Panasonic CONNECT

TIG溶接機

総合カタログ



TIG溶接機　製品一覧

	溶接電源品番	溶接法 交流TIG	溶接法 直流TIG	溶接法 パルス溶接	溶接法 直流手溶接	エアプラズマ切断	溶接ナビ機能	入力 相数	入力 電圧（変動許容範囲）(V)	入力 周波数 (Hz)	出力電流（A） 三相（単相） 交流TIG	出力電流（A） 三相（単相） 直流TIG	出力電流（A） 三相（単相） 直流手溶接	使用率 (%)	パルス周波数 (Hz)	アークスポット時間 (s)	適応板厚目安（mm） 0.3 0.5 0.8 1.5 4.5 6.0 8.0	ページ
フルデジタル	350NA1	●	●	●	●		●	三相	200～220 (180～242)	50/60	350	350	300	60	0.1～3 000 (DC) 0.1～100 (AC) 5～500 (直流手溶接)	0.01～10.0	ステンレス / アルミニウム	2
フルデジタル	★300BP4	●	●	●	●		●	三相	200～220 (180～242)	50/60	300	300	250	40	0.1～1 000※1 (DC) 0.1～500 (AC) 5～500※1 (直流手溶接)	0.1～5.0	ステンレス / アルミニウム	3
フルデジタル	500BP4	●	●	●	●		●	三相	200～220 (180～242)	50/60	500	500	400	60	0.1～500	0.1～5.0	ステンレス / アルミニウム	3
フルデジタル	300BZ3		●	●	●		●	三相	200～220 (180～242)	50/60	–	300	250	40	0.8～500	0.1～5.0	ステンレス	4
フルデジタル	200BL3		●	●	●			単相	200～220 (170～253)	50/60	–	(200)	(150)	20	0.5～500	0.1～5.0	ステンレス	5
インバーター	200WX4T00	●	●	●	●			三相	200 V時(180～220) 220 V時(198～242)	50/60	200	200	200	40	0.5～500	–	ステンレス / アルミニウム	6
インバーター	300WX4T00	●	●	●	●			三相	200 V時(180～220) 220 V時(198～242)	50/60	300	300	250	40	0.5～500	–	ステンレス / アルミニウム	6
インバーター	500WX4T00	●	●	●	●			三相	200 V時(180～220) 220 V時(198～242)	50/60	500	500	400	60	0.5～500	–	ステンレス / アルミニウム	6
インバーター	200BR1T00	●	●	●				単相	200 (170～240)	50/60	(200)	(200)	–	25	0～500	–	ステンレス / アルミニウム	7
インバーター	300BC2		●	●	●			三相/単相	200～220 (180～242)	50/60	–	300 (180)	250 (180)	40	0.5～500	0.2～5.0	ステンレス	8
インバーター	200TR6		●	●	●			三相/単相	200～220 (180～242)	50/60	–	200 (150)	200 (150)	40	0.5～500	0.2～5.0	ステンレス	9
インバーター	300TR6		●	●	●			三相/単相	200～220 (180～242)	50/60	–	300 (180)	250 (180)	40	0.5～500	0.2～5.0	ステンレス	9
インバーター	200TRCT00		●	●	●	●		三相/単相	200 V時(180～220) 220 V時(198～242)	50/60	–	200 (150)	200 (150)	40	0. 0.5～25	–	ステンレス	10
サイリスタ	500TSP		●	●	●			三相	200 (180～220)	50/60	–	500	500	60	0.5～15	0.5～5.0	ステンレス	11

★:競技会採用機
※:適応板厚はあくまで目安値です。
※1:ソフトバージョン「V3.00」から使用できます。

フルデジタル 交流/直流両用TIG溶接機

350NA1

薄板から厚板まで適用可能な TIGフラッグシップモデル

詳しくはWebへ

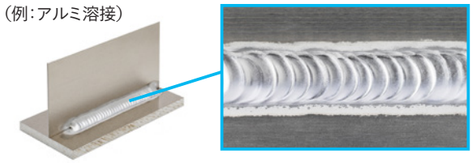


交流TIG溶接　直流TIG溶接　直流手溶接　溶接ナビ　TIGフィラー送給装置

Panasonic GREEN IMPACT

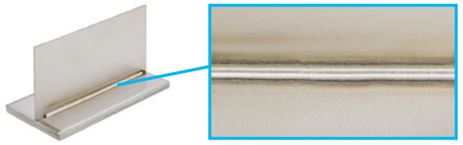
1 高品質溶接を実現する溶接性能 交流周波数/パルス周波数

■交流周波数を600 Hzまで拡大することで、アーク集中性がさらに向上
（例:アルミ溶接）



材　質:アルミ(A5052)　　板　厚:1.0×6.0 mm
電　流:135 A　　交流周波数:600 Hz

■パルス周波数を3 000 Hzまで拡大することで、アーク集中性がさらに向上(例:ステンレス溶接)



材　質:ステンレス(SUS304)　　板　厚:1.0×6.0 mm
電　流:75 A / 5 A　　直流パルス周波数:3 000 Hz

2 高周波ノイズの発生を低減 ワンパルススタート



■電極と母材が非接触の状態で1回のみの高周波スタートにより、アークスタート時に発生する高周波ノイズの大幅な低減が可能

3 便利で使いやすい操作 溶接ナビ/溶接コンシェルジュ



■溶接ナビ
材質・板厚・継手の入力で溶接条件を簡単設定



■溶接コンシェルジュ
溶接や各種設定で迷ったらお任せください

仕　様

■ 溶接電源

品番				YC-350NA1
定格入力電圧			V	AC200～220(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			—	15.8 kVA(12.3 kW)
最高無負荷電圧			V	DC 84
定格使用率※1			%	60
出力電流調整範囲	直流TIG	標準	A	4～350
		精細		2.0～30.0
	交流TIG	標準		5～350
		ハード		20～350
		ソフト		5～250
		SP※2・静音		5～250
	MIX TIG			5～350
	直流手溶接			4～300
	エキスパート直流TIG			4～350
	エキスパート交流TIG			5～350
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			—	直流TIG、交流TIG、MIX TIG、直流手溶接
適用溶接ガス			—	Ar:100 %
アップスロープ時間			s	0.0～10.0
ダウンスロープ時間			s	0.0～10.0
プリフロー時間			s	0.0～120
アフターフロー時間			s	0.0～120
アークスポット時間			s	0.01～10.0
交流周波数			Hz	30～600
MIX周波数			Hz	0.1～50
パルス周波数	直流TIG		Hz	0.1～3 000
	交流TIG			0.1～100
	直流手溶接			5～500
入力電源端子			—	端子台(3相用、M6ボルト止め)
出力端子			—	ディンゼ端子
外形寸法(幅×奥行×高さ)			mm	306×701×752
質量			kg	69

※1:使用率はJIS規格に基づきます。
※2:SPとは低電流域で広がりのある力強いアークを実現する電流波形です。
※ガスホース3 m付

■ 溶接用トーチ

品番	定格電流(A) 直流	定格電流(A) 交流	使用率(%)※1	ケーブル長(m)	冷却方式	備考
YT-20TS2TBG	200	140	35	4	空冷	
YT-20TS2TBH	200	140	35	8	空冷	
YT-30TS2TBG	300	210	20	4	空冷	
YT-30TS2TBH	300	210	20	8	空冷	
YT-35TSW2TBG※2	350	245	100	4	水冷	
YT-35TSW2TBH※2	350	245	100	8	水冷	

ワンパルススタートSW付き
※1:使用率はJIS規格に基づきます。
※2:必要最小冷却水量 1.0 L/min、冷却水水圧 0.1 Mpa-0.35 Mpa

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

フルデジタル 交流／直流両用TIG溶接機

BP4シリーズ

使いやすさを形にしました!
アルミ溶接をやさしく、美しく、高い品質で!

