

ノンガス半自動/アーク被覆兼用

溶接機 INVERTER

YS-MIG100

单相 電圧 100V

50/60Hz

YOTUKA

取扱説明書

改訂版①

ご使用前に、必ず取扱説明書をお読みにになり、内容を理解してからお使いください。



このQRコードを
読み取ることで、
本製品の使い方などを
動画でご覧いただけます。



目次

はじめに	3	故障と思ったら	21
安全上のご注意 製品を長くご愛顧いただくために		消耗品一覧・ご注文	22
安全にお使いいただくために	4	保証内容について	23
溶接機に係る事項	4	お客様ご相談窓口	24
溶接機の作業に係る事項	4		
安全ラベル	6		
主要諸元	7		
各部の名称	8		
梱包部品一覧表	9		
標準構成	9		
使用上のご注意	10		
使用率について	10		
電源について	10		
接地（アース）について	10		
溶接の準備	11		
100V 電源で使用	11		
延長コードをご使用の場合	11		
安全保護具の準備	11		
フラックスワイヤの取付け	12		
フラックスワイヤが詰まったら	14		
ガイドローラーの溝について	15		
ガイドローラーの取外し	15		
手持ち遮光面の組立て	15		
操作の仕方	16		
溶接作業場所の点検	16		
保護具を着用する	16		
アースクリップに母材（溶接物）を挟む	16		
電源を入れる	16		
溶接電流の調整ダイヤル	17		
保護面を付ける	18		
溶接作業	18		
トーチトリガーを握る	18		
作業を終了する	19		
点検・整備の仕方	20		
日常の点検	20		
3～6 ヶ月点検	20		
6 ヶ月点検	20		

はじめに

このたびは溶接機をお買い上げいただき誠にありがとうございます。
安全に正しくお使いいただくために、ご使用前にこの取扱説明書を必ずお読みください。

誤った使い方をされますと重大な事故につながる恐れがあります。
この取扱説明書を熟読しご理解してからご使用ください。
また、各ページの警告・注意事項も飛ばさず、必ずお読みください。

安全上のご注意

※お使いになる人や他人への危害・財産への損害を未然に防ぐため、必ずお守りいただくことを説明しています。
※誤った取扱をした場合に生じる危険とその程度を次の区分で説明しています。

- 表示と意味をよく理解してから、本文をお読みください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見ることができる所に、必ず保管してください。
- すべて安全に関する内容です、必ずお守りください。



警告

誤った取扱をした時に、死亡や重傷に結びつく可能性のあるもの。



注意

誤った取扱をした時に、軽傷または家屋・財産などの損害に結びつくもの。



禁止

取扱においてその行為を禁止します。



指示

指示に基づく行為を強制します。

製品を長くご愛顧いただくために



取扱説明書に従った正しい取扱や定期点検、保守を行ってください。
注意事項に従わず何らかの損害・故障が発生した場合、保証の対象外となりますのでご注意ください。

安全にお使いいただくために

誤った使い方をされますと重大な事故につながる恐れがあります。下記を熟読しご理解してからご使用ください。また、各ページの警告・注意事項も飛ばさず、必ずお読みください。



溶接機に係る事項

警告

 禁止	<ul style="list-style-type: none">• 本機は、溶接のために設計・製造されています。用途以外に使用しないでください。• 本機や本機作業場所の周囲には、不用意に人が立ち入らないようにしてください。• 心臓ペースメーカーを使用している人は、本機や本機作業場所に近付かないでください。本機を操作中は、周囲に磁場が発生し、ペースメーカーに悪影響を与える可能性があります。
 指示	<ul style="list-style-type: none">• 本機は、電源の接続が必要になります。電機の知識がない場合は、電気設備店等専門業者にご依頼ください。

溶接機の作業に係る事項

警告

 禁止	<ul style="list-style-type: none">• 身体の調子が悪い時、判断力に影響するような酒類、薬物を服用して使用しないでください。• 狭い場所での溶接作業は行わないでください。ガス中毒や酸欠により窒息する危険があります。• 有害なガスや引火性の物質の側では溶接作業をしないでください。• 内部にガスの入ったガス管や、密閉されたタンクやパイプを溶接しないでください。• 溶接直後の熱い母材（溶接物）を、可燃物に近づけないでください。火災の原因となります。• 帯電部には絶対に触れないでください。感電ややけどを負う恐れがあります。• 本機では、直流100V/200Vの出力電圧が発生するため、溶接ホルダ先端やアースクリップに触れると感電ややけどの恐れがあります。• 本機内部に堆積した粉じんを放置しないでください。絶縁劣化を起し、感電や火災の原因になります。• 素手や濡れた手袋で作業しないでください。感電する恐れがあります。• 分解や改造は行わないでください。火災、誤作動、故障の原因になります。（保証適用外）• 子供や幼児の手の届く所で使用しないでください。やけど、感電、怪我の恐れがあります。
 指示	<ul style="list-style-type: none">• 引火性物質を遠ざけてください。火災や爆発の原因になります。• 溶接時に発生するヒュームやガスを吸引すると、健康を害する原因になります。• ガス中毒や酸欠により窒息を防ぐため、法規（酸素欠乏症防止規則）で定められた場所では、人工呼吸器又は換気装置を使用してください。• ヒュームによる中毒や粉じん障害を防ぐため、法規（労働安全衛生規則、粉じん障害防止規則）で定められた局所排気設備を使用するか、呼吸用保護具を使用してください。

安全にお使いいただくために

誤った使い方をされますと重大な事故につながる恐れがあります。下記を熟読しご理解してからご使用ください。また、各ページの警告・注意事項も飛ばさず、必ずお読みください。

溶接機の作業に係る事項



注意



禁止

- 電源コードや電源プラグが破損していたり、コンセントの挿込みが緩い時は使用しないでください。感電、ショート、発火の原因になります。
- 電源コード、溶接ホルダコード、アースコードを傷つけたり、破損させたり、無理に曲げたり、引っ張ったり、ねじったり、束ねたりしないでください。感電、発火の原因になります。
- 交流100V/200V以外では使用しないでください。
交流電源やエンジン発電機などを使用すると、能力の低下を起す恐れがあります。
発電機を使用する場合は、100Vの場合5kVA以上、200Vの場合12kVA以上の能力のものをご使用ください。
- 本機を保管する場合は、風雨の当たる場所、高温・多湿、ほこりっぽい場所は避けてください。本機の故障の原因になります。
- 運搬や取扱いの際は、振動や衝撃を与えないでください。



