



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		
		CO2/MAG	パルス MAG	ステンレス		アルミ				ブレージング		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																	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
				MIG	パルス MIG	硬質アルミ MIG	硬質アルミ パルス MIG	軟質アルミ MIG	軟質アルミ パルス MIG	MIG	パルス MIG									0.6	0.8	1.0	1.2	4.0	6.0	12.0	16.0	25.0	40.0																	
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	●				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	●		21						
	★ 350AZ4	● ※ 2	● ※ 2	● ※ 2	● ※ 2	●	●	●	●			●					350	60											200 ~ 220 (180 ~ 242)	三相	50/60			● ※ 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	●															200	50											200 (180 ~ 220)	三相	50/60				●	●	●				25					
	350KR2	●															350	50											200 (180 ~ 220)	三相	50/60				●	●	●				25					
	500KR2	●															500	60											200 (180 ~ 220)	三相	50/60					●	●	●		25						
	500KF2	●															500	60											200 (180 ~ 220)	三相	50/60					●	●	●		25						
	500KH1	●															500	60											200 (180 ~ 220)	三相	50/60					●	●	●		26						
	600KH1	●															600	100											200 (180 ~ 220)	三相	50/60					●	●	●		26						
	500CL4	●															500	60											200 (180 ~ 220)	三相	50/60					●	●			27						
	600CL4	●															600	100											200 (180 ~ 220)	三相	50/60					●	●			27						
スリットトランス	160SL7	●										●					160	30											200 (180 ~ 220)	三相	50/60	●	●								28					
	160SL7G30	● ※ 2		●		●											160	30											200 (180 ~ 220)	三相	50/60	● ※ 6	● ※ 6,7								28					
	190SL7	●										●					190	40											200 (180 ~ 220)	三相	50/60		● ※ 3	●		●				28						

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



※ 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

フルデジタル 半自動溶接機

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 ステンルス 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



詳しくはWebへ

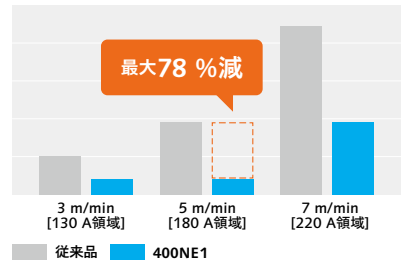
1 高い溶接性能 — 熟練者のような 高品位な仕上げを可能に

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

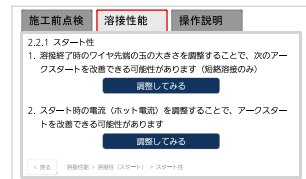
スパッタ発生量



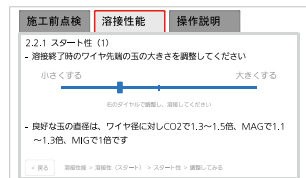
溶接速度 40 cm/min、ワイヤ径：1.2 mm、ガス：CO₂

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、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デンゼ製（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損傷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まれません。

■ 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。

フルデジタル 半自動溶接機

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 ステンルス パルスMIG 溶接ナビ 競技会採用機 アークスポット



Panasonic
GREEN
IMPACT

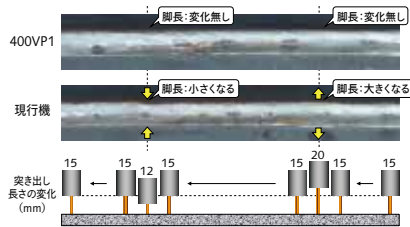


詳しくはWebへ

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。

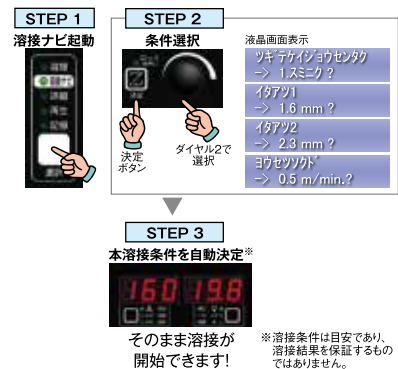
パルス周期を高精度に制御する VP パルス制御



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:YCW15、ワイヤ径:φ 1.2、
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。



