

TAYOR
上海通用电焊机



使用说明书
MIG 系列
逆变式气体保护焊机



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 MIG 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 MIG 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-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 逆变式气体保护焊机系列产品。本手册适用于 MIG 系列，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
安装说明	9
面板功能示意图	11
操作说明	12
操作使用注意事项	14
焊接参数速查表	16
日常检查	20
日常维护	23
原理图	24

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，因焊机通电时产生的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。



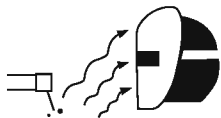
一旦接触带电部位可能会引起致命的电击和电灼伤！为了避免触电危险，请遵守以上事项。

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。



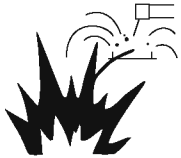
弧光会引起眼部发炎或皮肤灼伤。
飞溅、焊渣会灼伤眼睛、烧伤皮肤。
焊接产生的烟尘和体会危及身体健康。
在狭窄场所进行焊接作业时，如果缺氧会导致窒息。

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

MIG单管IGBT二氧化碳气体保护焊机是我公司采用先进的逆变技术制造的逆变式焊机。

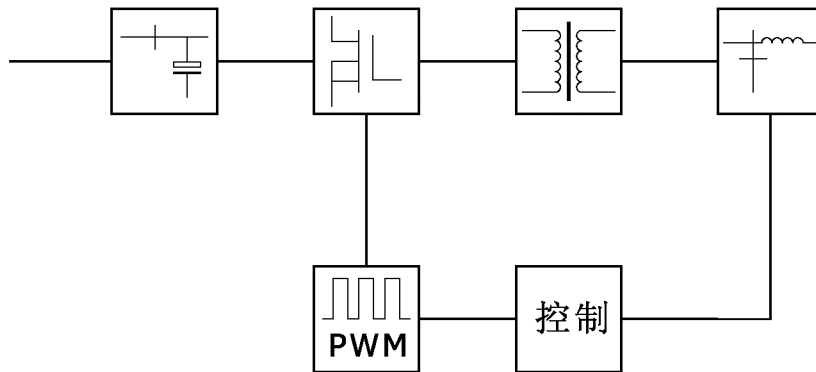
其原理是先将50Hz/60Hz市电整流为直流，再利用功率开关器件单管IGBT把直流逆变为高频交流电(频率可达20KHz)，然后降压整流。

本机特点如下：

- 1.单管IGBT逆变技术,电流型控制,质量可靠,性能稳定。
- 2.闭环反馈,恒压输出,抗电网波动能力强($\pm 10\%$)。
- 3.电子电抗器控制,焊接过程稳定,飞溅小,熔池深,成型好。
- 4.起弧慢送丝,焊后削小球,保证引弧成功率。
- 5.适用板厚0.8mm以上,中薄板焊接。
- 6.体积小,重量轻,操作简单,经济实用。

本机效率可达85%以上,比传统焊机节能30%以上。

方框原理图



技术参数

本系列技术参数表

型号	MIG-200	MIG-250	MIG-270
电源电压(V)	单相220V±10%	三相380V±10%	三相380V±10%
输入电流(A)	37	15	16
电源容量(kVA)	8.1	8.2	8.7
电流调节范围(A)	50~200	50~240	50~250
输出电压(V)	16.5~24	16.5~26	16.5~26.5
负载持续率(%)	60	60	60
功率因数	0.7	0.9	0.9
效率(%)	85	85	85
送丝机型式	内置	内置	内置
后吹时间(S)	3	3	3
焊丝盘直径(mm)	270	270	270
焊丝直径(mm)	0.8/1.0	0.8/1.0	0.8/1.0
外形尺寸(mm) (长x宽x高)	503×275×500	503×275×500	503×275×500
主机重量(kg)	25	26	27
适用板厚(mm)	0.8以上	0.8以上	0.8以上
绝缘等级	F	F	F
外壳防护等级	IP21	IP21	IP21

