

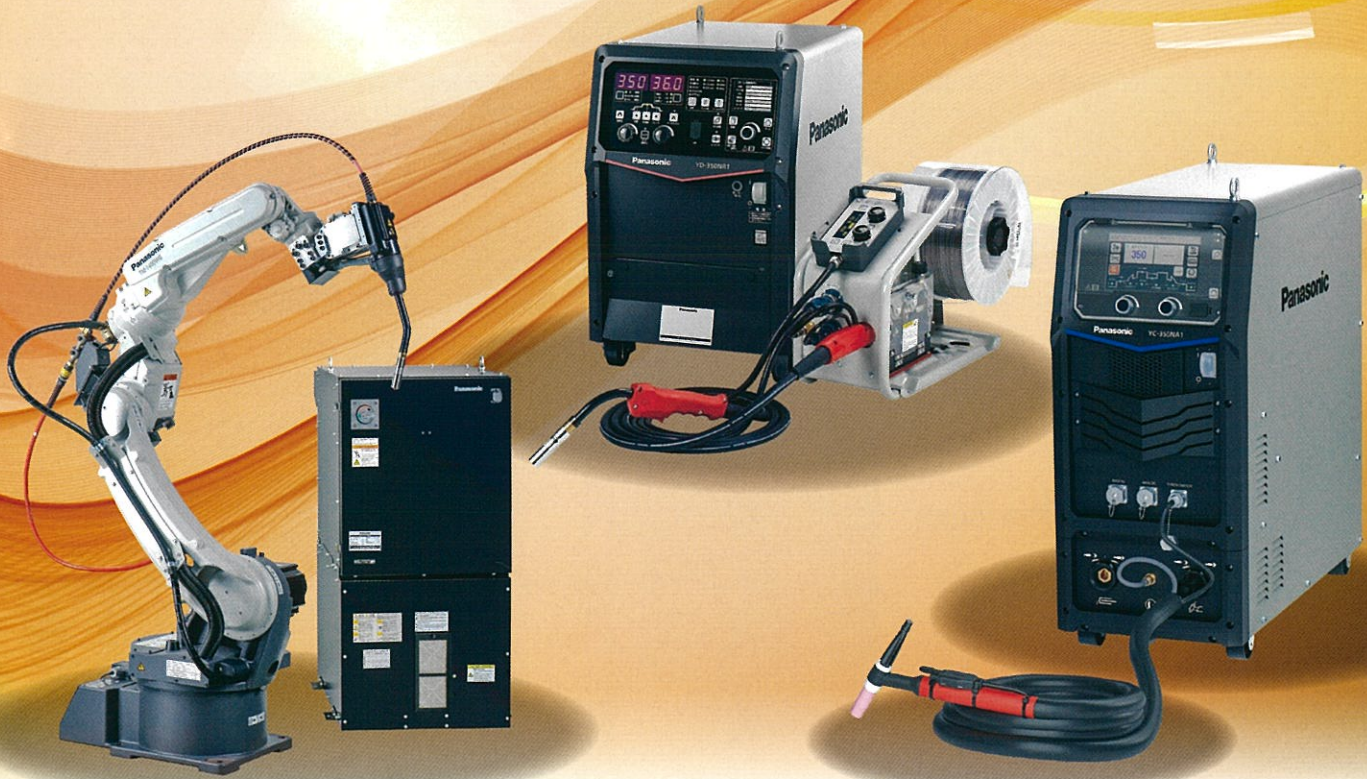
**Panasonic**  
**CONNECT**

**2026**

# パナソニックロード

## Welding Solution

妥協できない現場に最適な溶接機を



●日時：5月21日(木) 11:00~16:00

★主催

**阪神鋼材株式会社**

〒660-0095 尼崎市大浜町2丁目28-12

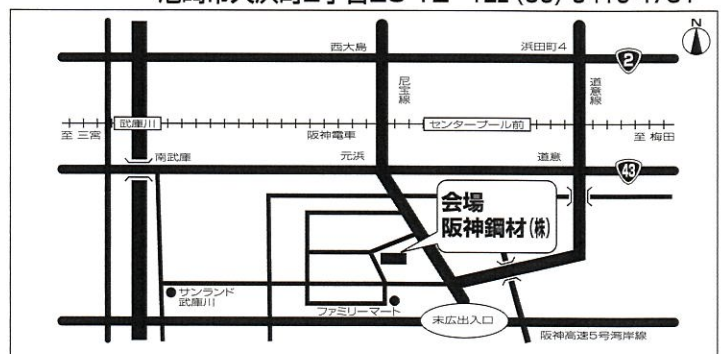
TEL (06) 6416-4781

FAX (06) 6416-4321

★協賛

近畿パナソニック松溶会  
パナソニックFSエンジニアリング株式会社

●会場：阪神鋼材株式会社  
尼崎市大浜町2丁目28-12 TEL (06) 6416-4781



**NEW**

オプションソフトで溶接特性を追加、進化する半自動溶接機

# YD-350NR1

低スパッタソフト(オプション)の追加で検出線無しでの低スパッタ溶接が実現

Panasonic独自の波形制御で母材検出線不要のままスパッタ発生量を最大81%低減(当社サイリスタ機比)

付帯機器は既存機種との互換性有り

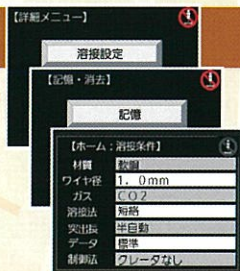
送給装置などの周辺機器は350GR3・350VR1と互換性があります

操作性と見やすさを両立した操作パネル



物理スイッチ 現行機同様の使い易さを継承

3.5インチ 液晶モニター



詳細メニュー等の設定と溶接条件等の各種情報を表示

**新機能** 入熱量測定機能

【ページ4：入熱量】	
熱量 (kJ)	1850.0
入熱量 (kJ/cm)	30.8
溶接長 cm	60
