

Panasonic CONNECT

省エネ普及型 CO₂/MAG溶接機

RX1シリーズ

『省エネ』・『堅牢ボディー』で ワンランク上の溶接を!



eco
ideas

消費電力 200/350/500RX1
最大16/28/14 %削減(溶接時)
最大75/85/87 %削減(待機時)

※詳細は下記を
ご参照ください。

※200/350/500RX1(当社YD-200/350/500KR2比)
200RX1:消費電力:2.32 kW(100 A溶接時) 待機電力:0.06 kW
350RX1:消費電力:3.46 kW(155 A溶接時) 待機電力:0.06 kW
500RX1:消費電力:10.2 kW(300 A溶接時) 待機電力:0.08 kW

パナソニックは溶接で **Only one** を追求します。

에너지 절약 보급형 CO /MAG 용접기

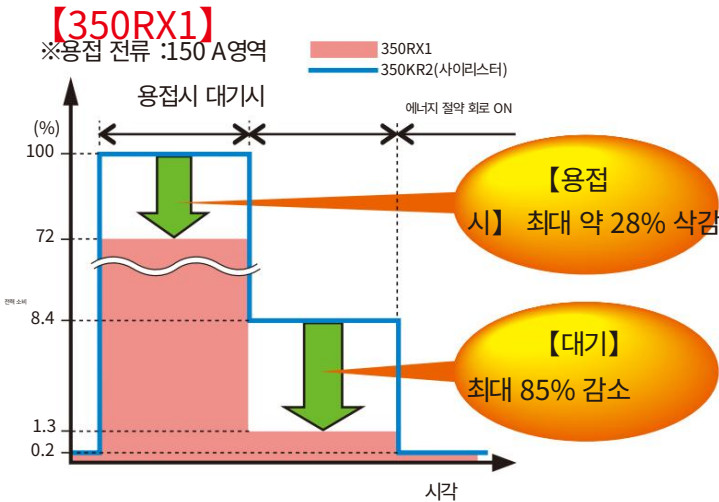
「에너지 절약」
「견고한 보디」
로 원 랭크상의 용접을!



원 랭크상의 「에너지 절약」성능!

파나소닉의 제어 기술을 결집해, 「에너지 절약」을 실현했습니다.

• 종래 사이리스터기와의 소비 전력 비교.



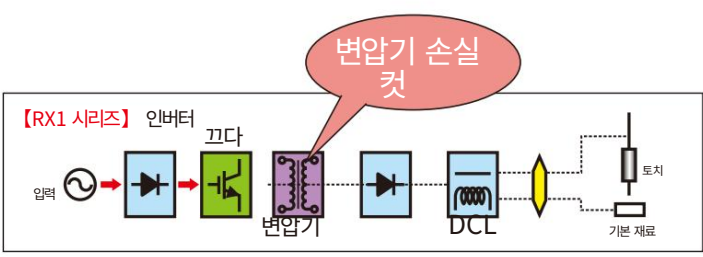
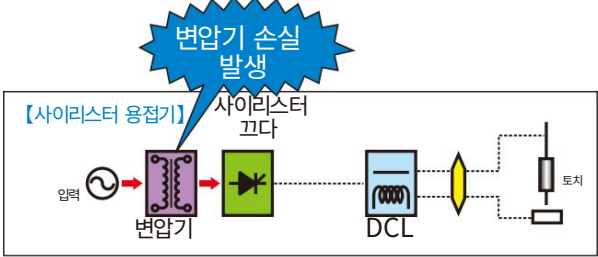
【용접시】
• 사이리스터 용접기와 비교하여 전력 소비 효율이 높다. • 소형 고속 CPU 제어로 와이어 송급이 안정됨으로써 아크 전압을 줄일 수 있어 에너지 절약 효과가 더욱 향상.

【대기시】
• 용접이 끝난 후 변압기에 전원을 공급하지 마십시오. 트랜스 손실(무부하 손실)이 발생하지 않고, 대기시의 소비 전력을 저감하는 것이 가능.

【에너지 절약 회로 ON시】 에너지 절약 기능 표준 탑재 • 용접 종료 후, 토치 스위치 OFF에서 약 7 분 후에 에너지 절약 회로가 작동하여 냉각 팬이 정지합니다. • 에너지 절약 회로를 탑재하지 않은 용접기에 비해 더욱 효과를 기대할 수 있습니다.

