



アルミ、ステンレス、銅、しんちゅう、チタン、ニッケル、低合金鋼など  
1台で多目的に使用可能。各種金属を高品質溶接!

小電流から大電流まで  
安定した溶接電流。

アルミ溶接の品質に大きな  
影響を与えるクリーニング幅  
調整機能付き。

パルス機能で薄板・裏波・  
板厚違いなどの難しい  
溶接も簡単。(パルスコンパ300P)



### アルミ溶接に充実の機能... 美しいビード外観を実現します。

アルミ溶接のビード外観や裏波などの溶接品質に大きな影響を  
与えるクリーニング幅をつまみ1つで連続調整でき、材質や開先  
形状に応じて最適なクリーニング幅に設定できます。

交流TIG溶接(アルミニウム)のクリーニング幅調整機能

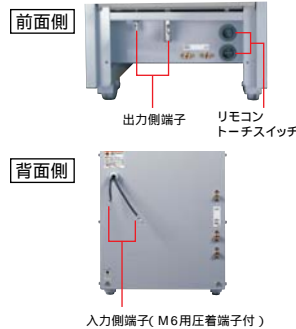


広い <--- クリーニング幅 ---> 狭い

|    |       |     |
|----|-------|-----|
| 広  | 標準    | 狭   |
| 浅い | 溶込み深さ | 深い  |
| 多い | 電極の消耗 | 少ない |

### 使う身になった数々の親切設計

入力側、出力側とも使い  
易さを追求した接続端子



50/60Hz共用  
出力端子、メタルコンセントを  
本体に内蔵し安全性を確保  
温度上昇異常保護  
水圧低下検出機能付  
冷却水循環装置(別売品)用  
AC 200V端子内蔵  
自動機用端子内蔵  
(電流検出、パルス同期出力)  
パルスコンパ300Pのみ

交流手溶接をご使用いただく際のご注意  
労働安全衛生規則第332条の内容に該当する  
場所での溶接作業では「電撃防止装置」の  
取付けが義務付けられています。  
外装電撃防止装置:KB-501-P  
電磁接触器ユニット:K5171A00  
電防接続ユニット:P6887Y00

### 異種金属、板厚違いなど高度な技術を 必要とする溶接もラクにできます。

パルス  
コンパ  
300P

銅と軟鋼、ステンレスと軟鋼、また板厚が大幅に異なる継手  
などの溶接に抜群の威力を発揮します。ギャップや目違いの  
ある継手でも、パルスアークの働きで容易に溶接できます。



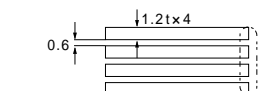
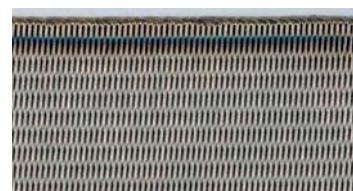
### へり継手、ガド継手、重ね継手などの 難しい溶接も簡単にできます。

