

變頻式 直流氬弧焊機

操作說明書

DT-401C
380VAC



宝诺阳电源科技（上海）有限公司

电话: 086-21-54290101 传真: 086-21-54298809

工厂地址: 上海市松江区九亭镇潮富路 166 号第 3 幢

申请人地址: 上海市闵行区虹梅南路 1755 号 B 区 2 号

总部: 华丰科技企业股份有限公司

电话: 886-2-22983669 传真: 886-2-22983668

地址: 台湾台北县新庄市五股工业区五工五路 8 号 2 楼

目 錄

1、概述.....	3
2、構成和規格.....	3
2-1 規格.....	4
3、安全注意事項.....	4
3-1 人身保護.....	4
3-2 通風.....	5
3-3 火災預防.....	5
3-4 接觸與防患.....	5
3-5 氣瓶防護措施.....	5
4、安裝.....	5
4-1 安裝的場所.....	5
4-2 防風和換氣.....	6
4-3 電磁兼容性.....	6
4-4 電源設備之容量.....	6
4-5 氬焊的安裝示意圖.....	8
5、操作準備.....	8
5-1 焊接時需注意事項：.....	8
5-3 操作方法.....	12
6. 氬焊焊接常識.....	13
6-1 焊接參數參考表.....	13
7、保養維護.....	14
7-1 平時應注意的檢查事項：.....	14
7-2 每 3-6 個月的保養事項.....	14
7-3 年度的保養和檢查.....	14
8、故障排除.....	14
8.2 簡易故障排除說明.....	15
9、DT-401C 整機接綫圖.....	17
10、後面板接頭 定議說明：.....	18
12 芯接頭定議如下：.....	18
13 通訊定義格式：.....	189

1、概述

本焊機採用變頻技術，變頻頻率為 18~35KHZ，提升了整機的工作效率，同時也降低了整體的損耗，並且明顯的減少了焊機的體積和重量，本焊機採用閉環回饋控制，輸出電壓穩定，焊接的性能優越，入力電壓波動的耐受能力強($\pm 15\%$)。

2、構成和規格

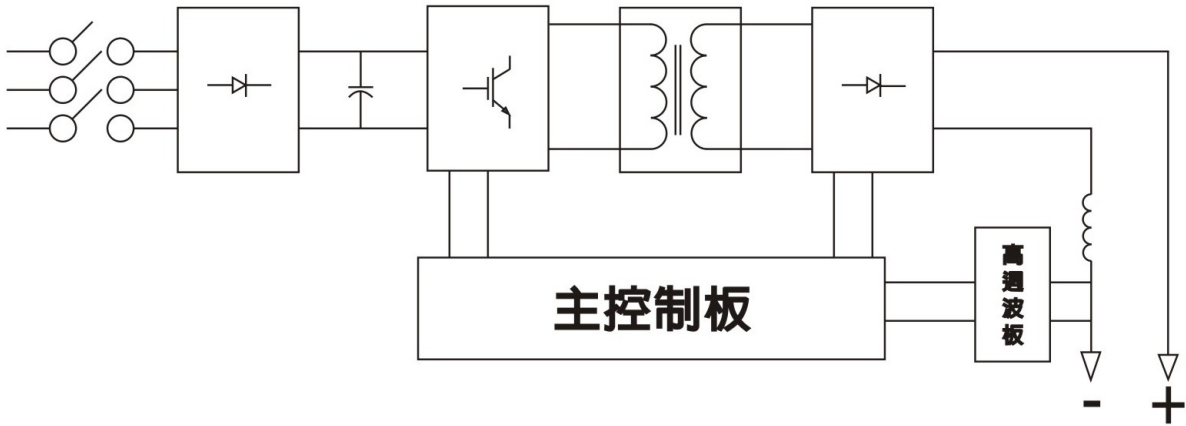


圖 1.1

2-1 規格

機種 內容值 項目、單位		DT-401C/380V	
額定入力電壓及相數		VAC	3Φ 380VAC 50/60 HZ
電源變動範圍		%	+15、-15%
額定入力	TIG	KVA	21
		KW	13
額定負載 電壓	TIG	VDC	26
開路(空載)電壓		VDC	65 ±5Vdc
輸出電流範圍		A	3 (-1) ~ 400+5(-0)
氬氣後流時間		Sec	2.0 ~ 15(±25%)
氬氣前吹時間		Sec	0.2 ~ 5(±25%)
脉波頻率		Hz	1~1KHZ
脉波時間比率		%	5 ~ 95%
點焊時間		Sec	1~1000mS
功率因數		61.4%	
效率		80%	

