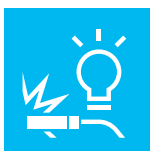


# Panasonic CONNECT

YD-400NE1  
フルデジタル CO<sub>2</sub>/MAG/MIG溶接機  
カタログ

高性能・マルチ溶接性能でさらなる進化



溶接性能



操作性



周辺機器

より詳細な情報は公式 HP で  
ご紹介しております







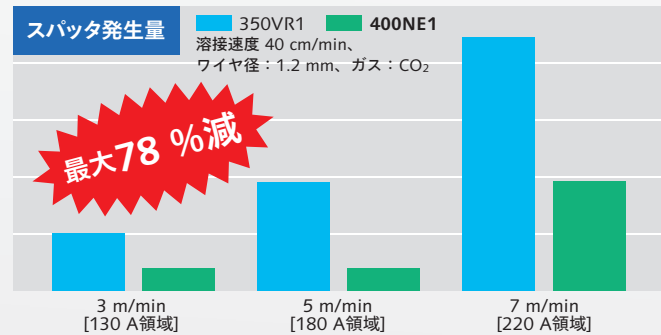
## 溶接性能

### 軟鋼



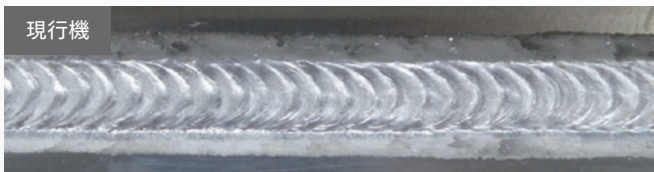
〈溶接条件〉  
溶接電流: 220 A  
電圧: 21.6 V  
溶接速度:  
50 cm/min

100 kHzインバーターにより、YD-350VZ1よりも更に低スパッタ化に成功しました。

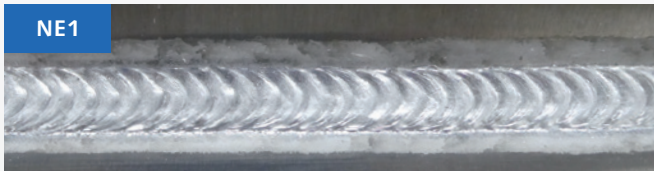


### アルミ

#### 現行機



#### NE1



〈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: 45 cm/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 %

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。

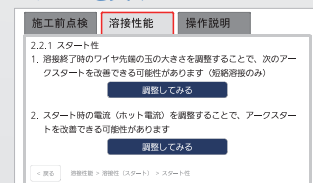


## 操作性

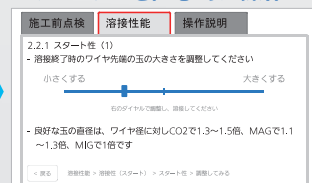
### 溶接コンシェルジュ

各項目に対してお役立ちできる情報を見ることができたり、直感的な要望に対して、そのまま直感的に選択することで、条件の調整を行うことができます。複雑な調整項目の調整を簡素化できます。

#### スタートを良くしたい



#### パラメーターを直感的に操作



### 溶接ナビ 推奨溶接条件をナビが選定

ワークの材質・板厚・継手等を入力することで、パナソニックロボットTAWERSにも搭載している溶接データベースに基づいて溶接条件を設定します。電流電圧を自動で設定してくれます。