指示

- 電源プラグを抜く時は、電源コードを引っ張らずに電源プラグを持って引抜いてください。破損したり、感電やショートして発火する恐れがあります。
- 電源スイッチの「OFF」を確認してから電源プラグを抜き挿ししてください。
- アーク光線は、目の炎症ややけどの原因になります。溶接作業や溶接監視を行う際は、十分な遮光度の遮光メガネや溶接用保護面を使用してください。
- 飛散するスパッタ（金属粒）やスラグ（カス）から目を保護するため、保護メガネを使用してください。
- 過剰な騒音は聴力に有害です。防音保護具を使用してください。
- 溶接作業時は、製保護手袋、長袖の服など作業に適した保護具や服装をしてください。
- 溶接作業場所周辺には、アーク光線が他人の目に入らないように保護幕などを設置してください。
- 飛散するスパッタが可燃物に当たらないよう、可燃物を取除いてください。取除けない場合は、不燃性カバーで可燃物を覆ってください。
- 溶接棒を交換する際は、必ず本機の電源スイッチを切ってから行ってください。
- 回転中のファンに手や髪の毛、服などを近づけないでください。
- 本機のケースやカバーを外したまま使用しないでください。
- 定期点検整備を行ってください。
- 点検・整備などでケースやカバーを外す時は、有資格者又は切断機をよく理解している人が行ってください。
- ファンの掃除は、柔らかい布等で粉じんを拭取ってください。エアコンプレッサーによるエアガンでファンに吹き付けると、風圧で粉じんがファン内部に入り込んだり、ファンが高回転し故障の原因になります。
- 安全な場所に保管してください。
- 運搬する場合は、把手又はショルダーベルトをご使用ください。

安全ラベル

アーク溶接は、誤った使用をした場合、作業者が負傷する危険性があります。重大な事故を防ぐために、使用前に取扱説明書を熟読ください。



帯電部に触れると感電する

- ・破れたり濡れた手袋・服を着用して作業をしないでください。
- ・乾燥した絶縁性の良い手袋を常に着用してください。



溶接時に発生するヒュームやガスは健康に害を与える

- ・煙を出さないでください。
- ・ガス中毒や酸欠を防止するため、狭い場所では十分な換気や、空気呼吸器等を使用してください。



溶接スパークは、火災や爆発の原因になる

- ・引火性物質を遠ざけてください。



アークの光線は目を傷つけ、やけどの原因になる

- ・十分な遮光度の遮光メガネや保護面を着用してください。



インバーター仕様



トーチ



温度加熱保護



風冷式



防水仕様



HOT START
ホットスタート
アーク発生の際に、短時間溶接電流を大きくして行うアークのスタート方式。



アースクリップ



ARC FORCE
アーク力調節



把手付き



ANTI STICK
アンチスティック制御
溶接終了時にワイヤが母材に溶着しないよう制御。



主要諸元

商品名 / モデル名	YS-MIG100 / MIG100
電圧(交流単相)	100V±15%
周波数	50/60Hz
定格入力	3.1kVA
	2.3kW
定格使用率	100A-40% 80A-60% 60A-100%
電流調整範囲	30A-100A ^{※1}
無負荷電圧	56V
使用可能なワイヤ	0.8mm-0.9mm
重量	5.5kg
サイズ	L343×W180×H262mm

※1. 電流調整を 50A 以上で使用する場合は、ブレーカーから電源を取ってください。(P.11 参照)

※延長コードを使用した場合、電圧降下の影響で正常に作動しない場合があります。

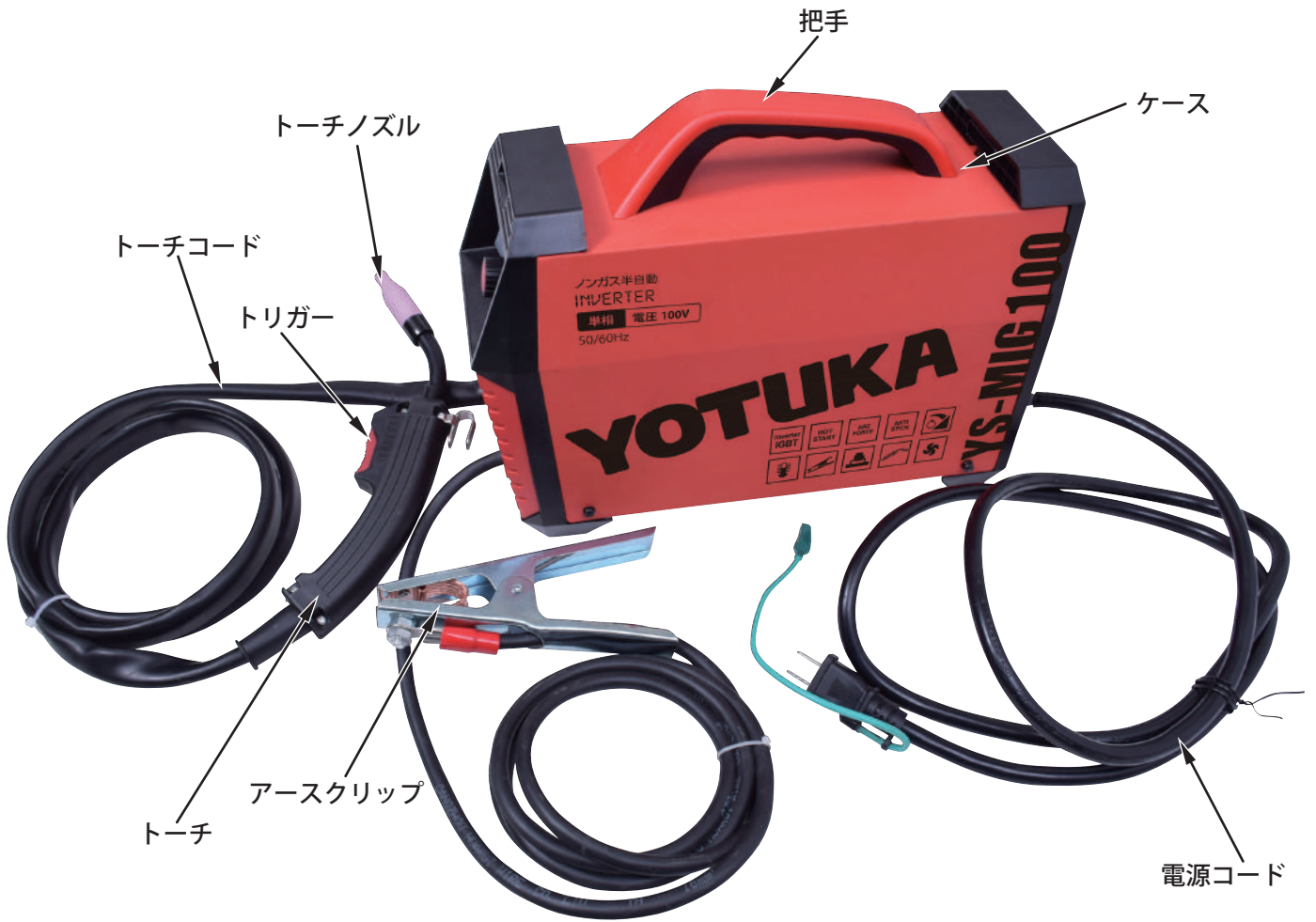


※ハイガー産業は、顧客満足度100%を目指し、日々製品(部品やカラーも含め)の改良を行っています。

そのため、予告なく仕様を変更する場合があります。

また、取扱説明書に最新情報が反映されない場合があります。ぜひご理解・ご了承ください。

各部の名称




梱包部品一覧表

1. ユニットとすべてのアクセサリを慎重に箱から取り出し、すべてが完全であることを確認してください。
 2. 装置を注意深く点検し、輸送中の損傷がないことを確認してください。
 3. 梱包材を慎重に検査し、試用する前に廃棄しないでください。
- 不足している場合は、お手数ですがハイガー産業株式会社までご連絡ください。

