

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rein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」



2026年(令和8年)



新デザインのロード車で、今年も全国を巡ります

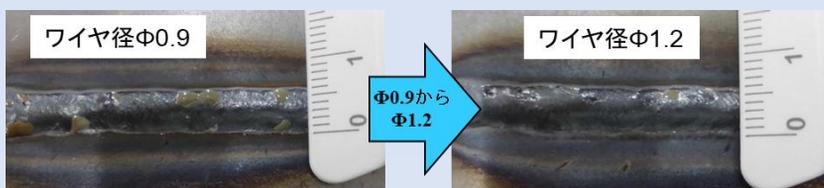


■パナソニック溶接機 主力機種のご紹介

| 機種 | 軟翰 | ステンレス | アルミ | 交流MIG | パルス機能 | 低スパッタ機能 | ガウジング機能 | セルフシールド | 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 | スライドトランス |
|-------------------------------|----|-------|-----|-------|-------|---------|---------|---------|-------|-------|----------|-------|------|-------------------|--------------|---------|----------|
| CO2/MAG/MIG/セルフシールド溶接機 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| YD-400NE1 | ■ | ■ | ■ | | ■ | ■ | | | | | | | | | ■ | | |
| YD-350VZ1 | ■ | ■ | | | | ■ | | | | | | | | | | ■ | |
| YD-400VP1 | ■ | ■ | ■ | | ■ | | | | | | | | | | | ■ | |
| YD-350NR1 | ■ | ■ | | | | ■ | | | | | | | | | | ■ | |
| YD-350VR1 | ■ | ■ | ■ | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| YD-160SL7 | ■ | ■ | ■ | | | | | | | | | | | | | | ■ |
| YD-350RX1 | ■ | ■ | | | | | | | | | | | | | | | ■ |
| YD-500RX1TAS | ■ | | | | | | | ■ | | | | | | | | | ■ |
| YD-630FR2HAE | ■ | | | | | | ■ | | | | | | | | | | ■ |
| TIG溶接機 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| YC-350NA1 | ■ | ■ | ■ | | | | | | ■ | ■ | | ■ | | ■ | | | |
| YE-10NJ1 | | | | | | | | | | | | | | | | ■ | |
| YC-300BP4 | ■ | ■ | ■ | | | | | | ■ | ■ | | ■ | | | | ■ | |
| YC-300BZ3 | ■ | ■ | | | | | | | ■ | | | ■ | | | | ■ | |
| YE-200BL3 | ■ | ■ | | | | | | | ■ | | | ■ | | | | ■ | |
| YE-200BR1 | ■ | ■ | ■ | | | | | | ■ | ■ | | | | | | | ■ |
| エアプラズマ切断機 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| YP-035/060/080PF3 | | | | | | | ■ | | | | ■ | | | | | ■ | |
| 溶接電源融合型ロボットTAWERS® | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TAWERS® | ■ | ■ | ■ | | ■ | ■ | | | | | | | ■ | | | | |

■ : オプション

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 | |

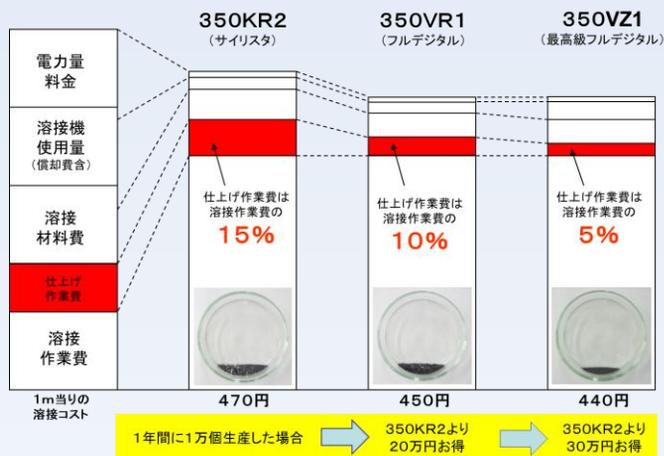
使用想定条件 ■溶接電流: 156A領域 ■溶接時間: 3h/日 (8h) ■稼働日数: 280日/年 当社調べ

