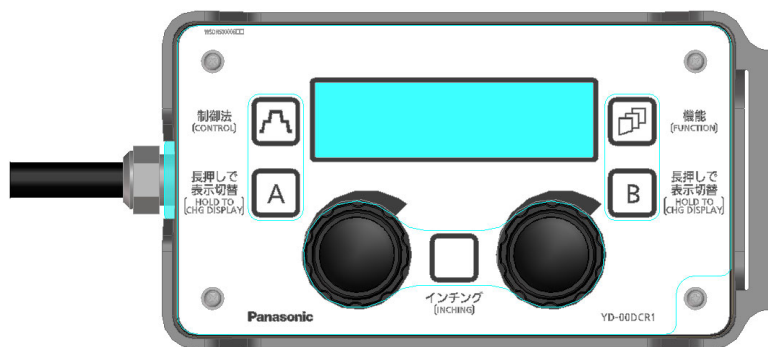


取扱説明書 Operating Instructions デジタルリモコン Digital Remote Controller

品番 / Model No. **YD-00DCR1 Series**



品番
Model Numbers:

YD-00DCR1

YD-00DCR1C60

YD-00DCR1CA0

日本語

English

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".

English version is the original instructions.

WMX027TJEPAA07

(WMX033TJEP)

2401

◆ もくじ

はじめに	3
1. 安全上のご注意（必ずお守りください）	4
2. 仕様.....	5
2.1 仕様	5
2.2 外形寸法図	5
3. 使用環境と接続	6
3.1 使用環境	6
3.2 接続	6
4. 設定.....	7
4.1 各部の名称	7
4.2 起動時のパネル表示.....	8
4.3 操作内容の一覧.....	9
4.4 エラー表示	9
4.5 その他の表示.....	9
4.6 制御法切り替え操作.....	10
4.6.1 アークスポット時の電圧指令値設定.....	11
4.6.2 電流・送給量・板厚指令値の切り替え	11
4.6.3 インチング操作	11
4.6.4 機能操作	12
5. 回路図.....	19
6. 保守点検	20
6.1 点検内容	20
6.2 カバー・操作シートの交換方法	20
7. パーツリスト	21
8. オプションユニット（別売品）.....	23
8.1 スパッタ保護カバー.....	23

◆ Table of Contents

Introduction	24
1. Safety Precautions.....	25
2. Specifications	26
2.1 Specifications	26
2.2 Outer dimensions	26
3. Usage environment and Connection	27
3.1 Usage environment	27
3.2 Connection	27
4. Settings.....	28
4.1 Operation sheet	28
4.2 Panel display at start.....	29
4.3 What this remote controller can do	30
4.4 Error display	30
4.5 Other messages	30
4.6 Switching welding methods	31
4.6.1 Setting welding voltage at arc spot... ..	32
4.6.2 Switching Welding current, Wire feed rate	32
and Thickness	32
4.6.3 INCHING operation.....	32
4.6.4 Functions.....	33
5. Circuit Diagram	40
6. Maintenance and Inspection	41
6.1 Inspection points	41
6.2 Replacing cover/operation sheet	42
7. Parts list	43
8. Optional unit (sold separately)	45
8.1 Spatter protection cover	45

◆ はじめに

本製品は、フルデジタル溶接電源用のデジタルリモートコントローラーです。

その他必要機器については、溶接電源に同梱されている取扱説明書の「機器の構成」をご参照ください。

◆ 特長

- 有機 E L ディスプレイによる見やすい表示。
- 溶接電流、溶接電圧をきめ細かくデジタル設定できます。
- 溶接機を持つ様々な機能を手元で操作できますので素早く溶接作業を行うことができます。
- 溶接出力を手元で確認することができます。
- カバー取り付けにより、スパッタなどから本体操作部を保護します。
- 汚れたカバーや操作シートを容易に交換できます。

◆ 安全について

本製品の接続、使用、サービスに先立ち、接続されている溶接電源およびその他関連する機器の取扱説明書に記載されている安全事項をご理解願います。

◆ 本製品を日本国外に設置、移転する場合の注意

- 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

次のいずれかに該当する場合は、弊社ならびに本製品の販売者は免責とさせていただきます。

- 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。
- 弊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、または本製品と弊社納入品以外の製品、

◆ 設定・操作について

本取扱説明書では、基本操作および YD-VR1 シリーズに接続した場合の設定・操作について説明しております。他の溶接電源に接続した場合の設定・操作につきましては、各溶接電源に付属の取扱説明書に記載がありますので、そちらをお読みの上ご使用をお願いいたします。

◆ 適用溶接電源

- Panasonic YD-VR1 シリーズ（2015 年 9 月生産以降）
- Panasonic YD-VP1 シリーズ
- Panasonic YD-VH1 シリーズ
- Panasonic YD-VZ1 シリーズ

部品、回路、ソフトウェアなどとの組み合わせに起因する問題。

- 誤操作・異常運転、その他弊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・操業損失など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、
2024年1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。

1. 安全上のご注意（必ずお守りください）

◆ 安全確保のための警告表示

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。

 **警告**

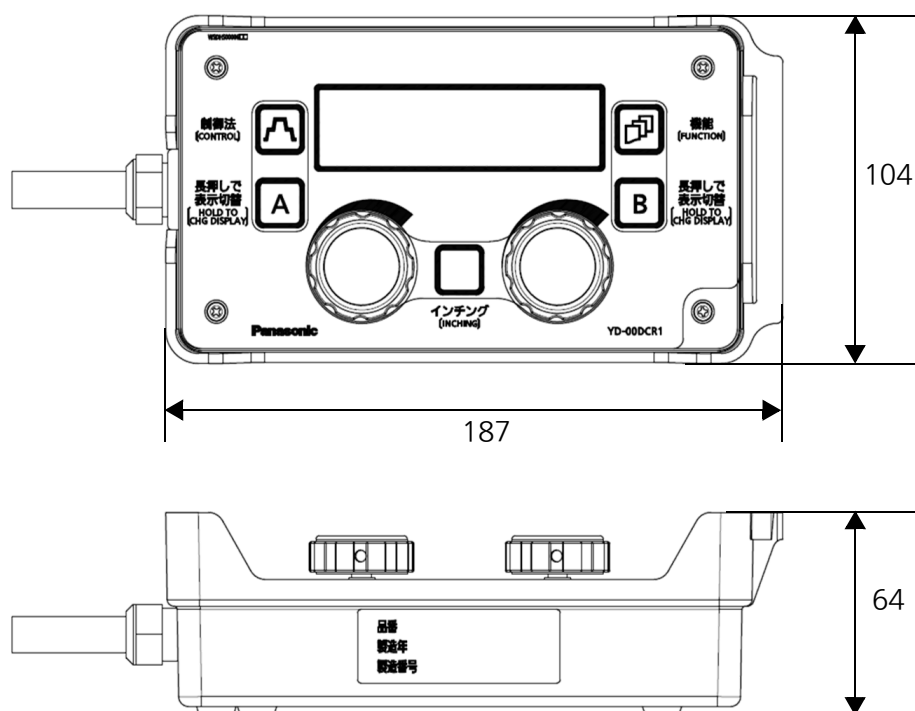
 感電やけが防止のため、保守点検作業は、溶接電源のスイッチを切る、または接続を外してから行ってください。

2. 仕様

2.1 仕様

品番	YD-00DCR1	YD-00DCR1C60	YD-00DCR1CA0
外形寸法 (mm)	187 (W) x 104 (H) x 64 (D) 本体のみ		
質量 (ケーブル含む)	1.0 kg	1.6 kg	2.2 kg
接続ケーブル長	2 m	6 m	10 m

2.2 外形寸法図



(単位 : mm)

日本語

3. 使用環境と接続

3.1 使用環境

下記の条件を満たす場所でご使用ください。

- 水滴や雨のかからない所。
- スパッタの当たらない所。
- 周囲温度：
 - 10 °C ～ 40 °C（溶接作業時）
 - 20 °C ～ 55 °C（運搬・保管時）
- 温度に対する湿度：
 - 50 % 以下（周囲温度 40 °C 時）
 - 90 % 以下（周囲温度 20 °C 時）
- 海拔：1 000 m 以下
- 極端な振動、衝撃のない所。
- 溶接母材等の高温な場所には置かない。
- 必ずカバーをして使用する。

3.2 接続

- (1) デジタルリモコンを接続する前に、溶接電源設定でリモコンの設定をする必要があります。
詳しい操作方法是、ご使用の溶接電源の取扱説明書をご覧ください。

（例 1）YD-VR1、VP1、VH1 シリーズの場合

詳細モードのグループ 3、サブメニュー「0 3__アナログリモコンセンタク」で「0」（使用しない）を選択します。

（例 2）YD-VZ 1 シリーズの場合

詳細モードのグループ 3、サブメニュー「0 3__リモコンセンタク」で「0」（デジタルリモコン）を選択します。

- (2) 溶接電源本体の電源スイッチを OFF します。

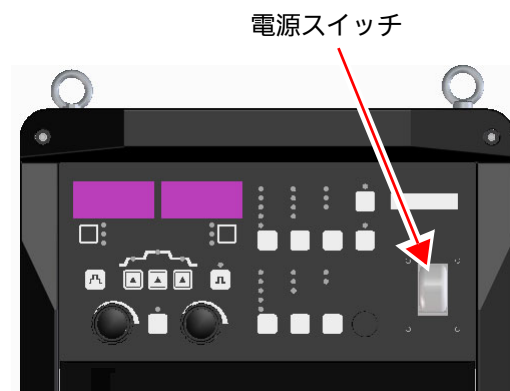
- (3) 送給装置にデジタルリモコンを接続します。

- (4) 溶接機の電源を ON します。

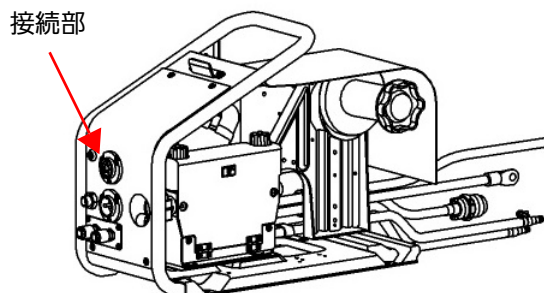
注記

リモコンに「CONNECTION ERROR」が表示された場合は、再度電源スイッチを入れ直してください。

それでも表示される場合は、接続されている溶接電源が適用溶接電源でないか、通信回路等の故障の可能性あります。



＜溶接電源 パネル部＞

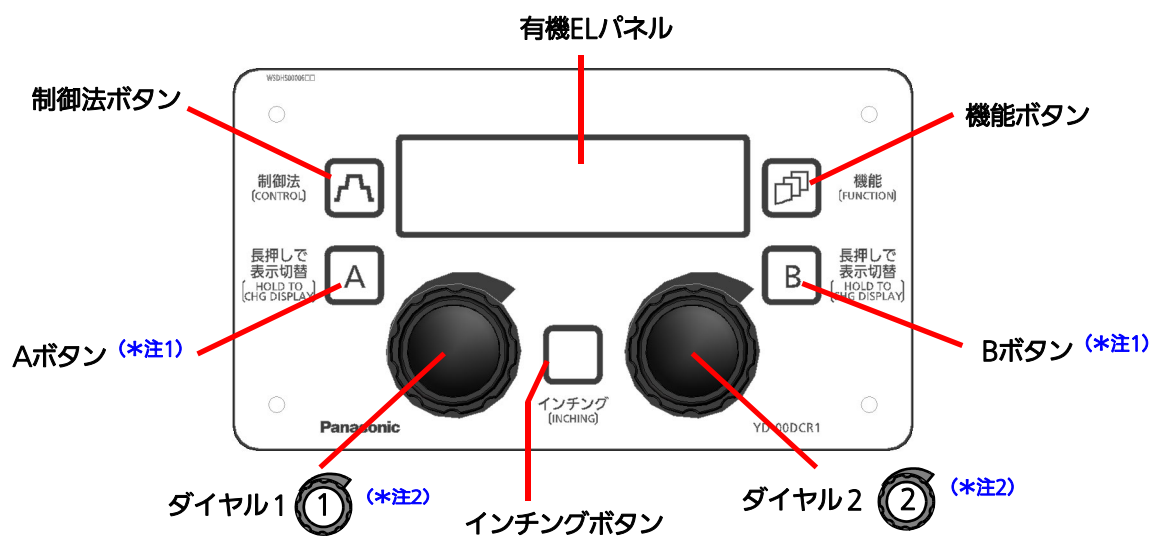


＜送給装置＞

4. 設定

本取扱説明書では、基本操作および YD-VR1 シリーズに接続した場合の設定・操作について説明しております。他の溶接電源に接続した場合の設定・操作につきましては、各溶接電源に付属の取扱説明書に記載がありますので、そちらをお読みの上ご使用をお願いいたします。

4.1 各部の名称



(*注1) : ボタン長押しは 2 秒以上、通常押しは 2 秒未満押す操作です。

(*注2) : ダイヤルで数値を変更する場合、基本的に右回りで増加、左回りで減少します。

4.2 起動時のパネル表示

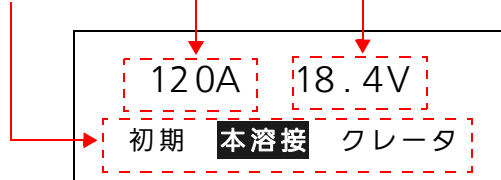
【起動時の表示】



<正常時>

本体に記憶されている下記の内容を表示

- ・溶接電流指令値
- ・溶接電圧指令値
- ・制御法



参考

パネルは、表示内容更新のため、約 15 秒毎にリフレッシュ（表示が一瞬ちらつく）します。

<異常時>

（接続が異常の場合の表示例）

CONNECTION
ERROR

原因)

- ・適用可能溶接電源でない
- ・通信回路の故障など

4.3 操作内容の一覧

- 制御法の切り替え
 - ・クレータ無し 本溶接
 - ・クレータ有り 本溶接、クレータ
 - ・初期・クレータ有り 初期、本溶接、クレータ
 - ・アークスポット アークスポット
- アークスポット時の電圧指令値の設定
 - ・一元 アークスポットの電圧、電圧調整量、時間
 - ・個別 アークスポットの電圧、時間
- 電流、送給量、板厚指令値の編集
- イン칭ング操作
- 各種機能の操作
 1. CH 再生 再生、コメント表示
 2. CH 記憶 CH データの記憶、削除
 3. 設定 波形制御、送給量の調整
 4. 一元／個別 一元／個別時の電圧
 5. ガス点検 ガスチェックの実施
 6. 材質／ワイヤ／溶接法 溶接電源操作パネル上の表示内容を表示

