

TAYOR
上海通用电焊机



使用说明书
MIG-500

逆变式气体保护焊机

T7
数字焊机

Digital
Inside



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。本手册中提到的其它任何商标，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 MIG-500 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 MIG-500 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，访问上海通用电焊机股份有限公司官网 (<http://www.sh-taylor.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 MIG-500 数字化焊机产品。本手册适用于MIG-500逆变式气体保护焊机，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 邮编：201321

销售电话：021-51377070 51377071 传真：021-51377072





客服电话：400-820-1830 网址：www.sh-taylor.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。本焊机在不断完善，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	在狭窄场所进行焊接作业时，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	焊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焊机。不要将手指、衣服、头发等靠近焊机的旋转部位(如冷却风机)，以防引起受伤。
	注意	焊接时的飞溅物、焊渣、热工件接触可燃物后会引发火灾。供电回路、焊接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焊接，否则，会引起爆炸或炸裂。
	注意	机内绕组温度异常，热保护继电器自动保护。

目录

使用前须知	1
焊机介绍	7
技术参数	8
各部位名称	9
安装说明	10
控制面板说明	12
设定方法	14
操作注意事项	22
故障排除与维护	23
电气原理图	30

使用前须知

- 1、安装、使用焊机前，请认真阅读本说明书，并遵守焊机上的警示符和警告语内容。
- 2、请由经过专业培训并取得专业资格的人员进行焊机的安装、操作和维修保养。
- 3、使用心脏起搏器的人员，未经专业医护人员同意，不得从事焊接作业或靠近使用中的焊机，因焊机通电时会产生磁场会对起搏器的工作产生不良的影响。
- 4、非有关人员不得进入焊接工作现场。
- 5、不允许将本焊机用于焊接以外的工作，禁止将焊接电源作管道解冻之用。
- 6、焊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

- 1、请不要接触焊机上的任何带电部位。
- 2、开始焊接工作前，应认真检查电源输入线和焊接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。
- 3、焊机在拆卸掉外壳及其它防护装置的情况下不得用于焊接作业。
- 4、操作人员必须穿戴电焊作业用的安全防护用品。
- 5、焊接作业完毕或暂时离开焊接现场时，应切断焊机所有的输入电源。
- 6、焊机定期的维护保养工作应由专业人员进行。
- 7、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。



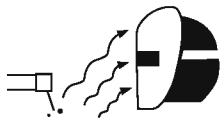
一旦接触带电部位可能会引起致命的电击和电灼伤！为了避免触电危险，请遵守以上事项。

使用前须知

- 1、在进行焊接作业或观察、监督焊接作业时，请使用合格的电焊防护面罩或防护眼镜。
- 2、在焊接场所周围设置隔离屏障，防止弧光伤自己及他人。
- 3、佩戴口罩，注意焊接场所的通风排气，防止气体中毒和窒息事故的发生。尤其在焊接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。
- 4、在狭窄场所焊接时，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。



为了避免焊接弧光、飞溅、焊渣、烟灰及有害气体的危害，请使用规定的防护用具。



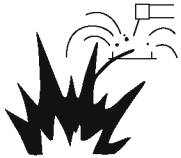
弧光会引起眼部发炎或皮肤灼伤。
飞溅、焊渣会灼伤眼睛、烧伤皮肤。
焊接产生的烟尘和气体会危及身体健康。
在狭窄场所进行焊接作业时，如果缺氧会导致窒息。

使用前须知

- 1、焊接场所不得放有易燃、易爆物品或可燃物。
- 2、各电缆连接处必须接线可靠、绝缘良好。
- 3、当焊接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施焊。
- 4、在焊接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。



焊接时的飞溅物、焊渣、热工件接触可燃物后会引引起火灾。
供电回路、焊接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焊接,否则,会引起爆炸或爆裂。

使用前须知

- 1、请不要在拆卸外壳或其它防护装置的情况下使用焊机。
- 2、不要将手指、衣服、头发等靠近焊机的旋转部位(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。

- 1、焊机的安放地点应保证焊接时的飞溅物或其它作业时产生的金属粉末、金属屑粒不能进入焊机内部，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。
- 2、粉尘堆积后会引起绝缘性能下降，甚至会引起焊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焊机进行维护保养。



为了防止焊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

- 1、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。
- 2、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。
- 3、请勿在脱脂、清洗、喷雾作业区内焊接。
- 4、在焊接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。



为避免焊接烟尘及有害气体的危害，请使用规定的防护用具。
焊接产生的烟尘和气体危害人生健康。
在狭窄场所焊接作业，如果缺氧会导致窒息。



电磁兼容性产品分类：A类

焊机介绍

TAYOR品牌的 MIG-500 是面向专业用户设计的数字化控制，IGBT逆变的气体保护和手工焊多功能焊接电源，其具有以下特点：

- 1、采用独创的数学控制模型，数字化控制焊机电压、电流波形，焊接性能好(焊接起弧好，起弧稳定，飞溅少)。
- 2、内置专家数据库及一元化控制模式，方便用户轻松调整焊接参数。
- 3、抗电网电压波动能力强，可用于发电机供电。



