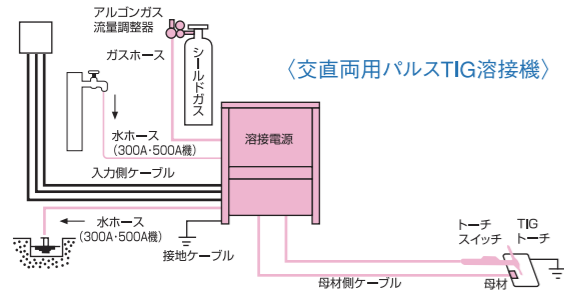


● 接続図 この色が、標準構成図です。



■電源設備容量および接続ケーブル

項目	機種	AVP-200	AVP-300	AVP-500
電源電圧	V	200/220±10%		
相数		三相		
設備容量	kVA	8.1以上	11.6以上	22.2以上
ヒューズ	A	30	40	100
配電箱の容量	A	30	40	100
※1 入力側ケーブル	mm ²	8以上(M5)	8以上(M5)	14以上(M5)
※2 母材側ケーブル	mm ²	38以上(M8)	38以上(M8)	60以上(M10)
※2 接地ケーブル(D種接地)	mm ²	8以上(M6)	8以上(M6)	14以上(M6)

※1 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。
※2 ()内は溶接機側圧着端子サイズです。

● 標準構成

総合名称	インバータエレコン200P	インバータエレコン300P	インバータエレコン500P
溶接電源	AVP-200	AVP-300	AVP-500
溶接トーチ	AW-26	AW-17	AW-18
ケーブルホース	BMRHP-3001	BAB-3501	BMRH-5001
アルゴンガス流量調整器	FR-1A〔株〕ユタカ製	FR-1A〔株〕ユタカ製	FR-1A〔株〕ユタカ製

● 標準仕様

総合名称	インバータエレコン200P	インバータエレコン300P	インバータエレコン500P		
溶接電源形式	AVP-200	AVP-300	AVP-500		
入力電圧	V	三相 200/220			
定格周波数	Hz	50/60兼用			
定格入力	TIG 手溶接	kVA	7.4 (5.6kW)	11.1 (9kW)	22.2 (18.6kW)
定格使用率	%	40		60	
最高無負荷電圧	V	68		80	
直出力電流	TIG 手溶接	A	4~200	4~300	5~500
交流電流	AC波形 標準	A	10~200	10~300	20~500
AC-DCハイブリッド出力電流	AC波形 標準	A	10~200	10~300	20~500
定格負荷電圧	AC TIG	V	20	22	26
	DC TIG	V	18	20	24
	DC 手溶接	V	27.2	30	36
初期・クレータフィア電流 (TIGのみ)	AC波形 標準	A	10~200	10~300	20~500
	ソフト	A	10~130	10~200	20~330
	DC	A	4~200	4~300	5~500
ガスプリフロー時間	秒	0.3 (プリント板上の切替により0.6秒または0秒も可能)			
アプスローブ時間	秒	0.1~5			
パルス周波数	低速	Hz	0.5~15		
	高速	Hz	10~500		
AC-DC切替周波数	Hz	0.5~20 (ハイブリッドTIG)			
ダウンスローブ時間	秒	0.1~5			
アークスポット時間	秒	0.2~5			
ガスアタフロー時間	秒	3~20			
クリーニング幅調整	電極半時間の調整により、クリーニング幅調整を行います				
クレータ制御方式	「有」、「無」、「反復」切替式				
外形寸法 (W×D×H)	mm	376×649×613	467×611×877		
質量	kg	56	96		

● お問い合わせは…

弊社製品のアフターサービスまたは溶接技術に関するお問い合わせは
株式会社ダイヘンテクノス
本社・六甲サービスセンター (60Hz帯地域) 電話 (078) 275-2043 ファクス (078) 845-8205
東京サービスセンター (50Hz帯地域) 電話 (046) 273-7000 ファクス (046) 273-7005

★溶接・切断の総合技術を皆様にお届けする★

株式会社ダイヘン 溶接メカトロカンパニー

〒658-0033 神戸市東灘区向洋町西4丁目1番 電話 (078) 275-2004 ファクス (078) 845-8158
URL <http://www.daihen.co.jp/> E-mail welding@daihen.co.jp

溶接機ご購入のお問い合わせは 電話 (078) 275-2029 ファクス (078) 845-8199
ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社 URL <http://www.dwms.co.jp/>

