



HITBOX



用户手册

NBC350/NBC500

气保焊/手工焊

前言

尊敬的用户：

非常感谢您选择本公司产品。HITBOX电焊机采用高品质元器件制造，每台设备均通过多项行业领先的实验室测试，为您提供卓越的焊接体验与性能表现。为确保您的使用安全，请在使用本产品前仔细阅读并理解本说明书。您的满意是我们的首要目标！如您有任何疑问或需求，欢迎随时联系HITBOX获取支持。

用户手册

版本：V1.0

编码：UNT-GC-NBC350-500-SM-01

深圳市优尼特焊接机电有限公司为客户提供全方位的技术支持，
用户可与当地经销商或公司总部联系。

深圳市优尼特焊接机电有限公司

地址：广东省深圳市宝安区福海街道和秀西路87号锦诚和景工业园

优尼特焊接：www.unitweld.com

客户服务热线：0755-29494833

邮编：518100

声明：

- 1.除另有书面约定，本手册仅为操作指导，所载内容不构成任何明示或默示担保。
- 2.本公司有权基于产品升级等需求，不定期更新手册内容且无需提前通知。
- 3.未经本公司书面授权，严禁复制、翻印、传播本手册任何内容。

*本手册中图片仅供参考。若图片与实物不符，请以实物为准。

目录

1.安全须知	2
2.主要技术参数	6
3.安装说明	7
4.面板说明	8
5.连接方法	10
6.使用注意事项	12
7.维护保养	13
8.故障排除	14
9.焊接参数表（参考）	15

1.安全注意事项

安全须知



焊接作业存在危险性，可能对操作人员及他人造成伤害，因此焊接时必须做好防护措施。具体细节请参照符合制造商安全事故预防要求的《操作人员安全指南》和 GB9448-2025。

1.操作资质要求



- 操作本设备前必须接受专业培训，使用经国家安全生产监督部门认可的焊接劳保用品。
- 操作人员须是持有有效《金属焊接与热切割作业》操作证的合格人员！
- 进行设备维护或维修前，务必切断电源。

2.电击风险防范



- 电击可能导致严重伤害甚至死亡。
- 请严格按照规范安装接地装置，赤手或佩戴湿手套、穿着湿衣物时，严禁触碰设备带电部件。
- 确保操作人员与地面及工件之间有良好的绝缘保护，工作位置需安全可靠。

3.烟尘与气体防护



- 焊接产生的烟尘与气体可能危害健康。
- 作业时应保持头部远离烟尘与气体，避免吸入焊接废气。
- 焊接环境需通过排风或通风设备保持良好通风。

4.弧光辐射防护



- 电弧辐射可能损伤眼睛或灼伤皮肤。
- 进行焊接和切割或监督焊接和切割时，请佩戴具有足够遮光度的保护用具保护眼睛与身体。
- 在作业场所周围设置保护屏障，防止弧光或切割飞溅物伤及他人。

安全注意事项

5.火灾与爆炸预防



- 操作不当可能引发火灾或爆炸。焊接火花易引燃可燃物，因此作业区域附近严禁存放易燃材料，需密切关注火灾隐患。
- 现场应配备灭火器，并确保有经过培训的人员会使用。
- 严禁对密闭容器进行焊接作业。

6.高温防护



- 高温工件可能造成严重烫伤，切勿用手直接触碰高温工件。
- 连续使用焊枪时，需对焊枪进行冷却处理。

7.磁场影响提示



- 磁场会对心脏起搏器产生干扰。
- 佩戴心脏起搏器的人员在咨询医生前，应远离焊接作业区域。

8.故障处理规范



- 设备出现故障时，应寻求专业人员帮助。安装与操作过程中遇到困难，需查阅本说明书相关内容；
- 若阅读后仍无法完全理解或问题未解决，请联系供应商服务中心获取专业支持。

9.禁止用途



- 严禁使用本焊接电源进行管道解冻作业。

安全注意事项

10. 避免电磁干扰



- 用户应确保切割机与环境内其它设备不会产生电磁干扰，否则需采取相应的屏蔽和防护措施。
- 按照生产厂家的建议，切割机应当连接到供电干线。
- 尽可能缩短切割电缆长度，使之互相靠近、并贴近地面。
- 对于切割组装的所有金属组件及其与它毗连的组件，都应确认其安全性。
- 电源线中的黄绿接地线必须接地，工件与地线钳必须保持良好的连接。
- 用户应对切割产生的干扰问题负责。