安装说明


一、接线


1. 输入线的连接

每台焊机都有一条电源线，MIG-200(单相)将电源线接在交流220V的电源上，MIG-250、MIG-270(三相)将电源线接在交流380V的电源上，三条线无相序之分。

2. 输出线的连接

将装有二氧化碳气体减压流量计的气瓶与本机后面的二氧化碳进气入口用气管紧密对接。

1) 将地线的快速插头插在前面板对应的“”快速插座上，地线的另一头地线夹夹在工件上。

2) 焊枪插在送丝机前面板的“”输出插座上并旋紧，同时手动把焊丝穿入枪体内。

3. 焊丝盘的安装

1) 将装有焊丝的焊丝盘装在送丝机的架轴上，焊丝盘的孔位要与架轴上的固定销对准插好。

2) 根据使用焊丝的尺寸，选择不同的送丝槽。

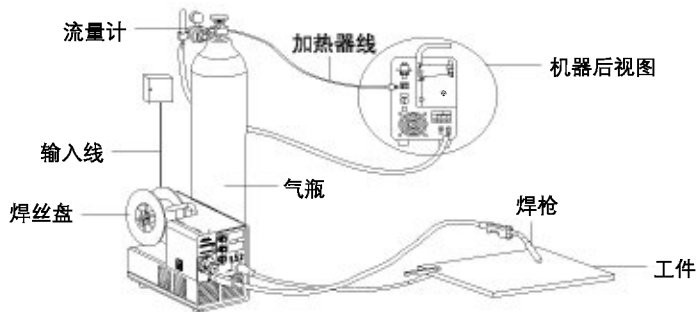
3) 松开压丝轮的螺母，将焊丝经导丝管送入送丝轮槽内，调整压丝轮压紧焊丝，保证焊丝不滑动，但压力不能过大，防止焊丝变形而影响送丝。

4) 焊丝卷应逆时针转动放开焊丝，新的焊丝盘头部为了防止焊丝松动，常将其穿在焊丝盘边上固定孔内。正常使用时为了防止弯曲的焊丝被卡，请将这部分焊丝剪断。

5) 根据焊丝直径选择不同的送丝槽位置。

6) 按面板上“点动送丝”按钮将焊丝送出枪头。

4. 安装示意图



安装说明

二、安装气瓶

1. 输入线的连接

将装有二氧化碳气体减压流量计的气瓶，与送丝机的二氧化碳进气入口用气管紧密对接，用喉箍将气管锁紧。

请注意以下几点：

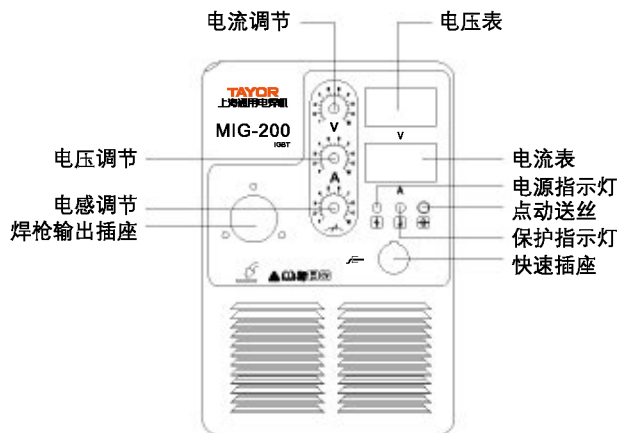
- 1) 要避免气瓶在高温附近，太阳下暴晒，以避免增加气瓶的气压，引发事故。
- 2) 在气瓶出口连接处，应用扳手牢牢拧紧，以避免保护气泄露，保证良好的焊接效果。
- 3) 禁止用力敲击气瓶或将气瓶倒放。
- 4) 要确认调节器和压力计正面无入，方可打开气瓶开关。
- 5) 将加热器电源插头插到主机后面的36VAC插座上。
- 6) 流量表应垂直安装，否则不能正确显示流量。另外，一定要正确使用CO₂气体或混合气体用的流量表，如使用氩气流量表，因气体比重不同，将不能正确显示流量。
- 7) 在安装气体调节器前，开闭几次气瓶开关，吹掉气瓶接头处的灰尘，防止灰尘堵塞气体调节器的滤膜。

