

# 二保焊机350 气保焊机 逆变二保焊机

产品名称	二保焊机350 气保焊机 逆变二保焊机
公司名称	沧州瑞凌机电制造有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:瑞凌机电 型号:NBC350 工作形式:弧焊
公司地址	河北 沧州市 河北省献县
联系电话	86-03174602683 13832757110

## 产品详情

**二保焊机用途:** 二氧化碳焊机易引弧、电弧稳定、飞溅小、熔敷率高,电压、电流调节范围大,易于对熔深和焊缝控制,焊接质量好,焊缝抗裂性好,成型美观,焊件变形小、焊后不需清查,高效率,比手工电弧焊生产效率提高数倍,电能消耗小,降低了使用成本,主要适用于碳钢、低合金钢等金属材料薄板及中厚板的焊接。

**安全警告** 在弧焊切割过程中,可能会给您和他人造成伤害,在焊接或焊割时作好防护。详细情况请参考符合生产商事故预防要求的操作人员安全防护指南。

**触电—可能会导致死亡!** · 按照应用标准,安装好接地装置。  
· 在皮肤裸露、戴有湿手套或穿着湿衣服时,禁止接触带电部件或电焊条  
· 确保您和地面及工件间是绝缘状态。 · 确认您的工位是安全状态。

**烟气—可能会有害健康!** · 让头部保持在烟气之外。  
· 在弧焊时,使用通风或抽气装置,避免吸入焊气。

**弧光辐射—可能会损害您的眼睛、灼伤皮肤!**  
· 使用合适的焊接面罩和滤光镜,穿上防护服,以保护您的眼睛和身体。  
· 用适合的面罩或帘保护旁观者免受伤害。

火灾 · 焊接火花可能会导致失火，请确认焊接工位附近无易燃物。

- 噪音—过度的噪音对人的听力有害。
- 护您的耳朵，使用耳朵护罩或戴上其他听力保护物。
- 警告旁观者，噪音会对其听觉造成潜在伤害。

· 故障—遇到困难时，寻求专业人士的帮助！ 如您在安装和操作时遇到困难，请按本手册的有关内容进行排查。如您阅读后仍不能完全理解，或按本手册指引仍不能解决问题，您应立刻与您的供应商或本公司的服务中心取得联系，寻求专业人士的帮助。

关于本机本焊机是采用先进的逆变技术设计的整流器。

逆变式气体保护焊设备的出现得益于逆变电源理论和器件的出现.逆变气体

保护焊电源是利用大功率器件igbt管将50/60hz的工频转换为高频(如50khz

以上)，再降压整流，通过脉宽调制技术(pwm)输出大功率电压源，主变压器的

重量，体积大幅度下降，效率提高30%以上。逆变焊机的问世被专家誉为焊机产业的一次革命。

本二氧化碳气体保护焊机是本公司采用国际先进的逆变技术制造的逆变

式焊机。本机内部加装了独特的电子电抗器电路，十分精准地控制了短路过渡及

混合过渡的焊接过程，使其具有了优异的焊接特性.同可控硅焊机和抽头式焊机

相比，具有以下优点:送丝速度稳定、轻便、节能、无电磁噪声。小电流可连续稳

定地工作，特别适合低碳钢、合金钢及不锈钢的薄板焊接。另外还具有电网波动

自动补偿功能，飞溅小，起弧好，熔池深，负载持续率高等特点.该设备适用于船厂、钢结构厂等大型企业，具有效率高、省电等优点。本公司二氧化碳气体保护焊机具有收弧有/无功能，起弧电流及收弧电流

单独可调，非常适用于自动焊。欢迎各界朋友使用本产品，并提出宝贵建议，我们致力于将产品和服务

做得尽善尽美。

安装 本焊机配有电源电压补偿装置，当电源电压在额定电压的±10%范围内变化

时，仍可继续工作。 当使用较长电缆线时，为减少电压下降，建议选用更大截面的电缆;如果连

接电缆过长，可能会对灶1机的起弧性能以至系统其他性能产生较大的影响。所以

我们建议您使用推荐的配置长度。 1、确认焊机通风口未被覆盖和堵塞，以免冷却系统失效。 2、将机壳

用导电截面积不小于6mm<sup>2</sup>的导线可靠接地，方法是自焊机背面的接螺丝处连接到接地装置，或确认电源

插座的接地端已可靠的单独接地。为了确保安全，也可同时使用两种方法。

一体机安装：

1)将装有二氧化碳气体减压流址计的气瓶与本机后面的二氧化碳进气入口用气管紧密对接。

2)将地线的快速插头插在前面板对应的快速插座上。

3)将装有焊丝的焊丝盘装在送丝机的架轴上，焊丝盘的孔位要与架轴上的固定销对准插好。

4)根据使用焊丝的尺寸，选择不同的送丝槽。 5)松开压丝轮的螺母，将焊丝经导丝管送入送丝轮槽内，

调整压丝轮压紧焊丝，保证焊丝不滑动，但压力不能过大，防止焊线变形而影响送丝。 6)焊丝卷应顺时

针转动放开焊丝，新的焊丝盘头部为了防止焊丝松动，常将其穿在焊丝盘边上固定孔内。正常使用时为了

防止弯曲的焊丝被卡，请将这部分焊丝剪断。

7)焊枪插在前面板的输出插座上并旋紧，同时手动把焊丝穿入枪体内。

分体机安装：

1)将主回路电缆线两端的快速插头分别接到主机和送丝机的相应快速插座上，并用力旋紧。

2)将控制回路电缆两端的航空插头分别接到主机和送丝机上相应的接口上，并锁紧。

3)将气管的一端紧固在二氧化碳气表上，另一端紧固在送丝机的进气口上。

4)将地线的快速插头插在前面板对应的快速插座上，用力加以旋紧，地线夹可靠地夹至待焊的工件上。

5)装有焊丝的焊丝盘装在送丝机(焊枪)的架轴上。 6)根据使用焊丝的尺寸，选择不同的送丝槽位置。 7)

