

# Battery



軽量  
58.5  
kg

## バッテリー溶接機

# BDW-180MC2



操作パネル



本体とバッテリー部を分割

## 急速充電

約60分で80%の急速充電。定電流充電方式なのでバッテリーに負担をかけません。また、80%以上充電されると間欠充電方式に切り替わり、バッテリーを活性化させ長持ちさせます。

## 短絡電流増加機能 (60A以上)

60A未満はアークが安定する定電流特性になっています。さらに、短絡電流増加機能(アークフォース)付なので、弱電流時のアークスタート、全域でのアークのふらつきを改善します。

## 安心の各種保護機能

**過熱保護:** IGBT、充電トランスに温度センサを個々に取り付けていますので、使用率オーバーや通風孔がふさがれた場合などでも過熱から保護します。

**保護ヒューズ:** 100V入力電源部分には遮断器を装備、制御基板電源回路、充電回路、電動ファン電源部、バッテリー逆接続時にそれぞれ保護ヒューズを付け、万が一の場合にも焼損を防止します。

**過充電保護:** マイコンで常に充電電圧を監視し、万が一充電回路に異常が起こり充電制御が不能になった場合でも、電磁接触器によりバッテリーを切離し過充電から保護します。(BDW-150Liは入力ヒューズ、BDW-180MC2は遮断器により保護します)

## 垂下特性を装備 (60A以上)

根強い人気の垂下特性を採用。アークのふらつきや溶接棒の操作で入熱調整も可能です。また、バッテリーの負担も軽減されるので、寿命も延びます。従来機より他社には無い、電子制御による溶接出力制御を行なっていますので、小電流から大電流まで常に安定した溶接が行なえます。また、高周波スイッチング制御による高効率化により、クラス最小、最軽量のコンパクト設計でありながら下記表に記載されている溶接可能本数を確保しています。

## 溶接可能本数

溶接棒	100V併用時			100V併用無し
	設定電流	使用率	可能本数	可能本数
φ2.6mm	60A	20%	制限無し	18本
		40%	制限無し	
	85A	20%	制限無し	18本
		40%	制限無し	
φ3.2mm	100A	20%	制限無し	13本
		40%	49本	
	120A	20%	制限無し	12本
		40%	39本	
φ4.0mm	130A		32本	6本
	150A	20%	31本	
	170A		15本	

注1) 新品のバッテリーを用いた場合です。溶接可能本数はバッテリーの温度に大きく左右されます。  
注2) 100V電源がない場合は、溶接可能本数は使用率に関係ありません。

## 仕様

型式	BDW-180MC2
直流溶接電源	
定格出力電流 A	170
定格負荷電圧 V	DC26.8
電流調整範囲 A	30~180(無段階)
溶接出力端子 mm	M10
使用率 %	20
適用溶接棒 mm	φ2.0~4.0

## 充電入力・バッテリー

バッテリーの種類	小型制御弁式鉛蓄電池
入力電圧 V	単相、AC100
入力周波数 Hz	50/60
定格入力 kVA	1.5
充電方式	定電流(80%以上は間欠充電方式)
充電時間	60分(80%充電まで)
バッテリー×個	17Ah×5(60V)
寸法(全長×全幅×全高) mm	425(取手含520)×300×445
質量(制御部+バッテリー部) kg	58.5(20+38.5)

注) 充電時間はバッテリーを使い切った状態から80%充電までの時間の目安です。(実際の充電時間は、使用条件やバッテリーの状態等により、充電時間が変動します。)

## 車輪ストッパ

作業中や運搬時に本体が固定できます。



便利な装備