下側電極のセット】(ご購入時にはセット済みです。)

下側電極固定ネジを緩めて、下側電極先端を上側電極先端の真下に位置するように目測で前後方向に調整し、再度固定します。



【下側電極固定ネジ】
上下電極の先端位置を合わせた下側電極を固定する。

【上側電極のセット】(ご購入時にセットが必要です。)

上側電極ホルダーの上側電極固定ネジを緩めます。セットプレートを押して下側電極を上限ストップ位置から2mm程度下げます。固定されていない上側電極も一緒に落ちてきて下写真のように両電極先端が接触していることを確認し、その位置で上側電極を再度固定します。これにより、セットプレートを離れた時に上下電極は加圧接触をしている状態となります。この時に、上側電極の先端と下側電極の先端とが、ずれのない同一直線上で加圧接触している状態であることを再確認してください。



【上側電極固定ネジ】
下側電極を2mm程度押し下げた位置で左写真のように先端を接触させて上側電極を固定する。

【重要】電極は消耗品です。先端の細い部分は繰返しの使用や電極メンテナンス(⇒4、【電極のメンテナンス方法】参照)で徐々に短くなります。使用頻度に応じて定期的にも上側電極の固定位置を調整して下さい。短くなくても調整が行われないと電極の溶接する材料への加圧が弱くなり、溶接不良や火花の散りといった症状が起こりやすくなります。

②電源コードをコンセント(100V)にしっかりと差し込んでください。

2、【加工手順】

①ON-OFF スイッチの右側を押し、装置電源を入れてください。電源が入るとスイッチは点燈します。

②セットプレートを押して下側電極間を開きます。



③そこに溶接する材料を重ねて差込みます。セットプレートを離すと、上・下電極が材料を加圧して保持する状態となります。



④VOLUME を設定します。右方向へ回すほど加工エネルギーは強くなります。初めて扱う被溶接材の加工時には、必ずVOLUME を MIN の値から徐々に上げていくことで最適なVOLUME 値を求めていくようにして下さい。



⑤加工スイッチのピンを押し下げると、ピッと音が鳴り、上下電極にて挟んだ点で溶接が行われます。加工は一瞬で自動的に終了し、その後待機状態となります。



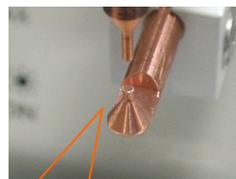
※通常バンドとチューブを溶接する場合、基準 Volume 値は【AC100V50Hz 圏内】[6]程度、【AC100V60Hz 圏内】[7]程度が目安です。仮着は[2~3]程度にて行ってください。

3、【より良い加工のために】

■電極先端面の状態に注意する。

作業前に必ず電極先端面の様子を確認してください。平で滑らかな銅色の先端面が良好な状態です。反対に尖っていたり、汚れやカスが付着している状態では溶接不良の原因となります。この場合はそのまま使用せず、目の細かいヤスリを利用して平で滑らかな状態に修復した後、再度ご使用下さい。

⇒4、【電極のメンテナンス方法 参照】



○平で滑らかな先端面



×尖っていたり、汚れている先端面

■被溶接材料(バンドチューブ)の形状・表面汚れに注意する。

加工は、被溶接材の電極で挟まれた箇所に加圧と同時に大電流を集中して流します。電極による材料への加圧が妨げられるような状態(例えば溶接箇所外部に起伏があり電極の加圧が十分に溶接箇所に伝わらないなど)や電流が流れにくい状態(例えば表面に汚れや石膏などが付着しているなど)では良い加工結果が得られません。

4、【電極のメンテナンス方法 及び 交換時期について】

～～電極は消耗品です。先端面にカスが付着しているときや形状が尖っているときにはメンテナンスを行なって下さい。また繰返しの使用やメンテナンスで消耗したら交換してください。～～

【電極のメンテナンス方法】

①電源スイッチを切ります。

②作業台を押し下げ上下電極間を開き、平状の精密ヤスリ(#400 より細かい目)を電極の先端面に水平にあて、表面の汚れやカスを落します。

【重要】荒いヤスリや紙ヤスリは使用しないで下さい。先端面が粗くなり起伏が発生するため適しません。

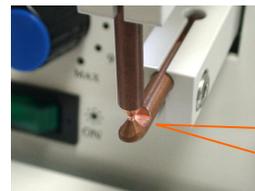


平状の精密ヤスリを水平にあてて上下電極の先端面を磨く

【電極の交換時期】

上下電極の先端は細い円柱状になっていますが、これは溶接電流を局部的に集中して被溶接材料に流し、安定して強い溶接を行うためです。この部分は加工やメンテナンスにより徐々に消耗し、無くなった場合は本来の性能を発揮できなくなります。

この先端の細い箇所が消耗した場合には、電極を交換してください。交換電極の販売を行っております。



電極先端の細い箇所が消耗した状態。このようになったら電極の交換時期

5、【安全な作業のために】

■溶接時に燃えカス(スパッタ)が飛散することがあります。**加工時には顔を溶接場所に近づけないようご注意ください。**

■過大な加工電流による電極の破壊、材料の飛散を避けるために、前記した通り、**初めて扱う被溶接材の加工時には、必ずVOLUMEを極端に下げた状態から徐々に上げていくことで最適なVOLUME位置を求めていくようにして下さい。**

■本装置は、安全装置としてサーキットプロテクターを搭載しています。大きなエネルギーによる使用率の高い状態ではこれが作動し、電源は入っていても加工が行えなくなります。作動したサーキットプロテクターは飛び出した部分を押し込めば、元の状態に戻り、加工を再開できます。**頻繁に作動するようであれば販売元にご連絡下さい。**



サーキットプロテクター

(装置背面)

6、【警告・注意】

■作業前準備・確認にて

- ・AC100V で使用して下さい。電源プラグはホコリを取り、根元まで確実に差し込んでください。
- ・電極、電源ケーブル、溶接電流コードは弊社販売品を利用し、それらの接続は確実に行って下さい。また損傷するなど修理・交換が必要な場合は販売店もしくは製造元までご連絡下さい。
- ・作業用の衣服・保護メガネを着用して下さい。
- ・引火雰囲気や可燃物が近くにある場所では作業を行わないで下さい。

■作業中にて

- ・電極の間には手を入れないで下さい。
- ・溶接作業中や溶接作業終了直後は溶接箇所及び電極先端部は高温となりますので触らないで下さい。
- ・異常な臭いや音を感じたり、熱くなったり、煙がでるなどの現象を確認した場合は、作業を中止し、電源を切りコンセントを抜き、すぐに製造元へご連絡下さい。

■保管や装置の利用にあたって

- ・水をかけないで下さい。感電やショートを引き起こします。
- ・作業場所には消火器をおき、万が一の事態に備えてください。
- ・ペースメーカーを使用の方は近づかないで下さい。
- ・長期間使用しないときは電源プラグをコンセントから抜いてください。