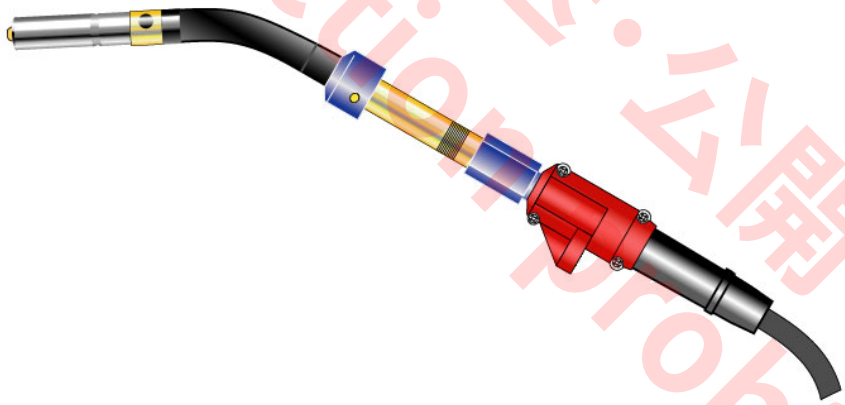
Panasonic

取扱説明書
Operating Instructions

ＣＯ２／ＭＡＧ溶接トーチ
GMAW torches

品番/Model No. **YT-CAT353T series**



品番 /Model numbers
YT-CAT353T38
YT-CAT353T39
YT-CAT353T3C
YT-CAT353T3D
YT-CAT353T3R
YT-CAT353T3T
YT-CAT353T41
YT-CAT353T43
YT-CAT353T44

転用・転載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

このたびは、パナソニック製品をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。

- 取扱説明書をよくお読みのうえ、正しく安全にお使いください。
  周辺機器の取扱説明書も、あわせてお読みください。
  ご使用前に「安全上のご注意」を必ずお読みください。
  この取扱説明書は大切に保管してください。
- Before operating this product, please read the instructions carefully and save this manual for future use.
  Please also read the operating instructions of peripheral equipment.
  First, please read the “Safety Precautions”.

OMTT1074JE11

English version is the original instructions.

2112

♦もくじ

はじめに 4

1. 安全上のご注意（必ずお守りください）5

2. 取り付け / 保守点検 6

2.1 取り付け 6

2.1.1 ご使用上の注意 6

2.2 保守点検 6

2.2.1 日常点検 6

2.2.2 インナチューブの交換方法 6

♦Table of Contents

Introduction 7

1.Safety precautions 8

2.Installation and maintenance 9

2.1Installation 9

2.1.1Precaution to use 9

2.2Maintenance 9

2.2.1Daily maintenance 9

2.2.2Replacement of Inner tube 9

転用・複載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

♦ 技術データ / Technical data

3. 製品仕様 / Specifications 10

3.1 対象機種と特徴 / Object model numbers and distinctions 10

3.2 共通定格仕様 / Specifications common to all models 10

3.3 外形図 / Dimensions 11

3.3.1 カーブドトーチ / Curved torch 11

3.3.2 ストレートトーチ / Straight torch 11

3.4 保守パーツ / Parts list 12

4. オプション部品（別売品）/ Optional parts (Available separately) 14

4.1 トーチクランプ金具 / Torch clamp fitting (TFM00167).....14

転載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

♦ はじめに

パナソニック溶接トーチ「YT-CAT353T」はメンテナンス性に優れ、トーチボディーの強度とパワーケーブルの耐久性を向上させた自動機用溶接トーチです。

据え付けおよび操作に先立ち、溶接電源および溶接システムを構成する機器の取扱説明書もご精読いただき、安全第一に作業をお願いいたします。

♦ 安全な使い方に関する警告表示

人への危害、財産の損害を防止するため、必ずお守りいただくことを説明しています。

危害や損害の程度を区分して、説明しています。	
⚠ 危険	「死亡や重傷を負うおそれが大きい内容」です。
⚠ 警告	「死亡や重傷を負うおそれがある内容」です。
⚠ 注意	「軽傷を負うことや、財産の損害が発生するおそれがある内容」です。

お守りいただく内容を次の図記号で説明しています。	
⃠	してはいけない内容です。
❗	実行しなければならない内容です。
⚠ ⚠	気をつけていただく内容です。

♦ 本製品を日本国外に設置、移転する場合のご注意

- 本製品は、日本国内の法令および基準に基づいて設計、製作されています。
- 本製品を日本国外に設置、移転する場合、そのままでは設置および移転する国の法令、基準に適合しない場合がありますのでご注意ください。
- 本製品を日本国外に移転・転売をされます場合は、必ず事前にご相談ください。