※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 ^{※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まれません。

■ ワイヤ送給装置

品番	YD-400VP1	YD-400GT3
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 / 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
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	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 (CO ₂)・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 (CO ₂)	(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。

フルデジタル 半自動溶接機

350VZ1

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

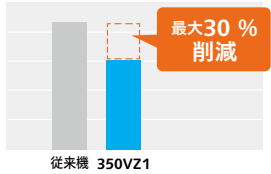
Panasonic GREEN IMPACT

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。

溶接機	ビード外観	スパッタ量
従来機		
350VZ1		

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	ビード外観
溶接電流 130 A (板厚：2.3 mm)	
160 A (板厚：3.2 mm)	

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

MIG	ビード外観
溶接電流 110 A (板厚：1.5 mm)	
160 A (板厚：3.0 mm)	

・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	—	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	—	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	YD-350VZ1	YD-350VZ1
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 ^{※1}	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
質量	kg	12

※（ ）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 (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。
※ 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

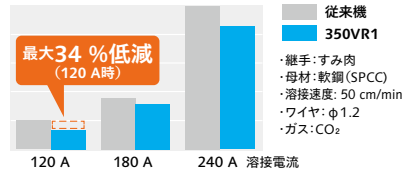
VR1シリーズ

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 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

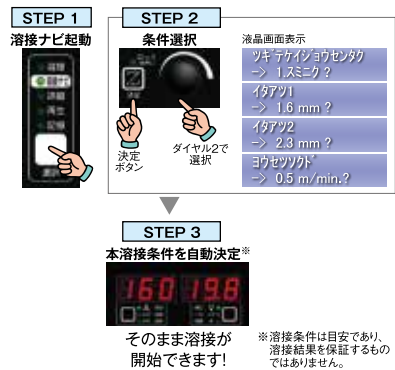
低電流～高電流までアークの追従性が向上。安定したアークによりスパッタの発生量を最大 34 % 低減します（120 A 時）幅広い電流域で安定したビード形状を実現します。

スパッタ発生量（CO₂）

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：CO₂2 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。

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ブレースされる場合、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-350VZ1	YD-500VZ1
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
	kW	15.0
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 %
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 / 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
質量	kg	48

※ 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	YD-350VZ1	YD-350VZ1	YD-500VZ1	YD-500VZ1	YD-500VZ1
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 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：10.3、 ガス：13.2	パワー：1.8、 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

※（ ）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

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



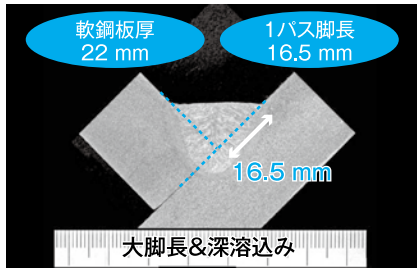
Panasonic
GREEN
IMPACT



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。



・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 (Φ 1.4) ・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 パス溶接で溶着量 300 g/min 以上を実現します。



最大溶着量
300 g/min以上

低スパッタ&フラットビード

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。

YW-70DKA1
(自動機用)

YW-70DKA1TAH
(ロボット用)

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ツト	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

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

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
ステンレスMIG
ステンレスパルスMIG
アークスポット



Panasonic
GREEN
IMPACT



詳しくはWebへ

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



・120 A ・30 cm/min
・すみ肉 ・YM-50MT

GZ4



・軟鋼SPCC ・板厚 2.3 mm
・Φ 1.2 ・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く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



・150 A ・50 cm/min
・すみ肉 ・YM-50MT

GZ4



・軟鋼SPCC ・板厚 2.3 mm
・Φ 1.2 ・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



・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

HD-Pulse



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
	kW	16.0
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	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	—	50 チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG/ パルス MAG/ パルス MIG
液形制御機能	—	デジタル設定

適用溶接ガス

適用ワイヤ径	mm	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	—	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
質量	kg	52

※ 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
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	制御 / パワー: 1.8、ガス: 4.8
質量	kg	17

※ () 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 [※] 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

