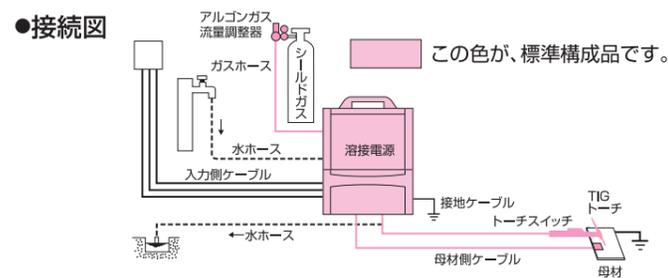


DAIHEN

DIGITAL ARGO DT300PⅢ

デジタル
インバータ溶接機
SERIES

直流パルスTIG溶接機



■電源設備容量および接続ケーブル

項目	機種	DT-303P	
電源電圧	V	200/220±10%	
相数		三相	単相
設備容量	kVA	11.8以上	9.1以上
配電箱の容量	ヒューズ	A	50
	漏電ブレーカ ノヒューズブレーカ	A	50
※1 入力側ケーブル	mm ²	8以上 (M6)	
母材側ケーブル	mm ²	38以上	
※1 接地ケーブル (D種接地)		入力ケーブルと同等以上 (M6)	

※1 () 内は、溶接機側圧着端子サイズです。

●標準構成

総合名称	デジタルアルゴDT300PⅢ		
溶接電源	DT-303P		
溶接トーチ	空冷	空冷	水冷
	AWD-17	AWD-26	AWD-18
	母材側パワーケーブル(3m) BKPDТ-3803		
ガスホース	BKGF-0603		
水ホース	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 [(株)ユタカ製]		

●標準仕様

総合名称	デジタルアルゴDT300PⅢ			
●溶接電源	形式	DT-303P		
定格入力電圧	V	200/220V (50/60Hz 共用)		
相数		三相	単相	
定格入力kVA	TIG:11.0(7.9kW)、手:11.8(8.6kW)	TIG:9.1(5.7kW)、手:9.1(5.7kW)		
定格使用率	%	40		
定格出力電流範囲	A	TIG:4~300、手:10~250	TIG:4~250、手:10~180	
定格負荷電圧	V	TIG:22、手:30	TIG:20、手:27.2	
最高無負荷電圧	V	57/63		
初期・クレータフィラ電流	A	4~300	4~250	
パルス電流	A	4~300	4~250	
ベース電流	A	4~300	4~250	
ガスプリフロー時限	秒	0~99		
ガスアフタフロー時限	秒	0~99		
アップスロープ時限	秒	0~10		
ダウンスロープ時限	秒	0~10		
パルス周波数	Hz	0.1~1000		
パルス幅	%	50 (ファンクションキーで変更可能 5~95)		
クレータフィラ制御		「有」「無」「反復」切替式		
アークスポット	秒	0.1~10		
溶接条件メモリ数		100		
外形寸法 (W×D×H)	mm	250×560×384 (ハンドル含まず)		
質量	kg	23		
スタート方式		高周波スタート/タッチスタート		
●溶接トーチ	形式	AWD-17	AWD-26	AWD-18
定格電流	A	150(DC)	200(DC)	350(DC)
定格使用率	%	50		
冷却方式		空冷		水冷
※使用電極径	mm	(0.5)、(1.0)、1.6 (2.0)、(2.4)	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0) 2.4、(3.2)、(4.0)	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0) (2.4)、3.2、(4.0)
ケーブル長	m	4 または 8		
●アルゴンガス流量調整器	形式	FR-1A [(株)ユタカ製]		
最大流量	ℓ/分	25		

※() 内のサイズのタングステン電極をご使用の場合は別売品が必要です。

●溶接トーチ



※その他のトーチの組み合わせにつきましては、最寄りの販売店もしくは弊社までお問い合わせください。

●標準付属品

総合名称	デジタルアルゴDT300PⅢ		
●溶接電源	DT-303P		
ケーブルプラグ	1		
●溶接トーチ	AWD-17	AWD-26	AWD-18
トーチスイッチ	1 (4/8m)	1 (4/8m)	1 (4/8m)
結束バンド	2	2	2

(別売品) セットでご使用ください

■冷却水循環装置



※電源との取付
ブラケットは
ございません。

形式	PU-701
定格入力電圧	単相200V(50/60Hz共用)
入力電圧範囲	180~220V
定格入力	0.25kVA(50Hz)、0.33kVA(60Hz)
吐出量	11ℓ/分(50Hz)、13ℓ/分(60Hz)
最大吐出圧力	0.43MPa(50Hz)、0.53MPa(60Hz)
冷却能力	1.20kW(50/60Hz)
揚程	20m
定格使用率	連続(100%)
タンク容量	6ℓ
外形寸法(W×D×H)	352×530×350mm
質量	18kg(冷却水含まず)

■リモコン

溶接電源より離れた場所での作業に便利です。

●モバイルリモコン(無線)

