

易特流焊机630主板 易特流故障代码EE32

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 易特流焊机630主板 易特流故障代码EE32 |
| 公司名称 | 上海岩畅机械设备有限公司 |
| 价格 | 400.00/块 |
| 规格参数 | 品牌:易特流 型号:4.0Q/H/G 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

易特流焊机630主板 易特流故障代码EE32 易特流故障代码EE64 易酷焊机EE03 易酷焊机EE19

我们以用户至上为原则，本着、创新、沟通的态度，
不断采用新技术、先进的设备和产品，为用户提供优化的自动化解决方案，与用户共进步、同发展。

本公司长期供应易特流焊机配件，并且维修易特流各种型号逆变焊机，高效服务、价格低廉。欢迎广大客户前来咨询！

易特流焊机故障代码解决方案

1. led显示屏显示“ ee01 ” 欠压及“ ee02 ” 过压保护代码

- 检查电网电压是否正常，如电压低于300v时，会出现“ ee01 ” 保护代码；如电压高于435v时，会出现“ ee02 ” 保护代码，请联系上海岩畅机械有限公司，更改软件数值
- 如电网电压正常，且本公司已指导更改软件数值，仍出现“ ee01 ” 或“ ee02 ” 保护代码，则为智能控制模块故障，需要更换

2.焊机不工作，led显示屏出现闪烁或显示“ ee08 ” 过热保护代码

焊机使用的日常维护

焊机使用的日常维护(一)

igbt逆变弧焊机属于高科技高精度电子产品，在日常保养时，应请技术人员做好定期除尘工作（一年不少于1~2次），这将大大提高整机的寿命和可靠性。

检查焊机内部是否有大量灰尘堆积？由于焊机工作环境常常伴随尘埃粉尘，长时间会阻碍焊机散热，久而久之可能会出现焊机过热保护等情况，焊机停止工作影响效率。

1. 在清洁焊机前，必须将焊机的主电源断开，将电源插头拔下；
2. 断开电源后，等待2分钟，使得电容充分放电后，将机壳取下；
3. 拆下机壳面板，使用无油无水的压缩空气对机身及散热部件进行清理并吹去尘埃；
4. 电气件和电路板：不要使用压缩空气吹电器元件和电路板，请使用真空吸管将灰尘吸出；
5. 对于附着有无法吹离灰尘的部位，请使用清洁布进行擦拭；

注意：压缩空气具有2~5kg/cm²的压力，不含水分。

焊机使用的日常维护(二)

1. 避免水或水汽进入焊机内部，如果出现此种状况，应对焊机内部进行干燥处理。如果长时间不用焊机，应将焊机放回原包装箱并存放在干燥的环境中；
2. 使用时要确保通风良好，使用人员应确认通风处未被覆盖或堵塞，焊机和周围物体的距离不应小于0.3米；
3. 使用人员在焊接操作时，应随时观察大的允许负载电流（焊机额定的负载持续率）保持焊接电流不超过大的允许负载电流，电流过载将会明显地缩短焊机的使用寿命，甚至可能会损坏焊机。
4. 在一般情况下，焊机内的电压自动补偿电路将保证焊接电流保持在允许范围，所以应禁止在电压过高的情况下使用，电压过高焊机会出现过压保护，焊机保护，停止工作降低工作效率。

焊机使用的日常维护(三)

手工弧焊机在日常使用中出现异常情况，我们该怎么处理？

1. led显示屏无显示，但焊机工作正常？

检查led表头线是否插牢（拔下重新插上或者晃动）或者是线头脱落

如无上述现象，请更换led显示屏

2. led显示屏无显示，且无空载电压，焊机不能正常工作

检测输入电网电压是否正常，三相输入电源线是否接牢。

检查控制变压器连接线是否接牢

检查控制变压器有无22v电源输出，如正常即为显示屏故障，更换led显示屏；如无22v电压，即控制变压器故障，需更换控制变压器。

如以上故障均排除，led显示屏仍无显示，且焊机不能工作，为智能控制模块故障，需要更换

3. 合不上闸或使用过程中跳闸

首先检测整流全桥是否击穿，如有击穿需更换整流桥部件

其次，检测igbt逆变部件是否击穿，逆变如有击穿，需检测智能控制模块驱动电压是否正常，如智能控制模块驱动电压不对，需要同时更换智能控制模块及igbt逆变部件

检测电解电容组件是否有短路/裂开现象

检查断路器是否正常

4. led显示屏显示电流值，也未出现故障代码，但焊机无输出

检查输出整流部件整流管是否开路。

检查智能控制板是否损坏

检查输出高频变压器次级是否短路。

若以上检测都正常，则为智能控制模块故障，需要更换。

5. 焊接电流大小不可调

用万用表检测焊机空载电压是否正常，如正常可判断为编码器坏或连线断或虚接；

如无空载电压可判断智能控制模块故障，需要更换

6. 焊接时电流突然降到很小，引不起弧

查看是否有故障代码出现

输出端快速接头是否有虚接

igbt驱动插座是否有虚接

检查电流互感器是否接触不良（焊接时机器上部件有“滋滋”响声）

7. 焊接电流偏小，达不到焊接电流值

电网电压低于焊机欠压点（根据机型不同，欠压点为290~310v左右）

输出电缆接触不良，造成损耗增加

输出铜电缆截面积小于35平方或使用了铝电缆线

适当增大焊接电流

8. 焊接起弧困难

检查空载电压，如果低于80v，请检查引弧电路是否正常

输出线过长或使用了铝电缆线

焊接工件表面清洁度不佳

焊条潮湿

9. 焊接成型不理想

电网电压波动大

发电机供电，电压波动太大

焊接电流过大

接线不正规，如使用碱性焊条时正极接工件，负极接焊钳

10. 焊接飞溅大

调小焊接电流

尽量短弧焊接

工件表面不清洁

调整输出端接线方式

11. 焊接断弧

电网电压低于焊机欠压点或三相电网电压不平衡

与大量交流机一起共用电源工作，造成直流机器电压衰减，从而断弧。

因电网电压不正常，或因长时间工作机器过热等，机器瞬间保护，出现断弧

使用了过长的电缆线或是铝质电缆线

如果焊纤维素焊条一定要用ps机型，其它机型容易断弧

12. 焊接偏弧

调整焊接手法,短弧焊接

调整地线方向

野外焊接时注意风向

调整输出端接线方式，例如：使用j422（普通焊条，酸性）时，焊机输出负极接焊钳，正极接工件