

Panasonic CONNECT

CO₂/MAG/MIG溶接機
総合カタログ



パナソニック CO₂/MAG/MIG 溶接機 製品一覧

溶接電源品番	溶接法												便利機能	出力		適応板厚目安 (mm)								入力				適用ワイヤ径 (mm)						ページ		
	CO ₂ /MAG	パルス MAG	ステンレス		アルミ			ブレージング		アーケースポット	直流手溶接	直流ガウジング		溶接コンシェルジュー	電流 (A)	使用率 (%) ^{※8}	0.6	0.8	1.0	1.2	4.0	6.0	12.0	16.0	25.0	40.0	電圧 (変動許容範囲) (V)	相数	周波数 (Hz)	0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
フルデジタル（鉄）	400NE1	●	●	●	●	● ※1	● ※1	● ※1	● ※1	●			●	●	400	40										200～220 (180～242)	三相	50/60	●	●	●	●	●	●	3	
	400VP1	●	●	●	●	● ※1	● ※1	● ※1	● ※1	●			●		400	60										200～220 (180～242)	三相	50/60	●	●	●	●	●	●	4	
	350VZ1	●		●						●			●		350	60										200～220 (180～242)	三相	50/60	●	●	●	●	●	●	5	
	★ 350VR1	●		●						●			●		350	60										200～220 (180～242)	三相	50/60	●	●	●	●	●	●	6	
	500VR1	●		●						●			●		500	100										200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	6
	700VH1	●	●							●					700	100										200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	7
	350GZ4	●		●						●					350	60										200～220 (180～242)	三相	50/60	●	●	●	●	●	●	8	
	500GZ4	●	●	●	●	●				●					500 (400) ※4	100										200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	8
	★ 350GR3	●		●						●					350	60										200～220 (180～242)	三相	50/60	●	●	●	●	●	●	9	
	500GR3	●		●						●					500	100										200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	9
	200GT3	●	●	●	●	●				●	●	●			200	60										200～220 (180～242)	三相	50/60	●	●	●	●	●	●	10	
	400GT3	●	●	●	●	●									400	60										200～220 (180～242)	三相	50/60	●	●	●	●	●	●	11	
	500GG3	●		●						●					500	100										200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	12
	600RF2TAS	●													600	100										200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	13
	600RF2TAU	●								●					600	100										200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	14
フルデジタル（アルミ）	400NE1	● ※2	● ※2	● ※2	● ※2	●	●	●	●	●			●	●	400	40									200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	15	
	★ 400VP1	● ※2	● ※2	● ※2	● ※2	●	●	●	●	●			●		400	60									200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	16	
	500GZ4TAL					●	●	●	●	●					500 (400) ※4	100										200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	17
	500AE2TAS	● ※2	● ※2	● ※2	● ※2	●	●	●	●	●					500	100									200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	18	
	350GR3TAL	● ※2		● ※2		●				●					350	60										200～220 (180～242)	三相	50/60	● ※6	● ※6	● ※6	● ※6	● ※6	● ※6	19	
	200GT3TAM	● ※2	● ※2	● ※2	● ※2	●	●	●	●	● ※2	● ※2	●			200	60									200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	20	
	400GT3TAL	● ※2	● ※2	● ※2	● ※2	●	●	●	●						400	60										200～220 (180～242)	三相	50/60	● ※6	● ※6	● ※6	● ※6	● ※6	● ※6	21	
	★ 350AZ4	● ※2		● ※2	● ※2	● ※2	●	●	●	●			●		350	60										200～220 (180～242)	三相	50/60		● ※6	● ※6	● ※6	● ※6	● ※6	● ※6	22
インバーター	200RX1	●													200	50										200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60	●	●	●	●	●	●	23	
	350RX1	●													350	50										200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60	●	●	●	●	●	●	23	
	500RX1	●													500	60										200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	23
	600RF2	●													600	100 ※5										200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●	●	24
サイリスタ	200KR2	●																																		

400NE1

ロボット同等の超高速制御、
高性能・マルチ溶接性能で
さらなる進化

CO₂/
MAG パルス
MAG ステンレス
パルスMIG 溶接
ナビ 溶接
コンシェル
ジュ



400VP1

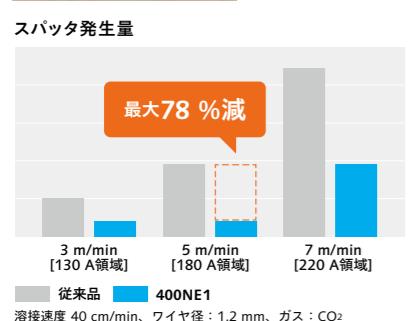
高性能な軟鋼・
ステンレス溶接と
多彩な機能を搭載

CO₂/
MAG パルス
MAG ステンレス
パルスMIG 溶接
ナビ 競技会
採用機 アーク
スポット



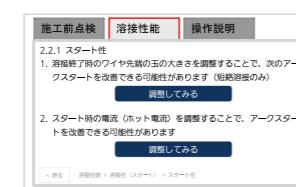
1 高い溶接性能—熟練者のような
高品位な仕上げを可能に

100 kHz インバーターにより従来品に比べ、
スパッタ発生量を大幅に削減。幅広い電流域で
高品位な溶接が可能になりました。



2 現場経験の浅い方でも安心
「溶接コンシェルジュ」

現場の作業状況や「スタートをよくしたい」といった作業者の要望を液晶表示に従って入力していくことで、経験や専門知識が必要な溶接パラメーター調整をわかりやすくサポートします。



スタートを
良くしたい

3 タッチパネルで
簡単操作

視認性の高い液晶タッチパネルで簡単に操作ができます。



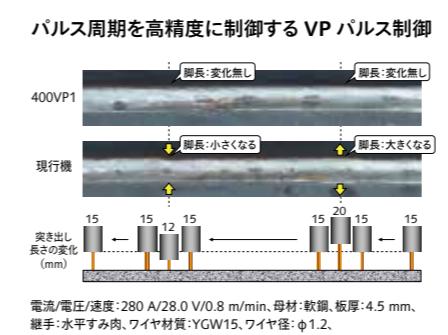
4 安全性と使いやすさを両立した
「新型送給装置」



パラメーター
を直感的に
操作

1 VR1シリーズの高い溶接性能
+パルス制御

VR1シリーズでご好評いただいている高い溶接性能に新開発のパルス制御が加わりました。操作中のアーク長の変化に素早く対応し、美しいビード外観と低スパッタ溶接を実現します。幅広い電流域で材質に応じた最適な溶接波形を可能にします。



2 溶接条件に迷ったら
「溶接ナビ」

「溶接ナビ」は、継手形状や板厚などの各種条件を設定することで、溶接条件を自動的に決定します。さらに「板厚指令」を使えば、板厚の入力だけで溶接条件が設定できます。溶接が不定期な方や不慣れな方でも条件出しが簡単にできます。

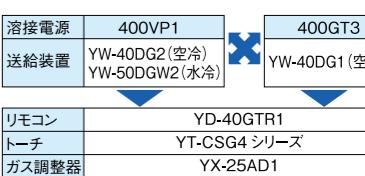


※溶接条件は目安であり、溶接結果を保証するものではありません。

3 400GT3シリーズと付帯
機器の相互互換を実現

400GT3シリーズをお使いの方が 400VP1 に置き換えるても付帯機器はそのままお使いいただけます。

※水冷トーチをご使用の場合、別途冷却水装置と冷却水ホースが必要です。



仕様

■ 溶接電源 YD-400NE1

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60 (共用)
定格入力	kVA	19
最高無負荷電圧	V	DC 84
定格出力電流	A	400
定格出力電圧	V	DC 38
定格使用率	%	40
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 400
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 38
制御方式	—	インバーター式
メモリー方式	—	100 チャンネル 記憶・再生
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 / アークスポット
波形制御機能	—	デジタル設定 (-99 (弱) ~ 0 (標準) ~ 99 (強))
溶接法	—	CO ₂ / MAG / MIG / パルス MAG / パルス MIG
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG : Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MIG : Ar 98 % + O ₂ 2 % アルミ MIG : Ar 100 %
適用ワイヤ径 ^②	mm	0.8/0.9/1.0/1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 (ソリッド/FCW) ステンレス (ソリッド/FCW) ^③ アルミニウム (硬質 / 軟質)
入力電源端子	—	端子台 (三相用 M6 ホルト止め)
出力端子	—	ディンゼ端子 ^④
外形寸法 (幅×奥行×高さ) ^⑤	mm	306 x 701 x 602
質量	kg	55

■ ワイヤ送給装置 YW-40NF1

接続可能トーチ	—	ユーロコネクター接続方式
定格電流	A	400
適用ワイヤの種類	—	ソリッドワイヤおよび FCW
適用ワイヤ径 ^③	mm	(0.8)/(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)
ワイヤ駆動機構	—	2 転 2 従方式
スプール軸	—	ブレーキ付き
ケーブル・ホース長	m	パワー: 1.8、制御: 1.95、ガス: 4.8
質量	kg	16

※ () は別売りオプションで対応可能です。

■ リモコン YD-00DNR1

外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm	175 x 43 x 128
質量 (ケーブル含む)	kg	1
接続ケーブル長	m	2

■ 溶接トーチ

品番	接続方式	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤの種類	適合ワイヤ径 mm	ケーブル長 m	質量 kg
YT-35ES4TAB	ユーロコネクター接続方式	350	空冷	45(CO ₂), 35(MAG), 20(パルス MAG)	軟鋼 / (ステンレス)	(0.8)/(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	2.7

※ () は別売りオプションで対応可能です。

■ 溶接電源 YD-400VP1

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60 (共用)
定格入力	kVA	19.7
最高無負荷電圧	V	DC 82
定格出力電流	A	400
定格出力電圧	V	DC 38
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 400
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 38
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	100 チャンネル 記憶・再生
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 / アークスポット
波形制御機能	—	デジタル設定
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG/パルス MAG/パルス MIG
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG : Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MIG : Ar 98 % + O ₂ 2 % アルミ MIG : Ar 100 %
適用ワイヤ径 ^①	mm	0.8/0.9/1.0/1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟質アルミ / 軟質アルミニウム
ブリッフロー時間	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)
アーカスポット時間	s	0.3 ~ 10.0 (0.1 単位で調整可能)
入力電源端子	—	端子台 (M6 ホルト止め)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ホルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ) ^③	mm	380 x 540 x 640
質量	kg	54

※ 1: Ar =アルゴンガス、CO₂=炭酸ガス、O₂=酸素

※ 2: 軟鋼 / ステンレス対応ワイヤ径: 0.8/0.9/1.0/1.2/1.4 アルミ対応ワイヤ径: 1.0/1.2/1.6 です。

※ 3: FCW = フラックス入りワイヤ

※ 4: 接続には電源付属品の「DIX SK70」をご使用ください。他のものを使用した場合、ワントラシジョンワイヤやケーブルが焼損するおそれがあります。

※ 5: 奥行寸法には前面の入力電源端子カバーは含みません。

仕様

■ ワイヤ送給装置

品番	接続可能トーチ	定格電
----	---------	-----

350VZ1

CO₂/MAG 溶接での
極低スパッタを実現CO₂/MAG
ステンレス
溶接
ナビ
アーカ
スポット詳しくはWebへ
[QRコード](#)詳しくはWebへ
[QRコード](#)

フルデジタル（鉄）

フルデジタル（アルミ）

インバータ

サイリスタ

スライドトラン

VR1シリーズ

アークの追従性と機能性を
両立、全電流域で
抜群の安定性を実現CO₂/MAG
ステンレス
溶接
ナビ
競技会
採用機
アーカ
スポット詳しくはWebへ
[QRコード](#)