詳しくはWebへ

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MIG

競技会採用機

アークスポット

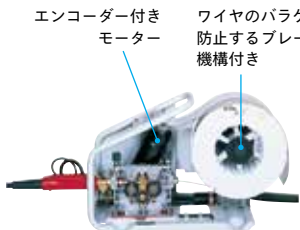
350GR3

500GR3

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

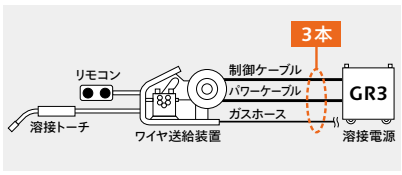
GR3 シリーズは使用現場に即したシンプルな操作パネルを採用しました。薄暗い溶接現場でも視認性の高い表示で、グローブをしたままでも使えるダイヤルとボタン配置です。



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)

フルデジタル 半自動溶接機

詳しくはWebへ

200GT3

ブレイジング溶接と
薄板板金はお任せ

CO₂/MAG

パルスMAG

ステンレスパルスMIG

ブレイジングパルスMIG

アークスポット

YD-200GT3

YW-20DGD1

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。ブレイ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。

ブレイジング

超高張力鋼:プラグ継手(自動車整備)

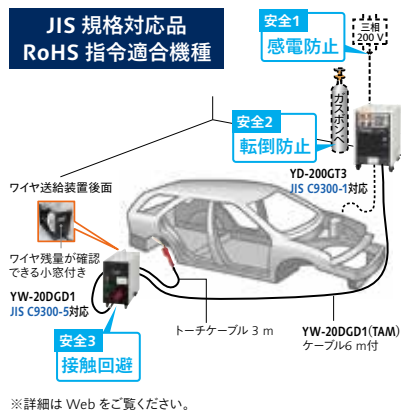
電流:54 A 電圧:17.2 V パルス:ON ワイヤ:CuSi3 (φ0.8)
ガス:Ar 100 % 母材:1500/590 MPa(板厚1.0/1.0 mm)

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

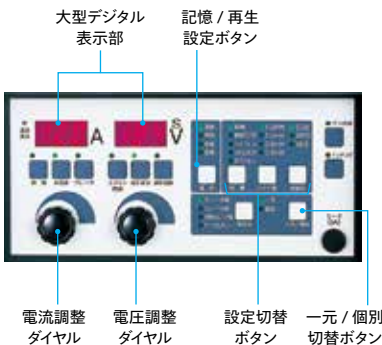
溶接電源とワイヤ送給装置は分離式を採用。3つの安全対策で作業時のトラブルを防ぎます。小型軽量でキャスター付きのワイヤ送給装置は限られたスペースの溶接現場でも機動力を発揮します。



※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
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 プレース / パルス MIG プレース 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 プレース：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 プレース：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 プレース
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。

フルデジタル 半自動溶接機

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



Panasonic GREEN IMPACT

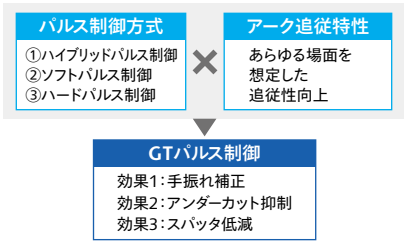
1 高品質溶接を
幅広い溶接シーンに適用

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。



Φ1.4ワイヤ特性(軟鋼ソリッド・FCW)も標準搭載しています。

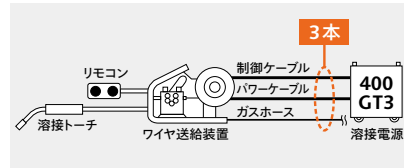
2 わかりやすい画面で直感的な
操作が可能に

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。



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。

フルデジタル半自動溶接機・ガウジング兼用機

500GG3

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

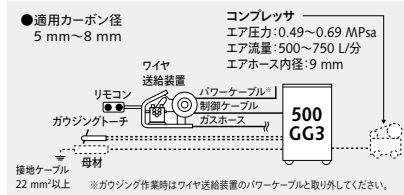


Panasonic GREEN IMPACT

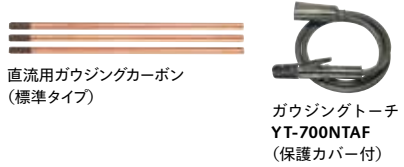
1 高品質プラス 1 機能
(直流ガウジング)

