

インバーター直流半自動溶接機

MIG 251GF

取扱説明書






RILAND JAPAN

はじめに

このマニュアルは、MIG 251GF の機器の動作紹介が含まれています。使用者や他の人の安全のために、マニュアルをよくお読みください。

注意事項

注意事項を下記のサインにて表記しています。

告知マーク	説明
 DANGER	この記号は、注意に従わない場合、重大な事故、損傷または死さえを引き起こす可能性がある危険性を意味します。
 WARNING	この記号は、注意に従わない場合は傷をつけるなどの原因となる可能性のある危険性があることを意味します。
 ATTENTION	この記号は、注意に従わない場合は機械の故障や断線原因となる可能性のある危険性があることを意味します。

.

この説明書は現時点での為製品のリニューアル等変更時には現状を優先致します。

取扱説明書に関して

説明, 使用方法になります, それ以外の使用で機械の不具合が出た場合は保証致しません。
実際の商品とイメージ画像の違いがある場合は実際の商品を優先と致します。

目次

1 安全のお知らせ.....	4
2 製品	8
2.1 原則	8
3 仕様.....	9
4 設置説明.....	10
5 溶接時の注意事項.....	11
6 操作説明.....	14
6.1 パネル説明.....	14
6.2 操作説明.....	15
7 保守と点検.....	16
8 日常の注意.....	17
9 異常動作に対する処置.....	19
10 溶接条件.....	20

1 安全のお知らせ

この取り扱い説明書に記載されている安全上の注意事項は、本体の正しい使用を確保し怪我等を防ぐためにあります。

溶接機的设计、製造、安全を考慮しています。事故を避ける為にこの説明書に記載されている安全上の警告を見て下さい。

さまざまな不具合は機械の誤作動などや使用方法に起因します。この様な不具合を低減させる為にも取扱説明書の参照をお勧め致します。

マーク	内容
	◇ 電機部品の接触等は感電や火傷の恐れがあります
	◇ 溶接時のガス、ヒュームは健康に有害です ◇ 狭い空間での作業は窒息をおこす可能性があります
	◇ 溶接時のスパーク、溶接後の金属は火災の原因になります ◇ 接続不良や不完全接続は火災の原因になります ◇ 一次側の接続不良は火災の原因となります ◇ 引火物に溶接はしないでください ◇ パイプや薄い物を溶接する際は十分気を付けて使用すること
	◇ 溶接時の光は絶対に直接見ないでください ◇ 溶接の光は目と皮膚に炎症を起こします
	◇ ガスボンベ付近での使用は避けて下さい ◇ 使用方法を間違えば大怪我の可能性あります
	◇ 冷却ファン等の可動部品の近くに顔や手を持っていかない
	◇ トーチやワイヤーを人物に刺すことがある為十分に確認の上使用する
	◇ 本体を釣り上げたりする場合は下に行かない様にすること



事故を回避するために、下記内容の規則に従ってください

- ⌘ 使用者以外の方がむやみにこの機械を使用しない様にしてください
- ⌘ 電源の接続、溶接場所の確保、設置、溶接後の廃棄物の処分等安全確保の為に関連法規に従ってください
- ⌘ 必要な部分以外の溶接は気を付けて下さい
- ⌘ ペースメーカーを使用している場合は、医師の許可なしに機械本体付近やエリアに入る事は控えて下さい
- ⌘ 電源接続や操作や確認は実際に使用する方がする様にして下さい
- ⌘ 安全の為此のマニュアルをしっかりと読んで下さい



感電防止の為に必ずこのマニュアルを読んでください

- 本体部分が破損し触れた場合感電する場合があります。
- 本機は200Vで使用可能です。
- 電源を切った後、約 5分は感電に気を付けて電源を外してください。
- 接続時に不十分な状態での通電等をしないでください。
- 使用機の状態を確認してください。
- 本体カバーが無い状態では絶対に使用しないでください。
- 破損しているコンセントプラグや濡れた手で溶接をしないでください。
- 使用時は保護具を使うようにしてください。
- 定期的に機械の点検をして破損部や固定部の確認してください。
- 機械を使用しない時は本体電源を切るようにしてください。
- 溶接をする場合基準に応じた使用方法で使用してください。