警告！

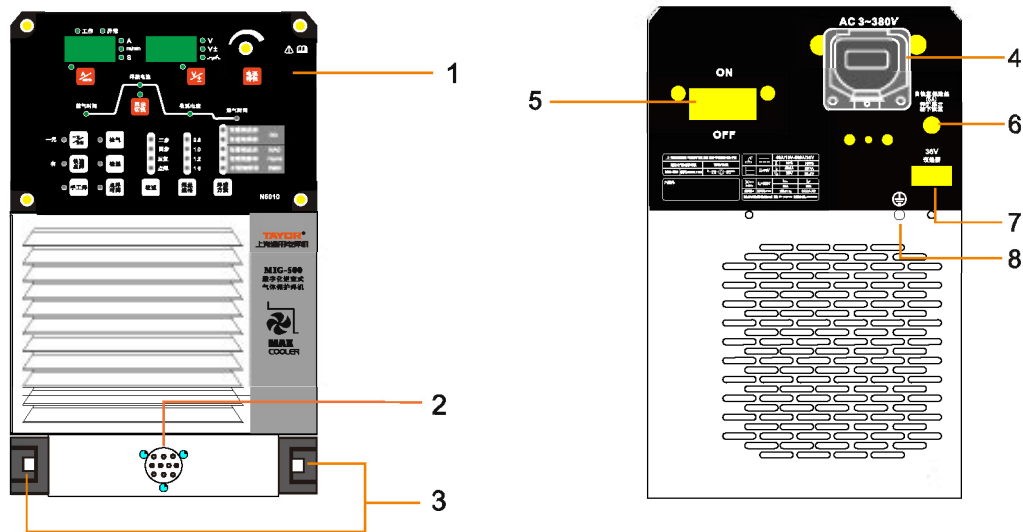
本设备主要用于工业行业。在室内环境，本设备可能会产生无线干扰，使用人员应作好充分的预防措施。

技术参数

本系列技术参数表

型号	MIG-500
电源电压(V)	3~AC380V±10%
频率(Hz)	50/60
额定输入电流(A)	36
空载电压(V)	79
输出电压调节(V)	12~50
输出电流调节(A)	40~500
负载持续率(%)	60
效率(%)	> 76
外壳防护等级	IP21S
主机重量(kg)	31
外形尺寸(mm) (长x宽x高)	534x252x500
绝缘等级	H

各部位名称



1. 控制面板

2. 控制插座

3. 接线端子

4. 三相接线座

5. 空气开关

6. 自恢复保险

7. 预热器

8. 接地螺丝

安装说明

1. 焊机连接方法

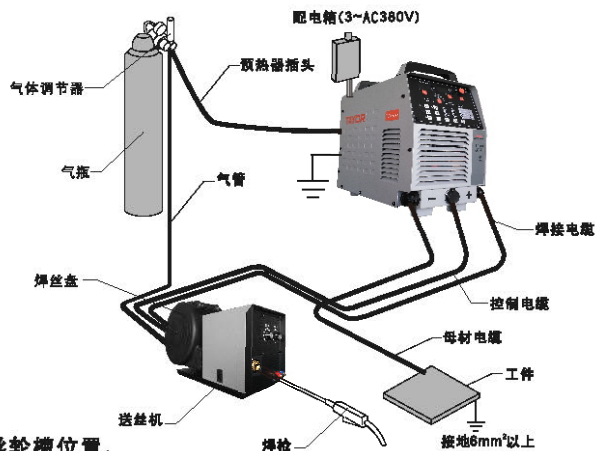
MIG-500逆变式气体保护焊机外部电气连接如图所示

焊机连接说明:

- (1)用母材电缆连接焊机的接线端子(-)与被焊工件。
- (2)送丝机焊接电缆连接焊机接线端子(+)
- (3)送丝机控制电缆连接焊机的控制插座。
- (4)送丝机气管连接CO₂气体调节器。
- (5)CO₂气体调节器的预热器插头接至焊机后面板预热器插座上。
- (6)将三相电缆接在配电箱上,接地线可靠接地。

2. 送丝机的焊丝盘安装说明

- (1)将焊丝盘装在送丝机的盘轴上,根据使用焊丝的尺寸,选择不同的送丝轮槽位置。
将焊丝经导丝管送入送丝轮槽内,按下压力臂,使压丝轮压紧焊丝,保证焊丝不滑动,但压力不能过大,防止焊丝变形而影响送丝。
- (2)焊丝盘应顺时针转动放开焊丝,新的焊丝盘头部分为了防止松动,常将其穿在焊丝盘上的固定孔内,为了防止弯曲的焊丝被卡,请将这部分焊丝剪断后再使用。
- (3)焊枪插在送丝机的输出端子上并旋紧,然后把焊丝穿入枪体内。



