
操作手册

Chinese/中文版



Digital WEGA 500 T Digital WEGA DRIVE 4/4L

通用 CO₂/MIG/MAG 焊

使用之前务必阅读此操作手册！



错误操作可能导致危险！

设备操作人员必须熟知并遵守相应的安全防护规程！

安全指导	3
为了您的安全	3
搬运和安装	5
环境要求	5
本手册注释标记等使用说明	6
1 技术参数	7
1.1 焊接电源.....	7
1.2 送丝单元.....	8
2 机器描述	9
2.1 焊接电源.....	9
2.1.1 Digital WEGA 500 T	9
2.2 送丝单元.....	11
2.2.1 Digital WEGA DRIVE 4L	11
3 功能详述	14
3.1 M 3.62 焊机控制.....	14
3.3 送丝单元控制.....	17
3.3 送丝单元包含的其它操作元件.....	18
3.4.1 无电流气体测试	18
3.4.2 点动送丝	18
3.4 MIG/MAG 焊接作业解说.....	19
3.5 MIG/MAG 焊接作业的选择.....	21
3.5.1 焊丝直径	21
3.5.2 材料牌号/保护气类型	21
3.5.3 操作模式	21
3.5.4 MIG/MAG 操作点	22

Digital WEGA 500T 操作手册

3.5.4.1	选择焊接参数	22
3.5.4.2	使用焊接电流 ,材料厚度或送丝速度选择焊接点	22
3.5.4.3	弧长修正设置	23
3.5.5	MIG/MAG 收弧操作点设置	23
3.6	焊接数据显示 (LED 显示).....	23
3.7	MIG/MAG 功能序列/操作模式.....	25
3.7.1	符号和功能介绍	25
3.7.2	MIG 无自锁 (2 步)	27
3.7.3	MIG 自锁 (4 步)	28
3.7.2	特殊的 MIG 无自锁 (2 步)	27
3.7.3	特殊的 MIG 自锁 (4 步)	28
4	维护和保养	32
5	操作中的问题 , 原因和解决	36
6	电路图	37
9.1	DIGITAL WEGA 500 T	37
9.2	DIGITAL WEGA DRIVE 4/4L	38
7	装箱清单	39

安全规则简介

为了您的安全



忽视下面的安全注意事项会产生致命的后果！

请遵守事故预防规程！

设备设计用途

该设备是根据最新的规范和最新的技术和标准设计制造。只允许使用于设计时确定的用途（见“试机/应用范围”章节）。

用于非设计用途

如果该设备

- 用作设计时所确定的使用范围之外的其他用途。
- 交由没有被培训过的非专业人员操作。
- 进行不正确的修理和改造。

可能会对人身、动物和财产造成伤害。



操作手册会提供正确安全使用该设备的说明。

因此在使用设备之前请认真完整地阅读操作手册，并熟知其内容。

任何试图使用、保养和维修该设备的人必须阅读并遵照使用手册进行操作，特别是安全注意事项部分。对此，有必要在合适的地方签名确认。

此外，

- 相关的事事故预防规程
- 一般公认的安全规程
- 相关的地方性特殊的规定等应附着在使用手册上。



尽管焊炬电压较低，但能致使你跳动并导致事故发生，因此：

- 防止跌落，例如，从平台或者脚手架上。
- 焊接时，要正确操作焊钳、焊枪和工件，不要使用非标准的使用方法操作。
不要让裸露的皮肤接触到带电部分。
- 更换导电嘴要带干燥的手套。

- 杜绝使用绝缘受损的焊枪或者地线电缆。



烟尘和气体能导致呼吸困难和中毒。

- 不要在烟尘和气体中呼吸。
- 确保工作场地有充足的新鲜洁净的空气。
- 挥发性溶剂不要放置在电弧能辐射到的区域。无毒的碳氢化合物烟雾经紫外线辐射后会变成有毒的碳酰氯。



工件、飞溅和熔滴热！

- 儿童和动物行为不可预料，因此要远离工作场所。
- 将装有易燃易爆液体的容器搬离工作场所。否则有发生火灾和爆炸的危险。
- 不要通过焊接和切割加热易爆的液体、粉尘和气体。如果这些无毒的物质装在密封的容器内，当被加热超过一定压力时依然会有爆炸的危险。



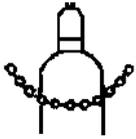
小心火灾

- 应该小心各种火灾。比如飞溅的火花，炽热的器件或者炽热的焊渣都可能是引燃的火源。
- 工作场所不管有无发生火灾都应当坚持定期检查。
- 特别易燃的物品，比如火柴、打火机等不要放在口袋中携带。
- 安装灭火装置，紧靠焊接工作场所，要求容易取得使用有不影响焊接操作。
- 盛放燃料或者润滑剂等容器焊接前必须彻底清理，而不是简单的倒空。
- 焊接好的工件，在没有冷却到足够的程度时，只能与不易燃的材料接触。
- 松动的电缆连接会损坏设备的电缆接头并容易引起火花，在焊接之前请确认地线电缆，焊枪电缆，焊接电源、工件等连接处是否接触紧密。



噪音超过 70dBA 会造成听觉永久的伤害。

- 佩带合适的耳塞或者耳罩
- 确保在工作场所的其他人员不受噪音干扰。



保护气瓶

- 将气瓶放置在固定的支架上，并用链条保护。
- 小心地搬运气瓶；不要扔掷或加热；小心气瓶倾斜。
- 使用起重装置搬运设备时，先将气瓶脱开。



警告：焊机或者高频引弧装置等可能产生电气和电磁干扰。

- 按照电磁兼容标准 EN 50199，该设备用于工业领域；如果使用在比如家居环境中会产生电磁兼容问题。
- 如果距离焊机较近，对心脏起搏器功能有影响。
- 焊接时，可能引起在焊接场所的电子设备（比如 EDP、CNC 设备）故障。
- 对在焊机附近的电源电缆、信号和通讯电缆可能引起干扰。



电磁干扰必须降到不再构成干扰的水平。可使用的方法：

- 焊机定期保养。
- 焊接电缆尽可能的缩短，并尽可能贴地走线。
- 使用其他的屏蔽电缆和设备减少辐射。



维修和改造必须由认可的经过培训的专业人员进行。如有非认可的事件发生，质量保证承诺即时失效。



再次提醒：使用手册会提供正确安全使用该设备的说明。

因此在使用设备之前请认真完整地阅读使用手册，并熟知其内容。

搬运注意事项



该设备在运输和使用时应直立向上放置，不得倾倒。



在搬运设备前，请脱开电源线并放到设备顶面。

在搬运设备前，请保护好气瓶，防止气瓶倾到跌落或者翻滚，有必要的話，与设备脱开后分别搬运。

使用环境要求

该设备应安装在安全的地方。且

- 环境温度为-10 ~ 40 。
- 相对湿度不超过 50% (40 时)。
- 避免环境中较多的粉尘、腐蚀性气体液体、金属颗粒、铁屑或者其他类似物质。特别是在焊接时候。

