



## NB-200A 350A 500A 650A CO2 焊機

中文說明書 / 保固書



## 規格說明：

### NB- 200A 350A 500A 650A CO2/MAG 電源機



- 結合美系機種高電流輸出及日系機種細膩電弧輸出設計製造。
- 包藥焊線、實心焊線 輸出電弧特性選擇。
- CO2 焊接、碳精棒開槽 雙功能選擇。
- 單片主機電路板設計，維修方便簡易。
- 特殊輸入電源電壓可注文生產 。220/440V 或 380V

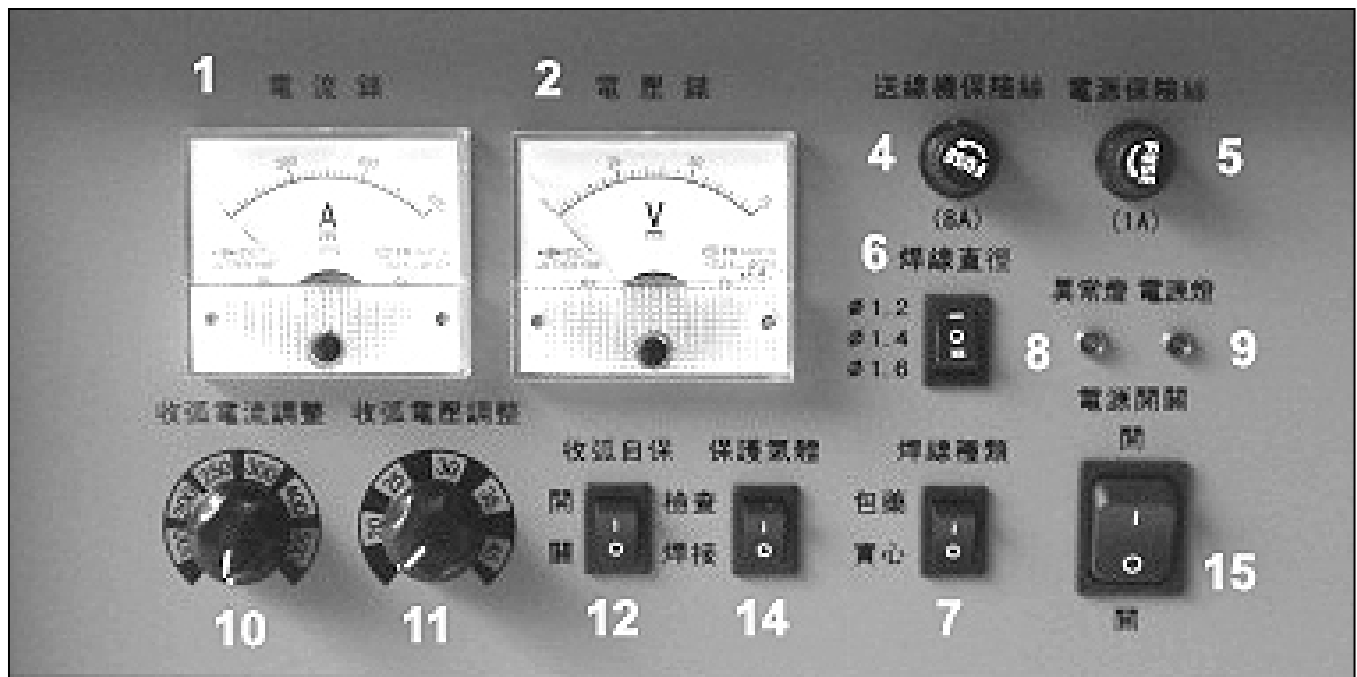
	NB-200A	NB-350A	NB-500A	NB-650A
輸入電源	220V3 相	220V3 相	220V3 相	220V3 相
定格入力	7.6 KVA	18.1 KVA	31.9 KVA	45 KVA
輸出電壓	15 - 25V	16 - 36V	16 - 45V	16 - 55V
輸出電流	50 - 200A	60 - 350A	60 - 500A	60 - 650A
收弧電壓	15 - 25V	16 - 36V	16 - 45V	16 - 55V
收弧電流	50 - 200A	60 - 350A	60 - 500A	60 - 650A
外型尺寸	376*675*747m/m	376*675*747m/m	436*675*762m/m	500*720*910m/m
機器重量	108KG	134KG	188KG	225KG
開槽功能				有