安装示意图

安装说明

电源设备、连接电源、输入输出电缆规格推荐如下：

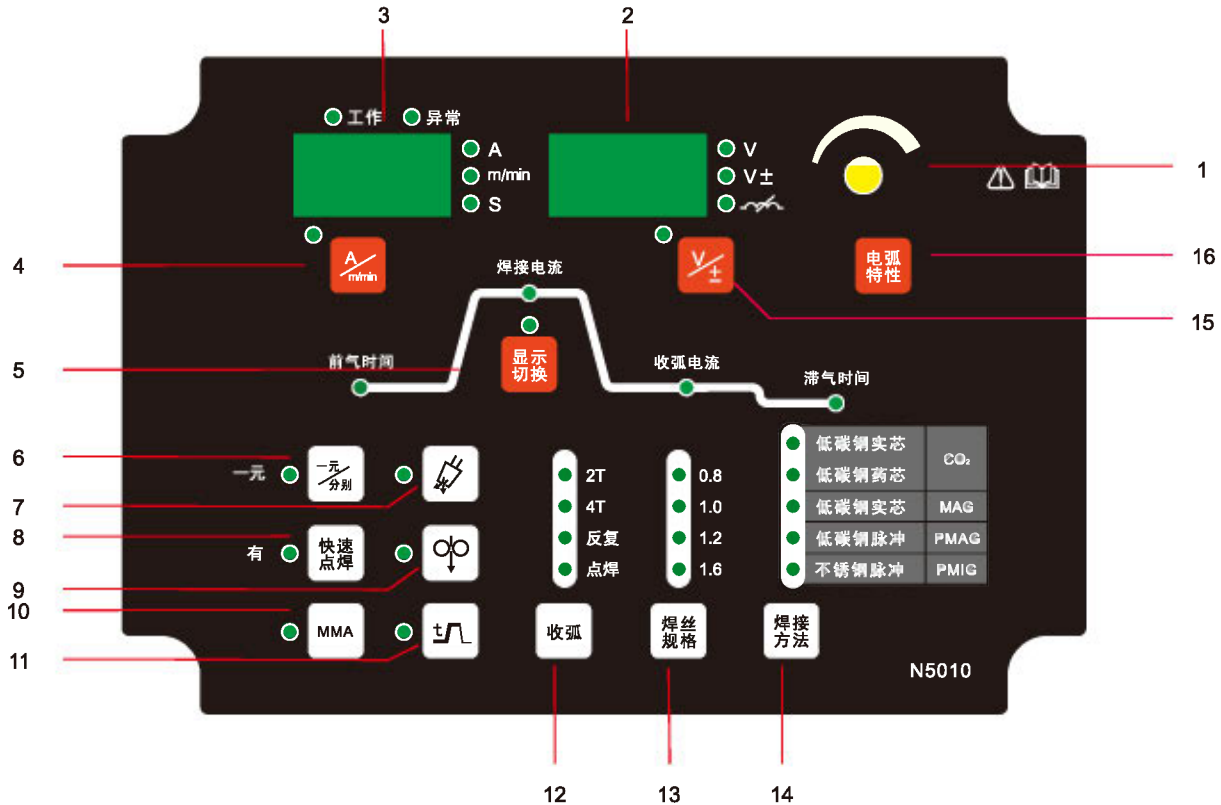
型号	MIG-500
电源容量 (KVA)	23.7
熔断丝 (A)	50
输入电缆 (mm ²)	> 6
输出电缆 (mm ²)	50
接地线 (mm ²)	> 6



警告！

如果工件与焊机距离太远 (50-100米) 所用的二次线 (把线和地线) 比较长，这样选择导线截线面积时应适当的大一些，以减少电缆压降。

控制面板说明



控制面板说明

1. 编码控制旋钮:与功能按键配合使用,可设置相应功能的参数值。
2. 电压及参数显示表:可显示焊机输出电压,输出微调电压以及输出电感值。
3. 电流及参数显示表:可显示焊机电流,送丝速度以及控制时间。
4. 电流/送丝速度切换键:输出电流与送丝速度参数显示的切换按键。
5. 显示切换键:通过按键切换前气时间,焊接电流,收弧电流以及滞气时间这四个参数值设置。
6. 一元/分别切换键:进行一元模式与分别模式的切换。
7. 检气键:点动进行通气检测。
8. 快速点焊设定键:开启/关闭快速点焊功能。
9. 点动送丝键:点动进行送丝检测。
10. 手工弧焊:选择机器进入/退出手工弧焊工作状态。
11. 点焊时间设置键:对点焊时间进行设置。
12. 收弧方式切换键:对收弧工作模式进行设置。
13. 焊丝规格切换键:根据工艺要求选择合适的焊丝规格。
14. 焊接方法切换键:根据工艺要求选择合适的焊丝材料。
15. 电压设定切换键:切换显示输出电压与电压微调值。
16. 电弧特性设置键:用于电弧的软硬度调节(手工弧焊状态下为推力调节)。

设定方法

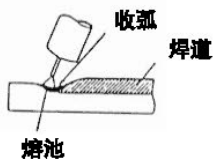
1. 设定焊接模式

请根据焊接方法与焊丝直径用焊接方法切换键(14)和焊丝直径切换键(13)选择焊接模式。可选模式见下表。

焊丝种类	气体	焊丝种类(mm)	MIG-500
低碳钢实芯焊丝	CO ₂	Ø 0.8	●
		Ø 1.0	●
		Ø 1.2	●
		Ø 1.6	●
低碳钢实芯焊丝	MAG	Ø 0.8	●
		Ø 1.0	●
		Ø 1.2	●
		Ø 1.6	
低碳钢药芯焊丝	CO ₂	Ø 0.8	
		Ø 1.0	
		Ø 1.2	●
		Ø 1.6	
不锈钢脉冲焊丝	PMIG	Ø 0.8	●
		Ø 1.0	●
		Ø 1.2	●
		Ø 1.6	
低碳钢脉冲焊丝	PMAG	Ø 0.8	●
		Ø 1.0	●
		Ø 1.2	●
		Ø 1.6	