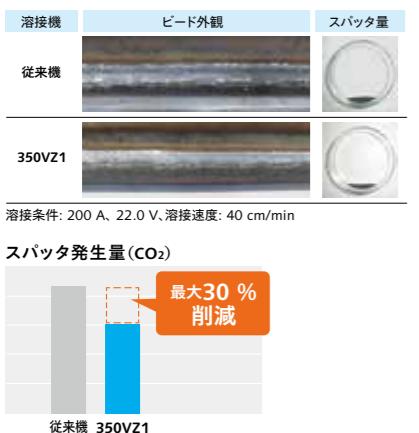
フルデジタル（鉄）

フルデジタル（アルミ）

インバータ

サイリスタ

スライドトラン

1 CO₂ 溶接の中電流域で
さらなる低スパッタを実現CO₂ 溶接に新 MTS 制御 (Metal Transfer Stabilization Control) を搭載しました。精密な波形制御により、スパッタの多い中電流域でのスパッタを削減します。2 MAG/MIG 溶接で美しい
ビード外観と低スパッタを実現

新 SP 制御の導入により、MAG / MIG 溶接における美しいビード外観と低スパッタを実現します。

3 わかりやすい画面で
直感的な操作が可能に

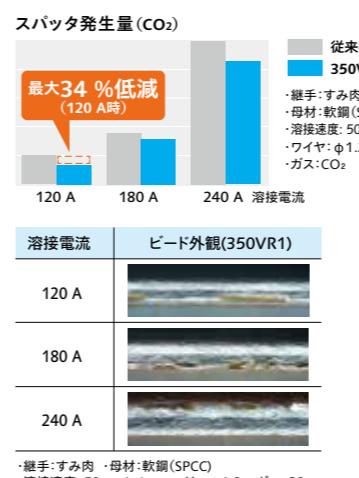
直感的に使える操作画面がさらに進化しました。溶接条件は画面の左から右へ順番に入力していくべき設定が完了します。



各種設定

1 全電流域で
アーカの追従性が向上

低電流～高電流までアーカの追従性が向上。安定したアーカによりスパッタの発生量を最大 34 % 低減します (120 A 時) 幅広い電流域で安定したビード形状を実現します。

2 溶接条件に迷った時に便利な
「溶接ナビ」

溶接電源融合型ロボット「TAWERS」に搭載しているアルゴリズムを採用。溶接条件出しの時間を短縮します。さらに「板厚指令」を使えば、板厚を入力するだけで溶接条件が設定できます。溶接施工が不定期な方や不慣れな方でも条件出しが簡単にできます。



※溶接条件は目安であり、溶接結果を保証するものではありません。

3 GR3 シリーズと付帯機器の
互換性を実現

GR3 シリーズをお持ちのお客様がリプレースされる場合、ワイヤ送給装置やリモコン、トーチなどがそのまま使えます。



仕様

■ 溶接電源 YD-350VZ1

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60 (共用)
定格入力	kVA	17.0
最高無負荷電圧	V	DC 78
定格出力電流	A	DC 350
定格出力電圧	V	DC 36
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 350
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 36
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー方式	—	100 チャンネル 記憶・再生
シーケンス機能	—	本溶接/本溶接～クレーラー/初期～本溶接～クレーラー/アーカスポット
波形制御機能	—	デジタル設定 [-99 (弱) ~ 0 (標準) ~ 99 (強)]
溶接法	—	CO ₂ / MAG / ステンレス / MIG
適用溶接ガス	—	CO ₂ : 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 ¹	mm	0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 (ソリッド / FCW) ステンレス (ソリッド / FCW)
入力電源端子	—	端子台 (M6 ボルト止め)
出力端子	—	鋼板型端子 (M 8 ボルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ) ²	mm	380 × 540 × 640
質量	kg	54

※ 1 : ソリッド、FCW の適用ワイヤ径は Web にてご確認ください。

※ 2 : 実行寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

■ ワイヤ送給装置

品番	YW-35DG2TAB	YW-35DG2TAC
接続可能トーチ	— CC 取付金具接続方式	
定格電流	A 350	
適用ワイヤの種類	— ソリッドワイヤおよび FCW	

■ リモコン (ケーブル長: 2 m)

品番	タイプ
YD-00DCR1	デジタル
YD-35GRR1	標準
YD-35GRR1TAG	5 チャンネル再生機能付き

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ¹ mm	ケーブル長 m	質量 kg
YT-35CE4TAB	350	空冷	20 (CO ₂) · 20 (MAG)	(0.9)/(1.0)/1.2	3.0	2.1
YT-20CS4TAB	200	空冷	50 (CO ₂) · 25 (MAG)	(0.8)/(0.9)/(1.0)/1.2	3.0	1.9
YT-35CS4TAB	350	空冷	45 (CO ₂) · 35 (MAG)	(0.9)/(1.0)/1.2	3.0	2.8

※ 1 : () は別売りオプションで対応可能です。

※ 2 : 実行寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

※ 3 : 水冷仕様はありません。

■ 溶接電源

品番	YD-350VR1	YD-500VR1
定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60 (共用)
定格入力	kVA	16.4
最高無負荷電圧	V	DC 68
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 350
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 36
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	100 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
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG : Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MIG : Ar 98 % + O ₂ 2 %

■ ワイヤ送給装置

品番 YW-35DG2 YW-35DG2CA0 YW-50DG2 YW-50DG2CA0 YW-50DG2W2

接続可能トーチ — CC 取付金具接続方式

定格電流 A 350 500

適用ワイヤの種類 — 軟鋼 FCW / ステンレス / ステンレス FCW

適用ワイヤ径¹ mm (0.8)/0.9/(1.0)/1.2 1.2/1.4/(1.6)

ワイヤ駆動機構 — 2 駆 2 従方式

スプール軸 — ブレーキ付き

ケーブル・ホース長 m パワー : 1.8、制御 : 2.1、ガス : 4.8

溶接法 パワー : 10、制御 : 10.3、ガス : 13.2

波形制御機能 パワー : 1.8、制御 : 2.1、ガス : 4.8、給水 : 3.5

質量 kg 12 19 13.5 25 14.5

※ () は別売りオプションで対応可能です。

■ 溶接トーチ

品番 定格電流 A 冷却方式 使用率 % 適用ワイヤ径¹ mm ケーブル長 m 備考YT-18CS4 180 空冷 40 (CO₂) · 20 (MAG) 0.8YT-20CS4 200 空冷 50 (CO₂) · 25 (MAG) 0.9/(1.0)/(1.2) 3YT-35CS4 350 空冷 45 (CO₂) · 35 (MAG) (0.9)/(1.0)/1.2 3TY-35CE4 350 空冷 20 (CO₂) · 20 (MAG) (0.9)/(1.0)/1.2 3 軽量タイプYT-35CH4 350 空冷 60 (CO₂) · 35 (MAG) (0.9)/(1.0)/1.2 3 高使用率タイプYT-50CS4 500 空冷 45 (CO₂) · 35 (MAG) (1.2)/1.4/(1.6) 3YT-50CE4 500 空冷 25 (CO₂) · 20 (MAG) (1.2)/1.4/(1.6) 3 軽量タイプYT-50CSW4 500 水冷 80 (CO₂) · 50 (MAG) (1.2)/1.4/(1.6) 3 水冷タイプ

※ 1 : () は別売りオプションで対応可能です。

※ ステンレス溶接は専用ライナーが必要です。また、Rチップに変更してください。(要相談)

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

700VH1

厚板溶接のパイオニア
大溶着を実現する
自動機用溶接電源

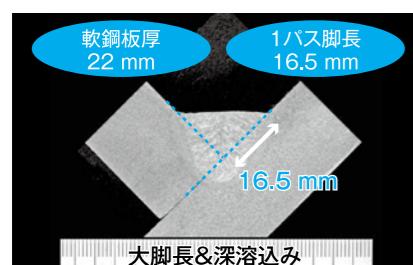
CO₂/
MAG
パルス
MAG
アーカ
スポット



詳しくはWebへ

1 「VP パルス制御」を
大電流域へ展開

パルス周期を高精度に制御。アーカ安定化により、美しいビード外観と低スパッタを実現します。



・溶接電流: 700 A ・電圧: 45.0 V ・溶接速度: 30 cm/min ・母材: 軟鋼 ・板厚: 22 mm
・継手: 下向きすみ肉 ・ワイヤ: YGW11 (Φ1.4) ・シールドガス: Ar 80 % + CO₂ 20 %

※ 700 A での使用には制限があります。最寄りの弊社営業所へご相談ください。
大電流溶接時の機械的性質を含めた溶接品質についてはお客様にてご確認願います。

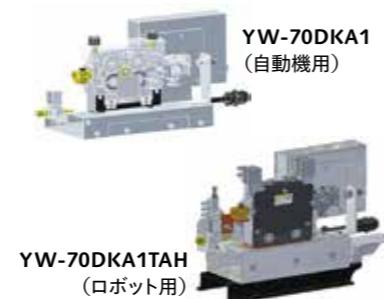
2 高溶着・高品位溶接

溶接電源 1台: シングルトーチの1バス溶接で溶着量 300 g/min 以上を実現します。



3 高速ワイヤ送給
最大 35 m/min

高速・高精度なワイヤ送給を実現するためには新型ブラシレスモーターの電源容量をアップし、制御方法を変更しました。ワイヤの高速送給と制御精度の向上を可能にします。ローラー固定方法を変更したため、メンテナンス性も向上しています。



仕様

■ 溶接電源 YD-700VH1

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60 (共用)
定格入力	kVA	47.1
	kW	44
最高無負荷電圧	V	DC 108
定格出力電流	A	700
定格出力電圧	V	55
定格使用率	%	100
出力電流調整範囲	A	DC 60 ~ 700
出力電圧調整範囲	V	DC 14 ~ 55
ケーブル類の長さ	m	制御: 0.2
質量	kg	10

■ ワイヤ送給装置

品番	YW-70DKA1	YW-70DKA1TAH
適用	— 自動機用	ロボット用
接続可能トーチ	— CC 金具接続方式	
定格出力電流	A DC 700	
定格送給速度	m/min 1.0 ~ 35	
定格使用率	% 100	
適用ワイヤ種類	— 軟鋼ソリッド / 軟鋼 FCW	
適用ワイヤ径 ^①	mm (1.2)/1.4/1.6	
ワイヤ駆動機構	— 2 軸 2 従方式	
ケーブル類の長さ	m 制御: 0.2	
質量	kg 10	

■ 機器構成リスト

●標準構成・自動機仕様	
品名	品番
①溶接電源	YD-700VH1
②ワイヤ送給装置	YW-70DKA1
③接続ケーブル	YV-C10VH1A
④自動機変換 BOX	YX-CB034
⑤ワイヤ引き出し装置	YX-20PD3
⑥フレキシブルコンジット	TDF000300300
⑦溶接用トーチ	使用率: 700 A 100 % ケーブル長: 2 m

●標準構成・ロボット仕様 (パナロボ タッチセンサー・アーカセンサー仕様)	
品名	品番
①溶接電源	YD-700VH1
②ワイヤ送給装置	YW-70DKA1
③接続ケーブル	YV-C10VH1A
④ロボット	WSAWU035LNZ
⑤ワイヤ引き出し装置 (TL-1800GIII)	YA-1YAR81T02
⑥フレキシブルコンジット (M-C間)	AWU03837L4M
⑦通信ケーブル	WSAWU034LMZ
⑧タッチセンサー・ボックス	YA-AV8T1T02
⑨ワイヤカッターユニット	YA-1VPST1
⑩タッチセンサー・ソフト	YA-1VPWS1
⑪外部リレーユニット	YA-1UPER1
⑫アーカセンサー・ソフト	YA-1VPX1
⑬溶接用トーチ	使用率: 700 A 100 % ケーブル長: 1.6 m/3 m

