



TIG溶接機 製品一覧

溶接電源品番	溶接法			エアーファン切断	溶接ナビ機能	入力			出力電流 (A)			使用率 (%)	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			相数	電圧 (変動許容範囲) (V)	周波数 (Hz)	三相 (单相)						0.3	0.5	0.8	1.5	4.5	6.0	8.0	
									交流TIG	直流TIG	直流手溶接											
350NA1	●	●	●	●	三相	200~220 (180~242)	50/60	350	350	300	60	0.1~3 000 (DC) 0.1~100 (AC) 5~500 (直流手溶接)	0.01~10.0	ステンレス アルミニウム	2							
★300BP4	●	●	●	●	三相	200~220 (180~242)	50/60	300	300	250	40	0.1~1 000 <sup>※1</sup> (DC) 0.1~500 (AC) 5~500 <sup>※1</sup> (直流手溶接)	0.1~5.0	ステンレス アルミニウム	3							
500BP4	●	●	●	●	三相	200~220 (180~242)	50/60	500	500	400	60	0.1~500	0.1~5.0	ステンレス アルミニウム	3							
300BZ3	●	●	●	●	三相	200~220 (180~242)	50/60	-	300	250	40	0.8~500	0.1~5.0	ステンレス	4							
200BL3	●	●	●	●	单相	200~220 (170~253)	50/60	-	(200)	(150)	20	0.5~500	0.1~5.0	ステンレス	5							
200WX4T00	●	●	●	●	三相	200 V時(180~220) 220 V時(198~242)	50/60	200	200	200	40	0.5~500	-	ステンレス アルミニウム	6							
300WX4T00	●	●	●	●	三相	200 V時(180~220) 220 V時(198~242)	50/60	300	300	250	40	0.5~500	-	ステンレス アルミニウム	6							
500WX4T00	●	●	●	●	三相	200 V時(180~220) 220 V時(198~242)	50/60	500	500	400	60	0.5~500	-	ステンレス アルミニウム	6							
200BR1T00	●	●	●	●	单相	200 (170~240)	50/60	(200)	(200)	-	25	0~500	-	ステンレス アルミニウム	7							
300BC2	●	●	●	●	三相/ 单相	200~220 (180~242)	50/60	-	300 (180)	250 (180)	40	0.5~500	0.2~5.0	ステンレス	8							
200TR6	●	●	●	●	三相/ 单相	200~220 (180~242)	50/60	-	200 (150)	200 (150)	40	0.5~500	0.2~5.0	ステンレス	9							
300TR6	●	●	●	●	三相/ 单相	200~220 (180~242)	50/60	-	300 (180)	250 (180)	40	0.5~500	0.2~5.0	ステンレス	9							
200TRCT00	●	●	●	●	三相/ 单相	200 V時(180~220) 220 V時(198~242)	50/60	-	200 (150)	200 (150)	40	0.05~25	-	ステンレス	10							
500TSP	●	●	●	●	三相	200 (180~220)	50/60	-	500	500	60	0.5~15	0.5~5.0	ステンレス	11							

★：競技術採用機  
※適応板厚はあくまで目安値です。  
※1：ソフトウェア「V3.00」から使用できます。

フルデジタル 交流/直流両用TIG溶接機

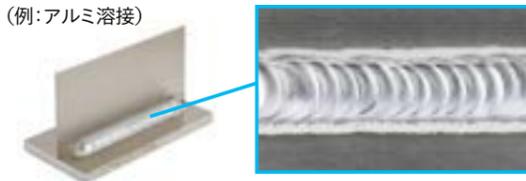
# 350NA1

薄板から厚板まで適用可能な  
TIGフラッグシップモデル



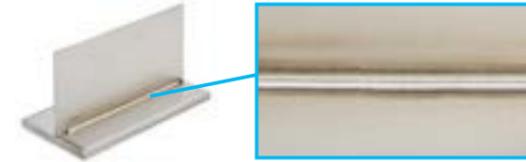
## 1 高品質溶接を実現する溶接性能 交流周波数/パルス周波数

■交流周波数を600 Hzまで拡大することで、アーク集中度がさらに向上 (例：アルミ溶接)



材 質：アルミ(A5052) 板 厚：1.0×6.0 mm  
電 流：135 A 交流周波数：600 Hz

■パルス周波数を3 000 Hzまで拡大することで、アーク集中度がさらに向上 (例：ステンレス溶接)



材 質：ステンレス(SUS304) 板 厚：1.0×6.0 mm  
電 流：75 A / 5 A 直流パルス周波数：3 000 Hz

## 2 高周波ノイズの発生を低減 ワンパルススタート

■電極と母材が非接触の状態での高周波スタートにより、アークスタート時に発生する高周波ノイズの大幅な低減が可能



## 3 便利で使いやすい操作 溶接ナビ/溶接コンシェルジュ

■溶接ナビ  
材質・板厚・継手の入力で溶接条件を簡単設定

■溶接コンシェルジュ  
溶接や各種設定で迷ったらお任せください



仕 様

■ 溶接電源		品番		YC-350NA1	
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	—	15.8 kVA(12.3 kW)			
最高無負荷電圧	V	DC 84			
定格使用率 <sup>※1</sup>	%	60			
出力電流調整範囲	直流TIG	標準	4~350		
		精細	2.0~30.0		
	交流TIG	標準	5~350		
		ハード	20~350		
		ソフト	5~250		
		SP <sup>※2</sup> ・静音	5~250		
	MIX TIG	5~350			
	直流手溶接	4~300			
	エキスパート直流TIG	4~350			
	エキスパート交流TIG	5~350			
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	—	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	0.0~120			
アフターフロー時間	s	0.0~120			
アークスポット時間	s	0.01~10.0			
交流周波数	Hz	30~600			
MIX周波数	Hz	0.1~50			
パルス周波数	直流TIG	0.1~3 000			
	交流TIG	0.1~100			
	直流手溶接	5~500			
入力電源端子	—	端子台(3相用、M6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	306×701×752			
質量	kg	69			

■ 溶接用トーチ		品番		YB-20TS2TGC		YB-20TS2TBH		YB-30TS2TGC		YB-30TS2TBH		YB-35TSW2TGC <sup>※2</sup>		YB-35TSW2TBH <sup>※2</sup>													
品番	定格電流(A)		使用率 (%) <sup>※1</sup>	ケーブル長(m)	冷却方式	備考	品番	定格電流(A)		使用率 (%) <sup>※1</sup>	ケーブル長(m)	冷却方式	備考	品番	定格電流(A)		使用率 (%) <sup>※1</sup>	ケーブル長(m)	冷却方式	備考							
	直流	交流						直流	交流						直流	交流					直流	交流					
YB-20TS2TGC	200	140	35	4	空冷		YB-20TS2TBH	200	140	35	8	空冷		YB-30TS2TGC	300	210	20	4	空冷		YB-30TS2TBH	300	210	20	8	空冷	
YB-35TSW2TGC <sup>※2</sup>	350	245	100	4	水冷		YB-35TSW2TBH <sup>※2</sup>	350	245	100	8	水冷															

ワンパルススタートSW付き  
※1：使用率はJIS規格に基づきます。  
※2：必要最小冷却水量 1.0 L/min、冷却水水压 0.1 Mpa-0.35 Mpa

# BP4シリーズ

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!

