

纯氩弧焊250 逆变直流氩弧焊机 氩弧焊 不锈钢焊机WS250

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 纯氩弧焊250 逆变直流氩弧焊机 氩弧焊 不锈钢焊机WS250 |
| 公司名称 | 惠州中坚电子有限公司 |
| 价格 | 970.00/个 |
| 规格参数 | 品牌:中坚 型号:WS-250 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

一，以上价格纯氩弧焊ws250配件包括，4米qq150氩焊枪，2米地线，其他配件另行购买

二，如需其他配件请点击淘宝购买整套，或者自行选择4米qq150，7.5米qq150，wp26，2-5米16平方全铜电焊线地线，或者16平方铜包铝地线，22平方铜包铝地线，200a地线夹，300a地线夹，氩气表，气管喉码，6-14l氩气瓶，手套，焊帽

三，消耗品：氩焊钨针，氩焊枪瓷嘴保护套，钨针夹，钨针电极

逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250

逆变直流氩弧焊机 氩弧焊 不锈钢焊机ws250

逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250

逆变直流氩弧焊机 220v

氩弧焊 不锈钢焊机ws250 逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250
逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250 逆变直流氩弧焊机 220v
氩弧焊 不锈钢焊机ws250 逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊
不锈钢焊机ws250 逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250
逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250 逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊
不锈钢焊机ws250 逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250
逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250 逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊
不锈钢焊机ws250 逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250
逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250 逆变直流氩弧焊机 220v
氩弧焊 不锈钢焊机ws250 逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊
不锈钢焊机ws250

逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250使用说明

氩弧焊产品介绍

氩弧焊ws200/250为单用的氩弧焊机。

ws200s/250s/315a/315s为手工电弧焊与氩弧焊两用机（通过功能开关选择）。

作为手工电弧焊接时，焊机外特性为恒流特性外加电弧推力控制。即在正常电弧电压下为恒流特性，使焊接电流不随弧长变化，保证焊接规范稳定，电弧富有弹性；当弧长过短电弧电压过低时，电流能随电弧电压的降低而增大，以促使电弧弧长自动恢复（即所谓电弧推力）使电弧稳定，推力大小独立可调；当电弧电压小至无法维持电弧时，外特性又转为陡降特性，以免短路时引起过大电流而产生飞溅。

氩焊时外特性为恒流特性，焊接电流不随弧长变化，电流十分稳定。当电极短路时，电流自动减少到零，以减小钨极烧损的程度以及工件的污染。

逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250安装

当使用较长输出电缆线时，会减少电压下降，建议选用更大截面的电缆；如果焊枪电缆过长，可能会对焊机的起弧性能以至系统其它性能产生较大的影响，如高频起弧性能减弱或系统不能正常工作。所以我们建议您使用推荐的配置长度。

（一）输入线的连接

- 1) 每台氩弧焊机都配有电源线，应根据氩弧焊机的输入电压将电源线接在相应的电压上，
- 2) 切勿接错。

如果焊接时因疏忽将单相220v交流电源线接在380v交流电源线上使电源进入过压保

护状态，请关掉电源把电源线改接在220v电源上，重新开机才能正常使用。

ws200/250/200s/250s输入电压为单相220v.

3) 电源线与电源开关或接线柱要接触良好，防止氧化，有条件情况下可仪表测量一下

电4) 源电压是否在波动范围内。

(二) 输出线的连接

1、(纯)单用氩弧焊：ws-200、ws-250：

接气体源：将氩气管与本机后面的铜咀紧密对接。供气通路应包括气瓶、氩气减压流量表和气管，气管的连接部分应使用喉箍或其他物品扎紧，以防止泄露和空气进入，影响焊点保护效果。

