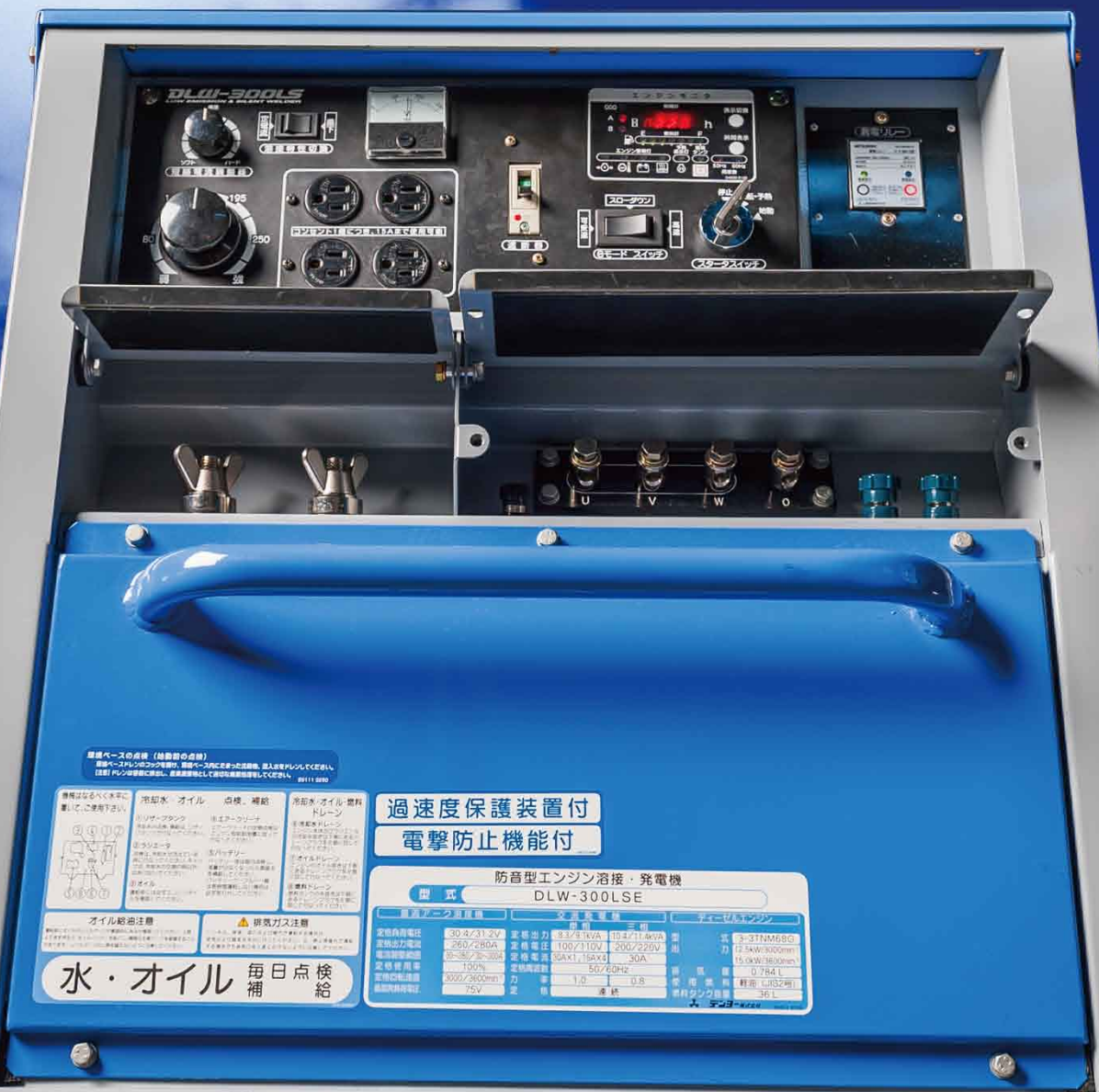


# 超低騒音型 ディーゼルエンジン溶接機 DLW・DAW/TLWシリーズ

●技術で明日を築く Denyo®

経済性と環境対策を突詰めた溶接機も加わり、  
信頼の性能でお応えする充実のラインナップ



環境ベースの点検（始動前の点検）  
環境ベースの点検（始動前の点検）  
環境ベースの点検（始動前の点検）  
環境ベースの点検（始動前の点検）

過速度保護装置付  
電撃防止機能付

防音型エンジン溶接・発電機  
DLW-300LSE

項目	交流発電機	手回し	ディーゼルエンジン
定額出力	30.4/31.2V	3.3/2.8kVA	10.4/7.1kVA
定額電圧	260/280A	100/110V	200/220V
定額電流	100%	50/20Hz	30A
定額電圧	3000/2600min	75V	連続
定額電流	30.4/31.2V	3.3/2.8kVA	10.4/7.1kVA
定額電圧	260/280A	100/110V	200/220V
定額電流	100%	50/20Hz	30A
定額電圧	3000/2600min	75V	連続

水・オイル 毎日点検  
給



エンジン溶接機を選択は  
優良品質を誇るこのマークの製品から...