♦ 免責事項

下記のいずれかに該当する場合は、当社ならびに本製品の販売者は免責とさせて頂きます。

- 正常な設置・保守・整備および定期点検が行われなかった場合の不都合。
- 天災地変、その他不可抗力による損害。
- 当社納入品以外の製品・部品不良、または不都合に伴う本製品の問題、または本製品と当社納入品以外の製品、部品、回路、ソフトウェア等との組み合せに起因する問題。
- 誤操作・異常運転、その他当社の責任に起因せざる不具合。
- 本製品の使用（本製品の使用により製造された製品が紛争の対象となる場合を含みます）に起因する、知的財産権に関する問題。（プロセス特許に関する問題）
- 本製品が原因で生じる逸失利益・操業損失等の損害またはその他の間接損害・派生損害・結果損害。

【本製品廃棄上のご注意】
本製品を廃棄される場合は、認可を受けた産業廃棄物処理業者と廃棄処理委託契約を締結し、廃棄処理を委託してください。

- 本書の記載内容は、２０２１年 １２月現在のものです。
- 本書の記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。

転載・転載・転送・複写・複製禁止
Reproduction prohibited

1. 安全上のご注意（必ずお守りください）

⚠ 警告

重大な人身事故を避けるために、必ず次のことをお守りください。

(1) この溶接トーチを溶接以外の用途に使用しない。
(2) 溶接機のご使用にあたっては注意事項を必ず守る。
(3) 入力側の動力源の工事、設置場所の選定、高圧ガスの取り扱い・保管および配管、溶接後の製造物の保管および廃棄物の処理などは、法規および貴社社内基準に従う。
(4) 溶接作業場所の周囲に不用意に人が立ち入らないよう保護する。
(5) 心臓のペースメーカーを使用している人は、医師の許可があるまで作業中の溶接機や溶接作業場所の周辺に近づかない。
(6) 据え付け、保守点検、修理は、有資格者または溶接機をよく理解した人が行う。
(7) 溶接操作は、取扱説明書をよく理解し、安全な取り扱いができる知識と技能のある人が行う。

感電

帯電部に触れると、致命的な電撃や、やけどを負うことがあります。

(1) 破れたり、ぬれた手袋を使用しない。
(2) 高所で作業するときは、命綱を使用する。
(3) 保守点検は定期的に実施し、損傷した部分は修理してから使用する。
(4) 使用していないときは、すべての装置の入力側電源を切っておく。

排気設備や保護具

狭い場所での溶接作業は、酸素の欠乏により、窒息する危険性があります。溶接時に発生するガスやヒュームを吸引すると、健康を害する原因になります。

(1) 法規（労働安全衛生規則、酸素欠乏症等防止規則）で定められた場所では、十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用する。
(2) 法規（労働安全衛生規則、粉じん障害防止規則）で定められた局所排気設備を使用するか、呼吸用保護具を使用する。
呼吸用保護具は、より防護性能の高い電動ファン付き呼吸用保護具を推奨します（第８次粉じん障害防止総合対策）。
(3) 狭い場所での溶接では、必ず十分な換気をするか、空気呼吸器を使用し、訓練された監視員の監視のもとで作業をする。
(4) 脱脂、洗浄、噴霧作業などの近くでは、溶接作業を行わない。有害なガスを発生することがある。
(5) 被覆鋼板を溶接すると、有害なガスやヒュームが発生する。必ず十分な換気をするか、呼吸用保護具を使用する。

火災や爆発、破裂

火災や爆発、破裂を防ぐために、必ず次のことをお守りください。

(1) 飛散するスパッタが可燃物に当たらないよう、可燃物を取り除くか、不燃性カバーで可燃物を覆う。
(2) 可燃性ガスの近くでは、溶接しない。
可燃性ガスの近くに溶接機を設置しない（溶接機は電気機器であり、内部の電気火花により引火する可能性がある）。
(3) 溶接直後の熱い母材を、可燃物に近づけない。
(4) 天井、床、壁などの溶接では、隠れた側にある可燃物を取り除く。
(5) ケーブル接続部は、確実に締めつけて絶縁する。
(6) 母材側ケーブルは、できるだけ溶接する個所の近くに接続する。
(7) 内部にガスが入ったガス管や、密閉されたタンクやパイプを溶接しない。
(8) 溶接作業場の近くに消火器を配し、万一の場合に備える。

⚠ 注意

保護具

溶接で発生するアーク光、飛散するスパッタやスラグ、騒音は、目の炎症や皮膚のやけど、聴覚に異常の原因になります。

(1) 溶接作業場所の周囲に保護幕を設置し、アーク光が他の人々の目に入らないよう遮へいする。
(2) 溶接作業や溶接の監視を行う場合には、十分なしゃ光度を有するしゃ光保護めがね、または溶接用保護面を使用する。
(3) 溶接用皮製保護手袋、長袖の服、脚カバー、皮前かけなどの保護具を使用する。
(4) 騒音レベルが高い場合には、防音保護具（耳栓、イヤーマフなどの耳覆い）の種類は、法規にしたがって使用する。

