

TAIWAN POWER

清水電機工業有限公司

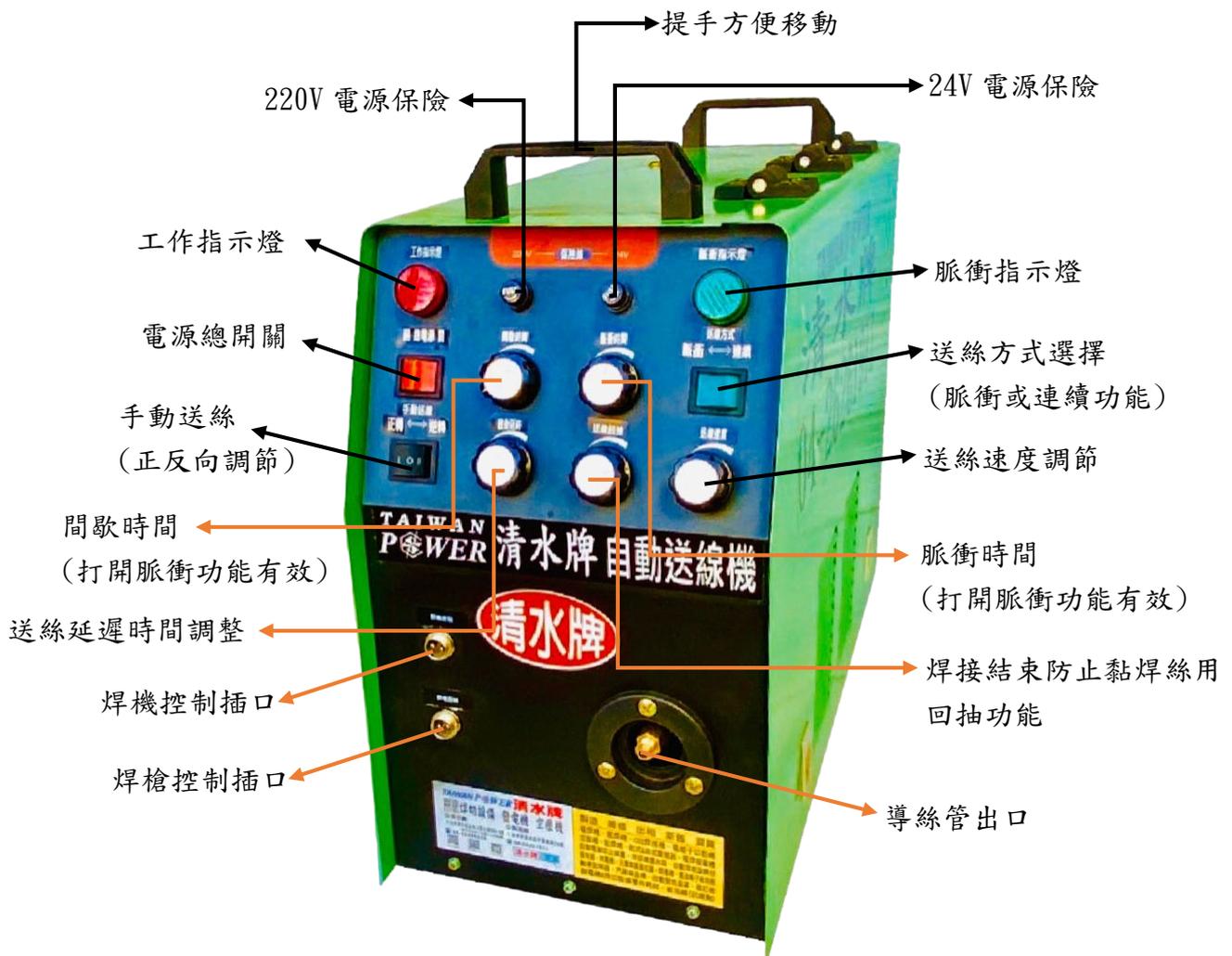


氬焊自動送線機 AT-200 說明書

目錄

功能概述	1
具體功能	2
產品規格	5
使用說明	6

功能概述



具體功能

電源總開關：

紅色電源總開關為控制機器電源總開關，打開後紅色工作指示燈亮起，表示電源接通。



電源保險管：

AC220V 為電源總保險，保險座內置 1 安培保險絲，DC24V 保險座內置 5 安培保險絲。



脈衝焊連續功能操作：

此功能根據實際焊接要求調節。

送絲方式開關：連續位置時，焊絲均速送絲；脈衝位置時，脈衝和間歇旋鈕可以調整。打開脈衝開關，綠色指示燈亮，此功能為送絲斷斷續續，模仿手工停頓送絲，方便焊接魚鱗紋。



脈衝或連續功能：

調整方式為脈衝旋鈕順時針旋轉，調整焊絲出絲長度；間歇旋鈕順時針旋轉，調整送絲停止時間。



啟動延時功能：

順時針調節旋鈕打開延遲時間長短，按動焊槍開關，焊機通電引弧，先把母材烤熱，然後送絲電機按設定時間延時送絲，以達到最佳焊接效果(焊接壁較厚的產品時，先引弧加溫再添絲；較薄的產品則根據需要調節)。



送絲回抽功能:

順時針旋轉，焊槍開關斷電後，焊絲自動回抽一定距離，防止焊絲沾黏(回抽長度，根據實際需要實時調整，導絲管長度和彎曲程度直接影響送絲順暢和回抽效果)如若回抽絲不及時，可以配合延時段弧功能使用。



手動送絲開關:

打開正轉位置，電機跟據送絲速度正向轉動，此功能為焊絲初次安裝時使用，方便快速送絲至出絲口；反轉位置電機反向旋轉，可以把焊絲抽回至合適位置，避免因焊絲過長剪斷而浪費。



送絲速度旋鈕:

順時針調節送絲快慢，速度調節範圍 7-200 公分。



控制方向功能:

開關置於中間位置不起作用。

打開 2T 模式，按動開關引弧並送絲，鬆開後所有功能停止。

