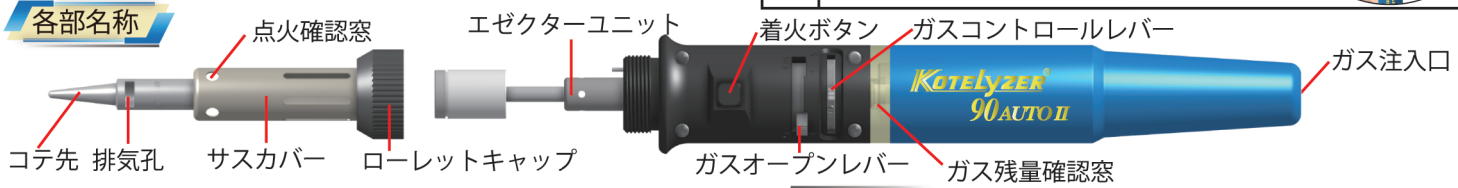


警告 ご使用前に必ずお読みください。
 このたびはコテライザー 90 オート II をご購入いただき誠にありがとうございます。
 本品はボタンガスを使用した熱器具です。怪我や事故を防止するため
 ご使用前に、この取扱説明書をよくお読みになり、正しくお使いください。
 また、「取扱説明書」と「保証書」は大切に保管してください。

ご使用前に
 本体のガス残量確認窓（透明部分）を見て、
 液化ガスが入っている事を確認してください。
 少ない場合は、専用のガス（品番：70-59、70-60）
 を図のように注入してください。
 ※注入時、ガスが漏れる場合があります。
 ガスが皮膚に付着した際、凍傷の恐れがあります。



ご使用上の注意

- ①ガス注入は火気のある所では行わないでください。
- ②換気の悪い場所では、使用しないでください。
- ③電気ゴテ用の簡型コテ置き台を使用しないでください。
熱がこもり、本体を焦がし火災の原因となります。
- ④あやまって落としたり、ぶつけたりして強いショックを与えた場合は
製造元サービスセンターにご相談ください。
- ⑤燃料には必ず当社の純正ガス（工業用無臭液化石油ガス）を使用してください。
- ⑥作業の中断・ガスの注入時・使用後はガスオープンレバーを OFF にして、
確実にガスを止めてください。
- ⑦使用中に燃焼部分や高温金具等に手や身体を触れないでください。
- ⑧分解や改造をしたり、当社以外の部品を装着しないでください。
- ⑨アルコールやアルコールベースのクリーナーで本体を拭かないでください。

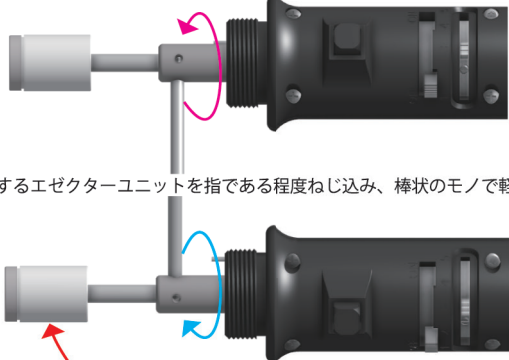
保管上の注意

- ①40℃以上の所や直射日光のあたる場所には置かないでください。
- ②車中の保管、特にフロントガラス等の窓付近、及びトランクルーム内での保管は
おやめください。ガス圧が高くなり火災・爆発の原因になります。
- ③幼児の手の届かない所に保管してください。
- ④コテ先及びホットブローが冷えた事を確認して収納してください。
- ⑤使用後はガスコントロールレバーを右端（最大）で保管してください。
（内部部品への負荷を軽減するためです。）

ホットブローとして使う場合
 コテ先を外して、ホットブローチップを取り付けると熱風器になります。
 操作方は半田コテと同じです。
注意：先端から熱風が出るので身体や物が触れないように注意してください。

