

プロセスエンジニアリングセンターのご案内



充実したサポート体制で皆様の『ものづくり』に貢献します。

詳しくはご紹介サイトで▶

ロボットカレッジ



初心者から熟練者までさまざまなコースの研修をご用意しております。

センター内には、カレッジ専用教室を設置。専任の講師も待機しており、ロボットカレッジ等を積極的に開催しております。FA導入時の研修はもちろん、さまざまな目的にご活用いただけます。

溶接実証



ワークトライで、サンプルの溶接実証ができます。

プロセスエンジニアリングセンターのFA機器は、実際の工場を想定して設置しております。専任のオペレータが常駐し、いつでも稼働・実演が可能です。

コンサルティング



各種技術相談やシステム導入時のご相談を承ります。

溶接機やロボットシステム等、FA機器に関するハード・ソフトのご相談を承ります。お気軽にご相談ください。

プロセスエンジニアリングセンター(大阪)

中部プロセスエンジニアリングセンター

東部プロセスエンジニアリングセンター



■海外プロセスエンジニアリングセンター/

●中国(唐山、上海、広州、武漢、成都) ●インド(ジャージャー、ブネ) ●タイ(バンコク、ボーウィン) ●ドイツ ●メキシコ ●米国(デトロイト、オハイオ) ●ブラジル

エンジン発電機について…溶接電源の定格入力kVAの2倍以上(単相適用機種の場合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*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)



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

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



最新工法・事例のご紹介、各種動画をご覧ください。

詳しくはパナソニック溶接サイトで

connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding



パナソニック
溶接機・ロボット
ご相談窓口



0120-700-912

携帯・PHS OK 携帯電話・PHSからもご利用いただけます。
受付9時～12時、12時45分～17時
(土日、祝日、年末年始、当社所定の休日を除く)

●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
2022年7月現在のものです。

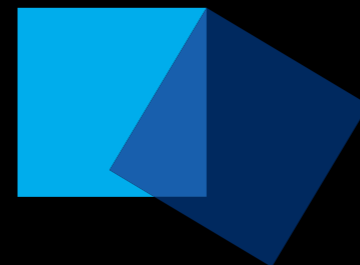
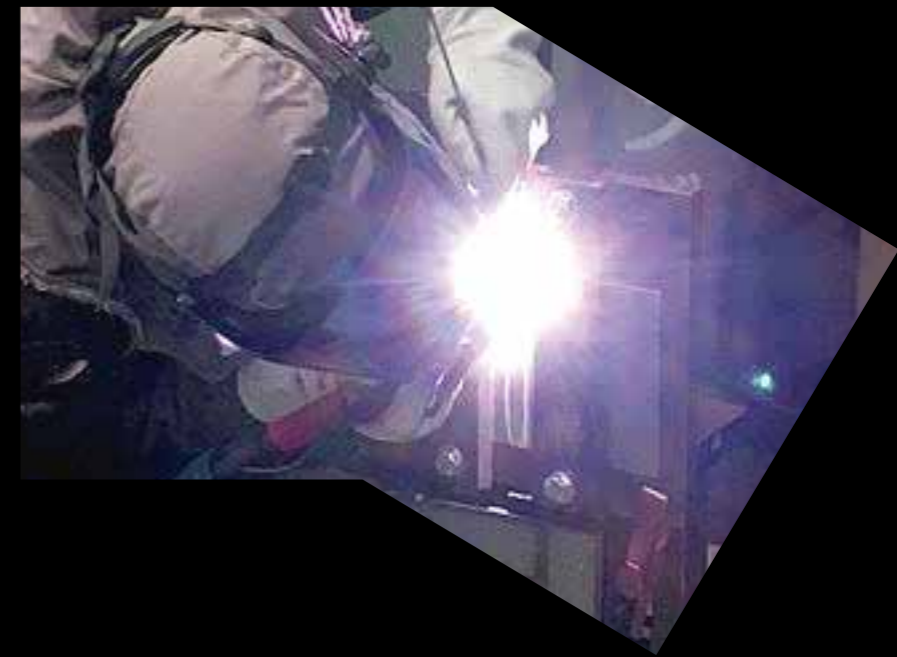
1-003U

●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。
●本カタログの記載内容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・2008