3、安全注意事項

此安全注意事項對使用者及附近作業人員非常重要，在安裝及操作此設備前，請務必牢記并遵守下列所述安全注意事項。若忽略可能導致嚴重事故發生。

3-1 人身保護

- 3-1-1.務必防止電擊，以保證安全。
- 3-1-2.操作中請勿接觸機器內部零件。
- 3-1-3.不使用時請關閉電源。
- 3-1-4.不可使用絕緣不良的電纜安裝。
- 3-1-5.清除槍頭熔渣或更換耗材時，請關閉電源。
- 3-1-6.當按下操作開關時，槍頭不可接觸身體。

3-1-7.弧光與噪音會傷害眼睛、皮膚及聽力，請務必徹底做好穿著服裝及保護的檢查。

如穿戴適當的衣物、口罩、手套、護目鏡、耳罩及安全靴等。

3-1-8.磁力綫可能會影響心律調整器，使用心律調整器的患者，在操作前或要接近操作中的設備，請務必事先諮詢醫生的意見。

3-1-9.入力電源綫中黃綠色綫請確實做好接地的工作。

3-2 通風

3-2-1.烟霧粉塵有礙健康，應避免吸入人體。

3-2-2.使用抽風設備，以保持適當的通風。

3-2-3.弧光和焊接時的高溫會產生有毒烟霧及刺激性氣體，所以須保持工作場所通風良好。

3-3 火災預防

3-3-1.在噴渣飛濺範圍內，請注意保護自己和他人的人身安全。

3-3-2.在噴渣飛濺範圍內，若有易燃物，切勿操作，且要移開易燃物品。

3-3-3.避免身體接觸噴渣，以防燙傷。

3-3-4.為防止噴渣起火，請備有滅火設備在旁與應變能力。

3-3-5.焊機須與易燃物保持適當距離。若無法做到，請將易燃物蓋上防火布或其他防火裝置以作適當的隔離。

3-3-6.請勿于密閉空間使用焊機。

3-3-7.冷卻後再移動工作物。

3-4 接觸與防患

3-4-1.請勿在卸下機殼的情況下使用焊機。

3-4-2.因對焊機檢修保養而卸下機殼時，需由專業人員進行，作業時需將焊機與周圍隔開，禁止無關人員靠近，以保護焊機周圍的人員(必要時，并豎立警告標語)。

3-4-3.手指、頭髮、衣服等，切勿靠近工作中的冷卻風扇和送絲機的送絲輪等部位。

3-5 氣瓶防護措施

3-5-1.焊接時，請將壓縮氣瓶遠離焊接場所，以避免高溫和電擊。

3-5-2.焊接時，請不要碰撞氣瓶。

3-5-3.請將氣瓶保持直立。

3-5-4.開啓氣瓶時，請勿將臉靠近或面向氣瓶開關。

4、安裝

4-1 安裝的場所

4-1-1.本焊機安裝的場所要選定在乾燥及灰塵少的地方。

4-1-2.避免陽光直射和風吹雨淋，周圍溫度為-10-40°C範圍內。

4-1-3.本焊機位置需距離牆壁至少要在 30 公分以上。

4-2 防風和換氣

- 4-2-1. 在室外焊接或是使用電風扇的場所，要避免電弧焊接部位受風直接吹襲而影響到保護效果。如必要時需做防風處置(使用豎立掩蔽物如擋風板等)。
- 4-2-2. 焊接過程中會產生對人體有害的一氧化碳。當在塔槽內或封閉密室中實施焊接時會因通風不良而產生氧氣缺乏現象，因此必須實施換氣工作。實行換氣時不能使用電風扇直吹，而需採用排氣換氣法。

4-3 電磁兼容性

本機器按 CISRP11 電磁兼容性分類為 A 類。

4-4 電源設備之容量

機 種	DT-401C	DT-401C
	220VAC	380/415VAC
電源設備容量 (KVA)	11 以上	10 以上
保險絲容量 (A)	70 以上	50 以上
輸入側電源綫綫徑 (mm ²)	8.0 以上	5.5 以上
輸出側電源綫綫徑 (mm ²)	40 以上	
接地綫綫徑 (mm ²)	5.5 以上	

表一 電源設備容量和電源綫綫徑

輸入側電源為安全起見，請依表二所示之容量採用具有保險絲及開關器功能之無熔絲開關 (NFB)及每台焊接機均採專用開關為較佳。

❖ 如接于單相電源，請接紅色及白色電源綫方可使用。

4-4-1 實施接地工程時應注意之事項

- (1). 當焊接機的絕緣阻抗受潮而降低時，為防止感電及當高周波在放射時，干擾其他周邊機器產生錯誤動作和絕緣破損等事故發生，因此必須確實做好接地工程。
- (2). 接地方法，所謂「接地」是指將焊接機外殼用綫徑 5.5 mm² 以上的電綫夾緊連接後，再接于大地之土地下。在執行接地工程作業時，請將電源開關關閉。
依電力接地工程法規中規定，其電源電壓為 220V 時要依據第三種接地工程實施。
- (3). 如有使用木材等絕緣物體做為母材(被焊接物)之襯底，而使母材形成隔離絕緣狀態時，必需將母材接地。
- (4). 電源配電盤的接地端與焊接機的接地端之間，若存在有電位差，往往會有電容效應 (Capacity effect) 產生蓄電作用，其漏電流會向此集中，因此會有發生感電之危險，所以在電源配電盤的接地端與焊接機的接地端要使用電綫連接在一起，而連接的電綫大

