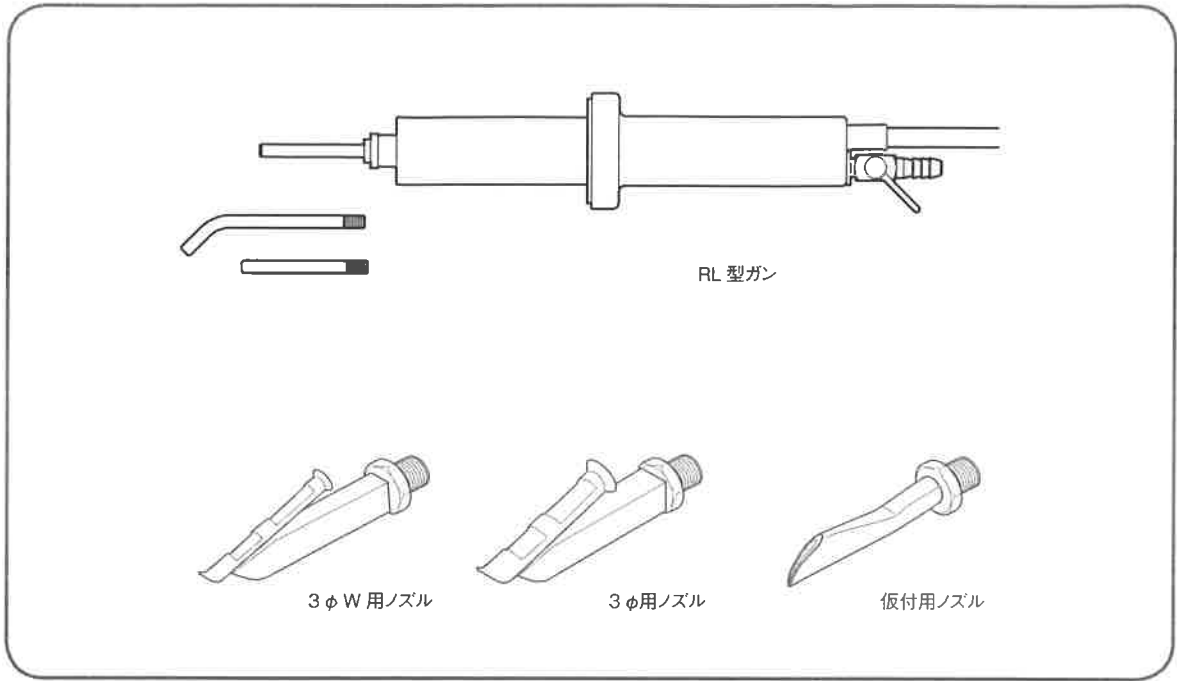


高速度溶接機使用説明書



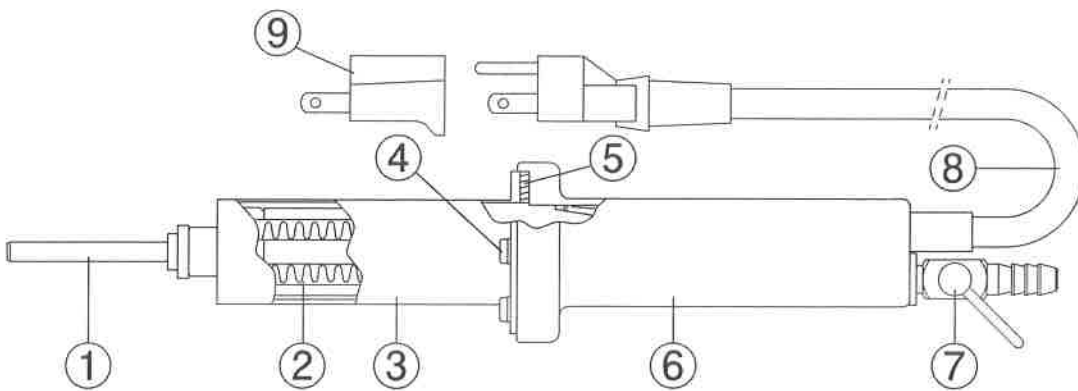
特長

- ・ 溶接のスピードアップが図れます。特にポリオレフィン系樹脂、半硬質塩化ビニールの溶接にはより一層の効果を発揮します。
- ・ 仕上がり状態が良く、商品価値を高めます。
- ・ 溶接強度の優れたものが得られます。
- ・ 取り扱いが簡単です。