火災を防ぐために下記内容を読んでください。

- 溶接時、付近に可燃性物を置かない様にしてください。
- 溶接場所の無可燃性を守ってください。
- 溶接時に出るスパッターから守る不可燃性シート等の使用してください。
- 周りに可燃物があり移動できない場合は溶接する場所の移動をしてください。
- 可能な限りアースと母材が近い状態で溶接してください。
- 絶対にガス配管等を接続している状態での溶接はしないでください。
- 溶接時の非常時に備えて消火器を置く様にしてください。

WARNING

溶接時に出るヒュームは健康に害がある為、規則に沿って保護用具や機器を身につける事。

- ヒュームを吸う事や窒息を防ぐために排気マスクなどの使用してください。
- 溶接時には換気に気を配り、怪我等の無い環境で溶接を行ってください。
- 室内で溶接を行う場合は窒息に気を付け換気をし、ボンベなどを使用場合は屋外に設置してください。
- 密室で使用する場合はカメラなどの設置と常に空気の入れ替えなどをしてください。
- 近くで吹付け等塗料を使う作業時は使わないようにしてください。
- 溶接作業の時に発生するヒュームや塵等は体に悪影響がある為マスクなどをして防いでください。

WARNING

アーク時のスパークや残留物やノイズ等は有害の為保護具を着用してください。

- 溶接をする時、アーク時のスパークに対する目の保護が必要です。
- 遮光メガネを着用してください。
- 溶接時は溶接手袋、遮光メガネ、長袖の服、皮エプロン等の保護具を着用してください。
- 溶接時には場所にも気を付け周りの環境も気を付けてください。

WARNING

ガスボンベなど転倒時の回避や破損を防ぐために次の注意事項に従ってください。

- ガスボンベは使用上の注意を守り正しく使用してください。
- ガス使用時は炭酸メーター等正しく使用してください。
- 機械の使用前に取り扱い説明書を必ず読んでください。
- それぞれ専用の機械を使用してください。
- 直射日光などが当たらない様に注意してください。
- ガスの出口等に顔を近づけない様にしてください。
- 使わない時はきっちりと栓を閉じておいてください。
- ガスボンベ等に溶接トーチ等を置かないでください。

WARNING

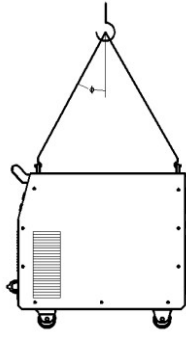
本体スイッチ部等の使用間違いなど怪我の原因になる為注意してください。

- 周辺に防護シート等が無い時は機械の使用はしないでください。
- 機械を使用時には必ずプロの方が使用してください。
- 冷却ファンの近くに髪の毛や手等が巻き込まれない様に注意してください。

ATTENTION

- よりよい作業をする為には本体のメンテナンスについて次の点に注意してください。
- 本体転倒に対する注意事項
- 凍結をしたパイプなど解凍する為には使わないで下さい
- 転倒防止の為にリフトを使う場合は両サイドから持ち上げるようにする事
- リフト用のクレーンを使用する場合は垂直に角度を保ち15°以上でロープを結ぶ。
- 本体、送給装置、ボンベ、周辺機器等まとめて移動する場合は機械の平行を保ち下に入らない様にしてください。

※ 送給装置を持ち上げる時には本体との接続部分を必ず外してください。



A、本体を釣り上げる場合は（ $\phi \leq 15^\circ$ ）の角度を守る事

ATTENTION

電磁干渉による注意点。

- 機械本体が特定の場所で使用される場合予防措置が必要な場合があります。
- 使用する前環境において電磁波に影響される問題を予測してください。
 - a) 溶接機本体の他に電機コード、電話ケーブルがある。
 - b) 近くにテレビの受信装置などがある。
 - c) コンピューターが近くにある。
 - d) 産業用に設置された監視カメラがある。
 - e) ペースメーカーや骨伝導式補聴器等を装着したまま機械を触る。
 - f) 測定器などのレーザーを発するもの。
 - g) その他の使用機種等も確認する必要があり、十分すぎる予防措置をとる事。
 - h) 溶接時やその他の作業時。
- 電磁波の干渉等を軽減させるためにやってはいけない事の確認をする必要があります。
 - a) 間違いの無いように電源ケーブルの取り付けをする。
 - b) 定期的に本体などの清掃をする。
 - c) 電源コードは地面に付くぐらいの余裕を持って接続する。
 - d) 溶接をする金属部品やその他の安全を確保する。
 - e) 必ずアースを取るようにする。
 - f) 溶接機本体やケーブルなどを保護し破損しない様にする。

