

FNIRSI

SWM-10

ポータブルスポット溶接機 日本語取扱説明書（参考訳）



ご使用前に安全上の注意を必ずお読みください。

翻訳・編集：泰宕商事株式会社

参考訳 v1 / 2026-10-12

参照原本：SWM-10 Portable intelligent color screen spot welding machine、英語本文7～12ページ、中国語本文1～6ページを照合。
原本表紙に版番号なし。

本書について

本書はメーカー原本をもとに、操作・仕様・安全上の注意を日本語で翻訳・整理した参考訳です。メーカー公式の日本語版ではありません。画面の文言、仕様、付属品が異なる場合は、実機の型番・ハードウェア版と対応するメーカー原本を確認してください。

メーカー原本の操作・仕様・安全注意を日本語で再構成した参考訳です。

構成

1. 安全・溶接前の注意
2. 概要・各部・キー
3. 画面・パルス設定・溶接
4. 表示灯・充電・給電仕様
5. 保守・メーカー情報

1. 安全・溶接前の注意

- ・使用前に本書と原本の安全情報を読み、理解してから操作してください。可燃性・爆発性のある環境では使用しないでください。火花で粉じんや煙などに引火するおそれがあります。
- ・スポット溶接時は電極先端から火花が出る場合があります。適切な保護をしてください。
- ・ニッケル帯を強く押し付けしないでください。接合が不十分になる場合があります。軽く押してバッテリー表面に密着させることを原本は指示しています。
- ・本機の電池電圧が低いと溶接不良・溶接不能になる場合があります。本機を十分に充電してから使用します。対象バッテリーを満充電にする指示と混同しないでください。
- ・充電しながらの溶接は、充電ICを損傷するおそれがあるため推奨されません。
- ・電極に黒い酸化物が付いた場合は、原本に従い紙やすりで磨いてから使用します。保守中は本機を停止し、対象から外してください。
- ・無断で分解・改造しないでください。非専門家の作業は損傷につながります。異常は販売・修理窓口へ相談してください。廃機器・廃電池は地域の規則に従って処分してください。

原本の免責声明

原本は使用による派生結果に責任を負わない旨を記載しています。これはメーカー原本の記録であり、泰宕商事の販売条件や法的責任を変更するものではありません。

2. 概要・各部・キー

SWM-10は二重パルス方式の携帯型スポット溶接機です。モバイルバッテリー機能も備えます。Type-Cは充電、USB-Aは給電出力です。

各部・キー	用途
電源／切替キー	長押しで起動／終了、短押しで溶接／モバイルバッテリーモード切替。
+／-（上／下）	短押しで数値増減／項目選択。長押し機能は原本にありません。
切替／確定キー	短押しで溶接パラメーター項目切替、設定画面では確定／終了。長押しで設定画面へ入る／終了。
溶接ペン端子	溶接電極を接続。
リセット穴	原本の外観図に表示。使用手順は明記なし。
カラー画面・表示灯	動作と数値を表示。
Type-C／USB-A	充電／外部への5V給電。

3. 画面・パルス設定・溶接

溶接画面は電池電圧、内部温度、音量、残量、溶接状態、予熱時間、主パルス時間、間隔時間、連続打点回数、溶接電流、起動からの累計溶接回数、過温度・低電圧・短絡警告を表示します。給電画面は充電側と放電側の電圧・電流・電力と残量を表示します。

項目	意味と原本の注意
予熱パルス	本溶接の前に短く加熱。原本の既定推奨は2ms。
主パルス	短時間の高エネルギーパルスで接合。大きすぎると貫通・溶融、小さすぎると接合不良。
間隔時間	パルス間の間隔。電極の過熱や早すぎる引離しを避け、凹凸面で材料が密着する時間を確保。
連続打点回数	電極接触後に連続してN回溶接。既定1回。厚い板の接合補強に調整できるが最大溶接厚を超える能力にはならない。

本機を充電して起動し、溶接モードを選びます。切替／確定キーで項目を選び、＋／－で設定を調整します。電極先端を対象へ軽く当て、密着させます。両電極が対象へ接するとLED2が点灯、離すと消灯します。連続回数の設定により接触後に複数回の溶接が行われるため、対象・電極の状態を確認してください。

原本にない設定値を補いません
主パルス・間隔・連続回数の設定可能範囲、接触から発火までの遅延、温度警報しきい値、各材料の推奨パルス値は原本に明記されていません。2msだけで全対象の安全・接合品質が保証されるわけではありません。

4. 表示灯・充電・給電仕様

表示灯	原本の説明
LED1	USB-A給電時、残量が十分なら点灯、残量低下で点滅。
LED2	両溶接電極が対象へ接触すると点灯、離すと消灯。
LED3	充電中は点滅、満充電で点灯。
項目	原本の値
電池容量	5000mAh
充電	5V／2.1A、Type-C
給電出力	5V／2.1A、USB-A
対象材料	ニッケル板、鉄板、ステンレス板
溶接厚	0.1～0.25mm
最大溶接電流	1200A
調整	4項目の組合せ調整（予熱、主パルス、間隔、回数）

溶接電流1200Aは原本の最大値であり、USB給電出力の電流ではありません。厚みの値は材料・表面・電池状態などの条件によって接合を確認する必要があります。充電時間、電池電圧、寸法・重量、使用温湿度、溶接回数寿命、PC更新機能は参照原本に明記されていません。

5. 保守・メーカー情報

電極の酸化物除去を除き、原本には詳細な部品交換・内部修理手順はありません。無断で分解・改造せず、損傷は販売窓口へ連絡してください。リセット穴の押す時間や状態は原本にないため、他製品の手順を流用しません。

メーカー：Shenzhen FNIRSI Technology Co., Ltd.。原本住所：深圳市龍華区大浪街道・偉華達工業園C棟西側（中国語では8階）。原本英語連絡先：fnirsiofficial@gmail.com、fnirsiofficialcs@gmail.com、0755-28020752／+8613536884686、www.fnirsi.cn。中国語原本のGB/T 25443-2010表記を日本の認証へ拡張しません。

英語原本には問い合わせ時の追加6か月保証・コミュニティへの案内がありますが、現在の地域・適用条件を確認していません。本参考訳によって泰宕商事の保証期間や特典を新たに約束するものではありません。

参照資料とお問い合わせ

参照原本：SWM-10 Portable intelligent color screen spot welding machine、英語本文7～12ページ、中国語本文1～6ページを照合。原本表紙に版番号なし。

原本の製造元：Shenzhen FNIRSI Technology Co., Ltd.

メーカー資料：<https://taigo-shoji.co.jp/manuals/fnirsi/swm-10-multi-a95031a7271c.pdf>

製品・相談窓口：taigo-shoji.co.jp

お問い合わせ：support@taigo-shoji.co.jp

保証・初期不良対応は購入先の案内をご確認ください。原本にあるメーカー独自の保証延長、販売条件、広告表現は、泰宕商事の保証条件として転記していません。

原本との対応

原本の章・ページ	本書での扱い
英語7～8ページ	全安全・取扱注意、概要・各部。
9～10ページ	画面の全表示、4パルス設定、全キー操作。
11ページ	3表示灯、全仕様。
12ページ・中国語6ページ	保守、廃棄、メーカー情報・特典の位置づけ。