パルス  
コンパ  
300P

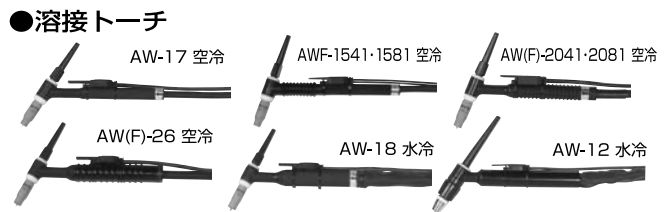
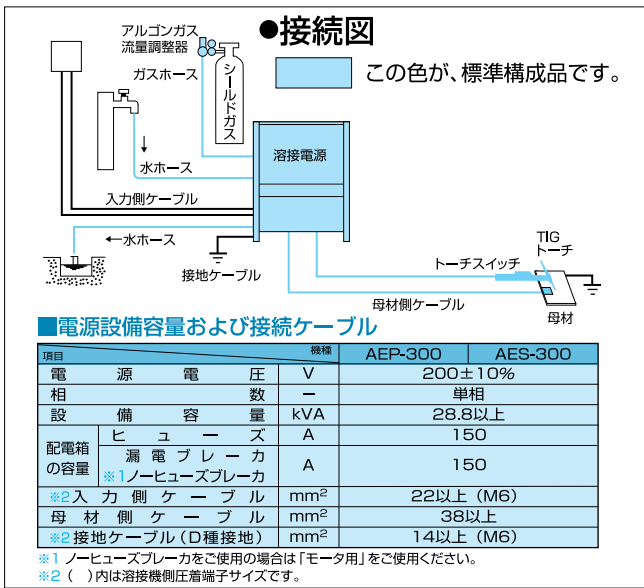
パルス電流によるアークの  
広がりがよく、溶接ビードと  
母材とのなじみがよくなる  
ため、薄板のへり、カド、重ね  
などの継手の溶接が容易で、  
均一な結果が得られます。



へり継手溶接の断面マクロ



ステンレス金網の  
へり継手溶接の外観



| 形式    | AW-17     | AWF-1541 | AWF-1581 | AW(F)-2041 | AW(F)-2081 | AW(F)-26  | AW-18 | AW-12 |
|-------|-----------|----------|----------|------------|------------|-----------|-------|-------|
| 定格電流  | DC        | 150A     |          | 200A       |            | 300A      | 500A  |       |
|       | AC        | 130A     |          | 160A       |            | 260A      | 400A  |       |
| 使用率   | 50%       |          |          | 35%        |            | 50%       | 100%  |       |
| 冷却方式  | 空冷        |          |          |            |            | 水冷        |       |       |
| 使用電極径 | 0.5~2.4mm |          |          | 0.5~4.0mm  |            | 1.0~6.4mm |       |       |
| トーチ長  | 4/8m      | 4m       | 8m       | 4m         | 8m         | 4/8m      |       |       |

(別売品)セットでご使用ください

### ■冷却水循環装置



| 総合名称      | ウォータータンク                     |
|-----------|------------------------------|
| 形式        | PU-301                       |
| 入力電圧 (相数) | 200V (単相)                    |
| 定格周波数     | 50/60Hz 共用                   |
| 吐出力       | 330W                         |
| 吐出量       | 5.2ℓ/分 (50Hz), 6.2ℓ/分 (60Hz) |
| 吐出圧力      | 0.41MPa                      |
| 冷却能力      | 246KJ/分                      |
| 冷却方式      | ラジエータ強制空冷                    |
| 定格使用率     | 連続                           |
| タンク容量     | 11ℓ                          |
| 外形寸法W×D×H | 305×545×337mm                |
| 質量        | 19kg                         |

●取付ブラケット  
形式: BBPU-3018

### ■リモコン (ケーブル長さ4m)

部品番号: K5109B00 (エレクトロコンパ300S)  
部品番号: K5110B00 (パルスコンパ300P)  
溶接電源より離れた場所での作業に便利です。

### ■トーチ延長ケーブル

| 形式                | 4m用       | 11m用      | 16m用      |
|-------------------|-----------|-----------|-----------|
| 空冷AW-17           |           |           |           |
| 空冷AWF-1541-1581   | BAWE-1504 | BAWE-1511 | BAWE-1516 |
| 空冷AW(F)-2041-2081 |           |           |           |
| 空冷AW(F)-26        | BAWE-2004 | BAWE-2011 | BAWE-2016 |
| 水冷AW-18           | BAWE-3004 | BAWE-3011 | BAWE-3016 |
| 水冷AW-12           | BAWE-5004 | BAWE-5011 | BAWE-5016 |

### ■リモコン延長ケーブル

| 4m用        | 11m用       | 16m用       |
|------------|------------|------------|
| BKCPJ-0404 | BKCPJ-0411 | BKCPJ-0416 |