异常环境举例：

异常的烟尘、气雾、大量的油雾、剧烈的震动或摇摆、含有大量金属磨削颗粒等的灰尘、恶劣的天气、海边或者船上等不正常的环境。

- 设备安装时应注意周围有良好的通风，特别是前后风道出入口不能有堵塞。
- 防止直径小于 12mm 的异物入内。
- 防止雨雾等淋入。

本手册注释标记等使用说明

下面这些注释标记分布在各个章节中。

在页边或者项目列表中你会看到下面这些注释标记，使用这些注释标记是为了方便阅读和查找。根据注释内容的重要性分别使用了不同的注释标记：



(注意)：用于提醒使用者必须注意的特殊的技术性能说明。



(当心)：用于提醒使用者当心，必须按照指示操作否则可能损坏设备。



(警告)：用于警告使用者，必须按照指示操作以避免人身伤害和设备损害。

在介绍操作步骤和列表时使用实心圆点标示。

在详细举例时用“e.g”标示。

关键字用黑体字标示。

1.1 焊接电源

Digital WEGA 500 T	500
设置范围：焊接电流 / 电压	
MIG/MAG	50A/16.5V - 500A/39V
暂载率	
60%DC	500 A
100%DC	380 A
负载轮流周期	10 分钟 (60% DC=工作 6 分钟，待机 4 分钟)
开路电压	24V - 48V
主电压	3 x 380 V
频率	50/60 Hz
主电路熔断器 (慢熔保险丝)	3 x 45 A
主电缆规格	H07RN-F6G6
最大输入功率	32 kVA
绝缘等级 / 防护等级	H / IP 23
环境温度	-10° C to +40° C
主机 / 焊枪冷却方式	风冷 / 水冷
工件夹电缆	70 mm ²
外观尺寸 L/W/H [mm]	960 × 560 × 1010
重量	215 kg
制造标准	GB 15579-1995 GB/T8118 IEC 60974

1.2 送丝单元

Digital WEGA	DRIVE 4L
输入电压	42 VAC
最大焊接电流 at 60% DC	500 A
送丝速度	0.5 m/min to 24 m/min
标配送丝轮	1.0 + 1.2 mm (钢焊丝)
驱动形式	4-轮 (37 mm)
焊枪接头	欧式中心接头
防护等级	IP 23
环境温度	-10 °C to +40 °C
外观尺寸 (LxWxH) [mm]	690 x 300 x 410
重量 (包括 1.5m 连线总成, 无附件)	16,5 kg
制造标准	GB 15579-1995 GB/T8118 IEC60974

焊接电源

Digital WEGA 500T 焊接电源

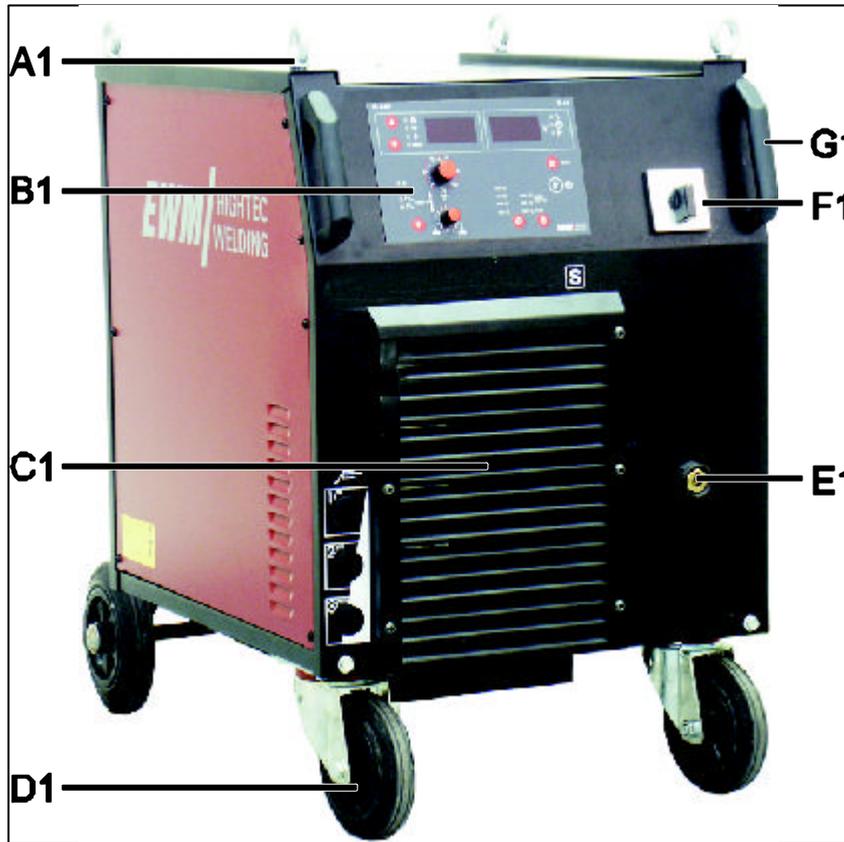


图 2/1 前视图

	符号	描述
A1		吊耳
B1		M3.62 控制板 (详见 3.1 节)
C1		通风孔
D1		万向轮
E1		负极快装接口
F1		主电源开关
G1		拉手

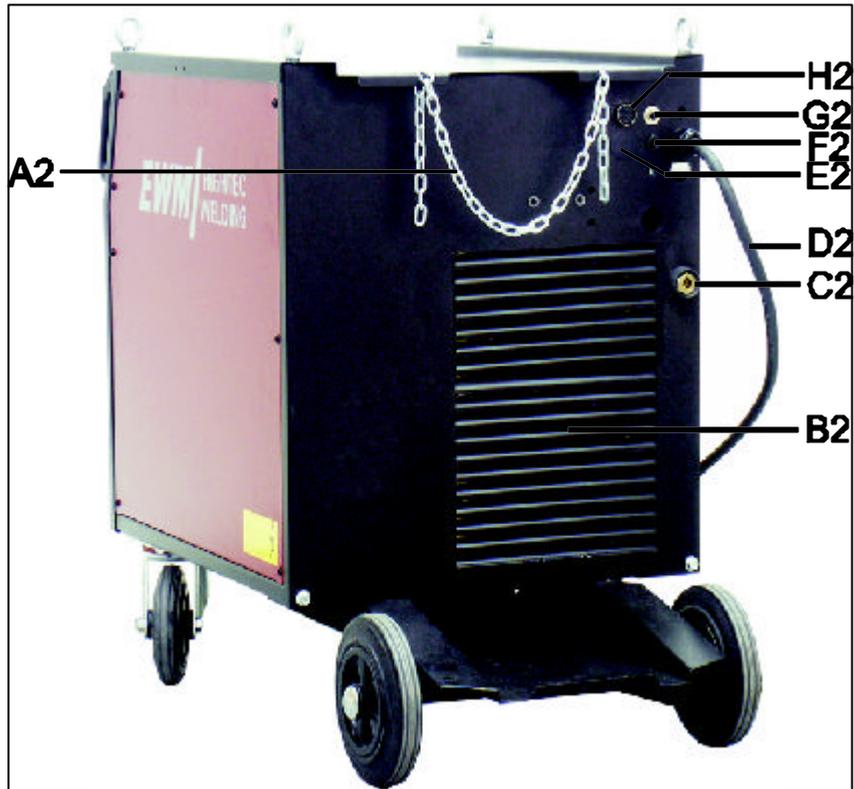


图 2/2 后视图

代号	标志	描述
A2		气瓶安全链
B2		排气窗
C2		正极快装接头
D2		电源电缆线
E2		3孔插座(为CO2气表供电)
F2		Fuse 6,3AT
G2	F: 4A	熔丝管(wire feed)
H2		14芯航插, 送丝机构控制用

