

# 供应易特流焊机主板 易特流易酷焊机维修检测服务

产品名称	供应易特流焊机主板 易特流易酷焊机维修检测服务
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:易特流 型号:4.0H E5 630M2M 输入电压:380V
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

供应易特流焊机主板 易特流易酷焊机维修检测服务

易特流焊机故障代码解决方案

### 1. LED显示屏显示“EE01”欠压及“EE02”过压保护代码

a、检查电网电压是否正常，如电压低于300V时，会出现“EE01”保护代码；如电压高于435V时，会出现“EE02”保护代码，请联系上海岩畅机械有限公司，更改软件数值

b、如电网电压正常，且本公司已指导更改软件数值，仍出现“EE01”或“EE02”保护代码，则为智能控制模块故障，需要更换

### 2. 焊机不工作，LED显示屏出现闪烁或显示“EE08”过热保护代码

a、检查阳光是否直射机身，造成机器使用温度过高，而出现过热保护代码。(应适当遮挡，避免焊机在高温环境下长时间工作)

b、检查风机是否运转。如果风机不转，可能是由于机内不散热，导致机器出现过热保护，需要更换风机并让焊机休息5分钟左右再工作；如风机转动正常，出现过热保护，请将焊机在空载状态下休息5分钟左右，等机器散热后再使用

c、检查焊机散热部件风道是否积灰过多,先吹灰处理,再提醒用户一定要定时清除灰尘

d、使用电流是否长时间超过持续拉载电流，因超负荷连续工作，焊机内部器件过热，导致过热保护，请将焊机在空载状态下休息5分钟左右，等机器散热后再使用。

e、如排除以上现象，仍出现闪烁或“EE08”，则为智能控制模块故障，需要更换

3.焊机不工作，LED显示屏显示“EE08”（08年以前老式机器）或“EE11”热敏电阻开路代码

a、热敏电阻线插座是否插错位置

b、热敏电阻线插头是否插牢（拔下重新插上或者晃动插牢）

c、热敏电阻阻值是否正常，55K左右

d、热敏电阻在IGBT逆变部件压板（电路板）上的2个接点是否短路

4.焊机不工作或小电流可以焊接，LED显示屏显示“EE16”缺相保护代码

a、焊机工作时，LED显示“EE16”

a)检查三相输入电源线是否接牢、电源线中间是否有断开，虚接现象

b)检查输入三相电网电压是否正常，如三相不平衡，悬殊太大会出现此代码

b、开机时，LED显示屏显示“EE16”

a)检查IGBT逆变部件与智能控制模块相连接的蓝色2芯插座缺相线是否虚接

b)检查IGBT逆变部件上的3W/240K电阻阻值是否正常

c)若无以上故障，则为智能控制模块故障，需要更换

5.LED显示屏显示“EE28”电网保护代码

a、检查电网电压，如果电压高于460V时，会出现此代码

b、如电网电压正常，可能是因为误操作进入通道，通道数值被改动，请联系易特流本公司，更改软件数值

6.焊机不工作，LED显示屏显示“EE32”无输出电压代码

a、检查电网电压，如果电压低于260V时，会出现此代码

b、用万用表通过输出端检测整流流部件的整流流管是否被击穿

c、检查智能控制模块与输出端正负极相连接的一橙一白正负反馈线是否断开或插座接触不良

d、检测高频变压器次级是否短路（故障率很低）

e、若无以上故障，则为智能控制模块故障，需要更换

7.LED显示屏显示“EE64”无驱动电压代码

- a、检测电网电压是否正常，电压在低于250V时，会出现EE64保护
- b、如电压正常，还出现“EE64”保护，或出现“EE64”之后再出现其它故障代码（乱码），则为软件故障，需要更换智能控制模块

#### 8.LED显示屏无显示，但焊机工作正常

- a、检查LED表头线是否插牢（拔下重新插上或者晃动）或者是线头脱落
- b、如无上述现象，请更换LED显示屏

#### 9.LED显示屏无显示，且无空载电压，焊机不能正常工作

- a、检测输入电网电压是否正常，三相输入电源线是否接牢。
- b、检查控制变压器连接线是否接牢
- c、检查控制变压器有无22V电源输出（见检测方法4），如正常即为显示屏故障，更换LED显示屏；如无22V电压，即控制变压器故障，需要更换控制变压器。
- d、如以上故障均排除，LED显示屏仍无显示，且焊机不能工作，为智能控制模块故障，需要更换

