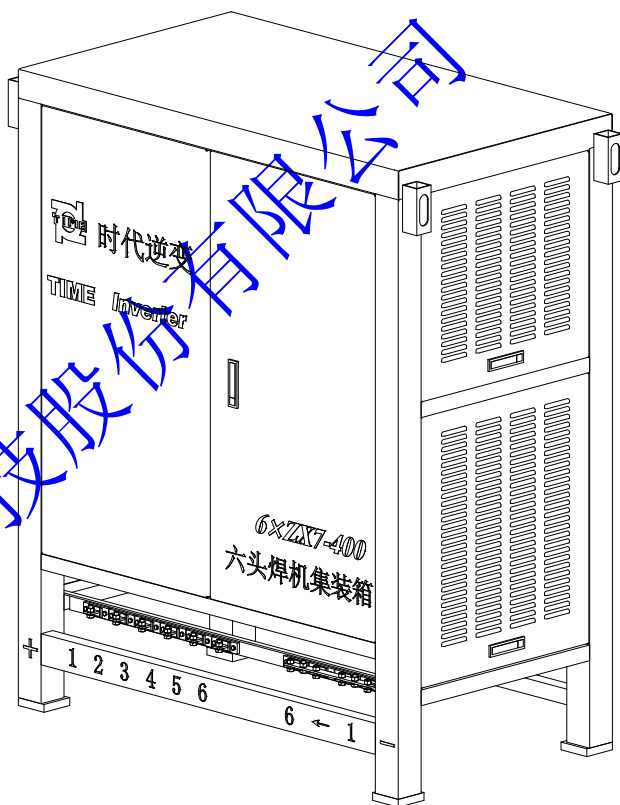


时代逆变焊机

6/4 × ZX7-400

多头焊机集装箱



使用前请仔细
阅读本说明书

功能



手工焊

说明书

北京时代科技股份有限公司

目次

1.	用途及特点	1
2.	主要技术参数	1
3.	结构与安装	2
3.1	外形	2
3.2	结构	3
3.3	易损件清单	5
3.4	安装说明	5
4.	操作规程	7
5.	日常维护	7
6.	维修须知	8
7.	接线图	9

北京时代科技股份有限公司

1. 用途及特点

6/4×ZX7-400 多头焊机集装箱,是北京时代科技股份有限公司专门针对船厂等行业的特殊要求而设计的、集中安装 6 (或 4) 台 ZX7-400 手工焊机的封闭箱体,造型美观大方,整机统一进线,集中出线,便于现场管理,并有效防雨防盗。

该多头焊机集装箱的特点如下:

