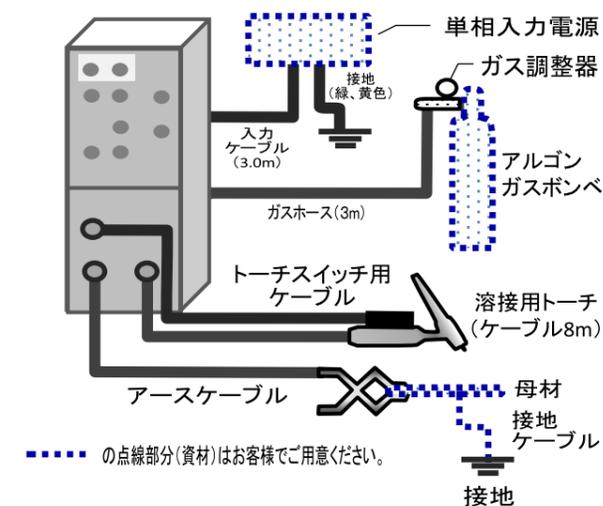


■ 接続図



■ 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 <sup>2</sup> 以上※3
接地ケーブル	5.5mm <sup>2</sup> 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JEAC8001・2005」を基にしています。

■ 主要付属品



※付属品の詳細は仕様欄を参照してください。

■仕様

モデル	STW202A	
入力電源	定格入力電圧	AC200V±15%
	変動許容範囲	AC170~240V
	相数	単相
	定格周波数	50/60Hz
	定格入力	7.3kVA、5.4kW
適用溶接法	直流	TIG・パルスTIG
	交流	TIG・パルスTIG
最高無負荷電圧	DC76V	
電撃防止「有」時出力電圧	—	
定格出力電流(調整範囲)	DC200A(4~200)	DC200A(10~200)
定格負荷電圧	DC18V	DC20V
定格使用率(10分周期)	25%	
出力調整範囲※1	DC4A/16V ~200A/18V※2	DC10A/16V ~200A/20V※2
	アップスロープ時間 0.2~5秒	
ダウンスロープ時間	0.2~5秒	
ガスプリフロー時間	0.3秒(固定)	
ガスアフタフロー時間	0~10秒	
クリーニング幅	—	10~50% (標準30%)
初期クレータ制御切替	「有」・「無」・「反復」	
初期クレータ電流調整範囲	4~200A	10~200A
パルス電流調整範囲	4~200A	10~200A
パルス周波数	0~25(低)	
	10~500(高)	
パルス幅	50%	
アークスポット時間	—	
メモリー機能	—	
入力接続	3mm <sup>2</sup> 3芯ケーブル×3.0m (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)
ガス入口金具	ユニオンナット接続(ネジ:9/16-18UNF)	
トーチスイッチ接続部形態	CN70AJ2P	
外箱保護等級	IPX0(屋内仕様)	
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)	448×212×333mm(突起物除く)	
本体乾燥質量	15kg(入力ケーブル類除く)	
付属品	TIGトーチ	一式:PYT20TS2 (ケーブル8m、標準電極径:Φ2.4mm)
	アースケーブル(母材側)	1本(3m、接続端子・アースクリップ)
	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)
	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)



# 交流 / 直流 両用 TIG溶接機

定格出力電流  
**DC 200A**



AC/DC Inverter TIG Welder STW202A

本体質量

**15kg**

出張工事に最適!  
ポータブルタイプ



- 交流TIG
- 交流パルスTIG
- 直流TIG
- 直流パルスTIG

＜適用溶接法＞

# アルミ・真鍮も溶接可能 交流/直流TIG溶接機

AC/DC Inverter TIG Welder

shindaiwa®

STW202A ¥829,400(税込) [税抜価格¥754,000]

小電流域からでもソフトで安定したアーク特性

交流出力10A・直流出力4Aから、定格出力200Aまで、ソフトで安定したアークを実現！



母材	直流 (棒マイナス)	交流
軟鋼	○	×
ステンレス	○	×
銅	○	×
真鍮	○	○
チタン	○	×
アルミニウム	×	○
マグネシウム	×	○
銀	○	×
金	○	×
鋳鉄	○	×
高炭素鋼	○	×

※溶接母材の材質により、直流TIGおよび交流TIGを選択し、溶接ビードの仕上がりやフィラーワイヤの使用有無によりパルスの有無を選択してください。



● 軽量15kg、コンパクト設計

アルミボディ採用による小型・軽量化を実現。

● 小型でも交流出力200Aで使用率25%!

● チェック保護機能付

● 異常表示灯 ● ノーヒューズブレーカ付電源スイッチ ● ノイズフィルタ

● 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: AC170~240V

● わかりやすいパルス制御操作

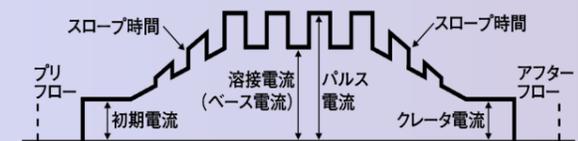
＜パルス高周波「高」(10~500Hz)の場合＞

● 小電流でのアークの集中度が良くなり、手振れに対しても強く、薄板溶接が、さらに容易になりました。

● 高速溶接でもソフトで安定したアーク(リップル率が小さい)が得られるため、美しいビード外観が可能です。

＜パルス高周波「低」(0.5~25Hz)の場合＞

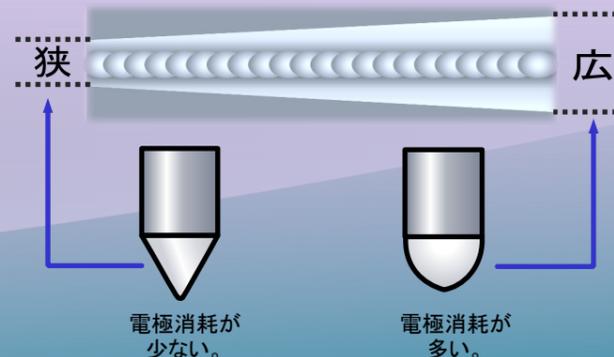
● 均一な裏波ビード ● フィラーワイヤの挿入が容易 ● 異種金属や板厚違いの溶接にも最適



溶込深さスイッチ		深	浅
継手形状	すみ肉継手	○	◎
	重ね継手	○	◎
	へり継手	○	◎
	突合せ継手	◎	○
	※アークの広がり と溶込み深さのイメージ図		

◎: 良、○: 普通 ※施工条件や母材の材質などにより異なることがあります。

● 交流TIG溶接ではクリーニング作用の強さが調整できます。



出張工事には「単相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。

