

# 取扱説明書

## 溶接ヒュームコレクター

WF-120EX

ご使用前にこの取扱説明書を  
必ずお読みください。

この説明書は、最終的に本製品をお使いになる方  
のお手元に確実に届けられるようお取り計らい願います。

この度は、弊社の溶接ヒュームコレクター WF-120EX をお買い上げ  
いただきましてありがとうございます。

本機をご使用いただく前に**必ず本書を熟読し**、十分ご理解された  
上で、ご使用下さい。

また、以下に関しましても取り計らい頂けますようお願いいたします。

- 本書を WF-120EX 本体付近で保管し、いつでも確認出来る  
ようにしてください。
- 本機を他の部署に譲渡される際は、本書を必ず添付し譲渡して  
ください。

(本書の内容は予告なく変更になる場合があります。  
ご不明な点などありましたら、販売店までお申しつけ下さい。)

# 目次

1.注意事項	
1.1 本機使用上の注意事項	4
1.2 アーク溶接、ヒュームコレクタートーチ、集塵機全般の注意事項	5
2.製品概要	
2.1 内容物の確認	6
2.2 製品型番	6
2.3 外形寸法	7
2.4 スペック表	8
2.5 各部名称	9
2.6 風路	11
3.設置	
3.1 設置場所	12
3.2 接続方法	13
4.運転	
4.1 電源投入前の点検	15
4.2 操作手順	18
5.メンテナンス	
5.1 カートリッジフィルター清掃	23
5.2 メタルフィルター清掃	25
5.3 ダストトレイ清掃	28
5.4 カートリッジフィルター交換	29
5.5 ブラシ交換	31
5.6 モーター交換	36
5.7 温度ヒューズ交換	38
5.8 ヒューズ交換	40
6.電気回路	41
7.オプション品	43
8.交換部品一覧	44

## 1. 注意事項

### 1.1 本機使用上の注意事項

- **本機は、国内向け仕様です。海外使用上での問題に関しまして弊社は一切の責任を負うことが出来ません。**
- 本機は溶接ヒューム専用の集塵機ですので、溶接作業に伴う溶接ヒュームの吸引以外の用途にはご使用にならないでください。
- **本機は、半自動 CO2、半自動 MAG、半自動 MIG 溶接専用のヒューム集塵機です。**  
**他の溶接のヒューム集塵での使用はしないで下さい。**
- **粉塵爆発の危険性が高い為、アルミニウム、チタン、マグネシウム等の金属、粉塵**に対して使用しないでください。
- 不具合対応、部品交換以外の目的で天板、電気制御蓋を開けないでください。
- カートリッジフィルター、メタルフィルター、ダストトレイ清掃及び部品交換の際は、**感電防止の為、必ず本体電源 OFF にして、電源コードを電源から抜いて**作業してください。
- **感電防止のため、電源コードのアースは必ず適切な箇所に接地**してください。
- 電源コード、送給装置接続ケーブル等のコード類が破損すると危険ですので、随時点検、整備を行ってください。
- 本機は溶接機の自己保持機能に対応していません。自己保持機能を切ってください。
- 本機の上部冷却風取り込み口、左右の排気口を塞ぐことがないようにしてください。
- 稼働中は、本機全体が高温となり、最悪の場合火傷の恐れもあるため、本機を触らないようにしてください。
- 本機の上に載ったり、重い物を置いたり、無理な荷重はかけないでください。
- 本機を改造しないでください。
- 本書の取り扱いを厳守せずに使用された際の故障、怪我、火災などの災害に関しまして**弊社は一切の責任を負うことが出来ません。**

# 1.2 アーク溶接、ヒュームコレクタートーチ、集塵機全般の注意事項

**安全について** ご使用前に必ずお読みください。

- この機器の据付け・保守点検・修理は安全を確保するため、溶接機をよく理解し訓練された人または有資格者が行ってください。
- この機器の操作は、安全を確保するため、この取扱説明書の内容をよく理解し安全な取扱いができる知識と技能がある人が行ってください。
- 安全教育については、溶接学会・溶接協会および関連の学会・協会の本部や支部主催の各種講習会、溶接技術者・溶接技術士の資格試験などをご活用ください。
- お読みになった後は、関係者がいつでも見られる場所に大切に保管していただき、必要に応じて再度お読みください。
- 不明な点は弊社にお問い合わせください。サービスに関するお問い合わせは、お買上げの販売店または弊社へご連絡ください。お問い合わせ先の住所、電話番号等は表紙に記載してあります。

## 1.安全上のご注意

- 機器の取扱いを誤った場合、いろいろなレベルの危害や損害の発生が想定されます。この「安全について」の記述では、そのレベルを次の3つのランクに分類し、注意喚起シンボルとシグナル用語で警告表示しております。

注意喚起シンボル	シグナル用語	用語の定義
	<b>危険</b>	取扱いを誤った場合、死亡または重傷を受ける危険が切迫して生じることが想定される場合。
	<b>警告</b>	取扱いを誤った場合、死亡または重傷を受ける可能性が想定される場合。
	<b>注意</b>	取扱いを誤った場合、傷害を受ける可能性が想定される場合および物的損害のみの発生が想定される場合。

◎上に述べる重傷とは失明、けが、やけど（高温・中温）、感電、骨折、中毒などで、後遺症が残るものおよび治療に入院や長期の通院を要するものをいう。また、傷害とは治療に入院や長期の通院を要しないけが、やけど、感電などをいい、物的損害とは、財産の破損及び機器の損傷に係わる拡大損害をいう。

## 2.安全に関して守っていただきたい手順

**警告** 重大な人身事故を避けるために、必ず次のことをお守りください。

- このトーチは安全性に十分考慮して設計・製作されておりますが、ご使用にあたってはこの「安全について」の警告や注意事項を必ず守ってください。これらを守らずに使用すると死亡または重傷などの重大な人身事故を引き起こす場合があります。
- 溶接機や溶接作業場の周辺には、不用意に人が立ち入らないようにしてください。
- 溶接機は通電中周囲に磁場を発生します。この磁場はある種のセンサや時計などの動作に影響を及ぼします。同じ理由で心臓のペースメーカーを使用している人は、医師の許可があるまで操作中の溶接機や溶接作業場の周辺に近づかないでください。
- このトーチ及びワイヤ送給装置・溶接電源の据付け・保守点検・修理は、安全を確保するため、溶接機をよく理解した人または有資格者が行ってください。
- このトーチを使用する溶接作業は、安全を確保するため、この取扱説明書及び組み合わせるワイヤ送給装置・溶接電源の取扱説明書をよく理解し、安全な取扱いができる知識と技能のある人が行ってください。
- このトーチを取扱説明書または組み合わせるワイヤ送給装置・溶接電源の取扱説明書に記載されたアーク溶接以外の用途に使用しないでください。

**警告** 感電を避けるために、必ず次のことをお守りください。

●帯電部に触れると、致命的な電撃ややけどを負うことがあります。溶接機の出力が出ている状態では、溶接ワイヤ及びチップやチップボディは帯電しています。

- 溶接機の出力がでている状態では、溶接ワイヤやチップなど帯電部には絶対に触れないでください。
- 溶接電源のケース及び母材または母材と電気的に接続された金具などは、電気工事士の有資格者が法規（電気設備技術基準）で定められた接地工事を実施してください。
- 据付けや保守点検は、必ず配電盤の開閉器によりすべての入力側電源を切ってから行ってください。
- 保守点検は定期的に行い、損傷した部分は修理または交換してから使用してください。
- ケーブルは容量不足のものや損傷したり導体がむきだしになったものを使用しないでください。
- ケーブルの接続部は確実に締め付け、絶縁してください。

**警告** 溶接で発生するアーク光、飛散するスパックやスラグ、騒音から、あなたや他の人々を守るために保護具などを使用してください。

●アーク光は有害な紫外線や赤外線を含み、目の炎症や火傷の原因になります。  
●飛散するスパックやスラグは目を傷めたり、やけどの原因になります。  
●騒音は聴覚に異常をきたすことがあります。

- 溶接作業や溶接の監視を行う場合には、十分な目や光保護具（眼鏡）または溶接用保護面を使用してください。
- スパックやスラグから目を保護するため、保護めがねを使用してください。
- 溶接作業場所の周囲に保護幕を設置し、アーク光が他の人の目に入らないようにしてください。
- 溶接用かわ製保護手袋、長袖の服、脚カバー、皮前かけなどの保護具を使用してください。
- 騒音レベルが高い場合には、防音保護具を使用してください。

**警告** 溶接で発生するヒュームやガスから、あなたや他の人々を守るために保護具などを使用してください。

●溶接を行うとヒュームやガスが発生します。これらのヒュームやガスを吸引すると健康を害する原因になります。  
●狭い場所での溶接作業は空気の不足を生じ、窒息する危険性があります。

- ガス中や窒息防止のため、法規（労働安全衛生法、粉じん障害防止規則）で定められた局所排気設備または全体排気設備を使用するか、または有効な呼吸用保護具を使用してください。
- 狭い場所での溶接では必ず十分な換気をするか、呼吸用保護具を着用するとともに、訓練された監視員に監視させてください。
- 脱脂・洗浄・噴霧作業の近くで溶接作業を行うと、有害なガスが発生することがあります。これらの作業の近くでは溶接作業をしないでください。
- 亜鉛メッキなどの被覆鋼板を溶接すると、有害なヒュームが発生します。被覆剤を除去してから溶接するか呼吸用保護具を着用して作業してください。

**警告** ノズルやチップによるやけどや、鋭利なワイヤ先端によるけがを防ぐため、必ず次のことをお守りください。

●溶接直後のノズルやチップは高温になっているため、不用意に触れるとやけどをすることがあります。  
●ワイヤチャンク時に溶接トーチの先端に顔を近づけると、ワイヤが目にはささり、けがをすることがあります。

- 溶接終了直後は、ノズルやチップを不用意に触らないでください。
- ワイヤチャンク時に溶接トーチの先端に顔を近づけないでください。

**警告** 火災や爆発、破裂を防ぐため、必ず次のことをお守りください。

●スパックや溶接直後の熱い母材は火災の原因となります。  
●ケーブルの不完全な接続部や鉄骨などの母材側電流経路に不完全な接触部があると、通電による発熱によって火災を引き起こすことがあります。  
●ガソリンなどの可燃物の容器にアークを発生させると、爆発することがあります。  
●密封されたタンクやパイプなどを溶接すると破裂することがあります。

- 飛散するスパックが可燃物に当たるような場所では溶接しないでください。
- 可燃性ガスが近くにあるところでは、溶接しないでください。
- 溶接直後の熱い母材を可燃物に近づけないでください。
- 天井・床・壁などの溶接では隠れた側で発火することがあるので、隠れた側の可燃物を取り除いてください。
- ケーブルの接続部は確実に締め付け、また母材側溶接ケーブルはできるだけ溶接する母材の近くに確実に接続してください。
- 内部にガスが入ったガス管を溶接しないでください。
- 密封されたタンクやパイプを溶接しないでください。
- 溶接作業場の近くに消火器を配し、万が一の場合に備えてください。

## 関連法規・資格など

1.据付け	*労働安全衛生規則	2.操作	3.保護具等のJIS規格
*接地工事：電気工事士の有資格者	第325条 強烈な光線を放射する場所	*労働安全衛生規則に基づいた教育の受講者	JIS T 8113 溶接用かわ製手袋
*電気設備技術基準	第333条 漏電による感電の防止	*JIS/WESの有資格者	JIS T 8141 しゅ光保護具
第18条 接地工事の種類	第593条 呼吸用保護具等	*労働安全衛生規則 第36条第3号	JIS T 8142 溶接用保護具
第14条 地絡遮断装置等の施設	*粉じん障害防止規則	(安全衛生特別教育規定第4条)	JIS T 8151 防じんマスク
	第1条 事業者の責務		JIS T 8160 微粒子状物質防じんマスク
	第2条 定義等（別表第1の20）		JIS T 8161 防音保護具

## 2.製品概要

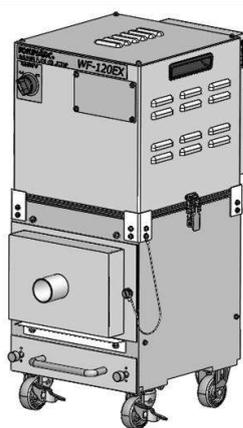
### 2.1 内容物の確認

内容物名	個数
WF-120EX 本体	1
2P 変換アダプタ	1
取扱説明書	1
延長ダクト ASSY (延長ダクト、カフス×2、 ホースバンド×2)	5m(標準)

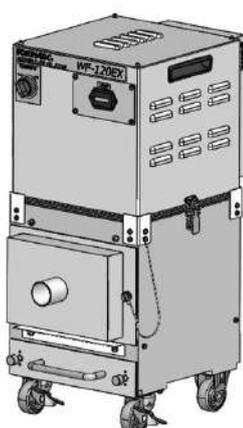
※万一、不備な点がありましたら、  
販売店にお申しつけ下さい。

### 2.2 製品型番

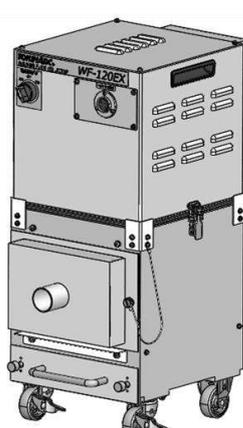
品番	仕様
21500A	標準
21501A	アワーメータ
21502A	連動機能
21503A	アワーメータ、連動機能