※소비 전력 삭감 효과는 사용 환경에 따라 다릅니다.

【대기시의 에너지 절약 효과】



• RX1 시리즈로 교체했을 때의 효과

전력 요금
연간 약 1.1만엔 삭감!
(1대당)

전력 요금
연간 약 2.9만엔 삭감!
(1대당)

전력 요금
연간 약 4.5만엔 삭감!
(1대당)

	전통적인 사이리스터 (200KR2)	200RX1	전통적인 사이리스터 (350KR2)	350RX1	전통적인 사이리스터 (500KR2)	500RX1
전력 소비	약 2,663 kWh	약 2,033kWh	약 4,575 kWh 약 2,990 kWh		약 14,000 kWh 약 11,514 kWh	
전력 요금	47,930엔	36,590엔	82,350엔	53,820엔	252,000엔	207,250엔
전력 소비	용접시 :2.77 kW 대기시 :0.24 kW	용접시: 2.32 kW 대기시: 0.06 kW	용접시 :4.78 kW 대기시 :0.40 kW	용접시 :3.46 kW 대기시 :0.06 kW	용접시: 11.9 kW 대기시 :0.60 kW	용접시 :10.2 kW 대기시 :0.08 kW

사용상정조건 •
사용대수 : 1대 •용접전류 : 100A영역 •용접시간 : 3h/일(8h) •가동일수 : 280일/년 •전력요금 : 18엔/kWh

사용상정조건 •
사용대수 : 1대 •용접전류 : 155A영역 •용접시간 : 3h/일(8h) •가동일수 : 280일/년 •전력요금 : 18엔/kWh

사용상정조건 •
사용대수 : 1대 •용접전류 : 300A영역 •용접시간 : 4h/일(8h) •가동일수 : 280일/년 •전력요금 : 18엔/kWh

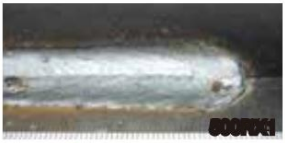
※수치는 기준이며, 보증치가 아닙니다. 고객의 사용 상황에 따라 값이 변경됩니다. ※용접시의 소비 전력은 평균 실측치입니다. 대기시의 소비 전력은 히터 전력을 제외한 실측치입니다. 에너지 절약 회로의 동작을 고려하지 않고 산출했습니다.

「고품질 용접」을 가능하게 하는 기능!

사이리스터 용접기보다 원랭크상의 용접을 실현.

• 디지털 파형 제어 탑재.

풀 디지털 용접기의 개발 기술을 진화시켜, 쾌적한 아크 스타트/안정한 아크를 실현.

용접 전류 영역	사이리스터 용접기	RX1 시리즈	용접 조건
저전류 도메인			•용접 조인트 :T조인트 •용접 자세 :수평 •모재/판두께 :연강(SPCC)/1.2 mm •용접 전류 :110 A •와이어 :연강 솔리드 ϕ 1.2(YGW12) •가스 :MAG(Ar 80 % +CO)
고전류 도메인			•용접 조인트 :T조인트 •용접 자세 :수평 •모재/판두께 :연강(흑피)/9.0mm •용접 전류:300A •와이어:연강 솔리드 ϕ 1.2(YGW11) •가스:CO

안정된 아크로 "고품질 용접"을 지원합니다.

• 용접 조건의 일원화 기능 탑재. 용접 조건

설정은 전류 조정만으로 OK! 최적 전압은 용접 전원에 맡겨 주십시오.



