

取扱説明書 改訂版⑥

インバーター直流

溶接機 ノンガス半自動 / アーク被覆兼用

HG-MAG/MMA-100A

INVERTER 50/60Hz

単相 電圧 100V

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。



HAIGE
より良い品質 より良いサービス

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	操作の仕方 MMA(被覆アーク溶接)の場合	22
安全上のご注意 製品を長くご愛顧いただくために		溶接作業場所の点検	22
安全にお使いいただくために	4	保護具を着用する	22
溶接機に係る事項	4	溶接ホルダに溶接棒を挟む	22
溶接機の作業に係る事項	4	アースクリップに母材(溶接物)を挟む	22
安全ラベル	6	電源を入れる	23
主要諸元	7	溶接電流の調整ダイヤル	23
各部の名称	8	保護面を付ける	24
梱包部品一覧表	9	溶接作業	24
標準構成	9	作業を終了する	25
使用上のご注意	10	点検・整備の仕方	26
使用率について	10	日常の点検	26
電源について	10	3～6ヵ月点検	26
接地(アース)について	10	6ヵ月点検	26
スパッタについて	10	故障と思ったら	28
溶接の準備	11	消耗品一覧	29
100V電源で使用	11	FAX見積り・注文用紙	30
延長コードをご使用の場合	11	保証内容について	31
安全保護具の準備	11	お客様ご相談窓口	32
MMA(溶接棒)の場合	12		
コネクタとソケットの接続(正極性)	12		
正極性と逆極性について	13		
MAG(半自動)の場合	14		
フラックスワイヤの交換	14		
フラックスワイヤの送り出し	16		
フラックスワイヤが詰まったら	17		
ガイドローラーの溝について	17		
操作の仕方 MAG(半自動)の場合	18		
溶接作業場所の点検	18		
保護具を着用する	18		
アースコードの接続	18		
アースクリップに母材(溶接物)を挟む	19		
電源を入れる	19		
溶接電流の調整ダイヤル	19		
保護面を付ける	19		
溶接作業	19		
トーチトリガーを握る	20		
作業を終了する	21		

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。• 本機を使用中に、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。絶縁劣化を起こし、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100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、定格入力 (kVA) 2倍以上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。
- 溶接ワイヤを交換する際は、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
IGBT
仕様



トーチ



温度加熱保護



溶棒ホルダ



防水仕様



風冷式



アースクリップ



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。



把手付き



ARC FORCE
アーク力調節



最大溶接棒
Φ1.6-2.0mm



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

モデル名	HG-MAG/MMA-100A	
電圧(交流単相)	100V±15%	
周波数	50/60Hz	
定格入力	MAG/1.9kVA	MMA/1.3kVA
	MAG/1.4kW	MMA/0.95kW
定格使用率	60%	
MAG電流調整範囲	40-100A	
MMA電流調整範囲	20-60A	
無負荷電圧	65V	
被覆アーク溶接(溶接棒)	Ø1.6-2.0mm	
半自動溶接(ワイヤ)	0.8-0.9mm	
重量	本体のみ7.1kg コード含む8.2kg	
サイズ	L340×W135×H230mm	

溶接棒と電流の目安			
溶接棒径	Ø1.6mm	Ø2.0mm	
溶接電流	40-45A	40-60A	
母材板厚	3.0mm	4.0mm	

※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。

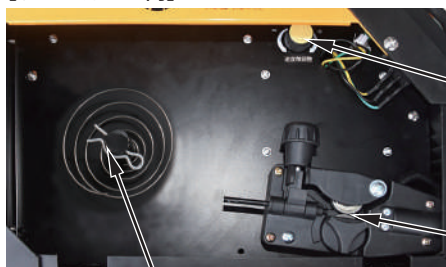


※ハイガー産業は、顧客満足度100%を目指し、日々製品(部品やカラーも含め)の改良を行っています。
そのため、予告なく仕様を変更する場合があります。
また、取扱説明書に最新情報が反映されない場合があります。ぜひご理解・ご了承ください。

各部の名称



【ケースカバー内】



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. 溶接ホルダコード</p> 	
<p>D. ワイヤブラシ・チップングハンマー</p> 	<p>E. アースコード</p> 	<p>F. フラックスワイヤ</p> 

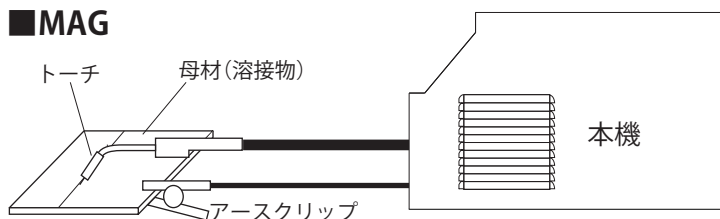
※溶接棒は付属されていません。 ※仕様は予告なく変更する場合があります。

■安全な作業のためご用意いただくもの

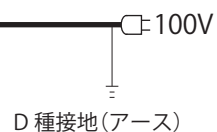
・溶接用エプロン ・足カバー ・ヒュームマスク ・遮光面 ・手袋

標準構成

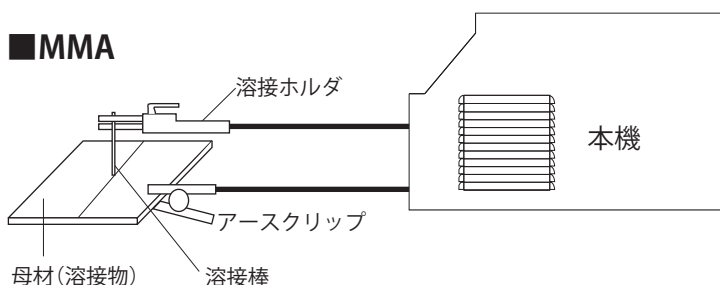
■MAG



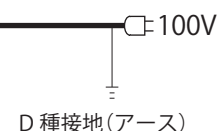
※延長ケーブルを使用した場合、電圧降下の影響で正常に作動しない場合があります。



■MMA



※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。



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80A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、100V20A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（インバーター用）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種接地工事）

