

Panasonic

电焊机 机器人 激光焊接系统

数字逆变 CO₂/MAG 焊机

YD-280RK

薄板焊接专家

碳钢薄板焊接的利器

节能
好用
多功能



追求 Only one 的松下焊接技术

■ 额定规格

项目	单位	内容
控制方式		数字 IGBT 控制
额定输入电源 · 相数		三相 AC 380 V
输入电源频率	Hz	50/60
额定输入容量	kVA/kW	10.1/9.6
输出特性		CV (恒压特性)
额定输出电流	A	280
额定输出电压	V	28
额定负载持续率	%	60
额定输出空载电压	V	63
输出电流范围 (* 注)	A	50~350A (电阻负载输出能力)
输出电压范围 (* 注)	V	12V~31.5V (电阻负载输出能力)
焊接方法		个别 / 一元化
外壳防护等级		IP23S
绝缘等级		H 级 (主变 F 级)
电磁兼容分类		A 类
冷却方式		强制风冷
适用焊丝类型		实芯
适用焊丝直径	mm	0.8/1.0
焊丝材料		碳钢 (MS)
时序		焊接 / 焊接—收弧
保护气体		CO ₂ 焊接 CO ₂ : 100 % MAG 焊接 Ar: 80 %, CO ₂ : 20 %
提前送气时间	s	0.1
滞后停气时间	s	0.4
外形尺寸	mm	580 × 270 × 515 (长 × 宽 × 高)
重量	kg	35

* 注: 输出范围是按 GB15579.1-2013 规定在电阻负载下测得的焊接电源输出范围。

■ 送丝装置

序列号		YW-35KB3HTE
额定焊接电流	A	350
适用焊丝	焊丝直径	A 0.8、1.0
	材质	- 碳钢
适用焊丝盘	轴直径	mm 50
	外径	mm MAX. 300
	宽度	mm MAX. 105
	重量	kg 20
保护气体	类型	- CO ₂ , CO ₂ +Ar
	压力	- MAX, 0.4MPa
电缆长度	m	1.8
重量	kg	10
额定送丝速度	-	5~20.1m/min
负载持续率	-	60%

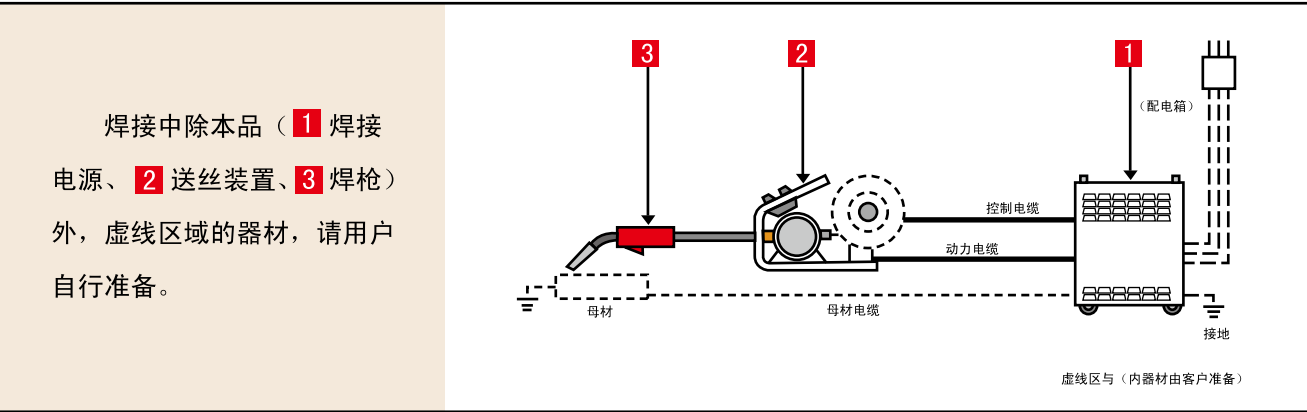
■ 焊枪

序列号	YT-20CS4HAE	YT-35CS4HAE
焊接电流	200A	350A
额定负载持续率 10分钟周期	200A、60% (CO ₂) 200A、25% (CO ₂ +Ar)	350A、60% (CO ₂) 350A、35% (CO ₂ +Ar)
适用焊丝	实芯焊丝	实芯焊丝 药芯焊丝
适用焊丝直径	0.8mm, 1.0mm, (1.2mm)	(0.8mm) 1.0mm, 1.2mm (1.4mm)
电缆长度	3m	
重量 (包括电缆)	1.9kg	2.8kg
冷却方式	空冷	

