

プラズマ切断

●チップや電極を削り直して使うことはやめてください。

切断作業時の現象	点検部位
・パイロットアークが飛びにくくなり、スタートが悪くなった。	チップ、電極
・スタート時に“バー”という大きな音がするようになった。	電極
・チップを交換してもすぐに穴が変形するようになった。	電極
・切断部が極端に曲りはじめた。	チップ
・チップが母材にくっつくようになった。	チップ



点検項目	正常	交換の目安
チップ先端の穴が変形していませんか。	●穴が真円で変形していません。	●穴が変形して楕円になっている。
電極の先端が消耗していませんか。	●電極中央部の消耗が1.5mm以下	●電極中央部の消耗が1.5mm以上になっている。

むやみに新品出すな！！

使えるところまで使って下さい！！

ガウジング

⑧ 切断準備 (つづき)

8.3 トーチの取扱い (つづき)

(4) ガウジングチップ・電極の交換目安

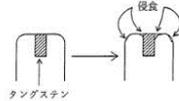
下記のような場合、交換をしてください。

① ガウジングチップ



左図d部が変形したり、左図の斜線部に示す部分が損傷した場合はただちに交換してください。

② 電極



ガウジング電極を使用しますと中央のタンダステンはほとんど消耗せず、そのまわりの銅の基材が侵食されてきます。この侵食が大きくなりますとアークが安定せず正常なガウジングとなりません。タンダステンの側面が見えはじめたら、交換してください。

むやみに新品だすな！！

使えるところまで使って下さい！！

**即導入された消耗品の交換目安カード
(職場規定として製造現場に設置)**