设定方法

2. 收弧设定



在焊接过程中，收弧处会出现弧坑，由于弧坑处的熔敷金属较少，容易产生气孔及裂纹，因此需要一种合适的收弧方式来填补弧坑。

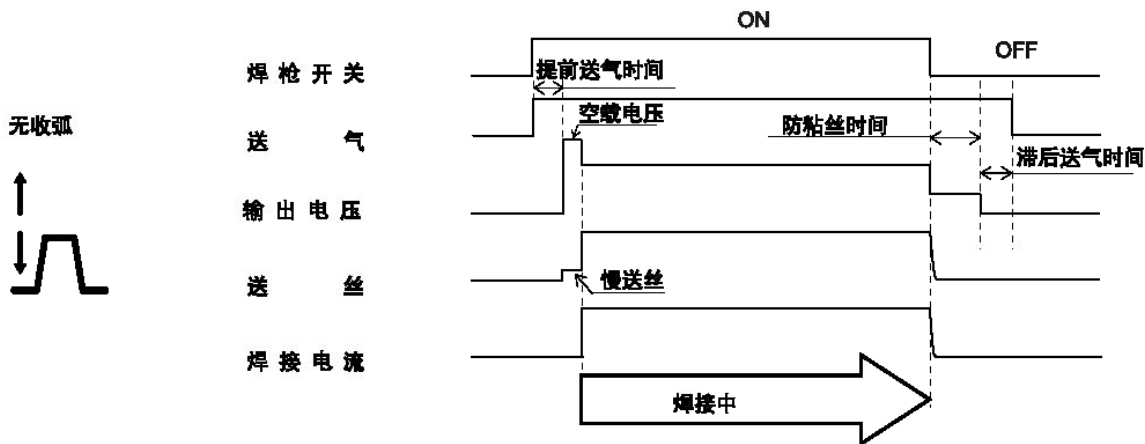
每次接收弧方式切换键(12)时按如下顺序切换。

→「无收弧“二步”」→「有收弧“四步”」→「有收弧“反复”」→「点焊」

进行收弧处理时请将其设定为「有收弧“四步”」或「有收弧“反复”」

二步

工作示意图



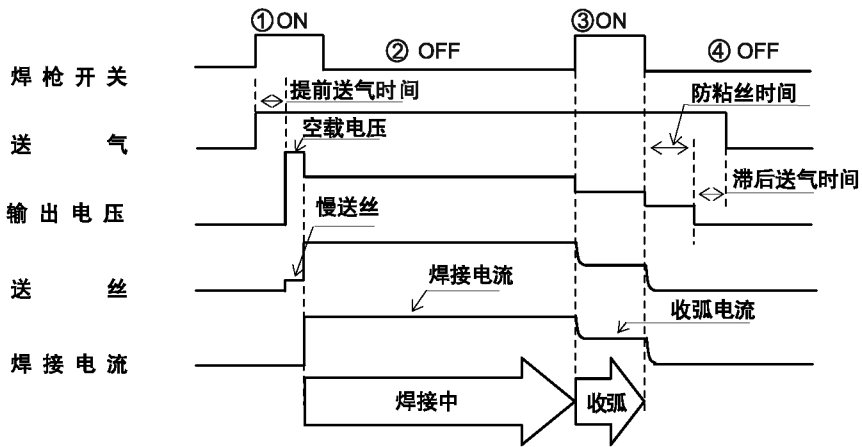
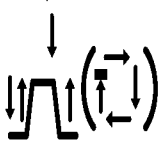
- 按下枪开关开始焊接，松开枪开关停止焊接。

设定方法

四步

工作示意图

有收弧



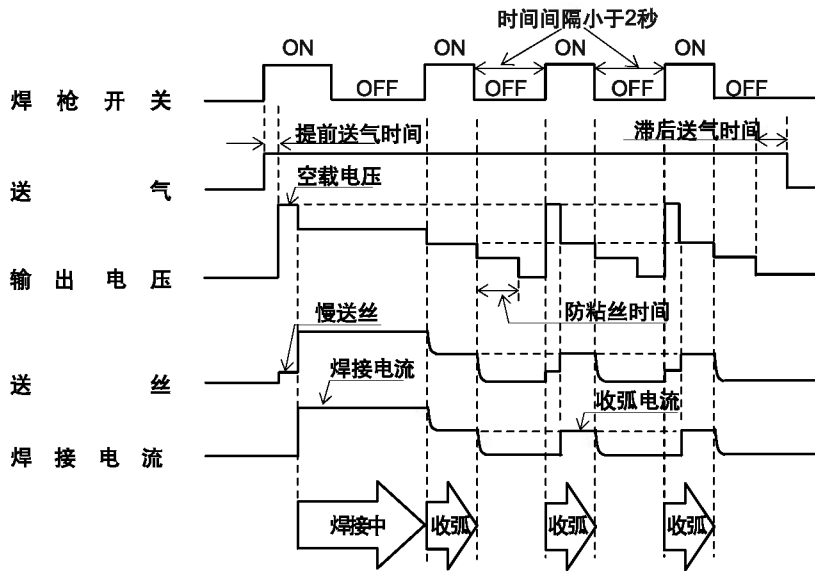
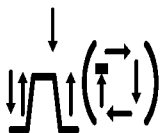
- 按下枪开关开始焊接，松开枪开关继续焊接。
- 再次按下枪开关机器进入收弧阶段，松开枪开关停止焊接。

设定方法

反复

工作示意图

有
(反复有)