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

CO2/MAG溶接機
YD-350NR1



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

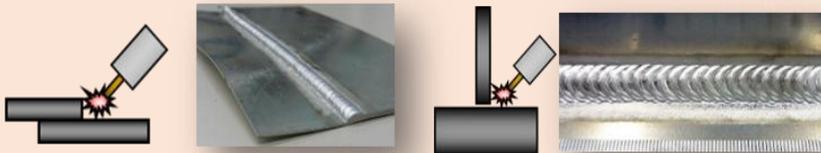


アルミ仕様

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TIG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 |

ローパルス



溶け落ち防止に効果的

ミドルパルス



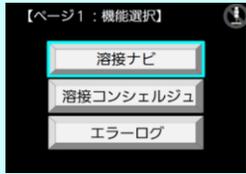
高速溶接に効果的

直流TIG溶接機
YC-300BZ3

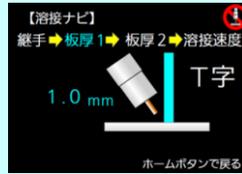


溶接ナビが条件出しをサポートします

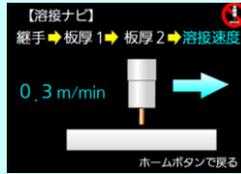
①溶接ナビ起動



②継手・板厚を決定



③溶接速度設定



お薦めの溶接条件に設定
そのまま溶接可能です。
(お好みで設定も可能)

※画面はYD-350NR1のものです。

溶接機でへらす

CO2/MAG溶接機
YD-350/500VR1

CO2/MAG溶接機
YD-350NR1



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



デジタルリモコン



溶接機側メーター



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



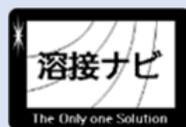
【新製品】フルデジタル溶接機

新製品
New Product

CO₂/MAG溶接機 YD-350NR1

Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital



あなたの現場にも最適解を。

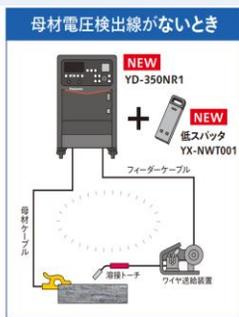
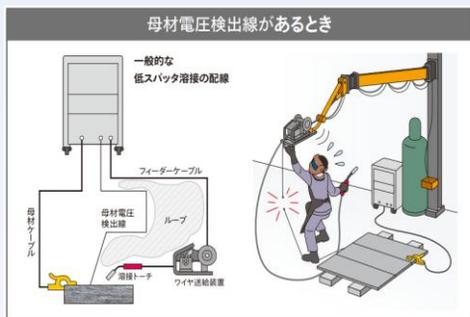
GR3・VR1の簡単操作を受け継ぎ、
より使いやすいパネルへ進化。
従来機との付帯機器互換性や
豊富なオプションで
高性能化・多機能化を実現！

Webで溶接中
動画を公開中



特長

母材電圧検出線不要の低スパッタオプション



NR1+オプションソフト「低スパッタ」では母材電圧検出不要で低スパッタ溶接が可能。ケーブルの取り回しがシンプルで作業性もアップします。

※延長ケーブルが往復20mを超える場合などは母材電圧検出線が必要な場合があります。

体験版をプリインストール

電源本体には低スパッタオプションの無料体験版がプリインストールされています。製品版同等の性能を3.0時間お試し頂けます。



モニター機能を強化



※溶接施工に関する国際規格 (ISO・AMS・JIS)では入熱量の管理が義務化されています。

| 【ページ4：入熱量】 | |
|-------------|--------|
| 熱量 (kJ) | 1850.0 |
| 入熱量 (kJ/cm) | 30.8 |
| 溶接長 cm | 6.0 |
| 上限値 kJ/cm | 3.0 |
| 下限値 kJ/cm | 1.0 |

Vシリーズの10項目に加え、溶接長を入力することで溶接作業中に溶接部へ与えられる熱量を表示することも可能です。

溶接ナビ・コンシェルジュも搭載



溶接条件の目安は「溶接ナビ」、複雑な微調整は「溶接コンシェルジュ」にお任せ。液晶を生かしグラフィカルにご案内します。

交直両用ネクストフルデジタルTIG溶接機

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)

Webで溶接中
動画を公開中



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)

