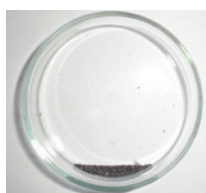


CO₂/MAG溶接の 極低スパッタを実現



1 新MTS制御による 極低スパッタCO₂溶接

CO₂溶接に新MTS制御を搭載しました。精密な波形制御により、スパッタの多い中電流域でのスパッタを削減します。アーク力を強くすることで、アーク期間中に起きる微小短絡を減らし低スパッタを実現します。



軟鋼すみ肉 200 A 22.0 V 40 cm/min ワイヤ径 Φ1.2

2 新SP制御による 高品質MAG溶接

新SP制御の導入により、MAG/MIG溶接における美しいビード外観と低スパッタを実現します。

130 A 板厚2.3 mm



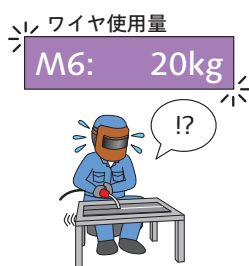
190 A 板厚3.2 mm



軟鋼すみ肉 30 cm/min ワイヤ径 Φ1.2

3 出力管理機能で 現場をサポート

あらかじめ設定した上限値・下限値を超えると、液晶画面を点滅させてお知らせします。



4 分かりやすい画面で 直感的な操作が可能



5 条件はお任せ 溶接ナビ・板厚指令

継手形状や板厚など各種条件を設定していくことで、本溶接条件を自動決定します。板厚指令では板厚入力のみで設定が可能です。初めての材料や板厚でも安心です。



6 デジタルリモコン等の 豊富なオプション

デジタルリモコン等の多彩なオプションがあります。



■溶接電源

品番	YD-350VZ1	
定格入力電圧	V	AC 200～220(変動許容範囲：180～242)
相数、定格周波数	—	三相、50 / 60 Hz共用
定格入力	—	17.0 kVA、15.5 kW
最高無負荷電圧	V	DC 78
定格出力電流	A	DC 350
定格出力電圧	V	DC 36
定格使用率(10分周期)	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30～350
出力電圧調整範囲	V	DC 12～36
制御方式	—	IGBT インバーター方式
メモリー機能	—	100 チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/ステンレスMIG
波形制御機能	—	デジタル設定[—99(弱)～0(標準)～99(強)]
シーケンス機能	—	本溶接、本溶接～クレータ、 初期～本溶接～クレータ、アークスポット
適用溶接ガス	—	CO ₂ (100 %)、MAG(Ar:80 %、CO ₂ :20 %) ステンレスMIG(Ar:98 %、O ₂ :2 %)
適用ワイヤ径※1	mm	0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2
適用ワイヤ材質	—	軟鋼(ソリッド / FCW) ステンレス(ソリッド / FCW)
入力電源端子	—	端子台(M6 ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子(M8 ボルト付属)
外形寸法(W×D×H) ※2	mm	380×540×640
質量	kg	54

※1. ソリッド、FCWの適用ワイヤ径はアーク特性表をご確認ください。

※2. 奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含みません。

■ワイヤ送給装置

品番	YW-35DG2TAB	YW-35DG2TAC
接続可能トーチ	CC取付金具接続方式	
定格電流	350 A	
適用ワイヤの種類	ソリッドワイヤおよびFCW	
適用ワイヤ径※3	(0.8) / 0.9 / (1.0) / 1.2 mm	
ワイヤ駆動機構	2駆2従方式	
スプール軸	ブレーキ付	
パワーケーブル長	1.8 m	10.0 m
制御ケーブル長	2.1 m	10.3 m
ガスホース長	4.8 m	13.2 m
質量	12 kg	19 kg

※3. 適用ワイヤ径の()は別途部品が必要です。

エンジン発電機について…溶接電源の定格入力kVAの2倍以上(単相適用機種の場合3倍以上)の容量のもので、ダンパー巻線を備えた発電機をご使用ください。
また、エンジン発電機の電圧・周波数が定格出力に達してから、本溶接機の電源スイッチを入れてください。詳しくはエンジン発電機メーカーにご相談ください。



安全に関するご注意

- ご使用の際は、取扱説明書をご確認の上、正しくお使いください。
- 溶接機器は、換気することができ、可燃物のない屋内に設置してください。
- 溶接で発生するアーク音やアーク光、飛散するスパッタやスラグから、作業者や他の人々を守るために、保護具を使用してください。
- 溶接中に人体に有害な金属蒸気(ヒューム)が発生するため、防塵マスクを必ず着用してください。(特化則 第2類物質より)
 - 防音保護具を未使用の場合は、回復しない騒音性の難聴を引き起こす場合があります。
 - 防音保護具の種類※は、JIS T8161 (防音保護具) に従ってください。 ※耳栓、耳覆い(イヤーマフ)



パナソニックグループは環境に配慮した製品づくりに取り組んでいます



Panasonic GREEN IMPACT

最新工法・事例のご紹介、各種動画をご覧頂けます。

詳しくはパナソニック溶接サイトで

connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding



パナソニック
溶接機・ロボット
ご相談窓口

各種ご相談は、右記にお問い合わせください。



0120-700-912

携帯・PHS OK 携帯電話・PHSからもご利用いただけます。

受付9時～12時、13時～17時
(土日、祝日、年末年始、当社所定の休日を除く)

●お問い合わせは…

パナソニック コネクト株式会社

溶接プロセス事業部

〒561-0854 大阪府豊中市稲津町3丁目1番1号

パナソニックFSエンジニアリング株式会社

〒140-0002 東京都品川区東品川4丁目10番27号

住友不動産品川ビル

このカタログの内容についてのお問い合わせは、左記にご相談ください。
または、パナソニック溶接機・ロボットご相談窓口におたずねください。

このカタログの記載内容は
2025年8月現在のものです。

3-002P