

使用前须知



为了避免重大人身事故，请遵守以下事项：

- 安装、使用焊机前，请认真阅读本说明书，并遵守焊机上警示符和警告语的内容。
- 请由经过专业培训并取得专业资格的人员进行焊机的安装、操作和维修保养。
- 使用心脏起搏器的人员，未经专业医护人员同意，不得使用或靠近的焊机。
- 禁止将焊接电源做管道解冻使用。
- 焊机的正确提升方式应为人工提升。



接触带电部位可能会引起致命的点击和电灼伤！
为了避免触电危险，请遵守以下事项：

- 请不要接触焊机上的任何带电部位。
- 开始焊接工作前，应认真检查电源输入线和焊接电缆绝缘状况是否良好，接线是否正确、牢固可靠，配电箱及电源线容量是否满足需求。
- 焊机在拆卸掉外壳及其他防护装置的情况下不得用于焊接作业。
- 操作人员必须穿戴电焊作业的安全防护用具。
- 焊接作业完毕或暂时离开焊接现场时，应切断焊机电源。



为了避免焊接弧光、飞溅、焊渣、烟灰及有害气体的危害，
请使用规定的防护用具：

- 弧光会引起眼部发炎或皮肤灼伤。
- 飞溅、焊渣会灼伤眼睛、烧伤皮肤。
- 焊接产生的烟尘和气体会危机身体健康。
- 在狭窄场所进行焊接作业时，如果缺氧会导致窒息。



为了防止火灾、爆炸、爆裂等事故发生，
请遵守以下规定：

- 焊接时的飞溅物、焊渣、热工件接触可燃物后会引起火灾。
- 供电回路、焊接回路的各连接处应保证接触良好，否则，工作时会引起局部过热。
- 在未采取确实有效的防范措施之前，禁止在盛有可燃物质或密封的容器上焊接，否则会引起爆炸或爆裂。



接触旋转部位会引起受伤，请遵守以下规定：

- 请不要在拆卸外壳或其它防护装置的情况下使用焊机。
- 不要将手指、衣服、头发等靠近焊机的旋转部位（如冷却风机等），以防受伤。



为避免烫伤，请一定遵守下列各项：

- 在焊接后的瞬间，请不要触摸电源内部的高温部件。
- 在检查和修理时，请不要触摸高温部件或在充分冷却以后进行。



本产品的电磁兼容性：A类

感谢您选择ZX7-I系列数字化焊机产品。

(1) 用户购买本公司产品后，请认真阅读本用户须知和说明书后，完整填写“保修证”和“保修登记证”并加盖单位公章和经销商印章。请将“保修证”妥善保管，“保修登记证”寄(留)当地经销商办理登记手续。否则不予保修，只提供维修服务。

(2) 本公司产品从用户购机之日起，一年内出现质量问题(非保修件除外)请凭“保修证”(用户留存联)或购机发票复印件与本公司各地的经销商联系，可按保修规定进行保修。若用户无法出示“保修证”或购机发票复印件，本公司将按该产品出厂日期计算保修期，保修期为一年。

(3) 超过保修期的产品，各地经销商仍负责售后服务及维修，但须按本公司规定收取维修费用。

(4) 凡因用户自行拆装、运输、保管不当或未按“说明书”正确操作造成产品损坏或者私自涂改“保修证”，以及无购货凭证，本公司将不予保修，但可提供维修服务，须收取一定的费用。

(5) 本公司保留对本说明书的修改和解释权，本说明书若与实物有不符之处，以实物为准。本焊机在不断完善，若有变更之处，恕不另行通知。

上海通用电焊机股份有限公司 SHANGHAI TAYOR WELDING MACHINE CO.,LTD.

地址:上海市浦东新区申江南路3898号

电话:(021)5137 7070 5137 7073

传真:(021)5137 7072

客服热线:400 820 1830

E-mail:tayor@tayor.cn

网址:www.sh-tayor.com

Add:No. 3898, South shenjiang Road, Pudong
District, Shanghai, 201321, China

Tel:+86-21-5137 7070 5137 7073

Fax:+86-21-5137 7072

Hotline:400 820 1830

E-mail:tayor@tayor.cn

Http:www.sh-tayor.com

STY-2016-A4

TAYOR®
上海通用电焊机



使用说明书 ZX7-I系列 逆变式手工直流弧焊机

安装、使用产品前，请仔细阅读使用说明书，并妥善保管、备用。

焊机介绍

ZX7-I系列逆变式手工弧焊机采用IGBT逆变技术，其具有以下优点：

- 可靠性高，体积小，重量轻，高效节能。
- 数字化控制,焊接性能优异。
- 外观精美，操作简单，性价比高。
- 起弧稳定，飞溅小。
- 预置电流数字化显示。
- 具有防粘条功能。

