



Hojin welding

용접기 제조 · 판매 · 임대 · 수리 · 부품판매
[본사 / 공장] 경기도 광주시 초월읍 지월로 100번길 29-38
29-38, 100Bungil, Giwol-ro, Chowol-eup, Gwangju-si, Gyeonggi-do, Korea
Tel. 031-237-8215 Fax. 031-238-8216 E-mail. hjwelding@naver.com www.hjwelding.co.kr

(주) 호진용접기

신뢰의 힘으로 끊임없이 혁신하여
미래의 산업을 이끌고
고객과 함께 성장할 수 있도록
다각적으로 노력하겠습니다.

어제보다 더 나은 오늘,
변화되어가는 미래를 준비합니다.



Inverter CO2/MAG Welding Machine

인버터 CO2/MAG 용접기

고성능 INVERTER 제어로 CO2용접 이미지 쇄신!
LOW SPATTER, 고속용접, 일발 START로 자동기에 이상적

Renewal of image for CO2 welding itself by high performance inverter control
Low spatter, high speed welding works, ideal automatic welding device in one shot start



특징 Characteristics

- 부드럽고 확실한 ARC START의 실현으로 작업 효율개선
- 독창적 ARC START 보안회로, 제어회로 장착 용접 종료시 발생하는 WIRE-TIP 선반부의 용단구 붙는 현상 방지
- 크레이터 전압 전류 조절
- SPATTER를 대폭 감소시켜 용접 후 SPATTER 제거시간 절감
- 고속 INVERTER 제어로 아크의 부하 변화에 고속 응답하여 (아크의) 연속적인 고속용접 가능
- 용접케이블 50m 연장사용
- 용입깊이, 비드높이 및 폭 조절
- 용접와이어 종류 및 직경 선택
- 과열 보호회로 내장
- 정격입력전압 : ±10%
- 정격입력전압이 ±10% 이상일 때 자동정지 기능



HJ-350HC

- Working efficiency improvement by soft and clean arc start
- Sole technology of confidential and controlling circuit in arc start, which prevent welding rod from sticking to wire-tip end
- Regulating crater voltage and current
- Low spatter and removal time of spatter considerably improved
- Continuous high speeding welding works available according to quick response of changing arc load by high speed inverter
- Welding cable extending upto 50m
- Regulating welding depth, bead height and width
- Preventive circuit inside from overheat
- Rated input voltage : ±10%
- Rated input voltage over ±10%, auto-stop function



HJ-500HC

표준 사양 (Standard Specifications)-CO2 / MAG Inverter W/M

모 델 (Model)		HJ-350HC	HJ-500HC
정격출력전류 (Rated output current)	A	350	500
정격입력전압 (Rated input voltage)	V	1~3φ220/380/440	1~3φ220/380/440
정격주파수 (Rated frequency)	Hz	50/60	50/60
정격입력 (Rated input)	KVA	16	26.5
정격사용률 (Rated duty cycle)	%	60	60
출력전류범위 (Output current range)	A	50~350	50~500
정격출력전압 (Rated output voltage)	V	15~34	15~40
외형치수 (WxDxH)Dimensions	mm	400×600×670	420×680×780
중량 (Weight)	kg	57.6	76.7



SCR CO2/MAG Welding Machine

SCR CO2/MAG 용접기

조선, 중공업, 철구, 플랜트 사업분야에 특화된 내구성 및 효율성을 극대화한 용접기!

Welding machine specially suitable for ship building, heavy industry, steel structuring, plant works with durability and max. efficiency

특징 Characteristics

- 용접시 부드러운 아크 발생으로 용접소재 및 피용접재에 SPATTER 피해 최소화
- 주 변압기, 리액터 및 발열판의 온도특성치, 절연관계를 고려한 설계 제작으로 스위치 소자 및 전원 변환부의 수명 연장
- 전격입력전압 : ±10%
- 출력전압 일정유지 최대 100m 용접선
- 부하전류 변동에 관계없이 송급속도 일정유지
- 용접선 토출길이에 관계없이 일정아크 길이유지
- 아크 안정성 / 과열 보호회로 내장
- 작업자의 용접 조건을 극대화하여 작업능률 및 품질을 향상
- 안정 출력 회로를 내장하여 전원 전압의 변동이나 주위의 온도변화에 안정된 용접조건 제공

