

STARGON ACDC200

TIG WELDING MACHINE

SUZUKID

STARGON ACDC200



100V/200V 兼用フルデジタル AC/DCパルスTIG 溶接機



選べる2つのTIGモード

PRO TIGモード/EZ TIGモード

作業環境を選ばない(自動切替)

100V/200V 兼用

条件保存/呼出機能

アルミ ステンレス 軟鋼

パルス MIX 波形 SPOT

MMA 機能

PFC 機能

液晶ディスプレイ (LCD) 採用

※ワゴンとガスボンベは付属しません。

製品仕様

製品ページはこちら



100V/200V 兼用フルデジタル AC/DCパルスTIG 溶接機				
品名	スタルゴン ACDC200			
型式	STG-200ACDC			
JANコード	4991945 032873			
溶接方式	TIG 溶接		手棒溶接 (MMA)	
定格入力電圧	単相 100V	単相 200V	単相 100V	単相 200V
定格入力電流	22.6 A	22.6 A	21 A	27.1 A
定格容量	2.26 kVA	4.52 kVA	2.1 kVA	5.42 kVA
定格出力電圧	14.4 V	18 V	22.8V	26.8 V
定格出力電流	110 A	200A	70 A	170 A
定格周波数	50/60 Hz 兼用			
定格使用率	50% (100V) / 25% (200V)			
高周波/リフトスタート	○			
電源ケーブル	3.3sq×3 芯×7m (接地 3P-250V-20A プラグ付)			
寸法(幅×奥行×高さ)	215mm×475mm×340mm			
本体質量	約 12.7 kg			

AC/DC TIG 共通 溶接条件パラメータ値

定格入力電圧	100 V	200 V
プリフロー	0 ~ 20 s	
初期電流 (4Tのみ)	10 ~ 110A	10 ~ 200A
アップスロープ	0.1 ~ 15 s	
溶接電流	10 ~ 110A	10 ~ 200A
ダウンスロープ	0.1 ~ 15 s	
クレータ電流 (4Tのみ)	10 ~ 110A	10 ~ 200A
アフターフロー	0 ~ 20 s	
ベース電流	10 ~ 110A	10 ~ 200A
パルス幅	10 ~ 90 %	
パルス周波数	0.1 ~ 500 Hz	
スポットタイム	0.1 ~ 9.9 s	

AC TIG 限定 溶接条件パラメータ値

AC 波形	ソフト (三角波)、スタンダード (正弦波)、ハード (矩形波)	
AC 周波数	50 ~ 160 Hz	
AC バランス	10 ~ 50 %	
MIX 周波数	0.1 ~ 20 Hz	
AC 電流	10 ~ 110A	10 ~ 200A
AC 周波数	50 ~ 160 Hz	
AC バランス	10 ~ 50 %	
AC デューティ比	10 ~ 90 %	
DC 電流	10 ~ 110A	10 ~ 200A

消耗品

品名	型式	棒径(φ)	長さ(mm)	内容本数
2%セリウム入 タングステン電極棒	RTT-16	1.6	150	10
	RTT-20	2.0		
	RTT-24	2.4		
	RTT-32	3.2		
品名	型式	棒径(φ)		
TIG トーチ用 コレット	SIM-TC16	1.6		
	SIT-TC20	2.0		
	SIM-TC24	2.4		
	SIT-TC32	3.2		
品名	型式	棒径(φ)		
TIG トーチ用 コレットボディ	SIM-TCB16	1.6		
	SIT-TCB20	2.0		
	SIM-TCB24	2.4		
	SIT-TCB32	3.2		

品名	型式	溶接材料	棒径(φ)	内容量(kg)	品名	型式	溶接材料	棒径(φ)	内容量(kg)
TIG 溶接棒	RGG-81	軟鋼用	1.0	0.5	ステンレス用	RGG-15	アルミ用	1.0	1.0
	RGG-82		1.2			RGG-16		1.2	
	RGG-83		1.6			RGG-17		1.6	
	RGG-84		2.0			RGG-18		2.0	
	RGG-85		2.4			RGG-75		2.4	
	RGG-86		3.2			RGG-76		3.2	
	RGG-26	1.2	RGG-11	1.0					
	RGG-27	1.6	RGG-12	1.2					
	RGG-28	2.0	RGG-13	1.6					
	RGG-29	2.4	RGG-14	2.0					
	RGG-61	3.2	RGG-77	2.4					
	RGG-22	1.2	RGG-78	3.2					
RGG-23	1.6								
RGG-24	2.0								
RGG-30	2.4								
RGG-63	3.2								

(1本あたりの長さ: 約 1000mm)

※本溶接機は電気用品安全法の技術基準に基づく工業用環境対象のクラスA装置です。家庭環境での使用では電磁障害 (TV・ラジオの受信障害、コンピュータ画面の乱れ等) を引き起こす場合があります。その場合、適切な対策 (同時使用をやめる、アースを接続する、コンセントの共用を避ける、機器同士を遠ざける等) を行ってください。

●商品の仕様・デザインは改良のため一部変更することがありますので、ご了承ください。CAT0104A

スター電器製造株式会社
STAR ELECTRIC MANUFACTURING CO., LTD.
SUZUKID
www.suzukid.co.jp

本社営業所 / 〒251-0055 神奈川県藤沢市南藤沢17-15 三井住友海上藤沢ビル3F
茨城営業所 / 〒315-0002 茨城県石岡市柏原17-1
大阪営業所 / 〒578-0982 大阪府東大阪市吉田本町1-13-28 COMPLAZA松本 B号室
福岡営業所 / 〒811-1211 福岡県那珂川市今光5-14-1
アフターサービス課 / 〒315-0002 茨城県石岡市柏原17-1 (石岡事業所内)

