

Panasonic
CONNECT

フルデジタル溶接機
シリーズ

2020-2

Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital

フルデジタルはパナソニック



お客様のニーズにお応えするパナソニックのフルデジタル溶接機

溶接電源	溶接法										出力		入力				適用ワイヤ径 (mm)	適応板厚目安 (mm)	ページ
	CO ₂ MAG	パルス MAG	MIG			パルスMIG			直流 ガウジング	直流 手溶接	電流 (A)	使用率 (%)	電圧 (変動許容範囲) (V)	相数	周波数 (Hz)				
			ステンレス	アルミニウム	プレーズ	ステンレス	アルミニウム	プレーズ											
350VZ1	○		○								350	60	200 (180~242)	三相	50/60	0.8/0.9/1.0/1.2	0.8~12.0	2	
350VR1	○		○								350	60	200 (180~242)	三相	50/60	0.8/0.9/1.0/1.2	0.8~12.0	3	
500VR1	○		○								500	100	200 (180~242)	三相	50/60	1.2/1.4/1.6	1.2~25.0	3	
400VP1	○	○	○				○				400	60	200 (180~242)	三相	50/60	0.8/0.9/1.0/1.2/1.4	1.0~16.0	4	
700VH1	○	○									700	100	200-220 (180~242)	三相	50/60	1.2/1.4/1.6	1.2~40.0	5	
350GZ4	○		○								350	60	200 (180~242)	三相	50/60	0.8/0.9/1.0/1.2	0.8~12.0	6	
500GZ4	○	○	○				○				500 (400)*1	100	200 (180~242)	三相	50/60	1.2/1.4/1.6	1.2~25.0	6	
350GR3	○		○								350	60	200 (180~242)	三相	50/60	0.8/0.9/1.0/1.2	0.8~12.0	7	
500GR3	○		○								500	100	200 (180~242)	三相	50/60	1.2/1.4/1.6	1.2~25.0	7	
500GG3	○		○						○		500	100	200 (180~242)	三相	50/60	1.2/1.4/1.6	1.2~25.0	8	
200GT3	○	○	○			○	○				200	60	200 (180~242)	三相	50/60	0.8/0.9/1.0/1.2	0.8~6.0	9	
400GT3	○	○	○				○				400	60	200 (180~242)	三相	50/60	0.9/1.0/1.2/1.4	1.0~16.0	10	
600RF2TAS	○										600	100	200/220 200V時(180~220) 220V時(198~242)	三相	50/60	1.2/1.4/1.6	1.2~40.0	11	
500GZ4TAL				○			○				500 (400)*1	100	200 (180~242)	三相	50/60	1.2/1.6	アルミニウム 1.5~25.0	12	
500AE2TAS	(○)	(○)	(○)	○		(○)	○				500	100	200/220 (180~242)	三相	50/60	1.2/1.4/1.6	アルミニウム 1.5~25.0	13	
350AZ4	(○)	(○)	(○)	○		(○)	○				350	60	200 (180~242)	三相	50/60	(0.9)/1.0/1.2/1.6	アルミニウム 0.6~12.0	14	
400VP1	(○)	(○)	(○)	○		(○)	○				400	60	200 (180~242)	三相	50/60	(0.8)/(0.9)/1.0/1.2/(1.4)/1.6	アルミニウム 1.0~16.0	15	
350GR3TAL	(○)		(○)	○							350	60	200 (180~242)	三相	50/60	(0.8)/(0.9)/(1.0)/1.2	アルミニウム 1.0~6.0	16	
200GT3TAM	(○)	(○)	(○)	○	(○)	(○)	○	(○)			200	60	200 (180~242)	三相	50/60	1.2	アルミニウム 1.5~6.0	17	
400GT3TAL	(○)	(○)	(○)	○		(○)	○				400	60	200 (180~242)	三相	50/60	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)/1.6	アルミニウム 1.0~16.0	18	

※1. 500GZ4, 500GZ4TAL: パルス溶接時の定格出力は400 Aとなります。 ※溶接法の(○)は軟鋼/ステンレス用のワイヤ送給装置/トーチを選択してください。

※適用ワイヤ径の()は軟鋼/ステンレス用モードです。

溶接電源	溶接法				出力		入力				パルス周波数 (Hz)	アークスポット時間 (s)	適応板厚目安 (mm)	ページ
	交流 TIG	直流 TIG	直流 手溶接	溶接ナビ機能	電流 (A)	使用率 (%)	電圧 (変動許容範囲) (V)	相数	周波数 (Hz)					
300BP4	○	○	○	○	300	40	200 (180~242)	三相	50/60	0.1~500	0.1~5.0	ステンレス 0.3~6.0 アルミニウム 0.8~6.0	21	
500BP4	○	○	○	○	500	60	200 (180~242)	三相	50/60	0.1~500	0.1~5.0	ステンレス 0.3~8.0 アルミニウム 0.8~8.0	21	
300BZ3		○	○	○	300	40	200 (180~242)	三相	50/60	0.8~500	0.1~5.0	ステンレス 0.3~6.0	22	
200BL3		○	○		200	20	200 (170~253)	単相	50/60	0.5~500	0.1~5.0	ステンレス 0.3~4.5	23	

FULL DIGITAL 350VZ1

フルデジタル CO₂/MAG溶接機

NEW

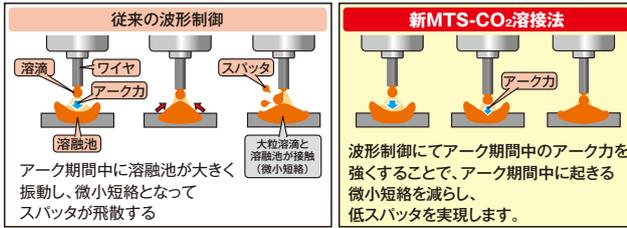
CO₂/MAG
溶接

ステンレス
MIG
溶接

新開発 高精度波形制御技術が CO₂/MAG溶接での 極低スパッタを実現!



CO₂ 溶接の中電流域でさらなる低スパッタを実現



溶接機	ビード外観	スパッタ量	スパッタ発生量(CO ₂)
従来機 (350GV4)			
350VZ1			

溶接条件: 200 A、22.0 V、溶接速度: 40 cm/min
350GV4 350VZ1

MAG/MIG 溶接で美しいビード外観と低スパッタを実現

溶接電流	ビード外観
130 A (板厚: 2.3 mm)	
190 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

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

1 溶接電源

品番	YD-350VZ1	
定格入力電圧	V	AC200~220(変動許容範囲:180~242)
相数、定格周波数	-	三相、50/60 Hz 共用
定格入力	-	17.0 kVA、15.5 kW
最高無負荷電圧	V	DC78
定格出力電流	A	DC350
定格出力電圧	V	DC36
定格使用率(10分周期)	%	60
出力電流調整範囲	A	DC30~350
出力電圧調整範囲	V	DC12~36
制御方式	-	IGBT インバーター方式
メモリー機能	-	100チャンネル 記憶・再生
溶接法	-	CO ₂ /MAG/ステンレスMIG
波形制御機能	-	デジタル設定[-99(弱)~0(標準)~99(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、アークスポット
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%)
適用ワイヤ径*1	mm	0.8/0.9/1.0/1.2
適用ワイヤ材質	-	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(M8ボルト付属)
外形寸法(W×D×H)*2	mm	380×540×640
質量	kg	54

*1.ソリッド、FCWの適用ワイヤ径はアーク特性表をご確認ください。
*2. 奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

2 ワイヤ送給装置

品番	YW-35DG2TAB
接続可能トーチ	CC取付金具接続方式
定格電流	350 A
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*3	(0.8)/(0.9)/(1.0)/1.2 mm
ワイヤ駆動機構	2駆2従方式
スプール軸	ブレーキ付
ケーブル・ホース長	パワーケーブル: 1.8 m 制御ケーブル: 2.1 m ガスホース: 4.8 m
質量	12 kg

*3. 適用ワイヤ径の()は別途部品が必要です。

3 リモコン(ケーブル長: 2 m)(選択してください)

品番	YD-00DCR1	YD-35GRR1	YD-35GRR1TAG
タイプ	デジタル	標準	5チャンネル再生機能付

4 溶接用トーチ(選択してください)

品番	YT-35CE4TAB	YT-20CS4TAB	YT-35CS4TAB	YT-35CSM4TAB
定格電流	A	350	200	350
冷却方式	-	空冷		
ケーブル長	m	3.0		4.5
適用ワイヤ径	mm	(0.9)/(1.0)/1.2	(0.8)/0.9/(1.0)/(1.2)	(0.9)/(1.0)/1.2
使用率	%	CO ₂ : 20 MAG: 20	CO ₂ : 50 MAG: 25	CO ₂ : 45 MAG: 35
質量	kg	2.1	1.9	2.8

*適用ワイヤ径の()は別途部品が必要です。
*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)
*4.5 m トーチは鉄ソリッドワイヤ専用です。
*水冷却仕様はありません。

6 ガス調整器(選択してください)

品番	YX-25AD1
適用	CO ₂ /MAG/MIG用

電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源	YD-350VZ1
電源設備容量	商用電源の場合	kVA 17.0以上
	エンジン発電機の場合	kVA 34.0以上
ヒューズ(B種)	A	60
ブレーカ(漏電ブレーカ)	A	75
入力側ケーブル	mm ²	14以上
接地ケーブル	mm ²	14以上

*記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

オプション(必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	品番	ケーブル長	品番	ケーブル長
YV-305GR3A	38 mm ² 5 m	YV-610GR3A	60 mm ² 10 m	YV-810GR3A	80 mm ² 10 m
YV-310GR3A	38 mm ² 10 m	YV-615GR3A	60 mm ² 15 m	YV-815GR3A	80 mm ² 15 m
YV-315GR3A	38 mm ² 15 m	YV-620GR3A	60 mm ² 20 m	YV-820GR3A	80 mm ² 20 m
YV-320GR3A	38 mm ² 20 m			備考	パワーケーブル×1、制御ケーブル×1、ガスホース×1

送給装置用オプションあり

詳細カタログあり

Full Digital

VR1シリーズ

フルデジタル CO₂/MAG溶接機

CO₂/MAG 溶接
ステンレス MIG 溶接

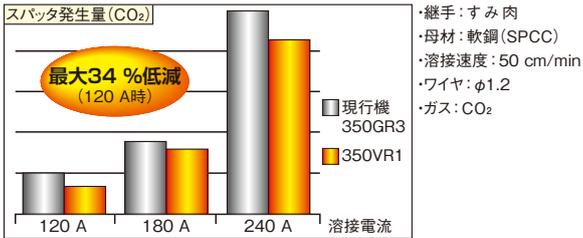
低電流～高電流まで、全電流域でアークの追従性が向上!

高い溶接性能と多彩な機能をご提案します。



500VR1
使用率
**500 A
100 %**

全電流域でアークの追従性が向上
安定したアークにより、スパッタを低減!



溶接電流	ビード外観 (350VR1)	溶接電流	ビード外観 (500VR1)
120 A		180 A	
180 A		250 A	
240 A		320 A	

● スパッタ低減
● 安定したビード形状

幅広い電流域で威力を発揮します!

溶接条件に迷ったら「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。

STEP 1
溶接ナビ起動

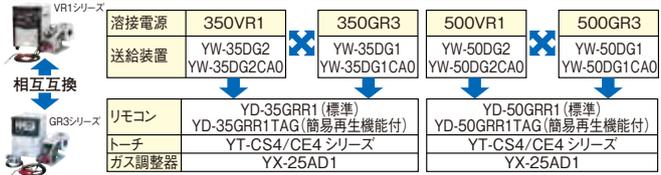
STEP 2
条件選択

液晶画面表示
ツギテガイジョウセンタ
→ 1.5mm?
イタアツ1
→ 1.6 mm?
イタアツ2
→ 2.3 mm?
ヨウセツゾク
→ 0.5 m/min.?

STEP 3
本溶接条件を自動決定*

そのまま溶接が開始できます!
※溶接条件は目安であり、溶接結果を保証するものではありません。

GR3シリーズと付帯機器の相互互換を実現!



GR3シリーズをお使いのお客様も安心!

1 溶接電源

品番	—	YD-350VR1	YD-500VR1
定格入力電圧	V	AC200~220(変動許容範囲:180~242)	
相数、定格周波数	—	三相、50 Hz/60 Hz 共用	
定格入力	—	16.4 kVA (15.0 kW)	27.6 kVA (25.8 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 68	DC 78
定格使用率 (10分周期)	%	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 インバーター方式	
メモリー機能	—	100チャンネル 記憶・再生	
溶接法	—	CO ₂ /MAG/ ステンレスMIG	
波形制御機能	—	デジタル設定	
適用溶接ガス	—	CO ₂ (100%), MAG (Ar: 80%, CO ₂ : 20%) ステンレス MIG (Ar: 98%, O ₂ : 2%)	
適用ワイヤ径*1	mm	0.8/0.9/1.0/1.2	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 (M8 ボルト付属)	
外形寸法 (幅×奥行×高さ)*2	mm	380×540×640	380×540×800
質量	kg	48	67

*1. ソリッド、FCWの適用ワイヤ径は詳細カタログをご確認ください。
*2. 奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

2 ワイヤ送給装置

ワイヤ送給装置	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	350 A		500 A		
適用ワイヤの種類	軟鋼/軟鋼FCW / ステンレス/ステンレスFCW				
適用ワイヤ径*3	(0.8)/0.9/(1.0)/1.2 mm				
ワイヤ駆動機構	2駆2従方式 ブレーキ付				
ケーブル・ホース長	パワーケーブル:1.8m 制御ケーブル:2.1m ガスホース:4.8m	パワーケーブル:1.8m 制御ケーブル:10.3m ガスホース:13.2m	パワーケーブル:1.8m 制御ケーブル:2.1m ガスホース:4.8m	パワーケーブル:1.8m 制御ケーブル:10.3m ガスホース:13.2m	パワーケーブル:1.8m 制御ケーブル:2.1m ガスホース:4.8m 給排水ホース:3.5m
質量	12 kg	19 kg	13.5 kg	25 kg	14.5 kg

*3. ()は別売オプションで対応可能です。

3 リモコン (ケーブル長: 2 m) (選択してください)

	350VR1用	500VR1用
デジタル		YD-00DCR1
標準	YD-35GRR1	YD-50GRR1
5チャンネル再生機能付	YD-35GRR1TAG	YD-50GRR1TAG

4 溶接用トーチ (選択してください)

品番	定格電流 (A)	冷却方式	使用率 (%)	適用ワイヤ径 (mm)	ケーブル長 (m)	備考
YT-18CS4	180	空冷	40 (CO ₂)・20 (MAG)	0.8	3	
YT-20CS4	200	空冷	50 (CO ₂)・25 (MAG)	0.9/(1.0)/(1.2)	3	
YT-35CS4	350	空冷	45 (CO ₂)・35 (MAG)	0.9/(1.0)/1.2	3	
YT-35CE4	350	空冷	20 (CO ₂)・20 (MAG)	0.9/(1.0)/1.2	3	軽量タイプ
YT-35CH4	350	空冷	60 (CO ₂)・35 (MAG)	0.9/(1.0)/1.2	3	高使用率タイプ
YT-35CSM4	350	空冷	45 (CO ₂)・35 (MAG)	0.9/(1.0)/1.2	4.5	
YT-35CEM4	350	空冷	20 (CO ₂)・20 (MAG)	0.9/(1.0)/1.2	4.5	軽量タイプ
YT-35CHM4	350	空冷	60 (CO ₂)・35 (MAG)	0.9/(1.0)/1.2	4.5	高使用率タイプ
YT-35CSL4	350	空冷	45 (CO ₂)・35 (MAG)	1.2	6	
YT-35CHL4	350	空冷	60 (CO ₂)・35 (MAG)	1.2	6	高使用率タイプ
YT-50CS4	500	空冷	45 (CO ₂)・35 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	
YT-50CE4	500	空冷	25 (CO ₂)・20 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軽量タイプ
YT-50CSM4	500	空冷	40 (CO ₂)・35 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	4.5	
YT-50CEM4	500	空冷	25 (CO ₂)・20 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	4.5	軽量タイプ
YT-50CSL4	500	空冷	40 (CO ₂)・35 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	6	
YT-50CEL4	500	空冷	25 (CO ₂)・20 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	6	軽量タイプ
YT-50CSW4	500	水冷	80 (CO ₂)・50 (MAG)	1.2/1.4/1.6	3	水冷タイプ

※適用ワイヤ径の()は別途部品が必要です。
※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)
※4.5 m/6 m トーチは鉄ソリッドワイヤ専用です。

6 ガス調整器 (選択してください)

品番	適用
YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG 用

● 電源設備容量および必要ケーブルの長さ

項目	溶接電源		
	YD-350VR1	YD-500VR1	
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	16.4以上
	エンジン発電機の場合	kVA	32.8以上
ヒューズ (B種) (ノーヒューズブレーカ)	A		40 (60)
入力側ケーブル (端子穴)	mm ²		8以上 (M6用)
接地ケーブル	mm ²		22以上 (M6用)
			8以上
			14以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■ オプション (必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	品番	ケーブル長	品番	ケーブル長
YV-305GR3A	38 mm ² 5 m	YV-610GR3A	60 mm ² 10 m	YV-810GR3A	80 mm ² 10 m
YV-310GR3A	38 mm ² 10 m	YV-615GR3A	60 mm ² 15 m	YV-815GR3A	80 mm ² 15 m
YV-315GR3A	38 mm ² 15 m	YV-620GR3A	60 mm ² 20 m	YV-820GR3A	80 mm ² 20 m
YV-320GR3A	38 mm ² 20 m	備考	パワーケーブル×1、制御ケーブル×1、ガスホース×1		

■ 送給装置用オプションあり

■ 水冷オプションあり (500VR1)

詳細カタログあり

FULL DIGITAL 400VP1

フルデジタル パルスMAG/MIG溶接機

軟鋼・ステンレス・アルミモードを
標準搭載!
高い溶接性能と多彩な機能を
パルス溶接機へ



軟鋼
ステンレス溶接
仕様

軟鋼・ステンレス
仕様
CO₂/MAG
溶接
パルス
MAG
溶接
ステンレス
パルスMIG
溶接

VR1シリーズの高い溶接性能+新開発パルス制御

パルス周期を高精度に制御「VPパルス制御」
アーク長の変化に素早く対応し、美しいビード外観と低スパッタ溶接を実現!



