

TIG溶接機

TIG溶接機 (エンジン)

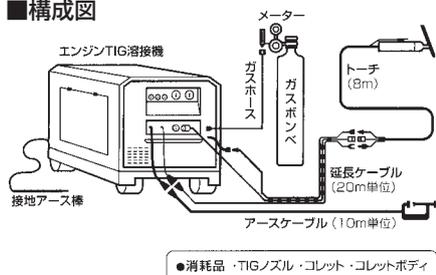
特別教育

エンジンタイプなので電源が不要です。どこでも自在にTIG溶接できます。



DGT300MC-W
・オイルガード付あります。

■構成図



※オプション

- ・スパークアレスタ内蔵仕様もあります。
- ・リモコン、各種トーチもあります。
- ・トーチは150A、200Aとあります。

<TIG 溶接>



ステンレス・銅などの薄板溶接に。

<TIG 溶接例>

■薄板 (0.3mm程度) 溶接



銅のカド溶接

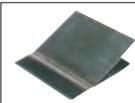
■異種金属や板厚違い溶接



ステンレスの板厚違いカド溶接



薄板 TIG プレージング



ステンレス 1mmの重ね溶接

アルゴンガスはお客様でご用意下さい。

■仕様

メーカー	やまびこ		
	DGT270M-W	DGT300MC-W	
溶接電源			
TIG 溶接	特性	直流定電流	高周波出力往復200m使用
	定格電流 A	250	300
	定格電圧 V	19	20
	電流調整範囲 A	4~270	4~300
	定格使用率 %	50	40
手溶接	クレータ制御切替	有・無・反復の3機能切替	
	ガスアフターフロー時限 s	0~30	0~30
	定格電流 A	250	250
	電流調整範囲 A	4~250	4~250
	定格使用率 %	40	40
交流電源			
周波数 Hz	50/60	50/60	
相数	単相	インバーター式 単相100V	
定格出力 kVA	3.0	3.0	
定格電圧 V	100	単相 100	
力率	1.0	1.0	
ディーゼルエンジン			
型式	クボタD722	クボタ水冷ディーゼルD722	
定格出力 kW/min ⁻¹	11.7/3,000	14.5/3,600	
燃料	軽油	軽油	
燃料タンク容量 ℓ	26	29	
機械寸法			
全長 mm	1,369	1,363	
全幅 mm	700	635	
全高 mm	978	1,019	
乾燥質量 kg	390	380	
整備質量 kg	421	414	
商品コード	Z02121	Z04010	

※消耗部材は販売にて取扱っております。

TIG溶接機 (直流)

特別教育

ステンレス・銅・ニッケル・チタン合金などの高品質溶接に。



STW202D

■仕様

メーカー	やまびこ			
	STW202D	STW301D		
定格入力電圧 V	単相200	三相200		
定格入力	TIG	kVA	7.3	11.0
		kW	4.8	8.3
	手棒溶接	kVA	7.3	16.0
		kW	4.8	12.0
範 囲	TIG	直流A	5~200	5~300
		交流A	/	/
電 流	手棒溶接	直流A	5~150	5~300
機械寸法				
全長 mm	420	450		
全幅 mm	95	210		
全高 mm	295	420		
質 量 kg	9	19		
商品コード	Z04031	Z02113		

TIG溶接機

TIG溶接機 (小型直流100V200V兼用・ティグミニ)

特別教育

100V電源でも安心して使用できる「電気用品安全法」に適合。溶接棒によるアーク溶接機能も搭載。



VRTPM-202

仕様

メーカー		ダイヘン			
型式		ティグミニ200P II			
溶接電源型式		VRTPM-202			
		TIG溶接	手溶接	TIG溶接	手溶接
定格入力電圧	V	100		200/220	
定格入力	kVA	2.6	2.5	7.2	7.8
定格使用率	%	40			
定格出力電流範囲	A	4~100	10~65	4~200	10~150
機械寸法					
全長×全幅×高		mm 435×200×250			
質量		kg 14			
商品コード		Z04627			



商品情報

TIG溶接機 (交流・直流インバータ)

特別教育

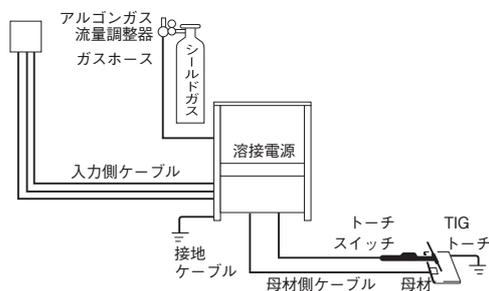
溶接電流波形制御の採用により、アルミを簡単に高品質溶接できます。



AVP-300

接続図

●交直両用パルスTIG溶接機(空冷タイプ)



