Panasonic CONNECT

CO2/MAG/MIG溶接機

総合カタログ

パナソニック CO_2/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
		CO2/MAG	パルス MAG	ステンレス MIG	ステンレス パルス MIG	アルミ 硬質アルミ MIG	アルミ 硬質アルミ パルス MIG	アルミ 軟質アルミ MIG	アルミ 軟質アルミ パルス MIG	ブレージング MIG	ブレージング パルス MIG	アークスポット	直流手溶接	直流ガウジング	溶接ナビ	溶接コンシェルジュ	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）	350NR1 NEW	●		●								●			●	●	350	60		200～220 (180～242)	三相	50/60			●	●	●			3
	400NE1	●	●	●	●	●※1	●※1	●※1	●※1			●			●	●	400	40		200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●		4
	400VP1	●	●	●	●	●※1	●※1	●※1	●※1			●			●		400	60		200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●	●		5
	350VZ1	●		●								●			●		350	60		200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●			6
	★ 350VR1	●		●								●			●		350	60		200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●			7
	500VR1	●		●								●			●		500	100		200～220 (180～242)	三相	50/60					●	●	●	7
	700VH1	●	●									●					700	100		200～220 (180～242)	三相	50/60					●	●	●	8
	350GZ4	●		●								●					350	60		200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●			9
	500GZ4	●	●	●	●							●					500 (400)※4	100		200～220 (180～242)	三相	50/60					●	●	●	9
	★ 350GR3	●		●								●					350	60		200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●			10
	500GR3	●		●								●					500	100		200～220 (180～242)	三相	50/60					●	●	●	10
	200GT3	●	●	●	●					●	●	●					200	60		200～220 (180～242)	三相	50/60		●	●	●	●			11
	400GT3	●	●	●	●												400	60		200～220 (180～242)	三相	50/60			●	●	●	●		12
	500GG3	●		●								●		●			500	100		200～220 (180～242)	三相	50/60					●	●	●	13
	600RF2TAS	●										●					600	100		200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60					●	●	●	14
	600RF2TAU	●										●					600	100		200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60					●	●	●	15
フルデジタル（アルミ）	400NE1	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●	●	●			●			●	●	400	40		200～220 (180～242)	三相	50/60				●	●		●	16
	★ 400VP1	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●	●	●			●			●		400	60		200～220 (180～242)	三相	50/60				●	●		●	17
	500GZ4TAL					●	●	●	●			●					500 (400)※4	100		200～220 (180～242)	三相	50/60					●		●	18
	500AE2TAS	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●					●					500	100		200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60					●	●	●	19
	350GR3TAL	●※2		●※2		●						●					350	60		200～220 (180～242)	三相	50/60		●※6	●※6	●※6	●			20
	200GT3TAM	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●			●※2	●※2	●					200	60		200～220 (180～242)	三相	50/60					●			21
	400GT3TAL	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●										400	60		200～220 (180～242)	三相	50/60			●※6	●※6	●	●※6	●	22
	★ 350AZ4	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●	●	●			●					350	60		200～220 (180～242)	三相	50/60			●※6	●	●		●	23
インバーター	500EL3HAE NEW	●											●	●			500	100		200～220 (170～240)	三相	50/60					●	●		24
	630FR2HAE NEW	●											●	●			630	100		200～220 (180～242)	三相	50/60					●	●	●	25
	200RX1	●															200	50		200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60		●	●	●	●			26
	350RX1	●															350	50		200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60			●	●	●			26
	500RX1	●															500	60		200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60					●	●	●	26
	600RF2	●															600	100※5		200 (180～220) 220 (198～242)	三相	50/60					●	●	●	27
サイリスタ	200KR2	●															200	50		200 (180～220)	三相	50/60			●	●	●			28
	350KR2	●															350	50		200 (180～220)	三相	50/60			●	●	●			28
	500KR2	●															500	60		200 (180～220)	三相	50/60					●	●	●	28
	500KF2	●															500	60		200 (180～220)	三相	50/60					●	●	●	28
	500KH1	●											●	●			500	60		200 (180～220)	三相	50/60					●	●	●	29
	600KH1	●											●	●			600	100		200 (180～220)	三相	50/60					●	●	●	29
	500CL4	●											●※3	●※3			500	60		200 (180～220)	三相	50/60					●	●		30
	600CL4	●											●※3	●※3			600	100		200 (180～220)	三相	50/60					●	●		30
スライドトランス	160SL7	●										●					160	30		200 (180～220)	三相	50/60	●	●						31
	160SL7G30	●※2		●		●											160	30		200 (180～220)	三相	50/60	●※6	●※6,7						31
	190SL7	●										●					190	40		200 (180～220)	三相	50/60		●※3	●		●			31

※1：アルミ用のワイヤ送給装置 / トーチを選択してください。 ※2：軟鋼 / ステンレス用のワイヤ供給装置 / トーチを選択してください。 ※3：オプションです。
※4：パルス溶接時の定格出力は 400 A となります。 ※5：出力電圧 55 V の時は使用率 80 % になります。 ※6：軟鋼 / ステンレス対応のワイヤ径です。 ※7：アルミニウム対応のワイヤ径です。
※8：本カタログに表記している使用率は ＪＩＳ規格に基づきます。★：競技会採用機

溶接機 簡易検索ページ

溶接機の機種選定はお客様のご希望に沿ってお選びいただける「簡易検索」が便利です。
ぜひ Webでご利用ください。
https://connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding/product-search

フルデジタル 半自動溶接機

350NR1 NEW

詳しくはWebへ　紹介はYouTubeへ

優れたアーク安定性・簡単操作のフルデジタルモデル

CO2/MAG　ステンレスMIG　溶接ナビ　溶接コンシェルジュ　アークスポット

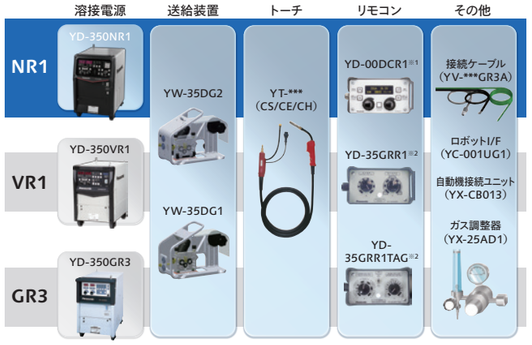
Panasonic GREEN IMPACT

1 見たまま、感じたままの直感操作が可能

VR1シリーズで好評いただいた操作性「物理ボタン」で直接選択が可能。新たに搭載された3.5インチカラー液晶で、各種設定や詳細情報が確認できます。
電流、電圧表示は明るく、離れた場所や照明が届かない現場でも高い視認性を保ちます。

2 溶接機を支える周辺機器

互換性
NR1は、従来機VR1/GR3の周辺機器とも互換性があります。従来機からの買い替えの際も溶接電源を入れ替えるだけですぐにご利用いただけます。
※1：2015年9月以前製造のVR1シリーズではデジタルリモコン（YD-00DCR1）をご利用いただけません。
※2：GR3シリーズはアナログリモコンのみお使いいただけます。



3 最新の溶接工法や機能の追加が可能

USBを使ってソフトウェアのバージョンアップで、目的に合わせて溶接性能を高めたり、多機能化させることが可能です。
※追加機能はオプションとなり、別途費用がかかります。
※今後のバージョンアップにより、追加機能に対して本体側の部品変更が必要となる可能性がございます。

4 溶接品質や、現場管理を強力にアシスト

溶接時に重要な各種項目を常時モニター表示※1させることができます。特定の項目はあらかじめ設定した上下限値を検出した際に液晶を点滅させたり、接点出力でお知らせすることも可能です。
※1：カラー液晶の「ページ2：モニター」に最大3項目まで選択表示

仕様

■ 溶接電源　YD-350NR1

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	16.9
	k W	14.9
最高無負荷電圧	V	DC 78
定格出力電流	A	350
定格出力電圧	V	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 ［ -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※1	—	CO_2 溶接用：CO_2 100 % MAG溶接用：Ar 80 % + CO_2 20 % 混合ガス（MAGガス） ステンレスMIG 溶接用：Ar 98 % + O_2 2 % 混合ガス（MIG ガス）
適用ワイヤ径	mm	0.9 / 1.0 / 1.2
適用ワイヤ種類※2	—	軟鋼ソリッド / 軟鋼 FCW / ステンレスソリッド / ステンレス FCW
入力端子	—	端子台（三相用、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x 奥行x 高さ）	mm	380 × 543 × 640（奥行に後面の入力端子カバーは含まない）
質量	kg	47

※ 1：CO_2 = 炭酸ガス、Ar = アルゴンガス、O_2 = 酸素　※ 2：FCW= フラックス入りワイヤ

■ ワイヤ送給装置

品番		YW-35DG2	YW-35DG2CA0
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	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW/ ステンレス / ステンレス FCW	
適用ワイヤ径※	mm	(0.8)/0.9/(1.0)/1.2	
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	パワー：10、制御：10.3、ガス：13.2
質量	kg	12	19

※（　）は別売りオプションで対応可能です。

■ 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	備考
YT-18CS4	180	空冷	40（CO_2）・20（MAG）	0.8	3	
YT-20CS4	200	空冷	50（CO_2）・25（MAG）	0.9/(1.0)/(1.2)	3	
YT-35CS4	350	空冷	45（CO_2）・35（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2	3	
TY-35CE4	350	空冷	20（CO_2）・20（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2	3	軽量タイプ
YT-35CH4	350	空冷	60（CO_2）・35（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2	3	高使用率タイプ

