

Full Digital Controlled Welding Machine

Full Digital

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

特長 1

多彩な溶接法に対応

- ・ MIGブレード / パルスMIGブレード
- ・ CO₂/MAG / パルスMAG溶接
- ・ ステンレスMIG / パルスMIG溶接
- ・ 硬質アルミMIG / パルスMIG (200GT3TAM専用)



200GT3 (TAM)

特長 2

高品質フルデジタル制御

- ・ 安定したワイヤ送給
(エンコーダー付モーター搭載)
- ・ 溶接条件の記憶/再生機能搭載
- ・ 日本語表示の簡単、楽々操作



特長 3

便利で安全な構造

- ・ 可動式小型送給装置
(ワイヤ残量が確認できる小窓付き)
- ・ 機器はすべて JIS 規格対応品
- ・ RoHS 指令適合機種

硬質アルミモード追加モデル：200GT3TAM

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
- 硬質アルミパルスMIG溶接

特長 1 多彩な溶接法に対応

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)

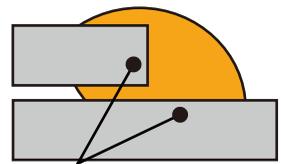
ZAM鋼板

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)

MIGブレースとは・・・



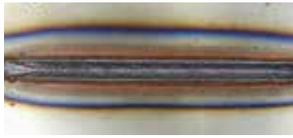
母材溶融はほとんど無し

ワイヤ自身の融点が低いため(約900~1000℃)、母材を溶融することなく、ワイヤ成分が継手の隙間に浸透する接合方法。

ブレージング

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)

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)

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:Ar100 %
母材:A5052/A5052(板厚:3.0/3.0 mm)

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 (200GT3TAM)

豊富なアーク特性を標準搭載 あらゆる溶接シーンで最適な溶接モードが選択できます。

ワイヤ材質			ブレージング※1	軟鋼ソリッド										軟鋼FCW	ステンレスソリッド			ステンレスFCW			硬質アルミ
シールドガス			MIG/ パルスMIG※2	CO ₂ /MAG					パルスMAG					CO ₂ / MAG	MIG/ パルスMIG※3			CO ₂	MAG		MIG/ パルスMIG※2
溶接電源	送給装置	溶接トーチ	0.8	0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	0.8	0.9	1.0	1.2	1.2	0.9	1.0	1.2	0.8	0.9	1.2	1.2	1.2
YD-200GT3	YW-20DGD1	YT-18CSE4	◎	-	◎	◎	○	○	◎	◎	○	○	○	◎	○	○	-	◎	○	○	-
YD-200GT3TAM	YW-20DGD1TAM	YT-18CS4TAM	◎	◎	◎	-	○	○	◎	-	○	○	-	-	○	○	◎	-	○	○	-
	YW-35DGD1TAK (硬質アルミ用)	YT-20MD2	○	○	○	-	○	○	-	○	○	○	-	-	○	○	-	○	○	-	◎

※1.CuSi3専用特性 ※2.Ar 100 % ※3.Ar 98 %+O₂ 2 % ◎標準仕様で対応可能 ○別途オプションが必要(ワイヤ送給装置用フィードローラー、トーチ、チップ等)

特長 2 高品質フルデジタル制御

- 安定したワイヤ送給
(エンコーダー付きモーター採用)



適合ワイヤスプール

- 軸径: φ50
- 外径: 最大φ225
- 幅: 最大105 mm
- (一般的な5~10 kg巻きスプール)

- 日本語表示の簡単、楽々操作



大型デジタル表示部

記憶/再生
設定ボタン

記憶/再生機能9チャンネル搭載
・溶接を高精度に再現し、
溶接品質が安定します!

一元/個別
切替ボタン

溶接条件一元化
機能搭載
・溶接条件の
調整は電流だけ!

電流調整
ダイヤル

電圧調整
ダイヤル

設定切替
ボタン

200GT3 操作パネル

特長 3 便利で安全な構造 (200GT3)

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。

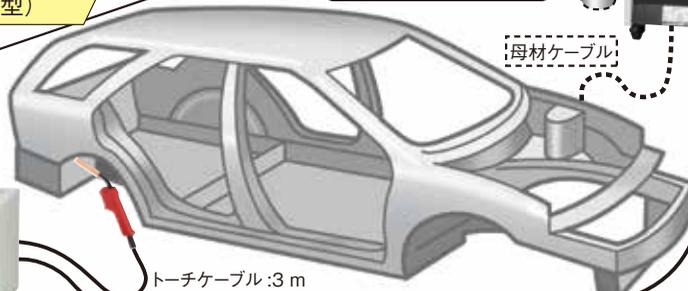
200GT3の設置スタイル (ワイヤ送給装置可動型)

お客様準備品

ワイヤ送給装置後面



ワイヤ残量が
確認できる
小窓付き



トーチケーブル: 3 m

YW-20DGD1 (TAM)
JIS C9300-5対応

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。

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。

安心のJIS規格対応品
RoHS指令適合機種

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。

YD-200GT3 (TAM)
JIS C9300-1対応

YW-20DGD1 (TAM)
ケーブル 6 m 付

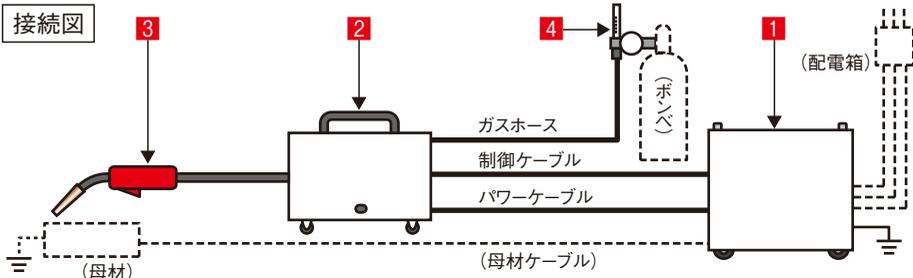
溶接トーチ

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!

