

溶接用液晶面 スタープラス/マスタープロ

低価格の普及版！

スタープラス

偏光速度：
5/10,000秒

遮光度可変の本格派！

マスタープロ

偏光速度：
1/10,000秒



11 DIN
0,5 msec



12 DIN
0,1 msec

恐ろしい溶接災害のひとつ、「目と皮膚の火傷」を未然に防ぎ、さらに快適な作業環境をお約束します。

液晶偏光により、アークスタート瞬時に偏光、目に対して有害な紫外線、赤外線、可視線をカット。

良好な溶接は、良好な視野から。アークスタート直前までしっかりとワークの視界を確保できますので、良好な溶接が可能です。煩わしいお面の付け外し作業からも解放されます。

頭、顔もプロテクトしたフルフェイスタイプですので、アーク焼けや、スパッタによる火傷も防止します。

アーク光による太陽電池システム採用で、電池交換は不要です。

仕様

	スタープラス	マスタープロ
型式	C-1402	C-1403
偏光速度	5/10,000秒	1/10,000秒
遮光度	固定 JIS#11	可変 JIS#9～#13
レンズ面広さ	96mm×40mm	96mm×40mm
重量	510g	510g

危険！

恐ろしい、目の溶接災害

強烈なアーク光は一時的な目の痛みにとどまらず、視野に一生残る影を作ったり、白内障等の原因になる可能性があります。遮光面をつけないで作業することは非常に危険な行為です。

お得なセット価格をご用意しました。

ワンダーミグシリーズをお買い上げの際、ヤシマの液晶式遮光面「スタープラス」「マスタープロ」をあわせてご検討のお客様に、お得なセット価格をご用意いたしました！溶接災害から目、皮膚を守り、工場の安全対策を万全のものとするために、是非、この機会にご購入下さい。

ヤシマのアフターサービス体制

もし、故障したら…。

ご安心ください、万全のバックアップ体制で対処しています！

「昨日溶接したときまでは何でもなかったのに…」

そうです、故障は常に突然、しかも作事中に起こるものなのです！

「急ぎの仕事があるから、できるだけ早く修理して欲しいのだが…」

そうです、アフターサービスには常にスピードが要求されるのです！

そこでヤシマでは、万が一の故障に備えて、

スポット溶接機、半自動溶接機の代替機を豊富に準備！

修理中の代替機貸出しを100%実行することにより、

お客様の作業スケジュールロスを最小限に抑えます！

もちろん、使用料は一切頂きません！

代替品貸出しを含む、アフターサービスの流れ

故障の一報（お客様工場⇒販売代理店⇒ヤシマサービス課）

電話相談（ヤシマサービス課⇒お客様工場）

問診結果報告（ヤシマサービス課⇒販売代理店）

修理依頼（お客様工場⇒販売代理店⇒ヤシマサービス課）

代替機の発送（ヤシマサービス課⇒お客様工場）

故障機のヤシマ入庫（お客様工場⇒ヤシマサービス課）

修理（ヤシマサービス課による、自社修理）

修理済機の発送（ヤシマサービス課⇒お客様工場）

代替機のご返却（お客様工場⇒ヤシマサービス課）

*代替機の往復運賃は、お客様負担となっております。予めご了承ください。

ヤシマのMIGアルミ溶接技術習得プラン

アルミニウムの溶接に以前から興味はあったが難しいと聞いている…。溶接機を使いこなせる自信が無い…。そんなお客様の為に、弊社ではアルミ溶接技術習得プランをご用意しました。JIS Z 3811 アルミニウム溶接技術資格者が、一般的なアルミ溶接の方法だけでなく「ミッションケースのひび割れを溶接して直したいのだが」等、自動車補修に関わる具体的な事例についても徹底サポート。自動車整備鋁金業界に精通した溶接機メーカーならではのノウハウを提供します。

内容

1. 社団法人軽金属溶接構造協会編「アルミニウム合金のイナートガスアーク溶接入門講座」を教科書に使用した学科講習
2. テスト材料を使った溶接基本練習等の実技講習
3. 生徒さんの自由練習、質疑応答、生徒さんによる持ち込み材料の溶接指導等の総合講習