- 交流 TIG 溶接
- 直流 TIG 溶接
- 直流 手溶接
- 溶接 ナビ
- TIG フィルター 送給装置
- 競技会 採用機



Panasonic GREEN IMPACT

## 1 高品質溶接を実現する溶接性能

### 30 Hz~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。フィルターワイヤの挿入もラクラク。
- アークの集中性が増し、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・突合せ

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 / min

### 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 s

70 Hzの場合(従来の約1/2)  
溶接がしやすい 溶落ちがおこりやすい

円周・すみ肉

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 / min

## 2 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。

## 3 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。



300BP4 操作パネル

# 300BZ3

操作性に優れた高品位な直流機

- 直流 TIG 溶接
- 直流 手溶接
- 溶接 ナビ
- TIG フィルター 送給装置



Panasonic GREEN IMPACT

## 1 高品質溶接を実現する溶接性能

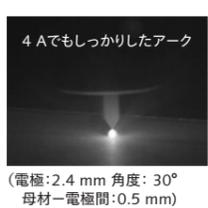
### フルデジタルならではの精密制御 溶けざわがシャープと好評です

- 1 A単位で条件設定ができ、バラツキのない高品質な溶接が可能。
- ワークに合った溶接条件を正しく再現可能。

↑ステンレス(板厚: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 / min)

## 2 良好なアークスタートを実現

- 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突合せ溶接で溶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)
- 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。



## 3 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。



### 仕様

■ 溶接電源		YC-300BP4	YC-500BP4	
品番		YC-300BP4	YC-500BP4	
定格入力電圧	V	AC200~220(変動許容範囲180~242)	AC200~220(変動許容範囲180~242)	
相数、定格周波数		三相 50/60 Hz	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 <sup>※1</sup>	%	40	60	
出力電流調整範囲	直流TIG	標準	4~300	5~500
		ハード	10~300	20~500
	交流TIG	ソフト	10~200	20~330
		SP <sup>※4,5</sup>	10~200	—
		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 (標準: 70、SP <sup>※4</sup> : 30~200)	30~最大400 (標準: 70) <sup>※2</sup>	
MIX周波数	Hz	0.1~20.0(標準: 1.0)		
パルス周波数	直流TIG <sup>※4</sup>	0.1~1,000		
	交流TIG	0.1~500		
	直流手溶接 <sup>※4</sup>	5~500		
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	銅板型端子 <sup>※6</sup> (M8ボルト付属)	
外形寸法(幅×奥行×高さ) <sup>※3</sup>	mm	375×538×534	378×543×896	
質量	kg	51	82	

※1: 使用率はJIS規格に基づきます。 ※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みません。 ※4: ソフトバージョン「V3.00」から使用できます。  
 ※5: SPとは低電流域で広がりのある力強いアークを実現する電流波形です。  
 ※6: 500BP4はディンゼ端子タイプのトーチは接続できません。  
 ※ガスホース3 m付

### ■ 溶接用トーチ

品番	定格電流(A)	使用率(%) <sup>※1</sup>	ケーブル長(m)	冷却方式	備考
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

※1: 使用率はJIS規格に基づきます。  
 ※TAG/TAH: ディンゼ端子タイプ

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

### 仕様

■ 溶接電源		YC-300BZ3
品番		YC-300BZ3
定格入力電圧	V	AC 200~220(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 <sup>※1</sup>	%	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: 使用率はJIS規格に基づきます。  
 ※ガスホース3 m付

### ■ 溶接用トーチ

品番	定格電流(A)	使用率(%) <sup>※1</sup>	ケーブル長(m)	冷却方式
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

※1: 使用率はJIS規格に基づきます。  
 ※TAG/TAH: ディンゼ端子タイプ

●その他付帯機器、詳細はWebをご覧ください。

# Panasonic CONNECT

CO<sub>2</sub>/MAG/MIG溶接機

総合カタログ



パナソニック CO<sub>2</sub>/MAG/MIG 溶接機 製品一覧

溶接電源品番	溶接法													便利機能		出力		適用板厚目安 (mm)								入力			適用ワイヤ径 (mm)							ページ		
	CO <sub>2</sub> /MAG	パルス MAG	ステンレス		アルミ				ブレージング		アークスポット	直流手溶接	直流ガウジング	溶接ナビ	溶接コンシエルジュ	電流 (A)	使用率 (%)※8	0.6	0.8	1.0	1.2	4.0	6.0	12.0	16.0	25.0	40.0	電圧 (変動許容範囲) (V)	相数	周波数 (Hz)	0.6	0.8	0.9	1.0	1.2		1.4	1.6
			MIG	パルス MIG	硬質アルミ MIG	硬質アルミパルス MIG	軟質アルミ MIG	軟質アルミパルス MIG	MIG	パルス MIG								0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6														
400NE1	●	●	●	●	●※1	●※1	●※1	●※1			●		●	●	400	40										200~220 (180~242)	三相	50/60	●	●	●	●	●				3	
400VP1	●	●	●	●	●※1	●※1	●※1	●※1			●		●		400	60										200~220 (180~242)	三相	50/60	●	●	●	●	●				4	
350VZ1	●		●								●		●		350	60										200~220 (180~242)	三相	50/60	●	●	●	●					5	
★350VR1	●		●								●		●		350	60										200~220 (180~242)	三相	50/60	●	●	●	●					6	
500VR1	●		●								●		●		500	100										200~220 (180~242)	三相	50/60				●	●	●			6	
700VH1	●	●									●		●		700	100										200~220 (180~242)	三相	50/60				●	●	●			7	
350GZ4	●		●								●		●		350	60										200~220 (180~242)	三相	50/60	●	●	●	●					8	
500GZ4	●	●	●	●							●		●		500 (400)※4	100										200~220 (180~242)	三相	50/60				●	●	●			8	
★350GR3	●		●								●		●		350	60										200~220 (180~242)	三相	50/60	●	●	●	●					9	
500GR3	●		●								●		●		500	100										200~220 (180~242)	三相	50/60				●	●	●			9	
200GT3	●	●	●	●					●	●	●		●		200	60										200~220 (180~242)	三相	50/60	●	●	●	●					10	
400GT3	●	●	●	●							●		●		400	60										200~220 (180~242)	三相	50/60		●	●	●	●				11	
500GG3	●		●								●		●		500	100										200~220 (180~242)	三相	50/60				●	●	●			12	
600RF2TAS	●										●		●		600	100										200 (180~220) 220 (198~242)	三相	50/60				●	●	●			13	
600RF2TAU	●										●		●		600	100										200 (180~220) 220 (198~242)	三相	50/60				●	●	●			14	
400NE1	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●	●	●			●		●	●	400	40										200~220 (180~242)	三相	50/60				●	●	●			15	
★400VP1	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●	●	●			●		●		400	60										200~220 (180~242)	三相	50/60				●	●	●			16	
500GZ4TAL					●	●	●	●			●		●		500 (400)※4	100										200~220 (180~242)	三相	50/60				●	●				17	
500AE2TAS	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●					●		●		500	100										200 (180~220) 220 (198~242)	三相	50/60				●	●	●			18	
350GR3TAL	●※2		●※2		●						●		●		350	60										200~220 (180~242)	三相	50/60	●※6	●※6	●※6	●					19	
200GT3TAM	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●			●※2	●※2	●		●		200	60										200~220 (180~242)	三相	50/60				●					20	
400GT3TAL	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●					●		●		400	60										200~220 (180~242)	三相	50/60			●※6	●※6	●	●※6	●		21	
★350AZ4	●※2	●※2	●※2	●※2	●	●	●	●			●		●		350	60										200~220 (180~242)	三相	50/60			●※6	●	●	●			22	
200RX1	●														200	50										200 (180~220) 220 (198~242)	三相	50/60	●	●	●	●					23	
350RX1	●														350	50										200 (180~220) 220 (198~242)	三相	50/60		●	●	●					23	
500RX1	●														500	60										200 (180~220) 220 (198~242)	三相	50/60				●	●	●			23	
600RF2	●														600	100※5										200 (180~220) 220 (198~242)	三相	50/60				●	●	●			24	
200KR2	●														200	50										200 (180~220)	三相	50/60			●	●	●				25	
350KR2	●														350	50										200 (180~220)	三相	50/60			●	●	●				25	
500KR2	●														500	60										200 (180~220)	三相	50/60				●	●	●			25	
500KF2	●														500	60										200 (180~220)	三相	50/60				●	●	●			25	
500KH1	●											●	●		500	60										200 (180~220)	三相	50/60				●	●	●			26	
600KH1	●											●	●		600	100										200 (180~220)	三相	50/60				●	●	●			26	
500CL4	●											●※3	●※3		500	60										200 (180~220)	三相	50/60				●	●	●			27	
600CL4	●											●※3	●※3		600	100										200 (180~220)	三相	50/60				●	●	●			27	
160SL7	●										●				160	30										200 (180~220)	三相	50/60	●	●							28	
160SL7G30	●※2		●		●										160	30										200 (180~220)	三相	50/60	●※6	●※6,7							28	
190SL7	●										●				190	40										200 (180~220)	三相	50/60	●※3	●	●						28	

