Panasonic

フルデジタル　CO_2/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-CO_2』・『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 CO_2/MAG溶接機

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-CO_2

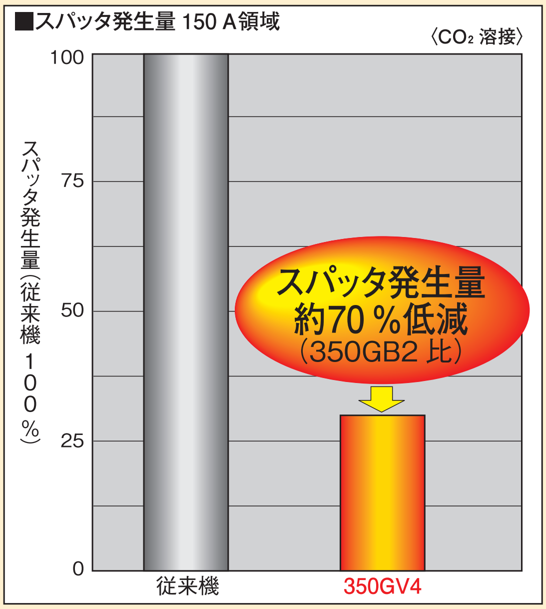
発生するスパッタを極少に抑え、CO_2溶接の特性を最大に引き出します。

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。

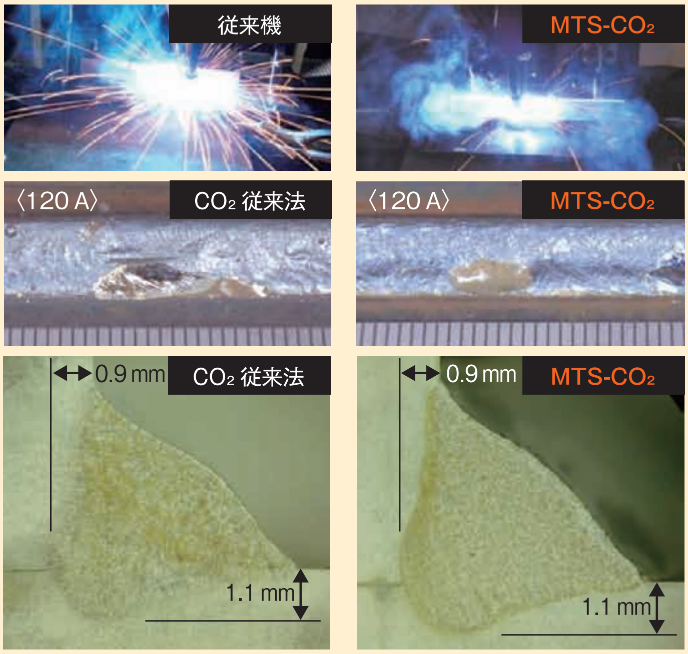
MTS 制御とは

CO_2 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：CO_2



SP-MAG

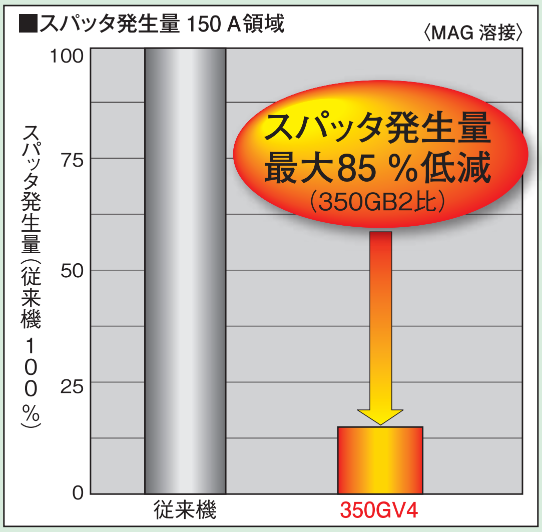
これまでに多くのお客様から賞賛された SP 制御を採用。

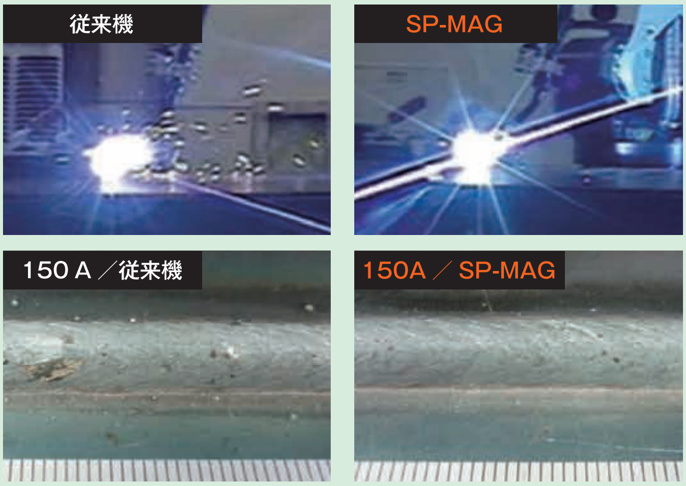
- ●スパッタ低減（除去工数削減）
- ●短絡周期が短くなり高速溶接に最適
- ●アーク長が短くなり美しいビード外観

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）

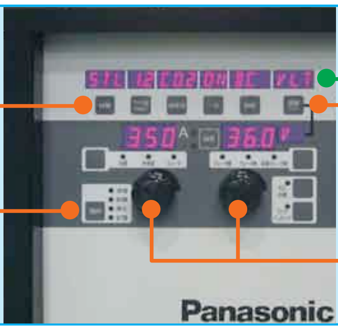




継手：すみ肉　母材：軟鋼 SPCC（板厚：2.3 mm）　溶接電流：150 A
溶接速度：50 cm/min　ワイヤ：ϕ1.2（YM-50MT）　ガス：MAG（Ar：80 %、CO_2：20 %）

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。



●プッシュボタン
「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

●マルチディスプレー
「短絡回数」や「モーター電流」等の情報が表示可能

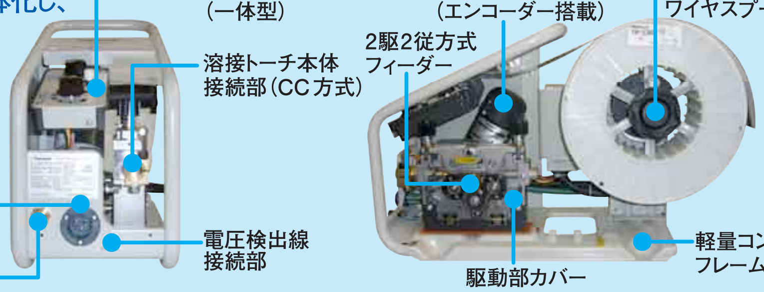
●調整スイッチ
各種パラメーターは溶接中に変更可能

●2 つの調整ダイヤル
「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

