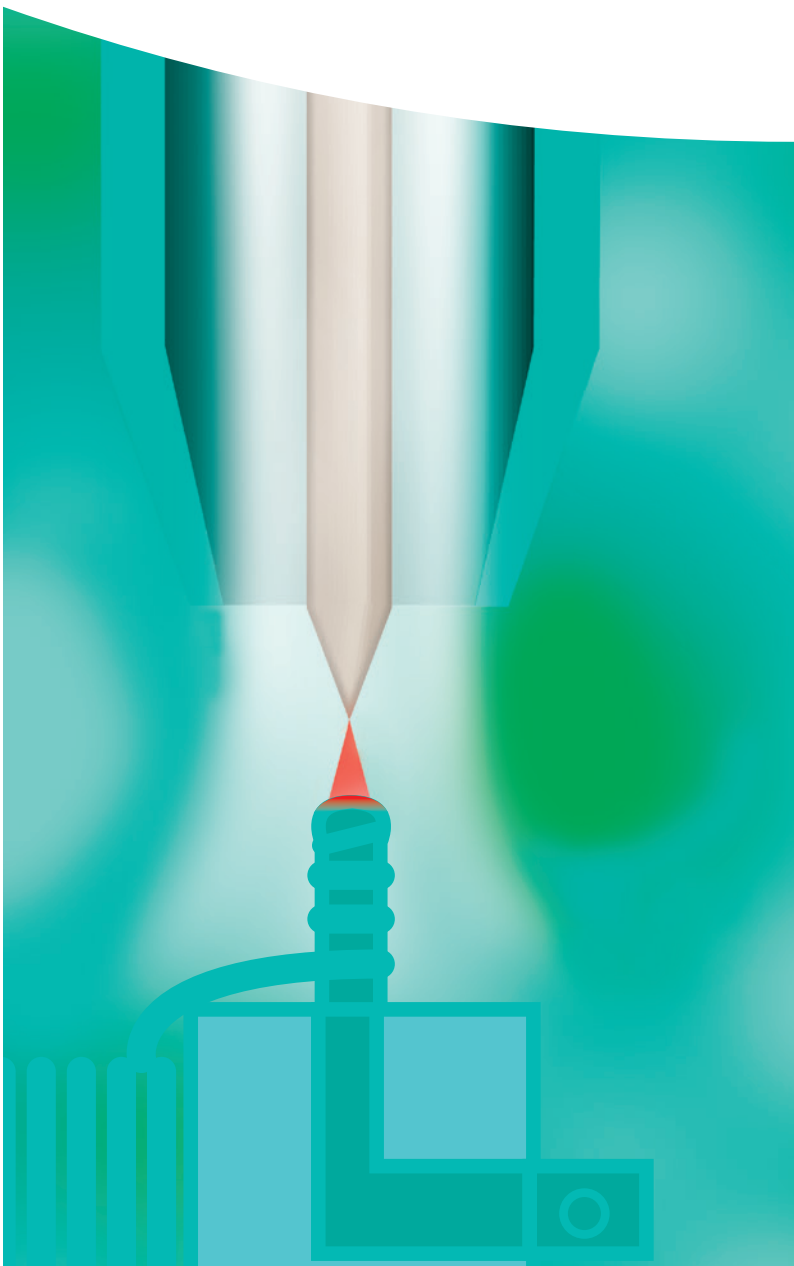


非接触で 熱影響・熱ひずみの少ない精密溶接



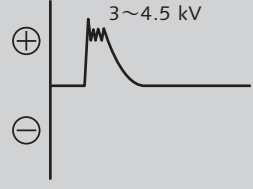
フルデジタル制御により、さらに精密なコントロールを実現。

直流パルススタート

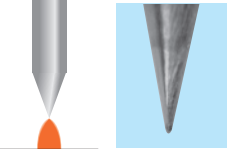
高周波ノイズの悩み解消と電極寿命の安定

アークスタートに直流パルススタート方式を採用。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。

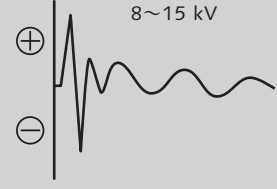
直流パルススタート方式



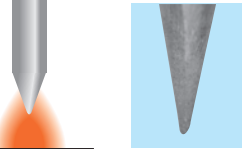
電極表面を荒らさず寿命が安定する。



高周波スタート方式



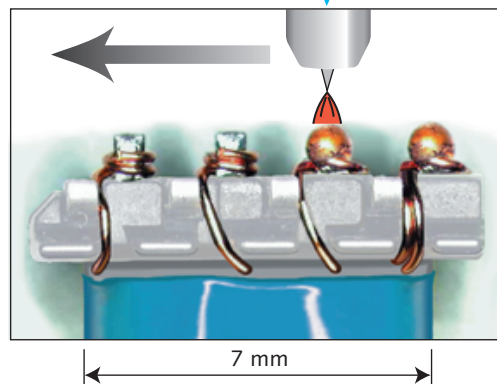
電極表面のランタナ糖の酸化物が高周波により侵食され、アーク発生点が広がり、電流密度が下がり、スタートに悪い影響を及ぼす。



