

溶接のための簡単なステップ

プロセスの選択: MIG, LIFT TIG or STICK (手溶接)

① プロセスの選択 (MIG/MAG, LIFT TIG, STICK)

② ワイヤ速度設定 (MIG/MAG)

③ 電圧の設定 (MIG/MAG)

④ アーク制御設定 (MIG/MAG)

⑤ 極性の設定 (MIG/MAG)

⑥ 極性設定 (LIFT TIG)

⑦ アンペア数設定 (STICK)

⑧ 極性設定 (トーチプラス)

⑨ シールドガス使用

⑩ 極性設定 (トーチマイナス)

⑪ ガスレスワイヤーノンガス

MIG/MAG

LIFT TIG

STICK

注意警告

溶接ケーブルを多量に取ると健康に危険を及ぼす事もあります。

光の光は目を痛めたり、皮膚が焼ける事もあります。

電気は感電死をもたらす事もあります。

MIG MAG セットアップガイド

プロセスの選択	金属材料	ワイヤ種類とサイズ	シールドガスタイプ	溶接母材の厚さ	0.6mm	0.8mm	1.0mm	1.6mm	2.0mm	3.0mm	4.0mm	5.0mm	6.0mm
①	軟鋼及び高張力鋼	EC-YGW16/ER70S-3S 0.6mm (Hard)	80% Ar, 20% CO ₂ (95% Ar, 5% O ₂)	② ワイヤ速度制御デジタルメーター表示設定	4.2	5.1	8.5	9.5	13.5	15.5	16.5	-	-
				③ 溶接電圧制御デジタルメーター表示設定	15.4	16.6	18	18.5	21.5	23.5	24.5	-	-
⑤	MIG トーチ極性リードをプラス端子に接続			④ アークコントロール(インダクタンس)設定	グリーン範囲内調整								
①	軟鋼及び高張力鋼	EC-YGW16/ER70S-3S 0.8mm (Hard)	80% Ar, 20% CO ₂ (95% Ar, 5% O ₂)	② ワイヤ速度制御デジタルメーター表示設定	3	4.3	5	6	7.5	10	11.5	14	15
				③ 溶接電圧制御デジタルメーター表示設定	13.7	15.5	16	16.5	18	19.5	21	24	24.8
⑤	MIG トーチ極性リードをプラス端子に接続			④ アークコントロール(インダクタンス)設定	グリーン範囲内調整								
①	軟鋼及び高張力鋼	EC-YGW12/ER70S-6 0.9mm (Hard)	80% Ar, 20% CO ₂ (100% CO ₂)	② ワイヤ速度制御デジタルメーター表示設定	4.5	4.5	4.5	5.5	7	8.5	10	12	13
				③ 溶接電圧制御デジタルメーター表示設定	15	15	15	16	18	19.5	22	22.5	23.5
⑤	MIG トーチ極性リードをプラス端子に接続			④ アークコントロール(インダクタンス)設定	グリーン範囲内調整								
①	アルミニウム シリコン/ロウ材	EC-77M/ER-CUS1-A/B 0.8mm (SOFT)	80% Ar, 20% CO ₂ 95% Ar, 5% O ₂	② ワイヤ速度制御デジタルメーター表示設定	3.7	6.1	8.1	10.5	11.5	13.2	15	-	-
				③ 溶接電圧制御デジタルメーター表示設定	13.5	16.1	17.5	19.5	20.5	22	23.5	-	-
⑤	MIG トーチ極性リードをプラス端子に接続			④ アークコントロール(インダクタンス)設定	グリーン範囲内調整								
①	軟鋼及び高張力鋼	ガスレスワイヤー 0.9mm (フラックス入)	不要	② ワイヤ速度制御デジタルメーター表示設定	3.5	3.5	3.5	4.5	7	8	9	10.5	12
				③ 溶接電圧制御デジタルメーター表示設定	13.5	13.5	13.5	16	18	19.5	21.5	22	23
⑤	MIG トーチ極性リードをマイナス端子に接続			④ アークコントロール(インダクタンス)設定	グリーン範囲内調整								
①	ステンレス鋼	EC-308/316LSi 0.8mm (Hard)	98% Ar, 2% O ₂	② ワイヤ速度制御デジタルメーター表示設定	5.5	5.5	5.5	9.5	12.5	14.5	15.5	16.5	-
				③ 溶接電圧制御デジタルメーター表示設定	15	15	15	17.5	18.5	19.5	21.5	24	-
⑤	MIG トーチ極性リードをプラス端子に接続			④ アークコントロール(インダクタンス)設定	グリーン範囲内調整								
①	超高張力鋼, を含む全鋼用	EO-300M 0.6mm (Hard)	80% Ar, 20% CO ₂ 95% Ar, 5% O ₂	② ワイヤ速度制御デジタルメーター表示設定	5.3	6.1	7.7	9.6	11.5	13.5	14.5	-	-
				③ 溶接電圧制御デジタルメーター表示設定	15.5	17.3	18.5	20.6	20.5	23.1	24.7	-	-
⑤	MIG トーチ極性リードをプラス端子に接続			④ アークコントロール(インダクタンス)設定	グリーン範囲内調整								
①	アルミニウム材	EO-AL5356 1.0mm	100% Ar	② ワイヤ速度制御デジタルメーター表示設定	5.5	5.5	5.5	8.5	11.5	12.5	13.5	14.5	16
				③ 溶接電圧制御デジタルメーター表示設定	12	12	12	14	16	18	19	21.5	23
⑤	MIG トーチ極性リードをプラス端子に接続			④ アークコントロール(インダクタンス)設定	グリーン範囲内調整								