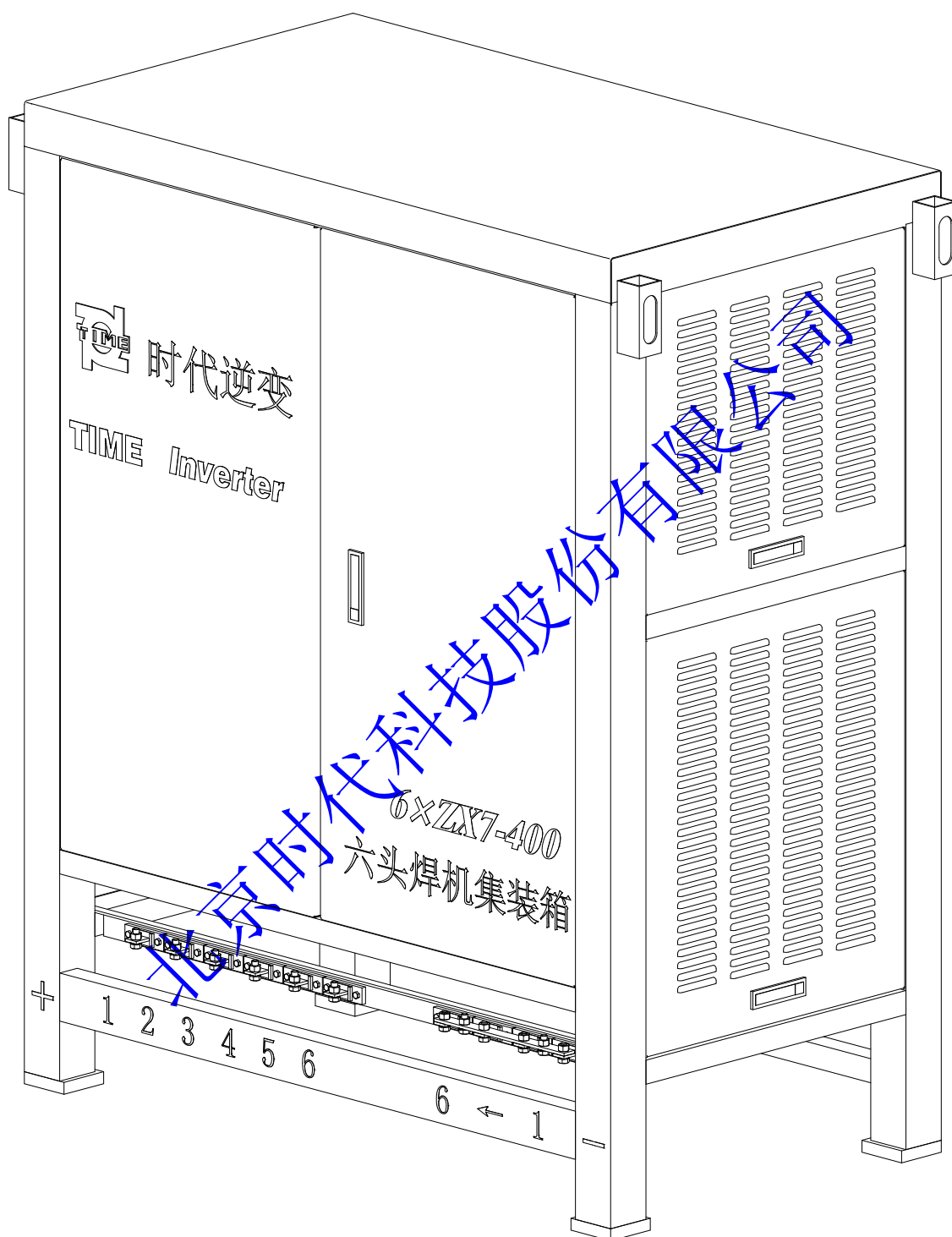
- 全封闭结构,防雨,便于户外使用。
- 集中安装 6 (或 4) 台 ZX7-400 手工焊机,适合船厂环境,方便吊装,便于管理。
- ZX7-400 手工焊机具有引弧好、电弧稳定、焊缝成型好的特点。
- ZX7-400 手工焊机高效节能。
- 集装箱门上带锁,便于管理;门内带支撑,用于固定打开的箱门,可以有效防风。
- 除箱门以外三面均为百叶窗结构,通风良好,并有效防雨。
- 上、下左侧盖、后盖可以打开,打开角度可调。
- 焊接电缆从电源底部引出,使电源结构简单、造型美观;电源底部加脚轮,方便维修。
- 焊接电缆接线端子集中于箱体底部,方便接线并整齐美观。
- 遥控器插座集中放置在箱体边上,不影响各单台电源的调节操作。

