

●●Synergic (一元調整) プログラムテーブル



プログラムデータ バージョン PROGRAM RELEASE					11	
溶接プロセス MIG/MAG					パルス無	パルス有
ワイヤーの材質	φワイヤー径	使用ガス	使用トーチ			プログラムNo.
			ノーマル	2003トーチ	MB25AL	
軟鋼, 高張力鋼用 (YGW16 / ER70S-G, 3)	0.6	Argon/CO2 20%	●	●		01
	0.8		●	●		02
	0.9		●	●		03
	1.0		●	●		04
軟鋼, 高張力鋼用 (YGW16 / ER70S-G, 3)	0.6	Argon/CO2 25%	●	●		11
	0.8		●	●		12
	0.9		●	●		13
	1.0		●	●		14
軟鋼 (YGW11,12,13,14 / ER70S-6)	0.6	CO2 100%	●	●		07
	0.8		●	●		08
	0.9		●	●		09
ステンレス 308 LSi	0.6	Argon / CO2 2%	●	●		-
	0.8		●	●		21
	0.9		●	●		22
	1.0		●	●		23
ステンレス 316LSi	0.8	Argon / CO2 2%	●	●		-
	1.0		●	●		32
ステンレス 308 Lsi	0.8	Argon / O2 2%	●	●		28
	1.0		●	●		29
アルミニウム AlMg2.7 (5554)	1.0	Argon 100%		○		48
	1.2				○	49
アルミニウム (硬質) AlMg5 (5356)	0.8	Argon 100%		○		52
	0.9			○		53
	1.0			○		54
	1.2				○	-
アルミニウム (軟鋼) AlSi5 (4043)	1.0	Argon 100%		○		60
	1.2				○	-
アルミニウム (軟質) AlSi12 (4047)	0.6	Argon 100%		○		63
	0.8			○		64
	0.9			○		65
	1.0			○		66
	1.2				○	-
アルミニウム Al4,5MnZr (5087)	1.0	Argon 100%		○		-
ブレージング CuSi3 軟鋼用, 高張力鋼	0.8	Argon 100%	●	○		81
ブレージング CuSi3 超高張力鋼板, ボロン鋼	0.8		●	○		82
ブレージング CuSi3 (銅-シリコン3%)	0.9		●	○		83
	1.0		●	○		84
ブレージング CuSi3 (銅-シリコン3%)	0.8	Argon / He 15%	●	○		86
	1.0		●	○		89
ブレージング AlBz8(CuAl8)	0.8	Argon 100%	●	○		91
	1.0		●	○		94
ブレージング AlBz8(CuAl8) 超高張力鋼板, ボロン鋼	0.8	Argon / He 15%	●	○		92
ブレージング AlBz8(CuAl8)	0.8		●	○		96
	1.0	●	○		97	

※ ○印については、アルミ用のライナー、●印は鉄・ステンレス用のライナーをそれぞれご使用下さい。