

# 【品番:071013】100V・200V インバータ デジタル直流 TIG 溶接機

100V/200V 兼用の直流 TIG 溶接・手溶接の電源として使用できます

TIG 溶接ではパルス溶接を可能にすると共に、アップスロープ、ダウンスロープ制御を利用することにより溶接始端部、終端部の処理を行いやすくしております。



## 仕様

(メーカー: マイト工業株式会社)

型 式	MT-200FDP			
溶 接 条 件	TIG 溶接		手棒溶接	
定 格 入 力 電 圧	単相 100V	単相 200V	単相 100V	単相 200V
定 格 入 力 電 流	17A	17A	33A	33A
定 格 周 波 数	50/60Hz			
定 格 入 力 容 量	1.7kVA	3.4kVA	3.3kVA	7.0kVA
	1.6kW	3.3kW	3.2kW	6.9kW
定 格 出 力 電 流	110A	200A	110A	200A
出 力 電 流 範 囲	5~110A	5~200A	5~110A	5~200A
無 負 荷 電 圧	65V(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 (L × W × H)	450 × 135 × 275mm			
質 量	9kg			

\*仕様は予告なしに変更する場合があります。

## パラメータ表示灯

	調整範囲	調整単位	溶接方法		
			TIG	TIG 自己保持	手棒溶接
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	0.1Hz	○	○	×
	1.0~200Hz	1Hz			
パルス幅	5~95%	5%	○	○	×
ダウンスロープ	0~10.0 秒	0.1 秒	×	○	×
クレーター電流	5A~定格出力電流	1A	×	○	×
ポストフロー	0.0~1.0 秒	0.1 秒	○	○	×
	1.0~10.0 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	×	×	○

## 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)
- 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

レンタルのご用命は