2. 主要技术参数

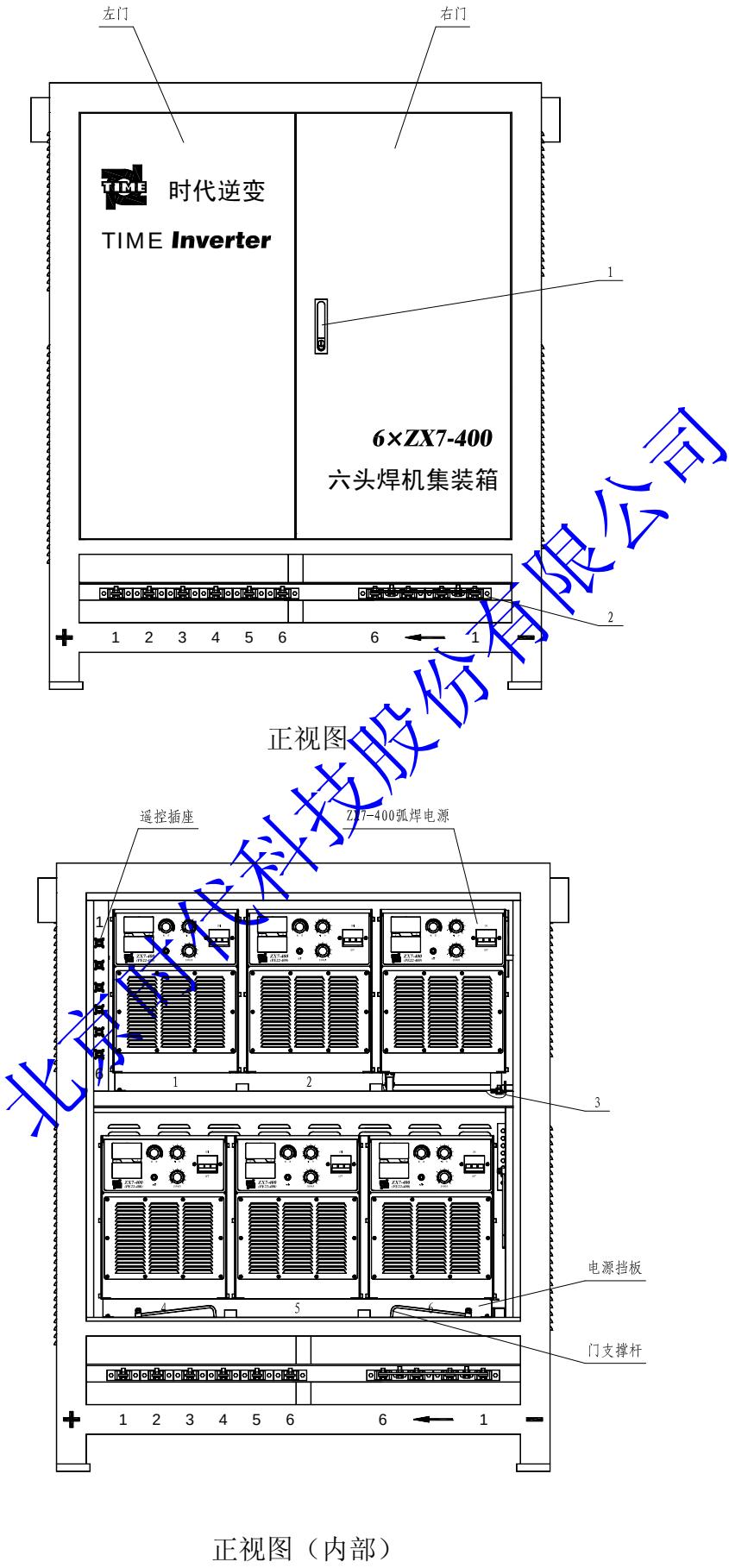
参数内容	四头焊机集装箱	六头焊机集装箱
输入电压 VAC	3 ~ 380 ± 15%, 50/60Hz	
额定输入容量 kVA	68	102
外形尺寸 (长×宽×高) (mm ³)	1070 × 750 × 1640	1430 × 750 × 1640
集装箱体净重 (kg)	125	195
总重 (kg)	281	429

