

パナソニックロード

かえる、へらす、なくす



溶接のお悩み解決します



「パナソニックロード」とは、
1960年から続く
お客様と我々をつなぐ
「道」です。

■ パナソニックロードの歴史



1960年(昭和35年)

お店の軒先をお借りして展示会を開催

1962年(昭和37年)

業界初の「CO2溶接機実演車」が誕生

1981年(昭和56年)

溶接機移動展示車 通称「幌馬車隊」結成

同年

「あなたの街に、いま溶接の未来をのせて」

をテーマに、第1回ウェルディングロードが開催

1989年(平成元年)

トレインロードがあなたの街へ

静岡から始まり鹿児島まで結んだ

「日本一周10万kmロード」を実施

2000年(平成12年)

パナソニックロードは現在の形を確立

お客様お役立ちのため、最新の機種と工法を携え

全国各地を巡っています

「来て・見て・触って あらゆるニーズにお応えします」



2025年(令和7年)



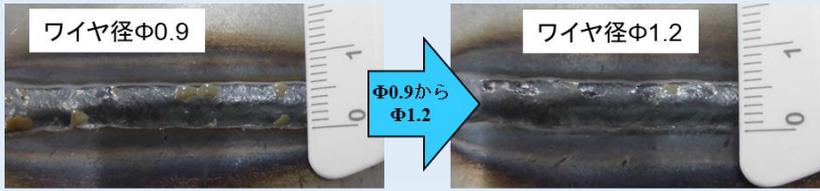
新機種を搭載し、今年も全国を巡ります



■パナソニック溶接機 主力機種のご紹介

機種	軟鋼	ステンレス	アルミ	交流TIG	パルス機能	低スパッタ機能	ガウジング機能	直流TIG	交流TIG	エアプラズマ切断	直流アーク	ロボット	Next Full Digital	Full Digital	インバータ制御	スリットトランス
CO2/MAG/MIG溶接機																
YD-400NE1	■	■	■		■	■								■		
YD-350VZ1	■	■				■									■	
YD-400VP1	■	■	■		■										■	
YD-350VR1	■	■													■	
YD-160SL7	■	■	■													■
YD-350RX1	■	■														■
YD-350AZ4	■	■	■	■	■										■	
YD-200GT3TAM	■	■	■		■										■	
TIG溶接機																
YC-350NA1	■	■	■					■	■					■		
YC-300BP4	■	■	■					■	■						■	
YC-300BZ3	■	■						■							■	
YE-200BL3	■	■						■							■	
YE-200BR1	■	■	■					■	■							■
エアプラズマ切断機																
YP-035/060/080PF3								■			■				■	
直流アーク溶接機																
YD-300DS2	■	■										■			■	
溶接電源融合型ロボットTAWERS®																
TAWERS®	■	■	■		■	■						■				

ワイヤ径によるコスト低減



溶接施工条件: 軟鋼 板厚t2.3×t2.3 重ね継手

ワイヤ径	ワイヤコスト	コストメリット
Φ0.8	1,819,020円/年	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">326,760円/年</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; margin-left: 20px;">848,100円/年</div>
Φ0.9	1,492,260円/年	
Φ1.2	970,920円/年	

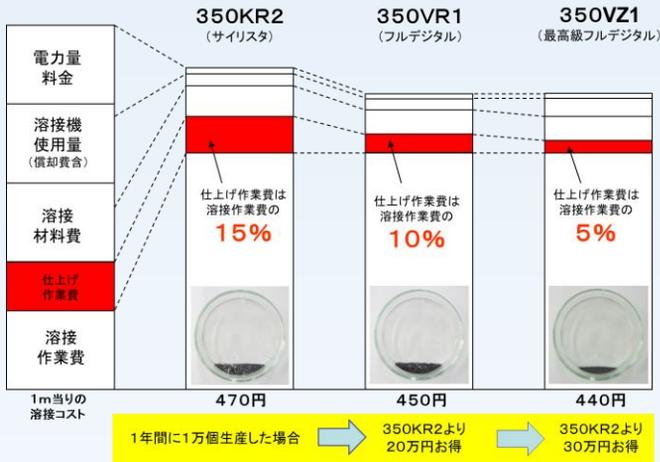
使用想定条件 ■ 溶接電流: 156A領域 ■ 溶接時間: 3h/日 (8h) ■ 稼働日数: 280日/年 当社調べ

ワイヤ径をかえる

CO2/MAG溶接機
YD-350/500VR1



スパッタ除去による作業コスト削減



スパッタをへらす

CO2/MAG/MIG溶接機
YD-400NE1

CO2/MAG溶接機
YD-350VZ1



溶接作業効率の改善

	条件出し φ1.2	ワイヤ 交換時間	条件出し φ0.9	所要時 間合計
新人	170	613	125	908
経験者	92	249	29	370

約2.4倍の差

条件出しの時間をなくす

CO2/MAG溶接機
YD-350/500VR1



パルスMAG/MIG溶接で綺麗な仕上がりに

	軟鋼	ステンレス	アルミ合金
パルス無	 <p>シールドガス：CO₂ 100% ・大粒のスパッタが多い。 ・凹凸がある。</p>	 <p>シールドガス：Ar+O₂ ・小粒のスパッタが多い。 ・付着すると取れない。</p>	 <p>シールドガス：Ar 100% ・スパッタもあり、ビードのなじみが悪い。</p>
パルス有	 <p>シールドガス：Ar+CO₂ ・極めてスパッタも少ない。 ・外観も滑らかな仕上がりに。</p>	 <p>シールドガス：Ar+O₂ ・極めてスパッタも少ない。 ・外観も滑らかな仕上がりに。</p>	 <p>シールドガス：Ar 100% ・極めてスパッタも少ない。 ・ビードのなじみも良好。</p>
	板厚9.0mm 水平隅肉	板厚3.0mm 水平隅肉	板厚3.0mm 水平隅肉

溶接機でかえる

軟鋼・SUS仕様



CO₂/
パルスMAG/
MIG溶接機
YD-400NE1

CO₂/
パルスMAG/
MIG溶接機
YD-400VP1



アルミ仕様

半自動でアルミの溶接が楽々簡単に

アルミの薄板溶接が容易

TIG溶接並みの美しい
ビード外観



パルスMAG/MIG溶接で綺麗な仕上がりに

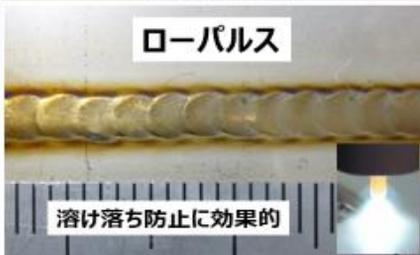
パルスTIG溶接に於ける周波数の影響

パルス周波数	アークの集中	ビード外観	高速溶接	目的
パルスなし	○	○	△	一般的
ローパルス 0.5Hz~25Hz	△	◎	×	入熱制御、溶落ち防止
ミドルパルス	25Hz~100Hz	○	△	ほとんど使用しない
	100Hz~500Hz	◎	◎	高速溶接での安定性