小要依據漏電流的大小來選定。

4-4-2 氬氣和壓力調整器(表)附流量計

焊接用的氬氣純度與焊接品質有著密切關係，因此在焊接時，請選用高純度氬氣。氬氣瓶為高壓容器，內裝有約 150Kg / c m² 的高壓，使用時必需裝置氬氣壓力調整器來減壓。

4-4-3 鎢電極棒

種 類	識 別 顏 色
含 2% 釷鎢電極棒	紅
含 2% 鈾鎢電極棒	灰
含 1% 銦鎢電極棒	白
純鎢電極棒	綠

4-4-4 冷却水源〈使用水冷式焊槍時使用〉

使用水冷式焊槍時，冷却水源通常以使用自來水較為方便適合。

在水質不良或是冷却水源不容易覓得的地方，請使用冷却水箱附循環冷却裝置，冷却水箱內冷却水請取用自來水或是蒸餾水。

a、冷却水流量必須依所使用焊槍的額定電流及額定使用率來調節。

b、作業距離延長時：〈焊槍長度延長時〉

焊槍綫如延長 10 公尺以上時，冷却水壓必須在 1.0Kg/cm 以上方可確保冷却水流量達到規定標準值。

c、在高處場合使用時：

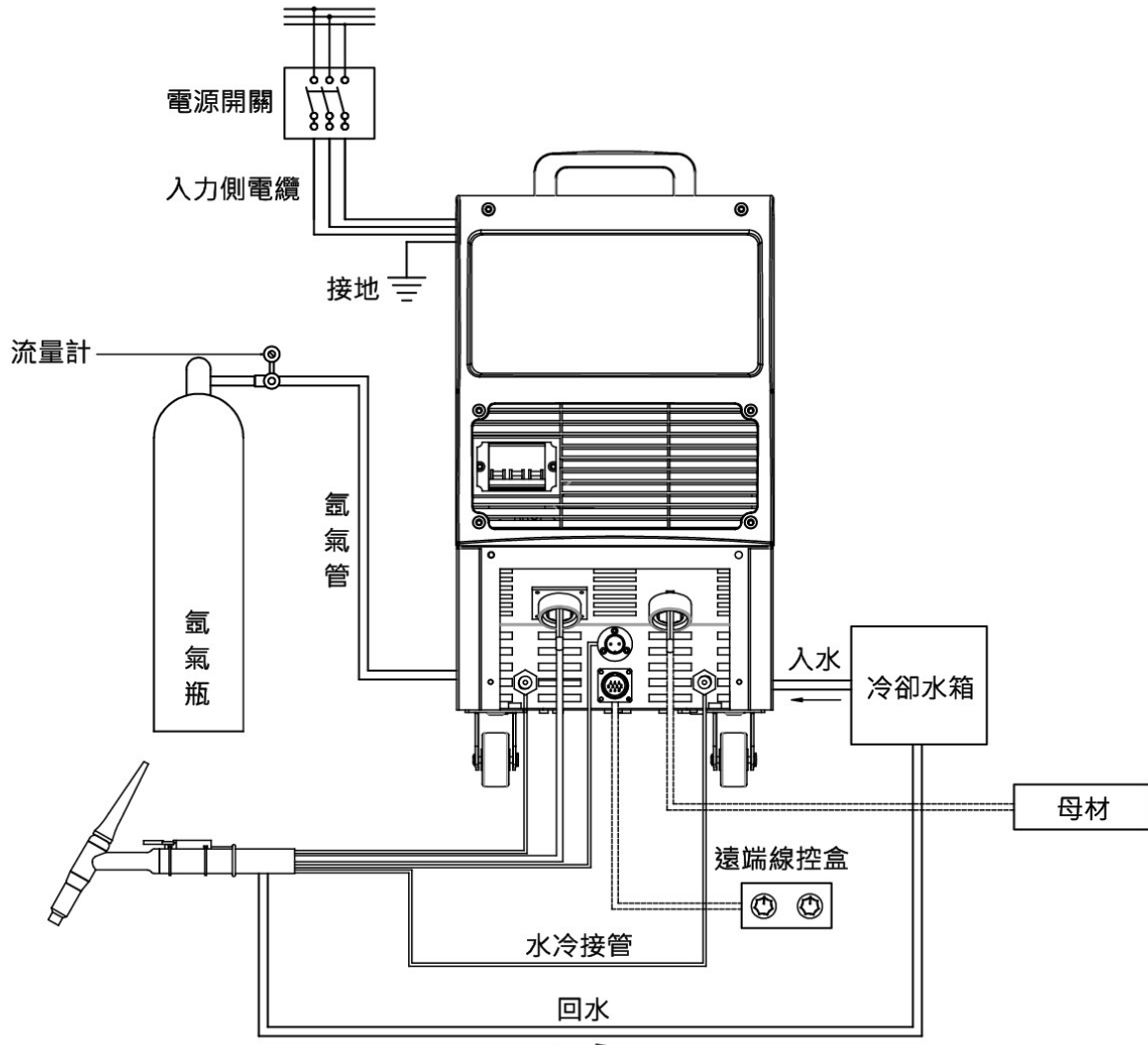
在高處場合使用時，焊槍每升高 1 公尺則會產生 0.1Kg/cm 的壓力差，因此必須調節水壓來補償其誤差，以確保冷却水的流量。