エゼクターユニットの交換方法
 ガスが詰まった場合やセラミックが破損した場合はエゼクターユニットを交換します。

- ①ローレットキャップとコテ先をはずします。
- ②エゼクターユニットの孔（Φ1.8）にエゼクター用スパナ（品番：90-35）、
または棒状のモノ（精密ドライバー等）を差し込んで反時計回りに回すと
エゼクターユニットがはずれます。



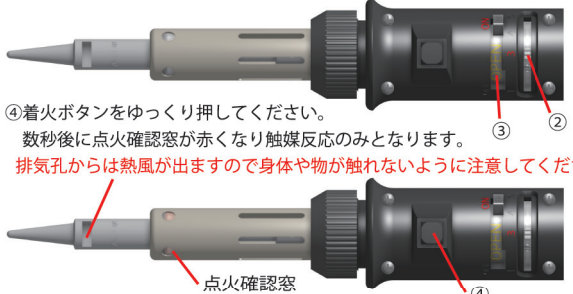
③交換するエゼクターユニットを指でる程度ねじ込み、棒状のモノで軽く締めます。

※白い部分はセラミック製のため、お取り扱いにご注意ください。

④ローレットキャップとコテ先を装着してください。

着火方法

- ①排気孔を着火ボタンと同一の向きにしてください。
- ②ガスコントロールレバーを 3 の位置にします。
ただしガスの性質上、
●気温が約 25℃以上の時（ガス吐出の勢が増す）
ガスコントロールレバーを 3 から左側に動かして調整してください。
○気温が約 15℃以下の時、またはガス注入直後（ガスが気化しにくい）
ガスコントロールレバーを 3 から右側に動かして調整してください。
- ③ガスオープンレバーを ON の位置にします。



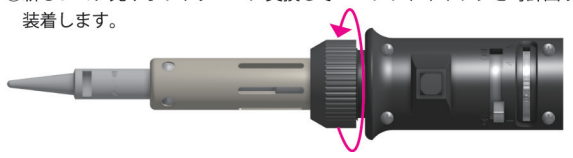
④着火ボタンをゆっくり押してください。
数秒後に点火確認窓が赤くなり触媒反応のみとなります。
排気孔からは熱風が出ますので身体や物が触れないように注意してください。

※着火しなかった場合は再度、着火ボタンを押してください。
 ※コテ先・ホットブローを外した状態で着火ボタンを作動（空打ち）しないでください。
 （圧電ユニットの寿命に影響をあたえ、着火不良の原因となります。）

⑤コテ先の温度はガスコントロールレバーで調整します。
 ⑥ご使用後は必ずガスオープンレバーを OFF の位置にして、
 点火確認窓で消火を確認してください。
 ※ガスコントロールレバーではガスは止まりません。

コテ先の交換方法

- ①ローレットキャップを反時計回りに回して取り外します。
- ②新しいコテ先やホットブローに交換してローレットキャップを時計回りに回して
装着します。



オプションパーツ

| 半田コテ先 | | | |
|--|---------------------|------------------|------------------------|
| 70-01-01 | 70-01-02 | 70-01-03 | 70-01-04 |
| 18.5 Φ1 | 18.5 巾3.3 | 18.5 Φ2 <45° | 18.5 Φ3 <45° |
| 70-01-05 | 70-01-06 | 70-01-07 | 70-01-08 |
| 18.5 Φ0.5 | 17.5 Φ2 <45° | 18.5 □0.5 | 18.5 Φ2 <35° |
| 70-01-09 | 70-01-10 | 70-01-11 | 70-01-12 |
| 18.5 Φ3 <35° | 18 Φ1 <30° | 13 巾8 | 13 Φ3 |
| 70-01-13 | 70-01-14 | 70-01-15 | 70-01-16 |
| 13 巾5 | M4-P0.7 | 14.5 Φ7 <45° | ホットナイフ（両刃） |
| ホットブロー | | | |
| 70-01-50 | 70-01-51 | 70-01-52 | 70-01-53 |
| 内径 Φ1.7 | 内径 Φ3.3 | 内径 Φ4.9 | 内径 Φ7.0 |
| その他 | | | |
| ヒートシュリンク 70-01-54(大) 70-01-55(小) | 90-02 (保護キャップ) | 90-03 (サスカバー) | 90-07UN (エゼクターユニット) |
| 22 18 | | | |
| 90-14 (ローレットキャップ) | 70-40U (金属収納ケース) | 専用ガス | 専用ガス (寒冷地・冬季用) |
| | | 70-59 (150g) | 70-60 (270g) |
| | | | 70-61 (270g) |

