

説明書

Ti ティグ溶接用装着型アフターシールドジグ

Trailing Shield Box for Ti - TIG Welding

この度はTi（チタン）ティグ溶接用装着型アフターシールドジグ見本品をご購入頂き、有難うございます。
ご使用頂く前にこの説明書を良くお読みの上、正しくご使用下さい。

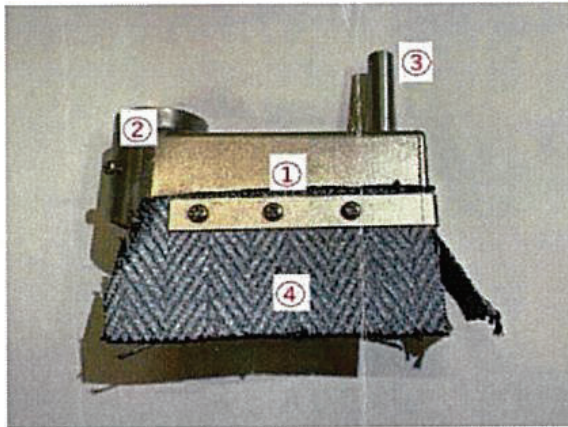
A. 保証

本品は十分な品質管理と検査の上出荷しておりますが、万一、本品使用前に変形、割れなど通常の使用が出来ないような不良があった場合は、至急（一社）日本チタン協会にご連絡の上、ご返送下さい。
良品とお取替えします。（返送料はお客様ご負担でお願いいたします）

B. 製品説明

- ・品名：Ti ティグ溶接用装着型アフターシールドジグ見本品（スタンダードモデル）
- ・形式：TT-01
- ・用途：チタンのティグ溶接を初めて試みる人のために提供する開発用見本品です。

外観写真と各部名称



- ① ケース
- ② トーチノズル取付部
使用取付ビス：十字穴付きなべ小ねじ M3×5mm（SUS316L）
注：トーチノズルは本品に含まれておりません。
（トーチノズルφ24を取付ける想定をしております）
- ③ アルゴンガス入口（外径φ8）
（内径φ8のホースを取付けることを想定しております）
- ④ スカート
（消耗品ですので、摩耗したらお取替え下さい）

C. 取り扱い説明

① 準備

- 1) アルゴンガスホース（内径φ8）を③アルゴンガス入口にしっかりと接続する。
- 2) お手持ちのトーチノズルを、本品の②トーチノズル取付け部に挿入し2本のビスで固定する。
※過度な締め付けはトーチノズルが破損する恐れがあります。
注：トーチノズルは本品に含まれておりません。
（トーチノズル径はφ24を取付ける想定をしております。それ以下のトーチノズル径を取付ける場合にはビスをご用意下さい）
- 3) 事前にアルゴンガスが流れることを確認して下さい。

② 作業中

- 1) 衝立などで溶接作業環境を防風、防塵状態に保って下さい。
- 2) 通常のティグ溶接基準を守って下さい。

D. 注意

① 全般的注意事項

- 1) 本品は初めてチタンのティグ溶接を行おうとする人の為の治具見本です。シールドジグというものを理解して頂く事や基本的な技能習得を目的としております。
従って、このジグを使用して溶接した製品を保証するものではありません。
- 2) チタンのティグ溶接ジグは溶接対象の形状、寸法や製品に要求される品質などにより、溶接施工者自身が自分で工夫、設計、製作するものです。
従って実際に、製品用溶接を行う際には、目的に合った治具をご自分で製作して下さい。
（当協会製作のVTR「チタン溶接へのお誘い」及びテキスト等もご参照下さい）
- 3) チタンの素材、チタン溶加材、アルゴンガスについては所定のJIS規格に適合するものをご使用下さい。
- 4) 必要に応じてバックシールドを使用して下さい。
（バックシールドジグは本品には含まれません。入手ご希望の方は、（一社）日本チタン協会にお問い合わせ下さい）
- 5) スカートは消耗品です。使用中にすり減ったときは、お取替え下さい。

② 本品の取り扱い時の注意

- 1) 作業中シールドガスやヒュームを過度に吸い込まないように注意して下さい。
- 2) 溶接終了後もジグは熱いので火傷しないよう注意して下さい。
- 3) 本品は強い衝撃や変形を与えるとシールド性能が悪くなることがあります。
- 4) 本品は乾燥した場所に保管して下さい。湿分が入ると溶接部の品質を劣化させます。
- 5) ネジ止め部以外は分解しないで下さい。

（一社）日本チタン協会

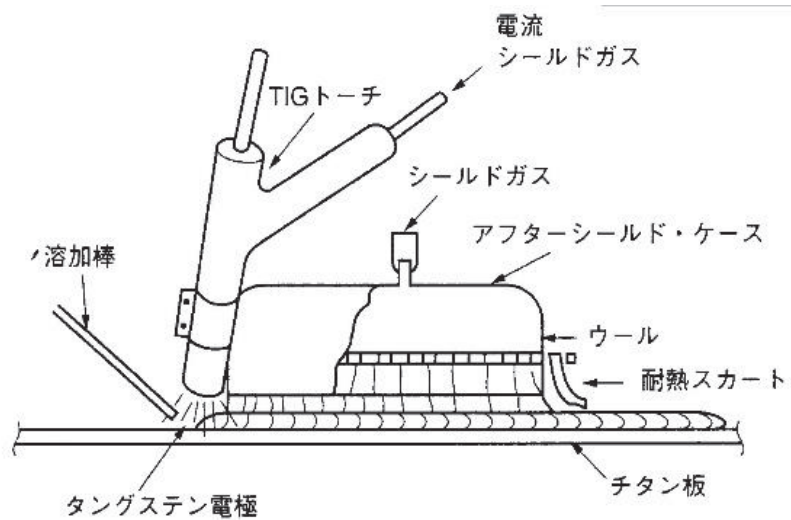
The Japan Titanium Society

東京都千代田区内神田1丁目5番13号 内神田TKビル

TEL 03-3295-5958 / FAX 03-3293-6187

ホームページ <https://www.titan-japan.com>

アフターシールド治具



アフターシールド治具の構成例

