

小型ガソリンエンジン 溶接・発電機

自動アイドリングストップ機能装備の
オプション機も加わった充実のラインナップ

GAW シリーズ

コンパクト溶接機の新しいスタンダード、出現。



大幅に燃費・CO₂を削減する
自動
アイドリング
ストップ
オプション
仕様機



GAW-150ES2
自動アイドリングストップ仕様
(工場出荷オプション)

GAW-185ES2
標準仕様



エンジン溶接機の選択は
優良品質を誇るこのマークの製品から...

さまざまな現場で本格的溶接ができる可搬性

高性能
インバータ
搭載

軽量49kg



3.2mm棒まで本格溶接

パイプフレーム型 GAW-135

135A/3.2mm 単相 50Hz/60Hz 1.5 kVA



49 kg



超低騒音
59
dB(A)

オールスチールボディ
軽量79kg

高性能インバータと
3.2mm棒までの本格溶接に電撃防止機能を搭載

GAW-150ES2

アーク
フォース
トリマ 150A/3.2mm 単相 50Hz/60Hz 2.5 kVA

79 kg

高性能イ
4.0mm

GAW-185ES2

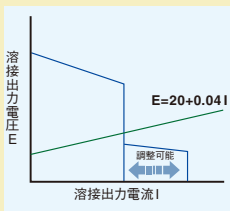
アーク
フォース
トリマ 185A/4.0mm 単相 50Hz/60Hz 3.5 kVA

105 kg

溶接条件が自在に調整できる

短絡電流調整器(アークフォーストリマ)を装備*

短絡電流調整器(アークフォーストリマ)を装備し、ダイヤル一つで溶接条件をハードからソフトまで自在に調整可能。ソフトポジションでは、定電流なのでアークが安定し高品質溶接が思いのまま。ハードポジションでは、誰にでも容易にアークスタートができます。

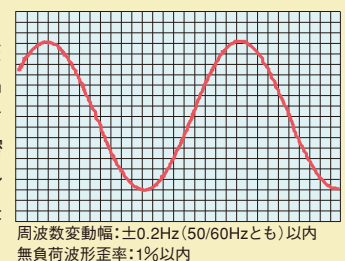


*GAW-135は除く

商用電源並みで電動工具の充電もOK!

高性能インバータを搭載

高性能インバータを搭載しておりますので、電圧変動や周波数変動、波形歪みが格段に少ない高品質な商用並みの電源を供給できます。これにより、さまざまな精密な電動工具はもちろん、コンピュータにも安心してご使用いただけます。



周波数変動幅: ±0.2Hz (50/60Hzとも) 以内
無負荷波形歪率: 1%以内

比べてわ
溶接

交流電

GAW-
φ2.0mm
φ2.6mm
φ3.2mm

GAW-
φ2.0mm
φ2.6mm
φ3.2mm
φ4.0mm



GAW-150ES2
自動アイドリングストップ仕様



GAW-185ES2
自動アイドリングストップ仕様

燃費を大幅に削減! 自動アイドリングストップ機能

工場出荷
オプション

設定した時間(1~30分)、溶接作業や交流電源を使用する作業を中断すると自動停止。作業を始めると自動再始動する自動アイドリングストップ機能。無駄な運転をしないため、燃料消費とCO₂の排出量を大幅に削減し、エンジンの寿命も長くなり、メンテナンスコストも軽減されます。

あらかじめ自動的に停止する時間を設定



溶接や100Vコンセントにつないだ電動工具が全て休止し、設定時間が経過...

再始動するには...



自動的に再始動



自動アイドリングストップの解除は、溶接棒で母材を軽く叩くか、100Vコンセントにつないだ電動工具の電源をON→OFF→ON→OFFでエンジンが再始動します。(安全のためONのままでは再始動しません)

自動アイドリング

	自動	標準
無負荷低速時の燃費	L/h	L/h
140A出力時の燃費	L/h	L/h
グラインダのみ使用時の燃費	L/h	L/h
1日の燃料消費量	L	L
1年間の燃料消費量	L	L
1年間の燃料代	¥	¥
1年間のCO ₂ 発生量	t	t
1年間の運転時間	h	h

●現場条件(ガソリン:1.29円/リットル)
【例】1日中(8時間)溶接機1日の現場作業(運転)の内、中間作業時間(3.2h)の内、セントを使用して、電動工具が無負荷運転をしている。

抜群の高性能溶接機 — GAWシリーズ



超低騒音
65
dB(A)

