

Panasonic CONNECT

CO₂/MAG/MIG溶接機

総合カタログ



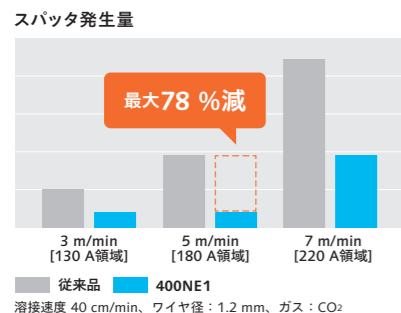
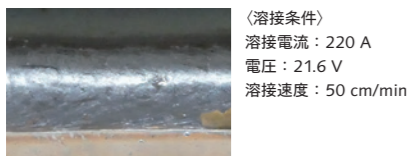
400NE1

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



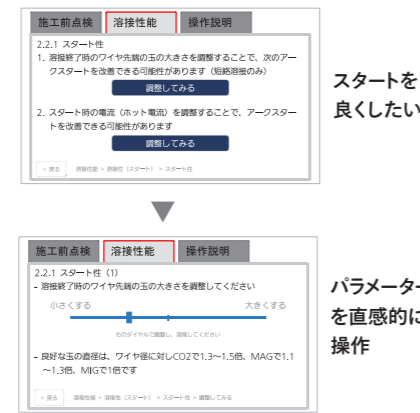
1 高い溶接性能—熟練者のような高品位な仕上げを可能に

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。



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

Table with 3 columns: Spec, Unit, Value. Includes Input Voltage, Frequency, Output Current, etc.

Table with 3 columns: Spec, Unit, Value. Includes Wire Feeder, Remote Control, and Torch specifications.

※ 1: Ar=アルゴンガス、CO2=炭酸ガス、O2=酸素... ※ 2: 軟鋼/ステンレス対応ワイヤ径: 0.8/0.9/1.0/1.2/1.4...

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

400VP1

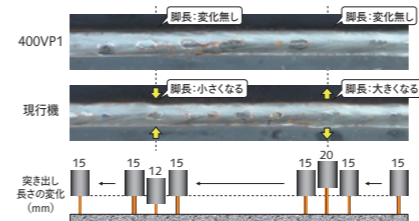
高性能な軟鋼・ステンレス溶接と多彩な機能を搭載



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。

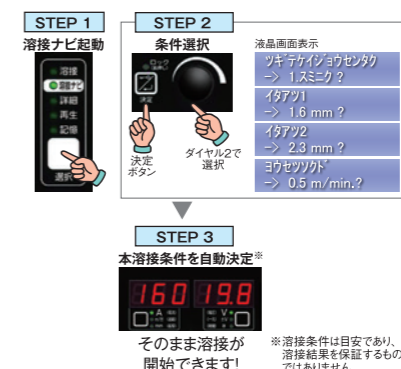
パルス周期を高精度に制御するVPパルス制御



電流/電圧/速度: 280 A/28.0 V/0.8 m/min... シールドガス: Ar80%+CO2

2 溶接条件に迷ったら「溶接ナビ」

「溶接ナビ」は、継手形状や板厚などの各種条件を設定することで、溶接条件を自動的に決定します。さらに「板厚指令」を使えば、板厚の入力だけで溶接条件が設定できます。



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。

Table comparing accessories between 400VP1 and 400GT3 series.

仕様

Table with 3 columns: Spec, Unit, Value. Includes Input Voltage, Frequency, Output Current, etc.

※ 1: 軟鋼/ステンレス対応ワイヤ径: 0.8/0.9/1.0/1.2/1.4... ※ 2: FCW=フラックス入りワイヤ

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

フルデジタル(鉄)

フルデジタル(アルミ)

インバーター

サイリスタ

スライドトランス

フルデジタル(鉄)

フルデジタル(アルミ)

インバーター

サイリスタ

スライドトランス

350VZ1

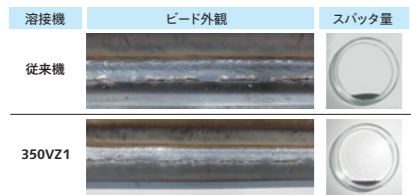
CO₂/MAG 溶接での極低スパッタを実現



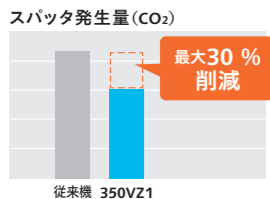
Panasonic GREEN IMPACT

1 CO₂ 溶接の中電流域でさらなる低スパッタを実現

CO₂ 溶接に新 MTS 制御 (Metal Transfer Stabilization Control) を搭載しました。精密な波形制御により、スパッタの多い中電流域でのスパッタを削減します。

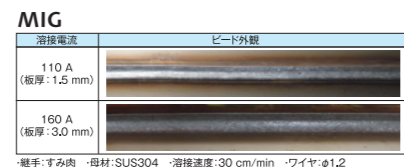
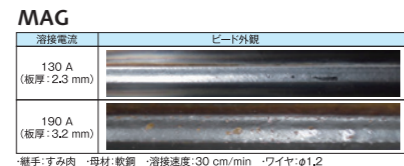


