

直流

MIG 溶接機

INVERTER DIGITAL

YS-MIG200

单相 200V

50/60Hz

YOTUKA

# 取扱説明書

初版



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。



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

# 目次

はじめに	3
安全上のご注意 製品を長くご愛顧いただくために	
安全にお使いいただくために	4
溶接機に係る事項	4
溶接機の作業に係る事項	4
アルゴンガス／炭酸ガス／アルゴン・炭酸混合ガス に係る事項	5
主要諸元	6
基本パラメータ	7
溶接パラメータ(数値)設定目安	7
標準構成	8
各部の名称	9
梱包部品一覧表	10
使用上のご注意	11
使用率について	11
電源について	11
接地(アース)について	11
電源の接続	11
溶接の準備	12
ブレーカー電源	12
200V電源でご使用の場合	12
安全保護具の準備	12
コードの取付け	13
ガスホースの接続	14
STICK(MMA)の接続	15
TIGの接続	15
ワイヤリール(大)の取付け	16
ワイヤリール(小)の取付け	16
ワイヤの取付け	17
ワイヤの送り込み方法	19
ワイヤが出ない、詰まったら	19
操作パネルの機能	20
MIGの場合の手順	20
LIFT TIGの場合の手順	21
STICKの場合の手順	21

テスト	22
鉄溶接	22
鉄(フラックスワイヤ)溶接	22
アルミニウム溶接	22
ステンレス溶接	22
操作の仕方	23
溶接作業場所の点検	23
保護具を着用する	23
溶接作業前の準備	23
アースクリップに母材(溶接物)を挟む	23
電源を入れる	24
操作パネルの設定	24
シールドガスを流す	24
保護面を付ける	24
トーチトリガーを握る	24
作業を終了する	26
点検・整備の仕方	27
日常の点検	27
3~6ヵ月点検	27
6ヵ月点検	27
故障と思ったら	28
消耗品一覧	29
FAX見積り・注文用紙	30
保証内容について	31
お客様ご相談窓口	32

# 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

 <b>禁止</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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。</li></ul>
 <b>指示</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>・本機の操作は、安全を確保するため、この取扱説明書をよく理解し、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。</li></ul>

## 溶接機の作業に係る事項



### 警告

 <b>禁止</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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）</li><li>・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。</li></ul>
 <b>指示</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>・法律により定められた接地工事を電気工事士有資格者により実施してください。 定格入力電圧が300V以下のもの・・・D種接地工事（第三種接地工事）</li><li>・溶接電源は壁より30cm以上、又周辺の加熱物からは50cm以上離して設置してください。</li><li>・接電源のケース及び母材または母材と電気的に接続された治具などには、電気工事士の資格を有する人が法規（電気設備技術基準）に従って接地工事を行ってください。</li><li>・点検整備は、必ず配電箱の開閉器によりすべての入力電源を切って、3分以上経過してから行ってください。入力電源を切っても、コンデンサは充電されている事がありますので、充電電圧がないことを確認してから作業してください。</li><li>・ケーブルは容量不足のものや、損傷したり導体がむきだしになったものを使用しないでください。</li><li>・ケーブルの接続部は、確実に締付けて絶縁してください。</li><li>・溶接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。</li><li>・高所で作業する時は安全帯を使用してください。</li><li>・保守点検は定期的の実施し、損傷した部分は修理してから使用してください。</li><li>・使用していない時はすべての機器の電源を切ってください。</li><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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。</li><li>・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。</li></ul>

# 安全にお使いいただくために



## 溶接機の作業に係る事項

### ⚠ 注意

 <b>禁止</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>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。</li><li>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。</li><li>交流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、定格入力 (kVA) 2倍以上のものをご使用ください。</li><li>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。</li><li>運搬や取扱いの際は、振動や衝撃を与えないでください。</li></ul>
 <b>指示</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>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。</li><li>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。</li><li>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。</li><li>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。</li><li>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。</li><li>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。</li><li>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。</li><li>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。</li><li>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。</li><li>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。</li><li>定期点検整備を行ってください。</li><li>点検・整備などでケースやカバーを外す時は、有資格者又は溶接機をよく理解している人が行ってください。</li><li>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。</li><li>安全な場所に保管してください。</li><li>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。</li></ul>

## アルゴンガス／炭酸ガス／アルゴン・炭酸混合ガスに係る事項

### ⚠ 警告

 <b>禁止</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>湿気の高い場所、常に水滴のかかる場所には置かないでください。</li><li>直射日光を当てないようにしてください。</li><li>高濃度のガスを吸引しないでください。息苦しくなり酸素欠乏状態となる恐れがあります。</li></ul>
 <b>指示</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>ガスボンベやメーターに問題があった場合は、使用しないでください。非常に危険です。</li><li>転倒防止策を施してください。</li></ul>



## 主要諸元

モデル名	YS-MIG200		
溶接種類	MIG 溶接		
電圧(交流単相)	200V		
周波数	50/60Hz		
定格入力	7.7kVA		
	39A		
	5.6kW		
	MIG	MMA	TIG
出力電流調整範囲	30A-200A	10A-160A	10A-180A
定格出力電圧	15.5V-24V	20.4V-26.4V	10.4V-16.4V
負荷時間 (25℃)	60%		
負荷時間 (40℃)	30%		
無負荷電圧	50±2V		
使用可能なワイヤ	0.8mm/1.0mm		
ワイヤスプールの直径	100mm/200mm		
シールドガス	アルゴンガス / CO2 / 混合ガス(アルゴン・炭酸ガス)		
効率	85%		
最大使用温度	40℃		
本体重量	9.2kg		
サイズ	L440×W165×H360mm		

※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。

## 基本パラメータ

MIG モード		
A	定格入力電流	30~200A
dIA	溶接ワイヤ径	0.8, 1.0
TRIG	動作モード	2T, 4T
Ind	インダクタンス	-10%~10%

