

YOTUKA

TIG 溶接機

YS-TIG200P

クイックガイド

直流

単相 電圧 100V/200V 兼用

軟鋼、ステンレス、チタニウム

●使用ガス：アルゴンガス

安全に正しくお使いいただくために、ご使用前に
本ガイドと WEB 取扱説明書を必ずお読みください。
ご使用前に「安全上のご注意」を必ずお読みください。

詳細は
カラー版のWEB取説
をご覧ください



ハイガー株式会社はSDGs・カーボンニュー
トラルの取組の一環として、紙の取扱説明
書を大幅に削減いたしました。
どうぞご理解ください。



初版

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。

■表示内容を見逃して、誤った使い方をしたときにおよぼす
危害や損害の程度を次の表示で区分し、説明しています。



警告

この表示の欄は「**死亡または重傷を
負う恐れがある**」内容です。



注意

この表示の欄は、「**軽傷、物的損害、故
障が生じる恐れがある**」内容です。

■お守りいただく内容の種類を次の絵表示で区分し、説明
しています。



このような絵表示は、してはいけない「**禁止**」
内容です。



このような絵表示は、必ず実行していただく
「**強制**」内容です。

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。

警告（製品に係る安全事項）



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。



強制

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。

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。

⚠警告（製品に係る安全事項）

 禁止	日光が当たる場所では使用しないでください。	 強制	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。
	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。		

⚠警告（作業に係る安全事項）

 禁止	身体の調子が悪いときや、判断力に影響するような酒類を飲用、または薬物を服用しているときは、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。	
 強制	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以下の場合は、D種接地工事（接地抵抗100Ω以下）を行ってください。
	溶接電源は壁より30cm以上、また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。
	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。
	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。	

⚠注意（作業に係る安全事項）



禁止

交流100Vまたは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。



強制

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、革製保護手袋、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、有資格者また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。

⚠警告（アルゴンガスに係る事項）

禁止	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。	強制	転倒防止策を施してください。
	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。		

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、すべてのユニット・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、お手数ですが弊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。

A. 本体		B. トーチコード	C. アースコード
			
電源コードの長さ：約 2.9m		コードの長さ：約 3.8m	コードの長さ：約 2.3m
F. セラミックカラー	G. トーチロングキャップ	D. ガスホース	E. 溶接ホルダコード
			
N. 200V 専用コード★★	J. トーチショートキャップ★	G. コレットボディ★	I. コレット★
			
		サイズ：3.2mm	サイズ：2.0mm、2.4mm、3.2mm
		K. トーチノズル★	L. ホースバンド
			
		サイズ：5、6、7	
		M. タングステン電極（トリタン）	
			
		Φ 2.4mm 長さ：150mm	

※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
- ・足力バー
- ・ヒュームマスク
- ・溶接用手袋
- ・遮光面

主要諸元

モデル名	YS-TIG200P			
溶接タイプ	TIG溶接		アーク溶接（MMA）	
電圧（交流単相）	100V	200V	100V	200V
周波数	50/60Hz			
定格入力	4.2kVA	5.8kVA	5.8kVA	6.8kVA
	42A	29A	58A	34A
	3.1kW	4.3kW	4.3kW	5.0kW
定格使用率	150A:60% 116A:100%	200A:60% 154A:100%	120A:60% 92A:100%	160A:60% 116A:100%
出力電流調整範囲	5A～150A	5A～200A	20A～120A	20A～160A
定格出力電圧	10V～16.2V	10V～18V	20.8V～24.8V	20.8V～26.4V
無負荷電圧	56V ± 2%			
クレーター処理	2T/4T		—	
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	5～150A	5～200A	—	
アップスロープ	0.0～15.0s		—	
溶接電流	5～150A	5～200A	—	
ダウンスロープ	0.0～25.0s		—	
クレーター処理電流	5～150A	5～200A	—	
アフターフロー	0.1～60.0s		—	
パルス周波数	0.5～500Hz		—	
パルス電流	25～150A	25～200A	—	
ベース電流	5～130A	5～180A	—	
パルス幅	15～80%		—	
使用ガス	アルゴンガス		—	
溶接棒	—		Φ2.5mm まで	Φ4.0mm まで
アークスタート方式	高周波			
最大使用温度	40℃			