TEL.0466 (27) 2666 (代) FAX.0466 (27) 1055
TEL.0299 (23) 6221 (代) FAX.0299 (23) 6885
TEL.072 (963) 5666 (代) FAX.072 (963) 5668
TEL.092 (953) 7011 (代) FAX.092 (953) 7022
TEL.0299 (23) 6221 (代) FAX.0299 (23) 6885

TIG 溶接、ここに極まる。

2つのTIGモード搭載

詳細設定のPRO TIGモード
簡単設定のEZ TIGモード

液晶ディスプレイ搭載 Liquid Crystal Display



最新グラフィックコントロールパネルで
的確かつ手軽な操作で設定が可能。



PRO TIG モード

PRO TIG MODE



MIX 溶接モード、パルス溶接、波形など様々な溶接条件を設定できるモード。



MIX 溶接モードとは？

アルミ溶接で AC TIG (交流) と DC TIG (直流) をかけ合わせた溶接ができるモード。AC TIG だけより、溶込みが深くなり、電極棒の消耗が少ない等のメリットがあります。

パルス溶接とは？

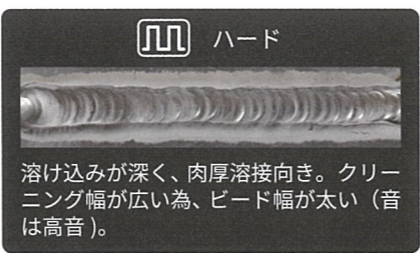
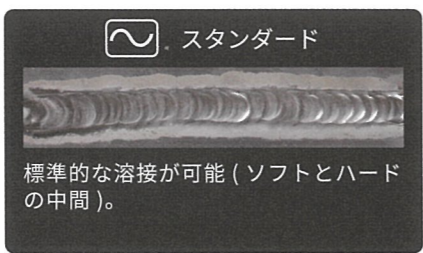
周期的に溶接電流に強弱をつけて溶接します。パルスがない溶接と比較し、薄板の溶け落ち、熱によるひずみを小さくできます。

	パルス周波数とアーク・ビード形状の関係				
	アークの特性			ビード形状	
	直進性	広がり	音	幅	溶込み
パルスなし	△ (小電流時)	○ (広い)	◎ (殆どなし)	△ (狭い)	○ (深い)
低周波	△ (パルス時のみ良好)	◎ (最も広い)	○ (気にならない)	◎ (最も広い)	△ (変動する)
高周波	○ (良好)	△ (やや狭い)	△ (耳障り)	△ (やや狭い)	△ (やや浅い)



波形とは？

AC TIG 溶接の AC 波形は3種類から選べます。ソフト(三角波)、スタンダード(正弦波)、ハード(矩形波)の3種の波形があり、ビード幅、溶込みにより選択します。

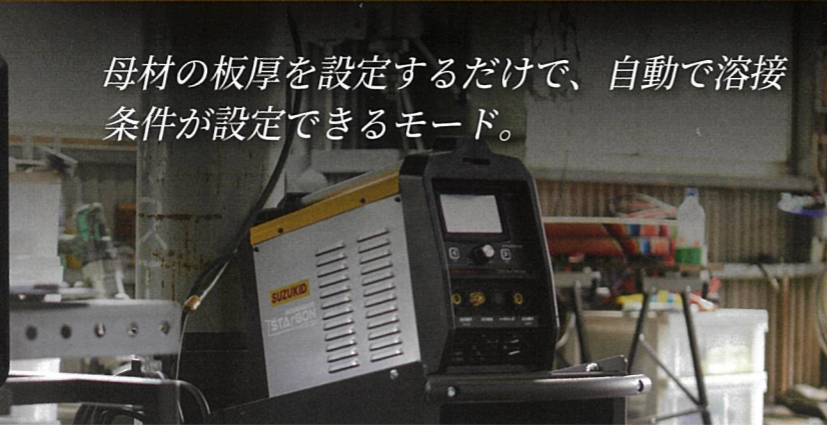


EZ TIG モード

EZ TIG MODE



母材の板厚を設定するだけで、自動で溶接条件が設定できるモード。



PFC 機能

PFC Function



力率改善装置により入力電流が小さくでき、電圧降下に対して有効な機能となります。省エネにもなります。

手棒機能

MMA Function



被覆アーク溶接棒を使用する手棒溶接(MMA)ができます。電撃防止機能付き(ON/OFF 切替可能)。ホットスタートとアークフォースが10段階で調節可能。

専用ワゴン SW-200 (別売)

Wagon



ウェルディングワゴン SW-200 は7立米ボンベの搭載が可能です。様々なシーンで作業をサポートします。

軽量モデル

Lightweight Model



本体質量約 12.7kg と軽量で、持ち運びがラクラク。作業場所を選ばず、様々な場所で溶接が可能です。

パラメータ

Parameter



選択した溶接方法ごとに上記の溶接条件パラメータの設定が出来ます。詳細はホームページをご覧ください。



溶接可能板厚

Welding Ability