溶接用ワイヤ

溶接用ワイヤの先端が飛び出し、目や顔や体に刺さり、けがをすることがあります。

(1) 溶接トーチの先端を目や顔や体に近づけない。
(2) 樹脂ライナ使用の溶接トーチで溶接用ワイヤをインチングするとワイヤが樹脂ライナとケーブルを貫通することがある。トーチケーブルを伸ばし、送給量（電流）設定値を半分以下にして操作する。
(3) トーチケーブルが極端に曲がった状態で高速ワイヤインチングを行うと、ワイヤが樹脂ライナとケーブルを貫通することがある。傷ついたライナ、ケーブルはガス漏れや絶縁劣化を起こす。

Reproduction prohibited 転載・複製・翻訳・電送・改変禁止

2. 取り付け / 保守点検

2.1 取り付け

⚠ 注意

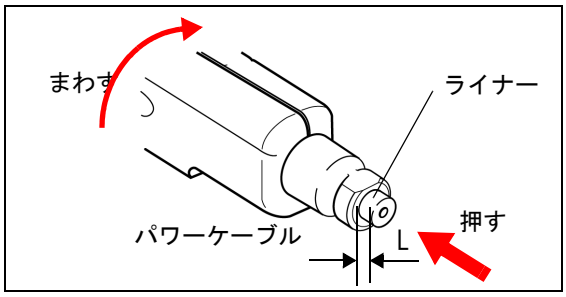
- 溶接作業はアーク光や騒音が発生し、スパッタ、スラグ等が飛散します。溶接用保護面、耳栓、溶接用かわ製保護手袋等の保護具を正しく使用してください。
- 溶接中、トーチ本体およびガスホース接続口は充電部になりますので触れないでください。

2.1.1 ご使用上の注意

必ず定格使用率以下でご使用ください。定格使用率を超えた使い方をすると溶接トーチの劣化、焼損を起こす恐れがあります。定格使用率は溶接法により異なりますのでご注意ください。

- 取り付け時の注意

  ライナが出ている時はパワーケーブルを回しながらライナ口金部の「O －リング」が完全に隠れるまで押し込んでください。
  交換用ライナは長めに製作されています。交換するときは、突き出し長が L=4 ～ 7 mm になるように調整してください。



2.2 保守点検

⚠ 注意

保守点検に先立ち配電箱および溶接電源、冷却水装置等の構成機器の電源スイッチを切り、トーチが冷えてから行ってください。

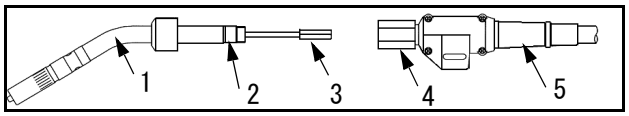
安全および溶接品質確保のため Panasonic マーク入りの純正部品をお使いください。

2.2.1 日常点検

部品名		点検要領
チップ		作業を始める前に点検。穴が大きくなったものは交換
ノズル		作業を始める前に点検。ゆがんだものは交換
波ワッシャー		作業を始める前に点検。平らになり、ばね効果のなくなったものは交換
ライナ		毎週エアーで洗浄。段落ちしたり、折れたものは交換
インナチューブ		毎月シンナーで洗浄。入り口がだ円形に削れたものは交換

2.2.2 インナチューブの交換方法

ナットカバーをずらしてコネクターをパワーケーブルから取り外した後、インナーチューブをトーチボディーから引き抜いてください。



1	トーチボディー
2	コネクター
3	インナーチューブ
4	ナットカバー
5	パワーケーブル

無断転載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

♦Introduction

Features of the torches are easy to overhaul, improved strength of torch body and durability of power cable.
Please read “SAFETY MANUAL” and “Operating instructions of the applied Robot Controller” prior to start installation and operation of the robot.

♦Signal Words and Safety Symbols

Signal Words		Safety Symbols (Examples)	
DANGER	Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.		Indicates a prohibited action.
WARNING	Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.		Indicates a mandatory action.
CAUTION	Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, could result in minor injury or property damage.		Indicates a hazard alert.

♦Disclaimer

Our company and its affiliates (including any subcontractor, sales company or agent) shall not assume or undertake any responsibility or liability of the followings:

- Any problem arising out of, or directly or indirectly attributable to, the failure of user to carry out those normal installation, normal maintenance, normal adjustment and periodical check of this Product.
- Any problem arising out of any Force Majeure, including but not limited to, act of God.
- Any malfunction or defect of this Product that is directly or indirectly the result of any malfunction or defect of one or more related parts or products that are not supplied by our company. Or any problem arising out of, or directly or indirectly attributable to, the combination of this Product with any other product, equipment, devices or software that is not supplied by our company.
- Any problem arising out of, or directly or indirectly attributable to, user’s failure to strictly carry out or follow all of the conditions and instructions contained in this instruction manual, or user’s misusage, mishandle, operational miss or abnormal operation.
- Any problem arising out of this Product or the use of it, the cause of which is other than the foregoing but is also not attributable to our company.
- Any claim of a third party that this Product infringes the intellectual property rights of such third party that are directly or indirectly caused by User’s use of this Product and relate to the method of production.

