

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

ヨ オ セ ツ 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

●湘南営業所

〒251-0055 神奈川県藤沢市南藤沢17-15
藤沢トーセイビルⅡ5F

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/>

■公式オンラインショップ

買う前、買う時、買った後のお客様の様々な疑問や不安を解消し、モノと共に「安心」と「喜び」をお求めいただけるSUZUKID直営のオンラインショップです。



URL <https://suzukid.shop/>

☆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面

取扱説明書

保証書別添付

「安全上のご注意」3ページをお読みいただき、正しくお使いください。

アイボーク180° デジタルLED<型式:EB-300PWL>



株式会社スズキキッド

- はじめに -

このたびはスズキッドアイボーグ180° デジタルLEDをお買い上げいただき、まこと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、正しくお使いください。お読みになったあとは、保証書とともに大切に保管してください。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ください。

- 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.....	4ページ
各部の名称.....	5ページ
設定パネルの名称.....	6-7ページ
作業モード選択/各種設定	8-9ページ
バッテリーの充電.....	10ページ
ヘッドギアの調整.....	11ページ
カバープレートの交換.....	12ページ
保管、保守.....	13ページ
困ったときは.....	14ページ
消耗品、オプション商品.....	15ページ

- 消耗品 -



外側カバープレート(3枚入)
型式:EP-001



内側カバープレート(1式)
型式:EPL-002

- オプション商品 -



溶接用頭巾
型式:P-526



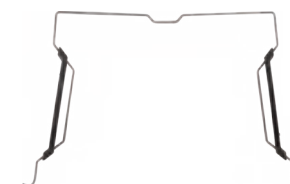
取替式防塵マスク
型式:P-581



アイボーグ180°シリーズ用
ヘルメット取付アダプタ
型式:EP-004



拡大プレート
型式:P-567(度数1.5)
P-568(度数2.0)
P-569(度数2.5)



アイボーグ180° 拡大プレート
取付アダプタ
型式:EP-005

－ 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.カバー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ない、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ほこりが多く遮光センサーが感知しない。
- 4.バッテリー残量の低下、またはバッテリー不足。
- 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.カバープレートの汚れを除去または交換してください。
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ください。
3.作業場が十分換気されていることを確認してください。
4.十分に充電をし(満充電約2時間)、テストボタンを押して遮光の確認をしてください。
5.感度調整を高く設定してください。溶接電流2A以下の溶接作業時のアーク光には反応しません。
6.－5℃以下の環境では使用しないでください。

■ 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ください。
感度調整を低く設定してください。

■ 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：本体に対してアーク光が垂直に入るように作業してください。

■ 液晶パネルの中に斑点が見える。

原 因：液晶パネル内の液晶は、遮光後電氣的極性を失います。その際、斑点のような跡が残る場合があります。

解決策：斑点が残る状況でも遮光に問題はありますが、必要に応じてお問い合わせください。(－アフターサービス－をご参照ください。)

■ 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：故障の可能性がありますので、お問い合わせください。(－アフターサービス－をご参照ください。)

■ バッテリー消費が早い。

原 因：保管時に周囲の照明や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ください。長期間ご使用にならない場合は3～6ヵ月毎に充電を行って下さい。

■ 十分に充電したがボタンを押しても反応しない。

原 因：ボタンが故障している可能性があります。

解決策：故障の可能性がありますので、お問い合わせください。(－アフターサービス－をご参照ください。)

－ 安全上のご注意 －

■ 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ください。
- ・液晶パネルが損傷していないか確かめてください。
- ・ソーラー電池のみでは動作しませんので、必ず十分に充電してからご使用ください。
- ・ご使用前には毎回設定パネル右下に表示のあるお知らせランプ(LOW BAT)が点灯していないことを確認してください。
お知らせランプが点灯している場合は充電をしてください。(満充電2時間)
詳細は－バッテリーの充電－(10ページ)をご参照ください。
※充電が完全に無くなってしまうとお知らせランプは点灯しませんのでご注意ください。
- ・テストボタン(「オートモード/マニュアルモード切り替えボタン」を長押し)を押して、動作確認を行ってください。(液晶面の前面を明るい光源に向けて、液晶パネルが正常に作動するか確認してください)

