

すみ肉溶接用ポータブル自動溶接台車



BUV00J03

# WEL-HANDY COMPACT

## 取扱説明書



本取扱説明書を読み、内容を理解してから  
当製品を運転・点検・整備してください。

小池酸素工業株式会社



## まえがき

当社製品をご愛用いただき、誠にありがとうございました。

本書は、当製品を正しく、安全で効果的にご使用いただくためのガイドブックです。当製品をご使用いただく前に必ず本書を読み、操作・保守方法を十分理解され、ご自分のものとされた上で、ご使用くださいますようお願い致します。

特に、安全で快適な作業をするためには、職場の皆様の協力が必要です。本書の安全に関する事項を十分に理解し、励行される事をお願い致します。

### **安全使用のためのお願い**（必ず、お読みください。）

当製品は安全を十分に考慮して製造されていますが、作業管理の不適切などに起因して重大な事故に結びつく事があります。

機械を使用する作業者及び保守担当者の方は、この機械の運転操作・点検・整備を行なう前に必ず本書をよく読んでください。

- 本書に従わないで、この機械を不用意に使用しないでください。
- 本書の説明が完全に自分のものとなるまでは、安全のために機械を使用しないでください。
- この溶接装置の据付け・保守点検・修理は安全を確保するため、溶接装置をよく理解し訓練された人、または有資格者が行なってください。
- この溶接装置の操作は、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り扱いが出来る知識と技能がある人が行なってください。
- 安全教育については、溶接学会・溶接協会及び関連の学会・協会の本部や支部主催の各種講習会、溶接技術者・溶接技術士の資格試験などをご活用ください。
- お読みになった後は、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、電話番号等はこの取扱説明書の巻末に記載してあります。
- 本書を紛失または損傷した時は、すみやかに弊社販売店へ発注してください。
- 当製品を譲渡される時は、次の所有者に本書を必ず添付して譲渡してください。

図記号	タイトル	意味
	一般	特定しない一般的な注意、警告、危険の通告
	指を挟まれないように注意	挿入口など指が挟まれることによって起こる傷害の可能性を注意する通告
	感電注意	特定の条件において感電の可能性を注意する通告
	必ずアース線を接続せよ	安全アース端子付きの機器の場合、使用者に必ずアース線を接続するように指示する表示
	電源プラグをコンセントから抜け	故障時や落雷の可能性がある場合、使用者に電源プラグをコンセントから抜くよう指示する表示
	破裂注意	特定の条件において破裂の可能性を注意する通告
	一般	特定しない一般的な禁止の通告
	高温注意	特定の条件において高温による傷害の可能性を注意する通告
	発火注意	特定の条件において発火の可能性を注意する通告
	磁気注意	磁気を帯びているため、磁場、磁界、磁波を発生している種の注意を通告
	遮光メガネ着用	溶接アークを目視する場合、必ず遮光メガネを着用するように指示する表示
	防塵、防毒マスク着用	粉塵、煙、ガスの発生する作業時にはマスクを着用するように指示する表示
	吊り禁止	台車の吊り下げを禁止する通告 落下の危険防止





# 目次

1. 安全インフォメーション	1
2. 安全に関して守っていただきたい事項	2
3. 安全ラベルの貼付位置	8
4. 特長と仕様	9
4.1 特長	9
4.2 構成	9
4.3 仕様	10
5. 操作方法	11
5.1 各部の名称	12
5.1.1 溶接台車本体	12
5.1.2 操作盤	18
5.2 溶接準備と溶接手順	20
5.3 接続系統図	21
5.4 適用溶接機と信号アダプター	21
5.5 使用上の注意	22
6. メンテナンスについて	22
6.1 保守点検	23
6.1.1 毎日の点検	23
6.1.2 毎月の点検	23
6.2 推奨予備品	23
6.3 故障と対策	23
6.4 保証について	25
7. 電気関係	26
7.1 電気回路図	26
7.2 基板外観図	27
8. WEL-HANDY COMPACT 外観図	28
9. パーツリスト	29
9.1 本体および内部パーツ	29
9.2 ホルダー関係	31
9.3 アーム関係	33
9.4 電気パーツ①	35
9.5 電気パーツ②	37
10. オプションについて	38
10.1 信号ケーブル用アダプター	38
10.2 専用トーチについて	38
10.2.1 形式	38
10.2.2 送給装置接続部について	38
10.2.3 市販トーチのご使用について	39
11. 点検およびサービス体制	40

## 1 安全インフォメーション

多くの事故は、基本的な安全規則を守らない運転・点検・整備が原因で発生しています。機械の運転・点検・整備の前に必ず本書および機械に書いてある安全のための予防処置や注意事項をよく読み、理解し、確実に習得してください。

- ご使用前に、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。
- 一時側の動力源の工事、設置場所の選定、高圧ガスの保管および配管、溶接後の製造物の保管、および廃棄物の処理などは、法と貴社社内基準に従ってご実施ください。
- 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。
- 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予想されます。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おります。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	用語の定義
	<b>危険</b>	取扱いを誤った場合、死亡または重傷を受ける危険が切迫して生じることが想定される場合。
	<b>警告</b>	取扱いを誤った場合、死亡または重傷を受ける可能性が想定される場合。
	<b>注意</b>	取扱いを誤った場合、傷害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。また、危険な習慣的行為に対して注意するときにも使用しています。
		機械運転者や整備作業者に対して、機械や周辺機器の破損事故に結びつく箇所の注意事項を指示する標識です。

上に述べる重傷とは失明、けが、やけど(高温・中温)、感電、骨折、中毒などで、後遺症が出るのものおよび治療に入院や長期の通院を要するものをいう。また、傷害とは治療に入院や長期の通院を要しないけが、やけど、感電などを言い。物的損害とは、財産の破損および機器の損傷に係わる拡大損害を言う。



## 2 安全に関して守っていただきたい事項





### 警告



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。



- この溶接装置は安全性に十分に考慮して設計・製作されておりますが、ご使用にあたっては、この取扱説明書の警告や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。
- 溶接装置や溶接作業所の周囲には、不用意に人が立ち入らないようにしてください。
- 溶接装置は周囲に磁場を発生します。この磁場はある種のセンサーや時計などの動作に悪影響を及ぼします。同じ理由で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装置や溶接作業場所の周囲に近づかないでください。
- この溶接装置の据付け・保守点検・修理は、安全を確保するため、溶接機をよく理解した人または有資格者が行ってください。
- この溶接装置の操作は、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。
- この溶接装置を取扱説明書に記載されたアーク溶接以外の用途に使用しないでください。
- 改造は行わないでください。
- 機械を操作する前に、周囲の安全と事故を招く恐れのないことを確認してください。
- 機械を持ち運ぶときは、必ず取手を持って移動してください。
- 溶接中や直後の本機は高温のため、皮手袋をして使用してください。また、溶接した面は冷めるまでさわらないでください。



 <b>警告</b>	<p>感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。</p>
	<p>*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。入力側電源が投入されていれば、溶接装置の入力回路および溶接装置内部は帯電しています。なお、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。溶接電源の出力が出ている状態では、電極と母材およびこれらと接触している金属部分は帯電しています。</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 帯電部には絶対に触れないでください。</li> <li>● 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は、電気工事士の有資格者が法規（電気設備技術基準）で定められた接地工事を実施してください。</li> <li>● 据付けや保守点検は、必ず配電盤の開閉器によりすべての入力側電源を切ってから行ってください。コンデンサは入力電源を切ってもすぐには放電しませんので、充電電圧が無いことを確認してから保守点検作業を行ってください。</li> <li>● 保守点検は定期的に行い、損傷した部分は修理又は交換してから使用してください。</li> <li>● 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。</li> <li>● ケーブルの接続部は確実に締め付け、絶縁してください。</li> <li>● 母材側溶接ケーブルは、できるだけ溶接する母材の近くにしっかりと接続してください</li> <li>● 溶接装置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。</li> <li>● 入力端子や出力端子を覆っているカバーは、必ず取り付けてから使用してください。</li> <li>● 破れたり濡れた手袋を使用しないでください。</li> <li>● 高所で作業するときは命綱を使用してください。</li> <li>● 使用してないときはすべての装置の電源スイッチおよび入力側電源を切ってください。</li> <li>● 濡れた衣服で使用しないでください。</li> <li>● 溶接時は濡れた床面に立ったり、触れたりしないでください。</li> <li>● 雨天のときは屋外で使用しないでください。</li> <li>● 使用後屋外へ放置しないでください。</li> <li>● 入力電源側は必ずヒューズやブレーカーを設備してください。</li> <li>● 使用前に本機の入力電源電圧を確認してください。 入力電源電圧は定格の±10%の範囲で使用が可能です。範囲外の電圧での使用はできません。</li> <li>● 別売りの電源ケーブル本体プラグはネジ止め式になっています。必ず締めて使用してください。</li> <li>● 本機の電源ケーブルは 3P アース付電源プラグを使用して接地してください。</li> <li>● つぎのときは、作業を中止し電源を切り、電気の専門知識のある技術者に整備を依頼してください。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・コードの破損または擦り切れ</li> <li>・取扱説明書に従っても機械作動が異常</li> <li>・整備が必要な機械性能の異常</li> <li>・機械の水漏れや液体被害</li> <li>・機械の破損</li> </ul> </li> <li>● 保守点検・整備は必ず専門知識のある技術者に依頼してください。</li> <li>● 電源ケーブルの本体プラグを本体に接続する時は、本体のレセプタクル、電源ケーブルの本体プラグに異物が付着していないか確認の上接続して下さい。異物によりショートしたり、電源プラグや本体プラグを溶損する可能性があります。</li> </ul>	






 <b>注意</b>	<p>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に保護具などを使用してください。</p>
	<p>*アーク光は有害な紫外線や赤外線を含み、目の炎症や火傷の原因になります。</p> <p>*飛散するスパッタやスラグは目を傷めたり、やけどの原因になります。</p> <p>*騒音は聴覚に異常をきたすことがあります。</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 溶接作業や溶接の監視を行う場合には、十分な遮光度を有する遮光保護具(眼鏡)または溶接用保護面を使用してください。</li> <li>● 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。</li> <li>● 溶接作業場所での周囲に保護幕を設置し、アーク光が他の人の目に入らないようにしてください。</li> <li>● 溶接用皮製保護手袋、長袖の服、脚カバー、皮前かけ、ヘルメット、安全靴などの保護具を使用してください。</li> <li>● 騒音レベルが高い場合には、防音保護具を使用してください。</li> </ul>	

 <b>注意</b>	<p>溶接で発生するヒュームやガスから、あなたや他の人を守るため保護具などを使用してください。</p>
	<p>*溶接を行うとヒュームやガスが発生します。これらのヒュームやガスを吸引すると健康を害する原因になります。</p> <p>*狭い場所での溶接作業は空気の不足を生じ、窒息する危険性があります。</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● ガス中毒や窒息防止のため、法規(労働安全衛生法、粉塵傷害防止規則)で定められた局所廃棄設備を使用するか、または有効な呼吸用保護具を使用してください。</li> <li>● 狭い場所での溶接では必ず十分な換気をするか、呼吸用保護具を着用するとともに、訓練された監視員に監視させてください。</li> <li>● 脱脂・洗浄・噴霧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。これらの作業の近くでは溶接作業をしないでください。</li> <li>● 亜鉛メッキなどの被覆鋼板を溶接すると、有害なヒュームが発生します。被覆剤を除去してから溶接するか呼吸用保護具を着用して作業してください。</li> </ul>	

 <b>注意</b>	<p>ガスポンベの転倒や破裂を防ぐために、必ずつぎのことをお守りください。</p>
	<p>*ガスポンベが転倒すると人身事故につながる恐れがあります。</p> <p>*ガスポンベには高圧ガスが封入されていますので、取扱いを誤ると破裂や高圧ガスの噴出が起こり、人身事故につながる恐れがあります。</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● ガスポンベの取扱いに関しては、法規(高圧ガス保安法)に従ってください。</li> <li>● ガスポンベを高温にさらさないでください。</li> <li>● ガスポンベの転倒を避けるため、専用のガスポンベ立てに固定してください。</li> <li>● ガスポンベに絶対にアークを発生させないでください。また、ガスポンベに溶接トーチを掛けたり、電極がガスポンベに触れないようにしてください。</li> <li>● ガスポンベのバルブを開けるときは、吐出口に顔を近づけないようにしてください。</li> <li>● ガスポ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。</li> <li>● ガス流量調整器は溶接器メーカーの製品または推奨品をご使用ください。</li> <li>● ご使用前に必ず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。</li> <li>● ガス漏れや破損しているポンベは絶対に使用しないでください。</li> <li>● ガスポンベは指定された用途だけに使用してください。</li> <li>● ガスポンベのバルブには油やグリースを付着させないでください。</li> <li>● ガスポンベのバルブが固くて開かないときは、納入業者に連絡してください。</li> </ul>	

