

Panasonic
ideas for life

フルデジタル CO₂/MAG溶接機

350GV4

Full Digital Controlled Welding Machine

FULL DIGITAL

高い溶接性能をもっと身近に!

スパッタ低減溶接法『MTS-CO₂』・『SP-MAG』標準搭載!
半自動専用機として登場



パナソニックは溶接でOnly oneを追求します。

Full Digital 350GV4

フルデジタル CO₂/MAG溶接機

NEW

CO₂/MAG
溶接

ステンレス
MIG
溶接

高い溶接性能をもっと身近に!
実績のあるスパッタ低減制御を標準搭載。



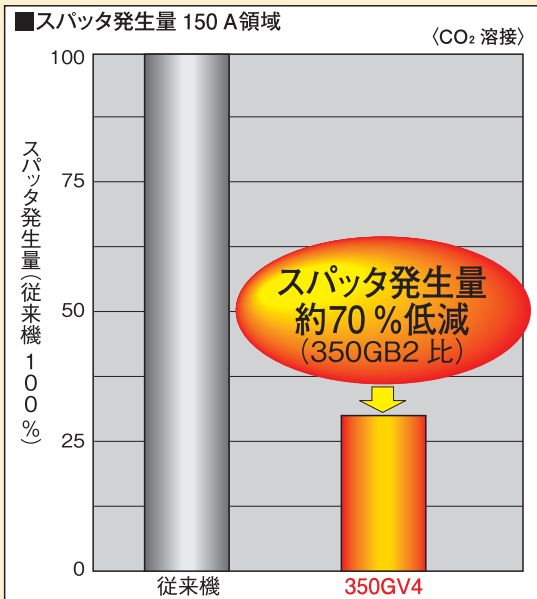
MTS-CO₂

発生するスパッタを極少に抑え、
CO₂溶接の特性を最大に引き出します。
安定したなべ底形状溶込みと滑らかなビード外観をお確かめください。

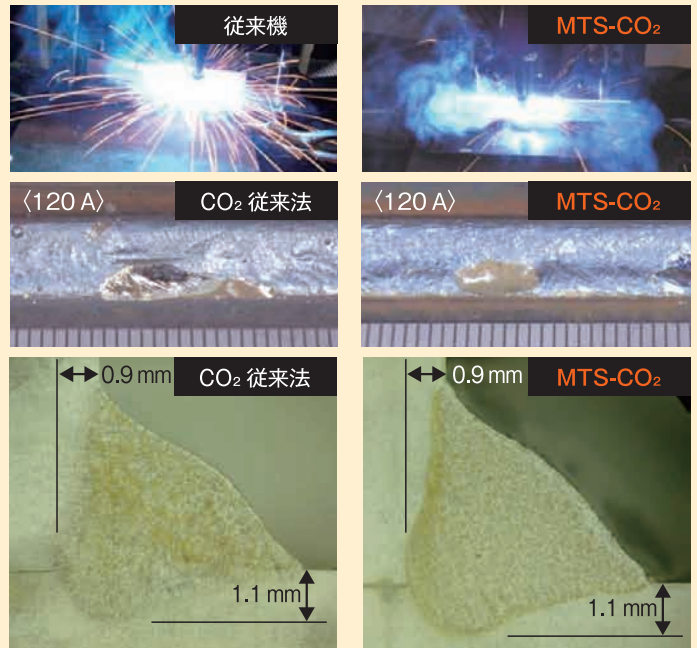
MTS 制御とは

CO₂ 溶接の溶滴移行を安定化させる溶接波形制御。

[MTS 制御]: 溶滴移行安定化制御 (Metal Transfer Stabilization Control)



継手: すみ肉 母材: 軟鋼 SPCC (板厚: 2.3 mm / 120 A)
溶接速度: 30 cm/min ワイヤ: φ1.2 (YM-50MT) ガス: CO₂