交流TIG溶接 / 直流TIG溶接 / 直流手溶接 / 溶接ナビ / TIGフィラー送給装置 / 競技会採用機



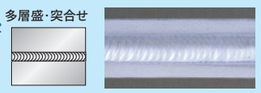
詳しくはWebへ

Panasonic GREEN IMPACT

1 高品質溶接を実現する溶接性能
30 Hz～400 Hz交流出力制御で アルミ溶接が変わる

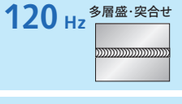
自在なアークコントロールで熟練技を容易に再現。
■難しいとされるすみ肉溶接が容易に。フィラーワイヤの挿入もラクラク。
■アークの集中性が増し、溶落ちを防いだり、仮付けが容易。
※500BP4：300 A以上では最大交流周波数が400 Hz以下となります。

120 Hz 多層盛・突合せ



材質：アルミニウム(A5052)
板厚：8.0 mm
電流：180 A～200 A
速度：10 cm～20 cm／min

400 Hz すみ肉(薄板の仮付け)



溶接がしやすい　溶落ちがおこりやすい



材質：アルミニウム(A5052)
板厚：1.0 mm
電流：110 A
溶接時間：0.5 s

円周・すみ肉



材質：アルミニウム(A5052)
板厚：3.0 mm
電流：ピーク電流 260 A
ベース電流 140 A
速度：38 cm／min

2 熟練者の技が冴える 『エキスパート』モード

TIG溶接において定電流特性・垂下特性がモード選択可能です。

3 便利で使いやすい操作
条件設定に迷ったら『溶接ナビ』

豊富なデータベース、100種類以上の溶接条件が登録されています。
カスタマイズも可能、オリジナルの溶接条件が構築できます。



300BP4 操作パネル

仕　様

■ 溶接電源

品番			YC-300BP4	YC-500BP4
定格入力電圧		V	AC200～220(変動許容範囲180～242)	
相数、定格周波数		—	三相、50/60 Hz	
定格入力		—	11.4 kVA(9.7 kW)	17.3 kVA(16.5 kW)
最高無負荷電圧		V	DC 78	DC 81
定格使用率※1		%	40	60
出力電流調整範囲	直流TIG	A	4～300	5～500
	交流TIG 標準		10～300	20～500
	交流TIG ハード		20～300	20～500
	交流TIG ソフト		10～200	20～330
	交流TIG SP※4※5		10～200	—
	MIX TIG		10～300	20～500
	直流手溶接		4～250	10～400
	エキスパート直流TIG		4～300	5～500
	エキスパート交流TIG		10～300	20～500
制御方式		—	IGBTインバーター方式	
メモリー機能		—	50チャンネル記憶・再生	
溶接法		—	直流TIG、交流TIG、MIX TIG、直流手溶接	
適用溶接ガス		—	Ar:100 %	
アップスロープ時間		s	0.0～10.0	
ダウンスロープ時間		s	0.0～10.0	
プリフロー時間		s	0.0～30.0	
アフターフロー時間		s	0.0～30.0	
アークスポット時間		s	0.1～5.0	
交流周波数		Hz	30～400 (標準：70、SP※4：30～200)	30～最大400 (標準：70)※2
MIX周波数		Hz	0.1～20.0(標準：1.0)	
パルス周波数	直流TIG※4	Hz	0.1～1 000	0.1～500
	交流TIG		0.1～500	
	直流手溶接※4		5～500	—
入力電源端子		—	端子台(M5ボルト止め)	
出力端子		—	ディンゼ端子	銅板型端子※6(M8ボルト付属)
外形寸法(幅×奥行×高さ)※3		mm	375×538×534	378×543×896
質量		kg	51	82

※1：使用率はJIS規格に基づきます。　※2：電流設定値により最大周波数は変化します。
※3：奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含みません。　※4：ソフトバージョン「V3.00」から使用できます。
※5：SPとは低電流域で広がりのある力強いアークを実現する電流波形です。
※6：500BP4はディンゼ端子タイプのトーチは接続できません。
※ガスホース3 m付

■ 溶接用トーチ

品番	定格電流(A) 直流	定格電流(A) 交流	使用率(%)※1	ケーブル長(m)	冷却方式	備考
YT-20TS2TAG	200	140	35	4	空冷	300BP4 用
YT-20TS2TAH	200	140	35	8	空冷	300BP4 用
YT-30TS2	300	210	20	4	空冷	500BP4 用
YT-30TS2C1	300	210	20	8	空冷	500BP4 用
YT-30TS2TAG	300	210	20	4	空冷	300BP4 用
YT-30TS2TAH	300	210	20	8	空冷	300BP4 用
YT-30TSW2	300	210	100	4	水冷	500BP4 用
YT-30TSW2C1	300	210	100	8	水冷	500BP4 用
YT-30TSW2TAG	300	210	100	4	水冷	300BP4 用
YT-30TSW2TAH	300	210	100	8	水冷	300BP4 用
YT-50TSW2	500	350	100	4	水冷	500BP4 用
YT-50TSW2C1	500	350	100	8	水冷	500BP4 用

※1：使用率はJIS規格に基づきます。
※TAG/TAH：ディンゼ端子タイプ

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

フルデジタル 直流TIG溶接機

300BZ3

操作性に優れた高品位な直流機

直流TIG溶接 / 直流手溶接 / 溶接ナビ / TIGフィラー送給装置



詳しくはWebへ

Panasonic GREEN IMPACT

1 高品質溶接を実現する溶接性能
フルデジタルならではの精密制御 溶けぎわがシャープと好評です

■1 A単位で条件設定ができ、バラツキのない高品質な溶接が可能。
■ワークに合った溶接条件を正しく再現可能。



↑ステンレス(板厚：0.5 mm)重ねすみ肉溶接(共付け)
(パルス電流：50 A ベース電流：5 A 速度：30 cm／min)

2 良好なアークスタートを実現

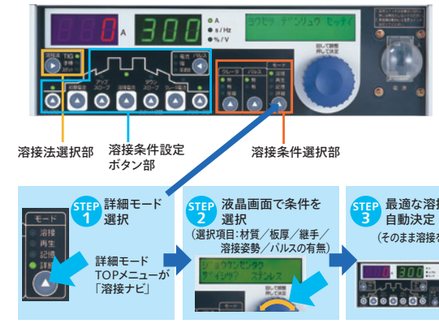


(電極：2.4 mm 角度：30°
母材ー電極間：0.5 mm)