### SB10-A1X4 CO2 送線機



- 重量輕 9KG，移動方便。
- 四輪送線設計，較一般二輪送線系統增加 50-70% 推力。
- 高品質設計製造，馬達工作可達 4000 小時以上。
- 減速系統不必加任何潤滑油保護。
- 輸入電壓：18.3V 送線速度：1.5-15 米/分

NB-200A NB-350A NB-500A



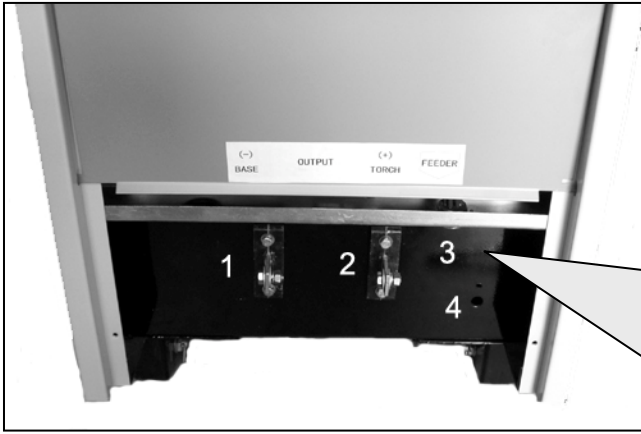
NB-650A



項目	功能簡介	說明
1	電流錶	顯示焊接輸出電流
2	電壓錶	顯示焊接輸出電壓
3	CO2 焊接 / 開槽	CO2 焊接 / 碳精棒開槽 切換開關
4	送線機保險絲座	8A 送線機過載保護
5	電源保險絲座	1A 電源機過載保護
6	焊線直徑	依照使用的焊線直徑選擇適當的開關位置
7	焊線種類	實心焊線 / 包藥焊線 焊線種類選擇
8	異常燈	電源機內部發生異常警告
9	電源燈	電源機啓動顯示
10	收弧電流調整	焊接收弧電流調整
11	收弧電壓調整	焊接收弧電壓調整
12	收弧自保	焊接自動保持及收弧功能啓動開關
13	焊槍冷卻	預留焊槍空冷 / 水冷切換開關 ( 可增加項目 )
14	保護氣體	檢查保護氣體流量 焊接時請切至焊接位置
15	電源開關	電源機啓動開關



## 電源機輸出控制說明：



1. 接地端.(一).
2. 接送線機端.(十).
3. 6P 送線機控制插座.
4. 水冷焊槍輸出預預留孔.



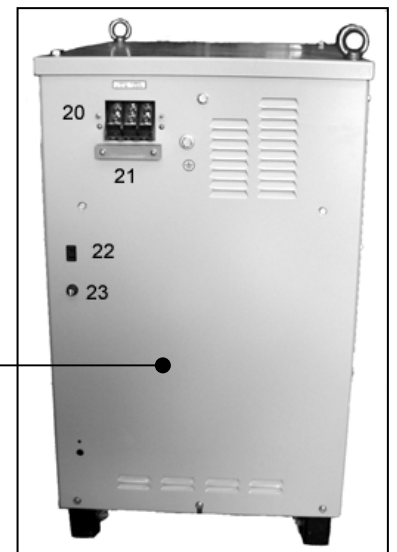
說明：  
拆掉 DUKE-650A 商標面板,可以更換主機控制電路板.

## 電源機背面說明：



1. 輸入電源座.
2. 輸入電源線固定座.
3. CO2 鍍加熱插座 ( 110VAC )  
! 請勿使用其它高瓦數電器,以免發生故障.
4. 110VAC 保險絲插座.
5. 水箱入水預留孔.
6. 機器外殼接地端.

