

直流电焊机报价 蓝光电焊 直流电焊机

产品名称	直流电焊机报价 蓝光电焊 直流电焊机
公司名称	广州蓝光电焊机有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市白云区太和镇大来北路谢家园一巷6号4楼
联系电话	13902242080

产品详情

降压直流电焊机

经过多年的经验积累，广州蓝光电焊机有限公司以广州为中心，在珠江三角洲的许多地方，建立了连锁经营模式的多家蓝光焊机专卖店和售后服务中心，以保证使用蓝光产品的用户，随时随地都能享受到蓝光公司为您提供的、及时的、y流的咨询和服务，与此同时，公司还拥有遍及全国的销售网络，坚持“用户就是上帝”的经营理念，遵循“质量di一、用户至上”的产品质量方针，将产品的售前售后服务工作始终放在di一位。为了进一步完善蓝光焊机在全国的营销服务网络，我们热诚欢迎社会各界的朋友，与我们一起携手共创蓝光焊机明日的辉煌！想了解：逆变式直流电焊机厂家，逆变式直流电焊机工厂，逆变式直流电焊机定做，逆变式直流电焊机批发，逆变式直流电焊机价格等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

一、逆变焊机产生故障的原因

由于逆变焊机属于电子类产品，其复杂的结构和工艺，加上一些元器件的不稳定性都会使焊机发生故障。

常见的引发故障的起因大致有：

- 运输振动
- 工作电压超过使用范围
- 过载
- 不正当使用
- 使用环境恶劣如高温潮湿等

f. 个别元器件品质不良等。

二．逆变焊机的常用维修方法

1. 电阻法。

就是用万用表测量电路中各个器件的电阻值。检查电路中是否短路，开路。如电阻是否有变值损坏的，电容失容，晶体管击穿损坏短路或开路等。这种方法最为简单，也最常用，适用于电阻，电容，电感，晶体管，集成电路等的初步故障判断。

2. 电压法。

就是在电路加电的状态下，测量电路各个工作点的工作电压是否正常。这种方法需要对电路比较熟悉。但是其测量判断结果会比较准确。

3. 替换法。

就是将电路中的一些无法确定是否正常的元器件，用好的元器件将其替换，以此来判断和排除故障的方法。这种方法一般用于可以大致确定故障部位的机器上，它一般作为电阻法的后续判断方法。

4. 波形判断法。

在有一定的条件下，可以借助示波器等仪器，观察各个工作点的工作波形，从波形上分析电路的故障部位。这个是最直观的故障分析方法，用于分析一些疑难杂症。

IGBT焊机

逆变与整流是两个相反的概念，整流是把交流电变换为直流电的过程，而逆变则使把直流电改变为交流电的过程，采用逆变技术的弧焊电源称为逆变焊机。逆变过程需要大功率电子开关器件，采用绝缘栅双极晶体管IGBT作为开关器件的的逆变焊机成为IGBT逆变焊机。

逆变焊机的工作过程如下：将三相或单相工频交流电整流，经滤波后得到一个较平滑的直流电，直流电焊机批发，由IGBT组成的逆变电路将该直流电变为几十KHZ的交流电，经主变压器降压后，再经整流滤波获得平稳的直流输出焊接电流。

由于逆变工作频率很高，所以主变压器的铁心截面积和线圈匝数大大减少，因此，逆变焊机可以在很大程度上节省金属材料，减少外形尺寸及重量，大大减少电能损耗，直流电焊机报价，更重要的是，逆变焊机能够在微妙级的时间内对输出电流进行调整，所以就能实现焊接过程所要求的理想控制过程，获得满意的焊接效果。

经过多年的经验积累，广州蓝光电焊机有限公司以广州为中心，在珠江三角洲的许多地方，建立了连锁经营模式的多家蓝光焊机专卖店和售后服务中心，以保证使用蓝光产品的用户，随时随地都能享受到蓝光公司为您提供的、及时的、一流的咨询和服务，与此同时，公司还拥有遍及全国的销售网络，坚持“用户就是上帝”的经营理念，遵循“质量第一、用户至上”的产品质量方针，将产品的售前售后服务工作始终放在第一位。为了进一步完善蓝光焊机在全国的营销服务网络，我们热诚欢迎社会各界的朋友，与我们一起携手共创蓝光焊机明日的辉煌！想了解：电焊机厂家，电焊机工厂，电焊机定做，直流电焊