溶接機 簡易検索ページ

溶接機の機種選定はお客様のご希望に沿ってお選びいただける「簡易検索」が便利です。ぜひ Web でご利用ください。

[https://connect.panasonic.com/jp-ja/products-services\\_welding/product-search](https://connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding/product-search)



※1: アルミ用のワイヤ送給装置 / トーチを選択してください。 ※2: 軟鋼 / ステンレス用のワイヤ供給装置 / トーチを選択してください。 ※3: オプションです。  
 ※4: パルス溶接時の定格出力は 400 A となります。 ※5: 出力電圧 55 V の時は使用率 80 % になります。 ※6: 軟鋼 / ステンレス対応のワイヤ径です。 ※7: アルミニウム対応のワイヤ径です。  
 ※8: 本カタログに表記している使用率は I S 規格に基づきます。 ★: 競技会採用機

## 400NE1

ロボット同等の超高速制御、  
高性能・マルチ溶接性能で  
さらなる進化

CO<sub>2</sub>/MAG パルス MAG ステンレスパルスMIG 溶接ナビ 溶接コンシェルジュ アークスポット



Panasonic  
GREEN  
IMPACT



詳しくはWebへ

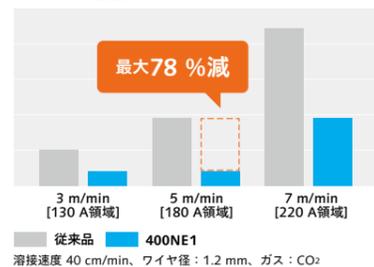
## 1 高い溶接性能—熟練者のような高品位な仕上げを可能に

100 kHz インバーターにより従来品に比べ、スパッタ発生量を大幅に削減。幅広い電流域で高品位な溶接が可能になりました。



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

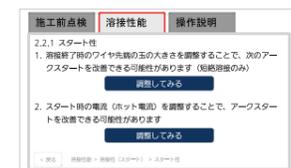
スパッタ発生量



溶接速度 40 cm/min、ワイヤ径：1.2 mm、ガス：CO<sub>2</sub>

## 2 現場経験の浅い方でも安心「溶接コンシェルジュ」

現場の作業状況や「スタートをよくしたい」といった作業者の要望を液晶表示に従って入力していくことで、経験や専門知識が必要な溶接パラメーター調整をわかりやすくサポートします。



スタートを良くしたい



パラメーターを直感的に操作

## 3 タッチパネルで簡単操作

視認性の高い液晶タッチパネルで簡単に操作ができます。



## 4 安全性と使いやすさを両立した「新型送給装置」



## 400VP1

高性能な軟鋼・  
ステンレス溶接と  
多彩な機能を搭載

CO<sub>2</sub>/MAG パルス MAG ステンレスパルスMIG 溶接ナビ 競技会採用機 アークスポット



Panasonic  
GREEN  
IMPACT

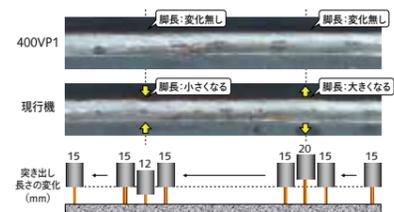


詳しくはWebへ

## 1 VR1シリーズの高い溶接性能+パルス制御

VR1シリーズでご好評いただいている高い溶接性能に新開発のパルス制御が加わりました。操作中の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します。幅広い電流域で材質に応じた最適な溶接波形を可能にします。

パルス周期を高精度に制御するVPパルス制御



電流/電圧/速度：280 A/28.0 V/0.8 m/min、母材：軟鋼、板厚：4.5 mm、継手：水平すみ肉、ワイヤ材質：YGW15、ワイヤ径：φ1.2、シールドガス：Ar80%+CO<sub>2</sub>

## 2 溶接条件に迷ったら「溶接ナビ」

「溶接ナビ」は、継手形状や板厚などの各種条件を設定することで、溶接条件を自動的に決定します。さらに「板厚指令」を使えば、板厚の入力だけで溶接条件が設定できます。溶接が不定期な方や不慣れな方でも条件出しが簡単にできます。



## 3 400GT3シリーズと付帯機器の相互互換を実現

400GT3シリーズをお使いの方が400VP1に置き換えても付帯機器はそのままお使いいただけます。

※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。

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	

## 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
	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	—	インバーター式
メモリー方式	—	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 <sub>2</sub> / MAG / MIG / パルス MAG / パルス MIG
適用溶接ガス	—	CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100% <sup>※1</sup> MAG : Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20% ステンレス MIG : Ar 98% + O <sub>2</sub> 2% アルミ MIG : Ar 100%
適用ワイヤ径 <sup>※2</sup>	mm	0.8/0.9/1.0/1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 (ソリッド/FCW) ステンレス (ソリッド/FCW) <sup>※3</sup> アルミニウム (硬質/軟質)
入力電源端子	—	端子台 (三相用 M6 ボルト止め)
出力端子	—	デンゼ端子 <sup>※4</sup>
外形寸法 (幅×奥行×高さ) <sup>※5</sup>	mm	306 x 701 x 602
質量	kg	55

※1 : Ar=アルゴンガス、CO<sub>2</sub>=炭酸ガス、O<sub>2</sub>=酸素  
 ※2 : 軟鋼 / ステンレス対応ワイヤ径：0.8/0.9/1.0/1.2/1.4 アルミ対応ワイヤ径：1.0/1.2/1.6です。  
 ※3 : FCW=フラックス入りワイヤ  
 ※4 : 接続には電源付属品のデンゼ製 (DIX SK70) をご使用ください。他のものを使用した場合、ファンタジジョイントやケーブルが焼損するおそれがあります。  
 ※5 : 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。

## ■ ワイヤ送給装置 YW-40NF1

接続可能トーチ	—	ユーロコネクター接続方式
定格電流	A	400
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 <sup>※</sup>	mm	(0.8)/(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)
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	m	パワー：1.8、制御：1.95、ガス：4.8
質量	kg	16

※ ( ) は別売りオプションで対応可能です。

## ■ リモコン YD-00DNR1

外形寸法 (幅×奥行×高さ)	mm	175 × 43 × 128
質量 (ケーブル含む)	kg	1
接続ケーブル長	m	2

## ■ 溶接トーチ

品番	接続方式	定格電流 A	冷却方式	使用率 %	適用ワイヤの種類	適用ワイヤ径 <sup>※</sup> mm	ケーブル長 m	質量 kg
YT-35E54TAB	ユーロコネクター接続方式	350	空冷	45(CO <sub>2</sub> )・35(MAG)・20(パルスMIG)	軟鋼 / (ステンレス)	(0.8)/(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	2.7

※ ( ) は別売りオプションで対応可能です。

## 仕様

## ■ 溶接電源 YD-400VP1

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	19.7
	kW	18.0
最高無負荷電圧	V	DC 82
定格出力電流	A	400
定格出力電圧	V	DC 38
定格使用率	%	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 インバーター式
メモリー機能	—	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
溶接法	—	CO <sub>2</sub> /MAG/MIG/ パルス MAG/ パルス MIG
適用溶接ガス	—	CO <sub>2</sub> : CO <sub>2</sub> 100% MAG : Ar 80% + CO <sub>2</sub> 20% ステンレス MIG : Ar 98% + O <sub>2</sub> 2% アルミ MIG : Ar 100%
適用ワイヤ径 <sup>※1</sup>	mm	0.8/0.9/1.0/1.2/1.4/1.6
適用ワイヤ種類	—	軟鋼 / 軟鋼 FCW <sup>※2</sup> / ステンレス / ステンレス FCW <sup>※3</sup> / 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 (幅×奥行×高さ) <sup>※3</sup>	mm	380 × 540 × 640
質量	kg	54