電源機分解圖說明 : (1)

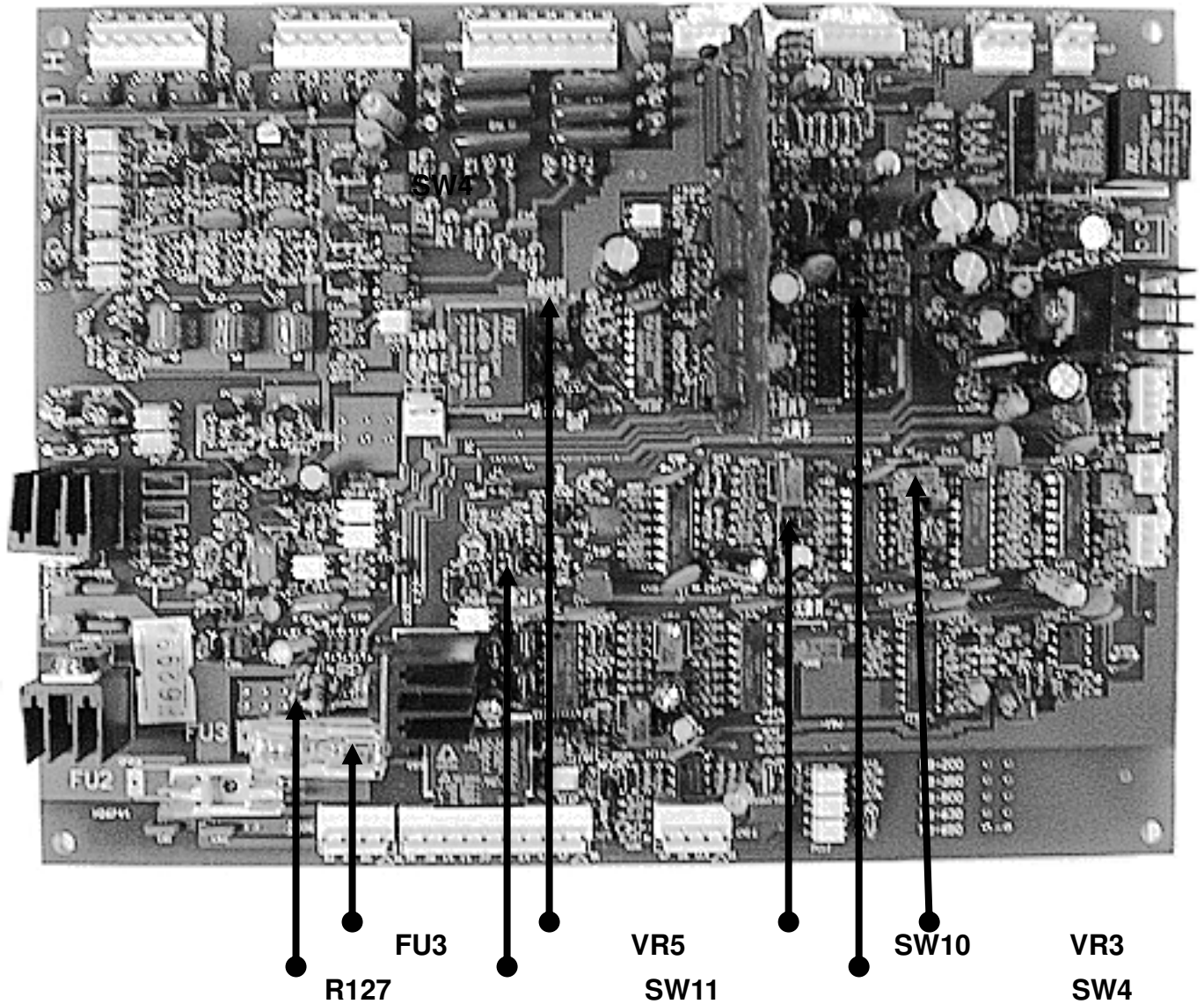


電源機分解圖說明 : (2)

