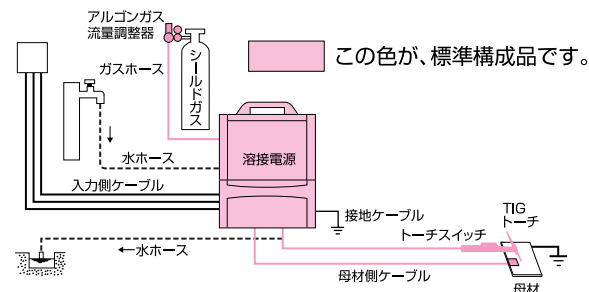


●接続図



■電源設備容量および接続ケーブル

項目	機種	DT-300P (S-2)	
電源電圧	V	200/220±10%	
相数		三相	単相
設備容量	kVA	12.8以上	9.2以上
配電箱の容量	ヒューズ	A	50
	漏電ブレーカ ※1 ノーヒューズブレーカ	A	50
※2 入力側ケーブル	mm ²	8以上 (M5)	
母材側ケーブル	mm ²	38以上	
※2 接地ケーブル (D種接地)	mm ²	8以上 (M5)	

※1 ノーヒューズブレーカをご使用の場合は「モーター用」をご使用ください。
※2 ()内は、溶接機側圧着端子サイズです。

●標準構成

総合名称	デジタルアルゴDT300P II		
溶接電源	DT-300P (S-2)		
溶接トーチ	空冷 AWD-17	空冷 AWD-26	水冷 AWD-18
母材側パワーケーブル(3m)	BKPDT-3803		
ガスホース	BKGFF-0603		
水ホース	水道水用		BBDW-3001
	ウォータータンク用		BBPU-3002
アルゴンガス流量調整器	FR-1A [(株)ユタカ製]		

●標準仕様

総合名称	デジタルアルゴDT300P II		
●溶接電源	形式	DT-300P (S-2)	
定格入力電圧	V	200/220 (50/60Hz共用)	
相		三相	単相
定格入力	kVA	TIG:10.3 (7.4kW)、手:12.8 (8.8kW)	TIG:9.0 (5.9kW)、手:9.2 (6.0kW)
定格使用率	%	40	
定格出力電流範囲	A	TIG:4~300、手:10~250	TIG:4~250、手:10~180
定格負荷電圧	V	TIG:20、手:30	TIG:19、手:27
最高無負荷電圧	V	65	
初期・クレータフィラ電流	A	4~300	4~250
パルス電流	A	4~300	4~250
ベース電流	A	4~300	4~250
ガスプリフロー時間	秒	0~20	
ガスアフタフロー時間	秒	0~30	
アップスロープ時間	秒	0~10	
ダウンスロープ時間	秒	0~10	
パルス周波数	Hz	0.1~500	
パルス幅	%	50 (ファンクションキーで変更可能 5~95%)	
クレータフィラ制御		「有」「無」「反復」切替式	
アークスボット	秒	0.1~10	
溶接条件メモリ数		30	
外形寸法(W×D×H)	mm	250×560×370 (ハンドル含まず)	
質量	kg	21	
スタート方式		高周波スタート/タッチスタート	
●溶接トーチ	形式	AWD-17	AWD-26
AWD-18			
定格電流	A	150 (DC)、130 (AC)	200 (DC)、160 (AC)
300 (DC)、260 (AC)			
定格使用率	%	50	
100			
冷却方式		空冷	水冷
※使用電極径	mm	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、(3.2)、(4.0)
ケーブル長	m	4、8	
●アルゴンガス流量調整器	形式	FR-1A [(株)ユタカ製]	
最大流量	ℓ/分	25	

