

仕様

■ 溶接電源 YD-400NE1		
定格入力電圧	V	AC 200 ~ 220(変動許容範囲:180 ~ 242)
相数	-	三相
定格周波数	Hz	50 / 60(共用)
定格入力	kVa	19.0
	kW	17.5
最高無負荷電圧	V	DC 84
定格出力電流	A	400
定格出力電圧	V	DC 38
定格使用率	%	40
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	-	インバータ式
メモリ方式	-	100チャンネル 記憶・再生
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
波形制御機能	-	デジタル設定 [-99(弱) ~ 0(標準) ~ 99(強)]
溶接法	-	CO ₂ / MAG / MIG / パルスMAG / パルスMIG
適用溶接ガス	-	CO ₂ : CO ₂ 100 % MAG: Ar 80 % + CO ₂ 20 % ステンレスMIG: Ar 98 % + O ₂ 2 % アルミMIG: Ar 100 % *1
適用ワイヤ径	mm	0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 / 1.4 / 1.6(アルミ)
適用ワイヤ種類	-	軟鋼(ソリッド/FCW)、 アルミニウム(硬質/軟質) *2
入力電源端子	-	端子台(三相用 M6ボルト止め)
出力端子	-	ディンゼ端子 *3
外形寸法	mm	幅 306 × 奥行 701 × 高さ 602 *4
質量	kg	55

*1. Ar=アルゴンガス、CO₂=炭酸ガス、O₂=酸素 *2. FCW=フラックス入りワイヤ
*3. 接続には電源付属品のディンゼ製[DIX SK70]をご使用ください、他のものを使用した場合、ワンタッチジョイントやケーブルが焼損するおそれがあります。
*4. 奥行き寸法には後面の入力電源端子カバーは含まれません。

■ リモコン YD-00DNR1		
外形寸法	mm	幅 175 × 奥行 43 × 高さ 128
質量(ケーブル含む)	kg	1.0
接続ケーブル長	m	2

■ 軟鋼 / ステンレス		
ワイヤ送給装置	YW-40NF1	
接続可能トーチ	ユーロコネクタ接続方式	
定格電流	400 A	
適応ワイヤの種類	ソリッドワイヤおよびFCW	
適応ワイヤ径	0.9 / 1.2 mm	
ワイヤ駆動機構	2駆2従方式	
スプール軸	ブレーキ付き	
ケーブル・ホース長	パワー:1.8 m、制御:1.95 m、ガス:4.8 m	
質量	16kg	
溶接トーチ	YT-35ES4TAB	
接続方法	ユーロコネクタ接続	
定格電流	350 A	
適応ワイヤの種類	軟鋼 / (ステンレス)	
適応ワイヤ径	1.2 mm	
ケーブル長	3 m	
定格使用率	CO ₂ 45% MAG 35% パルスMAG 20%	
冷却方式	空冷	
質量	2.7kg	

■ アルミ			
ワイヤ送給装置	YW-40NF1TAK	YW-40NFW1TAK	
接続可能トーチ	ユーロコネクタ接続方式		
定格電流	400 A		
適応ワイヤの種類	硬質アルミ、軟質アルミ		
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	ブレーキ付き		
ケーブル・ホース長	パワー:1.8 m、制御:1.95 m、ガス:4.8 m		
	-	給水:3.5 m	排水:3.5 m
質量	16kg	17kg	
溶接トーチ	YT-30MF2	YT-40MFW2	YT-50MFW2
接続方法	ユーロコネクタ接続		
定格電流	300A	400A	500A
適応ワイヤの種類	硬質アルミ、軟質アルミ		
適応ワイヤ径	1.2 mm	1.6 mm	
ケーブル長	3 m		
定格使用率	MIG 50 %	100 %	80 %
	パルスMIG 30 %	60 %	
冷却方式	空冷	水冷	
質量	2.7 kg	3.2 kg	

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)



パナソニックグループは環境に配慮した製品づくりに取り組んでいます

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



最新工法・事例のご紹介、各種動画をご覧頂けます。

詳しくはパナソニック溶接サイトで

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



パナソニック
溶接機・ロボット
ご相談窓口



0120-700-912

各種ご相談は、右記にお問い合わせください。
受付9時~12時、12時45分~17時
(土日、祝日、年末年始、当社所定の休日を除く)

