



業界一の最軽量
49kg

GAW-135



コンパクト
電防付

GAW-150ES2



アークフォース
トリマー付

GAW-185ES

■小型ガソリン溶接機(インバーター発電機)

(注) 自家用ガソリンを使用して下さい。使用前にはオイル点検

品番	型 式	電流範囲(A)	適用溶接棒(mm)	使用率(%)	補助電源(100V)	エンジン	燃料(ℓ)	長×幅×高(mm)	乾燥質量(kg)	使用料金
101	GAW-135	40~135	2.6~3.2	40	1.5kVA	ホンダGX200	7	540×435×465	49	3,000
102	GAW-150ES2	30~150	2.0~3.2	50	2.5kVA	ロビンEX27DS	10	687×494×630	79	3,500
103	GAW-185ES	30~185	2.0~4.0	50	3.0kVA	ロビンEH36DS	15	730×525×665	102	4,000



SDW-225LSK



DAW-300LS



DLW-300ESW



DGW-310DMC



DLW-400ESW



DLW-200X2LS

自動アイドリング
グストップ付

■小型ディーゼル溶接機

(注) 溶接中に切換器を動かさないこと。2人同時溶接と三相200Vの同時使用はオーバーロードにて厳禁です。

品番	型 式	電流範囲(A)	適用溶接棒(mm)	使用率(%)	補助電源 単層・3相	エンジン	燃料(ℓ)	長×幅×高(mm)	乾燥質量(kg)	使用料金
105	SDW-225SSK	1人用 50~225	2.0~5.0	60	60Hz3kVA	クボタZ482-KA	19	1255×650×720	313	3,500
106	DAW-300LS	1人用 30~300	2.0~6.0	50	3.0kVA	クボタD722-KB	19	1270×680×740	300	4,000
107	DLW-300ESW	1人用 60~300	1人用 2.6~6.0	50	8kVA	クボタD-905-KA	36	1410×680×770	405	4,000
	DGW-310DMC-W DGW-311DM	2人用 30~150	2人用 2.0~3.2	50	9.9kVA	クボタD-722 ヤンマー3TNE684SW	36 37	1410×566×870 1428×700×760	348 380	
108	DLW-400ESW	1人用 60~400	1人用 2.6~8.0	60	9kVA	クボタD1005-KA	42	1520×720×770	460	6,000
	DGW-400DM	2人用 30~190	2人用 2.0~4.0		15kVA	クボタD1005	37		436	
109	DLW-200×2LS	1人用 30~340 2人用 30~200	1人用 2.0~6.0 2人用 2.0~4.0	100	7kVA 10.7kVA	クボタD902-K3A	36	1410×680×760	399	5,500

NEW!! 品番109 DLW-200×2LS 自動アイドリングストップ機能+eモードで燃費・CO2排出量50%削減が可能となりました。溶接作業や交流電源を使用する作業を休止するとタイマーによりエンジンが自動的に停止する機能です。溶接棒で母材を軽くたたか、100Vコンセントにつないだ電動工具の電源をON→OFF→ON→OFFすることでエンジンが再起動します。



DAT-300LS



PCX-70ES



パイプ内面切断仕具 PIC-1000



DCW-350LS

■エンジンTIG溶接機

☆リモコンコード30m・二次側コード15m・トーチ・メータ・アース10m付 アルゴンガスはお客様で御用意下さい。

品番	型 式	電流範囲(A)	適用溶接棒(mm)	使用率(%)	補助電源(100V)	エンジン	燃料(ℓ)	長×幅×高(mm)	乾燥質量(kg)	使用料金
115	DAT-300LS	手溶接4~250 TIG溶接4~270	2.0~5.0 1.0~2.4	40	3.0kVA	クボタD722-KB	26	1320×630×1000	335	③ 8,000

■エンジンプラズマ切断直流溶接機

☆エアプラズマ切断/手溶接/交流電源/サービスエアの1台4役/アングルトーチ15m/母材ケーブル20m

品番	型 式	電流範囲(A)	適用溶接棒(mm)	使用率(%)	補助電源(100V)	エンジン	燃料(ℓ)	長×幅×高(mm)	乾燥質量(kg)	使用料金
130	PCX-70ES	手溶接280 切断70	2.6~6.0 0.5~35	50 60	3.0kVA	ヤンマー3-3TNV76G	40	1580×850×1050	590	③ 10,000
131	WN10159-A1	高周波延長ユニット 延長20m付			オプション			20m		③ 2,500
132	PIC-1000	切断70	パイプ径(mm)165~216	267~355	厚み(mm)5.0~16.0		深さ(mm)1000			③ 9,000

