

易酷焊机主板 易酷4.0T焊机维修

产品名称	易酷焊机主板 易酷4.0T焊机维修
公司名称	上海岩畅机械设备有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:易酷 型号:4.0T 产地:合肥
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

易酷焊机主板 易酷4.0T焊机维修

重庆易特流焊机维修 成都易特流焊机维修 西安易特流焊机维修 榆林易特流焊机维修
武汉易特流焊机维修 宜昌易特流焊机维修 九江易特流焊机维修 十堰易特流焊机维修
兰州易特流焊机维修 南昌易特流焊机维修 合肥易特流焊机维修 赣州易特流焊机维修
上饶易特流焊机维修 抚州易特流焊机维修 南京易特流焊机维修 镇江易特流焊机维修
南通易特流焊机维修 温州易特流焊机维修 盐城易特流焊机维修 扬州易特流焊机维修
徐州易特流焊机维修 无锡易特流焊机维修 苏州易特流焊机维修 常州易特流焊机维修
杭州易特流焊机维修 金华易特流焊机维修 台州易特流焊机维修 济南易特流焊机维修
青岛易特流焊机维修 朔州易特流焊机维修 郑州易特流焊机维修 洛阳易特流焊机维修
芜湖易特流焊机维修 宣城易特流焊机维修 广州易特流焊机维修 深圳易特流焊机维修

本公司长期供应易特流焊机原厂配件，并维修易特流4.0焊条专用焊机4.0G 4.0H 4.0K 4.0Q 4.0T 400AB E5 E5II E5M E5MN D25 D28 630M2 630M2M，公司拥有一批业内技术人才和维修设备，具有丰富的易特流电焊机维修经验，掌握着大量焊机维修故障案例，一直从事于易特流电焊机维修技术理论研究和实践，精通易特流电焊机各种型号焊机维修，高效服务、价格低廉。欢迎广大客户前来咨询！

酷爱超高压保护功能详解：

1. 当易酷焊机接入输入电压高于270V时，机器会启动自锁功能。LED屏幕会显示“0000”与“----”交替闪烁。如下图所示：

2. 此时，机器无法调节电流，无法正常焊接。这是在提醒用户输入电压不正确。机器未有任何故障和损坏。

解除自锁方法：

1. 首先，请务必检查输入电网网压，将网压调整至正常工作范围：120V - 260V

2. 打开机器电源，当屏幕出现“0000”或“----”时旋转编码器旋钮，将数值调整为“0058”。如下图所示：

3. 在“0058”界面按压编码器旋钮。此时屏幕停止闪烁，显示正常电流界面。

4. 重新启动机器，可正常焊接。

2. LED显示屏显示“EE01”欠压或“EE02”过压保护代码

a、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，请联系易特流总部，更改软件数值

b、如电网电压正常，且易特流总部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

3. 焊机不工作，LED显示屏出现闪烁或显示“EE04”高变过热保护或“EE08”逆变过热保护代码

a、检查阳光是否直射机身，造成机器使用温度过高，而出现过热保护代码。（应适当遮挡，避免焊机在高温环境下长时间工作）

b、检查风机是否运转。如果风机不转，可能是由于机内不散热，导致机器出现过热保护，需要更换风机并让焊机休息5分钟左右再工作；如风机转动正常，出现过热保护，请将焊机在空载状态下休息5分钟左右，等机器散热后再使用

c、检查焊机散热部件风道是否积灰过多，先吹灰处理，再提醒用户一定要定时清除灰尘

d、使用电流是否长时间超过持续拉载电流，因超负荷连续工作，焊机内部器件“高频变压器”过热，或“逆变”过热，导致过热保护，请将焊机在空载状态下休息5分钟左右，等机器散热后再使用

e、如排除以上现象，仍出现闪烁或“EE08”，则为智能控制模块故障，需要更换

4. 焊机不工作，LED显示“EE05”保护代码

a、检查电网电压是否正常，如电压高于570V时，会出现“EE05”代码，请联系易特流总部

b、如电网电压正常，仍出现“EE05”代码，则为智能控制模块故障，需要更换

5. 焊机不工作，LED显示屏显示“EE08”（08年以前老式机器）或“EE11”热敏电阻开路代码

a、热敏电阻线插座是否插错位置

b、热敏电阻线插头是否插牢（拔下重新插上或者晃动插牢）

c、热敏电阻阻值是否正常，55K左右

d、热敏电阻在IGBT逆变部件压板（电路板）上的2个接点是否短路

6. 焊机不工作或小电流可以焊接，LED显示屏显示“EE16”缺相保护代码

a、焊机工作时，LED显示“EE16”

a)检查三相输入电源线是否接牢、电源线中间是否有断开，虚接现象

b)检查输入三相电网电压是否正常，如三相不平衡，悬殊太大会出现此代码

b、开机时，LED显示屏显示“EE16”

a)检查IGBT逆变部件与智能控制模块相连接的蓝色2芯插座缺相线是否虚接

b)检查IGBT逆变部件上的3W/240K电阻阻值是否正常

c)若无以上故障，则为智能控制模块故障，需要更换

7. LED显示屏显示“EE28”电网保护代码

a、检查电网电压，如果电压高于460V时，会出现此代码

b、如电网电压正常，可能是因为误操作进入通道，通道数值被改动，请联系易特流总部，更改软件数值

8. 焊机不工作，LED显示屏显示“EE32”无输出电压代码

- a、检查电网电压，如果电压低于260V时，会出现此代码
- b、用万用表通过输出端检测整流流部件的整流流管是否被击穿（见检测方法5.7）
- c、检查智能控制模块与输出端正负极相连接的一橙一白正负反馈线是否断开或插座接触不良
- d、检测高频变压器次级是否短路（故障率很低）
- e、若无以上故障，则为智能控制模块故障，需要更换

