

NS ガウジング取扱説明書

この度は、NS ガウジングをお買い求めいただきありがとうございます。

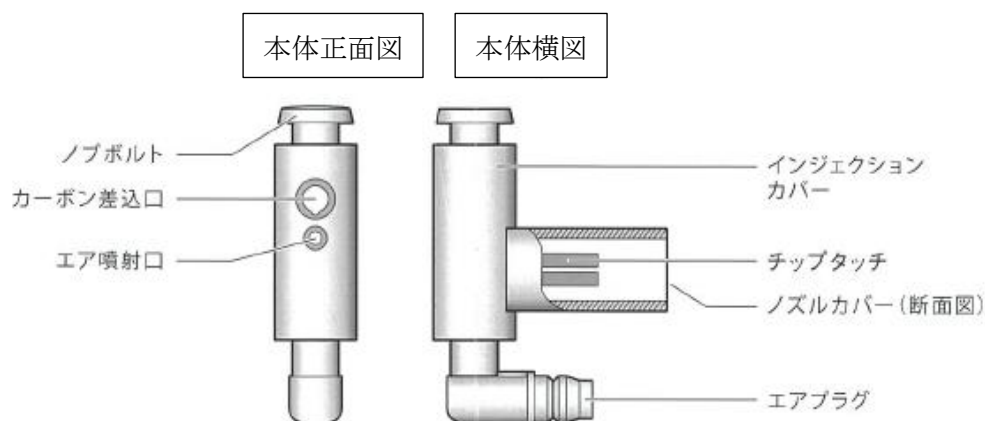
NS ガウジングは、半自動溶接機のトーチ先端に取り付けて短時間のガウジングを行うための工具です。本体が小さく持ち歩ける点に特徴があります。

ご使用に際しては、本説明書を最後までお読みいただき、正しい使い方によりご愛用くださいますようお願い申し上げます。

⚠作業に付随する機器への注意⚠

- ・本製品は簡易ガウジングになりますので、5分以上のガウジング作業を行う場合、従来のガウジングをご使用下さい。（付随機器の使用率以下でご使用ください。）
- ・許可使用率を超えるガウジング作業は付随機器の破損に繋がりますのでご注意ください。
NS ガウジングを使用して付随機器にトラブルや事故が発生しても、当方は一切の責任を負えませんのでご注意ください。

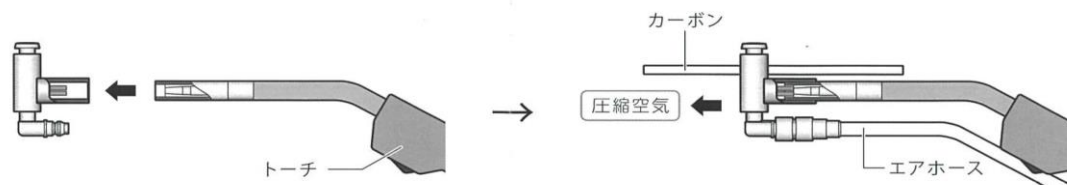
◇ 各部品の名称



付属品（ワンタッチコック）



〈NS ガウジングの仕組み〉



トーチから NS ガウジングを通じてカーボンに通電することでカーボンを溶解させ、これをエアホースからの圧縮空気によって吹き付けることで、ガウジング作業を行います。

◇ 仕様

品 番	NSG-350	NSG-350Z
質 量	130g	188g
使用可能カーボンの 形状・大きさ	円形	円形
	4～8mm	4～9.5mm
最高使用電流	使用トーチの数値に準ずる (350A)	使用トーチの数値に準ずる (最大値以下)
適正使用電流・電圧	使用カーボンのカーボン径に応じて調整	
適正空気圧力	0.5～0.7MPa	
許 容 使 用 率	50% (10 分周期) ※NS ガウジングに接続する溶接機器の仕様に従う	

◇ ご使用の手順

1. 点検・確認

初めに、NS ガウジングについて以下の点をご確認ください。

- NS ガウジングのエアプラグにワンタッチコックがしっかりはめ込まれているかご確認ください。
- NS ガウジングのチップタッチがぐらついていたりこれまでの使用により一部変形していないか、ノズルやチップにスパッタが付着していたりその他汚れがないかご確認ください。また、トーチの不具合や変形、その他壊れていたりする部分がないかご確認ください。これらの一つにでも該当する場合には、トーチから NS ガウジングへの通電が上手く行われな可能性がございますので、ご注意ください。

- NS ガウジングのワンタッチコックを OFF にしてください。

2. 事前準備

ご使用いただく前に、以下の準備を行ってください。準備がきちんに行われていない場合、事故につながるおそれもあり、事故を未然に防ぐためにも必ず以下の手順に従ってご準備ください。

- 溶接機器のクレータースイッチを OFF にしてください。これにより、トーチを握っている間だけ通電される状態になるため、溶接機器の負担を軽減できます。また、感電防止及び作業効率の上昇に繋がります。
- 溶接ワイヤーの送給を停止し（送給装置のレバーをOFFにし）、チップから出ている余分な溶接ワイヤーを取り除いてください。溶接ワイヤーが残っていると、チップタッチにチップが上手くはまりませんので、ご注意ください。
- カーボン径に合わせた電流・電圧に調整してください。電流・電圧は最初にカーボン径毎の適正使用値の最小値に合わせ、作業に応じて調整を行ってください。