■4 Aでも100 %に近い瞬時アークスタート。ステンレス0.3 mm突合せ溶接で溶落ちの少ないアークスタートが可能となりました。(ホット電流「弱」設定)
■アークの集中性が良く、ふらつきが少ない安定したアークを実現。
■太い電極棒(2.4 mmΦ)で薄板から厚板まで溶接が可能。
■ガスレンズ付ノズル(オプション)のご使用でビード外観がさらに良好に。

3 便利で使いやすい操作
条件設定に迷ったら『溶接ナビ』

■トータルで55種類の溶接条件がデータベースに登録されています。
■自動決定した溶接条件はお好みで変更可能です。さらに変更した溶接条件を記憶(64チャンネル)すれば、オリジナル条件が構築できます。



仕　様

■ 溶接電源

品番			YC-300BZ3
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
定格入力		—	11.5 kVA(10.2 kW)
最高無負荷電圧		V	DC 69
定格使用率※1		%	40
出力電流調整範囲	直流TIG	A	4～300
	直流手溶接		4～250
制御方式		—	IGBTインバーター方式
メモリー機能		—	64チャンネル記憶・再生
溶接法		—	直流TIG、直流手溶接
適用溶接ガス		—	Ar:100 %
アップスロープ時間		s	0.0～10.0
ダウンスロープ時間		s	0.0～10.0
プリフロー時間		s	0.0～10.0
アフターフロー時間		s	0.0～30.0
アークスポット時間		s	0.1～5.0
パルス周波数		Hz	0.8～500
入力電源端子		—	端子台(M5ボルト止め)
出力端子		—	ディンゼ端子
外形寸法(幅×奥行×高さ)		mm	380×380×260
質量		kg	19.5

※1：使用率はJIS規格に基づきます。
※ガスホース3 m付

■ 溶接用トーチ

品番	定格電流(A) 直流	使用率(%)※1	ケーブル長(m)	冷却方式
YT-20TS2TAG	200	35	4	空冷
YT-20TS2TAH	200	35	8	空冷
YT-30TS2TAG	300	20	4	空冷
YT-30TS2TAH	300	20	8	空冷
YT-30TSW2TAG	300	100	4	水冷
YT-30TSW2TAH	300	100	8	水冷

※1：使用率はJIS規格に基づきます。
※TAG/TAH：ディンゼ端子タイプ

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

フルデジタル 直流TIG溶接機

200BL3

薄型・軽量構造!
出張工事に最適な
フルデジタル・ポータブル

直流TIG溶接　直流手溶接

詳しくはWebへ



Panasonic GREEN IMPACT

1 「現場」を考えた最適設計

■堅牢ボディーで、重さはわずか9 kg!
■入力電圧：170 V～253 V対応。安定動作が可能。
■直流手溶接（電撃防止／アークドライブ機能付）にも対応

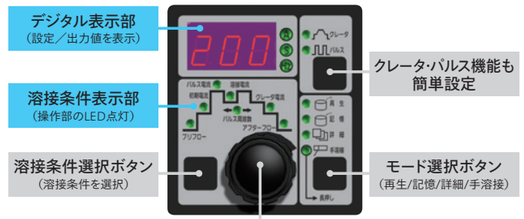
2 安定した溶接品質を実現する機能
フルデジタル制御により、精密な溶接条件設定・再現・管理が容易になります!

■直流パルス機能搭載。
■アークスポット機能搭載。
■溶接条件の記憶／再生機能（9チャンネル）搭載。

3 シンプルで使いやすい操作性
フルデジタル制御で、精密・簡単操作を実現!

大型のジョグダイヤルと3つのボタンで操作できます!

シンプル操作パネル



溶接条件メモリー（9チャンネル）を搭載。
ワークに合わせて溶接条件の記憶・再生が可能。

仕　様

■ 溶接電源

品番			YE-200BL3
定格入力電圧		V	AC 200～220（変動許容範囲：170～253）
相数、定格周波数		—	単相、50/60 Hz
定格入力		—	7.3 kVA（4.8 kW）
最高無負荷電圧		V	DC 65
定格使用率※1		%	20
出力電流調整範囲	直流TIG	A	5～200
	直流手溶接		5～150
制御方式		—	IGBTインバーター方式
メモリー機能		—	9チャンネル記憶・再生
溶接法		—	直流TIG、直流手溶接
適用溶接ガス		—	Ar：100 %
アップスロープ時間		s	0.0～10.0
ダウンスロープ時間		s	0.0～10.0
プリフロー時間		s	0.0～25.0
アフターフロー時間		s	0.0～25.0
アークスポット時間		s	0.1～5.0
パルス周波数		Hz	0.5～500
入力電源端子		—	入力ケーブル2.5 m付（M6）
出力端子		—	母材側ケーブル3 m付
外形寸法（幅×奥行×高さ）※2		mm	95×420×295
質量		kg	9

※1：使用率はJIS規格に基づきます。
※2：突起物は含みません。
※ガスホース3 m付

■ 溶接用トーチ

品番	定格電流（A）	使用率（%）※1	ケーブル長（m）	冷却方式
	直流			
YT-15TS2TAD	150	35	8	空冷

※1：使用率はJIS規格に基づきます。

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

ツインインバーター　交流／直流両用TIG溶接機

WX4シリーズ

多様な材料を
高品位に溶接する万能タイプ

交流TIG溶接　直流TIG溶接　直流手溶接　TIGフィラー送給装置

詳しくはWebへ



200WX4T00　300WX4T00　500WX4T00

Panasonic GREEN IMPACT

1 高品位溶接を実現する多様な溶接モード
ツインインバーター制御と交流出力周波数の切り替えで様々なアルミニウムへの適用範囲が拡大


（アルミ7000番系）


（アルミブロンズ）

■交流出力周波数「高」側では集中したアークが得られます。
6000番、7000番の硬質アルミニウム、アルミブロンズ等の溶接に威力を発揮。
■交流出力周波数「低」側では薄板から厚板、各種アルミニウム合金材料まで幅広く対応。

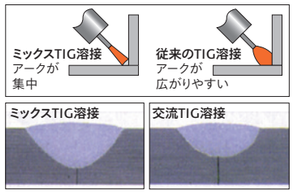
2 多様なワークに
多彩な溶接モードで対応

■ミックスTIG溶接
●アークの集中性が優れているため薄板アルミニウムのすみ肉（重ね）継ぎ手溶接に威力を発揮。
●交流TIGと直流TIGの組合せで深い溶込みを得やすく。
●電極の消耗を大幅に軽減。

