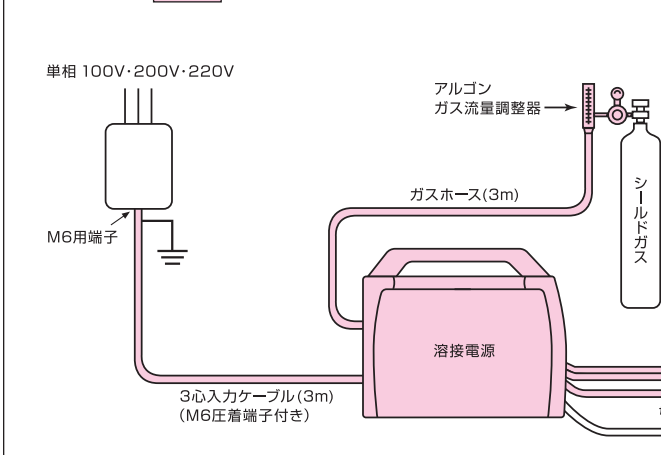


# DIGITAL TIG MINI 200P



### ● 接続図



### ● 電源設備容量および接続ケーブル

項目	機種	DTM-200P (S-2)			
電源電圧	V	200/220±10%		100±10%	
相数	-	単相			
溶接法	-	TIG	手溶接	TIG	手溶接
設備容量	kVA	4.6以上	4.9以上	2.0以上	1.9以上
配電箱の容量	ヒューズ	A	30	30	20
	漏電ブレーカ ノヒューズブレーカ	A	30	30	30
*1 入力側ケーブル	mm <sup>2</sup>	3.5以上 (M6)			
母材側ケーブル	mm <sup>2</sup>	22以上			
*1 接地ケーブル(D種接地)	-	入力ケーブルと同等以上 (M6)			

\*1 ( )内は溶接機側の圧着端子サイズです。

### ● 標準構成

総合名称	デジタルティグミニ200P
溶接電源	DTM-200P (S-2)
溶接トーチ	AWX-2081
アルゴンガス流量調整器	V-F22AR [日酸TANAKA製]
標準付属品	母材ケーブル (3m、アースクリップ付) : 1本 ショルダーベルト : 1本 ガスホース (3m) : 1本 ケーブルプラグ : 1個

### ● 標準仕様

総合名称	デジタルティグミニ200P			
●溶接電源	形式	DTM-200P (S-2)		
定格入力電圧	V	200/220 (単相)		100 (単相)
定格出力電流	A	直流TIG 200	直流手溶接 150	直流TIG 100
定格周波数	Hz	50/60		
定格入力	kVA	4.6 (4.5kW)	4.9 (4.7kW)	2.0 (2.0kW)
最高無負荷電圧	V	76		
定格使用率	%	40		100
定格負荷電圧	V	18	26	14
出力電流範囲	A	4~200	10~150	4~100*1
プリフロー時間	秒	0~99	-	0~99
アフターフロー時間	秒	0~99	-	0~99
アップスロープ時間	秒	0~10	-	0~10
ダウンスロープ時間	秒	0~10	-	0~10
パルス周波数	Hz	0.1~600	-	0.1~600
パルス幅	%	5~95	-	5~95
クレータフィラ制御	-	「有」「無」「反復」切替式		
アークホット時間	秒	0.1~10		
外形寸法(W×D×H)	mm	200×405×249 (ハンドル含まず) 200×405×304 (ハンドル含む)		
質量	kg	12		
スタート方式	-	高周波/タッチスタート		
●溶接トーチ	形式	AWX-2081		
定格電流	A	200		
定格使用率	%	40		
冷却方式	-	空冷		
*2 使用電極径	mm	(0.5、1.0、1.6、2.0)、2.4、(3.0、3.2、4.0)		
ケーブル長	m	8		
●アルゴンガス流量調整器	形式	V-F22AR [日酸TANAKA製]		
最大流量	ℓ/分	25		

\*1 注意  
100V (15A) コンセントでご使用の場合は、下記の条件範囲でご使用ください。  
また、コードリール (3.5mm<sup>2</sup>) をご使用の場合は、コードを引き出してご使用ください。

	TIG溶接	手溶接
出力電流範囲	A	4~75
		10~35

\*2 ( )内の電極サイズをご使用の場合は別売品が必要です。

### ● 別売品

品名	形式
トーチ延長ケーブル (12m)	BAWX-2012
リモコン延長ケーブル (12m)	K8207N00

### ● リモコン

品名	部品番号	品名	部品番号
①アナログリモコン (有線)		②モバリモ® (無線)	
アナログリモコン (8m)	K8207M00	MOBILE Remocon	E-2661
		変換キット	K8207J00

### ● フレキシブル形専用TIGトーチ

形式	AWXF-2081
定格電流	A
定格使用率	%
冷却方式	-
使用電極径	mm
トーチケーブル長	m



フレキシブル形専用TIGトーチ

### エンジン発電機でのご使用について...

- エンジン発電機の容量は、次の容量を満たすもので、ダンバ巻線付きを使用してください。
  - 三相出力のエンジン発電機：25kVA以上のもの
  - 単相出力のエンジン発電機：15kVA以上のもの
- エンジンウェルダの補助電源は、波形改善処理が施された機種をご使用ください。
  - \* 詳しくは、エンジン発電機メーカーにご相談ください。

