



【パナソニック】 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!



■特長

- 50～400Hz交流出力制御でアルミ溶接が変わる。
- ソフトで素早いアークスタート。
- 直流溶接の性能も抜群。
- 多機能でも操作は簡単、わかりやすく、シンプルに!
- 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。
- 40mまでのケーブル延長(往復)も可能。(70Hz標準周波数設定時)

■販売品

品番	品名	価格
	TIGノズル	
	コレット	
	コレットボディ	
	トリタン	

■商品

※接続ケーブル、ジョイントはP25ケーブルジョイント一覧をご参照下さい。※トーチ・付属品はP67をご参照下さい。

標準セット内容 (本体・トーチ・ガスメータ・専用アース)

品番	型名	重量(kg)	W×D×H(m/m)	定格入力	日極料金	月極料金	備考
	YC-300BP2	51	380×528×526	10.5kVA・10.0kW			

■仕様

品番		YC-300BP2	
入力電圧・周波数	—	三相、200/200V(共用)、50/60Hz(共用)	
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	%	40	
出力調整範囲※	直流TIG	—	4A/16V～300A/20V
		標準	10A/16V～300A/22V
	交流TIG	ハード	20A/16V～300A/22V
		ソフト	10A/16V～200A/20V
MIX TIG	—	10A/16V～300A/21V	
最高無負荷電圧	V	DC 65	
初期電流	直流TIG	A	4～300
		標準	10～300
	交流TIG	ハード	20～300
		ソフト	10～200
MIX TIG	A	10～300	
クレータ電流	直流TIG	A	4～300
		標準	10～300
	交流TIG	ハード	20～300
		ソフト	10～200
MIX TIG	A	10～300	
パルス電流	直流TIG	A	4～300
		標準	10～300
	交流TIG	ハード	20～300
		ソフト	10～200
MIX 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)	
プリフロア時間	秒	0～10(0.1秒単位)	
アフターフロア時間	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)	
(MIX TIG)MIX周波数	Hz	0.5～10(標準:1.0)(0.1Hz単位)	
(MIX 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)	
		5～95	
		—	
クリーニング幅調整可能な溶接法	—	交流TIG、MIX 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 「VRIIシリーズ GIIコントローラ」	

※低電流域ではアーク状態安定のため、適切な施行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

電源電圧	—	200/200V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(デンゼタイプ)付属