【리모콘(350RX1용)】

풍부한 아크 특성을 표준 탑재. 연강 솔

리드 와이어/플렉스에 대응합니다. 와이어 직

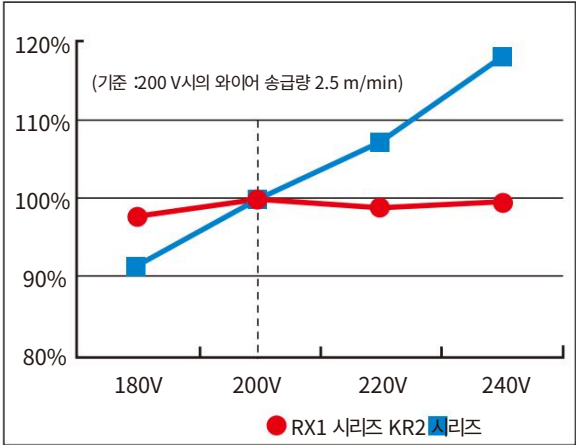
와이어 재질	용접법	경 200RX1	0.8mmRX1	500RX1
연강 솔리드	CO		—	—
		1.0	•	—
		1.2	••••	—
		1.4	—	—
		1.6	—	—
	접지	0.8 • 0.9 ••	—	—
		•	•	—
		1.0	•	—
		1.2	••••••••	—
		1.4	—	—
연강 플렉스	CO	1.2	•	—
		1.4	—	—
		1.6	—	—

용접 조건 조정이 쉽고 작업 효율이 향상됩니다.

• 안정된 와이어 공급 성능. 용접 현

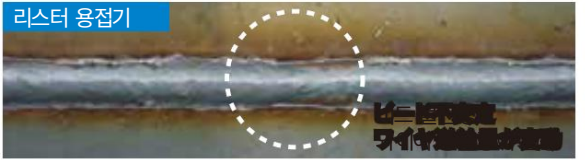
장의 외란에 지지 않는 와이어 송급 성능을 실현!

■입력 전압과 와이어 송급량



■입력 전압 변동시의 용접 결과

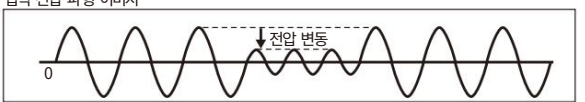
리스터 용접기



RX1 시리즈



입력 전압 파형 이미지



용접 전류: 180A 가
스: MAG

전원 전압 변동이 있어도 와이어 송급량을 일정하게 제어합니다.

「견고한 구조」・「소형・경량화」& 「간단 조작」을 실현!

사이리스터 용접기 교체에 이상적.

・『견뢰』・『소형』・『경량화』구조.

종래기 이상의 고온 다습 환경에 있어서의 각종 시험을 클리어해, 내환경 성능도 향상했습니다.

철저한 판금 구조를 채용. 용접 현장을 선택하지 않습니다.

견고한 구조

스퍼터나 얼룩에 강한 조작 패널을 채용했습니다.

얼룩에 강한 조작 패널

경량화와 함께 용접기의 이동은 부드럽습니다.

이동이 편한 철 바퀴

YD-350RX1

소형화

사이리스터 용접기의 교체에 저스트 피트!

당사 사이리스터기를 기준으로 한 용적비 200RX1:0.78 350RX1:0.77 500RX1:0.64

경량화

200RX1:48kg(76kg)
350RX1:48kg (95kg)
500RX1:60 kg(148 kg) () 안은 당사 사이리스터기의 질량

안심의 바닥 구조

바닥은 작은 동물의 침입을 방지 펀치 구멍 구조를 채용.

・종래기기의 조작을 계승함과 함께, 한층 더 사용하기 쉬워졌습니다.

350RX1 조작 패널

사용의 용이성이 향상되었습니다.

대형 디지털 디스플레이
당사 최대의 디지털 표시기를 표준 탑재했습니다. 공장의 벽면 등의 어두운 장소나 멀리서의 시인성을 높였습니다.

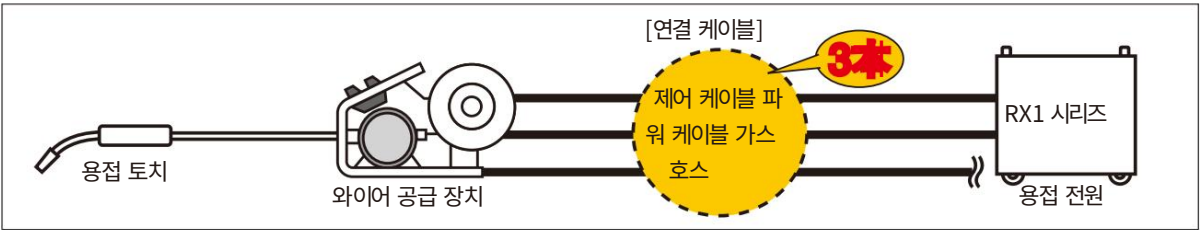
파형 제어 볼륨
아크감을 변화시키는 파형 제어 볼륨을 탑재했습니다. 원하는 아크로 조정할 수 있습니다.