溶接時に保護が無い場合は必ず保護するようにする。

2 製品

2.1 原則

この機械はインバーターの半自動溶接機です。

安定した省エネタイプ、電子ノイズ制御となり非常に高いパフォーマンスを保
てます。

この機械は単相 200V で使用できるように設計されています。

3 仕様

型番 項目	MIG 251GF	
	MIG	MMA
電源(V)	単相 220V±15%	単相 220V±15%
周波数 (Hz)	50/60	50/60
定格入力電流(A)	36	32
出力電流調整範囲(A)	50-200	40-160
出力電力(V)	16.5-24	21.6-26.4
無負荷電圧(V)	56	56
使用率(%)	40	40
功率因数	≥0.73	
効率(%)	80	
送給装置別型	分体	
送給速度(m / min)	2-13m/min	
アフターフロー(S)	1.0±0.5	
使用可能ワイヤー(mm)	0.8/1.0	
電磁適合性の分類	Bクラス	
絶縁グレード	F	
保護等級	IP21	
適正板厚(mm)	0.8以上	
重量(kg)	15.4	
寸法 (幅×高さ×奥行き mm)	466×212×371	

4 設置説明

この機械は電源電圧変動定格電圧の±15%範囲内で使用できます。

電源ケーブルを延長される場合、長くなるほど電圧がダウンしていき溶接が出来なくなります。推奨の長さでの溶接をお勧めします。

設置措置

1. 本体の空気口が塞がれないことと冷却システムの誤動作を避けるために使用時に本体がカバーやふさがれないようにしてください。
2. 電源の取り付け方法は別紙参考にしてください。
3. 本体の電源を ON にします。電源ランプが点灯しファンが回転します。
4. トーチ先端にワイヤーが出るまでインチングボタンを押してください。
5. 正面パネルにある溶接電流調整ダイヤルを調整しながら作業ポジションを決定して下さい。
6. トーチスイッチを押してシールドガスの流量を調整してください。
7. ワイヤー径に合わせてワイヤー送給スイッチを選んでください、
0.8mmは【速】 1.0/1.2mmは【遅】で設定してください
8. 溶接物の厚み等を考慮し、電圧と電流を調整してください。
9. 自己保持スイッチを『入』にすると、トーチスイッチを押すとアークがスタートし、トーチスイッチを離してもワイヤーとシールドガスが供給され続けます。再度トーチスイッチを押すとアークが止まります。『切』にしたときはトーチスイッチを押している間、溶接が できます。トーチスイッチを離すとアークが止まります。
10. 作業周りを片付けます。

添付：関連デバイスの仕様

型号		NBC 251GF
ケーブル	入力側	≥4mm ²
	出力側	≥25mm ²
	アース線	≥4mm ²
溶接ホルダーとアースホルダー		使用サイズ≥200A 以上の物を推奨

5 溶接時の注意事項

添付資料を参考に溶接条件を設定してください。

次の症状が発生した場合、以下の点をご確認ください。

- **アークスタートが悪く溶接できない。**
 - a) 溶接物に母材アースをしっかり繋いでください。
 - b) 各ケーブルの接続箇所を確認してください。
- **溶接電流が出ない。**
 - c) 入力電源電圧が異常に低下していないか確認してください。
 - d) 電源電圧が低い場合、最大出力電流は低くなります。
- **溶接電流が安定しない。**
 - e) 入力電源電圧が不安定になっていないか確認してください。
 - f) ワイヤ送給速度が速すぎないか確認してください。
- **溶接物にエアホールが生じる。**
 - g) シールドガスの漏れがないか確認してください。
 - h) 溶接物表面にオイル、錆、塗装など不純物がないか確認してください。
 - i) CO₂ が正しく気化されているか確認してください。
 - j) ワイヤの出しすぎでガスのシールド降下が悪くなっていないか確認してください。
 - k) トーチを傾け過ぎていないか確認してください。
- **スパッタが多い。**
 - l) 溶接速度が速すぎないか確認してください。
 - m) アーク長が長い、アーク電圧が高い場合、スパッタが多くなります。
 - n) ワイヤが太すぎないか確認してください。
- **溶け込みが小さく、余盛が低い。**
 - o) 溶接速度が速すぎないか確認してください。
 - p) 溶接電流が低すぎたり、ワイヤ送給速度が遅すぎると溶け込みが浅くなります。

