

Panasonic CONNECT

一元化制御CO₂/MAG溶接機

SL7シリーズ

薄板溶接で実績と信頼を積み重ねた

Miniシリーズ

Mini 160



Mini 160G30



Mini 190



간편하게 용접할 수 있는 박판 전용기

판 두께 **6mm 이하**의
작업에 적합

Mini 190

- 와이어 직경: 0.8, 0.9, 1.2mm
- 와이어 코일링 : 5kg, 10kg, 20kg 권

■ 적용판 두께(기준)

재질	와이어 직경	판 두께					
		1mm	2mm	3mm	4mm	5mm	6mm
연강	0.8mm	▶	▶	▶	▶	▶	▶
	0.9mm	▶	▶	▶	▶	▶	▶
	1.2mm	▶	▶	▶	▶	▶	▶

연강



판 두께 **4mm 이하**의
작업에 적합

Mini 160

- 와이어 직경: 0.6, 0.8 mm
- 와이어 코일링 : 5kg, 10kg 권

■ 적용판 두께(기준)

재질	와이어 직경	판 두께					
		1mm	2mm	3mm	4mm	5mm	6mm
연강	0.6mm	▶	▶	▶	▶	▶	▶
	0.8mm	▶	▶	▶	▶	▶	▶

연강용



판 두께 **4mm 이하**의
작업에 적합

Mini 160G30

- 와이어 직경: 알루미늄 0.8mm(경질), (스테인리스 0.8mm)
- 와이어 코일링: 알루미늄 0.5 kg, (스테인리스 1.25 kg)

■ 적용판 두께(기준)

재질	와이어 직경	판 두께					
		1mm	2mm	3mm	4mm	5mm	6mm
알루미늄	0.8mm	▶	▶	▶	▶	▶	▶
스테인리스	0.6mm	▶	▶	▶	▶	▶	▶
	0.8mm	▶	▶	▶	▶	▶	▶

알루미늄용
(스테인리스용)
※스테인리스는 옵션

※스테인리스 용접시는 별도 토치가 필요



핸들 하나로 간단 조작!

최대 출력은 여유의 190 암페어

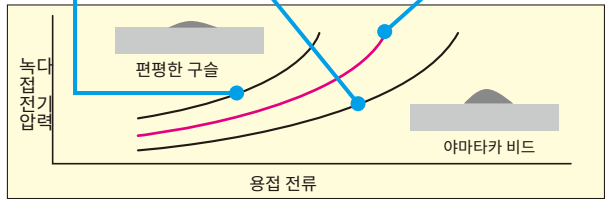
◆ 연속 사용 전류는 CO₂ 용접시 120 암페어, MAG 용접시 100 암페어로 용접할 수 있습니다.

주) MAG 용접용 가스는 「5~20% 탄산 가스 함유 아르곤 가스」를 사용하십시오.

190 암페어로
에너지 효율과 작업성이 향상
 0.8 mm 와이어도
 사용 가능 (옵션)



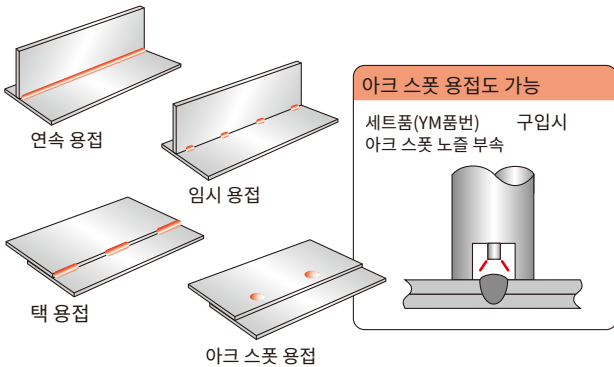
미세 조정 노브로 쉽게 비드 형상 조절이 가능



부드러운 아크 스타트 실현

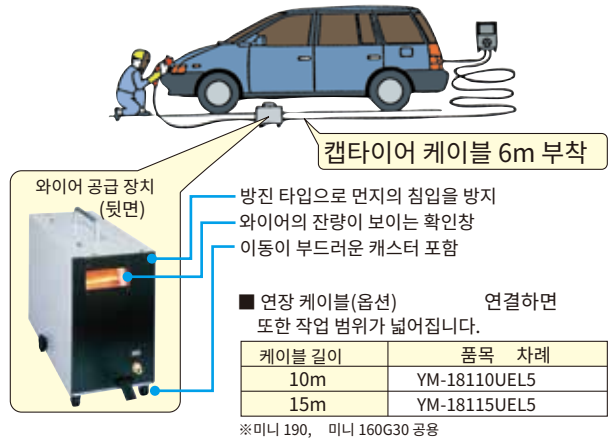
슬로우 다운 스타트 방식에 의해 연속 용접은 물론, 임시 부착 및 택 용접도 부드러운 아크 스타트로 작업할 수 있습니다.

