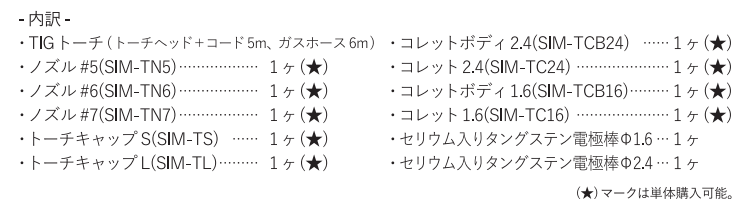


※本溶接機は、電気用品安全法の技術基準に基づく工業用環境対象のクラス A 装置です。家庭環境での使用では電磁障害（TV、ラジオの受信障害、コンピュータ画面の乱れ等）を引き起こす場合があります。その場合、適切な対策（同時使用をやめる、アースを接続する、コンセントの共有を避ける、機器同士を遠ざける等）を行ってください。

TIGトーチセット



スプールガン



SSG-201
(長さ10m/Φ0.8mm用チップ/
Φ0.8mm~0.9mm・Φ1.0mm用ローラー)
※スプール径Φ100ワイヤ専用

5段のキャビネットでより便利に！



キャビネットワゴン
SWC-200
JAN:4991945 036987

7立米ボンベも積載可能！



ウェルディングワゴン
SW-200
JAN:4991945 033290

溶接部を明るく照らす！



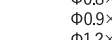
スターゲット
P-827
JAN:4991945 034303

適正なワイヤ長を維持！



MIG スポットガイド
P-823
JAN:4991945 034105

ワイヤ

ノンガスワイヤ F1			ソリッドワイヤ F3		
軟鋼用	Φ0.6×3kg Φ0.8×3kg Φ0.9×3kg Φ1.2×3kg	PF-54 PF-51 PF-52 PF-53	軟鋼用	Φ0.6×5kg Φ0.8×5kg Φ0.9×5kg	PF-71 PF-72 PF-73
					
ステンレス用			ステンレス用		
アルミ用			アルミ用		
高張力鋼用			高張力鋼用		
ブレージング用			ブレージング用		

チップ (3ヶ入り)

ノンガス	軟鋼用	φ0.6/φ0.8 P-623	ステンレス用	φ0.8 P-623
		φ0.9 P-624		
		φ1.2 P-629		
ソリッド	軟鋼用	φ0.6 P-622	ステンレス用	φ0.6 P-622
		φ0.8 P-623		φ0.8 P-623
		φ0.9 P-624		
	アルミ用	φ0.8 P-625	高強度鋼用	φ0.6 P-622
		φ1.0 P-626		φ0.8 P-623
			ブレージング用	φ0.8 P-623

ノズル



半自動溶接機の消耗品・ TIG/MMA 用溶接棒はこちら
オプション適合表はこちら



●商品の仕様・デザインは改良のため一時的に変わることがあります。

湘 南 営 業 所	〒251-0055	神奈川県藤沢市南藤沢17-15 藤沢トーセイビルII 5F
茨 城 営 業 所	〒315-0002	茨城県石岡市柏原17-1
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
福 岡 営 業 所	〒811-1211	福岡県那珂川市今光5-14-1
アフターサービス課	〒315-0002	茨城県石岡市柏原17-1 (石岡事業所内)

●商品の仕様・デザインは改良のため一部変更することがありますので、ご了承ください。CAT0087F

〒1-15 藤沢トナセイビルⅡ 5F TEL.0466 (27) 2666 (代) FAX.0466 (27) 10556 (代)

TEL.0299 (23) 6221 (代) FAX.0299 (23) 6885 (代)

〒1-13-28 COMPLAZA松本 B号室 TEL.072 (963) 5666 (代) FAX.072 (963) 5666 (代)

TEL.092 (953) 7011 (代) FAX.092 (953) 7002 (代)

TEL.0299 (23) 6221 (代) FAX.0299 (23) 6885 (代)

(岡事業所内)

