

Panasonic

BUSINESS

フルデジタル 交流／直流両用TIG溶接機

BP4シリーズ

Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital

使いやすさを形にしました!



溶接条件に迷ったら
『溶接ナビ』!



パナソニックは溶接でOnly oneを追求します。

やさしく、美しく、高い品質!

30~400 Hz交流出力制御で
アルミ溶接が変わる!

自在なアークコントロールで熟練技を容易に再現。

- インバーター周波数のアップと可変交流周波数
30~400 Hzを実現。〔従来機(WX4)は70 Hz・100 Hz固定選択〕
- アークの集中性が向上 ■ フィラーワイヤの挿入が容易に
- リップルの少ない安定した交流出力が可能で裏波も一定になりやすい

500BP4: 電流設定値により最大周波数は変化します。

■ 300 A~500 Aでは最大周波数は400 Hz~200 Hzになります。

120 Hz	200 Hz	250 Hz	300 Hz	400 Hz
多層盛・突き合わせ	円周・すみ肉	突き合わせ	すみ肉	すみ肉(薄板の仮付け)
材質: アルミニウム (A5052) 板厚: 8.0 mm 電流: 180 A~200 A 速度: 10 cm~20 cm/分	材質: アルミニウム (A5052) 板厚: 3.0 mm 電流: ピーク電流 225 A ベース電流 165 A 速度: 20 cm/分	材質: アルミニウム (A5052) 板厚: 3.0 mm 電流: 135 A 速度: 25 cm/分	材質: アルミニウム (A5052) 板厚: 6.0 mm 電流: 280 A 速度: 18 cm/分	材質: アルミニウム (A5052) 板厚: 1.0 mm 電流: 110 A 溶接時間: 0.5秒

周波数	30 Hz	50 Hz	70 Hz	200 Hz	400 Hz
30~400 Hzの間で自在に設定可能。					
アーク現象 周波数が高い程、アークは電極先端に集中します。	広い				狭い
溶込み アークが集中する程、母材への熱影響が少なく、温度上昇が抑えられます。そのため母材裏に出にくく、歪みも少なくなります。	深い				浅い
タングステン電極消耗比 周波数が高い程、電極消耗量が少なくなります。 (200 A・1分間 連続溶接 / 純タングステン使用) ※交流でご使用の場合は、セリウム入りタングステン電極棒を推奨します。	多い				少ない
フィラーワイヤ先端の溶け方 周波数が高い程、溶融プールへの挿入がしやすく、フィラーワイヤの切れが良く先端が鋭角になります。	鈍角				鋭角

※ご注意 実際の溶接施工では全ての材料に適用するものではありませんので、材質・材料につきましてはご相談願います。

※アーク現象・溶込みに関する施工データ 材質: アルミニウム (A5052)、板厚: 8.0 mm、溶接電流: 200 A、溶接速度: 15 cm/分

フルデジタルは溶接性能が自慢。

400 Hzまでの周波数増加によるエネルギー密度アップがもたらす新しいアルミ溶接。

複雑な操作は不要!

溶接の容易化

- 薄板溶接
- 仮付け溶接
- すみ肉溶接
- すみ溶接

■ エネルギー密度が高く、今までできなかったこんなことが可能になります。



材質:アルミニウム (A5052)
板厚:1.0 mm
電流:45 A
出力周波数:350 Hz

● おき棒ですみ肉溶接が可能になります。

■ エネルギー分散が少なく熱が集中するため、溶接がやさしくなります。

● 容易な熱コントロール400 Hz施工



材質:アルミニウム (A5052)
板厚:上板 1.0 mm
下板 3.0 mm
電流:ピーク電流/270 A
ベース電流/127 A
速度:22 cm/分
出力周波数:400 Hz