Panasonic CONNECT

TIG溶接機
総合カタログ

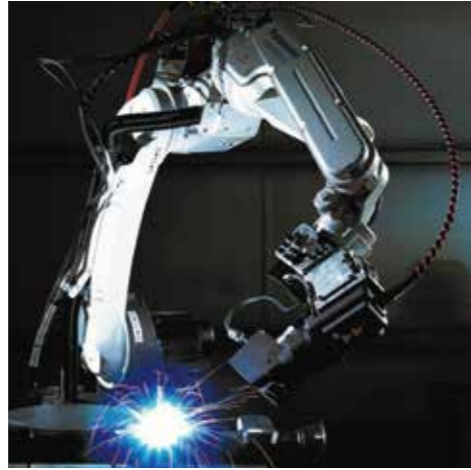


パナソニックの現場プロセスイノベーション



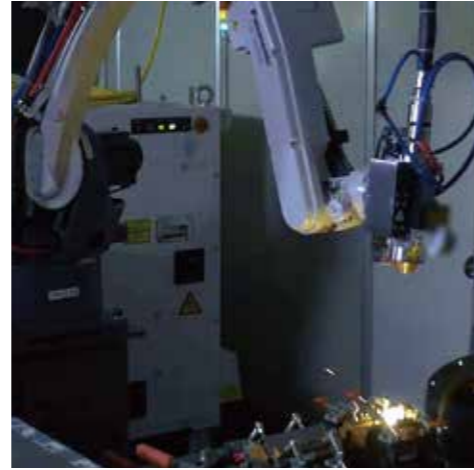
溶接機

性能と操作性にこだわる
多様なラインナップ



TAWERS

高精度な溶接を実現する
溶接電源融合型ロボット



LAPRISS

精密な溶接を可能とする
レーザソリューション



IoTソリューション

iWNB

ラインまるごとIoT
統合溶接管理システム



Teaching 教示



Welding 加工



Inspection 検査

パナソニックは
溶接の前後工程を含めた
幅広いソリューションを
提供します。

VRPS

VR技術で
簡単楽々ティーチング



Bead Eye

AI機能搭載
外観検査を完全自動化



交直両用

TIG溶接機 ラインナップ

BP

Full Digital Controlled Welding Machine
Full Digital

最新技術を搭載した
最高級高性能モデル



BR

インバーター制御

小型軽量
ポータブルモデル



WX

インバーター制御

高級多用途
スタンダードモデル



WP(WS)

サイリスタ制御

1台7役多機能
スタンダードモデル



直流

BZ

Full Digital Controlled Welding Machine
Full Digital

フルデジタル制御の
最高級高性能モデル



BL

Full Digital Controlled Welding Machine
Full Digital

薄型・軽量構造の
フルデジタル
ポータブル機



TR

インバーター制御

運搬性保管性に優れた
インバーター機
スタンダード
モデル



BC

インバーター制御

高周波レススタート
方式でノイズを低減



TRC

インバーター制御

切断も可能な
1台3役のインバーター機



TSP

サイリスタ制御

直流TIGと直流
手溶接ができる経済機





交流/アルミ BP4共通

あらゆる板厚継手形状のアルミに対応

最大400 Hzの交流周波数

交流周波数が最小30 Hzから最大400 Hzまで任意に調整可能です。増加させるとアークが集中するため、隅肉や角継手の作業性が向上し、薄板の突き合わせ溶接ではビード幅の広がりを抑え、裏波のコントロールが容易になります。また、フィラーワイヤの挿入が容易になります。

4つの異なる波形

4つの異なる波形に幅広い交流周波数を組み合わせてあらゆる板厚に対応します。

300BP4 ver2のみの薄板向け波形

SP(30~200 Hz)



- 柔らかさはあるが芯の強いアーク
- 指向性は良い
- 標準と比べアーク音は比較的低い

アルミニウム(A5052)

120 Hz 多層盛・突き合わせ 板厚8.0 mm 180~200 A 10~20 cm/min	200 Hz 円周・すみ肉 板厚3.0 mm ピーク:225 A ベース:165 A 20 cm/min	250 Hz 突き合わせ 板厚3.0 mm 135 A 25 cm/min
300 Hz すみ肉 板厚6.0 mm 280 A 18 cm/min	350 Hz すみ肉 板厚1.0 mm 45 A 15 cm/min	400 Hz すみ肉(薄板の仮付け) 板厚1.0 mm 110 A 溶接時間0.5 s

500BP4：周波数は300 A以上で最大200 Hz



標準(30~400 Hz)

- 幅広い板厚に対応。標準的なアーク



ソフト(30~400 Hz)