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

スパッタについて

インバーター溶接機では、溶接時のスパッタ（飛散する微粒子）は少ないですが、市販のスパッタ付着防止剤を使用すると更に軽減されます。

溶接の準備

⚠ 注意

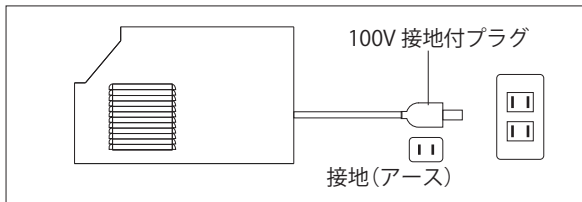
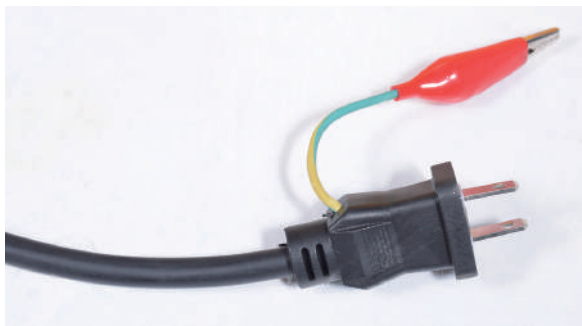
- ・電源コードを接続する知識や経験のない方は、お近くの電気設備業者様にご相談ください。



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。

100V 電源で使用

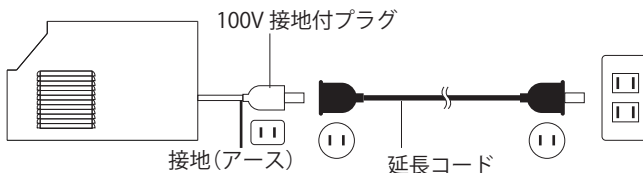
●100V・15A のコンセントへ



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80A以上で使用される場合、ブレーカーから電源をお取りください。

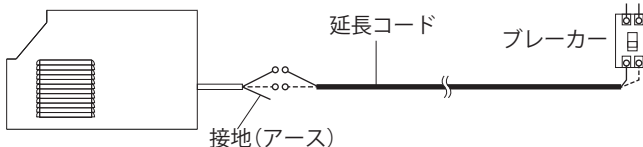


延長コード 10m まで

3.5mm×2 芯
プラグソケット



接地 2P タイプ
125V-15A
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、特に紫外線が強いため、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 MMA (溶接棒) の場合

コネクタとソケットの接続 (正極性)

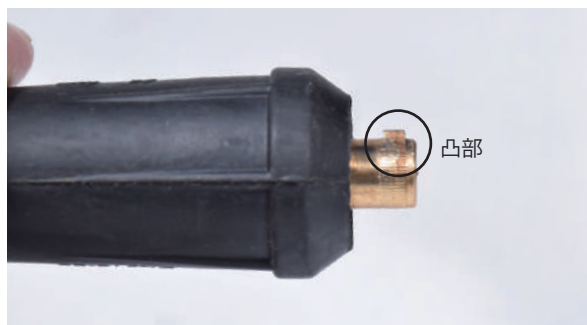
正極性と逆極性については次ページをご覧ください。



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。

●溶接ホルダコードの接続

- 1 溶接ホルダコードのコネクタの凸部を、陰極ソケット (-) 側の溝部に合わせ挿込みます。

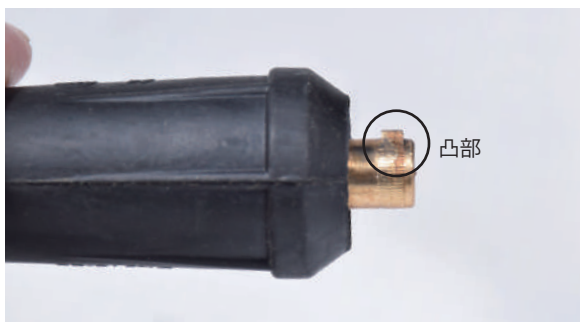


- 2 コネクタを挿入したら、時計回りに止まるまで回します。

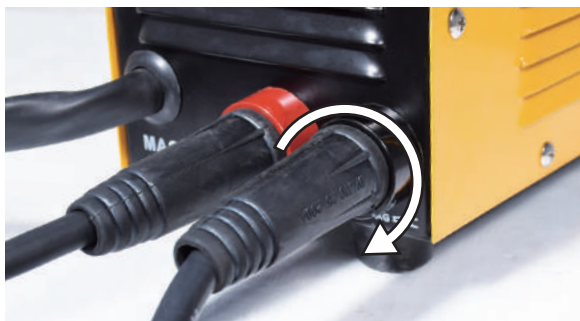


●アースコードの接続

- 1 アースコードのコネクタの凸部を、陽極ソケット (+) 側の溝部に合わせ挿込みます。



- 2 コネクタを挿入したら、時計回りに止まるまで回します。



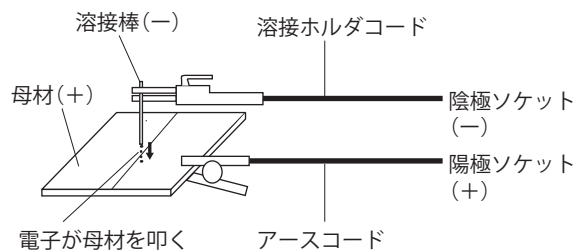
溶接の準備 MMA (溶接棒) の場合


正極性と逆極性について

電気の正体は電子の流れで、電気とは逆の一極から+極へ流れます。このため、直流でアークを発生させると+極側の方は電子で叩かれるため、一極に比べて溶け方が遅くなります。