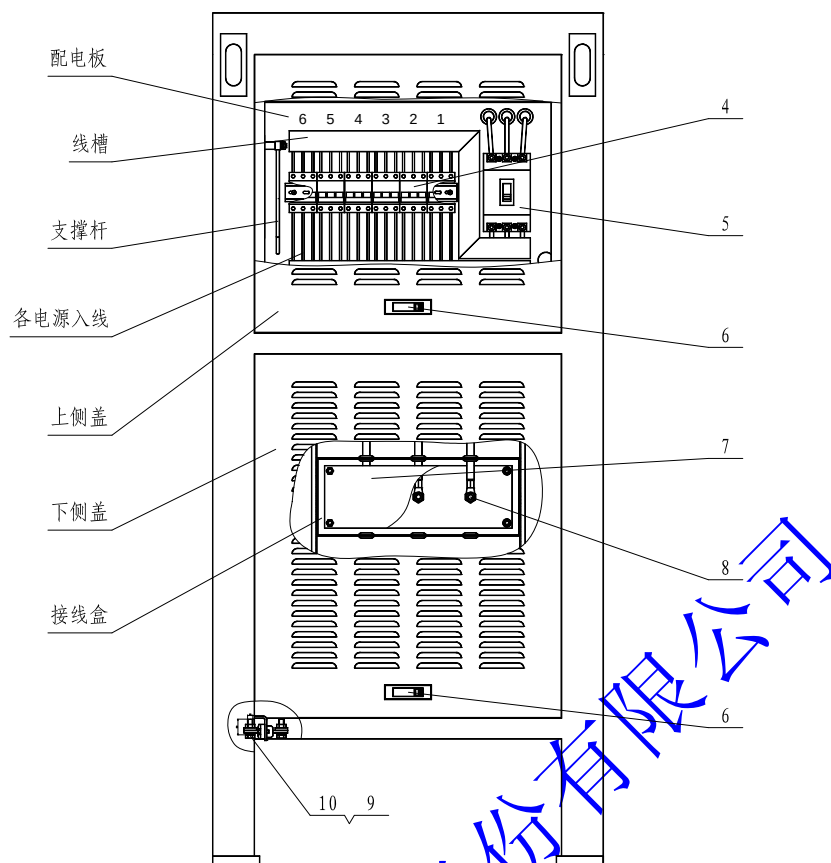
3. 结构与安装(以 $6 \times \text{ZX7-400}$ 为例)

3.1 外形

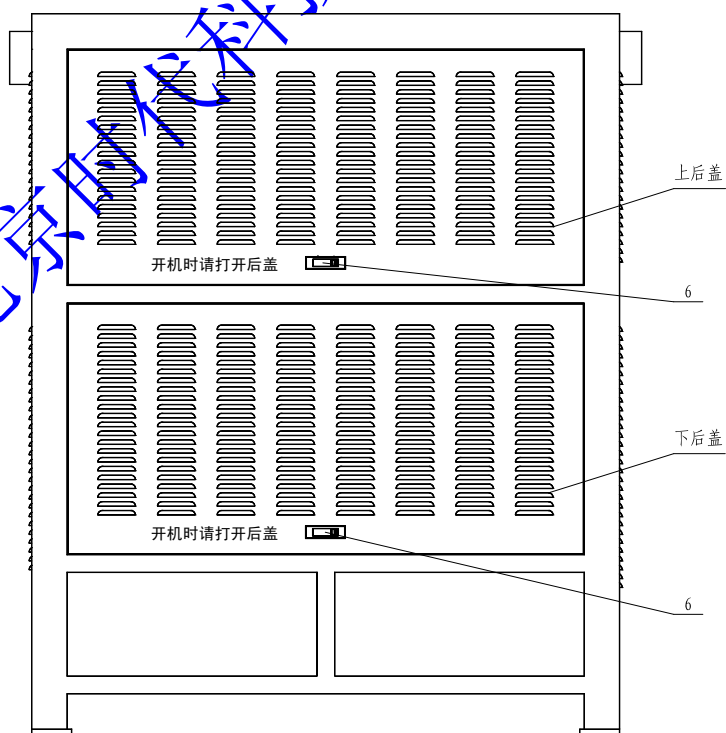


3.2 结构：如图





左视图



后视图

其中：

- | | |
|-----------|------------|
| 1. 门锁 | 6. 侧、后盖锁 |
| 2. 接线板 | 7. 绝缘挡板 |
| 3. 电源固定螺栓 | 8. 接线柱 |
| 4. 分控断路器 | 9. 电缆连接螺栓 |
| 5. 主控断路器 | 10. 电缆连接螺母 |

