

ダイヘン

MIG/MAG

溶接機



MIGBOY 200

取扱説明書

＝安全のしおりと取扱い操作＝

取扱説明書番号

MIGBOY200 (CPXB-200) ... 1P6060

**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。**

- この溶接機の据付け・保守点検・修理は安全を確保するため、有資格者または溶接機をよく理解した人が行ってください。
 - この溶接機の操作は、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。
 - 安全教育については、溶接学会・溶接協会および関連の学会・協会の本部や支部主催の各種講習会、溶接関連の各種資格試験などをご活用ください。
 - お読みになったあとは、保証書とともに関係者がいつでも見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。
 - ご不明な点は販売店または営業所にお問い合わせください。また、サービスに関するお問い合わせは、ダイヘンテクノスの各サービスセンターへご連絡ください。
- お問い合わせ先の住所、電話番号等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	S 1
② 安全に関して守っていただきたい事項 ..	S 2
1. ご使用のまえに	2
2. 各部の説明と操作	8
3. 溶接作業性を向上させるために	11
4. メンテナンス	13
5. 溶 接 条 件	18
6. パーツリスト	20
7. アフターサービスについて	28
8. 各機器の仕様	28

本製品をヨーロッパのEU諸国に持ち込む場合のご注意

Notice : Machine export to Europe

本製品は、1995年1月1日より施行されているEUの安全法令「EC指令」の要求に適合していません。1995年1月1日以降、本製品をそのままEU諸国内に持ち込むことはできませんので御注意願います。なお、EU諸国以外のEEA協定締結国も同じです。本製品をEU諸国及びその他のEEA協定締結国に移転又は転売をされます場合は、必ず事前に御相談ください。

当社では、「EC指令」の要求に適合した製品も取り揃えておりますので、お問い合わせください。

This product does not meet the requirements specified in the EC Directives which are the EU safety ordinance that was enforced starting on January 1, 1995. Please make sure that this product is not allowed to bring into the EU after January 1, 1995 as it is. The same restriction is also applied to any country which has signed the EEA accord.

Please ask us before attempting to relocate or resell this product to or in any EU member country or any other country which has signed the EEA accord.

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。
- この溶接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



危険

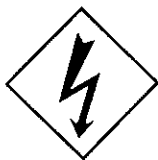
重大な人身事故を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。

- この溶接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。
- 入力側の動力源の工事、設置場所の選定、高圧ガスの取扱い・保管および配管、溶接後の製造物の保管および廃棄物の処理などは、法規および貴社社内基準に従ってください。
- 溶接機や溶接作業場所の周囲には、不用意に人が立ち入らないようにしてください。
- 心臓のペースメーカーを使用している人は、医師の許可があるまで操作中の溶接機や溶接作業場所に近づかないでください。溶接機は通電中、周囲に磁場を発生し、ペースメーカーの作動に悪影響を与えます。
- この溶接機の据付け・保守点検・修理は、安全を確保するため、有資格者または溶接機をよく理解した人が行ってください。(※1)
- この溶接機の操作は、安全を確保するため、この取扱説明書をよく理解し、安全な取扱いができる知識と技能のある人が行ってください。(※1)
- この溶接機を溶接以外の用途に使用しないでください。



危険

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、致命的な感電ややけどを負うことがあります。

- 帯電部には触れないでください。
- 溶接電源のケースおよび母材または母材と電気的に接続された治具などには、電気工事士の資格を有する人が法規（電気設備技術基準）に従って接地工事をしてください。
- 据付けや保守点検は、必ず配電箱の開閉器によりすべての入力電源を切って、3分以上経過してから行ってください。入力電源を切っても、コンデンサは充電されていることがありますので、充電電圧が無いことを確認してから作業してください。
- ケーブルは容量不足のものや、損傷したり導体がむきだしになったものを使用しないでください。
- 出力端子に同時に2本以上のトーチや溶接棒ホルダを接続しないでください。
- ケーブルの接続部は、確実に締め付けて絶縁してください。
- 溶接機のケースやカバーを取り外したまま使用しないでください。
- 破れたり濡れた手袋を使用しないでください。常に乾いた絶縁性のよい手袋を使用してください。
- 高所で作業するときは命綱を使用してください。
- 保守点検は定期的 to 実施し、損傷した部分は修理してから使用してください。
- 使用していないときはすべての装置の電源を切ってください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



危険

溶接で発生するガスやヒュームおよび酸素欠乏から、あなたや他の人々を守るため、排気設備や保護具などを使用してください。(※2)



- * 狭い場所での溶接作業は、酸素の欠乏により、窒息する危険性があります。
- * 溶接時に発生するガスやヒュームを吸引すると、健康を害する原因になります。

- ガス中毒や窒息を防止するため、法規（酸素欠乏症等防止規則）で定められた場所では、十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用してください。
- ヒューム等による粉じん障害や中毒を防止するため、法規（労働安全衛生規則、粉じん障害防止規則）で定められた局所排気設備を使用するか、呼吸用保護具を使用してください。
- タンク、ボイラー、船倉などの底部で溶接作業を行うとき、炭酸ガスやアルゴンガス等の空気より重いガスは底部に滞留します。このような場所では、酸素欠乏症を防止するために、十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用してください。
- 狭い場所での溶接では必ず十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用するとともに、訓練された監視員の監視のもとで作業してください。
- 脱脂・洗浄・噴霧作業の近くでは溶接作業をしないでください。これらの作業の近くで溶接作業を行うと有害なガスが発生することがあります。
- 被覆鋼板の溶接では、必ず十分な換気をするか、呼吸用保護具を使用してください。（被覆鋼板を溶接すると、有害なガスやヒュームが発生します。）



危険

火災や爆発・破裂を防ぐため、必ずつぎのことをお守りください。



- * スパッタや溶接直後の熱い母材は火災の原因になります。
- * ケーブルの不完全な接続部や、鉄骨などの母材側電流経路に不完全な接触部があると、通電による発熱によって火災を引き起こすことがあります。
- * ガソリンなど可燃物用の容器にアークを発生させると爆発することがあります。
- * 密閉されたタンクやパイプなどを溶接すると、破裂することがあります。

- 飛散するスパッタが可燃物に当たらないよう、可燃物を取り除いてください。取り除けない場合には、不燃性カバーで可燃物を覆ってください。
- 可燃性ガスの近くでは溶接しないでください。
- 溶接直後の熱い母材を可燃物に近づけないでください。
- 天井・床・壁などの溶接では、隠れた側にある可燃物を取り除いてください。
- ケーブルの接続部は、確実に締め付けて絶縁してください。
- 母材側ケーブルは、できるだけ溶接する箇所の近くに接続してください。
- 内部にガスが入ったガス管や、密閉されたタンク・パイプを溶接しないでください。
- 溶接作業場所の近くに消火器を配し、万一の場合に備えてください。
- 送給装置やワイヤールースタンドのフレームと母材間に導通がある場合、ワイヤがフレームまたは母材に接触するとアークが発生し焼損・火災が起こることがあります。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



危険

ガスボンベの転倒やガス流量調整器の破裂を防ぐために、必ずつぎのこと
をお守りください。



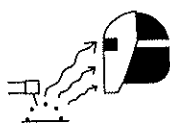
- * ガスボンベが転倒すると、人身事故を負うことがあります。
- * ガスボンベには高圧ガスが封入されていますので、取扱いを誤ると高圧ガスが吹き出し、人身事故を負うことがあります。
- * ガスボンベに不適切なガス流量調整器をご使用になると、破裂し人身事故を負うことがあります。

- ガスボンベの取扱いに関しては、法規と貴社社内基準に従ってください。
- ガスボンベに取り付けるガス流量調整器は、高圧ガスボンベ用のものをご使用ください。
- ガス流量調整器は、分解および修理には専門知識が必要です。指定業者以外で絶対に分解・修理をしないでください。
- 使用前に、ガス流量調整器の取扱説明書を読んで、注意事項を守ってください。
- ガスボンベは、高温にさらさないでください。
- ガスボンベは、専用のガスボンベ立てに固定してください。
- ガスボンベのバルブをあけるときは、吐出口に顔を近づけないようにしてください。
- ガスボンベを使用しないときは、必ず保護キャップを取り付けてください。
- ガスボンベに溶接トーチを掛けたり、電極がガスボンベに触れないようにしてください。



注意

溶接で発生するアーク光、飛散するスパッタやスラグ、騒音から、あなた
や他の人々を守るため、保護具を使用してください。(※2)



- * アーク光は、目の炎症や皮膚のやけどの原因になります。
- * 飛散するスパッタやスラグは、目を痛めたりやけどの原因になります。
- * 騒音は、聴覚に異常を起こすことがあります。

- 溶接作業や溶接の監視を行う場合には、十分なしゃ光度を有するしゃ光めがねまたは溶接用保護面を使用してください。
- スパッタやスラグから目を保護するため、保護めがねを使用してください。
- 溶接作業には溶接用かわ製保護手袋、長袖の服、脚カバー、かわ前かけなどの保護具を使用してください。
- 溶接作業場所の周囲に保護幕を設置し、アーク光が他の人々の目に入らないようにしてください。
- 騒音が高い場合には、防音保護具を使用してください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



注意

回転部は、けがの原因になりますので、必ずつぎのことをお守りください。



* ファンやワイヤ送給装置の送給ロールなどの回転部に手、指、髪の毛、衣類などを近づけると、巻き込まれてけがをすることがあります。

- 溶接機のケースやカバーを取りはずしたまま使用しないでください。
- 保守点検・修理などでケースをはずすときは、有資格者または溶接機をよく理解した人が行い、溶接機の周囲に囲いをするなど、不用意に他の人が近づかないようにしてください。
- 回転中のファンや送給ロールに手、指、髪の毛、衣類などを近づけないでください。

ご参考

※1 据付け・操作・保守点検・修理に関する関連法規・資格など

(1) 据付けに関して

- * 電気設備技術基準 第10条 電気設備の接地
- 第15条 地絡に対する保護対策
- * 電気設備の技術基準の解釈について 第19条 接地工事の種類
- 第29条 機械器具の鉄台および外箱の接地
- 第40条 地絡遮断装置等の施設
- 第240条 アーク溶接装置の施設
- * 労働安全衛生規則 第325条 強烈な光線を発する場所
- 第333条 漏電による感電の防止
- 第593条 呼吸用保護具等
- * 酸素欠乏症等防止規則 第21条 溶接に係る措置
- * 粉じん障害防止規則 第1条
- 第2条
- * 接地工事：電気工事士の有資格者