※1 : 軟鋼 / ステンレス対応ワイヤ径：0.8/0.9/1.0/1.2/1.4 アルミ対応ワイヤ径：1.0/1.2/1.6です。  
 ※2 : FCW=フラックス入りワイヤ  
 ※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。

## ■ ワイヤ送給装置

品番	接続可能トーチ	YD-400VP1	YD-400GT3
YD-00DCR1	デジタル	2	2
YD-40GTR1	標準	2	2

※ ( ) は別売りオプションで対応可能です。

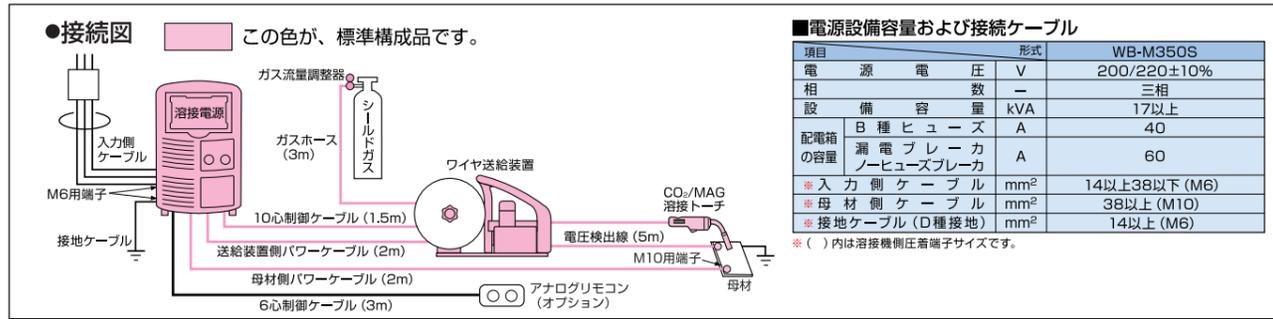
## ■ リモコン

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

## ■ 溶接トーチ

品番	定格電流 A	使用率 %	適用ワイヤ径 <sup>※1</sup> mm	ケーブル長 m	質量 kg	備考
YT-35CSG4	350	20 (パルスMAG)・45 (CO <sub>2</sub> )・35 (MAG)	(0.9)/(1.0)/1.2/(1.4)	3	2.8	軟鋼用 <sup>※2</sup>
YT-50CSG4	500	20 (パルスMAG : 350A時)・35 (MAG)	(1.2)/1.4/(1.6)	3	3.6	軟鋼用 <sup>※2</sup>
YT-50CSW4	500	50 (MAG)・80 (CO <sub>2</sub> )	(1.2)/1.4/(1.6)	3	3.4	軟鋼用 <sup>※2</sup> 水冷タイプ

※1 : ( ) は別売りオプションで対応可能です。  
 ※2 : 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。



●標準仕様

総合名称	Welbee The Short Arc 350	
●溶接電源	形式	WB-M350S
定格入力電圧	V	200/220 (50/60Hz共用)
相数	—	三相
定格入力	kVA	16.4 (15.0kW)
定格使用率	%	60
連続出力電流	A	300
定格出力電流	A	350
定格負荷電圧	V	36
出力電流範囲	A	30~350
出力電圧範囲	V	12~36
最高無負荷電圧	V	70/77
溶接条件メモリ数	—	100
外形寸法 (W×D×H)	mm	395×710×640 (アイボルトを含まず)
質量	kg	52
●ワイヤ送給装置	形式	CMV-7404 CM-7404
	用途	直流低スパッタ 直流
※適用ワイヤ径	mm	(0.6)、(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)
適用ワイヤ	—	ソリッドワイヤ、コアードワイヤ
ワイヤ送給速度	m/分	22 (最大)
外形寸法 (W×D×H)	mm	218×508×357
質量	kg	10
●CO <sub>2</sub> /MAG溶接トーチ	形式	BT3504V-30 BT3504-30
定格電流	A	350
※適用ワイヤ径	mm	(0.9)、(1.0)、1.2
使用率	%	30
冷却方式	—	空冷
ケーブル長さ	m	3、(4.5)、(6)
●送給装置側パワーケーブル	形式	BKPT-3802
ケーブル太さ	mm <sup>2</sup>	38
●母材側パワーケーブル	形式	BKPT-3802
ケーブル太さ	mm <sup>2</sup>	38
●ガス流量調整器	形式	NP-202 (20ℓ/分) [(後)ユタカ製]

※ ( ) 内のワイヤ径をご使用の場合は別売品が必要です。

●標準付属品

総合名称	Welbee The Short Arc 350	
●溶接電源	形式	WB-M350S
電圧検出ケーブル (5m)	1	(K5791G00)
六角レンチ (M10用)	1	
●ワイヤ送給装置	形式	CMV-7404 CM-7404
ガスホース (3m)	1	



弊社では環境保全活動を推進し、環境に配慮した製品の創出に努めています。この環境ラベルは、ダイヘングループ独自の「環境配慮製品認定基準」に基づいて評価し、基準以上の性能を満たす製品であることを明示するものです。

※詳しい内容は下記の弊社ホームページでご確認ください。  
<https://www.daihen.co.jp/csr/eco/>

溶接機に関するお問い合わせは

株式会社 **ダイヘン** 溶接・接合事業部 サポートダイヤル 0120-856-036

仙台 (022)218-0391	太田 (0276)61-3791	静岡 (053)463-3181	四国 (0877)33-0030
札幌 (011)846-2650	東京 (03)6281-6794	北陸 (076)221-8803	福岡 (092)573-6101
釧路 (0154)32-7297	横浜 (046)273-7111	六甲 (078)275-2030	長崎 (095)824-9731
大宮 (048)651-6188	長野 (0263)28-8080	京滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
小山 (0285)28-2525	名古屋 (0561)64-5680	広島 (082)294-5951	大分 (097)553-3890
新潟 (025)284-0757	富士 (0545)52-5273	岡山 (086)243-6377	

安全にお使いいただくために

- ①お使いになる前に取扱説明書など関係書類を必ずお読みいただいてからご使用ください。
- ②溶接機または切断機をご使用される場合は、換気ができ、可燃物のない屋内に設置してください。屋外の場合は、直射日光、風雨、塩水の影響を受けない場所に設置してください。
- ③その他安全にかかわるご質問・ご相談はご遠慮なく弊社までお問い合わせください。

●注意 本製品および製品の技術(ソフトウェアを含む)は「キャッチオール規制対象貨物など」に該当します。輸出する場合には、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い、必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取りください。

●このカタログの記載内容は2025年11月現在のものです。仕様など内容を予告なく変更する場合があります。  
 ●このカタログは環境に配慮した「植物油インキ」を使用しています。



●別売品

■延長ケーブル

	5m	10m	15m	20m
※パワーケーブル (38mm <sup>2</sup> ) (母材側・送給装置側共通)	BKPT-3807	BKPT-3812	BKPT-3817	BKPT-3822
ガスホース	BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-0615	BKGG-0620
送給装置側制御ケーブル (10心)	BKCPJ-1005	BKCPJ-1010	BKCPJ-1015	BKCPJ-1020
アナログリモコン用制御ケーブル (6心)	BKCPJ-0605	BKCPJ-0610	BKCPJ-0615	BKCPJ-0620

※延長ケーブル使用時は標準パワーケーブル(2m)は必要ありません。  
 ※20mを超える場合は、必要な長さをご指定ください。  
 ※自動機または、定格電流に近い電流値でお使いの場合は、1ランク太いケーブルをご使用ください。

■電圧検出ケーブル

	5m	10m	15m	20m
電圧検出ケーブル	K5791G00	K5416N00	—	K5791E00

注) 溶接電源に5mの電圧検出ケーブルが付属しています。

■リモコン

●モバイルリモコン(無線)		●アナログリモコン(有線)	
品名	形式	品名	部品番号
MOBILE Remocon	E-2642	アナログリモコン(3m)	K5804N00
変換ケーブル	K8116E00	注) 従来アナログリモコン(K5416S00)をご使用の場合は変換ケーブル(K8116E00)が必要です。	



モバイルリモコン

無線で電流・電圧の調整が可能!