STICK (MMA) 手動溶接モード		
A	定格入力電流	10~160A
VRD		ON/OFF

LIFT TIG モード		
A	定格入力電流	10~180A

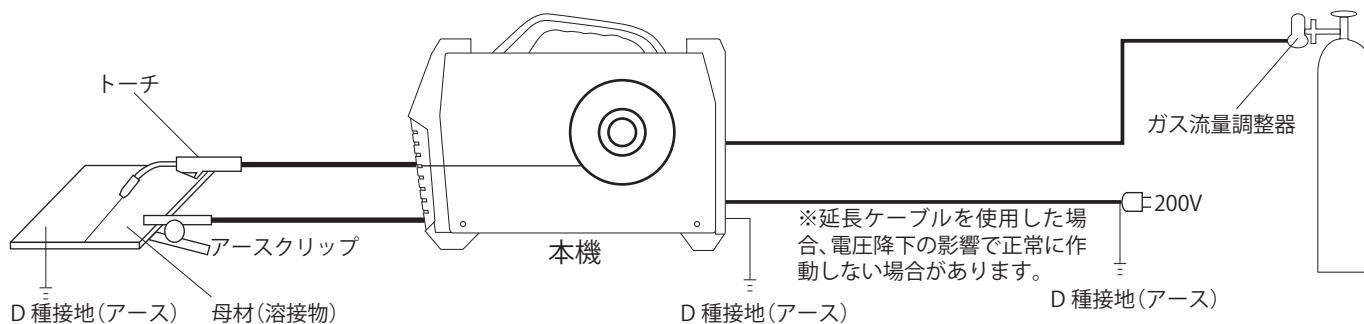
## 溶接パラメータ (数値) 設定目安

下記表はMIG溶接条件のパラメータ (数値) の一例です。  
あくまで参考値です。溶接を保証するものではありません。

溶接方法	ワイヤ径 (mm)	母材厚・適用範囲 (mm)	電源の極性	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	乾燥伸び (mm)	シールドガス	シールドガス流量 (L/min)
CO2 溶接	0.8	1	直流正接続	2	16.3	10	CO2	5
		2		3	16.5	6		
		4		4	17.2	7		
		6		6	18.2	10		
MAG 溶接	0.8	1	直流正接続	2	14.5	10	混合ガス アルゴン 80% 炭酸ガス 20%	6
		2		3	15	6		
		4		4	15.5	8		
		6		6	16.5	10		
フラックス入りワイヤ	0.8	2	直流逆接続	2.5	16.3	15		
		4		4	17			

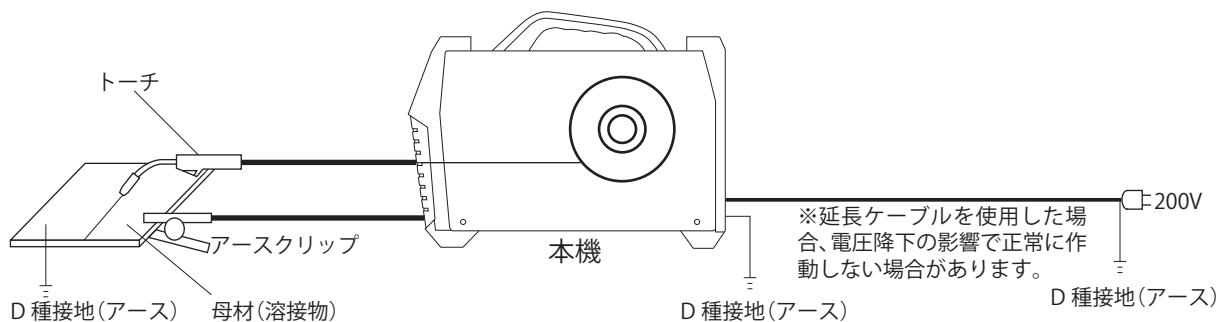
# 標準構成

## MIG シールドガス使用の場合



母材	ワイヤ	シールドガス
主に鉄（軟鉄）	ソリッドワイヤ	CO2（炭酸ガス）
主に鉄（薄板等）	ソリッドワイヤ	混合ガス（アルゴン 80%+炭酸ガス 20%）
主にアルミニウム	ソリッドワイヤ	Ar（アルゴンガス）
主にステンレス	ソリッドワイヤ	混合ガス（アルゴン+酸素）

## MIG フラックスワイヤ使用の場合



母材	ワイヤ
鉄（軟鉄）	フラックスワイヤ
ステンレス	フラックスワイヤ



# 各部の名称

※本取扱説明書に掲載されている写真はプロトタイプのため、本製品と仕様が異なる場合があります。



# 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出し、すべてが完全であることを確認してください。
2. 製品を注意深く点検し、輸送中の損傷がないことを確認してください。万が一損傷が見受けられた場合は、運送会社に1週間以内に連絡をしてください。
3. 梱包材を慎重に検査し、使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><b>A. 本体</b></p> 	<p><b>B. トーチコード</b> コード長さ：約3100mm</p> 	<p><b>C. アースコード</b> コード長さ：約2400mm</p> 	
	<p><b>D. ガスホース</b></p> 	<p><b>E. 溶接コード</b> コード長さ：約3100mm</p> 	
<p><b>F. ローラー</b></p> 	<p><b>G. チップ</b></p> 	<p><b>H. ホースバンド</b></p> 	<p><b>I. 工具</b></p> 

※上記写真はプロトタイプのため、製品仕様と異なる場合や部品が本体に取付済みの場合があります。

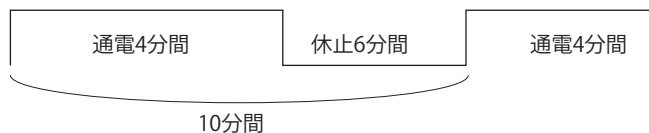
## ■安全な作業のためご用意いただくもの

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

# 使用上のご注意

## 使用率について

本機の定格使用率は200V/200A 40%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200V電源でご使用いただけます。  
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。

### ⚠ 警告

- ・ 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

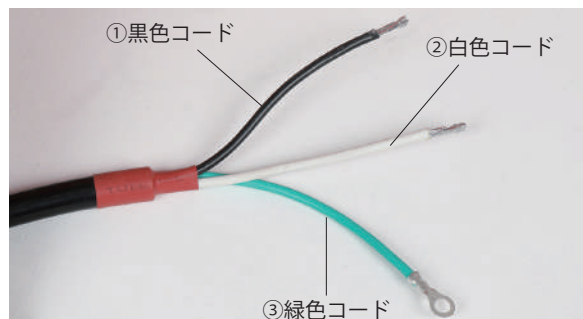
ケース及び母材（溶接物）は必ず接地（アース）してください。（D種接地工事）

### ⚠ 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

## 電源の接続

本機の電源コードを配電箱のヒューズ開閉器又はノーヒューズブレーカーに接続してください。



- ①黒青色コード・・・AC200V単相電源に接続
- ②白色コード・・・AC200V単相電源に接続
- ③緑色コード・・・アース線

### ⚠ 注意

- ・ 電源コードを接続する前には、必ず電源接続先の電源供給を切ってください。
- ・ 各コードの接続部に緩みがないよう、確実に締付けてください。接続部に緩みがあると発熱などの異常の原因となります。
- ・ アース線は確実に接続してください。