● 融合を早め、スピードアップが可能です。

● 板厚違いや円周溶接のコントロールが容易になります。

■ なめらかで光沢のある溶接ビードが得られます。

ビード表面の
高品位化



材質:アルミニウム (A5052)
板厚:3.0 mm
電流:ピーク電流/260 A
ベース電流/140 A
速度:38 cm/分
出力周波数:400 Hz

安定した溶込み

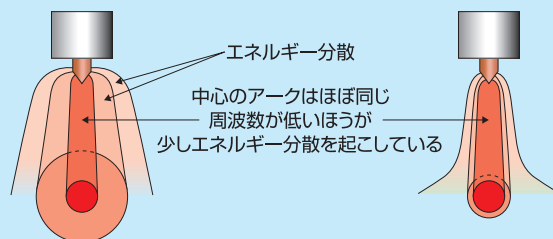
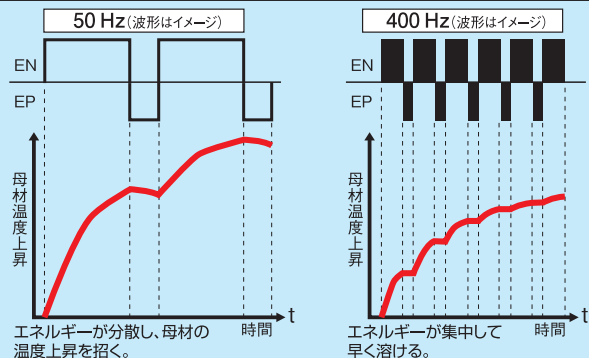
アルミニウム溶接事例

● 出力周波数を上げる程ビードがなめらかで光沢があり、溶込みも安定します。
入熱が最小限ですみ、光沢を保つことが可能になります。

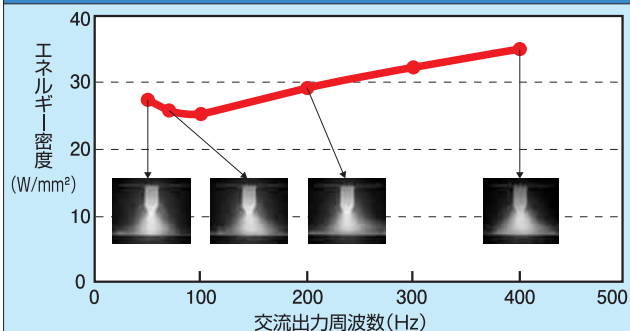


■ アークの集中性はやっかいな仮付けを容易にします。(前ページをご参照ください)

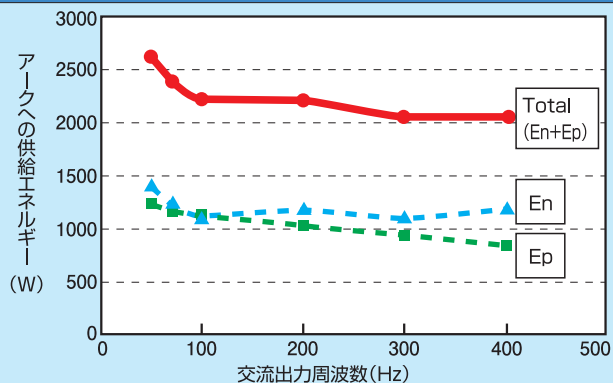
アルミ溶接での熱変化イメージ表現



エネルギー密度

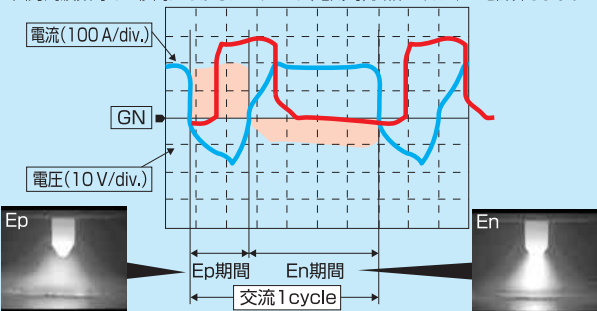


入熱量



入熱量計算

出力周波数毎の1秒間におけるアークへの(電氣的)供給エネルギーを計算します。



使いやすさを形にしました!

