

SUZUKID®

— 溶接シーンに新しいスパークを —

取扱説明書

100V/200V兼用 可動鉄芯型交流アーク溶接機

スターク
STARC 120



型式 **SSC-121(50Hz)**
SSC-122(60Hz)

- お買い上げありがとうございました。
- ご使用前にこの取扱説明書を必ずお読みのうえ、正しくご使用ください。
- この取扱説明書は必ず保管してください。

スター電器製造株式会社

STAR ELECTRIC MANUFACTURING CO.,LTD.



製品ページは
コチラ

- 定格仕様…………… 1
- 注意文の意味について…………… 1
- 電気溶接機安全上のご注意…………… 2～4
- 本機の特徴…………… 5
- 各部の名称…………… 5
- その他の付属品…………… 6
- 回路図…………… 6
- 出力電流・入力ブレーカ・溶接棒径・使用率・板厚との関係…………… 7
- 使用率についてのご注意…………… 7
- 関係法規…………… 8～9

ご使用の前に

- ご使用方法…………… 10～16
- 溶接のコツ…………… 17～18
- アーク溶接とは…………… 18
- 日常点検と定期点検…………… 19

ご使用方法

- スターロード溶接棒について…………… 20
- その他の周辺製品情報…………… 20
- 異常動作に対する処理…………… 21～22
- アフターサービスについて…………… 裏表紙

お知らせ

● 定格仕様

品名	スターク 120	
型式	SSC-121	SSC-122
周波数	50Hz	60Hz
定格入力電圧	単相AC100V/単相AC200V	
定格入力電流	単相AC100V:AC50A/単相AC200V:AC25A	
定格入力	5kVA	
最高無負荷電圧	AC39V	
定格出力電流	AC110A	
定格負荷電圧	AC24.4V	
定格使用率	10%	
本体寸法(幅×奥行×高さ)	170mm×400mm×267mm	
質量	約16kg(本体質量)	

● 注意文の意味について

ご使用上の注意事項は **⚠危険** と **⚠警告** と **⚠注意** と **注記** に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

⚠危険 : 誤った取り扱いをした時に、使用者が死亡または重傷を負うことがあり、かつその切迫の度合いが高い危害の程度。

⚠警告 : 誤った取り扱いをした時に、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される危害の程度。

⚠注意 : 誤った取り扱いをしたときに、使用者が軽症を負う可能性が想定される内容、および物的損害のみの発生が想定される危害・損害の程度。

なお、**⚠注意** に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く場合があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注記 : 製品および付属品の取り扱い等に関する重要なお注意。

●電気溶接機安全上のご注意

- ・火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ・ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。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。
- ・お読みになった後は、使用者がいつでも見ることのできる場所に必ず保管してください。

⚠ 危険

1. ご使用前に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。
2. 感電事故の防止を！
 - ・電源コードは3芯になっています。そのうちの1本がアース線ですので、ここへ確実にアース線を接地接続してください。電源側でアース接地ができない時はリアパネルの本体アース端子から必ずアース線を接地接続してください。
 - 法律(電気設備技術基準)で定められた接地工事(D種接地工事)を電気工事士に依頼してください。
 - ・湿気は感電事故の原因になります。雨中、濡れた場所、湿った場所、機械内部に水や油の入りやすい場所では、使用しないでください。
 - ・アースクリップ、ホルダ間の充電部には触れないでください。
 - ・溶接機、コード、ホルダ等の絶縁機能低下がないように注意してください。機械は、保管状態によっては絶縁が低下する場合があります。
 - ・破れたり、濡れた手袋を使用しないでください。常に乾いた絶縁手袋を使用してください。
 - ・高い場所での作業では、特に電撃ショックによる墜落に注意してください。
 - ・使用しない時は、電源から外してください。
 - ・分解しないでください。
3. 作業に適した服装と安全保護具の着用！
 - ・溶接用保護具(安全靴、溶接手袋、保護面等)を用いて作業してください。
 - ・アーク光線を直接皮膚にあてないようにしてください。皮膚の炎症を起こすおそれがあります。
 - ・アーク光線を直視しないでください。結膜炎、角膜炎、失明の危険があります。
 - ・まわりの作業者に直接アーク光線があたらないように遮光シールドをしてください。

危 険

4. 作業場所の安全を確かめる！

- ・作業場所の換気に注意してください。溶接時に発生する金属蒸気(ヒューム)、有毒ガスを吸い込まないように注意してください。労働安全衛生規則および粉じん障害規則により、局所排気装置や、有効な呼吸用保護具の使用が義務づけられています。

5. 火災や爆発を防ぐために、必ず次のこととお守りください！

- ・スパッタや溶接直後の熱い溶接物は火災の原因となります。スパッタが可燃物に触れないように取り除いてください。取り除けない場合は、不燃性カバーで可燃物を覆ってください。
- ・ガソリン等、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。
- ・可燃性ガスの近くでは溶接しないでください。
- ・アースクリップは、溶接物(母材)の溶接箇所にてできるだけ近い場所へ、接続してください。
- ・内部にガスが入ったガス管や、密封されたタンク、パイプを溶接しないでください。
- ・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。

6. 機器の調子に注意

- ・使用中、機器の調子が悪かったり、異常音が出た時は、直ちに電源から外し使用を中止し、お買い求めの販売店または、弊社へ点検修理を依頼してください。そのまま使用しているとけがの原因になります。
- ・誤って落としたり、ぶつけた時は、機器などに破損、亀裂、変形がないことをよく点検してください。破損、亀裂、変形があると、けがの原因になります。

警 告

1. 電源についてのご注意

定格入力電圧について、本機では100Vと単相200Vの仕様になっていますので、次表の適用電圧範囲を超えて過度に昇圧したり、電圧降下が大きい場所でのご使用は本機の故障や誤作動の原因となりますので、適用電圧を守り、ご使用頂けるようご注意願います。特に昇圧器をご使用される場合、適用電圧範囲から外れないようご注意願います。なお、定格入力電流、定格出力電流、使用率等の仕様値は100Vまたは200Vでの値となり、電圧が100Vより小さければ出力電流は下がり、100Vより大きければ上がります。

適用電圧範囲

100V電源の場合…90V～110V

80V	90V	100V	110V	120V
使用不可能		使用可能		使用不可能

200V電源の場合…180V～220V

160V	180V	200V	220V	240V
使用不可能		使用可能		使用不可能

2. 交流100V／200V以外では使用しないでください。

- ・電源は、溶接機1台ごとに専用電源を設置してご使用ください。
- ・三相200Vからの使用は電力会社へのお届けが必要です。最寄の電力会社とご相談ください。
- ・単相交流100V、200V以外では使用しないでください。直流電源やエンジン発電機などを使用しますと、能力の低下や使用出来ない場合があります。やむを得ず発電機を使用する場合は、100V,200V使用共に10kVA以上の能力の発電機を使用してください。

⚠ 注意

1. 使用電源は十分な容量と正しい電圧で！

- ・正しい電源電圧に接続してください。
- ・入力(電源)側を延長する場合は3.5sq以上の太いコードを使用し、10m以上は延長しないでください。細いコードを使用すると本機への電源電圧が下がり、溶接能力が低下します。
- ・コードが古くなりますと被覆絶縁が破壊されて、アークが不安定になるとともに、感電などの危険を伴います。古くなったら必ず新しいコードと交換してください。