※ 1: 通用ワイヤ径、ワイヤ材質は Web にてご確認ください。

※ 2: 奧行き寸法には後面の入力電源端子カバーは含みません。

GZ4シリーズ

フルソフトウェア制御で
高品質・高品位溶接を実現

CO₂/
MAG
(500GZ4のみ)
パルス
MAG
(500GZ4のみ)
ステンレス
MIG
ステンレス
パルスMIG
アーカ
スポット



詳しくはWebへ



詳しくはWebへ

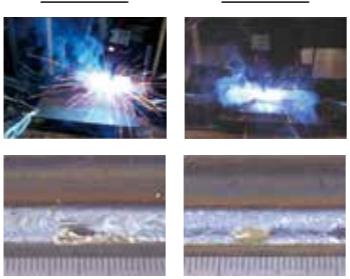
Panasonic
GREEN
IMPACT

1 「MTS-CO₂ 溶接法」による
低スパッタの実現

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

短絡を開放して、アーカを再点弧させる時の溶融池の振動を抑えます。また、アーカ期間中の微小短絡を抑制することで、最大 70 % のスパッタの発生量を低減します。

従来機 GZ4



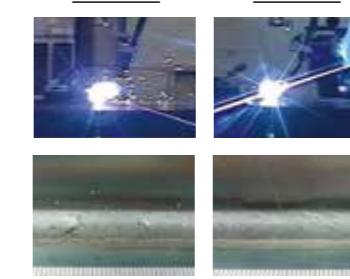
・120 A ・30 cm/min ・軟鋼SPCC ・板厚 2.3 mm
・すみ肉 ・YM-50MT ・Φ1.2 ・CO₂ 100 %

2 「SP-MAG 溶接法」による
低スパッタ&高品質溶接の実現

SP : Super-Imposition Control (重畠制御)

短絡開放直後に電流を重畠することで、ワイヤ先端の溶融速度を速め、次回短絡をスムーズに行うとともに周期を短くします。スパッタ発生量は最大で約 85 % 低減します。

従来機 GZ4

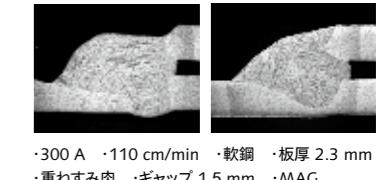


・150 A ・50 cm/min ・軟鋼SPCC ・板厚 2.3 mm
・すみ肉 ・YM-50MT ・Φ1.2 ・Ar 80 % + CO₂ 20 %

3 「HD-Pulse 溶接法」による
入熱低減&低スパッタを実現

HD-Pulse 溶接は従来のパルス MAG 溶接よりアーカ長が短く、溶融池の幅が狭いため高速化を実現します。またアンダーカットの抑制とギャップ裕度を向上します。中厚板の高電流・高速溶接に最適です

パルスMAG
従来法 HD-Pulse



・300 A ・110 cm/min ・軟鋼 ・板厚 2.3 mm
・重ねすみ肉 ・ギャップ 1.5 mm ・MAG

仕様

仕様

■ 溶接電源

品番	YD-350GZ4	YD-500GZ4
定格入力電圧	V AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)	
相数	— 三相	
定格周波数	Hz 50/60	
定格入力	kVA 17.7	28.8
	kW 16.0	27.5
最高無負荷電圧	V DC 78	DC 82
定格使用率	% 60	100
出力電流調整範囲	A DC 30 ~ 350	DC 30 ~ 500 (パルス無)
出力電圧調整範囲	V DC 12 ~ 36	DC 12 ~ 45
制御方式	— IGBT インバーター式	
メモリー機能	— 50 チャンネル 記憶・再生	
溶接法	— CO ₂ /MAG/MIG	CO ₂ /MAG/MIG / パルス MAG / パルス MIG
波形制御機能	— デジタル設定	
適用溶接ガス	CO ₂ : 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 ^①	mm 0.8/0.9/1.0/1.2	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	— 軟鋼 / 軟鋼 FCW / ステンレス / ステンレス FCW	
ブリッロー時間	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)	
アーカスボット時間	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	— 鋼板型端子 (M8 ボルト付属)	
外形寸法 (幅×奥行×高さ) ^②	mm 380 × 550 × 640	378 × 543 × 896
質量	kg 52	77

※ 1: 奥行き寸法には後面の入力電源端子カバーは含みません。
※ 2: 電圧検出線 (5 m) 付属。

■ ワイヤ送給装置

品番	YW-35DH1	YW-50DH1
接続可能トーチ	— CC 取付金具接続方式	
定格電流	A 350	500
適用ワイヤの種類	— 軟鋼 / 軟鋼 FCW / ステンレス / ステンレス FCW	
適用ワイヤ径 ^①	mm (0.8)/0.9/(1.0)/1.2	1.2/1.4/(1.6)
ワイヤ駆動機構	— 2 軸 2 従方式	
スプール軸	— ブレーキ付き	
ケーブル・ホース長	m 制御 / パワ : 1.8, ガス : 4.8	
質量	kg 17	18

※ () は別売りオプションで対応可能です。</

GR3シリーズ

幅広い溶接性と簡単操作の
ベストセラー溶接機

CO₂/
MAG
ステンレス
競技会
採用機
(350GR3)
アーカ
スポット



詳しくはWebへ



200GT3

ブレーキング溶接と
薄板板金はお任せ

CO₂/
MAG
パルス
ステンレス
パルスMIG
アーカ
スポット



詳しくはWebへ



1 フルデジタルによる細やかな制御で高品質溶接を実現

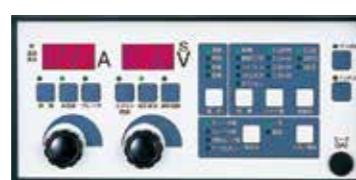
エンコーダー付きモーターによる高精度なワイヤ送給で、常に安定したワイヤ送給性能を実現します。電源電圧の変化や周囲温度の変化等、外的要因が発生した場合も均一な送給性を維持し、いつでも同じ溶接条件を正確に再現します。



2駆2従送給方式を採用しました。

2 溶接に関する設定が手元でできる操作パネル

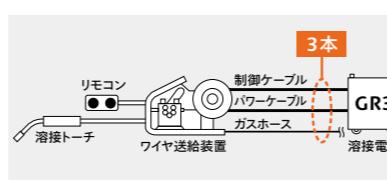
GR3シリーズは使用現場に即したシンプルな操作パネルを採用しました。薄暗い溶接現場でも視認性の高い表示で、グローブをしたままでも使えるダイヤルとボタン配置を3本に抑えています。



溶接現場でも見やすい明るいパネル。左から順番に設定していくので違和感なく操作できます。

3 メンテナンス性が向上するケーブル少線化構造

メンテナンス性を向上させるためケーブルを少なくしています。リモコンはワイヤ送給装置に接続し、溶接電源と送給装置間のケーブル数を3本に抑えています。



溶接電源と送給装置間のケーブル数を3本(制御ケーブル、パワーケーブル、ガスホース)に抑えています。

1 多彩な溶接法に対応

200GT3は、薄板板金や高張力鋼／超高張力鋼も溶接可能。ブレーキングにも対応しています。豊富なアーカ特性を標準搭載し、幅広い溶接シーンで最適なモードが選択できます。

ブレーキング

超高張力鋼・フラグ継手(自動車整備)



電流:54 A 電圧:17.2 V ハリス:ON ワイヤ:CuSi3(φ0.8)
ガス:Ar 100 % 母材:1500/590 MPa(板厚1.0/1.0 mm)

ZAM鋼板・重ね継手(建材/什器等)

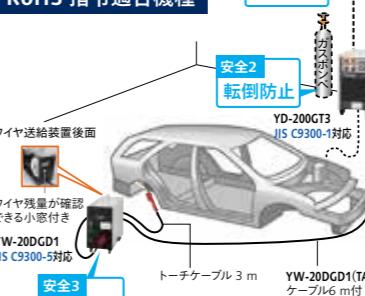


電流:85 A 電圧:17.0 V ハリス:OFF ワイヤ:CuSi3(φ0.8)
ガス:Ar 100 % 母材:ZAM鋼板(板厚1.6/1.6 mm)

2 便利で安全な構造で、溶接現場でも快適に使用可能

溶接電源とワイヤ送給装置は分離式を採用。3つの安全対策で作業時のトラブルを防ぎます。小型軽量でキャスター付きのワイヤ送給装置は限られたスペースの溶接現場でも機動力を発揮します。

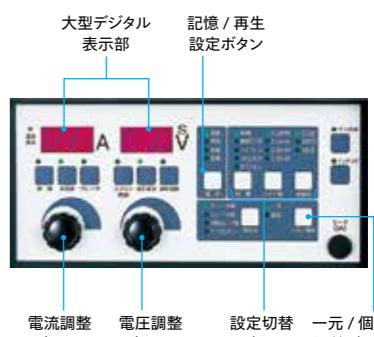
JIS 規格対応品
RoHS 指令適合機種



※詳細は Web をご覧ください。

3 わかりやすい画面で直感的な操作が可能に

溶接現場でも見やすい操作パネル。左から順番に設定していくので違和感なく操作できます。



仕様

■溶接電源

品番	YD-350GR3	YD-500GR3
定格入力電圧	V AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)	
相数	— 三相	
定格周波数	Hz 50/60 (共用)	
定格入力	kVA 17 26.5	
最高無負荷電圧	V DC 68 DC 77	
定格使用率	% 60 100	
出力電流調整範囲	A DC 30 ~ 350 DC 60 ~ 500	
出力電圧調整範囲	V DC 12 ~ 36 DC 14 ~ 45	
制御方式	— IGBT インバータ式	
メモリー機能	— 9チャンネル記憶・再生	
溶接法	— CO ₂ /MAG/MIG	
波形制御機能	— デジタル設定	
適用溶接ガス	— CO ₂ : 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 1.2/1.4/1.6	
適用ワイヤ種類	— 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 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)	
アフターフロー時間	s 0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)	
アーカスポット時間	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 (幅×奥行×高さ)	mm 380 × 540 × 640 380 × 540 × 810	
質量	kg 45 65	

■リモコン (ケーブル長: 2 m) 350GR3 用

品番	備考
YD-35GRR1	標準タイプ
YD-35GRR1TAG	簡易再生機能付

■ワイヤ送給装置

品番	YW-35DG1	YW-35DG1CA0	YW-50DG1
接続可能トーチ	— CC 取付金具接続方式		
定格電流	A 350 500		
適用ワイヤの種類	— 軟鋼 / ステンレス		
適用ワイヤ径 ¹	mm (0.8)/0.9/(1.0)/1.2 1.2/1.4/(1.6)		
ワイヤ駆動機構	— 2駆2従方式		
スプール軸	— ブレーキ付き		
ケーブル・ホース長	m 制御/パワー: 1.8、ガス: 4.8 制御/パワー: 10、ガス: 13 制御/パワー: 1.8、ガス: 4.8		
質量	kg 12 19 13		

※ 1: () は別売りオプションで対応可能です。

※ステンレス溶接は専用リーナーが必要です。また R チップに変更してください。(要相談)

■溶接電源 YD-200GT3

定格入力電圧	V AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	— 三相
定格周波数	Hz 50/60
定格入力	kVA 10.2
最高無負荷電圧	V DC 77
定格出力電流	A DC 200
定格使用率	% 60
出力電流調整範囲	A DC 30 ~ 200
出力電圧調整範囲	V DC 12 ~ 25
制御方式	— IGBT インバータ式
メモリー機能	— 9チャンネル記憶・再生
溶接法	— MIG ブレーザー / パルス MIG ブレーザー CO ₂ /MAG / パルス MAG ステンレス MIG / パルス MIG
波形制御機能	— デジタル設定
適用溶接ガス	— MIG ブレーザー: Ar 100 % CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MIG: Ar 98 % + O ₂ 2 %
適用ワイヤ種類: 径	mm 0.8/0.9/1.0/1.2 1.2/1.4/1.6
プリフロー時間	s 0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s 0.0 ~ 15.0 (0.1 単位で調整可能)
アーカスポット時間	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 (幅×奥行×高さ)	mm 380 × 540 × 640 380 × 540 × 810
質量	kg 53

※外形寸法には後面の入力電源端子カバーは含みません。

仕様

■ワイヤ送給装置 YW-20DGD1

接続可能トーチ	— CC 取付金具接続方式
定格電流	A 200
適用ワイヤの種類	— 軟鋼 / 軟鋼 FCW / ステンレス / ステンレス FCW / MIG ブレーザー
適用ワイヤ径 ¹	mm 0.8/0.9/(1.0)/1.2
ワイヤ駆動機構	— 1駆1従方式
スプール軸	— 固定式
ケーブル・ホース長	m 制御 / パワー: 6.0、ガス: 9.2
質量	kg 17

