



FREE

# TS-250A

DC INVERTER MMA / TIG WELDING MACHINE

變頻式 直流電焊 / 氬焊機 中文說明書&保固書





## 焊切設備使用安全注意事項

	<ul style="list-style-type: none"><li>• 在使用通電中的焊切設備時，身體部位必須保持乾燥。切勿在身體潮濕的狀態下接觸帶電部位及電焊條、焊線、焊槍。以免發生觸電危險。</li><li>• 焊工使用者必須保持身體與地面及焊切設備絕緣。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 焊接工作時，會產生高溫飛濺。所有易燃物品必須移開工作場所，以避免火災發生。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 佩帶安全護具使用焊切機。焊工操作焊切機時必須佩帶電焊面罩、護目眼鏡、皮製安全衣、皮製電焊手套等安全護具。以隔絕電弧光對身體產生的傷害。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 焊接工作時，必須保持周圍環境空氣流通。切勿在密閉空間焊接。</li><li>• 使用通風及排煙設備。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 移動焊切設備、更換焊槍零件耗材、維修焊切機時，必須先切斷輸入電源。以避免觸電傷害。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 焊切設備保護外殼或散熱風扇安全網拆開，切勿使用焊切機。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 保護氣體鋼瓶必須遠離高溫火源以避免發生危險。</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• 氬焊機及切割機內部有高週波輸出裝置時，必須做機器外殼接地動作。以避免干擾週邊電子設備。</li></ul>

