

# 松下二氧化碳气体保护焊机晶闸管PWB60A30

|      |                                |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 松下二氧化碳气体保护焊机晶闸管PWB60A30        |
| 公司名称 | 上海异晨实业有限公司                     |
| 价格   | 88.00/个                        |
| 规格参数 | 品牌:松下<br>型号:PWB60A30<br>名称:晶闸管 |
| 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

松下二氧化碳气体保护焊机配件晶闸管PWB60A30

本公司经销日本松下panasonic（唐山松下）全系列焊机及原装配件（含CO2气表、Ar气表、CO2气保焊枪、绝缘套、导电嘴、割嘴、电极、IGBT、P板、电极夹套、开口夹套、喷嘴接头、焊枪喷嘴、气筛、枪管总成、送丝管、送丝轮、钨针、氩弧焊焊枪喷嘴、氩弧焊枪、送丝机、送丝机全系列配件），为您提供最完善的焊接方案，详情请来电来函咨询。

本公司代理（经销）松下panasonic（唐山松下）全系列焊机及原装配件。

<正面>

部品名称 部品代号

气体开关 SLE6A2

焊丝选择开关 SLE6A2

电源开关 AJ461003F

指示灯 DB40NBG

电源开关罩 TSM10415

<右侧面>

部品名称 部品代号

冷却风扇电机 SF-200-25-4D

风扇叶片 MUH250FAN

电容 SH-DPY2.0UF

控制变压器 TSMU0171

热继电器 67L085

电抗器(组) TSM94295

电抗器(组) TSM94294

交流接触器 PT183010LST

交流接触器 PT323010LS

电流互感器 HAS400-S/SP50

端子盖 TSM00386

端子台(组) TSM23623-02

<左侧面>

部品名称 部品代号

主变压器 TSM93082

主变压器 TSM93043

电容器(组) TSM11273-02

晶闸管 PWB60A30

晶闸管 PWB80A30

输入组件 TSM11006-02

输入组件 TSM11008-04

<后面>

部品名称 部品代号

2芯插座 RU-02-98

## 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。