- 溶接電流: 300 A
- 母材: 軟鋼
- 継手: 水平すみ肉
- シールドガス: Ar80%+CO₂
- 溶接速度: 80 cm/min
- 板厚: 3.2 mm
- ワイヤ: YGW15(φ1.2)



- 溶接電流: 200 A
- 母材: ステンレス(SUS304)
- 継手: 水平すみ肉
- シールドガス: Ar98%+O₂
- 溶接速度: 80 cm/min
- 板厚: 3.0 mm
- ワイヤ: YS308(φ1.2)

幅広い電流域で材質に応じた最適な溶接波形を実現!

1 溶接電源

品番	YD-400VP1	
定格入力電圧	V	AC200~220(変動許容範囲: 180~242)
相数、定格周波数	-	三相、50/60 Hz共用
定格入力	-	19.7 kVA、18.0 kW
最高無負荷電圧	V	DC82
定格出力電流	A	DC400
定格出力電圧	V	DC38
定格使用率(10分周期)	%	60
出力電流調整範囲	A	DC30~400
出力電圧調整範囲	V	DC12~38
制御方式	-	IGBT インバーター方式
メモリー機能	-	100チャンネル 記憶・再生
溶接法	-	CO ₂ /MAG/MIG/パルスMAG/パルスMIG
波形制御機能	-	デジタル設定
シーケンス機能	-	本溶接、本溶接〜クレータ、初期〜本溶接〜クレータ
適用溶接ガス	-	CO ₂ (100%)、MAG(Ar: 80%、CO ₂ : 20%) ステンレスMIG(Ar: 98%、O ₂ : 2%) アルミMIG(Ar: 100%)
適用ワイヤ径 ^{※1}	mm	0.8/0.9/1.0/1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ材質 ^{※1}	-	軟鋼/軟鋼FCW/ステンレス/ステンレスFCW/ 硬質アルミ/軟質アルミ
プリフロー時間	s	0.0~10.0(0.1単位で調整可能)
アフターフロー時間	s	0.0~10.0(0.1単位で調整可能)
アークスポット時間	s	0.3~10.0(0.1単位で調整可能)
入力電源端子	-	端子台(M6ボルト止め)
出力端子	-	銅板型端子(M8ボルト付属)
外形寸法(W×D×H) ^{※2}	mm	380×540×640
質量	kg	54

※1. 適用ワイヤ径、ワイヤ材質は詳細カタログをご確認ください。

※2. 奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

2 ワイヤ送給装置(選択してください)

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

※3. 適用以外のワイヤ径を使用する場合、別途部品が必要です。

溶接条件に迷ったら「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!

『板厚指令』で溶接がさらに簡単に!

標準

溶接ナビ

The Only One Solution

継手形状、板厚、
溶接速度のインプットでOK!

標準

板厚の入力で
溶接条件が設定可能

※溶接条件は目安であり、溶接結果を保証するものではありません。

溶接経験が少ない方でも簡単操作!

400GT3シリーズと付帯機器の相互互換を実現!

【軟鋼・ステンレス仕様】



溶接電源	400VP1	400GT3
送給装置	YW-40DG2(空冷) YW-50DGW2(水冷)	YW-40DG1(空冷)
リモコン	YD-40GTR1	
トーチ	YT-CSG4 シリーズ	
ガス調整器	YX-25AD1	

※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。

400GT3シリーズをお使いのお客様も安心!

3 リモコン(選択してください)

品番	YD-00DCH1	YD-40GTR1
タイプ	デジタル	標準
ケーブル長さ(m)	2	2

4 溶接用トーチ(選択してください)

品番	定格電流(A)	ケーブル長さ(m)	適用ワイヤ径(mm)	使用率(%)	質量(kg)	備考
YT-35CSG4	350	3	(0.9)/(1.0)/ 1.2/(1.4)	20(パルスMAG) 45(CO ₂)/35(MAG)	2.8	軟鋼用 ^{※4}
YT-50CSG4	500	3	(1.2)/1.4/(1.6)	20(パルスMAG: 350 A時) 35(MAG)	3.6	軟鋼用 ^{※4}
YT-50CSW4	500	3	1.2/1.4/1.6	50(MAG) 80(CO ₂)	3.4	軟鋼用 ^{※4} 水冷タイプ

※4. 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。

※適用ワイヤ径の()は別途部品が必要です。

6 ガス調整器

YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG 用
----------	----------------------------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源	YD-400VP1
電源設備容量	商用電源の場合	kVA
	エンジン発電機の場合	kVA
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A	60(60)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²	14以上
接地ケーブル	mm ²	14以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション(必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品名	品番	ケーブル長
接続ケーブル (制御/パワーケーブル、 ガスホース)	YV-610GR3A	60 mm ² 10 m(軟鋼用)
	YV-615GR3A	60 mm ² 15 m(軟鋼用)
	YV-620GR3A	60 mm ² 20 m(軟鋼用)
	YV-810GR3A	80 mm ² 10 m(軟鋼用)
	YV-815GR3A	80 mm ² 15 m(軟鋼用)
	YV-820GR3A	80 mm ² 20 m(軟鋼用)

■送給装置用オプションあり

■水冷オプションあり

詳細カタログあり

Full Digital 700VH1

フルデジタル パルスMAG自動溶接機

大電流700 AパルスMAG溶接機が 厚板の高效率・高品質溶接を実現!

自動機/ロボット
専用



CO₂/MAG
溶接

パルス
MAG
溶接

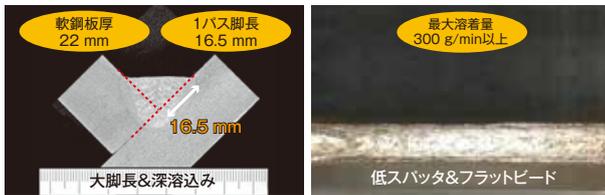
使用率
**700 A
100 %**

『VPパルス制御』を大電流域へ展開!

パルス周期を高精度に制御。アーク安定化により、美しいビード外観と低スパッタを実現します。

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。

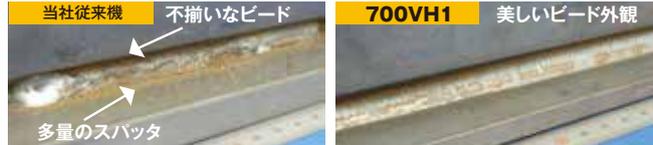


・溶接電流: 700 A ・電圧: 45.0 V ・溶接速度: 30 cm/min ・母材: 軟鋼
・板厚: 22 mm ・継手: 下向きすみ肉 ・ワイヤ: YGW11 (φ1.4)
・シールドガス: Ar80%+CO₂

※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。

幅広い電流域で安定した溶接を実現!

低電流においてもギャップや端部の溶落ちを抑制します。



・溶接電流: 250 A ・電圧: 28.0 V ・溶接速度: 30 cm/min ・母材: 軟鋼
・板厚: 16 mm ・継手: 水平すみ肉 ・ワイヤ: YGW11 (φ1.4)
・シールドガス: Ar 80%+CO₂

新型ワイヤ送給装置

高速・高精度なワイヤ送給を実現します。

1. ブラシレスモーターの電源容量UP

高速送給に対応 (送給速度: 1~35 m/分)。

2. CPU制御

専用ICからCPU制御に変更。制御精度や回転数精度UP。

3. メンテナンス性良好

ローラー固定方法変更。防塵性・視認性に優れた
駆動部透明カバー。

YW-70DKA1
(自動機用)

YW-70DKA1TAH
(ロボット用)

1 溶接電源

品番	YD-700VH1	
定格入力電圧	V	AC200~220(変動許容範囲: 180~242)
相数・定格周波数	—	三相・50/60 Hz共用
定格入力	—	47.1 kVA、44.0 kW
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(10分周期)	%	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 インバーター方式
メモリー機能	—	100チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/パルスMAG
シーケンス機能	—	本溶接、本溶接〜クレータ、初期〜本溶接〜クレータ アークスポット
適用ワイヤ径※1	mm	1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ材質※1	—	軟鋼ソリッド/軟鋼FCW
入力電源端子	—	端子台(三相用 M6ボルト止め)
出力端子	—	銅板型端子(M8ボルト付属)
外形寸法(W×D×H)※2	mm	380×820×988
質量	kg	117

※1. 適用ワイヤ径、ワイヤ材質は詳細カタログをご確認ください。
※2. 奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含みません。

2 ワイヤ送給装置 (選択してください)

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	DC 700 A	
定格送給速度	1.0~35 m/min	
定格使用率	100 %	
適用ワイヤ種類	軟鋼ソリッド/軟鋼FCW	
適用ワイヤ径※3	(1.2) / 1.4 / 1.6 mm	
ワイヤ駆動機構	2駆2従方式	
ケーブル類の長さ	制御: 0.2 m	
質量	10 kg	

※3. 適用ワイヤ径の()は別途部品が必要です。

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

設備容量	商用電源の場合	エンジン発電機の場合	YD-700VH1
入力保護	ヒューズ(B種)	150 A	47.1 kVA以上
	ブレーカー(漏電ブレーカー)	150 A	94.2 kVA以上
導体断面積	入力側ケーブル	38 mm ² 以上	
	接地ケーブル	14 mm ² 以上	

※ 記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■構成機器リスト (詳細はご相談ください)

●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	※4

※4. 使用率700 A 100%、ケーブル長2 m (詳細はご相談ください)

●標準構成・ロボット仕様 (パナロボ 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※5	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ワイヤーカッターユニット	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	※6

※5. TL-1800GIII ※6. 使用率700 A 100%、ケーブル長1.6 m/3 m (詳細はご相談ください)

■導入に際して

弊社FAテクニカルセンターでの施工実証による事前確認を実施してください。
(施工条件、パナロボでのアークセンサー/タッチセンサー動作等)

詳細カタログあり

FULL DIGITAL GZ4 シリーズ

フルデジタル CO₂/MAG溶接機

パナソニックがCO₂溶接法で 新たな革命をご提案します。

高品質・高品位・徹底したコストダウンを実現。



500GZ4
使用率
**500 A
100 %**

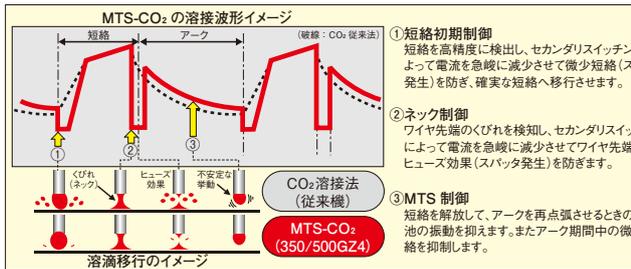
※パルス溶接時:
400 A 100 %

- 350GZ4
 - CO₂/MAG 溶接
 - ステンレス MIG 溶接
- 500GZ4
 - CO₂/MAG 溶接
 - ステンレス MIG 溶接
 - パルス MAG 溶接
 - ステンレス パルスMIG 溶接

高品質溶接を実現する高い溶接性能

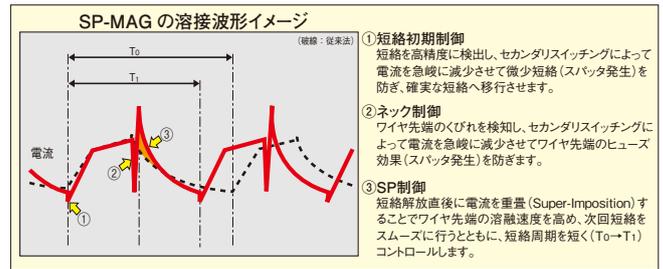
MTS-CO₂ 『MTS-CO₂溶接法』とは

溶滴移行安定化制御(Metal Transfer Stabilization Control)
CO₂溶接の溶滴移行を安定化させる溶接波形制御。発生するスパッタを極少に抑え、CO₂溶接の特性を最大に引き出します。



SP-MAG 『SP-MAG溶接法』とは

重量制御(Super-Imposition Control)
MAG溶接のスパッタ低減を追求した溶接波形制御。溶接電源融合型ロボット「TAWERS」に搭載し、多くのお客様から賞賛されています。



HD-Pulse (500GZ4 専用特性)

定格出力: 400 A 100 % (パルス溶接時)

『HD-Pulse溶接法』とは
パルス溶接の入熱低減&極小スパッタを実現した溶接法。中厚板の高品質、高速溶接に最適。



- 高電流領域での低スパッタと理想的な溶込み(アンチアンダーカット)を実現。
- パルスMAG溶接の現場適応度を広げました。
- HD-Pulseはアーク長が短いのでアークが安定。アークブロー対策にも効果的。

1 溶接電源

品番	YD-350GZ4	YD-500GZ4
定格入力電圧	AC 200※1(変動許容範囲: 180~242)	
相数、定格周波数	三相、50 Hz/60 Hz	
定格入力	17.7 kVA(16.0 kW)	28.8 kVA(27.5 kW)
最高無負荷電圧	DC 78	DC 82
定格使用率(10分周期)	60	100
出力電流調整範囲	DC 30~350	パルス無 DC 30~500 パルス有 DC 30~400
出力電圧調整範囲	DC 12~36	DC 12~45
制御方式	IGBT インバーター方式	
メモリー機能	50 チャンネル 記憶・再生	
溶接法	CO ₂ /MAG/MIG	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 (100%) MAG(Ar: 80%, CO ₂ : 20%) ステンレス MIG(Ar: 98%, O ₂ : 2%)	
適用ワイヤ径	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	0.0~10.0(0.1単位で調整可能)	
アフターフロー時間	0.0~10.0(0.1単位で調整可能)	
アークスポット時間	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)	380×550×640 ※2	378×543×896 ※2
質量	52	77

※1. 公称電圧: 200/220 V に対応しています。
※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。 *電圧検出線(5 m) 付属

2 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	350 A	500 A
適応ワイヤの種類	軟鋼/軟鋼 FCW / ステンレス/ステンレス FCW	
適応ワイヤ径	(0.8)/0.9/(1.0)/1.2 mm※3	1.2/1.4/(1.6) mm※3
ワイヤ駆動機構	2 駆 2 従方式	
スプール軸	プレーキ付	
ケーブル・ホース長	制御/パワーケーブル: 1.8 m, ガスホース長: 4.8 m	
質量	17 kg	18 kg

※3. () は別売オプションで対応可能です。

3 コントローラー

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

4 溶接用トーチ(選択してください) GZ4専用トーチスイッチ3Pタイプ

品番	電流(A)	冷却	使用率(%)	適用ワイヤ径(mm)	ケーブル長(m)	備考
YT-20CS4TAB	200	空冷	50(CO ₂)/25(MAG)	(0.8)/0.9/(1.0)/(1.2)	3	
YT-35CE4TAB	350	空冷	20(CO ₂)/20(MAG)	(0.9)/(1.0)/1.2	3	軽量タイプ
YT-35CS4TAB	350	空冷	45(CO ₂)/35(MAG)	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	
YT-50CS4TAB	500	空冷	40(CO ₂)/35(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	
YT-50CSG4TAB	500	空冷	20/パルスMAG: 350 A	(1.2)/1.4/(1.6)	3	パルス MAG用