3.3 易损件清单

序	代号	元器件名称	规格	物料编码	备注
1		门锁	MS619 黑	7869603002	
2		松下接线板	600A	7869300000	
3		电源固定螺栓	GB5781-M8×20	7602080200	
4		分控断路器	NDM1-63(40A)	7321206302	
5		主控断路器	NDM2-125C/3300 125A	7321206303	
6		侧、后盖锁	MS 新 503-1 白	7869603001	
7	H145-01-06	绝缘挡板		62H1450106	
8	H145-01-07	接线柱		62H1450107	
9		电缆连接螺栓	GB5781-M10×25	7602100250	
10		电缆连接螺母	GB6172-M10	7630100000	

3.4 安装说明

3.4.1 开箱后，请按装箱卡内容检查箱内物品种类及数量。

3.4.2 移动方式采用吊装，要求四个吊耳同时起吊，吊移过程中，保持箱体正直、不向任何方向倾斜；四组钢缆交汇处钢缆夹角不得大于 90°；并确保起吊、落地过程轻盈、平稳。

3.4.3 必须由专业电工进行接线作业，电源接入 3~380VAC/（50~60）Hz 电网。

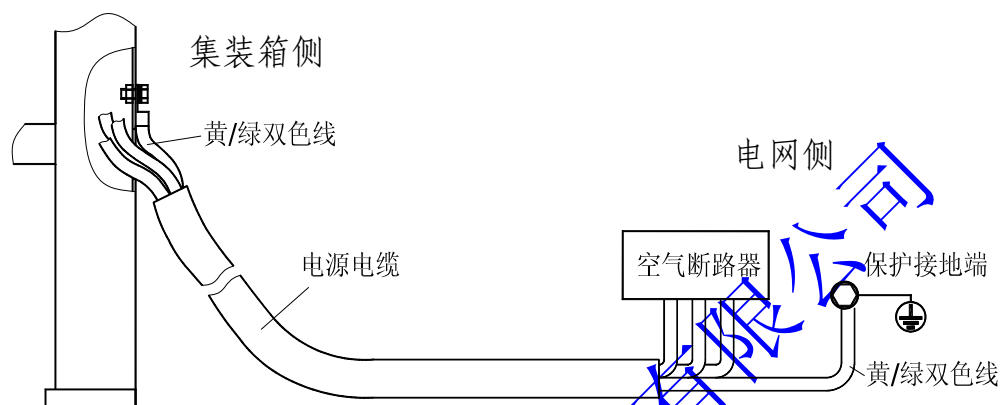
3.4.4 电源线选择：

1. 电源线为可选配置。采用三相四线制，推荐型号为：六头集装箱--四芯电缆 YCW4335 mm²、四头集装箱--四芯电缆 YCW4316 mm²，其中黄/绿双色线为保护接地线。
2. 如果地线与电源进线分开单独接入，则推荐使用：三芯电缆 YCW3335 mm²（六头）或 YCW3316 mm²（四头），地线使用 35mm²（六头）或 16mm²（四头）电缆。

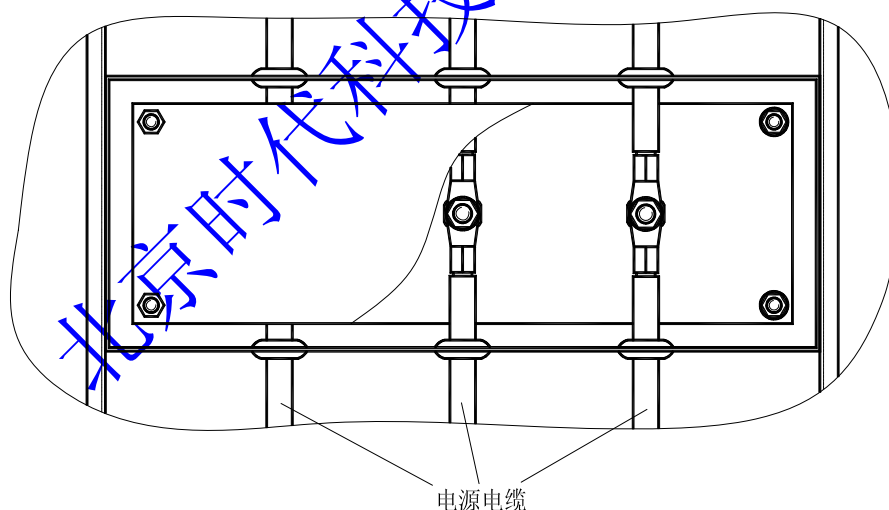
3. 也可用四根单独的 35 mm²（六头）或 16 mm²（四头）电缆，代替四芯电缆。