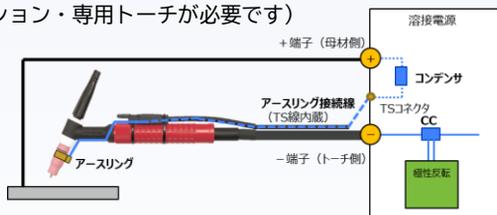


※イメージ

きめ細かな溶接条件設定が可能

ワンパルススタート※

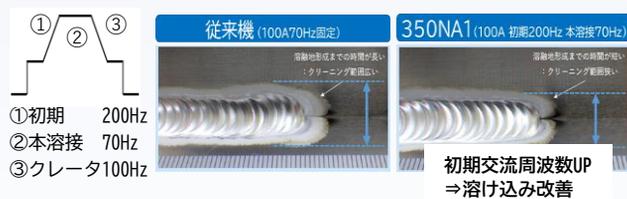
(オプション・専用トーチが必要です)



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



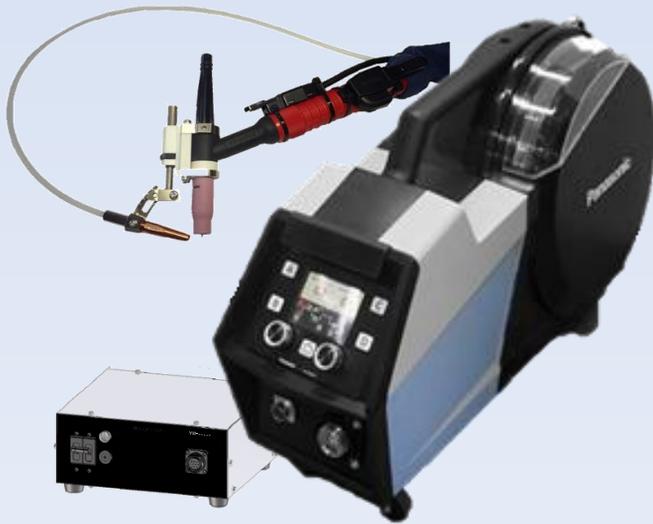
初期・本電流・クレータ毎に交流周波数を
設定可能 思い通りの溶接を実現できます

新型TIGフィルター送給装置

TIGフィルター送給装置 YE-10NJ1

Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital



Webで溶接中
動画を公開中



片手で操作 作業負担軽減

Next Generation 新世代型フルデジタル溶接機

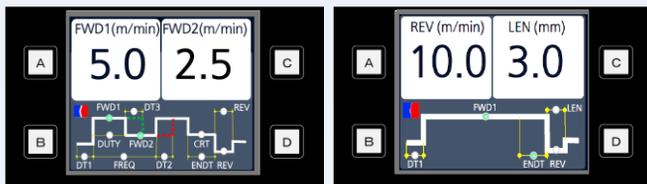
豊富な送給モード、細かな設定



YC-350NA1+YE-10NJ1
Al5052 t2.0mm
交流TIG フィラーあり
WY5356 φ1.2 80A
断続送給 送給1:2.7m/min
送給2:0.1m/min
遅延時間1:0.5s
クレータ送給:1.0m/min
リトラクト速度:5.0m/min
リトラクト長さ:2.0mm

