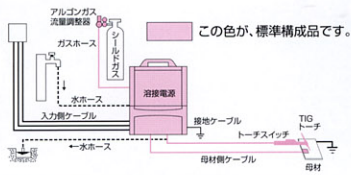


●接続図



■電源設備容量および接続ケーブル

項目	電圧	電流	DT-300P (S-2)
電源電圧	200/220±10%	三相	
相数	3	12.8以上	9.2以上
電圧	12.8以上	50	50
電流	50	50	50
電圧	50	50	50
電流	50	50	50
電圧	50	50	50
電流	50	50	50
電圧	50	50	50
電流	50	50	50

※1 ノーヒューズブレーカを有する場合は「トーチ用」をご確認ください。
 ※2 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確認ください。

●標準構成

総合名称	デジタルアルゴDT300PⅡ
溶接電源	DT-300P (S-2)
溶接トーチ	AWD-26 水冷 AWD-18
母材側(ワーク側)ケーブル(3m)	BKPD7-3803
ガスホース	BKGF0-0503
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 (1(株)ユカ製)

●標準仕様

総合名称	デジタルアルゴDT300PⅡ
溶接電源	DT-300P (S-2)
定格入力電圧	200/220 (50/60Hz共用)
相数	三相
定格電流	TIG: 103.7(A) 三相 TIG: 50 (5A) 三相
定格電圧	TIG: 4~300, 手: 10~250 TIG: 4~250, 手: 10~180
定格出力電流	TIG: 20, 手: 30 TIG: 19, 手: 27
最高負荷電圧	65
初期クレーンアップ電流	4~300 4~250
パルス電流	4~300 4~250
ガスアットロー時間	0~20
ガスアットロー時間	0~30
アップスロー時間	0~10
ダウンスロー時間	0~10
パルス周波数	0.1~500
パルス幅	50 (ファンクションキーで変更可能 5~95%)
クレーンアップ制御	「有」 「反」 「切」
アークスボット	0.1~10
溶接条件メモリ数	30
外形寸法 (W×D×H)	250×560×370 (ハンドル含まず)
質量	21
スタート方式	高周波スタート/タッチスタート
溶接電源	AWD-26 水冷 AWD-18 水冷
定格電流	200 (DC), 160 (AC) 300 (DC), 250 (AC)
定格電圧	50
冷却方式	水冷
使用電線径	(0.5), (1.0), (1.6), (2.0), (2.4), (3.2), (4.0)
ケーブル径	4.8
アルゴンガス流量調整器	FR-1A (1(株)ユカ製)
最大流量	25

※2.4mm φ以上のタンステン電極をご使用の場合は別部品が必要です。

●溶接トーチ



●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。



株式会社 **ダイヘン** 溶接メカロカンパニー
 〒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

ダイヘン溶接メカロカンパニー株式会社
 電話 (078) 275-2029 ファクス (078) 845-8199
 URL: http://www.dwns.co.jp/

北海道 (011) 846-2650	長野 (0263) 28-8080	東京 (03) 561-1123	北陸 (076) 221-8803	九州 (092) 573-6101
東北 (022) 218-0381	新潟 (025) 284-0757	山梨 (0426) 273-7111	静岡 (054) 263-4930	岐阜 (057) 282-1674
関東 (025) 284-0757	中部 (043) 463-6188	愛知 (052) 463-6188	三重 (059) 386-4930	北九州 (093) 561-8201
新潟 (025) 284-0757	北陸 (076) 221-8803	山梨 (0426) 273-7111	静岡 (054) 263-4930	岐阜 (057) 282-1674
東京 (03) 561-1123	中部 (043) 463-6188	愛知 (052) 463-6188	三重 (059) 386-4930	北九州 (093) 561-8201
新潟 (025) 284-0757	北陸 (076) 221-8803	山梨 (0426) 273-7111	静岡 (054) 263-4930	岐阜 (057) 282-1674
東京 (03) 561-1123	中部 (043) 463-6188	愛知 (052) 463-6188	三重 (059) 386-4930	北九州 (093) 561-8201
新潟 (025) 284-0757	北陸 (076) 221-8803	山梨 (0426) 273-7111	静岡 (054) 263-4930	岐阜 (057) 282-1674
東京 (03) 561-1123	中部 (043) 463-6188	愛知 (052) 463-6188	三重 (059) 386-4930	北九州 (093) 561-8201

一安全にお使いいただくために一
 ①お使いになれる前に取り扱い説明書と関係書類を必ずお読みいただき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・ご相談はご連絡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手続きをお取りください。

●このカタログの記載内容は2008年1月現在のものです。仕様など内容が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「植物性大豆インキ」を使用しています。



CAT. NO. B201801



直流パルスTIG溶接機

DIGITAL ARGO DT300PⅡ

デジタルアルゴ



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



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。

株式会社 **ダイヘン**

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!

「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。

INVERTER
DIGITAL ARGO
DT300PI
直流パルスTIG溶接機

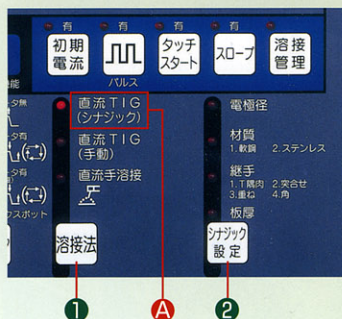


New 使い易さと溶接品質向上を実現する新機能

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。

TIGシナジックモードでの操作フロー



- ① タングステン電極径 (1.6mm, 2.4mm, 3.2mm)
- ② 材料種類 (軟鋼/ステンレス)
- ③ 継ぎ手種類 (T字隅肉・突合せ・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。

① 「溶接法ボタン」を押して溶接法を選択

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。

まだまだある高品質溶接のポイント

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TIG溶接



板厚: 2mm, 溶接電流: 150A, プルス周波数: 10Hz

■ チタン合金突合せ溶接



板厚: 2mm, 溶接電流: 120A, プルス周波数: 5Hz

■ 高速パルス (20〜500Hz)

低電流でのアークの集中度を高め、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, プルス周波数: 100Hz

■ 直流手溶接との組合せで効率アップ

パルスTIG溶接で二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無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。廃棄物が低減できるので、環境にも貢献します。

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

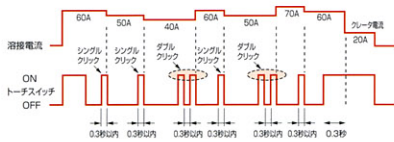
ワンキー・ワン操作を基本とした全く新しいタッチパネルの採用とLED表示により、操作性と視認性を確保。



- 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。溶接条件の履歴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、電圧の安定位置や電流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
溶接点数や溶接時間など溶接条件を簡単に管理。

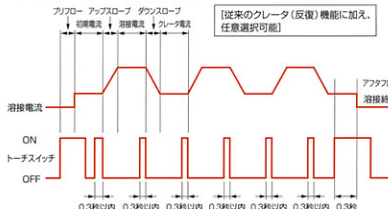
Point 2 溶接作業がさらに簡単に… トーチスイッチによる「溶接電流調整機能」

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、微少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クステン電極の酸化を防止することが可能になりました。



使う人の身になった数々の親切設計

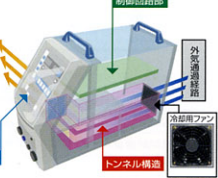
拡張性 自動機・ロボットとの接続が容易に

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、プリント基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、防塵フィルターの装備や、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。



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、溶接電源のみで全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ソマミ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。