 <b>注意</b>	<p>回転部など動きのある物によるけがを防ぐため、必ずつぎのことをお守りください。</p>
	<p>*溶接電源の冷却ファンやワイヤ送給装置の送給ローラなどの回転部や、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。</p> <p>*ワイヤインテング時に溶接トーチの先端に顔を近づけると、ワイヤが顔や目にささり、けがをすることがあります。</p> <p>*スプールワイヤがばらけた勢いで、けがをすることがあります。</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 溶接装置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。</li> <li>● 保守点検・修理等でケースを外す時は、溶接装置をよく理解し訓練された人または有資格者が行い、溶接装置の周囲に囲いをする等、不用意に人が近づかないようにしてください。</li> <li>● 回転中の冷却ファンや送給装置のローラに手、指、髪の毛、衣類などを近づけないでください。</li> <li>● ワイヤインテング時に溶接トーチの先端に顔を近づけないでください。</li> <li>● スプールワイヤの保管や移動中、またはワイヤ送給装置への取り付け時はワイヤの先端をスプールのワイヤ止めに確実に止めてください。</li> <li>● スプールワイヤをワイヤ送給装置のワイヤガイドに挿入する場合は、ワイヤがばらけないようにワイヤを手で確実に保持してください。</li> </ul>	

 <b>注意</b>	<p>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。</p>
 	<p>*スパッタや溶接直後の熱い母材は火災の原因となります。</p> <p>*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。</p> <p>*ガソリン等の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。</p> <p>*密封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。</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 飛散するスパッタが可燃物に当たるような場所では溶接しないでください。</li> <li>● 可燃性ガスが近くにあるところでは、溶接しないでください。</li> <li>● 溶接直後の熱い母材を可燃物に近づけないでください。</li> <li>● 天井・床・壁などの溶接では隠れた側で発火することがあるので、隠れた側の可燃物を取り除いてください。</li> <li>● ケーブルの接続部は確実に締めつけ、また母材側溶接ケーブルはできるだけ溶接する母材の近くに確実に接続してください。</li> <li>● 内部にガスが入ったガスを溶接しないでください。</li> <li>● 密閉されたタンクやパイプを溶接しないでください。</li> <li>● 溶接作業場の近くに消火器を配し、万一の場合に備えてください。</li> <li>● 可燃物が入っている容器は溶接しないでください。</li> <li>●ライターやマッチ等の可燃物は身に付けしないでください。</li> </ul>	

## 関連法規・資格・関連規格

### 1. 据付け

\*接地工事:電気工事士の有資格者

*電気設備技術基準	第 18 条	接地工事の種類
	第 41 条	地絡遮断装置等の施設

*労働安全衛生規則	第 325 条	強烈な光線を発散する場所
	第 333 条	漏電による感電の防止
	第 593 条	呼吸用保護具等

*粉塵傷害防止規則	第 1 条	事業者の責務
	第 2 条	定義等(別表第 1 の 20)

### 2. 操作

\*労働安全衛生規則に基づいた教育の受講者

\*JIS/WES の有資格者

(半自動溶接技術検定:検定・認定機関(社)日本溶接協会)

*労働安全衛生規則	第 36 条第 3 号(特別教育を必要とする業務)
	安全衛生特別教育規定第 4 条

### 3. 保護具等の JIS 規格

JIS Z 3950 溶接ヒューム濃度の測定方法

JIS Z 8731 騒音レベルの測定方法

JIS Z 8735 振動レベルの測定方法

JIS Z 8812 有害紫外線の測定方法

JIS Z 8813 浮遊粉塵濃度の測定方法通則

JIS Z 8113 溶接用かわ製保護手袋

JIS Z 8141 遮光保護具

JIS Z 8142 溶接用保護用

JIS Z 8148 産業用ゴーグル形保護めがね

JIS Z 8151 防塵マスク

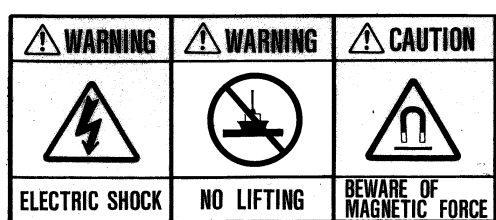
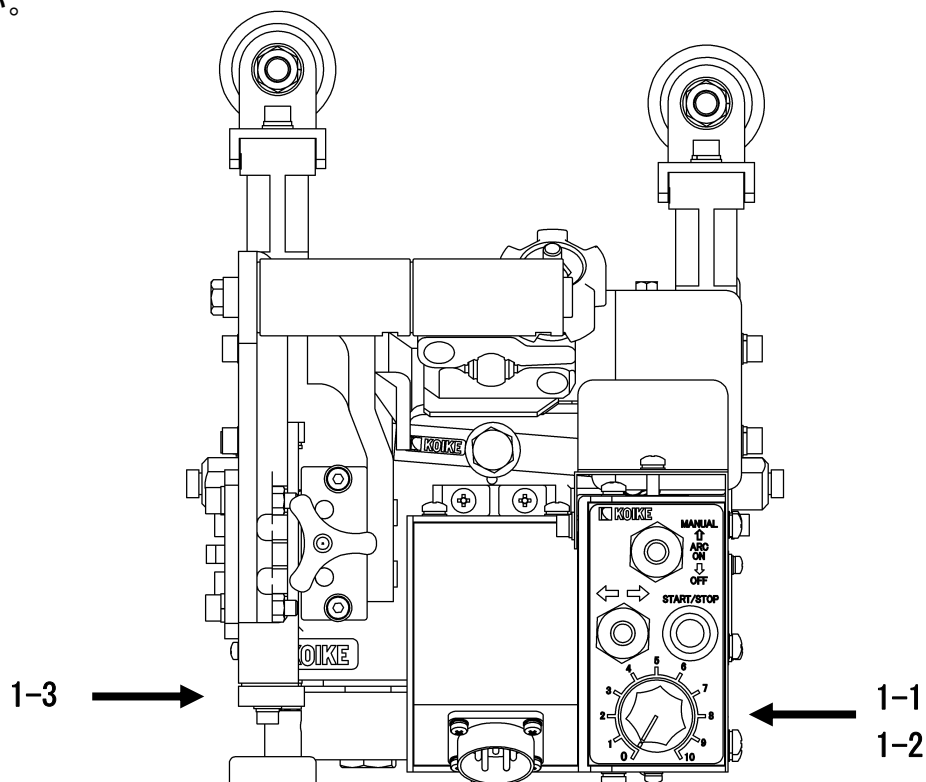
JIS Z 8160 微粒子状物質粉塵マスク

JIS Z 8161 防音保護具

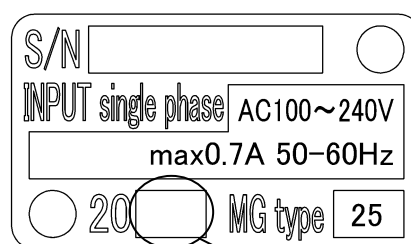
### 3 安全ラベルの貼付位置

機械には、安全ラベルや正しい操作のためのラベルが貼りつけてあります。

- ・機械を使用するときは、ラベルをよく読み、その指示に従ってください。
- ・ラベルは絶対にはがさないでください。常に読める状態にし、汚さぬように管理してください。



1-1



製造年

1-2



1-3

## 4 特長と仕様

### 4.1 特長

本機「WEL-HANDY COMPACT」は、溶接熟練者でなくても、簡単な操作で水平すみ肉溶接での溶接を可能とすることができるように開発したものです。

主な特長は以下のとおりです。

1. 小型、軽量で可搬性に富みます。
2. 強力マグネットの採用により、做いの信頼性と牽引力を飛躍的に向上しました。
3. 做いの信頼性向上と自動停止機能により多台持ちが可能となります。
4. 方向切換スイッチを搭載し、左右、両方に走行できます。
5. ワンタッチで工具レスでのローラーアームの出し入れを変更できます。
6. ガイドローラの高さを広範囲で変更できます。



以上の特長により、本機は「溶接能率」、「脱技能」などの点での効果発揮が期待されます。


### 4.2 構成



- |               |     |
|---------------|-----|
| 1. 本体         | 1台  |
| 2. 付属品        |     |
| 六角レンチ (M5・M4) | 各1本 |
| 六角ボルト M6×60   | 1本  |
| 取扱説明書、保証書     | 各1部 |




## 5 操作方法

 <b>警告</b>	<p>感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 点検、分解、修理の場合は、電源プラグをコンセントからはずして、制御電源を切ってから行ってください。もし、通電状態で点検をする必要がある場合は、漏電、感電の防止の為、電気取扱いに十分に知識や技能を持っている専門技術者が行ってください。</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 溶接装置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。</li> <li>● 別売りの電源ケーブルは 3P アース付電源プラグになっています。</li> <li>● 電源プラグへの電源入力は、入力電圧の±10%以内でご使用ください。(入力電圧 AC100V～AC240V でご使用ください。) 操作盤内プリント基板が破壊して、漏電する危険性があります。</li> <li>● 電源ケーブルおよびトーチケーブルの被覆に傷をつけたり、高熱に曝さないようにしてください。被覆の絶縁が破れ漏電する可能性があります。</li> <li>● 過熱による絶縁破壊の防止のため、トーチの定格電流および使用率以下で溶接をしてください。</li> <li>● 電源ケーブルおよびトーチケーブルを引っ張らないようにしてください。ホールド部やコネクタ部が損傷を受け、絶縁が破壊されます。</li> <li>● 台車本体を放り投げたり、落下させないでください。壊れて絶縁破壊を引き起こす可能性があります。</li> <li>● 電源ケーブルの本体プラグを本体に接続する時は、本体のレセプタクル、電源ケーブルの本体プラグに異物が付着していないか確認の上接続してください。異物によりショートしたり、電源プラグや本体プラグを溶損する可能性があります。</li> </ul>	

 <b>警告</b>	<p>火傷を避けるため、必ずつぎのことをお守りください。</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 溶接中および直後には、トーチノズル、チップ、オリフィス、絶縁筒、台車本体の表面温度が高くなっているので、直接さわらないでください。</li> </ul>	

 <b>警告</b>	<p>落下を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 台車の把手、取手部分で吊り上げないでください。吊り上げた状態で、台車に衝撃が加わった場合や把手、取手の取り付けネジが緩んでいた場合には落下する危険性があります。</li> </ul>

 <b>注意</b>	<p>溶接電源のスイッチを自己保持無(あるいはクレータ処理無)にセットしてください。</p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 本機と組み合わせず溶接電源において、自己保持有(あるいは、クレータ処理有)にセットしますと、溶接停止時に溶接アークが切れなくなり危険です。</li> </ul>	



