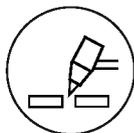


TAYOR
上海通用电焊机



使用说明书
LGK8-160
空气等离子弧切割机



安装、使用产品前，请仔细阅读使用说明书，并妥善保管、备用

商标与法律声明

TAYOR是上海通用重工集团有限公司的注册商标。本手册中提到的其他任何商标，其所有权利属其拥有者所有。

上海通用电焊机股份有限公司拥有 LGK8 系列所涉及的多项专利。本手册由上海通用电焊机股份有限公司制作并拥有全部版权，任何机构及个人未经上海通用电焊机股份有限公司书面许可不得复制、分发本手册的全部或任何部分，不得擅自使用这些专利。

本手册在印刷时已尽可能包含 LGK8 系列的各项功能介绍和使用说明。但由于产品功能不断完善、设计变更等，可能与您购买的上海通用电焊机股份有限公司的产品有不符之处。敬请用智能手机扫描本页二维码，登录上海通用电焊机股份有限公司官网 (<http://www.sh-tayor.com>) 下载并查看最新的上海通用电焊机股份有限公司使用手册电子版。由于产品更新，本手册与实际产品在颜色、外观等方面可能有所偏差，请以实际产品为准。



上海通用电焊机股份有限公司官网二维码:

用户须知

感谢您选择LGK8-160逆变式空气等离子弧切割机系列产品。本手册适用于LGK8-160，是一个简明的产品用户须知。

(1)用户购买本公司产品后，请认真阅读本用户须知和说明书后，完整填写“保修证”和“保修登记证”并加盖单位公章和经销商印章。请将“保修证”妥善保管，“保修登记证”寄(留)当地经销商办理登记手续。否则不予保修，只提供维修服务。

(2)本公司产品从用户购机之日起，一年内出现质量问题(非保修件除外)请凭“保修证”(用户留存联)或购机发票复印件与本公司各地的经销商联系，可按保修规定进行保修。若用户无法出示“保修证”或购机发票复印件，本公司将按该产品出厂日期计算保修期，保修期为一年。

(3)超过保修期的产品，各地经销商仍负责售后服务及维修，但须按本公司规定收取维修费用。

(4)凡因用户自行拆装、运输、保管不当或未按“说明书”正确操作造成产品损坏或者私自涂改“保修证”，以及无购货凭证，本公司将不予保修，但可提供维修服务，须收取一定的费用。

(5)联系方式:

制造单位: 上海通用电焊机股份有限公司

地址: 上海市浦东新区申江南路3898号

销售电话: 021-51377070 51377071

客服电话: 400-820-1830

邮编: 201321

传真: 021-51377072

网址: www.sh-tayor.com

本公司保留对本说明书的修改和解释权，本说明书若与实物有不符之处，以实物为准；装箱内容以装箱单为准。本切割机在不断完善，若有变更之处，恕不另行通知。

用户须知

警示符	警示用语	内容
	高度危险	错误使用将产生潜在重大危险，一旦发生会造成死亡或重伤等重大人身事故。
	危险	错误使用将产生潜在严重危险，一旦发生会造成死亡或重伤等危险事故。
	注意	错误使用会造成中等程度的伤害、轻伤等危险事故以及物品的损坏。
	危险	一旦接触带电部位可能会引起致命的电击和灼伤。
	危险	在狭窄场所进行切割作业时，如果缺氧会导致窒息，注意通风换气。

用户须知

警示符	警示用语	内容
	接地	切割机外壳必须接地使用。
	注意	请不要在拆卸外壳或其他防护装置的情况下使用切割机。不要将手指、衣服、头发等靠切割机的旋转部位(如冷却风机), 以防引起受伤。
	注意	切割时的飞溅物、热工件接触可燃物后会引发火灾。 供电回路、切割回路的各连接处应保证接触良好, 否则, 工作时 会引起局部过热。 在未采取确实有效的防范措施之前, 禁止在盛有可燃物质或密 封的容器上切割, 否则, 会引起爆炸或炸裂。
	注意	机内绕组温度异常, 机器热保护后自动关闭输出。

目录

使用前须知	1
切割机介绍	7
技术参数	10
面板说明	12
安装说明	14
操作说明	20
操作注意事项	23
检修与维护	24
故障排除	25
电气原理图	27

使用前须知

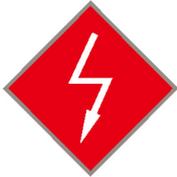
- 安装、使用切割机前，请认真阅读本说明书，并遵守切割机上的警示符和警告语内容。
- 请由经过专业培训并取得专业资格的人员进行切割机的安装、操作和维修保养。
- 使用心脏起搏器的人员，未经专业医护人员同意，不得从事切割作业或靠近使用中的切割机，因切割机通电时产生的磁场会对起搏器的工作产生不良的影响。
- 非有关人员不得进入切割工作现场。
- 禁止将切割电源作管道解冻之用或切割以外的其它用途使用。
- 切割机的正确提升方法应为手动提升。



