

SUZUKID

GOOD DESIGN AWARD 2020
グッドデザイン賞
2020年度 受賞

100V 専用
インバータノンガス半自動溶接機

Arcury80
NOVA
NO GAS  AC 100V
アーキュリー 80 ノヴァ

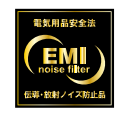


作業性と機能美を追求
100V ノンガス半自動の頂点へ

SUZUKID

Arcury80
NOVA
NO GAS  AC 100V

商品仕様



YouTube
How to 動画はこちら！



100V 専用 インバータノンガス半自動溶接機		
品名	アーキュリー 80 ノヴァ	
型式	SAYI-80N	
JAN コード	4991945 033160	
溶接方式	ノンガス半自動溶接	手棒溶接 (MMA)
溶接可能材料	軟鋼・ステンレス	
定格入力電圧	単相 100V	
定格入力電流	25.5A	24A
定格入力容量	2.55kVA	2.4kVA
定格周波数	50/60Hz	
定格使用率	35%	
出力電流範囲	DC30 ~ 100A	DC10 ~ 60A
溶接ワイヤ / 溶接棒	ノンガスワイヤφ0.6、0.8	φ1.4、φ1.6、φ2.0
溶接可能板厚範囲	Fe	0.6 ~ 4.0mm
	Fe/100V15A時	0.6 ~ 3.0mm
	SUS	0.8 ~ 1.5mm
寸法 (幅 × 奥行 × 高さ)	185 × 515 × 350mm	
本体質量	7.5kg	
付属品	・ トーチコード (コード 1.8m 本体付 / 極細用チップφ0.8 付 / 極細用ノズル付 / 絶縁キャップ付) ・ アースクリップ付コード 2m ・ ホルダ付コード 2m ・ 100V プラグ付電源コード 3m (本体付) ・ 2P/100V 変換アダプタ	



消耗品・オプション品

ノンガスワイヤ・チップ・ノズル



軟鋼用ノンガスワイヤ
F-1 (φ0.6×0.8kg)
PF-04
JAN:4991945 033221



軟鋼用ノンガスワイヤ
F-1 (φ0.8)
PF-01 (0.8kg) / PF-05 (0.5kg)
JAN:4991945 020887(PF-01)
JAN:4991945 033429(PF-05)



ステンレス用ノンガスワイヤ
F-1 (φ0.8×0.45kg)
PF-12
JAN:4991945 026537



極細用チップφ0.6 (5ヶ入)
P-618
JAN:4991945 033597



極細用チップφ0.8 (5ヶ入)
P-608
JAN:4991945 025646



ノンガス軟鋼・SUS 用
チップφ0.8 (5ヶ入)
P-601
JAN:4991945 020917



極細ノズル (1ヶ入)
P-613
JAN:4991945 025639



ストレートノズル (1ヶ入)
P-611
JAN:4991945 020948



テーパノズル (1ヶ入)
P-612
JAN:4991945 021549

溶接棒



電気溶接棒 (鉄用低電圧)
スターロード B-1
PB-06 φ1.4×500g
JAN:4991945 0592063
PB-07 φ1.6×500g
JAN:4991945 0592070
PB-08 φ2.0×500g
JAN:4991945 0592087



電気溶接棒 (ステンレス用低電圧)
スターロード S-1
PS-06 φ1.4×500g
JAN:4991945 0592766
PS-07 φ1.6×500g
JAN:4991945 0592773
PS-08 φ2.0×500g
JAN:4991945 0592780