(2) 操作に関して

- ※1 据付け・操作・保守点検・修理に関する関連法規・資格など
- * JIS/WESの有資格者
- * 労働安全衛生規則に基づいた教育の受講者

(3) 保守点検、修理に関して

- * 溶接機製造者による教育または社内教育の受講者で溶接機をよく理解した者

※2 保護具等の関連規格

JIS Z 3950	溶接作業環境における 粉じんの濃度測定方法	JIS T 8113	溶接用かわ製保護手袋
		JIS T 8141	しゃ光保護具
JIS Z 8731	環境騒音の表示・測定方法	JIS T 8142	溶接用保護面
JIS Z 8735	振動レベル測定方法	JIS T 8151	防じんマスク
JIS Z 8812	有害紫外放射の測定方法	JIS T 8160	微粒子状物質用防じんマスク
JIS Z 8813	浮遊粉じん濃度測定方法通則	JIS T 8161	防音保護具

注) 法規や規格は改廃することがありますので、必ず最新版をご参照ください。

このたびは、ダイヘン溶接機をお買い求めいただきましてまことにありがとうございました。

ミグボーイ200の5大特長

1. スプールオンガン方式の本格的
MIG溶接機

溶接電流範囲 40～200A

MIG溶接機能（プリフロークレータフィラ）

電流計・電圧計標準装備

2. アルミニウム・ステンレス・軟鋼
などの幅広い溶接を実現

適用溶接ワイヤ、溶接法

・アルミニウムMIG	0.8mmφ、1.0mmφ
・ステンレスMIG	0.8mmφ
・ステンレスコールド(CO ₂)	0.9mmφ
・軟鋼MAG	0.6mmφ、0.8mmφ

3. 薄板から中厚板までの溶接と仮付け
溶接作業に最適

4. ワイヤ・トーチ一体形で作業範囲が
広く非常に便利
(標準8mトーチ)

5. 溶接条件は電流目盛に合わせるだけの
一元調整

1. ご使用のまえに

1.1 安全にご使用いただくために

入力電源関係のご注意

- ◆電源設備は下記の容量が必要です。

入 力 電 圧	3 φ 200 V
電 源 容 量	7.4 kVA以上

- ◆溶接機の入力側には必ずヒューズ付開閉器か、ノーヒューズブレーカ（モータ用）を設置してください。

なお、溶接機を工事現場など湿気の多い場所や鉄板、鉄骨などの上で使用するときは、安全上“漏電ブレーカ”の設置が、

労働安全衛生規則（第333条）および
電気設備技術基準（第15条）で義務づけられています。

ヒューズ、ブレーカ容量	30A
定格感度電流 （漏電ブレーカ）	30mA

- 溶接機の電源投入時または起動時には、電源設備に瞬の間、大電流（トランスの励磁突入電流）が流れます。その値は電源設備の内部インピーダンスによって変わります。ノーヒューズブレーカ（モータ用）は、短時間の過電流に反応しにくい設計になっていますが、その特性と上記の電流の関係により、推奨容量のノーヒューズブレーカでも、トリップを起こす場合があります。

溶接機の電源投入時または起動時に、ノーヒューズブレーカがトリップする場合は、ノーヒューズブレーカの容量を1ランク上げてください。

- ◆ケーブルは指定の太さよりも細いものは使用しないでください。また、ケーブルの上に重い物や発熱物を載せないでください。ケーブルが発熱し、火災ややけど、感電の恐れがあります。
- ◆ぬれた手でさわらないでください。感電の危険があります。

設置場所のご注意

- ◆次のようなところは避けてください。
 - ・風雨のあたるところ。
 - ・湿気の多いところ。
 - ・直射日光のあたるところ。
 - ・温度の高いところ。
 - ・振動やほこりの多いところ。
 - ・ケースのすき間などから金属製の異物などが入る恐れのあるところ。

接続作業時のご注意

- ◆接続作業は必ず入力側の開閉器を切って行ってください。

感電事故につながる恐れがあります。

- ◆ケーブルやホースの接続部は確実に締めつけてください。
発熱により、火災ややけど、故障の恐れがあります。

接地のご注意

- ◆万一の漏電事故にそなえて、溶接機のケースや母材は必ずD種接地を施してください。

換気・しゃ光などのご注意

- ◆溶接作業を行う場合は、必ず換気をしてください。換気については、労働安全衛生規則及び労働安全衛生法施行令に基づいた

粉じん障害防止規則（昭和54年4月25日労働省令第18号）により、局所排気装置等の設備の設置や有効な呼吸用保護具（粉じんマスク等）の使用が義務づけられています。

- ◆溶接作業を行う場合は十分なしゃ光度を有するしゃ光ガラスのついたヘルメットまたはハンドシールドをご使用ください。

（J I S T 8 1 4 1）

溶接 電流	100A 以下	100～ 300A	300～ 500A	500A 以上
しゃ光 度 No.	9, 10	11, 12	13, 14	15, 16

やけどや目に支障をきたす恐れがあります。

なお、**労働安全衛生規則**（第325条及び第593条）には“適切な保護具の使用”が義務づけられています。

- ◆顔、首すじ、手、足などは、保護具で必ず保護してください。
アーク光やスパッタからやけどを防ぎます。

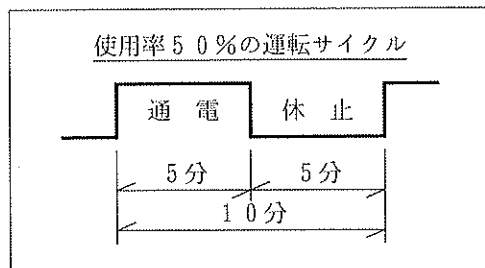
使用後のご注意

- ◆安全のため使用後は必ず入力側の開閉器またはブレーカを切ってください。

使用率について

- ◆ 定格使用率は、10分周期で表しています。
- 定格使用率50%とは、定格出力電流(200A)で5分間通電し、5分間休止すると溶接機の内部温度上昇値が許容温度を超えないという意味です。

連続使用許容出力電流 (使用率100%)	141A以下
-------------------------	--------



定格使用率以上でご使用になりますと、溶接機を焼損する恐れがあります。

1.2 付属品の確認

開梱のときに数量をご確認ください。

◆ 溶接電源 (CPXB-200) 付属品

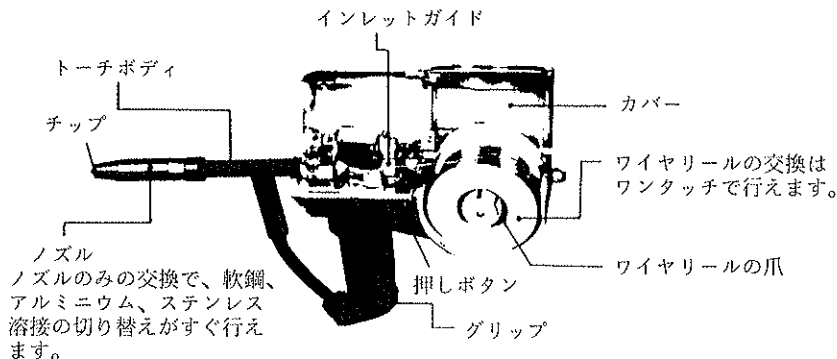
品名	仕様	数量
① ガラス管ヒューズ	10A 250V	1
	1A 250V	2
② 六角ボルト(座金付)	M8-20	2
③ ボルト(アプセット)	M6-16	3
④ ナット	M6	3
⑤ ザガネ	M6	3
⑥ ガスホース	U2878H (3m)	1
⑦ 母材側ケーブル	P6060T (2m)	1

◆ トーチ (WTG-53) 付属品

照合	品名	仕様	数量
①	チップ(0.6)	U1324B01	1
	チップ(0.8)	U475E08	1
	チップ(0.9)	U475E13	1
②	ノズル(No.8)	U608N01	1
③	送給ロール(0.9)	U3716C03	1
⑤	アレレンチ	No.5	1
	アレレンチ	No.2	1

1.3 溶接トーチの準備

(1) ワイヤリール・チップ・ノズル・送給ロール



トーチ外形図

① 溶接物に適合したワイヤリール、チップ、ノズル、送給ロールを準備します。

- ・ワイヤは MIGBOY 専用になっております。ご使用に合わせてご購入願います。
- ・チップは軟鋼、アルミニウム、ステンレス共通です。ワイヤサイズのみ合わせてください。
- ・ノズルは軟鋼、ステンレス（全長 70 mm）とアルミニウム用（全長 75 mm）に分かれています。インレットガイド、アウトレットガイドは各ワイヤ径、各材質ともに共通です。
- ・送給ロールは、ステンレスコアー 0.9 mm ϕ ワイヤを使用する場合は、付属の専用送給ロール（ローレットロール）に交換してください。

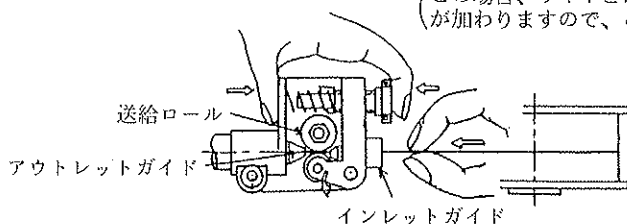
その他のワイヤは、組込みのロールで、共通にご使用いただけます。

（送給ロールの交換方法は、メンテナンス 4.1 (3)をご参照ください。）

(2) ワイヤ挿入方法

- ① グリップの手前にある黒い押しボタンを押しカバーを開けます。
- ② ワイヤを爪がある方を手前にしてワイヤリールシャフトに押し込むとワンタッチで挿入できます。
- ③ ワイヤリールからワイヤがバラけないように注意して引き出します。
- ④ 加圧バネを指で押さえ、ワイヤをインレットガイドから送給ロール、アウトレットガイドまで通します。
- ⑤ 指をはなしてワイヤを加圧し、トーチスイッチによりチップ先端まで送給します。

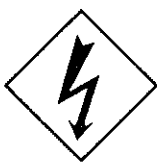
（この場合、ワイヤと母材間に無負荷電圧（直流 38V）が加わりますので、ご注意ください。）



1.4 各機器の接続

⚠ 危険

感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。



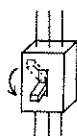
帯電部に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがあります。

- 帯電部には触れないでください。
- 溶接電源のケースおよび母材または母材と電氣的に接続された治具などには、電気工事士の資格を有する人が法規（電気設備技術基準）に従って接地工事をしてください。
- 接地と接続作業は、配電箱の開閉器によりすべての入力電源を切ってから行ってください。
- ケーブル接続後、ケースやカバーを確実に取付けてください。
- 溶接機を工事現場などの湿気の多い場所や鉄板、鉄骨などの上で使用するときは、漏電しゃ断器を設置してください。法規（労働安全衛生規則第333条および電気設備技術基準 第15条）で義務づけられています。



