

315电焊机 逆变电焊机 直流电焊机 380V单管逆变焊机ZX7-315T

产品名称	315电焊机 逆变电焊机 直流电焊机 380V单管逆变焊机ZX7-315T
公司名称	惠州中坚电子有限公司
价格	992.00/个
规格参数	品牌:中坚 型号:ZX7-315T单管 工作形式:电焊
公司地址	广东省惠州市仲恺高新区和畅六路天敏科技园B 栋3楼
联系电话	0752-3326299 18512008743

产品详情

焊机配件包括：电焊钳，地线夹，快速接头，电焊线缆，铜线耳，焊帽面罩眼镜及手套，购买焊机后如需要配件请点击下面相关焊机配套产品，由厂家装配好打包出货。

如需其他不同的电焊机产品，请点击购买图标查看，焊机功率，焊机价格，焊机大小，焊机型号，在每个产品详情页都能找到，总有一款适合

您的焊机产品。

逆变直流焊机节能zx7-315焊机系列使用安全警告

逆变直流节能电焊机需由专业电焊机使用人员操作使用，启用前务必认真阅读完电焊机使用手册并充分理解，在电焊过程中须做好必要防护，以避免给您和他人不必要的伤害。

触电---可能造成的伤害

按照应用标准使用时逆变电焊机外壳必须接地良好

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

确保您和地面及焊接工件间是绝缘状态

确保您的焊接工位是安全状态

烟气---可能有害健康

让头部保持在烟气之外

在逆变直流电焊机电焊时，使用通风或抽气装置，避免吸入电焊焊气

弧类辐射---可能损害您的眼睛，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

用适当的面罩或防护保护旁观者免受伤害

火灾

焊接火花可能导致失火，请确认焊接工位无易燃易爆物

故障---遇到困难时，寻求专业人士的帮助

如果在安装和操作时遇到困难，请按照逆变直流电焊机使用手册的内容进行排查

如果按本手册仍不能完全解决问题，您应立即与您的供应商或与本公司的服务中心联系，寻求专业人士的帮助

使用zx7-315逆变直流焊机系列时的注意事项或预防措施

一、逆变直流焊机使用环境

- 5 逆变直流焊机焊接作业应在一个相对干燥的环境下进行，空气湿度不应超过90
- 6 周围湿度应在-10 -40 之间
- 7 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
- 8 避免在灰尘环境下进行焊接工作

9 避免在较强空气流动的环境中进行co2二氧化碳气体保护焊作业

二、逆变直流焊机使用安全要点：

逆变直流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逆变焊机

内温度超过设定的标准后，逆变电焊机将自动停止，但过度的使用仍会导致焊机的损坏，所以您仍需注意以下事项：

1) 确保逆变直流焊机使用时通风良好

逆变直流电焊机在焊接时有较大的电流通过，自然通风条件不能满足逆变电焊机冷却要求，故内装一个风扇有效的冷却逆变直流焊机以使其工作平稳，操作人员应确认通风未

被覆盖或堵塞，焊机和周围物体的距离应补小于0.3米，应注意确保逆变直流焊机始终

处在良好的通风环境和正常的冷却条件下工作，这对于逆变直流焊机保持更好的工作状

态和更长的使用寿命是非常重要的

2) 禁止逆变直流焊机过载

逆变直流焊机操作人员应记得随时的观察逆变直流焊机最大允许负载电流（相对可选定

的负载持续率），保证逆变直流焊机焊接电流不超过逆变电焊机最大的允许负载电流，

电流过载会明显地缩短逆变直流焊机的使用寿命，甚至可能烧毁逆变直流焊机

3) 禁止逆变直流焊机电压过高

在一般情况下，逆变直流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内，如果电源电压超过逆变直流焊机允许值，将会损坏逆变直流焊机，操作人员应充分

了解此种情况，并采取相应的预防措施

4) 如果逆变直流焊机工作时超过标准负载持续率，逆变直流焊机可能会突然进入保护

状态而终止工作，这表示逆变直流焊机超过标准负载持续率，机身过热触发了温控开关，使逆变直流焊机停止工作，同时逆变焊机前部面板上的红色异常指示灯亮起，在这种情

况下，您不必拨下逆变直流焊机电源开关，以便冷却风扇可继续对焊机进行冷却。当红

色异常指示灯熄灭后，温度降至标准范围内，逆变直流焊机可以重新开始工作

注：逆变直流220v/380v双电压（双电源）或三相380v单电压电焊机zx7-315使用

电焊条时请注意使用3.2-4.0焊条，使用前请注意电源线有无电流输入，接220v单相

电时和380v三相电时，只需接两根电源线就能使用，检查焊机风扇风网有无损坏，接

头耦合处是否接牢，否则焊接时会烧坏接头。电焊机工作时保护灯亮，检查是否因过热过流或者风扇被阻引起。使用前一定要注意是否接地线以免产生触电事故。

中坚逆变节能电焊机安装说明

本逆变直流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，仍可以继续工作。

焊机电源线过细过长会严重限制焊机的输出功率，建议电源线截面积不小于 2.5mm^2 。

当输出电缆较长时，为减少电压下降，建议选用横截面更大的电缆；如果输出电缆过长，焊机有效功率急剧降低可能会对焊机的起弧性能以及系统其它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。