注意：由于气保焊的弧光远强于手焊，所以在操作前，一定要戴上有遮光的面罩！

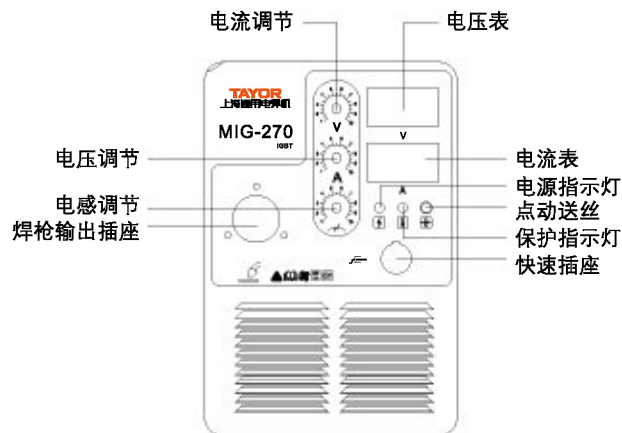


面板功能示意图

MIG-200面板功能示意图



MIG-270面板功能示意图



操作说明

一、操作方法

- 1、将焊机的空气开关置于“NO”位置。打开气瓶的阀门，调节流量计至所需的流量。
- 2、根据焊丝直径选择焊枪导电嘴孔径。
- 3、根据所焊工件的厚度及工艺，配合“电压调节”旋钮和“电流调节”旋钮至相应位置。
- 4、“电感调节”旋钮可以改变电弧的软硬程度，可根据需要调至合适的位置。
- 5、按动焊枪上的开关即可开始工作

二、焊接电流的设定

焊接电流和电弧电压的选择合适与否直接影响到焊接过程电弧的稳定性，焊接质量和生产率。为了保证焊接质量，要求焊接电流和电弧电压 应有合适的匹配。通常根据焊丝直径和所需要的熔滴过渡形式及生产率的要求来选择。常用的焊接电流与电弧电压适用范围可参照下表对电流设定，对于不同的工作状况请参考“焊接参数速查表”进行选择。

CO₂ 焊接时电流和电压范围

焊丝直径(mm)	短路过渡		潜射过渡	
	电流(A)	电压(V)	电流(A)	电压(V)
0.6	40~100	17~19	160~200	21~24
0.8	60~160	18~21	180~230	23~26
1.0	80~180	18~22	200~250	24~27
1.2	100~250	19~26	300~350	30~34
1.6	140~300	20~30	350~500	32~44

操作说明

三、焊接速度的选择

主要考虑焊接质量和生产率。焊速太快，气体保护效果差，同时使冷却速度加大，降低焊缝塑性，且不利于焊缝成型；容易烧穿焊件及使焊缝组织粗大。实际生产中，焊速一般不超过30米/时。

四、焊丝干伸长度的选择

焊丝干伸长度的增加，熔深浅，焊丝熔化加快，提高了生产率；但干伸长度过大，焊丝易断，飞溅严重，使焊接过程不稳，一般取焊丝直径的10倍长。

五、CO₂气体流量的选择

主要考虑保护效果。另外，内角焊比外角焊保护好，流量应偏低限。数值参看下表。

CO₂气体流量的选择

焊接方法	细丝CO ₂ 焊	粗丝CO ₂ 焊	粗丝大电流CO ₂ 焊
CO ₂ 流量(升/分)	5~15	15~25	25~50

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，不要让水渗入焊机内。
- 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；但过度得使用(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，用户应一直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，甚至可以烧毁焊机。

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。

操作使用注意事项

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，选用一根截面大于 6mm^2 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故。

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终止工作，这表示焊机超出标准负载持续率，过度热能触发了温控开关，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，您不必拔下电源插头，以便冷却风扇可持续工作对焊机进行冷却。当指示灯熄灭后，温度降至标准范围，可以从新开始焊接。