- シールドガスの送給を停止してください（送給機のシールドガスカプラを外してください）。送給を停止しない場合、作業中ガスが放出され続けてしまいますので、ご注意ください。

3. 装着方法

- NS ガウジングのチップタッチをトーチに装着します。NS ガウジングのチップタッチとトーチのチップが十分にかみ合うまで、トーチをまっすぐ押し込みながら挿入してください。NS ガウジングやトーチを回転させながら押し込むと、チップタッチが緩むおそれがありますので、ご注意ください。
- NS ガウジングのノブボトルを緩め、カーボン差込口にカーボンを差し込みます。カーボンの先端はカーボン差込口より 15cm 程度出し、ノブボトルを締めて固定します。なお、カーボンはご使用可能カーボン径の大きさの範囲内のものをご使用ください。
- エアホースを NS ガウジングのワンタッチコックに十分にかみ合うよう装着します。エアホースとワンタッチコックが十分に装着されていない場合、エアホースから送り出された空気が飛び出すおそれがありますので、ご注意ください。

4. NS ガウジング使用方法

- トーチを持つ手でエアホースを同時に持ちます。これにより、NS ガウジングがトーチからの外れ防止になり、作業が行いやすくなります。
- 先にエアホースから圧縮空気を送り出します。エアホースをしっかりと握らないと圧縮空気の圧力により NS ガウジングが動き回るおそれがありますので、ご注意ください。
- カーボンの先端をガウジング対象のスタート地点に合わせ、トーチのスイッチを押してガウジングを開始します。カーボンの溶け方は電流・電圧の数値により異なりますので、適正使用電流・電圧の範囲内で適宜ご調整ください。
- ガウジング中は圧縮空気を止めずに放出します。圧縮空気が弱い場合はガウジング作業に不都合がでる可能性があります。
- トーチ自体及びトーチに接続する溶接機器・送給機には通電による負荷がかかりますので、その許容使用率の範囲内（一般的には5分使用して5分停止する）で、ガウジングを行ってください。
- カーボンの先端からカーボン差込口まで 7cm 程度になった場合には、カーボンを送り出すか、新しいカーボンと交換してください。カーボンの交換時は、カーボン先端は熱くなっておりますので、カーボン差込口からトーチ側の部分を持って取り出してください。

5. ガウジング後

- NS ガウジングへの作業中の通電による熱やカーボンから伝わった熱を下げるため、しばらく圧縮空気を出したままにして冷却します。
- NS ガウジングの冷却が完了したら圧縮空気を止めて、エアホースやトーチ、カーボンを外します。

◇ 買換え

- NS ガウジングは消耗品です。インジェクションカバーが溶けて本体がむき出しになった時は、NS ガウジングの使用を止めてください。
- NS ガウジングのチップタッチやノズルカバーが溶けてしまっている場合や本体の劣化が確認された場合も、NS ガウジングの使用を止めてください。

～注意事項～

- ※ NS ガウジングにワンタッチコックが十分に装着できていない場合やエアホースをしっかりと握っていない状態で圧縮空気を送り出した場合には、圧縮空気が飛び出したり NS ガウジングが動き回り、圧縮空気の強さにより周囲のゴミ等が飛んで目に入ったり怪我をするおそれがありますので、ご注意ください。
- ※ チップから出ている溶接ワイヤーが残っていたり、ノズルカバーやチップタッチのぐらつき、ノズルの中の金属部分の汚れ等により NS ガウジングが十分に装着できていない場合、チップやチップタッチがスパーク破損したり火傷するおそれがありますので、ご注意ください。装着面の清掃保守をお願いいたします。
- ※ シールドガスを OFF にせずに作業をすると、酸欠につながるおそれがありますので、ご注意ください。
- ※ カーボンが NS ガウジング本体にしっかりと固定されていないと、カーボンが飛散したりスパーク破損し、火傷につながるおそれがありますので、ご注意ください。
- ※ カーボンの先端からカーボン差込口までの長さが短くなると、溶解するカーボンの熱で NS ガウジングも熱を持ち火傷するおそれがありますので、ご注意ください。
- ※ ノズルカバーを外した状態で使用すると、スパーク破損や火傷のおそれが高まりますので、必ずノズルカバーを付けた状態でご使用ください。
- ※ NS ガウジングを分解して使用すると感電や故障など、思わぬ事故につながります。絶対に分解しないでください。
- ※ 許容使用率を超えるガウジング作業には、NS ガウジングではなく専用のガウジング装置をお使いください。
- ※ NS ガウジングが通電すると本体の温度が上がります。ガウジング作業後、火傷を避けるため、熱を持った状態の NS ガウジングやカーボンに触らないでください。
- ※ 身体が濡れた状態で NS ガウジングを使用すると感電のおそれがありますので、ご注意ください。
- ※ 溶接作業同様にアーク光、火傷、騒音、感電防止等の保護具をご使用ください。



葵 菱 KME

〒230-0077

横浜市鶴見区東寺尾1-34-8-305

TEL : 045-716-8571

FAX : 045-716-8581