- Soft arc enabling welding material to get min. spattering damages
- Optimal design of main transformer, reactor and heat sink considering temperature and insulation, which contribute to longer life of switching device and power converting system
- Rated input voltage : ±10%
- Output voltage constant upto max. 100m of welding wire
- Wire feeding speed constant regardless of loading current variation
- Equal arc length regardless of length of welding torch
- Stable arc / Overheat preventing device inside
- Good working efficiency and improved quality by maximizing worker's welding conditions
- Circuit of stable output installed inside and thus supplying stable welding conditions according to voltage variation and temperature up-down

표준 사양 (Standard Specifications)-SCR CO2 /MAG W/M

모 델 (Model)		HJ-500HC	HJ-650HC
정격출력전류 (Rated output current)	A	500	650
정격입력전압 (Rated input voltage)	V	3ø220/380/440	3ø220/380/440
정격주파수 (Rated frequency)	Hz	50/60	50/60
정격입력 (Rated input power)	KVA	32	43
정격사용률 (Rated duty cycle)	%	60	60
출력전류 (Output current)	A	60~500	60~650
출력전압 (Output voltage)	V	14.5~44	14.5~48
크레이타전류 (Crater current)	A	60~500	60~650
크레이타전압 (Crater voltage)	V	14~44	15~48
외형치수 (WxDxH)Dimensions	mm	510×700×880	510×700×880
중량 (Weight)	kg	180	190



HJ-500HC



HJ-650HC

Saturable Reactor DC / ARC / TIG Welding Machine

가포화 직류 알곤용접기

전력소비가 거의없는 탁월한 경제성! 완벽한 크레이터 기능!

Excellent cost saving with slight electric consumption

특징 Characteristics

- 무부하시 전력소비가 거의 없음
- 원거리(100m)에서도 저전류 사용이 좋고 고주파 발생이 좋아 비접촉일발스타트가 좋음.
- 스테인레스, 동, 니켈합금 등에 고품질 용접실현
- 완벽한 크레이터 기능 내장으로 용접진행 중 또는 용접종료시 우수한 용접결과를 얻을 수 있음.
- 고성능 Silicon 정류소자의 정류회로로 내부손실이 적고 수명이 반 영구적
- 노맥스 코일사용으로 절연성이 뛰어나 분진과 습기 등에 매우 강함.
- 수용접 기능 • Gas 체크 및 후기가스 시간조정 기능
- 배관설비 석유화학플랜트 현장의 최적임.
- 크레이터 유/무/반복 기능 • 원격제어장치 기능
- 출력전류의 조정범위가 넓으며 부드러운 용접 비드 형성
- 출력전류 및 전압 Meter 부착으로 용접을 정확히 숙지

- Very small consumption of electricity in on loading
- Low current available even at long distance(100m) and no-contact start available with easy HF
- High quality welding of stainless steel, copper and nickel alloy etc
- Perfect crater function equipped inside, which bring wonderful welding results while welding or when finishing welding
- Few internal loss by using high tech silicon rectifying circuit and long life, almost no limit of life
- Good insulation, strong anti-dust and humidity by using nomax coil
- Manual welding available
- Gas check function as well as time regulation of after gas
- Optimal application for piping in oil, chemical industry
- With crater, without crater and repetitive function
- Remote control function
- Widen control range fo ourput current and formation of soft welding bead
- With current and voltage meter assembled, precise welding works available

표준 사양 (Standard Specifications)-DCTIG Welding Machine

모 델 (Model)		HJ-500HT	HJ-600HT
정격입력전류 (Rated input current)	V	3ø220/380/440	3ø220/380/440
정격주파수 (Rated frequency)	Hz	50~60	50~60
정격입력 (Rated input power)	KVA	40	50
정격출력전류 (Rated output current)	A	10~500	10~600
정격부하전압 (Rated load voltage)	V	40	47
최고무부하전압 (Rated unload voltage)	V	85	90
정격사용률 (Rated duty cycle)	%	60	60
외형치수 (WxDxH)Dimensions	mm	480×750×960	480×750×960
중량 (Weight)	kg	260	270

Remote control Box
선택사양 (Optional spec.)



HJ-500HT(가포화 TIG)



HJ-600HT(가포화 TIG)

Inverter DC TIG Welding Machine

인버터 직류 알곤용접기

부드러운 Arc Start 와 깨끗한 Bead!
Smooth arc start! Clean bead shape!