- 1) 如果焊接电源放置在倾斜的平面上，应注意防止倾倒。
- 2) 禁止将焊接电源作管道解冻之用。

焊接参数速查表

焊接电流和电弧电压的选择合适与否直接影响到焊接过程电弧的稳定性，焊接质量和生产率。为了保证焊接质量，要求焊接电流和电弧电压应有良好的配合。通常根据焊丝直径和所需的熔滴过渡形式及生产率的要求来选择。

常用的焊接电流与电弧电压适用范围参见下表。

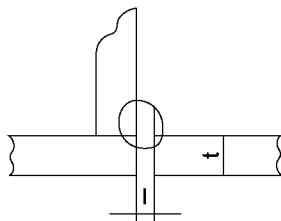
1.1 型对接焊接参数



板厚t(mm)	间隙g(mm)	焊丝直径 ϕ (mm)	焊接电流(A)	焊接电压(V)	焊接速度(cm/min)	气体流量(L/min)
0.8	0	0.8~0.9	60~70	16~16.5	50~60	10
1.0	0	0.8~0.9	75~85	17~17.5	50~60	10~15
1.2	0	1.0	70~80	17~18	45~55	10
1.6	0	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
2.0	0~0.5	1.0	100~110	19~20	40~55	10~15
2.3	0.5~1.0	1.0/1.2	110~130	19~20	50~55	10~15
3.2	1.0~1.2	1.0/1.2	130~150	19~21	40~50	10~15
4.5	1.2~1.5	1.2	150~170	21~23	40~50	10~15

焊接参数速查表

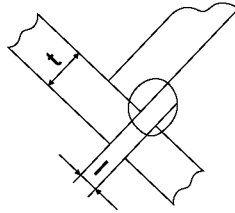
2. 平角接焊缝焊接参数



板厚t(mm)	焊角尺寸l(mm)	焊丝直径 ϕ (mm)	焊接电流(A)	焊接电压(V)	焊接速度(cm/min)	气体流量(L/min)
1.0	2.5~3.0	0.8~0.9	70~80	17~18	50~60	10~15
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0~1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0~1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	2.5~3.0	1.0~1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0~1.2	130~170	19~21	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	190~230	22~24	45~55	10~20

焊接参数速查表

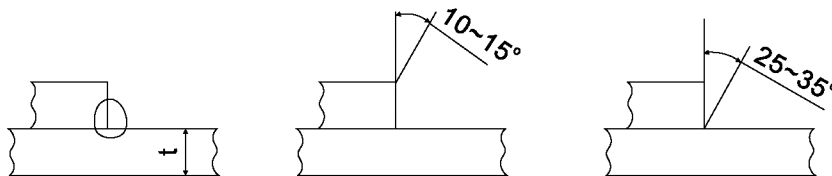
3. 立角接焊缝焊接参数



板厚t(mm)	焊角尺寸l(mm)	焊丝直径 ϕ (mm)	焊接电流(A)	焊接电压(V)	焊接速度(cm/min)	气体流量(L/min)
1.2	2.5~3.0	1.0	70~100	18~19	50~60	10~15
1.6	2.5~3.0	1.0~1.2	90~120	18~20	50~60	10~15
2.0	3.0~3.5	1.0~1.2	100~130	19~20	50~60	10~20
2.3	3.0~3.5	1.0~1.2	120~140	19~21	50~60	10~20
3.2	3.0~4.0	1.0~1.2	130~170	22~22	45~55	10~20
4.5	4.0~4.5	1.2	200~250	23~26	45~55	10~20

焊接参数速查表

4. 叠焊焊接参数



板厚t(mm)	焊接位置	焊丝直径 ϕ (mm)	焊接电流 (A)	焊接电压 (V)	焊接速度 (cm/min)	气体流量 (L/min)
0.8	A	0.8~0.9	60~70	16~17	40~45	10~15
1.2	A	1.0	80~100	18~19	45~55	10~15
1.6	A	1.0~1.2	100~120	18~20	45~55	10~15
2.0	A/B	1.0~1.2	100~130	18~20	45~55	10~20
2.3	B	1.0~1.2	120~140	19~21	45~50	10~20
3.2	B	1.0~1.2	130~160	19~22	45~50	10~20
4.5	B	1.2	150~200	21~24	40~45	10~20