設置

△注意

入力電源電圧の以上低下を防ぎ安全な溶接をするために、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使用してください。

入力側に延長コードを用いるときは、20m以内で5.5m²以上を使用してください。

結線する時は、必ず配電盤のスイッチを『切』にしてください。

アース線は必ず接地してください。

冷却風が通るように、必ず壁面から30cm以上離して設置してください。

設置は平坦で振動の少ない場所を選んでください。また、鉄粉や粉塵の少ない、清潔で乾燥した場所とし、雨や海水がかかるような所は避けてください。

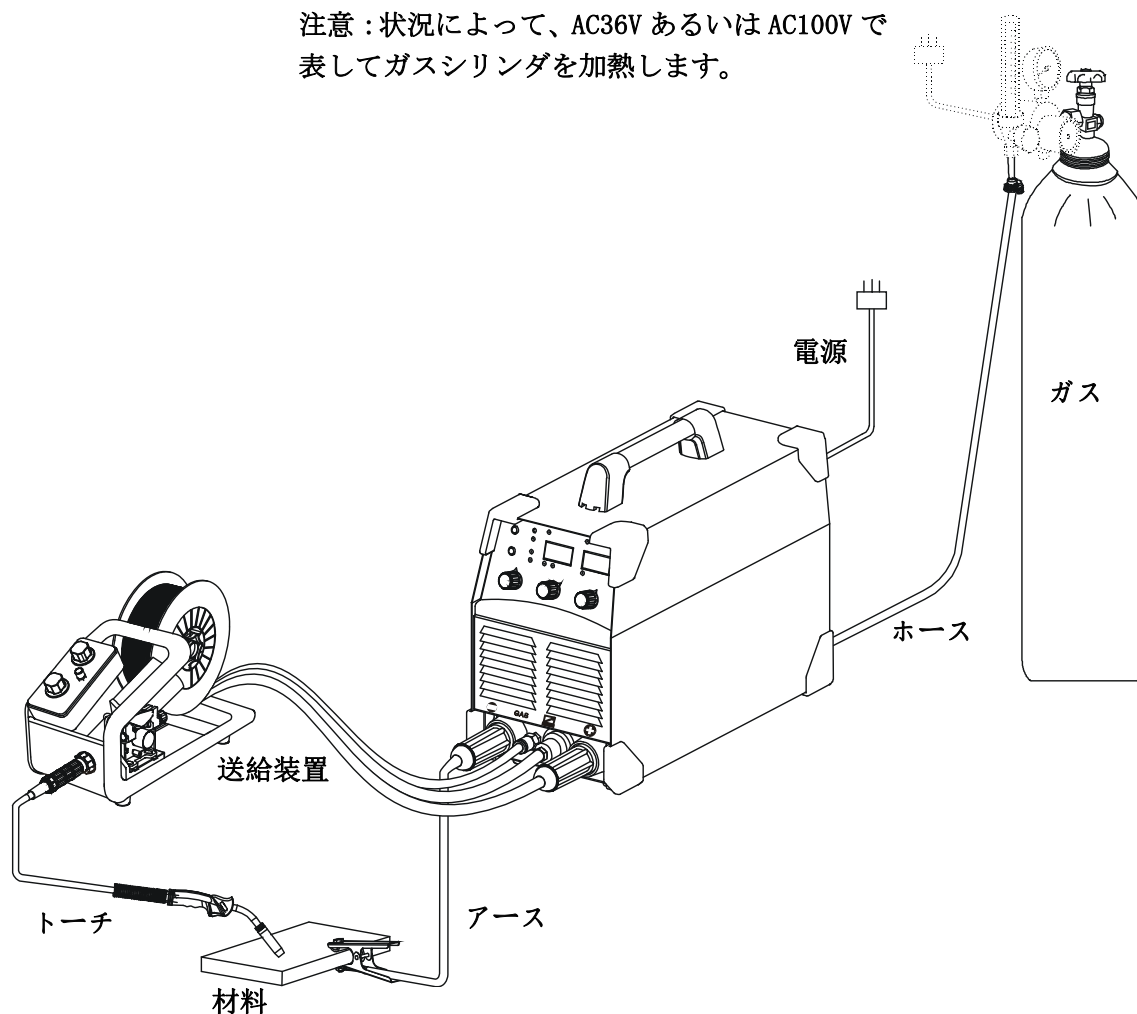
溶接アーク部に直接風が当たらないようご注意ください。

必要であれば風よけ等をご用意ください。

ガスボンベは倒れないように立て柱などに固定してください

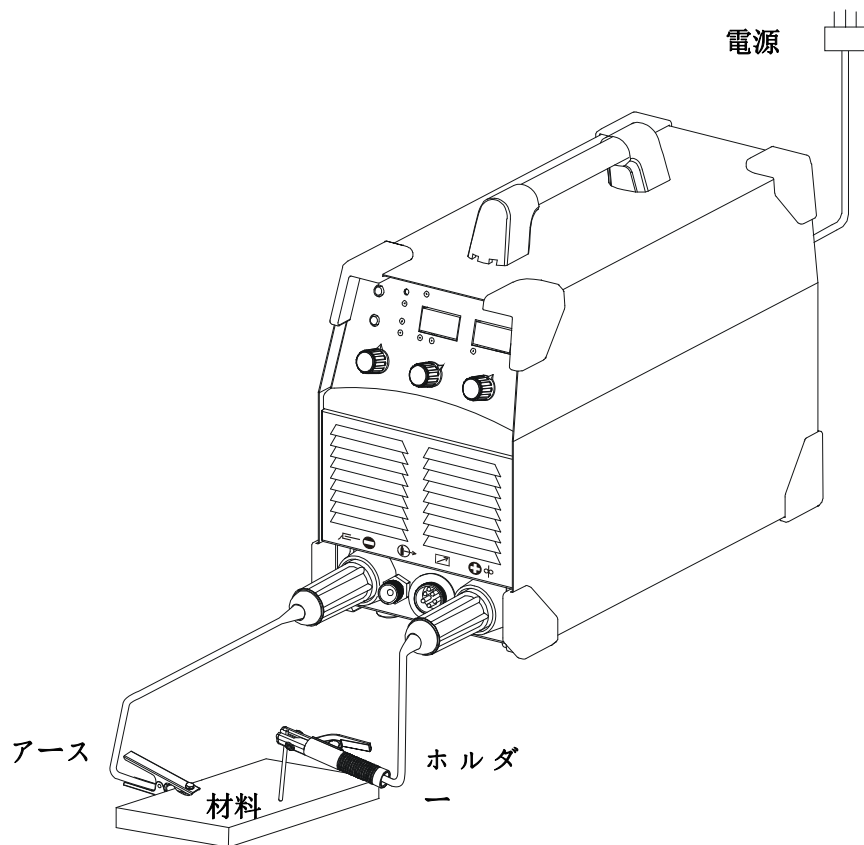
● 取付説明図

注意：状況によって、AC36V あるいは AC100V で表してガスシリンダを加熱します。



1. シールドガスボンベに流量調整器を取付け、流量調整器と本体の後ろ側にあるガス注入との間をガスホースでしっかり接続してください。
2. ワイヤ送給装置の操作ケーブルとガスホースを本体に接続してください。
3. ソリッドワイヤを使用の際はワイヤ送給装置のパワーケーブルを+出カコネクタに、母材アースを-出カコネクタに接続してください。フラックスワイヤを使用の際は、この逆に接続してください。
4. ワイヤリールをスプールホルダーにしっかりと装着してください。
5. ※ワイヤ；滑り防ぐために、時計回りに動くようワイヤが曲がらないようにセットしてください。ワイヤが曲がった場合、目詰まりの原因となりますので、切り落としてください。
6. ワイヤ径にあった送給ローラーを使ってください
7. ガスメーターは付属していません。

