

气体保护焊枪使用说明书

为了确保安全使用黑狼牌产品, 请仔细阅读以下安全及质量要求!

- 1: 本焊枪应由具备相应经验的人员使用;
- 2: 使用中避免弧光或烟尘等有害物质危害操作者及他人;
- 3: 规定的电流参数表示其工作极限, 过载通常会导致焊枪损坏;
- 4: 我公司生产的常规焊枪长度为3米, 严禁电缆与尖锐物体, 炙热工体接触;
- 5: MAG/MIG焊枪技术要求, 执行GB 15579.7-2013

产品型号		180A	350A	500A
产品执行标准		GB 15579.7-2013		
焊接电弧电压		≤113V		
导向方式		手工操作		
气体保护	冷却介质	二氧化碳		
	进气压力	0.025Mpa~0.25Mpa		
	流量	6~10L/min	6~12L/min	8~15L/min
焊枪启动电压		16~43V		
焊枪长度		3m或其它		
额定焊接电流		108A	210A	300A
额定负载持续率		60%		
适应导电嘴	焊丝材料	碳钢		
	焊丝φ(mm)	0.6~1.0	0.8~1.2	1.0~1.6
连接方式		与相匹配的焊接电源输出端子连接		

- 6: 黑狼牌为原装产品及配件提供质量保证, 为了获得最佳效果, 请使用黑狼原装配件;
- 7: 为了保证焊接质量及本产品的寿命, 建议定期检查, 及时更换易耗件;
- 8: 送丝软管的拆卸: 首先卸下喷管, 导电嘴, 前接头, 然后在焊枪尾部接口处, 卸下中央插头上的坚固螺母, 即可看到送丝软管的固定端, 拔出, 必要时可轻轻旋转, 即可卸下送丝软管;
- 9: 送丝软管的安装: 将焊枪与送丝机构连接前, 确保按照焊丝类型安装相应的送丝软管; (注意: 送丝软管不要过长, 否则将使导电嘴拧入发生困难或使软管在电缆中被过分压缩弯曲)
- 10: 保护气流量是影响焊枪使用效果的一个重要因素, 可以通过调节流量计调节到最佳焊接效果, 气压≤0.35mpa;
- 11: 焊接过程中飞溅物最易焊枪和影响焊接效果。为了避免送丝不畅, 电弧不稳定及降低气体保护效果, 请及时清除喷嘴内和导电嘴上的飞溅物, 如果不及时清除, 过多的堆积会造成焊枪内部短路导致烧毁焊枪零件;
- 12: 严禁把焊枪做为敲、砸工件的工具。焊枪损坏应送专业人员修理, 黑狼维修人员可以为您提供专业服务;
- 13: 不得使用焊枪电缆作为载体拖拽送丝装置等焊接设备和其他设备;
- 14: 配件的安装必须到位并安装牢固, 如安装不到位或安装不牢固会引起焊枪发烫、焊接存在缺陷;
- 15: 焊枪接头与送丝机安装牢固, 紧固螺母或紧固螺钉必须拧紧, 不正确的安装可导致焊枪烧损或送丝不畅;



- 16: 请勿过度弯曲电缆会造成送丝不畅, 应伸展开使用, 弯曲半径大于30mm;
- 17: 导电嘴磨损严重可能导致导电嘴与焊丝接触不良, 焊丝异常发热, 请经常检查导电嘴及时更换; 导电嘴必须安装牢固, 否则会导致导电嘴发热烧损。
- 18: 问题与解决:

序号	问 题	原 因 分 析
1	无电弧	焊枪或工件处电路断开
		电源或控制线失败
2	喷管与工件间引弧	飞溅物在喷管内堆积
		喷管绝缘层烧坏
3	枪体或电缆过热	焊枪电流过大
		导电嘴未拧紧
		回路电缆接触不良
4	焊丝与导电嘴熔合	起始送丝太慢 (引弧时)
		焊丝因送丝软管内的杂物堆积或电缆过度弯曲面堵塞
		导电嘴与工作距离过大
		导电嘴使用时间过长
5	送丝不规律	送丝软管不合格或磨损
		送丝软管类型、尺寸或安装不正确
		送丝控制系统不合格