※ 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。

フルデジタル 半自動溶接機

400NE1

詳しくはWebへ

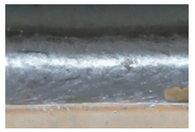
ロボット同等の超高速制御、高性能・マルチ溶接性能でさらなる進化

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　アークスポット

Panasonic GREEN IMPACT

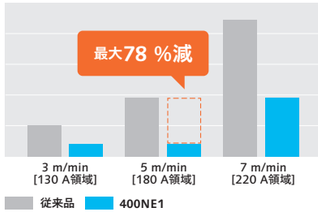
1 高い溶接性能 ― 熟練者のような高品位な仕上げを可能に

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。



〈溶接条件〉
溶接電流：220 A
電圧：21.6 V
溶接速度：50 cm/min

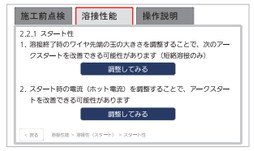
スパッタ発生量



溶接速度 40 cm/min、ワイヤ径：1.2 mm、ガス：CO_2

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

パラメーターを直感的に操作

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」

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
	kW	17.5
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 %※1 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 ボルト止め）
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

※ 1：Ar =アルゴンガス、CO_2 =炭酸ガス、O_2 =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ディンゼ製〔DIX SK70〕をご使用ください。他のものを使用した場合、ワンタッチジョイント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-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※	mm	(0.8)/(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)
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：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 × 43 × 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	適用ワイヤ径※ 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。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル 半自動溶接機

400VP1

詳しくはWebへ

高性能な軟鋼・ステンレス溶接と多彩な機能を搭載

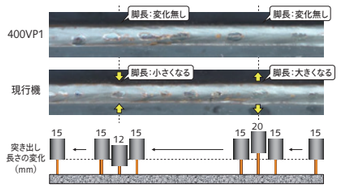
CO2/MAG　パルスMAG　ステンレスパルスMIG　溶接ナビ　競技会採用機　アークスポット

Panasonic GREEN IMPACT

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。

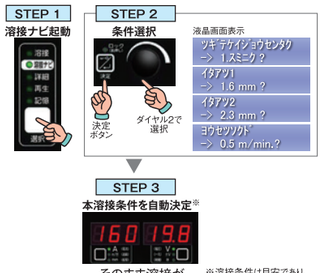
パルス周期を高精度に制御する VP パルス制御



電流/電圧/速度:280 A/28.0 V/0.8 m/min、母材:軟鋼、板厚:4.5 mm、継手:水平すみ肉、ワイヤ材質:YGW15、ワイヤ径:φ1.2、シールドガス:Ar80 %+CO2

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。



そのまま溶接が開始できます!

※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。

溶接電源	400VP1	400GT3
送給装置	YW-40DG2（空冷） YW-50DGW2（水冷）	YW-40DG1（空冷）

リモコン	YD-40GTR1
トーチ	YT-CSG4 シリーズ
ガス調整器	YX-25AD1

仕　様

■ 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
	kW	18.0
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	—	CO2/MAG/MIG/ パルス MAG/ パルス MIG
適用溶接ガス	—	CO2：CO2　100 % MAG：Ar 80 % + CO2 20 % ステンレス MIG：Ar 98 % + O2 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 / 軟鋼 FCW※2/ ステンレス / ステンレス FCW※3/ 硬質アルミ / 軟質アルミ
プリフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
アフターフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
入力電源端子	—	端子台（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）※3	mm	380 × 540 × 640
質量	kg	54

※ 1：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。
※ 2：FCW =フラックス入りワイヤ
※ 3：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-40DG2	YW-50DGW2
接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式	
定格電流	A	400	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※	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	パワー：1.8、制御：2.1、ガス：4.8、給排水：3.5
質量	kg	13	14.5

※（　）は別売りオプションで対応可能です。

■ リモコン

品番	タイプ	ケーブル長さ（m）
YD-00DCR1	デジタル	2
YD-40GTR1	標準	2

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	使用率 %	適用ワイヤ径※1 mm	ケーブル長 m	質量 kg	備考
YT-35CSG4	350	20（パルス MAG）・45（CO2）・35（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	2.8	軟鋼用※2
YT-50CSG4	500	20（パルス MAG：350A 時）・35（MAG）	(1.2)/1.4/(1.6)	3	3.6	軟鋼用※2
YT-50CSW4	500	50（MAG）・80（CO2）	(1.2)/1.4/(1.6)	3	3.4	軟鋼用※2 水冷タイプ

※ 1：（　）は別売りオプションで対応可能です。
※ 2：ステンレス溶接の場合は専用樹脂ライナーとRチップが必要です。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル 半自動溶接機

350VZ1

詳しくはWebへ

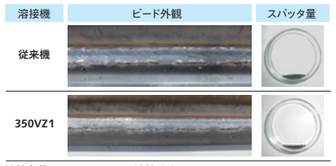
CO2/MAG 溶接での極低スパッタを実現

CO2/MAG　ステンレスMIG　溶接ナビ　アークスポット

Panasonic GREEN IMPACT

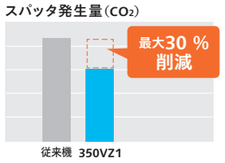
1 CO2 溶接の中電流域でさらなる低スパッタを実現

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。



溶接条件: 200 A、22.0 V、溶接速度: 40 cm/min

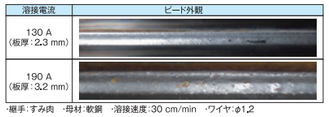
スパッタ発生量（CO2）



2 MAG/MIG 溶接で美しいビード外観と低スパッタを実現

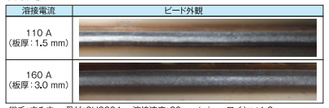
新 SP 制御の導入により、MAG / MIG 溶接における美しいビード外観と低スパッタを実現します。

MAG



・継手:すみ肉　・母材:軟鋼　・溶接速度:30 cm/min　・ワイヤ:φ1.2

MIG



・継手:すみ肉　・母材:SUS304　・溶接速度:30 cm/min　・ワイヤ:φ1.2

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けば設定が完了します。

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
	kW	15.5
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	—	CO2 / MAG / ステンレス MIG
適用溶接ガス	—	CO2：CO2　100 % MAG：Ar 80 % + CO2 20 % ステンレス MIG：Ar 98 %　+ O2 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	—	銅板型端子（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：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。

■ 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	
適用ワイヤ径※	mm	(0.8) / 0.9 / (1.0) / 1.2	
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	パワー：10、制御：10.3、ガス：13.2
質量	kg	12	19

※（　）は別売りオプションで対応可能です。

■ 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（CO2）・20（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2	3.0	2.1
YT-20CS4TAB	200	空冷	50（CO2）・25（MAG）	(0.8)/0.9/(1.0)/(1.2)	3.0	1.9
YT-35CS4TAB	350	空冷	45（CO2）・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。
※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）
※水冷仕様はありません。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル 半自動溶接機

VR1シリーズ

詳しくはWebへ

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

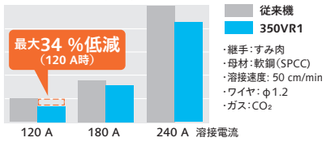
CO2/MAG　ステンレスMIG　溶接ナビ　競技会採用機（350VR1）　アークスポット

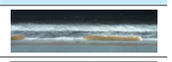
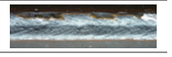
Panasonic GREEN IMPACT

1 全電流域でアークの追従性が向上

低電流～高電流までアークの追従性が向上。安定したアーク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。

スパッタ発生量（CO_2）

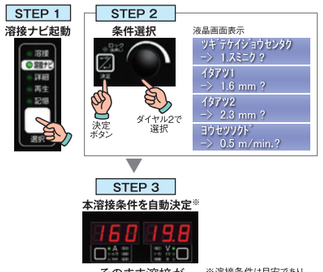


溶接電流	ビード外観(350VR1)
120 A	
180 A	
240 A	

・継手：すみ肉　・母材：軟鋼（SPCC）
・溶接速度：50 cm/min　・ワイヤ：φ1.2　・ガス：CO_2

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。

溶接電源	350VR1	✕	350GR3
送給装置	YW-35DG2 YW-35DG2CA0		YW-35DG1 YW-35DG1CA0
リモコン	YD-35GRR1（標準） YD-35GRR1TAG（簡易再生機能付）		
トーチ	YT-CS4/CE4 シリーズ		
ガス調整器	YX-25AD1		

溶接電源	500VR1	✕	500GR3
送給装置	YW-50DG2 YW-50DG2CA0		YW-50DG1 YW-50DG1CA0
リモコン	YD-50GRR1（標準） YD-50GRR1TAG（簡易再生機能付）		
トーチ	YT-CS4/CE4 シリーズ		
ガス調整器	YX-25AD1		

仕　様

■ 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	27.6
	kW	15.0	25.8
最高無負荷電圧	V	DC 68	DC 78
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 %	
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	
プリフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）	
アフターフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）	
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）	
入力電源端子	—	端子台（M6 ボルト止め）	
出力端子	—	銅板型端子（M 8 ボルト付属）	
外形寸法（幅×奥行×高さ）※2	mm	380 × 540 × 640	380 × 540 × 800
質量	kg	48	67

※ 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：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。

