

Panasonic
CONNECT

インバーター制御 直流TIG溶接機

TR6シリーズ

さまざまな場面で活躍

**現場で鍛えられた
直流TIG溶接機**



パナソニックは溶接で **Only one** を追求します。

高性能で安定したアーク!

優れたアークスタート性能

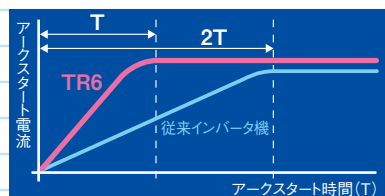


200TR6

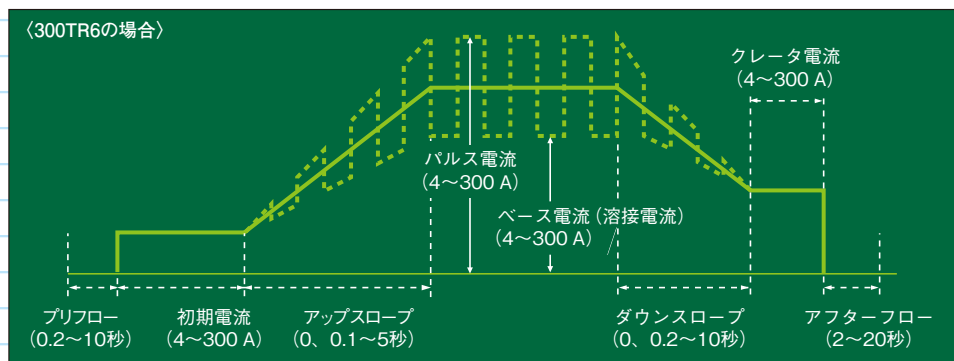
● 4 Aから定格電流まで安定したシャープなアーク。

従来インバーター機比1.6倍の高速制御で、アークの集中性と安定性を実現。

● 新回路の採用でアークスタートは、従来機比約2倍の素早い立ち上がりを実現。



● 用途に応じて選べる豊富な波形制御。



■ 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)

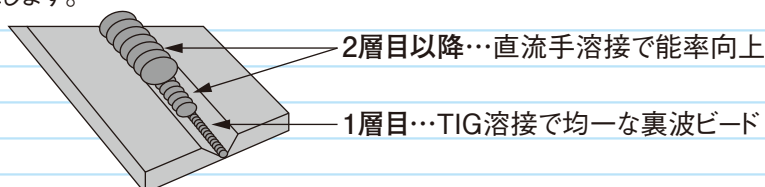
中・厚板溶接に威力を発揮

■ 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

● 直流手溶接にも威力を発揮する安定したアーク

軟鋼、ステンレス、高張力鋼や、Cr-Mo鋼などを高品質に溶接するとともに、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。





300TR6

小型で軽く、しかも高堅牢!

運搬性、保管性の高い
斬新なケース構造

●より軽く。

従来機より5 kg軽量化しました。

従来機
42 kg

→ 37 kg

●運搬性と保管性を考えたケース構造。

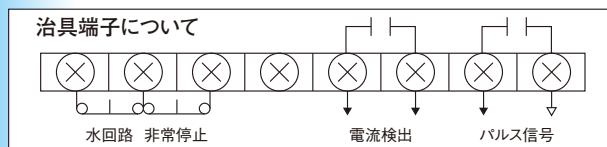
運搬時2段積み(床面を押して運搬する場合)、
保管時3段積みまで可能。

段積みもOK!