* .水冷式焊槍，即使在低電流使用情形下，也必須使用冷却水來冷却。

* .如果冷却水流量未能達到所規定標準時，其使用電流必須降低以確保焊槍安全。

4-5 氬焊的安裝示意圖

〈DT-401〉



5、操作準備

5-1 焊接時需注意事項：

5-1-1. 本焊機盡可能放置在平整水泥地板上避免放置在潮濕泥濘的土地上及金屬板物上，以防止感應漏電的傷害發生。本機若必須放置在傾斜的平面上，應防止機器傾倒。在焊機的附近不要放置易燃物品，在有強風吹襲的場所使用時，必須設立防風設施，如擋風板等遮蔽物。

因本焊機的防護等級為 IP21S，故不適合在雨中使用。

5-1-2. 所有接綫的接頭要確實接妥，螺絲部位要鎖緊，在焊接時導電才會良好。如果接綫不確實，螺絲部位沒有鎖緊，會使接綫點及電纜綫導電不良，而導致發熱并增加電力的消耗，甚至燒損。為防止感應漏電發生危險，所以必須安裝接地綫。

5-1-3.本焊機冷却風扇的冷却空氣系采外部吸入方式強風冷却,在焊接使用中如果吸入過多的灰塵或金屬粉屑時會使功率元件散熱不良,容易劣化,亦會造成變壓器或電抗器繞圈絕緣變差,因此必需定期性的打開外殼,把雜物、灰塵清除乾淨,清除時請使用乾燥清潔的壓縮空氣吹拭比較簡單方便。對於功率元件及電抗繞圈部位需要特別仔細的清除乾淨。

5-1-4.實施焊接時,紫外綫發生很強烈,因此對於眼、臉、頸等部位需用遮光玻璃、面罩及皮手套等護具來保護。遮光玻璃請依照 JIST8141 規格選用,參照表 5.1.4.1。

表 5.1.4.1 遮光玻璃

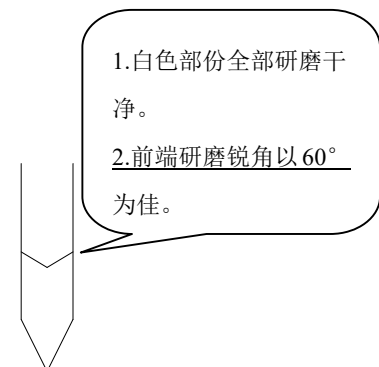
遮光玻璃的編號	焊接電流
NO.5, NO.6	30A 以下
NO.7, NO.8	30A-75A
NO.9, NO.10, NO.11	75A-200A
NO.12, NO.13	200A-400A

5-1-5.在實施氬焊時,如果把電焊條夾頭與氬焊槍并接在一起,高周波很容易從電焊條夾頭向接地釋放掉,因此要實行不碰觸起弧點是非常的困難,請特別注意。

5-1-6.薄板焊接時的注意要點

〈a〉高品質焊接

在采用高品質焊接物實施小電流于組合點焊時,特別是在小電流點焊時,鎢鋼棒之先端部位假如已呈現白色狀態時,將會產生不良之起弧效果。如此必須趁早將其研磨一次,但必須將先端白色部位全部研磨乾淨,則起弧即為良好,參照右圖。

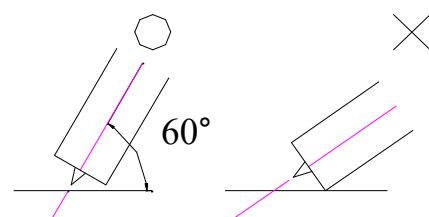


〈b〉鎢電極棒

焊接電流在 4A 程度時,采用 1.0Φ 之鎢電極棒,在 20A 程度時,采用 1.6Φ 之鎢電極棒,將能達到良好的起弧效果。

〈c〉焊炬之傾斜

瓷杯與母材接觸時,即可以高周波起弧,可是如果焊炬太過於傾斜時,反而使氬氣流出被吹散不集中,起弧效果會產生不良,最好將焊炬稍為提高,傾斜度約 60°即可,參照右圖之正確方式。