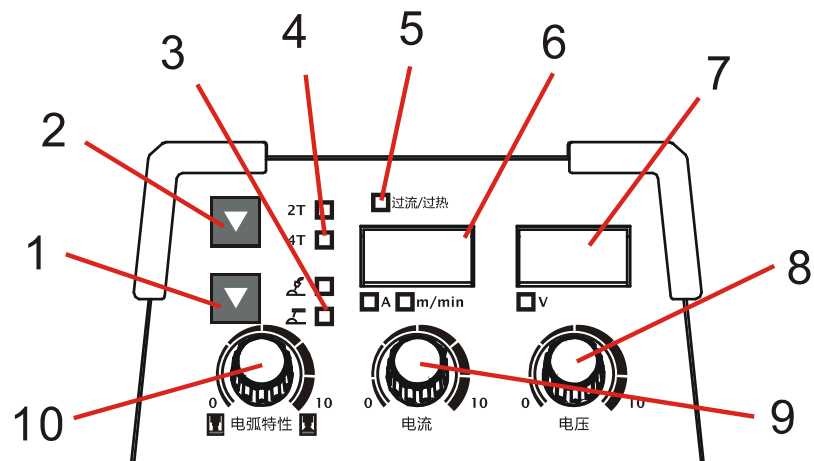
- アーク溶接使用時



6 操作説明

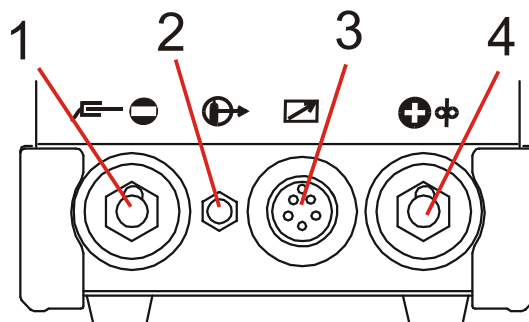
6.1 パネル説明

- 前面パネル



1	MIG/MMA 切り替えボタン
2	2T/4T 自己保持切り替えボタン
3	MIG/MMA パイロットランプ
4	2T/4T パイロットランプ
5	過負荷/過熱のパイロットランプ
6	電流/ワイヤー速度
7	電圧ゲージ
8	電圧調整ダイヤル
9	溶接電流調節ダイヤル
10	アーク特性調節ダイヤル

● 端子説明



1	マイナス端子
2	ガスロ
3	電源メタコン
4	プラス端子

注：上記画像はご参考とし画像と実物の相違は現状を優先いたします。

6.2 操作説明

1. 電源スイッチを入れ、ガスボンベのバルブを開けて気流を調節する。
2. 送給装置のワイヤの直径を規定値に合わせる。
3. ワイヤの直径に応じて、トーチに取り付けるチップの大きさを選ぶ。
4. 対象物の厚さに応じて、電圧とスピードのノブの調節を行う。
5. 適切な溶接のパターン（2T/4T か）を選び、2T なら 2T，4T なら 4T のスイッチを押す。トーチを外して、機械を溶接モードになる。トーチスイッチを押すと止まる。
6. ワイヤーを出すためにトーチスイッチを押しインチングをしワイヤーが出てきた事を確認して、作業を開始する。

7 保守と点検

溶接機の性能を最良に保ち、安全に能率よく作業するために定期的な保守、点検を行ってください。

本体内部の保守、点検を行う際は、必ず入力電源から入カコードを取り外してください。入カコードを取り外しても内部コンデンサーが充電されていますので、5分程度待ってからケースカバーを外してください。感電の恐れがあります。

コンプレッサーでホコリ等を定期的に取り除いてください。作業現場が煙や汚染された空気等の環境であれば、頻繁に取り除く必要があります。

※ コンプレッサーのエアード、内部部品が破損しないよう適度の強さで行ってください。

内部回路のケーブルやコネクタがしっかり差は込まれているか確認してください。

内部に水や蒸気の侵入を避けてください。もし侵入した場合、すぐに乾かせ動作確認を行ってください。完全に乾くまでは絶対に通電しないでください。

長時間使用しない場合、直射日光や湿気に注意して保管してください。

8 日常の注意

確認箇所	確認事項	見解
フロント パネル	スイッチ類の動作。 表示ランプの点灯確認	各機能が正常動作するか確認してください。
FAN	1. 回転に異常がないか。I 2. 異音等が発生していないか。	通常動作しない場合、内部温度が上昇し内部部品の破換の原因となります。
本体	1. 異常な振動、うなり、臭いが発生していないか。 2. 警告ランプは点灯していないか。	異常が感じられた場合、弊社にご連絡下さい。
外観	ガス漏れがないか。 部品宅は破損していないか。	確認してください。

トーチ

確認箇所	確認事項	見解
ノズル	1. 取付けられた状態で歪み等はないか。	エアールールの原因となります。
	2. スパッタが付着していないか。	トーチ焼けの原因となります。
チップ	1. 正常に取付けられているか。	トーチネジ山の破損の原因となります。
	2. ヘッドやチップに破損や変形はないか。	アークが不安定になります。
ワイヤー送給 チューブ	1. ワイヤーの直径とチューブの内径が適切か。	アークが不安定になります。
	2. 部分的に曲がったり、弛んでいないか。	送給に不具合が発生し、アークが不安定になり ます。新しいチューブに交換してください。
	3. チューブ内が異物、及びめっき剥がれで目詰まりしていないか。	油を注入するか、新しいチューブに交換してください。
	4. チューブの破損	チューブを新品交換してください。
パワーケーブル	1. 差込み不良、目詰まり、他社製品の使用	不十分なガスジールドによる欠陥や、トーチ焼けの原因となります。

