

优质焊机 蓝光电焊 韶关焊机

产品名称	优质焊机 蓝光电焊 韶关焊机
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

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gao效的技术合作；同时quan面引进德国z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！想咨询：逆变式二氧化碳气体保护焊机，二氧化碳气体保护焊机厂家，逆变二氧化碳气体保护焊机厂家，二氧化碳气体保护焊机工厂，逆变二氧化碳气体保护焊机工厂等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

二氧化碳气体保护焊机的焊接参数

一、气体流量：CO₂气体具有冷却特点。因此，气体流量的多少决定保护效果。通常情况下，气体流量为15L/min；当在有风的环境中作业，流量在20L/min以上（混合气体也应当加热）。

二、干伸长度：干伸长度是指从导电嘴到焊件的距离。保证干伸长度不变是保证焊接过程稳定的重要因素。干伸长度决定焊丝的预热效果，直接影响焊接质量。当焊接电流、电压不变，焊丝伸出过长，焊丝熔化快，焊机价格，电弧电压升高，使焊接电流变小，熔滴与熔池温度降低，会造成未焊透、未熔合等焊接缺陷；过短，熔滴与熔池温度过高，在全位置焊接时会引起铁水流失，出现咬肉、凹陷等焊接缺陷。根据焊接要求，干伸长度在8~20mm之间。另外，干伸长度过短，看不清焊接线，并且，焊机工厂，由于导电嘴过热会夹住焊丝，甚至烧毁导电嘴。

三、电源极性：通常采取直流反接（反极性）。焊件接阴极，焊丝接阳极，焊接过程稳定、飞溅小、熔深大。如果直流正接，在相同条件下，焊丝融化速度快（约为反接的1.6倍），熔深浅，堆高大，稀释率

小，飞溅大。

四、回路电感：回路电感决定电弧燃烧时间，进而影响母材的熔深。通过调节焊接电流的大小来获得合适的回路电感，应当尽可能的选择大电流。通常情况下，焊接电流150A，电弧电压19V；焊接电流280A，电弧电压22~24V比较合适，韶关焊机，能够满足大多数焊接要求。

五、焊枪倾角：当倾角大于25°时，飞溅明显增大，熔宽增加，熔深减小。所以焊枪倾角应当控制在10~25°之间。尽量采取从右向左的方向施焊，焊缝成形好。如果采用推进手法，焊枪倾角可以达到60度，并且可以得到非常平整、光滑的漂亮焊缝。

以上就是二氧化碳气体保护焊接的焊接参数全部内容。在了解了这些知识以后，使用二氧化碳气体保护焊机时，更要严格按照规范进行操作，只有这样，才能够提高工作效率，发挥出它的性能效果。

二氧化碳气体保护焊机有什么优点？

A、二氧化碳气体保护焊机的一般结构图二氧化碳气体保护焊即熔化极惰性气体保护焊，指用金属熔化极作电极，惰性气体(CO₂)作焊接方法，简称MIG。

二氧化碳气体保护焊机相对于其它弧焊机，MIG焊机添加了送丝结构及相应的送丝控制电路，在焊接过程中实现了半自动化，不但提高了效率，也减少了损耗。焊接过程中使用廉价的CO₂气体作保护，使得起弧容易，焊接成本低而效果好。而且，送丝速度、输出电压可调节，可使两者达到良好匹配，提高了焊接质量，适用于各类焊接。

MIG机的送丝方式一般有三种：推丝式、拉丝式、推拉结合式，不同的送丝方式对送丝的软管要求各不相同。对于推丝式送丝软管一般在2.5米左右，而推拉结合式的送丝软管可达15米，为了保正送丝稳定，相应的送丝电机和送丝控制电路都要求严格。

B、MIG焊的特点

1、工作效率高：CO₂的电弧穿透力强、熔深池大、焊丝熔化率高、熔敷速度快、，工作效率比手工弧焊高1~3倍；2、焊接成本低：CO₂气体是工厂的副产品，来源广、价格低。其成本只有埋弧焊和手工焊的40%~50%左右。3、能耗低：相同条件下，MIG焊与手弧焊相比，前者消耗的电能约为后者的40%~70%。4、适用范围广：MIG焊能焊接任何位置，薄板可焊致电1mm，厚的几乎不受限制。而且焊接薄板时，较he气焊速度快、变形小。5、抗锈能力强：焊缝含he量低，抗裂性好。6、焊后无需清渣，因是阴弧，便于监视和控制，便于实现自动化。

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gao效的技术合作；同时quan面引进德国z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。

焊接飞减少，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

气体保护焊机和普通焊机有什么区别

焊机就是为焊接提供一定特性的电源的电器，现在的焊机种类很多，除了常见的普通焊机，现在气体保护焊机也是非常热门的一种焊机产品，那么它们的区别都有哪些呢？

气体保护焊机是利用惰性气体（比如说二氧化碳、he气等）在焊件周围产生气体保护层，避免高温焊件与空气中的氧气等发生化学反应。

普通焊机一般使用专用焊条，焊条的外皮（其实是药皮），发生化学反应，放出保护气体，可以对焊接起保护作用。

相比普通焊机，气体保护焊机一般用于比较精细的焊接，优质焊机，具有更加细致的焊接效果。因为具有非常好的使用效果，所以是现在非常流行的焊机产品，只要使用得当，焊接效果是比普通焊机更好的。

如何对二氧化碳气体保护焊机进行维护保养呢？今天电焊机厂家就给大家简单的介绍一下。

- 1、检查焊机输出接线规范、牢固，并且出线方向向下接近垂直，与水平夹角须大于70°
- 2、检查电缆连接处的螺钉紧固，平垫、弹垫齐全，无生锈氧化等不良现象。
- 3、检查接线处电缆裸露长度小于10mm
- 4、检查焊机机壳接牢靠。
- 5、检查焊机电源、母材接地良好、规范。
- 6、检查电缆连接处要可靠绝缘，用胶带包扎好。
- 7、电源线、焊接电缆与电焊机的接线处屏护罩是否完好。
- 8、焊机冷却风扇转动是否灵活、正常。
- 9、电源开关、电源指示灯及调节手柄旋钮是否保持完好，电流表，电压表指针是否灵活、准确，表面清楚无裂纹。表盖完好且开关自如。
- 10检查CO2气有无泄露。
- 11检查焊机外观是否良好、无严重变形。

12检查CO2焊枪与CO2送丝装置连接处内六角螺丝是否拧紧，CO2焊枪是否松动。

13检查CO2送丝装置电缆及气管是否包扎并固定好。

14检查CO2送丝装置矫正轮、送丝轮磨损及时更换。

15电焊钳有无破损、上下罩壳是否松动影响绝缘，罩壳紧固螺钉是否松动、与电缆连接牢固导电良好。

16每周彻底清洁设备表面油污一次。

17每半月对电焊机内部用压缩空气（不含水分）清除一次内部的粉尘（一定要切断电源后再清扫）。在去除粉尘时，应将上部及两侧板取下，然后按顺序由上向下吹，附着油脂类用布擦净。

优质焊机-蓝光电焊(在线咨询)-韶关焊机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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。蓝光电焊——您可信赖的朋友，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，联系人：陈总。