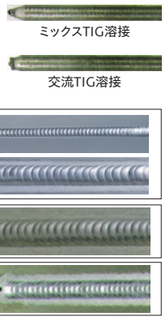
■交流標準TIG溶接
●薄板から厚板、様々な形状のワークに対応。

■交流ソフトTIG溶接
●柔らかいアークで、アーク音が静か。

■交流ハードTIG溶接
●集中したアークが得られます。
●薄板ギャップ継ぎ手の溶接に威力を発揮。



タングステン電力消耗差



仕　様

■ 溶接電源

品番			YC-200WX4T00	YC-300WX4T00	YC-500WX4T00
定格入力電圧		V	AC 200（180 ～ 220） AC 220（198 ～ 242）		
相数、定格周波数		—	三相、50/60 Hz		
定格入力		—	9 kVA（7 kW）	12 kVA（10. 5 kW）	24 kVA（19.5 kW）
定格使用率※1		%	40		60
出力電流調整範囲	直流TIG	A	4～200	4～300	5～500
	交流TIG 標準		10～200	10～300	20～500
	交流TIG ハード		20～200	20～300	40～500
	交流TIG ソフト		10～130	10～200	20～330
	MIX TIG		10～200	10～300	20～500
	直流手溶接		4～200	4～250	50～400
制御方式		—	IGBT インバーター方式		
溶接法		—	直流TIG、交流TIG、MIXTIG、直流手溶接		
適用溶接ガス		—	Ar：100 %		
アップスロープ時間		s	0 または 0.1～5		
ダウンスロープ時間		s	0 または 0.2～10		
プリフロー時間		s	0.3		
アフターフロー時間		s	2～20		
MIX周波数		Hz	0.5～10		
パルス周波数		Hz	0.5～500		
入力電源端子		—	端子台（M5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）		mm	380×530×730	380×530×730	440×585×945
質量		kg	74	74	118

※1：使用率はJIS規格に基づきます。
※ガスホース3 m付

■ 溶接用トーチ

品番	定格電流（A）		使用率（%）※1	ケーブル長（m）	冷却方式
	直流	交流			
YT-08TS2	80	55	35	4	空冷
YT-12TS2	120	85	35	4	空冷
YT-15TS2	150	105	35	4	空冷
YT-15TS2C1	150	105	35	8	空冷
YT-20TS2	200	140	35	4	空冷
YT-20TS2C1	200	140	35	8	空冷
YT-20TSW2	200	140	100	4	水冷
YT-30TS2	300	210	20	4	空冷
YT-30TS2C1	300	210	20	8	空冷
YT-30TSW2	300	210	100	4	水冷
YT-30TSW2C1	300	210	100	8	水冷
YT-50TSW2	500	350	100	4	水冷
YT-50TSW2C1	500	350	100	8	水冷

※1：使用率はJIS規格に基づきます。

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

インバーター　交流／直流両用TIG溶接機

200BR1

詳しくはWebへ

アルミニウムやステンレスのTIG溶接に
使いやすさと軽さにこだわった
ポータブルタイプ

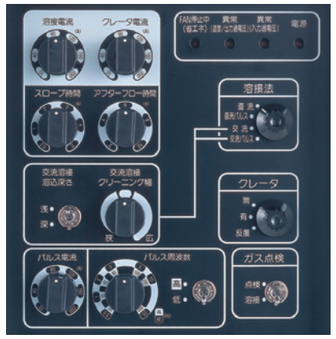
交流TIG溶接　直流TIG溶接



Panasonic GREEN IMPACT

1 現場での使いやすさを追求した設計

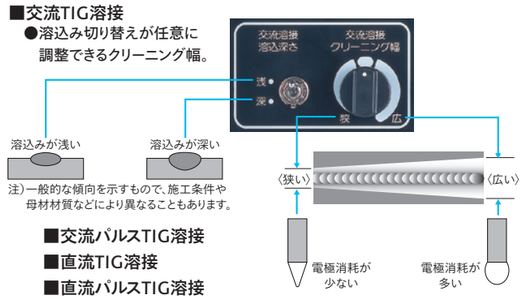
■使いやすさを追求し配列したスイッチパネル。
■持ち運びやすい小型・軽量タイプ。《質量15 kg》



2 高品位溶接を実現する多様な溶接モード

アルミニウム、ステンレス、銅、チタン、真鍮等
各種金属の溶接が可能。

■交流TIG溶接
●溶込み切り替えが任意に調整できるクリーニング幅。



注）一般的な傾向を示すもので、施工条件や母材材質などにより異なることもあります。

■交流パルスTIG溶接
■直流TIG溶接
■直流パルスTIG溶接

仕　様

■ 溶接電源

品番			YE-200BR1T00
定格入力電圧		V	AC200（変動許容範囲：170～240）
相数、定格周波数		—	単相、50/60 Hz
定格入力		—	7.3 kVA（5.4 kW）
最高無負荷電圧		V	DC 76
定格使用率※1		%	25
出力電流	直流TIG	A	4～200
調整範囲	交流TIG		10～200
制御方式		—	IGBTインバーター方式
溶接法		—	直流TIG、交流TIG
適用溶接ガス		—	Ar：100 %
アップスロープ時間		s	0.2～5
ダウンスロープ時間		s	0.2～5
プリフロー時間		s	0.3
アフターフロー時間		s	0～10
パルス周波数		Hz	0～500
入力電源端子		—	入力ケーブル3 m付（M6）
出力端子		—	母材側ケーブル3 m付
外形寸法（幅×奥行×高さ）		mm	212×448×333
質量		kg	15

※1：使用率はJIS規格に基づきます。
※ガスホース3 m付

■ 溶接用トーチ

品番	定格電流（A）		使用率（%）※1	ケーブル長（m）	冷却方式
	直流	交流			
YT-20TS2TAD	200	140	35	8	空冷

※1：使用率はJIS規格に基づきます。

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

高周波レス直流TIG溶接機

300BC2

詳しくはWebへ

高周波レスでノイズ低減
高い運搬性と保管性を実現

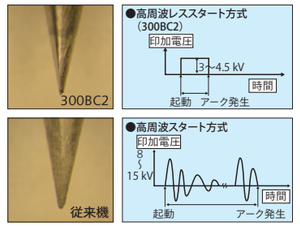
直流TIG溶接　直流手溶接



Panasonic GREEN IMPACT

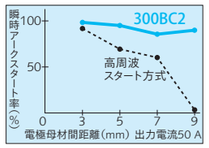
1 高周波ノイズ低減によるメリット 電子機器へのノイズ影響の気になる現場に

■アークスタート時に高周波を使用しないため、電子機器に及ぼす高周波ノイズの影響を低減。
■電極表面を荒らさず、電極の寿命が長くなり、高頻度のアークスタート時に効果を発揮。

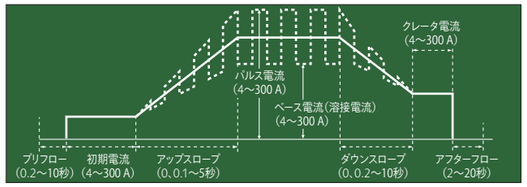


2 電極～母材間距離に左右されないアークスタート性 4 Aから定格電流まで安定したソフトなアーク

■従来インバーター機比1.6倍の高速制御で、アークの集中性と安定性を実現。



3 用途に応じて選べる豊富な波形制御



■ミドルパルス制御（10～500 Hz）
薄板溶接に威力を発揮

■アップスロープ・ダウンスロープ制御
溶落ちのない均一な溶接

■ローパルス制御（0.5～25 Hz）
中・厚板溶接に威力を発揮

■初期電流制御
溶接開始部での溶込み不足や溶落ち等の欠陥を防止

4 スペースの限られた現場への最適解 運搬性・保管性を高めたケース構造

保管時3段積みまで可能。

段積みもOK!