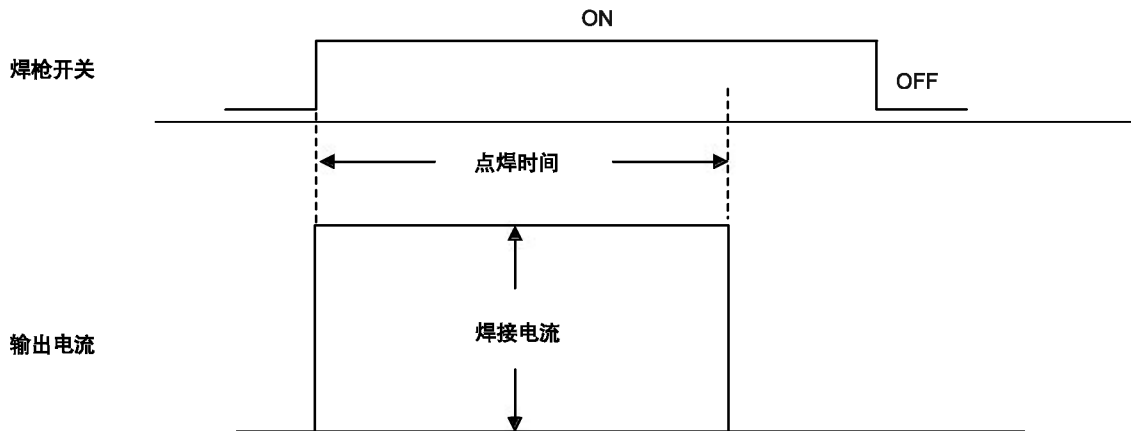
- 按下枪开关开始焊接，松开枪开关继续焊接。
- 再次按下枪开关机器进入收弧阶段，松开枪开关停止焊接。
- 熄弧后2秒以内再次按下焊枪开关，电源输出收弧电流，松开枪开关停止焊接。

设定方法

3. 点焊设定



- (1) 进行点焊处理时，用收弧方式键(12)切换至“点焊”模式，“点焊”指示灯亮，接着按点焊时间设定键(11)，左侧的显示表(3)显示值即为设定数值，同时显示表右侧时间参数指示灯“s”亮。在此状态下可用编码控制旋钮(1)设定点焊时间，点焊时间设定范围为0.1~10秒。
- (2) 再次按点焊时间设定按键即可返回到上一个调节过的参数项目。另外，用电流/送丝速度设定切换键(4)，可进入电流参数调节，用电压设定显示切换键(15)可进入电压参数调节。



●点焊参数调节仅在点焊模式下有效。

设定方法

4. 参数设定

4.1 焊接电流设定

按下显示切换键(5)，选择“焊接电流”，按下电流/送丝速度切换键(4)使左侧的数字显示表单位“A”指示灯亮，此时可以调节送丝机上的“焊接电流”旋钮设定焊机电流。

4.2 焊接电压设定

(1) 分别时

按下一元/分别切换键(6)，切换“一元”和“分别”状态。“一元/分别”指示灯熄灭,机器默认为“分别”状态；此时可以调节送丝机上的“焊接电压”旋钮设定焊机电压。

(2) 一元时

一元时焊接电压会根据对应的焊接电流自动调节，可以对焊接电压进行微调。

按下一元/分别切换键(6)，切换“一元”和“分别”状态。“一元/分别”指示灯亮,机器进入“一元”状态；此功能为专家模式,只需在送丝机上进行焊接电流调节,焊接电压会根据对应的焊接电流自动匹配。送丝机上焊接电压旋钮指针对准刻度“0”为专家数据库给出的标准电压值。可以对焊接电压进行微调，按下电压设定切换键(15)，使右侧的数字显示表单位“V±”指示灯亮，此时可以调节送丝机上的“焊接电压”旋钮微调焊接电压。

4.3 收弧电流设定

只有在“四步”和“反复”状态下可以设定收弧电流；按下显示切换(5)键，选择“收弧电流”，按下电流/送丝速度切换键(4)使左侧的数字显示表单位“A”指示灯亮，此时可以通过参数调节旋钮设定收弧电流。

4.4 收弧电压设定

只有在“四步”和“反复”状态下可以设定收弧电压。

(1) 分别时

设定方法

按下显示切换键(5)，选择“收弧电流”，按下“电压设定切换键(15)使右侧的数字显示表单位“V”指示灯亮，此时可以通过参数调节旋钮(1)设定收弧电压。

(2) 一元时

一元时收弧电压会根据对应的收弧电流自动调节，可以对收弧电压进行微调，

按下显示切换键(5)，选择“收弧电流”，按下电压显示切换键(15)使右侧的数字显示表单位“V±”指示灯亮，此时可以通过编码控制旋钮(1)微调收弧电压。

4.5 前气时间设定

按下显示切换键(5)，选择“前气时间”，左侧的数字显示表会显示设定数值，“s”指示灯亮，在此状态下可用编码控制旋钮设定提前送气时间，设定范围为0~10秒。

4.6 滞气时间设定

按下显示切换键(5)，选择“滞气时间”，左侧的数字显示表会显示设定数值，“s”指示灯亮，在此状态下可用编码控制旋钮设定滞后送气时间，设定范围为0~10秒。

5. 一元化设定

按下一元/分别键(6)切换“一元”和“分别”状态。灯亮时为“一元”状态；一元时，只需要设定焊接电流，对应焊接电流自动调节合适的焊接电压，可以对焊接电压微调；分别时，需要单独调节焊接电流与焊接电压。