2. 本機の設置場所

設置場所は、機器の焼損や火災防止のため、次のことをお守りください。

- ・雨中、濡れた場所、湿った場所、機械内部に水や油の入りやすい場所では、設置及び使用しないでください。
- ・夏期、屋外で直射日光にさらして長時間使用することは極力さけて、なるべく日陰に設置してください。
- ・換気の十分できる場所で作業してください。
- ・スパッタが他の物に直接かからない場所、本機にごみ、ネジ等鉄屑が入らないように清潔で乾燥した場所で作業してください。
- ・平坦な振動の少ない場所を選び、壁より20cm以上離してください。
- ・溶接機に、シートやビニールなどのカバーをしたまま溶接をしますと、焼損することがありますので、溶接時には必ずこれらのカバーをおとりください。
- ・運搬および取り扱いの際は振動衝撃を避けてください。
- ・運搬する際は、取手を持ってください。

●本機の特徴

●100V/200V兼用

100V/200Vのどちらでも使用できます。(3相200V電源を使用される場合は3本のうち2本を取り出し、電源コードへ接続して使用できます。)

●低電圧溶接機

低電圧溶接機ですので消費電力が少なく経済的です。

家庭用コンセント100V15Aでも、 $\phi 1.4$ 、 $\phi 1.6$ の低電圧用溶接棒を使用して、板厚3mmまでの鉄板を溶接できます。

※100V/200V共に本機を使用して溶接作業をする時は、弊社指定の低電圧用溶接棒(スターロード B-1, S-1, T-1, D-1)をご使用ください。(詳細はP.19を参照してください。)

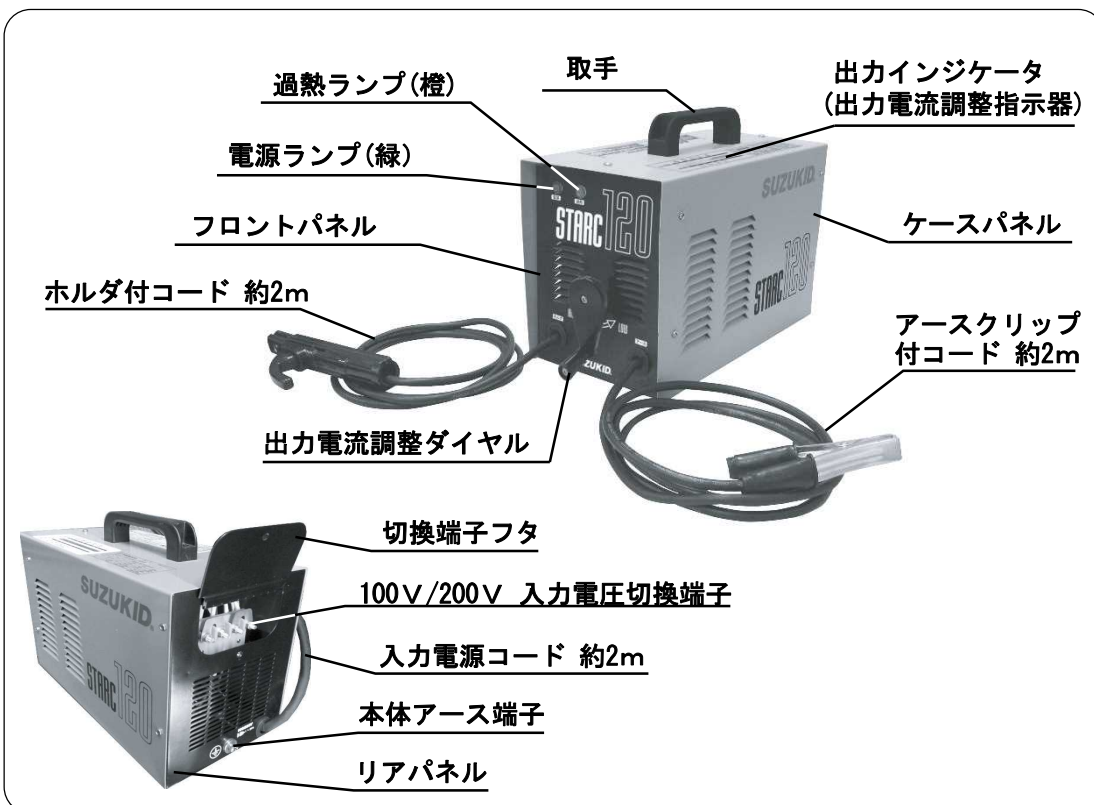
●小型軽量タイプ

持ち運びに便利な小型軽量タイプです。

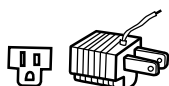
●使用率オーバー防止機能付

使用率オーバー防止機能が付いていますので、使用率を超えて使用された時には強制的に電源が切れ、トランス焼損の心配が少なくてすみます。

●各部の名称



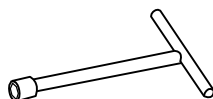
●その他の付属品



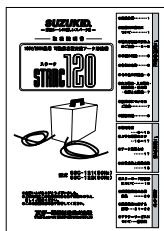
100Vアダプター



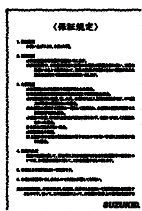
100V用ゴムプラグ
(接地2P-15A-125V)



M5用 六角スパナ
(入力電圧切換端子用)



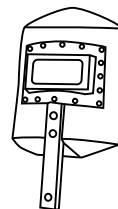
取扱説明書



保証書

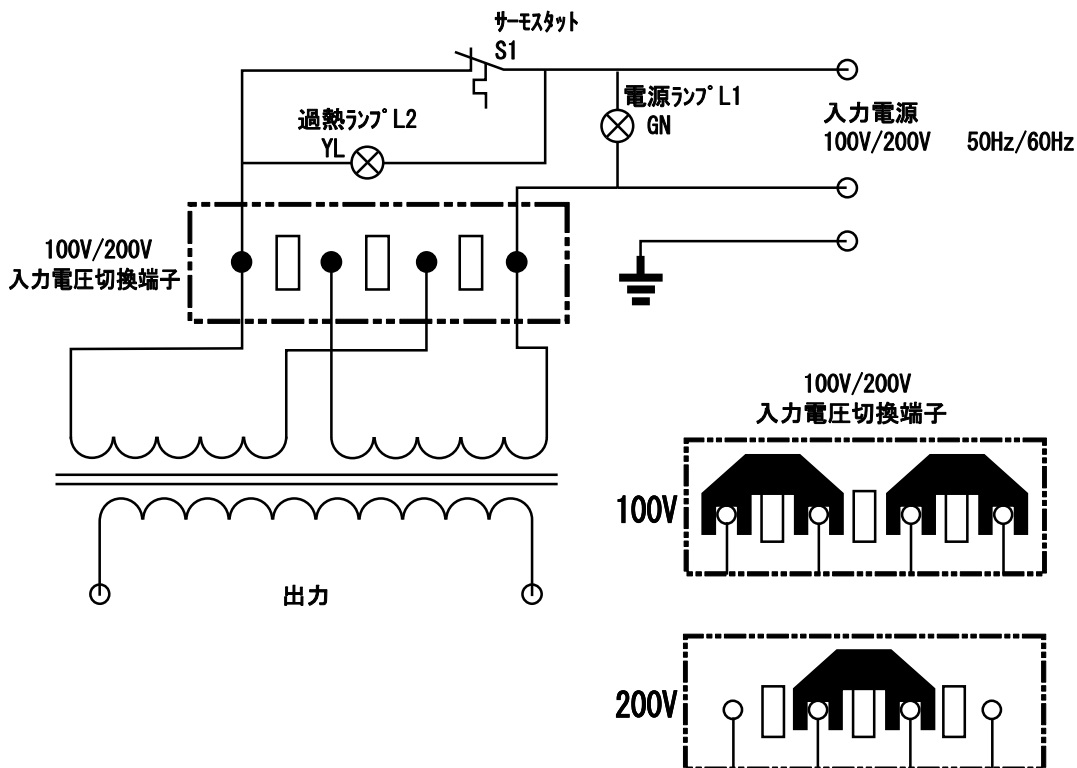


アンケートハガキ



手持遮光面
(カバープレート、
フィルタープレート付)