溶接トーチスタンド

強磁力マグネット採用！



マグトーチ
P-826
JAN:4991945 034112



製品ページ

MIG トーチライト

溶接部を明るく照らす！



スターゲット
P-827
JAN:4991945 034303



製品ページ

スパッタ付着防止材

有機溶剤を
含まない！



スパブロック (エアゾールタイプ)
P-449
JAN:4991945 030312



製品ページ

半自動溶接の補助用具

適正なワイヤ長を
維持！



MIG スポットガイド
P-823
JAN:4991945 034105



使用動画

株式会社スズキキッド
SUZUKID
www.suzukid.co.jp

●商品の仕様・デザインは改良のため一部変更することがありますので、ご了承ください。[CAT0084B]
 湘 南 営 業 所 / 〒251-0055 神奈川県藤沢市南藤沢 17-15 藤沢トーセイビルⅡ 5F
 茨 城 営 業 所 / 〒315-0002 茨城県石岡市柏原 17-1
 大 阪 営 業 所 / 〒578-0982 大阪府東大阪市吉田本町 1-13-28 COMPLAZA松本 B号室
 福 岡 営 業 所 / 〒811-1211 福岡県那珂川市今光 5-14-1
 アフターサービス課 / 〒315-0002 茨城県石岡市柏原 17-1 (石岡事業所内)
 神奈川 0466 (27) 2666 (代) FAX.0466 (27) 1055
 茨城 0299 (23) 6221 (代) FAX.0299 (23) 6885
 大阪 072 (963) 5666 (代) FAX.072 (963) 5668
 福岡 092 (953) 7011 (代) FAX.092 (953) 7022
 0299 (23) 6221 (代) FAX.0299 (23) 6885

プロも納得する 100V 専用インバータノンガス半自動溶接機

シナジー機能搭載

ワイヤ径・板厚の選択により最適な溶接条件を自動設定。より安定したアークの供給やプレーカトリップを防ぐ機能。自動設定後も、状況に応じ出力電流 / 電圧の調整が可能。



インチング機能

トリガスイッチを約3秒間長押しすることで、スピーディーにワイヤをトーチの先端まで送給。



0.6mmからの薄板溶接

ノンガスで板厚 0.6mm からの薄板溶接可能。(PF-04: 軟鋼用ノンガスワイヤφ0.6 使用)

消耗品収納スペース

本体にノズルやスズペン等の小物が入るフタ付 BOX とチップ収納を設置。



コードリール付

トーチ、アース、電源などのコードが巻けて、持ち運びに便利。



フロント操作パネル

入力スイッチ

1 SYN [Fe] モード
軟鋼溶接時に選択します。

2 SYN [SUS] モード
ステンレス溶接時に選択します。

3 MMA モード
手棒溶接時に選択します。

4 φワイヤ径の選択
SYN モードではワイヤ径、MMA モードでは溶接棒径を選択します。

5 板厚の選択
SYN モードでは [Fe] / [SUS] をの板厚を選択します。

6 A/WFS

1 ~ 5 の選択により自動的に出力電流が設定されます。

7 V

1 ~ 5 の選択により自動的に出力電圧が設定されます。



電源ランプ

入力スイッチを ON にすると緑色に点灯します。

過熱ランプ

使用率オーバー防止機能が稼動すると、橙色に点灯します。機器が冷却されると消灯し自動復帰します。点灯中は復帰するまで、入力スイッチを OFF にしないでください。

調整ダイヤル

ダイヤルを回してパラメータを調整します。ダイヤルを押すと選択 (決定) します。

刷新した構造

操作がよりスムーズになるよう、液晶パネルは視認性や操作性を向上させ、本体取手は持ち上げる際の負荷を軽減できる角度で設計。さらに、ワイヤ取付部はワイヤの取付けが手軽にできるよう、傾斜のある設計を用い刷新した。



グッドデザイン賞
2020 年度 受賞



機能美を追求したデザイン

ペンチや消耗品を収納できる利便性の高い収納 BOX を内蔵。加えて、定期的に交換するチップは専用のチップ収納部を設け備品の整頓ができる機能をデザインに取り入れた。また本体取手にはトーチ、アース、電源などのコードが巻き付けられる形状で造形し機能を追求した。