Panasonic

取扱説明書

NR1 溶接特性 低スパッタ

品番 YX-NWT001



YD-350NR1用 オプションソフト

このたびは、パナソニック製品をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。

- 取扱説明書をよくお読みのうえ、正しく安全にお使いください。
  周辺機器の取扱説明書も、あわせてお読みください。
- ご使用前に「安全上のご注意」を必ずお読みください。
- この取扱説明書は大切に保管してください。

WMX082TJ0PAD00

2608

♦ はじめに

本書は CO_2/MAG 溶接用の溶接電源 YD-350NR1 シリーズに溶接特性を追加するためのソフトウェアオプション 「低スパッタ」の取扱説明書です。

♦ 安全について

据付および操作を行う前に、溶接電源および周辺機器の取扱説明書をよくお読みください。

♦ 登録商標

● QR コード(R)は株式会社デンソーウェーブの登録商標です。

♦ 本製品を日本国外に設置、移転する場合のご注意

- 本製品は、日本国内の法令および基準に基づいて設計、製作されています。
- 本製品を日本国外に設置、移転する場合、そのままでは設置および移転する国の法令、基準に適合しない場合がありますのでご注意ください。
- 本製品を日本国外に移転・転売をされます場合は、必ず事前にご相談ください。

♦ 免責事項

次のいずれかに該当する場合は、当社ならびに本製品の販売者は免責とさせていただきます。

- 正常な設置・保守・整備および定期点検が行われなかった場合の不都合。
- 天災地変、その他不可抗力による損害。
- 当社納入品以外の製品・部品不良、または不都合に伴う本製品の問題、または本製品と当社納入品以外の製品、部品、回路、ソフトウェアなどとの組み合わせに起因する問題。
- 誤操作・異常運転、その他当社の責任に起因せざる不具合。
- 本製品の使用（本製品の使用により製造された製品が紛争の対象となる場合を含みます）に起因する、知的財産権に関する問題。(プロセス特許に関する問題)
- 本製品が原因で生じる逸失利益・操業損失などの損害またはその他の間接損害・派生損害・結果損害。

【本製品廃棄上のご注意】

本製品を廃棄される場合は、認可を受けた産業廃棄物処理業者と廃棄処理委託契約を締結し、廃棄処理を委託してください。

♦ 本書の記載内容は、
２０２６年 8月 現在のものです。
♦ 本書の記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。

♦もくじ

はじめに 2

1. 製品仕様 4
1.1 仕様 4
1.2 適用機種 4
1.3 構成 4

2. インストール 5
2.1 ライセンスのインストール 5
2.2 ソフトウェアアップデート 8
2.3 品番銘板（タグ）の取り付け 9

3. 使用方法 10
3.1 オプション溶接特性の使用方法 10

4. 異常と処置 12

1. 製品仕様

1.1 仕様

本製品は溶接特性を追加するためのソフトウェアオプションです。
追加されるテーブルは下記の通りです。

ワイヤ材質	シールドガス	ワイヤ径 (mm)	制御法	半自動 / 自動機 (突き出し長)	推奨電流
軟鋼ソリッド	CO_2	0.9	MTS-CO2 Lite	半自動	170 A
				自動機（12 mm）	170 A
		1.2		半自動	220 A
				自動機（15 mm）	220 A
	MAG	0.9	SP-MAG Lite	半自動	160 A
				自動機（12 mm）	160 A
		1.2		半自動	200 A
				自動機（15 mm）	200 A

注記

- 延長ケーブルが往復 20 m を超える場合や、20 m 以内でもスパッタが増える場合は母材電圧検出線を使用してください。
- 推奨電流：低スパッタ性能を発揮できる電流上限値（目安値）です。この電流値は、お客様のご使用条件や溶接材料および母材等または設備等の状態により異なる可能性があります。

1.2 適用機種

フルデジタル CO_2/MAG 溶接機　YD-350NR1 シリーズに適用することができます。

1.3 構成

本製品の以下のパーツで構成されています。

名称	品番	数量
取扱説明書（本書）	WMX082TJ0P	1
USB メモリー（ライセンスキー）	-	1
品番銘板（タグ）	-	1
ボールチェーン	-	1

注記

品番銘板は、ソフトウェアオプションが正規に購入されたことを証明するものです。
必ず本製品が導入された溶接機にボールチェーンを用いて取り付けてください。（取付方法は、「2.3 品番銘板（タグ）の取り付け」を参照。）