※()内のサイズのタンクステン電極をご使用の場合は別売品が必要です。

●溶接トーチ AWD-17 空冷 AWD-26 空冷 AWD-18 水冷



※その他のトーチの組み合わせにつきましては、最寄りの販売店もしくは弊社までお問い合わせください。

●お問い合わせは…

★溶接・切削の総合技術を提供する

株式会社ダイヘン 溶接メカトロカンパニー

〒658-0033 神戸市東灘区向洋町西4丁目1番 電話(078)275-2004 ファックス(078)845-8158
URL <http://www.daihen.co.jp/> E-mail welding@daihen.co.jp

溶接機ご購入のお問い合わせは

電話(078)275-2029 ファックス(078)845-8199
URL <http://www.dwns.co.jp/>

株式会社ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社

北海道(011)846-2650 千葉(047)437-4661 中部(052)752-2322 京滋(077)554-4495 四国(0877)33-0030
釧路(0154)32-7297 長野(0263)28-8080 豊田(0565)53-1123 北陸(076)221-8803 九州(092)573-6101
東北(022)218-0391 横浜(046)273-7111 静岡(053)463-3181 中国(082)294-5951 長崎(095)824-9731
新潟(025)284-0757 関東(048)651-6188 富士(0545)52-5273 岡山(086)243-6377 大分(097)553-3890
東京(03)5733-2960 北関東(0285)28-2525 関西(078)275-2030 福山(084)941-4680 南九州(096)233-0105

—安全にお使いいただくために—

①お使いになれる前に取り扱い説明書など関係書類を必ずお読みいただいてからご使用ください。
②溶接機または切断機をご使用される場合は、換気ができ、可燃物のない屋内に設置してください。
屋外の場合は、直射日光、風雨、塩水の影響を受けない場所に設置してください。
③その他安全にかかわるご質問・ご相談はご遠慮なく弊社までお問い合わせください。

溶接機には産業のJWAマーク
品質保証 JWAマーク
登録番号 第29468号

弊社製品のアフターサービスまたは溶接技術に関するお問い合わせは
株式会社ダイヘンテクノス
本社・六甲サービスセンター(60Hz帯地域) 電話(078)275-2043 ファックス(078)845-8205
東京サービスセンター(50Hz帯地域) 電話(046)273-7000 ファックス(046)273-7005

ご注意 本製品および製品の技術(ソフトウェアを含む)は「キャッチオール規制対象貨物など」に該当します。輸出する場合には、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い、必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取りください。



直流パルスTIG溶接機

DIGITAL ARGO DT300P II

デジタルアルゴ



デジタル
インバータ溶接機
SERIES

欲しい技術がいっぱいの
直流パルスTIG溶接機

- ◎溶接条件を自動的に設定できる
TIGシナジック機能を搭載
- ◎大幅な小形・軽量化を実現(質量・容積とも1/2)
- ◎スタート性・アークの安定性が大幅向上
- ◎操作性・視認性が大きく向上
- ◎粉塵の侵入防止や急な降雨にも対応



株式会社ダイヘン

MS JAB CM002
ISO 9001
品質マネージメントシステムの
国際規格ISO9001を取得しています。

デジタル溶接機の世界が大きく広がる「TIGシナジック機能」を 新搭載…TIG溶接の知能化がさらに加速!

INVERTER
DIGITAL ARGO
DT300PⅡ
直流パルスTIG溶接機



「TIGシナジック機能」とは…

電極径、母材材質、溶接継手形状、母材板厚を選択することで、適正な溶接条件（溶接電流、初期電流、クレータ電流、プリフロー・アフターフロー時間、アップスロープ・ダウンスロープ時間）を溶接機が自動的に選択する機能です。

New 使い易さと溶接品質向上を実現する新機能

Point 1 溶接機がさらに賢く…「TIGシナジック機能」

4つの条件（電極径、母材材質、溶接継手形状、母材板厚）を設定するだけで、面倒である「溶接電流・初期電流・クレータ電流」などの溶接条件合わせを溶接機が自動的にを行います。これにより、溶接条件調整が容易になり、溶接作業の効率化を実現します。

- ① タングステン電極径 (1.6mm, 2.4mm, 3.2mm)
- ② 材料種類 (軟鋼orステンレス)
- ③ 継ぎ手種類 (T字隅肉・突き合わせ・重ね隅肉・角)
- ④ 板厚 (0.5mm~)