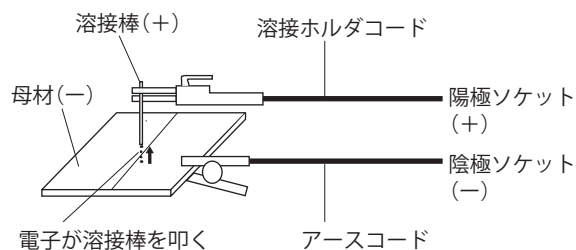
これを応用して、アースクリップコードを(+)に接続すると母材(溶接物)が+極になり、溶接ホルダコードを(-)に接続すると溶接棒が一極になります。この接続を正極性と言います。その逆の接続を逆極性と言います。


■正極性



 溶け込みが狭く深い
<厚板>

■逆極性



 溶け込みが広く浅い
<薄板>

●用途にあった接続

適用	接続方法	
厚板	溶接ホルダコードを陰極ソケット(-)	正極性
	アースコードを陽極ソケット(+)	
溶け込みを狭く深く	溶接ホルダコードを陰極ソケット(-)	正極性
	アースコードを陽極ソケット(+)	
薄板	溶接ホルダコードを陽極ソケット(+)	逆極性
	アースコードを陰極ソケット(-)	
溶け込みを広く浅く	溶接ホルダコードを陽極ソケット(+)	逆極性
	アースコードを陽極ソケット(-)	
ステンレス	溶接ホルダコードを陽極ソケット(+)	逆極性
	アースコードを陰極ソケット(-)	

溶接の準備 MAG(半自動)の場合

フラックスワイヤの取付

- 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。



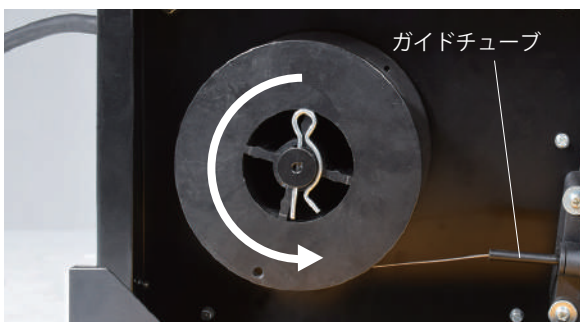
- 2 ワイヤリール取付軸のスナップピンを外します。



- 3 ワイヤリールをセットしスナップピンを取付けます。



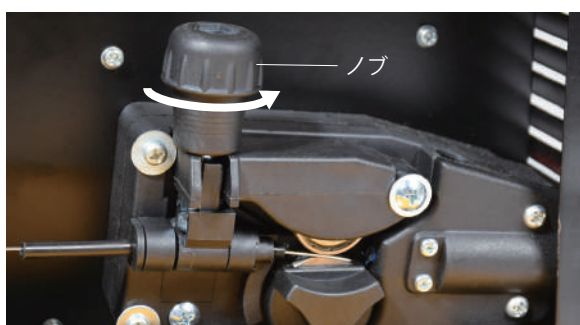
- 4 ワイヤの先端の折れている部分をニッパ等で切断し、ワイヤリールを反時計回りに回しながらワイヤ先端をガイドチューブに通します。



⚠ 注意

- ・ワイヤを取扱う際は、ワイヤが解けないよう、ワイヤを押さえながら慎重に行ってください。

- 5 ノブを反時計回りに回して緩めます。

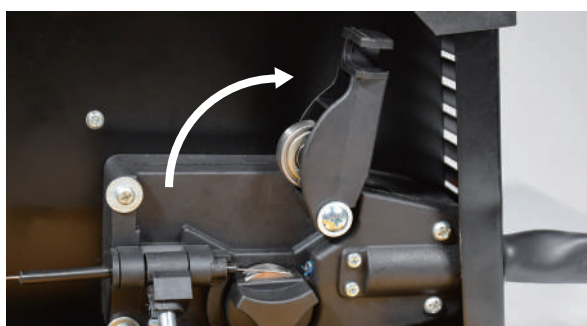


溶接の準備 MAG(半自動)の場合

6 ノブを手前に倒しロックを解除します。



7 ローラー押さえを跳ね上げます。



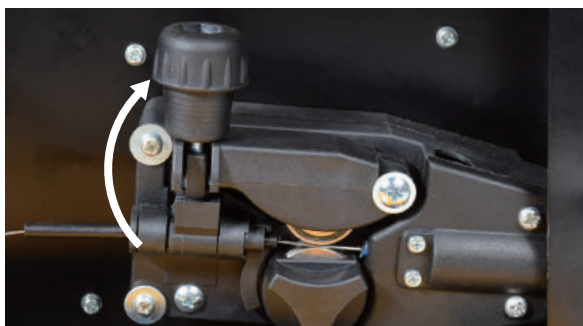
8 ワイヤをガイドローラーの溝に入れ、穴に挿込みます。※溝は0.8mmと0.9mmの2種類があります。ワイヤが0.8mmの場合は0.8mmの溝を使用します。(P.17参照)



