

薄板から厚板まで適用可能なTIGフラッグシップモデル



基本機能
溶接性能



操作性



周辺機器



基本機能・溶接性能

出力電流2 Aから安定したアークスタートと高使用率溶接が可能!

薄板溶接から厚板溶接の対応力を強化しました!

従来機より50 A出力電流をアップ!高使用率溶接が可能

【従来機】

出力電流/使用率:300 A / 40 %

【350NA1】

出力電流/使用率:300 A / 80 %

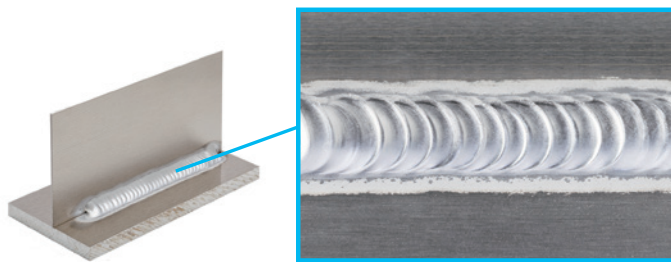
出力電流/使用率:350 A / 60 %

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)

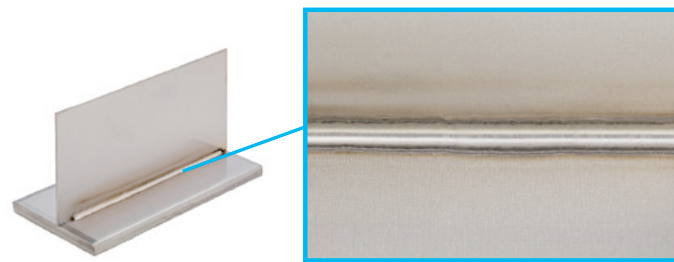
薄板から厚板のアルミ部材に対応します!

低周波(〜120 Hz)では、アークが広がり深く溶込みやすく厚板溶接に適しています!

高周波(〜600 Hz)では、アークが集中しビード幅が狭く、薄板のすみ肉や角継手の溶接に適しています!



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



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

ワンパルススタートにより高周波ノイズの発生を低減 [非接触・ノイズ発生回数低減]

高周波スタートの課題

トーチスイッチONからアークが発生するまで連続して高周波が出力される為、アークスタートしにくいワークでは、より多くの高周波ノイズが発生する場合があります。

タッチスタートの課題

高周波ノイズの発生はありませんが、電極が母材と接触してアークスタートするので、電極の消耗が早くなる傾向があります。

ワンパルススタートで課題解消!

アークスタート時には、電極と母材が非接触の状態、1回のみの高周波スタートが行われます。このため、アークスタート時に発生する高周波ノイズを大幅に低減することが可能です。また、母材に接触せずにアークスタートするため、タッチスタートによる電極の消耗はありません。



操作性

「溶接ナビ」材質・板厚・継手の
入力で溶接条件を簡単設定



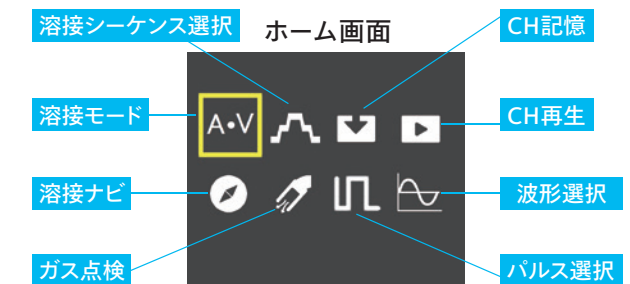
「溶接コンシェルジュ」溶接や
各種設定で迷ったらお任せください



溶接機を支える周辺機器

手元で条件設定と出力確認が可能

デジタルリモコン:YC-00CNR1



TIG溶接の管理もiWNBにお任せください

後日発売予定

- 1.溶接作業の見える化
- 2.作業進捗管理の見える化
- 3.作業者の作業状況の見える化
- 4.設備管理とメンテナンス管理



統合溶接管理システム

IWNB
Integrated Welding Network Box

■ 定格仕様

品 番		YC-350NA1
定格入力電圧	V	AC200～220 (変動許容範囲：180～242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60(共用)
定格入力	kVA	15.8
最高無負荷電圧	V	84
定格出力電流	A	DC 350(直流TIG) AC 350(交流TIG) DC 300(直流手溶接)
定格出力電圧	V	DC 21(直流TIG) AC 23(交流TIG) DC 32(直流手溶接)
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	直流TIG 4～350 (標準) 2.0～30.0 (精細)
		交流TIG 5～350 (標準) 20～350 (ハード) 5～250 (ソフト・SP・静音)
		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
		直流TIG 16～21
出力電圧範囲	V	16～23 (標準・ハード) 16～21 (ソフト・SP・静音)
		MIX TIG 16～23
		直流手溶接 20～32
		エキスパート直流TIG 16～21
		エキスパート交流TIG 16～23
		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
アークスボット時間	S	0.01～10.0

■ 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	15.8以上
	エンジン発電機の場合	kVA	31.6以上
ヒューズ(漏電ブレーカー)	A		40(60)
入力ケーブル	mm ²		8以上
接地ケーブル	mm ²		8以上

※詳細は溶接機の取扱説明書をご確認ください。

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。

交流周波数	Hz	30 ～ 600
MIX周波数	Hz	0.1 ～ 50
直流比率	%	10 ～ 90
パルス周波数	Hz	直流TIG 0.1～3 000 交流TIG 0.1～100 直流手溶接 5～500
パルス幅	%	5～95
溶接法	—	直流TIG／交流TIG／MIX TIG／直流手溶接
クリーニング幅	—	EP 10～50(標準：30)
制御方式	—	IGBTインバーター方式
シーケンス機能	—	クレータ「有」「無」「反復」「アークスボット」
高周波発生装置	—	半導体スイッチ式
アークスタート方式	—	高周波スタート／ワンパルススタート／タッチスタート
冷却方式	—	強制空冷
適用溶接ガス	—	Ar：100 %
メモリー機能	—	100チャンネル 記憶 再生
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
保護等級	—	IP21S(屋内使用限定)
外形寸法(幅×奥行×高さ)	mm	306×701×752
質量	kg	69

■ 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	冷却方式	タングステン電極 ()内はオプション	
	直流	(%)	(m)			
YT-20TS2TBG	200	140	35	4	空冷	(0.5/1.0/1.6) 2.4(3.2)
YT-20TS2TBH	200	140	35	8	空冷	
YT-30TS2TBG	300	210	20	4	空冷	(0.5/1.0/1.6/2.4) 3.2(4.0)
YT-30TS2TBH	300	210	20	8	空冷	
YT-35TSW2TBG※1	350	245	100	4	水冷	(0.5/1.0/1.6/2.4) 3.2(4.0)
YT-35TSW2TBH※1	350	245	100	8	水冷	

ワンパルススタートSW付き

※1 必要最小冷却水量：1.0 L/min 冷却水圧：0.1 Mpa-0.35 MPa

■ 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-00CNR1	デジタルリモコン	カラー液晶付	ケーブル長：5 m
YC-35NAR1	アナログリモコン	再生機能付	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。

■ トーチスイッチ

品名	品番	仕様
トーチスイッチ※1	WSTWU00069	ワンパルス対応 3P 4 m
	WSTWU00070	ワンパルス対応 3P 8 m

※1 YT- ■■TS2TBG/TBH トーチは、本トーチSW付属しています。従来TIGトーチ使用時に本トーチSWが必要となります。



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

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5月現在のものです。

1-010P

● 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・2024