*適用ワイヤ径の()は別途オプション部品が必要です。 *使用率はJIS規格に基づきます。

6 ガス調整器

YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG用
----------	---------------------------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		
	YD-350GZ4	YD-500GZ4	
電源設備容量	商用電源の場合	kVA 17.7以上	28.8以上
	エンジン発電機の場合	kVA 35.4以上	57.6以上
ヒューズ(B種)	(ノーヒューズブレーカ)	A 60(75)	100(100)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²	14以上(M5用)	22以上(M5用)
接地ケーブル	mm ²	14以上	14以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション(必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	品番	ケーブル長	品番	ケーブル長
YV-305GZ4A	38 mm ² 5 m	YV-605GZ4A	60 mm ² 5 m	YV-810GZ4A	80 mm ² 10 m
YV-310GZ4A	38 mm ² 10 m	YV-610GZ4A	60 mm ² 10 m	YV-815GZ4A	80 mm ² 15 m
YV-315GZ4A	38 mm ² 15 m	YV-615GZ4A	60 mm ² 15 m	YV-820GZ4A	80 mm ² 20 m
YV-320GZ4A	38 mm ² 20 m	YV-620GZ4A	60 mm ² 20 m		

備考 パワーケーブル×1, 制御ケーブル×1, ガスホース×1
※500GZ4 は 60 mm² 以上かつご使用の状況に合わせて選択してください。

その他

品名	品番	備考	※4. 溶接電源の具端子台には電流計/電圧計/ガスチェックを標準装備しています。一時停止/非常停止/電流検出をご利用の場合は、別途オプションの具端子ユニットが必要です。 ※5. パナソニック製ロボットの溶接電源として使用する場合は、別途オプションのロボット通信ユニットが必要です。 ※6. コントローラーを溶接電源に接続します。 ※7. 溶接電源側に別売品(ロボット通信ユニット: DEU00533)が必要です。
具端子ユニット	DEU00535	※4	
ロボット通信ユニット	DEU00533	※5	
コントローラーユニット	DEU00580	※6	
自動機用ワイヤ送給装置	YW-35DH1TAN	350GZ4用	
自動機用溶接トーチ	YT-CAT353T38	空冷 2 m, カード型	
自動機用トーチクランプ	TFM00167	空冷 2 m, ストレート型	
アナログインターフェイス	YC-001UH1	※7	

詳細カタログあり

Full Digital GR3 シリーズ

フルデジタル CO₂/MAG/MIG溶接機

CO₂/MAG 溶接
ステンレス MIG 溶接

フルデジタルをますます身近に!
幅広い溶接性と簡単操作へのこだわり。



500GR3
使用率
500 A
100%

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。

■エンコーダー付きモーターによる高精度なワイヤ送給。常に安定したワイヤ送給性能を維持します。



エンコーダー付きモーター
ワイヤのバラケを防止するブレーキ機構付き

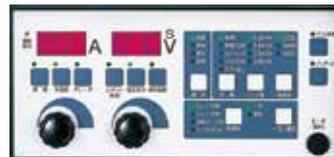
■電源電圧の変化や周囲温度の変化等、外的要因が発生した場合でも均一な送給性を維持します。

■いつでも、どこでも同じ溶接条件を正確に再現します。

2駆2従送給方式を採用

シンプルで使いやすい操作性

■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。

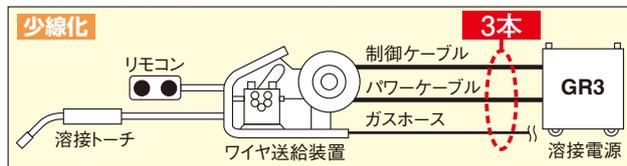


パネル面の見やすさを工夫しました

■違和感のない設定、操作性にこだわってつくりました。

メンテナンス性が向上するケーブル少線化構造

■溶接電源と送給装置間のリモコンケーブルレス方式を採用。



リモコンはワイヤ送給装置に接続

1 溶接電源

品番	—	YD-350GR3	YD-500GR3
定格入力電圧	V	AC 200※1 (変動許容範囲: 180~242)	
相数、定格周波数	—	三相、50 Hz/60 Hz	
定格入力	—	17 kVA (16 kW)	28 kVA (26.5 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 68	DC 77
定格使用率 (10分周期)	%	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 インバーター方式	
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%)	
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

※1. 公称電圧: 200/220 Vに対応しています。

2 ワイヤ送給装置

ワイヤ送給装置	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	350 A		500 A
適応ワイヤの種類	軟鋼 / ステンレス		
適応ワイヤ径※2	(0.8)/0.9/(1.0)/1.2 mm		1.2/1.4/(1.6) mm
ワイヤ駆動機構	2 駆 2 従方式		
スプール軸	ブレーキ付		
ケーブル・ホース長	制御 / パワーケーブル: 1.8 m ガスホース: 4.8 m	制御 / パワーケーブル: 10 m ガスホース: 13 m	制御 / パワーケーブル: 1.8 m ガスホース: 4.8 m
質量	12 kg	19 kg	13 kg

※2. () は別売オプションで対応可能です。

3 リモコン (ケーブル長: 2 m) (選択してください)

品番	備考	品番	備考
350GR3用 YD-35GRR1	標準タイプ	500GR3用 YD-50GRR1	標準タイプ
YD-35GRR1TAG	簡易再生機能付	YD-50GRR1TAG	簡易再生機能付

4 溶接用トーチ (選択してください)

品番	定格電流 (A)	冷却方式	使用率 (%)	適用ワイヤ径 (mm)	ケーブル長 (m)	備考
YT-18CS4	180	空冷	40 (CO ₂) · 20 (MAG)	(0.6) / 0.8	3	
YT-20CS4	200	空冷	50 (CO ₂) · 25 (MAG)	0.9 / (1.0) / (1.2)	3	
YT-35CE4	350	空冷	20 (CO ₂) · 20 (MAG)	(0.9) / (1.0) / 1.2	3	軽量タイプ
YT-35CEM4	350	空冷	20 (CO ₂) · 20 (MAG)	(0.9) / (1.0) / 1.2	4.5	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-35CSM4	350	空冷	45 (CO ₂) · 35 (MAG)	(0.9) / (1.0) / 1.2 / (1.4)	4.5	
YT-35CSL4	350	空冷	45 (CO ₂) · 35 (MAG)	1.2 / (1.4)	6	
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-35CHM4	350	空冷	60 (CO ₂) · 35 (MAG)	(0.9) / (1.0) / 1.2 / (1.4)	4.5	高使用率タイプ
YT-35CHL4	350	空冷	60 (CO ₂) · 35 (MAG)	1.2 / (1.4)	6	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-50CEM4	500	空冷	25 (CO ₂) · 20 (MAG)	(1.2) / 1.4 / (1.6)	4.5	軽量タイプ
YT-50CEL4	500	空冷	25 (CO ₂) · 20 (MAG)	(1.2) / 1.4 / (1.6)	6	軽量タイプ
YT-50CS4	500	空冷	40 (CO ₂) · 35 (MAG)	(1.2) / 1.4 / (1.6)	3	
YT-50CSM4	500	空冷	40 (CO ₂) · 35 (MAG)	(1.2) / 1.4 / (1.6)	4.5	
YT-50CSL4	500	空冷	40 (CO ₂) · 35 (MAG)	(1.2) / 1.4 / (1.6)	6	

*適用ワイヤ径の () は別途オプション部品が必要です。*使用率はJIS規格に基づきます。

*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)

*4.5 m/6 m トーチは鉄ソッドワイヤ専用です。

6 ガス調整器 (選択してください)

YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG 用
YX-25CC1 (YX-01GB1※)	CO ₂ 用

※YX-01GB1は、プザー式の高圧減圧検出ユニットです。

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源			
	商用電源の場合	YD-350GR3	YD-500GR3	
電源設備容量	kVA	17以上	28以上	
	エンジン発電機の場合	kVA	34以上	56以上
ヒューズ (B種) (ノーヒューズブレーカ)	A	60 (60)	100 (100)	
入力側ケーブル (端子穴)	mm ²	14以上 (M5用)	22以上 (M5用)	
接地ケーブル	mm ²	14以上	14以上	

※記載内容は「内線規程 JEAC8001—2005」を基にしています。

■オプション (必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	品番	ケーブル長	品番	ケーブル長
YV-305GR3A	38 mm ² 5 m	YV-610GR3A	60 mm ² 10 m	YV-810GR3A	80 mm ² 10 m
YV-310GR3A	38 mm ² 10 m	YV-615GR3A	60 mm ² 15 m	YV-815GR3A	80 mm ² 15 m
YV-315GR3A	38 mm ² 15 m	YV-620GR3A	60 mm ² 20 m	YV-820GR3A	80 mm ² 20 m
YV-320GR3A	38 mm ² 20 m	備考 パワーケーブル×1、制御ケーブル×1、ガスホース×1 ※500GR3は60 mm ² 以上かつご使用の状況に合わせて選択してください。			

詳細カタログあり

FULL DIGITAL 500GG3

フルデジタル ガウジング兼用CO₂/MAG溶接機

CO₂/MAG 溶接 ステンレス MIG 溶接 ガウジング

フルデジタルをますます身近に!

幅広い溶接性と簡単操作へのこだわり。

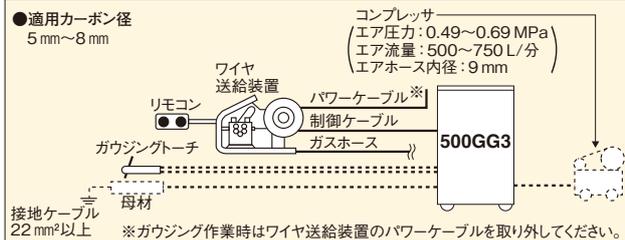


使用率
500 A
100%

高品質溶接プラス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。

■ガウジング作業の場合



■ガウジングには別途下記をお求めください。



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。

■エンコーダー付きモーターによる高精度なワイヤ送給。
常に安定したワイヤ送給性能を維持します。

■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
場合でも常に均一な送給性を
維持します。



■いつでも、どこでも同じ
溶接条件を正確に再現します。

2駆2従送給方式を採用

1 溶接電源

品番	-	YD-500GG3
定格入力電圧	V	AC 200(変動許容範囲: 180~242)
相数、定格周波数	-	三相、50 Hz/60 Hz
定格入力	-	28 kVA (26.5 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 77※1
定格使用率(10分周期)	%	100
出力電流調整範囲	A	DC 60~500※2
出力電圧調整範囲	V	DC 14~45
制御方式	-	IGBT インバーター方式
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%)
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 / 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	-	2 m 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

2 ワイヤ送給装置

品番	YW-50DG1
接続可能トーチ	CC 取付金具接続方式
定格電流	500 A
適応ワイヤの種類	軟鋼/ステンレス
適応ワイヤ径※3	1.2/1.4/(1.6) mm
ワイヤ駆動機構	2 駆 2 従方式
スプール軸	ブレーキ付
ケーブル・ホース長	制御/パワーケーブル: 1.8 m ガスホース: 4.8 m
質量	13 kg

※3. ()は別売オプションで対応可能です。

3 リモコン

品番	YD-50GGR1(ケーブル長: 2 m)
----	-----------------------

4 溶接用トーチ(選択してください)

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-50CEM4	500	空冷	25(CO ₂)/20(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	4.5	軽量タイプ
YT-50CEL4	500	空冷	25(CO ₂)/20(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	6	軽量タイプ
YT-50CS4	500	空冷	40(CO ₂)/35(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	
YT-50CSM4	500	空冷	40(CO ₂)/35(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	4.5	
YT-50CSL4	500	空冷	40(CO ₂)/35(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	6	

*適用ワイヤ径の()は別途オプション部品が必要です。 *使用率はJIS規格に基づきます。
*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)
*4.5 m/6 m トーチは鉄ノリッドワイヤ専用です。

6 ガス調整器

YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG用
----------	---------------------------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-500GG3
	商用電源の場合	エンジン発電機の場合	
電源設備容量	kVA	kVA	28以上 56以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A	A	100(100)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²	mm ²	22以上(M5用)
接地ケーブル	mm ²	mm ²	22以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション(必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	品番	ケーブル長	備考
YV-610GR3A	60 mm ² 10 m	YV-810GR3A	80 mm ² 10 m	パワーケーブル×1 制御ケーブル×1 ガスホース×1
YV-615GR3A	60 mm ² 15 m	YV-815GR3A	80 mm ² 15 m	
YV-620GR3A	60 mm ² 20 m	YV-820GR3A	80 mm ² 20 m	

Full Digital 200GT3

フルデジタル パルスMAG/MIG溶接機

薄板板金&高張力鋼/ 超高張力鋼に威力を発揮!

ブレージング対応 パルスMAG/MIG溶接機



パルス
MIG
ブレース

CO₂/
MAG
溶接

パルス
MAG
溶接

ステンレス
パルスMIG
溶接

アーク
スポット
溶接

200GT3

多彩な溶接法に対応

ブレージング

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:Ar100 %
母材:1500/590 MPa(板厚1.0/1.0 mm)

ZAM鋼板

重ね継手(建材/什器等)

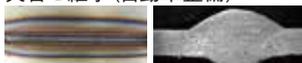


電流:85 A 電圧:17.0 V パルス:OFF
ワイヤ:CuSi3(φ0.8) ガス:Ar100 %
母材:ZAM鋼板(板厚1.6/1.6 mm)

MAG/パルスMAG

高張力鋼

突合せ継手(自動車整備)



電流46 A 電圧18.6 V パルス:OFF
ワイヤ:NSSW YM-100A(φ0.8)
ガス:MAG(Ar:80 % + CO₂:20 %)
母材:980/980 MPa(板厚1.6/1.6 mm)

MIG/パルスMIG

SUS304

水平すみ肉継手(各種部材)



電流160 A 電圧20.2 V パルス:ON
ワイヤ:SUS308(φ1.2)
ガス:MIG(Ar:98 % + O₂:2 %)
母材:SUS304/SUS304(板厚3.0/3.0 mm)

便利で安全な構造

溶接電源とワイヤ送給装置は分離式を採用。小型軽量で可動式(キャスター付き)のワイヤ送給装置は溶接現場を快適な環境にします。

200GT3の設置スタイル
(ワイヤ送給装置可動型)
お客様準備品!

安全1. 感電防止
一次側ケーブルを短く配線できるため、断線による感電を抑制します。

安全2. 転倒防止
重量物を固定し、不意な転倒を抑制できます。

安全3. 接触回避
可動式小型送給装置使用のため、小回りがきき、不意な接触を抑制します。

ワイヤ送給装置後面
ワイヤ残量が確認できる小窓付き

母材ケーブル
YD-200GT3 JIS C9300-1 対応

トーチケーブル 3 m
YW-20DGD1 (TAM) ケーブル 6 m 付

溶接トーチ

品番	YT-18CSE4	YT-18CS4TAM
主要用途	MIGブレース用	軟鋼/SUS用
付属品	・コイルライナー×1 (φ0.8-1.0用軟鋼/SUS用) ・チップ(ZII) (φ0.9, 1.0用各1本) ・アークスポットノズル	・横筋ライナー×1 (φ0.8:ブレース用) ・チップ(ZII) (φ0.8用1本) ・アークスポットノズル

溶接現場の作業性と安全性の向上に貢献します!