■ 电源设备与连接电缆

焊接电源	YD-280RK1HGE	
输入电源	AC 3 相 380 V	
电源设备容量	一般电源	15 kVA 以上
	发电设备	10 kVA 的 2 倍以上
输入保护 (配电箱)	保险丝	32 A
	断路器	32 A
电缆	焊接电源输入侧	4 mm ²
	焊接电源输出侧	35 mm ²
	地线	等于或大于焊接电源输入侧
防护等级	IP23S	
绝缘等级	H 级 (主变 F 级)	

■ 机器构成接线图



Panasonic®

松下电器 唐山松下产业机器有限公司
Panasonic Welding Systems (Tangshan) Co.,Ltd.
产品咨询: (0315) 3206066 3206060 工艺咨询: (0315) 3206012
服务咨询: (0315) 3206016 24小时免费服务热线: 4006125816
传真: (0315) 3206018
网址: <http://pwst.panasonic.cn>
邮箱: sales@tsmi.cn
该样本中产品的颜色与实物可能有差异 该样本的内容可能有变化, 恕不另行通告
产品制造商: 唐山松下产业机器有限公司 地址: 唐山市高新技术开发区庆南道9号 邮编: 063020
样本印刷: 唐山十月制版印刷有限公司

发行日期: 2016年12月

PWST No.C057

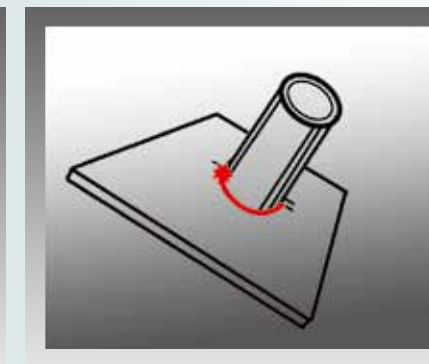
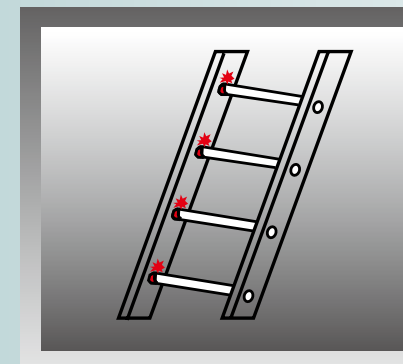
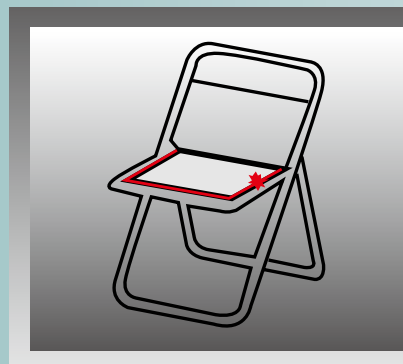
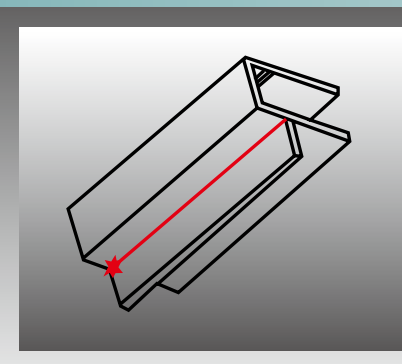
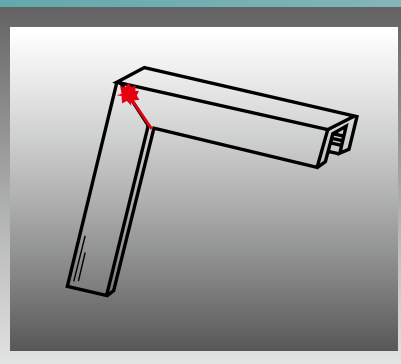
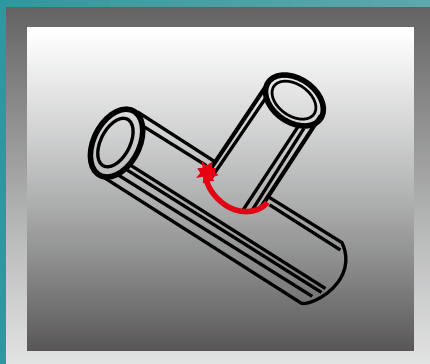