警告

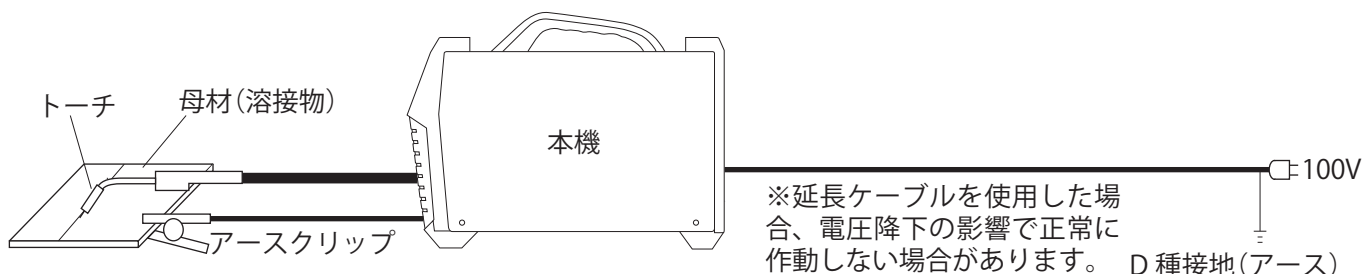
・不足しているものがある場合は、不足している部品を入手するまで使用しないでください。

<p>A. 本体</p> 	<p>B. フラックスワイヤ</p> 		
<p>D. ワイヤブラシ・チップングハンマー</p> 	<p>E. トーチノズル</p> 	<p>F. チップ</p> 	<p>C. 手持ち遮光面</p> 
	<p>G. スナップピン</p> 		<p>H. クッション材</p> 

安全な作業のためご用意いただくもの

- ・溶接用エプロン
- ・足カバー
- ・ヒュームマスク
- ・溶接用手袋

標準構成



使用上のご注意

使用率について

本機の定格使用率は100V/60A 60%です。
これは、10分間のうち定格切断電流で6分間使用し、4分間休止するという意味です。



注意

- ・ 定格使用率以下でご使用ください。定格使用率以上で使用すると、本機の温度上昇値が許容温度を超え、劣化・焼損する恐れがあります。

電源について

本機は、単相100V電源でご使用いただけます。
コンセントにプラグを挿して使用する場合、同一のコンセントから他の機器を同時に使用しないでください。
電流の調整ダイヤル50A以上でご使用される場合、プラグの根元から電源コードを切断していただき、100V40Aのブレーカーにアースを除く2本を直接接続してください。

警告

- ・ 使用を誤りますと動作不良、故障、火災の原因になりますので、必ずお守りください。
- ・ 本機を湿気の多い場所や鉄板、鉄骨などの上で使用する時は、漏電ブレーカーを設置してください。法規（労働安全衛生規則第333条及び電気設備技術基準第41条）で義務付けられています。

接地（アース）について

ケース及び母材（溶接物）は必ず接地（アース）してください。（D種接地事）

警告

- ・ ケース及び母材（溶接物）は必ず接地（アース）してください。接地しないで使用すると、電源の入力回路とケースとの間にコンデンサーや浮遊容量※）を通してケースや母材（溶接物）に圧が生じ、これらに触れた時に感電する恐れがあります。
- ※入力側導体とケース金属間に自然に形成される静電容量

溶接の準備

⚠ 注意

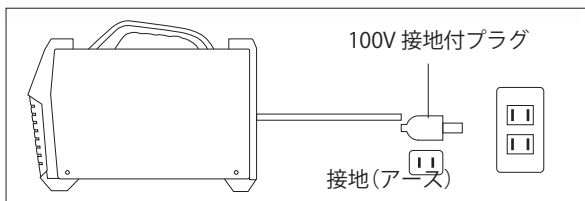
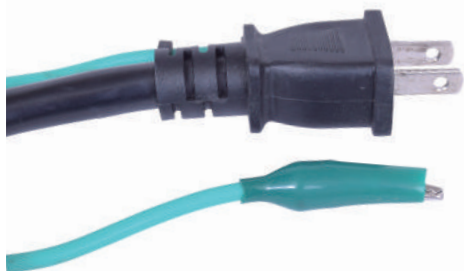
- ・電源コードを接続する知識や経験のない方は、お近くの電気設備業者様にご相談ください。



このQRコードを読み取ることで、「溶接の準備」を動画でご覧いただくことができます。パソコンでご覧になる場合は、<http://www.shop.haige.jp/video/ys-mig100n.html>

100V 電源で使用

●100V・15A のコンセントへ

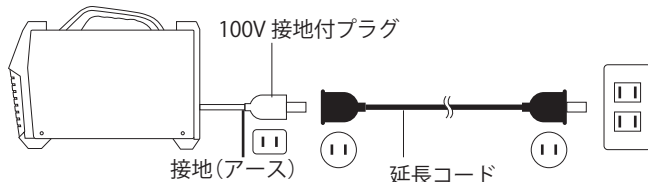


※50A以上で使用する場合は、ブレーカーから電源を取ってください。

延長コードをご使用の場合

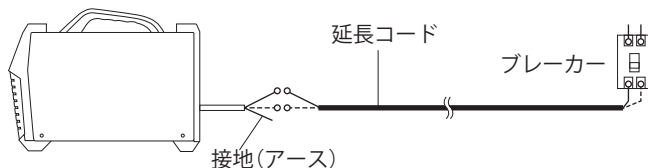
●100V・15A 10m までの延長

※電流の調整ダイヤル50A以上でご使用される場合、ブレーカーから電源をお取りください。



延長コード 10m まで

3.5mm×2 芯
プラグソケット



延長コード 10m まで

3.5mm×2 芯



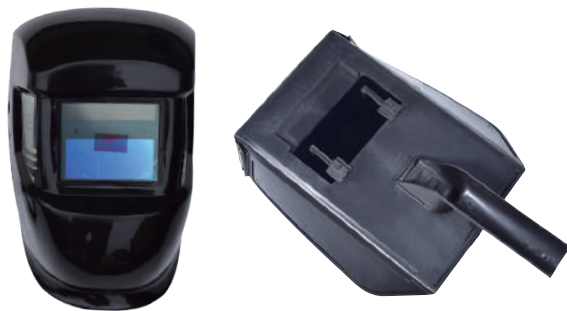
⚠ 注意

- ・電源コードを接続する知識や経験のない方は、お近くの電気設備業者様にご相談ください。
- ・延長コードは、必ず国の定める基準に適合したものを使用してください。また、延長コードは、ご使用の供給電源と同じ規格に適合したものを使用してください。
- ・延長コードを丸めたり、電工ドラムに巻いたまま使用すると電源電圧が降下し、溶接ができなくなることがあります。電源コードは真っ直ぐ延ばし、電工ドラムからコードを全部引き出し使用してください。
- ・延長コードが長すぎると、コード内で電圧降下を起こし、溶接棒の溶けが悪くなります。

