


DG 系列全自动电熔焊机

操作说明书



 四川东科巨能电气有限公司

永恒**创新**

追求**卓越**

信誉第一

服务至上

声明

- 1、我公司将不对您未按说明书要求操作而引起的任何后果负责。
- 2、我司将不負責任何由于用户错误操作或拆卸、改装本产品而造成的财产损失和人身伤害。
- 3、未经许可，禁止其他人以任何形式复制或上传本手册。
- 4、未经事先通知的情况下，我们有权修改本手册的内容。

警告

为了防止危害或损伤到使用人他人的人身安全和财产安全，请务必遵守如下事项：

- 本产品由经过培训的专业人员操作使用。
- 产品禁止拆卸或改装。
- 产品严禁在易燃易爆的环境中使用。
- 产品运行时，严禁触碰产品内部器件。
- 产品故障，如异响、异味时，立即切断电源，并联系我们。

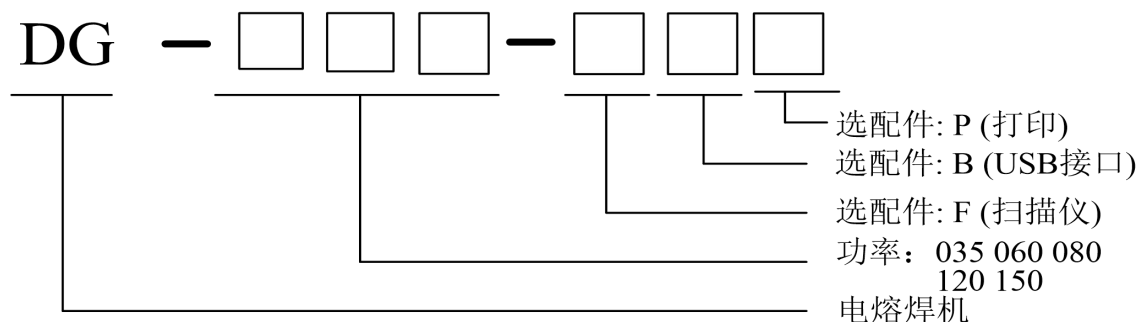
注意

为了防止您的财产损失，请留意以下注意事项：

- 请按照产品铭牌正确接入电源。
- 连接好安全地线，防止漏电伤人。
- 定期清洁卫生，按期维护。
- 产品为电气产品，请注意防水。
- 产品运行时需有专人守护。

1 产品信息

1.1 型号定义



选型示例: DG-035-FBP 表示 3.5KW 带扫描, 带 USB 读取, 带现场打印!

1.2 技术指标

外形尺寸	长×宽×高 (mm)	见产品功率大小
输入电源	输入电压	AC 220V ± 20% (3.5kw); AC 380V ± 20% (3.5kw 以上)
	输入频率	40~65Hz
输出电源	输出电压	见型号定义
	输出电流	见型号定义
主要特性	环境温度	-15℃~45℃
	贮藏温度	-30℃~70℃
	控制方式	恒电压、恒电流
	数据记录条数	500
	输出稳定精度	≅ ±0.5%
	暂载率	60%
	数据接口	USB(选件)、扫描仪 (选件)、打印机

2 操作

2.1 操作面板

按键	名称	功能说明
OK	确认键	输入数据确认 / 进入下一窗口 / 焊接开始
ESC	退出键	取消当前输入数据/返回上一窗口 / 中断焊接
▲	增量键	数据增加
▼	减量键	数据减少
◀	向左键	功能图标左移动
▶	向右键	功能图标右移动

2.2 菜单参数

菜单号	菜单名称	说 明	默认值
0.01	操作模式	设置焊机的操作模式 0: 自动模式 1: 手动模式	0
0.02	控制方式	设置焊机的控制模式 0: 恒压模式 1: 恒流模式	0
0.03	操作员编号	设置操作员的编号	0
0.04	1段参数	自动焊接时, 设置焊机的第一段焊接参数 范围: 0.0 ~ 额定 V/A	0
0.05	1段时间	自动焊接时, 设置焊机的第一段焊接时间 范围: 0 ~ 9999 S	0
0.06	2段参数	自动焊接时, 设置焊机的第二段焊接参数 范围: 0.0 ~ 额定 V/A	0
0.07	2段时间	自动焊接时, 设置焊机的第二段焊接时间 范围: 0 ~ 9999 S	0
0.08	3段参数	自动焊接时, 设置焊机的第三段焊接参数 范围: 0.0 ~ 额定 V/A	0
0.09	3段时间	自动焊接时, 设置焊机的第三段焊接时间 范围: 0 ~ 9999 S	0

0.10	4段参数	自动焊接时，设置焊机的第四段焊接参数 范围：0.0 ~ 额定 V/A	0
0.11	4段时间	自动焊接时，设置焊机的第四段焊接时间 范围：0 ~ 9999 S	0
0.12	5段参数	自动焊接时，设置焊机的第五段焊接参数 范围：0.0 ~ 额定 V/A	0
0.13	5段时间	自动焊接时，设置焊机的第五段焊接时间 范围：0 ~ 9999 S	0
0.14	6段参数	自动焊接时，设置焊机的第六段焊接参数 范围：0.0 ~ 额定 V/A	0
0.15	6段时间	自动焊接时，设置焊机的第六段焊接时间 范围：0 ~ 9999 S	0
0.16	管件冷却时间	自动焊接时，设置焊接后冷却时间 范围：0 ~ 9999 S	0
0.17	高级设置	用于厂家校正参数	1000

2.3 操作流程.