打開 4T 模式下，按動開關後再鬆開，引弧並送絲，再次按動開關後再鬆開，機器停止工作。



焊機控制插孔：

此插孔用於連接焊機和送絲機使用，機器隨帶兩頭為兩芯航空插頭，一邊插在送絲機的和機控制插孔，一邊插在氬焊送線機的槍開關插孔，按卡槽位置插到位後並鎖緊鎖母即可。



焊槍控制插孔：

此插孔連接焊槍開關或腳踏開關使用，用於控制機器啟動停止。



產品規格

型號	氬焊自動送線機 AT-200
工作電壓	AC220V 50/60Hz
電機參數	DC24V 65W 氬焊專用雙軸電機
送絲速度	0.07-1.7m/min
焊絲盤尺寸	內徑 50mm*外徑 305mm*寬 103mm
焊絲規格	0.8、1.0、1.2、1.6、2.0
焊絲類型	碳鋼、不鏽鋼、銅、鋁
尺寸	長 600mm*寬 250mm*高 400mm
重量	23KG

使用說明

分別把焊槍控制插頭插到送絲機(焊槍控制)插座上，焊槍氣管螺母安裝在焊機出氣口。用送絲機自帶的航空插頭線一端，插到送絲機上面的(焊機控制)插口。另一端插到焊機上面的焊槍控制插口。

把焊槍夾具固定在焊槍上，調整好角度用扳手固定緊(焊槍柄直徑小的需要加裝墊片固定)。

導絲管主體直徑 10mm 的一端安裝在夾具上，直徑 12mm 的一端安裝到送絲電機上，調整好距離固定牢固。

將電源插頭接好，打開電源開關，將送絲速度調節到最快，壓緊壓桿，按下焊槍開關或者使用控制面板上的手動送絲開關，使焊絲盡快到達絲嘴，當焊絲通過絲嘴時停止送絲。

調節送絲嘴，使其滿足焊接的角度需求，調整送絲機參數，選擇合適的送絲方式使其達到合適的速度。

如需要焊接魚鱗紋效果，請打開脈衝開關，調節好脈衝送絲頻率，以達到最好的焊接效果。

打開焊機，正常焊接，完成焊接後關閉電源開關，拔下電源插頭。

注意!送絲管不要被彎折，要保持順滑，以免影響送絲順暢，建議在離送絲嘴 50cm 處把送絲管與焊槍電纜用扎帶綁在一起。