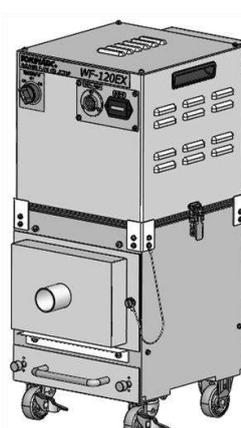
標準仕様



アワーメータ仕様

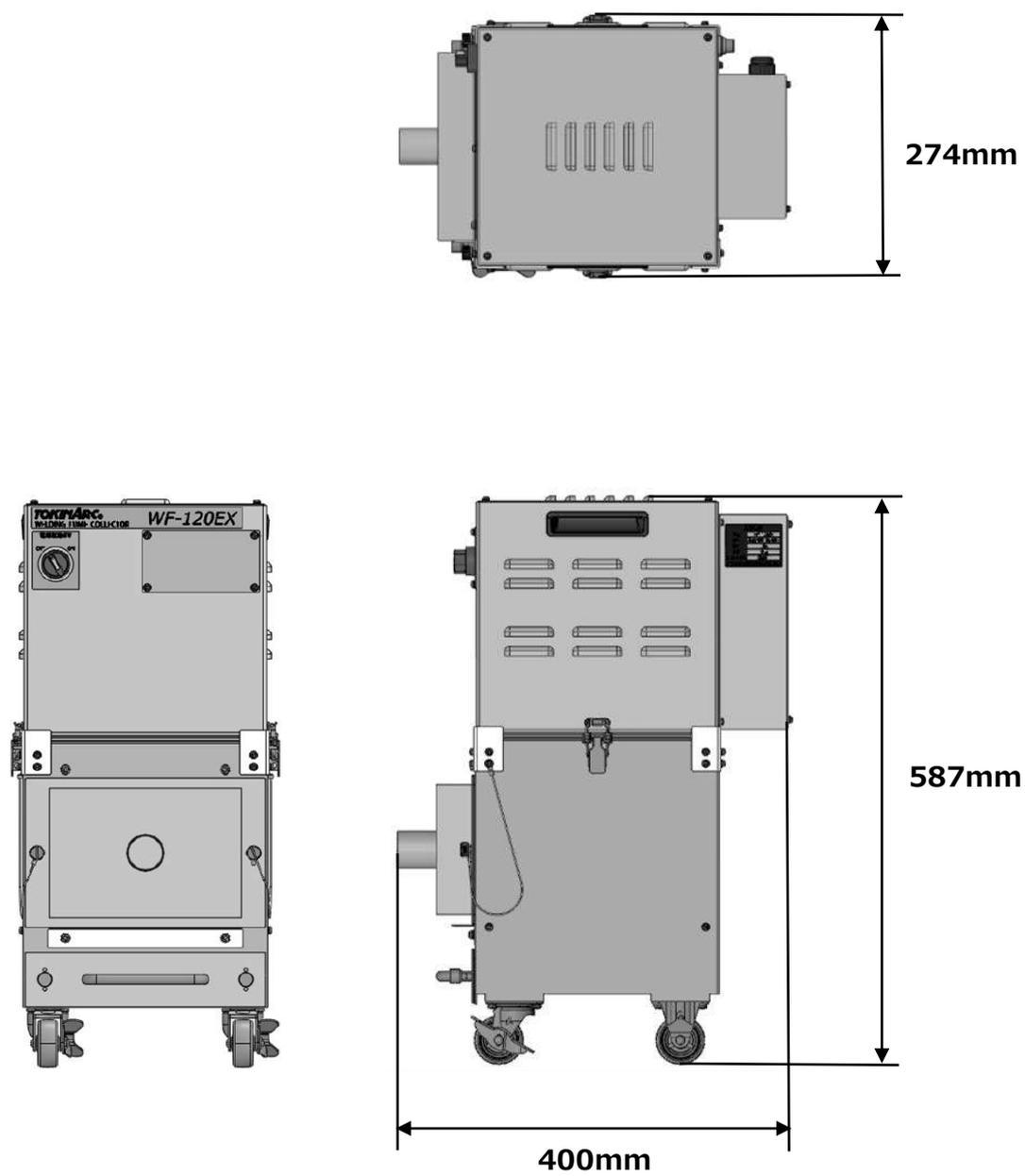


連動機能仕様



アワーメータ、  
連動機能仕様

## 2.3 本体寸法



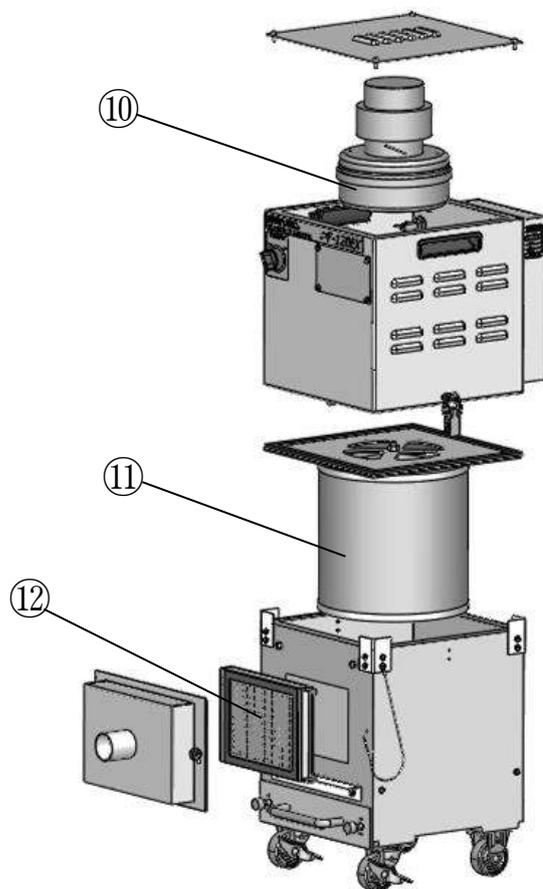
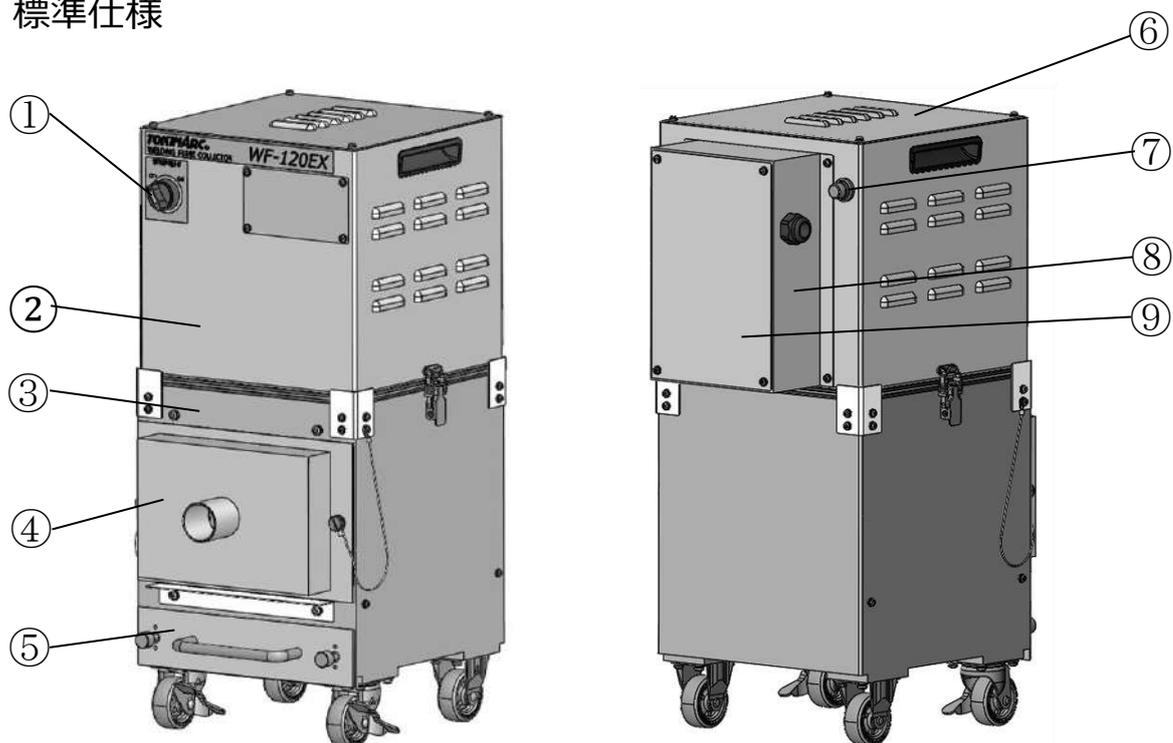
※仕様の違いによる寸法の差はありません。

## 2.4 スペック表

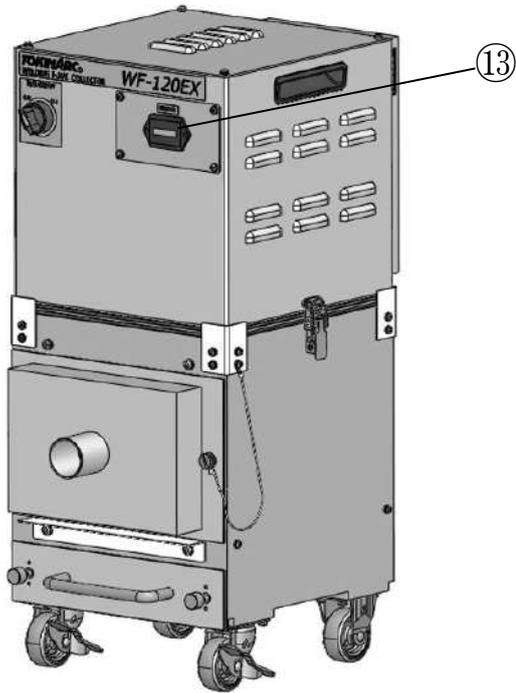
項目	標準仕様	アワーメータ仕様
電源	単相 100〔V〕	単相 100〔V〕
最大風量	2.8〔m <sup>3</sup> /min〕	2.8〔m <sup>3</sup> /min〕
最大静圧	25.5〔kPa〕	25.5〔KPa〕
定格電流	10〔A〕	10〔A〕
最大電力	1000〔W〕	1000〔W〕
1次フィルター	メタルフィルター 10枚	メタルフィルター 10枚
2次フィルター	カートリッジフィルター 1本	カートリッジフィルター 1本
集塵容量	1.2〔ℓ〕	1.2〔ℓ〕
稼働音	82〔dB〕	82〔dB〕
火災時運転停止機能	◎	◎
アワーメータ	×	◎
タッチ連動機能	×	×
本体寸法(奥行×幅×高さ)	400×274×587	400×274×587
重量	20〔kg〕	20〔kg〕
電源ケーブル長	4〔m〕	4〔m〕

項目	連動機能仕様	アワーメータ、連動機能仕様
電源	単相 100〔V〕	単相 100〔V〕
最大風量	2.8〔m <sup>3</sup> /min〕	2.8〔m <sup>3</sup> /min〕
最大静圧	25.5〔KPa〕	25.5〔KPa〕
定格電流	10〔A〕	10〔A〕
最大電力	1000〔W〕	1000〔W〕
1次フィルター	メタルフィルター 10枚	メタルフィルター 10枚
2次フィルター	カートリッジフィルター 1本	カートリッジフィルター 1本
集塵容量	1.2〔ℓ〕	1.2〔ℓ〕
稼働音	82〔dB〕	82〔dB〕
火災時運転停止機能	◎	◎
アワーメータ	×	◎
タッチ連動機能	◎	◎
本体寸法(奥行×幅×高さ)	400×274×587	400×274×587
重量	20〔kg〕	20〔kg〕
電源ケーブル	4〔m〕	4〔m〕

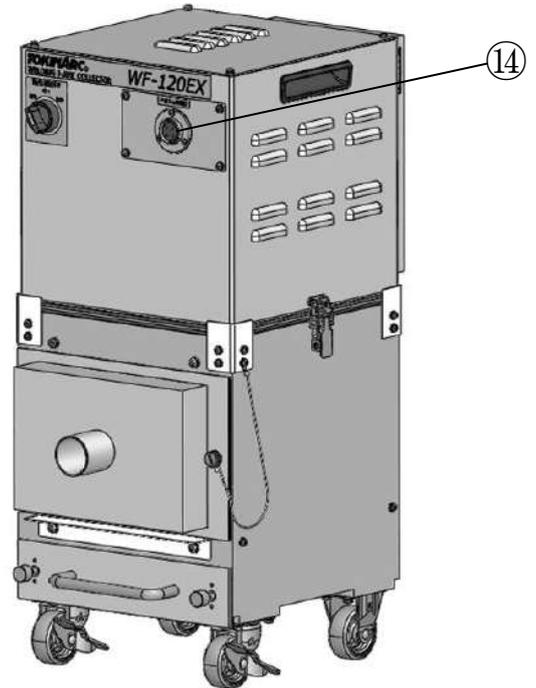
## 2.5 各部名称 標準仕様



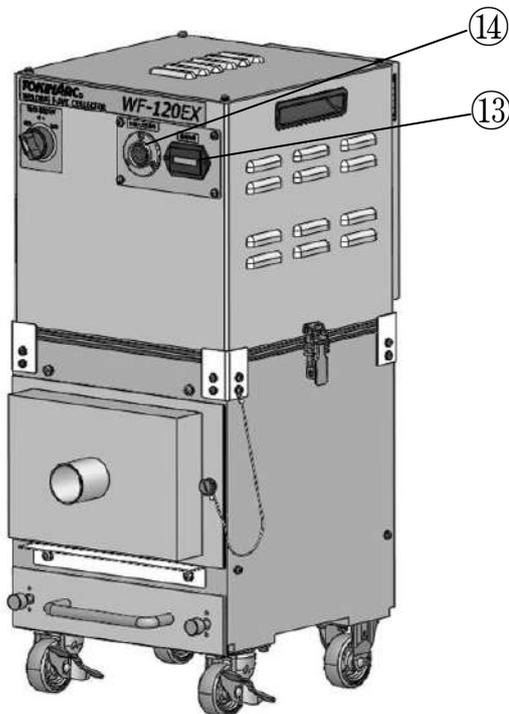
アワーメータ付き



連動機能付き



アワーメータ、連動機能付き



番号	名称
1	電源起動スイッチ
2	モーターハウジング
3	カートリッジフィルターハウジング
4	ダクト接続ボックス
5	ダストトレイ
6	天板
7	ヒューズ
8	電気制御ボックス
9	電気制御蓋
10	ブラシモーター
11	カートリッジフィルターユニット
12	メタルフィルター部
13	アワーメータ
14	外部入力接続部