項目	料號	規格說明
1	A	電流錶
2	V	電壓錶
3	SW6	CO2 焊接 / 碳精棒開槽 切換開關
4	FU1	8A 送線機保險絲座
5	FU2	1A 送線機保險絲座
6	SW5	焊線直徑選擇開關
7	SW4	焊線種類選擇開關
8	LED2	異常燈
9	LED1	電源燈
10	VRAC	收弧電流調整轉鈕及可變電阻
11	VRVC	收弧電壓調整轉鈕及可變電阻
12	SW3	收弧自保開關
13	SW4	焊槍冷卻開關
14	SW2	氣體測試開關
15	SW1	主電源開關
16	PCBTE	主機控制電路板
17	R1	水泥電阻
18	CO5	電流輸出正負極極向座
19	CO2	6P 控制線插座
20	CO1	3P 輸入電源座
21	CO4	電源線固定座
22	CO3	AC 110V 插座
23	FU4	110V 插座保險絲座
24	KM	電磁接觸器
25	FAN	散熱風扇馬達組
26	TR2	控制變壓器
27	IPL	平抗變壓器
28	SCR	SCR 模組
29	DCL	濾抗變壓器
30	TR1	主變壓器

控制電路板說明 :



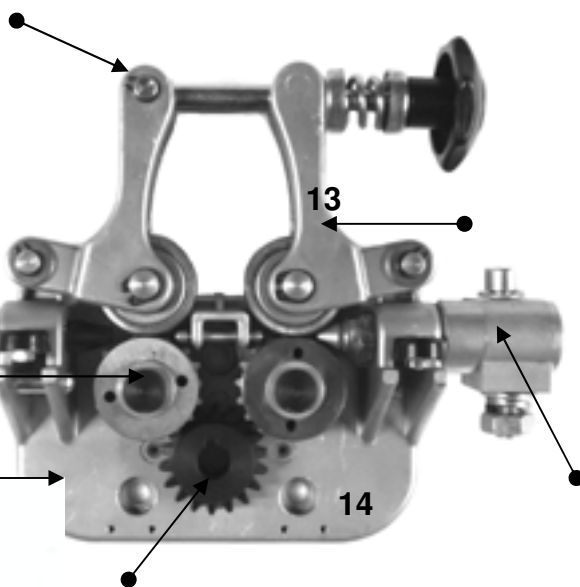


編號	裝置	說明
<b>FU3</b>	氣體電磁閥保險絲	送線機氣體控制電磁閥保險絲 10A.
<b>SW4</b>	氣體預流開關	無 無氣體預流(前吹)設定. 有 無氣體預流(前吹) 0.6 秒設定.
<b>SW10</b>	個別調整 簡易一元調整	<b>個別調整</b> 電壓電流個別調整. ( 出廠設此檔 ). <b>簡易一元調整</b> 在送線機搖控盒調整適當的焊接電流電壓後.即可自動設定.但此功能無個別調整範圍大.
<b>SW11</b>	FTT 控制	無 沒有 FTT 控制.延長控制電纜時.設此檔. 有 有 FTT 控制,可得到良好的焊道終端形狀( 減小弧坑 )及收弧手感.
<b>VR5</b>	回燒時間調整	調整焊接結束時,焊線伸出火嘴的長度.
<b>VR3</b>	微調送線速度	微調送線速度範圍.
<b>R127</b>	大幅度增加送線速度	加裝電阻後,可以大幅度增加送線機送線速度.