◎弊社は、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。

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。

鉄・ステンレス (突き合わせ継手) 目安									
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	

チタニウム (開先継手) 目安										
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

鉄・ステンレス (パルス溶接) 目安						
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

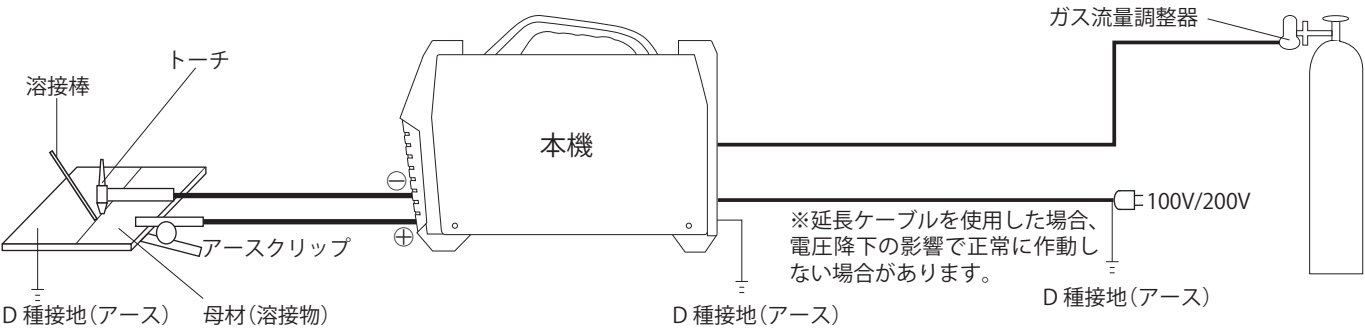
下記表は TIG 溶接条件のパラメータ（数値）の一例です。
あくまで参考値です。溶接を保証するものではありません。

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	

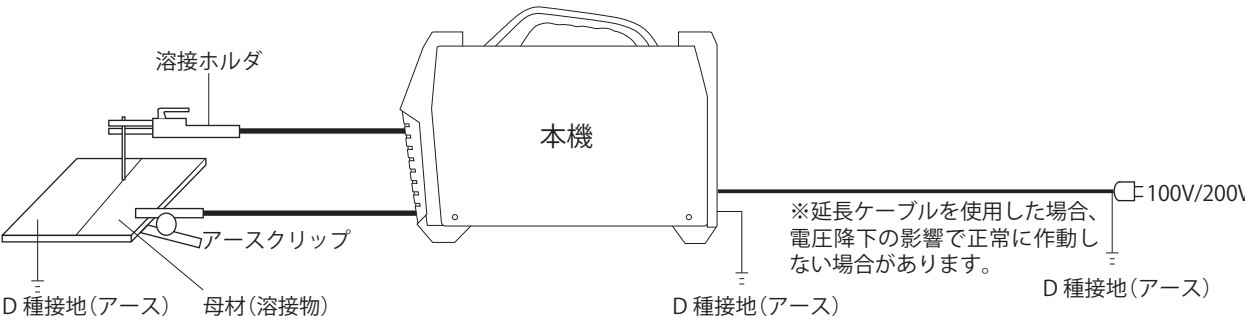
溶接方法	溶接棒径	母材厚・適用範囲	電源の極性	パルス電流 / ベース電流	パルス周波数	パルス幅	シールドガス流量
TIG パルス	3mm	1mm	直流逆接続	30A/10A	3Hz	40%	4L/min
		2mm		80A/40A			5L/min
		4mm		140A/90A			6L/min
		5mm		150A/100A			7L/min
		6mm		160A/100A			7L/min

標準構成

■TIG 溶接



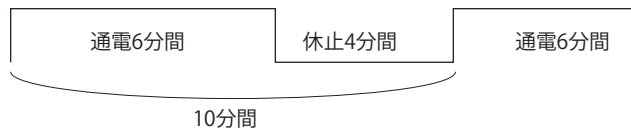
■MMA 溶接



使用上のご注意

使用率について

本機の定格使用率は100V/150A・200V/200A時60%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または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。
※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。