安全保護具の準備

溶接で発生するアークの光線、飛散するスパッタ、騒音から守るため、保護具をご使用ください。

- 1 溶接時のアーク光線は、特に紫外線が強いので、十分な遮光度の遮光メガネや溶接用保護面を使用してください。



⚠ 注意



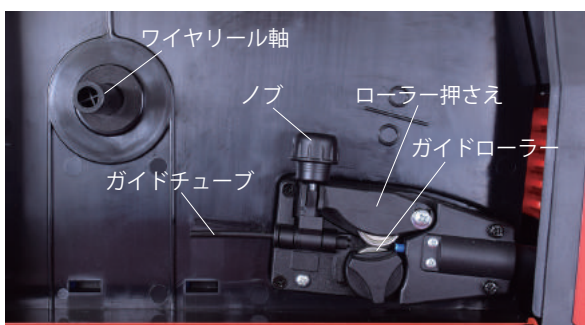
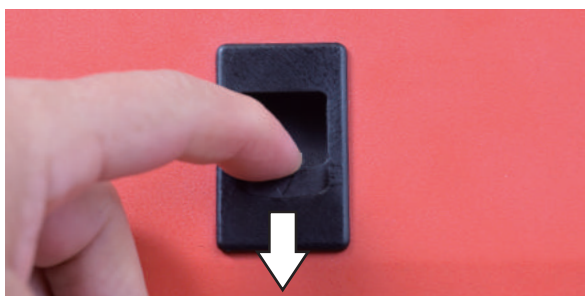
- ・アーク光線は、目の炎症ややけどの原因になります。溶接作業や溶接監視を行う際は、十分な遮光度の遮光メガネや溶接用保護面を使用してください。

- ・飛散するスパッタから目を保護するため、保護メガネを使用してください。
- ・過剰な騒音は聴力に有害です。防音保護具を使用してください。
- ・溶接作業時は、保護手袋、長袖の服など作業に適した保護具。服装をしてください。
- ・溶接作業場所周辺には、アーク光線が他人の目に入らないように保護幕などを設置してください。

溶接の準備

フラックスワイヤの取付け

- 1** ケース横のボタンを押し下げ、ケースカバーを開けます。



- 2** ワイヤリールをワイヤリール軸にはめます。



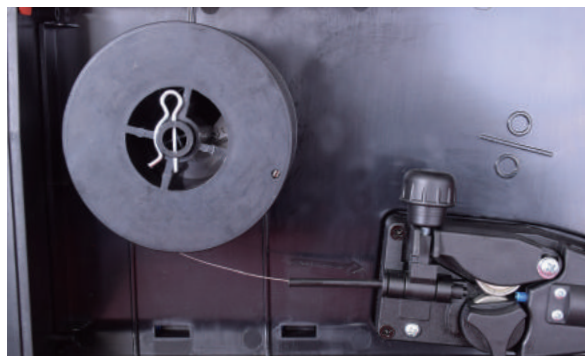
- 3** 抜け防止のスナップピンを取付けます。



- 4** ワイヤリールの穴に固定しているフラックスワイヤを抜取ります。

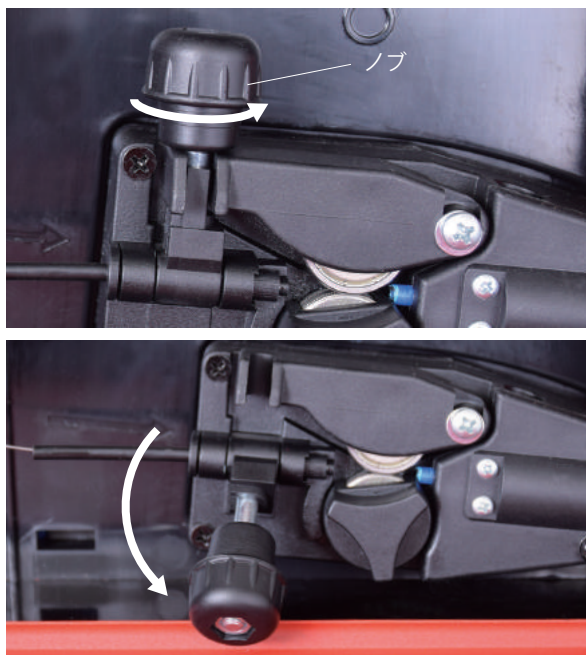


- 5** フラックスワイヤの折れ曲がった先端部分を、ニッパ等で切断し、ガイドチューブに挿込みます。

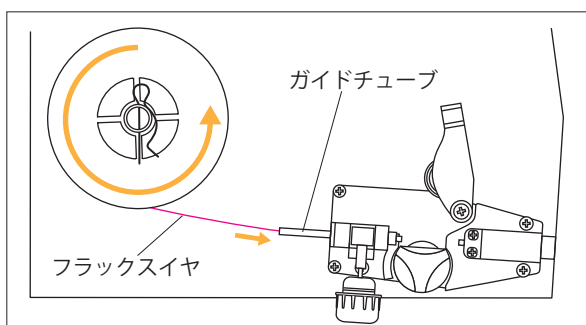


溶接の準備

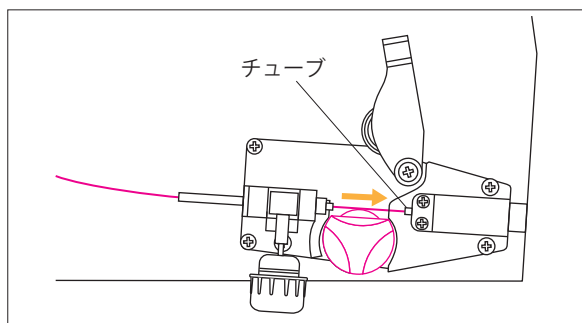
- 6** ノブを反時計回りに回して緩め、ロックを解除します。



- 7** ローラー押さえを跳ね上げ、ワイヤを送り込みます。



- 8** ワイヤをガイドローラーの溝に入れ、チューブに挿入します。※溝は2種類あります。(P.15参照)



- 9** ローラー押さえを倒し、ノブを引き上げます。



- 10** ノブを時計回りに回し締付けます。締付けが弱いと、ワイヤが上手く送り出されません。

⚠ 注意

- ・ノブを締め過ぎると抵抗が大きくなり過ぎて、上手く送り出されません。また、破損の原因になります。

溶接の準備

- 11 トーチコードを極力真っ直ぐにします。



- 12 電源プラグを、AC100Vコンセントに接続し電源スイッチを「ON」にします。(P.16参照)