プラン
1

ヤシマ主催の講習会

場所：ヤシマ各営業所
日時：各事業所2ヶ月に1回程度
（詳しくは販売代理店にお尋ね下さい）
費用：1人¥5,000

プラン
2

販売代理店主催の講習会

場所：販売代理店指定の場所
日時：販売代理店指定の日時
（定員が集まり次第開催）
費用：1人¥5,000

プラン
3

出張による技術指導

場所：お客様指定の場所
日時：打ち合わせの上決定
費用：出張料/¥20,000 交通費/実費

プラン
4

電話による技術指導/TEL.0424-80-0840

日時：ヤシマ営業時間内（9:00～17:30）
費用：無料

●本カタログに掲載してある製品は、性能向上のため、仕様・外観を変更する場合がありますので、予めご了承ください。

●製造発売元

Yashima 株式会社ヤシマ

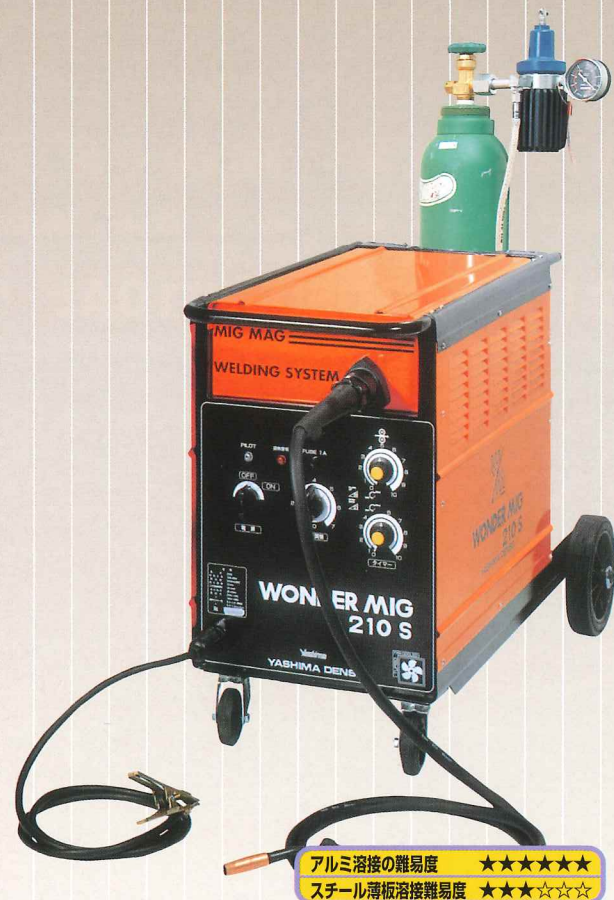
本社/東京 営業所/仙台・大阪・広島・福岡

●Internet address <http://www.yashima-net.co.jp>

●販売元

YASHIMA CORPORATION

WM-210S



アルミ溶接の難易度 ★★★★★
スチール薄板溶接難易度 ★★★★★

WM-210SD



アルミ溶接の難易度 ★★★★★
スチール薄板溶接難易度 ★★★★★

WM-210AL



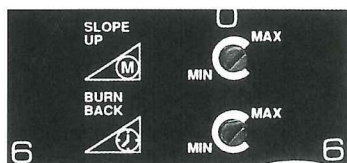
アルミ溶接の難易度 ★★★★★
スチール薄板溶接難易度 ★★★★★

特長

- 出力210アンペア、三相入力方式で自動車钣金用として、余裕のあるパワーです。
- 省電力、経済性、作業性すべてに優れ、溶接コストを大幅に節約します。
- 溶接ホースにピンゼン社製トーチを採用、使い勝手が抜群です。
- スパッタの発生が少なく、きれいな仕上がりを約束します。
- 軟鋼の他にアルミ、ステンレスの溶接も可能です。
- 加熱保護装置が、機械のオーバーヒートを防ぎます。
- 新機能SLOPE UP, BURN BACKが、溶接の作業性を格段に向上させます。

