



【ダイヘン・新ダイワ工業】

TIG MINI200P II ・ STW201DW

● 100V/200V兼用 TIG溶接機

エンジン発電機でのご使用について...

- 三相出力の場合は20kVA以上、単相出力の場合は15kVA以上の機種をご使用ください。
- 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。
推奨機種 発電機: デンヨー(株) DCA-25ESI
 出力φ 50 (60)Hz, 20 (25)kVA

業界初の「電気用品安全法」に適合し、100V電源でも安心して使用できます。



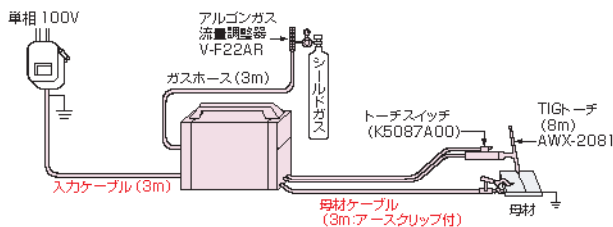
TIG MINI200P II

■仕様

総合名称		インバータTIGミニ200P II			
● 溶接電源		VRTPM-202			
		TIG溶接	手溶接	TIG溶接	手溶接
定格出力電流	A	100	65	200	150
定格入力電圧	V	100		200/220	
相数	-	単相			
定格周波数	Hz	50/60共用			
定格使用率	%	40			
最高無負荷電圧	V	65			

■電源設備容量・接続ケーブル

型式			VRTM-202	
電源電圧	V		100	200/220
入力電圧許容範囲	V		90~110	180~240
相数	-		単相	
設備容量	kVA		2.6以上	8.0以上
配电箱の容量	ヒューズ	A	30	50
	漏電ブレーカ又はノーヒューズブレーカ	A	30	50
入力側ケーブル	mm ²		8以上	
母材側ケーブル	mm ²		38以上	
接地ケーブル(D種接地)	mm ²		14以上	



ステンレス、アルミニウムをはじめとする、多種多様なワークの高品質溶接に最適です。



STW201DW

■仕様

モデル		STW201DW			
● 溶接方法		直流TIG		手棒溶接	
定格入力電圧	V	AC200	AC100	AC200	AC200
相数		単相			
定格入力電圧対応	V	200/220	100	200/220	100
定格周波数	Hz	50/60兼用			
入力電圧許容範囲	V	180~240	90~110	180~240	90~110
定格入力	kVA (kW)	6.0 (4.8)	2.3 (1.7)	6.0 (4.8)	2.0 (1.6)
定格溶接電圧	V	18	14	26	18
無負荷電圧(200V/220V)	V	56/62	56	56/62	56
使用率(定格、周期10分)	%	20	60	35	60
出力電流調整範囲	A	DC5~200	DC5~100	DC5~150	DC5~75
電撃防止機能		-		18V +10% / -15%	
冷却方式		強制風冷			

■電源設備容量・接続ケーブル

定格入力電圧	V	AC200	AC100
設備容量	kVA	6.0	3.0
ヒューズ容量	A	30	
入力側ケーブル	mm ²	3.5	
母材側ケーブル	mm ²	22	
接地ケーブル	mm ²	3.5	

※100V電源で使用する場合は、次の出力電流および使用率を目安にお使いください。尚、電源設備や溶接方法、条件により、100Vブレーキがトリップする場合があります。この場合は、使用率を下げる、また溶接電流を下げてご使用ください。

- 100V-20Aで使用
TIG溶接: 出力90A、使用率80%
手棒溶接: 出力75A、使用率55%
- 家庭用コンセント(15A)で使用
TIG溶接: 出力70A、使用率100%
手棒溶接: 出力55A、使用率100%

■販売品

品番	品名	価格
	TIGノズル	
	コレット	
	コレットボディ	
	トリタン	

■商品 ※接続ケーブル、ジョイントはP25ケーブルジョイント一覧をご参照下さい。 ※トーチ・付属品はP67をご参照下さい。

標準セット内容(本体・トーチ・ガスメータ・専用アース)

品番	型名	重量(kg)	W×D×H(m/m)	定格入力	日極料金	月極料金	備考
	インターティグミニ200P II	14	200×435×250	8kVA			
	STW201DW	9.3	130×360×260	AC200V 6.0(4.8) AC100V 2.3(1.7)			