## 5.1 各部の名称

### 5.1.1 溶接台車本体

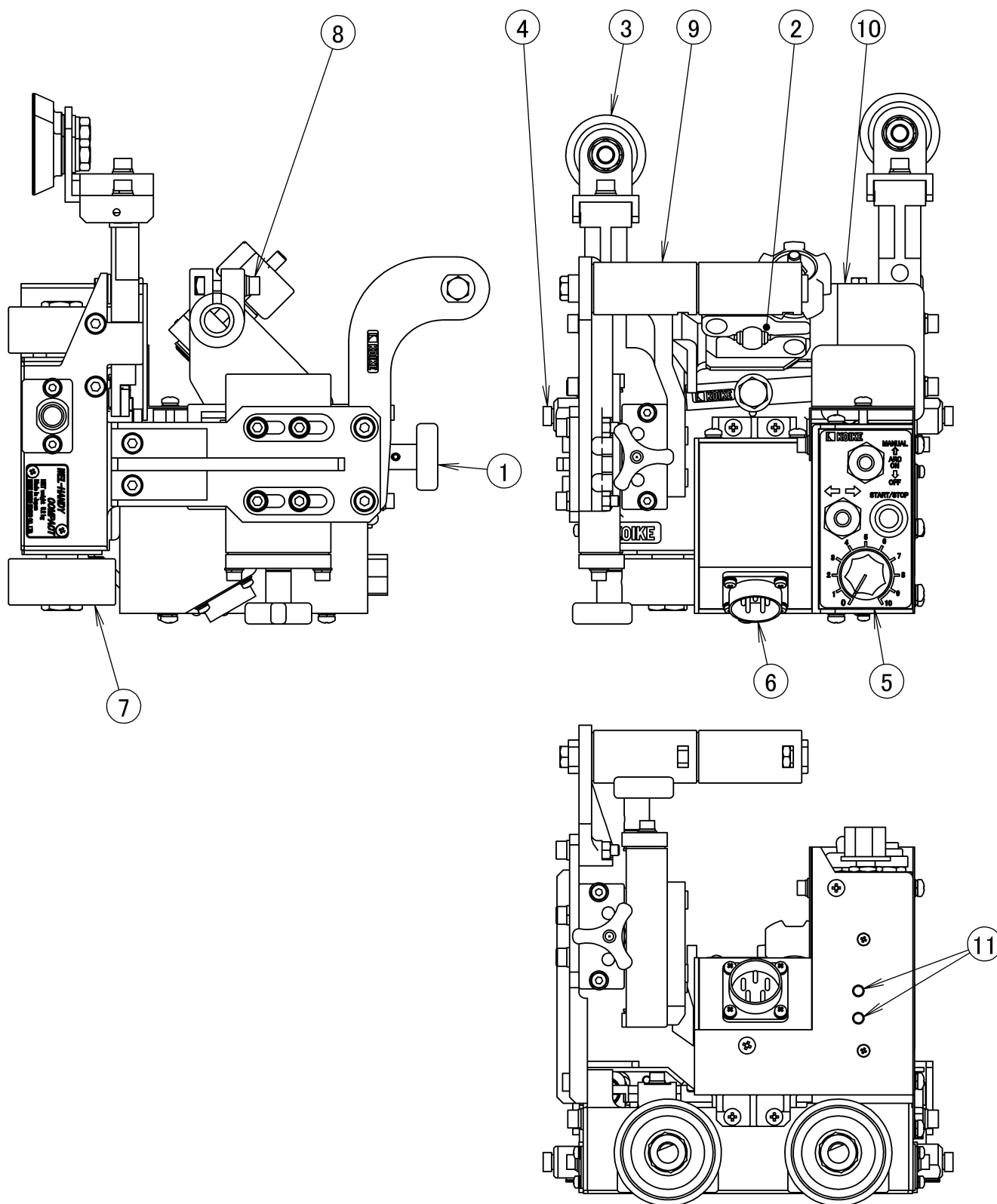




図 1. 各部の名称



## ① 前後、上下調整スライドユニット

アーク点の位置調整をします。

## ② トーチホルダー

専用溶接トーチの取り付け部(ベーク材部分)をここに、はめて固定します。

 <b>警告</b>	トーチを取り付ける場合は、トーチの絶縁されている部分で固定してください。
	●絶縁されている部分以外で固定されると、漏電や感電の危険性があります。

 <b>警告</b>	トーチホルダ受け固定ネジを強く締め付けすぎないでください。
	●トーチホルダ受け固定ネジの締め付けトルクは、 3N・m(0.294kgf・m)で締め付けてください。 上記を超えてネジを締めると破損する恐れがあります。

3N・m(0.294kgf・m)で  
締め付けてください。

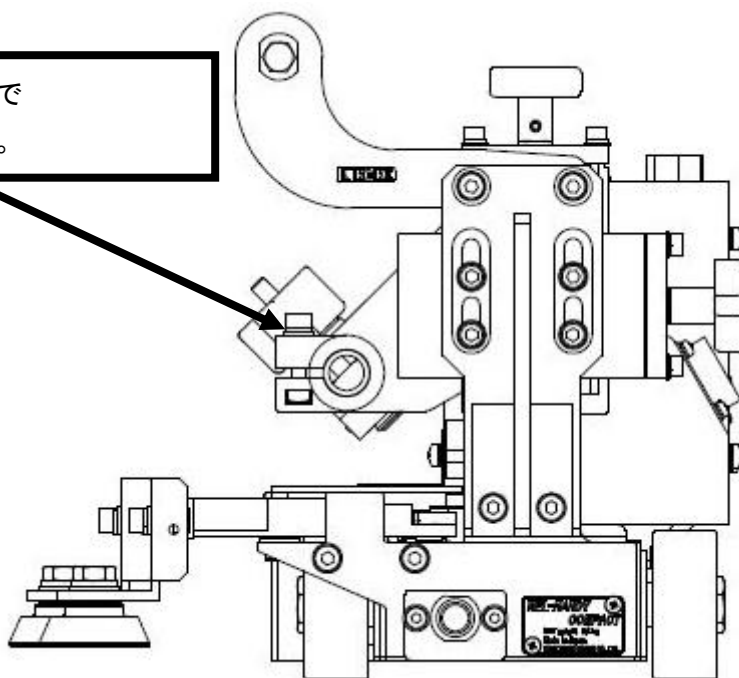


図 2. トーチホルダ受け固定ネジ

### ③ カイドローラとアーム

立板に押し当てて溶接線倣いをします。

ガイドローラーアームの出入りは必ず図 3 のように取り付けてください。

手動でのワンタッチでの切替が出来ます。○印が見えているアームを押し込むと切替が出来ます。

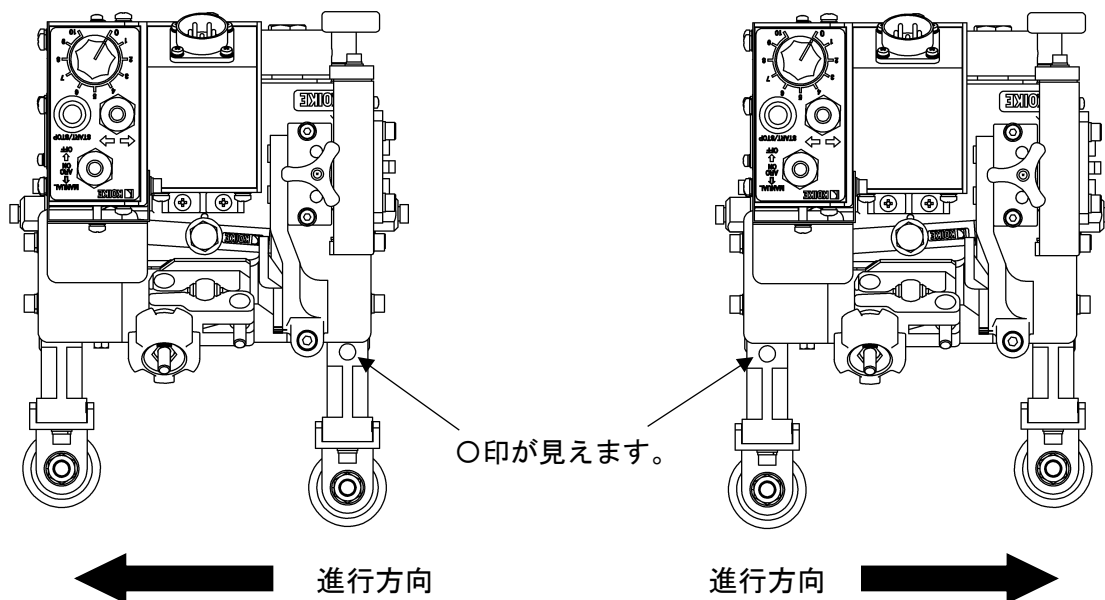


図 3. ガイドローラーアームの出入り

取付方法を変更することにより、ガイドローラーの高さ調整が出来ます。

高さは走行面から 5~19mm、90~105mm の範囲で調整することが出来ます。

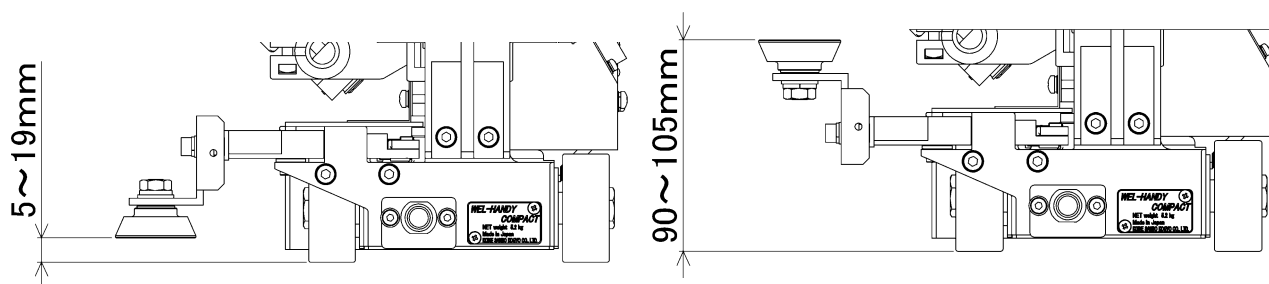



図 4. ガイドローラー高さ

## ④ リミットスイッチ

台車両側面に位置し、スイッチが押されると台車が停止します。

 <b>注意</b>	リミットスイッチに衝撃を加えないでください。
<p>●この部分に衝撃を加えますと、リミットスイッチが破損するおそれがあります。もし破損した場合、自動停止機能が効かず、アークおよび台車走行が停止しません。</p>	



## ⑤ 操作盤

詳細は次項を参照ください。

## ⑥ レセプタクル

別売りの電源ケーブルのプラグをこのレセプタクルに接続してください。

電源ケーブルは、この操作盤とワイヤフィードおよび電源供給口に接続されます。

 <b>警告</b>	必ずアース接続してください。
	<p>●台車部等で漏電した場合に、感電の危険性を防止します。</p>

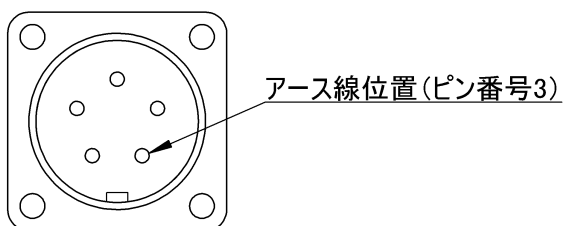


図 5. レセプタクルアースピン位置

## ⑦ 駆動ローラ

走行用のゴム車輪になります。

## ⑧ トーチ角度調整ボルト

トーチの角度を固定するボルトです。

ボルトを緩めて、トーチを振ると 35° ~55° の範囲で設定できます。

## ⑨ 取手

台車運搬の取手です。取手は2つの部品を連結して取り付けしております。1つの部品のみ取り付けることで、取手部分を短くすることができます。

取手を短くする場合は付属の六角ボルトを使用してください。

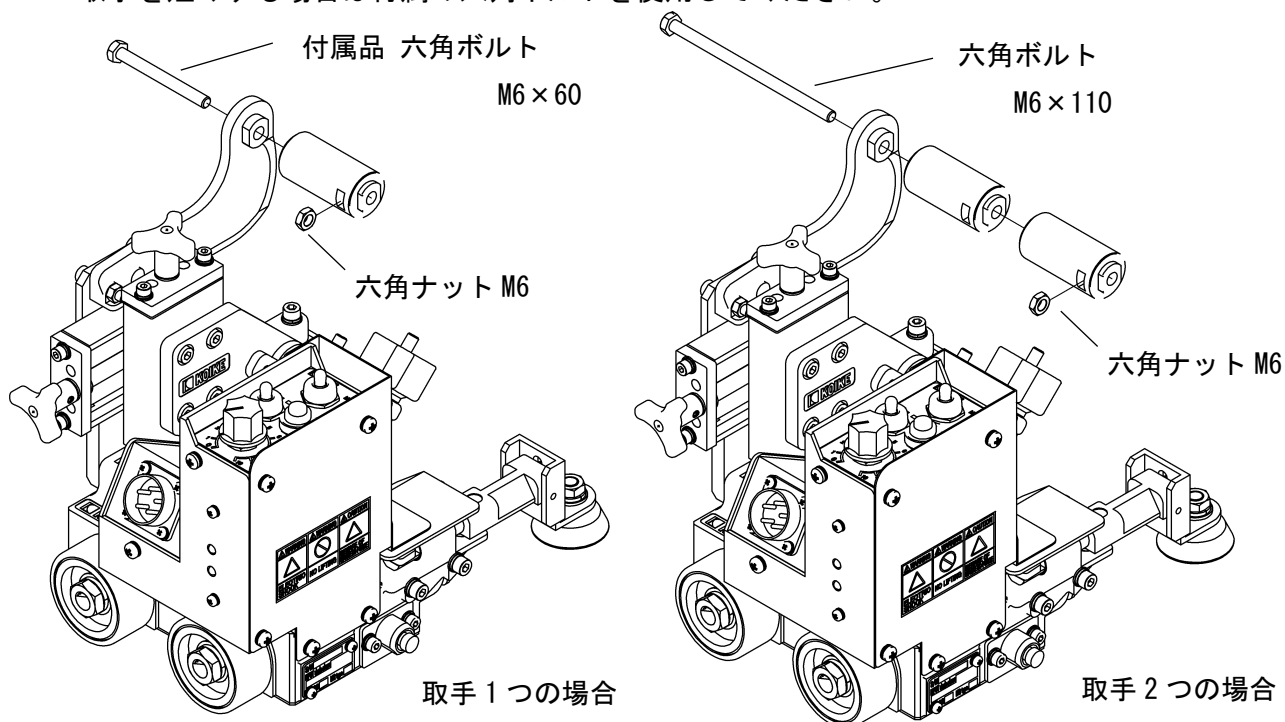








図 6. 取手取付方法

 <b>警告</b>	<b>取手の締め付けは確実に行ってください。</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●取手の締め付けトルクは 5.2N・m(0.53kgf・m) で確実に行ってください。締め付け力が弱いと台車に衝撃が加わった場合や取手の取り付けネジが緩んでいた場合には取手が外れ、落下する危険性があります。</li> </ul>
 <b>警告</b>	<b>必ず取手のグリップ部分を手で持って運搬してください。</b> <b>取手のグリップ部分をクレーンなどで吊り上げないでください。</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●吊り上げた状態で、台車に衝撃が加わった場合や取手の取り付けネジが緩んでいた場合には取手が外れ、落下する危険性があります。</li> </ul>

