



標準仕様

総合名称	ダイナオートXD500G	ダイナオートXD600G
●溶接電源	形式 CPXDG-500	形式 CPXDG-600
定格入力電圧	V	200
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60共用
定格入力kVA	31.5(28kW)	47.7(36.6kW)
定格使用率	%	100
定格出力電流	A	500
定格出力電圧	V	45
出力電流範囲	A	50~500(CO ₂ ,手溶接) / 100~500(ガウジング)
出力電圧範囲	V	15~45
クレータフィラ電流	A	50~500(CO ₂)
クレータフィラ電圧	V	15~45(CO ₂)
最高無負荷電圧	V	66(電撃防止機能時:25V)
外形寸法(W×D×H)	mm	460×660×859
質量	kg	169
●ワイヤ送給装置	形式 CM-2301	形式 CML-2301
適用ワイヤ径	mm	1.2, (1.4), (1.6)
外形寸法(W×D×H)	mm	200×455×292
質量	kg	10
●パワーケーブル	形式 BKPT-6002(2m)	
ケーブル太さ	mm ²	60
●溶接トーチ	形式 BT5000-30	
定格電流	A	500
定格使用率	%	60
適用ワイヤ径	mm	※(1.2), 1.4, (1.6)
冷却方式	—	空冷
●炭酸ガス流量調整器	形式 FCR-226 (株)ユタカ製	
最大流量	ℓ/分	25

※注.()内のワイヤを使用する場合は別途部品が必要です。水冷仕様(ワイヤ送給装置・溶接トーチ)も用意しております。

標準付属品

総合名称	ダイナオートXD500G	ダイナオートXD600G
●溶接電源用	形式 CPXDG-500	形式 CPXDG-600
リモコン(ケーブル長3m)	1(P10137K00)	1(P10138K00)
ガラス管ヒューズ(10A)	1	1
ガラス管ヒューズ(5A)	1	1
ガラス管ヒューズ(2A)	1	1
送給ロール(1.4,1.6mm用)	1	—
●ワイヤ送給装置用	形式 CM-2301	形式 CML-2301
溶接ケーブル(母材側)1.8m	1	1
送給ロール(1.2,1.6mm用)	—	1
六角棒スバナ(M8用)	1	1
●溶接トーチ用	形式 BT5000-30	形式 BT5000-30
六角棒スバナ(M5用)	1	1

別売品

■延長用ケーブル・ホース

	5m	10m	15m	20m
※パワーケーブル(60mm ²)	BKPT-6007	BKPT-6012	BKPT-6017	BKPT-6022
ガスホース	BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-0615	BKGG-0620
制御ケーブル	4心 BKCPJ-0405	BKCPJ-0410	BKCPJ-0415	BKCPJ-0420
6心	BKCPJ-0605	BKCPJ-0610	BKCPJ-0615	BKCPJ-0620

※延長ケーブル使用時は、標準パワーケーブル(2m)は必要ありません。
※20mを超える場合は、必要な長さをご指定ください。
※自動機または、定格電流に近い電流値でお使いの場合は1ランク太いケーブルをご使用ください。

■準耐風トーチシステム構成

品名	形式(部品番号)
準耐風トーチキット	K8071M00
炭酸ガス流量調整器(100ℓ/分)	FCR-100N

■アークスポットタイマ

品名	部品番号
アークスポットタイマキット	K5012B00

■耐風トーチシステム構成

品名	形式(部品番号)
ガスホースAssy(電磁弁付)	U2532C00
溶接トーチ	WTCT-5073
炭酸ガス流量調整器(150ℓ/分)	FCR-150N
ワイヤ送給装置	CM(L)-231

■耐風仕様専用延長用ガスホース

品名	形式
延長ガスホース(20m)	BKGR-0920
延長ガスホース(30m)	BKGR-0930

※耐風仕様の場合、流量の関係上、標準延長用ガスホースは使用できません。専用ホースをご使用ください。



マイコンサイリスタ制御
CO₂/MAG自動溶接機
DYNA AUTO XD500G・600G

ダイナオート



厚板加工での溶接・ガウジング作業が1台でできる多目的機!

- ◎1台でCO₂/MAG溶接・直流ガウジング・直流手溶接の3つの本格的作業が可能。
- ◎直読式電流目盛採用で、電流設定時の作業性が大幅向上。
- ◎ガウジングや手溶接も安全に作業できる電撃防止機能内蔵。



溶接機に関するお問い合わせは

株式会社 **ダイヘンテクノサポート** サポートダイヤル 0120-856-036

北日本 (022)218-0391	東京 (03)5733-2960	北陸 (076)221-8803	九州 (092)573-6101
札幌 (011)846-2650	千葉 (047)437-4661	関西 (078)275-2030	長崎 (095)824-9731
釧路 (0154)32-7297	横浜 (046)273-7111	京滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
関東 (048)651-6188	長野 (0263)28-8080	中国 (082)294-5951	大分 (097)553-3890
北関東 (0285)28-2525	中部 (0561)64-5680	岡山 (086)243-6377	
新潟 (025)284-0757	富士 (0545)52-5273	福山 (084)941-4680	
太田 (0276)61-3791	静岡 (053)463-3181	四国 (0877)33-0030	

安全にお使いいただくために

- ①お使いになる前に取扱説明書など関係書類を必ずお読みいただいて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。

このカタログ内容につきましては左記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
https://www.daihen.co.jp/products/welder/

ダイヘンYouTube 公式チャンネル



●このカタログの記載内容は2020年12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. B220002K

株式会社 **ダイヘン**

鉄骨・橋梁・造船などの厚板加工に

マイコン搭載で1台3役の多機能機がさらに使い易く

マイコンサイリスタ制御

アークエアガウジング・手溶接兼用CO₂/MAG自動溶接機

ダイナオート

DYNA AUTO XD500G・XD600G



CO₂/MAG



直流ガウジング



直流手溶接

CO₂/MAG

溶接条件設定を完全一元化!



