

## 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

#### — よくあるご質問 —

製品情報や使い方について困ったことなどよくあるご質問をまとめました。



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

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お問い合わせください。

#### — お客様相談室 —

フリーダイヤル **0120-407288** ヨ オ セ ツ バチ バチ

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

#### ●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

#### ●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

#### ●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

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ビ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。

**SUZUKID**  
—溶接シーンに新しいスパークを—

## 液晶式自動遮光溶接革面

# 取扱説明書

保証書別添付

ご使用前に取扱説明書を必ずお読みいただき、取扱説明書の内容に沿って正しくお使いください。

KKA-200



**KUROKAWA**  
-auto-



## -はじめに-

この度はKUROKAWA-auto-をお買い上げ頂き、誠にありがとうございました。この取扱説明書をよくお読みになり正しくお使い下さい。お読みになった後は、液晶カートリッジ (PME-10CB) の保証書とともに大切に保管して下さい。保証書は、「お買い上げ年月日・販売店名」の記入を必ず確かめ、販売店からお受け取り下さい。

## -もくじ-

はじめに.....	2ページ
安全上のご注意.....	3ページ
商品仕様.....	4ページ
付属品.....	5ページ
各部の名称.....	6ページ
電池の取り付け、交換方法.....	7ページ
液晶カートリッジの使用.....	8ページ
ヘッドバンドの付け方と調整.....	9ページ
保護プレート（本体側）の交換方法.....	9ページ
内側カバープレート、保護プレート（カートリッジ側）の交換方法.....	10ページ
アイパッドの交換方法.....	10ページ
保管、保守.....	11ページ
困ったときは.....	12ページ
消耗品、オプション商品.....	13ページ

## -MEMO-

■溶接作業をはじめる前に。

- ・取扱説明書の内容を十分に理解して作業して下さい。
- ・面体と液晶カートリッジが損傷していないか確かめて下さい。
- ・液晶面の前面を明るい光源に向けて、液晶ディスプレイが正常に作動するか確認して下さい。
- ・内側カバープレート、保護プレートには保護フィルムが貼られていますので、剥がしてからご使用下さい。また、必ずリチウム電池 (CR1025) を取り付けてご使用下さい。

■溶接のアーカ光線は目や肌を傷つけます。

- ・液晶パネルが反応しない場合、すぐに作業を中断して下さい。
- ・保護プレート及び内側カバープレートの曇り、汚れ、損傷が無いか確認し、必要に応じて交換して下さい。
- ・液晶ディスプレイにひび割れや損傷が見られる場合は直ちに交換して下さい。
- ・部品が損傷した場合は直ちに交換して下さい。
- ・溶接時は必ず開閉フレームを下げた (閉じた) 状態でご使用下さい。

■液晶カートリッジについて

- ・分解や改造は故障の原因となり、保証対象となりませんので行わないでください。
- ・水や埃が入らないように注意して下さい。
- ・高温多湿となる場所に保管しないでください。
- ・保護プレート及び内側カバープレートを取り付けずに溶接しないでください。

■本製品は頭部の保護をするためのものではありません。

- ・作業時に発生するアーカ光や飛散するスパッタなどから、目や顔を保護する用途以外に使用しないで下さい。
- ・頭上での溶接、レーザー切断・溶接、ガス溶断・溶接に使用しないで下さい。
- ・爆発物や腐食性溶液の近くで作業しないで下さい。
- ・本製品を保安帽の代わりに使用しないで下さい。

■溶接・切断作業時は、様々な危険が発生します。

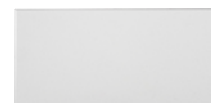
- ・必ず保護具着用のうえ、作業を行って下さい。
- ・屋内の作業では十分な換気を行って下さい。また、溶接時に発生するヒュームを直接吸わないように、防塵マスクを装着して下さい。
- ・アーカ光から周りの作業者を保護するため、防護幕や防護壁を使用して下さい。
- ・アーカ光を見ないように、他の人に注意を促して下さい。

■着用時に肌荒れや肌に痛みなどがある場合は速やかに使用を中止して下さい。

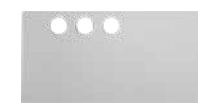
## -商品仕様-

視界領域	幅92mm×高さ34.6mm	遮光速度	1/25,000秒
カートリッジサイズ	幅108mm×高さ50.8mm×厚さ8.2mm	戻り速度調整	ダイヤルノブ調整：約0.1～1.0秒
アークセンサー	2箇所	TIG最低アンペア数値	≥10amps(DC); ≥10amps(AC)
遮光度 遮光前	#3	操作温度	-10℃～+55℃
遮光度 遮光時	#8～#13	保管温度	-20℃～+70℃
遮光度調節	内側	マスク素材	牛革 (グレインレザー/難燃加工)
電源 ON/OFF	全自動	質量	427g
感度調整	ダイヤル調整 無段階調整	用途	TIG/MIG/MAG/手棒溶接時の 目の保護
電源	ソーラー電池 リチウム電池 (CR1025)×2個		※レーザー溶接、ガス溶接、 切断時には適していません。
バッテリー低下アラーム	赤色インジケータランプ	認証規格	CE