 <b>警告</b>	取手は注意してご使用ください。(落下に注意ください。)
	●取手は2個から1個へ長さを変更することが可能ですが、1個の場合持つ部分が短くなるため、持ちづらくなります。 1個でご使用の場合は十分に状態を理解した上でご使用下さい。

取手は機体を持ち上げて可搬する目的で取り付けられています。

必要以上に力を加えたり、寄り掛かったり、本来の使い方以外の使い方をしないでください。

## ⑩ 防熱板

駆動ローラーや機体を熱やスパッタから守る為の防熱板になります。

## ⑪ 動作表示 LED

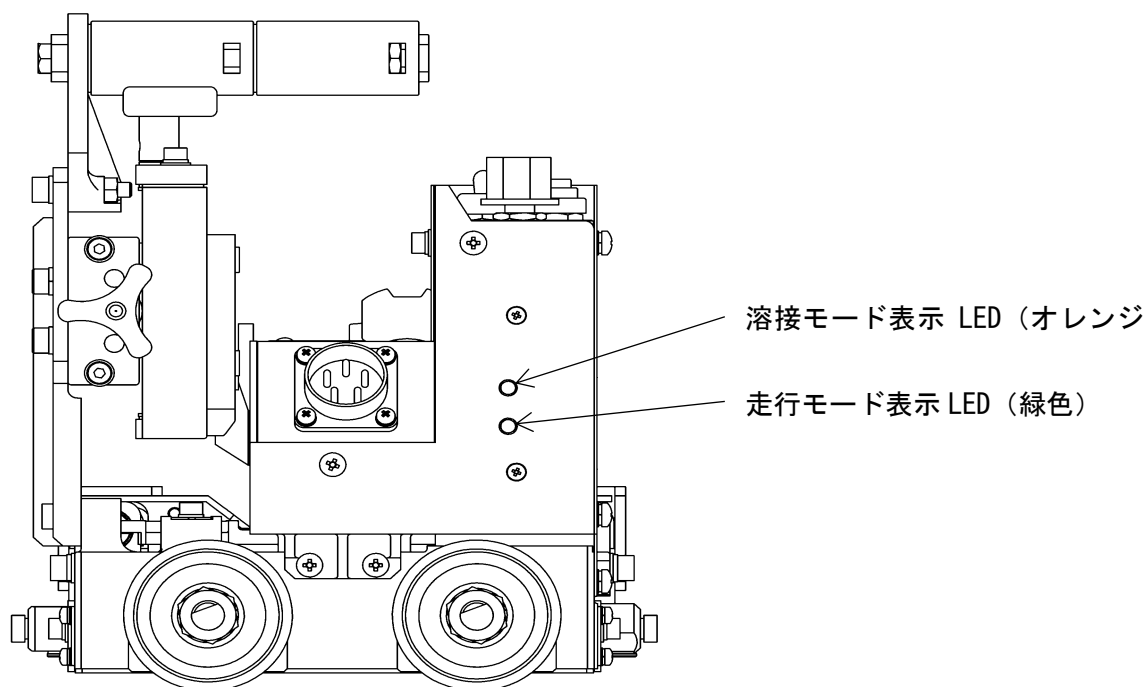


図 7. 動作表示 LED 位置

台車の状態によって点灯、消灯が変化します。

### ・溶接モード表示 LED (オレンジ色)

後述のアークモード切替スイッチが ARC ON モードになっている場合、台車停止時は点灯します。台車走行時は点滅します。

アークモード切替スイッチが ARC OFF モードになっている場合、消灯します。台車走行時も消灯します。



### ・走行モード表示 LED (緑色)

電源投入後、点灯します。

台車停止中に後述の走行方向切替スイッチが左走行を選択している場合を点灯し続け、右走行を選択している場合はゆっくり点滅します。

台車走行時は点滅します。走行速度が速くなるにつれて、点滅する間隔が短くなります。

## 5.1.2 操作盤

 <b>警告</b>	<p>感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 点検、分解、修理の場合は、電源プラグをコンセントからはずして、制御電源を切ってから行ってください。もし、通電状態で点検をする必要がある場合は、漏電、感電の防止の為、電気取扱いに十分に知識や技能を持っている専門技術者が行ってください。</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 溶接装置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。</li> <li>● 別売りの電源ケーブルは 3P アース付電源プラグになっています。</li> <li>● 電源プラグへの電源入力は、入力電圧の±10%以内でご使用ください。(入力電圧 AC100V ~ AC240V でご使用ください。)</li> </ul> <p>操作盤内プリント基板が破壊して、漏電する危険性があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 電源ケーブルおよびトーチケーブルの被覆に傷をつけたり、高熱に曝さないようにしてください。被覆の絶縁が破れ漏電する可能性があります。</li> <li>● 電源ケーブルおよびトーチケーブルを引っ張らないようにしてください。ホールド部やコネクター部が損傷を受け、絶縁が破壊されます。</li> <li>● 本体プラグの取り外し、取付け時は、必ず電源を切ってから行ってください。</li> <li>● 本体プラグを外した時は必ず、レセプタクルにゴムキャップを取り付け、ゴミ、粉塵等が入らない様にしてください。</li> <li>● レセプタクルにゴミ、粉塵等の異物が入っている場合は必ず取り除いてから、電源ケーブルの本体プラグを接続してください。</li> </ul>	

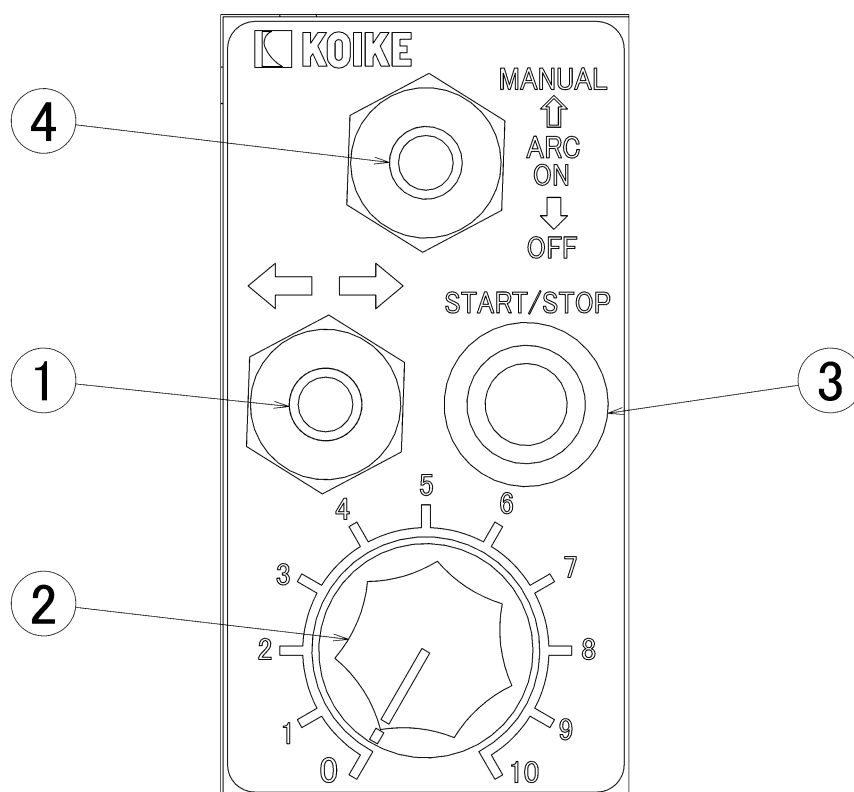


図 8. 操作盤

**① 走行方向切替スイッチ**

台車の走行方向を選択することができます。

**② 走行速度調整ツマミ**

速度を上げたいときは時計方向へ、下げたいときは反時計方向へ回してください。

**③ START/STOP ボタン**

溶接開始と停止スイッチです。

台車が停止した状態で START/STOP ボタンを押すと、トーチスイッチ信号が出力されると同時に台車が走行します。

台車走行中に START/STOP ボタンを押すと、トーチスイッチ信号が止まると同時に台車が停止します。

**④ アークモード切替スイッチ**

3 点切り替えスイッチで以下の 3 モードの切り替えが出来ます。台車走行中でもモードは切り替わります。

MANUAL：ワイヤインテング及びアークテストにご使用ください。スイッチを MANUAL に倒している間のみワイヤが出ます。

※トーチ先端が被溶接材に接している場合、アークが発生しますのでご注意ください。

ARC ON：通常の溶接作業にはこの位置でご使用ください。

START/STOP ボタンを押しますと、溶接開始後自動的に台車が走行します。



台車走行中に ARC ON にした場合、台車が走行し続けてアーク信号が出力します。

ARC OFF：この位置にて START/STOP ボタンを押すと、溶接動作なしで台車だけの走行が出来ます。台車走行中に ARC OFF にした場合、台車は走行し続けてアーク信号の出力が停止します。




## 5.2 溶接準備と溶接手順

図 9 の接続系統図と 5.1 項の各部の名称を参考にしながら以下の順に実施してください。


 <b>警告</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>● 制御電源および溶接電源を切った状態で、下記(1)から(4)を行ってください。</li> <li>● 本体プラグを外した時は必ず、レセプタクルにゴムキャップを取り付け、ゴミ、粉塵等が入らない様にしてください。</li> <li>● レセプタクルにゴミ、粉塵等の異物が入っている場合は必ず取り除いてから、電源ケーブルの電源プラグを接続してください。</li> </ul>

- (1) ゴムキャップを取り外して、操作盤のレセプタクルに電源ケーブルのプラグを接続します。
- (2) 専用トーチを台車上のトーチホルダーに取り付けます。
- (3) トーチを組合せのワイヤ送給装置に接続します。
- (4) 電源ケーブルの信号プラグをワイヤ送給装置のトーチ用メタコンに、電源プラグを近傍のコンセントにそれぞれ接続します。


(注) 溶接電源との取り合い信号はトーチ信号のみであり、この信号は自己保持形リレーの A 接点出力です。

 <b>注意</b>	溶接電源側では自己保持無し(またはクレータ処理無し)に設定してください。
●もし、自己保持有り(又はクレータ処理有り)にすると停止時にアークが切れません。	

- (5) 溶接電源の電源スイッチを入れてから、ワイヤをトーチへ通しセットします。  
(トーチケーブルは真っすぐにしてワイヤを通してください。)

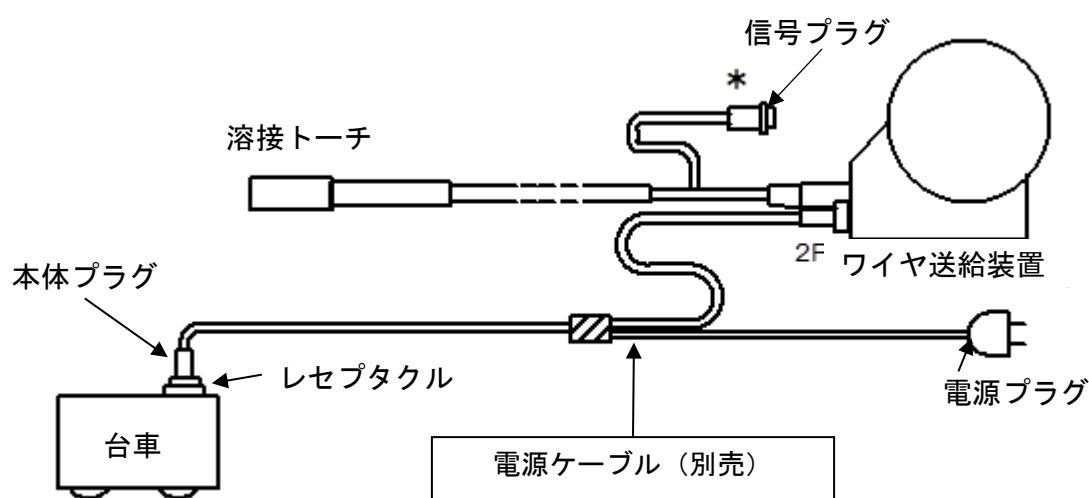
 <b>注意</b>	ワイヤを挿入する時、チップから出てくるワイヤに目を近づけないでください。
●目を損傷する可能性があります。	