确认电焊机通风口未被覆盖或堵塞，以免冷却系统失效。

确认电源插座的接地端已可靠的单独接地。

先确认焊钳和快速接头（通常为红色胶套）都已和电缆可靠连接，然后将快速插头插到焊机面板上极性为“+”的快速插头上，并顺时针用力旋紧。

先确认地线夹和快速接头（通常为黑色胶套）都已和电缆可靠连接，然后将快速插头插到焊机面板上极性为“-”的快速插头上，并顺时针用力旋紧。

要注意接线的极性，一般直流焊机的接线方式为焊把接正极，工件接负极。如果正负极接反将出现电弧不稳定，飞溅大及粘焊条等现象，遇此情况可以调换快速插头以改变极性

注意：如果工作与焊机距离太远（30米至50米），所用的把线和地线比较长，那么选择输出电缆是其截线面积应适当的大一些，以减少输出电缆压降。

故障检修

注意：下列操作要求操作者必须具有足够的电气方面的专业知识和全面的安全常识，操作者应持有能证明其能力和知识的有效资格证件。在进行检修时我们建议您首先与本公司取得联系，以获取相关的技术支持。

逆变直流焊机故障一

电源指示灯不亮，风机不转，无焊接电流输出。

排除

确认电源开关已闭合。

确认输入电源有电。

打开电源开关时，听机内有否继电器的吸合声音，若无吸合声查看冲击电阻是否开路。

逆变直流电焊机故障二

电源指示灯亮，红色异常指示灯亮，风机运转，无焊接电流输出。

排除

可能是输入错接在380v电源上，造成过压保护电路启动，改接在220v电源上，重新开机即可。

220v电力不稳（输入电源线过细过长）或输入线搭接在电网上没有拧紧，造成过压保护电路启动，应增大电网输入线的

线径；紧固输入线结点，上述供电条件改良后重新开机即可正常。

短时间内频繁开闭电源开关造成过压保护电路启动，应关机5-10分钟后重新开机即可恢复正常。

逆变直流焊机故障三

风机运转，焊接时输出电流不稳定或不受电位器控制

排除

10k电位器质量有问题，应更换。

各种连接处接触不良，尤其接插件等，需检查。

逆变直流电焊机故障四

电源指示灯亮，红色异常指示灯亮或不亮，无焊接电流输出。

排除

检查机内各种插件是否接轴良好。

输出端连接处有断路或接触不良现象。

主逆变电路有故障，其中副电源电路或控制电路有故障。

控制电路问题，请与供应商或本公司联系。

逆变直流焊机故障五

风机运转，红色异常指示灯亮，无焊接电流输出。

排除

可能是过流保护，关掉机器待红色异常指示灯不亮，再重新开机即可恢复。

可能是过热保护，等待5-10分钟，机器可自动恢复。（这种情况下，不要关机以便风机可以继续对机器进行冷却。）

可能是逆变电路故障。

三相电焊机焊接过程中可能遇到的问题

此处所列举的现象可能与您所使用的配件、焊接材料、环境因素、供电情况有关，请设法改善环境，避免此类情况发生。

a、起弧困难，并易断弧

- 1、确认您所使用的焊条质量良好，质量差的焊条达不到高质量焊接的要求。
- 2、受潮的焊条不易起弧，并造成电弧不稳定，使焊接缺陷增多，焊接质量变差。
- 3、输出的焊接电缆过长会使输出端的电压下降过多，如有可能建议您尽量增大电缆截面积同时缩短电缆长度。

b、输出电流达不到额定值

供电电压低于额定值时，焊机的最大输出电流也将低于额定值。

c、逆变直流电焊机使用过程中电流不能保持稳定，此种情况可能与如下因素有关：

- 1、电网电压发生变化。
- 2、来自电网或其它用电设备的严重干扰。

d、飞溅过大

- 1、输出电流的大小与使用的焊条直径不匹配，可能电流调得太大，而使用的焊条直径太小。
- 2、输出端的极性接反，在正常的工艺下应使用负极性焊接：

即焊条应连接至电源的正极，而工件应连接在电源负极。

如出现这种情况请将正负极性的快速接头调换一下。

本产品的品牌是中坚，型号是ZX7-315T单管，工作形式是电焊，焊接方式是拉弧式，电流是直流，样式是便携式，驱动形式是电动，保护气体类型是无，作用对象是碳钢不锈钢合金钢，输入电压是380V（V），频率是50/60（Hz），额定输入电源容量是7.1（KVA），空载电压是56（V），输出电流调节范围是20-315（A），额定负载持续率是60（%），功率是7.1，效率是85，外壳防护等级是1P21S，外形尺寸是420*190*380，重量是11.17（kg），用途是电焊机焊接，工具净重是12.85（Kg），套装是配2个35-50欧公快速接头