

SUZUKID[®]

— 溶接シーンに新しいスパークを —

取扱説明書

INVERTER WIRE FEED WELDER



100V/200V兼用
インバータ半自動溶接機

I-MIGO

SIG-140



製品ページは
コチラ

- お買い上げありがとうございました。
- ご使用前にこの取扱説明書を必ずお読みのうえ、正しくご使用ください。
- この取扱説明書は必ず保管してください。

株式会社スズキ

- 定格仕様…………… 2
- 注意文の意味について…………… 2
- 電気溶接機
安全上のご注意
…………… 3～5
- 日常点検と定期点検
…………… 5
- 使用率についてのご注意…………… 6
- 関係法規…………… 6～7
- 本機の特徴…………… 9
- 各部の名称と附属品
…………… 10～13
- 溶接作業の準備
…………… 14～17

ご使用の前に

- 溶接作業の方法
…………… 19～22
- 溶接設定値の目安
…………… 23

ご使用方法

- 別途販売部品(オプション品) …… 25～26
- 別途販売部品(各種消耗品) …… 27
- その他の周辺製品情報
…………… 27
- 異常動作に対する
処理…………… 28～29
- 回路図…………… 30
- アフターサービスについて…………… 裏表紙

お知らせ

定格仕様

品名	100V/200V兼用インバータ半自動溶接機 アイミーゴ140	
型式	SIG-140	
定格入力電圧 (自動切替)	単相100V	単相200V
定格入力電流	19.5A	18.5A
定格入力容量	1.95kVA	3.7kVA
定格周波数	50/60Hz 兼用	
定格出力電流	DC80A	DC140A
出力電流調整範囲	DC20~80A	DC20~140A
定格使用率	60%	20%
本機寸法(幅×奥行×高さ)	237mm×416mm×378mm	
質量	約14.0kg	

注意文の意味について

 **危険** 誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負うことがあり、かつその切迫の度合いが高い危害の程度。

 **警告** 誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される危害の程度。

 **注意** 誤った取扱いをしたときに、使用者が軽症を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される危害・損害の程度。
※注意に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性がありますので、記載されている内容を必ず守ってください。

 **注記** 製品および付属品の取扱い等に関する重要なご注意。

電気溶接機安全上のご注意

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。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。
- お読みになった後は、使用者がいつでも見ることのできる場所に必ず保管してください。

危険

1. ご使用前に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. 感電事故の防止を！

- ・電源コードは3芯になっています。そのうちの1本がアース線ですので、ここへ確実にアース線を接地接続してください。法律（電気設備技術基準）で定められた接地工事（D種接地工事）を電気工事士に依頼してください。
- ・湿気は感電事故のもとになります。雨中、濡れた場所、湿った場所、機械内部に水や油の入りやすい場所では、使用しないでください。
- ・アースクリップ、トーチの充電部には触れないでください。
- ・溶接機、コード、トーチ等の絶縁機能低下がないように注意してください。機械は、保管状態によっては絶縁が低下する場合があります。
- ・破れたり、濡れた手袋を使用しないでください。常に乾いた絶縁手袋を使用してください。
- ・高いところでの作業では、特に電撃ショックによる墜落に注意してください。
- ・使用しないときは、電源から外してください。
- ・保守点検及び清掃時以外は、分解しないでください。

3. 作業に適した服装と安全保護具の着用！

- ・溶接用保護具（安全靴、溶接手袋、保護面等）を用いて作業してください。
- ・アーク光線を直接皮膚にあてないようにしてください。皮膚の炎症を起こすおそれがあります。
- ・アーク光線を直視しないでください。結膜炎、角膜炎、失明の危険があります。
- ・まわりの作業者に直接アーク光線があたらないように遮光をしてください。
- ・騒音は聴覚異常の原因になることがあります。必要に応じて適切な防音保護具を使用してください。
- ・溶接中や溶接直後、溶接物（母材）、溶接棒、作業台などは高熱になっていますので十分に注意してください。注意を怠ると、やけど等による人身事故が発生するおそれがあります。

4. 作業場所の安全を確かめる！

- ・作業場所の換気に注意してください。溶接時に発生する金属蒸気（ヒューム）、有毒ガスを吸い込まないように注意してください。労働安全衛生規則および粉じん障害規則により、局所排気装置や、有効な呼吸用保護具の使用が義務づけられています。

危険

5. 火災や爆発を防ぐために、必ず次のことをお守りください。

- ・スパッタや溶接直後の熱い母材は火災の原因となります。スパッタが可燃物に当たらないように取り除いてください。取り除けない場合は、不燃性カバーで可燃物を覆ってください。
- ・ガソリン等、可燃物用の容器にアークを発生させると、爆発することがあります。
- ・可燃性ガスの近くでは溶接しないでください。
- ・溶接物（母材）へのアースクリップは、できるだけ溶接する箇所の近くに接続してください。
- ・内部にガスの入ったガス管や、密封されたタンク、パイプを溶接しないでください。
- ・作業場の近くに消火器を配し、万一の場合に備えてください。

6. 機体の調子に注意

- ・使用中、機体の調子が悪かったり、異常音が出たときは、直ちに電源を切って使用を中止し、お買い求めの販売店または、弊社へ点検修理を依頼してください。そのまま使用しているとけがの原因になります。
- ・誤って落としたり、ぶつけたときは、機体などに破損、亀裂、変形がないことをよく点検してください。破損、亀裂、変形があると、けがの原因になります。

7. ガスボンベをご使用の際は、高圧ガスの取扱いに十分ご注意ください。

- ・ガスボンベは、しっかりと固定してください。
- ・ガスボンベは、日光を含む熱源を避けて保管又は使用してください。
- ・ガスボンベのバルブを開く時は、バルブの噴射口（ガス出口）が他人に向いていたり、自分自身に向いていない事を確かめてから開いてください。
- ・最寄りのガス販売店とよくご相談の上で、ご使用ください。
- ・高圧ガス保安法に準拠してご使用ください。

注意

1. 使用電源は十分な容量と正しい電圧で！

- ・定格容量以上の電源で使用してください。
- ・正しい電源電圧（単相交流 100V又は 200V）に接続してください。
- ・溶接機を設置して使用する場合は、溶接機専用配線が必要です。
- ・電源コードを延長する場合は、3.5sq以上の太いコードを使用し 10m 以上は延長しないでください。細いコードを使用すると本機への電源電圧が下がり、溶接能力が低下します。
- ・コードが長すぎると、電流が流れにくくなり、電力損失が大きくなります。また、コードが古くなると被覆絶縁が破れて、アークが不安定になるとともに、感電などの危険を伴います。古くなったら必ず新しいコードと交換してください。

2. 本機の設置場所

設置場所は、機器の焼損や火災防止のため、次のことをお守りください。

- ・雨中、濡れた場所、湿った場所、機械内部に水や油の入りやすい場所はさけてください。
- ・夏期、屋外で直射日光にさらして長時間使用することは極力さけて、なるべく日陰に設置してください。
- ・換気の十分できる場所で作業してください。

- ・スパッタが他の物に直接かからない場所、本機にごみ、ネジ等鉄屑が入らないように清潔で乾燥した場所で作業してください。又、故障の原因となりますので本機にスパッタが入り込まないように注意してください。
- ・平坦な振動の少ない場所を選び、壁より 20cm 以上離してください。
- ・溶接機に、シートやビニールなどのカバーをしたまま溶接をしますと、焼損することがありますので、溶接時には必ずこれらのカバーをおとりください。
- ・運搬および取り扱いの際は振動衝撃を避けてください。
- ・運搬する際は、取手を持ってください。

！ 注記

本機は工業用環境での使用を意図して設計されており、家庭用の施設及び住居用を使用する目的建造物に給電する低電圧電力系統に直接接続する施設以外のすべての施設での使用に適したクラスA装置です。伝導性妨害と放射線妨害のために他の環境の中での電磁環境の両立性を保証するものではありません。家庭環境での使用では電磁障害(TV・ラジオの受信障害、コンピュータ画面の乱れ等)を引き起こす場合があります。その場合、適切な対策(同時使用をやめる、アースを接地する、コンセントの共用を避ける、機器同士を遠ざける等)を行ってください。