商品名称

- 高速度溶接用 RL 型ガン
- 高速度溶接用 仮付ノズル
- 高速度溶接用 3φW 用ノズル
- 高速度溶接用 3φ用ノズル

高速度溶接機の構造

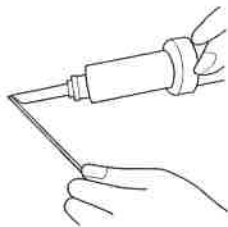


番号	部品名
①	ノズル
②	電熱ボビン
③	胴体パイプ
④	胴体パイプ固定ネジ
⑤	アース板
⑥	ガン柄
⑦	空圧調整弁
⑧	電源コード
⑨	変換プラグ

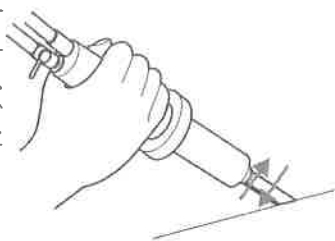
本高速度溶接用ノズルは、三菱樹脂株式会社において研究開発され実用新案登録されております。
 弊社は、三菱樹脂株式会社より本高速度溶接用ノズルの製造および販売について承認を得ております。

溶接の手順

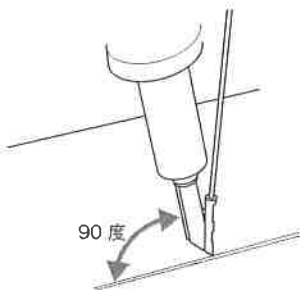
- 1 溶接温度、エア圧力が一定になるように溶接棒に熱風をあてながら溶けぐあい調整してください。



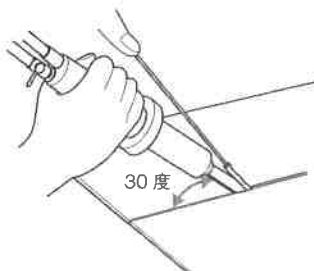
- 2 溶接条件が安定したら、仮付ノズルの先端を下にして支え、その溶接箇所にあて軽くこするように移動させてください。2、3回繰り返すと仮付けが完了します。



- 3 仮付け終了後はノズルを取り替えてください。所定の溶接棒をガイドチューブラーに挿入し、タイミングよきシュー部を溶接開始点に移してください。



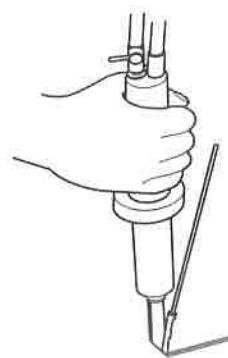
- 4 溶接開始は、まず溶接機を90度から30度に移動し、手前に引きつけながら溶接します。最初の3～4cmまでは溶着を良くするために一方の手で溶接棒を軽く押さえつけてください。



- 5 以後、溶接棒はガイドチューブラーより自動的に引き出されるので、溶接角度、押し圧、速度を一定に保ちながら、片手で操作してください。



- 6 溶接が終わったあと、溶接機を再び90度にしてノズルの先端で軽く押さえつけて溶接棒を切断します。



溶接方法

溶接機の操作上の注意事項

- 1 押し圧は一定に保ってください。
- 2 溶接機と母材との角度を一定に保ってください。
(標準 30度)
- 3 溶接スピードを一定に保ってください。
(標準 1m/min)

溶接の条件

硬質塩化ビニール板の標準

溶接技術は作業者の熟練度や溶接スピード、温度条件、空気圧などにより異なり、また溶接条件もそれに応じて多少異なってきます。溶接棒と母材の溶接度合をバランスさせながら条件を設定してください。

3φ溶接棒を使用する場合の標準溶接条件は次の通りです。

●熱風溶接条件

溶接温度	230℃～240℃ ※
エアコンプレッサー圧力	0.3～0.4kg/cm ²
押し圧	1.0～1.5kg
溶接スピード	1m/min

※ノズルの先端から10mm離れたところの熱風温度

富士インパルス販売株式会社

本社 千葉県流山市南流山 2-27-6 TEL 04-7178-6402
大阪支店 大阪府豊中市庄内栄町 4-23-18 TEL 06-6335-1234
<http://www.fujiimpulse.co.jp>