# 溶接の準備

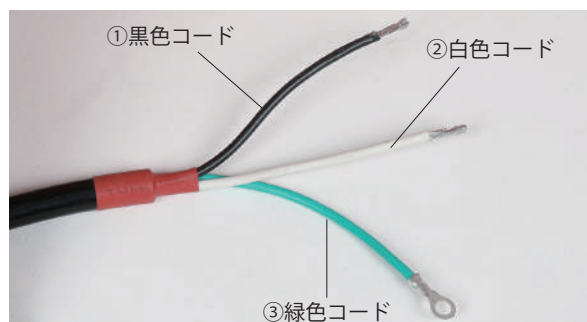
## ⚠ 注意

- ・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。
- ・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低下し、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伸ばし、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。

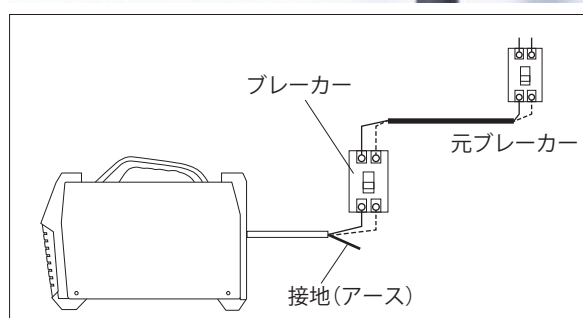
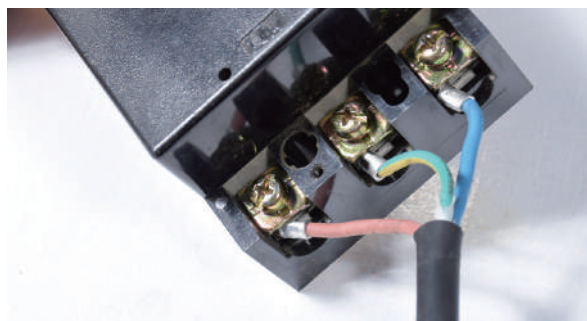
## ブレーカー電源

市販の1ブレーカー、裸圧着端子、アース線をご用意ください。

- 1 3色のコードに市販の裸圧着端子を取付けます。



- 2 3本のコードをブレーカーに接続します。  
※ブレーカーのタイプにより接続箇所等異なります。ブレーカーの説明書をご確認ください。



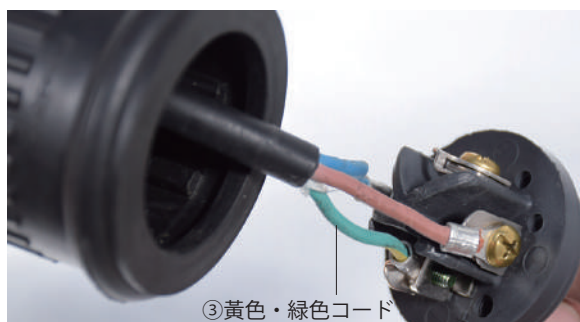
## 200V 電源でご使用の場合

市販の200V用電源プラグ、裸圧着端子、アース線をご用意ください。

200V電源コンセントと同じ形状の200V用プラグに、3色のコードを取付けます。

又は、200Vブレーカー電源に直接接続します。

- 1 200V用プラグの場合



## 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、保護具をご用意ください。

- 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

## コードの取付け



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。

## ● トーチコードの接続



- 1 トーチスイッチソケットにトーチスイッチコネクタを挿込みます。

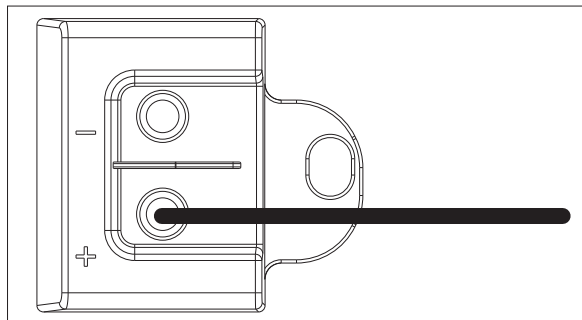


- 2 奥までしっかり入れ、リングを回し固定します。



## ● MIG の場合…アースコードの接続

- 1 ケースカバーを開け、+に配線してあることを確認します。



- 2 アース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。



## 溶接の準備



### ⚠ 注意

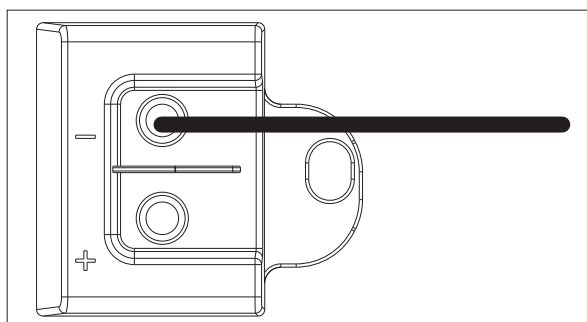
コネクタは奥までしっかり挿して回してください。挿込みが甘い状態で無理にコネクタを回すとガバ一部分が破損し、使用できなくなります。

- 3** コネクタを奥までしっかり挿入したら、時計回りに止まるまで回します。



### ●フラックスワイヤの場合…アースコードの接続

- 1** ケースカバーを開け、一側に付替えます。



- 2** 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、奥までしっかり挿入したら、時計回りに止まるまで回します。