■ワイヤ送給装置 (自動機接続用)

形式	CM-7403
適用ワイヤ径	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)mm
適用ワイヤ	ソリッドワイヤ、コアードワイヤ
ワイヤ送給速度	22m/分(最大)
外形寸法 (W×D×H)	254×611×393mm
質量	14kg

注) 直流低スパッタをご使用の場合は電圧検出アダプタ(K5952E00)が必要です。

■LCDパネル保護シート

品名	部品番号
LCD保護シート	K8366W01

●搭載溶接モード

溶接法	ワイヤ材質	ガス	ワイヤ径					
直流低スパッタ	軟鋼ソリッド	CO <sub>2</sub> /MAG	—	0.8	0.9	1.0	1.2	—
	SUS/フェライト系SUSソリッド	MIG (Ar-2%O <sub>2</sub> )	—	—	0.9	1.0	1.2	—
直流	軟鋼ソリッド	CO <sub>2</sub> /MAG	0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	—
		CO <sub>2</sub>	—	—	—	1.0	1.2	1.4
	軟鋼フラックスコアード	MAG	—	—	—	—	1.2	—
	SUS/フェライト系SUSソリッド	MIG (Ar-2%O <sub>2</sub> )	—	0.8	0.9	1.0	1.2	—
直流 (オプション)	硬質アルミ	CO <sub>2</sub>	—	—	0.9	—	—	—
		MAG	—	—	—	—	1.2	—
	軟質アルミ	MIG (Ar)	—	—	—	1.0	1.2	1.6

※アルミ用のワイヤ送給装置(CMA-7403)および溶接トーチ(BTA シリーズ)をご使用ください。オプションソフト (K7776) が必要になります。

このカタログ内容につきましては左記までお問い合わせください。

<https://www.daihen.co.jp/products/welder/>

ダイヘンYouTube公式チャンネル



CAT. NO. B222402F



# The Short Arc

ザ・ショートアーク



## 決定版、誕生。



- 高品質** スパッタ発生量を**80%低減**
- 操作性** 大型LCDパネルにより条件設定が誰でも簡単に
- 脱技能化** 溶接条件の自動設定機能で熟練作業者の溶接を実現
- 耐久性** サイドフロー構造により精密部品エリアへの粉塵侵入を防止
- 省エネ性** 電力効率の向上によりCO<sub>2</sub>排出量・電気代を**17%削減**

紹介動画はこちら



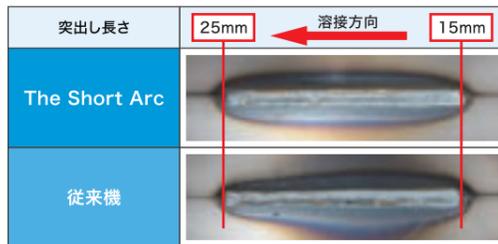
## 高品質 使いやすく、安定したアークでスパッタ発生量、80%低減

### 溶接姿勢や手振れなどの外乱に強く安定したアークを実現

熟練技能者から初心者まで、溶接に携わるあらゆる人が使いやすいアークを追求。綺麗な溶接ビードを実現します。

### 独自の精密制御によりスパッタ除去フリーな溶接を実現

低電流から中高電流域まで、幅広い溶接条件でスパッタ発生を最大80%抑制。母材に付着するスパッタが激減し、スパッタ除去工程の短縮に貢献します。



ワイヤの突出し長さが変わっても、安定した均一な溶接ビードを実現!

- 溶接条件
- 溶接法: 直流低スパッタ ● 溶接電流: 200A (一元中心電圧)
  - シールドガス: CO<sub>2</sub> ● 母材: 軟鋼 3.2mm ● 継手: T字隅肉

溶接法	溶接中のスパッタ比較	除去作業を要する大粒のスパッタ (0.5mm以上)
The Short Arc 低スパッタ溶接		
サイリスタ機 直流溶接		

- 溶接条件
- 溶接電流: 200A ● 溶接速度: 30cm/分 ● ワイヤ径: φ1.2mm ● シールドガス: CO<sub>2</sub> ● 溶接時間: 2.5分

## 操作性 大型LCDタッチパネル搭載 脱技能化 条件設定時間、50%減

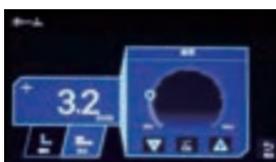
### 溶接の「困った!」に寄り添う、溶接アドバイザー機能 NEW



溶接機器の設定や溶接結果のお困りごとなど、その「困った!」にダイヘンがお応えします。解決したい項目を選択することで、最適な機能をご提案し、より便利で快適な溶接に貢献します。



### 初心者をサポートする溶接ガイド

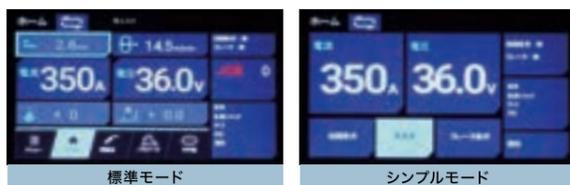


溶接ガイド動画はこちら



溶接継手と板厚を設定するだけで、最適な溶接条件を自動で設定。設定時間を短縮し、脱技能化に貢献します。※リモコン接続時は本機能はご利用いただけません。

### 視認性抜群なメイン画面



使用環境や作業者に合わせメイン画面は2種類から選択可能。

### 大型LCDパネルで、すぐわかる



取扱説明書なしで内部機能やエラーなどの詳細が分かり、スムーズな溶接作業に貢献



溶接結果管理機能

溶接終了時には電流・電圧・熱量を表示。さらに詳しい情報は溶接結果管理で確認でき、品質管理やメンテナンス時期の予測に役立ちます。

### 万全のバックアップ

USBメモリを使用し各種データの読出しが可能、管理や編集も簡単に行えます。

〈出力可能なデータ〉

- 簡易データログ ● 異常ログ
- 内部機能の設定値
- 溶接条件 ● 溶接結果の管理

## 耐久性 精密部品エリア粉塵侵入、98%減

### Welbee サイドフロー構造で、高い防塵性とメンテナンス性を実現

- 精密部品搭載エリアに粉塵が入り込まない分離構造
- ケースを開けずにエアブローができ、清掃が簡単

サイドフロー構造の効果はこちら



日常清掃時間 **95%削減!!**



## 省エネ性 CO<sub>2</sub>排出量・消費電力、17%減

### 1台あたり年間CO<sub>2</sub>排出量0.8t削減、電気代は4.0万円削減

溶接時の電力消費効率を高めるとともに待機電力を減らすことで、高い省エネ性能を実現しました。

サイリスタ機と比べ大幅にランニングコストを抑えることができ、環境負荷の低い溶接に貢献します。

使用機種	サイリスタ機	The Short Arc	使用想定条件
消費電力	溶接中	9.44 kW	● 溶接電流: 250A
	待機中	0.4 kW	● 溶接時間: 4h/日 (8h)
年間消費電力	約 10,200 kWh	約 8,500 kWh	● 稼働日数: 260日
年間電気代	約 236,000 円	約 196,000 円	● 電力料金: 23円/kWh

※数値は目安であり、お客様の使用状況・環境により変化します。※溶接時の消費電力は平均実測値となり、省エネ回路の動作は考慮せずに算出しています。※CO<sub>2</sub>の排出係数は「電気事業者別排出係数一覧 令和7年提出用(環境省)」記載の代替値を使用しております。係数はお使いの電力会社により異なります。※電力料金は令和6年4月における高圧電力(契約電力500kW以上)の全国平均を使用しております。

### 便利な機能

#### ファンクション No.38

#### 正極性(ワイヤマイナス)モード

パワーケーブルのプラス・マイナスを逆に接続し溶接が行えます。亜鉛めっき鋼板などで用いる正極性専用ワイヤも簡単にお使いいただけます。

#### ファンクション No.23

#### 省エネモード

設定した一定時間、操作がない場合、パネルを消灯し待機電力を抑えます。

## オプション ウェルディングモタ・外部接続機器

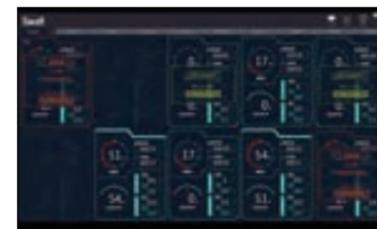
Welbee

### ウェルディングモタ ※日本語、英語対応

最大100台の溶接機をPCで一括モニタリングし、品質管理をサポートします!

