

YOTUKA

取扱説明書 改訂版③

直流・交流両用

TIG 溶接機 単相 電圧 200V

YS-TIG200PACDC

軟鋼、ステンレス、チタニウム、アルミニウム

●使用ガス：アルゴンガス

初めてお使いになる方、他社製品を使用し慣れている方

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。



WEBでチェック！

最新の取説及び
本製品の操作の仕方などを
動画でご覧いただけます。



目次

はじめに	3	運転操作の仕方 TIG の場合 DC (直流)	23
安全上のご注意	3	TIG (DC) 溶接手順	23
製品を長くご愛顧いただくために	3	運転操作の仕方 TIG パルス の場合 DC (直流)	25
安全にお使いいただくために	4	TIG パルス (DC) 溶接手順	25
溶接機に係る安全事項	4	運転操作の仕方 TIG の場合 AC (交流)	28
溶接機の作業に係る安全事項	4	TIG (AC) 溶接手順	28
アルゴンガスに係る事項	5	運転操作の仕方 TIG パルス の場合 AC (交流)	31
安全ラベル	6	TIG パルス (AC) 溶接手順	31
主要諸元	7	運転操作の仕方 MMA (溶接棒) の場合	34
溶接条件目安	8	MMA (溶接棒) 溶接手順	34
溶接パラメータ (数値) 設定目安	9	点検・整備の仕方	35
各部の名称	10	日常の点検	35
梱包部品一覧	11	3～6 ヶ月点検	35
標準構成	12	タングステン電極の点検	35
使用上のご注意	13	お手入れ	36
使用率について	13	保管	36
電源について	13	困ったときの対処法	37
電源の接続	13	消耗品・部品・オプション品一覧	40
接地 (アース) について	13	FAX 見積り・注文用紙	41
溶接の準備	14	保証内容について	42
ブレーカー電源	14	お客様ご相談窓口	43
200V 電源でご使用の場合	14		
安全保護具の準備	15		
延長コードをご使用の場合	15		
溶接の準備 TIG の場合	16		
プラグとソケットの接続	16		
ガスホースの接続	17		
トーチの構成	18		
トーチキャップの交換	18		
タングステン電極	18		
溶接の準備 MMA (溶接棒) の場合	19		
正極性と逆極性について	19		
操作パネルの機能	20		
操作パネルの取扱い	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

溶接機に係る安全事項



警告



禁止

- ・本製品は、溶接のために設計・製造されています。指定された用途以外には使用しないでください。
- ・本製品や本製品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、本製品や本製品作業場所に近付かないでください。本製品を操作中は、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。
- ・改造、分解は絶対に行わないでください。安全性・信頼性が低下したり故障の原因になります。また、弊社の保証サービスは一切受けられなくなります。
- ・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。
- ・濡れた手で電源プラグの抜き差しはしないでください。感電の恐れがあります。
- ・雨や水に濡れる場所では、使用しないでください。感電、ショートの原因があります。
- ・日光が当たる場所では使用しないでください。
- ・木クズやゴミ、ほこりの多い場所では使用しないでください。火災の原因になります。
- ・揮発性可燃物、腐蝕ガスのある場所では使用しないでください。火災の原因になります。
- ・操作中は、子供を近づけないでください。操作者以外、本製品へ近づけないでください。怪我の恐れがあります。



指示

- ・電源は、必ず交流単相 100V/200V を使用してください。
- ・使用しない時、点検、清掃時は、必ずコンセントから電源プラグを抜いてください。
- ・電源プラグの抜き差しは、プラグを持って行ってください。
- ・電源プラグはコンセントの奥まで確実に挿込んでください。
- ・感電防止のため、運転時は必ずアースをとってください。
- ・使用前に部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
- ・使用中に異常音、異常振動があった時は、直ちに使用を中止し、点検、修理を行ってください。
- ・破損した部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店に修理を依頼してください。修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因になることがあります。
- ・可動部分の位置および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他動作に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。

溶接機の作業に係る安全事項



警告



禁止

- ・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。
- ・本製品を使用中に、トーチ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。
- ・本製品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。
- ・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。
- ・溶接機のケースやカバーを取外したまま使用しないでください。



指示

- ・感電防止のため、法律（電気設備技術基準）で定められた接地工事を実施してください。接地工事は専門の配線工事業者（電気工事士）に依頼してください。
- ・定格入力電圧 300V 以下の場合、第 D 種接地工事（接地抵抗 100 Ω）以下です。
- ・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。
- ・溶接電源のケース及び母材又は母材と電氣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。
- ・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。

安全にお使いいただくために

 指示	<ul style="list-style-type: none">・ケーブルの接続部は、確実に締付けて絶縁してください。・高所で作業する時は安全帯を使用してください。・保守点検は定期的を実施し、損傷した部分は修理してから使用してください。・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。・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。
--	--

⚠ 注意

 禁止	<ul style="list-style-type: none">・交流 200V 以外では使用しないでください。・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	<ul style="list-style-type: none">・エンジン発電機などを使用すると、能力の低下を起こす恐れがあります。・発電機で本機を使用しないでください。能力の低下を起こす恐れや故障する恐れがあります。・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、ショート、発火の原因になります。・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。・機器から離れる場合やしばらく使用しない場合は、コンセントから電源プラグを抜く、またはブレーカーを切ってください。・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。・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。・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、有資格者又は溶接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、把手をご使用ください。

アルゴンガスに係る事項

⚠ 警告

 禁止	<ul style="list-style-type: none">・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。・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。・直射日光を当てないようにしてください。・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。
 指示	<p>転倒防止策を施してください。</p>

安全ラベル

本機に下記の安全に関するシールが貼付けされています。

ご使用前にご確認ください。

なお、シール内容は改良など諸条件により予告なく変更になる場合があります。ご了承ください。



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。



ヒュームやガスは健康に害

- ・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。
- 労働安全衛生規則・粉じん障害規則により、局所排気装置や有効な呼吸用保護具の使用が義務づけられています。



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
- ・ドロスが可燃物に当たらないようにしてください。



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。

主要諸元

モデル名	YS-TIG200PACDC	
溶接タイプ	TIG 溶接	アーク溶接 (MMA)
電圧 (交流単相)	200V	
周波数	50/60Hz	
定格入力	5.8kVA	6.8kVA
	29A	34A
	4.3kW	5.0kW
定格使用率	200A:40%、126A:100%	160A:40%、101A:100%
出力電流調整範囲	5A ~ 200A	20A ~ 160A
定格出力電圧	10V ~ 18V	20.8V ~ 26.4V
無負荷電圧	62V ± 2%	
クレーター処理	2T/4T/ 反復	-
アークスポットサイクルタイム	0.01 ~ 9.99s	-
アークスポットタイム	0.01 ~ 9.99s	-
プリフロー	0.0 ~ 2.0s	-
ホットアーク	5 ~ 70A	-
初期電流調整範囲	5 ~ 200A	-
アップスロープ	0.0 ~ 15.0s	-
溶接電流	50 ~ 200A	-
ダウンスロープ	0.0 ~ 25.0s	-
クレーター処理電流	5 ~ 200A	-
アフターフロー	0.1 ~ 60s	-
パルス周波数	0.5 ~ 500Hz	-
パルス電流	25 ~ 200A	-
ベース電流	5 ~ 180A	-
パルス幅	15 ~ 80%	-
交流周波数 ※ 1	15 ~ 150Hz	-
クリーニング幅 ※ 2	10 ~ 65%	-
クリーニング電流 ※ 3	0 ~ 60A	-
波形 (交流) ※ 4	矩形波、三角波、台形波、正弦波	-
使用ガス	アルゴンガス	-
溶接棒	-	Φ 4.0mm まで
アークスタート方式	高周波	
最大使用温度	40℃	
本体重量	13.6kg	
本体サイズ (幅×奥行×高さ)	215 × 470 × 410mm	

◎ハイガーは、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。

※ 1 交流周波数を 15 ~ 150Hz まで設定できる

アルミやマグネシウムで使用する交流モードでは交流周波数を任意に設定できます。数字が大きくなるほど直流のように深く溶け込ませることができます。逆に小さくなるほど溶け込みは浅くなりますがクリーニングの幅が広がります。

※ 2 クリーニング幅を設定できる

プラス極性 (EP) の時間比率を 20 ~ 80% で設定できます。プラスの極性の時間比率が高い程、酸化膜のクリーニング効果が高くなります。

※ 3 クリーニング電流を設定できる

クリーニング電流は瞬間的に+か-の電流を追加できます。

-はプラス極性 (EP) を追加し、+はマイナス極性 (EN) を追加します。クリーニング効果を微弱に高めたり、溶け込みを微弱に高めることができます。

※ 4 交流モードで波形を選べる

波形によって溶け込みや溶接幅を変えることができます。

- 矩形波・・・溶け込みもよく幅も広い (標準)
- 三角波・・・溶け込みは浅く幅は狭い
- 台形波・・・矩形波と三角波の間
- 正弦波・・・なめらかで振動が少ない。溶け込みや幅は台形波に近い

溶接条件目安

下記表は TIG 溶接条件の一例です。下記表は参考値です。溶接を保証するものではありません。

母材厚	開先(グループ)	溶接姿勢	層数	タングステン電極	溶加棒	溶接電流	ガス流量	溶接スピード
1.0mm	I形	下向き(F)	1	1.0～2.0mm	1.6mm	7～28A	3～4L/min	120～470mm/min
1.2mm	I形	下向き(F)	1	1.0～2.0mm	1.6mm	15A	3～4L/min	250mm/min
1.5mm	I形	下向き(F)	1	1.6～2.0mm	1.6mm	5～19A	3～4L/min	80～320mm/min
2.0mm	I形	下向き(F)	1	2.4～3.2mm	2.4mm	80～110A	5～10L/min	100～300mm/min
3.0mm	I形	下向き(F)	2	2.4～3.2mm	3.2mm	110～160A	6～10L/min	100～300mm/min
4.0mm	I形	下向き(F)	2	2.4～3.2mm	3.2～4.0mm	150～200A	6～10L/min	100～300mm/min
6.0mm	V形	下向き(F)	2～3	2.4～3.2mm	3.2～4.0mm	150～250A	6～10L/min	100～200mm/min
8.0mm	V形	下向き(F)	2～3	2.4～3.2mm	3.2～4.0mm	150～250A	6～10L/min	100～200mm/min
9.0mm	V形	下向き(F)	2～3	2.4～3.2mm	3.2～4.0mm	150～250A	6～10L/min	100～200mm/min
12mm	V形・X形	下向き(F)	6～8	2.4～3.2mm	3.2～4.0mm	150～250A	6～10L/min	100～200mm/min

