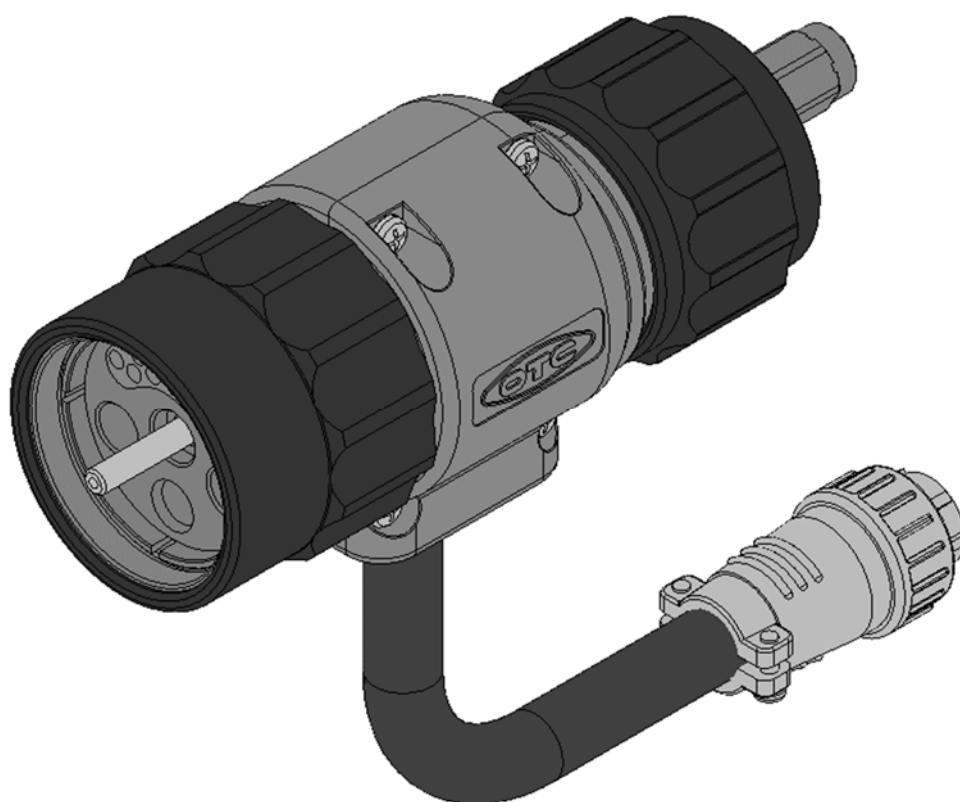




取扱説明書 アダプタ

形式 : K-8260 K8260
K-8261 K8261



ワイヤ送給装置の取扱説明書と併せて本取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。

2022 年 11 月

株式会社 **ダイヘン**

取扱説明書番号 : K8260-1

目次

1.安全上のご注意	1
2.仕様	1
3.梱包内容の確認	1
4.各部の名称	2
5.ライナの交換	3
6.メンテナンス	4
7.パーツリスト	4
8.外形図	5

国外に持ち出す場合について

アダプタを国外に持ち出す場合は、次の点をご理解の上、適切に対処してください。

- 本製品および製品の技術(ソフトウェアを含む)は「キャッチオール規制対象貨物など」に該当します。輸出する場合には、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い、必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取りください。
- アダプタは、日本国内の法令 / 規格や基準に基づいて設計・製作されています。そのままの状態では、他国の法令 / 規格や基準に適合しないことがあります。
- 本製品を国外に移転または転売される場合は、必ず事前に販売店もしくは弊社営業所までご相談ください。

- このアダプタの据付け・保守点検・修理は安全を確保するため、有資格者またはワイヤ送給装置をよく理解した人が行ってください。
- このアダプタの操作は、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の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、溶接関連の各種資格試験などをご活用ください。
- お読みになったあとは、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。
- ご不明な点は販売店もしくは弊社営業所までご連絡ください。
- お問い合わせ先の住所、電話番号等はワイヤ送給装置の取扱説明書の裏表紙をご参照ください。

1 安全上のご注意

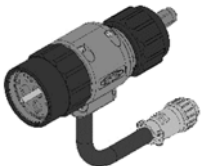
- ご使用の前に、この取扱説明書およびワイヤ送給装置の取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。
- 機器を安全にお使いいただき、あなたや他の人々への危害や損害を未然に防止するための注意事項をワイヤ送給装置の取扱説明書に示しています。
- このアダプタは安全性に十分考慮して設計・製作されていますが、ご使用にあたっては取扱説明書の注意事項を必ず守ってください。これらを守らずに使用しますと死亡または重傷などの重大な人身事故を引き起こす場合があります。