### 離れた場所でも溶接機の稼働・詳細を把握!

一括監視画面では各溶接機の稼働だけでなく、エラーや警告も一目で把握できます。



### トレーサビリティ対応で品質管理を強化!

溶接データを「作業者」「ワーク」「溶接機」ごとに分かりやすく整理でき、作業工程の計画や見直しなどに活用できます。



### 外部機器とのかんたん接続



### ロボット・自動機用インターフェース

接続方法	形式
アナログ	IFR-101S
EtherNet / IP	IFR-900EI

### 外部入出力拡張キット

品名	形式
外部入出力拡張キット	K-8399

追加される外部入出力は、外部入力4、外部出力4、DC24V

〈標準構成〉

- 溶接電源用拡張ボードキット (E-2746)
- パソコン用ウェルディングモニタソフトウェア (K-7496)

〈モニタリング可能な溶接データ〉 ※詳細は取扱説明書をご確認ください。

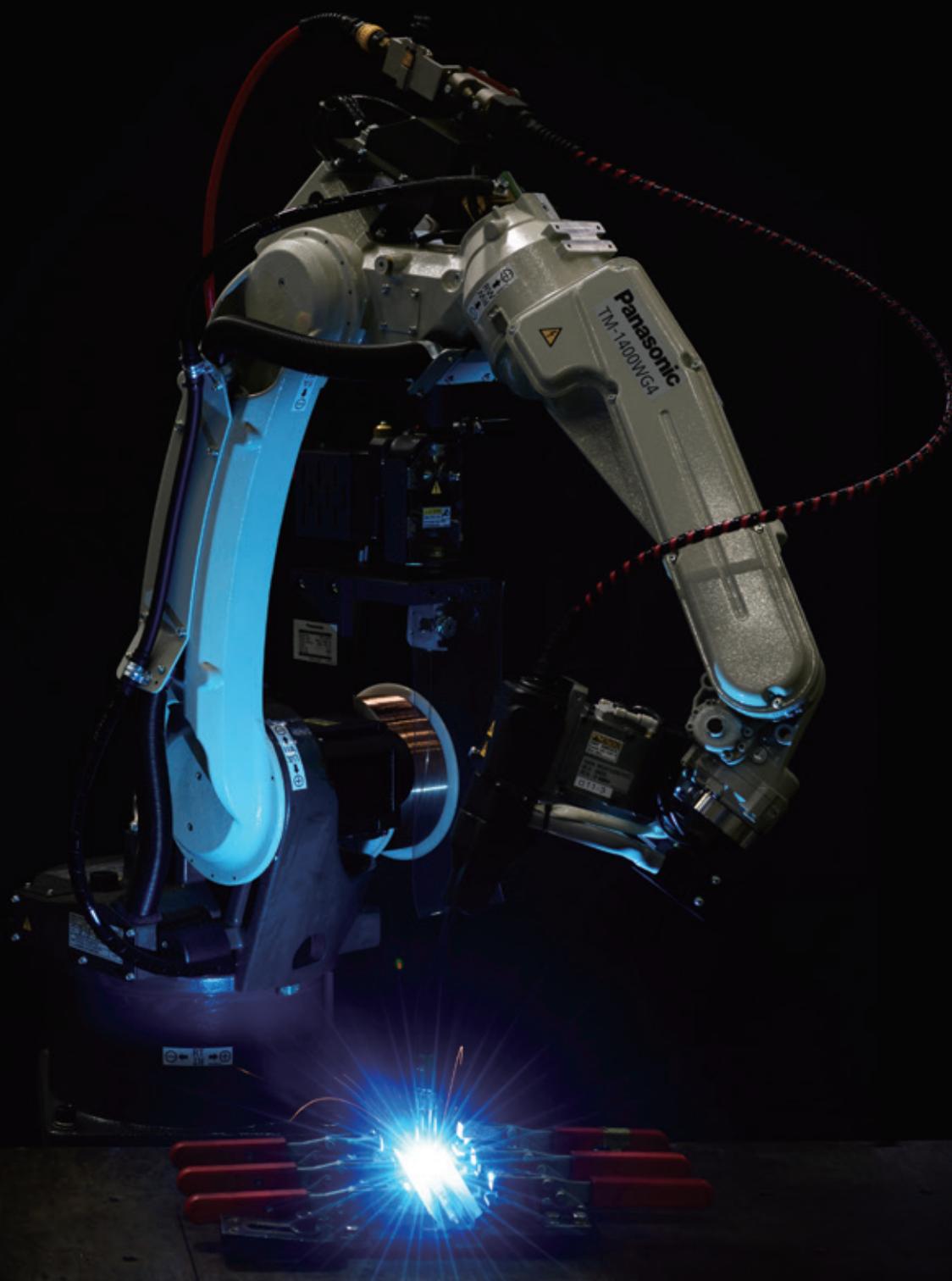
- 溶接電流(設定/実測) ● 溶接電圧(設定/実測) ● 送給速度(設定/実測)
- 起動信号 ● 一次側入力電圧 ● モータ電流・異常番号 など