日常点検と定期点検

(1) 日常点検

日々安全作業を続けるためには、日常点検が必要です。日常点検は各部について行い部品の掃除交換を行なってください。なお、交換部品は、弊社の純正部品をお使いください。ただし、ケースを外しての部品交換はお買い上げ販売店又は弊社へご相談ください。

- ①通電時の振動、異常音、におい、外観の変色(発熱による変色)等の確認
- ②接地(アース)は確実に接地されているかの確認
- ③入出力コードの絶縁物の磨耗や損傷、コード接続部にゆるみはないか等の確認
- ④TIG トーチの使用状態と取り付けが正しいかどうか確認

(2) 定期点検及び清掃(6ヶ月毎)

本機の性能を十分に発揮し長年お使いいただく為、定期点検及び清掃を行ってください。日常点検での確認内容を、より重点的に点検してください。清掃はケースを外して乾燥した圧縮エアまたは集塵機にてホコリ等を取り去り、機内清掃を実施してください。圧縮エアをご使用の際には、エア圧が高すぎると機器内部の損傷につながりますので、適切なエア圧(1MPa 以下)で行ってください。お客様での定期点検及び清掃が困難な場合は、お買い上げ販売店又は弊社へご相談ください。

⚠ 危険

ケースを外す点検、清掃は有資格者または溶接機をよく理解した人が行ってください。人身の安全に関する重大な事故につながる恐れがありますので、通電中の点検が必要な場合を除いて、必ず電源を切ったことを確認してから、点検してください。使用後すぐの点検は機器が熱を持っている場合や、帯電部に充電されていることがある為、危険です。使用後の点検時は電源を切った後、10分以上経過してからケースやカバーを外し、点検及び清掃を実施してください。感電等の危険がある為、ケースを外しての部品交換はしないでください。

使用率についてのご注意

本機の主要機能の定格仕様をご確認のうえ、無理な使用はさけてください。

●使用率を守ってください。

使用率とは耐用使用頻度(10分周期で表示)の目安となるものです。例えば使用率20%とは2分間溶接し8分間休止していることの繰り返しを指し、使用率を超えるとオーバーヒートします。定格使用率は、最大電流値で使用した時の使用率で、電流値が低いほど、使用率は上がります。(例えば最大値の半分の電流値で使用した場合は使用率は2倍ではなく4倍となります。)

$$\text{実際に使用する2次電流に対する使用率} = \frac{(\text{定格2次電流})^2 \times \text{定格使用率}}{(\text{実際に使用する2次電流})^2}$$

関係法規

本機の設置・接続および使用に際して準拠すべき主な法令(法例)・基準などを参考のために挙げておきます。

電気設備技術基準	(社団法人 日本電気協会)
内線規定 JEAC8001-2011	社団法人 電気協会 電気技術基準調査委員会 編
労働安全衛生規則	(昭和47年9月30日 労働省令第32号)
粉じん障害防止規則	(昭和54年4月25日 労働省令第18号)
特定化学物質障害予防規則	(昭和47年9月30日 労働省令第39号)

電気設備技術基準の解釈

第17条[接地工事の種類及び施設方法]より抜粋

D種接地工事・・・接地抵抗値100Ω以下

(低圧電路において、当該電路に地絡を生じた場合に0.5秒以内に自動的に電路を遮断する装置を施設するときは、500Ω以下とすることができる。)

労働安全衛生規則

第333条[漏電による感電の防止]より抜粋

事業者は、電動機を有する機械又は器具(以下「電動機械器具」という。)で、対地電圧が150ボルトをこえる移動式若しくは可搬式のもの又は水等導電性の高い液体によつて湿潤している場所その他鉄板上、鉄骨上、定盤上等導電性の高い場所において使用する移動式若しくは可搬式のものについては、漏電による感電の危険を防止するため、当該電動機械器具が接続される電路に、当該電路の定格に適合し、感度が良好であり、かつ、確実に作動する感電防止用漏電しや断装置を接続しなければならない。

第325条[強烈な光線を発散する場所]

1. 事業者は、アーク溶接のアークその他強烈な光線を発散して危険のおそれのある場所については、これを区画しなければならない。ただし、作業上やむを得ないときは、この限りでない。
2. 事業者は、前項の場所については、適当な保護具を備えなければならない。

第593条[呼吸用保護具等]

事業者は、著しく暑熱又は寒冷な場所における業務、多量の高熱物体、低温物体又は有害物を取り扱う業務、有害な光線にさらされる業務、ガス、蒸気又は粉じんを発散する有害な場所における業務、病原体による汚染のおそれの著しい業務その他有害な業務においては、当該業務に従事する労働者に使用させるために、保護衣、保護眼鏡、呼吸用保護具等適切な保護具を備えなければならない。

粉じん障害防止規則

第1条[業者の責務]より抜粋

事業者は、粉じんにさらされる労働者の健康障害を防止するため、設備、作業工程又は、作業方法の改善、作業環境の設備等必要な措置を講ずるよう努めなければならない。

第2条[定義等]より抜粋

1. 粉じん作業

別表第1に掲げる作業のいずれかに該当するものをいう。

別表第1 20……屋内、坑内又はタンク、船舶、管、車両等の内部において、金属を溶断し、又はアークを用いてガウジングする作業。

20-1……金属をアーク溶接する作業

特定化学物質障害予防規則

第27条[特定化学物質作業主任者の選任]より抜粋

事業者は、令第六条第十八号の作業については、特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者技能講習(特別有機溶剤業務に係る作業にあつては、有機溶剤作業主任者技能講習)を修了した者のうちから、特定化学物質作業主任者を選任しなければならない。

第38条の21[金属アーク溶接等作業に係る措置]より抜粋

事業者は、金属をアーク溶接する作業、アークを用いて金属を溶断し、又はガウジングする作業その他の溶接ヒュームを製造し、又は取り扱う作業(以下この条において「金属アーク溶接等作業」という。)を行う屋内作業場については、当該金属アーク溶接等作業に係る溶接ヒュームを減少させるため、全体換気装置による換気の実施又はこれと同等以上の措置を講じなければならない。

2. 事業者は、金属アーク溶接等作業を継続して行う屋内作業場において、新たな金属アーク溶接等作業の方法を採用しようとするとき、又は当該作業の方法を変更しようとするときは、あらかじめ、厚生労働大臣の定めるところにより、当該金属アーク溶接等作業に従事する労働者の身体に装着する試料採取機器等を用いて行う測定により、当該作業場について、空気中の溶接ヒュームの濃度を測定しなければならない。
6. 事業者は、金属アーク溶接等作業を継続して行う屋内作業場において当該金属アーク溶接等作業に労働者を従事させるときは、厚生労働大臣の定めるところにより、当該作業場についての第二項及び第四項の規定による測定の結果に応じて、当該労働者に有効な呼吸用保護具を使用させなければならない。
7. 事業者は、前項の呼吸用保護具(面体を有するものに限る。)を使用させるときは、一年以内ごとに一回、定期的に、当該呼吸用保護具が適切に装着されていることを厚生労働大臣の定める方法により確認し、その結果を記録し、これを三年間保存しなければならない。
9. 事業者は、金属アーク溶接等作業に労働者を従事させるときは、当該作業を行う屋内作業場の床等を、水洗等によつて容易に掃除できる構造のものとし、水洗等粉じんの飛散しない方法によつて、毎日一回以上掃除しなければならない。

SIG-140

使用前の準備

本機の特徴・・・・・・・・・・P9

各部の名称・・・・・・・・P10～13

溶接作業の準備・・・P14～17

本機の特徴

1.入力電源100V/200V兼用

作業場所を選びません。工場の200V電源で使えるだけでなく、出張工事現場で敷設している100V電源でも使用できます。

2.ノンガス溶接/ガス溶接兼用

鉄・ステンレス・アルミ溶接が可能です。ノンガス溶接では鉄・ステンレスが溶接でき、ガス溶接では鉄・ステンレス・アルミ溶接ができます。極性切替が必要となります(P.17参照)。