●回路図



● 出力電流・入力ブレーカ・溶接棒径・使用率・板厚との関係

本機は鉄(軟鋼)、ステンレス及び鋳物(鋳鉄)を溶接できます。ただし溶接する材質によって溶接棒が異なりますので用途に合わせて溶接棒をご用意ください。適正な出力電流、必要な入力ブレーカ容量、溶接棒径、使用率、溶接物(母材)の板厚との目安を下表に記します。

出力電流		40～60A	50～90A	80～110A	100～110A
必要な 入力ブレーカ容量	AC100V入力	15A	30A	40A	50A
	AC200V入力	10A	15A	20A	30A
溶接棒径(mm)		φ1.4, 1.6	φ2.0	φ2.6	φ3.2
使用率		40～30%	30～20%	20～10%	20～10%
溶接物(母材)板厚		1.2～3.0mm	2.0～4.0mm	3.0～5.0mm	4.0～6.0mm

※家庭用コンセント(100V・15A)からの使用の場合、使用可能な溶接棒径はφ1.4、φ1.6mmまで、出力電流は40Aまで、溶接可能板厚は3mmまでになります。
 ※状況に応じて、開先加工後の溶接や両面を溶接するなどして強度を高めてください。

● 使用率についてのご注意

定格範囲内での使用を！

注 記

本機の主要機能の定格仕様をご確認のうえ、無理な使用はさけてください。

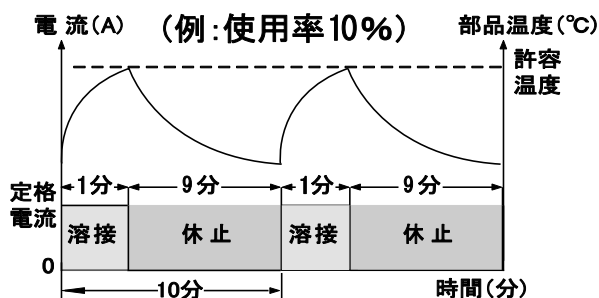
● 使用率を守ってください。

使用率とは全作業時間(10分間を周期とする)に対して、実際にアークを出している時間をいいます。たとえば、使用率10%とは10分間のうち1分間作業して9分間休止していることの繰り返しのことをいいます。

長時間定格電流値で使用率を超えて使用されますと、本機がオーバーヒートします。定格使用率は最大電流値で使用した時の使用率で、それよりも低い電流値で使用した場合は使用率は上がります。(例えば最大電流値の半分の電流値で使用した場合は、使用率は2倍ではなく4倍となります。)

この場合の使用率換算は、次の式で行います。

$$\text{実際に使用する出力電流に対する使用率} = \frac{(\text{定格出力電流})^2 \times \text{定格使用率}}{(\text{実際に使用する出力電流})^2}$$



●関係法規

本機の設置・接続および使用に際して準拠すべき主な法令(法例)・基準などを参考のために挙げておきます。

電気設備技術基準	(社団法人 日本電気協会)
内線規定 JEAC8001-2011	社団法人 電気協会 電気技術基準調査委員会 編
労働安全衛生規則	(昭和47年9月30日 労働省令第32号)
粉じん障害防止規則	(昭和54年4月25日 労働省令第18号)
特定化学物質障害予防規則	(昭和47年9月30日 労働省令第39号)

電気設備技術基準の解釈

第17条[接地工事の種類及び施設方法]より抜粋

D種接地工事・・・接地抵抗値100Ω以下

(低圧電路において、当該電路に地絡を生じた場合に0.5秒以内に自動的に電路を遮断する装置を施設するときは、500Ω以下とすることができる。)

労働安全衛生規則

第333条[漏電による感電の防止]より抜粋

事業者は、電動機を有する機械又は器具(以下「電動機械器具」という。)で、対地電圧が150ボルトをこえる移動式若しくは可搬式のもの又は水等導電性の高い液体によつて湿潤している場所その他鉄板上、鉄骨上、定盤上等導電性の高い場所において使用する移動式若しくは可搬式のものについては、漏電による感電の危険を防止するため、当該電動機械器具が接続される電路に、当該電路の定格に適合し、感度が良好であり、かつ、確実に作動する感電防止用漏電しや断装置を接続しなければならない。

第325条[強烈な光線を発散する場所]

1. 事業者は、アーク溶接のアークその他強烈な光線を発散して危険のおそれのある場所については、これを区画しなければならない。ただし、作業上やむを得ないときは、この限りでない。
2. 事業者は、前項の場所については、適当な保護具を備えなければならない。

第593条[呼吸用保護具等]

事業者は、著しく暑熱又は寒冷な場所における業務、多量の高熱物体、低温物体又は有害物を取り扱う業務、有害な光線にさらされる業務、ガス、蒸気又は粉じんを発散する有害な場所における業務、病原体による汚染のおそれの著しい業務その他有害な業務においては、当該業務に従事する労働者に使用させるために、保護衣、保護眼鏡、呼吸用保護具等適切な保護具を備えなければならない。

粉じん障害防止規則

第1条[業者の責務]より抜粋

事業者は、粉じんにさらされる労働者の健康障害を防止するため、設備、作業工程又は、作業方法の改善、作業環境の設備等必要な措置を講ずるよう努めなければならない。

第2条 [定義等]より抜粋

1. 粉じん作業

別表第1に掲げる作業のいずれかに該当するものをいう。

別表第1 20・・・屋内、坑内又はタンク、船舶、管、車両等の内部において、金属を溶断し、又はアークを用いてガウジングする作業。

20-1・・・金属をアーク溶接する作業

● 関係法規

特定化学物質障害予防規則

第27条 [特定化学物質作業主任者の選任]より抜粋

事業者は、令第六条第十八号の作業については、特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者技能講習(特別有機溶剤業務に係る作業にあつては、有機溶剤作業主任者技能講習)を修了した者のうちから、特定化学物質作業主任者を選任しなければならない。

第38条の21 [金属アーク溶接等作業に係る措置]より抜粋

事業者は、金属をアーク溶接する作業、アークを用いて金属を溶断し、又はガウジングする作業その他の溶接ヒュームを製造し、又は取り扱う作業(以下この条において「金属アーク溶接等作業」という。)を行う屋内作業場については、当該金属アーク溶接等作業に係る溶接ヒュームを減少させるため、全体換気装置による換気の実施又はこれと同等以上の措置を講じなければならない。

2. 事業者は、金属アーク溶接等作業を継続して行う屋内作業場において、新たな金属アーク溶接等作業の方法を採用しようとするとき、又は当該作業の方法を変更しようとするときは、あらかじめ、厚生労働大臣の定めるところにより、当該金属アーク溶接等作業に従事する労働者の身体に装着する試料採取機器等を用いて行う測定により、当該作業場について、空気中の溶接ヒュームの濃度を測定しなければならない。
6. 事業者は、金属アーク溶接等作業を継続して行う屋内作業場において当該金属アーク溶接等作業に労働者を従事させるときは、厚生労働大臣の定めるところにより、当該作業場についての第二項及び第四項の規定による測定の結果に応じて、当該労働者に有効な呼吸用保護具を使用させなければならない。
7. 事業者は、前項の呼吸用保護具(面体を有するものに限る。)を使用させるときは、一年以内ごとに一回、定期的に、当該呼吸用保護具が適切に装着されていることを厚生労働大臣の定める方法により確認し、その結果を記録し、これを三年間保存しなければならない。
9. 事業者は、金属アーク溶接等作業に労働者を従事させるときは、当該作業を行う屋内作業場の床等を、水洗等によつて容易に掃除できる構造のものとし、水洗等粉じんの飛散しない方法によつて、毎日一回以上掃除しなければならない。

