

# バット溶接機 (WIRE BUTT WELDING)

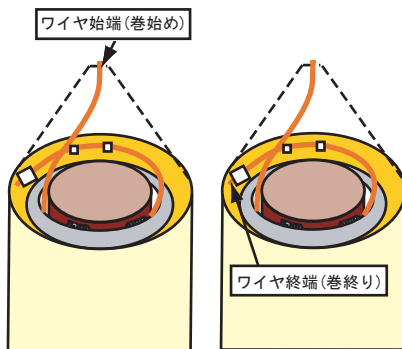
バット溶接機はエンドレスパックのワイヤの後端と先端とを接合するための溶接機です。



## 特長

- ボタンを押すだけで誰でも簡単にミスの無いバット溶接作業が可能
- ワイヤ径  $\phi 0.8 \sim \phi 1.6$  までのワイヤに対応
- 100V仕様と200V仕様の2種類を用意

## エンドレスパック接続のポイント



- 新規パックを使用中のパックの右側に置いた場合は手前にワイヤを取出し、左側に置いた場合は後方にワイヤを取り出すようにし、ワイヤのネジレが起こらないようにする。
- バット溶接機にワイヤをセットする場合、ワイヤの先端をしっかりとあわせるようにする。
- バット溶接に必要な長さ以上のワイヤは引出さない。
- バット溶接後は、ワイヤ径が他の箇所と均一になるようバリ取りをしっかりと行なう。

バット溶接直後



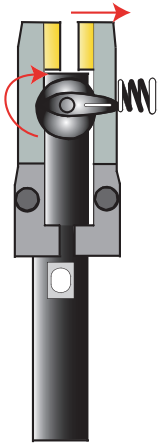
完成品 (バリ研磨後)



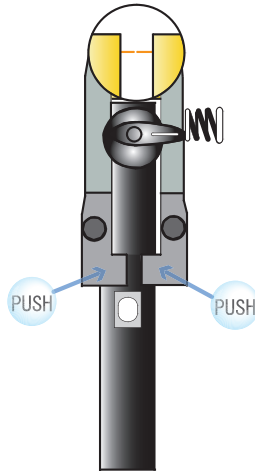
※溶接後に出来るバリはワイヤ送給時の送給不良の原因となります。ワイヤ径と同径となるように必ず研磨をしてからお使い下さい。

# バット溶接機 (WIRE BUTT WELDING)

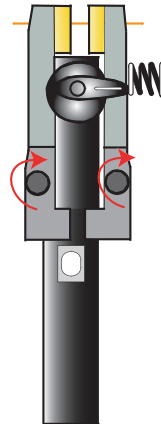
## バット溶接機取扱手順



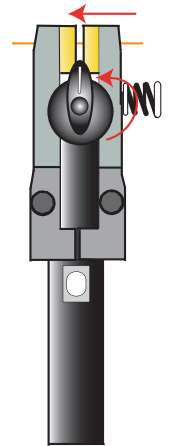
① 中央のつまみを時計回りに回しクランプを開きます。



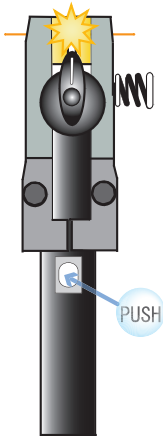
② PUSHの部分を押すことで先端のクランプ部分が開きます。クランプ部分を開きながらワイヤを片方ずつ溝に挟んでください。(2つのワイヤの先端が真ん中に来るように調節します)



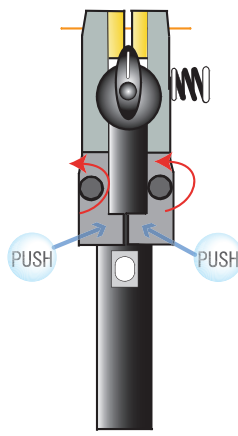
③ 左右にあるネジを時計回りに回すことでワイヤが固定されます。



④ つまみを反時計回りに回し、クランプを締めてください。(この時に2本のワイヤの先端が接しているか確認して下さい。)

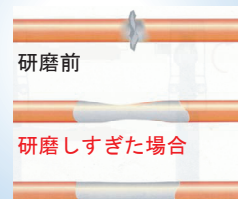


⑤ 本体についている電源スイッチの位置がご使用のワイヤ径と一致していることを確認した上でスターとボタンを押し、自動的に止まるまで3~4秒押しつづけます(自動でとまれば溶接完了です)



⑥ 左右のネジを緩めPUSHの部分押しワイヤを取り外して下さい。

### バット溶接部の研磨によるバリの除去



正しく研磨された場合

バット溶接では、2本のワイヤをつなぐ場所でスラグが発生します。

このスラグはトーチやコンタクトチップへのワイヤの通りを円滑にするためにヤスリやグラインダー等で完全に除去してください。

過度の研磨や高速での研磨は、バット溶接部を弱くしたり、送給不良の原因を引き起こすため、ワイヤと同径となるように注意して研磨を行なってください。