- (6) ガイドローラを立板に押し当て台車を溶接位置にセットします。
- (7) 前後、上下調整スライドユニットのハンドルを回し、トーチの位置合わせをします。
- (8) 台車の走行方向を走行方向切替スイッチで選択し、走行速度調整つまみで走行速度をセットします。
- (9) スタート位置を決めます。
- (10) 溶接条件を溶接電源でセットします。
- (11) START/STOP ボタンを押し、溶接を開始します。(同時にアーク発生します。)

	<b>注意</b> 溶接中には、つぎのことに注意してください。
●溶接マスク、溶接面、溶接防具を着けて、アーク光、ヒューム、スパッタから身を守ってください。	

- (12) 必要に応じて溶接条件(電流、電圧、速度等)を微調整します。
- (13) 溶接停止は START/STOP ボタン、又はリミットスイッチのいずれかでを行います。  
(台車の停止と同時にアーク停止します。)

### 5.3 接続系統図



\* トーチの信号ケーブルは、ワイヤ送給装置には接続しないでください。

図 9. 接続系統図

### 5.4 適用溶接機と信号アダプター

本機は市販の半自動(CO<sub>2</sub>.MAG)溶接機(電源および送給装置)と組合せて使用します。溶接機との電気信号の取り合いはトーチ信号のみであり、本機からは自己保持形信号を出力(リレーA 接点)しています。従って、溶接電源側スイッチでは“自己保持無”に設定してください。

信号用ケーブルの信号プラグは、φ25-2P(松下製、ダイヘン製ワイヤ送給装置に接続可能)となっております。他のメーカーとの接続は<オプション>にて取り揃えておりますのでお問い合わせください。

専用トーチは、御使用になるワイヤ送給装置のメーカーをご連絡頂き、ワイヤ送給装置に合わせたトーチを御購入ください。

<ご注意ください。>



接続はワイヤ送給装置部にて、①溶接ケーブル、②ガスホース、③トーチスイッチ用ケーブル等があります。接続金具、コネクターは電源メーカーにより異なりますので注意してください。


## 5.5 使用上の注意

- 1) 使用電圧は必ずお守りください。AC100～240V±10%以外でご使用になりますと故障の原因になります。
- 2) 溶接前に走行面上の残棒、スラグ、スパッタ等をよく清掃してください。(走行時のスリップ防止のため)
- 3) ケーブルが長くなる場合、引っかかりや巻き付き防止のため、治具クレーン等によりケーブル処置をしてください。

## 6 メンテナンスについて

長く故障なく使用していただく為には、日頃の手入れ(6.1項の保守点検を参考)が重要です。また、もしも故障が生じた場合は6.3項の故障と対策を参照してください。

	<b>警告</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>● 点検、分解、修理の場合は、電源プラグをコンセントからはずして、制御電源を切ってから行ってください。もし、通電状態で点検をする必要がある場合は、漏電、感電の防止の為、電気取扱いに十分に知識や技能を持っている専門技術者が行ってください。</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 溶接装置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。</li> <li>● 別売りの電源ケーブルは 3P アース付電源プラグとなっています。</li> <li>● 電源プラグへの電源入力は、入力電圧の±10%以内でご使用ください。(入力電圧 AC100V～AC240V でご使用ください。) 操作盤内プリント基板が破壊して、漏電する危険性があります。</li> <li>● 電源ケーブルおよびトーチケーブルの被覆に傷をつけたり、高熱に曝さないようにしてください。被覆の絶縁が破れ漏電する可能性があります。</li> <li>● 過熱による絶縁破壊の防止のため、トーチの定格電流および使用率以下で溶接をしてください。</li> <li>● 電源ケーブルおよびトーチケーブルを引っ張らないようにしてください。ホールド部やコネクタ一部が損傷を受け、絶縁が破壊されます。</li> <li>● 台車本体を放り投げたり、落下させないでください。壊れて絶縁破壊を引き起こす可能性があります。</li> <li>● 電源ケーブルの本体プラグを本体に接続する時は、本体のレセプタクル、電源ケーブルの本体プラグに異物が付着していないか確認の上接続してください。異物によりショートしたり、コネクタを溶損する可能性があります。</li> </ul>

	<b>警告</b> 駆動ローラの取付、取外しは必ず、スパナを2本使用してください。
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 駆動ローラを外す時、取付る時は、対面するローラの固定用六角ナットを固定して、外す側、取付る側の六角ナットを緩めてください。 駆動関係の部品を破損する場合があります。</li> </ul>

## 6.1 保守点検

### 6.1.1 毎日の点検

- (1) ノズルの清掃とチップ摩耗のチェック。
- (2) 駆動ローラの清掃(鉄粉等の除去)。
- (3) ガイドローラの回転のスムーズさのチェック(清掃等)。
- (4) 台車に付着しているスパッタ等の清掃。







### 6.1.2 毎月の点検



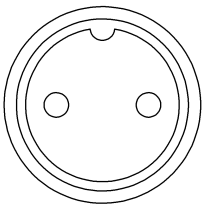
- (1) トーチホルダー、ローラアーム、把手、取手、台車底板等の固定ネジ緩みのチェック。
- (2) ケーブル(トーチ、制御)の捻じれや被膜の破れをチェック。
- (3) リミットスイッチの動作の確認。
- (4) スライドユニットの上下・前後調整ハンドルによるスムーズな移動操作の確認。
- (5) 操作盤上のスイッチ類の緩みや破損はないかチェック、さらにスイッチの動作の確認。
- (6) トーチのコンジットライナーの掃除。
- (7) 操作盤、各スイッチやボリュームの緩みや破損はないか。また、動作の確認。


## 6.2 推奨予備品

- (1) ガイドローラ
- (2) 駆動ローラ
- (3) 各スイッチ
- (4) プリント基板類

## 6.3 故障と対策

故障内容	原因・点検箇所			
(1) 走行中に俵いが外れる	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) ガイドローラが回転していません。</li> <li>2) ケーブルが引っかかって、走行を阻害しています。</li> <li>3) 走行面が平坦でなく、車輪が接触していません。</li> <li>4) 駆動ローラにスパッタが多く付着し、スムーズに回転していない。</li> </ol>			
(2) 電源が入らない	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) コンセントに電源電圧が来ていません。</li> <li>2) ケーブルが断線しています。</li> </ol>			
	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;"> <b>警告</b></td> <td>感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"></td> <td>● 上記 1)、2)の点検は制御電源を入れたままで行うので、漏電感電の防止の為、電気取扱いに十分知識や技能を持っている専門技術者が行ってください。</td> </tr> </table>	 <b>警告</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。	
 <b>警告</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。			
	● 上記 1)、2)の点検は制御電源を入れたままで行うので、漏電感電の防止の為、電気取扱いに十分知識や技能を持っている専門技術者が行ってください。			

故障内容	原因・点検箇所
(3) 台車の走行速度が変わらない	<p>1) 走行速度調整ツマミの不良、断線  *電源を切った状態で、テストにて可変抵抗器と DMDU-C 基板の間の導通を確認してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 導通している場合  テストにて可変抵抗器の端子間の抵抗値が変化しているか確認してください。</li> <li>・ 導通していない場合  電線の断線。交換してください。</li> </ul>
	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <p><b>警告</b></p> <p>感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。</p> </div> </div>
	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 電源を切った状態で、テストにて導通チェックをしてください。</li> <li>● 下記 2)、3) の点検は制御電源を入れたままで行うので、漏電感電の防止の為、電気取扱いに十分知識や技能を持っている専門技術者が行ってください。</li> </ul> </div> </div>
(4) 停止中に START/STOP ボタンを押しても溶接も走行もしない。	<p>1) START/STOP ボタンの不良  2) プリント基板不良  3) リミットスイッチの不良または断線</p>
(5) 停止中に START/STOP ボタンを押すと溶接はするが走行はしない。	<p>1) DMDU-C 基板不良  2) モーターの断線</p>
(6) 停止中に START/STOP ボタンを押すと台車は走行するが溶接はしない。	<p>1) アークモード切替スイッチが ARC OFF に選択されています。  2) 溶接電源の電源スイッチが入っていません。  3) トーチスイッチ用信号ケーブルが溶接電源につながっていません。  4) 弊社の電源ケーブルのトーチスイッチ用 2P マルコネクタ(下図参照)、専用トーチの場合は送給装置側に接続するトーチスイッチ用 2P マルコネクタの 2 ピン間が短絡しているか確認</p> <p>※左記動作中に確認</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 短絡している場合は溶接電源の不良</li> <li>・ 短絡していない場合はケーブルの断線、アークモード切替スイッチの不良、DMDU-C 基板の不良</li> </ul> <div style="text-align: center;">  <p>コネクタ形状参考図</p> </div>
(7) 溶接中に START/STOP ボタンを押しても台車の走行と溶接が停止しない。	<p>1) START/STOP ボタンの不良  2) DMDU-C 基板不良</p>

故障内容	原因・点検箇所
(8) 溶接中に START/STOP ボタンを押すと台車は走行が停止するが、溶接は停止しない。	1) 溶接電源側で“自己保持有”となっています。 * “無”にしてください。 2) DMDU-C 基板のリレー内部のバネがへたばり、磁力の影響で接点が開いていない可能性があります。DMDU-C 基板を交換してください。
(9) 溶接中に START/STOP ボタンを押すと溶接は停止するが、台車の走行は停止しない。	1) DMDU-C 基板の不良。
(10) リミットスイッチを押しても溶接も走行も停止しない。	1) リミットスイッチが完全に押されていません。 2) リミットスイッチの不良 * テスタにて、リミットスイッチの端子1-端子4の導通を確認してください。 正常の場合、リミットスイッチを押した状態では端子間の導通が OFF になります。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  <b>警告</b> 電源を切った状態で、テスタにて端子間の導通をチェックしてください。            ● テスタにて端子間の導通を確認するとき電源を入れたままですと、漏電や感電の危険性があります。         </div>
(11) リミットスイッチを押すと台車の走行は停止するが、溶接は停止しない。	1) 溶接電源側で“自己保持有”となっています。 * “無”にしてください。 2) DMDU-C 基板の不良。
(12) リミットスイッチを押すと溶接は停止するが台車の走行は停止しない。	1) DMDU-C 基板の不良

## 6.4 保証について

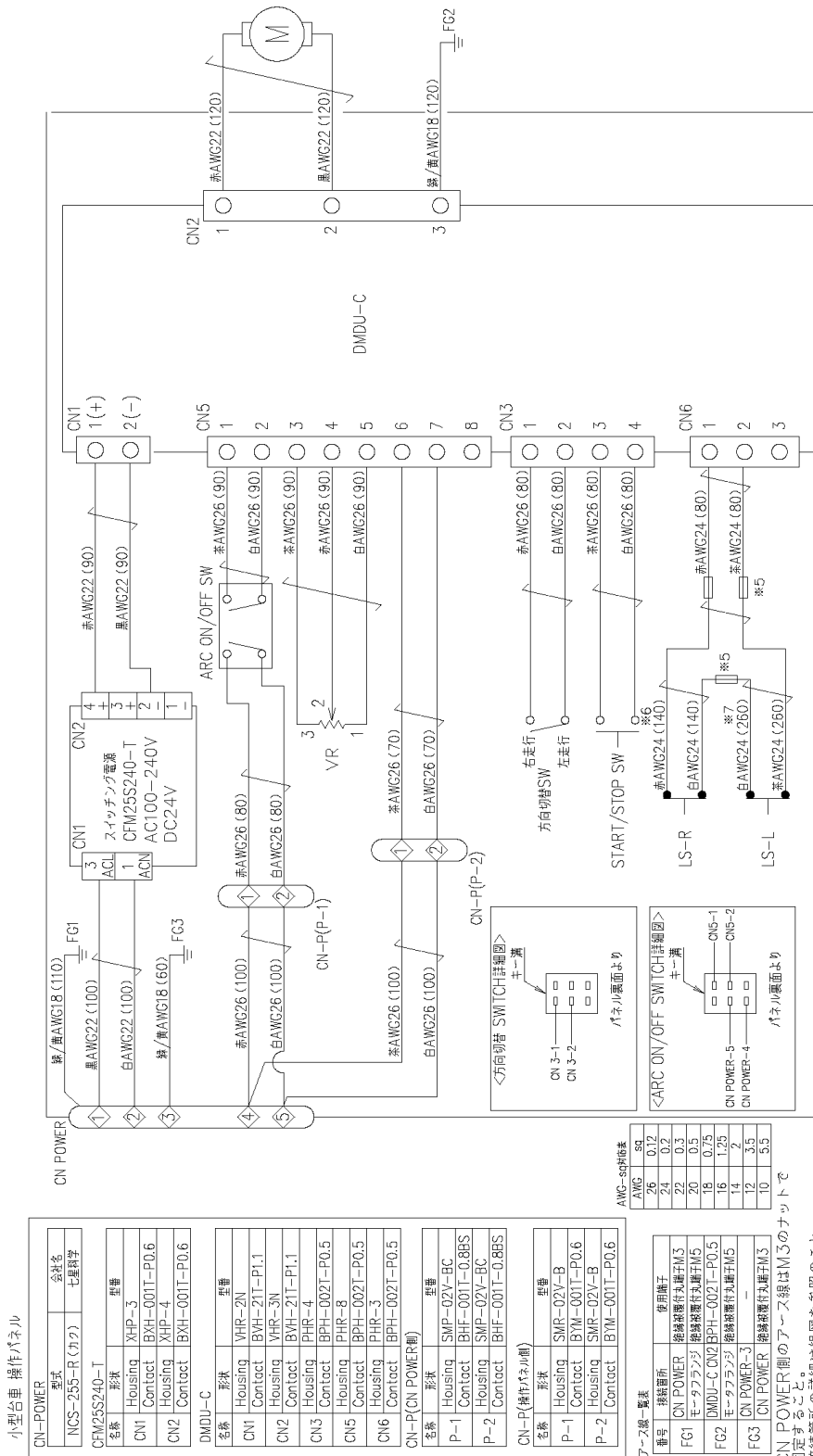
本、取扱説明書にもとづいて「正常なご使用状態」において、「製造上の責任」により発生した故障に限り、納入日より「満1ヵ年間無償修理」致します。