オールスチールボディ
軽量105kg

インバータと
棒までの本格溶接に電撃防止機能を搭載

GAW-185ES2



アイコンの凡例



最大溶接電流と
最大適用溶接棒



高性能
インバータ発電機



2人で
持ち運びが可能



単相 100V
交流電源の
定格出力



79
kg 乾燥質量



1人で
持ち運びが可能



サイリスタ
制御方式



国土交通省の
超低騒音型建設機械
に指定

かかるハイパワーならではの実力 交流同時使用



電源を同時使用できます。

GAW-150ES2の溶接・交流の同時使用例
 100m/50A使用時・・・1kVA
 100m/80A使用時・・・0.6kVA
 100m/120A使用時・・・0.2kVA

GAW-185ES2の溶接・交流の同時使用例
 100m/50A使用時・・・2kVA
 100m/80A使用時・・・1.4kVA
 100m/120A使用時・・・1kVA
 100m/150A使用時・・・0.5kVA

安全・親切装備

GAW-135は除く

電撃防止機能を搭載

溶接作業終了時に、0.5秒以内に出力電圧を30V以下に下げ感電などの労働災害を防止します。



耐久性抜群の燃料メータ

劣化しにくい耐候性の良い素材を使用。



ワイドな燃料給油口

給油口がワイドなので燃料給油しやすい設計です。



車輪ストッパ

作業中や運搬時に本体を固定できます。



メンテナンスが 簡単スピーディ パネル構造 ボディ

パネルが3面開閉し、オイル、エアクリーナ、燃料コックなどの日常のメンテナンスが楽にできます。また、パネル構造の採用で、サイドやルーフまで全てのパネルを脱着することができるので、分解メンテナンスも簡単です。



オプション仕様と標準仕様の削減例

GAW-150ES2 自動アイドリング ストップ仕様	GAW-150ES2	GAW-185ES2 自動アイドリング ストップ仕様	GAW-185ES2
0.61	0.61	0.74	0.74
2.59	2.59	170A 出力時の燃費 3.42	3.42
1.24	1.24	1.56	1.56
4.56	8.04	5.9	10.2
1094 43%削減	1930	1416 42%削減	2448
141,126 0.8万円削減	248,970	182,664 13.3万円削減	315,792
2.5 43%削減	4.4	3.3 42%削減	5.7
547 70%削減	1920	547 70%削減	1920

※L、CO2発生量:2.31kg/Lとし、1ヶ月の稼働日を20日で計算)を運転

※溶接関連作業時間を40%(3.2h)、溶接関連以外の作業時間を60%(4.8h)とし、溶接実際の溶接時間を40%(アークタイム:1.28h)と仮定する。また、溶接中以外に100Vコンによる作業時間を1時間とすると、8時間-1.28時間-1時間=5.72時間が無駄なアイドリン



燃料消費量/CO2排出量

GAW-150ES2 一年間で

●燃料消費量
836L節約
●CO2排出量
1.9t削減

GAW-185ES2 一年間で

●燃料消費量
1,032L節約
●CO2排出量
2.4t削減

仕様

型式	GAW-135 (パイプフレームタイプ)	GAW-150ES2	GAW-185ES2
----	----------------------	------------	------------

直流溶接用電源

定格出力 kW	3.28	3.58	4.56
定格電流 A	130	140	170
定格電圧 V	25.2	25.6	26.8
溶接電流範囲 A	40、60、80、100、115、135 (6段階切換)	30~150	30~185
定格使用率 %	40	50	
適用溶接棒 mm	φ2.0~3.2		φ2.0~4.0

単相交流電源

定格出力 kVA	1.5	2.5	3.0
周波数 Hz		50/60	
定格電圧 V		100	
コンセント数 ×個	JIS コンセント 15A×2 個	JISコンセント 15A×2、出力端子 30A×1	

ガソリンエンジン

名称	ホンダ GX200	富士重工業 EX27DS	富士重工業 EX35DS
形式	空冷4サイクルOHV	空冷4サイクルOHC	空冷4サイクルOHC
総排気量 L	0.196	0.265	0.404
定格出力 kW/min ⁻¹	4.1/3600	5.1/3600	6.3/3600
バッテリー ×個	—	YTX9-BS×1 (12V-8Ah/10HR)	YTX12-BS×1 (12V-10Ah/10HR)
燃料	ガソリン		
燃料消費量* ¹ L/h	1.07	1.6	2.1
燃料タンク容量 L	7	10	15
潤滑油量 L	0.6	1.0	1.2
始動方式	リコイル式	セル式リコイル付	

寸法・質量等

全長×全幅×全高 mm	540×435×465	687×494×630	730×555×675
乾燥質量[整備質量] kg	49[55]	79[88]	105[118]
騒音値	7mdB(A)* ²	72	59
	LwA dB* ³	—	83 ●
			87 ●

騒音値: ●...超低音型指定機 ※1 溶接定格負荷時の値です。※2 音圧レベル 無負荷定格回転時7m方向平均値です。※3 音響パワーレベル 無負荷定格回転時の値です。

