

# 供应时代手工弧焊机ZX7-400线路板

|      |                                  |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 供应时代手工弧焊机ZX7-400线路板              |
| 公司名称 | 上海岩畅机械设备有限公司                     |
| 价格   | 9.90/块                           |
| 规格参数 | 品牌:时代<br>型号:ZX7-400<br>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

我公司维修北京时代全系列焊机（时代手工弧焊机 时代氩弧焊机 时代气保焊机 时代埋弧焊机）并且提供时代焊机各种配件。我们拥有高端维修测试设备,保障维修品质，可以快速的维修时代焊机线路板。高效的服务，实惠合理的价格。全心全意为您提供真挚的服务！

### 一、手工焊机维修实例

#### 1、ZX7-400过流保护

例一、故障现象：此机工作正常，用户自行增加了一套高频引弧装置，进行非接触钨极氩弧焊，高频引弧时过流保护。

原因分析：此现象属于二次回路高频干扰，引起焊机过流保护。高频干扰进入主控板的途径只有一处：PCB1板上与电压表和正负端子相连的“1411、1405”两根信号线。若能控制高频信号进入PCB1板的路径，便可排除故障。

处理方法：由于这两条线是给电压表的信号线，于是我们和用户协商，是否可以取消焊机电压（编者按：疑是电流之误）显示功能。将1411、1405两线剪断，故障排除。为了保证主电路不被高频损坏，在正负端子对机壳间加装高频滤波电路H15PCB7板。

例二、故障现象：开机空载输出正常，焊接短路引弧时过流保护，测量IGBT静态特性及驱动信号均正常

原因分析：ZX7-400/500遇此故障时，考虑S1开关“长、中、短”档是否能够有效转换。

处理方法：用万用表检查S1开关工作状态，当转换至“短、中”时，若开关触点开路，不能接通，则自然进入“长”状态。此机特点：当短把线用长档时，则易出现短路焊接过流保护，测量S1开关触点有虚接，更换后试机工作正常。

北京时代氩弧焊机WS-400 WS-500 WS-315 WSM-160 WSM-200 WSM-400 WSM-315

WSM-500北京时代交直流氩弧焊机WSE-250 WSE-500 WSE-315 WSE-630：时代逆变氩弧焊机不起弧，北京时代电焊机不能焊接，北京时代焊机电源指示灯异常，时代逆变氩弧焊机没有输出电压，时代氩弧焊机焊接不稳定，时代焊机水冷模式无法焊接，时代逆变氩弧焊机风扇不转。

故障现象 原因分析 排除方法 一、开机绿灯不亮，风机转，按焊枪开关无反应

1、底板整流滤波是否正常 2、辅助电源坏 3、整流桥开路 检查更换

二、电源开关打开，电源指示灯不亮，风机不转，按焊枪开关机器内无任何反应

1、外部供电是否正常； 2、电源线是否断路，接头是否良好； 3、电源开关损坏

4、消磁电阻和热敏电阻损坏 1、检查外部 AC220电压； 2、检查接头 3、检查更换

三、开机绿灯亮，风机转，按焊枪开关无反应； 1、焊枪开关或控制线松断；

2、航空插座接触不良或连接线松断； 3、ARC/TIG转换开关是否良好 1、检查连接 2、检修更换

四、开机正常，按焊枪开关有气出，红灯不亮，无高频 首先检查焊机输出端，拔掉高频控制线，有无DC55V空载电压，如果有DC55V时，看能否接触起弧，如果起弧应重点检查底板高频 检查更换

引弧部分；若无DC55V输出时，应检查上板逆变电路是否正常工作

五、开机指示灯亮，风机转，按焊枪开关有气出，但红灯亮

1、工作中过热保护（此现象是工作了一段时间后） 2、工作中过流保护；

3、可能是逆变电路和引弧部分故障（关机后先拔掉上板引弧变压器的供电插头），开机按焊枪开关。

a、如果红灯不亮，则是引弧变压器短路，也可能是增压起弧，二极管击穿。

b、如果红灯亮，则是逆变电路或中板有问题 关机后再拔掉中板变压器供电插头，开机按焊枪开关

c、红灯亮则是逆变板上个别场效应管损坏，同时应检查驱动模块有无元器件损坏。

d、红灯不亮，则是中板变压器或整流管短路。 1、关机五分钟后重新开机即可；

2、停止工作五分钟后即可； 3、检查更换；