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、別途直流通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。



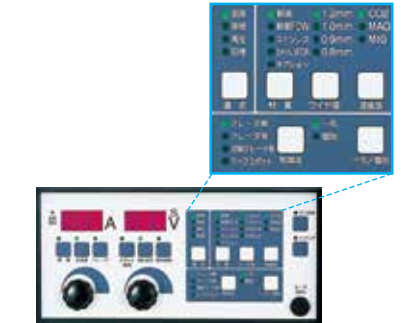
2 高品質溶接を実現する
溶接性能

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クを実現します。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。



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-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。

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

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	1.4 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。



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
	kVA	37
定格入力	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

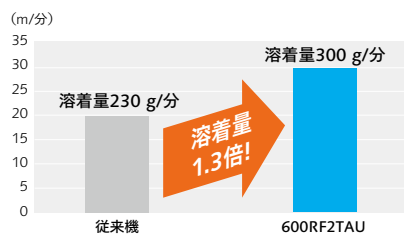


Panasonic
GREEN
IMPACT

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 CO₂、
600RF2TAU 軟鋼ソリッドφ1.4 CO₂

2 大電流域でも 低スパッタを実現

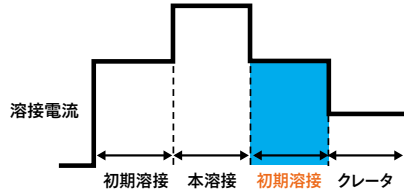
600RF2TAU は、大電流域でも低スパッタを実現。グラインダー仕上げなどの後工程の簡素化が可能になりました。さらに、低電流時にも安定したパワーで溶接が可能です。例えば、1.2 mm φワイヤならおよそ 100 A、1.4 mm φワイヤならおよそ 140 A まで電流を下げて作業できます。薄板や上進溶接にも対応可能です。



軟鋼ソリッド 1.4 mm φ CO₂ 500 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）
	kVA	37
定格入力	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、CO₂ = 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

詳しくはWebへ

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

Panasonic
GREEN
IMPACT

1 溶接中のアーク長安定化制御を強化

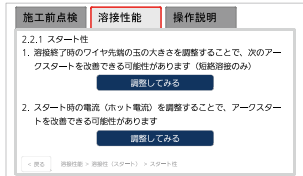
溶接中のアーク長安定化制御を強化し、スパッタの付着がさらに減少しました。ピード幅や波目ピッチが一定になります。



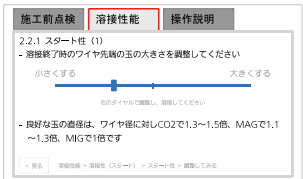
〈溶接条件〉
ローパルス
電流 A/B : A 210 A/23.6 V, B 120 A/18.8 V
A/B 比率：50 %/50 % 周波数：2 Hz
溶接速度：0.45 m/min
板厚：6 mm 母材：硬質アルミ
ワイヤ：硬質アルミ A5356
ワイヤ径：1.2 mm ガス：Ar 100 %

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	—	ディンゼル端子 ^{※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

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		

※ 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ディンゼル製（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まれません。

●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

詳しくはWebへ

400VP1(アルミ仕様)

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

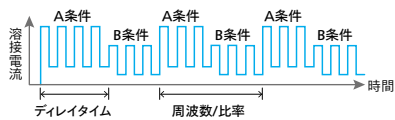
アーク
スポット

Panasonic
GREEN
IMPACT

1 高品質なアルミ MIG 溶接

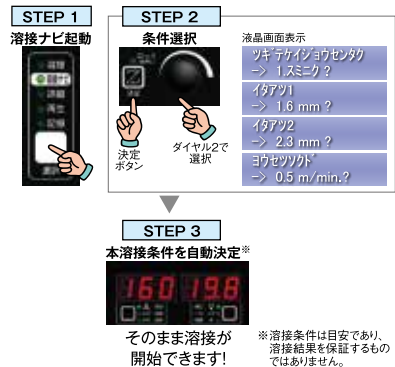
2 条件のパルス出力によって、TIG 溶接なみの美しいピード外観を実現します。

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。



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）

■ 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。

フルデジタル 半自動溶接機

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

アーク
スポット



Panasonic
GREEN
IMPACT



詳しくはWebへ

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。

フルデジタル 半自動溶接機

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

アーク
スポット



Panasonic
GREEN
IMPACT

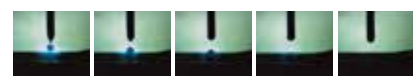


詳しくはWebへ

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		

■ 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。)