5-1-7.電波障礙事項

焊接中，收音機等會發生雜音。假如必須接聽收音機之時，大約在距離 3 公尺以上較好，一般 AC 110V 之收音機使用時，AC 110V 之電源綫與焊接用焊炬，約距離在 3 公尺以上，并取用不同之電源。

5-1-8. 電源開關會跳脫之情形

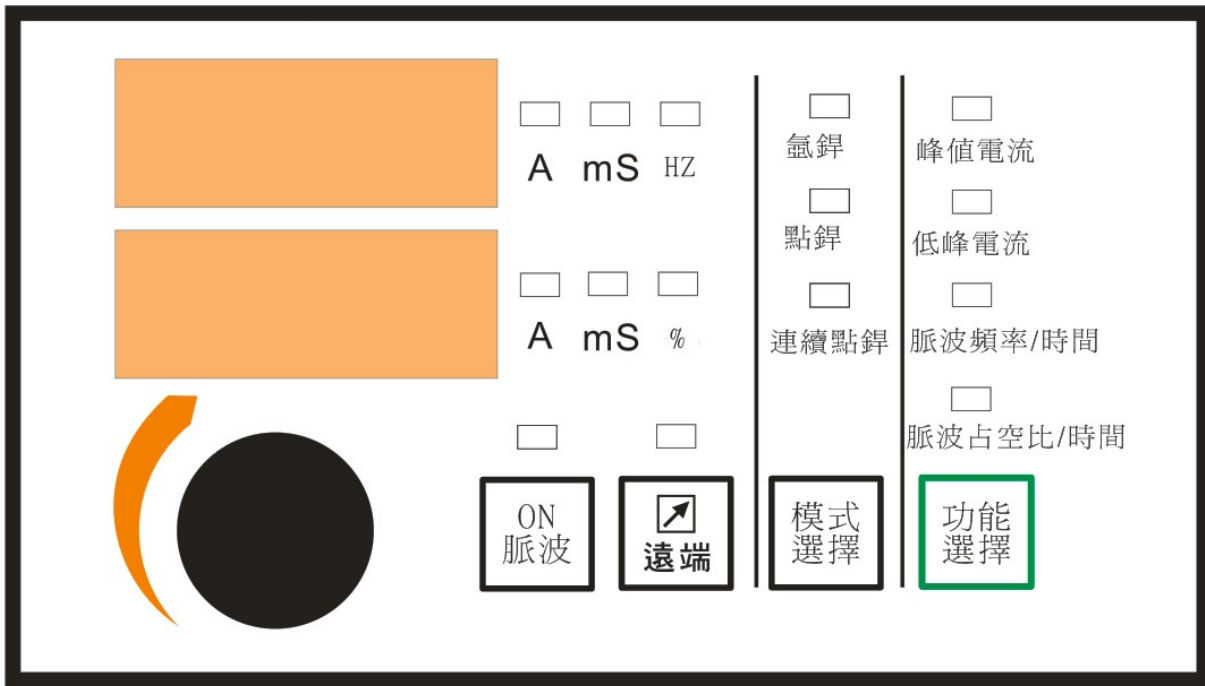
- 〈a〉 電源開關，如果經跳脫後無法再切入，或有經常性會跳脫之情形，請先確認入力電源綫是否過長或過細。
- 〈b〉 入力電源綫綫徑若經確認沒有問題，可能是電源機內部有些問題，如繼續使用則內部之故障部位將會漫延或擴大，請即速洽本公司為您服務。

5-1-9. 入力電源綫綫徑

如果使用延長綫接入電源，請注意延長綫的綫徑不可小于 8 mm^2 (220Vac)、 5.5 mm^2 (380Vac)，避免因為入力電源綫阻抗過大，導致入力電壓降低，造成機器跳脫。

5-2 面板功能說明

5-2-1 DT-401C 面板功能說明



1	複合顯示器 1	 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> A mS HZ	配合顯示峰值電流-時間-脈波頻率設定值
2	複合顯示器 2	 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> A mS %	配合顯示低峰電流-時間-脈波占空比設定值
3	調整設定旋鈕		調整設定值加減值
4	模式選擇		調整啓動的方式： 氬焊-機器持續啓動。 點焊-時間控制啓動。 連續點焊-時間控制啓動和停止時間做循環。
5	功能選擇		選擇要調整設定： 峰值電流-低峰電流-脈波頻率/時間-脈波占空比/時間
6	脈波啓動	<input type="checkbox"/> 	氬焊-可以選擇脈波頻率和脈波占空比。 點焊-變成頻率和占空比計算啓動時間。 連續點焊-變成頻率和占空比計算啓動和停止時間

7	遠程控制	<input type="checkbox"/> 	切換本機(不亮)、外部 0~10V(亮) 或是按押 3 秒以上 RS-485 控制(閃爍)
---	------	---	--

