

このクイックマニュアルでは、半自動溶接を行うためのもっとも基本的な使用方法を簡単に説明しています。詳しい使用方法や注意事項に関しては、本機の取扱説明書をご覧ください。



危険

ご使用前に、本機の取扱説明書をよくお読みのうえ、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。

※クイックマニュアルの内容は改良のため予告なく変更する場合があります。
※クイックマニュアルは4つ折りにして見やすい場所に保管するなどしてください。

<同梱物（付属品）>

- ①取扱説明書 ②保証書 ③アンケートハガキ
- ④収納ケース ⑤100V アダプター（電源コードのプラグに取り付け済）
- ⑥持ち運び用ベルト（SBD-80）、ショルダーベルト（SBD-140）
- ⑦接地 3P-20A-250V ゴムプラグ（SBD-140）

※機種やキャンペーン等によっては、上記以外の同梱物を付属することがあります。

※SBD-80：100V 専用（軟鋼φ0.8、ステンレスφ0.8）対応
SBD-140：100V/200V 兼用（軟鋼φ0.8、φ0.9、ステンレスφ0.8）対応

※ワイヤは付属していません。右記 QR コードより「半自動溶接機 消耗品・オプション適合表」をご確認のうえ、別途、純正品をお買い求めください。



<ワイヤの取付方法>

※ワイヤを交換する際、前に使用したワイヤをトーチコード内から巻き取るか引き抜いてください。トーチコード内に古いワイヤが残ったまま新たなワイヤを装填すると故障の原因となります。

※右記 QR コードの動画は SBD-140 の動画となります。取付方法については、SBD-80 も共通となりますので参考にご覧ください。（ワイヤ取付：1分48秒～3分15秒）

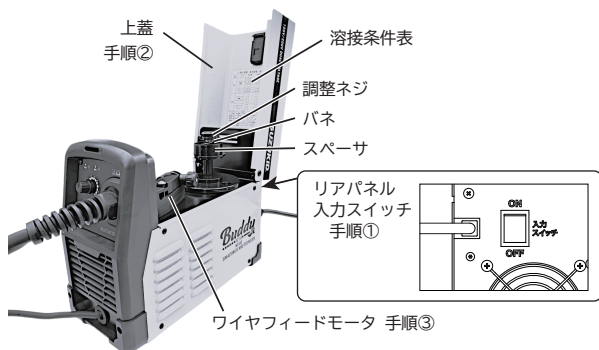


参考動画

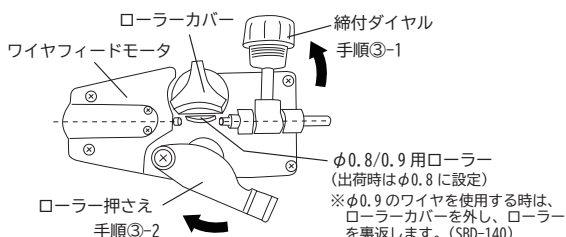
- ①リアパネルにある入力スイッチが『OFF』になっていることを確認します。

※まだ電源コードのプラグは電源（コンセント）に接続しません。

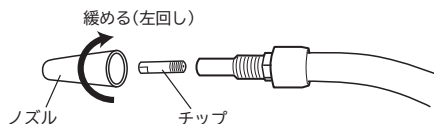
- ②上蓋を開けます。



- ③ワイヤフィードモータの締付ダイヤルを緩め、締付ダイヤル・ローラー押さえの順に引き上げ、ワイヤの送給部分を開放します。



- ④トーチ先端のノズルとチップを取り外します。



【SBD-140】

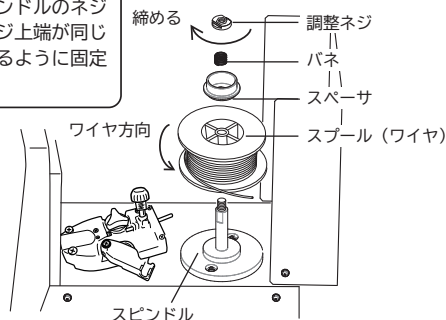
φ0.9のワイヤを使用する時は、φ0.9用チップに交換します（別売：P-609）。

チップの取り外しは、スパナ等でチップ先端の平面部を挟んで緩めます。取り付け時もスパナ等を使用し、緩みのないように、しっかりと締め付けてください。

- ⑤スピンドルから調整ネジ・バネ・スペースを取り外し、下図のようにワイヤを取り付けます。

※調整ネジは押し込みながら右に回して固定します。

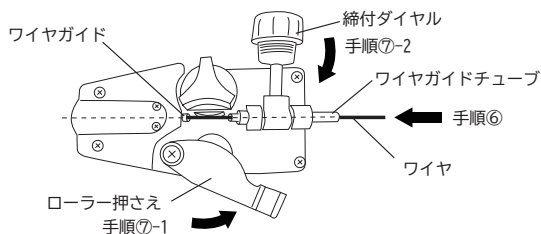
調整ネジはスピンドルのネジ先端部と調整ネジ上端が同じ高さの位置になるように固定してください。



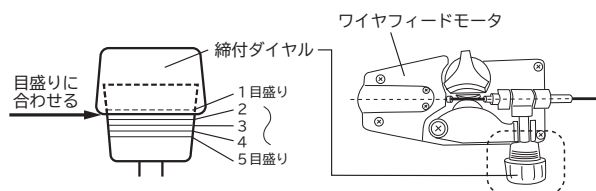
注意

ワイヤがばらけないように指で押さえて行ってください。ばらけてしまうと、ワイヤ送給支障の原因になります。

- ⑥ワイヤの先端 100mm ほどが、まっすぐになるようにワイヤを整えて、ワイヤガイドチューブに通し、さらにワイヤガイドに 50～100mm 押し込みます。



- ⑦ワイヤがローラーの溝にはまるようにローラー押さえを戻し、締付ダイヤルを回し1～2目盛りに合わせて固定します。その後、溶接の具合によって微調整してください。ワイヤ送給性が悪い（ローラーが回っているがワイヤが安定して送給されない）時は、締め付けてください。