フルデジタル 半自動溶接機

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

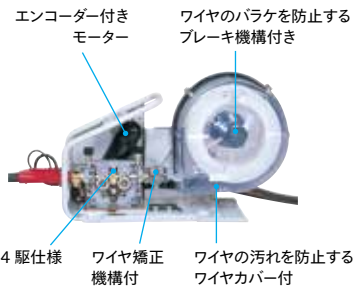


Panasonic
GREEN
IMPACT

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。

フルデジタル 半自動溶接機

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
- 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)



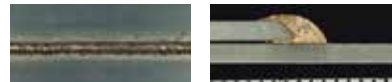
電流:130 A 電圧:20.2 V パルス:ON ワイヤ:A5356WY(φ1.2)
ガス:Ar 100 % 母材:A5052/A5052(板厚3.0/3.0 mm)

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)

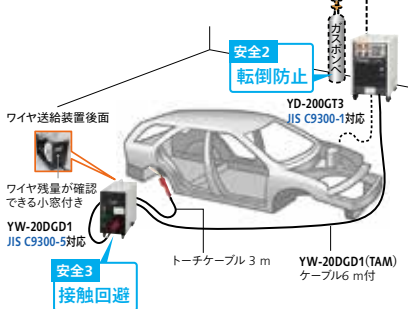


電流:85 A 電圧:17.0 V パルス:OFF ワイヤ:CuSi3(φ0.8)
ガス:Ar 100 % 母材:ZAM鋼板(板厚1.6/1.6 mm)

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。

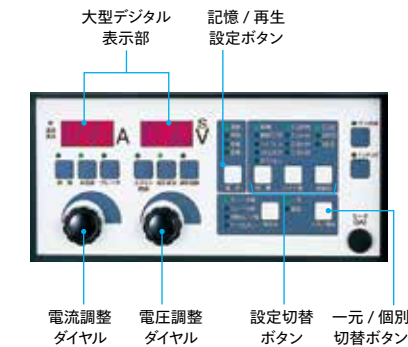
JIS 規格対応品
RoHS 指令適合機種



※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 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。

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 プレーズ / パルス MIG プレーズ
CO₂/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 プレーズ: Ar 100 %
CO₂: CO₂ 100 %
MAG: Ar 80 % + CO₂ 20 %
ステンレス MIG: Ar 98 % + O₂ 2 %
硬質アルミ MIG: Ar:100 %

適用ワイヤ種類: 径 mm MIG プレーズ: 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 / プ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

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

詳しくはWebへ

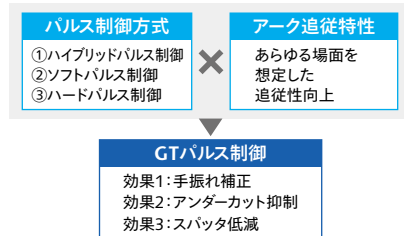
1 従来機 + 50 Aの400 A対応と
GTパルス制御で高品位溶接

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。

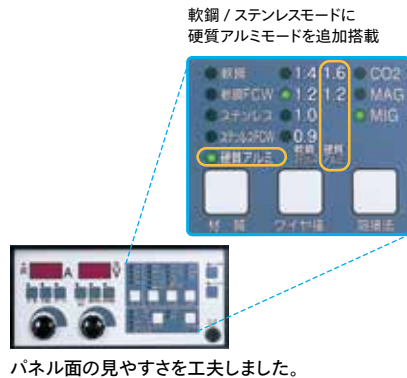
GT パルス制御で広がる溶接シーン

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。

2 シンプルな操作パネルで
直感的な操作が可能に

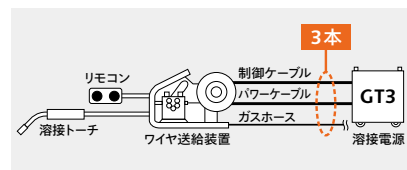
溶接電源は使用環境に即したシンプルな操作パネルを採用しました。溶接現場でも見やすい明るさのパネルで、左から順番に設定していくので違和感なく操作できます。