ワイヤー送給装置

確認箇所	確認事項	見解
圧力調整 ハンドル	1. 圧力調整ハンドルが適度に締め付けられているか。	アークが不安定になり送給の不具合の原因となります。
フレキシブル導 管スチール達管	1. 粉塵や残留物が導管の先端に残っていないか。	残留物等を取り除いてください。
	2. ワイヤーの直径と導管の内径が適切か。	アークが不安定になったり、残留物が発生する恐れがあります。
	3. ワイヤーが導管の中央にあるか。	
ワイヤーリール	ワイヤーの直径と送給ローラーの溝が適合しているか。 送給ローラーがしっかり固定されているか。	アークが不安定になったり、残留物が発生する恐れがあります。 必要があれば交換してください。
送給 ローラー	安定して動くか。 送給ローラーの溝が狭くなってワイヤーがすべっていないか。	アークが不安定になったり、残留物耗が発生する恐れがあります。

ケーブル

確認箇所	確認事項	見解
トーチ ケーブル	1. トーチケーブルは曲がっていないか。 2. コネクター部分に緩みはないか。	アークが不安定になり、送給の不具合の原因となります。
出力ケーブル	1. 被覆の消耗はないか。 2. ケーブル接続上部がむき出しになっていないか（絶縁不良） もしくは損傷していないか （本体とケーブルの接続部分）	安全性とアークの安定のために、最適な方法を採用してください。
入力 コード	入力電源と入カコードが適切に接続されているか。 被覆に亀裂等はないか。	
母材アース ケーブル	1. 亀裂や接続不良はないか。	

9 異常動作に対する処置

症状	原因
電源を ON にしても電源ランプが点灯しない。 ファンも回転しない。	<ul style="list-style-type: none"> ・入力電源容量は不足していませんか。 ・入カコードの接続不良、断線等はありませんか。 ・入カコードに AC200V は投入されていますか。 ・短時間に電源の ON/ OFF を繰り返すと保護回路が働きます。電源を OFF にして数分後、再度電源を ON にしてください。
トーチスイッチを押しても反応がない。	<ul style="list-style-type: none"> ・トーチスイッチの故障、またはトーチスイッチケーブルが断線していませんか。 ・ガスホースの破損、または接続の緩みはありませんか。 ・ワイヤー送給装置にワイヤーを正常に取り付けていますか。
トーチスイッチを押すとワイヤー送給装置は作動するがアークスタートしない。	<ul style="list-style-type: none"> ・トーチケーブル、母材アースケーブルの接続不良、断線等はありませんか。 ・母材アースは適切に接続されていますか。 ・トーチヘッド部に緩みや破損はありませんか。 ・異常ランプが点灯していませんか。
ワイヤーが出ない。	<ul style="list-style-type: none"> ・送給ローラーの滯とワイヤー径が合っていますか。 ・ワイヤーが海に入っていないか、滑っていませんか。 ・送給ローラーの溝がすり減っていませんか。 ・トーチ内部で目詰まりしていませんか。 ・電極の穴が目詰まりしていませんか。
出力電流が不安定で調整できない。	<ul style="list-style-type: none"> ・電圧、及び電流は適切に調整されていますか。 ・入出力のケーブルが長すぎたり細すぎて、電流が不安定になっていませんか。 ・ワイヤー送給に異常はありませんか。 ・トーチ内部で目詰まりしていませんか。 ・トーチヘッド、及び電極が破損、変形していませんか。 ・トーチ先端のワイヤーの長さが長すぎませんか。
溶接部にエアホールが生じる。	<ul style="list-style-type: none"> ・シールドガスの流量は適正ですか。 ・ガスポンベからトーチ先端まで、破損やガス漏れはありませんか。 ・適切に接続されていますか。 ・予備加熱の電源は付いていますか。液体酸素は気化されていますか。