为了避免重大人身事故，请遵守以上事项。

使用前须知

- 请不要接触切割机上的任何带电部位。
- 开始切割工作前，应认真检查电源输入线和切割枪电缆绝缘状况是否良好，接线是否正确、牢固可靠，配电箱及电源线容量是否满足需要。
- 切割机在拆卸掉外壳及其它防护装置的情况下不得用于切割作业。
- 操作人员必须穿戴切割作业用的安全防护用品。
- 切割作业完毕或暂时离开切割现场时，应切断切割机所有的输入电源。
- 切割机定期的维护保养工作应由专业人员进行。
- 使用中如果出现故障应及时停机检查，待故障完全排除后方可继续使用。



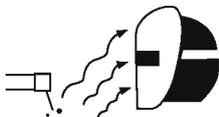
一旦接触带电部位可能会引起致命的电击和电灼伤！为了避免触电危险，请遵守以上事项。

使用前须知

- 在进行切割作业或观察、监督切割作业时，请使用合格的防护面罩或防护眼镜。
- 在切割场所周围设置隔离屏障，防止飞溅、弧光伤及他人。
- 佩戴口罩，注意切割场所的通风排气，防止气体中毒和窒息事故的发生。尤其在切割具有镀层或涂层的材料时，会产生有害的烟尘和气体，更要注意防护。
- 在狭窄场所切割时，应安排检查人员定时检查作业区内通风及人员情况是否正常。



为了避免切割弧光、飞溅、烟灰及有害气体的危害，请使用规定的防护用具。



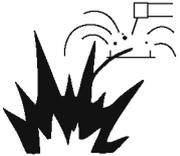
弧光会引起眼部发炎或皮肤灼伤。
飞溅会灼伤眼睛、烧伤皮肤。
切割产生的烟尘和气体会危及身体健康。
在狭窄场所进行切割作业时，如果缺氧会导致窒息。

使用前须知

- 切割场所不得放有易燃、易爆物品或可燃物。
- 各电缆连接处必须接线可靠、绝缘良好。
- 当切割装有可燃性物质或密封容器(如管道、箱、槽)时, 必须请有关专家制定确实有效的防范措施后才能切割。
- 在切割现场应配备必要的消防器材, 以防万一。



为了防止火灾、爆炸、爆裂等事故发生, 请遵守以上规定。



切割时的飞溅物、热工件接触可燃物后会引发火灾。
供电回路、切割回路的各连接处应保证接触良好, 否则, 工作时会引起局部过热。
在未采取确实有效的防范措施之前, 禁止在盛有可燃性物质或密封的容器上切割, 否则, 会引起爆炸或爆裂。

使用前须知

- 请不要在拆卸外壳或其它防护装置的情况下使用切割机。
- 不要将手指、衣服、头发等靠近切割机的旋转部位(如冷却风机等)，以防受伤。



接触旋转部位会引起受伤，请遵守以上规定。

- 切割机的安放地点应保证切割时的飞溅物或其它作业时产生的金属粉末、金属屑粒不能进入切割机内部，如发现已进入，务必切断全部电源后，拆卸下外壳，用压缩空气吹净或其它方法清除。
- 粉尘堆积后会引起绝缘性能下降，甚至会引起切割机内部短路而影响正常使用，请根据实际使用情况，定期安排专业人员对切割机进行维护保养。



为了防止切割机的绝缘性能受到破坏而引起火灾，请遵守以上规定。

使用前须知

- 为防止发生气体中毒和窒息等事故，请使用规定的排气设施并配用呼吸保护用具。
- 在狭窄场所内作业时请接受监督人员的检查，并应充分换气及配用呼吸保护用具。
- 请勿在脱脂、清洗、喷雾作业区内切割。
- 在切割具有镀层或涂层的材料时会产生有害的烟尘和气体，请使用呼吸保护用具。



为避免切割烟尘及有害气体的危害，请使用规定的防护用具。
切割产生的烟尘和气体将危及人生健康。
在狭窄场所切割作业，如果缺氧会导致窒息。



电磁兼容性产品分类：A类

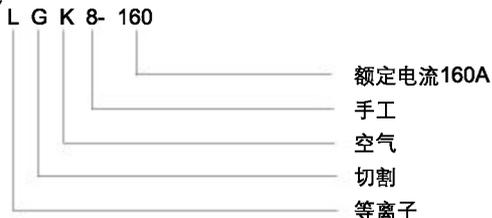
切割机介绍

一、本系列切割机概述

TAYOR品牌的LGK8-160是空气等离子弧切割机。等离子弧切割是一种新型的材料切割工艺方法,它以高温高速的等离子弧为热源来加热和熔化被切割材料,当电弧的弧柱和高速气流通过割炬喷嘴小孔时,使电弧受到压缩,热能集中程度提高,将被割材料局部熔化,并同时用高速气流将熔化的材料吹走,而形成狭窄切口。

我司生产的LGK8系列空气等离子弧切割机(以下简称切割机)是严格按照国家标准GB15579.1-2013和JB/T7438-94《空气等离子弧切割机》的要求设计生产的。仅用压缩空气和三相电源,无需昂贵的气体,就能对不锈钢、碳钢、合金钢、铝、铜、镍、钛等各种金属材料进行切割作业。具有切割速度快、切口窄、变形小、节省材料、生产成本低廉等特点。可广泛用于造船、机动车辆、汽车制造、锅炉、化工机械、压力容器、环保、净化、厨具等设备生产的板材下料和装配加工。

