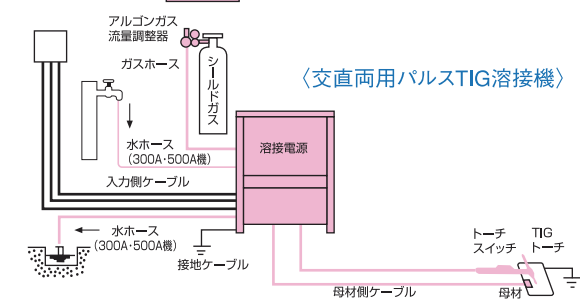


● **接続図** この色が、標準構成図です。



■電源設備容量および接続ケーブル

項目	機種	AVP-200	AVP-300	AVP-500
電源電圧	V	200/220±10%		
相数		三相		
設備容量	kVA	8.1以上	11.6以上	22.2以上
配電箱の容量	A	30	40	100
※1 入力側ケーブル	mm ²	8以上(M5)	8以上(M5)	14以上(M5)
※2 母材側ケーブル	mm ²	38以上(M8)	38以上(M8)	60以上(M10)
※2 接地ケーブル(D種接地)	mm ²	8以上(M6)	8以上(M6)	14以上(M6)

※1 ノーヒューズブレーカをご使用の場合は「モーター用」をご使用ください。
 ※2 ()内は溶接機側端子サイズです。

● **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		200A		300A	500A	
定格電流 AC	130A	160A		160A		260A	400A	
使用率	50%	35%		50%		100%		
冷却方式	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**



※1 吐出量が0.15MPa時の流量
 ※2 全開時の最高吐出量
 ※3 タンク内の水の質量は含まれません。

総合名称	ウォータータンク
形式	PU-501
定格入力電圧	単相 200V (50/60Hz共用)
入力電圧変動許容範囲	200V±10%
消費電力	115W (50Hz), 96W (60Hz)
吐出流量 (※1)	1.5L/min (50Hz), 2.0L/min (60Hz)
吐出圧力 (※2)	0.36MPa (50Hz), 0.42MPa (60Hz)
放熱量	2.4kW (35kcal/min)
定格使用率	連続 (100%)
タンク容量	6.5L
外形寸法 (W×D×H)	266×480×385mm
質量	17.1kg (※3)

■ **リモコン** (ケーブル長さ4m)

部品番号: AVP-200用: K5025B00
 AVP-300用: K5023B00
 AVP-500用: K5042B00

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			
空冷AWF-1541-1581	BAWE-1504	BAWE-1511	BAWE-1516
空冷AW(F)-2041-2081			
空冷AW(F)-26	BAWE-2004	BAWE-2011	BAWE-2016
水冷AW-18	BAWE-3004	BAWE-3011	BAWE-3016
水冷AW-12	BAWE-5004	BAWE-5011	BAWE-5016

■ **リモコン延長ケーブル**

4m用	11m用	16m用
BKCPJ-0404	BKCPJ-0411	BKCPJ-0416

■ **タングステン電極**

直径mm	部品番号	
	セリア入	ランタナ入
1.6	0870-416	0850-016
2.4	0870-424	0850-024
3.2	0870-432	0850-032

●0.5~6.4ミリの各サイズを準備しております。

● **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	AVP-200	AVP-300	AVP-500
溶接トーチ	AW-26 AW-17	AW-18	AW-12
ケーブルホース	BMRHP-3001	BAB-3501	BMRH-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	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
溶接電源形式	AVP-200	AVP-300	AVP-500
入力電圧	三相 200/220		
定格周波数	50/60兼用		
定格入力 TIG	7.4 (5.6kW)	11.1 (9kW)	22.2 (18.6kW)
手溶接	8.1 (6.3kW)	11.6 (9.5kW)	21.4 (18.3kW)
定格使用率	40		
最高無負荷電圧	68		
直流出力電流 TIG	4~200	4~300	5~500
手溶接	10~180	10~250	50~400
交流出力電流 AC	20~200	20~300	20~500
標準	10~200	10~300	20~500
ソフト	10~130	10~200	20~330
AC-DCハイブリッド出力電流 AC	20~200	20~300	20~500
標準	10~200	10~300	20~500
ソフト	10~130	10~200	20~330
AC TIG	20	22	26
DC TIG	18	20	24
DC手溶接	27.2	30	36
初期-クレータフィア電流 (TIGのみ) AC	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
ガスブリーフロー時限	0.3 (プリント板上の切替により0.6秒または0秒も可能)		
アップスロープ時限	0.1~5		
パルス周波数 低速	0.5~15		
高速	10~500		
AC-DC切替周波数	0.5~20 (ハイブリッドTIG)		
ダウンスロープ時限	0.1~5		
アークスポット時限	0.2~5		
ガスアプターフロー時限	3~20		
クリーニング幅調整	電極寸時間の調整により、クリーニング幅調整を行います		
クレータ制御方式	「有」、「無」、「反復」切替式		
外形寸法 (W×D×H)	376×649×613	467×611×877	
質量	56	96	