■ 溶接のアーク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ください。
- ・外側および内側のカバープレートの曇り、汚れ、損傷がないか確認し、必要に応じて交換してください。
- ・液晶パネルにひび割れや破損が見られる場合はただちに交換してください。
- ・部品が損傷した場合はただちに交換してください。

■ 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。
- ・水やホコリが入らないように注意してください。
- ・高温多湿となる場所に保管しないでください。
- ・カバープレートを取り付けずに溶接しないでください。
- ・本体と一体型になっているため取り外さないでください。

■ 液晶式自動遮光溶接面は頭部の保護をするためのものではありません。

- ・本製品はアーク溶接・プラズマ切断・ガス溶接・酸素切断・グラインダー作業時に発生するアーク光や飛散するスパッタなどから目や顔を保護する製品です。
- ・頭上での溶接、切断・グラインダー作業に使用しないでください。
- ・爆発物や腐食性溶液の近くで作業しないでください。
- ・本製品を保安帽の代わりや落下物対策に使用しないでください。

■ 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、作業を行ってください。
- ・屋内の作業では十分な換気を行ってください。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作業してください。
- ・アーク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ください。
- ・アーク光を見ないように、他の人に注意を促してください。

- 商品仕様 -

用途	TIG/MIG/MAG/手棒溶接/ 切断・研磨時の目の保護	遮光動作	自動ON/OFF
本体サイズ	幅250mm×奥行270mm×高さ340mm	センサー	7箇所
質量	約605g	電源	ソーラー電池 リチウムイオン蓄電池充電 USB Type-C 5V 1A
視界領域	中央:幅115mm×高さ85mm 両側:幅68mm×高さ35-80mm	紫外線、 赤外線遮光能力	DIN16以上
カートリッジサイズ	幅195mm×高さ150mm×厚さ110mm	動作温度	-5℃～+55℃
切り替え時間	1/25,000秒	保管温度	-20℃～+70℃
遮光度 遮光前 遮光時	#2.5 中央:溶接(WELD)モード:#8～#12 切断(CUT)モード:#4～#8 両側:#10	ヘルメット素材	耐衝撃性ナイロン
感度調整	8段階調整 (1～8)	規格準拠	CE,ANSI Z87.1
戻り速度調整	10段階調整(0～9/約0.06～1.00秒の範囲)		

- 付属品 -

取扱説明書



保証書



USBケーブル(USB Type-C)



外側カバープレート×2枚



内側カバープレート×1式



※中央:1枚 両側:2枚(左右共通)

- 保管・保守 -

液晶式自動遮光溶接面は、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。-5℃未満の環境で保管した場合、外気温-5℃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場所で保管してください。

■液晶カートリッジ

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。

■充電

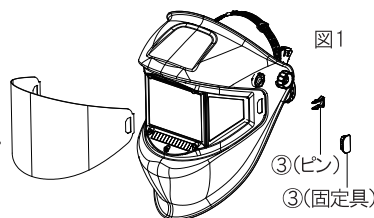
長時間使用していなかった場合は、十分に充電してからご使用ください。(保管の際は3ヵ月～6ヵ月毎に十分に充電を行って下さい。)

- カバープレートの交換 -

カバープレートは都度確認し、損傷したもの（ひび割れ、穴が開いている、スパッタの付着等）はすぐに交換してください。

■ 外側カバープレートの交換（図1参照）

本体の裏から③（ピン）を抜き取り、③（固定具）を取り外します。外側カバープレートが外れるので、反対側も同様に取り外します。取り外しと逆の手順で取り付けを行います。この時、外側カバープレートの両端を本体の溝に差し込んで取り付けを行ってください。



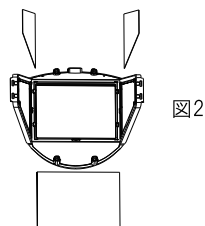
■ 内側カバープレートの交換（図2参照）

・内側カバープレート（中央）

本体内側の液晶パネル中央下部にある溝に指を差し込んで内側カバープレート（中央）を持ち上げて取り外します。新品の内側カバープレート（中央）を軽く曲げながら左右片側ずつツメに掛けて取り付けます。

