

Full Digital

300BP2

フルデジタル 交流/直流両用TIG溶接機

アルミ溶接の新しい波。
よりやさしく・速く・美しく!



300BP2

交流 TIG 溶接 直 流 TIG 溶接

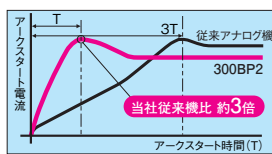
国内初
2002年12月発売
交流出力
400Hz制御

50~400HZ交流出力制御でアルミ溶接が変わる。
自在なアークコントロールでアルミ溶接の技量を向上。

- 難しいとされる隅肉溶接が容易に。フィラワイヤの挿入もラクラク。
- アークの集中性が増し、溶け落ちを防いだり、仮付けが容易。
- ミックスモード、交流ソフトモード等、高度な技量を追求される匠の方向けのモードも用意。

120Hz	多層盛・突き合わせ		材質:アルミニウム(A5052) 板厚:8.0mm 電流:180A~200A 速度:10cm~20cm/分
200Hz	円周・隅肉		材質:アルミニウム(A5052) 板厚:3.0mm 電流:ピーク電流 225A ベース電流 165A 速度:20cm/分
250Hz	突き合わせ		材質:アルミニウム(A5052) 板厚:3.0mm 電流:135A 速度:25cm/分
300Hz	隅肉		材質:アルミニウム(A5052) 板厚:6.0mm 電流:280A 速度:18cm/分
400Hz	隅肉(薄板の仮付け)		材質:アルミニウム(A5052) 板厚:1.0mm 電流:110A 溶接時間:0.5秒
	円周・隅肉		材質:アルミニウム(A5052) 板厚:3.0mm 電流:ピーク電流 260A ベース電流 140A 速度:38cm/分

ソフトで素早いアークスタート。
交流/直流溶接共に従来機比3倍の素早い立ち上がりを実現。
フルデジタル高速CPU制御が威力を発揮。



直流溶接の性能も抜群。

フルデジタル直流TIG溶接機「300BZ3」と同レベルの安定したアークを実現。
反復アーク終了機能を標準搭載し、スタート終了アーク傷の解消にも対応。

多機能でも操作は簡単、わかりやすく、シンプルに!

- 簡単にダイレクトな条件設定
- 一目でわかる条件設定
- 溶接条件の高精度再現

小型・軽量化を実現。(当社従来機比69%)

付帯機器との接続が簡単に実現。

- パナソニックロボットTAシリーズ GIIコントローラとの接続が簡単にいきます。

40mまでのケーブル延長(往復)も可能。(70Hz標準周波数設定時)

●オプション(各施工に必要な機材) ※オプションページ(11、12、13ページ)もご覧ください。

■TIG溶接用トーチ		
●空冷式(200A)・ディンゼ端子		
●YT-20TS1TAG(ケーブル4m付)		
●YT-20TS1TAH(ケーブル8m付)		
●水冷式(300A)・ディンゼ端子		
●YT-30TSW1TAG(ケーブル4m付)		
●YT-30TSW1TAH(ケーブル8m付)		
■シーケンサインターフェイス/外部機器接続ユニット		
●YX-CB009		

■延長ケーブル(受注生産品)と適用トーチ		
適用トーチ	空冷	水冷
ケーブル長	YT-20TS1 YT-20TS1C1	YT-30TSW1 YT-30TSW1C1
5m用	TWU20131	TWU30132
10m用	TWU20132	TWU30133
15m用	TWU20133	TWU30134

■定格仕様

品番		YC-300BP2	
定格入力電圧・定格周波数	—	三相、200/220V(共用)、50/60Hz(共用)	
定格入力	—	10.5kVA	10.0kW
定格出力電流	A	DC/AC 300	
定格出力電圧	V	DC 20/AC 22	
定格使用率(10分周期)	%	40	
溶接電流※	直流TIG	標準	A 4~300
	交流TIG	標準	A 10~300
		ハード	A 20~300
		ソフト	A 10~200
ミックスTIG	A 10~300		
最高無負荷電圧	直流TIG	標準	V DC 65
	交流TIG	標準	A 4~300
		ハード	A 10~300
		ソフト	A 10~200
ミックスTIG	A 10~300		
初期電流	直流TIG	標準	A 4~300
	交流TIG	標準	A 10~300
		ハード	A 20~300
		ソフト	A 10~200
ミックスTIG	A 10~300		
クレータ電流	直流TIG	標準	A 4~300
	交流TIG	標準	A 10~300
		ハード	A 20~300
		ソフト	A 10~200
ミックスTIG	A 10~300		
パルス電流	直流TIG	標準	A 4~300
	交流TIG	標準	A 10~300
		ハード	A 20~300
		ソフト	A 10~200
ミックスTIG	A 10~300		
アップスロープ時間	秒	0~10(0.1秒単位)	
ダウンスロープ時間	秒	0~10(0.1秒単位)	
ガスプリフロー時間	秒	0~10(0.1秒単位)	
ガスアフターフロー時間	秒	0~30(0.1秒単位)	
(交流TIG)交流周波数	Hz	50~400(標準:70) (50~200Hz間:1Hz単位) (200~400Hz間:10Hz単位)	
(ミックスTIG)ミックス周波数	Hz	0.5~10(標準:1.0)(0.1Hz単位)	
(ミックスTIG)直流比率	%	10~90(標準:30)(5%単位)	
パルス周波数	Hz	0.8~500 (0.8~9.9Hz間:0.1Hz単位) (10~99Hz間:1Hz単位) (100~500Hz間:10Hz単位)	
パルス幅	%	5~95	
クリーニング幅調整可能な溶接法	—	交流TIG、ミックスTIG	
クリーニング幅	%	EP 10~50(標準:30)(1%単位)	
アークスポット時間	秒	0.1~5(0.1秒単位)	
クレータ制御方式	—	クレータ「有」「無」「反復」の3機能切り替え	
通信機能	—	RS-232C、RS-422	
メモリ機能	—	50ch記憶・再生	
ロボットインターフェイス機能	—	以下の弊社ロボットコントローラと通信可能 「TAシリーズ GIIコントローラ」	
外形寸法(W×D×H)	mm	380×528×526	
質量	kg	51	

※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。

●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-300BP2
電源電圧	—	200/220V共用、50/60Hz共用
相数	—	三相
設備容量(商用)	kVA	10.5以上
ヒューズ容量(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A	30(40)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²	5.5以上(M5用)
出力側ケーブル	mm ²	38以上*
接地ケーブル	mm ²	入力側ケーブルと同等以上

*ワンタッチジョイント(ディンゼタイプ)付属

●延長ケーブルをご使用になる場合は、タンシアアダプタ(CWC00180)とセイギョケーブルクミ(TWX00018)をご購入の上、本製品に接続してください。	■冷却水装置	■BP2専用リモコン
	●YX-09KGC1 (流量スイッチ付)	●YC-30BPR1 (パルス電流調整付) (12芯ケーブル5m付) (300BZ3にも接続可)
	■タングステン電極 (JIS:Z3233)(直径0.5~4.8mm)	
	■アルゴンガス調整器	■「お客様で準備してください。」
	●YX-251A	●アルゴンガス(溶接用)
		●入力側・出力側ケーブル
		●接地ケーブル

※レッドトーチ1型・8型・7型トーチ用アダプタはオプションページをご覧ください。

詳細カタログ有り