9 ローラー押さえを倒します。



10 ノブを引き上げます。



11 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 MAG(半自動)の場合

フラックスワイヤの送り出し

1 トーチコードを極力真っ直ぐにします。



2 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。



3 MAG/MMA 切替スイッチを、「MAG」側にします。



警告

- 本機は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。

注意

- ワイヤが出てこない原因は、トーチコードを伸ばしていない、ローラー押さえの締めすぎ、又は緩すぎ、ケース内でのワイヤの絡まり、解けです。上記を確認してください。

4 トーチのトリガーを握ると、ワイヤが送り出されます。トーチノズル、チップを外すとワイヤが出やすくなります。



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



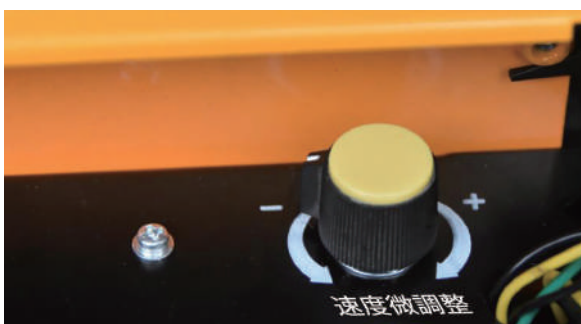
6 銅製のチップをしっかりと付けます。



7 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。



8 ワイヤの送り速度を微調整することが出来ます。(ケースカバー内右上にあります。)



溶接の準備 MAG(半自動)の場合

フラックスワイヤが詰まったら

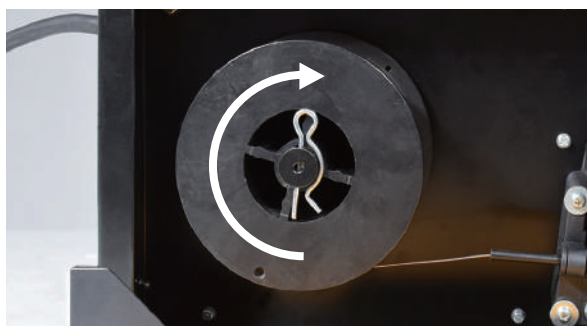
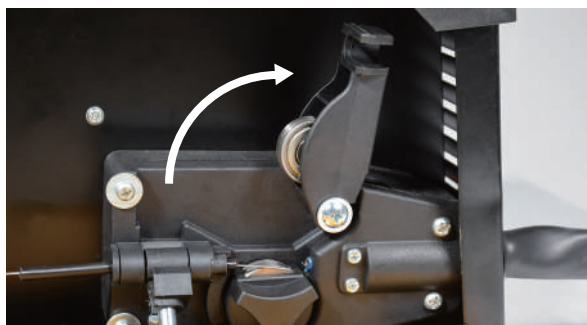
⚠ 注意

・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 電源スイッチを「OFF」にし、AC100Vコンセントより電源プラグを抜きます。

3 ローラー押さえを跳ね上げ、ワイヤをワイヤロールに巻き直します。



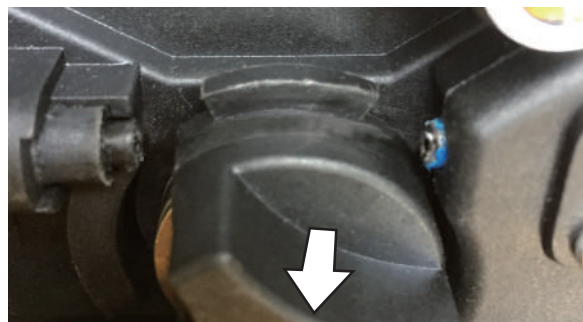
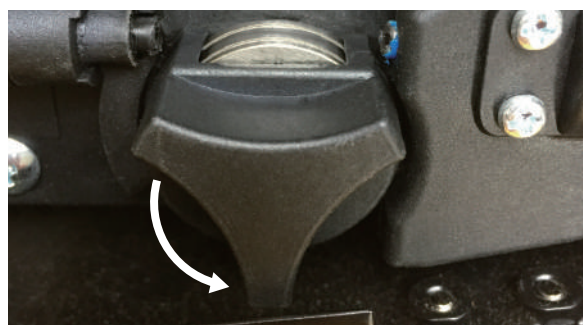
4 ワイヤが曲がっていたらその部分をニッパ等で切断します。ワイヤの先端を整えたら、再度ワイヤを送り出します。

ガイドローラーの溝について

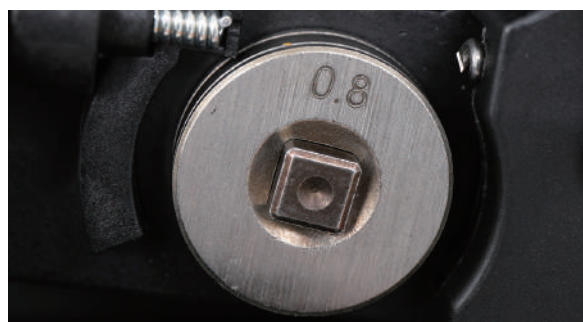
1 ガイドローラーには、ワイヤ0.8mmと0.9mm用の溝があります。ガイドローラーの取付け向きを変えることで、どちらにも対応します。0.8mmワイヤは、0.8mmの溝に取付けます。



2 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。



3 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0.8mmで反対側が0.9mmです。



操作の仕方 MAG(半自動)の場合

⚠ 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。



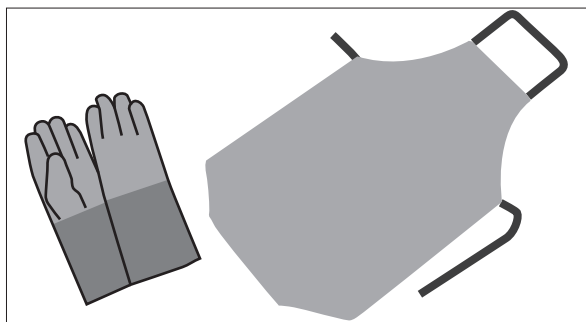
このQRコードを読み取ることで、「操作の仕方」を動画でご覧いただくことができます。

