

# TSP

サイリスタ制御 直流TIG溶接機

## 直流TIG溶接と 直流手溶接ができる経済機。

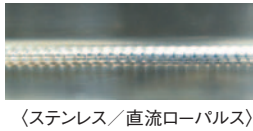


### 直流パルスTIG溶接／直流TIG溶接

- 小電流(5A)でも良好なアークスタート。  
ICサイリスタ制御タイプで業界トップレベル。
- 高速溶接でもソフトで安定したアーク。
- TIGトーチケーブル20m使用時でも安定した出力。

### 直流パルスTIG溶接のメリット

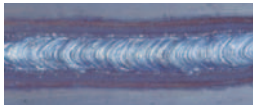
- きれいに揃いやすい溶接ビード。
- 均一な裏波溶接が出しやすい。
- 溶け込みが均一で、安定した溶接結果。
- 板厚違いの溶接、ギャップのある溶接、オールポジションの溶接に威力を発揮。



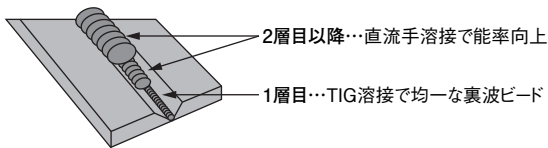
〈ステンレス／直流ローパルス〉

### 直流手溶接

- 軟鋼・ステンレス・高張力鋼・Cr-Mo鋼などを高品質に溶接。
- 低スパッタのため、スパッタ除去時間が短縮。
- TIG溶接後の2層目以降の能率アップに威力を発揮します。



〈軟鋼〉



### ■定格仕様

品番	YC-300TSP	YC-500TSP
定格入力電圧・定格周波数	三相、200V、50/60Hz(兼用)	
定格入力	16.1kVA 13.5kW	33.2kVA 30.7kW
定格使用率(10分周期)	40	60
最高無負荷電圧(始動電圧)	57(105)	72(105)
定格出力電流※	TIG溶接 A	5~300
	手溶接 A	5~300
初期電流 A	5~300	5~500
パルス電流 A	5~300	5~500
クレータ電流 A	5~300	5~500
定格出力電圧	TIG溶接 V	16~20
	手溶接 V	20~32
ガスプリフロー時間 秒	0.3	
ガスアフターフロー時間 秒	2~23連続調整	
アップスロープ時間 秒	0.2~10連続調整(0可能:プリント基板にて)	
ダウンスロープ時間 秒	0.2~10連続調整(0可能:プリント基板にて)	
パルス周波数調整範囲	ミドルパルス Hz	—
	ローパルス Hz	0.5~15連続調整
パルス幅 %	50	
アークスポット時間 秒	0.5~5連続調整	
クレータ制御方式	クレータ有「無」「反復」の3機能切り替え(TIGのみ)	
外形寸法(W×D×H) mm	470×560×845	500×650×1020
質量 kg	119	210

※低電流域ではアーク状態安定のため、適切な施工条件を選定してください。

### ●電源設備容量および接続ケーブル

項目	溶接電源	YC-300TSP	YC-500TSP
電源電圧 V		200	
相数		三相	
設備容量 kVA		16.1以上	33.2以上
ヒューズ容量(ノーヒューズブレーカ)	A	40(60)	100(100)
入力側ケーブル(端子穴)	mm <sup>2</sup>	8以上(M6用)	22以上(M6用)
出力側ケーブル(端子穴)	mm <sup>2</sup>	38以上(M10用)	60以上(M10用)
接地ケーブル	mm <sup>2</sup>	入力側ケーブルと同等以上 14	

●オプション(各施工に必要な機材) ※オプションページ(11、12、13ページ)もご覧ください。

#### ■TIG溶接用トーチ

- 80~500Aの各種(標準ケーブル長は4mと8mがあります)



#### ■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)

適用トーチ	ケーブル長		
	5m用	10m用	15m用
空冷	YT-15TS1	TWU15125	TWU15126
	YT-20TS1	TWU20131	TWU20132
水冷	YT-30TSW1	TWU30132	TWU30133
	YT-50TSW1	TWU50137	TWU50138

#### ■TIG溶接用タングステン電極(JIS:Z3233)(直径0.5~4.8mm)

- リモコン YC-301URTRK1(300・500A兼用)

【お客様で準備してください。】

- 手溶接用ホルダ
- 溶接棒
- アルゴンガス(溶接用)
- 入力側・出力側ケーブル
- 接地ケーブル