母材厚	開先(グループ)	溶接姿勢	層数	タングステン電極	溶加棒	溶接電流	トーチシールド	アフターシールド	バックシールド	ノズル内径
0.5mm	I形	下向き(F)	1	1.6mm	1.0mm	30～50A	8～10L/min	6～8L/min	14～16L/min	10mm
1.0mm	I形	下向き(F)	1	2.0mm	1.0～2.0mm	40～60A	8～10L/min	6～8L/min	14～16L/min	10mm
1.5mm	I形	下向き(F)	1	2.0mm	1.0～2.0mm	60～80A	10～12L/min	8～10L/min	14～16L/min	10～12mm
2.0mm	I形	下向き(F)	1	2.0～3.0mm	1.0～2.0mm	80～110A	12～14L/min	10～12L/min	16～20L/min	12～14mm
2.5mm	I形	下向き(F)	1	2.0～3.0mm	2.0mm	110～120A	12～14L/min	10～12L/min	16～20L/min	12～14mm
3.0mm	V形	下向き(F)	1～2	3.0mm	2.0～3.2mm	120～140A	12～14L/min	10～12L/min	16～20L/min	14～18mm
4.0mm	V形	下向き(F)	2	3.0～4.0mm	2.0～3.2mm	130～150A	14～16L/min	12～14L/min	20～25L/min	18～20mm
5.0mm	V形	下向き(F)	2～3	4.0mm	3.2mm	130～150A	14～16L/min	12～14L/min	20～25L/min	18～20mm
6.0mm	V形	下向き(F)	2～3	4.0mm	3.2～4.0mm	140～180A	14～16L/min	12～14L/min	25～28L/min	18～20mm
7.0mm	V形	下向き(F)	2～3	4.0mm	3.2～4.0mm	140～180A	14～16L/min	12～14L/min	25～28L/min	20～22mm
8.0mm	V形	下向き(F)	3～4	4.0mm	3.2～4.0mm	140～180A	14～16L/min	12～14L/min	25～28L/min	20～22mm
10mm	X形	下向き(F)	4～6	4.0mm	3.2～4.0mm	160～200A	14～16L/min	12～14L/min	25～28L/min	20～22mm
20mm	X形	下向き(F)	12	4.0mm	4.0mm	200～240A	12～14L/min	10～12L/min	20L/min	18mm
22mm	X形	下向き(F)	12	4.0mm	4.0mm	230～250A	15～18L/min	18～20L/min	18～20L/min	20mm
25mm	X形	下向き(F)	15～16	4.0mm	3.2～4.0mm	200～220A	16～18L/min	20～26L/min	26～30L/min	22mm
30mm	X形	下向き(F)	17～18	4.0mm	3.2～4.0mm	200～220A	16～18L/min	20～26L/min	26～30L/min	22mm

母材厚	開先	溶接姿勢	タングステン電極	溶加棒	溶接電流	ガス流量
1.6mm	I形	下向き	1.6mm	1.6mm	75～85A	5～6L/min
2.4mm	I形	下向き	1.6～2.4mm	1.6～2.4mm	85～110A	6～7L/min
3.2mm	I形	下向き	2.4～3.2mm	2.4～3.2mm	120～135A	6～7L/min
4.0mm	I形	下向き	3.2～4.0mm	3.2～4.0mm	140～180A	7～8L/min

母材厚	パルス電流	ベース電流	パルス幅	パルス	溶接スピード
0.3mm	20～22A	5～8A	50%	8Hz	500～600mm/min
0.5mm	55～60A	10A	57%	7Hz	550～600mm/min
0.8mm	85A	10A	60%	5Hz	800～1000mm/min

溶接パラメータ（数値）設定目安

下記表は TIG 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。

DC (直流)							
溶接方法	溶接棒径	母材厚・適用範囲	電源の極性	溶接電流	シールドガス流量		
TIG	3mm	1mm	直流逆接続	20A	4L/min		
		2mm		60A	5L/min		
		4mm		120A	6L/min		
		5mm		130A	7L/min		
		6mm		140A	7L/min		
溶接方法	溶接棒径	母材厚・適用範囲	電源の極性	パルス電流 / ベース電流	パルス周波数	パルス幅	シールドガス流量
TIG パルス	3mm	1mm	直流逆接続	30A/10A	3Hz	40%	4L/min
		2mm		80A/40A			5L/min
		4mm		140A/90A			6L/min
		5mm		150A/100A			7L/min
		6mm		160A/100A			7L/min

AC (交流)							
溶接方法	溶接棒径	母材厚・適用範囲	電源の極性	溶接電流	シールドガス流量		
TIG	3mm	1mm	直流逆接続	40A	4L/min		
		2mm		70A	5L/min		
		4mm		110A	5L/min		
		5mm		130A	6L/min		
		6mm		140A	7L/min		
溶接方法	溶接棒径	母材厚・適用範囲	電源の極性	パルス電流 / ベース電流	パルス周波数	パルス幅	シールドガス流量
TIG パルス	3mm	1mm	直流逆接続	50A/20A	20Hz	40%	4L/min
		2mm		130A/40A			5L/min
		4mm		170A/60A			5L/min
		6mm		190A/110A			7L/min

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

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、全てのユニット・アクセサリに不足・問題がない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>電源コードの長さ：約 2.7m</p>	<p>B. トーチコード</p>  <p>コードの長さ：約 3.8m</p>	<p>C. アースコード</p>  <p>コードの長さ：約 2.3m</p>	
<p>F. セラミックカラー★</p> 	<p>G. トーチロングキャップ</p> 	<p>H. コレットボディ★</p> <p>サイズ：3.2mm</p> 	<p>I. コレット★</p> <p>サイズ：2.0mm、2.4mm、3.2mm</p> 
<p>J. トーチショートキャップ★</p> 	<p>K. トーチノズル★</p> <p>サイズ：5、6、7</p> 	<p>L. ホースバンド</p> 	<p>M. タングステン電極 (トリタン)</p> <p>Φ 2.4mm 長さ：150mm</p> 

※写真はプロトタイプのため、製品仕様が変更になる場合や部品が本体に取付済みの場合があります。

★トーチに付属している場合があります。

★★サービス品です。予告なく終了する場合があります。

■溶接するためご用意いただくもの

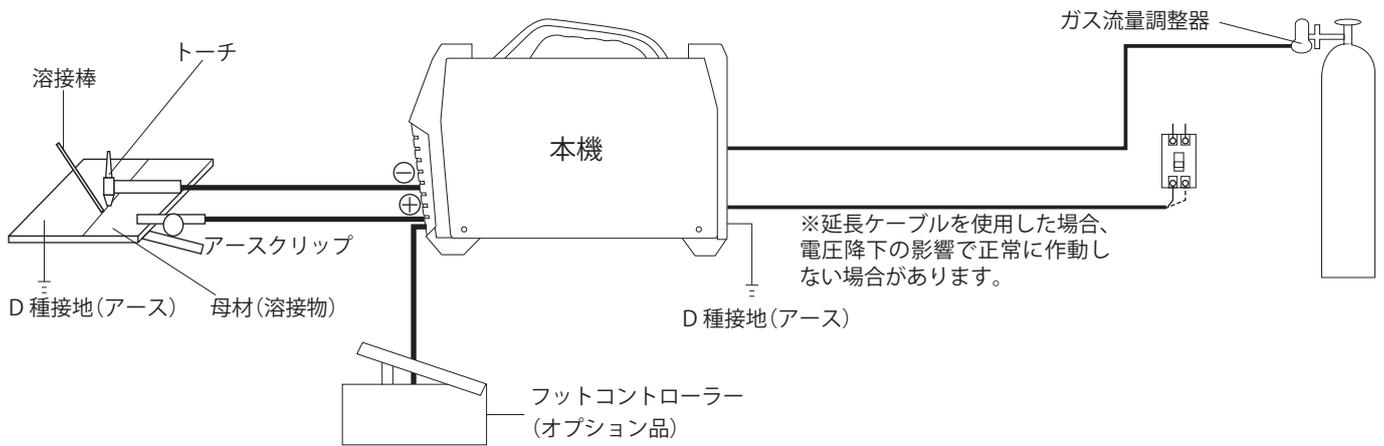
・アルゴンガス ・ガス流量調整器 ・タングステン電極を研磨するグラインダー ・MMA 溶接の場合は溶接棒 (母材と同素材のもの)

■安全な作業のためご用意いただくもの

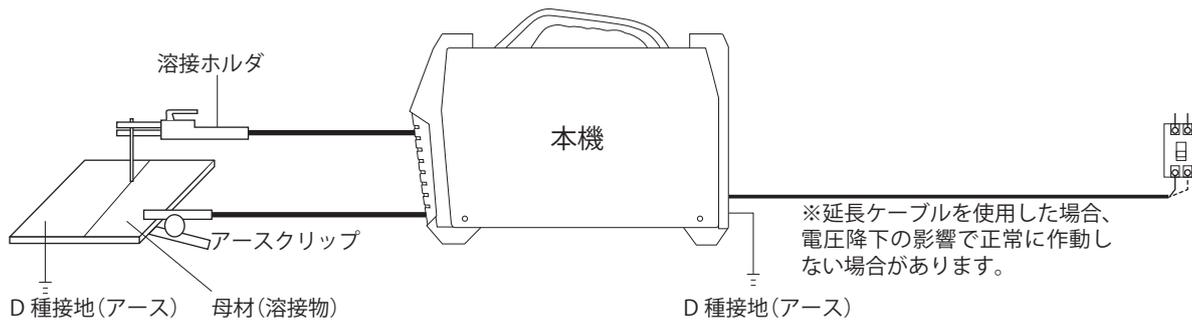
・溶接用エプロン ・足カバー ・ヒュームマスク ・溶接用手袋 ・遮光面

標準構成

■TIG 溶接



■MMA 溶接

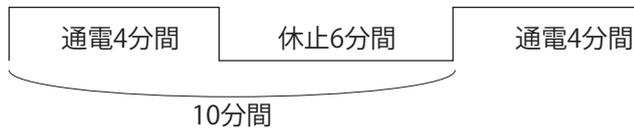


使用上のご注意

使用率について

本機の定格使用率は 200V/200A 時 40% です。使用率は電流値により変化します。

これは、10 分間のうち定格電流で 4 分間使用し、6 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。

※同一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。

⚠️ 警告

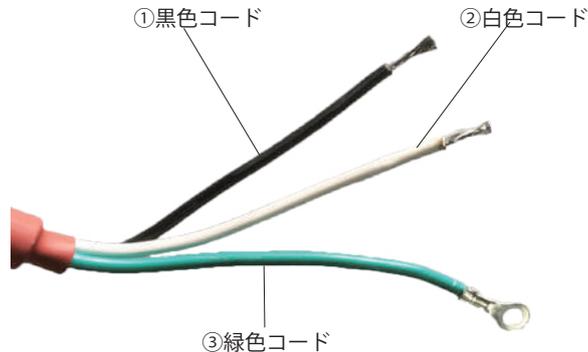
- 使用を誤りますと動作不良、故障、火災の原因になりますので、必ずお守りください。
- 本機を湿気が多い場所や鉄板、鉄骨などの上で使用する時は、漏電ブレーカー（インバーター用）を設置してください。法規（労働安全衛生規則第 333 条及び電気設備技術基準第 41 条）で義務付けられています。

⚠️ 注意

発電機で本機を使用しないでください。能力の低下を起す恐れや故障する恐れがあります。

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

⚠️ 警告

- 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。
- 200V の取扱いは大変危険です。お近くの電気設備業者様にご相談ください。

接地(アース)について

ケース及び母材（切断物）は必ず接地（アース）してください。（D 種接地）

⚠️ 警告

ケース及び母材（切断物）は必ず接地（アース）してください。その場合、電気工事士の資格を有する人の法規（電気整備技術基準）に従ってください。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（切断物）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