二、切割机型号的组成及含义



本设备主要用于工业行业。在室内环境, 本设备可能会产生无线干扰, 使用人员应作好充分的预防措施。

切割机介绍

三、组成及结构特点

切割机主要由三相变压器、控制变压器、电源开关、交流接触器、三相整流器、程序控制电路、高频引弧器、气路系统、水路系统、非转移弧发生器等组成。切割机的输出特性为下降特性,能保证输出电流的稳定性,提高切口质量和割炬的使用寿命。切割机配以相应的割炬和空气压缩机(用户自备),就组成一个完整的切割系统,接通电源,调整好气体压力和冷却水压力,即可开始切割作业。

切割机内部设有气压不足和水压不足保护电路,当“气压不足”或“水压不足”指示灯亮时,提醒您气压或水压不足,避免您使用时气压或水压太小或忘了输入气体或冷却水而烧坏割炬;另外,还设有温度保护装置,当温度过高时继电器断开电路,前面板上的热保护灯同时熄灭;所有这些关机保护系统,待条件达到正常后,保护系统即自动恢复到正常工作状态。

四、工作过程简述

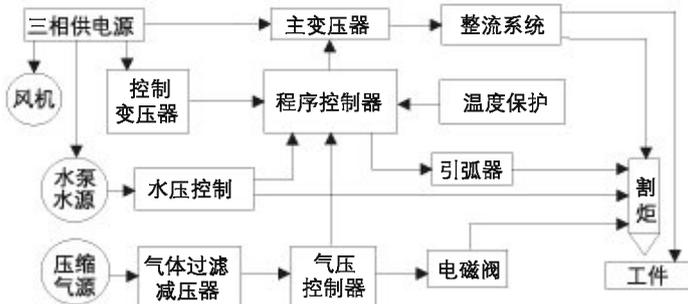
三相电源通过交流接触器给三相变压器供电,经过三相整流器整流后,得到适合于等离子弧切割的直流电源。交流接触器由程序控制电路控制。

接通前面板上电源开关后,水泵起动,水箱中的冷却水经水阀开始给割炬供水,按动割炬开关,气阀首先导通,压缩空气通过空气过滤减压阀和气阀后,从割炬的喷咀喷出,约0.5S后,交流接触器吸合,割炬电极(负极)和工件(正极)之间就建立了适合于等离子弧切割的直流电源;同时高频引弧器开始工作,产生所需要的高频高压,引弧时间约0.5S左右。当等离子弧引弧成功,割炬喷咀中喷出高温高速的等离子弧束,将工件局部迅速融化,并同时用高速气流将融化的金属吹走,而形成狭窄切口,完成切割过程。

切割完毕,释放割炬开关,等离子弧熄灭,压缩空气延迟一段时间后,自动停止,关掉电源开关,水泵停止运行。

切割机介绍

工作原理图如下图所示



工作原理方框图

工作过程时序图如下图所示



工作过程时序图

图中， $t_1 \sim t_6$: 压缩空气喷出时间； $t_2 \sim t_4$: 引弧时间； $t_3 \sim t_5$: 切割时间。

技术参数

本系列技术参数表

参数名称	技术参数
电源电压(V)	3~AC380±10%
频率(Hz)	50/60
额定输入容量(kVA)	49.4
额定输入电流(A)	75
空载电压(V)	327
工作电压(V)	144
额定切割电流(A)	二级换挡：90；160
负载持续率(%)	大档：60；小档：100
切割厚度(碳钢mm)	大档 < 50；小档 < 20
空气压力(MPa)	0.25~0.5
冷却水压力(MPa)	0.15~0.2
冷却方式	风冷 + 水冷
绝缘等级	H级