仕　様

■ 溶接電源

品番			YC-300BC2	
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		—	単相／三相、50/60 Hz	
定格入力		—	単相	三相
			10.4 kVA（6.5 kW）	14 kVA（10.2 kW）
最高無負荷電圧		V	DC 80（始動電圧 DC 160）	
定格使用率※1		%	40	
出力電流	直流TIG	A	4～180	4～300
調整範囲	直流手溶接		4～180	4～250
制御方式		—	IGBT インバーター方式	
溶接法		—	直流TIG、直流手溶接	
適用溶接ガス		—	Ar：100 %	
アップスロープ時間		s	0 または 0.1～5	
ダウンスロープ時間		s	0 または 0.2～10	
プリフロー時間		s	0 または 0.2～10	
アフターフロー時間		s	2～20	
アークスポット時間		s	0.2～5.0	
パルス周波数		Hz	0.5～500	
入力電源端子		—	端子台（M5 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）		mm	288×520×552	
質量		kg	41	

※1：使用率はJIS規格に基づきます。
※単相入力で使用する場合は入力端子「U」「V」相に接続してください。
※ガスホース3 m付

■ 溶接用トーチ

品番	定格電流（A）	使用率（%）※1	ケーブル長（m）	冷却方式
	直流			
YT-08TS2	80	35	4	空冷
YT-12TS2	120	35	4	空冷
YT-15TS2	150	35	4	空冷
YT-15TS2C1	150	35	8	空冷
YT-20TS2	200	35	4	空冷
YT-20TS2C1	200	35	8	空冷
YT-20TSW2	200	100	4	水冷
YT-30TS2	300	20	4	空冷
YT-30TS2C1	300	20	8	空冷
YT-30TSW2	300	100	4	水冷
YT-30TSW2C1	300	100	8	水冷

※1：使用率はJIS規格に基づきます。

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

インバーター　直流TIG溶接機

TR6シリーズ

高性能で安定したアーク
高い運搬性と保管性を実現

直流TIG溶接　直流手溶接　TIGフィラー送給装置



200TR6　300TR6

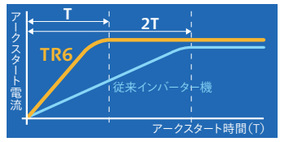
詳しくはWebへ

Panasonic GREEN IMPACT

1 高品質溶接を実現する アーク性能

4 Aから定格電流まで安定したシャープなアーク。
従来インバーター機比1.6倍の高速制御で、アークの集中性と安定性を実現。

新回路の採用で
アークスタートまでの
立ち上がりは
約2倍速く(従来機比)



2 運搬性／保管性を 高めた構造

スペースの限られた現場への最適解
保管時3段積みまで可能。

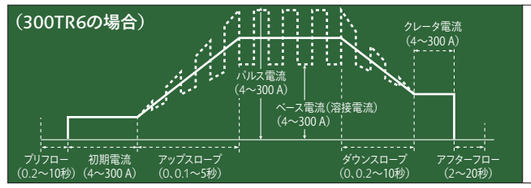
小型で軽く、しかも高堅牢!

37 kg



段積みもOK!

用途に応じて選べる豊富な波形制御。



■ミドルパルス制御(10〜500 Hz)
薄板溶接に威力を発揮

■ローパルス制御(0.5〜25 Hz)
中・厚板溶接に威力を発揮

■アップスロープ・ダウンスロープ制御
溶落ちのない均一な溶接

■初期電流制御
溶接開始部での溶込み不足や溶落ち等の欠陥を防止

仕　様

■ 溶接電源

品番			YC-200TR6		YC-300TR6	
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		—	単相／三相、50/60 Hz			
定格入力		—	単相	三相	単相	三相
			6.5 kVA(4.7 kW)	7.6 kVA(6.9 kW)	7.9 kVA(5.9 kW)	10.5 kVA(9.3 kW)
最高無負荷電圧		V	DC 70			
定格使用率※1		%	40			
出力電流調整範囲	直流TIG	A	4〜150	4〜200	4〜180	4〜300
	直流手溶接		4〜150	4〜200	4〜180	4〜250
制御方式		—	IGBT インバーター方式			
溶接法		—	直流TIG、直流手溶接			
適用溶接ガス		—	Ar:100 %			
アップスロープ時間		s	0 または 0.1〜5			
ダウンスロープ時間		s	0 または 0.2〜10			
プリフロー時間		s	0 または 0.2〜10			
アフターフロー時間		s	2〜20			
アークスポット時間		s	0.2〜5.0			
パルス周波数		Hz	0.5〜500			
入力電源端子		—	端子台(M5 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)		mm	288×520×552			
質量		kg	37			

※1:使用率はJIS規格に基づきます。
※単相入力で使用する場合は入力端子「U」「V」相に接続してください。
※ガスホース3 m付

■ 溶接用トーチ

品番	定格電流(A) 直流	使用率(%)※1	ケーブル長(m)	冷却方式
YT-08TS2	80	35	4	空冷
YT-12TS2	120	35	4	空冷
YT-15TS2	150	35	4	空冷
YT-15TS2C1	150	35	8	空冷
YT-20TS2	200	35	4	空冷
YT-20TS2C1	200	35	8	空冷
YT-20TSW2	200	100	4	水冷
YT-30TS2	300	20	4	空冷
YT-30TS2C1	300	20	8	空冷
YT-30TSW2	300	100	4	水冷
YT-30TSW2C1	300	100	8	水冷

※1:使用率はJIS規格に基づきます。

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

インバーター　エアプラズマ切断兼用　直流TIG溶接機

200TRC

1台3役で稼働率アップ
出張工事にも最適

エアプラズマ切断　直流TIG溶接　直流手溶接



詳しくはWebへ

Panasonic GREEN IMPACT

1台3役、様々なシーンで適用可能。

作業法	主な用途
直流TIG溶接	ステンレス、軟鋼、チタン、銅などの溶接
直流手溶接	被覆棒による軟鋼、ステンレス、合金鋼などの溶接
エアプラズマ切断	軟鋼、ステンレス（最大35 mm） アルミニウム（最大20 mm)などの切断

切　断

切断能力／薄板用〜中板用(接触&非接触)
0.1〜35 mm

※三相入力時 :接触 :非接触 ※電流値、板厚、材質により切断速度は異なります。

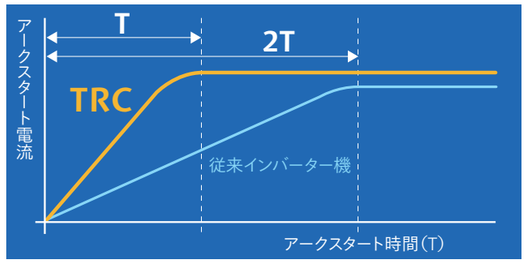
電極1本あたりの切断長さ／95 m

■切断条件(接触切断)
●材　料:軟鋼
●板　厚:12 mm
●チップ:ショートチップ
●電　極:ショート電極
※切断長さは用途によって変わります。

溶　接

4 Aから定格電流まで安定したシャープなアーク。
従来インバーター機比1.6倍の高速制御で、アークの集中性と安定性を実現。

新回路の採用でアークスタートは、従来機比約2倍の素早い立ち上がりを実現。



仕　様

■ 溶接電源

品番			YC-200TRCT00	
定格入力電圧		V	AC 200/220(変動許容範囲200 V時:180〜220 220 V時:198〜242)	
相数、定格周波数		—	単相／三相、50/60 Hz	
定格入力		—	単相	三相
			8.1 kVA(5.1 kW)	12.1 kVA(10.3 kW)
最高無負荷電圧		V	DC 80(切断時 290)	
定格使用率※1		%	40(切断・三相入力時 60)	
出力電流調整範囲	直流TIG	A	4〜150	4〜200
	直流手溶接		4〜150	4〜200
	切断		10〜40	10〜60
制御方式		—	IGBTインバーター方式	
溶接法		—	直流TIG、直流手溶接	
適用溶接ガス(溶接)		—	Ar:100 %	
アップスロープ時間※2		s	0 または 0.1〜5	
ダウンスロープ時間※2		s	0 または 0.2〜10	
プリフロー時間		s	0.3	
アフターフロー時間		s	2〜20	
パルス周波数		Hz	0 または0.5〜25	
切断用エア		—	外部供給式	
入力電源端子		—	端子台(M5 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)※3		mm	288×579×581	
質量		kg	49	