■ リモコン（ケーブル長：2 m）350VR1 用

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

■ リモコン（ケーブル長：2 m）500VR1 用

品番	タイプ
YD-00DCR1	デジタル
YD-50GRR1	標準
YD-50GRR1TAG	5 チャンネル再生機能付き

■ ワイヤ送給装置

品番		YW-35DG2	YW-35DG2CA0	YW-50DG2	YW-50DG2CA0	YW-50DGW2
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※	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	パワー：10、制御：10.3、ガス：13.2	パワー：1.8、制御：2.1、ガス：4.8	パワー：10、制御：10.3、ガス：13.2	パワー:1.8、制御:2.1、ガス:4.8、給排水: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（CO_2）・20（MAG）	0.8	3	
YT-20CS4	200	空冷	50（CO_2）・25（MAG）	0.9/(1.0)/(1.2)	3	
YT-35CS4	350	空冷	45（CO_2）・35（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2	3	
TY-35CE4	350	空冷	20（CO_2）・20（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2	3	軽量タイプ
YT-35CH4	350	空冷	60（CO_2）・35（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2	3	高使用率タイプ
YT-50CS4	500	空冷	45（CO_2）・35（MAG）	(1.2)/1.4/(1.6)	3	
YT-50CE4	500	空冷	25（CO_2）・20（MAG）	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軽量タイプ
YT-50CSW4	500	水冷	80（CO_2）・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。

フルデジタル溶接機（自動機・ロボット用電源）

700VH1

詳しくはWebへ

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　アークスポット

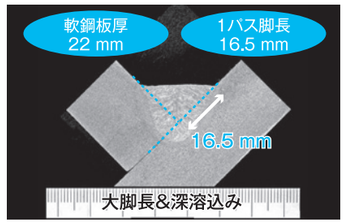
Panasonic GREEN IMPACT

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。アーク安定化により、美しいビード外観と低スパッタを実現します。

2 高溶着・高品位溶接

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

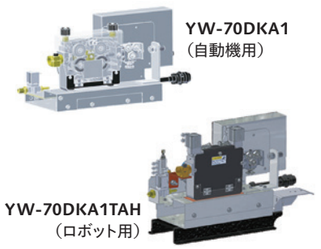


・溶接電流：700 A　・電圧：45.0 V　・溶接速度：30 cm/min　・母材：軟鋼　・板厚：22 mm
・継手：下向きすみ肉　・ワイヤ：YGW11（Φ1.4）　・シールドガス：Ar 80 %+CO_2 20 %

※ 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。

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
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/ パルス MAG
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
適用ワイヤ径※1	mm	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類※1	—	軟鋼ソリッド / 軟鋼 FCW
入力電源端子	—	端子台（三相用　M6 ボルト止め）
出力端子	—	銅板型端子（M 8 ボルト付属）
外形寸法（幅×奥行×高さ）※2	mm	380 × 820 × 988
質量	kg	117

※ 1：適用ワイヤ径、ワイヤ材質は Web にてご確認ください。
※ 2：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。

■ 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※	mm	(1.2)/1.4/1.6	
ワイヤ駆動機構	—	2 駆 2 従方式	
ケーブル類の長さ	m	制御：0.2	
質量	kg	10	

※（　）は別売りオプションで対応可能です。

■ 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・アークセンサー仕様）

品名	品番
①溶接電源	YD-700VH1
②ワイヤ送給装置	YW-70DKA1TAH
③ケーブルユニット	WSAWU035LNZZ
④ロボット（TL-1800GIII）	YA-1YAR81T02
⑤ケーブルユニット（M-C間）	AWU03837L4M
⑥通信ケーブル	WSAWU034LMZZ
⑦タッチセンサーボックス	YA-AVBST1T02
⑧ワイヤカッターユニット	YA-1VPST1
⑨タッチセンサーソフト	YA-1VPWS1
⑩外部リレーユニット	YA-1UPER1
⑪アークセンサーソフト	YA-1VPXF1
⑫溶接用トーチ	使用率：700 A 100 % ケーブル長：1.6 m/3 m

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル 半自動溶接機

GZ4シリーズ

詳しくはWebへ

フルソフトウェア制御で 高品質・高品位溶接を実現

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

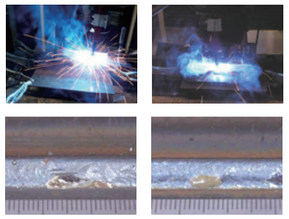
Panasonic GREEN IMPACT

1 「MTS-CO_2 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、アークを再点弧させる時の溶融池の振動を抑えます。また、アーク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



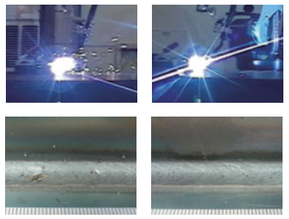
・120 A　・30 cm/min　・軟鋼SPCC　・板厚 2.3 mm
・すみ肉　・YM-50MT　・Φ1.2　・CO_2 100 %

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（重畳制御）

短絡開放直後に電流を重畳することで、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

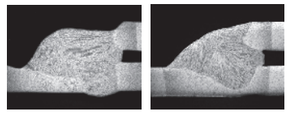


・150 A　・50 cm/min　・軟鋼SPCC　・板厚 2.3 mm
・すみ肉　・YM-50MT　・Φ1.2　・Ar 80 % + CO_2 20 %

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 溶接よりアーク長が短く、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

■ 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） DC 30 ～ 400（パルス有）
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	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 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）	
アフターフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）	
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）	
入力電源端子	—	端子台（M5 ボルト止め）	
出力端子	—	銅板型端子（M8 ボルト付属）	
外形寸法（幅×奥行×高さ）※1	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。
※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※	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	
質量	kg	17	18

※（　）は別売りオプションで対応可能です。

■ リモコン

品番	
延長ケーブル（オプション）	**YD-00DHR1**（ケーブル長：2 m） **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※ mm	ケーブル長 m	備考
YT-20CS4TAB	200	空冷	50（CO_2）・25（MAG）	(0.8)/0.9/(1.0)/(1.2)	3	
YT-35CE4TAB	350	空冷	20（CO_2）・20（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2	3	軽量タイプ
YT-35CS4TAB	350	空冷	45（CO_2）・35（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	
YT-50CS4TAB	500	空冷	40（CO_2）・35（MAG）	(1.2)/1.4/(1.6)	3	
YT-50CSG4TAB	500	空冷	20（パルス MAG：350A 時）	(1.2)/1.4/(1.6)	3	パルス MAG 用

※（　）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。

フルデジタル 半自動溶接機

GR3シリーズ

詳しくはWebへ

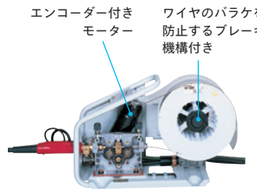
幅広い溶接性と簡単操作の ベストセラー溶接機

CO2/MAG　ステンレスMIG　競技会採用機（350GR3）　アークスポット

Panasonic GREEN IMPACT

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。

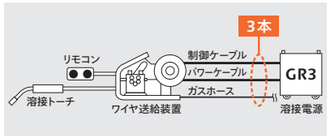
2 溶接に関する設定が手元で できる操作パネル

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です。

溶接現場でも見やすい明るさのパネル。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。

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	28
	kW	16	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：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）	
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）	
入力電源端子	—	端子台（M5 ボルト止め）	
出力端子	—	銅板型端子（M8 ボルト付属）	
外形寸法（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

■ リモコン（ケーブル長：2 m）500GR3 用

品番	備考
YD-50GRR1	標準タイプ
YD-50GRR1TAG	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※	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

※（　）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（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	
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	

※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。

フルデジタル 半自動溶接機

200GT3

詳しくはWebへ

ブレージング溶接と薄板板金はお任せ

CO2/MAG　パルスMAG　ステンレスパルスMIG　ブレージングパルスMIG　アークスポット

Panasonic GREEN IMPACT

1 多彩な溶接法に対応

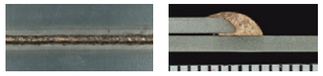
200GT3 は、薄板板金や高張力鋼 / 超高張力鋼も溶接可能。ブレージングにも対応しています。豊富なアーク特性を標準搭載し、幅広い溶接シーンで最適なモードが選択できます。

ブレージング

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）

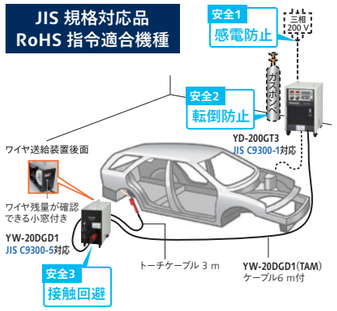
ZAM鋼板:重ね継手（建材/什器等）



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

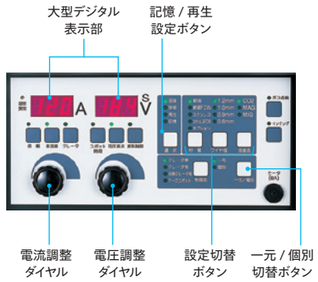
溶接電源とワイヤ送給装置は分離式を採用。3 つの安全対策で作業時のトラブルを防ぎます。小型軽量でキャスター付きのワイヤ送給装置は限られたスペースの溶接現場でも機動力を発揮します。