●従来型のアナログリモコンを一体化し、手元で電流、電圧調整、インチ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。



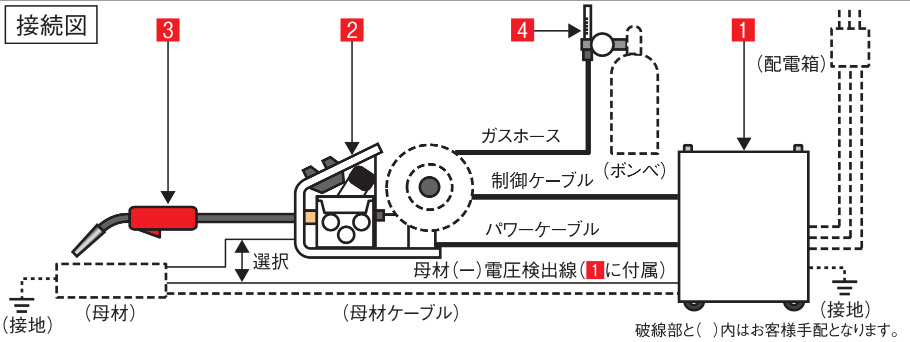
豊富なアーク特性を標準搭載。 あらゆる溶接シーンで最適な溶接モードが選択できます。

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、別途お買い求めください。

接続図



破線部と( )内はお客様手配となります。

■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

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買い求めください。)

	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 mm² 5 m
	YV-310GV4A	38 mm² 10 m
	YV-315GV4A	38 mm² 15 m
	YV-320GV4A	38 mm² 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、CO_2(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みません。

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
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	14以上(M5用)
接地ケーブル		mm^2	14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。

⚠ 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)

溶接機には信頼のJWAマーク　日本溶接協会　JWA　商標登録　第2946504号

お問い合わせは…

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。

■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 ●中四国 (086) 801-0712 ●九　州 (092) 461-7705

このカタログの記載内容は2014年2月現在のものです。

5-007P

●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・661