9. LED显示屏显示“EE48”代码

- a. 出现此代码时，则为“EE16”和“EE32”两种代码出现情况的叠加，解决方法请参照“EE16”和“EE32”两种代码的详解
- b. 若以上两种代码检测都正常，则为智能控制模块故障，需要更换

10 LED显示屏显示“EE64”无驱动电压代码

- a、检测电网电压是否正常，电压在低于250V时，会出现EE64保护
- b、如电压正常，还出现“EE64”保护，或出现“EE64”之后再出现其它故障代码（乱码），则为软件故障，需要更换智能控制模块

11 LED显示屏显示“EE96”代码

出现此代码时，则为“EE32”和“EE64”两种代码所出现问题的叠加，解决方法请参照“EE32”和“EE64”两种代码的详解

1. 4.0T焊机单相小电流焊接起弧慢/延迟

- a. 检查电网电压（单相供电）或者电压波动是否剧烈（发电机供电）
- b. 检查焊条是否潮湿，工件是否清洁
- c. 检查输入电缆线或者输出焊把线是否按国标规格使用
- d. 检查焊机输出是否正常，是否有空载电压
- e. 以上检查正常，请联系工厂客服中心给予解决方案。

2. LED显示屏无显示，但焊机工作正常

- a、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

b. 如无上述现象，请更换LED显示屏

3. LED显示屏无显示，且无空载电压，焊机不能正常工作

a. 检测输入电网电压是否正常，三相输入电源线是否接牢

b. 检查控制变压器连接线是否接牢

c. 检查控制变压器有无22V电源输出（见检测方法4），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

d. 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

4. 合不上闸或使用过程中跳闸

a. 首先检测整流全桥是否击穿（见检测方法3），如有击穿需更换整流桥部件

b. 其次，检测IGBT逆变部件是否击穿（见检测方法10），逆变如有击穿，需检测智能控制模块驱动电压是否正常（见检测方法8）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

c. 检测电解电容组件是否有短路/裂开现象（08年以前老式机器）

d. 检查断路器是否正常（见检测方法5）

5. LED显示屏显示电流值，也未出现故障代码，但焊机无输出

a. 检查输出整流部件整流管是否开路（检测方法同EE32,第6项）。

b. 检查智能控制板是否损坏（检测驱动电压，见检测方法8）

c. 检查输出高频变压器次级是否短路

d. 若以上检测都正常，则为智能控制模块故障，需要更换

6. 焊接电流大小不可调

a. 用万用表检测焊机空载电压是否正常（检测方法1），如正常可判断为编码器坏或连线断或虚接

b. 如无空载电压可判断智能控制模块故障，需要更换

7. 焊接时电流突然降到很小，引不起弧

a. 查看是否有故障代码出现

b. 输出端快速接头是否有虚接

c. IGBT驱动插座是否有虚接

d. 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）

8. 焊接电流偏小，达不到焊接电流值

- a、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）
- b、输出电缆接触不良，造成损耗增加
- c、输出铜电缆截面积小于35平方或使用了铝电缆线
- d、适当增大焊接电流
- e、输出端快速接头是否有虚接

9. 焊接起弧困难

- a、输出端快速接头是否有虚接
- b、检查空载电压，如果低于80V，请检查引弧电路是否正常
- c、输出线过长或使用了铝电缆线
- d、焊接工件表面清洁度不佳
- e、焊条潮湿
- f、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）

10. 焊接成型不理想

- a、电网电压波动大
- b、发电机供电，电压波动太大
- c、焊条潮湿
- d、焊接电流过大
- e、接线不正规，如使用碱性焊条时正极接工件，负极接焊钳

11. 焊接飞溅大

- a、调小焊接电流
- b、尽量短弧焊接
- c、工件表面不清洁
- d、调整输出端接线方式

12. 焊接断弧

- b、电网电压低于焊机欠压点或三相电网电压不平衡

- c、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
- d、焊条潮湿
- e、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
- f、使用了过长的电缆线或是铝质电缆线
- g、如果焊纤维素焊条一定要用PS机型，其它机型容易断弧

13. 焊接偏弧

- a、调整焊接手法,短弧焊接
- b、调整地线方向
- c、野外焊接时注意风向
- d、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

14. 焊机工作有异响

- a.风机异响：风机损坏或风机内部有异物会产生异响，请更换风机或清除异物。
- b.高变异响：高变磁芯错位，松动，碎裂会产生异响（如无法焊接，请更换高变）。
- c.智能控制模块异响，说明智能控制模块已产生故障，请更换