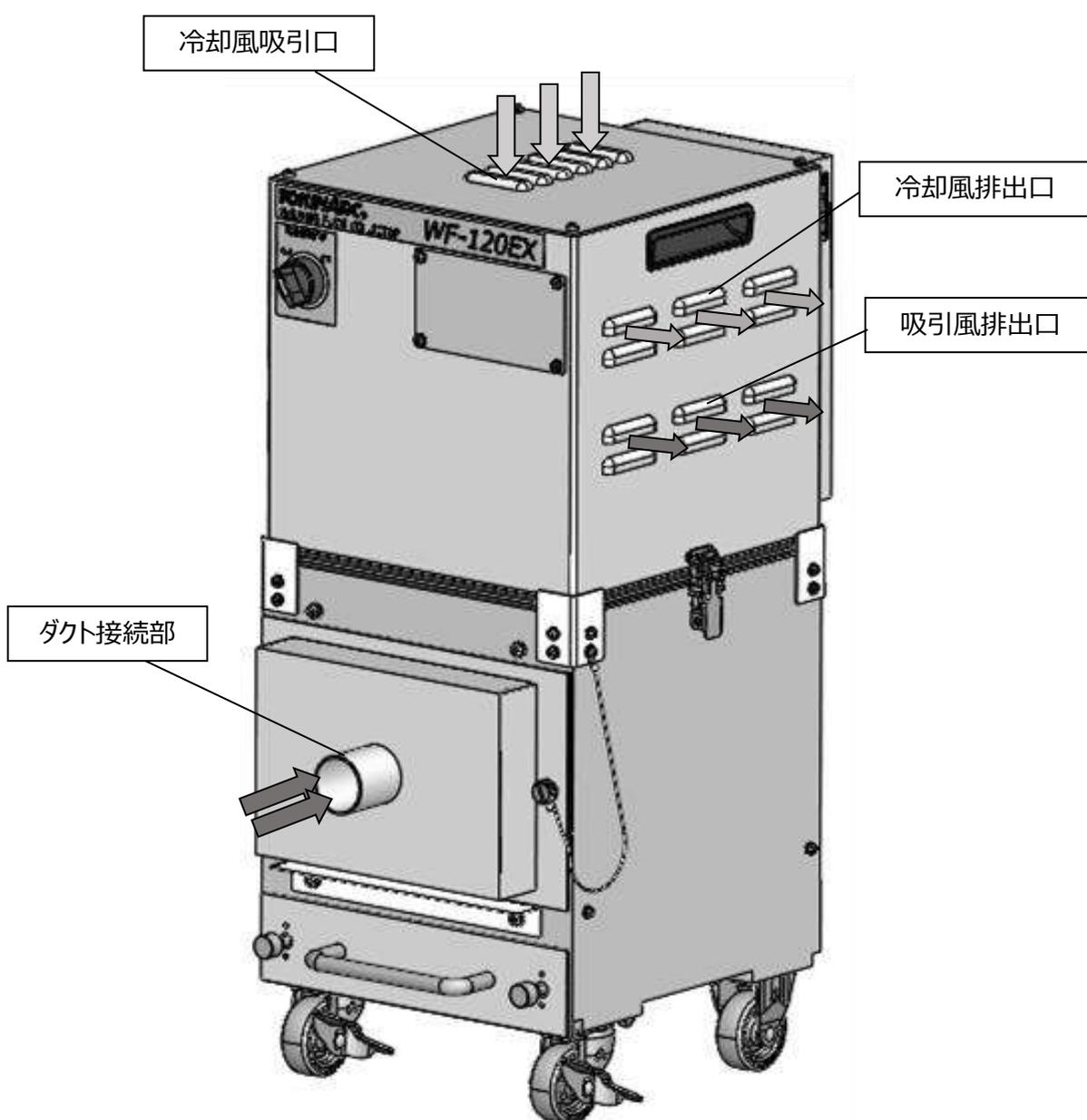
## 2.6 風路

本集塵機は、ダクト接続部よりヒュームを吸引し、メタルフィルター、カートリッジフィルターを経由して、左右の吸引風排出口から排出します。

また、モーター冷却風を上部の冷却風吸引口から取り入れ、左右の冷却風排出口から排出します。

そのため、次項の設置場所に注意して設置を行うようにして下さい。

また、故障の原因となりますので冷却風吸引口、冷却風排出口、吸引風排出口を塞がないように注意して下さい。

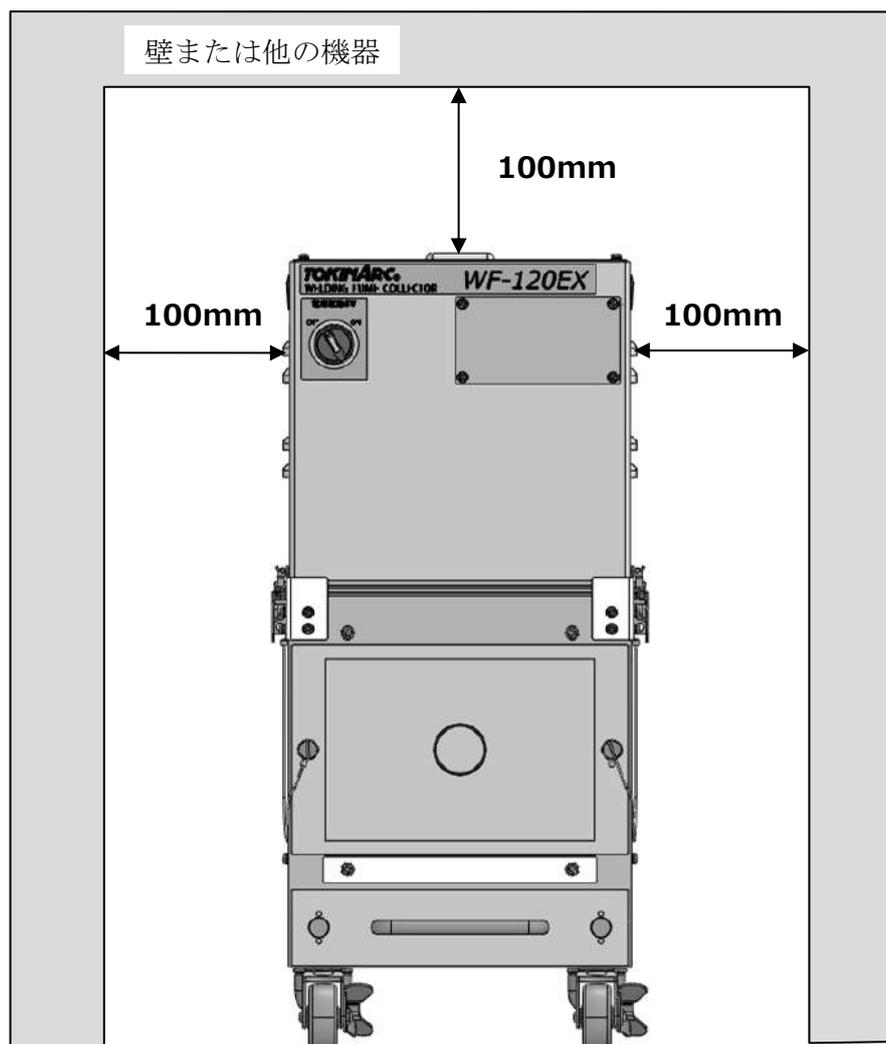


## 3.設置

### 3.1 設置場所

以下の項目に注意して、本機を設置して下さい。

- 屋内に設置して下さい。
- 水平な場所に設置して下さい。
- 設置場所は、高温、高湿、直射日光、磁気などは避けて、腐食性ガス及び液体、引火性ガス等、引火物のない所でご使用下さい。
- 設置場所が決まった後に、キャスターのストッパーを降ろして、本機位置を固定して下さい。
- 下図の様に、左、右、上部は最低でも壁や他の機器より 100〔mm〕以上、離して設置するようにして下さい。

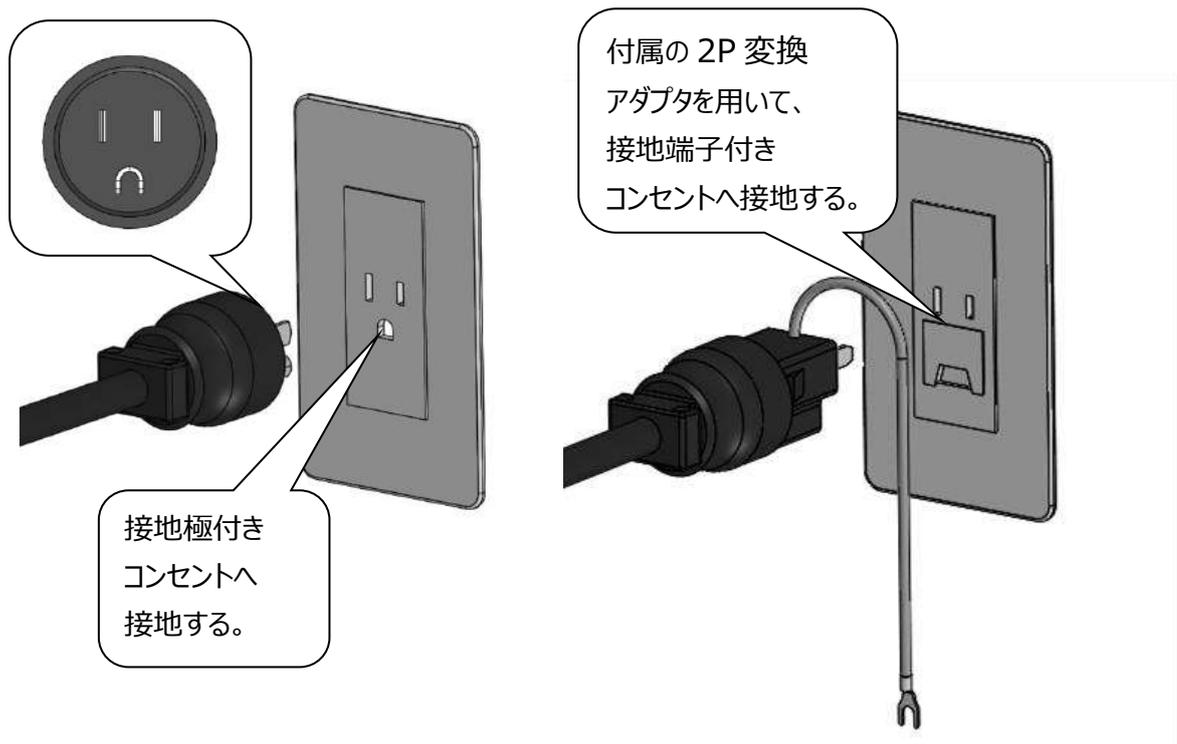


## 3.2 接続方法

### ①電源接続

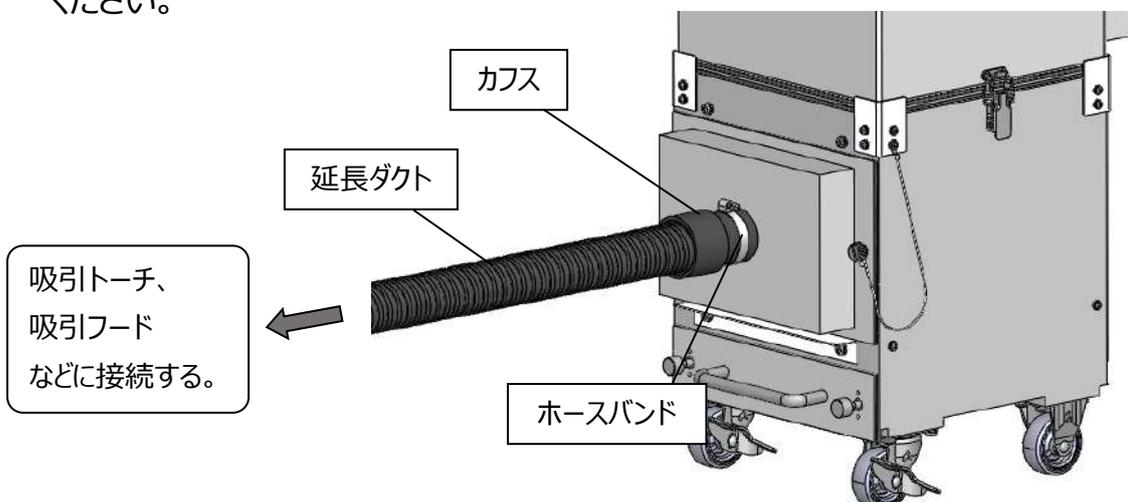
- ・ 単相 100[V]に接続して下さい。
- ・ 感電防止のため、必ず電源ケーブルのアース(GND)を適切な場所に接地して下さい。

接地例：



### ②延長ダクト ASSY 接続

延長ダクト ASSY(延長ダクト、カフス、ホースバンド)を以下の様に接続してください。

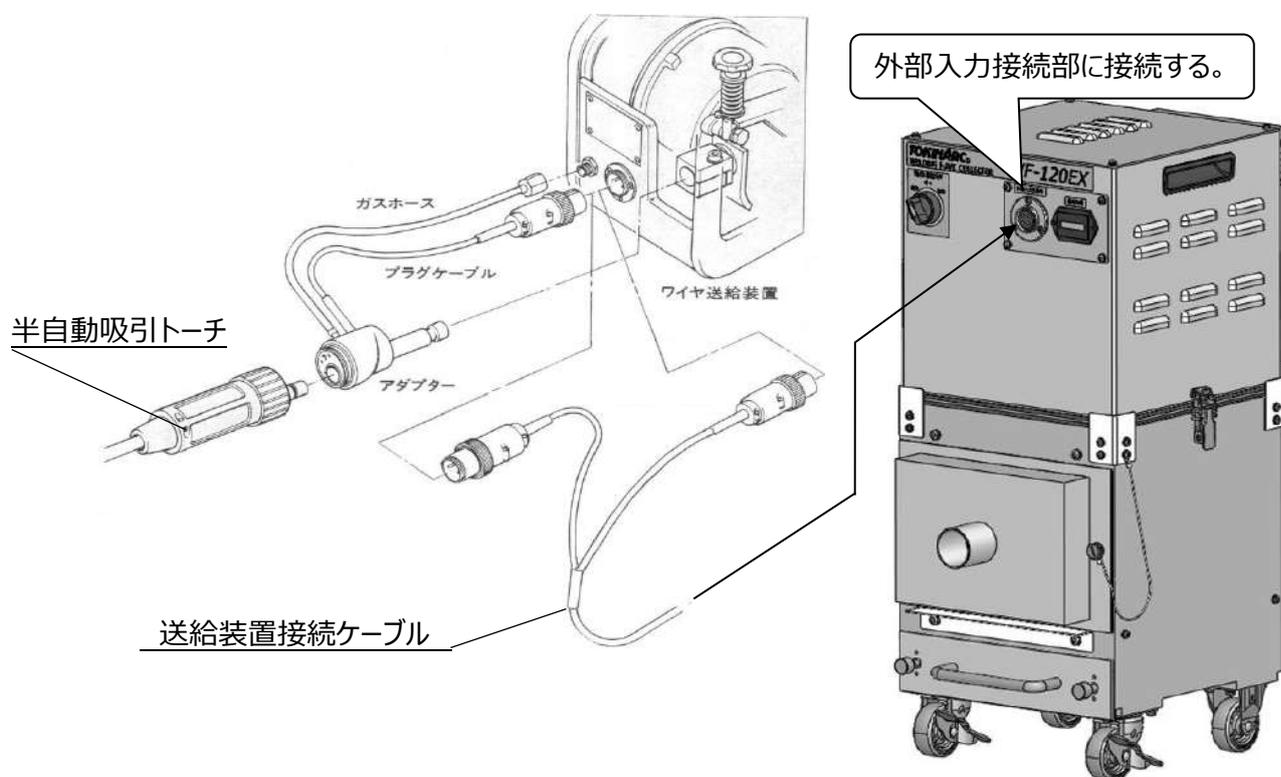


### ③トーチ接続

#### 半自動吸引トーチ

連動機能付き仕様または、アワーメータ連動機能付き仕様に関して、  
以下のように送給装置接続ケーブルを接続することで、  
半自動吸引トーチのスイッチの入り切りに連動して集塵機電源の  
入り切りが可能です。

(溶接機の自己保持機能には対応していません。自己保持機能を切っ  
てご使用ください。)



## 4. 運転

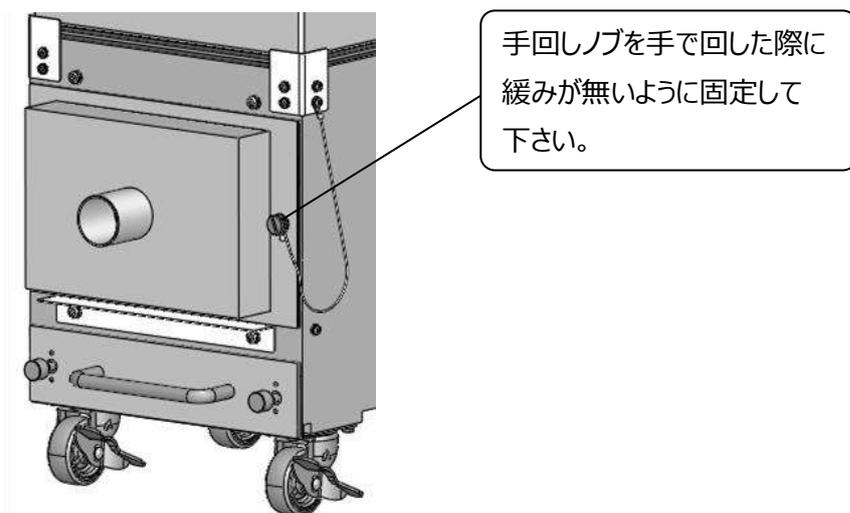
### 4.1 電源投入前の点検

電源投入前に、以下の点検を行ってください。

- ・ カートリッジフィルターの蝶ナットが緩んでいないか。



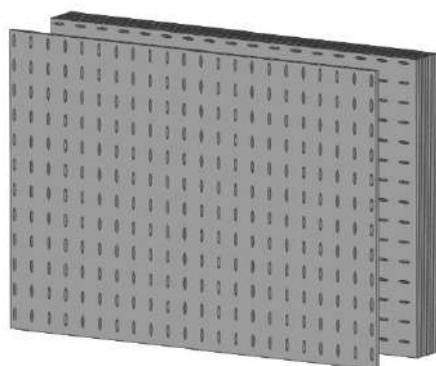
- ・ ダクト接続ボックスの手回しノブは緩んでいないか。



- ・ ダストトレイは正しく付けられているか。



- ・ メタルフィルターの重ね方、枚数は正しいか。  
(メタルフィルターのバリを触ることによる怪我の恐れがあるため、必ず手袋などをしてメタルフィルターを直接触ることが無いようにして下さい。)

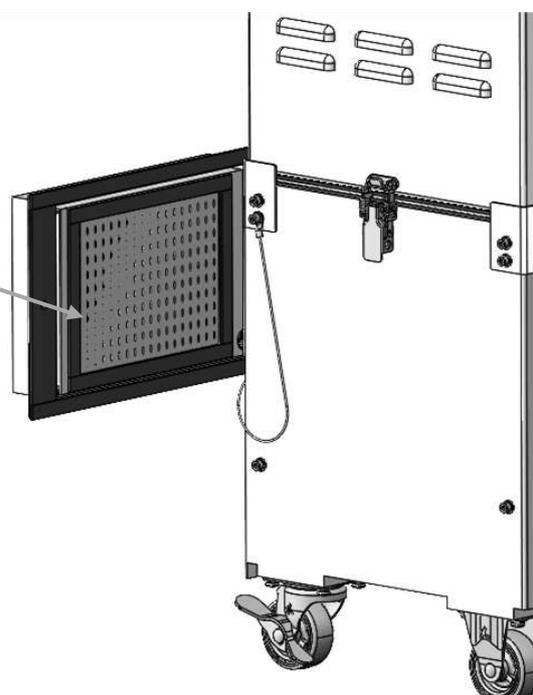
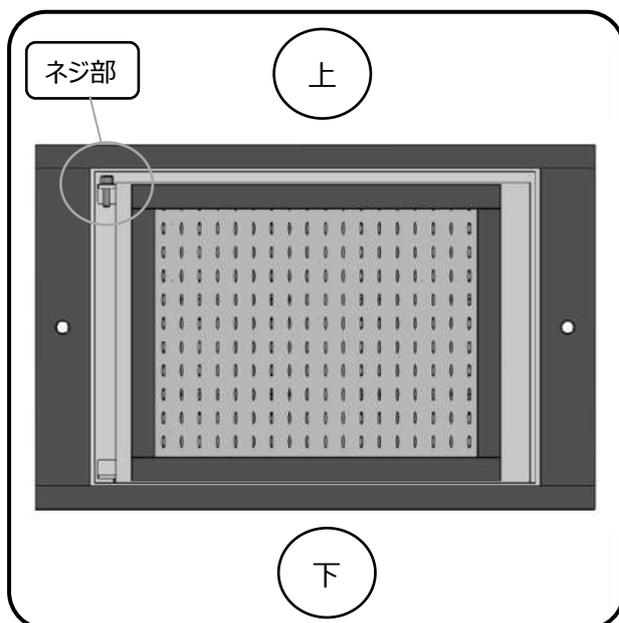


