

Panasonic
CONNECT

フルデジタル 直流TIG溶接機

YE-200BL3

Full Digital Controlled Welding Machine

FULL DIGITAL

薄型・軽量構造を実現!

ポータブルタイプ
本体質量
9 kg

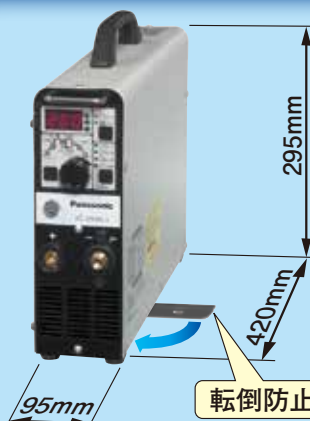
出張工事に最適な
フルデジタル・ポータブル



パナソニックは溶接でOnly oneを追求します。

現場で使いやすく!

出張工事現場での使用を考えた『カタチ』にしました!



転倒防止用金具付(回転式)

ポータブルタイプ
本体質量
9 kg

3段まで横置き段積み保管OK!



※横置き状態での溶接はできません。

- ポータブルに特化。
オール板金構造の堅牢ボディーなのに、重さはわずか9 kg!
自然な姿勢で持ち運びが可能。
- 定格電圧200/220 V \pm 15 % (170~253 V) 対応。
現場の電源事情に関係なく安定動作が可能。
- 転倒防止金具(回転式)を本体下部へ内蔵。
- 電撃防止機能付で、待機中の感電を防止。(手溶接時)
- アークドライブ機能搭載。溶接棒の溶着を回避し、
作業効率が向上します。(手溶接時)

簡単操作を追求!

フルデジタル制御を加え、高機能かつ簡単操作を追求しました!



[200BL3本体]

大型のジョグダイヤルと3つのボタンで操作できます!

シンプルタッチパネル

デジタル表示部
(設定/出力値を表示)

溶接条件表示部
(操作部のLED点灯)

溶接条件選択ボタン
(溶接条件を選択)

ジョグダイヤル
(設定値を変更)

クレータ・パルス機能も
簡単設定

モード選択ボタン
(記憶/再生/詳細/手溶接)

溶接条件メモリー(9チャンネル)を標準搭載。
ワークに合わせて溶接条件の
記憶・再生が可能。

安定した溶接品質を実現!

フルデジタル制御により、精密な溶接条件設定・再現・管理が容易になります!

良好なアークスタートと1 A単位の溶接電流設定が可能。

溶接条件設定のバラツキを防止し、多様化するワーク材質・継手に対応できます。

直流パルス機能標準搭載

直流TIG溶接

0.5~500 Hzの設定が可能。ワークに合わせた設定で、高品位溶接を実現!

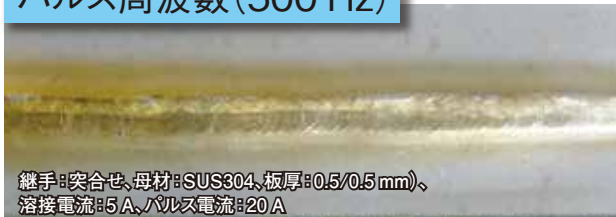
パルス周波数(1.0 Hz)



継手: 突合せ、母材: SUS304、板厚: 2.0/2.0 mm)、
溶接電流: 50 A、パルス電流: 150 A

全姿勢溶接、裏波溶接に最適です。
板厚差の大きな継手にも有効です。

パルス周波数(500 Hz)



継手: 突合せ、母材: SUS304、板厚: 0.5/0.5 mm)、
溶接電流: 5 A、パルス電流: 20 A

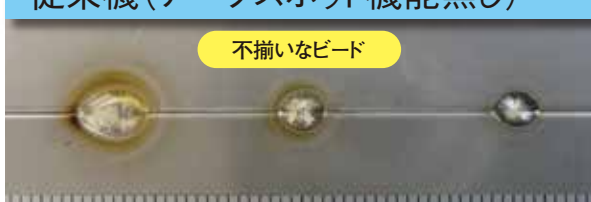
アークの指向性と集中性が向上します。
小電流の薄板溶接に最適です。

アークスポット機能搭載

直流TIG溶接

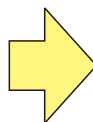
0.1~5.0秒のデジタル設定(0.1秒単位)が可能。均一なビード外観、溶込み等の品質も安定します!