以上の4つの条件を電源フロントパネルで設定すると、適正な溶接条件が呼び出されます。

TIGシナジックモードでの操作フロー



① 「溶接法ボタン」を押して溶接法を選択

A 直流TIG (シナジック) を選択

② 「シナジック設定ボタン」を押して設定したいパラメータ [電極径・溶接材料・継ぎ手・板厚] を選択

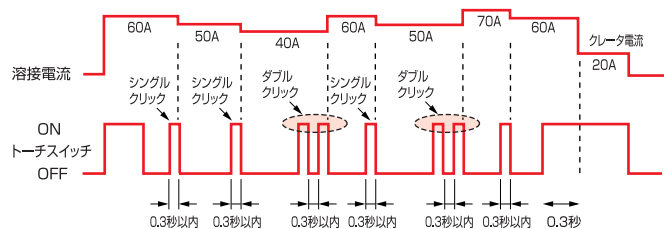
適正な溶接条件が決定!

※TIGシナジック使用時はパルス溶接法を選択することはできません。

Point 2 溶接作業がさらに簡単に…

トーチスイッチによる「溶接電流調整機能」

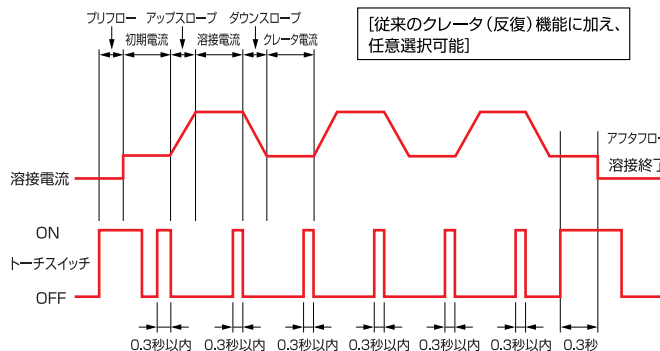
トーチスイッチの操作で、予め任意に設定した電流変化量だけ出力電流値を増減できる、新開発の「溶接電流調整機能」を搭載しました。これにより、任意の電流値をトーチスイッチ操作一つで実現できますので、微妙な電流調整が可能となりました。



Point 3 溶接品質がさらに向上…

クレータ (反復) 機能

クレータ (反復) 時のアーク終了時の操作をトーチスイッチから指令することが可能になりました。従来法で問題となっていた、クレータ部およびタングステン電極の酸化を防止することが可能になりました。



まだまだある高品質溶接へのポイント

Point 使い易さを追求した豊富なパルス機能により、多様なワークの高品質溶接を実現

■ 低速パルス (~20Hz)

入熱制御を行うことにより、均一な裏波や美しいビード外觀が得られます。さらに板厚違いや、ギャップのあるワークの溶接にも威力を発揮します。

■ ステンレスパイプT字継ぎ手



板厚: 2mm, 溶接電流: 150A, パルス周波数: 10Hz

■ チタン合金突き合わせ溶接



板厚: 2mm, 溶接電流: 120A, パルス周波数: 5Hz

■ 高速パルス (20~500Hz)