■エンジンCO2(炭酸ガス)溶接機

☆電源・送給機・トーチ4.5m・ガス流量計・延長ケーブル20m・母材アースケーブル5m 付

品番	型 式	電流範囲(A)	適用溶接棒(mm)	使用率(%)	補助電源(100V)	エンジン	燃料(ℓ)	長×幅×高(mm)	乾燥質量(kg)	使用料金
140	DCW-350LS	手溶接320 炭酸ガス350 ガウジング350	2.6~8.0 1.2 4.0~8.0	60 50 50	3.0kVA	石川島芝浦機械 N843H-C	40	1615×720×980	558	③ 8,000

■消耗品(エンジンTIG・エンジンエアプラズマ・エンジンCO2)

品番	品 名	販売価格	品番	品 名	販売価格	品番	品 名	販売価格
エンジンTIG用			122	タングステン1.6φ	470	125	タングステン3.2φ	1,600
120	ノズル1.0φ~3.2φ	1,200	123	タングステン2.0φ	665	126	コレットボディ1.0φ~3.2φ	2,000
121	タングステン1.0φ	270	124	タングステン2.4φ	925	127	コレット1.0φ~3.2φ	1,700
エンジンプラズマ用			136	シールドカップ	3,000	138		
135	電極	1,500	137	チップ	1,000	139		
エンジンCO2用			146	ノズル	1,400	148	ソリッドワイヤー1.2mm	9,800
145	チップ 0.9/1.0/1.2	400	147	オリフィス	950	149		

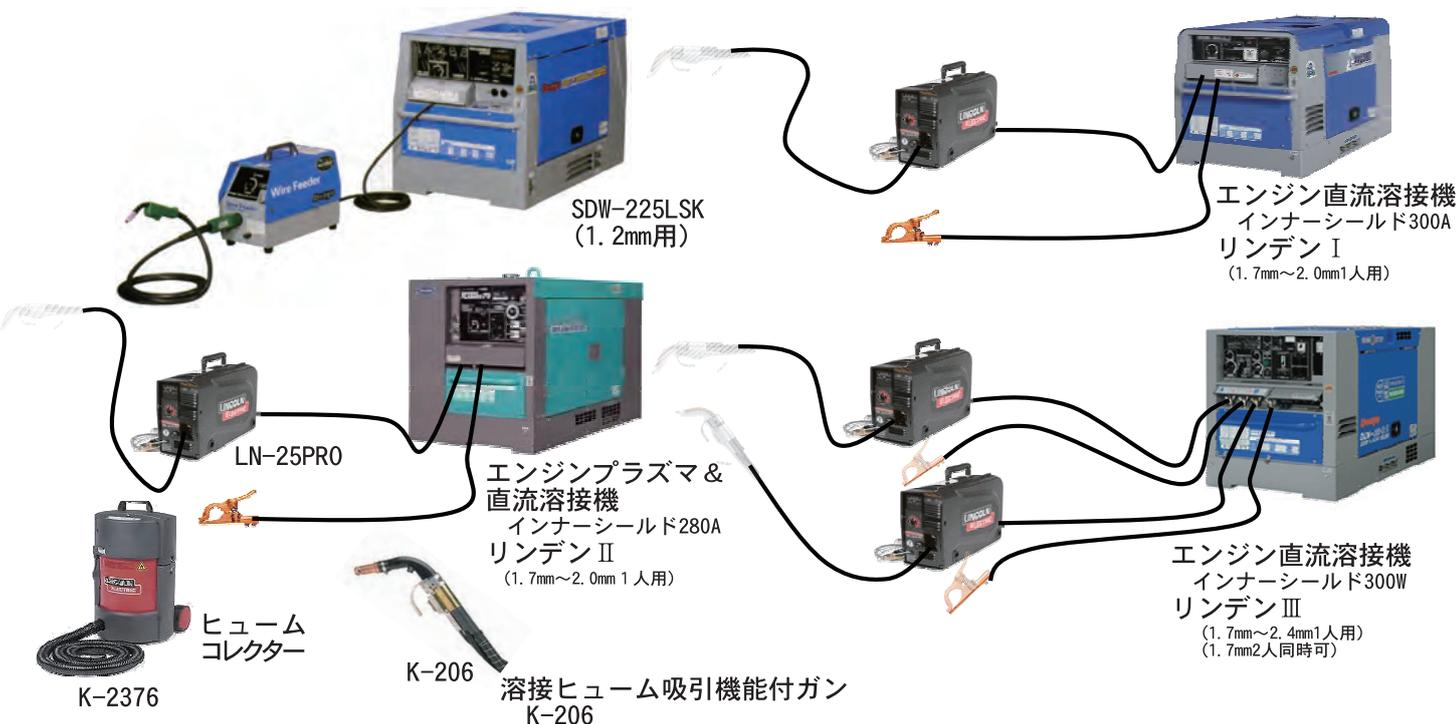
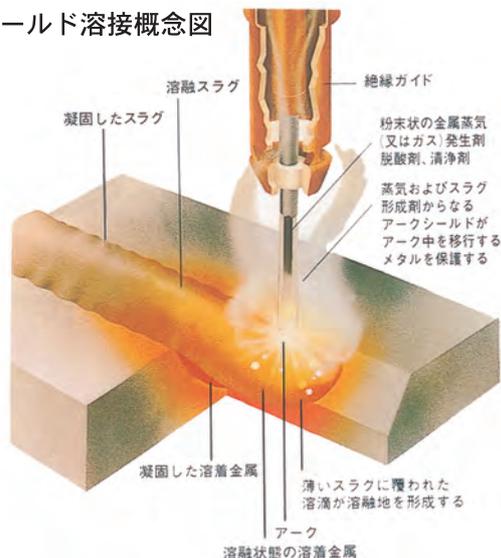
■従来のノンガスとの違い