将机壳用导电面积不小于 6mm^2 的导线可靠接地。方法是氩弧焊机背面的接地螺丝处连接一导线到地，防止静电或漏电的发生。

正确连接氩弧焊枪。将焊枪的气电一体化接头、航空插头安装至氩弧焊机面板的相应介面，旋紧。将回路电缆的快速插头插到焊机面板的极性为“+”的快速插座上。顺时针用

力旋紧，另一端的地线钳夹住工作。

2、手弧焊、氩弧焊两用机：ws200s/250s/315a/315s

在氩焊时按上述连接，当使用手弧焊时，注意如下：

1)、每台焊机配有一对快速插头，将焊机把线的另一端与黑色快速插头连接，地线钳

2) 另一端与红色快速插头连接，注意连接时用内六角扳手紧固好使电缆线（把线和地线）与快速插头接触良好。有些焊工就疏忽了这一点面把快速插头烧毁。

3) 快速插头插入快速插座后，一定要用力加以旋紧，这样才能保证接触良好。否则工作电流大，工作时间长的时候，将会烧坏插头和插座。

注意接线的极性，一般直流焊机的接线方式有两种：正接法和反接法，所谓正接法就是工件接正极，焊把接负极，反接法就是工件接负极，焊把接正极。

逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250操作

1、(纯)氩弧焊

1)、打开氩弧焊机前面板的电源开关使电源开关置在“on”位置,此时电源开关指示灯

亮。

2) 打开氩气瓶的阀门，调节流量计至所需流量。

3) 机内轴流风机开始旋转，按下焊枪上的控制按钮，电磁阀动作，机内能听到高频引弧=火花放电声，同时焊枪喷嘴应有氩气流出。

4) 根据施焊工件的厚度，设定相应的焊接电流。

5) 氩弧焊机的钨极与工件距离2-4mm，按下焊枪控制按钮，引燃起弧后，机内高频引弧火花放电声立即消失，此时即可开始工作。

2、手弧焊说明：

1)、打开前面板的电源开关，机内风机开始旋转。

2) 将前面板的功能开关置于“下档”为手工焊弧(arc)档。

3) 根据施焊工件的厚度，设定相应的焊接电流。

在氩弧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、气体、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、焊点发黑

——此类情况说明点焊没有得到有效的保护而被氧化，您可进行如下的检查：

1、确认氩气瓶的阀门已打开，并有足够的压力，一般瓶内压力如果低于0.5mpa，就有必要重新填充气瓶了。

2、检查氩气流量是否开启，并具有足够的流量。为节约气体，您可根据不同的焊接电流工况选择不同的流量，但过小的流量可能导致保护气体不够而不能全部覆盖焊点。我们建议您无论电流多小也不要使氩气流量低于5l/min。

3、最简单的检查是否有气体送出的方法是用手去感受焊枪的喷嘴是否有气体流出，检查焊枪的气路是否堵塞。

4、气路有密封不好的问题，或气路纯度不高，也会引起焊接质量问题。

5、如果环境有较强的空气流动，也可能造成焊接质量下降。

6、占空比调节过低。

b、起弧困难，并易断弧：

- 1、确认您所使用的钨极质量良好。质量差的钨极的放电能力可能达不到要求；
- 2、没有经过磨尖处理的钨极同样不易起弧。并造成电弧不稳定。

c、氩弧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。

氩弧焊机注意事项或预防措施

1、环境

- 1)、氩弧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-10摄氏度至40摄氏度之间。
- 3)、避免在日光下或雨中进行焊接，不要让水或雨水渗进氩弧焊机内。
- 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

tig氩弧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，氩弧焊机将自动停止工作；但过度的使用（如电压过高）仍会导致氩弧焊机的损坏，所以您仍需注意以下事项：

1) 确保通风良好！

tig氩弧焊机是大工业型氩弧焊机，在操作时，有较大的工作电流通过，自然通风不能满足机器制冷却要求，故内装两个风扇来有效地冷却机器内部的发热部分一时期工作平稳。

注意：使用人员应确认通风处未被覆盖或堵塞，氩弧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，因为这对于氩弧焊机更好的工作和保证更长的使用命是非常重要的。

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），保持输出

电流不超过最大的允许负载电流过载将会明显地缩短焊机的使用寿命，甚至可能烧毁氩弧焊机。

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，氩弧焊机内的电压自动补偿电路将保证输出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) 每个机器的后面都附有一个接地螺丝，并标有接地标记。在进行操作前，选用一根截面大于 6mm^2 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) 如果氩弧焊机工作时超过标准负载持续率，氩弧焊机可能会突然进入保护状态而中止工作，这表示氩弧焊机超出标准负载持续率，过度热能触发了温控开关，使其停止工作，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，对氩弧焊机进行冷却。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。

逆变直流氩弧焊机 220v 氩弧焊 不锈钢焊机ws250维护

1) 定期通过压缩空气清除灰尘。若氩弧焊机的工作环境处在灰尘较大的区域，则需每日为机器清除灰尘。

2) 压缩空气的压力应在一个合理力度，以免损坏焊机内的小元件。

3) 定期检查氩弧焊机内部电路连接情况，确认线路连接正确，连接头牢固（特别是接入插头或元件），如果发现生锈和松脱，应用砂纸打磨掉生锈屑或氧化膜，重新连接，并加以紧固。

5) 避免水或水汽进入焊机内部，如果出现此种情况，应对焊机内部进行干燥处理。

随后用兆欧表测量焊机的绝缘情况（包括连接节点之间及连接点与机壳之间）。只有证实没有异常情况，才能继续焊接工作。

5) 如果长时间不适用该机器，需将其放入相应的包装箱内，并存放在干燥的环境中。

本产品的品牌是中坚，型号是WS-250，控制方式是手动，焊接原理是氩弧焊，焊接材质是碳钢,不锈钢，合金钢，保护气体类型是氩弧，输入电压是220（V），频率是50/60，额定输入电源容量是4.5（KVA），空载输出电压是42（V），输出电流调节范围是20-250（A），引弧方式是高频，额定负载持续率是60（%），功率是4.5千瓦（W），效率是85，功率因素是100%，可用焊丝直径是0.2（mm），外壳防护等级是1P21S，外形尺寸是390*154*305，用途是不锈钢焊接，频段是直流，工具净重是7.55（Kg），套装是有配件