警告

- ・トリガーを握らない状態でもアースされた状態でワイヤが、溶接物や周囲の金属に触れないよう十分ご注意ください。

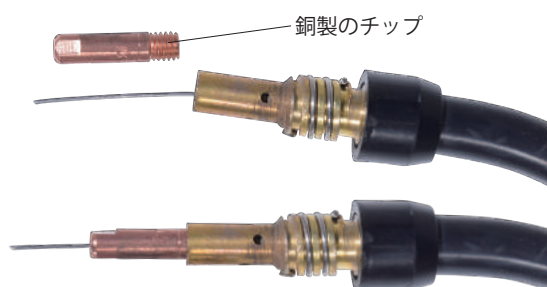
- 13 トーチのトリガーを握ると、ワイヤが送り出されます。



- 14 チップ取り付け部より、50mm程度ワイヤが出てきたら、トリガーから指を放します。



- 15 銅製のチップをしっかりと取付けます。



- 16 トーチにノズルを取付けます。その後、ワイヤが10mm程度の長さになるよう、ニッパ等で切断してください。



- 17 ケースカバーを閉めます。

フラックスワイヤが詰まったら

注意

- ・ワイヤを曲げてしまうと、チューブ内に引っかかり出てこなくなりますので、ご注意ください。

- 1 ワイヤが途中で詰まった場合は、速やかにトリガーから指を放し、ワイヤの送り出しを止めます。

- 2 電源を「OFF」にし、AC100Vコンセントより電源プラグを抜きます。

- 3 P.13の要領でローラー押さえを跳ね上げ、ワイヤをワイヤリールに巻き直します。

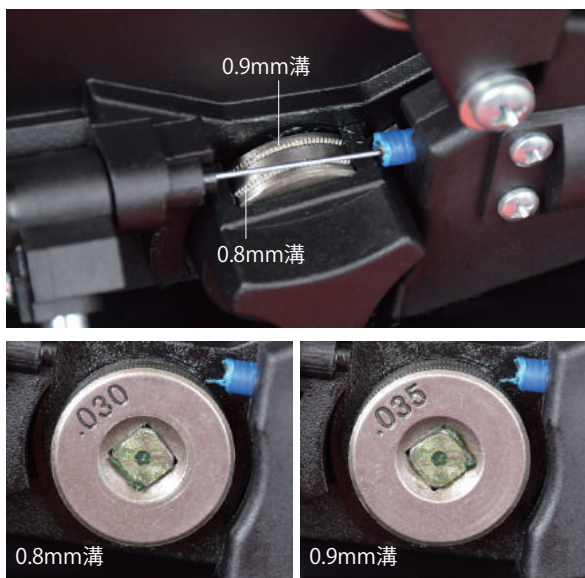


- 4 ワイヤが曲がっていたらその部分をニッパ等で切断します。ワイヤの先端を整えたら、再度ワイヤを送り出します。

溶接の準備

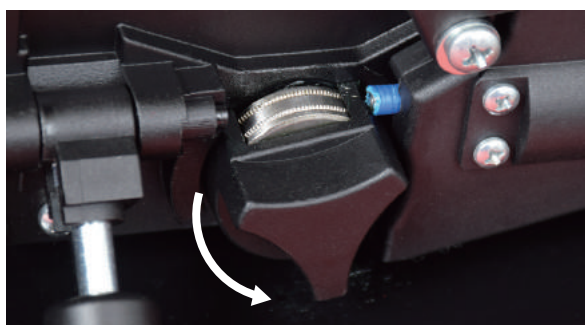
ガイドローラーの溝について

- 1 ガイドローラーには、ワイヤ0.8mmと0.9mm用の溝があります。ガイドローラーの取付け向きを変えることで、どちらにも対応します。0.8mmワイヤは、「.030」の刻印側の溝に取付けます。0.9mmワイヤは、「.035」の刻印側に向きを変えて取付けます。

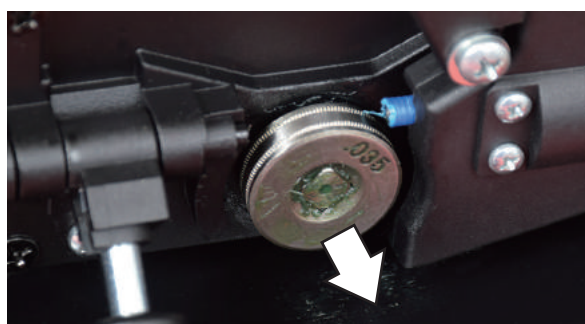


ガイドローラーの取外し

- 1 ノブを反時計回りに回して、ツメ部分を上部に合わせノブを引き抜きます。



- 2 ガイドローラーを引っ張ると簡単に抜けます。写真の向きが0.9mmで反対側が0.8mmです。



- 3 取付けは、取外しと逆の手順になります。

手持ち遮光面の組立て

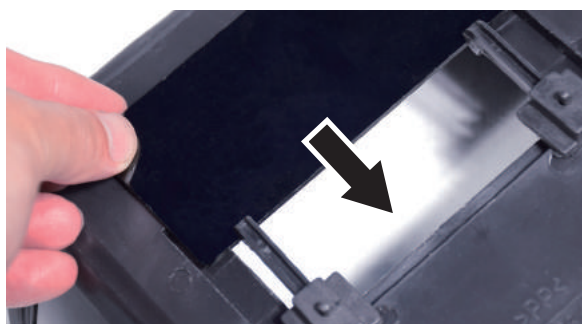
- 1 遮光面の上部の凸部を左右の穴にはめ込みます。



- 2 把手を遮光面の穴に取付けます。




- 3 遮光ガラスを外側から取付けます。



操作の仕方

⚠ 注意

- ・本機の操作は、この取扱説明書の内容をよく理解し、安全な取扱いができる知識と技能のある人が行ってください。

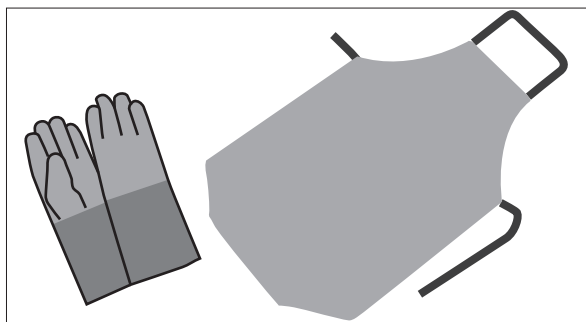
 このQRコードを読み取ることで、「操作の仕方」を動画でご覧いただくことができます。パソコンでご覧になる場合は、<http://www.shop.haige.jp/video/ys-mig100n.html>

溶接作業場所の点検

- 1 狭くて密閉された場所でないことを確認します。
- 2 周辺に引火性物質や可燃物がないかを確認し、ある場合は取除きます。
- 3 近くに子供やペットがいないことを確認します。

保護具を着用する

- 1 革製手袋、溶接用エプロン等の保護具を着用します。



⚠ 注意



・アーク光線は、目の炎症ややけどの原因になります。溶接作業や溶接監視を行う際は、十分な遮光度の遮光メガネや溶接用保護面を使用してください。

- ・飛散するスパッタから目を保護するため、保護メガネを使用してください。
- ・過剰な騒音は聴力に有害です。防音保護具を使用してください。
- ・溶接作業時は、保護手袋、長袖の服など作業に適した保護具。服装をしてください。
- ・溶接作業場所周辺には、アーク光線が他人の目に入らないように保護幕などを設置してください。

アースクリップに母材(溶接物)を挟む

- 1 アースクリップを、母材(溶接物)にしっかり固定します。
母材(溶接物)に、塗装・メッキなどが施されている場合は、塗装・メッキを剥がします。油の付着や錆がある時は、取除きます。