直流TIG溶接機
YC-300BZ3

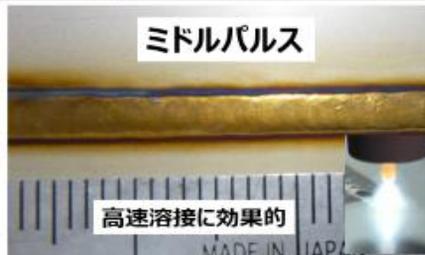


ローパルス



溶け落ち防止に効果的

ミドルパルス



高速溶接に効果的

MADE IN JAPAN

溶接ナビが条件出しをサポートします

STEP1
溶接ナビ起動



STEP2
液晶画面で選択

ツギ「テケイジョウセンタ」
→ 1.スミニク?

イタツ1
→ 1.6 mm?

イタツ2
→ 2.3 mm?

ヨウセツソク*
→ 0.5 m/min.?

STEP3

本溶接条件が自動決定※2



そのまま溶接開始!
(お好みで条件調整も可能です)

溶接機でへらす

CO2/MAG溶接機
YD-350/500VR1



デジタルリモコンで条件を手元で操作

アナログリモコン



溶接機側メーター



アークが出るとメーターが動く

デジタルリモコン



溶接機側メーター



数値で管理、誰でも同じ条件

溶接機で電力料金に差がつきます

抜群の省エネ性能【KR2からRX1へ置き換えた場合の省エネ効果】



年間の電力料金を
大幅に削減出来る

200KR2 約47,930円/年
200RX1 約36,590円/年

ダウン

年間電力料金
約1.1万円削減

350KR2 約82,350円/年
350RX1 約53,820円/年

ダウン

年間電力料金
約2.9万円削減

500KR2 約252,000円/年
500RX1 約207,250円/年

ダウン

年間電力料金
約4.5万円削減

溶接電流:100A領域

溶接電流:155A領域

溶接電流:300A領域 4h/(8h)

※使用想定条件 ●使用台数:1台 ●溶接時間:3h/日(8h) ●稼働日数:280日/年 ●電力料金:18円/kwh

溶接機でへらす

CO2/MAG溶接機
YD-350RX1



【新製品】 交直両用ネクストフルデジタルTIG溶接機

新製品
New Product

交流/直流TIG溶接機 YC-350NA1

Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital

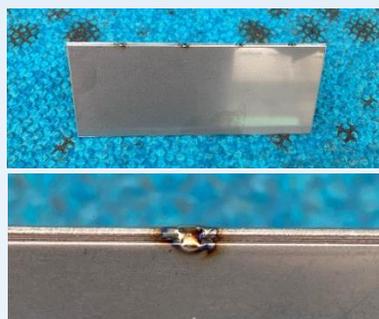


デジタル
リモコン
にも対応
(オプション)

高性能・高機能を
新しいかたちでご提案

Next Generation 新世代型フルデジタル溶接機

TIG溶接機のニューフラッグシップ



YC-350NA1
SUS304 t0.8mm
直流TIGパルスあり
ベース2A ピーク24A
パルス周波数3,000Hz

特長

最大出力350A 60%使用率



YC-300BP4
4A-300A
使用率40%



YC-350NA1
2A-350A
使用率60%
(300A換算80%)

最低電流2A、最大出力350Aで出力可能
薄板から厚板まで対応可能

精密スポット溶接機能(直流のみ)

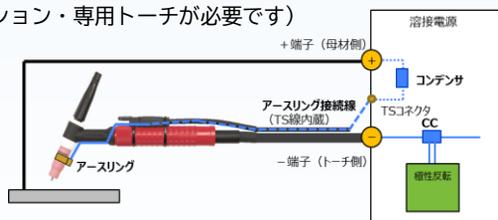


※イメージ

きめ細かな溶接条件設定が可能

ワンパルススタート※

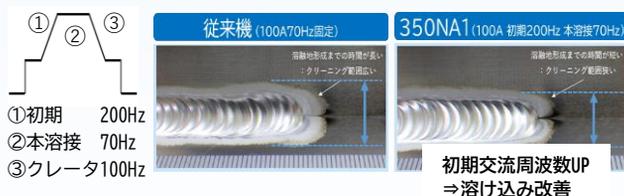
(オプション・専用トーチが必要です)



ワンパルススタート※方式(非接触・低ノイズ)
で高周波問題を解決

※特許出願中

新交流周波数設定機能



初期・本電流・クレータ毎に交流周波数を
設定可能 思い通りの溶接を実現できます

Next Full Digital溶接機

Full Digital Controlled Welding Machine

FULL DIGITAL



CO2/パルスMAG/MIG溶接機 YD-400NE1



軟鋼/ステンレス/アルミ対応



Webで溶接中
動画を公開中

3機種のパフォーマンスをひとつに



YD-350VZ1

+



YD-400VP1

+



TAWERS®

Next Generation 新世代型フルデジタル溶接機

極限まで突き詰めた低スパッタ制御

YD-350VR1

YD-400NE1



※溶接条件：CO2 溶接電流 150A

特長

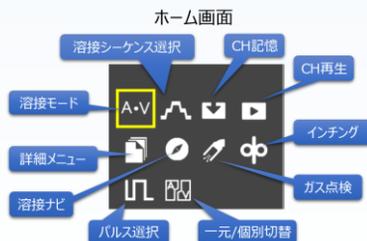
液晶タッチパネルを採用 使いやすい溶接ナビ機能 溶接コンシエルジュ



条件設定を液晶画面上で案内！
初めての材質や継手でも安心！

オプション

手元で簡単操作 (新デジタルリモコン)



※ホーム画面は液晶タッチパネルではありません

統合溶接管理システムiWNBと接続可能
(オプション)