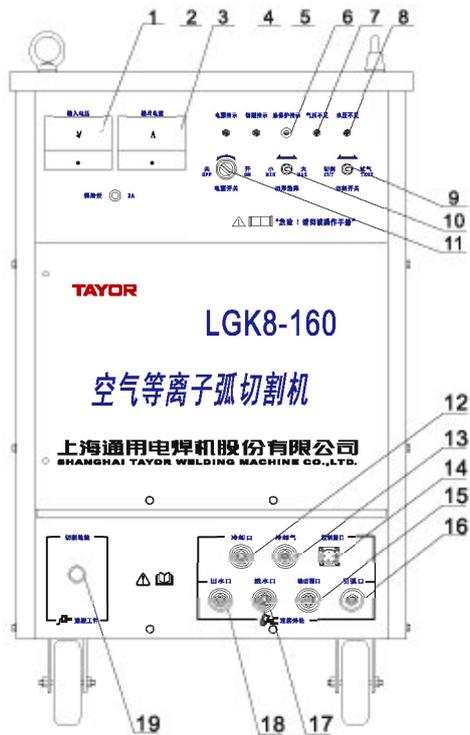
技术参数

本系列技术参数表

参数名称	技术参数
外壳防护等级	IP21S
主机重量(kg)	290
外形尺寸(mm)长x宽x高	1180x600x1070

面板说明

LGK8-160的面板说明

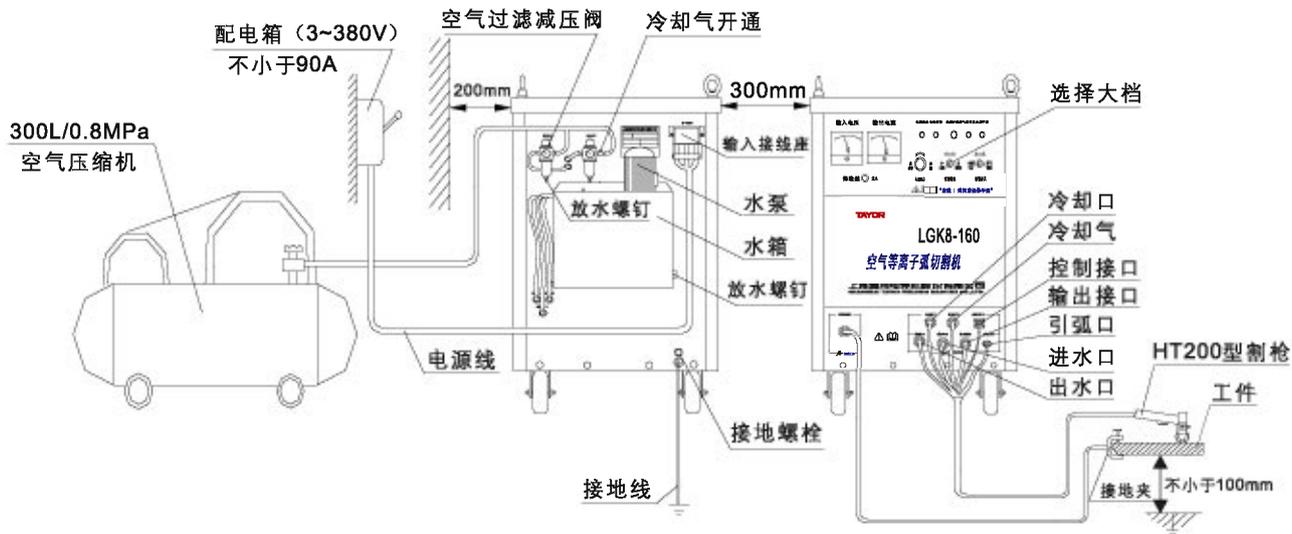


面板说明

- 1.输入电压表：显示输入交流电压，接通输入电压即有显示值
- 2.保险丝：保护控制系统，当控制系统异常或短路时能自动熔断
- 3.输出电流表：显示切割过程中输出的电流，当引弧切割时即有显示值
- 4.电源指示灯：指示机器是否通电，通电时灯亮
- 5.切割指示灯：指示机器回路是否工作，工作时灯亮，该灯为红色
- 6.热保护指示灯：指示机器内部是否过载超温，正常时灯亮，该灯为黄色
- 7.气压不足指示灯：指示气源气压是否不足，气压不足时灯亮(气压小于0.25MPa)
- 8.水压不足指示灯：指示水箱水压是否不足，气压不足时灯亮(水压小于0.10MPa)
- 9.气体控制开关：在切割前扳此开关到试气档，预先调节所需的气体压力，检查切割机内部气路是否正常；调节完毕后扳此开关到切割档
- 10.切厚选择开关：用来根据板厚选择切割电流的大小，以得到最佳的匹配和切割效果(切割时严禁扳动此开关)
- 11.电源开关：通、断控制系统与输入电源的连接
- 12.冷却水接口：接割炬冷却水接头，接小割炬时，用附带的铜螺帽堵住
- 13.冷却气接口：接割炬冷却气接头
- 14.控制插头接口：连接割炬的开关和切割机的控制系统
- 15.输出接口：连接割炬和切割机的输出负极及气路
- 16.引弧线接口：连接割炬的引弧线；接小割炬时，先拧上附件中的铜螺帽
- 17.进水口：接割炬的进水口接头，接小割炬时，用附带的铜螺帽堵住
- 18.出水口：接割炬的出水口接头
- 19.切割地线接口：连接被切割工件和切割机的输出正极

