

TIG 溶接

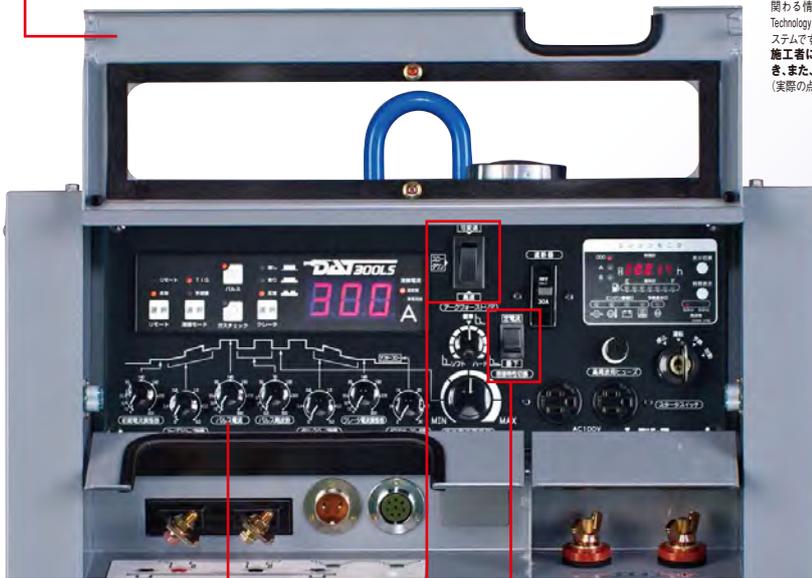
超低騒音型ディーゼルエンジン

TIG溶接機 DAT-300LS

TIG溶接出力が**300Aにパワーアップ**
業界最小! **全幅630mm**

業界最軽量! **乾燥質量335kg**のコンパクトボディ
第3次排出ガス対策型建設機械

ホコリや雨から守るリヤドア



パルス溶接

3ポジションが
選べるeモード

溶接特性切換器
手溶接時、
「定電流」「垂下特性」に
切換えできます。



*オプションの自動アイドリングストップ
機能装備機種が対象です。

NETISは国土交通省によって、優れた技術を持つ企業をサポートし、新技術に関する情報の共有および提供を目的とした新技術情報提供システム(New Technology Information System)で、インターネットで公開されているデータベース・システムです。(NETISのホームページ: <http://www.netis.mlit.go.jp/NetisRev/NewIndex.asp>)
施工者にとってのNETISのメリットは、さまざまな新技術を活用でき、また、公共工事の「工事成績評定」において加点の対象となります。(実際の点数は地方整備局により異なります)



メンテナンスに便利な
両サイドドア

両側サイドドアの採用により、
日常点検やメンテナンスが容易
にできます。



サイド側にも取り付け可
能なボンベホルダー

従来のフロント側だけでなく、サ
イド側にも取り付けできます。ト
ラック横積み時に便利です。

仕様

型 式	DAT-300LS	
溶接電源		
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	20.0
	電 流 調 整 範 囲 A	4~300
	定 格 使 用 率 %	40
	高周波発生方式	直列重畳形・火花発振式
	クレータ制御切換	「有」「無」「反復」3段
	ガスアフターフロー時間 秒	2~30
	アプスロープ/ダウンスロープ時間 秒	0~5
パルス電流範囲 A	4~300	
手溶接	特 性	定電流/垂下特性
	定 格 出 力 kW	7.5
	定 格 電 流 A	250
	定 格 電 圧 V	30.0
	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

交流電源

周 波 数 Hz	50/60
相 数	単相(2線式)
定 格 出 力 kVA	3.0
定 格 電 圧 V	100
力 率	1.0

ディーゼルエンジン

名 称	クボタ D722-K3A
形 式	水冷4サイクル渦流室式
定 格 出 力 kW/min ⁻¹	10.9/2800
総 排 気 量	0.719
燃 料	軽油
燃 料 タ ン ク L	31
バ ッ テ リ ×個	55B24LX1

寸法・質量等

全長×全幅×全高 mm	1320×630×1000	
乾燥質量(整備質量) kg	335(372)	
騒 音 値	7m dB(A) ^{※1}	59
	LwA dB ^{※2}	82●
排出ガス対策指定機	第3次排出ガス対策型建設機械	

騒音値: ●...超低騒音型指定機

※2 音圧レベル 無負荷定格回転時 7m四方平均値です。 ※3 音響パワーレベル 無負荷定格回転(2800min⁻¹)時の値です。

パルス溶接を装備

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。

デジタル・モニタを採用

操作パネルはデジタル・モニタ採用し、大型高輝度デジタル電流表示により、屋外でも設定電流、実電流を瞬時に確認できます。また、溶接条件の設定は識別しやすいタッチスイッチや高周波の発生が確認できる窓などを新採用し操作性が向上しました。

負荷にあわせてエンジンの回転数を無段階で制御 無段階eモード

可変速/スローダウン/高速モードの3ポジションから選べるエコノミーモードで、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低燃費を実現しました。

電動工具の充電器など精密機器に対応 インバーター制御の交流電源

周波数切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します。

環境にやさしい低燃費・低騒音

無段階eモードで低燃費を実現。国土交通省「第3次排出ガス対策型建設機械」、LwA 82dBの「超低騒音型建設機械」の指定機です。

自動アイドリングストップ機能(手場作業時)

設定した時間(1~30分)、溶接作業や交流電源を使用する作業を中断すると自動停止。作業を始めると自動再始動する自動アイドリングストップ機能。これにより無駄な運転をしないため、燃料消費を大幅に抑え、CO₂の排出も大幅に削減する事が可能です。また、エンジン回転数と運転時間の低減によりエンジンの寿命も永くなり、メンテナンス作業も大幅に軽減されます。自動アイドリングストップ機能は使う人にも、地球にも優しいエコロジーでエコノミーな機能です。

自動アイドリングストップ機能で燃料消費量 CO₂排出量 約60%カット!



