

TEL.0466 (27) 2666 (代) FAX.0466 (27) 1055
TEL.0299 (23) 6221 (代) FAX.0299 (23) 6885
TEL.072 (963) 5666 (代) FAX.072 (963) 5668
TEL.092 (953) 7011 (代) FAX.092 (953) 7022
TEL.0299 (23) 6221 (代) FAX.0299 (23) 6885

2つのTIGモード搭載

詳細設定の PRO TIG モード
簡単設定の EZ TIG モード

PRO TIG モード



MIX 溶接モード、パルス溶接、波形など様々な溶接条件を設定できるモード。

MIX 溶接モードとは？

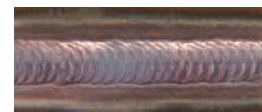
アルミ溶接で AC TIG（交流）と DC TIG（直流）をかけ合わせた溶接ができるモード。AC TIG だけより、溶込みが深くなり、電極棒の消耗が少ない等のメリットがあります。

パルス溶接とは？

周期的に溶接電流に強弱をつけて溶接します。パルスがない溶接と比較し、薄板の溶け落ち、熱によるひずみを小さくできます。



パルス周波数とアーク・ビード形状の関係					
	アークの特性			ビード形状	
	直進性	拡がり	音	幅	溶込み
パルスなし	△ (小電流時)	○ (広い)	◎ (殆どなし)	△ (狭い)	○ (深い)
低周波	△ (パルス時のみ良好)	◎ (最も広い)	○ (気にならない)	◎ (最も広い)	△ (変動する)
高周波	○ (良好)	△ (やや狭い)	△ (耳障り)	△ (やや狭い)	△ (やや浅い)



パルスなし



パルス低周波 (1.2Hz)



パルス高周波 (500Hz)

波形とは？

AC TIG 溶接の AC 波形は3種類から選べます。ソフト(三角波)、スタンダード(正弦波)、ハード(矩形波)の3種の波形があり、ビード幅、溶込みにより選択します。



溶け込みが浅く、ソフトなアーク。薄板溶接向き。クリーニング幅が狭い為、ビード幅が細い(音は低音)。



標準的な溶接が可能(ソフトとハードの中間)。



溶け込みが深く、肉厚溶接向き。クリーニング幅が広い為、ビード幅が太い(音は高音)。

EZ TIG モード



母材の板厚を設定するだけで、自動で溶接条件が設定できるモード。

液晶ディスプレイ搭載

Liquid Crystal Display

STARAGON
ACDC200

最新グラフィックコントロールパネルで的確かつ手軽な操作で設定が可能。

PFC 機能

PFC Function



力率改善装置により入力電流が小さくでき、電圧降下に対して有効な機能となります。省エネにもなります。

手棒機能

MMA Function



被覆アーク溶接棒を使用する手棒溶接(MMA)ができます。電撃防止機能付き(ON/OFF 切替可能)。ホットスタートとアークフォースが10段階で調節可能。

専用ワゴン SW-200 (別売)

Wagon



ウェルディングワゴン SW-200 は7立米ボンベの搭載が可能です。様々なシーンで作業者をサポートします。

軽量モデル

Lightweight Model



本体質量約12.7kgと軽量で、持ち運びがラクラク。作業場所を選ばず、様々な場所で溶接が可能です。

パラメータ

Parameter

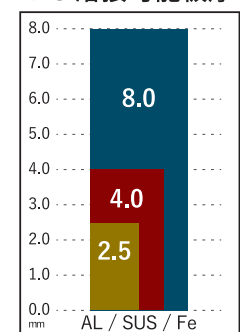


選択した溶接方法ごとに上記の溶接条件パラメータの設定が出来ます。詳細はホームページをご覧ください。

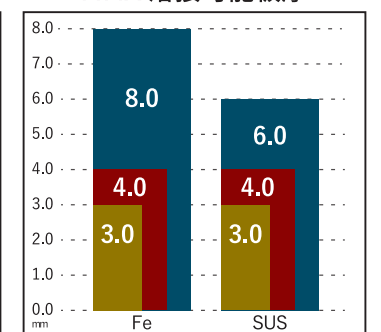


溶接可能板厚

TIG 溶接可能板厚



MMA 溶接可能板厚



■ 100V/15A (家庭用コンセント使用時) ■ 100V ■ 200V