インナーシールド	従来のノンガス
直流定電圧特性：アーク安定良好	交流垂下特性：アーク不安定
硬質ワイヤ：ワイヤ送給性良好	ワイヤ送給不安定
溶着効率良好、経済的	歩留り劣り不経済
ヒューム少なめで細径もあり作業性良好	ヒューム過多、作業性劣る
安定した品質、高靱性	欠陥出やすく、低靱性
拡散性水素量を抑え耐割れ性良好	耐割れ性劣る
目的に応じた豊富な品揃えで自動車、鉄骨、橋梁、海洋構造物等幅広く採用	種類少なく、銅管坑などごく一部限定的な採用のみ

■インナーシールドの利点

- 被覆アーク溶接(手溶接)に比べて3~4倍の溶着速度が可能です
- シールドガス不要。ガス代、ガス関連機材費がゼロです
- 風に強いので、防風対策は不要です(右図参照)
- 装置はシンプルでトーチも小型軽量です
- ソリッドワイヤに比べて、ビード外観が良好です
- 炭酸ガスアーク溶接より、目遣いやギャップの許容度が大きです
- 高速溶接、亜鉛メッキ材の溶接、低温用鋼の溶接、裏波溶接...等々、目的に即したワイヤの選定により、炭酸ガスアーク溶接では困難なコストダウンが可能となりました

インナーシールド溶接概念図



■インナーシールド溶接機

(注) SDW-225SSKは溶接を使用していると補助電源の使用が出来ません。

品番	型式	電流範囲(A)	適用溶接棒ワイヤ(mm)	使用率(%)	補助電源(100V/200V)	エンジン	燃料(ℓ)	長×幅×高(mm)	乾燥質量(kg)	使用料金
201	インナーシールド225A	200	シールド1.2 C02 0.9	100	3.0kVA	クボタZ482-k3A	19	1255×650×720	313	③ 6,000
202	インナーシールドリンデン I	30~300	手溶接6.0迄 シールド1.7~2.0	50	3.0kVA	クボタD-722-KB	19	1270×680×740	300	⑤ 8,000
203	インナーシールドリンデン II	70 30~280	プラズマ 0.5~35 シールド1.7~2.0	50	3.0kVA	ヤンマー3-3TNV76G	40	1580×850×1050	590	⑤ 14,000
204	インナーシールドリンデン III	1人用30~340 2人用30~200	シールド1.7~2.4 シールド1.7×2	100	7kVA/10.7kVA	クボタD-902-K3A	36	1410×680×760	399	⑤ 10,000 ⑤ 16,000
205	ヒュームコレクター	開始/停止センサー付			15A	風量 m ³ /分 L2.7/H3.8	420×730	16	⑤ 3,000	
206	ヒューム吸引ガン	LN-25PRO装着 ヒューム集塵機と使用					3m		⑤ 2,000	