最新グラフィックコントロールパネル

100V/200V 選択、出力電流・電圧調整、溶接モード設定など細部に亘る様々な設定を、的確に且つ手軽な操作にする液晶ディスプレイ。万が一エラーが発生した際にはエラーコードを表示し、具体的なエラー症状を示して迅速な対処へ導きます。

- ① 出力電流調整ダイヤル
- ② 出力電圧調整ダイヤル
- ③ 選択 / 決定ダイヤル
- ④ メニュー / 戻るボタン

- 特徴 -

シナジー機能搭載



シナジー機能とは、選択した溶接方式・使用する母材（材質・板厚）・溶接材料（径）を条件に適した出力電圧・電流を自動算出し設定する機能。また、条件設定後の微調整など、多彩な調整が可能。設定条件は保存・呼び出しをすることができます。

薄板溶接用φ0.6ワイヤ（ノンガス/ガス適応）



薄板溶接に使用するφ0.6 ワイヤに対応。ノンガスでも板厚0.6mmからの薄板溶接が可能。（PF-04 / PF-54 軟鋼用ノンガスワイヤφ0.6 使用）

PFC(力率改善) 機能搭載



PFC 機能は効果的な溶接を可能にし、電圧をより効果的に使用する機能であり電圧降下への対策として有効。

7立米ボンベ搭載可能ウェルディングワゴンSW-200(別売)



ウェルディングワゴンSW-200は7立米ボンベの搭載が可能。SIG-200が求められる、MIG / TIG 溶接など様々なシーンで作業者をサポート。
※ボンベ外径φ232mm 以下で7立米までのボンベが積載可能。



Multi Welding

アイミーゴ 200は1台で半自動溶接（ノンガス・ガス）/ 手棒溶接 / TIG 溶接と様々な用途に対応。更に、それぞれの作業内容に合わせた最適な溶接条件を自動設定するシナジー機能と、電圧降下の対策に有効な PFC(力率改善) 機能を搭載。多機能でありながらもシンプルな操作を実現した、待望のマルチウェルダー。



SEMI-AUTO 半自動溶接

Arc Start Timing

アークスタートまでのワイヤ速度を制御。

Burn Back

溶接後のワイヤ先端の大きさを制御。再アークスタート性が向上。

Spot Time

点溶接時の溶接時間を制御。

Gas Check

ガスバルブが開き、ガスが正しく排出されるかをチェックする機能。（MIG 半自動溶接のみ）

2T/4T Select

半自動トーチスイッチの自己保持機能の選択が可能。
2T: 自己保持無し 4T: 自己保持有り



MMA 手棒溶接

VRD 電撃防止装置

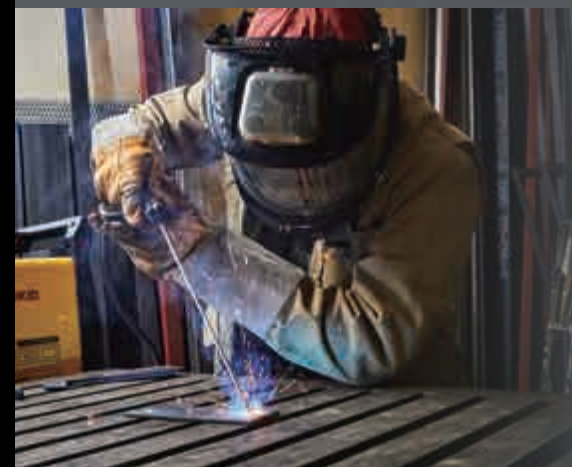
電撃防止機能の ON/OFF が切替可能。

Hot Start

アークスタート時に瞬間的に大きな溶接電流を流し、アークスタートをスムーズになる機能。

Arc Force

溶接棒が母材に溶着しづらくなるように、アークの強さを制御する機能。



TIG 溶接

リフト TIG 溶接

TIG トーチ（別売）を接続すれば、リフトスタート式の TIG 溶接が可能。主にステンレス・軟鋼の溶接に。