注意

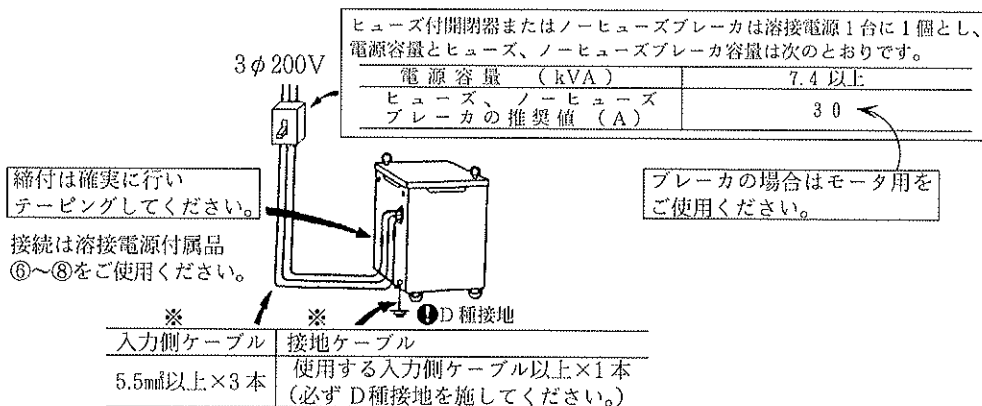
- 溶接機の入力側には、必ずヒューズ付き開閉器かノーヒューズブレーカ（モータ用）を溶接機1台に1台ずつ設置してください。



接続作業を行う前に必ず入力側の開閉器を切ってください。

※印の部品は、お客様でご用意ください。

(1) 溶接電源の入力側の接続



⚠ 強制

ケースおよび母材は必ず接地してください。(D種接地工事)
ケーブル太さ：使用する入力側ケーブル以上

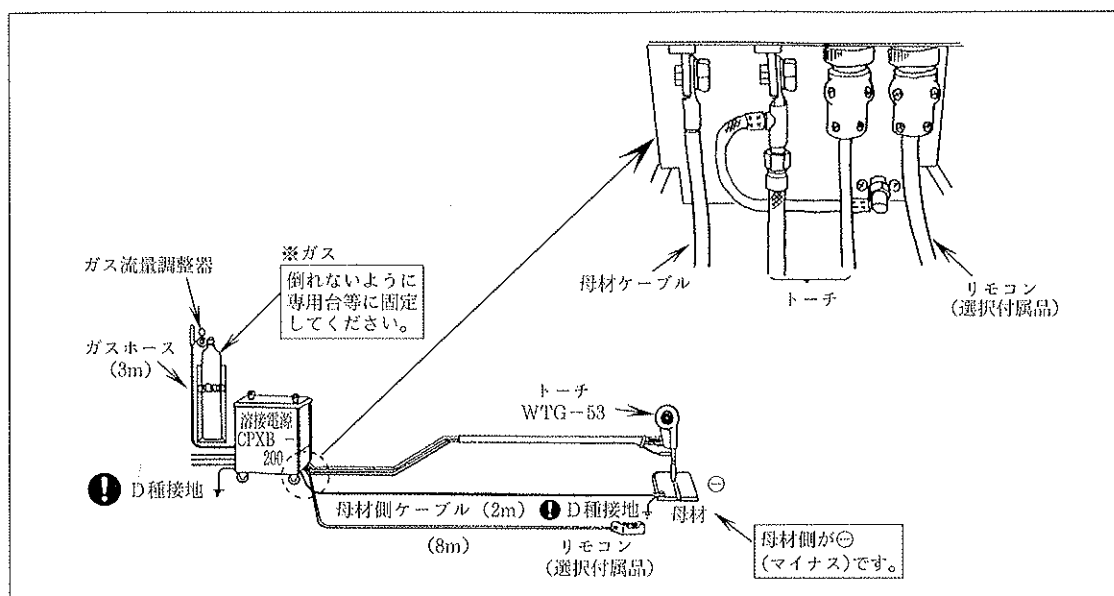
- 接地しないで使用すると、溶接電源の入力回路とケースとの間のコンデンサや、浮遊容量（入力側導体とケース金属間に自然に形成される静電容量）を通してケースや母材に電圧を生じ、これらに触れたとき感電することがあります。溶接電源のケースおよび母材や治具は必ず接地工事を行ってください。

(電気設備技術基準 第10条、電気設備の技術基準の解釈について 第240条)

危險



●換気の悪い場所でシールドガスが流れ続けると、酸素不足による窒息の危険があります。使用しないときは必ずシールドガスの元栓を締めてください。



1.5 ワイヤおよびシールドガスについて

(1) MIG BOY用ワイヤ

「MIG BOY」用ワイヤは、次の種類がありますので用途に合わせて選べます。
ワイヤは、トーチにワンタッチで装着できるMIGBOY専用ワイヤです。

用 途	ワイヤの銘柄	ワイヤ径 (mm)	1コイルの 重量 (g)
軟鋼、50kg高張力鋼用	MB-50	0.6, 0.8	500
アルミニウム、シリコン合金用	MB-4043	0.8, 1.0	200
アルミニウム、マグネシウム合金用	MB-5183	0.8, 1.0	200
アルミニウム、マグネシウム、マンガン合金用	MB-5356	0.8, 1.0	200
ステンレス用	MB-308	0.8	500
ステンレス用 (コアード)	MBF-308L	0.9	400

(2) 各材質に対するワイヤ銘柄およびシールドガス

材 質		適用ワイヤ		シールドガス	溶 接 法
		銘 柄	ワイヤ径(mm)		
軟 鋼	軟鋼または 50kg高張力鋼	MB-50	0.6, 0.8	MAGガス (20%炭酸ガス+ 80%アルゴンの混合 ガス) 例えば岩谷産業アコム ガス、大阪酸素工業ダ イサンアーク、大同酸 素ダイアルゴン	MAG溶接 アークスポット 溶接
ア ル ミ ニ ウ ム	JIS6000シリ ズ合金およびアルミ鋳 物など (アルミサッシ、 ドアなどが該当します。)	MB-4043	0.8, 1.0	溶接用純アルゴンガス	MIG溶接 アークスポット 溶接
	JIS5000シリ ズ合金 (容器、制御盤ケース 構造部材などが該当し ます。)	MB-5356			
	JIS5083合金 (船舶、車両など溶接 構造部材などが該当し ます。)	MB-5183			
ス テ ン レ ス	SUS304など	MB-308	0.8	2%酸素+98%アル ゴンの混合ガスまたは 5%炭酸ガス+95% アルゴンの混合ガス	MIG溶接 アークスポット 溶接
ス テ ン レ ス (コ ア ー ド)	SUS304など	MBF-308L	0.9	CO ₂ ガス	CO ₂ 溶接

2.3 条件設定

(1) 使用電流範囲

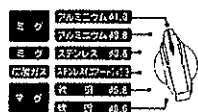
本機で使用できる電流範囲は下記のとおりです。

ワイヤ				電流範囲
(1)	アルミニウム	φ1.0		65～180A
(2)	アルミニウム	φ0.8		40～120A
(3)	ステンレス	φ0.8		45～175A
(4)	ステンレスコアド	φ0.9		60～160A
(5)	軟鋼	φ0.8		50～200A
(6)	軟鋼	φ0.6		40～110A

(2) 純アルミ（MB-4043）系統のワイヤをご使用の場合

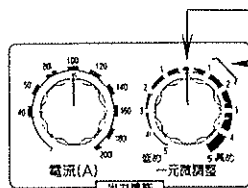
・アルミ合金と純アルミでは、ワイヤの溶融特性が異なりますので、アルミのモードで使用しますと、負荷電圧が不足します。

ワイヤ種類により、パネルのワイヤ選択を下記のモードでご使用ください。



ワイヤ種類	MB-5183,5356		MB-4043	
ワイヤ径	φ0.8	φ1.0	φ0.8	φ1.0
ワイヤ選択モード	アルミニウム φ0.8	アルミニウム φ1.0	軟鋼 φ0.6	軟鋼 φ0.8

(3) 延長ケーブルをご使用の場合

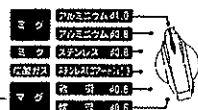


延長ケーブルをご使用にならない場合
中央・印では適正電圧が得られます。

延長ケーブル使用時
1～2 高めにセットしてください。

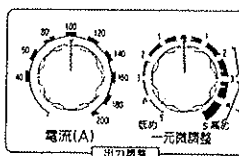
(4) 軟鋼CO₂溶接で、ご使用の場合

モード切替



マグ軟鋼
モードでご使用ください。

一元微調整

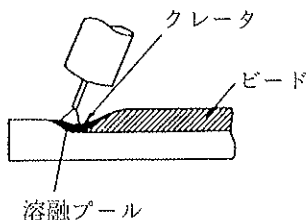


延長ケーブルをご使用にならない場合
2～3 高めにセットしてください。

延長ケーブル使用時
3～5 高めにセットしてください。

2.4 クレータフィラの操作

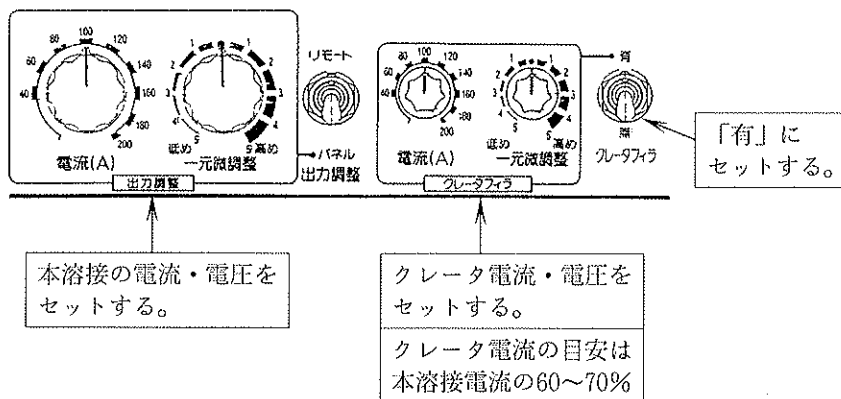
クレータフィラとは…



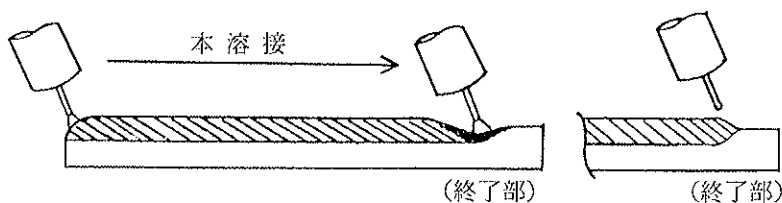
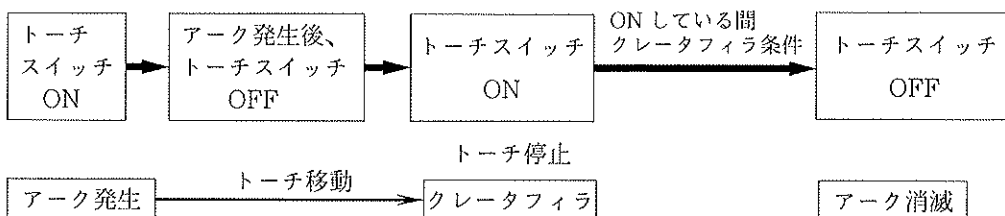
溶接終了部には、クレータという凹みが残ります。この凹みは割れや溶接欠陥になることがあるため、極力小さくする必要があり、この処理のことをクレータフィラといいます。