※1:使用率はJIS規格に基づきます。
※2:0秒に設定する場合は、プリント基板上での設定が必要です。
※3:エアユニット未取り付け時。
※単相入力で使用する場合は入力端子「U」「V」相に接続してください。
※ガスホース3 m付

■ 溶接用トーチ

品番	定格電流(A) 直流	使用率(%)※1	ケーブル長(m)	冷却方式
YT-08TS2	80	35	4	空冷
YT-12TS2	120	35	4	空冷
YT-15TS2	150	35	4	空冷
YT-15TS2C1	150	35	8	空冷
YT-20TS2	200	35	4	空冷
YT-20TS2C1	200	35	8	空冷
YT-20TSW2	200	100	4	水冷
YT-30TS2	300	20	4	空冷
YT-30TS2C1	300	20	8	空冷
YT-30TSW2	300	100	4	水冷
YT-30TSW2C1	300	100	8	水冷

※1:使用率はJIS規格に基づきます。

■ 切断用トーチ

品番	定格電流(A)	使用率(%)※1	ケーブル長(m)	冷却方式
YT-06PD3	60	60※4	10	空冷

※1:使用率はJIS規格に基づきます。
※4:三相入力、切断時

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

サイリスタ　直流TIG溶接機

TSPシリーズ

直流TIG溶接と直流手溶接ができる経済機

直流TIG溶接　直流手溶接



500TSP

詳しくはWebへ

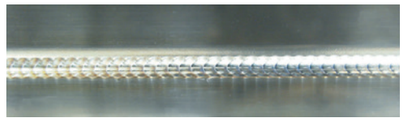
Panasonic GREEN IMPACT

1 高い溶接性能と経済性の両立

●小電流(5 A)でも良好なアークスタート。
　ICサイリスタ制御採用。
●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20 m使用時でも安定した出力。

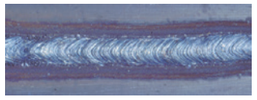
直流パルスTIG溶接のメリット

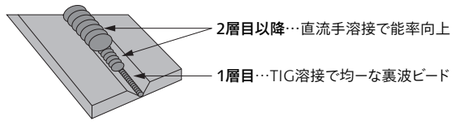
●きれいに揃いやすい溶接ビード。
●均一な裏波溶接が出しやすい。
●溶込みが均一で、安定した溶接結果。
●板厚違いの溶接、ギャップのある溶接、オールポジションの溶接に威力を発揮。


〈ステンレス／直流ローパルス〉

2 直流手溶接にも強み

●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〉



仕　様

■ 溶接電源

品番		YC-500TSP
定格入力電圧	V	AC 200(変動許容範囲:180～220)
相数、定格周波数	—	三相、50/60 Hz
定格入力	—	33.2 kVA(30.7 kW)
最高無負荷電圧	V	72
定格使用率※1	%	60
出力電流調整範囲	A	5～500
溶接法	—	直流TIG、直流手溶接
適用溶接ガス(溶接)	—	Ar:100 %
アップスロープ時間※2	s	0 または 0.2～10
ダウンスロープ時間※2	s	0 または 0.2～10
プリフロー時間	s	0.3
アフターフロー時間	s	2～23
アークスポット時間	s	0.5～5
パルス周波数	Hz	0.5～15
入力電源端子	—	ケーブル接続(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)	mm	500×650×1020
質量	kg	210

※1:使用率はJIS規格に基づきます。
※2:0秒に設定する場合は、プリント基板上での設定が必要です。
※ガスホース3 m付

■ 溶接用トーチ

品番	定格電流(A) 直流	使用率(%)※1	ケーブル長(m)	冷却方式
YT-30TS2	300	20	4	空冷
YT-30TS2C1	300	20	8	空冷
YT-30TSW2	300	100	4	水冷
YT-30TSW2C1	300	100	8	水冷
YT-50TSW2	500	100	4	水冷
YT-50TSW2C1	500	100	8	水冷

