

■電源設備容量および接続ケーブル

項目	機種	DP-230C
電源電圧	V	200/220±10%
相数		三相
設備容量	kVA	11以上
配電箱の容量	B種ヒューズ	A 50
	漏電ブレーカ	A 50
*1 ノーヒューズブレーカ	入力側ケーブル	mm ² 14以上(M5)
	母材側ケーブル	mm ² 38
*2 接地ケーブル(D種接地)	入力側ケーブル	mm ² 14以上(M5)
	母材側ケーブル	mm ² 38

*1 ノーヒューズブレーカをご使用の場合は「モーター用」をご確認ください。
*2 ()内は溶接機側圧着端子サイズです。

●標準仕様

総合名称	デジタルパルスDP230C	
●溶接電源	形式	DP-230C
定格出力電流	A	230
定格入力電圧	V	200/220
相数		三相
定格周波数	Hz	50/60共用
定格入力	kVA	10.7(9.3kW)
定格使用率	%	60
最高無負荷電圧	V	79/87
定格負荷電圧	V	25.5
出力電流範囲	A	30~230
出力電圧範囲	V	10~30
クレータフィラ電流	A	30~230
クレータフィラ電圧	V	10.0~30.0
プリフロー時間	秒	0~10.0
アフターフロー時間	秒	0~10.0
溶接条件メモリ数		100
外形寸法(W×D×H)	mm	293×653×765(ハンドルを含む)
質量	kg	51
*1 適用ワイヤ径	mm	0.6, 0.8, (0.9), (1.0), (1.2)
●溶接トーチ	形式	WT1800-SD WTA180-SD
定格電流	A	180(CO ₂)/130(MAG) 180
定格使用率	%	40(CO ₂)/30(MAG) 20(MIG)
*1 適用ワイヤ径	mm	(0.6), 0.8 0.8, (0.9)
使用ワイヤ		ソリッドワイヤ、フラックスワイヤ 硬質アルミ、ブレージング
冷却方式		空冷 空冷
ケーブル長さ	m	3 2
●ガス流量調整器	形式	MAG/MIG: D-BHN-2 [(株)千代田精機製] CO ₂ : AU-888 [日産TANAKA(株)製]

*1 ()内のワイヤ径をご使用の場合は別売品が必要です。
ワイヤ径0.9mmはブレージング溶接専用であり、別売品のチップ(K980C24)が必要です。

注: ワイヤ径1.0mm未満のワイヤをお使いの場合は、ケーブル長3m以下のトーチをお使いください。

●標準構成

総合名称	デジタルパルスDP230C	
使用ワイヤ	ソリッドワイヤ、フラックスワイヤ	硬質アルミ、ブレージング
●溶接電源	DP-230C	
溶接トーチ	WT1800-SD	WTA180-SD
アルミキット(φ0.8/0.9)	—	K5882L00
母材側ケーブル	BKPD2-3802	
ガスホース	BKGFF-0603	
ガス流量調整器	MAG/MIG: D-BHN-2 [(株)千代田精機製] CO ₂ : AU-888 [日産TANAKA(株)製]	

●標準付属品

総合名称	デジタルパルスDP230C	
●溶接電源	DP-230C	
防塵用フィルタ	1 (P30051J05)	
ヒューズ	1 (100-0479)	

●別売品

■ガスホース

品名	5m	10m	15m	20m
ガスホース	BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-0615	BKGG-0620

■リモコン

品名	部品番号
アナログリモコン(3m)	K5416F00

■アルミキット

品名	部品番号
アルミキット(φ1.0/1.2)	K5882M00

* アルミキットには送給ローラー、中間ギア、穴付ボルト、センターガイド、アウトレットガイド、パイロットが含まれております。

■溶接トーチ

●溶接トーチ	形式	WT2000-SD	WTA200-SD
定格電流	A	200(CO ₂)/160(MAG)	200
定格使用率	%	50(CO ₂)/30(MAG)	60(MIG)/30(パルスMIG)
適用ワイヤ径	mm	(0.8), 0.9, (1.0), (1.2)	(1.0), 1.2
使用ワイヤ		ソリッドワイヤ、フラックスワイヤ	硬質アルミ、ブレージング
冷却方式		空冷	空冷
ケーブル長さ	m	3	3