精密制御・高精度再現

- 1ミリ秒単位の瞬時アークスタート。
- 溶接電流は4アンペアから1アンペア単位、溶接時間は1ミリ秒単位のデジタル設定が可能。
- ワークにあった溶接条件を高精度に再現。

溶接条件設定のパラツキ：小
設定条件の再現性：高精度

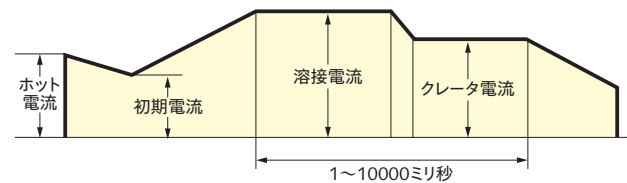


簡単操作

簡単にシンプルな条件設定。
使いやすい操作パネル&ジョグダイヤル。



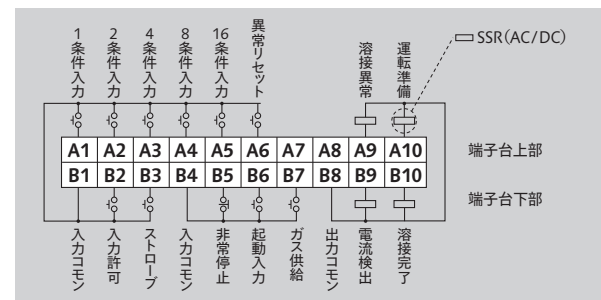
制御範囲の拡大



各電流にはスロープ制御も設定可能。(定格仕様欄参照)

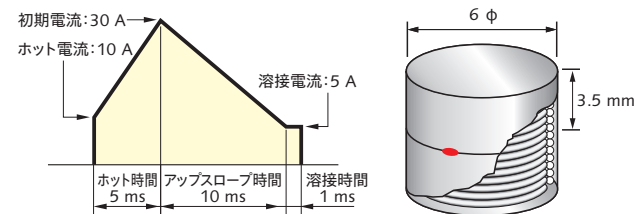
自動化システムに最適

- SSR(半導体リレー)出力 (AC/DCいずれも可能100 V 100 mA容量)
- フォトカプラ入力(31条件選択可能)
- 自動化に便利な入出力端子。 ■外部ガスバルブ入力端子。



材質や板厚に応じて自在な条件設定が可能

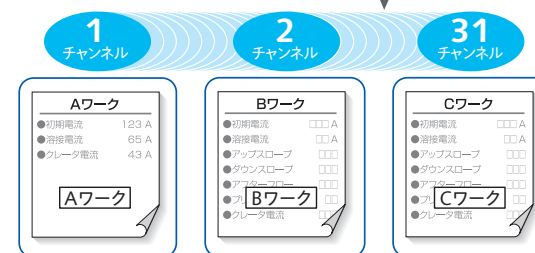
■メッキ銅板 0.5 mm突合せ溶接の事例



31チャンネルのメモリ機能

■デジタル制御で、ワークに合った溶接条件が31種類 記憶・再生。

これは便利!

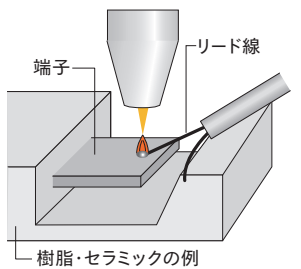


優れた熱効率

熱影響部が極小で、樹脂に埋め込まれた端子への接合にも有効。
高融点金属や、非鉄・異種金属の接合にも威力を発揮。

非接触方式

ワークに電極が接触せずに施工できるので、複雑な形状や局面をもつ部品、変形しやすい小物部品などの溶接が可能となり、溶接対象が広範囲。

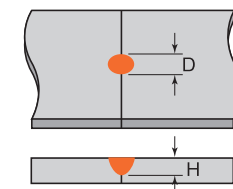


優れた経済性

タングステン電極によるアーク溶接のため、はんだ付、ろう付、かしめに必要な補助材料が不要で母材を溶かして接合。

■溶接能力：溶込み深さ(目安)

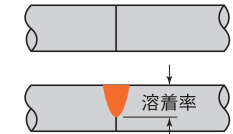
■板と板の突合せ接合



材質	項目	D	H	D	H
鉄	板厚	0.6 t		2.0 t	
	溶着寸法	φ3	0.4	φ5	2.0
ステンレス	板厚	0.8 t		2.5 t	
	溶着寸法	φ3	0.8	φ6	2.5
銅	板厚			1.2 t	
	溶着寸法			φ5	1.2
真ちゅう	板厚			1.5 t	
	溶着寸法			φ11	1.5

(単位:mm)