仕様

メーカー		ダイヘン	
型式		インバータエレコン300P	
溶接電源型式		AVP-300	
入力電圧	V	三相 200/220	
定格周波数	Hz	50/60兼用	
定格入力	kVA	11.1	
定格使用率	%	40	
最高無負荷電圧	V	68	
直流出力電流	TIG溶接	A	4~300
	手溶接	A	10~250
交流出力電流	ACハード標準	A	20~300
	ソフト	A	10~200
AC-DCハイブリッド出力電流	ACハード標準	A	20~300
	ソフト	A	10~200
定格負荷電圧	AC TIG	V	22
	DC TIG	V	20
	DC手溶接	V	30
機械寸法			
全長	mm	649	
全幅	mm	376	
全高	mm	613	
質量	kg	56	
商品コード		Z02115	

■薄板すみ肉溶接例



■電源設備容量および接続ケーブル

電源電圧	V	200/200V±10%
相数		三相
設備容量	kVA	11.1以上
容量配電箱のヒューズ	A	50
漏電ブレーカ ※ノヒューズブレーカ	A	50
入力側ケーブル	mm ²	8以上
母材側ケーブル	mm ²	38以上
接地ケーブル(D種接地)	mm ²	8以上

ノヒューズブレーカをご使用の場合は「モータ用」をご使用ください。

※消耗部材は販売にて取扱っております。



TIG溶接機

TIG溶接機 (直流インバータ)

特別教育

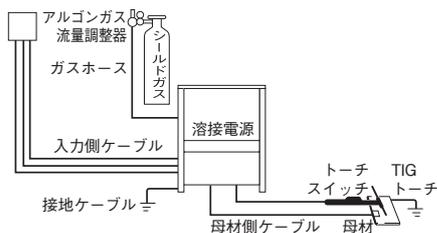
パルスTIG機能でカド溶接・板厚違い溶接、重ね溶接など多彩な溶接ができます。



VRTP-300

■接続図

●直流TIG



■仕様

メーカー		ダイヘン	
型式		インバータアルゴ300 P	
溶接電源型式		VRTP-300	
相数		三相	単相
TIG アーク起動方式		高周波	
定格入力	TIG溶接	10.4 (7.7kW)	6.4 (4.0kW)
	手溶接	12.3 (9.2kW)	9.1 (6.0kW)
定格入力電圧	V	200/220	
定格使用率	%	40	
最高無負荷電圧	V	68	
定格負荷電圧	TIG溶接	20	17.6
	手溶接	30	27.2
定格出力電流	TIG溶接	300	180
	手溶接	250	180
出力電流調整範囲	TIG溶接	4~300	4~180
	手溶接	10~250	10~180

機械寸法		
全長	mm	555
全幅	mm	346
全高(ハンドル含む)	mm	579
質量	kg	43
商品コード		Z02116

※消耗部材は販売にて取扱っております。
※オプション：リモコンと各種トーチあります。

■電源設備容量および接続ケーブル

溶接電源用 型式		VRTP-300	
電源電圧	V	200/200V±10%	200/200V±10%
相数		三相	単相
設備容量	kVA	12.3以上	9.1以上
容量箱の量	ヒューズ	A	40
	漏電ブレーカ ※ノーヒューズブレーカ	A	40
入力側ケーブル	mm	8以上	8以上
母材側ケーブル	mm	38以上	38以上
接地ケーブル(D種接地)	mm	14以上	14以上

ノーヒューズブレーカをご使用の場合は「モータ用」をご使用ください。

溶接機械

■仕様

メーカー		パナソニック	
型式		YC-300TR6	
溶接電源型式		YC-300TR6	
相数		三相	単相
定格使用率	%	40	
定格入力	kVA	10.5 (9.3kW)	7.9 (5.9kW)
定格入力電圧	%	200/220	
最高無負荷電圧	V	70	
定格負荷電圧	TIG溶接	20	17.6
	手溶接	30	28
定格出力電流	TIG溶接	4~300	4~180
	手溶接	4~250	4~180
機械寸法			
全長	mm	520	
全幅	mm	288	
全高	mm	552	
質量	kg	37	
商品コード		Z04137	

