

デジタル制御
小型直流TIG溶接機

ステンレス鋼
軟鋼
銅

ニューデジタルポシエット200NPDX

100V/200V兼用機。
小型軽量 (8.9kg) の使いやすさ満載。

デジタル制御により条件管理が楽々。

電流1A単位での設定が可能。

TIG個別／一元の切替え機能付き。

設置面積は、わずかA4サイズ!

電気用品安全法適合製品。 (PSE)



用途で選べるTIG溶接／手溶接兼用タイプ

薄板／高品質ならTIG溶接

中厚板／効率なら手溶接

溶接法	直流TIG溶接	直流被覆アーク溶接(手溶接)
適用材	ステンレス鋼、軟鋼、銅 ニッケル合金、チタン、低合金鋼	一般軟鋼、ステンレス鋼、高張力鋼

■適用板厚・使用溶接棒径

	100V	200V
適用板厚	0.3~2.5mmt	0.3~4.0mmt
使用溶接棒径	手溶接 1.6~2.0mmφ	手溶接 1.6~3.2mmφ

100V/200V兼用機
200NPDX

■標準構成 (ご注文の際は、下記の内容をご連絡ください。)

項目	品名
溶接電源	200A DT-NPDX
溶接トーチ	NA-21A
アルゴンガス調整器	FR-1A

(注) 溶接トーチ(型式:NA-21A)は、200NPDX専用トーチです。
他の機種とは接続ができませんので、ご注意ください。

■溶接電源仕様

型式	200A DT-NPDX		
定格入力電圧	V 単相100	単相200/220	
定格出力電流	A 100 (TIG)	200 (TIG)	
定格周波数	Hz 50/60共用		
出力電流範囲	TIG A	直流 5~100	直流 5~200
	手溶接 A	直流 5~75	直流 5~150
定格負荷電圧	TIG V	14	18
	手溶接 V	18	26
定格入力	TIG kVA	2.3 (1.7kW)	6.0 (4.8kW)
	手溶接 kVA	2.0 (1.6kW)	6.0 (4.8kW)
定格使用率(10分周期)	%	20 (TIG) / 30 (手溶接)	20 (TIG) / 30 (手溶接)
最高無負荷電圧	V	56	56/62
電撃防止機能	—	有無選択(内部切替え)	
クレータ制御	—	標準・1回・繰返し	
溶接法	—	TIG個別／一元／手溶接	
出力端子構造	—	ネジ込みグリップタイプ	
外形寸法(幅×奥行×高さ)	mm	130×380×260	
質量	kg	8.9	

(注1) 入力電圧は、定格電圧±10%の範囲内でご使用ください。それ以外ではご使用できません。
(注2) 質量は入力ケーブルを除く本体質量です。

■TIG個別／一元の設定内容

		個別	一元
スタート電流範囲	A	出力電流同一	メインの1/3
クレータ電流範囲	A	出力電流同一	メインの1/3
パルス電流範囲	A	出力電流同一	出力電流同一
ベース電流範囲	A	出力電流同一	メインの1/4
アップスロー時間	秒	0~15	0.5
ダウンスロー時間	秒	0~25	2.0
アークスポット時間	秒	0.1~5	0.1~5
プリフロー時間	秒	0~1.0	0.1
アフターフロー時間	秒	0~60	5~15
パルス周波数	Hz	0.5~500	0.5~500
パルス幅	%	15~80	50

100V(15A)コンセントでご使用の場合は、下記の条件範囲でご使用ください。

	TIG溶接	手溶接
出力電流範囲(A)	5~60	5~45