

逆变二氧化碳保护焊机|二氧化碳保护焊机图片|洛阳二氧焊机价格

产品名称	逆变二氧化碳保护焊机 二氧化碳保护焊机图片 洛阳二氧焊机价格
公司名称	郑州华洋电气设备有限公司
价格	100.00/纸箱
规格参数	
公司地址	荥阳市贾峪路口
联系电话	0371-64997888 15938756177

产品详情

二氧化碳保护焊机|逆变二保焊机厂家|洛阳气保焊机供应商 联系人：郑长江 手机：15938756177

销售热线：0371-64997888 网址：www.huayangdianqi.com QQ:361643580 邮箱：zcyj6688@vip.qq.com 本产品主要用于汽车制造、造船厂、起重机厂、机床厂、阀门、泵业等机械行业。性价比高、且售后服务完善

。IGBT逆变技术 具有2步/4步操作方式 可预设焊接电压、焊接电流 可预设收弧电压、收弧电流 电源动态品质优异，焊接全过程实时波控 数显电流表，焊前可精确预设焊接电流 电源电压适应范围宽

- 1、操作简单，易引弧、电弧稳定。
 - 2、电压、电流调节范围大，熔深和焊缝易于控制。
 - 3、焊接质量好，焊缝抗裂性好，成形美观，焊件变形小，焊后不需清渣。
 - 4、高效率，比手工电弧焊生产效率提高数倍。
 - 5、电能消耗小，使用成本低。
 - 6、多采用风扇强制冷却，散热强，一般有过载保护、过压、欠压保护、缺相保护、输出过电流保护等，许多采用IGBT逆变技术，性能稳定。
 - 7、调节方便，通过调节送丝速度等，可实现连续焊接、点焊、间隙点焊、自锁焊等，是一种多功能的焊接设备。
 - 8、适用于低碳钢、低合金高强度钢、大型钢结构工程焊接，其焊接生产率高，抗裂性能好，焊接变形小，适应变形范围大，可进行薄板件及中厚板件焊接。
 - 9、所用保护气体为二氧化碳，价格低廉，焊缝成形良好。加上使用含脱氧剂的焊丝即可获得无内部缺陷的质量焊接接头，因此已成为钢材最重要的大批量焊接方法。CO₂气体纯度为99.5%；含水量不超过0.1%；含碳量不超过0.1%。提前送气时间一般0.5s，滞后关气时间一般5s。本焊机采用了IGBT软开关逆变技术。工频三相380V电源输入整流后由IGBT逆变器变为高频交流，经高频变压器降压，高频整流器整流，滤波后输出适合于焊接的直流电。通过这个过程，提高了焊机的动态响应速度，减小了焊机的体积和重量。控制电路对整机进行闭环控制，使焊接电源具有良好的抗电网波动能力，焊接性能优异。
- 1.逆变技术可以保证焊接电压在电网电压波动及电弧长度变化的情况下高度平稳，电弧自调节能力强，焊接过程稳定。
 - 2.焊接飞溅小，金属熔敷率高。
 - 3.焊缝成形好，焊接变形小。
 - 4.采用强脉冲引弧，引弧成功率高。
 - 5.收弧时具有消球功能。
 - 6.自锁功能在大规范长焊缝焊接时可降低焊工劳动强度。
 - 7.送丝电路采用高稳定电源，送丝平稳。
 - 8.重量轻，体积小，便于移动。
 - 9.节能省