本溶接機は電気用品安全法で定める基準で工業用環境対象のクラスAとなっております。家庭用環境でのご利用では、テレビ・ラジオの受信障害などの電磁障害を引き起こす可能性があります。電磁障害が発生した場合は、同時使用を避ける・機器を遠ざける・コンセントを分離するなどの対策を行ってください。

### 溶接機に関するお問い合わせは

株式会社 **DAIHEN** 溶接・接合事業部 サポートダイヤル 0120-856-036

仙台 (022)218-0391	太田 (0276)61-3791	富士 (0545)52-5273	岡山 (086)243-6377
札幌 (011)846-2650	東京 (03)6281-6794	静岡 (053)463-3181	四国 (0877)33-0030
釧路 (0154)32-7297	千葉 (047)437-4661	北陸 (076)221-8803	福岡 (092)573-6101
大宮 (048)651-6188	横浜 (046)273-7111	六甲 (078)275-2030	長崎 (095)824-9731
小山 (0285)28-2525	長野 (0263)28-8080	京滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
新潟 (025)284-0757	名古屋 (0561)64-5680	広島 (082)294-5951	大分 (097)553-3890

安全にお使いいただくために	①お使いになれる前に取扱説明書など関係書類を必ずお読みください。
	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。

**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ください。

●このカタログの記載内容は2024年9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「植物油インキ」を使用しています。



このカタログ内容につきましては左記までお問い合わせください。

<https://www.daihen.co.jp/products/welder/>

ダイヘンYouTube公式チャンネル

品質保証のシンボル

品質保証のシンボル

品質保証のシンボル

ISO 9001 認証取得  
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。



## どこでもいっしょ、小さな相棒

- 100V入力に対応した「電気用品安全法適合製品」
- デジタルパネルによる高い視認性と操作性
- 本格的なパルスTIG溶接から手溶接まで様々なニーズに対応



NEW

# ポータブルTIG機の決定版

## DIGITAL TIG MINI 200P



### 本格的なTIG溶接がどこでも可能

小形・軽量で持ち運びに便利！  
現場作業でうれしい機能が、自由に快適な溶接をサポートします。

#### 入力100V/200V/220V兼用のマルチ入力

200V電源の入力確保が難しいところでも、  
発電機の補助電源や100Vコンセントで使用可能です。

- 電気用品安全法をクリアし、100Vコンセントでも使用可
- 入力電圧は自動で認識されるため、設定不要

直流パルスTIG溶接の最大出力電流			直流手溶接の適用棒径		
100v (15A) コンセント	単相 100v	単相 200/220v	100v (15A) コンセント	単相 100v	単相 200/220v
板厚：0.5~1.5mm (ステンレス)	板厚：0.5~2mm (ステンレス)	板厚：0.5~4.5mm (ステンレス)	手棒	手棒	手棒
<b>75A</b>	<b>100A</b>	<b>200A</b>	<b>1.6mmφ</b>	<b>1.6~2mmφ</b>	<b>1.6~3.2mmφ</b>



プラントの補修工事



出張工事



工場の常設設備

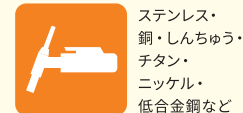
#### TIG溶接/手溶接の切替が可能で現場溶接に最適

一般的な手溶接から高品質TIG溶接まで、  
現場溶接のさまざまな要求に1台で対応可能です。

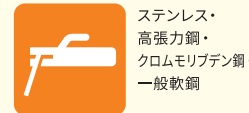
##### 直流パルスTIG溶接



##### 直流TIG溶接



##### 直流手溶接



### プロに応える本格仕様

#### トーチ延長ケーブルで作業範囲拡大

オプションのトーチ延長ケーブルを使用することで、  
作業範囲が8mから20mまで拡大。  
溶接電源の移動頻度を減らし、作業負担を軽減します。

##### ▼延長ケーブル

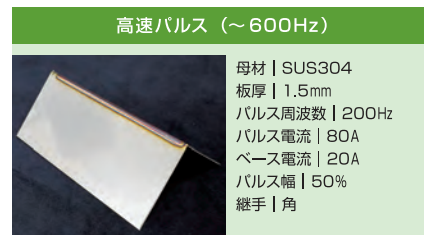
品名	形式
トーチ延長ケーブル (12m)	BAWX-2012
リモコン延長ケーブル (12m)	K8207N00

#### 本格仕様のパルスTIG溶接

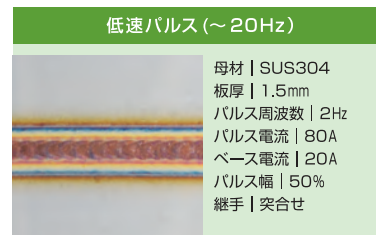
パルス周波数の設定範囲が0.1 - 600Hzまで拡大。  
調整パラメータも増え、  
溶接対象物に合わせた最適なアークが作り出せます。

