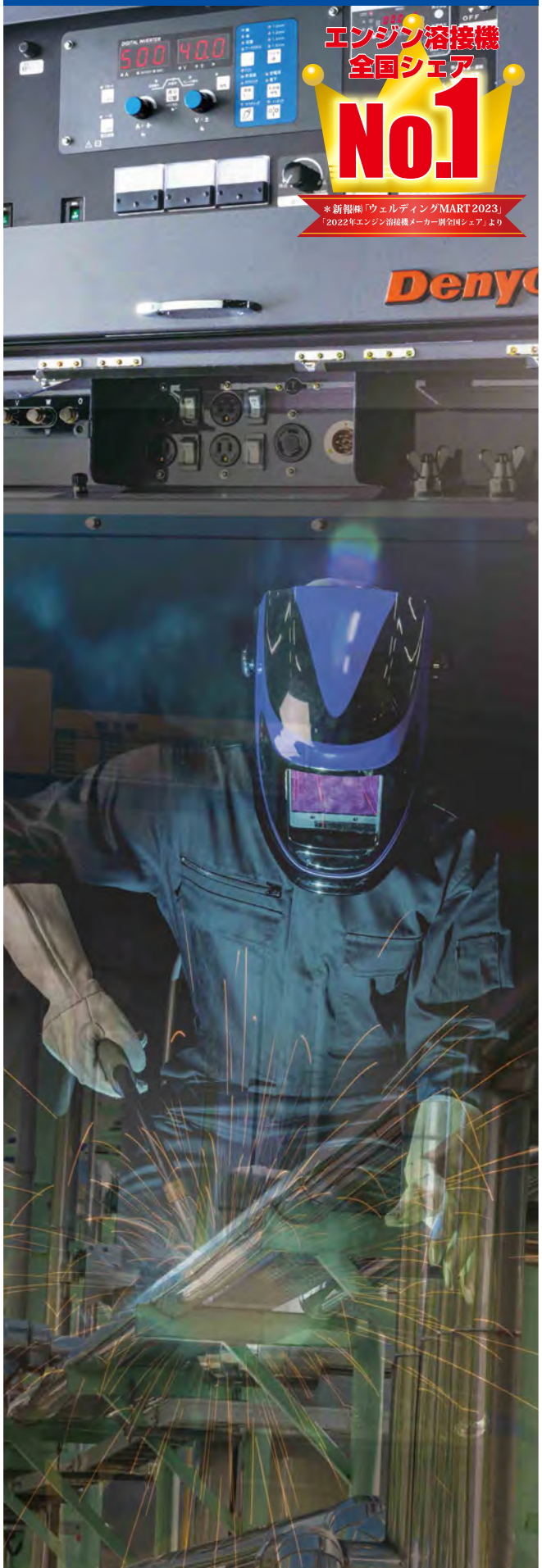
# 特殊溶接機
# 総合カタログ




●技術で明日を築く——デンヨー
Denyo®

ディーゼルエンジン炭酸ガス溶接機
## DCW-400LSE
## DCW-500LSE

ガソリンエンジンTIG溶接機
## GAT-155ES

ディーゼルエンジンTIG溶接機（2人用）
## DAT-200×2LSE

ディーゼルエンジンTIG溶接機（1人用）
## DAT-300LSE

ディーゼルエンジン
エアプラズマ切断/直流アーク溶接兼用機
## PCX-70LSE

# 多彩な溶接方法・用途に対応するデンヨーの特殊溶接機ラインナップ。

## 特殊溶接機ラインナップ機能比較表

| 型式 / 項目 | | 炭酸ガス溶接機 | | TIG溶接機 | | | エアプラズマ切断/直流アーク溶接専用機 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | DCW-400LSE | DCW-500LSE | GAT-155ES | DAT-200×2LSE | DAT-300LSE | PCX-70LSE |
| | | | | | | | |
| 掲載ページ | | P4～P5・P8 | P6～P8 | P9～P10 | P11～P13 | P14～P15 | P16～P18 |
| 特殊溶接 | | | | TIG溶接 | | | |
| | | | | | パルスTIG溶接 | | |
| | | 炭酸ガス溶接 | | | | | |
| | | ガウジング | | | | | |
| 特殊機能 | | | | | | | エアプラズマ切断 |
| | | | | | | | サービスエア |
| 溶接制御 | | インバータ制御 | | サイリスタ制御 | IGBTチョッパ制御 | | |
| 手溶接 | 溶接電流調整範囲A | 50～400 | 50～500 | 30～155 | 1人:30～300<br>2人:30～200 | 4～250 | 30～300 |
| | 適用溶接棒 mm | φ2.0～8.0 | φ2.6～8.0 | φ2.0～3.2 | 1人:φ2.0～6.0<br>2人:φ2.0～5.0 | φ2.0～5.0 | φ2.0～6.0 |
| | 溶接特性切替機能 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | — |
| | 短絡電流調整機能 | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 交流電源 | 発電制御 | AVR制御 | | インバータ制御 | | | 回転界磁形同期発電機 |
| | 溶接・交流電源同時使用 | 交流電源との同時使用 | | | | | |
| | 周波数 Hz | 50/60 | | 50/60 | | | 60 |
| | 定格出力 kVA | 単相:9.0/9.9<br>三相:13/15 | 単相:9.0/9.9<br>三相:20/25 | 単相 3.0 | | | |
| | 定格電圧 V | 単相:AC100/110<br>三相:AC200/220 | | 単相 AC 100V | | | |
| | 出力コンセント | 15A×4/30A×1 | | 15A×2 | | | 15A×2/30A×1 |
| 操作性能 | デジタルモニタ | ○ | | — | ○ | ○ | — |
| | エンジンモニタ | ○ | | — | ○ | ○ | ○ |
| | 自動エア抜き装置 | 自動エア抜き | | — | 自動エア抜き | | |
