

小形でシンプルな操作! 運搬が楽な車輪付交流アーク溶接機

AD3シリーズ



250 A
使用率：20%



電撃防止
装置内蔵

使用可能
溶接棒径 $\phi 2.6 \sim 5$

AK3シリーズ



300 A
使用率：30%



電撃防止
装置内蔵

省エネ
機能付

使用可能
溶接棒径 $\phi 2.6 \sim 6$

AJ3シリーズ



300 A
使用率：40%



電撃防止
装置内蔵

省エネ
機能付

使用可能
溶接棒径 $\phi 2.6 \sim 6$

省エネ機能とは…

溶接終了後にトランスへの電力供給を停止。
トランス損失(無負荷損失)が発生せず、
待機時の消費電力を低減する機能。

省エネ機能がない
溶接機と比べると

電力料金
年間約6.5千円削減!

使用想定条件 ●使用台数：1台 ●待機電力0.5 kW
●溶接時間：3 h/日(8 h)
●稼働日数：120 日/年
●電力料金：18 円/kWh

※数値は目安であり、保証値ではありません。お客様の使用状況により、値は変化します。

AH3シリーズ 遠隔電流調整機能付交流アーク溶接機

溶接電源から離れた場所でも手元で溶接電流調整が可能



300 A
使用率：40%



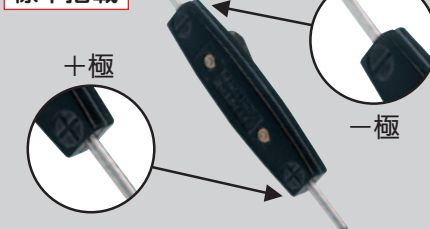
電撃防止
装置内蔵

アーク
トロン

使用可能
溶接棒径 $\phi 2.6 \sim 6$

遠隔電流調整機能「アークトロン」

標準搭載



短絡子：YC-506RS

溶接棒径と 溶接電流の関係(参考)

溶接棒径(mm)	溶接電流(A)
2.6	60~80
3.2	80~120
4.0	120~170
5.0	170~230
6.0	230~320

■ 定格仕様

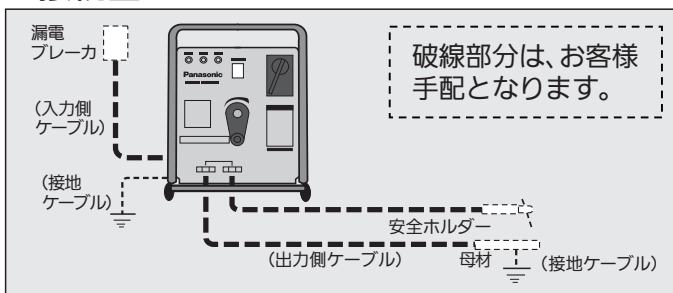
溶接電源		AD3シリーズ	AK3シリーズ	AJ3シリーズ	AH3シリーズ
		YK-256(255)AD3	YK-306(305)AK3	YK-306(305)AJ3	YK-306(305)AH3
定格入力電圧 (変動許容範囲)	V	200 (180～220)	200 (180～220)	200 (180～220)	200 (180～220)
定格周波数	Hz	256AD3 : 60 255AD3 : 50	306AK3 : 60 305AK3 : 50	306AJ3 : 60 305AJ3 : 50	306AH3 : 60 305AH3 : 50
相数	—	単相	単相	単相	単相
定格入力	kVA	20	25	25	25
	kW	12.7	15.0	15.0	15.0
出力電流調整範囲	A	75～250	60～300	60～300	60～300
定格出力電流	A	250	300	300	300
定格使用率	%	20	30	40	40
最高無負荷電圧	V	75	80	80	80
出力電圧(電撃防止機能有時)	V	18	24	24	18
使用溶接棒径	mm	2.6～5.0	2.6～6.0	2.6～6.0	2.6～6.0
外形寸法(W×D×H)	mm	260×465×420	260×570×420	260×570×420	322×700×515
質量	kg	34	49	52	69
電撃防止装置					
始動時間	s	約0.03	約0.03	約0.03	約0.03
接触所要時間	s	0.013以下	0.013以下	0.013以下	0.013以下
運動時間	s	約1	約1	約1	約1
始動感度	Ω	120	120	120	120

■ 電源設備容量および接続ケーブル

項目		溶接電源	206(205)AD3	306(305)AK3	306(305)AJ3	306(305)AH3
入力電源	—	—	AC 200 V	AC 200 V	AC 200 V	AC 200 V
周波数	Hz	—	206AD3 : 60 205AD3 : 50	306AD3 : 60 305AD3 : 50	306AD3 : 60 305AD3 : 50	306AH3 : 60 305AH3 : 50
電源相数	—	—	単相	単相	単相	単相
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	20以上	25以上	25以上	25以上
	エンジン発電機の場合	kVA	20の3倍以上	25の3倍以上	25の3倍以上	25の3倍以上
入力保護機器 (配电箱)	ノーヒューズブレーカー (または漏電ブレーカー)	A	125	150	150	150
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²	—	14 (M8用)	22 (M8用)	22 (M8用)	22 (M8用)
出力側ケーブル(端子穴)	mm ²	—	38 (M8用)	60 (M8用)	60 (M8用)	60 (M8用)
接地ケーブル	mm ²	—	14	14	14	14

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。 ※エンジン発電機について…溶接電源の定格入力kVAの3倍以上の容量のものをご使用ください。詳しくはエンジン発電機メーカーにご相談ください。

■ 接続図



ご存知ですか？

次のような所での溶接作業は「労働安全衛生規則」により、電撃防止装置の使用が義務づけられています。

- 高さが2 m以上で、落下の危険がある所。
- 鉄骨など、導電性の高い接地物が身体に触れやすい狭い所

こんな所での作業は、電撃防止装置をコンパクトに内蔵した「AD3,AK3,AJ3」をご使用ください。
(電撃防止装置の作動が確認できる点検ボタン付です。)



▲ 安全に関するご注意

- で使用の際は、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…

パナソニック溶接システム株式会社

〒561-0854 大阪府豊中市福津町3丁目1番1号
 ☎大阪(06)6866-8556 FAX(06)6862-1441
 ホームページ…http://panasonic.co.jp/pws

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。

■ パナソニック溶接システム株式会社 / 営業所

- 北海道 (011) 222-4834 ● 東北 (022) 304-2707 ● 関東 (048) 652-0133 ● 新潟 (025) 244-2590 ● 長野 (0263) 26-5144
- 静岡 (054) 255-7761 ● 中部 (0561) 63-9114 ● 北陸 (050) 3535-8223 ● 西部 (06) 6866-8535 ● 兵庫 (078) 927-8835
- 岡山 (086) 235-2214 ● 中国 (082) 235-3060 ● 四国 (087) 818-1061 ● 九州 (092) 414-3076

■ FAテクニカルセンター / 各種サンプルの施工・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 ● 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 ● 中国 (086) 801-0712 ● 九州 (092) 461-7705

このカタログの記載内容は
2014年4月現在のものです。

1-010P

● 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670