• 볼륨 센터 위치 : 통상 사용 • 「약」의 방향 : 아크의 느낌을 부드럽게합니다. 스퍼터를 줄이는 데 유용합니다. • 「강」의 방향 : 아크의 느낌을 강하게 합니다. 고속 용접으로 아크의 안정성을 좋게 하는 경우에 유효합니다.

기존과 같은 감각으로 사용할 수 있습니다

각종 설정 스위치
각종 스위치는 KR2 시리즈로 호평의 시소 스위치를 채용. 또한 CO 가스・MAG가스의 전환 스위치를 추가하였습니다.

・기동성을 높이는 리모콘 케이블리스. 송급 장치의 이동에 수반하는 부담과 단선 사고의 저감에 공헌합니다.



・사이리스터 제어 베스트셀러 기계 KR2 시리즈와 부대 기기의 상호 호환도 실현했습니다.

RX1 시리즈

KR2 시리즈

호환부대기기 와	200RX1200KR2	350RX1350KR2	500RX1500KR2
이어송급장치	YW-20KB3	YW-35KB3	YW-50KB3KFN
용접 토치	YT-20CS4	YT-35CE4	YT-50CS4
가스 조절기	YX-25AD1		

정격 사양

1 용접 전원		YD-200RX1	YD-350RX1	YD-500RX1
정격 입력 전압	에	AC200(변동 허용 범위: 180~220)		
		AC220(변동 허용 범위: 198~242)		
		후면 스위치 전환		
상수, 정격 주파수 -		3상, 50/60Hz 공유		
정격 입력	—	6.4kVA, 6.0kW 15.4kVA, 14.7kW		27.0kVA, 25.8kW
최고 무부하 전압	에	DC79	DC79	DC77
정격 출력 전류 A DC200			DC350	DC500
정격 출력 전압	에	DC25	DC36	DC45
고정 프레임 사용률(10분 주기)	%	50	50	60
출력 전류 조정 범위	↑	DC30~200	DC50~350	DC60~500
출력 전압 조정 범위	에	DC10~25	DC12~36	DC16~45
제어 방식	—	IGBT 인버터 방식		
용접법	—	CO /MAG		
파형 제어 기능	—	볼륨 설정(약~강)		
시퀀스 기능	—	본 용접		
		본 용접-크레이터		
		초가본 용접-크레이터 ※1		
적용 용접 가스	—	CO(100%) MAG(Ar:80%, CO :20%)		
적용 와이어 직경	mm	0.8/0.9/1.0/1.2 ※2	0.9/1.0/1.2 ※2	1.2/1.4/1.6
적용 와이어 재질	—	연강 / 연강 FCW		
프리플로 시간	초	0.0~5.0(0.1단위로 조정 가능)		
애프터 플로우 시간	초	0.0~5.0(0.1단위로 조정 가능)		
입력 전원 단자	—	단자대(M5 볼트 고정)		
출력 단자	—	동판형 단자(M8 볼트 부착)		
외형차수(W×D×H)(※3)	mm	380×530×570	380×530×570	380×530×670
품질	mm	48	48	60

※1. 초기 용접을 이용할 때는 상세 메뉴에 의한 설정이 필요합니다. ※2. 연 강 FCW는 직경 1.2 mm 와이어만입니다. ※3. 깊이 차수에는 후면의 입력 전원 단자 커버는 포함되지 않습니다.