2 仕様

2.1.アダプタ仕様

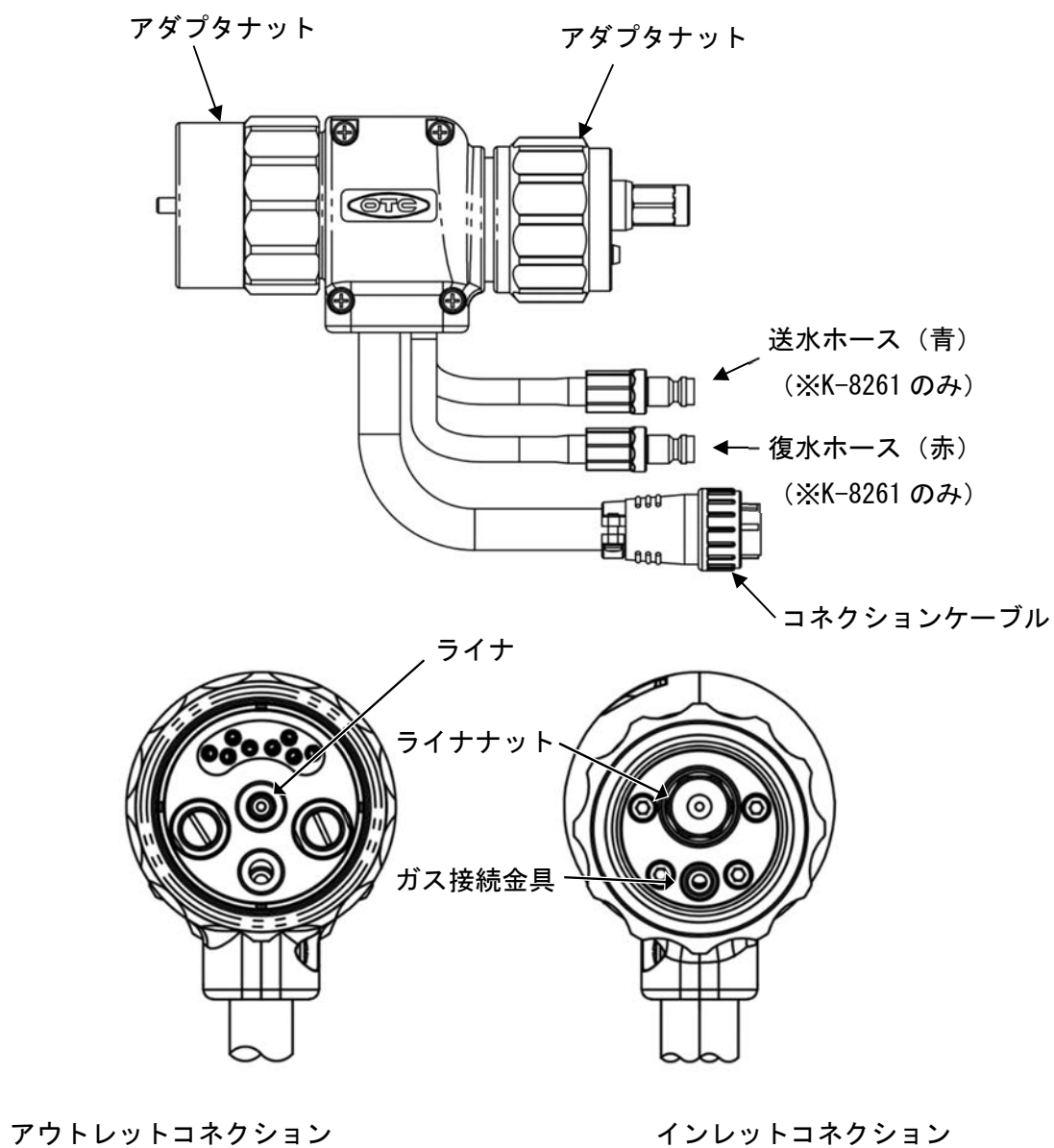
形式	K-8260	K-8261
使用ワイヤ径 (Fe)	軟鋼ソリッド: (0.8), 0.9, 1.0, 1.2, 1.4, 1.6 軟鋼フラックスコアード: 1.2, 1.4, 1.6 SUS ソリッド: (0.8), 0.9, 1.0, 1.2, 1.6 SUS フラックスコアード: 0.9, 1.2, 1.6	
使用ワイヤ径 (AL)	硬質アルミ: 1.0, 1.2, 1.6 軟質アルミ: 1.2, 1.6	
冷却方式	空冷	水冷
質量	0.8 kg	0.9kg

3 梱包内容の確認

アダプタ	付属品		
	品名	図番	数量
	①ライナ(AL1.0~1.6)	K8130R00	1
	②取扱説明書(本書)	K8260	1

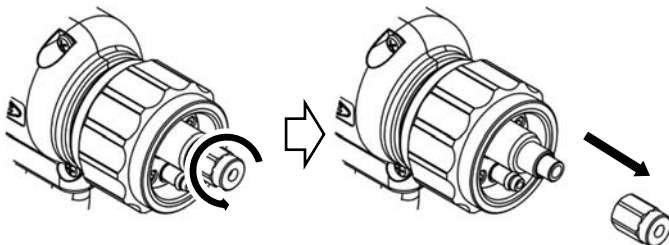
※組込ライナは鉄ワイヤ用です。アルミワイヤをご使用の場合は、ライナを K8130R00 に組み替えてください。(5. ライナ交換参照ください。)