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。



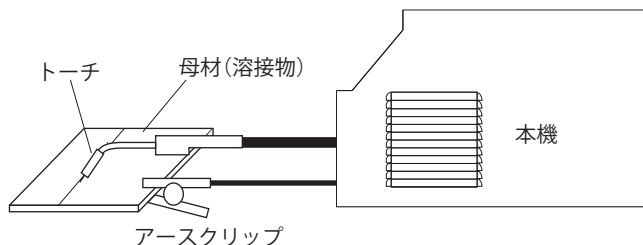
⚠ 注意



・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。

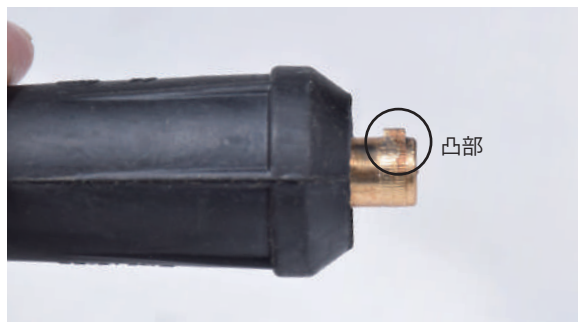
- ・飛散するスパッタから目を保護するため、保護メガネを使用してください。
- ・過剰な騒音は聴力に有害です。防音保護具を使用してください。
- ・溶接作業時は、保護手袋、長袖の服など作業に適した保護具。服装をしてください。
- ・溶接作業場所周辺には、アーク光線が他人の目に入らないように保護幕などを設置してください。

■MAG



アースコードの接続

- 1 アースコードのコネクタの凸部を、陽極ソケット (+) 側の溝部に合わせ挿入します。



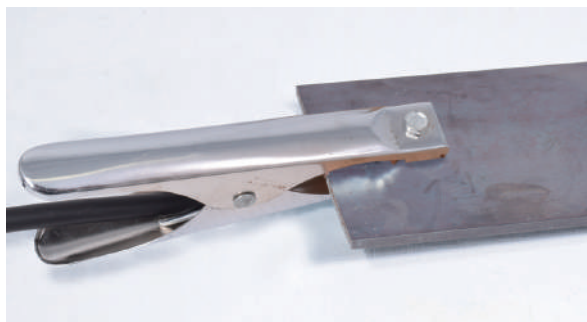
- 2 コネクタを挿入したら、時計回りに止まるまで回します。



操作の仕方 MAG(半自動)の場合

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。

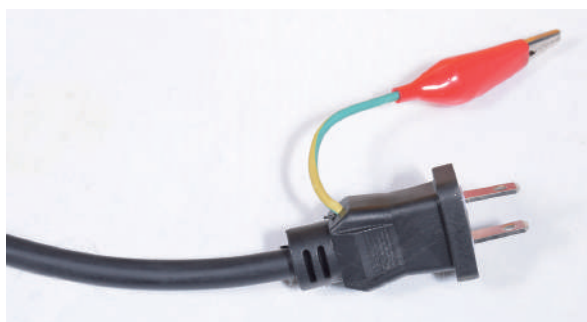


⚠ 注意

- ・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。



- 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 MAG/MMA 切替スイッチを、「MAG」側にすると「MAG」ランプが点灯します。



👉 ポイント

電源スイッチを入れた後、1秒程度「点検」ランプが点灯します。
これは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ためです。

⚠ 注意

- ・「点検」ランプが点灯し続けた場合、溶接ホルダに高電圧がかかる恐れがありますので、直ちに電源コードプラグをコンセントから抜き、1.2.3のチェックを行ってください。

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 MAG(半自動)の場合

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。

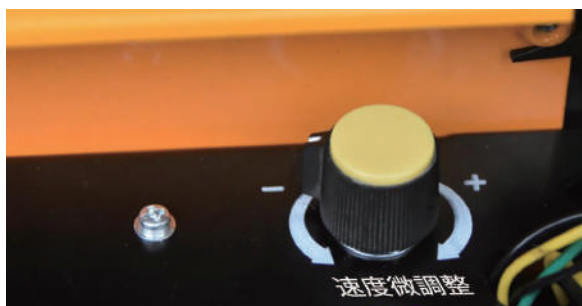


👉 ポイント

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 トーチスイッチを握ると、ノズル先端からワイヤが送り出されことを確認します。ワイヤの送り速度は微調整することが出来ます。



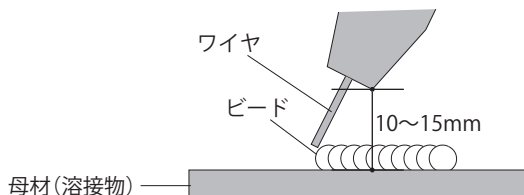
- 2 トーチノズルからワイヤを 10mm 程度出します。



- 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。

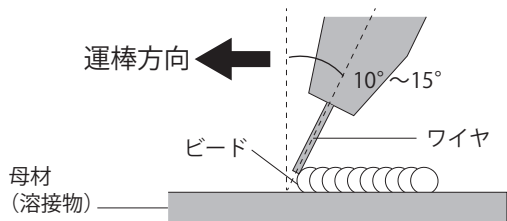


- 4 トーチノズルから母材（溶接物）との距離を、10～15mm に保ちながらトリガーを握ったままトーチを移動すれば、連続した溶接が出来ます。



操作の仕方 MAG (半自動) の場合

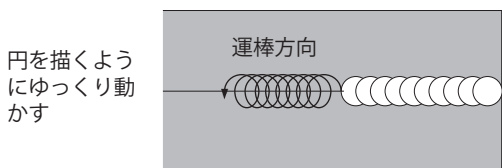
- 5** ワイヤの角度は進行方向に $10^{\circ} \sim 15^{\circ}$ 程度倒します。ワイヤは、母材(溶接物)が薄い場合は、早く直線的に動かします。
母材(溶接物)が厚い場合は、ワイヤの先端で、円を描くようにゆっくり動かします。
円の大きさは直径5~10mm程度です。