お客様準備品は取扱説明書をご参照ください



**Panasonic**  
**CONNECT**

溶接ロボット  
総合カタログ



# 妥協できない 現場に。

## 【自動車産業】

自動車のボディやフレーム、各パーツの溶接に。  
先進溶接技術により、高品質かつ高生産効率を実現します。

## 【インフラ産業】

橋梁や鉄道など、高重量かつ大規模な溶接に。  
オーダーメイドのシステム制作で作業者の安全を確保します。

## 【機械産業】

建設機械や農業機械など、幅広い工法が必要な溶接に。  
各種表面仕上げや材質、板厚に対応した専用ソフトで理想の  
モノづくりを可能にします。

### 溶接工程のコンサルティング

事業開始から70年で培った  
豊富な自動化ノウハウでモノ  
づくりをサポートいたします。  
Webからもご相談いただけ  
ます。



### 充実の業界別施工事例や導入事例

様々な事例をご紹介します。  
自動車・建機・インフラ  
業界を始め充実のお役立ち  
事例をWebに掲載中です。





アーク溶接用小型ロボット

# TSシリーズ

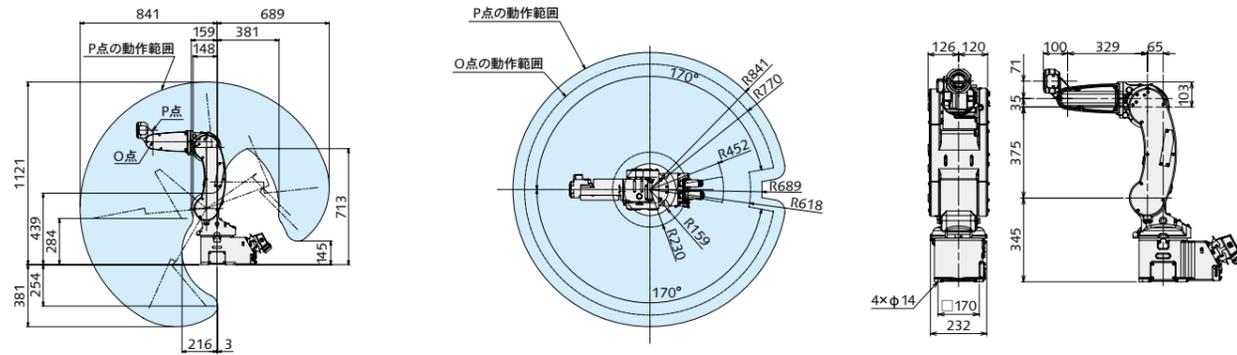
多彩な溶接スタイル  
小型ワークの生産効率を改善



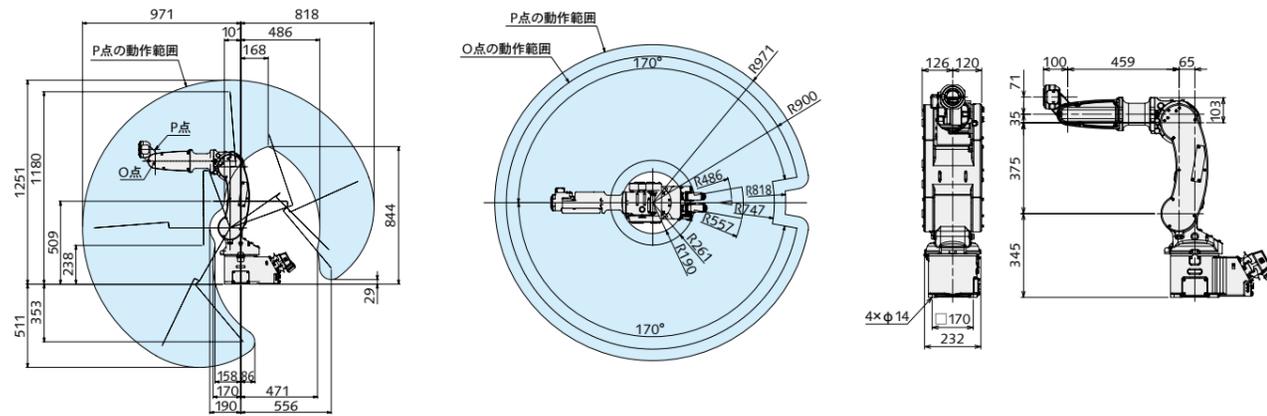
## 動作範囲図／外形寸法図(単位=mm)

※O点の動作範囲につきましては弊社営業所へご相談ください。

### ショートタイプ TS-800



### ショートタイプ TS-950



#### ■マニピュレーター標準仕様

名称		TS-800	TS-950
タイプ		ショートタイプ	ショートタイプ
構造		6軸独立多関節型	
手首可搬質量		8 kg	
動作領域	最大到達距離	841 mm	971 mm
	最小到達距離	159 mm	190 mm
	前後動作範囲	682 mm	781 mm
動作速度	腕	旋回(RT軸)	326 °/s
		上腕(UA軸)	326 °/s
		前腕(FA軸)	510 °/s
	手首	回転(RW軸)	518 °/s
		曲げ(BW軸)	518 °/s
		ひねり(TW軸)	1 04 0°/s
位置繰り返し精度		±0.05 mm以内	
モーター	総駆動容量	2 100 W	
	ブレーキ仕様	全軸ブレーキ付き	
据付姿勢		床置・天吊り(※1)・壁掛け(※2)	
本体質量		約55 kg	約56 kg

(※1)天吊り仕様は工場出荷オプションです。

(※2)サービスマンによる設定が必要です。旋回(RT軸)の動作範囲に制限がきます。

アーク溶接用標準ロボット

# TMシリーズ

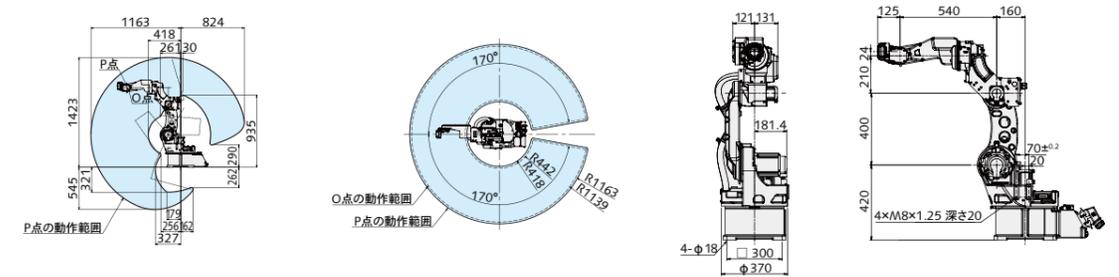
用途に合わせて  
トーチタイプを自由に選択可能!



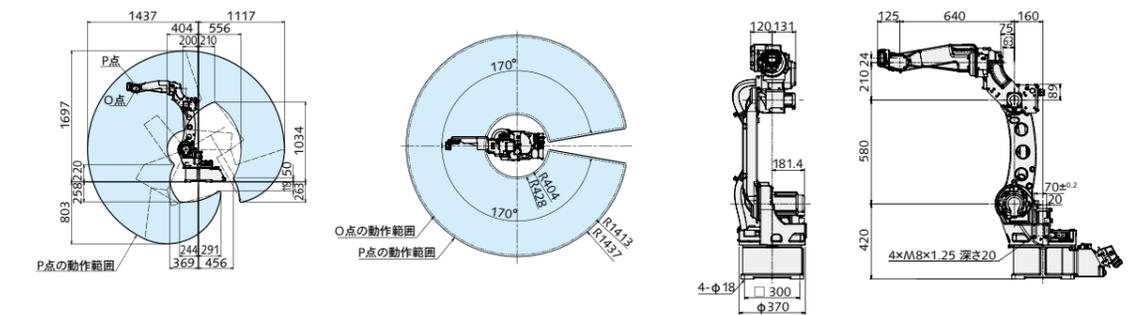
## 動作範囲図／外形寸法図(単位=mm)