ただし、消耗品類は保証の対象とはなりません。

(本装置の仕様、本書の内容は断りなく変更することがあります。)

## 7 電気関係

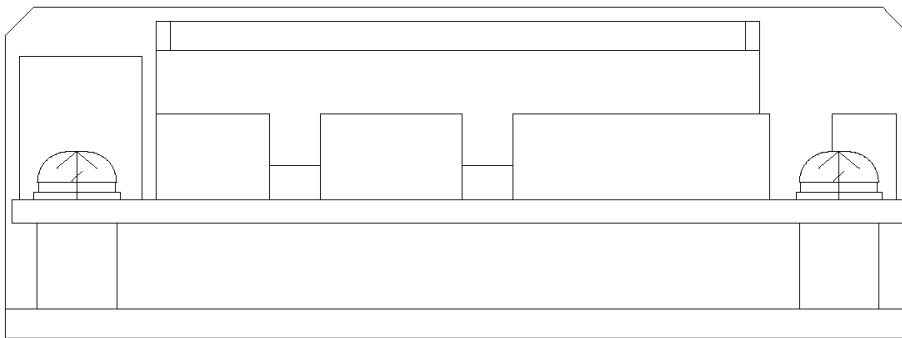
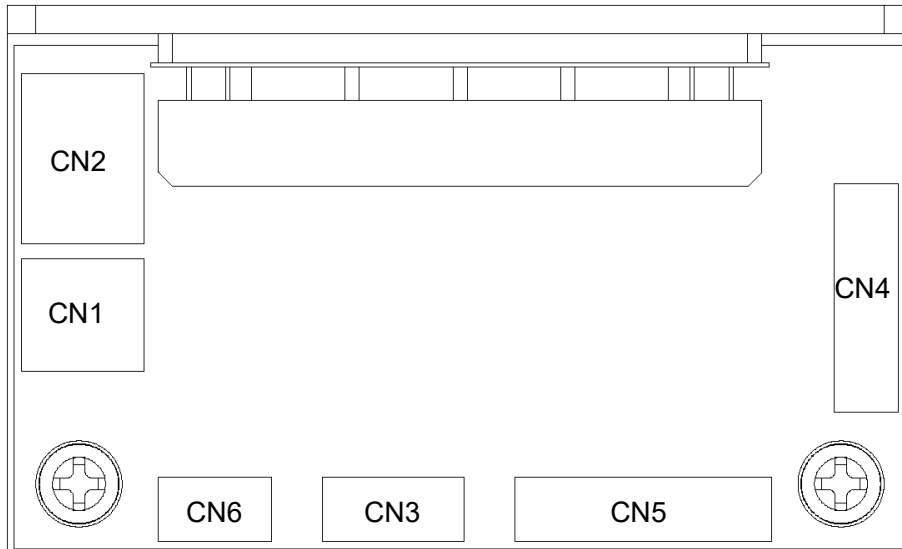
### 7.1 電気回路図



- ※1 √の箇所はTwist Cableを使用又は配線線Twistする。
- ※2 ( )内は線材長さとしTwist後の長さとする。
- ※3 AWG18電線はUL1015を使用する。
- ※4 AWG22電線、AWG26電線はUL1007を使用する。
- ※5 中間端子WFR-2を使用して接続。
- ※6 ガラスチューブ(長さ40)を被せること
- ※7 ガラスチューブ(長さ160)を被せること