## -消耗品-



保護プレート 3枚入  
型式：KKA-001



内側カバープレート 3枚入  
型式：KKA-002



止め具  
型式：KKA-003



アイパッド 2枚入  
型式：KKA-004



液晶カートリッジ (PROME-eva-)  
型式：PME-10CB

## -オプション商品-



取替式防塵マスク  
型式：P-581



溶接用頭巾  
型式：P-526

## - 困ったときは -

### ■ 遮光されない

原因：作業中に正常に遮光がされない場合、以下の可能性が考えられます。

1. 保護プレートが汚れていてアーク光を遮光センサーが感知しない。
2. 遮光センサーの感知する位置に光源が無い。アーク光と遮光センサーの間に遮蔽物がある。
3. 外気中にヒュームや埃が多く遮光センサーが感知しない。
4. 電池残量の低下、または電池の接触不良。
5. 溶接出力電流が低すぎる。
6. 動作環境温度が低すぎるので、遮光反応が遅い。

- 解決策：1. 保護プレートの汚れを除去または交換して下さい。
2. 遮光センサーに対してアーク光の位置を45度以内とし、遮蔽物を置かないようにして下さい。
  3. 作業場が十分換気されていることを確認して下さい。
  4. 電池を交換し、電池の接触を確認して下さい。
  5. 感度調整を高く設定して下さい。溶接電流10A以下の溶接作業時のアーク光には反応しません。
  6. -10度以下の環境では使用しないで下さい。

### ■ 遮光状態から元に戻らない

原因：周囲の照明や太陽光線が強く、遮光が継続してしまうことがあります。

解決策：遮光センサーを光源から遠ざける、もしくは手で遮光センサーを遮蔽して下さい。  
感度調整を低く設定して下さい。

### ■ 液晶パネルの四隅が明るい

原因：アーク光が垂直に入らない場合、液晶パネルの四隅が若干明るくなる場合があります。

解決策：液晶に対してアーク光が垂直に入るようにして下さい。

### ■ 遮光時に液晶パネル内に暗くならない箇所や、不自然な線が見られる

原因：液晶パネルにキズや割れ等の損傷の可能性があります。

解決策：直ちに作業を中止して液晶カートリッジを交換して下さい。

### ■ 電池寿命が短い

原因：周囲の照明が太陽光に反応し動作している可能性があります。

解決策：保管時は暗い場所に保管して下さい。長時間ご使用にならない場合は電池を取り外して下さい。

## - 付属品 -

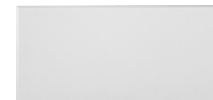
取扱説明書



保証書



保護プレート×1枚



※液晶カートリッジ (PME-10CB) の保証書となります

リチウム電池 (CR1025) × 2個



※付属のリチウム電池は動作確認用のものです。通常ご使用分は別途ご用意ください。

## -各部の名称-

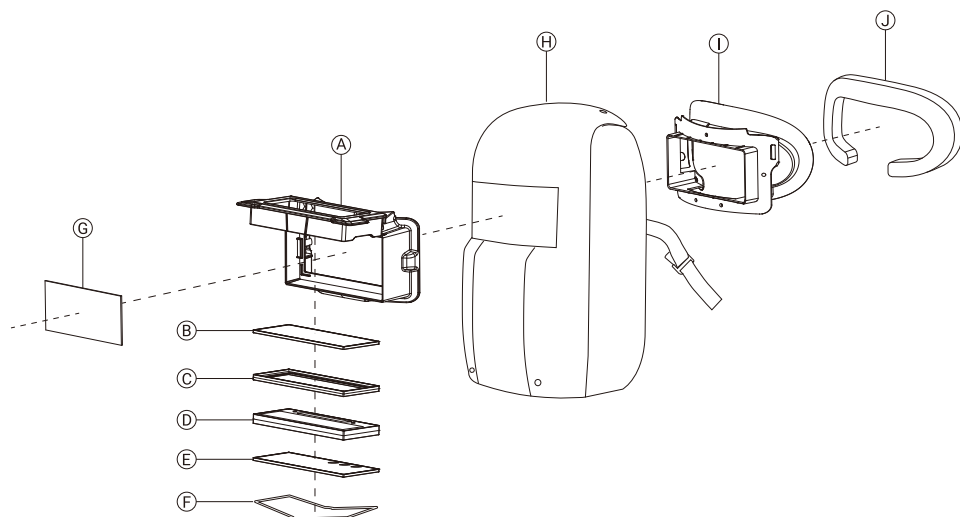


図1

記号	部品名	使用数
A	表面フレーム	1
B	保護プレート（液晶カートリッジ側）	1
C	プレート枠	1
D	液晶カートリッジ	1
E	内側カバープレート	1
F	止め具	1
G	保護プレート（本体側）	1
H	革面	1
I	裏面フレーム	1
J	アイパッド	1