※ () は別売りオプションで対応可能です。

■溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ¹ mm	ケーブル長 m
YT-18CSE4	180	空冷	40 (CO ₂) · 20 (MAG)	(0.6)/0.8	3
YT-20CS4	200	空冷	50 (CO ₂) · 25 (MAG)	0.9/(1.0)/(1.2)	3

※ () は別売りオプションで対応可能です。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

400GT3

高張力鋼 / 超高張力鋼に
威力を発揮

CO₂/
MAG
パルス
MAG
ステンレス
パルスMIG



詳しくはWebへ
[QRコード](#)

Panasonic
GREEN
IMPACT

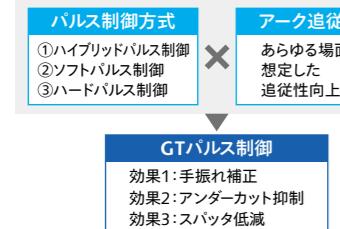
1 高品質溶接を
幅広い溶接シーンに適用

400GT3 は、ワンランク上の定格出力 400 A と高品位溶接を実現する GT パルス制御を搭載。溶接電流 310 A 時の使用率 100 % を実現しました。より高電流で高速溶接が行えます。

GT パルス制御で広がる溶接シーン

GT パルス制御とは

3 つのパルス制御方式の利点を 1 つに集約し、アーケ追従特性を加えて、最適なアーケを作り出す制御方法。



※1.4 ワイヤ特性(軟鋼ソリッド・FCW)も標準搭載しています。

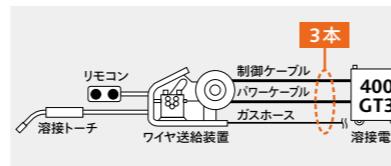
2 わかりやすい画面で直感的な
操作が可能に

使用現場に即した操作パネルで、溶接に関する設定はすべて手元で行えます。パルスの有無も手元で切替えられます。



3 メンテナンス性が向上する
少線化構造

メンテナンス性を向上させるためケーブルを少なくしています。リモコンはワイヤ送給装置に接続し、溶接電源と送給装置間のケーブル数を 3 本に抑えています。



溶接電源と送給装置間のケーブル数を 3 本(制御ケーブル、パワーケーブル、ガスホース)に抑えています。

仕様

■ 溶接電源 YD-400GT3

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	20
kW	18	
最高無負荷電圧	V	DC 77
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 400
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 38
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	9 チャンネル記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG/パルス MAG/パルス MIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : 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	0.9/1.0/1.2/1.4
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW / ステンレス / ステンレス FCW
ブリフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (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 (幅 × 奥行 × 高さ) ^{※1}	mm	380 × 540 × 640
質量	kg	54

※奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含みません。

■ ワイヤ送給装置 YW-40DG1

接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式
定格電流	A	400
適用ワイヤの種類	—	軟鋼 / ステンレス
適用ワイヤ径 ^{※1}	mm	0.9/(1.0)/(1.2)/(1.4)
ワイヤ駆動機構	—	2 軸 2 従方式
スプール軸	—	ブレーキ付き
ケーブル・ホース長	m	制御 / パワー : 1.8, ガス : 4.8
質量	kg	12.5

※ () は別売りオプションで対応可能です。

■ リモコン

品番	ケーブル長さ (m)
YD-40GTR1	2

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ^{※1} mm	ケーブル長 m	備考
YT-35CSG4	350	空冷	20(パルスMAG) · 45(CO ₂) · 35(MAG)	(0.9)/(1.0)/(1.2)/(1.4)	3	パルス MAG 用
YT-50CSG4	500	空冷	20(パルスMAG) · 350(A) · 40(CO ₂) · 35(MAG)	(1.2)/1.4	3	パルス MAG 用

※1: () は別売りオプションで対応可能です。

※ステンレス溶接は専用ライナーが必要になります。また R チップに変更してください (要相談)

500GG3

高品質溶接とガウジング作業の
両立を実現

CO₂/
MIG
ステンレス
直 流
ガウジング
アーケ
スポット



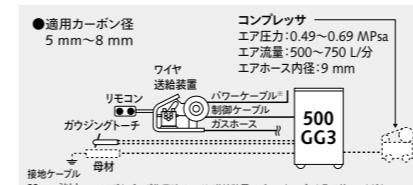
詳しくはWebへ
[QRコード](#)

Panasonic
GREEN
IMPACT

1 高品質プラス 1 機能
(直流ガウジング)

500GG3 は GR3 をベースに直流ガウジング機能を加えました。ガウジングを行う際は、別途直流用ガウジングカーボンとガウジングトーチをご用意ください。

ガウジング作業の場合

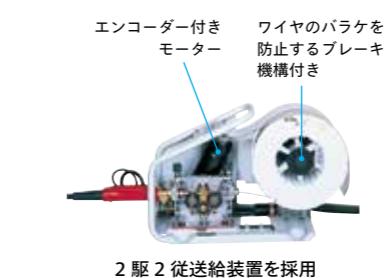


ガウジングには別途下記をお求めください。



2 高品質溶接を実現する
溶接性能

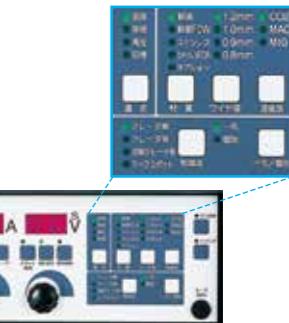
フルデジタルによる細やかな制御がソフトで快適なアーケを実現します。エンコーダー付きモーターによる高精度なワイヤ送給で、常に安定したワイヤ送給性能を行います。電源電圧の変化や周囲温度の変化等、外的要因が発生した場合も常に均一な送給性を維持します。



2 駆 2 従送給装置を採用

3 直感で使える操作パネル

溶接電源は使用環境に即したシンプルな操作パネルを採用しました。溶接に関する設定はすべて手元で行えます。溶接現場でも見やすい明るいパネルは左から順番に設定していくので違和感なく操作できます。



仕様

■ 溶接電源 YD-500GG3

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	28
kW	26.5	
最高無負荷電圧	V	DC 77 ^{※1}
定格使用率	%	100
出力電流調整範囲	A	DC 60 ~ 500 (溶接) ^{※2}
出力電圧調整範囲	V	DC 14 ~ 45
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	9 チャンネル記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG/ガウジング
適用ガウジング電極径	mm	5 ~ 8
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : 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	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW ^{※3} / ステンレス / ステンレス FCW ^{※3}
ブリフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
入力電源端子	—	端子台 (M6 ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ボルト付属)
外形寸法 (幅 × 奥行 × 高さ)	mm	380 × 540 × 810
質量	kg	68

※ 1: () は別売りオプションで対応可能です。

※ 2: ガウジング選択時: DC 150 ~ 500 A

※ 3: FCW=フラックス入りワイヤ

仕様

■ ワイヤ送給装置 YW-50DG1

接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式
定格電流	A	500
適用ワイヤの種類	—	軟鋼 / ステンレス
適用ワイヤ径 ^{※1}	mm	1.2/1.4/(1.6)
ワイヤ駆動機構	—	2 軸 2 従方式
スプール軸	—	ブレーキ付き
ケーブル・ホース長	m	制御 / パワー: 1.8, ガス: 4.8
質量	kg	13

※ () は別売りオプションで対応可能です。

※ステンレス溶接は専用ライナーが必要になります。また R チップに変更してください (要相談)

※ 1: () は別売りオプションで対応可能です。

※ 2: ガウジング選択時: DC 150 ~ 500 A

※ 3: FCW=フラックス入りワイヤ

600RF2TAS

実績ある 600RF2 が
フルデジタルに進化CO₂/
MAG アーク
スポットPanasonic
GREEN
IMPACT1 高品質溶接を実現する
溶接性能

フルデジタル制御による高品位溶接をハイパワーで実現しました。定格出力 600 A で使用率 100 % を達成。安定したワイヤ送給が可能で、電源電圧の変化や周囲温度の変化等、外的要因が発生した場合も均一な送給性を維持します。



エンコーダー付きモーター

エンコーダー
フィードバックによる
安定したワイヤ送給
アーケースポット時のワ
イヤ送給も高精度にコントロールします。

2 豊富なアーク特性を
標準装備

600RF2TAS は豊富なアーク特性を標準装備。さまざまな溶接シーンに合わせて最適なモードを選択できます。

材質	ワイヤ	ガス	ワイヤ径		
			1.2 φ	1.4 φ	1.6 φ
軟鋼	ソリッド	CO ₂	○	○	○
		MAG	○	○	○
	FCW	CO ₂	○	○	○
		MAG	○	—	—

3 シンプルで使いやすい
操作性

600RF2TAS は使用現場に即したシンプルな操作パネルを使用しました。薄暗い溶接現場でも視認性の高い表示で、グローブをしたままでも使えるダイヤルとボタン配置です。



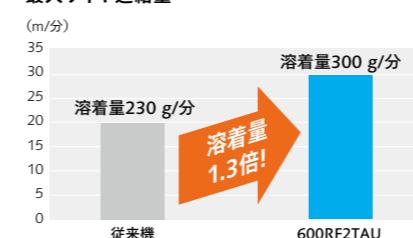
600RF2TAU

高溶着・高効率
生産効率アップCO₂/
MAG アーク
スポットPanasonic
GREEN
IMPACT1 高溶着で
生産効率アップを実現

高速モーター採用でワイヤの送給量がアップし、溶接効率が1.3倍になりました。(当社500 A フルデジタル機との比較)

JIS 検定材 SA-3F (軟鋼 19 mm 突合せ開先裏当有) で通常 7 パス必要だったところが、4 パスで対応できるようになりました。

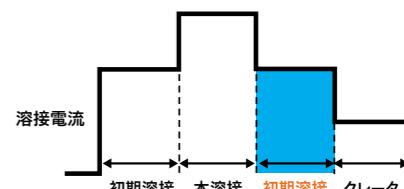
最大ワイヤ送給量

2 大電流域でも
低スパッタを実現

600RF2TAU は、大電流域でも低スパッタを実現。グラインダー仕上げなどの後工程の簡素化が可能になりました。さらに、低電流時にも安定したパワーで溶接が可能です。例えば、1.2 mm φ ワイヤならおよそ 100 A、1.4 mm φ ワイヤならおよそ 140 A まで電流を下げて作業できます。薄板や上進溶接にも対応可能です。

軟鋼ソリッド 1.4 mm φ CO₂ 500 A3 ダブルクレータ機能で
クレータ処理の効率アップ

600RF2TAU は高電流・高使用率を達成。パワフルな出力で高効率な溶接を可能にします。さらに大電流溶接の終端部の大きなクレータ処理のために、ダブルクレータ機能を設けました。本溶接後、2段階で溶接を終了します。



仕様

■ 溶接電源 YD-600RF2TAS

定格入力電圧	V	AC 200 (変動許容範囲: 180 ~ 220) AC 220 (変動許容範囲: 198 ~ 242) 裏面スイッチ切替
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	37
最高無負荷電圧	V	DC 73
定格使用率	%	100
出力電流調整範囲	A	DC 60 ~ 600
出力電圧調整範囲	V	DC 14 ~ 50
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	9 チャンネル記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 %
適用ワイヤ径	mm	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW
プリフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アーカスボット時間	s	0.3 ~ 10.0 (0.1 単位で調整可能)
入力電源端子	—	圧着端子付ケーブル引き出し (M6 ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ボルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm	440 × 585 × 1005
質量	kg	117

■ ワイヤ送給装置 YW-50DG1

接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式
定格電流	A	500
適用ワイヤの種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW
適用ワイヤ径 ^{※1}	mm	1.2/1.4/(1.6)
ワイヤ駆動機構	—	2 軸 2 従方式
スプール軸	—	ブレーキ付き
ケーブル・ホース長	m	制御/パワー: 1.8、ガス: 4.8
質量	kg	13