2.3.1 上电操作

- 1.请严格按照焊机后铭牌上的输入电源要求接入输入电源，并确认电线是否连接好，防止焊机漏电伤人！
- 2.连接好输出线与管件，保证各处连接紧密，防止出现发热严重！

2.3.2 焊接操作

1：开机后，有如下选项类供选择：

- 1.设置
- 2.焊接
- 3.高级
- 4.数据（带USB或打印功能可显示）

按▲、▼键进行选择。

2：在设置选项下，按OK键进入菜单参数设置页面，设置操作参数。

0.01 操作模式：一般情况下选择自动模式，只有在管件焊接过程中出现故障需要补焊的状态下才选择手动补焊。

0.02 控制方式：根据管件厂家提供的管件参数要求设定恒流或恒压。

0.03 操作员编号：根据是否需要事后验证操作员焊接的参数是否正确设置。

0.04~0.15 各段焊接参数和时间根据管件厂家提供的管件参数要求设定，不需设置的默认为 0。

若您所购买的焊机带扫描功能，只需接上扫描枪扫描管件上的条码就可以读取以上参数，不需要手动设置，若有更改可手动修改！焊机启动前请再次确认参数设置是否正确，以免影响焊接质量！

3：在焊接界面，按 OK 键进入焊接操作页面，按 OK 键开始焊接，按 ESC 键退出焊接。

状态：停机	
模式：自动	恒压
ESC：退出	OK：焊接

选择自动焊接时，会根据所设置焊接参数自动焊接完成。选择手动焊接时，通过▲、▼键来设置焊接所需的电压或电流。

4：在数据界面，按 OK 进入操作界面，插入优盘。然后按 OK 键执行焊接参数保存（保存期间请勿操作），或者不保存请安 ESC 键。

保存焊接记录	
ESC：退出	OK：保存

按◀、▶选择保持或打印功能，操作如上，也可根据◀、▶修改当前时间。

2.3.3 管件冷却时间设置

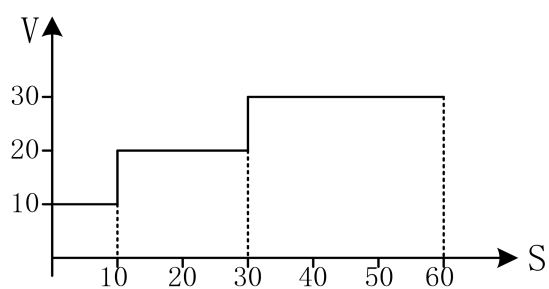
设置焊接完毕后管件冷却成型时间。如不需要冷却时间，可将此窗口参数设置为 0。

2.4 焊接举例

例：自动恒压，需要三段焊接，一段焊接电压 10V、焊接时间 10S，二段焊接电压 20V，焊接时间 20S，三段焊接电压 30V，焊接时间 30S，参数设置为：

设置菜单	设置内容
0.01 操作模式	自动
0.02 控制方式	恒压
0.03 操作员编号	0
0.04 一阶焊接参数	10.0 V
0.05 一阶焊接时间	10 S
0.06 二阶焊接参数	20.0 V
0.07 二阶焊接时间	20 S
0.08 三阶焊接参数	30.0 V
0.09 三阶焊接时间	30 S
0.10 四阶焊接参数	0.0 V
0.11 四阶焊接时间	0 S
0.12 五阶焊接参数	0.0 V
0.13 五阶焊接时间	0 S
0.14 六阶焊接参数	0.0 V
0.15 六阶焊接时间	0 S

输出电压示意图



3 故障原因及处理

3.1 故障处理

故障名称	故障原因	解决措施
------	------	------

电源电压高	输入电压过高	检查供电系统
管件电阻值超标	管件测量阻值超过标称阻值	检查连接或更换管件
负载短路	负载短路	更换管件
负载开路	负载断或者接触不好	检查负载连接情况
焊机过热	焊机散热器温度高于 75℃	检查散热通风情况
输出电压高	输出电压高于设定值 5%	停机重新焊接,若连续出现该故障,请与设备提供商联系解决
输出电压低	输出电压低于输出欠压设定值	停机重新焊接,若连续出现该故障,请与设备提供商联系解决
驱动故障	焊接过程中管件可能短路	断电后重新上电,重复出现该故障,请与设备提供商联系解决
存储器损坏	外部存储芯片损坏	更换主控板

售后服务承诺

- 1、保修范围指产品本体。
- 2、保修期为十二个月，保修期内正常使用情况下，产品发生故障或损坏，我司免费维修。
- 3、保修期起始时间为我司制造出厂日期。
- 4、即使在保修期内，如发生以下情况，将收取一定的维修费用。
 - ① 不按用户手册操作导致的机器故障。
 - ② 由于火灾、水灾、电压异常等造成的机器损坏。
 - ③ 将产品用于非正常功能时造成的机器损坏。
- 5、服务费按实际费用计算，如另有合同，以合同优先
- 6、如你有问题可与代理商联系，也可直接与我司联系。

四川东科巨能电气有限公司

售后服务中心