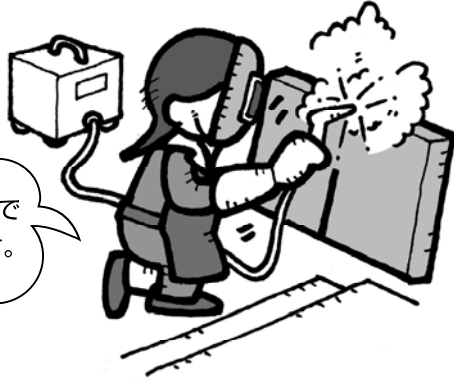


2つ以上の部材を溶融・一体化させる機械です。

電気溶接機 [でんきようせつき]



生活の様々な
ところで溶接は
使われています。

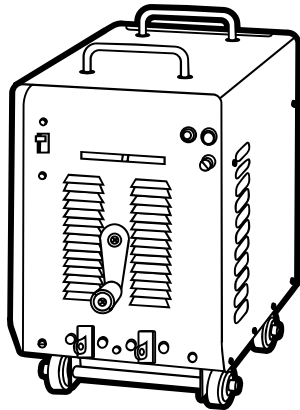


数万度の超高温で
金属を切断します。

COCO MITE

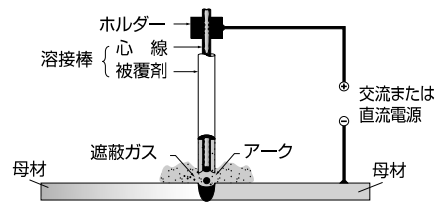
- 被溶接材(母材)の材質を確認してください。
- 入力電圧(V)を確認してください。
- 定格入力(kVA)を確認してください。
- 溶接棒径(mm)を確認してください。
- 用途に合ったタイプを選んでください。

被覆アーク溶接機 [ひふくあーくようせつき]



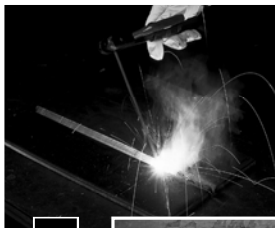
特長

心線にスラグ生成剤などを含むフラックスを塗布した溶接棒を消耗電極とする溶接法です。

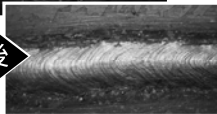


推奨被溶接材(母材)

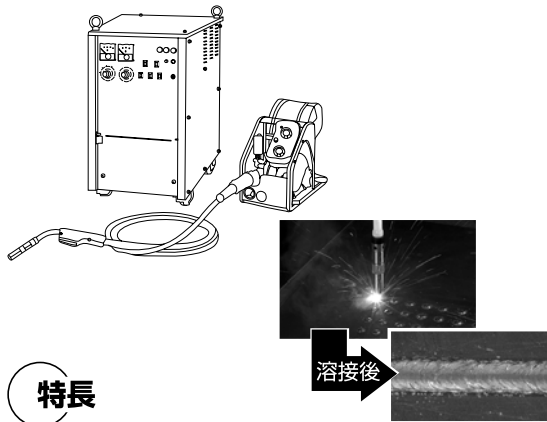
一般鋼材、高張力鋼、ステンレスの薄板から厚板までに。



溶接後



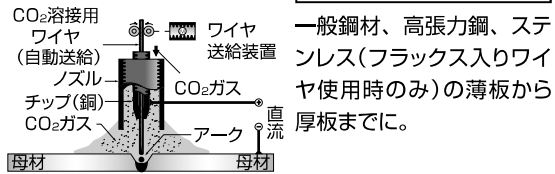
CO₂/MAG溶接機 [しーおーつー/まぐようせつき]