1 溶接電源

品番	—	YD-200GT3
定格入力電圧	V	AC200(変動許容範囲:180~242)
相数、定格周波数	—	三相、50 Hz/60 Hz
定格入力	—	10.2 kVA (8.6 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 77
定格使用率(10分周期)	%	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 インバーター方式
メモリー機能	—	9チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG/ステンレスMIG/パルスMAG/ステンレスパルスMIG/パルスMIGブレース
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 %) MIGブレース(Ar:100 %)
適用ワイヤ	—	MIGブレース: 0.8 mm 軟鋼ソリッド: 0.8/0.9/1.0/1.2 mm 軟鋼FCW: 1.2 mm ステンレスソリッド: 0.9/1.0/1.2 mm ステンレスFCW: 0.9/1.2 mm
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(W×D×H)(※1)	mm	380×530×640
質量	kg	53

※1. 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。

2 ワイヤ送給装置

品番	YW-20DGD1
接続可能トーチ	CC取付金具接続方式
定格電流	200 A
適応ワイヤの種類	軟鋼/軟鋼FCW/ステンレス/ステンレスFCW/MIGブレース
適応ワイヤ径	0.8/0.9/(1.0)/(1.2) mm※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	制御/パワーケーブル: 6.0 m、ガスホース: 9.2 m
質量	17 kg

※2. 適用ワイヤ径の()は別途オプション部品が必要です。

4 溶接用トーチ(選択してください)

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-18CSE4	180	空冷	40(CO ₂)-20(MAG/MIG)	0.8/0.9/1.0	3	
YT-20CS4	200	空冷	50(CO ₂)-25(MAG)	0.9/(1.0)/(1.2)	3	

※適用ワイヤ径の()は別途オプション部品が必要です。 *使用率はJIS規格に基づきます。

6 ガス調整器

YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG用
----------	---------------------------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-200GT3
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	10.2以上
	エンジン発電機の場合	kVA	20.4以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A		30(30)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²		5.5以上(M5用)
接地ケーブル	mm ²		5.5以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション(必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	備考
YV-305GR3A	38 mm ² 5 m	パワーケーブル×1
YV-310GR3A	38 mm ² 10 m	制御ケーブル×1
YV-315GR3A	38 mm ² 15 m	ガスホース×1

詳細カタログあり

FULL DIGITAL 400GT3

フルデジタル パルスMAG/MIG溶接機

CO₂/MAG 溶接
パルスMAG 溶接
ステンレスパルスMIG 溶接

フルデジタルをますます身近に!
幅広い溶接性と簡単操作へのこだわり。



軟鋼
ステンレス溶接
仕様

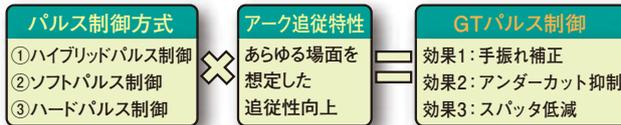
高品質溶接を幅広い溶接シーンに適用

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

- 従来機+50 Aの400 A対応。
溶接電流310 A時の使用率が100 %。
より高電流で高速溶接を実現。

- 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一つに集約し、
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。

シンプルで使いやすい操作性

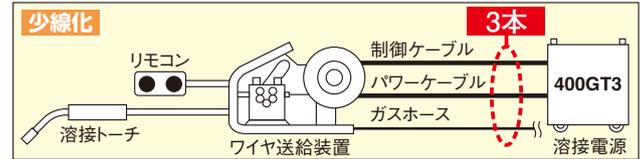
- 溶接電源は使用現場に即した
シンプルな操作パネルを採用。
- 違和感のない設定、操作性に
こだわりました。



パネル面の見やすさを工夫しました

メンテナンス性が向上するケーブル少線化構造

- 溶接電源と送給装置間のリモコンケーブルレス方式を採用。



リモコンはワイヤ送給装置に接続

1 溶接電源

品番	-	YD-400GT3
定格入力電圧	V	AC 200※1(変動許容範囲: 180~242)
相数、定格周波数	-	三相、50 Hz/60 Hz
定格入力	-	20 kVA(18 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 77
定格使用率(10分周期)	%	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 インバーター方式
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 (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)	mm	380×540×640※2
質量	kg	54

※1. 公称電圧: 200/220 V に対応しています。
※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。

2 ワイヤ送給装置

品番	YW-40DG1
接続可能トーチ	CC 取付金具接続方式
定格電流	400 A
適応ワイヤの種類	軟鋼/ステンレス
適応ワイヤ径※3	0.9/(1.0)/1.2/(1.4) mm
ワイヤ駆動機構	2 駆 2 従方式
スプール軸	プレーキ付
ケーブル・ホース長	制御/パワーケーブル: 1.8 m ガスホース: 4.8 m
質量	12.5 kg

※3. ()は別売オプションで対応可能です。

3 リモコン

品番	YD-40GTR1 (ケーブル長: 2 m)
----	------------------------

4 溶接用トーチ(選択してください)

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-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 350 A)・40(CO ₂)・35(MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	パルスMAG用

*適用ワイヤ径の()は別途オプション部品が必要です。*使用率はJIS規格に基づきます。
*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)

6 ガス調整器

YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG用
----------	---------------------------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-400GT3
	商用電源の場合	エンジン発電機の場合	
電源設備容量	kVA	kVA	20以上 40以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A	A	60(75)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²	mm ²	14以上(M5用)
接地ケーブル	mm ²	mm ²	14以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション(必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル径	ケーブル長	品番	ケーブル径	ケーブル長	備考
YV-610GR3A	60 mm ²	10 m	YV-810GR3A	80 mm ²	10 m	パワーケーブル×1 制御ケーブル×1 ガスホース×1
YV-615GR3A	60 mm ²	15 m	YV-815GR3A	80 mm ²	15 m	
YV-620GR3A	60 mm ²	20 m	YV-820GR3A	80 mm ²	20 m	

詳細カタログあり

Full Digital 600RF2TAS

フルデジタル CO₂/MAG溶接機

CO₂/
MAG
溶接

実績ある600RF2が フルデジタルに進化! (半自動機/自動機用)



使用率
600 A
100 %

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。

■定格出力600 A、使用率100 %のハイパワー。

■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
エンコーダー付モーター。

■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ます。

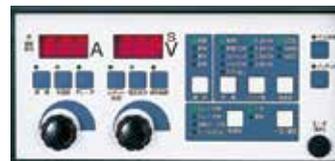
■いつでも、どこでも同じ溶接条件を正確に再現します。

■豊富なアーク特性を標準装備

材質	ワイヤ	ガス	ワイヤ径		
			1.2 φ	1.4 φ	1.6 φ
軟鋼	ソリッド	CO ₂	○	○	○
		MAG	○	○	○
	FCW	CO ₂	○	○	○
		MAG	○	—	—

シンプルで使いやすい操作性

■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。



■違和感のない設定、操作性に
こだわってつくりました。

パネル面の見やすさを工夫しました

1 溶接電源

品番	—	YD-600RF2TAS
定格入力電圧	V	AC 200 (変動許容範囲: 180~220) AC 220 (変動許容範囲: 198~242) 裏面スイッチ切替
相数、定格周波数	—	三相、50 Hz/60 Hz
定格入力	—	37 kVA (35 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 73
定格使用率 (10分周期)	%	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 インバーター方式
メモリー機能	—	9チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	CO ₂ /MAG
波形制御機能	—	デジタル設定
適用溶接ガス	—	CO ₂ (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)
外形寸法(幅×奥行×高さ)	mm	440×585×1005
質量	kg	117

2 ワイヤ送給装置

品番	YW-50DG1	
接続可能トーチ	CC 取付金具接続方式	
定格電流	500 A	
適応ワイヤの種類	軟鋼	
適応ワイヤ径※1	1.2/1.4/(1.6) mm	
ワイヤ駆動機構	2 駆 2 従方式	
スプール軸	ブレーキ付	
ケーブル・ホース長	制御/パワーケーブル: 1.8 m	ガスホース: 4.8 m
質量	13 kg	

※1. () は別売オプションで対応可能です。

3 リモコン

品番	YD-60RFR1 (ケーブル長: 3 m)
----	------------------------

4 溶接用トーチ (選択してください)

品番	定格電流 (A)	冷却方式	使用率 (%)	適用ワイヤ径 (mm)	ケーブル長 (m)
YT-50CS4	500	空冷	40 (CO ₂) - 35 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3

*適用ワイヤ径の () は別途オプション部品が必要です。 *使用率はJIS規格に基づきます。

6 ガス調整器

YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG用
----------	---------------------------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-600RF2TAS
	商用電源の場合	kVA	
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	37以上
	エンジン発電機の場合	kVA	74以上
ヒューズ (B種) (ノーヒューズブレーカ)	A		125 (125)
入力側ケーブル (端子穴)	mm ²		38以上 (M6用)
接地ケーブル	mm ²		14以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001—2005」を基にしています。

■オプション (必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	品番	ケーブル長	備考
YV-610GR3A	60 mm ² 10 m	YV-810GR3A	80 mm ² 10 m	パワーケーブル×1 制御ケーブル×1 ガスホース×1
YV-615GR3A	60 mm ² 15 m	YV-815GR3A	80 mm ² 15 m	
YV-620GR3A	60 mm ² 20 m	YV-820GR3A	80 mm ² 20 m	

FULL DIGITAL 500GZ4TAL

フルデジタル 直流パルスMIG溶接機

高出力で 直流アルミMIG溶接を!

定格出力

パルス無 : 500 A (100 %)

パルス有 : 400 A (100 %)

500GZ4TAL



使用率
500 A
100 %

※パルス溶接時 :
400 A 100 %

硬質アルミ
パルスMIG
溶接

硬質アルミ
MIG
溶接

軟質アルミ
パルスMIG
溶接

軟質アルミ
MIG
溶接

2011年9月製造分より適用

アルミ溶接
専用機

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。

■パワフルな出力で、中厚板直流溶接が可能。

板厚25 mm事例



継手 : 水平すみ肉
母材 : A5052
板厚 : 25 mm / 330 A
溶接速度 : 35 cm/min
ワイヤ : φ1.6 (A5183)
ガス : Ar 100 %

■低電流領域も安定したアークを実現。
(出力電流30 A~500 A : パルス無)

■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
エンコーダー付モーター。

便利で使いやすい操作

簡単な操作で複雑な制御を実現。



[YD-00DHR1]

溶接作業に必要なすべての操作は
手で完了します!

重要な設定項目は上部LEDに表示し視認性を高めました。
(表示項目 : 材質、ワイヤ径、溶接法、一元、等)

アナログ感覚で操作が可能です。
使用頻度の高いスイッチとボリュームをコントローラー下部へ集約。

1 溶接電源

品番	-	YD-500GZ4TAL
定格入力電圧	V	AC 200※1 (変動許容範囲 : 180~242)
相数、定格周波数	-	三相、50 Hz/60 Hz
定格入力	-	28.8 kVA (27.5 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 82
定格使用率 (10分周期)	%	100
出力電流調整範囲	A	パルス無 : DC 30~500、パルス有 : DC 30~400
出力電圧調整範囲	V	DC 12~45
制御方式	-	IGBT インバーター方式
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※2
質量	kg	74

※1. 公称電圧 : 200/220 V に対応しています。

※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。

2 ワイヤ送給装置 (選択してください)

品番	YW-35DHTAK (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	350 A	500 A
適応ワイヤの種類	アルミニウム	
適応ワイヤ径	1.2/1.6 mm	
ワイヤ駆動機構	4 駆方式	
スプール軸	プレーキ付	
ケーブル・ホース長	制御 / パワーケーブル : 1.8 m	ガスホース : 4.8 m
質量	15 kg	18 kg

3 コントローラー

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

4 溶接用トーチ (選択してください)

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)	(1.0)/1.2	3	アルミ用
YT-30MD2	300	空冷	30 (パルスMIG)・50 (MIG)	(1.0)/1.2/(1.6)	3	アルミ用
YT-40MDW2	400	水冷	60 (パルスMIG)・100 (MIG)	1.2/(1.6)	3	アルミ用
YT-50MDW2	500	水冷	60 (パルスMIG)・80 (MIG)	(1.2)/1.6	3	アルミ用

*適用ワイヤ径の () は別途オプション部品が必要です。 *使用率はJIS規格に基づきます。

6 ガス調整器

YX-503A	アルミ MIG 用
---------	-----------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-500GZ4TAL
	商用電源の場合	kVA	
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	28.8以上
	エンジン発電機の場合	kVA	57.6以上
ヒューズ (B種) (ノーヒューズブレーカ)	A		100 (100)
入力側ケーブル (端子穴)	mm ²		22以上 (M5用)
接地ケーブル	mm ²		14以上

*記載内容は「内線規格 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション (必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	品番	ケーブル長	備考
YV-605AZ4A	60 mm ² 5 m	YV-805AZ4A	80 mm ² 5 m	パワーケーブル×1 制御ケーブル×1
YV-610AZ4A	60 mm ² 10 m	YV-810AZ4A	80 mm ² 10 m	
YV-615AZ4A	60 mm ² 15 m	YV-815AZ4A	80 mm ² 15 m	ガスホース×1 ※水冷トーチ使用時は延長冷却水ホース (YV-0*GE2W) が別途必要です。
YV-620AZ4A	60 mm ² 20 m	YV-820AZ4A	80 mm ² 20 m	

■水冷オプションあり

Full Digital 500AE2TAS

フルデジタル パルスMAG/MIG溶接機

硬質アルミニウム特性が加わり、 幅広い溶接シーンに適用!

500AE2TAS



硬質アルミ
パルスMIG
溶接

ステンレス
パルスMIG
溶接

CO₂/
MAG
溶接

パルス
MAG
溶接

軟鋼/ステンレス用のワイヤ送給装置/
トーチへ変更してください。

使用率
**500A
100%**

高品質溶接を実現する溶接性能

フルデジタルが低スパッタ溶接を実現。

■最適で高精度なパルス波形制御により…

規則正しいパルス1ドリップ制御と、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。



(軟鋼事例)

■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ます。

■いつでも、どこでも同じ溶接条件を正確に再現します。

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を実現。

■パルスに同期した常に均一な溶接終了とCDM制御の素早い立ち上がりにより実現。

FTT制御により、パルスに同期した常に均一な溶接終了。

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モーター。



アルミニウム事例



便利で使いやすい操作

手元で全ての設定ができるコントローラー。

ダイレクトタイプ→
YD-00DEU1TAG
※ワンタッチ条件調整



1 溶接電源

品番	—	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、定格周波数	—	三相、50 Hz/60 Hz
定格入力	—	28 kVA (26.5 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 73
定格使用率 (10分周期)	%	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 インバーター方式
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 (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※1
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 (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	440×585×945
質量	kg	117

※1. アルミ対応ワイヤ径: 1.2/1.6です。

2 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	500 A	
適用ワイヤの種類	アルミニウム	軟鋼/ステンレス
適用ワイヤ径	1.2/1.6 mm	1.2/1.4/(1.6) mm※2
ワイヤ駆動機構	4 駆方式	2 駆 2 従方式
スプール軸	プレーキ付	
ケーブル・ホース長	YV-***G*2A01 (専用) 選択必須※3	
質量	16 kg	15 kg

※2. () は別売オプションで対応可能です。

※3. 接続ケーブル・ガスホースは別途選択してください。(必須)

3 コントローラー

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

4 溶接用トーチ (選択してください)

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-50MF2	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 350 A) 40 (CO ₂)・35 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	軟鋼/ ステンレス用

*適用ワイヤ径の () は別途オプション部品が必要です。 *使用率はJIS規格に基づきます。

*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)

5 接続ケーブル (選択必須)

品番	ケーブル長	備考
YV-610GE2A01	60 mm ² 10 m	パワーケーブル×1、制御ケーブル×1、ガスホース×1 ※アルミ用水冷トーチ使用時は延長冷却水ホース (YV-0**GE2W) が別途必要です。 ※軟鋼/ステンレス用水冷トーチ使用時は延長冷却水ホース (YV-0**GB2W) が別途必要です。
YV-605GB2A01	60 mm ² 5 m	
YV-610GB2A01	60 mm ² 10 m	
YV-615GB2A01	60 mm ² 15 m	
YV-620GB2A01	60 mm ² 20 m	
YV-805GB2A01	80 mm ² 5 m	
YV-810GB2A01	80 mm ² 10 m	
YV-815GB2A01	80 mm ² 15 m	
YV-820GB2A01	80 mm ² 20 m	

※YV-***GE2A01:アルミ用 YV-***GB2A01:軟鋼/ステンレス用

6 ガス調整器 (選択してください)

YX-503A	アルミ MIG用
YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG用

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-500AE2TAS
	商用電源の場合	エンジン発電機の場合	
電源設備容量	kVA	kVA	28以上 56以上
ヒューズ (B種) (ノーヒューズブレーカ)	A		100 (100)
入力側ケーブル (端子穴)	mm ²		22以上 (M6用)
接地ケーブル	mm ²		14以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション (必要に応じて別途お買い求めください)

■水冷オプションあり

FULL DIGITAL 350AZ4

フルデジタル 交流/直流両用パルスMIG/MAG溶接機

交流パルス制御で TIG溶接の領域をMIG溶接で!