SLOPE UP, BURN BACKとは？

- SLOPE UP機能とは、溶接スタート時のワイヤー供給スピードを調整する機能で、お好みのスピードに調整することによりスタートから良好な溶接ができます。(スタートから0.5秒間)
- BURN BACK機能とは、溶接作業を終えて手元スイッチを切った時、チップの先に残るワイヤーの長さを調整する機能で、ワイヤーのチップへの溶着、長すぎる残りし等を防ぐ事により、常に良好な溶接環境を確保できます。



特長

- WM-210Sに位相制御トライアックを搭載したアップグレードモデルです。
- 出力調整に連続可変式コントロールを採用、無段階に電流調整ができます。
- 最小出力をノーマル機にくらべて10-15%抑えることができます。もちろん、最大出力は従来通りです。

従来とは違うSDタイプのメリットとは？

自動車钣金では、厚さの異なる様々な鋼板を溶接しなければなりません。ところが従来の半自動溶接機では電流調整スイッチがノッチ式なので、目盛の1より大きくて2より小さい電流値にセットしたい、というような細かい電流値の設定ができませんでした。そこでSDタイプでは、パネル面に新規に微小電流調節用のつまみを設け、従来のノッチ式電流コントロールの各ノッチ間の出力を連続可変にて調整できるようにしました。また一般的に、最大出力の大きい機械で薄ものを溶接するのは難しいと言われていますが、SDタイプでは、最大出力を従来品と同等に維持しながら最小出力を10%~15%抑えることに成功したので、仕上りに対する職人さんの高度な要求に完全にお答えできるようになりました。新時代の半自動溶接機としてSDシリーズを是非おすすめします。



適正な出力レンジ

出力レンジを30A~210Aに設定。
0.8φ~1.2φのソリッドワイヤーを使用する自動車関連のアルミ溶接に最適です。

低価格で高性能

ワイヤー供給の制御方式に、新開発「マニュアルインターバルシステム」を採用。

他の制御方式と比較して大幅なコストダウンを実現。インバーターパルスアーク制御方式に劣らない良好な溶接状態と TIG 溶接に匹敵する美しい溶接ビードを確保しました。

〔スキルモード(練習モード)を搭載。誰でも簡単に使いこなせます。〕

溶接技術指導等、ソフト面の供給

自動車のプロが溶接のプロとは限らない…。だから「MIGアルミ溶接技術習得プラン」でソフト面をサポート。

JIS Z 3811アルミニウム溶接技術資格者が、一般的なアルミ溶接の技術はもちろん「ミッションケースのひび割れを溶接して直したいのだが」等、自動車補修に関わる具体的な事例についても徹底サポート。自動車整備钣金業界に精通した溶接機メーカーならではのノウハウを提供します。

マニュアルインターバルシステム

トーチスイッチをON状態からOFF状態にした時、電流とシールドガスの制御にディレイ(約2秒間)をかける事により、ディレイタイム中であればワイヤーの供給だけを任意のタイミングで繰り返しON、OFFすることを可能にしたシステムです。

オートインターバルシステム(スキルモード)

トーチスイッチ ON状態においてシールドガスを出しつつ、自動的にワイヤー供給のON、OFF(インターバル)を制御するシステムです。マニュアルインターバルシステムの練習モードとして搭載されています。

スチールパネルの薄板溶接に朗報

アルミの薄板を溶け落させずに溶接する最大のポイントは、「母材に対する入熱管理」です。WM-210ALの「ワイヤーインターバルフィードシステム」は、まさにそれが目的で搭載されているのですが、この機能は、スチールの薄板溶接についても当然有効です。

元来、自動車補修時におけるパネル溶接は薄板が圧倒的に多く、溶接時の母材溶け落ちは、作業者の経験と技術によって回避してきたケースがほとんどでした。しかし、この「ワイヤーインターバルフィードシステム」を使用すれば、自動車パネルのような薄板が誰でも簡単に、しかも驚くほどきれいに溶接できるのです。アルミ溶接機としてはもちろん、スチールの薄板溶接用としても「ワイヤーインターバルフィードシステム」搭載のWM-210ALを是非お試しください。