<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、最高で直流100Vの出力電圧が発生するため、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。



操作の仕方 MMA (被覆アーク溶接) の場合

⚠ 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。



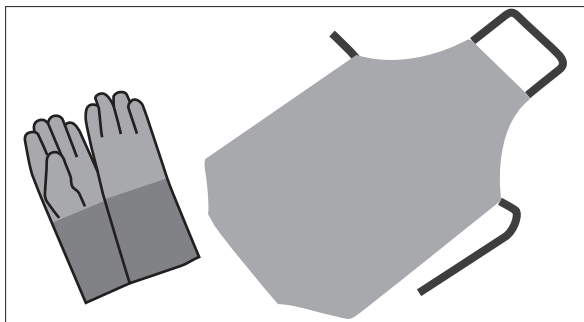
このQRコードを読み取ることで、「操作の仕方」を動画でご覧いただくことができます。

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。



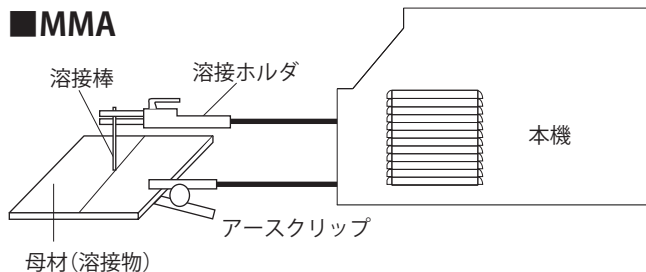
⚠ 注意



・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。

■ MMA



溶接ホルダに溶接棒を挟む

- 1 溶接物の厚さ、使用率の条件などにより適切な溶接棒の棒径を選択します。

目安

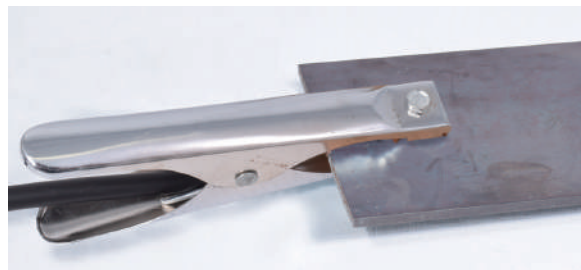
溶接棒	電流	母材厚
Φ1.6mm	40A～45A	3mm迄
Φ2.0mm	40A～60A	4mm迄

- 2 溶接ホルダに溶接棒を挟みます。



アースクリップに母材(溶接物)を挟む

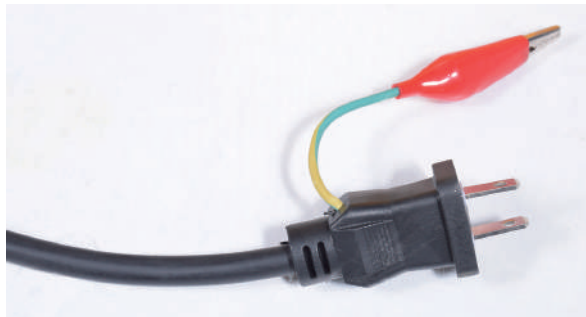
- 1 アースクリップを、母材(溶接物)にしっかり固定します。
母材(溶接物)に、塗装・メッキなどが施されている場合は、塗装・メッキを剥がします。油の付着や錆がある時は、取除きます。



操作の仕方 MMA(被覆アーク溶接)の場合

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。



- 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 MAG/MMA 切替スイッチを、「MMA」側にすると「MMA」ランプが点灯します。



ポイント

電源スイッチを入れた後、1秒程度「点検」ランプが点灯します。
これは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ためです。

注意

- ・「点検」ランプが点灯し続けた場合、溶接ホルダに高電圧がかかる恐れがありますので、直ちに電源コードプラグをコンセントから抜き、1.2.3のチェックを行ってください。

溶接電流の調整ダイヤル

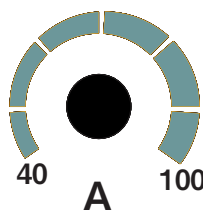
- 1 溶接電流の調整ダイヤルを所要の出力電流値に合わせます。



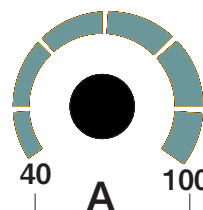
目安

溶接棒	電流	母材厚
Φ1.6mm	40A～45A	3mm迄
Φ2.0mm	40A～60A	4mm迄

[MAGの場合]



[MMAの場合]



40→20、100→60にそれぞれ置き換えてご使用ください。

操作の仕方 MMA(被覆アーク溶接)の場合

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

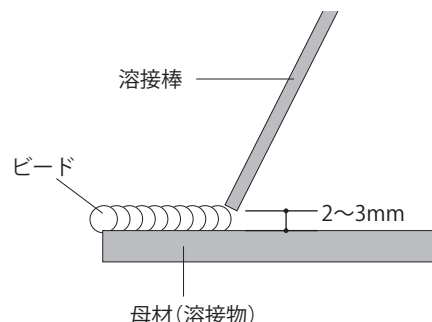
1 手持ち遮光面を使用の場合は、溶接棒の先端を溶接する所に近づけ、見当をつけ、アークする瞬間に手持ち遮光面で顔を覆います。溶接棒を母材（溶接物）上でトントンと叩くようにすると、アークが発生しやすくなります。