4 各部の名称

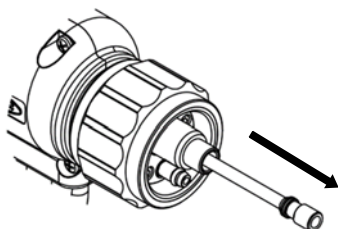


5 ライナの交換

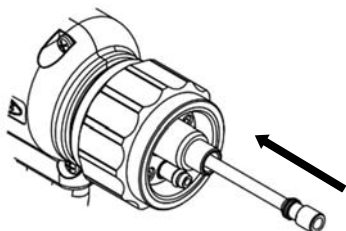
1. インレットコネクションのライナナットを取り外します。



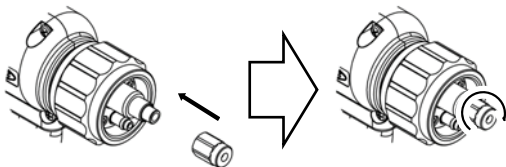
2. 挿入されているライナを取り出します。



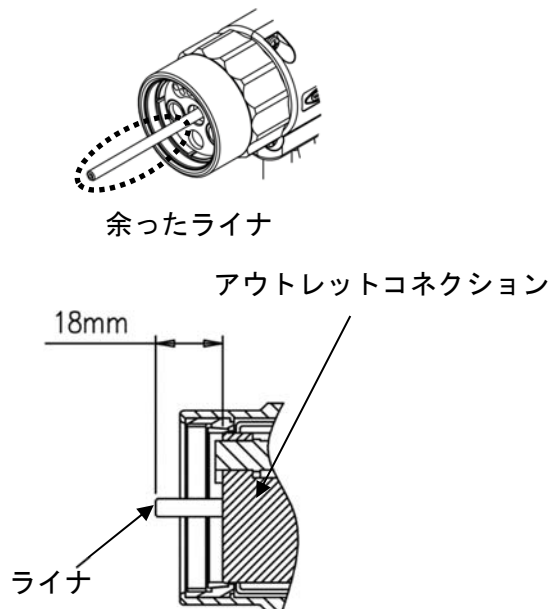
3. 新しいライナを挿入します。



4. ライナナットを手締めで取り付けます。

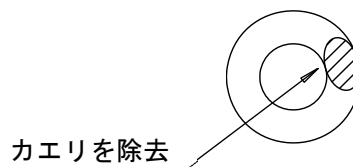


5. アウトレットコネクション側の余ったライナを下図の位置で切断します。



6. ライナ先端(切断面)のバリ取りを行ってください。

※カエリやバリが残ったままご使用頂いた場合、溶接中の送給性が悪くなる可能性があります。



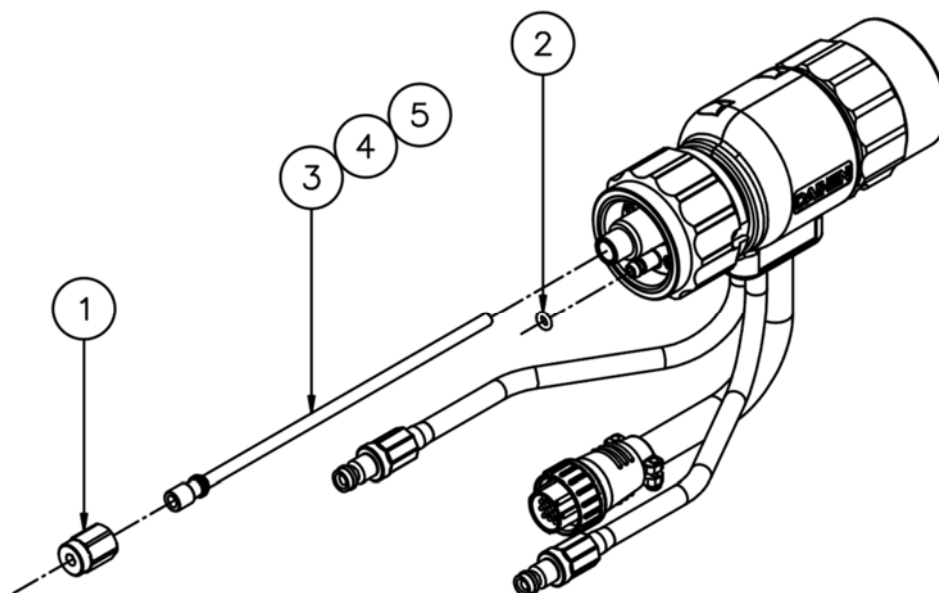
6 メンテナンス

定期清掃手順

1. 送給装置からアダプタを取り外してください。
 2. 送給装置側のライナナットからエアを吹き、ライナ先端から出る削れ粉を除去してください。
- ※ライナ先端からエアが出てこない場合は、ライナ内部に削れ粉が堆積しているため新しいライナに交換してください。

7 パーツリスト

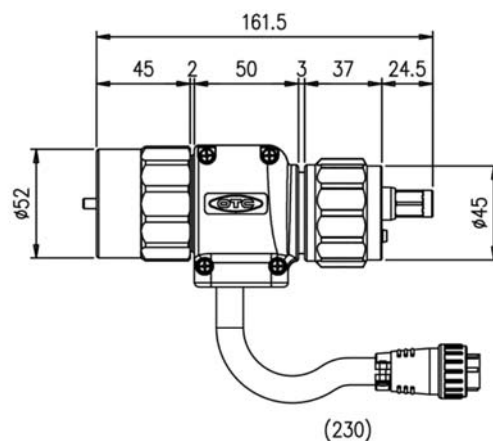
照合	部 品 番 号	品 名	所要量	備 考
1	U4167G06	ライナナット	1	
2	3570-125	O リング	1	AN6227-ARP568-007-1A
3	K8129Q00	ライナ (Fe0.9-1.6)	1	組込品
4	K8130R00	ライナ (AL1.0-1.6)	1	付属品
5	K8129P00	ライナ (Fe0.8)	(1)	オプション品