溶接機ご購入のお問い合わせは

ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社 <http://www.dwms.co.jp/>

北日本 (022)218-0391	東京 (03)5733-2960	豊田 (0565)53-1123	四国 (0877)33-0030
札幌 (011)846-2650	千葉 (047)437-4661	北陸 (076)221-8803	九州 (092)573-6101
釧路 (0154)32-7297	横浜 (046)273-7111	関西 (078)275-2030	長崎 (095)824-9731
関東東 (048)651-6188	長野 (0263)28-8080	京滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
北関東 (0285)28-2525	中部 (052)752-2322	中国 (082)294-5951	大分 (097)553-3890
新潟 (025)284-0757	富士 (0545)52-5273	岡山 (086)243-6377	
太田 (0276)61-3791	静岡 (053)463-3181	福岡 (084)941-4680	

溶接機のアフターサービスまたは溶接技術に関するお問い合わせは

株式会社ダイヘンテクノス <http://www.daihen-technos.co.jp/>

本社:六甲サービスセンター TEL(078)275-2043 FAX(078)845-8205 東京サービスセンター TEL(046)273-7000 FAX(046)273-7005

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 溶接機事業部
<http://www.daihen.co.jp/yosetsu/>
TEL(078)275-2004 FAX(078)845-8199



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2014年10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. B321401B

NEW

デジタル
インバータ溶接機
D SERIES

薄板板金や高張力鋼の補修に最適!
ブレージングモードを標準搭載した
送給装置一体型デジタルパルス自動溶接機

◎ブレージングモードなど、豊富な溶接モードを標準搭載。
手作業の多い板金溶接に最適。

◎実績十分のデジタル制御・インバータ制御により、
高品質溶接を実現。

◎送給装置を内蔵し、省スペース化を実現。
大径車輪で移動もスムーズ。
ワイヤ残量が確認できる小窓付き。



株式会社ダイヘン

多彩な溶接モード、現場作業を考慮した構造で薄板板金や高張力鋼の補修に最適!

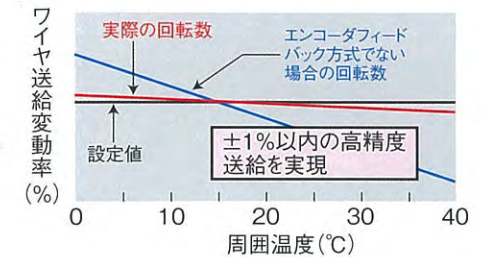
1. ブレージングモードなど、豊富な溶接モード(全47モード)を標準搭載。手作業の多い板金溶接に最適。
2. 実績十分のデジタル制御・インバータ制御により、高品質溶接を実現。
3. 送給装置を内蔵し、省スペース化を実現。
4. 大径車輪で移動もスムーズ。
5. ワイヤ残量が確認できる小窓付き。



溶接現場の作業性の向上に貢献。

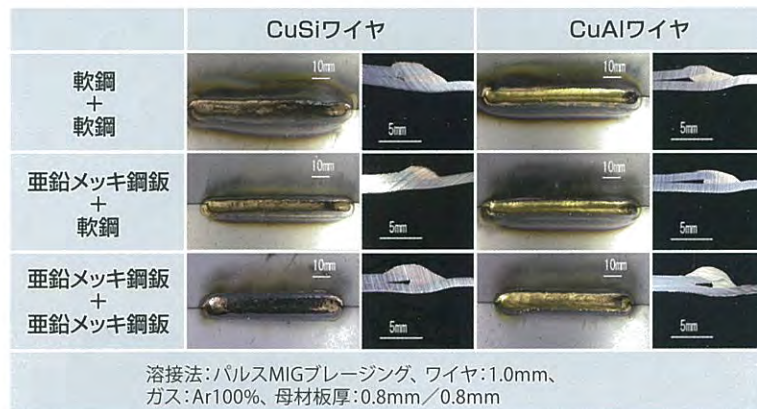
ワイヤ送給装置 安定したワイヤ送給

エンコーダフィードバック方式とイナーシャレス制御を採用し、周囲温度の影響を受けない高精度なワイヤ送給を実現し、溶接品質の安定に大きく貢献します。

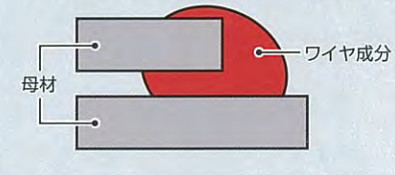


板金補修に必要な溶接プロセスを1台でサポート。

ブレージング 材質変化や熱変形の少ない接合が可能!