ANY LOST PROFITS OR SPECIAL, INDIRECT, INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES IN CONNECTION WITH OR ARISING FROM ANY MALFUNCTION, DEFECT OR OTHER PROBLEM OF THIS PRODUCT.

- This operating instructions manual is based on the information as of December, 2021.
- The information in this operating instructions manual is subject to change without notice.
- English version is the original instructions.

転用・転載・転送・公開・改ざん禁止
Reproduction prohibited.

1. Safety precautions

⚠ WARNING

Observe the following instructions to prevent the hazard.

(1) Never use the welding power source for other than welding purpose. (e.g. Never attempt to use the welding power source for pipe thawing.)
(2) It is very important to comply with all instructions, safety warnings, cautions and notes mentioned. Failure to do so can result in serious injury or even death.
(3) Work of driving source at the input side, selecting work site, handling, storage and piping of high pressure gas, storage of welded products and also disposal of waste should be performed according to the operating instruction and national, state and local codes and regulations.
(4) Prevent any unauthorized personnel to enter in and around the welding work area.
(5) Only educated and/or skilled persons who well understand this welding power source should install, operate, maintain and repair the unit.
(6) Only educated and/or skilled persons who well understand the operating instruction of the unit and are capable of safe handling should perform operation of the unit.

Against electric shock

Observe the following instructions to prevent the hazard.

(1) Do not handle the welding power source with torn or wet gloves.
(2) Wear safety harness in case of working above floor level.
(3) Turn off all equipment when not in use.
(4) Perform periodic checks without fail and repair or replace any broken parts before using the power source.

Ventilation and protective equipment

Oxygen deficit, fume and gas generated during welding can be hazardous.

(1) When conducting welding in the bottom of the tank, boiler or hold as well as legally-defined sites, use a local exhauster specified by the applicable laws and regulations (occupational safety and health regulation, rules on preventing suffocation or etc.) or wear protective breathing gear
(2) To prevent dust injury or poisoning by the fume generated during welding, use a local exhauster specified by the applicable law (occupational safety and health regulation, rules on preventing injury by inhaled dust or etc.), or wear protective breathing gear.
If a protective breathing gear is used, it is recommended to use one with an electric fan with high protection performance.
(3) When conducting welding in a confined area, make sure to provide sufficient ventilation or wear protective breathing gear and have a trained supervisor observe the workers.
(4) Do not conduct welding at a site where degreasing, cleaning or spraying is performed. Conducting welding near the area where any of these types of work is performed can generate toxic gases.
(5) When welding a coated steel plate, provide sufficient ventilation or wear protective breathing gear. (Welding of coated steel plates generates toxic fume and gas.)

Against fire, explosion or blowout

Observe the following cautions to prevent fires explosion or blowout.

(1) Remove any combustible materials at and near the work site to prevent them from being exposed to the spatter. If they cannot be relocated, cover them with a fireproofing cover.
(2) Do not conduct welding near combustible gases.
Do not place the welding power source near combustible gases, otherwise, such gases may catch fire from a spark of electricity inside the welding power source as it is electric equipment.
(3) Do not bring the hot base metal near combustible materials immediately after welding.
(4) When welding a ceiling, floor or wall, remove all flammables including ones located in hidden places.
(5) Properly connect cables and insulate connected parts.
Improper cable connections or touching of cables to any electric current passage of the base metal, such as steel beam, can cause fire.
(6) Connect the base metal cable at a section closest to the welding part.
(7) Do not weld a sealed tank or a pipe that contains a gas.
(8) Keep a fire extinguisher near the welding site for an emergency.

⚠ CAUTION

Installing shielding (curtain etc.)

Arc flash, flying spatter, slugs, and noise generated during welding can damage your eyes, skin and hearing.

(1) Install a protective curtain around the welding manipulator site to prevent the arc flash from entering the eyes of people in the surrounding area.
(2) When welding or monitoring welding, wear safety glasses with sufficient light blocking performance or use a protective mask designed for welding operation.
(3) When welding or monitoring welding wear protective closes designed for welding operation, such as leather gloves, leg cover and leather apron, and also wear long-sleeve shirts.
(4) Be sure to wear noise-proof protective equipment if the noise level is high.

Welding wire

Welding wire, especially wire tip part can cause injury.

(1) Do not perform inching operation or pull the torch switch with your eyes, face or body close to the end of the welding torch - wire extends out from the end of the welding torch and may stick into the eye, face or body.
(2) In case of using a torch cable with the resin liner, straighten the torch cable and reduce the preset feed amount (current) to a half or less before applying the wire inching.
(3) Make sure to replace any broken liner or cable with a new one as use of broken liner/cable may cause gas leak or insulation deterioration.

禁止复制 翻译 改变 Reproduction prohibited

2. Installation and maintenance

2.1 Installation

⚠ CAUTION

- Welding work generates arc ray, noise, spatters and slag. Protect yourself and others.
- Do not touch Torch body and gas hose connecting metals during welding. They are electrically charged. And nozzle of water-cooled welding torch is also electrically charged.

