

IGBT气保焊机报价 蓝光电焊 IGBT气保焊机

产品名称	IGBT气保焊机报价 蓝光电焊 IGBT气保焊机
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。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，优质IGBT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，IGBT气保焊机报价，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。

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气体保护焊机的操作规程

- 1、二保焊机的使用必须由专业人员操作并负责日常维护保养。
- 2、焊接操作人员必须佩戴好全套的焊接安全防护用具，否则不能上岗。
- 3、焊接作业前，应对设备进行各部位的检查，以保证焊接质量：

插头、插座及固定螺母均要拧紧插实、接触良好。

接工件的电缆要选用足够的面积，且不得弯曲使用。

进丝导嘴（管）的孔与送丝轮的槽中心相对正，送丝软管的长度要合适，一般送丝软管在焊枪电缆伸

气体调节器要安装正确，

CO₂气体要用高纯度、水分少的焊接用气。

焊接母材要清理干净，不得有锈蚀和其它异物污染，并根据母材的材质选用相适应焊丝。

焊枪咀要保持清洁，并装好气筛，以防气泡、气孔出现。

焊接现场要清理干净、整齐，不存有任何易燃、易爆物。

CO₂气体保护焊机的操作规程

施焊时应注意事项：

喷嘴与母材之间距离及气体流量要根据焊接电流不同调整到最佳状态。

焊接电压要调整适当，过低电弧变短出现“嘭嘭”声，电弧不能连接。过高电弧变长，出现“啪嗒、

施焊时不得用力牵拉焊枪电缆，以防断线影响焊接。

焊接场所不得有较大气流或大风吹着下施焊以防气孔的形成，但也不得在狭窄、蔽气的环境下施焊，

焊接作业完成后，要及时清理现场和设备，将焊枪线、搭地线均要整理好放回线架上。

关闭CO₂气阀，将气瓶及送线机安放在安全位置，以防受到其它物体的撞击。

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、天然气、化工建设、建筑、自行车、管道安装和装修工程等行业。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。公司主营：二氧化碳气体保护焊机定做，二氧化碳气体保护焊机定制，逆变二氧化碳气体保护焊机定制，逆变二氧化碳气体保护焊机定做，保护焊机批发等

逆变二氧化碳气体保护焊机产品功能与特点：

- 1.用先进逆变技术，IGBT气保焊机，采用强脉冲引弧，引弧成功率高，收弧时具有消球功能；
- 2.进口IGBT等核心部件，专业的散热通道，使焊机整机及部件使用寿命更长；
- 3.重量轻，体积小，便于移动；
- 4.焊道成形更美观，IGBT气保焊机品牌，节省电能，功率因素高，对电网容量要求低。
- 5.工业级电焊机，独特的抗干扰防护技术确保在高温粉尘等恶劣环境下出色工作。

- 6.设有收弧功能，粗焊丝焊接后，松开枪头微动开关，送丝与电弧电压自动衰减填满弧坑。
- 7.换新的配置后（包括送丝机与焊枪），能焊接漂亮的铝焊道；
- 8.适用于低碳钢，合金钢的焊接，适合造船钢结构，机械，五金等行业。

如何对气体保护焊机进行气路检查

1.CO₂气体纯度对焊缝金属的致密性和塑性有很大影响。焊接用CO₂气体纯度不应低于98%（体积法），其含水量小于0.005%（重量法）。

2.保护气体流量是否足够

检查气体流量 $V=(12 \sim 15)L/min$ ，大电流焊接时应适当加大气体流量（根据电流或喷嘴孔径选择）。

3.气体加热器是否工作

检查加热器工作是否正常。开机后等待2~3min，用手触摸加热器应有温热的感觉，若不加热会导致加热器结霜，甚至堵塞气流通道的或者增加气孔出现的机率。

4.导丝管是否破损，是否漏气。

5.分流器是否破损

若破损应更换，否则会影响保护气分配流向而导致保护不好。

6.气管是否破损。

7.枪体中各密封圈是否正常。

IGBT气保焊机报价-蓝光电焊-IGBT气保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）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！