# DLW-LSシリーズ/DAWシリーズ/TLW



自動  
アイドリング  
ストップ



自動  
アイドリング  
ストップ



機種	DLW-300LS	DLW-320LS2	DLW-200×2LS	DLW-300LSW	DLW-400LSW	
掲載ページ	P11	P8~P10	P8~P10	P11	P11	
直流溶接電源	溶接制御  IGBTチョッパ制御					
	溶接電流範囲 A (60Hz時)	30~300	30~320	1人:30~340 2人:30~200	1人:30~300 2人:30~150	1人:60~400 2人:30~200
	適用溶接棒 mm	φ2.0~6.0	φ2.0~6.0	1人: φ2.0~6.0 2人: φ2.0~4.0	1人: φ2.0~6.0 2人: φ2.0~3.2	1人: φ2.0~8.0 2人: φ2.0~5.0
	定格使用率	100%	100%	100%	50%	100%
	溶接機能・特性	2人同時溶接				
		垂下/定電流特性 溶接特性切替機能	垂下⇔定電流特性 溶接特性調整機能		定電流特性	垂下/定電 溶接特性
	短絡電流調整機能			短絡電流調整機能		
交流電源	AVR制御					
	交流電源・溶接の同時使用					
	単相9.1kVA	単相7.7kVA	単相7.7kVA	単相8.0kVA	単相9.9kVA	
三相11.4kVA	三相11.8kVA	三相11.8kVA	三相9.9kVA	三相15kVA		
安全性能	電撃防止機能			電撃防止機能		
	短絡継続保護機能			短絡継続保護機能		
環境性能	無段階eモード			eモード	無段階eモード	
	第3次排出ガス					
	超低騒音型指定機					

# ラインナップ機能比較表

エコベース仕様

エコベース仕様



DLW-300LSE	DLW-400LSWE	DAW-180SS	DAW-300LS	DAW-500SS	TLW-230LS
P5~P7	P5~P7	P12	P12	P12	P12
		サイリスタ制御	IGBTチョップ制御	サイリスタ制御	界磁制御
30~300	1人:60~400 2人:30~200	30~180	30~300	40~500	50~230
φ2.0~6.0	1人:φ2.0~8.0 2人:φ2.0~5.0	φ2.0~4.0	φ2.0~6.0	φ2.0~8.0	φ2.6~5.0
100%	100%	50%	50%	60%	50%
2人同時溶接					
流特性 切替機能		定電流特性			垂下特性
		短絡電流調整機能 <small>制御基盤内の 装備です。</small>			
		インバータ制御			AVR制御
単相9.1kVA	単相9.9kVA	単相3.0kVA	単相3.0kVA	単相3.0kVA	単相5.5kVA
三相11.4kVA	三相15kVA				
		スローダウン装置	無段階eモード	スローダウン装置	
			第3次排出ガス		第3次排出ガス

# 信頼には裏付ける「高い性能」が備わっている。

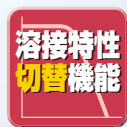
## 溶接性能

### 溶接特性



#### 溶接特性調整機能

溶接作業内容に応じて「定電流特性」と「垂下特性」がお好み合わせてダイヤルで調整できます。



#### 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。



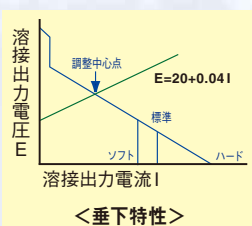
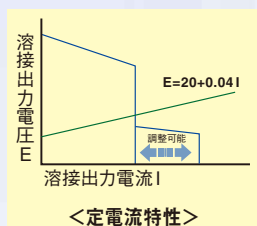
#### 短絡電流調整機能 (短絡電流調整器/アークフォーストリマ)

**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。

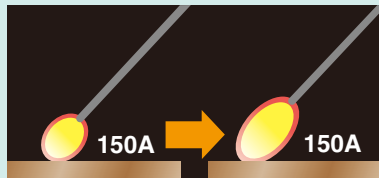
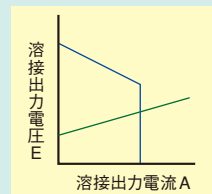


(短絡電流調整器)



#### 定電流特性

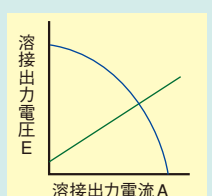
溶接中、手振れてアーク長が変化しても溶接電流が変化しないので、初心者でもアーク切れしにくく、均一な溶接ビードに仕上がります。また、溶接ケーブルによるケーブルドロップにも影響を受けず、設定した電流値の電流で溶接できます。



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

## 溶接制御



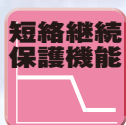
#### IGBTチョッパ制御

発電機から出力された溶接用交流電源を整流器により変換しIGBTよりON-OFFを繰り返し、任意の電流を作り出す制御で、アーク指向性と即応性に優れています。また、アーク音が大幅に低減できるので、溶接作業者の疲労軽減にもつながります。



#### サイリスタ制御

永久磁石式高周波発電機から出力をサイリスタとダイオードの混合ブリッジで位相制御しており、細い溶接棒を使用した時でも、アークスタートがスムーズでアーク切れが少ない制御方式です。



#### 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。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。

\*水中溶接等の特殊溶接作業時では、必要に応じて短絡継続保護機能を解除できます。(制御基盤内のディップスイッチにて解除できます。詳細は弊社営業担当にご相談ください。)