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。



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

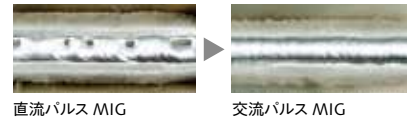
Panasonic GREEN IMPACT

詳しくはWebへ

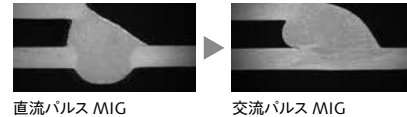
1 高品質アルミ溶接を実現する
溶接性能

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
	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まれません。

■ 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。

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	—	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 / 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まれません。

■ 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	ケーブル長さ (m)
YD-00DHR1	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-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。

インバーター半自動溶接機

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

200RX1

350RX1

500RX1

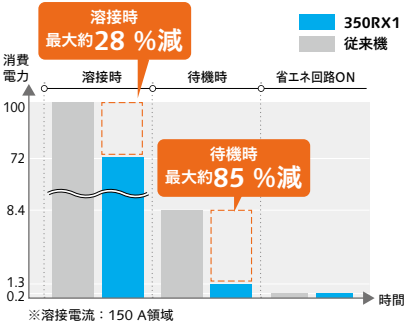
Panasonic
GREEN
IMPACT

詳しくはWebへ

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



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。

溶接電流域	低電流域	高電流域
RX1シリーズ		
サイリスタ溶接機		
溶接条件	・溶接継手:T継手 ・溶接姿勢:水平 ・母材/板厚:軟鋼(SPCO)/1.2 mm ・溶接電流:110 A ・ワイヤ:軟鋼ソリッド Φ1.2(YGVW12) ・ガス:MAG(Ar 80 % + CO ₂ 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(YGVW11) ・ガス:CO ₂

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	—	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}	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まれません。				

■ 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：長バトーチ (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(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-50CS4	500	空冷	40(CO ₂)・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

CO₂/MAG

600RF2

Panasonic
GREEN
IMPACT

詳しくはWebへ

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。
- ビード外觀が美しい。
- 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

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)
品番	—	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。

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



Panasonic
GREEN
IMPACT



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。

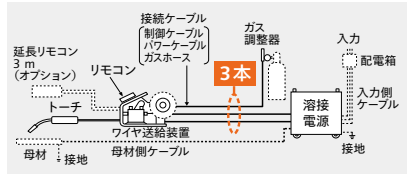
トーチスイッチ OFF から約 7 分後に自動的に入力電流を遮断し、待機時の電力をカットするとともに溶接機内への粉塵の吸引を少なくします。

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。

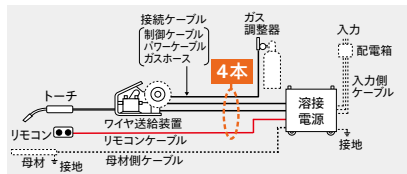
2 用途に合わせて選べる機種ラインナップ

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



仕 様

■ 溶接電源				
品番		YD-200KR2	YD-350KR2	YD-500KR2
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
最高無負荷電圧	V	DC 35	DC 52	DC 66
定格使用率	%	50	60	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		
適用ワイヤ種類	—	軟銅 / 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		
質量	kg	76		

■ 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	—	軟銅			
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。

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



Panasonic
GREEN
IMPACT



詳しくはWebへ

1 リモコンケーブルレスで機動性が向上

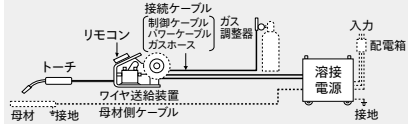
ワイヤ送給装置にリモコンボックスを搭載し、手元操作が可能になりました。リモコンがケーブルレスのため機動性が向上し、断線トラブルも軽減します。