クレータフィラのしかた

① 準備

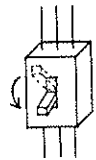


② 溶接（クレータフィラまで）



3. 溶接作業性を向上させるために

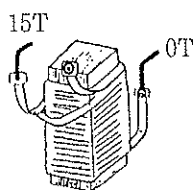
3.1 内蔵機能とその調整について



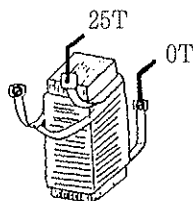
調整（作業）を行う前に
必ず入力側の開閉器を切
ってください。

(1) 直流リアクトルタップ

本機は、全電流域でソフトなアークが得られるように設計されております。
とくにアルミニウムの溶接作業によって、さらにソフト目のアークを好まれる場合は、直流リアクトルのタップを15ターンから25ターンにつなぎ替えてください。



出荷時の接続位置



アルミニウム溶接でさらに
ソフト目のアークを好ま
れる場合の接続位置

(2) ペンチレス機能

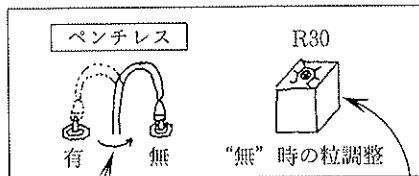
溶接終了時のワイヤ先端の粒取り機能です。



粒取り

粒の大きさを変えたい
こんなとき調整してくだ
さい。

プリント板 P6060Q

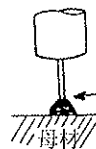


“無”に切替えて
ください。

R30で粒の大きさを調整
右回しで“大”
左回しで“小”

(3) アンチスチック時限の調整

溶接終了時、ワイヤと母材が溶着するのを
防ぎます。



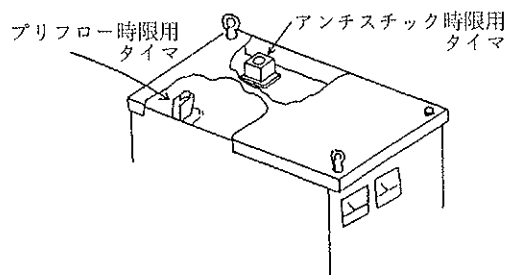
溶着するの
を防ぎます。

・ワイヤと母材が溶着する。
こんなとき、調整してくだ
さい。

- ・工場出荷時、アンチスチック時限は0秒に
セットされています。
- ・アンチスチック時限を変更（0.05～
0.5秒）する場合は、電源の上部カバーを
外し、アンチスチック時限用タイマを調整
してください。

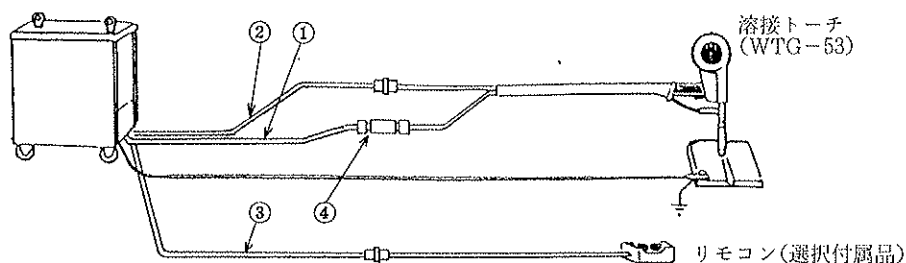
(4) プリフロー時限の調整

- ・工場出荷時、プリフロー時限は0.3秒に
セットされています。
- ・プリフロー時限を変更（0.1～1.0秒）
する場合は、電源の上部カバーを外し、プ
リフロー時限用タイマで調整してください。



3.2 選択付属品

(1) 延長用ケーブル・ホース



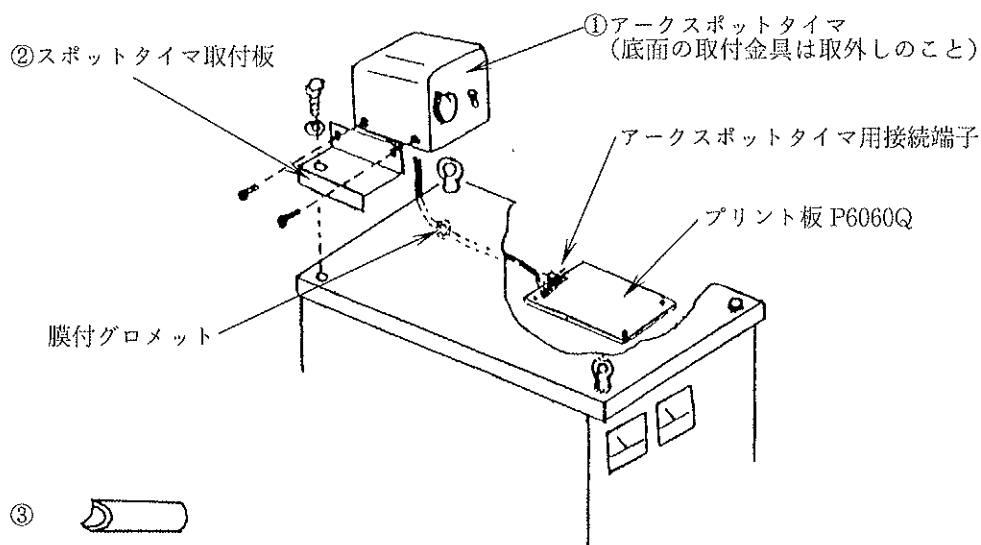
・標準延長ケーブル

構成	長さ	形式	備考
①溶接ケーブル (トーチ側)	5m	BWTG-5305	選択付属品のリモコン用延長ケーブルは含まれません。
②4心ケーブル (トーチ側)			
③接続部カバー	10m	BWTG-5310	

・リモコン用延長ケーブル

構成	長さ	形式	備考
④6心ケーブル	5m	BKCPJ-0605	
	10m	BKCPJ-0610	

(2) アークスポット溶接



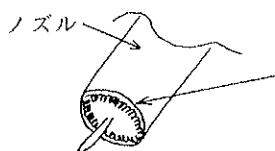
必要部品

品名	形式・図番	数量
①アークスポットタイマ	SCT-16	1
②スポットタイマ取付板	K970E47	1
③スポットタイマ取付板	U2464X01	1

4. メンテナンス ー部品はダイヘン純正品をお使いくださいー

4.1 各機器の点検とお手入れについて

(1) 溶接トーチ



スパッタの付着
溶接欠陥のもと。
小まめに取り除い
てください。



オリフィスの割れ
溶接欠陥、内部絶縁不良のもと。
取り替えてください。

注) 他メーカの部品はシールドを悪く
することがあります。

チップ



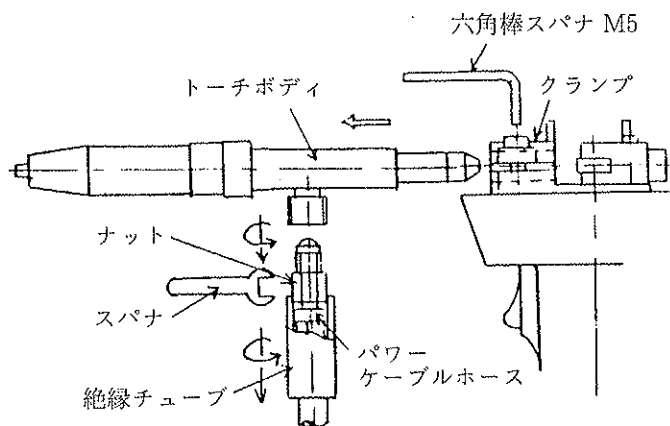
・穴の変形はありませんか
大きくなった穴はアーク
不安定のもと。
取替えてください。

・ゆるみはありませんか
しっかり締めてください。

注) 他メーカの部品はアークが不安定
になることがあります。

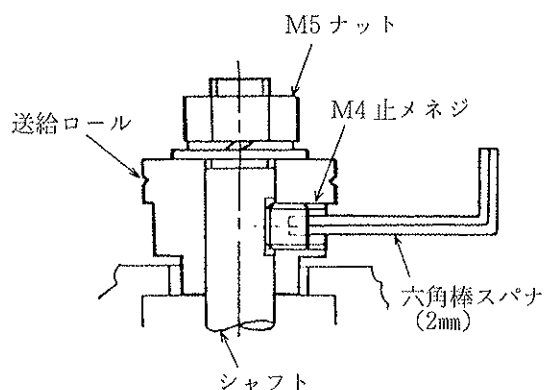
(2) トーチボディの交換

- ① 絶縁チューブを反時計方向に回して引き下げます。
- ② ナットを反時計方向に回してパワーケーブルホースを外します。
- ③ 六角棒スパナ M5 でクランプをゆるめて、トーチボディを引き出します。



(3) 送給ロールの交換

- ① 付属のアレンレンチ (No.2) をM4止めネジに差し込み、M5ナットを取外します。
- ② M4止めネジをゆるめ、送給ロールを抜きとります。
- ③ 新しい送給ロールを組付けてください。

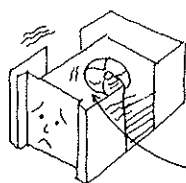


(4) ワイヤ送給モーターの交換

- モータの寿命は負荷条件、周囲温度などにより異なりますが、本モーターの寿命は、約1000時間です。
定期的にモータごと交換してください。
- 送給モータの交換・組立は、P23 図3、ワイヤ送給部部品構成図をご参照ください。

