

お客様のニーズにお応えする パナソニック エアプラズマ切断機

電源品番		フルデジタル			インバーター				
		YP-035PF3	YP-060PF3	YP-080PF3	YP-030PA2	YP-060PA2	YP-130PF1	YC-200TRCT00	
入力	相数	単相/三相			単相/三相		三相	単相/三相	
	電圧(変動許容範囲)	200 V~220 V (180 V~242 V)			200 V (180 V~220 V)		200/220 V 200 V時 (180 V~220 V) 220 V時 (198 V~242 V)	200/220 V 200 V時 (180 V~220 V) 220 V時 (198 V~242 V)	
	周波数	50/60 Hz			50/60 Hz		50/60 Hz	50/60 Hz	
定格使用率		60 %	60 %	100 %	40 %	40 %	100 %	60 %※1	
切断	定格出力電流(三相入力時)	35 A	60 A	80 A	35 A	60 A	130 A	60 A	
	最大切断能力(軟鋼)	外付コンプレッサー	12 mm	36 mm	40 mm	16 mm	35 mm	70 mm	35 mm
		内蔵コンプレッサー	—	—	—	16 mm	25 mm	—	—
エアプラズマ ガウジング※2		—	○	○	—	—	—	—	
直流TIG溶接		—	—	—	—	—	—	○	
直流手溶接		—	—	—	—	—	—	○	

トーチ品番(代表機種)		ケーブル長	使用率	冷却方式	適合表			
35A	YT-03PD3	カーブド形	60 %	空冷	○	○※3		
	YT-03PE3	ペンシル形			○			
	YT-03PD3CB0	カーブド形			○	△※3※4		
	YT-03PE3CB0	ペンシル形			○			
	YT-03PD3CC0	カーブド形			○	△※3※4		
	YT-03PE3CC0	ペンシル形			○			
60A	YT-06PD3	カーブド形	100 %		○			○
	YT-06PD3TAE	カーブド形					○	
	YT-06PE3	ペンシル形			○			
	YT-06PD3CB0	カーブド形			○	△※4		○
	YT-06PE3CB0	ペンシル形			○			
	YT-06PD3CC0	カーブド形			○	△※4		○
80A	YT-08PD3	カーブド形	100 %			○		
	YT-08PE3	ペンシル形				○		
	YT-08PDA3	カーブド形(ロング)				○		
	YT-08PD3CB0	カーブド形				○		
	YT-08PE3CB0	ペンシル形				○		
	YT-08PD3CC0	カーブド形				○		
150A	YT-15PDW3	カーブド形(ロング)	100 %	水冷			○	
	YT-15PDW3TAC	カーブド形(ショート)					○	
	YT-15PEW3	ペンシル形					○	
	YT-15PDW3TAA	カーブド形					△※5	
	YT-15PEW3TAA	ペンシル形					△※5	
	YT-15PDW3TAB	カーブド形					△※5	
YT-15PEW3TAB	ペンシル形				△※5			

※ペンシル形(PEシリーズ)は自動機専用です。トーチスイッチは付属しておりません。 ※YT-08PDA3、YT-15PDW3TAC:20 m、30 mタイプもあります。
 ※1. 三相入力、切断時 ※2. ガウジング時は切断トーチのチップ(オプション)を交換してください。 ※3. トーチパイロット線の処理が必要です。詳しくは取扱説明書をご確認ください。
 ※4. 外付コンプレッサ接続時に使用可能。 ※5. 水頭:高さ10 m以下で使用可能。

切断・TIG・手溶接兼用タイプ

1台3役で稼働率アップ!出張工事にも最適

中板切断用
切断板厚
最高**35** mm

エア
プラズマ
切断
直流
TIG
溶接
直流
手溶接

1台
3役



YC-200TRC

インバーター制御 エアプラズマ切断兼TIG溶接用直流電源 YC-200TRC

切断能力
薄板用～中板用 (接触&非接触)
0.1～**35** mm

単位・mm	0.1	10	20	30	40
軟鋼	接触	接触	非接触	非接触	非接触
ステンレス	接触	接触	非接触	非接触	非接触
アルミニウム	接触	接触	非接触	非接触	非接触
銅	接触	接触	非接触	非接触	非接触

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

1本の電極の
切断長さ
95メートル
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り変わります。

●1台3役で稼働率アップ。

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、合金鋼等の溶接
エアプラズマ切断	軟鋼、ステンレス(最大35 mm) } などの切断 アルミ(最大20 mm)