● ご使用方法（準備 -1）

1. 安全で活動しやすい服装で。

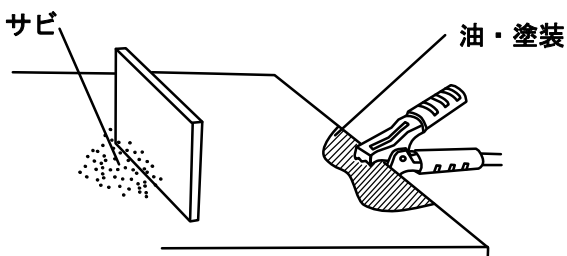
- ・ 遮光面及び保護具を着用してください。

2. 溶接する場所を点検する。

- ・ 周辺に可燃性のものがあるときは取り除く。
- ・ 周辺に子供がいないことを確認する。
- ・ 換気をし、通気が十分な場所で作業してください。

3. 溶接物を点検する。

- ・ 油・塗装・サビ等が溶接物やアースクリップをはさむ箇所に着しているときと電気の通りが悪くなります。通電しない場合もあります。グラインダーやヤスリ等で、取り除いてください。



⚠ 危険

- ・ 周囲に人(特に子供)がいないかよく確認してから、溶接を行ってください。
- ・ 溶接時のアーク光から発生する有害光を肉眼で見ると目を痛める(白内障、結膜炎等)可能性があります。必ず遮光保護具を使用して溶接してください。
- ・ アーク光の紫外線および赤外線が直接皮膚に照射されると炎症を起こします。また飛散するスパッタ(火花)やスラグおよび高温になった溶接物と接触すると火傷を負うことがあります。作業中は頭部、顔面、のど部、手、足などを露出させず、必ず保護具を装着してください。
- ・ 溶接時のヒューム(煙)には身体に有害な物質が含まれます。無防備な状態で吸い続けるとじん肺等の病気の原因になります。呼吸用保護具を使用し、通気が十分な場所で作業してください。
- ・ 電源コードを電源に接続している時は、ホルダ、アースクリップ、溶接棒、溶接物(母材)等の充電部には電流が流れており、必要な警戒を怠ると電気ショックの危険にあたり、負傷したり、不意に電気アークが点火したりすることがありますので、注意が必要です。

● ご使用方法 (準備-2...100V/200Vの切り換えについて)

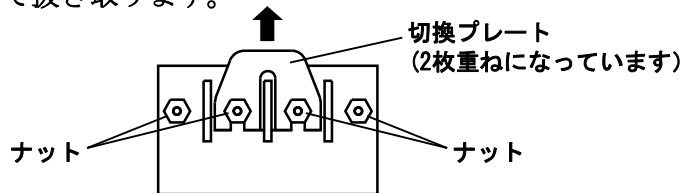
●使用する電源電圧にあわせ、100V/200V入力電圧切換端子を切り換えます。

⚠ 危険

- ・電源に接続したままで切り換えを行わないでください。感電事故の原因となります。
- ・使用する電圧に合わせて間違いのないように切り換えてください。故障の原因となります。
- ・溶接作業後の切換は、切換端子が十分に冷えたことを確認してから触れてください。火傷の恐れがあります。

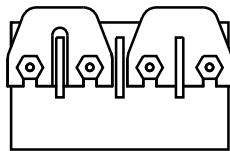
(1) リアパネル切換端子部の蝶ボルトを外し、切換端子フタを開きます。
本機の出荷時の状態は、200Vの設定になっています。

(2) 付属されているM5用六角スパナで端子ナットの4ヶ所をゆるめ、切換プレートを上側にずらして抜き取ります。



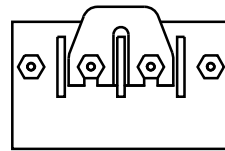
(3) 入力する電源電圧にあわせて切換プレートをセットし、ナットを締めます。

100Vを使用の時

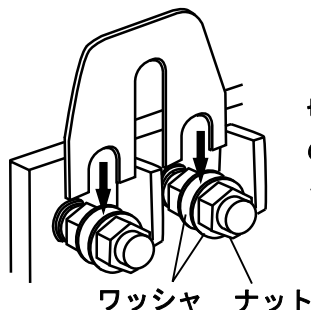


切換プレート1枚ずつを左右の各端子にセットします。

200Vを使用の時



切換プレートを2枚重ね合わせ、内側の端子にセットします。



切換プレートをセットの際は、ワッシャとワッシャの間に挟むようにして奥まで差し込み、ナットでしっかりと締めます。

(4) 切換端子フタを閉じ、蝶ボルトを締めます。

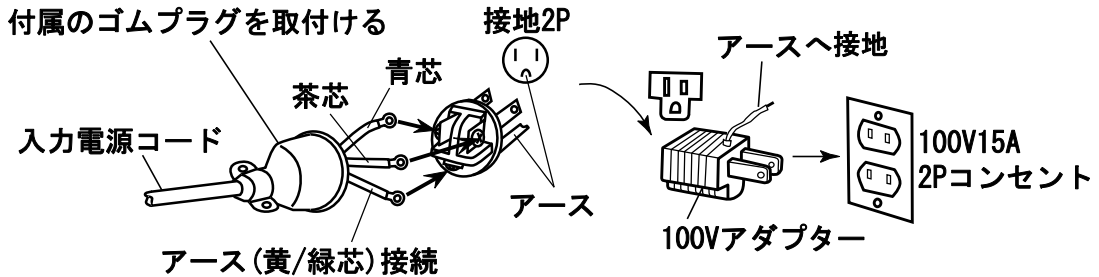
● ご使用方法 (準備-3...入力電源について)

●電源コードを100V又は200Vへ接続してください。

100V電源でご使用の場合

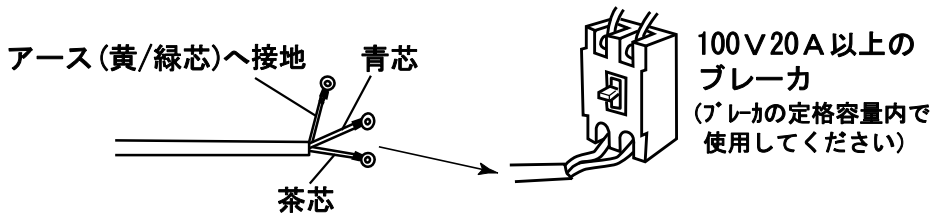
(1) 100V 15Aのコンセントへ接続する方法

※溶接棒径φ1.4, 1.6mm、溶接可能板厚3mmまでの使用となります。
出力インジケータは40Aで、ご使用ください。



(100V15A接地2Pコンセントへ接続の場合は、付属のゴムプラグを取り付け後、100Vアダプターを使用せずに、ご使用いただけます。)

