

TAIWAN P[⚡]OWER

清水電機工業有限公司



遙控電流焊接機說明書

目錄

安全須知	1
產品說明	3
產品規格表	4
產品簡介	5
面板介紹	6
使用方式	7
日常保養及故障排除	9

安全須知



注意：

一旦接觸帶電部位，會引起致命電擊或灼傷。

- 請勿接觸帶電部位。
- 由電氣人員按規定將焊機與母材接地。
- 安裝、檢修時，必須關閉配電箱電源。
- 請勿在卸下機殼的情況下使用焊機。
- 請使用乾燥的絕緣手套。



注意：

弧光、飛濺、焊渣、噪音會灼傷眼睛、皮膚、引起聽覺異常。

- 請使用具有足夠遮光度的保護工具。
- 請使用皮手套、長袖工作袍、護靴、皮圍裙等保護用具。
- 噪音大時，請使用隔音用具。



危險：

在狹窄場所或高處使用焊機時，有可能引起電擊、疼痛導致墜落等事故。

- 請按照勞動安全衛生規則，在下述場所設置防觸電裝置或使用內置防觸電裝置焊機。
- 2m 以上有墜落危險的高處，作業者有可能接觸到鋼筋等導電性接地物的場所。
- 請按有關規則對防觸電裝置進行作業檢查。



注意：

焊接時產生的煙塵和氣體有害健康。

- 請使用局部排氣設備和呼吸保護用具。
- 在狹窄場所作業時，請接受監視人員的檢查並應充分換氣，配用呼吸保護用具。
- 請勿在脫脂、清洗、噴霧作業區內焊接。



注意：

焊接有可能引起火災、爆炸等意外事故。

- 請勿在焊接場所放置可燃物與可燃性氣體。
- 請勿焊接密閉容器如槽(箱)、管等裝置。
- 請在焊接場所設置消防器具，以防萬一。



注意：



提升裝置：



本焊機的供貨狀態為紙箱包裝，設備到達用戶現場後，在其包裝物上並沒有提升裝置，用戶可以採用升降叉車將其運輸到位，然後拆箱。

- 當焊機設置有提升吊環時，可以利用吊環進行場內搬運，溫馨提醒用戶，焊機提升對焊機有潛在的危險，除非特殊情況，一般在搬運應使用其滾輪，推動焊機移位。
- 起吊時應保證焊機所有附件已經拆除。
- 當焊機起吊時，應保證焊機下方沒有人員駐留，並隨時提醒過路行人。
- 嚴禁吊車快速移動。
- 焊機安裝到位後應按使用說明書的相關章節由專業人員認真安裝焊機。

產品說明

清水牌 CK-400A、CK-500A、CK-600A 遙控電流焊接機（內附防電擊）。採用清水牌多年焊接設備製造技術，堅持提供耐操、省電、安全且穩定的焊接品質。

遙控電流焊接機就好比電視遙控器似的便利又可免除了浪費時間，又可提高施工效率、增加安全保障乃一舉數得，讓焊接人員在高空、遠距離或大型施工現場直接調整焊接電流，大幅提升施工效率，同時兼顧作業安全。