3.インバータ制御

溶接品質が向上します。溶接電流、溶接電圧が制御されているので、安定したビード形状が得られます。また、電流・電圧設定も連続的に調整できます。

4.ワイヤスピード微調整可能

ワイヤスピードが細かく調整できます。ワイヤスピード微調整ダイヤルをまわすと、ワイヤスピードが少しだけ変化し、適した溶接が可能となります。

5.スプールガン取付可能

アルミ溶接の品質が向上します。通常のトーチの場合、アルミワイヤがインナーチューブを通過するときに摩擦等を受け、座屈したり、送給が不安定になったりし、安定した溶接ができない場合があります。スプールガンの場合、送給される距離が短いため、安定した溶接ができます。

6.デジタルメータ採用

電流・電圧の調整値をデジタルで表示します。デジタルメータはφ0.8軟鋼ソリッドワイヤ・軟鋼ノンガスワイヤでの溶接電流/電圧値の目安です。ワイヤ材質、太さにより実際の値は変わります。また、溶接中は実際流れている電流・電圧を表示します。

7.PFC(力率改善)機能搭載

PFC(力率改善)機能により、入力電力が小さく、電圧降下に対して有効に機能します。

8.使用率オーバー防止機能搭載

使用率オーバーによる本体過熱時は、自動で出力が停止して本体内部の焼損を防止します。

各部の名称

[1] 外観



※購入時にはφ0.8用(軟鋼・ステンレス・高張力鋼・ブレーシング用)のチップが取り付けられています。

附属品



取扱説明書



保証書



アンケートはがき



トリガコード

アースコード



チップ交換用金具



スワンネック交換用
六角レンチ

各部の名称

[2] フロントパネル



①電源スイッチ

②電源ランプ

③異常警告灯

④サーキットプロテクタ

⑤電流調整表示パネル

⑥電流調整ダイヤル

⑦電圧調整表示パネル

⑧電圧調整ダイヤル

⑨ワイヤスピード微調整ダイヤル

⑩溶接モード切替スイッチ

⑪インチングスイッチ

⑫トーチジョイント

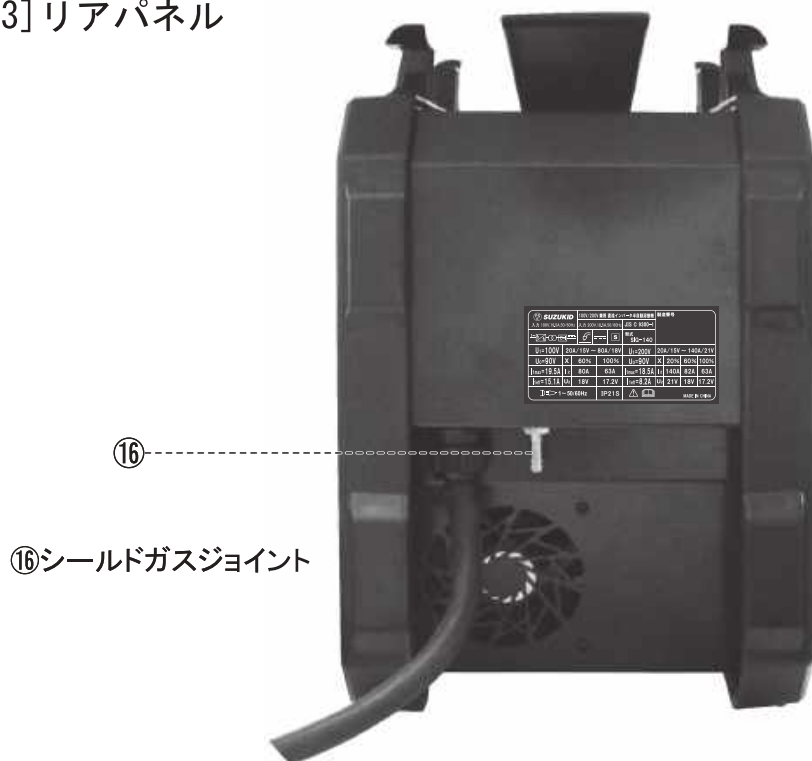
⑬アースジョイント

⑭指令ソケット

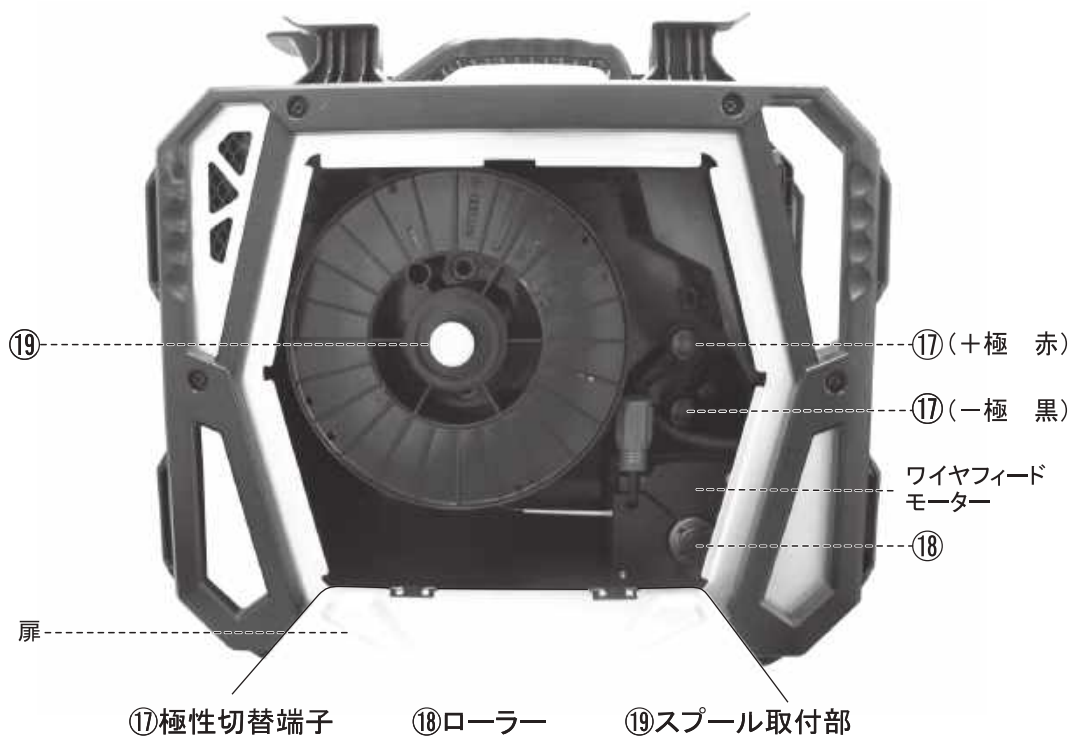
⑮スプールガン切替スイッチ

各部の名称

[3] リアパネル



[4] サイドパネル



各部の名称

①電源スイッチ

電源の「ON」「OFF」をします。

②電源ランプ

電源スイッチを「ON」にすると、緑色に点灯します。異常時(過熱、過電流)には消灯します。

③異常警告灯

使用率オーバーによる過熱時、赤色に点灯します。しばらくたつと消灯し、正常に戻ります。

④サーキットプロテクタ

過電流が流れると作動し、ボタンが出てきます。そのときには電源ランプ、異常警告灯のどちらも消灯します。ボタンを押すと復帰します。

⑤電流調整表示パネル

電流調整ダイヤルと連動します。現在の溶接電流の調整位置をデジタル表示します。数値はφ0.8軟鋼ソリッドワイヤ・軟鋼ノンガスワイヤの場合の溶接電流の目安です。ワイヤ材質、太さにより実際の電流値は変わります。入力電圧100Vの場合20～80まで、200Vの場合20～140まで表示します。また、溶接中は実際流れている溶接電流(A)を表示します。

