



簡単・高性能を両立したTIG溶接機の新スタンダード  
「インバータアルゴ300P」を新発売！

今回発売する新製品名  
インバータ制御式直流パルスTIG溶接機

『インバータアルゴ 300P』

新製品の主な特長

1. 豊富なパルスモードで高品質溶接が可能！
2. よく使う操作部分だけを見やすくまとめたシンプルパネルを採用！
3. 段積み可能で保管面積が1/3に！パイプハンドルの採用により持ち運び便利に！
4. パネル操作部分を保護する簡易防滴シートを標準装備するなど、堅牢性が大幅向上！
5. 別売品のリモコンでクレータ電流調整が可能！



(株)ダイヘン(社長 田尻 哲也 本社 大阪市淀川区)では、工場設置はもちろん、出張工事・現場工事を考慮した直流TIG溶接機として「インバータアルゴ300P」を新発売いたします。

## 1. 開発の背景

直流TIG溶接法は主に非鉄金属（アルミを除く）の高品質溶接において、化学プラント、原子力関係はもとより、住宅、建築、スポーツ用具などにも幅広く使用されており、その適用範囲はますます拡大しております。また、使用材料の薄板化や形状の多様化が進むとともに溶接作業場所も工場内溶接から現場溶接まで幅広く使われております。

一方、直流TIG溶接機に対するお客様のニーズとして、

作業場所に合わせて操作方法を選びたい

段積みにして保管面積を減らしたい

丈夫な溶接機が欲しい

移動が多いので可搬性を向上して欲しい

条件設定方法（リモコン/パネル）を簡単に切替えたい

リモコンでクレータ電流を調整したい

などのご要求があります。

そこで、ダイヘンではこのようなご要望にお応えし、工場設置はもちろん、出張工事・現場工事を考慮した直流TIG溶接機として「インバータアルゴ300P」を新発売いたします。

## 2. 主な特長

1. 豊富なパルスモードで高品質溶接が可能！

豊富なパルスモードにより、ワーク形状に応じた最適なモードの選択が可能！

低速パルス（0.1～15Hz）

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観が得られます。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。



