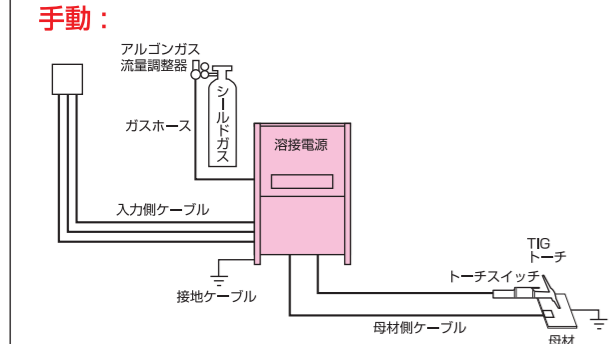
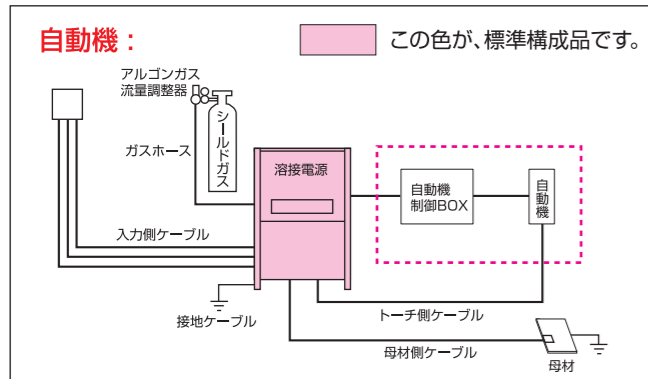


## ●接続図



**■電源設備容量および接続ケーブル**

項目	機種	VRTPH-300	
電源電圧	V	200/220V ±10%	
相数	—	三相	単相
設備容量	kVA	13.2以上	10.2以上
ヒューズ	A	50	60
配電箱の容量	漏電ブレーカ ノーヒューズブレーカ	A	50 60
入力側ケーブル	mm <sup>2</sup>	8以上 (M5)	
母材側ケーブル	mm <sup>2</sup>	38以上 (M8)	
※接地ケーブル(D種接地)	mm <sup>2</sup>	8以上 (M6)	

※接地ケーブルサイズは入力ケーブルサイズによって異なります。詳細は取扱説明書をご参照ください。

## ●標準構成

総合名称	インバータアルゴ300HV
溶接電源	VRTPH-300
溶接トーチ	AW-17 (空冷 4/8m)
ケーブルホース	BMRH-1501
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		インバータアルゴ 300HV	
溶接電源形式	VRTPH-300		
相数	三相	単相	
TIGアーク起動方式	直流高電圧スタート方式		
定格入力	TIG溶接	kVA	11.4 (9.0kW)
手溶接			7.4 (4.9kW)
定格入力電圧	V	200/220	
定格周波数	Hz	50/60共用	
定格使用率	%	40	
最高無負荷電圧	V	68	
定格TIG溶接	V	20	17.6
負荷電圧手溶接	V	30	27.2
定格TIG溶接	A	300	180
出力電流手溶接	A	250	180
出力電流TIG溶接	A	4~300	4~180
調整範囲手溶接	A	10~250	10~180
クレータ制御方式	クレータ「有」「無」「反復」機能切替式		
アップスロープ時限	秒	0.1~5.0	
ダウンスロープ時限	秒	0.1~5.0	
ガスプリフロー時限	秒	0.3 (プリント板上の切替により 0.6秒または0秒も可能)	
ガスアフタフロー時限	秒	3~20	
アークスポット時限	秒	0.2~5	
パルス幅	%	15~85 (プリント板上で調整)	
パルス周波数	Hz	0.5~15 (低)、10~500 (高)	
トーチ冷却	空冷		
外形寸法 (W×D×H)	mm	376×549×613	
質量	kg	49	

## ●標準付属品

品名	数量
ガラス管ヒューズ (5A)	1
M10角根丸頭ボルト	1
M10ナット・ワッシャ	1組
M8ボルト	1
アースリング (ケーブル8m付)	1

アースリング (ケーブル8m付)  
部品番号: K5072A00

※アースリング取付例 (AW-17トーチ)

## ●別売品

**リモコン** (ケーブル長さ4m)  
部品番号: K5023B00

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)	BAWH-1504	BAWH-1511	BAWH-1516