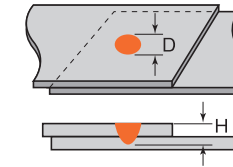
●線と線の突合せ接合



材質	項目	線径	溶着率	線径	溶着率
鉄	線径	φ2.0	50 %	φ2.6	50 %
	溶着率	50 %		50 %	
ステンレス	線径	φ2.0	90 %	φ2.6	90 %
	溶着率	90 %		90 %	
銅	線径			φ1.2	90 %
	溶着率			90 %	
真ちゅう	線径	φ1.2		φ1.2	
	溶着率	50 %		90 %	

(単位:mm)

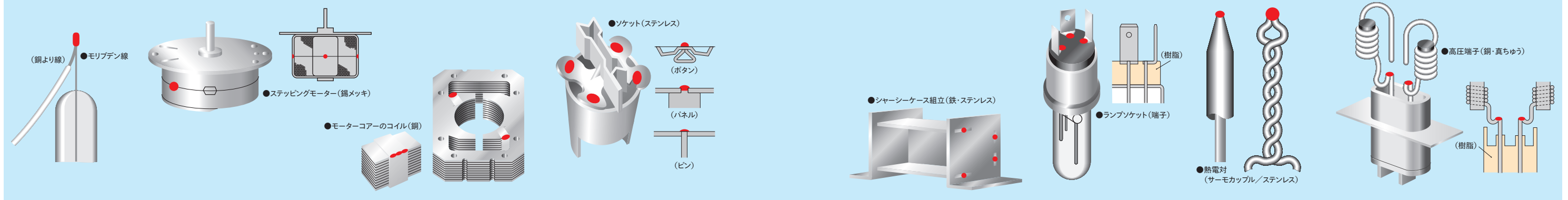
●板と板の重ね接合



材質	項目	D	H	D	H
鉄	板厚	0.6 t		1.0 t	
	溶着寸法	φ4	1.2	φ10	2.0
ステンレス	板厚	0.5 t		1.0 t	
	溶着寸法	φ4	1.0	φ11	2.0

(単位:mm)

高融点材料、熱伝導の良い材料、異種金属などに対応。(電子部品・電気部品・機構部品などの薄板、線材の溶接に)



名称	出力	溶接電源	溶接トーチ	アルゴンガス調整器
デジタルインパルス	300 A	YP-300UE1T00	YT-12TP2, YT-15TP2, YT-158TJP, YT-158TJR〔接続部品(TXJ2010／オプション)が必要で〕 注)YP-300UE1T00でYT-12TP2をご使用の場合は、出力200 A以下で溶接してください。 ※水冷トーチは使用できません。	●YX-251A

品 入 力 電 圧	V	YP-300UE1T00 AC200／220共用
変 動 許 容 範 囲	V	180～242
相 数	—	三相
周 波 数	Hz	50／60共用
定 格 入 力	—	12.3 kVA 10.2kW
最 高 無 負 荷 電 圧	V	DC 69
始 動 電 圧	V	DC 4500
出力電流範囲	ホ ッ ト	A DC 10～200(10 Aステップ)
	初 期	A DC 30～300(1 Aステップ)
	溶 接	A DC 4～300(1 Aステップ)
	ク レ ー タ	A DC 4～300(1 Aステップ)
	終 了	A DC 4(固定)
出力電圧範囲	ホ ッ ト	V DC 16～20
	初 期	V DC 16～20
	溶 接	V DC 16～20
	ク レ ー タ	V DC 16～20
	終 了	V DC 16
ホ ッ ト 電 流 時 間	ms	0～50(5ミリ秒ステップ)
ア ッ プ ス ロ ー プ 時 間	ms	10～500(1ミリ秒ステップ)
溶 接 時 間	ms	1～999(1ミリ秒ステップ)
		1000～4990(10ミリ秒ステップ)
ダ ウ ン ス ロ ー プ 時 間 I	ms	10～1000(1ミリ秒ステップ)
ク レ ー タ 時 間	ms	0～999(1ミリ秒ステップ)
		1000～4990(10ミリ秒ステップ)
ダ ウ ン ス ロ ー プ 時 間 II	ms	0～200(1ミリ秒ステップ)
電 流 モ ニ タ ー	A	0～±9(1 Aステップ)
ガ ス ブ リ フ ロ ー 時 間	s(秒)	0～15(0.1秒ステップ)
ガ ス ア フ タ ー フ ロ ー 時 間	s(秒)	0～30(0.1秒ステップ)
定 格 使 用 率	%	20
冷 却 方 式	—	強制空冷
制 御 方 式	—	IGBTインバーター方式
始 動 方 式	—	直流バリススタート方式
メ モ リ ー 機 能	—	31条件(パネル設定・呼出し)
外 部 接 続 と 条 件 選 択	—	半導体リレー出力とフォトカプラ入力
外 形 寸 法 (W × D × H)	mm	380×510×390
質 量	kg	32
絶 縁 の 種 類	—	H種

宣伝物注文略号 力・5004