メタルフィルターの網目が  
横→縦→横→縦・・・となるように  
して合計 10 枚のメタルフィルターを  
重ねて下さい。



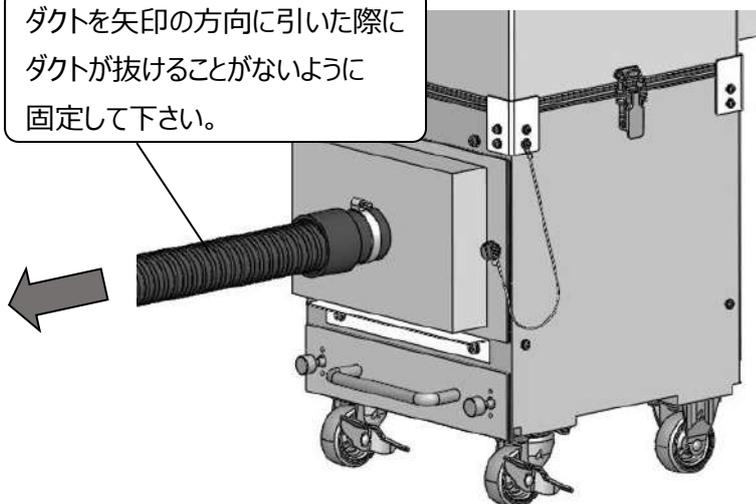
メタルフィルターを素手で直接  
触らないように注意して下さい。

- ・ メタルフィルター部のネジ部が上側になるように組付けられているか。



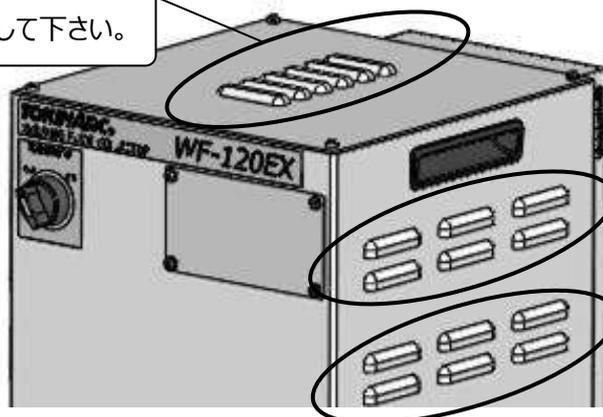
- ・ダクトの接続は緩んでいないか。

ダクトを矢印の方向に引いた際に  
ダクトが抜けることがないように  
固定して下さい。



- ・冷却風吸引口、冷却風排出口、吸引風排出口が塞がっていないか。

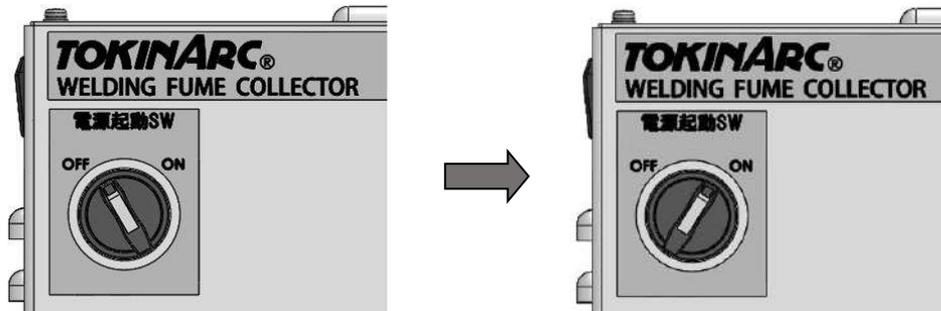
丸で囲んだ箇所の通気口が  
塞がれないようにして下さい。



## 4.2 操作手順

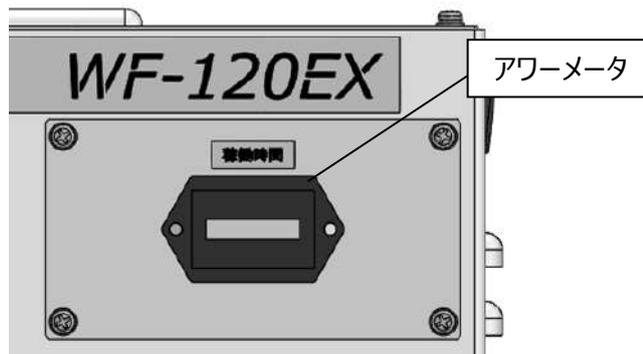
### 標準仕様、アワーメータ付き仕様

- ① 電源起動スイッチを ON にする。(集塵が開始されます。)



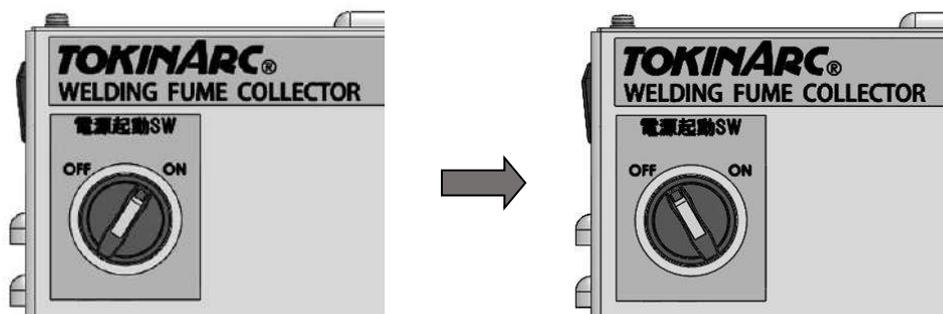
- ② アワーメータの数字がカウントされます。(モーター稼働時間)

※標準仕様と同機能はありません。



- ③ 電源起動スイッチを OFF にする。(集塵を停止します。)

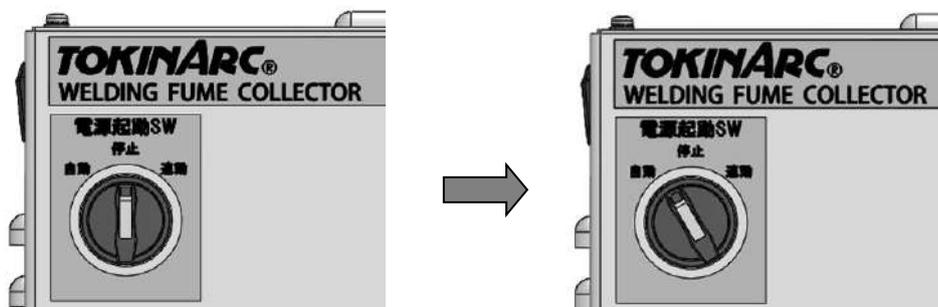
アワーメータの数字のカウントも止まります。



## 連動機能付き仕様、アワーメータ、連動機能付き仕様

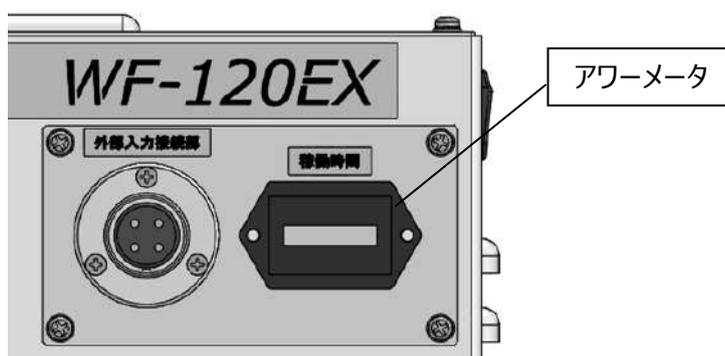
### 自動運転

- ① 電源起動スイッチを自動にする。(集塵が開始されます。)



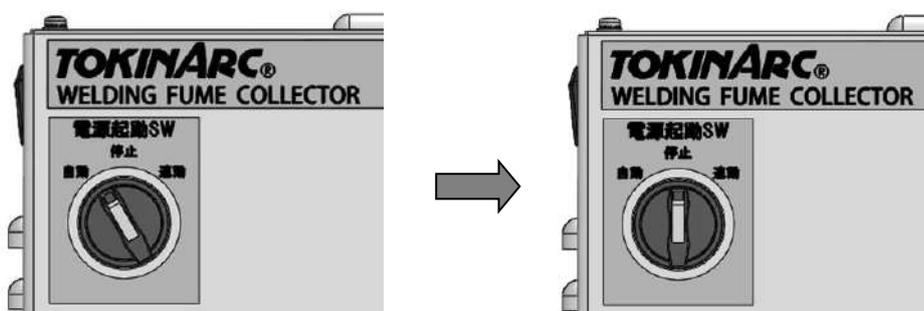
- ② アワーメータの数字がカウントされます。(モーター稼働時間)

※連動機能付き仕様と同機能はありません。



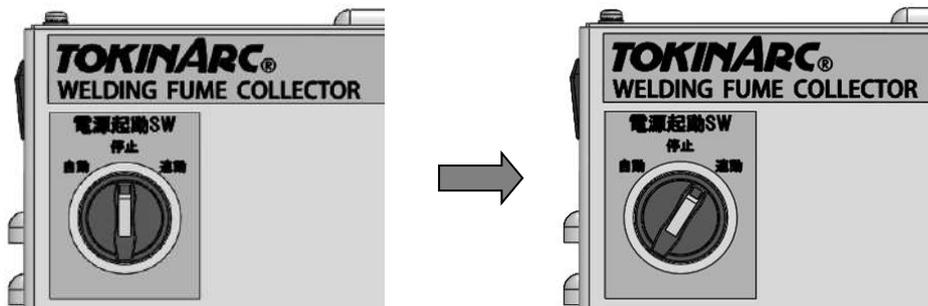
- ③ 電源起動スイッチを停止にする。(集塵を停止します。)

アワーメータの数字のカウントも止まります。

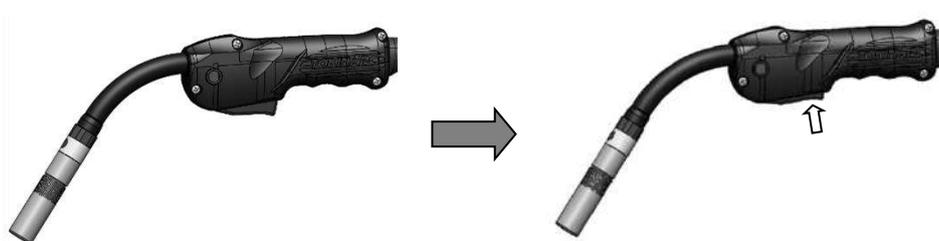


## 連動運転

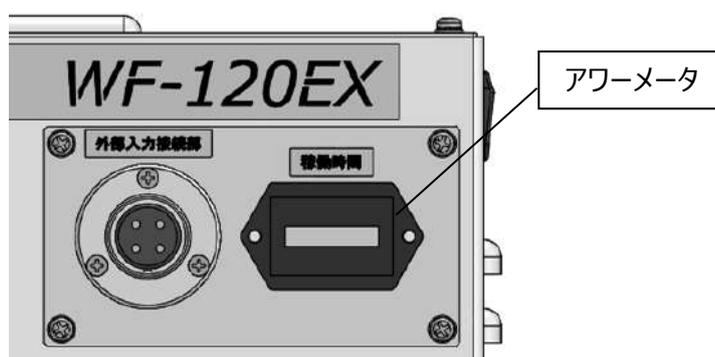
- ① 電源起動スイッチを連動にする。(溶接トーチのトーチスイッチ入力待機状態)



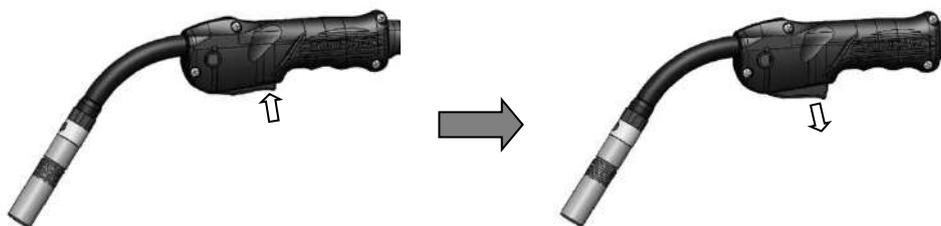
- ② 溶接トーチのトーチスイッチを入れる。(集塵が開始されます。)



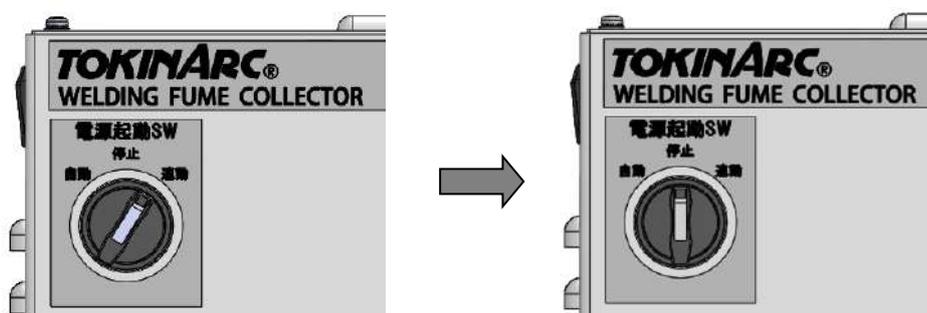
- ③ アワーメータの数字がカウントされます。(モーター稼働時間)  
※連動機能付き仕様に同機能はありません。



- ④ 溶接トーチのトーチスイッチを切る。(集塵が停止します。)  
アワーメータの数字のカウンタも止まります。



- ⑤ 電源起動スイッチを停止にする。



## 5.メンテナンス

日々の本機運用により、以下の不具合が発生する場合があります。  
不具合の内容に合わせて以下のメンテナンスを行ってください。

◇ダクト先端部の風量が  
低下している。



カートリッジフィルター、メタルフィルターが目詰まりを起こしている可能性があります。P23、P25を参考に清掃を行ってください。清掃しても風量の回復がみられない場合は、カートリッジフィルターの交換時期または、ブラシ、ブラシモーター交換の時期になります。  
販売店を通して発生している問題を伝達して頂き、販売店の指示に従って各部品の交換を実施して下さい。

◇電源 ON または、自動に  
入れた際に吸引を開始  
しない。

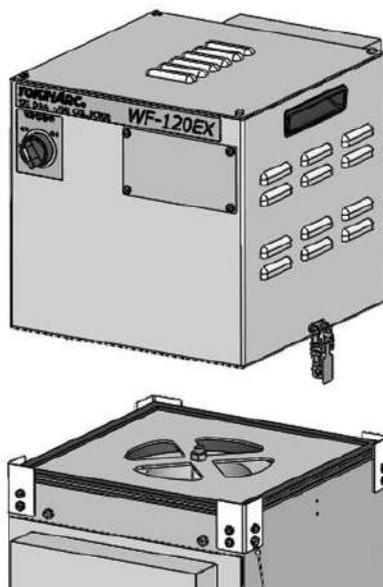


ヒューズ、温度ヒューズが切れている、ブラシモーターの異常、フィルターの火災等の可能性があります。  
販売店を通して発生している問題を伝達して頂き、販売店の指示に従って各部品の交換を実施して下さい。

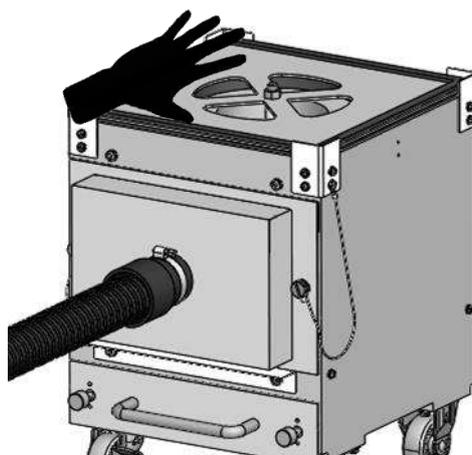
## 5.1 カートリッジフィルター清掃

カートリッジフィルターの目詰まりが増加するにつれ、火災の危険性も高まるため、定期的(一週間に一度程度)な清掃を行ってください。清掃の際は、以下のようにエアガンを吹くことでカートリッジフィルターに付着したヒュームを一定量払い落とすことができます。