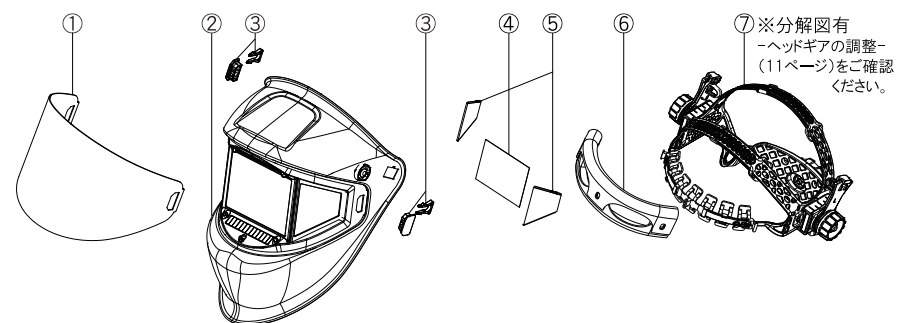
・内側カバープレート（両側）

本体内側の液晶パネル中央上部にある溝に指を差し込んで内側カバープレート（両側）を持ち上げて取り外します。新品の内側カバープレート（両側）を軽く曲げながら前側の上下2カ所のツメに掛けてから反対側（後側）のツメに掛けて取り付けます。



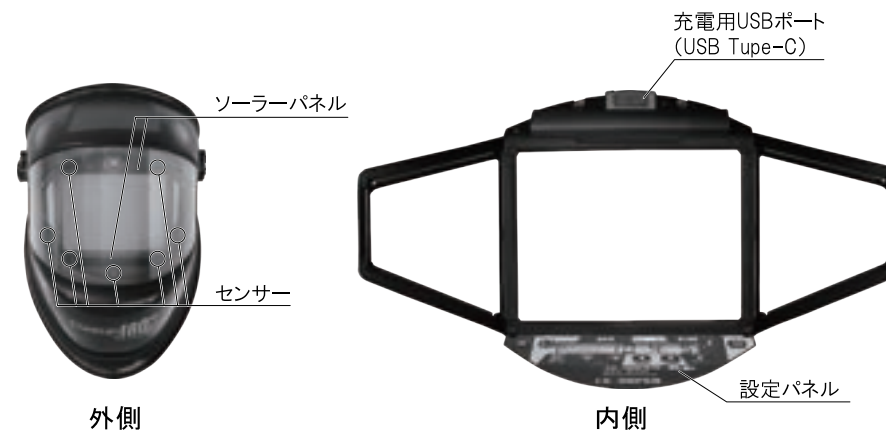
注意 外側カバープレート、内側カバープレート取り付け後、ツメに完全に掛かっているかを確認して下さい。

- 各部の名称 -

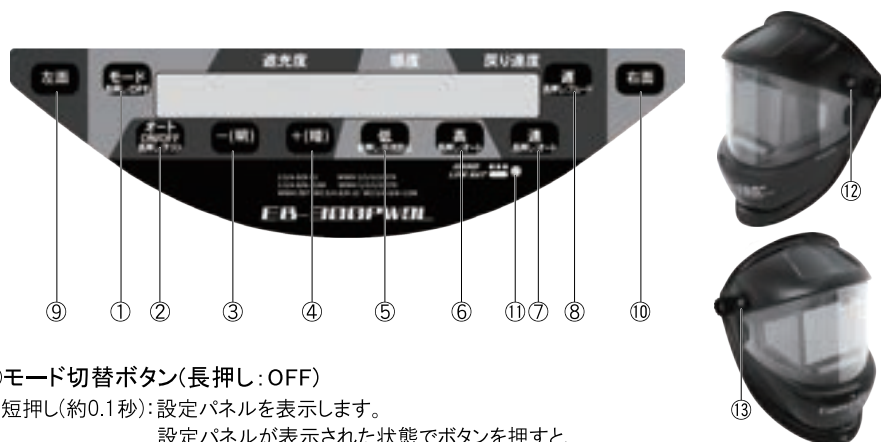


No.	部品名	使用数
①	外側カバープレート	1
②	本体（液晶カードリッジ体型）	1
③	外側カバープレート固定具・ピン	2
④	内側カバープレート（中央）	1
⑤	内側カバープレート（両側）	2
⑥	汗止めバンド	1
⑦	ヘッドギアキット	1