条件設定は左から自然な流れで

電流表示部
(設定／出力電流を表示)

パラメーター表示部
(周波数や比率等を表示)

液晶画面
(日本語の2段表示)

ジョグダイヤル
(数値設定と各種選択)

スタンダード

- 直流 TIG
- 交流 TIG
- MIX TIG

新機能

- 直流手溶接
- 溶接ナビ

記憶／再生

- 50チャンネル
- 記憶名：番号

新機能

- 記憶名：カタカナ、数字、アルファベット、記号 (最大16文字)

エキスパート

新機能

- 直流 TIG
- 交流 TIG

500BP4

300BP4

(ソフトウェア「2.00」から使用できます。)

マイルドパルス

高速波形制御により交流／直流パルス溶接時のアーク音を低減。

出力制限機能

溶接電流(設定値)の上限を制限できるため、溶接現場の入熱管理やトーチの耐久性向上に貢献。

条件設定に迷ったら『溶接ナビ』

STEP 1 溶接ナビを起動
(溶接法スイッチで選択)

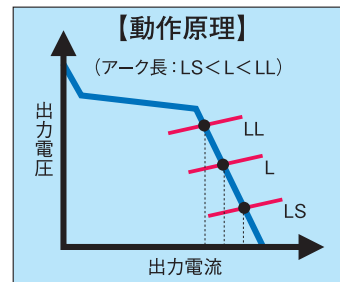
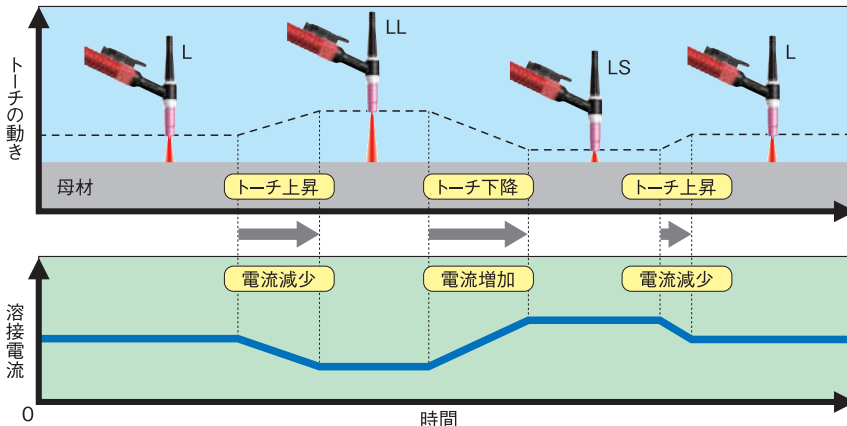
STEP 2 液晶画面で条件を選択
(選択項目：材質/板厚/継手/溶接姿勢/パルス有無)

STEP 3 最適な溶接条件が自動決定
(そのまま溶接を開始してください)

特長 1 豊富なデータベース
「材質」は5種類(アルミ、SUS、黄銅、チタン、銅)の中から選択可能。トータルで100種類以上の溶接条件がデータベースに登録されています。

特長 2 カスタマイズも可能
自動決定した溶接条件はお好みで変更可能です。さらに変更した溶接条件を日本語名で記憶すれば、オリジナルの溶接条件が構築できます。

熟練者の技が冴える『エキスパート』モード



交流／直流TIG垂下特性を、フルデジタル溶接機で初めて実現しました。
(垂下傾度は任意設定可能)
従来までの交流／直流TIG定電流特性は「スタンダード」モードで選択可能です。

