

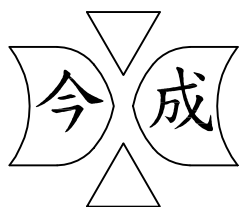
全功能交直流氬焊機

BP-550

操作說明書

§ 目 錄 §

- 面板說明..... (1)
- 背板說明..... (2)
- 氬焊接線圖..... (3)
- 電焊接線圖..... (4)
- 氬焊及電焊使用說明..... (5)
- 主線路板內部調整位置圖..... (6)
- 熔接電流功能說明及圖示..... (7)
- 交流功能說明及規格表..... (8)



今成企業有限公司
JIN CHEN CORP.

★氬焊使用說明：

- 1.將氬焊槍與熔接母材夾依照氬焊接線圖所示連接,並鎖緊.若使用水冷式氬焊槍,請將氬焊槍冷卻方式<空冷/水冷>調至水冷,但一定要接冷卻水,否則水壓開關無法動作,使得<溫度過熱/沒裝冷卻水指示燈>一直亮,而無法使用氬焊;若不使用水冷式,請將<空冷或水冷>調至空冷,才可使用氬焊.
- 2.氬氣接至氬氣入口(34),要鎖緊以防氬氣外漏.
- 3.將電源入力依照接線圖220V電源<三相或單相>連接正確,再開電源開關.入電後,<電源指示燈>與<電壓異常指示燈>都會亮.其中<電壓異常指示燈>會閃爍約2秒後熄滅,只有剩<電源指示燈>亮.
- 4.調熔接<電焊/點焊/無/有/反復>選擇開關到想要使用的項目.(注意:若要使用氬焊,請勿將它調到電焊,否則會無法使用氬焊熔接)
- 5.按氬焊槍上手按開關聽機台內部有無高週波<吱吱>的聲音,並調至想要使用的條件,開始焊接.
- 6.若選用遠隔制御,機器會自動將面板上的<熔接電流/脈波電流/收尾電流>切換至線控裝置,其餘的還是在機器面板上調整.
- 7.一開機時,<電壓異常指示燈>閃爍約2秒後才熄滅,代表系統檢查正確無誤.若<電壓異常指示燈>一直閃爍不停,請先將電源關閉後檢查入力電源電壓是否正確或電源相位有無欠相情況.如果入力電源無問題,請檢查機台內的各C.T插頭與各觸發板插頭有無脫落或接觸不良.檢查完後再重新開機.若依然閃爍不停,請送回處理.
- 8.若<電壓異常指示燈>一直亮,並在重新開機後也無法熄滅,請勿再使用,請送回維修.
- 9.若<溫度過熱指示燈>亮,請讓機台休息冷卻後,則可再度使用.以保護機台溫度不要繼續上升.
- 10.若機台只有送電且暫時無使用焊接時,散熱風扇會自動停止運轉,直到再度使用時,風扇就會自動再度運轉.風扇運轉後停止的時間,會依機台使用後溫度的高低決定散熱風扇停止的時間.原則上,一直在持續使用則風散不會停止運轉.
- 11.本機器可配合自動機器熔接,機器內部線路板(JC-139)有可供外接用線路.

