

TAIWAN POWER

清水電機工業有限公司



SHW-220A

汽油鑰匙啟動電焊發電機

Welding Generator.

www.chinshui.com.tw

CONTENTS

目 錄

安全須知	1
參數表	2
整機結構	4
啟動前操作	4
啟動	5
運行	6
停機	7
維護及保養	7
保養日程	8

感謝您購買清水牌產品！

安裝及啟用本機前，請詳細研讀本說明書之正確使用方法及需注意事項。

安全須知

在使用本焊機作業前，必須參照本使用說明書，錯誤的操作或者濫用焊機則將導致危及操作者及第三者的生命安全、損壞焊機、公共或私人財產、影響焊機有效的工作。

- 保護自身及他人，焊接會使你和其他人處於多種危害之下：
操作時必須使用專業的防護用品：
配戴濾光玻璃的面罩、專用手套、專用防護服及工作鞋
- 請不要觸摸焊機內、外帶電部分；確保自己和他人有乾燥的對地絕緣物保護，使身體完全與地面或電極隔離。
- 汽油是易燃品且汽油氣體可能引起爆炸，如果運行了發電機組，請先讓它冷卻。只能在未運行的發電機組且通風條件良好的戶外進行加油。加油時，油箱內應留有燃油膨脹空間，防止因燃油膨脹發生事故。禁止在汽油旁抽煙，遠離其他火苗、火星等。確保將溢出的燃油擦乾後再啟動電焊機組。
- 焊接工作前，應認真檢查電源輸入線、保護接地線和焊接電纜絕緣是否良好，接線是否正確、牢固可靠。

參數表

型號		SHW-220A
電 焊 發 電 機	額定空載電壓(V)	75
	焊接工作電壓(V)	22-28
	焊接電流範圍(A)	50-200
	額定電流範圍(A)	180
	負載持續瀘(%)	60
	電源靜外特性曲線	下降特性
	充電模組	有
	輔助電源電壓(V)	AC 110//220
	輔助電源功率(kW)	5
	最大輔助電源功率(kW)	5.5
	發 動 機	型號
冷卻方式		風冷
氣門形式		OHV(頂置式)
點火系統		CDI無觸點晶體管
充電線圈		有
機油警告系統		有
耗油量(g/hp.hr)		374
啟動方式		手動、電啟動
本 機	油箱容積(L)	18
	尺寸(mm)	760x530x660
	重量(KG)	98

整機結構

註明：本機組的面板元件和整個外形發生改變，恕不另行通知，請見諒！



清水牌SHW-220A電焊發電機

整機結構

1. 面板
2. 電壓、頻率、時程表
3. 焊接輸出接頭
4. 插座
5. 電機尾蓋及電機總成
6. 油箱蓋
7. 油箱
8. 消聲器
9. 機架
10. 空濾器
11. 拉盤
12. 發動機蓋板
13. 電瓶

啟動前操作

- 啟動機組前，請仔細閱讀本說明書，充分理解操作規程，切勿盲目啟動設備。
- 檢查機組零部件是否齊全，連接螺栓、螺母等堅固件和接頭有無鬆動脫落或斷裂現象，若有應及時修復。
- 發動機機油的油位檢查（設備應在平坦的地面，停機狀態下檢查機油的油位）；
- 取出機油的油位測量尺，並擦拭乾淨
- 完成插入後，再取出以檢測機油的油位。
- 如果測量出的機油的油位接近或低於機油的油位測量尺上的下線位標記，請打開保護罩，使機油塞尺露出，旋下機油塞尺，加入推薦使用機油至上線位標記處。

啟動

- 打開燃油開關「燃油閥」位於油箱和化油器之間，運行發電機組時，燃油閥置於“開”的位置，停機後將燃油閥轉向“關”的位置
- 風門把手是用於打開和閉合化油器中的節氣閥，冷機啟動時，將風門把手處於“關”的位置，以便提高燃油混合氣的濃度。風門把手處於「開」的位置，主要用於為啟動後的發電機組運行提供適宜的燃油混合氣體，以及用於熱機啟動。
- 啟動和停止發動機開關位置運轉
- 電啟動的機組：請操作面板上的啟動鎖。
- 手啟動的機組：請首先操作啟動拉盤旁邊的啟動開關到“ON”的位置。然後輕輕拉動啟動把手，直到感到阻力，然後迅速拉動。一次不成功，重複進行直到機組啟動成功。啟動成功以後應讓啟動把手輕輕放回發動機，以免損壞。切勿讓繩子與發電機組產生摩擦，否則啟動繩會磨損過早。

運行

- 環境溫度：焊接時：-10°C~40°C。
- 運輸和儲存過程中：-20°C~55°C。
- 相對濕度：在40°C時：相對濕度應≤50%; 在20°C時：相對濕度應≤90%。使用海拔≤1000米。
- 傾斜角度：焊接電源的傾斜角度不應超過10度。
- 插上插座有短路或顯示超負荷，斷路器會自動關閉，如果斷路器自動關閉，請首先檢查本機組外的其它設備工作是否正常，其次查看負載是否超過本機組的額定負荷。特別提醒：斷路器的開關不負責控制焊接電源的輸出。
- 焊接插座與終端工件之間的連接：提供一個單獨的終端。建議使用以下參數選擇焊條和配備電纜線。**注意：僅供參考**

工件厚度 (mm)	≤2	3	4~5	6~12	13以上
焊條直徑 (mm)	1.6~2.5	2.5~3.2	3.2~4	4.0~5.0	5.0~6.0
焊條直徑 (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	≥5.0
焊接電流(A)	40~60	60~80	90~130	160~210	200~270

停機

- 卸去負載：發電時關斷路器開關，停止焊接，讓機組空載運行3分鐘，再將啟動開關旋轉“關”位置。
- 如須長途運輸或長期停放機組，停機時應首先卸去負載，然後再關掉油箱開關，最後人為的讓機組自動運行到停機狀態，目的是耗盡化油器內燃油，避免化油器結碳和出現油垢。
- 機組停機後應檢查：各組外螺母和接頭是否有鬆動。

維護及保養

好的保養是安全、經濟、無故障操作的前提，同時也有助於減少對環境的污染。為了說明您對發電機組進行適當的保養，下列內容將包含保養日程，日常監測程式以及利用基本的工具進行簡單的維護程式，其它一些比較困難的、需要用到特色專業工具的維修工作，最好由專業人員或是技術人員進行操作。**在多塵的地區使用，保養頻率要加大。**

保養日程

日常保養週期		每次使用	運轉 20 小時	運轉50 小時	運轉 100 小時	每年
項目						
發動機 機油	檢查油 位	○				
	更換		○		○	
空氣 濾清器	檢查	○				
	清潔			○		
沉澱杯	清潔				○	
火星塞	檢查				○	
	更換					○
風門 間隙	檢查					○
燃燒室	清潔		每500小時			
油箱 濾網	清潔					○
燃油管	檢查	○	每2年(如需要請更換)			

技術及其他方面如有改動，恕不另行通知

THE COMPANY RESERVES THE RIGHT TO CHANGE TECHNOLOGY

清水電機工業有限公司

台中市清水區中清路九段535巷1號

TEL : +886-4-26261911

FAX : +886-4-26264891

網址 : www.chinshui.com.tw



FB粉專



清水牌網站



露天拍賣



LINE客服