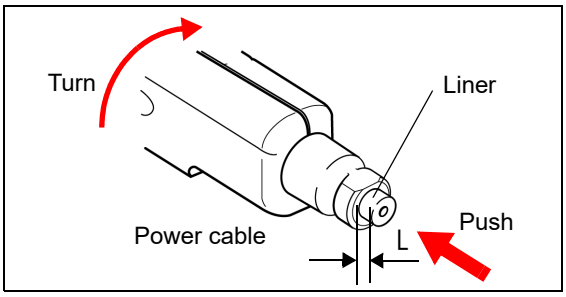
2.1.1 Precaution to use

Always use the torch within the duty cycle. Over duty cycle may cause insulating deterioration or burning. Rated duty cycle is changed with welding methods.

- Connection of welding torch

  When the liner cannot be put into the power cable, turn the power cable clockwise and push the liner until the O-ring disappears in the power cable.

  A replacement liner is slightly longer than the liner attached in the torch. Cut the liner to appropriate length. Measure a protrusion length L= 4 - 7 mm.



2.2 Maintenance

⚠ CAUTION

Before operation, turn off all input power for welding power source, robot controller and all equipment connected.

Use genuine Panasonic replacement parts to keep safe and long durable operation.

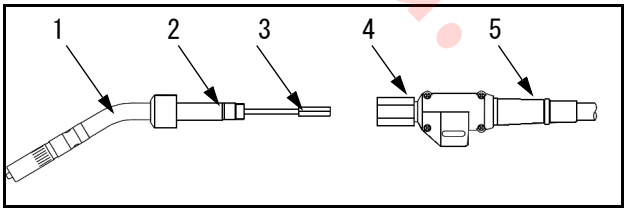
2.2.1 Daily maintenance

Parts		Maintenance
Contact tip		Check it before daily operation. Replace a large hole tip.
Nozzle		Check it before daily operation. Replace a deformed nozzle.
Wave washer		Check it before daily operation. Replace a flattened wave washer that has lost spring tension.
Liner		Clean it every week. Replace a bent or deformed liner.
Inner tube		Clean it with solvent. Replace a tube with deformed entrance.

2.2.2 Replacement of Inner tube

Turn Nut cover and remove Connector from Power cable.
Pull Inner tube out of Torch body.

1	Torch body
2	Connector
3	Inner tube
4	Nut cover
5	Power cable



転載・複製・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

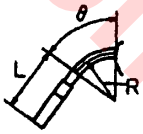
♦ 技術データ / Technical data

3. 製品仕様 / Specifications

3.1 対象機種と特徴 / Object model numbers and distinctions

製品品番 Model number	特徴 / Basic features		
	トーチケーブル長 Torch cable length	質量 / Mass	トーチボディ形状 Torch body shape
YT-CAT353T38	2 m	3.4 kg	カーブド / Curved
YT-CAT353T39	2 m	3.4 kg	ストレート / Straight
YT-CAT353T3C	3 m	4.0 kg	カーブド / Curved
YT-CAT353T3D	3 m	4.0 kg	ストレート / Straight
YT-CAT353T3R	1.5 m	3.1 kg	ストレート / Straight
YT-CAT353T3T	4 m	4.6 kg	カーブド / Curved
YT-CAT353T41	1.2 m	2.9 kg	ストレート / Straight
YT-CAT353T43	4 m	4.6 kg	ストレート / Straight
YT-CAT353T44	2.4 m	3.6 kg	ストレート / Straight

3.2 共通定格仕様 / Specifications common to all models

使用率 （溶接電流一使用率）	Duty cycle (Amp - Duty cycle)	CO_2	350A-100%
		CO_2(20%) + Ar(80%)	350A-50%
パルス溶接時の 使用率	Duty cycle with pulsed welding	MAG(CO_2+Ar)	300A-30% 350A-20%
ガイド方式	Type of guide	自動機用 / Mechanical	
冷却方式	Cooling method	空冷 / Air cooled	
適用ワイヤ材質	Applicable wire	軟鋼ソリッド , FCW / Mild steel solid, FCW	
適用ワイヤ径	Applicable wire dia.	1.2(*1) [mm]	
カーブドトーチ トーチ形状	Curved torch Torch shape	 R=64 mm, θ = 31°, L = 127.5 mm	
ワイヤ送給装置接続	Wire feeder connection	ＣＣ 取り付け金具接続 / CC metal fitting	

注 記

(*1)：記載値以外のワイヤ径の対応は別途部品購入が必要です。後述の「保守パーツ」を参照ください。

(*2)：電圧検出を必要とする溶接機（GZ 等）以外の溶接機に取り付ける場合は、制御線組（3P メタコン）の接続は不要です。終端処理を適宜実施してください。

Note

(*1): Welding for the wire sizes other than the above listed requires optional parts. See “Parts list” section.

