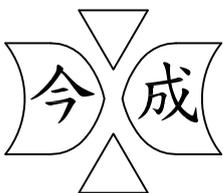


# 微小電流氬焊機

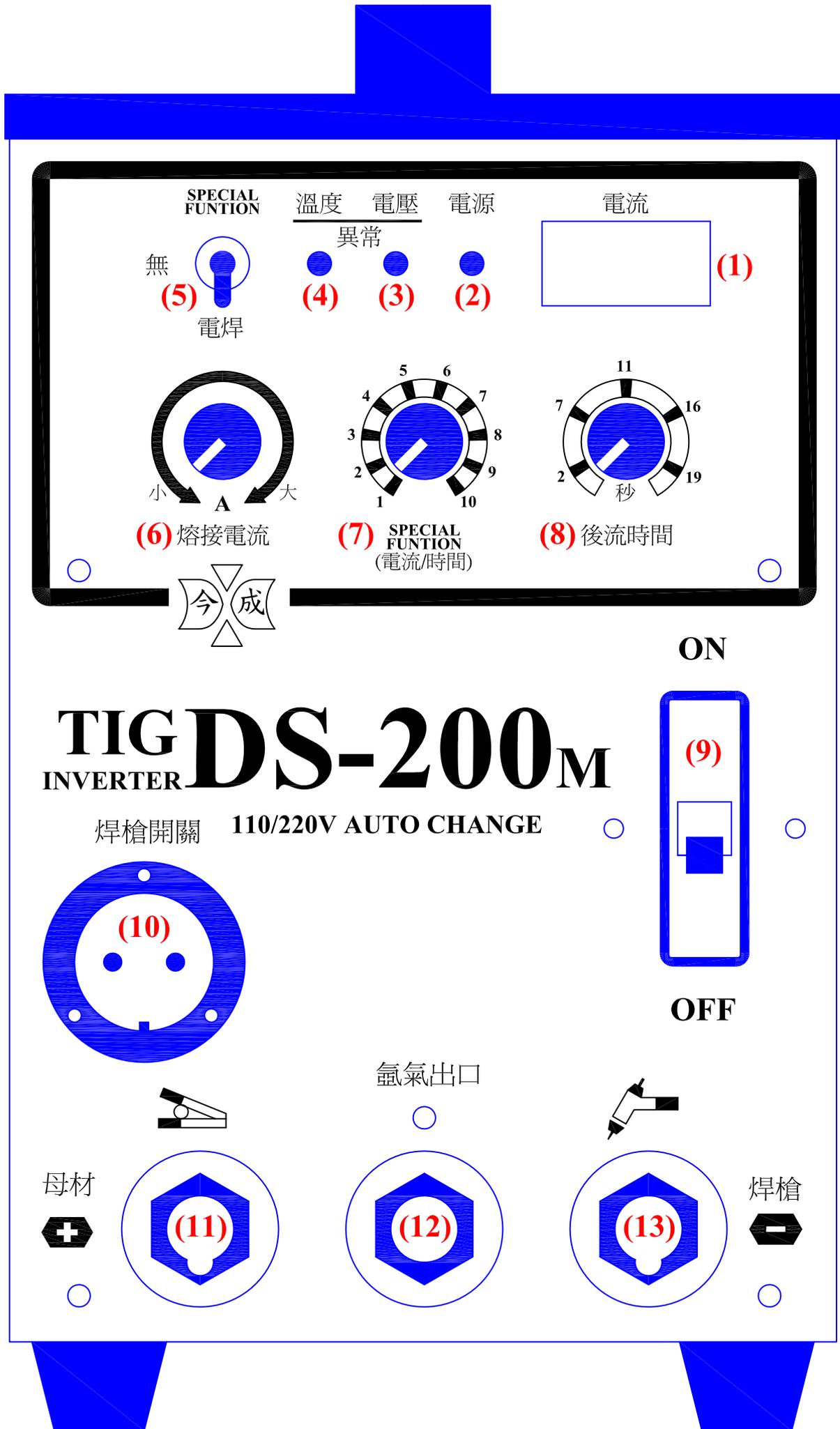
***DS-200<sub>M</sub>***

操作說明書

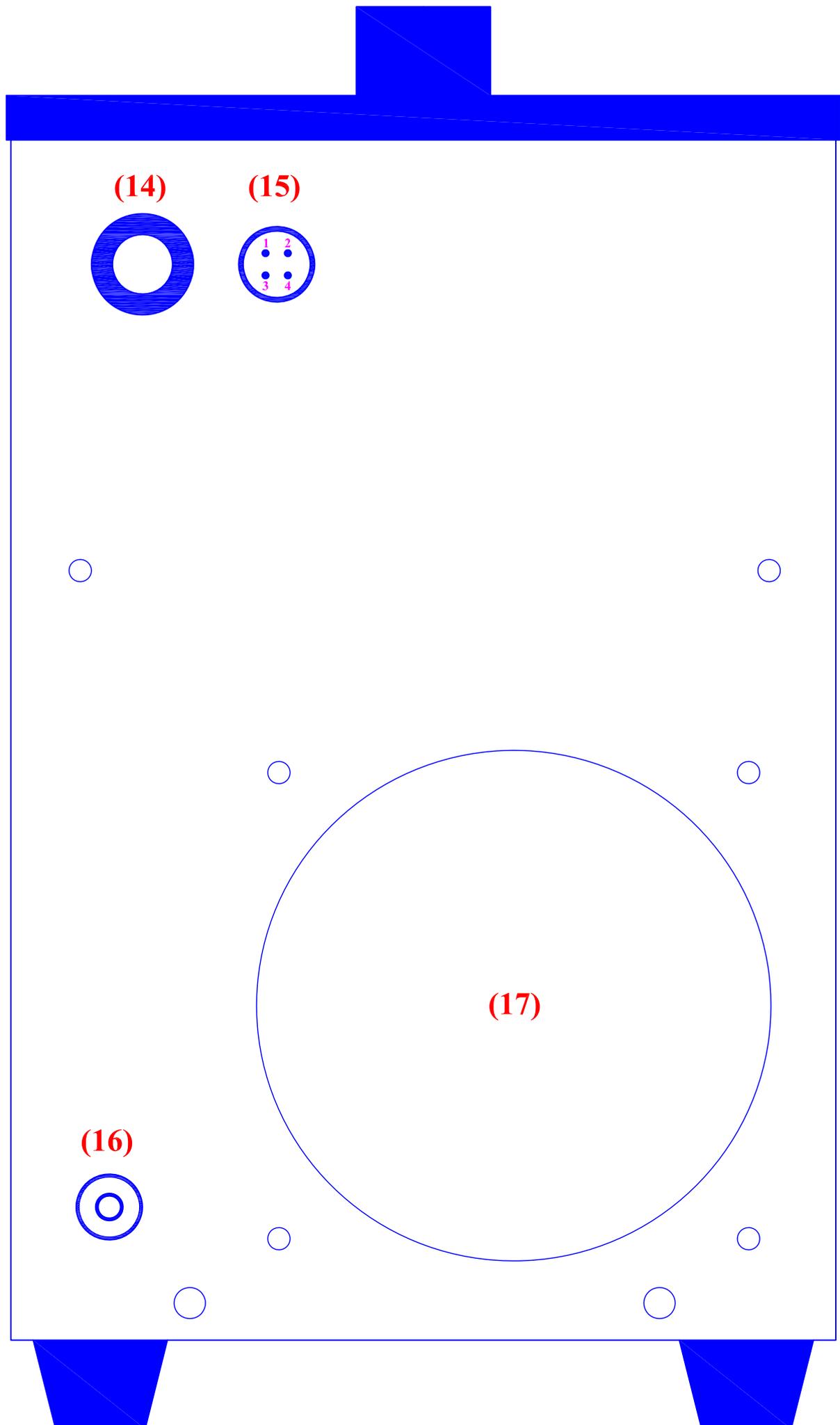


今成企業有限公司  
***JIN CHEN CORP.***

# DS-200<sub>M</sub> 面板使用編碼：



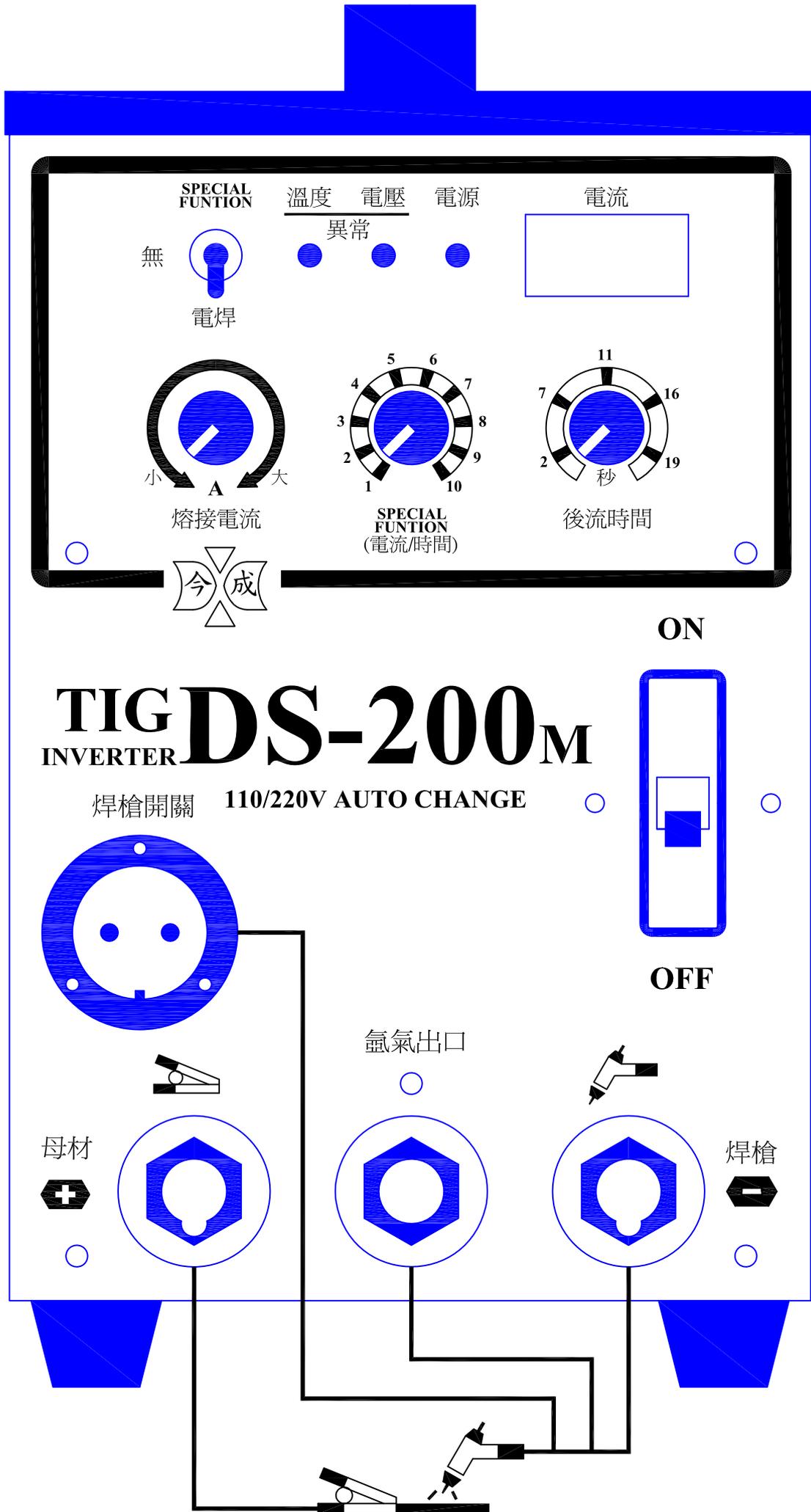
# DS-200<sub>M</sub>後板使用編碼：



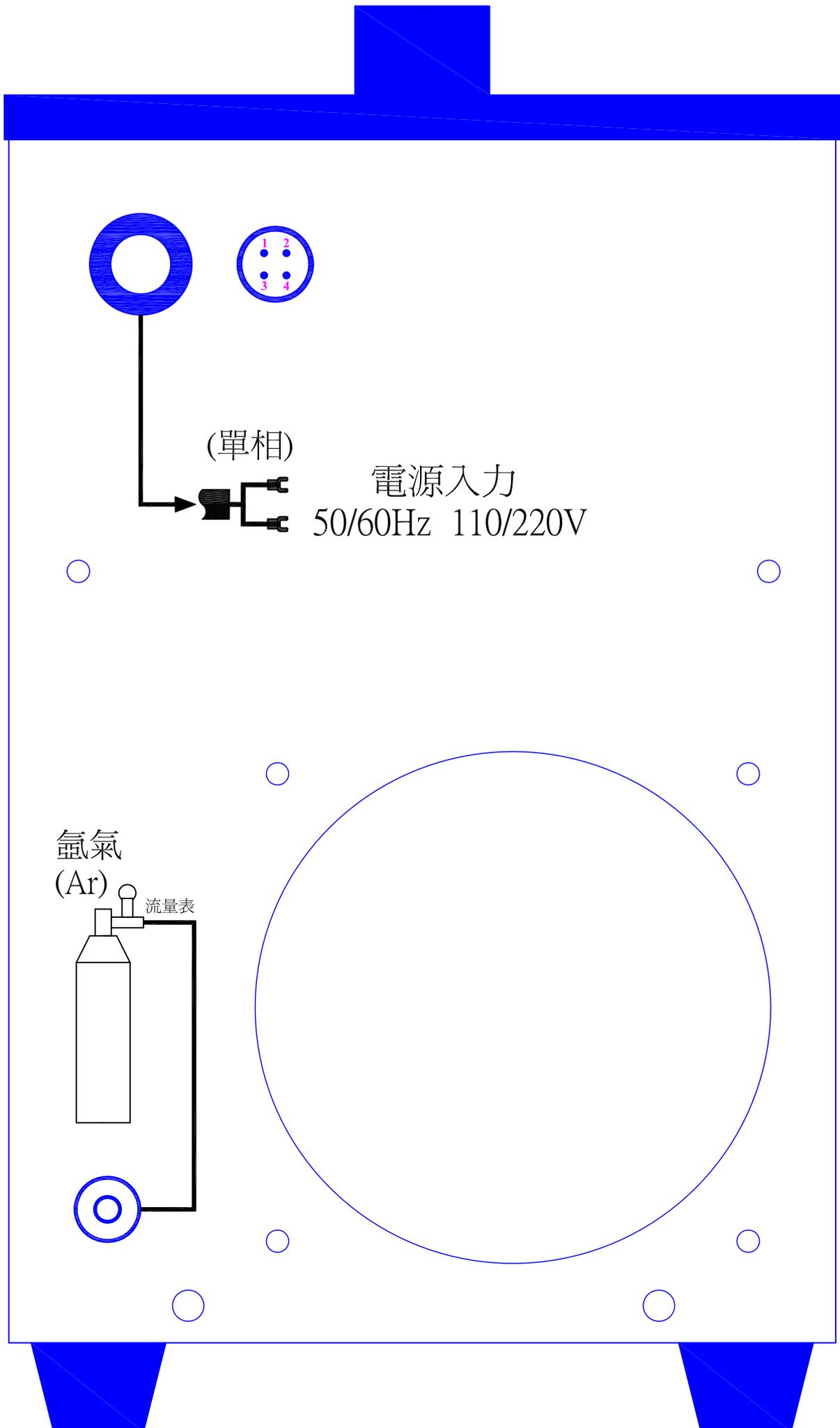
## 使用說明：

- (1) LED 電流指示燈：微焊電流數位式指示。
- (2) 電源燈：燈亮表示機台為啓動狀態。若已啓動電源開關仍不亮請檢查入力電源。
