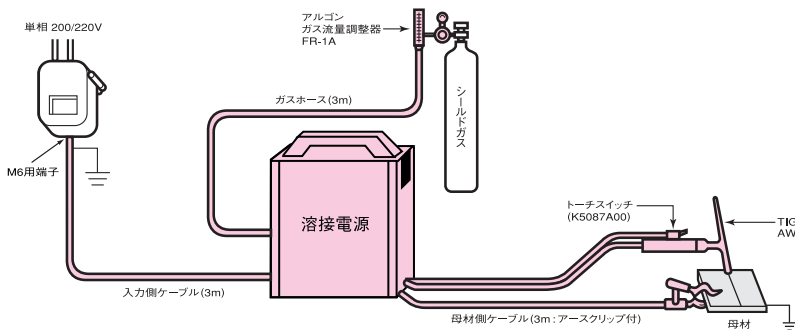


●接続図 この色が、標準構成品です。



■電源設備容量および接続ケーブル

| 項目 | 機種 | AVPM-200 |
|--------------|-----------------|-------------|
| 電源電圧 | V | 200/220±10% |
| 入力電圧許容範囲 | V | 180~240 |
| 相数 | - | 単相 |
| 設備容量 | kVA | 8.0以上 |
| 配電箱の容量 | A | 50 |
| 漏電ブレーカ | A | 50 |
| ※ノーヒューズブレーカ | | |
| 入力側ケーブル | mm ² | 3.5以上 |
| 母材側ケーブル | mm ² | 22以上 |
| 接地ケーブル(D種接地) | mm ² | 3.5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。

標準仕様

| 総合名称 | | インバータミニエレコン200P | |
|-----------------|-----------|---|--|
| ●溶接電源 | 形式 | AVPM-200 | |
| 定格入力電圧 | V | 単相 200/220 | |
| 定格周波数 | Hz | 50/60共用 | |
| 定格入力 | kVA | AC 8.0(5.5kW) / DC 7.8(5.3kW) | |
| 定格使用率 | % | 20 | |
| 最高無負荷電圧 | V | 39 | |
| 直流出力電流 | A | 8~200 | |
| 交流出力電流 | A C 標準 | 30~190 | |
| | A C 波形ソフト | 15~190 | |
| | A C 標準ソフト | 15~130 | |
| AC-DCハイブリッド出力電流 | A C 標準 | 20~190 | |
| | A C 波形ソフト | 15~190 | |
| | A C 標準ソフト | 15~130 | |
| 定格負荷電圧 | AC TIG | 20 | |
| | DC TIG | 18 | |
| 初期・クレータフィラ電流 | A C 標準 | 20~190 | |
| | A C 波形ソフト | 15~190 | |
| | D C | 15~130 | |
| ガスプリフロー時限 | 秒 | 0.3 | |
| アップダウンスロープ時限 | 秒 | 0.1~5 | |
| パルス/ベース電流調整 | | ベース電流はパルス電流の1/3に自動設定 | |
| パルス幅 | % | 50 | |
| パルス周波数 | 低速 | 0.5~15 | |
| | 高速 | 10~500 | |
| AC-DC切替周波数 | 秒 | 0.5~20(ハイブリッドTIG) | |
| ガスアフトフロー時限 | 秒 | 3/8/15切替式 | |
| クリーニング幅調整 | | 電極⊕時間の調整により、クリーニング幅調整を行います | |
| クレータフィラ制御 | | 「有」、「無」、「反復」切替式 | |
| 外形寸法(W×D×H) | mm | 210×385×395(取手部含まず) | |
| 質量 | kg | 16 | |
| ●溶接トーチ | 形式 | AWX-2081 | |
| 定格電流 | A | 200 | |
| 冷却方式 | | 空冷 | |
| 定格使用率 | % | AC20/DC40 | |
| 使用電極径 | mm | (0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、2.4、(3.2)、(4.0) | |
| トーチ長 | m | 8 | |
| ●アルゴンガス流量調整器 | 形式 | FR-1A [(株)ユタカ製] | |
| 最大流量 | ℓ/分 | 25 | |

※2.4mmφ以外のタングステン電極をご使用の場合は別売品が必要です。

●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

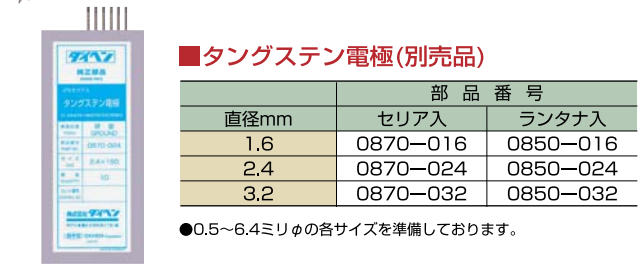
ご注意 本製品および製品の技術(ソフトウェアを含む)は「キャッチオール規制対象貨物など」に該当します。輸出する場合には、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い、必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取りください。

●このカタログの記載内容は2011年5月現在のものです。仕様など内容を予告なく変更する場合があります。
 ●このカタログは環境に配慮した「古紙配合率100%の再生紙」と「植物性大豆油インキ」を使用しています。

標準構成

| 総合名称 | インバータミニエレコン200P |
|-------------|--|
| 溶接電源 | AVPM-200 |
| 溶接トーチ | AWX-2081 |
| アルゴンガス流量調整器 | FR-1A [(株)ユタカ製] |
| 標準付属品 | ・母材ケーブル(3m、アースクリップ付):1本 ・ガスホース(3m):1本 |

