三社气保焊机SD-5002CY主板 三社气保焊机主板WK-5761

产品名称	三社气保焊机SD-5002CY主板 三社气保焊机主板WK-5761
公司名称	上海岩畅机械设备有限公司
价格	1980.00/块
规格参数	型号:WK-5761 机器型号:SD-50CY2 焊接电流:500A
公司地址	上海市浦东新区建韵路500号
联系电话	021-58220873 13917964685

产品详情

本公司拥有一批业内技术人才，具有丰富的电焊机维修经验，掌握着大量焊机维修故障案例，一直从事于三社SanRex电焊机维修维修及技术理论研究和实践，精通三社SanRex电焊机各种型号焊机维修电路板的原理，能够在无图纸、无资料的条件下进行维修。先进配套的线路板测试设备和完善的技术服务体系，已成为上海市三社SanRex电焊机维修维修行业中具有实力、竞争力的一家电焊机维修维修中心。本公司经过努力，凭借其雄厚的技术力量、充足的备件、优惠的价格、高效快捷的服务，赢得了广大客户的支持与信任。

一章SD系列CO2 气保焊机典型故障及排除方法

15. 故障现象：焊接时飞溅大。

故障原因：

（1） 焊接规范不对。

（2） 焊丝质量不好。

（3） 丝径选择开关位置不对。

（4） 焊接过程中电网电压波动过大。

（5） 焊件及焊丝有油污或锈。

（6） 晶闸管有故障。

（7） P 板有故障。

（8） 气体有问题。

（9） 焊丝杆伸长度过长。

（10） 导电嘴、送丝轮或焊丝直径配合不一致。

排除方法：

（1） 重新调整焊接规范，方法如下：

A. 根据焊接条件确定焊接电流。

B. 根据焊接电流按下式确定焊接电压：

$U=0.04I+16\pm1.5$ $I\leq300A$

$U=0.04I+20\pm2.0$ $I>300A$

（2） 更换焊丝。

（3） 重新确认丝径选择开关。

（4） 焊接过程中电网电压波动不应超过标准供电电压的±10%。

（5） 清除焊件或焊丝的油污或锈。

（6） 检查SCR 模块。

（7） 更换P 板。

（8） 使用高纯度的CO_2 气体或混合气体。

（9） 将丝杆伸长控制在10 倍丝径范围内。

（10） 导电嘴、送丝轮、焊丝配合一致。

16. 故障现象：收弧有状态，无工作送丝。

故障原因：P 板故障。

排除方法：更换P 板。

17. 故障现象：“ 收弧无 ”状态工作正常，“ 收弧有 ”状态不自锁无收弧。

9. 故障现象：送丝不稳定。

（1） 导电嘴用的不合适

（2） SUS 导套帽与送丝轮槽不同心。

（3） 焊枪电缆弯曲半径小于300mm。

（4） 送丝软管淤塞。

（5） 送丝管用的不对。

（6） 焊丝排列杂乱有硬弯。

（7） 送丝轮磨损。

（8） P 板或送丝电路有故障。

（1） 检查焊丝和导电嘴，确认是否导电嘴用的不合适，若是应及时更换。

（2） 调整SUS 导套帽使之与送丝轮槽同心。

（3） 将焊枪电缆拉直，使之弯曲半径大于300mm。

（4） 用压缩空气清理送丝软管或更换送丝软管。

（5） 送丝软管与焊枪应配套使用。

（6） 剔除排列杂乱或有硬弯的焊丝。

（7） 更换送丝轮。

（8） 更换P 板或检查送丝电路。

10. 故障现象：未按焊枪开关就送丝。

（1） 焊枪开关接线短路。

（2） 6 芯控制电缆短路。

（3） P 板有故障。

（4） 加长6 芯控制电缆接头进水。

（1） 不按焊枪开关，用万用表在焊枪开关插头处检查一线式电缆控制线及焊枪开关是否短路，若控制线短路，更换焊枪，若开关短路时修理或更换开关。

（2） 在断电的情况下，不按焊枪开关，在6 芯控制电缆插头处，用万用表检查6 芯控制电缆的插孔3 与插孔5、6 之间以及插孔4 与插孔5、6 之间的绝缘电阻，

前者阻值为无穷大，后者阻值应大于2.4KΩ。

（3） 使加长电缆的6芯中间插头脱离水源，打开插头插座，将水擦干，使连接插针和插孔的6芯电缆线间阻值恢复正常，然后再将插头插上，并在接头处采取防水处理，以防再次进水。

（4） 更换P板。

以上只是简单介绍了SD系列焊机在使用过程当中一些典型故障的排除方法。有些在初次使用或稍有接触但不太了解气保焊机性能及操作方法的用户，在使用KR系列焊机过程中还会出现各种各样的问题，这就需要我们从事技术服务工作的人员根据现场的具体情况恰当地进行处理。