あなたは溶接電流値を設定するだけ。
あとはマイコンが電流値に応じた
適正電圧を自動的に出力します。

■マイコン搭載により完全一元調整機能を実現

溶接モード(500A機全9モード、600A機全12モード)ごとに溶接電流に応じた適正電圧をプリセットしています。このため溶接条件は溶接電流を設定するだけの簡単操作で、溶接経験の少ない人でも熟練者と同様の溶接作業ができます。

※個別調整モードも標準装備しております。

■シンプルで使いやすい直読式目盛

ワイヤ種類、シールドガスの違いによる目盛のズレをマイコンが自動的に補正しますので、電流目盛がシンプルで読みやすくなりました。また、作業者の感覚に合った等間隔目盛の採用で、使い勝手が大幅に向上しました。

■マイコンサイリスタ制御がアークの安定性を大幅に向上

手ブレなどの急激な突き出し長の変動があっても、マイコンが瞬時にコントロールしますのでアークの安定性が大幅に向上します。

■瞬時アークスタートで、本溶接はもちろん仮付溶接も失敗なし

スタート性向上のために溶接モードに応じたホットスタート制御機能、ワイヤスローダウン機能を搭載しています。スムーズなアークスタートで繰り返しスタートが必要な仮付溶接も一段と品質が安定します。

電撃防止機能内蔵

直流
ガウジング

溶接裏ハツリ、ビードハツリ、
溶接欠陥部のハツリ作業
に最適

- マイコンが最適なスタート電流波形にコントロールするので常に安定した出力電流になります。これによりエグレのないスムーズなスタートが得られ、スタート音も格段に小さくなりました。
- マイコンがガウジングに最適な電流特性にコントロール。出力電流が安定しているため、切れ味が抜群で高効率のガウジング作業ができます。

■エグレのないガウジングスタート部



(DC 300A、φ5mm使用)

電撃防止機能内蔵

直流
手溶接

軟鋼・ステンレス鋼・
低合金鋼などの溶接

- 使用棒2.6~8mmφまでの広い範囲の手溶接がスパッタも少なく高品質にできます。

■ガウジingtーチ



■ガウジingtーチ仕様

形式	電流	使用 カーボン	圧縮空気
GT-11	700 A	4~11 mmφ	0.49~0.68 MPa

■ガウジingt用標準カーボン電極

	品名	直径	長さ	標準使用電流
直 流 用	G4D	4mm	305mm	90~150A
	G5D	5	305	150~200
	G6.5D	6.5	305	300~400
	G8D	8	305	350~450
	G9D	9	305	400~500
	G9.5D	9.5	305	450~550
交 流 用	G11D	11	305	500~600
	G4A	4	305	250~350
	G5A	5	305	250~350
	G6.5A	6.5	305	350~400
	G8A	8	305	400~500

使う人にやさしい親切設計



■シンプルで使いやすくなった操作パネル

■モード表

ダイナオートXD500G			ダイナオートXD600G		
CO ₂	ソリッド	φ1.2	CO ₂	ソリッド	φ1.2
MAG			MAG		
CO ₂	コアード	φ1.2	CO ₂	メタルコアード	φ1.2
CO ₂	ソリッド	φ1.4	CO ₂	ソリッド	φ1.4
MAG			MAG		
CO ₂	コアード	φ1.4	CO ₂	メタルコアード	φ1.4
CO ₂	ソリッド	φ1.6	CO ₂	ソリッド	φ1.6
MAG			MAG		
CO ₂	コアード	φ1.6	CO ₂	メタルコアード	φ1.6
			CO ₂	ソリッド	φ2.0
			MAG		
			CO ₂	メタルコアード	

親切設計

- CO₂/MAG、ガウジング、手溶接の作業モード切替がリモコンでできます。
・パネル上ではモード表示ランプで出力モードが確認ができます。
- クレータフィラ機能・クレータ反復機能付
・CO₂/MAG溶接で溶接終了部に発生する割れなどの溶接欠陥を防止します。
- 初期電流機能内蔵
- 50/60Hz兼用機
・ダイヘン独自のシミュレート制御をソフトウェア化。電圧変動にも強く、周波数の影響を受けないので日本中どこでも性能差なく使えます。
- CO₂レギュレータヒータ用の100Vコンセント付(8A)
・耐風用大容量ガスレギュレータも使用可能(予備加熱機能付)
- 自動機用端子付
- 小動物の侵入を防ぐケース構造を採用

省エネ設計

- ガスセーブ機能付
- ファン停止機能内蔵
- 省電力回路内蔵
※予備加熱機能使用時は動作しません。

安全設計

- カバー付入力端子台
- 欠相運転防止回路付
- オーバーヒート防止回路付
- ガウジング・手溶接時
電撃防止機能内蔵