溶接条件: 200 A, 22.0 V, 溶接速度: 40 cm/min



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。



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

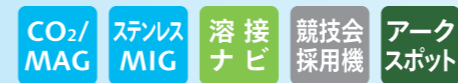
3 わかりやすい画面で直感的な操作が可能に

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

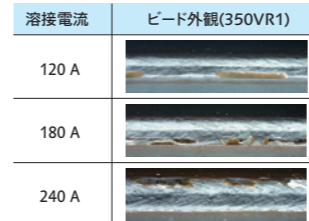
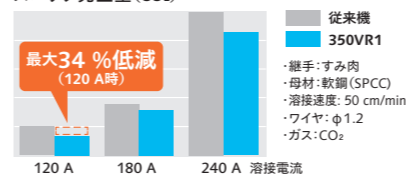


Panasonic GREEN IMPACT

1 全電流域でアークの追従性が向上

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

スパッタ発生量 (CO₂)



■手: すみ肉 ■母材: 軟鋼 (SPCC) ■溶接速度: 50 cm/min ■ワイヤ: φ1.2 ■ガス: CO₂

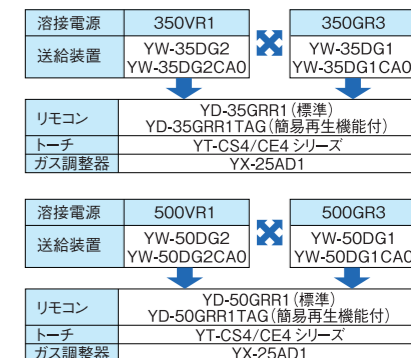
2 溶接条件に迷った時に便利な「溶接ナビ」

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た方でも条件出しが簡単にできます。



3 GR3 シリーズと付帯機器の互換性を実現

GR3 シリーズをお持ちのお客様がリリースされる場合、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

Table with technical specifications for YD-350VZ1 including input voltage, phase, current, frequency, and various adjustment ranges.

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

■ ワイヤ送給装置

Table comparing wire feed device models YW-35DG2TAB and YW-35DG2TAC with their respective specifications.

※ () 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)

Table listing remote control models: YD-00DCR1, YD-35GRR1, and YD-35GRR1TAG with their types.

■ 溶接トーチ

Table listing torch models: YT-35CE4TAB, YT-20CS4TAB, and YT-35CS4TAB with their cooling methods and capacities.

※ 1: () は別売りオプションで対応可能です。 ※ ステンレス溶接は専用ライナーが必要です。また、R チップに変更してください。(要相談) ※ 水冷仕様はありません。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

仕様

■ 溶接電源

Table comparing technical specifications for YD-350VR1 and YD-500VR1 models.

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

■ リモコン (ケーブル長: 2 m) 350VR1 用

Table listing remote control models for 350VR1: YD-00DCR1, YD-35GRR1, and YD-35GRR1TAG.

■ リモコン (ケーブル長: 2 m) 500VR1 用

Table listing remote control models for 500VR1: YD-00DCR1, YD-50GRR1, and YD-50GRR1TAG.

■ ワイヤ送給装置

Table comparing wire feed device models: YW-35DG2, YW-35DG2CA0, YW-50DG2, YW-50DG2CA0, and YW-50DGW2.

※ () は別売りオプションで対応可能です。

■ 溶接トーチ

Table listing torch models: YT-18CS4, YT-20CS4, YT-35CS4, TY-35CE4, YT-35CH4, YT-50CS4, YT-50CE4, and YT-50CSW4 with their cooling methods and capacities.

※ 1: () は別売りオプションで対応可能です。 ※ ステンレス溶接は専用ライナーが必要です。また R チップに変更してください。(要相談)

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

400GT3

高張力鋼 / 超高張力鋼に
威力を発揮CO₂/MAG パルス MAG ステンレス パルスMIG

Panasonic GREEN IMPACT

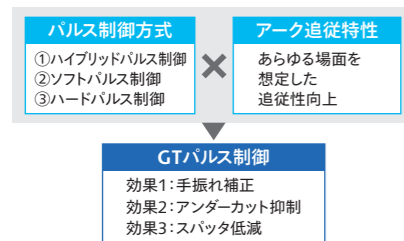
1 高品質溶接を
幅広い溶接シーンに適用

400GT3は、ワンランク上の定格出力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

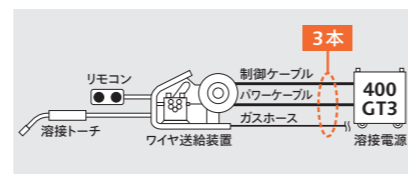
使用現場に即した操作パネルで、溶接に関する設定はすべて手元で行えます。パルスの有無も手元で切替えられます。



パルスの有無は手元で切り替え

3 メンテナンス性が向上する
少線化構造

メンテナンス性を向上させるためケーブルを少なくしています。リモコンはワイヤ送給装置に接続し、溶接電源と送給装置間のケーブル数を3本に抑えています。



溶接電源と送給装置間のケーブル数を3本(制御ケーブル、パワーケーブル、ガスホース)に抑えています。

500GG3

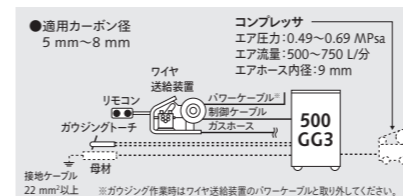
高品質溶接とガウジング作業の
両立を実現CO₂/MAG ステンレス MIG 直流 ガウジング アークスポット