SP-MAG

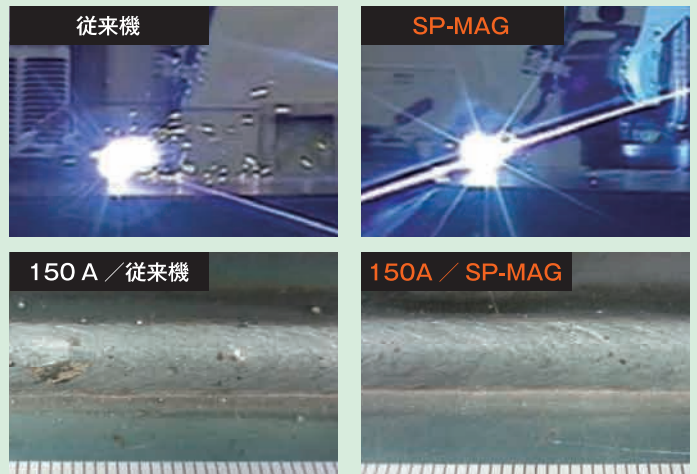
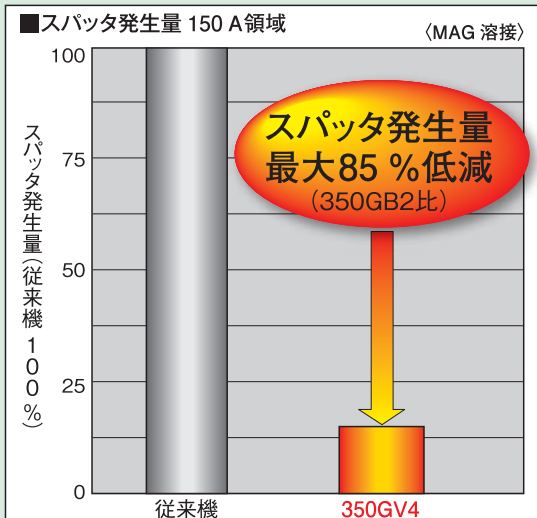
これまでに多くのお客様から賞賛された SP 制御を採用。

- スパッタ低減 (除去工数削減)
- 短絡周期が短くなり高速溶接に最適
- アーク長が短くなり美しいビード外観

SP 制御とは

MAG 溶接のスパッタ低減を追求した溶接波形制御。

[SP 制御]: 重畳制御 (Super-Imposition Control)



継手: すみ肉 母材: 軟鋼 SPCC (板厚: 2.3 mm) 溶接電流: 150 A
溶接速度: 50 cm/min ワイヤ: φ1.2 (YM-50MT) ガス: MAG (Ar: 80%, CO₂: 20%)

視認性、操作性、機動性へのこだわりを形に!

操作パネルを溶接電源の正面に配置しました。

●プッシュスイッチ

「材質」や「ワイヤ径」等は押すだけの簡単設定

●記憶／再生機能

溶接条件の記憶再生機能を
50 ch 標準搭載



●マルチディスプレイ

「短絡回数」や「モーター電流」等の情報が表示可能

●調整スイッチ

各種パラメーターは溶接中に変更可能

●2つのジョグダイヤル

「電流」「電圧」はそれぞれ単独で調整可能

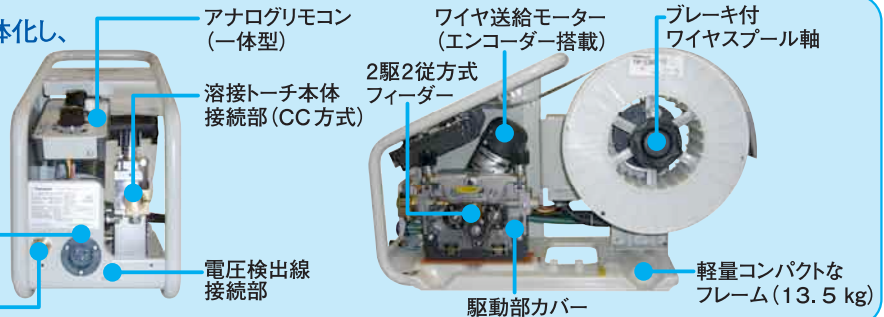
手元で電流、電圧条件設定が可能! 簡単操作なアナログリモコン一体型送給装置

●従来のアナログリモコンを一体化し、手元で電流、電圧調整、イン칭ング操作ができます。

●エンコーダーを搭載し、高精度なワイヤ送給を実現します。

トーチスイッチ接続部 (3P)

ガス金具接続部



アナログリモコン (一体型)

ワイヤ送給モーター (エンコーダー搭載)