- ①モーターハウジングを外す。

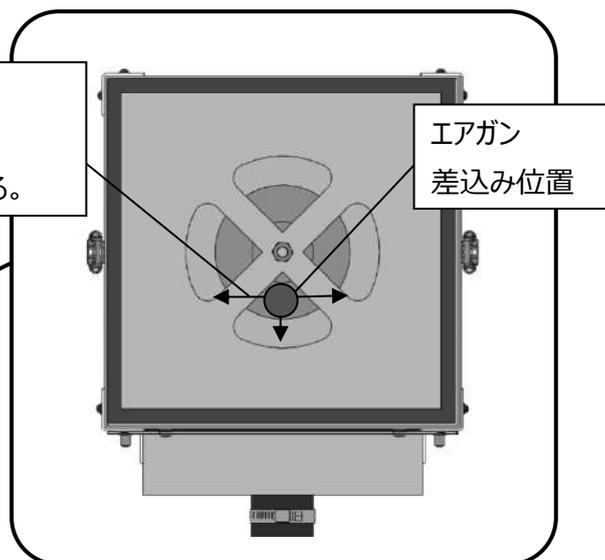
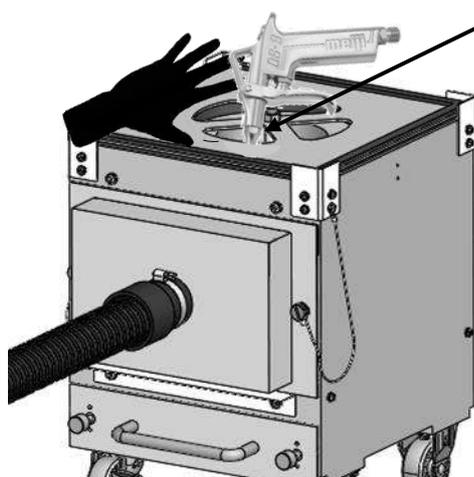


- ②カートリッジフィルターを装着している蓋を手で押さえる。

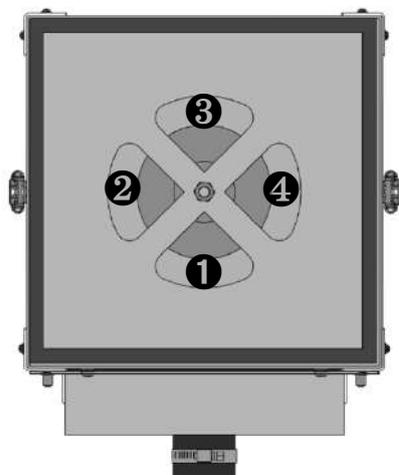


③カートリッジフィルターを装着している蓋の穴にエアガン差込み  
圧縮エアを噴射する。

差し込んだ位置から左、右、下方向に  
エアガンのエア吹き出し口が向くように傾け、  
カートリッジフィルター内側にエアを吹き付ける。



④③の工程を①→②→③→④の順番で行う。

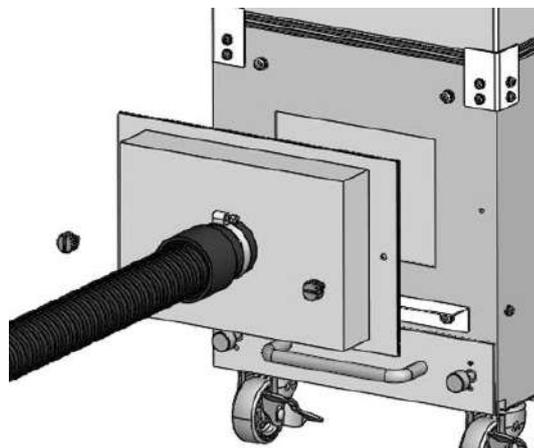


⑤3分間程度④の工程を繰り返し行う。

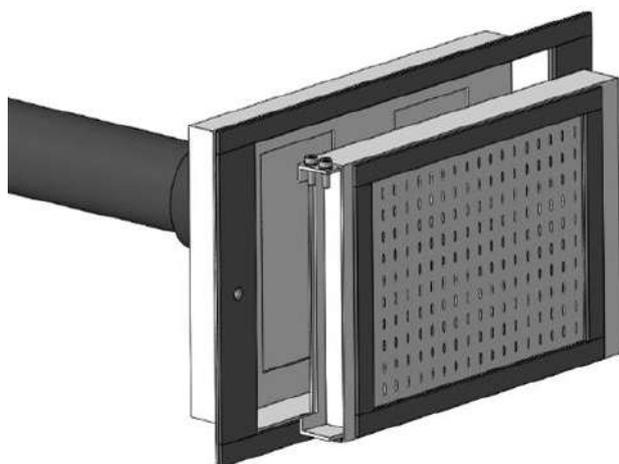
## 5.2 メタルフィルター清掃

メタルフィルターの目詰まりが増加するにつれ、火災の危険性も高まるため、定期的(一週間に一度程度)な清掃を行ってください。

- ①手廻しノブを外し、ダクト接続ボックスを筐体から外す。

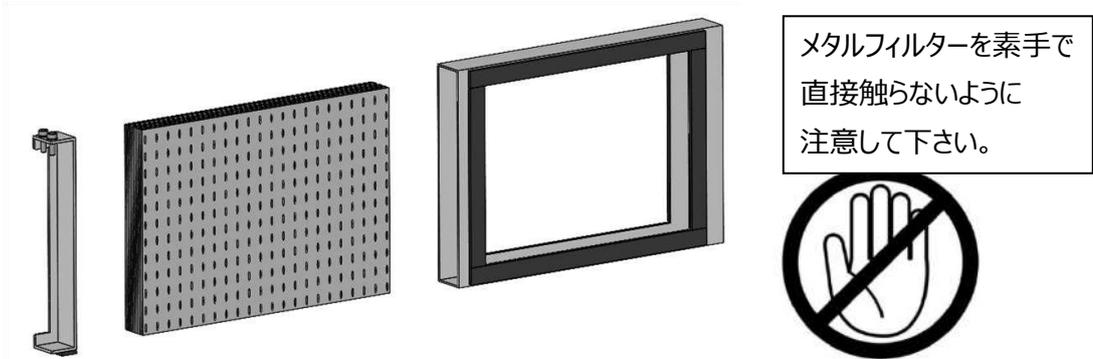


- ②メタルフィルター部をダクト接続ボックスから取り出す。



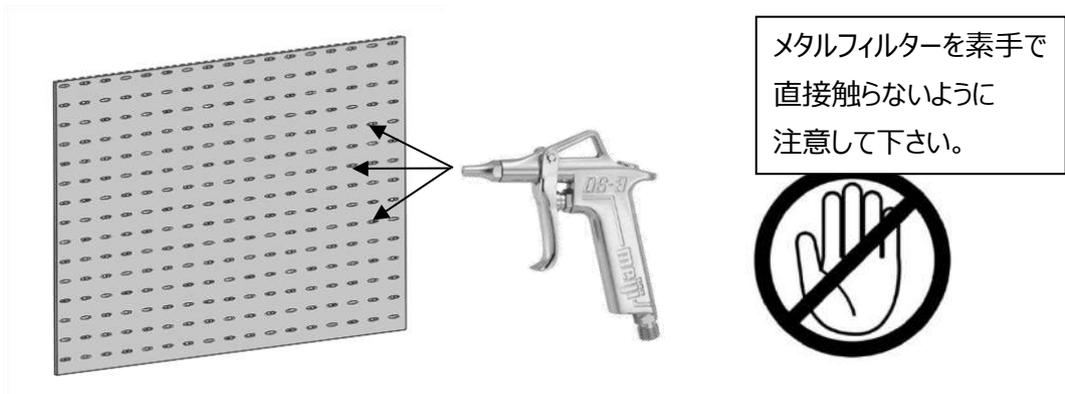
③メタルフィルター部の蓋を外し、メタルフィルターを取り出す。

(メタルフィルターのバリを触ることによる怪我の恐れがあるため、必ず手袋などをしてメタルフィルターを直接触ることが無いようにして下さい。)

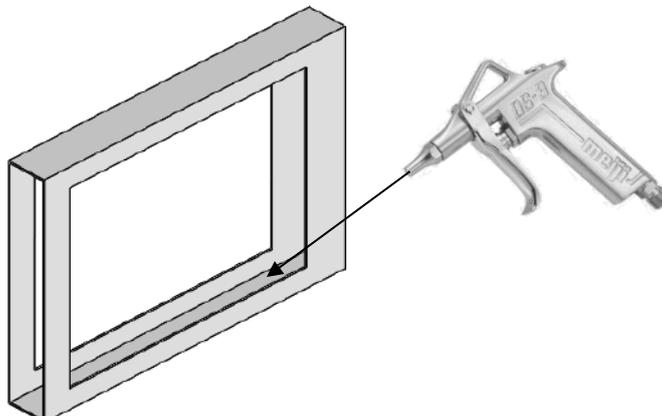


④換気の良い場所でメタルフィルターを1枚ずつに分解し、1枚1枚をエアガンのエアで吹き付けヒュームを取り除く。

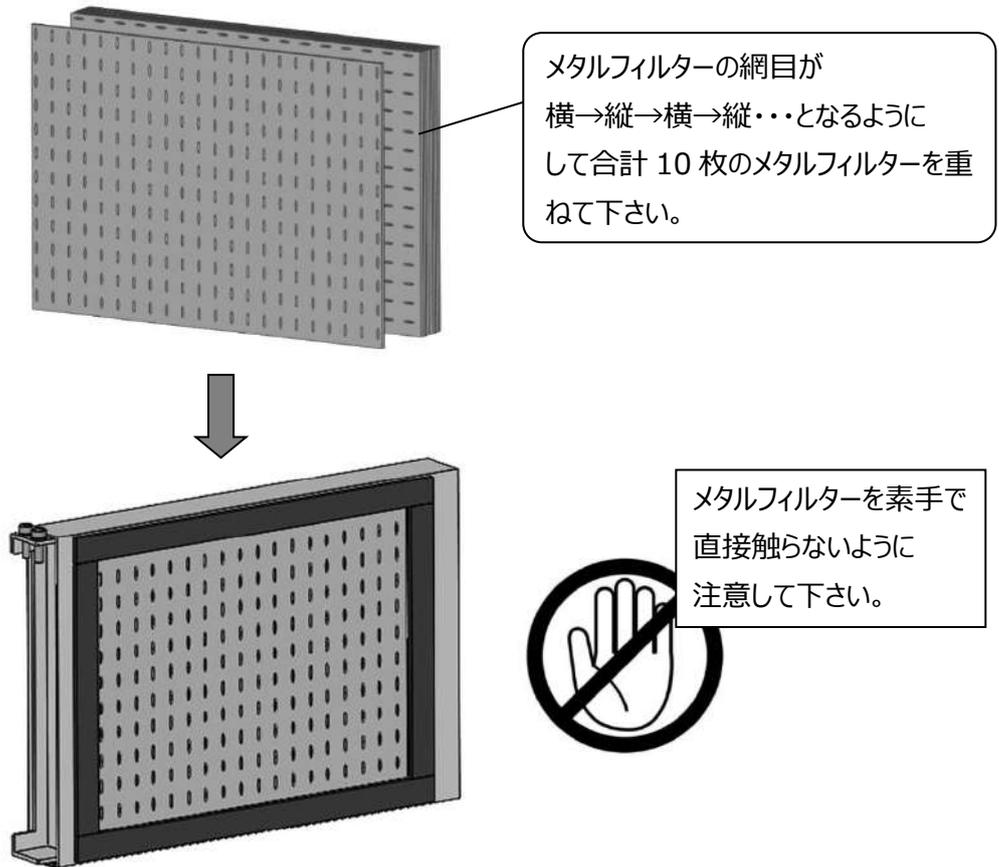
(メタルフィルターのバリを触ることによる怪我の恐れがあるため、必ず手袋などをしてメタルフィルターを直接触ることが無いようにして下さい。)



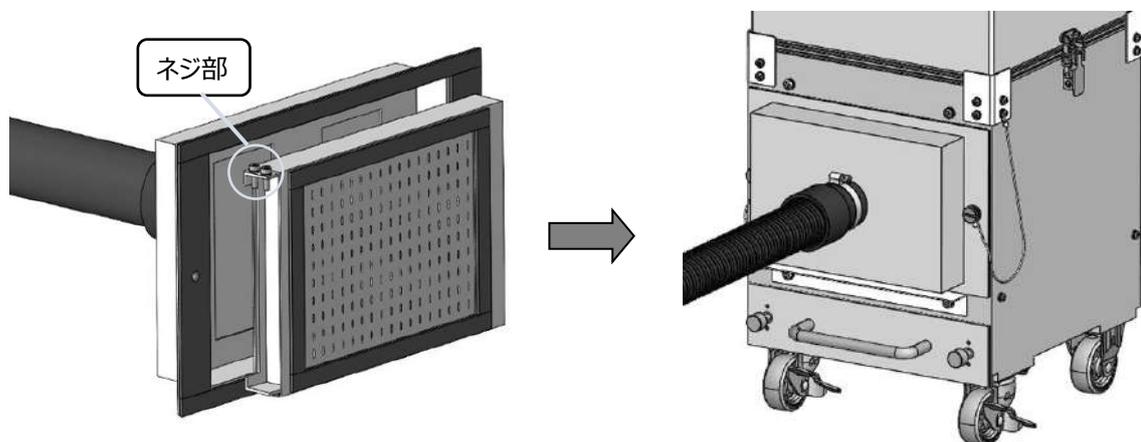
⑤換気の良い場所でメタルフィルター枠にエアガンのエアを吹き付けヒュームを取り除く。



- ⑥メタルフィルターの向きに注意して、1枚1枚重ねて、メタルフィルター枠の中に入れ、蓋をする。  
(メタルフィルターのバリを触ることによる怪我の恐れがあるため、必ず手袋などをしてメタルフィルターを直接触ることが無いようにして下さい。)



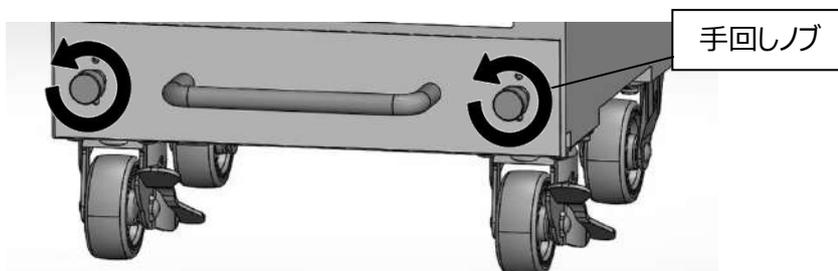
- ⑦メタルフィルター部を向きに気を付けて(ネジ部が上側)ダクト接続ボックスの中に入れ、手廻しノブでカートリッジフィルターハウジングに固定する。  
(手回しノブは、緩みがないように回し止まるまで確実に回してください。)



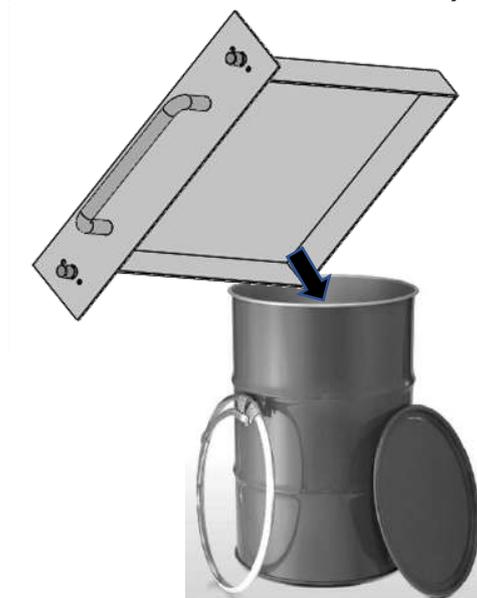
### 5.3 ダストトレイ清掃

ダストトレイ内のヒュームは堆積量が増えるにつれ、フィルター目詰まり、火災の危険性も高まるため、毎日清掃を行ってください。

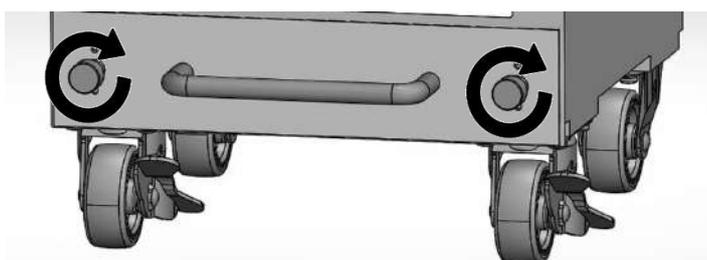
- ①手回しノブを手が回し止まる位置まで、反時計周りに回す。



- ②ダストトレイを取り出し、ダストトレイ内のヒュームを廃棄する。  
(より綺麗に清掃する場合は、換気の良い場所でエアガンのエアを吹き付けてヒュームを取り除いてください。)