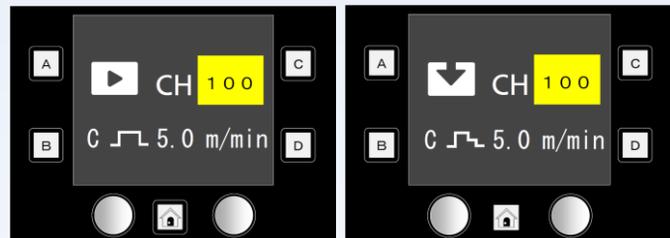
特長

シーケンスと連動した直感操作



一連の流れをシーケンスチャートで表現
直感的な操作が可能です

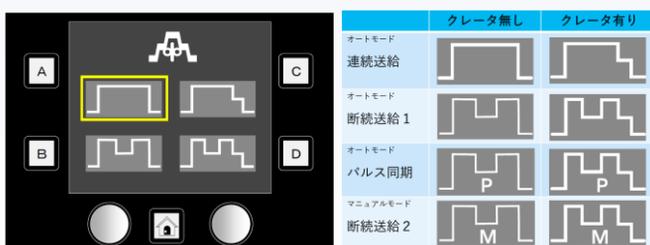
送給条件の記憶/再生も可能



再生モード

記憶モード

8つの送給モードも簡単操作



様々な送給モードを搭載

アイコンでわかりやすいメニュー



- ①送給モード
- ②送給シーケンス選択
- ③CH記憶
- ④CH再生
- ⑤詳細メニュー
- ⑥インチング
- ⑦送給状態選択

ネクストフルデジタルCO₂/MAG/MIG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

溶接コンシェルジュ

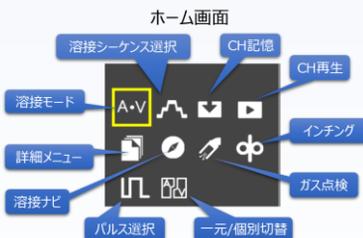


条件設定を液晶画面上で案内！
初めての材質や継手でも安心！



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



YD-350GV4



YD-350GZ4



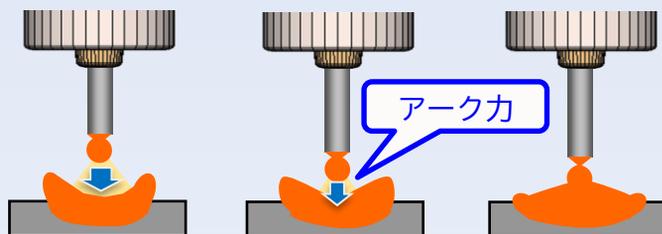
Webで溶接中
動画を公開中



特長

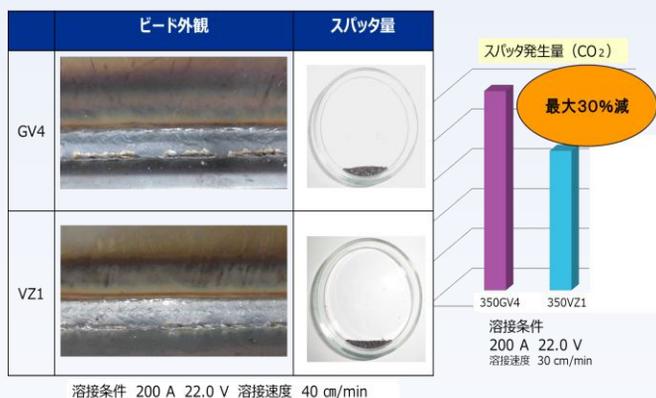
『極低スパッタを実現』
新MTS制御 最新のフルデジタル溶接機

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

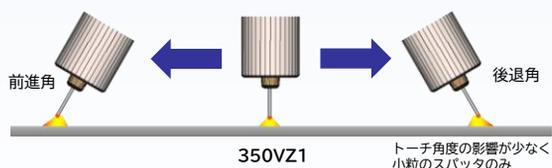
中電流領域でスパッタを大幅に削減



更なる低スパッタ溶接を実現



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

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)



Webで詳細
情報公開中



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

突き出し長さの変化に一定の脚長で追従

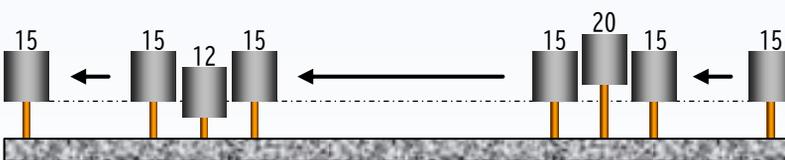
400VP1



現行機



突き出し長さを変化

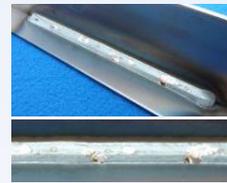


・電流/電圧/速度：280A/28.0V/0.8m/min
・ワイヤ材質：YGW15/ワイヤ径φ1.2

・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)



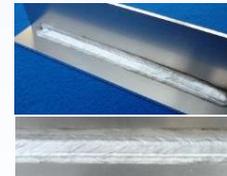
- ・電流/電圧：300A/29.6V
- ・速度：0.8m/min
- ・母材：軟鋼
- ・板厚：3.2mm
- ・継手：水平すみ肉
- ・ワイヤ材質：YGW15
- ・ワイヤ径：φ1.2
- ・シールドガス：Ar80%+CO₂