특징 Characteristics

- 산화 및 질화 방지로 우수한 이음 가능
- 고속 PULSE전류 사용시 0.3mm의 박판에서도 뛰어난 용접 성능 발휘
- 저속 PULSE전류 사용시 GAP이 없는 용접, 두께가 다른 재료의 용접에서 탁월한 성능을 발휘
- 리모트 기능
- 스폿 시간 조정
- 크레이터 전류 값 조정
- 크레이터 무/유 /반복 기능
- 후기 가스 시간조정
- 고주파 스타트 및 접촉식 스타트 가능
- 펄스 기능
- 모든 용접자세가 가능하며, 특히 박판 용접에서 높은 능력
- 고성능 INVERTER 제어로 용접 성능을 높이고 또한 용접 전류의 안전성 확보하여 전력비용면에서 경제적

- Excellent welding equipped with anti-oxidation, anti-nitrification
- Thin plate of 0.3mm of good welding at high speed pulse current
- Welding of no gap material or different thickness material in good performance at low speed pulse current
- Remote control function
- Regulation of spot time available
- Regulation of crater current available
- With crater and no crater/repeatitive function available
- After gas time adjustable
- HF start and contact start aviable
- Pulse function available
- All kinds of welding works available,especially good in high efficiency for thin plate
- Raising up welding performance with ultimate technology of inverter control, therefore realizing electric cost saving

TIG란?

비 소모성인 텅스텐전극과 모재 사이에 아크를 발생시켜 알곤가스 등의 불활성가스에 의해 용융금속을 대기로부터 보호하여 아크열에 의해 모재를 용융 접합하는 아크 용접법이며, 공업적으로 사용되는 모든 금속의 용접이 가능하다.

TIG, which means

"First, producing arc between non-consumable tungsten electrode, and then welding material and joint-welding 2 metal material using heat of that arc, whereas melting part protecting from atmosphere by using inert gas"

목적에 따라 <TIG용접>과 <수용접>의 사용이 나뉩습니다.



직류 TIG용접
스테인레스강, 연강, 동니켈합금, 티탄, 저합금강



직류 ARC용접(수용접)
스테인레스강, 일반연강, 고탄력강, 크롬, 몰리브덴강

- 많은 업종에...
 - 대형주방기기
 - 식품냉동기기
 - 배관, 파이프, 농기구, 자동차 판금
 - 기기 케이스
 - 차량
 - 수공예품
 - 일반제관 등
- 현저출장공사에...
 - 원자력, 화학, 플랜트
 - 건축공사
 - 주방공사
 - 보수공사
 - 공장내 이동작업
 - 기기
 - 금형의 보수 등

This model is multi-functional, as follows;



DC TIG arc welding



DC low frequency pulsed TIG arc welding



D.C TIG arc spot welding



D.C manual metal arc welding

- Pulse functions are available for D.C manual metal arc welding

Inverter DC TIG Welding Machine

인버터 직류 알곤용접기

Remote control Box
선택사양 (Optional spec.)



HJ-300HT



HJ-350HT



HJ-500HT

표준사양 (Standard Specifications)- DC TIG Welding Machine

모 델 (Model)		HJ-200HT	HJ-300HT	HJ-350HT	HJ-500HT
정격출력전류 (Output current)	A	200	300	350	500
정격입력전압 (Rated input voltage)	V	1ø220V	1ø220/1ø380(선택사양)	1~3ø220(220/380)/440	1~3ø220/380/440
정격주파수 (Rated frequency)	Hz	50/60공용			
출력전류범위 (Output current range)	TIG	A 10~200	10~300	10~350	10~500
	수용접(Manual welding)	A 10~140	10~200	10~240	10~350
정격부하전압 (Rated load voltage)	TIG	V 18	22	24	30
	수용접(Manual welding)	V 25	28	29	34
정격입력 (Rated input)	KVA	6.5(5KW)	8(6.5KW)	11(8.5KW)	18(15KW)1ø12(8KW)
정격사용률 (Rated duty cycle)	%	40	60	60	60
최고무부하전압 (Rated unload voltage)	V	72	74	74	87
스타트 전류범위 (Start current range)	A				10~500
크레이터전류범위 (Crater current range)	A		10~300	10~300	10~500
펄스전류범위 (Pulse current range)	A		10~300	10~350	10~500
낮은펄스주파수 (Low pulse frequency)	Hz		0.5~15	0.5~25	0.5~25
중간펄스주파수 (Medium pulse frequency)	Hz			0.5~400	10~500
펄스폭 (Pulse range)	%		15~40	15~40	15~85
후기가스시간 (After-flow gas time)	SEC	10	10	8	25
초기상승시간 (Initial rising time)					0.1~5
종료하강시간 (End lowering time)		0.1~5	0.1~5	0.1~5	0.1~5
아크스포트시간 (Arc spot time)		0.1~5	0.1~5	0.1~5	0.1~5
외형치수 (WxDxH)Dimensions	mm	180×395×240	205×470×360	265×520×440	400×610×680
중량 (Weight)	kg	11	19.6	22.5	59.36