※ () は別売りオプションで対応可能です。

■ リモコン

品番	ケーブル長さ (m)	
YD-60RFR1	3	

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ^{※1} mm	ケーブル長 m	質量 kg
YT-50CE4	500	空冷	25 (CO ₂) · 20 (MAG)	(1.2)/1.4	3	3.6
YT-50CS4	500	空冷	40 (CO ₂) · 35 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	3.2
YT-50CSW4	500	水冷	80 (CO ₂) · 50 (MAG)	1.2/(1.4)/1.6	3	3.4

※ () は別売りオプションで対応可能です。

600RF2TAU

高溶着・高効率
生産効率アップCO₂/
MAG アーク
スポットPanasonic
GREEN
IMPACT

仕様

■ 溶接電源 YD-600RF2TAU

定格入力電圧	V	AC 200 (変動許容範囲: 180 ~ 220) AC 220 (変動許容範囲: 198 ~ 242) 裏面スイッチ切替
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60 (共用)
定格入力	kVA	37
最高無負荷電圧	V	DC 73
出力静特性	—	定電圧特性
定格出力 (電流)	A	DC 600
定格出力 (電圧)	V	DC 50
定格使用率	%	100
出力電流調整範囲	A	DC 60 ~ 600
出力電圧調整範囲	V	DC 14 ~ 50
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	9 チャンネル記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG
波形制御機能	—	デジタル設定 -7 (弱) ~ 0 (標準) ~ 7 (強)
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 / 初期→本溶接→クレータ→初期→クレータ
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 %
適用ワイヤ径	mm	1.2/1.4 1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW
ブリフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で連続調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で連続調整可能)
アーカスボット時間	s	0.3 ~ 10.0 (0.1 単位で連続調整可能)
入力電源端子	—	圧着端子付きケーブル引き出し (M6 ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ボルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ) ^{※1}	mm	440 × 585 × 1005
質量	kg	117

※1: 奥行寸法には後面の入力電源端子が含まれません。
※ Ar = アルゴンガス、CO₂ = 二酸化炭素ガス、FCW = フラックス入りワイヤ

仕様

■ ワイヤ送給装置

品番	接続可能トーチ	定格電流 A	冷却方式	適用ワイヤ径^{※1} mm	ケーブル長 m	質量 kg

<tbl_r cells="7" ix="4" maxcspan="1" maxrspan="1" usedcols

500GZ4TAL

高出力で直流アルミ MIG 溶接、
中厚板領域で威力を発揮

硬質アルミ
パルスMIG
軟質アルミ
パルスMIG
アーケ
スポット



Panasonic
GREEN
IMPACT

1 アルミ溶接に特化した
溶接性能

フルデジタル制御による高品位溶接をハイパワーで実現しました。パワフルな出力で中厚板直流溶接が可能です。低電力領域も安定したアーケで、高品位な溶接が行えます。(出力電流 30 A ~ 500 A パルスなし)

板厚 25 mm 事例



継手：水平すみ内
母材：A5052
板厚：25 mm / 330 A
ワイヤ：φ 1.6 (A5183)
ガス：Ar 100 %

2 エンコーダーフィードバックによる
安定したワイヤ送給を実現

アーケスタート時のワイヤ送給も高精度にコントロールするエンコーダー付きモーターを搭載しました。



エンコーダー付きモーター

3 便利で使いやすい操作を
実現

500GZ4TAL は、簡単な操作で複雑な制御を実現しました。溶接作業に必要なすべての操作は手元で完了します。リモコンの上部は LED で設定項目を見やすく表示し、使用頻度の高いスイッチとボリュームを下部に集め、アナログ感覚で操作できます。



YD-00DHR1
重要な設定項目は上部 LED に表示。
(表示項目：材質、ワイヤ径、溶接法、一元、等)

500AE2TAS

硬質アルミ溶接が加わり、
幅広い溶接シーンに適応

CO₂/
MAG
パルス
MAG
ステンレス
パルスMIG
硬質アルミ
パルスMIG
アーケ
スポット



Panasonic
GREEN
IMPACT

1 高品質溶接を実現する
溶接性能

500AE2TAS は、高精度なパルス波形制御により安定した美しい溶接を実現しました。電源電圧の変化や周囲温度の変化等、外的要因が発生した場合でも常に均一な送給性を維持し、同じ溶接条件を正確に再現します。

最適で高精度なパルス制御



(軟銅事例)

規則正しい 1 パルス 1 ドロップ制御とアーケ長変化を吸収する素早い反応で安定した美しい溶接を実現しました。

2 確実な瞬時アーケスタート

スタート音が静かでスパッタ飛散が極少の確実なアーケスタートが可能です。アーケスタート時のワイヤ送給も高精度にコントロールするエンコーダー付きモーターを搭載しました。溶接終了パルスが同期し、常に均一な仕上がりを実現します。



エンコーダー付きモーター



※ダイレクトタイプ
YD-00DEU1TAG
(ワンタッチ条件調整の例)

仕様

■ 溶接電源 YD-500GZ4TAL

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲：180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	28.8
出力電流	kW	27.5
最高無負荷電圧	V	DC 82
定格使用率	%	100
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 500 (パルス無) DC 30 ~ 400 (パルス有)
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 45
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	50 チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	MIG/パルス MIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	軟質/硬質アルミ/MIG : Ar 100 %
適用ワイヤ径	mm	1.2/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟質アルミ/硬質アルミ
ブリッロー時間	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)
アーケスポット時間	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 (幅×奥行×高さ) [※]	mm	378 × 543 × 896
質量	kg	74

※奥行き寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

■ ワイヤ送給装置

品番	YW-35DH1TAK (空冷)	YW-50DH1TAK (水冷)
接続可能トーチ	— CC 取付金具接続方式	
定格電流	A 350	500
適用ワイヤの種類	— アルミニウム	
適用ワイヤ径	mm 1.2/1.6	
ワイヤ駆動機構	— 4 駆方式	
スプール軸	— ブレーキ付き	
ケーブル・ホース長	m 制御/パワー : 1.8、ガス : 4.8	
質量	kg 15	18

■ リモコン

品番	YD-00DHR1 (ケーブル長 : 2 m)
延長ケーブル (オプション)	YV-005DH1A : 5 m, YV-010DH1A : 10 m

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ^{※1} mm	ケーブル長 m	備考
YT-40MDW2	400	水冷	60(パルスMIG)・100(MIG)	1.2/ (1.6)	3	アルミ用
YT-50MDW2	500	水冷	60(パルスMIG)・80(MIG)	(1.2)/1.6	3	アルミ用

※ () は別売りオプションで対応可能です。

■ 溶接電源 YD-500AE2TAS

定格入力電圧	V	AC 200 (変動許容範囲：180 ~ 220) AC 220 (変動許容範囲：198 ~ 242) 裏面スイッチ切替
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	28
出力電流	kW	26.5
最高無負荷電圧	V	DC 73
定格使用率	%	100
出力電流調整範囲	A	DC 40 ~ 500
出力電圧調整範囲	V	DC 14 ~ 45
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	32 チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG/パルス MAG/パルス MIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG : Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MAG : Ar 98 % + O ₂ 2 % 硬質アルミ MAG : Ar 100 %
適用ワイヤ径 ^{※1}	mm	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟銅 / 軟銅 FCW / ステンレス / ステンレス FCW / 硬質アルミ
ブリッロー時間	s	0.02 ~ 5.00 (0.02 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.10 ~ 5.00 (0.02 単位で調整可能)
アーケスポット時間	s	0.30 ~ 10.00 (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 (幅×奥行×高さ)	mm	440 × 585 × 945
質量	kg	117

※アルミ対応ワイヤ径 : 1.2/1.6 です。

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ^{※1} mm	ケーブル長 m	備考
YT-50MFW2	500	水冷	60(パルスMIG)・80(MIG)	(1.2)/1.6	3	アルミ用
YT-50CSG4	500	空冷	20(パルスMAG)・35(CO ₂)・35(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軟銅 / ステンレス 用

※1 : () は別売りオプションで対応可能です。

※ステンレス溶接は専用ライナーが必要です。また、R チップに変換してください。(詳細は別途ご相談下さい。)

350GR3TAL

350GR3 をベースに
硬質アルミニウムの
特性を追加

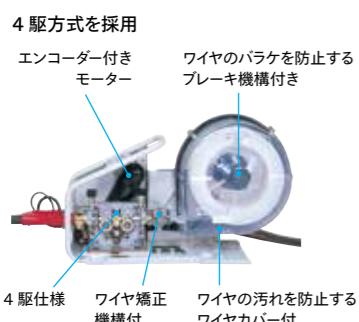
CO₂/MAG
ステンレスMIG
硬質アルミMIG
アーキスポット



Panasonic
GREEN
IMPACT

1 高品質溶接を
実現する溶接性能

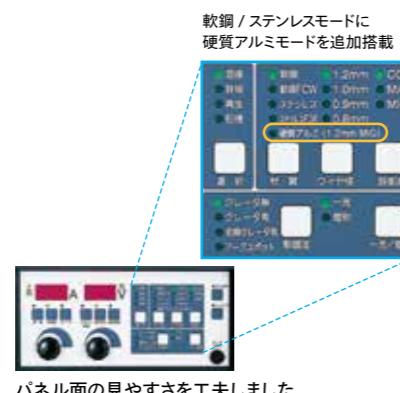
フルデジタルによる細やかな制御が、ソフトで
快適なアーキを実現。4駆方式を採用したエ
ンコーダー付きモーターによる高精度なワイヤ
送給で、電源・電圧の変化や周囲の温度変
化等に左右されない均一な送給が可能になりました。



2 シンプルで直感的に使える
操作性

溶接電源は使用現場に即したシンプルな操
作パネルを採用。溶接に関する設定はすべ
て手元で行えます。

現場でも見やすいようパネル面の見やすさ
にも配慮しています。



3 アルミ溶接のみならず
幅広い溶接シーンに対応

350GR3TALは、ワイヤ送給装置、溶接ト
チを変更することで軟鋼 / ステンレス溶接も
可能になります。

200GT3TAM

200GT3 をベースに
硬質アルミモードを追加

CO₂/MAG
パルスMAG
ステンレス
パルスMIG
硬質アル
ミパルスMIG
プレージ
ングパル
スMIG
アーキ
スポット

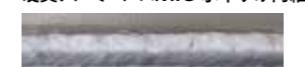


Panasonic
GREEN
IMPACT

1 多彩な溶接法に対応する
パルスMAG/MIG溶接機

200GT3TAMは、薄板板金や高張力鋼 /
超高張力鋼も溶接可能。プレージングにも
対応しています。

硬質アルミパルスMIG:水平すみ肉継手(各種部材)



電流:130 A 電圧:20.2 V パルス:ON ワイヤ:A5356WY(Φ1.2)
ガス:Ar 100 % 母材:A5052/A5052(板厚3.0/3.0 mm)

超高張力鋼:プラグ継手(自動車整備)



電流:54 A 電圧:17.2 V パルス:ON ワイヤ:CuSi3(Φ0.8)
ガス:Ar 100 % 母材:1500/590 MPa(板厚1.0/1.0 mm)

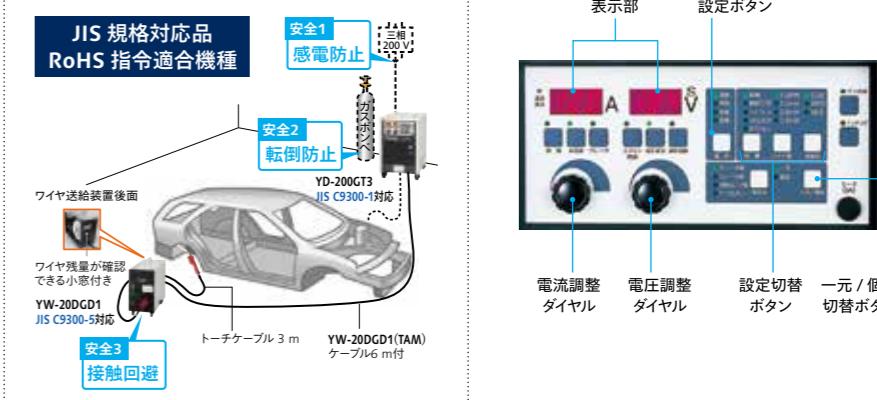
ZAM銅板:重ね継手(建材/什器等)