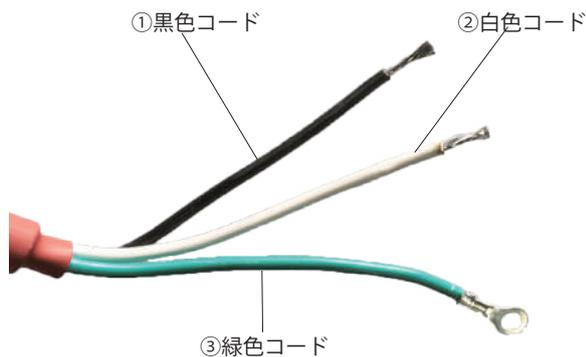
警告

- 200V の取扱いは大変危険です。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。

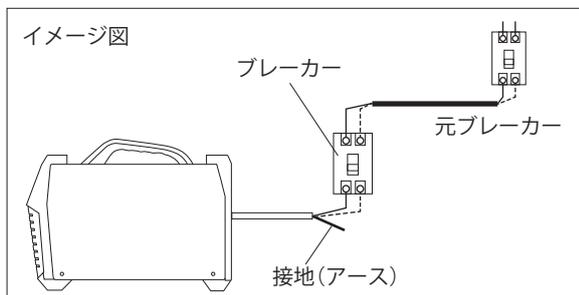
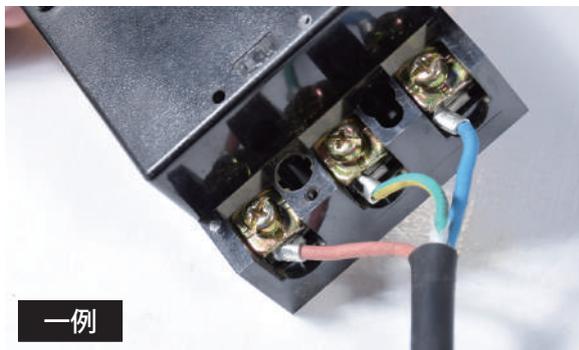
ブレーカー電源

市販のブレーカー、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 直接ブレーカー（40A 以上）等に接続する場合は、電気設備業者様にご相談ください。



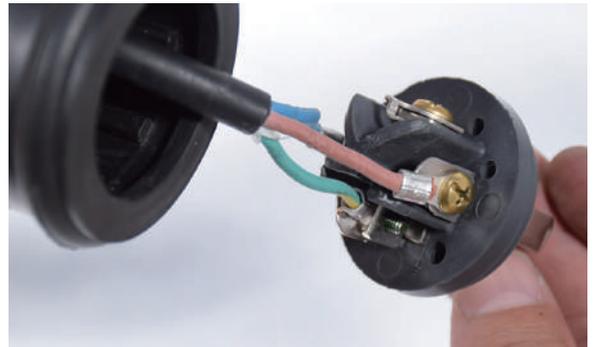
200V 電源でご使用の場合

警告

200V の取扱いは大変危険です。お近くの電気設備業者様にご相談ください。

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。

- 1 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。



溶接の準備

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。



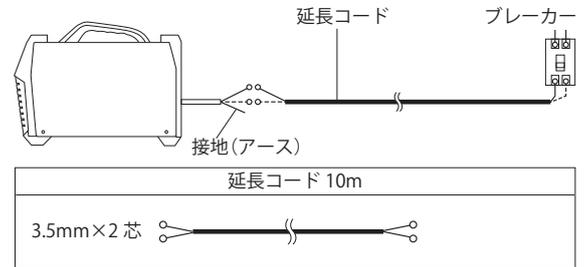
YS-LY700A

注意

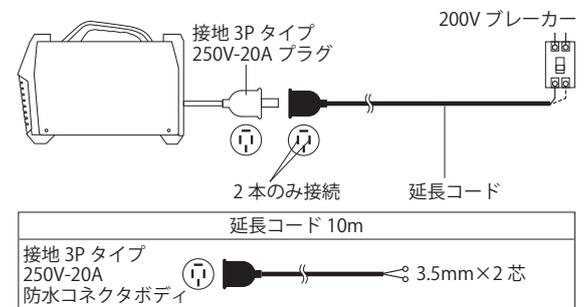
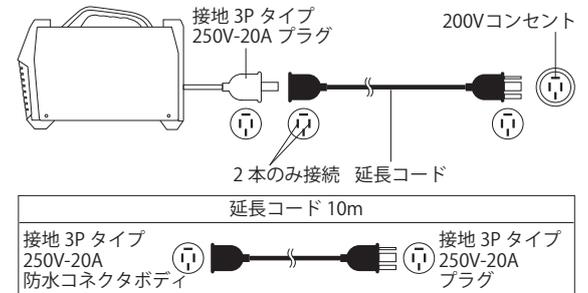
- アーク光線は、目の炎症ややけどの原因になります。溶接作業や溶接監視を行う際は、十分な遮光度の遮光メガネや溶接用保護面を使用してください。
- 飛散するスパッタから目を保護するため、保護メガネを使用してください。
- 過剰な騒音は聴力に有害です。防音保護具を使用してください。
- 溶接作業時は、保護手袋、長袖の服など作業に適した保護具。服装をしてください。
- 溶接作業場所周辺には、アーク光線が他人の目に入らないように保護幕などを設置してください。

延長コードをご使用の場合

● 200V 電源 10m の延長



● 3相 200V 電源 10m の延長



注意

- 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し、切断能力が悪くなります。

溶接の準備 TIG の場合

プラグとソケットの接続



プラグ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プラグを回すとカバー部分が破損し、使用できなくなります。



●アースコードの接続



- 1 アースコードのプラグの凸部を、陽極ソケット (+) 側の溝部に合わせ挿込みます。



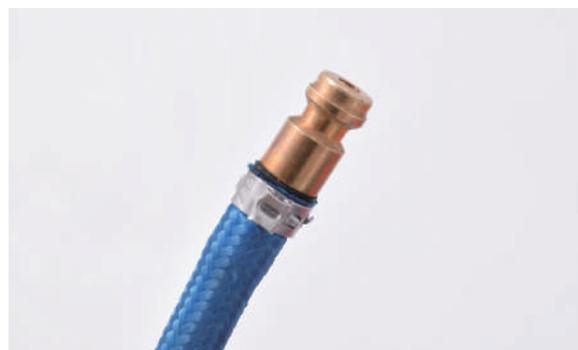
- 2 アースプラグを奥までしっかり挿入したら、時計回りに止まるまで回します。



●トーチコードの接続



- 1 ガスコードのプラグを、ガスコードソケットに「カチッ」と音がするまで挿込みます。



溶接の準備 TIG の場合

- 2** トーチコードのプラグの凸部を、陰極ソケット（－）側の溝部に合わせ挿入します。



- 3** トーチスイッチプラグをトーチスイッチソケットに挿込んだ後、リングを回して固定します。



ガスホースの接続

- 1** 予めガスホースにホースバンドを通しておきます。
- 2** ガスホースを、背面のガスホース接続口にしっかり奥まで挿入します。



- 3** ホースバンドをしっかりと締付けます。



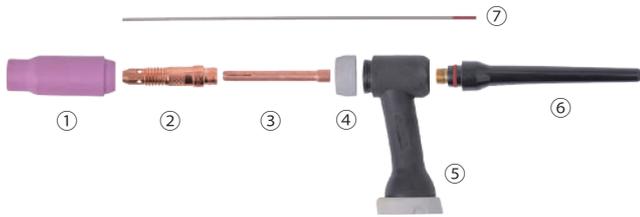
- 4** ガスホースを市販のガス流量調整器に取付け、ホースバンドをしっかりと締付けます。



- 5** シールドガスのバルブを開け、漏れがないか確認します。

溶接の準備 TIG の場合

トーチの構成



①セラミックノズル	⑤トーチ本体
②コレットボディ	⑥トーチロングキャップ
③コレット	⑦タングステン電極
④セラミックカラー	

●コレット対応表

⑦タングステン電極	③コレット	②コレットボディ	①セラミックノズル
1.6mm	1.6mm	3.2mm	No.5
2.0mm	2.0mm		No.6
2.4mm	2.4mm		No.6
3.2mm	3.2mm		No.7

トーチキャップの交換

1 出荷時はトーチショートキャップになっています。



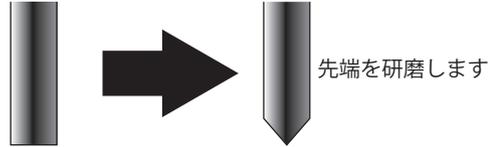
2 トーチロングキャップに付替えます。

タングステン電極が短くなった時には、トーチショートキャップに付替えます。



タングステン電極

タングステン電極は、使用する前に先端をグラインダーなどで尖らせてます。先端が鋭角になりすぎたり、丸くなっていたり、いびつな形状になっていると、アークが一方方向でなく、不安定に出ることで、溶接が困難になってしまいます。



直流最大電流目安（トリタン、セリタン）

タングステン電極径	電流
1.0mm	80A
1.6mm	150A
2.0mm	200A
2.4mm	250A
3.2mm	350A
4.0mm	400A

🗨️ タングステン電極 Q&A

Q. 電極は何でも使えますか？

A. TIG 向けの電極を推奨します。

- 識別色：赤
- 名称：トリタン（2%酸化トリウム入りタングステン）
- 特徴：耐消耗性、アークスタート性に優れ、ステンレスや軟鉄向きです。逆極性では溶けて丸くなってしまうので交流に使うことはできません。
- 識別色：黄緑
- 名称：ランタン（2%酸化ランタナ入りタングステン）
- 特徴：耐消耗性、アークスタート性に優れ、合金（アルミやマグネシウムを除く）の直流 TIG 溶接や自動溶接向けです。
- 識別色：緑
- 名称：純タン（純タングステン）
- 特徴：直流では使えません。交流で使います。先端が丸くなった後の変化が少なく、消耗が少ないことからアルミやマグネシウムを主に使われます。
- 識別色：灰
- 名称：セリタン（2%酸化セリウム入りタングステン）
- 特徴：交流と直流の両方で使用できます。トリタンと違い放射線物質を含みません。

Q. 電極（タングステン）の径はどれを使えば良いですか？

A. 径が細いほど、低い電流で使う時にアークも細く、薄い母材では溶接の精度があがります。ただし、強い電流では消耗が早くなり、逆に径が厚いほど、強い電流で使う時にアークも太くなり、厚い母材でも溶け込みます。ただし、低い電流ではアークが弱く精度ができません。電極の径は薄物が多い場合は 1.0mm に、厚物が多い場合は 2.4mm にすると良いです。この TIG 溶接機は最大 200A まで出せるので、電極は 2.4mm が付属になっています。薄物であれば 1.0mm があると便利です。

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。

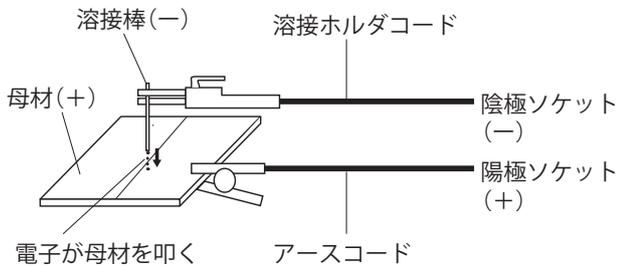
これを応用して、アースクリップコードを (+) に接続すると母材 (溶接物) が+極になり、溶接ホルダコードを (-) に接続すると溶接棒が一極になります。この接続を正極性と言います。その逆の接続を逆極性と言います。



●用途にあった接続

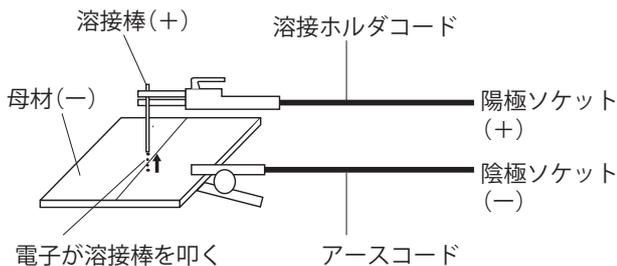
適用	接続方法	
厚板	溶接ホルダコードを陰極ソケット (-)	正極性
	アースコードを陽極ソケット (+)	
溶け込みを狭く深く	溶接ホルダコードを陰極ソケット (-)	正極性
	アースコードを陽極ソケット (+)	
薄板	溶接ホルダコードを陽極ソケット (+)	逆極性
	アースコードを陰極ソケット (-)	
溶け込みを広く浅く	溶接ホルダコードを陽極ソケット (+)	逆極性
	アースコードを陰極ソケット (-)	
ステンレス	溶接ホルダコードを陽極ソケット (+)	逆極性
	アースコードを陰極ソケット (-)	

