

インバータフルデジタル 直流TIG溶接機

MT-200FDP

[直流 軽量コンパクト機]



持ち運び
ラクラク
キャリーケース
標準付属付



ワイドボルテージ機能
(入力電圧85V~275V対応)

PFC技術により効率0.99
(力改善回路)

- 従来機種に比べ
入力電流が約30%削減
- 100V使用時 出力110Aで
最大入力電流17A

特長

- 高周波TIG
- タッチスタートTIG
- 自己保持機能
- 初期・クレータ電流調整
- アップ・ダウンスロープ設定
- パルス機能(電流・周波数設定)
- 短絡保護機能
- 手棒アーク溶接
- 手棒ホットスタート
- 手棒アークフォース

仕様

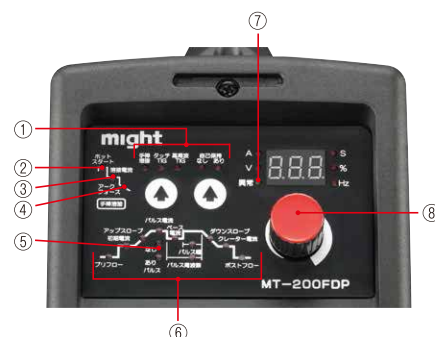
溶接方法	TIG溶接		手棒溶接	
定格入力電圧(V)	単相100	単相200	単相100	単相200
定格周波数(Hz)	50/60			
定格入力電流(A)	17	17	33	35
定格 入力	(kVA)	1.7	3.4	3.3
	(kW)	1.6	3.3	3.2
定格出力電流(A)	110	200	110	200
出力電流範囲(A)	5~110	5~200	5~110	5~200
無負荷電圧(V)	65(電撃防止機能 なし)			
定格使用率(%)	40			
冷却方式	強制風冷			
外形寸法(mm)	W135×H275×L450			
質量(kg)	9.0			

溶接パラメータ

	調整範囲	調整単位
プリフロー	0~2.0秒	0.1秒
初期電流	5A~定格出力電流	1A
アップスロープ	0~10.0秒	0.1秒
ベース電流	5A~定格出力電流	1A
パルス電流	5A~定格出力電流	1A
パルス周波数	0.5~1.0Hz 1.0~200Hz	0.1Hz 1Hz
パルス幅	5~95%	5%
ダウンスロープ	0~10.0秒	0.1秒
クレータ電流	5A~定格出力電流	1A
ポストフロー	0.0~1.0秒 1.0~10.0秒	0.1秒 1秒
ホットスタート	0~10	1
溶接電流	5A~定格出力電流	1A
アークフォース	0~10	1

コントロールパネル

- ①溶接モードランプ
- ②手棒ホットスタートランプ
- ③手棒溶接電流ランプ
- ④手棒アークフォースランプ
- ⑤パルス表示ランプ
- ⑥溶接モード表示パネル
- ⑦異常ランプ
- ⑧調整ダイヤル



標準装備



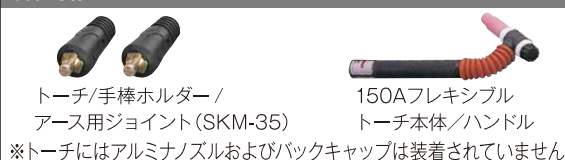
WP17 TIGトーチ8m アースケーブル 5m ガスホース 3m アルゴンガス トーチスイッチ8m (トーチカバー付) 調整器

■キャリーケース

標準付属消耗品

- ①アルミナノズル #5×2個、#6×1個
- ②コレットボディ φ1.6mm×1本
- ③コレット φ1.6mm×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 φ1.6mm×2本

別売品



トーチ/手棒ホルダー / アース用ジョイント (SKM-35) 150Aフレキシブル トーチ本体/ハンドル
※トーチにはアルミナノズルおよびバックキャップは装着されていません



- ワイヤレスなので持ち運びが便利で使用場所を選びません。