4.4 エラー表示

E R R 0 0 1
非常停止

エラー番号とエラー内容を表示

4.5 その他の表示

溶接機本体設定ロック中
リモコンは使用できません

溶接機本体で操作ロックを行っている場合はリモコンは使用できません。

溶接機本体操作パネル
選択または設定使用中

溶接機本体のパネルで“選択”または“設定”を操作している時は、リモコンの表示と差異が生じるのでリモコンは使用できません。

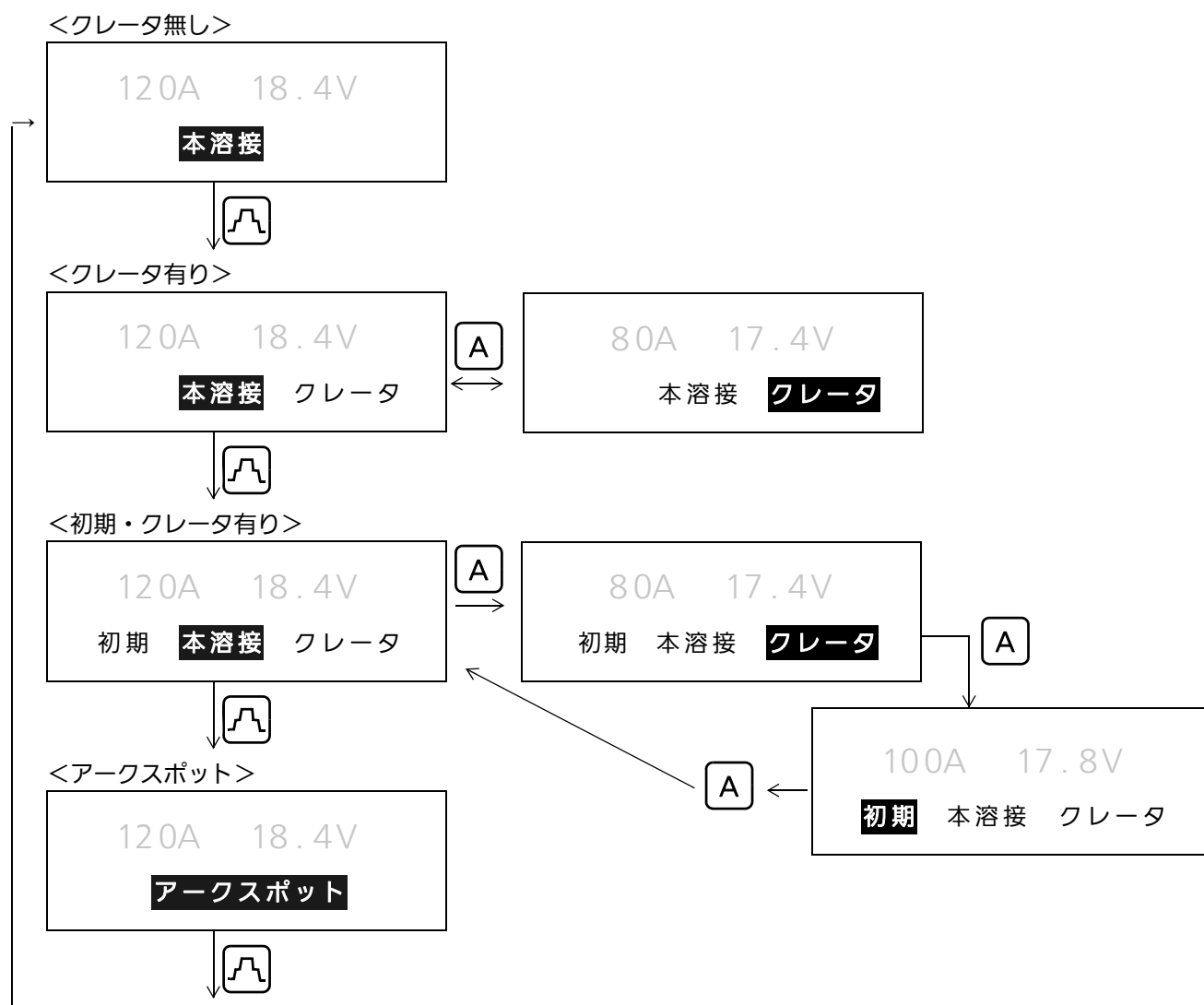
溶接テーブル
検索中

溶接機本体のパネルで溶接条件（材質／ワイヤ／溶接法）を変更した時に、表示される場合があります。

溶接テーブルが
ありません

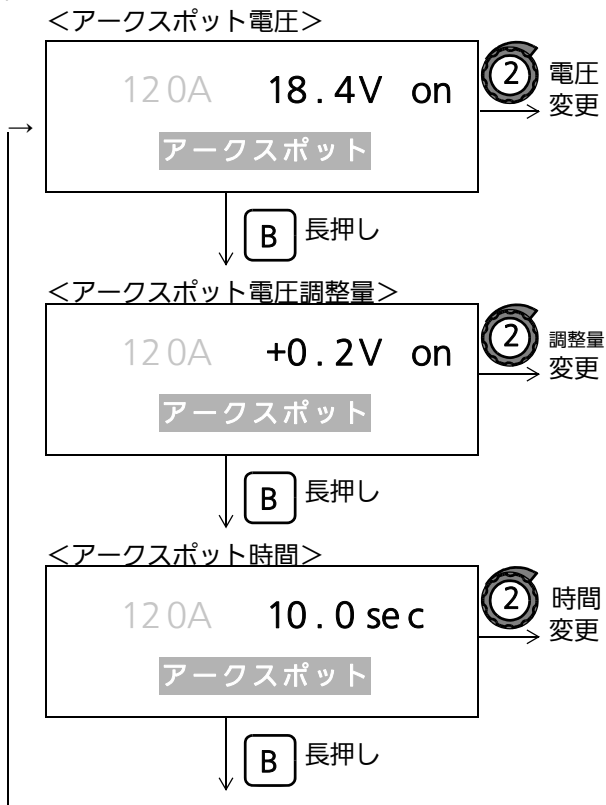
4.6 制御法切り替え操作

*パネル表示の太字は、変更の対象となる表示部分です。

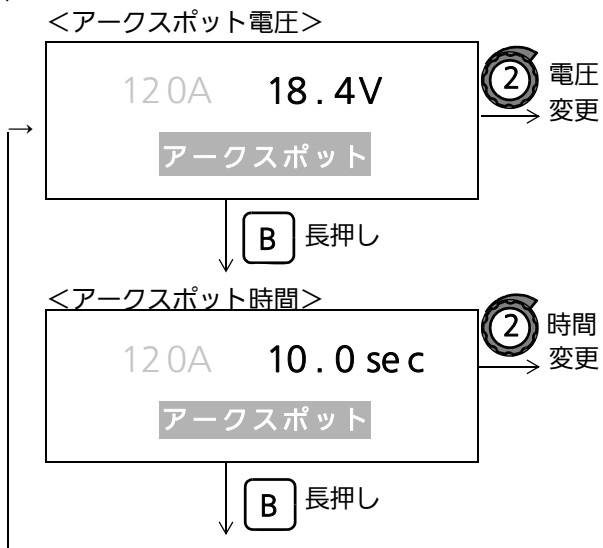


4.6.1 アークスポット時の電圧指令値設定

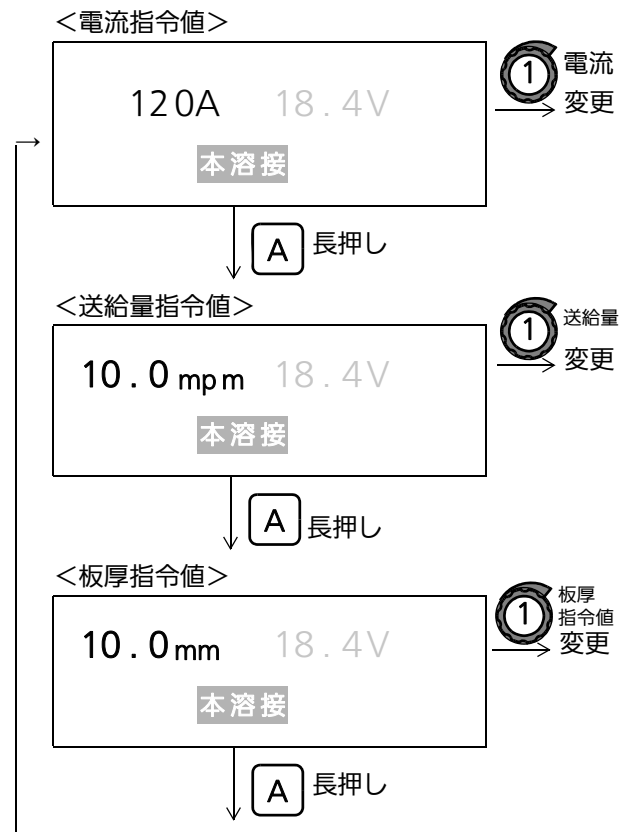
1) 一元電圧



2) 個別電圧