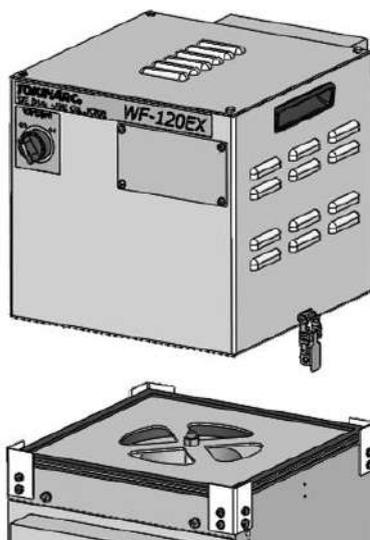


- ③ダストトレイをカートリッジフィルターハウジングに入れ、手回しノブを手が回し止まる位置まで時計周りに回す。

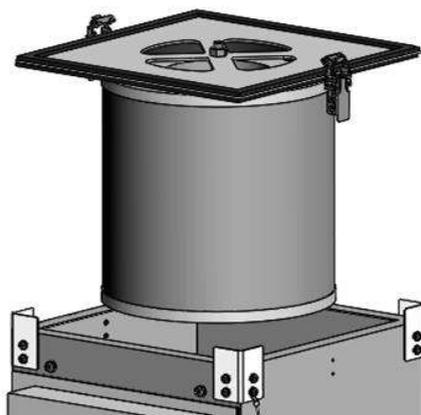


## 5.4 カートリッジフィルター交換

①モーターハウジングを外す。



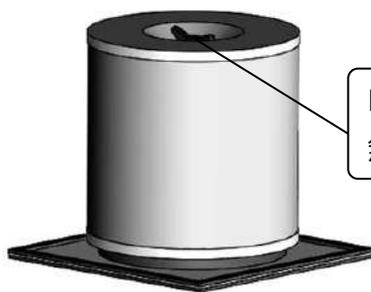
②カートリッジフィルターユニットを取り出す。



③カートリッジフィルター先端の蝶ナットを外してカートリッジフィルターを外す。

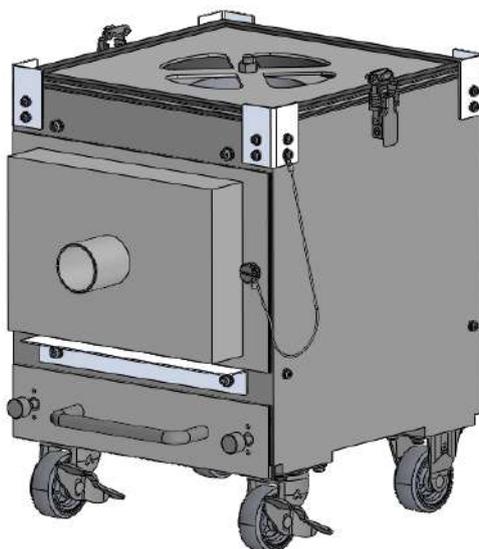


④新しいカートリッジフィルターを組付け、蝶ナットで固定する。

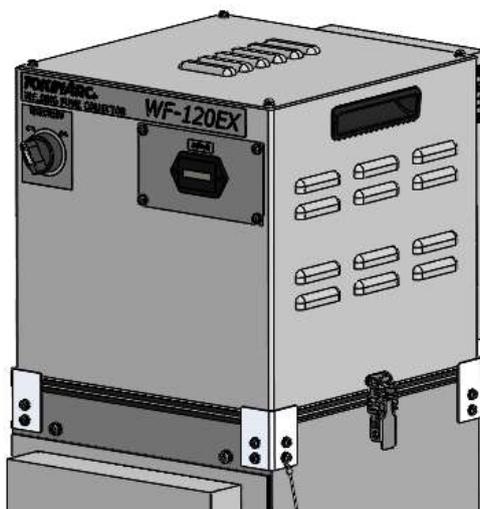


P15 参考に蝶ナットに緩みが無いように固定して下さい。

⑤カートリッジフィルターユニットをカートリッジフィルターハウジングの上に載せる。

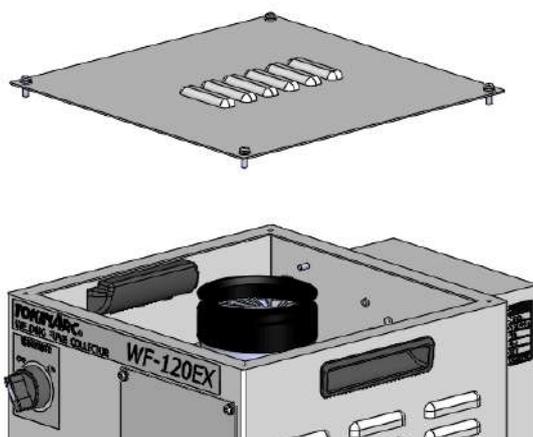


⑥モーターハウジングを組付ける。

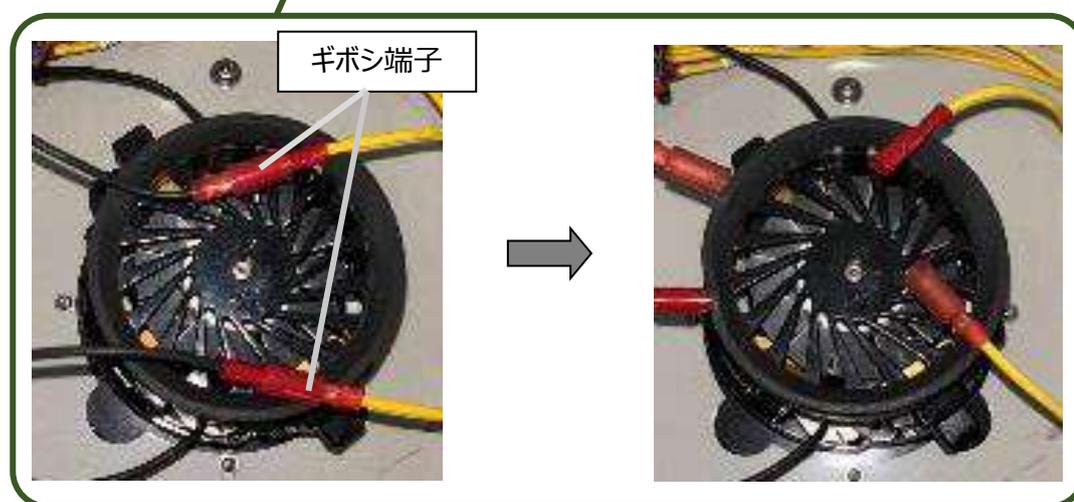
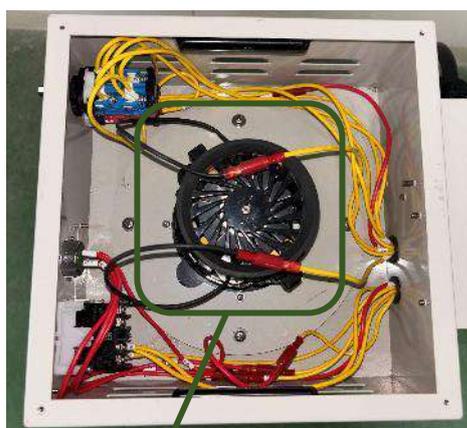


## 5.5 ブラシ交換

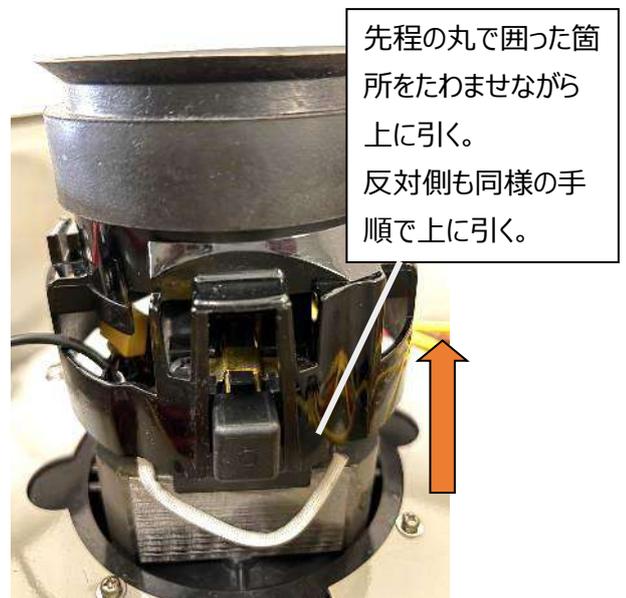
①モーターハウジングの天板を外す。



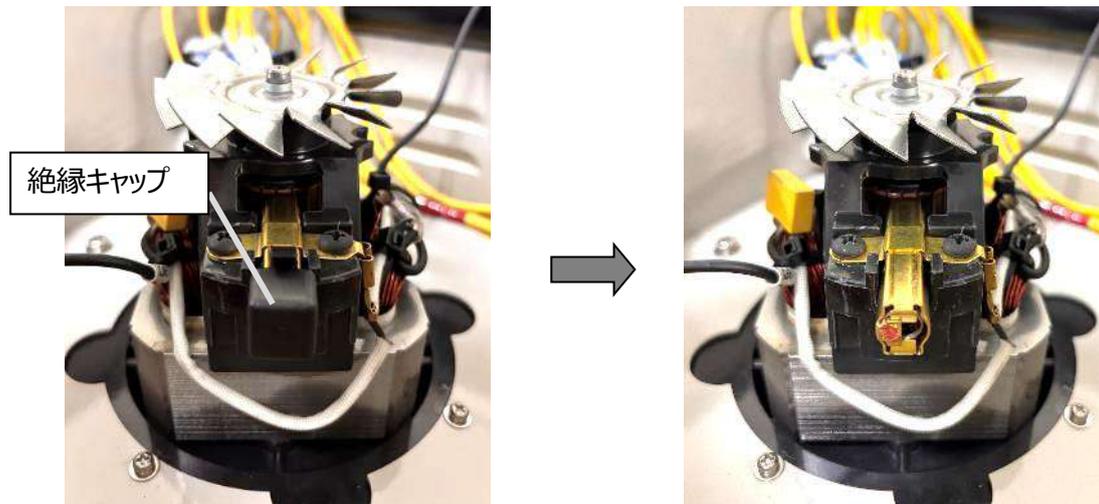
②モーターハウジング内のブラシモーターから出ている電線先端のギボシ端子を外す。



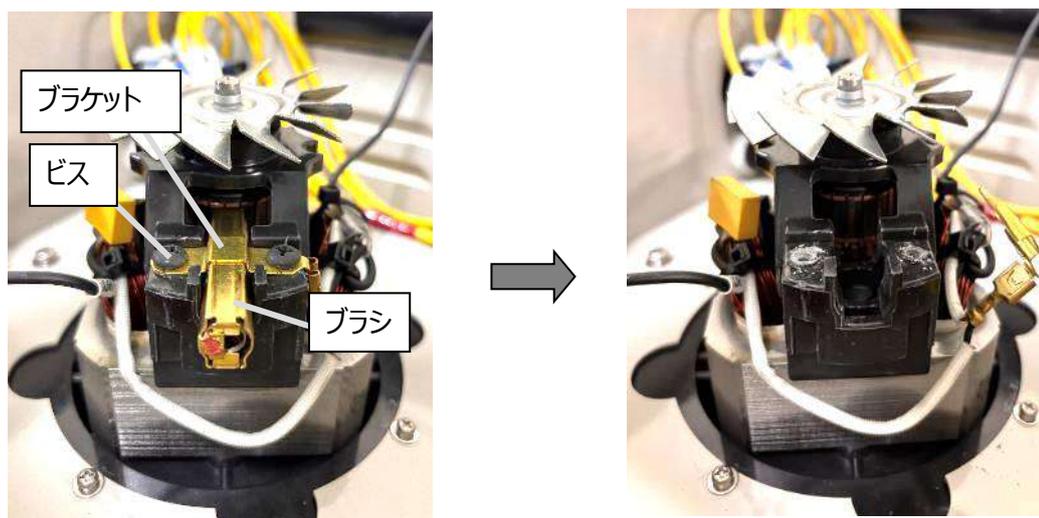
③ブラシモーター上部の蓋を外す。



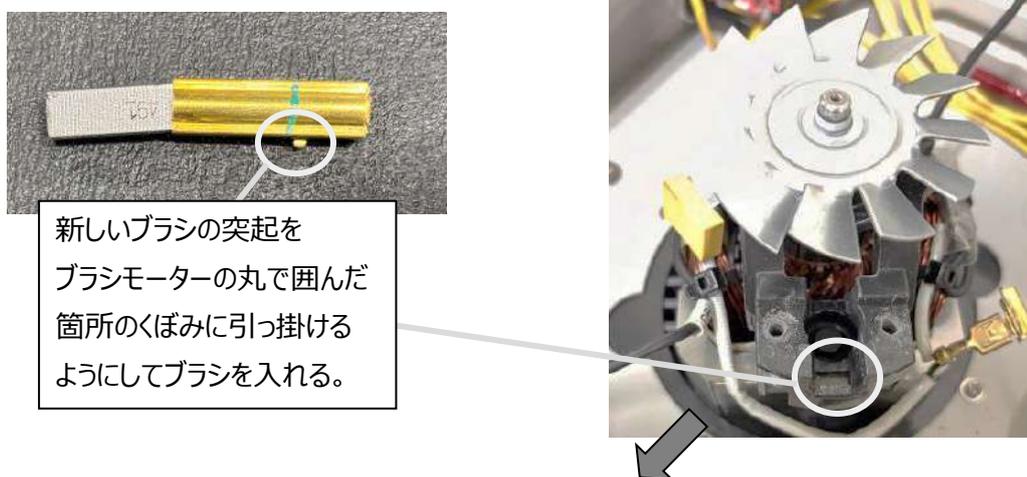
④ブラシに付いている絶縁用キャップを外す。

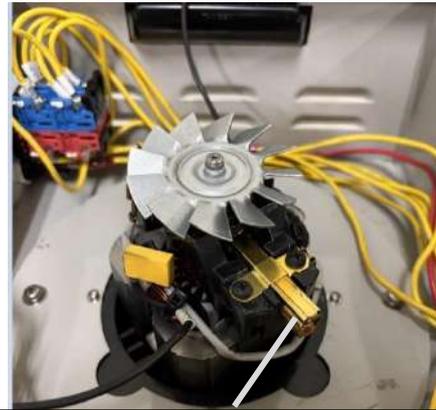
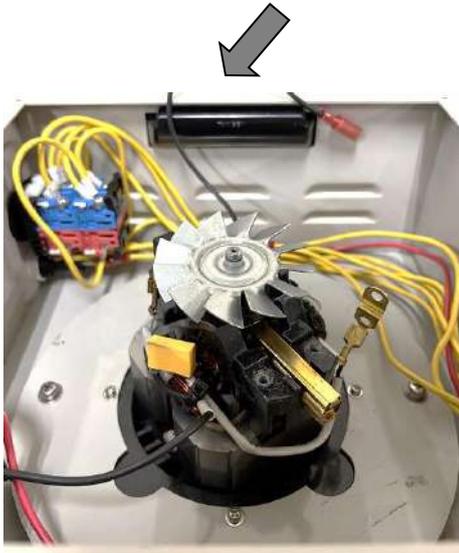


