

# 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) 交流/直流両用TIG溶接機の 経済機。



交流  
TIG  
溶接  
交流  
手溶接  
直流  
TIG  
溶接  
直流  
手溶接

1台7役(WP)で、幅広い溶接シーンに適用可能

適用可能溶接法	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。

パルス溶接による高品質溶接を実現(WP)

パルス溶接なら、さらに高品質な仕上がりが。

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、ヘリ溶接を高品質に。
- 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。
- 均一な溶込みビード。
- フィラー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。

### 1 溶接電源

品番	YC-300WP4	YC-300WS4
定格入力電圧	AC 200(変動許容範囲: 180~220)	
相数、定格周波数	単相、50/60 Hz	
定格入力	26 kVA(17 kW)	
最高無負荷電圧	80	
定格使用率(10分周期)	40	
出力電流	5~300	
調整範囲	20~300	
溶接法	直流TIG、交流TIG、直流手溶接、交流手溶接	
適用溶接ガス	Ar: 100%	
アップスロープ時間	0.1~6	
ダウンスロープ時間	0.2~10	
プリフロー時間	0.3	
アフターフロー時間	5~25	
アークスポット時間	0.5~5	
パルス周波数	0.5~10	—
入力電源端子	ケーブル接続(M6 ボルト止め)	
出力端子	銅板型端子(M8 ボルト付属)	
外形寸法(幅×奥行×高さ)	465×617×846	
質量	150	

※ガスホース 3 m 付、リモコン付。

### 2 リモコン(溶接電源に付属)

YC-304URW	4 mケーブル付
-----------	----------

### 3 溶接用トーチ(選択してください)

品番	定格電流(A)		使用率(%)	ケーブル長(m)	冷却方式
	直流	交流			
YT-08TS2	80	55	35	4	空冷
YT-12TS2	120	85	35	4	空冷
YT-15TS2	150	105	35	4	空冷
YT-15TS2C1	150	105	35	8	空冷
YT-20TS2	200	140	35	4	空冷
YT-20TS2C1	200	140	35	8	空冷
YT-20TSW2	200	140	100	4	水冷
YT-30TS2	300	210	20	4	空冷
YT-30TS2C1	300	210	20	8	空冷
YT-30TSW2	300	210	100	4	水冷
YT-30TSW2C1	300	210	100	8	水冷

### 5 ガス調整器

YX-251A	アルゴンガス用
---------	---------

### ●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
入力電源	—	単相 AC 200 V 50/60 Hz	
電源設備容量	商用電源の場合	kVA 26以上	
	エンジン発電機の場合	kVA 78以上	
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A	125(150)	
入力側ケーブル(端子穴)	mm <sup>2</sup>	38以上(M6用)	
接地ケーブル	mm <sup>2</sup>	14以上	

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

### ■オプション(必要に応じて別途お買い求めください)

#### 4 延長ケーブル(トーチに合わせて選択してください)

適用トーチ	ケーブル長			
	5 m用	10 m用	15 m用	
空冷	YT-15TS2	TWU15125	TWU15126	TWU15127
	YT-20TS2, YT-30TS2	TWU20131	TWU20132	TWU20133
水冷	YT-30TSW2	TWU30132	TWU30133	TWU30134

#### ■水冷オプションあり