

# ホルダー取扱説明書

スターカッター用



# KT89ホルダー 取扱説明書

この度は弊社製品の御購入 誠にありがとうございます。

※本製品につきましては必ず 本「取扱説明書」及び  
「シャープランス・スターカッテンド取扱説明書」を熟読ご理解の上、  
御使用頂きますよう御願ひ申し上げます。

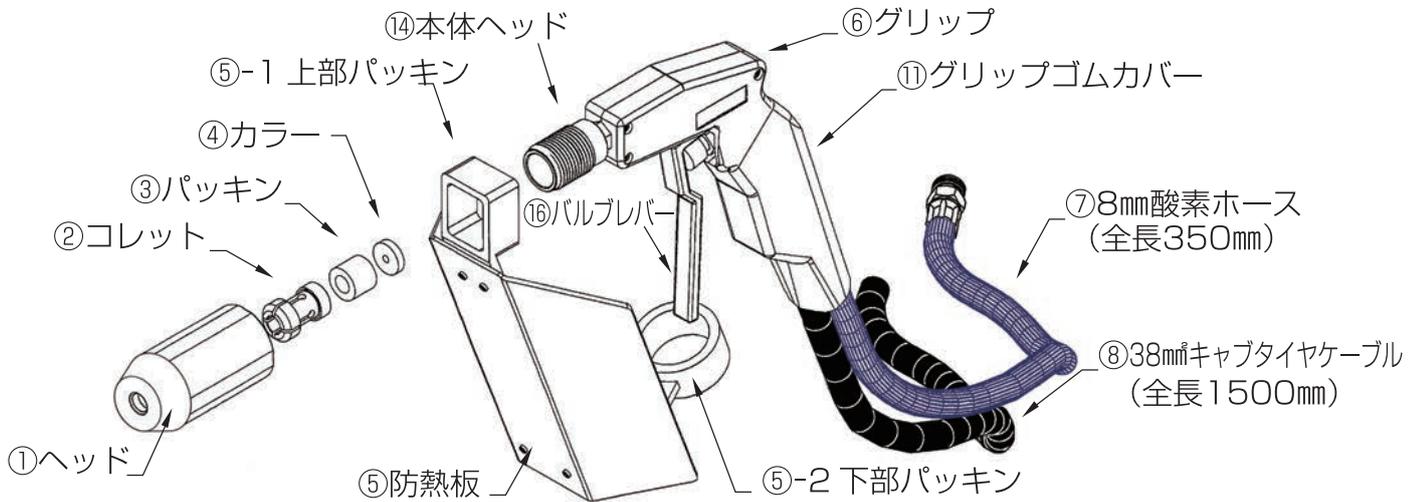
# KT89ホルダー取扱説明書

弊社ホームページにスターカッテンド取り扱いをご紹介させて頂いていますのでご参照下さい。

## 【準備をしていただく物】

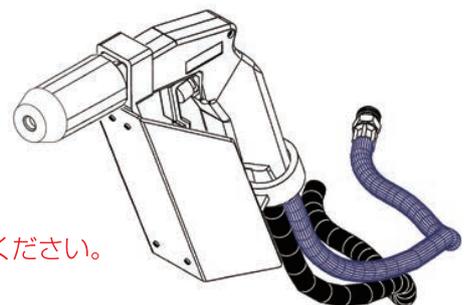
- KT89ホルダー
  - ・使用するスターカッテンドに合わせたサイズの③パッキン、②コレットをセットします。
- 酸素ガス
  - ・酸素ガスレギュレーター
  - ・延長用酸素ホース(内径8mm以上を推奨)  
(必ず酸素ホースを使用。エアホース等は使用厳禁)
- スターカッテンド(酸素アーク熔断棒)
  - ・SC628・SC7-5・SC8-5・SC9-5・SC9-5L等  
(外径6mm～9mmのスターカッテンド)
  - ・用途に応じたスターカッテンドを御用意下さい。
- 溶接機
  - ・直流または交流どちらでも可  
(容量200A以上を推奨)
  - ・延長用キャブタイヤケーブル(38mm以上推奨)

## 【KT89ホルダー組立図】



## 【ホルダーのチェック項目】

- ③パッキンが変形、劣化していないか？  
④カラーが割れたり変形していないか？
- ③パッキンは変形、劣化が目視確認できない場合でも、スターカッテンド300本使用後又は1年ごとに新しいパッキンとお取替下さい。
- ②コレットの各爪に変形がないか？スパッタ等の付着物がないか？  
使用するスターカッテンドに合ったサイズのものか？
- ホルダー内の奥から④カラー、③パッキン、②コレットが全て順番通りに正しくセットされているか？
- ホルダー本体の④本体ヘッドのオスネジ部、①ヘッド内側のメスネジ部にスパッタ、ゴミ等が付着していないか？
- ホルダー全体及び付属品等に異常が無いかをご確認ください。  
全てに異常がなければ①ヘッドを本体にセットしてください。



