



【ダイヘン・パナソニック】

# インバータアルゴ300P・300TR6

## ●TIG溶接機(直流インバータ)

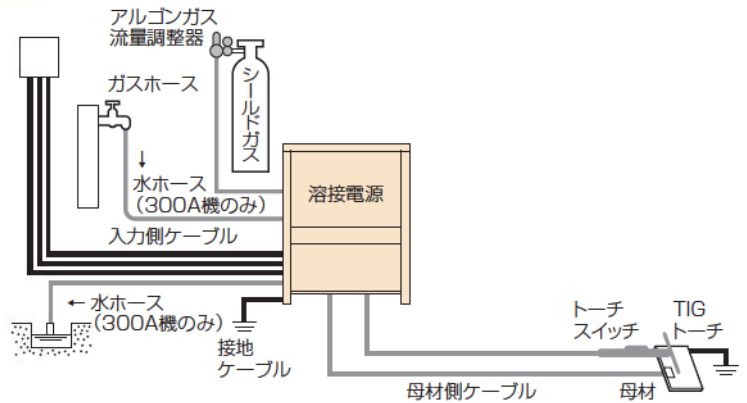


インバータアルゴ300P

### ■特長

- 高速インバータ制御が全電流範囲で安定したアークを維持。
- 新開発の電極加熱制御により、4アンペア発スタートを実現時に、スタート時の突流がなく薄板の溶け落ち防止と、電極消耗の低減を実現。
- 溶接条件は、電源パネル・リモコンのいずれでもOK。
- 直流手溶接もスパッタの少ない溶接品質を実現。(電撃防止機能付)
- 入力電圧200V/220V・単相/三相兼用で、工場から現場溶接まで幅広く対応。

### ■接続図〈直流バースTIG〉



### ■仕様

総合名称		インバータアルゴ300P	
●溶接電源		VRTP-300	
相数		三相	単相
TIGアーク起動方式		高周波	
定格入力電圧	V	200/220	
定格周波数	Hz	50/60共用	
定格使用率	%	40	
最高無負荷電圧	V	68	

### ■電源設備容量・接続ケーブル

型式			VRTP-300	
電源電圧	V		200/220V±10%	
相数			三相	単相
設備容量	kVA		12.3以上	9.1以上
配電箱の容量	ヒューズ	A	40	50
	漏電ブレーカ又はノーヒューズブレーカ	A	40	50
入力側ケーブル	mm <sup>2</sup>		8以上	
母材側ケーブル	mm <sup>2</sup>		38以上	
接地ケーブル(D種接地)	mm <sup>2</sup>		14以上	

直流TIG溶接  
直流手溶接

### ■特長

高性能で安定したアーク。  
運搬性・保管性の高い  
斬新なケース構造。

- 4Aから定格電流まで安定したシャープなアーク。
- 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波形制御。
- 直流手溶接にも威力を発揮。
- 運搬性・保管性を高めた斬新なケース構造。
- 万全のチェック・保護機能を内蔵。



300TR6

### ■仕様

品番		YC-300TR6	
入力電圧・周波数		200/220V(共用)、50/60Hz(共用)	
相数		単相	三相
TIGアーク起動方式		高周波	
定格使用率	%	40	
最高無負荷電圧(始動電圧)	V	70	

### ■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)

品番	型名	重量(kg)	寸法W×D×H(m/m)	定格入力	日稼料金	月稼料金	備考
	インバータアルゴ300P	40	346×537×515	10.4kVA(三相)			
	YC-300TR6	37	288×520×552	単相 7.9kVA・5.9kW 三相 10.5kVA・9.3kW			



# 【パナソニック】 300BC2

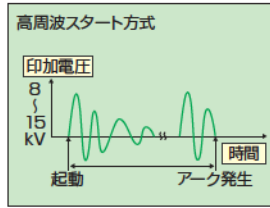
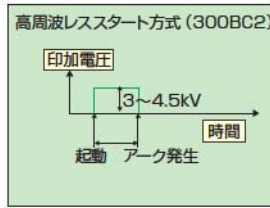
## ● TIG溶接機 (直流インバータ)

直流溶接  
TIG接  
直流手溶接

TIG溶接現場のノイズ低減とアーク性能の大幅向上を実現。

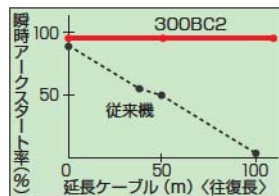
高周波レススタート方式で、高周波ノイズを低減。電極の消耗も低減。

- アークスタート時に高周波を使用しないため、他のエレクトロニクス機器に及ぼす高周波ノイズの影響を低減。
- 電極表面を荒らさず、電極の寿命が長くなり、高頻度のアークスタート時に効果を発揮。