※上記処置で改善されない場合は、販売店または弊社営業所までご連絡下さい。

10 溶接条件

		板厚 (mm)	ワイヤ 径 (mm)	間隔 (mm)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)	ワイヤ 範囲 (mm)	ガス流量 (L/min)
I 形 対 接 焊	低 焊 速 情 況	0.8	0.8,0.9	0	60~70	16~16.5	50~60	10	10
		1.0	0.8,0.9	0	75~85	17~17.5	50~60	10	10~15
		1.2	0.8,0.9	0	80~90	16~16.5	50~60	10	10~15
		1.6	0.8,0.9	0	95~105	17~18	45~50	10	10~15
		2.0	1.0,1.2	0~0.5	110 ~ 120	18~19	45~50	10	10~15
		2.3	1.0,1.2	0.5~1.0	120 ~ 130	19~19.5	45~50	10	10~15
		3.2	1.0,1.2	1.0~1.2	140 ~ 150	20~21	45~50	10~15	10~15
		4.5	1.0,1.2	1.0~1.5	160 ~ 180	22~23	45~50	15	15
			1.2	1.2~1.6	220 ~ 260	24~26	45~50	15	15~20
			1.2	1.2~1.6	220 ~ 260	24~26	45~50	15	15~20
		1.2	1.2~1.6	300 ~ 340	32~34	45~50	15	15~20	
		1.2	1.2~1.6	300 ~ 340	32~34	45~50	15	15~20	
	高 焊 速 情 況	0.8	0.8,0.9	0	100	17	130	10	15
		1.0	0.8,0.9	0	110	17.5	130	10	15
1.2		0.8,0.9	0	120	18.5	130	10	15	
1.6		1.0,1.2	0	180	19.5	130	10	15	
2.0		1.0,1.2	0	200	21	100	15	15	
2.3		1.0,1.2	0	220	23	120	15	20	
3.2		1.2	0	260	26	120	15	20	

インバーター直流半自動溶接機 MIG251GF 保証書

本保証書は日本国内のみ有効です。This Warranty is valid only Japan
お客様の正常なご使用において万一故障が発生した場合は、当保証書記載の規定により、無償で交換または修理させていただきます。

1. 保証期間内（お買上げ日より12ヶ月間）に正常なご使用状態において万一故障が発生した場合は、無償で交換または修理させていただきます。その際はお買上げの販売店にご連絡下さい。
2. 次のような場合には保証期間内の故障でも有償とさせていただきます。
（郵送料等諸掛りはお客様のご負担となります。）
 - 1) 本保証書にお買上げ日及び販売店名の記入・捺印が無い場合。
 - 2) 誤用・乱用及び取扱不注意、取扱説明書の禁止事項による故障又は損傷の場合。
 - 3) 弊社指定の販売店以外での修理・改造・分解が行われた場合。
 - 4) 火災・地震・水害及び盗難等の災害・不適切な移動・落下などの場合。
 - 5) 使用中に生じたキズ・汚れなどの外観上の変化、ガソリン・エンジンオイルなどの汚れ。
 - 6) ご自身での付属品の交換や改造。
 - 7) 原因が本製品以外に起因する場合。
 - 8) 本保証書の指示がない場合及び必要事項の記入が無い場合。

本保証書は製品番号、お買上げ日、販売店の記載がない場合は、無効とします。必ずご確認ください、記入なき場合はお買上の販売店にお申し出下さい。

この保証書は再発行いたしませんので大切に保管して下さい。

この保証書は、本書に明示した期間・条件のもとにおいて無償で交換又は修理をお約束するものです。

したがってこの保証書によってお客様の法律上の権利を制限するものではありません。

リランド製品 保証書

形 式		保証書番号	
MIG 251GF			
納入年月日		年	月 日
会社名	殿		

上記の製品を裏面記載の条件にて保証いたします。

ご販売店印	
-------	--

RILAND JAPAN

光熔材株式会社

〒552-0002 大阪市港区市岡元町 2-4-31

Tel : 06-4393-9105

Fax : 06-4393-9106

リランド製品

保証書控え

形 式		保証書番号	
MIG 251GF			
納入年月日		年	月 日
ご需要家名	殿		
ご住所			
電話番号			

※ご販売店様へ

- 1、お客様へ本製品を納入時に、保証書に納品日を必ずご記入ください。
- 2、本票は保証書の控えになりますので、ご販売店様にて保管をしてください。

RILAND JAPAN

光熔材株式会社

〒552-0002 大阪市港区市岡元町 2-4-31

Tel : 06-4393-9105

Fax : 06-4393-9106