11. 焊接切割过程中产生的噪音，易引起听力损伤。

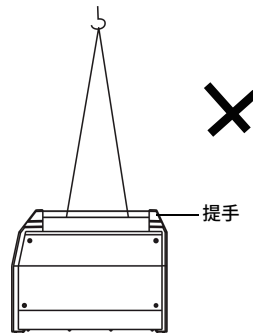
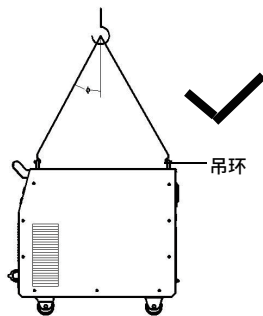


- 为避免噪音对您及他人的危害，请佩戴规定的防护用具。

12. 吊装注意事项



- 带有背带或提手的产品，禁止使用背带或提手进行吊运。
- 用升降叉车提升机器时，为防止倾倒，请从机器侧面叉装并固定好。
- 用吊车提升机器时，应将缆绳系在吊环处，缆绳与竖直方向夹角 Φ 不超过15度。
- 配有气瓶和送丝机的焊机吊运时，应先将这两个设备从电源上卸下。在地面上移动气保焊机器时，一定要用背带或链条将气瓶固定好，防止倾倒伤人。
- 如用吊耳吊起送丝机进行焊接，要确保牢固和绝缘。



安全注意事项

护目镜遮光号的选择指南

焊接方法	板厚 mm	焊条尺寸 mm	电弧电流 A	最低遮光号	推荐遮光号 ^a
手工电弧焊	—	<2.5	<60	7	—
		2.5~<4	60~<160	8	10
		4~6.4	160~<250	10	12
		>6.4	250~550	11	14
气体保护电弧焊及 药芯焊丝电弧焊	—	—	<60	7	—
			60~<160	10	11
			160~<250	10	12
			250~500	10	14
钨极气体保护电弧焊	—	—	<50	8	10
			50~<150	8	12
			150~500	10	14
空气碳弧切割	—	—	<150	10	12
			150~500	11	14
等离子弧焊	—	—	<20	6	6~8
			20~<100	8	10
			100~<400	10	12
			400~800	11	14
等离子弧切割	—	—	<300	8	9
			300~<400	9	12
			400~800	10	14
焊炬硬钎焊	—	—	—	—	3 或 4
焊炬软钎焊	—	—	—	—	2
碳弧焊	—	—	—	—	14
气焊	<3	—	—	—	4 或 5
	3~13				5 或 6
	>13				6 或 8
气割	<25	—	—	—	3 或 4
	25~150				4 或 5
	>150				5 或 6

宜使用可看清焊接区的适宜镜片,但遮光号不宜低于下限值。在氧燃气焊或切割时焊炬产生亮光的地方,宜使用滤光镜以吸收操作视野范围内的黄线或紫外线。

2.主要技术参数

型号	NBC350	NBC500
参数项	AC380V,3-PH	AC380V,3-PH
空载电压	76V	76V
MMA 焊接电流范围	20-350A	20-500A
MIG 焊接电流范围	35-350A	35-500A
送丝速度范围	2-18m/min	2-18m/min
适用焊丝直径	Φ0.8/1.0/1.2/1.6mm	Φ0.8/1.0/1.2/1.6mm
额定负载持续率	100%	100%
功率因数 (cosφ)	85%	85%
防护等级	IP21S	IP21S
绝缘等级	F级	F级

3. 安装说明

- 准备安装所需工具，如扳手、斜口钳、美工刀等。
- 确保电焊机通风口未被覆盖或堵塞，防止冷却系统失效。
- 电源线中的黄绿双色接地线必须可靠接地。
- 确认供电电压在设备允许的波动范围内（±15%）。