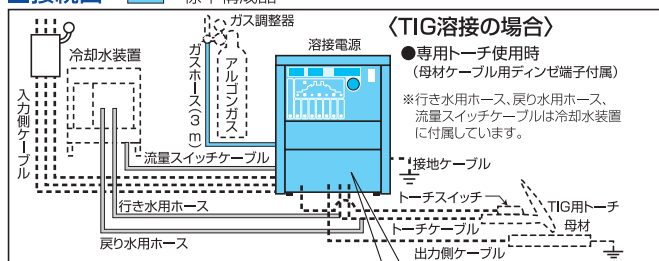
『直流手溶接』モードも加わりました

■定格仕様

溶接電源			YC-300BP4	YC-500BP4
定格入力電圧		V	AC200(変動許容範囲: 180~242)	
相数、定格周波数		—	三相、50/60 Hz(共用)	
定格入力		—	11.4kVA、9.7kW	17.3kVA、16.5kW
最高無負荷電圧		V	DC78	DC81
定格出力電流		A	DC300(直流TIG)／AC300(交流TIG) DC250(直流手溶接)	DC500(直流TIG)／AC500(交流TIG) DC400(直流手溶接)
定格出力電圧		V	DC20(直流TIG)／AC22(交流TIG) DC30(直流手溶接)	DC24(直流TIG)／AC26(交流TIG) DC36(直流手溶接)
定格使用率		%	40	60
出力電流調整範囲 ※1	直流TIG	A	4~300	5~500
	交流TIG 標準		10~300	20~500
	ハード		20~300	20~500
	ソフト		10~200	20~330
	MIX TIG		10~300	20~500
	直流手溶接		4~250	10~400
	エキスパート直流TIG		4~300	5~500
	エキスパート交流TIG		10~300	20~500
出力電圧範囲 ※1	直流TIG	V	16~20	16~24
	交流TIG 標準		16~22	16~26
	ハード		16~22	16~26
	ソフト		16~20	16~22
	MIX TIG		16~21	16~25
	直流手溶接		20~30	20~36
	エキスパート直流TIG		16~20	16~24
	エキスパート交流TIG		16~22	16~26
アップスロープ時間		s(秒)	0.0~10.0	
ダウンスロープ時間		s(秒)	0.0~10.0	
プリフロー時間		s(秒)	0.0~30.0	
アフターフロー時間		s(秒)	0.0~30.0	
アークスポット時間		s(秒)	0.1~5.0	

■接続図

■=標準構成品



■電源設備容量および必要ケーブルの太さ

機種	300BP4	500BP4
入力電圧	200V、50/60Hz共用	
相数	三相	
設備容量(商用)	11.4kVA以上※	17.3kVA以上※
ヒューズ容量B種(ノーヒューズブレーカ)	30A(40A)	60A(75A)
入力側ケーブル	5.5mm ² 以上	14mm ² 以上
接地ケーブル	入力側ケーブルと同等以上	

※設備容量は溶接機の設置状況によって異なりますので、設備メーカーにご相談願います。



■各溶接法の適用材質

溶接法	適用材質
直流TIG	ステンレス、軟鋼、銅、タタン、真鍮
交流TIG	アルミニウム、マグネシウム、真鍮
ミックスTIG	アルミニウム、マグネシウム、真鍮

※実際の溶接施工では、適用材質の全ての材料に適用するものではありません。特殊材料や異種金属につきましてはご相談ください。

エンジン発電機について…溶接電源の定格入力kVAの2倍以上の容量のもので、ダンパー巻線を開いた発電機をご使用ください。また、エンジン発電機の電圧/周波数が定格出力に達してから、本溶接機の電源スイッチを入れてください。詳しくはエンジン発電機メーカーにご相談ください。

パナソニックは、環境に配慮した商品をお届けします。

パナソニック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…

■ビジネスインフォメーションセンター 溶接システム総括部/営業所					
●北海道 (011) 222-4834	●東北 (022) 304-2707	●東部 (048) 652-0133	●新潟 (025) 250-5074	●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 ●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		