| | メンテナンス | 両側ドア | | 3方向ドア | ワンサイド | 両側ドア | |
| 安全性能 | | 電撃防止機能 | | | | | |
| | | | | 短絡継続保護機能 | | | |
| 環境性能 | | | | | 自動アイドリングストップ機能*1 | | |
| | | エコベース | | | エコベース | | |
| | | スローダウン | | 無段階eモード | | | スローダウン |
| 国土交通省指定 | | 第3次排出ガス | | 国内排出ガス自主規制 | 第3次排出ガス | | |
| | | 超低騒音型指定機 | | | | | |

*1 自動アイドリングストップ機能は工場出荷時オプションです。

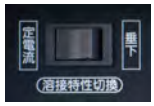
# より各製品の性能を引き出すために

## 溶接性能

### 溶接特性

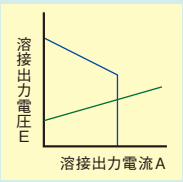
#### 溶接特性切替機能

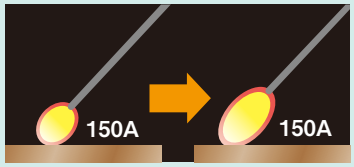
溶接作業内容に応じて「定電流特性」と「垂下特性」をスイッチで切替ができます。




#### 定電流特性

溶接中、手振れしてアーク長が変化しても溶接電流が変化しないので、初心者でもアーク切れしにくく、均一な溶接ビードに仕上がります。また、溶接ケーブルによるケーブルドロップにも影響を受けず、設定した電流値の電流で溶接できます。

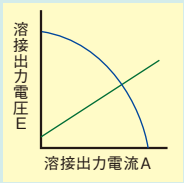



アーク長が長くなり電圧が上昇するが、電流は変化せず。

#### 垂下特性

溶接出力電圧の上昇・低下に比例して出力電流が減少・増加する特性です。微妙な手加減でビード幅、深さ、たれの調整がしやすくなります。また、アークスタート性がよく、アークのふらつきも改善されます。

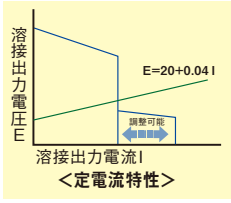


アーク長が長くなり電圧が上昇することで、電流が減少。

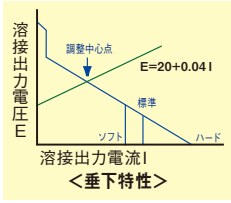
#### 短絡電流調整機能(短絡電流調整器/アークフォーストリマ)

**ソフトポジション:** スパッタを減らし溶接部の仕上がりを優先させる場合に選択します。

**ハードポジション:** アークスタートを良好にし、作業性を優先させる場合に選択します。



<定電流特性>



<垂下特性>

(短絡電流調整器)

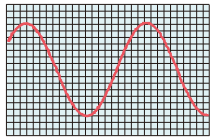
## 発電性能

#### 交流電源・溶接電源の同時使用

溶接中にも交流電源が使用でき、作業の効率化が図れます。

**インバータ交流電源**

インバータ方式の回路には波形修正回路を組み込み、波形歪みの少ない高品質な交流電源を供給します。



**AVR制御交流電源**

電子回路に自動電圧調整器(AVR)を装備し、高品質の交流電源を供給します。

## 排ガス・低騒音性能

環境に優しいクリーンエンジンを搭載し、国土交通省の第3次排出ガス対策型建設機械指定機です。

国土交通省の超低騒音型建設機械指定機です。

## エコ機能

### エコベース

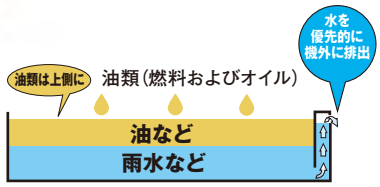
点検・整備などで漏れた油脂類を本体のベース部分に受皿として溜めるエコベースを標準装備しています。油脂類を極力機外に流出させない構造や雨樋など雨水が浸入し難い設計がされています。

