

## 幅広いパルス機能と使い易さで より多彩なTIG溶接が可能!

- ◆ 高速インバータ制御が全電流範囲で安定したアークを維持。
- ◆ 電極加熱制御により、4アンペア発スタートを実現。
- ◆ 溶接条件は、電源パネル・リモコンのいずれでもOK。
- ◆ 直流手溶接もスパッタの少ない溶接品質を実現。(電撃防止機能付)
- ◆ 入力電圧200V/220V・単相/三相兼用で、工場から現場溶接まで幅広く対応。



### 抜群の溶接品質。



- 多層溶接の高品質化・高能率化  
パルスTIG溶接で一層目は裏波ビード、二層目からは直流手溶接機で能率をアップします。

二層目以降は手溶接で能率アップ  
一層目はパルスTIGで高品質溶接



#### ● 低速パルス機能 (0.5~15Hz)

##### ■ 難しい溶接もラクラク。

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觀が得られます。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。

ステンレスの0.1ミリの重ね溶接(下板1.0ミリ)溶接電流15アンペア

#### ● 高速パルス機能 (10~500Hz)

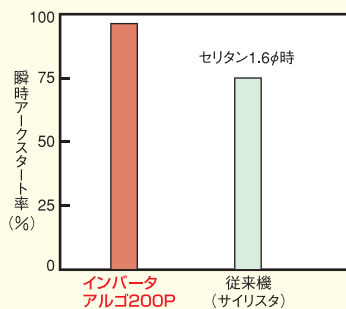
##### ■ 薄い板 (0.3ミリ程度) の作業性を大幅に改善。

高速パルス電流が小電流でのアークを安定させると共に、アークを細く絞り込みますから、薄板 (0.3ミリ程度) 溶接の作業性を大幅に改善します。

銅のカド溶接 (0.3ミリ) 溶接電流15アンペア 高速パルス100Hz

### 卓越した溶接性能。

- スタート時の電流がなく薄板の溶け落ち防止と、電極消耗の低減を実現。

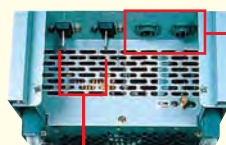


● 小電流でもアークのはいあがり少なくて、従来機と比べて抜群のアークスタート性を実現しました。

#### 電極加熱制御

● 電極からの熱電子放出を良くするため一定時間(約2秒)電極加熱のための電流を流し、その後、溶接電流制御します。

### 使う身になった数々の親切設計。



リモコン用スイッチ

出力側端子



入力側端子内蔵 (M5ボルト付)

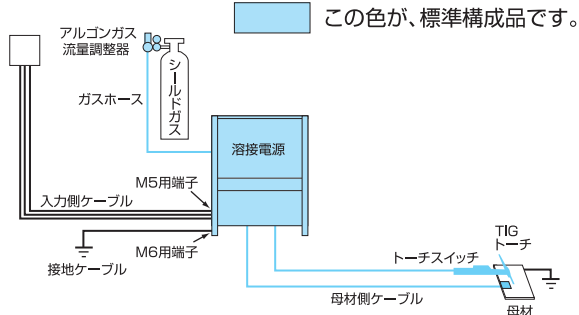
#### ● 保護機能

入力電圧異常保護  
出力過電流保護  
温度上昇異常保護  
欠相検出機能付 (単相運転時の出力電流制限)  
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

## ●接続図



## ■電源設備容量および接続ケーブル

項目	機種		VRTP-200	
	電 源	電 圧	V	200/220V±10%
相 数	—	—	三相	単相
設 備 容 量	kVA	9.3以上	7.5以上	
配電箱の容量	B種ヒューズ	A	30	40
	漏電ブレーカ	A	30	40
※1 ノーヒューズブレーカ				
※2 入力側ケーブル	mm <sup>2</sup>	8以上 (M5)		
母材側ケーブル	mm <sup>2</sup>	38以上		
※2 接地ケーブル (D種接地)	mm <sup>2</sup>	8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。