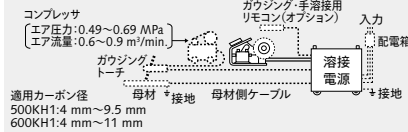
2 用途に合わせて選べる4つの機能

KH1 シリーズは、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。

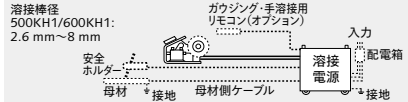
CO₂/MAG溶接



ガウジング



手溶接



仕 様

■ 溶接電源		
品番		YD-500KH1
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
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	—	軟銅 / 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
質量	kg	148

■ 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				
適用ワイヤの種類	—	軟銅				
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	制御 / パワー：1.8、ガス：4.8				
質量	kg	11				

※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

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



詳しくはWebへ

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クーブルのみなので、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。

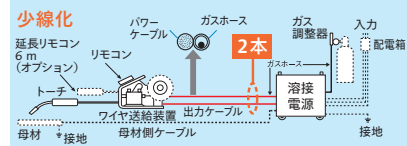


ワイヤ送給装置にリモコンボックスを搭載し、手元操作が可能です。リモコンケーブルレスのため、断線トラブルも軽減します。

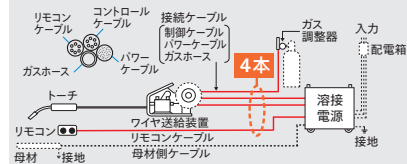
2 メンテナンス性が大幅に向上

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
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			
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

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 アークスポット

(160SL7G30のみ) (160SL7G30のみ) (160SL7G30を除く)



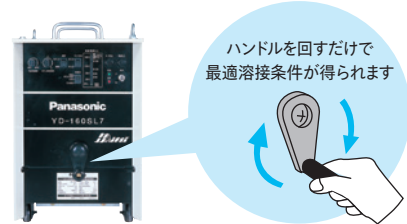
Panasonic GREEN IMPACT



詳しくはWebへ

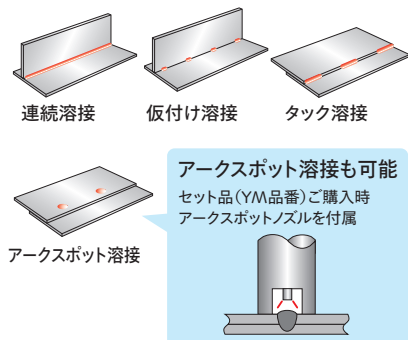
1 操作が簡単な薄板溶接専用機

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。



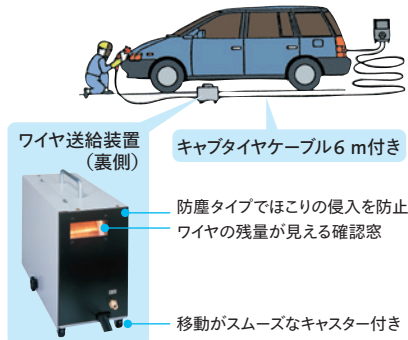
2 スムーズなアークスタートを実現

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-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	アルミノ（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 ^{※1} 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

