

Yashima

SA モード搭載

YSI-25D Ver.3

Intelligent TACTIS QC Ver.3 Program

TYPE **SA**

新型プリウス等の溶接条件に対応

YASHIMA CORPORATION

タクティス キューシー タイプ エスエー

TACTIS QC TYPE SA - 作業効率という戦術

今、お使いの溶接機で溶接条件設定は簡単に、適切に、行えますか？

自動車メーカーは、環境問題から、自動車を復元するための様々な工法や条件を規定し始めています。

アフターマーケットにおける修理需要は増加しつつあり、溶接品質への要求は高まり続けるでしょう。

高品質なスポット溶接を簡単に。

期待に応えられるのは、TACTIS QC TYPE SA です。

YSI-25D Ver.3

Intelligent TACTIS QC

TYPE SA



常に未来を見つめ続けるヤシマの
最新車種対応モデル TACTIS QC TYPE SA は
難しい設定なしに、作業効率を高めることに
貢献します。

たったこれだけで 10,000A^{※1}・300kgf^{※1} の設定に！

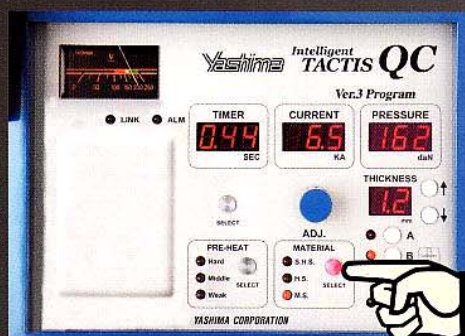
プリウス^{※2}、ウィッシュ^{※3}のボデーマニュアルに規定があるけど…

「溶接条件設定は難しそう」「面倒なのでは？」

※1：300kgf=294daN

※2：プリウス：ZVW30系

※3：ウィッシュ：ZGE20系



**TACTIS QC TYPE SA なら、
プリウス、ウィッシュの溶接条件設定は**

MATERIAL ボタンを 3 回押すだけ！

プレヒート(ならし)電流の選択

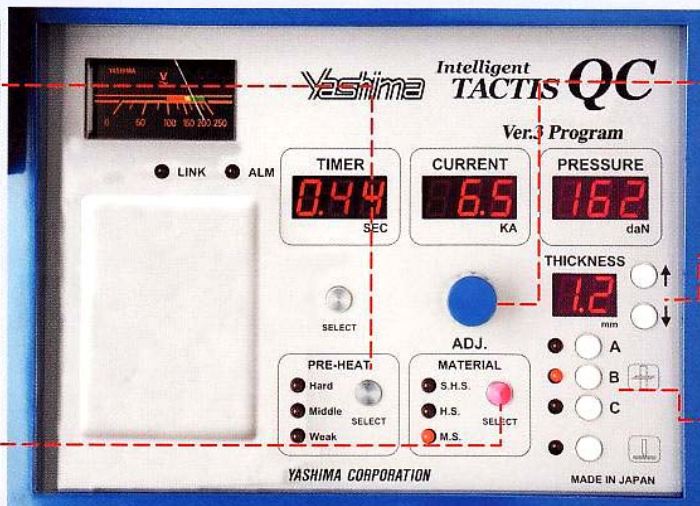
絶縁物(塗料・防錆皮膜等)の厚さや破壊難易度によって3種類のならし電流を選択できます。

ハイツ材用条件の選択

590MPaクラス(高張力)用と980MPaクラス(超高張力)用の2種類の条件テーブル及びポストヒート電流を選択できます。

SAモード

『MATERIAL』ボタンを3回押すと10,000A 300kgf(294daN)の設定になります。



微調整ボリューム

作業選択後、微調整したい項目をセレクトし、ボリュームにより再調整できます。

基準板厚選択ボタン

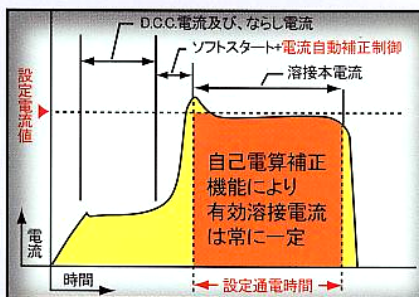
板厚を選択するだけで、理想の溶接条件を設定・表示し、全ての条件を自動制御します。

溶接クラス選択ボタン

最新の考え方に基づく溶接のテーブルをプログラムしました。

更に進化したQC"Ver.3プログラム"を搭載!