⑥電流調整ダイヤル

溶接電流を調整し、時計方向へ廻すと大きくなり、反時計方向へ廻すと小さくなります。

⑦電圧調整表示パネル

電圧調整ダイヤルと連動します。現在の溶接電圧の調整位置をデジタル表示します。入力電圧100V、200Vとも12～24まで表示します。また、溶接中は実際流れている溶接電圧(V)を表示します。

⑧電圧調整ダイヤル

溶接電圧を調整し、時計方向へ廻すと大きくなり、反時計方向へ廻すと小さくなります。

⑨ワイヤスピード微調整ダイヤル

ワイヤスピードを微調整します。-3の方向へ廻すと遅くなり、+3の方向へ廻すと早くなります。

⑩溶接モード切替スイッチ

溶接材料が鉄、ステンレスの場合には、下側「FE/SUS」に倒します。アルミの場合には、上側「AL」に倒します。溶接モードがあっていないと、良好な溶接ができません。また、過電流となり、本体の故障の原因となります。

⑪インテングスイッチ

ワイヤをセットするときに、トーチ先端までワイヤを送給するスイッチです。

⑫トーチジョイント

トーチコードのコネクタを奥まで差し込み、時計方向に廻し、しっかりと固定します。スプールガンの場合も使用します。

⑬アースジョイント

アースコードのコネクタを奥まで差し込み、時計方向に廻し、しっかりと固定します。

⑭指令ソケット

スプールガンの指令プラグを奥まで差し込み、時計方向に廻し、しっかりと固定します。通常のトーチの場合、使用しません。

⑮スプールガン切替スイッチ

スプールガンの場合、右側「ON」へ切り替えます。通常のトーチの場合、左側「OFF」に切り替えます。

⑯シールドガスジョイント

ガス溶接(MIG/MAG溶接)の場合、シールドガスホースを取り付けます。ホースバンドでしっかりと固定します。

⑰極性切替端子

ガス溶接(MIG/MAG溶接)とノンガス溶接の場合で、極性を切り替えます。端子(赤)が+極、端子(黒)が-極となります。ガス溶接の場合は、トーチを端子(赤)に、アースを端子(黒)に接続します。ノンガス溶接の場合は、トーチを端子(黒)に、アースを端子(赤)に接続します。出荷時には、ガス溶接の設定になっています。

⑱ローラー

ワイヤ径φ0.8/φ0.9の場合は、ローラーの刻印がφ0.8となるように取り付けます。ワイヤ径φ0.6の場合は、刻印がφ0.6となるように取り付けます。出荷時には、刻印がφ0.8となるように取り付けられています。
(アルミ用ワイヤφ1.0を使用時は別売のローラーをご購入ください。P.27 参照)

⑲スプール取付部

外径がφ100またはφ200のスプール(当社指定)が取り付けられます。

溶接作業の準備

[1]電源について

⚠ 危険

- ・コード類の接続は必ず電源を遮断してから行ってください。コードを電源につないだままで行うと感電事故の原因になります。開閉器（ブレーカ）に接続する際は必ずブレーカを遮断してからおこなってください。機械本体の電源スイッチも必ず OFF の状態でおこなってください。
- ・必ず接地アースを接地接続してください。
- ・感電防止の為、法律（電気設備技術基準）で定められた接地工事を実施してください。
- ・定格入力電圧 300V以下の場合・・・D種接地工事（接地抵抗 100Ω 以下）
- ・接地工事は、専門の配線工事事業者（電気工事士）に依頼してください。

⚠ 警告

- ・コードリールは使用しないでください。容量不足となり配線を焼いて、火災の原因にもなります。
- ・電源コードの延長は 3.5sq 以上、10m までとしてください。

⚠ 注記

- ・電源は、溶接機 1 台ごとに専用電源を設置してご使用ください。
- ・三相 200Vからの使用は電力会社へのお届けが必要です。最寄の電力会社とご相談ください。
- ・単相交流 100V、200V以外では使用しないでください。直流電源やエンジン発電機などを使用しますと、能力の低下や使用出来ない場合があります。やむを得ず発電機を使用する場合は、100V使用時については 3 kVA 以上、200V使用時については 5.6kVA 以上の能力の発電機を使用してください。

銘板表記の説明



単相入力インバータ電源



フラックス入りワイヤを含む MIG/MAG 溶接（半自動溶接）



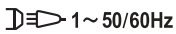
直流

IP21S

防塵・防水保護等級



厳しい電撃の危険を伴う環境での溶接作業に適した溶接電源



1~50/60Hz 入力供給電力 単相交流 50Hz/60Hz 兼用

X

使用率

U₀

最高無負荷電圧

U₁

定格入力電圧

U₂

標準負荷電圧

I₂

標準出力電流

I_{max}

定格最大入力電流

I_{1eff}

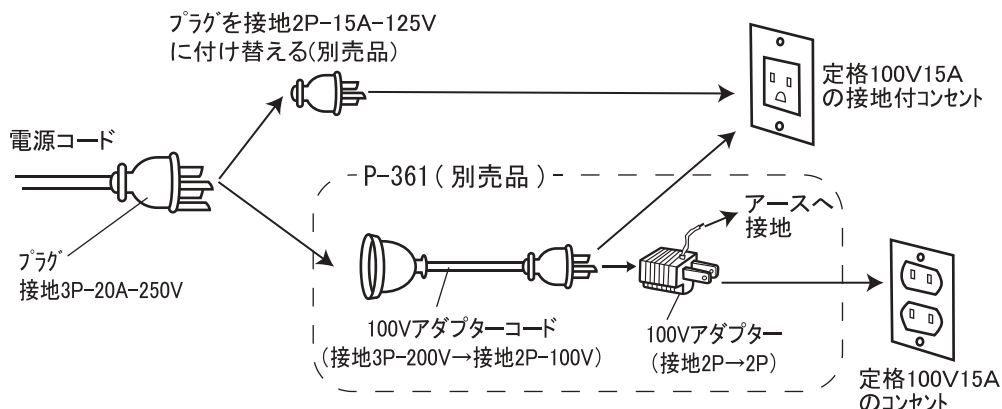
最大実効入力電流

●電源側(入力)コードの接続方法

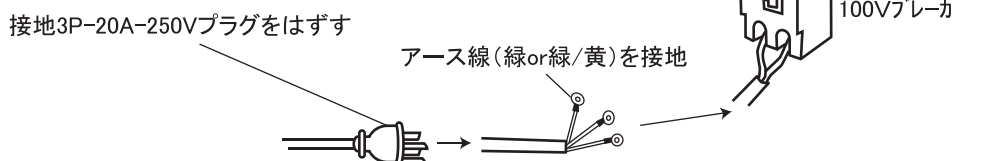
使用する電圧、電流によってノーヒューズブレーカ、または開閉器(ヒューズ付)をご用意ください。特にノーヒューズブレーカ、開閉器の容量は適切なものを使用してください。コンセントへ接続する場合は必ずコンセントの定格以下で使用してください。電源コードの延長は3.5sq以上の太さのコードで長さは10m以下にしてください。コードリールは使用しないでください。必ずアース線を接地接続してください。

100V電源へ接続

① 定格100V-15Aのコンセントへ接続する方法 (入力電流15A以内で使用してください)



② プラグをはずして直接ブレーカ等に接続する方法
(入力容量以上のブレーカに接続してください)

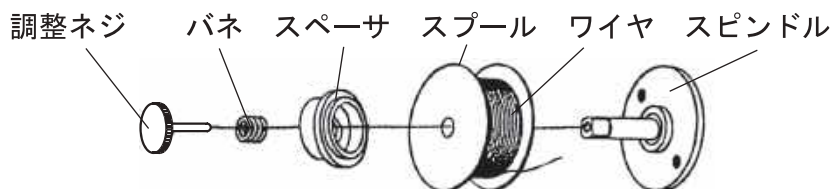


200V電源へ接続

接地3P-20A-250Vのコンセントへ直接接続できます。又、直接ブレーカへ接続する場合は、プラグをはずして接続し、電源の定格内で使用してください。
(入力容量以上のブレーカに接続してください。必ずアース線を接地してください。)