燃料給油の際にこぼれた燃料も新開発の給油口では、一度別桶に受けてからエコベースに流す構造で、機外への流出を防ぐことができます。

エコベース内の液量が一定水位になると操作盤の警報ランプが点灯します。

#### 油水分離構造

徹底した雨水浸入防止構造で、雨水の浸入を抑えていますが、エコベース内に雨水が浸入した場合でも油脂類より先に水を優先的に機外に排出する「油水分離構造」を装備しています。



<エコベース断面図>

#### 無段階eモード

溶接電流に応じてエンジンの回転数を無段階で制御し、低燃費・低騒音を実現しています。

#### スローダウン装置

溶接作業、または交流負荷を接続すると高速運転に、無負荷になると低速運転になります。

## 安全装備

#### 短絡継続保護機能

溶接棒が1秒以上短絡継続すると、出力電流を15Aに低下させる機能です。(GAT-155ESは出力電流をカットします。)
溶接棒が固着しても赤熱することなく簡単に取れたり、無人状態で万が一短絡しても赤熱による事故や溶接機の過熱を極力防ぎます。

#### 電撃防止機能

高所や湿度の高い場所でも作業員を電撃事故から守る機能が装備されています。

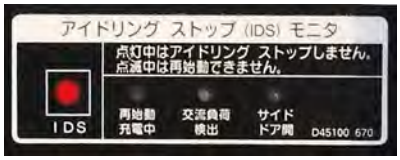
# オプション機能

自動アイドリングストップ

## 自動アイドリングストップ機能

**無駄な運転をしないから低燃費、排出ガスの大幅削減が可能。**

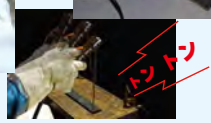
設定した時間(1～30分)、溶接作業や交流電源を使用する作業を中断するとエンジンが自動停止し、作業を始めるとエンジンが自動再始動します。無駄な運転をしないため、燃料消費と$CO_2$の排出量を大幅に削減します。自動アイドリングストップ機能は溶接側はもちろん、100Vコンセントを使用する場合でも利用でき、それぞれ独立して機能します。
さらに、「サイドドアが開いていると再始動しない」など安全性と使いやすさを実現しました。




### 自動アイドリングストップ使用方法 1Step

溶接や100Vコンセントにつないだ電動工具が全て休止し、**設定時間が経過**するとエンジンが自動停止します。

### 再始動するには…



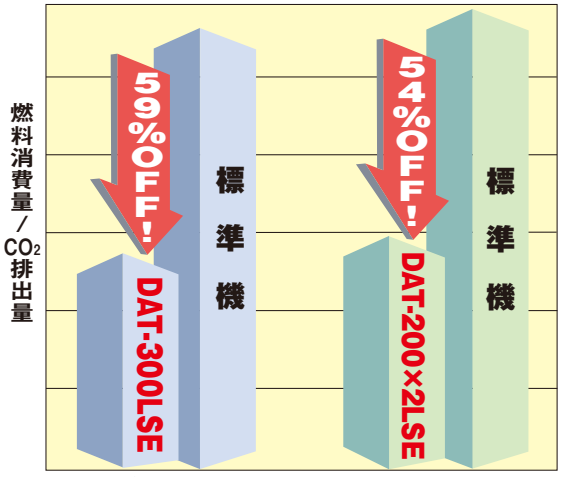

※蛍光灯照明器具や電子ディスクグラインダなど一部の電子制御式工具は電源スイッチを操作してもエンジン再始動信号を検知できない場合もあります。

自動的に再始動

### 2Step

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、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)

# 自動アイドリングストップの驚きの燃料コスト削減効果！




DAT-300LSE 1年間で
●燃料消費量
1,070L節約
●$CO_2$排出量
2.8t削減

DAT-200×2LSE 1年間で
●燃料消費量
1,152L節約
●$CO_2$排出量
3.0t削減

【例】一日中(8時間)溶接機を運転する場合

1日の現場作業(運転)の中で、作業員1人当たりの溶接関連作業時間を40%(3.2h)、溶接関連以外の作業を60%(4.8h)とし、溶接関連作業時間(3.2h)の内、実際の溶接時間を40%(アークタイム:1.28h)と仮定します。100Vコンセントを使用して、電動工具(グラインダ700W)作業をする時間を1時間とすると…

**DAT-300LSEの場合**は、溶接中以外に単独で100Vコンセントを使用して、電動工具作業をする時間を1時間とすると、8時間−1.28時間−1時間=5.72時間が無駄な無負荷アイドリング運転をしていることになります。

**DAT-200×2LSEの場合**は、2人同時に溶接作業する時間を0.56時間と仮定し、溶接中以外に単独で100Vコンセントを使用して、電動工具作業をする時間を1時間とすると、8時間−(1.28時間×2時間−0.56時間)−1時間=5時間が無駄な無負荷アイドリング運転をしていることになります。