게다가 낮은 스퍼터를 실현했습니다.



작업성을 고려한 와이어 공급 장치

미니 160은 작업성을 생각하고 다양한 공리를하고 있습니다.

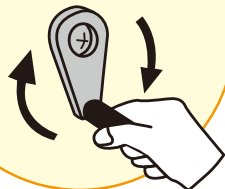


조작이 간단

용접 조건은 출력 핸들 하나로 최적의 조건을 설정할 수 있으므로 안정된 아크를 얻을 수 있습니다.



핸들을 돌리면
 최적 조건을 얻습니다.



작고 사용하기 쉬운 토치

소형 · 경량으로 매우 사용하기 쉽다
 장시간 작업해도 피곤함
 느끼게 하지 않는 토치입니다.



친환경 에너지 절약 설계

용접 종료 후, 토치 스위치를 OFF로 한 시점부터
 에너지 절약 회로가 작동합니다.

안전 구조와 작은 동물의 침입 방지

용접 전원은 견뢰성, 방진성을 향상시키는 것과 동시에,
 IEC 규격(국제 전기 규격)의 「IP21」에 따른 안전
 구조 설계로 작은 동물의 침입을 방지합니다.

정격 사양

사양	칭	미니 190	미니 160	미니 160G30
총 합 품목 차례		YM-190SL7	YM-160SL7	YM-160SL7G30
● 녹다 점 전기 출처		YD-190SL7	YD-160SL7	YD-160SL7
정격 입력 상수, 전압, 주파수		삼상 200V 50/60Hz z		
전원 전압 변동 허용 범위	V	180~220		
정격 입력	kVA(kW)	6.46(2)		6.0 (5.7)
출력 전류 조정 범위	A	60~190	20~160	
출력 전압 조정 범위	V	16~24	14~26	
녹다 점 법	—	CO ₂ /MAG		MIG
적용 용접 가스	—	CO ₂ 100% MAG: r 80%, CO ₂ : 20%		알루미늄 MIG(A: r 100%) 스테인리스 MIG(Ar 98%, O ₂ : 2%)
최 고 무부하 전압	V	32	36	
정격 사용률	%	40	30	
외형치수(W×D×H)	mm	310×436×510		
품질 양	kg	47	50	
● 와이어 공급장치		YW-18AJ1	YW-16AE2	YW-16AH1
적용 와이어 직경 (코일링)	mm	(0.8), 0.9, 1.2 [5, 10, 20kg권]	0.6, 0.8 [5, 10kg권]	알루미늄 [0.5kg권] 스테인리스 : 0.6, 0.8 [1.25kg권]
케이블(호스류) 길이	m	1.8	6	6
외형치수(W×D×H)	mm	200×470×354	192×457×393	167×340×236
품질 양 (와이어 제외)	kg	9	14	8
● 용접용 토치		YT-28CS4	YT-18CS4	YT-18CSD4
정격 전류	A	200	180	180
정격 사용률 ※	%	CO ₂ :50, MAG:25	CO ₂ :40, MAG:20	MIG: 20
케이블 길이	m	3	3	2
● 가 수 조 정 그릇		YX-20CH1	YX-15CE1	YX-25AR1

※ JIS 규격에 근거한, 사용률 (%) 입니다.

표준 구성품 및 각 시공에 필요한 장비

	미니 190	미니 160	미니 160 G30
용접 전원(본체)	○	○	○
용접용 토치 (연강)	○	○	●
용접용 토치 (알루미늄)	—	—	○
용접용 토치 (스테인리스)	—	—	●
와이어 공급 장치(연강)	○	○	—
와이어 공급 장치(알루미늄)	—	—	○
와이어 공급 장치(스테인리스)	—	—	○
가스조정기(CO ₂ ,MAG용·연강)	○	○	●
가스조정기(MIG용·알루미늄/스테인리스)	—	—	○
연강 케이블	●	●	●
와이어(연강)	●	●	●
와이어(알루미늄)	—	—	▲
와이어(스테인리스)	—	—	●
실드 가스	▲	▲	▲
입력측·출력측 케이블	▲	▲	▲
접지 케이블	▲	▲	▲

○ = 표준 구성품 ● = 옵션 ▲ = 고객 준비

전원 설비 용량 및 필요한 케이블 두께

품목	용접 전원	160SL7(G30)/190SL7
전원 설비 용량	상용 전원의 경우	kVA 6.5 이상
	엔진 발전기의 경우	kVA 13 이상
퓨즈(B종() 노후즈 차단기)	A	15(20)
입력측 케이블(단차 구멍)	mm ²	5.5 이상(M5용)
접지 케이블	mm ²	5.5 이상

※ 기재 내용은 "내선 규정 JEAC8001-2005" 를 기반으로 합니다.