安心・信頼の全国ネットで結ぶサービス網

営業所・出張所

札幌営業所	〒003-0030 北海道札幌市白石区流通センター 4-1-21	TEL.011(862)1221	FAX.011(860)2343
東北営業所	〒983-0014 宮城県仙台市宮城野区高砂1-30-14	TEL.022(254)7311	FAX.022(387)1261
盛岡出張所	〒020-0122 岩手県盛岡市みたち3-11-10	TEL.019(647)4611	FAX.019(647)4613
信越営業所	〒950-2032 新潟県新潟市西区的場流通2-3-13	TEL.025(268)0791	FAX.025(268)0795
松本出張所	〒399-0701 長野県塩尻市広丘吉田1082-1	TEL.0263(86)0226	FAX.0263(86)0249
北関東営業所	〒370-0871 群馬県高崎市上豊岡町570-1	TEL.027(360)4570	FAX.027(360)4571
東京営業所	〒103-8566 東京都中央区日本橋堀留町2-8-5	TEL.03(6861)1122	FAX.03(6861)1182
千葉出張所	〒290-0036 千葉県市原市松ヶ島西1-1-12	TEL.0436(23)1141	FAX.0436(23)1205
横浜営業所	〒236-0002 神奈川県横浜市金沢区鳥浜町3-14	TEL.045(774)0321	FAX.045(770)1003
静岡営業所	〒420-0813 静岡県静岡市葵区長沼985-12	TEL.054(261)3259	FAX.054(267)0178
名古屋営業所	〒465-0012 愛知県名古屋市中区東区文教台2-806	TEL.052(856)7222	FAX.052(856)7225
金沢営業所	〒921-8066 石川県金沢市矢木3-296	TEL.076(269)1231	FAX.076(269)8011
大阪営業所	〒660-0822 兵庫県尼崎市杭瀬南新町3-1-5	TEL.06(6488)7131	FAX.06(6483)2016
広島営業所	〒733-0833 広島県広島市西区商工センター 5-10-15	TEL.082(278)3350	FAX.082(501)0753
岡山出張所	〒702-8002 岡山県岡山市中区桑野710-11	TEL.086(276)8581	FAX.086(276)8583
高松営業所	〒769-0101 香川県高松市国分寺町新居1391-3	TEL.087(874)3301	FAX.087(870)6018
九州営業所	〒811-2112 福岡県粕屋郡須恵町植木167-1	TEL.092(935)0700	FAX.092(931)2022
鹿児島出張所	〒899-2704 鹿児島県鹿児島市春山町1889-8	TEL.099(278)1300	FAX.099(278)1503
沖縄出張所	〒901-2132 沖縄県浦添市伊祖1-4-15	TEL.098(878)2725	FAX.098(878)4774

- 仕様・外観・製品の色は予告なく変更する場合があります。
- 機械を保管・運搬及びご使用の際は「取扱説明書」に従ってお使いください。

- 印刷の関係上、塗装色などは実際の製品と異なる場合がありますのでご了承ください。
- このカタログの記載内容は2014年10月現在のものです。



NETISとは国土交通省によって、優れた技術を持つ企業をサポートしながら更なる新技術の開発を促進するために、新技術に関する情報を全国の地方整備局や工事事務所等と共有し、各公団や地方自治体が行う公共事業全般に積極的に利用することを目的として設立され、新技術に関わる情報の共有および提供を目的とした新技術情報提供システム(New Technology Information System)のことで、インターネットで公開されているデータベース・システムです。2011年1月現在で、約4000件の申請情報が登録されています。

(NETISのホームページ: <http://www.netis.mlit.go.jp/NetisRevNewindex.asp>)

施工者にとってのNETISのメリットは、さまざまな新技術を活用でき、また、公共工事の「工事成績評定」において加点の対象となります。

(実際の点数は地方整備局により異なります)

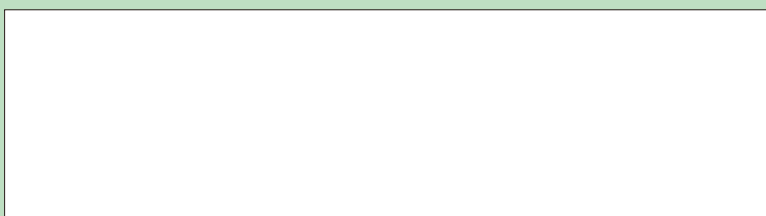
Denyo

お客様相談窓口

0120-935-711

※携帯電話・PHSからもご利用いただけます。

受付時間 9:00 ~ 17:30
(土日祝除く)



本社: 〒103-8566 東京都中央区日本橋堀留町2-8-5
 TEL: 03(6861)1122 FAX: 03(6861)1182
 ホームページ: <http://www.denyo.co.jp/>