| | DAT-300LSE | DAT-300LSE | DAT-200×2LSE | DAT-200×2LSE |
|---|---|---|---|---|
| | 自動アイドリングストップ仕様 | 標準機 | 自動アイドリングストップ仕様 | 標準機 |
| 無負荷低速時の燃費 L/h | 0.78 | 0.78 | 0.96 | 0.96 |
| eモード180AでTIG溶接時の燃費 L/h | 1.73 | 1.73 | 1人溶接時:1.85<br>2人溶接時:4.28 | 1人溶接時:1.85<br>2人溶接時:4.28 |
| eモードグラインダのみ使用時の燃費 L/h | 0.93 | 0.93 | 1.15 | 1.15 |
| 1日の燃料消費量 L | 3.14 | 7.6 | 4.09 | 8.89 |
| 1年間の燃料消費量 L | 754<br>59%削減 | 1824 | 982<br>54%削減 | 2134 |
| 1年間の燃料代 ¥ | 105,560<br>14.9万円削減 | 255,360 | 137,480<br>16.12万円削減 | 298,760 |
| 1年間の$CO_2$発生量 t | 2.0<br>53.8%削減 | 4.8 | 2.6<br>53.6%削減 | 5.6 |
| 1年間の運転時間 h | 547<br>71.5%削減 | 1920 | 720<br>62.5%削減 | 1920 |

算出基準値TIG180Aで溶接、1ヶ月の稼働日を20日とし、軽油を140円/L、軽油1L当たりの$CO_2$発生量を2.62kg/Lとする。

超低騒音型ディーゼルエンジン
# 炭酸ガス溶接機

もっと環境にやさしい製品を
eco Products Denyo

# DCW-500LSE

**最大溶接電流500Aの炭酸ガス溶接と**
**インバータ制御による高品質な溶接を実現！**
**交流電源三相20/25kVA(50/60Hz)の出力！**

**余裕のエコベース空間容量**

燃料46L
潤滑油9.7L
冷却水7.9L
総液体量63.6L
エコベース空間容量 70L

ECO BASE エコベース

▲製品動画はこちら

両側ドア

溶接特性切替機能 / 短絡電流調整機能 / 50/60Hz 単9.0/9.9kVA 三20/25kVA / V / 3次 / 超 / エコベース / DOWN / 電撃防止機能 / 自動エア抜

## 仕様

| | | | DCW-500LSE |
|---|---|---|---|
| **溶接電源** | | | |
| 炭酸ガス溶接 | 特性 | | 直流定電圧 |
| | 定格電流 | A | 450/480 |
| | 定格電圧 | V | 36.5/38.0 |
| | 溶接電流範囲 | A | 50～480/50～500 |
| | 電圧調整範囲 | V | 15～40 |
| | 定格使用率 | % | 60 |
| | 適用ワイヤ径 | mm | φ1.0/1.2/1.4/1.6 |
| 手溶接 | 特性 | | 直流定電流/直流垂下 |
| | 定格電流 | A | 450/480 |
| | 定格電圧 | V | 38.0/39.2 |
| | 電流調整範囲 | A | 50～480/50～500 |
| | 定格使用率 | % | 60 |
| | 適用溶接棒 | mm | φ2.6～8.0 |
| ガウジング | 特性 | | 直流垂下 |
| | 定格電流 | A | 450/480 |
| | 定格電圧 | V | 38.0/39.2 |
| | 電流調整範囲 | A | 100～480/100～500 |
| | 定格使用率 | % | 60 |
| | 適用溶接棒 | mm | φ4.0～11.0 |

※1 音圧レベル 無負荷定格回転時 7m四方向平均値です。
※2 音響パワーレベル 無負荷定格回転時の値です。

**単相・三相電源**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 周波数 | Hz | 50/60 |
| 単相 | 定格出力 | kVA | 9.0/9.9 |
| | 定格電圧 | V | 100/110 |
| | 専用コンセント | kVA×個 | 15Aコンセント×4 |
| | | | 30Aコンセント×1 |
| | 力率 | | 1.0 |
| 三相 | 定格出力 | kVA | 20/25 |
| | 定格電圧 | V | 200/220 |
| | 力率 | | 0.8(遅れ) |

**ディーゼルエンジン**

| | | |
|---|---|---|
| 名称 | | クボタ V2403-K3A |
| 形式 | | 水冷4サイクル渦流室式 |
| 定格出力 | kW | 24.1/28.9 |
| | $min^{-1}$ | 1500/1800 |
| 総排気量 | L | 2.434 |
| 燃料 | | 軽油 |
| 燃料タンク | L | 46 |
| 燃料消費量 | L/H | 4.5/5.0 |
| バッテリ | ×個 | 80D26R×1 |