■電源設備容量および接続ケーブル

溶接電源用 型式		YC-300TR6	
電源電圧	V	200/220共用	
相数		三相	単相
設備容量	kVA	10.5以上	7.9以上
ヒューズ容量 (ノーヒューズブレーカー)	A	30 (40)	
入力側ケーブル	mm	5.5以上	
接地ケーブル	mm	5.5以上	



YC-300TR6

TIG溶接機

TIG溶接機 (直流インバータ・高周波レス)

特別教育

TIG溶接現場のノイズ低減と高いアーク性能を両立。

- 高周波レススタート方式で、高周波ノイズを低減。電極の消耗も低減。
 - アークスタート時に高周波を使用しないため、他のエレクトロニクス機器に及ぼす高周波ノイズの影響を低減。
 - 電極表面を荒らさず、電極の寿命が長くなり、高頻度のアークスタート時に効果を発揮。
- 高周波レススタート方式の採用で、アークスタート性能が向上。
 - 仮付け溶接などの繰り返しスタートや、延長ケーブルを使用した時のスタート性が良好。
 - プラント工事などの溶接に最適。
- 電極～母材間距離に左右されないアークスタート性。4Aから定格電流まで安定したシャープなアーク。
 - 従来インバータ機比1.6倍の高速制御で、アークの集中性と安定性を実現。

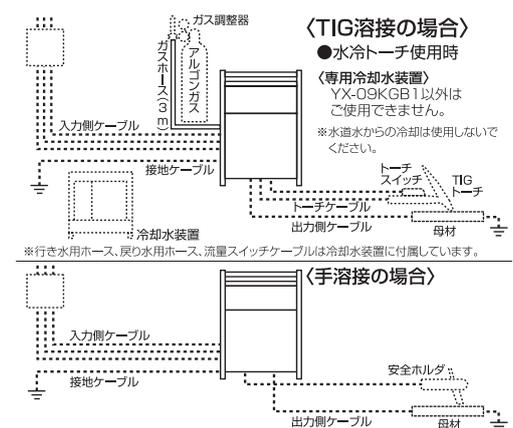


YC-300BC2

仕様

メーカー		パナソニック	
型式		YC-300BC2	
定格入力電圧・定格周波数		200/220V±10%(共用)、50/60Hz(共用)	
相数		単相	三相
定格入力電力 (kVA(kW))		10.4(6.5)	14.0(10.2)
溶接法 (直流)		TIG(パルスTIG可)、アークスポット、手溶接	
出力電流	直流TIG	DC 180	DC 300
出力電流	手溶接	DC 180	DC 250
出力電圧	直流TIG	DC 17.6	DC 20
出力電圧	手溶接	DC 28	DC 30
定格使用率 (10分周期)	%	40	
最高無負荷電圧	V	DC 80	
出力電流調整範囲	初動電流、クレータ電流、パルス電流	4~180	4~300
	TIG、スポット	4~180	4~300
	手溶接	4~180	4~250
アップスロープ時間	s	0または0.1~5	
ダウンスロープ時間	s	0または0.2~10	
ブリフロー時間	s	0または0.2~10	
アフターフロー時間	s	2~20	
アークスポット時間	s	0.2~5	
パルス周波数	ミドルパルス	10~500	
	ローパルス	0.5~25	
パルス幅	%	10~90	
制御方式		IGBTインバータ方式	
TIG溶接起動方式		直流高電圧スタート方式	
クレータ制御		[有]・[無]・[反復] ([反復]時のアーク停止・トーチ引き上げによる)	
電撃防止設定 (手溶接時)		出荷時: [ON] (23V)	
冷却方式		強制空冷 (吐き出し) (TIG、スポット時は節電機能付)	
絶縁の種類		H種	
外形寸法 (W×D×H)	mm	288×520×552(後面の入力電源端子カバーは含まず)	
質量	kg	41	
商品コード		Z04447	

接続図



電源設備容量および必要ケーブルの太さ

溶接電源用 型式		YC-300BC2	
入力電圧	V	AC200/220 V±10%(共用) 50/60Hz(共用)	
相数		単相	三相
電源設備容量	商用電源の場合 kVA	10.4以上	14.0以上
電源設備容量	エンジン発電機の場合 kVA	31.2以上	28.0以上
ヒューズ(B種) (ノーヒューズブレーカ)	A	40(60)	40(50)
入力側ケーブル	mm ²	8.0以上	
接地ケーブル	mm ²	8.0以上	

溶接機械