

气保焊接机工厂 佛山气保焊接机 蓝光电焊

产品名称	气保焊接机工厂 佛山气保焊接机 蓝光电焊
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

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、1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1、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1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！想咨询：直流手弧焊机厂家，逆变直流手弧焊机厂家，逆变直流手弧焊机工厂，直流手弧焊机工厂，直流手弧焊机定做等问题，可联系广州蓝光电焊机有限公司

co2气体保护焊机的介绍

焊接电流

焊接电流的大小主要取决于送丝速度。送丝的速度越快，则焊接的电流就越大。焊接电流对焊缝的熔深的影响z大。当焊接电流为60~250A，即以短路过渡形式焊接时，焊缝熔深一般为1mm~2mm；只有在300A以上时，熔深才明显的增大。

(3) 电弧电压

短路过渡时，则电弧电压可用下式计算：

$$U=0.04I+16 \pm 2(V)$$

此时，焊接电流一般在200A以下，焊接电流和电弧电压的z佳配合值见表2。当电流在200A以上时，则电弧电压的计算公式如下。

$$U=0.04I+20 \pm 2(V)$$

4) 焊接速度

半自动焊接时，熟练的焊工的焊接速度为18m/h~36m/h；自动焊时，焊接速度可高达150m/h。

CO₂气体保护焊机优点：

1. 焊接成本低。其成本只有埋弧焊、焊条电弧焊的40~50%。
2. 生产效率高。其生产率是焊条电弧焊的1~4倍。
3. 操作简便。明弧，对工件厚度不限，可进行全位置焊接而且可以向下焊接。
4. 焊缝抗裂性能高。焊缝低氢且含氮量也较少。
5. 焊后变形较小。角变形为千分之五，不平度只有千分之三。
6. 焊接飞溅小。当采用超低碳合金焊丝或药芯焊丝，或在CO₂中加入Ar，都可以降低焊接飞溅。

广州蓝光电焊机有限公司以高科技和全球化为企业定位，自成立以来，陆续与清华大学、华中科技大学、成都电焊机研究所等多所科研院校建立了良好互动、长期高效的技术合作；同时全面引进德国最新的数字化控制技术，进一步提升了产品的高科技含量。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，气保焊接机工厂，与我们一起携手共创蓝光焊机明日的辉煌！想咨询：逆变式二氧化碳气保焊机，二氧化碳气保焊机厂家，逆变二氧化碳气保焊机厂家，二氧化碳气保焊机工厂，逆变二氧化碳气保焊机工厂等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

二氧化碳保护焊机/分体式工业型IGBT二保焊机

NB系列逆变式弧焊机适用于CO₂气体保护半自动焊和自动焊，是提高焊接效率的最佳机型；

采用IGBT零开关逆变技术，环保、节能省电、体积小、重量轻；

宽电网电压设计，±20%以上。保护功能齐全。数字显示参数预置功能。

全范围零开关技术结合世界名牌元件，可靠耐用。

具备收弧选择功能和电弧挺度调节功能，施焊十分容易。

小电流性能优异，适用于薄板焊接和全位置焊接。

送丝电路先进，送丝平稳，焊接稳定。

焊接功率余量大，可加长电缆至100m。适用大多数结构焊材焊接。

焊接飞溅少，焊接变形小；

焊缝成型好，易引弧；

体积小，重量轻，节能省电，使用费用低。配件：美国诺斯NORTH焊枪，送丝机，接地电缆（带接地夹），气体流量表，内六方扳手（6mm）

异种金属材料焊接存在哪些问题？

异种金属是指不同元素的金属（如铝、铜等）或从冶金性质，如物理性能、化学性能等有显著差异的某些以相同基本金属形成的合金（如碳钢、不锈钢等）。它们可以用作母材、填充金属或焊缝金属。异种材料的焊接，是指两种或两种以上的不同材料（指化学成分、金相组织及性能等不同）在一定工艺条件下进行焊接加工的过程。在异种金属的焊接中，最常见的是异种钢焊接，其次是异种有色金属焊接和钢与有色金属的焊接。从接头形式看来也有三种基本情况，即两种不同金属母材的接头，母材金属相同而填充金属不同的接头（如用奥氏体焊接材料焊接中碳调质钢的接头等），以及复合金属板的焊接接头等。

异种材料的焊接是把不同的两种金属焊接在一起时，必定会产生一层性能和组织与母材不同的过渡层。由于异种金属在元素性质、物理性能、化学性能等方面有显著差异，与同种材料的焊接相比，异种材料的焊接无论从焊接机理和操作技术上都比同种材料要复杂得多。

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，气保焊机批发，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。想咨询：气保焊机厂家，气保焊机工厂，气保焊机批发，气保焊机价格，逆变式二氧化碳气保焊机等，佛山气保焊机，可联系广州蓝光电焊机有限公司。

采用IGBT逆变电源，其工作频率 20KHZ，动态性能好。

采用反馈控制，抗电网电压波动能力强，焊接过程稳定，溶池易于控制，焊缝成形好。

优化的起弧参数及慢送丝引弧功能，使起弧平稳顺利、成功率高。

特殊的波形控制技术，使飞溅发生量明显降低，干伸长适应性强。电流电压匹配范围高。

输出空载电压设为65-75V。

自锁/非自锁功能设置，降低了焊工劳动强度。

具有收弧填充功能和自动去小球功能，可改善收弧焊缝质量和提高起弧成功率。

焊接参数的调节旋钮设于送丝机上，操作方便，并具有预置功能。

焊机配套完善、先进，连接简单可靠。

体积小、重量轻，便于移动。

输出电流范围可达60A-500A，电压范围可达15-39V，使焊机的使用范围大大加宽。

手工焊防触电保护功能（NBD焊机）：选择手工焊时，焊机无输出，仅有直流9V的短路检测电压显示，焊机的启动通过焊条和工件的短路瞬间来触发，电弧建立即可正常焊接，当断弧约10S后焊机停止输出。

适用于普通低碳钢、不锈钢（厚度 1mm）、铝及其合金（厚 3mm）的焊接。

适合焊丝直径 1.0- 1.6mm。

适用焊丝形式：实心焊丝及管状药芯焊丝。

适合工艺：平焊、立焊、横焊、仰焊及全位置焊接。

溶滴过渡形式：短路过渡、射滴过渡及直流射流过渡。

气保焊接机工厂-佛山气保焊接机-蓝光电焊由广州蓝光电焊机有限公司提供。广州蓝光电焊机有限公司（www.gzlgdhj.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！