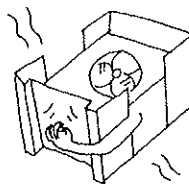
(5) 溶接機

注) 内部点検は入力側の開閉器を切ってから行ってください。

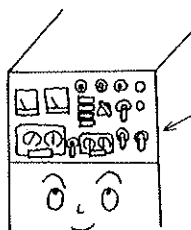


異常なうなり、振動はありませんか。

ファンは円滑に回転しますか。

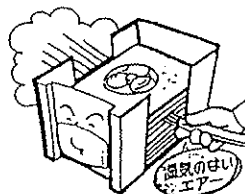


異常な臭い、発熱はありませんか。



スイッチや表示灯などに不良やゆるみはないですか。

6ヵ月に一度のエアブロー



4.2 故障？と思うまえに……… 修理を依頼される前に、次のチェックを行ってください。

こんなときに……………	チェック番号
(1) アークが出ない……………	①④⑦⑧⑨⑭⑮⑯
(2) アークスタートが悪い……………	⑦⑧⑨⑭⑮⑯
(3) アークが不安定……………	②⑦～⑯
(4) 溶接ビートがきたない……………	②⑦～⑯
(5) ガスが出ない……………	①④⑦⑧～⑯
(6) ガスが出っぱなし……………	③
(7) インチングができない……………	①④⑥⑦⑧⑨⑭
(8) 電流・電圧設定ができない……………	⑥⑦
(9) アークが切れない……………	⑤

フロントパネル

①切れていませんか。

②設定は適正ですか。

③“溶接”になって
いますか。

④“入”になって
いますか。

⑥設定は適正ですか。

⑤“有”になって
いませんか。

プリント板用 コネクタ 接続用コネクタ

⑦・ロックはしっかり
かかっていますか。
・接続忘れはないで
すか。
・線番はあっていま
すか。

溶接機まわり

⑧・ヒューズは切れ
ていませんか。
・しっかり締まっ
ていますか。
・スイッチを入れ
ていますか。

⑩・開いていますか。
・流量はOKですか。
・ガスホースの接続
はしっかり締まっ
ていますか。

⑪・バルブは開いていますか。
・残量は十分ですか。
・ガスは適正ですか。

⑫錆びていませんか。

ワイヤ送給部

⑬・ロールはワイヤ径に
あっていますか。
・加圧は適正ですか。

チップ

⑭・チップサイズはOK
ですか。
・チップに変形はあり
ませんか。
・母材との距離は適正
ですか。

リモコン
(選択付属品)

⑬電流・電圧の設定は
適正ですか。

出力端子

⑮・しっかり締まってい
ますか。
・極正は正しいですか。

ケーブル・ホース類

⑯・損傷はないですか。
・断線していないですか。
・線径は適正ですか。

母材

⑮表面に絶縁物はないですか。

⑯しっかりしまっていますか。

4.3 簡単な故障とその対策について

4.1と4.2項のチェックを十分行ってください。

現象	原因	対策
① “主電源”表示灯PL1が点灯しない	配電箱の開閉器が“断”	配電箱の開閉器を入れる
	入力側配線(V,W相)の欠相	配電箱のヒューズなどをチェックする
	電源ヒューズF1の溶断	ヒューズの取替
② トーチスイッチではワイヤが送給されない	トーチスイッチコンセントの接触不良または制御ケーブルの断線	コンセントのチェックおよび制御ケーブルのチェック
	プリント板P6060Qの故障	プリント板の取替
	プリント板P6060Wの故障	プリント板の取替
	プリント板P6060Xの故障	プリント板の取替
③ ガスチェックS2を“チェック”にしてもシールドガスが流れない	制御電源スイッチS1が“断”	制御電源スイッチを“入”にする
	レギュレータのつまみが“閉”	レギュレータのつまみを“開”にする
	プリント板P6060QのF4の断線またはプリント板の故障	ヒューズの取替またはプリント板の取替
	ワイヤ送給装置コンセントの接触不良または制御ケーブルの断線	コンセントのチェックおよび制御ケーブルのチェック
④ シールドガスがとまらない	ガス電磁弁の故障またはガスホースの目づまり	ガス電磁弁の取替またはガスホースのチェック
	ガスチェックスイッチS2が“チェック”側	ガスチェックスイッチを“溶接”にする
	プリント板P6060Qの故障	プリント板の取替
⑤ ワイヤスローダウン速度から溶接時のワイヤ送給速度にならない	ガス電磁弁の故障	ガス電磁弁の取替
	リードスイッチRDS1の故障	リードスイッチのチェック
	プリント板P6060Xの故障	プリント板の取替
⑥ 溶接条件が適正でない	プリント板P6060Wの故障	プリント板の取替
	S4(ワイヤ選択)のセット間違い	S4を適正位置にセット
	プリント板P6060Pの故障	プリント板の取替
⑦ オーバヒート表示灯PL2が点灯し、溶接ができなくなる	プリント板P9140Rの故障	プリント板の取替
	プリント板P6060Xの故障	プリント板の取替
	プリント板P6060Wの故障	プリント板の取替
⑧ インチングスイッチ(PB)でワイヤが送給されない	サイリスタSCR1,2の故障	サイリスタの取替
	定格使用率オーバ	定格使用率以内で使用する
	ファン(FM)が回転しない	ファンをチェックする
(注) 選択付属品のリモコンを使用の場合	サーマルガードRDS3の故障	サーマルガードの取替
	制御電源スイッチS1が“切”	制御電源スイッチを“入”にする
	モータヒューズF4の溶断	ヒューズの取替
	入力側配線の欠相	入力側配線のチェック
	プリント板P6060QのヒューズF4の溶断またはプリント板の故障	ヒューズの取替 プリント板の取替
	プリント板P6060Xの故障	プリント板の取替
	リモコンコンセントの接触不良、または制御ケーブルの断線	コンセントのチェックおよび制御ケーブルのチェック
	ワイヤ送給装置コンセントの接触不良または制御ケーブルの断線	コンセントのチェックおよび制御ケーブルのチェック
	リモコンの故障	リモコンのチェック
	ワイヤ送給モータの故障	ワイヤ送給モータの取替

4.4 絶縁抵抗測定および耐電圧試験を行うとき

 危険	感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。
	●絶縁抵抗測定および、耐電圧試験を行うときは、有資格者または溶接機をよく理解した人が行い、溶接機の周囲に囲いをするなど、不用意に他の人が近づかないようにしてください。

●絶縁抵抗測定および耐電圧試験は、以下の処置を施してから行ってください。

- (1) 入力側の配電箱への接続、出力側ケーブル等を外して溶接電源単体にする。
- (2) プリント板P 6 0 6 0 PのコネクタCN 1をはずす。
- (3) プリント板P 6 0 6 0 QのコネクタCN 1 2をはずす。
- (4) 出力端子のアース線（線番3 2）をケースからはずす。このときははずした線がケースにあたらないように絶縁してください。
- (5) 電磁接触器MSのそれぞれの接点を短絡する。

測定および試験終了後は必ずもとどおりにしてください。

5. 溶接条件

5.1 ワイヤ径と母材板厚

ワイヤ径と母材板厚は下表を目安に選択してください。

板厚 (mm)		0.5	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0
アルミニウム	ワイヤ径 0.8 mm φ									
	ワイヤ径 1.0 mm φ									
ステンレス ソリッド	ワイヤ径 0.8 mm φ									
ステンレス コード	ワイヤ径 0.9 mm φ									
軟 鋼	ワイヤ径 0.6 mm φ									
	ワイヤ径 0.8 mm φ									

5.2 アルミニウム

(1) 突合せ溶接

ワイヤ：アルミニウム MB-5183

材質：アルミニウム合金

ガス：Ar

溶接速度：50~70cm/min

突出長：5~10mm

下向突合せ	板 厚 t mm	ワイヤ径 mm φ	溶 接 条 件		
			電 流 A	電 圧 V	ガス流量 ℓ/min
	0.6	0.8	40-50	11-12	15
	0.8	0.8	50-60	12-13	15
	1.2	0.8, 1.0	70-80	13-14	15
	1.6	0.8, 1.0	80-90	14-15	15
	2.0	0.8, 1.0	120-130	16-18	15-20
	3.0	1.0	130-150	18-20	15-20

(2) 水平すみ肉溶接

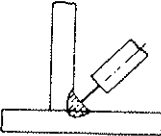
ワイヤ：アルミニウム MB-5183

材質：アルミニウム合金

ガス：Ar

溶接速度：50~70cm/min

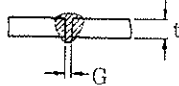
突出長：6~12mm

水平すみ肉	板 厚 t mm	ワイヤ径 mm φ	溶 接 条 件		
			電 流 A	電 圧 V	ガス流量 ℓ/min
	1.0	0.8	60-70	13-14	15
	1.6	0.8, 1.0	80-90	15-16	15
	2.0	0.8, 1.0	120-130	18-19	15
	3.0	0.8, 1.0	130-150	19-20	15-20
	4.0	1.0	160-170	20-21	15-20
	5.0	1.0	170-180	21-22	25
	6.0	1.0	180-190	22-23	25

5.3 ステンレス

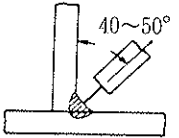
(1) 突合せ溶接

ワイヤ：ステンレスソリッド MB-308
 材質：ステンレス (SUS304)
 ガス：Ar+2%O₂
 継手：下向突合せ
 突出長：5-10mm

下向突合せ 	板厚 t mm	ワイヤ径 mm φ	ギャップ G mm	溶接条件			
				電流 A	電圧 V	ガス流量 ℓ/min	速度 cm/min
	1.0	0.8	0	60-65	15-16	10-15	50-60
	1.2	0.8	0	70-80	16-17	10-15	40-60
	1.6	0.8	0	80-90	17-18	10-15	40-60
	2.3	0.8	1.0-1.2	110-120	18-19	10-15	40-60
	3.2	0.8	1.0-1.5	130-140	19-21	10-15	30-50

(2) 水平すみ肉溶接

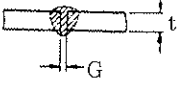
ワイヤ：ステンレスコールド MB-308L
 材質：ステンレス (SUS304)
 ガス：CO₂
 継手：水平すみ肉
 突出長：8-15mm

水平すみ肉 	板厚 t mm	ワイヤ径 mm φ	溶接条件			
			電流 A	電圧 V	ガス流量 ℓ/min	速度 cm/min
	2.0	0.9	80-90	21-23	15	30-50
	3.2	0.9	100-110	23-24	15	30-50
	4.0	0.9	110-120	24-25	15	30-50
	6.0	0.9	130-140	24-25	15	30-50
	8.0	0.9	140-160	25-26	15	20-40