アルミ(交流パルス/直流パルス/直流)
ステンレス(交流パルス/直流パルス/直流)
軟鋼(直流パルス/直流)モード搭載。



アルミ
パルスMIG
溶接

ステンレス
パルスMIG
溶接

CO₂/
MAG
溶接

パルス
MAG
溶接

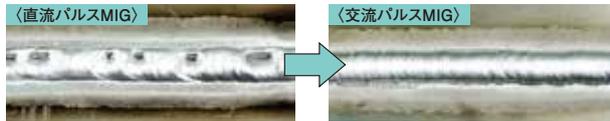
軟鋼/ステンレス用のワイヤ送給装置/
トーチへ変更してください。

軟鋼(φ1.2)
ステンレス(φ0.9/1.2)用
FCW特性を追加
2011年9月製造分より適用

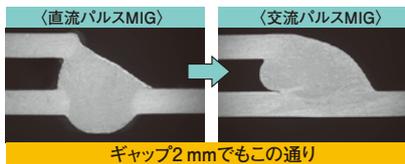
高品質アルミ溶接を実現する溶接性能

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。

■板厚0.6 mmのアルミ溶接がMIG溶接で可能に!



■母材への入熱量を
可変でき、薄板溶接や
ギャップ溶接を容易に
します。



ギャップ2 mmでもこの通り

板厚15 mm事例

■繊細な薄板交流アルミ
溶接からパワフルな
中厚板直流溶接まで
1台で対応可能です。
(出力電流22 A~350 A)



便利で使いやすい操作

簡単な操作で複雑な制御を実現。



溶接作業に必要なすべての操作は
手元で完了します!

重要な設定項目は上部LEDに表示し視認性を高めました。
(表示項目: 材質、ワイヤ径、溶接法、一元、等)

アナログ感覚で操作が可能です。
使用頻度の高いスイッチとボリュームをコントローラ下部へ集約。

[YD-00DHR1]

幅広い溶接シーンに対応

■ワイヤ送給装置/トーチを変更することで、軟鋼/ステンレス溶接も可能。

1 溶接電源

品番	-	YD-350AZ4
定格入力電圧	V	AC 200※1(変動許容範囲: 180~242)
相数、定格周波数	-	三相、50 Hz/60 Hz
定格入力	-	21 kVA(19.7 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 78
定格使用率(10分周期)	%	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 インバーター方式
メモリー機能	-	50チャンネル 記憶・再生
溶接法	-	CO ₂ /MAG/MIG/パルスMAG/パルスMIG
波形制御機能	-	デジタル設定
適用溶接ガス	-	CO ₂ (100%), MAG(Ar: 80%, CO ₂ : 20%) ステンレスMIG(Ar: 98%, O ₂ : 2%) 軟質/硬質アルミMIG(Ar: 100%)
適用ワイヤ径	mm	0.9/1.0/1.2/1.6※2
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	380×550×820※3
質量	kg	71

※1. 公称電圧: 200/220 V に対応しています。

※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。

2 ワイヤ送給装置(選択してください)

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	350 A		
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※4	(1.0)/1.2/1.6 mm		0.9/(1.0)/1.2 mm
ワイヤ駆動機構	4 駆方式		2 駆 2 従方式
スプール軸	プレーキ付		
ケーブル・ホース長	制御/パワーケーブル: 1.8 m		ガスホース: 4.8 m
質量	15 kg	18 kg	15 kg

※4. () は別売オプションで対応可能です。

3 コントローラー

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

4 溶接用トーチ(選択してください)

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)	(1.0)/1.2	3	アルミ用
YT-30MD2	300	空冷	30(パルスMIG)・50(MIG)	(1.0)/1.2/(1.6)	3	アルミ用
YT-40MDW2	400	水冷	60(パルスMIG)・100(MIG)	1.2/(1.6)	3	アルミ用
YT-50MDW2	500	水冷	60(パルスMIG)・80(MIG)	(1.2)/1.6	3	アルミ用
YT-35CSG4	350	空冷	20(パルスMAG)・45(CO ₂)・35(MAG)	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	パルスMAG用

*適用ワイヤ径の() は別途オプション部品が必要です。 *使用率はJIS規格に基づきます。

6 ガス調整器(選択してください)

YX-503A	アルミMIG用
YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG用

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-350AZ4
	商用電源の場合	エンジン発電機の場合	
電源設備容量	kVA	kVA	21以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズプレーカ)	A	A	42以上
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²	mm ²	60(75)
接地ケーブル	mm ²	mm ²	14以上(M5用)
			14以上

*記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション(必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	品番	ケーブル長	備考
YV-605AZ4A	60 mm ² 5 m	YV-805AZ4A	80 mm ² 5 m	パワーケーブル×1 制御ケーブル×1
YV-610AZ4A	60 mm ² 10 m	YV-810AZ4A	80 mm ² 10 m	
YV-615AZ4A	60 mm ² 15 m	YV-815AZ4A	80 mm ² 15 m	ガスホース×1 ※水冷トーチ使用時は延長冷却水ホース (YV-0**GE2W)が別途必要です。
YV-620AZ4A	60 mm ² 20 m	YV-820AZ4A	80 mm ² 20 m	

■水冷オプションあり

詳細カタログあり

Full Digital 400VP1

フルデジタル パルスMAG/MIG溶接機

アルミ仕様
アルミ
パルスMIG
溶接

軟鋼・ステンレス・アルミモードを 標準搭載！ 高い溶接性能と多彩な機能を パルス溶接機へ



アルミ溶接
仕様

パルス周期を高精度に制御『VPパルス制御』

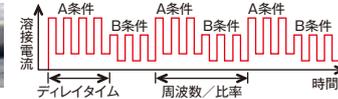
アーク長の変化に素早く対応し、美しいビード外観と低スパッタ溶接を実現！



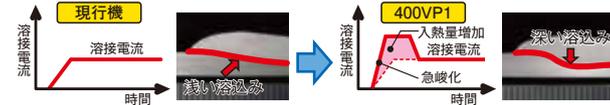
- アルミ
- 溶接電流: 170 A
 - 母材: 硬質アルミ (A5052)
 - 継手: 水平すみ肉
 - シールドガス: Ar100 %
 - 溶接速度: 80 cm/min
 - 板厚: 3.0 mm
 - ワイヤ: A5356-WY (φ1.2)

高品質なアルミMIG溶接を実現！

[ローパルス機能] 2条件 (A・B) のパルス出力によってTIG溶接並みの美しいビード外観を実現します。



[溶込み増加制御] アルミ溶接開始部分の溶込み量を深くして、有効溶接長を確保します。



幅広い電流域で材質に応じた最適な溶接波形を実現！

溶接条件に迷ったら「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！

『板厚指令』で溶接がさらに簡単に！



標準

継手形状、板厚、
溶接速度のインプットでOK!



標準

板厚の入力で
溶接条件が設定可能

※溶接条件は目安であり、溶接結果を保証するものではありません。

溶接経験が少ない方でも簡単操作！

400GT3 シリーズと付帯機器の相互互換を実現！

[アルミ仕様]

溶接電源	400VP1	400GT3TAL
送給装置	YW-40DG2TAK (空冷) YW-40DGW2TAK (水冷)	YW-40DG1TAK (空冷) YW-40DGW1TAK (水冷)
リモコン	YD-40GTR1	
トーチ	YT-MD2・MDW2 シリーズ	
ガス調整器	YX-503A	

※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。

400GT3 シリーズをお使いのお客様も安心！

1 溶接電源

品番	YD-400VP1	
定格入力電圧	V AC200~220(変動許容範囲: 180~242)	
相数、定格周波数	- 三相、50/60 Hz 共用	
定格入力	- 19.7 kVA、18.0 kW	
最高無負荷電圧	V DC82	
定格出力電流	A DC400	
定格出力電圧	V DC38	
定格使用率(10分周期)	% 60	
出力電流調整範囲	A DC30~400	
出力電圧調整範囲	V DC12~38	
制御方式	- IGBT インバーター方式	
メモリー機能	- 100チャンネル 記憶・再生	
溶接法	- CO ₂ /MAG/MIG/パルスMAG/パルスMIG	
波形制御機能	- デジタル設定	
シーケンス機能	- 本溶接、本溶接~クレータ、初期~本溶接~クレータ	
適用溶接ガス	- CO ₂ (100%)、MAG(Ar: 80%、CO ₂ : 20%) ステンレスMIG(Ar: 98%、O ₂ : 2%) アルミMIG(Ar: 100%)	
適用ワイヤ径*1	mm 0.8/0.9/1.0/1.2/1.4/1.6	
適用ワイヤ材質*1	- 軟鋼/軟鋼FCW/ステンレス/ステンレスFCW/ 硬質アルミ/軟質アルミ	
プリフロー時間	s 0.0~10.0(0.1単位で調整可能)	
アフターフロー時間	s 0.0~10.0(0.1単位で調整可能)	
アークスポット時間	s 0.3~10.0(0.1単位で調整可能)	
入力電源端子	- 端子台(M6ボルト止め)	
出力端子	- 銅板型端子(M8ボルト付属)	
外形寸法(W×D×H)*2	mm 380×540×640	
質量	kg 54	

*1. 適用ワイヤ径、ワイヤ材質は詳細カタログをご確認ください。

*2. 奥行寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

2 ワイヤ送給装置 (選択してください)

品番	YW-40DG2TAK	
送給可能トーチ	CC取付金具接続方式	
定格電流	400 A	
適用ワイヤの種類	硬質アルミ/軟質アルミ	
適用ワイヤ径*3	1.2/1.6 mm	
ワイヤ駆動機構	4駆方式	
スプール軸	ブレーキ付	
ケーブルホース長	パワーケーブル: 1.8 m 制御ケーブル: 2.1 m ガスホース: 4.8 m	パワーケーブル: 1.8 m 制御ケーブル: 2.1 m ガスホース: 4.8 m 給排水ホース: 3.5 m
質量	17.5 kg	18.5 kg

*3. 適用以外のワイヤ径を使用する場合、別途部品が必要です。

3 リモコン (選択してください)

品番	YD-00DCR1	YD-40GTR1
タイプ	デジタル	標準
ケーブル長さ(m)	2	2

4 溶接用トーチ (選択してください)

品番	定格電流 (A)	ケーブル長さ (m)	適用ワイヤ径 (mm)	使用率 (%)	質量 (kg)	備考
YT-30MD2	300	3	(1.0)/1.2/(1.6)	30 (パルスMIG) 50 (MIG)	2.7	アルミ用
YT-40MDW2	400	3	1.2/(1.6)	60 (パルスMIG) 100 (MIG)	3.2	アルミ用 水冷タイプ
YT-50MDW2	500	3	(1.2)/1.6	60 (パルスMIG) 80 (MIG)	3.2	アルミ用 水冷タイプ

※適用ワイヤ径の()は別途部品が必要です。

6 ガス調整器

YX-503A	アルミ MIG 用
---------	-----------

● 電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-400VP1
	商用電源の場合	kVA	
電源設備容量	エンジン発電機の場合	kVA	39.4以上
ヒューズ(B種) (ノーヒューズブレーカ)	A		60(60)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²		14以上
接地ケーブル	mm ²		14以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■ オプション (必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品名	品番	ケーブル長
接続ケーブル (制御/パワーケーブル、 ガスホース)	YV-610GR3A01	60 mm ² 10 m(アルミ用)
	YV-615GR3A01	60 mm ² 15 m(アルミ用)
	YV-620GR3A01	60 mm ² 20 m(アルミ用)

■ 送給装置用オプションあり

■ 水冷オプションあり

詳細カタログあり

FULL DIGITAL 350GR3TAL

フルデジタル CO₂/MAG/MIG溶接機

フルデジタルをますます身近に!

350GR3をベースに
硬質アルミニウムの特性を加えました。

- 適用ワイヤ: 硬質アルミφ1.2
- 推奨電流範囲: 80 A~200 A



350GR3TAL

硬質アルミ
MIG
溶接

ステンレス
MIG
溶接

CO₂/
MAG
溶接

軟鋼/ステンレス用の
ワイヤ送給装置/トーチへ
変更してください。

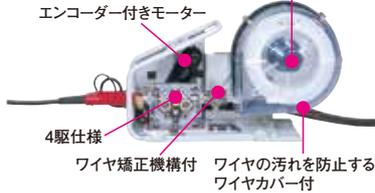
アルミ溶接
仕様

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。

- エンコーダー付きモーターによる
高精度なワイヤ送給。
常に安定したワイヤ送給
性能を維持します。

4駆方式を採用
ワイヤのバラケを
防止するブレーキ機構付



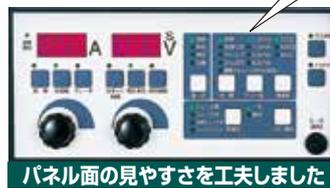
- 電源電圧の変化や
周囲温度の変化等、
外的要因が発生した
場合でも均一な送給
性を維持します。

- いつでも、どこでも同じ溶接条件を正確に再現します。

シンプルで使いやすい操作性

- 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。
- 違和感のない設定、操作性に
こだわってつりました。

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

幅広い溶接シーンに対応

- ワイヤ送給装置/トーチを変更することで、軟鋼/ステンレス溶接も可能。

1 溶接電源

品番	-	YD-350GR3TAL
定格入力電圧	V	AC 200 (変動許容範囲: 180~242)
相数、定格周波数	-	三相、50 Hz/60 Hz
定格入力	-	17 kVA (16 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 68
定格使用率 (10分周期)	%	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 インバーター方式
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*1
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. 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。

2 ワイヤ送給装置

品番	YW-35DG1TAK
接続可能トーチ	CC 取付金具接続方式
定格電流	350 A
適応ワイヤの種類	アルミニウム
適応ワイヤ径	1.2 mm
ワイヤ駆動機構	4駆方式
スプール軸	ブレーキ付
ケーブル・ホース長	制御/パワーケーブル: 1.8 m ガスホース: 4.8 m
質量	14 kg

*軟鋼/ステンレスの場合は送給装置を変更してください。

3 リモコン

品番	YD-35GRR1 (ケーブル長: 2 m)
----	------------------------

4 溶接用トーチ (選択してください)

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

*使用率はJIS規格に基づきます。

*軟鋼/ステンレス溶接はトーチを変更してください。

6 ガス調整器 (選択してください)

YX-503A	アルミMIG用
YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG用

*軟鋼/ステンレスの場合はガス調整器を変更してください。

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-350GR3TAL
	商用電源の場合	エンジン発電機の場合	
電源設備容量	kVA	kVA	17以上
		kVA	34以上
ヒューズ(B種) (ノーヒューズブレーカ)	A		60 (60)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²		14以上 (M5用)
接地ケーブル	mm ²		14以上

*記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション (必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	備考
YV-310GR3A01	38 mm ² 10 m	パワーケーブル×1
YV-610GR3A01	60 mm ² 10 m	制御ケーブル×1、ガスホース×1

*軟鋼/ステンレスの場合は送給装置に合った接続ケーブルへ変更してください。

■水冷オプションあり

詳細カタログあり

Full Digital 200GT3TAM

フルデジタル パルスMAG/MIG溶接機

200GT3をベースに
硬質アルミニウム(φ1.2)
軟鋼ソリッド(φ0.6)
の特性を加えました。



硬質アルミ
パルスMIG
溶接

パルス
MIG
ブレース

CO₂/
MAG
溶接

ステンレス
パルスMIG
溶接

パルス
MAG
溶接

軟鋼/ステンレス用の
ワイヤ送給装置 / トーチへ
変更してください。

**アルミ溶接
仕様**

多彩な溶接法に対応

硬質アルミパルスMIG A5052

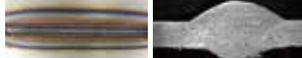
水平すみ肉継手(各種部材)



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)

MAG/パルスMAG 高張力鋼

突合せ継手(自動車整備)



電流:46 A 電圧:18.6 V パルス:OFF
ワイヤ:NSSW YM-100A(φ0.8)
ガス:MAG(Ar:80 % + CO₂:20 %)
母材:980/980 MPa(板厚1.6/1.6 mm)

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:Ar100 %
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:Ar100 %
母材:ZAM鋼板(板厚1.6/1.6 mm)

便利で安全な構造

溶接電源とワイヤ送給装置は分離式を採用。小型軽量で可動式(キャスター付き)のワイヤ送給装置は溶接現場を快適な環境にします。

200GT3の設置スタイル
(ワイヤ送給装置可動型)
お客様準備品

安全1. 感電防止
一次側ケーブルを短く配線できるため、断線による感電を抑制します。

安全2. 転倒防止
重量物を固定し、不意な転倒を抑制できます。

安全3. 接触回避
可動式小型送給装置使用のため、小回りがきき、不意な接触を抑制します。

ワイヤ送給装置後面
ワイヤ残量が確認できる小窓付き

母材ケーブル
YD-200GT3 JIS C9300-1 対応

トーチケーブル 3 m
YW-20DGD1 (TAM) ケーブル 6 m 付

溶接トーチ

品番	YT-18CSE4	YT-18CS4TAM
主要用途	MIGブレース用	軟鋼/SUS用
付属品	・コイルライナー×1 (φ0.8-1.0用軟鋼/SUS用) ・チップ(ZII) (φ0.9, 1.0用各1本) ・アークスポットノズル	・樹脂ライナー×1 (φ0.8-ブレース用) ・チップ(ZII) (φ0.8用1本) ・アークスポットノズル

溶接現場の作業性と安全性の向上に貢献します!