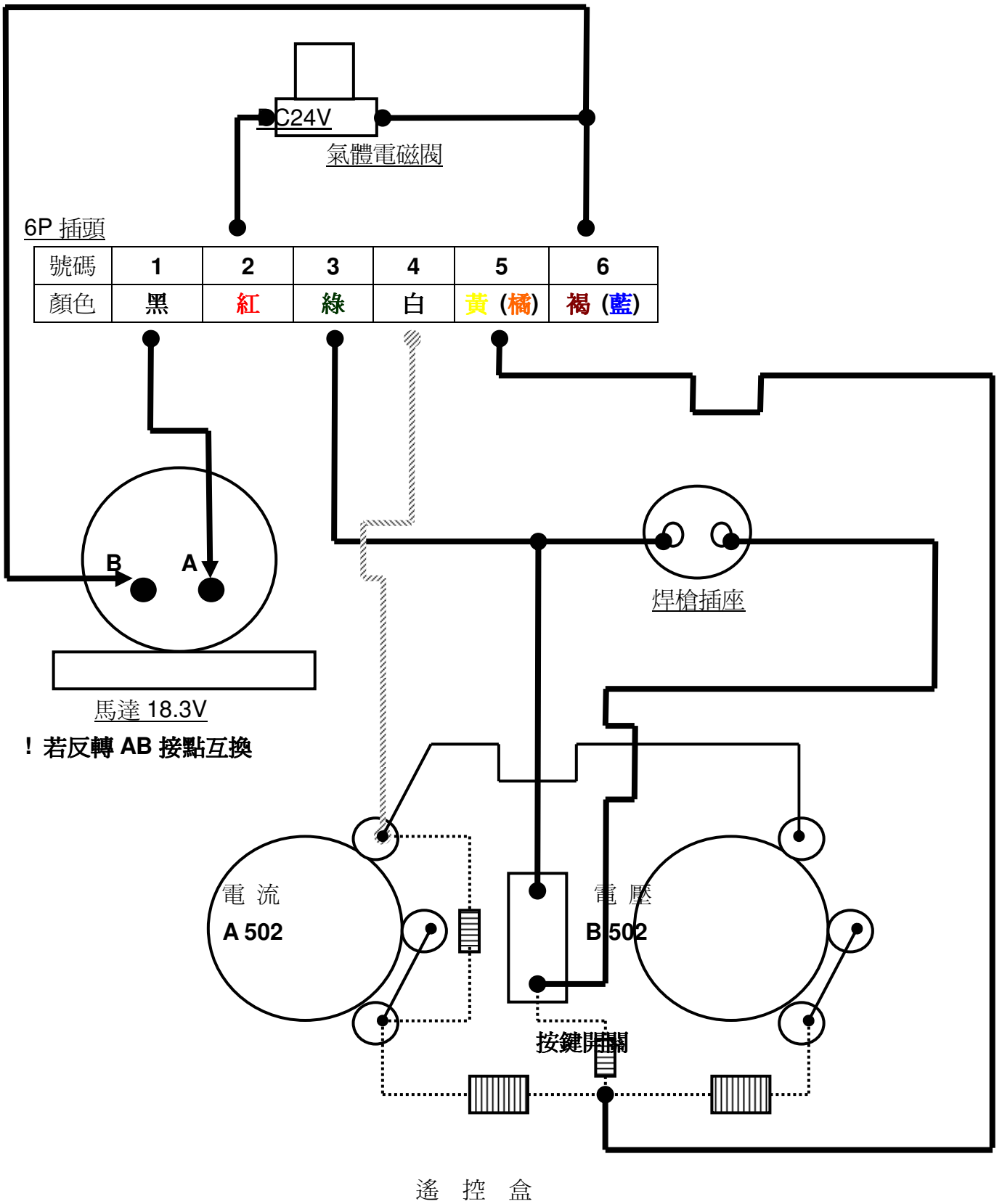
10



18

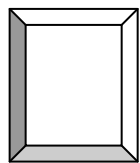
項目	說明	功能簡介
1	送線速度	調整焊接電流及送線速度.內部 VR 為 5KΩ
2	電壓調整	調整焊接電壓.內部 VR 為 5KΩ
3	送線測試	測試送線及更換焊線時,送線使用
4	出氣孔	保護氣體出氣孔.接 CO2 焊槍
5	焊槍 2P 插座	CO2 焊槍訊號線插座
6	焊槍槍尾插座	CO2 焊槍金屬槍尾插座
7	電纜端子固定座	固定延長電纜線端子用
8	送線機馬達	送線機馬達 DC18.3V
9	四輪托架組	送線機四輪送線托架組
10	壓臂長桿組	調整送焊線時滾輪鬆緊度
11	焊線導針	依照使用焊線選擇適當的規格
12	送線滾輪	依照使用焊線選擇適當的規格
13	壓臂	壓迫送焊線時的滾輪
14	出口銅頭	固定 CO2 焊槍及延長電纜端子的銅頭組
15	主動齒輪	固定馬達軸心驅動齒輪
16	焊線固定軸	帶阻尼式焊線固定軸,可調整焊線鬆緊
17	遙控盒	控制電壓調整,送線速度,送線速度
18	氣體電磁閥	DC24V 氣體控制電磁閥,延長高壓管固定位置





