

小型直流TIG(アルゴン)溶接機 ダイヘン

VRTPM-202



- **100V入力に対応。**
出張工事などでも電源確保が容易です。
- 溶接棒によるアーク溶接にも対応!!
- 入力100V/200V/220V兼用のマルチ入力
発電機の補助電源や一般家庭用100Vが使用可能です。

直流パルスTIG溶接			直流手溶接		
一般家庭用(15A) 100Vなら 板厚0.3~1mmt (ステンレス)	単相 100Vなら 板厚0.3~2mmt (ステンレス)	単相 200V/220Vなら 板厚0.3~5mmt (ステンレス)	一般家庭用(15A) 100Vなら 手棒	単相 100Vなら 手棒	単相 200V/220Vなら 手棒
60A	100A	200A	1.6mmφ	1.6~2mmφ	1.6~3.2mmφ

- TIG溶接/手溶接の切り替えが可能で現場溶接に最適

<p>■ 直流パルスTIG溶接</p> <p>ステンレス、軟鋼、銅などの裏波溶接、オールポジション、板厚違い溶接</p>	<p>■ 直流TIG溶接</p> <p>ステンレス、銅、しんちゅう、チタン、ニッケル、低合金鋼など</p>	<p>■ 直流溶接</p> <p>ステンレス、高張力鋼、クロムモリブデン鋼、一般軟鋼</p>
--	---	--

■ 電源設備容量および接続ケーブル

項目	型式	VRTPM-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	
配電箱の容量	ヒューズ	A	30	50
	漏電ブレーカ	A	30	50
入力側ケーブル	mmφ	5.5以上		
母材側ケーブル	mmφ	22以上		
接地ケーブル(D種接地)	mmφ	5.5以上		
お問合せコード		1382		

※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。

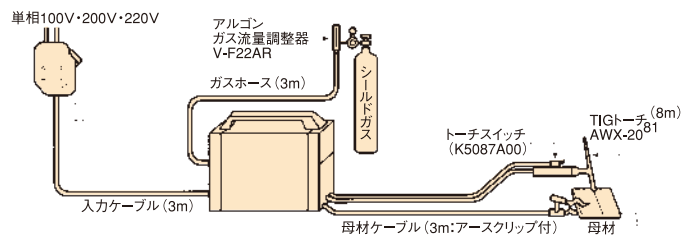
■仕様

項目	型式	インバータティグミニ200P II				
		VRTPM-202				
	型 式	A				
溶接電源	定格出力電流	V	TIG溶接 100	手溶接 65	TIG溶接 200	手溶接 150
	定格入力電圧		単相100		単相200/220	
	定格周波数	Hz	50/60共用			
	入力容量	kVA	2.6	2.5	8	7.8
	定格入力	A	26	25	40	39
	定格使用率	%	40			
	最高無負荷電圧	V	65			
	定格負荷電圧	V	14	22.6	18	27
	定格出力電流範囲	A	4~100※	10~65※	4~200	10~150
	ガスプリフロー時間	秒	0.3/1			
	ガスアフターフロー時間	秒	3/10			
	アップ/ダウンスロープ時間	秒	0.1~5			
	クレータフィラ制御		クレータ「有」「無」「反復」切替式			
	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			
	パルス周波数	Hz	0.5~15(低速時) 10~500(高速時)			
パルス幅	%	50				
アークスタート方式		高周波/タッチスタート				
外形寸法	mm	W200×D435×H250(ハンドル含まず)				
質量	kg	14				
形式		AWX-2081				
定格電源	A	200				
冷却方式		空冷				
定格使用率	%	40				
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		V-F22AR(日酸TANAKA製)				

※注意:一般的な家庭用100V(15A)でご使用の場合は、以下の条件範囲でご使用ください。

項目	型式	TIG溶接	手溶接
出力電流範囲	A	4~60	10~35

■接続図



三共リースのレンタル商品は、ホームページからも
ご覧いただけます。検索キーワードは

「三共リース」で!

三共リースのホームページ

<http://www.sankyolease.co.jp>

三共リース

検索