電流:85 A 電圧:17.0 V パルス:OFF ワイヤ:CuSi3(Φ0.8)
ガス:Ar 100 % 母材:ZAM銅板(板厚1.6/1.6 mm)

2 便利で安全な構造で、
溶接現場でも快適に使用可能

溶接電源とワイヤ送給装置は分離式を採
用。小型軽量でキャスター付きのワイヤ送給
装置は溶接現場でも機動力を発揮します。



※詳細はWebをご覧ください。

仕様

■溶接電源 YD-350GR3TAL

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	17
最高無負荷電圧	V	DC 68
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 350
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 36
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	9チャンネル記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG
波形制御機能	—	デジタル設定
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 % 硬質アルミ MIG: Ar 100 %
適用ワイヤ径*	mm	0.8/0.9/1.0/1.2
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW / ステンレス / ステンレス FCW / 硬質アルミ
ブリッフローラー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アーキスポット時間	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 (幅×奥行×高さ)	mm	380 × 540 × 640
質量	kg	45

※軟鋼 / ステンレス対応ワイヤ径: 0.8/0.9/1.0/1.2 アルミ対応ワイヤ径: 1.2 です。

■ワイヤ送給装置 YW-35DG1TAK

接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式
定格電流	A	350
適用ワイヤの種類	—	アルミニウム
適用ワイヤ径	mm	1.2
ワイヤ駆動機構	—	4駆方式
スプール軸	—	ブレーキ付き
ケーブル・ホース長	m	制御 / パワー: 1.8、ガス: 4.8
質量	kg	14

■リモコン

品番	YW-35GRR1	ケーブル長さ (m)
		2

■溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 mm	ケーブル長 m	備考
YT-20MD2	200	空冷	30(パルスMIG)・ 60(MIG)	1.2	3	アルミ用
YT-30MD2	300	空冷	30(パルスMIG)・ 50(MIG)	1.2	3	アルミ用
YT-40MDW2	400	水冷	60(パルスMIG)・ 100(MIG)	1.2	3	アルミ用

■溶接電源 YD-200GT3TAM

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	10.2
最高無負荷電圧	V	DC 77
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 200
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 25
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	9チャンネル記憶・再生
溶接法	—	MIG ブレーズ / パルスMIG ブレーズ CO ₂ /MAG / パルスMAG ステンレス MIG / パルスMIG 硬質アルミ MIG / パルスMIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	MIG ブレーズ: Ar 100 % CO ₂ : 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MIG: Ar 98 % + O ₂ 2 % 硬質アルミ MIG: Ar:100 %
適用ワイヤ種類: 径 mm	—	MIG ブレーズ: 0.8 軟鋼ソリッド: 0.6/0.8/1.0/1.2 ステンレスソリッド: 1.0/1.2 ステンレス FCW: 0.8/1.2 硬質アルミ: 1.2
ブリッフローラー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 15.0 (0.1 単位で調整可能)
アーキスポット時間	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 (幅×奥行×高さ)	mm	380 × 530 × 640
質量	kg	53

※奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含みません。

仕様

■ワイヤ送給装置 YW-35DG1TAK

接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式
定格電流	A	350
適用ワイヤの種類	—	アルミニウム
適用ワイヤ径	mm	1.2
ワイヤ駆動機構	—	4駆方式
スプール軸	—	ブレーキ付き
ケーブル・ホース長	m	制御 / パワー: 1.8、ガス: 4.8
質量	kg	14

※軟鋼 / ステンレスの場合は送給装置を変更してください。

■溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 mm	ケーブル長 m	備考
YT-20MD2	200	空冷	60(MIG)・ 30(パルスMIG)	1.2	3	アルミ用

※軟鋼 / ステンレス / ブレーズ溶接はトーチを変更してください。

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。



Panasonic
GREEN
IMPACT

400GT3TAL

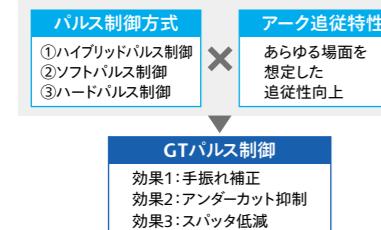
400GT3 をベースに
硬質アルミモードを追加CO₂/MAG
パルス MAG
ステンレス
パルス MIG
硬質アルミ
パルス MIG詳しくはWebへ
[QRコード](#)1 従来機 + 50 Aの400 A対応と
GTパルス制御で高品位溶接

400GT3TALは、定格出力400 Aと高品位溶接を実現するGTパルス制御を搭載しました。溶接電流310 A時の使用率は100%を達成し、より高電流で、高速溶接を実現します。

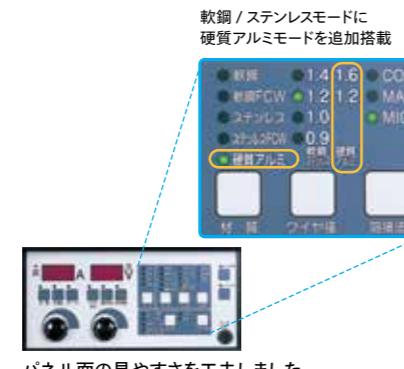
GTパルス制御で広がる溶接シーン

GTパルス制御とは

3つのパルス制御方式の利点を1つに集約し、アーカー追従特性を加えて、最適なアーカーを作り出す制御方法。

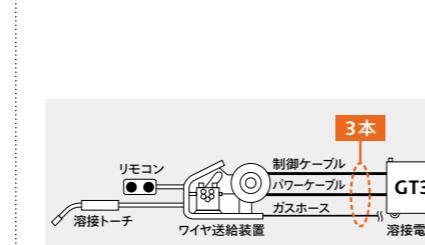
2 シンプルな操作パネルで
直感的な操作が可能に

溶接電源は使用環境に即したシンプルな操作パネルを採用しました。溶接現場でも見やすい明るいパネルで、左から順番に設定していくことで違和感なく操作できます。



3 幅広い溶接シーンに対応

ワイヤ送給装置やトーチを変更することで、アルミ溶接だけでなく軟鋼/ステンレスの溶接に対応します。さらに、機動力を高めるようリモコンはワイヤ送給装置に接続し、溶接電源と送給装置間のケーブル数を3本に抑えています。



350AZ4

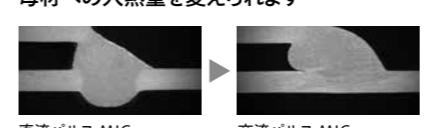
交/直流パルス MIG 溶接で、
幅広い溶接シーンに適応CO₂/MAG
パルス MAG
ステンレス
パルス MIG
硬質アルミ
パルス MIG
軟質アルミ
パルス MIG
アーカー
スポット詳しくはWebへ
[QRコード](#)1 高品質アルミ溶接を実現する
溶接性能

350AZ4は、溶接電源融合型ロボット「TAWERS」でつくり込んだ溶接性能を搭載しました。板厚0.6 mmのアルミ溶接がMIG溶接で可能になります。

板厚0.6 mmのアルミ溶接がMIG溶接で可能に



母材への入熱量を変えられます



ギャップ2 mmでも美しく仕上がります。

薄板溶接やギャップ溶接も容易に行えます。

2 繊細な薄板から中厚板直流
溶接まで1台で対応

350AZ4は、繊細な薄板交流アルミ溶接から、パワーを要する中厚板直流溶接まで1台で対応可能です。さらに、ワイヤ送給装置とトーチを変更することで、軟鋼、ステンレス溶接も行えます。

板厚15 mm事例



出力電流: 22 A ~ 350 A

3 便利で使いやすい操作を
実現

溶接作業に必要なすべての操作は手元で完了します。リモコンの上部はLEDで設定項目を見やすく表示し、使用頻度の高いスイッチとボリュームを下部に集め、アナログ感覚で操作できます。



YD-00DHR1
重要な設定項目は上部LEDに表示。
(表示項目: 材質、ワイヤ径、溶接法、一元、等)

仕様

■溶接電源 YD-400GT3TAL

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	20
最高無負荷電圧	V	DC 77
定格出力電流	A	DC 60
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 400
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 38
制御方式	—	IGBTインバーター式
メモリー機能	—	9チャンネル記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG/パルス MAG/パルス MIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MIG: Ar 98 % + O ₂ 2 % 硬質アルミ MIG: Ar 100 %
適用ワイヤ径 ^①	mm	0.9/1.0/1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼/軟鋼 FCW / ステンレス / ステンレス FCW / 硬質アルミ
ブリッフルー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (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 (幅×奥行×高さ) ^②	mm	380 × 540 × 640
質量	kg	54

※1: 軟鋼対応ワイヤ径 0.9/1.0/1.2/1.4、アルミ対応ワイヤ径 1.2/1.6 です。

※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。

■ワイヤ送給装置

品番	YW-40DG1TAK(空冷)	YW-40DGW1TAK(水冷)
接続可能トーチ	— CC取付金具接続方式	

■リモコン

品番	ケーブル長さ (m)
YD-40GTR1	2

■溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ^① mm	ケーブル長 m	備考
YT-30MD2	300	空冷	30(パルスMIG)・50(MIG)	1.2/(1.6)	3	アルミ用
YT-40MDW2	400	水冷	60(パルスMIG)・100(MIG)	1.2/(1.6)	3	アルミ用

※1: () は別売りオプションで対応可能です。

※2: 軟鋼 / ステンレス溶接はトーチを変更してください。

■溶接電源 YD-350AZ4

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	21
最高無負荷電圧	V	DC 78
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	22 ~ 350
出力電圧調整範囲	V	12 ~ 36
制御方式	—	IGBTインバーター式
メモリー機能	—	50チャンネル記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG/パルス MAG/パルス MIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MIG: Ar 98 % + O ₂ 2 % 軟質/硬質アルミ MIG: Ar 100 %
適用ワイヤ径 ^①	mm	0.9/1.0/1.2/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼/軟鋼 FCW / ステンレス / ステンレス FCW / 硬質アルミ
ブリッフルー時間	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)
アーカースポット時間	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 (幅×奥行×高さ) ^②	mm	380 × 550 × 820
質量	kg	71

※1: 軟鋼対応ワイヤ径 0.9/1.0/1.2/1.4 です。

※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。

仕様

■ワイヤ送給装置

品番	YW-35DH1TAK (空冷)	YW-35DHW1TAK (水冷)	YW-35DH1TAS
接続可能トーチ	— CC取付金具接続方式	A 350	

■リモコン

品番	YD-00DHR1 (ケーブル長: 2 m)
延長ケーブル (オプション)	YV-005DH1A: 5 m, YV-010DH1A: 10 m

■溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ^① mm	ケーブル長 m	備考
YT-20MD2	200	空冷	30(パルスMIG)・60(MIG)	(1.0)/1.2	3	アルミ用
YT-30MD2	300	空冷	30(パルスMIG)・50(MIG)	(1.0)/1.2/(1.6)	3	アルミ用

RX1シリーズ

インバーター制御で
省エネを実現、
サイリスタ機からの置換えを

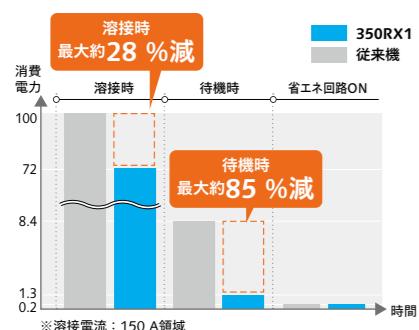
CO₂/
MAG

詳しくはWebへ

Panasonic
GREEN
IMPACT1 溶接時、待機時も
「省エネ」を実現

RX1シリーズはサイリスタ機とは違い、「溶接時」だけでなく、溶接終了後にトランスの電力供給を停止することで「待機時」の消費電力を低減します。

従来サイリスタ機との消費電力比較

2 安定したアークで、
高品位溶接を可能にします

RX1シリーズはデジタル波形制御を搭載。フルデジタル溶接機の開発技術を進化させ、快適なアークスタートから安定したアークを実現します。さらに、作業効率を改善するため、溶接条件の一元化機能を採用しました。溶接設定条件はリモコンで電流調整するだけで済み、最適電圧は溶接電源まかせで溶接できます。