日常检查

焊接电源

部位	检修重点	备注
操作控制板	1. 开关的操作, 转换以及安装情况。 2. 验证电源指示灯的亮灭。	
冷却风扇	1. 检查是否有风及声音是否正常。	如没风扇转动声或有异常声音, 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蜂鸣声。 2. 通电时, 是否产生异味。 3. 外观上是否有变色等发热迹象。	
外围	1. 送气管路有无破损, 连接处有无松动。 2. 外壳及其它紧固部位是否有松动。	

焊接用枪

部位	检修重点	备注
喷嘴	1. 是否牢固, 前端是否变形。 2. 是否附着飞溅物。	成为产生气孔的原因。 成为焊枪烧损的原因。(其有效办法是使用防溅剂)
导电嘴	1. 安装是否牢固。 2. 端头损伤、孔的磨损及堵塞。	成为焊枪螺纹损伤的原因。 成为电弧不稳或断弧的原因。

日常检查

送丝软管	<ol style="list-style-type: none">1. 检查送丝管伸出部分的尺寸。2. 焊丝直径与送丝管内径是否吻合。3. 局部的弯折和伸长。4. 送丝管内污垢, 焊丝镀层残渣的堵塞。5. 送丝管的破损; O形圈的磨损。	小于6mm时应予以更换, 伸出部分尺寸太小会导致电弧不稳。不吻合是导致电弧不稳的原因, 请换用合适的送丝管。是导致送丝不良和电弧不稳的原因, 请更换。可导致送丝不良和电弧不稳(用煤油擦拭或更换新送丝管)。热缩管的破损, 需要更换新的送丝管; O形圈的磨损需更换新产品。
气体分流器	忘记插入或孔的堵塞, 或从其它厂家购入的元件的装配。	可导致气体保护不良引起的焊接缺陷(飞溅等), 焊接本体的烧损(本体内的电弧)等, 请正确处理。

送丝机

部位	检修重点	备注
压把	<ol style="list-style-type: none">1. 是否将压把调到了合适加压指示站线。(特别注意: 严禁将 1.2mm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. 检查导丝管接口中心和送丝轮槽中心是否一致(目测)。	清除切粉废屑, 检查发生原因并予以根除。不吻合时, 导致电弧不稳定或产生切粉、废屑。错位将导致切粉的产生和电弧不稳。

日常检查

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. 检查有无送丝轮槽堵塞。	导致焊丝的切粉产生、送丝管堵塞及电弧的不稳。
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窄。	如发生异常现象, 请跟换新品。 导致送丝不良, 进而引起电弧不稳定。

电缆类

部位	检修重点	备注
焊枪电缆	<ol style="list-style-type: none">1. 焊枪电缆是否弯曲程度太大。2. 快速插头金属连接部位是否发生松动。	导致送丝不稳, 电弧不稳。
输出端电缆	<ol style="list-style-type: none">1. 电缆接头处的磨损、损伤等。2. 电缆接头处的裸露(绝缘损伤)和松脱(焊接电源端子部位、母材连接处的电缆)。	为确保人身安全和稳定的焊接, 请根据工作场地的状况采取适当的检修方法。 日常检修——笼统、简单 定期检修——深入、细致
接地线	<ol style="list-style-type: none">1. 配电箱的输入保护设施的输入、输出端子的连接是否牢固。2. 保险装置的线连接是否可靠。3. 焊接电源的输入端子连接处线缆是否牢固。4. 输入端电缆在配线过程中, 其绝缘物是否磨损、损伤而露出导体部分。	为防止漏电事故, 确保安全, 请务必进行日常检修。