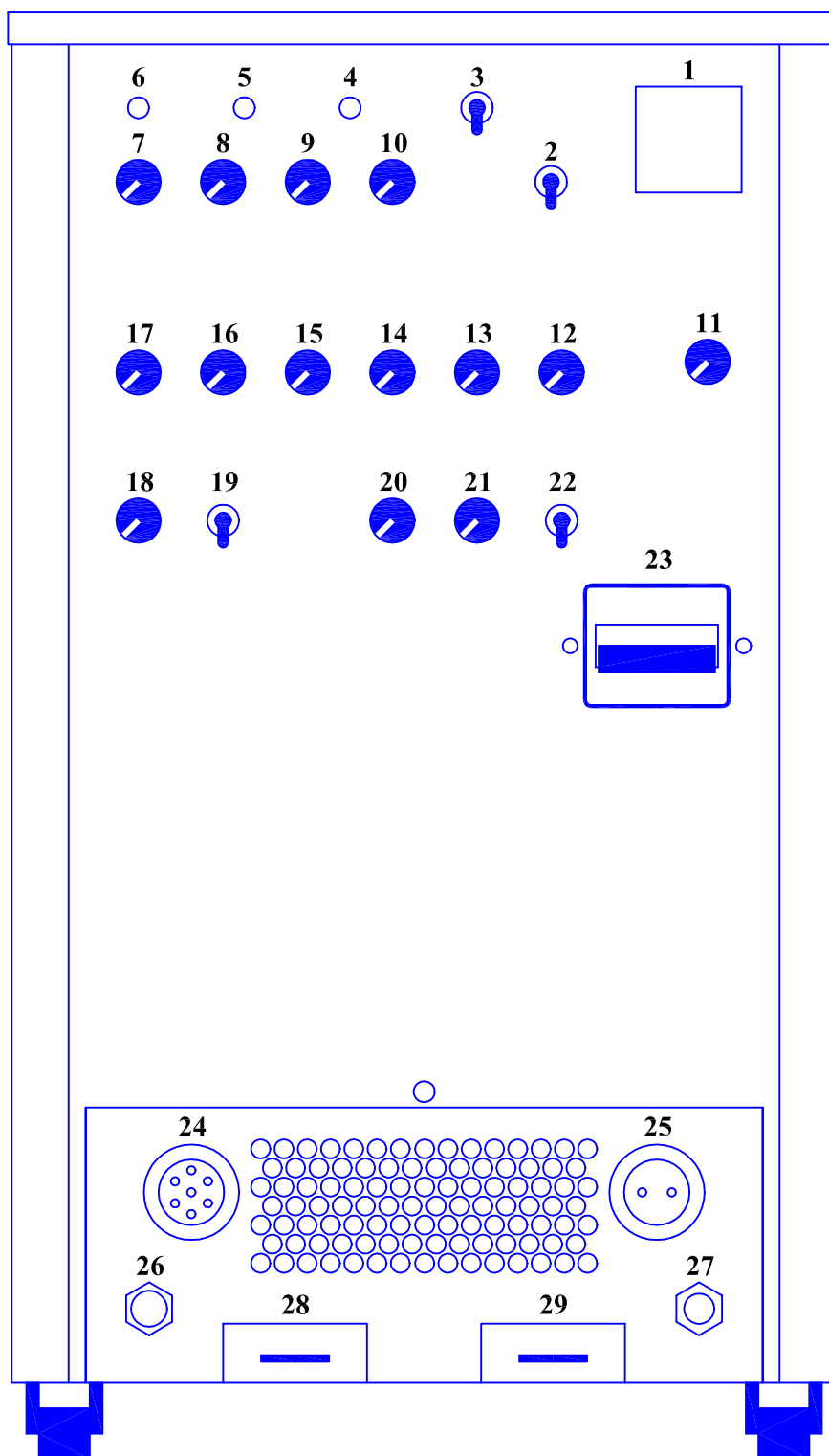
★電焊使用說明：

- 1.將電焊夾與熔接母材夾依照電焊接線圖所示連接,並鎖緊.(注意:電焊與氬焊的熔接電源正負極相反).
- 2.將電源入力依照接線圖220V電源<三相或單相>連接正確,再開電源開關.入電後,<電源指示燈>與<電壓異常指示燈>都會亮.其中<電壓異常指示燈>會閃爍約2秒後熄滅,只有剩<電源指示燈>亮.
- 3.將熔接<電焊/點焊/無/有/反復>選擇開關調到電焊(MMA).
- 4.注意:焊槍冷卻方式<空冷或水冷>必須調至空冷,否則機器會偵測不到水壓,導致<溫度過熱/沒裝冷卻水指示燈>一直亮,而無法使用電焊熔接.
- 5.調整面板的熔接電流(9)大小,開始焊接.
- 6.若<電壓異常指示燈>一直亮,並在重新開機後也無法熄滅,請勿再使用,請送回維修.
- 7.若<溫度過熱指示燈>亮,請讓機台休息冷卻後,則可再度使用.以保護機台溫度不要繼續上升.