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



YD-400GT3TAL



YD-350GE2

TIG溶接からMIG溶接へ作業効率を改善



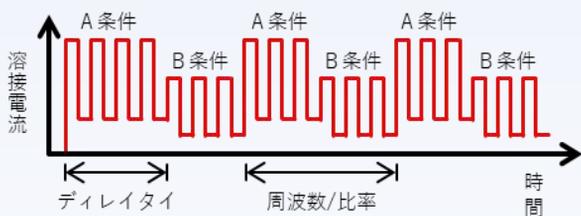
MIG化で溶接時間が
約1/3に低減

スマットの発生が少なく除去作業が低減

特長

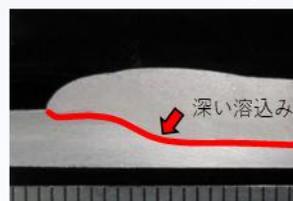
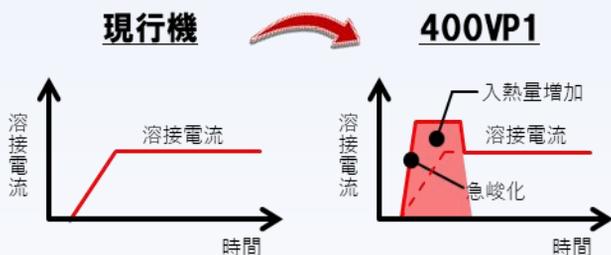
ローパルス機能

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



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



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!



アークの追従性が良く
上進溶接もラクラク!!

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

- ツギテグインジョウセンタウ
-> 1.5mm?
- イダツ1
-> 1.6mm?
- イダツ2
-> 2.3mm?
- ヨウセツツド
-> 0.5 m/min.?

決定ボタン ダイヤル2で選択

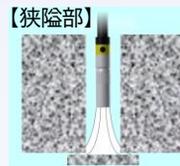
STEP 3
本溶接条件を自動決定*

溶接施工が不定期な方や不慣れな方にも

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)ジョウゲンチ

| 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



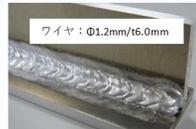
デジタルリモコン YD-00DCR1
(オプション)

新たにアーク特性を追加できる

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. 溶接技量データ

5. メンテナンスデータ

製造元 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



直流TIG溶接機

YD-300BZ3



Webで詳細
情報公開中



YC-300BM2/BZ2

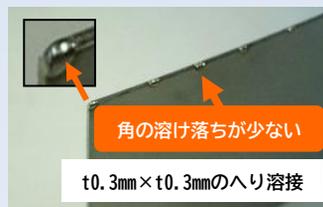
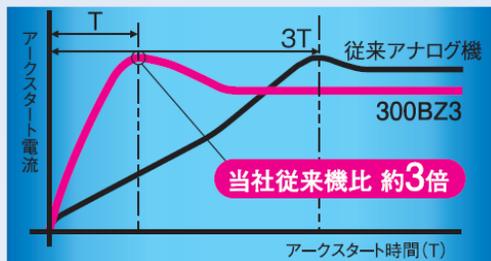


現行機YC-300TR6



初代フルデジタルTIG溶接機

最低電流4A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



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



小型・軽量・フルデジタル

小さくてもしっかりフルデジタル

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)

**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)

モード選択ボタン
(記憶/再生/詳細/手溶接)

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



コンパクト

使用率25%

重量15kg

Webで詳細
情報公開中



小さく・使いやすく・パワフル

軟鋼/SUS/アルミ/銅/チタン 真鍮等各種金属の溶接が可能

交流溶接 溶込深さ

交流溶接 クリーニング幅

クリーニング幅調整

狭い 広い

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

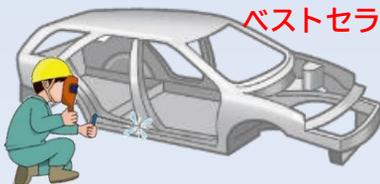


YD-190SL7

板厚6mm溶接可能



自動車板金溶接機の
ベストセラー



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 (電源投入8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)

CO₂/セルフシールド溶接機 YD-500RX1TAS



Webで詳細
情報公開中

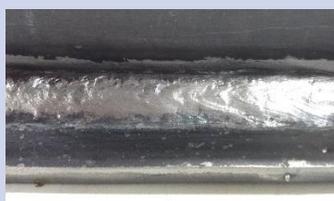


※写真はCO₂仕様です

セルフシールドアーク溶接法の特性を追加

セルフシールド/CO₂軟鋼ソリッド/FCW兼用

- シールドガス不要 建築・鋼管杭の溶接現場に最適
- 専用の送給装置とタッチで太径ワイヤも安定送給!



