

脉冲氩弧焊机TIG200P 两用电焊机 220v

产品名称	脉冲氩弧焊机TIG200P 两用电焊机 220v
公司名称	惠州中坚电子有限公司
价格	3184.00/个
规格参数	品牌:中坚 型号:TIG200P 控制方式:手动
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

铝合金焊机 铝焊机 不锈钢焊机
交直流氩弧焊机 双脉冲高频焊机tig200p

铝合金焊机 铝焊机 不锈钢焊机 交直流氩弧焊机 双脉冲高频焊机tig200p

目录

一. 前言.....	1
二. 安全须知.....	2
三. 产品介绍.....	3
四. 主要性能参数表.....	4
五. 安装使用说明.....	4
六. 操作	5
七. 安全注意事项及预防措施.....	6

八.附件.....	7
九.维护.....	8
十.故障检修.....	9

一.前言

非常感谢阁下购买本公司的产品，为了充分发挥机器的性能，请在使用本产品之前，仔细阅读使用说明书。

惠州中坚电子有限公司是一家专业生产、销售焊接和切割设备的高新技术企业，公司拥有一批高级工程技术人员及先进的检测仪器。严格按照is09001国际质量管理体系运作，公司以“品质.创造财富，服务.创造商机”为经营理念，凭借卓越的产品质量，优良的售后服务在业界树立了很好的口碑。

目前，公司拥有成形的国内、外销售网络，产品远销东南亚及港台地区，深受广大用户欢迎。公司结合现代经营管理理念，运用现代经营管理模式，建立了一支分工有序、精诚协作的销售、服务团队。为您提供完整的售前、售中、售后技术支持和产品服务。热忱欢迎国内、外客商来我公司指导、洽谈合作，我们真诚与您携手共进。

本公司系列产品：

zx7/mma逆变直流手工电弧焊系列

ws/tig逆变直流氩弧焊机系列

tig逆变交直流脉冲氩弧焊铝焊机系列

lgk/cut逆变空气等离子切割机系列

nbc/mig逆变co2二氧化碳气体保护焊机系列

二.安全须知

在焊接过程中,可能会给您和他人造成伤害,在焊接时做好保护。详细情况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——可能会导致严重伤害！

- 按照接地标准将机器外壳可靠接地。
- 设备的电源输入端必须加装过流、漏电保护开关。
- 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之间是绝缘状态。
- 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。
- 在焊接时，使用通风或抽气装置，避免吸入焊接气体。

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，以保持您的眼睛和身体。
- 用合适的面罩或护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、易爆物品。

噪音——过度的噪音对人的听力有害。

- 保护您的耳朵，使用耳朵护罩或戴上其他听力保护装置。
- 警告旁观者，噪音会对听觉造成潜在伤害。

故障——遇到困难时，寻求专业人士帮助。

- 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，您应立即与供应商或惠州中坚电子公司的服务中心取得联系，寻求专业人士的帮助。

三 .

铝合金焊机 铝焊机 不锈钢焊机 交直流氩弧焊机 tig315p产品介绍

wse系列逆变方波交直流脉冲氩弧焊机是我公司研制、开发的多功能直流弧焊机，具备直流氩弧焊、直流脉冲氩弧焊、交流氩弧焊、交流脉冲氩弧焊于一体的多功能焊机，是一种高科技、节能型新产品。该焊机采用双重逆变控制，高品质方波电流输出，交流焊接时无需高频维弧，功能丰富，可调参数多。具有添焊丝容易、去氧化膜能力强，逆变频率高、噪音低、引弧、稳弧性能优良等特点，适合于铝、铝合金、铜、不锈钢、碳钢等各种有色金属的焊接。

应用范围：

- *铝、铝合金制品
- *厨房设备
- *装修工程
- *模具制造及修补
- *化工容器、管道的打底焊
- *各类自动焊接专机
- *制罐及手工艺品
- *金属家具及办公用品
- *造船及电力工程