標準仕様

破線部と()内は
お客様手配となります。



標準仕様

品名	品番	備考
1 溶接電源	YD-200GT3	YD-200GT3TAM
2 送給装置	YW-20DGD1	YW-20DGD1TAM YW-35DG1 TAK
3 溶接トーチ	YT-18CSE4	YT-18CS4TAM YT-20MD2 空冷3 m
4 ガス調整器	YX-25AD1	YX-25AD1 YX-25AD1 CO ₂ /MAG/MIG用

※YW-35DG1TAK、YT-20MD2 はアルミ専用です。

オプション(必要に応じて別途お買い求めください。)

品名	品番	備考
送給装置	YW-35DG1	軟鋼/SUS/ブレス用(2駆2従) 制御/パワーケーブル:1.8 m
溶接トーチ	YT-20CS4	軟鋼/SUS/ブレス用(200 A) 空冷3 m
延長ケーブル	YV-305GR3A	YW-20DGD1/35DG1用:5 m
	YV-310GR3A	YW-20DGD1/35DG1用:10 m
	YV-315GR3A	YW-20DGD1/35DG1用:15 m

■定格仕様

1 溶接電源	YD-200GT3	YD-200GT3TAM
定格入力電圧	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	DC 77	
定格出力電流	DC 200	
定格出力電圧	DC 25	
定格使用率(10分周期)	60	
出力電流調整範囲	DC 30~200	
出力電圧調整範囲	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ブレード/パルスMIGブレード CO ₂ /MAG/パルスMAG ステンレスMIG/パルスMIG	MIGブレード/パルスMIGブレード 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	
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	MIGブレード(Ar:100%) CO ₂ (100%) MAG(Ar:80%,CO ₂ :20%) ステンレスMIG(Ar:98%,O ₂ :2%)	MIGブレード(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	mm MIGブレード:0.8 軟鋼ソリッド:0.8/0.9/1.0/1.2 軟鋼FCW:1.2 ステンレスソリッド:0.9/1.0/1.2 ステンレスFCW:0.9/1.2	mm MIGブレード: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	YW-20DGD1※2	YW-35DG1	YW-35DG1TAK
接続可能トーチ	CC取付金具接続方式		
定格電流	200 A	350 A	350 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/MIGブレード		アルミニウム
適用ワイヤ径	0.8/0.9/(1.0)/(1.2) mm※3	(0.8)/(0.9)/1.0/ 1.2 mm※3	1.2 mm
ワイヤ駆動機構	1駆1従方式	2駆2従方式	4駆方式
スプール軸	固定式	プレーキ付	
ケーブル・ホース長	制御/パワーケーブル:6 m、 ガスホース:9.2 m	制御/パワーケーブル:1.8 m、 ガスホース:4.8 m	
質量	17 kg	12 kg	14 kg

3 溶接トーチ	YT-18CSE4※4	YT-20CS4	YT-20MD2
定格電流	180 A	200 A	200 A
接続方式	CC金具接続		
冷却方式	空冷		
ケーブル長	3 m		
適用ワイヤ径※3	0.8/0.9/1.0 mm	0.9/(1.0)/(1.2) mm	1.2 mm
定格使用率	CO ₂ :40% MAG/MIG:20%	CO ₂ :50% MAG:25%	パルスMIG:30% MIG:60%
質量	1.7 kg	1.9 kg	1.9 kg

※2.YW-20DGD1TAMは適用ワイヤ径がφ0.6/0.8/(1.0)/(1.2)となります。

※3.()内は別途オプションが必要となります。

※4.YT-18CS4TAMは適用ワイヤ径がφ0.6/0.8/(1.0)/(1.2)となります。

■電源設備容量および必要ケーブルの太さ

項目	溶接電源		YD-200GT3(TAM)
	商用電源の場合	kVA	10.2以上
電源設備容量	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。

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。
溶接電源1台ごとに1台の発電機を設置してください。

スタンダード
SL7 (Mini) シリーズ
一元化制御 CO₂/MAG 溶接機

操作が簡単な薄板溶接専用機

ハンドルひとつで簡単操作!

溶接条件は出力ハンドルひとつで設定できるため、
簡単に安定したアークが得られます。

CO₂/MAG 溶接

アークスポット溶接

アルミMIG 溶接 (ステンレス)





Full Digital Controlled Welding Machine
Full Digital
交流/直流両用パルスMIG/MAG溶接機

350AZ4
交流/直流両用パルスMIG/MAG溶接機

アルミMIG溶接の決定版

薄板アルミには交流パルスMIG!

薄板0.6 mmの極薄板アルミMIG溶接が可能。
ギャップ2.0 mmでもこの通り。

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。

直流パルスMIG

交流パルスMIG

板厚0.6 mmの極薄板アルミMIG溶接

直流パルスMIG

交流パルスMIG

ギャップ2.0 mmのアルミMIG溶接

⚠ 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 (078) 927-8835 ●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1月現在のものです。

7-003P

●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・1056