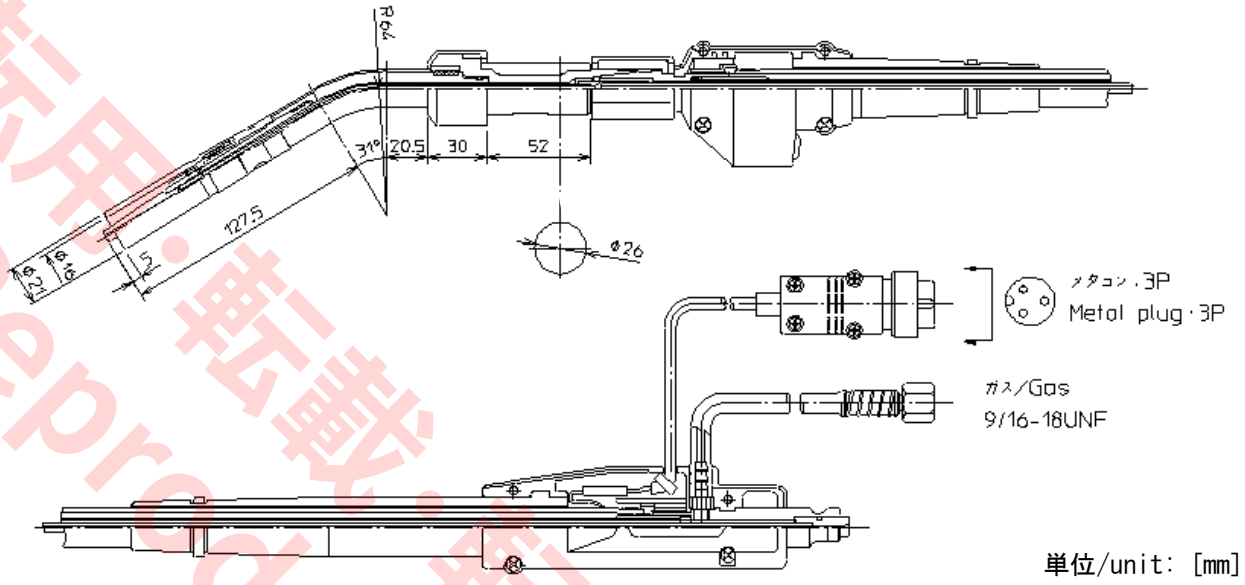
(*2): To install the product to a welding machine that does not require weld detection, it is not necessary to connect a control cable assembly (3P metal conduit).
Perform termination process without fail.