(2) 100V 20A以上のブレーカへ直接接続する方法



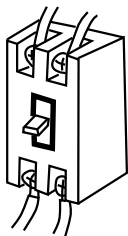
200V電源でご使用の場合

プラグを200V電源コンセントと同じ形状の200V用プラグ(別売)に替えてご使用ください。又は200Vブレーカに直接接続してご使用ください。

アース線(黄/緑芯)は配電盤等のアース端子に接地接続してください。

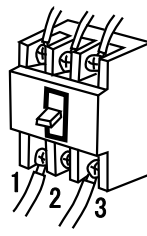
200Vブレーカの種類と結線について

単相200Vブレーカ



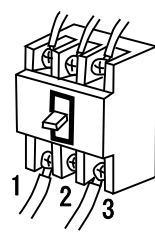
単相200V出力

単相3線式ブレーカ



1・2間、2・3間は共に100V出力、
3・1間は単相200V出力

3相200Vブレーカ



1・2間、2・3間、3・1間
共に単相200V出力

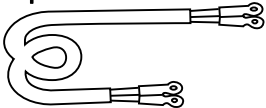
● ご使用方法（準備-4...コードの延長が必要な時）

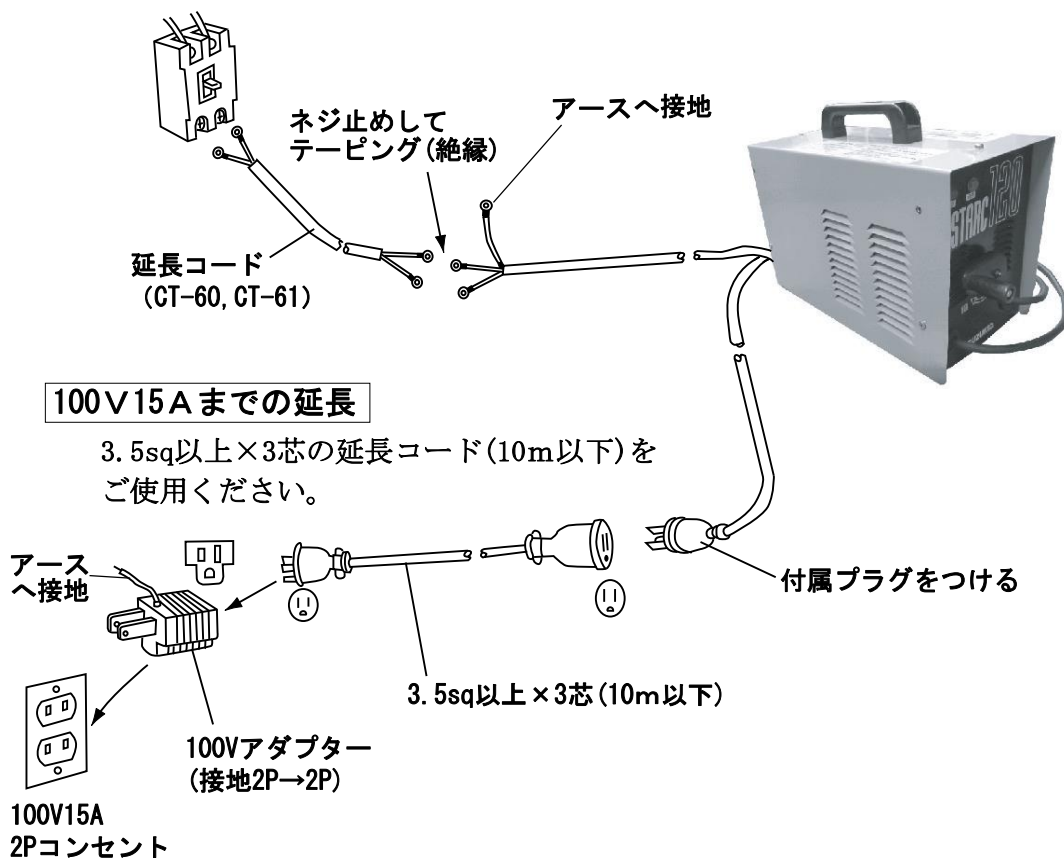
- 溶接側コードを延長すると本機が能力が低下しますので、できるだけ電源側コードを延長してください。やむを得ず溶接側コードを延長される場合はできるだけ短く（必要最低限）延長してください。

(1) 電源側コードの延長について

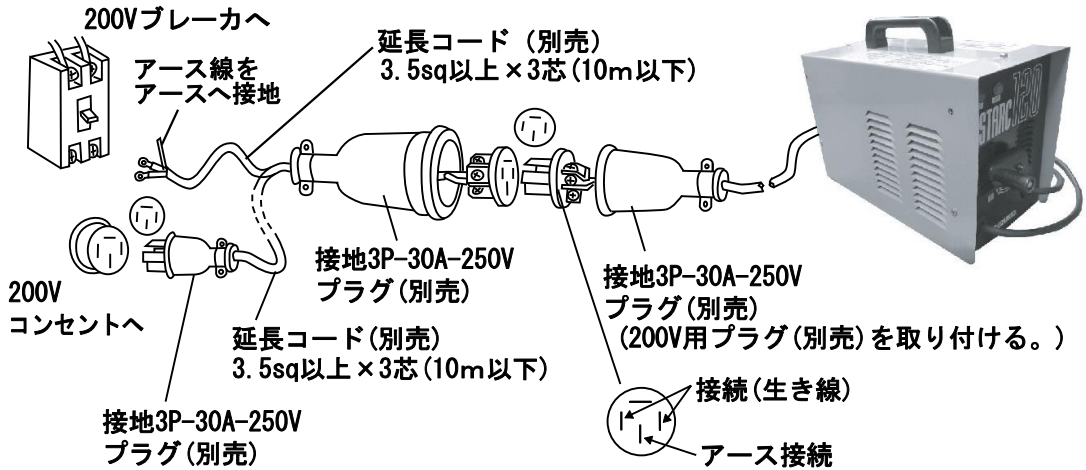
ブレーカからプラグを使用しない延長

別売の延長コード(CT-60, CT-61)をご使用ください。

 <p>延長コード</p>	<p>電源用キャプタイヤ 2CT 3.5sq×2芯 両端に丸形圧着端子付</p>	
型式	CT-60	CT-61
長さ	5m	10m



200V電源からプラグを使用した延長



注 記

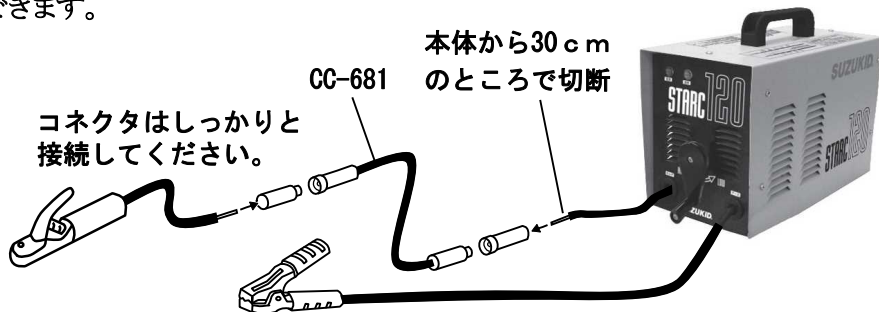
・電源側の延長コードは3.5sq以上の太いコードを使用し、長さは10m以下としてください。