3 堅牢構造・小型軽量化に
簡単操作も実現

従来機以上に高温多湿環境における各種試験をクリアし、耐環境性能も向上しました。溶接現場を選ばない板金構造でありながら、サイリスタ溶接機の置換えに最適な小型・軽量化を実現。移動がスムーズになる車輪がついて機動性も向上しています。

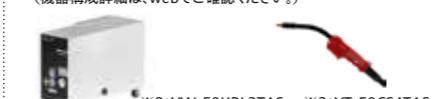
小型化

サイリスタ溶接機からの置換えにジャストフィット
軽量化

200RX1 質量 48 kg (当社サイリスタ機 76 kg)
350RX1 質量 48 kg (当社サイリスタ機 95 kg)
500RX1 質量 60 kg (当社サイリスタ機 148 kg)

4 屋外作業を強力サポート
(YD-500RX1TAS)

- セルシールドアーク^{※1} / CO₂アーク溶接が可能
 - シールドガス不要で幅広い現場作業をサポート
- ※1: 専用のワイヤ送給装置^{※2}、トーチ^{※3}、リモコンが必要です。
(機器構成詳細は、webでご確認ください。)



仕様

■ 溶接電源

品番	YD-200RX1	YD-350RX1	YD-500RX1
定格入力電圧	V	AC 200 (変動許容範囲: 180 ~ 220) AC 220 (変動許容範囲: 198 ~ 242) 背面スイッチ切替	
相数	—	三相	
定格周波数	Hz	50/60 (共用)	
定格入力	kVA	6.4 6.0	15.4 14.7
最高無負荷電圧	V	DC 79	DC 79
定格出力電流	A	DC 200	DC 350
定格出力電圧	V	DC 25	DC 36
定格使用率	%	50	50
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 200	DC 50 ~ 350
出力電圧調整範囲	V	DC 10 ~ 25	DC 12 ~ 36
制御方式	—	IGBT インバーター式	
メモリー機能	—	9 チャンネル 記憶・再生	
溶接法	—	CO ₂ /MAG	
波形制御機能	—	ボリューム設定 (弱~強)	
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 ^{※1}	
適用溶接ガス	—	CO ₂ : 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 %	
適用ワイヤ径	mm	0.8/0.9/1.0/1.2 ^{※2}	0.9/1.0/1.2 ^{※2}
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW	
ブリッフー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)	
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (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 (幅×奥行×高さ) ^{※3}	mm	380 x 530 x 570	380 x 530 x 570
質量	kg	48	48

※1: 初期溶接を利用する際は、詳細メニューによる設定が必要です。

※2: 軟鋼 FCW は直径1.2 mm ワイヤのみです。

※3: 奥行寸法には前面の入力電源端子カバーは含まれません。

600RF2

中厚板向き
半自動・自動溶接の普及機

CO₂/
MAG

詳しくはWebへ

Panasonic
GREEN
IMPACT1 高品質溶接を実現する
溶接性能

定格出力は 600 A、使用率 100 % のハイパワーを実現。自動溶接用電源としても最適です。出力に余裕があるため、延長ケーブルを使用してもアークが安定しています。

※ 55 V 出力の場合、使用率 80 % となります。

1.2 mm ソリッドワイヤ使用時のメリット

- 大電流域においてスパッタが非常に少ない。
- ビード外観が美しい。
- 1.2 mm で出せる最大出力が異なるため、溶着量が多く得られます。

	最大溶接電流	溶着量
600RF2	400 A	190 g/分
CO ₂ 500 A 機	350 A	120 g/分

1.4 mm ソリッドワイヤ使用時のメリット

- 最大電流が 500 A 以上出せるため、溶着量が多く得られます。
- 1.2 mm に比べて作業効率がよく、生産量向上につながります。

	最大溶接電流	溶着量
600RF2	550 A	240 g/分
CO ₂ 500 A 機	500 A	200 g/分

2 高速 IGBT インバーターによる
きめ細やかな溶接波形制御

600RF2 は低電流域から高電流域まで幅広い領域でのアーク安定性を実現しました。特に 1.4 mm 径のワイヤの場合、120 A から安定溶接が可能です。(軟鋼、CO₂ガス使用時)



堅牢な板金構造を採用。あらゆる溶接現場に対応します。キャスター付きで機動力をアップしました。

3 シンプルで使いやすい
操作性

600RF2 は中・厚板の溶接で多用される「初期電流ボリューム」「初期電圧微調整ボリューム」「クレータ反復機能スイッチ」を前面パネルに配置しました。

前面パネル



仕様

■ 溶接電源 YD-600RF2

定格入力電圧	V	AC 200 (変動許容範囲: 180 ~ 220) AC 220 (変動許容範囲: 198 ~ 242) 裏面スイッチ切替
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	37
最高無負荷電圧	V	DC 73
定格使用率	%	100 [※]
出力電流調整範囲	A	DC 60 ~ 600
出力電圧調整範囲	V	DC 14 ~ 55
制御方式	—	IGBT インバーター式
溶接法	—	CO ₂ /MAG
波形制御機能	—	ボリューム設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 %
適用ワイヤ径	mm	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW
入力電源端子	—	圧着端子付ケーブル引き出し (M6 ボルト付)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ボルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm	440 x 585 x 1005
質量	kg	119

※出力電圧が 55 V の時の使用率は 80 % になります。

仕様

■ ワイヤ送給装置

品番	YW-50AF2KFN	YW-60AFW2 ^{※1} (水冷)
接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式
定格電流	A	500 600
適用ワイヤの種類	—	軟鋼
適用ワイヤ径 ^{※2}	mm	1.2/1.4 1.2/(1.4)/1.6
ワイヤ駆動機構	—	1 駆 1 従方式
ケーブル・ホース長	m	制御/パワー: 1.8、ガス: 4.8
質量	kg	10.5 12

※1: YW-60AFW2 の場合は、水冷トーチをご使用ください。

※2: () は別売りオプションで対応可能です。

■ リモコン

品番	ケーブル長さ (m)
YD-60RFR1	3

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ^{※3} mm	ケーブル長 m	備考
YT-50CE4	500	空冷	25(CO ₂)・20(M			

KR2/KF2シリーズ

サイリスタ制御方式の
ベストセラー溶接機CO₂/
MAG

詳しくはWebへ



フルデジタル（鉄）

KH1シリーズ

機動性に富み、
4機能が使い分け可能な
複合タイプ溶接機CO₂/
MAG 直流
手溶接 直流
ガウジング

詳しくはWebへ

1 安定した溶接性能と防塵・
防滴構造で幅広い環境に適応

ソフトでなじみの良いアーカーを実現しました。
初めて使われる方も、簡易一元化条件設定でスムーズに溶接できます。

■省エネ回路を採用し、無駄な電力をカット。
安心・安全にも配慮しています。

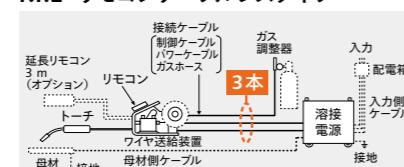
トーチスイッチ OFF から約 7 分後に自動的に入力電流を遮断し、待機時の電力をカットするとともに溶接機内への粉塵の吸引を少なくします。

さらに IEC 規格（国際電気規格）の IP21 に準じた安心構造、小動物の侵入防止にも対応した安心設計で感電防止にも役立ちます。

2 用途に合わせて選べる
機種ラインナップ

KR2 シリーズは、リモコンケーブルレスタイプ、KF2 シリーズはリモコン制御ケーブルレスパレートタイプで用途に合わせて選べます。

KR2:リモコンケーブルレスタイプ



KF2:リモコン・制御ケーブルセパレートタイプ



3 メンテナンス性を向上

ガスバルブ用ヒューズ、50/60 Hz 切り替えスイッチを前面パネルに配置。本体のステータスが一目で確認できます。

1 リモコンケーブルレスで
機動性が向上

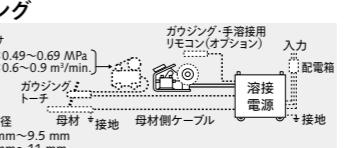
ワイヤ送給装置にリモコンボックスを搭載し、手元操作が可能になりました。リモコンケーブルレスのため機動性が向上し、断線トラブルも軽減します。

2 用途に合わせて選べる
4つの機能

KH1 シリーズは、CO₂ 溶接、MAG 溶接、直流手溶接、直流ガウジング作業が 1 台で使い分けできる経済的な電源です。切り替えはリモコンボックスで手軽に行えます。

CO₂/MAG溶接

ガウジング



手溶接



仕様

■溶接電源

品番	YD-200KR2	YD-350KR2	YD-500KR2	YD-500KF2
定格入力電圧	V	AC 200 (変動許容範囲: 180 ~ 220)		
相数	—	三相		
定格周波数	Hz	50/60		
定格入力	kVA	7.6	18.1	31.9
	kW	6.5	16.2	28.1
最高無負荷電圧	V	DC 35	DC 52	DC 66
定格使用率	%	50		
出力電流調整範囲	A	DC 50 ~ 200	DC 60 ~ 350	DC 60 ~ 500
出力電圧調整範囲	V	DC 15 ~ 25	DC 16 ~ 36	DC 16 ~ 45
溶接法	—	CO ₂ /MAG		
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 %		
適用ワイヤ径	mm	0.9/1.0/1.2	1.2/1.4/1.6	
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW		
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 (幅×奥行×高さ)	mm	380 × 530 × 730	436 × 675 × 762	
質量	kg	76	95	148

■ワイヤ送給装置

品番	YW-20KB3	YW-35KB3	YW-50KB3KFN	YW-50KF2KFN
接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式		
定格電流	A	200	350	500
適用ワイヤの種類	—	軟鋼		
適用ワイヤ径 ^①	mm	0.9/1.2	0.9/(1.0)/1.2	1.2/1.4
ワイヤ駆動機構	—	1駆 1 従方式		
ケーブル・ホース長	m	制御 / パワー: 1.8、ガス: 4.8		
質量	kg	10		10.5

■リモコン

品番	ケーブル長さ (m)
YD-50KFR2	3

■溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 mm	ケーブル長 m	備考
YT-20CS4	200	空冷	50(CO ₂)・ 25(MAG)	0.9/(1.0)/(1.2)	3	
YT-35CE4	350	空冷	20(CO ₂)・ 20(MAG)	(0.9)/(1.0)/1.2	3	軽量タイプ
YT-35CS4	350	空冷	45(CO ₂)・ 35(MAG)	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	
YT-35CH4	350	空冷	60(CO ₂)・ 35(MAG)	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	高使用率 タイプ
YT-50CE4	500	空冷	25(CO ₂)・ 20(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軽量タイプ
YT-50CS4	500	空冷	40(CO ₂)・ 35(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	

※ () は別売りオプションで対応可能です。

仕様

■溶接電源

品番	YD-500KH1	YD-600KH1
定格入力電圧	V	AC 200 (変動許容範囲: 180 ~ 220)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	31.9
	kW	28.1
最高無負荷電圧	V	DC 66
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	CO ₂ /MAG 溶接: DC 60 ~ 500 直流手溶接: DC 100 ~ 500
出力電圧調整範囲	V	DC 16 ~ 45
溶接法	—	CO ₂ / MAG / ガウジング / 直流手溶接
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 %
適用ワイヤ径	mm	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW
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 (幅×奥行×高さ)	mm	436 × 675 × 762
質量	kg	148

