

TL-WELD

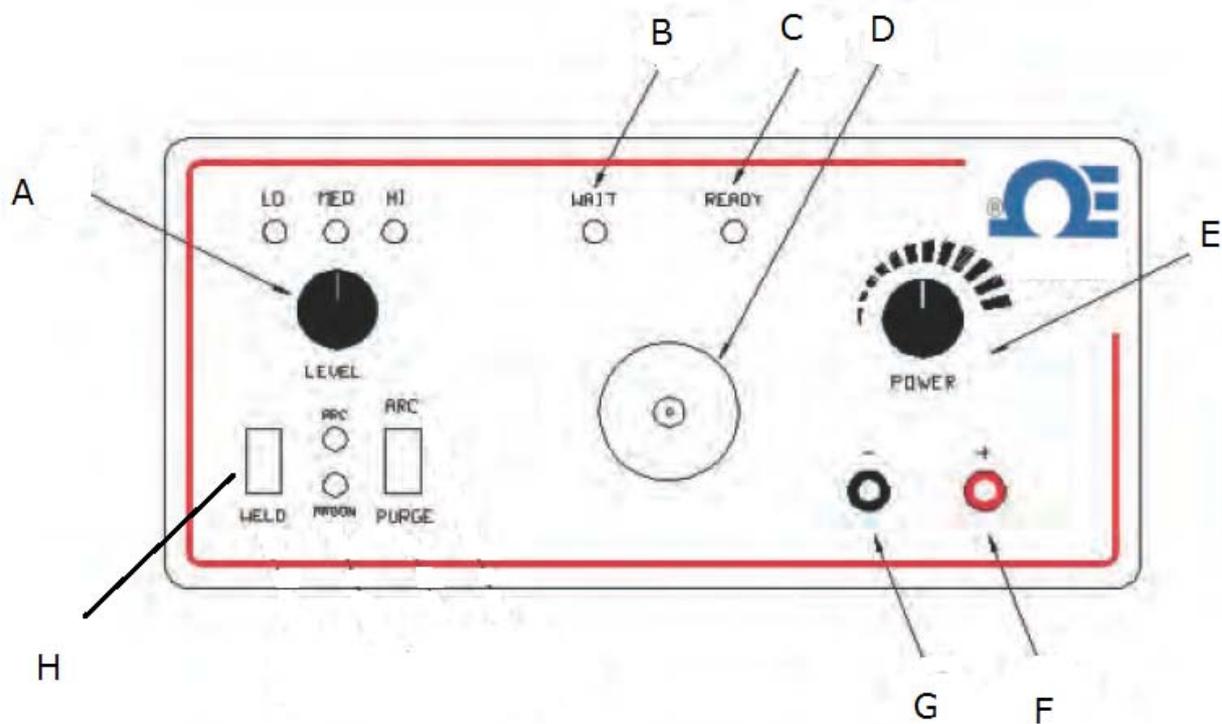
温接点溶接器

クイックスタートマニュアル



Ω OMEGA®

1. 本体の説明
1.1 表面各部の説明



A : 線径レベル・コントローラー

B : 準備中 LED

C : 使用可 LED

D : 溶接部

E : 出力電圧

F : ペンチ用ソケット

G : アース用 (必要時)