ステンレスパイプ全周溶接

板厚：2.0mm、

溶接電流：150A

パルス周波数：10Hz

高速パルス（10～500Hz）

低電流でのアークの集中性を高め、薄板のカド溶接や隅肉溶接の作業性を大幅に向上します。特に自動用において効果的です。



ステンレス挿み継ぎ手

板厚：0.3mm、

溶接電流：10A

パルス周波数：500Hz

2. よく使う操作部分だけを見やすくまとめたシンプルパネルを採用！

パルス機能等複雑な操作部分をパネルカバー内に収納し、作業レベルに応じて選択（シンプル／多機能）できます。



パネルカバー“閉”時

初期電流・本電流・クレータ電流などの基本設定を表示



パネルカバー“開”時

パルス設定など詳細設定はパネルカバーの下に

条件設定方法（パネル リモコン）の切替が、ケースの開閉無しにパネルのスイッチ一つで可能です。



パネル／リモコン切替スイッチ

3. 段積み可能で保管面積が1/3に！パイプハンドルの採用により持ち運び便利に！

段積み可能（輸送時2段、保管時3段）となり、保管面積が従来比1/3になります。



パイプハンドルの採用により可搬性が向上。移動の多い作業現場では非常に便利です。

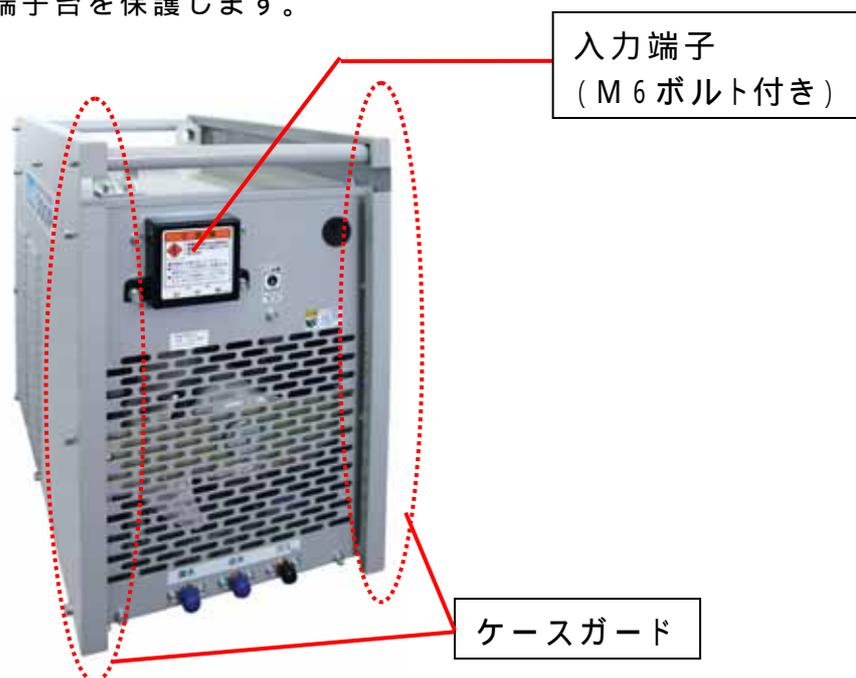


4. パネル操作部分を保護する簡易防滴シートを標準装備するなど、堅牢性が大幅向上！

パネル部には簡易防滴シートを標準装備し、粉塵や屋外保管時の急な降雨からパネルを保護します。



ケースガードで運搬時の不用意な衝突からガス・水接続金具や入力端子台を保護します。



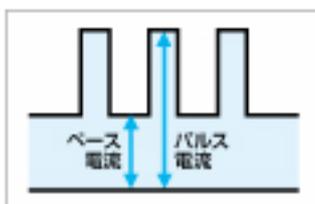
5. 別売品のリモコンでクレータ電流調整が可能！

新リモコン（K5743形リモコン：別売品）でパルス溶接有時の「ベース/パルス電流」調整はもちろん、パルス無溶接時には「本電流/クレータ電流」の調整が可能です。



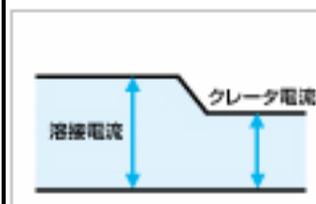
K5743形リモコン

ベース電流とパルス電流が調整可能



パルス有時

溶接電流とクレータ電流が調整可能



パルス無時

### 3. 標準仕様

#### ● 溶接電源

総合名称		インバータアルゴ300P	
溶接電源	形式	VRTP-300	
定格入力電圧	V	200 / 220V (50 / 60Hz)	
相数	-	三相	単相
定格入力	kVA	TIG : 10.4 (7.7kw) 手 : 12.3 (9.2kw)	TIG : 6.4 (4.0kw) 手 : 9.1 (6.0kw)
定格使用率	%	40	
出力電流範囲	A	TIG : 4 ~ 300 手 : 10 ~ 250	TIG : 4 ~ 180 手 : 10 ~ 180
定格負荷電圧	V	TIG : 20.0 手 : 30.0	TIG : 17.6 手 : 27.2
最高無負荷電圧	V	68	
初期・クレータフィラ電流	A	4 ~ 300	4 ~ 180
パルス電流	A	4 ~ 300	4 ~ 180
ベース電流	A	4 ~ 300	4 ~ 180
カスプリフ-時間	秒	0.3 (プリント板の切替で0.06)	
カスアフターフ-時間	秒	3 ~ 20	
アップスロフ-時限	秒	0.1 ~ 5	
ダウンスロフ-時限	秒	0.1 ~ 5	
パルス周波数	Hz	0.5 ~ 15 (低)	10 ~ 500 (高)
パルス幅	%	15 ~ 85 (プリント板上で調整)	
クレータフィラ制御	-	「有」「無」「反復」切替式	
アークスポット	秒	0.2 ~ 5	
トーチ冷却	-	水冷 / 空冷	
外径寸法 (W x D x H)	mm	346 x 555 x 579	
質量	kg	43kg	

#### ● 溶接トーチ

形式	AW-17	AW-26	AW-18
定格電流	150A	200A	300A
使用率	50%	50%	100%
冷却方式	空冷		水冷
使用電極径	0.5 ~ 2.4mm	0.5mm ~ 4.0mm	
トーチ長	4 / 8m		

仕様・形式等は予告無く変更する場合があります。

### 4. メーカー希望ご需要家様価格

インバータ制御式パルスTIG溶接機

「インバータアルゴ300P」 一式：773,000円

< 構成 >

・溶接電源	VRTP-300
・溶接トーチ	AW-26
・ガス流量調整器	FR-1A
・ケーブル、ホース類	一式

**5 . 発売日**

2 0 0 9 年 1 0 月 2 日 から 出 荷 開 始

**6 . 生産台数**

2 , 5 0 0 台 / 年

**7 . 問い合わせ先**

株式会社ダイヘン 溶接メカトロカンパニー

企画部 秋山 泰範 Tel : 078(275)2004

FAX : 078(845)8158