TIG溶接機

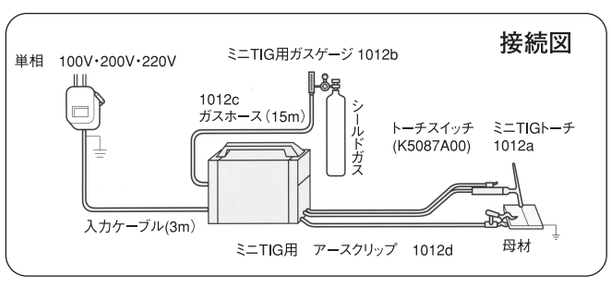
■仕様

項目＼モデル	インバータティグミニ200PⅡ

●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
定格出力電圧	V	100		200/220	
相数	——	単相			
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			
ガスアフタフロー時間	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			
アークスタート方法	——	高周波/タッチスタート			

インバータミニTIG溶接機



■商品

コードNo.	商品名	寸法　幅×奥行×高(mm)	質量(kg)
1012	インバータミニTIG溶接機　200V/100V	W200×D435×H250(ハンドルを含まず)	14

パルスコンパ

パルスコンパ　300P

■仕様

項目＼モデル	パルスコンパ300P

●定格仕様

溶接電源	AEP-300
定格入力	単相200V
定格出力	300A
出力調整範囲	AC20～300A/DA5～300A
定格使用率	40%
質量(寸法)	161kg(460×663×859mm)
ガス流量調整器	FR-1A

■商品

コードNo.	商品名
1016	パルスコンパ　300P

付属品　p26 同様

●外観および仕様は予告なく変更することがあります。