*有色金属及其合金焊接

*硅钢片焊接

四．主要性能参数表

型号	tig200p	wse-250b	tig315p
输入电压 (v)	220	380	380
电源频率 (hz)	50/60	50/60	50/60
相数	单相	三相	三相
输入容量 (kva)	6.3	6.7	13.2
电流调节范围 (a)	5~200	10~250	10~315
空载电压 (v)	56	42	42
功率因数	0.93	0.93	0.93
负载持续率 (%)	60	60	60
空载损耗 (w)	60	80	90
焊接厚度 (mm)	0.3~12.5	0.3~12.5	0.3~25
引弧方式	高频引弧		

后气时间(s)	1~10s	1~10s	1~10s
重量 (kg)	27	35	35

五．安装使用说明

本焊机配有电源电压补偿装置，当电源电压在额定电压的 $\pm 25\%$ 范围内变化时，仍可正常工作，并具有超低电压自动限流技术，保护机器的安全。

当使用较长输入电缆线时，为减少线路损耗，建议选用更大截面的电缆；如果连接电缆过长过细，可能会对整机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标准配置长度。

在焊机的安装过程中，请您注意以下事项：

1. 设备应放置在通风良好的干燥环境中使用。
2. 确认机器通风口未被覆盖和堵塞，以免冷却系统失效。

将机壳用导电截面积不小于 6mm^2 的导线可靠接地，方法是自切割机背面的接地螺丝处连接到接地装置上。

3. 将地线电缆的快速插头插到本机面板极性为“+”的快速插座上，并顺时针用力旋紧，另一端的地线钳夹住工件。
4. 将焊枪线和控制线分别接到相对应的位置上，并拧紧。
5. 工作完毕后离开工作现场时，必须将机器电源关掉。
6. 户外或有风扇的地方，应采取措施，防止风直吹电弧，保证氩气保护效果。
7. 连接电源线

a) 安装电源线时，首先确认电压是否为该机器的使用电压，tig200p输入电压为单

相ac220v；tig250p/tig315p输入电压为三相ac380v，切记！接错电源将导致本焊机严重损坏，此故障不在保修之列，切记！

b) 电源线必须接入带有过流、漏电保护装置的接线盒内。

c) 每台机器应有相互独立的接线盒，切勿多台机器共用一个接线盒。

8. 当机器保险丝烧断后，在没有排除故障之前严禁通电。

六．操作

一、直流氩弧焊：

1. 打开电源开关，此时电源指示灯亮，风扇旋转。

2. 将焊接方式选择开关置于“直流”位置。

3. 调节适当的后气时间，以保证焊接完成后，气体保护效果。

4. 接下焊枪上的控制开关，电磁阀动作，随即将听到机内高频引弧放电声，同时焊枪喷嘴应有气体流出。

根据焊接工件的厚度，设定相应的焊接电流和气体流量：将焊枪的钨极

1. 与工件对正约1-3mm，按下焊枪上的开关引燃电弧后（此时机内高频自动消失），即可开始焊接

2. 松开焊枪开关即可结束焊接，气体延时关闭。

二、方波交流氩弧焊：

1. 将焊接方式选择开关置于“交流”位置。

2. 将氩气减压阀气流量调至10l/min。保证焊接效果。

3. 其他步骤可参考“直流氩弧焊”焊接方法。

三、脉冲氩弧焊：

1. 将脉冲开关置于“脉冲有”位置。

2. 根据焊接需要选用“脉冲低频”或“脉冲中频”。
3. 设置完毕，可以进行脉冲氩弧焊。

四、焊接程序设置：

1. 选择合适的“上升时间”和“下降时间”。
2. 将“后气时间”调大至合适位置，以保证焊接效果。
3. 根据需要选择“起始电流”和“收弧电流”。
4. 程序设置完毕。