机厂家，电焊机批发，电焊机价格等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

逆变焊机的常见故障及处理

故障现象；电流不稳或焊接效果不好

引起原因一：焊机内某些零部件接触不良。（例：IGBT引线端松动。电解电容两端平衡电阻脱落等。）

解决方法：打开机箱，查找故障点，重新连接好。

引起原因二：面板上“推力电流”“引弧电流”旋钮调节得不合适。

解决方法：一般焊接时请把“推力电流”“引弧电流”旋钮调节到z小位置。

引起原因三：如果WSM型脉冲he弧焊机在手工电弧焊时电流不稳。

解决方法：请查一下前面板上，“直流”，“脉冲”开关，在手工电弧时应当指向“直流”。否则要发生振荡。

焊接接头常见工艺缺陷预防措施汇总

五、未熔合

未熔合是指熔焊时，焊道与母材之间、焊道与焊道之间、点焊时焊点与母材之间，未完全熔化结合的部分。

1.产生原因

产生未熔合的根本原因是焊接热量不够，直流电焊机，被焊件没有充分熔化造成的。主要原因有：电流太小；焊速太快；电弧偏吹；操作歪斜；起焊时温度太低；焊丝太细；极性接反，焊条熔化太快，母材没有充分熔化；坡口及先焊的焊缝表面有锈、熔渣及污物。这些原因都造成焊材早熔化，而被焊母材温度低，没有熔化，熔化的焊材金属沾附到焊件上。

2.预防措施

- （1）选择适当的电流（稍大）、焊速（稍慢），正确的极性，注意母材熔化情况。
- （2）清除干净坡口及前道焊缝上的熔渣及脏物。
- （3）起焊时要使接头充分预热，建立好di一个熔池。
- （4）克服电弧偏吹。注意焊条角度，照顾坡口两侧的熔化情况。

广州蓝光电焊机有限公司地处美丽富饶的珠江三角洲的中心，成立于1996年，是一家以高科技产品为龙头，以市场需求为导向，集研发、生产、销售、服务为一体的专业焊接设备制造企业，也是中国南方最早专业经营焊接设备、焊接材料的连锁企业之一，产品广泛应用于核电、船舶、汽车、压力容器、电力、石油、化工建设、建筑、自行车、管道安装和装修工程等行业。公司主营：电焊机定做，直流手弧焊机定做，逆变直流手弧焊机定做，直流手弧焊机定制，逆变直流手弧焊机定制等等。

逆变焊机的常见故障及处理

1.开机保护

造成这个故障的原因有以下几个：

- A 场管损坏，为过流保护。
- B. 二次整流管损坏，为过流保护。
- C. 中板变压器损坏，为过流保护。
- D. 温控开关损坏，为错误保护。
- E. 控制板保护电路损坏，为错误保护。

当焊机保护电路不工作时，出现焊机出现过流时，会造成炸机。在维修时一定要特别注意保护电路是否正常。

故障处理：

对于场管和二次整流管的损坏，一般用电阻法测量场管的电阻，是否有短路或场管和二次整流管电阻有异常。在判断中板变压器是否损坏是，一般是拔去变压器插头看焊机是否还出现保护故障，如果拔去中板变压器，就不出现保护故障，就可以大致确定是否是中板变压器损坏了，不过判断这个故障的前提是二次整流管没有损坏还有焊机输出没有短路。金属加工微信内容不错，值得关注。判断温控开关的故障，只要拔掉控制板上的温控开关的连接线，如果故障消失，那就是温控开关引起的故障。保护电路的故障，排除其他故障的情况下，故障还是没有消失，保护灯还是亮着的情况下，我们就可以确定是保护电路出现了故障。排除这个故障一般也是用电阻法，测量保护电路的元器件是否正常。以此来修复故障。

直流he弧焊机性能及特点

1 电源特点：

1.1主电源采用IGBT控制逆变回路，动态响应快，控制性能好。使用高性能的电磁材料和绝缘材料等部品，保证了焊机的高可靠性非常容易实现焊接电弧的动特性、静特性的要求。

1.2 采用IGBT控制逆变回路，逆变频率高，大大降低了输出电流波形的脉动，提高了电弧的稳定型，减

小熔池的振动，使焊缝外观平滑，焊条电弧焊时飞溅减小。

1.3输出电流调节范围大，（TIG焊：4-400A；手工焊：20-400A）即使小电流也能实现100%瞬时高频引弧，设置了防止引弧爬升的专用电路，消除了小电流引弧时的爬升现象。电流、电压数字化显示；予置参数准确方便。

1.4电源效率高，空载损耗小，比同功率可控硅焊机节电1/3。网压及频率波动自动补偿，抗干扰能力强。

1.5具有过热、过流、欠压等各种保护功能，保证焊机使用的可靠性；在焊机内部内置了防触电装置，提高了操作安全性。

直流电焊机报价-蓝光电焊(在线咨询)-直流电焊机由广州蓝光电焊机有限公司提供。“焊接设备”就选广州蓝光电焊机有限公司（www.gzlgdhj.com），公司位于：广州市白云区太和镇大来北路谢家园一巷6号4楼，多年来，蓝光电焊坚持为客户提供好的服务，联系人：陈总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。蓝光电焊期待成为您的长期合作伙伴！