Panasonic GREEN IMPACT

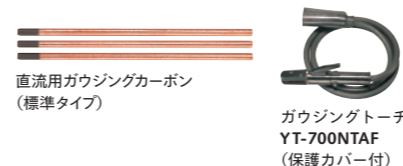
1 高品質プラス1機能
(直流ガウジング)

500GG3はGR3をベースに直流ガウジング機能を加えました。ガウジングを行う際は、別途直流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。

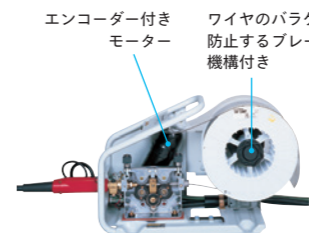
ガウジング作業の場合



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	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 400
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 38
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	9チャンネル記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG/パルスMAG/パルスMIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100% MAG: Ar 80% + CO ₂ 20% ステンレスMIG: Ar 98% + O ₂ 2%
適用ワイヤ径	mm	0.9/1.0/1.2/1.4
適用ワイヤ種類	—	軟鋼/軟鋼FCW/ステンレス/ステンレスFCW
プリフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1単位で調整可能)
入力電源端子	—	端子台 (M5 ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ボルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm	380 × 540 × 640
質量	kg	54

※奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

■ 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 ^{※1}	mm	0.9/(1.0)/1.2/(1.4)
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
質量	kg	12.5

※()は別売りオプションで対応可能です。

■ リモコン

品番	ケーブル長さ (m)
YD-40GTR1	2

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ^{※1} mm	ケーブル長 m	備考
YT-35CSG4	350	空冷	20(パルスMAG)・45(CO ₂)・35(MAG)	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	パルスMAG用
YT-50CSG4	500	空冷	20(パルスMAG 350A時)・40(CO ₂)・35(MAG)	(1.2)/1.4	3	パルスMAG用

※1: ()は別売りオプションで対応可能です。

※ステンレス溶接は専用ライナーが必要になります。またRチップに変更してください(要相談)

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

仕様

■ 溶接電源 YD-500GG3

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	28
	kW	26.5
最高無負荷電圧	V	DC 77 ^{※1}
定格使用率	%	100
出力電流調整範囲	A	DC 60 ~ 500 (溶接) ^{※2}
出力電圧調整範囲	V	DC 14 ~ 45
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	9チャンネル記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG/ガウジング
適用ガウジング電極径	mm	5 ~ 8
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100% MAG: Ar 80% + CO ₂ 20% ステンレスMIG: Ar 98% + O ₂ 2%
適用ワイヤ径	mm	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼/軟鋼FCW ^{※3} /ステンレス/ステンレスFCW ^{※3}
プリフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1単位で調整可能)
アークスポット時間	s	0.3 ~ 10.0 (0.1単位で調整可能)
入力電源端子	—	2m ケーブル付 (接地ケーブル含む 4芯、M6 ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ボルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm	380 × 540 × 810
質量	kg	68

※1: 溶接選択時

※2: ガウジング選択時: DC 150 ~ 500 A

※3: FCW=フラックス入りワイヤ

■ ワイヤ送給装置 YW-50DG1

接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式
定格電流	A	500
適用ワイヤの種類	—	軟鋼/ステンレス
適用ワイヤ径 ^{※1}	mm	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
質量	kg	13

※()は別売りオプションで対応可能です。

■ リモコン

品番	ケーブル長さ (m)
YD-50GGR1	2

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 ^{※1} mm	ケーブル長 m	備考
YT-50CE4	500	空冷	25(CO ₂)・20(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軽量タイプ
YT-50CS4	500	空冷	40(CO ₂)・35(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	

※1: ()は別売りオプションで対応可能です。

※ステンレス溶接は専用ライナーが必要になります。またRチップに変更してください(要相談)

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

500GZ4TAL

高出力で直流アルミ MIG 溶接、
中厚板領域で威力を発揮

硬質アルミ
パルスMIG

軟質アルミ
パルスMIG

アーク
スポット



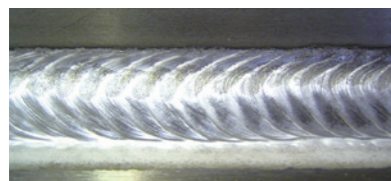
Panasonic
GREEN
IMPACT

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	%	100
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 500 (パルス無) DC 30 ~ 400 (パルス有)
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 45
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	50 チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	MIG/パルス MIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	軟質/硬質アルミ MIG : Ar 100 %
適用ワイヤ径	mm	1.2/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟質アルミ / 硬質アルミ
プリフロー時間	s	0.0 ~ 10.0 (0.1 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 10.0 (0.1 単位で調整可能)
アークスポット時間	s	0.3 ~ 10.0 (0.1 単位で調整可能)
入力電源端子	—	端子台 (M5 ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ボルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ) ※	mm	378 × 543 × 896
質量	kg	74

※奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含みません。

■ ワイヤ送給装置

品番	YW-35DH1TAK (空冷)	YW-50DHW1TAK (水冷)
接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式
定格電流	A	350
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 %	適用ワイヤ径 ^{※1} mm	ケーブル長 m	備考
YT-40MDW2	400	水冷	60 (パルスMIG)・100 (MIG)	1.2 / (1.6)	3	アルミ用
YT-50MDW2	500	水冷	60 (パルスMIG)・80 (MIG)	(1.2)/1.6	3	アルミ用

※ () は別売りオプションで対応可能です。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

500AE2TAS

硬質アルミ溶接が加わり、
幅広い溶接シーンに適応

CO₂/
MAG

パルス
MAG

ステンレス
パルスMIG

硬質アルミ
パルスMIG

アーク
スポット

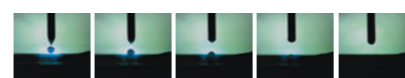


Panasonic
GREEN
IMPACT

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) AC 220 (変動許容範囲：198 ~ 242) 裏面スイッチ切替
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	28
	kW	26.5
最高無負荷電圧	V	DC 73
定格使用率	%	100
出力電流調整範囲	A	DC 40 ~ 500
出力電圧調整範囲	V	DC 14 ~ 45
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	32 チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG/パルス MAG/パルス MIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG : Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MIG : Ar 98 % + O ₂ 2 % 硬質アルミ MIG : Ar 100 %
適用ワイヤ径 [※]	mm	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW / ステンレス / ステンレス FCW / 硬質アルミ
プリフロー時間	s	0.02 ~ 5.00 (0.02 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.10 ~ 5.00 (0.02 単位で調整可能)
アークスポット時間	s	0.30 ~ 10.00 (0.1 単位で調整可能)
入力電源端子	—	端子台 (M5 ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ボルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm	440 × 585 × 945
質量	kg	117

※アルミ対応ワイヤ径：1.2/1.6 です。

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 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 ^{※1}	mm	1.2/1.6
適用ワイヤ径 ^{※1}	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 ^{※2}	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 %	適用ワイヤ径 ^{※1} mm	ケーブル長 m	備考
YT-50MFW2	500	水冷	60 (パルスMIG)・80 (MIG)	(1.2)/1.6	3	アルミ用
YT-50CSG4	500	空冷	20 (パルスMAG)・35 (MAG) 35 (MAG)・40 (CO ₂)・35 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軟鋼 / ステンレス用

※1 : () は別売りオプションで対応可能です。

※ステンレス溶接は専用ライナーが必要です。また、R チップに変換してください。(詳細は別途ご相談下さい。)

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

350GR3TAL

350GR3 をベースに
硬質アルミニウムの
特性を追加

CO₂/MAG ステンレスMIG 硬質アルミMIG アークスポット

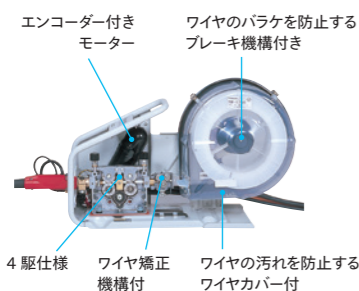


Panasonic GREEN IMPACT

1 高品質溶接を実現する溶接性能

フルデジタルによる細やかな制御が、ソフトで快適なアークを実現。4 駆方式を採用したエンコーダー付きモーターによる高精度なワイヤ送給で、電源・電圧の変化や周囲の温度変化等に左右されない均一な送給が可能になりました。

4 駆方式を採用



4 駆仕様 ワイヤ矯正機構付 ワイヤの汚れを防止するワイヤカバー付

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
硬質アルミニウムモードを追加搭載



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

CO₂/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 アークスポット



Panasonic GREEN IMPACT

1 多彩な溶接法に対応するパルスMAG/MIG溶接機

200GT3TAM は、薄板板金や高張力鋼 / 超高張力鋼も溶接可能。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)



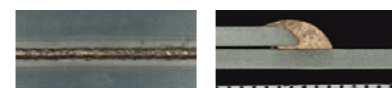
電流:130 A 電圧:20.2 V パルス:ON ワイヤ:A5356WY(φ1.2) ガス:Ar 100 % 母材:A5052/A5052(板厚3.0/3.0 mm)

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)

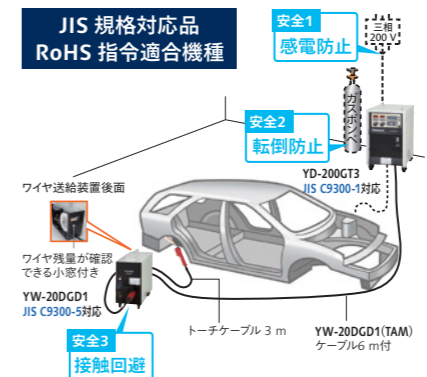


電流:85 A 電圧:17.0 V パルス:OFF ワイヤ:CuSi3(φ0.8) ガス:Ar 100 % 母材:ZAM鋼板(板厚1.6/1.6 mm)