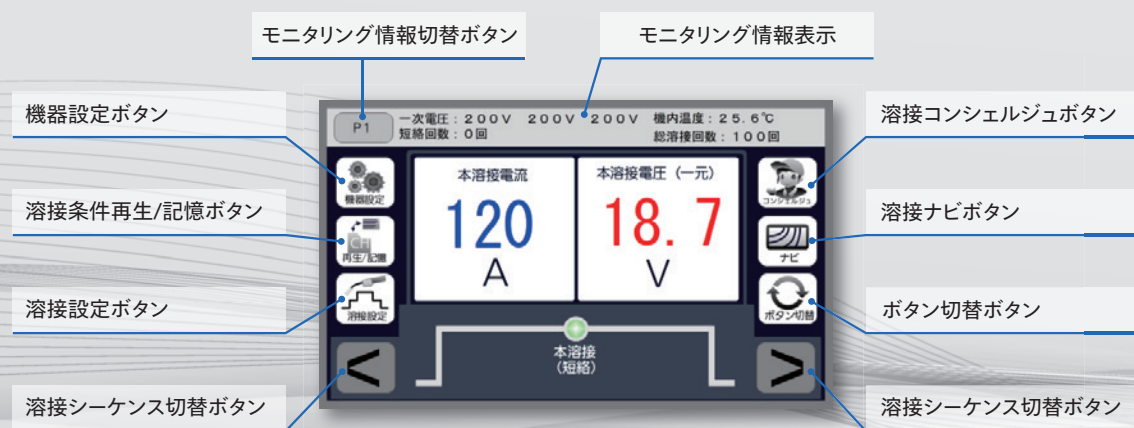
#### 視覚的に入力できる



#### 電流・電圧が設定されます



### 液晶タッチパネル 良好な視認性と簡単操作



## 溶接機を支える周辺機器

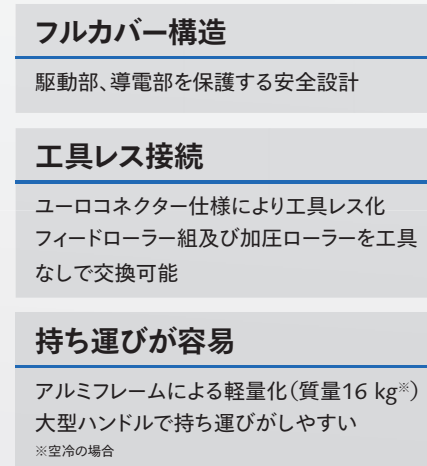
### 新型デジタルリモコン

手元で簡単に操作でき、作業の手間を取りません。



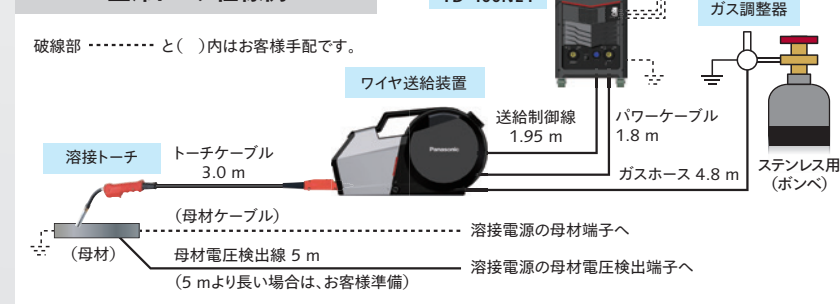
### 新型送給装置

安全性・使いやすさ・デザイン性を高次元で両立しました。



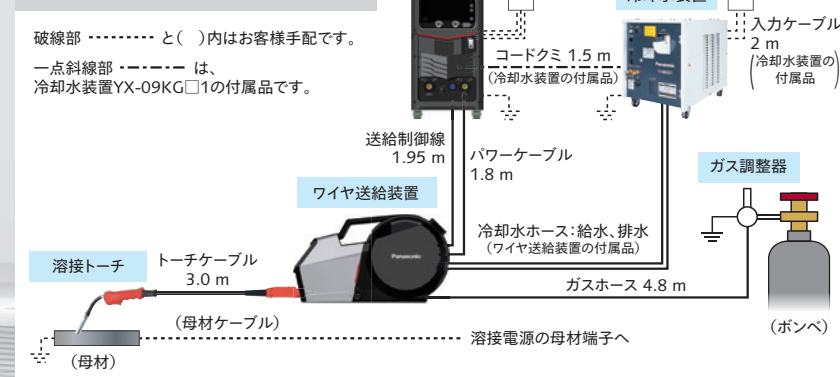
### 標準構成 軟鋼/ステンレス用

#### 空冷トーチ仕様例

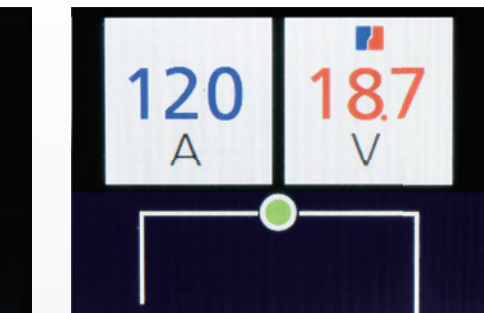


### 標準構成 アルミ用

#### 水冷トーチ仕様例



※内容は変更する場合がございます。



電流・電圧設定画面

### 電源設備について

⚠ 注意	
入力電源について	
●溶接電源の入力電圧変動許容範囲内の安定した電圧の入力電源が必要です。	
エンジン発電機を使用するとき	
●発電機の起動前に必ず電源スイッチを切ってください。そして発電機の出力が安定してから電源スイッチを入れてください。	
●本製品定格入力2倍以上の容量のもので、制動巻線(ダンパー巻線)を備えた発電機をご使用ください。	
●一般的にエンジン発電機は、商用電源と比べると、負荷変動に対する電圧回復時間が遅い傾向にあります。そのため、容量が不足した場合は、アークスタートなどによる急激な電流変化で出力電圧が異常に低下し、アーク切れが生じます。また、粗悪な電源を使用した場合は、溶接電源の故障に繋がります。	
入力電源側の配線	
●保護機能を有する配電箱または漏電ブレーカを本製品1台ごとに設けてください。	
●漏電ブレーカは高感度型漏電ブレーカの設置をお勧めします。	