※O点の動作範囲につきましては弊社営業所へご相談ください。

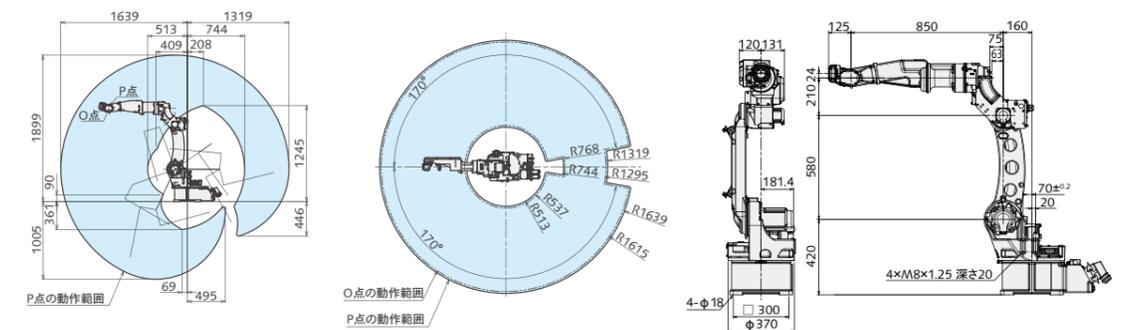
### ショートタイプ TM-1100



### スタンダードタイプ TM-1400



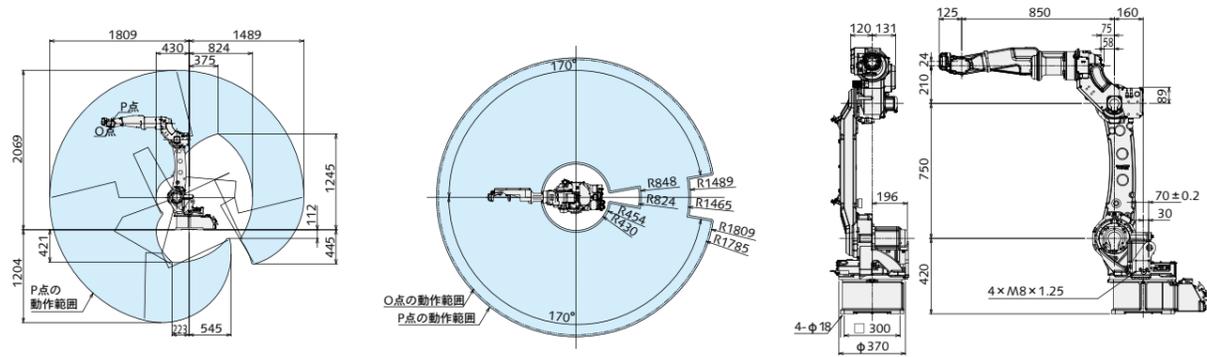
### ミドルタイプ TM-1600



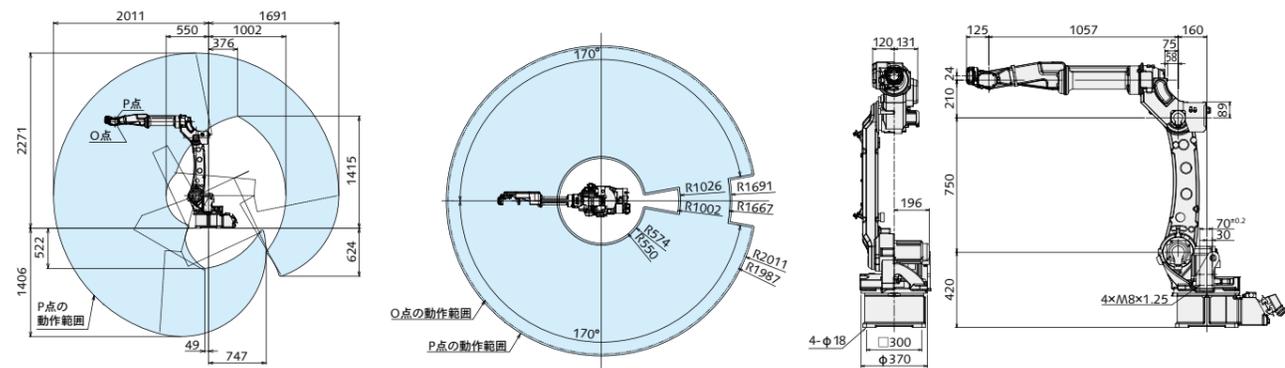
TMシリーズ

TSシリーズ

## ロングタイプ TM-1800



## ロングタイプ TM-2000



### ■ マニピュレーター標準仕様

名称	TM-1100	TM-1400	TM-1600	TM-1800	TM-2000	
タイプ	ショートタイプ	スタンダードタイプ	ミドルタイプ	ロングタイプ	ロングタイプ	
構造	6軸独立多関節型					
手首可搬質量	6 kg		4 kg	6 kg		
動作領域	最大到達距離	1 163 mm	1 437 mm	1 639 mm	1 809 mm	2 011 mm
	最小到達距離	0 418 mm	0 404 mm	513 mm	430 mm	550 mm
	前後動作範囲	0 745 mm	1 033 mm	1 126 mm	1 379 mm	1 461 mm
動作速度	腕	回転(RT軸)	225 °/s	210 °/s	195 °/s	
		上腕(UA軸)	225 °/s	210 °/s	197 °/s	
		前腕(FA軸)	225 °/s	215 °/s	205 °/s	
	手首	回転(RW軸)	425 °/s	425 °/s	425 °/s	
		曲げ(BW軸)	425 °/s	425 °/s	425 °/s	
		ひねり(TW軸)	629 °/s	629 °/s	629 °/s	
位置繰り返し精度	±0.08 mm以内				±0.10 mm以内	
モーター	総駆動容量	3 400 W			4 700 W	
	ブレーキ仕様	全軸ブレーキ付				
据付姿勢	床置・天吊り(※)					
本体質量	約156 kg	約170 kg	約180 kg	約215 kg	約217 kg	

(※)天吊り仕様は工場出荷オプションです。

アーク溶接用標準ロボット

## TLシリーズ

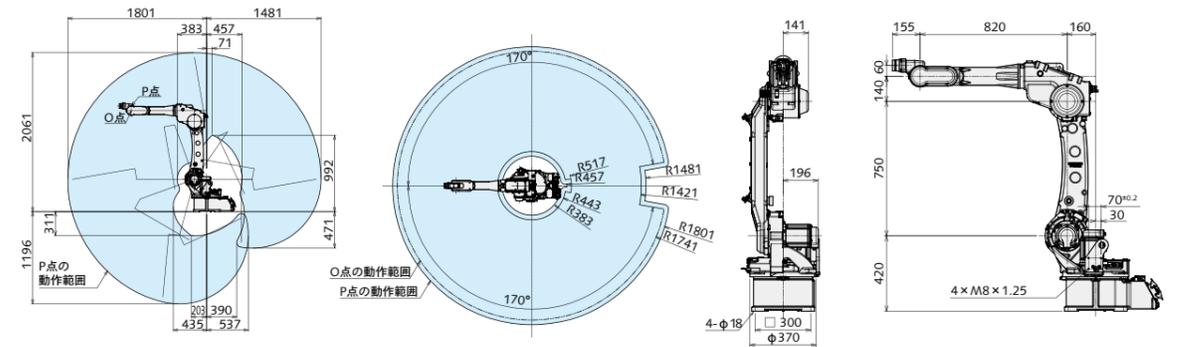
ロングアーム&高可搬!



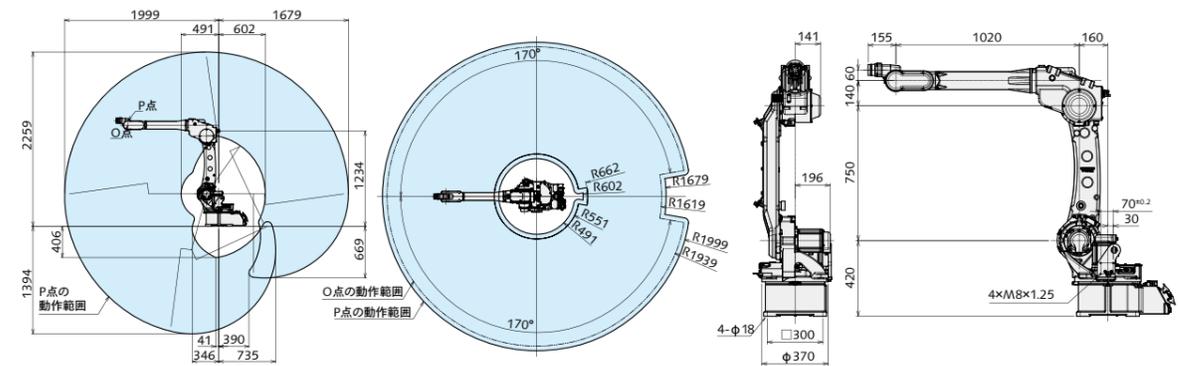
### 動作範囲図/外形寸法図(単位=mm)

※O点の動作範囲につきましては弊社営業所へご相談ください。

## ロングタイプ TL-1800



## ロングタイプ TL-2000



### ■ マニピュレーター標準仕様

名称	TL-1800	TL-2000	
タイプ	ロングタイプ		
構造	6軸独立多関節型		
手首可搬質量	8 kg	6 kg	
動作領域	最大到達距離	1 801 mm	1 999 mm
	最小到達距離	383 mm	491 mm
	前後動作範囲	1 418 mm	1 508 mm
動作速度	腕	回転(RT軸)	95 °/s
		上腕(UA軸)	197 °/s
		前腕(FA軸)	205 °/s
	手首	回転(RW軸)	385 °/s
		曲げ(BW軸)	375 °/s
		ひねり(TW軸)	624 °/s
位置繰り返し精度	±0.08 mm以内	±0.15 mm以内	
モーター	総駆動容量	5 050 W	
	ブレーキ仕様	全軸ブレーキ付	
据付姿勢	床置・天吊り(※)		
本体質量	約215 kg	約216 kg	

(※)天吊り仕様は工場出荷オプションです。

TLシリーズ

TMシリーズ