BP-550 全功能交直流氬焊機

★面板說明：

1.電流表 2.脈波<低 / 高 / 無>選擇開關 3.氬焊槍冷卻方式<空冷 / 水冷>選擇開關
4.電源指示燈 5.過電流 / 電壓異常指示燈 6.溫度過熱 / 沒裝冷卻水指示燈 7.初期電
流 8.脈波電流 9.熔接電流 10.收尾電流 11.熔接<電焊 / 點焊 / 無 / 有 / 反復>選擇開
關 12.氬氣後流時間 13.電流緩降時間 14.點焊時間 15.脈波寬 16.脈波頻率 17.電流
緩升時間 18.清潔幅 19.熔接<直流 / 交流 / 交直流混合>選擇開關 20.交流頻率 21.混
合週波 22.<SUPER START / 一般>起弧選擇開關 23.電源開關 24.線控裝置接端
25.氬焊槍手按開關接頭 26.冷卻水出口 27.氬氣出口 28.熔接電源(正極)母材端
29.熔接電源(負極)焊槍端



★背板說明：

30.自動機械外接連接信號出線孔

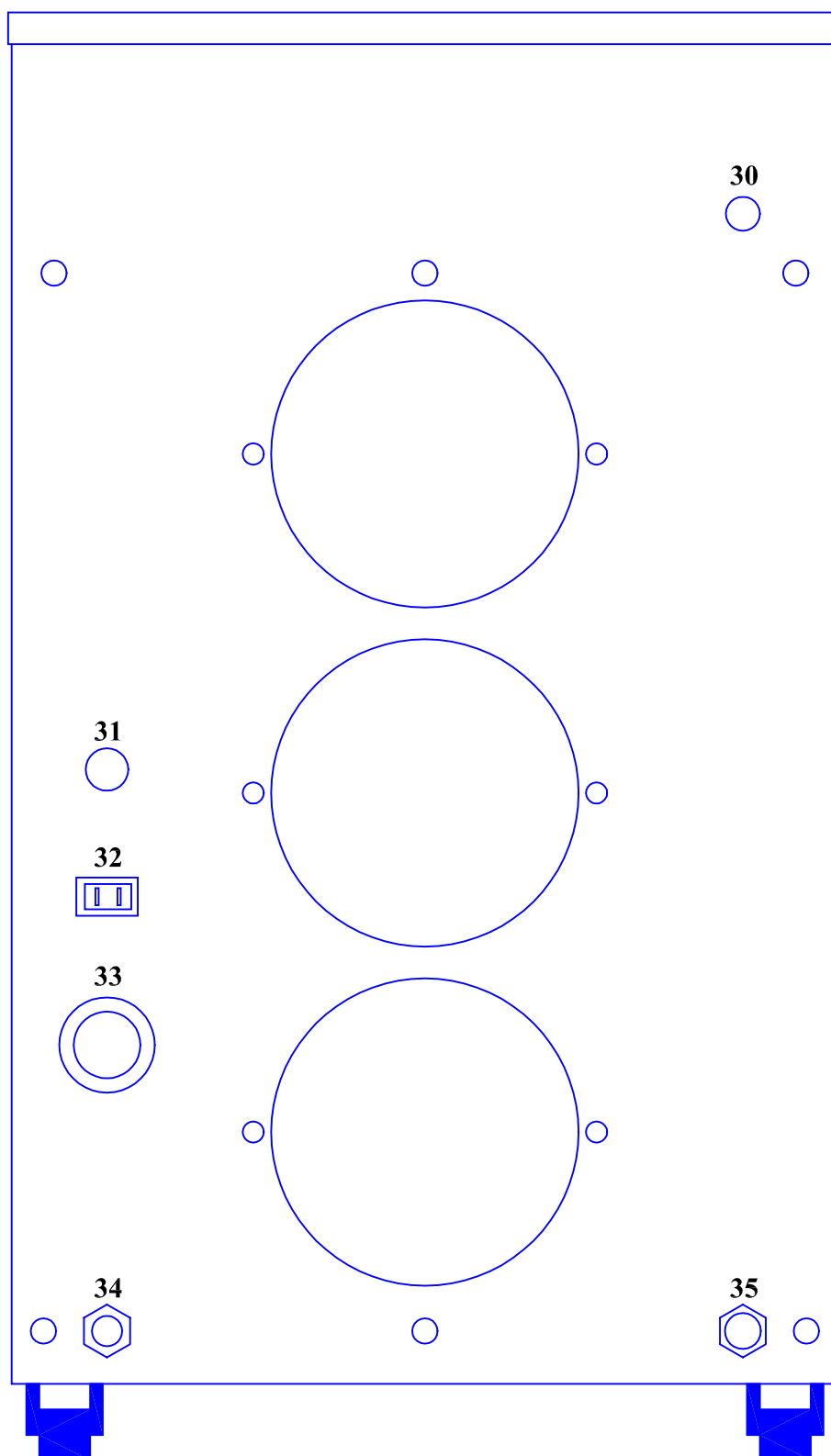
31.外接電源保護用保險絲(15安培)