母材の板厚を選択すれば理想の溶接条件を設定・表示。後は通電中にシーケンスして通電補正する電流自動補正回路により、環境に左右されず常に設定値を通電します。

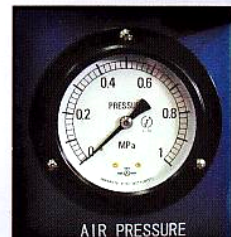
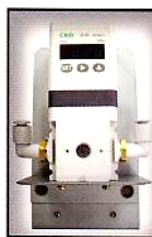


溶接不良を監視・警告し、状態を表示

規定の設定電流値に達しない溶接不良をアラームで警告。更に状態をデジタル点滅により表示します。

自動加圧調整機能

空圧指示値の加圧手動設定は必要ありません。板厚を選択するだけで電空レギュレータにより自動的に加圧を調整します。

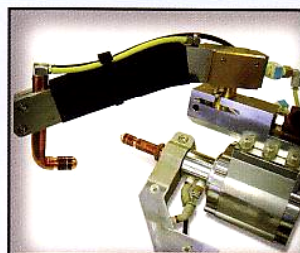
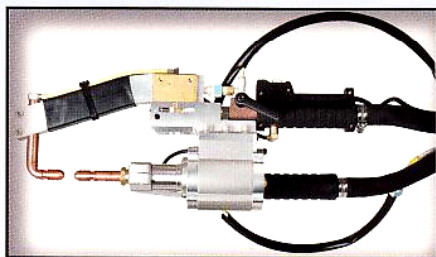


調整値をリアルタイムに空圧制御 制御された実際の空圧値を表示

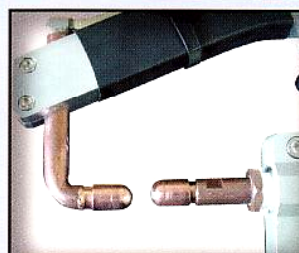
YA-9 GIGAPRESS "YA-9"

水冷・高加圧エアスポットガン"YA-9"を標準装備

- 最大加圧力 450daN ※1 ※2 であらゆる鋼板に対応
- 従来比同等の重量にてエア入力比 61%の加圧力 UP
- 通電部分の約 9 割を水冷し、更に使用率を高めました。
- ※1 入力エア圧 0.9MPa
- ※2 高加圧対応アームに交換時



・アーム交換のワンタッチ化

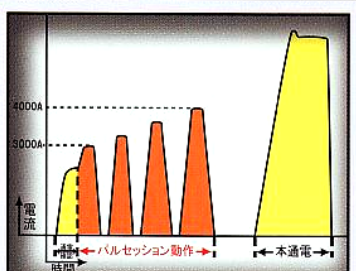


・自動車メーカー標準仕様16φシャंक&キャップチップ標準装備。

溶接波形 WELDING MODE

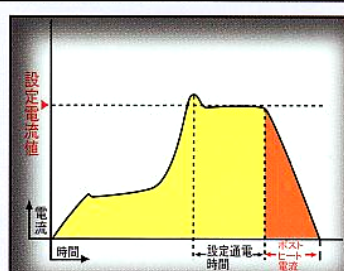
プレヒート(ならし)電流

スロープアップやパルスーションを組み合わせ、年々困難になる塗料や防錆材を完全除去。穴あきを防ぎ、高品質なナゲットを生成します。



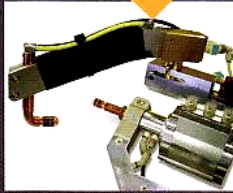
ポストヒート(後熱)電流

高張力鋼板用に新しくプログラムされた条件テーブルに、アフターフォロー電流としてポストヒート(後熱)電流をセットしました。



YA-9専用Uアーム

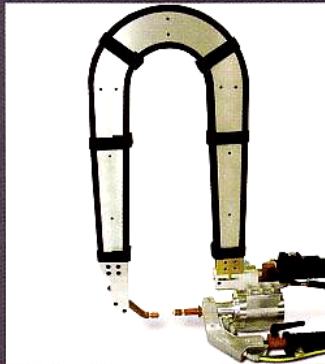
イーゼーセットアップ対応です。Uアームの取替え・交換は、水冷にして僅か十数秒で完了します。