#### 電撃防止機能

高所や湿度の高い場所でも作業員を感電事故から守る装置が装備されています。



# 発電性能



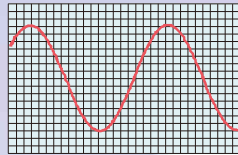
## 交流電源・溶接電源の同時使用

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。



## 高品質交流電源

電子回路に自動電圧調整器(AVR)を装備し、インバータ負荷、サイリスタ負荷、コンピュータ負荷で波形歪みの少ない高品質の交流電源を供給します。

# エコ機能



## 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。

### 3ポジションから選べるeモード

#### 可変速モード

スローダウン状態のエンジン回転数のまま最大溶接電流の約半分の溶接出力を超えると、溶接電流に応じた適正な回転数に無段階制御されます。

#### スローダウンモード(高速/低速)

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。

#### 高速モード

無負荷、負荷に関係なく常に高速運転になります。

\*交流電源使用時は自動的に高速運転になります。



## 回転制御eモード

溶接電流に応じたエンジンの回転数制御で、低燃費・低騒音です。



### フルレンジ

エンジン回転数は高速になり、最大電流まで溶接ができます。

### eモード

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。

\*交流電源使用時は自動的に高速運転になります。



## 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。



# 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(DAW-180SS、DAW-500SSを除く)、超低騒音型建設機械指定機です。



# 各機種共通性能・装備

## 日常の点検が一面で行えます。

日常の保守点検が一面でできます。また、フロントカバー脱着により、ラジエターの清掃が容易に行えます。



## メンテナンスの必要のない発電機です。

ブラシレス発電機ですから、メンテナンスは不要です。

## キースイッチで自動エア抜き再始動。

スタータキーによる、エンジンのクランキングだけの簡単操作です。

## 各機種には安心な各種の保護装置を装備

- 溶接出力のオーバーロードに対し非常停止、または、出力停止します。
- 交流電源が過電流になると遮断器が作動し、発電機を保護します。
- エンジンの油圧異常低下、水温の異常上昇や充電不良時は、各々の警報灯が点灯しエンジンを停止します。
- 三相・単相交流負荷回路に漏電が発生すると漏電継電器が作動し、漏電遮断装置が回路を遮断します(DAW-180SS、TLW-230LS、DAW-300LS、DAW-500SSを除く)。





長年にわたり培った環境対策のノウハウを溶接機にフィードバック。  
 環境性能を突詰めると、エコベースに辿り着く。

# DLW-LSE (エコベース) シリーズ



全幅630mmのスリムなボディ

2人同時に大容量溶接ができる



## DLW-300LSE

新登場

最大溶接出力 **280/300A**  
 定格交流出力 単相 **8.3/9.1kVA**  
 三相 **10.4/11.4kVA**



## DLW-400LSWE

新登場

最大溶接出力 1人用 **380/400A**  
 2人用 **190/200A**  
 定格交流出力 単相 **9.0/9.9kVA**  
 三相 **15.0kVA**



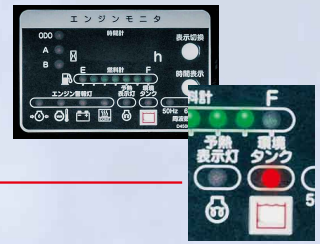
- アイコンの凡例 ●
- IGBT チョップ制御
  - サイリスタ制御
  - 2人同時溶接
  - 溶接特性調整機能
  - 溶接特性切替機能
  - 短絡電流調整機能
  - 電撃防止機能
  - 短絡継続保護機能
  - 無段階回転制御
  - eモード
  - スローダウン装置
  - 第3次排ガス指定機
  - 超低騒音指定機
  - 交流溶接同時使用
  - インバータ制御交流電源
  - AVR制御交流電源

# 環境保護が求められる現場でも安心して、作業に従事できるエコベースを標準装備した環境対策機。

## 細部にもこだわる 新開発の給油口



燃料給油の際にこぼれた燃料も新開発の給油口で、一度別桶に受けてからエコベースに流す二重構造で、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。

## 徹底した 雨水浸入防止構造

- 機内に入った雨水は速やかに機外に排出する構造で、油脂類を受けるエコベース内に流入を極力抑えます。
- エンジンが稼動していない時の雨水浸入量も**ほぼゼロ**に抑えます。

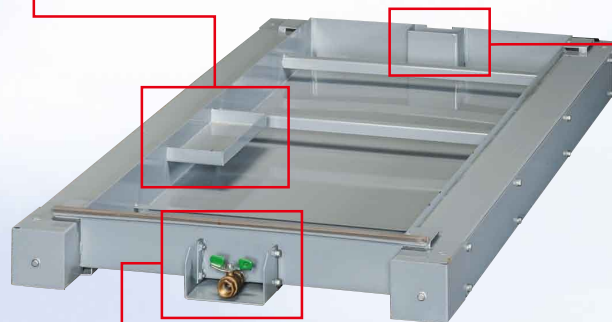
各所に雨樋を設置

**エコベース空間容量 > 燃料 + オイル + クーラント**

## メンテナンスも ラクラク

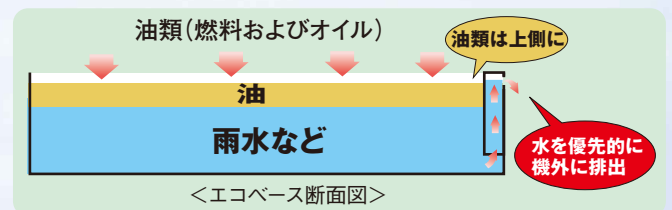
- ボルト6本をはずせば溶接機本体とエコベースが簡単に着脱できます。エコベースの清掃、メンテナンス時に便利です。

