

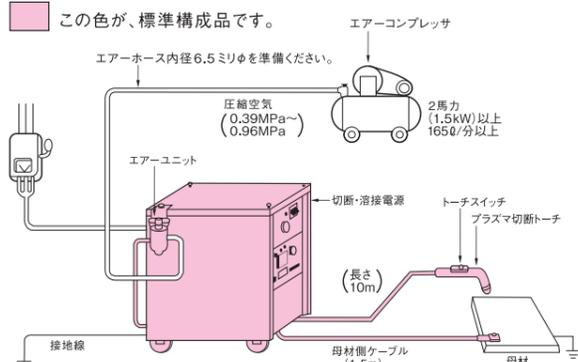
接続図

■電源設備容量および接続ケーブル

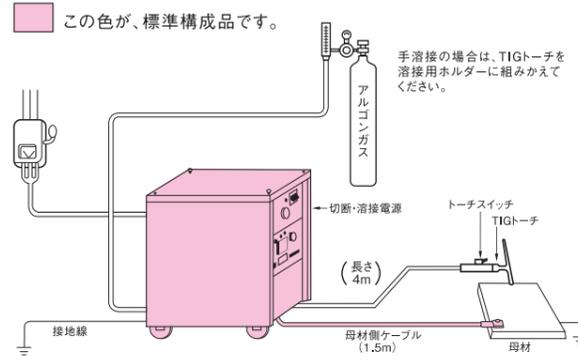
項目	機種	VRCT-60	
電源電圧	V	200±10%	
相数	—	三相	単相
設備容量	kVA	14以上	11以上
配電箱の容量	ヒューズ	A	75
	漏電ブレーカー ノーヒューズブレーカー	A	75
※入力側ケーブル	mm ²	5.5以上(M6)	
※母材側ケーブル	mm ²	22以上(M8)	
※接地ケーブル(D種接地)	mm ²	5.5以上(M6)	

※()内は溶接機側、圧着端子サイズです。

●エアープラズマ切断



●TIG溶接



エンジン発電機について

電源の定格入力kVAの2倍以上の容量の発電機をご使用ください。
詳しくはエンジン発電機メーカーにご相談ください。
〔使用可能設備例〕
デンヨー製防音タイプエンジン発電機DCA-45ES以上。

●標準仕様

総合名称	DT-6000					
●切断・溶接電源	形式	VRCT-60				
相数	—	三相		単相		
		切断	TIG	手溶接	切断	溶接
定格入力電圧	V	200				
入力電圧許容範囲	V	200±10%				
定格周波数	Hz	50/60				
定格入力	kVA	13.3	7.5	10.2	10.9	7.8
	kW	10.2	5.5	7.7	8.0	5.5
定格出力電流	A	60	200 (パルス時100)		45	150
出力電流範囲	A	10~60	4~200	30~200	10~45	4~150
初期電流 クレータフィラ電流範囲 (TIG溶接のみ)	A	出力電流範囲に同じ				
定格負荷電圧	V	140	18	28	140	26
最高無負荷電圧	V	250	75	75	250	75
定格使用率	%	60	40	40	40	40
ガスプリフロー時間 (TIG溶接のみ)	秒	0.3 (プリント板上の切替により0.6秒も可能)				
ガスアフターフロー時間 (TIG溶接のみ)	秒	3~30				
ダウンスロープ時間 (TIG溶接のみ)	秒	0~5				
クレータフィラ操作 方法 (TIG溶接のみ)	—	有/無/反復切替式				
自己保持機能 (切断)	—	自己保持有/無切替式				
質量	kg	45				
外形寸法 (W×D×H)	mm	309×567×518				

●切断トーチ	形式	CT-0702(アングル)	CTP-0701(ストレート)	CTZL-0701(ロングハンドル)
定格電流	A	70		
定格使用率	%	60		
冷却方式	—	空冷		
ケーブル長さ	m	10	15	
使用ガス	—	エア		

標準付属品

●品名	数量
エアユニット	1
フィラメントランプ	1
母材ケーブル 1.5m	1
ガラス管ヒューズ (10A)	1
ガラス管ヒューズ (5A)	1

別売品

- 切断用
 - ①円切コンパス 〈部品番号 0701-001(40~500mmφ)〉
 - ②トーチガイド 〈部品番号 0701-010〉
- TIG用
 - ①TIGトーチ 〈形式 AW-26(4m・8m)〉
 - ②アルゴンガス流量調整器 〈形式 FR-1A〉
 - ③ガスホース 〈形式 BKGFF-0603〉



TIG/手溶接兼用エアープラズマ切断機

INVERTER AIR PLASMA DT-6000

エアープラズマ



1台で3役、小形・軽量
しかも三相・単相が使える、
出張工事にも便利

- ◎25mmの鉄・ステンレスを簡単に切断可能。
- ◎パルス機能を搭載し、本格的なTIG溶接で
高品質溶接を実現。
- ◎φ4mmまでの手棒の直流手溶接が可能。



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	東京 (03)5733-2960	北陸 (076)221-8803	福岡 (092)573-6101
札幌 (011)846-2650	千葉 (047)437-4661	六甲 (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
大宮 (048)651-6188	長野 (0263)28-8080	広島 (082)294-5951	大分 (097)553-3890
小山 (0285)28-2525	名古屋 (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	

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お使いになる前に取扱説明書など関係書類を必ずお読みください。
- 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。

●このカタログの記載内容は2023年4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. F286201V

