

「MOサンアーク ヤシマ専用10リッター瓶」のお申し込み方法

- お申し込み窓口 (株)ヤシマ MOシステム事業部
- 製造元 日本酸素(株)
- 販売元 日酸商事(株)

お申し込み方法

- ① 初回のご注文は所定の用紙にご記入の上、下記申し込み窓口までFAXにてお願いいたします。
弊社にてお取次ぎした後、販売元である日酸商事(株)西関東営業所からお客様に直接連絡がまいります。
なお、一般のガス販売店経由では「MOサンアーク ヤシマ専用10リッター瓶」を申し込むことができませんので、ご注意ください。
- ② ガスのお取引はお客様と日酸商事(株)西関東営業所との直接取引となります。
- ③ 代金支払方法は、宅配便による「代引き」となります。あらかじめご了承ください。

●申し込み窓口
(株)ヤシマ MOシステム事業部 FAX.0424-80-0811

※「MOサンアーク ヤシマ専用10リッター瓶」はお客様の買い取りとなります。レンタル瓶の設定はありませんのでご注意ください。
※40リッターのレンタル瓶は、ガス業界の申し合わせにより90日の貸し出し期限内にガスの再充填をしないと超過日数に対して1日20円の延滞金が科せられることになりました。(開始時期は県単位でまちまち)
使用量の少ないお客様は、10リッター瓶買取のほうが断然お得です。

物流ルート

- ＜業界初の「宅配便供給ネットワーク」＞
- ① 初回（容器購入時） 専用ケースにて指定宅配便でお手元に届きます。なお、ケースはガス詰め替え時に必要となりますので必ず保存してください。
 - ② ガス詰め替え時 専用ケースにて指定宅配便にお出しください。その際には、初回購入時に同梱してある「着払い伝票」をご利用ください。
- ※ヤシマと日酸商事(株)との提携により運賃はかかりません。

MOシステム導入コスト

「予算が取れば是非MOシステムを導入したいのだが…」
ご安心ください。「MOシステム」は、お求め易い低価格を実現しました。また価格に「ワンプライス制」を採用。「溶接機の見積りを取り、ガス販売店に価格を聞いて…」などの煩わしさは一切ありません。「WM-210MO」「MOサンアーク225」を全国一律ワンプライスでご提供。

●「MOシステム」導入コスト

型式	品名	価格
WM-210MO	ワンダーミグMO	¥268,000
MO-225	MOサンアーク ヤシマ専用10リッター瓶	¥22,000
	MOサンアーク225 10リッター	¥9,500
合計	「MOシステム」トータルコスト	¥299,500

※ 価格は税別です。
※ 「MOサンアーク225」の詰め替え価格は¥9,500(運賃込み)です。

■WM-210MO仕様

型式	WM-210MO
品名	ワンダーミグ MOシステム
定格一次入力	三相200V
周波数	50/60Hz兼用
最大容量	7KVA
二次開放電圧	18~34V
出力電流	25~210A
使用率	190A/20%、210A/16%
適用ワイヤー径（軟鋼）	0.8~0.8~1.0
適用ワイヤー径（ステンレス）	0.8~1.0
適用ワイヤー径（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

ウェルディングホース（3m）	1
アースケーブル（クランプ付）	1
スチールワイヤー0.6mmφ5kg	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）	各2
ワイヤーローラー	1
アルゴンガス流量計	1

Yashima
株式会社ヤシマ

本社：東京都調布市富士見町2-5-8
営業所：仙台・大阪・福岡
●http://www.yashima-net.co.jp

Yashima
先端技術で未来を提案

日本酸素

ヤシマと日本酸素が提案する自動車補修の溶接革命
新衝突安全ボディ対応型半自動溶接システム

WONDER MIG 210

MO system

ワンダーミグ MOシステム



シールドガス 日本酸素
「MOサンアーク 225」
(ヤシマWM-210 MO
専用10リッター瓶)

溶接機
ヤシマ
「WM-210 MO」

溶接ワイヤ
JIS Z 3321
YGW 16

「新衝突安全基準ボディ」を確実に溶接するための
「溶接機」「シールドガス」「溶接ワイヤ」の最適な相合せ
ヤシマと日本酸素が提案する
「新衝突安全基準ボディ対応型半自動溶接システム」
それが「MOシステム」です。