安装说明

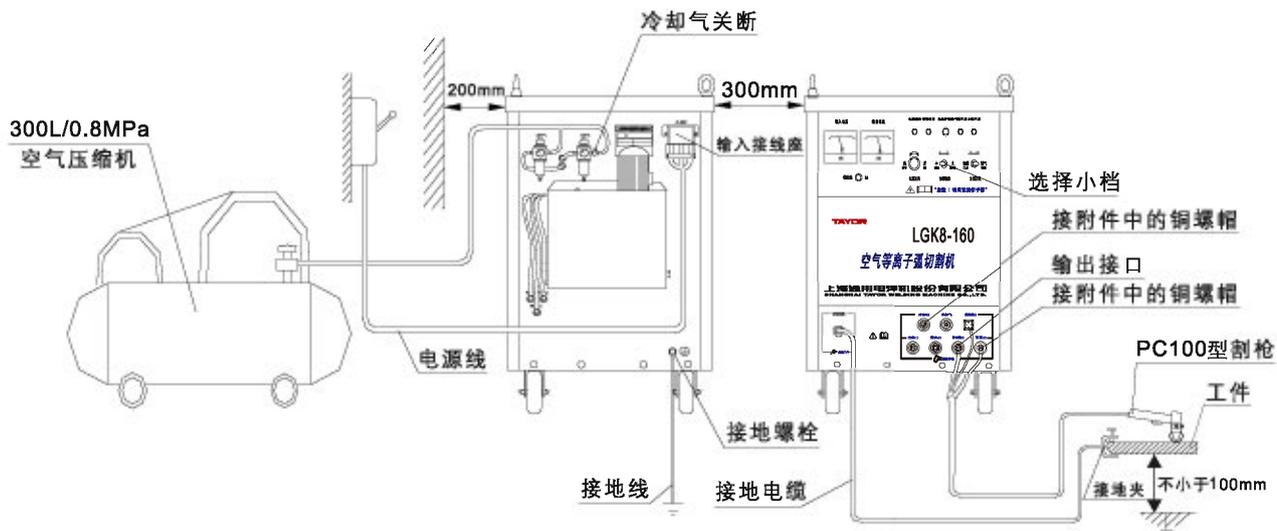
LGK8-160的安装说明



大档连接图

安装说明

LGK8-160的安装说明



小档连接图

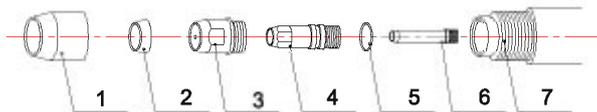
安装说明

安装注意事项

- 1、切割机需要提升时，需要用升降机或叉车，或者通过箱盖上的两个吊环提升。
- 2、切割机应安装在干燥、通风、无腐蚀性气体的环境中，并避免阳光直射；室外安装时要采取防雨措施。
- 3、切割机要固定，防止滑动，如果放置在倾斜的平面上，要防止倾斜。
- 4、安装前检查确认配电箱外电源已断开。
- 5、配用的空气压缩机流量应不小于300L/min，压力应不小于0.8MPa，但输入机内的压力不得超过1.0MPa，否则系统将漏气。
- 6、保护接地线必须用10mm²以上的铜电缆线从切割机后端板的M8的螺栓可靠接地。
- 7、输送离子气和冷却气用气管的内直径应不小于Φ8。
- 8、外电源使用的断路器的额定容量不能小于90A，连接切割机的电源线应为10~25mm²。
- 9、检查确认割炬的电极、气体分配器、喷咀等是否紧固，配合是否正对中心。
- 10、气路系统安装时，空气压缩机可以通过三通分别给离子气和冷却气入口供气。
- 11、用小档切割时，安装一定要按接线图所示正确安装，否则会有水从接口流出。

安装说明

割炬装配图



割炬装配图

- | | | | |
|---------------|------|--------------|-------|
| 1、保护罩 | 3、喷嘴 | 5、O型圈（小枪无此件） | 7、割炬体 |
| 2、金属压帽（小枪无此件） | 4、电极 | 6、细水管（小枪无此件） | |

操作步骤

- 1、往水箱中装干净的水，水的量要到满箱的四分之三以上
- 2、启动空气压缩机，待压力足够后，调节切割机后面板上的两个空气过滤减压阀手柄，使得输入气压为0.4MPa。
- 3、接通配电箱中的外电源，把切厚选择开关扳到“大”档上，打开切割机面板上的电源开关，水泵开始工作（大档时水泵工作，小档时水泵不工作）分别查看：
 - 1)水泵和风机工作是否正常正常状态：水箱上的两根回水管是否有水流出，侧板上的两个风机转向与侧板上标识的转向一致。
若发现工作不正常，把输入的三相电源线中的任意两根调换接，直到水泵和风机都正常工作。

安装说明

正常状态:电源、热保护指示灯亮,气压不足、水压不足指示灯不亮

2)前上面板指示是否正常

4、把气体控制开关扳至“检气”位置,这时有气流从割炬喷出,再次调整减压阀的气压,一般气压为0.4MPa,最后把检气开关扳至“切割”位置。

5、试按割炬开关,应有气体喷出,同时割炬还有强烈的火花喷出,火花维持0.5~1S,释放割炬开关后气体应有一段延时才停止(注意喷咀不要对着自己和他人)。

6、引弧切割时,应从工件的边缘开始引弧,遇到必须从中间开始切割的工件,应先开一小孔,再从小孔的边缘开始引弧。

7、割炬为非接触式的,将割炬滚轮接触工件,喷咀离工件平面间距调整至2~8mm,按下割炬开关,0.5~1S后等离子弧自动引燃,切割正式开始。

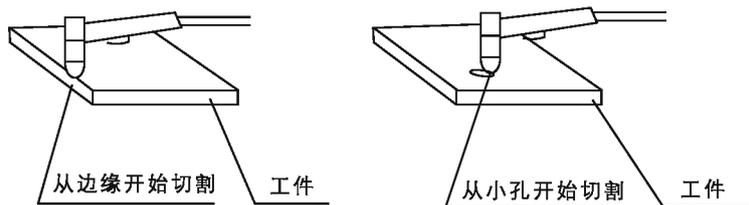
8、切割过程中,切割速度保证割穿工件就行了,过快不但割不透工件,反而会引起反渣烧坏喷咀,过慢则会导致喷咀温度过高,降低喷咀使用寿命,且割缝变宽,余渣增多,并可能会造成断弧。