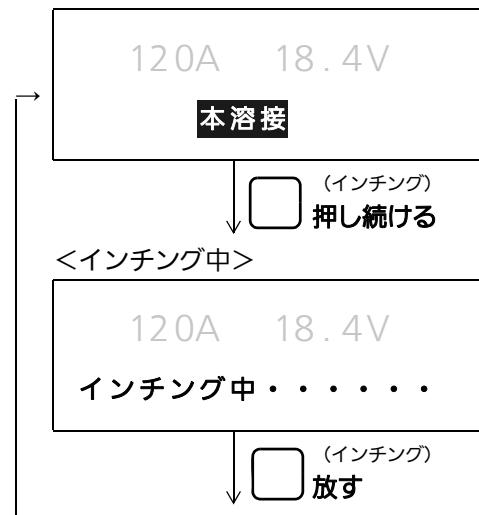


4.6.2 電流・送給量・板厚指令値の切り替え



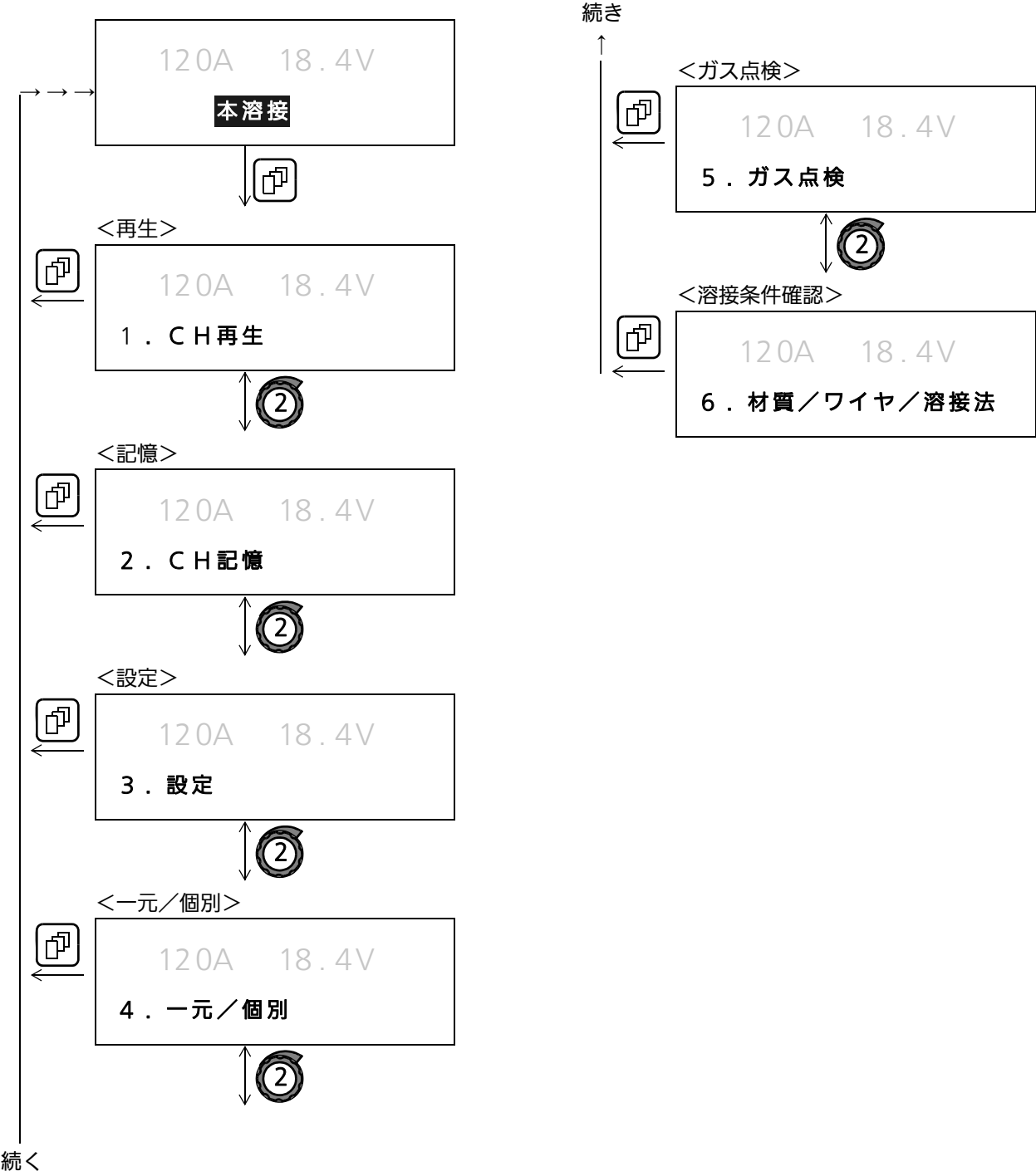
mpm: メートル / 分

4.6.3 インチング操作



4.6.4 機能操作

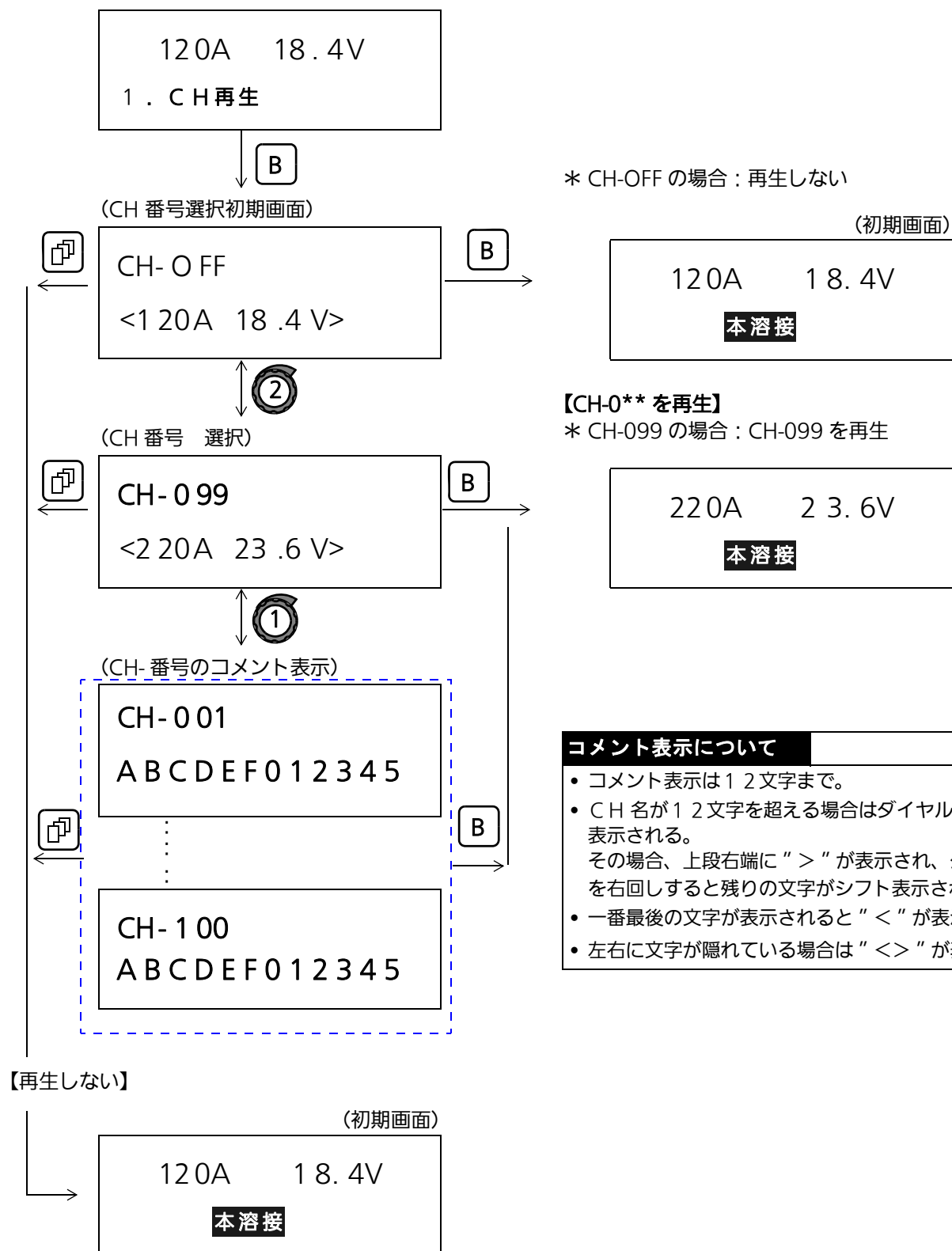
1) 機能選択



2) 機能操作

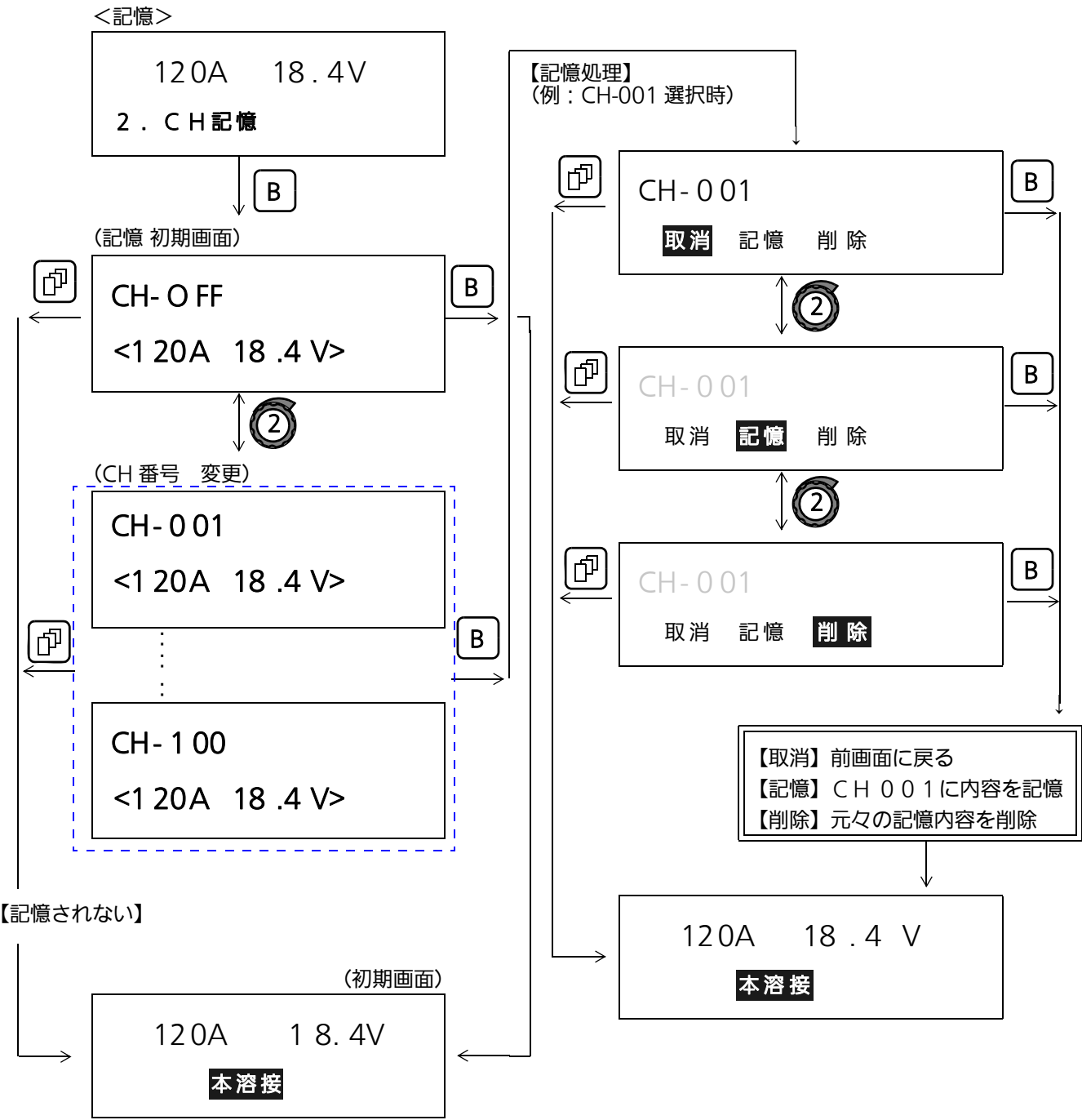
● 1. CH 再生

再生、コメント表示



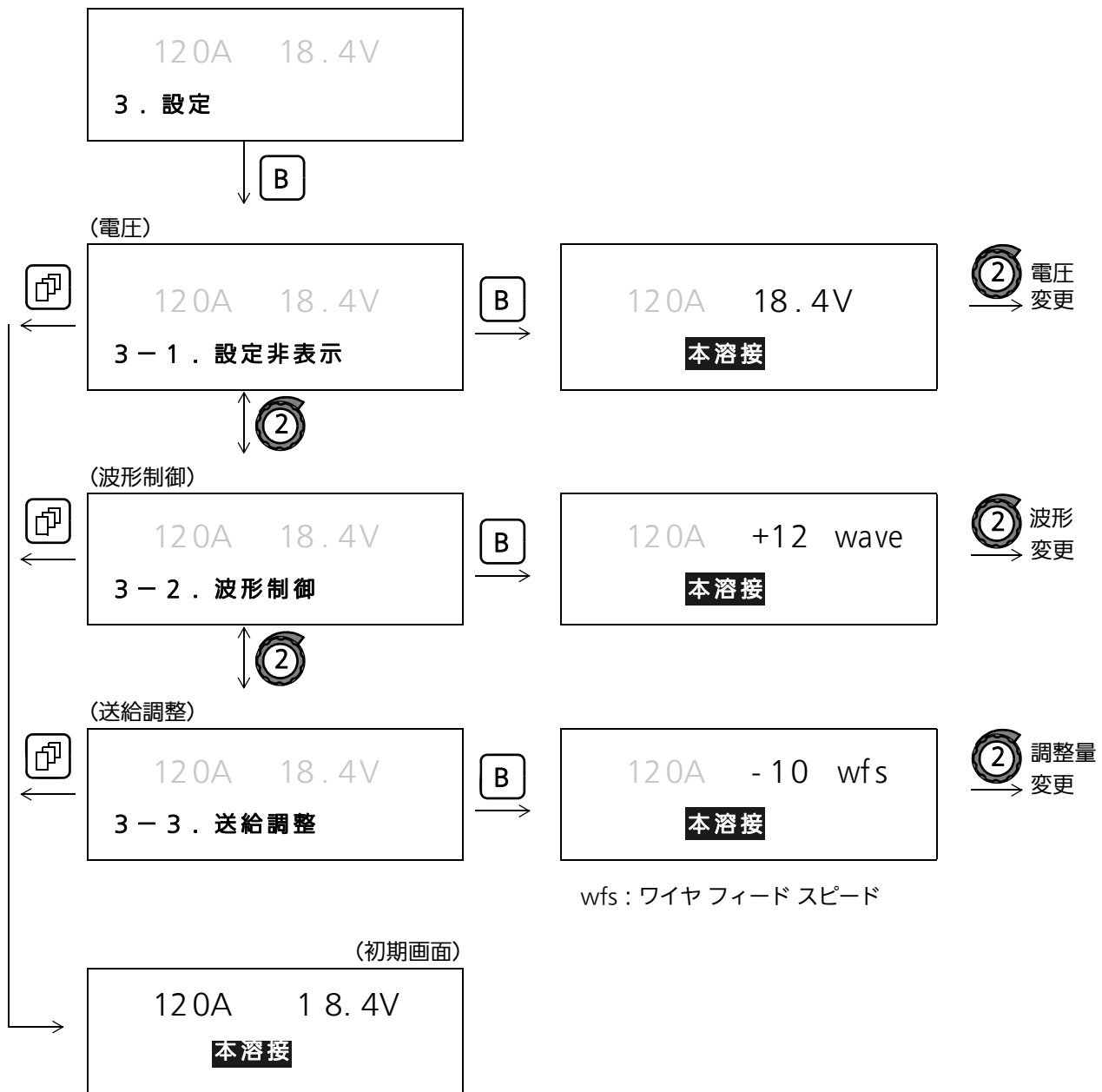
● 2. CH 記憶

CH データの記憶、削除



● 3. 設定

波形制御、送給量の調整

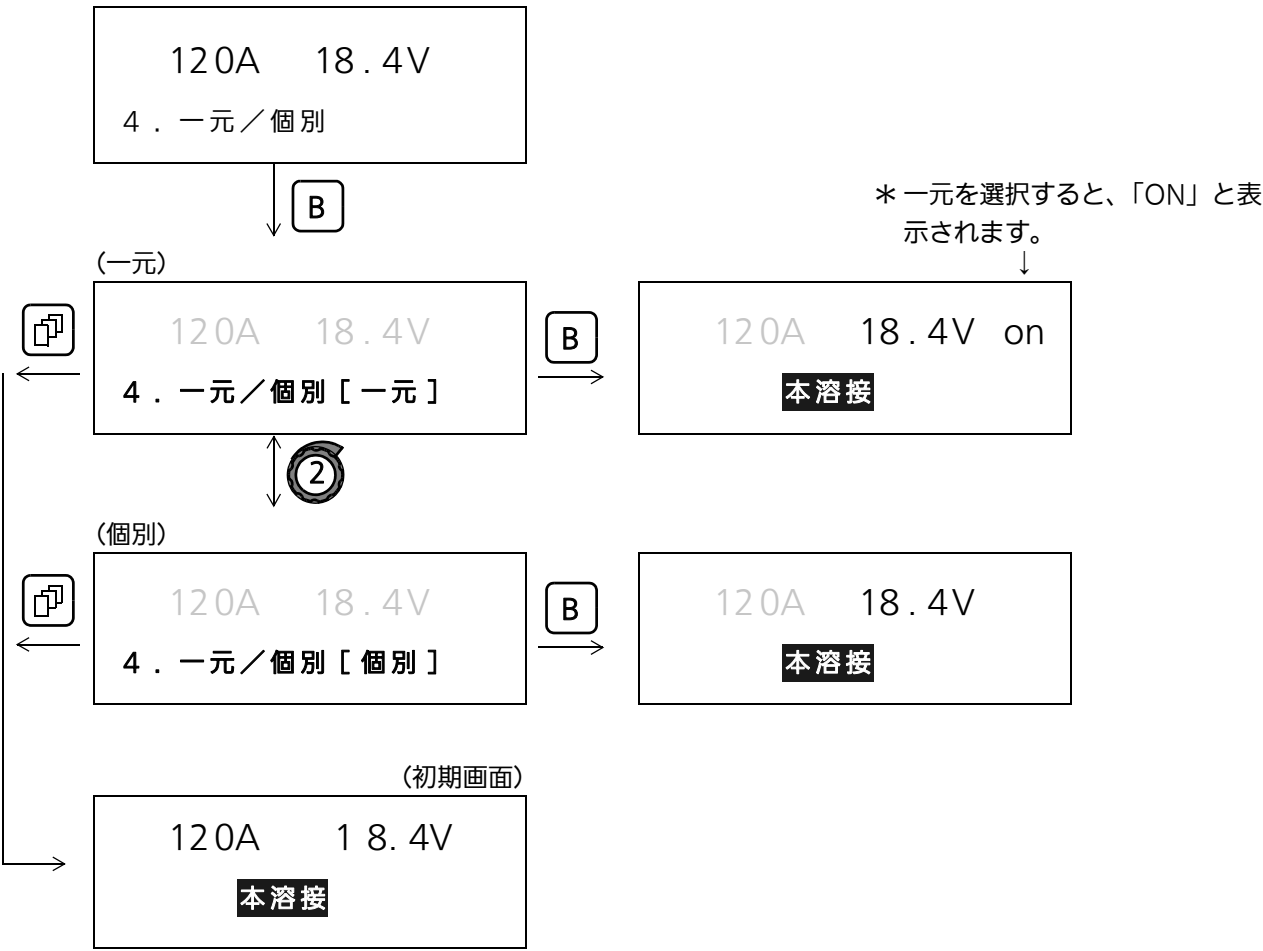


【注記】

- 「3-2. 波形制御」と「3-3. 送給調整」を選択後の操作時は、再生・記憶を使用することができません。
- 各項目で **B** ボタンで編集画面を表示後、他の項目に移る場合（例えば、送給調整から電圧）は、**□** ボタンを押し「3. 設定」画面を選択し、再度操作を行います。