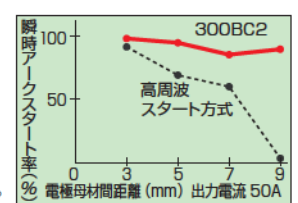
高周波レススタート方式の採用で、アークスタート性能が大幅に向上。

- 仮付け溶接などのスタートの繰り返しや、延長ケーブルを伸ばしたときのスタート性が良好。
- プラント工事などの溶接に最適。



電極～母材間距離に左右されないアークスタート性。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。



### ■仕様

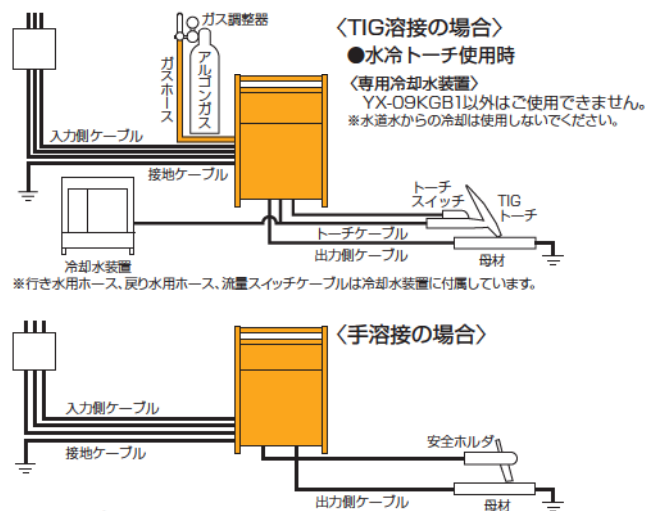
品番		YC-300BC2	
入力電圧・周波数	-	200V、50/60Hz (共用)	
相数	-	単相	三相
溶接法 (直流)	-	TIG (パルスTIG可)、アークスポット、手溶接	
定格出力電流	TIG、スポット	A	DC 180 DC 300
	手溶接	A	DC 180 DC 250
定格出力電圧	TIG、スポット	V	DC 17.6 DC 20
	手溶接	V	DC 28 DC 30
定格使用率	%	40	
最高無負荷電圧 (始動電圧)	V	DC80	
出力電流調整範囲	初期電流、クレーク電流、パルス電流	A	4~180 4~300
	TIG、スポット	A	4~180 4~300
	手溶接	A	4~180 4~250
プリフロー時間	S	0または0.2~10	
アフターフロー時間	S	2~20	
アップスローブ時間	S	0または0.1~5	
ダウンスローブ時間	S	0または0.2~10	
アークスポット時間	S	0.2~5	
パルス周波数	L O W	Hz	0.5~25
	M I D	Hz	10~500
パルス幅 (パルスデューティ)	%	10~90	
制御方式	-	IGBTインバータ方式	
アークスタート方式	-	直流高電圧	
クレータ制御方式	-	[有]・[無]・[反復]・[反復]時のアーク停止トーチ引き上げによる	
電撃防止設定 (手溶接時)	-	出荷時: [ON] (23V)	
冷却方式	-	強制空冷 (吐き出し) (TIG、スポット時は節電機能付)	

■商品 ※接続ケーブル、ジョイントはP25カブラ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。

品番	型名	重量 (kg)	W×D×H (m/m)	定格入力	日種料金	月種料金	備考
	YC-300BC2	41	288×520×552	単相 10.4kVA・6.5kW 三相 14.0kVA・10.2kW			

### ■接続図

■ = 標準構成品



### ■電源設備容量・接続ケーブル

型式		YC-300BC2		
入力電源	-	AC200/220V±10% (共用) 50/60Hz (共用)		
相数	-	単相	三相	
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	10.4以上 14.0以上	
	エンジン発電機の場合	kVA	31.2以上 28.0以上	
入力保護機器 (配電盤)	ヒューズ (B種) 付開閉器	A	30 30	
	ノーヒューズルーカ (または漏断機)	A	40 40	
導体断面積	入力側ケーブル	mm <sup>2</sup>	5.5以上	
	出力 (母材) 側ケーブル	mm <sup>2</sup>	38以上	50以上
	接地線	-	入力側ケーブルと同等以上	

### ■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	

標準セット内容 (本体・トーチ・ガスメータ)