

アルミ & ステンレスの 高品位溶接を実現



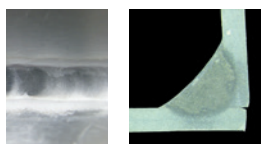
1 あらゆる板厚継手形状の アルミに対応

交流周波数が最小30 Hzから最大400 Hzまで任意に調整可能です。増加させるとアークが集中するため、すみ肉や角継手の作業性が向上し、薄板の突き合わせ溶接ではビード幅の広がりを抑え、裏波のコントロールが容易になります。複数の異なる波形に幅広い交流周波数を組み合わせてあらゆる板厚に対応します。

厚板(8 mm) 30 Hz



薄板(1 mm) 350 Hz

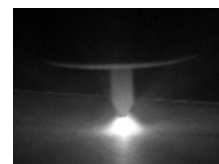


2 早い電流立ち上がりで 低電流でもアークが安定

300BP4 ver2

直流TIGのパルス周波数を1000 Hzまで拡大しました。ステンレス薄板溶接でビード幅を細く均一に溶接できます。

また、フルデジタル制御と高速CPU制御で、早い電流立ち上がりを実現し、4 Aでもしっかりしたアーク性能が得られます。

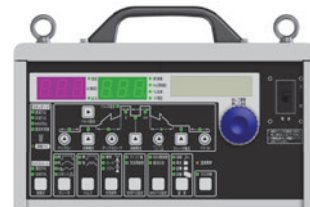


3 直流手溶接 「パルス機能」

300BP4 ver2

直流手溶接にパルス機能を新搭載しました。立ち向かい溶接時に発生するビード垂れや溶落ちの防止を図り、作業性が向上します。

4 らくらく操作 タッチパネル



5 条件はお任せ 「溶接ナビ」

継手形状や板厚など各種条件を設定していくことで、溶接条件を自動決定します。



6 巧の技 「エキスパートモード」

トーチの動き（アーク長の変化）にあわせて溶接電流を変化させられるので、溶融池の挙動を見ながら母材の溶込み量を意のままにコントロールできます。

■ 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	標準	4~300	5~500
		ハード	10~300	20~500
		ソフト	20~300	20~500
		SP	10~200	20~330
		A	10~200	—
	交流TIG	標準	10~300	20~500
		ハード	4~250	10~400
		ソフト	4~300	5~500
		SP	10~300	50~500
		V	16~20	16~24
出力電圧調整範囲 *1	直流TIG	標準	16~22	16~26
		ハード	16~22	16~26
		ソフト	16~20	16~22
		SP	16~20	—
		V	16~21	16~25
	交流TIG	標準	16~21	16~25
		ハード	20~30	20~36
		ソフト	16~20	16~24
		SP	16~20	16~24
		V	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		

■ 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-300BP4	YC-500BP4
入力電源		—	三相 AC 200 V	
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	11.4以上	17.3以上
	エンジン発電機の場合	kVA	22.8以上	34.6以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカー)		A	30(40)	60(75)
入力側ケーブル(端子穴)		mm ²	5.5以上(M5用)	14以上(M5用)
接地ケーブル		mm ²	5.5以上	14以上

*詳細は溶接機の取扱説明書をご確認ください。

■ オプション(必要に応じて別途お買い求めください。)

■ 水冷オプションあり

■ リモコン

YC-30BPR1	パルス電流調整付	ケーブル長:5m	300BP4用
YC-30BPR4	再生機能付	ケーブル長:5m	300BP4用
YC-50BPR4	再生機能付	ケーブル長:5m	500BP4用

■ トーチ延長ケーブルは、当社営業へご相談ください。

交流周波数(交流TIG)		30~400(標準70)*2
MIX周波数(MIX TIG)		0.1~20(標準1.0)
直流比率(MIX TIG)		10~90(標準30)
パルス周波数	直流TIG	0.1~1 000
	交流TIG	0.1~500
	直流手溶接	5~500
パルス幅		5~95*3
溶接法		直流TIG、交流TIG、MIX TIG、直流手溶接
クリーニング幅		EP*4 10~50(標準30)
[適用溶接法]		[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
通用溶接ガス		Ar:100%*5
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)		375×538×534 378×551×896
質量		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、故障では有りません。
*2. 300BP4: SP 波形では 30 ~ 200 Hz。500BP4: 電流設定値により最大周波数は変化します。
■ 300~500 A では最大周波数 400~200 Hz となります。
*3. 300BP4: 直流/パルス手溶接では 50% 固定となります。
*4. 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)
*5. 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。

■ 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	備考
YT-20TS2TAG	200	140	35	4	空冷 300BP4 用
YT-20TS2TAH	200	140	35	8	空冷 300BP4 用
YT-20TS2	300	210	20	4	空冷 500BP4 用
YT-30TS2C1	300	210	20	8	空冷 500BP4 用
YT-30TS2TAG	300	210	20	4	空冷 300BP4 用
YT-30TS2TAH	300	210	20	8	空冷 300BP4 用
YT-30TSW2	300	210	100	4	水冷 500BP4 用
YT-30TSW2C1	300	210	100	8	水冷 500BP4 用
YT-30TSW2TAG	300	210	100	4	水冷 300BP4 用
YT-30TSW2TAH	300	210	100	8	水冷 300BP4 用
YT-50TSW2	500	350	100	4	水冷 500BP4 用
YT-50TSW2C1	500	350	100	8	水冷 500BP4 用

*TAG/TAH: ディンゼ端子タイプ

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(単相適用機種の場合3倍以上)の容量のもので、ダンパー巻線を備え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。

⚠ 安全に関するご注意

- ご使用の際は、取扱説明書をご確認の上、正しくお使いください。
- 溶接機は、換気することができ、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音やアーク光、飛散するスパッタやスラグから、作業員や他の人々を守るために、保護具を使用してください。
- 溶接中に人体に有害な金属蒸気(ヒューム)が発生するため、防塵マスクを必ず着用してください。(特化則 第2類物質より)
 - 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)



パナソニックグループは環境に配慮した製品づくりに取り組んでいます



Panasonic GREEN IMPACT

最新工法・事例のご紹介、各種動画をご覧頂けます。

詳しくはパナソニック溶接サイトで

connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding



パナソニック
溶接機・ロボット
ご相談窓口



0120-700-912

携帯・PHS OK 携帯電話・PHSからもご利用いただけます。

各種ご相談は、右記にお問い合わせください。

受付9時~12時、13時~17時
(土日、祝日、年末年始、当社所定の休日を除く)

● お問い合わせは…

パナソニック コネクト株式会社
溶接プロセス事業部

〒561-0854 大阪府豊中市稲津町3丁目1番1号

パナソニックFSエンジニアリング株式会社

〒140-0002 東京都品川区東品川4丁目10番27号

住友不動産品川ビル

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。
または、パナソニック溶接機・ロボットご相談窓口におたずねください。

このカタログの記載内容は
2026年1月現在のものです。

1-005P