2. インストール

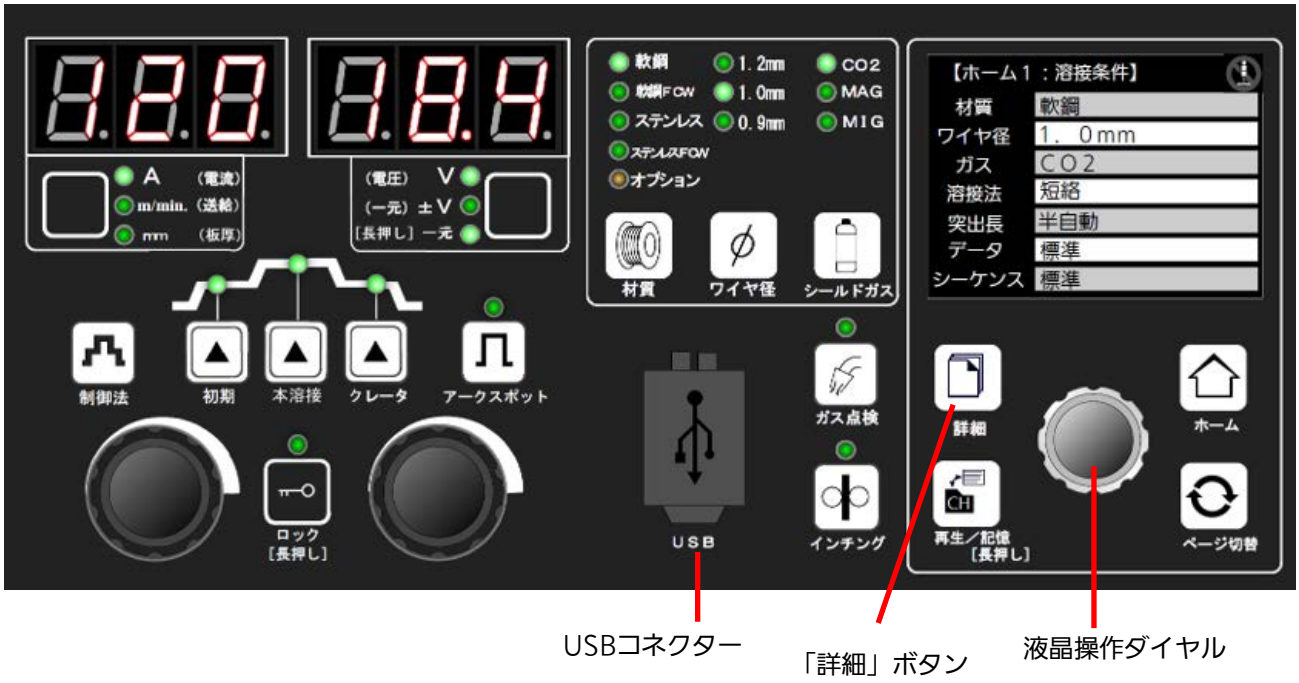
本 USB を使用し、お使いの溶接機にソフトウェア機能をインストールすることで、本ソフトウェアが使用可能になります。本章では、ライセンスのインストール方法について説明します。

注記

- ライセンスのインストール時に「ソフトウェアアップデートが必要」と表示された場合は、ソフトウェアアップデートを実施後に、ライセンスをインストールしてください。
- USB メモリー 1 個につき、溶接機 1 台のライセンスをインストールできます。1 度ライセンスをインストールすると、その USB メモリーではライセンスをインストールできなくなります。
- USB メモリーは、溶接機以外の機器に接続しないでください。ライセンスのインストールが正常に動作しなくなるおそれがあります。

2.1 ライセンスのインストール

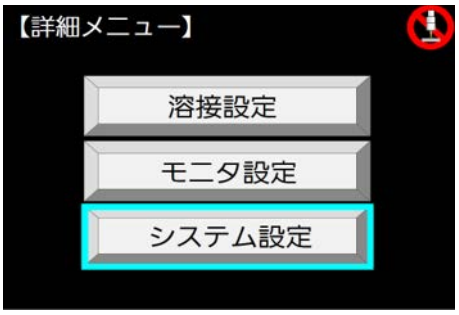
USB メモリーを使用して、ライセンスをインストールします。
Web サイトに「インストール手順解説動画」を掲載しています。こちらの QR コードからご確認ください。