(2) 溶接側コードの延長について

延長コードセット

	溶接用キャブタイヤ WCT 14sq×1芯 (P-270プラグ, P-273ソケット, P-274組付)
型 式	CC-681
長 さ	5 m

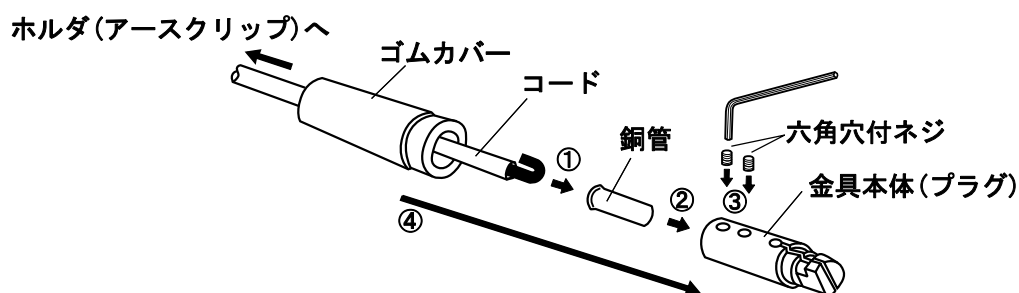
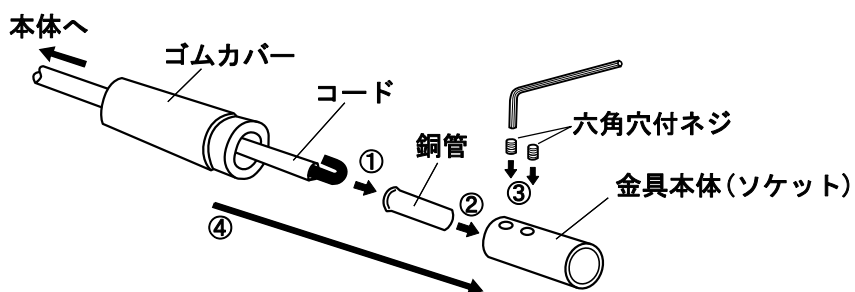
下図のようにホルダコードを、CC-681を使用して延長します。同様にアースコードも延長できます。



注 記

・溶接側の延長コードは14sq以上の太いコードを使用し、長さは5m以下としてください。

切断したコードとコネクタとの接続方法



⚠ 危険

- ・ブレーカへ接続する時は必ずブレーカを遮断してから行ってください。また、コード類の接続は必ず電源から外して行ってください。電源に接続されたまま行くと感電事故の原因となります。
- ・必ずアース線を接地接続してください。
- ・感電防止のため、法律(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。
- ・定格入力電圧300V以下の場合……第D種接地工事(接地抵抗100Ω以下)。
- ・接地工事は、専門の配線工事業者(電気工事士)に依頼してください。

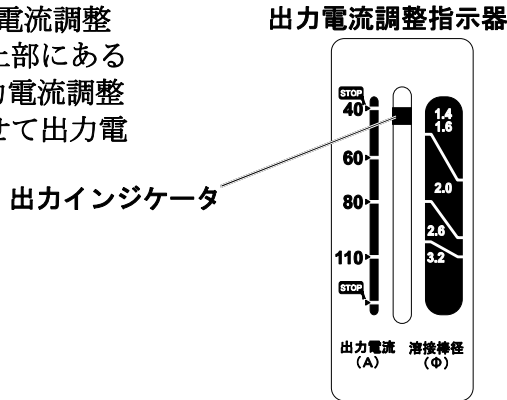
注 記

- ・電源は、溶接機1台ごとに専用電源を設置してご使用ください。
- ・コード類はコードを束ねたまま使用しますと、電圧降下が大きくなり溶接できなくなることがあります。コードは真っ直ぐにして使用してください。
- ・100V電源でご使用時、電源事情により電圧降下が大きく溶接しにくい、又は溶接できないような場合には、昇圧機のご使用をお勧めします。

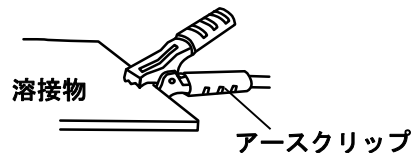
● ご使用方法（溶接作業）

1. 100V/200Vの切換設定をしてから（P. 10参照）、電源コードを100V又は200Vへ接続してください。（P. 11参照）
電源を接続すると電源が入り、フロントパネルの電源ランプ（緑）が点灯します。

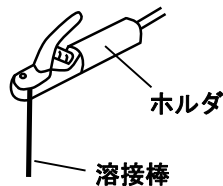
2. フロントパネルの出力電流調整ダイヤルを回し、本機上部にある出力インジケータ（出力電流調整指示器）の目盛を合わせて出力電流を調整します。



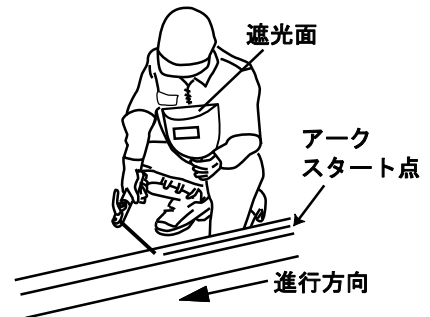
3. 溶接物にアースクリップをはさみます。



4. ホルダに溶接棒をはさみます。



5. 周囲の安全を確認後、溶接する場所に溶接棒の先端をもっていきように見当づけ、遮光面を左手に持ち顔をおおいます。一般的に溶接は溶接する部分に向かって左から右に行いますので、溶接する部分の左がアークスタート点となります。

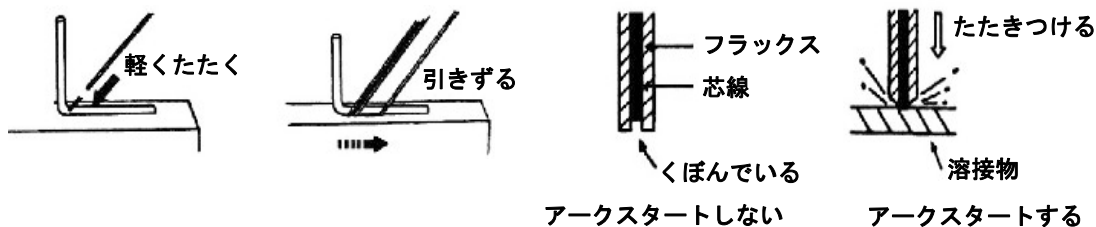


※フロントパネルの過熱ランプ（橙）について

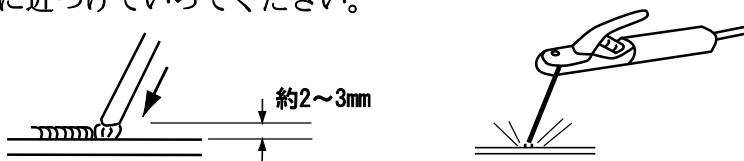
通常は消灯しています。点灯している場合は何か異常があり、電流が停止していることを示します。原因としては次のようなことが考えられます。内部の温度が過剰に上がった場合、高温障害からの保護により本機は電流を停止します。電源が入ったまま通常温度までに戻ると自動復帰します。自動復帰時や電源コードをコンセントまたはブレーカに接続する時には、不意なアークの発生が無い様、十分にご注意ください。

● 溶接のコツ

- アークスタートは溶接棒で溶接物をたたかか、ひっかくようにするとアークが発生します。また途中まで使った溶接棒を再び使用する場合は、溶接棒の先端を溶接物にたたきつけ、芯線が直接溶接物に触れるようにしてください。



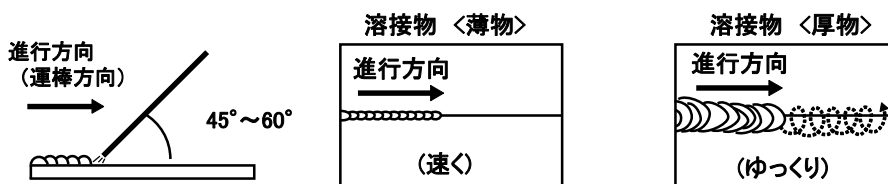
- 溶接物をひっかいた後、溶接物と溶接棒の間隔を2～3mm程度とるようにするとアークが持続します。溶接物と溶接棒が溶着した場合はホルダを左右に振りすばやくひき離してください。溶接棒が溶けてだんだん短くなるとともにホルダを溶接物に近づけていってください。