### ガスホースの接続

- 1** ガスホースを、背面のガスホース接続金具にしっかり奥まで挿入します。





## 溶接の準備

- 2** ホースバンドをしっかり締付けます。



- 3** ガスホースを市販のガス流量調整器に取付け、シールドガスのバルブを開け、漏れがないか確認します。



### STICK (MMA) の接続

- 1** +側に溶接コードを接続し、-側にアースコードを接続します。



### TIG の接続

TIG 用トーチコードは付属されておりません。  
トーチコードは準備中のため発売は未定です。

- 1** +側に溶接コードを接続し、-側にアースコードを接続します。



- 2** ガスホースをガスコードのコネクタに直接接続します。

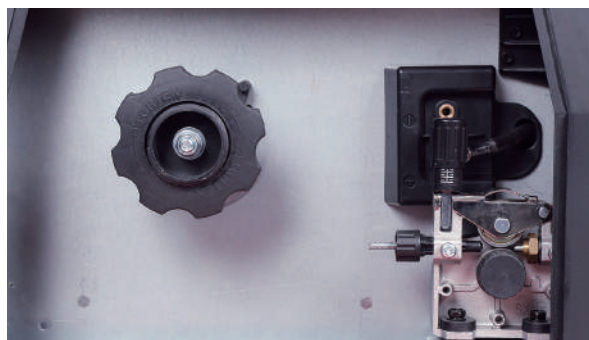




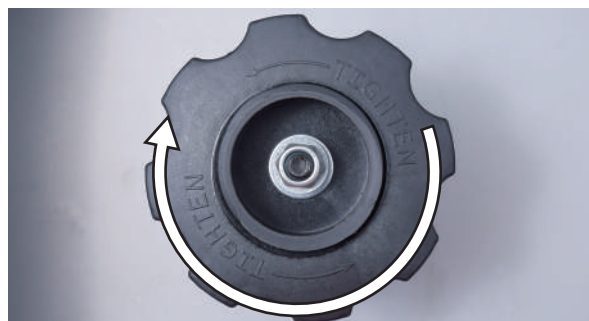
# 溶接の準備

## ワイヤリール(大)の取付け

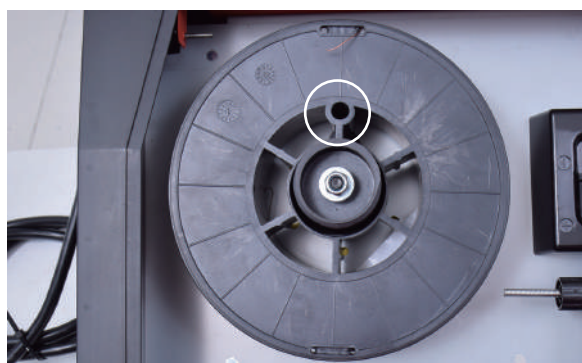
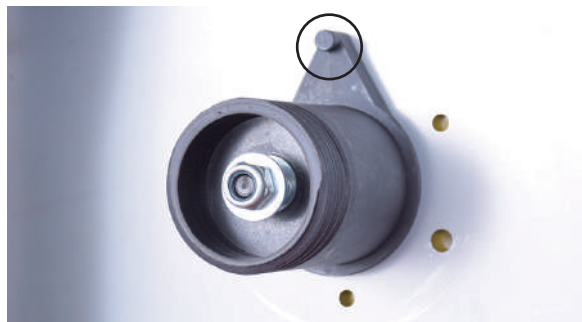
- 1 ケース横のボタンを押し下げ、ケースカバーを開けます。



- 2 ノブを時計回りに回し一旦外します。



- 3 ワイヤリールの穴をワイヤリールホルダーの突起に挿込みセットします。



- 4 ノブを取付け、反時計回りに回し締付けます。



## ワイヤリール(小)の取付け

- 1 ケースカバーを開けます。
- 2 ノブを時計回りに回し取外します。



## 溶接の準備

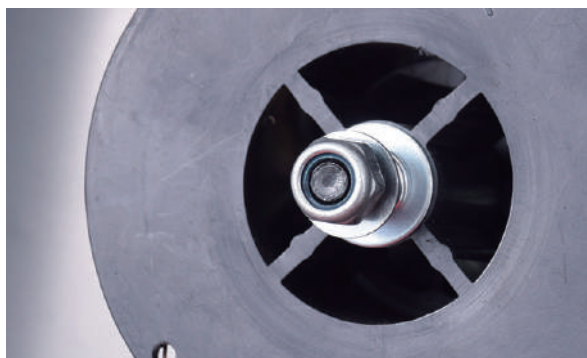
- 2** ワイヤリール取付軸に取付けてあるナット、ワッシャ、スプリング、ワッシャを取外し、ホルダーも取外します。



- 3** ワイヤリールをワイヤリール軸に挿入します。



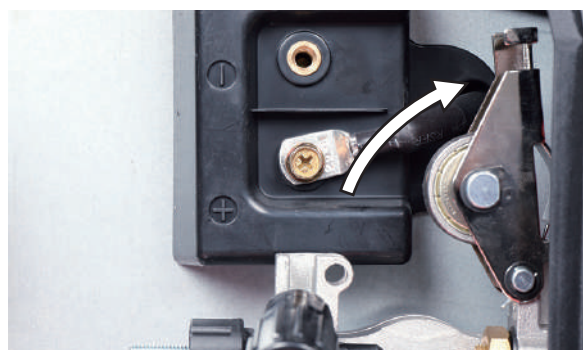
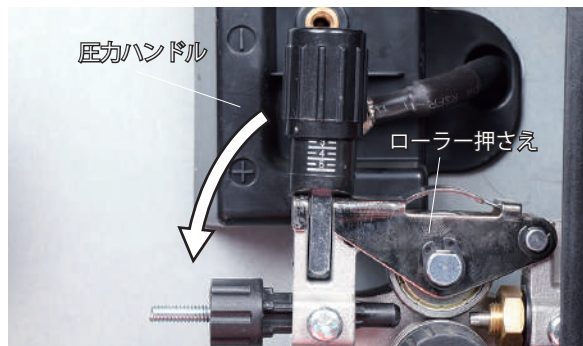
- 4** ワッシャ、スプリング、ワッシャ、ナットの順で取付け、13mmのスパナでスプリングにテンションがかかる程度に締付けます。



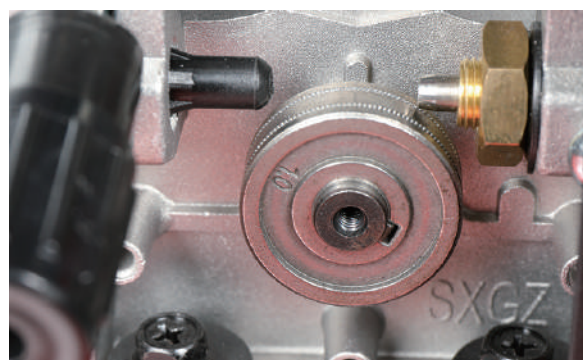
※強く締付けるとワイヤリールが動かなくなり、弱すぎるとワイヤが解れやすくなります。

