



パナソニック CO<sub>2</sub>/MAG/MIG 溶接機 製品一覧

| 溶接電源品番    | 溶接法                  |         |       |         |           |              |           |              |        |         |         |       |         | 便利機能 |             | 出力     |         | 適用板厚目安 (mm) |     |     |     |     |     |      |      | 入力                             |                   |                 | 適用ワイヤ径 (mm) |          |     |     |     |     |     | ページ |     |     |    |
|-----------|----------------------|---------|-------|---------|-----------|--------------|-----------|--------------|--------|---------|---------|-------|---------|------|-------------|--------|---------|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|--------------------------------|-------------------|-----------------|-------------|----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
|           | CO <sub>2</sub> /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 | 溶接コンシエールジュ  | 電流 (A) | 使用率 (%) | 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 |    |
|           |                      |         | 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 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | 1.4 | 1.6  |      |                                |                   |                 |             |          |     |     |     |     |     |     |     |     |    |
| 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)<br>220 (198~242) | 三相                | 50/60           |             |          |     |     | ●   | ●   | ●   |     | 13  |     |    |
| 600RF2TAU | ●                    |         |       |         |           |              |           |              |        |         |         |       |         |      | 600         | 100    |         |             |     |     |     |     |     |      |      | 200 (180~220)<br>220 (198~242) | 三相                | 50/60           |             |          |     |     | ●   | ●   | ●   |     | 14  |     |    |
| 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)<br>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  |    |
| 200RX1    | ●                    |         |       |         |           |              |           |              |        |         |         |       |         |      | 200         | 50     |         |             |     |     |     |     |     |      |      | 200 (180~220)<br>220 (198~242) | 三相                | 50/60           |             | ●        | ●   | ●   | ●   |     |     |     | 23  |     |    |
| 350RX1    | ●                    |         |       |         |           |              |           |              |        |         |         |       |         |      | 350         | 50     |         |             |     |     |     |     |     |      |      | 200 (180~220)<br>220 (198~242) | 三相                | 50/60           |             |          | ●   | ●   | ●   |     |     |     | 23  |     |    |
| 500RX1    | ●                    |         |       |         |           |              |           |              |        |         |         |       |         |      | 500         | 60     |         |             |     |     |     |     |     |      |      | 200 (180~220)<br>220 (198~242) | 三相                | 50/60           |             |          |     |     | ●   | ●   | ●   |     | 23  |     |    |
| 600RF2    | ●                    |         |       |         |           |              |           |              |        |         |         |       |         |      | 600         | 100※5  |         |             |     |     |     |     |     |      |      | 200 (180~220)<br>220 (198~242) | 三相                | 50/60           |             |          |     |     | ●   | ●   | ●   |     | 24  |     |    |
| 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    | ●                    |         |       |         |           |              |           |              |        |         |         |       | ●※3     |      | 500         | 60     |         |             |     |     |     |     |     |      |      | 200 (180~220)                  | 三相                | 50/60           |             |          |     |     | ●   | ●   | ●   |     |     |     | 27 |
| 600CL4    | ●                    |         |       |         |           |              |           |              |        |         |         |       | ●※3     |      | 600         | 100    |         |             |     |     |     |     |     |      |      | 200 (180~220)                  | 三相                | 50/60           |             |          |     |     | ●   | ●   | ●   |     |     |     | 27 |
| 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](https://connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding/product-search)



※1: アルミ用のワイヤ供給装置 / 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。  
★: 競技会採用機

## 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

CO<sub>2</sub>/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



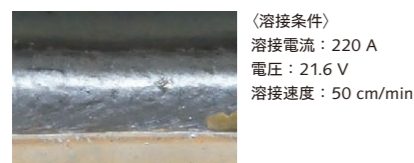
Panasonic  
GREEN  
IMPACT



詳しくはWebへ

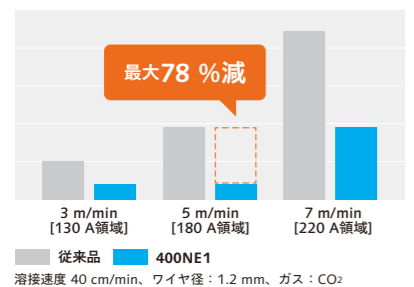
## 1 高い溶接性能—熟練者のような高品位な仕上げを可能に

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。



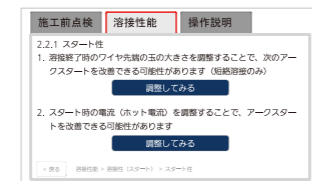
〈溶接条件〉  
溶接電流：220 A  
電圧：21.6 V  
溶接速度：50 cm/min

スパッタ発生量

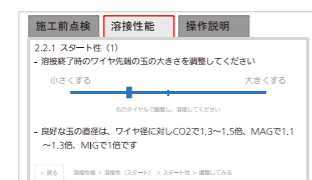


## 2 現場経験の浅い方でも安心「溶接コンシェルジュ」

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」



## 400VP1

高性能な軟鋼・  
ステンレス溶接と  
多彩な機能を搭載

CO<sub>2</sub>/MAG パルス MAG ステンレスパルスMIG 溶接ナビ 競技会採用機



Panasonic  
GREEN  
IMPACT

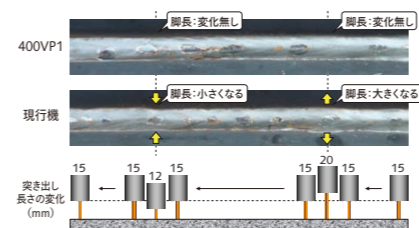


詳しくはWebへ

## 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:YGW15、ワイヤ径:φ1.2、  
シールドガス:Ar80%+CO<sub>2</sub>

## 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。



## 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)<br>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-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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <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% <sup>※2</sup><br>MAG: Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%<br>ステンレス MIG: Ar 98% + O <sub>2</sub> 2%<br>アルミ MIG: Ar 100% |
| 適用ワイヤ径 <sup>※3</sup>         | 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)、<br>ステンレス (ソリッド/FCW) <sup>※4</sup> 、<br>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 <sup>※5</sup>  |
| 外形寸法 (幅×奥行×高さ) <sup>※6</sup> | mm  | 306 x 701 x 602  |
| 質量                           | kg  | 55   |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※2: Ar=アルゴンガス、CO<sub>2</sub>=炭酸ガス、O<sub>2</sub>=酸素  
※3: 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。  
※4: FCW=フラックス入りワイヤ  
※5: 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、  
ファンタジジョイントやケーブルが損傷するおそれがあります。  
※6: 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 <sup>※</sup> | 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 <sup>※1</sup> %                      | 適用ワイヤの種類     | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm       | ケーブル長 m | 質量 kg |
|-------------|--------------|--------|------|--|--------------|-------------------------------|---------|-------|
| YT-35E54TAB | ユーロコネクター接続方式 | 350    | 空冷   | 45(CO <sub>2</sub> )・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   |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※2: ( ) は別売りオプションで対応可能です。

## 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                           | —   | 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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <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%<br>MAG: Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%<br>ステンレス MIG: Ar 98% + O <sub>2</sub> 2%<br>アルミ MIG: Ar 100% |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup>         | 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 <sup>※3</sup> 、ステンレス、ステンレス FCW <sup>※3</sup> 、<br>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) <sup>※4</sup> | mm  | 380 × 540 × 640  |
| 質量                           | kg  | 54   |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※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: 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                  | 接続可能トーチ | CC 取付金具接続方式                     | YW-40DG2                              | YW-50DGW2 |
|---------------------|---------|---------------------------------|---------------------------------------|-----------|
| 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 <sup>※</sup> | 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、<br>ガス: 4.8    | パワー: 1.8、制御: 2.1、<br>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 <sup>※1</sup> %                         | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 質量 kg | 備考                         |
|-----------|--------|---|-------------------------|---------|-------|----------------------------|
| YT-35CSG4 | 350    | 20 (パルス MAG)・45 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (0.9)/(1.0)/(1.2)/(1.4) | 3       | 2.8   | 軟鋼用 <sup>※3</sup>          |
| YT-50CSG4 | 500    | 20 (パルス MAG: 350A 時)・35 (MAG)               | (1.2)/(1.4)/(1.6)       | 3       | 3.6   | 軟鋼用 <sup>※3</sup>          |
| YT-50CSW4 | 500    | 50 (MAG)・80 (CO <sub>2</sub> )              | (1.2)/(1.4)/1.6         | 3       | 3.4   | 軟鋼用 <sup>※3</sup><br>水冷タイプ |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※2: ( ) は別売りオプションで対応可能です。  
※3: 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。

## 350VZ1

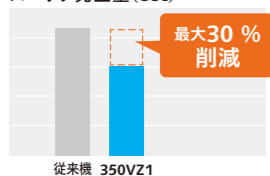
CO<sub>2</sub>/MAG 溶接での  
極低スパッタを実現CO<sub>2</sub>/MAG ステンレス MIG 溶接 ナビ

Panasonic GREEN IMPACT

1 CO<sub>2</sub> 溶接の中電流域で  
さらなる低スパッタを実現CO<sub>2</sub> 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 (CO<sub>2</sub>)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                | 溶接電流 | ビード外観 |
|--------------------|------|-------|
| 130 A (板厚: 2.3 mm) |      |       |
| 180 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                | 溶接電流 | ビード外観 |
|--------------------|------|-------|
| 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。



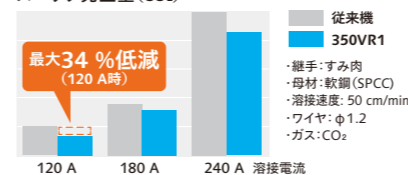
## VR1シリーズ

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CO<sub>2</sub>/MAG ステンレス MIG 溶接 ナビ 競技会採用機 (350VR1)

