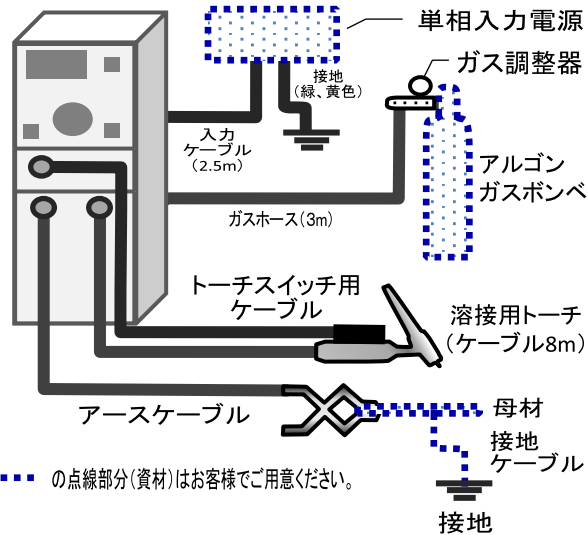
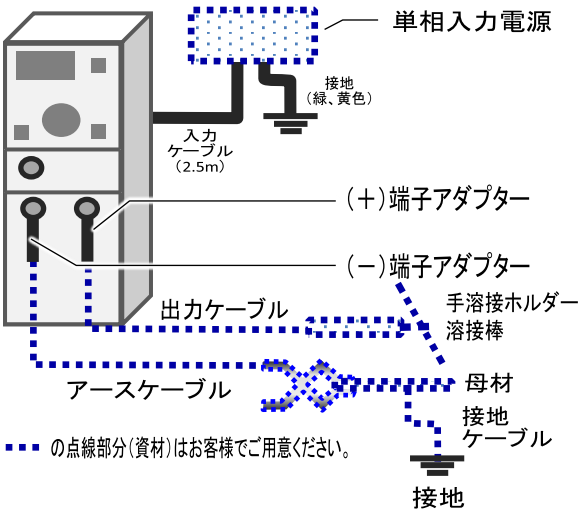


■ TIG溶接の場合



■ 直流手溶接の場合



■ 電源設備容量および接続ケーブル

入力電源	単相 AC200V、50/60Hz	
電源設備容量	商用電源の場合	7.3kVA
	エンジン発電機の場合	21.9kVA
ヒューズ(B種)	30A(ノーヒューズブレーカ40A)	
入力側ケーブル(端子穴)	5.5mm ² 以上※3	
接地ケーブル	5.5mm ² 以上	

※1: 本体付属の入力ケーブルとは別に追加延長する場合。
 ●記載内容は「内線規程JEC8001・2005」を基にしています。

■ 主要付属品

TIGトーチ	アースケーブル	ガス調整器(ホース)

※付属品の詳細は仕様欄を参照してください。
 ※PTY15TS2を150A以上でご使用の場合は、別売の電極径φ2.4mm用(コレットボディ、コレット、電極φ2.4mm)もご用意しています。