8 外形図

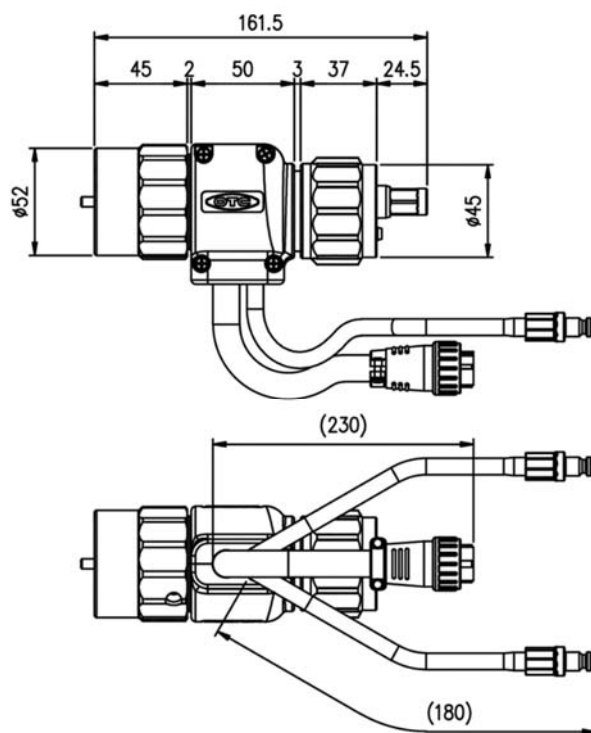
※外形図の寸法は参考値です。

K-8260: 空冷



単位 [mm]

K-8261: 水冷



単位 [mm]

長年培った溶接技術・ノウハウを活かした製品ラインナップで

皆様の多様なニーズにお応えし、ダイヘンならではのソリューションをご提供します。



ダイヘンサービス網一覽表

株式会社 **ダイヘンテクノサポート**

製品・部品・溶接に関するお問い合わせ

ダイヘンテクノサポートダイヤル ☎ 0120-856-036

北日本 S E 部	〒981-3133	宮城県仙台市泉区泉中央4丁目7番地7	☎(022)218-0391	FAX(022)218-0621
札幌 S E センター	〒003-0022	北海道札幌市白石区南郷通1丁目南9番5号	☎(011)846-2650	FAX(011)846-2651
釧路 S E センター	〒085-0035	北海道釧路市共栄大通9丁目1番K&Mビル1011号室	☎(0154)32-7297	FAX(0154)32-7298
関東 S E 部	〒330-0856	埼玉県さいたま市大宮区三橋2丁目16番地	☎(048)651-6188	FAX(048)651-6009
北関東 S E センター	〒323-0822	栃木県小山市駅南町4丁目20番2号	☎(0285)28-2525	FAX(0285)28-2520
新潟 S E センター	〒950-0941	新潟県新潟市中央区女池7丁目25番4号	☎(025)284-0757	FAX(025)284-0770
太田 S E センター	〒373-0847	群馬県太田市西新町14-10(懶ナチロボットエンジニアリング内)	☎(0276)61-3791	FAX(0276)61-3793
東京 S E 部	〒105-0002	東京都港区愛宕1丁目3番4号(愛宕東洋ビル10階)	☎(03)5733-2960	FAX(03)5733-2961
千葉 S E センター	〒273-0004	千葉県船橋市南本町7-5(ストークマンション1階)	☎(047)437-4661	FAX(047)437-4670
横浜 S E センター	〒242-0001	神奈川県大和市下鶴間2309番地2	☎(046)273-7111	FAX(046)273-7121
長野 S E センター	〒399-0034	長野県松本市野溝東1丁目11番27号	☎(0263)28-8080	FAX(0263)28-8271
中部 S E 部	〒480-1118	愛知県長久手市横道2001番地	☎(0561)64-5680	FAX(0561)64-5679
富士 S E センター	〒417-0061	静岡県富士市伝法3088-6	☎(0545)52-5273	FAX(0545)52-5283
静岡 S E センター	〒430-0852	静岡県浜松市中区領家2丁目12番15号	☎(053)463-3181	FAX(053)463-3194
北陸 S E センター	〒920-0027	石川県金沢市駅西新町3丁目16番11号	☎(076)221-8803	FAX(076)221-8817
先端溶接・接合 S E 部	〒480-1118	愛知県長久手市横道2001番地	☎(0561)64-5680	FAX(0561)64-5679
関西 S E 部	〒658-0033	兵庫県神戸市東灘区向洋町西4丁目1番	☎(078)275-2030	FAX(078)845-8201
京滋 S E センター	〒520-3024	滋賀県栗東市小柿7丁目1番25号	☎(077)554-4495	FAX(077)554-4493
中国 S E 部	〒733-0035	広島県広島市西区南観音2丁目3番3号	☎(082)294-5951	FAX(082)294-6280
岡山 S E センター	〒700-0951	岡山県岡山市北区田中133-101	☎(086)243-6377	FAX(086)243-6380
福山 S E センター	〒721-0907	広島県福山市春日町2丁目8番3号(ワグニ-山口103号)	☎(084)941-4680	FAX(084)943-8379
四国 S E 部	〒764-0012	香川県仲多度郡多度津町桜川1丁目3番8号	☎(0877)33-0030	FAX(0877)33-2155
九州 S E 部	〒816-0934	福岡県大野城市曙町2丁目1番8号	☎(092)573-6101	FAX(092)573-6107
長崎 S E センター	〒850-0004	長崎県長崎市下西山町10番6号(大蔵ビル101号)	☎(095)824-9731	FAX(095)822-6583
南九州 S E センター	〒869-1101	熊本県菊池郡菊陽町津久礼2268-38	☎(096)233-0105	FAX(096)233-0106
大分 S E センター	〒870-0142	大分県大分市三川下2丁目7番28号(KAZUビル)	☎(097)553-3890	FAX(097)553-3893