品名	形式
モバイルリモコン	E-2661

●デジタルリモコン(下記の3点が1セット必要になります。)

品名	形式
デジタルリモコン(本体)	E-2440
制御ケーブル	BKCAN-0410(10m) BKCAN-0420(20m)
CAN通信ボード(商品別)	K5422C00

●アナログリモコン

品名	部品番号
アナログリモコン(4m)	K5023N00

■トーチアダプタ

従来トーチと溶接電源との接続時に必要です。

品名	形式
空冷AW-17用	BBAWD-1701
空冷AW-26用	BBAWD-2601
水冷AW-18用	BBAWD-1801

※AW-4、AW(P)-5、AW(P)-9をご使用の場合は、トーチアダプタ(BBAWD-1701)および接続アダプタ(部品番号:P1600N02)が必要となります。

■トーチ延長ケーブル

AW形トーチとAWD形トーチは、従来と同じ延長ケーブルが使えますが、AWD形トーチには上記トーチアダプタが必要です。

形式	4m用	11m用	16m用
空冷AW(D)-17	BAWE-1504	BAWE-1511	BAWE-1516
空冷AW(D)-26	BAWE-2004	BAWE-2011	BAWE-2016
水冷AW(D)-18	BAWE-3004	BAWE-3011	BAWE-3016

■リモコン延長ケーブル

形式	4m用	11m用	16m用
	BKCPJ-0404	BKCPJ-0411	BKCPJ-0416

■車輪キット 部品番号: K5416B00

電源の移動が多い作業に便利です。標準はゴム足となっております。



溶接機に関するお問い合わせは

株式会社 **DAIHEN** 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	

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。

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



●このカタログの記載内容は2025年8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. B421901F

株式会社 **DAIHEN**

小さなカラダに機能いっぱい

- 熟練技術を再現する新機能
- 使う人に優しい親切設計
- 「溶接設定ガイド」機能で溶接条件を自動設定

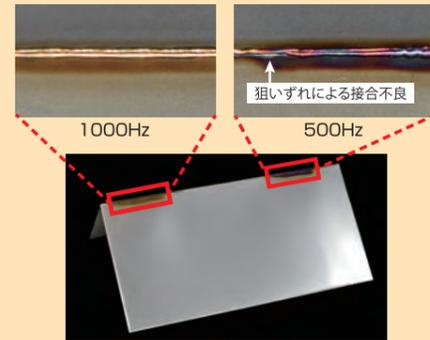
熟練技術を再現する新機能

パルス周波数の設定範囲が1000Hzまで拡大!

最大パルス周波数が1000Hz(従来比2倍)まで拡大し、アークの集中度が向上!薄板から中厚板まで幅広くお使いいただけます。

高速パルス(~1000Hz)

低電流域においてもアークの指向性を保つことができます。1000Hzでは更に指向性が高くなり、狙いが定まりやすいためビードのそろいが良く、焼けも少ない溶接を実現します。

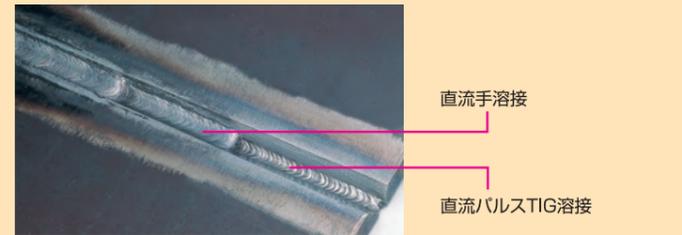


SUS304、板厚0.3mm角溶接、溶接電流7A

低速パルス(~20Hz)

入熱制御を行う事が可能で、均一な裏波や美しいビード外觀が得られます。更に、板厚違いやギャップ、目違いのある継手も簡単に溶接できます。

溶接欠陥が発生しやすい1層目を低速パルスTIGで裏波溶接し、2層目からは標準搭載の直流手溶接に切り替えることで施工効率向上に貢献します。



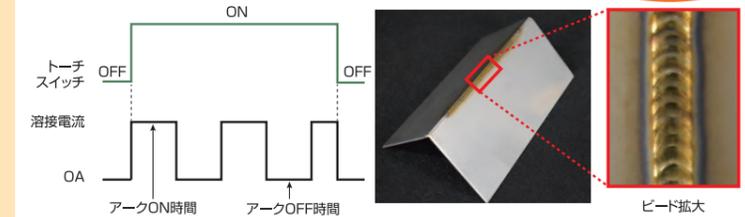
TIGインターバル機能の搭載!