Vシリーズ/フルデジタル溶接機

Full Digital Controlled Welding Machine

FULL DIGITAL



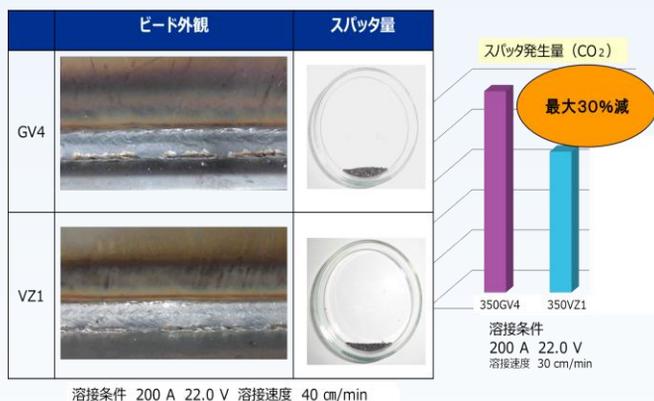
CO2/MAG溶接機 YD-350VZ1



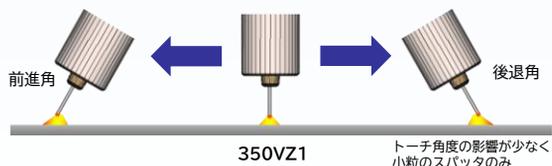
Webで溶接中
動画を公開中

特長

中電流領域でスパッタを大幅に削減



トーチ角度の変化にも対応 (SP-MAGのみ)



※MTS-CO2では効果が見込めません



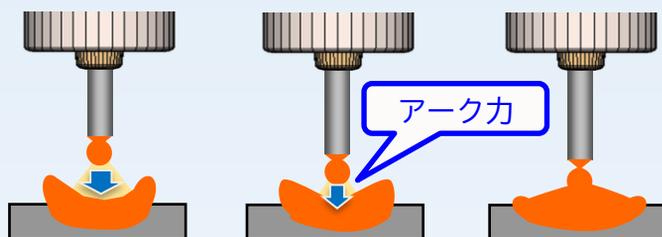
YD-350GV4



YD-350GZ4

『極低スパッタを実現』 新MTS制御 最新のフルデジタル溶接機

新MTS制御



アーク力を強くすることでアーク期間中に起きる
微小短絡を減少させることで低スパッタを実現

更なる低スパッタ溶接を実現



高電流用モードで更に溶接性を強化



高電流域で使われるワイヤ (YGW11) 向け溶接条件テーブル搭載

Vシリーズ/フルデジタル溶接機

Full Digital Controlled Welding Machine

FULL DIGITAL



CO2/パルスMAG/MIG溶接機

YD-400VP1

(軟鋼・ステンレス仕様)



パルス溶接でスパッタ発生量を大幅に低減



VPパルスでスパッタ発生量が大幅に低減

特長

Webで詳細
情報公開中

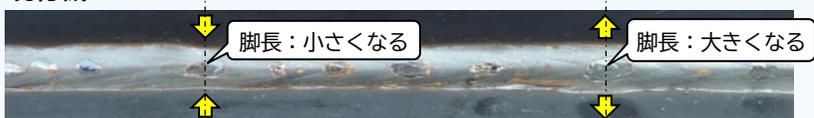


突き出し長さの変化に一定の脚長で追従

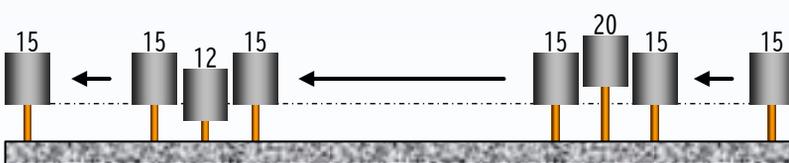
400VP1



現行機



突き出し長さを変化

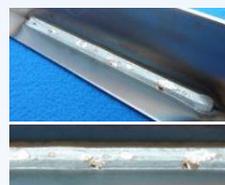


・電流/電圧/速度：280A/28.0V/0.8m/min
・ワイヤ材質：YGW15/ワイヤ径φ1.2

・母材：軟鋼 板厚：4.5mm、継手：水平すみ肉
・シールドガス：Ar80%+CO2

美しい外観と極低スパッタ

軟鋼(パルスMAG)



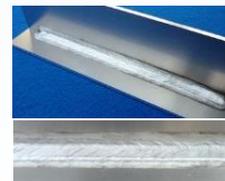
- ・電流/電圧：300A/29.6V
- ・速度：0.8m/min
- ・母材：軟鋼
- ・板厚：3.2mm
- ・継手：水平すみ肉
- ・ワイヤ材質：YGW15
- ・ワイヤ径：φ1.2
- ・シールドガス：Ar80%+CO2

SUS(パルスMIG)



- ・電流/電圧：200A/21.6V
- ・速度：0.8m/min
- ・母材：ステンレス(SUS304)
- ・板厚：3.0mm
- ・継手：水平すみ肉
- ・ワイヤ材質：YS308
- ・ワイヤ径：φ1.2
- ・シールドガス：Ar98%+O2

アルミ(パルスMIG)



- ・電流/電圧：170A/20.8V
- ・速度：0.8m/min
- ・母材：硬質アルミ(A5052)
- ・板厚：3.0mm
- ・継手：水平すみ肉
- ・ワイヤ材質：A5356-WY
- ・ワイヤ径：φ1.2
- ・シールドガス：Ar100%

Vシリーズ/フルデジタル溶接機

Full Digital Controlled Welding Machine

FULL DIGITAL



CO2/パルスMAG/MIG溶接機 YD-400VP1

(アルミ仕様)



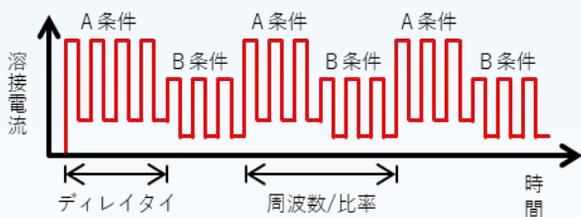
Webで詳細
情報公開中



特長

ローパルス機能

2条件のパルス出力によってTIG溶接並みの美しいビード外観を実現します



TIG溶接からMIG溶接へ作業効率を改善

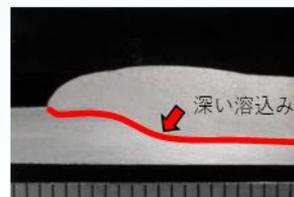
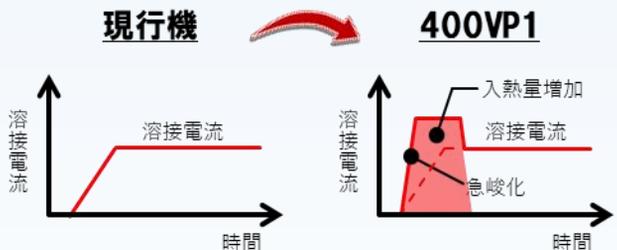