母材/板厚：軟鋼t6.0mm
溶接接手：隅肉
溶接条件：300A/24.0V
ワイヤ径：φ2.0
※セルフシールド
適応ワイヤ径：φ1.6~2.4

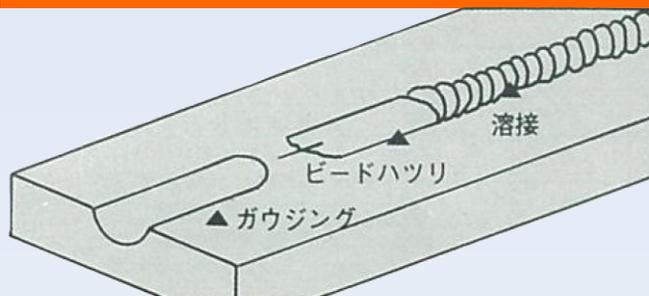
ガウジング兼用インバータCO₂/MAG溶接機

CO₂/MAG溶接機 YD-630FR2HAE



半自動+直流アーク+ガウジング

1台3役&軽量パワフル!



Webで溶接中
動画を公開中

特長

1台3役の軽量多機能機に加え、最大630Aのハイパワー!

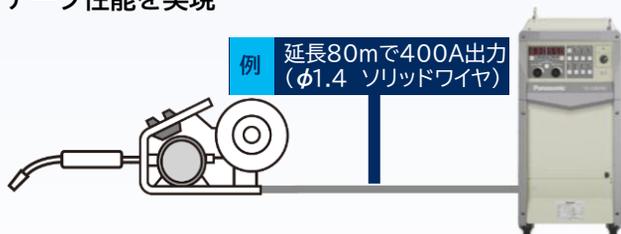
CO₂/MAG溶接・直流アークで最大の630A出力に加えφ11まで対応の直流ガウジングを搭載し、100%の使用率と97kgの軽量ボディ※を実現!

| | | | | |
|----------------------------------|---------------------|-------------------|--------------|-------------|
| CO ₂ /MAG 最大出力630A | DC被覆アーク 最大出力630A | DCガウジング 最大φ11棒 | 本体重量 97kg | 使用率 100% |
| | | | | |

※500KH1(148Kg)、600KH1(220Kg)との比較

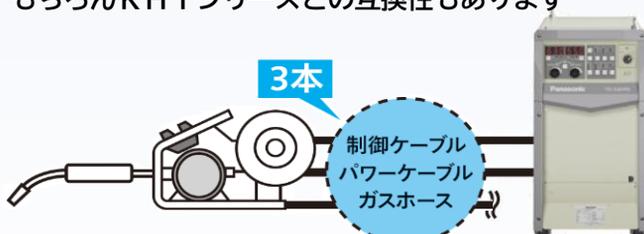
延長時も安定した溶接が可能※

工場内や現場での延長ケーブル使用時でも余裕の
アーク性能を実現



KH1の送給装置※がご使用可能

KH1シリーズ同様リモコンケーブルレスを採用
もちろんKH1シリーズとの互換性もあります



※環境によりご使用になれない場合があります (特記事項のものをご除外)
※エンジン発電機で使用する場合は90kVA以上、ダンパー巻線を備えたものをご使用ください

※YW-60KC2KFN, YW-60KCL2KFN, YW-60KCW2

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

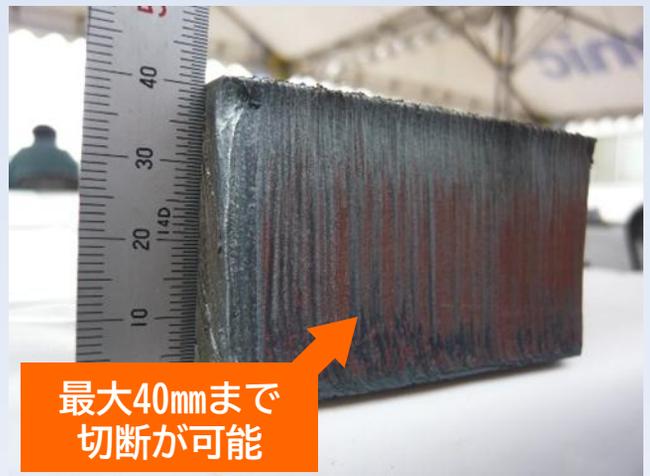


| | | |
|---|---|--------------------------------------|
| 切断 切断板厚 最高 12 mm | 切断 切断板厚 最高 36 mm | 切断 切断板厚 最高 40 mm |
| ガウジング カーボン 電極径 5.0 mm | ガウジング カーボン 電極径 6.5 mm | |