送丝机

Digital WEGA DRIVE 4L

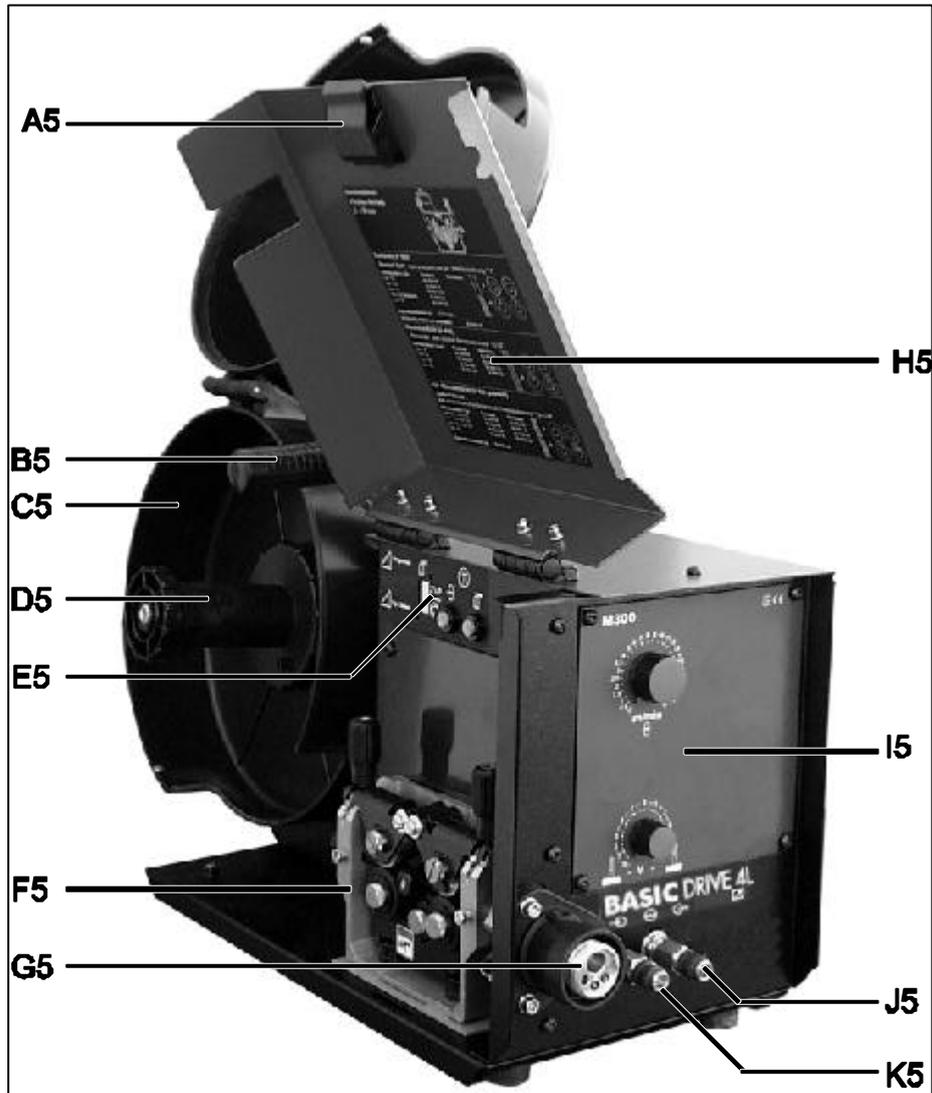


图 2/3: 前视图

代号	标志	描述
A5		滑动销,方便送丝机的开启
B5		送丝机提手
C5		丝盘保护罩(可选配)
D5		丝盘固定装置

Digital WEGA 500T 操作手册

E5		滞后气和回烧控制 (详见 3.4 节) - 本机无功能
F5		送丝机构 (4 轮驱动 / 37mm)
G5		标准焊枪接口 包括正极，保护气以及焊枪控制键
H5		送丝机构参数标签
I5		送丝控制板(详见 3.3 节)
J5		快装接口 (蓝色): 枪冷却水进水管
K5		快装接口(红色): 枪冷却水回水管
L5		送丝速度调节接口 (须焊枪支持)

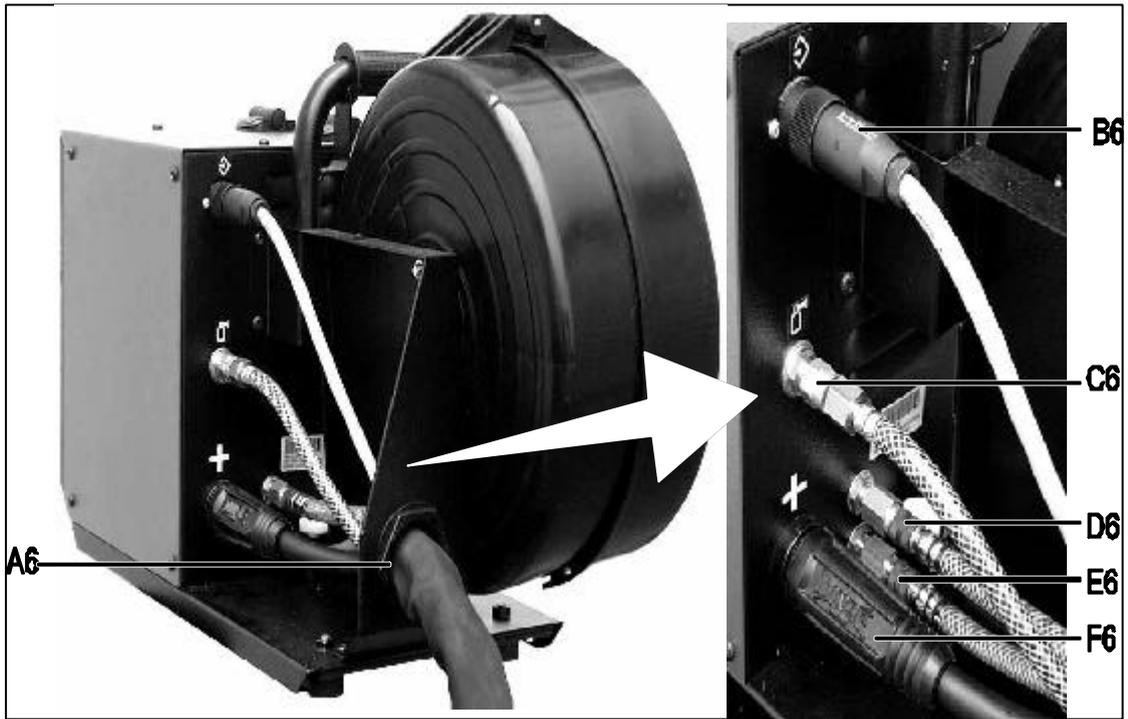


图 2/4: 后视图

代号	标志	描述
A6		连接线固定器
B6		14 芯行插 送丝机控制线接口
C6		G 1/4" 气体接口
D6		快装接头“红色” 接冷却系统的回水口
E6		快装接头“蓝色” 接冷却系统的进水口
F6		正极接口