9、割炬配备了,然后再拿开割炬。

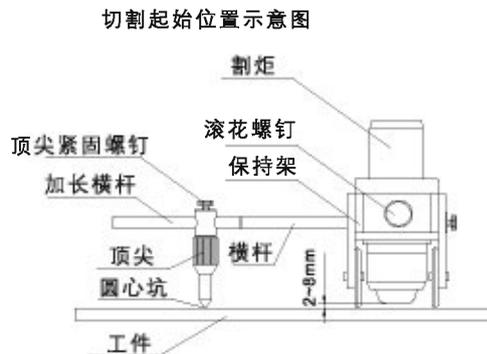
10、停止切割时,千万要先放开割炬开关,然后再拿开割炬。

安装说明

切割起始位置示意图



手动割圆示意图



手动割圆示意图

操作说明

- 1、每次工作前先调整好空气压力,以免在气压不正常时引弧而烧坏喷咀。
- 2、经常检查喷咀孔径如磨损严重应及时更换,以免影响切割厚度和宽度。



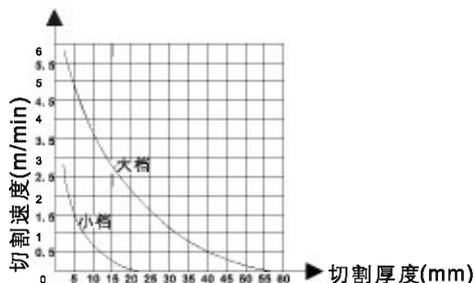
- 3、切割机的输出电压很高,装配更换电极或喷咀时必须将电源关闭并戴上防护手套,且保证电极和喷咀的同轴度误差不大于喷咀小孔直径的10%。
- 4、请勿将割炬枪身放在刚切割过的工件上,以免烫坏。
- 5、持枪姿势原则上应垂直于工件,若发现割缝倾向一边,应适当将割炬向另一边倾斜。
- 6、切割过程中尽量使等离子焰流垂直于工件,以免增大等离子弧轨迹,相当于增大了工件的实际厚度。



喷咀不要对着自己和他人
按枪开关会喷出高温电弧, 在连接割枪与更换割炬附件时要关闭电源。

操作说明

切割速度与切割厚度曲线图



工作时空气压力一般调节在0.4MPa左右，根据实际情况可在0.3~0.5MPa之间变动以得到最佳匹配。压力太低，将无力吹走熔化金属，影响切割厚度；压力太高，又会使割口温度下降太多，影响割缝金属的熔化性和流动性，同时会影响引弧成功率。

割炬中喷咀、电极、气体分配器及陶瓷喷咀的装配间隙偏差太大、喷咀孔径变形或电极已损耗过多等原因均会影响切割厚度，特别是喷咀和电极两者若不正对中心，将直接影响割缝质量和加速电极损耗。从喷咀口往里观察，有此现象者应重新装配。

防冻：当环境温度在摄氏零度以下时，一定要注意防冻，冬天应在水箱中加入防冻液或在每次切割完毕后，将水箱、水管以及割枪中的水倒掉，因为设备中水路系统封冻后，可引起故障。过低的环境温度不要使用本设备。

水箱中的水应视水中杂质情况随时更换，以免水中过多的杂质堵塞割炬。

操作说明

LGK8-160最大切割厚度与工件材质对照表

型号	小档	大档
碳钢、不锈钢、铸铁 (mm)	20	50
铝 (mm)	14	35
铝合金 (mm)	8	25
纯铜 (mm)	6	15
镍 (mm)	8	25

注:最佳切割厚度为最大切割厚度的50%~70%。

操作使用注意事项

1.使用环境

切割操作应在一个相对干燥的环境下进行，周围空气湿度一般不应超过90%。

周围温度应在-10℃~40℃之间。

地面倾斜度不超过15°。

避免在日光下或雨中进行切割，避免让水渗入切割机内。

避免在灰尘区或含有腐蚀性气体环境下进行切割工作。

2.重要提示

(1)确保通风良好

切割机机箱体积小，在操作时，有较大的电流通过，自然风不能满足切割机冷却要求，故机内装有一个风扇来有效地冷却切割机以使其工作平稳。使用人员应确认通风处未被覆盖或堵塞，切割机和周围物体的距离不小于500mm，用户应注意保持良好的通风，这对于切割机更好的工作和保证更长的使用寿命是非常重要的。在室内切割时要采取有效的排风措施。

(2)禁止电压过高

电源电压列在“切割机技术参数”表中，在一般情况下，切割机内的电压自动补偿电路将保证切割电流保持在允许的范围。如果电源电压超过允许值，将会损坏切割机，使用人员应充分了解此种情况，并采取相应的预防措施。