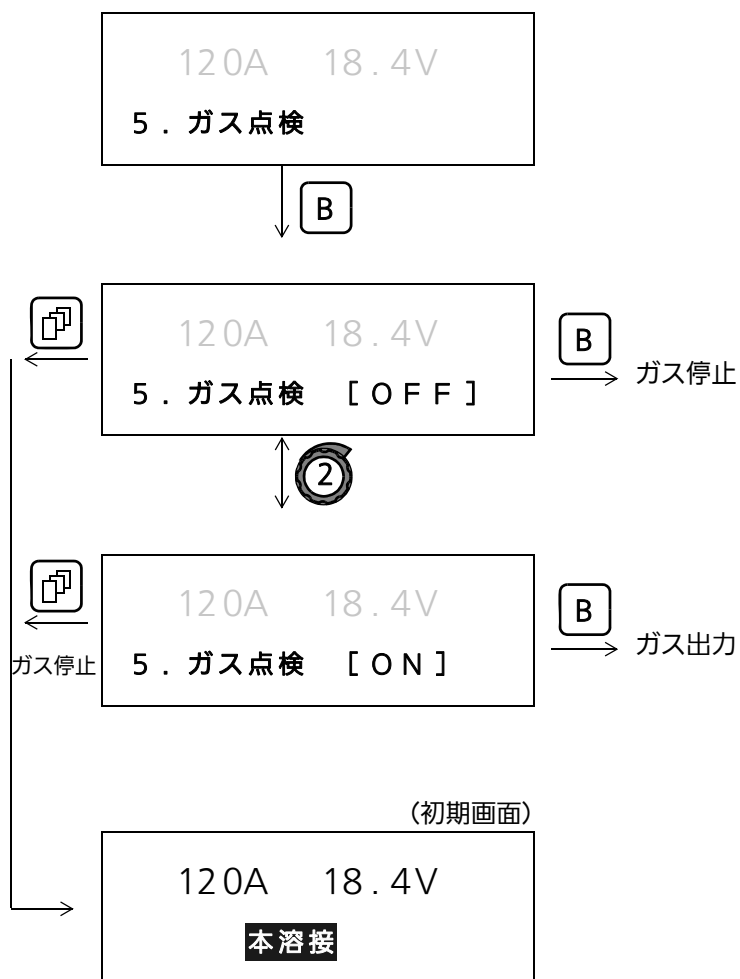
● 4. 一元／個別

一元／個別時の電圧



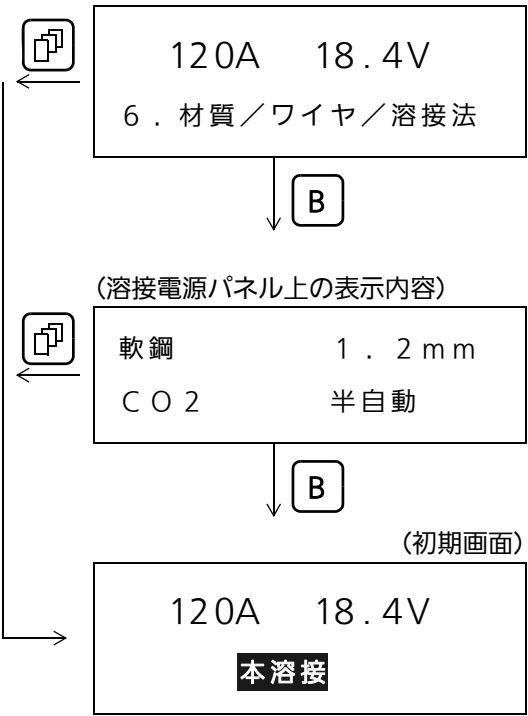
● 5. ガス点検

ガスチェックの実施

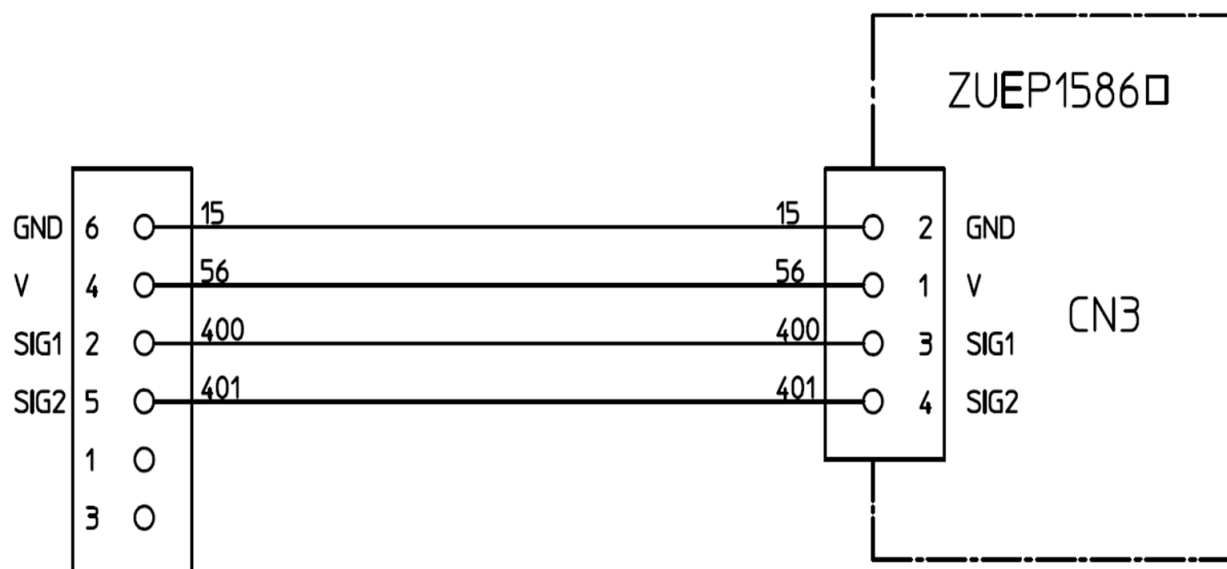


● 6. 材質／ワイヤ／溶接法

溶接電源操作パネル上の表示内容を表示



5. 回路図



日本語

6. 保守点検

 警告	
	感電やけが防止のため、保守点検作業は、溶接電源のスイッチを切る、または接続を外してから行ってください。

6.1 点検内容

点検部位	点検内容	処置
カバー	たわみ	• たわみがある場合は、一度緩めてから再度締め直してください。
	スパッタ・汚れの付着	• スパッタや汚れを取り除いてください。 ＊拭くときは、柔らかい布に水または家庭用中性洗剤を薄めたものを少量含ませよく絞り、軽く拭いてください。
	破損	• 破損が激しい場合は、新部品に交換してください。
操作シート	たわみ	• たわみがある場合は、一度緩めてから再度締め直してください。
	スパッタ・汚れの付着	• スパッタや汚れを取り除いてください。 ＊拭くときは、柔らかい布に水または家庭用中性洗剤を薄めたものを少量含ませよく絞り、軽く拭いてください。
	破損	• 破損が激しい場合は、新部品に交換してください。
ビス類（カバー、操作シート取付用）	緩み	• 締め直し。
	破損	• ネジ部に破損が見られる場合は、新部品に交換してください。
ケース	スパッタ・汚れの付着	• スパッタや汚れを取り除いてください。 ＊拭くときは、柔らかい布に水または家庭用中性洗剤を薄めたものを少量含ませよく絞り、軽く拭いてください。
接続コネクタ	緩み	• 締め直し。
	破損	• 破損が激しい場合は、新部品に交換してください。

6.2 カバー・操作シートの交換方法

● カバーの交換

- 3か所（1～3）のビスを外します。
- 透明なカバーを外し交換します。
- 交換後再びビスで固定します。
（締め付けトルク：0.3 N・m ～ 0.6 N・m）

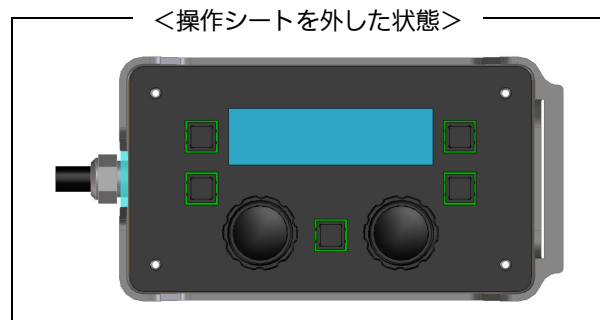


● 操作シートの交換

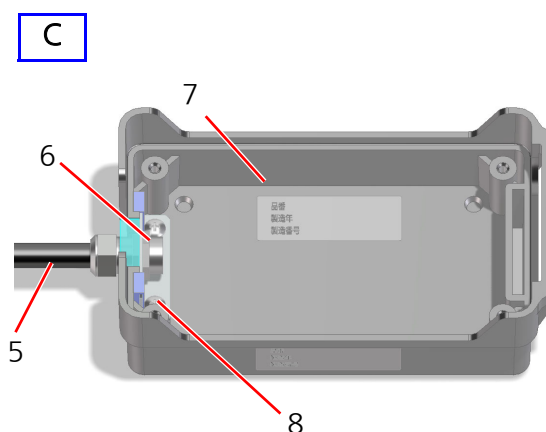
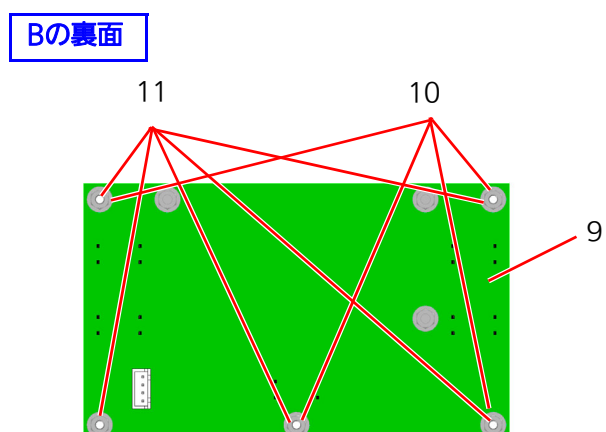
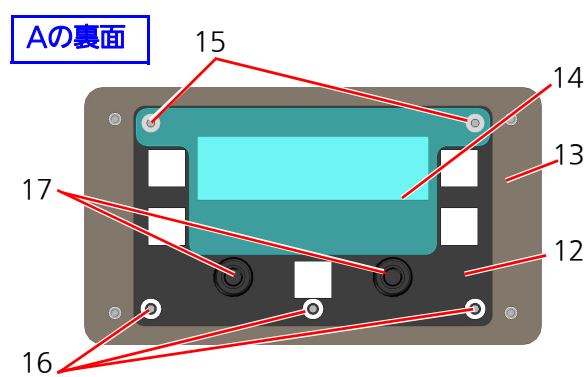
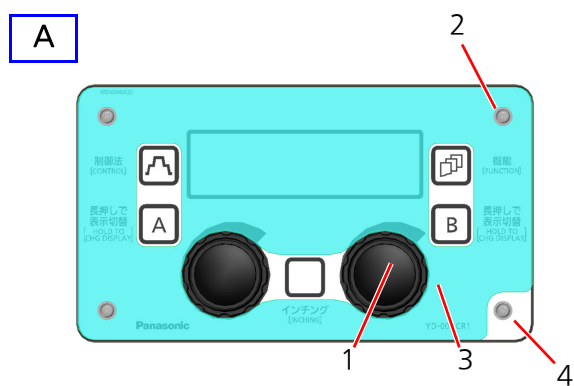
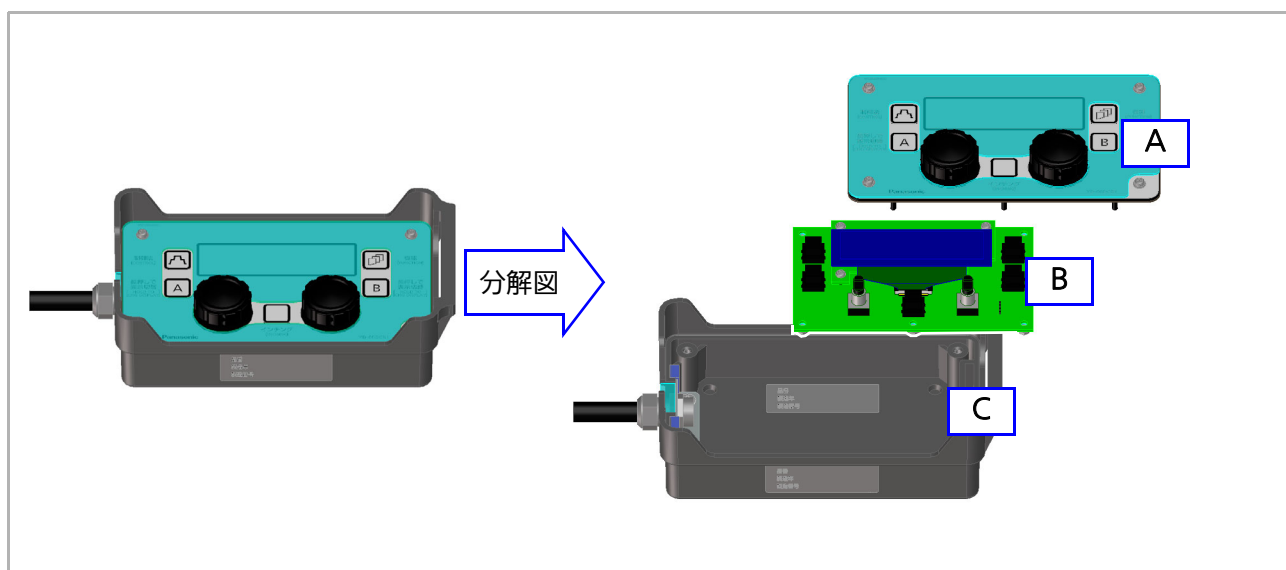
- 4か所（1～4）のビスを外します。
- 透明なカバーと、その下の操作シートを外し交換します。
- 交換後、カバーを取り付けて、再びビスで固定します。
（締め付けトルク：0.3 N・m ～ 0.6 N・m）