ブレーキ付ワイヤスプール軸

溶接トーチ本体接続部 (CC方式)

2駆2従方式ファイダー

電圧検出線接続部

駆動部カバー

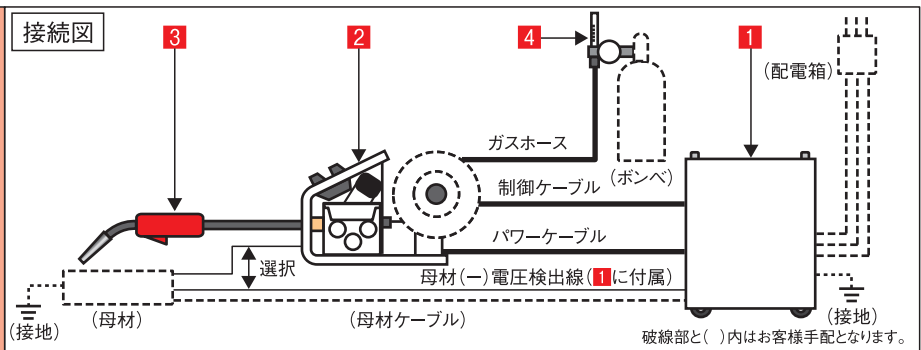
軽量コンパクトなフレーム (13.5 kg)

豊富なアーク特性を標準搭載。あらゆる溶接シーンで最適な溶接モードが選択できます。

出力方式	直 流																	
ワイヤ材質	軟鋼ソリッド				軟鋼 FCW				ステンレスソリッド				ステンレス FCW					
シールドガス	CO ₂		MAG		CO ₂		MAG		MIG				CO ₂		MAG			
ワイヤ径 (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2	0.8	0.9	1.0	1.2	1.2	1.2	0.8	0.9	1.0	1.2	0.9	1.2	1.2	
YD-350GV4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

構成機器リスト

溶接には本製品 (1) 溶接電源以外に、2~4) の各機器 (別売) および破線部の機材が必要ですので、別途お問い合わせください。



■溶接には以下の機器が必要です。

1 + 2 + 3 (3種類から選択) + 4

1 溶接電源	品番	備考
	YD-350GV4	標準電源 (350 A・空冷)

2 送給装置 リモコン付	品番	備考
	YW-35DU1	制御 / パワーケーブル 1.8 m

3 トーチ	品番	備考
	YT-20CS4TAB	200 Aタイプ (3 m)
	YT-35CS4TAB	350 A標準タイプ (3 m)
	YT-35CE4TAB	350 A軽量タイプ (3 m)

4 ガス調整器	品番	備考
	YX-25AD1	CO ₂ / MAG / MIG用

■標準構成

品名	品番	備考
1 溶接電源	YD-350GV4	—
2 送給装置 リモコン付	YW-35DU1	ガスホース 4.8 m、 制御 / パワーケーブル 1.8 m
3 トーチ	YT-35CS4TAB	標準タイプ (3 m) 使用率 (350 A) : CO ₂ (45%)、 MAG (35%)
4 ガス調整器	YX-25AD1	CO ₂ / MAG / MIG用

■オプション (必要に応じて別途お問い合わせください。)

	品番	備考
接続ケーブル (制御 / パワーケーブル、 ガスホース)	YV-305GV4A	38 mm ² 5 m
	YV-310GV4A	38 mm ² 10 m
	YV-315GV4A	38 mm ² 15 m
	YV-320GV4A	38 mm ² 20 m

■ 定格仕様

1 溶接電源	YD-350GV4	
定格入力電圧	V	AC200(変動許容範囲:180~242)
相数、定格周波数	—	三相、50/60 Hz共用
定格入力	—	17.7 kVA、16 kW
最高無負荷電圧	V	DC78
定格出力電流	A	DC350
定格出力電圧	V	DC36
定格使用率(10分周期)	%	60
出力電流調整範囲	A	DC30~350
出力電圧調整範囲	V	DC12~36
制御方式	—	IGBT インバーター方式
メモリー機能	—	50チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/ステンレスMIG
波形制御機能	—	デジタル設定
シーケンス機能	—	本溶接 本溶接〜クレータ 初期〜本溶接〜クレータ
適用溶接ガス	—	CO ₂ (100%) MAG(Ar:80%、CO ₂ :20%) ステンレスMIG(Ar:98%、O ₂ :2%)
適用ワイヤ径	mm	0.8/0.9/1.0/1.2 ※1
適用ワイヤ材質	—	軟鋼/軟鋼FCW/ステンレス/ステンレスFCW
プリフロー時間	s	0.0~10.0(0.1単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0~10.0(0.1単位で調整可能)
アークスポット時間	s	0.3~10.0(0.1単位で調整可能)
入力電源端子	—	端子台(M5ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子(M8ボルト付属)
外形寸法(W×D×H)(※2)	mm	380×550×640
質量	kg	52