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

※ガウジング機能はYP-060/080PF3のみ搭載

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

| 従来YD-080PF1 | 最新YD-080PF3 |
|-------------|-------------|
| | |
| | |
| | 細く |
| | |
| | 均一 |
| | |
| | ドロス少 |

用途に応じた切断機能で作業の幅が広がる

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

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 | 電極 TET02033 | ガウジングチップ WSTET25001 | 電極 TET02040 |



切断品質の比較(定格80A機)

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

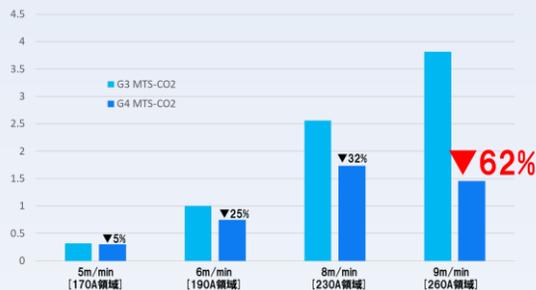
軟質アルミ

6種類

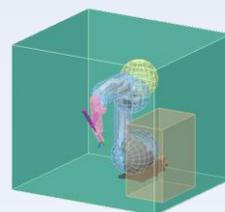
※今後随時追加予定
テーブル数はオプション含む

新MTS-CO₂によってスパッタ量が大幅に減少

ティーチペンダントは3D&タッチパネル化



▶ スパッタ量を大幅に改善 (260A領域においてG3比62%減)



▶ 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

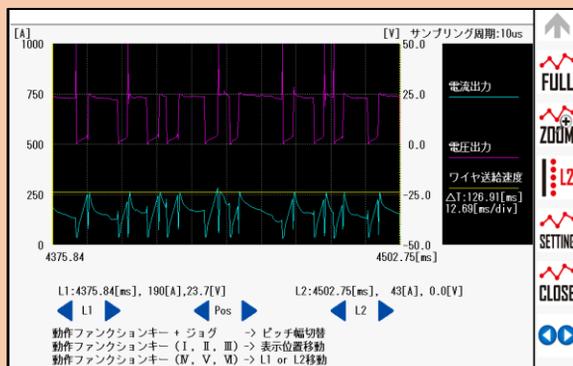
| | |
|----------|---------------|
| 板厚1 (T1) | 1.6 mm |
| 板厚2 (T2) | 1.6 mm |
| 脚長 (S) | 4.0 mm |
| のど厚 (a) | 2.83 mm |
| 溶接速度 | 0.60 m/min 標準 |

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



▶ 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)

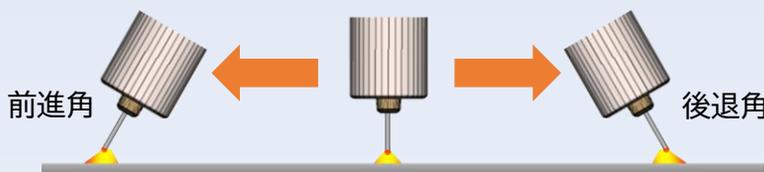


TM-1400WG4



(※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

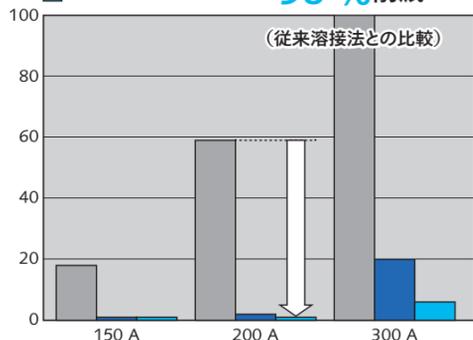


スパッタを最大100分の1に低減! (従来比)