**寸法・質量等**

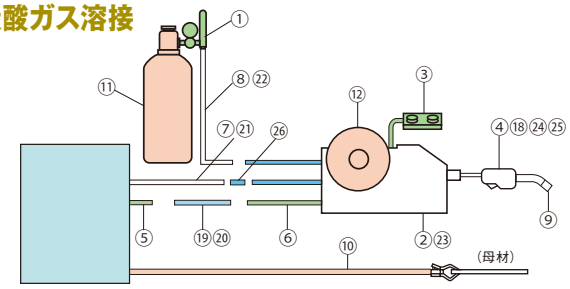
| | | |
|---|---|---|
| 全長×全幅×全高 | mm | 1560×750×1195 |
| エコベース空間容量 | L | 70 |
| 乾燥質量(整備質量) | | 740(800) |
| 騒音値 | 7m dB(A)※1 | 63 |
| | LwA dB※2 | 89(超低騒音型) |
| 排出ガス対策指定機 | | 第3次 |

アイコンの凡例
溶接特性切替機能 / 短絡電流調整機能 / 交流溶接同時使用 / インバータ制御交流電源 / AVR制御交流電源 / 第3次排ガス指定機 / 超低騒音指定機 / エコベース
無段階eモード / スローダウン装置 / 短絡継続保護機能 / 電撃防止機能 / 自動アイドリングストップ機能 / 2人同時溶接 / 自動エア抜き / メンテナンス

# 付属品/お客様手配品/オプション

※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。

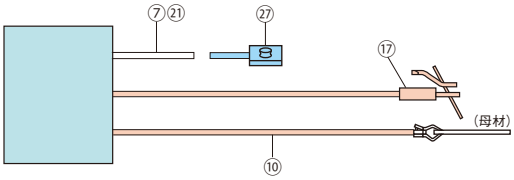
## 炭酸ガス溶接




| 部　品　名 | 型　番 | 付属品 | 手配品 お客様 | オプション | 備　　考 |
|---|---|---|---|---|---|
| ①耐風用炭酸ガス流量調整器 | FCR-100N | ○ | | | 0.1m³/min、ヒータ付 |
| ②ワイヤ送給装置(4.5mトーチ用) | CMDY-2302 | ○ | | | 送給ロール(φ0.9-1.0、1.2mm)付<br>アウトレットガイド(φ0.9-1.2mm)付 |
| ③リモコン(炭酸ガス溶接用) | K8080B | ○ | | | |
| ④炭酸ガス溶接トーチ(4.5m) | BT5000-45 | ○ | | | 500Aトーチ、4.5m、コンタクトチップφ1.6mm用付 |
| ⑤溶接ケーブル(1.6m、60mm²) | U3802H00 | ○ | | | 溶接機側:M12端子ーメスジョイント付 |
| ⑥延長溶接ケーブル(10.4m、60mm²) | K8079B00 | ○ | | | 送給装置側:M10端子ーオスジョイント付 |
| ⑦延長制御ケーブル(10m) | BKCPJ-0710 | ○ | | | 6芯—7Pプラグ付(オス/メス) |
| ⑧延長ガスホース(10m) | BKGG-0610 | ○ | | | φ6.3mmホース　口金付(オス/メス) |
| ⑨耐風ノズルキット | K8071M00 | ○ | | | |
| ⑩母材ケーブル | — | | ○ | | M12端子付 |
| ⑪炭酸ガスボンベ | — | | ○ | | |
| ⑫炭酸ガス溶接用ワイヤ | — | | ○ | | |
| ⑱炭酸ガス溶接トーチ(4.5m) | BT3510-45 | | | ○ | 350Aトーチ、4.5m、コンタクトチップφ1.2mm用付 |
| ⑲延長溶接ケーブル(10m、80mm²) | BKPJ-8010 | | | ○ | オス/メスジョイント付 |
| ⑳延長溶接ケーブル(20m、80mm²) | BKPJ-8020 | | | ○ | オス/メスジョイント付 |
| ㉑延長制御ケーブル(20m) | BKCPJ-0720 | | | ○ | 6芯—7Pプラグ付(オス/メス) |
| ㉒延長ガスホース(20m) | BKGG-0620 | | | ○ | φ6.3mmホース　口金付(オス/メス) |
| ㉓ワイヤ送給装置(6mトーチ用) | CML-2302 | | | ○ | |
| ㉔炭酸ガス溶接トーチ(6m) | BT5000-60 | | | ○ | 500Aトーチ、6.0m、コンタクトチップφ1.4mm用付 |
| ㉕炭酸ガス溶接トーチ(6m) | BT3510-60 | | | ○ | 350Aトーチ、6.0m、コンタクトチップφ1.2mm用付 |
| ㉖変換ケーブル(6P-7P) | K5565M | | | ○ | ㉓を使用時に必要 |

注1)②は500A出力に対応のため、工場出荷時にはφ1.4/1.6mm用の送給ロールとφ1.2mm-1.6mm用のアウトレットガイドに交換済みです。
注2)④は500A出力に対応のため、工場出荷時にはφ1.6mm用のコンタクトチップに交換済みです。
注3)ワイヤφ1.4mmを使用される場合は、φ1.4mm用コンタクトチップをご用意ください。
注4)ワイヤφ1.2mmを使用される場合は、φ1.2mm用コンタクトチップをご用意ください。
注5)ワイヤφ1.0mmを使用される場合は、⑱+φ1.0mm用のコンタクトチップをご用意ください。
注6)溶接ケーブルの延長は、⑥+⑲で20.4m、⑥+⑳で30.4m(最長)です。
注7)制御ケーブルの延長は、⑦+⑦で20m、⑦+㉑で30m(最長)です。
注8)ガスホースの延長は、⑧+⑧で20m、⑧+㉒で30m(最長)です。