※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　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
	kW	8.6
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
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：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	MIG ブレーズ：0.8 軟鋼ソリッド：0.8/0.9/1.0/1.2 軟鋼 FCW：1.2 ステンレスソリッド：0.9/1.0/1.2 ステンレス FCW：0.9/1.2
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）
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
入力電源端子	—	端子台（M5 ボルト止め）
出力端子	—	銅板型端子（M8 ボルト付属）
外形寸法（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。

■ 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 ブレーズ
適用ワイヤ径※	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※ mm	ケーブル長 m
YT-18CSE4	180	空冷	40（CO_2）・20（MAG/MIG）	0.8/(0.9)/(1.0)	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。

フルデジタル 半自動溶接機

400GT3

詳しくはWebへ

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

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、アーク追従特性を加えて、最適なアークを作り出す制御方法。

パルス制御方式		アーク追従特性
①ハイブリッドパルス制御 ②ソフトパルス制御 ③ハードパルス制御	×	あらゆる場面を想定した追従性向上

▼

GTパルス制御

効果1：手振れ補正
効果2：アンダーカット抑制
効果3：スパッタ低減

Φ1.4ワイヤ特性（軟鋼ソリッド・FCW）も標準搭載しています。

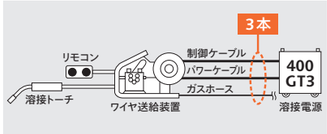
2 わかりやすい画面で直感的な操作が可能に

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。

パルスの有無は手元で切り替え

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
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）
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	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※	mm	0.9/(1.0)/1.2/(1.4)
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
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 350A時）・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）

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル半自動溶接機・ガウジング兼用機

500GG3

詳しくはWebへ

高品質溶接とガウジング作業の両立を実現

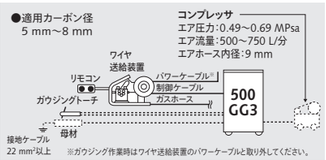
CO2/MAG　ステンレスMIG　直流ガウジング　アークスポット

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



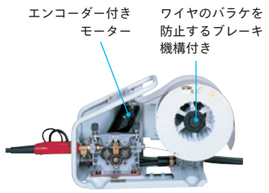
ガウジングには別途下記をお求めください。

直流用ガウジングカーボン
（標準タイプ）

ガウジングトーチ
YT-700NTAF
（保護カバー付）

2 高品質溶接を実現する溶接性能

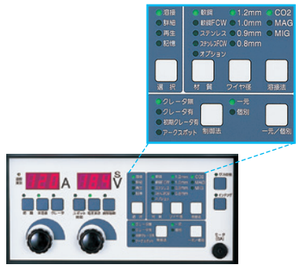
フルデジタルによる細やかな制御がソフトで快適なアークを実現します。
エンコーダー付きモーターによる高制度なワイヤ送給で、常に安定したワイヤ送給性能を行います。電源電圧の変化や周囲温度の変化等、外的要因が発生した場合も常に均一な送給性を維持します。



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さの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	DC14 ～ 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
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）
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
入力電源端子	—	2m ケーブル付（接地ケーブル含む 4 芯、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：溶接選択時
※ 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

■ 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※	mm	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
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-50GGR1	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-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	

※ 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）

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル 半自動溶接機

600RF2TAS

詳しくはWebへ

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 IMPACT

1 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

アークスター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. 4φ	1. 6φ
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。

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
	kW	35
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）
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
入力電源端子	—	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※	mm	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
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※ 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。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル 半自動溶接機

600RF2TAU

高溶着・高効率
生産効率アップ

CO2/MAG　アークスポット

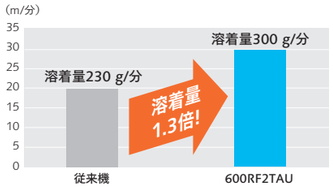
詳しくはWebへ

Panasonic GREEN IMPACT

1 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。

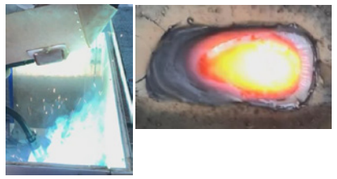
最大ワイヤ送給量



※定格送給速度
従来機　軟鋼ソリッドφ1.4 CO_2、
600RF2TAU　軟鋼ソリッドφ1.4 CO_2

2 大電流域でも低スパッタを実現

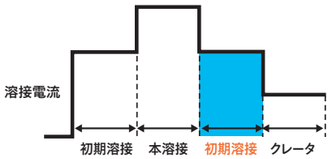
600RF2TAU は、大電流域でも低スパッタを実現。グラインダー仕上げなどの後工程の簡素化が可能になりました。さらに、低電流時にも安定したパワーで溶接が可能です。例えば、1.2 mm φワイヤならおよそ 100 A、1.4 mm φワイヤならおよそ 140 A まで電流を下げて作業できます。薄板や上進溶接にも対応可能です。



軟鋼ソリッド 1.4 mm φ　CO_2 500 A

3 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-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
	kW	35
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
プリフロー時間	s	0.0 ～ 5.0 (0.1s 単位で連続調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ～ 5.0 (0.1s 単位で連続調整可能)
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0 (0.1s 単位で連続調整可能)
入力電源端子	—	圧力端子付きケーブル引き出し (M6 ボルト付き)
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カバーは含みません。
※ Ar =アルゴンガス、CO_2 =炭酸ガス、FCW =フラックス入りワイヤ

■ ワイヤ送給装置

品番		YW-60DK1TAD	YW-60DKW1TAD
接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式	
定格電流	A	600	
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 駆 2 従方式	
スプール軸	—	ブレーキ付き	
パワーケーブル長	m	2.1	
制御ケーブル長	m	2	
ガスホース長	m	5.2	
冷却ホース（給水）	m	—	2.5
冷却ホース（排水）	m	—	2.5
質量	kg	15	18

※ 1：（　）は別売りオプションで対応可能です。
※推奨冷却装置は YX-09KGC1 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※ 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。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル 半自動溶接機

400NE1（アルミ仕様）

ロボット同等の超高速制御を実現、
高性能・マルチ溶接性能で
さらに進化

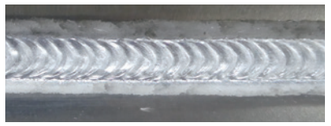
硬質アルミパルスMIG　軟質アルミパルスMIG　溶接ナビ　溶接コンシェルジュ　アークスポット

詳しくはWebへ

Panasonic GREEN IMPACT

1 溶接中のアーク長安定化制御を強化

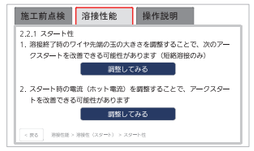
溶接中のアーク長安定化制御を強化し、スパッタの付着がさらに減少しました。ビード幅や波目ピッチが一定になります。



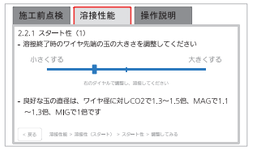
〈溶接条件〉
ローパルス
電流 A/B：A 210 A/23.6 V, B 120 A/18.8 V
A/B 比率：50 %/50 %　周波数：2 Hz
溶接速度：0.45 m/min
板厚：6 mm　母材：硬質アルミ
ワイヤ：硬質アルミ A5356
ワイヤ径：1.2 mm　ガス：Ar 100 %

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



パラメーターを直感的に操作

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」

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
	kW	17.5
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 %※1 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）※3 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 ボルト止め）
出力端子	—	ディンセ端子※4
外形寸法（幅×奥行×高さ）※5	mm	306 x 701 x 602
質量	kg	55

※ 1：Ar =アルゴンガス、CO_2 =炭酸ガス、O_2 =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ディンゼ製〔DIX SK70〕をご使用ください。他のものを使用した場合、ワンタッチジョイント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-40NF1TAK	YW-40NFW1TAK
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	—	硬質アルミ / 軟質アルミ	
適用ワイヤ径※	mm	(1.0)/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	パワー：1.8、制御：1.95、ガス：4.8	パワー：1.8、制御：1.95、ガス：4.8
		—	給水：3.5、排水：3.5
質量	kg	16	17

※（　）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 × 43 × 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	適用ワイヤ径※ mm	ケーブル長 m	質量 kg
YT-30MF2	ユーロコネクター接続方式	300	空冷	50(MIG)・30(パルス MAG)	硬質アルミ/軟質アルミ	(1.0)/1.2/(1.6)	3	2.7
YT-40MFW2		400	水冷	100(MIG)・60(パルス MAG)		1.2/(1.6)		3.2
YT-50MFW2		500		80(MIG)・60(パルス MAG)		(1.2)/1.6		

※（　）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。

フルデジタル 半自動溶接機

400VP1（アルミ仕様）

詳しくはWebへ

高性能なアルミ溶接と多彩な機能を搭載

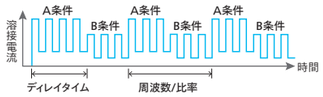
硬質アルミパルスMIG　軟質アルミパルスMIG　溶接ナビ　競技会採用機　アークスポット

Panasonic GREEN IMPACT

1 高品質なアルミ MIG 溶接

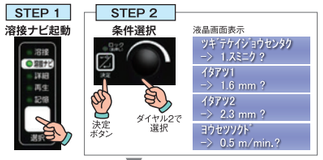
2 条件のパルス出力によって、TIG 溶接なみの美しいビード外観を実現します。

ロールパルス機能



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。溶接が不慣れな方でも条件出しが簡単にできます。



そのまま溶接が開始できます!