M 3.62 焊接控制面板

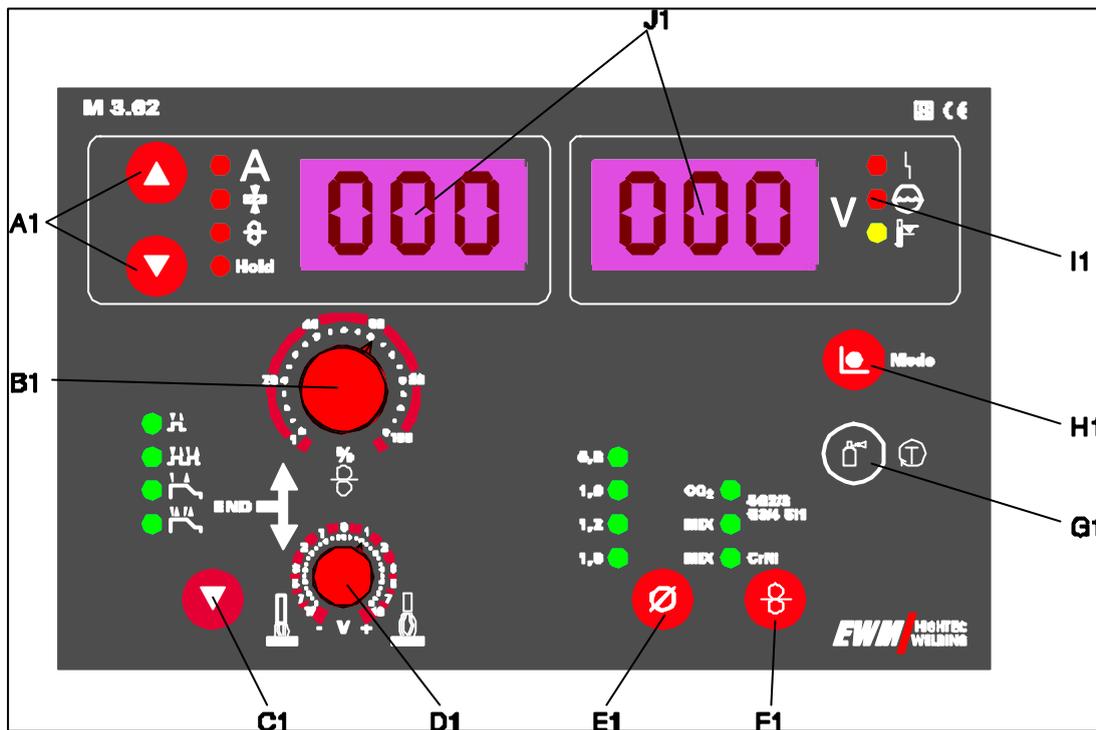


图1 M 3.62 焊接控制面板

代号	标志	描述
A1		<p> 上和 下按键 (左侧) 定义了多种功能</p> <p>1. 切换以下几种参数的数码显示 (G1)</p> <ul style="list-style-type: none"> 焊接电流(设定 /实际值) ; 材料厚度 ; 送丝速度 (设定 /实际值) ; 信号灯亮时, 表示此时的显示是刚完成的焊接过程的终值显示
B1		<p>送丝速度调节旋钮 (收弧时)</p> <p>收弧送丝速度可以在当前的送丝调节范围内无极调节 (调节范围和焊丝, 保护气等参数有关)</p>

Digital WEGA 500T 操作手册

代号	标志	描述
C1		<p>工作模式选择按键</p> <p>  两步模式  四步模式  特殊的两步模式  特殊的四步模式 </p>
D1		<p>弧长修正调节旋钮（收弧时）</p> <p>收弧时的弧压修正调节（可以在± 10V 范围内进行调节）</p>
E1		<p>  丝直径选择按键： </p> <p>  焊丝直径选择为 0.8mm  焊丝直径选择为 1.0mm  焊丝直径选择为 1.2mm  焊丝直径选择为 1.6mm (2.0mm, 2.4mm 和 3.2mm 可以选择成这个状态) </p>
F1		<p>  焊材 / 保护气 选择按键，可选的焊材/保护气种类有： </p> <p>  钢铁 / 100% CO₂ </p> <p>  钢铁 / Ar- CO₂ 混合气 (18% CO₂/ 82% Ar) </p> <p>  铬镍合金 / Ar- CO₂ 混合气(2% CO₂/ 98% Ar) </p>
G1		送气测试按键（无电流）
H1		模式选择按键(内部测试和升级用)

Digital WEGA 500T 操作手册

代号	标志	描述
I1	     	<p>错误 / 状态 指示</p> <p>“总体故障” 信号灯 详细内容见“运行时错误，原因以及解决办法”章。</p> <p>“缺水” 信号灯 指示目前冷却水箱处在缺水状态。</p> <p>“过温” 指示灯 指示目前系统处于过温状态，冷却之后，机器就会恢复正常，可以正常操作。</p>
J1		<p>三位 LED 数码显示，显示焊接电压，电流，焊材厚度以及送丝的速度。</p>

送丝单元控制面板

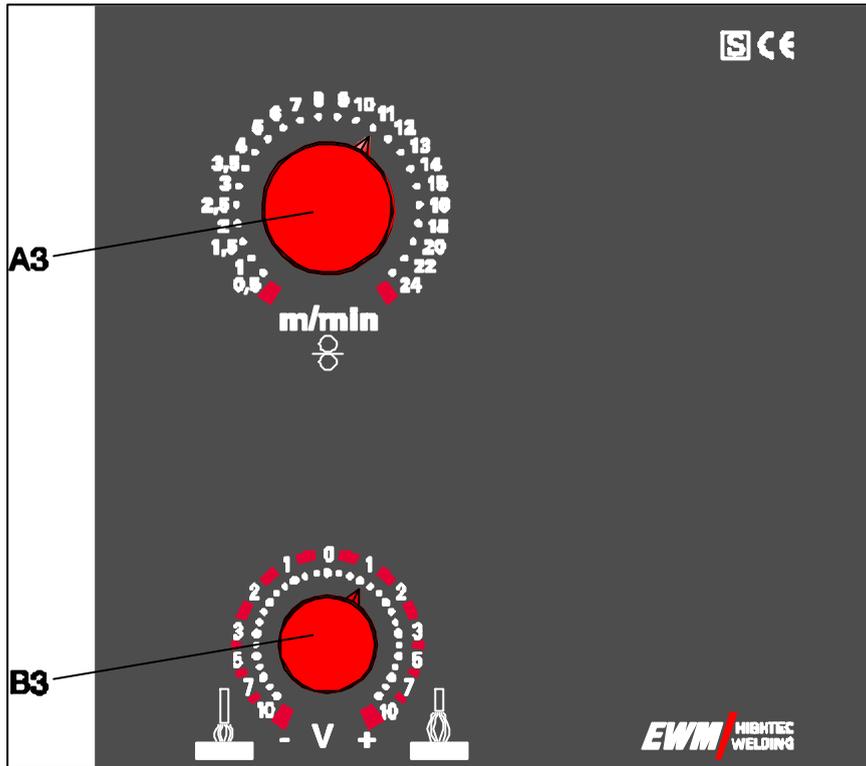


Fig. 2: 送丝单元控制面板

代号	符号	描述
A3		送丝速度调节旋钮 送丝速度可以在当前的送丝调节范围内无极调节（调节范围和焊丝，保护气等参数有关）
B3		弧长修正调节旋钮 弧压修正调节（可以在± 10V 范围内进行调节）

送丝机单元包含的其它控制元件

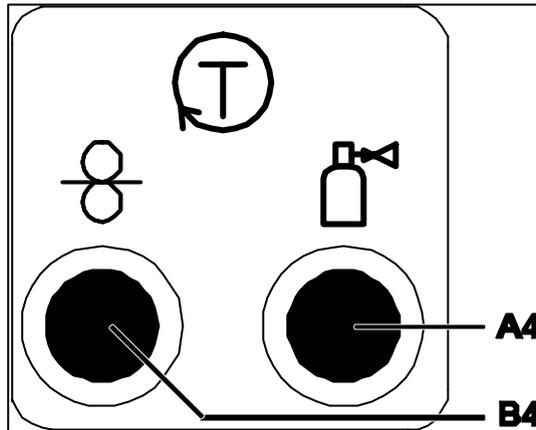


Fig. 3: 送丝单元操作元件

无电流气体测试

代号	标志	描述
A4		<p>无电流气体测试按键（无焊接电流）</p> <p>按下这个键的时候电源和送丝机不会工作。</p> <p>双击这个按键，气阀将会开启大约 25 秒钟，在这一过程中，随时可以通过再次按这个键来取消操作。</p> <p>保证严格的焊工安全标准：防止意外起弧。</p>

点动送丝测试

代号	标志	描述
B4		<p>“点动送丝测试”按键</p> <p>送丝的速度和预设丝速度设置有关(speed = 50% 标准的预设丝速度)。</p> <p>无电流、不送气的情况以设定送丝速度下把焊丝送入焊枪送丝软管。</p>

