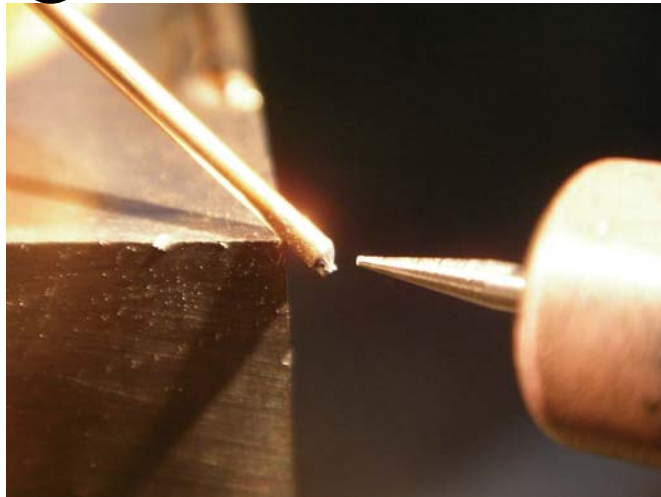


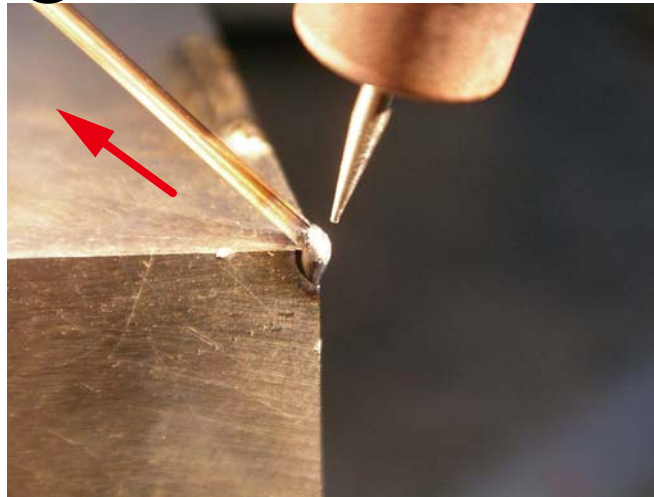
## 三頂点の角やヒケ補修 画像イメージ

①



溶材は 2mm 程度突き出しアーク照射

②



溶融点内に溶材が残った場合  
溶材を矢印方向へ引っ張りながら  
再度アークを照射します。

③



完成

### ①注意事項

溶材の突出し量が長ければ長いほど、  
溶融点は大きくなります。  
作業条件は各自で設定願います。  
Timer 数値は 050 が望ましい。

### ②注意事項

キャップを通常よりも大きくするか  
作業条件 (Power) 数値を下げて下さい。  
条件が強ければヒケが発生しやすくなります。

ヒケが発生しないとは言いきれませんが、作業条件が合えばヒケの発生は抑えられると思います。  
三頂点だけでなく、エッジ部への作業も上記の方法で対応可能になります。