※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。

溶接電源	400VP1	×	400GT3
送給装置	YW-40DG2（空冷） YW-50DGW2（水冷）		YW-40DG1（空冷）
リモコン	YD-40GTR1		
トーチ	YT-CSG4 シリーズ		
ガス調整器	YX-25AD1		

仕　様

■ 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
	kW	18.0
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 / 軟鋼 FCW※2/ ステンレス / ステンレス FCW※2/ 硬質アルミ / 軟質アルミ
プリフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
アフターフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
入力電源端子	—	端子台（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）※3	mm	380 × 540 × 640
質量	kg	54

※ 1：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。
※ 2：FCW =フラックス入りワイヤ
※ 3：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-40DG2TAK	YW-40DGW2TAK
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	—	硬質アルミ / 軟質アルミ	
適用ワイヤ径※	mm	(1.0)/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	パワー：1.8、制御：2.1、ガス：4.8	パワー：1.8、制御：2.1、ガス：4.8、給排水：3.5
質量	kg	17.5	18.5

※（　）は別売りオプションで対応可能です。

■ リモコン

品番	タイプ	ケーブル長さ（m）
YD-00DCR1	デジタル	2
YD-40GTR1	標準	2

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	使用率 %	適用ワイヤ径※ mm	ケーブル長 m	質量 kg	備考
YT-30MD2	300	30（パルス MIG）・50（MIG）	(1.0)/1.2/(1.6)	3	2.7	アルミ用
YT-40MDW2	400	60（パルス MIG）・100（MIG）	1.2/(1.6)	3	3.2	アルミ用 水冷タイプ
YT-50MDW2	500	60（パルス MIG）・80（MIG）	(1.2)/1.6	3	3.2	アルミ用 水冷タイプ

※（　）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。

フルデジタル 半自動溶接機

500GZ4TAL

詳しくはWebへ

高出力で直流アルミ MIG 溶接、中厚板領域で威力を発揮

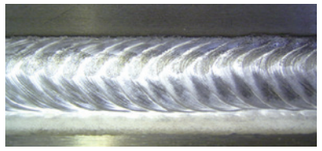
硬質アルミパルスMIG　軟質アルミパルスMIG　アークスポット

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クで、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：水平すみ肉
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

アーク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）

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
	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
プリフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
アフターフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
入力電源端子	—	端子台（M5 ボルト止め）
出力端子	—	銅板型端子（M8 ボルト付属）
外形寸法（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みません。

■ ワイヤ送給装置

品番		YW-35DH1TAK（空冷）	YW-50DHW1TAK（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※ 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。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル 半自動溶接機

500AE2TAS

詳しくはWebへ

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　アークスポット

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

（軟鋼事例）

規則正しい 1 パルス 1 ドロップ制御とアーク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 確実な瞬時アークスタート

スタート音が静かでスパッタ飛散が極少の確実なアークスタートが可能です。アーク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

3 便利で使いやすい操作を実現

ワンタッチで条件調整が可能なリモコンはワイヤ送給装置に直付けタイプに。オプションの延長ケーブルを使ってより手元で設定することもできます。

※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-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
	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 MIG：Ar 98 % + O_2 2 % 硬質アルミ MIG：Ar 100 %
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 / ステンレス / ステンレス FCW / 硬質アルミ
プリフロー時間	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)
アークスポット時間	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。

■ ワイヤ送給装置

品番		YW-50DEE1TAG	YW-50DEF1TAG
接続可能トーチ	—	ユーロコネクション接続方式	CC 取付金具接続方式
定格電流	A	500	
適用ワイヤの種類	—	アルミニウム	軟鋼 / ステンレス
適用ワイヤ径※1	mm	1.2/1.6	1.2/1.4/(1.6)
ワイヤ駆動機構	—	4 駆方式	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※2	m	YV- ●●● G ● 2A01（専用）選択必須	
質量	kg	16	15

※ 1：（　）は別売りオプションで対応可能です。
※ 2：ケーブル・ホース長はウェブサイトのオプション一覧 / 接続ケーブルよりご確認ください。

■ リモコン

品番	YD-00DEU1TAG（ケーブル長：0.4 m）
延長ケーブル（オプション）	YV-003DE1A：3 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-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 350A)・40(CO_2)・35(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軟鋼 / 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。）

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル 半自動溶接機

350GR3TAL

詳しくはWebへ

350GR3 をベースに硬質アルミニウムの特性を追加

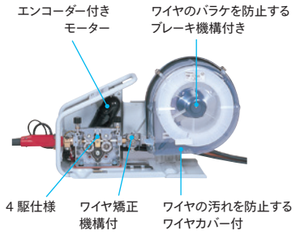
CO2/MAG　ステンレスMIG　硬質アルミMIG　アークスポット

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クを実現。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。

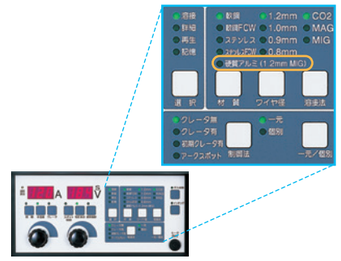
4 駆方式を採用



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。

軟鋼 / ステンレスモードに
硬質アルミモードを追加搭載



パネル面の見やすさを工夫しました。

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、溶接トー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。

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
	kW	16
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
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）
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
入力電源端子	—	端子台（M5 ボルト止め）
出力端子	—	銅板型端子（M8 ボルト付属）
外形寸法（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

※軟鋼 / ステンレスの場合は送給装置を変更してください。

■ リモコン

品番	ケーブル長さ（m）
YD-35GRR1	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

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

フルデジタル 半自動溶接機

200GT3TAM

詳しくはWebへ

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　ブレージングパルスMIG　アークスポット

Panasonic GREEN IMPACT

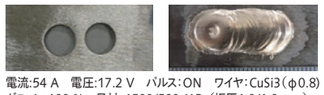
1 多彩な溶接法に対応するパルス MAG/MIG 溶接機

200GT3TAM は、薄板板金や高張力鋼 / 超高張力鋼も溶接可能。ブ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)

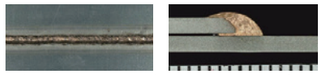
電流:130 A　電圧:20.2 V　パルス:ON　ワイヤ:A5356WY(φ1.2)
ガス:Ar 100 %　母材:A5052/A5052(板厚3.0/3.0 mm)

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)

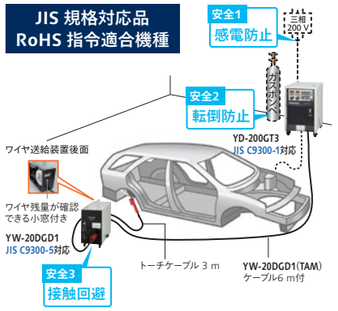
ZAM鋼板:重ね継手(建材/什器等)



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

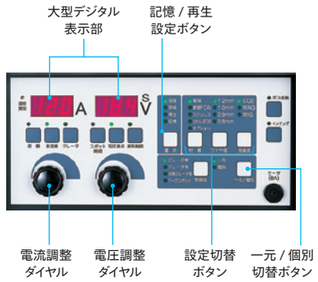
溶接電源とワイヤ送給装置は分離式を採用。小型軽量でキャスター付きのワイヤ送給装置は溶接現場でも機動力を発揮します。



※詳細は Web をご覧ください。

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　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
	kW	8.6
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 インバーター式
メモリー機能	—	9 チャンネル記録・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：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
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）
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
入力電源端子	—	端子台（M5 ボルト止め）
出力端子	—	銅板型端子（M8 ボルト付属）
外形寸法（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。

■ 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。

フルデジタル 半自動溶接機

400GT3TAL

詳しくはWebへ

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

Panasonic GREEN IMPACT

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、アーク追従特性を加えて、最適なアークを作り出す制御方法。

パルス制御方式		アーク追従特性
①ハイブリッドパルス制御 ②ソフトパルス制御 ③ハードパルス制御	×	あらゆる場面を想定した追従性向上

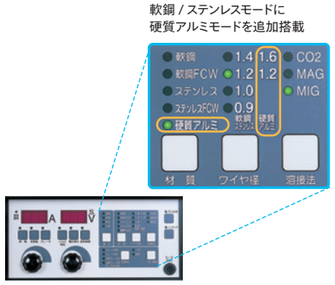
▼

GTパルス制御

効果1：手振れ補正
効果2：アンダーカット抑制
効果3：スパッタ低減

2 シンプルな操作パネルで直感的な操作が可能に

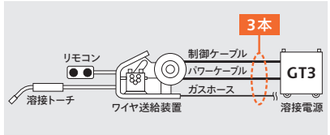
溶接電源は使用環境に即したシンプルな操作パネルを採用しました。溶接現場でも見やすい明るさのパネルで、左から順番に設定していくので違和感なく操作できます。



パネル面の見やすさを工夫しました。

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。



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
	kW	18
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
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）
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	
定格電流	A	400	
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

※軟鋼 / ステンレスの場合は送給装置を変更してください。

■ 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。
※軟鋼 / ステンレス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。

フルデジタル 半自動溶接機

350AZ4

交 / 直流パルス MIG 溶接で、幅広い溶接シーンに適応

詳しくはWebへ

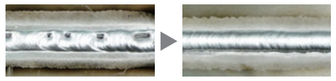
CO2/MAG　パルスMAG　ステンレスパルスMIG　硬質アルミパルスMIG　軟質アルミパルスMIG　アークスポット