入熱コントロールがトーチスイッチをON/OFFする繰り返し動作なしで可能となります。簡単な操作で習熟度に関わらず熱歪みや溶け落ちのない溶接を実現します。



動画はコチラ

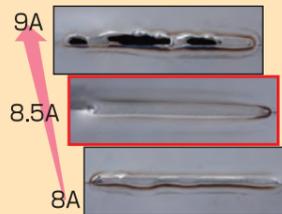
■TIGインターバルのアークON時間とアークOFF時間を設定することが可能です。



※本機能を有効にすると、アークONのタイミングで高周波が発生します。また、タッチスタートは使用できません。

0.1A刻みの電流設定を実現

10A以下の電流域で、0.1A刻みの精密な設定が可能です。溶接速度の最適範囲が広がり、運棒がしやすくなることで、溶け落ちや融合不良の発生しやすい薄板溶接の品質向上に貢献します。



●新しいシンプルな操作パネル

よく使う操作部分だけをまとめたシンプルデザインを採用。パネルカバーを開けると、詳細な条件設定が可能です。



普段のご使用状態

詳細な条件設定

●スリープ機能の追加

溶接電源を一定時間操作しなかった場合にスリープモードに切替可能。待機電力を抑えることができます。



●ジョブ数の増加

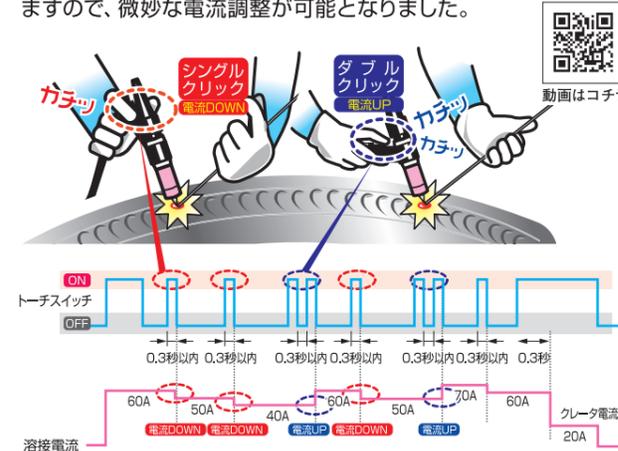
溶接条件メモリ(ジョブ)数が30件から100件へ増え、作業効率向上に貢献します。

使う人に優しい親切設計

溶接操作がさらに簡単!

トーチスイッチによる「溶接電流調整機能」

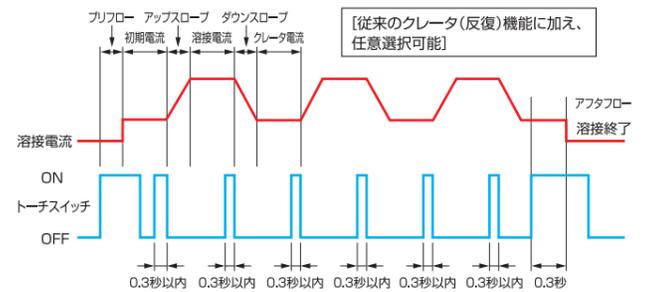
トーチスイッチの操作で、予め任意に設定した電流変化量だけ出力電流値を増減できる、「溶接電流調整機能」を搭載しました。これにより、任意の電流値をトーチスイッチ操作一つで実現できますので、微妙な電流調整が可能となりました。



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、トーチスイッチの長押し操作でアークを終了することが可能になりました。溶接終了時、トーチを引上げてアークを消す方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。



軽量化

従来の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。移動時の負荷を軽減します。

大幅な小形・軽量化



省スペース

オプションの段積みキット(QK0099)を使用することで3段まで段積みが可能となります。保管面積が1/3となり、ご使用されないときでも邪魔になりません。※段積みされる場合、一番下にも段積みキットが必要となります。

保管スペースが1/3に



拡張性

外部機器接続用の端子台を設けており、簡単に接続できます。

自動機・ロボットとの接続が容易に

強じん

防塵対策として、防塵フィルタだけでなく、精密電子機器に冷却用の風が当たらないトンネル構造を採用し、高信頼性と高いメンテナンス性を両立しました。

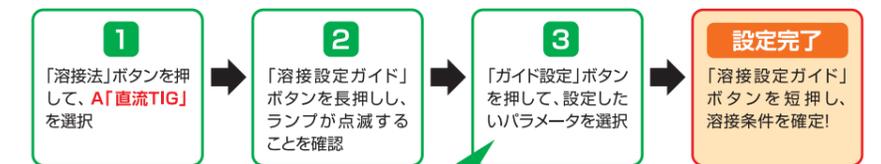
防塵・防滴を考慮した構造の採用

「溶接設定ガイド」機能で溶接条件のお助け



4つの条件を設定するだけで、「溶接電流・初期電流・クレータ電流」などの条件合わせを溶接機が行います。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。

■溶接設定ガイドの操作フロー



- 1. 電極径 (1.6mm、2.4mm、3.2mm)
 - 2. 母材材質 (軟鋼orステンレス)
 - 3. 溶接継手形状 (T字隅肉・突き合わせ・重ね隅肉・角)
 - 4. 母材板厚 (0.6mm~)
- 4つの条件を操作パネルで設定すると、適正な溶接条件が呼び出されます。

使い方動画はコチラ