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。

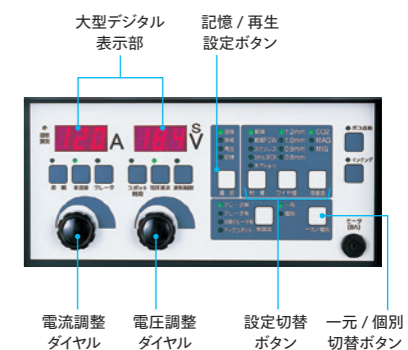
JIS規格対応品
RoHS指令適合機種



※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。



大型デジタル表示部 記憶 / 再生設定ボタン 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 YD-350GR3TAL

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	17
	kW	16
最高無負荷電圧	V	DC 68
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 350
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 36
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	9チャンネル記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/MIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ : 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MIG: Ar 98 % + O ₂ 2 % 硬質アルミ MIG: Ar 100 %
適用ワイヤ径 [※]	mm	0.8/0.9/1.0/1.2
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW / ステンレス / ステンレス FCW / 硬質アルミ
プリフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アークスポット時間	s	0.3 ~ 10.0 (0.1 単位で調整可能)
入力電源端子	—	端子台 (M5 ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ボルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm	380 × 540 × 640
質量	kg	45

※軟鋼 / ステンレス対応ワイヤ径: 0.8/0.9/1.0/1.2 アルミ対応ワイヤ径: 1.2 です。

■ ワイヤ送給装置 YW-35DG1TAK

接続可能トーチ	—	CC 取付金具接続方式
定格電流	A	350
適用ワイヤの種類	—	アルミニウム
適用ワイヤ径	mm	1.2
ワイヤ駆動機構	—	4 駆方式
スプール軸	—	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	14

※軟鋼 / ステンレスの場合は送給装置を変更してください。

■ リモコン

品番	ケーブル長さ (m)
YD-35GRR1	2

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 [※] %	適用ワイヤ径 mm	ケーブル長 m	備考
YT-20MD2	200	空冷	30 (パルスMIG)・60 (MIG)	1.2	3	アルミ用
YT-30MD2	300	空冷	30 (パルスMIG)・50 (MIG)	1.2	3	アルミ用
YT-40MDW2	400	水冷	60 (パルスMIG)・100 (MIG)	1.2	3	アルミ用

仕様

■ 溶接電源 YD-200GT3TAM

定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220 (変動許容範囲: 180 ~ 242)
相数	—	三相
定格周波数	Hz	50/60
定格入力	kVA	10.2
	kW	8.6
最高無負荷電圧	V	DC 77
定格出力電流	A	DC 200
定格使用率	%	60
出力電流調整範囲	A	DC 30 ~ 200
出力電圧調整範囲	V	DC 12 ~ 25
制御方式	—	IGBT インバーター式
メモリー機能	—	9チャンネル記録・再生
溶接法	—	MIG プレーズ / パルス MIG プレーズ CO ₂ /MAG / パルス MAG ステンレス MIG / パルス MIG 硬質アルミ MIG / パルス MIG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	MIG プレーズ: Ar 100 % CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレス MIG: Ar 98 % + O ₂ 2 % 硬質アルミ MIG: Ar:100 %
適用ワイヤ種類: 径	mm	MIG プレーズ: 0.8 軟鋼ソリッド: 0.6/0.8/1.0/1.2 ステンレスソリッド: 1.0/1.2 ステンレス FCW: 0.8/1.2 硬質アルミ: 1.2
プリフロー時間	s	0.0 ~ 5.0 (0.1 単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0 ~ 15.0 (0.1 単位で調整可能)
アークスポット時間	s	0.3 ~ 10.0 (0.1 単位で調整可能)
入力電源端子	—	端子台 (M5 ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子 (M8 ボルト付属)
外形寸法 (幅×奥行×高さ) [※]	mm	380 × 530 × 640
質量	kg	53

※奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

■ 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	—	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	14

※軟鋼 / ステンレスの場合は送給装置を変更してください。

■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 [※] %	適用ワイヤ径 mm	ケーブル長 m	備考
YT-20MD2	200	空冷	60 (MIG)・30 (パルスMIG)	1.2	3	アルミ用

※軟鋼 / ステンレス / プレーズ溶接はトーチを変更してください。

KR2/KF2シリーズ

サイリスタ制御方式の
ベストセラー溶接機

CO₂/MAG



Panasonic GREEN IMPACT



詳しくはWebへ

1 安定した溶接性能と防塵・防滴構造で幅広い環境に適用

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。

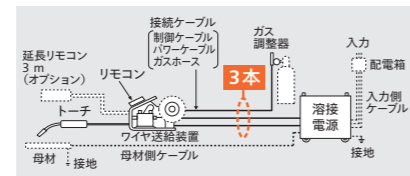
トーチスイッチ OFF から約 7 分後に自動的に入力電流を遮断し、待機時の電力をカットするとともに溶接機内への粉塵の吸引を少なくします。