●高品質溶接のための機能を内蔵。

- 初期電流制御 ■クレータ制御 ■直流パルスTIG機能
- アプスロープ制御 ■ダウンスロープ制御

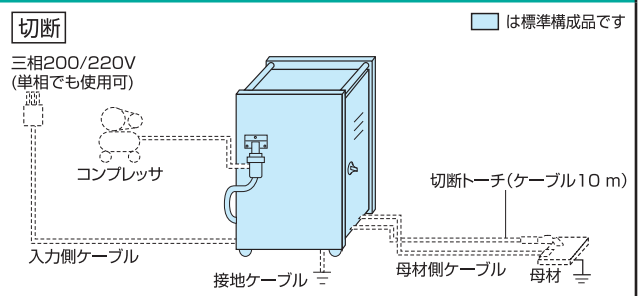
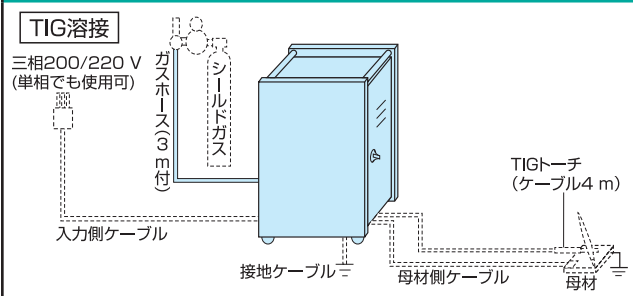
●ケーブルを接続をしたままワンタッチで切断と溶接の切り換えが可能。

●溶接機、切断機を別々に購入した場合に比べて設備費が安い。

●小形・軽量で出張工事に最適。

オプション ■ロングチップ電極 ■20 m、30 mケーブル付トーチ(受注生産)

接続図



■電源定格仕様

品番		YC-200TRCT00	
定格入力電圧 (変動許容範囲)	V	200/220 後面スイッチ切替 200 V時(180~220) 220 V時(198~242)	
相数、定格周波数	—	単相/三相、50/60 Hz	
定格入力	—	単相	三相
	kVA	8.1	12.1
	kW	5.1	10.3
最高無負荷電圧	V	DC 80(切断時 290)	
定格使用率	%	40(切断・三相入力時 60)	
出力電流 調整範囲	直流TIG	4~150	4~200
	直流手溶接	4~150	4~200
	切断	10~40	10~60
制御方式	—	IGBT インバーター制御	
切断用エア	—	外部供給式(エアユニット付属)	
溶接法	—	直流TIG、直流手溶接	
適用溶接ガス(溶接時)	—	Ar: 100 %	
アップスローブ時間	s	0 ※1または0.1~5	
ダウンスローブ時間	s	0 ※1または0.2~10	
プリフロー時間	s	0.3	
アフターフロー時間	s	2~20	
パルス周波数	Hz	0または0.5~25	
入力電源端子	—	端子台(M5ボルト止め)	
出力端子	—	銅板型端子(M8ボルト付属)	
外形寸法(W×D×H)	mm	288×579×581 ※2	
質量	kg	49	

※1. 0秒に設定する場合は、プリント基板上での設定が必要です。

※2. エアユニット未取付時。

※単相入力で使用する場合、入力端子「U」「V」相に接続してください。

※ガスホース3 m付

■コンプレッサおよび電源設備容量、必要ケーブルの太さ

品番		YC-200TRCT00		
入力電源	—	AC200/220 V 50/60 Hz		
相数	—	単相	三相	
電源設備 容量	商用電源の場合	kVA	8.1 以上	12.1 以上
	エンジン発電機の場合	kVA	25 以上	25 以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A	50(60)		
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²	8 以上(M5)		
切断時の母材側ケーブル	mm ²	8 以上(M8) ※1		
接地ケーブル	mm ²	8 以上		
コンプレッサ	kW	1.5 以上		
耐圧ホース	耐圧力	MPa	1.0 以上	
	適正圧力	MPa	0.5 以上	
圧縮空気	容量	L/min	100 以上	

※1. 溶接時は単相: 22 mm²以上、三相: 38 mm²以上を使用してください。

■各施工に必要な機材(YC-200TRCT00)

●: オプション ▲: お客様準備

用途	切断	TIG溶接	手溶接
切断用トーチ	●YT-06PD3		
TIG 溶接用トーチ		●YT-TS2 シリーズ	
手溶接ホルダー			▲
ガス調整器		●YX-251A	
アルゴンガス		▲	
コンプレッサ	▲		