*按下 ON 脈波加功能選擇:進入頻率設定選擇標準出廠調整為 10HZ (可設定最大為 1K) 按下旋鈕開關, 後進入電流最大顯示設置標準出廠調整為 400A 按下旋鈕開關, 後進入電流最小顯示設置標準出廠調整為 0A 按下旋鈕開關, 完成後會自動退出

5-3 操作方法

工作模式 設定順序	項 目	內 容
直 流 氬 焊	安裝.確認	請參照第四章安裝說明, 再做確認, 并確實注意操作安全。
[1]	將 AC 電源開關切入 "ON"	AC 電源開關切入 "ON", (2) 電源指示燈即亮且冷卻風扇即轉動。
[2]	氬氣流量之調整	先開啓氬氣瓶之開關, 然後調節氬氣壓力調整器上之流量調整旋鈕, 使氬氣流量適合焊接之所需。
[3]	保護氣體後流時間的調整	在焊接終了時, 氣體後流時間的調整。保護氣體後流時間依使用之焊接電流大小及使用鎢電極棒, 由(前吹, 後吹)旋鈕配合調整至適當值。
[4]	選擇模式	依工作選擇(4)至所需的控制方法。
[5]	工作電流之設定	依功能定 (5) 調整所需參數
[6]	焊接	先將焊槍靠近母材, 使瓷杯與母材接觸後, 按下焊槍手按開關, 于是保護氣體流出, 前吹時間過後高周波會動作, 使焊接電弧產生, 電弧穩定後, 高周波則停止。
[7]	焊接停止	可由槍頭開關來操作控制即可停止, 或將槍移離工作物。
[8]	保護氣體停止	當焊切動作終了時, 保護氣體後流時間過後, 保護氣體會依設定自動停止流出。
[9]	停止操作	1. 將 AC 電源開關切入 "OFF", (2) DC 電源指示燈即滅且冷卻風扇停止轉動。 2. 將電源開關切入 OFF 位置。 3. 關閉氣源開關。

6. 氬焊焊接常識

6-1 焊接參數參考表

6-1-1 焊接法選定

○：最適 □：適

材料種類 \ 焊接法		直流 手焊接	交流 TIG	複合 TIG	直流 TIG
軟鋼	2.3mm 以下	○			□
	2.3mm 以上	□			□
不銹鋼	2.3mm 以下	□			○
	2.3mm 以上	○			○
Cr-Mo 鋼 (鉻鉬鋼)		○			□
鋁合金			○	□	
鑄鋁			○	□	
鈦合金					○
銅		□			○
鋁-青銅			○	□	

※ 複合 TIG：于交流波形內再加入直流波形，此焊接方式為複合式焊接，其焊接電弧特性集中，對於有角度熔接相當適合。

6-1-2 各種焊接電流、電極極性、氣體流量和瓷杯尺寸選取。

電極棒 直徑 (Φ mm)	焊接電流 (A)			氬氣流量 (l/min)	瓷杯號數	
	交流	直流 負極性	直流 正極性			
0.5	5~15	4~15	—	3~7	4A,6A,8A	
1.0	10~55	10~65	—	4~8	4A,6A,8A	
1.6	45~96	55~120	8~15	6~9	8A,10A	
2.0	70~120	85~150	8~20	6~10	8A,10A,12A	
2.4	90~150	120~200	10~25	7~10	8A,10A,12A	8B,10B,12A
3.2	140~210	200~320	20~30	10~15	8A,10A,12A	8~14B
4.0	180~280	320~400	30~45	12~20		10~14B
4.8	230~330	400~640	45~65	15~25		10~14B
6.4	300~450	640~880	65~100	20~30		—

7、保養維護

※ 注意：實施保養和檢修前，請關閉電源開關，並去除入力電源，經過十分鐘後，才可打開機器外殼。

經常性的實施定期保養和檢修，可確保焊機的性能及安全性提高，並能延長其使用壽命。在實施焊機內部或是外部等接頭端子檢查時，必需把入力電源開關關閉後才可進行。

7-1 平時應注意的檢查事項：

7-1-1.開關類是否有確實的動作？

7-1-2.當焊機通電時，冷卻風扇旋轉是否平順？

7-1-3.是否有異常的振動，聲音和氣味發生？氣體是否有泄漏？

7-1-4.電焊綫的接頭及絕緣包扎是否有松脫或剝落？

7-1-5.焊接電纜綫及各接綫部位是否有異常的發熱現象？

7-2 每 3-6 個月的保養事項

7-2-1.積塵的清除

利用清潔乾燥的壓縮空氣將焊機內部的積塵吹拭清除。尤其是變壓器、電抗綫圈及綫圈卷間的隙縫和功率半導體等部位要特別清拭乾淨。

7-2-2.電力配綫的接綫部位檢查

入力側、出力側等端子、外部配綫的接綫部位，以及內部配綫的接綫部位等部位的接綫螺絲是否有鬆動，生銹時要把銹除去使接觸導電良好。

7-2-3.接地綫

焊機外殼的接地需要檢查是否有確實。

7-3 年度的保養和檢查

以上所述各項保養和檢查如果能確實的執行，可使焊機避免許多不必要的消耗及損害，而使得焊接作業更能夠順利的進行。焊機經長期的使用，外殼難免會因碰撞而變形受傷、生銹和內部零件也會因長期使用而消磨，因此在年度的保養和檢查時，要實施不良零件的更換、外殼修補及絕緣劣化部位的補強等的修補工作。不良品零件的更換在做保養時最好能夠全部一次更換新品以確保焊機性能。