焊接设备的安装与接线操作，必须在切断电源的前提下进行。



建议使用下表中规格的电缆。电缆过长可能影响系统引弧性能及其他工作性能；如需使用较长电缆，建议选用截面积更大的电缆，以减少电压降。

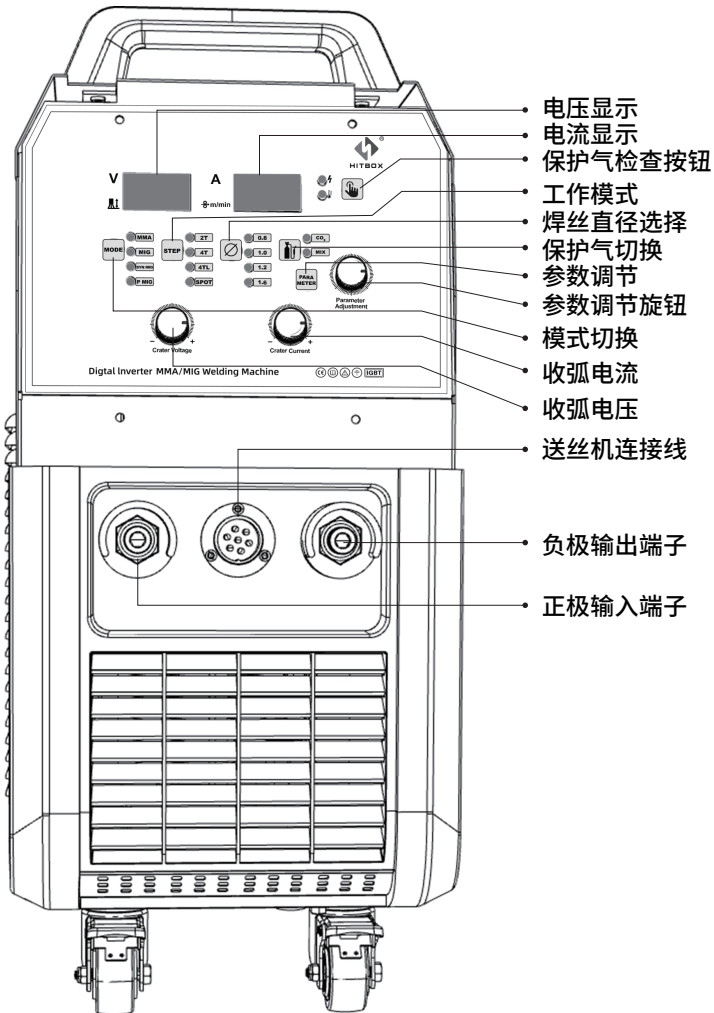
参数项	AC380V,3-PH	AC380V,3-PH
电源开关额定电流	32A	32A
输入导线规格	3.5mm ²	4.0mm ²
输出导线规格	35mm ²	50mm ²
MIG焊枪（建议）	PANA-350	PANA-500