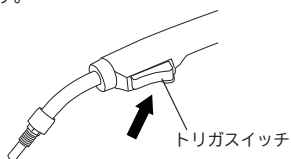


必要以上にローラー押さえを締め付けますとモータに過負荷がかかり、ワイヤフィードモータの故障の原因となりますので少しずつ調整してください。

⑧電源コードを電源に接続し、リアパネルにある入力スイッチを『ON』にします。

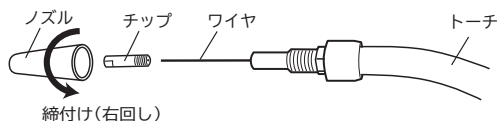
⑨トーチの先端部を下に向けてトーチを握ります。トーチコードがまっすぐになるようにしてから、トリガスイッチを押します。ワイヤの送給が始まりトーチ先端から 10 ～ 15mm 出るまで待ってからトリガスイッチを放します。

※ワイヤの送給スピードは、電流調整ダイヤルを大きくすると速くなります。



トーチコードが捻じれていたり、大きく曲がっていると、ワイヤ先端がトーチコード内に引っ掛かり、送給がスムーズにできないため、注意してください。

⑩入力スイッチを『OFF』にして、チップとノズルを取り付けます。



※チップは緩みのないようにスパナなどでしっかりと締め付けてください。

セット完了後



⑪上蓋を閉じます。

<溶接条件の設定>

上蓋の内側にある、下表を参考に各調整ダイヤルを設定します。

※灰色の部分は家庭用コンセント(100V/15A)からの使用範囲です。
 ※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。
 ※薄板(0.8mm)溶接は板に熱が伝わりやすく穴があきやすいため、断続的に溶接物を冷ましながら溶接をしてください。
 ※溶接中にワイヤは溶接物にコソコソとあたる場合は、電流調整ダイヤルを下げるか電圧調整ダイヤルを上げてください。

【SBD-140】電圧調整、電流調整、板厚の関係(目安)

入力電流	ワイヤ径(φ)	電圧調整ダイヤル	電流調整ダイヤル	板厚(mm)	使用率(%)
100V	ノンガスワイヤ 軟鋼 φ0.8	1～3	1～3	0.8～1.0	100
		3～5	3～5	1.0～2.0	90
		5～7	5～7	2.0～3.0	60
		7～10	7～10	3.0～4.0	35
	ノンガスワイヤ ステンレス φ0.8	6～8	6～8	0.8～1.2	90
		8～10	8～10	1.2～1.5	70
200V	ノンガスワイヤ 軟鋼 φ0.8, φ0.9	1～2	1～2	φ0.9±1.0mm 0.8～1.0	100
		2～5	2～5	1.0～2.0	90
		5～8	5～8	2.0～3.0	60
		8～10	8～10	3.0～4.5	25
	ノンガスワイヤ ステンレス φ0.8, φ0.9	4～6	4～6	0.8～1.2	100
		6～8	6～8	1.2～1.5	90
		8～10	8～10	1.5～2.0	70

※1: 出力オーバーにより過熱ランプが点灯する可能性があります。
 過熱ランプが点灯した場合、出力電流・出力電圧を適宜下げてください。

【SBD-80】電圧調整、電流調整、板厚の関係(目安)

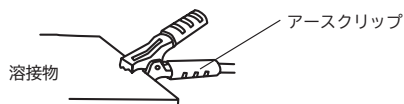
ワイヤ径(φ)	電圧調整ダイヤル	電流調整ダイヤル	板厚(mm)	使用率(%)
ノンガスワイヤ 軟鋼 φ0.8	1～4	1～4	断絶点付 0.8～1.0	100
	4～6	4～6	1.0～2.0	90
	6～8	6～8	2.0～3.0	60
	8～10	8～10	3.0～4.0	35
ノンガスワイヤ ステンレス φ0.8	6～8	6～8	(断絶点付は0.8～1.0mm) 0.8～1.2	90
	8～10	8～10	1.2～1.5	70

<溶接作業>

①電源コードを電源に接続し、リアパネルにある入力スイッチを『ON』にします。

使用率をオーバーして使用した場合、過熱ランプ(黄色)が点灯しワイヤ送給と溶接電流がストップします。その場合は入力スイッチを『ON』のままにするとファンが回り続け、本機の温度が下がり自動復帰します。自動復帰の際の不意なアーク発生に十分ご注意ください。

②アースクリップを溶接物にはさみます。



注意

トリガスイッチを押している間は、通電しているため、ワイヤやチップがアースクリップに接触するとアークが発生します。

③適切な保護具を正しく使用し、周囲の安全を確認後、溶接部にワイヤの先端を付け、トリガスイッチを押して溶接を始めてください。トリガスイッチを放すと溶接が終了します。

- ・溶接時はアークを持続させるため、トリガスイッチは押し続けてください。
- ・使用率を守って溶接してください。
- ・溶接中や溶接直後のトーチ先端やワイヤ、溶接物、作業台等は非常に熱くなっていますので、取り扱いには十分に注意してください。
- ・使用後、電源はすぐに『OFF』にせず、5～10分程電源を入れたままにして、本機が冷却された後、過熱ランプが点灯していないことを確認してから電源を『OFF』にしてください。

お客様相談室

フリーダイヤル



ヨ オ セ ッ 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)

株式会社 **アズキ**

85DA485004