※各チェック項目で1ヶ所でも異常があった場合には絶対に使用しないでください。

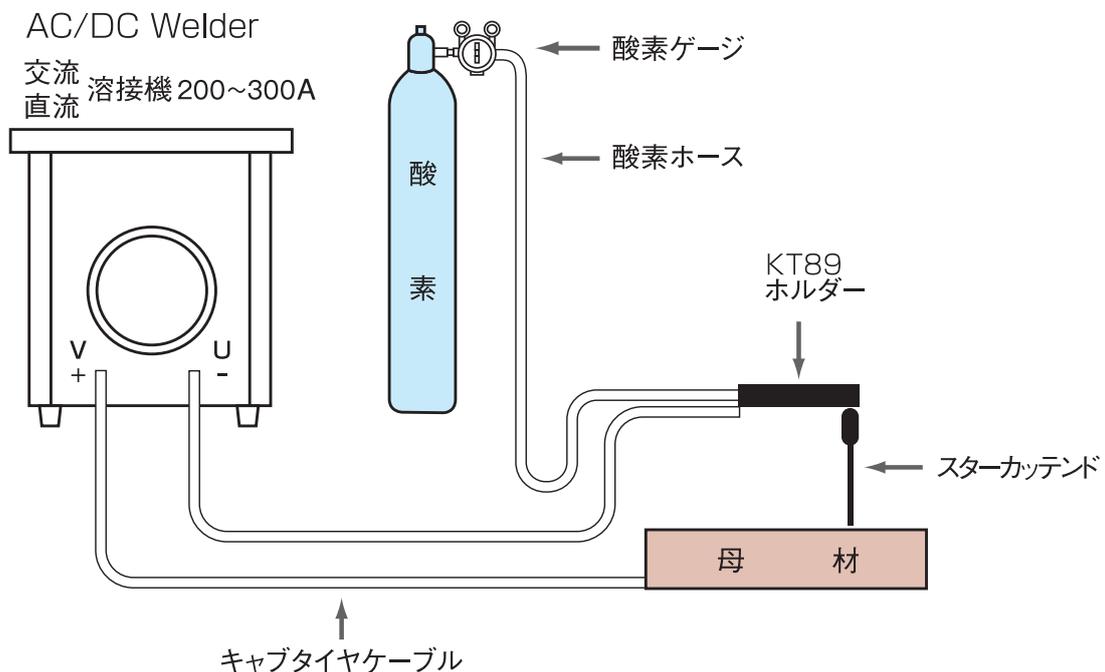
## 【安全な作業服・装備】

- 衣類は木綿地等の耐熱・耐火に優れた作業服
  - 遮光面(遮光度3以上)付き安全ヘルメットの着用
  - 熔断環境に適した防塵・防毒マスクの着用
  - 革等の長手袋の使用
  - 革製長靴の使用
  - その他熔断作業環境に適した安全環境の確保をお願い致します。
- ※ 詳細は「シャープランス・スターカッテンド取扱説明書」をご確認下さい。