DAIHEN 株式会社 **ダイヘン**

溶接・接合事業部 〒658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西4丁目1番 ☎(078)275-2004 FAX(078)845-8199



DAIHEN Corporation
4-1, Koyochono-nishi, Higashimada-ku, Kobe, Hyogo 658-0033, Japan
Phone: +81-78-275-2006, Fax: +81-78-845-8159

DAIHEN Inc.
1400 Blausser Drive Tipp City, Ohio 45371, USA
Phone: +1-937-667-0800, Fax: +1-937-667-0885

DAIHEN MEXICO S.A. de C.V.
Mineral de Valenciana 645, Edif. F3y4 Centro de Negocios Santa Fe
Puerto Interior Silao de la Victoria, Gto. CP 36275
Phone: +52-472-748-9435

OTC DAIHEN EUROPE GmbH
Krefelder Strasse 677, D-41066 Mönchengladbach, Germany
Phone: +49-2161-694970, Fax: +49-2161-6949761

DAIHEN VARSTROJ welding cutting and robotics d.d.
Industrijska ulica 4, 9220 Lendava - Lendva, Slovenija
Phone: +386-25-788-826, Fax: +386-25-751-277

OTC Industrial (Shanghai) Co.,Ltd.
6F, Building B, ORIENTO Plaza, 388 North Fuguan Road,
Changming District, Shanghai, China 200335
Phone: +86-21-5882-8633, Fax: +86-21-5882-8846

OTC (Taiwan) Co.,Ltd.
2F No.153, Huanbei Rd., Chung Li City, Taoyuan Hsien, Taiwan
Phone: +886-3-461-3962, Fax: +886-3-434-2394

OTC DAIHEN Asia Co.,Ltd.
23/43, 16th Fl. Sorachai Building, 23 Soi 63 Sukhumvit Road,
Klongtonnua, Wattana, Bangkok 10110, Thailand
Phone: +66-2-714-3201, Fax: +66-2-714-3204

OTC DAIHEN INDIA PVT.LTD.
V. M. TOWER, Plot No. 54A, Ground Floor Unit-1,
Sector-18, Gurugram-122015 Haryana, India
Phone: +91 124-4239368, +91 124-4239364

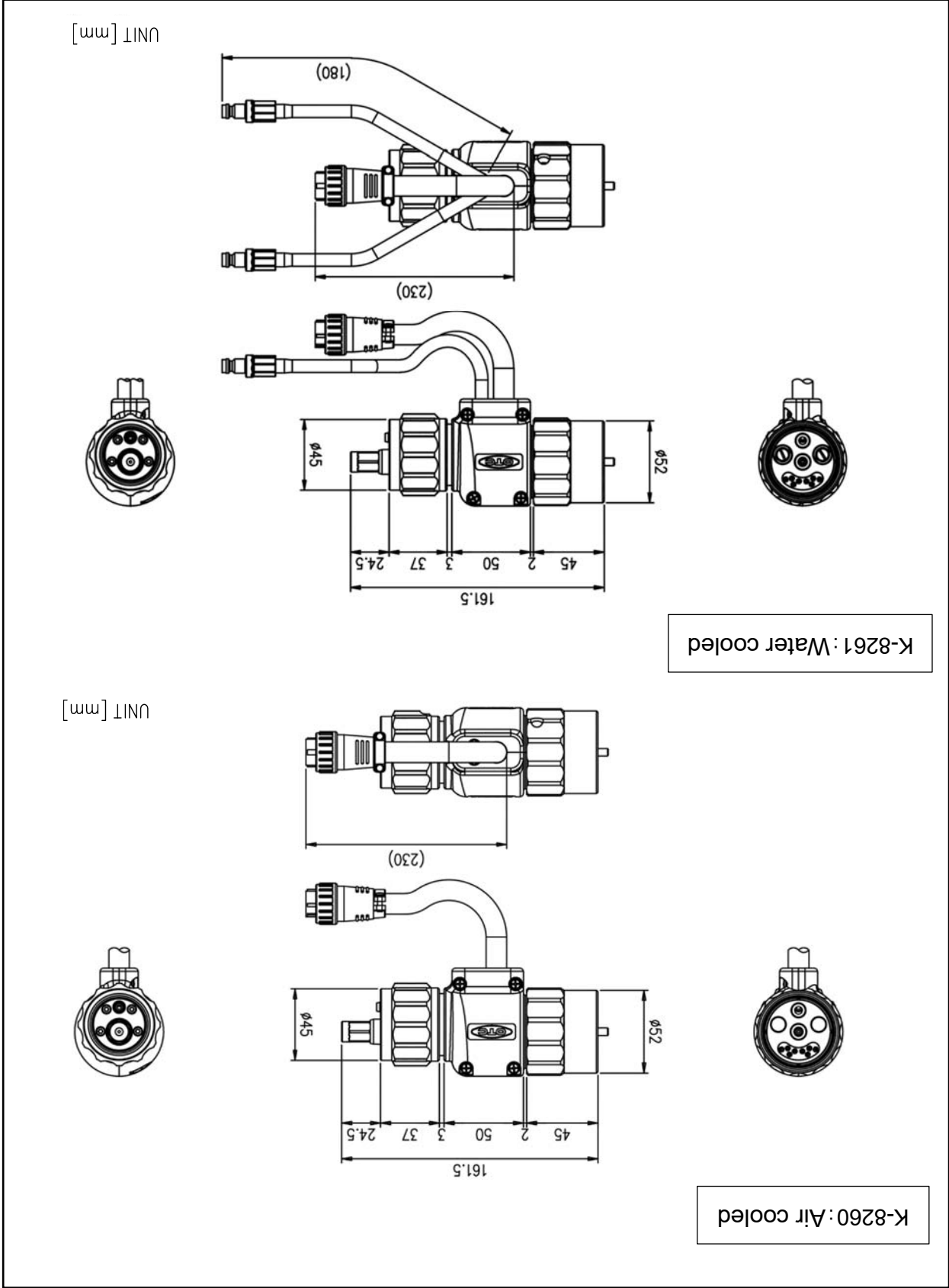
PT.OTC DAIHEN INDONESIA
Blok G1A-20, Jl. Kenari II, Delta Silicon V,
Lippo Cikarang Industrial Park, Bekasi 17550 Indonesia
Phone: +6221-2957-7566, Fax: +6221-2957-7567