電源機與送線機裝機分解說明 ( 1 ) :

• 三相輸入電源



• CO2 錶

• AC 110V 插座

• 接氣體鋼瓶



• 高壓氣管

• 6P 控制線

• 輸出電纜

• 接地電纜



• CO2 焊槍

項目	說明	功能簡介
1	三相輸入電源	<ul style="list-style-type: none"> <li>使用 14m/m × 3P 電源線.使用端子確實固定鎖緊.</li> <li>使用 60A 以上的電源接觸器或閘式開關.並不使用其他高瓦數電器並連使用.</li> <li>機器外殼最好接地,以避免發生漏電觸電危險.</li> </ul>
2	CO2 錶	<ul style="list-style-type: none"> <li>一端使用鋼瓶接頭確實鎖緊保護氣體鋼瓶.</li> <li>2P 插頭插入電源機後端 AC110V 插座.</li> <li>下端使用管束固定橡膠高壓氣管.</li> <li>旋轉 CO2 錶壓力調整鈕至綠色刻度位置.</li> <li>旋轉流量計轉鈕釋放保護氣體.再次調整壓力調整鈕至綠色刻度位置.</li> <li>保護氣體流量一般視工作環境調整至 20-25 刻度位置.</li> </ul>
3	6P 控制線	<ul style="list-style-type: none"> <li>一端固定電源機下方 6P 控制插座位置.</li> <li>另一端固定送線機.</li> <li>若延長電纜長度超過 30 米以上.需加粗訊號線 m/m 數.以避免壓降狀況發生.影響送線機送線速度.</li> </ul>
4	輸出電纜	<ul style="list-style-type: none"> <li>兩端使用高壓電纜端子壓接.</li> <li>一端固定電源機下方(+)輸出位置.確實鎖緊.</li> <li>另一端固定在送線機出口銅頭位置.</li> <li>依照現場工作環境及使用焊接電流的大小.選擇適當的電纜 m/m 數.</li> </ul>
5	接地電纜	<ul style="list-style-type: none"> <li>兩端使用高壓電纜端子壓接.</li> <li>一端固定電源機下方(-)輸出位置.確實鎖緊.</li> <li>另一端固定在接地位置.使用接地夾或螺絲固定鎖緊.</li> </ul>
6	CO2 焊槍	<ul style="list-style-type: none"> <li>依照工作需要選擇適當的焊槍.</li> <li>將 2P 插頭,氣管接頭,金屬銅頭確實固定送線機.</li> </ul>
7	焊線固定	<ul style="list-style-type: none"> <li>將焊線固定在焊線轉軸位置.</li> <li>將焊線起端由下方穿過導針位置進入 CO2 焊槍尾端.</li> <li>壓下壓臂並調整適當滾輪壓力.按下送線測試鈕.讓焊線由 CO2 焊槍火嘴伸出.</li> </ul>
8	碳精棒開槽使用	<ul style="list-style-type: none"> <li>將 CO2 焊槍卸除.或將槍頭與接地絕緣.避免短路.</li> <li>將碳精棒槍尾電纜端固定在固定電源機下方(+)輸出位置.</li> <li>另外一端接上高壓空氣.</li> <li>將 CO2 焊接/開槽開關.啓動至開槽位置.</li> </ul>



**焊線黏著在母材**

1. 電壓過低.
2. 送線速度太快.
3. 接地線鬆動.