■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>

操作パネルの機能

操作パネルの取扱い



① DC / AC 切替ボタン

矢印ボタンを押すことで DC (直流) / AC (交流) を切替えることができます。

② MMA / TIG / TIG パルス切替ボタン

矢印ボタンを押すことで設定したい溶接モードの選択を行ないます。

【MMA】 手棒溶接を行ないます。

【TIG】 直流 TIG 溶接を行ないます。

【TIG パルス】 直流 TIG パルス溶接を行ないます。

③ 矩形波 / 三角波 / 台形波 / 正弦波切替ボタン

交流 TIG 使用時に波形を切替えることで溶け込みや溶接幅を変えます。

【矩形波】 溶け込みもよく幅も広い (標準)

【三角波】 溶け込みは浅く幅は狭い

【台形波】 矩形波と三角波の間

【正弦波】 なめらかで振動が少ない。溶け込みや幅は台形波に近い

④ LED デジタルディスプレイ

各数値をデジタル表示します。

⑤ 種別ランプ

各数値をデジタル表示します。

【A】 電流ランプ

【S】 秒単位時間ランプ

【Hz】 周波数ランプ

【%】 百分率ランプ

⑥ パラメータ保存 / 呼出切替ボタン

パラメータの保存、呼出を行います。

【SAVE】

⑨を押してパラメータの保存を行ないます。(最大 10 個まで保存可能)

【PROG】

⑨を押して保存したパラメータの呼出を行ないます。

※最後に設定した数値は保存せずに終了しても、再度電源を入れると復帰します。

⑦ 2T/4T 切替ボタン

【2T】

溶接電流を設定し、トーチスイッチを押している間だけ溶接を行います。

- ・スイッチを押す (溶接開始) → スwitchを放す (溶接終了) → アフターフロー

- ・短い距離の溶接に向いています。

【4T】

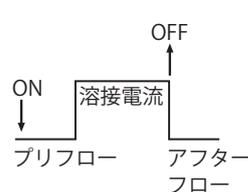
初期電流を低めに設定し、溶接電流を設定、ダウンスロープ (クレータ処理) の設定を行います。

- ・スイッチを押す (初期電流で溶接開始) → スwitchを放す (溶接電流に変わる) → スwitchを押す (クレータ処理) → スwitchを放す (アフターフロー)

- ・スイッチを押し続ける必要がないため、長い距離の溶接に向いています。

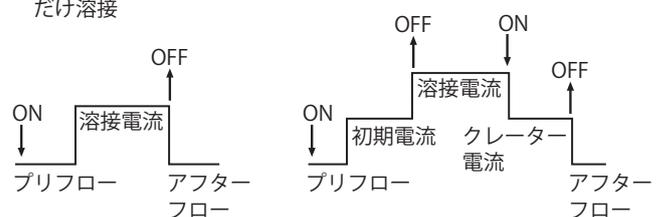
【2T】

● スwitchを押している間だけ溶接



【4T】

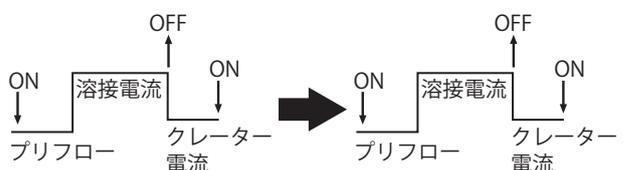
● スwitchを放している間だけ溶接



⑧ 反復 / スポット切替ボタン

【反復】 クレータ処理の反復を行います。

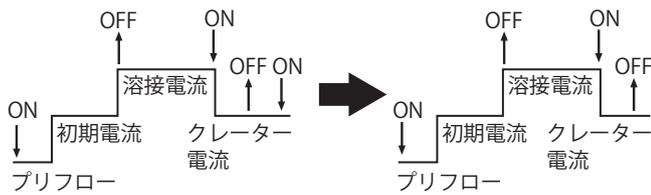
● 2T の場合



※終わらせる時は、トーチを約 2 秒母材から離し、その後、母材に近づけるとアフターフローに移行し終了となります。

操作パネルの機能

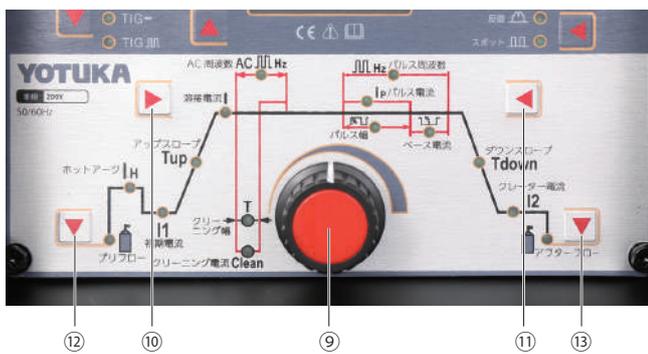
●4Tの場合



※終わらせる時は、トーチを約2秒母材から離し、その後、母材に近づけるとアフターフローに移行し終了となります。

【スポット】

仮留め、点付け溶接を行います。溶接サイクルの時間の設定が行なえます。最大「9.99秒」アーク時間の設定が行なえます。最低「0.01秒」最大「9.99秒」
例) 溶接サイクルを「1.00秒」に設定してアーク時間を「0.60」に設定すると0.6秒アーク溶接が始まり、残りの0.4秒は止まります。



⑨機能選択ダイヤル 保存 / 呼出スイッチ

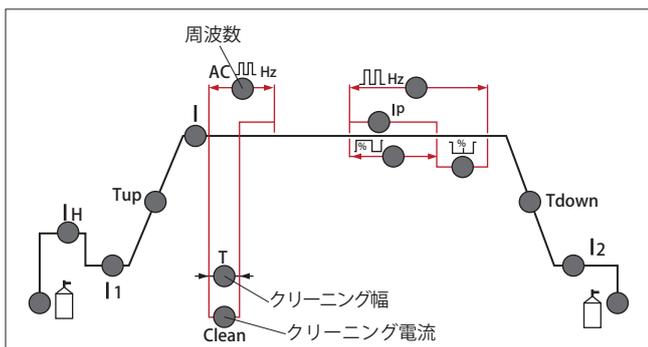
各種設定を行ないます。

【ダイヤルを押す】保存 / 呼出で使用します。

【ダイヤルを左右に回す】設定したいパラメータの値を調整します。調整後、機能選択ダイヤルを押すと次項目に点灯が変わり、パラメータの値が確定されます。

⑩ AC (交流) 設定ボタン

ボタンを押すたびに、「周波数 (Hz)」「クリーニング幅 (%)」「クリーニング電流 (A)」に切り替わります。



【周波数 (Hz)】

交流周波数の設定は、15 ~ 150Hz の幅で行います。AC 周波数を高くするとアークの集中度が増し、ビード幅が狭く、溶け込みが深くなります。周波数を低くすると、ビードが広くなり溶け込みも浅くなります。標準は 60 ~ 70Hz です。

【クリーニング幅 (%)】

10 ~ 65%の幅で調整が可能です。標準値は20%です。数字が大きくなる程、クリーニング効果が強くなり、溶け込みは浅くなります。

【クリーニング電流 (A)】

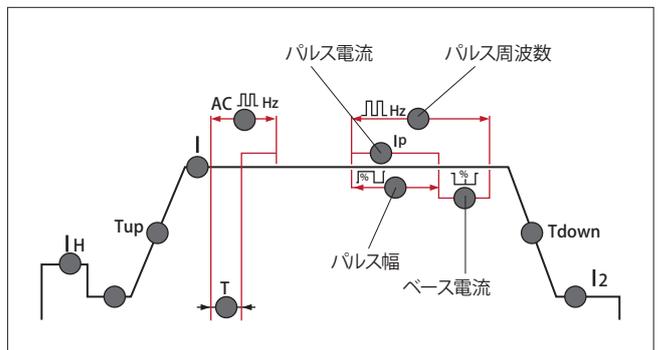
交流の瞬間電流の設定を行います。0 ~ 60A の範囲で調整が可能です。標準値は「0」です。

瞬間的に設定した電流を上げることができます。

－ にダイヤルを回すと瞬間的に電極が+ の極性の時に母材の－ 電流に加算します。

⑪ TIG パルス設定ボタン

ボタンを押すたびに、「パルス電流」「ベース電流」「パルス周波数」「パルス幅」に切り替わります。



【パルス周波数】

TIG 溶接のパルス設定の時、パルス周波数を調整します。設定 0.5 ~ 500Hz まで。

【パルス幅】

TIG 溶接のパルス設定の時、パルス幅を調整します。設定 15 ~ 80% まで。

【ベース電流】

ベース電流を調整します。設定 5 ~ 180A まで。
※パルス電流の設定値により数値が変わります。

【パルス電流】

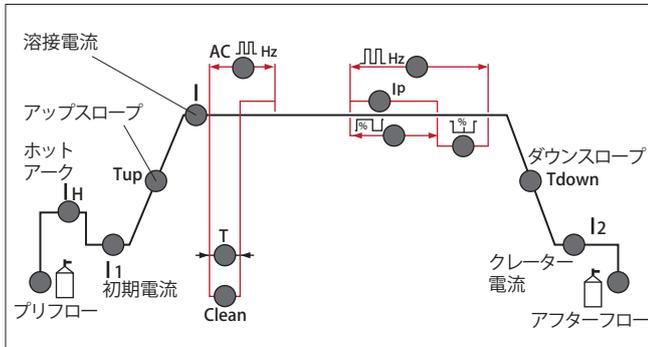
TIG 溶接のパルス設定の時、パルス電流を調整します。設定 25 ~ 200V まで。

※ベース電流の設定値により数値が変わります。

操作パネルの機能

⑫ 溶接パラメータ設定ボタン (送り)

ボタンを押すたびに、「プリフロー」「ホットアーク」「初期電流」「アップスロープ」「溶接電流」「ダウンスロープ」「クレーター電流」「アフターフロー」に切り替わります。



【プリフロー】

TIG 溶接のアーク発生前に、シールドガスを先に放出させ、スタート部の空気の巻き込みによる酸化を防ぎます。設定時間は 0 ~ 2 秒までです。

【ホットアーク】

TIG 溶接で開始時に瞬間的に 5A ~ 70A のアークを発生させ、スムーズにスタートさせます。設定目安は、初期電流と溶接電流の中間値。

【初期電流】

TIG 溶接のアーク発生時、溶接点の確認や、予熱目的で設定します。設定 5 ~ 150A (200V の場合 5 ~ 200A) まで。目安は、溶接電流の 1/3。

【アップスロープ】

TIG 溶接の初期電流から溶接電流に切り替わるまでの時間を調整します。設定時間は 0 ~ 15 秒までで、通常は「0」です。

【溶接電流】

主で使用する電流値。TIG 溶接では設定 5 ~ 200A まで、MMA 溶接では設定 20 ~ 160A までで、母材の種類、厚み、環境等により変わります。

【ダウンスロープ】

TIG 溶接の溶接電流からクレーター電流に切り替わるまでの時間を調整します。設定時間は 0 ~ 25 秒までで、通常は「0」です。

【クレーター電流】

TIG 溶接のアーク終了時に溶接電流を減少させ、溶接部の溶融池の凹み(クレーター)を防止させます。設定 5 ~ 200A まで。目安は、溶接電流の 1/3。

【アフターフロー】

TIG 溶接のアーク終了後に、シールドガスを放出させ、ビード終端部とタングステン電極の酸化を防止します。設定時間は 0 ~ 60 秒までです。

用語 Q&A

Q. クレーター処理(クレーターフィラ)とはなんですか？

A. 溶接の終わり際に電流がいきなり切れてしまうと穴が開いたような状態になります。電流を弱めて穴が出来ないように調整します。

⑬ 溶接パラメータ設定ボタン (戻り)

