

# 松下电焊机主变压器TSM93082

产品名称	松下电焊机主变压器TSM93082
公司名称	上海异晨实业有限公司
价格	1.00/个
规格参数	品牌:唐山松下 型号:TSM93082 名称:TSM93082
公司地址	上海市松江区弘翔路58弄91号
联系电话	861877348829 18773348829

## 产品详情

唐山松下电焊机主变压器TSM93082 松下二氧化碳弧焊机配件主变压器TSM93082 ,

### 1. 故障检修的程序：

第一步：调整送丝机遥控盒上的两个电位器，观察焊机的空载电压和送丝机的转速，

根据焊机的空载电压和送丝机的转速是否受调确认故障现象。

第二步：根据故障现象推断故障所在的范围。

第三步：通过分析、检查、测试等手段找出故障点。

第四步：用合格的部品更换损坏品或用其它手段排除故障。

### 2. 检修时的注意事项：

检修的目的是迅速准确地排除故障，尽快使焊机投入正常使用。但在检修时若不谨

慎从事，很可能会造成二次故障，或使简单故障复杂化，所以在检修过程中应注意以下

事项：

(1) 动手前先根据故障现象进行分析，确有把握时再给焊机加电。

(2) 发现P板上的元器件有明显的损坏时，在未查出原因并排除之前，不能换上好

的P板或保险就立即通电试机。

(3) 在通电检查时如发现焊机冒烟、打火、异味、异常过热等现象时应立即关机。

(4) P板上的电位器不要随便调整。

(5) 更换接触器、SCR模块、控变时注意原接线位置不要接错。

(6) 三种机型的P板不能互换。

3. 焊机正常的简易判断标准：

按说明书要求安装好焊机使之具备试机条件。

(1) 电源开关及指示灯正常。

(2) 气体检查开关正常。

(3) 无异常显示。

(4) 加热器电源有100V 电压输出。

(5) 按焊枪开关调送丝机遥控盒上的2 个电位器，焊机的空载电压和送丝机转速应

受调。气阀应可靠动作，有CO<sub>2</sub> 气体送出。

(6) 手动送丝受调。

(7) 试焊时，收弧“有”和“无”动作正常。

(8) 风扇转动风向应向下。

(9) 停焊时无冲丝现象。

通过上述9 点检查可基本上确认焊机正常。

3. 故障现象：焊接电流失调。

故障原因：

(1) 6 芯控制电缆有故障。

(2) 遥控盒电流调节电位器有故障。

(3) P板故障。

排除方法：

(1) 用万用表检查6芯控制电缆插头4#~5#插孔，观察有无断线或短路。

(2) 用万用表检查遥控盒电流调节电位器，阻值按指数规律变化。

(3) 更换P板。

4. 故障现象：电流表显示的数值与实际电流不符。

故障原因：

(1) 焊机两输出端子接线螺栓松动。

(2) 输出地线与母材接触不好。

(3) 焊机内的电流互感器CT损坏。

(4) P板有故障。

排除方法：

(1) 紧固两输出端子接线螺栓。

(2) 使输出地线与母材接触可靠。

(3) 更换电流互感器CT。

(4) 更换P板。

5. 故障现象：焊接电压失调。

故障原因：

(1) 6芯控制电缆有故障。

(2) 遥控盒电压调整电位器有故障。

(3) P板有故障。

(4) SCR模块有故障。

排除方法：

(1) 检查6芯控制电缆[同故障3(1)]。

(2) 用万用表检查遥控盒电压调整电位器，阻值按线性规律变化。

(3) 用万用表检查2组SCR模块阴阳极和阴控极，确认SCR模块有无故障。

(4) 更换P板。