1 溶接電源

品番	—	YD-200GT3TAM
定格入力電圧	V	AC200(変動許容範囲:180~242)
相数、定格周波数	—	三相、50 Hz/60 Hz
定格入力	—	10.2 kVA (8.6 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 77
定格出力電流	A	DC 200
定格使用率(10分周期)	%	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 インバーター方式
メモリー機能	—	9チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	MIGブレース//パルスMIGブレース 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ブレース(Ar:100 %) 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	—	MIGブレース: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(W×D×H)(※1)	mm	380×530×640
質量	kg	53

※1. 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。

2 ワイヤ送給装置

品番	YW-35DGD1TAK	
接続可能トーチ	CC取付金具接続方式	
定格電流	350 A	
適応ワイヤの種類	アルミニウム	
適応ワイヤ径	1.2 mm	
ワイヤ駆動機構	4駆方式	
スプール軸	ブレーキ付	
ケーブル・ホース長	制御/パワーケーブル:1.8 m、ガスホース:4.8 m	
質量	14 kg	

※軟鋼/ステンレスの場合は送給装置を変更してください。

4 溶接用トーチ

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

*使用率はJIS規格に基づきます。

*軟鋼/ステンレス/ブレース溶接はトーチを変更してください。

6 ガス調整器

YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG用
----------	---------------------------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-200GT3TAM
	商用電源の場合	kVA	
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	10.2以上
	エンジン発電機の場合	kVA	20.4以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A		30(30)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²		5.5以上(M5用)
接地ケーブル	mm ²		5.5以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション(必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	備考
YV-305GR3A	38 mm ² 5 m	パワーケーブル×1 制御ケーブル×1
YV-310GR3A	38 mm ² 10 m	ガスホース×1
YV-315GR3A	38 mm ² 15 m	

詳細カタログあり

FULL DIGITAL 400GT3TAL

フルデジタル パルスMAG/MIG溶接機

硬質アルミ
パルスMIG
溶接

ステンレス
パルスMIG
溶接

CO₂/
MAG
溶接

パルス
MAG
溶接

軟鋼/ステンレス用のワイヤ送給装置/
トーチへ変更してください。

フルデジタルをますます身近に!
幅広い溶接性と簡単操作へのこだわり。



400GT3TAL

アルミ溶接
仕様

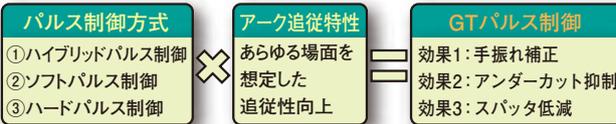
高品質溶接を実現する溶接性能

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

- 従来機+50 Aの400 A対応。
溶接電流310 A時の使用率が100 %。
より高電流で高速溶接を実現。

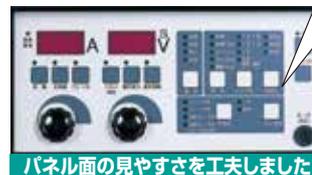
- GTパルス制御で広がる溶接シーン。

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。



シンプルで使いやすい操作性

- 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。
- 違和感のない設定、操作性に
こだわってつくりました。



パネル面の見やすさを工夫しました



軟鋼/ステンレスモードに
硬質アルミモードを追加搭載

幅広い溶接シーンに対応

- ワイヤ送給装置/トーチを変更することで、軟鋼/ステンレス溶接も可能。

1 溶接電源

品番	-	YD-400GT3TAL
定格入力電圧	V	AC 200※1 (変動許容範囲: 180~242)
相数、定格周波数	-	三相、50 Hz/60 Hz
定格入力	-	20 kVA (18 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 77
定格使用率 (10分周期)	%	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 インバーター方式
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 (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	0.9/1.0/1.2/1.4/1.6※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)
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※3
質量	kg	54

※1. 公称電圧: 200/220 V に対応しています。 ※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。

2 ワイヤ送給装置 (選択してください)

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	400 A	
適応ワイヤの種類	アルミニウム	
適応ワイヤ径	1.2/1.6 mm	
ワイヤ駆動機構	4 駆方式	
スプール軸	プレーキ付	
ケーブル・ホース長	制御/パワーケーブル: 1.8 m	ガスホース: 4.8 m
質量	15 kg	18 kg

※軟鋼/ステンレスの場合は送給装置を変更してください。

3 リモコン

品番	YD-40GTR1 (ケーブル長: 2 m)
----	------------------------

4 溶接用トーチ (選択してください)

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-30MD2	300	空冷	30 (パルスMIG)・50 (MIG)	1.2/(1.6)	3	アルミ用
YT-40MDW2	400	水冷	60 (パルスMIG)・100 (MIG)	1.2/(1.6)	3	アルミ用

*適用ワイヤ径の()は別途オプション部品が必要です。 *使用率はJIS規格に基づきます。
*軟鋼/ステンレス溶接はトーチを変更してください。

6 ガス調整器 (選択してください)

YX-503A	アルミMIG用
YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG用

※軟鋼/ステンレスの場合はガス調整器を変更してください。

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-400GT3TAL
	商用電源の場合	エンジン発電機の場合	
電源設備容量	kVA	kVA	20以上
ヒューズ (B種) (ノーヒューズブレーカ)	A	A	40以上
入力側ケーブル (端子穴)	mm ²	mm ²	60 (75)
接地ケーブル	mm ²	mm ²	14以上 (M5用)
接地ケーブル	mm ²	mm ²	14以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション (必要に応じて別途お買い求めください)

5 接続ケーブル

品番	ケーブル長	備考
YV-610GR3A01	60 mm ² 10 m	パワーケーブル×1、制御ケーブル×1、ガスホース×1

※軟鋼/ステンレスの場合は送給装置に合った接続ケーブルへ変更してください。
※水冷トーチ使用時は延長冷却水ホース (YV-0**GE2W) が別途必要です。

■水冷オプションあり

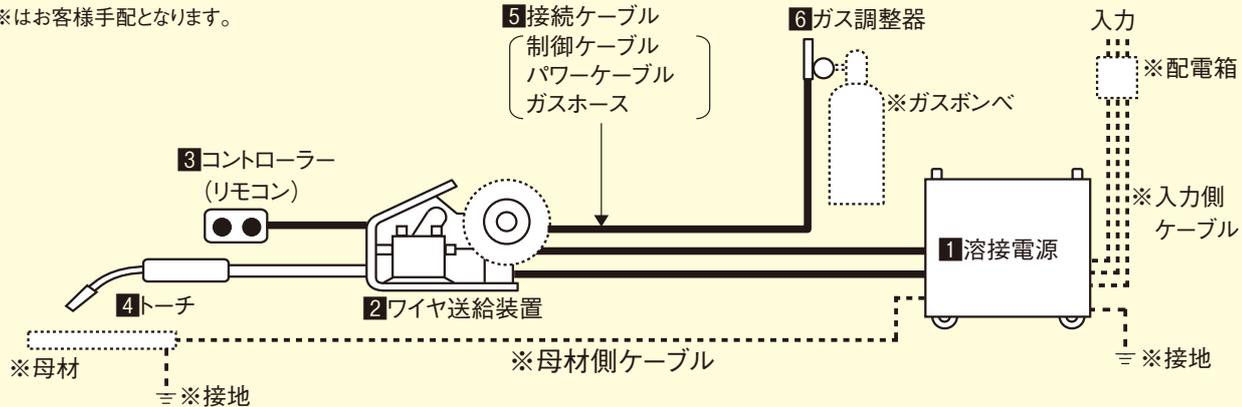
詳細カタログあり

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)

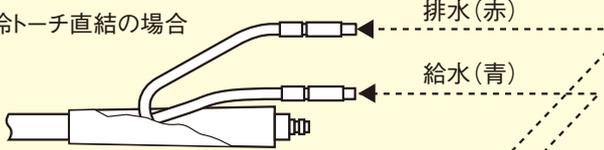
※お客様手配となります。



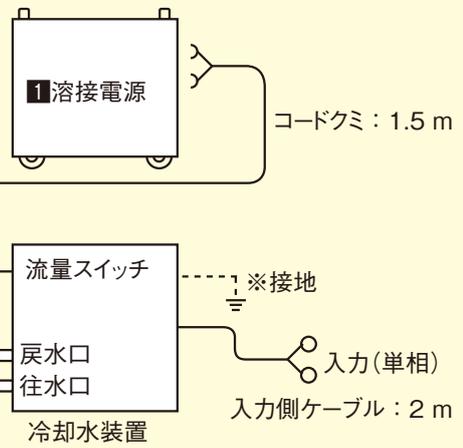
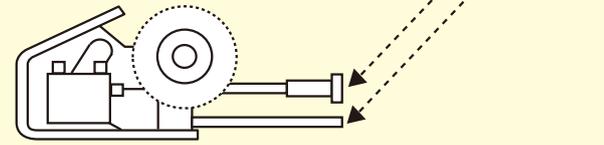
水冷トーチ / 冷却水装置をご使用の場合

※お客様手配となります。

水冷トーチ直結の場合



水冷型ワイヤ送給装置接続の場合



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-50CWA1	500 A	80 % (CO ₂)	50 % (MAG)	40 % (パルスMAG)	1.2/1.6	フレコン接続	3 m	
	YT-601CCW	600 A	100 % (CO ₂)	100 % (MAG : 550 A)		1.2/1.4/1.6	フレコン接続	3 m	
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。

容量9 L



■ 冷却水 (クーラントG)

CWU00183
(使用温度 -20~+90 °C)

水のトラブル解消に。

容量10 L



■ 延長冷却水ホース

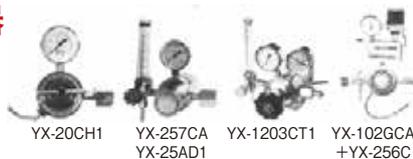
(給排水ホース各1本)

水冷トーチ延長時にご使用ください。

品番	ホース長	適用電源
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

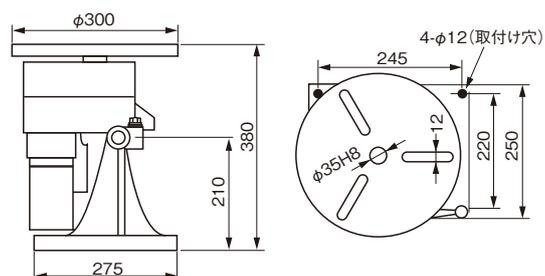
6 ガス調整器



	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)
CO ₂ 専用	YX-1203CT1	(平型2Pコンセント)	120 L用(ケーブル5 m付)
CO ₂ 専用	YX-256C	丸型3Pコンセント機	25 L用(ケーブル3 m付)
CO ₂ 専用	YX-25CC1	(平型2Pコンセント)	25 L用(ケーブル2 m付)
CO ₂ ガス 減圧検出 ユニット	ペー アイ	YX-102GCA	溶接作業中にガスが残り 少なくなり、圧力が0.10~ 0.12 MPa(1.0~1.2 kgf/cm ²) に低下すると、接点式は 自動的に制御装置を止め、 ブザー式はブザーを鳴らして 作業者に知らせます。
	ペー アイ	YX-256C	
CO ₂ ガス 減圧検出 ユニット	ペー アイ	YX-102GCB	
	ペー アイ	YX-256C	
	ペー アイ	YX-01GA1	
Arガス 減圧検出 ユニット	ペー アイ	YX-25CC1	
	ペー アイ	YX-01GB1	
	ペー アイ	YX-25CC1	
Arガス 減圧検出 ユニット	ペー アイ	YX-103GCAF1T2	接点式 丸型3Pコンセント機
	ペー アイ	YX-251AHT1	
	ペー アイ	YX-103GCBF1T2	
Arガス 減圧検出 ユニット	ペー アイ	YX-251AHT1	ブザー式 丸型3Pコンセント機
	ペー アイ	YX-01GD1	
	ペー アイ	YX-251AHT1	
	ペー アイ	YX-01GE1	
	ペー アイ	YX-251AHT1	(平型2Pコンセント)

小型ポジショナー

YJ-1033MA・YJ-1033MA8



品番	電源	定格	テーブル	許容	使用率	ワーク	本体
	電圧	周波数	回転数				
	V	Hz	r.p.m	A	%	質量	質量
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

〈備考〉定格使用率が50%の場合

〈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。

ブレーカについて

入力系統にノーヒューズブレーカもしくは高感度型漏電ブレーカの設置をお奨めします。詳しくはブレーカ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。

Full Digital BP4 シリーズ

フルデジタル 交流/直流両用TIG溶接機

使いやすさを形にしました!
アルミ溶接をやさしく、美しく、高い品質で!



300BP4

500BP4

交流 TIG 溶接
直流 TIG 溶接
直流 手溶接



高品質溶接を実現する溶接性能

30~400 Hz交流出力制御でアルミ溶接が変わる。

自在なアークコントロールで熟練技を容易に再現。

- 難しいとされるすみ肉溶接が容易に。フィラーワイヤの挿入もラクラク。
- アークの集中度が増し、溶落ちを防いだり、仮付けが容易。

※500BP4: 300 A以上では最大交流周波数が400 Hz以下となります。

120 Hz 多層盛・突き合わせ

材質: アルミニウム (A5052)
板厚: 8.0 mm
電流: 180 A ~ 200 A
速度: 10 cm ~ 20 cm / 分

400 Hz すみ肉 (薄板の仮付け)

材質: アルミニウム (A5052)
板厚: 1.0 mm
電流: 110 A
溶接時間: 0.5 秒

材質: アルミニウム (A5052)
板厚: 3.0 mm
電流: ピーク電流 260 A
ベース電流 140 A
速度: 38 cm / 分

溶接しやすい 溶落ちがおこりやすい

円周・すみ肉

熟練者の技が冴える『エキスパート』モード。

TIG溶接において定電流特性・垂下特性がモード選択可能です。

便利で使いやすい操作

条件設定に迷ったら『溶接ナビ』。

豊富なデータベース、100種類以上の溶接条件が登録されています。カスタマイズも可能、オリジナルの溶接条件が構築できます。

電流表示部 (設定/出力電流を表示) | パラメーター表示部 (周波数や比率等を表示) | 液晶画面 (日本語の2段階表示) | ジョグダイヤル (数値設定と各種選択)

スタンダード: ● 直流TIG ● 交流TIG ● MIX TIG ● 新機能: ● 脈流手溶接 ● 溶接ナビ

エキスパート: ● 直流TIG ● 交流TIG ● 新機能: ● 記憶名: カタカナ、数字、アルファベット、記号 (最大16文字)

溶接条件を日本語で記憶することができます

記憶・再生: ● 50チャンネル ● 記憶名: 番号 ● 新機能: ● 記憶名: カタカナ、数字、アルファベット、記号 (最大16文字)

300BP4 操作パネル

1 溶接電源

品番	YC-300BP4		YC-500BP4		
定格入力電圧	V	AC 200※1 (変動許容範囲: 180~242)			
相数、定格周波数	—	三相、50/60 Hz			
定格入力	—	11.4 kVA (9.7 kW)	17.3 kVA (16.5 kW)		
最高無負荷電圧	V	DC 78	DC 81		
定格使用率 (10分周期)	%	40	60		
出力電流調整範囲	A	直流TIG	4~300	5~500	
		交流TIG	標準	10~300	20~500
			ハード	20~300	20~500
		ソフト	10~200	20~330	
		MIX TIG	10~300	20~500	
		直流手溶接	4~250	10~400	
		エキスパート直流TIG	4~300	5~500	
エキスパート交流TIG	10~300	20~500			
制御方式	—	IGBT インバーター方式			
メモリー機能	—	50チャンネル 記憶・再生			
溶接法	—	直流TIG、交流TIG、MIX TIG、直流手溶接			
適用溶接ガス	—	Ar: 100 %			
アップスロープ時間	s	0.0~10.0			
ダウンスロープ時間	s	0.0~10.0			
プリフロー時間	s	0.0~30.0			
アフターフロー時間	s	0.0~30.0			
アークスポット時間	s	0.1~5.0			
交流周波数	Hz	30~400	30~最大400※2		
MIX周波数	Hz	0.1~20.0			
パルス周波数	Hz	0.1~500			
入力電源端子	—	端子型 (M5 ボルト止め)			
出力端子	—	ディンゼ端子	銅板型端子 (M8ボルト付属)		
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm	375×538×534※3	378×543×896※3		
質量	kg	51	82		