CO₂溶接

- 従来溶接法
- Active TAWERS (2)
- Active TAWERS 4

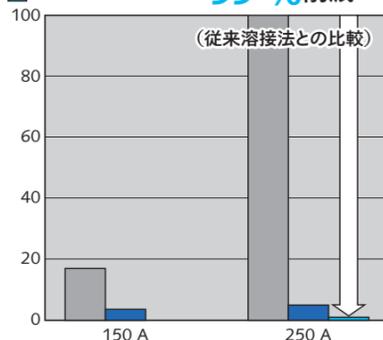
200 A 領域で
98%削減



MAG溶接

- 従来溶接法
- Active TAWERS (2)
- Active TAWERS 4

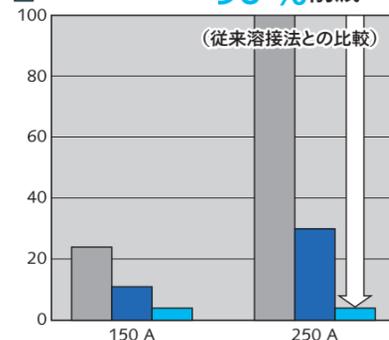
250 A 領域で
99%削減



MIG溶接

- 従来溶接法
- Active TAWERS (2)
- Active TAWERS 4

250 A 領域で
96%削減



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



統合溶接管理システム「iWNB」

溶接機と作業員情報を紐づけ、蓄積・分析することが出来ます

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

生産の進歩が見えない…

トレーサビリティの体制構築が急務

【そんなお悩みを解決します！】

設備稼働状況が見えない…

溶接品質不良の原因が不明



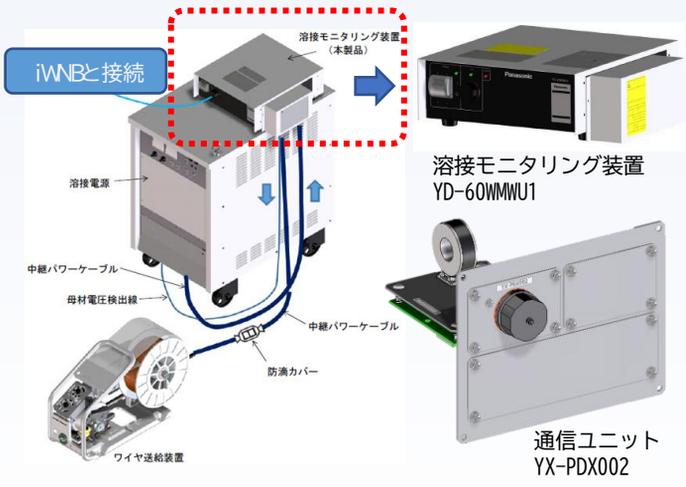
▶ 設備・作業員の稼働状況がリアルタイムで確認できます

誰がどの工程を、どの溶接機を使用しているのか一目で分かります

全溶接機の稼働状態を簡単に確認できます

▶ 作業員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

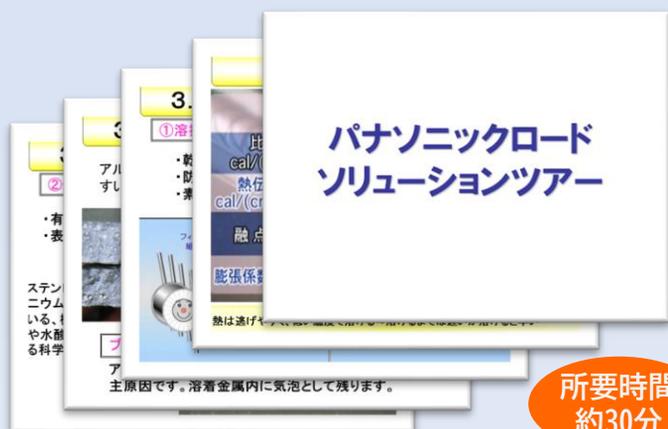


3: 定期点検要領



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



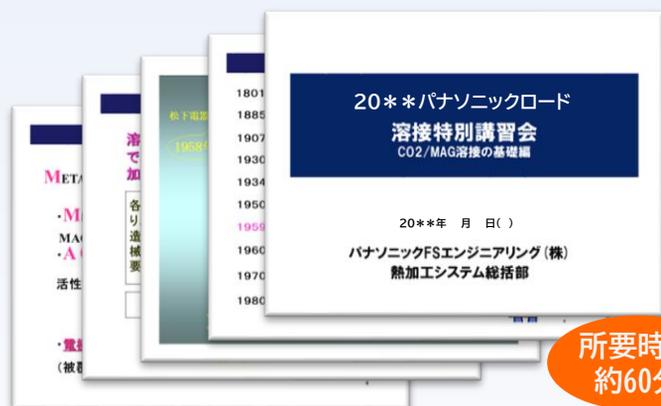
新入社員の教育の場として

- 『スパッタの低減』、『垂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
- ・垂鉛材料について
- ・MAG(CO₂)溶接の欠陥と対策

Panasonic **CONNECT**