五、脚踏控制：

1. 将面板本机/遥控开关置于“遥控”位置。
2. 将脚踏开关接至面板“遥控”接口内。（脚踏开关为用户自购）
3. 此时可用脚踏开关控制焊接电流，方便焊工操作。

六、清理宽度设置：

1. 此功能为交流状态下使用。
2. 其调节原则是：焊接电流越小，清理宽度调节越大，焊接电流越大，清理宽度调节越小。
3. 如果发现钨针特别容易烧损，则应调小清理宽度。（首先检查焊枪于地线的位置有无接反）

警告

所有的电气连接操作都应在确认电源已切断的情况

下进行，正确的顺序是先将割枪及地线连接到焊机上，确

认连接可靠、无松动后，再将焊机输入电缆接至电源上。

七．注

1. 据焊接工件的厚度，设定相应的焊接电流和气体流量：将焊枪的钨极与工件对正约1-3mm，按下焊枪上的开关引燃电弧后（此时机内高频自动消失），即可开始焊接。
2. 松开焊枪开关即可结束焊接，气体延时关闭。

二、方波交流氩弧焊：

1. 将焊接方式选择开关置于“交流”位置。
2. 将氩气减压阀气流量调至10l/min。保证焊接效果。
3. 其他步骤可参考“直流氩弧焊”焊接方法。

三、脉冲氩弧焊：

1. 将脉冲开关置于“脉冲有”位置。
2. 根据焊接需要选用“脉冲低频”或“脉冲中频”。
3. 设置完毕，可以进行脉冲氩弧焊。

四、焊接程序设置：

1. 选择合适的“上升时间”和“下降时间”。
2. 将“后气时间”调大至合适位置，以保证焊接效果。
3. 根据需要选择“起始电流”和“收弧电流”。
4. 程序设置完毕。

五、脚踏控制：

1. 将面板本机/遥控开关置于“遥控”位置。
2. 将脚踏开关接至面板“遥控”接口内。（脚踏开关为用户自购）
3. 此时可用脚踏开关控制焊接电流，方便焊工操作。

六、清理宽度设置：

1. 此功能为交流状态下使用。
2. 其调节原则是：焊接电流越小，清理宽度调节越大，焊接电流越大，清理宽度调节越小。
3. 如果发现钨针特别容易烧损，则应调小清理宽度。（首先检查焊枪于地线的位置有无接反）

警告

所有的电气连接操作都应在确认电源已切断的情况

下进行，正确的顺序是先将割枪及地线连接到焊机上，确认连接可靠、无松动后，再将焊机输入电缆接至电源上。

七．注意事项或预防措施

1．环境

- 1) 焊接操作应在一个相应干燥的环境下进行，空气湿度一般不应超过90%。
- 2) 周围温度应在-10 至40 之间。

- 3) 避免在日光下或雨中进行焊接，不要让雨水渗进机器内。
- 4) 避免在灰尘过大或含有腐蚀性气体的环境下进行焊接作业。
- 5) 避免在有较强的空气流动的环境中进行焊接操作。

2. 安全要点

本机器内置过压、欠压、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额定标准后，整机将自动停止工作；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！

本机是大型工业用机，在操作时，有较大的工作电流通过，自然通风不能满足本机冷却要求，故内有冷却风扇来有效地冷却机器以使其工作稳定。

使用人员应确认通风处未被覆盖或堵塞，机器和周围物体的距离应不小于1米，并且一直保持良好的通风，因为这对于机器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！

过载使用将会明显地缩短机器的使用寿命，甚至可能烧毁机器。

3) 禁止电压过高！

电源电压列在“主要性能参数”表中，在一般情况下，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。如果电源电压超过允许值，将会损坏机器，使用人员应充分了解此种情况，并采取相应的预防措施。