## ワイヤの取付け

- 1** 圧力ハンドルを手前に倒すとローラー押さえが跳ね上がります。



- 2** ワイヤ径に合ったローラーの溝になっているかキャップを外して確認します。キャップは反時計回りに回すと外れます。



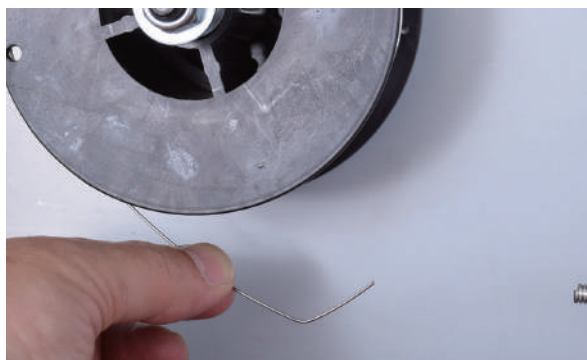


# 溶接の準備

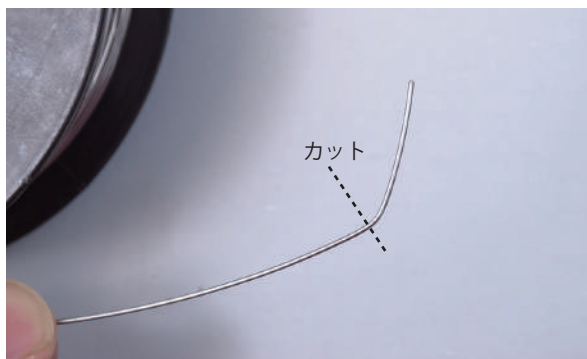
**3** ローラーを外すと両面に溝の径の刻印があります。0.8mmのワイヤを使用する場合は、0.8の刻印がある方を奥側にし挿入します。



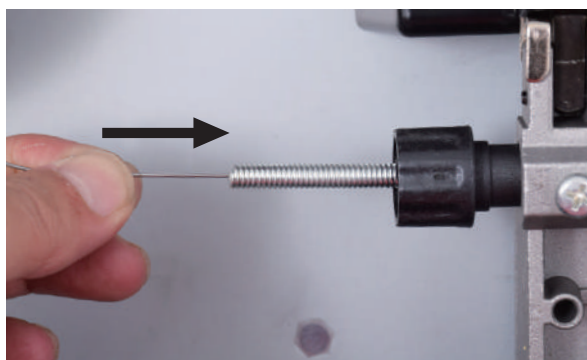
**4** ワイヤリールからワイヤを取出します。その際、ワイヤが解けないよう十分ご注意ください。



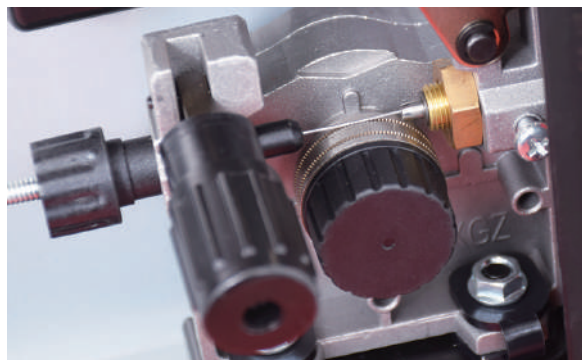
**5** ワイヤの折れ曲がった先端部分を、ニッパ等で切断します。



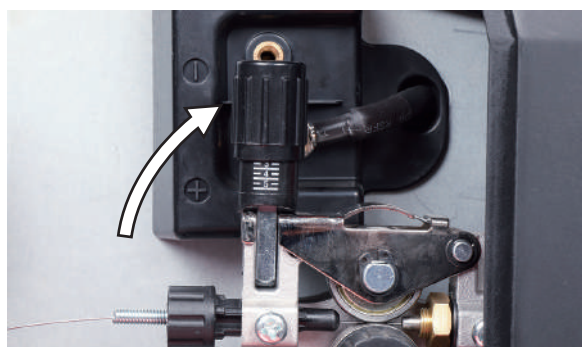
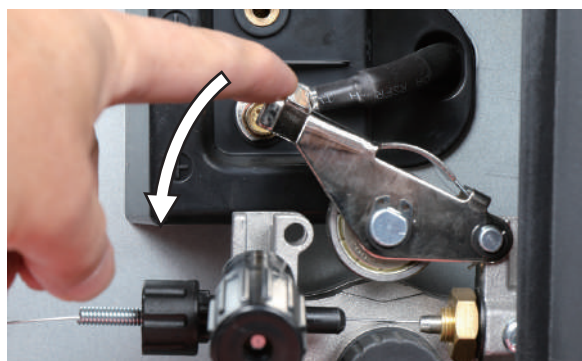
**6** ワイヤをガイドチューブに挿入します。



