

M200 TIG 焊炬使用说明

Swagelok
世伟洛克



警告

气体保护钨极电弧焊 (GTAW) 或钨极惰性气体保护焊 (TIG) 具有危险性。本设备只能由具备资格的人使用。

焊接后, 工件和电极的温度极高, 可能导致烧伤。远离儿童。

带心脏起搏器的人操作本设备之前应当咨询医生。

阅读并理解美国焊接协会出版的 ANSI 标准 Z49.1, “焊接和切割安全”以及美国政府印刷局出版的 OSHA 安全与健康标准, 29 CFR 1910 和 1926。



电击能够致死。



触摸带电部件或不正确使用设备可能会招致致命性电击和严重烧伤。设备安装不正确或接地不良会导致危险。



烟雾和气体有害。



焊接产生烟雾和气体。吸入这些烟雾和气体可能会损害健康。气体积累会取代氧气, 从而导致人员受伤或死亡。



电弧光能够烧伤眼睛。



焊接过程产生的电弧光将发出能够烧伤眼睛的可见和不可见 (紫外和红外) 强光。



焊接能够导致起火或爆炸。



在封闭容器 (例如罐、桶、管道等) 内执行焊接可能会导致爆炸。热工件和热设备能够导致起火和烧伤。焊接前必须确认作业区内无易燃物。



钢瓶损坏时可能爆炸。



GTAW 工艺中使用的气体钢瓶装 有高压气体。钢瓶损坏时可能会爆炸。

成套件内容:

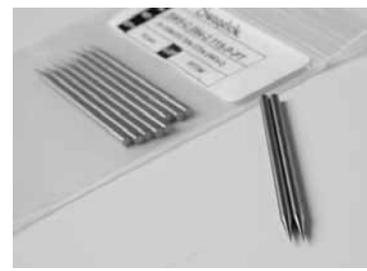
TIG 焊炬



接地夹



1 包电极 (数量 10)



确认安装了 2.10 或以上版本的 M200 软件。

- 从主菜单内选择 Setup (安装)。
- 选择 Software (软件) 选项卡。

安装

1. 把焊炬的红色插头 (箭头面朝上) 插入 M200 电源上标有 ELECTRODE (电极) 的红色插座内。
2. 把接地夹的绿色插头 (箭头面朝上) 插在 M200 电源上标有 WORK (工件) 的绿色插座内。
3. 把接地夹连接在工件上。
4. 把 OD 屏蔽气体世伟洛克快速接头管茎插入 M200 电源上标有 TO WELD HEAD (至焊接头) 的接头内。
5. 把 TIG 焊炬电缆上的 1/4 圈连接器连接到 M200 电源右侧的 INPUT/OUTPUT (输入/输出) 接口之一。
6. 按 Main Screen (主屏幕) 上的 Manual TIG Mode (手工 TIG 模式)。
7. M200 电源的屏幕上将显示一个附件窗口。从下拉列表中选择 **TIG TORCH (TIG 焊炬)**。图 1。

注: 可以在 Setup/Operation (安装/操作) 屏幕上更改活动端口。

8. 按需要选择 *Pulse (脉冲)* 功能和 *Upslope & Downslope (上斜坡和下斜坡)* 功能的 ON/OFF (开/关) 状态。
9. 按各个方框并使用屏幕上的数字键盘输入所需的参数。
10. 按 Shield Gas (屏蔽气体) 栏来设定流速。

操作

1. 确认接地夹和工件连接牢固。
2. 需要时按 Shield Gas (屏蔽气体) 按钮来获得连续气流。
3. 向上推动 TIG 焊炬上的电流控制开关来开始焊接循环 (焊接图的位置 ①)。
4. 执行焊接。上下推动电流控制开关来调整电流大小。

注: 把开关推到最高位置时电流将等于所设定的 High Amps (高电流) 最大值。

5. 要停止焊接时, 向下推电流控制开关直至听到咔嚓声 (焊接图上的位置 ②)。

注: 开关关闭后, 在电流切断之前将开始一个至少 1/2 秒的下斜坡。



图 1 - 附件窗口

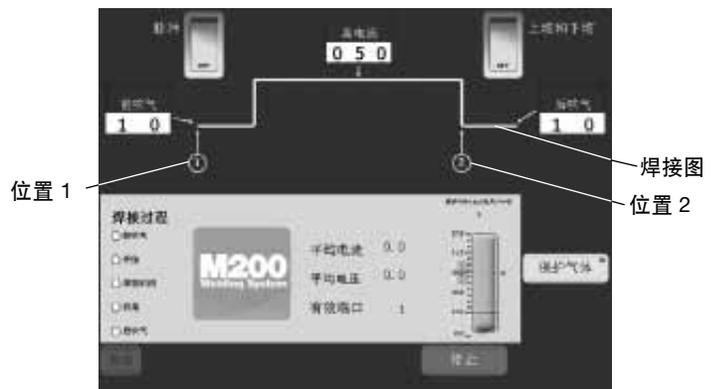


图 2 - 不带脉冲或上斜坡和下斜坡的 TIG 焊炬屏幕

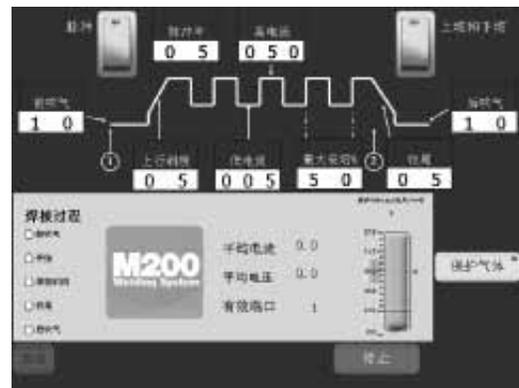


图 3 - 带脉冲以及上斜坡和下斜坡的 TIG 焊炬屏幕