付 属 品	６角レンチ（HWK5）１個
Accsesory	Hexagon wrench, HWK5. 1pc

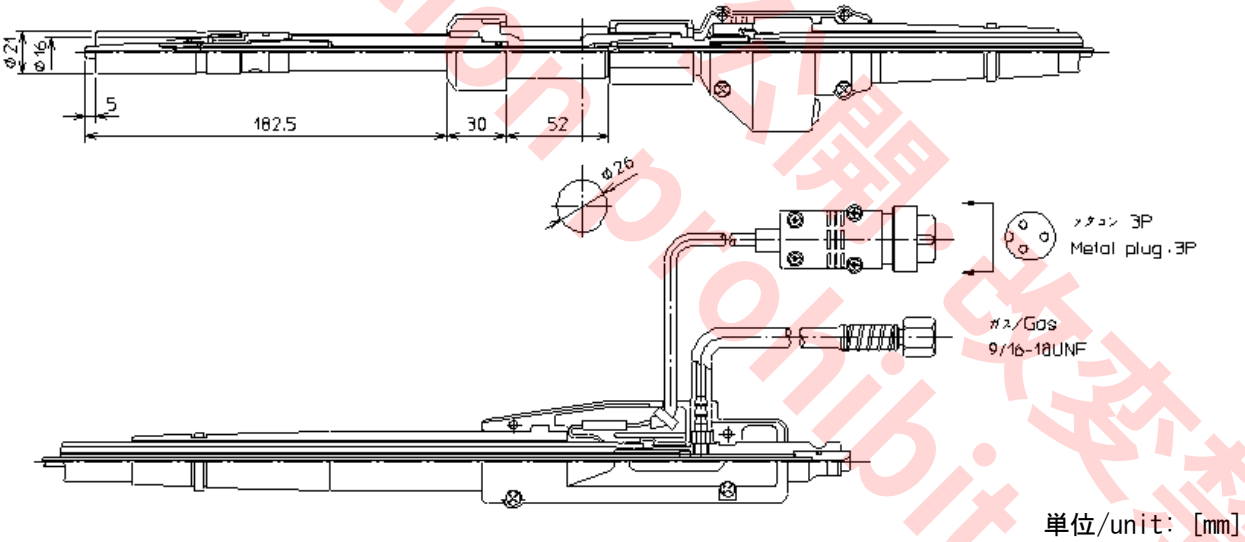
製品・転載・改変禁止
Reproduction prohibited

3.3 外形図 / Dimensions

3.3.1 カーブドトーチ / Curved torch

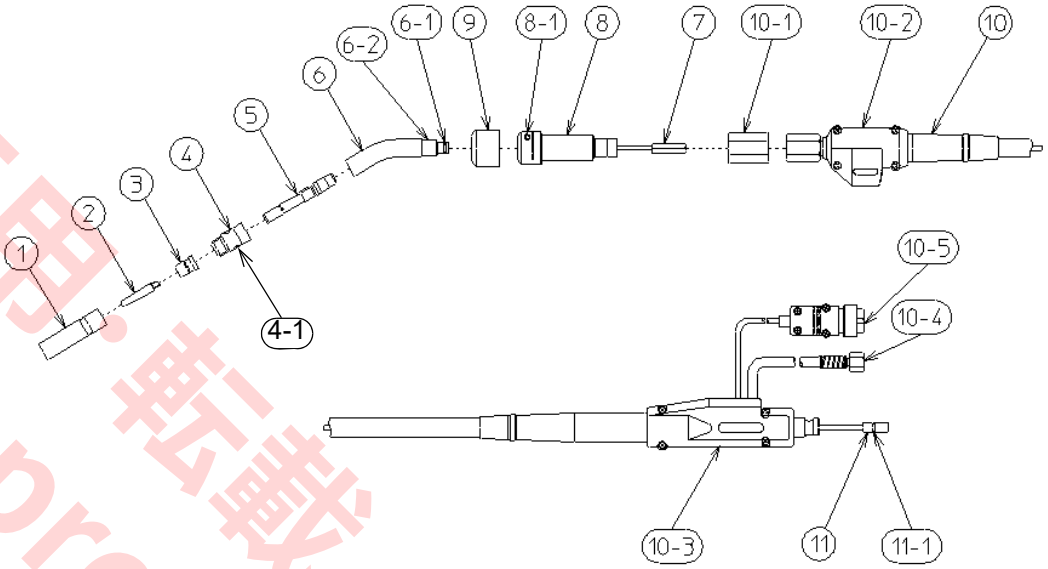


3.3.2 ストレートトーチ / Straight torch



転用・転載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

3.4 保守パーツ / Parts list



No	名　称	Description	品　番 Part No.	数量 Q'ty	備 考	Note
1	ノズル	Nozzle	TGN00038	1		
2	R チップ 1.2	Contact tip (R-1.2)	TET01297	1	1.2mm ワイヤ用	For 1.2mm wire
–	R チップ 0.8	Contact tip (R-0.8)	TET00842	–	オプション 0.8 mm 用	0.8 mm, optional
	R チップ 0.9	Contact tip (R-0.9)	TET00959		オプション 0.9 mm 用	0.9 mm, optional
	R チップ 1.0	Contact tip (R-1.0)	TET01068		オプション 1.0 mm 用	1.0 mm, optional
	R チップ 1.4	Contact tip (R-1.4)	TET01448		オプション 1.4 mm 用	1.4 mm, optional
3	オリフィス	Orifice	TGR01001	1		
4	インシュレータ組品	Insulator ass'y	TFZ00002	1		
4-1	波ワッシャー	Wave washer	TBP00001	(1)	No.4 に含む	Included in No.4
5	チップボディー	Tip body	TEB00076	1		
6	トーチボディー	Torch body	（＊）別表 1 参照 / See table 1			
6-1	O リング	O ring	P8V	(1)	No.6 に含む	Included in #6.
6-2	キー	Key	XPA3L3F12	(1)	No.6 に含む カーブドトーチのみ	Included in #6. Curved torch only
7	インナーチューブ	Inner tube	TGT00176	1	0.8–1.4 mm 用	For 0.8 to 1.4 mm
8	コネクター	Connector	AJU41005	1		
8-1	締め付けボルト	Bolt	XVE6C15FP	(1)	No.8 に含む	Included in #8.
9	ゴムカバー	Rubber cover	TZK00007	1		
10	パワーケーブル	Power cable	（＊）別表 1 参照 / See table 1			
10-1	ナットカバー	Nut cover	TZK00008	(1)	No.10 に含む	Included in #10.
10-2	保護筒	Protection tube	TFP00026	(1)		
10-3	保護筒	Protection tube	TFP00027	(1)		
10-4	ガスホース組立品	Gas hose ass'y	AWG40014	(1)		
10-5	制御ケーブル組立品	Control cable ass'y	TWX00042	(1)		
11	ライナ	Liner	（＊）別表 1 参照 / See table 1			
11-1	O リング	O ring	P7	(1)	No.11 に含む	Included in #11.

Note: ステンレスワイヤを使用する場合、樹脂ライナをご使用ください。
With stainless steel wire, use a plastic liner.

転用・転載・複製・交換禁止
Reproduction prohibited.