⚠ 注意

- ・母材(溶接物)からアースクリップを外したり、挟み位置を変更する場合には、必ず、電源スイッチをOFF状態にしてから作業してください。

電源を入れる

- 1 電源プラグを100V・15Aコンセントに挿込みます。



操作の仕方

- 2 本体リアパネルの電源スイッチを「ON」にします。ファンが回り出します。



- 3 フロントパネルの右上のランプが点灯します。



溶接電流の調整ダイヤル

- 1 溶接電流の調整ダイヤルを所要の出力電流値に合わせます。



突合せ溶接目安

母材厚	ワイヤ径	電流
1.0mm	0.8~0.9mm	50A~60A
1.2mm	0.8~0.9mm	60A~70A
1.6mm	0.9mm	100A

操作の仕方

保護面を付ける

- 1 遮光メガネや遮光面を着用します。



⚠ 注意

- 溶接作業が不慣れな時は、アーク、スパッタ、母材（溶接物）等で思わぬやけどをすることがあります。必ず保護具を着用してください。
- 手持ち遮光面をご使用の場合は、直接アークを見てしまうことが多くあり、目を痛めてしまいますのでご注意ください。軽度の場合は、濡れタオルで冷やせは回復しますが、重度の場合は、医療機関にご相談ください。

溶接作業

- 1 手持ち遮光面を使用の場合は、トーチの先端を溶接する所に近づけ、見当をつけ、アークする瞬間に手持ち遮光面で顔を覆います。



👉 ポイント

遮光面で顔を覆うと、暗くてアークするまで溶接箇所はほとんど見えません。慣れが必要です。市販の遮光面の中には、アークを感じたら自動でシールドされるタイプのものもあります。

トーチトリガーを握る

- 1 トーチトリガーを握ると、ノズル先端からワイヤが送り出されことを確認します。



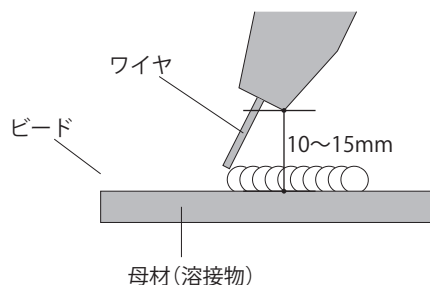
- 2 トーチノズルからワイヤを10mm程度出します。



- 3 トーチトリガーを握りながら母材（溶接物）の溶接開始箇所へ近づけます。

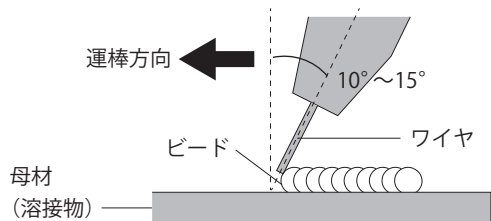


- 4 トーチノズルから母材（溶接物）との距離を、10~15mmに保ちながらトーチを移動すれば、連続した溶接が出来ます。



操作の仕方

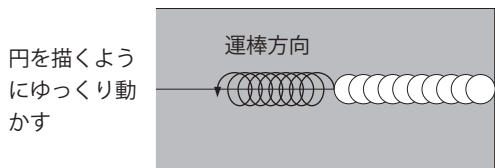
- 5** ワイヤの角度は進行方向に $10^{\circ} \sim 15^{\circ}$ 程度倒します。ワイヤは、母材(溶接物)が薄い場合は、早く直線的に動かします。
母材(溶接物)が厚い場合は、ワイヤの先端で、円を描くようにゆっくり動かします。
円の大きさは直径 $5 \sim 10\text{mm}$ 程度です。



<薄板母材(溶接物)>



<厚板母材(溶接物)>



- 6** 作業中にワイヤが出なくなった場合は、ワイヤが溶けてチップに固着している可能性があります。電源を「OFF」にし、チップを取外し溶けた部分を取除き、ワイヤをプライヤー等で引き出してください。

警告



- ・帯電部に触れると、致命的な感電ややけどを負う恐れがあります。
- ・本機では、トーチトリガーが押されている状態で、トーチ先端のワイヤに触れると感電ややけどを負う恐れがあります。
- ・トーチのチップ、ノズルを交換する際は、必ず本機の電源スイッチを切ってから行ってください。
- ・溶接直後の溶接部やトーチのチップ、ノズル、ワイヤには触れないでください。やけどの原因になります。
- ・破れたり濡れた手袋・服を着用して作業をしないでください。
- ・乾燥した絶縁性の良い手袋を常に着用してください。

作業を終了する

- 1** トーチトリガーを放します。



- 2** 電源スイッチを「OFF」にします。



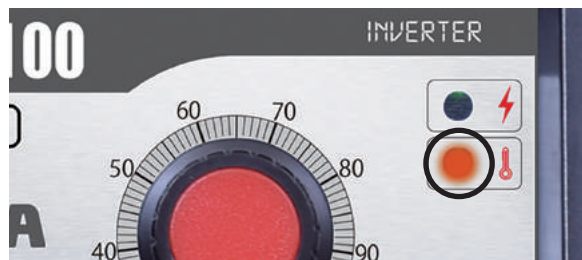
注意

- ・作業終了後、すぐに電源を切らないでください。少しの間(5分前後)電源を入れたままにし、本機を冷却した後、電源スイッチを「OFF」にしてください。

- 3** 本機の電源プラグをコンセントから抜きます。

注意

- ・使用率がオーバーしますと、過熱保護のためランプが点灯し出力が停止します。その後、自動復帰しますので入力スイッチは、「ON」のままにしておいてください。




点検・整備の仕方

感電ややけどを避けるために、必ず次のことをお守りください。

警告

- ・点検・整備・清掃時は、入力側電源コードプラグをコンセントから抜いて行ってください。
- ・点検・整備は定期的実施し、損傷した部分は修理してから使用してください。

 このQRコードを読み取ることで、「点検・整備の仕方」を動画でご覧いただくことができます。パソコンでご覧になる場合は、<http://www.shop.haige.jp/video/ys-mig100n.html>

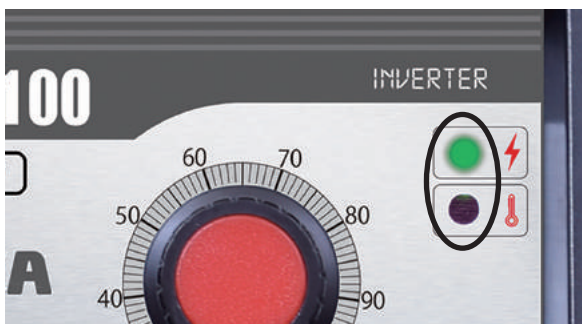
日常の点検

使用前に点検してください。

注意

- ・異常がある場合は、原因が解決するまで本機を使用しないでください。

- 1 電源スイッチ・表示ランプに動作不良がないか確認します。



- 2 ファンは電源スイッチを入れた時、円滑に回転しているか確認します。



- 3 通電時に異常な振動、うなり、臭いなどがないか確認します。

- 4 コードの接続部に異常な発熱がないか確認します。

- 5 コードに断線しかけているところがないか確認します。

3～6ヵ月点検

溶接機の性能を最良に保ち、安全に能率よく作業するために定期的な点検・整備を心がけてください。

- 1 外観にへこみや破損等がないか確認します。
- 2 本機の入力側、出力側のコード接続部分腐食がないか確認します。
- 3 コードに断線しかけているところがないか確認します。


