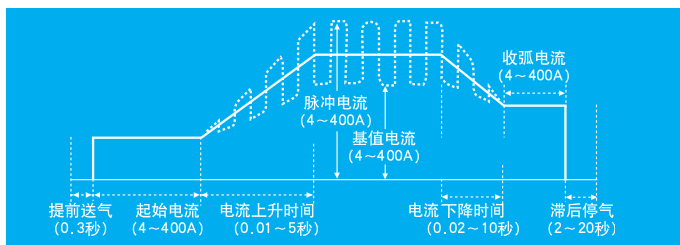




轻量化设计，功能丰富
焊接性能优良
标配自动化专机接口

● 丰富的波形控制，适应多种焊接需要



1. 中频脉冲控制 (10-500Hz) :

电弧挺度高，集中性好，
适合钛、不锈钢等热敏感性材料及超薄板的焊接。

2. 低频脉冲控制 (0.5-30Hz) :

适合各种金属材料 (铝、镁及其合金等除外) 的中、薄板和管道的全位置焊接。

(脉冲电流、脉冲频率、脉冲宽度及基值电流可无级调节。)

3. 起始电流控制 :

起始电流、收弧电流控制，改善起弧和收弧时的焊缝质量。

● 输出电流为4A时也能实现稳定焊接

主回路采用高性能的IGBT器件，降低了输出电力波形的脉动，即使在4A时仍能稳定焊接。

● 具有电弧点焊功能

可用于氩弧点焊，点焊电流和时间可预先设定。

● 出色的手工焊性能

焊条电弧焊时，设置有推力电流功能，推力电流无级调节。能很好地避免粘条，使电弧燃烧稳定。

● 备有摇控器接口

可连接摇控器进行远距离操控。

● 配合自动添丝装置

可与松下自动添丝装置连接，实现自动化TIG焊接。

● 内藏有防触电功能

在潮湿、狭窄及高空作业时可防止触电事故发生。

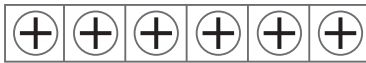
● 其他防护和便利功能

1. 异常指示灯/温度异常、电压异常及冷却不足时点亮。
2. 有缺相保护功能。

性能优异的精品TIG弧焊电源

● 搭载专机接口，可作为自动化焊接电源

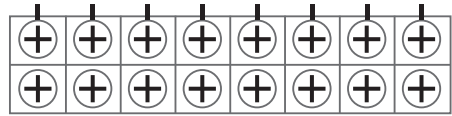
外接端子1 (接口P板)



功能说明:

- 1、脉冲检出: 输出信号, 低频脉冲状态下, 跟随脉冲频率输出方波
- 2、电流检出: 输出信号, 引弧成功后输出信号通知外部设备
- 3、非常停止: 输入信号, 外部信号断开时焊机立即停止输出

外接端子2 (滤波P板)



功能说明:

1. 切换外接控制: 输入信号, 使用遥控器或外接控制设备时, 需将130与132短路。
2. 收弧电流控制: 输入信号, 是收弧电流的给定信号输入端, 可接入10K电位器对收弧电流进行调节。也可在134号线处输入电压信号, 设定收弧电流。
3. 焊接电流控制: 输入信号, 是焊接电流的给定信号输入端, 可接入10K电位器对焊接电流进行调节。也可在133号线处输入电压信号, 设定焊接电流。

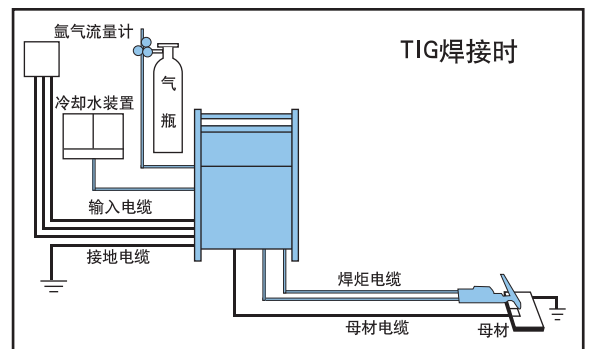
注: 焊接(收弧)电流的给定电压与给定电流对应关系为: (0~5.6V)对应(0~315A), 例如在134号线处加入5.6V电压, 则焊机设定焊接(收弧)电流为315A

● 额定规格

机种		YC-315TXL3HGE	
额定输入电压	V	380	
相数	phase	3	
输入电压范围	V	380 ± 10%	
电源频率	Hz	50/60	
额定输入容量	TIG	kVA	8.8
	手工焊	kVA	11.90
额定输入功率	TIG	kW	8.30
	手工焊	kW	11.37
功率因数		0.95	
额定空载电压	V	59	
焊接电流范围	TIG	A	4~315
	手工焊	A	20~315
焊接电压范围	TIG	V	10.2~22.6
	手工焊	V	20.8~32.6
起始电流	A	4~315	
脉冲电流	A	4~315	
收弧电流	A	4~315	
额定负载持续率	%	30	
控制方式		IGBT逆变控制	
冷却方式		强制风冷	
高频发生装置		火花发生器	
提前送气时间	s	0.3	
滞后停气时间调整范围	s	2~20 (连续调整)	
上升时间调整范围	s	0.1~5	
下降时间调整范围	s	0.2~10	
电弧点焊时间调整范围	s	0.2~5	
脉冲频率调整范围	中频	Hz	10~500
	低频	Hz	0.5~30
脉冲占空比调整范围	%	5~95	
收弧控制方式		收弧“有”、“无”、“反复”三种方式	
外形尺寸(W×D×H)	mm	210×580×495	
重量	kg	33	
绝缘等级		130℃ (电抗器200℃)	
外壳防护等级		IP21S	

- 注1) 上升时间、下降时间为0秒时, 请用P板TSMP487□内的开关 SW2(SLOPE) “ON” “OFF” 切换进行调整。(出厂设定在“ON”位置)
- 注2) 用P板 TSMP487□上的开关SW1(V.R.D) “ON”、“OFF” 开关 正确设置防电击功能。(出厂时置于“OFF”无防电击功能处。)

● 接线图



● 供电设备容量和接地电缆截面积

焊接电源		YC-315TXL3HGE	
输入电压	V	AC 380 ± 10%	
频率	Hz	50/60	
相数	—	三相	
设备容量	KVA	30以上	
配电箱容量	保险	A	30A
	漏电保护器或无保险断路器	A	30A (马达用)
输入电缆	mm ²	6以上	
输出电缆	mm ²	35以上	
接地电缆	mm ²	6以上	
绝缘等级		130℃ (电抗器200℃)	



注意

● 使用前请仔细阅读使用说明书, 以便正确使用!

Panasonic®

松下电器 唐山松下产业机器有限公司
Panasonic Welding Systems (Tangshan) Co., Ltd.

电话: (0315) 3206066 3206069 传真: (0315) 3206018 3206070
服务咨询热线: (0315) 3206016 8008035816 工艺咨询热线: (0315) 3206013
网址: <http://pwst.panasonic.cn>
邮箱: zuhan@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
广告主: 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
样本制作与印刷: 唐山十月制版印刷有限公司 地址: 唐山市唐古路2号

发行日期: 2013年1月