190SL7용 옵션

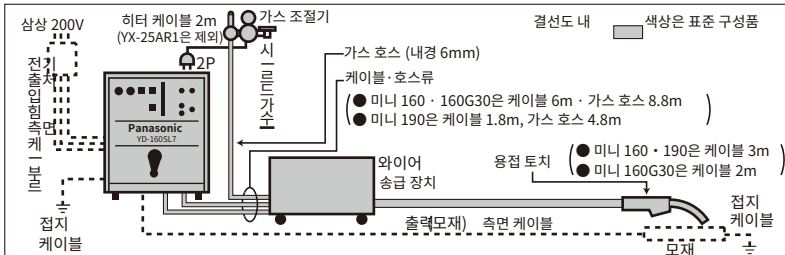
● 와이어 직경 : 0.8mm로 하는 경우	
■ 와이어 공급 장치용	
피드 롤러 (0.8mm) MDR00806	
■ 용접 토치용	
칩 (0.8mm)	TET00841
라이너	TDT00272
내부 튜브	TGT00612

160SL7G30용 옵션

● 스테인리스 용접을 할 경우		● 연강 용접을 할 경우 (MAG)	
토치	YT-18CSC4	케이블 길이: 3m 0.8mm용 칩 부속	YT-18CS4
칩	TET00630	0.6mm용	TET00629
와이어	YN308061.25 YN308081.25	0.6mm용 0.8mm용 SUS308 : 1.25 kg권 4개입	YM45T061.25 YM45T081.25
가스 조절기	—	—	YX-15CE1
			CO ₂ /MAG용

※ CO₂가스용 : 1.25kg권은 고객님께서 준비해 주십시오.

결선도



출력(모재) 측 케이블

사용 실태에 맞추어, 이하의 ①, ②를 함께 만족하는 케이블을 사용하십시오.
 ① 전선은 용접용 케이블 또는 캡타이어 케이블 (일종 캡타이어 케이블 및 비닐 캡 타이어 케이블 제외) 사용하십시오. 용접시 흐르는 전류 안전하게 통과할 수 있는 두께의 것을 사용하십시오. (내선 규정 JEAC8001-2000 참조)
 ② 용접용 케이블이 가능한 케이블의 저항률에 의한 전압 강하 때문에 양호한 용접을 할 수 없는 경우가 있습니다. 적절한 용접을 위해 좌표 이상의 두께의 케이블을 사용하십시오.

용접 전류	A	160	190
출력(모재)측 케이블	mm ²	22이상(단차 구멍 M8용)	22이상(단차 구멍 M8용)

주의

- 올바르게 사용하기 위해 다음 사항을 준수하십시오. 부적이 없으면 부품이 파손되거나, 아크가 불안정해지거나 기기의 소손에 이를 수 있습니다.
- 엔진 발전기를 사용할 때: 용접 전원의 정격 입력의 2배 이상의 용량으로, 멀티 권선을 갖춘 발전기를 사용하십시오.
- 입력측의 배선 : 배선 상에는 규정 용량의 퓨즈 부착 개폐기나 노후즈 차단기를, 용접 전원 1대마다 설치해 주십시오.
- 본 기기는 반드시 지정된 와이어 공급 장치와 조합하여 사용하십시오.

파나소닉 그룹은 환경에 배려한 제품 만들기에 임하고 있습니다.

자세한 내용은 홈페이지에서 panasonic.com/ko/sustainability

⚠ 안전에 관한 주의

- 사용시에는 취급 설명서를 잘 읽고 올바르게 사용하십시오.
- 이 용접기는 환기 할 수 있으며, 게다가 가연물이 없는 실내에 설치해 주십시오.
- 용접에서 발생하는 아크광, 비산하는 스퍼터나 슬래그로부터 보호자를 사용하여 다른 사람을 보호합니다.
- 용접으로 발생하는 아크 소리로 부터 방해 보호구를 사용하여 다른 사람을 보호합니다.
방음 보호구를 사용하지 않을 경우 회복되지 않는 소음성 난청을 유발할 수 있습니다.
방음 보호구의 종류*는 JIS T8161 (방음 보호구) 따릅니다. *: 귀마개, 귀덮개(이어 머프)



문의는...

파나소닉 커넥트 주식회사
공정 자동화 사업부
〒571-8502 오사카 부부 마미치 마츠바초2차레7호

파나소닉 FS엔지니어링 주식회사
〒108-0075 도쿄도 미나토구 고난4초메1차레8호

이 카탈로그의 내용에 관한 문의는, 왼쪽에 상담하십시오.
또는 파나소닉 용접기·로봇 상담 창구에 문의해 주십시오.

이 카탈로그의 기재 내용은 2020년 6월 현재의 것입니다.

26-004P

전선을 주문 약속

가 · 1059

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