- エコベースドレンは、1/2インチ口径のドレンバルブの採用で排水作業がスムーズにおこなえます。



## 油水分離構造を搭載

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」を搭載しています。



- エンジンオイルドレンは、ボルトをはずすことで手前に引き出せる引出しオイルドレンを採用。オイル交換時の排油作業がスムーズにおこなえます。



## オプションでキャスターも装着ができて 可搬性が向上



移動が多い現場で便利なオプションでキャスターが装着できます。

# DLW-LSE(エコベース)シリーズ



## 仕 様

項 目		型 式	DLW-300LSE	DLW-400LSWE	
直 流 溶 接 電 源	定 格 出 力	kW	7.90/8.74	1人:単独使用12.9/13.9 2人:同時使用5.07×2/5.42×2	
	定 格 電 流	A	260/280	1人:単独使用370/390 2人:同時使用185/195	
	定 格 電 圧	V	30.4/31.2	1人:単独使用34.8/35.6 2人:同時使用27.4/27.8	
	溶 接 電 流 範 囲	A	30~280/30~300	1人:単独使用60~380/60~400 2人:同時使用30~190/30~200	
	定 格 使 用 率	%	100		
	適 用 溶 接 棒	mm	φ2.0~6.0	1人:単独使用φ2.0~8.0 2人:同時使用φ2.0~4.0	
交 流 電 源 ※1	周 波 数	Hz	50/60		
	三 相	定 格 出 力	kVA	10.4 / 11.4	15.0
		定 格 電 圧	V	200/220	
		力 率		0.8(遅れ)	
	単 相	定 格 出 力 <sup>※2</sup>	kVA	8.3 / 9.1	9.0/9.9
		定 格 電 圧	V	100/110	
		専 用 端 子	kVA×個	3.0/3.3×1	
		コ ン セ ン ト	kVA×個	1.5/1.65×4	
力 率		1.0			
デ ィ ゼ ル エ ン ジ ン	名 称		ヤンマー 3-3TNM68G	クボタ D1105-K3B	
	形 式		水冷4サイクル渦流室式		
	定 格 出 力	kW	12.5/15.0	17.8/20.7	
	定 格 回 転 速 度	min <sup>-1</sup>	3000/3600		
	総 排 気 量	L	0.784	1.123	
	燃 料		軽 油		
	燃 料 消 費 量 <sup>※3</sup>	L/h	1.96/2.34	3.14/3.69	
	燃 料 タ ン ク 容 量	L	36	42	
	バ ッ テ リ	×個	55B24L×1		
エコベース空間容量	L	42.7	53.9		
寸 法 ・ 質 量 等	全長×全幅×全高	mm	1410×630×800	1520×700×820	
	乾燥質量[整備質量]	kg	420[460]	500[550]	
	騒 音 値	7m dB(A) <sup>※4</sup>	62/65	64/67	
		LwA dB <sup>※5</sup>	90 ●	91 ●	
	排出ガス対策指定機		第3次		

騒音値:●...超低騒音型指定機 ※1 溶接・三相・単相電源を同時に使用する場合は「取扱説明書」に従ってお使いください。 ※2 専用端子出力とコンセント出力の合計値です。  
 ※3 溶接定格負荷、溶接使用率50%、eモード(可変速)の値です。 ※4 音圧レベル 無負荷7m四方向平均値です。 ※5 音響パワーレベル 無負荷定格回転(60Hz)時の値です。



業界で先駆けて導きだした答えがここにある。

コスト削減を突詰めると、アイドリングストップに辿り着く。

# DLW自動アイドリングストップシリーズ



**溶接はもちろん100Vコンセントでも  
自動アイドリングストップ**

**2人同時溶接で200Aの出力**



## DLW-320LS2

## DLW-200X2LS

最大溶接出力 **300/320A**  
 定格交流出力 単相 **7.0/7.7kVA**  
 三相 **10.7/11.8kVA**

最大溶接出力 1人用 **300/340A**  
 2人用 **180/200A**  
 定格交流出力 単相 **7.0/7.7kVA**  
 三相 **10.7/11.8kVA**

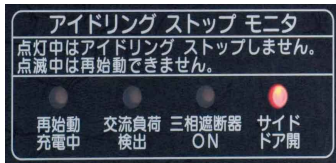


- アイコンの凡例 ●
- IGBT チョップ制御
  - サイリスタ制御
  - 2人同時溶接
  - 溶接特性調整機能
  - 溶接特性切替機能
  - 短絡電流調整機能
  - 電撃防止機能
  - 短絡継続保護機能
  - 交流溶接同時使用
  - インバータ制御交流電源
  - AVR制御交流電源
  - 無段階回転制御
  - eモード
  - スローダウン装置
  - 3次 第3次排ガス指定機
  - z超 超低騒音指定機

# DLW自動アイドリングストップシリーズ DLW

## 自動アイドリングストップ機能とは？

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<sub>2</sub>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」「三相交流電源遮断器がONの時は、感電事故防止のため自動アイドリングストップおよび自動再始動しない」など安全性と使いやすさを徹底的に追求しました。