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。

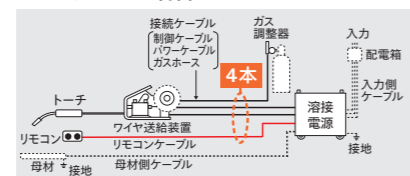
2 用途に合わせて選べる機種ラインナップ

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。本体のステータスが一目で確認できます。



仕様

■ 溶接電源				
品番	YD-200KR2	YD-350KR2	YD-500KR2	YD-500KF2
定格入力電圧	V AC 200 (変動許容範囲：180～220)			
相数	— 三相			
定格周波数	Hz 50/60			
定格入力	kVA 7.6	18.1	31.9	
最高無負荷電圧	V DC 35	DC 52	DC 66	
定格使用率	% 50	60	60	
出力電圧調整範囲	A DC 50～200	DC 60～350	DC 60～500	
出力電圧調整範囲	V DC 15～25	DC 16～36	DC 16～45	
溶接法	— CO ₂ /MAG			
適用溶接ガス	— CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG : Ar 80 % + CO ₂ 20 %			
適用ワイヤ径	mm 0.9/1.0/1.2	1.2/1.4/1.6		
適用ワイヤ種類	— 軟鋼 / 軟鋼 FCW			
入力電源端子	— 端子台 (M5 ボルト止め)			
出力端子	— 銅板型端子 (M8 ボルト付属)			
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm 380 × 530 × 730	436 × 675 × 762		
質量	kg 76	95	148	

■ ワイヤ送給装置					
品番	YW-20KB3	YW-35KB3	YW-50KB3KFN	YW-50KF2KFN	
接続可能トーチ	— CC 取付金具接続方式				
定格電流	A 200	350	500		
適用ワイヤの種類	— 軟鋼				
適用ワイヤ径 ^{※1}	mm 0.9/1.2	0.9/(1.0)/1.2	1.2/1.4		
ワイヤ駆動機構	— 1 駆 1 従方式				
ケーブル・ホース長	m 制御 / パワー : 1.8、ガス : 4.8				
質量	kg 10	10.5			

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

■ リモコン	
品番	ケーブル長さ (m)
YD-50KFR2	3

■ 溶接トーチ						
品番	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 mm	ケーブル長 m	備考
YT-20CS4	200	空冷	50 (CO ₂ ・25 (MAG))	0.9/(1.0)/(1.2)	3	
YT-35CE4	350	空冷	20 (CO ₂ ・20 (MAG))	(0.9)/(1.0)/1.2	3	軽量タイプ
YT-35CS4	350	空冷	45 (CO ₂ ・35 (MAG))	(0.9)/(1.0)/1.2/1.4	3	
YT-35CH4	350	空冷	60 (CO ₂ ・35 (MAG))	(0.9)/(1.0)/1.2/1.4	3	高使用率タイプ
YT-50CE4	500	空冷	25 (CO ₂ ・20 (MAG))	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軽量タイプ
YT-50CS4	500	空冷	40 (CO ₂ ・35 (MAG))	(1.2)/1.4/(1.6)	3	

※ () は別売オプションで対応可能です。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

KH1シリーズ

機動性に富み、
4機能が使い分け可能な
複合タイプ溶接機

CO₂/MAG 直流手溶接 直流ガウジング



Panasonic GREEN IMPACT



詳しくはWebへ

1 リモコンケーブルレスで機動性が向上

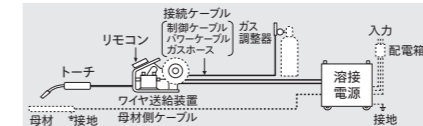
ワイヤ送給装置にリモコンボックスを搭載し、手元操作が可能になりました。リモコンがケーブルレスのため機動性が向上し、断線トラブルも軽減します。



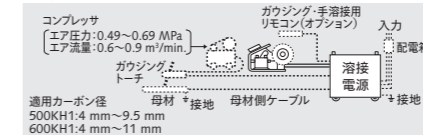
2 用途に合わせて選べる4つの機能

KH1 シリーズは、CO₂ 溶接、MAG 溶接、直流手溶接、直流ガウジング作業が 1 台で使い分けできる経済的な電源です。切り替えはリモコンボックスで手軽に行えます。

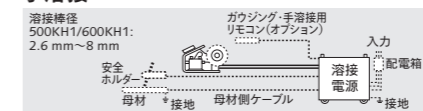
CO₂/MAG溶接



ガウジング



手溶接



仕様

■ 溶接電源		
品番	YD-500KH1	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	% 60	100
出力電圧調整範囲	A CO ₂ /MAG 溶接 : DC 60～500 直流手溶接 : DC 100～500	CO ₂ /MAG 溶接 : DC 60～600 直流手溶接 : DC 100～600
出力電圧調整範囲	V DC 16～45	DC 16～55
溶接法	— CO ₂ / MAG / ガウジング / 直流手溶接	
適用溶接ガス	— CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG : Ar 80 % + CO ₂ 20 %	
適用ワイヤ径	mm 1.2/1.4/1.6	
適用ワイヤ種類	— 軟鋼 / 軟鋼 FCW	
入力電源端子	— 端子台 (M5 ボルト止め) / 圧着端子付ケーブル引き出し (M6 ボルト止め)	
出力端子	— 銅板型端子 (M8 ボルト付属)	
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm 436 × 675 × 762	500 × 690 × 920
質量	kg 148	220