株式会社 **ダイヘン**

インバータ制御エアープラズマ切断機に直流パルスTIG溶接と、 直流手溶接機能が加わり、**休む暇ない働き者!!**

Inverter AirPlasma **DT-6000**

エアープラズマ切断
直流パルスTIG溶接
直流手溶接

- 一台で3役、小形・軽量
しかも三相・単相が使える、
出張工事にも便利。

一台でエアープラズマ切断、直流パルスTIG溶接、
直流手溶接ができます。しかも切断と溶接の使い
分けは、トーチを接続したままスイッチの切り替え
だけでOKです。



- プラント工事など本格的な切断・溶接作業
からチョット切って、チョット溶接などの
補修工事に……

こんな切断・溶接作業にピッタリです。

- 石油・化学などのプラント工事
- 厨房・ダクトなどの現場合わせ工事
- 建築・土木などの鉄骨・棒鋼の切断溶接作業
- スチール家具・操作盤などの機器加工
- 日曜大工・フェンスなどの補修工事

- 単相電源でも使用でき、
現場作業範囲が拡大

三相・単相どちらでも使用できます。

電源相数	プラズマ切断	TIG溶接	手溶接
三相200V	60A	200A	200A
単相200V	45A	150A	150A

使う身になった親切設計

- 低入力省電力設計 ● 出力端子・制御コンセント内蔵 ● カップセンシング回路付 ● チップ・電極漏電防止回路付 ● 電源スイッチにノーヒューズブレーカを使用 ● 欠相検出機能付 (三相入力時の欠相運転防止)
- 過負荷、異常温度上昇検出機能付 ● 異常表示灯付 ● 自動化が容易な起動信号端子付 ● 電源電圧変動補償付

- 常に2役、合計3役:

プラズマ切断トーチとTIGトーチまたは手棒ホルダー
が同時に接続でき、スイッチの切換えだけで、切断・溶接
の使い分けができます。

切断+TIG

切断+手溶接

- 各種金属の切断

- 4アンペアでも安定したアーク

- 電撃防止機能付

● 25ミリの鉄・ステンレスを切断 エアープラズマ切断

鉄12ミリの切断例



- 鉄 ● 垂鉛メッキ鋼板 ● ステンレス
- アルミ ● 銅 ● しんちゅう ● 塗装鋼板
など各種金属の切断

60A 使用率 60%

25ミリの鉄・ステンレスを簡単に
切断可能。

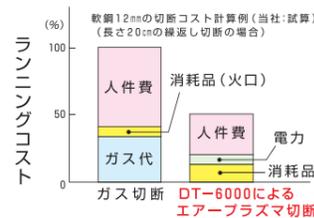
0.1ミリから25ミリまで、歪の少ない切断、しかも
ステンレスやアルミなど非鉄金属の切断も簡単…

切断板厚	0.1	5	10	15	20	25ミリ
鉄	OK	OK	OK	OK	OK	OK
垂鉛メッキ鋼板	OK	OK	OK	OK	OK	OK
ステンレス	OK	OK	OK	OK	OK	OK
アルミ	OK	OK	OK	OK	OK	OK
銅	OK	OK	OK	OK	OK	OK
しんちゅう	OK	OK	OK	OK	OK	OK

- 切断条件は、ツマミを板厚目盛に合わせただけでOK。
しかも、手振れがあってもアーク切れがなく簡単に
切断することができます。

中厚板をエアーだけで切断。

エアーだけで切断幅の狭いプラズマ切断ができ、切断ガスが
不要で、しかもチップ、
電極の耐久性向上により
ガス切断に比べて、ラン
ニングコストが1/2で済み
経済的です。



取扱い資格免許は不要。

切断ガスに危険な可燃性ガス (アセチレン・プロパンなど)
を使用しませんので、安心してお取り扱いいただけます。

● 0.3ミリの薄板ステンレス・銅などの溶接 直流パルスTIG溶接

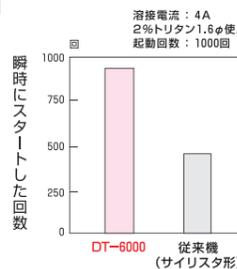
ステンレス0.3ミリのかど溶接例



- ステンレス ● 銅
- ニッケル合金 ● チタン
- 特殊鋼など
薄板のパルスTIG溶接

4アンペアでも
失敗のない
瞬時アークスタート。

新開発の瞬時スタート方式により、
小電流でもアークの
もえ上がりが少なく、抜群の
アークスタートが得られます。

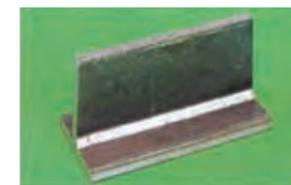


安定したアークで高品質溶接。

ダイヘンの高速インバータ制御方式により、4Aの
小電流から200Aまで全電流範囲で、ソフトな安定した
アークが得られ高品質な溶接結果が得られます。
また、設定した溶接電流は、電源電圧の変動、周囲温度
の変化や、溶接中の手ぶれにも安定していますので、
安心してお使いいただけます。

● 25ミリまでの鉄・ステンレスの溶接 直流手溶接 (4ミリ棒)

鉄12ミリのすみ肉溶接例



- ステンレス ● 高張力鋼
- クロムモリブデン鋼
- 一般軟鋼など
4ミリ棒までの手溶接

手棒4ミリまでの直流手溶接。

板厚 (mm)	棒径 (mm)	電流 (A)	継手形状
1.6	2.0	40	突合せ、重ね、すみ肉、その他
3.2	3.2	100	
6.0	4.0	150	突合せ、重ね、すみ肉、その他 (多層)
12.0~25.0	4.0	150~200	

電撃防止機能付の親切設計。

薄板 (0.3~2.4ミリ) 溶接の作業性を改善…高速パルス機能。

小電流でのアークの安定と絞り込みにより、むずかしい
薄板のヘリ・カド溶接も簡単です。