- 広がりのある柔らかいアーク
- 標準と比べ音が静か
- 指向性は良くない



ハード(30~400 Hz)

- 直流TIGのように集中したアーク
- 標準と比べアーク音が比較的高い
- 指向性は良い

直流/ステンレス

BP4共通

早い電流立ち上がりで低電流でもアークが安定

フルデジタル制御と高速CPU制御で、早い電流立ち上がりを実現し、4 A*でもしっかりしたアーク性能が得られます。

*300BP4のとき(500BP4は5 A)



BP4共通

パルス溶接の静音化を促進

マイルドパルス

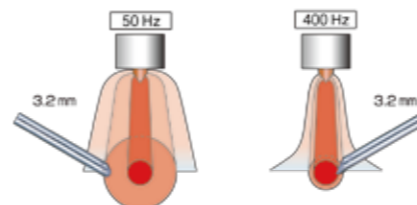
フルデジタル高速制御回路の搭載によって、パルス波形をコントロールし、入熱を抑制してアーク音も低減します。レベル1から3まで設定可能です。



BP4共通

TIG溶接を支える集中したアーク

集中したアークによってフィラーワイヤの溶融プールへの挿入が簡単にできます。電極の消耗も抑えられます



パルス電流の立ち上がりが従来アナログ機比約3倍のスピードでシャープな溶けぎわを実現します。



直流パルス周波数

パルス周波数を上げることで、アークの指向性や硬直性を向上します。

500BP	500 Hz
300BP ver2	1000 Hz

BP4共通

溶融池の動きを見ながら溶込みを調整できる

エキスパートモード

トーチの動き(アーク長の変化)にあわせて溶接電流を変化させられるので、溶融池の挙動を見ながら母材の溶込み量を意のままにコントロールできます。

BP4共通

液晶とシンプルなボタン配置で操作が簡単



BP4共通

誰でも簡単条件設定 溶接ナビ標準搭載



材質や板厚など各種条件を選択することで、最適な溶接条件が自動決定します。



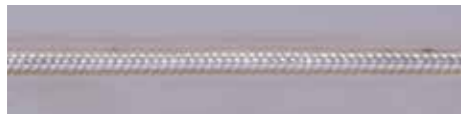
直流
TIG
溶接

直流
手溶接

直流/ステンレス

早い電流立ち上がりで 低電流でもアークが安定

フルデジタル制御と高速CPU制御で、早い電流立ち上がりを実現し、4 Aでも100%に近い瞬時アークスタートが可能で、しっかりとしたアーク性能が得られます。



パルス電流の立ち上がりが従来アナログ機比約3倍のスピードでシャープな溶けざわを実現します。
薄板から厚板まで幅広く溶接できます。



液晶とシンプルなボタン 配置で操作が簡単

タッチパネル



誰でも簡単条件設定 溶接ナビ標準搭載

継手形状や板厚など各種条件を設定していくことで、溶接条件を自動決定します。



小型・軽量で 使い勝手が良い

新型トランスの採用により、小型化・軽量化を実現



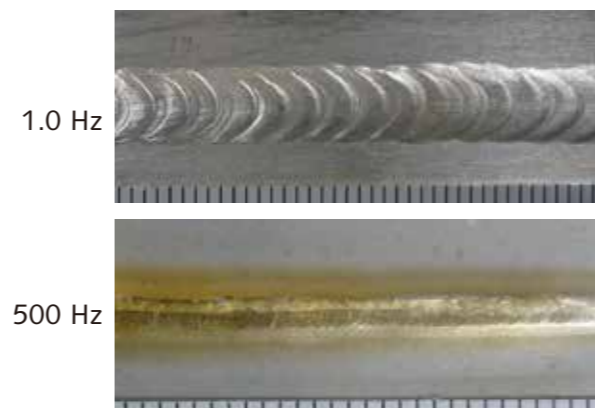
直流
TIG
溶接

直流
手溶接

直流/ステンレス

0.5~500 Hzでワークに合わせた溶接ができる

全姿勢溶接から薄板溶接まで溶接範囲が広がります。



直流手溶接

溶接棒の溶着を積極的に 回避します

アークドライブ機能

アークの状態を監視して、溶着寸前に任意の電流を上昇させます。

堅牢軽量構造(9 kg)で 持ち運びが便利



横置きで3段積み
保管が可能。

オール板金構造の堅牢ボディで重さはわずか9 kgのため、自然な姿勢で持ち運びが可能です。転倒防止金具が内蔵されています。
(横置き状態では溶接はできません。)