👉 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。

2 溶接棒の先端と母材（溶接物）との隙間を2～3mm に保ちアークを安定させます。

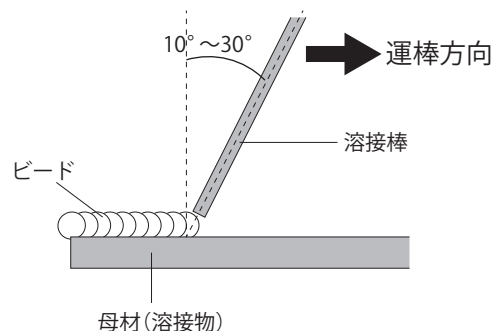


3 溶接棒の角度は進行方向に10°～30°程度倒します。

溶接棒は、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、溶接棒の先端で、円を描くようにゆっくり動かします。

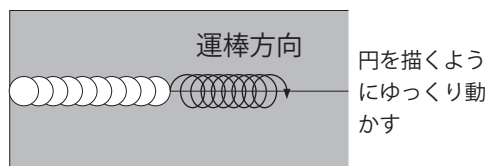
円の大きさは直径5～10mm程度です。



<薄板母材(溶接物)>



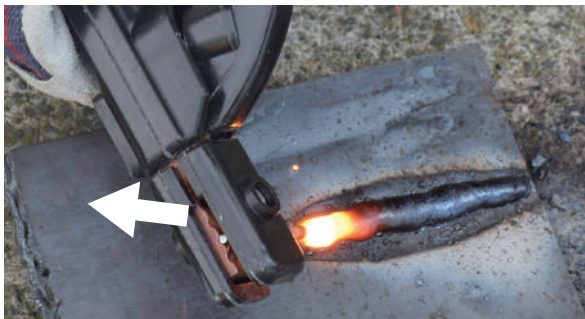
<厚板母材(溶接物)>



操作の仕方 MMA(被覆アーク溶接)の場合

作業を終了する

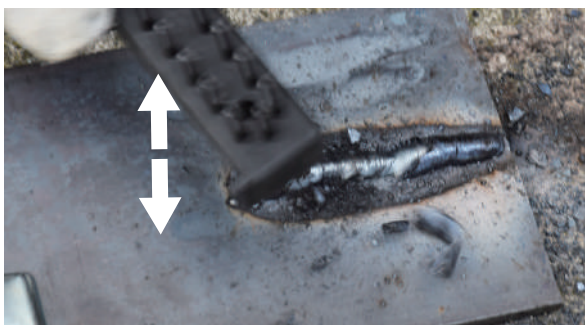
- 1 溶接が終了したら、溶接棒を母材（溶接物）より引き離します。



⚠ 注意

- 母材（溶接物）に溶接棒が付いて剥がれない場合は、溶接棒を押し付けるようにしてホルダを左右に振りすばやく母材（溶接物）より引き離してください。
- 母材（溶接物）は、大変熱くなっていますので、素手では絶対に触らないでください。やけどの恐れがあります。

- 2 溶接部分が冷え切ったら、チップングハンマーでスラグ（溶接した上に覆っているカス）を叩き落とします。



- 3 ワイヤブラシ等でビート表面を磨きます。

- 4 リアパネルの電源スイッチを「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。

- 5 電源コードプラグをコンセントから抜きます。又は、電源コードを入力電源から外します。

⚠ 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。

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、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

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。

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。

注意

- ・ケースカバーのエッジ等で指を切らないよう手袋を着用してカバーを外してください。
- ・ケースカバーを外す際、本体とカバー側がコードでつながっていますので無理に引っ張らないでください。
- ・ホコリやチリを除去する際、配線や基盤等を傷つけないようご注意ください。