☆セットリースに含まれるもの 本体/送給送置/トーチ (3m or 4.5m)/キャプタイヤ20m (電源) キャプタイヤ20m (アース) となります。キャプタイヤについては最大40m迄、延長可。リース料金は別途掛かります。

■送給溶接ワイヤー

品番	銘柄	規格	用途	ワイヤ径(mm) 重量(kg)	販売料金
215	OWS-50T	JIS/AWS YFW-S50GB	薄~中厚板の汎用 パイプ付け合せ溶接	1.2 5.0	5,300
216	NR211MP	JIS/Z3313 YFW12	薄~中厚板の汎用 パイプ付け合せ溶接	1.7 6.4	6,900
217	NR311	JIS/Z3313 YFW12	厚板構造物など 耐震構造物にも適す	2.0 12.5	16,500
218	NR311	JIS/Z3313 YFW12	厚板構造物など 耐震構造物にも適す	2.4 11.34	18,500

☆送給溶接ワイヤーに関しては、価格の変動があります。都度販売価格の確認を御願います。組み合わせについて何か困った事がありましたら、どうぞご相談ください。

■SDW-225用・リンカーン用トーチ消耗部品

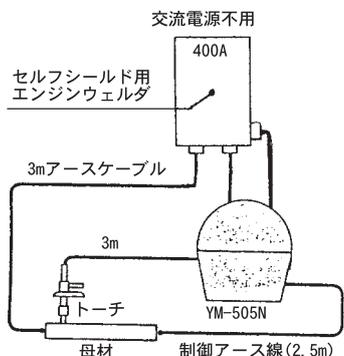
品番	部品名	販売料金
220	1.2mmチップ	380
221	1.2mmノズル	1,230
222	1.7mmチップ	450
223	2.0mmチップ	550
224	ノズルプロテクター	750
225	2.4mmチップ	750

オノデンリース ☎048-465-4120



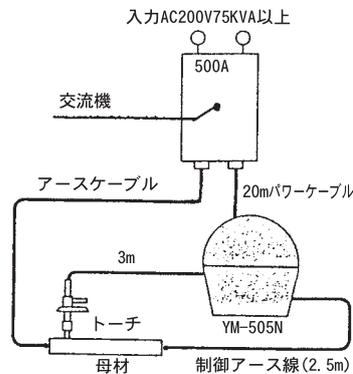
ウエルダー400A

■ウエルダーとの接続系統図



交流機500A

■交流機との接続系統図



YM-505
オープンオート500S

送給装置
(直流電源の場合は操作用電源が必要です。)

■オープンオート500S用消耗部品

品番	部品名	販売料金
301	チップ 2.4・3.2mm	1,300
302	保護管	2,800
303	ノンガス用潤滑剤	5,500
304	3.2mmワイヤー10kg	16,500

■送給装置・溶接機

品番	型式	溶接電流(A)	設備容量	ワイヤー径(mm)	使用率(%)	寸法(幅×奥行×高(mm))	重量(kg)	使用料金
310	直流エンジン溶接機	直流 60~400	セルフシールド用ウエルダー	2.4~3.2	60	1,520×720×770	510	③ 8,000
311	交流電気溶接機	交流 80~500	単相200V75KVA以上			710×485×740	191	③ 3,500
312	オープンオート500A YM-505N	交・直流 500	トーチ長 3m トーチ重量 5kg			512×246×530	18	③ 5,000