**焊線與火嘴黏著**

1. 電壓過高.
2. 送線速度太慢.
3. 送線機滾輪磨損打滑.

**電弧不穩或噴渣異常**

1. 電壓及電流配合不當.
2. 焊槍火嘴鬆動或磨損.
3. 焊槍離母材高度過高.
4. 焊槍電纜鬆脫.
5. 焊槍導管磨損.
6. 送線機滾輪磨損.
7. 接地線鬆動.

**送線不穩定**

1. 焊槍火嘴鬆動或磨損.
2. 輸入電壓不穩定壓降.
3. 送線機滾輪磨損打滑.
4. 焊槍電纜鬆脫.
5. 焊槍導管及火嘴磨損.
6. 送線導針使用錯誤或磨損.
7. 接地線鬆動.

**焊道外觀不均勻**

1. 電壓及電流配合不當.
2. 焊槍移動速度不穩定.
3. 焊槍與母材距離忽高忽低.

**焊道焊蝕現象**

1. 焊接電壓過高.
2. 超負荷的電壓電流焊接.

**焊道產生氣孔**

1. 保護氣體流量不足.
2. 保護氣體使用錯誤.
3. 現場施工環境風速過強.
4. 保護氣體流量過強.
5. 母材表面不清潔.
6. 焊槍零件老化或電纜鬆脫.
7. 焊材異常.

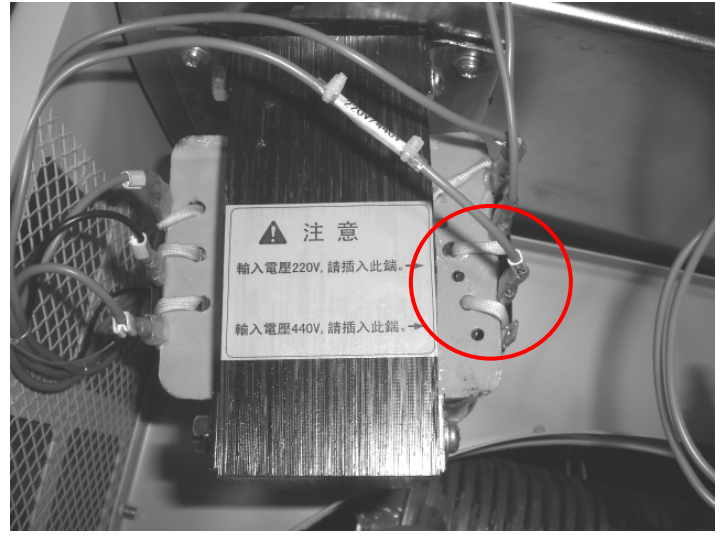
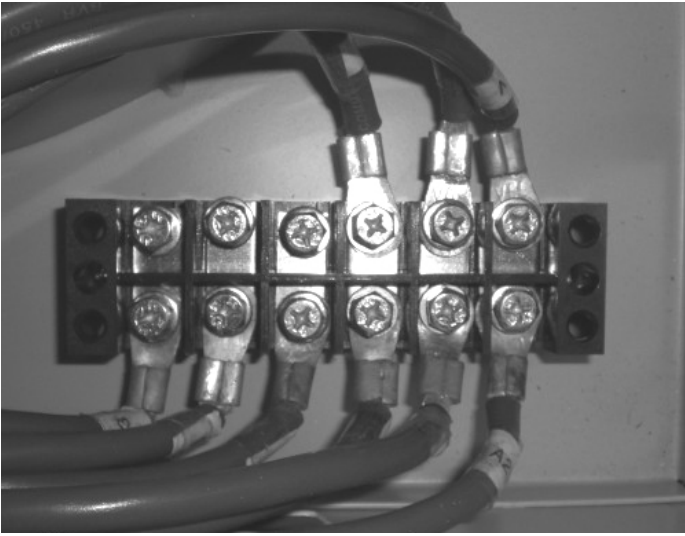
**焊道有裂縫產生.**

1. 焊材使用錯誤.
2. 焊接程序錯誤,該預熱或應力消除程序省略.
3. 入熱量過大.
4. 母材與焊材匹配錯誤.