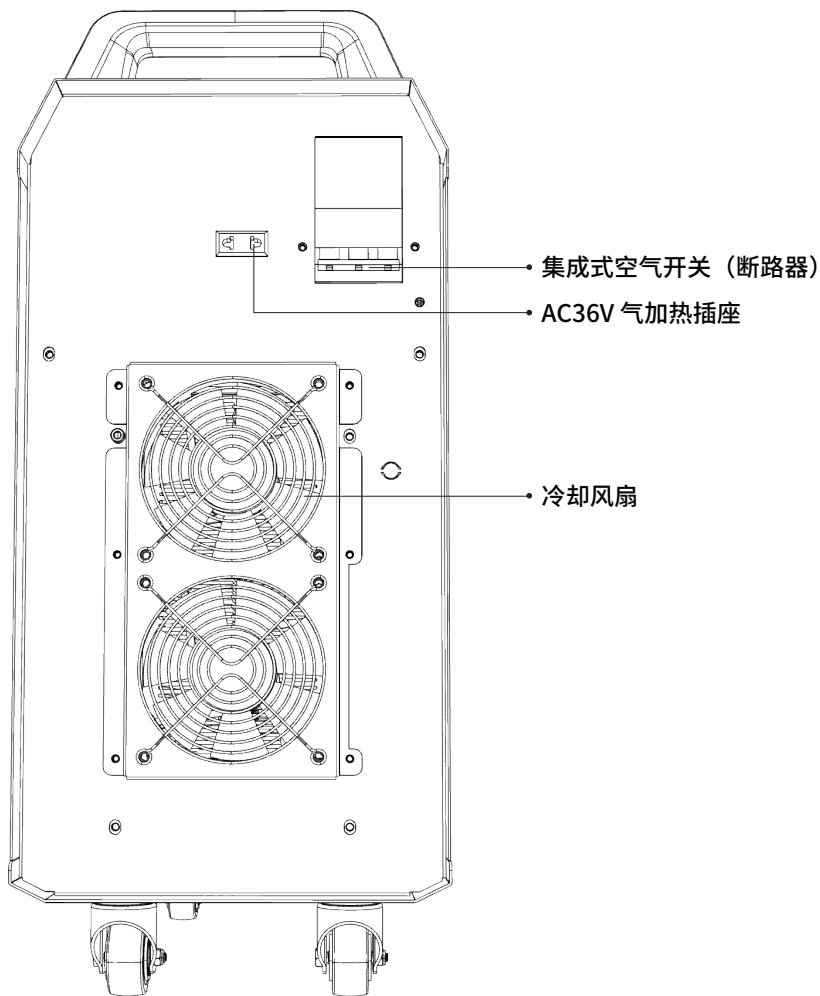
4. 面板说明



注意

编号对应面板实物标识，操作前请确认部件与标识一致





4.1 焊接模式与参数匹配

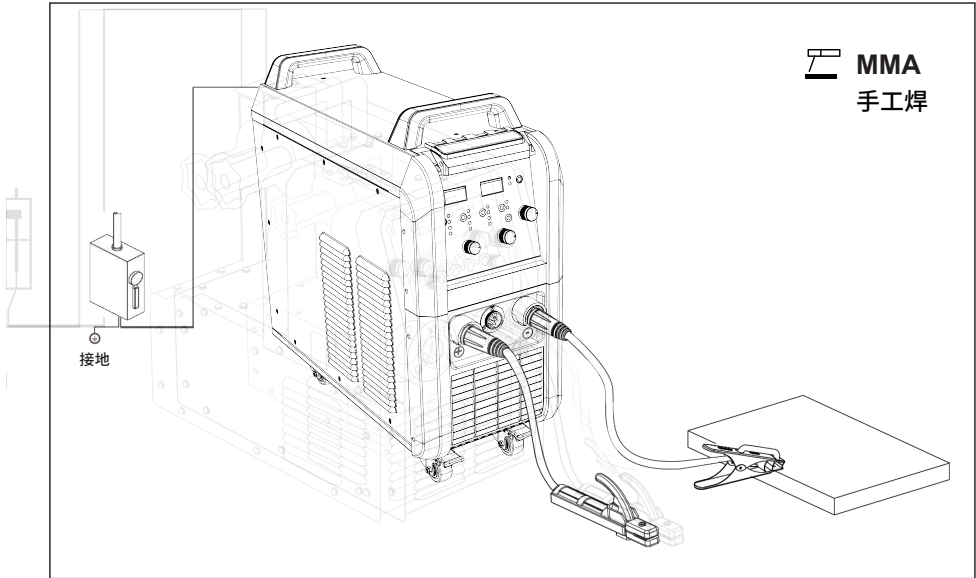
焊接模式	焊丝直径	保护气体/材料	操作模式
MIG/气保焊	0.8/0.9/1.0/1.2mm	CO ₂ /混合气体 (Fe+MIX)	2T/4T/点焊
MMA/手工焊	-	各类焊条	-