従来機(アークスポット機能無し)



不揃いなビード

継手: 突合せ、母材: SUS304、板厚: 1.0/1.0 mm
溶接電流: 100 A、スポット時間: 不定(手動操作)



200BL3



均一なビード

継手: 突合せ、母材: SUS304、板厚: 1.0/1.0 mm
溶接電流: 100 A、スポット時間: 0.7秒

溶接条件の記憶/再生機能(9チャンネル)標準搭載

直流TIG溶接

溶接を高精度に再現可能。溶接品質が向上します!

事例1. 出張工事



継手や板厚毎に
溶接条件を管理したい。

データバンクとして
お使いください。

事例2. 軽作業



あまり溶接しないので
条件を忘れてしまう。

メモ帳の代わりに
ご利用ください。

事例3. 生産現場



担当者が交代すると、
溶接結果が変化する。

溶接条件を一元化すると
品質が安定します。

事例4. 技能訓練



TIG溶接は設定項目が
多いので難しい。

技術継承の道具として
ご利用ください。



記憶容量
9チャンネル

■ 定格仕様

総合品番	YE-200BL3	
溶接電源	YC-200BL3	
定格入力電圧	—	単相、200 V±15%、50/60 Hz
変動許容範囲	V	170~253
定格入力	—	7.3 kVA、4.8 kW
最高無負荷電圧	V	DC65
定格出力電流	直流TIG 直流手溶接	DC200 DC150
定格出力電圧	直流TIG 直流手溶接	DC18 DC26
定格使用率(10分周期)	%	20
出力電流調整範囲	直流TIG 直流手溶接	5~200 5~150
アップスロープ時間	s	0.0~10.0 (0.1 s単位)
ダウンスロープ時間	s	0.0~10.0 (0.1 s単位)
プリフロー時間	s	0.0~25.0 (0.1 s単位)
アフターフロー時間	s	0.0~25.0 (0.1 s単位)
アークスポット時間	s	0.1~5.0 (0.1 s単位)
パルス周波数	Hz	0.5~500
パルス幅	%	50(固定)
溶接法	—	直流TIG、直流手溶接
制御方式	—	IGBTインバーター方式
シーケンス機能	—	クレータ「有」「無」
TIG溶接起動方式	—	高周波スタート方式
冷却方式	—	強制空冷
適用溶接ガス	—	Ar:100%*
メモリー機能	—	9チャンネル 記憶・再生
外形寸法(W×D×H)	mm	95×420×295(突起物を除く)
本体質量(電源コード含まず)	kg	9
TIGトーチ	YT-15TS2TAD	
出力電流/使用率	—	150 A/35%(200 A/20%)
トーチケーブル	m	8
アルゴンガス調整器	YX-16AG1	

*高純度溶接用アルゴンガスJIS-K1105(純度99.9%以上)をご使用ください。

● 標準付属品

名称	(-)端子アダプター	(+)端子アダプター	ゴムカバー	アースケーブル	ガスホース	ホースバンド	バンダー(ゴムカバー固定用)
部品コード	CWC00094	ホルダー用(CWC00091)	CKQ00006	CWC00090	CWG30101	WHB12	—
外形							
員数	1	1	1	1	1	1	2

名称	スパナ (溶接トーチ取付用)	ボルト (入力ケーブル接続用)	ワッシャー (入力ケーブル接続用)	ナット (入力ケーブル接続用)
部品コード	CQX00005	M6	M6	M6
外形				
員数	1	3	3	3

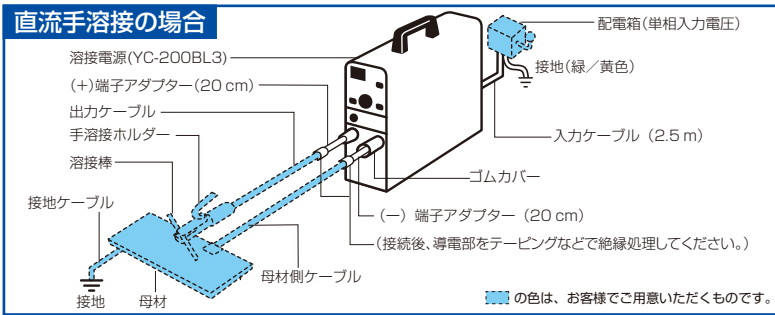
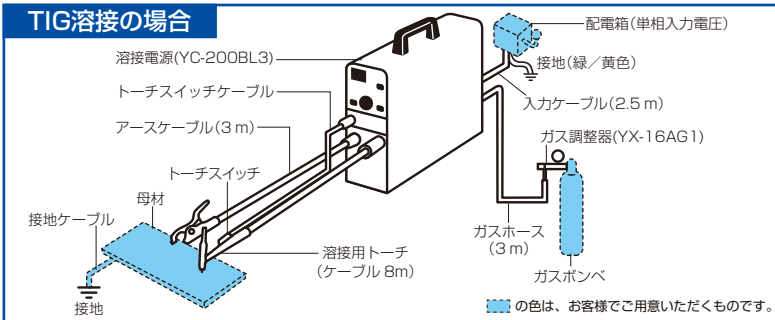
●YT-15TS2TADを150A以上でご使用の場合、別途電極径φ2.4用オプションをお買い求めください。