上限値 kJ/cm	30
下限値 kJ/cm	10

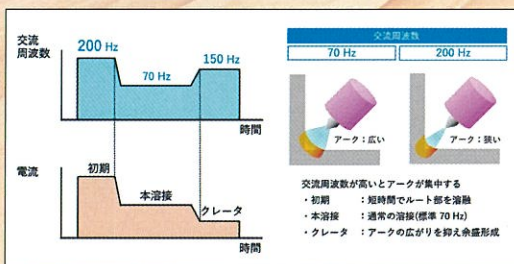
溶接長を入力し溶接することで入熱量を計算しモニターに表示



## 高品位溶接を支える最上位交直両用TIG溶接機 YC-350NA1

多様なニーズに応える多彩な機能と性能

- 直流パルス周波数最大3000Hz
- 交流周波数最大600Hz
- 2A～出力可能(精細モード設定時)
- ミリ秒単位での設定が可能な精密スポット
- 交流周波数個別設定



## 半自動溶接機の最上位機種 YD-400NE1

CO<sub>2</sub>/MAG

パルスMAG

ステンレスMIG

硬質アルミパルスMIG

軟質アルミパルスMIG

溶接の安定性とスパッタの大幅低減を実現

100kHzインバータ制御により従来のデジタル機よりも安定した溶接が可能になり、より一層のスパッタ低減を実現



溶接機と接続して片手でフィラー挿入 TIGフィラー送給装置 YE-10NJ1

溶加棒の挿入が苦手な方、TIG溶接初心者の方にオススメ

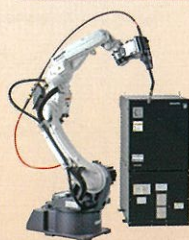
適用機種 YC-350NA1・YC-300/500BP4  
YC-300BZ3・YC-200/300/500WX4  
YC-200/300TR6



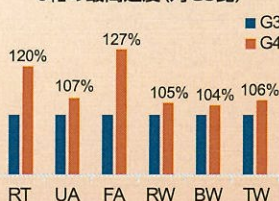
溶接電源融合型ロボット

# TAWERS®

性能・使い易さがさらに進化したG4コントローラ



6軸の最高速度(対G3比)



ステンレス・アルミの切断も可能 エアプラズマ切断機 PF3シリーズ

ハウジング機能搭載でハツリも簡単(YP-060/080PF3)