3.4.5 电源线安装：如图

1. 电网侧：外接电源应使用 $\geq 125\text{A}$ 熔断器或空气断路器；黄/绿双色保护线接入现场保护接地端。
2. 集装箱侧：将四根电缆分别压接 OT35-10（六头）或 OT16-10（四头）端子（注意剥线长度够装 OT 即可，不可过长）。



电源接线示意图



箱内接线盒

3. 将除黄/绿双色保护线以外的三根电缆，通过箱体背面立柱底部的大孔伸入箱体。
4. 打开箱体下侧盖，用支撑杆撑好，松开接线盒上绝缘挡板7固定螺母，取下绝缘挡板。

5. 取下接线柱8上固定螺母及垫圈,将三根电源进线分别通过接线盒底部三个过线孔圈进入接线盒,分别固定在三个接线柱上,确保固定牢固,然后将绝缘挡板7可靠安装。**确信导线裸露部分全部被绝缘挡板覆盖。**

6. 关闭侧盖。

3.4.6 接地保护:

用预留的 M10 螺栓,将黄/绿双色保护线牢固固定于箱体背面立柱底部接地标识下方。

3.4.7 焊接电缆安装:

1. 焊接电缆和地线电缆为可选配置。推荐使用 YH50 mm²的电缆,电缆一端牢固压接 OT50-10 端子。
2. 根据通常使用的接法,将电缆用预留的 M10 螺栓分别固定于箱体底部的“+”、“-”接线板 2 上;一般情况下选择直流反接法,即焊钳接正、工件接负。数字 1~6(六头)或 1~4(四头)分别对应 1~6(六头)或 1~4(四头)号电源。
3. 电缆另一端与焊钳或地线夹可靠连接。
4. 500A 焊钳和 400A 地线夹为可选配置。

3.4.8 遥控盒安装:

遥控盒为可选配置。打开箱门,将遥控盒电缆两端航空插头分别与集装箱左上侧 1~6(六头)或 1~4(四头)遥控插座及遥控盒连接。

4. 操作规程

- 4.1 按照安装说明,接好输入电源线和焊接电缆。
- 4.2 打开箱门、上下后盖,分别用支撑杆支撑好。
- 4.3 打开箱体左侧上盖,将主控断路器 5 推到“ON”,然后根据实际使用需要,将与电源相对应的分控断路器 4 推到“ON”的位置,然后关上左侧上盖。
- 4.4 将所使用电源前面板上的断路器推到“ON”的位置,焊接参数的调节及焊接规范选择详见《ZX7-400 弧焊电源使用说明书》。
- 4.5 关机时,务必先关断每一个电源,再关断分控断路器 4,最后关断主控断路器 5。