（＊）別表 1 / Table 1

No.	6	10	11	（11）別売品 / Another goods for sale		
品番 / Model No.	トーチボディ Torch body	パワーケーブル Power cable	ライナ (S121) Liner(S121)	ライナ (S091) Liner(S091)	樹脂ライナ Plastic liner	樹脂ライナ Plastic liner
			ワイヤ径 Wire size 1.0-1.4 mm	ワイヤ径 Wire size 0.8-0.9 mm	ワイヤ径 Wire size 0.9-1.0 mm	ワイヤ径 Wire size 1.2-1.4 mm
YT-CAT353T38	TCX00519	TDX00346	TDT00123	TDT00125	TDT00362	TDT00350
YT-CAT353T39	TCX00619	TDX00346	TDT00123	TDT00125	TDT00362	TDT00350
YT-CAT353T3C	TCX00519	TDX00363	TDT00057	TDT00060	TDT00362	TDT00350
YT-CAT353T3D	TCX00619	TDX00363	TDT00057	TDT00060	TDT00362	TDT00350
YT-CAT353T3R	TCX00619	TDX00385	TDT00203	TDT00204	TDT00362	TDT00350
YT-CAT353T3T	TCX00519	TDX00390	TDT00058	TDT00061	-	-
YT-CAT353T41	TCX00619	WSTDX00024	TDT00136	TDT00137	TDT00362	TDT00350
YT-CAT353T43	TCX00619	TDX00390	TDT00058	TDT00061	-	-
YT-CAT353T44	TCX00619	WSTDX00045	TDT00057	TDT00060	TDT00362	TDT00350

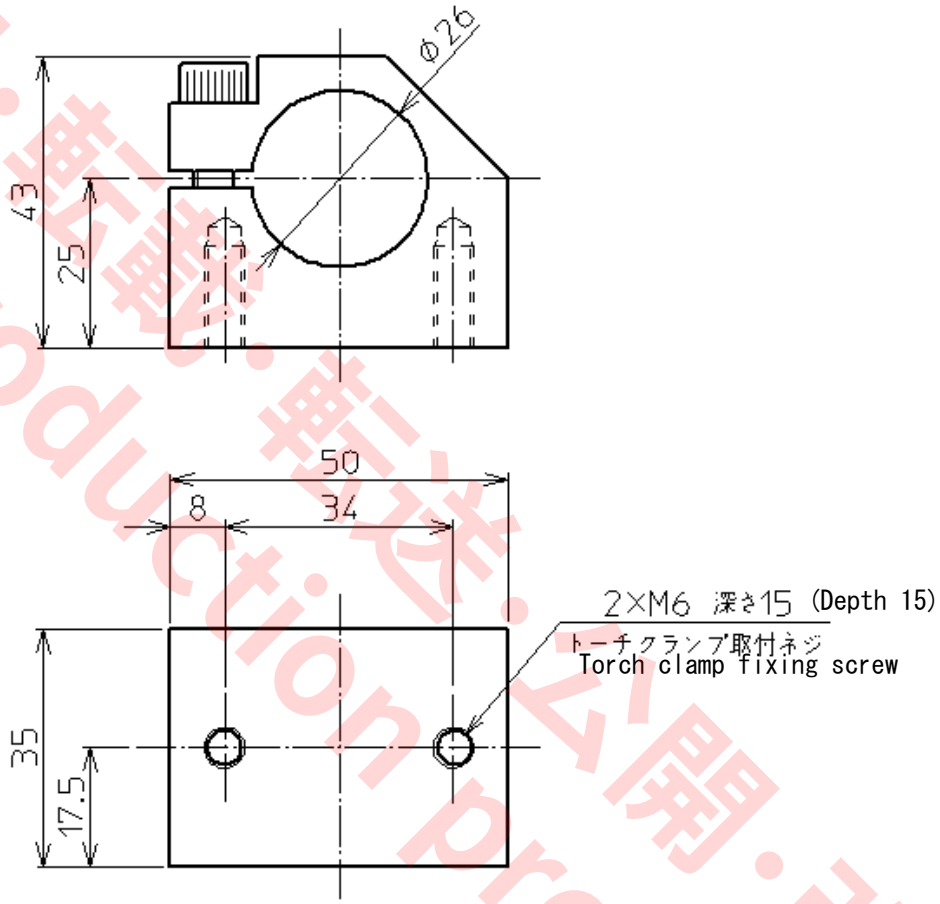
転用・譲渡・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

4. オプション部品（別売品）/ Optional parts (Available separately)

4.1 トーチクランプ金具 / Torch clamp fitting (TFM00167)

本トーチを治具等に取り付けるための部品。

A fitting to fix this torch to a jig or the like.



転用・転載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

転用・転載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

転用・転載・転送・公開・改変禁止
Reproduction prohibited.

パナソニック コネクト株式会社
〒 561-0854　大阪府豊中市稲津町 3 丁目 1 番 1 号

Panasonic Connect Co., Ltd.
1-1, 3-chome, Inazu-cho, Toyonaka, Osaka 561-0854, Japan

© Panasonic Connect Co., Ltd. 2009

Printed in Japan

OMTT1074JE11