### 1Step

#### 自動アイドリングストップ使用方法

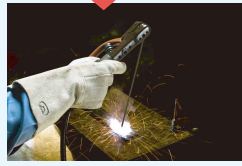


溶接や100Vコンセントにつないだ電動工具が全て休止し、設定時間が経過するとエンジンが自動停止します。

#### 再始動するには……

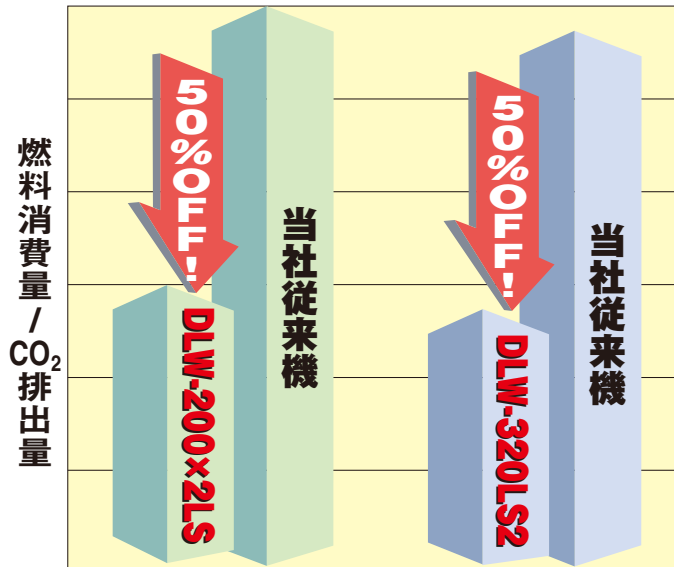


### 2Step



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で燃料コストを大幅削減！



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。

**DLW-320LS2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ドリング運転をしていることになります。

**DLW-200x2LS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ドリング運転をしていることになります。

	DLW-320LS2	当社従来機	DLW-200x2LS	当社従来機
無負荷低速時の燃費	L/h 0.93	0.74	0.95	1.11
200A出力時の燃費	L/h 2.29	3.00	1人溶接時 2.32 2人溶接時 5.00	1人溶接時 3.65 2人溶接時 5.31
グラインダのみ使用時の燃費	L/h 1.89	1.70	1.97	2.47
一日の燃料消費量	L 4.82	9.77	8.11	16.25
一年間の燃料消費量	L 1157	2345	1947	3900
一年間の燃料代	¥ 143,468	290,780	241,428	483,600
一年間のCO <sub>2</sub> 発生量	t 3.0	6.1	5.1	10.2
一年間の運転時間	h 547	1920	720	1920

算出基準値:200Aで溶接、1ヶ月の稼働日を20日とし、軽油を124円/L、軽油1L当たりのCO<sub>2</sub>発生量を2.62kg/Lとする

DLW-200x2LS一年間で  
 ●燃料消費量 1,953L節約  
 ●CO<sub>2</sub>排出量 5.1t削減

DLW-320LS2一年間で  
 ●燃料消費量 1,188L節約  
 ●CO<sub>2</sub>排出量 3.1t削減



### NETISとは？

NETIS(New Technology Information System)とは、国土交通省が運営する新技術情報提供システムで、新技術に関する情報をデータベース化し、一般に広く共有・提供する事で新技術の活用促進と一層の技術向上を目的としたものです。

#### 活用提案で工事成績評定に加点

活用提案の段階、工事成績評定で加点の対象となり、活用によって効果的であった場合さらに加点の対象となります。(配点は地方整備局により異なります。)

#### 次回の入札にも有利になります。

総合評価方式においても新技術の活用提案により、加点対象となります。

# -320LS2 / DLW-200X2LS



## 仕 様

項 目		型 式	DLW-320LS2	DLW-200X2LS	
直 流 溶 接 電 源	定 格 出 力	kW	7.90/8.74	1人:単独使用7.90/8.74 2人:同時使用3.90×2/4.39×2	
	定 格 電 流	A	260/280	1人:単独使用260/280 2人:同時使用150/165	
	定 格 電 圧	V	30.4/31.2	1人:単独使用30.4/31.2 2人:同時使用26.0/26.6	
	溶 接 電 流 範 囲	A	30~300/30~320	1人:単独使用30~300/30~340 2人:同時使用30~180/30~200	
	定 格 使 用 率	%	100		
	適 用 溶 接 棒	mm	φ2.0~6.0	1人:単独使用φ2.0~6.0 2人:同時使用φ2.0~4.0	
交 流 電 源 ※1	周 波 数	Hz	50/60		
	三 相	定 格 出 力	kVA	10.7 / 11.8	
		定 格 電 圧	V	200/220	
		力 率		0.8(遅れ)	
	単 相	定 格 出 力 <sup>※2</sup>	kVA	7.0 / 7.7	
		定 格 電 圧	V	100/110	
		専 用 端 子	kVA×個	3.0×1	
		コ ン セ ン ト	kVA×個	1.5×4	
力 率		1.0			
デ ィ ー ゼ ル エ ン ジ ン	名 称		クボタ D902-K3A		
	形 式		水冷4サイクル渦流室式		
	定 格 出 力	kW	14.9/17.8		
	定 格 回 転 速 度	min <sup>-1</sup>	3000/3600		
	総 排 気 量	L	0.898		
	燃 料		軽 油		
	燃 料 消 費 量 <sup>※3</sup>	L/h	2.18 / 2.56		
	燃 料 タ ン ク 容 量	L	36		
バ ッ テ リ	×個	55B24L×1			
寸 法 ・ 質 量 等	全長×全幅×全高	mm	1410×680×760		
	乾燥質量[整備質量]	kg	386[427]	399[440]	
	騒 音 値	7m dB(A) <sup>※4</sup>	64 / 66	64 / 67	
		LwA dB <sup>※5</sup>	92 ●	91 ●	
排出ガス対策指定機		第3次			

騒音値:●...超低騒音型指定機 ※1 溶接・三相・単相電源を同時に使用する場合は「取扱説明書」に従ってお使いください。 ※2 専用端子出力とコンセント出力の合計値です。 ※3 溶接定格負荷、溶接使用率50%、eモード(可変速/低速モードまたは高速/低速モード)、アイドルストップOFF時の値です。 ※4 音圧レベル 無負荷7m四方平均値です。 ※5 音響パワーレベル 無負荷定格回転(60Hz)時の値です。