※BとGは同じ部品です。

表 1. 各部の名称

## -保管・保守-

液晶式自動遮光溶接革面は、乾燥していて換気の良い暗所に、結露や氷結しないよう保管してください。保管温度は-20℃～70℃の範囲内です。-10℃以下の環境で保管した場合、外気温-10℃以上まで本体を温めてからご使用ください。

### ■本体とカバープレート

中性洗剤を薄めた水で湿らせた柔らかい布を使用して、定期的に清掃してください。清掃後は換気の良い所で保管してください。

### ■液晶カートリッジ

液晶パネルの汚れを取る場合、乾いた柔らかい布を使用して、表面に傷が付かないようにやさしく拭いてください。

暗い場所に保管してください。周囲の照明や外光により遮光センサーが反応してしまう場合があります。

### ■電池

長時間使用しない場合、液晶カートリッジから電池を取り外して保管してください。

液晶カートリッジは、リチウム電池（GR1025）を2個使用しています。交換時は2個とも新しい電池に交換してください。

電池残量が少なくなると電池交換ランプが点灯します。点灯した場合、ただちに電池を交換してください。

電池は同メーカーの同一品番をご使用ください。

電池の新旧混用はしないでください。

電池交換後は明るい光源に向けて、正常に遮光するかを確認してください。

## -内側カバープレート、保護プレート(カートリッジ側)の交換方法-

止め具を開閉フレームの上下の溝から外し、内側カバープレート、液晶カートリッジ、プレート枠、保護プレート(カートリッジ側)を取り出して下さい。新しい内側プレート、液晶カートリッジ、または保護プレート(カートリッジ側)を交換し、元の順でフレーム枠に戻して止め具を上下の溝に嵌め込みます(図7を参照)。

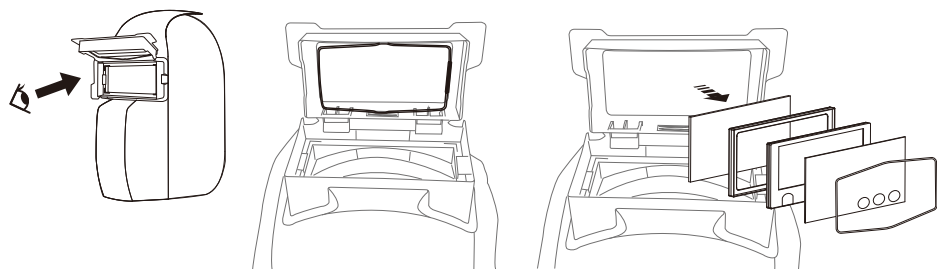


図7. 開閉フレームを下から見た際の開閉図

## -アイパッドの交換-

アイパッドを本体から剥がす時は、片方の隅から剥がして下さい。新しいアイパッドを半分に折り、裏面フレームの中央に合わせて、両側に沿って広げます(図8を参照)。

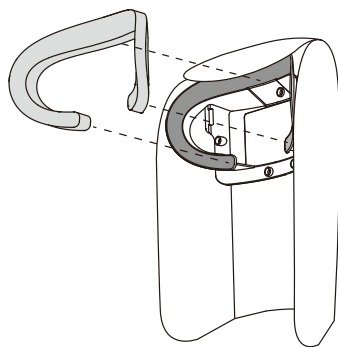


図8

## -電池の取り付け、交換方法-

### ■電池の取り付け

リチウム電池(CR1025)2個を電池カバーに液晶面本体表示の+/-を間違えないように装着し、上から差し込みます。

この液晶カートリッジはソーラー電池も使用して駆動します。初めて使用する前は液晶カートリッジ上部のソーラーパネルを太陽光又は電球の光に少なくとも一時間は当てて下さい。

### ■電池の交換方法

電池残量が少なくなると電池交換ランプが点灯しますので、リチウム電池(CR1025)の交換をして下さい。

交換時は、2個とも新しい電池に交換して下さい。電池は市販の同一メーカーの同一品番をご使用下さい。電池の新旧混用はしないで下さい。付属のリチウム電池は動作確認用の物です。通常ご使用分は別途ご用意下さい。

