

新製品**本格的な TIG 溶接がどこでも使える！ポータブル TIG 溶接機の決定版
「デジタルティグミニ 200P」を新発売！****■ 要旨**

株式会社ダイヘン(本社：大阪市、取締役社長 蓑毛正一郎)は、だれでもどこでも快適な現場作業を実現するポータブル直流パルス TIG 溶接機として「デジタルティグミニ 200P」を新発売いたします。

■ 開発の背景

当社は、業界で初めて「電気用品安全法」に適合したポータブル TIG 溶接機として「インバータティグミニ 200P II」を 2004 年に発売し、現場や出張工事などさまざまな場面で長年ご好評いただいております。この間に、溶接構造物や材質の複雑化と熟練技能者の減少が進むとともに、脱炭素社会の実現や人手不足解消などの社会的な課題も加わり、省エネでだれでも高品質な溶接が行える溶接機のニーズが高まっております。

そこで、省電力化と作業範囲の拡大による作業負荷の低減、そしてデジタルによる再現性の高い本格的な TIG 溶接が便利な機能でだれでもどこでも行える、ポータブル直流パルス TIG 溶接機「デジタルティグミニ 200P」を新発売いたします。

■ 製品の特長**1. 本格的なパルス TIG 溶接をどこでも**

入力100V/200V/220V兼用のため、200V電源設備がなくとも100Vコンセントで溶接が可能。出張工事などの作業可能エリアが大幅に広がります。入力電圧の切替えは自動のため、設定忘れなどを防ぎ安全な溶接作業をサポートします。

筐体サイズがさらに小さく、軽くなり、可搬性が向上。(従来比：質量14%、体積7%減)さまざまな場面で今まで以上に快適にお使いいただけます。

2. デジタルによる使いやすさの向上

- ・従来機よりさらに大きくなったデジタルメータ(※1)を搭載したシンプルな操作パネルにより、視認性が大幅に向上すると共に、だれでも直感的な操作が可能です。また、デジタル調整による溶接条件の高い再現性が溶接品質の安定化に貢献します。
- ・入熱コントロールをサポートする「TIGインターバル機能」(※2)
トーチスイッチON/OFFの繰返し動作なしで、設定した周期でアークON⇔OFFを行い、入熱を制御します。トーチスイッチ操作を必要としないため、溶接技能者の負担を軽減すると共に、溶接技能者の習熟度に関わらず、だれでも簡単に熱歪みや溶落ちを防ぐことができます。
- ・最適なアークが作り出せる「パルス条件の調整裕度向上」(※3)
パルスTIG溶接において従来固定値で変更できなかったパラメータが調整可能となり、溶接対象物に合わせ最適なパルス条件が設定可能になります。

3. 省電力化の実現と使い勝手を考慮した親切デザイン

- ・低損失設計で消費電力を最大15%低減(従来機比)。環境に優しい溶接作業を実現します。
- ・作業範囲を8mから20mまで拡大可能な「トーチ延長ケーブル」を新たにオプションで準備。溶接電源の移動頻度が減るため、さらに快適な溶接作業をサポートします。
- ・「有線」「無線」から選べるオプションリモコンで、溶接作業の効率化に貢献。
- ・段積み可能な構造を採用。横置きで最大4段まで積むことができ、保管スペースを約60%削減します。
- ・ケーブル類を束ねることができ、持ち運びに便利なショルダーベルトを標準装備。



■標準仕様

総合名称		デジタルティグミニ200P			
● 溶接電源		DTM-200P			
形式		TIG溶接	手溶接	TIG溶接	手溶接
定格入力電圧	V	100 (単相)		200 (単相)	
定格周波数	Hz	50/60共用			
定格入力	kVA	2.0kVA(2.0kW)	1.9kVA(1.9kW)	4.6kVA(4.5kW)	4.9kVA(4.7kW)
定格使用率	%	100		40	
定格負荷電圧	V	14	22.6	18	26
出力電流範囲	A	4~100	10~65	4~200	10~150
スタート制御		高周波スタート / タッチスタート切替式			
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm	200×405×304(取手部含む)			
質量	kg	12			
● 溶接トーチ		AWX-2081			
定格電流	A	200			
定格使用率	%	40			

■ 発売日

2022年8月22日 販売開始

■ 販売目標

2500台/年

■ 本製品に関するお問い合わせ先

株式会社ダイヘン 溶接・接合事業部 TEL:0120-856-036

以上



■ 注釈

※1 操作パネルの比較



従来機



デジタルティグミニ 200P

※2 TIG インターバル機能

安定した
ピッチで
溶接可能!

アークON時間とアークOFF時間の設定が可能

母材 | SUS304
板厚 | 1.0mm
継手 | 角
設定電流 | 20A
アークON時間 | 1秒
アークOFF時間 | 1.5秒

※本機能を有効にするとアークONのタイミングで高周波が発生します。
本機能はタッチスタートでは使用できません。

※3 本格仕様のパルス TIG 溶接

調整可能なパラメータ

パルス電流 ベース電流 パルス周波数 パルス幅

高速パルス (~600Hz)	低速パルス (~20Hz)
<p>母材 SUS304 板厚 1.5mm パルス周波数 200Hz パルス電流 80A ベース電流 20A パルス幅 50% 継手 角</p>	<p>母材 SUS304 板厚 1.5mm パルス周波数 2Hz パルス電流 80A ベース電流 20A パルス幅 50% 継手 突合せ</p>