按下压力臂，将焊丝经导丝管送入送丝轮槽内，整压丝轮压紧焊丝，保证焊丝不滑动，但压力不能过大

，防止焊线变形而影响送丝。8)焊丝卷应顺时针转动放开焊丝。新的焊丝盘头部为了防止焊丝松动，常将其穿在焊丝盘边上固定孔内，正常使用时为了防止弯曲的焊丝被卡，请将这部分焊丝剪短。9)焊枪插在前面板的输出插座上并旋紧，同时手动把焊丝穿入枪体内。3、根据焊机的输入电压等级将电源线接到相应电压等级的配电箱上，切勿接错电压.同时保证供电电压的误差在允许范围内。

nbc350、500、630面板功能说明:

1、转换开关 1)自锁/非自锁转换开关:打到“非自锁”位时，按下焊枪开关，焊机开始工作，此时对应的焊接状态为焊接电流及焊接电压，松开焊枪开关焊机停止工作。打到“自锁”，位置时，按下焊枪开关，焊机工作在起弧状态，此时对应的为焊接电压及焊接电流。接着松开焊枪开关，焊机工作在焊接状态，此时对应的为焊接电压及焊接电流。再按下焊枪开关，焊机工作在收弧状态，此时对应的为收弧电压及收弧电流。松开焊枪开关，焊机停止工作。2)检气/焊接丝转换开关:该开关打到检气位置时，可检查焊机的供气是否正常，打到焊接位置时，可以进入正常焊接状态，打到检丝位置时，可检查焊机送丝是否正常。2、调节旋钮

1)收弧电压调节:该旋钮在非自锁状态不起作用，在自锁时用于调节收弧电压的大小。

收弧电流调节:该旋钮在非自锁状态不起作用，在自锁时用于调节收弧电流的大小。

操作：

- 1、将焊机的空气开关置于“on”位置。打开气瓶的阀门，调节流量计至所需的流量。
- 2、根据焊丝直径选择送丝机上的焊丝直径至规定值。3、根据焊丝直径选择焊枪导电嘴孔径。
- 4、根据所焊工件的厚度及工艺，配合调节电压旋钮和电流旋钮及电感旋钮至相应位置。
- 5、按动焊枪上的开关使焊丝送出至枪头，即可开始工作。

注意事项或预防措施1、环境：1)焊接操作应在一个相对干燥的环境下进行，空气湿度一般不应超过90%。

2)周围温度应在-10oc至40oc之间。3)避免在日光下或雨中进行焊接，不要让水或雨水渗进焊机内。

4)避免在灰尘区或含有腐蚀性气体环境下进行焊接工作。

5)避免在有较强的空气流动的环境中进行气体保护焊接操作2、安全要点 本焊机内已安装有过压、过流及过热保护电路，当电网电压、输出电流及机内温度超过设定的标准后，焊机将自动停止工作:但过度的使用(如电压过高)仍会导致焊机的损坏，所以您仍需注意以下事项:

1)确保通风良好!本焊机是小型焊机，在操作时，有较大的工作电流通过，自然通风不能满足焊机冷却要求，故内装一个风扇来有效地冷却焊机以使其工作平稳。使用人员应确认通风处未被被盖或堵塞，焊机和周围物体的距离应不小于0.3米，用户应一直注意保持良好的通风，这对于焊机更好的工作和保证更长的使用寿命是非常重要的。2)禁止过载 使用人员应记得随时观察最大的允许负载电流(相对可选定的负载持续率)，保持焊接电流不超过最大的允许负载电流。电流过载将会明显地缩短焊机的使用寿命，甚至可能烧毁焊机。3)禁止电压过高的电源电压列在“主要性能参数”表中，在一般情况下，焊机内的电压自动补偿电路将保证焊接电流保持在允许的范围。如果电源电压超过允许值，将会损坏焊机，使用人员应充分了解此种情况，并采取相应的预防措施。4)每个焊机的后面都附有一个接地螺丝，并标有接地标记。在使用前，选用一根截面大于6mm<sup>2</sup>的电缆线，将焊机外壳可靠接地，以释放静电或防止由于漏电可能发生的事故。5)如果焊机工作时超过标准负载持续率，焊机可能会突然进入保护状态而中止工作，这表示焊机超出标准负载持续率，过度热能触发了温控开关，使焊机停止工作，同时在前部面板上的红色指示灯亮起。在这种情况下，您不必拔下电源插头，以便冷却风扇可持续工作对焊机进行冷却。当红色指示灯熄灭后，温度降至标准范围，可以重新开始焊接。

本产品的品牌是瑞凌机电，型号是NBC350，工作形式是弧焊，焊接方式是拉弧式，电流是直流，样式是手持式，驱动形式是电动，保护气体类型是二氧化碳，作用对象是金属，额定容量是8.2KVA，负载持续率是60，适用对象是工程建筑，工作电压是380V，电流调节范围是15A~350A