5. 日常维护

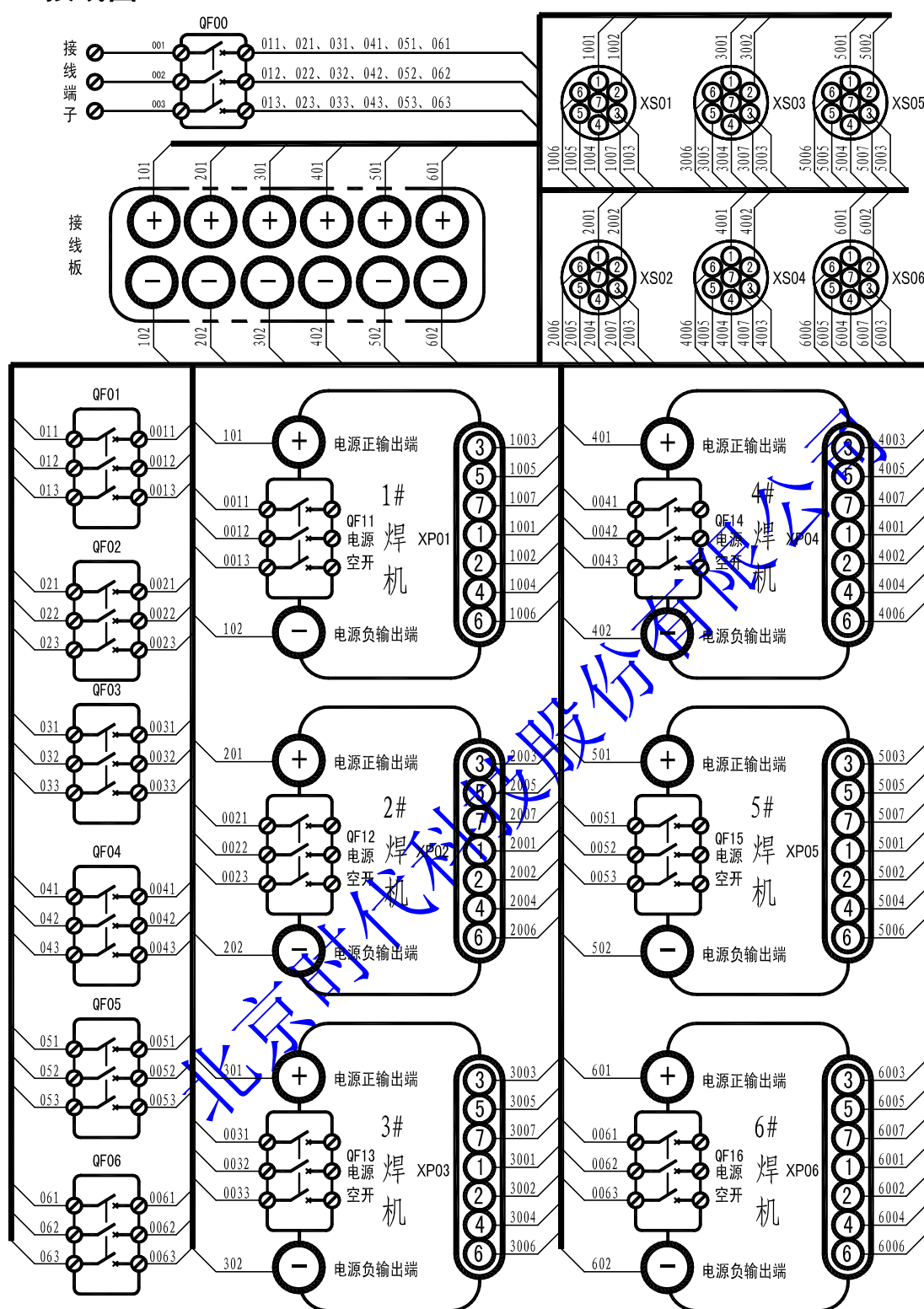
- 5.1 关断所有断路器,方可开始检查工作。
- 5.2 检查安全接地等劳保措施是否有效。
- 5.3 检查电源输出接线板是否松动、烧损,必要时重新连接或更换。
- 5.4 检查焊接电缆、控制电缆是否连接可靠、绝缘良好。

6. 维修须知

- 6.1 拆电源线：首先关断故障机电源，打开箱体左侧上盖，关断配电板上相应的分控断路器，并将该分控断路器下侧的三根焊接电源入线拆下，从电源后部抽出，关闭侧盖。
- 6.2 拆电缆线：拆下电源挡板及电源百叶窗，拆开焊接电缆接头处的保护黄腊绸，松开焊接电缆连接。
- 6.3 松开电源底部的两个电源固定螺栓，将电源拉出。
- 6.4 根据《ZX7-400 弧焊电源使用说明书》，对电源进行维修。
- 6.5 按照与上述相反的次序，将修好的电源重新装入集装箱，固定牢固。务必将电源内焊接电缆连接处用油性漆绸包缠牢固，确保绝缘。

北京时代科技股份有限公司

7. 接线图



杰出的高技术产品

令人放心的质量

让您满意的服务

客户服务中心：800 免费电话：8008109393

电话：010-62978007

传真：010-62966796

公司地址：北京市海淀区上地信息产业基地开拓路 17 号

邮编：100085

网址：www.timewelder.com