5. 连接方法

5.1 焊接模式接线图解

注意：此步骤必须由电工操作！

根据焊机的输入电压与电流（见技术参数表）用适当的电源线接到相应容量的配电箱上，切勿接错电压，同时保证供电电压的误差在允许范围内。



5.1 手工焊模式接线图解

说明：接焊钳线缆至焊机正极，接地夹线缆至焊机负极（或按焊条类型调整极性）。

可根据焊条直径、母材厚度，调节焊机的焊接电流，

备注：焊接工艺参考 附录手工焊工艺推荐表

5.2 气保焊接线介绍图解

说明：此步骤为设备供电的基础连接，保险丝与接地要求是保障电气安全的核心措施。

在设备机壳的接地标识处，可靠接地设备。

说明：二次接地进一步强化设备的电气安全，避免漏电风险。

将送丝机线缆插入设备前面板底部的“+”接口，并顺时针旋紧。

将接地夹线缆插入设备前面板底部的“-”接口，并顺时针旋紧。

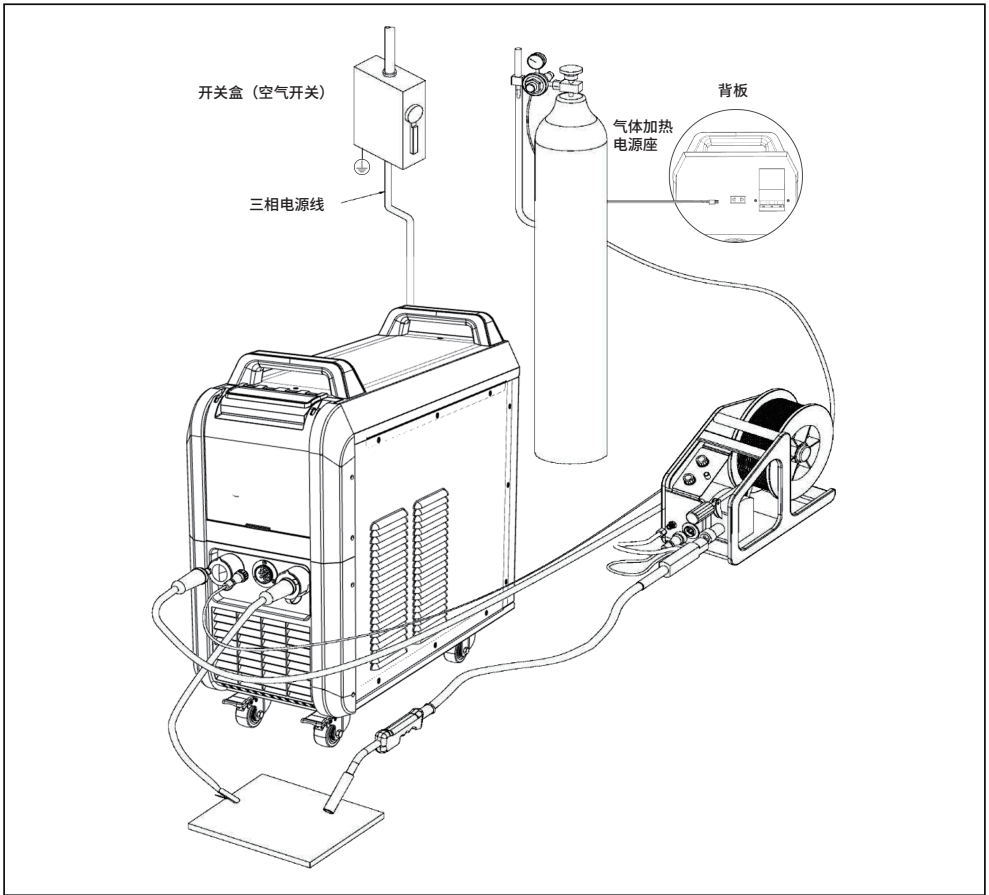
说明“+”“-”接口对应回路的正负极，旋紧操作确保连接稳定性。

安装焊枪，并将焊丝盘放置在送丝机上，使送丝轮的凹槽与焊枪导电嘴、焊丝直径匹配；同时将送丝机的先导插头插入焊接设备前面板底部的先导接口，按下点动送丝开关，将焊丝从焊枪枪头引出。

说明：此步骤完成焊枪、焊丝的装配与调试，送丝轮凹槽的匹配是保障送丝顺畅的关键。

将送丝机的气管连接至气瓶的流量计。

说明：此步骤实现保护气的通路连接，是气体保护焊的必要准备。



5.2.1 操作步骤

按上述步骤完成设备安装后，闭合设备背板的空气开关，设备启动。打开气瓶并开启气体检查开关，焊枪会输出气体；随后调节气瓶流量计，设置所需的气体流量。

说明：此步骤为焊接前的基础准备，主要完成设备通电、保护气供应的初始化。

调节电感特性调节旋钮，实现焊接电弧的软 / 硬特性切换：

逆时针旋转至末端时，电感较小，电弧爆发力强；

顺时针旋转时，电感增大，飞溅减少，电弧更柔和；

通常建议：小电流工况下使用硬电弧，大电流工况下使用软电弧。

说明：电感调节是优化焊接质量的核心操作，通过改变电弧特性适配不同电流场景，减少飞溅并提升焊缝成型效果。

根据需求调节送丝机上的焊接电流旋钮与电压旋钮，设置所需的焊接电流与电压。

说明：此步骤为焊接参数的最终匹配，需结合焊丝规格、母材厚度等因素调整。

备注：焊接工艺参考气保焊工艺表附录

6. 使用注意事项

6.1 工作环境要求

- 焊接作业应在干燥环境中进行，环境湿度不超过90%。
- 工作环境温度应控制在-10°C至40°C之间。
- 避免在露天环境焊接，如需露天作业必须采取遮阳挡雨措施，确保设备始终保持干燥，不得放置在潮湿地面或水坑中。
- 避免在多尘或含有腐蚀性化学气体的环境中使用设备。
- 气体保护焊作业时，应在无强气流的环境中进行，防止保护气体被吹散。

6.2 通风要求

- 本设备工作时产生较大焊接电流，对冷却系统要求严格，自然通风无法满足冷却需求，因此内置散热风扇对设备稳定运行至关重要。
- 操作人员必须确保设备百叶窗通风口无遮挡、无堵塞，设备与周边物体的最小距离不小于30cm。
- 良好的通风条件对设备正常工作性能及使用寿命至关重要。

6.3 严禁过电压使用

设备供电电压范围请参照“主要技术参数”表，本设备具备自动电压补偿功能，可在规定电压范围内保持稳定输出。若输入电压超出规定范围，可能导致设备元器件损坏。

6.4 严禁过载使用

作业时需随时关注设备最大负载电流（参照对应负载持续率），确保焊接电流不超过最大负载电流。过载使用会显著缩短设备使用寿命，甚至直接损坏设备。

6.5 过热保护机制

当设备因过载导致温度过高时，可能出现突然停机现象，同时面板过热指示灯亮起。此时无需重启设备，保持内置风扇继续工作以降低机内温度，待机内温度降至标准范围、过热指示灯熄灭后，即可恢复焊接作业。

6.6 设备防倾倒与移动规范

- 电焊机应放置在稳固地面上，防止作业时移动或倾倒。
- 设备支架需牢固可靠、放置平稳；对于可移动电焊机，移动前必须切断电源，严禁通过拖拽电缆的方式移动设备。

7. 维护保养



以下操作需具备足够的电气专业知识及全面的安全常识，操作人员必须持有能证明其技能与知识的有效资格证书。打开设备机壳前，务必切断设备输入电缆与电网的连接。

7.1 日常维护（每日作业前后）

- 用干燥抹布擦拭设备外壳及面板，去除灰尘与油污。
- 检查焊枪电缆、地线等连接是否牢固，绝缘层有无破损、老化现象。
- 清理焊枪喷嘴内的飞溅物，检查导电嘴磨损情况，若孔径超过焊丝直径0.2mm需及时更换。
- 检查保护气体软管有无漏气，接头处是否密封良好。