MIG化で溶接時間が
約1/3に低減

スマットの発生が少なく除去作業が低減

溶込み増加制御

アルミ溶接開始部分の溶込み量を深くして有効溶接長を確保します



高品質なアルミMIG溶接を実現します！

Vシリーズ/フルデジタル溶接機

Full Digital Controlled Welding Machine

FULL DIGITAL



CO2/MAG溶接機 YD-350/500VR1



Webで溶接中
動画を公開中



特長

条件に迷ったときは「溶接ナビ」

溶接ナビ・板厚指令

STEP 1
溶接ナビ起動

STEP 2
条件選択

液晶画面表示
ツギテケイショウセンタウ
-> 1スミク?
19771
-> 1.6mm?
19772
-> 2.3mm?
ヨウセツゾクド
-> 0.5m/min.?

ダイヤル2で
選択

決定
ボタン

STEP 3
本溶接条件を自動決定

溶接施工が不定期な方や不慣れな方にも

歴代の溶接性能を継承したフルデジタル溶接機



溶接性の悪い 黒皮でもスパッタ低減!



スパッタ付着無し

アークの追従性が良く
上進溶接もラクラク!!



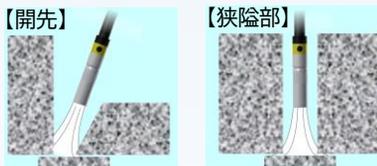
条件に迷ったときは「溶接ナビ」

溶接ナビ・板厚指令

溶接品質や現場管理を強力にアシスト

フィルフロー

効果: ①溶接開始部へのシールドガス充填
②シールドガス混合状態の安全化
③トーチ内の不純物排出



出力管理機能

液晶画面が点滅

モーター(A)ショウケンチ

出力	設定範囲
1. モーター電流	1.0~5.0 A
2. 溶接電流	指令値±100%
3. 溶接電圧	指令値±100%

手元で簡単操作

新たにアーク特性を追加できる

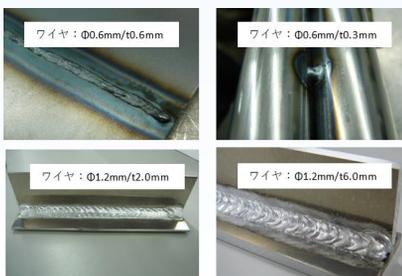


デジタルリモコン YD-00DCR1
(オプション)

溶接電源 1台に
2枚まで追加可能



アルミ特性 : YX-PDP001
軟鋼0.6特性 : YX-PDP002
(オプション)



品質管理にも

1. 溶接管理シート 2. 溶接品質データ 3. 品質管理データ
4. 溶接数量データ 5. メンテナンスデータ

信頼度 UP!

溶接機

データ連携

納入先

得意先・納入先からの信頼度UP

モニタリングソフト YX-00SG1
(オプション)

フルデジタル溶接機

Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital

交流・直流パルス
MIG/MAG溶接機

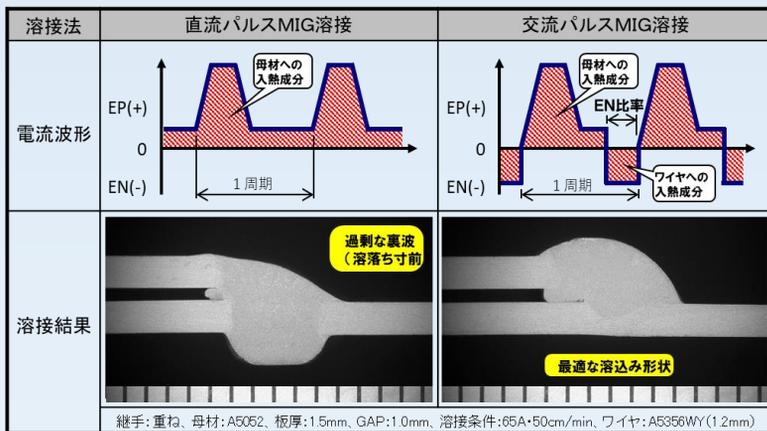
YD-350AZ4



Webで詳細
情報公開中

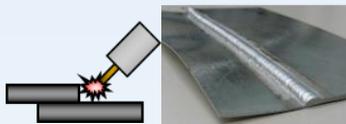


交流パルス制御で入熱をコントロール
アルミニウムの薄板溶接がより容易に美しく!



アルミの薄板溶接が容易

美しいビード外観



Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital

パルスMIG/MAG溶接機

YD-200GT3TAM



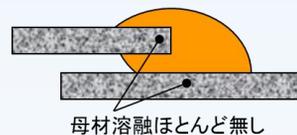
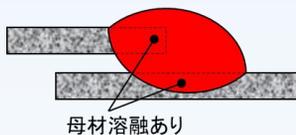
Webで詳細
情報公開中

高張力鋼/超高張力鋼板に対応可能
フルデジタル溶接機

銅合金製のブレイズワイヤを用いる接合法

CO₂/MAG溶接

ブレイジング

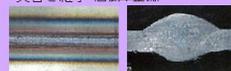


ワイヤ自身の融点が低い(約 900~1000℃)ため、母材を溶融することなく、ワイヤ成分は継ぎ手の隙間に毛管現象で浸透します

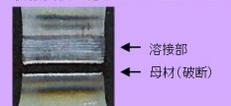
フルデジタル制御で溶接品質を向上します!

