

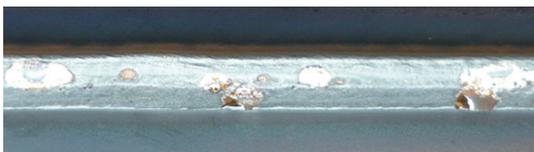
高性能と多彩な機能を両立した フルデジタルパルス溶接機



1 パルス周期を高精度に制御 VPパルス制御

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。

軟鋼



電流/電圧：300 A/29.6 V 速度：0.8 m/min
母材：軟鋼 板厚：3.2 mm
継手：水平すみ肉 ワイヤ材質：YGW15
シールドガス：Ar80 % + CO₂ ワイヤ径：φ1.2

SUS



電流/電圧：200 A/21.6 V 速度：0.8 m/min
母材：ステンレス(SUS304) 板厚：3.0 mm
継手：水平すみ肉 ワイヤ材質：YS308
シールドガス：Ar98 % + O₂ ワイヤ径：φ1.2

アルミ



電流/電圧：170 A/20.8 V 速度：0.8 m/min
母材：硬質アルミ(A5052) 板厚：3.0 mm
継手：水平すみ肉 ワイヤ材質：A5356-WY
シールドガス：Ar100 % ワイヤ径：φ1.2

2 高品質なアルミMIG溶接 ローパルスと溶込み増加制御

2条件のパルス出力によってTIG溶接並みの美しいビード外観を実現します。



アルミ溶接開始部分の溶込み量を深くして、有効溶接長を確保します。



3 分かりやすい画面で 直感的な操作が可能



4 出力管理機能で 現場をサポート

あらかじめ設定した上限値・下限値を超えると、液晶画面を点滅させてお知らせします。



5 溶接ナビ 板厚指令

継手形状や板厚など各種条件を設定していくことで、本溶接条件を自動決定します。板厚指令では板厚入力のみで設定が可能です。初めての材料や板厚でも安心です。



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、定格周波数	—	三相、50/60 Hz共用
定格入力	—	19.7kVA、18.0 kW
最高無負荷電圧	V	DC82
定格出力電流	A	DC400
定格出力電圧	V	DC38
定格使用率(10分周期)	%	60
出力電流調整範囲	A	DC30~400
出力電圧調整範囲	V	DC12~38
制御方式	—	IGBT インバーター方式
メモリー機能	—	100 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
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	—	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
適用ワイヤ材質	—	軟鋼/軟鋼 FCW/ステンレス/ステンレス FCW/ 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(W×D×H) *2	mm	380×540×640
質量	kg	54

*1. 適用ワイヤ径はアーク特性表をご確認ください。

*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	YW-40DG2	YW-50DGW2	YW-40DG2TAK	YW-40DGW2TAK
接続可能トーチ	CC取付金具接続方式			
定格電流	400 A	500 A	400 A	400 A
適用ワイヤの種類	軟鋼/軟鋼FCW/ステンレス/ステンレスFCW		硬質アルミ/軟質アルミ	
適用ワイヤ径 *3	0.9/1.2 mm	1.2/1.4 mm	1.2/1.6 mm	
ワイヤ駆動機構	2駆2従方式		4駆方式	
スプール軸	ブレーキ付			
ケーブル・ホース長	パワーケーブル: 1.8 m 制御ケーブル: 2.1 m ガスホース: 4.8 m	パワーケーブル: 1.8 m 制御ケーブル: 2.1 m ガスホース: 4.8 m 給排水ホース: 3.5 m	パワーケーブル: 1.8 m 制御ケーブル: 2.1 m ガスホース: 4.8 m	パワーケーブル: 1.8 m 制御ケーブル: 2.1 m ガスホース: 4.8 m 給排水ホース: 3.5 m
質量	13 kg	14.5 kg	17.5 kg	18.5 kg

*3. 適用以外のワイヤ径を使用する場合、別途部品が必要です。

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



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

各種ご相談は、右記にお問い合わせください。



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)

●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。

2-005P

●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。

皇伝物注文略号

カ・1073