注) 電圧設定は、母材の厚さ以外に大きさや酸化等により入熱や電圧差が生じますので前後 1~2 段階範囲で調整して下さい。

リフトティグセットアップガイド

NOTE: シールドガス: 溶接用アルゴン。極性設定は、すべての材料で極性選択はTIG トーチをマイナスに設定する必要があります。LIFT TIG セットアップガイドのパラメータは、溶接位置とジョイントの設計によって異なる場合があります。AC (アルミニウム) DC リフトティグ溶接には適していません。MS = 軟鋼、SS = ステンレス鋼

プロセスの選択	材料の選択	タングステン電極 直径	ファイラード (TIG 溶接棒)	シールドガス	ベースメタルの厚さ (母材)				
					0.6~1.6mm	1.2~3.2mm	2.4~4.8mm	3.2~6.4mm	
①	軟鋼 & ステンレス鋼	1.6 mm	1.6 mm	100% Ar アルゴンガス	② 溶接電流デジタルメーター表示設定	MS 30-90	40-115	-	-
					③ 溶接電圧デジタルメーター表示設定	SS 20-70	35-110	-	-
					⑤ 極性の選択	MS -	-	70-165	-
①	軟鋼 & ステンレス鋼	2.4 mm	2.4 mm	100% Ar アルゴンガス	② 溶接電流デジタルメーター表示設定	MS -	-	70-165	-
					③ 溶接電圧デジタルメーター表示設定	SS -	-	160-150	-
					⑤ 極性の選択	MS -	-	-	110-200
①	ステンレス鋼	3.2 mm	2.4 mm	100% Ar アルゴンガス	② 溶接電流デジタルメーター表示設定	MS -	-	-	90-180
					③ 溶接電圧デジタルメーター表示設定	SS -	-	-	-
					⑤ 極性の選択	MS -	-	-	-

スティックセットアップガイド

NOTE: STICK セットアップガイドのパラメータは、溶接位置とジョイントの設計によって異なる場合があります。

プロセスの選択	材料の選択	電気溶接棒の選択	電気溶接棒の直径			
			2.4mm	3.2mm	4.0mm	
①	軟鋼及び高張力鋼	EC-107/EM-307	② 溶接電流デジタルメーター表示設定 (範囲)	35-90	60-135	105-185
			⑤ 極性の選択	溶接棒電極DC プラス		
①	軟鋼及び高張力鋼	EC-110/EM-305	② 溶接電流デジタルメーター表示設定 (範囲)	65-100	95-150	145-220
			⑤ 極性の選択	溶接棒電極DC プラス		
①	ステンレス鋼	EC-390/EM393	② 溶接電流デジタルメーター表示設定 (範囲)	40-70	75-110	100-150
			⑤ 極性の選択	溶接棒電極DC プラス		

NOTE: セットアップ情報は、ガイドとしてのみ機能することを目的としています。詳細については、取扱説明書を参照してください。

ドライブロール

ドライブロールを、装着したときに見えるサイズは、使用中のサイズ溝です。

P/N 部品番号	ドライブロールの説明	
7977036	0.6 / 0.8mm	V溝 ハードワイヤ
7977660	0.9 / 1.2mm	V溝 ハードワイヤ
7977731	0.8 / 0.9mm	U溝 ソフトワイヤ
7977264	1.0 / 1.2mm	U溝 ソフトワイヤ
7977732	0.8 / 0.9mm	FLUX 節溝 コアワイヤ

E-180 MIG トーチ (P/N: W4018800)

ITEM	P/N 部品番号	トーチ部品の説明
1	W6000600	ノズル (STD18)
	OTW11/23/R	コンタクトチップ, 0.6 mm
	OTW11/30/R	コンタクトチップ, 0.8 mm
	OTW11/35/R	コンタクトチップ, 0.9 mm
	OTW11/40/R	コンタクトチップ, 1.0 mm
	OTW11/45/R	コンタクトチップ, 1.2 mm
3	W6000806	ディフェンサー
4	W6000607	コンダクターチューブ 導体
5	W6000608	トリガーアセンブリー
6	W6000609	ハンドルケース 本体
7	WS1240015/R	コンジットライナー 5m, 0.6-1.0mm スティール製 青 (ノド74作用)
	WS1240031/R	コンジットライナー 4m, 1.0-1.2mm スティール製 赤 (ノド74作用)
	WS1260026/R	コンジットライナー 4m, 0.8-1.2mm テフロン製 赤 (7474作用)
	WS0010304/R	ジャンプライナー 1.0-1.2mm

★メーカーの指示書及び、自社の安全基準書をよくお読み頂き正しくご使用ください。

★厚生労働省の労働安全衛生法・特定化学物質障害予防規則及び作業環境測定法施行規則に沿ってご使用下さい。

★安全保護具を必ず着用して正しく作業を行ってください。

オプションのアクセサリ

部品番号	説明
W4013801	TIG トーチ17V、4mリードと手動ガスバルブ付き
W4013800	TIG トーチ17V、4mリード、手動ガスバルブ、リモコン付き
BGSAK2	CK17V トーチ用7474キット(ノズル、コジット、コジット、ワイヤ、電極)
W4011250	ツェコー SGT250 スプールガン
WSPLIER	MIG/MAG用プライヤー
W4011501	ケーブル特溶接装置トロリー(小型タイプ 搭載可)
646754	TIG用溶接薄皮手袋