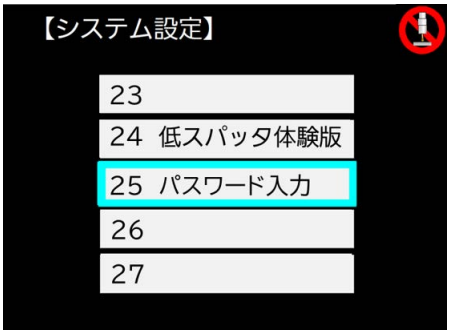
手順

(1) 電源が OFF になっていることを確認してから、
溶接電源本体の操作パネルにある「USB コネクター」に、本製品付属の USB メモリーを挿入します。

(2) 電源を ON にし、「詳細」ボタンを押下したら、
「システム設定」を選択します。
液晶操作ダイヤル（以下、ダイヤルとします）を回してカーソルを移動し、押して決定します。

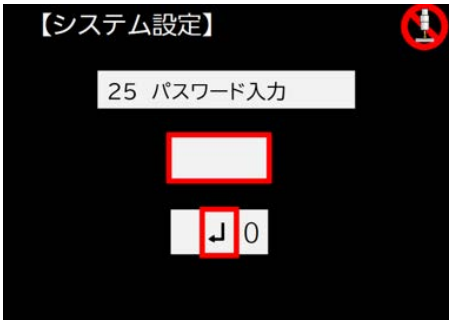


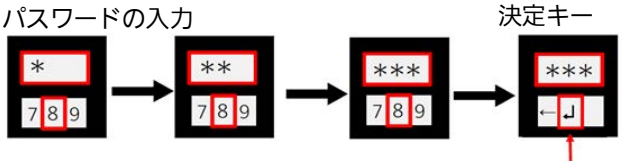
(3)「25：パスワード入力」を選択します。



(4) パスワードを入力します。

- パスワードの 3 桁の数字を入力し、「決定キー」を押します
- 入力された値は漏洩防止のため 「*」表示されます
- 誤ったパスワードを入力した場合、「パスワードが間違っています」と表示されます

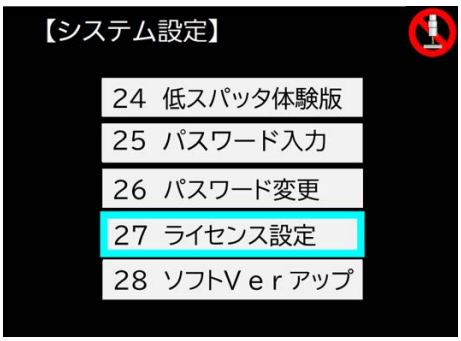




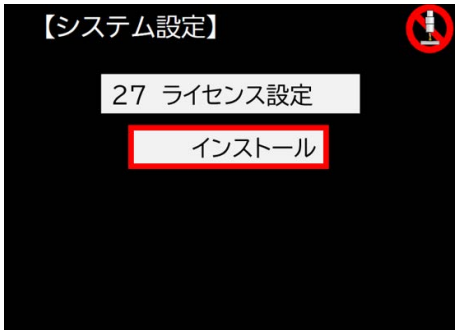
注記

- 初期パスワード：999
- 初めてパスワードを入力（初期パスワードを入力）すると、パスワードの変更が必要になります。事前に決めたパスワードを紙などに記録し、操作してください。新しいパスワードは、現在のパスワードとは異なる 111 ～ 888 の間の 3 桁の数字で設定してください。
- パスワードを 5 回連続で間違えると、30 分間パスワード入力ができなくなります。
- 溶接機を初期化しても、パスワードは初期化されません。
- パスワードを忘れてしまった場合は、販売店もしくは当社営業所までご連絡ください。
- パスワードはオプションのソフトをインストールする時にも必要となります。
- パスワードを忘れた場合は、サービス対応として費用が発生することがあります。

