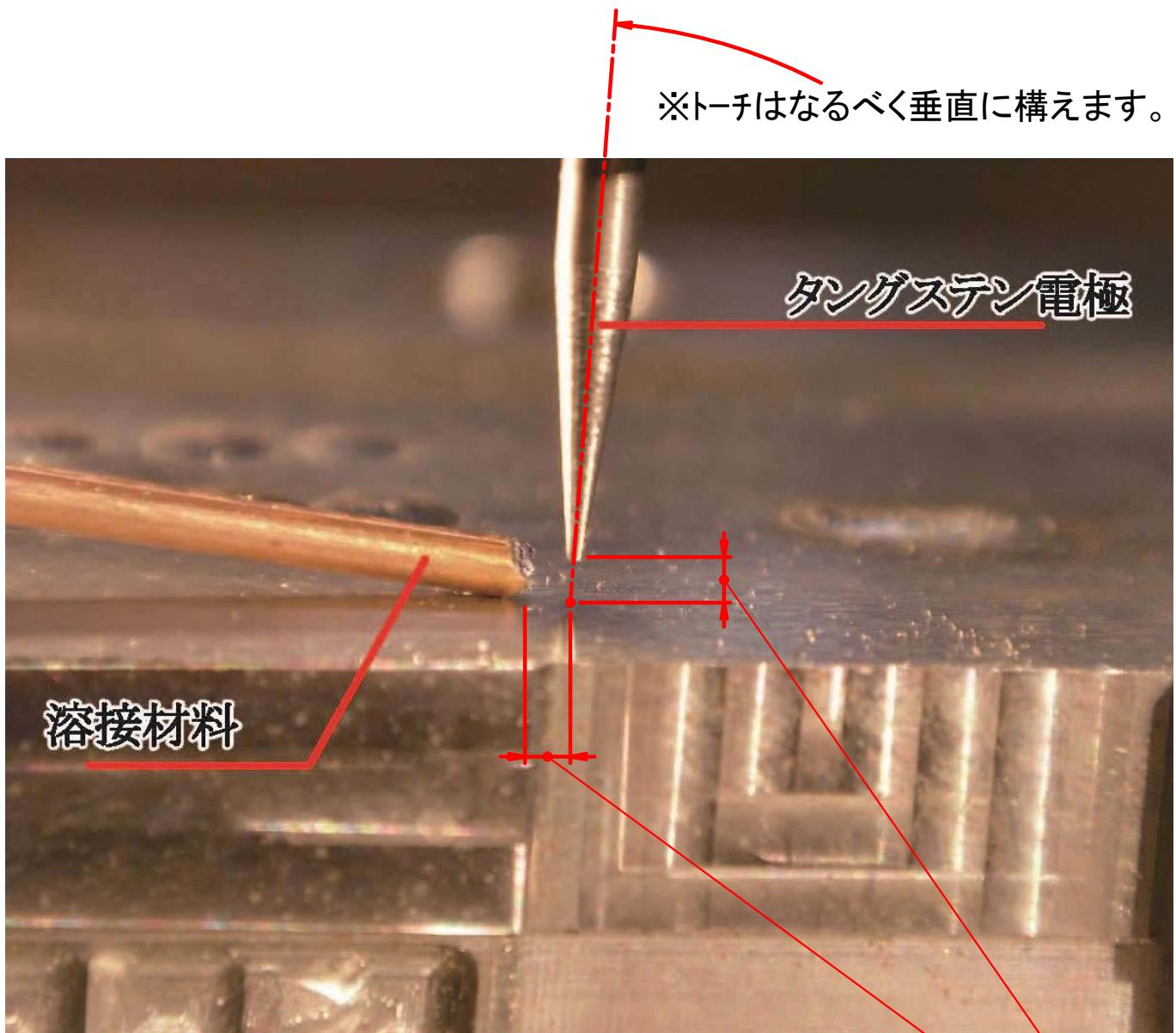


# タンクステン電極の狙い位置について

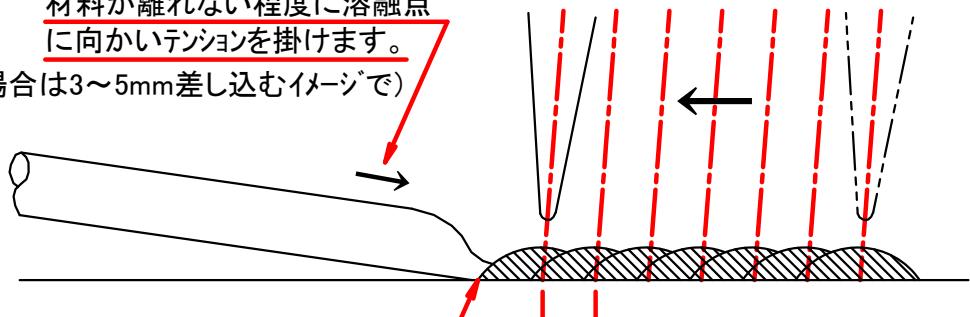


※材料先端から材料径分前方/高さを保持してから操作して下さい。

φ 0.6ワイヤーであれば各0.6mm

## ビードを引く場合

材料が離れない程度に溶融点に向かいテンションを掛けます。  
(アルミの場合は3~5mm差し込むイメージで)



送り量も0.6mm以下