[2]スプール(リール)の取付方法

下図のようにスピンドルへスプールを入れてスペーサ、バネを入れ、調整ネジで固定することによりスプールにブレーキがかかる様になっています。



[3]ワイヤをローラーへ装填する

ローラー、トーチのチップがワイヤの直径や特性に対応するものかどうか、またそれらがすべて正しい位置に配備されているかどうかご確認ください。溶接機のパフォーマンスが正しく発揮されるよう、当社指定のワイヤをお使いください。

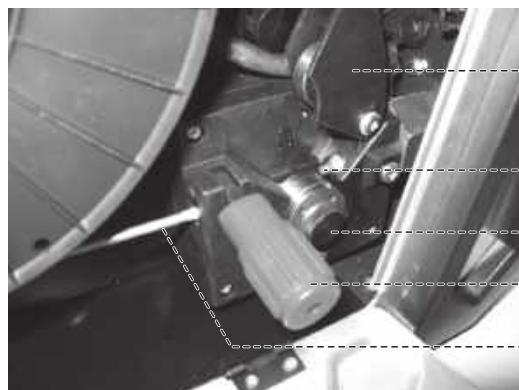
- ・電源スイッチをOFFにします。
- ・トーチ先端のノズルとチップは必ずはずしてください。
- ・ノズル、チップの取りはずしは反時計方向に廻しながらネジをゆるめます。
- ・ローラー押えをはずし、ローラーから離します。
- ・ワイヤの先端をスパッと一直線に切り落としてください。スプールを時計と反対方向に回転させ、ワイヤの先端をワイヤガイドチューブの入り口に通し、トーチ取付部のワイヤガイドの方におよそ50-100mmほど押し込んでください。（この時、ワイヤの先端10cm程度をまっすぐに強制しておくことスムーズにワイヤが装填します。）
- ・ローラー押えを締め付けて圧力が中ぐらいになるように調節し、ワイヤが正しくスプールの溝にはまっているか確認してください。（必要以上にローラー押えを締め付けますと、モーターに過負荷がかかり、モーターの回転が異常になると共に、モーターの寿命を著しく低下させます。）
- ・溶接機の電源スイッチを入れインチングスイッチを押し、ワイヤの先端がワイヤガイドを通り、トーチの前方部から10-15mmほど出てくるまで待ってからインチングスイッチを離してください。

！ 注記

- ・ワイヤをローラーへ装填する時は、ワイヤがばらけない様に指で押さえて行ってください。一度ばらけると巻き直してもワイヤがスムーズに出ない事があります。
- ・ワイヤ装填は、必ずチップをはずしてから行なってください。トーチ先端からワイヤが50～100mm出たらチップにワイヤを通して、チップを廻して止めてください。
- ・ワイヤ装填は、トーチコード内で、ワイヤがひっかからない様にトーチコードをなるべくまっすぐにのばして行なってください。
- ・ワイヤのくせをなるべくとり、ワイヤの先端の切断口もひっかからない様にキレイに切断してください。又、先端10cm程度をまっすぐに矯正してください。
- ・もしも、トーチコード内でワイヤがひっかかって止まってしまった場合は、ワイヤをもどして、トーチコードを円を描く様に廻しながらワイヤを再度送ってみてください。
- ・出荷時には、ワイヤ径0.8Φと0.9Φが使用できるようにローラーはセットされています。また、装填されているローラーを反転させるとワイヤ径0.6Φが使用できます。
- ・溶接時、チップと溶接物との距離が接近しすぎると、チップが過熱しトーチのゴムや樹脂部品が溶けてトーチ故障の原因になります。また機器内部の部品損傷やチップの寿命に影響します。必ず10～15mm離してください。
- ・チップが消耗し、ワイヤの通る穴が変形しますと、モーターに過負荷がかかり、モーターの寿命を著しく短くしますのでチップは定期的に交換してください。
- ・過熱の場合、異常警告灯が点灯し、溶接電流を一時停止します。数分間冷却の後、復旧は自動的に行なわれます。自動復帰時に不意なアークの発生が無い様、ご注意ください。



- ① メインスイッチは『OFF』にする。
- ② ローラーの刻印がワイヤ径と一致するようにします。
(出荷時、ワイヤ径 $\phi 0.8$ と $\phi 0.9$ が使用できるようにセットされています。ローラーを反転させるとワイヤ径 $\phi 0.6$ が使用できます。アルミワイヤ $\phi 1.0$ を使用する場合は別売のローラーをご購入ください。
(P. 27参照)
- ③ ワイヤガイドの方向へワイヤを50～100mm送る。
- ④ ローラー押え、締付けネジを元にもどす。

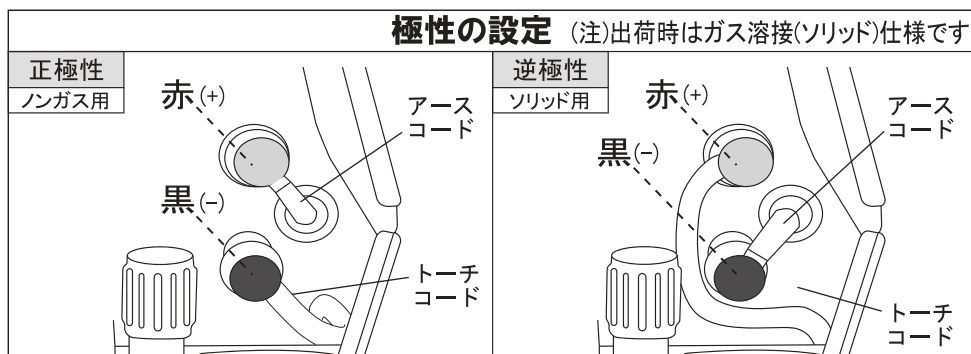


トーチからチップをはずしワイヤがトーチから出るまでトリガスイッチを押しつつけて、ワイヤを送る。
チップを取付けて、ワイヤがチップより10～15mm出る様にする。

[4] 極性の切り替え

ガス溶接（ソリッドワイヤを使用）と、ノンガス溶接（ノンガスワイヤを使用）とでは、扉内の極性切替端子の接続方法が異なります。

- ・ノンガス溶接（ノンガスワイヤを使用）時は、トーチコードを黒（－）に、アースコードを赤（＋）に接続します。（正極性）
- ・ガス溶接（ソリッドワイヤを使用）時は、トーチコードを赤（＋）に、アースコードを黒（－）に接続します。（逆極性）



⚠ 注意

極性切替端子の締付が弱いと、端子ターミナルが発熱して端子ターミナル部を焼損する恐れがあります。極性の切替時や点検の際は、極性切替端子をプライヤー等でしっかりと締付けてください。

SIG-140

溶接方法

溶接作業の前に……………P19～20

溶接作業の方法……………P21～P22

溶接設定値の目安……………P23

危険

- ・周囲に人（特に子供）がいないかよく確認してから、溶接を行ってください。
- ・まわりの作業者に直接アーク光線があたらないように遮光をしてください。
- ・溶接時のアーク光から発生する有害光を肉眼で見ると目を痛める（白内障、結膜炎等）可能性があります。必ず遮光保護具を使用して溶接してください。
- ・アーク光の紫外線および赤外線が直接皮膚に照射されると炎症を起こします。また飛散するスパッタ（火花）やスラグおよび高温になった溶接物と接触すると火傷を負うことがあります。作業中は頭部、顔面、のど部、手、足などを露出させず、必ず保護具を装着してください。
- ・溶接時のヒューム（煙）には身体に有害な物質が含まれます。無防備な状態で吸い続けるとじん肺等の病気の原因になります。呼吸用保護具を使用し、通気が十分な場所で作業してください。
- ・騒音は聴覚異常の原因になることがありますので、必要に応じて適切な防音保護具を使用してください。
- ・ブレーカへ接続する時は必ずブレーカを遮断してから行ってください。コード類の接続は必ず電源を遮断した状態で行ってください。電源を入れたまま行くと感電事故の原因となります。
- ・感電防止のため、法律（電気設備技術基準）で定められた接地工事を実施してください。必ず接地アースを接地接続してください。
- ・電源コードを電源に接続し電源スイッチがONの時は、チップ、アースクリップ、ワイヤ、溶接物（母材）等の充電部には電流が流れており、必要な警戒を怠ると電気ショックの危険にあたり、負傷したり、不意に電気アークが点火したりすることがありますので十分に注意してください。使用しない時は電源を切っておいてください。また、使用率オーバー防止機能が働いた際、電源が入った状態で冷却してください。その後の自動復帰時に不意なアークの発生が無い様、十分ご注意ください。
- ・溶接中や溶接直後は、溶接物や作業台、トーチ先端、ワイヤ、スパッタなどが高熱になっていますので十分に注意してください。注意を怠るとやけどや火災等の事故が発生するおそれがあります。
- ・作業がおわりましたら必ず元電源から外してください。