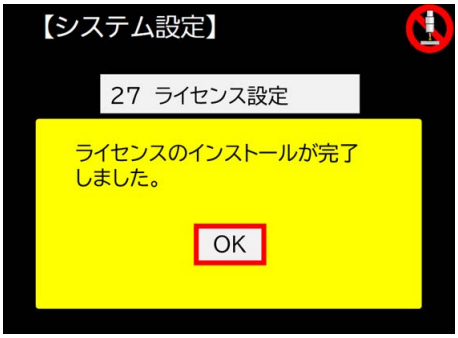
(5) 正しいパスワードが入力されると、26 番以降のメニューが表示されます。
「27：ライセンス設定」を選択します。



(6) 「インストール」を選択し、ダイヤルを押下します。



(7) 正常に処理された場合は、「ライセンスのインストールが完了しました。」と表示されます。
ダイヤルを押して終了します。



(8) 電源を OFF し、USB メモリーを取り外してください。

注記

粉塵等による故障の原因になりますので、USB の防塵カバーを必ず取り付けてください。

2.2 ソフトウェアアップデート

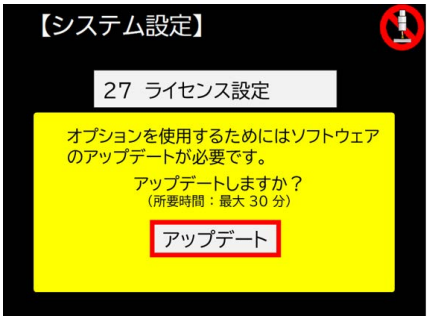
ライセンスのインストール時に、「ソフトウェアアップデートが必要」と表示された場合にソフトウェアアップデートを実施してください。
アップデートには最大で 30 分程度かかります。
途中で電源を OFF にしないでください。
途中で電源を OFF にした場合、ライセンスインストール手順をはじめからやり直してください。

注記

- ソフトウェアアップデートに失敗した場合、設定データが保持されない可能性がありますので、ソフトウェアアップデートを実施する前に、詳細パラメータ等の設定データを紙などに控えてください。

手順

(1) ライセンスのインストールに際して、ソフトウェアのアップデートが必要な場合、3.1(6) の操作から派生して「オプションを使用するためには、ソフトウェアアップデートが必要です。」と表示されます。「アップデート」をダイヤルで選択・押下し、ソフトウェアアップデートを実施します。



(2) アップデートが開始されると、アップデート画面が表示されます。

注記

- ソフトウェアアップデート中は電源を OFF にしないでください。

(3) アップデートが完了するとホーム画面に戻ります。3.1 の操作に従い、ライセンスのインストールを実施してください。

2.3 品番銘板（タグ）の取り付け

オプションソフトのインストールを示すために、付属の品番銘板（タグ）を電源に取り付けてください。

手順

(1) 本製品を導入した溶接機の背面部に、品番銘板（タグ）を取り付けます。
本製品付属のボールチェーンにタグを通し、溶接機背面部の M3 ネジ部に固定します。



注記

品番銘板（タグ）は、ソフトウェアオプションが正規に購入されたことを証明するものです。ライセンスのインストールが終わった後、必ず溶接機本体に取り付けてください。
サービス対応時のソフトインストール済み証明ともなる重要なものとなります