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<sub>2</sub>)

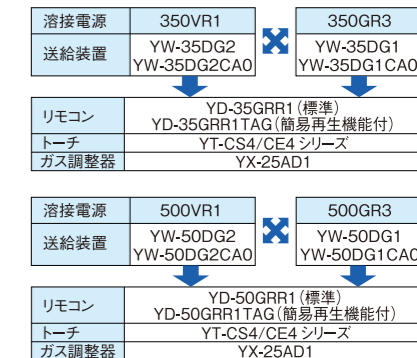
| 溶接電流  | ビード外観 (350VR1) |
|-------|----------------|
| 120 A |                |
| 180 A |                |
| 240 A |                |

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<sub>2</sub>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リースされる場合、ワイヤ送給装置やリモコン、トーチなどがそのまま使えます。



## 仕様

## ■ 溶接電源 YD-350VZ1

|                              |     |   |
|------------------------------|-----|---|
| 定格入力電圧                       | V   | AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)  |
| 相数                           | —   | 三相  |
| 定格周波数                        | Hz  | 50/60 (共用)  |
| 定格入力                         | kVA | 19  |
|                              | kW  | 17.5  |
| 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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <sub>2</sub> / MAG / ステンレス MIG   |
| 適用溶接ガス                       | —   | CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG: Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 %<br>ステンレス MIG: Ar 98 % + O <sub>2</sub> 2 % |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup>         | 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) <sup>※3</sup> | mm  | 380 × 540 × 640   |
| 質量                           | kg  | 54  |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
 ※2: ソリッド、FCW の適用ワイヤ径は Web にてご確認ください。  
 ※3: 奥行き寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

## ■ ワイヤ送給装置

| 品番                  | タイプ | 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 <sup>※</sup> | 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: 1.0、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 <sup>※1</sup> %              | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 質量 kg |
|-------------|--------|------|----------------------------------|-------------------------|---------|-------|
| YT-35CE4TAB | 350    | 空冷   | 20 (CO <sub>2</sub> ) / 20 (MAG) | (0.9)/(1.0)/1.2         | 3.0     | 2.1   |
| YT-20CS4TAB | 200    | 空冷   | 50 (CO <sub>2</sub> ) / 25 (MAG) | (0.8)/0.9/(1.0)/(1.2)   | 3.0     | 1.9   |
| YT-35CS4TAB | 350    | 空冷   | 45 (CO <sub>2</sub> ) / 35 (MAG) | (0.9)/(1.0)/1.2         | 3.0     | 2.8   |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。 ※2: ( ) 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。

## 仕様

## ■ 溶接電源

| 品番                           | タイプ | 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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG: Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 %<br>ステンレス MIG: Ar 98 % + O <sub>2</sub> 2 % |                 |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup>         | mm  | 0.8/0.9/1.0/1.2   | 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   |                 |
| 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) <sup>※3</sup> | mm  | 380 × 540 × 640   | 380 × 540 × 800 |
| 質量                           | kg  | 48  | 67              |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。 ※2: ソリッド、FCW の適用ワイヤ径は Web にてご確認ください。 ※3: 奥行き寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

## ■ リモコン (ケーブル長: 2 m) 350VR1 用

| 品番           | タイプ           | YD-00DCR1 | YD-50GRR1 |
|--------------|---------------|-----------|-----------|
| 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 | YD-50GRR1 |
|--------------|---------------|-----------|-----------|
| 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                  | タイプ | 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 <sup>※</sup> | 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: 1.0、制御: 10.3、ガス: 13.2 | パワー: 1.8、制御: 2.1、ガス: 4.8 | パワー: 1.0、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

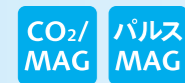
| 品番        | 定格電流 A | 冷却方式 | 使用率 <sup>※1</sup> %              | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 備考      |
|-----------|--------|------|----------------------------------|-------------------------|---------|---------|
| YT-18CS4  | 180    | 空冷   | 40 (CO <sub>2</sub> ) / 20 (MAG) | 0.8                     | 3       |         |
| YT-20CS4  | 200    | 空冷   | 50 (CO <sub>2</sub> ) / 25 (MAG) | 0.9/(1.0)/(1.2)         | 3       |         |
| YT-35CS4  | 350    | 空冷   | 45 (CO <sub>2</sub> ) / 35 (MAG) | (0.9)/(1.0)/1.2         | 3       |         |
| TY-35CE4  | 350    | 空冷   | 20 (CO <sub>2</sub> ) / 20 (MAG) | (0.9)/(1.0)/1.2         | 3       | 軽量タイプ   |
| YT-35CH4  | 350    | 空冷   | 60 (CO <sub>2</sub> ) / 35 (MAG) | (0.9)/(1.0)/1.2         | 3       | 高使用率タイプ |
| YT-50CS4  | 500    | 空冷   | 45 (CO <sub>2</sub> ) / 35 (MAG) | (1.2)/1.4/(1.6)         | 3       |         |
| YT-50CE4  | 500    | 空冷   | 25 (CO <sub>2</sub> ) / 20 (MAG) | (1.2)/1.4/(1.6)         | 3       | 軽量タイプ   |
| YT-50CSW4 | 500    | 水冷   | 80 (CO <sub>2</sub> ) / 50 (MAG) | (1.2)/(1.4)/1.6         | 3       | 水冷タイプ   |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。 ※2: ( ) 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。

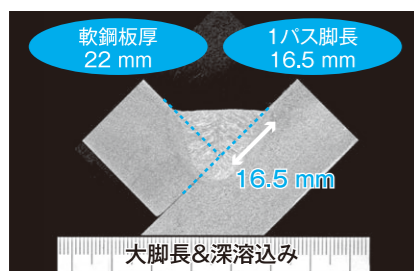
# 700VH1

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



## 1 「VP パルス制御」による大電流域へ展開

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 (Φ1.4) ・シールドガス: Ar 80 % + CO<sub>2</sub> 20 %

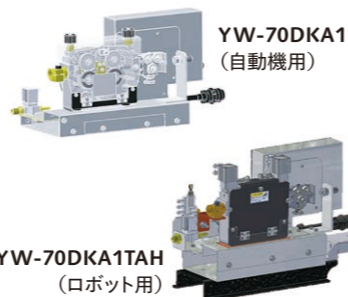
※ 700 A での使用には制限があります。最寄りの弊社営業所へご相談ください。  
大電流溶接時の機械的性質を含めた溶接品質についてはお客様にてご確認願います。

## 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。

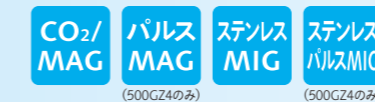
## 3 高速ワイヤ送給 最大 35 m/min

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。



# GZ4シリーズ

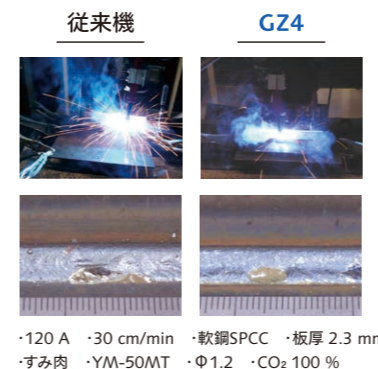
フルソフトウェア制御で  
高品質・高品位溶接を実現



## 1 「MTS-CO<sub>2</sub> 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。

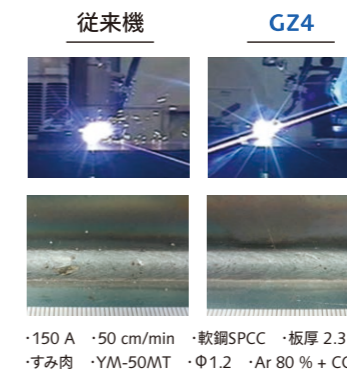


・120 A ・30 cm/min ・軟鋼SPCC ・板厚 2.3 mm  
・すみ肉 ・YM-50MT ・Φ1.2 ・CO<sub>2</sub> 100 %

## 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)

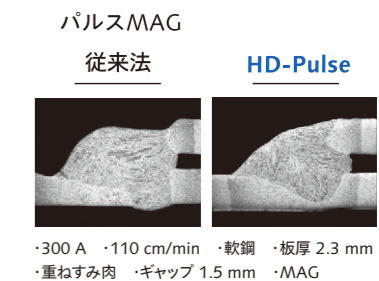
短絡開放直後に電流を重畳することで、ワイヤ先端の溶融速度を速め、次回短絡をスムーズに行くとともに周期を短くします。スパッタ発生量は最大で約 85 % 低減します。



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



・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 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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <sub>2</sub> /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 <sup>※2</sup>         | mm  | 1.2/1.4/1.6                            |
| 適用ワイヤ材質 <sup>※2</sup>        | —   | 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) <sup>※3</sup> | mm  | 380 × 820 × 988                        |
| 質量                           | kg  | 117                                    |

※ 1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※ 2: 適用ワイヤ径、ワイヤ材質は Web にてご確認ください。  
※ 3: 奥行き寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

#### ■ ワイヤ送給装置

|                      |       |                 |              |
|----------------------|-------|-----------------|--------------|
| 品番                   | —     | YW-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 <sup>※1</sup>  | %     | 100             |              |
| 適用ワイヤ種類              | —     | 軟鋼ソリッド / 軟鋼 FCW |              |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> | 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              |              |

※ 1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※ 2: ( ) 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 %<br>ケーブル長: 2 m |

##### ●標準構成・ロボット仕様 (バナロボ 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 %<br>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。