溶接機に関するお問い合わせは

株式会社 **ダイヘン** テクノサポート

北日本 (022)218-0391 東京 (03)5733-2960 豊田 (0565)53-1123 四国 (0877)33-0030
 札幌 (011)846-2650 千葉 (047)437-4661 北陸 (076)221-8803 九州 (092)573-6101
 釧路 (0154)32-7297 横浜 (046)273-7111 関西 (078)275-2030 長崎 (095)824-9731
 関東 (048)651-6188 長野 (0263)28-8080 京滋 (077)554-4495 南九州 (096)233-0105
 北関東 (0285)28-2525 中部 (052)752-2322 中国 (082)294-5951 大分 (097)553-3890
 新潟 (025)284-0757 富士 (0545)52-5273 岡山 (086)243-6377
 太田 (0276)61-3791 静岡 (053)463-3181 福山 (084)941-4680

このカタログ内容につきましては左記までお問い合わせください。

株式会社 **ダイヘン** 溶接機事業部

https://www.daihen.co.jp/products/welder/
 TEL(078)275-2004 FAX(078)845-8199



CAT. NO. B419607Q



交直両用パルスTIG溶接機

INVERTER ELECON 200P・300P・500P

インバータエレコン

多彩な交流TIG溶接波形とパルス機能で、アルミ高品質溶接をバックアップ!

◎ダブルインバータ制御で18通りの交流TIG溶接電流波形制御を実現し、多様な溶接ニーズに対応。

◎AC-DCハイブリッドTIG溶接による深溶け込みと電極消耗低減で高能率アルミ溶接を実現。

◎使い易さを考えた親切設計。



●このカタログの記載内容は2018年9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「植物油インキ」を使用しています。



株式会社 **ダイヘン**

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)



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…

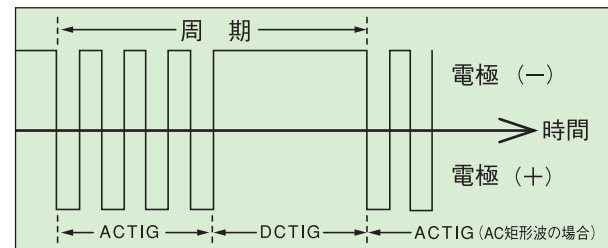
高品質交流TIG溶接

■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

美しいビード外観

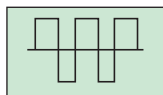


交流TIG

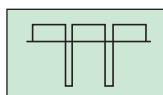
美しいビード外観



■AC矩形波TIG溶接

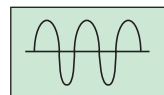


- AC標準波形
アルミニウムの薄板から厚板まで、高効率に溶接できます。



- ACハード波形
アーク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
アーク音が静かで溶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させ、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	溶接速度	アーク音	薄板突き合わせ	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。

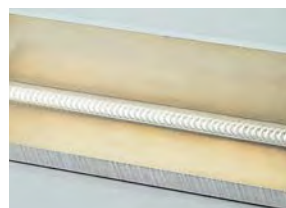
薄板溶接・すみ肉溶接

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き合わせ溶接や、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き合わ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

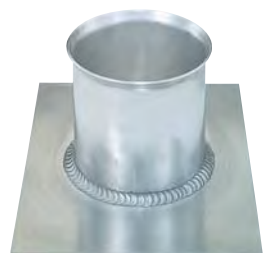
ダブルインバータ制御による高速電流波形制御でタングステン電極の消耗を大幅に低減することができます。このため、電極の先端使用回数が低減し、溶接の作業性と経済性を向上させることができます。



●従来機の場合



●インバータエレコンAC-DCハイブリッドTIG溶接の場合



薄板すみ肉溶接

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むことで、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。

直流TIG溶接

- 高速インバータ制御により全電流範囲で、常にアークを安定。

ステンレス、銅、チタン、鋼合金のTIG溶接では、高速インバータ制御方式により低電流から高電流までの全電流範囲で、ソフトな安定したアークが得られますので高品質な溶接を実現します。

直流手溶接

- 直流手溶接もスパッタの少ない溶接品質を実現。

軟鋼、ステンレス、高張力鋼、クロムモリブデン鋼など2.6~8ミリ棒(500A機)までの広範囲で、アーク切れが少なく高品質溶接ができます。また、作業者を電撃の危険性から保護する電撃防止機能も標準装備しています。

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



- 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。

- 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