(3)切割机的后面附有一个接地螺丝，并标有接地标记。在使用前，按安装说明书给出的接地电线，选一根横截面积大小合适的电线，将切割机外壳可靠接地，以释放静电或防止由于漏电可能发生的事故。

(4)如果切割机工作时通风不畅或风机不工作，切割机可能会进入热保护状态而停止工作，这表示切割机温度过高，触发了温度开关，切割机停止工作，同时在前面板上的保护指示灯亮起。在这种情况下，请停止切割工作，不要关闭电源开关，以便冷却风扇对切割机进行冷却。当切割机内部器件温度降至合理范围内，保护指示灯熄灭后，可以重新开始切割工作。

(5)如果切割机电源放置在倾斜的平面上，应注意防止倾倒。

(6)每次切割工作前，接好保护气体源，以免在气压不正常或保护气体不对情况下切割工作，影响工件切割效果。

(7)切割机输出电压很高，装配更换电极和喷嘴时必须关闭电源并戴上防护手套。

(8)切割工作时操作者要在上风位置，持枪垂直于工件，切割后不能把割炬放在刚切割过的工件上。

(9)切割时，不能把枪口对着旁人，并且要远离易燃易爆品。在易燃易爆品边不能实施切割作业。

(10)禁止将切割机电源作管道解冻之用。

检修与维护

通常切割机的作业环境比较恶劣,且经常有一些易损件需要更换,所以定期对切割机进行检查、维护显得特别重要。它是降低成本,提高切割质量,增加切割机使用寿命的重要环节。

周期检查项目表

项目或部件	检查要点	措施	检查周期
喷咀和电极	是否磨损太严重	更换	每次切割前
	装配不正	矫正	
空气过滤减压阀	压力是否足够	调整气压	每次切割前
	积水积油是否太多	放掉积水积油	工作4~8小时
各部件连接	电缆是否破损, 连接部件是否松动	拧紧或更换	每次切割前
内部电源	灰尘过多或潮湿, 有无异物等	清除干净	一个月
风扇	扇叶是否松动, 连接线是否松动	除尘、扇叶拧紧、注润滑油	半年
火花放电器	钨极表面是否氧化、是否有沉积的灰尘	去氧化、除尘	三个月
初次级、外壳之间的绝缘	电源的绝缘电阻、电气部分是否碰到外壳	绝缘处理	半年

故障排除

检查前须确认供气、供水系统及温度保护装置工作正常

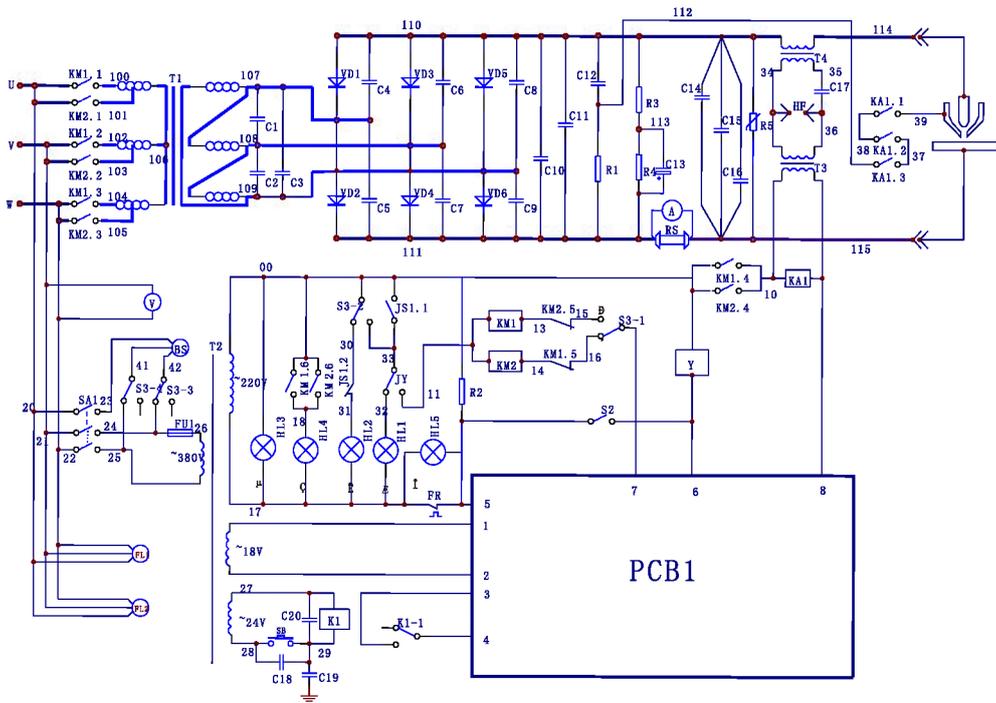
故障现象	故障原因	解决措施
风扇不转	1、风机无3~380V输入 2、风扇质量问题	1、检查电源和风机连接线 2、检修或更换风扇
面板指示灯工作正常, 按动割炬开关无反应	1、航空插座或割炬开关损坏 2、控制变压器无18V输出 3、控制板上的插座接触不良 4、控制板坏	1、更换 2、更换 3、检修 4、更换
能引弧,但不能切割 或切割很容易断弧	1、三相电源缺相 2、接触器某一触点损坏 3、变压器某一线圈短路 4、整流二极管一只开路	1、检查输入电源 2、更换 3、更换 4、更换
引弧时有时无	1、输入电压低 2、火花放电器电极表面氧化 3、火花放电器间隙太大 4、输入气体压力太大	1、升高输入电压 2、电极表面打磨 3、间隙适当调小 4、减小输入气压
引弧时,接触器吸合, 火花放电器无放电现象	1、升压变压器损坏 2、高压电容损坏 3、控制板损坏	1、更换 2、更换 3、检修或更换
引弧时,接触器吸合,火花 放电器有放电但不能起弧	1、输入电压低 2、喷嘴离工件太高	1、升高输入气压 2、调低喷嘴离工件的高度