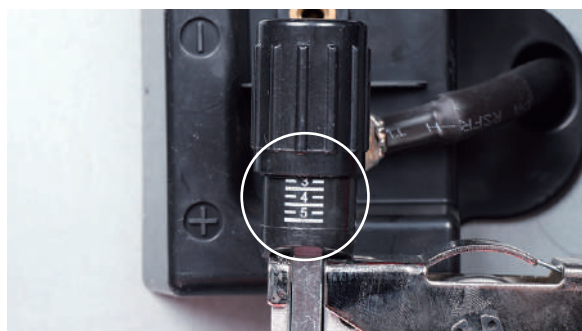
**7** ワイヤをローラーの溝に入れながらチューブに挿入します。



**8** ローラー押さえを戻し、圧力ハンドルを持ち上げます。



**9** 圧力ハンドルの目盛りをワイヤの径に合わせて調整します。



## ●ローラー圧力の目安

ワイヤ径	Φ0.8mm	Φ1.0mm
ローラー圧力	3	3

※表中の値は参考値であり、実際の圧力は溶接トーチケーブル長さ、溶接トーチタイプ、溶接ワイヤ送給条件、溶接ワイヤタイプに応じて調整する必要があります。

# 溶接の準備

## ワイヤの送り込み方法

- 1 ノズルを外し、トーチコードを極力真っ直ぐにします。



- 2 電源スイッチを「ON」にします。

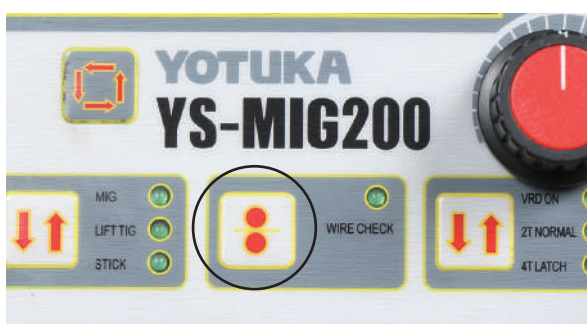


トリガーを握らない状態でもアースされた状態でワイヤが、溶接物や周囲の金属に触れないよう十分ご注意ください。

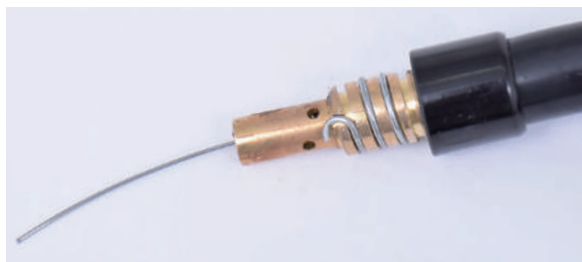
- 3 トーチのトリガーを握ると、ワイヤが送り出されます。※連続送りはできないため、ワイヤが止まったらトリガーを放し、また握るを繰り返します。



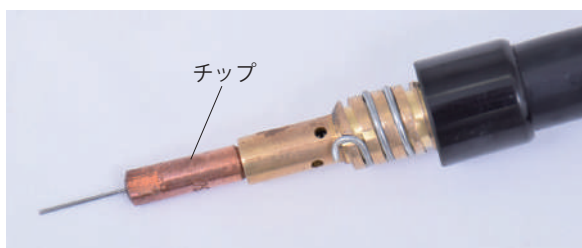
- 4 操作パネルのワイヤ送りボタンを押すとワイヤの早送りになります。



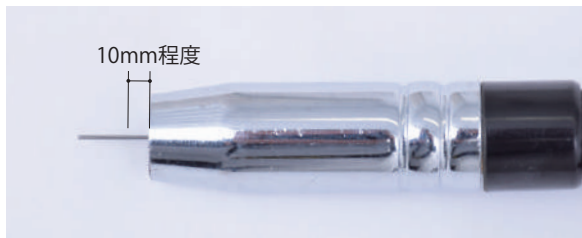
- 5 ワイヤが出にくいようであれば先端のチップを外し、50mm程度ワイヤが出てきたら、トリガーから指を放します。



- 6 チップをしっかり取付けます。



- 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。



## ワイヤが出ない、詰まったら

- 1 ワイヤが出てこない場合は、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。

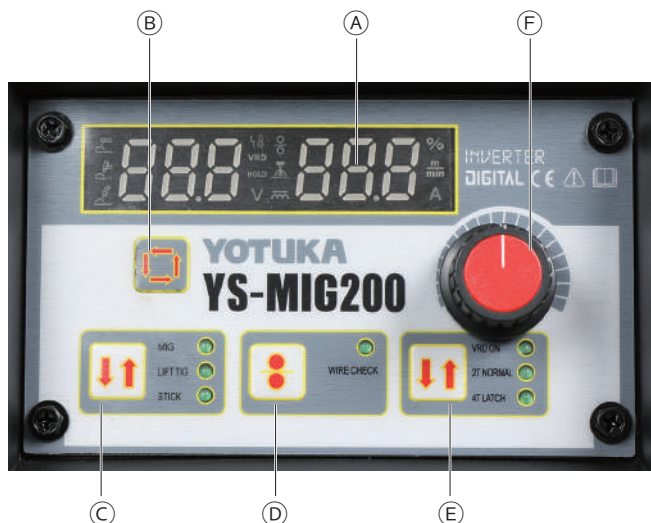
- 2 トーチコードを真っ直ぐにし、再度トリガーを握りワイヤが出るか確認します。それでも出ない場合は、ケース内でワイヤが折れていたり、解けていたり、絡まっている可能性がありますので、電源を「OFF」にしケースを開け確認します。

- 3 ワイヤが折れていた場合は、ニッパ等で切断しやり直します。ワイヤが解けていたり、絡まっていた場合は、ワイヤをワイヤリールに巻き直します。

- 4 上記以外の原因では、ワイヤリールの固定ナットの締めすぎ、ローラー押さえの圧力の高すぎ、ローラー溝とワイヤ径の不一致などが考えられます。

# 操作パネルの機能

本機では、電流・電圧設定とパラメータ設定の2種類の操作が1つのダイヤルで行なえます。



## ①ディスプレイ

1つのディスプレイで各モードを表示しながら各数値表示もします。

## ②メニューボタン

dIA(ワイヤ径)、Ind(インダクタンス値)、アーク長の設定、電圧設定の切替えを行います。ただし、MMAモード及びLIFT TIGモードでは無効です。

## ③溶接モードボタン

MIG溶接、STICK(MMA)手動溶接、及びLIFT TIG溶接のモードを選択します。

## ④ワイヤ送りボタン

ワイヤの早送り機能です。1回押すと早送り、もう一度押すと停止します。

## ⑤VRD/2T/4Tボタン

手動溶接STICK(MMA)モードでのVRD切替、MIG溶接モードでの2T/4T選択ができます。

## ⑥パラメータ調整ダイヤル

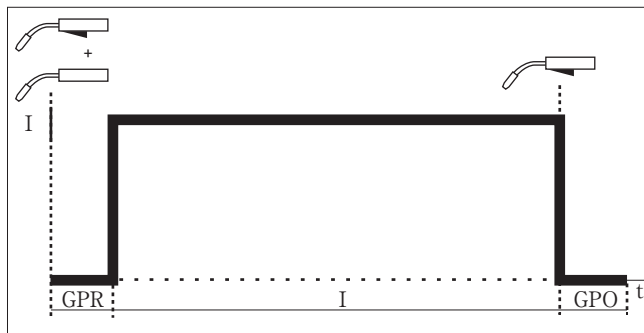
ワイヤ径の選択、インダクタンスの設定、アーク長の設定、電圧設定の調整などを行います。