■ ワイヤ送給装置					
品番	YW-50KC2KFN	YW-50KCL2KFN	YW-60KC2KFN	YW-60KCL2KFN	YW-60KCW2
接続可能トーチ	— CC 取付金具接続方式				
定格電流	A 500	600			
適用ワイヤの種類	— 軟鋼				
適用ワイヤ径	mm 1.2/1.4	1.2/1.6			
ワイヤ駆動機構	— 1 駆 1 従方式				
ケーブル・ホース長	m 制御 / パワー : 1.8、ガス : 4.8				
質量	kg 11	12			

※全機種リモコン付属
※KCLタイプ：長尺 (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 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤ径 mm	ケーブル長 m	備考
YT-50CE4	500	空冷	25 (CO ₂ ・20 (MAG))	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軽量タイプ
YT-50CS4	500	空冷	40 (CO ₂ ・35 (MAG))	(1.2)/1.4/(1.6)	3	

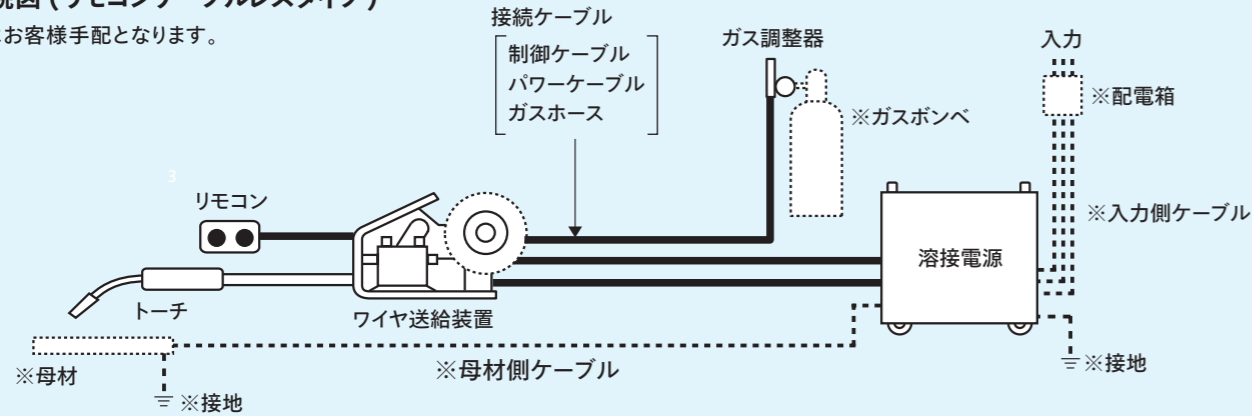
※ () は別売オプションで対応可能です。

●その他付帯機器、詳細は Web をご覧ください。

機器接続図 & オプション CO₂/MAG/MIG

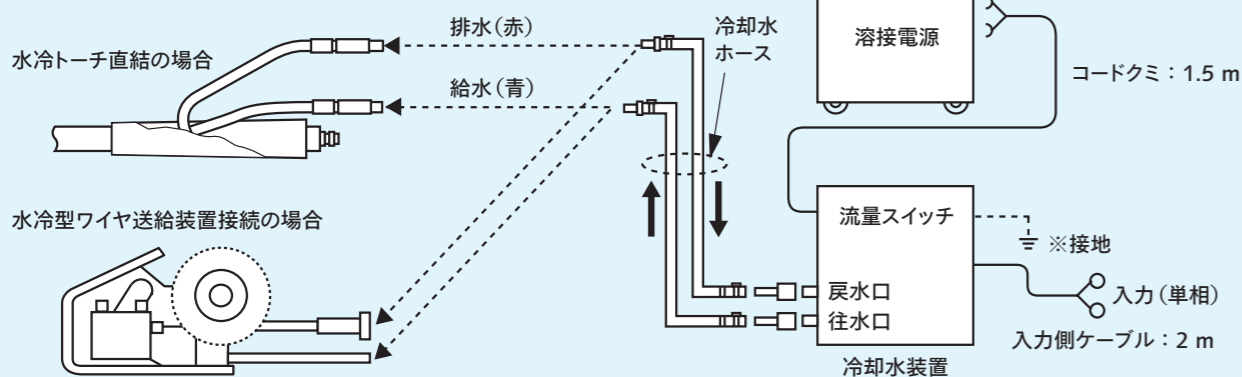
接続図 (リモコンケーブルレスタイプ)

※はお客様手配となります。



水冷トーチ / 冷却水装置をご使用の場合

※はお客様手配となります。



水冷オプション (水冷トーチ使用時に選択してください)

■水冷トーチ

	品番	定格電流	使用率	適用ワイヤ径	接続方式	ケーブル長	備考
軟鋼用	YT-50CSW4	500 A	80% (CO ₂) 50% (MAG) 40% (パルス MAG)	1.2/1.4/1.6	CC 接続	3 m	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 ₂) 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

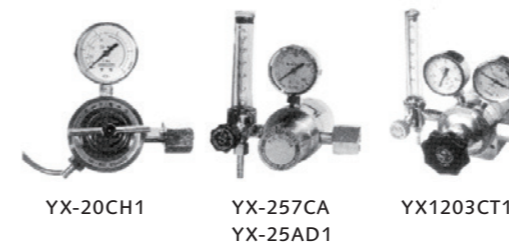
(給排水ホース各 1 本)