⚠注意

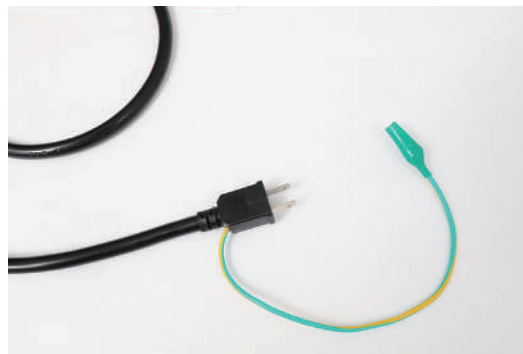
発電機で本機を使用しないでください。能力の低下を起こす恐れや故障する恐れがあります。

電源の接続

本機の電源コードには予め100Vコンセント用電源プラグが付いています。100Vで使用する場合は、そのままコンセントに挿込んで使用できます。

⚠注意

コンセントは本機単独でご使用ください。



200Vで使用する場合は、付属（サービス品）の200V専用コードを取付けるか、電源コードを切断して200V用プラグに接続するか、配電箱のヒューズ開閉器またはノーヒューズブレーカーなどに接続してください。

200V 専用コード



⚠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（溶接物）は必ず接地（アース）してください。（D種接地）

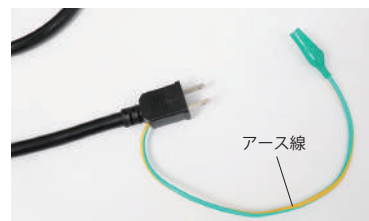
⚠警告

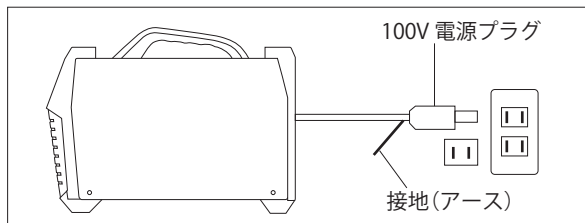
ケース及び母材（溶接物）は必ず接地（アース）してください。その場合、電気工事士の資格を有する人の法規（電気整備技術基準）に従ってください。接地しないで使用すると、電源の入力回路とケースとの間にコンデンサーや浮遊容量※）を通してケースや母材（溶接物）に電圧が生じ、これらに触れた時に感電する恐れがあります。※入力側導体とケース金属間に自然に形成される静電容量

溶接の準備

100V電源でご使用の場合

- 1 そのまま100V・15Aのコンセントに接地付電源プラグを挿込み、接地（アース）をします。

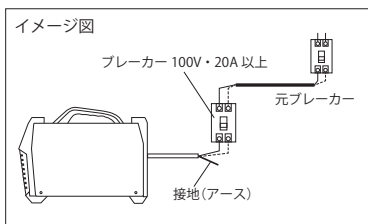




⚠️ 注意

コンセントは本機単独でご使用ください。

- 2** 直接ブレーカー (100V・20A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。

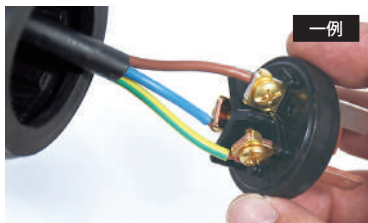
- 1** 200V専用コードから3本のコードを取出します。



- 2** 100V/200V兼用電源コードのプラグを200V専用コードに接続します。



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



- 4** 200V のコンセントに挿込みます。

⚠️ 注意

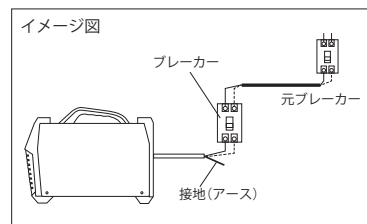
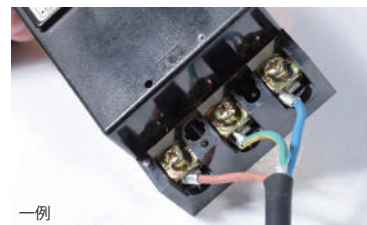
200V専用コードを使用しない時は、200Vのコンセントから必ず取外してください。200V専用コードを200Vのコンセントに挿した状態で、間違って100Vの電気機器の電源プラグを接続すると、機器の発火燃焼、火災の原因になります。