Panasonic GREEN IMPACT

1 高品質アルミ溶接を実現する溶接性能

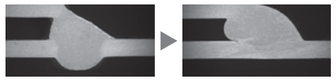
350AZ4 は、溶接電源融合型ロボット「TAWERS」でつくり込んだ溶接性能を搭載しました。板厚 0.6 mm のアルミ溶接が MIG 溶接で可能になります。

板厚0.6 mmのアルミ溶接がMIG溶接で可能に



直流パルス MIG　交流パルス MIG

母材への入熱量を変えられます



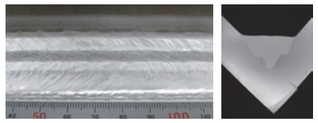
直流パルス MIG　交流パルス MIG

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-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
	kW	19.7
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	—	CO2/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/ 軟質アルミ / 硬質アルミ
プリフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
アフターフロー時間	s	0.0 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
アークスポット時間	s	0.3 ～ 10.0（0.1 単位で調整可能）
入力電源端子	—	端子台（M5 ボルト止め）
出力端子	—	銅板型端子（M8 ボルト付属）
外形寸法（幅×奥行×高さ）※2	mm	380 × 550 × 820
質量	kg	71

※ 1：軟鋼 / ステンレス対応ワイヤ径：0.9/1.0/1.2　アルミ対応ワイヤ径：1.0/1.2/1.6 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-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		
定格電流	A	350		
適用ワイヤの種類	—	アルミニウム		軟鋼 / ステンレス
適用ワイヤ径※	mm	(1.0)/1.2/1.6		0.9/(1.0)/1.2
ワイヤ駆動機構	—	4 駆方式		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 / パワーケーブル：1.8、ガスホース：4.8		
質量	kg	15	18	15

※（　）は別売りオプションで対応可能です。

■ 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
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
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

※ 1：（　）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。

インバーター半自動溶接機

500EL3HAE NEW

造船業界向け溶接機がインバーター化で業界をリード！機動性、メンテナンス性を高めた省線型溶接機

詳しくはWebへ

CO2/MAG　直流手溶接　直流ガウジング

Panasonic GREEN IMPACT

1 省エネ性能

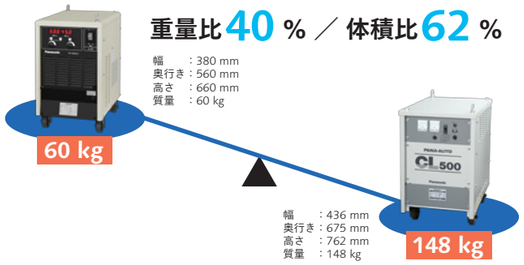
既存のサイリスタ機と比較し使用電力量を19 %削減します

年間削減量 / 台		CO2 排出量 約 646 kg / 年間 電気代 約36,900円 / 年間	
機種		500 Aサイリスタ機	500EL3HAE
消費電力	溶接中	10.4 kW	9.1 kW
	待機中	0.599 kW	0.096 kW
年間消費電力		約 8 200 kWh	約 6 660 kWh
年間電気代		約 196,900 円	約 160,000 円
想定条件		溶接電源：250 A	
		溶接時間：240 日	
		稼働日数：3 h / 日（8 h）	
		電力料金：24 円 / kWh	

※上記数値は目安であり、保証値ではありません。お客様の使用状況や環境によって値は変化します。
※溶接時の消費電力は平均実測値です。省エネ回路の動作は考慮していません。
※CO_2排出量の排出係数は、「電気事業者別排出係数一覧 令和7年提出用（環境省）」に記載されている代替値0.42（kg-CO_2/kWh）を使用しています。
※CO_2排出量の排出係数は、お使いの電力会社などによって異なる場合があります。
※比較対象の500 Aサイリスタ機は、パナソニック製YD-500CL4を指します。

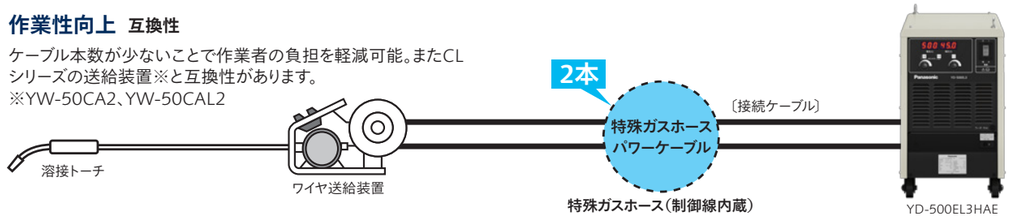
2 小型軽量

小型軽量で現場移動および機器運搬が簡単便利です。



3 作業性向上　互換性

ケーブル本数が少ないことで作業者の負担を軽減可能。またCLシリーズの送給装置※と互換性があります。
※YW-50CA2、YW-50CAL2



仕　様

■ 溶接電源　YD-500EL3HAE

定格入力電圧	V	AC 200 ～ 220（変動許容範囲：AC 170 ～ 240）
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	27.5
	kW	26
最高無負荷電圧	V	DC 80
使用率	%	100
出力電流範囲	A	CO_2 ／ MAG：DC 50 ～ 500 手　溶　接：DC 50 ～ 400 ガウジング：DC 50 ～ 500
出力電圧範囲	V	15 ～ 45
溶接法	—	CO_2 ／ MAG ／手溶接／ガウジング
シーケンス機能	—	本溶接／本溶接－クレータ
適用溶接ガス	%	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（ソリッド）／軟鋼 FCW
適用手溶接棒径	mm	1.6 ～ 7
適用ガウジング棒径	mm	3 ～ 8
入力電源端子	—	端子台（三相用、M6 ボルト止め）
出力端子	—	ボルト締結方式（M8 ボルト付属）
外形寸法（幅×奥行き×高さ）	mm	380 × 560 × 660（奥行きに後面の入力端子カバーは含まない）
質量	kg	60

■ ワイヤ送給装置

品番		YW-50CA2	YW-50CAL2
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	
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	

※全機種リモコン付属
※ CAL タイプ：長尺（6 m）トーチ用

■ 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-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。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

インバーター半自動溶接機

630FR2HAE NEW

詳しくはWebへ

現場鉄骨業界の強力なパートナー!
高出力に対応し、
延長ケーブル使用時も
安定した出力を発揮!

CO2/MAG　直流手溶接　直流ガウジング

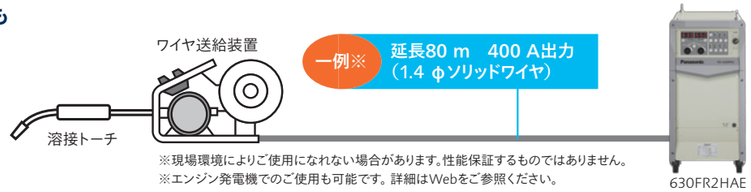
Panasonic GREEN IMPACT

1 1台3役の多機能機

CO2/MAG溶接 & 直流手溶接 & 直流ガウジング3つの機能が1台に!
幅広い分野、現場に対応しています。

2 接続ケーブルが長い場合でも安定した溶接が可能

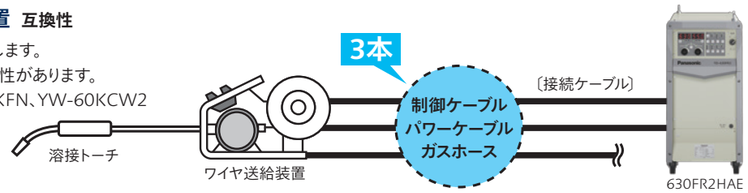
工場内および溶接現場で長い接続ケーブルを使用しても、安定した溶接性能を実現しています。



※現場環境によりご使用になれない場合があります。性能保証するものではありません。
※エンジン発電機でのご使用も可能です。詳細はWebをご参照ください。

3 リモコンケーブルレス送給装置　互換性

リモコンケーブルレスで機動性向上します。
またKHシリーズの送給装置※と互換性があります。
※YW-60KC2KFN、YW-60KCL2KFN、YW-60KCW2



仕　様

■ 溶接電源　YD-630FR2HAE

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	31.9
	kW	40
最高無負荷電圧	V	DC 97
定格使用率	%	100
出力電流調整範囲	A	CO2 ／ MAG：DC 60 ～ 630 直流手溶接：DC 60 ～ 500 ガウジング：DC 60 ～ 630
出力電圧調整範囲	V	DC 17 ～ 55
溶接法	—	CO2/MAG/ガウジング/直流手溶接
シーケンス機能	—	本溶接/本溶接～クレータ/初期～本溶接～クレータ
適用溶接ガス	—	CO2：CO2 100 % MAG：Ar 80 % + CO2 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
適用手溶接棒径	mm	1.6 ～ 8
適用ガウジング棒径	mm	3 ～ 11
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 × 711 × 823（奥行に後面の入力端子カバーは含まない）
質量	kg	99

■ ワイヤ送給装置

品番		YW-60KC2KFN	YW-60KCL2KFN	YW-60KCW2
接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式		
定格電流	A	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

※全機種リモコン付属
※ KCL タイプ：長尺（6 m）トーチ用　KCW タイプ：水冷トーチ用

■ 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	空冷	25（CO2）・20（MAG）	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軽量タイプ
YT-50CS4	500	空冷	40（CO2）・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。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