5.4 軟鋼

(1) 突合せ溶接

ワイヤ：軟鋼MB-50
 材質：軟鋼
 ガス：アルゴン+CO₂混合ガス
 継手：下向突合せ
 突出長：5-10mm

下向突合せ (10-15 ℓ/min) 	板厚 t mm	ワイヤ径 mm φ	ギャップ G mm	溶接条件			
				電流 A	電圧 V	ガス流量 ℓ/min	速度 cm/min
	0.8	0.6	0	30-40	15	10-15	30-50
	1.0	0.6	0	40-55	15-16	10-15	40-55
	1.2	0.6, 0.8	0	60-70	17-18	10-15	30-50
	1.6	0.8	0	100-110	18-20	10-15	40-60
	2.3	0.8	0-1.0	120-130	19-21	10-15	40-60
	3.2	0.8	1.0-1.5	130-140	21-22	10-15	30-40

6. パーツリスト

補修に必要な部品は、機種名、品名、機番、部品番号（部品番号のないものは仕様）をお買い求めの販売店または営業所にお申しつけください。

●部品の供給年限に関して

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となった場合には、その限りではありません。

6.1 溶 接 機

なお、表の中の符号は電気接続図の符号を示します。

符 号	部品番号	品 名	仕 様	所要量	備 考
T1	P9758B00	三 相 変 圧 器	P9758B00	1	サイドフレーム
L1	P6060C00	相 間 リ ア ク ト ル	P6060C00	1	〃
L2	P6060C00	直 流 リ ア ク ト ル	P6060C00	1	〃
T2	4810-193	補 助 ト ラ ン ス	W-W00193	1	ファン枠
S1	4251-028	ト グ ル ス イ ッ チ	S-31B	1	パネル
S2	4251-029	ト グ ル ス イ ッ チ	S-21B	1	〃
S3,5	4251-043	ト グ ル ス イ ッ チ	MTG206N	2	〃
S4	4252-012	ロ ー タ リ ー ス イ ッ チ	S22B2106B	1	〃
	4735-005	ツ マ ミ	R. antr 60a	1	
PL1	4600-301	ネ オ ン 表 示 灯	299-RK	1	〃
PL2	4600-302	ネ オ ン 表 示 灯	00-99R(アカ)	1	〃
F1	4610-004	ガ ラ ス 管 ヒ ュ ー ズ	250V 10A	1	〃
F2~4	4610-008	ガ ラ ス 管 ヒ ュ ー ズ	250V 1A	3	〃
	4610-101	ヒ ュ ー ズ ホ ル ダ ー	FH-001AF	4	
A	4403-125	直 流 電 流 計	208290-HT/Z DC200A60MV	1	〃
V	4401-028	直 流 電 圧 計	208290-HT/Z DC50V	1	〃
SH	4403-123	メ ー タ シ ャ ン ト	KY200A 200A/60mMV	1	二次端子
FM	4805-013	送 風 機	FW-25NAB-1RM	1	ファン枠
	P6060P00	プ リ ン ト 板	P6060P00	1	〃
	P6060Q00	プ リ ン ト 板	P6060Q00	1	〃
	P9140R00	プ リ ン ト 板	P9140R00	1	〃
	P6060W00	プ リ ン ト 板	P6060W00	1	〃
	P6060X00	プ リ ン ト 板	P6060X00	1	〃
SCR1,2	4530-134	サ イ リ ス タ	W-35717B	2	冷却板
RDS1	4259-001	リ ー ド ス イ ッ チ	PS-6132 (GA-212M)	1	直流リアクトル
	P1806R01	リ ー ド ス イ ッ チ 取 付 板	P1806R01		
RDS3	4258-010	サ ー マ ル ガ ー ド	OHD3-110B	1	冷却板
MS	4340-030	電 磁 接 触 器	SRC3631-5-1 AC200V	1	1a1b

符 号	部品番号	品 名	仕 様	所要量	備 考
PB	4250-003	押 ボ タ ン ス イ ッ チ	VAQ-4R	(1)	リモコン (選択付属品)
R1	4509-821	セ メ ン ト 抵 抗	MFS40A101K (40W100Ω)	1	冷却板
R2,3	4501-013	カーボン可変抵抗	RV30YN20RB 5kΩ	(2)	リモコン (選択付属品)
	4735-007	A 形 ツ マ ミ (大)	No.2195 (40φ)	(2)	
R4,5	4501-039	カーボン可変抵抗	RV24YN20SB 5kΩ	2	パネル
	4735-151	ツ マ ミ (特 小)	K2901 (20φ)	2	
R6,7	4501-013	カーボン可変抵抗	RV30YN20SB 5kΩ	2	パネル
	4735-008	A 形 ツ マ ミ (小)	No.2195 (26φ)	2	
C1,2	4517-416	セラミックコンデンサ	2kV 0.01μF	2	二次端子
TDR1	4342-012	タ イ マ	H3Y-2 DC24V 1秒	1	ファン枠
	4342-070	ソ ケ ッ ト	PYF08A	1	〃
	4341-055	保 持 金 具	Y92H-3	2	〃
TDR2	4342-011	タ イ マ	H3BH-8-S DC24V	1	〃
	4739-306	ソ ケ ッ ト	P2CF-08	1	〃
DR1~4	4531-406	ダ イ オード	ERB12-02	4	〃
SOL	4813-001	ガ ス 電 磁 弁	W-31156B	1	後板
M	4801-504	モ ー タ	W-W00402A	1	トーチ
T.S	4254-014	ト ー チ ス イ ッ チ	AH70040	1	
	P6060G04A	前 板	P6060G04A	1	
	NK5281	表 示 板	NK5281	1	前板
	NK3057	〃	NK3057	1	〃
	P6060G05	後 板	P6060G05 (N-8)	1	
	NK5260	表 示 板	NK5260	1	後板
	NK5279	〃	NK5279	1	〃
	NK1048	〃	NK1048	1	〃
	P9757G06	側 板 (右)	P9757G06 (N-8)	1	
	P9757G07	側 板 (左)	P9757G07 (N-8)	1	
	P9140G08B	天 カ バ	P9140G08B (N-8)	1	
	NK5258	表 示 板	NK5258	1	天カバ
	NK3020B	〃	NK3020B	1	〃
	P9757G09A	フ ロ ン ト カ バ (下)	P9757G09A (5B $\frac{1}{4}$)	1	
	NK5262	表 示 板	NK5262	1	フロントカバ(下)
	NK2939	〃	NK2939	1	〃
	P6060K04A	リモートボックスフタ	P6060K04A	1	

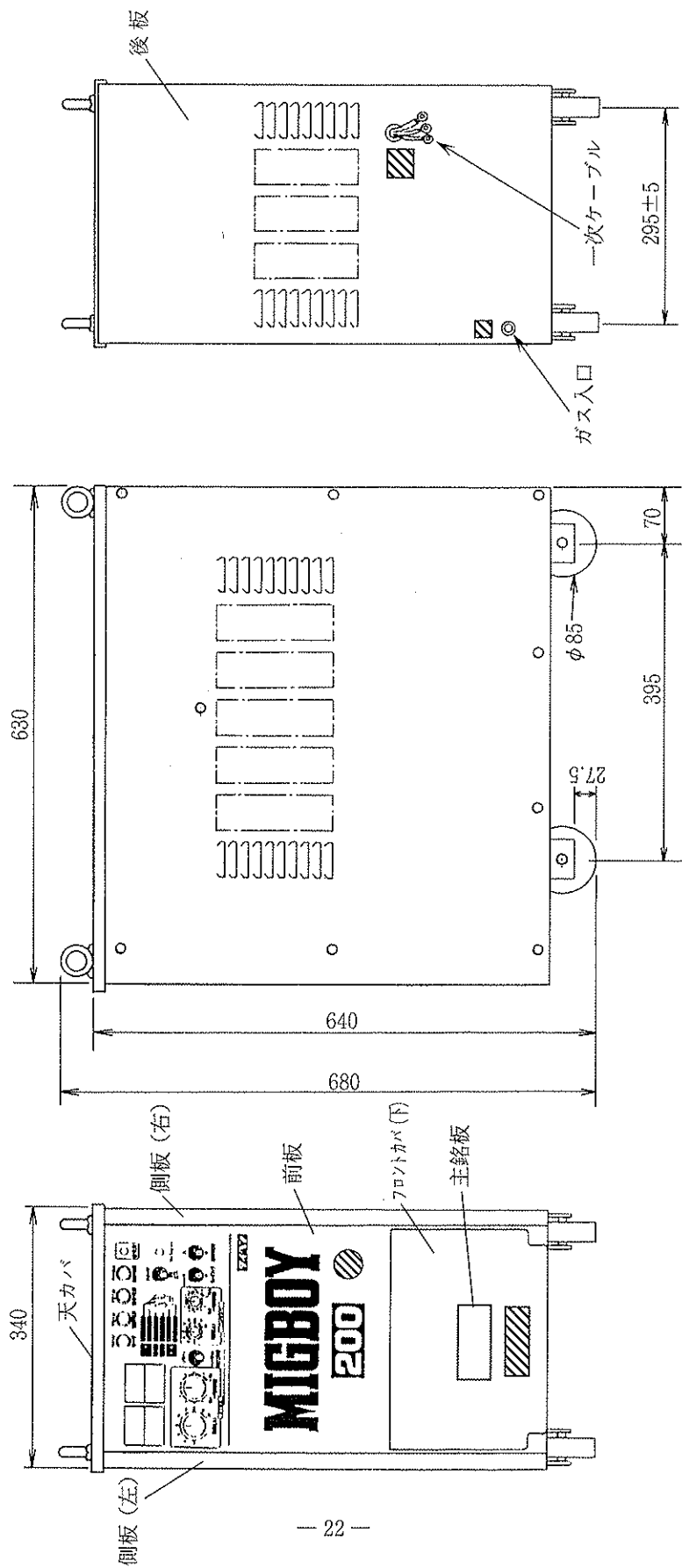
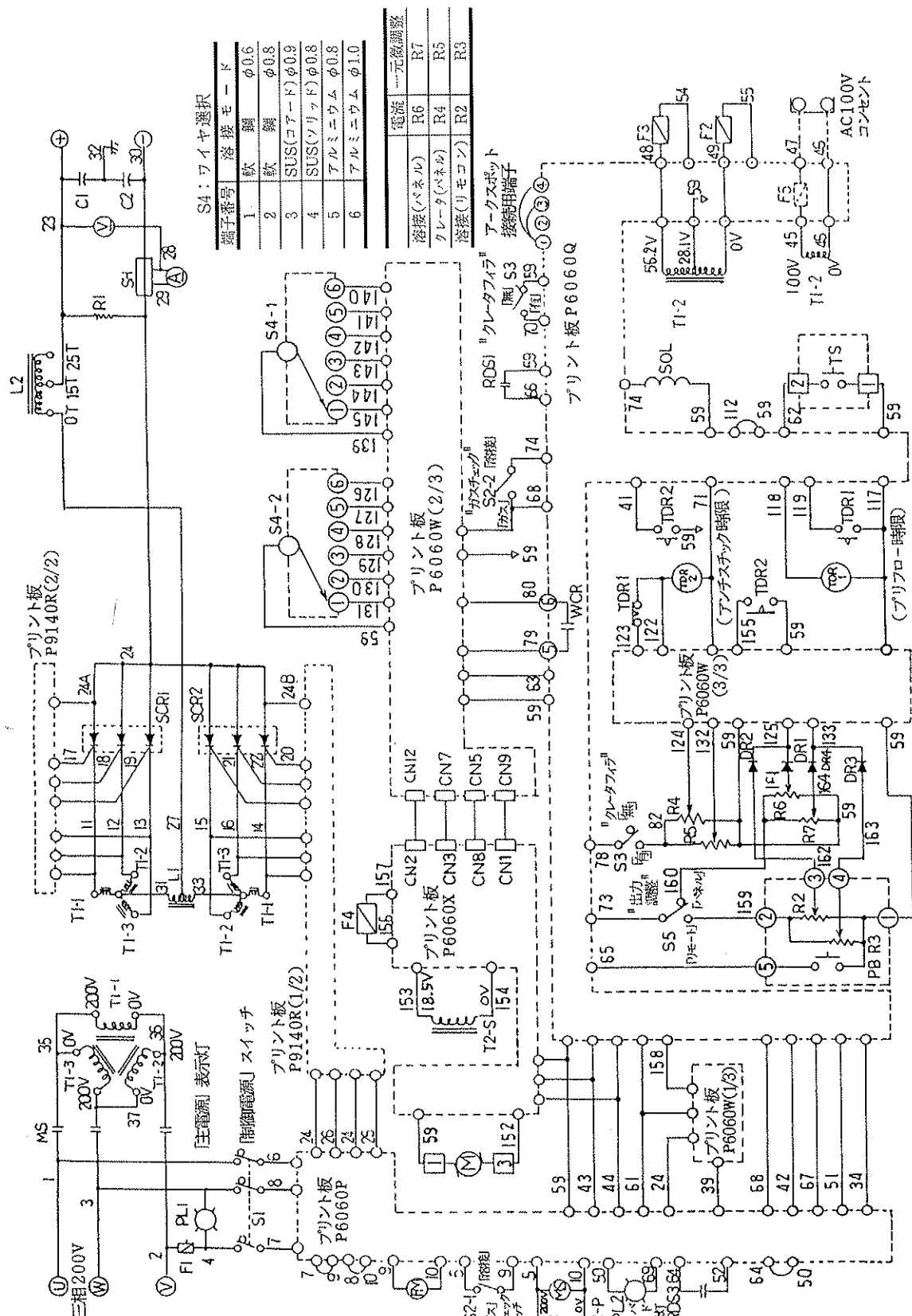