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

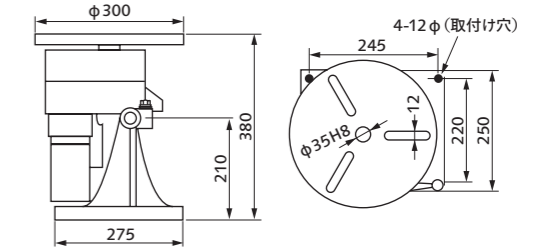
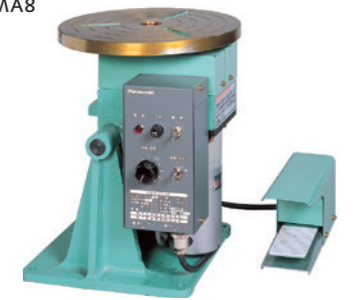


	品番	取付け可能機種 (コンセントプラグ)	備考
CO ₂ /MAG 兼用	YX-15CE1	YM-160SL7 用	15 L 用 (ケーブル 2 m 付)
Ar 専用	YX-25AR1	YM-160SL7G30	25 L 用
CO ₂ /MAG 兼用	YX-20CH1	YM-190SL7 用	20 L 用 (ケーブル 2 m 付)
CO ₂ /MAG 兼用	YX-257CA	丸型 3P コンセント機	25 L 用 (ケーブル 3 m 付)
CO ₂ /MAG 兼用	YX-25AD1	(平型 2P コンセント)	25 L 用 (ケーブル 2 m 付)
CO ₂ 専用	YX-503C	丸型 3P 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 ₂ 専用	YX-1203CT1	(平型 2P コンセント)	120 L 用 (ケーブル 5 m 付)

品番	電源電圧 V	定格周波数 Hz	テーブル回転数 rpm	許容電流 A	使用率 %	ワーク質量 kg	本体質量 kg
Ar ガス減圧検出ユニット	単相 100	50/60	2 ~ 15 (連続可変)	300 以下	50 (4分周期)	水平: 50 以下 垂直: 20 以下	30
Ar ガス減圧検出ユニット							
Ar ガス減圧検出ユニット	単相 100	50/60	1 ~ 8 (連続可変)	300 以下	50 (4分周期)	水平: 50 以下 垂直: 20 以下	30
Ar ガス減圧検出ユニット							
Ar ガス減圧検出ユニット							

■小型ポジショナー

YJ-1033MA・YJ-1033MA8



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

ご参考

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

二次電流 (A)	溶接用ケーブルまたはその他のケーブル (mm ²)
100 以下	14
150 以下	22
250 以下	38
400 以下	60
600 以下	100

〈内線規程とは〉

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

※社団法人日本電気協会 日本電気技術規格委員会が作成。

ブレーカーについて

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

エンジン発電機について

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

ワイヤ送給装置 および溶接用トーチについて

▶ 使用状況によりワイヤ送給性の問題が発生し、安定したアークが得られない場合があります。

プロセスエンジニアリングセンターのご案内



充実したサポート体制で皆様の『モノづくり』に貢献します。

詳しくはご紹介サイトで▶



各種講習会

初心者から熟練者まで
さまざまなコースの
研修をご用意しております。

センター内には、カレッジ専用教室を設置。
専任の講師も待機しており、
一般溶接技術研修コースやJIS溶接技能者
評価試験受験コース等を開催しております。

●プロセスエンジニアリングセンターは
大阪府、愛知県、埼玉県の3拠点がございます。



溶接実証

ワークトライで、サンプルの
溶接実証ができます。

プロセスエンジニアリングセンターの溶接機器は、
実際の工場を想定して設置しております。
専任のオペレーターが常駐し、
いつでも稼働・実演が可能です。



コンサルティング

各種技術相談やシステム
導入時のご相談を承ります。

溶接機やロボットシステム等、溶接機器に
関するハードソフトのご相談を承ります。
お気軽にご相談ください。

パナソニック溶接機の最新情報

最新ニュースやカタログ、導入事例集など、
多彩な情報を掲載しております。



https://connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding

取扱説明書のダウンロード

溶接機・切断機の最新の取扱説明書を
掲載しております。



https://connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding/downloads/manual

エンジン発電機について…溶接電源の定格入力kVAの2倍以上(単相適用機種の場合は3倍以上)の容量のもので、ダンパー巻線を備えた発電機をご使用ください。
また、エンジン発電機の電圧・周波数が定格出力に達してから、本溶接機の電源スイッチを入れてください。詳しくはエンジン発電機メーカーにご相談ください。

安全に関するご注意

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



パナソニックグループは環境に配慮した製品づくりに取り組んでいます 詳しくはホームページで 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
溶接プロセス事業部
〒561-0854 大阪府豊中市稲津町3丁目1番1号
パナソニックFSエンジニアリング株式会社
〒140-0002 東京都品川区東品川4丁目10番27号
住友不動産品川ビル

このカタログの内容についてのお問い合わせは、左記にご相談ください。
または、パナソニック溶接機・ロボットご相談窓口におたずねください。

このカタログの記載内容は
2024年10月現在のものです。

1-010K

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

宣伝物注文略号 カ・1065