故障排除

故障现象	故障原因	解决措施
引弧时,接触器吸合,火花 放电器有放电但不能起弧	3、输入气体压力太大 4、电解电容损坏	3、减小输入气压 4、更换
引弧时,喷咀喷出的 弧光很弱,不起弧	1、输入压缩空气压力太大 2、火花放电器电极表面氧化 3、高压电容损坏	1、气压调小 2、磨去表面氧化层 3、更换
割缝倾斜	1、工件厚度过厚 2、气压太低 3、喷咀或电极磨损 4、持枪方式歪斜	1、降低厚度 2、调整气压 3、更换 4、矫正
开机就有高频	1、控制板损坏 2、保护电容C18、C19击穿 3、继电器触点短路	1、更换 2、更换 3、更换

电气原理图

LGK8-160电气原理图



TAYOR

保修证

购买焊机型号	制造编号
购买时间:	年 月 日

用户名称	
------	--

仅按背面的保修规定对上述焊机予以保修

上海市浦东新区申江南路3898号

技术服务专线: 400-820-1830

销售店印章	
-------	--

TAYOR

保修登记证

本证填写邮寄返还后方能生效, 请用户务必填写以下内容。

购买焊机型号	制造编号		
购买时间	年 月 日	印章	
用户名称			
联系电话		邮编	
详细地址			
使用部门		负责人	

请在相应项目上面

用户所属行业	公司人数
1. 汽车 2. 造船 3. 钢铁 4. 电机 5. 桥梁 6. 电子 7. 车辆 8. 建筑机械	9. 与教育相关 10. 飞机 11. 家电 12. 建筑 13. 金属加工 14. 精密机械 15. 食品机械
	1.9人以下 2.10-49人 3.50-99人 4.100-199人 5.200人以上
	购机目的
	1. 因工作量增多而增设的 2. 新机替换旧机 3. 设置新机

请销售店注意

1. 验收合格后, 务请用户盖章并沿中间虚线剪下。
2. 销售店呈报销售报告书时, 请务必附上本证。

注意:

此保修证填写完毕后, 保修证部分由用户保存, 登记证部分须由销售店或用户在购机后一个月内挂号邮寄返回上海通用电焊机股份有限公司本部。

保修规定

1. 保修期为购买焊机之日起一年以内。
保修仅适用于在保修期内, 在正常使用状态下, 确属焊机本身质量原因产生的故障。
2. 如无购买时间、销售店、用户单位名称保修证视为无效。
3. 万一发生故障, 请立即与销售店联系。
4. 下面情况尽管在保修期内, 但视为有偿服务。
 - A. 由于使用不当造成故障。
 - B. 非本公司指定人员修理、改造而造成的故障。
 - C. 购买后因运输、保管造成的故障。
 - D. 因不可抗力, 自然灾害如地震、火灾等造成的损伤。
5. 保修时, 务请将本保修证出示给保修人员。如一旦丢失, 尽管在保修期间也将收取服务费, 请妥善保管。
6. 本保修证仅适用于中国境内。



焊机售后使用情况反馈表

感谢您选用上海通用产品，本着用户第一，对用户负责的精神，公司市场部将为您提供良好的售后服务和备件供应。为更好合作，请详细填写下表，并发回公司，谢谢合作。

填表日期： 年 月 日

用户单位名称			
地 址		电 话	
用户单位主要产品		邮 编	
所用本公司焊机型号，台数，购入日期及使用情况			
还需何种焊机和备件			
对本公司及产品的意见和希望			

上海通用电焊机股份有限公司
SHANGHAI TAYOR WELDING MACHINE CO.,LTD.

地址:上海市浦东新区申江南路3898号
电话:(021)5137 7070 5137 7073
传真:(021)5137 7072
客服热线:400 820 1830
E-mail:tayor@tayor.cn
网址:www.sh-tayor.com

Add:No3898, South shenjiang Road, Pudong
District, Shanghai, 201321, China
Tel:+86-21-5137 7070 5137 7073
Fax:+86-21-5137 7072
Hotline:400 820 1830
E-mail:tayor@tayor.cn
Http:www.sh-tayor.com

STY-2016-A1
13051007000201