Inverter DC ARC Welding Machine

인버터 직류 아크용접기

Half brige 및 Full brige방식을 이용한 고품격 직류 아크 용접기
High performance DC arc welding machine of IGBT half and full bridge type

❖ 특 징 Characteristics

- 절전 설계로 경제성 확보
- 인버터 제어로 안정된 용접 출력
- 전격방지기 내장
- 출력 전류가 DC이기에 안정되고 부드러운 아크가능
- 고성능 IGBT채택 높은 사용율, 낮은 고장율 보장
- 기계내부 온도상승시 출력자동차단
- 간단한 조작, 편리한 휴대성
- 고속주파수 변환에 의해 응답속도가 빠르기 때문에 스타트가 쉽고 용접시 발생하는 기포현상이 대폭 감소되고, 균일한 Bead가 형성됨
- Electrical energy saving design
- Stable output current by inverter
- Electric shock prevention device
- Soft and stable arc by DC output current
- High duty cycle and low trouble rate by high performance IGBT module
- Automatic current stop in overheat
- Simple operation, easy carry
- Easy, soft start and equal bead shape due to reduced welding bubble by high frequency converting



HJ-220HD



HJ-250HD

❖ 표준 사양 (Standard Specifications)-DC ARC Welding Machine

모 델 (Model)		HJ-160HD	HJ-200HD	HJ-220HD	HJ-250HD
정격입력전압 (Rated input voltage)	V	1ø220	1ø220	1ø220	1ø220
정격주파수 (Rated frequency)	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60
정격출력전류 (Output current)	A	135	165	195	230
정격부하전압 (Rated load voltage)	V	25	26	28	30
정격입력 (Rated input)	KVA/KW	4.8/3	7/5	9/6	10/7.5
최고무부하전압 (Rated unload voltage)	V	74	74	74	74
정격사용률 (Rated duty cycle)	%	50	50	50	60
외형치수 (WxDxH) Dimensions	mm	130×380×210	180×400×220	180×400×220	205×475×290
중량 (Weight)	kg	8.2	11.2	12	15.3

Inverter DC ARC Welding Machine

인버터 직류 아크용접기

안정된 아크, 낮은 고장율에 최고의 효율성
Stable arc, low trouble rate and excellent efficiency



HJ-300HD

HJ-400HD

HJ-500HD

❖ 표준 사양 (Standard Specifications)-DC ARC Welding Machine

모 델 (Model)		HJ-300HD	HJ-400HD	HJ-500HD
정격입력전압 (Rated input voltage)	V	1ø220/ 1ø380(선택사양)	1~3ø220/380/440	1~3ø220/380/440
정격주파수 (Rated frequency)	Hz	50/60	50/60	50/60
정격출력전류 (Output current)	A	300	400	500
정격부하전압 (Rated load voltage)	V	32	36	40
정격입력 (Rated input)	KVA/KW	12/10	18/15	24/20
최고무부하전압 (Rated unload voltage)	V	74	70	70
정격사용률 (Rated duty cycle)	%	60	60	60
외형치수 (WxDxH) Dimensions	mm	205×450×360	400×525×630	410×600×740
중량 (Weight)	kg	20	55	67.6

Air GOUGING Machine

에어 가우징

당신의 고민을 날려버릴 용접기! 220V/380V/440V 겸용!
Welding machine to blow off your working troubles!

특징 Characteristics

- 자기증폭기 방식으로 설계되어 높은 성능과 반영구적 사용 가능
- 개선가공, 밀면따기, 비드제거, 구멍확장 등 여러 가지 현상에 응용이 다양
- 절단, 정형에도 적합한 구조이기에 작업성이 우수
- 절단면이 깨끗하기에 재용접시 용착이 편리
- 응용급속을 쉽게 불러 내기에 이동 및 작업 속도가 빠르고 모재의 가열 범위가 좁기에 강판, 주강, 주물, 스테인레스강, 경합금, 황동주물 등에서 유용하게 사용

- Designed in magnetic amplifier type high performance and long life guaranteed
- Improving works, bottom cutting, bead removing, hole enlarging etc applicable in many of on site needs
- Cutting, forming both available, high workability
- Clear cut facilitating welding works
- Easy and strong blowing off of metal, speedy works, suitable to steel plate, cast steel, cast iron, stainless steel, light alloy and bronze alloy due to small heating area