⚠️ 警告

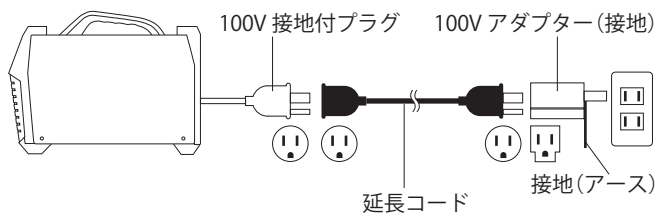
200Vの取扱いは大変危険です。お近くの電気設備業者様にご相談ください。

- 5** 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。



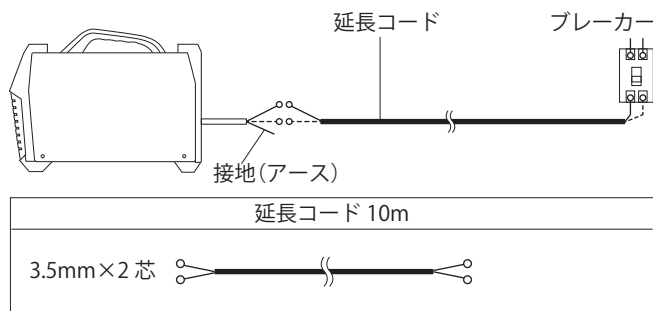
延長コードをご使用の場合

● 100V・15A 10m までの延長



延長コード 10m		
3.5mm×3 芯 ソケット		接地 2P タイプ 125V-15A プラグ

● 100V・15A 10m以上または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、溶接能力が悪くなります。

安全保護具の準備

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

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



⚠注意

- ・アーク光線は、目の炎症ややけどの原因になります。溶接作業や溶接監視を行う際は、十分な遮光度の遮光メガネや溶接用保護面を使用してください。
- ・飛散するスパッタから目を保護するため、保護メガネを使用してください。
- ・過剰な騒音は聴力に有害です。防音保護具を使用してください。
- ・溶接作業時は、保護手袋、長袖の服など作業に適した保護具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。

溶接の準備 (TIGの場合)

プラグとソケットの接続

⚠注意

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。



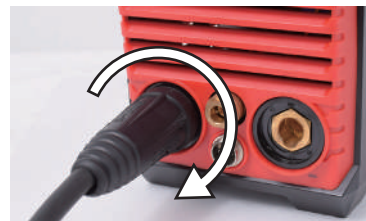
●アースコードの接続



- 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入します。



- 2 アースプラグを奥までしっかり挿込んだら、時計回りに止まるまで回します。



●トーチコードの接続



- 1** 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。



- 2** 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。



- 3** 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込みます。



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。

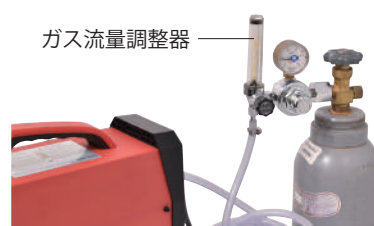
- 2** ガスホースを、背面のガスホース接続口にしっかり奥まで挿込みます。



- 3** ホースバンドをしっかりと締付けます。

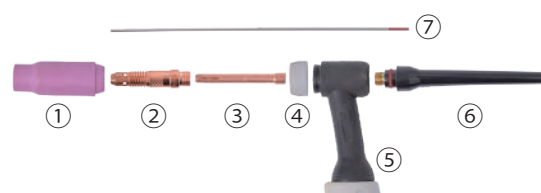


- 4** ガスホースを市販のガス流量調整器に取付け、ホースバンドをしっかりと締付けます。



- 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。

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。

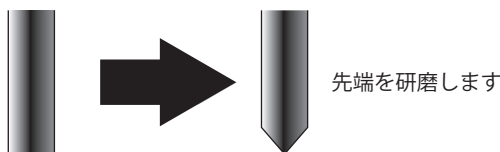


- 2** トーチロングキャップに付替えます。タングステン電極が短くなった時には、トーチショートキャップに付替えます。



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、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. 直流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性物質を含みません。