YASHIMA CORPORATION

「MOシステム」は 新衝突安全基準ボディ対応型半自動溶接システムです。

「今の車はバチバチはじいてうまく溶接できない」
これはあなたの溶接技術の問題ではなくボディ材料の
変化が原因です。



導入におけるメリット

- ① 亜鉛メッキ鋼板の溶接不良を防止
- ② 薄板の突合せや、ある程度の隙間（ギャップ）も、溶け落ちなく溶接
- ③ ビード幅が大きく、平滑な溶接を実現
- ④ スパッタの飛散は、従来の1/5～1/16に軽減

溶接不良による手間、前処理・後処理の工程短縮
により、工賃の大幅削減をお約束します。

■高張力亜鉛メッキ鋼板 0.8mm突合せ

亜鉛メッキ鋼板溶接時の
いわゆる“沸き”を抑え、
溶接不良を防止すると
ともに、きれいな平盛りを
実現します。



■鋼板 1.0mm突合せ (1mmギャップ)

前処理の段階で処理し
きれなかったギャップも、
溶け落ちを最小限に抑え
て溶接ができます。



溶接機=ヤマ「WM-210MO」

自動車のボディに採用されている「高張力亜鉛メッキ鋼板」を溶接するために必要な「MOモード」を備えた「新衝突安全基準ボディ対応型半自動溶接機」。

新衝突安全基準ボディを溶接するために必要な性能

- ① 新機能「MOモード」
日本酸素が「自動車用高張力亜鉛メッキ鋼板」の溶接用に開発したシールドガス「MOサンアーク225」（ヤマWM-210MO指定ガス）。このガスを使用するために最も適した溶接条件の設定を可能にした機能が「MOモード」です。位相制御トリアックを搭載した無段階連続可変の電圧調整が「MOサンアーク225」のパフォーマンスを最大限に引き出します。
- ② 細径ワイヤの安定した供給
「自動車用高張力亜鉛メッキ鋼板」を溶け落ちさせることなく簡単に溶接するためには細径ワイヤを使用する必要があります。そこで「JIS Z3321 YGW16 0.6mmφ」のワイヤをスムーズに送球するため、実績あるドイツピンツェル社製のトーチを標準付属品として採用しました。



シールドガス=日本酸素「MOサンアーク225」

日本酸素が開発した「自動車用高張力亜鉛メッキ鋼板」専用のガス。もちろん自動車メーカーの製造ラインに採用されています。従って、補修溶接時には必ずこのガスで溶接してください。

- ① 優れた耐溶け落ち性
滑らかな表面を有したビードが得られ、隙間がある場合でも溶け落ちその他の問題が著しく減少します。特に自動車ボディの突合せ溶接に絶大な性能を発揮します。
- ② 極めて少ないスパッタ
溶接時に発生するスパッタ量が、炭酸ガスの16分の1、従来の混合ガスの5分の1に減少します。（日本酸素調べ）
- ③ 簡単な扱い位置と後処理
ビード幅が大きく且つ平滑な溶接ができるので、狙いずれの許容度が大幅に増大し、後処理（研削）の負担が大幅に軽減されます。
- ④ 「ヤマ WM-210MO専用10リッター瓶」の設定
ガスの手配はヤマにお任せ。ヤマと日本酸素のコンビネーションによりボディショップにうれしい「10リッター瓶」での供給を実現。業界初の「宅配供給ネットワーク」を構築しました。



溶接ワイヤ=JIS Z3321「YGW16」

溶接ワイヤはJIS規格で溶接電流、シールドガス別に「高電流炭酸ガス用ワイヤYGW11」、「低電流混合ガス用ワイヤYGW16」などがあります。このことを正しく認識してワイヤの選定をしているユーザー様は極めて少ないようで、混合ガス用のワイヤを炭酸ガスで使用する「スパッタがひどい」などの不満を抱えている例も多々見受けられます。

- ① JIS Z3321 YGW16
「自動車用高張力亜鉛メッキ鋼板」は「低電流、混合ガス（MOサンアーク225）」を用いて溶接するので、適正ワイヤは「低電流混合ガス用ワイヤ→JIS YGW16」となります。「JIS規格メーカー別型式照合表」を参考に正しいワイヤの選定を行ってください。

- ② 溶接ワイヤの線径
「自動車用高張力亜鉛メッキ鋼板」は、溶け落ちのリスクが高いので、パネルの溶接は入熱を最小限に抑えられる0.6mmφの線径を使用するのが最適です。

● JIS規格メーカー別型式照合表

JIS YGW16	用途	低電流混合ガス用
メーカー	メーカー別型式	
神戸製鋼	MX-50	
日鉄溶接工業	YM-25	
住金溶接工業	SR-3	
川崎製鉄	KM-50T	
大同特殊鋼	DD50SL	
松下産業機器	YM-45T	