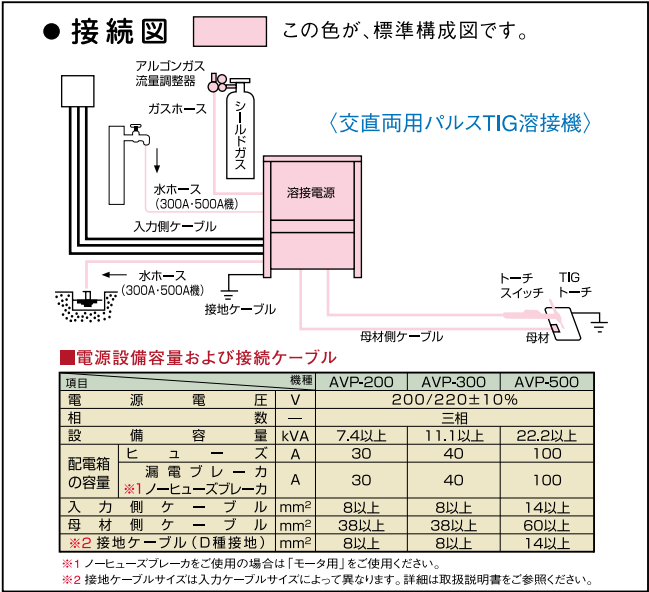




● 標準構成

●総 合 名 称	インバータエレコン200P	インバータエレコン300P	インバータエレコン500P
●溶 接 電 源	A V P - 200	A V P - 300	A V P - 500
●溶 接 ト ー チ	AW-26	AW-17	AW-18
●ケ ー ブ ル ホ ース	B M R H P - 3001	B A B - 3501	B M R H - 5001
●アルゴンガス流量調整器	FR-1A〔株〕ユタカ製	FR-1A〔株〕ユタカ製	FR-1A〔株〕ユタカ製

● 標準仕様

総 合 名 称		形式	インバータエレコン200P	インバータエレコン300P	インバータエレコン500P
●溶接電源			AVP-200	AVP-300	AVP-500
入力電圧		V	三相 200/220		
定格周波数		Hz	50/60兼用		
定格入力		kVA	7.4	11.1	22.2
定格使用率		%	40		60
最高無負荷電圧		V	68		80
直出力電流	TIG	A	4~200	4~300	5~500
	手溶接		10~180	10~250	50~400
交流電流	ハード	A	20~200	20~300	20~500
	標準		10~200	10~300	20~500
AC-DCハイブリッド出力電流	ソフト	A	10~130	10~200	20~330
	ハード		20~200	20~300	20~500
	標準		10~200	10~300	20~500
	ソフト		10~130	10~200	20~330
定格負荷電圧	AC TIG	V	20	22	26
	DC TIG		18	20	24
	DC 手溶接		28	30	36
初期・クレータフィラ電流 (TIGのみ)	ハード	A	20~200	20~300	20~500
	標準		10~200	10~300	20~500
	ソフト		10~130	10~200	20~330
	DC		4~200	4~300	5~500
ガスプリフロー時間		秒	0.3		
アプスロープ時間		秒	0.1~5		
パルス周波数	低速	Hz	0.5~15		
	高速		10~500		
AC-D C切替周波数		Hz	0.5~20 (ハイブリットTIG)		
ダウンスロープ時間		秒	0.1~5		
アークスロット時間		秒	0.2~5		
ガスアフターフロー時間		秒	3~20		
クリーニング幅調整			電極±時間の調整により、クリーニング幅調整を行います		
クレータフィラ制御			「有」、「無」、「反復」切替式		
外形寸法 (W×D×H)		mm	376×649×613		467×611×877
質量		kg	54	56	96

●お問い合わせは...