ボタンを押すたびに、溶接パラメーター設定が戻ります。

用語 Q&A

Q. パルスとはなんですか？

A. 11 秒間内のアークする強弱の数を設定します。1Hz であれば 1 秒に 2 回、パルス電流とベース電流が交互にアークします。2Hz であれば 1 秒に 4 回アークし、パルス電流とベース電流が交互に 2 回アークします。10Hz にすると、パルス電流とベース電流が 0.05 秒ごとにアークします。

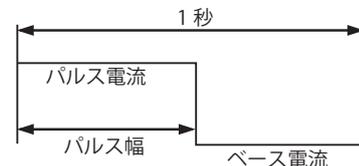
「強い電流で溶かして弱い電流で固める」を繰り返します。これによって薄い母材や硬さの違う母材を溶接することができます。

パルス電流とベース電流の幅は変更することができ、50%にした場合は、等間隔でパルス電流とベース電流が切替わります。

80%にした場合は、パルス電流が 8 割の幅で、ベース電流が 2 割の幅でアークします。

1Hz で 80% に設定した場合は、パルス電流が 0.8 秒流れてベース電流が 0.2 秒流れることとなります。

【TIG パルスの図解】1Hz にしパルス幅を 50% にした場合



パルス幅が 50% なので、パルス電流が 0.5 秒アークしてベース電流が 0.5 秒アークします。

運転操作の仕方 TIGの場合 DC (直流)

警告

- 電極に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがありますので、トーチスイッチを押している時は絶対に電極に触れないでください。
- 高周波の発生時には、高電圧を発生します。感電には十分注意してください。
- 電極交換時は必ず入力側を切ってから行ってください。
- 溶接作業は必ず適した作業服、手袋など保護用具を着用してください。

注意

- アフターフロー中は、MMA/TIG/TIG パルス切替を絶対に行わないでください。
- 高周波の発生時には、周囲の精密機器に悪影響を与える可能性があります。近づけないように注意してください。

TIG (DC) 溶接手順

- 1 本体背面にある電源スイッチを「ON」にすると、LED ランプ及びディスプレイが点灯します。



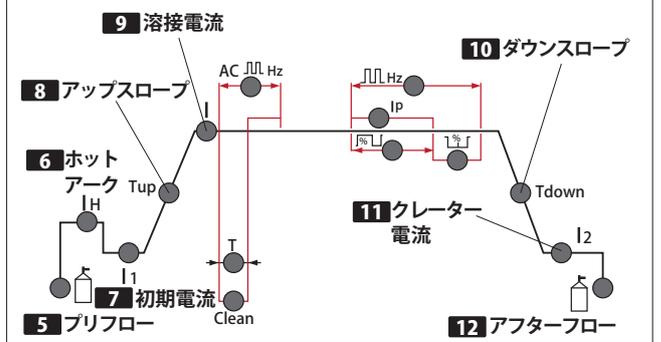
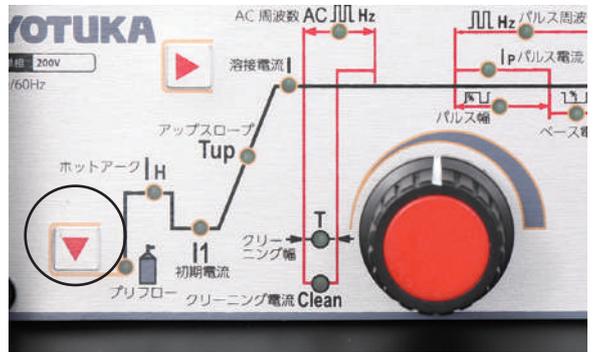
- 2 DC/AC 切替ボタンで「DC」を選択し、溶接モード MMA/TIG/TIG パルス切替ボタンで「TIG」を選択します。



- 3 2T 又は 4T に切替えます。(詳細は P.20 参照) 以下は 4T にした場合の手順です。



- 4 溶接パラメータ設定ボタンで、左から順に設定していきます。



- 5 プリフロー時間を設定します。0 ~ 2 秒まで任意に設定します。
- 6 ホットアークを設定します。設定目安は初期電流と溶接電流の中間値。
- 7 初期電流を設定します。設定目安は溶接電流の 1/3。
- 8 アップスロープ時間を設定します。初期電流から溶接電流まで、設定した時間で上がっていきます。通常は「0」でかまいません。母材の端から開始する際に設定します。

運転操作の仕方 TIG の場合 DC (直流)

- 9 溶接電流を設定します。
- 10 ダウンスロープ時間を設定します。溶接電流からクレーター電流まで、設定した時間で下がっていきます。通常は「0」でかまいません。母材の端で終了する際に設定します。
- 11 クレーター電流を設定します。設定目安は溶接電流の 1/3。
- 12 アフターフロー時間を設定します。0.1 ~ 60 秒まで任意に設定します。
- 13 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。

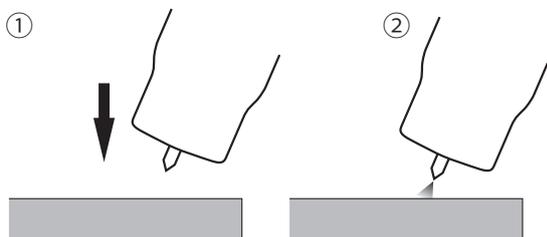


- 14 トーチスイッチを押しながら、ガス流量調整器でガス流量を 4 ~ 7L/min (P.9 参照) に設定します。

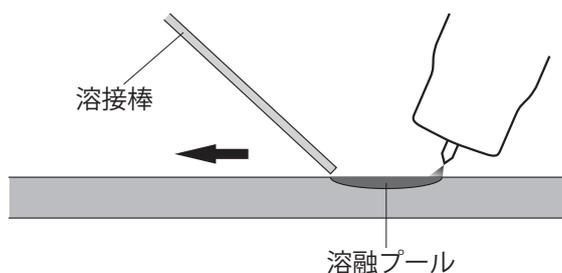
警告

- ・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。

- 15 タングステン電極を母材に近づけ、トーチスイッチを押すとプリフロー (ガス放出) し、初期電流 (弱い予熱) を流し母材を温めます。



- 16 トーチスイッチを放すとアップスロープに移行し、設定時間後溶接が開始されます。
- 17 母材が溶けて溶融プールができます。そのプールの縁に溶接棒を挿入し、トーチとの距離を一定に保ちながら進行方向に動かしていきます。

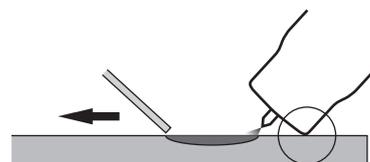


注意

- ・タングステン電極は溶接プールや溶接棒に接触させないでください。電極の消耗が早くなります。
- ・アークの発生回数が多くなると電極表面の汚れ等 (白くなる) でアークの発生がしにくくなる場合があります。その場合は、電極を再度研磨してください。

電極と母材との一定距離を保つ

タングステン電極と母材との距離を一定の間隔に保つには、慣れが必要です。難しい場合はノズルを母材に付けながら動かします。



- 18 溶接を終了するには、トーチスイッチを押します。ダウンスロープが始まり、クレーター処理に移行します。
- 19 トーチスイッチを放すと、アフターフローで設定した時間だけガスの放出が続き自動停止します。溶接終了後も溶接部にアルゴンガスを数秒あてることで酸化を防ぎます。
- 20 溶接終了後は、シールドガスのバルブを閉め、本体背面の電源スイッチを「OFF」にします。機器から離れる場合やしばらく使用しない場合は、コンセントから電源プラグを抜く、またはブレーカーを切ってください。

運転操作の仕方 TIG パルス の場合 DC (直流)

警告

- 電極に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがありますので、トーチスイッチを押している時は絶対に電極に触れないでください。
- 高周波の発生時には、高電圧を発生します。感電には十分注意してください。
- 電極交換時は必ず入力側を切ってから行ってください。
- 溶接作業は必ず適した作業服、手袋など保護用具を着用してください。

注意

- アフターフロー中は、MMA/TIG/TIG パルス切替を絶対に行わないでください。
- 高周波の発生時には、周囲の精密機器に悪影響を与える可能性があります。近づけないように注意してください。

TIG パルス (DC) 溶接手順

- 1 本体背面にある電源スイッチを「ON」にすると、LED ランプ及びディスプレイが点灯します。



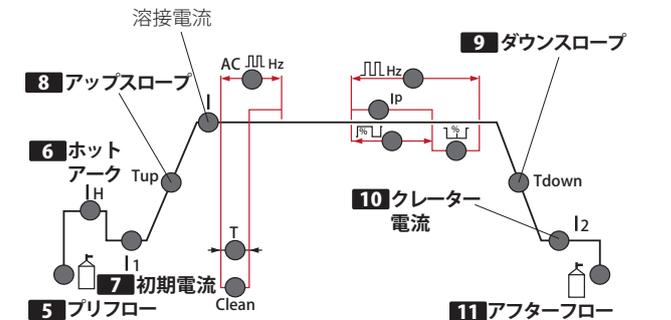
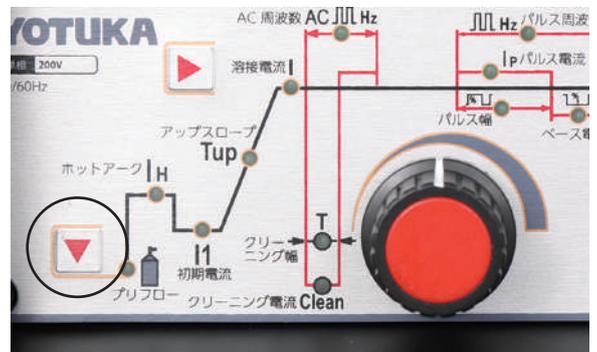
- 2 DC/AC 切替ボタンで「DC」を選択し、溶接モード MMA/TIG/TIG パルス切替ボタンで「TIG パルス」を選択します。



- 3 2T 又は 4T に切替えます。(詳細は P.20 参照) 以下は 4T にした場合の手順です。



- 4 溶接パラメータ設定ボタンで、左から順に設定していきます。



- 5 プリフロー時間を設定します。0 ~ 2 秒まで任意に設定します。
- 6 ホットアークを設定します。設定目安は初期電流と溶接電流の中間値。
- 7 初期電流を設定します。設定目安は溶接電流の 1/3。
- 8 アップスロープ時間を設定します。初期電流から溶接電流まで、設定した時間で上がっていきます。通常は「0」でかまいません。母材の端から開始する際に設定します。

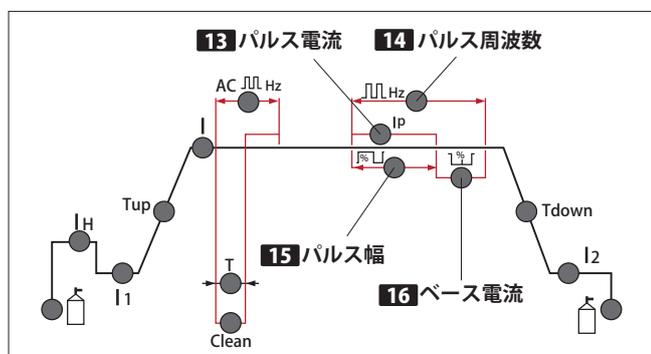
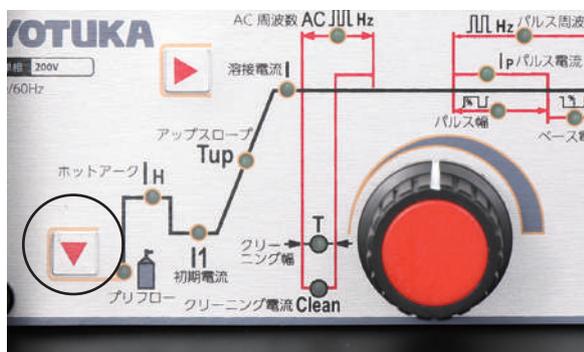
運転操作の仕方 TIG パルス の場合 DC (直流)