### 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 <sup>※1</sup>          | %   | 60  | 100                                      |
| 出力電流調整範囲                     | A   | DC 30 ~ 350   | DC 30 ~ 500 (パルス無)<br>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 <sub>2</sub> /MAG/MIG  | CO <sub>2</sub> /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                       | —   | CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG: Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 %<br>ステンレス MIG: Ar 98 % + O <sub>2</sub> 2 % |  |
| 適用ワイヤ径                       | mm  | 0.8/0.9/1.0/1.2   | 1.2/1.4/1.6                              |
| 適用ワイヤ材質                      | —   | 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) <sup>※2</sup> | mm  | 380 × 550 × 640   | 378 × 543 × 896                          |
| 質量                           | kg  | 52  | 77                                       |

※ 1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※ 2: 奥行き寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。  
※ 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 <sup>※</sup> | 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               | —  | プレーキ付き                          |               |
| 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             | — | 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 <sup>※1</sup> %            | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 備考      |
| YT-20CS4TAB  | 200    | 空冷   | 50 (CO <sub>2</sub> )・25 (MAG) | (0.8)/0.9/(1.0)/(1.2)   | 3       |         |
| YT-35CE4TAB  | 350    | 空冷   | 20 (CO <sub>2</sub> )・20 (MAG) | (0.9)/(1.0)/1.2         | 3       | 軽量タイプ   |
| YT-35CS4TAB  | 350    | 空冷   | 45 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)   | 3       |         |
| YT-50CS4TAB  | 500    | 空冷   | 40 (CO <sub>2</sub> )・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 |

※ 1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※ 2: ( ) 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。

## 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CO<sub>2</sub>/MAG ステンレスMIG 競技会採用機  
(350GR3)

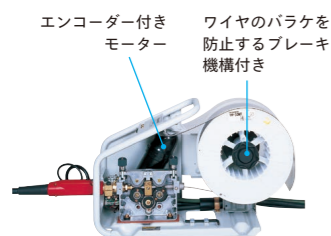
Panasonic GREEN IMPACT



詳しくはWebへ

1 フルデジタルによる細やかな  
制御で高品質溶接を実現

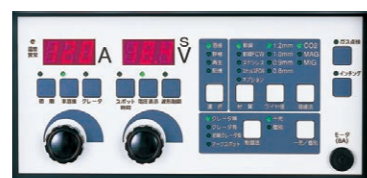
エンコーダー付きモーターによる高精度なワイヤ送給で、常に安定したワイヤ送給性能を実現します。電源電圧の変化や周囲温度の変化等、外的要因が発生した場合も均一な送給性を維持し、いつでも同じ溶接条件を正確に再現します。



2駆2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

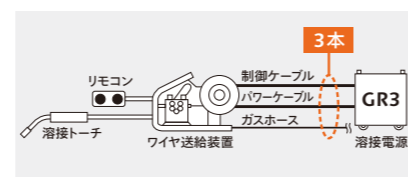
GR3 シリーズは使用現場に即したシンプルな操作パネルを採用しました。薄暗い溶接現場でも視認性の高い表示で、グローブをしたままでも使えるダイヤルとボタン配置です。



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。

## 200GT3

ブレイジング溶接と  
薄板板金はお任せCO<sub>2</sub>/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

Panasonic GREEN IMPACT



詳しくはWebへ

## 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。

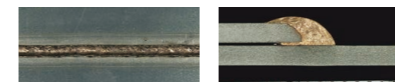
## ブレイジング

## 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)

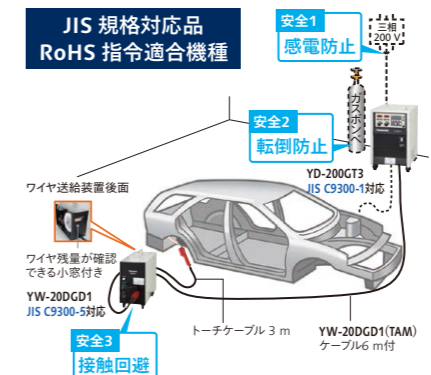
## ZAM鋼板:重ね継手(建材/什器等)



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

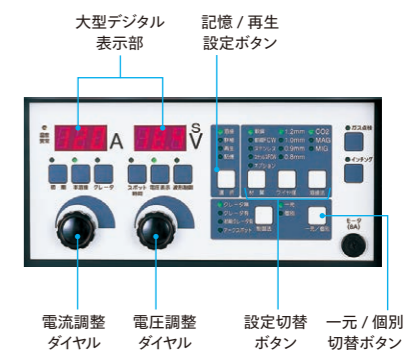
溶接電源とワイヤ送給装置は分離式を採用。3つの安全対策で作業時のトラブルを防ぎます。小型軽量でキャスター付きのワイヤ送給装置は限られたスペースの溶接現場でも機動力を発揮します。

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。



電流調整ダイヤル 電圧調整ダイヤル 設定切替ボタン 一元/個別切替ボタン

## 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 kW 16  | 28 26.5         |
| 最高無負荷電圧             | V DC 68   | DC 77           |
| 定格使用率 <sup>※1</sup> | % 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 <sub>2</sub> /MAG/MIG  |                 |
| 波形制御機能              | — デジタル設定  |                 |
| 適用溶接ガス              | — CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100%<br>MAG: Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%<br>ステンレスMIG: Ar 98% + O <sub>2</sub> 2% |                 |
| 適用ワイヤ径              | mm 0.8/0.9/1.0/1.2  | 1.2/1.4/1.6     |
| 適用ワイヤ材質             | — 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              |

※使用率は JIS 規格に基づきます。

## ■ 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 <sup>※2</sup> | 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送方式               |                   |                     |
| 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 <sup>※1</sup> %          | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 備考      |
|----------|--------|------|------------------------------|-------------------------|---------|---------|
| YT-18CS4 | 180    | 空冷   | 40(CO <sub>2</sub> )・20(MAG) | (0.6)/0.8               | 3       |         |
| YT-20CS4 | 200    | 空冷   | 50(CO <sub>2</sub> )・25(MAG) | 0.9/(1.0)/(1.2)         | 3       |         |
| YT-35CE4 | 350    | 空冷   | 20(CO <sub>2</sub> )・20(MAG) | (0.9)/(1.0)/1.2         | 3       | 軽量タイプ   |
| YT-35CS4 | 350    | 空冷   | 45(CO <sub>2</sub> )・35(MAG) | (0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)   | 3       |         |
| YT-35CH4 | 350    | 空冷   | 60(CO <sub>2</sub> )・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 <sub>2</sub> )・20(MAG) | (1.2)/1.4/(1.6)         | 3       | 軽量タイプ   |
| YT-50CS4 | 500    | 空冷   | 40(CO <sub>2</sub> )・35(MAG) | (1.2)/1.4/(1.6)         | 3       |         |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。

※2: ( ) 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。

## 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 <sup>※1</sup>          | % 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<br>CO <sub>2</sub> /MAG/パルス MAG<br>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%<br>CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100%<br>MAG: Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%<br>ステンレスMIG: Ar 98% + O <sub>2</sub> 2% |
| 適用ワイヤ径                       | mm MIG プレース: 0.8<br>軟鋼ソリッド: 0.8/0.9/1.0/1.2<br>軟鋼FCW: 1.2<br>ステンレスソリッド: 0.9/1.0/1.2<br>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) <sup>※2</sup> | mm 380 × 530 × 640   |
| 質量                           | kg 53  |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。

※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 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 <sup>※2</sup> | mm 0.8/0.9/(1.0)/(1.2)             |             |
| ワイヤ駆動機構              | — 1駆1送方式                           |             |
| 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 <sup>※1</sup> %              | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m |
|-----------|--------|------|----------------------------------|-------------------------|---------|
| YT-18CSE4 | 180    | 空冷   | 40(CO <sub>2</sub> )・20(MAG/MIG) | 0.8/(0.9)/(1.0)         | 3       |
| YT-20CS4  | 200    | 空冷   | 50(CO <sub>2</sub> )・25(MAG)     | 0.9/(1.0)/(1.2)         | 3       |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。

※2: ( ) は別売りオプションで対応可能です。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

## 400GT3

高張力鋼 / 超高張力鋼に  
威力を発揮CO<sub>2</sub>/MAG パルス MAG ステンレス パルスMIG

Panasonic GREEN IMPACT

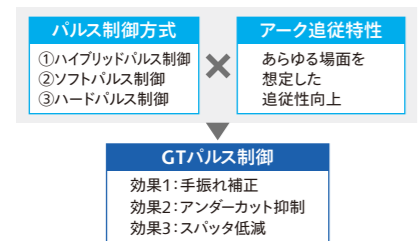
1 高品質溶接を  
幅広い溶接シーンに適用

400GT3は、ワンランク上の定格出力400Aと高品位溶接を実現するGTパルス制御を搭載。溶接電流310A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

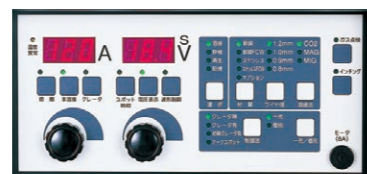
3つのパルス制御方式の利点を1つに集約し、アーク追従特性を加えて、最適なアークを作り出す制御方法。



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

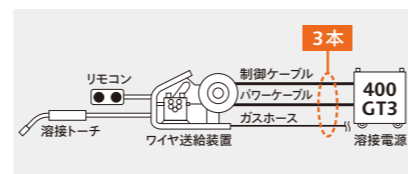
使用現場に即した操作パネルで、溶接に関する設定はすべて手元で行えます。パルスの有無も手元で切替られます。