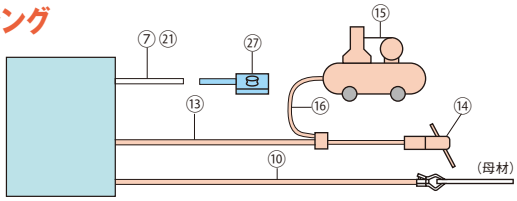
## 手溶接




| 部　品　名 | 型　番 | 付属品 | 手配品 お客様 | オプション | 備　　考 |
|---|---|---|---|---|---|
| ⑦延長制御ケーブル(10m) | BKCPJ-0710 | ○ | | | 6芯—7Pプラグ付(オス/メス) |
| ⑩母材ケーブル | — | | ○ | | M12端子付 |
| ⑰溶接ホルダ | — | | ○ | | M12端子付 |
| ㉑延長制御ケーブル(20m) | BKCPJ-0720 | | | ○ | 6芯—7Pプラグ付(オス/メス) |
| ㉗リモコン(ガウジング、手溶接兼用) | K8080C | | | ○ | 7Pプラグ付 |

注)制御ケーブル延長は、⑦+⑦で20m、⑦+㉑で30m(最長)です。

## ガウジング

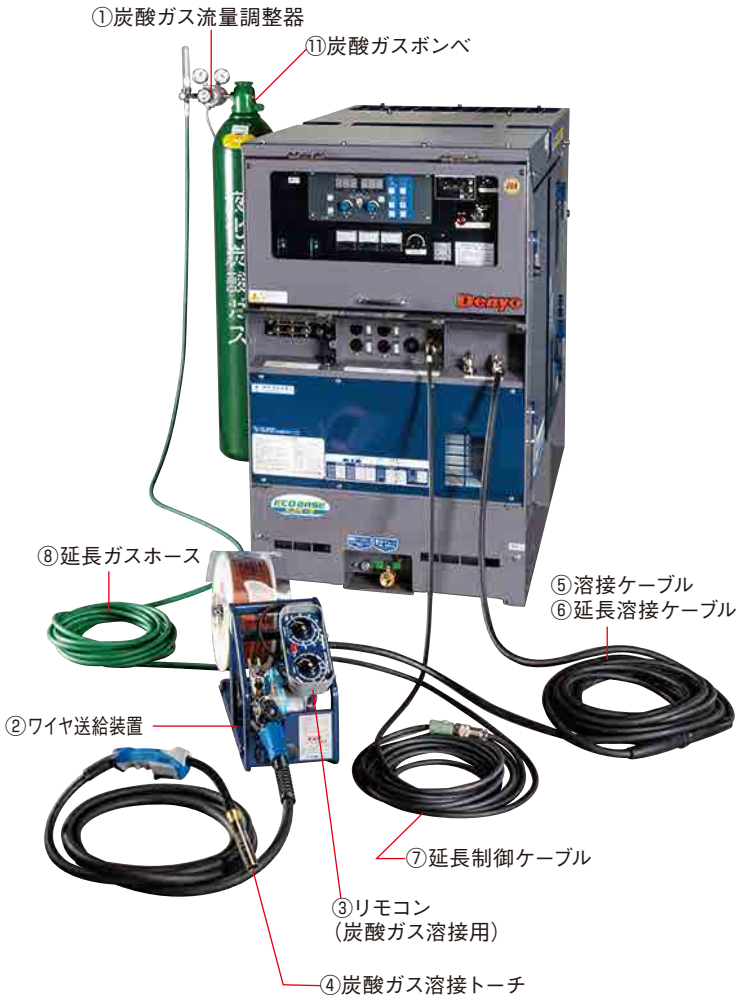



| 部　品　名 | 型　番 | 付属品 | 手配品 お客様 | オプション | 備　　考 |
|---|---|---|---|---|---|
| ⑦延長制御ケーブル(10m) | BKCPJ-0710 | ○ | | | 6芯—7Pプラグ付(オス/メス) |
| ⑩母材ケーブル | — | | ○ | | M12端子付 |
| ⑬溶接ケーブル | — | | ○ | | M12端子付 |
| ⑭ガウジングトーチ | — | | ○ | | 推奨:ダイヘン製GT-11形もしくはパナソニック製YT-700N |
| ⑮エアーコンプレッサ | — | | ○ | | 0.49~0.69Mpa、0.5m³/min、3.7kW以上 |
| ⑯エアホース | — | | ○ | | |
| ㉑延長制御ケーブル(20m) | BKCPJ-0720 | | | ○ | 6芯—7Pプラグ付(オス/メス) |
| ㉗リモコン(ガウジング、手溶接兼用) | K8080C | | | ○ | 7Pプラグ付 |