DAIHEN Korea Co., Ltd.
85, Hyeonggoksandan-ro, Cheongbuk-myeon, Pyeongtaek-si, Gyeonggi-do, 451-831, Korea.
Phone: +82-31-686-7459, Fax: +82-31-686-7465

Upon contact, advise MODEL and MANUAL NO.

8 OUTLINE VIEW

* Dimensions of outline view are reference values.



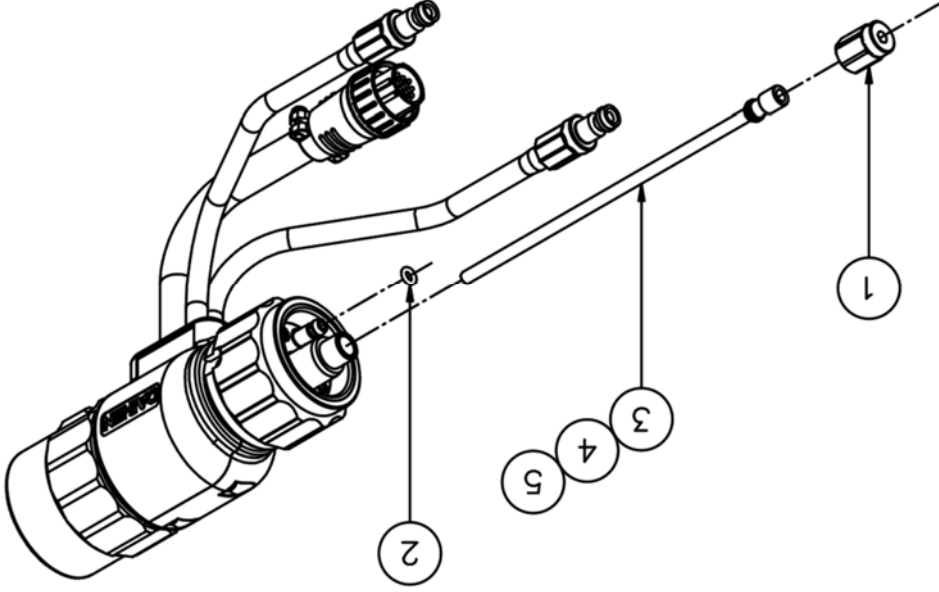
6 MAINTENANCE

Regular cleaning procedure

1. Remove the adaptor from the feeder.
2. Blow air from the liner nut on the feeder side to remove chipped powder discharged from the liner tip.
- * If no air comes from the liner tip, which is caused by chipped powder accumulated inside the liner, then replace the liner with new one.

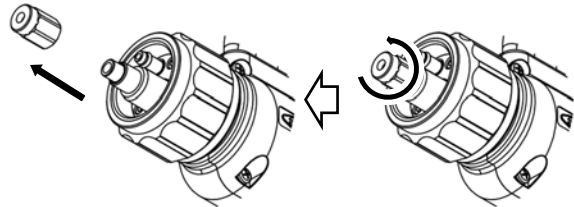
7 LIST OF PARTS

No.	Part Number	Description	Q'ty	Remarks
1	U4167G06	Liner nut	1	
2	3570-125	O-ring	1	AN6227-ARF568-007-1A
3	K8129Q00	Liner (Fe0.9-1.6)	1	Built-in parts
4	K8130R00	Liner (AL1.0-1.6)	1	Accessories
5	K8129P00	Liner (Fe0.8)	(1)	Optional parts

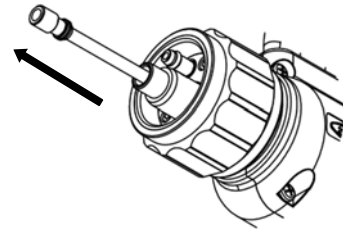


5 LINER REPLACEMENT

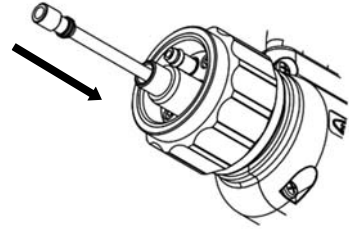
1. Remove the liner nut of the inlet connection.



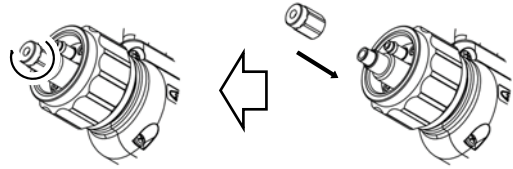
2. Pull out the inserted liner.