仕様

型式	WM-210AL	ワイヤー供給方式	1.ノーマル
品名	ワンダーミグアルミプロ		2.タイマー
定格一次入力	三相200V		3.オートインターバル
周波数	50/60Hz兼用		4.マニュアルインターバル
最大入力容量	7KVA	適用ワイヤー径(アルミ)	0.8φ, 1.0φ, 1.2φ
二次側解放電圧	18-34V	(軟鋼)	0.6φ, 0.8φ, 1.0φ, 1.2φ
出力電流	30-210A	(ステン)	0.8φ, 1.0φ
使用率	190A/20%, 210A/16%	外形寸法	540×690×830mm
		本体重量	69kg

選べる3タイプ

お客様の状況に合わせてWM-210ALに3つの仕様を用意しました。

スタンダード仕様
アルミ専用機として
ご検討のお客様にお勧め
のアルミ仕様

標準付属品	
アルミ用ウエルディングホース (2m)	×1
アースケーブル (クランプ付)	×1
レギュラーノズル	×1
スポットノズル	×1
アルミ用チップ 0.8φ用	×5
1.0φ用	×3
1.2φ用	×3
ワイヤーローラー 0.6/0.8φ用	×1
1.0/1.2φ用	×1
アルゴンガス流量計	×1
アルミワイヤー (0.5kg)	×1
溶接試験用テストピース (1.5t厚)	×10
ステンレス製ワイヤーブラシ	×1

スチール仕様
将来の可能性としてアルミ
溶接対応機を検討しているが、
当面はスチールの溶接しか
しないというお客様にお勧め
のスチール仕様

標準付属品	
スチール用ウエルディングホース (3m)	×1
アースケーブル (クランプ付)	×1
レギュラーノズル	×1
スポットノズル	×1
スチール用チップ 0.6φ用	×5
0.8φ用	×3
1.0φ用	×3
ワイヤーローラー 0.6/0.8φ用	×1
1.0/1.2φ用	×1
炭酸ガス流量計	×1
スチールワイヤー (0.5kg)	×1

デラックス仕様
アルミ、スチールの兼用機
として検討しているお客様に
お勧めの仕様

標準付属品	
アルミ用ウエルディングホース (2m)	×1
スチール用ウエルディングホース (3m)	×1
アースケーブル (クランプ付)	×1
レギュラーノズル	×1
スポットノズル	×1
アルミ用チップ 0.8φ用	×5
1.0φ用	×3
1.2φ用	×3
スチール用チップ 0.6φ用	×5
0.8φ用	×3
1.0φ用	×3
ワイヤーローラー 0.6/0.8φ用	×1
1.0/1.2φ用	×1
アルゴンガス流量計	×1
炭酸ガス流量計	×1
アルミワイヤー (0.5kg)	×1
スチールワイヤー (0.5kg)	×1
溶接試験用テストピース (1.5t厚)	×10
ステンレス製ワイヤーブラシ	×1

仕様

型式	210S (210SD)
品名	ワンダーミグ (デラックス)
定格一次入力	三相200V
周波数	50/60Hz兼用
最大容量	7KVA
二次側解放電圧	18-34V
出力電流	30-210A (25-210A)
使用率	190A/20%, 210A/16%
適用ワイヤー径(軟鋼)	0.6-0.8-1.0
(ステンレス)	0.8-1.0
(アルミニウム)	0.8-1.0
外形寸法	540×690×830mm
重量	69kg

標準付属品

スチール用ウエルディングホース (3m)	×1
アースケーブル (クランプ付)	×1
スチールワイヤー0.6mmφ (0.5kg)	×1
レギュラーノズル	×1
スポットノズル	×1
チップ (0.6/0.8/1.0mmφ用)	×各2
ワイヤーローラー 0.6/0.8φ用	×1
1.0/1.2φ用	×1
炭酸ガス流量計	×1