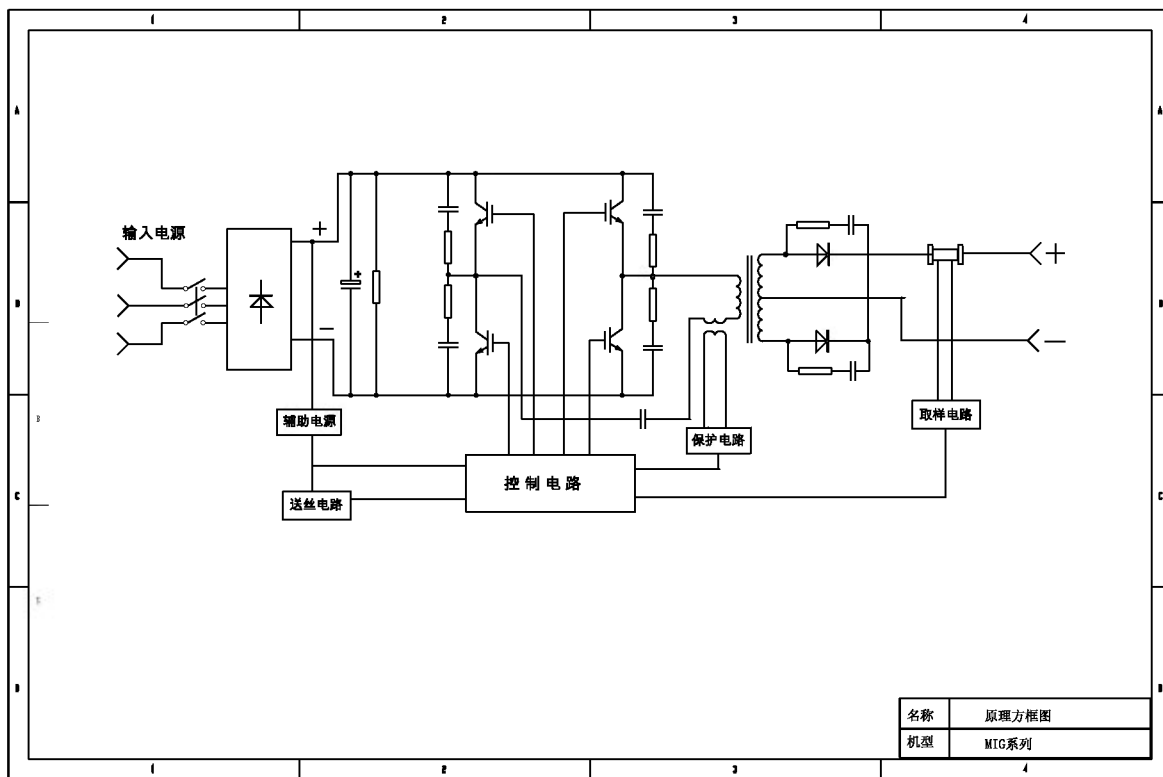
日常维护

- 1、用干燥压缩空气定期除尘，一般在烟大和被污染的空气中使用焊机时，每月至少做一次除尘处理。
- 2、压缩空气应选择适当压力以免损坏焊机内的元器件。
- 3、检查内部的电气连接处，确认接触良好（尤其接插件），加固已松动的接点，如果有氧化现象，要用砂纸将氧化膜除掉，重新连接。
- 4、避免焊机内进水或受潮，否则应及时吹干，并用兆欧表测量绝缘合格后方可使用。
- 5、如果焊机长期不使用，应将焊机放入原包装内，存放在干燥环境中。
- 6、送丝机每运行300小时，应修磨机碳刷和清理电枢整流子，清洗减速器，给涡轮、涡轮杆和轴承上涂2#二硫化钼润滑油脂。



所有的维护、检修工作都必须在完全切断电源的情况下进行，请在打开机壳前确认已拔下电源插头。

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:taylor@taylor.cn
网址:www.sh-taylor.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:taylor@taylor.cn
Http:www.sh-taylor.com

STY-2016-A1
13051012000601