32.供外接用電源220V(注意:請勿使用到大功率的電器,以免負荷過大引響機台內部電線負荷不了)

33.電源輸入220V(三相或單相)

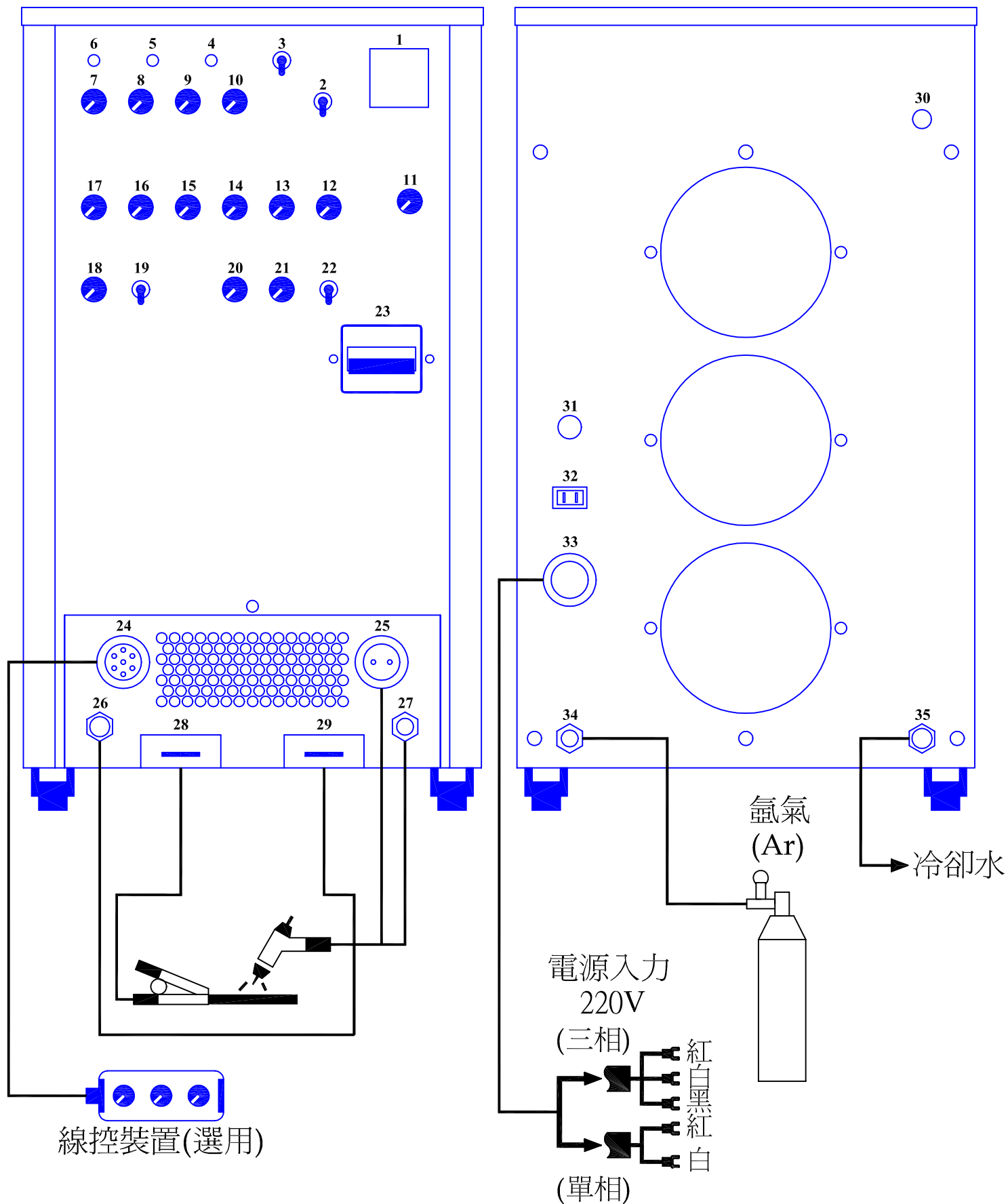
34.氬氣入口

35.冷卻水入口



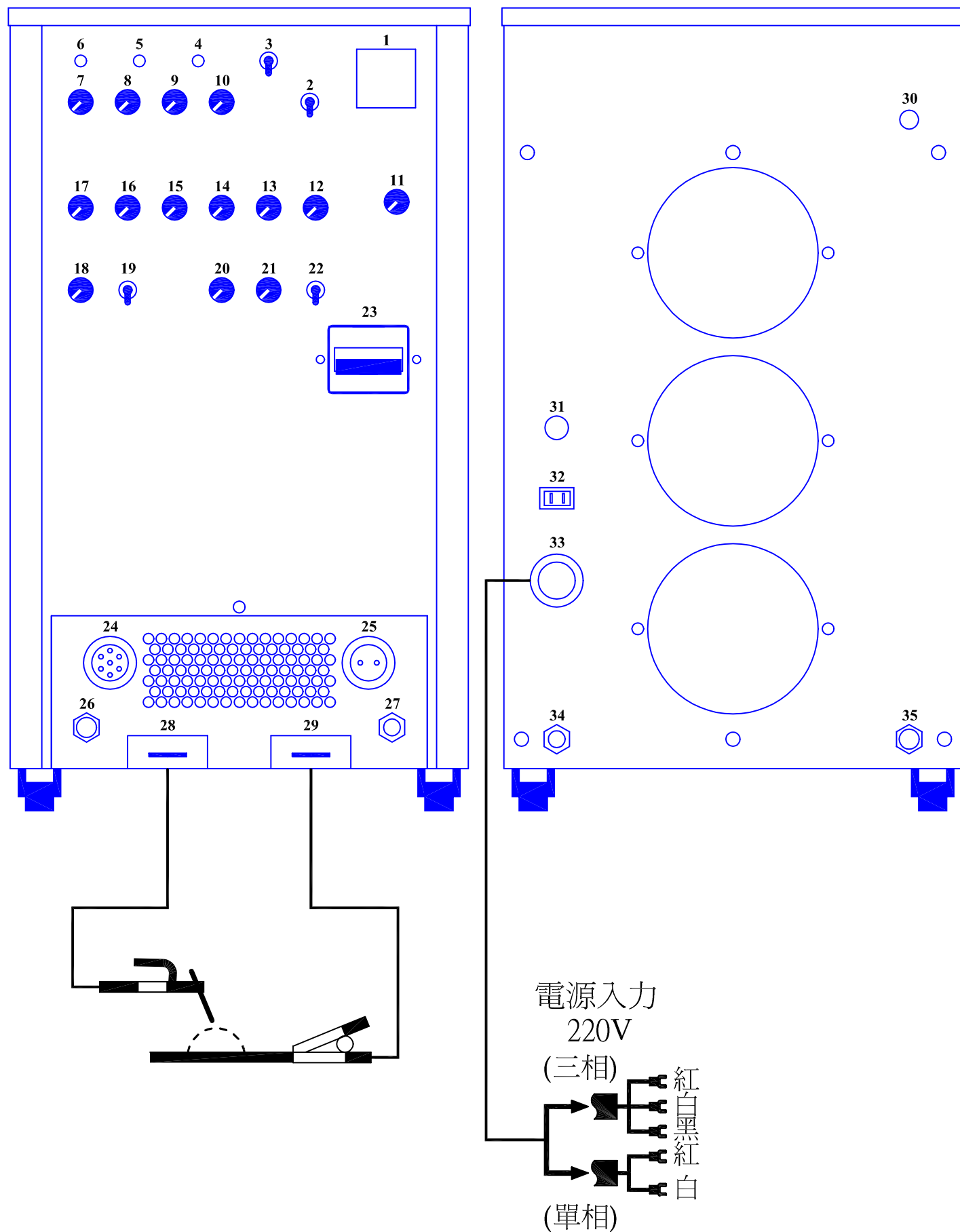
★使用氬焊接線圖：

