Panasonic
BUSINESS

フルデジタル　パルスMAG/MIG溶接機

200GT3

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

パルスMIGブレーズ　CO_2/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（TAM）

特長 1
多彩な溶接法に対応

- MIGブレーズ / パルスMIGブレーズ
- CO_2/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）

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

パルスMIGブレーズ　CO_2/MAG溶接　パルスMAG溶接
ステンレスパルスMIG溶接　硬質アルミパルスMIG溶接　アークスポット溶接

硬質アルミモード追加モデル：200GT3TAM

パナソニックは溶接でOnly oneを追求します。

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

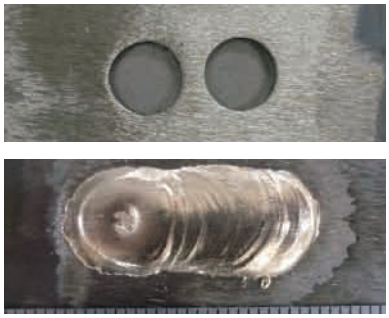
パルスMIGブレーズ　CO_2/MAG溶接　パルスMAG溶接　ステンレスパルスMIG溶接　アークスポット溶接　硬質アルミパルスMIG溶接 200GT3TAM

特長 1　多彩な溶接法に対応

ブレージング

超高張力鋼

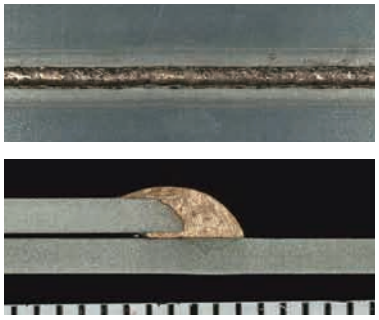
プラグ継手(自動車整備)



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)

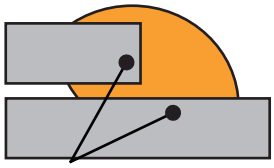
ZAM鋼板

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)

MIGブレーズとは・・・

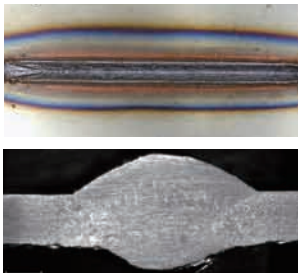


ワイヤ自身の融点が低いため(約900～1000 ℃)、母材を溶融することなく、ワイヤ成分が継手の隙間に浸透する接合方法。

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 %+CO_2:20 %)
母材:980/980 MPa(板厚:1.6/1.6 mm)

ステンレス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 %+O_2:2 %)
母材:SUS304/SUS304(板厚:3.0/3.0 mm)

硬質アルミMIG/パルスMIG(200GT3TAM)

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)

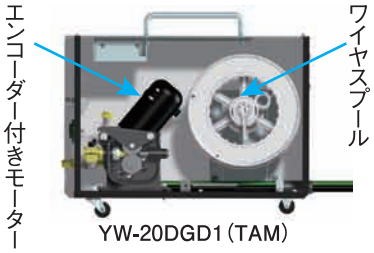
豊富なアーク特性を標準搭載　あらゆる溶接シーンで最適な溶接モードが選択できます。

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-35DG1TAK(硬質アルミ用)	YT-20MD2	○	○	○	—	○	○	○	—	○	○	—	—	○	○	○	—	○	○	◎

※1.CuSi3専用特性　※2.Ar 100 %　※3.Ar 98 %+O_2 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)