軟鋼/高張力鋼

突合せ継手 (自動車整備)



引張試験の結果 (機械的性質の評価)



ブレイジング 超高張力鋼

プラグ継手 (自動車整備)



ZAM銅板

重ね継手 (建材/什器等)

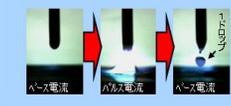


ステンレス SUS304

水平すみ肉継手 (各種部材)



GTパルス制御 (溶滴移行の様子)



△ご注意 自動車整備の溶接指示は車種毎で異なります。必ず事前にサービスマニュアルで確認するか、ディーラーサービス部門様にお問い合わせください

フルデジタル溶接機

Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital



直流TIG溶接機

YD-300BZ3



Webで詳細
情報公開中



YC-300BM2/BZ2

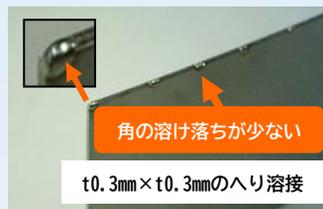
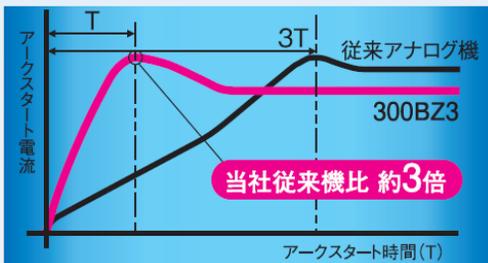


現行機YC-300TR6



初代フルデジタルTIG溶接機

最低電流4 Aから 抜群のアークスタート



Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital



交流/直流TIG溶接機

YD-300BP4 ver.2



Webで詳細
情報公開中



YC-300BP2



現行機YC-300WX2



溶接ナビ機能を搭載

交流周波数の違いで薄板の溶接が容易にできる



様々な金属がこの1台で溶接が可能



ポータブルTIG溶接機

Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital

直流TIG溶接機 YE-200BL3

小型・軽量・フルデジタル

特長 小型でもしっかりフルデジタル



持ち運びやすい形状

使用率20%

重量9kg

Webで詳細
情報公開中



デジタル表示器
(設定/出力値を表示)
面積は他社機の2倍

溶接条件表示部
(該当部のLED点灯)

溶接条件選択ボタン
(溶接条件を選択)

デジタル表示器
(設定/出力値を表示)
面積は他社機の2倍

溶接条件表示部
(該当部のLED点灯)

溶接条件選択ボタン
(溶接条件を選択)

ジョグダイヤル
(設定値を変更)

モード選択ボタン
(記憶/再生/詳細/手溶接)

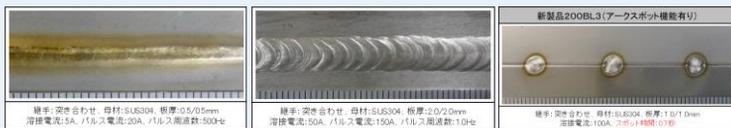
**クレータ・パルス
選択ボタン**
ボタンを押してLED点灯

項目	LED表示
クレータ	○ ● ○ ●
パルス	○ ● ○ ●

(点灯部分が有効)

ジョグダイヤルと選択ボタンは皮手袋を着用したまま操作可能です。

フルデジタル上位機種(BZ/BP)と同じ操作系を採用しました。



インバータ制御 交流/直流TIG溶接機 YE-200BR1

小さく・使いやすく・パワフル

特長 軟鋼/SUS/アルミ/銅/チタン
真鍮等各種金属の溶接が可能



コンパクト

使用率25%

重量15kg

Webで詳細
情報公開中



交流TIG溶接では溶け込みが調整できます

溶込深さスイッチ		深	浅
アークの広がり			
継手形状	すみ肉継手	○	◎
	重ね	○	◎
	へり継手	○	◎
	突合せ継手	◎	○

CO2/MAG溶接機 YD-160SL7



Webで詳細
情報公開中



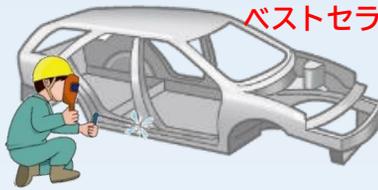
手軽に溶接できる薄板専用機



溶接条件はハンドル
ひとつで設定



自動車板金溶接機の
ベストセラー



YD-190SL7

板厚 6 mm溶接可能



YD-160SL7G30

軟鋼/SUS/アルミ
溶接がこの1台で!



CO2/MAG溶接機 YD-350RX1



Webで詳細
情報公開中



抜群の省エネ機能搭載の溶接機

小型高速
CPU制御

新開発
インバーター制御

新開発
高効率トランス

サイリスタ溶接機を350RX1に置き換えた場合の効果

年間電力料金
約**2.9万円削減**
(1台あたり)

使用想定条件

- 使用台数：1台
- 溶接時間：3時間/日
- 稼働日数：280日/年
- 溶接電流：155A
- 電力料金：18円/kWh

サイリスタ溶接機

- ・消費電力量：約4,580kWh/年
- ・電力料金：約82,350円/年
(溶接/待機時：4.8/0.4kW)



350RX1

- ・消費電力量：約2,990kWh/年
- ・電力料金：約53,820円/年
(溶接/待機時：3.5/0.06kW)

エアプラズマ切断機

Full Digital Controlled Welding Machine

FULL DIGITAL



フルデジタルエアプラズマ切断機 YP-035/060/080PF3



YP-030/060/080PF1



切断
切断板厚
最高 **12** mm

切断
切断板厚
最高 **36** mm

切断
切断板厚
最高 **40** mm

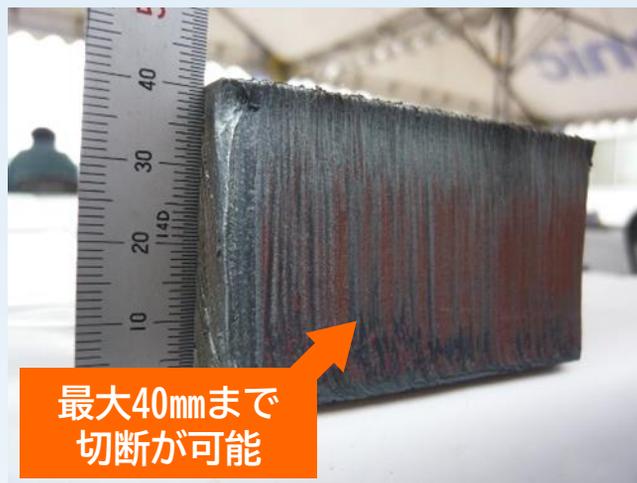
ガウジング
カーボン
電極径 **5.0** mm

ガウジング
カーボン
電極径 **6.5** mm

Webで詳細
情報公開中



よく切れて 部品長持ち ガウジング※も可能

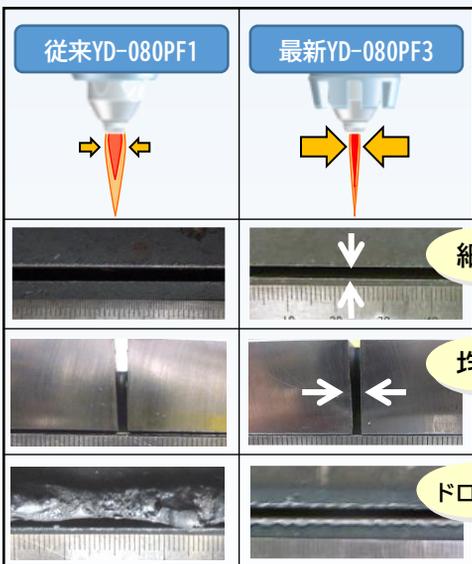


最大40mmまで
切断が可能

※YP-060/080PF3のみ

特長

エア流量と流速の最適化で
シャープなアークを実現



細く

均一

ドロス少

切断品質の比較(定格80A機)