- 注意事項：（1）使用前，務必先將接頭均鎖緊並固定牢靠。
 （2）將所需求的焊接條件先調整好。
 （3）使用水冷焊接槍，請將冷卻方式調至水冷。



★使用電焊接線圖：

- 注意事項：（1）使用前，務必先將電焊線接頭鎖緊至機台輸出端子。
（2）將熔接選擇調至電焊。
（3）請將冷卻方式調至空冷，調水冷無法使用。

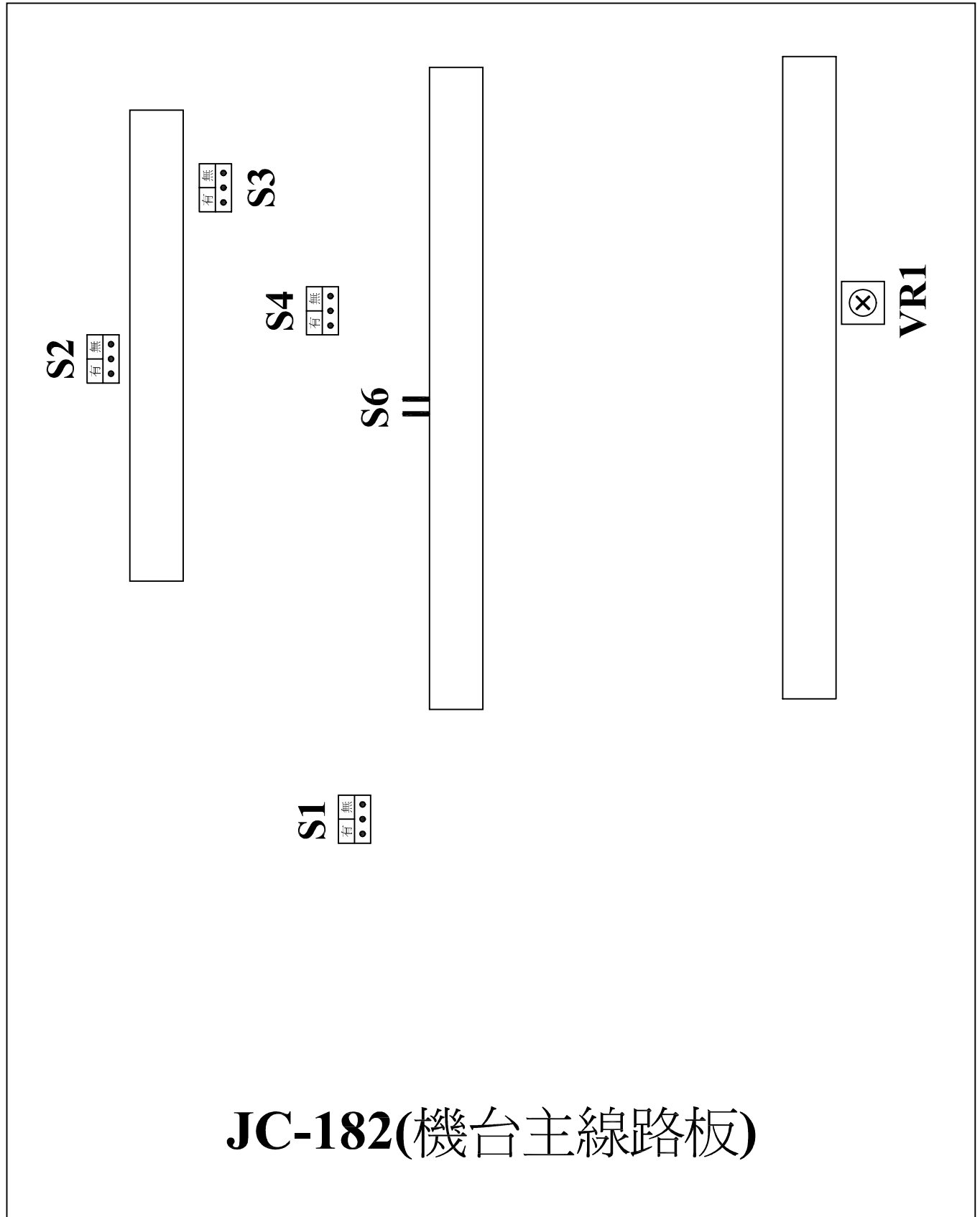