注)制御ケーブル延長は、⑦+⑦で20m、⑦+㉑で30m(最長)です。

## その他

| 部　品　名 | オプション | 備　　考 |
|---|---|---|
| 4輪台車仕様 | ○ | |
| ボンベ架台(サイド側) | ○ | |



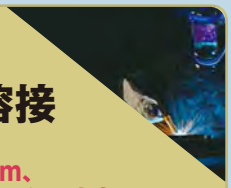

本写真は接続のイメージです。
実際の接続は取扱説明書をご参照ください。

# DCW-400LSE / 500LSE 共通の特徴

## 3つのモードで最大出力を実現

**炭酸ガス/手溶接/ガウジングの3つのモードで最大出力400LSEは400A、500LSEは500Aを実現!**
**橋梁工事や耐震補強工事、重機のメンテナンス工事等の様々な溶接作業で効率化が図れます。**

### 1 炭酸ガス溶接



**ワイヤ径は**
**400LSEφ1.4mm、**
**500LSEφ1.6mmまで適応**

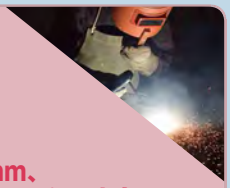
**抜群の溶接性能を持つ炭酸ガス溶接**
半自動のため溶接棒を取替える必要もなく、アークタイムを向上させ、ワイヤ送給装置などの標準装備も充実。手溶接に比べ溶着効率が高く、溶け込みが深い上、溶着金属の機械的性質が優れている等、さまざまなメリットがあります。

### 2 手溶接

**溶接棒φ8.0mmまで適応**

**溶接特性切替機能**
溶接作業内容に応じて「定電流特性」「垂下特性」をワンタッチで切替ができます。

### 3 ガウジング



**ガウジング棒は**
**400LSEφ8.0mm、**
**500LSEφ11.0mmまで適応**

**ステンレスのハツリはもちろん効率的なガウジング**
ガスガウジングと比べ母材への入熱影響が少ないため、熱変形や熱応力割れが少なく経済的で高効率。また、ハツリ能力も高くステンレスなどの切断も簡単。溶接後の不良除去や補修溶接でも活用できます。

**溶接制御はインバータ制御** 低電流域から高電流域までのアークは群を抜く安定性があり、電圧変動が少なくビート端の揃った美しい外観に仕上げられます。

## 単相・三相交流電源

単相100Vはもちろん、三相4線式で400LSEは13/15kVA、500LSEは20/25kVA(50/60Hz)も使用可能です。ブラシレス発電機搭載で商用電源並の安定した電力を供給します。また、各コンセントにはサーキットプロテクタを装備し、それぞれのコンセントを保護します。

## 低燃費・低騒音

エンジンの定格回転数は500LSEは1500/1800(min$^{-1}$)、回転数を低く抑え※、低騒音・低燃費を実現。コストパフォーマンスにも大変優れています。

※DCW-400LSEの回転数は、3000/3600min$^{-1}$となります。

## 新型溶接モニタ搭載

シンプルなデザインながら「炭酸ガス/手溶接/ガウジング」のモード切替機能や「ガスチェック」機能、ワイヤの「インチング」機能、クレータ切替「無/有/反復/アークスポット」のワンタッチで切替ができ、さらに溶接条件の詳細な設定ができます。

操作パネルアップ(DCW-500LSE)

### 各種の名称

| | | |
|---|---|---|
| ① | 左デジタルメータ | 溶接電流の設定値、実測値および各種情報を表示 |
| ② | 右デジタルメータ | 溶接電圧の設定値、実測値および各種情報を表示 |
| ③ | 左パラメータ調整ツマミ | 溶接電流の設定、および各種パラメータ値の調整(プッシュ機能付き) |
| ④ | 右パラメータ調整ツマミ | 溶接電圧の設定、および各種パラメータ値の調整(プッシュ機能付き) |
| ⑤ | 表示切替 | 初期条件、本条件、クレータ条件を切替/長押しで内部機能 |
| ⑥ | 溶接モード | $CO_2$/手溶接/ガウジング |
| ⑦ | ワイヤ径 | 400LSE:φ0.9/1.0/1.2/1.4<br>500LSE:φ1.0/1.2/1.4/1.6 |
| ⑧ | クレータ切替 | 無/有/反復/アークスポット |
| ⑨ | 溶接シーケンス表示部 | 本条件/初期条件/クレータ条件を表示 |
| ⑩ | 電圧調整 | 一元/個別 |
| ⑪ | アーク特性 | 各溶接モードのアーク特性を調整 |
| ⑫ | ガスチェック | ON/OFF(ONでガスを放流します) |
| ⑬ | インチング | ON/OFF(ONで溶接ワイヤを送給します) |
| ⑭ | 手溶接特性 | 定電流/垂下 |
| ⑮ | リモート | リモート/本体 |