アースクリップ



アースマンリキ



溶接ホルダー300A

溶接用ケーブルジョイント

■溶接用キャブタイヤ (注) 伸ばしすぎるとケーブルが熱くなり溶接電圧が降下します

品番	型式	仕様	スクエア	長さ(m)	使用料金
315	WCT22H/A	溶接ホルダ/アースクリップ	22	10	③ 120
316	WCT38H/A	溶接ホルダ/アースクリップ	38	10	③ 240
317	WCT50H/A	溶接ホルダ/アースクリップ	50	10	③ 350

☆アースケーブルには、クリップ式とマンリキタイプがありご指定下さい。延長もあります。

■電圧降下が5V以内であるためのキャブタイヤの太さ(スクエア)

電流	往復の長さ (m)						
	20	30	40	50	60	80	100
100A	22	22	22	22	22	38	38
150A	22	22	22	22	38	50	60
200A	22	22	38	38	50	60	80
250A	22	38	38	50	60	80	100

(注) キャブタイヤのみのレンタルは10日保証



BDW-150MS
3分割タイプ



BDW-170MS
2分割タイプ



BDW-180MC
2分割タイプ



IS-L160D



デジタル-230

■バッテリーウエルダー

(注) 100V充電併用で使用して下さい。 排気ガス、騒音が出せない現場に最適です。

品番	型式	定格電流(A)	電流調整範囲(A)	使用率(%)	適用溶接棒(mm)	入力電圧/定格	寸法(幅×奥行×高(mm))	整備質量(kg)	使用料金
325	BDW-150MS	130	50~150	30	1.6~3.2	100V・1.5kVA	320×470×580	75	③ 3,000
326	BDW-170MS	150	60~170	30	1.6~4.0	100V・1.5kVA	598×380×480	85	③ 3,500
327	BDW-180MC	170	30~180	20	2.0~4.0	100V・1.5kVA	520×300×445	58.5	③ 4,000

■直流インバーター制御アーク溶接機

(注) 使用率オーバーは温度センサーでストップ。電流を下げて使用して下さい。電防付

品番	型式	定格電流(A)	電流調整範囲(A)	使用率(%)	適用溶接棒(mm)	入力電圧/定格	寸法(幅×奥行×高(mm))	整備質量(kg)	使用料金
330	IS-L120D	120	20~135	15	2~3.2	200V・8kVA	345×140×200	8	③ 1,400
331	IS-L160D	160	20~160	30	2~4.0	200V・9kVA	390×180×255	10	③ 1,600
332	MA-185D	185	10~185	30	2~4.0	200V・11kVA	370×158×238	10	③ 1,700
333	デジタル230A	230	20~230	40	2~5.0	200V・13.8kVA	420×195×290	17	③ 1,800



■交流アーク溶接機 ☆電撃防止装置内蔵型

(注) 発電機容量の選定は単相負荷のため、入力kVA×1.5倍以上を選定。8頁参照。

品番	型 式	出力電流(A)	入力電圧(V)	周波数(Hz)	入力(kW)	入力(kVA)	使用率(%)	長さ×幅×高(mm)	重量(kg)	使用料金
401	YK-185AD1	70~180	単相 200	50	8.5	13.5	20	445×260×420	34	③ 1,200
402	YK-255AD2	75~250	単相 200	50	12.6	19	20	445×260×420	34	③ 1,200
403	YK-305AD1	60~300	単相 200	50	15	25	30	550×260×420	48	③ 1,500
404	YK-405FL3D4	60~400	単相 200	50	19.5	32.5	40	710×485×740	161	③ 2,000
405	YK-505FL3D4	60~500	単相 200	50	23.5	44	60	710×485×740	191	③ 3,000

☆標準セット(電源・一次線5m・送給機・リモコン・トーチ・ゲージ・延長ケーブル20m・母材アース線3m)
 ☆出荷時の消耗品(チップ・オリフィス・ノズル)は別途料金です。
 (注)寸法重量・使用率等についてはメーカーや機種により異なりますので参考として下さい。

■CO2半自動溶接機

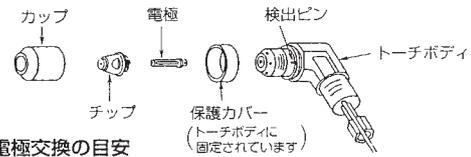
品番	型 式	出力電流(A)	入力電圧(V)	定格周波数(Hz)	入力(kVA)	ワイヤ径(mm)	トーチ(m)	長さ×幅×高(mm)	重量(kg)	使用料金
410	350Aインバーター	350	200V3相	50/60共用	20	0.9~1.4	3	550×350×615	77	③ 4,500
411	500Aインバーター	500	200V3相	50/60共用	28	1.2(1.4) 1.6	3	376×649×613	117	③ 7,500