※1. 公称電圧: 200/220 V に対応しています。※2. 電流設定値により最大周波数は変化します。※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。※ガスホース 3 m 付

■オプション (必要に応じて別途お買い求めください)

2 リモコン

品番	パルス電流調整付	ケーブル長: 5 m	300BP4用
YC-30BPR1	再生機能付	ケーブル長: 5 m	300BP4用
YC-50BPR4	再生機能付	ケーブル長: 5 m	500BP4用

3 溶接用トーチ (選択してください)

品番	定格電流 (A)		使用率 (%)	ケーブル長 (m)	冷却方式	備考
	直流	交流				
YT-20TS2TAG	200	140	35	4	空冷	300BP4 用
YT-20TS2TAH	200	140	35	8	空冷	300BP4 用
YT-30TS2	300	210	20	4	空冷	500BP4 用
YT-30TS2C1	300	210	20	8	空冷	500BP4 用
YT-30TS2TAG	300	210	20	4	空冷	300BP4 用
YT-30TS2TAH	300	210	20	8	空冷	300BP4 用
YT-30TSW2	300	210	100	4	水冷	500BP4 用
YT-30TSW2C1	300	210	100	8	水冷	500BP4 用
YT-30TSW2TAG	300	210	100	4	水冷	300BP4 用
YT-30TSW2TAH	300	210	100	8	水冷	300BP4 用
YT-50TSW2	500	350	100	4	水冷	500BP4 用
YT-50TSW2C1	500	350	100	8	水冷	500BP4 用

※TAG/TAH: ディンゼ端子タイプ

5 ガス調整器

YX-251A	アルゴンガス用
---------	---------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源	YC-300BP4	YC-500BP4
入力電源	—	三相 AC 200 V	50/60 Hz
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	11.4以上
	エンジン発電機の場合	kVA	22.8以上
ヒューズ (B種) (ノーヒューズブレーカ)	A	30 (40)	60 (75)
入力側ケーブル (端子穴)	mm ²	5.5以上 (M5用)	14以上 (M5用)
接地ケーブル	mm ²	5.5以上	14以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

4 延長ケーブル (トーチに合わせて選択してください)

適用トーチ	ケーブル長	ケーブル長		
		5 m用	10 m用	15 m用
空冷	YT-20TS2TAG, YT-30TS2, YT-30TS2TAG	TWU20131	TWU20132	TWU20133
	YT-30TSW2, YT-30TSW2TAG	TWU30132	TWU30133	TWU30134
水冷	YT-50TSW2	TWU50137	TWU50138	TWU50139

300BP4

●延長ケーブルをご使用になる場合は、延長ケーブルの他にタンクアダプター (CWC00180) とセイクォケーブルクム (TWX00018) をご購入の上、本製品に接続してください。

タンクアダプター / CWC00180
セイクォケーブルクム / TWX00018

キャブタイヤケーブル 38mm²

※ディンゼ端子タイプトーチ (TAG/TAH) をご使用の場合、接続側先端金具を外してください。

■水冷オプションあり

詳細カタログあり

Full Digital 200BL3

フルデジタル 直流TIG溶接機

薄型・軽量構造!
出張工事に最適な
フルデジタル・ポータブル。



直流
TIG
溶接

直流
手溶接

ポータブルタイプ
本体質量
9 kg

200BL3

現場で使いやすい機能

- 堅牢ボディで、重さはわずか9 kg!
- 入力電圧:170~253 V対応。安定動作が可能。
- 直流手溶接(電撃防止/アークドライブ機能付)にも対応。

安定した溶接品質を実現する機能

フルデジタル制御により、精密な溶接条件
設定・再現・管理が容易になります!

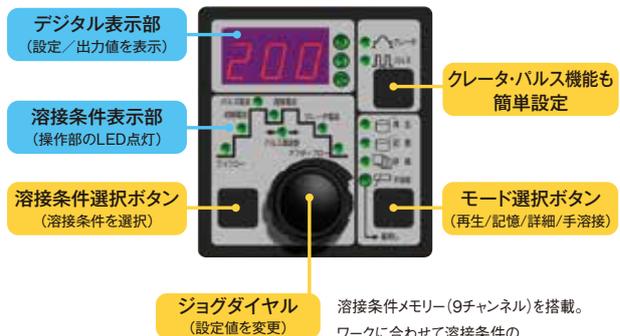
- 直流パルス機能搭載。
- アークスポット機能搭載。
- 溶接条件の記憶/再生機能(9チャンネル)搭載。

シンプルで使いやすい操作性

フルデジタル制御で、精密・簡単操作を実現!

大型のジョグダイヤルと3つのボタンで操作できます!

シンプル操作パネル



1 溶接電源

品番		YE-200BL3
定格入力電圧	V	AC 200※1(変動許容範囲: 170~253)
相数、定格周波数	—	単相、50/60 Hz
定格入力	—	7.3 kVA(4.8 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 65
定格使用率(10分周期)	%	20
出力電流 直流TIG	A	5~200
調整範囲 直流手溶接	—	5~150
制御方式	—	IGBT インバーター方式
メモリー機能	—	9チャンネル 記憶・再生
溶接法	—	直流TIG、直流手溶接
適用溶接ガス	—	Ar: 100%
アップスロープ時間	s	0.0~10.0
ダウンスロープ時間	s	0.0~10.0
プリフロー時間	s	0.0~25.0
アフターフロー時間	s	0.0~25.0
アークスポット時間	s	0.1~5.0
パルス周波数	Hz	0.5~500
入力電源端子	—	入力ケーブル 2.5 m付(M6)
出力端子	—	母材側ケーブル 3 m付
外形寸法(幅×奥行×高さ)	mm	95×420×295※2
質量	kg	9

※1. 公称電圧: 200/220 V に対応しています。

※2. 突起物を含みません。

※ガスホース 3 m付、母材側ケーブル 3 m付。

3 溶接用トーチ

品番	定格電流(A)	使用率(%)	ケーブル長(m)	冷却方式
	直流			
YT-15TS2TAD	150	35	8	空冷

5 ガス調整器

YX-16AG1	アルゴンガス用
----------	---------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目		溶接電源	YC-200BL3
入力電源	—	—	単相 AC 200 V 50/60 Hz
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	7.3以上
	エンジン発電機の場合	kVA	21.9以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A	—	30(40)
入力側ケーブル	mm ²	—	5.5以上※1
接地ケーブル	mm ²	—	5.5以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001—2005」を基にしています。

※1. 本体付属の入力ケーブルとは別に追加延長する場合。

■標準構成

溶接電源	TIGトーチ	アルゴンガス調整器	付属品
	 全長: 8 m 標準電極径: φ1.6		下記標準付属品参照
YC-200BL3	YT-15TS2TAD	YX-16AG1	

●標準付属品

名称	(-)端子アダプター	(+)端子アダプター	ゴムカバー	アースケーブル	ガスホース	ホースバンド	バンダー (ゴムカバー固定用)
部品コード	CWC00094	ホルダー用(CWC00091)	CKQ00006	CWC00090	CWG30101	WHB12	—
外形							
員数	1	1	1	1	1	1	2
名称	スパナ (溶接用トーチ取付用)	ボルト (入力ケーブル接続用)	ワッシャー (入力ケーブル接続用)	ナット (入力ケーブル接続用)			
部品コード	CQX00005	M6	M6	M6			
外形							
員数	1	3	3	3			

詳細カタログあり

FULL DIGITAL 300BZ3

フルデジタル 直流TIG溶接機

直流
TIG
溶接

直流
手溶接

フルデジタル制御で溶接が変わる。
タッチパネルとジョグダイヤルで
わかりやすくスピーディーに条件設定。



高品質溶接を実現する溶接性能

フルデジタルならではの精密制御。
溶けぎわがシャープと好評です。

■1A単位で条件設定ができ、バラツキのない高品位溶接が可能。

■ワークに合った
溶接条件を正しく
再現可能。



↑ ステンレス(0.5 mm)重ねすみ肉溶接(共付け)
(パルス電流: 50 A ベース電流: 5 A 速度: 30 cm/分)

アークスタートに革命。

■4 Aでも100%に近い瞬時アークスタート。
ステンレス0.3 mm突き合わせ溶接で溶け落ちの少ない
アークスタートが可能となりました。(ホット電流「弱」設定)



4 Aでもしっかりしたアーク
(電極: 2.4 mm 角度: 30°
母材-電極間: 0.5 mm)

■アークの集中性が良く、ふらつきが少ない安定した
アークを実現。

■太い電極棒(2.4 mmφ)で薄板から厚板まで溶接が可能。

■ガスレンズ付ノズル(オプション)のご使用でビード外観がさらに良好に。

便利で使いやすい操作

条件設定に迷ったら『溶接ナビ』。

■トータルで55種類の溶接条件がデータベースに登録されています。

■自動決定した溶接条件はお好みで変更可能です。さらに変更した溶接
条件を記憶(64チャンネル)すれば、オリジナル条件が構築できます。



溶接法選択部 溶接条件設定
ボタン部 溶接条件選択部



1 溶接電源

品番		YC-300BZ3
定格入力電圧	V	AC 200※1 (変動許容範囲: 180~242)
相数、定格周波数	-	三相、50/60 Hz
定格入力	-	11.5 kVA (10.2 kW)
最高無負荷電圧	V	DC 69
定格使用率(10分周期)	%	40
出力電流	直流 TIG	4~300
調整範囲	直流手溶接	4~250
制御方式	-	IGBT インバーター方式
メモリー機能	-	64 チャンネル 記憶・再生
溶接法	-	直流TIG、直流手溶接
適用溶接ガス	-	Ar: 100%
アップスロープ時間	s	0.0~10.0
ダウンスロープ時間	s	0.0~10.0
プリフロー時間	s	0.0~10.0
アフターフロー時間	s	0.0~30.0
アークスポット時間	s	0.1~5.0
パルス周波数	Hz	0.8~500
入力電源端子	-	端子台(M5 ボルト止め)
出力端子	-	ディンゼ端子
外形寸法(幅×奥行×高さ)	mm	380×380×260
質量	kg	19.5

※1. 公称電圧: 200/220 V に対応しています。

※ガスホース 3 m 付

3 溶接用トーチ(選択してください)

品番	定格電流(A)	使用率(%)	ケーブル長(m)	冷却方式
	直流			
YT-20TS2TAG	200	35	4	空冷
YT-20TS2TAH	200	35	8	空冷
YT-30TS2TAG	300	20	4	空冷
YT-30TS2TAH	300	20	8	空冷
YT-30TSW2TAG	300	100	4	水冷
YT-30TSW2TAH	300	100	8	水冷

※TAG/TAH: ディンゼ端子タイプ

5 ガス調整器

YX-251A	アルゴンガス用
---------	---------

●電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目		溶接電源	YC-300BZ3
入力電源		-	三相 AC 200 V 50/60 Hz
電源設備容量	商用電源の場合	kVA	11.5以上
	エンジン発電機の場合	kVA	23以上
ヒューズ(B種)(ノーヒューズブレーカ)	A		30(40)
入力側ケーブル(端子穴)	mm ²		5.5以上(M5用)
接地ケーブル	mm ²		5.5以上

※記載内容は「内線規程 JEAC8001-2005」を基にしています。

■オプション(必要に応じて別途お買い求めください)

2 リモコン

YC-30BPR1	パルス電流調整付	ケーブル長: 5 m
YC-30BMR1		ケーブル長: 5 m

4 延長ケーブル(トーチに合わせて選択してください)

適用トーチ	ケーブル長	ケーブル長		
		5 m用	10 m用	15 m用
空冷	YT-20TS2TAG, YT-30TS2TAG	TWU20131	TWU20132	TWU20133
水冷	YT-30TSW2TAG	TWU30132	TWU30133	TWU30134

■水冷オプションあり

300BZ3

●延長ケーブルをご使用になる場合は、延長ケーブルの他にタンシアアダプター(CWC00180)とセイギョケーブルクミ(TWX00018)をご購入の上、本製品に接続してください。

タンシアアダプター / CWC00180

キャブタイヤケーブル
38 mm²
300 mm

セイギョケーブルクミ / TWX00018

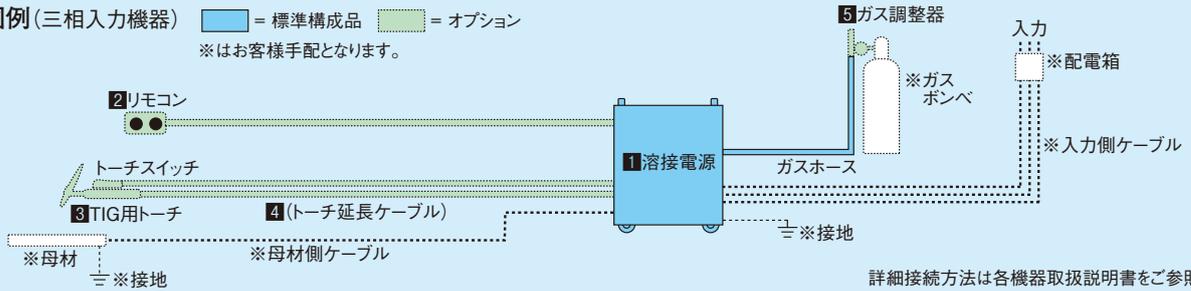
※ディンゼ端子タイプトーチ(TAG/TAH)をご使用の場合、接続側先端金具を外してください。

詳細カタログあり

機器構成&オプション

TIG

接続図例(三相入力機器) = 標準構成品 = オプション
※はお客様手配となります。

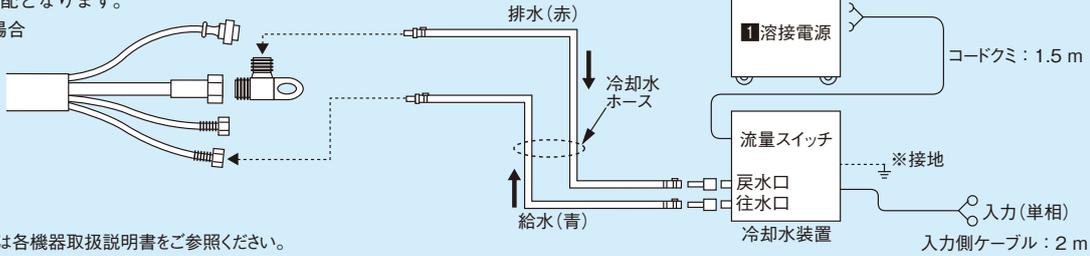


詳細接続方法は各機器取扱説明書をご参照ください。

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。

水冷トーチの場合



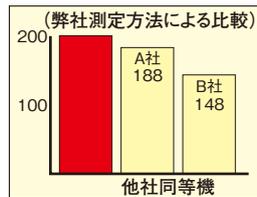
詳細接続方法は各機器取扱説明書をご参照ください。

水冷オプション(水冷トーチ使用時に選択してください。)

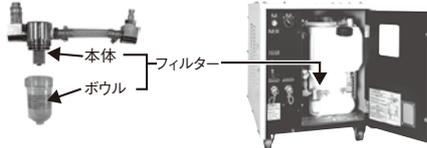
冷却水装置(水ホース3 m付)

冷却はいつもきれいな水で!