길이 직경 2 와이어 용접 장치 스펙	적용 와이어 직경 와이어 와이어 케이블 호스	
YW-20KB3	200	제어/피워 케이블: 1.8 m 가스 호스: 4.8 m
YW-35KB3	350	제어/피워 케이블: 10 m 가스 호스: 13 m
YW-35KB3CA0		제어/피워 케이블: 1.8 m 가스 호스: 4.8 m
YW-35KBL3(※4)		
YW-35KBC3		
YW-50KB3KFN	500	제어/피워 케이블: 1.8 m 가스 호스: 4.8 m
YW-50KBL3KFN(※4)		
YW-50KBC3KFN		

※4.장착 토치(6 m)용

3 용접 토치	YT-18CS4	YT-20CS4	YT-35CE4	YT-35CS4	YT-35CSL4(※6)	YT-50CS4	YT-50CSL4(※7)
정격 전류(A)	180	200	350	350	350	500	500
연결 방식	CC 브래킷 연결						
냉각 방식	공냉						
케이블 길이(m)	3.0				6.0	3.0	6.0
어 지름(mm)(※5) (0.6)	0.8 (1.2)	0.9/(1.0) 적용 와이어		(0.9)/(1.0)/1.2		1.2	(1.2)/1.4/(1.6)
고정 프레임 사용률(%)	CO2 :40 마력: 20	CO :50 마력: 25	CO :20 마력: 20	CO2 :45 마력: 35		CO :40 MAG35	
질량(kg)	1.7	1.9	2.1	2.8	4.5	3.6	6.2

※5. ()는 별도 옵션이 필요합니다. ※6.YT-35CSL4는 YW-35KBL3만 사용 가능합니다.
※7.YT-50CSL4는 YW-50KBL3KFN만 사용 가능합니다. ※사용 상황에 의해 와이어 송급성의 문제가 발생해, 안정된 아크를 얻을 수 없는 경우가 있습니다.

전원 설비 용량 및 필요 케이블의 굵기 용접 전원

프로젝트			YD-200RX1	YD-350RX1	YD-500RX1
전원 용량	상용 전원의 경우	kVA	6.4 이상	15.4 이상	27.0 이상
	엔진 발전기의 경우	kVA	12.8 이상	30.8 이상	54.0 이상
퓨즈(B종)(노퓨즈 차단기)		┆	30(30)	40(60)	75(100)
입력 측 케이블 (단자 구멍)		mm ²	5.5 이상(M5용)	8 이상(M5의 경우)	14 이상(M5의 경우)
접지 케이블		mm ²	5.5 이상	8이상	14이상

※기재 내용은 『내선 규정 JEAC8001-2005』를 기본으로 하고 있습니다.
※엔진 발전기 사용시의 발전기 출력 전압 :AC200~210 V(용접 대(시))로 설정해 주십시오. 출력 전압을 너무 높 게 설정하면 용접 전원 고장의 원인이 됩니다. ※엔진 발전기는 용접 전원 1대마다 1대 설치해 주십시오.

Panasonic Group은 친환경 경 제품을 만들기 위해 노력하고 있습니다.

자세한 내용은 홈페이지에서 panasonic.com/ko/sustainability



안전에 관한 주의 • 사용시에는

취급설명서를 잘 읽은 후 올바르게 사용해 주십시오. 이 용접기는 환기 할 수 있 으며 가연물이없는 실내에 설치하십시오. • 용접에서 발생하는 아크 빛, 비산하는 스파터링 또 는 슬래그로부터 보호구를 사용하여 다른 사람을 보호하십시오. • 용접으로 발생하는 아크 소리로부터 방음 보호구를 사용하여 다른 사람을 보호합니다.

. 방음 보호구를 사용하지 않을 경우 회복되지 않는 소음성 난청을 유발할 수 있습니다. . 방음보호구의 종류*는 JIS T8161(방음보호구)를 따릅니다. *: 귀마개, 귀 덮개(이어 머프)



파나소닉 카넥트 주식회사 프로세스 오토메이션 사업 부 〒571-8502

파나소닉 FS엔지니어링 주식회사 〒108-0075 도쿄도 미나토구 고난 4가 1번 8호

이 카탈로그의 내용에 대한 문의는 왼쪽 에 문의하십시오. 또는 파나소닉 용접기 로봇 상담 창구에 문의해 주십시오. 이 카 탈로그의 기재 내용은 2020년 10월 현재 의 것입니다.

13-004U

제품의 색상은 인쇄물이므로 실제 색상과 약간 다를 수 있습니다. • 본 카탈로그의 기재 내용은 개선 등을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.