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。

## 500GG3

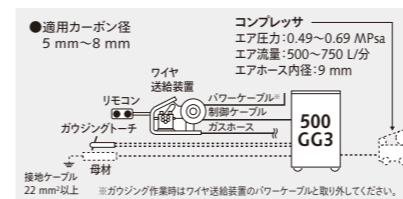
高品質溶接とガウジング作業の  
両立を実現CO<sub>2</sub>/MAG ステンレス MIG 直流 ガウジング

Panasonic GREEN IMPACT

1 高品質プラス1機能  
(直流ガウジング)

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

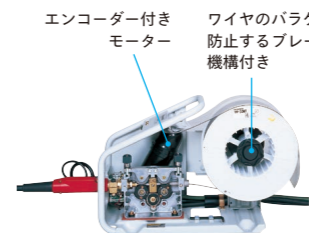
## ガウジング作業の場合



ガウジングには別途下記をお求めください。

2 高品質溶接を実現する  
溶接性能

フルデジタルによる細やかな制御がソフトで快適なアークを実現します。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。



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-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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100%<br>MAG: Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%<br>ステンレスMIG: Ar 98% + O <sub>2</sub> 2% |
| 適用ワイヤ径                       | mm  | 0.9/1.0/1.2/1.4   |
| 適用ワイヤ材質                      | —   | 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) <sup>※2</sup> | mm  | 380 × 540 × 640   |
| 質量                           | kg  | 54  |

※1: 使用率はJIS規格に基づきます。  
※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 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 <sup>※</sup> | 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 <sup>※1</sup> %                              | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 備考      |
|-----------|--------|------|--|-------------------------|---------|---------|
| YT-35CSG4 | 350    | 空冷   | 20 (パルスMAG)・45 (CO <sub>2</sub> )・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 <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (1.2)/1.4               | 3       | パルスMAG用 |

※1: 使用率はJIS規格に基づきます。  
※2: ( ) 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 <sup>※1</sup>   |
| 定格使用率 <sup>※2</sup> | %   | 100   |
| 出力電流調整範囲            | A   | DC 60 ~ 500 (溶接) <sup>※3</sup>  |
| 出力電圧調整範囲            | V   | DC 14 ~ 45  |
| 制御方式                | —   | IGBT インバーター式  |
| メモリー機能              | —   | 9チャンネル記憶・再生   |
| 溶接法                 | —   | CO <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100%<br>MAG: Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%<br>ステンレスMIG: Ar 98% + O <sub>2</sub> 2% |
| 適用ワイヤ径              | mm  | 1.2/1.4/1.6   |
| 適用ワイヤ材質             | —   | 軟鋼、軟鋼FCW <sup>※4</sup> 、ステンレス、ステンレスFCW <sup>※4</sup>  |
| 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: 使用率はJIS規格に基づきます。  
※3: ガウジング選択時: DC 150 ~ 500 A  
※4: 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 <sup>※</sup> | 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 <sup>※1</sup> %            | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 備考    |
|----------|--------|------|--------------------------------|-------------------------|---------|-------|
| YT-50CE4 | 500    | 空冷   | 25 (CO <sub>2</sub> )・20 (MAG) | (1.2)/1.4/(1.6)         | 3       | 軽量タイプ |
| YT-50CS4 | 500    | 空冷   | 40 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (1.2)/1.4/(1.6)         | 3       |       |

※1: 使用率はJIS規格に基づきます。  
※2: ( ) 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。

## 600RF2TAS

実績ある 600RF2 が  
フルデジタルに進化CO<sub>2</sub>/  
MAGPanasonic  
GREEN  
IMPACT

詳しくはWebへ

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 <sub>2</sub> | ○     | ○     | ○     |
|    |      | MAG             | ○     | ○     | ○     |
|    | FCW  | CO <sub>2</sub> | ○     | ○     | ○     |
|    |      | MAG             | ○     | —     | —     |

3 シンプルで使いやすい  
操作性

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



## 600RF2TAU

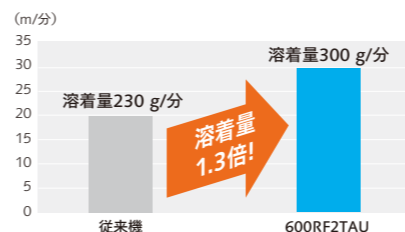
高溶着・高効率  
生産効率アップCO<sub>2</sub>/  
MAGPanasonic  
GREEN  
IMPACT

詳しくはWebへ

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



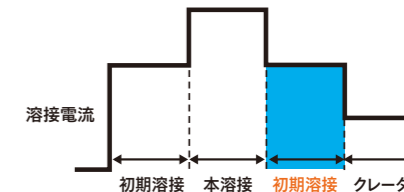
※ 定格送給速度  
従来機 軟鋼ソリッドφ1.4 CO<sub>2</sub>、  
600RF2TAU 軟鋼ソリッドφ1.4 CO<sub>2</sub>

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<sub>2</sub> 500 A3 ダブルクレータ機能で  
クレータ処理の効率アップ

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



## 仕様

## ■ 溶接電源 YD-600RF2TAS

|                     |     |  |
|---------------------|-----|--|
| 定格入力電圧              | V   | AC 200 (変動許容範囲: 180 ~ 220)<br>AC 220 (変動許容範囲: 198 ~ 242)<br>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 <sup>※1</sup> | %   | 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 <sub>2</sub> /MAG   |
| 波形制御機能              | —   | デジタル設定   |
| 適用溶接ガス              | —   | CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG: Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 % |
| 適用ワイヤ径              | mm  | 1.2/1.4/1.6  |
| 適用ワイヤ材質             | —   | 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              | —   | 圧着端子付きケーブル引き出し (M6 ボルト止め)  |
| 出力端子                | —   | 銅板型端子 (M8 ボルト付属)   |
| 外形寸法 (幅×奥行×高さ)      | mm  | 440 × 585 × 1005   |
| 質量                  | kg  | 117  |
| 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)      | mm  | 440 × 585 × 1005   |
| 質量                  | kg  | 117  |

※使用率は JIS 規格に基づきます。

## ■ 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 <sup>※2</sup> | 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 <sup>※1</sup> %            | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 質量 kg |
|-----------|--------|------|--------------------------------|-------------------------|---------|-------|
| YT-50CE4  | 500    | 空冷   | 25 (CO <sub>2</sub> )・20 (MAG) | (1.2)/1.4               | 3       | 3.6   |
| YT-50CS4  | 500    | 空冷   | 40 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (1.2)/1.4/(1.6)         | 3       | 3.2   |
| YT-50CSW4 | 500    | 水冷   | 80 (CO <sub>2</sub> )・50 (MAG) | 1.2/(1.4)/1.6           | 3       | 3.4   |

※ 1: 使用率は JIS 規格に基づきます。

※ 2: ( ) は別売りオプションで対応可能です。

## 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)<br>AC 220 (変動許容範囲: 198 ~ 242)<br>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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG: Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 % |
| 適用ワイヤ径                       | mm  | 1.2/1.4/1.6  |
| 適用ワイヤ材質                      | —   | 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) <sup>※2</sup> | mm  | 440 × 585 × 1005   |
| 質量                           | kg  | 117  |

※ 1: 使用率は JIS 規格に基づきます。

※ 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。

※ Ar = アルゴンガス、CO<sub>2</sub> = 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 <sup>※1</sup> | 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-09K1C1 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 <sup>※1</sup> %            | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 質量 kg |
|-----------|--------|------|--------------------------------|-------------------------|---------|-------|
| YT-50CE4  | 500    | 空冷   | 25 (CO <sub>2</sub> )・20 (MAG) | (1.2)/1.4               | 3       | 3.6   |
| YT-50CS4  | 500    | 空冷   | 40 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (1.2)/1.4/(1.6)         | 3       | 3.2   |
| YT-50CSW4 | 500    | 水冷   | 80 (CO <sub>2</sub> )・50 (MAG) | 1.2/(1.4)/1.6           | 3       | 3.4   |

※ 1: 使用率は JIS 規格に基づきます。

※ 2: ( ) は別売りオプションで対応可能です。



# 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



Panasonic  
GREEN  
IMPACT

# 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



Panasonic  
GREEN  
IMPACT

## 1 溶接中のアーク長安定化制御を強化

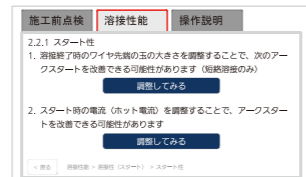
溶接中のアーク長安定化制御を強化し、スパッタの付着がさらに減少しました。ピード幅や波目ピッチが一定になります。



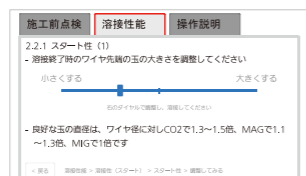
〈溶接条件〉  
ローパルス  
電流 A/B : A 210 A/23.6 V, B 120 A/18.8 V  
A/B 比率 : 50%/50% 周波数 : 2 Hz  
溶接速度 : 0.45 m/min  
板厚 : 6 mm 母材 : 硬質アルミ  
ワイヤ : 硬質アルミ A5356  
ワイヤ径 : 1.2 mm ガス : Ar 100 %

## 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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <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% <sup>※2</sup><br>MAG : Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%<br>ステンレス MIG : Ar 98% + O <sub>2</sub> 2%<br>アルミ MIG : Ar 100% |
| 適用ワイヤ径 <sup>※3</sup>         | 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) <sup>※4</sup> 、<br>ステンレス (ソリッド/FCW) <sup>※4</sup> 、<br>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                         | —   | デンゼル端子 <sup>※5</sup>  |
| 外形寸法 (幅×奥行×高さ) <sup>※6</sup> | mm  | 306 x 701 x 602   |
| 質量                           | kg  | 55  |

