

052024 300ATIGウェルダー

パルス溶接機能(0.5~500Hz)で裏波溶接、薄板溶接、異種金属継手溶接などの特殊溶接作業が容易にできます。

商用電源用TIGにも匹敵する性能を実現しました。また手溶接時、定電流、垂下特性に切替可能で、状況に応じた溶接が可能です。

溶接負荷に合わせて最適なエンジン回転数を無段階に制御し、回転が変化しても、溶接性能に影響しないIGBTチョップ制御を採用しております。

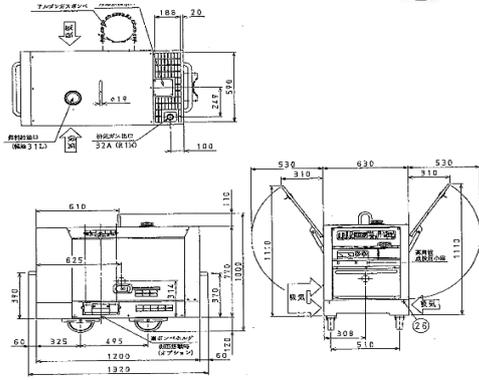
周波数切り替えスイッチにより50/60Hzが選択でき、低速のまま3KVAの交流電源が使用できます。溶接との同時使用時は自動的にエンジン回転速度が制御されますので、溶接電流に関係なく、商用電源と同等の高品質な電源を供給いたします。

300A用TIGウェルダー			
型式		DAT300LS	
TIG溶接	特性	直流定電流	
	定格出力	KW	6.0
	定格電流	A	300
	定格電圧	V	20
	調整範囲	A	4~300
	使用率	%	40
	高周波発生方式	直列重量形・火花発振式	
	クレータ制御	「有」「無」「反復」3段	
	ガスアフターフロー時間	秒	2~30
	アップスロープ時間	秒	0~5
	ダウンスロープ時間	秒	0~5
手溶接	特性	定電流/垂下	
	定格出力	KW	7.5
	定格電流	A	250
	定格電圧	V	30
	電流調整範囲	A	4~250
	定格使用率	%	40
	適用溶接棒	mm	φ2.0~5.0
	周波数	Hz	50/60
	相数	単相(2線式)	
	定格出力	KVA	3
	定格電圧	V	100
交流電源	力率	1	
	燃料	軽油	
	燃料タンク容量	L	31
	バッテリー×個	55B24L×1	
	全長	mm	1320
	全幅	mm	630
	全高	mm	1000
	整備重量	kg	372
	LWA(音響パワーレベル) 無負荷定格60Hz時	82dB 超低騒音型指定	

※ 溶接定格負荷時の値を表示しています。



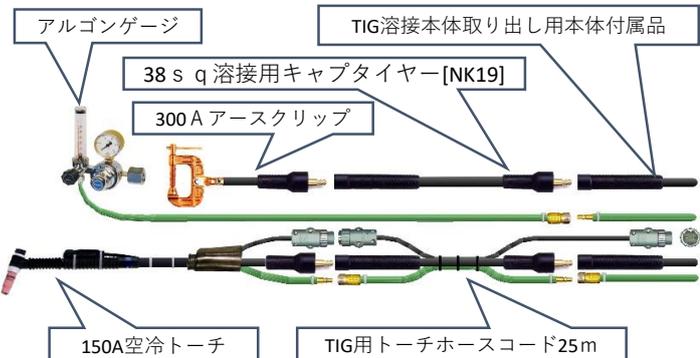
- 付属品
- アース棒
- TIG溶接
- NK19ジョイント
本体取り出し用
×2本
- アルゴンガス
吸入・排出口



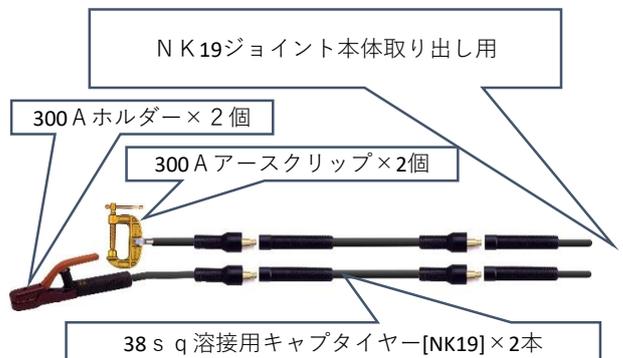
- 手溶接
- NK19ジョイント
本体取り出し用
×2本

別途溶接用機材レンタル付属品

TIG溶接使用時



手溶接使用時



商品コード	商品名	必要数量
056101	TIG用トーチホースコード 25m	1本
056102	150ATIG用空冷トーチ	1本
055102	溶接用38sq×25mキャプタイマー(NK19)	1本
055121	溶接用300Aアースクリップ	1個
056105	アルゴンゲージ	1台

商品コード	商品名	必要数量
055102	溶接用38sq×25mキャプタイマー(NK19)	2本以上
055111	溶接用300Aホルダー	1個
055121	溶接用300Aアースクリップ	1個
055132	溶接用お面(手持ち)	1面