## 2T/4Tについて

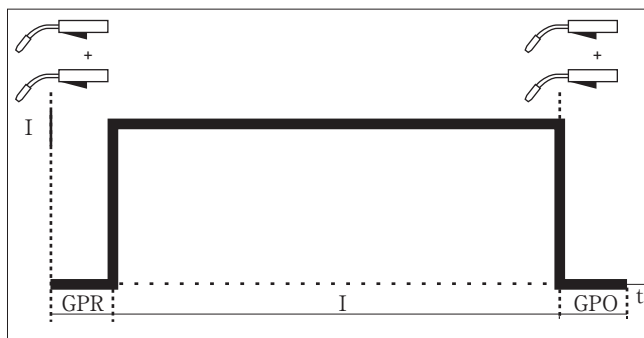
**2T:**トリガーを握っている間溶接電流が流れます。

**4T:**トリガーを握ると初期電流→放すと溶接電流→再度握ると最小電流まで落ち、放すと停止します。

**2T 操作手順:**トリガーを握ってガスの供給を開始し、ガスのプリフロー時間を待ってから設定電流にアーク放電し、アーク消失とガスのポストフローのためにトリガーを放します。



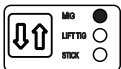
**4T 操作手順:**トリガーを握る(及び解放する)ことでガス供給を開始し、ガスのプリフロー時間を待ってから設定電流にアーク放電します。アーク消失とガス後流のためにトリガーをもう一度握ります。




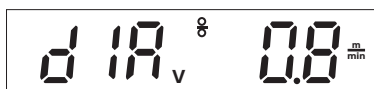



# 操作パネルの機能

## MIG の場合の手順


1  ③溶接モードボタンを押し「MIG」にします。

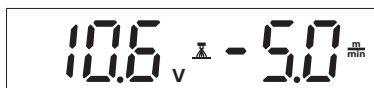
2  メニューボタンを押し、dIA(ワイヤ径)を呼び出し、④パラメーター調整ダイヤルで 0.8mm か 1.0mm かを選択します。




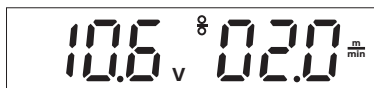
3  メニューボタンを押し、Ind (インダクタンス値) を呼び出し、④パラメーター調整ダイヤルで -10~10%の範囲で設定をします。スパッタを少なくします。



4  メニューボタンを押し、アーク長を呼び出し、④パラメーター調整ダイヤルで -5.0~5.0 の範囲で設定をします。溶接幅を調整します。



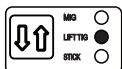
5  メニューボタンを押し、ワイヤ径・電流に比例するワイヤ送給速度が表示され④パラメーター調整ダイヤルで母材の厚さに合わせて調整します。溶接中には電流値が表示されます。



■ワイヤ径に対するアーク長・ワイヤ送給速度の関係

ワイヤ径	アーク長 	ワイヤ送給速度 			
		最小		最大	
0.8mm	-5.0	10.6v	2.0	19.2v	11.5
	0.0	15.6v	2.0	24.2v	11.5
	5.0	20.6v	2.0	29.2v	11.5
1.0mm	-5.0	13.2v	2.0	17.7v	6.0
	0.0	18.2v	2.0	22.7v	6.0
	5.0	23.2v	2.0	27.7v	6.0

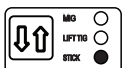
## LIFT TIG の場合の手順

1  ③溶接モードボタンを押し「LIFT TIG」にします。

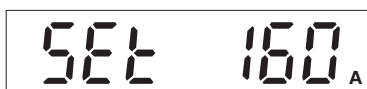
2 ④パラメーター調整ダイヤルで、電流 10~180A の範囲で調整します。



## STICK の場合の手順

1  ③溶接モードボタンを押し「STICK」にします。

2 ④パラメーター調整ダイヤルで、電流 10~160A の範囲で調整します。

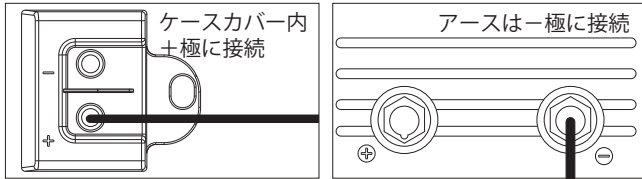


# テスト

以下は、弊社によるとテストです。  
母材の質・厚み、溶接環境等で変わります。あくまで目安としてください。

## 鉄溶接

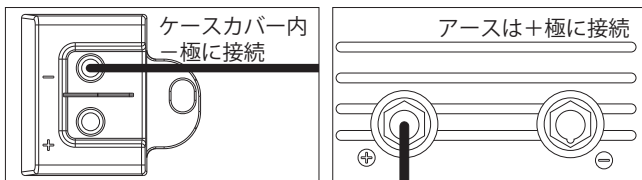
ワイヤ	ワイヤ径	母材厚さ	シールドガス
ソリッドワイヤ	0.8mm	5.7mm	CO2(炭酸ガス)



アーク長 ⚡	Ind ≡	ワイヤ送給速度 ⊖		テスト結果
0.0	00	20.6v	0.68	
	00	24.2v	11.5	
5.0	00	29.2v	11.5	
	-10	29.2v	11.5	
	10	29.2v	11.5	

## 鉄（フラックスワイヤ）溶接

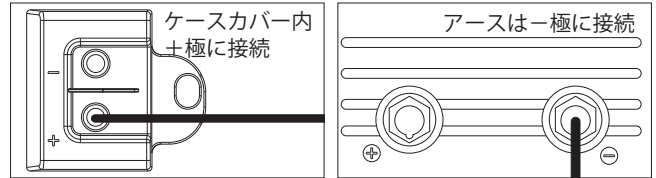
ワイヤ	ワイヤ径	母材厚さ	シールドガス
フラックスワイヤ	0.8mm	5.7mm	—



アーク長 ⚡	Ind ≡	ワイヤ送給速度 ⊖		テスト結果
0.0	00	20.6v	0.68	
	00	24.2v	11.5	

## アルミニウム溶接

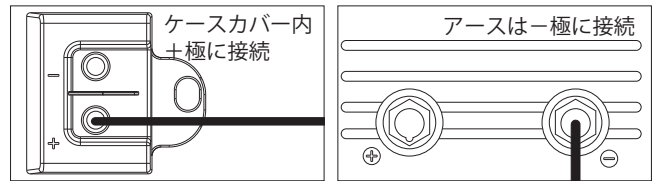
ワイヤ	ワイヤ径	母材厚さ	シールドガス
ソリッドワイヤ	0.8mm	3.0mm	Ar(アルゴンガス)