点検・整備の仕方

1 側面の6カ所のネジを外します。



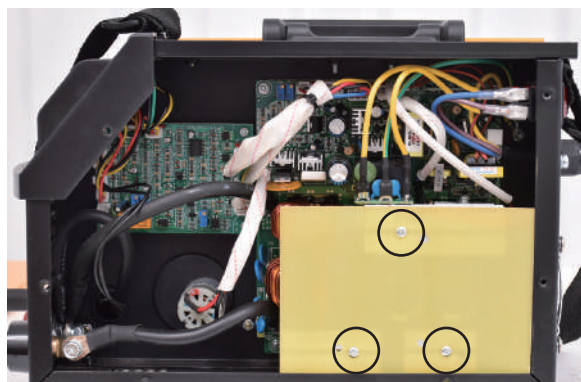
2 底部の角1カ所のネジを外します。



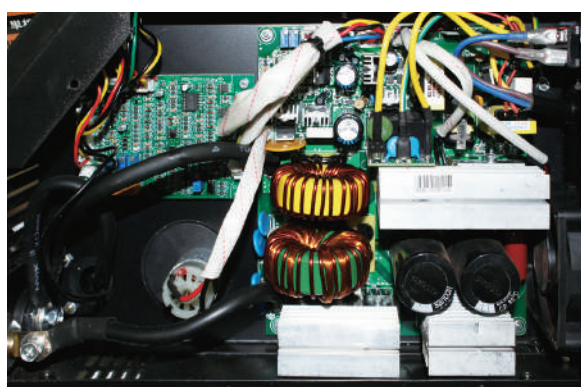
3 カバーをスライドさせ外します。



4 3カ所のネジを外します。



5 ホコリやチリを除去します。



6 取付けは逆の手順で行います。

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	「ON」にする
		ブレーカーが入っていない	ブレーカーの確認
		電源コード、電源プラグの接続不良	接続をやり直す P.11
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.21
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	入力電圧の確認
アーク（火花）が不安定		溶接機本体の不良	修理
		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
溶接棒を母材に接触させても電流が流れない		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
		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
電源は入るが、アーク（火花）が出ない		制御回路の不良	修理
		トーチトリガーを握っていない	トーチトリガーを握る
アークは出るが弱い		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
		母材（溶接物）と溶接棒の接触不良	溶接棒で母材（溶接物）をトントンと叩く 母材（溶接物）表面に油、塗料、錆などが ないか確認し、取除く
		母材（溶接物）がアルミ材、塗装されている、 メッキ処理されている	アルミ材、メッキ処理されている材料は 溶接できません。塗装をはがせば可能
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.13
		正常な 100V が出ていない	別の 100V 電源で使用してみる
		溶接棒、母材厚、出力電流の関係が適切でない	P.22 を参照し、溶接棒を太くし出力電 流値を上げてみる
		溶接棒が濡れている。又は湿っている	乾燥させてから使用する
		溶接棒が適切でない	軟鋼用、鋳物用、ステンレス用がある
		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	
母材厚に対して入力小さい	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
		ワイヤリールのワイヤが絡まっている ケース内でワイヤが解けている	電源を「OFF」にし、ケースカバーを開 け、絡まりを取り除く
トーチトリガーを握っても、モーターが 回転しない	トリガースイッチの接触不良	お問い合わせください。	

消耗品一覧

商品名		商品コード	
溶接ホルダ ※配線は含みません		welding-ptcn	
アースクリップ ※配線は含みません		welding-pecn	
ワイヤブラシ・ チッピングハンマー		welding-phmn	
フラックスワイヤ	0.8mm	magw08mmn	
	0.9mm	magw09mmn	
ノズル		wnozzlen	
コンタクトチップ 5個入り	0.8mm	tip08mmn-set05	
	0.9mm	tip09mmn-set05	
ガイドローラー		y300-10-027n	

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

★上記消耗品をご注文の場合は、下記各サイト又は FAX よりご注文ください。



本店サイト ▶ <https://www.haigeshop.net/>

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

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



FAX.0276-55-2276 ※次ページのFAXお見積り・注文用紙をご利用ください。

※電話でのご注文は、誤発注・誤発送を回避するため、受付けておりません。
ご迷惑・ご不便をおかけしますが、ご理解・ご協力をお願いいたします。

【見積り・注文の流れ】

■見積りの場合

「見積りにチェック」→「太枠内ご記入」→「FAX 送信」→「弊社にて正式金額を FAX 又は TEL でご案内しご注文の有無を確認」

■注文の場合

「注文にチェック」→「太枠内ご記入」→「FAX 送信」→「弊社にて正式金額を FAX 又は TEL でご案内しご注文完了」

通信欄

太枠内をご記入ください。

送信日	令和	年	月	日
-----	----	---	---	---

<input type="checkbox"/> 見積り	<input type="checkbox"/> 注文	ご連絡方法	<input type="checkbox"/> FAX	<input type="checkbox"/> TEL
------------------------------	-----------------------------	-------	------------------------------	------------------------------

本製品ご購入お客様情報			
フリガナ		ご購入時登録の電話番号	
氏名 会社名	様	普段繋がりやすい電話番号	
ご住所 お届け先	〒 -	FAX 番号	

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

代金お支払い方法 (お振込み期限 7 日) いずれかにチェック をお願いします。 手数料は、お客様 ご負担となります。	<input type="checkbox"/> 銀行振込	みずほ銀行 館林支店 普通口座 1851252	お振込先口座名義人は、 ハイガー・ハイグサンギョウ (カ) となります。
	<input type="checkbox"/> 郵便振替	ゆうちょ銀行 記号 10480 番号 32034181	
	<input type="checkbox"/> 代金引換	代引手数料 (1 万円未満：330 円、3 万円未満：440 円、10 万円未満：660 円)	

★弊社で、この FAX 内容を確認後、正式金額をお知らせ致します。

※銀行振込・郵便振替の場合は、入金確認後の商品発送になります。

※代金引換の場合は、商品お届け運送会社に商品代金＋代引手数料ををお支払いください。

商品名	商品コード	数量	単価 (税込) 円	金額 (税込) 円
			円	円
			円	円
			円	円
			円	円
			円	円
			円	円
備考			送料	円
			代引手数料	円
			合計	円

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。

⑥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：下記カスタマー・サポート・センター

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> ハイガー修理 検索

本店サイト ▶ <https://www.haigeshop.net/html/page3.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。

「製品のお困り事」は、カスタマー・サポート・センターへ。

「製品が利用できない」、「故障かな?」、「修理をしたい」、「パーツを購入したい」など、下記カスタマー・サポート・センターへ、お問い合わせください。



24時間365日
無休受付



カスタマー・サポート・センターお問い合わせ窓口

<https://haige.jp/c/>



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 検索

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



緊急の方へ

電話窓口

ご協力をお願い

重要なお問い合わせ

0276-55-2275

お電話が殺到しており、繋がりにくい状態が続いております。ご迷惑をおかけしますが、緊急の場合を除き、インターネットからお問合せください。
お電話を頂く場合は、上記の URL のカスタマー・サポート・センターの「お問合せフォーム」を必ずご参考のうえ、お問い合わせください。ご対応に必要な事項が記載されています。

受付：月曜日～金曜日 9:30～16:00 第1・第3・第5土曜日 10:00～12:00
受付中止：平日 12:00～12:50 ©定休日：第2・第4土曜日、日曜日、祝祭日