# DLWシリーズ

無段階eモードで低燃費・低騒音

eモードで2人同時溶接が可能

2人同時に大容量溶接が可能



## DLW-300LS

最大溶接出力 **280/300A**  
 定格交流出力 単相 **8.3/9.1kVA**  
 三相 **10.4/11.4kVA**



## DLW-300LSW

最大溶接出力 1人用 **280/300A**  
 2人用 **140/150A**  
 定格交流出力 単相 **8.0kVA**  
 三相 **9.9kVA**



## DLW-400LSW

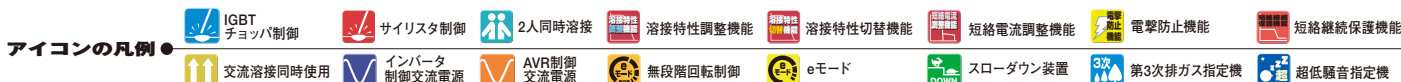
最大溶接出力 1人用 **380/400A**  
 2人用 **190/200A**  
 定格交流出力 単相 **9.0/9.9kVA**  
 三相 **15.0kVA**



### 仕様

項目	型式	DLW-300LS	DLW-300LSW	eモード	DLW-400LSW	
直流溶接電源	定格出力 kW	7.90/8.74	1人:単独使用7.90/8.74 2人:同時使用3.28×2/3.58×2	4.22 1.86×2	1人:単独使用12.9/13.9 2人:同時使用5.07×2/5.42×2	
	定格電流 A	260/280	1人:単独使用260/280 2人:同時使用130/140	160 80	1人:単独使用370/390 2人:同時使用185/195	
	定格電圧 V	30.4/31.2	1人:単独使用30.4/31.2 2人:同時使用25.2/25.6	26.4 23.2	1人:単独使用34.8/35.6 2人:同時使用27.4/27.8	
	溶接電流範囲 A	30~280/30~300	1人:単独使用60~280/60~300 2人:同時使用30~140/30~150	60~160 30~80	1人:単独使用60~380/60~400 2人:同時使用30~190/30~200	
	定格使用率 %	100	50	100	100	
	適用溶接棒 mm	φ2.0~6.0	1人:単独使用φ2.6~6.0 2人:同時使用φ2.0~3.2	φ2.0~4.0 φ2.0~2.6	1人:単独使用φ2.0~8.0 2人:同時使用φ2.0~4.0	
交流電源	周波数 Hz	50/60				
	三相	定格出力 kVA	10.4 / 11.4	9.9	15.0	
		定格電圧 V	200/220			
		力率	0.8(遅れ)			
	単相	定格出力 <sup>*2</sup> kVA	8.3 / 9.1	8.0	9.0/9.9	
		定格電圧 V	100/110			
		専用端子 kVA×個	3.0×1			
コンセント kVA×個		1.5×4				
力率	1.0					
ディーゼルエンジン	名称	ヤンマー 3-3TNM68G	クボタ D905-K3A		クボタ D1105-K3B	
	形式	水冷4サイクル渦流室式				
	定格出力 kW	12.5/15.0	14.7/17.3		17.8/20.7	
	定格回転速度 min <sup>-1</sup>	3000/3600				
	総排気量 L	0.784	0.898		1.123	
	燃料	軽油				
	燃料消費量 <sup>*3</sup> L/h	1.96/2.34	2.33/2.69	1.46	3.14/3.69	
	燃料タンク容量 L		36		42	
バッテリー	55B24L×1					
寸法・質量等	全長×全幅×全高 mm	1410×560×770	1410×680×770		1520×700×770	
	乾燥質量[整備質量] kg	379[419]	405[449]		471[521]	
	騒音値	7m dB(A) <sup>*4</sup>	63/65	64/67	58	64/67
		LwA dB <sup>*5</sup>	90 ●	91 ●	82	91 ●
	排出ガス対策指定機	第3次				

騒音値:●●●超低騒音型指定機 ※1 溶接・三相・単相電源を同時に使用する場合は「取扱説明書」に従ってお使いください。 ※2 専用端子出力とコンセント出力の合計値です。 ※3 DLW-300LS/400LSWは溶接定格負荷・溶接使用率50%・eモード(可変速)の値です。 ※4 音圧レベル 無負荷7m四方平均値です。 ※5 音響パワーレベル 無負荷定格回転(60Hz)時の値です。