※上記標準構成品が1梱包となっております。



小形直流パルスTIG溶接機
インバータティグミニ200P II

小形・軽量で可搬性に優れ100V入力にも対応し、出張工事で威力を発揮。
 ◎電気用品安全法適合商品。



TIG 交直両用パルスTIG溶接機
MINI ELECON 200P
 ミニエレコン



★登録・切替の総合技術者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
ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社 電話(078)275-2029 ファクス(078)845-8199
 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。



アルミ・ステンレス・鉄・チタン・銅などの溶接に…

スリムなボディに多彩な溶接波形モードを装備。あらゆる溶接現場に対応。

ダブルインバータ制御交直両用パルスTIG溶接機
INVERTER
Mini ELECON 200P
ミニエレコン

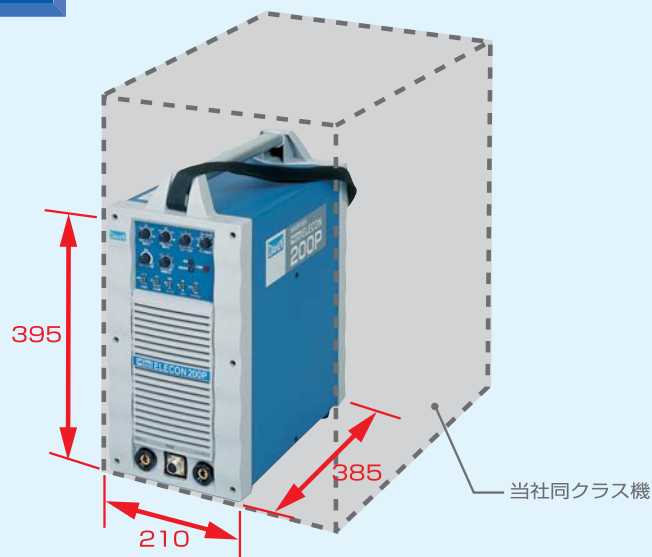


本体質量
16kg

コンパクトサイズのアルミTIG溶接機

質量
1/3 以下
54kg → 16kg

容積
1/4 以下
0.150m³ → 0.032m³



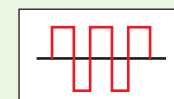
充実装備で大幅な小形・軽量化に成功

- ダイヘン独自の最新インバータ技術により200AクラスのアルミTIG溶接機で本体質量16kgのコンパクトボディを実現。
- 周囲環境へのやさしい調和を考えたニューデザインを採用。
- 標準装備の肩掛けストラップで出張工事や移動の多い現場作業などに威力を発揮。

交直両用TIG

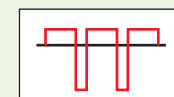
交流TIG溶接

●AC標準(AC矩形波)



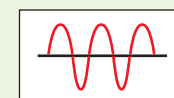
アルミニウムの薄板から中厚板まで高効率に溶接できます。

●ACハード波形(AC矩形波)



アークの集中度がよく細い溶接ビードが可能で、薄板すみ肉・カド溶接に使用します。

●ACソフト波形(AC正弦波)



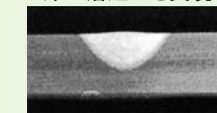
アーク音が静かで溶融プールの振動が少なく、溶け落ちがありません。薄板突き合わせなど、フィラワイヤを用いる溶接に使用します。

●AC-DCハイブリッドTIG溶接

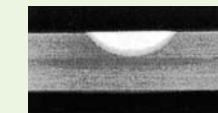


①AC波形とDC波形を組み合わせることによりアークの集中度がよく、溶込みの深いアルミTIG溶接が可能です。

深い溶込みを実現



AC-DCハイブリッドTIG



交流TIG

②ダブルインバータ制御による高速波形制御で、電極の消耗を大幅に低減することができます。



●ハイブリッドTIGの場合 ●従来機の場合

直流TIG溶接

●高速インバータ制御により全電流域で、常にアークが安定。

ステンレス、銅、チタン、銅合金のTIG溶接では、高速インバータ制御方式により低電流から中電流までの全電流範囲で、ソフトで安定したアークが得られますので高品質な溶接結果が得られます。

交直両用パルスTIG

●ダブルインバータ制御で直流TIGはもちろん交流TIGもパルス溶接が可能。

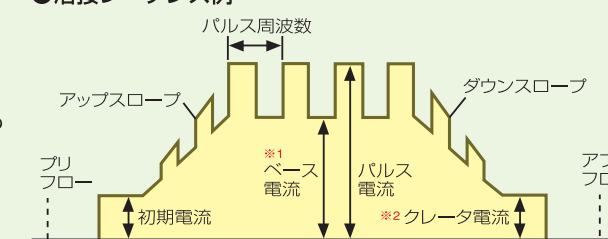
低速パルス機能(0.5~15Hz)

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、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。

高速パルス機能(10~500Hz)

高速パルス機能で、小電流でのアークを安定させると共に細く絞り込みますから、溶接の作業性が大幅に向上します。

●溶接シーケンス例



※1 ベース電流はパルス電流の1/3に自動設定されます。
※2 クレータ電流は初期電流と同値に設定されます。

使う人にやさしい親切設計。

単相200/220V(50/60Hz)自動切替

- 単相200/220Vを自動検出しますので、本体組込の入力ケーブルを一次電源に接続するだけで180Vから240Vの広い範囲で切替操作なしで使用可能。

トーチは工具不要のワンタッチ接続

- TIGトーチは工具不要のワンタッチ接続のため、溶接準備作業を大幅に短縮。



シンプルでみやすい操作パネル

省エネ設計

- 新インバータ制御による低入力・省電力設計。
- 溶接終了後約8分で冷却ファンを停止、待機電力を大幅に低減。

安全設計

- 異常表示灯(温度上昇)標準装備。
- 電源スイッチにノーヒューズブレーカを使用。
- ノイズフィルタを内蔵。