MIG/MAG 焊接作业解说

Digital WEGA500T 机器操作起来简单快速。

自带的焊接专家系统参数囊括了绝大多数的焊接应用，这些专家参数都是通过改变基本的焊接参数：

- 焊材/保护气类型
- 焊丝直径

数字系统所需的过程控制参数，比如焊接电流、电压 是按照选定的特定的焊接点所得的参数计算得来。

使用者只需通过按键（信号灯会指示目前得参数选择）来选取 JOB 和通过调节送丝速度旋钮来选取指定得操作点。

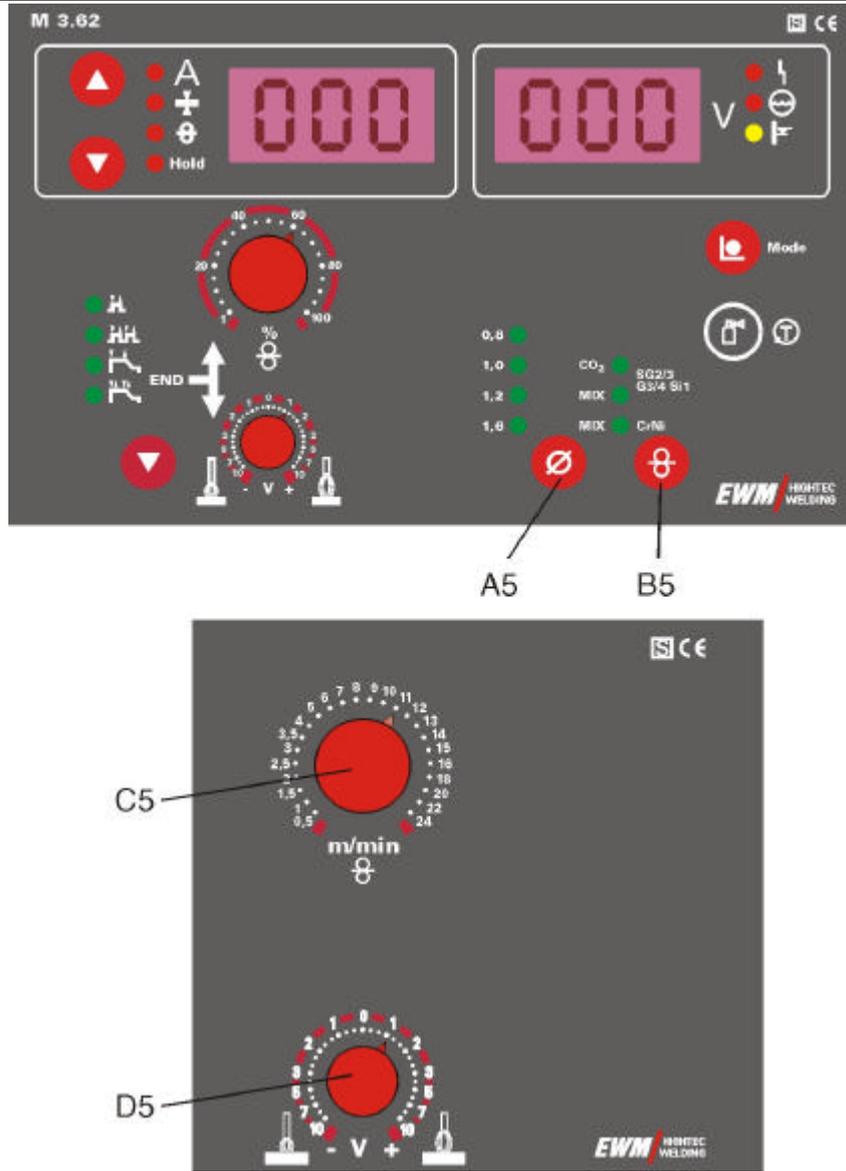


Fig. 4

代号	描述
A5	焊丝直径
B5	焊材/保护气 类型
C5	操作点 (送丝速度)
D5	弧长修正

MIG/MAG 焊接任务的选择

可以通过焊机操作面板得按键来选择操作任务，指示灯会显示目前选择得参数。

 基础焊接参数只有在没有焊接电流时才能被调节

焊丝直径

控制键	操作	结果	显示
	X x 	多种焊丝直径可以被选择，指示灯指示目前选择得焊丝直径。	没有变化

焊材/保护气类型

	X x 	多种焊材/保护气类型可以被选择，指示灯指示目前选择得焊材./保护气类型。	没有变化
---	---	--------------------------------------	------

操作模式

	X x 	选择工作模式：  两步模式  四步模式  特殊得两步模式  特殊得四步模式	没有变化
---	---	---	------

MIG/MAG 操作点

操作点（焊接电源）通过MIG/MAG一元化操作来指定。例如：操作者只需要通过选择送丝速度来指定操作点，数字系统将会自动计算出焊接得电流和电压（操作点）。

选取焊接参数

工作点（焊接能量）可以表示为焊接电流，焊材得厚度或者送丝速度。

控制键	操作	结果	显示
	X x 	数码显示（K1）会循环显示：  焊接电流；  焊材厚度；  送丝速度	显示选择的参数

运用实例

你需要焊一个铁栅栏（焊材/保护气类型 = CrNi / 混合气，焊丝直径 = 1.2mm，焊材厚度为 5mm），你不需要任何得专业知识和必要得设置，比如：送丝速度，你只需要将数码显示调节成板材厚度，然后改变工作点，知道数码显示变成你要得 5mm 得就可以了 系统会自动为你选择 8.4m/min 的送丝速度。

通过焊接电流，焊材厚度和送丝速度来选择工作点

下面以送丝速度为例来说明

		通过送丝速度得调节来选取工作点	显示选择的参数
---	---	-----------------	---------

弧压修正调节

弧压修正调节是调节弧压和弧长以适应特定的焊接工作点

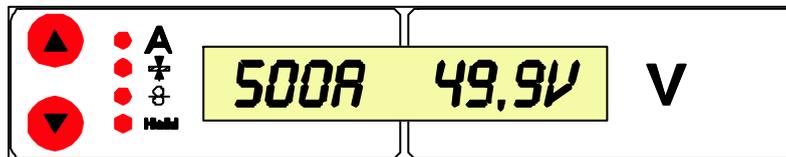
控制键	操作	结果	显示
		弧压修正调节	显示选择的参数

MIG/MAG 收弧工作点调节

		“收弧送丝速度”调节旋钮 可以无极调节收弧时工作点的送丝速度	显示选择的参数
		“收弧弧压修正”调节旋钮 可以无极调节以修正收弧时工作点的弧压(±10V, 由焊机决定)	显示选择的参数

焊接数据显示 (LED 显示)

M3.62 左边的两个箭头可以选择要显示的参数  是由下向上卷动显示参数  是由上向下卷动显示参数。这两个键也被用来设定滞后保护气时间 (特殊模式下)



显示参数意义

焊接过程之前 设定值

焊接过程中 实际值

焊接过程之后 保持值, 这是“Hold”指示灯亮

表 2

参数	焊接之前 (设定值)	焊接中 (实际值)	焊接之后 (保持值)
焊接电流	●	●	●
板材厚度	●		
送丝速度	●	●	●
焊接电压	●	●	●

一个焊接过程完毕后，将显示保持值，但只要改变了参数的设置（比如：送丝速度），显示就会切换成为设定值。

MIG/MAG 功能详述

 下面情况是焊接的起弧阶段：

如果 5 秒钟内还没有焊接电流，起弧过程将被取消。

下面情况是焊接过程中：

如果焊接时焊丝从工件上移开超过 2 秒钟（没有焊接电流），送丝，焊接电压，以及送气都将被自动关闭。I

符号和功能介绍

表 3

图标	说明
	按下焊枪开关
	松开焊枪开关
	单击焊枪开关（短暂按下之后在松开）
	送气
I	焊接电流
	送丝
	软起弧送丝速度设定 以较慢的送丝速度平稳引弧，无飞溅引弧。
	焊丝回烧
	预送气