低電流でのアークの集中性を高め、薄板のカド溶接やすみ肉溶接の作業性を大幅に向上します。

■ 銅のカド溶接



板厚: 0.3mm, 溶接電流: 50A, パルス周波数: 100Hz

■ 直流手溶接との組合せで効率アップ

パルスTIG溶接で一層目は均一な裏波ビード。二層目からは直流手溶接 (2.6~5mm棒) で効率の良い溶接が可能です。

Point アークスタート性を大幅に向上

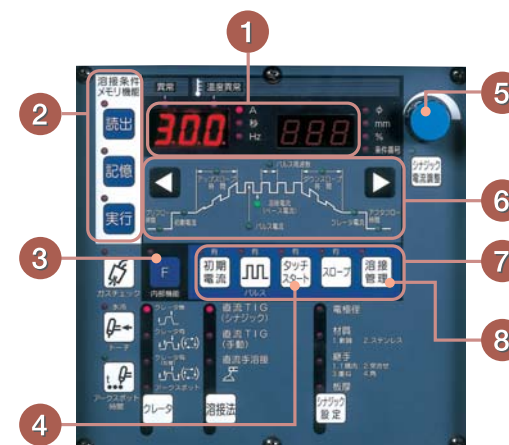
制御応答速度の大幅アップにより、スタート時の電流波形を精密に制御。4Aの極小電流でも溶け落ちのない一発スタートを実現。さらに、ケーブル長が長くなっても、確実な瞬時アークスタートを実現。

Point 大幅な小形・軽量化を実現

従来インバータ機に比べ質量・体積とも約1/2と大幅な小形・軽量化を実現。廃棄物質が低減できるので、環境面にも貢献します。

タッチパネル方式の操作パネルを採用により、操作性と視認性が大きく向上

ワンキー・ワン操作を基本とした全く新しいタッチパネルの採用とLED表示により、操作性と視認性を確保。



- ① 暗い場所でも視認性に優れたデジタルメータ
- ② 溶接条件メモリ機能
ワークに応じた溶接条件の記憶・再生がワンタッチで可能。溶接条件の再現性や作業性が高まります。(TIG溶接のみ)
- ③ ファンクションキー
作業に応じた特殊機能の設定がフロントパネルで容易に設定可能。
- ④ スタート方式選択
高周波スタート以外に、タッチスタートを標準装備。
- ⑤ 条件設定はダイヤルによる簡単設定
- ⑥ 溶接波形表示
LEDと組合せた溶接波形表示により、現在の設定位置や溶接中の状態を容易に確認できます。
- ⑦ 豊富な溶接機能
TIG溶接に必要な全ての溶接機能をボタン一つで簡単に設定・確認。
- ⑧ 溶接管理機能 **New**
溶接回数や溶接時間など溶接条件を確実に管理。

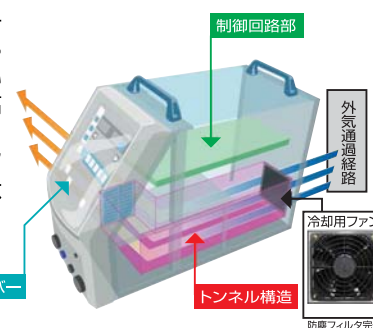
使う人の身になった数々の親切設計

拡張性 自動機・ロボットとの接続が容易に

自動機用端子台を接続することにより、自動機との拡張性がUP。

安心 防塵・防滴を考慮したケース構造の採用により、高信頼性と高いメンテナンス性を両立

半導体、プリント板の精密電子機器を鉄粉等の粉塵から守るため、冷却用の風が当たらないトンネル構造の採用により、高信頼性を実現しました。さらに、防塵フィルタの装備や、冷却ファン自動停止機能により、無駄な外気の取り込みを抑えます。また、待機電力を低減します。



プラスチックカバーの採用により、パネル表示の視認性を損なわず、防滴・防衝撃を実現。

進化 さらに進化したダイヘン独自のダブルオペレーション方式

ダイヘン独自のダブルオペレーション方式を踏襲し、溶接電源のみですべての設定が行えます。また、オプションにて従来方式のアナログリモコンの他に、溶接条件に関わるほとんどの設定が手元で行える高機能デジタルリモコンも選択可能です。

便利 リモコンによる条件読み出しができる、簡易読み出し機能

アナログリモコンの溶接つまみを条件番号目盛りの1~10に合わせると、条件No.1~10に記憶された条件を読み出すことができます。

便利 三相/単相、200/220V (50/60Hz) 自動切替

入力電圧は200/220V、三相/単相を自動検出しますので、入力ケーブルを接続するだけで、切替操作なしでご使用いただけます。