

Panasonic

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

NEW

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
- ・ CO₂/MAG/ パルス MAG 溶接
- ・ MIG/ パルス MIG 溶接

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
ステンレス
パルスMIG
溶接

CO₂/
MAG
溶接
アーク
スポット
溶接

パルス
MAG
溶接

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

NEW

200GT3

パルスMIG プレーズ

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

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

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)

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。
 母材溶融はほとんど無し

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)

【参考】推奨ワイヤ

CuSi3

メーカー: Berkenhoff(ベルケンホッフ)
 銘柄: bedra(ベドラ)
 bercoweld S3(ベルコウエルド S3)
 (φ0.8/3 kg巻き)

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)

【参考】推奨ワイヤ

980 MPa 級

メーカー:
 日鐵住金溶接工業(株)
 銘柄:NSSW YM-100A
 (φ0.8/2 kg巻き)

【参考】推奨ワイヤ

490 MPa 級

(YGW16 JIS Z3312)
 メーカー: パナソニック
 銘柄: YM-45T
 (φ0.8/10 kg巻き)

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)

【参考】推奨ワイヤ

SUS304 用

(YS308 JIS Z3321)
 メーカー: 各社
 銘柄: 各種(φ0.9~1.2)

豊富なアーク特性を標準搭載。

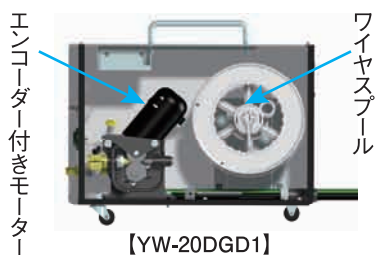
あらゆる溶接シーンで最適な溶接モードが選択できます。

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		
シールドガス	MIG ※2	パルス MIG ※2	CO ₂				MAG				パルスMAG				CO ₂	MAG	MIG ※3		パルスMIG ※3				CO ₂	MAG	
ワイヤ径 (mm)	0.8	0.8	0.8	0.9	1.0	1.2	0.8	0.9	1.0	1.2	0.8	0.9	1.0	1.2	1.2	1.2	0.9	1.0	1.2	0.9	1.0	1.2	0.9	1.2	1.2
YD-200GT3	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎	○	○	○	○	◎	○	○	◎	○	○	◎	○	○

※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

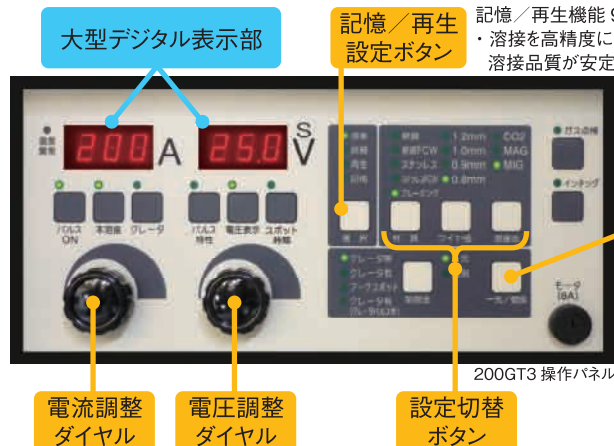
- 安定したワイヤ送給
(エンコーダー付きモーター採用)



【YW-20DGD1】

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



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!

200GT3 操作パネル

電流調整ダイヤル

電圧調整ダイヤル

設定切替ボタン

特長 3 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

ワイヤ送給装置後面



ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ送給装置後面

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

ワイヤ残量が確認できる小窓付き

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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
JIS C9300-1 対応

ケーブル 6 m 付
オプション

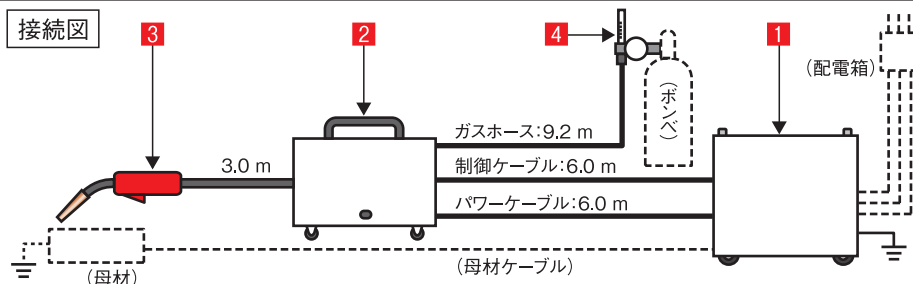
品名	品番	備考
延長ケーブル	YV-305GR3A	5 m
	YV-310GR3A	10 m
	YV-315GR3A	15 m

付属品
コイルライナー
鉄/ステンレス用 φ0.8~1.0用
チップ(ZIIチップ) φ0.9、1.0用各1本
アークスポットノズル
※付属品に交換すれば、鉄/ステンレス溶接、アークスポット溶接も可能です。

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	標準仕様
2 送給装置	YW-20DGD1	フルカバー、キャスター付き
3 溶接トーチ	YT-18CSE4	空冷3 m、定格180 A
4 ガス調整器	YX-25AD1	CO ₂ /MAG/MIG

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
溶接トーチ	YT-20CS4	空冷3 m、定格200 A
延長ケーブル	YV-305GR3A	5 m
	YV-310GR3A	10 m
	YV-315GR3A	15 m

■定格仕様

1 溶接電源	YD-200GT3	
定格入力電圧	V	AC200(変動許容範囲:180~220) AC220(変動許容範囲:198~242)
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	—	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プレーズ
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、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 %) MIGプレーズ(Ar:100 %)
適用ワイヤ	—	MIGプレーズ: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	
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プレーズ	
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	

3 溶接トーチ	YT-18CSE4	YT-20CS4
接続方式	CC金具接続	
冷却方式	空冷	
ケーブル長	3.0 m	
適用ワイヤ径(※2)	0.8/0.9/1.0 mm	0.9/(1.0)/(1.2) mm
使用率	CO ₂ :180 A/40 % MAG/MIG:180 A/20 %	CO ₂ :200 A/50 % MAG:200 A/25 %
質量	1.7 kg	1.9 kg

※2. ()内は別途オプションが必要となります。

■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
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(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



160SL7



190SL7

アルミ MIG 溶接 (ステンレス)



160SL7G30

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

350AZ4

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でも溶落ちの心配なし。

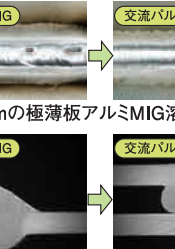
アルミパルスMIG溶接



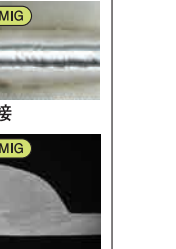
ステンレスパルスMIG溶接



CO₂/MAG溶接



パルスMAG溶接



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)



お問い合わせは…

■パナソニック溶接システム株式会社／営業所—

●北海道(011)222-4834 ●東北(022)304-2707 ●関東(048)652-0133 ●新潟(025)244-2590 ●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)879-7566 ●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

パナソニック溶接システム株式会社

〒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

ホームページ…http://panasonic.co.jp/pws

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
2013年5月現在のものです。

1-015P

●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664