6. 快速点焊

按下快速点焊设定键(8)，起弧时慢送丝关闭，进入快送丝起弧状态。

设定方法

7. 电弧特性

- (1) 按电弧特性设定键(16), 右侧数字显示表(2)显示设定值。“V±”指示灯亮, 在此状态下通过参数调节旋钮(1)可设定电弧特性。可设定范围为 $0 \sim \pm 10$ 。
- (2) 再次按电弧特性设定键(16)可返回上一个调节过的参数项目。另外, 用电流设定显示切换键(4)可切换与电流有关的参数, 用电压设定切换键(15)可切换与电压有关参数。
- (3) 电弧特性设定值以“0”为标准, 向负方向电弧变硬, 最大可设定为“-10”, 向正方向电弧变柔软, 最大可设定为“10”。
- (4) 在低电流区域用“硬”、高电流区域用“柔软”进行调节可获得良好效果。使用加长电缆时, 想获得最佳电弧(状态)效果时, 请将其设置为“硬”。

8. 气检

打开此按键可进行焊前气体流量检测, 打开气瓶出气阀门调整气体流量。按检气键(7), 按键左边的指示灯亮, 气体流出。按检气键后10秒钟会自动停止出气, 指示灯熄灭(再次按检气键(7), 指示灯熄灭, 气体停止流出)。若检气过程中按下焊机开关, 焊机会自动退出检气状态。

9. 检丝

检丝功能多用于更换焊丝时使用。按点动送丝键(9), 按键左边的指示灯亮, 开始送丝, 此时可调节编码控制旋钮(1)调节送丝速度。

10. 手工焊

- (1) 按下手工焊切换键(10), 按键左边指示灯亮, 此时为“手工焊”状态; 再次按下手工焊切换键(10), 左边指示灯熄灭, 进入“气保焊”状态。
- (2) 按下电弧特性键(16), 可进行手工焊的推力调节, 调节范围 $0 \sim \pm 10$ 。

操作使用注意事项

1.使用环境

- (1)焊接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%。
- (2)周围温度应在-10℃~40℃之间。
- (3)地面倾斜度不超过15°。
- (4)避免在日光下或雨中进行焊接，避免让水渗入焊机内。
- (5)避免在灰尘区或含有腐蚀性气体环境下进行焊接工作。

2.重要提示

焊机内部已安装有过压、过流及过热保护电路，当电网电压、输出电流及机内温度超过设定的标准后，焊机将自动停止工作；但过度的使用(如电压过高)仍会导致焊机的损坏，所以您仍需注意以下事项：

(1) 确保通风良好

焊机机箱体积小，在操作时，有较大的电流通过，自然风不能满足焊机冷却要求，故机内装有一个风扇来有效地冷却焊机以使其工作平稳。使用人员应确认通风处未被覆盖或堵塞，焊机和周围物体的距离不小于0.3米，用户应注意保持良好的通风，这对于焊机更好的工作和保证更长的使用寿命是非常重要的。

(2) 禁止过载

使用人员应牢记随时观察最大的允许负载电流(相对于所选定的负载持续率)，保持焊接电流不超过最大的允许负载电流，电流过载将会明显地缩短焊机的使用寿命，甚至可能烧毁焊机。

(3) 禁止电压过高

电源电压列在“焊机技术参数”表中，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的范围。如果电源电压超过允许值，将会损坏焊机，使用人员应充分了解此种情况，并采取相应的预防措施。

(4) 每个焊机的后面都附有一个接地螺丝，并标有接地标记。在使用前，根据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，将焊机外壳可靠接地，以释放静电或防止由于漏电可能发生的事。

(5) 如果焊机工作时超过标准负载持续率，焊机可能会进入热保护状态而停止工作，这表示焊机超出标准负载持续率，过度热能触发了温度开关，使焊机停止工作，同时在前面板上的黄色指示灯亮起。在这种情况下，请不要关闭开关，以便冷却风扇对焊机进行冷却。当指示灯熄灭后，温度降至合理范围，可以重新开始焊接。

(6) 如果焊机电源放置在倾斜的平面上，应注意防止倾倒。

(7) 禁止将焊接电源作管道解冻之用。

故障排除与维护

1. 焊接电源

部位	检修重点	备注
操作控制板	1.开关的操作以及安装情况 2.验证电源指示灯的亮灭	
冷却风扇	查验风机是否有风以及声音是否正常	如果没有风扇转动的声音或有其他异常声音, 则需进行内部检修
电源部分	1.通电时, 是否发生异常振动及峰鸣声 2.通电时,是否产生异味 3.外观上是否有发热变色现象	
外围	1.送气管路有无损坏,连接处有无松动 2.外壳及其它紧固部位是否松动	

故障排除与维护

2. 送丝机

部位	检修重点	备注
压力臂	是否将压力臂调到合适加压指示线(特别注意:严禁将 $\Phi 1.2\text{mm}$ 以下的焊丝损伤)	导致送丝不稳, 电弧不稳
导丝管	<ol style="list-style-type: none">1. 导丝管口处和送丝轮边是否积存了切粉、废屑2. 焊丝直径和导丝管内径是否吻合3. 检查焊丝管接口中心和送丝轮槽中心是否对准	<ol style="list-style-type: none">1. 清除切粉废屑/检查发生的原因并解决问题2. 不吻合时, 导致电弧不稳定或产生切粉、废屑3. 错位将导致切粉的产生和电弧不稳定
送丝轮	<ol style="list-style-type: none">1. 焊丝直径和送丝轮的公称直径是否一致2. 检查送丝轮槽是否堵塞	<ol style="list-style-type: none">1. 导致焊丝的切粉产生, 送丝管堵塞和电弧不稳定2. 如发生异常现象, 更换新品
加压轮	检查转动的平稳性, 焊丝加压面的磨损及接触面的变形	导致送丝不良, 进而引起电弧不稳定

