



インバータフルデジタル 交流／直流TIG溶接機

MT-200AF

[交流・直流両用 軽量コンパクト機]



特長

- ダブルデジタル表示で簡単設定操作。
- 低速パルス・高速パルスで高品質溶接が可能。
- ワイドボルテージ機能で、入力電圧85～275Vに対応する単相100V/単相200V兼用タイプです。
- 直流／交流 共に100V / 200V兼用。
- 交流出力でアルミTIGも可能。
- 交流出力波形3パターン選択で高品質アルミ溶接可能。

仕様

溶接方法	TIG溶接		手棒	
定格入力電圧(V)	単相100	単相200	単相100	単相200
定格周波数(Hz)	50/60			
定格入力電流(A)	36	25	43	37
定格入力 容量	(kVA) 3.6 (kW) 3.5	5.0 4.9	4.3 4.2	7.4 7.3
定格出力電流(A)	160	200	130	200
無負荷電圧(V)	67(電撃防止機能なし)			
定格使用率(%)	40			
冷却方式	強制風冷			
外形寸法(mm)	W190×L510×H340			
質量(kg)	14.5			

溶接パラメータ

	調節単位	調整範囲			
入力電圧/溶接方法	---	100V TIG	200V TIG	100V 手棒	200V 手棒
溶接モード	---	高周波 HF タッチ LFT		手棒 rod	
出力波形	---	矩形波 Squ 正弦波 Sin 三角波 Tri 直流 DC		矩形波 Squ 直流 DC	
自己保持	---	なし 2t 反復 r2~10 あり 4t		---	
プリフロー	0.1秒	0.1~10.0		---	
初期電流 (自己保持 反復/あり)	1A	5~160	5~200	---	
アップスロープ	0.1秒	0~10.0(反復:0~2.0)		---	
溶接電流 (パルス溶接電流)	1A	5~160	5~200	5~130	5~200
パルス	---	なし noP あり PLS		---	
パルスベース電流 (パルス あり)	1A	5~160	5~200	---	
パルス幅 (パルス あり)	1%	5~95		---	
パルス周波数 (パルス あり)	0.1Hz 1Hz	0.5~10 10~999		---	
ダウンスロープ	0.1秒	0~10.0(反復:0~2.0)		---	
クレータ電流 (自己保持 反復/あり)	1A	5~200		---	
ポストフロー	0.1秒	0~20.0		---	
クリーニング幅 (交流出力)	1%	15~50		50%固定	
AC周波数 (交流出力)	1Hz	15~250		50Hz固定	
ホットスタート	10%	---	---	0~100	0~100
アークアフォース	10%	---	---	0~100	0~100

ワイドボルテージ機能
(入力電圧85V~275V対応)力率改善回路
採用(力率0.99)

- 従来機に比べ
入力電流が30%以上削減

TIG溶接

単相100V使用時の入力/出力電流

出力波形	DC(直流)	AC(交流)
出力電流 50A	8A	11A
出力電流 100A	16A	24A
出力電流 160A	29A	36A

※AC(交流)は、出力波形・クリーニング幅・AC周波数により変動します。
(上記の表記は、出力波形Squ・クリーニング幅50%・AC周波数15Hzにおいての数値となります。)

コントロールパネル

- ①電源ランプ
- ②異常ランプ
- ③調整ダイヤル
- ④ホットスタートランプ
- ⑤溶接電流ランプ
- ⑥アークフォースランプ
- ⑦溶接モード表示
- ⑧自己保持(反復)表示
- ⑨出力波形表示
- ⑩溶接モード表示



標準装備



標準付属消耗品

- ①アルミナノズル #5、#6、#7 各1個
- ②コレットボディ φ2.4mm×1本
- ③コレット φ2.4mm×1本
- ④トーチキャップ S×1個 L×1個
- ⑤タングステン電極棒 φ2.4mm×2本

別売品

