

时代埋弧焊机线路板 时代埋弧焊机主板H082B01 时代埋弧焊机维修

| | |
|------|---------------------------------------|
| 产品名称 | 时代埋弧焊机线路板 时代埋弧焊机主板H082B01 时代埋弧焊机维修 |
| 公司名称 | 上海岩畅机械设备有限公司 |
| 价格 | 1.00/块 |
| 规格参数 | 品牌:北京时代 型号:MZ-1000/1250 产地:济南 |
| 公司地址 | 上海市奉贤区青村镇沿钱公路351号184室 |
| 联系电话 | 021-58220873 13917964685 |

产品详情

时代埋弧焊机线路板MZ-1000 时代埋弧焊机主板 时代埋弧焊机维修 时代埋弧焊机MZ-1250

主控板H082B01 程序板 H082B03 驱动板H080B2

| 故障特征 | 产生原因 | 排除方法 |
|------------------------------|--|---|
| 按焊丝向下或向上按钮时，送丝电机不逆转 | 1.送丝电机有故障2.电动机电源线接点断开或损坏 | 1.修理送丝电动机2.检查电源线路复 |
| 按启动按钮后，不见电弧产生，焊丝将机头顶起 | 焊丝与焊件没有导电接触 | 清理接触部分 |
| 按启动按钮，线路工作正常，但引不起弧 | 1.焊接电源未接通2.电源接触器接触不良3.焊丝与焊件接触不良4.焊接回路无电压 | 1.接通焊接电源2.检查并修复接触焊丝与焊件的接触点 |
| 启动后，焊丝一直向上 | 1.机头上电弧电压反馈引线未接断开2.焊接电源未启动 | 1.接好引线2.启动焊接电源 |
| 启动后焊丝粘住焊件 | 1.焊丝与焊件接触太紧2.焊接电压太低或焊接电流太小 | 1.保证接触可靠，但不要太紧2.调电压至合适值 |
| 线路工作正常，焊接工艺参数正确，但焊丝送给不均，电弧不稳 | 1.焊丝给送压紧轮磨损或压得太松2.焊丝被卡住3.焊丝给送机构有故障4.网路电压波动太大5.导电嘴导电不良，焊丝 | 1.调整压紧轮或更换焊丝给送滚轮丝，使其顺畅送进3.检查并修复送使用专用焊机线路，保持网路电压 |

| | | |
|------------------------|--|------------------------------------|
| | 脏 | 导电嘴，清理焊丝上的脏物 |
| 启动小车不动或在焊接过程中突然停止 | 1.离合器未接上2.行车速度旋钮在小位置3.空载焊接开关在空载位置 | 1.合上离合器2.将行车速度调到需拨到焊接位置 |
| 焊丝没有与焊件接触，焊接回路即带电 | 焊接小车与焊件之间绝缘不良或损坏 | 1.检查小车车轮绝缘2.检查焊车下金属与焊件短路 |
| 焊接过程中机头或导电嘴的位置不时改变 | 焊接小车有关部位间隙大或机件磨损 | 1.进行修理达到适当间隙2.更换磨损件 |
| 焊机启动后 焊丝周期性 | 1.粘住是由于电弧电压太低、 焊接 | |
| 嘴的位置不时改变 | 磨损 | 2.更换磨损件 |
| 焊机启动后，焊丝周期性的与焊件粘住或常常断弧 | 1.粘住是由于电弧电压太低、 焊接电流太小或网路电压太低所致2.常断弧是由于电弧电压太高、焊接电流太大或网路电压太高所致 | 1.增加或减小电弧电压和焊接电流 电网电压正常后再进行焊接 |
| 导电嘴以下焊丝发红 | 1.导电嘴导电不良2.焊丝伸出长度太长 | 1.更换导电嘴2.调节焊丝至合适伸出长度 |
| 导电嘴末端融化 | 1.焊丝伸出太短2.焊接电流太大或焊接电压太高3.引弧时焊丝与焊件接触太紧 | 1.增加焊丝伸出长度2.调节合适的伸出长度3.使其接触可靠但不要太紧 |
| 停止焊接后，焊丝与焊件粘住 | MZ-1000 型焊机的停止按钮未分二步按动，而是一次按下 | 按照焊机的规定程序来按动停止按钮 |