●お問い合わせは…

パナソニック コネクト株式会社
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
2022年6月現在のものです。

1-007P

●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。

Panasonic CONNECT

フルデジタル CO₂/MAG/MIG 溶接機
YD-400NE1
カタログ

より詳細な情報は公式 HP で
ご紹介しております



溶接性能



操作性



付帯機器



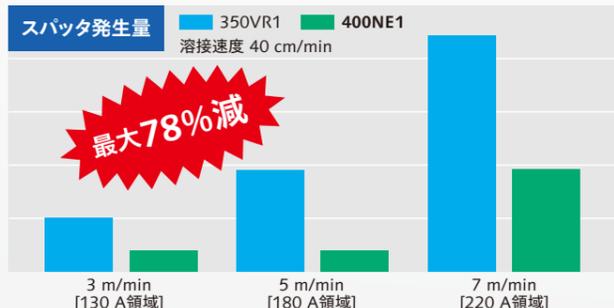
溶接性能

軟鋼

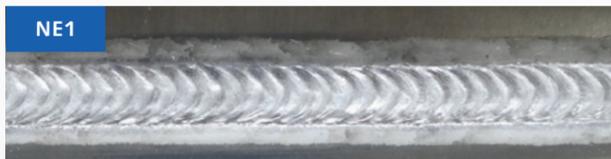
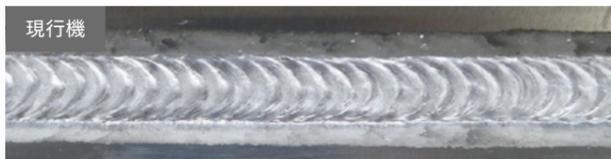


〈溶接条件〉
溶接電流: 220 A
電圧: 21.6 V
溶接速度:
50 cm/min

100 kHzインバータにより、YD-350VZ1よりも更に低スパッタ化に成功しました。



アルミ



〈溶接条件〉 ローパルス 電流A/B:A 210 A / 23.6 V B 120 A / 18.8 V
A/B比率:50 % / 50 % 周波数:2 Hz 溶接速度:45 cm/min
板厚:6 mm 母材:硬質アルミ ワイヤ:硬質アルミ A5356
ワイヤ径:1.2 mm ガス:Ar 100 %

溶接中のアーク長安定化制御を強化し、スパッタの付着がさらに減少しました。ビード幅や波目ピッチが一定になります。

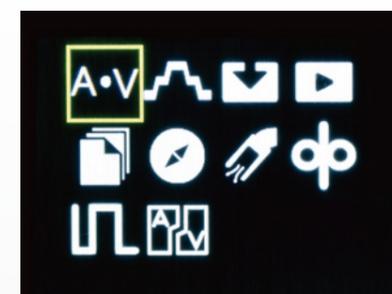


溶接機を支える周辺機器

※内容は変更する場合がございます。

新型デジタルリモコン

手元で簡単に操作でき、作業の手間を取りません。



電流・電圧設定画面

新型送給装置

安全性・使いやすさ・デザイン性を高次元で両立しました。

- フルカバー構造**
駆動部、導電部を保護する安全設計
- 工具レス接続**
ユーロコネクタ仕様により工具レス化
フィードローラー組及び加圧ローラーを工具なしで交換可能
- 持ち運びが容易**
アルミフレームによる軽量化(質量16 kg[※])
大型ハンドルで持ち運びがしやすい
※空冷の場合



操作性

溶接コンシェルジュ

各項目に対してお役立ちできる情報を見ることができたり、直感的な要望に対して、そのまま直感的に選択することで、条件の調整を行うことができます。複雑な調整項目の調整を簡素化できます。

スタートを良くしたい

2.2.1 スタート性
1. 溶接終了時のワイヤ先端の玉の大きさを調整することで、次のアークスタートを改善できる可能性があります。(電圧調整のみ)
調整してみる

2. スタート時の電流(ホット電流)を調整することで、アークスタートを改善できる可能性があります。
調整してみる

パラメータを直感的に操作

2.2.1 スタート性 (1)
溶接終了時のワイヤ先端の玉の大きさを調整してください
小さくする 大きくする

良好な玉の直径は、ワイヤ径に対しCO2で1.3~1.5倍、MAGで1.1~1.3倍、MIGで1倍です

溶接ナビ 推奨溶接条件をナビが選定

ワークの材質・板厚・継手等を入力することで、パナソニックロボットTAWERSIにも搭載している溶接データベースに基づいて溶接条件を設定します。電流電圧を自動で設定してくれます。