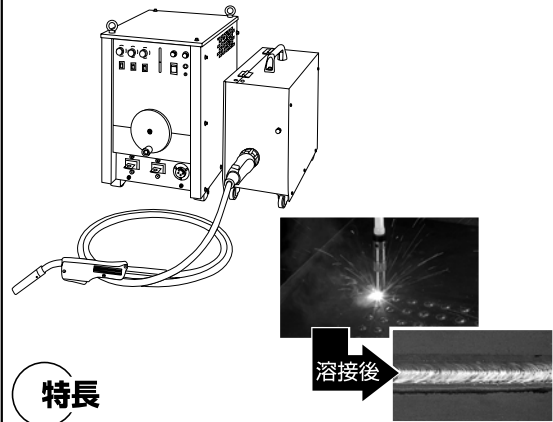
特長

コイル状に巻かれた溶接用ワイヤを送給装置により連続的に送給します。ワイヤはトーチ先端のチップにより給電され、シールドガス気中で母材とワイヤ間にアークを発生させアーク熱によって溶融接合します。

推奨被溶接材(母材)



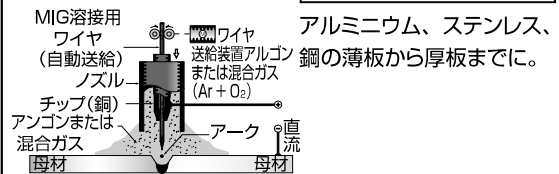
MIG溶接機 [みぐようせつき]



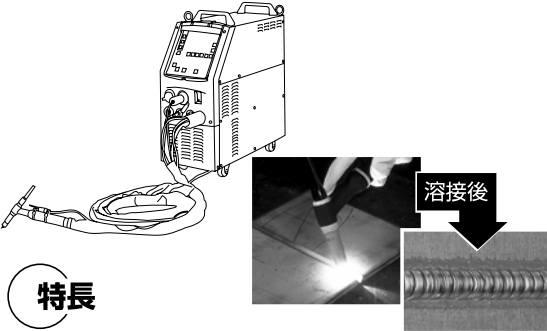
特長

母材金属に適合する材質のコイル状に巻かれた溶接用ワイヤを送給装置により連続的に供給しアルゴンガスなどの不活性ガス気中で母材とワイヤ間に発生したアーク熱によって溶融接合します。

推奨被溶接材(母材)



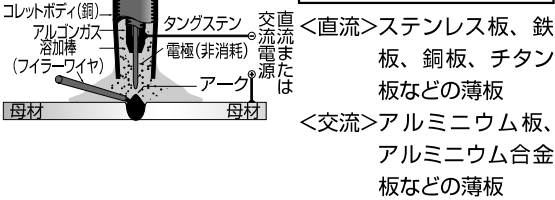
TIG溶接機 [ていぐようせつき]



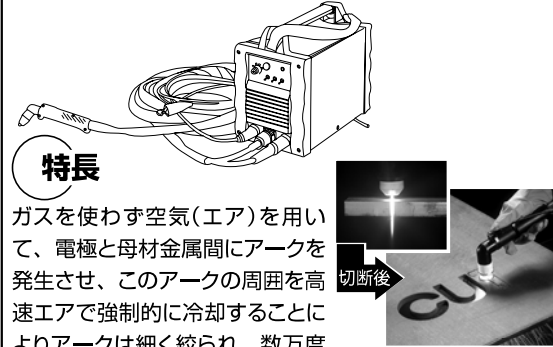
特長

- ・非消耗性のタングステン電極と母材の間にアークを発生させ、アルゴンガスなどの不活性ガスにより、溶融金属を大気から保護し、アーク熱により母材を溶融接合するアーク溶接法です。
- ・溶接の向きに制限がないので、あらゆる継ぎ手形状に適用します。
- ・スパッタ(飛びはねる火花)の発生が皆無です。

推奨被溶接材(母材)



プラズマ切断機 [ふらずませつだんき]



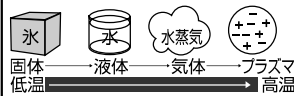
特長

ガスを使わず空気(エア)を用いて、電極と母材金属間にアークを発生させ、このアークの周囲を高速エアで強制的に冷却することによりアークは細く絞られ、数万度の超高温プラズマとなって瞬時に金属を溶融、切断します。