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。

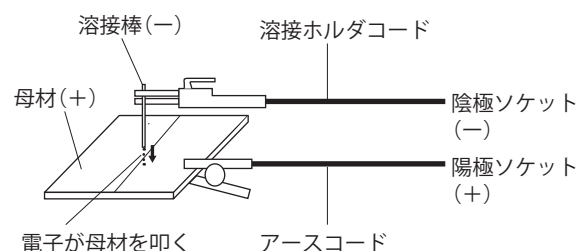
溶接の準備（MMA（溶接棒）の場合）

正極性と逆極性について

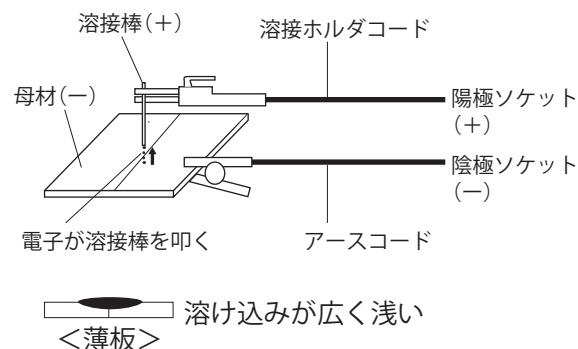
電気の正体は電子の流れで、電気とは逆の一極から+極へ流れます。このため、直流でアークを発生させると+極側の方は電子で叩かれるため、一極に比べて溶け方が遅くなります。これを応用して、アースクリップコードを(+)に接続すると母材（溶接物）が+極になり、溶接ホルダコードを(-)に接続すると溶接棒が一極になります。この接続を正極性と言います。その逆の接続を逆極性と言います。



■正極性



■逆極性



●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 (+)	
	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 (+)	
	アースコードを陰極ソケット (-)	

操作パネルの機能

操作パネルの取扱い



① 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。

② LED デジタルディスプレイ

各数値をデジタル表示します。

③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

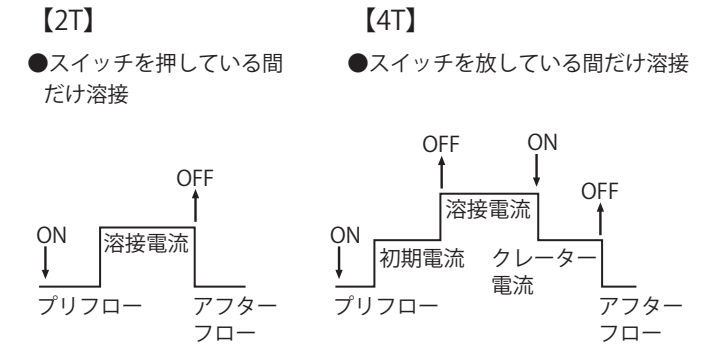
④パラメータ保存/ 呼出切替ボタン

パラメータの保存、呼出を行います。

- 【SAVE】⑥を押し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】⑥を押し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。

⑤ 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）→スイッチを放す（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）→スイッチを放す（溶接電流に変わる）→スイッチを押す（クレータ処理）→スイッチを放す（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。

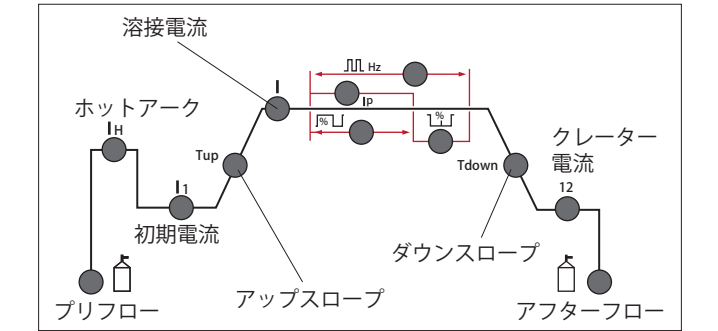


⑥機能選択ダイヤル 保存/ 呼出スイッチ

- 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。

⑦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。また、100V、200V電源で電流の最大が変わります。

【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、溶接部の熔融池の凹み（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？