### 一元/個別機能

**一元:** 各ワイヤ径毎に設定電流に応じた最適な溶接電圧に自動で設定されますので、慣れない方にも最適な機能です。

**個別:** 溶接電流と溶接電圧を別々に調整できるので、目的に合わせて溶接したい方に最適です。

### 内部機能モード

お好みに合わせた溶接条件を設定

| | | | |
|---|---|---|---|
| F1 | 電撃防止機能(ON/OFF) | F7 | 初期条件(ON/OFF) |
| F2 | アンチスティック時間調整 | F8 | プリフロー時間調整 |
| F3 | アンチスティック電圧調整 | F9 | アフターフロー時間調整 |
| F4 | 送給装置スローダウン調整 | F10 | 溶け込み調整 |
| F5 | アップスロープ時間調整 | F11 | 溶接結果表示時間調整 |
| F6 | ダウンスロープ時間調整 | | |

## 安心・信頼の全国ネットで結ぶサービス網

| 支店・営業所・出張所 | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 札幌営業所 | 〒003-0030 | 北海道札幌市白石区流通センター 4-1-21 | TEL.011(862)1221 | FAX.011(860)2343 |
| 東北営業所第1課 | 〒020-0122 | 岩手県盛岡市みたけ3-11-10 | TEL.019(647)4611 | FAX.019(647)4613 |
| 東北営業所第2課 | 〒983-0014 | 宮城県仙台市宮城野区高砂1-30-14 | TEL.022(254)7311 | FAX.022(387)1261 |
| 信越営業所 | 〒950-2032 | 新潟県新潟市西区的場流通2-3-13 | TEL.025(268)0791 | FAX.025(268)0795 |
| 松本出張所 | 〒399-0701 | 長野県塩尻市広丘吉田1082-1 | TEL.0263(86)0226 | FAX.0263(86)0249 |
| 北関東営業所 | 〒370-0871 | 群馬県高崎市上豊岡町570-1 | TEL.027(360)4570 | FAX.027(360)4571 |
| 東京支店 | 〒103-8566 | 東京都中央区日本橋堀留町2-8-5 | TEL.03(6861)1122 | FAX.03(6861)1182 |
| 千葉出張所 | 〒290-0036 | 千葉県市原市松ヶ島西1-1-12 | TEL.0436(23)1141 | FAX.0436(23)1205 |
| 横浜営業所 | 〒236-0002 | 神奈川県横浜市金沢区鳥浜町3-21 | TEL.045(774)0321 | FAX.045(770)1003 |
| 静岡営業所 | 〒420-0814 | 静岡県静岡市葵区長沼南11-23 | TEL.054(261)3259 | FAX.054(267)0178 |
| 名古屋営業所 | 〒465-0012 | 愛知県名古屋市名東区文教台2-806 | TEL.052(856)7222 | FAX.052(856)7225 |
| 金沢営業所 | 〒921-8066 | 石川県金沢市矢木3-296 | TEL.076(269)1231 | FAX.076(269)8011 |
| 大阪支店 | 〒660-0822 | 兵庫県尼崎市杭瀬南新町3-1-5 | TEL.06(6488)7131 | FAX.06(6483)2016 |
| 広島営業所 | 〒733-0833 | 広島県広島市西区商工センター 5-10-15 | TEL.082(278)3350 | FAX.082(501)0753 |
| 岡山出張所 | 〒702-8002 | 岡山県岡山市中区桑野710-11 | TEL.086(276)8581 | FAX.086(276)8583 |
| 高松営業所 | 〒769-0101 | 香川県高松市国分寺町新居1391-3 | TEL.087(874)3301 | FAX.087(870)6018 |
| 九州営業所 | 〒811-2112 | 福岡県糟屋郡須恵町植木167-1 | TEL.092(935)0700 | FAX.092(931)2022 |
| 鹿児島出張所 | 〒899-2704 | 鹿児島県鹿児島市春山町1889-8 | TEL.099(278)1300 | FAX.099(278)1503 |
| 沖縄出張所 | 〒901-2132 | 沖縄県浦添市伊祖1-4-15 | TEL.098(878)2725 | FAX.098(878)4774 |

**デンヨー製品の品質・性能など技術的なお問い合わせは**

お客様相談窓口

フリーコール **0120-935-711**

平日 受付時間 9:00~17:30

※一般的なご質問は、お近くの営業所までお問い合わせください。

■仕様・外観・製品の色は予告なく変更する場合があります。
■機械を保管・運搬およびご使用の際は「取扱説明書」に従ってお使いください。
■印刷の関係上、塗装色などは実際の製品と異なる場合がありますのでご了承ください。
■このカタログの記載内容は2023年6月現在のものです。

CAT.No.DW11-14-20230511-03 (0)

●技術で明日を築く
デンヨー株式会社
本　社：〒103-8566 東京都中央区日本橋堀留町2-8-5
TEL:03(6861)1122　FAX:03(6861)1182
ホームページ：https://www.denyo.co.jp/