⑤ビス、ブラケットをはずしてブラシを外す。



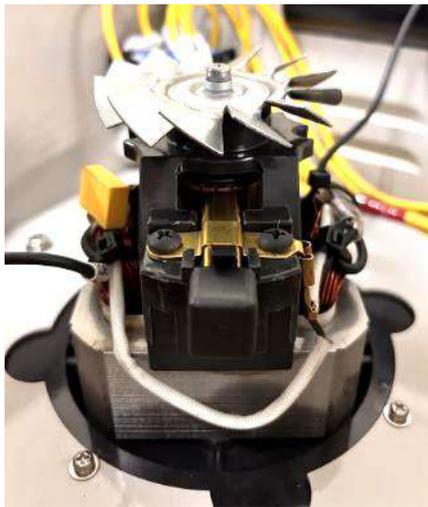
⑥新しいブラシを組付ける。





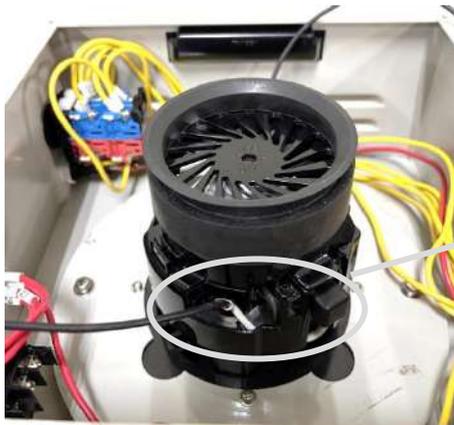
ブラシはブラシモーターのくぼみの  
箇所に引っ掛けた状態のまま、ブラケット、  
ビスで固定する。  
**(ブラシの破損の可能性があるのでブラシは  
ブラシモーター側に押しつけないようにして  
固定する事。)**

⑦ 絶縁キャップを組付ける。



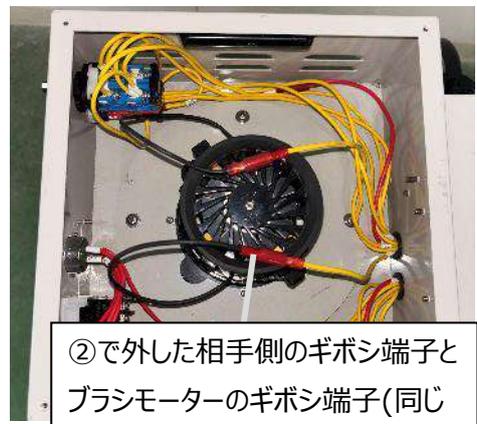
⑧ 反対側のブラシに於いても④～⑦の手順で交換する。

⑨ ブラシモーター上部の蓋を組付ける。



ブラシモーターから出ている電線はブラシの位置の左隣の穴から出るようにし、反対側のブラシモーターから出ている電線もブラシの位置の左隣の穴から出るようにしてブラシモーター上部の蓋を組付ける。

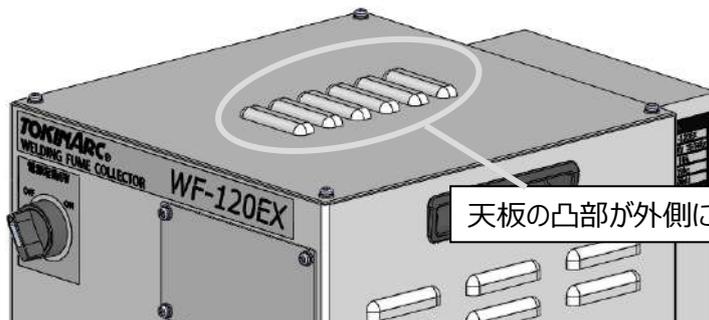
⑩ モーターハウジング内のブラシモーターから出ている電線先端のギボシ端子をはめる。



②で外した相手側のギボシ端子とブラシモーターのギボシ端子(同じ番号のマーカチューブの付いたギボシ端子同士)をはめる。

⑪ モーターハウジングの天板を組付ける。

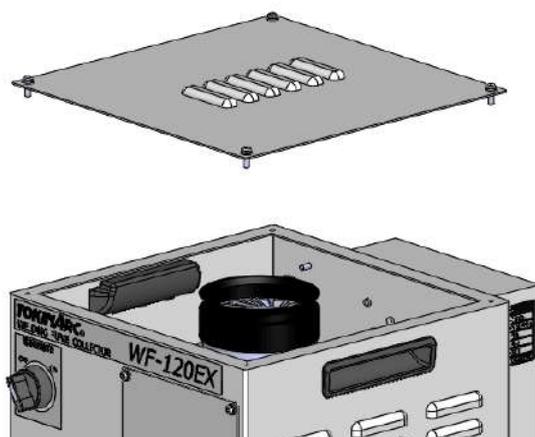
(天板を 1.5〔N・m〕のネジ締め付けトルクで固定して下さい。)



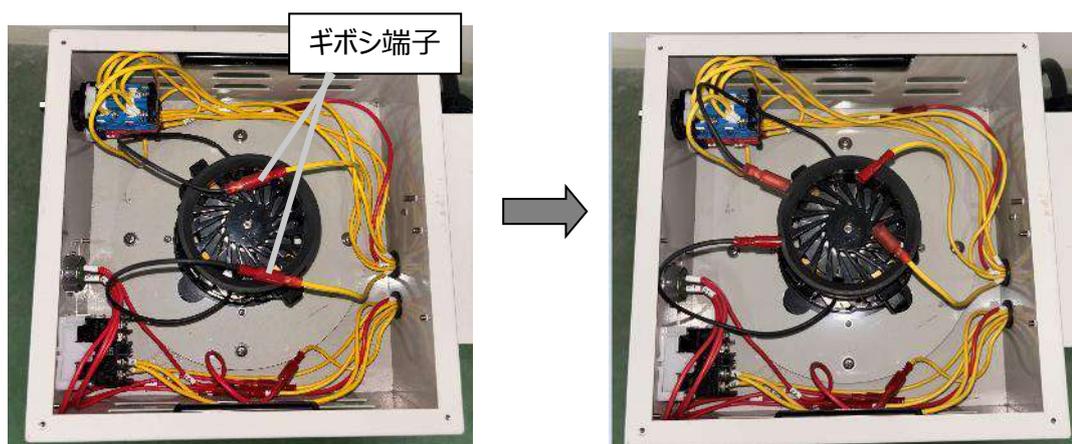
天板の凸部が外側に出るように組付ける。

## 5.6 モーター交換

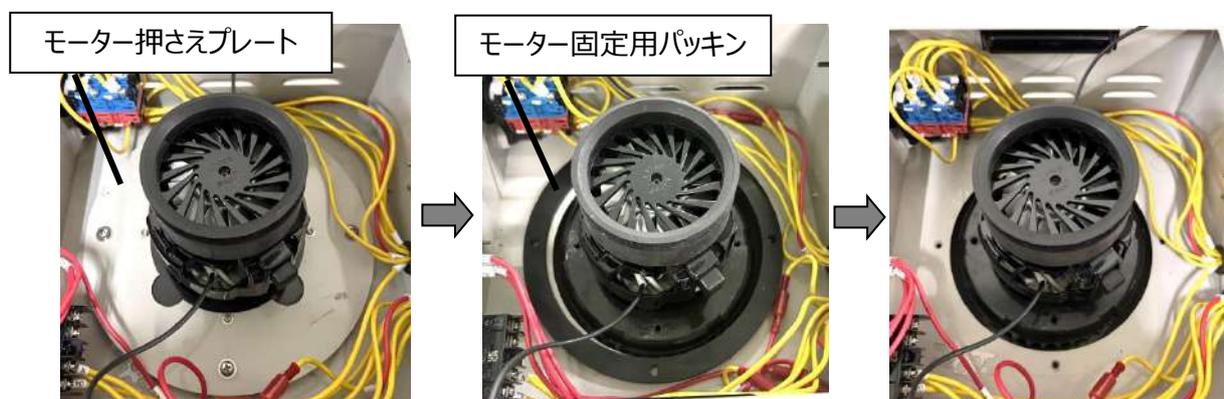
①モーターハウジングの天板を外す。



②モーターハウジング内のブラシモーターから出ている電線先端のギボシ端子を外す。



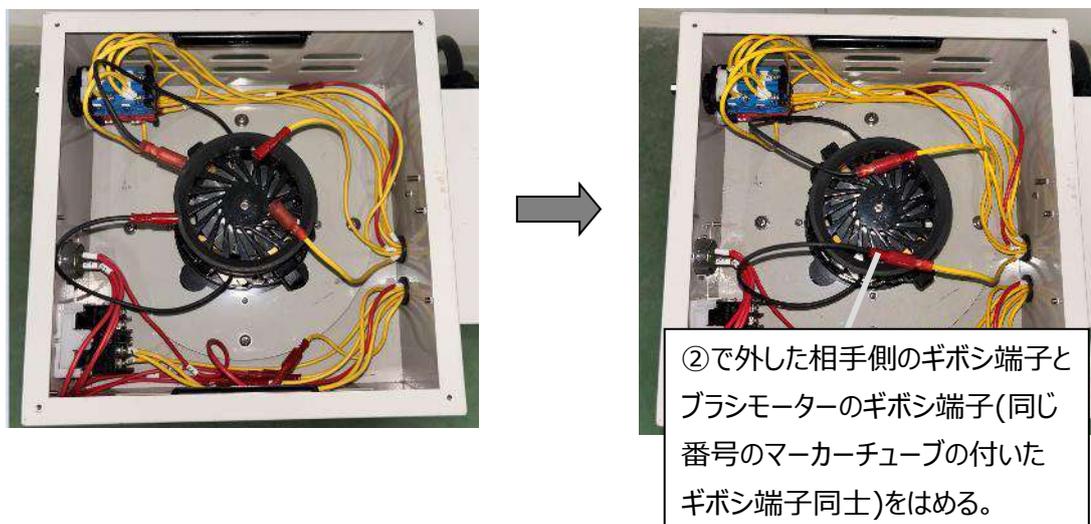
③モーター押さえプレート、モーター固定用パッキンを外す。



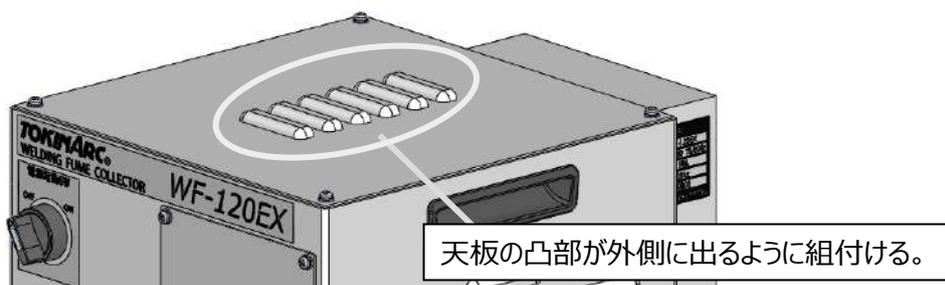
- ④新しいモーターと入れ替え、モーター固定用パッキン、モーター押さえプレートの順番で組付ける。  
(モーター押さえプレートの破損の恐れがありますので、必ず  $2.0\text{[N}\cdot\text{m]}$  のネジ締め付けトルクで固定して下さい。)



- ⑤モーターハウジング内のブラシモーターから出ている電線先端のギボシ端子をはめる。

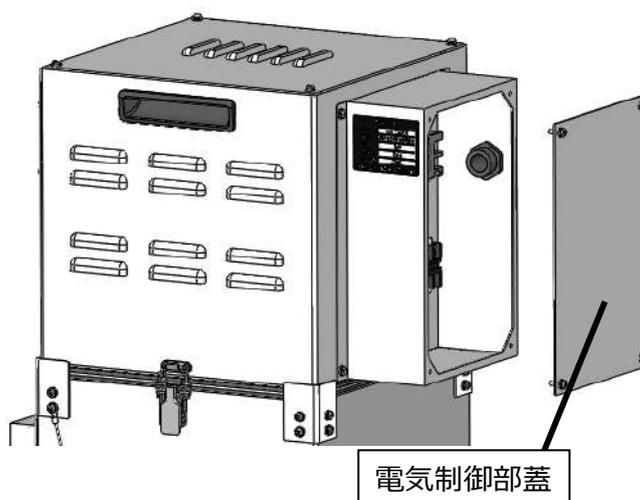


- ⑥モーターハウジングの天板を組付ける。  
(天板を  $1.5\text{[N}\cdot\text{m]}$  のネジ締め付けトルクで固定して下さい。)