# DAIHEN

# TIG

直流パルスTIG溶接機

# INVERTER ARGO 300HV

インバータアルゴ



## 高周波ノイズレスで TIG溶接の自動化をサポート!

- ◎直流高電圧スタート方式の採用によりアークスタート時の高周波ノイズを追放。
- ◎ロボット・自動機用電源に最適。
- ◎延長ケーブル使用時でも良好なアークスタート。
- ◎直流高電圧スタート時の安全性を追求。



## 溶接機に関するお問い合わせは

株式会社 **ダイヘン** テクノサポート サポートダイヤル 0120-856-036

北日本 (022)218-0391	東京 (03)5733-2960	北陸 (076)221-8803	九州 (092)573-6101
札幌 (011)846-2650	千葉 (047)437-4661	関西 (078)275-2030	長崎 (095)824-9731
釧路 (0154)32-7297	横浜 (046)273-7111	京滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
関東 (048)651-6188	長野 (0263)28-8080	中国 (082)294-5951	大分 (097)553-3890
北関東 (0285)28-2525	中部 (0561)64-5680	岡山 (086)243-6377	
新潟 (025)284-0757	富士 (0545)52-5273	福山 (084)941-4680	
太田 (0276)61-3791	静岡 (053)463-3181	四国 (0877)33-0030	

**安全にお使いいただくために**

- ①お使いになれる前に取扱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。

**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。

このカタログ内容につきましては左記までお問い合わせください。

株式会社 **ダイヘン** 溶接・接合事業部  
https://www.daihen.co.jp/products/welder/

ダイヘンYouTube公式チャンネル



●このカタログの記載内容は2022年10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「植物油インキ」を使用しています。



CAT. NO. B419606E

株式会社 **ダイヘン**

直流高電圧スタートで…

# ロボット・自動機へのノイズ障害を低減!! 高周波ノイズレスでTIG溶接の 自動化をサポートします。

高周波  
レス



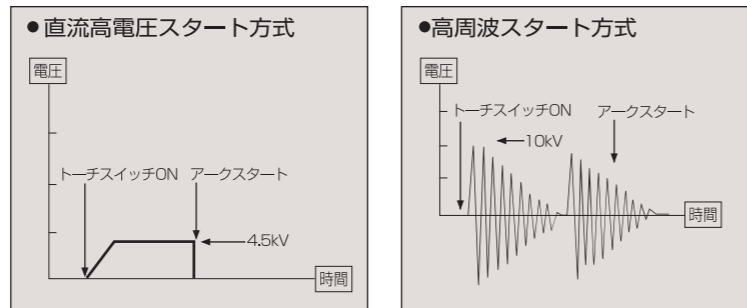
直流パルスTIG溶接機 (直流手溶接兼用)

## INVERTER ARGO 300HV

### 直流高電圧スタート方式の採用により アークスタート時の高周波ノイズを追放

#### ノイズ障害の低減

- アークスタート時に高周波を使用しない直流高電圧スタート方式の採用により他のエレクトロニクス機器(ロボット・NCなど)へのアークスタート時のノイズ障害を低減します。
- 一次入力回路にもラインフィルタを標準装備、インバータノイズの流出も低減しています。

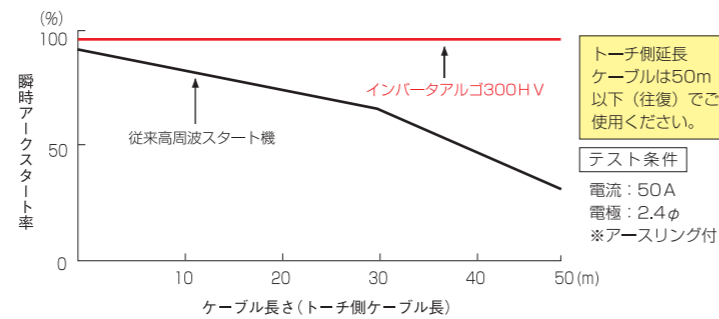


#### ロボット・自動機用電源に最適

従来の高周波スタート方式と同じ非接触で高周波ノイズレスを実現する直流高電圧スタート方式により、ノイズに対する特殊フィルタの必要がなく、容易にロボット・自動機に搭載できます。

#### 延長ケーブル使用時でも良好なアークスタート

従来の高周波スタート方式では、ケーブル長さに比例して高周波が減衰しスタートし難くなりますが、直流高電圧スタート方式では、その影響がなくアークスタートが良好ですので50mまでの範囲でご使用いただけます。