- (3) 電壓異常燈：使用時會亮表示機台有異常現象，停止使用。
- (4) 溫度指示燈：燈亮時表示機台內部溫度過高，等散熱後燈自動熄滅再使用。
- (5) 微焊熔接選擇：Special Funtion → 有點焊功能，配合 **電流時間(7)** 使用。  
無 → 一般微焊熔接。
- (6) 微焊熔接電流：配合 **LED 電流指示燈(1)** 調整微調式 VR 旋鈕至所需電流。往右電流愈大；往左電流愈小。
- (7) Special Funtion 電流時間：調整點焊時間。有十個格數，格數號碼愈多則時間愈久。
- (8) 後流時間：調整氬氣後流時間。往右時間愈長；往左時間愈短。
- (9) 電源：電源開關。
- (10) 焊槍開關。
- (11) 母材【**+**】：被焊接的物件。
- (12) 氬氣出口：接至焊接槍。
- (13) 焊槍【**-**】：接至焊槍電纜線。  
(10)~(13)請參考焊接槍配接圖。
- (14) 電源輸入：請輸入單相 50 / 60Hz 的 220V 電源。
- (15) 信號端子：1 與 2 → 焊槍開關啓動；3 與 4 → 電流檢知之 A 接點。
- (16) 氬氣入口：接至氬氣流量表。
- (17) 散熱風扇：若故障請勿使用機器。

# 焊接槍配接圖：



# 電源入力與氬氣配接圖：



# 規格表：

<b><i>MICRO TIG 規格表</i></b>		
型號	D S - 2 0 0 M	
輸入相數	單相 50/60Hz	
輸入電壓	110V	220V
定格容量	5.5KVA	5.5KVA
熔接電流	2~50A	2~50A
使用率	100%	100%
最大出力電流	50A	
前吹時間	1~10秒	
後流時間	2~20秒	
冷卻方式	空冷	
尺寸 (長×寬×高)	380×195×300(mm)	
重量	14(Kg)	

# 規格表：

<b><i>MICRO TIG</i> 規格表</b>	
型號	DS - 200 <sub>M</sub>
輸入相數	單相 50/60Hz
輸入電壓	220V
定格容量	5.5KVA
熔接電流	2~50A
使用率	100%
最大出力電流	50A
前吹時間	1~10秒
後流時間	2~20秒
冷卻方式	空冷
尺寸 (長×寬×高)	380×195×300(mm)
重量	14(Kg)

# 規格表：

<b><i>MICRO TIG</i> 規格表</b>		
型號	DS - 200 <sub>M</sub>	
輸入相數	單相 50/60Hz	
輸入電壓	110V	220V
定格容量	5.5KVA	5.5KVA
熔接電流	2~36A	2~36A
使用率	100%	100%
最大出力電流	36A	
氬氣流量	5L/min	
空氣流量	1L/min	
前吹時間	1~10秒	
後流時間	2~20秒	
冷卻方式	空冷	
對應電極	鎢棒Ø1.0與Ø1.6mm	
尺寸 (長×寬×高)	380×195×300(mm)	
重量	14(Kg)	