仕様

■ワイヤ送給装置

品番	YW-50K2KFN	YW-50KCL2KFN	YW-60K2KFN	YW-60KCL2KFN	YW-60KCN2
接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式			
定格電流	A	500	600		
適用ワイヤの種類	—	軟鋼			
適用ワイヤ径	mm	1.2/1.4		1.2/1.6	
ワイヤ駆動機構	—	1駆 1 従方式			
ケーブル・ホース長	m	制御 / パワー: 1.8、ガス: 4.8			
質量	kg	11		12	

■溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 mm	ケーブル長 m	備考
YT-50CE4	500					

CL4シリーズ

機動性・メンテナンス性を
高めた溶接機

CO₂/
MAG
直流
手溶接
直流
ガウジング



1 パナソニック独自の制御方式
により機動性が向上

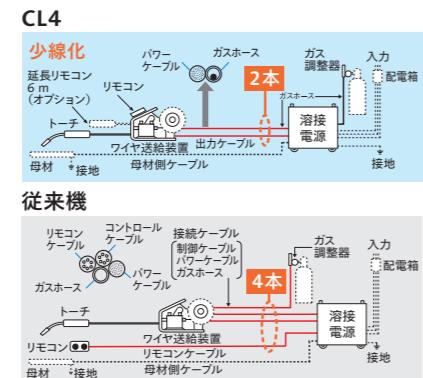
機動性を高めるため、独自の制御方式により制御ケーブルとリモコンケーブルをなくしました。50 mまで延長しての作業が可能です。接続するのはパワーケーブルとガスケーブルのみなので、50 m延長ケーブルを使用時のケーブル質量を約25 kg軽減します。



ワイヤ送給装置にリモコンボックスを搭載し、手元操作が可能です。リモコンケーブルレスのため、断線トラブルも軽減します。

2 メンテナンス性が大幅に向上

延長ケーブルは信号線入りガスホースとキャブタイヤケーブルのためメンテナンスが簡単です。万一、信号線入りガスホースが断線した場合でも接続用金具(MJN00004)で補修できます。ワンタッチジョイントを採用しているので取り付けも簡単です。



3 ガウジング・手溶接兼用タイプ
および準耐風式もご用意

機動力を生かして活用いただくためにガウジング・手溶接兼用タイプの電源を準耐風式のオプションもご用意しています。現場の環境に合わせてお選びください。

※準耐風式機器は風速5 m以下でご使用ください。

手溶接・ガウジング兼用電源	
500 Aタイプ	YD-500CL4TAG
600 Aタイプ	YD-600CL4TAG
準耐風式 (風速5 m以下)	
品番	500CL4 600CL4
ワイヤ送給装置	YW-60CA2
接続用トーチ	YT-501CCT6
ガス調整器	YX-1203CT1

Mini(SL7)シリーズ

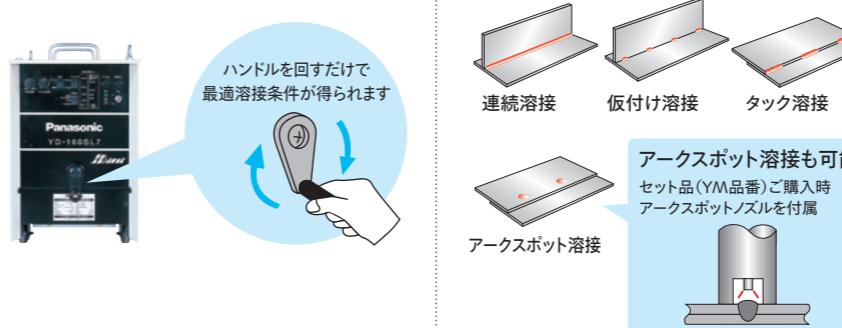
実績と信頼を積み重ねた
薄板専用溶接機

CO₂/
MAG
ステンレス
MIG
硬質アル
ミ MIG
アーク
スポット



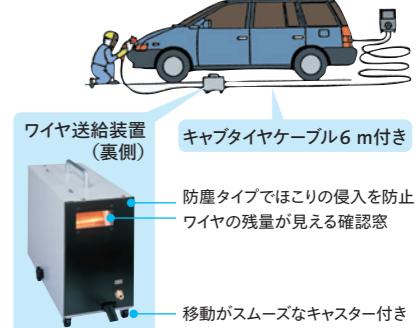
1 操作が簡単な
薄板溶接専用機

Mini (SL7)シリーズは、薄板溶接に特化した専用機。板厚と素材により3モデルから選べます。前面パネルの微調整つまみでビード形状の調整が可能です。最大出力は余裕の190 Aで、連続使用電流はCO₂溶接時120 A、MAG溶接時は100 Aで作業できます。



2 スムーズなアークスタートを
実現

スローダウンスタート方式により、連続溶接はもちろん、仮付けおよびタック溶接もスムーズなアークスタートで作業できます。しかも低スパッタを実現しました。



3 作業性を考慮したワイヤ
送給装置 (Mini 160SL7)

Mini 160SL7は作業性を考慮し6 mのキャブタイヤケーブルを付属。ワイヤ送給装置にもキャスターをつけて任意の場所に移動できます。またワイヤ残量が見える確認窓付きで交換タイミングがわかりやすくなりました。

仕様

■溶接電源

品番	YD-500CL4	YD-600CL4
定格入力電圧	V AC 200 (変動許容範囲: 180 ~ 220)	
相数	— 三相	
定格周波数	Hz 50/60	
定格入力	kVA 31.9	45
	kW 28.1	40
最高無負荷電圧	V DC 66	DC 77
定格使用率	% 60	100
出力電流調整範囲	A DC 60 ~ 500	DC 60 ~ 600
出力電圧調整範囲	V DC 16 ~ 45	DC 16 ~ 55
溶接法	— CO ₂ /MAG	
適用溶接ガス	— CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 %	
適用ワイヤ径	mm 1.2/1.4	
適用ワイヤ種類	— 軟鋼 / 軟鋼 FCW	
入力電源端子	— 端子台 (M5 ボルト止め)	圧着端子付ケーブル引き出し (M6 ボルト止め)
出力端子	— 銅板型端子 (M8 ボルト付属)	
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm 436 × 675 × 762	496 × 690 × 920
質量	kg 148	220

■ワイヤ送給装置

品番	YW-50CA2	YW-50CAL2	YW-60CA2	YW-60CAL2
接続可能トーチ	— CC 取付金具接続方式			
定格電流	A 500	600		
適用ワイヤの種類	— 軟鋼			
適用ワイヤ径	mm 1.2 / 1.4			
ワイヤ駆動機構	— 1駆1従方式			
ケーブル・ホース長	m 特殊ガスホース (信号線入り) を別途ご購入ください。 (パワーケーブルはお客様でご準備ください。)			
質量	kg 11			

■溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 mm	ケーブル長 m
YT-35CSM4TAL	350	空冷	45(CO ₂)・35(MAG)	(1.2)/1.4	4.5
YT-35CSL4TAL	350	空冷	45(CO ₂)・35(MAG)	(1.2)/1.4	6
YT-50CSM4TAL	500	空冷	40(CO ₂)・35(MAG)	(1.2)/1.4	4.5
YT-50CSL4TAL	500	空冷	40(CO ₂)・35(MAG)	(1.2)/1.4	6

※1: () は別売りオプションで対応可能です。

※長尺 (6 m) トーチは専用送給装置 (CALタイプ) をご使用ください。

■溶接電源

品番	YD-160SL7	YD-160SL7G30	YD-190SL7
定格入力電圧	V AC 200 (変動許容範囲: 180 ~ 220)		
相数	— 三相		
定格周波数	Hz 50/60 (共用)		
定格入力	kVA 6.0	6.4	
	kW 5.7	6.2	
最高無負荷電圧	V DC 36	DC 32	
定格使用率	% 30	40	
出力電流調整範囲	A DC 20 ~ 160	DC 60 ~ 190	
出力電圧調整範囲	V DC 14 ~ 26	DC 16 ~ 24	
溶接法	— CO ₂ / MAG	MIG	CO ₂ / MAG
適用溶接ガス	— CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 100 % CO ₂ 20 %	アルミ MIG : Ar 100 % MAG : Ar 80 % + ステンレス MIG : Ar 98 % + O ₂ 2 %	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 %
適用ワイヤ径	mm 0.6/0.8	0.8/0.9/1.2	
適用ワイヤ種類	— 軟鋼 / アルミ / (ステンレス)	軟鋼	
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 (幅×奥行×高さ)	mm 310 × 436 × 510		
質量	kg 50	47	

仕様

■ワイヤ送給装置

品番	YW-16AE2	YW-16AH1 ^{※1}	YW-18AJ1 ^{※2}
接続可能トーチ	— CC 取付金具接続方式		
定格電流	A 160	180	
適用ワイヤの種類	— 軟鋼	ステンレス / アルミニウム	軟鋼
適用ワイヤ径	mm 0.6/0.8	0.9/1.2	
ワイヤ駆動機構	— 1駆1従方式		
ケーブル・ホース長	m 制御 / パワー : 6、ガス : 8.8	制御 / パワー : 1.8、ガス : 4.8	
質量	kg 14	8	9

※1: ステンレス溶接は別途オプションが必要です。

※2: φ 0.8ワイヤは別途オプションが必要です。

■溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 mm	ケーブル長 m
YT-18CS4	180	空冷	40(CO ₂)・20(MAG)	(0.6)/0.8	3
YT-18CSD4	180	空冷	20(MIG)	アルミ 0.8 (ステンレス 0.6/0.8)	2
YT-20CS4	200	空冷	50(CO ₂)・25(MAG)	0.9/(1.0)/(1.2)	3

※ () は別売りオプションで対応可能です。



充実したサポート体制で皆様の 『モノづくり』に貢献します。

詳しくは紹介サイトで▶



初心者から熟練者まで さまざまなコースの 研修をご用意しております。

センター内には、カレッジ専用教室を設置。
専任の講師も待機しており、
一般溶接技術研修コースやJIS溶接技能者
評価試験受験コース等を開催しております。

●プロセスエンジニアリングセンターは
大阪府、愛知県、埼玉県の3拠点がございます。

各種講習会

溶接実証



ワークトライで、サンプルの 溶接実証ができます。

プロセスエンジニアリングセンターの溶接機器は、
実際の工場を想定して設置しております。
専任のオペレーターが常駐し、
いつでも稼働・実演が可能です。

コンサルティング



各種技術相談やシステム 導入時のご相談を承ります。

溶接機やロボットシステム等、溶接機器に
関するハード・ソフトのご相談を承ります。
お気軽にご相談ください。

パナソニック溶接機の最新情報

最新ニュースやカタログ、導入事例集など、
多彩な情報を掲載しております。

https://connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding



取扱説明書のダウンロード

溶接機・切断機の最新の取扱説明書を
掲載しております。

https://connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding/downloads/manual



エンジン発動機について…溶接電源の定格入力kVAの2倍以上(単相適用機種の3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、取扱説明書をご確認の上、正しくお使いください。
- 溶接機器は、換気することができ、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音やアーク光、飛散するスパッタやスラグから、作業者や他の人々を守るために、保護具を使用してください。
- 溶接中に人体に有害な金属蒸気(ヒューム)が発生するため、防塵マスクを必ず着用してください。(特化則 第2類物質より)
- 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)



パナソニックグループは環境に配慮した製品づくりに取り組んでいます

詳しくは
こちら



Panasonic GREEN IMPACT

パナソニック溶接機・ロボットご相談窓口
各種ご相談は、右記にお問い合わせください。



0120-700-912

携帯電話からもご利用いただけます。

受付9時～12時、13時～17時
(土日、祝日、年末年始、当社所定の休日を除く)

●お問い合わせは…

パナソニック コネクト株式会社
溶接プロセス事業部

〒561-0854 大阪府豊中市稻津町3丁目1番1号

パナソニックFSエンジニアリング株式会社
〒140-0002 東京都品川区東品川4丁目10番27号
住友不動産品川ビル

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。
または、パナソニック溶接機・ロボットご相談窓口におたずねください。

このカタログの記載内容は
2025年10月現在のものです。

1-007K