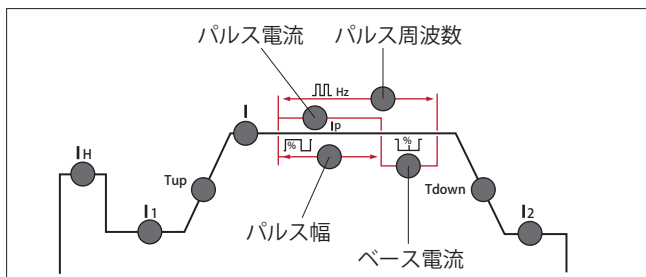
A. 溶接の終わり際に電流がいきなり切れてしまうと穴が開いたような状態になります。電流を弱めて穴が出来ないように調整します。

⑧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。

⑨ 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25～150A（200Vの場合25～200A）まで。

【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5～130A（200Vの場合5～180A）まで。

用語Q&A

Q. パルスとはなんですか？

A. 1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。

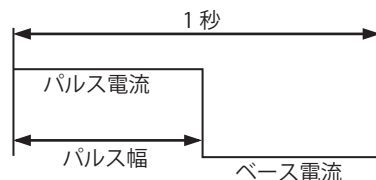
パルス電流とベース電流の幅は変更することができ、50%にした場合は、等間隔でパルス電流とベース電流が切替わりします。

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秒流れることになります。

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。

【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）

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



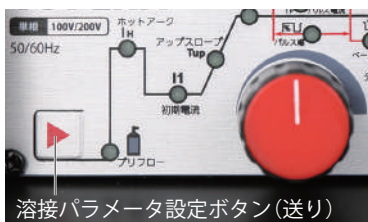
MMA / TIG / TIG パルス切替ボタン

- 3 2Tまたは4Tに切替えます。(詳細は「操作パネルの機能」参照)

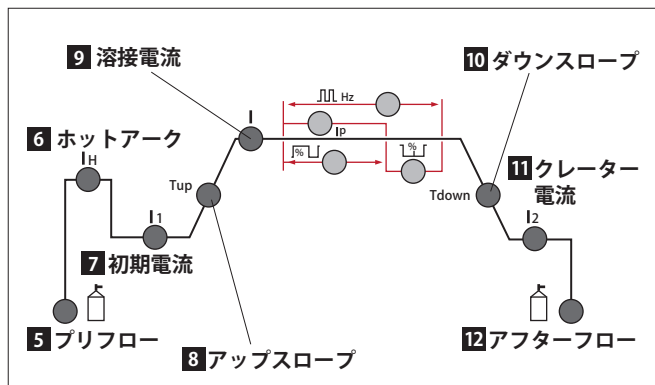


2T/4T切替ボタン

- 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。



溶接パラメータ設定ボタン(送り)



- 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。
- 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。

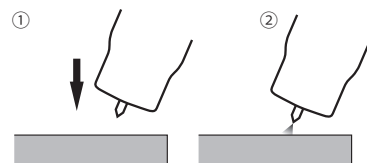


- 14 トーチスイッチを押しながら、ガス流量調整器でガス流量を4～7L/min(「溶接パラメータ(数値)設定目安」参照)に設定します。

警告

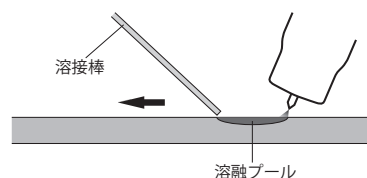
- ・感電を防止するために、トーチ先端に人やペットを絶対に近づけないでください。
- ・不用意にアークが発生しないよう母材を近くに置かないでください。

- 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。(4Tの場合)

- 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。



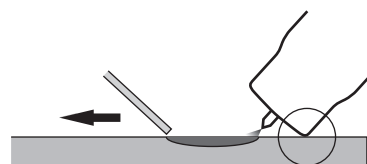
注意

- ・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て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)

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、高電圧が発生します。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

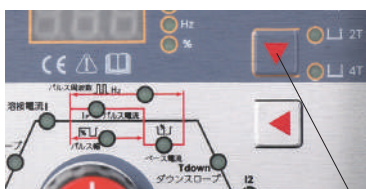
- アフターフロー中は、MMA/TIG/TIG パルス切替を絶対に行わないでください。
- 高周波の発生時には、周囲の精密機器に悪影響を与える可能性があります。近づけないように注意してください。

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 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または4Tに切替えます。(詳細は「操作パネルの機能」参照)