# DAW/TLWシリーズ

軽量・コンパクト設計の  
ロングセラー機

最良のアーク特性と  
クラス最大の交流電源を搭載

エンジンを無段階回転制御で、  
低燃費を実現。

高出力で超小型・軽量・  
超低騒音



## DAW-180SS

最大溶接出力 **180A**  
定格交流出力 単相 **3.0kVA**



## TLW-230LS

最大溶接出力 **230A**  
定格交流出力 単相 **5.0/5.5kVA**



## DAW-300LS

最大溶接出力 **300A**  
定格交流出力 単相 **3.0kVA**



## DAW-500SS

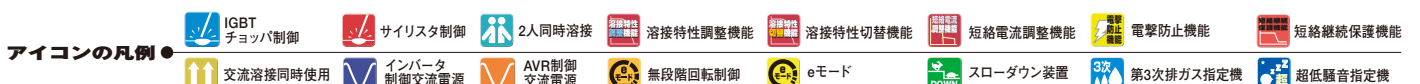
最大溶接出力 **500A**  
定格交流出力 単相 **3.0kVA**



### 仕様

項目	型式	DAW-180SS	TLW-230LS	DAW-300LS	DAW-500SS	
直流溶接電源	定格出力 kW	4.5	5.6	8.7	17.7	
	定格電流 A	170	200	280	460	
	定格電圧 V	26.8	28.0	31.2	38.4	
	溶接電流範囲 A	30~180	50~230	30~300 (2200~3000min <sup>-1</sup> )	40~500	
	定格使用率 %	50		50	60	
	適用溶接棒 mm	φ2.0~4.0	φ2.6~5.0	φ2.0~6.0	φ2.0~8.0	
	周波数 Hz	50/60				
交流単相電源※1	定格出力※2 kVA	3.0	5.0/5.5	3.0		
	定格電圧 V	100				
	専用端子 kVAX個	—	5.0/5.5×1	3.0×1	—	
	コンセント kVAX個	2.0×1 1.5×2	1.5×2		—	
	力率	1.0				
ディーゼルエンジン	名称	クボタ Z402	クボタ Z482-K3A	クボタ D722-K3A	クボタ D1703-KA	
	形式	水冷4サイクル渦流室式				
	定格出力 kW	7.28	9.6	11.7	25.4	
	定格回転速度 min <sup>-1</sup>	3600	3600	3000	2800	
	総排気量 L	0.4	0.479	0.719	1.647	
	燃料	軽油				
	燃料消費量※3 L/h	1.31	1.6	2.1	5.0	
	燃料タンク容量 L	15	19	19	45	
寸法・質量等	バッテリー ×個	36B20R×1	36B20R×1	55B24L×1	95D31R×1	
	全長×全幅×全高 mm	990×590×750	1220×610×720	1270×680×740	1420×800×900	
	乾燥質量[整備質量] kg	181[199]	285[310]	300[327]	505[560]	
	騒音値	7m dB(A)※4	65	60/63	64	65
		LwA dB※5	88 ●	88 ●	88 ●	89 ●
排出ガス対策指定機	—	第3次		—		

騒音値: ●...超低騒音型指定機 ※1 溶接・単相電源を同時に使用する場合は「取扱説明書」に従ってお使いください。 ※2 専用端子出力とコンセント出力の合計値です。 ※3 溶接定格負荷時の値です。 ※4 音圧レベル 無負荷7m四方平均値です。 ※5 音響パワーレベル 無負荷定格回転(60Hz)時の値です。



# オプション

機種	溶接/リモコン等					盗難防止	寒冷地仕様		塩害対策仕様				台車/キャスター		
	溶接ケーブルセット	アース棒	リモコンBOX(30m)	リモコン延長ケーブル(30m)	スパレスタ(内蔵式)	鍵付燃料タンクキャップ	クーラント50%充填	寒冷地用オイル充填(5W120)	発電機単体塩害対策処理	耐塩害塗装	ボンネットコーキング	ステンレスボルト	4輪キャスター	4輪台車	2輪トレーラ
DAW-180SS	●	△				○	○	○	○	○	○	○	◎		
TLW-230LS	●	△				○	○	○	○	○	○	○	△		
DAW-300LS	●	△	△	△	○	○	○	○	○	○	○	○	△		○
DAW-500SS	●	△	△	△		○	○	○	○	○	○	○		○	○
DLW-300LS	●	◎	△	△	○	○	○	○	○	○	○	○	△		○
DLW-300LSE	●	◎	△	△	○	○	○	○	○	○	○	○	△		○
DLW-320LS2	●	◎	△	△		○	○	○	○	○	○	○	△		○
DLW-200×2LS	●	◎	△	△		○	○	○	○	○	○	○	△		○
DLW-300LSW	●	◎	△	△		○	○	○	○	○	○	○	△		○
DLW-400LSW	●	◎	△	△	○	○	○	○	○	○	○	○	△		○
DLW-400LSWE	●	◎	△	△	○	○	○	○	○	○	○	○	△		○

◎：標準装備 ○：工場出荷時オプション（ただし、納期がかかるものがありますので予め当社にご確認ください。） △…部品オプション ●…別売品（\*当社でも部品オプションにてご用意できます。） \*上表空欄部についても対応可能な場合があります。また、その他、排気管アタッチメントなどのオプションもありますので当社にお気軽にご相談ください。

## リモートコントローラ

溶接機本体から離れた場所で作業していても正確に溶接電流を制御できます。

リモコンBOX:30m  
延長ケーブル:30m



## スパレスタ(内蔵式)

マフラーから発生する火花を抑制します。プラント・コンビナート等の現場に便利です。



装備例

## 4輪キャスター

渡り板によるトラックからの積み降ろしや、倉庫への移動、現場内の移動に便利です。

(DAW-180SSは標準装備)



## 溶接ケーブルセット

これ一つですぐに溶接作業が始められます。

【例】ケーブル径:φ22

- ・ホルダ(20m)/アース(10m)
- ・ケーブルジョイント
- ・溶接用手持ち面



# 付録

## エンジン溶接機の選び方

### 溶接機の容量について

溶接機の出力は一般的にアンペア表示されています。溶接機の容量選定にあたって、まず使用する溶接棒の負荷電流によって決められます。溶接機の種類、溶接条件によって変わりますが、通常使用されている軟鋼、下向き条件の場合、それぞれの溶接棒の太さによる負荷電圧と負荷電流は下記になります。

棒径	2φ	2.6φ	3.2φ	4φ	5φ	6φ
負荷電圧(V)	22~23	22.5~24	24~26.5	26~29	28.5~32	31~35
負荷電流(A)	35~55	50~80	80~130	120~180	170~240	220~300