3. 使用方法

3.1 オプション溶接特性の使用方法

オプションで追加した溶接特性は、材質選択ボタンで「オプション」を選択したのち、右側の液晶画面で溶接条件を選択します。

手順

(1) 「材質」ボタンを押し、「オプション」を選択します。

- 「オプション」LED が点灯



「材質」ボタン

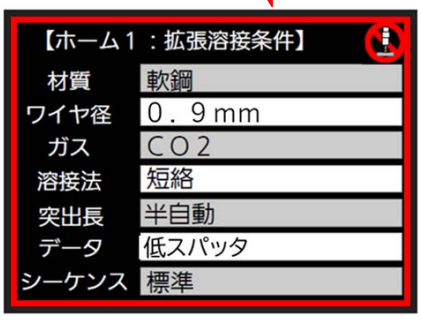
(2) ダイヤルを押します。

- ホーム画面の枠が赤色に変化
- 赤枠状態で、溶接条件の変更が可能になります。



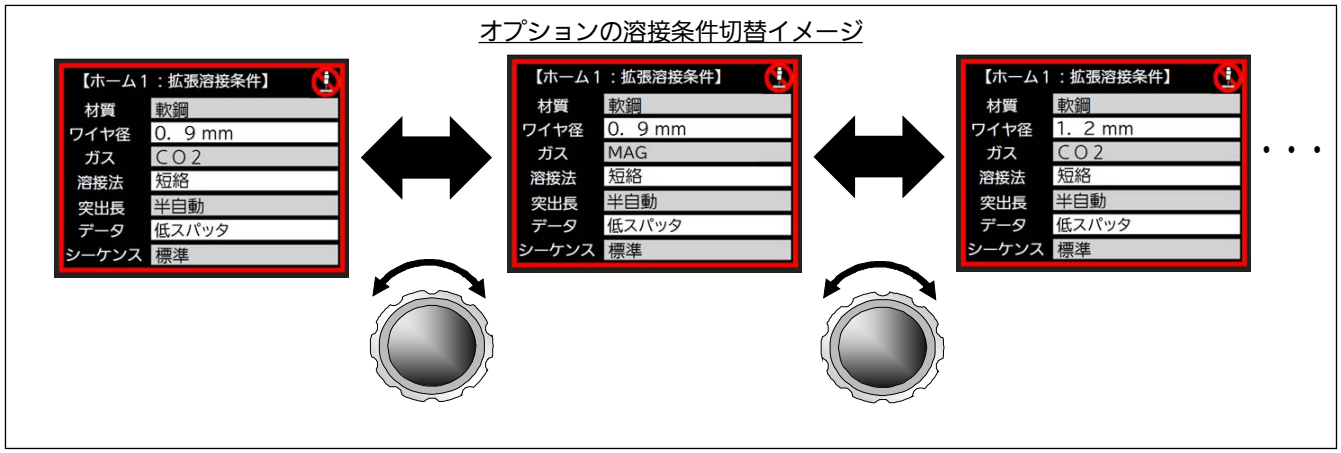
選択すると
枠色が緑から
赤に変化

液晶操作
ダイヤル



(3) ダイヤルを回し、任意の溶接条件を選択します。

- ダイヤルを回して溶接条件を切り替え、押して決定します。
- ダイヤル操作中は「溶接条件検索中」と表示されます。
- 条件決定で、画面枠が緑色に変化します。



- 溶接条件は以下の並びで配置されています。
  ①の溶接条件が初期画面として表示されます。

配置番号	シールドガス	ワイヤ径	半自動/自動機（突き出し長）
①	CO_2	0.9	半自動
②	MAG	0.9	
③	CO_2	1.2	
④	MAG	1.2	
⑤	CO_2	0.9	自動機（12 mm）
⑥	MAG	0.9	
⑦	CO_2	1.2	自動機（15 mm）
⑧	MAG	1.2	

注記

- 「材質」ボタンで「オプション」を選択している間は、「ワイヤ径」ボタン、「シールドガス」ボタンは無効となります。
- オプションの溶接条件から、標準搭載の溶接条件には手順 (4) の方法で戻ります。
- 溶接条件検索処理とダイヤル操作が同時に行われた場合、溶接条件検索処理が優先されます。
  「溶接条件検索中」の表示が消えるとダイヤル操作可能になります。

(4) 標準搭載の溶接条件に戻る方法

- 「材質」ボタンを押下し、オプション以外を選択することで、標準搭載の溶接条件を選択することができます。

4. 異常と処置

液晶表示 （表示内容）	原因	処置
ライセンス USB がみつかりません。	USB メモリが挿入されていない。 USB コネクタの接続不良。	USB メモリを取り外し、再度、挿入する。
このライセンスはインストール済みです。	溶接機に同じオプションがインストール済み。	別溶接機へのインストールを実施。
ライセンスインストールできません。	USB メモリの不正コピーを検出。	お買い上げの販売店にご連絡ください。

注記

処置を実施してもエラーが再発する場合は、お買い上げの販売店にご連絡ください。



パナソニック コネクト株式会社
〒812-8531　福岡市博多区美野島四丁目１番62号
<サービス>
〒561-0854　大阪府豊中市稲津町三丁目1番1号

Panasonic Connect Co., Ltd.
4-1-62 Minoshima, Hakata-ku, Fukuoka 812-8531, Japan
<Service>
3-1-1 Inazu-cho, Toyonaka, Osaka 561-0854, Japan

©Panasonic Connect Co., Ltd. 2025
Printed in Japan

WMX082TJ0PAD00