■ ソーラーパネル/センサー/電池挿入部/設定パネルの位置



- 設定パネルの名称 -



①モード切替ボタン(長押し: OFF)

短押し(約0.1秒): 設定パネルを表示します。

設定パネルが表示された状態でボタンを押すと、
グランド(GRIND)⇒溶接(WELD)⇒切断(CUT)⇒グランド(GRIND)
の順番でボタンを押すたびにモードが切り替わります。

長押し(約1.5秒): 設定パネルの表示を非表示にします。

②オートモード/マニュアルモード切替ボタン(長押し: テスト)

短押し(約0.1秒): 溶接モードの場合、オートモードもしくはマニュアルでの遮光度の設定が可能です。

長押し(約1.5秒): 遮光パネルの遮光テストを行います。

③遮光度調整ボタン(明)

遮光度を明るくします。ボタンを押すたびに遮光度が1段階ずつ明るくなります。

④遮光度調整ボタン(暗)

遮光度を暗くします。ボタンを押すたびに遮光度が1段階ずつ暗くなります。

⑤感度調整ボタン(低)

短押し(約0.1秒): 感度を低くします。ボタンを押すたびに感度が1段階ずつ低くなります。

長押し(約1.5秒): 外部光干渉防止モードをオン/オフに切り替えられます。オンの場合は電球マークが表示されます。

⑥感度調整ボタン(高)

短押し(約0.1秒): 感度を高くします。ボタンを押すたびに感度が1段階ずつ高くなります。

長押し(約1.5秒): 作業場所の明るさを検知して感度を設定します。

※感度自動設定中はAUTOと表示されますが、感度自動設定後はAUTOの表示が消えます。

⑦戻り速度調整ボタン(速)

短押し(約0.1秒): 戻り速度を速くします。ボタンを押すたびに戻り速度が1段階ずつ速くなります。

長押し(約1.5秒): 溶接モード(WELD)時のみ戻り速度が自動設定されます。

オートモードに設定している場合、「戻り速度調整ボタン(速)」「戻り速度調整ボタン(遅)」
を押すことで自分好みに微調整が可能です。

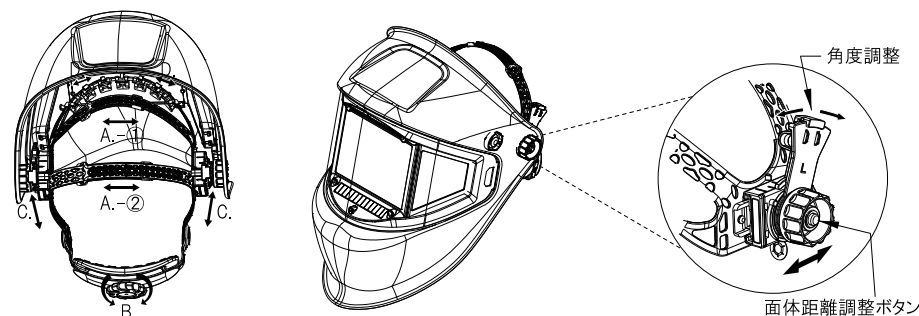
(設定値に対して-9～+9の範囲)

※オート設定の基準値は予め設定された基準値に設定されているため変更できません。

オートモードを解除する場合、再度「戻り速度調整ボタン(速)」を長押し(約1.5秒)してください。

- ヘッドギアの調整 -

危険 作業中に液晶面が脱げると非常に危険です。作業前に必ずヘッドギアの調整を行ってください。



A. 頭部の深さ調整: ピンの位置を移動し、本体を被ったときの深さを調整してください。

A-①: 15段階調整 A-②: 17段階調整

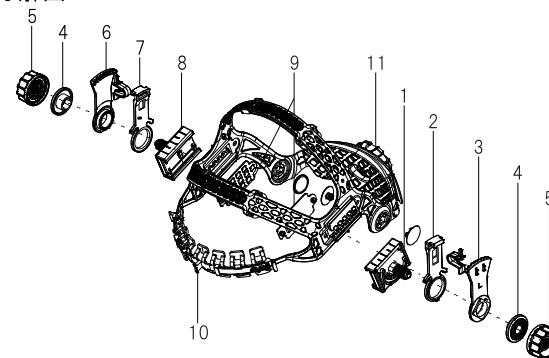
B. 締め付けの調整(後頭部): 本体を着用し、ヘッドギア後部のダイヤルを回して調整してください。