このカタログ内容についてのお問い合わせは下記の販売店、もしくは弊社までお問い合わせください。

株式会社ダイヘンテクノス

本社・六甲サービスセンター (60Hz帯地域) 電話 (078) 275-2043 ファクス (078) 845-8205
東京サービスセンター (50Hz帯地域) 電話 (046) 273-7000 ファクス (046) 273-7005

ご 注 意

本製品および製品の技術 (ソフトウェアを含む) は「キャッチオール規制対象貨物など」に該当します。輸出する場合には、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い、必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取りください。

●このカタログの記載内容は2008年1月現在のものです。仕様など内容を予告なく変更する場合があります。
●このカタログは環境に配慮した「植物性大豆油インキ」を使用しています。

●溶接トーチ



形 式	AW-17	AWF-1541	AWF-1581	AW(F)-2041	AW(F)-2081	AW(F)-26	AW-18	AW-12
定格電流	DC 150A	200A		300A		500A	500A	500A
AC	130A	160A		260A		400A	400A	400A
使 用 率	50%		35%		50%		100%	
冷 却 方 式	空冷		空冷		空冷		水冷	
使用電極径	0.5~2.4mm		0.5~4.0mm		1.0~6.4mm			
ト ー チ 長	4/8m	4m	8m	4m	8m	4/8m		

(別売品) セットでご使用ください

■冷却水循環装置



- 取付ブラケット
- 形式
- BBPU-3012 (AVP-300用)
- BBPU-3013 (AVP-500用)

■リモコン (ケーブル長さ4m)

- 部品番号: AVP-200用: K5025B
- AVP-300用: K5023B
- AVP-500用: K5042B

溶接電源より離れた場所での作業に便利です。

■トーチ延長ケーブル

形 式	4m用	11m用	16m用
空冷AW-17	BAWH-1504	BAWH-1511	BAWH-1516
空冷AWF-1541・1581			
空冷AW(F)-2041・2081			
空冷AW(F)-26	BAWH-2004	BAWH-2011	BAWH-2016
水冷AW-18	BAWS-3004	BAWS-3011	BAWS-3016
水冷AW-12	BAWS-5004	BAWS-5011	BAWS-5016



■タングステン電極

部 品 番 号		
直径mm	セリウム入	トリウム入
1.6	0870-016	0831-016
2.4	0870-024	0831-024
3.2	0870-032	0831-032

- セリウム入は1.6~3.2ミリφ、トリウム入は0.5~6.4ミリφの各サイズを準備しております。

交直両用パルスTIG溶接機



INVERTER

インバータエレコン

ELECON 200P・300P・500P



ISO 9001

品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001を取得しています。

株式会社ダイヘン

CAT. NO. B419607J

アルミを簡単に高品質溶接する 溶接電流波形制御。

(矩形波・正弦波・AC-DCハイブリッド波形の組合せ18種類)

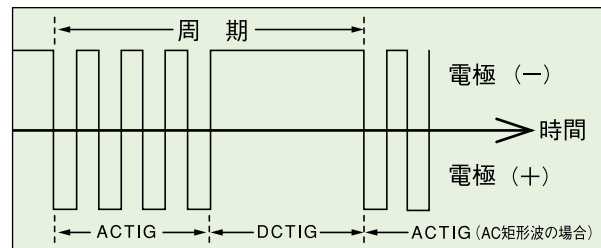
高品質交流TIG溶接

■AC-DCハイブリッドTIG溶接

クリーニング作用を行うAC波形と、深い溶け込みを得るDC波形の周期的な組合せで、優れたアーク集中性を実現…薄板から厚板まで高性能TIG溶接を実現します。

特長

- 溶け込みが深く、美しいビード外観。
- 集中性に優れた交流TIGアーク。
- 電極の消耗を大幅に低減。



深い溶け込みを実現



AC-DCハイブリッドTIG

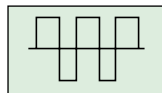


交流TIG

美しいビード外観

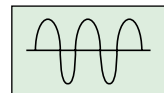


■AC矩形波TIG溶接



- AC標準波形
アルミニウムの薄板から厚板まで、高効率に溶接できます。
- ACハード波形
アルの集中性がよく細ビードが可能で、薄板すみ肉、カド溶接に使用します。