4) 接地！

机器的后面都附有一个接地螺丝，并标有接地符号。在使用前，选用一根截面积大于6mm²的电缆线，将整机外壳可靠接地，以释放静电，并且防止由于漏电可能发生的

事故。

5) 保护！

如果机器工作时超过标准负载持续率，可能会突然进入保护状态而中止工作，这表示该机已超出标准负载持续率，过度发热触发了温控开关，使机器停止工作，同时面板上的“暂停”黄色指示灯亮起。您不必切断电源开关，以便冷却风扇对机器进行冷却。当黄色指示灯熄灭后，其温度降至标准范围，以重新开始工作。

八．附件

- 1.主机一台。
2. wp-18水冷氩弧焊枪一把。
- 3.地线一条。
- 4.使用说明书一份。

警告

所有的维护、检修工作都必须在完全切断电源的情况下进行，请在打开机壳前确认已拔下电源插头。

九．维护

1. 定期用干燥清洁的压缩空气吹去灰尘，如果切割机在浓烟和空气污染严重的环境下使用，应每天给机器除尘。
2. 压缩空气的压力应在一个合理水平以免损坏机内的小元件。
3. 定期检查机器内部电路连接情况，确认连接线路正确，连接牢固（特别是快插接头或螺丝紧固部位），如果发现有生锈和松脱，应用沙纸打磨生锈层或氧化膜，重新连接，并加以紧固。
4. 避免水或水汽进入机器内部，如果出现此种情况，应对机器内部进行干燥处理。随后，用兆欧表测量机器的绝缘情况（包括连接点之间及连接点与机壳之间）。只有证实没有异常情况，才可开机工作。
5. 如果长时间不用焊机，应将切割机放回原包装箱并存放在干燥的环境中。
6. 避免焊机工作在各种有腐蚀性的气体环境中，以防机内部件损坏。
7. 严禁抛掷或重击焊机，拖扯电源线。

十.故障检修

故障现象	故障原因	检修方法
1、开机无任何反应	1、电源线开路 2、电源开关损坏 3、输入电压过低	1、重新连接电源线 2、检查更换 3、检查
2、开机后仅风机转动，无其他反应	1、控制板无24v主电压	1、检查控制板开关电源输入保险管是否烧坏 2、控制板损坏
3、开机电源指示灯亮，按枪开关有高压放电，但不起弧	1、负极焊枪线开路 2、正极地线开路	1、检查更换 2、检查更换

	3、机芯输出端接点烧坏、开路	3、消除接点部分氧化层重新连接
4、有高压放电，但起弧困难	1、钨针质量不好 2、氩气不纯 3、焊枪损坏 4、放电间隙脏污	1、在进行直流氩焊时，最好使用铈钨或钍钨电极 2、检查更换 3、使用高纯度氩气 4、清洁放电间隙
5、氩气不正常，有焊接电流	1、电磁阀损坏。 2、氩气管漏气 3、焊枪损坏	1、先关掉电源，氩气仍为常通，则为电磁阀损坏，更换同型号的电磁阀。 2、检查更换
6、电弧闪，电流小	1. 输入电压过低	1、检查输入电压
7、开机烧保险 开关跳闸	1、输入桥堆坏。 1、滤波电容坏。	1、检查更换 2、检查更换。
8、面板“暂停”指示灯亮（黄色灯）	1、过载使用。 2、温度开关损坏。 3、冷却风机损坏。	1、降低暂载率使用。 2、检查更换。 3、检查更换。
9、面板“故障”指示灯亮（黄色灯）	1、电路误动作。	1、停机五分钟后重新开机。

本产品的品牌是中坚，型号是tig200p，控制方式是手动，焊接原理是弧焊，焊接材质是不锈钢铝材，保护气体类型是氩弧，输入电压是380（v），频率是50/60，额定输入电源容量是6.3（kva），空载输出电压是56（v），输出电流调节范围是5-200（a），额定负载持续率是60（%），功率是6.3（w），效率是85，可用焊丝直径是2（mm），外壳防护等级是1p21s，外形尺寸是470*310*430，用途是铝焊不锈钢焊铜焊，工具净重是35（kg），套装是配4米wp18水冷枪.2米地线