■エアープラズマ切断機(コンプレッサー内蔵型)

☆切断面がきれいで、ひずみが少なくスピードも速い
 ☆標準セット(電源・一次線5m・トーチ・圧力ゲージ・母材アース線5m)

品番	型 式	出力電流(A)	入力電圧(V)	定格周波数(Hz)	入力(kW)	切断厚(mm)	トーチ長さ(m)	長さ×幅×高(mm)	重量(kg)	使用料金
415	M-1500C	15	100	50/60共用	1.5	3~5迄	10	355×200×260	12	③ 4,000
416	SPC-16C	16	100		1.5	4.5	3.8	430×130×275	11	③ 4,000
417	M-3500C	35	200V3相		6.9	9迄	10	385×210×405	23	③ 5,000
418	M-5500C	40	200V3相		11.5	20迄	10	535×210×395	29	③ 7,500

(注) 200V3相のプラズマ切断機は、単相でも使用出来ますが、能力は2/3程度になります。

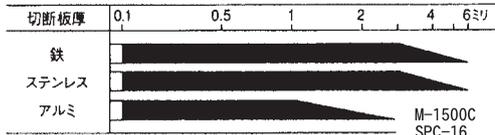


(注) 電極の先端から3mmの所に溝があります。電極の消耗からこの溝に達するまでに交換してください。切れ味からみて、中央部が1.5mm以上掘れたら交換するようにして下さい。

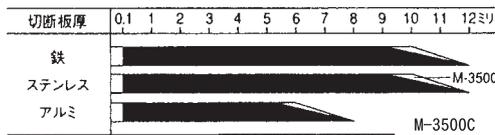
電極の長さが溝より短くなりますと、トーチを焼損する恐れがありますので溝以上では絶対に使用しないでください。

■エアープラズマ切断能力表

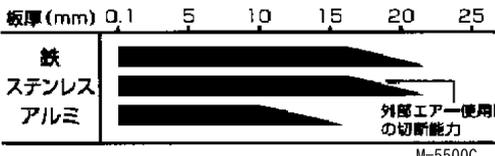
●0.1ミリの極薄板から6ミリまでの歪の少ない美しい切断。



●12ミリまでの各種金属を精密に切断。

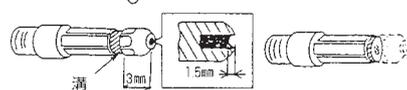


●22mmまでの軟鋼ステンレスを切断できます。



(注) メーカーの最大切断板厚の70%以下で選定されることをお勧めいたします。

●電極交換の目安



■CO2・プラズマ消耗品

品番	部 品 名	販売料金	品番	部 品 名	販売料金
420	350A チップ	350	430	SPC-16 チップ	900
421	350A オリフィス	800	431	SPC-16 シールドカップ	3,000
422	350A ノズル	1,300	432	M-1500 ノズルパッキン	800
423	500A チップ	350	433	M-3500 電極	1,200
424	500A オリフィス	800	434	M-3500 チップ	1,000
425	500A ノズル	1,300	435	M-3500 シールドカップ	3,000
426	M-1500 電極	1,000	436	M-5500 電極	1,500
427	M-1500 チップ	900	437	M-5500 チップ	1,000
428	M-1500 ノズル	2,500	438	M-5500 シールドカップ	3,000
429	SPC-16 電極	1,000			



STW201D



STW-201DW(100/200V兼用)



STW301A(直流兼用TIG)