液晶とシンプルなボタン 配置で操作が簡単

タッチパネル

大型のジョグダイヤルと3つのボタンで操作できます。





交直両用

各種金属の溶接が可能

交直両用電源のため、アルミニウム、ステンレス、銅、チタン、しんちゅう等各種金属の溶接が可能です。

アルミニウム交流TIG溶接

交流TIG溶接では溶込み深さが調整できます。スイッチの切り替えでビードの広さ、溶込みの深さを調整することが可能です。

溶込深さスイッチ		深	浅
アークの広がり			
継手形状	すみ肉継手	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	重ね	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	へり継手	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	突合せ継手	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>

パルス制御

パルス周波数を「高」「低」切り替えが可能のため分かりやすく操作できます。



多く使われる機能を分かりやすいスイッチで配置

操作パネル

現場での使用頻度等、実作業の状況に配慮し、効率的にスイッチ類を配置しています。



小型・軽量のアルミボディー

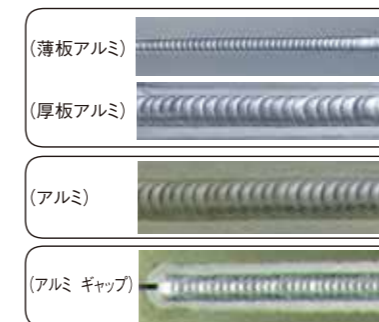
アルミボディーを採用することで、持ち運び時のバランスと軽さを追求しました。



多彩な溶接モード

交流

交流には標準・ハード・ソフトという3つの波形が搭載されており、様々な板厚や形状に対応します。また、MIX TIGもあるので集中したアークと深い溶け込みの溶接が行えます。



パルス制御

パルス周波数を「高」「低」切り替えが可能のため分かりやすく操作できます。



直流

直流TIG溶接では、仮付けに適したEPスタート方式と連続溶接に適したENスタート方式の2つのアークスタート方式を採用しております。

また、直流手溶接では、2層目以降の能率アップに貢献していきます。

直流TIG溶接



直流手溶接



多く使われる機能を分かりやすいスイッチで配置

操作パネル



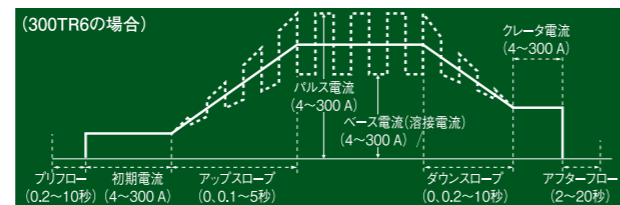
TR



YC-200/300TR6

直流
TIG溶接
直流
手溶接

用途に応じた 豊富な波形制御



- ミドルパルス制御 (10~500 Hz) 薄板溶接に威力を発揮
- アップスロープ・ダウンスロープ制御 溶落ちのない均一な溶接
- ローパルス制御 (0.5~25 Hz) 中・厚板溶接に威力を発揮
- 初期電流制御 溶接開始部での溶込み不足や溶落ち等の欠陥を防止