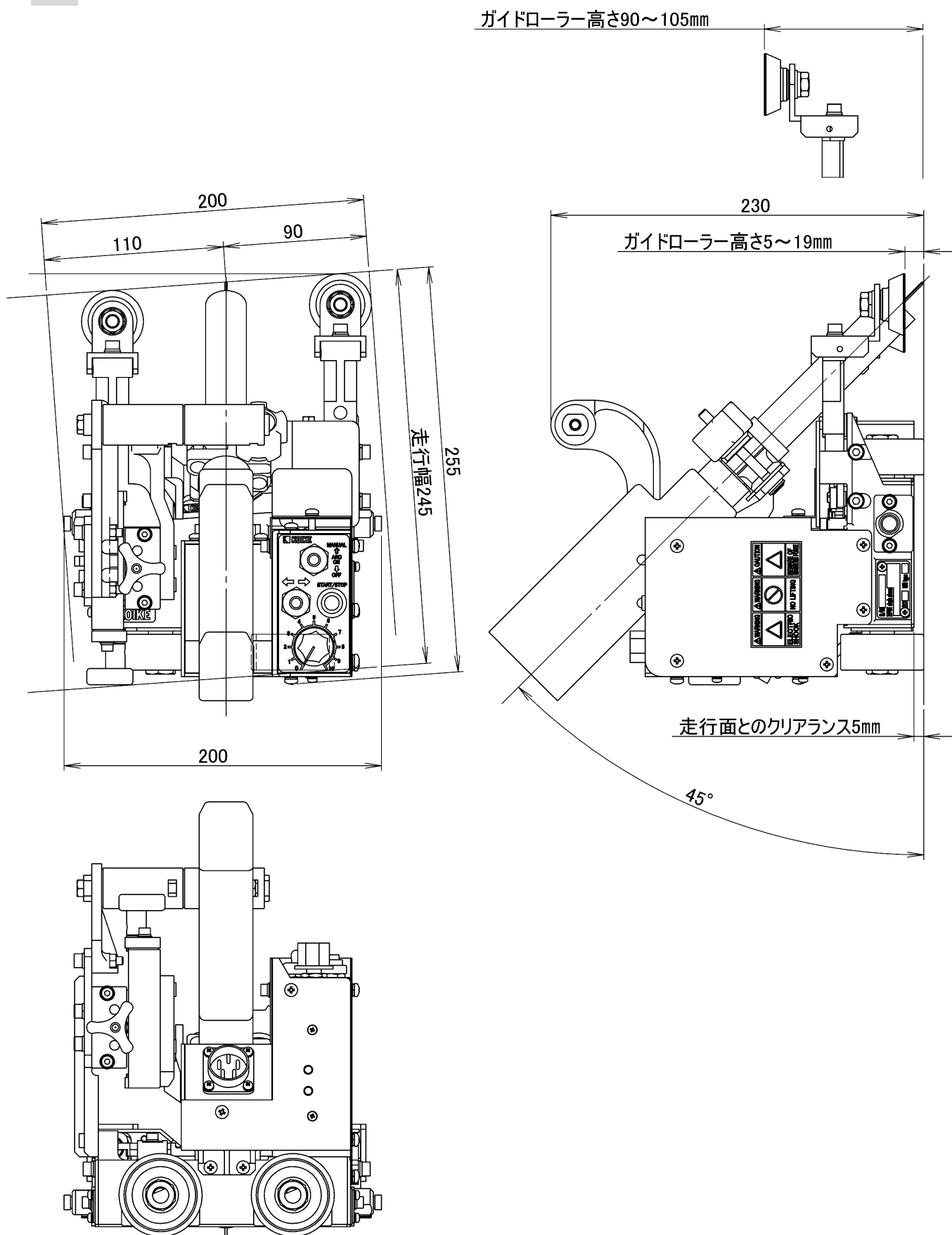
## 7.2 基板外觀圖

### DMDU-C 基板



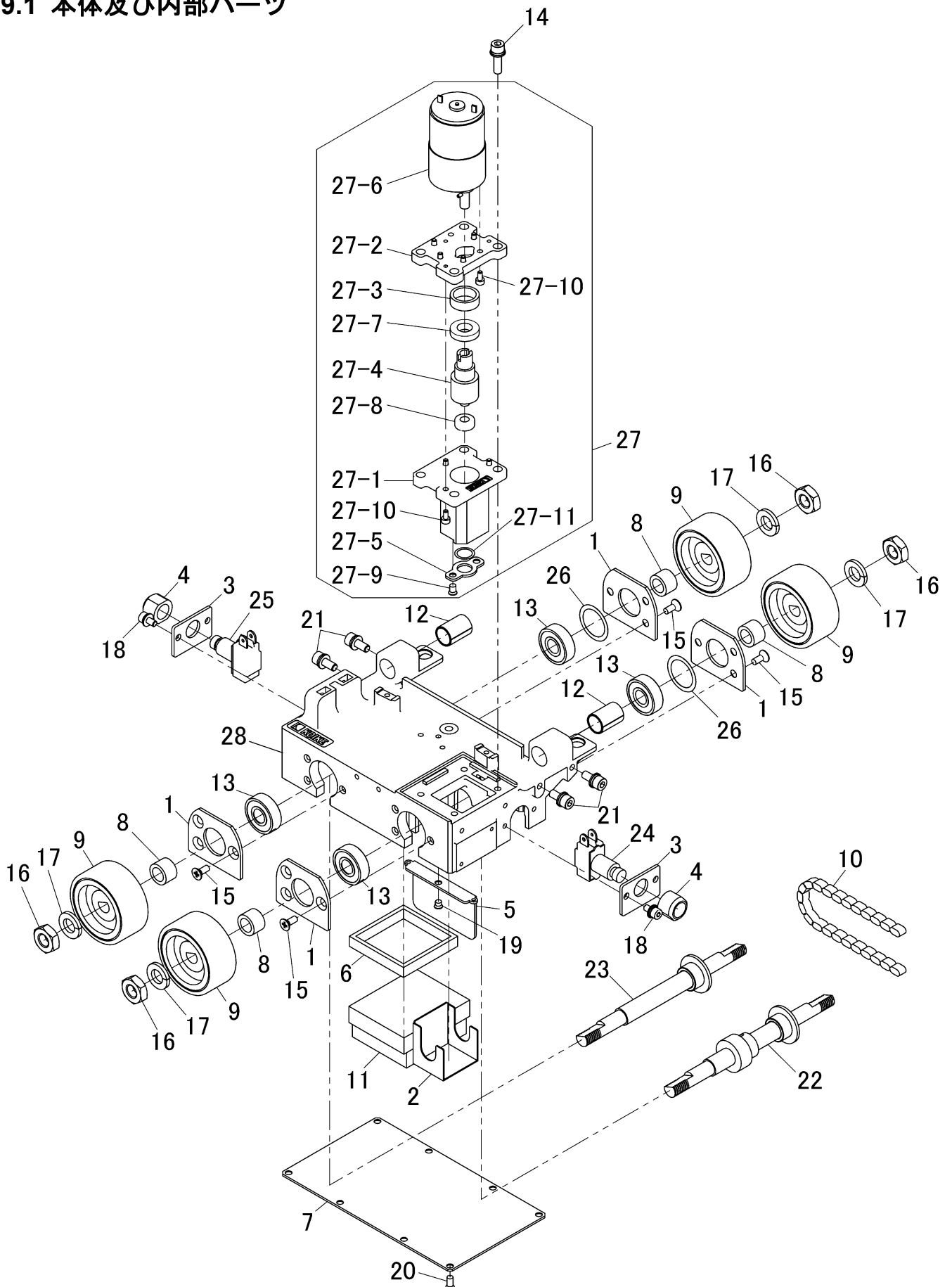


8 WEL-HANDY COMPACT 外観図



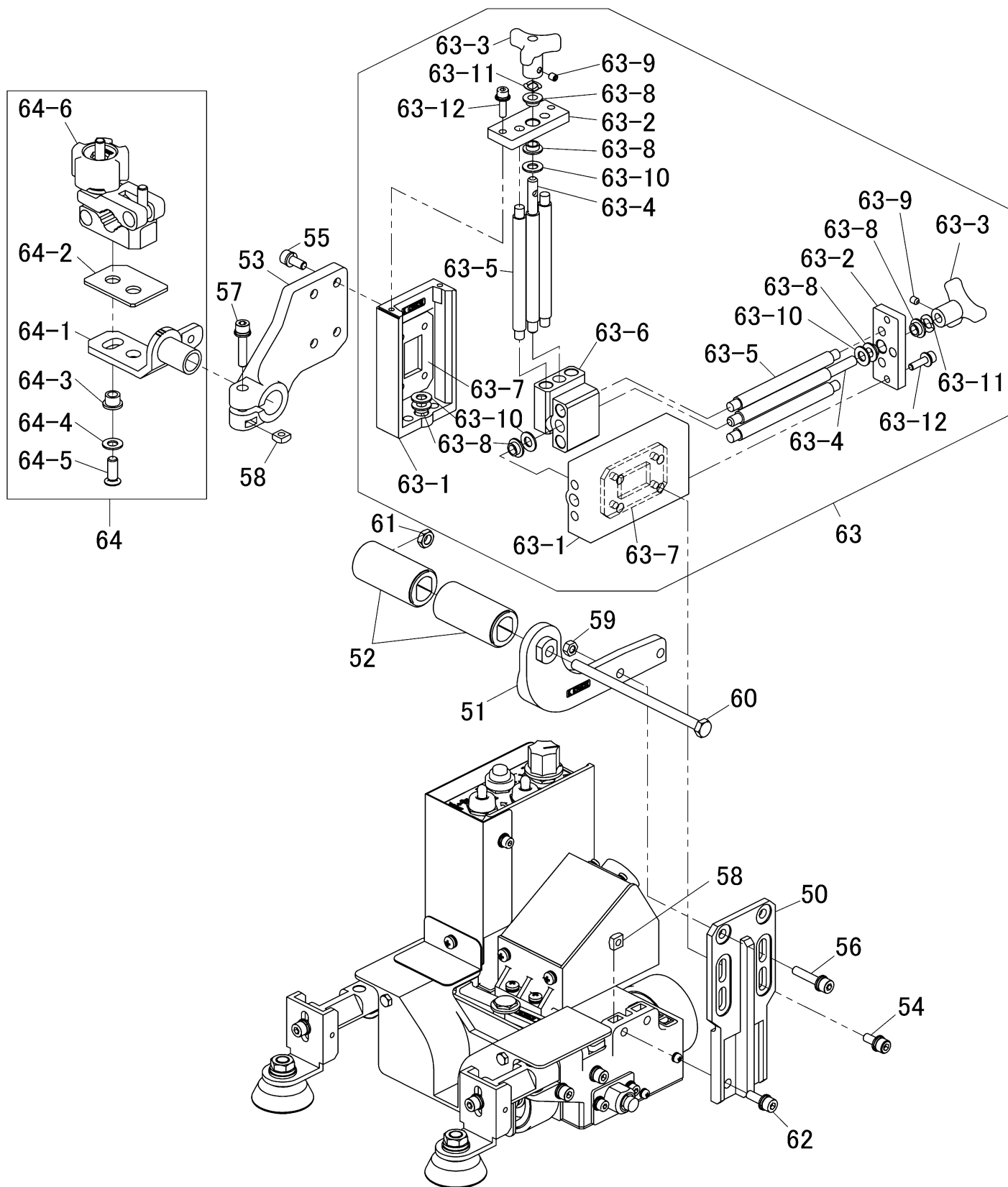
## 9 パーツリスト

### 9.1 本体及び内部パーツ





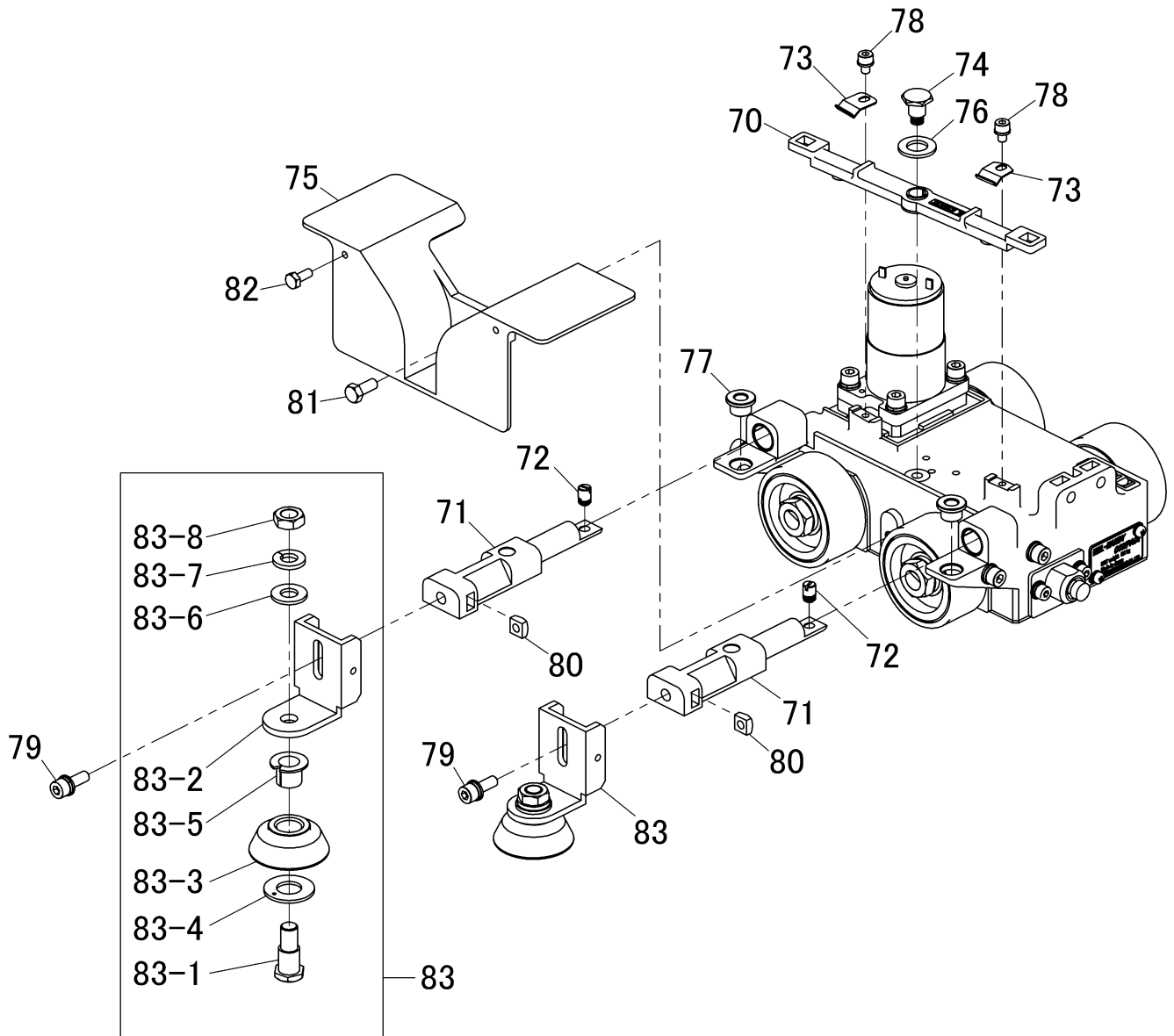
9.2 ホルダー関係



## ホルダー関係

項目 No.	部品名称	数量	ストック 番号	摘要	項目 No.	部品名称	数量	ストック 番号	摘要
50	スライドユニット固定板	1	20521430		64-5	低頭六角穴付ボルト	2	20521574-Y	M6×16
51	把手	1	20521546		64-6	クランプ組	1	20523296	
52	取手	1	20521547						
53	ホルダーブラケット	1	20521521						
54	六角穴付ボルト	4	20522375-Y	M5×13					
	スプリングワッシャー	4	6D510050	WS-5					
	平ワッシャー	4	6D500050	WF-5					
55	六角穴付ボルト	4	6C030512	M5×12					
	スプリングワッシャー	4	6D510050	WS-5					
56	六角穴付ボルト	2	20523760-Y	M5×20(WF付)★					
57	六角穴付ボルト	2	6C450525	M5×25(WS, WF付)					
58	四角ナット	3	20504590-Y	M5					
59	六角ナット	2	6D010050	M5(1種)					
60	六角ボルト	1	40006670-Y	M6×110					
61	六角ナット	1	6D010060	M6(1種)					
62	六角穴付ボルト	2	6C450516	M5×16(WS, WF付)					
63	スライドユニット組物	1	20522369						
63-1	スライドユニットベース	2	20521509						
63-2	スライドユニットフタ	2	20521517						
63-3	ハンドル	2	20521519						
63-4	スライドユニットスクリュー	2	20521511						
63-5	スライドユニットシャフト	4	20521512						
63-6	スライドユニットブロック	1	20521516						
63-7	プレートナット	2	20521513						
63-8	ブッシュ	6	20521568	GFM-0608-04					
63-9	六角穴付止めネジ	2	6C560405	M4×5					
63-10	平ワッシャー	4	6D500060	WF-6					
63-11	波ワッシャー	2	5A002294-Y	WW-6					
63-12	六角穴付ボルト	4	6C450415	M4×15(WS, WF付)					
64	トーチホルダー組物	1	20522370						
64-1	トーチホルダー受け	1	20521431						
64-2	絶縁板	1	60038148						
64-3	絶縁カラー	2	60038149						
64-4	平ワッシャー	2	6DD500060	WF-6					