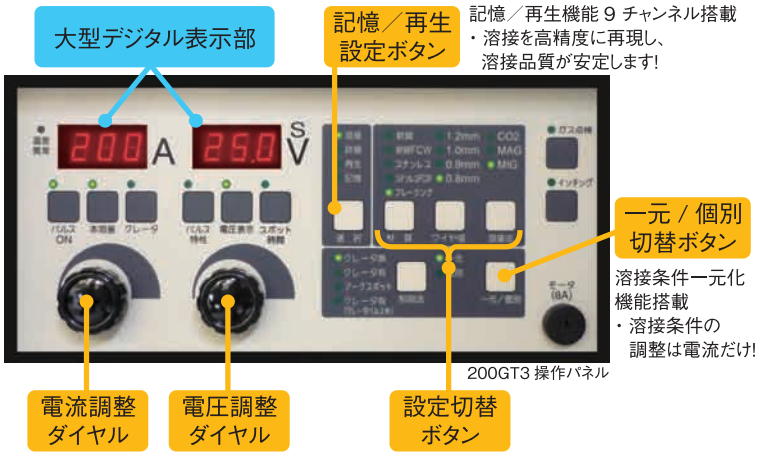
特長 2 高品質フルデジタル制御

・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）

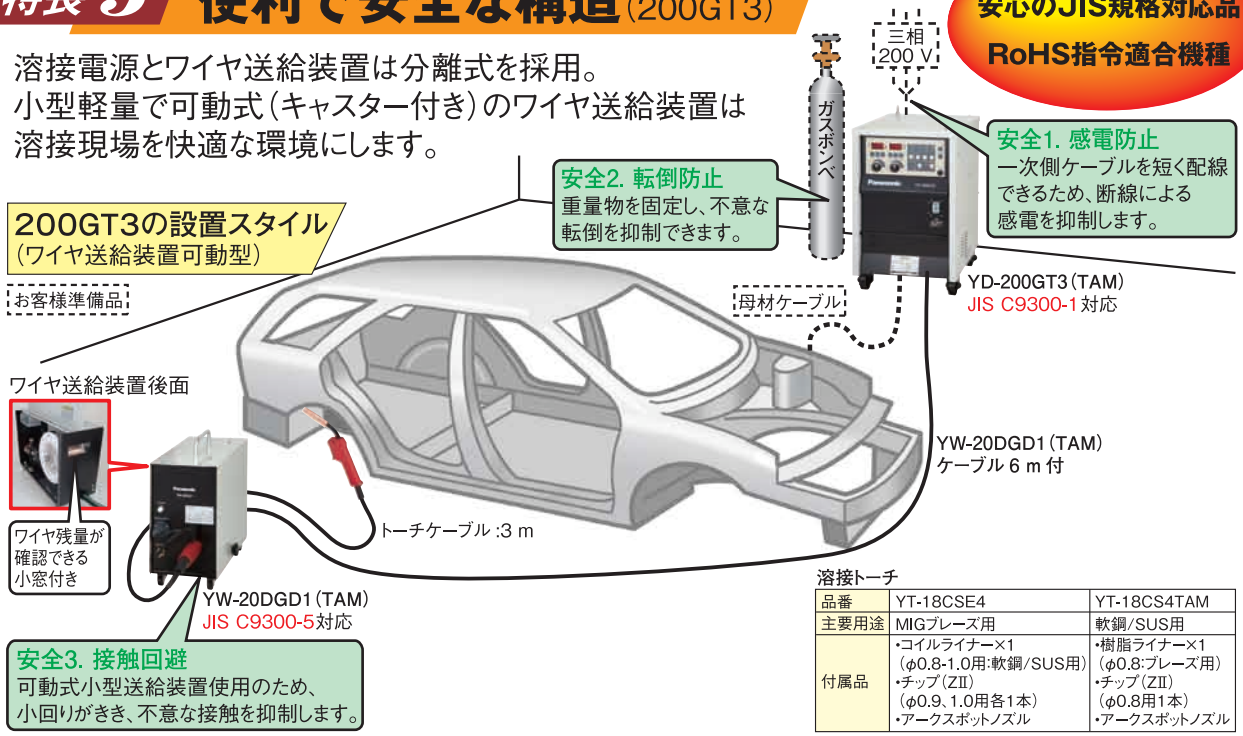
・日本語表示の簡単、楽々操作



特長 3 便利で安全な構造（200GT3）

安心のJIS規格対応品
RoHS指令適合機種

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。



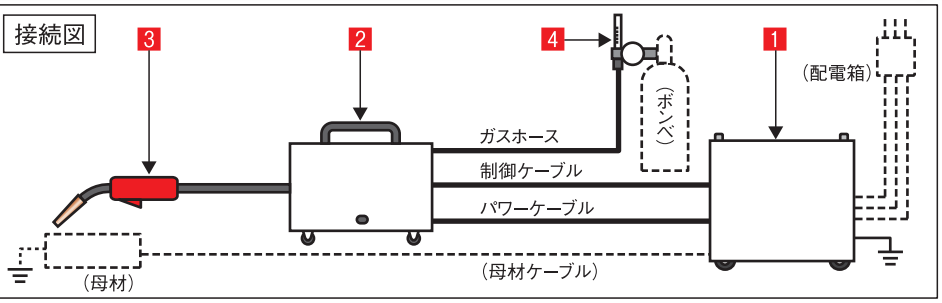
溶接トーチ

品番	YT-18CSE4	YT-18CS4TAM
主要用途	MIGブレーズ用	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:ブレーズ用） •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-35DG1TAK	
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/ブレーズ用（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/ブレーズ用（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	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	
定格出力電圧	V	DC 25	
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ブレーズ/パルスMIGブレーズ CO_2/MAG/パルスMAG ステンレスMIG/パルスMIG	MIGブレーズ/パルスMIGブレーズ 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	
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ブレーズ(Ar:100 %) CO_2(100 %) MAG(Ar:80 %、CO_2:20 %) ステンレスMIG(Ar:98 %、O_2:2 %)	MIGブレーズ(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ブレーズ: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	MIGブレーズ: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(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みません。

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ブレーズ		アルミニウム
適応ワイヤ径	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	ブレーキ付	
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は適応ワイヤ径が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)
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。
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(ミニ)シリーズ
一元化制御　CO_2/MAG 溶接機

操作が簡単な薄板溶接専用機

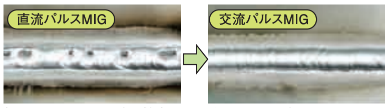
ハンドルひとつで簡単操作!
溶接条件は出力ハンドルひとつで設定できるため、簡単に安定したアークが得られます。

160SL7　190SL7　160SL7G30

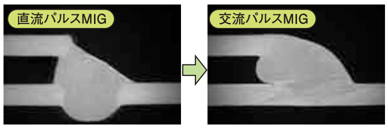
Full Digital Controlled Welding Machine
FULL DIGITAL
350AZ4
交流/直流両用パルスMIG/MAG溶接機

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。



板厚0.6 mmの極薄板アルミMIG溶接



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)

溶接機には信頼のJWAマーク　日本溶接協会　商標登録　第2946450号

お問い合わせは…

■ビジネスイノベーションセンター　溶接システム総括部/営業所
●北海道(011)222-4834 ●東　北(022)304-2707 ●東　部(048)652-0133 ●新　潟(025)250-5074 ●長　野(0263)26-5144
●静　岡(054)255-7761 ●中　部(0561)63-9114 ●北　陸(050)3535-8223 ●西　部(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
●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

パナソニック株式会社
プロセスオートメーション事業部
ビジネスイノベーションセンター
〒561-0854 大阪府豊中市稲津町3丁目1番1号
☎大阪(06)6866-8556 FAX(06)6862-1441
パナソニック
スマートファクトリーソリューションズ株式会社
熱加工システムビジネスユニット
ホームページ…http://panasonic.com/jp/company/psfs.html
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。

このカタログの記載内容は2018年8月現在のものです。
6-004U

●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。