用途に応じた切断機能で作業の幅が広がる

<p>1. 塗装鋼板切断 「塗料を除去せず切断したい」</p> <p>当社35A機 初搭載</p>	<p>2. パルス切断 「薄板をゆっくり切断したい」</p>	<p>3. ピアシング 「薄板に穴を開けたい」</p> <p>約1~5°傾ける※</p>
---	------------------------------------	--

エアプラズマガウジング機能搭載

	YP-060PF3	YP-080PF3
カーボン電極径	5.0mm相当	6.5mm相当
ショートタイプ		
ロングタイプ		
ガウジングチップ	TET02502	ガウジングチップ
電極	TET02033	電極
		WSTET25001
		TET02040



直流アーク溶接機

直流アーク溶接機 YD-300DS2



YD-250/300/500DS2

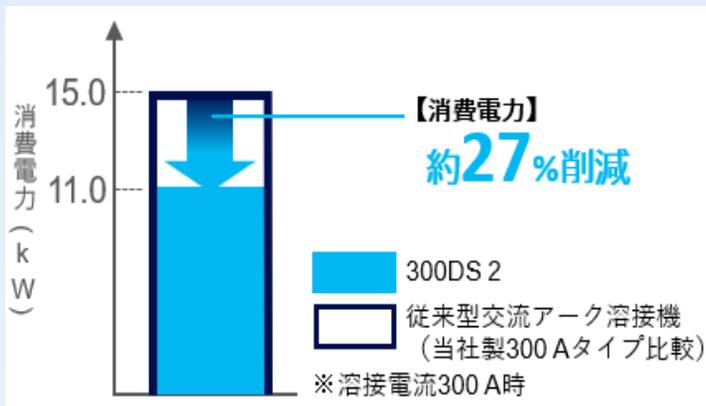
Webで詳細
情報公開中



交流から直流インバータ溶接機へ

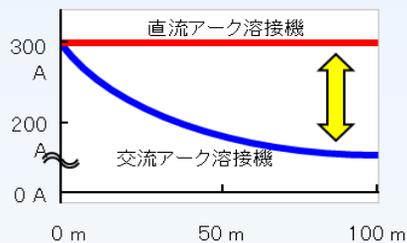
【省エネ性能/安全性向上】

消費電力27%削減
(電気料金▲1.5万円・CO2▲0.41t)



特長

ケーブル延長時の溶接電流
ドロップが少ない(最長往復100m)



運搬時の負担を軽減

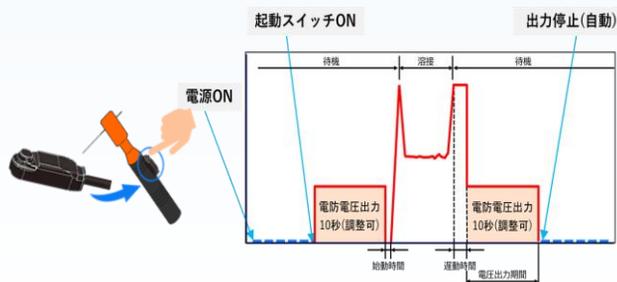


YK-306(5)AJ4
52kg

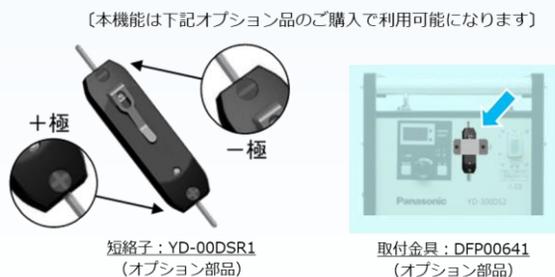
YD-300DS2
25kg

オプション

スイッチ投入後に待機電圧を出力
溶接終了後 自動で出力完全停止



溶接機から離れた場所でも手元で
溶接電流を調整可能



TAWERS® 新型G4コントローラー

The Arc Welding Robot System TAWERS®



グローバル



IoTソリューション



溶接性能



エンジニア



TM-1400WG4

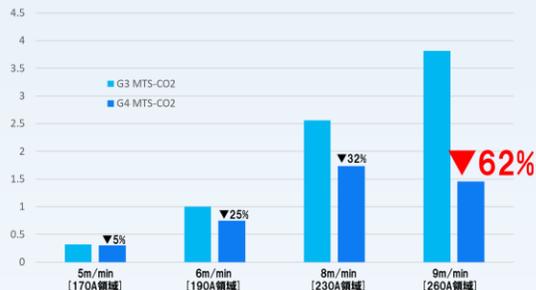
150種類以上の
溶接テーブルを搭載

G3から引き継いだ溶接テーブル

- | | |
|---------------|------|
| 軟鋼 | 41種類 |
| ステンレス | 29種類 |
| ステンレス(フェライト系) | 28種類 |
| 硬質アルミ | 12種類 |
| 亜鉛メッキ | 8種類 |
| 軟質アルミ | 6種類 |

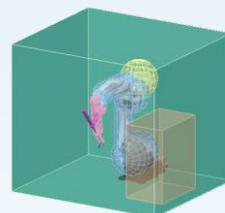
※今後随時追加予定
テーブル数はオプション含む

新MTS-CO₂によってスパッタ量が大幅に減少



▶ スパッタ量を大幅に改善 (260A領域においてG3比62%減)

ティーチペンダントは3D&タッチパネル化



▶ 作業手袋での操作も可能な
タッチパネル採用の新しい
ティーチペンダント画面

▶ 従来比1.6倍の解像度と
3Dエンジン搭載CPUによる
精細な3D表示

「溶接ナビ」・「データ管理」を機能強化



パルス なし あり

継手

板厚1 (T1)	1.6	mm
板厚2 (T2)	1.6	mm
脚長 (S)	4.0	mm
のど厚 (a)	2.83	mm
溶接速度	0.60	m/min

推奨条件

電流 157 A 電圧 17.0 V 溶接速度 0.60 m/min
トーチ角(deg) 45°
ねらい位置 L1= 0.0 mm L2= 0.0 mm
推奨ガス流量F 15~20 L/min 参考入熱量Q 2669 J/cm
参考ワイヤ使用量 4.24 m/min 37.73 g/min