インバーター半自動溶接機

RX1シリーズ

詳しくはWebへ

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

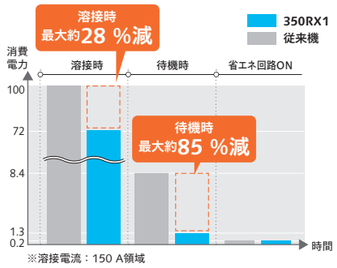
CO2/MAG

Panasonic GREEN IMPACT

1 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。

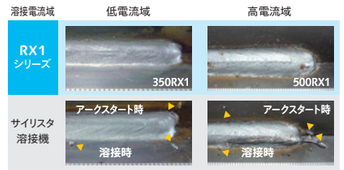
従来サイリスタ機との消費電力比較



※溶接電流：150 A領域

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。



溶接条件	・溶接継手：T継手 ・溶接姿勢：水平 ・母材/板厚：軟鋼(SPCC)/1.2 mm ・溶接電流：110 A ・ワイヤ：軟鋼ソリッド Φ1.2(YGW12) ・ガス：MAG(Ar 80 % + CO2 20 %)	・溶接継手：T継手 ・溶接姿勢：水平 ・母材/板厚：軟鋼(黒革)/9.0 mm ・溶接電流：300 A ・ワイヤ：軟鋼ソリッド Φ1.2(YGW11) ・ガス：CO2

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）

●セルフシールドアーク※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。）

※2：YW-50KBL3TAS

※3：YT-50CS4TAS

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） 後面スイッチ切替		
相数	—	三相		
定格周波数	Hz	50/60（共用）		
定格入力	kVA	6.4	15.4	27.0
	kW	6.0	14.7	25.8
最高無負荷電圧	V	DC 79	DC 79	DC 77
定格出力電流	A	DC 200	DC 350	DC 500
定格出力電圧	V	DC 25	DC 36	DC 45
定格使用率	%	50	50	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ～ 200	DC 50 ～ 350	DC 60 ～ 500
出力電圧調整範囲	V	DC 10 ～ 25	DC 12 ～ 36	DC 16 ～ 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	—	CO2/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	—	CO2：100 % MAG：Ar 80 % + CO2 20 %		
適用ワイヤ径	mm	0.8/0.9/1.0/1.2※2	0.9/1.0/1.2※2	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）		
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 × 530 × 570	380 × 530 × 570	380 × 530 × 670
質量	kg	48	48	60

※ 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-20KB3	YW-35KB3	YW-35KB3CA0	YW-35KBL3	YW-35KBC3
接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式				
定格電流	A	200	350			
適用ワイヤの種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW				
適用ワイヤ径※	mm	(0.8)/0.9/(1.0)/1.2	0.9/(1.0)/1.2		1.2	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：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	10		17	10	11.5

品番		YW-50KB3KFN	YW-50KBL3KFN	YW-50KBC3KFN
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※	mm	1.2/1.4/(1.6)		
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：1.8、ガス：4.8		
質量	kg	10	10.5	12.5

※（　）は別売りオプションで対応可能です。※リモコンは送給装置に付属
※ KBL 3タイプ：長尺トーチ（6 m）仕様、KBC 3タイプ：クレータ調整機能

■ 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-18CS4	180	空冷	40（CO2）・20（MAG）	(0.6)/0.8	3	
YT-20CS4	200	空冷	50（CO2）・25（MAG）	0.9/(1.0)/(1.2)	3	
YT-35CE4	350	空冷	20（CO2）・20（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2	3	軽量タイプ
YT-35CS4	350	空冷	45（CO2）・35（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	
YT-35CH4	350	空冷	60（CO2）・35（MAG）	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	高使用率タイプ
YT-50CS4	500	空冷	40（CO2）・35（MAG）	(1.2)/1.4/(1.6)	3	アルミ用

※（　）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。

インバーター半自動溶接機

600RF2

中厚板向き
半自動・自動溶接の普及機

CO_2/MAG

詳しくはWebへ

Panasonic GREEN IMPACT

1 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、CO_2 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
	kW	35
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	DC60 ～ 600
出力電圧調整範囲	V	DC14 ～ 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 × 585 × 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。

■ 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※ mm	ケーブル長 m	備考
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。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

サイリスタ半自動溶接機

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

CO_2/MAG

詳しくはWebへ

Panasonic GREEN IMPACT

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クを実現しました。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。

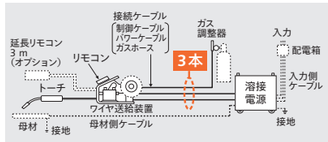
■省エネ回路を採用し、無駄な電力をカット。安心・安全にも配慮しています。

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。

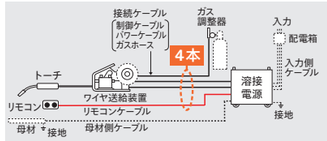
2 用途に合わせて選べる機種ラインナップ

KR2 シリーズは、リモコンケーブルレスタイプ、KF 2シリーズはリモコン制御ケーブルセ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。本体のステイタスが一目で確認できます。

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		60	
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	

※ 1：（　）は別売りオプションで対応可能です。
※リモコン付属：20KB3/35KB3/50KB3KFN

■ 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。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

サイリスタ半自動溶接機・ガウジング兼用機

KH1シリーズ

詳しくはWebへ

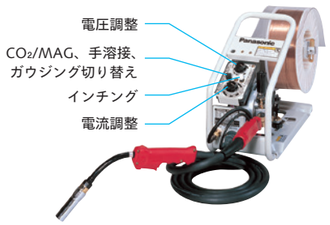
機動性に富み、4 機能が使い分け可能な複合タイプ溶接機

CO₂/MAG　直流手溶接　直流ガウジング

Panasonic GREEN IMPACT

1 リモコンケーブルレスで機動性が向上

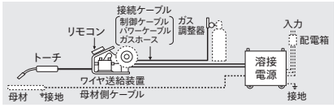
ワイヤ送給装置にリモコンボックスを搭載し、手元操作が可能になりました。リモコンがケーブルレスのため機動性が向上し、断線トラブルも軽減します。



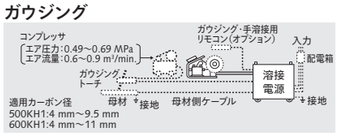
2 用途に合わせて選べる4つの機能

KH1 シリーズは、CO_2 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。

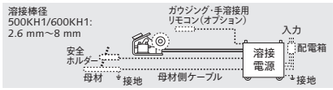
CO_2/MAG溶接



ガウジング



手溶接



3 幅広い現場に適用する堅牢性

KH1 シリーズは、IEC 規格（国際電気規格）の IP21 に準じた安全構造に加え、感電防止や小動物の侵入防止にも応じた安心設計。幅広い現場に適応します。

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	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	CO_2/MAG 溶接：DC 60 ～ 500 直流手溶接：DC 100 ～ 500	CO_2/MAG 溶接：DC 60 ～ 600 直流手溶接：DC 100 ～ 600
出力電圧調整範囲	V	DC 16 ～ 45	DC 16 ～ 55
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）	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	500 × 690 × 920
質量	kg	148	220

■ ワイヤ送給装置

品番		YW-50KC2KFN	YW-50KCL2KFN	YW-60KC2KFN	YW-60KCL2KFN	YW-60KCW2
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

※全機種リモコン付属
※ KCL タイプ：長尺（6 m）トーチ用　KCW タイプ：水冷トーチ用

■ 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	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。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

サイリスタ半自動溶接機

CL4シリーズ

詳しくはWebへ

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

Panasonic GREEN IMPACT

1 パナソニック独自の制御方式により機動性が向上

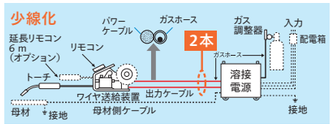
機動性を高めるため、独自の制御方式により制御ケーブルとリモコンケーブルをなくしました。50 m まで延長しての作業が可能です。接続するのはパワーケーブルとガスケーブルのみなので、50 m 延長ケーブルを使用時のケーブル質量を約 25 kg 軽減します。

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。

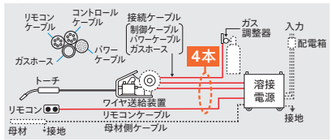
2 メンテナンス性が大幅に向上

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。

CL4



従来機



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	
溶接用トーチ	YT-501CCT6	
ガス調整器	YX-1203CT1	

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			

※全機種リモコン付属
※ CAL タイプ：長尺（6 m）トーチ用

■ 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-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。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

スライドトランス半自動溶接機

Mini（SL7）シリーズ

詳しくはWebへ

実績と信頼を積み重ねた薄板専用溶接機

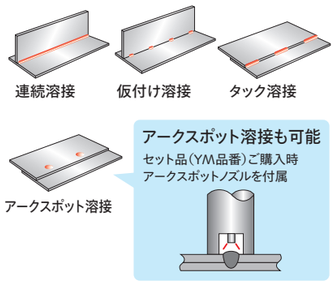
CO2/MAG　ステンレスMIG（160SL7G30のみ）　硬質アルミMIG（160SL7G30のみ）　アークスポット（160SL7G30除く）

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 CO_2 溶接時 120 A、MAG 溶接時は 100 A で作業できます。

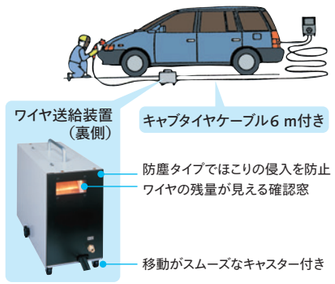
2 スムーズなアークスタートを実現

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-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 80 % + CO_2 20 %	アルミ MIG：Ar 100 % 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