7.2 定期维护（每3个月）

- 断电后打开设备机壳，用干燥清洁的压缩空气（压力0.2-0.3MPa）清理内部灰尘，重点清洁IGBT模块、变压器及散热风扇。
- 检查内部线路连接情况（尤其是插头、端子等部件），紧固松动的连接点；若出现氧化层，需用砂纸清除后重新连接。
- 检查风扇转动是否顺畅，有无异响，必要时添加锂基润滑脂。
- 检查电容、电阻等元器件有无鼓包、漏液、变色等异常，发现问题立即更换同型号配件。
- 定期检查所有电缆的绝缘层状态，若有破损需重新包裹或更换电缆。
- 检查气体软管有无裂纹、老化，确保密封性能，必要时更换软管。

7.3 长期存放维护（超过1个月不使用）

- 将设备表面及内部彻底清洁，焊枪、电缆等配件整理归位。
- 断开所有连接，将设备放入防尘防潮的原包装中，存放在干燥通风的环境（温度-10℃~40℃，湿度≤70%）。
- 每月开机预热30分钟，确保设备功能正常，避免元器件老化。

7.4 通用维护禁忌

- 避免手、头发及工具接触风扇等运动部件，防止人身伤害或设备损坏。
- 严禁雨水、水渍及蒸汽渗入设备内部，若不慎进水，需彻底干燥后检查设备绝缘性能（包括各连接点之间及连接点与机壳之间），确认无异常后方可使用。
- 压缩空气压力需适中，避免压力过高损坏机内小型部件；焊接环境烟尘污染严重时，需每日清洁设备内部。

8. 故障排除



以下操作需具备足够的电气专业知识及全面的安全常识，操作人员必须持有能证明其技能与知识的有效资格证书。打开设备机壳前，务必切断设备输入电缆与电网的连接。

常见故障分析与解决方法：

故障现象	解决方法
E02	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查焊接电流与焊接时间，参照本说明书要求规范操作； 2. 焊接时检查风扇运行状态，若风扇不工作，先确认风扇供电是否为24V；供电正常则检查风扇本身，供电异常则检查供电连接线缆； 3. 若热保护开关损坏，需更换热保护开关。
E04	接入电源电压不稳，重新启动设备
按下焊枪扳机无反应， 保护指示灯熄灭	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查电源指示灯是否亮起，数字显示屏是否正常显示； 2. 检查焊枪扳机接触是否良好，焊枪整体连接是否可靠； 3. 检查送丝机连接是否正常。
按下焊枪扳机送气时送丝机送丝， 但无输出电流，保护指示灯熄灭	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查连接工件的电源线接触是否良好； 2. 检查快速插头是否插入对应规格的快速插座； 3. 检查送丝机连接是否牢固； 4. 检查焊枪是否损坏； 5. 若上述均正常，可能为设备内部控制线路板故障，需联系专业维修。
按下焊枪扳机送气时有输出电流， 但送丝机不送丝	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查送丝机是否堵塞或损坏； 2. 检查焊枪导电嘴是否堵塞或损坏。
按下焊枪扳机可正常焊接， 但电压无法调节，空载电压过高	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查送丝机控制电缆是否完好； 2. 若电缆正常，可能为设备内部控制线路板故障，需联系专业维修。
焊接电流不稳定	<ol style="list-style-type: none"> 1. 检查送丝机压臂压力是否适中； 2. 检查送丝轮规格是否与使用焊丝直径匹配； 3. 检查焊枪导电嘴磨损情况，必要时更换并紧固； 4. 检查焊丝质量是否合格； 5. 检查焊枪电缆是否过度扭曲； 6. 检查快速插头连接是否松动。
焊道保护效果差	<ol style="list-style-type: none"> 1. 焊接停止时不要立即移开焊枪，确保保护气体对焊道进行充分保护； 2. 延长保护气体滞后送气时间，若问题仍存在，请联系我公司技术支持。
焊接后出现较大弧坑	<ol style="list-style-type: none"> 1. 选择4T操作模式，在小电流下进行收弧焊接； 2. 更换操作模式（如启用协同控制）。

9. 焊接参数表（参考）

焊接电流与电压直接影响焊接稳定性、焊接质量及生产效率。为获得良好的焊接性能，需根据焊丝直径、熔滴过渡形式及生产要求，优化设置焊接电流与电压参数。请参照以下表格设置相关参数。