運搬性、保管性を高めた 斬新なケース構造

運搬時は2段、保管時は3段積み
可能です。また、小型で軽く
(37 kg) 高堅牢です。



BC



YC-300BC2

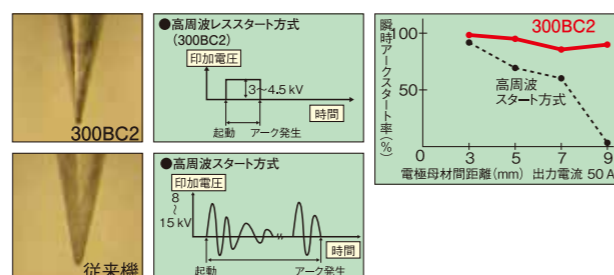
直流
TIG溶接
直流
手溶接

高周波ノイズと 電極の消耗を低減

高周波レススタート方式

アークスタート時に高周波を使用しないため、他のエレクトロニクス機器に及ぼす高周波ノイズの影響を低減します。

また電極表面を荒らさず、電極の寿命が長くなり、高頻度のアークスタート時に効果を発揮します。



段積みも 可能

運搬時は2段、
保管時は3段積み
まで可能です。



TRC

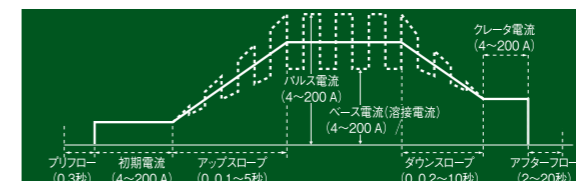


YC-200TRCT00

直流
TIG溶接
直流
手溶接
エア
プラズマ
切断

用途に応じた 豊富な波形制御

溶接



- ミドルパルス制御 (10~500 Hz) 薄板溶接に威力を発揮
- アップスロープ・ダウンスロープ制御 溶落ちのない均一な溶接
- ローパルス制御 (0.5~25 Hz) 中・厚板溶接に威力を発揮
- 初期電流制御 溶接開始部での溶込み不足や溶落ち等の欠陥を防止

1台3役、様々なシーンで適用可能。

作業法	主な用途
直流TIG溶接	ステンレス、軟鋼、チタン、銅などの溶接
直流手溶接	被覆棒による軟鋼、ステンレス、合金鋼などの溶接
エアプラズマ切断	軟鋼、ステンレス(最大35 mm) アルミニウム(最大20 mm)などの切断

切断機能 切断

切断能力 / 薄板用~中板用(接触&非接触)
0.1~35 mm

板厚(mm)	0.1	10	20	30	40
軟鋼	接触	非接触	非接触	非接触	非接触
亜鉛鋼板	接触	非接触	非接触	非接触	非接触
ステンレス	接触	非接触	非接触	非接触	非接触
アルミニウム	接触	非接触	非接触	非接触	非接触
しんちゅう	接触	非接触	非接触	非接触	非接触
銅	接触	非接触	非接触	非接触	非接触

※三相入力時 黄色: 接触 赤色: 非接触 ※電流値、板厚、材質により切断速度は異なります。

電極1本あたりの切断長さ / 95 m

切断条件(接触切断)

- 材料: 軟鋼
 - 板厚: 12 mm
 - チップ: ショートチップ
 - 電極: ショート電極
- ※切断長さは用途によって変わります。

WP(WS)



YC-300WP4

YC-300WS4

交流TIG溶接 交流手溶接 直流TIG溶接 直流手溶接

1台7役(WP)で、幅広い溶接シーンに適用可能

適応可能溶接法	300WP4	300WS4
交流TIG溶接	●	●
交流パルスTIG溶接	●	
交流手溶接	●	●
直流TIG溶接	●	●
直流パルスTIG溶接	●	
直流アークスポット溶接	●	●
直流手溶接	●	●

