

アルミ & ステンレスの 高品位溶接を実現



1 あらゆる板厚継手形状の アルミに対応

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、すみ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。複数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。

厚板(8 mm) 20 Hz



薄板(1 mm) 350 Hz



2 早い電流立ち上がりで 低電流でもアークが安定

300BP4 ver2

直流TIGのパルス周波数を1000 Hzまで拡大しました。ステンレス薄板溶接でビード幅を細く均一に溶接できます。

また、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。

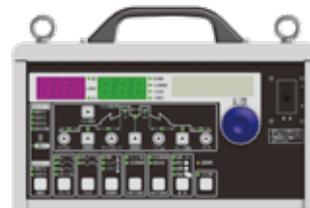


3 直流手溶接 「パルス機能」

300BP4 ver2

直流手溶接にパルス機能を新搭載しました。立ち向かい溶接時に発生するビード垂れや溶落ちの防止を図り、作業性が向上します。

4 らくらく操作 タッチパネル



5 条件はお任せ 「溶接ナビ」

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。



6 巧の技 「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。

■ 定格仕様

溶接電源		YC-300BP4	YC-500BP4
定格入力電圧	V	AC200(変動許容範囲:180~242)	
相数、定格周波数	—	三相、50/60 Hz(共用)	
定格入力	—	11.4kVA、9.7kW	17.3kVA、16.5kW
最高無負荷電圧	V	DC78	DC81
定格出力電流	A	DC300(直流通TIG)/AC300(交流TIG) DC250(直流通手溶接)	DC500(直流通TIG)/AC500(交流TIG) DC400(直流通手溶接)
定格出力電圧	V	DC20(直流通TIG)/AC22(交流TIG) DC30(直流通手溶接)	DC24(直流通TIG)/AC26(交流TIG) DC36(直流通手溶接)
定格使用率	%	40	60
出力電流調整範囲	※1	標準 ハード ソフト SP	A
出力電流調整範囲	※1	MIX TIG 直流通手溶接 エキスパート直流通TIG エキスパート交流TIG	V
アップスロープ時間	s(秒)	0.0~10.0	
ダウンスロープ時間	s(秒)	0.0~10.0	
プリフロー時間	s(秒)	0.0~30.0	
アフターフロー時間	s(秒)	0.0~30.0	
アークスポット時間	s(秒)	0.1~5.0	

■ ガス調整器

YX-251A	アルゴンガス用
---------	---------

● 電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源	YC-300BP4	YC-500BP4
入力電源	—	三相 AC 200 V 50/60 Hz	
電源設備容量	商用電源の場合	kVA 11.4以上	17.3以上
	エンジン発電機の場合	kVA 22.8以上	34.6以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A	30(40)	60(75)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²	5.5以上(M5用)	14以上(M5用)
接地ケーブル	mm ²	5.5以上	14以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

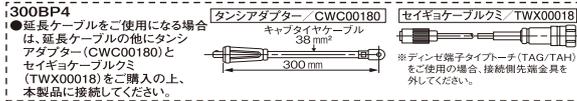
■ オプション(必要に応じて別途お買い求めください。)

■ リモコン

YC-30BPR1	パルス電流調整付	ケーブル長: 5 m	300BP4用
YC-30BPR4	再生機能付	ケーブル長: 5 m	300BP4用
YC-50BPR4	再生機能付	ケーブル長: 5 m	500BP4用

■ 延長ケーブル(トーチに合わせて選択してください)

適用トーチ	ケーブル長			
	5 m用	10 m用	15 m用	
空冷	YT-20TS2TAG/TAH, YT-20TS2(C1), YT-30TS2TAG/TAH	TWU20131	TWU20132	TWU20133
水冷	YT-30TSW2(C1), YT-30TSW2TAG/TAH	TWU30132	TWU30133	TWU30134
	YT-50TSW2(C1)	TWU50137	TWU50138	TWU50139



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、各種動画をご覧頂けます。

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

各種ご相談は、右記にお問い合わせください。

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。

1-003P