※1 : 使用率は JIS 規格に基づきます。  
 ※2 : Ar=アルゴンガス、CO<sub>2</sub>=炭酸ガス、O<sub>2</sub>=酸素  
 ※3 : 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。  
 ※4 : FCW=フラックス入りワイヤ  
 ※5 : 接続には電源付属品のデンゼル製 (DIX SK70) をご使用ください。他のものを使用した場合、  
 ファンタジジョイントやケーブルが焼損するおそれがあります。  
 ※6 : 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-40NF1TAK                      | YW-40FW1TAK                      |
|---------------------|----|----------------------------------|----------------------------------|
| 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 <sup>※</sup> | 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、<br>ガス : 4.8 | パワー : 1.8、制御 : 1.95、<br>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              |

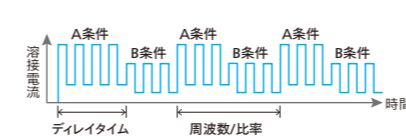
※1 : 使用率は JIS 規格に基づきます。  
 ※2 : ( ) は別売りオプションで対応可能です。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

## 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)<br>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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <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%<br>MAG : Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%<br>ステンレス MIG : Ar 98% + O <sub>2</sub> 2%<br>アルミ MIG : Ar 100% |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup>         | 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 <sup>※3</sup> 、ステンレス、ステンレス FCW <sup>※3</sup> 、<br>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) <sup>※4</sup> | mm  | 380 × 540 × 640   |
| 質量                           | kg  | 54  |

※1 : 使用率は JIS 規格に基づきます。  
 ※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 : 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-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 <sup>※</sup> | 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、<br>ガス : 4.8 | パワー : 1.8、制御 : 2.1、<br>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 <sup>※1</sup> %      | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> 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<br>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<br>水冷タイプ |

※1 : 使用率は JIS 規格に基づきます。  
 ※2 : ( ) 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。

## 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



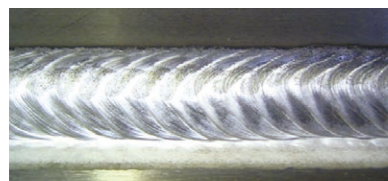
Panasonic  
GREEN  
IMPACT

## 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 <sup>※1</sup>          | %   | 100                                      |
| 出力電流調整範囲                     | A   | DC 30 ~ 500 (パルス無)<br>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                                  |
| 適用ワイヤ材質                      | —   | 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)                 |
| アークスボット時間                    | s   | 0.3 ~ 10.0 (0.1 単位で調整可能)                 |
| 入力電源端子                       | —   | 端子台 (M5 ボルト止め)                           |
| 出力端子                         | —   | 銅板型端子 (M8 ボルト付属)                         |
| 外形寸法 (幅×奥行×高さ) <sup>※2</sup> | mm  | 378 × 543 × 896                          |
| 質量                           | kg  | 74                                       |

※1：使用率は JIS 規格に基づきます。  
※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-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               |
| 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                |

## ■ 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 <sup>※1</sup> %   | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> 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 |

※1：使用率は JIS 規格に基づきます。  
※2：( ) 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。

## 500AE2TAS

硬質アルミ溶接が加わり、  
幅広い溶接シーンに適応

CO<sub>2</sub>/  
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 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り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)<br>AC 220 (変動許容範囲：198 ~ 242)<br>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 <sup>※1</sup>  | %   | 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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG : Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 %<br>ステンレス MIG : Ar 98 % + O <sub>2</sub> 2 %<br>硬質アルミ MIG : Ar 100 % |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> | mm  | 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   |
| 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)  |
| アークスボット時間            | 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   |

※1：使用率は JIS 規格に基づきます。  
※2：アルミ対応ワイヤ径：1.2/1.6 です。

## 仕様

## ■ 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<br>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                 |
| 適用ワイヤ径 <sup>※1</sup>    | mm           | 1.2/1.6                |
| 適用ワイヤ径 <sup>※1</sup>    | mm           | 1.2/1.4/(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 <sup>※2</sup> | m            | YV-●●●G●2A01 (専用) 選択必須 |
| 質量                      | kg           | 16                     |

※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 <sup>※1</sup> %                        | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> 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)・40 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (1.2)/1.4/(1.6)         | 3       | 軟鋼/ステンレス用 |

※1：使用率は JIS 規格に基づきます。  
※2：( ) 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。(要相談)

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

# 350GR3TAL

350GR3 をベースに  
硬質アルミニウムの  
特性を追加

CO<sub>2</sub>/MAG ステンレス MIG 硬質アルミ MIG

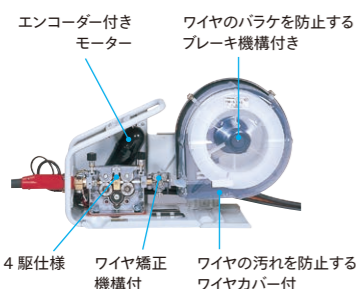


Panasonic GREEN IMPACT

## 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。

# 200GT3TAM

200GT3 をベースに  
硬質アルミモードを追加

CO<sub>2</sub>/MAG パルス MAG ステンレス パルスMIG 硬質アルミ パルスMIG プレージング パルスMIG



Panasonic GREEN IMPACT

## 1 多彩な溶接法に対応するパルス MAG/MIG 溶接機

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

硬質アルミパルスMIG:水平すみ肉継手(各種部材)



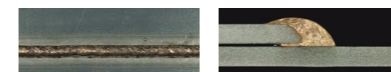
電流:130 A 電圧:20.2 V パルス:ON ワイヤ:A5356WY(φ1.2)  
ガス:Ar 100 % 母材:A5052/A5052(板厚3.0/3.0 mm)

超高張力鋼:プラグ継手(自動車整備)



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

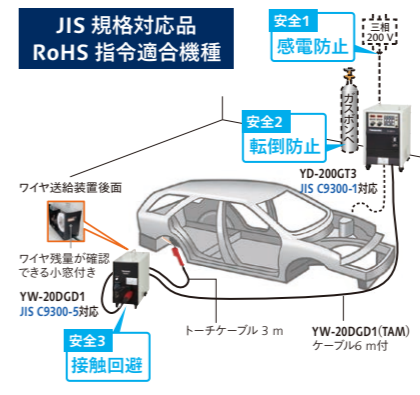
ZAM鋼板:重ね継手(建材/什器等)



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)

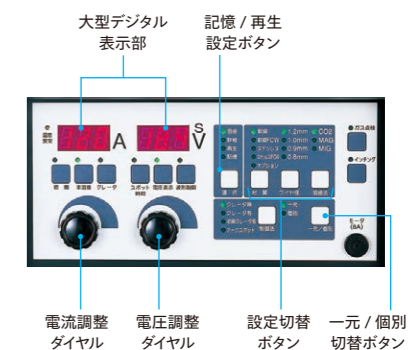
## 2 便利で安全な構造で、溶接現場でも快適に使用可能

溶接電源とワイヤ送給装置は分離式を採用。小型軽量でキャスト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。



## 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   |
| 最高無負荷電圧              | V   | DC 68  |
| 定格使用率 <sup>※1</sup>  | %   | 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 <sub>2</sub> /MAG/MIG   |
| 波形制御機能               | —   | デジタル設定   |
| 適用溶接ガス               | —   | CO <sub>2</sub> : 100 %<br>MAG: Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 %<br>ステンレス MIG: Ar 98 % + O <sub>2</sub> 2 %<br>硬質アルミ MIG: Ar 100 % |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> | mm  | 0.8/0.9/1.0/1.2  |
| 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  |
| 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   |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※2: 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 <sup>※1</sup> % | 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 |

※使用率は JIS 規格に基づきます。

●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                             |
| 最高無負荷電圧             | V   | DC 77                            |
| 定格出力電流              | A   | DC 200                           |
| 定格使用率 <sup>※1</sup> | %   | 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  
CO<sub>2</sub>/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 %  
CO<sub>2</sub>: CO<sub>2</sub> 100 %  
MAG: Ar 80 % + CO<sub>2</sub> 20 %  
ステンレス MIG: Ar 98 % + O<sub>2</sub> 2 %  
硬質アルミ MIG: Ar:100 %

適用ワイヤ径  
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) <sup>※2</sup> | mm | 380 × 530 × 640          |
| 質量                           | kg | 53                       |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※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 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 <sup>※1</sup> % | 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 |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※2: 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。

## 400GT3TAL

400GT3 をベースに  
硬質アルミモードを追加CO<sub>2</sub>/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

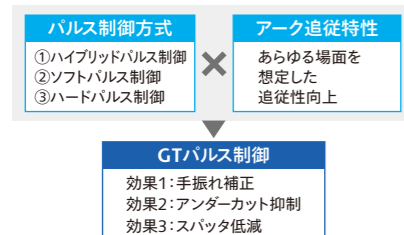
1 従来機 + 50 Aの400 A対応と  
GTパルス制御で高品位溶接

400GT3TALは、定格出力400A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310A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。

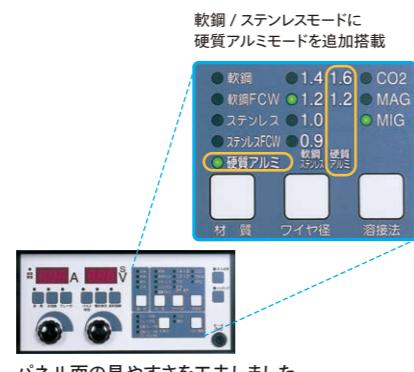
## GTパルス制御で広がる溶接シーン

## 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。

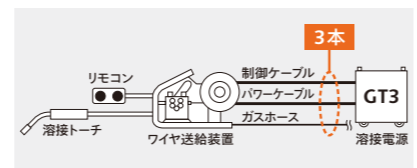


パネル面の見やすさを工夫しました。

## 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。



## 350AZ4

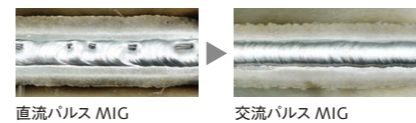
交 / 直流パルス MIG 溶接で、  
幅広い溶接シーンに適合CO<sub>2</sub>/MAG パルス MAG ステンレスパルスMIG 硬質アルミパルスMIG 軟質アルミパルスMIG 競技会採用機

