

Panasonic

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



高性能で安定したアーク!

優れたアークスタート性能

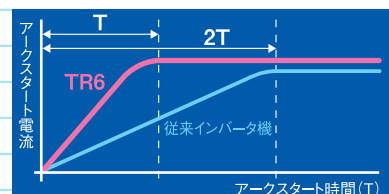


200TR6

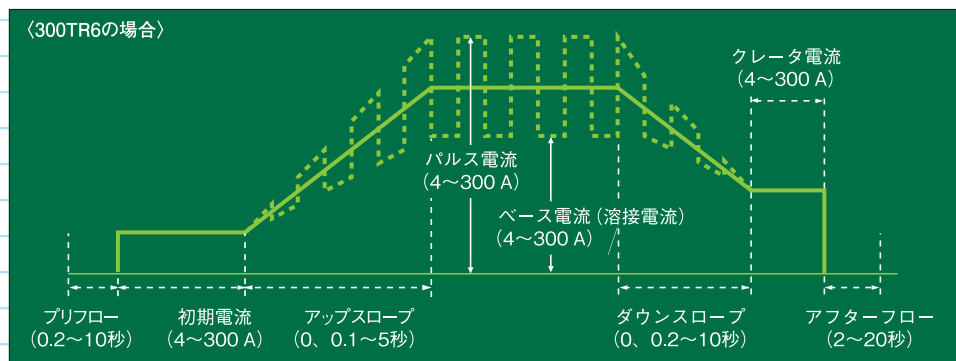
●4Aから定格電流まで安定したシャープなアーク。

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)

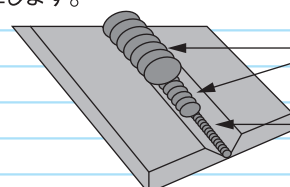
中・厚板溶接に威力を発揮

■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。



2層目以降…直流手溶接で能率向上

1層目…TIG溶接で均一な裏波ビード



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。

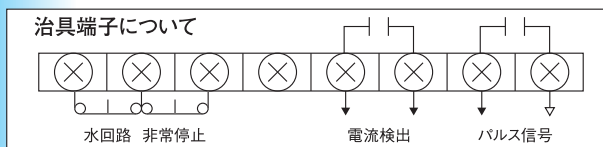
段積みもOK!



●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

治具端子について



●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・単相、200・220 V、50 Hz・60 Hz共用。

単相時、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 調整範囲	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			
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。

■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4 mと8 mがあります)



■延長ケーブル(受注生産品)

ケーブル長		5 m用	10 m用	15 m用
適用トーチ				
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。

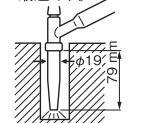
■タングステン電極棒(JIS:Z3233)



ランタナ2%入り (直流TIG用)	セリア2%入り (直流/交流TIG用)
YN-05L2S~48L2S (0.5 φ~4.8 φ)	YN-05C2S~48C2S (0.5 φ~4.8 φ)

■特殊ノズル

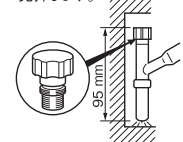
〈ロングノズル〉
深い部分の溶接に威力を
発揮します。



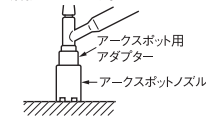
〈ガスレンズ(GL)用ノズル〉
チタンや特殊合金など、特に高度な
シールド性を必要とする溶接部に
最適です。



〈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。



パナソニック溶接システムは、環境に配慮した商品をお届けします。

パナソニック溶接システムは有害物質不使用化を推進しています。欧州RoHS指令にいち早く適合しました。
そしてこれからも有害物質不使用化を推進し、皆様に安心してお使い頂ける環境に配慮した商品をご提供してまいります。

▲ 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…

■パナソニック溶接システム株式会社/営業所

●北海道(011) 222-4834 ●東北(022) 304-2707 ●東 部(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) 879-7566 ●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 ●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。

このカタログの記載内容は
2014年1月現在のものです。

14-005P

●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。

※(地球環境)マークはパナソニック株式会社の登録商標です。

宣伝物注文略号

カ・608