アーク長 ⚡	Ind ≡	ワイヤ送給速度 ⊖		テスト結果
-5.0	00	17.0v	0.91	
	00	19.2v	11.5	
-4.5	00	19.7v	11.5	
-4.2	00	20.0v	11.5	
	-10	20.0v	11.5	

## ステンレス溶接

ワイヤ	ワイヤ径	母材厚さ	シールドガス
ソリッドワイヤ	1.0mm	4.0mm	Ar(アルゴンガス + 酸素)



アーク長 ⚡	Ind ≡	ワイヤ送給速度 ⊖		テスト結果
0.0	00	22.7v	0.60	
-5.0	00	17.7v	0.60	
-2.5	00	20.2v	0.60	
1.0	00	23.7v	0.60	
2.0	-10	24.7v	0.60	
3.0	-10	25.7v	0.60	



# 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。



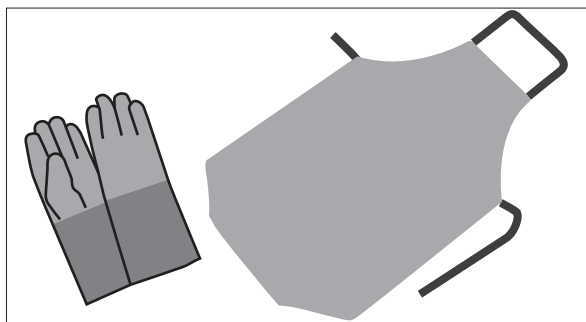
このQRコードを読み取ることで、「操作の仕方」を動画でご覧いただくことができます。

## 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。

## 溶接作業前の準備

- 1 溶接素材に合ったシールドガスを用意します。

溶接素材	シールドガス
鉄(軟鉄)	CO2(炭酸ガス)
鉄(薄板等)	混合ガス(アルゴン 80%+炭酸ガス 20%)
アルミニウム	Ar(アルゴンガス)
ステンレス	混合ガス(アルゴン+酸素)

- 2 溶接素材に合ったワイヤリールを用意し、取付けます。(取付け方法は、P.17参照)

## 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)にしっかりと固定します。  
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。

# 操作の仕方

## 電源を入れる

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



## 操作パネルの設定

- 1 操作パネルのダイヤルの操作で電流・電圧設定とパラメータ設定を行います。(P.20~21参照)



## シールドガスを流す

- 1 シールドガスのバルブを開け、ガス流量調整器にガスを流します。



- 2 トーチトリガーを握りながら、ガス流量調整器でガス流量を5L/minに設定します。

## 警告

- 感電を防止するために、トーチ先端に人やペットを絶対に近づけないでください。
- 不用意にアークが発生しないよう母材を近くに置かないでください。

## 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、濡れたタオルで冷やせば回復しますが、重度の場合は、医療機関にご相談ください。

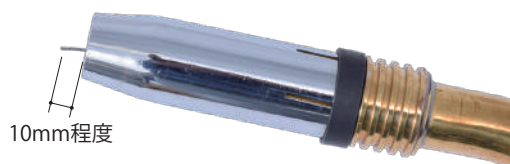
## トーチトリガーを握る

- 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。



# 操作の仕方

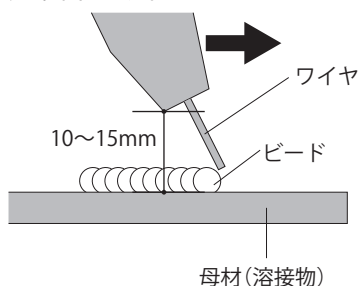
- 2** トーチノズルからワイヤを10mm程度出します。



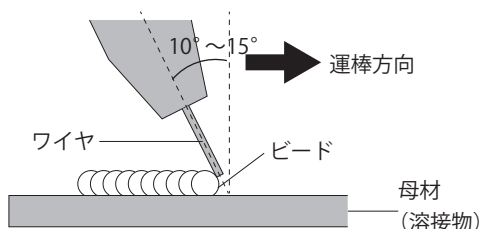
- 3** トーチトリガーを握りながら母材（溶接物）の溶接開始箇所へ近づけます。



- 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。



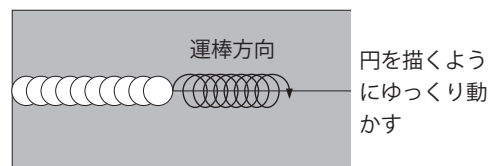
- 5** ワイヤの角度は進行方向に $10^{\circ} \sim 15^{\circ}$ 程度倒します。ワイヤは、母材（溶接物）が薄い場合は、早く直線的に動かします。母材（溶接物）が厚い場合は、ワイヤの先端で、円を描くようにゆっくり動かします。円の大きさは直径5～10mm程度です。



## <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、チップを外し溶けた部分を取り除き、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。

# 操作の仕方

## 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「○側」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 シールドガスのバルブを閉じます。

# 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・整備は定期的の実施し、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・操作パネルに動作不良がないか確認します。
- 2 通電時に異常な振動、うなり、臭いなどがいないか確認します。
- 3 コードの接続部に異常な発熱がないか確認します。
- 4 コードに断線しかけているところがないか確認します。
- 5 ガス漏れ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。  
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。



# 故障かな？と思ったら

症状		原因	対処
操作パネルが表示されない ランプが点灯しない	電源スイッチを入れたらファンは回転する	表示板の故障、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
エラー表示が出る		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
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
		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
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	電源を「OFF」にし、ケースカバーを開け、絡まりを取り除く
		ワイヤリールのワイヤが折れ曲がっている	電源を「OFF」にし、ケースカバーを開け、折れ曲がったワイヤを切断しやり直す
		ワイヤリールのワイヤの径とローラーの径が合っていない	径を合わせる
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	
アースクリップ ※配線は含みません		-	
ノズル		-	
コンタクトチップ 5個入り	0.8mm	-	
	1.0mm	-	
ガイドローラー	0.8/1.0mm	-	

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、シャーペン等の緩衝部品、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、 <b>ハイガー・ハイグサンギョウ</b> (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
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。商品到着日より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(送り先が毎回違う購入者)の場合、転売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。

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

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

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  
〒370-0603  
群馬県邑楽郡邑楽町中野5298-1  
ハイガーオフィシャル 検索  
<https://haige.jp/>



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

○受付：月～金曜日 10:00～15:00 ○受付中止：月～金曜日 12:00～12:50  
◎定休日：土曜日、日曜日、お盆、年末年始、GW

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。