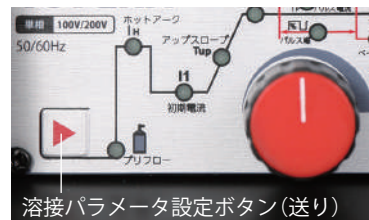


MMA / TIG / TIG パルス切替ボタン

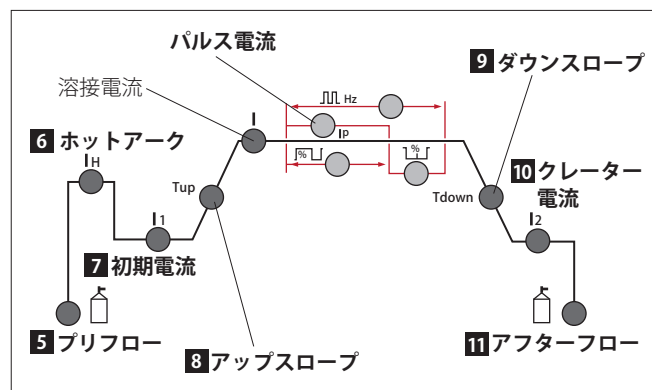


2T/4T切替ボタン

- 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。



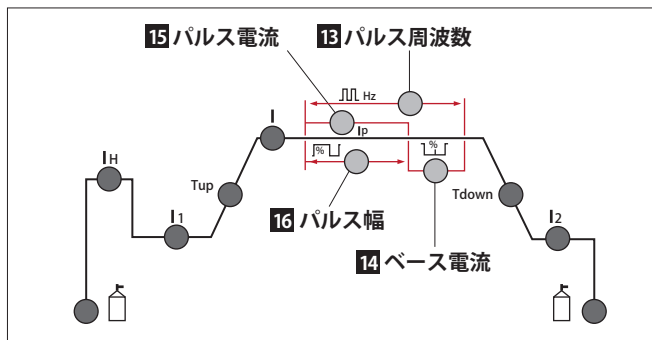
溶接パラメータ設定ボタン(送り)



- 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。
- 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。



TIGパルス設定ボタン



- 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 パルス電流を設定します。25～150A (200Vの場合25～200A) まで任意に設定します。

15 ベース電流を設定します。5～130A (200Vの場合5～180A) まで任意に設定します。

16 パルス幅を設定します。15～80% まで任意に設定します。

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。

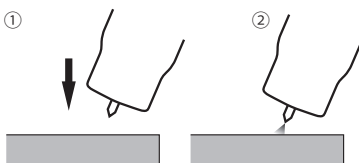


18 トーチスイッチを押しながら、ガス流量調整器でガス流量を 4～7L/min (「溶接パラメータ (数値) 設定目安」参照) に設定します。

⚠警告

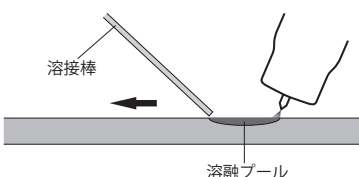
- ・感電を防止するために、トーチ先端に人やペットを絶対に近づけないでください。
- ・不用意にアークが発生しないよう母材を近くに置かないでください。

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。

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。

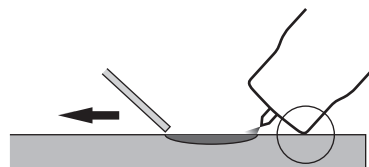


⚠注意

- ・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 (MMA (溶接棒) の場合)

⚠警告

- ・溶接法スイッチを「手溶接」にした時は、電源スイッチを入れ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

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



MMA / TIG / TIG パルス切替ボタン

- 3 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。

入力電圧100Vでご使用
の場合、溶接電流は
120Aまでの設定となり
ます。



- 4 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	100V	Φ1.6mm	40A～45A	3mm迄
		Φ2.0mm	40A～65A	4mm迄
		Φ2.6mm	70A～100A	5mm迄
		Φ3.2mm	110A～140A	7mm迄

- 5 溶接を行います。

- 6 溶接終了後は、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。



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。

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。

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・ベアリング等の干涉する部品、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、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をください。
また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、手続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。



〒370-0603
群馬県邑楽郡邑楽町中野5298-1

ハイガー株式会社 検索
<https://www.haige.co.jp/>