★主線路板(JC-182)內部功能說明及調整：

注意：1. 除以下介紹的部分可供使用者調整，其餘的請勿調整，否則機器的各重要設定值會改變，導致機器損壞。

2. 若有刻意去調整而造成機器故障，請使用者自行負責維修費用。

◆位置圖：

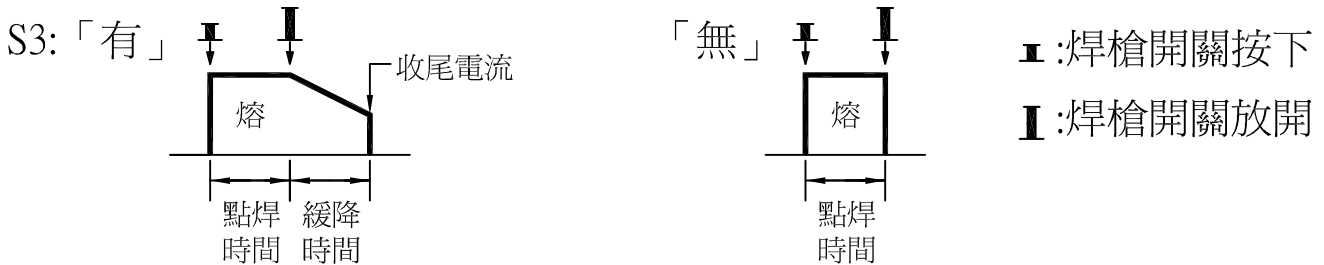


◆功能及動作說明：

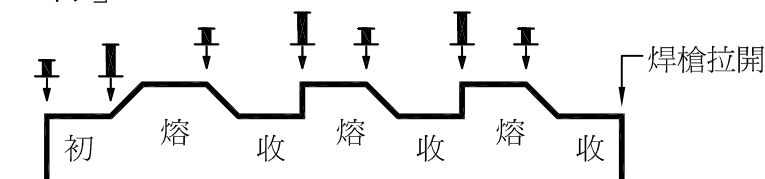
VR1:氬氣前吹時間(順時調整越長).

S1:「有」→ 電擊防止裝置有動作. 「無」→ 為一般電焊.

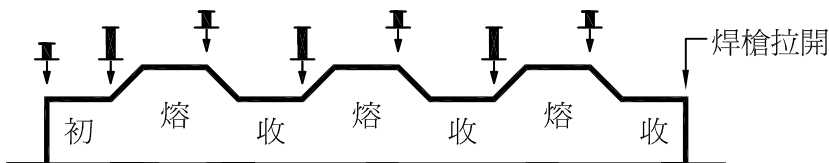
S2:「有」→ 緩升和緩降時間有作用. 「無」→ 緩升和緩降時間幾乎為零.