##### 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)

## デジタルによる使いやすさ向上

#### 見やすい操作パネル

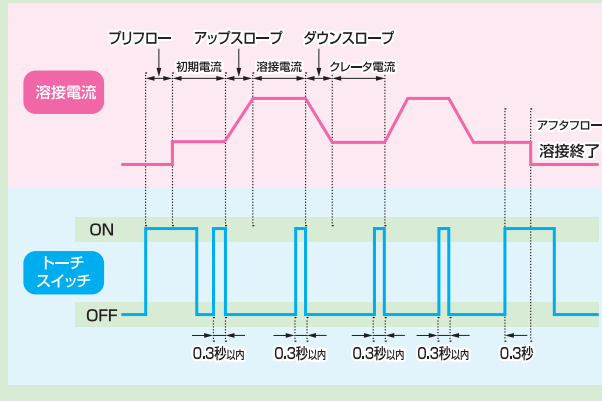
従来比約170%の大きなデジタルメータで視認性が向上しました。  
シンプルな操作パネルが、だれでも簡単な設定を可能とし、デジタル調整による溶接条件の高い再現性が溶接品質の安定化に貢献します。



#### クレータ(反復)機能の搭載

クレータ(反復)時、トーチスイッチの長押し操作でアークを終了できます。  
トーチを引き上げアークを消す際に問題となるクレータ部およびタングステン電極の酸化を防ぎます。

##### 従来のクレータ(反復)機能に加え、任意選択可能



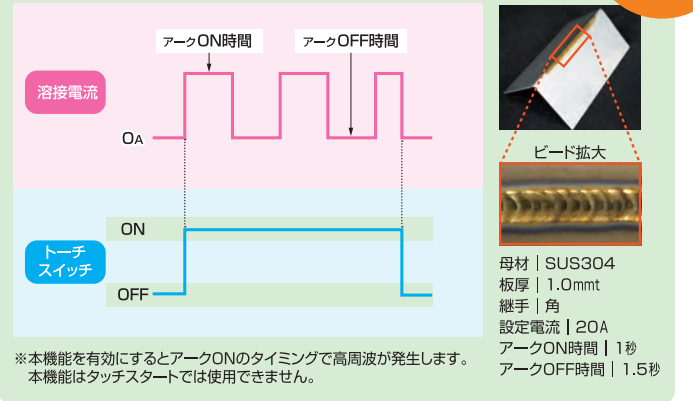
#### TIGインターバル機能の搭載

設定した周期でアークON⇔OFFを行い、母材に与える入熱を低減。  
入熱を自在にコントロールし、ひずみや溶落ちのない溶接を実現します。



動画はコチラ

##### アークON時間とアークOFF時間の設定が可能



安定したピッチで溶接可能!

### 使うひとに優しい / 8つのポイント

#### Point 1.

**12kgのコンパクトボディ!**

従来機(14kg)と比べ、  
更に可搬性が向上しました。

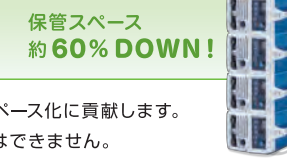


体積 **7%**  
質量 **14%**  
**DOWN!**

#### Point 2.

**4段積みでジャマをしない!**

横置きで4台まで段積みでき、省スペース化に貢献します。  
※ 段積み状態での運搬・溶接作業はできません。



保管スペース  
約 **60% DOWN!**

#### Point 3.

**オプションでリモコンに対応し、自由な作業をサポート!**

「有線」と「無線」2つのリモコンを準備。  
無線リモコンでは制御ケーブルが無くなるため、  
溶接場所の移動も楽に行えます。



モリモモ®(無線)

#### Point 4.

**消費電力を抑え、省エネに貢献!**

低損失設計で消費電力を最大15%削減(従来機比)。  
環境に優しい溶接作業を実現します。

#### Point 5.

**力率改善回路を搭載し、力率最大99%!**

定格入力から従来より最大36%減少\*。  
より小さなブレーカ容量で使用でき、  
今まで以上に様々な場面で活躍します。

\* 200V、TIG溶接使用時

#### Point 6.

**選べる専用トーチ!**

溶接準備の手間を軽減する専用トーチは「標準」と「フレキシブル形」  
から使用環境に合わせて選択できます。

#### Point 7.

**使い勝手の良いパワフル機!**

100V入力時、使用率100%を実現。  
使用シーンを選ばず、  
あらゆる場面で活躍します。

入力電圧	最大設定電流値		使用率
	TIG溶接	手溶接	
200/220v	200A	150A	<b>40%</b>
100v	100A	65A	<b>100%</b>

#### Point 8.

**トーチスイッチの「溶接電流調整機能」で利便性向上!**

トーチスイッチのクリック操作で電流調整が可能。  
溶落ち防止など電流の微調整が必要な溶接をサポートします。



動画はコチラ