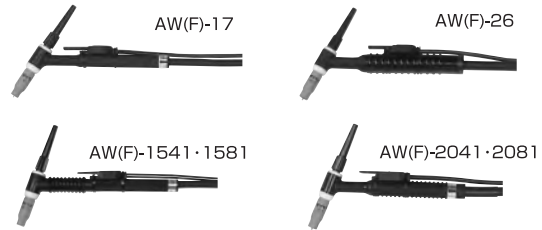
## ●標準構成

総 合 名 称	インバータアルゴ200P	
溶 接 電 源	VRTP-200	
溶 接 ト ー チ	AW-26	AW-17
ケ ー ブ ル ホ ー ス	BMRHP-3001	
アルゴンガス流量調整器	FR-1A [(株)ユタカ製]	

## ●標準仕様

総 合 名 称		インバータアルゴ200P	
●溶 接 電 源		形式 VRTP-200	
相 数		三相	単相
TIG アーク 起動方式		高周波	
定 格 入 力	TIG	6.5 (4.6kW)	5.3 (3.2kW)
	手溶接	9.3 (6.8kW)	7.5 (4.8kW)
定 格 入 力 電 圧	V	200/220	
定 格 周 波 数	Hz	50/60共用	
定 格 使 用 率	%	40	
最 高 無 負 荷 電 圧	V	68	
定 格 負 荷 電 圧	TIG	18	17
	手溶接	28	26
定 格 出 力 電 流	TIG	200	150
	手溶接	200	150
出 力 電 流 調 整 範 囲	TIG	4~200	4~150
	手溶接	10~200	10~150
クレータフィラ制御方式		クレータ「有」「無」「反復」機能切替式	
アッパースロー時限	秒	0.1~5.0	
ダウンスロー時限	秒	0.1~5.0	
ガスプリフロー時限	秒	0.3 (プリント板上の切替えにより 0.6秒または0秒も可能)	
ガスアフタフロー時限	秒	3~20	
アークスポット時限	秒	0.2~5	
パルス幅	%	15~85 (プリント板上で調整)	
パルス周波数	Hz	0.5~15 (低) 10~500 (高)	
トーチ冷却		空冷	
外形寸法 (W×D×H)	mm	346×537×515	
質 量	kg	40	

## ●溶接トーチ



形 式	AW(F)-17	AWF-1541	AWF-1581	AW(F)-2041	AW(F)-2081	AW(F)-26
定格 DC 電流	150A		200A			
定格 AC 電流	130A		160A			
使用率	50%		35%		50%	
冷却方式	空冷					
使用電極径	0.5~2.4mm			0.5~4.0mm		
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

■リモコン (ケーブル長さ4m) (注) インバータエレコンと共通です。  
 部品番号: K5025B00 (VRTP-200用)  
 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
AW(F)-17			
AW(F)-1541・1581	BAWE-1504	BAWE-1511	BAWE-1516
AW(F)-2041・2081			
AW(F)-26	BAWE-2004	BAWE-2011	BAWE-2016

## 溶接機に関するお問い合わせは

### 株式会社ダイヘンテク/サポート

北日本 (022)218-0391	東 京 (03)5733-2960	豊 田 (0565)53-1123	四 国 (0877)33-0030
札 幌 (011)846-2650	千 葉 (047)437-4661	北 陸 (076)221-8803	九 州 (092)573-6101
釧 路 (0154)32-7297	横 浜 (046)273-7111	関 西 (078)275-2030	長 崎 (095)824-9731
関 東 (048)651-6188	長 野 (0263)28-8080	京 滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
北関東 (0285)28-2525	中 部 (052)752-2322	中 国 (082)294-5951	大 分 (097)553-3890
新 潟 (025)284-0757	富 士 (0545)52-5273	岡 山 (086)243-6377	
太 田 (0276)61-3791	静 岡 (053)463-3181	福 山 (084)941-4680	

## 安全にお使い いただくために

- ① お使いになられる前に取扱説明書など関係書類を必ずお読みいただき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。

## 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。

このカタログ内容につきましては左記までお問い合わせください。

## 株式会社ダイヘン 溶接機事業部

https://www.daihen.co.jp/products/welder/  
 TEL(078)275-2004 FAX(078)845-8199



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。

●このカタログの記載内容は2018年10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。



CAT. NO. B419601N