項 目		YD-400NE1
設 備 容 量	商用電源	19.0 kVA 以上
	発電機	38.0 kVA 以上
入 力 保 護	ヒューズ	60 A
	ブレーカー (漏電ブレーカー)	75 A
導体断面積	入力ケーブル	14 mm <sup>2</sup> 以上
	接地線	14 mm <sup>2</sup> 以上

詳細は溶接機の取扱説明書をご覧ください。

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	19.0
	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 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 <sub>2</sub> / MAG / MIG / パルスMAG / パルスMIG
適 用 溶 接 ガ ス	-	CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 % ※1
		MAG: Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 %
		ステンレスMIG: Ar 98 % + O <sub>2</sub> 2 %
		アルミMIG: Ar 100 %
適 用 ワ イ ヤ 径	mm	0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6(アルミ)
適 用 ワ イ ヤ 種 類	-	軟鋼(ソリッド/FCW)、ステンレス(ソリッド/FCW)、 アルミニウム(硬質/軟質) ※2
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 ※3
外 形 寸 法	mm	幅 306 × 奥行 701 × 高さ 602 ※4
質 量	kg	55

※1. Ar=アルゴンガス、CO<sub>2</sub>=炭酸ガス、O<sub>2</sub>=酸素 ※2. FCW=フラックス入りワイヤ  
※3. 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。  
※4. 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 YD-00DNR1

外 形 寸 法	mm	幅 175 × 奥行 43 × 高さ 128
質 量 (ケーブル含む)	kg	1.0
接 続 ケーブル長	m	2

■ オプション

品 名	品 番	備 考
ロボット通信 ユニット	YX-CB035	ケーブル2 m G4 / G3 / G2対応

軟鋼／ステンレス

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	400 A
適応ワイヤの種類	ソリッドワイヤおよびFCW
適 応 ワ イ ヤ 径	0.9 / (1.0) / 1.2 / (1.4) mm ※5
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	パワー:1.8 m、制御:1.95 m、ガス:4.8 m
質 量	16 kg

溶 接 ト ー チ	YT-35ES4TAB
接 続 方 法	ユーロコネクター接続
定 格 電 流	350 A
適応ワイヤの種類	軟鋼 / (ステンレス)
適 応 ワ イ ヤ 径	0.9 / (1.0) / 1.2 / (1.4) mm ※5
ケ ー ブ ル 長	3 m
定 格 使 用 率	CO <sub>2</sub> 45 % MAG 35 % パルスMAG 20 %
冷 却 方 式	空冷
質 量	2.7 kg

※5. ( ) は別売りオプションで対応可能です。

アルミ

ワイヤ送給装置	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	400 A	
適応ワイヤの種類	硬質アルミ、軟質アルミ	
適 応 ワ イ ヤ 径※6	(1.0) / 1.2 / 1.6 mm	
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	パワー:1.8 m、制御:1.95 m、ガス:4.8 m	
	-	給水:3.5 m 排水:3.5 m
質 量	16 kg	17 kg

溶 接 ト ー チ	YT-30MF2	YT-40MFW2	YT-50MFW2
接 続 方 法	ユーロコネクター接続		
定 格 電 流	300 A	400 A	500 A
適応ワイヤの種類	硬質アルミ、軟質アルミ		
適 応 ワ イ ヤ 径※6	(1.0) / 1.2 / (1.6) mm	1.2 / (1.6) mm	(1.2) / 1.6 mm
ケ ー ブ ル 長	3 m		
定 格 使用率	MIG	50 %	100 %
	パルスMIG	30 %	60 %
冷 却 方 式	空冷	水冷	
質 量	2.7 kg	3.2 kg	

※6. ( ) は別売りオプションで対応可能です。

安全に関するご注意

●ご使用の際は、取扱説明書をご確認の上、正しくお使いください。  
●溶接機器は、換気することができ、可燃物のない屋内に設置してください。  
●溶接で発生するアーク音やアーク光、飛散するスパッタやスラグから、作業者や他の人々を守るために、保護具を使用してください。  
●溶接中に人体に有害な金属蒸気(ヒューム)が発生するため、防塵マスクを必ず着用してください。(特化則 第2類物質より)  
○防音保護具を未使用の場合は、回復しない騒音性の難聴を引き起こす場合があります。  
○防音保護具の種類※は、JIS T8161 (防音保護具)に従ってください。 ※耳栓、耳覆い(イヤーマフ)



パナソニックグループは環境に配慮した製品づくりに取り組んでいます

詳しくはこちら

Panasonic GREEN IMPACT

最新工法・事例のご紹介、各種動画をご覧頂けます。

詳しくはパナソニック溶接サイトで

connect.panasonic.com/jp-ja/products-services\_welding

パナソニック  
溶接機・ロボット  
ご相談窓口

0120-700-912

携帯・PHS OK 携帯電話・PHS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)

各種ご相談は、右記にお問い合わせください。

●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4月現在のものです。

2-010P