図 1. 外 形 図



S4:ワイヤ選択

端子番号	溶接モード
1	軟 鋼 φ0.6
2	軟 鋼 φ0.8
3	SUS(コアー)φ0.9
4	SUS(ソリッド)φ0.8
5	アルミニウム φ0.8
6	アルミニウム φ1.0

電流	元微調整
溶接(パネル)	R6
ブレータ(パネル)	R4
溶接(リモコン)	R2
ブレータ(リモコン)	R3

アークスボット
接続用端子

図1. 電気接続図

6.2 ト ー チ

6.2.1 ワイヤ送給装置関係

符 号	部 品 番 号	品 名	所要量	備 考
1	U 2 4 6 4 E 0 1	送 給 ハ ウ ジ ン グ	1	
1-1	3 3 6 1-8 4 9	穴 付 ボ ル ト	1	M6×16
2	U 2 4 6 4 E 0 2	加 圧 ネ ジ	1	
3	U 2 4 6 4 E 0 3	加 圧 バ ネ	1	
4	U 2 4 6 4 E 0 4	ヒ ン ジ ピ ン	1	
4-1	3 3 6 1-4 0 5	E 形 止 め 輪	1	(E-4)
5	U 2 4 6 4 E 0 5	加 圧 ロ ー ル ホ ル ダ	1	
6	3 3 1 1-1 0 8	加 圧 ロ ー ル	1	No.624ZZ
7	U 2 4 6 4 E 0 6	ピ ン	1	
7-1	3 3 6 1-4 1 1	ス ラ ス ト ワ ッ シ ャ	2	STW-T4.2×6.5×0.5
8	U 2 4 6 4 E 0 7	出 力 軸	1	
9	U 2 4 6 4 E 0 8	カ ラ (1)	1	
10	U 2 4 6 4 E 0 9	カ ラ (2)	1	
11	3 3 1 1-1 0 9	ミ ニ チ ュ ア ベ ア リ ン グ	2	No.606ZZ
12	U 3 7 1 6 C 0 1	送 給 ロ ー ル	1	0.6, 0.8, 1.0 共通
12-1	U 3 7 1 6 C 0 3	送 給 ロ ー ル (0.9)	(1)	ステンレスコールドワイヤ用
12-2	3 3 6 1-6 0 6	平 先 止 め ネ ジ	1	M4×4
13	U 3 7 1 6 C 0 2	イ ン レ ッ ト ガ イ ド	1	
14	U 2 4 6 4 E 1 2	オ ル ダ ム 継 手	1	
15	U 2 4 6 4 E 1 3	カ ッ プ リ ン グ	1	
15-1	3 3 6 1-8 4 7	平 先 止 め ネ ジ	1	M4×4
16	U 2 4 6 4 E 1 4	フ ラ ン ジ	1	
17	4 8 0 1-5 0 4	小 形 ギ ャ ー ド モ ー タ	1	
17-1		丸小ネジおよびバネ座金	3	M2×20
18	U 2 4 6 4 E 1 6	指 針	1	
19	U 3 7 1 6 D 0 0	ト ー チ ボ デ ィ ア セ ン ブ リ	1組	
20	H 5 5 8 D 0 1	ア ウ ト レ ッ ト ガ イ ド	1	
21	U 3 7 1 6 G 0 3	コ イ ル ラ イ ナ	1	
22	U 3 7 1 6 G 0 2	絶 縁 ス リ ー ブ	1	
23	U 6 0 8 T 0 0	絶 縁 ブ ッ シ ュ	1	
24	U 2 4 3 7 H 0 1	バ ッ フ ル	1	
25	U 3 5 9 5 E 0 2	メ タ ル ノ ズ ル (A 8)	1	アルミ用
25-1	U 6 0 8 N 0 1	メ タ ル ノ ズ ル (8)	(1)	軟鋼、SUS 用
26	K 9 8 0 C 3 1	コ ン タ ク ト チ ッ プ (1.0)	1	
26-1	K 9 8 0 C 3 0	コ ン タ ク ト チ ッ プ (0.9)	(1)	
26-2	K 9 8 0 C 2 9	コ ン タ ク ト チ ッ プ (0.8)	(1)	
26-3	U 1 3 2 4 B 0 1	コ ン タ ク ト チ ッ プ (0.6)	(1)	