Digital WEGA 500T 操作手册

	滞后气
	MIG 无自锁（两步）模式
	特殊得无自锁（两步）模式
	带自锁（四步）模式
	特殊得带自锁（四步）模式
t	时间

MIG 无自锁（两步）功能

- 选择两步模式 

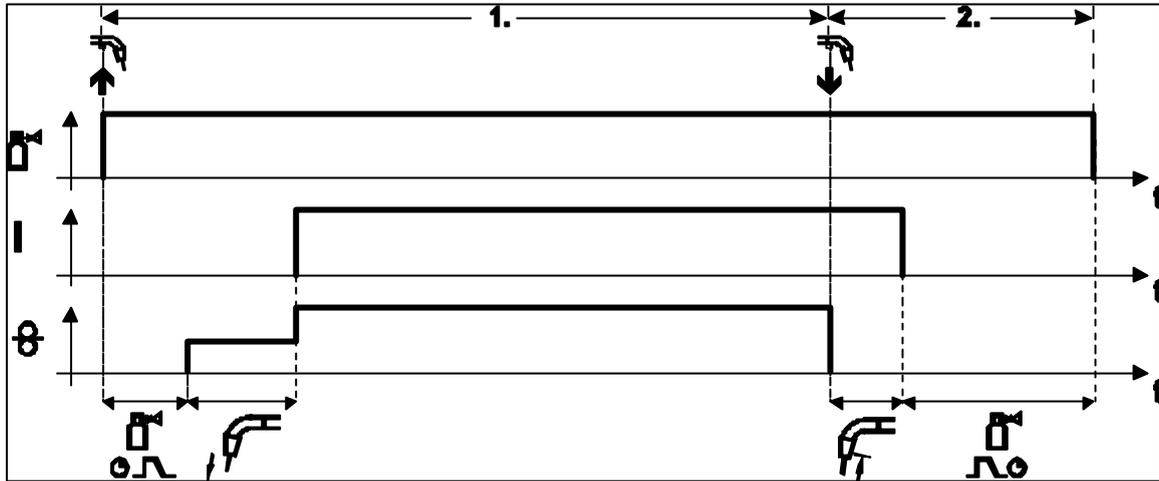


图 5

第一步：

按下并锁定焊枪开关

- ◆ 送气
- ◆ 以软起弧送丝速度开始送丝
- ◆ 接触引弧，开始焊接
- ◆ 转换到预设送丝速度开始送丝

第二步

松开焊枪开关

- ◆ 送丝电机停止
- ◆ 在设置的焊丝回烧时间之后熄弧

优点：防止焊丝融化到熔池粘住工件，恰当的设置可实现焊丝自动消球

- ◆ 滞后保护气结束

MIG 带自锁（四步）功能

- 选择四步操作模式 。

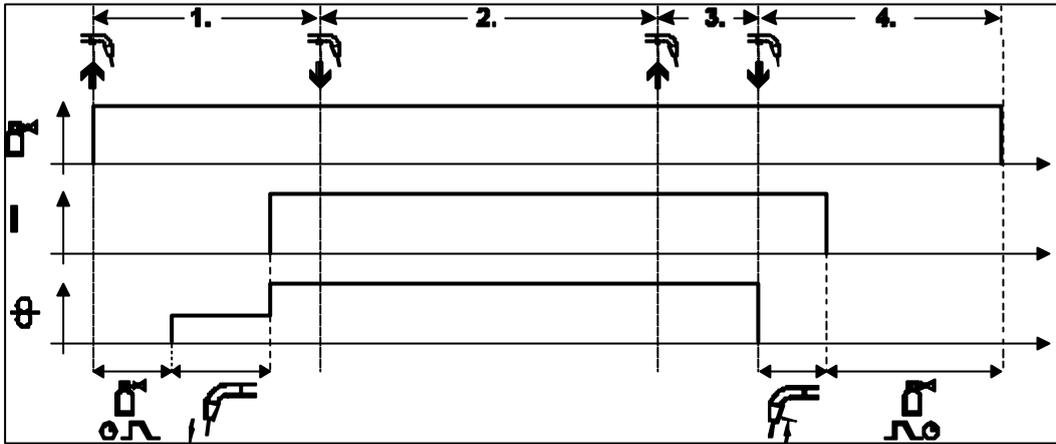


图 6

第一步：

按下并保持焊枪开关

- ◆ 送气
- ◆ 以软起弧送丝速度开始送丝
- ◆ 接触引弧，开始焊接
- ◆ 转换到预设送丝速度开始送丝

第二步：

按下并松开焊枪开关

第三步：

按下焊枪开关（无作用）

第四步：

松开焊枪开关

- ◆ 送丝电机停止
- ◆ 在设置的焊丝回烧时间之后熄弧

- ◆ 滞后保护气结束

MIG 特殊得无自锁（两步）功能

- 选择特殊得两步模式 。

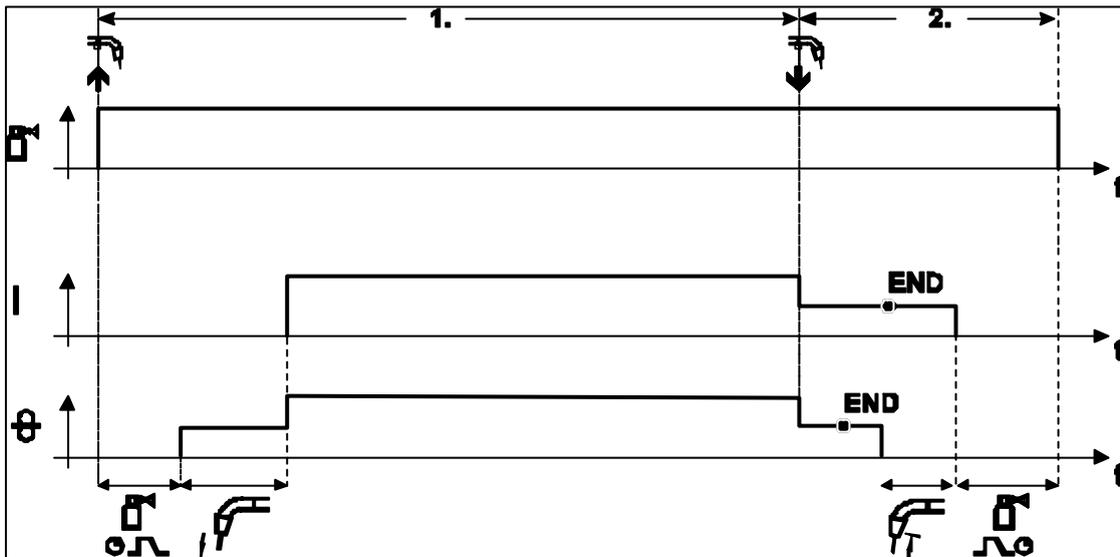


图 7

第一步：

按下并锁定焊枪开关

- ◆ 送气
- ◆ 以软起弧送丝速度开始送丝
- ◆ 接触引弧，开始焊接
- ◆ 转换到预设送丝速度开始送丝

第二步

松开焊枪开关

- ◆ 切换到事前设定得收弧工作点
- ◆ 送丝电机停止
- ◆ 在设置的焊丝回烧时间之后熄弧

优点：防止焊丝融化到熔池粘住工件，恰当的设置可实现焊丝自动消球

- ◆ 滞后保护气结束

MIG 特殊得带自锁（四步）功能

- 选择四步模式  :