！ 注記

- 出力側コードを延長すると本機的能力が低下しやすいので、延長にはできるだけ入力側（電源側）コードでの延長（3.5sq 以上コード）をしてください。やむを得ず出力側コード（アースクリップコード）を延長する場合は、14sq 以上の太いコードで必要最低限にて延長してください。
付属品の半自動トーチコードは延長できません。半自動トーチの延長が必要な場合は、別売品のスプールガン (5m/10m/15m) をご使用ください。
- 溶接作業が終わった後、本体の電源をすぐに切らないでください。しばらくの間（5 ～ 10 分程）、電源を入れたまま冷却した後に電源を切ってください。又、使用率オーバー防止機能が働き、出力停止されている間もすぐには電源は切らないで、本体を冷却してください。本体の冷却をせずに復帰しない状態で電源を切りますと本機故障の原因となります。本機が冷却され作業終了後は、必ず元電源から外してください。

⚠ 注意

トーチの使用上の注意

- トーチ先端を自分や人の方に向けたり、直接ワイヤに触れたりしないでください。
- トーチを床や溶接機本体に打ち付けたり、熱を持った状態で本体の上などに置かないでください。
- 溶接中や使用直後のトーチ先端やワイヤ、溶接物、作業台等は非常に熱くなっています。取り扱いには十分に注意してください。
- トーチとコードは熱を持った溶接物等の上に置かないでください。絶縁素材が熱で溶けると、トーチは使用不能となります。

溶接作業の方法

- [1] ガス溶接時には、下記[2]～[3]のガスの準備が必要です。
ノンガス溶接時には、下記[2]～[3]のガスの準備は必要はありません。

[2] ガス使用時の組立方法

- ①レギュレータのナットをスパナで廻してボンベへしっかりと取付けてください。
- ②レギュレータの出力口と本体のリアパネルにあるシールドガスジョイントとをホースでつなぎ、ホースバンドでしっかりと締付けておきます。
- ③ボンベは倒れないようしっかりと固定してください。

[3] 流量調整方法

まず[2]の様に組み立てた後に、

- ①フローメータのバルブを閉じた状態で、ボンベのバルブを開の方向へ廻すと、入力圧力メータにボンベ内のガス圧(残存量)が示されます。アルゴンガス・混合ガスは15MPaで満タンです。
- ②電源スイッチを「ON」にし、トーチのトリガススイッチを押したままで、フローメータの出力バルブを開いていくと、浮き玉が上昇していきます。10リットル/min(基準流量)に浮き玉がいったら、トリガススイッチをはなします。(ガスが止まります。)これでガスの準備が出来ました。

危険

ガスボンベをご使用の際は、高圧ガスの取扱いに十分ご注意ください。

- ・ガスボンベは、適切な場所に倒れないようにしっかりと固定してください。
- ・ガスボンベは、日光を含む熱源を避けて保管又は使用してください。
- ・ガスボンベのバルブを開く時は、バルブの噴射口（ガス出口）が他人に向いていたり、自分自身に向いていない事を確かめてから開いてください。
- ・最寄りのガス販売店とよくご相談の上で、ご使用ください。
- ・高圧ガス保安法に準拠してご使用ください。

注記

- ・ボンベ(3.4リットル)のおおよその目安使用時間は、30分～50分程です。

〔4〕ワイヤをローラーへ装填します。(P.16～17を参照)

〔5〕極性の切り替えを確認します。(P.17を参照)

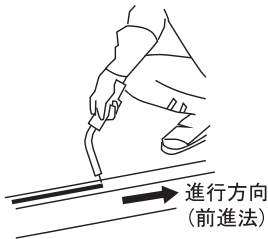
〔6〕アースクリップを母材にはさみます。

〔7〕本機の電源スイッチを入れます。

〔8〕P.22の溶接設定値の目安を参照し、溶接条件を設定してください。

〔9〕適切な保護具を正しく使用し、周囲の安全を確認してから、トリガスイッチを握り溶接をはじめてください。

※使用率を守ってください。使用率をオーバーして使用した場合、使用率オーバー防止機能が作動し本機は自動的に出力を停止します。その際、電源が入った状態のままにし機械内部ファンにてしばらく冷却してください。冷却されると機械は自動復帰します。自動復帰時に不意なアークの発生が無い様、十分ご注意ください。



アークがスタートしたら、ノズルと溶接物との距離を10～15mmに

保ったままトーチを移動すれば連続した溶接となります。

ガス半自動溶接(ソリッドワイヤを使用)する時は前進法、

ノンガス溶接では前進法または後進法で溶接します。

前進法…右手でトーチを操作する場合、左方向に向かって溶接

後進法…右手でトーチを操作する場合、右方向に向かって溶接

〔10〕溶接が終了したら、トリガスイッチを離して、アークを切ってください。

※溶接終了後はすぐに電源を『OFF』にしないでください。5分～10分ほどして本体内部のファンで本機が冷却されてから電源を『OFF』にしてください。作業後は元電源から外してください。シールドガスを使用していた場合は、ボンベと流量計のバルブを閉めてください。

※溶接中や溶接直後は、溶接物や作業台、トーチ先端、ワイヤ、スパッタなどが高熱になっていますので十分に注意してください。注意を怠るとやけどや火災等の事故が発生するおそれがあります。

溶接設定値の目安

この設定目安は、下向接合の場合の実験データです。(気温20℃、室内、テストピースは30mm×100mm程度2枚を使用) 条件が変わりますとデータも変わってきますので、あくまで目安としてください。

本機の電流設定値はΦ0.8軟鋼ソリッドワイヤ・軟鋼ノンガスワイヤの場合の溶接電流の目安です。ワイヤ材質、太さにより実際の電流値は変わります。アルミはアルミ用トーチを使用した値です。また、ノンガス溶接とガス溶接では極性を変更する必要がありますので、下図に従い極性を変更してください。

[1]ノンガスワイヤ使用の場合(正極性)

溶接材料	適用ワイヤ (極性)	ガス	ワイヤ径	板厚 (設定値: 電流/電圧)			
				 0.8~1.2mm	 1.6~2.0mm	 3.0~4.0mm	 4.5mm
軟鋼	ノンガス(正極性)	-	Φ0.6	55A/13.5V	70A/14.5V	-	-
				※板厚0.6mm 設定値: 35A/12V チップはP-623(φ0.8用)を使用してください。			
			Φ0.8	40A/14V	60A/14V	100A/15V	-
			Φ0.9	40A/14V	60A/14V	-	-
ステンレス	ノンガス(正極性)	-	Φ0.8	60A/20V	140A/22V	-	-

★溶接モードは「FE/SUS」に切り替えてください。

[2]ソリッドワイヤ使用の場合(逆極性)