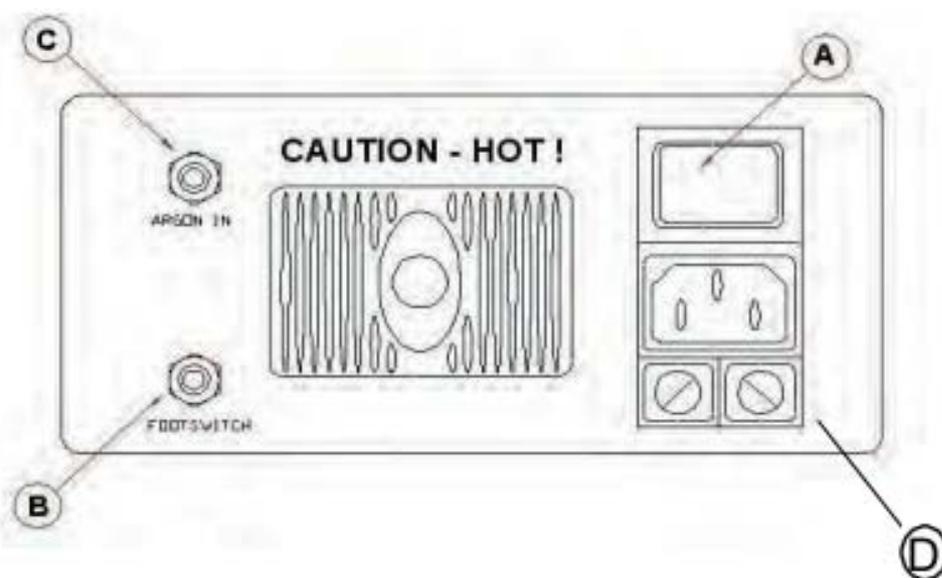
H : 溶接スイッチ

*線径サイズによる線径レベル・コントローラーの選択方法 :

LO レベル : 0.1mm, 0.15mm, 0.2mm, 0.25mm

Hi レベル : 0.3mm, 0.5mm, 0.7mm, 0.8mm

1.2 裏面各部の説明



A : 電源スイッチ

B : フットスイッチ用ソケット

C : アルゴンガス注入口

D : IEC 電源挿入モジュール

(110-120V または 220-250V 選択可能、工場出荷時 110-120V)

2. 操作手順

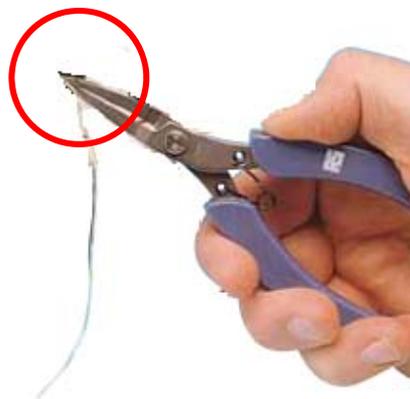
- ① ペンチをFに接続します



- ② Aを”MED”に合わせます

- ③ Eを適切なレベルに調整します（弱いと溶接不十分、強いと溶接部分が焦げます）

- ④ ワイヤ先端（剥き出し素線部分）をペンチで挟みます



- ⑤ 溶接器背面の電源を入れます

- ⑥ Cが点灯後、**保護メガネをつけます**

- ⑦ Hを押したまま、ワイヤ先端をD円錐先端に当てます



- ⑧ 火花が発生し、溶接完了

温接点の良い例



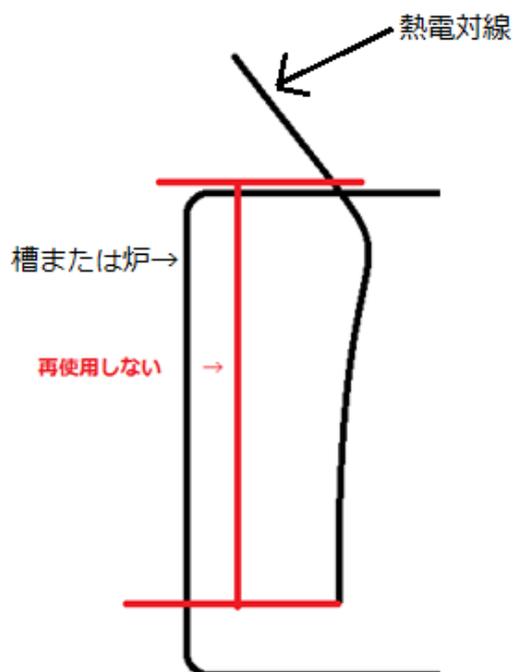
アルゴンガス使用について

連続長時間に溶接器を使用する際、アルゴンガスを使用することにより、酸化によるスズの発生を防ぎます。

注意事項

次回、温接点を再度作成する際の注意事項：

炉また槽に入れた熱電対線は、熱履歴が残るため、次回使用時に正しいデータを取るために、必ず前回に炉また槽に入れた熱電対線を破棄し、炉また槽に入っていない部分よりご使用ください。



* 溶接部（円錐形炭素電極）の交換時期：溶接部がすり減ってまたは経年使用により、温接点が完全に溶接できなくなった時点が交換のタイミングとなります。