

050023 200V × 300A直流TIG溶接機(BC2)

TIG溶接現場のノイズ低減とアーク溶接の大幅向上を実現。 高周波ノイズの悩みからの解放！
 高周波レススタート方式で、高周波ノイズを低減。 電極の摩耗も低減。
 用途に応じて選べる豊富な波形制御。

3日保証

200V × 300A直流TIG溶接機(BC2)			
型 式		BC2	
定格入力電圧	V	200/220±10%	
周波数	Hz	50/60	
使用率	%	40	
アーク起動方式		高周波	
最高無負荷電圧	V	68	
相数		三相	单相
設備容量	KVA	14	10.4
漏電ブレーカ容量	A	40	50
入力側ケーブル	sq	14以上	
定格入力	TIG溶接	KVA	10.4(7.7KW)
	手溶接	KVA	12.3(9.2KW)
定格負荷電圧	TIG溶接	V	20
	手溶接	V	30
定格出力電流	TIG溶接	A	300
	手溶接	A	250
出力電流調整範囲	TIG溶接	A	4~300
	手溶接	A	4~180
クレータ制御方式		クレータ「有」「無」「反復」機能切替式	
アップスロープ時限	秒	0.1~5.0	
ダウンスロープ時限	秒	0.1~5.0	
ガスプリフロー時限	秒	0.3	
ガスアフターフロー時限	秒	3~20	
アークスポット時限	秒	0.2~5	
パルス幅		15~85(プリント板上で調整)	
パルス周波数	Hz	0.5~15(低) 10~500(高)	
トーチ冷却		空冷/水冷	
全 長	mm	288	
全 幅	mm	520	
全 高	mm	552	
整備重量	kg	41	



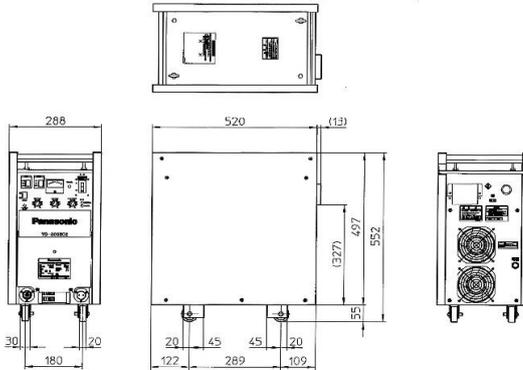
付属品

VCT14sq × 4C一次線
3m付属

必要時

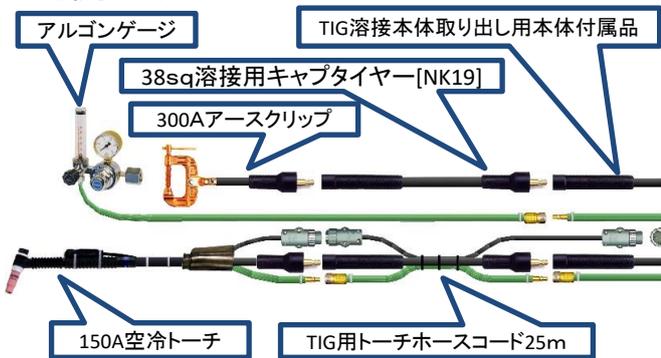


リモコン

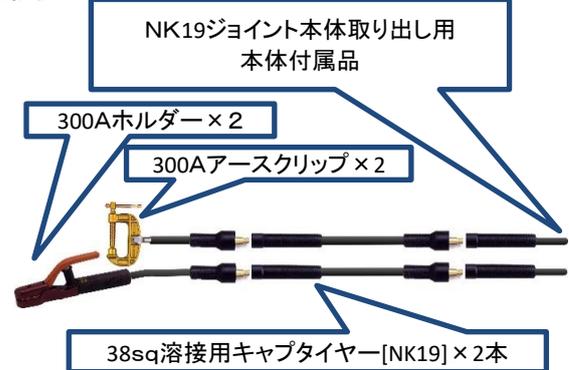


別途溶接用機材レンタル付属品

TIG溶接使用時



手溶接使用時



商品コード	商品名	必要数量
056101	TIG用トーチホースコード 25m	1本
056102	150ATIG用空冷トーチ	1本
055102	溶接用38sq × 25mキャプタイヤー(NK19)	1本
055121	溶接用300Aアースクリップ	1個
056105	アルゴンゲージ	1台

商品コード	商品名	必要数量
055102	溶接用38sq × 25mキャプタイヤー(NK19)	2本以上
055111	溶接用300Aホルダー	1個
055121	溶接用300Aアースクリップ	1個
055132	溶接用お面(手持ち)	1面