

このクイックマニュアルでは、TIG 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接地 3P-250V-20A ゴムプラグ
- ⑤100V アダプター（電源コードのプラグに取り付け済）
- ⑥アースクリップ付コード 2m
- ⑦TIG トーチセット 150A 4m
- ⑧クイックマニュアル

※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。
※型式 SPT-160DCG はアルゴン調整器キットとのセットになります。

※TIG 溶接棒（溶加棒）は付属していません。
右記 QR コードよりご確認のうえ、別途、純正品をお買い求めください。



※TIG 溶接機の消耗品やオプション品は右記 QR コードよりご確認のうえ、別途、純正品をお買い求めください。



<設定方法（動画）について>

※右記の QR コードの動画は、商品紹介となりますが、設定方法も紹介していますので、参考にご覧ください。



参考動画

<TIG 溶接方法について>

このクイックマニュアルでは、下記の TIG 溶接を行う際の設定例を記載しています。

溶接物 / 溶接継手	板厚 2.0mm のステンレス / 突合せ（共付け）
電源	100V/15A コンセント

<準備いただく物>

- ・タングステン電極棒：φ1.6（付属品）
- ・ノズル：#5（付属品）・100V アダプター（付属品）
- ・アルゴンガス
- ・アルゴン調整器 ・ガスホース ・ホースバンド

※型式 SPT-160DCG はアルゴン調整器キットが付属品となります。
（アルゴン調整器キット＝アルゴン調整器、ガスホース、ホースバンド）

- 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てから、アースクリップ付コードと TIG トーチコードを下図のように接続します。

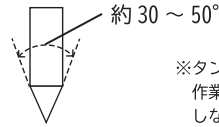
※まだ電源コードのプラグは電源（コンセント）に接続しません。



※接続部にゆるみがありますと発熱する恐れがありますので、それぞれ確実に締め付けて接続してください。

- ②タングステン電極棒の先端を研磨しておきます。

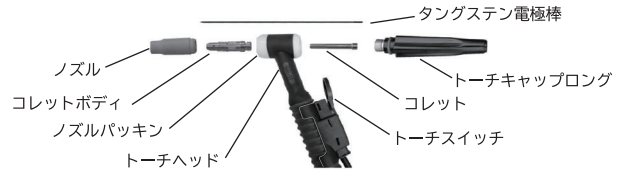
※アークを安定させる為、タングステン電極棒はタングステン研磨機などで削って常に尖らした状態で使用してください。



先端形状の目安

※タングステン電極棒を削る際には、作業者が削りカスなどを吸い込んだりしないよう、十分に注意してください。

- ③TIG トーチヘッドに部品を取り付けます。

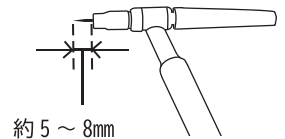


※トーチヘッドはフレキシブルタイプではありません。
無理に曲げたり、また、トーチスイッチを無理に引っ張ったりすると、故障や断線の原因となりますのでご注意ください。

- (1) トーチヘッドにノズルパッキンが装着されているかを確認します。
- (2) コレットボディをトーチヘッドにねじ込み、締め付けます。
※緩みのないようにペンチ等を使用し、最後まで確実に締め付けてください。
- (3) ノズルを上記(2)のコレットボディをトーチヘッドにねじ込み、締め付けます。
※ノズルは衝撃などで割れやすい為、取り扱いにはご注意ください。

- (4) タングステン電極棒とコレットをトーチヘッドにセットします。
※タングステン電極棒径、コレットボディ径、コレット径は同じ径に合わせてご使用ください。
コレットボディ径とコレット径は、それぞれに刻印されています。

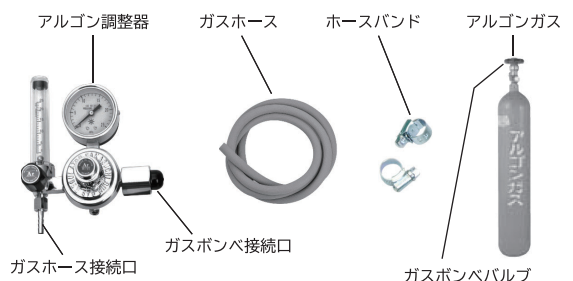
- (5) ノズルからのタングステン電極棒先端の突出長を調節しながら、トーチキャップを締めます。



ノズルからの突出長目安

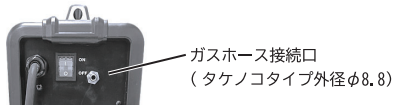
- ④アルゴンガスをセットします。

※ガスボンベは適切な場所に倒れないようにしっかりと固定してください。
※アルゴンガスのセッティング作業の際には、ガスボンベバルブは閉じた状態で作業してください。
※アルゴン調整器とガスホース接続口は、ホースバンドでガス漏れなどの無いように、工具を使用して確実に締め付けてください。