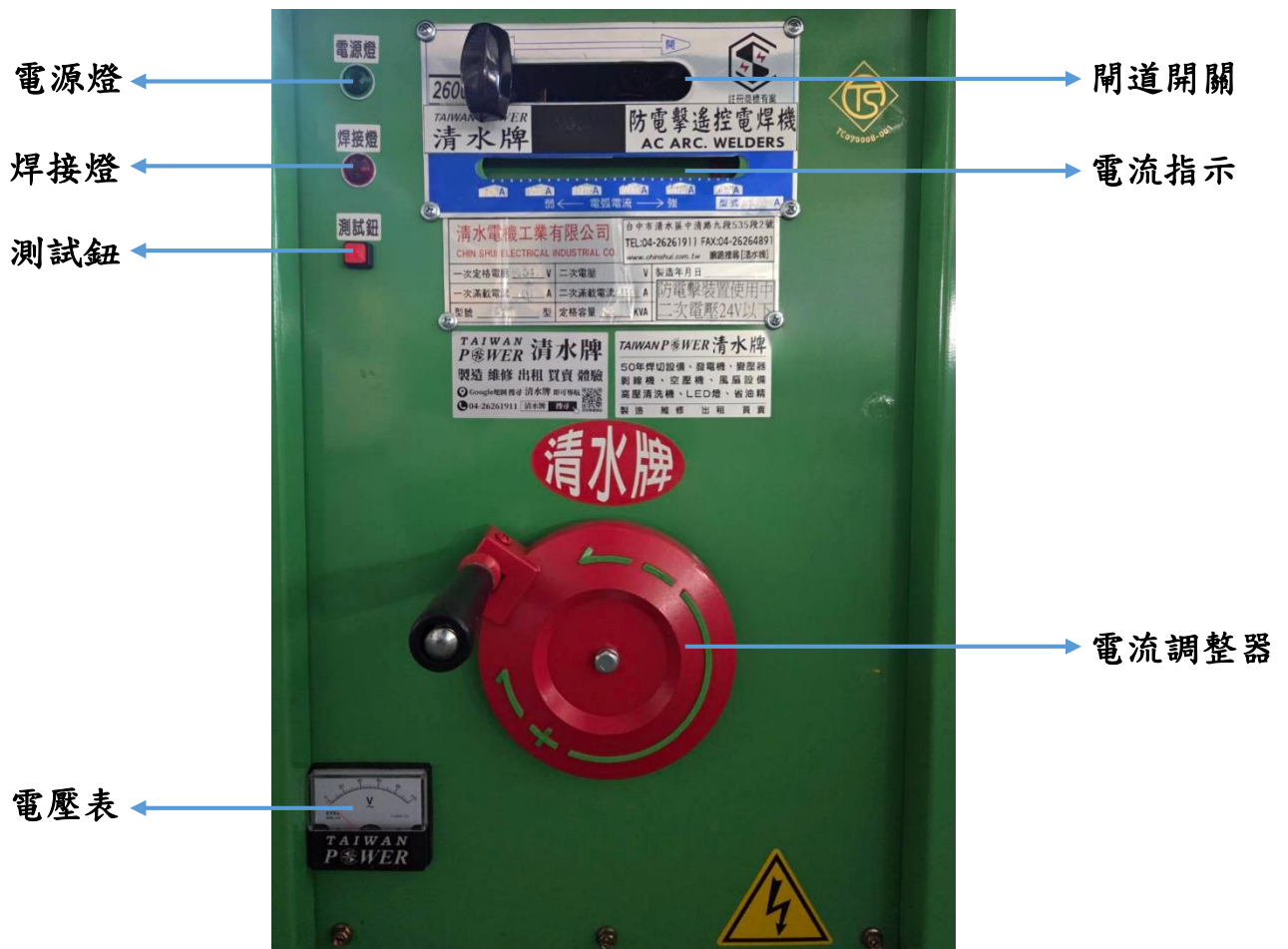
產品規格表

型號	CK-400A	CK-500A	CK-600A
出力電流	70-400A	80-500A	80-600A
定格入力	35KVA	45KVA	55KVA
空載電流(耗電量)	4A	5A	6A
適用焊條	3.2-6.0mm	3.2-7.0mm	3.2-8.0mm
使用率 100%	320A	430A	500A
使用率 80%	360A	470A	550A
使用率 60%	400A	500A	600A
尺寸	650*420*680mm	750*480*760mm	750*480*760mm
重量	約 125KG	約 135KG	約 140KG

產品簡介

- 採用 H18 級矽鋼片及搭配充裕的線圈，不會導致溫度異常升高，可免裝風扇散熱，因為風扇將使濕氣、鹽份、灰塵、鐵粉、異物吸入導致損害焊接機使用壽命。
- 矽鋼片固定方式與日本電焊機相同採用穿孔式固定法，使用中磁場震動與搬運中激烈碰撞時，不易變形。
- 可採用德國進口耐電流 100A 電源開關，且具有防水功能，故本機器適合於室外長期使用。
- 焊接機內部的線圈固定物『C 型鋼』，可使用寬度為 6 公分不受焊接機磁場震動而鬆動變形損壞
- 絕緣材料皆採用高成本、高品質玻璃纖維及纖維片，能耐 400℃ 高溫及提高絕緣係數，故能讓機器更不易漏電及更長久使用。
- 焊接機內藏自動電擊防止裝置零組件可採用獨立密閉盒與外部空間完全隔離，電焊機外部的環境有鹽份、灰塵、鐵粉、異物可不損害自動電擊防止裝置，延長該零件使用壽命。

面板介紹



使用方式

一、使用前檢查

1. 確認電源電壓符合本機規格。
2. 檢查電源線、焊接電纜及接地線是否完好，無破損或裸露情形。
3. 確認焊鉗與接地夾已牢固連接。
4. 將接地夾牢固夾於工件或工作平台，確保良好導電。
5. 配戴適當的個人防護裝備，包括焊接面罩、防火手套、防護衣及安全鞋。

二、接線方式

1. 將焊機電源插頭接至符合規格的電源插座。
2. 將焊鉗接至焊接輸出端子。
3. 將接地夾接至另一輸出端子。
4. 依焊條種類及焊接需求確認極性（若本機支援極性切換）。

三、開機操作

1. 開啟電源開關。
 2. 確認電源指示燈正常亮起。
 3. 依焊條直徑及工件厚度調整焊接電流。
- ★ 實際電流可依焊條種類、母材材質及焊接姿勢適當調整。

四、開始焊接

1. 將焊條夾緊於焊鉗。
2. 將焊條輕觸工件，引燃電弧。
3. 保持適當電弧長度，約為焊條直徑的 1 至 1.5 倍。
4. 保持穩定移動速度，使焊道均勻成形。
5. 焊接完成後，移開焊條使電弧熄滅。

五、停機程序

1. 關閉焊機電源。
2. 拔除電源插頭（如需長時間停機）。
3. 待焊機及工件冷卻後再進行清潔或收納。
4. 將焊接電纜整理妥善，避免折損或受壓。

六、注意事項

- 請配戴自動變色面罩、焊接手套、防火衣、安全鞋。
- 嚴禁於雨天施工或在潮濕環境中操作焊機。
- 焊接時請保持作業區域通風良好。
- 不可在易燃、易爆物附近進行焊接作業。
- 焊接完成後請確認工件及周圍無餘火，避免火災發生。
- 未經授權不得拆卸或改裝焊機，以免造成設備損壞或人身危害。

日常保養及故障排除

日常保養建議時間：

每週	• 清潔機體 • 清除灰塵
每月	• 檢查焊接線 • 檢查接地夾 • 檢遙控器接頭
每六個月	• 建議由專業技師保養檢查

故障排除：

無法起弧	• 確認電源是否正常 • 確認焊條是否受潮 • 確認接地是否良好 • 確認接線是否鬆脫
電流不穩	• 確認電源是否穩定 • 確認接線是否牢固 • 確認電流設定是否正確
燈號異常	• 停止使用並連絡本公司
機器過熱	• 停止焊接待設備自然降溫後再重新使用