S4:「有」



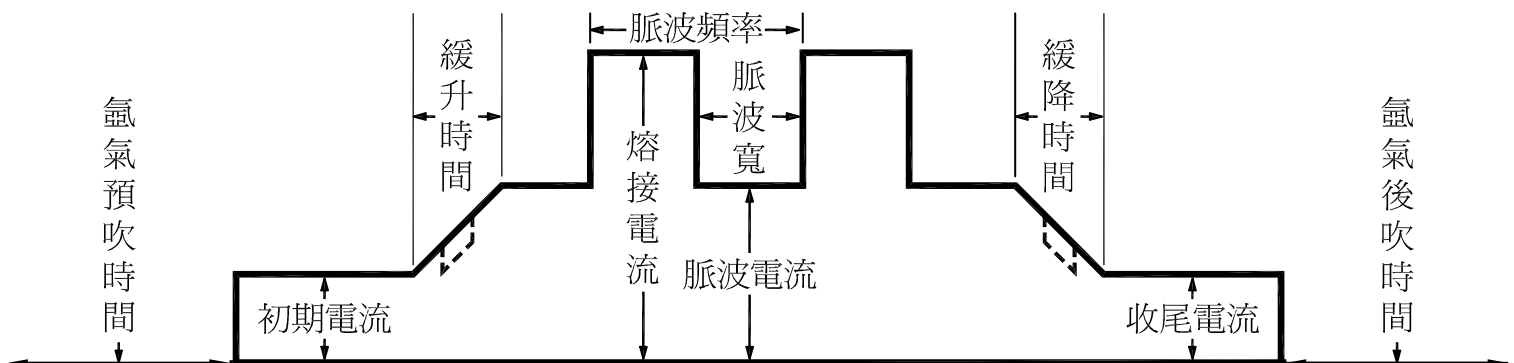
「無」



S6:「有」→ 電焊時,無交流(AC)電流.

「無」→ 電焊時,有交流(AC)電流.

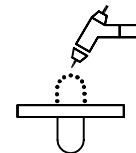
◆熔接電流控制圖示：



★交流功能說明：

◆交流 TIG

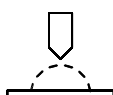
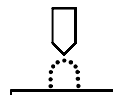
1.清潔幅：窄 (電弧較集中，較易滲透)→



寬 (電弧範圍大，表面熔接)→

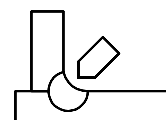


2.交流頻率：

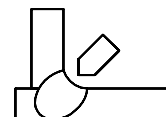
慢(電弧範圍大)  ； 快(電弧較集中) 

◆交直流混合 TIG

1.交流時：一般熔接表面滲透 →



2.交直流混合時：滲透率較高 →



◆瞬間起弧的 **SUPER START** 功能

適合預先點焊熔接物使用

★規格表：

型 號	BP-550	
入 力 電 壓	220V±10% 50/60Hz	
入 力 相 數	單相	三相
定 格 入 力	13.5KVA	25KVA
定 格 使 用 率	100%	40%
直 流 出力電流	TIG	5~300A 5~550A
	電焊	5~250A 5~450A
交 流 出力電流	TIG	20~300A 20~550A
	電焊	20~250A 20~450A
直 流 出力電壓	TIG	16~25V
	電焊	20~37V
交 流 出力電壓	TIG	16~27V
	電焊	20~38V
最高無 負荷電壓	有電擊防止	10V
	無電擊防止	80V
電 擊 防 止 裝 置	有;無(內選)	
初 期 電 流 範 圍	5~550A	
熔 接 電 流 範 圍	5~550A	
脈 波 電 流 範 圍	5~550A	
收 尾 電 流 範 圍	5~550A	
電 流 緩 升 時 間	0.1~5秒	
電 流 緩 降 時 間	0.2~10秒	
TIG 點 焊 時 間	0.2~5秒	
氬 氣 預 吹 時 間	0.1~2秒	
氬 氣 後 吹 時 間	2~20秒	
脈 波 週 波 數	0.5~500Hz	
脈 波 幅	20~80%	
氬 焊 制 御	點焊;無;有;反復	
遠 隔 控 制	選用	
焊 槍 冷 卻 方 式	空冷;水冷	
尺 寸 (長×寬×高)	650×400×750(mm)	
重 量	75(Kg)	