< 注 記 >

操作シートを外す際は、ケース内にホコリ等が入らないように注意してください。



7. パーツリスト



日本語

No.	部品名	部品品番	内部コード	数量	備考	
1	ツマミ	YDB2	K2056S	2		
2	ビス	XYN3+F10S	XYN3+F10FJ	4	セムスビス M3 L10	
3	カバー	WSDKK00006	WSDKK00006	1	材質：ポリカーボネート	
4	操作シート	WSDHS00006	WSDHS00006	1		
5	ケーブル組	WSDWC00014	WSDWC00014	1	2 m	接続プラグ MT25A6GP
		WSDWC00024	WSDWC00024	1	6 m	
		WSDWC00038	WSDWC00038	1	10 m	
6	タッピングネジ	YZA340	XTW4+10LFJ	2	座付きタッピングネジ、 呼び径4 L10	
7	ケース	WSDKH00003	WSDKH00003	1		
8	防塵シート	WSDFQ00012	WSDFQ00012	2		
9	プリント基板	WSYEP10196	WSYEP10196	1		
10	ポリカワッシャ	PW3MPC	PW3MPC	4		
11	フランジ付ナット	XNGZ3F	XNGZ3FFJ	5		
12	前パネル	WSDKF005PX	WSDKF005PX	1		
13	ゴムシート	WSDFQ00009	WSDFQ00009	1		
14	パネルカバー	WSDKK00014	WSDKK00014	1		
15	スペーサー	MTNK002079	MTNK002079	2	材質 PTFE φ7	
16	スペーサー	MTNK002078	MTNK002078	3	材質 PTFE φ8	
17	グロメット	YZA412	C30NG79EUL	2		

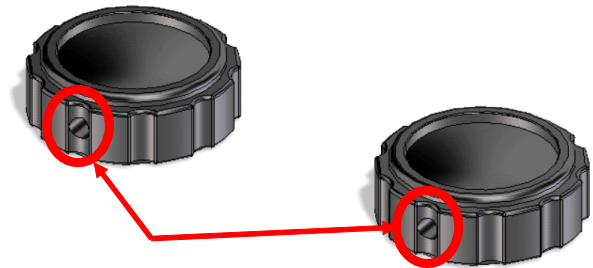
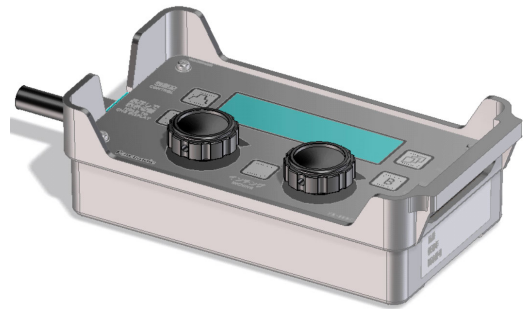
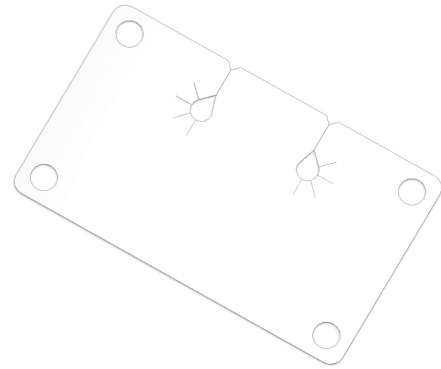
8. オプションユニット（別売品）

8.1 スパッタ保護カバー

- 品名
スパッタ保護カバー
- 品番
WSDKK00034AA
- 用途
スパッタからリモコンを保護します。

＊溶接現場の近くにリモコンを置く場合や、スパッタ飛散の多い現場で使用されるお客様は、リモコン保護のためご使用を推奨します。
定期的に変換してください。

- 取付方法
 - ①ツマミを外す。
ツマミは赤丸の部分を 1.5 スケールの六角レンチでネジを緩めて、上方向に引っ張ると抜けます。
 - ②スパッタ保護カバーを取り付けます。
 - ③ツマミを取り付け、六角レンチでツマミのネジを締めます。



◆ Introduction

This is the operating instructions of our digital remote controller for inverter controlled gas metal arc welding power sources.

For details of welding equipment, please refer to the operating instructions of the applied welding power source.

◆ Features

- Adoption of eye-friendly organic light emitting display.
- Welding current and welding voltage can be finely set digitally.
- Remote operation of various welding functions enabled quick welding operation.
- Welding output can be checked at hand.
- Provided cover protects the operation part against spatter and others.
- Cover and operation sheet are easily-exchangeable.

◆ Caution for your safety

Read and understand the safety instructions of individual operating instructions of welding power source and other welding equipment before using this product.

◆ About settings and operation

◆ 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 misuse, 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.

This document explains basic operation, and setting and operation of the controller when it is connected to a YD-VR1 series welding power source.

In case of connecting to other welding power sources, please refer to the operating instructions of the applied welding power source.

◆ Applicable welding power source

- YD-VR1 series manufactured in September 2015 and after.
- YD-VP1 series.
- YD-VH1 series.
- YD-VZ1 series.

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 January, 2024.
- ◆ The information in this operating instructions manual is subject to change without notice.
- ◆ English version is the original instructions.

1. Safety Precautions

Please read the operating instructions of welding power source, welding torch and peripheral equipment together with this document.

◆ Signal Words and Safety Symbols.

Signal Words	
 WARNING	
The potential for a hazardous accident including death or serious personal injury is high.	
 CAUTION	
The potential for hazardous accident including light personal injury and/or the potential for property damage are high.	
Safety Symbols	
	Things that MUST NOT be performed.
	Things that MUST be performed.
	Things attention must be paid to.



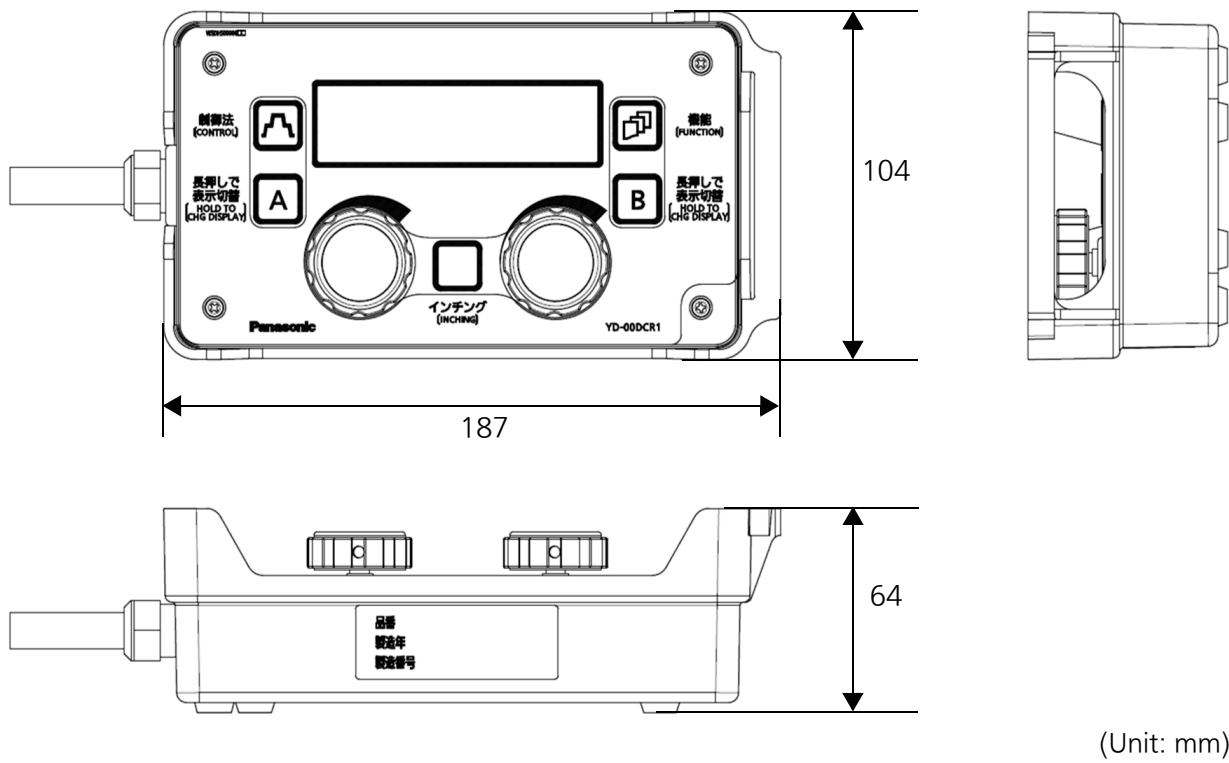
	To prevent electric shock or injury, make sure to turn off the power switch of the welding power source or disconnect the digital remote controller from the welding power source prior to maintenance and inspection work.
---	---

2. Specifications

2.1 Specifications

Model number	YD-00DCR1	YD-00DCR1C60	YD-00DCR1CA0
Outer dimensions (mm)	187 (W) x 104 (H) x 64 (D) (Main body only)		
Mass (Including cable)	1.0 kg	1.6 kg	2.2 kg
Length of connecting cable	2 m	6 m	10 m

2.2 Outer dimensions



3. Usage environment and Connection

3.1 Usage environment

Use the remote controller under the following conditions.

- Avoid exposure to the rain or water spray.
- Avoid spatter.
- Ambient temperature:
During welding operation: -10 °C to 40 °C
During transportation/storage: -20 °C to 55 °C
- Humidity relative to temperature:
Up to 50 % at 40 °C
Up to 90 % at 20 °C
- Altitude above sea level: Up to 1 000 m.
- Avoid a surface having excessive vibration or impact.
- Do not place it on a high temperature surface.
- Do not use it with the cover removed.

3.2 Connection

(1) Prior to connecting the digital remote controller, it is necessary to do the remote controller settings from the welding power source. Refer to the operating instruction of the applied welding power source.

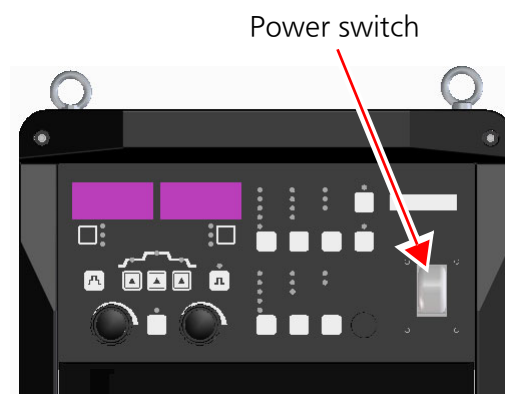
(Example-1) For YD-VR1, YD-VP1 and YD-VH1 series, from "DETAIL" mode, select "Group 3". Then, set the submenu "03 Analog remote controller With/Without" to zero "0" (i.e. Without).

(Example-2) For YD-VZ1 series, from "DETAIL" mode, select "Group 3". Then, set the submenu "03 Remote controller Analog/Digital" to "0" (i.e. Digital).

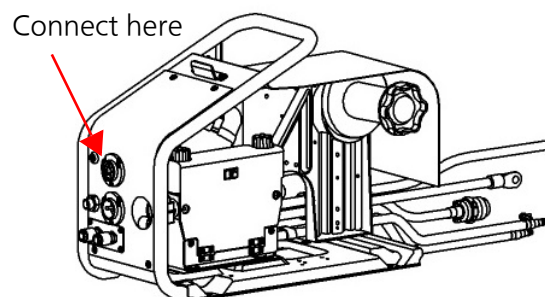
- (2) Turn off the power switch of the welding power source.
- (3) Connect the digital remote controller to the wire feeder.
- (4) Turn on the power switch of the welding power source.

Note

If the error message "CONNECTION ERROR" is displayed, turn off the power switch and back on again. If the message is still displayed, probable causes could be connection of not applicable model, failure of communication circuit or other error.



<Welding power source: Panel>



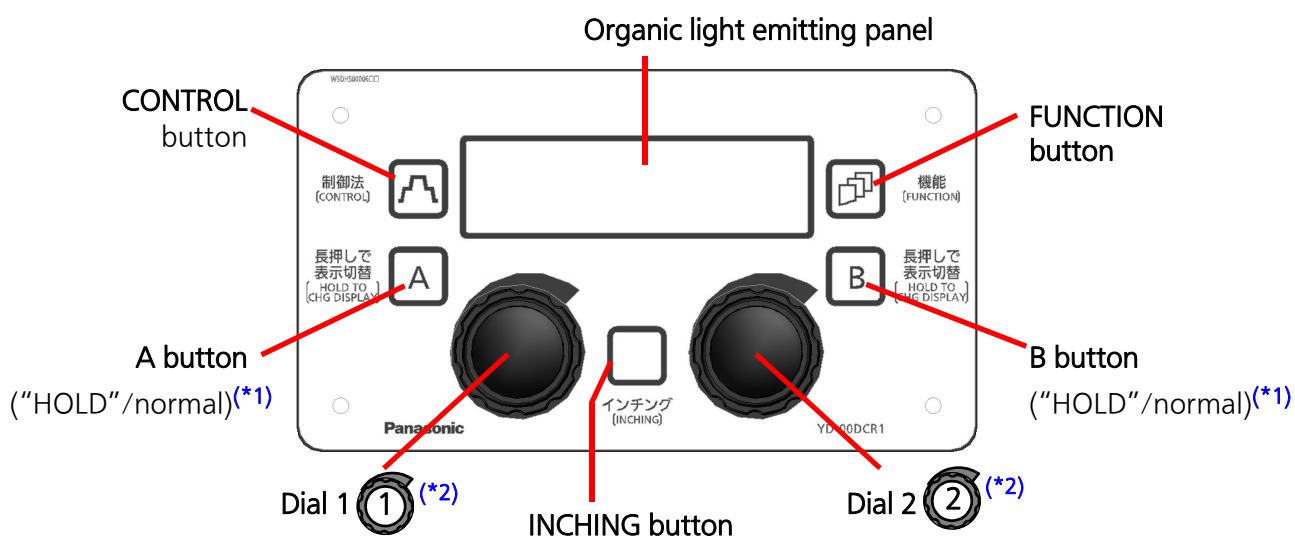
<Wire feeder>

4. Settings

This document explains basic operation, and setting and operation of the controller when it is connected to a YD-VR1 series welding power source.

In case of connecting to other welding power sources, please refer to the operating instructions of the applied welding power source.

4.1 Operation sheet



(*1): "HOLD" to hold down the button for 2 seconds or longer otherwise (normal) hold less than 2 seconds.

(*2): In case of changing a value using a Dial, turn clockwise to increase or counter-clockwise to reduce.

4.2 Panel display at start

Y D - 0 0 D C R 1
P L E A S E W A I T



W S D P S 0 0 3 2 7
V E R 1 . 0 0

(Displays software version of
the remote controller.)



<Normal>

It displays the following welding conditions
stored in the welding power source.

- Welding current set value
- Welding voltage set value
- Welding control method

120A 18.4V
I N I M A I N C R T

(Display contents vary with stored data.)

Note

Every 15 seconds, the panel screen is refreshed
automatically to update the panel display. At that
time the panel flickers for a second.

<Error>

(An example)

C O N N E C T I O N
E R R O R

Probable causes:

- Not applicable welding power source
- Defective communication circuit
etc.