高い冷却能力。
200 kJ/minの高能力。



水回りのメンテナンスは工具不要で容易。



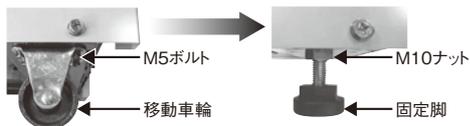
- 水の交換・補充、タンク・フィルターの着脱はワンタッチで可能。
- タンク・フィルターの清掃が容易。
- いつもきれいな水でポンプトラブルが低減。



呼び水不要。

流量スイッチを標準装備。

固定脚を標準付属。



- 一カ所に固定してご使用の場合にお使いください。



■定格仕様

項目	品番	YX-09KGC1 (標準タイプ)	YX-09KGB1 (絶縁タイプ)
定格入力電圧	V	200	
電源電圧変動許容範囲	V	180~220	
相数	—	単相	
定格周波数	Hz	50/60兼用	
定格入力	W	230/330	
冷却水容量	L	9	
冷却方式	—	ラジエータによる強制空冷方式	
冷却水循環方式	—	ポンプによる強制循環方式	
冷却能力	kJ/min kW	200 3.3	
循環冷却水水量※1	L/min	2.2/2.6	
循環冷却水水頭※1	m	20/25	
最大搭載質量	kg	60	
外形寸法(幅×奥行×高さ)	mm	380×545※2×474	
質量(乾燥時)	kg	31	37

※1: 当社標準300 A水冷TIG溶接トーチ(4 m)接続時。

※2: タンクの水補給口部分は含まれていません。

■本製品に適用できる水冷トーチは、下表のとおりです。

水冷式トーチ(定格電流/使用率)	YX-09KGC1 (標準タイプ)	YX-09KGB1 (絶縁タイプ)
一般TIGトーチ:(300 A/100%)、(500 A/60%)	○	○
高周波レススタートタイプ(300BC2) 使用時のTIGトーチ: (300 A/100%)、(500 A/60%)	×	○

■弊社溶接電源に固定する場合には、別途固定金具が必要です。

冷却水<クーラントG>

水のトラブル解消に!

<クーラントG>はパナソニック冷却水装置専用の冷却水で、純水に不凍液・防錆剤・防腐剤を特別に配合していますので、凍結防止と防腐・防蝕能力を有し、1年間効果的にご使用いただけます。

クーラント G
(CWU 00183)
-20℃~+90℃



冷却水装置用外付けタイプ 流量スイッチアダプター

●YX-07KH

YX-09KGC1、YX-09KGB1等、流量スイッチ付冷却水装置以外をご使用の際に必ずお使いください。

周辺機器&オプション

TIG溶接用タングステン電極 (JIS:Z3233)



ランタナ入り(直流用)

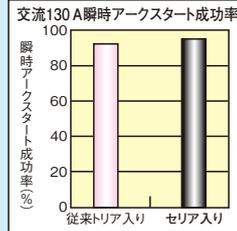
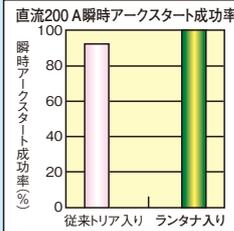


セリア入り(交流/直流用)

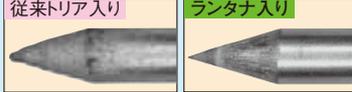
ランタナ 2%入り (直流TIG用)	セリア 2%入り (交流/直流TIG用)	直径 (mm)	長さ (mm)
YN05L2S	YN05C2S	0.5	150
YN10L2S	YN10C2S	1.0	
YN16L2S	YN16C2S	1.6	
YN20L2S	YN20C2S	2.0	
YN24L2S	YN24C2S	2.4	
YN32L2S	YN32C2S	3.2	
YN40L2S	YN40C2S	4.0	
YN48L2S	YN48C2S	4.8	

1. アークスタート500回のスタート成功率比較例(電極:2.4 mm)

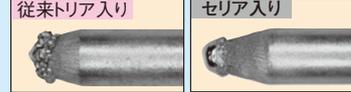
電極
2.4 mm
アークスタート性能



直流(DC)200 Aでの消耗量比較例(電極:2.4 mm)



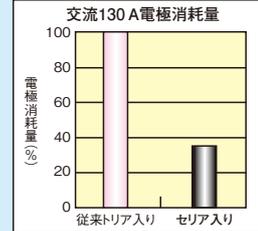
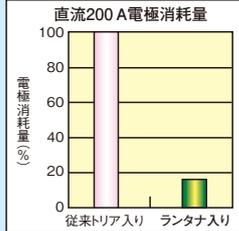
交流(AC)130 Aでの消耗量比較例(電極:2.4 mm)



〔実証環境〕
●使用電源…YC-300WX4
●使用トーチ…YT-20TS1
●アーク時間…3秒
●休止時間…12秒(ガスアフターフロー時間7秒を含む)
※写真は電極消耗度を示すものです。

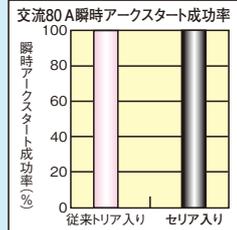
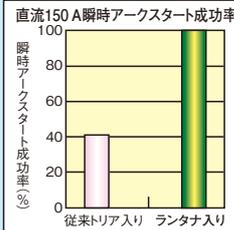
2. アークスタート500回後の電極消耗量比較例(電極:2.4 mm)

電極消耗度



1. アークスタート250回のスタート成功率比較例(電極:1.6 mm)

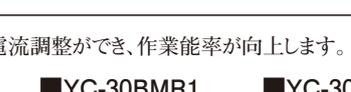
電極
1.6 mm
アークスタート性能



直流(DC)150 Aでの消耗量比較例(電極:1.6 mm)



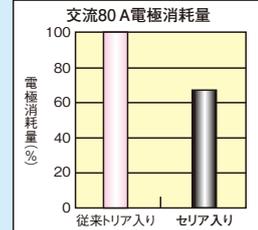
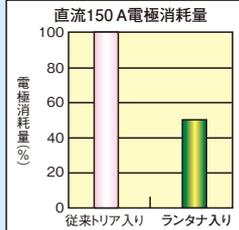
交流(AC)80 Aでの消耗量比較例(電極:1.6 mm)



〔実証環境〕
●使用電源…YC-300WX4
●使用トーチ…YT-20TS1
●アーク時間…3秒
●休止時間…12秒(ガスアフターフロー時間7秒を含む)
※写真は電極消耗度を示すものです。

2. アークスタート250回後の電極消耗量比較例(電極:1.6 mm)

電極消耗度



アルゴンガス調整器

●YX-251A

安定したガス供給で
高品質溶接を
支えます。



リモコン 手で電流調整ができ、作業能率が向上します。

■YC-301URTRK1

- 6芯ケーブル5 m付
- WX4/BC2/TR6/TSP用



■YC-30BMR1

- 12芯ケーブル5 m付
- BZ3用



■YC-30BPR1

- 12芯ケーブル5 m付
- パルス電流調整付
- BZ3/300BP4用



■YC-30BPR4 (300BP4用)

■YC-50BPR4 (500BP4用)

- 12芯ケーブル5 m付
- パルス電流調整付
- 再生機能付



ガスレンズ(細径ガスレンズ)



〔対象トーチ〕
空冷 120 A
水冷 200 A



〔対象トーチ〕
空冷 150 A
空冷 200 A
空冷 300 A
水冷 300 A

小型トーチで 初のガスレンズ

- 小型タイプで標準ノズル同等の接近性を確保。
- 標準トーチのインシュレータをそのまま使用可能。
(交換部品は専用ノズルとコレットボディのみ)

標準ノズル



通常の溶接

現行ガスレンズ



広範囲なシールド性能が求められる場合

細径ガスレンズ



標準ノズル同等の接近性と高品質が求められる場合

【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の太さ

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

フルデジタルで変わります!

お客様の悩みを解決! アナログ時代のお客様の悩み

フルデジタルCO₂/MAG/MIG溶接機

再現性の確保

- 正しい溶接条件をデジタルで管理したい。
- ワイヤの種類によって条件が変わるため怖くて変えられない。
- 溶接条件が一定しない。
- 再現できなくて困っている。
- 溶接のプロしか溶接条件がわからない。
- 品質クレームでお得意先から信用してもらえない。何か良い方法がないだろうか。
- 溶接のわかる人が一人しかいないため2交代にしたいができない。
- 日常の溶接条件管理に神経を使う。
- 溶接の条件出しに苦労している。
- パナソニックのテクニカルセンターでテストしてもらった条件をそのまま使えないのか。
- 溶接がわかるようになるまで時間がかかる。短期養成できないものか。
- 機種切り替えが多いがその都度、条件を合わせるのが大変。

アークスタート性

- タック溶接を早くしたいが、溶接機がついてこない。
- スタート部の溶接不良をなくしたい。
- アークスタート不良をなくしたい。

アーク安定性と維持入熱性 (アーク周期一定性)

- 薄板の溶落ちをなくしたい。
- 板厚によってワイヤ径を変えなければならぬ。φ1.2、φ0.9
- 電流が安定しない
- スパッタが多い。

省スペース/省エネルギー

- 工場が狭くて溶接機の置き場所がない、二階にでも置けたら本当にうれしい。
- ISOで省エネルギーを実践しなければならぬ、溶接も省エネできないか。
- パッケージタイプの溶接装置を考えているが、溶接機が大きすぎて装置がコンパクトにならない。

ワイヤの安定送給性と維持

- コンジットチューブがつまって困る。
- ステンレス溶接でワイヤがチップに溶着して困る。
- ワイヤの突っかかりがあって作業がはかどらない。
- ステンレスはすぐにワイヤ送りが悪くなる。
- ステンレスの溶接がうまくいかない。
- 時々極薄板があるのでφ0.8のワイヤを使いたい。

個体差の解消

- 4台同時に溶接しているが、条件が合わせられない。
- 同じものを溶接するのに右と左では条件が違う。
- 溶接機を変えたら条件出しに時間がかかる。

電源電圧補償/周囲温度補償/ 豊富な管理機能/プリメンテ機能

- 朝と夕方の溶接条件が違う。
- 突然調子が悪くなって工程が混乱してしまう。
- 溶接条件をデジタルで管理したい。
- 正確な溶接コストがつかめない。計算と合わなくて…。
- 途中の条件切り替えがうまくいかない。
- ISOで条件管理しているが記録が大変、簡単な方法がないか、事務所から管理できないかな…。
- バックワイヤの使用量がわからない、突然交換時期がきてラインを止めてしまう。

お客様からの評価

- 朝の掛かりに不良が出て困っていたが今は気持ちよく仕事が始められる。
- ワイヤの送りが安定していて半年間メンテを気にしたことがない。
- パナソニックのフルデジタル溶接機を使うだけで溶接がきれいにできるようになった。
- ステンレスでワイヤが引っかからずアークが安定している。
- ベテランしかできなかった複雑な溶接が一般の作業者でもできるようになった。
- 電圧がついてくるから使いやすい。(高精度一元化、送給の安定性、アークの定周期性)
- 3~5年かかっていた溶接工への道が半年で一人前の仕事ができるようになった。
- 夕方になると電気が上がり条件調整に悩んでいたが、今は全く気にしなくて良くなった。
- ワンランク太いワイヤで溶接ができる。
- 溶接がわからない人には条件をプロテクトして触らせない。

フルデジタルTIG溶接機

溶接が楽になった

(●薄板溶接が容易。●仮付け溶接が容易。●アルミニウムすみ肉溶接が容易。)

アークスタートが速い/アークに集中性がある/フィラーワイヤ挿入が楽に

- アルミニウムのすみ肉溶接が難しい、練習してもできない。【AC】
- 溶接終端部の品質が上がらない。ラップ部で時々漏れが発生する。【DC】
- アルミニウムの置き棒溶接ができたら難しいすみ肉溶接も楽になる。【AC】
- アルミニウムすみ肉溶接のビードが揃わない。【AC】
- アークスタート不良をなくしたい。【DC】アルミニウムの隅(かど)の溶接ができない。【AC】
- 0.5 mmのステンレス溶接で仮付けがうまくいかない。
- 1.0 mmのアルミニウムですみ肉の仮付けは溶落ちて穴があく。【AC】
- フィラーワイヤがうまく溶融プールへ届かない。【AC】
- フィラーワイヤ挿入の熟練不足、すみ肉溶接ができない。【AC】
- スタート部の溶接不良をなくしたい。【DC】【AC】

ビード外観がきれいに

- アルミニウムでビード表面をきれいにしたいがもっと光沢がないのか。【AC】
- アルミニウムで板厚違いの溶接が難しい。【AC】
- 溶けざわのビードがそろいにくい、ビード外観をそろえたい。【DC】【AC】

電極消耗が少ない

- 電極の消耗が早く、作業がはかどらない。【AC】
- 電極の汚れが早く、研磨回数が多いので消耗が早い。【DC】
- ステンレス溶接の焼けが多く、後のみがきに時間がかかる。【DC】

再現性の確保

- 作業者に初心者が多く溶接条件がばらばら。
- 機種切り替えが多いが、その都度条件を合わせるのが大変。
- 日常の溶接条件管理に神経を使う。
- 溶接条件が一定しない。再現しなくて困っている。
- パナソニックのテクニカルセンターでテストしてもらった条件をそのまま使えないのか?
- 正しい溶接条件をデジタルで管理したい。
- 以前に使った溶接条件がわからない。ここの溶接機の設定を管理したい。
- 品質クレームでお得意先から信用してもらえない。何か良い方法がないだろうか。
- ベテランしか溶接条件がわからない。
- 溶接の条件出しに苦労している。

個体差の解消

- 4台同時に溶接しているが条件が合わせられない。
- 溶接機を変えたら条件出しに時間がかかる。
- 同じものを溶接するのに右と左では条件が違う。

パナソニックは、環境に配慮した商品をお届けします

有害物質不使用化を推進しています。

皆様に安心してお使い頂ける環境に配慮した商品をご提供してまいります。

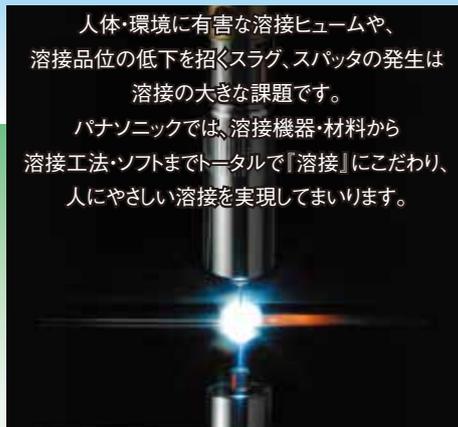
詳しくはホームページで
panasonic.com/jp/sustainability



溶接時に発生する有害物質の低減や高品位溶接をご提供します。

人体・環境に有害な溶接ヒュームや、溶接品位の低下を招くスラグ、スパッタの発生は溶接の大きな課題です。

パナソニックでは、溶接機器・材料から溶接工法・ソフトまでトータルで「溶接」にこだわり、人にやさしい溶接を実現してまいります。



フルデジタルの性能を是非ご体感ください。

FAテクニカルセンターのご案内

FAテクニカルセンター (大阪)



中部FAテクニカルセンター

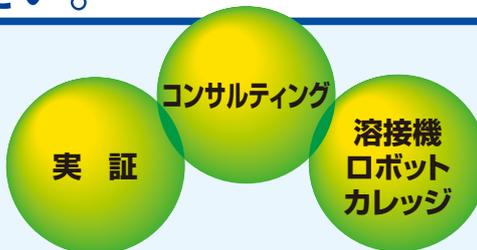


東部FAテクニカルセンター



海外FAテクニカルセンター

- 中国(唐山、上海、広州、武漢) ●インド(ジャージャー、ブネ) ●タイ(バンコク、ポーウィン)
- ドイツ ●メキシコ ●インドネシア ●ベトナム ●米国(デトロイト、オハイオ) ●ブラジル



パナソニックロード

みなさまの町や工場へお伺いします。



⚠️ 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*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)



お問い合わせは…

- パナソニックFSエンジニアリング(株) 熱加工システム営業統括部/営業拠点
- 北海道 (011) 222-4834 ●東北 (022) 304-2707 ●首都圏 (03) 6714-9045 ●北関東 (048) 652-0133 ●新潟 (025) 250-5074
 - 長野 (0263) 26-5144 ●静岡 (054) 255-7761 ●東海 (0561) 63-9114 ●北陸 (050) 3535-8223 ●近畿 (06) 6866-8535
 - 兵庫 (06) 6866-8535 ●岡山 (086) 235-2214 ●中国 (082) 235-3060 ●四国 (087) 818-1061 ●九州 (092) 414-3076
- FAテクニカルセンター/各種サンプルの施工・実験を承ります。 ●東部 (048) 654-9871 ●中部 (0561) 63-1644 ●大阪 (06) 6866-8672
- アフターサービスに関するお問い合わせは…CS (カスタマーサービス) センターへ ●北海道 (011) 763-0004 ●東北 (022) 304-2717
- 東部/溶接機 (048) 668-7351 ●東部/ロボット (048) 668-7361 ●静岡 (054) 205-7613 ●中部 (0561) 61-3201
 - 北陸 (076) 269-1535 ●西部 (06) 6866-8748 ●中四国 (086) 801-0712 ●九州 (092) 461-7705

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
2020年2月現在のものです。

34-010Y

●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・1053