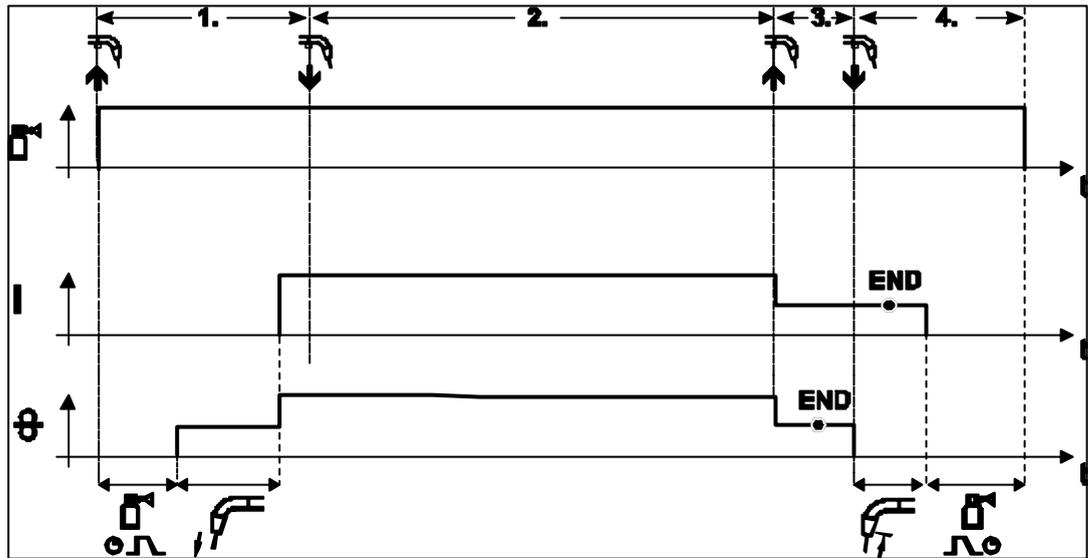


图 8

第一步：

按下并保持焊枪开关

- ◆ 送气
- ◆ 以软起弧送丝速度开始送丝
- ◆ 接触引弧，开始焊接
- ◆ 转换到预设送丝速度开始送丝

第二步：

按下并松开焊枪开关

第三步：

按下焊枪开关

切换到事先设定的收弧工作点

第四步：：

松开焊枪开关

- ◆ 送丝电机停止
- ◆ 在设置的焊丝回烧时间之后熄弧
- ◆ 滞后保护气结束

在正常使用情况下，本焊机是免维修的，只需要经常保养即可。不过，仍然列出了一些故障

观测点。根据外界环境和使用时间的长短，按照下面描述的清洁和检查方法来维护保养焊机。



注意：焊机的清洁、测试、维修必须由经过专业培训的工作人员来进行！假如下列

任何一项检查出错，则只有待纠正完毕后，焊机才能操作使用。

5.1 清洁



在清洁焊机之前，必须首先将主电源断开，将电源插头拔下，如果只是将电源关断。

断开或者将熔断器拆除是不行的。待 2 分钟后，让电容器放电，打开箱盖。分别清洁电源的下面

部分：

电流源：使用无油、无水的压缩气将电流源里的灰尘吹除。

电子器件和电路板：不能使用空气来清除灰尘，而要使用真空吸管将灰尘去除。

5.2 参照 VDE0702、VBG4 和 VBG15 标准作循环测试

注意：下面循环测试的描述是从测试手册中摘取出来的，如果需要，可与厂商联系！

每季度或每年度进行一次测试。每次检修一年后进行一次测试。测试过程：

每季度测试：

观察状态是否正常

测量导电体的电阻

每年度测试：

观察状态是否正常

测量导电体的电阻

测量内部的绝缘电阻

测量开路电压

焊机的功能测试

5.2.1 观察正确状态

在不开机时进行外观检查，并且特别注意以下几个方面：

主电源插头和电缆是否损坏，包括是否绝缘、是否烧焦、标记是否明显等。

主开关的连线是否拉得太紧；

焊接电缆线、软管、接插件、焊枪是否损坏；

是否有超载和不适合使用的符号；

不适合的接口和修改错误；

型号标牌和警告标记是否存在、易读。

5.2.2 测量保护接地的电阻值

测量主电源插头的接地桩和可能接触到的金属件（如螺钉）之间的电阻。

测量的电阻值必须小于 0.1 欧姆。测量时的电流至少要 200 mA 。

5.2.3 测量绝缘电阻值

断开焊机的主电源：将主电源的插头拔下；

打开焊机，仔细做好清洁工作（按照 5.1 中所描述的）；

主电路与外壳之间的绝缘电阻：

打开主电源开关；

焊机必须打开，测量熔断器输入、输出和保护接地之间的绝缘电阻。要测量每个接口和熔断器输入之间的绝缘电阻，而只需测量一个接口和熔断器输出之间的电阻。

测量的电阻值必须大于 2.5 兆欧姆。

焊接电路与外壳之间的绝缘电阻：

测量焊接插座与保护接地之间的绝缘电阻；

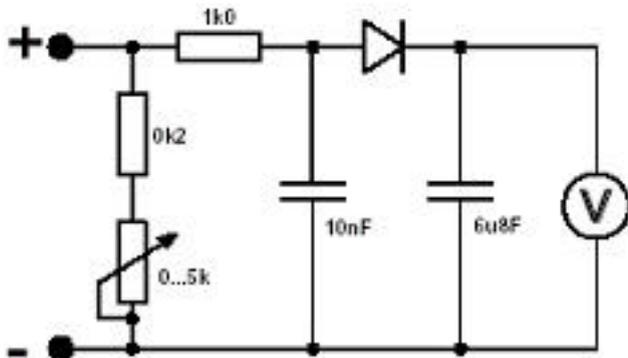
测量的电阻值必须大于 2.5 兆欧姆。

焊接电路与主电路之间的绝缘电阻：

打开主电源开关

主熔断器输出与焊接插座之间的绝缘电阻；

测量的电阻值必须大于 5 兆欧姆。



5.2.4 测量开路电压（参照 EN 60974 /

VDE 0544 T 1）

按照图 1 中所示的电路连接好各元件，电压表上所显示的是有效值。在测量

期间,从0千欧到5千欧间调节电位计。电压表所显示的值不能偏离铭牌上标明的开路电压(U_0)的10%也不能高于113V。

5.2.5 焊机的功能测试

根据焊机类型测试焊机功能。

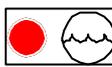
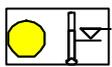
5.3 维修

维修和保养工作必须由专业人员来完成。售后服务,请与经销商联系。需要更换零件时,请使用相同型号的零件。订购备件时需要提供机器的型号、序列号、机器的目录号以及备件的目录号。由非专业人士对机器进行维修和保养所造成的损坏,不属于质量保修范围之内。

6 操作中的问题，原因和解决

所有的机器在制造过程中均经过严格的检验后才出厂的。尽管如此，在操作过程中也难免会出现一些故障。当出现故障时，请对照下表进行检查，如果还不能排除故障，请与经销商联系。