6ヵ月点検

- 1 6ヵ月に1回程度はケースカバーを外し、内部の掃除を行います。（ケースカバーの外し方はP.15参照）
冷却板にホコリやチリが集積すると、放熱が悪くなり故障の原因になります。
本機のカバーを外して、掃除機でホコリやチリを除去します。

故障と思ったら

症状		原因	対処
電源ランプが点灯しない	電源スイッチを入れるとファンは回転する	電源ランプの故障	交換
	電源スイッチを入れてもファンが回転しない	電源スイッチが「OFF」になっている ブレーカーが入っていない	「ON」にする ブレーカーの確認
電源ランプは点灯する	電源スイッチを入れてもファンが回転しない 又は数回回転して止まる	内部温度により止まる機構	電源停止後再度起動し確認
		ヒューズが切れている	交換
加熱ランプが点灯する		過負荷等により電源内部の温度が上昇している	しばらくファンを回転させ、内部の温度を下げる
		使用率オーバーで使用している	溶接量を減らす 又は、時間をおいてから溶接する P.10・P.20
点検ランプが点灯する	電源スイッチを入れた後、1秒程度点検ランプが点灯する	電源投入直後に漏電検出回路の動作テストを自動的に行っている	正常
	点灯し続ける	入力電圧が不足している 溶接機本体の不良	入力電圧の確認 修理
アーク（火花）が不安定		溶接ホルダコードの接続不良	接続部分をしっかりと締める
		電極径に対し溶接電流が小さい	適正電流で使用する
		同時に他の機器を使用している	他の機器のスイッチを切る
電源は入るが、アーク（火花）が出ない		アースクリップと母材（溶接物）との接触不良	アースクリップを別の場所に移動する 母材（溶接物）表面に油、塗料、錆などが ないか確認し、取除く
アークは出るが弱い		電源電圧降下が大きい	同じ電気回路で使用している機器を外す ドラム延長コードを使用している場合は、 コードを全部引き出す 延長コードはなるべく短くし太いものにする (3.5sq 以上)
		コネクタとソケットの接続が逆極性になっている	正極性に接続し直す P.14
		正常な 100V が出ていない	別の 100V 電源で試用してみる
		コネクタとソケットの接続があまい	時計回りに回し、しっかりと固定する
アーク（火花）は出るが溶接棒が母材（溶接物）に溶着してしまう		電源電圧が低すぎる	電源電圧を確認 電源コードを真っ直ぐにする
		母材厚に対して入力が小さい	入力電流容量が 100V・15A 以上 あるか確認する 電流調節を上げる
ワイヤが出てこない		ワイヤが溶けてチップに固着している	電源を「OFF」にし、チップに固着したワイヤを取除き、プライヤー等でワイヤを引き出す

消耗品一覧・ご注文

商品名	商品コード		価格(税抜)	注文個数
アースクリップ ※配線は含みません	y508-10-001n		500 円	
フラックスワイヤ	0.8mm		3,500 円	
	0.9mm		4,000 円	
セラミックスノズル 5 個入り	y500-12-001n		1,250 円	
コンタクトチップ	0.8mm		250 円	
	0.9mm		250 円	
ガイドローラー	y300-10-027n		2,800 円	

使用することで消耗する部品または劣化する部品は全て保証適用外となります。

ゴムを使用する部品、皮を使用する部品、樹脂を使用する部品、スポンジ類、紙類、パッキン類、ギア・ベアリング等の干渉する部品、ボルト、ナット、ヒューズ、モーターブラシ、チェーン、バルブ内部の部品、バネ、潤滑油、燃料、作動油、刃または先端部品、クラッチ、シャーピン等の緩衝部品、ワイヤー、バッテリー、点火プラグ等

※電話・FAXでのご注文は、代金引換での販売となります。※別途送料がかかります。

代金引換手数料	
10,000 円未満	324 円
10,000 円～ 30,000 円(税別)のご注文	432 円

送料	
10,000 円以上(税別)のご注文	無料
10,000 円未満(税別)のご注文	一律 800 円

★FAX でのご注文の場合は、上部表右の注文個数を記入し、
下記に必要事項をご記入の上送信してください。

記入日	平成 年 月 日
-----	----------

FAX.0276-55-2276

お客様情報			
フリガナ			
氏名 会社名	様		
ご住所 お届け先	〒 —		
電話番号	FAX 番号		
お届け先情報 (お客様情報と異なる場合はご記入ください。)			
フリガナ			
氏名 会社名	様		
お届け先	〒 —		
電話番号	FAX 番号		

本規約は、ハイガー産業株式会社(以下「弊社」とする)を経由して販売させていただいた該当商品に関して保証する内容を明記したものです。弊社商品には商品保証書等は同梱しておりません。お客様の購入履歴や保証情報は弊社にて管理・保管しておりますのでご安心ください。返送いただく場合商品を再梱包していただく必要がございますので、梱包材はお捨てにならないようお願いいたします。

1. 保証の期間

商品発送日(ご来店引取の場合ご来店日)から1年間といたします。業務用・営業用として使用される場合、保証期間は6ヶ月といたします。保証期間を超過しているものについては、保証の対象外となり有償対応となります。発送日より7日以内の初期不良にあたる場合、送料・手数料弊社負担にて対応いたします。

2. 保証の適用

- ・お買い上げいただいた弊社商品を構成する各部品に、材料または製造上の不具合が発生した場合、本規約に従い無料で修理いたします。(以下、この無料修理を「保証修理」とする)往復送料や出張修理を行った場合の出張料は、お客様のご負担となります。
- ・保証修理は、部品の交換あるいは補修により行います。保証修理で取り外した部品は弊社の所有となります。
- ・本規約は、第一購入者のみに有効であり、譲渡することはできません。ご購入された年月日、販売店、商品、製造番号の特定が出来ない場合、保証が受けられない可能性がございます。
- ・本規約の対象となる商品とは、日本国内で使用し故障した商品とします。日本国外に持ち出した時点で保証は無効となります。

3. 保証適用外の事項

- (1) 純正部品あるいは弊社が使用を認めている部品・油脂類以外の使用により生じた不具合
- (2) 保守整備の不備、保管上の不備により生じた不具合
- (3) 一般と異なる使用場所や使用方法、また酷使により生じた不具合
- (4) 取扱説明書と異なる使用方法により生じた不具合
- (5) 示された出力や時間の限度を超える使用により生じた不具合
- (6) 弊社が認めていない改造をされたもの
- (7) 地震、台風、水害等の天災により生じたもの
- (8) 注意を怠った結果に起きたもの
- (9) 薬品、雨、雹、氷、石、塩分等による外から受ける要因によるもの
- (10) 使用で生じる消耗や時間の経過で変化する現象(退色、塗装割れ、傷、腐食、錆、樹脂部品の破損や劣化等)
 - (11) 機能上影響のない感覚的な現象(音、振動、オイルのにじみ等)
 - (12) 弊社または弊社が認めているサービス店以外にて修理をされた商品
 - (13) 使用することで消耗する部品または劣化する部品(ゴムを使用する部品、皮を使用する部品、樹脂を使用する部品、スポンジ類、紙類、パッキン類、ギヤ・ベアリング等の干渉する部品、ボルト、ナット、ヒューズ、モーターブラシ、チェーン、バルブ内部の部品、バネ、潤滑油、燃料、作動油、刃または先端部品、クラッチ、シャーペン等の緩衝部品、ワイヤ、バッテリー、点火プラグ等)
 - (14) 保証修理以外の、調整・清掃・点検・消耗部品交換作業等
 - (15) 商品を使用できなかったことによる損失の補填(休業補償、商業損失の補償、盗難、紛失等)

