

## ●●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%	●	●		-	21
	0.8		●	●		22	
	0.9		●	●		23	
	1.0		●	●		24	
ステンレス 316LSi	0.8	Argon / CO2 2%	●	●		-	32
	1.0		●	●		-	33
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				○	-	55
アルミニウム (軟鋼) AlSi5 (4043)	1.0	Argon 100%		○		60	
	1.2				○	-	61
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				○	-	67
アルミニウム Al4,5MnZr (5087)	1.0	Argon 100%		○		-	69
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。