

# 直流TIG溶接・切断兼用機 パナソニック

YC-200TRC

●TIG溶接適応板厚…0.3～4.5ミリ

●切断板厚…0.1～25ミリ



## ■作業法

作業法	主な用途
直 流 TIG 溶 接	ステンレス、軟鋼、チタン、銅などの溶接
直 流 手 溶 接	被覆棒によるステンレス、合金鋼等の溶接
エ ア ー プ ラズ マ 切 断	軟鋼、ステンレス(最大25mmt)、アルミ(最大20mmt)などの切断

## ■仕 様

項目	型式	YC-200TRC	
名 称	—	ティグスターC200	
定 格 入 力 電 圧	V	200	
相 数	—	単相	三相
電 源 周 波 数	Hz	50/60	
定 格 入 力	kVA	8.6	13.5
	kW	5.7	10.3
最高無負荷電圧(始動電圧)	V	※1	
出 力 電 流	T I G	4～150	4～200
	手 溶 接	4～150	4～200
	切 断	10～40	10～60
初 期 電 流	A	4～150	4～200
ク レ ー タ 電 流	A	4～150	4～200
定 格 出 力 電 圧	T I G	17	18
	手 溶 接	26	28
	切 断	140	
定 格 使 用 率	%	40	60
ガスプリフロー時限	秒	0.4	
ガスアフターフロー時限	秒	2～20(連続調整)	
ダウンスコープ時限	秒	0.2～10連続調整(0可能:プリント基板にて)	
クレータ制御方法	—	クレータ有、無、反復の3機能切り替え	
外 形 寸 法	mm	W290×D557×H506	
質 量	kg	38	
お 問 合 せ コ ー ド	—	107	

●接続方法は、直流TIG溶接機と同様です。

## ■電源設備容量および接続ケーブル

項目	型式	YC-200TRC	
電 源 電 圧	V	200	
相 数	—	単相	三相
設 備 容 量	kVA	8.6以上	13.5以上
ヒューズ容量(ノーヒューズブレーカ)	A	40(60)	30(40)
入力側ケーブル(端子穴)	mm <sup>2</sup>	8以上(M5用)	5.5以上(M5用)
出力側ケーブル(端子穴)	mm <sup>2</sup>	溶接38以上、切断14以上(M8用)	
接 地 ケ ー ブ ル	mm <sup>2</sup>	入力側ケーブルと同等以上	

※1 TIG溶接時/70V 手溶接時(電防ON/18V、電防OFF/70V)、切断時/234V