4. 別扱いの保証

部品メーカーが個別に保証している部品については部品メーカーの保証が適用されます。

5. 保証修理の受け方

まずはお問い合わせフォームにて弊社へご連絡いただきたく存じます。
またはお近くの修理協力店へご連絡くださいませ。
症状・使用状況を伺い、お手順方法をご案内させていただきます。

6. 注意事項

- ・動作点検を行ってから出荷しておりますので、燃料や水分が残っていたり、多少の傷や汚れ等が付いている場合がございます。
- ・部品の在庫がない場合、お取り寄せにお時間をいただく場合がございます。
- ・仕様変更などにより同時交換部品が発生する場合がございます。
- ・仕様変更などによりアッセンブリーでの供給しできない場合がございます。
- ・生産終了品につきましては、部品供給次第で修理不可能な場合がございます。
- ・無在庫転売者(送り先が毎回違う購入者)の場合、転売者より購入した商品の場合、保証は無効となります。また発覚次第転売者への措置を取らせていただきます。

- アフターサービスについて■
1. 販売機種が対象となります。※弊社で商品をお買い上げの方に限らせていただいております。
 2. 生産終了品につきましては、部品供給次第で修理不可能な場合がございます。
 3. 保証期間(1年間)を過ぎたものは、保証期間内におけるご使用回数に関係なく、すべて有償となります。
 4. 修理の際の往復の送料はすべてお客様ご負担となります。
 5. 修理協力店へご依頼の際は、直接修理協力店に修理代をお支払いください。

お客様ご相談窓口

故障部品をお客様で交換される場合

まず、ご購入された店舗にご連絡をしてください。
保証期間内は消耗品を除き、壊れた部品は弊社で保証致します。
その際に生じる**往復の送料は全てお客様のご負担**となります。

お客様

①故障の状況をメールまたはお電話でご連絡ください。また、故障箇所の写真等を、メールに添付してください。

④送料お客様ご負担で、代替部品を発送致します。

ハイガー産業または販売・修理店

- ②受付
- ③故障内容の確認

故障部品をメーカーで修理する場合

ネット購入や弊社で電話・FAXにてご購入の場合は、弊社にご連絡をしてください。
保証期間内は消耗品を除き、壊れた部品は弊社で保証致します。
その際に生じる**往復の送料、また修理工賃は全てお客様のご負担**となります。

お客様

①故障の状況をメールまたはお電話でご連絡ください。また、故障箇所の写真等を、メールに添付してください。

②送料お客様ご負担で故障装置を発送してください。

⑤お見積り提示。

⑧送料お客様ご負担で、故障装置を発送いたします。

ハイガー産業

- ③受付
- ④故障内容の確認
- ⑥お見積り了承
- ⑦故障装置の修理

故障部品を販売・修理店で修理する場合

まず、ご購入された販売・修理店にご連絡をしてください。
保証期間内は消耗品を除き、壊れた部品は弊社で保証致します。
その際に生じる**往復の送料、また修理工賃は全てお客様のご負担**となります。
遠方の場合の出張修理や引取り修理は、別途料金が発生致します。

お客様

①故障の状況をお電話でご連絡ください。その際、持ち込み修理*1か、引取り修理*2か、出張修理*3かを相談させていただきます。

⑤持ち込み修理の場合、修理完了後ご来店ください。引取り修理の場合は、修理完了後お届け致します。
※ご希望に応じて相談させていただきます。

販売・修理店

- ②受付
 - ③故障内容の確認
 - ④故障装置の修理
- *1 お客様ご自身が販売・修理店に製品を持ち込むことをいいます。
*2 販売・修理店がお客様のご自宅まで製品を引き取りに行くことをいいます。
*3 販売・修理店がお客様のご自宅まで行き、その場で修理を行うことをいいます。

修理、部品に関するご相談

修理依頼される時は、下記を事項ご連絡ください。

- ①ご注文番号
- ②商品名
- ③商品の型番
- ④故障の状況
- ⑤購入サイト、年月日
- ⑥お名前
- ⑦ご住所
- ⑧電話番号

修理、使い方などのご連絡窓口

お手数ですが、今一度本取扱説明書を熟読し、弊社のサイトや動画等を見ていただき、問題が解決しない場合は、下記までお問い合わせください。

- お問い合わせ先
ホームページお問い合わせフォーム:<http://www.haigeshop.net/contact>
ハイガー産業お問い合わせ

販売・修理店

販売・修理店は随時増えています。販売・修理店により修理対応機械が異なりますので、最新情報は下記サイトをご覧ください。

オフィシャルサイト▶<http://www.haige.jp/agency.html>

本店サイト▶<http://www.haigeshop.net/new/2015-07-02-113023.html>

楽天サイト▶<http://www.rakuten.ne.jp/gold/haige/after.html>

ヤフーサイト▶<https://shopping.geocities.jp/haige/after.html>



ハイガー産業 株式会社

〒370-0503
群馬県邑楽郡千代田町赤岩3072-3

ハイガー

<http://www.haigeshop.net/>

※ハイガー産業は、顧客満足度100%を目指し、日々製品(部品やカラーも含め)の改良を行っています。そのため、予告なく仕様を変更する場合があります。また、取扱説明書に最新情報が反映されない場合があります。ぜひご理解・ご了承ください。

お問い合わせ

本取扱説明書を熟読しても、弊社のサイトや動画等を見ても、問題が解決しない場合は、お手数ですが下記までお問い合わせください。その際、迅速なご対応ができるよう「お問い合わせ件名」を必ずお伝えください。
件名:「初期不良」「1年保証内故障」「1年保証外故障」「使用方法」「その他」

お勧め

ホームページよりお問い合わせ

お問い合わせフォーム:<http://www.haigeshop.net/contact>

ハイガー産業お問い合わせ

営業時間外や休業日にいただいたお問い合わせは、翌営業日以降に順次対応させていただきます。ご了承ください。



お急ぎのご用件でなければ、ホームページお問い合わせフォームよりご連絡をいただけますと幸いです。

電話でのお問い合わせ

TEL. 0276-55-2275 ※平日12:00~13:00はお電話は繋がりません。

季節商品等お問い合わせが集中する時期は、電話が繋がりにくくなったり、折り返し対応や折り返しのご連絡が遅くなる場合がございます。誠に恐れ入りますが、順次対応いたしますのでお待ちいただけますようお願い申し上げます。

★ご購入時の電話よりおかけいただけますとご対応がスムーズになります。

FAXでのお問い合わせ

FAX. 0276-55-2276

営業時間外や休業日に頂いたお問い合わせは、翌営業日以降に順次対応させていただきます。ご了承ください。

◎営業時間:10:00~17:00(第1・3・5土曜日は12:00まで) ◎定休日:日曜、祝日、第2・4土曜日