220V 3Φ

端子台配線：

變壓器：

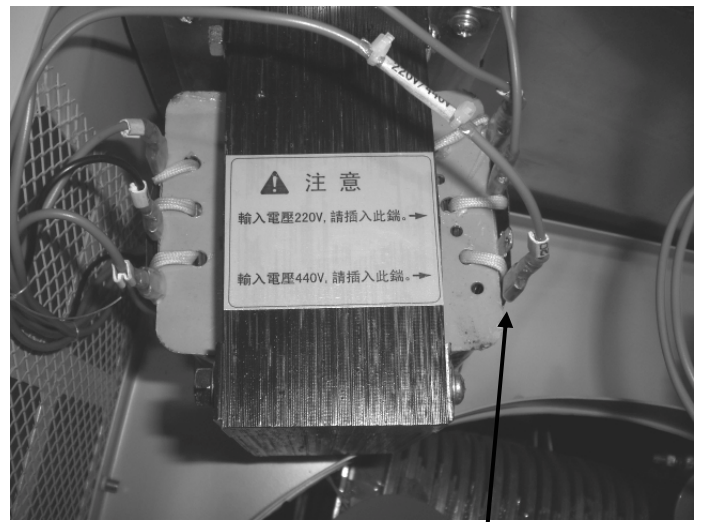
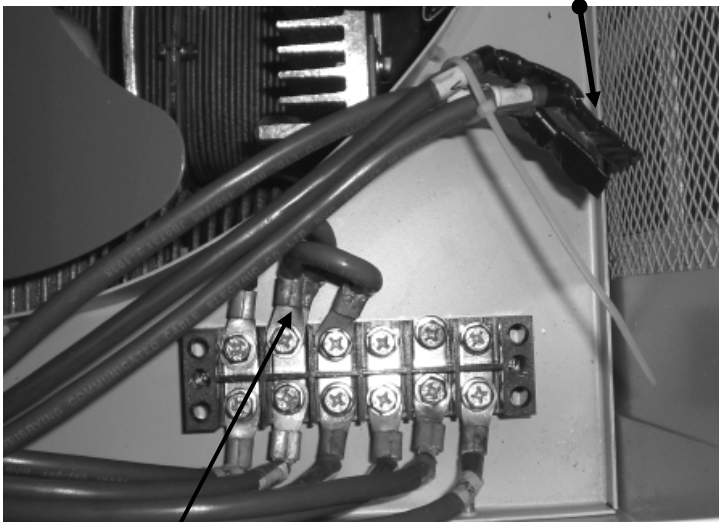


440V 3Φ

端子台配線：

變壓器：

！拆卸部份務必做好絕緣



此 3 條線需用 14M/M 以上電纜並連

變壓器插 PIN 必須插到 440V 位置

保固書：

機號：\_\_\_\_\_

購買日期：\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日 自購買日期起保固壹年!

保固說明:

1. 凡在正常使用情況下,設備損壞時,本公司負擔維修責任,但零件及消耗性材料不在此限.
2. 凡天災或不可抗拒之意外災害造成焊切設備損壞時,保固期間內本公司視損壞狀況另收優惠之維修費用,但若因損壞嚴重而造成無法維修時,購買方必須負擔全部損失.
3. 除本公司維修人員外,不得擅自維修改裝或拆卸設備,造成設備損壞狀況時,必須負擔全額設備維修費用.
4. 不得擅自更改設備配件及輸入不正確使用輸入電源,不可在下雨或潮濕淋雨以及高溫,噴漆及噴沙的狀況下操作設備,另避免任何金屬或重物撞擊或壓迫設備,造成設備損壞狀況時,購買方必須負擔全額設備維修費用.
5. 非使用本公司提供之原廠配備槍頭及焊槍零件導致機器故障時,須負擔全額設備維修費用.
6. **自購買日期起保固壹年,本保固書無蓋立公司專用章視為無效.**