OK キャンセル

▶ 従来のナビ情報に加えて推奨ガス流量や倫理入熱量
推定ワイヤ使用量の条件表示に対応

L1: 4375.84[ms], 190[A], 23.7[V] L2: 4502.75[ms], 43[A], 0.0[V]

動作ファンクションキー + ジョグ → ポッチ編切替
動作ファンクションキー (I, II, III) → 表示位置移動
動作ファンクションキー (W, V, M) → L1 or L2移動

サンプリング周期: 10us

電流出力 [A]

電圧出力 [V]

ワイヤ送給速度
ΔI: 126.0[ms]
12.69[ms/div]

FULL
ZOOM
L2
SETTING
CLOSE

▶ 10μs周期で最大60秒間の電流電圧を記録する「RAW計測」
をWG4より搭載
▶ 外部計測機不要で溶接波形解析や溶接欠陥検証が可能

溶接機電源融合型ロボット

The Arc Welding Robot System TAWERS[®]

Webで溶接中動画を公開中



アクティブワイヤ溶接法4 (AWP4[※])

適用電流域拡大とワイヤ高精度送給により
高速で美しいビードを実現!

CO₂ 溶接 (溶接速度: 100 cm/min)

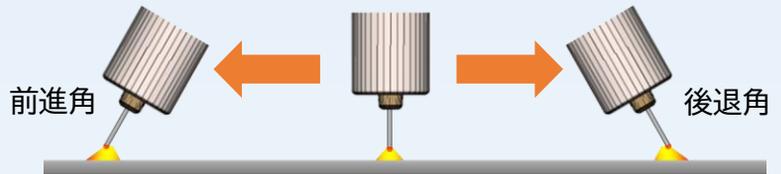


TM-1400WG4

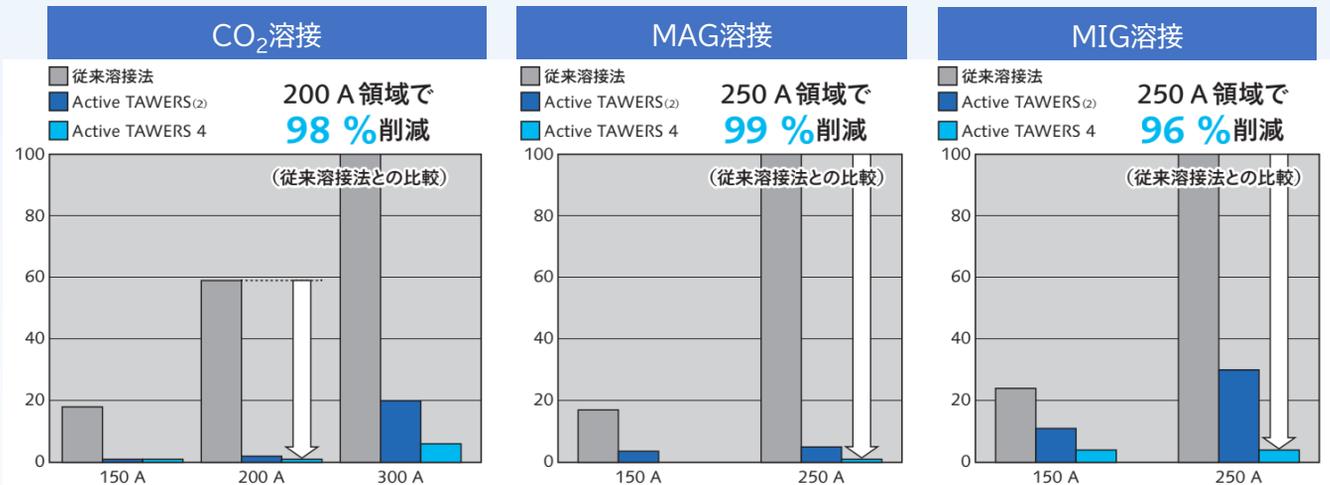


(※Active Wire feed Process: アクティブワイヤ溶接法)

溶接姿勢が変化してもスパッタ発生を抑制



スパッタを最大100分の1に低減! (従来比)



アクティブワイヤ溶接法に最適なオプション類

▶ SC IIチップ

- 独自開発の新メッキにより、アクティブ工法使用時の長寿命化を実現



▶ AWワイヤ

- アクティブ工法を最大限に生かす相性抜群の純正ワイヤ



簡易ロボットティーチングシステム Virtual Robot Programming System(VRPS)



Webで詳細
情報公開中



ロボットのティーチング
ハードル高いなあ…

ロボットのティーチング
時間かかるなあ…

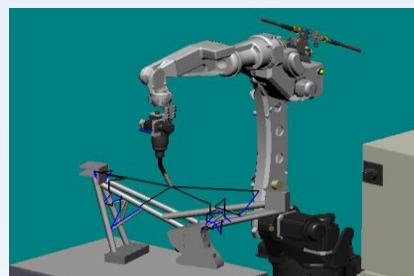
【お悩みを解決します】

- ◆VR技術で溶接技術者の操作をロボットで再現
- ◆直観的な操作でティーチングに関する専門性を低減
- ◆ティーチング時間の短縮を実現

直感的な操作で簡単に簡易ティーチングが可能！



実ワークに対して人が
手で半自動溶接をする感覚



教示点が多い複雑なワークで
ティーチング時間最大60%削減

例) 教示点訳80点 (溶接区間: 約30点)

ティーチング手段	ティーチング時間	修正時間※1	溶接用の 命令修正	合計
実績※2	2時間 (90秒/点)	なし	—	2時間
オンラインソフト	1時間 (45秒/点)	30分	—	1時間30分
VRPS	7分 (5秒/点)	30分	10分	47分

※1 現場での修正が1教示点あたり1分⇒溶接30点で30分と仮定
※2 実機でのティーチングはロボット操作に慣れた方を想定

TAWERS

G3/G4シリーズ



パナソニック製品

- ①ソフトウェア (CD-ROM)
- ②USB dongleキー
- ③トーチモデル (VR機器のコントローラに取り付けるトーチ形状のもの)