手工焊工艺参数表

焊条类型	焊条型号/ 焊条牌号	连接方式	焊接工位	焊条直径 (mm)	焊接电流 (A)			
结构钢焊条- 酸性焊条	E4313/ J421 E4303/ J422 E5003/ J502	直流正接	平焊	2.5	50~90			
				3.2	90~140			
				4.0	150~210			
				5.0	210~270			
	E4315/ J427 E4316/ J426 E5015/ J507 E5016/ J506 E5018/ J506LMA		直流反接	横焊	3.2	90~120		
					4.0	120~180		
					立焊	3.2	90~110	
						4.0	120~150	
						仰焊	3.2	95~120
							4.0	120~180
结构钢焊条- 碱性焊条	E5015-G/ J507R E5015-G/ J507RH E5515-G/ J557 E6015-D1/ J607 E8015-G/ J807 E8515-G/ J857CrNi E9015-G/ J907	直流反接	平焊	2.5	50~90			
				3.2	80~125			
				4.0	140~180			
				5.0	180~240			
			E5015-G/ J507R E5015-G/ J507RH E5515-G/ J557 E6015-D1/ J607 E8015-G/ J807 E8515-G/ J857CrNi E9015-G/ J907	直流反接	横焊	3.2	80~120	
						4.0	140~170	
					立焊	3.2	80~105	
						4.0	120~150	
						仰焊	3.2	80~120
							4.0	120~170

- ◆ 直流正接法：地线钳接正极输出端，焊钳接负极输出端。
- ◆ 直流反接法：地线钳接负极输出端，焊钳接正极输出端。

氩弧焊工艺参数表

氩弧焊不同材质平对接焊接参考工艺

板材厚度 (mm)	电流大小 (A)	钨极直径 (mm)	焊丝直径 (mm)	气体流量 (L/min)		
				不锈钢	铜	钛
0.3~0.5	10~40	1.0	1.0	4	6	6
0.5~1.0	20~40	1.0	1.0	4	6	6
1.0~2.0	40~70	1.6	1.6	4~6	8~10	6~8
2.0~3.0	80~130	2.0~2.5	2.0	8~10	10~12	8~10
3.0~4.0	120~170	2.5~3.0	2.5	10~12	10~15	10~12
4.0	160~200	3.0	3.0	10~14	12~18	12~14

注：当板厚 $\geq 4\text{mm}$ 时，建议开坡口并采用多层多道焊进行焊接。

切割工艺参数表

空气等离子切割工艺参数

切割 工件	切割 参数	枪	
		PT-31/S45/ $\phi 1.0\text{mm}$	AG60/S50 $\phi 1.2\text{mm}$
2 mm	气压：4kgf/cm ² 电流：30A 割速：100cm/min	气压：4kgf/cm ² 电流：40A 割速：100cm/min	
6 mm	气压：4kgf/cm ² 电流：40A 割速：45cm/min	气压：4.5kgf/cm ² 电流：50A 割速：50cm/min	
8 mm	气压：4.5kgf/cm ² 电流：40A 割速：30cm/min	气压：4.5kgf/cm ² 电流：55A 割速：45cm/min	
10 mm	气压：4.5kgf/cm ² 电流：40A 割速：22cm/min	气压：4.5kgf/cm ² 电流：55A 割速：40cm/min	
15 mm	气压：5kgf/cm ² 电流：40A 割速：18cm/min	气压：5kgf/cm ² 电流：55A 割速：35cm/min	
20 mm	-	气压：5kgf/cm ² 电流：55A 割速：20cm/min	

说明：我司切割机推荐空气压力为 4-5.5 kgf/cm²，以上均为标配切割枪使用自动化装置的切割参数，若使用其他规格的切割枪、喷嘴，或切割其他厚度的工件以及手工切割，请根据实际情况对切割参数做相应调整。切割效果与切割枪、耗材密切相关，为达到最佳的切割效果，推荐使用原装切割枪与耗材，也可选用品质较好的切割耗材。