※WSは交流パルスTIG溶接、直流パルスTIG溶接機能なし。

幅広い溶接シーンに
適用可能

TSP



YC-300TSP

YC-500TSP

直流TIG溶接 直流手溶接

直流TIGと手溶接ができる

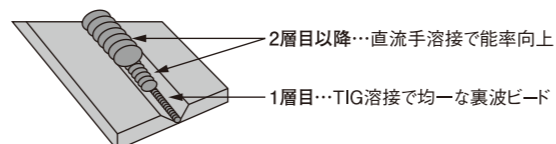
ICサイリスタ制御により、5Aでも良好なアークスタートができます。

直流パルスTIG溶接で、美しく均一な溶接ビードと、均一な裏波溶接を実現します。



〈ステンレス/直流ローパルス〉

直流手溶接は低スパッタのため、スパッタ除去時間が短縮され、TIG溶接後の2層目以降の能率アップに威力を発揮します。



機種選定の目安

溶接電源	溶接法					溶接ナビ機能 エアーレスマ切断	入力			出力電流(A)			使用率(%)	パルス周波数(Hz)	アークスポット時間(s)	適応板厚目安(mm)
	交流TIG	直流TIG	パルス溶接	交流手溶接	直流手溶接		相数	電圧(変動許容範囲)(V)	周波数(Hz)	三相(单相)						
									交流TIG	直流TIG	直流手溶接					
フルデジタル	300BP4	○	○	○	○	○	三相	200 (180~242)	50/60	300	300	250	40	0.1~500	0.1~5.0	ステンレス 0.3~6.0 アルミニウム 0.8~6.0
	500BP4	○	○	○	○	○	三相	200 (180~242)	50/60	500	500	400	60	0.1~500	0.1~5.0	ステンレス 0.3~8.0 アルミニウム 0.8~8.0
	300BZ3		○	○	○	○	三相	200 (180~242)	50/60	-	300	250	40	0.8~500	0.1~5.0	ステンレス 0.3~6.0
	200BL3		○	○	○		单相	200 (170~253)	50/60	-	(200)	(150)	20	0.5~500	0.1~5.0	ステンレス 0.3~4.5
インバーター	200WX4T00	○	○	○	○		三相	200/220 200V時(180~220) 220V時(198~242)	50/60	200	200	200	40	0.5~500	-	ステンレス 0.5~4.5 アルミニウム 0.8~4.5
	300WX4T00	○	○	○	○		三相	200/220 200V時(180~220) 220V時(198~242)	50/60	300	300	250	40	0.5~500	-	ステンレス 0.5~6.0 アルミニウム 0.8~6.0
	500WX4T00	○	○	○	○		三相	200/220 200V時(180~220) 220V時(198~242)	50/60	500	500	400	60	0.5~500	-	ステンレス 0.8~8.0 アルミニウム 1.5~8.0
	200BR1T00	○	○	○			单相	200 (170~240)	50/60	(200)	(200)	-	25	0~500	-	ステンレス 0.5~4.5 アルミニウム 0.8~4.5
	300BC2		○	○	○		三相/ 单相	200~220 (180~242)	50/60	-	300 (180)	250 (180)	40	0.5~500	0.2~5.0	ステンレス 0.3~6.0
	200TR6		○	○	○		三相/ 单相	200~220 (180~242)	50/60	-	200 (150)	200 (150)	40	0.5~500	0.2~5.0	ステンレス 0.3~4.5
	300TR6		○	○	○		三相/ 单相	200~220 (180~242)	50/60	-	300 (180)	250 (180)	40	0.5~500	0.2~5.0	ステンレス 0.3~6.0
サイリスタ	200TRCT00		○	○	○		三相/ 单相	200/220 200V時(180~220) 220V時(198~242)	50/60	-	200 (150)	150 (150)	40	0.05~25	-	ステンレス 0.3~4.5
	300WP4	○	○	○	○		单相	200 (180~220)	50/60	(300)	(300)	(300)	40	0.5~10	0.5~5.0	ステンレス 0.8~6.0 アルミニウム 1.5~6.0
	300WS4	○	○	○	○		单相	200 (180~220)	50/60	(300)	(300)	(300)	40	-	0.5~5.0	ステンレス 0.8~6.0 アルミニウム 1.5~6.0
	300TSP		○	○	○		三相	200 (180~220)	50/60	-	300	300	40	0.5~15	0.5~5.0	ステンレス 0.5~6.0
500TSP		○	○	○		三相	200 (180~220)	50/60	-	500	500	60	0.5~15	0.5~5.0	ステンレス 0.8~8.0	

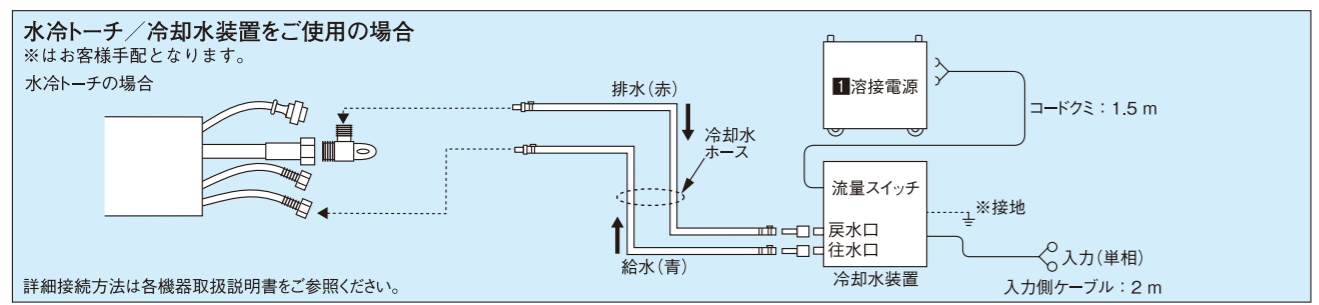
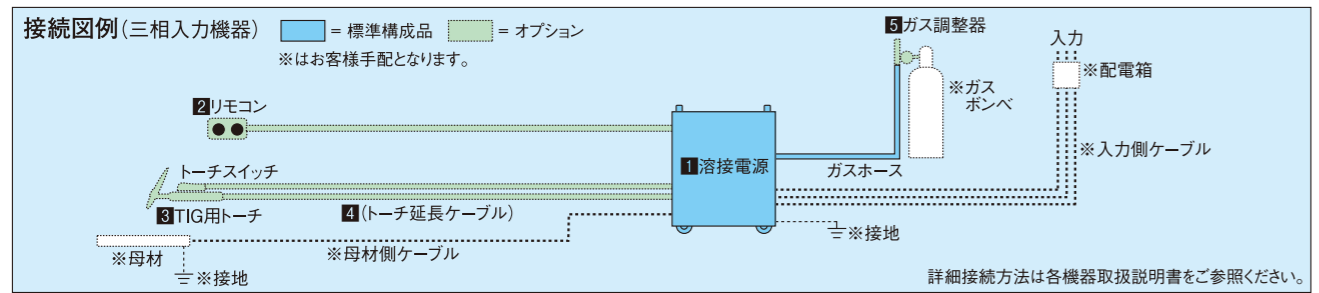
性能機能一覧