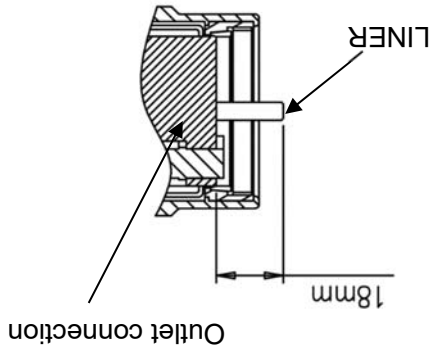
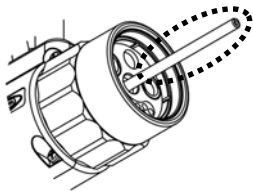
3. Insert a new liner.



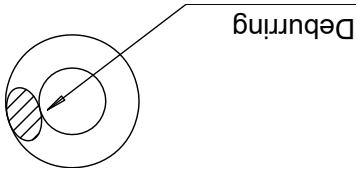
4. Attach and tighten the liner nut by hand.

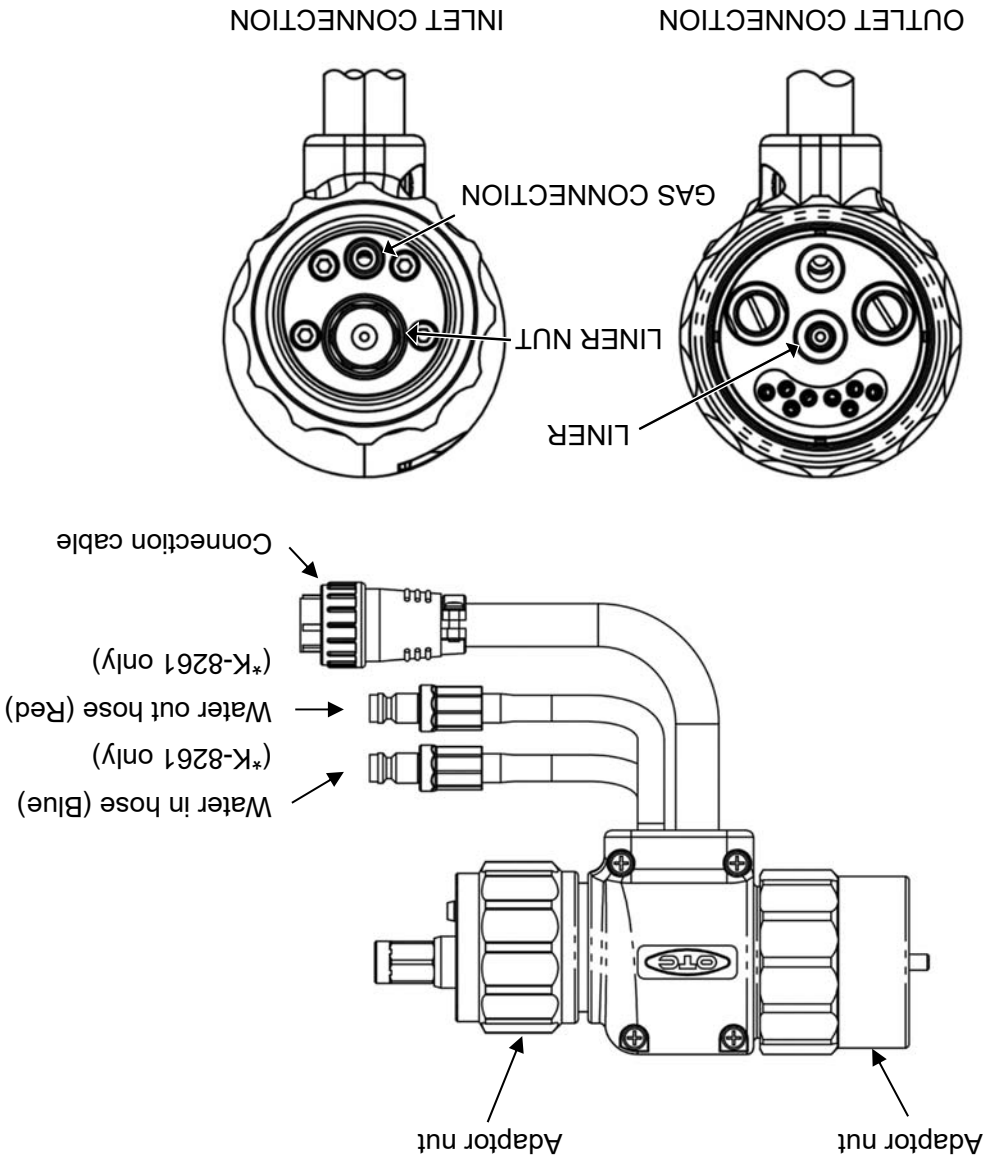


5. Cut the excessive liner protruding on the outlet connection side at the cutting position shown by the figure below.



6. Deburr the liner tip (cutting place).
* Burrs or cuttings remaining during use may degrade the feeding performance for welding.





1 ARC WELDING SAFETY PRECAUTIONS

- Please read this instruction manual and the wire feeder instruction manual carefully for proper use.
- Precautions about safe use of the equipment and against harm or damage to you and other people are provided in the instruction manual of the wire feeder.
- This adaptor is designed and manufactured with due consideration given to safety, but the precautions in the instruction manual should be always observed when using the device. Failure to do so may lead to death, severe injuries or other serious physical injuries.