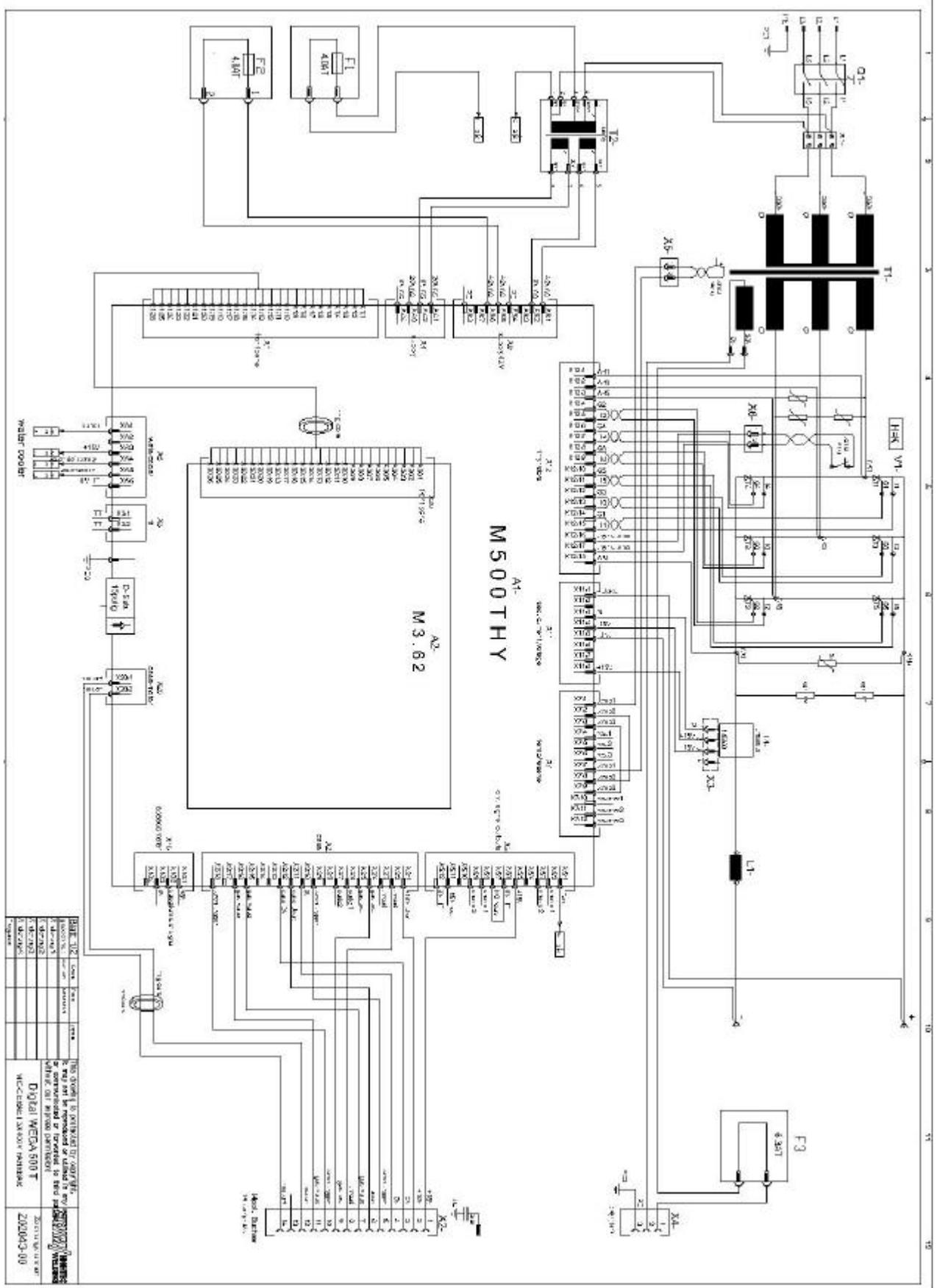
6.1 错误信息

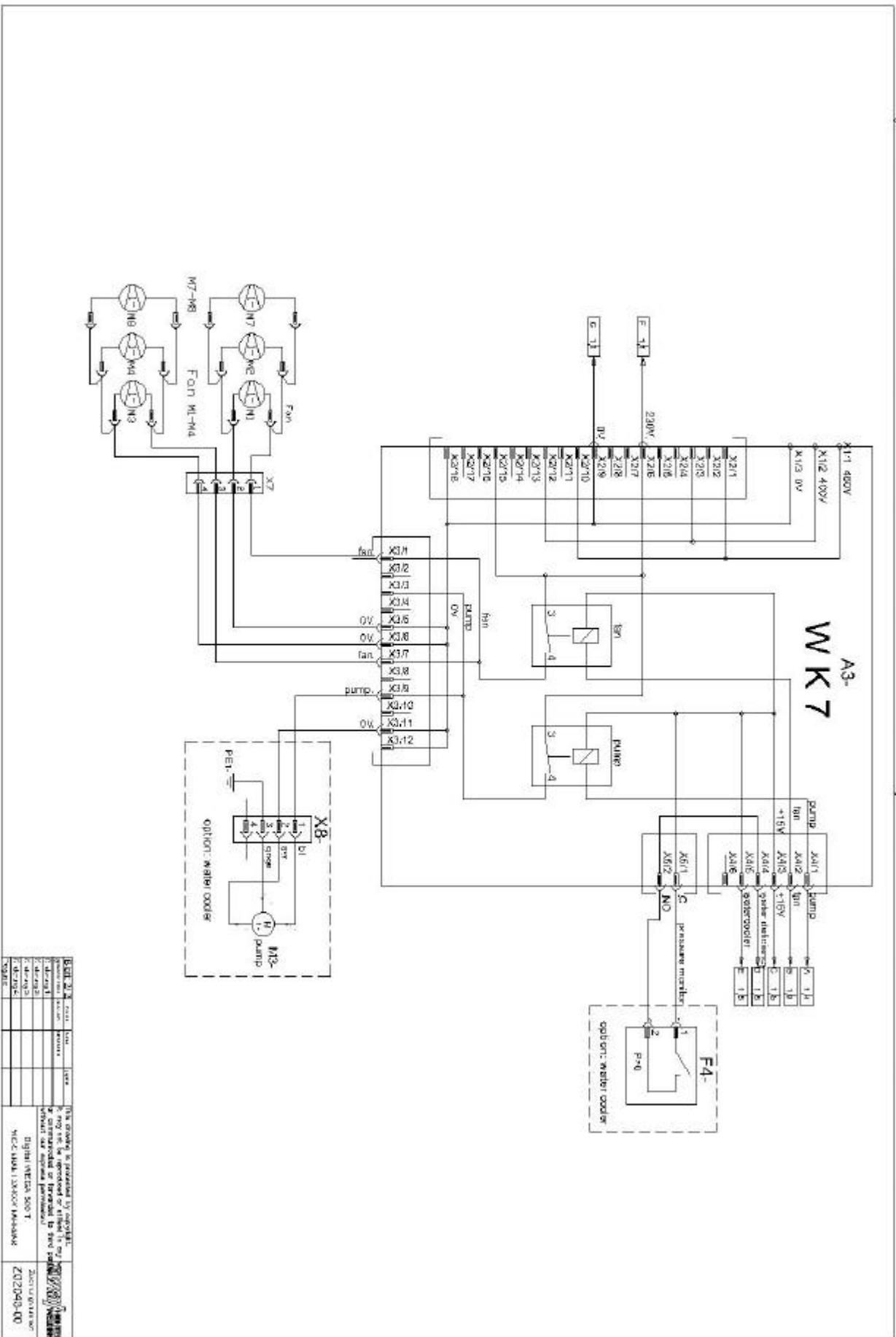
面板上得错误提示			原因	故障排除
				
			机器过温	让机器冷却（主电源开关打开）
			冷却液缺少或者干涸	<ol style="list-style-type: none"> 1. 加冷却液至标准值 2. 冷却回路漏水>补漏之后加入冷却液 3. 水泵停止工作 > 查看电路或者送修
			机器出现问题	检查 380V 电源,各熔丝管,电线电缆,送丝机构有无错误,确定都没有错误请联系经销商。

 故障提示在关机再开机之后会消失。

电路图

DIGITAL WEGA 500 T





合格证

QUALITY CERTIFICATE

产品名称

NAME OF

PRODUCT 可控硅气体保护弧焊电源
弧焊送丝单元

型号

MODEL Digital WEGA 500 T
Digital WEGA DRIVE 4/4L

编号

SERIAL NO. D5
DD

质检员

INSPECTOR _____

以上产品经检验合格，符合该产品企业标准，准予出厂。

The test result of the product confirm to its relevant enterprise standards.

制造日期

DATE _____

中国·江苏·昆山华恒电源有限公司

装箱清单

日期_____

装箱检验员_____

序号	物号	名称规格	数量	单位	备注
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					

昆山华恒电源有限公司 中国·江苏·昆山