●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。

交流周波数(交流TIG)	Hz	30~400(標準70)※2
MIX周波数(MIX TIG)	Hz	0.1~20(標準1.0)
直流比率(MIX TIG)	%	10~90(標準30)
パルス周波数	Hz	0.1~500
パルス幅	%	5~95
溶接法	—	直流TIG、交流TIG、MIX TIG、直流手溶接
クリーニング幅(適用溶接法)	—	EP※3 10~50(標準30) [交流TIG、MIX TIG]
制御方式	—	IGBTインバーター方式
シーケンス機能	—	クレータ「有」「無」「反復」「アークスポット」
高周波発生装置	—	火花発振式
冷却方式	—	強制空冷
適用溶接ガス	—	Ar:100%※4
メモリー機能	—	50チャンネル 記憶 再生
入力電源端子	—	端子台(M5ボルト止め)
出力端子	—	ディンゼ端子 銅板型端子(M8ボルト付属)
外形寸法(幅×奥行×高さ)※5	mm	375×538×534 378×543×896
質量	kg	51 82

- ※1. 初期、クレータ、パルス機能も同一値です。また交流TIGまたはMIX TIGでは、交流周波数を上げると出力側ケーブルのインピーダンス(交流的な抵抗)による電圧降下で、定格出力電流が出ない場合がありますが、故障ではありません。
- ※2. 500BP4: 電流設定値により最大周波数は変化します。■300~500Aでは最大周波数400~200Hzとなります。
- ※3. 極性状態がトーチまたは手棒がプラスの状態です。(EP:Electrode Positiveの略です)
- ※4. アルゴンガス(高純度溶接用アルゴンガス JIS-K1105(純度99.9%以上))をご使用ください。
- ※5. 奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

オプション(コンビでご使用下さい)

■再生機能付リモコン

- パルス電流調整付
- YC-30BPR4(300BP4用)
- YC-50BPR4(500BP4用)
- (12芯ケーブル5m付)



■TIG溶接用トーチ

- 空冷式(ケーブル4m)
- 300A:YT-30TS2TAG
- (ディンゼ端子)
- 300A:YT-30TS2
- (平型端子)



- 水冷式(ケーブル4m付)
- 300A:YT-30TSW2TAG
- (ディンゼ端子)
- 300A:YT-30TSW2
- (平型端子)
- 500A:YT-50TSW2
- (平型端子)



※ケーブル8mタイプ(TAH)もあります。

■パルス電流調整付リモコン

- YC-30BPR1(300BP4用)
- (12芯ケーブル5m付)



■アルゴンガス調整器

- YX-251A



■冷却水装置

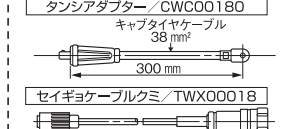
- YX-09KGC1
- (流量スイッチ付)



■延長ケーブル(受注生産品)と適用トーチ

ケーブル	空冷	水冷
YT-30TS2TAG	YT-30TSW2TAG	YT-50TSW2
YT-30TS2	YT-30TSW2	
5m用	TWU20131	TWU30132
10m用	TWU20132	TWU30133
15m用	TWU20133	TWU30134
	TWU50137	TWU50138
		TWU50139

- 300BP4
- 延長ケーブルをご使用になる場合は、延長ケーブルの他にタンジアダプター(CWC00180)とセイギョケーブルクミ(TWX00018)をご購入の上、本製品に接続してください。



※ディンゼ端子タイプトーチ(TAG/TAH)をご使用の場合、接続側先端金具を外してください。

■TIG溶接用タングステン電極(JIS Z3233)

セリア 2%入り (交流/直流TIG用)	ランタナ 2%入り (直流TIG用)	直径 (mm)	長さ (mm)
YN05C2S	YN05L2S	0.5	150
YN10C2S	YN10L2S	1.0	150
YN16C2S	YN16L2S	1.6	150
YN20C2S	YN20L2S	2.0	150
YN24C2S	YN24L2S	2.4	150
YN30C2S	YN30L2S	3.0	150
YN32C2S	YN32L2S	3.2	150
YN40C2S	YN40L2S	4.0	150
YN48C2S	YN48L2S	4.8	150

宣伝物注文番号

カ649