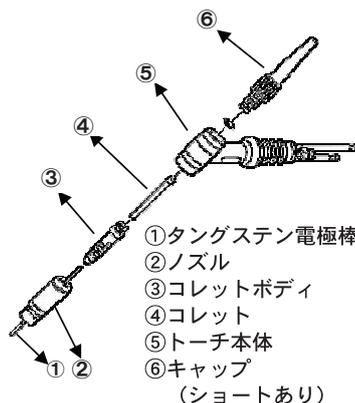
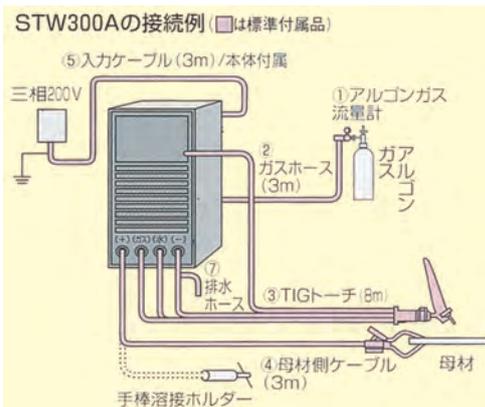
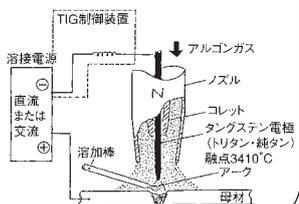
YC-300TR6

TIG溶接機のワンポイント解説

TIG溶接は非消耗の電極と母材との間にアークを発生させ、そのアーク熱により母材を溶融接合するもので、シールドガスとして一般的にアルゴンが用いられています。

この為、アルゴン溶接、あるいはイナートガスアーク溶接とも呼ばれ、アークのような高温にさらされても、母材の性質を変えないことから優れた品質を保つことができます。

またタングステン電極の融点が3410℃で金属中もっとも高く、アークのような高温にさらされても、消費量はわずかであるため、余盛を必要としない共付溶接も楽にできる溶接法です。



- ① タングステン電極棒
- ② ノズル
- ③ コレットボディ
- ④ コレット
- ⑤ トーチ本体
- ⑥ キャップ (ショートあり)

■インバータフルデジタル交流・直流TIG溶接機

☆標準セット(電源・一次線5m・トーチ8m・ゲージ・母材アース線3m)
 ☆ステン・アルミ用のアルゴンガスを使う溶接機です(ステン-直流・アルミ-交流)
 ☆電源設備容量やケーブルサイズはできるだけ大きめのものをご使用ください。

品番	型 式	入力電圧(V)	TIG(KVA)		TIG(A)		手溶接(A)		定格使用率		長さ×幅×高さ(mm)	本体質量 kg	使用料金
			入力	手棒溶接 入力	直流	交流	直流	TIG	手棒溶接				
501	STW-201D	単相200	7.5	8.7	5~200		5~160	20%	35%	320×130×275	6.9	③ 3,000	
502	STW-201DW	単相100	2.3	2	5~100		5~75	60%	60%	360×130×260	9.3	③ 3,500	
		単相200	(6.0)	(6.0)	(5~200)		(5~150)	(20%)	(30%)				
504	STW-301A	三相200	11.0	16	5~300	10~300	5~300	25%	25%	450×210×435	22	③ 4,500	

■インバータ制御 直流TIG溶接機

☆アルゴンガスはお客様で御用意下さい。 アルゴントーチのショートキャップもあります。ご指定下さい。
 ☆入力ケーブル延長の場合、10. 20. 30mm御用意できます。別途料金が掛かります

品番	型 式	入力電圧(V)	定格入力 (KVA)	TIG溶接 (A)	定格使用率	長さ×幅×高さ(mm)	重量(kg)	使用料金
510	YC-200TR6	単相200	6.5	4~150	40%	288×520×552	37	③ 4,000
		三相200	7.5	4~200				
511	YC-300TR6	単相200	7.9	4~180	40%	288×520×552	37	③ 4,500
		三相200	10.5	4~300				

■TIG消耗品

☆コレット、コレットボディは給電と電極保持の為のものです。
 ご使用の電極に適用するコレット、コレットボディを選んで下さい。

品番	商品名	販売料金
515	ノズル 1.6φ No5	1,200
516	コレット 1.6φ	1,700
517	コレットボディ 1.6φ	2,000
518	ノズル 2.0φ NO6φ	1,200
519	コレット 2.0φ	1,700
520	コレットボディ 2.0φ	2,000
521	ノズル 2.4φ NO7	1,200
522	コレット 2.4φ	1,700
523	コレットボディ 2.4φ	2,000