焊机技术参数表：

型号	ZX7-120I	ZX7-160I	ZX7-200I	ZX7-250I
工作频率(Hz)	50/60			
电源电压(V)	AC220V±15%	AC220V±15%	AC220V±15%	AC160V~265V
额定输入电流(A)	22	27.8	38.4	48.8
空载电压(V)	100	100	100	103
输出电流调节(A)	30A~100A	30A~130A	30A~160A	30A~200A
额定输出电压(V)	24	25.2	26.4	28
负载持续率(%)	60%	35%	35%	25%
外壳防护等级	IP21S			
外形尺寸(mm)	308×120×250	308×120×250	308×120×250	344×130×260
重量(kg)	4.2	4.6	4.8	5.7
绝缘等级	H			

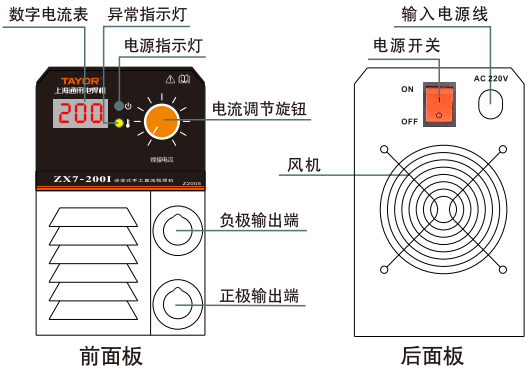
电源设备、连接电源、输入输出电缆规格推荐如下：

型号	ZX7-120I	ZX7-160I	ZX7-200I	ZX7-250I
电源容量(KVA)	4.9	6.2	8.5	10.8
熔断丝(A)	40	40	40	60
输入电缆(mm²)	≥2.5	≥2.5	≥2.5	≥2.5
输出电缆(mm²)	≥10	≥16	≥16	≥25
接地线(mm²)	≥2.5	≥2.5	≥2.5	≥2.5

手工焊焊接工艺规范表(参考)

工件厚度(mm)	<1	2	3	4~5	6~12	>13
焊条规格(mm)	φ1.5	φ2	φ3.2	φ3.2~4	φ4~5	φ5~6
焊接电流(A)	20~60	40~80	70~120	90~160	160~250	250~400

面板说明



操作说明



焊机的操作使用：

- 1.将后面板上电源开关至于“ON”的位置，焊机电源指示灯亮，冷却风扇开始运转。
- 2.根据焊接工件的厚度、焊条的直径、焊接位置和工艺需要，确定合适的焊接电流。
- 3.将焊条夹在焊钳上，接地夹连接工件，此时焊机已处于待机状态。
- 4.根据焊条型号的不同可以选择正接法和反接法。
正接法：电焊钳接负极，工件接正极。
反接法：电焊钳接正极，工件接负极。

操作注意事项

- 焊接操作应在一个相对干燥的环境下进行，空气湿度一般不应超过90%。
- 周围温度应在-10℃至40℃之间。
- 避免在日光下或雨中进行使用，不要让水渗入焊机内。
- 避免在灰尘区或含有腐蚀性气体环境下进行焊接工作。
- 确保通风良好。
- 禁止过载及高电压。
- 使用前必须接地。
- 如焊接电源放置在倾斜的平面上，应注意防止其倾倒。

维护与保养

定期检查以下项目：

- 电缆连接部位有无异常的发热。
- 电源开关打开时，风扇是否顺利地转动。
- 开关是否有动作不良的现象。
- 电缆的连接、绝缘方法是否有误。
- 电缆是否有即将断线的地方。
- 有无异常的振动、响声、异味。

故障检修与排除

故障现象	排除方法
电源指示灯不亮，风机不转，无焊接输出	1.电源开关损坏或未闭合。 2.确认输入电缆线所接的电网是否有电或有断路处。 3.线路板损坏(请与经销商或者产家联系)。
表头显示正常无焊接输出	1.检查机内各种接插线是否正常。 2.输出端连接处有断路或者接触不良。 3.线路板损坏(请与经销商或者产家联系)。
表头显示正常异常指示灯亮	1.焊机过热，空载一段之后会自动恢复。 2.输出短路。 3.线路板板损坏(请与经销商或者产家联系)。
焊接过程飞溅大	1.输出极性连接不合理，对调输出极性。

在经过基本检修后，如果焊机问题仍不能得到有效解决，请与当地经销商或者我司售后服务部门联系。

ZX7-I系列产品成套及附件一览表

序号	名称	规格	单位	数量
1	逆变式手工直流弧焊机	ZX7-120I/160I/200I ZX7-250I	台	1
2	快速插头	DKJ10-25 DKJ35-50	只	2
3	内六角扳手	4# 5#	把	1
4	说明书		本	1
5	合格证		份	1
6	保修证		份	1

原理图