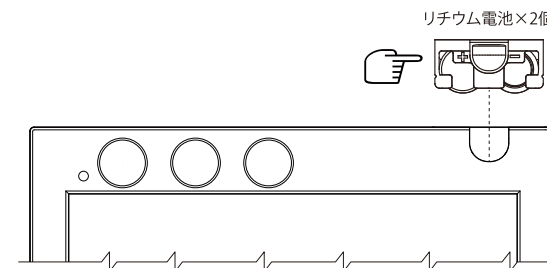


図2. 電池の交換方法

## -液晶カートリッジの使用方法-

電池交換ランプが点灯していないことを確認します。

### ■遮光度の調整

使用する溶接作業に応じて、必要な遮光度の調整をします。(＃8～＃13)

「遮光度使用標準」を参考に設定してください。遮光ダイヤルを回して、遮光ダイヤル上の△印を合わせて下さい(図3を参照)。

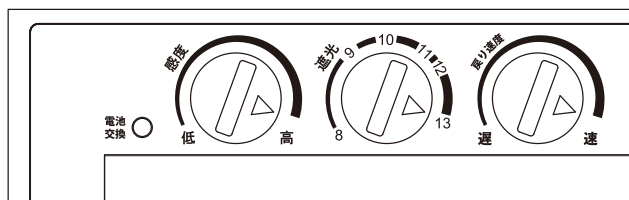


図3

遮光度番号	#8	#9	#10	#11	#12	#13
被覆・アーク溶接	—	20A~80A		80A~300A		300A~500A
ガスシールド・アーク溶接	—	5A~40A		40A~175A		175A~300A
アーク・エア・ガウジング	5A~40A			40A~100A	100A~225A	

表2. (JIS T8141) 遮光保護具の使用標準)

### ■感度の調整

感度ダイヤルを回して光を感知するセンサーの調整をします。感度ダイヤルの△印がレベルを示します。センサーが溶接時のアーク光のみに反応し、周囲の光に影響され遮光しない程度に最初は感度を最高に設定して徐々に下げて下さい。

照明条件に従って感度を設定して下さい。低：周りの照明が明るい、高：周りの照明が暗い。

溶接電流に従って感度を設定して下さい。低：大電流溶接、高：小電流/TIG溶接。

### ■戻り速度の調整

溶接が終了した時の通常のもるさ(遮光前)に戻るまでの時間(約0.1~1.0秒)を調整します。戻り速度ダイヤルの△印がレベルを示します(図3を参照)。

小電流の溶接時や点付け溶接などの場合は戻り速度を短く(遅く)、また大電流溶接時の残光が残る場合やTIG溶接時のパルス発生時のタイムラグを埋める場合には戻り速度を長く(遅く)設定すると便利です。

## -ヘッドバンドの付け方と調整-

左右どちらか片方のバックルを装着後、顔を面に合わせてからもう片方のバックルを装着する。頭回りに合わせてゴムベルトを調整します(図4、図5を参照)。

髪の毛や防塵マスクの挟み込みにご注意下さい。

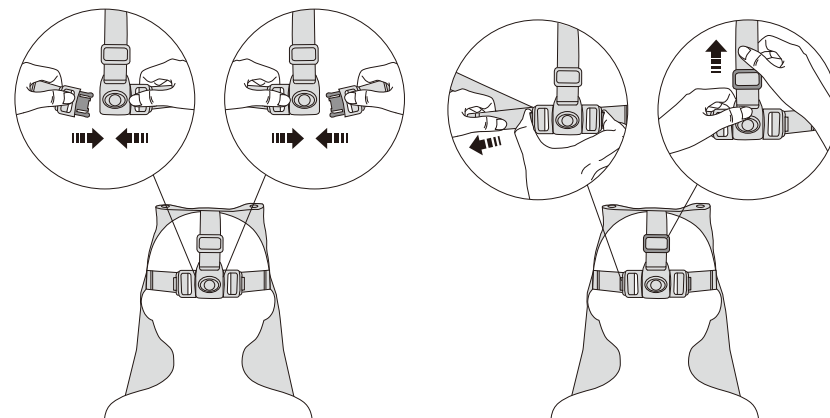


図4. バックルの装着

図5. ゴムベルトの調整

## -保護プレート(本体側)の交換方法-

開閉フレームは約90度開く事が出来ます(図6を参照)。開閉フレームを上げた状態で、保護プレート(本体側)を内側から湾曲させて左右のツメ部から取り外します。新しい保護プレート(本体側)を左右のツメ部に嵌め込みます。

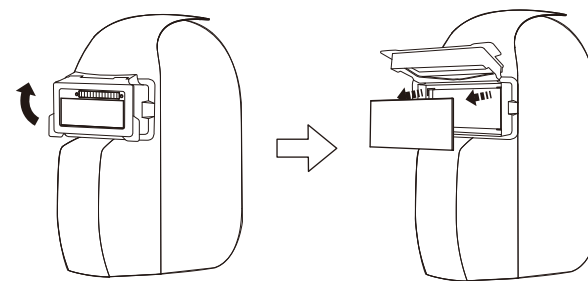


図6