工作條件：可靠的保護接地。建議使用輸入電源交流單相 220V。

工作環境：相對溫度 $\leq 90\%$  ( 月均氣溫  $\leq 20^{\circ}\text{C}$  )。

環境溫度  $-10^{\circ}\text{C} - 40^{\circ}\text{C}$ 。

## 主要用途和適用範圍：

**TS-250A** 變頻式 電焊/氬焊機是採用高品質零件及最新 IC 變頻控制器製造。高使用率輸出電流設計及高絕緣等級 IP-21S 安全性高。變頻式設計移動輕便省電效能高。

品質通過歐盟 CE 認證。

！ 使用 110V 單相輸入電源。輸出電流能力減低 40%以上為正常現象。

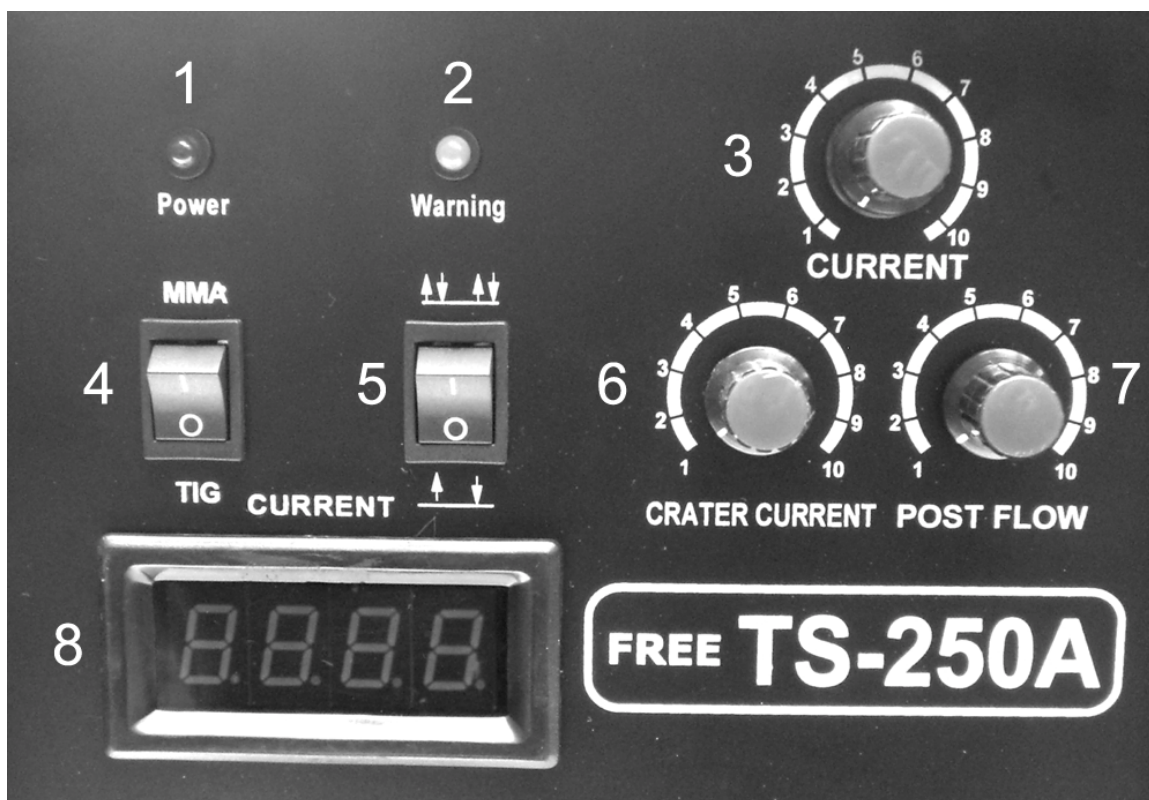
## 規格說明：

輸入電壓	220V 單相 ± 10%
額定輸入	6KVA
電流範圍	5-250A
電流輸出	直流
輸出功能	電焊 / 氬焊
氣體後吹	1 - 5S
絕緣等級	IP21S
使用率	35%
外型尺寸 m/m	425X195X310
機器重量	16 KG

## 安裝注意事項：

1. 嚴禁在開機的狀況下，更換焊槍頭零件以免發生電擊危險。
2. 嚴禁在開機的狀況下，將槍頭朝向人體啟動開關免發生電擊危險。
3. 焊機應安裝於乾燥通風之環境，周圍物品必須保持 50 公分以上距離。
4. 焊機外殼必須接地，以防止高週波干擾及漏電保護。
5. 避免在有害氣體、金屬粉末、易燃易爆、腐蝕性環境、高灰塵區、化學沉積、雨中潮濕環境下使用焊機。

## 面板功能及操作說明：



項目	功能簡介	說明
1	電源燈	啓動電源顯示
2	異常燈	焊機內部發生異常警示
3	熔接電流調整	CURRENT 調整熔接電流
4	電焊 / 氬焊 輸出開關	MMA 電焊條焊接 TIG 氬焊
5	手動 / 自動保持開關	手動 / 自動 熔接電流保持
6	收弧電流調整	CRATER CURRENT 收弧電流調整
7	氬氣後流時間調整	Post flow 調整氬氣後流時間
8	數字顯示電流錶	顯示熔接電流
9	負極輸出端	(-) 接氬焊槍端 / 電焊接地端
10	氬氣出口端	GAS OUTLET 接氬焊槍氣管
11	氬焊槍 2P 插座	CONTROL 接氬焊槍插頭
12	正極輸出端	(+) 氬焊接地端 / 電焊夾電纜端



## 機器背面操作說明：



項目	功能簡介	說明
13	電源啟動開關	啟動焊機使用
14	散熱風扇	焊機散熱用
15	氬氣入氣孔	接氬氣錶輸出氣管
16	焊機外殼接地端	焊機接地使用,可避免漏電危險
17	焊機電源線	輸入交流 110 / 220V 單相電源

## 氬焊機使用方法說明：

1. 檢查氬焊槍頭鎢棒及零件有否鬆動，請確實鎖緊。
2. 開啓氬氣鋼瓶調整氬氣錶至適當流量。啓動氬焊機機電源。  
**!注意 槍頭勿對人體起弧,易導致電擊危險!**
3. 根據母材厚度及鎢棒調整電流大小。鎢棒在焊接時必須磨尖，以達到電弧集中的效果。焊接時必須戴上工業用電焊面罩，以避免眼睛產生傷害。身體也必須穿戴安全護具以避免電弧光線照射傷害。
4. 要使用電焊條焊接時，首先請將電源關閉。將氬焊槍拆下把接地線由(+)正極的位置改固定於(-)負極的位置。電焊夾頭電纜改固定在(+)正極的位置。  
氬焊/電焊 (TIG / MMA) 開關切換至電焊位置( MMA )。氣體後吹時間旋鈕歸 0。氬氣關掉。啓動電源開關，依母材厚度及電焊條規格調整適當電流焊接。

## 見故障原因及處理：

故障現象	故障原因	處理方法
電源指示燈不亮	1.輸入電源異常. 2.電源開關故障.	1.檢查電源有否電源. 2.更換電源開關.
散熱風扇不轉	1.風扇電線脫落,欠相. 2.網罩變形卡住. 3.啓動電容失效. 4.風扇故障.	1.檢查風扇輸入電源. 2.調整網罩. 3.更換. 4.更換.
異常燈亮	1.過流. 2.過熱.	1.輸入電壓過低或內部故障. 2.冷卻後再啓動.
無輸出電流	1.欠相或過電流保護. 2.焊槍故障. 3.機器故障.	1.超負荷使用,檢查輸入電源. 2.檢查焊槍. 3.送修.
輸出電流減小	1.輸入電壓壓降過低. 2.輸入電源線過細或老化. 3.焊槍故障.	1.延長電源必須加粗平方數. 2.更換. 3.檢查焊槍.
電流無法調整	1.內部可變電阻線脫落. 2.內部可變電阻故障.	1.檢修. 2.更換.

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。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重壓設備。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。