Panasonic GREEN IMPACT

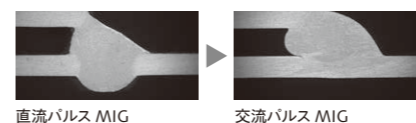
1 高品質アルミ溶接を実現する  
溶接性能

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0.6mmのアルミ溶接がMIG溶接で可能になります。

## 板厚0.6mm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

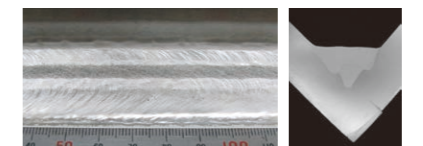


ギャップ2mmでも美しく仕上がります。薄板溶接やギャップ溶接も容易に行えます。

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15mm事例



出力電流：22A～350A

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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> ：CO <sub>2</sub> 100%<br>MAG：Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%<br>ステンレスMIG：Ar 98% + O <sub>2</sub> 2%<br>硬質アルミMIG：Ar 100% |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup>         | mm  | 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  |
| 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) <sup>※3</sup> | mm  | 380×540×640  |
| 質量                           | kg  | 54   |

※1：使用率はJIS規格に基づきます。  
※2：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。  
※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-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                |

※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 | YD-40GTR1 | ケーブル長さ (m) |
|    |           | 2          |

## ■ 溶接トーチ

|                         |                      |                       |
|-------------------------|----------------------|-----------------------|
| 品番                      | YT-30MD2             | YT-40MDW2             |
| 定格電流 A                  | 300                  | 400                   |
| 冷却方式                    | 空冷                   | 水冷                    |
| 使用率 <sup>※1</sup> %     | 30 (パルスMIG)・50 (MIG) | 60 (パルスMIG)・100 (MIG) |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | 1.2/(1.6)            | 1.2/(1.6)             |
| ケーブル長 m                 | 3                    | 3                     |
| 備考                      | アルミ用                 | アルミ用                  |

※1：使用率はJIS規格に基づきます。  
※2：( )は別売りオプションで対応可能です。  
※3：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。

## 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 <sup>※1</sup>          | %   | 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 <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> ：CO <sub>2</sub> 100%<br>MAG：Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%<br>ステンレスMIG：Ar 98% + O <sub>2</sub> 2%<br>軟質/硬質アルミMIG：Ar 100% |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup>         | mm  | 0.9/1.0/1.2/1.6   |
| 適用ワイヤ材質                      | —   | 軟鋼、軟鋼FCW、ステンレス、ステンレスFCW、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)   |
| アークボット時間                     | s   | 0.3～10.0 (0.1単位で調整可能)   |
| 入力電源端子                       | —   | 端子台 (M5ボルト止め)   |
| 出力端子                         | —   | 銅板型端子 (M8ボルト付属)   |
| 外形寸法 (幅×奥行×高さ) <sup>※3</sup> | mm  | 380×550×820   |
| 質量                           | kg  | 71  |

※1：使用率はJIS規格に基づきます。  
※2：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。  
※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-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 <sup>※</sup> | 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            |

※( )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：2m)         |
| 延長ケーブル (オプション) | YV-005DH1A：5m、YV-010DH1A：10m |

## ■ 溶接トーチ

|                         |                      |                      |                       |                      |  |
|-------------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|--|
| 品番                      | YT-20MD2             | YT-30MD2             | YT-40MDW2             | YT-50MDW2            | YT-35CSG4                                  |
| 定格電流 A                  | 200                  | 300                  | 400                   | 500                  | 350  |
| 冷却方式                    | 空冷                   | 空冷                   | 水冷                    | 水冷                   | 空冷   |
| 使用率 <sup>※1</sup> %     | 30 (パルスMIG)・60 (MIG) | 30 (パルスMIG)・50 (MIG) | 60 (パルスMIG)・100 (MIG) | 60 (パルスMIG)・80 (MIG) | 20 (パルスMAG)・45 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) |
| 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | (1.0)/1.2            | (1.0)/1.2/(1.6)      | 1.2/(1.6)             | (1.2)/1.6            | (0.9)/(1.0) 1.2/(1.4)                      |
| ケーブル長 m                 | 3                    | 3                    | 3                     | 3                    | 3  |
| 備考                      | アルミ用                 | アルミ用                 | アルミ用                  | アルミ用                 | パルスMAG用                                    |

※1：使用率はJIS規格に基づきます。  
※2：( )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。

# 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

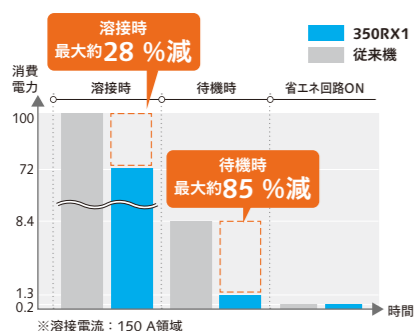


詳しくはWebへ

## 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。

|          | 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<br>・溶接姿勢：水平<br>・母材/板厚：軟鋼(SPC1)/1.2 mm<br>・溶接電流：110 A<br>・ワイヤ：軟鋼ソリッド Φ1.2(YGW12)<br>・ガス：MAG(Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%) | ・溶接継手：T継手<br>・溶接姿勢：水平<br>・母材/板厚：軟鋼(黒革)/9.0 mm<br>・溶接電流：300 A<br>・ワイヤ：軟鋼ソリッド Φ1.2(YGW11)<br>・ガス：CO <sub>2</sub> |

## 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)

# 600RF2

中厚板向き  
半自動・自動溶接の普及機



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 <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 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<sub>2</sub>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                       |  |              |              |
|------------------------------|--|--------------|--------------|
| 品番                           | YD-200RX1  | YD-350RX1    | YD-500RX1    |
| 定格入力電圧                       | AC 200 (変動許容範囲：180 ~ 220)<br>AC 220 (変動許容範囲：198 ~ 242)<br>後面スイッチ切替     |              |              |
| 相数                           | 三相   |              |              |
| 定格周波数                        | 50/60 (共用)   |              |              |
| 定格入力                         | kVA 6.4<br>kW 6.0  | 15.4<br>14.7 | 27.0<br>25.8 |
| 最高無負荷電圧                      | V DC 79  |              |              |
| 定格出力電流                       | A DC 200   | DC 350       | DC 500       |
| 定格出力電圧                       | V DC 25  |              |              |
| 定格使用率 <sup>※1</sup>          | %  |              |              |
| 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 <sub>2</sub> /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 <sup>※2</sup>                                 |              |              |
| 適用溶接ガス                       | CO <sub>2</sub> : 100%<br>MAG : Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20%           |              |              |
| 適用ワイヤ径                       | mm 0.8/0.9/1.0/1.2 <sup>※3</sup> 0.9/1.0/1.2 <sup>※3</sup> 1.2/1.4/1.6 |              |              |
| 適用ワイヤ材質                      | 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) <sup>※4</sup> | mm 380 × 530 × 570 380 × 530 × 570 380 × 530 × 670                     |              |              |
| 質量                           | kg 48 48 60  |              |              |

※1：使用率はJIS規格に基づきます。  
 ※2：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。  
 ※3：軟鋼 FCWは直径1.2 mmワイヤのみです。  
 ※4：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-35KB3L | YW-35KB3C         |
|---------------------|--|----------|-----------------|-----------|-------------------|
| 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 <sup>※</sup> | 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-50KB3L3KFN | YW-50KB3C3KFN |
|---------------------|---------------------|---------------|---------------|
| 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 <sup>※</sup> | 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 <sup>※1</sup> %          | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 備考      |
|----------|--------|------|------------------------------|-------------------------|---------|---------|
| YT-18CS4 | 180    | 空冷   | 40(CO <sub>2</sub> )-20(MAG) | (0.6)/0.8               | 3       |         |
| YT-20CS4 | 200    | 空冷   | 50(CO <sub>2</sub> )-25(MAG) | 0.9/1.0/1.2             | 3       |         |
| YT-35CE4 | 350    | 空冷   | 20(CO <sub>2</sub> )-20(MAG) | (0.9)/1.0/1.2           | 3       | 軽量タイプ   |
| YT-35CS4 | 350    | 空冷   | 45(CO <sub>2</sub> )-35(MAG) | (0.9)/1.0/1.2/1.4       | 3       |         |
| YT-35CH4 | 350    | 空冷   | 60(CO <sub>2</sub> )-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 <sub>2</sub> )-35(MAG) | (1.2)/1.4/1.6           | 3       | アルミ用    |

※1：使用率はJIS規格に基づきます。  
 ※2：( )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。

### 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)<br>AC 220 (変動許容範囲：198 ~ 242)<br>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<br>kW 35  |
| 最高無負荷電圧             | V DC 73  |
| 定格使用率 <sup>※1</sup> | % 100 <sup>※2</sup>  |
| 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 <sub>2</sub> /MAG   |
| 波形制御機能              | ボリューム設定  |
| 適用溶接ガス              | CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100%<br>MAG : Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20% |
| 適用ワイヤ径              | mm 1.2/1.4/1.6   |
| 適用ワイヤ材質             | 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   |