9 ダウンスロープ時間を設定します。パルス電流からクレーター電流まで、設定した時間で下がっていきます。通常は「0」でかまいません。母材の端で終了する際に設定します。

10 クレーター電流を設定します。設定目安は溶接電流の 1/3。

11 アフターフロー時間を設定します。0.1 ～ 60 秒まで任意に設定します。

12 TIG パルス設定ボタンで、設定していきます。



13 パルス周波数を設定します。0.5 ～ 500Hz まで任意に設定します。

14 パルス幅を設定します。15 ～ 80%まで任意に設定します。 ※パルス電流の設定値により数値が変わります。

15 ベース電流を設定します。5 ～ 180A まで任意に設定します。 ※パルス電流の設定値により数値が変わります。

16 パルス電流を設定します。25 ～ 200A まで任意に設定します。 ※ベース電流の設定値により数値が変わります。

17 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。

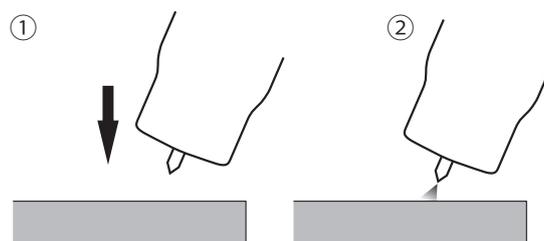


18 トーチスイッチを押しながら、ガス流量調整器でガス流量を 4 ～ 7L/min (P.9 参照) に設定します。

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。

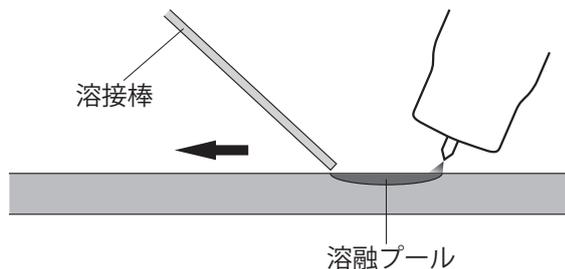
19 タングステン電極を母材に近づけ、トーチスイッチを押すとプリフロー (ガス放出) し、初期電流 (弱い予熱) を流し母材を温めます。



20 トーチスイッチを放すとアップスロープに移行し、設定時間後溶接が開始されます。

運転操作の仕方 TIG パルス の場合 DC (直流)

- 21** 母材が溶けて溶融プールができます。そのプールの縁に溶接棒を挿入し、トーチとの距離を一定に保ちながら進行方向に動かしていきます。



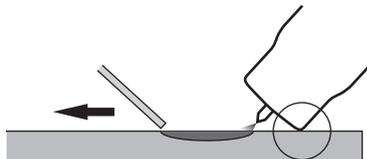
⚠ 注意

- タングステン電極は溶接プールや溶接棒に接触させないでください。電極の消耗が早くなります。
- アークの発生回数が多くなると電極表面の汚れ等（白くなる）でアークの発生がしにくくなる場合があります。その場合は、電極を再度研磨してください。

👉 電極と母材との一定距離を保つ

タングステン電極と母材との距離を一定の間隔に保つには、慣れが必要です。

難しい場合はノズルを母材に付けながら動かします。



- 22** 溶接を終了するには、トーチスイッチを押します。ダウンスロープが始まり、クレーター処理に移行します。

- 23** トーチスイッチを放すと、アフターフローで設定した時間だけガスの放出が続き自動停止します。溶接終了後も溶接部にアルゴンガスを数秒あてることで酸化を防ぎます。

- 24** 溶接終了後は、シールドガスのバルブを閉め、本体背面の電源スイッチを「OFF」にします。機器から離れる場合やしばらく使用しない場合は、コンセントから電源プラグを抜く、またはブレーカーを切ってください。



運転操作の仕方 TIG の場合 AC (交流)

警告

- ・電極に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがありますので、トーチスイッチを押している時は絶対に電極に触れないでください。
- ・高周波の発生時には、高電圧を発生します。感電には十分注意してください。
- ・電極交換時は必ず入力側を切ってから行ってください。
- ・溶接作業は必ず適した作業服、手袋など保護用具を着用してください。

注意

- ・アフターフロー中は、MMA/TIG/TIG パルス切替を絶対に行わないでください。
- ・高周波の発生時には、周囲の精密機器に悪影響を与える可能性があります。近づけないように注意してください。

TIG (AC) 溶接手順

アルミは AC (交流) で溶接しますが、交流のため電極が「+」になったり「-」になったりします。電極が「+」の時はアルミの表面の酸化被膜を分解し、「-」の時は母材を溶かします。

- 1 本体背面にある電源スイッチを「ON」にすると、LED ランプ及びディスプレイが点灯します。



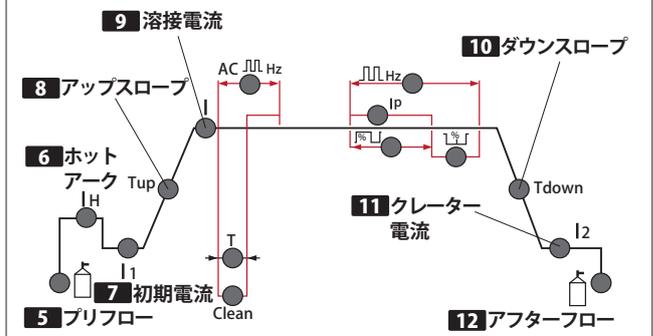
- 2 DC/AC 切替ボタンで「AC」を選択し、溶接モード MMA/TIG/TIG パルス切替ボタンで「TIG」を選択します。



- 3 2T 又は 4T に切替えます。(詳細は P.20 参照) 以下は 4T にした場合の手順です。



- 4 溶接パラメータ設定ボタンで、左から順に設定していきます。



- 5 プリフロー時間を設定します。0 ~ 2 秒まで任意に設定します。

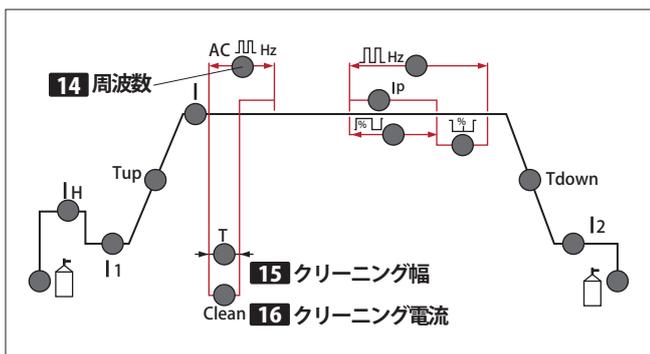
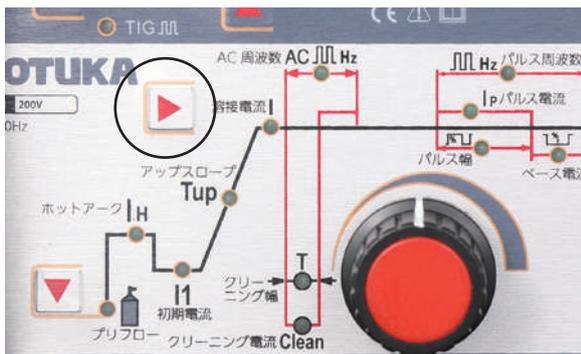
- 6 ホットアークを設定します。設定目安は初期電流と溶接電流の中間値。

- 7 初期電流を設定します。設定目安は溶接電流の 1/3。※ 20A 以上に設定してください。

- 8 アップスロープ時間を設定します。初期電流から溶接電流まで、設定した時間で上がっていきます。通常は「0」でかまいません。母材の端から開始する際に設定します。

運転操作の仕方 TIGの場合 AC (交流)

- 9** 溶接電流を設定します。
- 10** ダウンスロープ時間を設定します。溶接電流からクレーター電流まで、設定した時間で下がっていきます。通常は「0」でかまいません。母材の端で終了する際に設定します。
- 11** クレーター電流を設定します。設定目安は溶接電流の1/3。
- 12** アフターフロー時間を設定します。0.1～60秒まで任意に設定します。
- 13** AC (交流) 設定ボタンで、「周波数(Hz)」、「クリーニング幅(%)」、「クリーニング電流(A)」の設定を行います。



- 14** 交流周波数の設定は、15～150Hzの幅で行います。AC周波数を高くするとアークの集中性が増し、ビード幅が狭く、溶け込みが深くなります。周波数を低くすると、ビードが広くなり溶け込みも浅くなります。標準は60～70Hzです。
- 15** クリーニング幅を設定します。10%～65%の幅で調整が可能です。標準値は20%です。数字が

大きくなる程、クリーニング効果が強くなり、溶け込みは浅くなります。

- 16** クリーニング電流を設定します。交流の瞬間電流の設定を行います。0～60Aの範囲で調整が可能です。標準値は「0」です。
- 17** 矩形波 / 三角波 / 台形波 / 正弦波切替ボタンで波形を設定します。



- 【矩形波】溶け込みもよく幅も広い(標準)
- 【三角波】溶け込みは浅く幅は狭い
- 【台形波】矩形波と三角波の中間
- 【正弦波】なめらかで振動が少ない。溶け込みや幅は台形波に近い

- 18** 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。



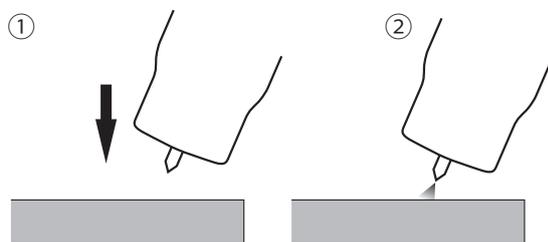
- 19** トーチスイッチを押しながら、ガス流量調整器でガス流量を4～7L/min (P.9参照)に設定します。

⚠ 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。

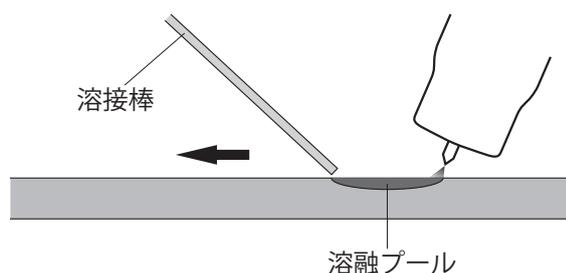
運転操作の仕方 TIG の場合 AC (交流)

- 20** タングステン電極を母材に近づけ、トーチスイッチを押すとプリフロー（ガス放出）し、初期電流（弱い予熱）を流し母材を温めます。



- 21** トーチスイッチを放すとアップスロープに移行し、設定時間後溶接が開始されます。

- 22** 母材が溶けて溶融プールができます。そのプールの縁に溶接棒を挿入し、トーチとの距離を一定に保ちながら進行方向に動かしていきます。

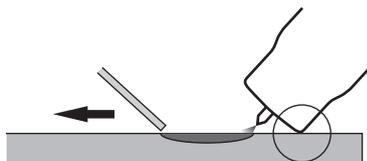


⚠ 注意

- タングステン電極は溶接プールや溶接棒に接触させないでください。電極の消耗が早くなります。
- アークの発生回数が多くなると電極表面の汚れ等（白くなる）でアークの発生がしにくくなる場合があります。その場合は、電極を再度研磨してください。