C. 面体距離の調整: 締付ナット中央のボタンを押しながら、ヘッドギアと本体との前後を調整してください。

D. 締め付けの調整(額部): ピンの位置を移動して調整してください。3段階調整。

E. ヘルメット角度の調整: 角度調整プレートのピンをつまみ、押し下げながら固定位置を変え、本体の傾き角度を調整してください。7段階調整。

■ヘッドギアキット分解図



No.	ヘッドギアキット構成部品名	使用数
1	面体距離調整プレート・ボタン(左)	1
2	角度調整プレートA(左)	1
3	角度調整プレートB・ピン(左)	1
4	固定ワッシャ	2
5	締付ナット	2
6	角度調整プレートB・ピン(右)	1
7	角度調整プレートA(右)	1
8	面体距離調整プレート・ボタン(右)	1
9	面体距離調整プレート内側カバー	2
10	フォアヘッドベルト	1
11	ヘッドギア	1

※ 補修部品の設定はヘッドギアキットのみとなっており、構成部品単体でのお取り扱いはありません。

- バッテリーの充電 -

液晶カートリッジは、USB Type-C充電式です。設定パネルにあるお知らせランプ(LOW BAT)が点灯しバッテリー容量低下が表示された場合、バッテリー残量が少なくなっていますので、すぐに充電してください。(満充電約2時間)
お知らせランプは、充電が完全でない場合は点灯しません。



バッテリー容量低下時に表示されます。

お知らせランプ
(LOW BAT)

充電用USBポート(USB Type-C)



⑧ 戻り速度調整ボタン(遅)

短押し(約0.1秒): 戻り速度を遅くします。ボタンを押すたびに戻り速度が1段階ずつ遅くなります。
長押し(約1.5秒): 溶接モード(WELD)時のみフェード機能が有効になります。(有効時、戻り速度の隣にアルファベットの「G」が表示されます)
フェード機能を解除する場合、再度ボタンを長押し(約1.5秒)してください。
(「G」が非表示になります)

⑨、⑩ 液晶カートリッジ左右面 5段階感度調整ボタン

短押し(約0.1秒): 0~4まで調整が出来ます。液晶カートリッジ左右面が約8秒間点滅した後に各機能に切り替わります。

0表示: グラインド

1表示: 液晶カートリッジ正面(センサー5ヶ)が溶接光を感知すると液晶カートリッジ左右面が連動し液晶カートリッジ正面、液晶カートリッジ左右面が遮光する(液晶カートリッジ左右面は感知しない)

2表示: 感度(低)

液晶カートリッジ左右面どちらかのセンサーのみが強い溶接光を感知した時、その液晶カートリッジ左右面のどちらかのみが遮光する)

3表示: 感度(高)

液晶カートリッジ左右面どちらかのセンサーのみが弱い溶接光を感知した時、その液晶カートリッジ左右面どちらかのみが遮光する)

4表示: 常時遮光状態

長押し(約1.5秒): 液晶カートリッジ正面表示画面に切り替わります。

⑪ お知らせランプ

点滅時: グラインドモード使用中

点灯時: バッテリー残量が少なくなっていますので充電してください
(充電残量が完全放電してしまっていると点灯しないのでご注意ください)

⑫ グラインドモードボタン(左側緑色)

本体にあるボタンを押すことでグラインド(GRIND)モード⇄元のモードへの切り替えが可能です。

※装着したままグラインド(GRIND)モードへの切り替えに便利です。

グラインド(GRIND)モードが有効になっている場合、⑪お知らせランプが点滅します。

⑬ LEDライトボタン(右側青色)