※1：使用率はJIS規格に基づきます。  
 ※2：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 <sup>※1</sup> (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 <sup>※2</sup> | 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 <sup>※1</sup> %          | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m | 備考    |
|----------|--------|------|------------------------------|-------------------------|---------|-------|
| YT-50CE4 | 500    | 空冷   | 25(CO <sub>2</sub> )-20(MAG) | (1.2)/1.4/1.6           | 3       | 軽量タイプ |
| YT-50CS4 | 500    | 空冷   | 40(CO <sub>2</sub> )-35(MAG) | (1.2)/1.4/1.6           | 3       |       |

※1：使用率はJIS規格に基づきます。  
 ※2：( )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。

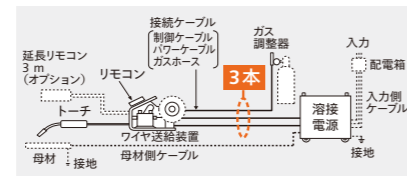
## KR2/KF2シリーズ

サイリスタ制御方式の  
ベストセラー溶接機CO<sub>2</sub>/  
MAGPanasonic  
GREEN  
IMPACT

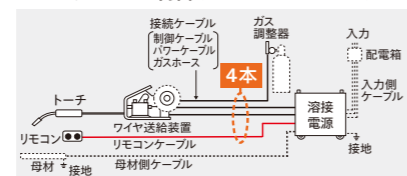
詳しくはWebへ

1 安定した溶接性能と防塵・  
防滴構造で幅広い環境に適用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、KF2 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



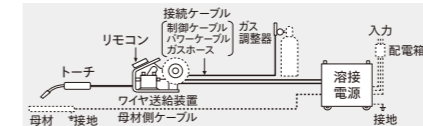
## 3 メンテナンス性を向上

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。

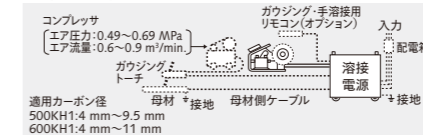
## KH1シリーズ

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CO<sub>2</sub>/  
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、CO<sub>2</sub> 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<sub>2</sub>/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。幅広い現場に適用します。

## 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      |           |
| 最高無負荷電圧            | V DC 35   | DC 52           | DC 66     |           |
| 定格使用率 <sup>※</sup> | % 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 <sub>2</sub> /MAG  |                 |           |           |
| 適用溶接ガス             | — CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG : Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 % |                 |           |           |
| 適用ワイヤ径             | mm 0.9/1.0/1.2  | 1.2/1.4/1.6     |           |           |
| 適用ワイヤ材質            | — 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 × 570  | 436 × 675 × 762 |           |           |
| 質量                 | kg 76   | 95              | 148       |           |

※使用率は JIS 規格に基づきます。

## ■ 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 <sup>※1</sup> | 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<br>A | 冷却<br>方式 | 使用率 <sup>※1</sup><br>%             | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup><br>mm | ケーブル長<br>m | 備考          |
|----------|-----------|----------|------------------------------------|----------------------------|------------|-------------|
| YT-20CS4 | 200       | 空冷       | 50 (CO <sub>2</sub> ・<br>25 (MAG)) | 0.9/(1.0)/(1.2)            | 3          |             |
| YT-35CE4 | 350       | 空冷       | 20 (CO <sub>2</sub> ・<br>20 (MAG)) | (0.9)/(1.0)/1.2            | 3          | 軽量タイプ       |
| YT-35CS4 | 350       | 空冷       | 45 (CO <sub>2</sub> ・<br>35 (MAG)) | (0.9)/(1.0)/1.2/<br>1.4    | 3          |             |
| YT-35CH4 | 350       | 空冷       | 60 (CO <sub>2</sub> ・<br>35 (MAG)) | (0.9)/(1.0)/1.2/<br>1.4    | 3          | 高使用率<br>タイプ |
| YT-50CE4 | 500       | 空冷       | 25 (CO <sub>2</sub> ・<br>20 (MAG)) | (1.2)/1.4/(1.6)            | 3          | 軽量タイプ       |
| YT-50CS4 | 500       | 空冷       | 40 (CO <sub>2</sub> ・<br>35 (MAG)) | (1.2)/1.4/(1.6)            | 3          |             |

※1 : 使用率は JIS 規格に基づきます。

※2 : ( ) は別売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。

## 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  |
| 最高無負荷電圧            | V DC 66   | DC 77   |
| 定格使用率 <sup>※</sup> | % 60  | 100   |
| 出力電流調整範囲           | A CO <sub>2</sub> /MAG 溶接 : DC 60<br>～500<br>直流手溶接 : DC 100～<br>500               | CO <sub>2</sub> /MAG 溶接 : DC 60<br>～600<br>直流手溶接 : DC 100～<br>600 |
| 出力電圧調整範囲           | V DC 16～45  | DC 16～55  |
| 溶接法                | — CO <sub>2</sub> /MAG、ガウジング、直流手溶接  |   |
| 適用溶接ガス             | — CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG : Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 % |   |
| 適用ワイヤ径             | mm 1.2/1.4/1.6  |   |
| 適用ワイヤ材質            | — 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   |

※使用率は JIS 規格に基づきます。

## ■ ワイヤ送給装置

| 品番        | YW-50K2KFN                | YW-50KCL2KFN | YW-60K2KFN | 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                |              |            |              |           |
| 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 (6m) 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<br>A | 冷却<br>方式 | 使用率 <sup>※1</sup><br>%             | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup><br>mm | ケーブル長<br>m | 備考    |
|----------|-----------|----------|------------------------------------|----------------------------|------------|-------|
| YT-50CE4 | 500       | 空冷       | 25 (CO <sub>2</sub> ・<br>20 (MAG)) | (1.2)/1.4/(1.6)            | 3          | 軽量タイプ |
| YT-50CS4 | 500       | 空冷       | 40 (CO <sub>2</sub> ・<br>35 (MAG)) | (1.2)/1.4/(1.6)            | 3          |       |

※1 : 使用率は JIS 規格に基づきます。

※2 : ( ) は別売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。

# CL4シリーズ

機動性・メンテナンス性を  
高めた溶接機

CO<sub>2</sub>/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。

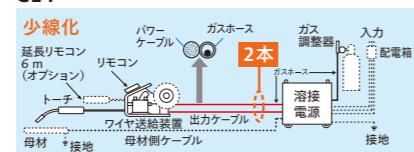


ワイヤ送給装置にリモコンボックスを搭載し、手元操作が可能です。リモコンケーブルレスのため、断線トラブルも軽減します。

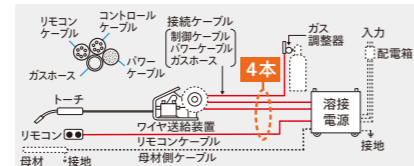
## 2 メンテナンス性が大幅に向上

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

| 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 <sup>※1</sup> | % 60   |                              |                          |  |
| 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 <sub>2</sub> /MAG   |                              |                          |  |
| 適用溶接ガス              | — CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG: Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 % |                              |                          |  |
| 適用ワイヤ径              | mm 1.2/1.4   |                              |                          |  |
| 適用ワイヤ材質             | — 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                      |  |

※使用率は JIS 規格に基づきます。

### ■ 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。<br>(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 <sup>※1</sup> %            | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m |
|--------------|--------|------|--------------------------------|-------------------------|---------|
| YT-35CSM4TAL | 350    | 空冷   | 45 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (1.2)/1.4               | 4.5     |
| YT-35CSL4TAL | 350    | 空冷   | 45 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (1.2)/1.4               | 6       |
| YT-50CSM4TAL | 500    | 空冷   | 40 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (1.2)/1.4               | 4.5     |
| YT-50CSL4TAL | 500    | 空冷   | 40 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG) | (1.2)/1.4               | 6       |

※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※2: ( ) は別売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。

# Mini (SL7) シリーズ

実績と信頼を積み重ねた  
薄板専用溶接機

CO<sub>2</sub>/MAG ステンレス MIG 軟質アルミ MIG アークスポット

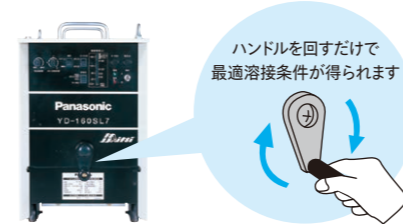
(160SL7G30のみ) (160SL7G30のみ) (160SL7G30のみ)



Panasonic GREEN IMPACT

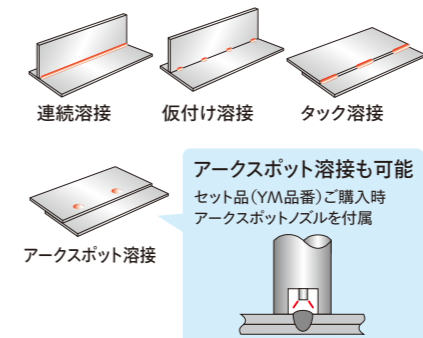
## 1 操作が簡単な薄板溶接専用機

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<sub>2</sub> 溶接時 120 A、MAG 溶接時は 100 A で作業できます。