※延長ケーブル使用時のスタート性を確保するためにトーチ側延長ケーブルはインバータアルゴ300HV専用ケーブルのご使用をお勧めいたします。

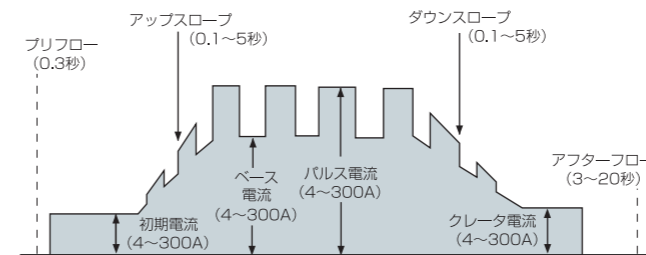
#### 直流高電圧スタート時の安全性を追求

直流高電圧印加時の安全性を確保するためトーチスイッチをオンした後、一定時間内にメインアークに移行しない場合、高電圧の出力を自動的に停止します。また、誤ってトーチスイッチがオンの状態で、制御電源を投入した時は、溶接機が起動しない安全設計を採用しています。

インバータアルゴ300HVを安全にお使いいただくために

- **手動TIGでお使いの場合は下記にご注意ください!!**
- トーチ側ケーブル長を延長する場合は、トーチケーブル、母材ケーブル往復で最大50m以下でご使用ください。
- 電源本体および母材は確実に接地工事(D種接地)を行って下さい。
- 電極交換時は必ず制御電源を切ってから行って下さい。
- トーチ側マイナス⊖、母材側をプラス⊕でご使用下さい。
- 溶加棒(フィラワイヤ)とトーチを母材から浮かした状態で溶加棒(フィラワイヤ)にアークスタートさせないで下さい。  
(溶加棒(フィラワイヤ)をご使用の際は、必ず溶加棒(フィラワイヤ)を母材に接触させた状態でアークスタートさせて下さい。)

### 卓越したTIG溶接性能で 高品質溶接をバックアップ



#### ■全電流範囲で安定したアーク

- ダイヘンの高速インバータ制御方式により、4アンペアの小電流から定格電流まで全電流範囲で、ソフトな安定したアークが得られますので、高品質な溶接結果が得られます。

#### ■充実したパルス機能

##### 高速パルス機能 (10~500Hz)

- 薄板 (0.3ミリ程度) の作業性を大幅向上。高速パルス電流が小電流でのアークを安定させるとともに、アークを細く絞り込みますから、薄板 (0.3ミリ程度) 溶接の作業性を大幅に向上します。

##### 低速パルス機能 (0.5~15Hz)

- 均一で美しい裏波溶接、異種金属、板厚違い、ギャップのあるワークなどもラクラク溶接。低速パルス電流により、均一な裏波溶接や美しいビード外観が得られます。さらに、異種金属、板厚違い、ギャップのあるワークなどの溶接作業に威力を発揮します。

### 直流手溶接 (電撃防止機能付)

#### ■直流手溶接もスパッタの少ない溶接品質を実現。

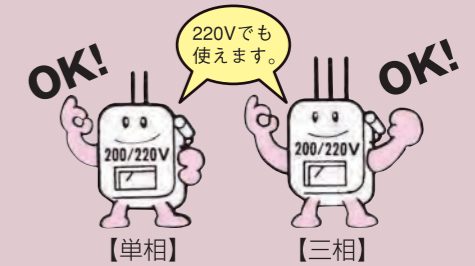
- 軟鋼、ステンレス鋼、高張力鋼、クロムモリブデン鋼など2.6~5ミリ棒までの広範囲でアーク切れが少なく高品質な溶接ができます。また、作業者を感電の危険性から保護する電撃防止機能も標準装備しています。

### 使う身になった数々の親切設計

- 使い易く見やすい操作パネル



- 入力電圧200V/220V・単相/三相兼用で、幅広い入力電圧に対応180V~240Vまでの広い範囲で使用できます。



- 溶接条件は電源パネル・リモコンのいずれでも設定できるダブルオペレーション機能採用
- インバータノイズの入力電源ラインへの流出を低減するラインフィルタを標準装備
- 電源内部に小動物が入れないシャーシ構造
- 保護機能 入力電圧異常保護  
出力過電流保護  
温度上昇異常保護  
欠相検出機能付 (単相運転時の出力電流制限)  
電撃防止機能付 (手溶接)

- ロボット・自動機用端子内蔵  
非常停止/パルス同期入力  
パルス同期出力/電流検出