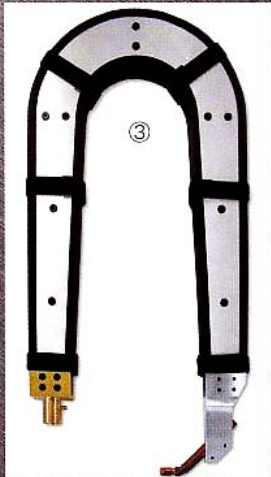
レバーを緩めてアームを45°回すだけで取り外し完了。



チューブの交換もワンタッチ！

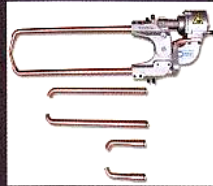


後はセットしてレバーを締めるだけ！
セット後のチップ間調整も不要。
簡単・軽量でも YAU-930W で耐加圧力は、驚異の 220daN



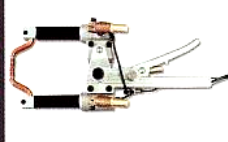
- ① YAU-930W:U アーム 300mm
水冷仕様 耐加圧力 220daN
- ② YAU-960W:U アーム 585mm
水冷仕様 耐加圧力 126daN
- ③ YAU-955S: 高加圧対応アーム 550mm
水冷仕様 耐加圧力 250daN

その他オプション



YAX-1 メガプレスXタイプ水冷ガン

メーカーライン用溶接ガン専門メーカー株式会社電溶工業との共同開発商品。200 mmタイプで最大加圧 180daN を実現。



YEK-982D Xタイプ空冷マニュアルガン

YA-9 等の C ガンタイプでは、溶接しにくい場所が多々存在します。キャップチップ使用の X タイプマニュアルガンは使用用途を大幅に広げます



H-900S YA-9用高加圧アーム

450daN (≒450kgf) の高加圧力を実現させるための特別アーム。最大加圧時でもチップ間のずれを 2 mm 以下に抑えることが出来、厚板同士の溶接時、スパッタの発生を防ぎ、溶接強度を高めます。



増圧弁

入力エア圧が規定の圧力まで上げられない環境での作業に。入力に対し、1.5 倍程度の出力が可能になります。



WS-200S ワンダースティック

片面溶接時の溶接力の“ばらつき”最大の要因である加圧力のばらつきを解消し、快適でスピーディーな片面溶接作業をお約束。



T-8002W

片面溶接時の溶接力の“ばらつき”最大の要因である加圧力のばらつきを解消し、快適でスピーディーな片面溶接作業をお約束。

YSI-25D Ver.3 TYPE SA 主要諸元

制御方法	インバータ PWM 制御	
入力電圧	三相 200 V (50/60 Hz)	
入力最大容量	61KVA	
使用率定格容量	24KVA	
最大二次電流※1	12,000 A	
通常加圧力	350daN (標準アーム 0.7MPa 入力時)	
最大加圧力	450daN (高加圧アーム 0.9MPa 入力時)	
溶接能力	両面	A/AF級 1.2t+1.2t+1.2t
	C/CF級	2.8t+2.8t+2.8t
	片面(板付け)	1.8t (下板無限大) 強度保証不可
連続使用打点数 ※2	約 350 発	
電源ブレーカ容量	60A 以上	
入力ケーブル	8mmφ 4芯 8m	
出力ケーブル	200mmφ 2.5m 水冷	
QC機能	冷却方式	循環式水冷
	電流値	CPU自己電算補正機能により設定値を定電流制御
	通電時間	CPUによるデジタル制御
	加圧力	CPUによる電圧レギュレーターデジタル制御
本体寸法及び重量		
550×650×930 mm 約 130kg (冷却水満タン時 約 180kg)		

※1 工場内配線や契約容量により異なります

※2 A 級条件にて一般的な乗用車の外板パネル溶接施工時

主要装備

YC-431WH	水冷二次側ケーブル 2.5m×φ200	スイッチ側	一式
YC-432WH	水冷二次側ケーブル 2.5m×φ200	アース側	一式
YA-9	ギガプレス		一式
T-501BL	ケーブルハンガー [バランサー付] (大型機用)		一式
WK-1	ワンダーコーン		1
CR-2	キャップチップリムーバー (φ16用)		1

オプション

YAX-1	メガプレス Xタイプ (アーム3種付)
H-926	水冷ストレートシャンク
H-526	水冷エルボシャンク
H-900S	高加圧対応アーム (450daN対応)
YAU-930W	Uアーム 300mm (水冷)
YAU-960W	Uアーム 585mm (水冷)
YAU-955S	Uアーム 550mm (水冷・高加圧タイプ)
WS-200S	ワンダースティック (水冷・スプリング)
T-8002W	アース板 (水冷用)

Yashima

http://www.yashima-net.co.jp

株式会社ヤシマ

本社 〒182-0033 東京都調布市富士見町2-5-8
営業所 仙台・浜松・大阪・福岡



株式会社ケンテックス

〒224-0043 神奈川県横浜市都筑区折本町354

電話：045-474-0805 FAX：045-474-0824