4.3 What this remote controller can do

- Switching control methods
 - NO CRATER MAIN
 - CRATER MAIN and CRATER
 - INI.&CRATER INITIAL, MAIN and CRATER
 - ARC SPOT ARC SPOT
- Setting welding voltage at arc spot
 - UNITARY Arc spot voltage, Voltage fine adjustment value, Arc spot time
 - INDIVIDUAL Arc spot voltage, Arc spot time
- Setting welding current, wire feed rate and thickness
- INCHING operation
- Various functions
 1. CH CALL Call CH data to play, display comment
 2. CH RECORD Save/delete CH data
 3. SETTING Adjusting waveform control and wire feed rate
 4. UNITARY/INDIVIDUAL Voltage at Unitary/individual setting
 5. GAS-CHECK Perform/terminate gas check function
 6. WELD CONDITION Display weld conditions displayed on the panel of the welding power source

4.4 Error display

```

      ERR  0 0 1
      E . S T O P
  
```

Displays the error number and content in case of an error.

4.5 Other messages

```

      N O W   L O C K E D
      C A N   N O T   U S E D
  
```

While "LOCK" is applied on the welding power source, the remote controller is not available.

```

      O P E   P A N E L
      I N   O P E R A T I O N
  
```

While performing setting or selecting operation on the welding power source, the remote controller is not available. It is to prevent to make a difference between the panel display and selected/set value on the welding

```

      W E L D   T A B L E
      C H E C K I N G
  
```

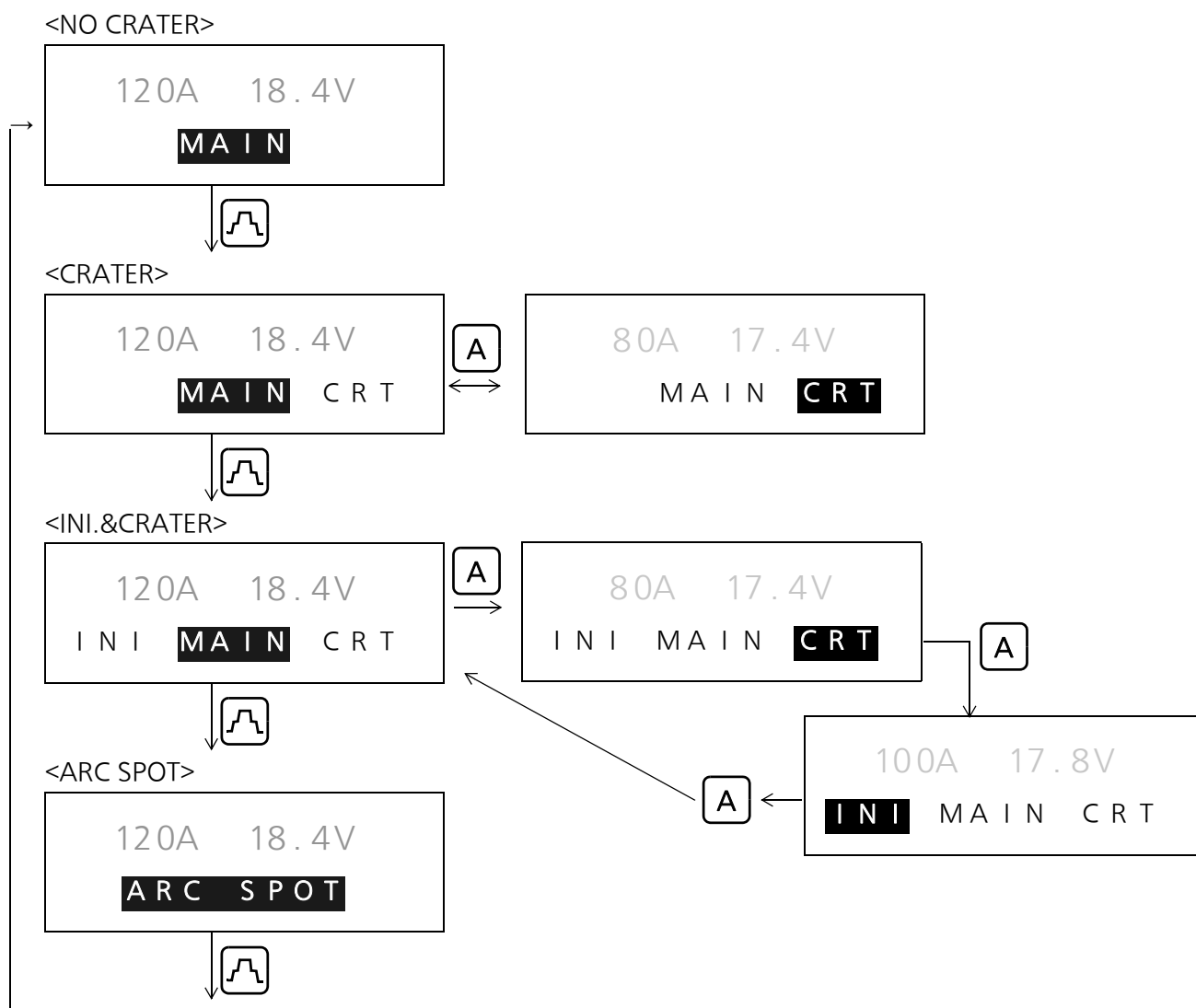
The messages may be displayed when welding conditions were changed using the panel on the welding power source.

```

      T H E R E   I S   N O
      W E L D I N G   D A T A
  
```

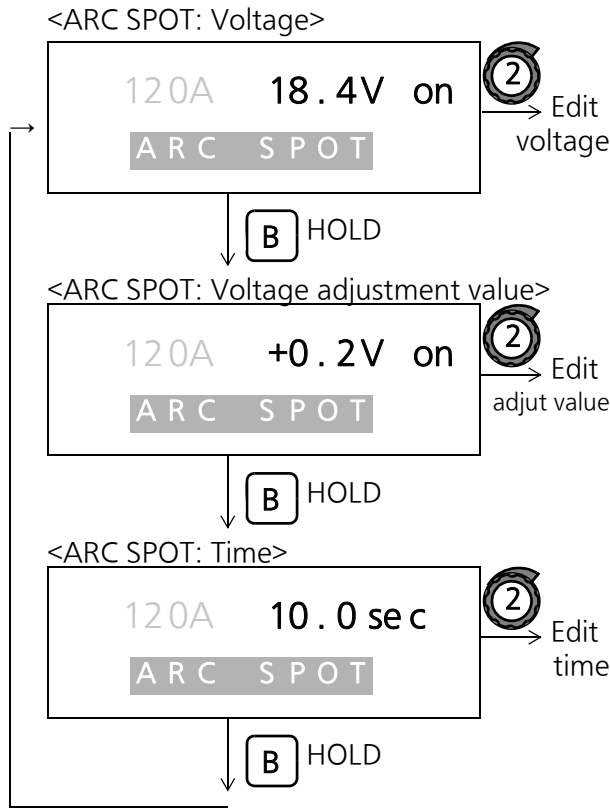
4.6 Switching welding methods

* Target display letters for the specified operation are indicated in boldface.