溶接材料	適用ワイヤ (極性)	ガス	ワイヤ径	板厚 (設定値: 電流/電圧)			
				 0.8~1.2mm	 1.6~2.0mm	 3.0~4.0mm	 4.5mm
高張力鋼板	ブレイジング(逆極性)	アルゴン	Φ0.6	50A/14V	100A/16V	-	-
			Φ0.8	40A/14V	90A/16V	130A/20V	-
軟鋼	ソリッド(逆極性)	混合ガス	Φ0.6	55A/14V	90A/15V	130A/18V	-
			Φ0.8	45A/14V	60A/15V	90A/17V	130A/21V
			Φ0.9	-	60A/16V	90A/18V	120A/20V
		炭酸ガス	Φ0.6	70A/17V	100A/18V	140A/21V	-
			Φ0.8	55A/15V	75A/16V	100A/17V	130A/23V
			Φ0.9	-	60A/16.5V	90A/19V	120A/22V
ステンレス	ソリッド(逆極性)	混合ガス	Φ0.6	75A/14V	120A/16V	-	-
			Φ0.8	60A/14V	80A/15V	120A/17V	-
アルミ	ソリッド(逆極性)	アルゴン	Φ0.8	50A/14V	60A/17V	100A/17V	-
			Φ1.0	-	55A/15V	100A/17V	-

★溶接モードは軟鋼・高張力鋼板・ステンレスでは「FE/SUS」、アルミでは「AL」に切り替えてください。

! 注記

- ・アルミ溶接は、アルミ自体の熱伝導が良いために、溶接条件が周囲の環境によって微妙に異なってきますので、その時にあった条件を割り出してから本溶接してください。

SIG-140

別途販売部品

別途販売部品（オプション品）・・・P 25 ～ 26

別途販売部品（消耗部品）・・・・・・・・・・P 27

その他の製品周辺情報・・・・・・・・・・P 27

別途販売部品(オプション品)

[1]溶接キット

商品名	型式	仕様	構成
Aキット	SIG-AK	シールドガス	軟鋼 $\phi 0.6 \times 5\text{kg}$ PF-71 1個 アルゴン流量計 1個 チップ $\phi 0.6$ (3個入) P-622 1組 ホース2m 1本 ホースバンド 2個
Bキット	SIG-BK	ノンガス	ノンガス軟鋼 $\phi 0.8 \times 3\text{kg}$ PF-51 1個 チップ $\phi 0.8$ (3個入) P-623 1組
Cキット	SIG-CK	アルミ	アルミ $\phi 0.8 \times 2\text{kg}$ PF-91 1個 アルゴン流量計 1個 チップ $\phi 0.8$ (3個入) P-625 1組 ホース2m 1本 ホースバンド 2個 アルミトーチ(アルミ用ライナ) 1本
Dキット	SIG-DK	スプールガン	スプールガン5m SSG-140 1個 アルミ $\phi 0.8 \times 0.45\text{kg}$ PF-41 1個 アルゴン流量計 1個 チップ $\phi 0.8$ (3個入) 1組 ホース2m 1本 ホースバンド 2個
Eキット	SIG-EK	ブレージングワイヤ	ブレージングワイヤ $\phi 0.8 \times 5\text{kg}$ PF-81 1個 アルゴン流量計 1個 チップ $\phi 0.8$ (3個入) P-623 1組 ホース2m 1本 ホースバンド 2個

別途販売部品(オプション品)

[2]スプールガン SSG-140 , 141 , 142

ワイヤが送給される距離が短いため、柔らかいワイヤを使用するアルミ溶接に最適です。
外径Φ100スプールが使用できます。



別途販売部品(消耗部品)

[1] ワイヤの種類

ノンガスワイヤ F-1					
型 式	軟 鋼 用	型 式	軟 鋼 用	型 式	ステンレス用
PF-04	φ 0.6×0.8kg	PF-54	φ 0.6×3kg	PF-12	φ 0.8×0.45kg
PF-05	φ 0.8×0.5kg	PF-51	φ 0.8×3kg		
PF-01	φ 0.8×0.8kg	PF-52	φ 0.9×3kg		
PF-02	φ 0.9×0.8kg				

消耗品は スズキッド純正品をご使用ください。

※表の 網掛 欄は外径 φ 200スプール、
他は φ 100スプール

ソリッドワイヤ F-3									
型 式	軟 鋼 用	型 式	ステンレス用	型 式	アルミ用	型 式	高張力鋼用	型 式	ブレージング用
PF-21	φ 0.6×0.8kg	PF-31	φ 0.8×0.5kg	PF-41	φ 0.8×0.45kg	PF-61	φ 0.6×5kg	PF-81	φ 0.8×5kg
PF-22	φ 0.8×0.8kg	PF-101	φ 0.6×5kg	PF-42	φ 1.0×0.45kg	PF-62	φ 0.8×5kg		
PF-71	φ 0.6×5kg	PF-102	φ 0.8×5kg	PF-91	φ 0.8×2kg				
PF-72	φ 0.8×5kg			PF-92	φ 1.0×2kg				
PF-73	φ 0.9×5kg								

※アルミ用ワイヤφ 1.0 を使用時は別売のローラー（品番：85AA633503）をご購入ください。

[2] ノズルの種類

型 式	品 名
P-627	ノズル
P-628	スポットノズル



[3] チップの種類

型 式	軟鋼・ステンレス・高張力鋼・ブレージング用
P-622	φ 0.6 用3ヶ入
P-623	φ 0.8 用3ヶ入 ※PF-04(軟鋼ノンガスワイヤφ 0.6)にはこちらを使用してください。
P-624	φ 0.9 用3ヶ入

[4] その他

型 式	品 名
P-641	アルゴンガスボンベ3.4L(アルゴン100%)
P-642	混合ガスボンベ3.4L(アルゴン80%+CO ₂ 20%)
P-643	レギュレータMR-100(アルゴン、混合ガス共用)

型 式	アルミ用
P-625	φ 0.8 用3ヶ入
P-626	φ 1.0 用3ヶ入

●半自動溶接機 消耗品・オプション適合

<https://suzukid.co.jp/conformity/conformity-semiauto>



その他の周辺製品情報

(SUZUKID ホームページより)

