

高性能と多彩な機能を 両立したフルデジタル溶接機



1

全電流域で アークの追従性が向上

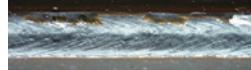
フルソフトウェア制御により、アークの追従性が向上するため、アークを思いのままにコントロールでき、全電流域の溶接を快適にし、スパッタを低減させます。

120 A



軟鋼すみ肉

240 A



50 cm/min

320 A



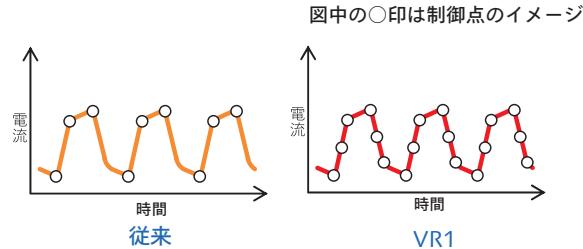
ワイヤ径 Φ1.2

CO₂溶接

2

全電流域の最適化 ハイブリッド電子リアクトル

フルソフトウェア制御により溶接電流波形を最適化します。



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-350VR1	YD-500VR1
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 Hz/60 Hz 共用	
定格入力	16.4 kVA(15.0 kW)	27.6 kVA(25.8 kW)
最高無負荷電圧	DC 68	DC 78
定格使用率(10分周期)	% 60	100
出力電流調整範囲	A DC 30~350	DC 60~500
出力電圧調整範囲	V DC 12~36	DC 14~45
制御方式	IGBT インバータ方式	
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	
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	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ材質	軟鋼/軟鋼 FCW/ステンレス/ステンレス FCW	
ブリフロー時間	s 0.0~10.0(0.1単位で調整可能)	
アフターブリフロー時間	s 0.0~10.0(0.1単位で調整可能)	
アーカスポット時間	s 0.3~10.0(0.1単位で調整可能)	
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(幅×奥行×高さ) ^{※2}	mm 380×540×640	380×540×800
質量	kg 48	67

*1. ソリッド、FCWの適用ワイヤ径は詳細カタログをご確認ください。

*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

ワイヤ送給装置	YW-35DG2	YW-35DG2CA0	YW-50DG2	YW-50DG2CA0	YW-50DGW2
接続可能なトーチ					
CC 取扱金具接続方式					
定格電流					
350 A 500 A					
適応ワイヤの種類					
軟鋼/軟鋼 FCW/ステンレス/ステンレス FCW					
適応ワイヤ径 ^{※3}					
(0.8)/0.9/(1.0)/1.2 mm 1.2/1.4/(1.6) mm					
ワイヤ駆動機構					
2駆 2 従方式					
スプール軸					
ケーブル・ホース長					
パワーケーブル:1.8 m 制御ケーブル:2.1 m ガスホース:4.8 m					
パワーケーブル:10 m 制御ケーブル:10.3 m ガスホース:13.2 m					
パワーケーブル:1.8 m 制御ケーブル:2.1 m ガスホース:4.8 m					
パワーケーブル:10 m 制御ケーブル:10.3 m ガスホース:13.2 m					
パワーケーブル:1.8 m 制御ケーブル:2.1 m ガスホース:4.8 m					
質量					
12 kg 19 kg 13.5 kg 25 kg 14.5 kg					

*3. ()は別売オプションで対応可能です。

■リモコン(ケーブル長：2 m)(選択してください)

	350VR1用	500VR1用
デジタル	YD-000DCR1	
標準	YD-35GRR1	YD-50GRR1
5 チャンネル再生機能付	YD-35GRR1TAG	YD-50GRR1TAG

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^{※4}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

詳しくは
こちら

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 大阪府豊中市稻津町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4月現在のものです。

2-005P