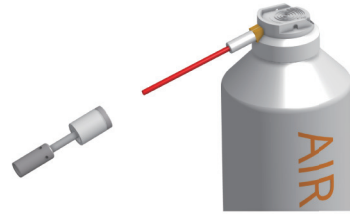
「故障かな？」と思ったら

| 状態 | 原因 | 処理 |
|----------------------------|---|--|
| 着火しない。 | ①ガスが入っていない。 ②ガスの吐出量が少なすぎる、または多すぎる。 ③エゼクターユニットの破損・異物の詰り・寿命 | ①ガスを注入してください。 ②ガスの吐出量を調整してください。 ③新しいエゼクターユニットと交換してください。 |
| 着火するが触媒が反応しない、または温度が上がらない。 | ①ガスの吐出量が少なすぎる、または多すぎる。 ②エゼクターユニットの寿命 ③触媒の寿命。 | ①ガスの吐出量を調節してください。 ②新しいエゼクターユニットと交換してください。 ③新しいコテ先またはホットブローと交換してください。 |



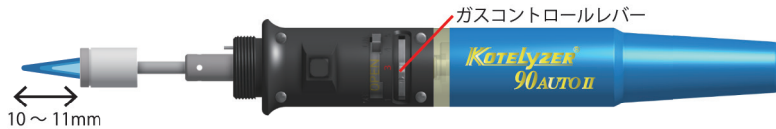
①エゼクターユニットの清掃
コンプレッサーのエアガンや
清掃用のダストスプレーで
エゼクターユニットの上側から噴くと
つまりが改善される場合もあります。

②適正な作業環境温度（気温）
ガスは気温で圧力が変動するため、
猛暑日や真冬日の時は使用できない
場合があります。
ノーマルガス使用時：約 10 ～ 35℃
冬季用ガス使用時：約 5 ～ 20℃



ガスの吐出量調整について

工場出荷時には使用環境温度を 20℃を基準に、
ガスコントロールレバーが 3 の位置で、
炎長が 10～11mm になるように調整されています。



【事前準備】



用意するもの

●ライター又はトーチ



●マイナス精密ドライバー
(先端：1.4mm ほど)



●スケール（金属製定規）



【吐出量調整】

※注意 吐出量調整の際は、ガスオープンレバーを OFF の状態でおこなってください。

①吐出量を上げたい場合は右へ
下げたい場合は左へ
ガスコントロールレバーを移動させて
マイナスドライバーでビスを緩めてください。



※以降②～⑤までの図は
吐出量を上げる場合に
説明します。

②ビスを緩めた状態で、
ガスコントロールレバーを逆側に
(ビスが見える状態まで) 動かしてください。



※ビスを緩めた状態で
ガスコントロールレバーを
動かした場合、通常より
動きが軽く（スムーズ）
になります。

③マイナスドライバーでビスを
締めてください。



④ビスを締めた状態で、
ガスコントロールレバーを 3 の位置に
動かしてください。



⑤ガスオープンレバーを ON の位置に
してライターで着火してください。



⑥スケールで炎の高さを計ります。
3 の位置で炎長が 10～11mm であれば、
調整完了です。



※①～⑥を 3～4 回繰り返し
おこなっても 10～11mm
にならない場合は、
サービスセンターに
ご相談ください。



製造元
製品仕様・修理のお問い合わせ

中島銅工株式会社 **NAKAJIMA**
サービスセンター

〒355-0225 埼玉県比企郡嵐山町鎌形 683
Tel : 0493-62-7295 Fax : 0493-62-3895
(平日 10 : 00 ～ 17:00 土日祝祭日を除く)

ホームページ オンラインショップ
<https://nakajimadoko-co-jp.prm-ssl.jp>

中島銅工

検索

