

交流 TIG 溶接 交流 手溶接 直流 TIG 溶接 直流 手溶接

300WP (WS)

サイリスタ制御 交流/直流両用(パルス有・無)TIG溶接機

1台7役!(WP機)
交直両用TIG溶接の経済機。



| 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。
※直流手溶接は溶接棒(低水素系など)や施工方法によって溶接が困難な場合がありますので、事前に溶接施工確認の上、ご使用ください。

溶接法の切り替えはワンタッチ。

WPはパルス機能の調整器をコンパクトに内蔵。

パルス溶接なら、さらに高品質な仕上がり。

パルス溶接のメリット(WPのみ)

- 薄板溶接に威力を発揮。
- 板厚違いや異種金属および、へり溶接を高品質に。
- 立ち向かい溶接も高品質・高能率に。
- パイプや厚板の突き合わせ溶接に。
- 均一な溶け込みビード。
- フィラワイヤの挿入が容易。
- ねらい裕度が拡大。
- きれいな溶接開始・終了部。

万全のチェック・保護機能を内蔵。

- 各種治具用接続端子付
- 冷却水流量検出回路付
- 省電力回路内蔵

■定格仕様

| 品番 | YC-300WP4 | YC-300WS4 |
|-----------------|-------------------------------------|-----------|
| 定格入力電圧・定格周波数 | 単相、200V、50/60Hz(兼用) | |
| 定格入力 | 26kVA 17kW | |
| 定格使用率(10分周期) | 40 | |
| 直流無負荷電圧 | 80 | |
| 交流無負荷電圧 | 80 | |
| 直流定格出力電流※ | TIG溶接 A | 5~300 |
| | 手溶接 A | 5~300 |
| 交流定格出力電流 | TIG溶接 A | 20~300 |
| | 手溶接 A | 20~300 |
| 直流定格出力電圧 | TIG溶接 V | 16~20 |
| | 手溶接 V | 20~32 |
| 交流定格出力電圧 | TIG溶接 V | 16~22 |
| | 手溶接 V | 20~35 |
| 直流・初期クレータ電流 | A 5~300(TIG溶接のみ) | |
| 交流・初期クレータ電流 | A 20~300(TIG溶接のみ) | |
| クレータ制御方式 | クレータ「有」「無」「反復」の3機能切り替え(TIG溶接のみ) | |
| 初期電流制御 | クレータ「有」「反復」時に可能(TIG溶接のみ) | |
| アップスロープ時間 | 秒 0.1~6連続調整(0可能:プリント基板にて)(TIG溶接のみ) | |
| ダウンスロープ時間 | 秒 0.2~10連続調整(0可能:プリント基板にて)(TIG溶接のみ) | |
| ガスプリフロー時間 | 秒 0.3 | |
| ガスアフターフロー時間 | 秒 5~25連続調整 | |
| アークスポット時間 | 秒 0.5~5連続調整 | |
| クリーニング幅調整可能な溶接法 | 交流TIG溶接 | |
| パルス周波数 | Hz 0.5~10連続調整 | — |
| パルス幅 | % 50 | — |
| 外形寸法(W×D×H) | mm 465×617×846 | |
| 質量 | kg 150 | |

※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。

| | |
|------|--------------------|
| リモコン | YC-304URW(ケーブル4m付) |
|------|--------------------|

※リモコン(YC-304URW)およびガスホースは標準構成品です。

●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-300WP4 | YC-300WS4 |
|--------------------|-----------------|-----------|-----------|
| 電源電圧 | V | 200 | |
| 相数 | — | 単相 | |
| 設備容量 | kVA | 26以上 | |
| ヒューズ容量(ノーヒューズブレーカ) | A | 125(150) | |
| 入力側ケーブル(端子穴) | mm ² | 38以上(M6用) | |
| 出力側ケーブル(端子穴) | mm ² | 60以上(M8用) | |
| 接地ケーブル | mm ² | 14 | |

●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

- 80~300Aの各種(標準ケーブル長は4mと8mがあります)



■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)



■延長ケーブル(受注生産品)

| 適用トーチ | ケーブル長 | | |
|-------|-----------|----------|----------|
| | 5m用 | 10m用 | 15m用 |
| 空冷 | YT-15TS1 | TWU15125 | TWU15126 |
| | YT-20TS1 | TWU20131 | TWU20132 |
| 水冷 | YT-30TSW1 | TWU30132 | TWU30133 |
| | YT-50TSW1 | TWU50137 | TWU50138 |

■TIG溶接用タングステン電極(JIS:Z3233)

(直径0.5~4.8mm)

【お客様で準備してください。】

- 手溶接用ホルダ
- 溶接棒
- 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