

MULTI MIG 270E

使用说明书



► 使用前请仔细阅读本使用说明书。

► 本说明书仅用于本焊机的操作、维修及维护。

► 若有不明之处，请与您的销售商联系。



► 请将本说明书交给焊机操作人员。



► 若有问题请与各地分公司或销售商联系。
► 或直接与总公司用户服务部联系。

MULTI MIG 270E
逆变式无气保护焊/手工焊/接和钎焊焊

目 录

用户须知.....	1
一、安全操作规程.....	1
焊机的安装场所.....	1
焊机的电源与配电箱.....	2
二、使用方法.....	3
操作前的检查和准备.....	3
三、结构原理和特点.....	3
结构功能示意图及其说明.....	3
四、主要技术数据.....	4
五、安装和调试.....	5
1、产品的供电电网的要求.....	5
2、焊枪与焊丝的安裝说明.....	5
3、焊机的安裝与使用说明.....	6
六、检修和维护.....	7
1、日常检查.....	7

用 户 须 知

本公司保留对本说明书的修改和解释权，本说明书若与实物有不符之处，以实物为准；装箱内容以装箱单为准。本说明书以 MULTIMIG 270E 焊机为参考图例，适用于 MULTIMIG 270E；本焊机在不断完善，若有变更之处，不另行通知。



一、安全操作规程

为防止焊机的绝缘性能受到破坏而引起火灾，请遵守以下规定：

- 焊机的安放地点应保证焊接时的飞溅物或其他作业时产生的金属粉末、金属屑粒不能进入焊机内部，如发现已进入，务必全部切断电源后，拆卸下外壳，用压缩空气吹净或其他方法清除。
- 粉尘堆积后会引起绝缘性能下降，甚至会引起焊机内部短路而影响正

常使用, 请根据实际使用情况, 定期派专业人员维护保养。



为防止气瓶倾倒、气体调节器破裂等, 务必遵守以下规定:

- * 气瓶倾倒会造成人身事故
- * 气瓶内装有高压气体, 错误使用会引起高压气体喷出, 造成人身事故。



- 请按规定正确使用气瓶。
- 使用前请阅读气体调节器使用说明书, 遵守注意事项中的规定。
- 用专用的气瓶固定架将气瓶固定, 请勿将气瓶置于高温或阳光直射处。
- 打开气瓶阀门时, 脸部请勿接近气体出口。
- 请勿将焊枪放在气瓶上, 电极不能接触气瓶。

■ 焊机的安装场所

当工作场地比较潮湿, 以及在铁板、铁架上操作时, 请安装漏电保护装置。

本机不需要专门的固定装置, 但应安置在干燥通风处。在移动时应轻轻放, 并远离高温、潮湿、腐蚀性有毒有害气体、金属粉尘等。

本机与气体焊机之间、与墙壁或气体隔板、挡板之间的空间距离应不小于 200mm。

■ 焊机的电源与配电箱

用户应有与电源相对应的配电箱, 并应安装自动空气开关或其他开关, 地线要连接牢固 (地线用 14mm² 以上的电缆)、可靠。



为避免触电、烧伤等人身事故, 应遵守以下事项:

• 电气连接的操作, 必须在关闭配电箱开关、确保安全的条件下由专业人员进行。

- 请勿湿手触摸。



为防止因电缆过热而引发的火灾和机器烧损及电弧不稳:

- 请不要往电缆上放重物及与切割部分接触
- 请把电缆的连接部位压接可靠。

二、使用方法

■ 操作前的检查和准备

- 安全保护用具。

为了保护眼睛和皮肤的裸露部位, 应穿戴焊工专用手套、安全靴。

- 准备好带遮光滤光片的保护面具。

- 采取换气措施, 避免吸入焊接时产生有毒气体 (CO、臭氧、氧化氮等)。

- 连接完毕的确认。

- 请再次检查整机是否均已按安装接线图 (见图 4、5: 安装接线图) 连接完毕。

- 焊机的负载持续率: 额定负载持续率 35%, 是指 10 分钟内, 3 分钟 30 秒工作在额定焊接电流, 另 6 分钟 30 秒不工作。



- 如果超过额定负载持续率使用时, 温度的上升会超过焊机的最高允许温度, 引起焊机性能下降或损坏。

为正确安全使用焊机, 请注意下列事项

- 请确认本机主铭牌上的额定规格后再用, 避免不合理使用。

- 避免过载使用: 严重的过载会烧坏机器, 即使未烧损机器也会缩短焊机的使用寿命。

- 焊机端子与电缆的连接应牢固, 连接不好会引起局部发热, 使端子烧损, 应充分注意。

- 输出电缆过长, 会导致输出电流下降, 增加电力损耗。

- 进行气体保护焊, 根据焊接电流和实际操作选择合适的遮光滤光片。

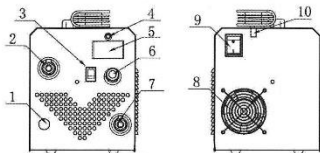
除尘或检修时必须事先切断焊接电源, 不得随意乱动机内线或碰伤元件



- 使用时应注意检查焊接电缆接头的情况, 保证其可靠连接

三、结构原理和特点

结构功能示意图及其说明



- 1、焊枪控制开关
- 2、输出负极(-)插座
- 3、焊接模式选择开关
- 4、异常指示灯
- 5、数字显示表

- 6、输出负极接口(260 无该接口)
- 7、输出正极(+)接口
- 8、冷却风机
- 9、电源开关
- 10、输入电源线

四、主要技术数据

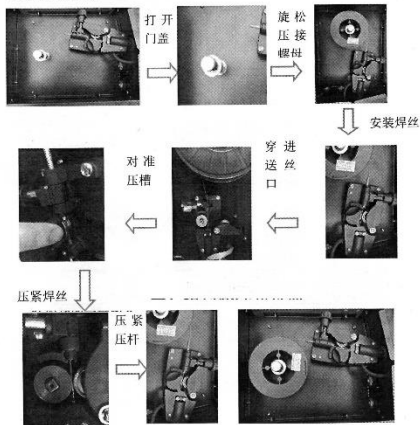
型号	
描述	MULTIMIG-270E
额定输入电压	AC220V
额定输入容量	3.8KVA
空载电压	60V±5V
输出电压调节范围(MIG)	DC15~22V
额定负载持续率(周期10分钟)	35%
使用的焊丝直径	Φ0.8
功率因数COSΦ	≥0.87
效率η	≥89%
外形尺寸(LxWxH)mm	255*155*188
重量(净重)kg	3

五、安装和调试

1、产品的供电电网的要求：供电电压的波动不超过额定值的±15%，将焊机后面板的【电源输入线】接入装有断路器和接地线的单相220V电源（电网）内；**严禁将380V电源接入焊机**（380V电源会使焊机严重损坏），**严禁将地线接入电网**，否则后果自负，注意：电网接地不是电网接零。

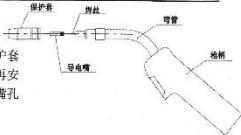
2.焊丝与焊枪的安装说明

2.1 焊丝的安装



2.2 焊枪枪头拆卸安装示意图

注：当焊丝无法送出时，需卸除保护套好导电嘴，将焊丝送出一定长度后再安装导电嘴和保护套，同时注意导电嘴孔径与焊丝直径相同。



3、焊机的安装与使用说明

气保焊枪 电源输入 焊件 接地夹	无气保护焊的连接方法说明 1、将焊枪插入“-”注意顺时针拧紧 2、安装好焊丝和焊枪； 3、输出搭铁线一头接“+”，一头接焊接母材上； 4、将面板中的左边开关都置于气保焊模式（最上面档）； 5、调节旋钮； 6、开通电源，按动焊枪开关机器会慢慢送出焊丝，然后进行焊接。
电焊枪 电源输入 焊件 接地夹	手工电弧焊的连接方法说明 1、输出搭铁线一头接“-”，一头接焊接母材上； 2、输出焊钳线一头接“+”； 3、将面板左边的开关都置于中间档； 4、调节旋钮； 5、开通电源，夹上焊条然后进行焊接。

氩弧焊枪 电源输入 焊件 接地夹 氩气瓶	接触弧焊的连接方法说明 1、将氩弧焊枪上的快速插头安装在焊机的输出“-”极 2、将氩弧焊上的气管安装到气瓶的接口上； 3、输出搭铁线一头接“+”，一头接焊接母材上； 4、将面板中左边开关都置于下面位置； 5、调节面板旋钮； 6、开通电源，旋转氩弧焊枪上的调气阀，然后进行焊接。 接触弧焊不适合点焊操作。
注：无气气保焊的焊接适合碳钢、镀锌钢、彩钢板、广泛用于汽修、广告、门窗修补、钢结构建设等行业，对于一些要求不是很高的不锈钢也可以简单焊接，无气焊接都会有一定的飞溅，焊接时注意采用左右摆动的焊接方式最佳，焊接焊缝较宽时或者较厚的铁板焊接是采用左右摆动的方式进行焊接为佳。	

六、检修和维护

1、日常检查

为了充分发挥本机的性能，保证每天安全作业，日常的检修是非常关键的。

日常检修时，以焊枪、送丝装置中各种零件的磨损、变形、气孔是否堵塞为重点，依次检查以下部位。必要时应对某些零件进行除垢、更换等。更换零件时为了保持原机性能，请务必使用本公司焊机的纯正零件。



▶ **注意** 焊接电源除非有特殊需要，检修一定要在切断配电箱电源，确保安全的前提下进行。

▶ 如不遵守上述原则，有可能导致触电、烧伤等有关人身安全的重大事故。