故障排除与维护

3. 机器异常与焊接缺陷的处理

故障现象	故障原因	排除方法
焊接电弧不稳定	<ol style="list-style-type: none">1.三相电源的相间电压不平衡2.电网电压缺相3.焊工操作或规范选用不适当4.连接处接触不良5.二次侧极性接反6.导电嘴磨损严重7.送丝不稳定	<ol style="list-style-type: none">1.检查输入电压,加大供电电源容量不 与其它大功率用电装置共用一条线路2.检查输入线,空气开关等部件3.正确施焊,重新选用焊接规范4.检查各导线连接处是否松动5.纠正错误接线6.更换导电嘴7.<ol style="list-style-type: none">A.更换与焊丝直径相匹配的送丝轮B.调整压力C.清理送丝软管中的尘埃、铁粉、更换软管D.更换合适孔径的导电嘴E.展开送丝软管
焊缝产生气孔或凹坑	<ol style="list-style-type: none">1.工件表面不清洁2.焊丝上粘有油污或生锈3.保护气体流量太小,气体保护不好,空气进入焊接区4.喷嘴沾上飞溅物,气流不畅5.CO₂保护气体质量太差6.喷嘴与焊接处距离太远	<ol style="list-style-type: none">1.清理工件上的油污和锈迹等2.清除焊丝、送丝轮和软管中的油污3.检查气瓶气压是否太低、接头处是否漏气、 气体调配是否合适采取保护措施4.清除导电嘴上的飞溅物,涂抹祛油5.采用高质量的CO₂保护气体6.保持适合的焊丝干伸长进行焊接

故障排除与维护

故障现象	故障原因	排除方法
空载电压过低	<ol style="list-style-type: none">1. 电网电压过低2. 三相电源缺相3. 主控板坏	<ol style="list-style-type: none">1. 避开用电高峰2. 检查并接好3. 更换主控板
焊丝成蛇行状	<ol style="list-style-type: none">1. 焊丝干伸过长2. 焊丝矫直装置调整不合适	<ol style="list-style-type: none">1. 保持合适的干伸长2. 重新调整
焊丝与导电嘴融合	<ol style="list-style-type: none">1. 引弧时送丝太慢或规范不好2. 焊丝干伸过长3. 导电嘴磨损	<ol style="list-style-type: none">1. 调节焊接规范2. 保持合适的干伸长3. 更换导电嘴
CO ₂ 气体调节器不加热	<ol style="list-style-type: none">1. 预热器线断或自恢复保险丝坏2. 气体调节器坏3. 加热电源热敏电阻坏	<ol style="list-style-type: none">1. 修复预热器插头2. 更换调节器3. 更换热敏电阻
开机后指示灯不亮	<ol style="list-style-type: none">1. 电源缺相2. 空气开关坏3. 保险丝断4. 控制变压器坏	<ol style="list-style-type: none">1. 检查电源2. 更换空气开关3. 更换保险丝4. 更换控制变压器

故障排除与维护

故障现象	故障原因	排除方法
送丝电机 不转不送丝	<ol style="list-style-type: none">1. 送丝机控制电缆线断或接触不好2. 控制电路板坏3. 送丝电机坏4. 送丝机打滑5. 焊丝与导电嘴熔合6. 送丝机与导电嘴间焊丝卷曲7. 焊枪开关接触不良或损坏8. 送丝软管堵塞	<ol style="list-style-type: none">1. 检查并修复2. 更换电路板3. 更换电机4. 调整送丝轮压力5. 更换导电嘴6. 剪除该段焊丝，重新安装焊丝7. 修复或更换8. 清理送丝软管
焊接电流电 压无法调节	<ol style="list-style-type: none">1. 送丝机控制电缆线断或接触不良2. 控制电路板坏3. 焊机内电流霍尔传感器坏4. 主回路断线或接触不良5. 调节编码器	<ol style="list-style-type: none">1. 修复或更换送丝机电缆2. 更换电路板3. 更换电流霍尔传感器4. 压紧螺丝、连接断线5. 更换编码器
焊枪或电缆过热	<ol style="list-style-type: none">1. 焊接电流超过焊枪允许使用的负载持续率2. 导电嘴未拧紧3. 回路电缆接触不良	<ol style="list-style-type: none">1. 选择合适焊枪，将负载电流调整到允许使用的额定负载电流以下2. 紧固部件3. 紧固部件
熔深浅焊缝成型高	<ol style="list-style-type: none">1. 电流小、电压低、电感小2. 焊丝干伸长太长3. 极性接反4. 焊丝太细、焊件太厚5. 控制板坏	<ol style="list-style-type: none">1. 适当调整焊接规范2. 减小干伸长3. 调整极性4. 更换焊丝5. 更换控制板

