

溶接用ケーブル選択基準

2012年10月改

溶接機種種類	容量 単位(A)	1次側ケーブル(2芯 電源～本体) 1次側入力ケーブル		2次側ケーブル(1芯)				使用可能溶接棒 Φmm
		mm ²	電源ケーブル 品番	線の太さ mm ²	溶接側ケーブル 品番	アース側ケーブル 品番	延長用ケーブル	
交流 アー ク 溶 接 機	130A	5.5sq (外径14.8mm)	TWC-55〇〇	22.0sq (外径11.8mm)	TWC-2〇〇〇 TCT-2210KH TWC-2〇〇〇 TWRC-222KH	TWC-2〇〇〇 TCT-2210KE TWC-22〇〇KE	TWC-225WJ TWC-2210WJ	2.0～3.2Φ
	150A	8.0sq (外径16.2)	TWC-8〇〇〇	22.0sq (外径11.8mm)	TWC-2〇〇〇 TCT-2210KH TWC-2〇〇KH TWRC-222KH	TWC-2〇〇〇 TCT-2210KE TWC-22〇〇KE	TWC-225WJ TWC-2210WJ	2.0～3.2Φ
	180A	14.0sq (外径20.2)	TWC-14〇〇	30.0sq (外径13.3mm)	TWC-38〇〇 TCT-38〇〇KH TCT-38〇〇KH TWRC-382KH	TCT-38〇〇KE	TWC-385WJ TWC-3810WJ	2.6～4.0Φ
	200A	14.0sq (外径20.2)	TWC-14〇〇	38.0sq (外径14.5mm)	TWC-38〇〇 TWRC-382KH	TCT-38〇〇KE	TWC-385WJ	2.6～4.0Φ
	250A	14.0sq (外径20.2)	TWC-14〇〇	38.0sq (外径14.5mm)	TCT-38〇〇KH TWRC-382KH		TWC-385WJ TWC-3810WJ	2.6～5.0Φ
	300A	22.0sq		50.0sq (外径17.4mm)				2.6～6.0Φ
	400A	30.0sq		60.0sq (外径16.0mm)	45A→1mmが溶接棒選定の目安となります。			3.2～8.0Φ
	500A	38.0sq		80.0sq (外径19.7mm)				4.0～8.0Φ
CO2/MAG 溶接機	200A	8.0sq	TWC-8〇〇〇	用途に応じたケーブルとトーチが 付属品 として用意されています		TCT-38〇〇KE	CO2/MAG/MIG溶接は各 用途向けの線材を使用し ますが、TIG溶接はタン グステン電極等を使用し ます。溶接棒等は使いま せん特にステンレスの薄 板等の溶接に使います	タン グ ス テ ン 電 極 又 は ワ イ ヤ ー 使 用
	350A	14.0sq	TWC-8〇〇〇			TCT-38〇〇KE		
	500A	22.0sq						
MIG溶接 機	200A	8.0sq	TWC-8〇〇〇			TCT-38〇〇KE		
	350A	14.0sq	TWC-14〇〇			TCT-38〇〇KE		
	500A	22.0sq						
TIG溶接機	200A	8.0sq	TWC-8〇〇〇			TCT-38〇〇KE		
	300A	14.0sq	TWC-14〇〇			TCT-38〇〇KE		
	500A	22.0sq						

SQ(スクア)とはケーブル銅

1次側ケーブルと2次側ケーブルは兼用が出来ません。

溶接機本体よりの接地ケーブル(アース)が必要な場合は
14sq(1芯)のケーブルを使用して下さい。(掲載外)
