DAIHEN

TIG 交直両用パルスTIG溶接機

PULSE COMPA 300P

パルスコンパ

2年保証
保証範囲は当社保証規定に準じます

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

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ツマミ1つで連続調整でき、材質や開先形状に応じて最適の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	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

前面側

背面側

入力側端子(M6用圧着端子付)

- ●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AC200V端子内蔵
- ●自動機用端子内蔵(電流検出、パルス同期出力)

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おります。
◆外装電撃防止装置:KB-500
◆電磁接触器ユニット:K5171A00
◆電防接続ユニット:P6887Y00

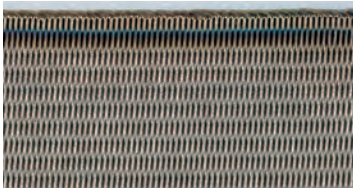
異種金属、板厚違いなど高度な技術を必要とする溶接もラクにできます

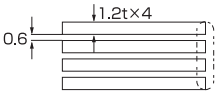
銅と軟鋼、ステンレスと軟鋼、また板厚が大幅に異なる継手などの溶接に抜群の威力を発揮します。ギャップや目違いのある継手でも、パルスアークの働きで容易に溶接できます。

ヘリ継手、カド継手、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、薄板のヘリ、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。

ヘリ継手溶接の断面マクロ

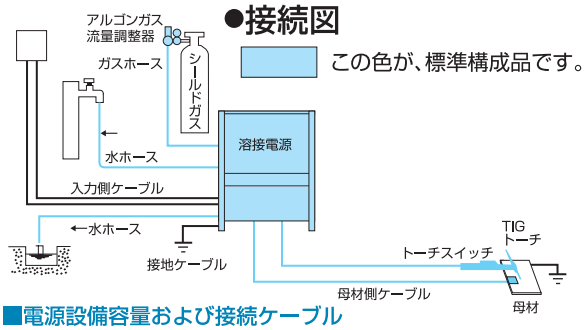




ステンレス金網の
ヘリ継手溶接の外観

●接続図

この色が、標準構成品です。



■電源設備容量および接続ケーブル

項目 ＼ 機種			AEP-300
電源電圧		V	200±10%
相数		ー	単相
設備容量		kVA	28.8以上
配電箱の容量	ヒューズ	A	150
	漏電ブレーカ ノーヒューズブレーカ	A	150
※入力側ケーブル		mm²	22以上（M6）
母材側ケーブル		mm²	38以上（M8）
※接地ケーブル（D種接地）		mm²	14以上（M6）

※（　）内は溶接機側圧着端子サイズです。

●標準構成

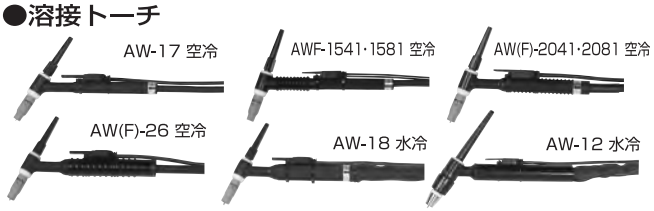
総合名称	パルスコンパ300P
溶接電源	AEP-300
溶接トーチ	AW-18
ケーブルホース	BAB-3501
アルゴンガス流量調整器	FR-1A［(株)ユタカ製］

●標準仕様

総合名称			パルスコンパ300P
●溶接電源		形式	AEP-300
入力電圧		V	単相200
TIGアーク起動方式			高周波
定格入力	TIG	kVA	28.8（12.9kW）
	手溶接		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）出力電流	TIG	A	10～300
	手溶接		20～300
交流（AC）出力電流	TIG	A	20～300
	手溶接		20～300
定格負荷電圧	TIG	V	22
	手溶接		32
初期・クレータフィラ電流（TIGのみ）	DC TIG	A	10～300
	AC TIG		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機能	パルス時限	秒	0.03～1.4
	ベース時限		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。

●溶接トーチ



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			350A	500A
	AC	130A			160A			270A	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	ウォータタンク
形式	PU-501
定格入力電圧	単相200V(50/60Hz共用)
入力電圧変動許容範囲	200V±10%
消費電力	115W（50Hz）、96W（60Hz）
吐出流量※1	1.5ℓ/分（50Hz）、2.0ℓ/分（60Hz）
吐出圧力※2	0.36MPa（50Hz）、0.42MPa（60Hz）
放熱量※3	2.4kW（35kcal/分）
定格使用率	連続（100%）
タンク容量	6.5ℓ
外形寸法（W×D×H）	266×480×385mm
質量	17.1kg ※4

※1 吐出量が0.15MPa時の流量
※2 全開時の最高吐出量
※3 吐出水温が外気温度の+23℃以内
※4 タンク内の水の質量は含みません。

■リモコン（ケーブル長さ4m）

部品番号：K5110B00
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 空冷AW(F)-2041・2081	BAWE-1504	BAWE-1511	BAWE-1516
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

■タングステン電極

	部品番号	
直径mm	セリア入	ランタナ入
1.6	0870−416	0850−016
2.4	0870−424	0850−024
3.2	0870−432	0850−032

●0.5～6.4ミリφの各サイズを準備しております。

溶接機に関するお問い合わせは

株式会社ダイヘン 溶接・接合事業部　サポートダイヤル 0120-856-036

仙台 (022)218−0391	太田 (0276)61−3791	静岡 (053)463−3181	四国 (0877)33−0030
札幌 (011)846−2650	東京 (03)6281−6794	北陸 (076)221−8803	福岡 (092)573−6101
釧路 (0154)32−7297	横浜 (046)273−7111	六甲 (078)275−2030	長崎 (095)824−9731
大宮 (048)651−6188	長野 (0263)28−8080	京滋 (077)554−4495	南九州 (096)233−0105
小山 (0285)28−2525	名古屋 (0561)64−5680	広島 (082)294−5951	大分 (097)553−3890
新潟 (025)284−0757	富士 (0545)52−5273	岡山 (086)243−6377	

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。

https://www.daihen.co.jp/products/welder/

ダイヘンYouTube公式チャンネル

安全にお使いいただくために

①お使いになら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。

ISO 9001認証取得
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。

●このカタログの記載内容は2025年6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。

VEGETABLE OIL INK

CAT. NO. B420902E