

NEW



デジタル制御・固定管自動溶接機 パイプエースX M-XD0-200

新機能

溶接条件自動作成機能

- ・ワーク情報から AI が溶接条件を自動で作成
- ・溶接条件はお好みで調整可能
- ・従来の溶接条件もプリセット済み

開始位置復帰機能

- ・溶接終了後、電極が溶接を開始した位置に復帰
- ・溶接姿勢の再現性を確保
- ・電極の位置調整が不要になり、作業効率がアップ

使用率監視機能

- ・使用率を常に監視し、溶接機の故障を予防
- ・許容使用率を超過すると警告表示

角度制御

- ・従来の時間制御に加え、角度制御を実装
- ・溶接条件の分割が簡単に

音声機能

- ・溶接の進捗やエラーの発生を音声で通知
- ・エラーの対処法のアナウンス

仮付機能

- ・ハンドトーチ（オプション）にて手溶接が可能
- ・通常の溶接機としても使用可能

最高速度アップ

- ・MAX200mm/min → MAX260mm/min
- ・BH-216TW 使用時は MAX680mm/min



■制御電源仕様表

項目	仕様
型式	M-XD0-200
入力電圧	単相 AC200/200V ±10%
定格周波数	50/60Hz
定格入力	7.2kVA
定格出力電流	200A
定格使用率	30% ※平均 180A
最高無負荷電圧	65V
定格負荷電圧	18V
アークスタート方式	高周波スタート
溶接条件分割数	12
メモリ	2000programs
適用ドライバー	BD-R、BD-S1
外形寸法	250 × 480 × 440mm
質量	29kg

- 本仕様は予告なく変更することがあります。ご注文の際はご照会ください。
- 制御電源のみの変更になります。ヘッド、ドライバーは従来品から仕様変更ございません。

MAC マツモト機械株式会社

本社工場 〒581-0092 大阪府八尾市老原4-153
TEL:072-949-4661 FAX:072-948-1528
<https://www.mac-wels.co.jp/>