大項目	中項目	小項目	BP	BZ	BL	BR
溶接性能	交流TIG	交流TIG(標準)	周波数可変 (30~400 Hz)			周波数可変 (2段階)
		ソフト/ハード波形				
		SP波形	300BP4ver2のみ			
	直流TIG		周波数可変 (0.1~1000 Hz)	周波数可変 (0.8~500 Hz)	周波数可変 (0.8~500 Hz)	周波数可変 (2段階)
	MIX-TIG		周波数可変 (0.1~20 Hz)			
	パルス					
	マイルドパルス					
	フルデジタル制御					
	手溶接		直流/パルス搭載		アークドライブ機能	
	エアプラズマ切断					
機能	溶接ナビ					
	記憶再生機能		50CH	64CH	9CH	
	出力制限機能					
	液晶					
	クリーニング幅可変		EP 10~50			
	エキスパートモード					
	スタート方式		高周波	高周波	高周波	高周波
	段積み構造					
操作性	ジョグダイヤル					
	タッチパネル					
拡張性 (オプション)	リモコン					
	外部接続ユニット					
制御方式	IGBT インバーター					
	サイリスタ					
適用材質	軟銅					
	ステンレス					
	チタン					
	銅					
	真鍮					
	アルミ					
	マグネシウム					

WX	BC	TR	TRC	WP(WS)	TSP
周波数可変 (2段階)					
周波数可変 (2段階)	周波数可変 (2段階)	周波数可変 (2段階)	周波数可変 (2段階)	周波数可変 (0.5~10 Hz)	周波数可変 (0.5~15 Hz)
				WP : ○ WS : ×	
高周波	高周波レス高電圧	高周波	高周波	高周波	高周波
				付属	

適用材質について特殊合金に関しては当社にお尋ねください。

機種構成及びオプション



水冷オプション(水冷トーチ使用時に選択してください。)

冷却水装置(水ホース3 m付)

冷却はいつもきれいな水で!
高い冷却能力。
200 kJ/minの高性能。

水回りのメンテナンスは工具不要で容易。

- 水の交換・補充、タンク・フィルターの着脱はワンタッチで可能。
- タンク・フィルターの清掃が容易。
- いつもきれいな水でポンプトラブルが低減。

呼び水不要。
流量スイッチを標準装備。
固定脚を標準付属。

- 一カ所に固定してご使用の場合にお使いください。

■定格仕様

項目	品番	YX-09KGC1 (標準タイプ)	YX-09KGB1 (絶縁タイプ)
定格入力電圧	V	200	200
電源電圧変動許容範囲	V	180~220	180~220
相数	—	単相	単相
定格周波数	Hz	50/60兼用	50/60兼用
定格入力	W	230/330	230/330
冷却水容量	L	9	9
冷却方式	—	ラジエータによる強制空冷方式	ラジエータによる強制空冷方式
冷却水循環方式	—	ポンプによる強制循環方式	ポンプによる強制循環方式
冷却能力	kJ/min	200	200
	kW	3.3	3.3
循環冷却水量※1	L/min	2.2/2.6	2.2/2.6
循環冷却水水頭※1	m	20/25	20/25
最大搭載質量	kg	60	60
外形寸法(幅×奥行×高さ)	mm	380×545 ^{※2} ×474	380×545 ^{※2} ×474
質量(乾燥時)	kg	31	37

※1: 当社標準300 A水冷TIG溶接トーチ(4 m)接続時。
※2: タンクの水補給口部分は含まれていません。

■本製品に適用できる水冷トーチは、下表のとおりです。

水冷式トーチ(定格電流/使用率)	YX-09KGC1 (標準タイプ)	YX-09KGB1 (絶縁タイプ)
一般TIGトーチ:(300 A/100%)、(500 A/60%)	○	○
高周波レススタートタイプ(300BC2) 使用時のTIGトーチ:(300 A/100%)、(500 A/60%)	×	○

■弊社溶接電源に固定する場合には、別途固定金具が必要です。

冷却水(クーラントG)

水のトラブル解消に!