以上所實施的定期保養和檢查，可以減少焊機故障的發生，雖然需要花費一些費用，但是可使焊機的壽命延長，並能增進作業的效率，有事半功倍的效果。

8、故障排除

8.1 維修前，注意事項：

(1).實施焊機內部檢修時，必需將輸入側之配電盤的開關關閉後，才能實施，以防觸電。

(2).在高周波產生時，絕對不可使用電錶或示波器來測定出力端子的電壓，否則會造成儀錶之損害。

(3).焊機之調整部位(高周波放電極之間隙及塗了封固白漆之可變電阻器)在出廠前都已經過精

密儀器之調整，因此絕對不可隨意調整，以免影響焊機之性能。

- (4). 控制電路之插頭，請依插頭上所指示之番號插入控制電路板相同番號的插座上，完畢後請再做複檢一次，以免錯誤產生。

※ 請配合參照綫路圖及內部構造圖實施檢修。

8.2 簡易故障排除說明

簡易故障排除		
	現象	可能原因
1	開機後無動作	1. 電源設備 (電路遮斷器) 沒打開。 2. 電源綫接點沒固定好或是固定時鎖到絕緣被覆。 3. 檢查電源綫是否配錯，綠色綫為接地綫。
2	按槍無動作	1. 焊槍微動開關損壞。 2. 2P 接頭損壞。
3	無法起弧	1. 熔接電流設定太大，焊條容易粘住母材。
4	起弧不良或是電弧不穩	1. 電源設備容量不足。 2. 電源延長綫截面積不足，輸入電壓下降引起。 3. 焊條品質不佳。(材料) 4. 氣體純度不佳或氣體流量不足。
5	焊接表面不光潔,有氣孔	1. 母材表面沾有污漬或雜質。 2. 焊接場所有強風，焊道保護不足。
6	焊道中有氣孔	1. 氣體沒有打開或氣體流量不足。 2. 氣管，或絕緣環破裂而漏氣。
7	經調整，仍無法使其焊接時順暢	1. 請按操作說明書內的參考資料。 2. 接槍組與接地綫正負極性接錯。 3. 氣體純度不佳或氣體流量不足。
8	氣體不停流出	1. 誤切至氣體檢測功能。 2. 後流 VR 故障。 3. 電磁閥閥芯內有異物。
9	松開槍開關不能熄弧	主板故障
10	異常指示燈亮 (紅色 LED)	1. 機器一次側過電流保護啓動，重置電源開關。 2. 一次側或二次側 IGBT 是否故障?
11	異常指示燈亮 (黃色 LED)	1. 檢查電源是否超出標準範圍值。 2. 檢查是否超過額定使用率；水壓不夠。
12	在機器工作中有漏電現象	1. 檢查槍頭、開關是否有接好。 2. 在工作時請穿戴好手套。
13	風扇不轉	1. 檢查風扇葉是否有異物卡住。 2. 風扇馬達故障。

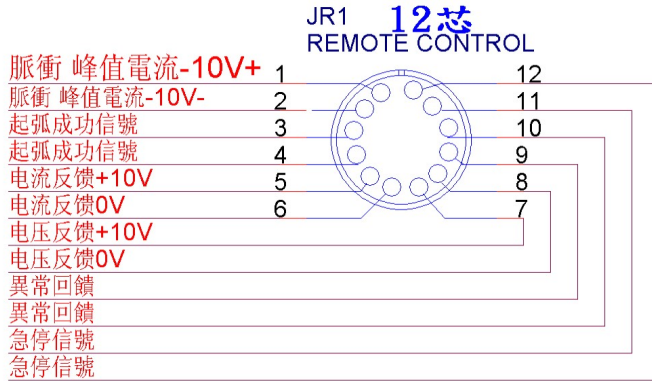
	現象	可能原因
14	無氣體前/後吹功能	1. 檢查主控制板 CN15 配綫是否不良。 2. 檢查面板 VR 是否不良。