■AC正弦波TIG溶接



- ACソフト波形
アーク音が静かで熔融プールの振動が少なく、溶け落ちがありません。薄板突き合わせなど、フィラワイヤを用いる溶接に使用します。

＜溶接波形の特長＞

各基本溶接波形とクリーニング幅調整を連動し、18通りの溶接波形を作ることができます。

基本溶接波形	ビード外観	溶速	溶接度	アーク音	薄板突合せ	薄板すみ肉溶接	厚板	溶加棒の使用	溶け込み	電極消耗	手動TIG	自動TIG
AC-DCハイブリッドTIG	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
AC矩形波標準	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
AC矩形波ハード	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
AC正弦波ソフト	○	○	○	○	○	○	△	○	○	○	○	○

1. アークの安定性と集中性が抜群で、深い溶け込み。

薄板溶接・すみ肉溶接

従来の交流と全く異なるパルス形の交流矩形波に加えて、交流正弦波、AC-DCハイブリッド波形を採用していますのでアークの集中が良く溶け落ちがありません。このためアルミの薄板の突合せ溶接や、すみ肉溶接がさらに高品質にできます。

厚板溶接

従来の交流TIGアークに比べて、アークの集中がよく、より深い溶け込みが得られ狙った部分を溶接することができます。厚板のすみ肉溶接や突合せ溶接に威力を発揮します。

厚板すみ肉溶接



2. 電極の消耗を大幅に低減。

経済性と作業性を向上

ダブルインバータ制御による高速電流波形制御でタングステン電極の消耗を大幅に低減することができます。このため、電極の先端使用回数が低減し、溶接の作業性と経済性を向上させることができます。



●従来機の場合

●インバータエレコンハイブリッドTIG溶接の場合



薄板すみ肉溶接



ダブルインバータ制御

交直両用パルスTIG溶接機

INVERTER ELECON
200P・300P・500P

周囲環境へのやさしい調和を考えたNewタイプ…

交直両用パルスTIG

- 均一で美しい裏波溶接、異種金属、板厚違い、ギャップのあるワークなどもラクラク溶接。

低速パルス機能0.5～15Hz

低速パルス電流により、均一な裏波溶接や美しいビード外観が得られます。さらに、異種金属、板厚違い、ギャップのあるワークなどの溶接作業に威力を発揮します。

- 極薄板溶接での作業性が向上。

高速パルス機能10～500Hz

ダブルインバータ制御で、直流TIGはもちろん交流TIGにも高速パルス機能が付き、小電流でのアークを安定させると共に細く絞り込みますから、薄板(直流0.3ミリ、交流0.4ミリ程度)溶接の作業性が大幅に向上します。

使う身になった数々の親切設計

- 使い易く見やすい操作パネル



●保護機能

入力電圧異常保護
出力過電流保護
出力過電圧保護
温度上昇異常保護
欠相検出機能付
水圧低下検出機能付(300A機・500A機)

電撃防止機能付(直流手溶接時)

●ロボット・自動機用端子内蔵

非常停止//パルス同期入力
パルス同期出力/電流検出
EN(電極マイナス)同期出力
AC同期出力

- 入力電圧三相200V/220Vで、工場から現場溶接まで幅広く対応。

180V～240Vまでの幅広い範囲で使用



- インバータノイズフィルタを標準装備。

入力電源ラインへのインバータノイズを低減するラインフィルタを内蔵。

- アークスポットタイマ内蔵

0.2～5秒の間で調整可能なアークスポットタイマを内蔵し、スポット溶接ができます。

- 溶接作業範囲に合わせて操作パネル・リモコン(別売品)で、条件設定できるダブルオペレーション方式を採用。

- 電源内部に小動物が入れないシャーシ構造を採用。

- 入力側、出力側とも使い易さを追求した内蔵端子。