※1. 軟鋼FCWおよびステンレスFCWは直径1.2 mmワイヤのみです。ただし、CO₂(100%)溶接ガス使用のステンレスFCWは直径0.9 mmワイヤも適用できます。

※2. 奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

2 ワイヤ送給装置	YW-35DU1	
接続可能トーチ	CC取付金具接続方式	
定格電流	350 A	
適応ワイヤの種類	軟鋼/軟鋼FCW/ステンレス/ステンレスFCW	
適応ワイヤ径	(0.8)/0.9/(1.0)/1.2 mm※3	
ワイヤ駆動機構	2駆2従方式	
スプール軸	ブレーキ付	
ケーブル・ホース長	制御/パワーケーブル:1.8 m、ガスホース:4.8 m	
質量	13.5 kg	

※3. ()は別売オプションで対応可能です。

3 溶接トーチ	YT-20CS4TAB	YT-35CS4TAB	YT-35CE4TAB
接続方式	CC金具接続		
冷却方式	空冷		
ケーブル長	3.0 m		
適用ワイヤ径(※4)	(0.8)/0.9/ (1.0)/(1.2) mm	(0.9)/(1.0)/1.2 mm	
使用率	CO ₂ :200 A/50% MAG:200 A/25%	CO ₂ :350 A/45% MAG:350 A/35%	CO ₂ :350 A/20% MAG:350 A/20%
質量	1.9 kg	2.8 kg	2.1 kg

※4. ()は別途オプションが必要となります。

※350GV4には3Pタイプの専用トーチをご使用ください。

■ 電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-350GV4
	商用電源の場合	kVA	
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	17.7以上
	エンジン発電機の場合	kVA	35.4以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A		60(75)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²		8以上(M5用)
接地ケーブル	mm ²		8以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

エンジン発電機について…溶接電源の定格入力kVAの2倍以上の容量のもので、ダンパー巻線と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、取扱説明書をよくお読みの上正しくお使いください。
- この溶接機は、換気することができしかも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光、飛散するスパッタやスラグから、あなたや他の人々を守るために、保護具を使用してください。
- 溶接で発生するアーク音から、あなたや他の人々を守るために、防音保護具を使用してください。
 - 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)



お問い合わせは…

- パナソニック溶接システム株式会社／営業所
- 北海道(011)222-4834 ●東北(022)304-2707 ●東部(048)652-0133 ●新潟(025)244-2590 ●長野(0263)26-5144
 - 静岡(054)255-7761 ●中部(0561)63-9114 ●北陸(050)3535-8223 ●西部(06)6866-8535 ●兵庫(078)927-8835
 - 岡山(086)235-2214 ●中国(082)235-3060 ●四国(087)879-7566 ●九州(092)414-3076
- FAテクニカルセンター／各種サンプルの施工・実験を承ります。 ●東部(048)654-9871 ●中部(0561)63-1644 ●大阪(06)6866-8672
- アフターサービスに関するお問い合わせは…CS(カスタマーサービス)センターへ ●北海道(011)763-0004 ●東北(022)304-2717
- 東部/溶接機(048)668-7351 ●東部/ロボット(048)668-7361 ●静岡(054)205-7613 ●中部(0561)61-3201
 - 北陸(076)269-1535 ●西部(06)6866-8748 ●中国四国(086)801-0712 ●九州(092)461-7705

パナソニック溶接システム株式会社

〒561-0854 大阪府豊中市稲津町3丁目1番1号
 ☎大阪(06)6866-8556 FAX(06)6862-1441
 ホームページ…http://panasonic.co.jp/pws

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。

このカタログの記載内容は
2012年9月現在のものです。

2-010P

●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。

宣伝物注文番号

カ661