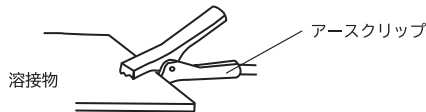
(1)アルゴン調整器をアルゴンガスボンベに取り付けます。

(2)ガスホースにホースバンドを通してから、アルゴン調整器とガスホース接続口に接続し、ホースバンドで締め付けます。



⑤電源コードを、電源（100V/15A）に接続し、リアパネルにある入力スイッチを『ON』にします。

⑥アースクリップを溶接物（母材）に挟みます。



⑦フロント操作パネルで溶接方法と溶接条件を設定します。

※100V/15A コンセント及び、ご購入時に取り付けられているプラグ（接地 2P-125V-15A）を使用する場合、TIG 溶接での溶接電流は 75A までとなります。75A を超える設定では使用しないでください。

※メモリ機能により、最後に使用した設定が記憶され、次に電源を入れた時の設定になります。（電源を 100V/200V へ変更した際には記憶されません）

※入力スイッチを ON と同時にダイヤルを長押し（5 秒）することで、各パラメータの値をリセットすることができます。

※各機能の説明は、取扱説明書 P.17 ～ P.19 を、パラメータのリセット時の値は取扱説明書 P.21 をご参照ください。

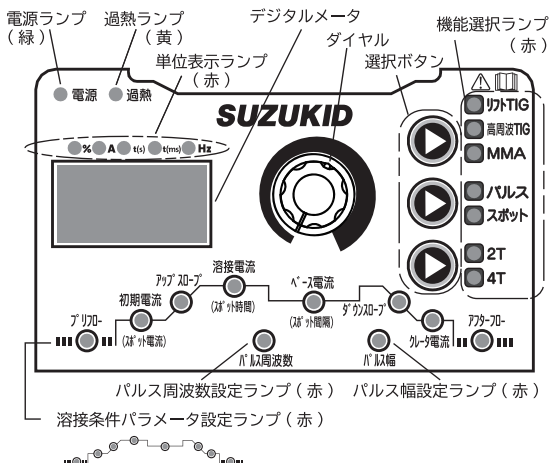
<溶接方法 / 機能選択>

・高周波 TIG ・2T

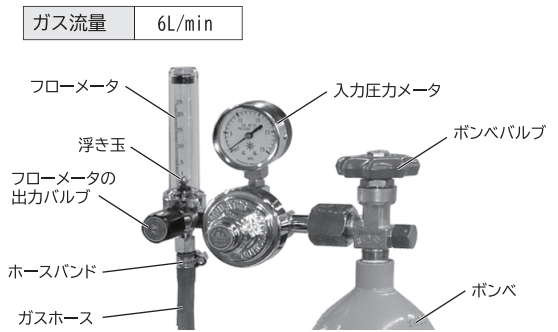
<溶接条件>

プリフロー	0.3t(s)	ダウンスロープ	0.2t(s)
初期電流	—	クレータ電流	—
アップスロープ	0.2t(s)	アフターフロー	2.5t(s)
溶接電流	65A	パルス周波数	—
ベース電流	—	パルス幅	—

<フロント操作パネル>



⑧アルゴンガスの流量を調整します。



(1)フローメータのバルブを閉じた状態で、ボンベのバルブを『開』の方向へ回すと、入力圧力メータにボンベ内のガス圧（残存量）が表示されます。

(2)残存量があることを確認してから、トーチスイッチを押したまま、フローメータの出力バルブを開いていくと浮き玉が上昇していきます。浮き玉が 6L/min を示したら、トーチスイッチを放します。

⑨必要に応じて TIG 溶接棒（溶加棒）を用意します。

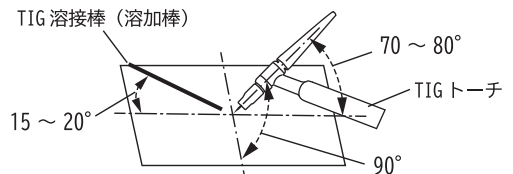
※共付け溶接（溶接物同士を直接溶かしてくっつける）をする場合は、TIG 溶接棒（溶加棒）は不要です。
溶接の強度・耐久性を上げたい場合や、溶接物間に隙間がある場合は、TIG 溶接棒（溶加棒）が必要となります。

⑩適切な保護具を正しく使用し、周囲の安全を確認後、トーチスイッチを押して溶接を始めてください。
トーチスイッチを放すと溶接が終了します。

- ・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 ～ 15 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。
- ・溶接が出来ない時は、リセットを行ってください。
※リセットは、入力スイッチを ON と同時にダイヤルを長押し（5 秒）します。

★作業に慣れてきたら TIG 溶接棒を使用してみましょう。

<TIG 溶接棒（溶加棒）及び TIG トーチの角度の目安（参考）>



お客様相談室

フリーダイヤル

0120-407288

ヨ オ セ ツ パチ

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）

株式会社スズキ

85DA156418