●自動遮光溶接面

<https://suzukid.co.jp/welding-surface/>



●溶接周辺アイテム

<https://suzukid.co.jp/welder-accessories/>



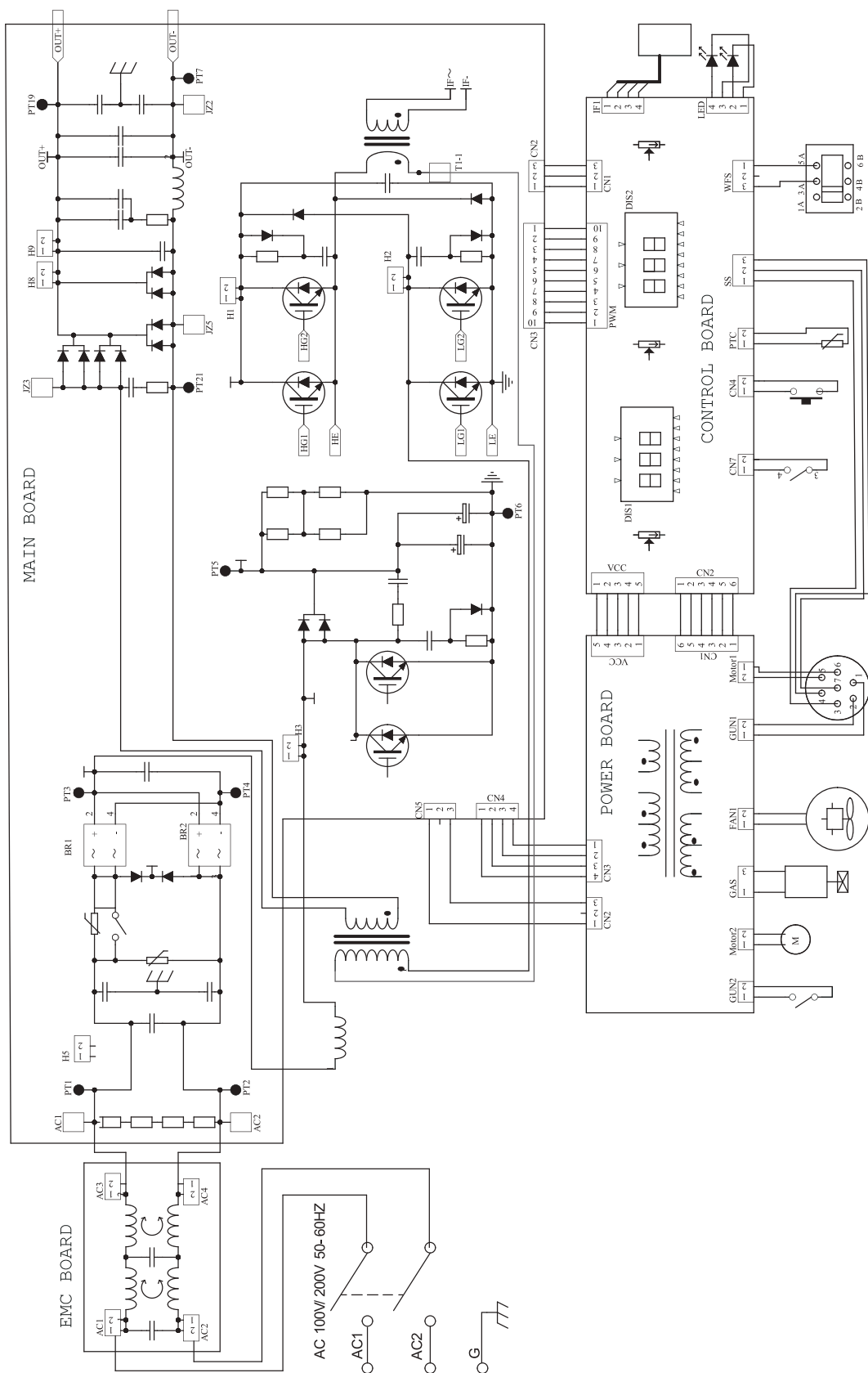
●異常動作

万一、動作に異常を認めた場合は、下の表を参考にして点検、修理してください。

番号	異常動作現象		右記番号
a	アークの出が悪く溶接できない。		① ② ③ ②①
b	ヒューズが切れたり、ノーヒューズブレーカが遮断する。		① ⑥
c	漏電ブレーカが落ちる。		⑨
d	アーク切れがする。		④ ⑤ ②①
e	アークが全く出ない。		⑧ ②② ②③
f	溶接ワイヤが母材に溶着してしまう。		① ② ③ ④ ⑤ ⑥
g	溶接物(母材)に穴があく。		⑥ ⑦
h	アークは出るが溶け込みが浅い。		① ② ③ ⑥
i	電源スイッチをON(入)にただけでヒューズが切れたり、ノーヒューズブレーカが遮断したり、本体のサーキットプロテクタが作動する。		⑩
j	アークは出るが、溶接物(母材)にワイヤがコツコツとあたる。		⑥
k	本体に触れると電気がくる		⑨ ⑩ ⑫
l	異常警告灯(赤)が点灯してしまう。		⑬
m	ワイヤが供給されない。	①ワイヤがチップ内で溶着している。	⑪ ⑭
		②ローラーが滑っている。	⑮
		③ワイヤリールが動かない。	⑯ ②③
		④ワイヤガイドホース内でワイヤの動きが重い。	⑰
		⑤ワイヤがトーチコードの中で止まっている。	⑱
		⑥ワイヤがチップの所で止まっている。	⑲
n	最初にワイヤ装填がうまくいかない。	ワイヤが途中で止まってしまう。 又はチップの所でひっかかる。	⑱ ⑳

●異常動作に対する処理

番号	点検方法と対策
①	電源容量(A)が不足しているためです。また、無理して使いますと配線を焼いて火災の原因にもなりますので絶対にやめてください。
②	延長コードが細すぎませんか。(コードの太さは、電源コードが3.5スケアミリ以上、溶接コード[アースコード]は14スケアミリ以上のものを使用してください。)
③	電源コード、溶接コードが巻いた状態になっていませんか。またコードが長すぎませんか。電源コード10m以内で使用してください。
④	溶接物(母材)の材質が特殊な金属ではないですか。ワイヤF-1は一般軟鋼用ですので、かたい材質(炭素含有量の多いもの)は、溶接できないものもあります。
⑤	ワイヤが湿気をおびていませんか。
⑥	溶接物(母材)の材質・厚さに対して、適正な条件で溶接していますか。P.23の溶接設定値の目安を参照してください。
⑦	溶接電流・電圧に対して、溶接物が薄すぎませんか。
⑧	ブレーカ(またはヒューズ)が切れていませんか。
⑨	溶接機がぬれたりしていますと絶縁が悪くなります。
⑩	内部ショート(要修理)
⑪	ワイヤに適したチップを付けていますか
⑫	アース線を接地接続していますか。
⑬	使用率オーバー(自動復帰)
⑭	チップを新しいものと交換する。チップと母材の間隔が近すぎる。
⑮	ローラーを点検し、径は合っているか、汚れはないかを確認する。ローラー押えのバネ圧を強くする。
⑯	スプール、スピンドルを点検。
⑰	圧縮乾燥空気でホース内の金属粉などを取り除く。
⑱	トーチコードをなるべくまっすぐにして、トーチを円を描く様に廻しながらインチングスイッチ又はトリガスイッチを押す。
⑲	チップをはずして、トリガスイッチを押す。
⑳	最初にワイヤを装填するときは必ずワイヤの先端10cm程度をまっすぐに強制し、又、チップは取って行なう。
㉑	スプールを固定している調整ネジを締め付けすぎていませんか。
㉒	サーキットプロテクタが作動していませんか。
㉓	スプールガン切替スイッチが正しく切替えられていますか。



MEMO

アフターサービスについて

■保証に関しては別紙保証書をご参照下さい。

■商品に関するお問い合わせ

— よくあるご質問 —

製品情報や使い方について困ったことなど
よくあるご質問をまとめました。



URL <https://suzukid.co.jp/qa/>

上記をご覧になっても疑問が解決しない場合、右記のお客様相談室又は下記の各種お問い合わせフォームからお問い合わせください。

— お客様相談室 —

フリーダイヤル

ヨ オ セ ツ パチ パチ



0120-407288

受付時間

平日9:00～12:00/13:00～17:00
(土曜・日曜・祝祭日・年末年始を除く)

※ユーザー様専用ダイヤルとなりますので、恐れ入りますが業者様のご使用はお控えいただけますようお願いいたします。

■お問い合わせフォームによる各種お問い合わせ

当社製品や取扱い店舗、新規お取引希望などのお問い合わせを受け付けています。

URL <https://suzukid.co.jp/contact/>



■修理・故障に関するお問い合わせ

— 修理受付・もしくはお近くの営業所まで —

●修理受付

〒315-0002 茨城石岡市柏原17-1(石岡事業所 アフターサービス課)

TEL 0299-23-6221 FAX 0299-23-6885

●本社営業所

〒251-0055 神奈川県藤沢市南藤沢17-15 5階

TEL 0466-27-2666 FAX 0466-27-1055

●大阪営業所

〒578-0982 大阪府東大阪市吉田本町1-13-28
COMPLAZA松本 B号室

TEL 072-963-5666 FAX 072-963-5668

●茨城営業所(石岡事業所)

〒315-0002 茨城県石岡市柏原17-1

TEL 0299-23-6221 FAX 0299-23-6885

●福岡営業所

〒811-1211 福岡県那珂川市今光5-14-1

TEL 092-953-7011 FAX 092-953-7022

■SUZUKID 公式ホームページ

製品ページをはじめ、お得なキャンペーンや展示会・実演会情報・メディア情報など「SUZUKID」の最新情報を掲載しています。



URL <https://suzukid.co.jp/>

■溶接専門キュレーションサイト 溶接人

ビギナーに必要な溶接知識をはじめ、溶接を生業とする方達の魅力的なインタビュー記事など様々な情報を掲載。また自慢の溶接レシビや溶接シーンの写真を投稿可能。溶接に携わる全ての方に向けた溶接専用サイトです。



URL <https://welder.co.jp/>

☆廃棄処分について

本機を廃棄処分する時は、お住まいになっている各自治体の廃棄方法に従って処分してください。

仕様・外観等は改良のため予告なく変更する場合があります。