2 SPECIFICATIONS

2.1 Adaptor specifications

MODEL	K-8260		K-8261
Applicable wire size (Fe)	Mild Steel: $\phi(0.8), 0.9, 1.0, 1.2, 1.4, 1.6\text{mm}$ Flux Cored: $\phi 1.2, 1.4, 1.6\text{mm}$ Stainless Steel: $\phi(0.8), 0.9, 1.0, 1.2, 1.6\text{mm}$ Stainless Cored: $\phi 0.9, 1.2, 1.6\text{mm}$		Hard Aluminum: $\phi 1.0, 1.2, 1.6\text{mm}$ Soft Aluminum: $\phi 1.2, 1.6\text{mm}$
	Type of cooling		Air Cooled
Mass	0.8 kg		Water Cooled
	0.9kg		

3 CHECKING THE PACKAGE CONTENT

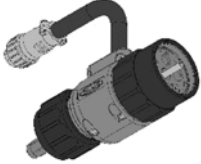
Adaptor		Description	Part No.	Q'ty
		[1] Liner (AL1.0-1.6)	K8130R00	1
		[2] Instruction manual (this manual)	K8260	1
		Accessories		

TABLE OF CONTENTS

1. ARC WELDING SAFETY PRECAUTIONS.....	1
2. SPECIFICATIONS.....	1
3. CHECKING THE PACKAGE CONTENT.....	1
4. NAME OF PARTS.....	2
5. LINER REPLACEMENT.....	3
6. MAINTENANCE.....	4
7. LIST OF PARTS.....	4
8. OUTLINE VIEW.....	5

This product does not meet the requirements specified in the EC Directives which are the EU safety ordinance that was enforced starting on January 1, 1995. Please make sure that this product is not allowed to bring into the EU after January 1, 1995 as it is.

The same restriction is also applied to any country which has signed the EEA accord.

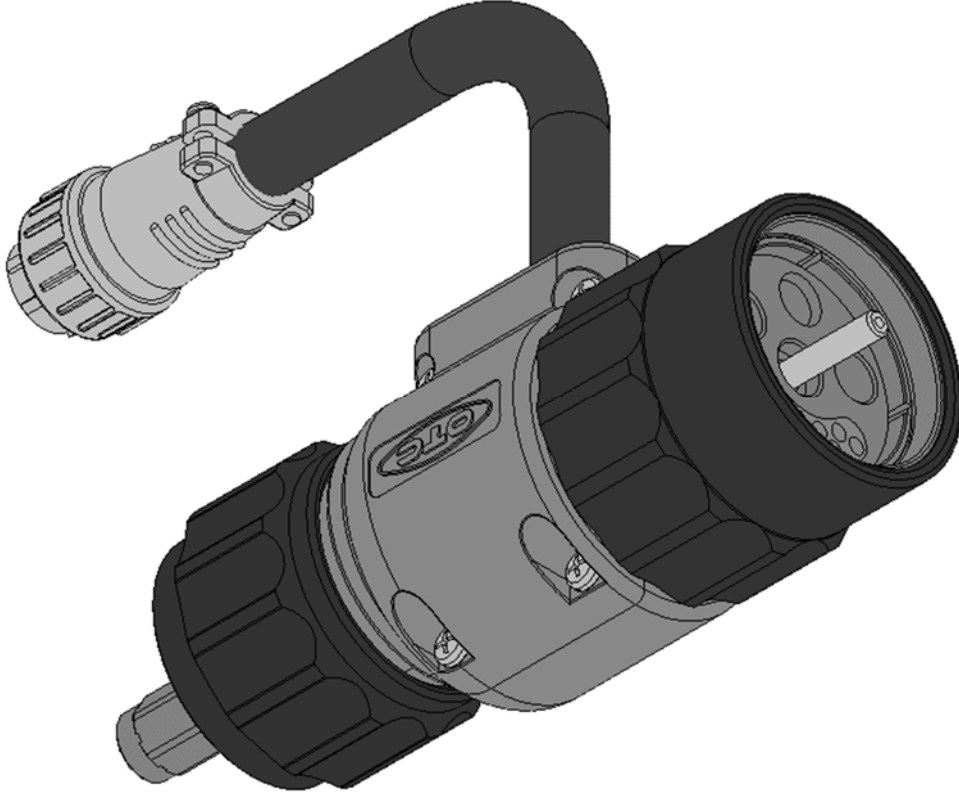
Please ask us before attempting to relocate or resell this product to or in any EU member country or any other country which has signed the EEA accord.

- For safety reasons, the installation, maintenance/inspection, and repair of this adaptor should be performed by a qualified person or person who fully understands the wire feeder.
- This adaptor should be operated by a person who fully understands the content of this instruction manual and has the knowledge and skills required to safely handle the wire feeder.
- In regard to safety training, utilize the courses and qualification tests held by the head office and branch offices of the Japan Welding Society, Japan Welding Engineering Society, and other related societies or institutes.
- After reading this manual, carefully store it in a location accessible by relevant parties and read it again as required.
- If you have any questions, please contact your dealer or a DAIHEN sales office.
- The address and phone number for queries are indicated on the back cover of this instruction manual.



OWNER'S MANUAL ADAPTOR

MODEL : K-8260 K8260
K-8261 K8261



IMPORTANT:
Read and understand the entire contents of this manual, with special emphasis on the safety material throughout the manual, before installing, operating, or maintaining this equipment. This equipment and this manual are for use only by persons trained and experienced in the safety operation of welding equipment. Do not allow untrained persons to install, operate or maintain this equipment. Contact your distributor if you do not fully understand this manual.

DAIHEN Corporation

MANUAL No : K8260-1

November , 2022