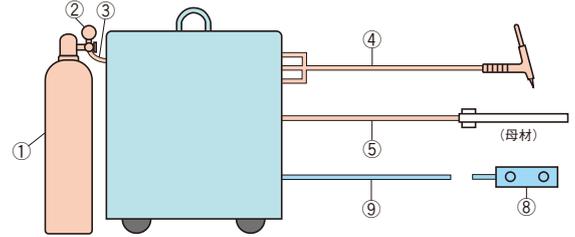
自動アイドリングストップの解除は、溶接棒で母材を軽く叩くか、トーチスイッチを2回押すか、100Vコンセントにつないだ電動工具の電源をON→OFF→ON→OFFでエンジンが再始動します。(安全のためONのままでは再始動しません)



付属品/別売品/オプション

※この機械のオプションは当社製です。
※オプション装着の場合、納期がかかりますので、予め当社営業担当にご確認ください。

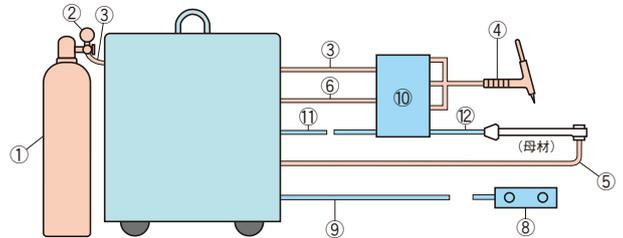
TIG溶接



部品名	別売品	オプション	備考
①アルゴンガスボンベ	○		溶接用アルゴンガス 純度99.9%以上
②流量調整器	○		高圧ガスボンベ用196bar(200kgf/cm ²)
③ガスホース	○		メスねじ付(9/16-18 UNF)
④TIGトーチ	○		
⑤母材ケーブル	○		M8端子付
⑧リモコン(TIG溶接、手溶接共通)		○	
⑨リモコン延長ケーブル(30m)		○	

注1) TIGトーチは、各社の空冷トーチ(標準品)がご使用いただけます。パワー端子部M8ボルト・ナット取付タイプ、トーチメタコン2P、ガス配管端子メスねじ付(9/16-18 UNF)をご確認ください。
注2) リモコン延長は⑨を3本継ぎ足して、最長90mまで延長可能です。

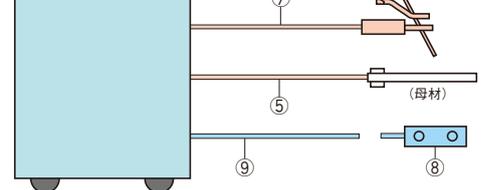
TIG溶接(高周波延長ユニット使用時)



部品名	別売品	オプション	備考
①アルゴンガスボンベ	○		溶接用アルゴンガス 純度99.9%以上
②流量調整器	○		高圧ガスボンベ用196bar(200kgf/cm ²)
③ガスホース	○		メスねじ付(9/16-18 UNF)
④TIGトーチ	○		
⑤母材ケーブル	○		M8端子付
⑥キャブタイケーブル	○		両端ともM8端子付
⑧リモコン(TIG溶接、手溶接共通)		○	
⑨リモコン延長ケーブル(30m)		○	
⑩高周波延長ユニット(30mケーブル付)		○	工場出荷時オプション(溶接機本体改造が必要)
⑪高周波延長ケーブル(30m)		○	
⑫高周波接地ケーブル(5m)		○	母材クリップ付

注3) TIGトーチは、各社の空冷トーチ(標準品)がご使用いただけます。パワー端子部M8ボルト・ナット取付タイプ、トーチメタコン2P、ガス配管端子メスねじ付(9/16-18 UNF)をご確認ください。
注4) リモコン延長は⑨を3本継ぎ足して、最長90mまで延長可能です。
注5) 高周波延長は⑩+⑪×2を組み合わせることで、最長90mまで延長可能です。

手溶接



部品名	別売品	オプション	備考
⑤母材ケーブル	○		M10端子付
⑦溶接ホルダ	○		M10端子付
⑧リモコン(TIG溶接、手溶接兼用)		○	
⑨リモコン延長ケーブル(30m)		○	

注6) リモコン延長は、⑨を3本継ぎ足して、最長90mまで延長可能です。

その他

部品名	別売品	オプション	備考
ボンベホルダー(フロント側)	○		
ボンベホルダー(サイド側)	○		
スパレスタ(内蔵式)	○		
消火器(10号・20号対応)	○		工場出荷時オプション(溶接機本体改造が必要)
ごみ詰まり防止網(アルゴンガス入り口用)	○		本体内蔵タイプ
自動アイドリングストップ仕様	○		工場出荷時オプション(溶接機本体改造が必要)