■仕様

モデル	STW202D	
定格入力電圧	AC200V±15%	
変動許容範囲	AC170~253V	
相数	単相	
定格周波数	50/60Hz	
定格入力	7.3kVA、4.8kW	
適用溶接法	直流 TIG・スポット	直流 手棒溶接
最高無負荷電圧	DC65V	
電撃防止「有」時出力電圧	—	DC23V (出荷時: ON)
定格出力電流	DC200A	DC150A
定格出力電圧	DC18V	DC26V
定格使用率(10分周期)	20%	
出力調整範囲※1	DC5A/16V ~200A/18V※2	DC5A/20V ~150A/26V※2
アップスロープ時間	0~10秒(0.1秒単位) 初期値1.0秒	
ダウンスロープ時間	0~10秒(0.1秒単位) 初期値3.0秒	
ガスプリフロー時間	0.1~25秒(0.1秒単位)	
ガスアフターフロー時間	0.1~25秒(0.1秒単位)	
初期クレータ制御方式	「有」・「なし」の切替	
パルス周波数	0.5~500Hz (1~20Hz間: 1Hz単位) (0.5・30・100・250・500Hz)	
パルス幅	50% 固定	
アークスポット時間	0.1~5秒	
メモリー機能	9ch 記憶・再生	
入力接続	3mm ² 3芯ケーブル×2.5m (接地ケーブル、M6接続端子含む)	
出力接続	母材側	ワンタッチ接続端子(ミニディンゼタイプ)
	トーチ側	ネジ込み接続端子(ネジ: 3/8-24UNF)
ガス接続	ガス入口金具(ネジ: 9/16-18UNF)	
トーチスイッチ接続部形態	CN70AJ2P	
保護等級	IP21S	
保護クラス	1	
接地要求	D種接地以上	
制御方式	IGBTインバータ方式	
高周波発生装置	火花発振式	
冷却方式	強制空冷	
絶縁の種類	H種	
準拠規格	JIS C9300-1 タイプJ	
外形寸法(LXWXH)	420×95×295mm (突起物除く)	
本体乾燥質量	9kg(入力ケーブル類除く)	
TIGトーチ	一式: PYT15TS2 (ケーブル8m、標準電極径: φ1.6mm)	
アースケーブル(母材側)	1本(3m、接続端子・アースクリップ)	
(-)端子アダプター	1本、30cm	
ゴムカバー	1個 [(-)端子部カバー用]	
(+)端子アダプター	1本(32cm)	
ガス調整器	1個: PYX16AG1	
ガスホース	1本(3m、接続金具付)	
ホースバンド	1個(ガスホース締付用)	
バインダー	2本(ゴムカバー締付用)	
スパナ	1本(溶接用トーチ取付用)	
ボルトナット・ワッシャー	M6×3セット(入力ケーブル接続用)	

※1: 初期、クレータ、パルス機能も同一値です。※2: 定電流域ではアーク状態安定のため、適切な「施工条件(トーチ、電極径、電極種類、ガス流量等)」を選択してください。

⚠ 安全に関するご注意
 ★ご使用前に取扱説明書及び本機に表示されている注意銘板を良くお読みの上、正しくお使いください。
 ★安全と快適作業のために やまびこ純正部品・純正アクセサリをご使用ください。

YAMABIKO
 株式会社やまびこ

URL <https://www.yamabiko-corp.co.jp/>

国内販売会社
やまびこジャパン株式会社
 〒198-0025 東京都青梅市末広町1-7-2
 本社 ☎ 0428-32-1005(代)
 営業本部 ☎ 0428-32-6181(代)
 URL <https://yamabiko-japan.co.jp/>

北海道支社 ☎ 011-891-2249(代)
 東北支社 ☎ 022-288-0511(代)
 東日本支社 ☎ 0428-32-1091(代)
 中部支社 ☎ 052-502-4111(代)
 西日本支社 ☎ 086-296-5911(代)
 九州支社 ☎ 092-573-5361(代)



フルデジタル 直流TIG溶接機

定格出力電流 DC 200A



DC Inverter TIG Welder STW202D

本体質量 **9 kg**

出張工事に最適!
 ポータブルタイプ

- 直流TIG
- 直流パルスTIG
- 直流TIGアークスポット
- 直流手溶接(被覆アーク)

<適用溶接法>

フルデジタル ポータブル直流TIG溶接機

DC Inverter TIG Welder

shindaiwa®

STW202D ¥674,300(税込) [税抜価格¥613,000]

高機能&簡単操作

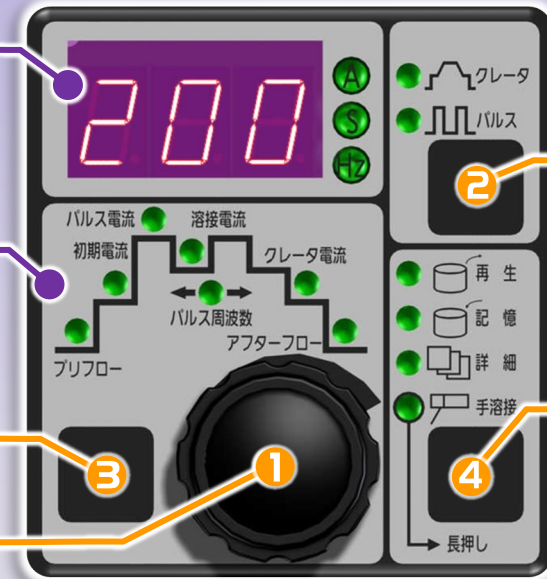
1A単位
デジタル設定

デジタル表示
(設定/出力値)