本体にある右側青ボタンを押すことで液晶面上側にあるLEDライトが点灯します。

短押し(約0.1秒): ボタンを押すたびに強光→弱光→オフとなります(2段階調光)

長押し(約1.5秒): 2回点滅し、強光になります。

弱光: 50ルーメン

強光: 100ルーメン

※LEDライトはバッテリー残量が10%を切ると消え、液晶カートリッジのみの作動となります。

本体内側下部のMマーク表記に関して

本体内側下部にMマークが印字されています。

こちらは、Magnifying plate(拡大プレート)の頭文字Mとなります。

(サイズ表記ではございません)

オプション品の拡大プレートアダプタ(EP-005)を取り付けられ、拡大プレート(P-567(度数1.5)、P-568(度数2.0)、P-569(度数2.5))を使用する事が出来ます。



－ 作業モード選択 / 各種設定 －

溶接作業をはじめの前に作業内容に応じた設定を行います。各部の名称については、－設定パネルの名称－(6-7ページ)を参照してください。

■設定パネルの表示(ON)/非表示(OFF)

各設定は、設定パネルを表示(ON)させてから操作してください。

設定パネルを表示(ON)させる場合、「モード切替ボタン」またはその他のいずれかのボタンを短押し(約0.1秒)してください。

設定パネルの表示を非表示(OFF)にする場合は、「モード切替ボタン」を長押ししてください。

※設定パネルを表示したままにすると電池が消耗してしまいます。設定が完了したら「モード切替ボタン」を長押し(約1.5秒)しパネルを非表示(OFF)にすることをお勧めします。

■作業モードの切替

「オートモード/マニュアルモード切替ボタン」を短押し(約0.1秒)すると作業モードが切り替わります。

作業モードは3種類です。

グラインド(GRIND)⇒溶接(WELD)⇒切断(CUT)⇒グラインド(GRIND)

・グラインドモード(GRIND):グラインド(研磨)作業等(遮光度:#2.5固定)

遮光機能は作動せず、通常状態遮光度#2.5を維持します。

研磨・切断などの光が発生しない作業時に使用してください。

・溶接モード(WELD):溶接作業(遮光度:#8～#12)

センサーが強い光を検知すると液晶パネルで設定した#8～#12の範囲で自動的に遮光します。

・切断モード(CUT):ガス切断作業等(遮光度:#4～#8)

センサーが光を検知すると液晶パネルで設定した#4～#8の範囲で自動的に遮光します。

【遮光保護具の使用基準】

危険 グラインドモード(GRIND)の状態では溶接作業をしないでください。

遮光度番号	#4	#5	#6	#7	#8	#9	#10	#11	#12
被覆・アーク溶接	－	30A以下		35A～75A		75A～200A			200A ～400A
ガスシールド・アーク溶接	－					100A以下		100A～300A	
ガス溶接 ※1	70ℓ以下	70ℓ ～200ℓ	200ℓ ～800ℓ	800ℓ以上	－				
アーク・エア・ガウジング	－						125A～225A		225A ～350A
プラズマジェット切断	－							150A以下	150A ～250A
ガス(酸素)切断 ※2	－	900ℓ ～2,000ℓ	2,000ℓ ～4,000ℓ	4,000ℓ ～6,000ℓ	－				

※1:1時間当たりのアセチレン使用量

※2:1時間当たりの酸素使用量

■遮光度/感度/戻り速度の設定

それぞれの設定をマニュアルかオートかを選ぶことができます。

・遮光度:溶接モード(WELD)/切断モード(CUT)で設定が可能。各作業モードにより遮光度の設定範囲は異なります。
「オートモード/マニュアルモード切替ボタン」を短押し(約0.1秒)し、遮光度の設定をオート/マニュアルのどちらかを選択してください。