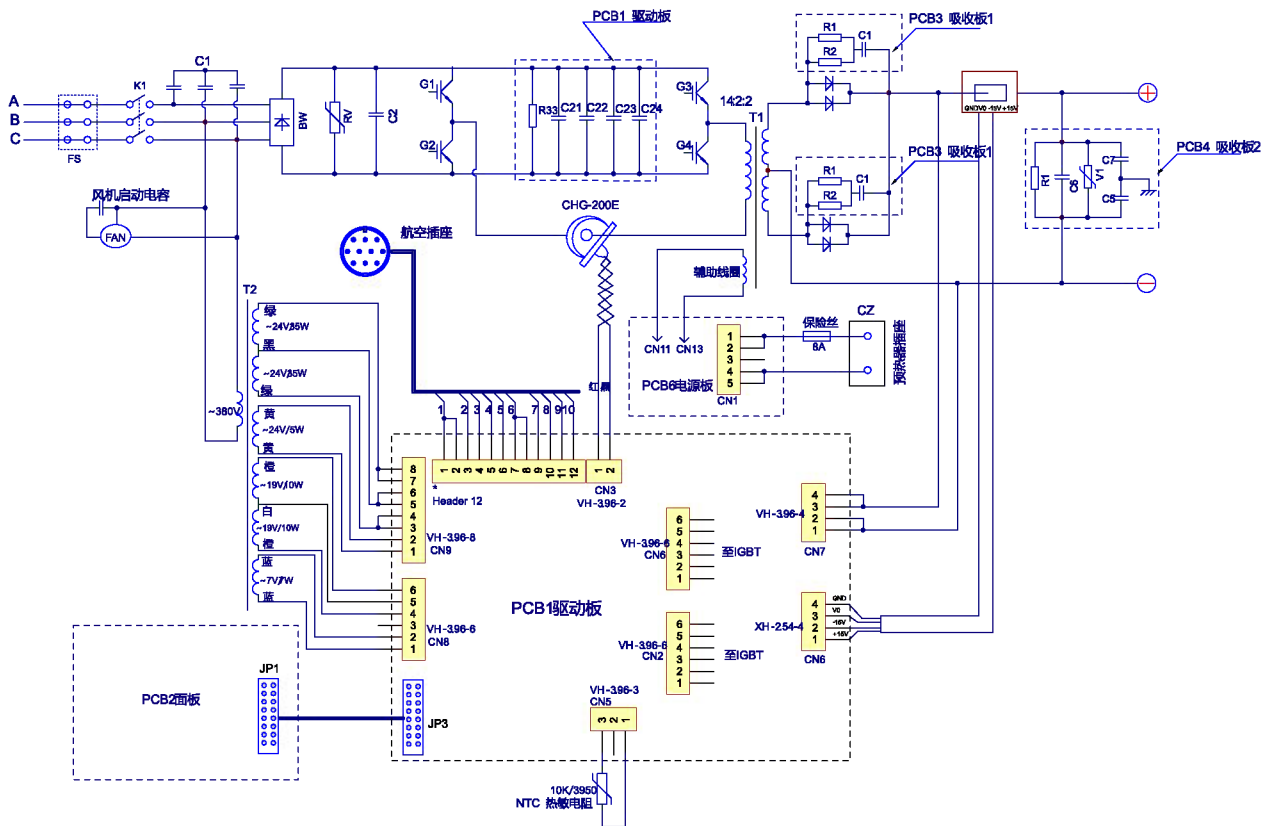
故障排除与维护

故障现象	故障原因	排除方法
焊接过程中空气开关自动断电	<ol style="list-style-type: none">1. 长期过载运行2. 空气开关坏3. 三相整流模块坏4. IGBT□5. 压敏电阻坏6. 机内线间短路	<ol style="list-style-type: none">1. 按照焊机负载持续率使用2. 更换空气开关3. 更换三相整流模块4. 更换IGBT5. 更换压敏电阻6. 检查并处理
显示不正常或不显示	<ol style="list-style-type: none">1. 送丝机控制电缆连接不好或断2. 主控板坏3. 数字显示表4. 保险丝断5. 控制变压器坏6. 船形开关位置错7. 缺相	<ol style="list-style-type: none">1. 检查并处理2. 更换主控板3. 更换数字显示表4. 更换保险丝5. 更换控制变压器6. 调整位置7. 检查并处理
接通焊接电源空气开关立即跳闸	<ol style="list-style-type: none">1. 空气开关坏2. 压敏电阻坏3. 三相整流桥坏4. IGBT模块坏5. 控制板坏	<ol style="list-style-type: none">1. 更换空气开关2. 更换压敏电阻3. 更换三相整流桥4. 更换IGBT模块5. 更换控制板

故障排除与维护

故障现象	故障原因	排除方法
CO ₂ 气体不流通或无法关断	1. 气路堵塞	1.
	A. 减压表冻结或坏	A. 接通预热器或更换表
	B. 电磁阀进气口堵塞	B. 清理进气口
	C. 飞溅物堵塞喷嘴	C. 清理喷嘴的飞溅物
	2. 电磁阀失灵	2.
	A. 电磁阀被异物顶起常通	A. 清理异物
	B. 电磁阀内弹簧不吸合	B. 更换弹簧
	C. 电磁阀断线或坏	C. 接线或更换
	3. 控制板坏	3. 更换控制板
	4. 气路严重漏气	4. 更换破损气管
	5. 气瓶压力小	5. 更换气瓶

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-2017-A2
130501000033