クーラントGはパナソニック冷却水装置専用の冷却水で、純水に不凍液・防錆剤・防腐剤を特別に配合していますので、凍結防止と防腐・防蝕能力を有し、1年間効果的にご使用いただけます。

容量 10リットル

- クーラントG (CWU00183) -20℃~+90℃

冷却水装置用外付けタイプ 流用スイッチアダプター

- YX-07KH

YX-09KGC1、YX-09KGB1等、流量スイッチ付冷却水装置以外をご使用の際に必ずお使いください。

TIG溶接用タングステン電極(JIS:Z3233)

ランタナ入り(直流用) セリア入り(交流/直流用)

ランタナ 2%入り (直流TIG用)	セリア 2%入り (交流/直流TIG用)	直径 (mm)	長さ (mm)
YN05L2S	YN05C2S	0.5	150
YN10L2S	YN10C2S	1.0	
YN16L2S	YN16C2S	1.6	
YN20L2S	YN20C2S	2.0	
YN24L2S	YN24C2S	2.4	
YN32L2S	YN32C2S	3.2	
YN40L2S	YN40C2S	4.0	
YN48L2S	YN48C2S	4.8	

電極 2.4 mm

1. アークスタート500回のスタート成功率比較例(電極:2.4 mm)

2. アークスタート500回後の電極消耗量比較例(電極:2.4 mm)

電極消耗量比較例(電極:2.4 mm)

直流(DC)200 Aでの消耗量比較例(電極:2.4 mm) 交流(AC)130 Aでの消耗量比較例(電極:2.4 mm)

【実証環境】
●使用電源…YC-300WX4
●使用トーチ…YT-20TS1
●アーク時間…3秒
●休止時間…12秒(ガスアプフロー…時間7秒を含む)
※写真は電極消耗度を示すものです。

電極 1.6 mm

1. アークスタート250回のスタート成功率比較例(電極:1.6 mm)

2. アークスタート250回後の電極消耗量比較例(電極:1.6 mm)

電極消耗量比較例(電極:1.6 mm)

直流(DC)150 Aでの消耗量比較例(電極:1.6 mm) 交流(AC)80 Aでの消耗量比較例(電極:1.6 mm)

アルゴンガス調整器

- YX-251A

安定したガス供給で高品質溶接を支えます。

リモコン 手で電流調整ができ、作業能率が向上します。

- YC-301URTRK1 ●6芯ケーブル5 m付 ●WX4/BC2/TR6/TSP用
- YC-30BMR1 ●12芯ケーブル5 m付 ●BZ3用
- YC-30BPR1 ●12芯ケーブル5 m付 ●ハルス電流調整器 ●BZ3/300BP4用
- YC-30BPR4 (300BP4用) ●12芯ケーブル5 m付 ●ハルス電流調整器 ●再生機能付
- YC-50BPR4 (500BP4用) ●12芯ケーブル5 m付 ●ハルス電流調整器 ●再生機能付

ガスレンズ(細径ガスレンズ)

標準ノズル 現行ガスレンズ 細径ガスレンズ

【対象トーチ】
空冷 120 A 水冷 200 A
空冷 150 A 空冷 200 A 空冷 300 A 水冷 300 A

小型トーチで初のガスレンズ

- 小型タイプで標準ノズル同等の接近性を確保。
- 標準トーチのインシュレータをそのまま使用可能。(交換部品は専用ノズルとコレットボディのみ)

【ご参考】

■内線規程(JEAC8001-2005)に基づくアーク溶接機の二次側電線の太さ

二次電流(A)	100以下	150以下	250以下	400以下	600以下
溶接用ケーブルまたはその他のケーブル(mm)	14	22	38	60	100

(備考:定格使用率50%の場合)

〈内線規程とは〉
電気需要場所における電気設備の保安を確保することを目的として作成されたもので、設計・施工についての技術的な事項をすべて包含し、これをわかりやすく記述した民間規格。「電気設備基準に関する技術基準を定める法令」の解説に基づき規格化されたもの。
※社団法人日本電気協会 日本電気技術規格委員会が作成。