溶接条件表示
(操作部LED表示)

溶接条件
選択ボタン

ジョグダイヤル
(設定値変更)

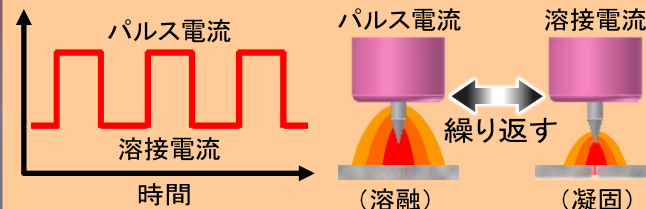


クレータ・パルス
選択ボタン

モード選択ボタン
(再生/記憶/詳細/手溶接)
※溶接条件メモリー
(9チャンネル)標準装備

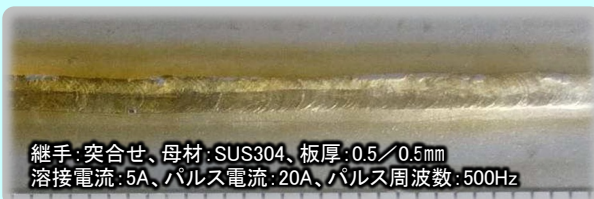
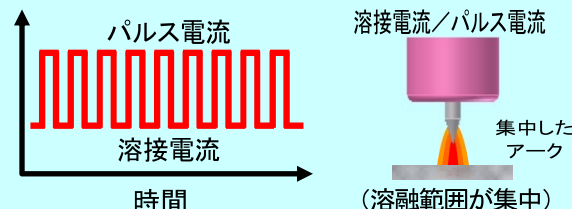
直流パルスTIG溶接

■パルス周波数: 低側 (0.5Hz~)



継手: 突合せ, 母材: SUS304, 板厚: 2.0/2.0mm
溶接電流: 50A, パルス電流: 150A, パルス周波数: 1.0Hz
入熱制御が容易になり、全姿勢溶接や裏波溶接に最適です。板厚さが大きな継手にも有効です。

■パルス周波数: 高側 (~500Hz)



継手: 突合せ, 母材: SUS304, 板厚: 0.5/0.5mm
溶接電流: 5A, パルス電流: 20A, パルス周波数: 500Hz
アークの指向性と集中性が向上し、小電流域の薄板溶接に最適です。(突合わせ/角/ヘリ継手など)

全姿勢溶接から薄板溶接までオールラウンドに対応!

アークスポット溶接

1秒単位
デジタル設定

均一なビード

継手: 突き合わせ, 母材: SUS304, 板厚: 1.0/1.0mm
溶接電流: 100A, スポット時間: 0.7秒

溶込み深さなどの品質も安定し、均一なビード外観を実現。



295mm

420mm

95mm



横向き3段積み



転倒防止金具

- **薄くて軽い9kg!**
丈夫なスチールボディながら、小型・軽量化を実現。
- **横向き3段積み保管可能**
※横向き状態で溶接はできません。
- **簡単設定の高機能フルデジタル制御**
1つのジョグダイヤルと3つのボタンで簡単に設定可能です。
① ジョグダイヤル(電流・時間) ② クレータ・パルス機能ボタン
③ 溶接条件選択ボタン ④ モード選択ボタン
- **便利な溶接条件メモリー機能付(9ch)**
ワークにあわせて溶接条件を記憶・再生できる便利機能です。
- **電源電圧±10%変動に対応**
定格入力電圧AC200~220Vに対する変動許容範囲: AC170~253V
- **溶着回避のアークドライブ機能付**
手棒溶接時に溶接棒の溶着を回避する機能により、作業効率が向上します。
- **電撃防止機能付** ※手棒溶接時
- **転倒防止金具付** ※本体底部から引出して使用

出張工事には「**单相200V出力端子付**」の
5.0kVAインバータ発電付エンジン溶接機
EGW190M-ISTとの
セット使用がおすすめです。