气保焊工艺参数表

		板厚 (mm)	丝径 (mm)	间隙 (mm)	电流 (A)	电压 (V)	焊速 (cm/min)	干伸长 (mm)	气体流量 (L/min)
I 形 对 接 焊	低 焊 速 情 况	0.8	0.8,0.9	0	60~70	16~16.5	50~60	10	10
		1.0	0.8,0.9	0	75~85	17~17.5	50~60	10	10~15
		1.2	0.8,0.9	0	80~90	16~16.5	50~60	10	10~15
		1.6	0.8,0.9	0	95~105	17~18	45~50	10	10~15
		2.0	1.0,1.2	0~0.5	110~120	18~19	45~50	10	10~15
		2.3	1.0,1.2	0.5~1.0	120~130	19~19.5	45~50	10	10~15
		3.2	1.0,1.2	1.0~1.2	140~150	20~21	45~50	10~15	10~15
		4.5	1.0,1.2	1.0~1.5	160~180	22~23	45~50	15	15
	高 焊 速 情 况	0.8	0.8,0.9	0	100	17	130	10	15
		1.0	0.8,0.9	0	110	17.5	130	10	15
		1.2	0.8,0.9	0	120	18.5	130	10	15
		1.6	1.0,1.2	0	180	19.5	130	10	15
		2.0	1.0,1.2	0	200	21	100	15	15
		2.3	1.0,1.2	0	220	23	120	15	20
3.2	1.2	0	260	26	120	15	20		
		板厚 (mm)	丝径 (mm)	电流 (A)	电压 (V)	焊速 (cm/min)	干伸长 (mm)	气体流量 (L/min)	
角 接 头 焊	1.6	0.8,0.9	60~80	16~17	40~50	10	10		
	2.3	0.8,0.9	80~100	19~20	40~55	10	10~15		
	3.2	1.0,1.2	120 ~ 160	20~22	35~45	10~15	10~15		
	4.5	1.0,1.2	150 ~ 180	21~23	30~40	10~15	20~25		

焊接参数表

		板厚 (mm)	丝径 (mm)	焊枪垂 直夹角 (度)	电流 (A)	电压 (V)	焊速 (cm/min)	干伸长 (mm)	气体流量 (L/min)
平角 T 形 对 焊 接头	低 焊 速 情 况	1.0	0.8,0.9	45	70~80	17~18	50~60	10	10~15
		1.2	0.9,1.0	45	85~90	18~19	50~60	10	10~15
		1.6	1.0,1.2	45	100~110	19~20	50~60	10	10~15
		2	1.0,1.2	45	115~125	19~20	50~60	10	10~15
		2.3	1.0,1.2	45	130~140	20~21	50~60	10	10~15
		3.2	1.0,1.2	45	150~170	21~22	45~50	15	15~20
		4.5	1.0,1.2	45	140~200	22~24	45~50	15	15~20
		6	1.2	45	230~260	24~27	45~50	20	15~20
		8.9	1.2,1.6	50	270~380	29~35	45~50	25	20~25
	12	1.2,1.6	50	400	32~36	35~40	25	20~25	
	高 焊 速 情 况	1.0	0.8,0.9	45	140	19~20	160	10	15
		1.2	0.8,0.9	45	130~150	19~20	120	10	15
		1.6	1.0,1.2	45	180	22~23	120	10	15~20
		2	1.2	45	210	24	120	15	20
		2.3	1.2	45	230	25	110	20	25
		3.2	1.2	45	270	27	110	20	25
		4.5	1.2	50	290	30	80	20	25
		6	1.2	50	310	33	70	25	25
平角 焊 搭 接 头	低 焊 速 情 况	0.8	0.8,0.9	10	60~70	16~17	40~45	10	10~15
		1.2	0.8,0.9	30	80~90	18~19	45~50	10	10~15
		1.6	0.8,0.9	30	90~100	19~20	45~50	10	10~15
		2.3	0.8,0.9	47	100~130	20~21	45~50	10	10~15
			1.0,1.2	47	120~150	20~21	45~50	10	10~15
		3.2	1.0,1.2	47	150~180	20~22	35~45	10~15	20~25
		4.5	1.2	47	200~250	24~26	45~50	10~15	20~25
	高 焊 速	2.3~3.2	1.2	47	220	24	150	15	15
				47	300	26	250	15	15

*本说明书经过严谨校正，如有修改不另行通知!

保修条例

- 1.自购买之日起产品享受保修,按照用户手册正确使用的前提下,产生的故障整机享受免费维修;
- 2.免费维修不包括产品附件,如:焊枪、电缆、快速插头、气体流量计等主机以外的附件及易损件;
- 3.以下情况不能享受免费维修服务:

- 整机超出保修期;
- 未按照《用户手册》正确安装使用造成的损坏;
- 因搬运、维护、保养、保管、自行维修、改装等人因为因素或意外(如撞击、破坏、火灾、自然灾害等)原因造成的机器损坏或故障;
- 中华人民共和国境外(含港、澳、台)根据用户当地服务点进行收费维修;

4.注意事项:

- 保修卡应填写完整,并加盖销售商印鉴,购机日期不能涂改,涂改无效。若不能确定购机日期,我公司则以生产出厂日期作为免费维修的起始时间。如无法提供任何有效的信息,我公司保留不提供免费维修的权利;在免费维修期内,本公司拥有更换后的故障部件所有权;
- 请在本公司指定的维修机构进行修理;

保修卡

购买机型: _____ 购买日期: _____
机身编号: _____ 联系人: _____
保修年限: _____ 电话: _____

深圳市优尼特焊接机电有限公司

保修专用





HITBOX

WWW.UNITWELD.COM

SHENZHEN UNIT WELDING AND MOTOR CO., LTD.