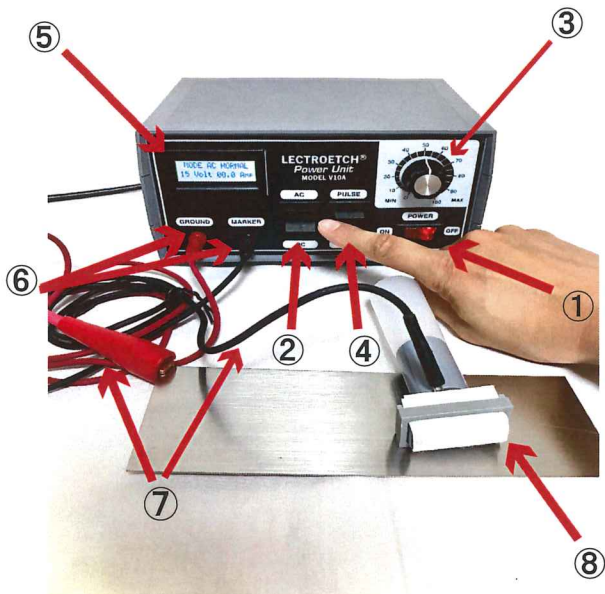


このメタルマーカ-V10Aの電源装置は、最大10アンペアで出力電圧が0V～約30Vまでです。入力電圧は、家庭用電源(AC交流電圧)で100～264V、50/60Hzに接続します。ご使用の前に必ずご確認ください。

V10Aユニットは、以下のように装備されております。



- ①ランプ付き主電源スイッチ
- ②AC(交流)-DC(直流)出力切替スイッチ
- ③電圧調整ダイヤル【0V～最大約30V、10アンペアまで出力】
- ④パルス制御スイッチ(遮断式)【深掘りエッチングマーク時のみON】
◆PULSEスイッチがONの時は、⑤の液晶画面に表示されます。
- ⑤液晶画面 (2行表示)
- ⑥バナナジャック差込口【GROUND(赤)とMARKER(黒)】
- ⑦ユニバーサルコード (赤・黒セット)
- ⑧マーカ (手元の電極用具)

◆マーキング作業を行う際は、メタルマーカ本体以外に、対象物ワークの材質に適用する電解液とステンシル(マーク版下)が必要です。

ステンシルの材質は耐久性の高い写真製版のフィルムタイプと感熱プリンターで作成するサーマルフィルムタイプがあり、用途に応じて選択する。

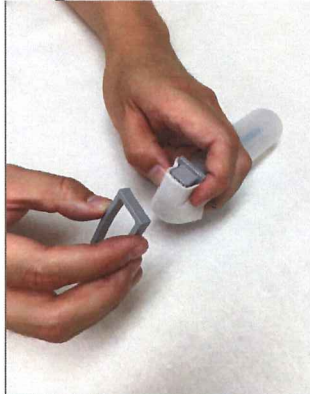
写真製版のフィルムステンシルは当社にて作製。原稿を頂いた後、約3週間で完成。感熱プリントサーマルフィルムステンシルは自身でプリント作成する。

詳しいプリント作成方法は別紙を参照。

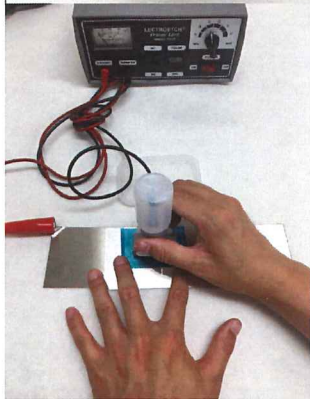




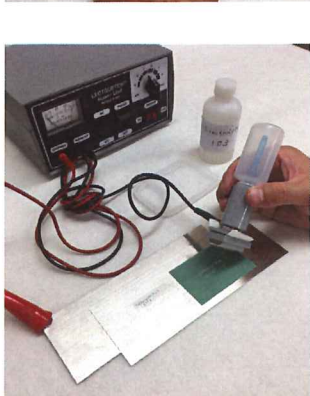
1. ユニット本体にユニバーサルコード(赤・黒)を差し込む。赤プラグは赤表示“GROUND”黒プラグは黒表示“MARKER”へ。コードのもう一方、赤はアース板もしくは対象物ワークに直接接続。黒はマーカーステックに接続させる。



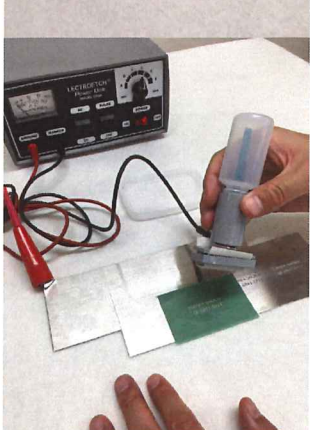
2. マーカーヘッド部に当て布パッドを取り付ける。
3. 主電源スイッチをONにする。電圧調整ダイヤルをまず真ん中“50(約15V)”に合わせ、マークの大きさや濃度に応じて強弱を調整する。



4. 黒色マーキングの場合は交流電気“AC”スイッチに、白色マーキングまたは彫りマーキングを行う場合は直流電気“DC”スイッチに切り替える。



5. 電流遮断スイッチ(PULSE)は彫りマーキングを行う際のみONにする。(PULSEがONの時は液晶画面に表示される。)通常の黒・白マーキングはOFFで作業を行う。



6. マーカーヘッドのパッド部に電解液を充分浸す。ステンシルの使い始めは電解液が馴染んでおらずスムーズに通じ抜けにくい為、別のワークに試しで2~3回マーキングするのが良い。

7. ステンシルを対象物ワークのマーク位置に合わせ、その上から押えながら摺動させる。或いはマーカーのヘッド部の枠にステンシルを挟み込んで摺動させても良い。作業時間は、通常の黒・白マークで2~5秒程度、彫りマークでは約30秒~60秒長めに摺動させる。



8. マークが薄い場合は電力を若干強めるかマーカーで押える時間を長くする。



9. マーキング後は、洗浄液を使い、電解液を完全に拭き取るか洗い流して、その後防錆処理を行う。中性電解液T-20を使用した場合は、基本洗浄が不要であるが、その他の電解液を使用した際は必ず洗浄する。そのまま放置するとサビが発生するので要注意。



◆彫りマーキングを行い、ワークに彫りカスが付着している場合は、“バフ研磨”をする。



10. 使用したマーカーとマーカーパッドは水洗い洗浄を行い十分に乾かす。マーカーパッドもきれいに洗浄し乾燥させれば複数回使用出来る。



11. オーバーロードした場合、自動式ブレーカーが組み込まれているので、10~15秒後に電源が復帰する。原因を調べて、それを除去して作業を再開する。

※詳しい作業手順は弊社ホームページに掲載している作業動画でご確認ください。