北海道 (011) 846-2650 千葉 (047) 437-4661 中部 (052) 752-2322 京滋 (077) 554-4495 四国 (0877) 33-0030
釧路 (0154) 32-7297 長野 (0263) 28-8080 豊田 (0565) 53-1123 北陸 (076) 221-8803 九州 (092) 573-6101
東北 (022) 218-0391 横浜 (046) 273-7111 静岡 (053) 463-3181 中国 (082) 294-5951 長崎 (095) 824-9731
新潟 (025) 284-0757 関東 (048) 651-6188 富士 (0545) 52-5273 岡山 (086) 243-6377 大分 (097) 553-3890
東京 (03) 5733-2960 北関東 (0285) 28-2525 関西 (078) 275-2030 福山 (084) 941-4680 南九州 (096) 233-0105

—安全にお使いいただくために—

①お使いになれる前に取り扱い説明書など関係書類を必ずお読みいただいたりしてからご使用ください。
②溶接機または切断機をご使用される場合は、換気ができ、可燃物のない屋内に設置してください。
屋外の場合は、直射日光、風雨、塩水の影響を受けない場所に設置してください。
③その他安全にかかわるご質問・ご相談はご遠慮なく弊社までお問い合わせください。

溶接機には信頼のJWAマーク
品質保証 JWA
登録番号 第204650号

ご注意 本製品および製品の技術 (ソフトウェアを含む) は「キャッチオール規制対象貨物など」に該当します。輸出する場合には、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い、必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取りください。

● 溶接トーチ



形式	AW-17	AWF-1541	AWF-1581	AW(F)-2041	AW(F)-2081	AW(F)-26	AW-18	AW-12
定格電流 DC	150A	200A		300A	500A			
AC	130A	160A		260A	400A			
使用率	50%	35%		50%	100%			
冷却方式	空冷			空冷		水冷		
使用電極径	0.5~2.4mm			0.5~4.0mm		1.0~6.4mm		
トーチ長	4/8m	4m	8m	4m	8m	4/8m		

(別売品) セットでご使用ください

■ 冷却水循環装置



総合名称	ウォータータンク
形式	PU-301
入力電圧 (相数)	200V (単相)
定格周波数	50/60Hz 共用
出力	330W
吐出量	5.2 l / 分 (50Hz), 6.2 l / 分 (60Hz)
吐出圧力	0.41 MPa
冷却能力	246 kJ / 分
冷却方式	ラジエータ強制空冷
定格使用率	連続
タンク容量	11 l
外形寸法 (W×D×H)	305×545×337mm
質量	19kg

● 取付ブラケット

形式
BBPU-3012 (AVP-300用)
BBPU-3013 (AVP-500用)

■ リモコン (ケーブル長さ4m)

部品番号: AVP-200用: K5025B00
AVP-300用: K5023B00
AVP-500用: K5042B00



溶接電源より離れた場所での作業に便利です。

■ トーチ延長ケーブル

形式	4m用	11m用	16m用
空冷AW-17			
空冷AWF-1541・1581	BAWE-1504	BAWE-1511	BAWE-1516
空冷AW(F)-2041・2081			
空冷AW(F)-26	BAWE-2004	BAWE-2011	BAWE-2016
水冷AW-18	BAWE-3004	BAWE-3011	BAWE-3016
水冷AW-12	BAWE-5004	BAWE-5011	BAWE-5016

■ リモコン延長ケーブル

	4m用	11m用	16m用
	BKCPJ-0404	BKCPJ-0411	BKCPJ-0416

■ タングステン電極

直径mm	部品番号	
	セリア入	ランタナ入
1.6	0870-016	0850-016
2.4	0870-024	0850-024
3.2	0870-032	0850-032

●0.5~6.4ミリの各サイズを準備しております。



交直両用パルスTIG溶接機

INVERTER ELECON 200P・300P・500P

インバータエレコン



品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001を取得しています。

株式会社ダイヘン

アルミを簡単に高品質溶接する 溶接電流波形制御。

(矩形波・正弦波・AC-DCハイブリッド波形の組合せ18種類)