●万全のチェック・保護機能を内蔵。

- 異常表示灯
- ノーヒューズブレーカ付電源スイッチ
- 電撃防止機能
- 各種治具用接続端子



●省エネ機能付。

溶接法が「TIG」または「スポット」時は、保護対象機が一定温度以下の場合、冷却ファンが停止します。

●三相・单相、200・220 V、50 Hz・60 Hz共用。

单相時、定格出力電流は低くなります。

入力電圧の変動は200 V時180 V~220 V、220 V時198 V~242 Vが許容範囲です。

■定格仕様

| | | | | | |
|---------------|--------|------------------------------|------------|-----------|-------|
| 品番 | — | YC-200TR6 | | YC-300TR6 | |
| 定格入力電圧・定格周波数 | — | 200/220 V±10%共用、50/60 Hz(共用) | | | |
| 相数 | — | 単相 | 三相 | 単相 | 三相 |
| 定格使用率(10分周期) | % | 40 | | | |
| 定格入力 | kVA | 6.5 | 7.6 | 7.9 | 10.5 |
| | kW | 4.7 | 6.9 | 5.9 | 9.3 |
| 最高無負荷電圧(始動電圧) | V | 70 | | | |
| 定格出力電流 ※1 | TIG溶接 | A 4~150 | 4~200 | 4~180 | 4~300 |
| | 手溶接 | A 4~150 | 4~200 | 4~180 | 4~250 |
| 初期電流 | A | 4~150 | 4~200 | 4~180 | 4~300 |
| パルス電流 | A | 4~150 | 4~200 | 4~180 | 4~300 |
| クレータ電流 | A | 4~150 | 4~200 | 4~180 | 4~300 |
| 定格出力電圧 | TIG溶接 | V 17 | 18 | 17.6 | 20 |
| | 手溶接 | V 26 | 28 | 28 | 30 |
| ガスプリフロー時間 | s(秒) | 0.2~10(0可能:プリント基板にて) | | | |
| ガスアフターフロー時間 | s(秒) | 2~20連続調整 | | | |
| アップスロープ時間 | s(秒) | 0.1~5(0可能:プリント基板にて) | | | |
| ダウンスロープ時間 | s(秒) | 0.2~10(0可能:プリント基板にて) | | | |
| パルス周波数 | ミドルパルス | Hz | 10~500連続調整 | | |
| | ローパルス | Hz | 0.5~25連続調整 | | |
| 調整範囲 | ローパルス | Hz | 0.5~25連続調整 | | |
| パルス幅 | % | 10~90 | | | |
| クレータ制御 | — | クレータ「有」「無」「反復」の3機能切り替え | | | |
| アークスポット時間 | s(秒) | 0.2~5連続調整 | | | |
| 外形寸法(W×D×H) | mm | 288×520×552 | | | |
| 質量 | kg | 37 | | | |

※1 低電流域ではアーク状態安定のため、適切な施工条件を選定してください。

※ガスホース3 m付

■電源設備容量および必要ケーブルの太さ

| | | | | | |
|--------------------|-----------------|--------------|--------|------------|--------|
| 溶接電源 | — | YC-200TR6 | | YC-300TR6 | |
| 電源電圧 | V | 200/220共用 | | | |
| 相数 | — | 単相 | 三相 | 単相 | 三相 |
| 設備容量 | kVA | 6.5以上 | 7.6以上 | 7.9以上 | 10.5以上 |
| ヒューズ容量(ノーヒューズブレーカ) | A | 30(40) | 30(30) | 30(40) | 30(40) |
| 入力側ケーブル(端子穴) | mm ² | 5.5以上(M5用) | | 5.5以上(M5用) | |
| 接地ケーブル | mm ² | 入力側ケーブルと同等以上 | | | |

■電源設備

| | |
|----------------|---|
| 入力電源電圧の変動 | ●許容範囲は200 V入力時/180~220 V 220 V入力時/198~242 V |
| エンジン発電機を使用するとき | ●三相入力時は本製品定格入力の2倍以上、単相入力時は3倍以上の容量で、ダンパー巻線を備えた発電機をご使用ください。 ●電圧・周波数が定格出力に達してから、本製品の電源スイッチを入れてください。 |
| 入力電源側の配線 | ●入力保護器を内蔵した配电箱を、本製品1台ごとに設けてください。 |

■オプション(各施工に必要な機材)

■TIG溶接用トーチ

- 80~300 Aの各種
(標準ケーブル長は4mと8mがあります)



■延長ケーブル(受注生産品)

| 適用トーチ | ケーブル長 | | | |
|-------|---------------|----------|----------|----------|
| | 5 m用 | 10 m用 | 15 m用 | |
| 空冷 | YT-15TS2(C1) | TWU15125 | TWU15126 | TWU15127 |
| | YT-20TS2(C1) | TWU20131 | TWU20132 | TWU20133 |
| 水冷 | YT-30TSW2(C1) | TWU30132 | TWU30133 | TWU30134 |

■リモコン

- YC-301URTRK1
(200・300 A兼用)
※5 mケーブル付



■アルゴンガス調整器

- YX-251A



■冷却水装置

- YX-09KGC1
(流量スイッチ付)



■冷却水装置用外付タイプ流量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。

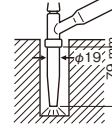
■タングステン電極棒(JIS:Z3233)



| | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| ランタナ2%入り (直流TIG用) | セラリア2%入り (直流/交流TIG用) |
| YN05L2S~48L2S (0.5 φ~4.8 φ) | YN05C2S~48C2S (0.5 φ~4.8 φ) |

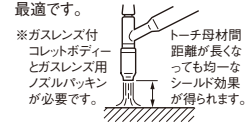
■特殊ノズル

〈ロングノズル〉
深い部分の溶接に最適です。

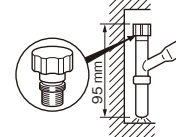


〈ガスレス(GL)用ノズル〉
チタンや特殊合金など、特に高度なシールド性を必要とする溶接物に最適です。

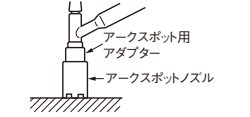
※ガスレス付
コレットボディ
とガスレス用
ノズルバック
が必要です。



〈トーチキャップS〉
狭い場所の溶接に威力を発揮します。

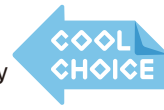


〈アークスポットノズル〉
標準トーチと下図の部品を取り付けますと、手軽にアークスポット溶接ができます。



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。

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



▲ 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

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
2021年1月現在のものです。

21-001P

●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・2017