品番	商品名	販売料金
524	タングステン電極棒1.6φ	470
525	タングステン電極棒2.0φ	670
526	タングステン電極棒2.4φ	930
527	アルミ用電極棒1.6φ	500
528	アルミ用電極棒2.0φ	800
529	アルミ用電極棒2.4φ	1,000



耐火被覆用スタット溶接機(塗装対応)



100Vケイタイ型超音波ATW-03 II



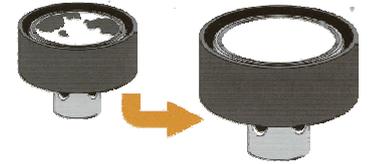
100Vケイタイ型ATW-04

溶接ガン ATG-22 II プラグ・アダプターについて		
保温工事		巻付耐火工事
通常下地	塗装下地	
アダプター II とプラグを付けて使用。	アダプター II とプラグ FP II (スプリングを外して) を付けて使用。	アダプター II を外し、プラグ FP II (スプリングを付けて) を付けて使用。



ATG-22用プラグ

溶接ゴミはサンドペーパー等で毎日除去して下さい。



(六角レンチ3mm)

ATG-34用プラグ

(注) 電工ドラムなどで電源を延長する時は電圧降下を少なくするため巻出しと太線ドラムを使用して下さい。



100Vスタット溶接機 JDI-40



ガンH-100型

FNピン種類	適用材厚 (mm)		φ1.6mm φ0.4mm φ26mm	ATピン種類	絶縁色	適用材厚 (mm)	梱包単位
	品名	L寸法					
FNP-15	15mm	18~20	φ2.0mm φ30mm 0.5mm φ26mm	ATP-17	17mm	ゴールド	25 (ロール)
FNP-17	17mm	20~25		ATP-22	22mm	シルバー	25
FNP-22	22mm	25~35		ATP-24	24mm	ゴールド	25
FNP-32	32mm	35~40		ATP-38	38mm	ゴールド	40 (ボード) 50 (ロール)
FNP-38	38mm	40~50		ATP-46	46mm	シルバー	50
FNP-45	45mm	50~60		ATP-49	49mm	ゴールド	50



■スタット溶接機

☆ATW-03 II 型はニッケル水素電池(DC-12V)を付けると電源コードなしで2.0φピン100~130本打てます。(オプション)
☆アースはクリップ式とマンリキ式の2種類からお選び下さい。

品番	型 式	電 源		溶接間隔		ガントーチ(m)	アース(m)	寸法(長さ×幅×高さ)	重量(kg)	使用料金
		AC	DC	AC時	※DC時					
601	ATW-03 II (溶接機)	100V	12V	0.7~1秒毎	1.2~2秒毎			270×200×130	3.9	⑩ 1,000
602	ATG-22 II ガン	標準装備				4.5			2.2	⑩ 500
603	ATG-22 II 用ガン延長	オプション				10				⑩ 400
604	ATG-03 II 用アース	標準装備					3			⑩ 250
605	AC100Vケーブル	標準装備					2			⑩ 180
606	ATW-03 II 用充電器	オプション		電池パック1個付き。 2個目からは有料になります。						⑩ 150
607	電池パック	オプション								⑩ 100
610	ATW-04 (溶接機)	100V		2秒				330×150×218	5	⑩ 800
611	ATG-34ガン	標準装備				6			2.2	⑩ 400
612	ATG-34用ガン延長	オプション				10				⑩ 300
613	ATS-434用アース	標準装備					3			⑩ 250
614	AC100Vケーブル	標準装備					2			⑩ 180
618	JDI-40 (溶接機)	100V 5m		2~3秒			4	390×195×345	14	⑩ 1,200
619	JDI-40用ガンH-100	標準装備				6			3.3	⑩ 300
620	JDI-80E (溶接機)	100V 5m		2~3秒			4	470×195×345	32	⑩ 1,500
621	JDI-80用ガンH-100	標準装備				6			3.3	⑩ 300

■消耗品

品番	商品名	販売料金
630	プラグFP II ATG22用	5,500
631	プラグFP IV ATG34用	6,500
632	マグネットチップ H-100用	3,500

品番	商品名	販売料金
633		
634		
635		

品番	商品名	販売料金
636		
637		
638		