

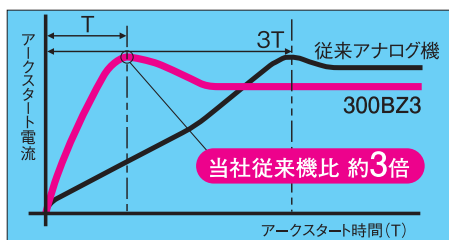
## ステンレスの 高品位溶接を実現



### 1 早い電流立ち上がりで 低電流でもアークが安定

従来機比3倍の素早い立ち上がりで、4 Aでも100 %に近い瞬時アークスタートを実現します。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）フルデジタル制御と高速CPU制御で、早い電流立ち上がりを実現し、4 Aでもしっかりしたアーク性能が

得られます。アークの集中性が良く、アークのフラツキが少なく安定したアークで溶接できます。ガスレンズ付ノズル（オプション）をご使用いただくと、ビード外観が更に良好になります。太い電極棒（φ2.4）で薄板から厚板まで溶接できます。



### 2 液晶とシンプルな ボタン配置で操作が簡単



### 3 溶接条件メモリー機能を 標準装備

デジタル制御で、ワークに合った溶接条件  
64種類記憶・再生ができます

### 4 誰でも簡単条件設定 溶接ナビ標準搭載

継手形状や板厚など各種条件を設定していくことで、溶接条件を自動決定します。



### 5 小型・軽量で 使い勝手が良い

新型トランスの採用により、  
小型化・軽量化を実現しました。



■溶接電源

|               |           |                           |
|---------------|-----------|---------------------------|
| 品番            | YC-300BZ3 |                           |
| 定格入力電圧        | V         | AC 200※1 (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(10分周期)  | %         | 40                        |
| 出力電流          | 直流TIG     | 4～300                     |
| 調整範囲          | 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. 公称電圧：200/220 Vに対応しています。  
※ガスホース3 m 付

■溶接用トーチ(選択してください)

| 品番           | 定格電流(A) | 使用率(%) | ケーブル長(m) | 冷却方式 |
|--------------|---------|--------|----------|------|
|              | 直流      |        |          |      |
| 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   |

※TAG/TAH：ディンゼ端子タイプ

■ガス調整器

|         |         |
|---------|---------|
| YX-251A | アルゴンガス用 |
|---------|---------|

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

| 電源設備容量        | 商用電源の場合         | kVA        | 11.5以上 |
|---------------|-----------------|------------|--------|
|               | エンジン発電機の場合      | kVA        | 23以上   |
| ヒューズ(漏電ブレーカー) | A               | 30(40)     |        |
| 入力ケーブル(端子穴)   | mm <sup>2</sup> | 5.5以上(M5用) |        |
| 接地ケーブル        | mm <sup>2</sup> | 5.5以上      |        |

※詳細は溶接機の取扱説明書をご確認ください。

■オプション(必要に応じて別途お買い求めください。)

■リモコン

|           |          |           |
|-----------|----------|-----------|
| YC-30BPR1 | パルス電流調整付 | ケーブル長：5 m |
| YC-30BMR1 |          | ケーブル長：5 m |

- トーチ延長ケーブルは、当社営業へご相談ください。
- 水冷オプションあり

TIGファイラー送給装置  
**YE-10NJ1**

TIGファイラー溶接の『両手操作』『片手操作』へ

デジタル通信接続

アナログ通信接続

YC-350NA1

TIGファイラー送給装置(YE-10NJ1)

YC-WX4/TR6シリーズ

YC-BP4/BZ3シリーズ

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、作業員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

●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。