※1:使用率はJIS規格に基づきます。

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

TIG溶接用トーチ

RED TIG TORCH 2

溶接性能と操作性、安全性を高めたTIG溶接用トーチ


YT-30TS2

Panasonic GREEN IMPACT

No.	品番(適応電源)	定格電流(A) 直流	交流	使用率※1(%)	ケーブル長(m)	適用電極径(Φmm) ( )内はオプション	適用ノズル口径(mm) ( )内はオプション	冷却水量(L/min)	冷却水水圧(MPa)	冷却水装置冷却能力(kW)	質量(kg)	冷却方式
1	YT-08TS2	80	55	35	4	(0.5)、(1.0)、1.6	8	—	—	—	0.9	空冷
2	YT-12TS2	120	85	35	4	(0.5)、(1.0)、1.6、(2.0)	6.4、(8)、(10)、(11)、(12.7)、(16)	—	—	—	0.9	空冷
3	YT-15TS2	150	105	35	4	(0.5)、(1.0)、1.6、(2.0)、(2.4)	(6.5)、8、(9.5)、(11)、(1 2.7)、(16)、(19)	—	—	—	1.2	空冷
4	YT-15TS2C1	150	105	35	8	(0.5)、(1.0)、1.6、(2.0)、(2.4)	(6.5)、8、(9.5)、(11)、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	2.0	空冷
5	YT-15TS2TAD (200BL3)	150	105	35	8	(0.5)、(1.0)、1.6、(2.0)、(2.4)	(6.5)、8、(9.5)、(11)、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	2.0	空冷
6	YT-20TS2	200	140	35	4	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、2.4、(3.2)	(6.5)、(8)、9.5、(11)、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	1.8	空冷
7	YT-20TS2C1	200	140	35	8	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、2.4、(3.2)	(6.5)、(8)、9.5、(11)、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	3.0	空冷
8	YT-20TS2TAD (200BR1)	200	140	35	8	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、2.4、(3.2)	(6.5)、(8)、9.5、(11)、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	3.0	空冷
9	YT-20TS2TAG (300BP4/300BZ3)	200	140	35	4	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、2.4、(3.2)	(6.5)、(8)、9.5、(11)、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	1.9	空冷
10	YT-20TS2TAH (300BP4/300BZ3)	200	140	35	8	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、2.4、(3.2)	(6.5)、(8)、9.5、(11)、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	3.1	空冷
11	YT-20TS2TBG※2 (350NA1)	200	140	35	4	(0.5)、(1.0)、(1.6)、2.4、(3.2)	(6.5)、(8)、9.5、(11)、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	1.9	空冷
12	YT-20TS2TBH※2 (350NA1)	200	140	35	8	(0.5)、(1.0)、(1.6)、2.4、(3.2)	(6.5)、(8)、9.5、(11)、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	3.1	空冷
13	YT-20TSW2	200	140	100	4	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、2.4、(3.2)	(6.4)、(8)、10、(11)、(12.7)、(16)	0.7以上	0.1～0.35	0.75以上	1.4	水冷
14	YT-30TS2	300	210	20	4	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	2.2	空冷
15	YT-30TS2C1	300	210	20	8	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	3.7	空冷
16	YT-30TS2TAG (300BP4/300BZ3)	300	210	20	4	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	2.3	空冷
17	YT-30TS2TAH (300BP4/300BZ3)	300	210	20	8	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	3.8	空冷
18	YT-30TS2TBG※2 (350NA1)	300	210	20	4	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	2.3	空冷
19	YT-30TS2TBH※2 (350NA1)	300	210	20	8	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	—	—	—	3.8	空冷
20	YT-30TSW2	300	210	100	4	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	0.7以上	0.1～0.35	0.8以上	1.8	水冷
21	YT-30TSW2C1	300	210	100	8	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	0.7以上	0.1～0.35	1.6以上	3.0	水冷
22	YT-30TSW2TAG (300BP4/300BZ3)	300	210	100	4	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	0.7以上	0.1～0.35	0.8以上	1.9	水冷
23	YT-30TSW2TAH (300BP4/300BZ3)	300	210	100	8	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	0.7以上	0.1～0.35	1.6以上	3.1	水冷
24	YT-35TSW2TBG※2 (350NA1)	350	245	100	4	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	1.0以上	0.15～0.35	1.0以上	1.9	水冷
25	YT-35TSW2TBH※2 (350NA1)	350	245	100	8	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.4)、3.2、(4.0)	(6.5)、(8)、(9.5)、11、(12.7)、(16)、(19)	1.0以上	0.15～0.35	1.8以上	3.1	水冷
26	YT-50TSW2	500	350	100	4	(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、(3.2)、4.0、(4.8)、(6.4)	(9.5)、(12.7)、16、(19)	1.0以上	0.15～0.35	1.9以上	2.6	水冷
27	YT-50TSW2C1	500	350	100	8	(1.0)、(1.6)、(2.0)、(2.4)、(3.2)、4.0、(4.8)、(6.4)	(9.5)、(12.7)、16、(19)	1.5以上	0.2～0.35	3.3以上	4.4	水冷

注)本トーチはトーチスイッチ付です。　※その他フレキシブルタイプ／ペンシルタイプもございます。
※1:使用率はJIS規格に基づきます。
※2:ワンパルススタートSW付き(350NA1用)

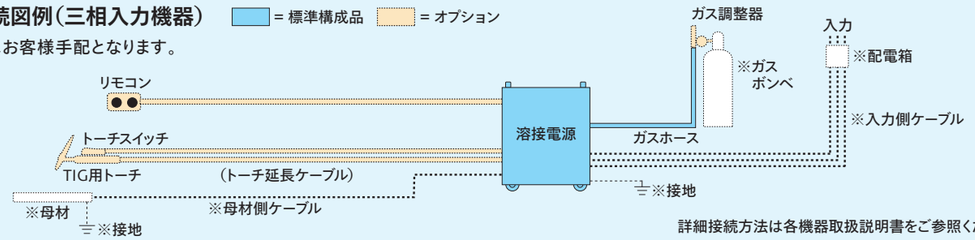
●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

機器接続図 & オプション品

接続図例(三相入力機器)

= 標準構成品　= オプション

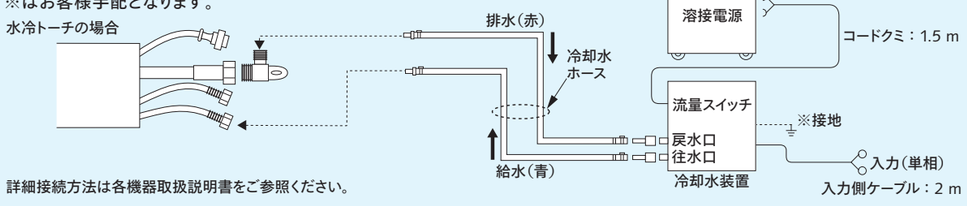
※はお客様手配となります。



詳細接続方法は各機器取扱説明書をご参照ください。

水冷トーチ／冷却水装置をご使用の場合

※はお客様手配となります。



詳細接続方法は各機器取扱説明書をご参照ください。

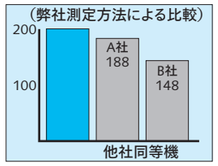
水冷オプション（水冷トーチ使用時に選択してください）

■冷却水装置

(水ホース3 m付)

冷却はいつもきれいな水で!

高い冷却能力。
200 kJ/minの高能力。



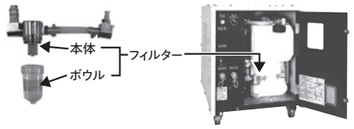


YX-09KGC1
(標準タイプ)



YX-09KGB1
(絶縁タイプ)

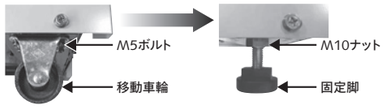
水回りのメンテナンスは工具不要で簡単に!



- 水の交換・補充、タンク・フィルターの着脱はワンタッチで可能。
- タンク・フィルターの清掃が容易。
- いつもきれいな水でポンプトラブルが低減。



呼び水不要。
流量スイッチを標準装備。
固定脚を標準付属。



- 一カ所に固定してご使用の場合にお使いください。

■冷却水(クーラントG)

CWU00183
(溶接・切断用…使用温度−20 ℃〜+90 ℃)

水のトラブル解消に。



■定格仕様

品番		YX-09KGC1 (標準タイプ)	YX-09KGB1 (絶縁タイプ)
定格入力電圧	V	200	
電源電圧変動許容範囲	V	180〜220	
相数	—	単相	
定格周波数	Hz	50/60兼用	
定格入力	W	230/330	
冷却水容量	L	9	
冷却方式	—	ラジエータによる強制空冷方式	
冷却水循環方式	—	ポンプによる強制循環方式	
冷却能力	kJ/min	200	
	kW	3.3	
循環冷却水水量※1	L/min	2.2/2.6	
循環冷却水水頭※1	m	20/25	
最大搭載質量	kg	60	
外形寸法(幅×奥行×高さ)※2	mm	380×545×474	
質量(乾燥時)	kg	31	37

※1：当社標準300 A水冷TIG溶接トーチ(4 m)接続時。
※2：タンクの水補給口部分は含まれていません。

■本製品に適用できる水冷トーチは、下表のとおりです。

水冷式トーチ (定格電流／使用率)	YX-09KGC1 (標準タイプ)	YX-09KGB1 (絶縁タイプ)
一般TIGトーチ: (300 A/100 %)、(500 A/60 %)	○	○
高周波レススタートタイプ(300BC2)使用時のTIGトーチ: (300 A/100 %)、(500 A/60 %)	×	○