視覚的に入力できる

継手選択

T字

電流・電圧が設定されます

120 A 18.7 V

液晶タッチパネル 良好な視認性と簡単操作

モニタリング情報切替ボタン

モニタリング情報表示

機器設定ボタン

溶接条件再生/記憶ボタン

溶接設定ボタン

溶接シーケンス切替ボタン

溶接コンシェルジュボタン

溶接ナビボタン

ボタン切替ボタン

溶接シーケンス切替ボタン

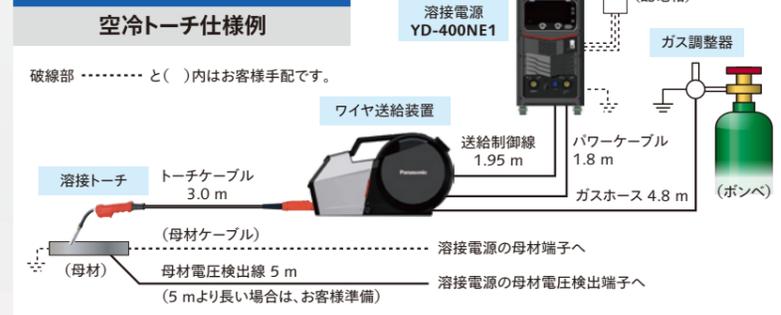
本溶接電流 120 A

本溶接電圧 (一元) 18.7 V

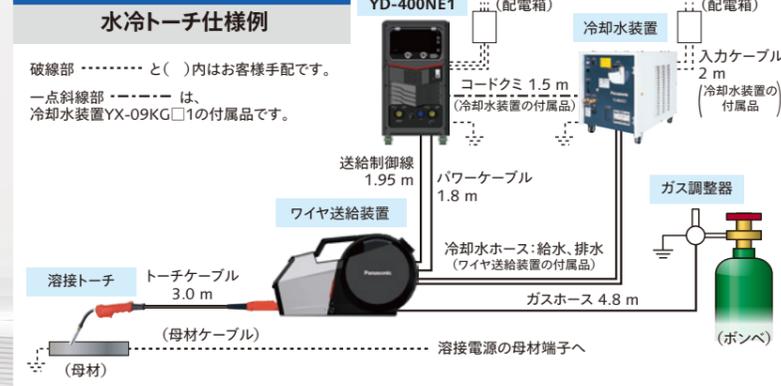
一次電圧: 200V 200V 200V 機内温度: 25.6°C
短絡回数: 0回 総溶接回数: 100回



標準構成 軟鋼/ステンレス用



標準構成 アルミ用



電源設備について

注意
入力電源について

●溶接電源の入力電圧変動許容範囲内の安定した電圧の入力電源が必要です。

エンジン発電機を使用するとき

●発電機の起動前に必ず電源スイッチを切ってください。そして発電機の出力が安定してから電源スイッチを入れてください。

●本製品定格入力2倍以上の容量のもので、制動巻線(ダンパー巻線)を備えた発電機をご使用ください。

●一般的にエンジン発電機は、商用電源と比べると、負荷変動に対する電圧回復時間が遅い傾向にあります。そのため、容量が不足した場合は、アークスタートなどによる急激な電流変化で出力電圧が異常に低下し、アーク切れが生じます。また、粗悪な電源を使用した場合は、溶接電源の故障に繋がります。

入力電源側の配線

●保護機能を有する配電箱または漏電ブレーカを本製品1台ごとに設けてください。
●漏電ブレーカは高感度型漏電ブレーカの設置をお勧めします。

項目	YD-400NE1
設備容量	商用電源 19.0 kVA 以上
	発電機 38.0 kVA 以上
入力保護	ヒューズ 60 A
	ブレーカ (漏電ブレーカ) 75 A
導体断面積	入力ケーブル 14 mm ² 以上
	接地線 14 mm ² 以上

詳細は溶接機の取扱説明書をご覧ください。