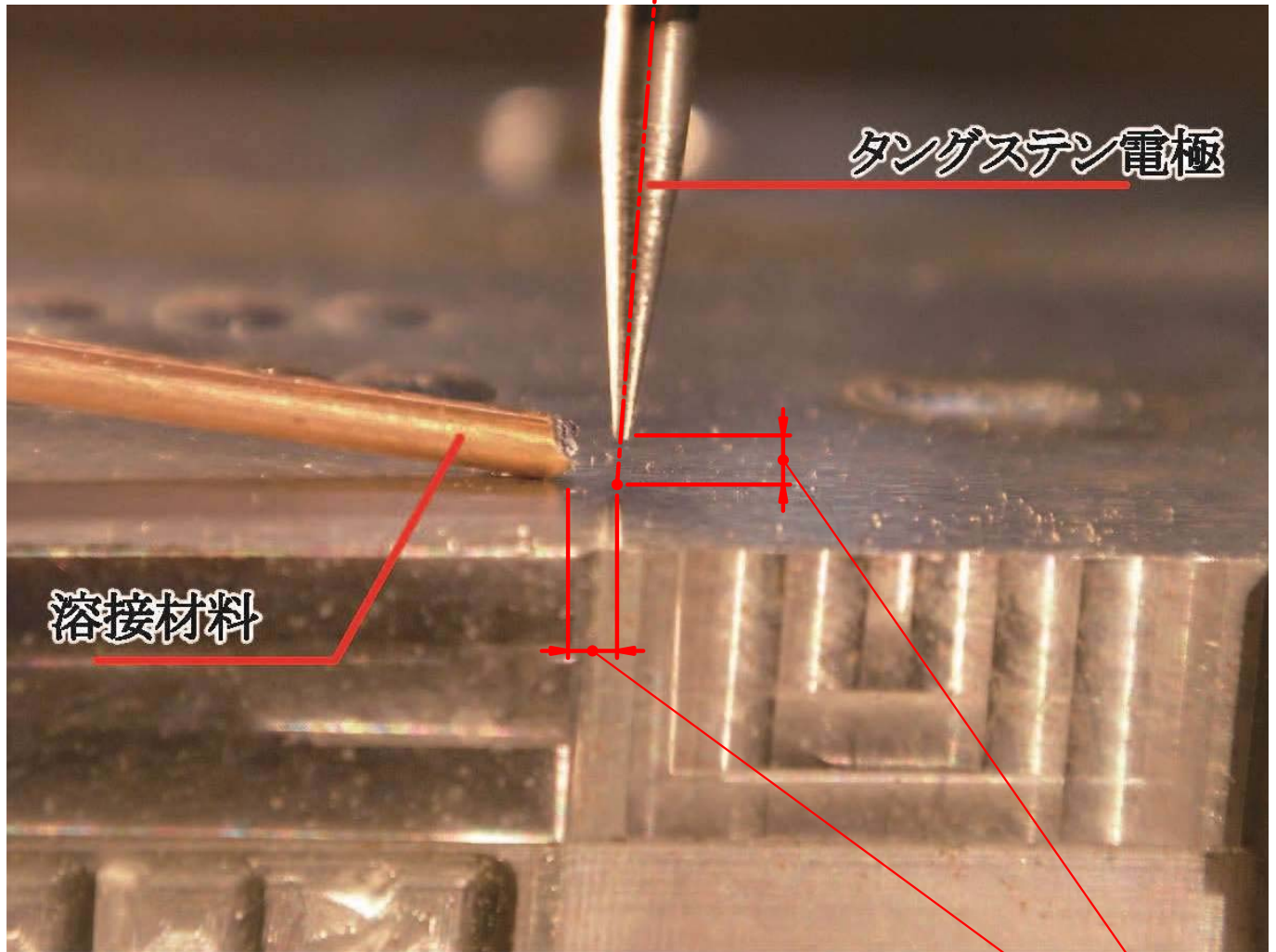


タングステン電極の狙い位置について

※トーチはなるべく垂直に構えます。

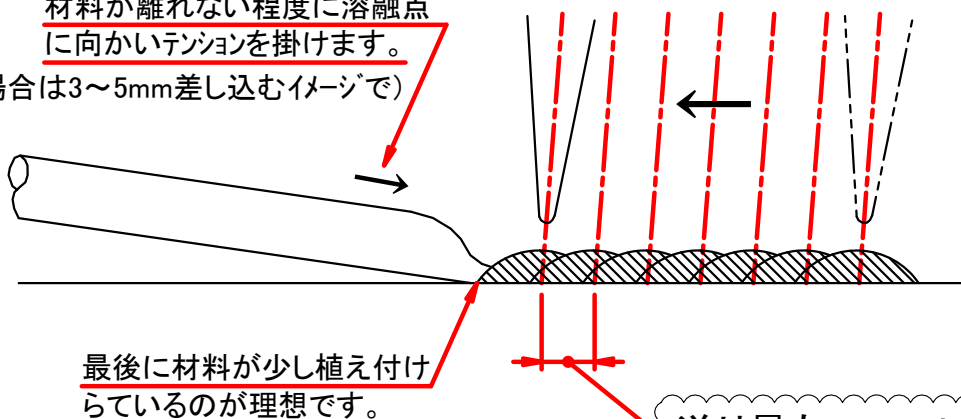


※材料先端から材料径分前方/高さを保持してから操作して下さい。

φ0.6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