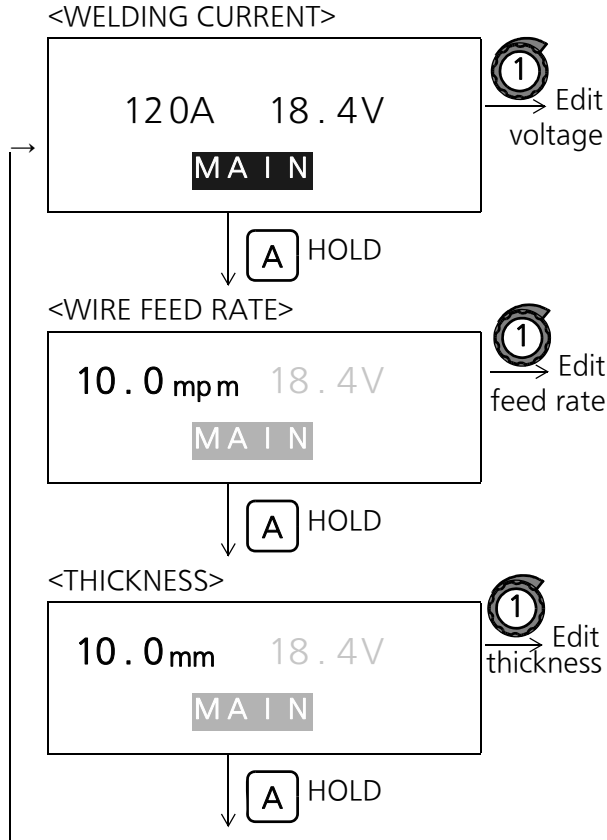


4.6.1 Setting welding voltage at arc spot

1) UNITARY: Voltage

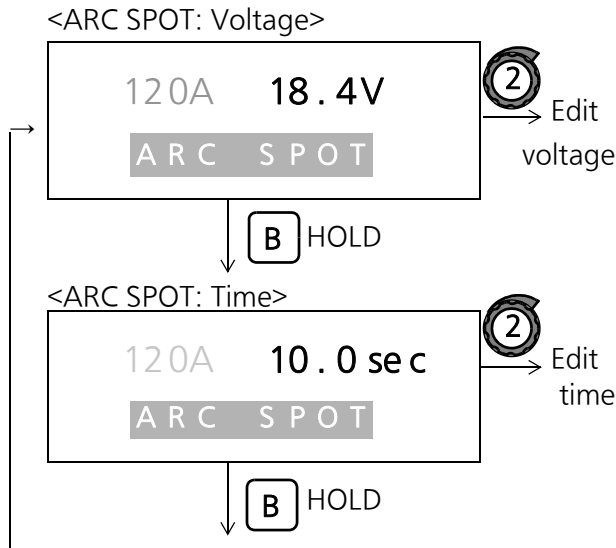


4.6.2 Switching Welding current, Wire feed rate and Thickness

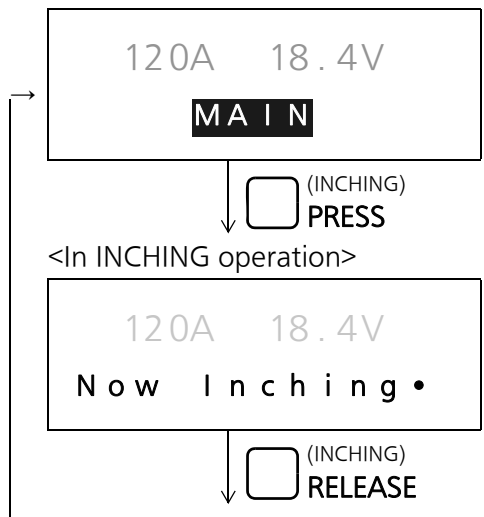


mpm: Meter per Minute

2) INDIVIDUAL: Voltage

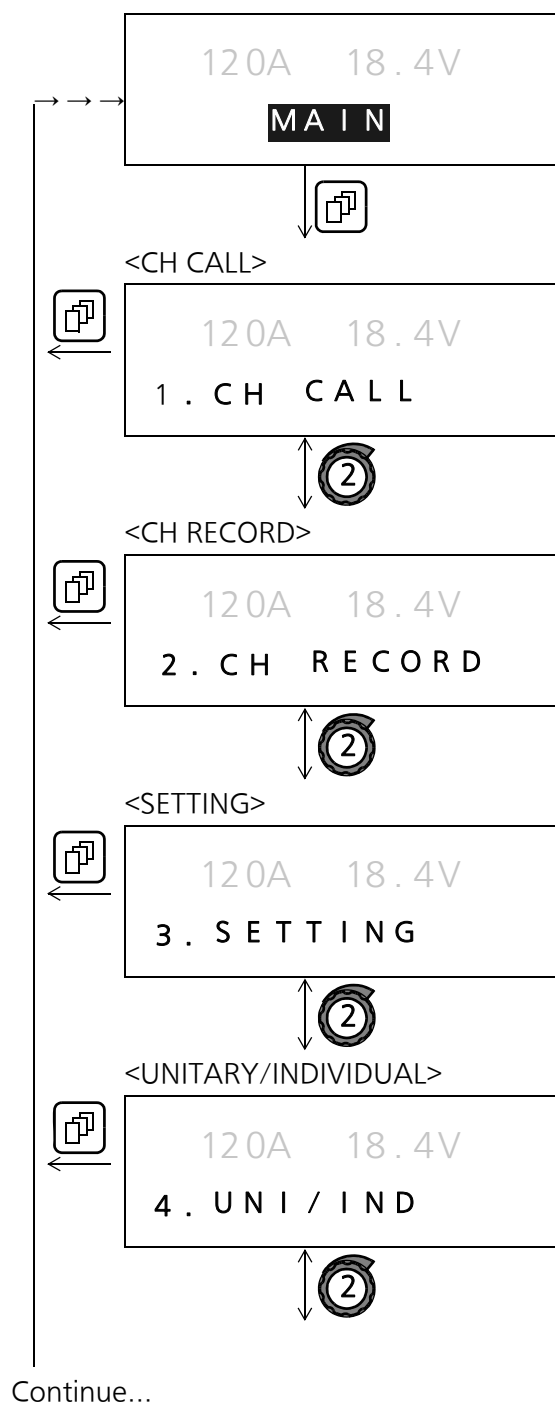


4.6.3 INCHING operation

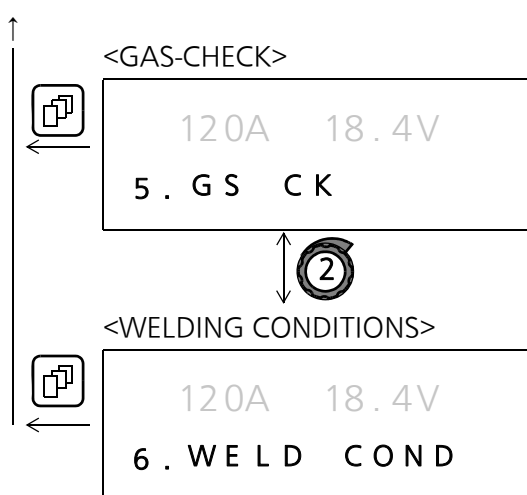


4.6.4 Functions

1) Selecting a function



...Continued



- 1. CH CALL

Call data of the specified CH No. to play



【Call CH-0**】

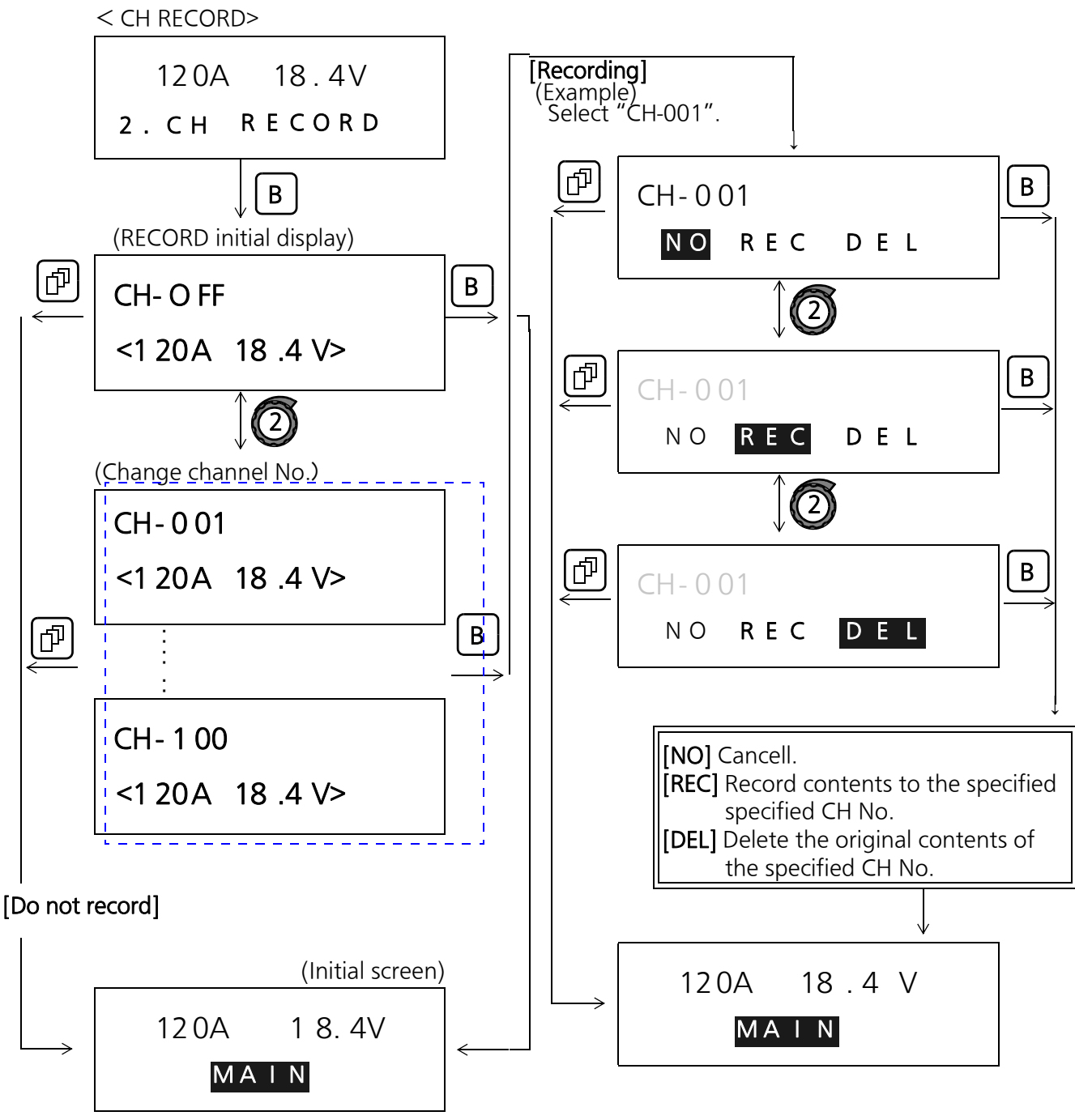
* In case of "CH-099": Call CH-099

About displayed comment

- Up to 12 letters of comment can be indicated.
- Use the dial 1 clockwise to display remaining comment if ">" appears at the upper right edge of the display.
- "<" appears after displaying the last letter of the comment.
- If unshown letters lie on either side, "<" and ">" appear.

● 2. CH RECORD

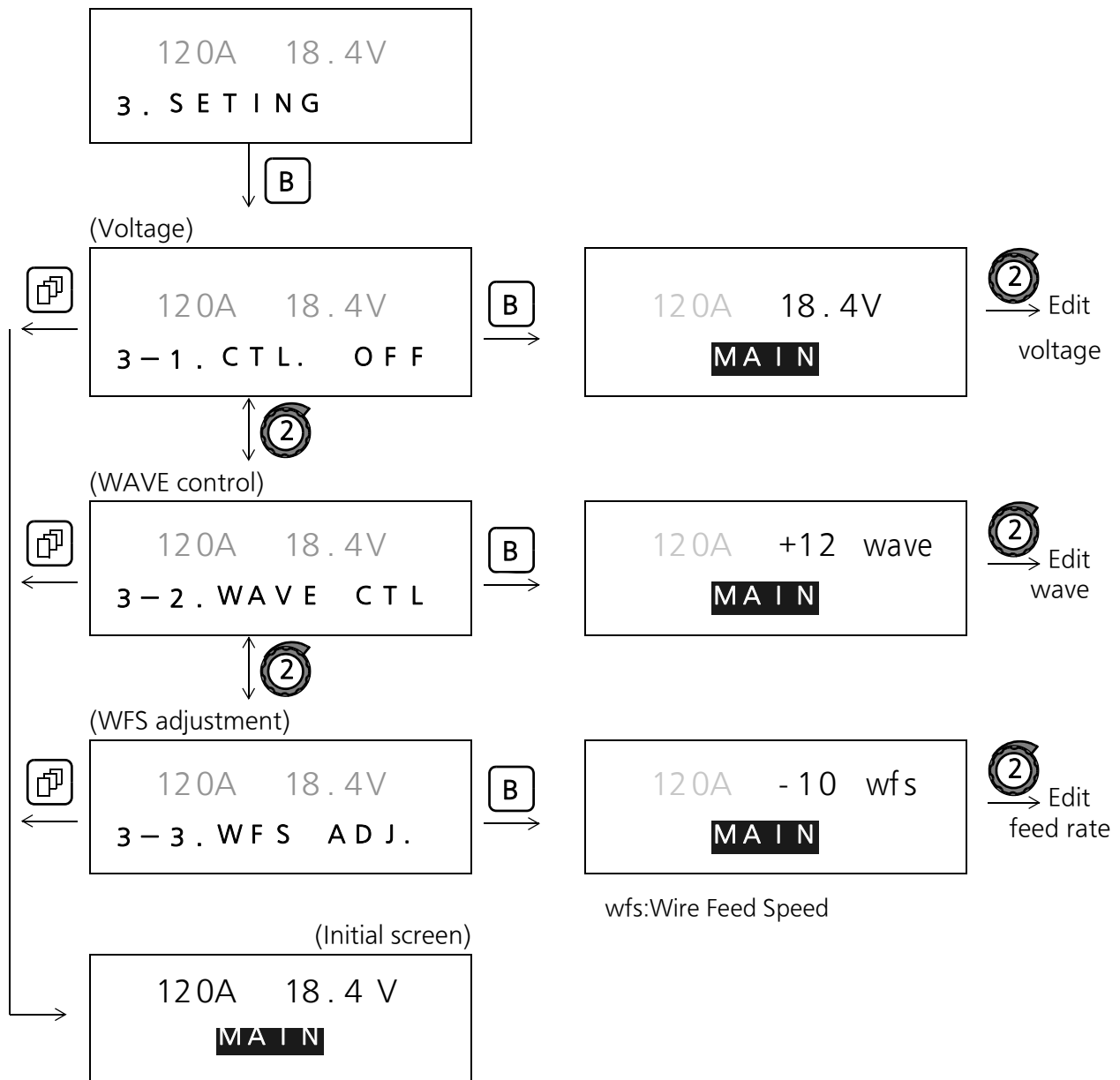
Save or delete data of the specified CH number



English

● 3. SETTING

Adjust waveform control and wire feed rate

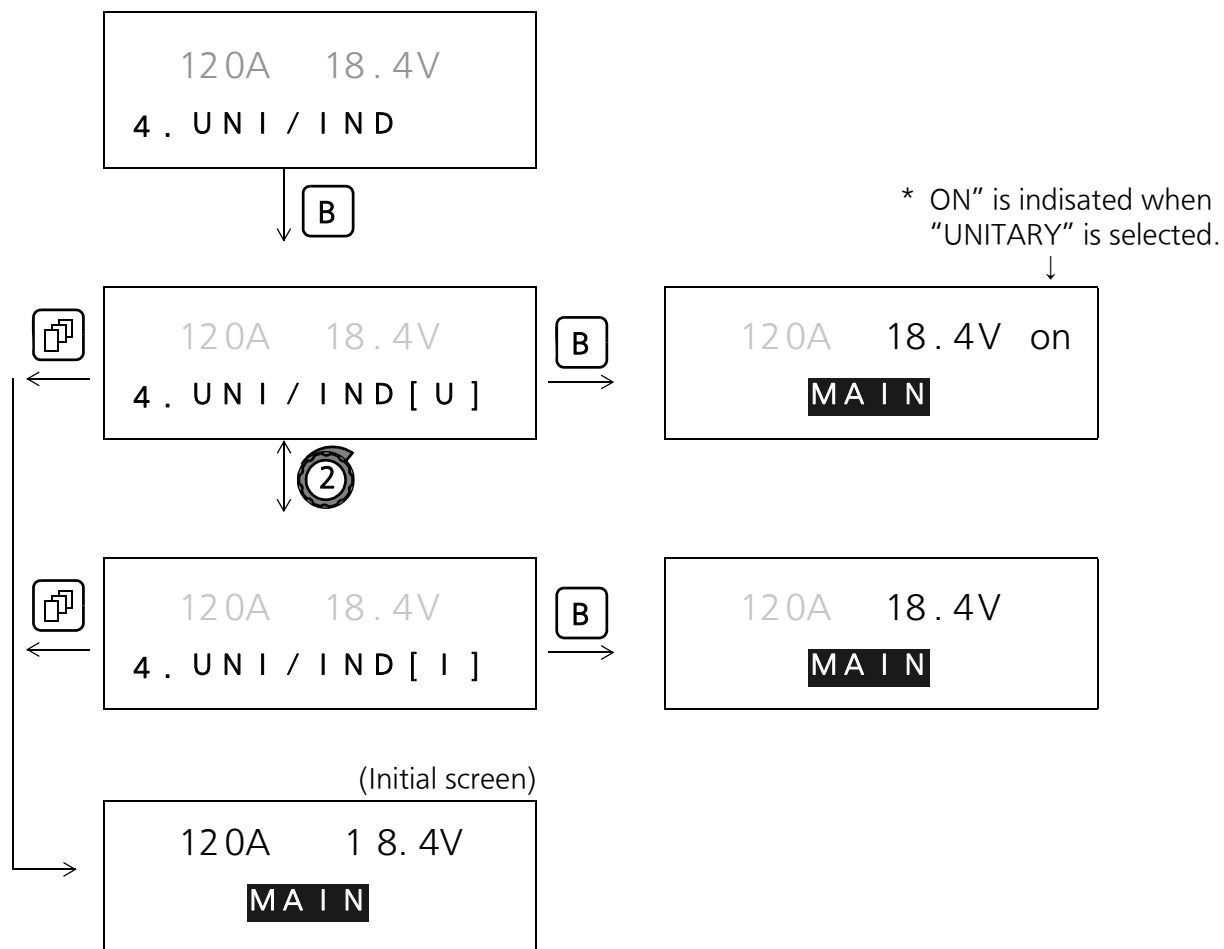


Note

- In case of selecting "3-2. WAVE CTL" or "3-3. WFS ADJ.," it is not possible to use "CH CALL" and "CH RECORD" functions during operation.
- After pressing **B** button, if you would like to edit a different item, for example from wave control to voltage, press **[]** and select "3. Setting", and then re-do the above procedure.