ダブルインバータ制御

交直両用パルスTIG溶接機

INVERTER ELECON
200P・300P・500P

周囲環境へのやさしい調和を考えたNewタイプ…

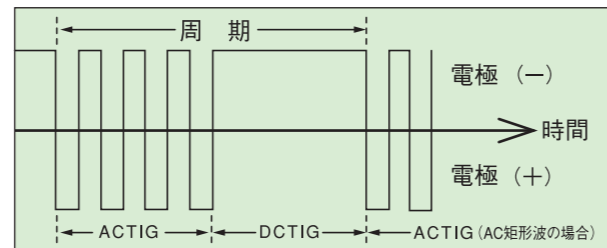
高品質交流TIG溶接

■AC-DCハイブリッドTIG溶接

クリーニング作用を行うAC波形と、深い溶け込みを得るDC波形の周期的な組合せで、優れたアーク集中性を実現…薄板から厚板まで高性能TIG溶接を実現します。

特長

- 溶け込みが深く、美しいビード外観。
- 集中性に優れた交流TIGアーク。
- 電極の消耗を大幅に低減。



深い溶け込みを実現



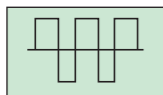
AC-DCハイブリッドTIG

美しいビード外観

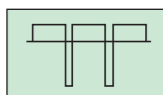


交流TIG

■AC矩形波TIG溶接

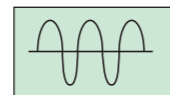


- AC標準波形
アルミニウムの薄板から厚板まで、高効率に溶接できます。



- ACハード波形
アークの集中性がよく細ビードが可能で、薄板すみ肉、カド溶接に使用します。

■AC正弦波TIG溶接



- ACソフト波形
アーク音が静かで溶融プールの振動が少なく、溶け落ちがありません。薄板突き合わせなど、フィラワイヤを用いる溶接に使用します。

〈溶接波形の特長〉

各基本溶接波形とクリーニング幅調整を連動させ、18通りの溶接波形を作ることができます。

基本溶接波形	ビード外観	溶接速度	アーク音	薄板突き合わせ	薄板すみ肉溶接	厚板	溶加棒の使用	溶け込み	電極消耗	手動TIG	自動TIG
AC-DCハイブリッドTIG	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
AC矩形波	標準	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
AC矩形波	ハード	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
AC正弦波	ソフト	○	○	○	○	△	○	○	○	○	○

1. アークの安定性と集中性が抜群で、深い溶け込み。

薄板溶接・すみ肉溶接

従来の交流と全く異なるパルス形の交流矩形波に加えて、交流正弦波、AC-DCハイブリッド波形を採用していますのでアークの集中が良く溶け落ちがありません。このためアルミの薄板の突き合わせ溶接や、すみ肉溶接がさらに高品質にできます。

厚板溶接

従来の交流TIGアークに比べて、アークの集中がよく、より深い溶け込みが得られ狙った部分を溶接することができます。厚板のすみ肉溶接や突き合わせ溶接に威力を発揮します。

厚板すみ肉溶接



2. 電極の消耗を大幅に低減。

経済性と作業性を向上

ダブルインバータ制御による高速電流波形制御でタングステン電極の消耗を大幅に低減することができます。このため、電極の先端使用回数が低減し、溶接の作業性と経済性を向上させることができます。



●従来機の場合



●インバータエレコンAC-DCハイブリッドTIG溶接の場合



薄板すみ肉溶接

交直両用パルスTIG

- 均一で美しい裏波溶接、異種金属、板厚違い、ギャップのあるワークなどもラクラク溶接。

低速パルス機能0.5~15Hz

低速パルス電流により、均一な裏波溶接や美しいビード外観が得られます。さらに、異種金属、板厚違い、ギャップのあるワークなどの溶接作業に威力を発揮します。

- 極薄板溶接での作業性が向上。

高速パルス機能10~500Hz

ダブルインバータ制御で、直流TIGはもちろん交流TIGにも高速パルス機能が付き、小電流でのアークを安定させると共に細く絞り込むことで、薄板(直流0.3ミリ、交流0.4ミリ程度)溶接の作業性が大幅に向上します。

直流TIG溶接

- 高速インバータ制御により全電流範囲で、常にアークを安定。

ステンレス、銅、チタン、鋼合金のTIG溶接では、高速インバータ制御方式により低電流から高電流までの全電流範囲で、ソフトな安定したアークが得られますので高品質な溶接を実現します。

直流手溶接

- 直流手溶接もスパッタの少ない溶接品質を実現。

軟鋼、ステンレス、高張力鋼、クロムモリブデン鋼など2.6~8ミリ棒(500A機)までの広範囲で、アーク切れが少なく高品質溶接ができます。また、作業者を電撃の危険性から保護する電撃防止機能も標準装備しています。

使う身になった数々の親切設計

- 使い易く見やすい操作パネル



- 入力電圧三相200V/220Vで、工場から現場溶接まで幅広く対応。



180V~240Vまでの幅広い範囲で使用

- インバータノイズフィルタを標準装備。

入力電源ラインへのインバータノイズを低減するラインフィルタを内蔵。

- アークスポットタイマ内蔵

0.2~5秒の間で調整可能なアークスポットタイマを内蔵し、スポット溶接ができます。

- 溶接作業範囲に合わせて操作パネル・リモコン(別売品)で、条件設定できるダブルオペレーション方式を採用。

- 電源内部に小動物が入れないシャーシ構造を採用。

- 入力側、出力側とも使い易さを追求した内蔵端子。

- 保護機能

入力電圧異常保護
出力過電流保護
出力過電圧保護
温度上昇異常保護
欠相検出機能付
水圧低下検出機能付(300A機・500A機)

電撃防止機能付(直流手溶接時)

- ロボット・自動機用端子内蔵

非常停止//パルス同期入力
パルス同期出力/電流検出
EN(電極マイナス)同期出力
AC同期出力