## 【各機材のセッティング】

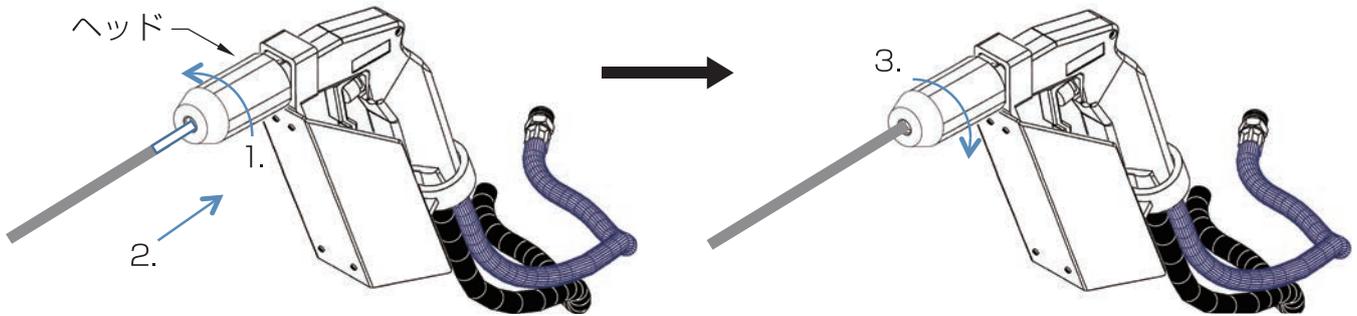
1. 酸素ホース、キャブタイヤケーブルにキズや劣化現象がおきていないかを必ずチェックする。  
※酸素ホース、キャブタイヤケーブルにキズ、劣化現象が見られる場合は使用しない。
2. 酸素ポンペに酸素レギュレーターを取り付けて延長用酸素ホースを接続し、ホルダー付属酸素ホースと接続する。
3. 溶接機のマイナス極にホルダー側延長用キャブタイヤケーブルを接続しホルダー付属キャブタイヤケーブルと接続する。  
溶接機のプラス極に被熔断物側延長用キャブタイヤケーブルを接続し被熔断物に接続する。  
(直流電源の場合は正極性接続を推奨。交流電源の場合は正極性、逆極性のいずれの接続でも熔断力に変わりはありません)  
※酸素ホース、キャブタイヤケーブル各接続は安全・確実に行う。
4. 酸素ガスが十分に充填されている事を確認し、二次圧を0.6MPa～0.7MPaに設定。
5. 電源OFFの状態です溶接機の電流を150A～170Aに設定。  
※酸素ガスの二次圧、溶接機の電流設定は熔断環境、被熔断物によって変わってまいりますのでご不明な場合は弊社へお問合わせください。



## 【ホルダーにスターカッタンドを装着】

1. ヘッドを本体からフリーの状態にします(取り外す必要はありません)。
2. スターカッタンドのフラックスが塗布されていない端部をホルダー内の奥まで完全に挿入します。
3. スターカッタンドがホルダー奥まで完全に挿入されている事を確認し①ヘッドをホルダー本体にしっかりと、完全に緩みがなくなるまで締め込みます。

※緩みがあったり締め込んでもスターカッタンドが動くような異常があった場合は使用厳禁です。



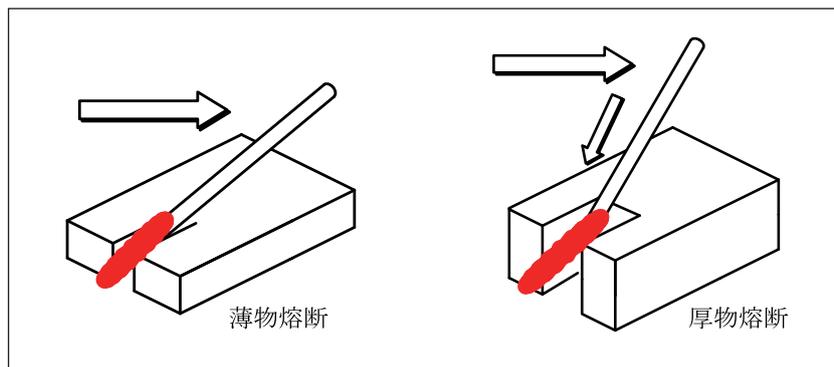
## 【熔断作業のスタート】

1. ホルダーにスターカッタンドを完全に装着し、ホルダーの⑩バルブレバーを握り、スターカッタンド先端部以外から酸素が漏れていないかリークチェックを行います。
2. スターカッタンド先端部以外から酸素が漏れていない事が確認できたら熔断作業に入ります。

※少しでも酸素漏れがあれば絶対に使用しないでください。

3. 溶接機電源をONにします。

ホルダーの⑩バルブレバーを握り酸素を出した状態でスターカッタンドの先端を被熔断物に接触をさせます。接触角度を $30^{\circ}$  ~  $60^{\circ}$  に保持し、スターカッタンドを引きながら(後退法)熔断作業を行うと熔断時の火粉、溶融物の跳ね返りが少なくなりより安全に作業が行えます。



※被熔断物の厚み、材質によってより効率的なスターカッタンドの選定、作業方法が違ってきますのでご不明な点は弊社へお問合わせください。

⑩ 酸素アーク工業株式会社

<http://www.sansoarc.co.jp>

本社・工場 〒813-0062 福岡市東区松島4丁目7番10号

TEL (092)611-0364 FAX (092)621-8775

7-10, Matsushima 4-chome, Higashi-ku, Fukuoka, 813-0062, Japan

TEL 81-92-611-0364 FAX 81-92-621-8775