### 使用率について

溶接機には使用率というものがあります。使用率は機械の運転率ではなく、運転時間全体に対するアークを出している時間のことです。一般的な現場における手溶接作業での使用率は30~40%です。連続的にアークを出す作業では使用率がオーバーして故障の原因となりますのでクラス上の溶接機を選定することが必要です。それぞれの使用例を示すと下記になります。

定格 電流(A)	使用率(%)	使用率における安全負荷電流(A)							
		30%	40%	50%	60%	70%	80%	90%	100%
100	40		(100)	90	80	75	70	65	60
150	40		(150)	135	120	115	105	100	95
200	50			(200)	185	170	160	150	140
250	50			(250)	230	210	200	185	175
300	60				(300)	280	260	245	230
400	60				(400)	370	350	325	310
500	60				(500)	465	435	410	390

( )の数字は定格値です。

### 溶接ケーブルについて

溶接は大電流で低電圧のことが多く、したがって溶接機の電圧も低く設計してありますので、電圧の低下は大きく溶接電流に影響を及ぼします。溶接ケーブルは長くするほど、また電流が大きいほど太いものを使用しなければなりません。もし溶接ケーブルが細すぎると溶接電流が流れにくくなり、溶接棒の溶けが悪くなったり、ケーブルが焼けたり溶接機の故障の原因となります。溶接ケーブルは地面を引きずり回すことが多いので、丈夫で柔軟な溶接用ケーブルを使用ください。

電流	長さ			
	40mまで	60mまで	80mまで	100mまで
100A	22	22	30	30~38
150A	22~30	30~38	38~50	50
200A	30	38~50	50~60	60~80
250A	30~38	50	60~80	80
300A	30~38	60	80	80~100
350A	50	60~80	80~100	100

※表は電圧降下が5V以内、使用率40~50%の電流値であるためのケーブルの必要な太さと往復の距離(ケーブル長)を表しています。

### 溶接棒と適用

溶接棒	種類	適用
B-10	イルミナイト系	一般構造物の溶接
TB-24	ライムチタニア系	建築、橋、その他の重量構造物
LB-52	低水素系	50キロ級高張力鋼用、建築、橋、その他重構造物
LB-106	低水素系	70キロ級高張力紅葉、圧力容器、橋、海洋構造物
PB-3	特種系	自動車、サッシ、ドア、軽量鉄骨、薄鋼板のせん溶接
RB-26	高酸化チタン系	薄板構造物の溶接、厚板構造物の化粧溶接
NC-38L	ライムチタニア系	12-8ステンレス鋼の溶接
HF-500	ライム系	土木機械の肉盛り補修

(注) 表示記号はメーカーによって異なります。

### 極性効果の利用法

極性	棒マイナス(正極性)	棒プラス(逆極性)
溶接法	<p>ビート とけ込み 母材</p> <p>(+).....アース(母材) (-).....溶接棒ホルダ</p>	<p>ビート とけ込み 母材</p> <p>(+).....アース(母材) (-).....溶接棒ホルダ</p>
適応 溶接例	ビートが浅く、とけ込みが深い。構造用鋼材および厚板溶接に適している。	ビートが高く、とけ込みが浅い。内盛溶接、薄板のアーク溶接、ステンレスのアーク溶接、アークエアガウジングに適している。

(注) 溶接棒は溶接性能を満すために棒マイナスまたは棒プラスの指定があるものがあり、溶接時には指定の極性で溶接してください。

### 溶接棒と適正電流値(下向)

種類	太さ(φ-mm)						
	2.0	2.6	3.2	4.0	4.5	5.0	6.0
B-10	35~55	55~85	80~120	120~170	145~200	170~240	230~300
TB-24	40~60	65~100	100~140	140~190	170~230	200~260	250~330
LB-52		55~85	90~130	130~180	150~210	180~240	250~310
LB-106			90~130	130~180		180~240	250~320
PB-3	70~110	90~130	140~170				
RB-26	30~65	45~95	60~130	105~160		150~220	200~280
NC-38L	25~55	50~85	70~110	95~145		135~180	160~210
NC-500			90~130	140~180		190~240	220~300

(注) 一般に立向姿勢は下向姿勢の20~30%減、上向き溶接では10~20%減の比較的弱めの電流値をとります。

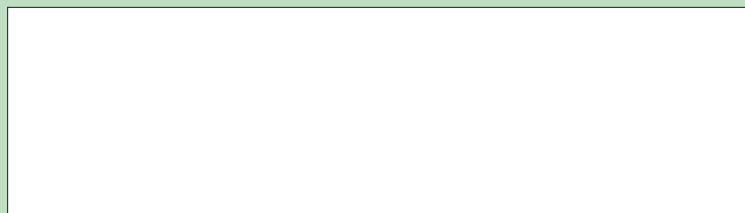
## 安心・信頼の全国ネットで結ぶサービス網

### 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	〒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
盛岡出張所	〒020-0122 岩手県盛岡市みたけ3-11-10	TEL.019(647)4611	FAX.019(647)4613
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
東京営業所	〒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3-14	TEL.045(774)0321	FAX.045(770)1003
静岡営業所	〒420-0813 静岡県静岡市葵区長沼985-12	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
大阪営業所	〒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 福岡県粕屋郡須恵町植木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



- 改良のため仕様・外觀・製品の色は予告なく変更する場合があります。
- 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。
- 機械を保管・運搬及びご使用の際は「取扱説明書」に従ってお使いください。
- このカタログの記載内容は2014年4月現在のものです。



●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：http://www.denyo.co.jp/