お客様準備品

- ④PC (スペック要確認)
OS: Windows 10 64ビット
CPU: Intel® Core™ i5-4590 の同等品またはそれ以上
GPU: NVIDIA® GeForce® GTX 1060の同等品またはそれ以上
Memory: 4 GB 以上
- ⑤HTC VIVE Pro(詳細はHTC社のHPを確認ください)
ヘッドセット、ベースステーション(センサ) × 2、
コントローラ × 2、HDMIケーブル、USBケーブル、
- ⑥LANケーブル
- ⑦センサスタンド

※当社プロセスエンジニアリングセンターにて実ワークによる事前動作確認が必須となります

統合溶接管理システム「iWNB」

溶接機と作業者情報を紐づけ、蓄積・分析することが出来ます

- 作業進捗管理
- 作業者管理
- 設備管理
- トレーサビリティ強化
- メンテナンス性向上



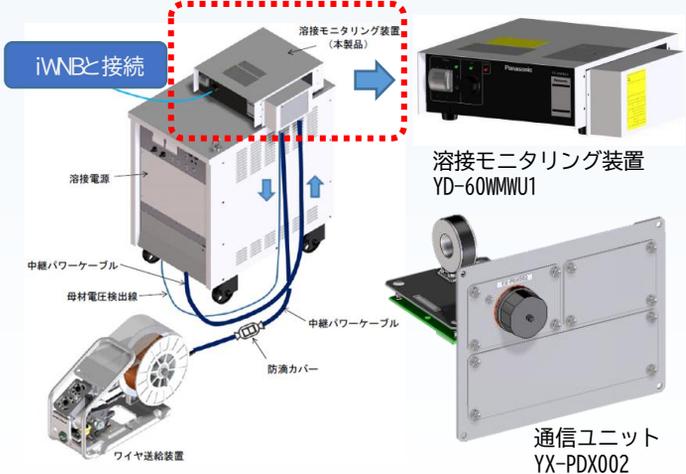
▶ 設備・作業者の稼働状況がリアルタイムで確認できます

誰がどの工程を、どの溶接機を使用しているのか一目でわかります

全溶接機の稼働状況を簡単に確認できる

▶ 作業者の稼働状況が確認できます

▶ アナログ溶接機や既設機には溶接モニタリング装置 (YD-60MMWU1) を取り付けることで接続が可能です



【取得できるデータ】

項目	アナログ機、Gシリーズ + 溶接モニタリング装置	Nシリーズ、Vシリーズ + インターフェイス
電流	○	○
電圧	○	○
アークタイム	○	○
ワイヤ送給量	—	○
モーター負荷電流	—	○
入力電圧	—	○
エラー出力	—	○

▶ Nシリーズ・Vシリーズへは、オプションの通信ユニット (YX-PDX002) に LAN ケーブルを接続することで通信が可能です

パナソニックロード 朝一メンテナンス講習

Webで詳細
情報公開中



1. 溶接機定の期点検項目
2. 定期点検要領
3. 電源清掃方法
4. 溶接機の異常と処置
5. コンジットライナーの取り換え(実演)



点検を行う時の注意事項

- 電源を切ること、電源入力ラインの線を外しておくこと
- 周りに引火性の危険な物質のないことを確認すること
- 周りに埃や水滴が飛び散っても危険にならぬようスペースを確保すること
- 作業に伴う騒音が周囲の環境に問題を起こさないように配慮すること

3: 定期点検要領

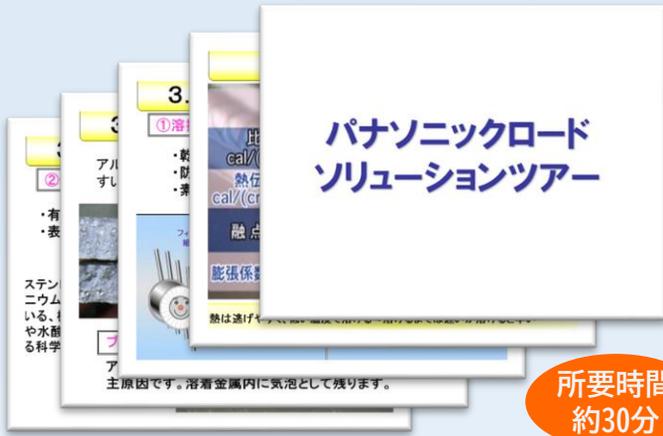


3: 定期点検要領



その他のイベントをご紹介します

■全16テーマで溶接現場のお悩みを解決します



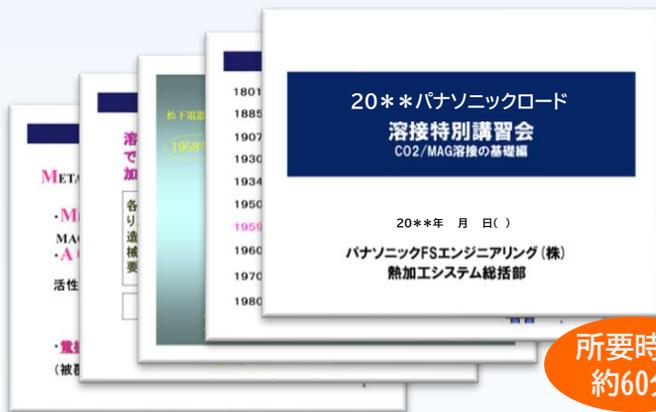
新入社員の教育の場として

- 『スパッタの低減』、『亜鉛メッキ溶接の品質向上』
- 『高電流に於けるスパッタの低減』、『薄板溶接の溶け落ち防止策』
- 『溶接の品質管理』、『新人溶接作業者の技量向上』
- 『アルミ溶接について』、『溶接機器のメンテナンスについて』
- 『エアプラズマ切断について』、『パルス溶接について』
- 『ロボット導入の勘所』、『溶接に於ける効率化』
- 『各種金属の溶接用途』、『350VR1 100%活用術』
- 『JIS検定半自動基本級用途』、『溶接機のIoTソリューション』



気軽に質問できる雰囲気

■溶接の基本的な知識を特別講習会でスキルアップ



新たな発見があります

【施工編】

- ・半自動溶接の基礎
- ・ステンレスTIG溶接
- ・アルミTIG溶接
- ・簡易メンテ

【材料編】

- ・ステンレス材料をより理解するために
- ・アルミニウム材料をより理解するために
- ・亜鉛材料について
- ・MAG(CO₂)溶接の欠陥と対策

Panasonic **CONNECT**