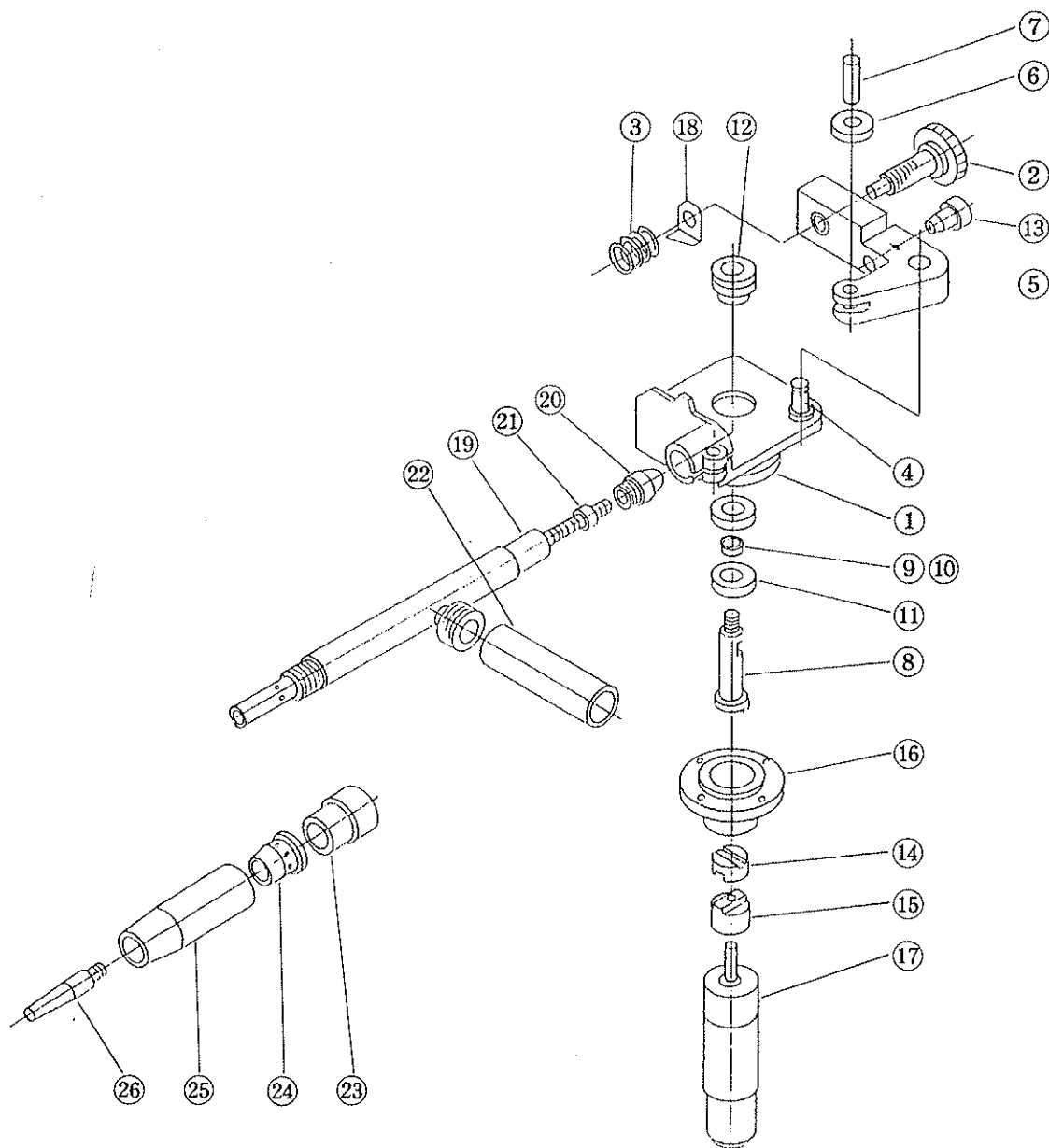


図3. ワイヤ送給部部品構成図

6.2.2 トーチグリップ関係

符 号	部 品 番 号	品 名	所要量	備 考
1	U 2 4 6 4 Y 0 0	グ リ ッ プ キ ッ ト	(1)	グリップ組立品
	U 2 4 6 4 B 0 1	グ リ ッ プ	(1)	
2	U 2 4 6 4 B 0 2	グ リ ッ プ	(2)	
3	U 2 4 6 4 B 0 3	カ バ	1	
4	U 2 4 6 4 B 0 4	ト リ ガ	1	
4-1	3 3 6 1 - 2 0 7	平 行 ピ ン	1	φ4×16
5	U 2 0 7 5 C 0 4	ス プ リ ン グ	1	トリガ用
6	U 2 4 6 4 B 0 5	蝶 番	1	
6-1	3 3 6 1 - 6 8 3	皿 ネ ジ	4	M4×8
7	U 2 4 6 4 B 0 6	吊 金 具	1	
8	U 2 4 6 4 B 0 7	掛 金	1	
9	U 2 4 6 4 B 1 0	押 し ボ タ ン	1	
10	U 2 4 6 4 J 0 0	フ ッ ク ア セ ン ブ リ	1組	
10-1	U 2 4 6 4 B 1 2	ス プ リ ン グ	1	フック用
11	U 2 4 6 4 D 0 0	ワイヤリールアセンブリ	1組	
12	4 2 5 4 - 0 1 4	マ イ ク ロ ス イ ッ チ	1	

6.2.3 その他の部品

符 号	部 品 番 号	品 名	所要量	備 考
13	U 3 7 1 6 E 0 0	パ ワ ー ケ ー ブ ル ホ ー ス	1	
14	U 3 7 1 6 F 0 0	制 御 ケ ー ブ ル	1	
14-1	4 7 3 0 - 0 0 7	メ タ コ ン プ ラ グ	1	5P
15	U 3 7 1 6 H 0 0	パ ワ ー ケ ー ブ ル ア ダ プ タ	1	
16	U 3 7 1 6 G 0 1	ホ ー ス シ ー ス	1	

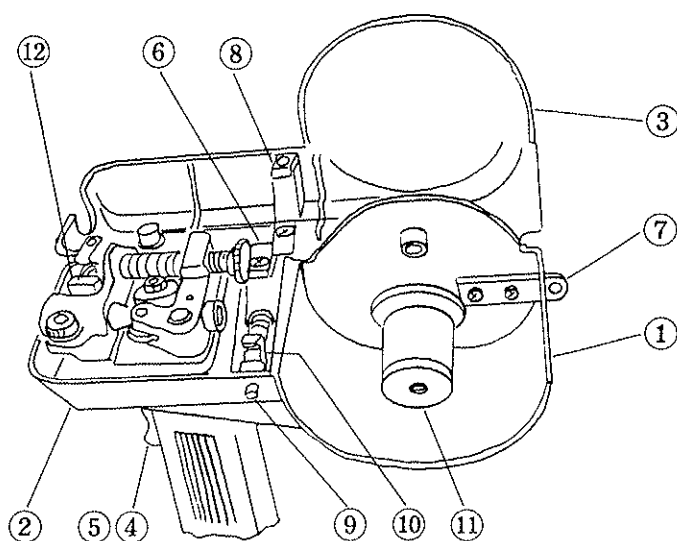


図4. トーチグリップ部品構成図

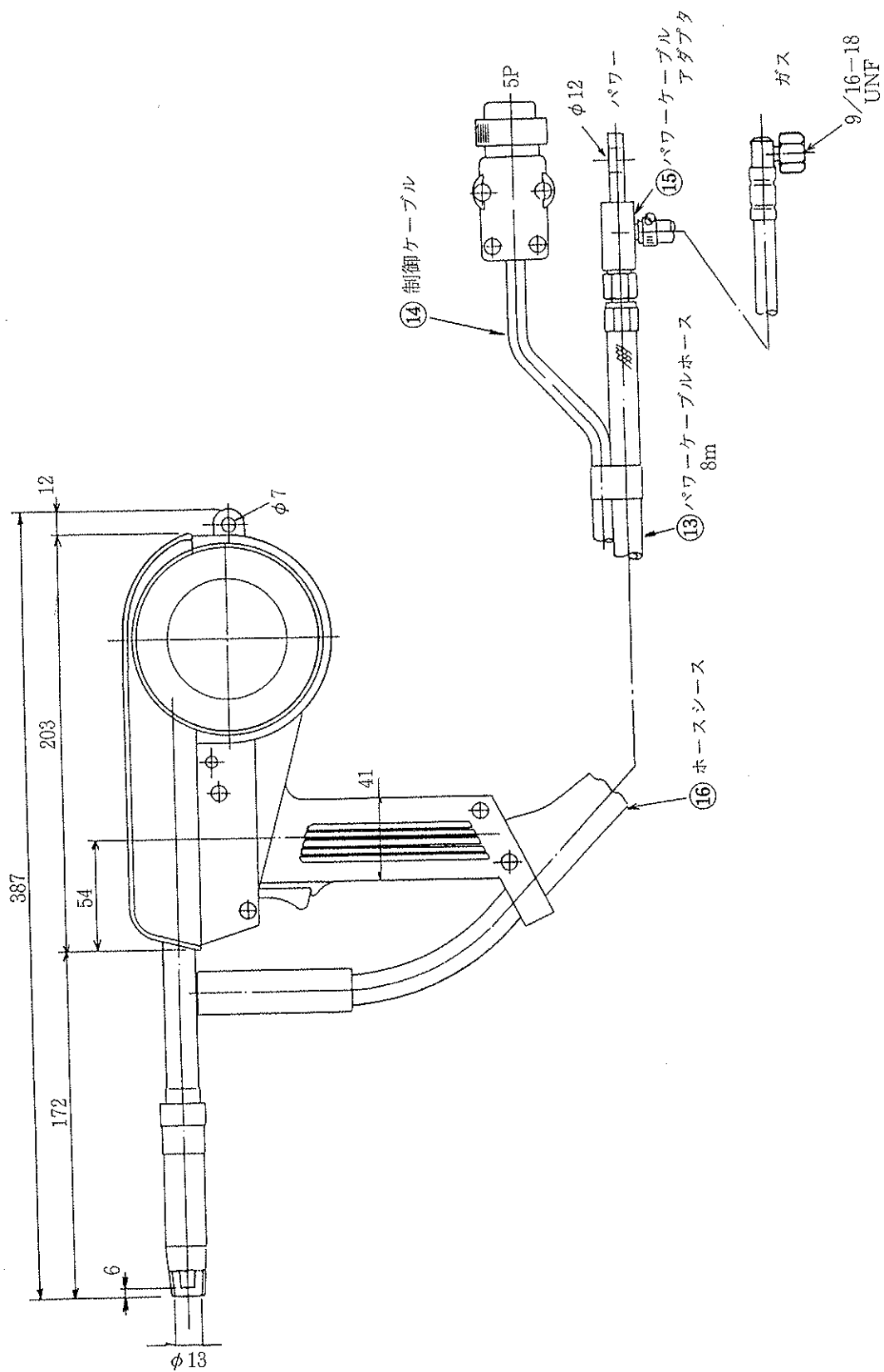


図5. WTC-53形トーチ外形図

7. アフターサービスについて

◆ 保証書

(別に添付しております。)
保証書は必ず内容をよくお読みの上、大切に保管してください。

保証期間

ご購入日から1年間です。

◆ 修理を依頼されるとき

1. 15ページの「故障?と思うまえに」に従って調べてください。
2. 修理のご用命は、ダイヘンテクノスの各サービスセンターにご連絡ください。

3. 連絡していただきたい内容

・ご住所・ご氏名・電話番号
・形式
・製造年・製造番号
・故障または異常の
詳しい内容

8. 各機器の仕様

8.1 標準構成

(1) 溶接電源

形 式	CPXB-200
定 格 入 力	7.4kVA, 6.3kW
定格入力電圧・相数	200V±10%, 3φ
定 格 周 波 数	50/60Hz
定 格 出 力 電 流	200A
定 格 負 荷 電 圧	25V
出 力 電 流 範 囲	40~200A
出 力 電 圧 範 囲	10~25V
最高無負荷電圧	38V
定 格 使 用 率	50%
温 度 上 昇	160℃
質 量	84kg
外 形 寸 法	幅 340×奥行 630 ×高さ 640mm

(2) 溶接トーチ

形 式	WTG-53
適 用 ワ イ ヤ 径	アルミニウム 0.8, 1.0mmφ
	ステンレス 0.8mmφ
	ステンレス コアド 0.9mmφ
	軟 鋼 0.6, 0.8mmφ
定 格 電 流	200A
定 格 使 用 率	40% (10分周期)
冷 却 方 式	自然空冷
ケ ー ブ ル 長 さ	8m
本 体 質 量	1.2kg

(3) ガス流量調整器

MIG	形 式	FR-1A
アルゴン用	最 大 流 量	25ℓ/min

8.2 選択付属品

(1) リモコン

部 品 番 号	P6060K
---------	--------

(2) ガス流量調整器

MAG ² 用 CO ² 用	形 式	NP-201
	最 大 流 量	20ℓ/min

(3) アークスポット用部品

品 名	形式・図番	数量
アークスポットタイマ	SCT-16	1
ス ポ ッ ト ノ ズ ル	U2464X01	1
スポットタイマ取付板	K970E47	1

(4) 延長ケーブル・ホース

構成	長さ	
	5m	10m
・溶接ケーブル ・4心ケーブル ・接続部カバー	BWTG-5305	BWTG-5310

(5) リモコン用延長ケーブル

構成	長さ	
	5m	10m
・6心ケーブル	BKCPJ-0605	BKCPJ-0610

溶接の総合技術を原点に、各種溶接・切断機やロボットなど
ハイテク機器まで、皆様の幅広い用途にお応えするダイヘン。