9.3 アーム関係







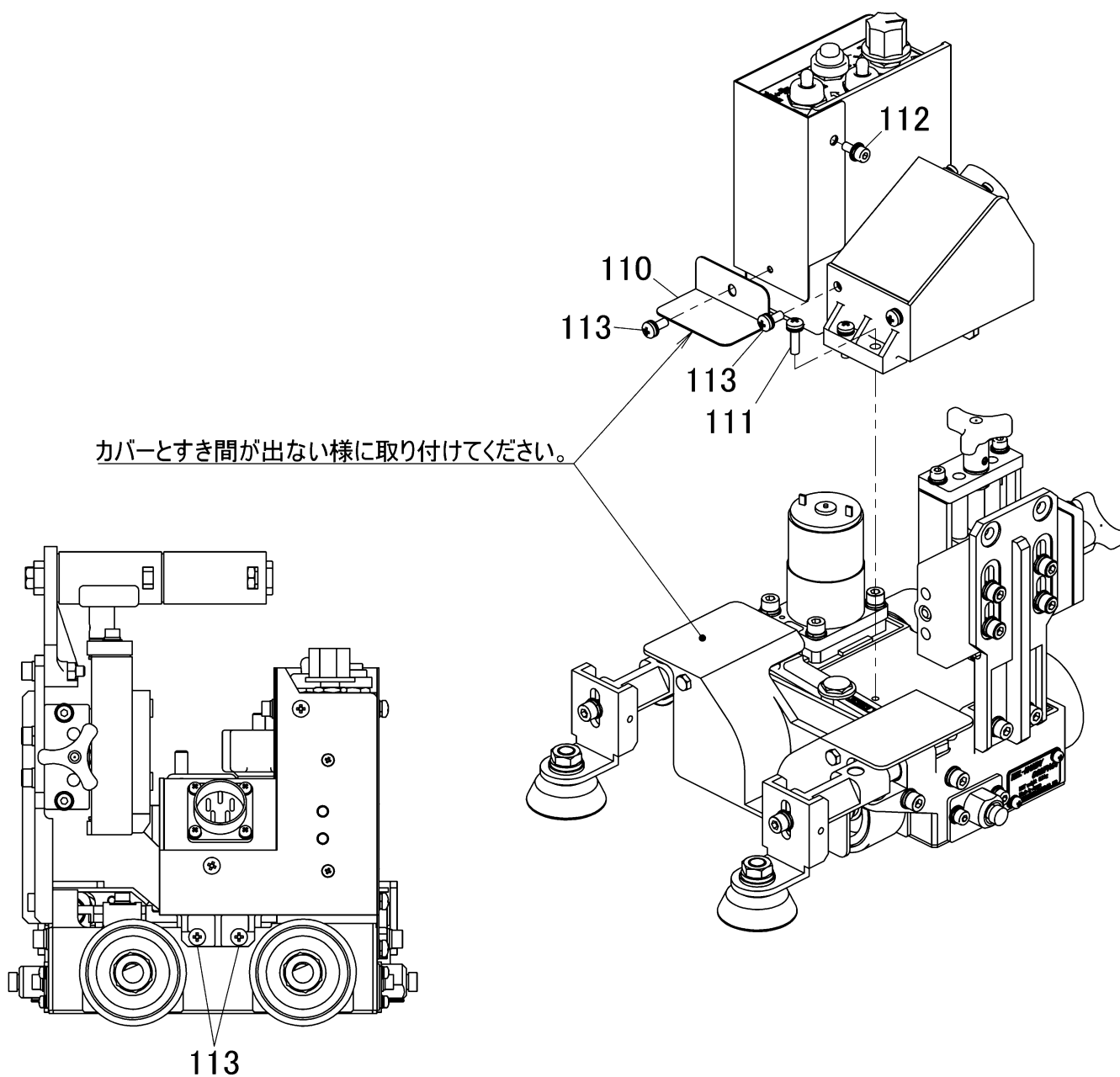


## 電気パーツ①

項目 No.	部品名称	数量	ストック番号	摘要	項目 No.	部品名称	数量	ストック番号	摘要
100	操作盤カバー	1	20521560		104-24	アークスイッチ、 ボリューム組物	1	20522390	DMDU-CN5
101	ナベ小ネジ	5	6C570410	M4×10 (WS, WF 付)		トグルスイッチ	1	6N110009	M-2029L/B
102	内歯ワッシャー	2	6D550040	AW-4		可変抵抗器	1	6N310010	RV24YN20SB103
103	端子台	3	20521567	WFR-2 リミットスイッチ線接続用	104-25	方向切替スイッチ、 押しボタンスイッチ組物	1	20522391	DMDU-CN3
104	電気関係	1	20522342			トグルスイッチ	1	61001047	M-2021L/B
104-1	電源ボックス	1	20521479			押しボタンスイッチ	1	60038204	MB2011L-B
104-2	電源ボックスフタ	1	20521557		105	電源ケーブル(別売)	(1)	61004860	
104-3	DMDU-C 基板	1	20518030	※1	105-1	プラグ	1	6N100058	NCS-255-P
104-4	スイッチング電源	1	20521358	CFM25S240-T	105-2	プラグ	1	60035563	25-2A
104-5	十字穴付タッピンねじ	4	20522386-Y	M3×8 (2種溝なし)	105-3	ゴムプラグ	1	60030280	ME2538
	平ワッシャー	4	6D500030	WF-3					
104-6	四角ナット	1	20522385-Y	M4					
104-7	ナベ小ネジ	2	6C570306	M3×6 (WS, WF 付)					
104-8	ナベ小ネジ	3	6C570410	M4×10 (WS, WF 付)					
104-9	ナベ小ネジ	3	6C530308	M3×8 (WS 付)					
104-10	ナベ小ネジ	1	6C570310	M3×10 (WS, WF 付)					
104-11	六角ナット	1	6D010030	M3 (1種)					
104-12	レセプタクル組物	1	20522384	ハーネス付き CFM-CN1					
	レセプタクル	1	64000510	NCS-255-R カク					
104-13	ハーネス組物 A	1	20522387	CFM-CN2 ~DMDU-CN1					
104-14	ハーネス組物 B	1	20522388	DMDU-CN6					
104-15	アース線組物 A	1	20522389						
104-16	操作盤	1	20521558						
104-17	操作銘板	1	20521559						
104-18	ボリュームナット	1	6D400010						
104-19	防塵キャップ	2	60032431						
104-20	防塵ナット	2	60032480						
104-21	ツマミ	1	60031249	K-2901D 小					
104-22	防水キャップ	1	64000024	AT-4043					
104-23	O リング	1	60036472	P-6					

※1 基板単体での部品注文時、基板に記載されているバージョンをお知らせください。

## 9.5 電気パーツ②



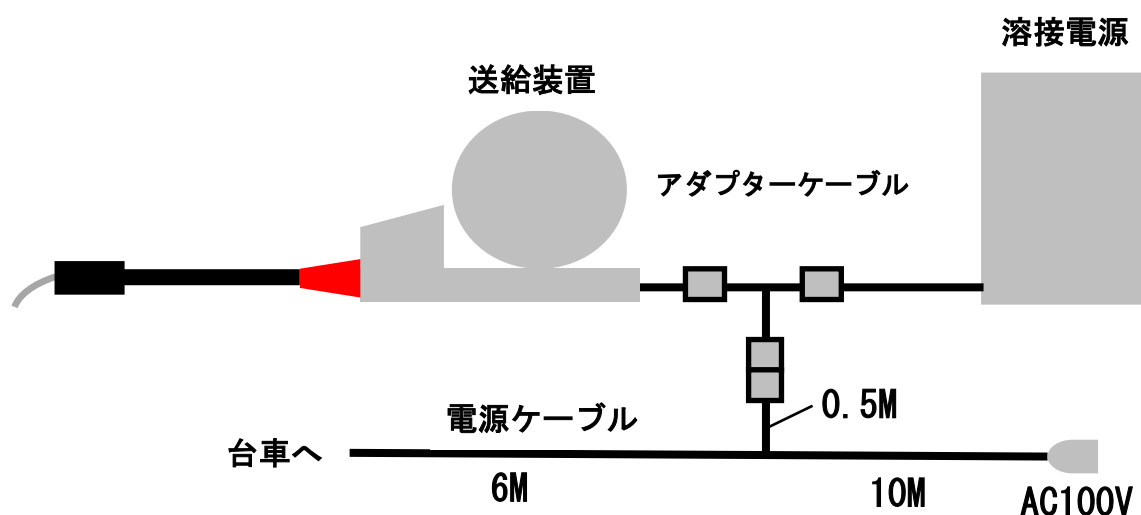
項目 No.	部品名称	数量	ストック番号	摘要
110	操作盤防熱カバー	1	20521561	
111	ナベ小ネジ	2	20523666-Y	M4×15 (WS, WF 付) ★
112	六角穴付ボルト	1	6C450410	M4×10 (WS, WF 付)
113	ナベ小ネジ	5	6C570410	M4×10 (WS, WF 付)

項目 No.	部品名称	数量	ストック番号	摘要

## 10 オプションについて

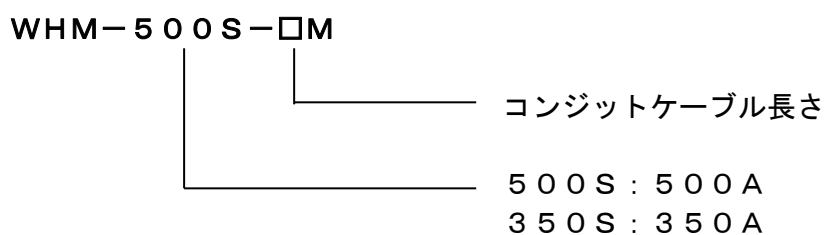
### 10.1 信号ケーブル用アダプター

溶接機メーカー	品名	ストック No.
ダイヘン	1線式 4P 変換アダプター (送給装置—電源間のケーブルが4芯の場合使用可能)	20508891



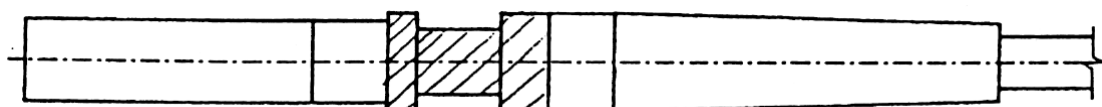
### 10.2 専用トーチについて

#### 10.2.1 形式



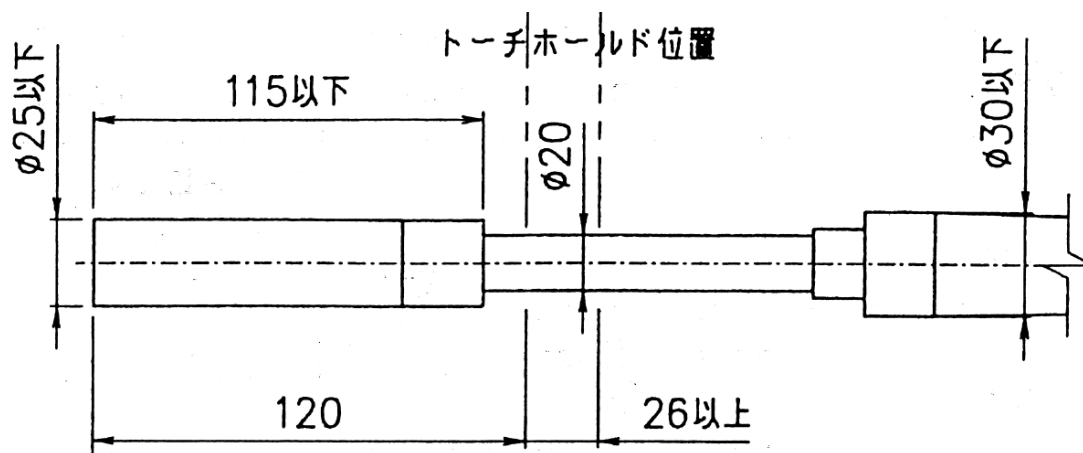
#### 10.2.2 送給装置接続部について

トーチの送給装置との接続部は、アダプター方式を採用しております。  
トーチをご購入される場合は、上記形式に合わせて送給装置のメーカー名をご連絡ください。



### 10.2.3 市販トーチのご使用について

市販トーチをご使用される場合、トーチの形状が以下のようなであれば使用可能となります。  
ご確認ください。



## 12 点検およびサービス体制

定期点検は、弊社で有償にて責任を持って行っています。ご購入の販売店を通して、最寄りの弊社営業所にお届けください。

### 営業所一覧

事業所名	郵便番号	住 所	T E L	F A X
本 社	130-0012	東京都墨田区太平 3-4-8 KOIKE Bld. 7F	03-3624-3111	03-3624-3124
大 阪 支 店	577-0067	大阪府東大阪市高井田西 3-8-19	06-6785-5300	06-6785-5310
名 古 屋 支 店	467-0863	愛知県名古屋市瑞穂区牛巻町 12-9	052-872-2811	052-872-2818
中 国 支 店	722-0221	広島県尾道市長者原 2-165-31	0848-40-0380	0848-40-0070
九 州 支 店	803-0817	福岡県北九州市小倉北区田町 14-29	093-561-7686	093-592-1044
関 東 支 社	332-0004	埼玉県川口市領家 3-10-19	048-222-5121	048-222-5340
京浜営業グループ	210-0004	神奈川県川崎市川崎区宮本町 8-15-201	044-332-8333	044-332-8334
千 葉 支 店	290-0067	千葉県市原市八幡海岸通り 47	0436-41-1311	0436-43-3712
北 関 東 支 店	372-0855	群馬県伊勢崎市長沼町字222-1	0270-32-2060	0270-32-6520
総 武 営 業 所	270-1407	千葉県白井市名内 1-4	047-491-4561	047-491-4171
西 関 東 営 業 所	252-0245	神奈川県相模原市中央区田名塩田1-10-5	042-777-1710	042-777-1720
東 関 東 営 業 所	289-0424	千葉県香取市新里 1873-6	0478-78-4311	0478-78-4314
茨 城 営 業 所	319-1231	茨城県日立市留町後川 1513-1	0294-33-9606	0294-33-9608
埼 玉 営 業 所	350-0833	埼玉県川越市芳野台 2-8-9	049-224-9051	049-224-9096
東 北 営 業 所	983-0034	宮城県仙台市宮城野区扇町 7-4-45	022-259-4725	022-259-4732
札 幌 営 業 所	003-0806	北海道札幌市白石区菊水 6 条 3-1-32	011-822-2901	011-822-9178
長 野 営 業 所	399-0033	長野県松本市大字笹賀 5823-8	0263-25-0820	0263-25-1560
静 岡 営 業 所	422-8052	静岡県静岡市駿河区緑が丘町 21-12	054-282-0156	054-282-0491
神 戸 営 業 所	675-0031	兵庫県加古川市加古川町北在家 511-1	079-454-3321	079-454-3324
広 島 営 業 所	733-0024	広島県広島市西区福島町 2-33-6	082-293-1133	082-293-3060
四 国 営 業 所	762-0055	香川県坂出市築港町 1-1-18	0877-46-0555	0877-45-8332
長 崎 営 業 所	857-1171	長崎県佐世保市沖新町 7-1	0956-36-9112	0956-36-9113
熊 本 出 張 所	869-0105	熊本県玉名郡長洲町大字清源寺 3275-27	0968-65-7001	0968-65-7002

2021 年 5 月現在

---

<MEMO>

---

<MEMO>

## **WEL-HANDY COMPACT 取扱説明書**

---

2020年 11月	初版
2021年 2月	第2版
2022年 4月	第3版
2022年 7月	第4版

**小池酸素工業株式会社**