官方网站



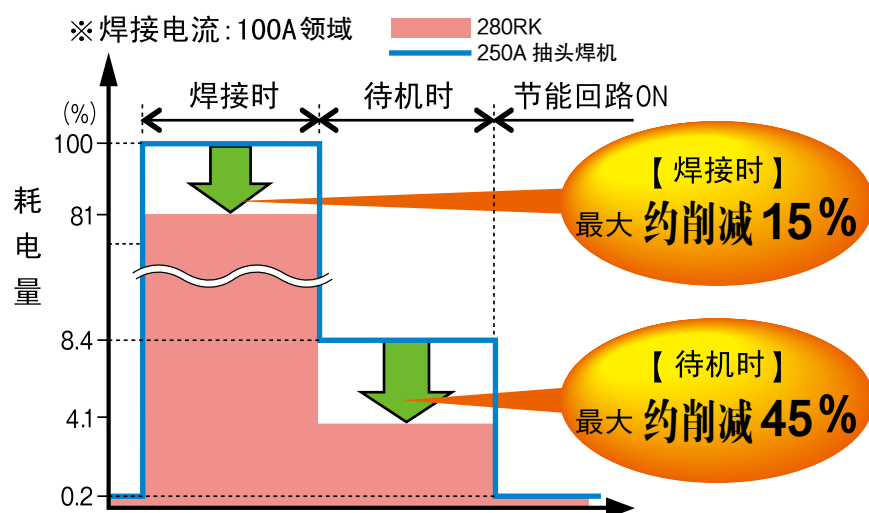
官方微信

最适合农业机械 金属家具 自行车 机箱机柜等薄板行业的专门机型



显著提高了节能水平

与抽头式焊机的耗电量比较



[焊接时]

- 与抽头式焊机相比，耗电效能较高；
- 高速 CPU 控制，送丝平稳，电弧电压更为集中，节能效果进一步提升。

[待机时]

- 在结束焊接后停止给变压器供电，变压器无损耗（空载损耗），可减少待机时的耗电量。

[节能回路 ON 时，标配节能功能]

- 在焊接结束后，焊枪开关 OFF 约 7 分钟后，接触器闭合，风扇停止转动

多种应用模式

快速模式

针对快速点焊、短焊缝快速焊定制的焊接专家模式，该模式的特点是快速引弧，快速焊接。开关按下即焊，松开即停，高焊接节拍，高作业效率。

点焊对比



低碳钢 / 点焊
板厚 3mm, 电流 160A,
电压一元化
点焊时间: 0.6 秒

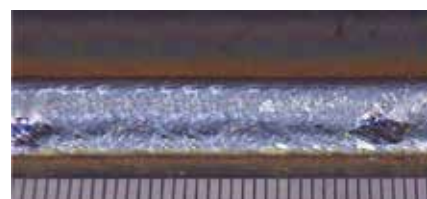
间隙焊接



低碳钢 / 角接
板厚 2mm, 电流 110A,
电压一元化
间隙 3mm, 焊接速度 0.5m/min

标准模式

该模式适合通常的焊接需要，在该模式下，可根据焊接工艺和操作习惯自由、精细设定焊接的各项参数；采用一元化调节方式，调节电流时，焊接电压自动匹配。



低碳钢 / 角焊
板厚 2.3mm 电流 110A 电压 17.2V
焊接速度 30cm/min 保护气: CO₂



低碳钢 / 相贯线焊接
板厚 1.5mm 电流 95A 电压 17V
焊接速度 50cm/min
气体 (20%Ar + 80%CO₂)

焊条模式

- 可通过 P 菜单切换到“焊条手工焊”模式，最大可使用直径 5.0 的焊条，适用各种酸性碱性焊条。
- 该模式适合远距离焊接作业、维修等场合。

操作简便 性能优良

简洁的操作面板



- 高亮度，七段数码显示屏，可显示预置电流电压、实际焊接电流电压、故障代码、送丝速度和时间等参数。
- 采用轻触按键，参数设定方便
- 焊接内部有 P、F 菜单，焊接参数可以根据用户的使用条件、喜好自行调节

良好的适用性

- 输入电压适应范围达到 $\pm 25\%$
- 线路板和主要功率器件采用防尘设计
- 外壳防护等级达到 IP23S
- 60% 高负载持续率
- 焊机内部初次级为全模块化，提高了可靠性

全面超越抽头式焊机

更好的节能性

更精确的控制

更高的可靠性

更安全的防护

更稳定的电弧

更方便的操作

