

感谢您选择高质量电焊机产品。

注意安全，重在自己

本产品是以安全第一为原则进行设计和制造的。但是，正确安装和操作更有利于保障您的人身安全。未经阅读此手册以及所含的安全事项，请不要安装、操作或修理该设备。更为重要的是，先思后行，谨慎操作。



安全措施

警告

电弧焊接可能存在危险。请防护自己和他人免受伤亡，勿将幼童置于工作现场。带有心脏起搏器的人员必须向医生咨询获得同意后才能操作。应确保一切的安装、操作、维护和修理过程由具备资质的人员进行。

谨防触电



在焊机接通时，焊钳和工件回路带电。不要将裸露的皮肤或湿衣服接触这些带电零部件，穿戴干燥和无孔洞的手套使双手绝缘良好。采用干燥的绝缘物体使自身与工件和大地绝缘。确保绝缘部位足以覆盖自己与工件和大地接触的全部区域。

焊接火花可能引起火灾或爆炸



在焊接区域应消除火灾隐患，如果不可行，应加以覆盖以防止焊接火星引起火灾。牢记焊接产生的火星和灼热的材料容易通过细小的裂缝和开口而扩及附近区域。避免在液压管线处进行焊接，将灭火器放置于易及之处。在不焊接时，确保焊钳回路中的任何元件不与工件或大地接触。无意接触也可能引起过热并产生火灾。

电弧射线可能产生灼伤



当焊接或观察电弧时，使用黑玻璃和盖板的面罩以防止眼睛被火花或弧光灼伤。面罩和黑玻璃应符合ANSI Z87.1标准。选用耐用的阻燃材料制作的合适衣服，以保护自己的皮肤以免受电弧射线的伤害。

谨防焊接烟尘



焊接可能产生对健康有害的烟雾和气体，应避免吸入。在焊接时，使头部远离烟雾。采用充分的通风或排气设施使烟雾和气体远离呼吸区域。电弧焊接所用的保护气体可能排入空气，引起人身伤害或窒息。为了确保吸入的空气安全，务必采用充分的通风设施，尤其在封闭的区域更应如此。

安装

安全注意事项

操作者只有在通读本安装部分后，才能进行安装操作。

⚠ 安全

电击可能致命

只有具备资质的人员才能进行该设备的安装。

只有在断开开关处或熔丝盒处切断通向连接于焊接系统的任何其他设备的输入电源后，才能对设备进行安装。

切勿接触带电的电气零部件。



接地连接

务必将焊机的接地线（位于机箱后部）恰当地、安全地接地。

⚠ 警告

只有具备资格的电工才能将输入线连接到焊机，其连接操作必须符合机背后所列示的连接线路图。否则可能导致人身伤害甚至死亡。

本焊机必须放置于平坦、安全而牢固的表面，否则机器就有倾倒的危险。

将机器安放于清洁的空气自由循环之处，以使得空气通过侧部和背部的百叶窗流入，流出于机箱底部。可能被机器吸入的灰尘、脏物或水分或其他异物应控制于最少量。如果不遵循这些注意事项将可能导致过高的运行温度和停机干扰。

本机有IP23防护等级。保持干燥的环境内使用，不能放在潮湿的地面或在水坑里。

有些焊机提供了电源电缆，有绿色或黄绿色的线，必须可靠接地。这绿色或黄绿色线不能用其他电压的导体。请按安全法规使用电源线。

输入为380V的机型必须使用三相线制输入，打开位于箱背后的输入电源保护盒接线，三相电的三根导线（火线）接线架中的三个端子，安装紧密牢固。

输入为220V的机型必须使用220V输入，打开位于箱背后的输入电源保护盒接线，两根导线（一火线，一零线）接线架中的两个端子，安装紧密牢固。

输入为220V/380V的机型使用单相线制输入，打开位于箱背后的输入电源保护盒接线，两根导线（220V一火线，一零线）或(380V两根火线)接线架中的两个端子，安装紧密牢固。