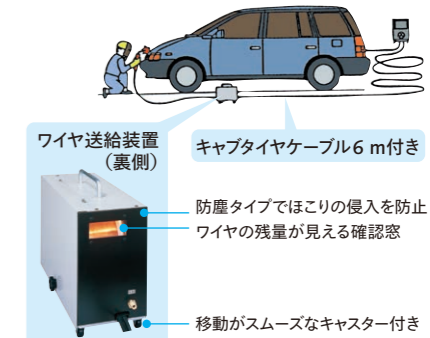
## 2 スムーズなアークスタートを実現

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

| 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                          |  |              |  |           | 6.2         |  |
| 最高無負荷電圧             | V DC 36  | DC 32                        |  |              |  |           | DC 32       |  |
| 定格使用率 <sup>※1</sup> | % 30   |                              |  |              |  |           |             |  |
| 出力電流調整範囲            | A DC 20 ~ 160  | DC 60 ~ 190                  |  |              |  |           | DC 60 ~ 190 |  |
| 出力電圧調整範囲            | V DC 14 ~ 26   | DC 16 ~ 24                   |  |              |  |           | DC 16 ~ 24  |  |
| 溶接法                 | — CO <sub>2</sub> / MAG  |                              | MIG  |              | CO <sub>2</sub> / MAG  |           |             |  |
| 適用溶接ガス              | — CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG: Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 % |                              | アルミ MIG: Ar 100 %<br>ステンレス MIG: Ar 98 % + O <sub>2</sub> 2 % |              | CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100 %<br>MAG: Ar 80 % + CO <sub>2</sub> 20 % |           |             |  |
| 適用ワイヤ径              | mm 0.6/0.8   |                              | 0.8/0.9/1.2  |              |  |           |             |  |
| 適用ワイヤ材質             | — 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        |             |  |

※使用率は JIS 規格に基づきます。

### ■ ワイヤ送給装置

| 品番        | YW-16AE2              | YW-16AH1 <sup>※1</sup> | YW-18AJ1 <sup>※2</sup> |
|-----------|-----------------------|------------------------|------------------------|
| 接続可能トーチ   | — CC 取付金具接続方式         |                        |                        |
| 定格電流      | A 160                 |                        |                        |
| 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            |                        |                        |
| 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 <sup>※1</sup> %            | 適用ワイヤ径 <sup>※2</sup> mm | ケーブル長 m |
|-----------|--------|------|--------------------------------|-------------------------|---------|
| YT-18CS4  | 180    | 空冷   | 40 (CO <sub>2</sub> )・20 (MAG) | (0.6)/0.8               | 3       |
| YT-18CS4D | 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 <sub>2</sub> )・25 (MAG) | 0.9/(1.0)/(1.2)         | 3       |

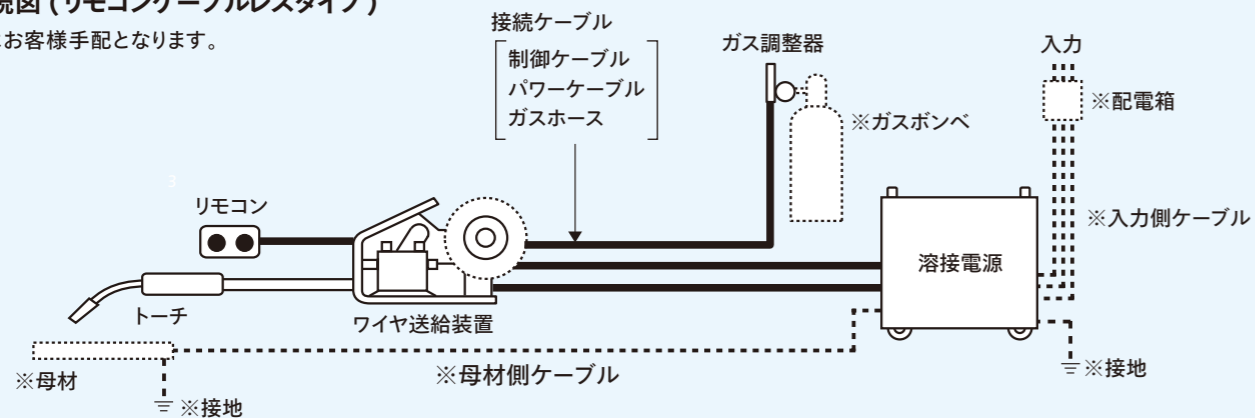
※1: 使用率は JIS 規格に基づきます。  
※2: ( ) は別売オプションで対応可能です。

●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 CO<sub>2</sub>/MAG/MIG

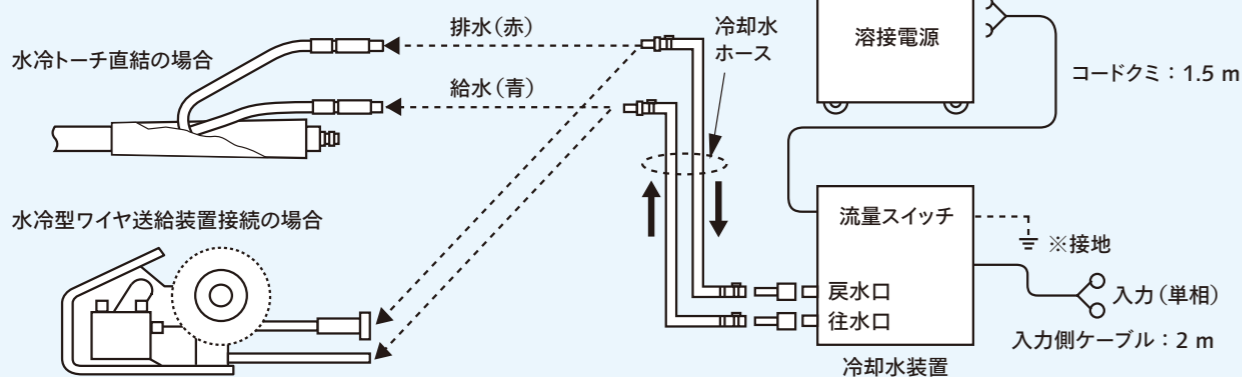
## 接続図 (リモコンケーブルレスタイプ)

※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 <sub>2</sub> ) 50% (MAG) 40% (パルス MAG) | 1.2/1.4/1.6 | CC 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 |
|      | YT-601CCW | 600 A | 100% (CO <sub>2</sub> ) 100% (MAG : 550 A)     | 1.2/1.4/1.6 | フレコン接続 | 3 m   |  |
| 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

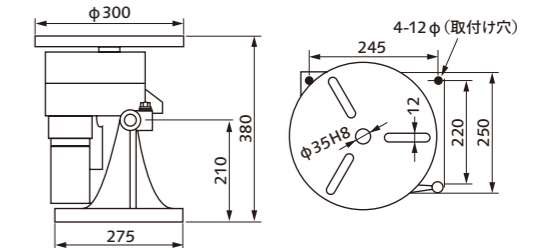
## ■ガス調整器



|                         | 品番            | 取付け可能機種<br>(コンセントプラグ) | 備考   |
|-------------------------|---------------|-----------------------|--|
| CO <sub>2</sub> /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   |
| CO <sub>2</sub> /MAG 兼用 | YX-20CH1      | YM-190SL7 用           | 20 L 用 (ケーブル 2 m 付)  |
| CO <sub>2</sub> /MAG 兼用 | YX-257CA      | 丸型 3P コンセント機          | 25 L 用 (ケーブル 3 m 付)  |
| CO <sub>2</sub> /MAG 兼用 | YX-25AD1      | (平型 2P コンセント)         | 25 L 用 (ケーブル 2 m 付)  |
| CO <sub>2</sub> 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   |
| CO <sub>2</sub> 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<br>減圧検出<br>ユニット   | YX-103GCAF1T2 | 接点式<br>丸型 3P コンセント機   | 25 L 用 (ケーブル 2 m 付)  |
|                         | YX-251AHT1    |                       |  |
| Ar ガス<br>減圧検出<br>ユニット   | YX-103GCBF1T2 | ブザー式<br>丸型 3P コンセント機  | 溶接作業中にガスが残り<br>少なくなり、圧力が 0.10<br>～ 0.12 MPa (1.0 ～ 1.2<br>kgf/cm <sup>2</sup> ) に低下する<br>と、接点式は自動的に制<br>御装置を止め、ブザー式<br>はブザーを鳴らして作業<br>者に知らせます。 |
|                         | YX-01GD1      | 接点式                   |  |
|                         | YX-01GE1      | ブザー式<br>(平型 2P コンセント) |  |

## ■小型ポジショナー

YJ-1033MA・YJ-1033MA8



| 品番         | 電源<br>電圧<br>V | 定格<br>周波数<br>Hz | テーブル<br>回転数<br>rpm | 許容<br>電流<br>A | 使用率<br>%         | ワーク<br>質量<br>kg              | 本体<br>質量<br>kg |
|------------|---------------|-----------------|--------------------|---------------|------------------|------------------------------|----------------|
| YJ-1033MA  | 単相<br>100     | 50/60           | 2～15<br>(連続<br>可変) | 300<br>以下     | 50<br>(4分<br>周期) | 水平：<br>50 以下<br>垂直：<br>20 以下 | 30             |
| YJ-1033MA8 | 単相<br>100     | 50/60           | 1～8<br>(連続<br>可変)  | 300<br>以下     | 50<br>(4分<br>周期) | 水平：<br>50 以下<br>垂直：<br>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 <sup>2</sup> ) |
|----------|---------------------------------------|
| 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▶



## ロボットカレッジ

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、  
ロボットカレッジ等を積極的に開催しております。  
FA導入時の研修はもちろん、  
さまざまな目的にご活用いただけます。

- 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FA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、FA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](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](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、取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。
- この溶接機は、換気することができ、しかも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光、飛散するスパッタやスラグから、あなた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)
- 溶接で発生するアーク音から、あなたや他の人々を守るために、防音保護具を使用してください。
  - 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<sup>®</sup>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 詳しくはホームページで [holdings.panasonic.jp/corporate/sustainability](https://holdings.panasonic.jp/corporate/sustainability)



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、12時45分～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  
プロセスオートメーション事業部  
〒571-8502 大阪府門真市松葉町2番7号

パナソニックFSエンジニアリング株式会社  
〒108-0075 東京都港区港南4丁目1番8号

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  
2023年10月現在のものです。

1-010K