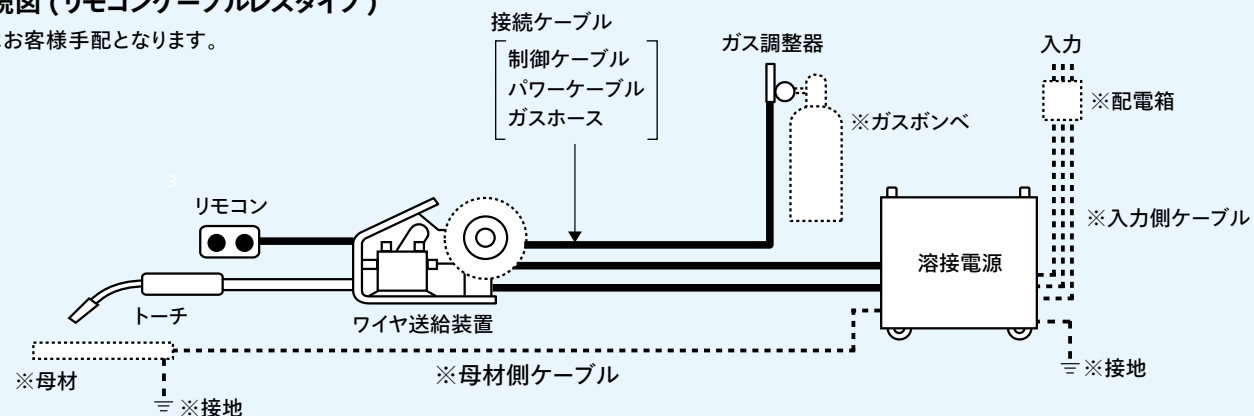
※（ ）は別売りオプションで対応可能です。

●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

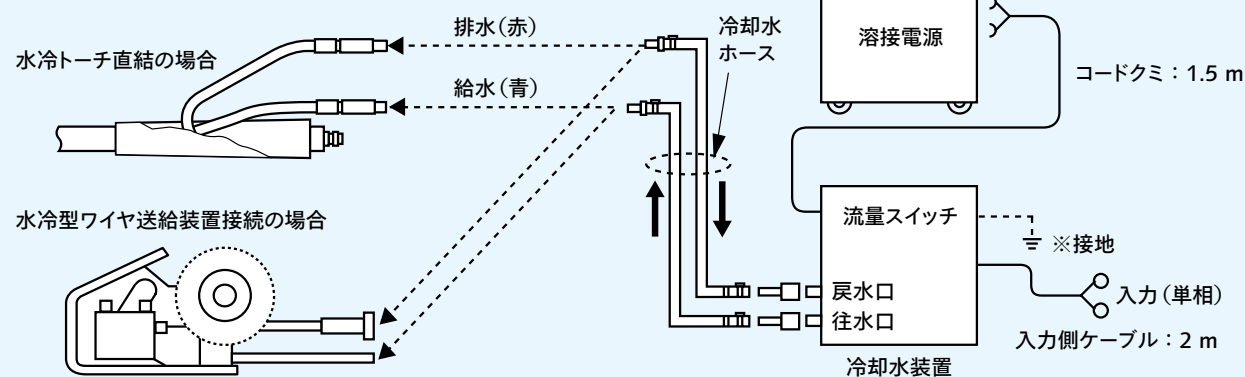
接続図（リモコンケーブルレスタイプ）

※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

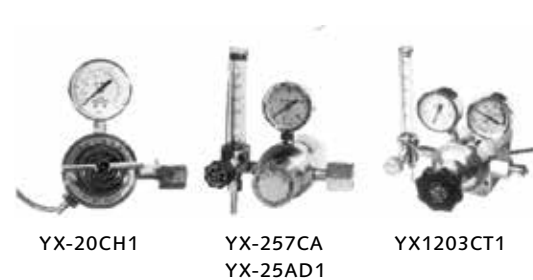
(給排水ホース各 1 本))

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	軟銅 / 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

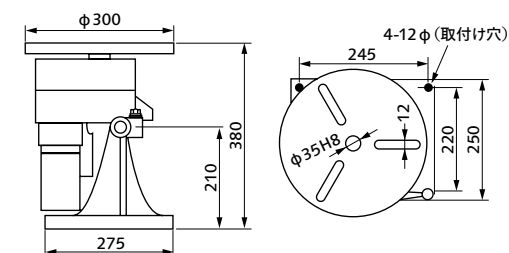
■ガス調整器



		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	—	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	ベア	YX- 103GCAF1T2	接点式 丸型 3P コンセント機	25 L 用 (ケーブル 2 m付)
		YX-251AHT1		
	ベア	YX- 103GCBF1T2	ブザー式 丸型 3P コンセント機	
YX-251AHT1				
Ar ガス 減圧検出 ユニット	ベア	YX-01GD1	接点式	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/cm ²) 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		
	ベア	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- 1033/MA	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- 1033/MA8	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 (mm ²)
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。

プロセスエンジニアリングセンターのご案内



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。

詳しくはご紹介サイトで▶



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

エンジン発電機について…溶接電源の定格入力kVAの2倍以上(単相適用機種の場合は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、作業員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
2025年10月現在のものです。

1-007K