### ■電流計 (エレクトロコンパ300Sのみ)

部品番号: P6888X00

### ■タングステン電極

| 直径mm | 部品番号     |          |
|------|----------|----------|
|      | セリア入     | ランタナ入    |
| 1.6  | 0870-016 | 0850-016 |
| 2.4  | 0870-024 | 0850-024 |
| 3.2  | 0870-032 | 0850-032 |

●0.5~6.4ミリの各サイズを準備しております。



### ●標準構成

| 総合名称        | パルスコンパ300P       | エレクトロコンパ300S |
|-------------|------------------|--------------|
| 溶接電源        | AEP-300          | AES-300      |
| 溶接トーチ       | AW-18            |              |
| ケーブルホース     | BAB-3501         |              |
| 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              | パルスコンパ300P                 | エレクトロコンパ300S |
|-------------------|----------------------------|--------------|
| ●溶接電源形式           | AEP-300                    | AES-300      |
| 入力電圧              | V 単相200                    |              |
| TIGアーク起動方式        | 高周波                        |              |
| 定格入力              | kVA 28.8 (12.9kW)          |              |
| 定格出力              | kVA 23.8 (15.1kW)          |              |
| 定格周波数             | Hz 50/60共用                 |              |
| 定格使用率             | % 40*                      |              |
| 最高無負荷電圧           | V 78                       |              |
| 始動電圧 (DC TIG)     | V 100                      |              |
| 直流 (DC) TIG       | A 5~300                    |              |
| 出力電流 手溶接          | A 20~300                   |              |
| 交流 (AC) TIG       | A 20~300                   |              |
| 出力電流 手溶接          | A 20~300                   |              |
| 定格 TIG            | V 22                       |              |
| 負荷電圧 手溶接          | V 32                       |              |
| 初期・クレータフィラ        | DC TIG A 5~300             |              |
| 電流 (TIGのみ) AC TIG | A 20~300                   |              |
| クレータフィラ制御方式       | 「有」「無」「反復」の切替式             |              |
| アップスロープ時限         | 秒 0.1~5                    |              |
| ダウンスロープ時限         | 秒 0.1~5                    |              |
| ガスプリフロー時限         | 秒 0.3 (固定: 0秒も可能)          |              |
| ガスアフタフロー時限        | 秒 3~20                     |              |
| パルス TIG           | 秒 0.03~1.2                 |              |
| 機能                | 秒 0.05~2.5                 |              |
| アークスポット時限         | 秒 0.2~5                    |              |
| クリーニング幅調整         | 電極+時間の調整によりクリーニング幅調整を行います。 |              |
| トーチ冷却             | 空冷/水冷                      |              |
| 外形寸法 (W×D×H)      | mm 460×663×859             |              |
| 質量                | kg 161                     |              |

\* AC TIG溶接時にクリーニング幅「狭」で使用される場合は、使用率が30%となります。

★溶接・切断の総合技術を皆様にお届けする



## 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 ファクス (078) 845-8158  
URL <http://www.daihen.co.jp/> E-mail [welding@daihen.co.jp](mailto:welding@daihen.co.jp)

溶接機ご購入のお問い合わせは

**ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社** 電話 (078) 275-2029 ファクス (078) 845-8199  
URL <http://www.dwms.co.jp/>

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

### 一安全にお使いいただくために一

- ①お使いにな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きながらご使用ください。
- 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。



### 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。



ISO 9001 認証取得

品質マネジメントシステムの国際規格ISO9001を取得しています。

### ●お問い合わせは…

このカタログ内容についてのお問い合わせは下記の販売店、もしくは弊社までお問い合わせください。

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ダイヘンテクノスにご用命ください。

### 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 ファクス (046) 273-7005

●このカタログの記載内容は2011年5月現在のものです。仕様など内容を予告なく変更する場合があります。

●このカタログは環境に配慮した「植物性大豆油インキ」を使用しています。



CAT. NO. B420902A