プラズマアークとは…

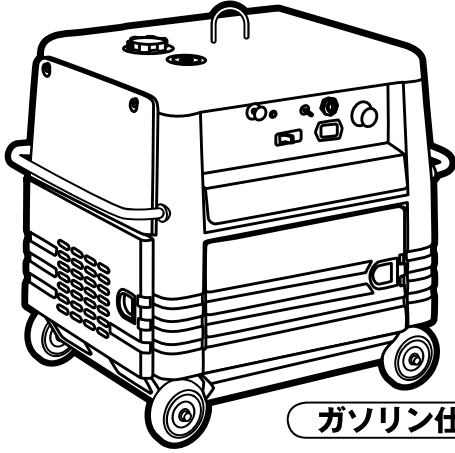
物質は加熱され高温になるに従い、固体→液体→気体と変化します。プラズマ状態とは気体となった状態をさらに加熱、5000～7000℃以上の高温にすることにより生ずる状態です。プラズマ状態では電流が流れやすく、発生したアークをプラズマアークといいます。

プラズマとは…(水を例にすると)



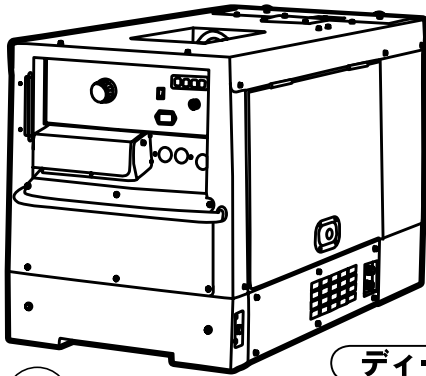
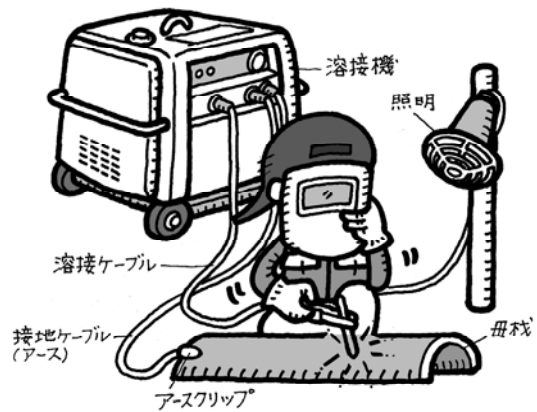
電源の無い屋外での溶接作業ができる溶接機です。

エンジン溶接機 [えんじんようせつき]



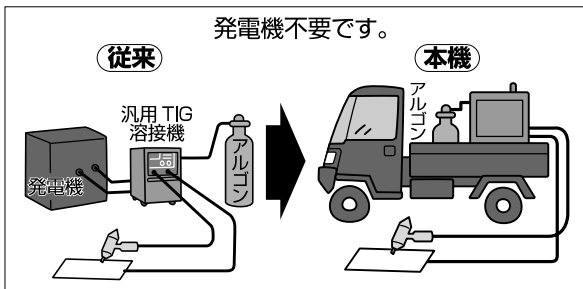
特長

- ・空冷タイプです。
 - ・屋外現場での溶接作業で使用します。
- 発電機として使用でき、インバータ制御交流電源付エンジン溶接機はあらゆる電気器具に対応しています。小型・軽量で移動に便利です。



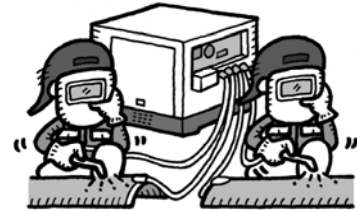
特長

- ・水冷タイプです。
 - ・頑丈で強く大容量です。大きな出力を得られます。
- 軽油を使用するので、ランニングコストが安いです。



ココミテ COCOMITE

- エンジン型がガソリン仕様又はディーゼル仕様かを確認してください。
- ※ディーゼル仕様では1人用又は2人用かの確認も必要です。



- 使用する溶接棒の径(mm)を確認してください。
- ケーブルの長さ(m)を確認してください。
- 住宅地や夜間作業には低騒音タイプを選んでください。
- 動作時の音に注意してください。