👉 電極と母材との一定距離を保つ

タングステン電極と母材との距離を一定の間隔に保つには、慣れが必要です。
難しい場合はノズルを母材に付けながら動かします。



- 23** 溶接を終了するには、トーチスイッチを押します。ダウンスロープが始まり、クレーター処理に移行します。

- 24** トーチスイッチを放すと、アフターフローで設定した時間だけガスの放出が続き自動停止します。溶接終了後も溶接部にアルゴンガスを数秒あてることで酸化を防ぎます。

- 25** 溶接終了後は、シールドガスのバルブを閉め、本体背面の電源スイッチを「OFF」にします。機器から離れる場合やしばらく使用しない場合は、コンセントから電源プラグを抜く、またはブレーカーを切ってください。



運転操作の仕方 TIG パルス の場合 AC (交流)

警告

- 電極に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがありますので、トーチスイッチを押している時は絶対に電極に触れないでください。
- 高周波の発生時には、高電圧を発生します。感電には十分注意してください。
- 電極交換時は必ず入力側を切ってから行ってください。
- 溶接作業は必ず適した作業服、手袋など保護用具をを着用してください。

注意

- アフターフロー中は、MMA/TIG/TIG パルス切替を絶対に行わないでください。
- 高周波の発生時には、周囲の精密機器に悪影響を与える可能性があります。近づけないように注意してください。

TIG パルス (AC) 溶接手順

- 本体背面にある電源スイッチを「ON」にすると、LED ランプ及びディスプレイが点灯します。



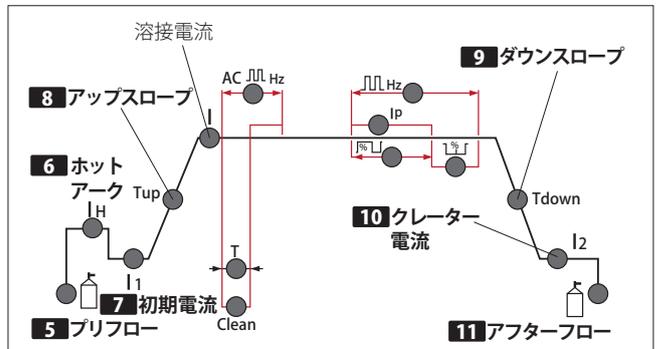
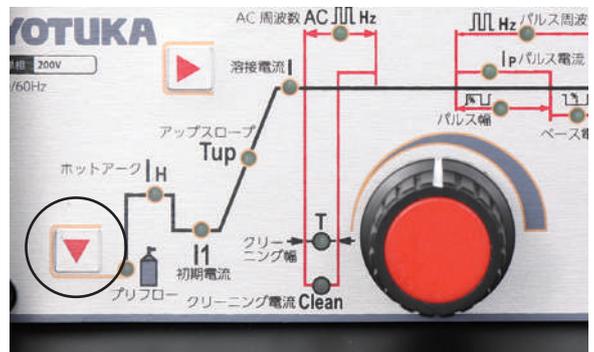
- DC/AC 切替ボタンで「AC」を選択し、溶接モード MMA/TIG/TIG パルス切替ボタンで「TIG パルス」を選択します。



- 2T 又は 4T に切替えます。(詳細は P.20 参照) 以下は 4T にした場合の手順です。



- 溶接パラメータ設定ボタンで、左から順に設定していきます。



- プリフロー時間を設定します。0 ~ 2 秒まで任意に設定します。

- プリフロー時間を設定します。0 ~ 2 秒まで任意に設定します。

- ホットアークを設定します。設定目安は初期電流と溶接電流の中間値。

- 初期電流を設定します。設定目安は溶接電流の 1/3。 ※ 20A 以上に設定してください。

- アップスロープ時間を設定します。初期電流から溶接電流まで、設定した時間まで上がっていきます。通常は「0」でかまいません。母材の端から開始する際に設定します。

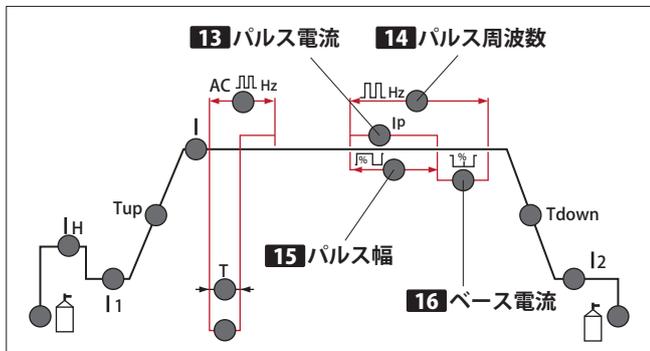
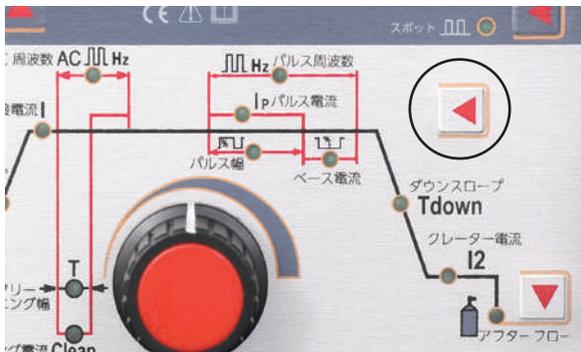
運転操作の仕方 TIG パルス の場合 AC (交流)

9 ダウンスロープ時間を設定します。パルス電流からクレーター電流まで、設定した時間で下がっていきます。通常は「0」でかまいません。母材の端で終了する際に設定します。

10 クレーター電流を設定します。設定目安は溶接電流の 1/3。

11 アフターフロー時間を設定します。0.1 ~ 60 秒まで任意に設定します。

12 TIG パルス設定ボタンで、設定していきます。



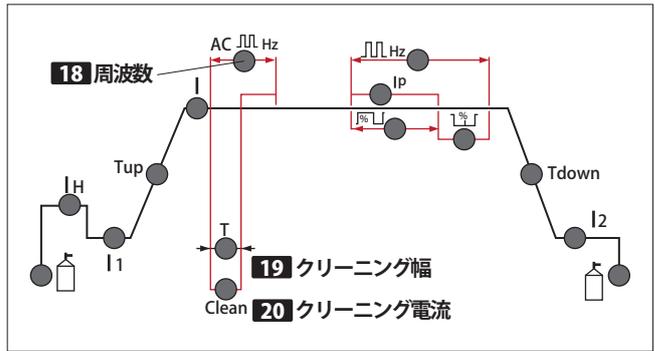
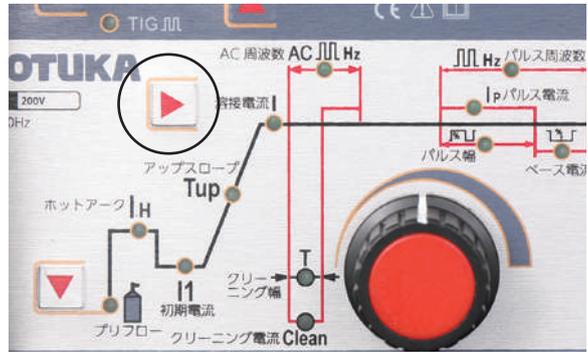
13 パルス電流を設定します。0.5 ~ 500Hz まで任意に設定します。

14 パルス幅を設定します。15 ~ 80% まで任意に設定します。 ※パルス電流の設定値により数値が変わります。

15 ベース電流を設定します。5 ~ 180A まで任意に設定します。 ※パルス電流の設定値により数値が変わります。

16 パルス電流を設定します。25 ~ 200A まで任意に設定します。 ※ベース電流の設定値により数値が変わります。

17 AC 設定ボタンで、「周波数 (Hz)」、「クリーニング幅 (%)」、「Clean (A)」の設定を行います。



18 周波数を設定します。周波数を高くするとアークの集中度が増します。設定は 15 ~ 150Hz まで。標準は 60 ~ 70Hz です。

19 クリーニング幅を設定します。10% ~ 65% の幅で調整が可能です。標準値は 20% です。

20 クリーニング電流を設定します。交流の瞬間電流の設定を行います。0 ~ 60A の範囲で調整が可能です。標準値は「0」です。

21 矩形波 / 三角波 / 台形波 / 正弦波切替ボタンで波形を設定します。

- 【矩形波】溶け込みもよく幅も広い(標準)
- 【三角波】溶け込みは浅く幅は狭い
- 【台形波】矩形波と三角波の中間
- 【正弦波】なめらかで振動が少ない。溶け込みや幅は台形波に近い

運転操作の仕方 TIG パルス の場合 AC (交流)



22 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。

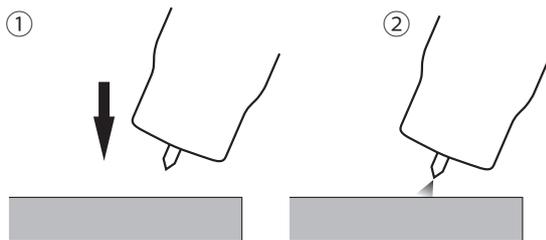


23 トーチスイッチを押しながら、ガス流量調整器でガス流量を 4 ~ 7L/min (P.9 参照) に設定します。

⚠ 警告

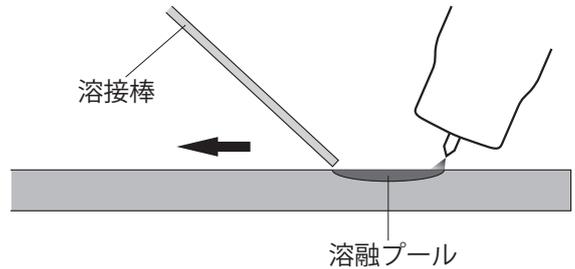
- 感電を防止するために、トーチ先端に人やペットを絶対に近づけないでください。
- 不用意にアークが発生しないよう母材を近くに置かないでください。

24 タングステン電極を母材に近づけ、トーチスイッチを押すとプリフロー（ガス放出）し、初期電流（弱い予熱）を流し母材を温めます。



25 トーチスイッチを放すとアップスロープに移行し、設定時間後溶接が開始されます。

26 母材が溶けて溶融プールができます。そのプールの縁に溶接棒を挿入し、トーチとの距離を一定に保ちながら進行方向に動かしていきます。



⚠ 注意

- ・タングステン電極は溶接プールや溶接棒に接触させないでください。電極の消耗が早くなります。
- ・アークの発生回数が多くなると電極表面の汚れ等（白くなる）でアークの発生がしにくくなる場合があります。その場合は、電極を再度研磨してください。

👉 電極と母材との一定距離を保つ

タングステン電極と母材との距離を一定の間隔に保つには、慣れが必要です。難しい場合はノズルを母材に付けながら動かします。

27 溶接を終了するには、トーチスイッチを押します。ダウンスロープが始まり、クレーター処理に移行します。

28 トーチスイッチを放すと、アフターフローで設定した時間だけガスの放出が続き自動停止します。溶接終了後も溶接部にアルゴンガスを数秒あてることで酸化を防ぎます。

29 溶接終了後は、シールドガスのバルブを閉め、本体背面の電源スイッチを「OFF」にします。機器から離れる場合やしばらく使用しない場合は、コンセントから電源プラグを抜く、またはブレーカーを切ってください。