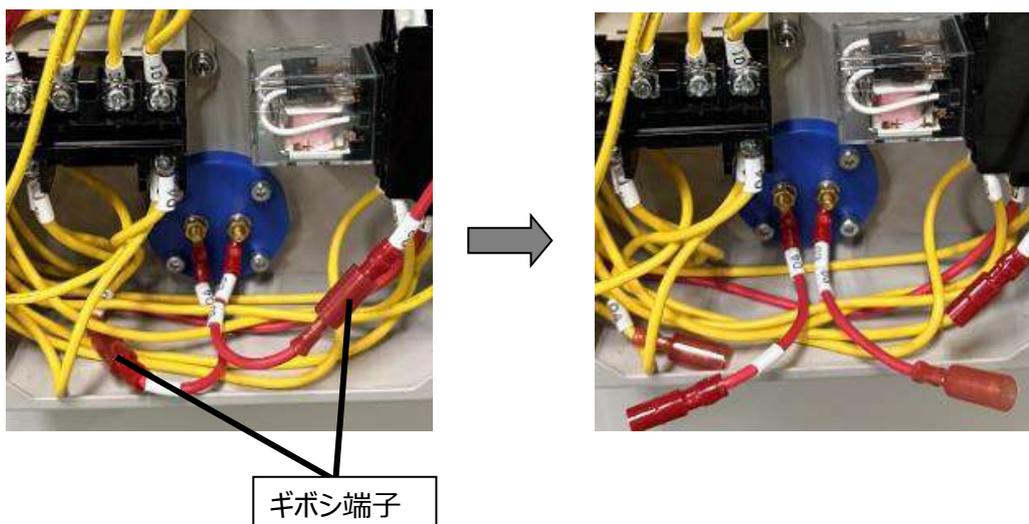


## 5.7 温度ヒューズ交換

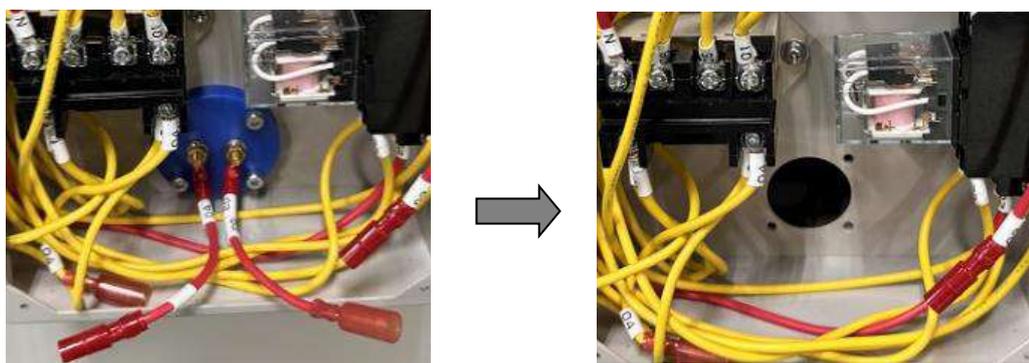
①電気制御部蓋を外す。



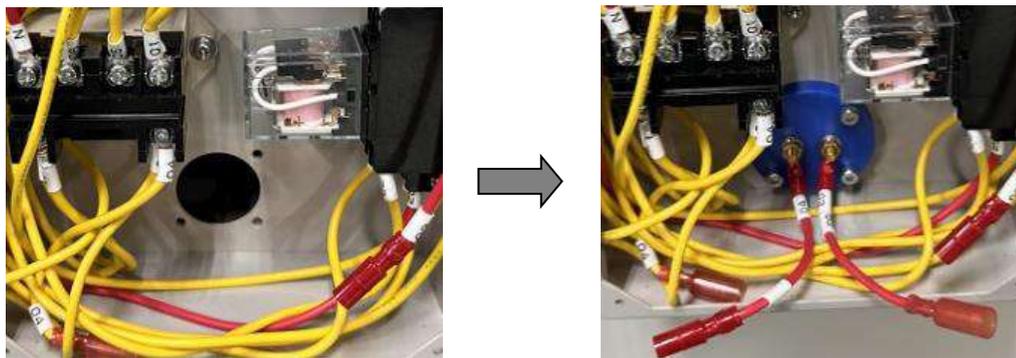
②温度ヒューズ ASSY に付いている電線のギボシ端子を外す。



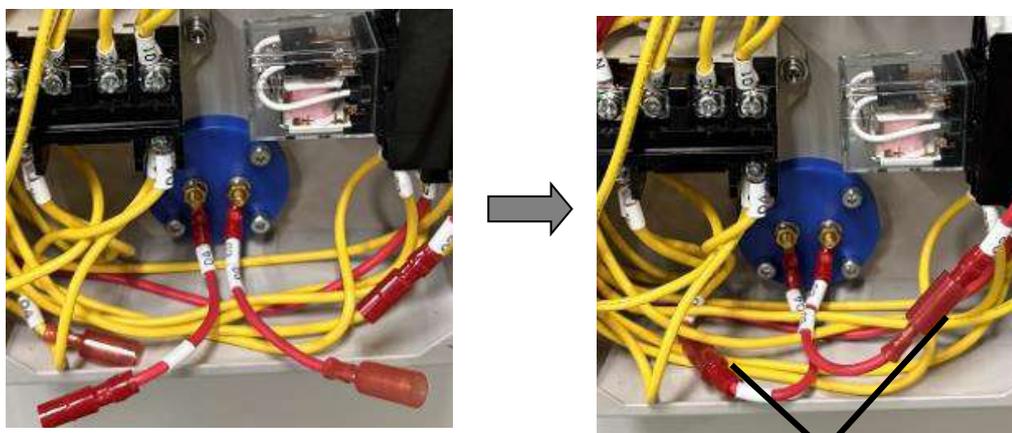
③温度ヒューズ ASSY を外す。



④新しい温度ヒューズ ASSY を組付ける。



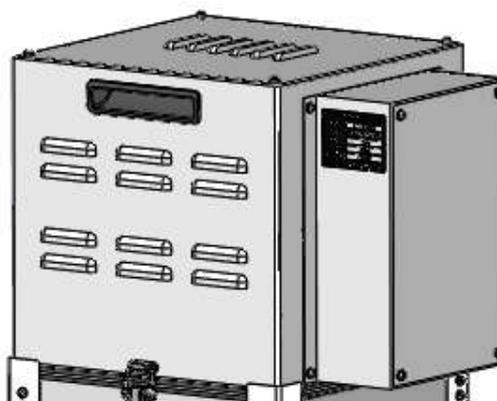
⑤温度ヒューズ ASSY のギボシ端子をはめる。



③で外した相手側のギボシ端子と温度ヒューズ ASSY のギボシ端子 (同じ番号のマーカチューブの付いたギボシ端子同士)をはめる。

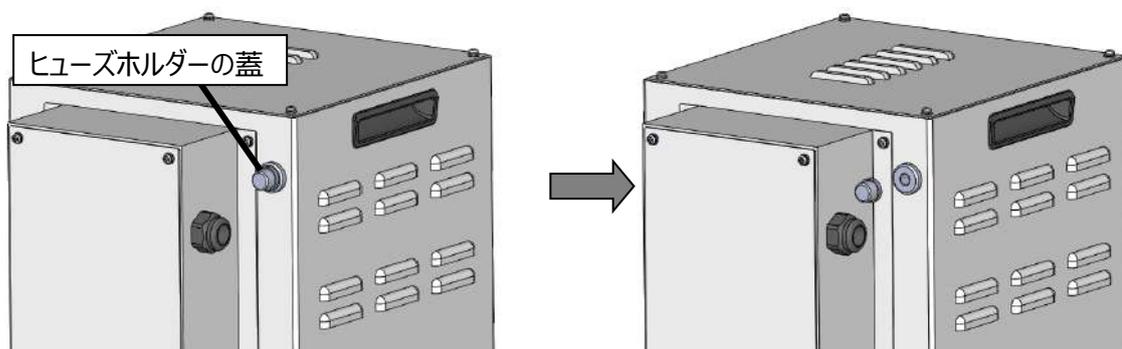
⑥電気制御部蓋を組付ける。

(電気制御部蓋を 1.5〔N・m〕のネジ締め付けトルクで固定して下さい。)

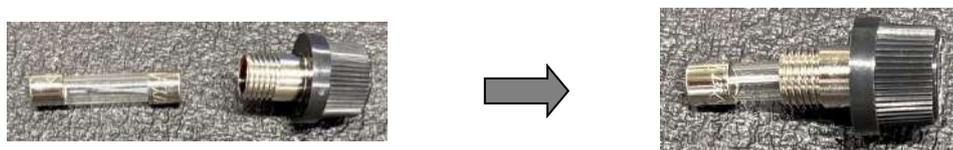


## 5.8 ヒューズ交換

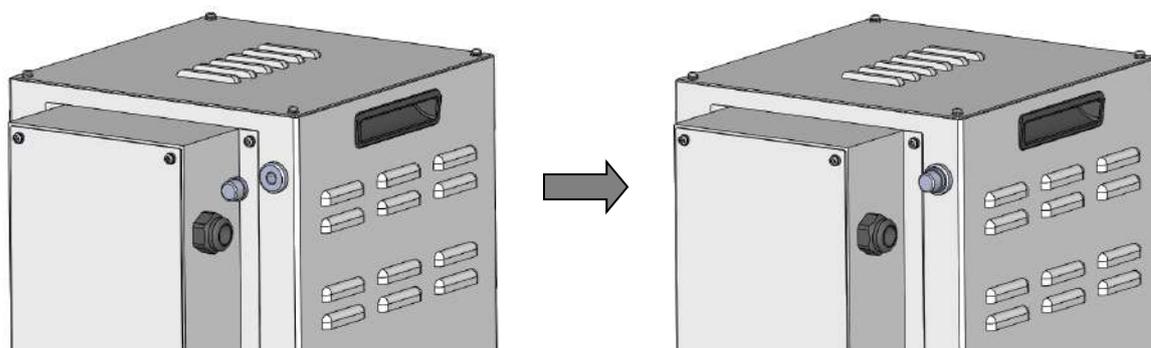
①ヒューズホルダーの蓋をヒューズホルダーから外す。



②ヒューズをヒューズホルダーの蓋からはずし、新しいヒューズを組付ける。

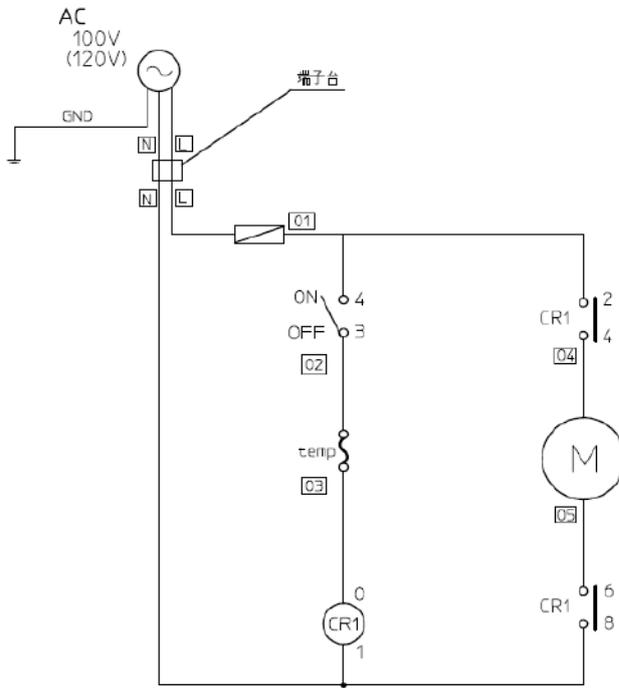


③ヒューズホルダーにヒューズホルダーの蓋を組付ける。

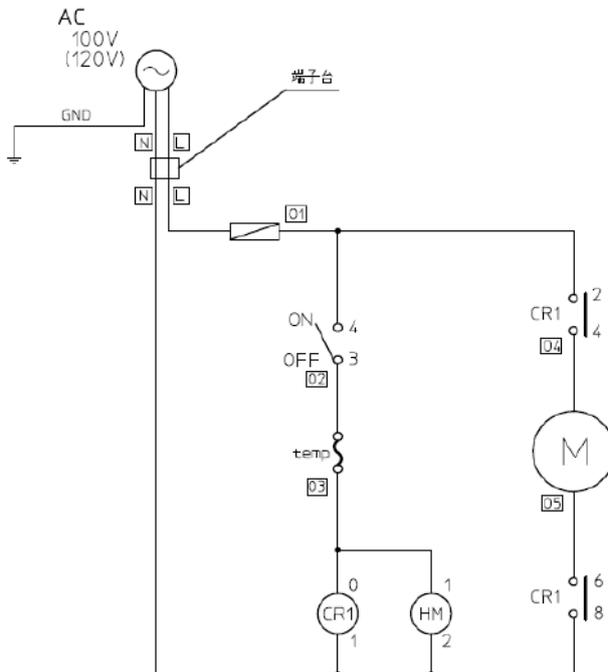


## 6.電気回路

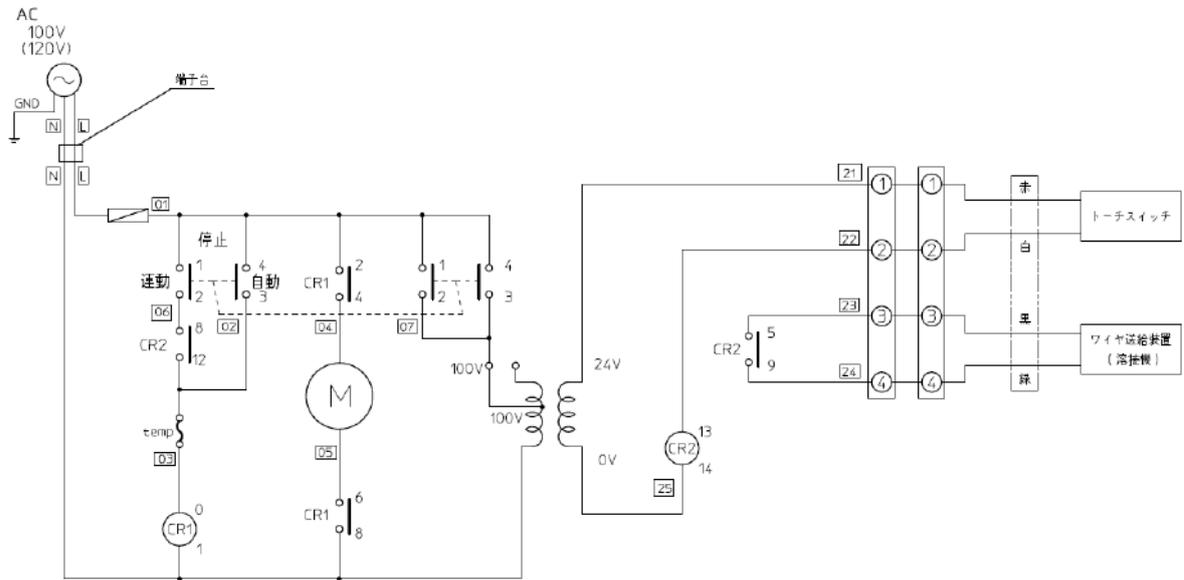
### 標準仕様



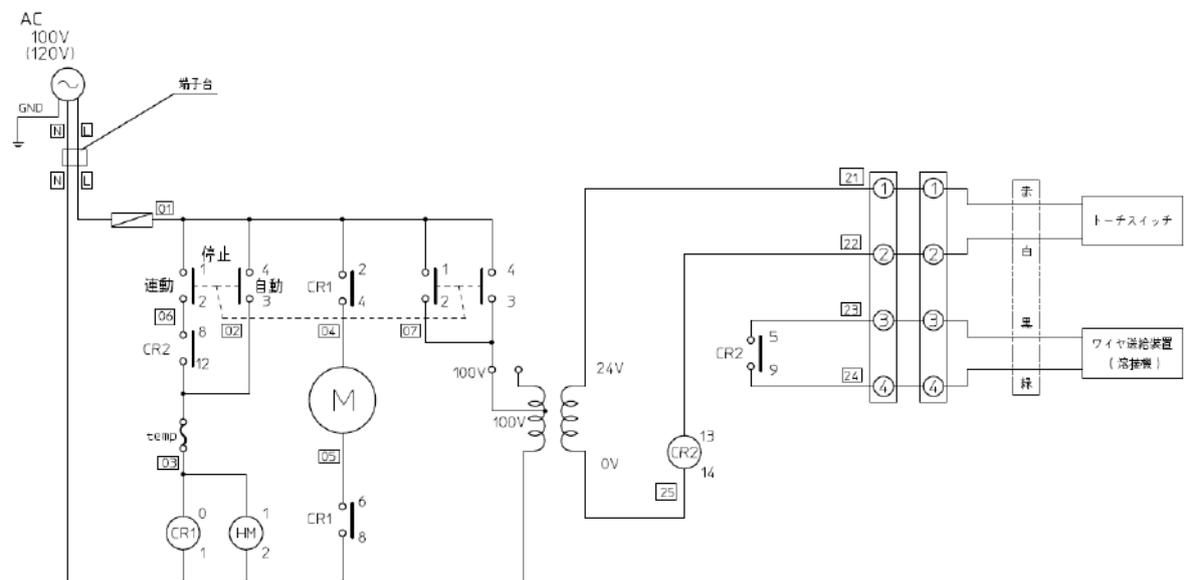
### アワーメータ付き



## 連動機能付き



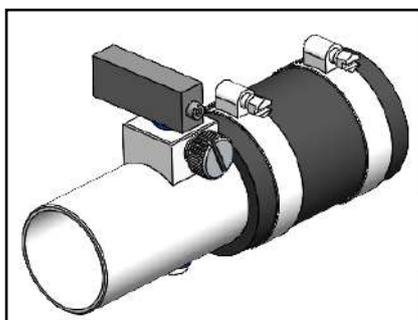
## アワーメータ、連動機能付き



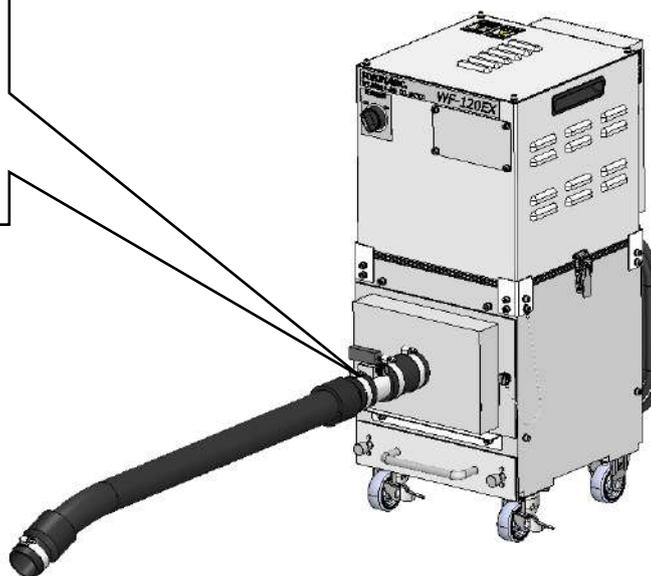
## 7.オプション品

下記オプション品ご購入を検討の際は、販売店までお申しつけ下さい。

### ・21567A(WF-120EX 風量調整バルブ接続 ASSY)



WF-120EX 風量調整バルブ  
接続 ASSY を別途購入し、  
設置することで、吸引風量の  
調整が可能になります。



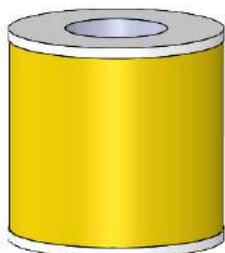
### ・延長ダクトφ38(※標準の延長ダクト(5m)品番 045055)



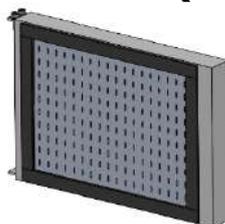
標準の延長ダクト(5m)と長さの違う延長ダクトをご購入頂くことが可能です。  
1~20m の長さでご選択頂けます。  
(※連動、アワーメータ連動仕様をご購入される際は、延長ダクトと同じ長さの  
送給装置接続ケーブル(P14 参照)をご購入して頂く必要があります。)

## 8.交換部品一覧

- ・000804((小型)カートリッジフィルター(N202))



- ・21575A(WF-120EX メタルフィルターASSY)



- ・21571A(WF-120EX ブラシモーターASSY)



- ・22049A(WF-120EX モーターブラシ)



- ・21576A(WF-120EX 温度ヒューズ ASSY)



- ・21645A(管型ヒューズ)



---

## 溶接ヒュームコレクター WF-120EX

2024年7月 Ver1.0 初版発行

2024年9月 Ver1.1



---

〒432-8006 浜松市中央区大久保町1509 (浜松技術工業団地内)  
TEL:053-485-5555 FAX:053-485-5505  
E-mail: eigyou@tokinarc.co.jp  
U R L: <https://www.tokinarc.co.jp>