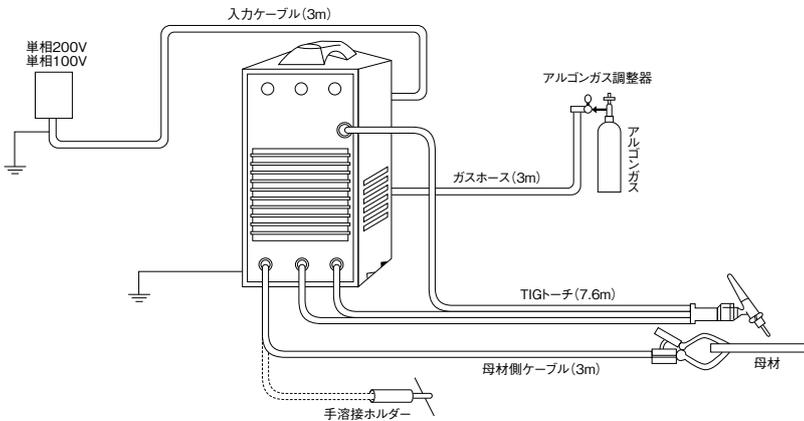


# 溶接機参考資料

## ■ティグ溶接機



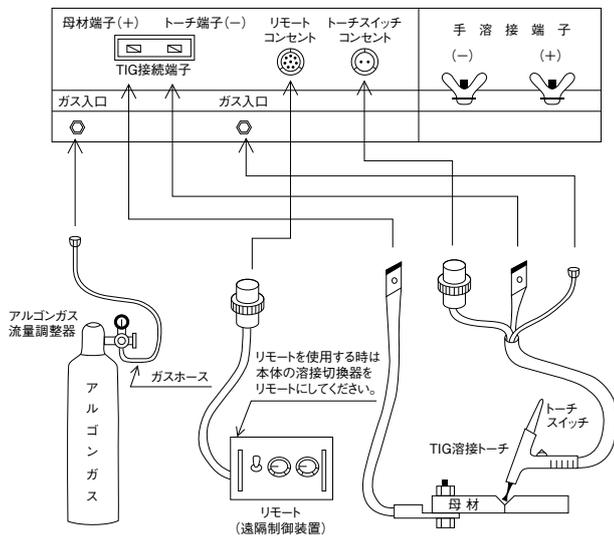
### ■電源設備容量と接続ケーブル STW160/190

設備容量	kVA	7以上(3以上)
ヒューズ容量	A	40(30)
入力側ケーブル	mm <sup>2</sup>	3.5以上
母材側ケーブル	mm <sup>2</sup>	14
接地ケーブル	mm <sup>2</sup>	3.5以上

( )内は100V電源の時

※エンジン発電機について  
100V入力、200V入力共、定格入力(kVA)以上のエンジン発電機をご使用ください。

## ■エンジンティグ

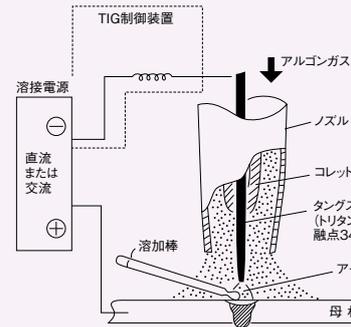


### TIG溶接機のワンポイント解説

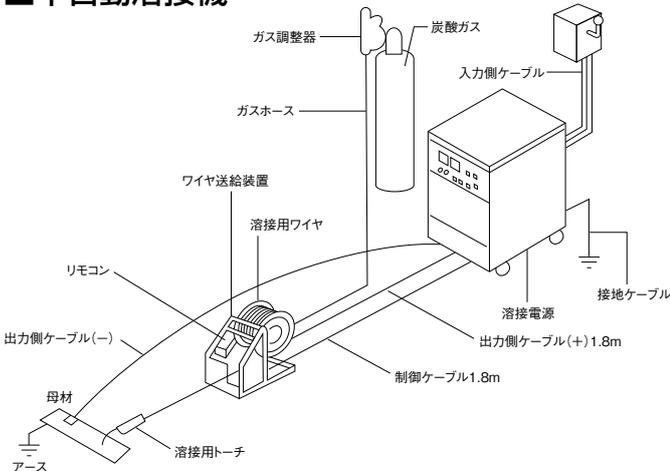
TIG溶接は非消耗の電極と母材との間にアークを発生させ、そのアーク熱により母材を溶接接合するもので、シールドガスとして一般的にアルゴンが用いられています。

この為、アルゴン溶接、あるいはイナートガスアーク溶接とも呼ばれ、アークのような高温にさらされても、母材の性質を変えないことから優れた品質を保つことができます。

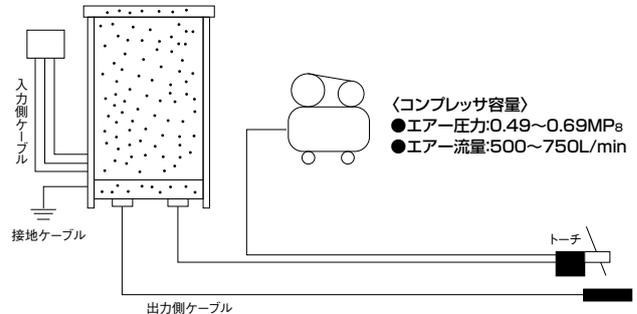
またタングステン電極の融点が3410℃で金属中もとても高く、アークのような高温にさらされても、消費量はわずかであるため、余盛を必要としない共付溶接も楽にできる溶接法です。



## ■半自動溶接機



## ■ガウジング溶接機



〈コンプレッサ容量〉  
●エア圧力:0.49~0.69MPa  
●エア流量:500~750L/min

### ■参考資料(発電機と交流アーク溶接機の使用台数表) ※発電機でこれだけの交流溶接機が使えます。

30kVA	45kVA	75kVA	100kVA	125kVA	175kVA	300kVA
180A 2台	200A 3台	200A 5台	200A 8台	200A 9台	200A 12台	200A 22台
200A 2台	250A 2台	250A 4台	250A 6台	250A 8台	250A 11台	300A 14台
250A 2台	300A 2台	300A 3台	300A 5台	300A 6台	300A 8台	500A 8台