■ 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

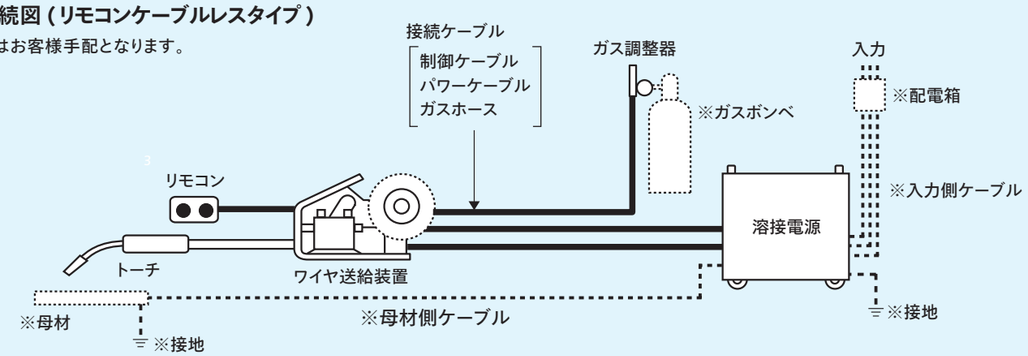
※（　）は別売りオプションで対応可能です。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

機器接続図 & オプション　CO2/MAG/MIG

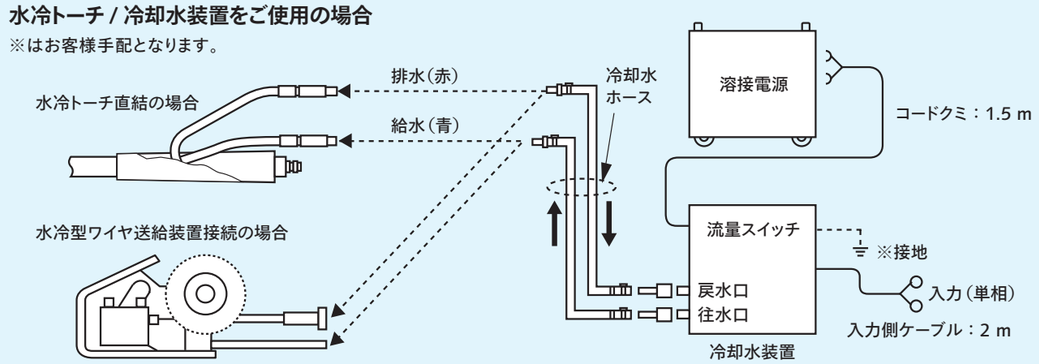
接続図（リモコンケーブルレスタイプ）

※はお客様手配となります。



水冷トーチ / 冷却水装置をご使用の場合

※はお客様手配となります。



水冷オプション（水冷トーチ使用時に選択してください）

■水冷トーチ

	品 番	定格電流	使用率	適用ワイヤ径	接続方式	ケーブル長	備考
軟鋼用	YT-50CSW4	500 A	80 %（CO_2）　50 %（MAG）　40 %（パルス MAG）	1.2/1.4/1.6	CC 接続	3 m	
	YT-601CCW	600 A	100 %（CO_2）　100 %（MAG：550 A）	1.2/1.4/1.6	フレコン接続	3 m	CC 接続方式の送給装置をご使用になる場合は、水冷アダプター YX-50AM1 を別途ご使用ください
アルミ用	YT-40MDW2	400 A	100 %（MIG）　60 %（パルス MIG）	1.2/(1.6)	CC 接続	3 m	
	YT-50MDW2	500 A	80 %（MIG）　60 %（パルス MIG）	(1.2)/1.6	CC 接続	3 m	
	YT-40MFW2	400 A	100 %（MIG）　60 %（パルス MIG）	1.2/(1.6)	ユーロ接続	3 m	
	YT-50MFW2	500 A	80 %（MIG）　60 %（パルス MIG）	(1.2)/1.6	ユーロ接続	3 m	

■冷却水装置

YX-09KGC1
（流量スイッチ付、水ホース 3 m 付）

メンテナンス性に優れた
画期的な水タンク。

■冷却水（クーラント G）

CWU00183
（溶接・切断用…使用温度 -20 ℃～ +90 ℃）

水のトラブル解消に。

■延長冷却水ホース

（給排水ホース各 1 本））

水冷トーチ延長時にご使用ください。

品 番	ケーブル長	備考
YV-005GB2W	5 m 用	軟鋼 / ステンレス用
YV-010GB2W	10 m 用	
YV-015GB2W	15 m 用	
YV-020GB2W	20 m 用	
YV-005GE2W	5 m 用	アルミ用
YV-010GE2W	10 m 用	
YV-015GE2W	15 m 用	
YV-020GE2W	20 m 用	

周辺機器

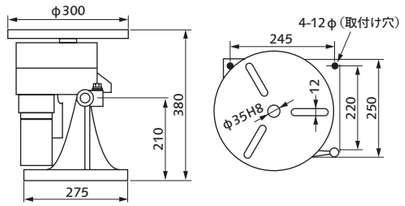
■ガス調整器

YX-20CH1　　YX-257CA　YX-25AD1　　YX1203CT1

		品 番	取付け可能機種（コンセントプラグ）	備 考
CO2/MAG 兼用		YX-15CE1	YM-160SL7 用	15 L 用（ケーブル 2 m付）
Ar 専用		YX-25AR1	YM-160SL7G30	25 L 用
CO2/MAG 兼用		YX-20CH1	YM-190SL7 用	20 L 用（ケーブル 2 m付）
CO2/MAG 兼用		YX-257CA	丸型 3P コンセント機	25 L 用（ケーブル 3 m付）
CO2/MAG 兼用		YX-25AD1	（平型 2P コンセント）	25 L 用（ケーブル 2 m付）
CO2 専用		YX-503C	丸型 3P コンセント機	50 L 用（ケーブル 3 m付）
Ar 専用		YX-503A	ー	50 L 用
CO2 専用		YX-1203CT1	（平型 2P コンセント）	120 L 用（ケーブル5 m付）
Ar ガス減圧検出ユニット	ペア	YX-103GCAF1T2	接点式 丸型 3P コンセント機	
		YX-251AHT1		25 L 用（ケーブル 2 m付）
	ペア	YX-103GCBF1T2	ブザー式 丸型 3P コンセント機	溶接作業中にガスが残り少なくなり、圧力が 0.10 ～ 0.12 MPa（1.0 ～ 1.2 kgf/cm2 ）に低下すると、接点式は自動的に制御装置を止め、ブザー式はブザーを鳴らして作業者に知らせます。
		YX-251AHT1		
Ar ガス減圧検出ユニット	ペア	YX-01GD1	接点式	
		YX-251AHT1		
	ペア	YX-01GE1	ブザー式（平型 2P コンセント）	
		YX-251AHT1		

■小型ポジショナー

YJ-1033MA・YJ-1033MA8



品 番	電源電圧 V	定格周波数 Hz	テーブル回転数 rpm	許容電流 A	使用率 %	ワーク質量 kg	本体質量 kg
YJ-1033MA	単相 100	50/60	2 ～ 15（連続可変）	300 以下	50（4 分周期）	水平：50 以下 垂直：20 以下	30
YJ-1033MA8	単相 100	50/60	1 ～ 8（連続可変）	300 以下	50（4 分周期）	水平：50 以下 垂直：20 以下	30

ご参考

■内線規程（JEAC8001-2005）に基づく アーク溶接機の二次側電線（母材側ケーブル）の太さ

二次電流（A）	溶接用ケーブルまたはその他のケーブル（mm²）
100 以下	14
150 以下	22
250 以下	38
400 以下	60
600 以下	100

〈内線規程とは〉

電気需要場所における電気設備の保安を確保することを目的として作成されたもので、設計、施工についての技術的な事項をすべて包含し、これをわかりやすく記述した民間規格。「電気設備基準に関する技術基準を定める法令」の解説に基づき規格化されたもの。

※社団法人日本電気協会　日本電気技術規格委員会が作成。

ブレーカーについて ▶ 入力系統にノーヒューズブレーカーもしくは高感度型漏電ブレーカーの設置をお奨めします。詳しくはブレーカーメーカーにご相談ください。

エンジン発電機について ▶ 溶接電源の定格入力 kVA の 2 倍以上の容量のもので、ダンパー巻線を備えた発電機をご使用ください。また、エンジン発電機の電圧・周波数が定格出力に達してから、本溶接機の電源スイッチを入れてください。詳しくはエンジン発電機メーカーにご相談ください。

ワイヤ送給装置および溶接用トーチについて ▶ 使用状況によりワイヤ送給性の問題が発生し、安定したアークが得られない場合があります。

MEMO

プロセスエンジニアリングセンターのご案内

詳しくはご紹介サイトで▶

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。

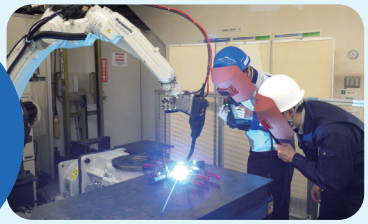
各種講習会

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。

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）

溶接機には信頼のJWAマーク
日本溶接協会 JWA 溶接機部会会員証
商標登録 第2946509号

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。

携帯OK **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 大阪府豊中市稲津町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2026年2月現在のものです。

1-007K

●製品の色は印刷物ですので実際の色と多少異なる場合があります。
●本カタログの記載内容は改善等のため予告なく変更する場合があります。

宣伝物注文略号 カ・1086