15	不易引弧	1.測量空載電壓是否正常。 2.檢查高周波是否正常。
16	開機時即跳閘	1.檢查三相橋式是否短路。 2.檢查風扇是否短路。 3.檢查控制變壓器是否不良。 4.電路遮斷器故障。
17	機殼漏電	1.檢查接地綫是否接好。 2.檢查動力綫是否破皮碰觸到外殼。 3.檢查出力端子塑膠是否破損。
18	開機或操作時,冒烟有异味	1.檢查風扇是否不良。 2.檢查控制變壓器是否不良。 3.檢查峰化綫圈是否燒壞。 4.檢查 C.C 變壓器是否燒壞。
19	高周波正常，但不起弧	1.檢查動力綫是否破皮碰觸到機殼。 2.C.C 變壓器絕緣不良。
20	引弧成功時，高周波持續動作(不截止)	主控板不良。
21	焊接中有斷弧現象	主控板不良。
22	點焊時間無法調節	功能板故障
23	開機時黃燈不熄滅	1.選擇空冷工作方式檢查異常燈是否亮。 2.檢查入力電源是否過高或過低。 3.檢查面板水冷、空冷開關是否故障。 4.檢查水壓開關是否故障。 5.檢查溫度開關是否故障。
24	操作中紅燈亮	1 檢查空載電壓是否正常。 2.一次側或二次側 IGBT 是否故障? 3.主控板故障。
25	無空、水冷控制功能	1.檢查主板 CN3 配綫接觸是否不良。 2.檢查水壓開關有無故障。 3..主控制板故障。
26	無空載電壓	1.檢查異常燈是否亮。 2.檢測一次側 IGBT 驅動波形是否正確。 3.檢測主控板輸出波形是否正確。 4.IGBT 保護板是否故障。

10、後面板接頭 定義說明：

機器面板切至遠端，遠端燈常亮，控制轉接後面板 12 芯及 10 芯接頭控制：

12 芯接頭定義如下：



1/2P 外控輸入 0~10V,機器輸出 0~400A; 如在脈衝功能下，此為峰值電流

3/4P 正常輸出電流後，3/4P 電阻為零，無輸出時電阻為無窮大

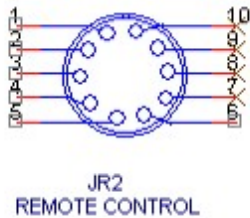
5/6P 實際輸出 0~400A,電壓反饋 0~10VDC

7/8P 實際輸出 0~65VDC,電壓反饋 0~6.5VDC

9/10P 異常無輸出，3/4P 電阻為零

11/12P 短接 11/12P,機器無輸出.

10 芯接頭定義如下：



1/2P 脈衝功能，低值電流給定 0~10V，對應 0~400A

3/4P 脈衝功能，脈衝頻率給定 0~10V,對應 0~100HZ (如機器最大調 1K,就為 0~1K)

5/6P 脈衝功能，脈衝占空比給定 0~10 V，對應 0~95

8/9P RS485 RT/DT 信號

10P RS458 信號地

通讯定义格式:

标准 MODBUS 定义格式

寻址	名称	读/写	设定值		显示小数点
0X0000	启动开关 ON / OFF	R/W	cmd = 1=START cmd = 0=STOP	1 0	无
0X0001	模式选择-氩焊/点焊/连续点焊	R/W	1 =氩焊、2=点焊、 3=连续点焊	1~3	无
0X0002	脉波设定-无/有	R/W	0 =无、 1=有	0~1	无
0X0003	氩焊-峰值电流	R/W	0 ~ 200A 0 ~ 300A 0 ~ 400A 0 ~ 500A	0~2000 0~3000 0~4000 0~5000	小数点 1 位
0X0004	氩焊-低峰电流	R/W	0 ~ 200A 0 ~ 300A 0 ~ 400A 0 ~ 500A	0~2000 0~3000 0~4000 0~5000	小数点 1 位
0X0005	氩焊-脉波频率	R/W	0.1 ~ 10HZ 1~ 100HZ 10~ 1000HZ	1~100 1~100 10~1000	小数点 1 位
0X0006	氩焊-脉波占空比	R/W	5 ~ 95	5~95	无
0X0007	点焊-峰值电流	R/W	0 ~ 200A 0 ~ 300A 0 ~ 400A 0 ~ 500A	0~2000 0~3000 0~4000 0~5000	小数点 1 位
0X0008	点焊-ON 时间	R/W	1 ~ 1000	1~1000	无
0X0009	点焊-脉波频率	R/W	1~20HZ	1~20	无
0X000A	点焊-脉波占空比	R/W	5 ~ 95	5~95	无
0X000B	连续点焊-峰值电流	R/W	0 ~ 200A 0 ~ 300A 0 ~ 400A 0 ~ 500A	0~2000 0~3000 0~4000 0~5000	小数点 1 位
0X000C	连续点焊点焊-ON 时间	R/W	1 ~ 1000	1~1000	无
0X000D	连续点焊点焊-OFF 时间	R/W	1 ~ 1000	1~1000	无
0X000E	连续点焊点焊-脉波频率	R/W	1~20HZ	1~20	无
0X000F	连续点焊点焊-脉波占空比	R/W	5 ~ 95	5~95	无