注 記

溶接物と溶接棒が溶着して離れない場合はホルダから溶接棒を外すか又は電源を切ってください。短絡電流が流れ、本機の寿命が短くなる原因となります。

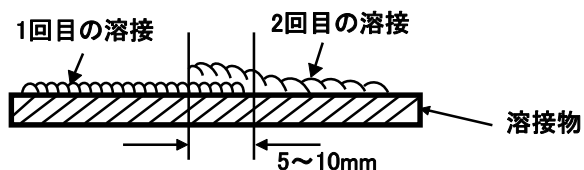
- 溶接棒は進行方向に45°～60°程度倒すようにして溶接します。溶接棒の移動は、溶接物が薄い場合は速く直線的にします。厚い場合には溶接棒の先端で、直径5～10mm程度の円をゆっくり描くようにして進めます。



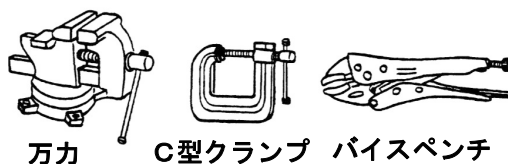
- ビード(溶接金属によりできたミミズバレ状の跡)が滑らかにならず、丸い玉になってしまうのは溶接棒の移動が速いためです。溶接棒の移動を遅くしても玉になってしまうのは溶接物が厚すぎるためです。溶接機にあった適正な厚みで溶接してください。



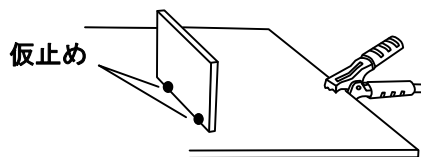
- 移動速度は溶接物(母材)に穴が開かない程度にできるだけゆっくりとした方が溶け込みが深くなり理想的です。溶接棒を使い切ってしまった場合は溶接部が溶けているうちにすばやく新しい溶接棒をホルダに装着して溶接してください。溶接が冷え固まってしまった場合はスラグを落としてから続きを溶接してください。溶接の続きは前に溶接した部分が5~10mm重なるようにしてください。溶接途中にアークが途切れてしまった場合も同様に重なるようにしてください。



- 便利な工具として、万力、C型クランプ、バイスペンチ等や溶接用定盤(少し厚手の鉄板)などがあると便利です。

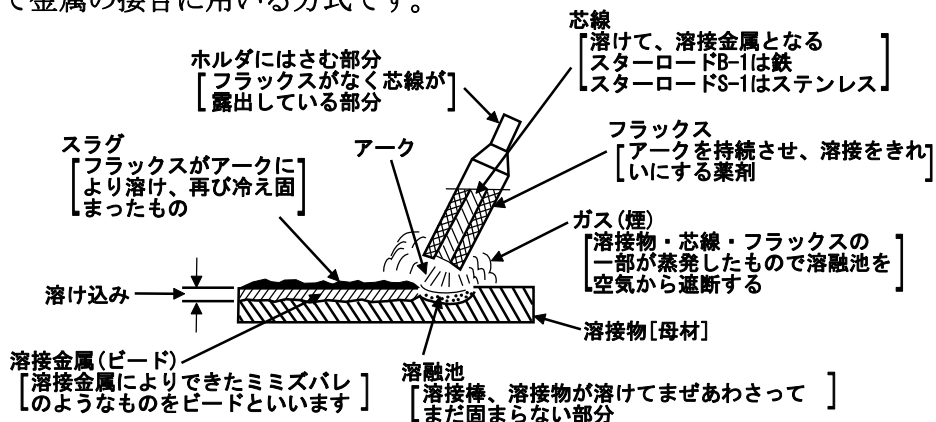


- 最初に仮止め(仮溶接)して位置決めをし、良いようであれば本溶接に移行すれば、作業しやすいです。



● アーク溶接とは

アーク(電弧・火花)現象を利用します。電気エネルギーをアーク(電弧・火花)という現象のアーク熱に交換し、この熱を利用して金属の接合に用いる方式です。



● 日常点検と定期点検

(1) 日常点検

日々安全作業を続けるためには、日常点検が必要です。日常点検は各部について行い、部品の掃除交換を行なってください。

なお、交換部品は、弊社の純正部品をお使いください。

- ①通電時の振動、異常音、におい、外観の変色(発熱による変色)等の確認。
- ②接地(アース)は確実に接地されているかの確認。
- ③入出力コードの絶縁物の磨耗や損傷、コード接続部にゆるみはないか等の確認。

(2) 定期点検及び清掃(6ヶ月毎)

本機の性能を十分に発揮し長年お使いいただく為、定期点検及び清掃を行ってください。日常点検での確認内容を、より重点的に点検してください。清掃はケースを外して乾燥した圧縮エアまたは集塵機にてホコリ等を取り去り、機内清掃を実施してください。圧縮エアをご使用の際には、エア圧が高すぎると機器内部の損傷につながりますので、適切なエア圧(1MPa以下)で行ってください。お客様での定期点検及び清掃が困難な場合は、お買い上げ販売店又は弊社へご相談ください。

⚠ 危険

ケースを外す点検、清掃は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。人身の安全に関する重大な事故につながる恐れがありますので、通電中の点検が必要な場合を除いて、必ず電源コードがコンセントまたはブレーカに接続していない状態を確認してから、点検してください。使用後すぐの点検は機器が熱を持っている場合や、帯電部に充電されていることがある為、危険です。使用後の点検時は電源コードがコンセントまたはブレーカに接続していない状態で10分以上経過してからケースやカバーを外し、点検及び清掃を実施してください。

●スターロード溶接棒について

低電圧軟鋼用スターロードB-1 (E4313相当 高酸化チタン系)

型式	内容	型式	内容
PB-01	φ 1.4×200g	PB-09	φ 2.5×500g
PB-02	φ 1.6×200g	PB-10	φ 3.2×500g
PB-03	φ 2.0×200g	PB-11	φ 1.4× 1 kg
PB-04	φ 2.5×200g	PB-12	φ 1.6× 1 kg
PB-05	φ 3.2×200g	PB-13	φ 2.0× 1 kg
PB-06	φ 1.4×500g	PB-14	φ 2.5× 1 kg
PB-07	φ 1.6×500g	PB-15	φ 3.2× 1 kg
PB-08	φ 2.0×500g		

低電圧ステンレス (SUS304)用スターロードS-1 (ES308-16相当 ライムチタニア系)

型式	内容	型式	内容
PS-01	φ 1.4×200g	PS-09	φ 2.5×500g
PS-02	φ 1.6×200g	PS-10	φ 3.2×500g
PS-03	φ 2.0×200g	PS-11	φ 1.4× 1 kg
PS-04	φ 2.5×200g	PS-12	φ 1.6× 1 kg
PS-05	φ 3.2×200g	PS-13	φ 2.0× 1 kg
PS-06	φ 1.4×500g	PS-14	φ 2.5× 1 kg
PS-07	φ 1.6×500g	PS-15	φ 3.2× 1 kg
PS-08	φ 2.0×500g		

低電圧鋳物用スターロードT-1 (DFCni相当 黒鉛系)