#### 常见故障现象排查

##### 1. LED显示屏无显示，但焊机工作正常

- a、检查LED表头线是否插牢（拔下重新插上或者晃动）或者是线头脱落
- b、如无上述现象，请更换LED显示屏

##### 2. LED显示屏无显示，且无空载电压，焊机不能正常工作

- a、检测输入电网电压是否正常，三相输入电源线是否接牢。
- b、检查控制变压器连接线是否接牢
- c、检查控制变压器有无22V电源输出（见检测方法4），如正常即为显示屏故障，更换LED显示屏；如无22V电压，即控制变压器故障，需要更换控制变压器。
- d、如以上故障均排除，LED显示屏仍无显示，且焊机不能工作，为智能控制模块故障，需要更换

##### 3. 合不上闸或使用过程中跳闸

- a、首先，检测整流全桥是否击穿（见检测方法3），如有击穿需更换整流桥部件
- b、其次，检测IGBT逆变部件是否击穿（见检测方法10），逆变如有击穿，需检测智能控制模块驱动电压是否正常（见检测方法7）如智能控制模块驱动电压不对，需要同时更换智能控制模块及IGBT逆变部件

##### C、检测电解电容组件是否有短路/裂开现象（08年以前老式机器）

- d、检查断路器是否正常（见检测方法5）
4. LED显示屏显示电流值，也未出现故障代码，但焊机无输出
- a、检查输出整流流部件整流管是否开路（检测方法同EE32的第a项）。
  - b、检查智能控制板是否损坏（检测驱动电压，见检测方法7）
  - c、参照EE32故障说明
  - d、检查输出高频变压器次级是否短路。
5. 焊接电流大小不可调
- a、用万用表检测焊机空载电压是否正常，如正常可判断为编码器坏或连线断或虚接；
  - b、如无空载电压可判断智能控制模块故障，需要更换
6. 焊接时电流突然降到很小，引不起弧
- a、查看是否有故障代码出现
  - b、输出端快速接头是否有虚接
  - c、IGBT驱动插座是否有虚接
  - e、检查电流互感器是否接触不良（焊接时机器上部件有“滋滋”响声）
7. 焊接电流偏小，达不到焊接电流值
- a、电网电压低于焊机欠压点（根据机型不同，欠压点为290~310V左右）
  - b、输出电缆接触不良，造成损耗增加
  - c、输出铜电缆截面积小于35平方或使用了铝电缆线
  - d、适当增大焊接电流
  - e、输出端快速接头是否有虚接
8. 起弧困难
- a、输出端快速接头是否有虚接
  - b、检查空载电压，如果低于80V，请检查引弧电路是否正常
  - c、输出线过长或使用了铝电缆线
  - d、焊接工件表面清洁度不佳
  - e、焊条潮湿

f、电网电压低于焊机欠压点（根据机型不同，欠压点为290～310V左右）

#### 9. 焊接成型不理想

a、电网电压波动大

b、发电机供电，电压波动太大

c、焊条潮湿

d、焊接电流过大

e、接线不正规，如使用碱性焊条时正极接工件，负极接焊钳

#### 10. 焊接飞溅大

a、调小焊接电流

b、尽量短弧焊接

c、工件表面不清洁

d、调整输出端接线方式

#### 11. 断弧

b、电网电压低于焊机欠压点或三相电网电压不平衡

c、与大量交流机一起共用电源工作，造成直流机器电压衰减，从而断弧。

d、焊条潮湿

e、因电网电压不正常，或因长时间工作机器过热等，机器瞬间保护，出现断弧

f、使用了过长的电缆线或是铝质电缆线

g、如果焊纤维素焊条一定要用PS机型，其它机型容易断弧

#### 12. 偏弧

a、调整焊接手法,短弧焊接

b、调整地线方向

c、野外焊接时注意风向

d、调整输出端接线方式，例如：使用J422（普通焊条，酸性）时，焊机输出负极接焊钳，正极接工件