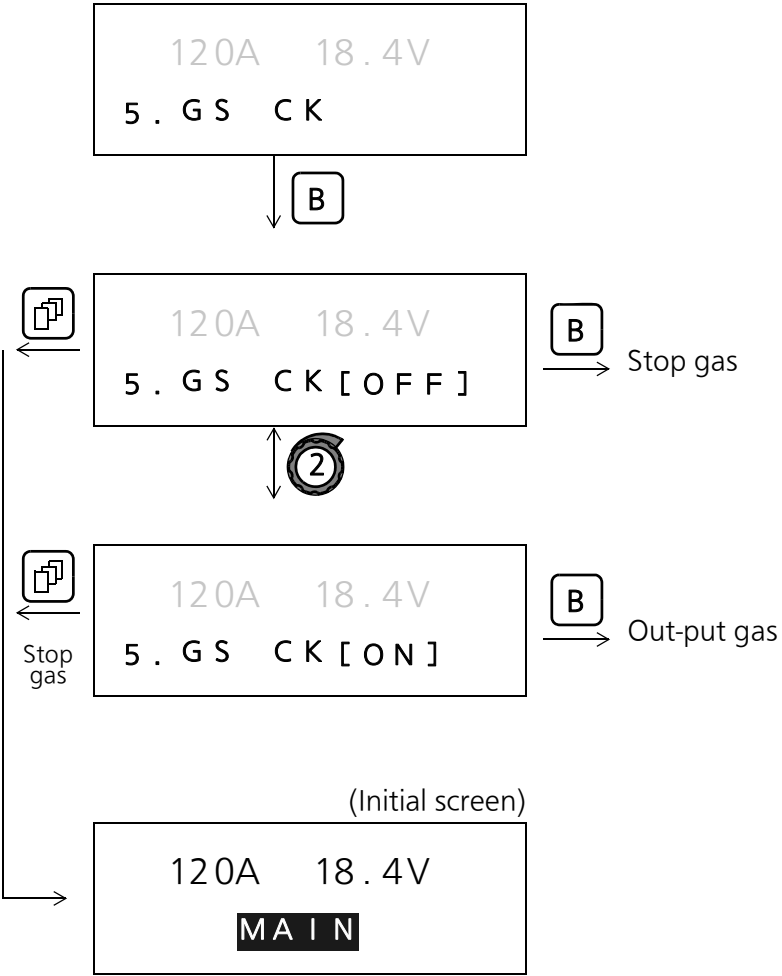
● 4. UNITARY/INDIVIDUAL

Set voltage at unitary/individual setting



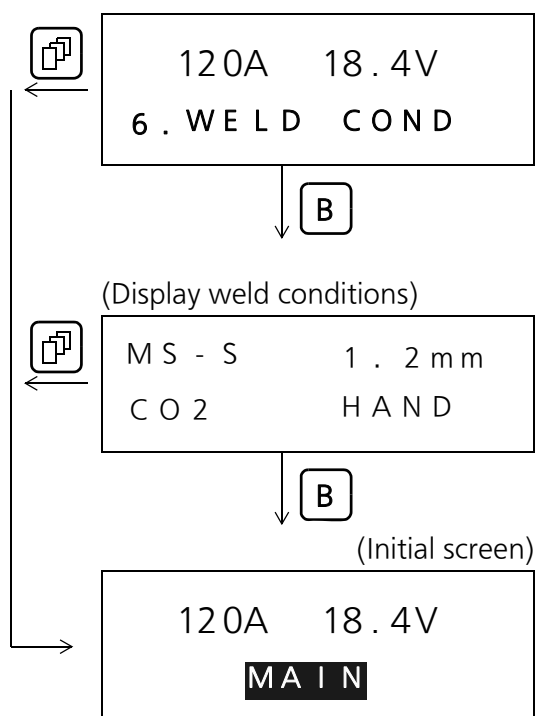
● 5. CAS CHECK

Perform gas check operation

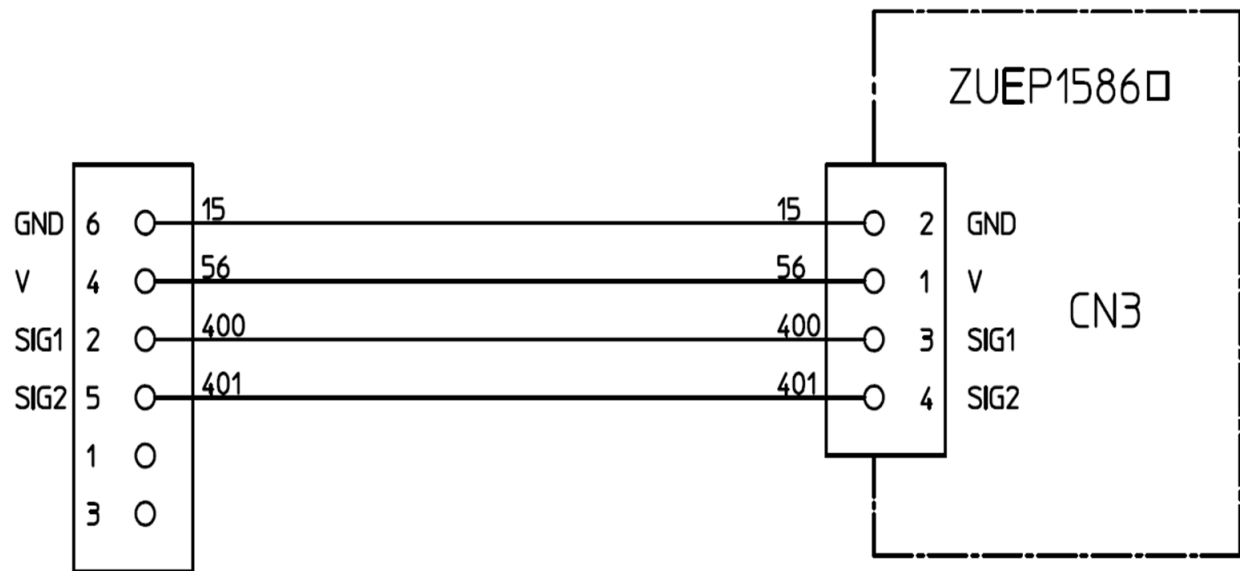


● 6. WELD CONDITIONS

Display weld conditions displayed on the panel of the welding power source.



5. Circuit Diagram



6. Maintenance and Inspection

 WARNING	
	To prevent electric shock or injury, make sure to turn off the power switch of the welding power source or disconnect the digital remote controller from the welding power source prior to maintenance and inspection work.

6.1 Inspection points

Item	Check item	Remedy
Cover	Deflection	For deflection, looseness the screws and then re-tighten them.
	Adhesion of spatter and/or dirt	- Remove the spatter/dirt. * To clean it, gently wipe them with a soft cloth lightly soaked in water or mild solution of neutral detergent and wring it.
	Damage	If severely damaged, replace it with a new one.
Operation sheet	Deflection	- Re-tighten it. - For deflection, looseness the screws and then re-tighten them. - For a damaged screw if found, replace it with a new one.
	Adhesion of spatter and/or dirt	- Remove the spatter/dirt. * To clean it, gently wipe them with a soft cloth lightly soaked in water or mild solution of neutral detergent and wring it.
	Damage	If severely damaged, replace it with a new one.
Screws (for cover and operation sheet)	Looseness	Re-tighten it.
	Damage	If severely damaged, replace it with a new one.
Case	Adhesion of spatter and/or dirt	- Remove the spatter/dirt. * To clean it, gently wipe them with a soft cloth lightly soaked in water or mild solution of neutral detergent and wring it.
Connector	Looseness	Re-tighten it.
	Damage	If severely damaged, replace it with a new one.

6.2 Replacing cover/operation sheet

● Replacing the cover

- Remove three screws (1-3).
- Remove the transparent cover, and place a new cover.
- Then, fix it with the four screws.
(Tightening torque: 0.3 N·m to 0.6 N·m)

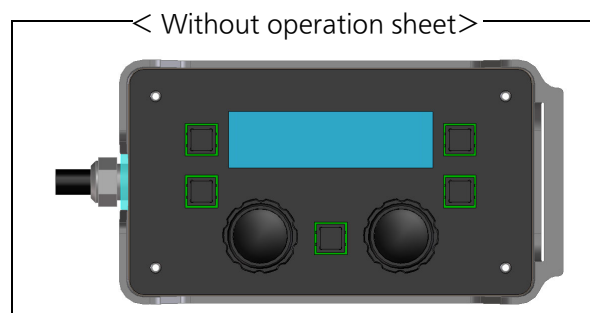


● Replacing the operation sheet

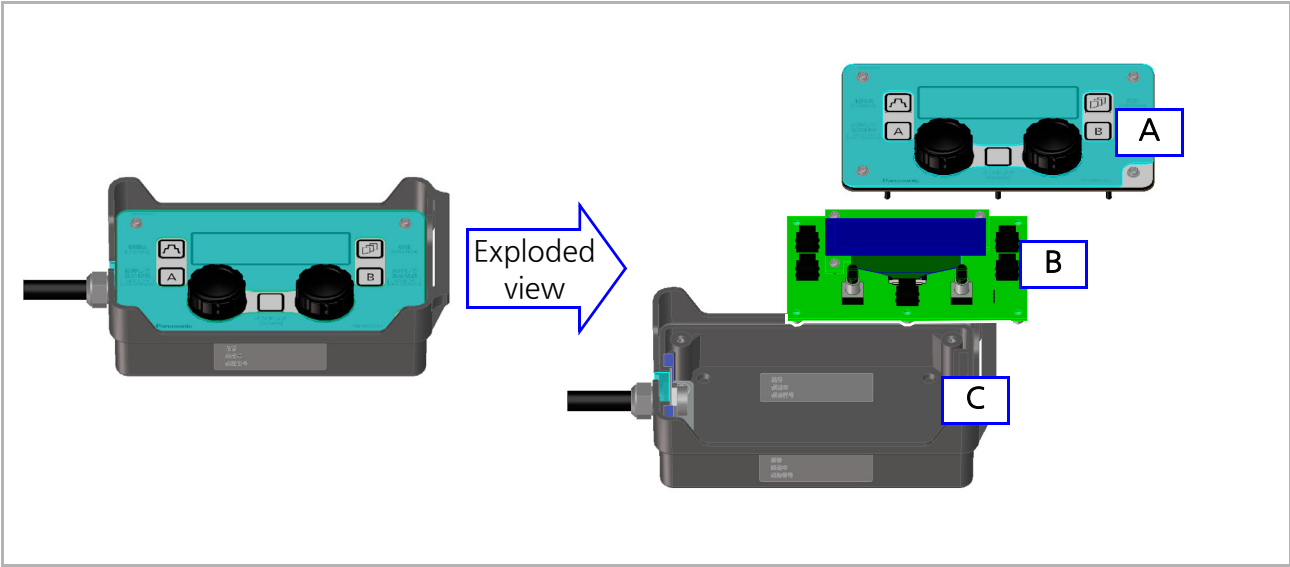
- Remove four screws (1-4).
- Remove the transparent cover and the operation sheet underneath, and place a new operation sheet.
- Place the transparent cover over the sheet and then fix them with the four screws.
(Tightening torque: 0.3 N·m to 0.6 N·m)

< Note >

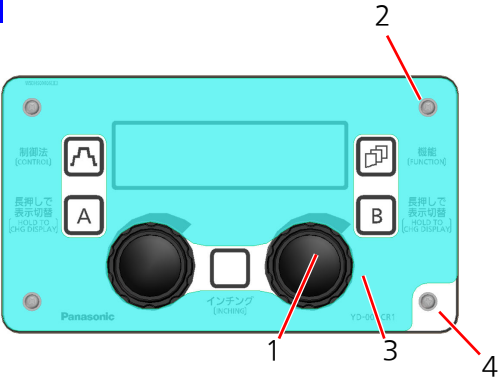
In case of removing the operation sheet, try to keep dusts from entering the case.



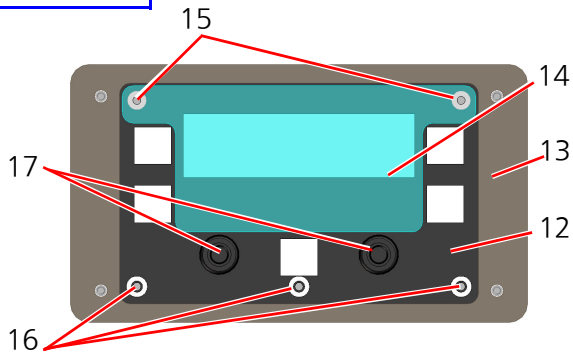
7. Parts list



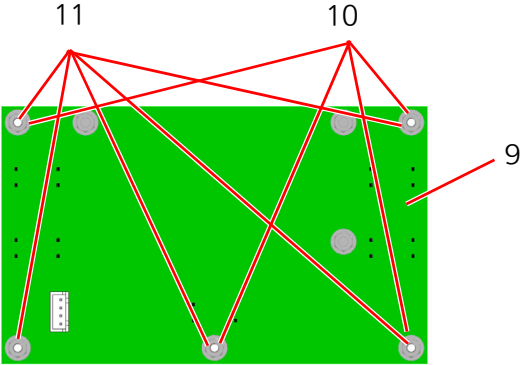
A



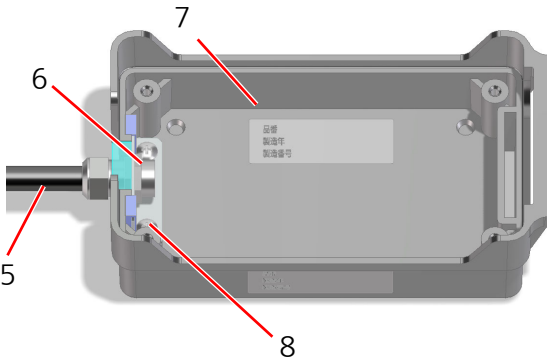
A (Rear side)



B (Rear side)



C



English

No.	Part name	Part number	Internal code	Qty	Remarks	
1	Knob	YDB2	K2056S	2		
2	Screw	XYN3+F10S	XYN3+F10FJ	4	Sems screw M3 L10	
3	Cover	WSDKK00006	WSDKK00006	1	Material: Polycarbonate	
4	Operation sheet	WSDHS00006	WSDHS00006	1		
5	Cable assy	WSDWC00014	WSDWC00014	1	2 m	Connecting plug MT25A6GP
		WSDWC00024	WSDWC00024	1	6 m	
		WSDWC00038	WSDWC00038	1	10 m	
6	Tapping screw	YZA340	XTW4+10LFJ	2	Tapping screw with washer, Nominal diameter: 4, L10	
7	Case	WSDKH00003	WSDKH00003	1		
8	Dust-proof sheet	WSDFQ00012	WSDFQ00012	2		
9	Printed circuit board	WSYEP10196	WSYEP10196	1		
10	Polycarbonate washer	PW3MPC	PW3MPC	4		
11	Nut with flange	XNGZ3F	XNGZ3FFJ	5		
12	Front panel	WSDKF005PX	WSDKF005PX	1		
13	Rubber sheet	WSDFQ00009	WSDFQ00009	1		
14	Panel cover	WSDKK00014	WSDKK00014	1		
15	Spacer	MTNK002079	MTNK002079	2	Material: PTFE, 7 (Dia.)	
16	Spacer	MTNK002078	MTNK002078	3	Material: PTFE, 8 (Dia.)	
17	Grommet	YZA412	C30NG79EUL	2		

8. Optional unit (sold separately)

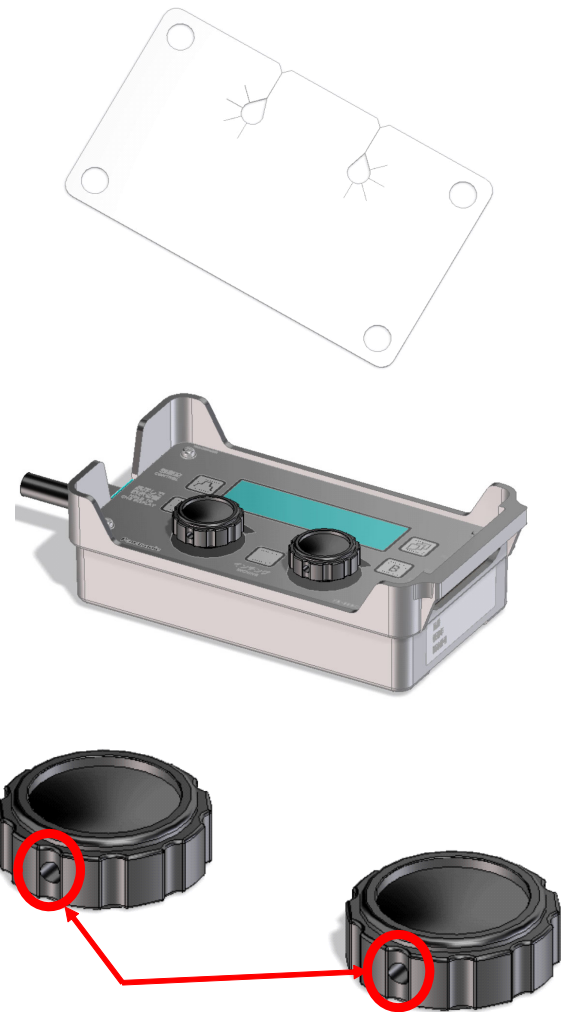
8.1 Spatter protection cover

- Product name
Spatter protection cover
- Model number
WSDKK00034AA
- Application
Protect the remote controller from spatter.

* In the case of placing the remote controller near the welding site, or using the remote controller in a welding site where much spatter scatters, it is recommended to use this cover to protect the remote controller.
Replace the cover periodically

- How to install the cover

- ① Remove the knobs.
With the hexagonal wrench, loosen the screws marked with red circles in the figure on the right. Then pull the knobs upper direction to remove.
- ② Put the spatter protection covers over the knobs.
- ③ Mount the knobs back in place and fasten the screws of the knobs with the hexagonal wrench.



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. 2015

Printed in Japan

WMX027TJEPAA07