【マニュアル設定】

「遮光度調整ボタン(明)」を押すと明るく、「遮光度調整ボタン(暗)」を押すと暗く調整が行えます。

溶接モード(WELD):遮光度#8～#12の範囲で調整が可能。

切断モード(CUT):遮光度#4～#8の範囲で調整が可能。

【オートモード設定】

オートモードに設定すると、溶接光に対して適正な遮光度を自動設定し遮光します。

オートモード設定時、「遮光度調整ボタン(明)」と「遮光度調整ボタン(暗)」を押すことで-2～+2の表示範囲で0.1ずつ遮光度が微調整できます。

※オートモード設定の基準値は予め設定された基準値であり変更できません。

・感度:溶接モード(WELD)/切断モード(CUT)で設定が可能。光を検知するセンサーの感度を8段階(1～8)で調整が可能。「感度調整ボタン(低)」を長押し(約1.5秒)すると外部光干渉防止機能がオンになり電球マークが表示されます。

【マニュアル設定】

「感度調整ボタン(低)」を押すと感度を低く、「感度調整ボタン(高)」を押すと感度を高く調整が行えます。

設定する際は感度を最高にした状態から徐々に低くしてください。

センサーが照明など周囲の光で遮光せず、溶接時のアーク光のみに反応する環境で行ってください。

・照明条件に従って感度を設定してください。

低:周りの照明が明るい 高:周りの照明が薄暗い

・溶接電流に従って感度を選択してください。

低:大電流溶接 高:小電流/TIG溶接

【オート設定】

「感度調整ボタン(高)」を長押し(約1.5秒)すると自動感知センサーにより、作業場所の照明環境に応じた感度に自動設定されます。

作業場所を移動した場合や、昼夜で作業場所の明るさが変動した場合は改めて設定してください。

※自動感知センサーにより設定された感度の基準値は予め設定された基準値であり変更できません。

・戻り速度:溶接モード(WELD)で設定が可能。溶接作業後、遮光前の明るさに戻るまでの時間(約0.06～1.00秒)を0～9の10段階で調整が可能。

【マニュアル設定】

「戻り速度調整ボタン(速)」を押すと戻り速度を速く、「戻り速度調整ボタン(遅)」を押すと戻り速度を遅く調整が行えます。

(戻り速度の設定は、小電流の溶接時や点付け溶接などの場合には戻り速度を速く、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時差を埋める場合には戻り速度を遅めに設定すると便利です)

【オートモード設定】

「戻り速度調整ボタン(速)」を長押し(約1.5秒)するとオートモードに設定され、溶接光に対して適正な戻り速度で遮光前の明るさに戻ります。

オートモード設定時に、「戻り速度調整ボタン(速)」「戻り速度調整ボタン(遅)」を短押し(約0.1秒)すると-9～+9の範囲で1段階ずつ戻り速度を微調整できます。

※オートモードの基準値はセンサーにより予め設定された基準値であり変更できません。

オートモード設定を解除する場合、再度「戻り速度調整ボタン(速)」を長押し(約1.5秒)してください。

危険 本製品は溶接電流2A以下の溶接作業のアーク光には反応しません。小電流での溶接には十分注意してください。

■テストボタン(「オートモード/マニュアルモード切替ボタン」を長押し)について

「オートモード/マニュアルモード切替ボタン」を長押しすることで遮光テスト機能が開始します。

液晶画面が全表示され点滅の後、グラインドモード(遮光度:#2.5)、切断モード(遮光度:#4～#8)、

溶接モード(遮光度:#8～#12)の順でテストが実施されます。

■フェード機能について

遮光状態から遮光前遮光度に戻る際の動作が徐々に明るく戻るようになります。溶接直後の赤熱による母材の眩しさから目を保護します。

溶接モード(WELD)時のみ、「戻り速度調整ボタン(遅)」を長押しすることでフェード機能が有効になります。有効になるとGマークが表示されます。解除する場合は再度長押し(約1.5秒)して下さい。無効になるとGマークが消えます。

■外部光干渉防止機能について

溶接作業において外部光(照明器具等)の影響を大幅に軽減します。特に溶接現場に光源がある場合に有効です。

溶接モード(WELD)/切断モード(CUT)時のみ、「感度調整ボタン(低)」を長押し(約1.5秒)することで外部光干渉防止機能が有効になります。有効になると電球マークが表示されます。解除する場合は再度ボタンを長押し(約1.5秒)して下さい。無効になると電球マークが消えます。