型式	内 容
PT-01	φ 2.0× 5 本入
PT-11	φ 2.6× 5 本入
PT-21	φ 3.2× 5 本入

低電圧異種金属用スターロードD-1 (ES309-16相当 ライムチタニア系)

型式	内 容
PD-01	φ 2.0×200g
PD-02	φ 2.6×200g
PD-03	φ 3.2×200g
PD-04	φ 2.0×500g
PD-05	φ 2.6×500g
PD-06	φ 3.2×500g

※SUS309ステンレス鋼と軟鋼の接合

●その他の周辺製品情報

(スター電器製造 SUZUKID ホームページより)

●自動遮光溶接面

<https://suzukid.co.jp/welding-surface/>



●溶接周辺アイテム

<https://suzukid.co.jp/welder-accessories/>



●異常動作に対する処理

万一、動作に異常を認めた場合は、下の表を参考にして点検、修理してください。

	異常動作現象	右記番号
イ	火花は出るが、アークの出が悪く溶接できない。	①③④⑤⑥⑦ ⑧⑨
ロ	ブレーカが遮断する。	①③④⑧⑪⑭
ハ	過熱ランプが点灯してしまう。	⑫
ニ	アーク切れがする。	④⑤⑧⑨
ホ	アークが全く出ない。	②③④⑤⑧⑨ ⑫
ヘ	溶接棒が溶接物(母材)に溶着してしまう。	①③④⑥⑦⑧ ⑨
ト	溶接物(母材)に穴があく。	④⑧
チ	アークは出るが溶け込みが浅い。	①④⑥⑦⑩
リ	アークは多少出るが本体が非常に熱くなったり(急に)高い音が出る。	⑭
ヌ	本機に触れると電気がくる。(漏電)	⑪⑬⑭

番号	点検方法と対策
①	電源容量(A)が不足していませんか。また、無理して使いますと配線を焼いて火災の原因にもなりますので絶対にやめてください。電源は溶接機1台ごとに専用電源を設置し、他の電源機器との併用をさけてください。
②	ブレーカが遮断されていませんか。
③	使用電源電圧とリアパネルにある100V/200V入力電圧切換端子の状態が適正ですか。
④	出力インジケータ(出力電流調整指示器)は適正な値になっていますか。
⑤	アースクリップ、溶接物(母材)、溶接棒の接触不良はありませんか。アースクリップと溶接物(母材)とのクリップ部をこじり、溶接部のサビ、塗料などの不純物を取りのぞいてください。
⑥	入力電源コードを束ねた状態になっていませんか。また延長コードが細い、もしくは長すぎませんか。(3.5sq以上の太いコードを使用し、延長分は10mまでとしてください)
⑦	溶接側のコードを束ねた状態になっていませんか。また延長コードが細い、もしくは長すぎませんか。(14sq以上の太いコードを使用し、ホルダコード、アースコードの延長分は共に5mまでとしてください。)
⑧	溶接物(母材)の材質、板厚に適した溶接棒を使用していますか。本機は低電圧溶接機です。弊社指定の低電圧用溶接棒(スターロード、B-1・S-1・T-1・D-1)を使用してください。 溶接棒径の約2倍までの板厚の溶接物(母材)までが溶接できます。
⑨	溶接棒が湿っていませんか。
⑩	板厚の違うもの同士を溶接する時は、まず厚い方を溶かすようにしてから薄い板厚の方へ移動するように溶接します。
⑪	溶接機が濡れたりしていますと絶縁が悪くなります。湿気は感電事故の原因になります。雨中、濡れた場所、湿った場所、機械内部に水や油の入りやすい場所では使用しないでください。
⑫	使用率(P7参照)を超えて溶接していませんか。フロントパネルの過熱ランプ(橙)は通常は消灯しています。点灯している場合は何か異常が有り内部の温度が過剰に上がった場合や、使用率オーバー防止機能が作動して電流が停止していることを示します。使用率オーバー防止機能が作動した場合、時間をおいて通常の温度までに戻ると本機は自動復帰します。自動復帰時や電源コードをコンセントまたはブレーカに接続する時には、不意なアークの発生が無い様、十分にご注意ください。過熱ランプが消灯しているのを確認してから、使用率を守って溶接をしてください。
⑬	必ずアース線を接地接続してしてください。
⑭	内部コイルの焼損(要修理)。

アフターサービスについて

■保証に関しては別紙保証書をご参照下さい。

■商品に関するお問い合わせ

— チャットボット —

製品情報や使い方について困ったことを自動
応答にてお答えいたします。
24時間365日お問い合わせ可能です。



URL <https://pagebot.hitobo.io/suzukid/>

上記をご覧になっても疑問が解決しない場合、右記のお客
様相談室又は下記の各種お問い合わせフォームから問い
合わせください。

— お客様相談室 —

フリーダイヤル

ヨ オ セ ッ パチ パチ



0120-407288

受付時間

平日9:00~12:00/13:00~17:00
(土曜・日曜・祝祭日・年末年始を除く)

※ユーザー様専用ダイヤルとなりますので、恐れ入ります
が業者様のご使用はお控えいただけますようお願いいたし
ます。

■お問い合わせフォームによる各種お問い合わせ

当社製品や取扱い店舗、新規お取引希望などのお問い合わせを受け付けています。

URL <https://suzukid.co.jp/contact/>



■修理・故障に関するお問い合わせ

— 修理受付・もしくはお近くの営業所まで —

● 修理受付

〒315-0002 茨城石岡市柏原17-1(石岡事業所 アフターサービス課)

TEL 0299-23-6221 FAX 0299-23-6885

● 本社営業所

〒251-0055 神奈川県藤沢市南藤沢17-15
三井住友海上藤沢ビル3F

TEL 0466-27-2666 FAX 0466-27-1055

● 茨城営業所(石岡事業所)

〒315-0002 茨城県石岡市柏原17-1

TEL 0299-23-6221 FAX 0299-23-6885

● 大阪営業所

〒578-0982 大阪府東大阪市吉田本町1-13-28
COMPLAZA松本 B号室

TEL 072-963-5666 FAX 072-963-5668

● 福岡営業所

〒811-1211 福岡県那珂川市今光5-14-1

TEL 092-953-7011 FAX 092-953-7022

■ SUZUKID 公式ホームページ

製品ページをはじめ、お得なキャンペーンや展示会・
実演会情報・メディア情報など「SUZUKID」の最新情報
を掲載しています。



URL <https://suzukid.co.jp/>

■ 溶接専門キュレーションサイト

溶接人ようせつじん

ビギナーに必要な溶接知識をはじめ、溶接を生業と
する方達の魅力的なインタビュー記事など様々な情
報を掲載。また自慢の溶接レシピや溶接シーンの写
真を投稿可能。溶接に携わる全ての方に向けた溶
接専用サイトです。



URL <https://welder.co.jp/>

☆ 廃棄処分について

本機を廃棄処分する時は、お住まいになっている各自治体の廃棄方法に従って処分してください。

仕様・外観等は改良のため予告なく変更する場合があります。

＜お客様へ＞

この度は、スターク120(SSC-121/122)をお買い上げいただき、誠にありがとうございます。
本製品のご使用に際して、注意事項をお知らせします。

- ・電源等の環境により、出力電流が変動するため、出カインジケータ（出力電流調整指示器）は、目安としてご使用ください。

- ・溶接棒が溶接物にくっ付いたり、アークが持続しない場合は、出力調整ダイヤルを回して出力電流を強くしてください。

なお、本製品は低電圧溶接機のため、溶接棒は指定の低電圧溶接棒をご使用ください。

ご使用方法につきましては同梱の取扱説明書をご参照ください。