■弊社溶接電源に固定する場合には、別途固定金具が必要です。

■冷却水装置用外付けタイプ流量スイッチアダプター

●YX-07KH
YX-09KGC1、YX-09KGB1等、流量スイッチ付冷却水装置以外をご使用の際に必ずお使いください。

周辺機器 & オプション

■TIG溶接用タングステン電極(JIS：Z3233)



ランタナ入り〈直流用〉



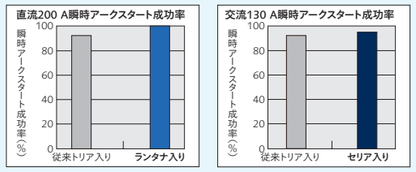
セリア入り〈交流／直流用〉

ランタナ2 %入り (直流TIG用)	セリア2 %入り (交流／直流TIG用)	直径 (mm)	長さ (mm)
YN05L2S	YN05C2S	0.5	150
YN10L2S	YN10C2S	1.0	
YN16L2S	YN16C2S	1.6	
YN20L2S	YN20C2S	2.0	
YN24L2S	YN24C2S	2.4	
YN32L2S	YN32C2S	3.2	
YN40L2S	YN40C2S	4.0	
YN48L2S	YN48C2S	4.8	

電極2.4 mm

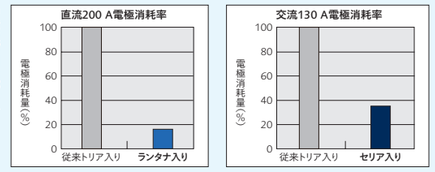
アークスタート性能

1. アークスタート500回のスタート成功率比較例(電極:2.4 mm)

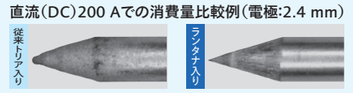


電極消耗度

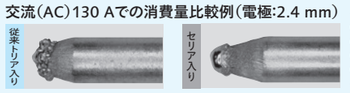
2. アークスタート500回後の電極消耗量比較例(電極:2.4 mm)



直流(DC)200 Aでの消費量比較例(電極:2.4 mm)



交流(AC)130 Aでの消費量比較例(電極:2.4 mm)

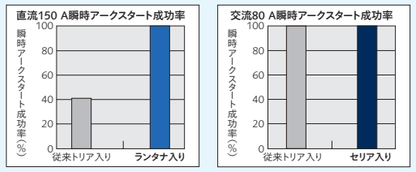


〈実証環境〉
●使用電源:YC-300WX4
●使用トーチ:YT-20TS1
●アーク時間:3秒
●休止時間:12秒(ガスアフターフロー時間7秒含む)
※写真は電極消耗度を示すものです。

電極1.6 mm

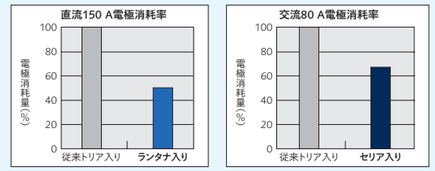
アークスタート性能

1. アークスタート250回のスタート成功率比較例(電極:1.6 mm)



電極消耗度

2. アークスタート250回後の電極消耗量比較例(電極:1.6 mm)



■アルゴンガス調整器

■YX-251A
●安定したガス供給で高品質溶接を支えます。



■リモコン　手元で電流調整ができ、作業効率が向上します。

■YC-301URTRK1
●6芯ケーブル5 m付
●WX4/BC2/TR6/TSP用



■YC-30BMR1
●12芯ケーブル5 m付
●BZ3用



■YC-30BPR1
●12芯ケーブル5 m付
●パルス電流調整付
●BZ3/300BP4用



■YC-30BPR4(300BP4用)
■YC-50BPR4(500BP4用)
●12芯ケーブル5 m付
●パルス電流調整付
●再生機能付



■ガスレンズ(細径ガスレンズ)



〈対象トーチ〉
空冷 120 A
水冷 200 A



〈対象トーチ〉
空冷 150 A
空冷 200 A
空冷 300 A
水冷 300 A

小型トーチで初のガスレンズ
●小型タイプで標準ノズル同等の接近性を確保。
●標準トーチのインシュレーターをそのまま使用可能。
(交換部品は専用ノズルとコレットボディーのみ)

標準ノズル



標準ガスレンズ



細径ガスレンズ



TIGフィラー送給装置
YE－10NJ1

TIGフィラー溶接の『両手操作』を
『片手操作』へ





ご参考

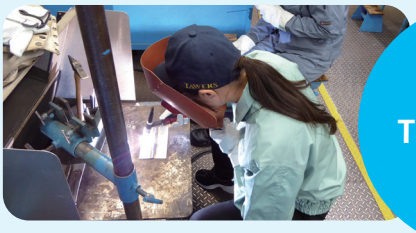
アーク溶接機の二次側電線（母材側ケーブル）の太さ
※詳細は溶接機の取扱説明書をご確認ください。

二次電流（A）	溶接用ケーブルまたはその他のケーブル（mm²）
100 以下	14
150 以下	22
250 以下	38
400 以下	60
600 以下	100

プロセスエンジニアリングセンターのご案内

充実したサポート体制で皆様の『モノづくり』に貢献します。

詳しくはWebで▶



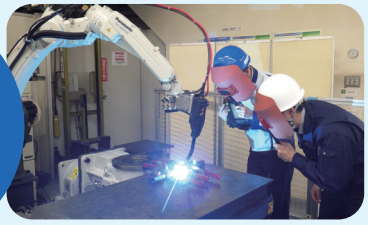
TIGカレッジ

初心者から熟練者まで さまざまなコースの 研修をご用意しております。

センター内には、カレッジ専用教室を設置。
専任の講師も待機しており、
ロボットカレッジ等を積極的に開催しております。
FA導入時の研修はもちろん、
さまざまな目的にご活用いただけます。

●プロセスエンジニアリングセンターは
大阪府、愛知県、埼玉県の3拠点がございます。

溶接実証



ワークトライで、サンプルの 溶接実証ができます。

プロセスエンジニアリングセンターの溶接機器は、
実際の工場を想定して設置しております。
専任のオペレーターが常駐し、
いつでも稼働・実演が可能です。

コンサルティング



各種技術相談やシステム 導入時のご相談を承ります。

溶接機やロボットシステム等、溶接機器に
関するハード・ソフトのご相談を承ります。
お気軽にご相談ください。

パナソニック溶接機の最新情報

最新ニュースやカタログ、導入事例集など、
多彩な情報を掲載しております。

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

取扱説明書のダウンロード

溶接機・切断機の最新の取扱説明書を
掲載しております。

https://connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding/downloads/manual

エンジン発動機について…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）

溶接機には信頼のJWAマーク 日本溶接協会 JWA 商標登録 第2946509号

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

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。

携帯OK
0120-700-912
携帯電話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7月現在のものです。

3-005K

●製品の色は印刷物ですので実際の色と多少異なる場合があります。
●本カタログの記載内容は改善等のため予告なく変更する場合があります。

宣伝物注文略号 カ・2019