部品名称	部品番号	備考
コレットボディ	TEB00093	
コレット	TEC02415	
電極(φ2.4)	YN24C2S YN24L2S	セリア入り ランタナ入り

■ 標準構成品

溶接電源	TIGトーチ	アルゴンガス調整器	付属品
			下記標準付属品参照
YC-200BL3	YT-15TS2TAD	YX-16AG1	

■ 結線図



注)直流手溶接は溶接棒(低水素系など)や施工方法によっては溶接が困難な場合がありますので、事前に溶接施工を確認の上、ご使用ください。

■ 電源設備容量および接続ケーブル

項目	溶接電源	YC-200BL3
入力電源	—	単相 AC200 V 50/60 Hz
電源設備容量	商用電源の場合	kVA 7.3
	エンジン発電機の場合	kVA 21.9
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレイカ)	A	30(40)
入力側ケーブル	mm ²	5.5以上*1
接地ケーブル	mm ²	5.5以上

*1.本体付属の入力ケーブルとは別に追加延長する場合。
*記載内容は「内線規程JEAC8001-2005」を基にしています。

パナソニックグループは環境に配慮した製品づくりに取り組んでいます。



省エネ機能を標準搭載 (TIG溶接時)溶接終了後、トーチスイッチOFFから約10分後に省エネ回路が作動します。無駄な電力をカットして大切な電力を積極的に節約します。

詳しくはホームページで…panasonic.com/jp/sustainability

エンジン発電機について…溶接電源の定格入力kVAの3倍以上の容量のもので、ダンパー巻線を備えた発電機をご使用ください。また、エンジン発電機の電圧・周波数が定格出力に達してから、本溶接機の電源スイッチを入れてください。詳しくはエンジン発電機メーカーにご相談ください。

⚠ 安全に関するご注意

- ご使用の際は、取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。
- この溶接機は、換気することができ、しかも可燃物のない屋内に設置してください。
- 溶接で発生するアーク光、飛散するスパッタやスラグから、あなたや他の人々を守るために、保護具を使用してください。
- 溶接で発生するアーク音から、あなたや他の人々を守るために、防音保護具を使用してください。
*防音保護具を未使用の場合は、回復しない騒音性の難聴を引き起こす場合があります。*防音保護具の種類*は、JIS T8161(防音保護具)に従ってください。*耳栓、耳覆い(イヤーマフ)



お問い合わせは…

パナソニック コネクト株式会社
プロセスオートメーション事業部
〒571-8502 大阪府門真市松葉町2番7号

パナソニックFSエンジニアリング株式会社
〒108-0075 東京都港区港南4丁目1番8号

このカタログの内容についてのお問い合わせは、左記にご相談ください。
または、パナソニック溶接機・ロボットご相談窓口におたずねください。

このカタログの記載内容は
2020年4月現在のものです。

11-005U

- パナソニックFSエンジニアリング(株) 熱加工システム営業統括部/営業拠点
- 北海道(011)737-1711 ●東北(022)304-2707 ●首都圏(03)6714-9045 ●北関東(048)652-0133 ●新潟(025)250-5074
 - 長野(0263)26-5144 ●静岡(054)255-7761 ●東海(0561)63-9114 ●北陸(050)3535-8223 ●近畿(06)6866-8535
 - 兵庫(06)6866-8535 ●岡山(086)245-8962 ●中国(082)235-3060 ●四国(087)818-1061 ●九州(092)414-3076
- プロセスエンジニアリングセンター/サンプル施工実験を承ります ●東部(048)654-9871 ●中部(0561)63-1644 ●大阪(06)6866-8672
- アフターサービスに関するお問い合わせは…CS(カスタマーサービス)センターへ ●北海道(011)763-0004 ●東北(022)304-2717
●東部/溶接機(048)668-7351 ●東部/ロボット(048)668-7361 ●静岡(054)205-7613 ●中部(0561)61-3201
●北陸(076)269-1535 ●西部(06)6866-8748 ●中四国(086)801-0712 ●九州(092)461-7705

●製品の色は印刷物ですので実際の色と多少異なる場合があります。●製品の定格およびデザインは改善等のため予告なく変更する場合があります。 宣伝物注文略号 **カ・2015**