HJ-1000G



HJ-1200G



HJ-1500G

가우징이란? 공기탄소아크가우징 이라고 말하며 탄소전극봉으로 모재나 용접물에 아크를 발생시키고 이때 고압의 공기를 불면 공기중에 산소가 녹은 쇳물을 산화 시키면서 불어내는 것

What is Gouging? In other words air carbon arc gouging, strongly blowing off works against melting liquid oxidized in the air after producing arc on workpiece using carbon electrode

표준사양 (Standard Specifications)-GOUSING Welding Machine

모 델 (Model)		HJ-1000G	HJ-1200G	HJ-1500G
정격출력전류(Output current)	A	1000	1200	1500
정격입력(Rated input)	KAV	85	110	142
정격입력전압(Rated input voltage)	V	3ø220/380/440	3ø220/380/440	3ø220/380/440
정격부하전압(Rated load voltage)	V	44	44	44
무부하전압(Rated unload voltage)	V	85	85	90
정격사용률(Rated duty cycle)	%	60	60	60
정격주파수(Rated frequency)	Hz	50/60	50/60	50/60
외형치수(WxDxH)Dimensions	mm	700×970×1,100	700×970×1,100	840×1,240×1,270
중량(Weight)	kg	510	600	810

AC ARC Welding Machine

교류 아크용접기

특징 Characteristics

- 견고한 구조
- 뛰어난 내구성
- 어떠한 용접에도 좋은 결과를 만들어주는 아크 안전성 확보
- 출력전류의 미세 조정 가능
- 고 투자율 규소강판을 사용하여 무부하 손실을 크게 감소
- 고품질 절연물을 사용하여 절연 성능 확보
- 가동 철심의 설계와 구조 및 절연처리를 개선 열과 소음 발생을 최소화

- Solid structure
- Durability
- Good results fro any kind of welding jobs
- Minute regulation available for output current
- Using high magnetic permeability of laminated core for decreasing no load loss
- Using high quality insulation material
- Improvement for design and structure of core as well as insulation in transformer for minimizing noise



HA-20



HA-25



HA-30

표준사양 (Standard Specifications)-AC ARC Welding Machine

모 델 (Model)		HA-7.5	HA-10	HA-15	HA-20	HA-25	HA-30
정격입력전압(Rated input voltage)	V	1ø220 (220/440)	1ø220 (220/440)	1ø220 (220/440)	1ø220 (220/440)	1ø220 (220/440)	1ø220 (220/440)
정격출력전류(Output current)	A	180	250	400	500	600	700
정격입력(Rated input)	KVA/KW	14.5/8.7	21/12	30/15	40/20	50/25	60/30
무부하전압(Rated unload voltage)	V	75	75	85	85	90	90
정격사용률(Rated duty cycle)	%	30	30	40	40	50	50
외형치수(WxDxH) Dimensions	mm	370×520×550	370×520×550	435×595×620	435×595×620	470×625×650	470×625×650
중량(Weight)	kg	69.95	73.10	116.56	130.04	144.11	154.31

Inverter AIR PLASMA Cutting Machine

인버터 에어 플라즈마 절단기

이동성, 안정성과 효율성을 모두 갖춘 절단기!

Machine equipped with portable, stable, and efficient function

플라즈마란?

플라즈마란 초고온에서 음전하를 가진 전자와 양전하를 띤 이온으로 분리된 기체 상태를 말한다. 이때는 전하 분리가 상당히 높으면서도 전체적으로 음과 양의 전하수가 같아서 중성을 띠게 된다. 일반적으로 물질의 상태는 고체·액체·기체 등 세 가지로 나뉜다. 플라즈마는 흔히 <제4의 물질 상태>라고 부른다. 고체에 에너지를 가하면 액체, 기체로 되고 다시 이 기체 상태에 높은 에너지를 가하면 수만℃에서 기체는 전자와 원자핵으로 분리되어 플라즈마 상태가 되기 때문이다. 플라즈마를 만들려면 흔히 직류, 초고주파, 전자빔 등 전기적 방법을 가해 플라즈마를 생성한 다음 자기장 등을 사용해 이런 상태를 유지 하도록 해야한다. 일상생활에서 플라즈마를 이용하려면 이처럼 인공적으로 만들어야 하지만 우주 전체를 보면 플라즈마가 가장 흔한 상태라고 할 수 있다. 우주 전체의 99%가 플라즈마 상태라고 추정된다.

