



新たな、SUZUKID
最上位モデル
マルチウェルダー誕生!!

作業環境を選ばない
100V/200V 兼用

シナジー機能 **PFC 機能**

高張力鋼板 プレージングワイヤ
アルミ ステンレス 薄板 など

ガス (MIG/MAG/CO₂) ノンガス

MMA/TIG 対応



SUZUKID



SUZUKID



製品仕様 製品ページはこちら



品 名	100V/200V 兼用 インバータ半自動溶接機 アイミーゴ 200					
型 式	SIG-200					
溶 接 方 式	半自動溶接		手棒溶接 (MMA)		TIG 溶接	
定 格 入 力 電 圧	単相 100V	単相 200V	単相 100V	単相 200V	単相 100V	単相 200V
定 格 入 力 電 流	19A	29.5A	17.6A	28.5A	14.4A	18.8A
定 格 容 量	1.9kVA	5.9kVA	1.76kVA	5.7kVA	1.44kVA	3.76kVA
定 格 出 力 電 圧	18V	24V	22.4V	27V	13.2V	17V
定 格 出 力 電 流	80A	200A	60A	175A	80A	175A
定 格 周 波 数	50/60Hz 兼用					
定格使用率 (at 40°C)	単相 100V:40% 単相 200V:25%					
寸法 (幅×奥行×高さ)	255mm×520mm×375mm					
本 体 質 量	約15.5kg					
付 属 品	半自動トーチ (約3m)、ホルダコード (約2m)、アースクリップコード (約3m)、アルゴン流量計、ガスホース (3m)、ワンタッチガスバルブ、ホースバンド 2 個、チップ交換用金具、スワンネック交換用六角レンチ					

※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。

オプション

STD-TIGDIN

TIG トーチセット



- 内訳 -
- ・TIG トーチ (トーチヘッド+コード 5m、ガスホース 6m) 1 台 (★)
 - ・ノズル #5 (SIM-TN5) 1 台 (★)
 - ・ノズル #6 (SIM-TN6) 1 台 (★)
 - ・ノズル #7 (SIM-TN7) 1 台 (★)
 - ・トーチキャップ S (SIM-TS) 1 台 (★)
 - ・トーチキャップ L (SIM-TL) 1 台 (★)
 - ・コレットボディ 2.4 (SIM-TCB24) 1 台 (★)
 - ・コレット 2.4 (SIM-TC24) 1 台 (★)
 - ・コレットボディ 1.6 (SIM-TCB16) 1 台 (★)
 - ・コレット 1.6 (SIM-TC16) 1 台 (★)
 - ・ホースジョイント Φ6 1 台
 - ・ホースバンド 1 台

(★) マークは単体購入可能。

半自動アルミトーチ



STD-ALT3

(長さ 3m / アルミ用ライナ / Φ0.8mm アルミ用チップ)

スプールガン



SSG-200

(長さ 5m / 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



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

ウェルディングワゴン

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



製品ページ

溶接トーチスタンド

強磁力マグネット採用!



マグトーチ

P-826

JAN:4991945 034112



製品ページ

MIG トーチライト

溶接部を明るく照らす!



スターゲット

P-827

JAN:4991945 034303



製品ページ

半自動溶接の補助用具

適正なワイヤ長を維持!



MIG スポットガイド

P-823

JAN:4991945 034105



使用動画

消耗品

ワイヤ

ノンガスワイヤ F1

軟鋼用 Φ0.6×3kg PF-04
Φ0.8×3kg PF-05
Φ0.9×3kg PF-01
Φ1.2×3kg PF-03



ノンガスワイヤ F1

軟鋼用 Φ0.6×0.8kg PF-04
Φ0.8×0.5kg PF-05
Φ0.8×0.8kg PF-01
Φ0.9×0.8kg PF-02
Φ1.2×0.8kg PF-03
ステンレス用 Φ0.8×0.45kg PF-12

ソリッドワイヤ F3

軟鋼用 Φ0.6×5kg PF-71
Φ0.8×5kg PF-72
Φ0.9×5kg PF-73



ソリッドワイヤ F3

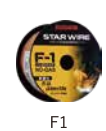
軟鋼用 Φ0.6×0.8kg PF-21
Φ0.8×0.8kg PF-22
Φ0.8×0.5kg PF-31
ステンレス用 Φ0.8×0.45kg PF-41
アルミ用 Φ1.0×0.45kg PF-42

ステンレス用 Φ0.6×5kg PF-101
Φ0.8×5kg PF-102

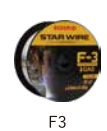
アルミ用 Φ0.8×2kg PF-91
Φ1.0×2kg PF-92

高張力鋼用 Φ0.6×5kg PF-61
Φ0.8×5kg PF-62

プレージング用 Φ0.8×5kg PF-81



F1



F3

ノズル

P-627

ノズル

チップ (3ヶ入り)

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

チップ

半自動用

半自動溶接機の消耗品・オプション適合表はこちら



TIG/MMA 用

TIG/MMA 用溶接棒はこちら



スター電器製造株式会社
STAR ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.
SUZUKID
www.suzukid.co.jp



本 社 営 業 所 / 〒251-0055 神奈川県藤沢市南藤沢17-15 三井住友海上藤沢ビル3F
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。[CAT0087C]

TEL.0466(27)2666(代) FAX.0466(27)1055
TEL.0299(23)6221(代) FAX.0299(23)6885
TEL.072(963)5666(代) FAX.072(963)5668
TEL.092(953)7011(代) FAX.092(953)7022
TEL.0299(23)6221(代) FAX.0299(23)6885

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。



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。