運転操作の仕方 MMA（溶接棒）の場合

警告

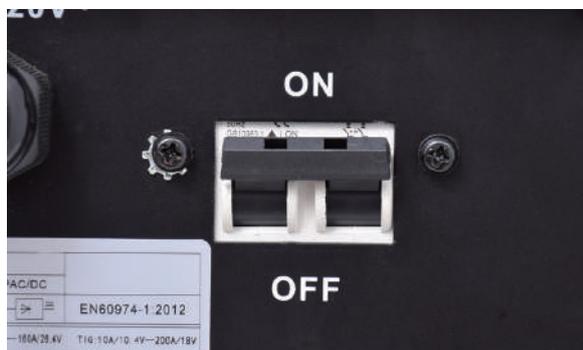
- 溶接モードを「MMA」にした時は、電源スイッチを入ると出力端子と母材間に常時無負荷電圧が発生します。絶対に溶接棒やホルダの帯電部に触れないでください。
- TIG トーチを接続している場合でも、溶接モードを「MMA」にした時は TIG トーチと母材間に常時無負荷電圧が発生します。TIG トーチを接続している時には溶接モードを「MMA」にしないでください。
- 溶接作業は必ず適した作業服、手袋など保護用具を着用してください。

注意

アフターフロー中は、MMA/TIG/TIG パルス切替を絶対に行わないでください。

MMA（溶接棒）溶接手順

- 本体背面にある電源スイッチを「ON」にすると、LED ランプ及びディスプレイが点灯します。



- 溶接モード MMA/TIG/TIG パルス切替ボタンで「MMA」を選択します。



- デジタルディスプレイを見ながら母材の素材・厚み等に応じて溶接電流をセットします。



- 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

電圧	溶接棒	電流	母材厚
200V	Φ 1.6mm	40A ~ 45A	3mm 迄
	Φ 2.0mm	40A ~ 65A	4mm 迄
	Φ 2.6mm	70A ~ 100A	5mm 迄
	Φ 3.2mm	110A ~ 140A	7mm 迄

- 溶接を行います。
- 溶接終了後は、電源スイッチを「OFF」にします。



点検・整備の仕方

警告

- 安全を確保し作業を行ってください。
- 作業中に始動するようなことは絶対にやめてください。また周囲に子供や動物が近づかないよう配慮をお願いします。
- 作業は、感電ややけどを避けるために、電源プラグをコンセントから抜いて行ってください。

注意

- 作業には工具を使用することがあります。必ず用途やサイズの合ったものを使用し自身や周囲の確認をしながら安全に作業を行ってください。
- 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。

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** 通電時に異常な振動、うなり、臭いがないか確認します。
- 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。

タングステン電極の点検

タングステン電極の先端が丸くなっていたり、いびつな形状になっていると、アークが一方方向でなく、不安定に出ることで、溶接が困難になってしまいます。使用する前に先端をグラインダなどで研磨してください。

点検・整備の仕方

お手入れ

電源プラグをコンセントから取外した状態で行ってください。

- 1 本体が汚れた場合は、薄めた中性洗剤を使用して水拭きしてください。その後、乾いた布で水分が残らないように拭き取ってください。
- 2 ノズルの先端にドロス(残留物)が付着したまま放置しないでください。
- 3 次回気持ちよく使用できるように毎回お手入れをしてください。

注意

- ・プラスチック製部品やトーチボディ等の清掃には、強力な洗剤や溶剤を使用しないでください。
- ・アルコール類・シンナー・ベンジンなどは使用しないでください。故障・破損の原因になります。

保管

- 1 保管する前に本機を清掃します。
- 2 本機に緩んだり損傷した部品がないことを確認します。必要な場合は、以下を実行してください。
 - ・損傷した部品を交換します。
 - ・ボルト、ネジ類を締めます。
- 3 本機を乾燥した場所に保管します。
- 4 お子様の本機に近づかないように注意してください。

困ったときの対処法

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たらファンは回転する	電源ランプの故障	交換
	電源スイッチを入れたら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
		ブレーカーが落ちている	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

TIG 溶接

症状	原因	対処
トーチスイッチを押してもガスが出ない	ガスホースの破損やねじれ、接続の緩み	ガスホースの接続を点検
	トーチスイッチの故障又は、トーチケーブルの断線	テスターで点検し、スイッチの取替又はケーブルの修理
トーチと母材間でパルス波が飛ばずアークスタートしない	プリフロー時間が長い	プリフローを適正值に設定
	トーチケーブル、母材側ケーブルの接触不良	ケーブルの締付を確実にし、断線の時は修理か交換
	タングステン電極の不良	酸化している場合は研磨する
アークが出てもパルス波が止まらない	制御回路の不良	修理
出力電流の調整ができない	制御回路の不良	修理
アークが安定しない	タングステン電極が酸化又は汚損している	研磨する
	ガス流量が多すぎる	ガス流量を減らす
タングステン電極の消耗が激しい	電極径に対する電流が高すぎる	電流を下げる
	ガス流量が不足又は流れていない	ガス流量を適正にする
	トーチコードが+側に接続されている	トーチコードを-側、アースコードを+側
溶接の終りに、タングステン電極が酸化し、変色する	ガスを止めるのが早すぎる	ガスを流す時間を増やす
		ガス接続を確認 電極が冷えるまでガスを止めるのを待つ

MMA 溶接

症状	原因	対処
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 (3.5mm以上)
	プラグ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
	溶接棒、母材厚、出力電流の関係が適切でない	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
アーク(火花)は出るが溶接棒が母材(溶接物)に溶着する	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
	母材厚に対して出力が小さい	電流調節を上げる
	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
アーク(火花)が不安定	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
	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
溶接棒を母材に接触させても電流が流れない	制御回路の不良	修理
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、錆などがいないか確認し、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、錆などがいないか確認し、取除く

Q&A

Q	A
アルミやマグネシウムの溶接はできますか？	交流（AC）の設定で可能です。
ステンレスや銅は溶接できますか？	できます。ただし銅がアルミやマグネシウムとの合金の場合は不可です。銅は溶接としては難しい材料となるので技術や知識も必要です。
電極は何でも使えますか？	直流 TIG の場合は、特に理由がなければトリタンかセリタンを推奨します。交流 TIG の場合は、純タンを推奨します。
なんでアルミやマグネシウムは直流 TIG で溶接ができないのですか？	アルミの表面には融点の高い酸化アルミニウムで覆われていて、これを除去しないと内部が先に溶けて表面は汚れたようになります。直流 TIG はトーチが（-）で母材を（+）にして使用します。これは電子の流れ方が（-）から（+）に流れるためです。逆に流れてしまうと電極に向かってアークが発生し先端が溶け落ちてしまったり、面から点に向かってアークするため溶融が浅くなります。しかしこの逆の流れは酸化アルミニウムを除去する効果があります。交流の場合は電流の向きが周期的に入れ替わっているため酸化アルミニウムの除去と電極の消耗を抑えつつ溶かすことが可能となりますが、直流の場合は一方向しか電流が流れないため溶接ができないのです。
高周波スタートやパルス溶接では他の機器に影響はありますか？	精密機器で影響がでる可能性があります。
溶加棒（フィラーや溶接棒とも言う）を使う場合と使わない場合の違いは？	母材同士を付ける場合は強度が落ちます。そのため溶加棒を加える必要があります。強度を必要としない場合は使わなくてもくっつけることは可能です。
アースは母材（溶接するもの）以外のもの（金属の台や建物の金属部分）に取付けて良いですか？	不可です。必ず母材にアースを取付けてください。仮に建物にアースを取ると車のボディアースのような状態になります。つまり溶接をすると電気が建物全体に流れます。この状態で建物内の違う場所を流れている金属を触ると感電します。
隅肉や狭いところを溶接したいのですができますか？	ガスレンズコレットボディとガスレンズノズルを使うと電極（タングステン）を普通のコレットボディやノズルよりも長く出すことができます。ガスレンズはガスが直噴になるので遠くまでガスを送ることが可能です。通常のコレットボディやノズルでは 5mm 程度までです。ガスレンズを使えば電極を 30mm 程度だしてもガスが届きます。またガスのシールド効果も高くなります。
パルス溶接とはどういうものですか？	パルス溶接とは、高い電流（パルス電流）と低い電流（ベース電流）を周期的に切替えます。これにより薄板の溶接をする場合、パルス溶接であればパルス電流で瞬間的に溶かし、ベース電流で凝固するという溶接が可能になります。
アルゴンガスは爆発や人体への影響は？	アルゴンガスは不活性ガスなので引火する心配がありません。またアルゴンは空気中にも 0.9% 含まれていて、人体には無害です。

消耗品・部品・オプション品一覧

商品名		商品コード	
アースクリップ		y508-10-001n	
トーチコード ※タングステン電極、セラミックノズルは付属しません		ys-tig200np008	
セラミックカラー		ys-tig200np013	
消耗品セット		ys-tig200np014	
タングステン電極棒セリウム (150mm 10本入)	2.4mm	hg-wd-33n	
	3.2mm	hg-wd-34n	
タングステン電極棒トリタン (150mm 10本入)	2.4mm	hg-wd-30n	
	3.2mm	hg-wd-31n	
スチールリッドワイヤ 5kg	1.6mm	hg-wd-23n	
	2.4mm	hg-wd-24n	
	3.2mm	hg-wd-25n	
ステンレスワイヤ 5kg	1.2mm	hg-wd-26n	
	2.4mm	hg-wd-27n	
	3.2mm	hg-wd-28n	
アルミワイヤ 5kg	1.6mm	hg-wd-21n	
	3.2mm	hg-wd-20n	
フットコントローラー		ys-tig200pacdcnp001	

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、シャーピン等の緩衝部品、ワイヤ、バッテリー、点火プラグ等

★上記消耗品・オプション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	群馬銀行 館林支店 普通口座 1860509	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	

★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。

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
			合計	円

本規約は、ハイガー(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ヵ月といたします。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、製造番号の特定ができない場合、保証が受けられない可能性があります。
- ・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) 機能的影響のない感覚的な現象(音、振動、オイルのにじみ等)
- (12) 弊社又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又は劣化する部品(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、刃又は先端部品、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ください。
又はお近くの修理協力店へご連絡をしてください。
症状・使用状況を伺いし、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、燃料やオイル、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あります。
- ・部品の在庫がない場合、お取り寄せにお時間をいただくことがあります。
- ・仕様変更などにより同時交換部品が発生する可能性があります。
- ・仕様変更などによりアッセンブリーでの供給しかできない場合があります。
- ・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あります。
- ・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あります。
 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

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。



⑤お見積り提示。

⑧送料お客様ご負担で、故障品を発送いたします。

ハイガー

- 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故障の状況をメールでご連絡ください。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。

■保証適用について■

- ・本商品が対象となります。
- ※ただし、以下の場合は保証適用外となります。
- ・お客様のメンテナンス・確認不足等によるもの。
- ・人為的による破損等。
- ・運送会社など、第三者により生じた支障。
- ・弊社が故意・過失・他、正常のご使用に反して生じたと判断する全ての支障。

■保証期間について■

- ・商品が出荷された日・お渡し（ご来店時）から1年間となります。業務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。

◎詳細は「保証内容について」ページをご確認ください。

■初期不良について■

- ・初期不良期間は、ご使用回数に関係なく商品発送日より7日以内とさせていただきます。
- ・商品受領後、1週間以内にご連絡ください。
- ※無償修理又は無償交換のいずれかを弊社判断にて、ご対応させていただきます。
- ・修理協力店にご依頼の際は、修理工賃・部品代・送料は当社が負担させていただきます。

■消耗品について■

- ・消耗品につきましては、初期不良以外はすべて有償となります。

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。



年中無休受付
※年末年始等除く

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/>



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、取扱説明書は、製品製造時の最新版を同梱していますが、内容は随時改訂していますので、
最新版は以下のサイトよりご確認ください。

「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。

HAIGE

〒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/>



年中無休受付

※年末年始等除く



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/>