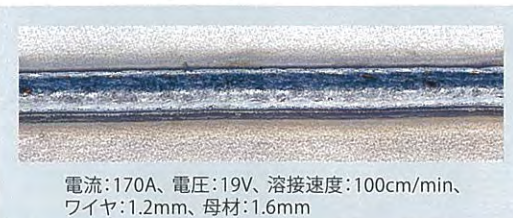


ブレージングとは...
接合する部材(母材)よりも融点の低い合金(ブレージングワイヤ)を溶かして一種の接着剤として用いることにより、母材自体を熔融させずに接合させることができる溶接法。



鉄・ステンレス

亜鉛メッキ鋼板の溶接がより簡単に!
アンダーカット等が少ない高品質溶接を手軽に実現!



電流:170A、電圧:19V、溶接速度:100cm/min、ワイヤ:1.2mm、母材:1.6mm

アルミ

低電流でも驚異の安定性を実現!
1.2mmのワイヤで25A溶接が可能!

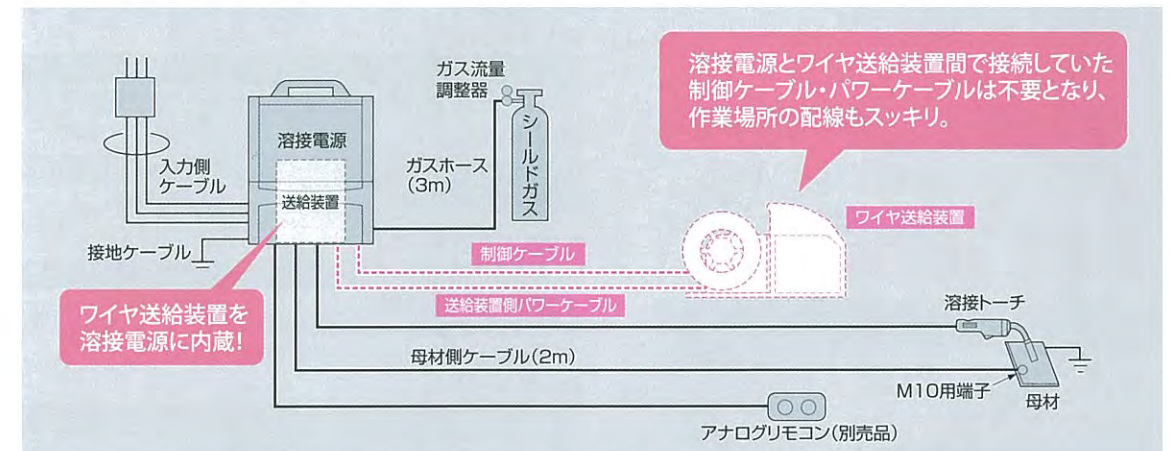


電流:25A、電圧:17V、溶接速度:70cm/min、ワイヤ:A5183 1.2mm、母材:A5052 0.8mm

便利で安全な構造

送給装置内蔵で省スペース化を実現!

送給装置を溶接電源に内蔵。溶接電源に直接トーチが接続でき、ワイヤ送給装置の設置場所は不要。



現場作業を考慮した便利で作業しやすい構造!



モード表 (全47モード)

		0.6φ	0.8φ	0.9φ	1.0φ	1.2φ
パルスMAG	軟鋼ソリッド	—	○	○	○	○
	ブレージング(CuSi)	—	○	○	○	○
パルスMIG	ブレージング(CuAl)	—	○	—	○	○
	硬質アルミ	—	○	—	○	○
	ステンレスソリッド	—	—	○	○	○
	軟鋼ソリッド	○	○	○	○	○
CO ₂	軟鋼FCW	—	—	—	—	—
	ステンレスFCW	—	—	○	—	○

		0.6φ	0.8φ	0.9φ	1.0φ	1.2φ
MAG	軟鋼ソリッド	○	○	○	○	○
	軟鋼FCW	—	—	—	—	○
MIG	ステンレスFCW	—	—	—	—	○
	ブレージング(CuSi)	—	○	○	○	○
	ブレージング(CuAl)	—	○	—	○	○
	硬質アルミ	—	○	—	○	○
	ステンレスソリッド	○	○	○	○	○