请确保在输入连接后所提供的电源能够充分地适合于本机的正常运作过程。在输入回路中设置所建议的延迟熔丝或延迟型分断器。如果用户采用了规格小的熔丝或回路断路器，即便机器并不在大电流下使用，也会因冲击电流造成干扰性的断开。

接线盒必须安装保护盖后，才能打开主电源。

安装

选择规格和长度充分满足要求的工件导线，将其连接于焊接电源的输出端和工件之间。确保工件的连接形成紧密的金属对金属的电气接点。工作导线连接不良会影响焊接效果。

为了避免与其他设备的干扰问题，也为了获得最佳的运行过程，将电缆直接引向工件，避免电缆线过长，不要使多余的电缆线呈盘卷状。

电缆规格加粗或缩短电缆会减少电缆压降。

如下列出了工件和焊接电缆的最小规格：

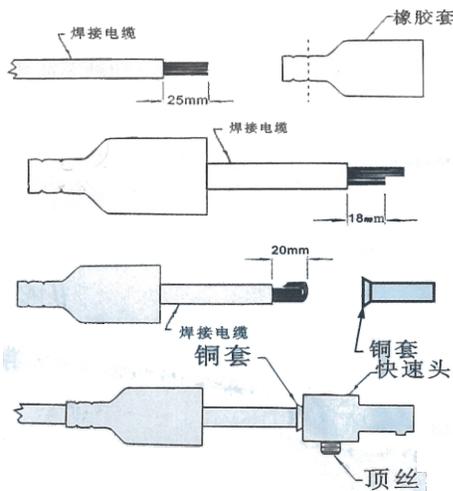
	工件铜电缆的最小规格
	长度最长可延伸至30m 30mm ² 50mm ² 70mm ²

注意：推荐的电缆尺寸可能需要根据质量的变化而变化，当额定电流通过时，接地电缆和焊接电缆上的总压降不应超过4伏。

安装或更换快速插头

1. 切断焊接电缆接头。
2. 剥去25mm焊接电缆绝缘护套。
3. 滑动橡胶套在电缆端部，然后安装

下图安装



控制和操作

前面板

1. 输出电流调节：调节面板上编码器旋钮设置焊接电流输出。
2. 正快速接头：正输出连接器对应焊接电路正极。
3. 负快速接头：负输出连接器对应焊接电路负极。

后面板

4. 电源开关：打开 / 关闭输入电源
5. 输入电缆或接线盒：电源输入

控制板使用方法：



1、焊机正常上电后，默认显示的是焊接电流，此时，旋转编码器进行焊接电流调节。短按编码器可以进行焊接电流的快速调节。

短按按键，可以切换焊接电流，推力电流，引弧电流。当对应的标识亮时，旋转编码器进行相应的调节。

2、开机后，长按按键，可以开启或者关闭 VRD。

3、温度过高时，会触发温控闪烁标志，此时请停止焊接。

参数	ZX7-258K	ZX7-328K	ZX7-428K
输入电源	单相 380V/220V 50Hz/60Hz	单相 380V/220V 50Hz/60Hz	单相 380V/220V 50Hz/60Hz
输入电流	12A/21A	16A/27A	24A/32A
输入容量	4.5KVA	6.0KVA	9.0KVA/7.1KVA
频率	30KHz	30KHz	30KHz
效率	>85%	>85%	>85%
空载电压	68V	68V	68V
输出电流	30~140A	30~175A	30~240A/200A
功率因数	0.93	0.93	0.93
推力电流	0-100A	0-100A	0-100A
适应焊条	Ø2.0-3.2	Ø2.0-4.0	Ø2.0-5.0
绝缘等级	F	F	F
防护等级	IP21S	IP21S	IP21S
外形尺寸(L*W*H)mm	320*150*220	320*190*310	410*190*310
重量	4.2	6	8

江苏奥龙电气科技有限公司

地址：泰州市经济开发区创业园二期5号厂房

服务电话：400-0707-018

网址：www.aolohj.com