What is Plasma?

Plasma is loosely described as an electrically neutral medium of positive and negative particles (i.e. the overall charge of a plasma is roughly zero). It is important to note that although they are unbound, these particles are not 'free'. When the charges move they generate electrical currents with magnetic fields, and as a result, they are affected by each other's fields. This governs their collective behavior with many degrees of freedom



HJ-70HP

HJ-120HP

HJ-150HP

표준 사양 (Standard Specifications)-Air Plasma Cutting Machine

모 델 (Model)		HJ-65HP	HJ-70HP	HJ-120HP	HJ-150HP
정격입력전압 (Rated input voltage)	V	1ø220	1~3ø220(220/380)	1~3ø220/380/440	1~3ø220/380/440
절단두께 (Cutting thickness)	mm	6	10	15	20
정격주파수 (Rated frequency)	Hz	50/60			
정격입력 (Rated input)	KVA	10	12.0	18.5	22.5
정격출력전류 (Rated output current)	A	60	70	110	140
정격부하전압 (Rated load voltage)	V	104	108	124	136
출력전류범위 (Output current range)	A	25~60ø	25~70	25~120	25~140
최고무부하전압 (Rated unload voltage)	V	2700이하	2700이하	3200이하	3200이하
정격사용률 (Rated duty cycle)	%	50	60	60	60
외형치수 (WxDxH)Dimensions	mm	205×450×360	265×480×440	390×520×620	410×600×740
중량 (Weight)	kg	21.5	26.14	62.35	77.5



Air Plasma cutting machines
Air Plasma 절단기

❖ Air Plasma 절단기



Plasma 60

Plasma 120S

Power Plasma 2

Plasma Cutter 300

모 델 (Model)	Plasma 60	Plasma 120S	Power Plasma	Power Plasma 2
입력전압	3상, 380V	3상, 380V	3상, 380V	3상, 380V
절단전류	60A	20~120A	20~160A	20~210A
유효절단	15mm	35mm	45mm	60mm
최대절단	20mm	45mm	50mm	75mm
공·수냉	공냉	공·수냉	공·수냉	수냉
규격 (L×W×H×kg)	480×540×920×75kg	800×500×800×150kg	800×500×800×150kg	1020×575×1070×366kg

모 델 (Model)	Plasma Cutter 300	Plasma 30~60	Plasma 30~120
절단전류	100/200/300A	30/60A	30/60/90/120A
유효절단	70mm	15mm	35mm
공·수냉	수냉	공냉	공냉

모 델 (Model)	Plasma 65i	Plasma 110i	Plasma 65 IP44
절단전류	20~65A	20~100A	20~60A
유효절단	16mm	25mm	16mm
공·수냉	공냉	공냉	공냉

Accessorie

소모품

CO2 Torch



350A / 500A

CO2 Nozzle



20ø | 25ø
74L | 88L

CO2 Torch Body



500A(145L)
10ø, 11ø, 12ø

TIG Torch



350A / 500A
공냉(Air cooled)

350A / 500A
수냉(Water cooled)

Gauge



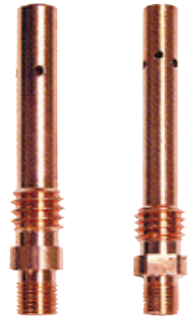
CO2 게이지 (CO2 gauge)

CO2 Tip



0.8ø, 0.9ø, 1.0ø, 1.2ø
1.4ø, 1.6ø, 1.9ø, 2.0ø

CO2 Gas Diffuser



350A 10ø×69L
500A 10ø×82L

CO2 Insulator



350A 20ø 부싱 20ø×37L
500A 25ø 부싱 25ø×38.5L

Liner Spring



Cerramic Nozzle



일반(Standard)
350A / 8ø~12ø

변형(Special)
350A / 6ø~16ø

일반(Standard)
500A / 6ø~15ø



알곤 게이지 (Argon gauge)

CO2 Single Cable



Water Cooling System



Turn table



Plasma Torch



Shield Cap



P80

Guide Ring



P80
1.0ø~2.0ø

Prasma Nozzle



P80
1.0ø~2.0ø

TIG Body & Chuck

- ① 350A 척 / 1.6ø~3.2ø
- ② 350A 바디 / 1.6ø~3.2ø
- ③ 변형 척 / 1.6ø~3.2ø
- ④ 변형 바디 / 1.6ø~3.2ø
- ⑤ 500A 척 / 1.6ø~4.0ø

