

二氧化碳焊机多少钱 蓝光电焊 汕尾二氧化碳焊机

产品名称	二氧化碳焊机多少钱 蓝光电焊 汕尾二氧化碳焊机
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

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、yi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：逆变二氧化碳气体保护焊机价格，二氧化碳气体保护焊机价格，二氧化碳气体保护焊机批发，逆变二氧化碳气体保护焊机批发，保护焊机厂家等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

气体保护焊机常见故障：机械问题（主要表现为送丝不稳、堵丝）

- 1.入口嘴、中间嘴、出口嘴是否同心在一条直线上。如不在一条直线上则易导致送丝阻力加大，造成送丝不稳。（如图示）
- 2.送丝轮是否打滑。第i一次试机应将防锈脂擦除并要定期清理轮槽，注意要用软质的东西擦除。判断轮槽是否磨损严重：一般情况下让焊丝露出槽面的1/3，否则应换相应丝径的送丝轮。轮槽必须按焊丝直径安装正确。
- 3.送丝轮挡圈仅起防止轮圈在送丝过程中脱落或窜动量太大的作用，而不宜旋得太紧。否则内嵌螺钉容易脱落或松动。
- 4.送丝软管（导丝管）由于长时间使用，在导丝管内充满灰尘和铁末，也会造成送丝阻力大，所以应经常清理。当导丝管用了一段时间，但还比较新时，清洁时可用压缩空气吹干净即可（尼龙管只能用此方法）；当导丝管用旧了时，要用煤油、汽油、酒精等有i机溶i剂泡一泡，然后再清理。更换导丝管时，要依据焊丝直径选择合适软管，并根据枪的实际长度截取软管长度，且一定要清除螺旋钢丝管口处的毛刺。另外，低速焊时，细丝可用超一档焊丝直径的导丝管，但不允许粗丝采用细丝导丝管，如：1.2丝可用1.6丝的导丝管，但1.6的焊丝不可用1.2的导丝管。高速焊时，送丝管应严格按焊丝直径进行匹

配。

5.导电嘴孔眼偏大时，应及时更换，否则会出现因间隙过大导电不良引起焊接过程不稳定或输出电流不够大的问题。焊接过程中采用防飞溅剂可延长导电嘴寿命，同时在施焊过程中应及时清理焊枪护套内的飞溅。钢焊丝的导电嘴，其孔径应比焊丝直径大0.1~0.2mm，长度约20~30mm。对于铝焊丝，要适当增加导电嘴的孔径（比焊丝直径大0.2~0.3mm）及长度，以减少送丝阻力和保证导电可靠，相同丝径焊铝导电嘴的孔径要比焊钢导电嘴的孔径大。

6.枪的选配，在满足作业半径条件下，主张用标准3m枪。焊枪电缆在使用时不能出现死弯儿（即不能出现小于400mm的盘圈或S型弯儿），尤其是焊枪手柄与电缆相邻处，一定要给予高度重视，要保持送丝顺畅。

7.压紧力的选择要适当。一般将压力调节手柄旋紧在刻度2~4即可，不要太紧，以免焊丝变形增加送丝阻力（尤其焊铝、药芯焊时），同时也会加快轮槽的磨损。

8.送丝盘支撑轴，由于该轴为铝合金，在使用过程中与塑料孔长期磨损，应经常清洁其表面并涂上润滑脂。

9.焊丝盘旋转方向应为顺时针方向而不能逆时针方向。

气体保护焊机常见故障：电路问题

1.航空插头、插座、二次线缆、地线是否连接正确接触良好。

（1）航空插头正确连接方法

航空插头插接时，应正确对准插头与插座的定位插槽（宽、窄相对应），二氧化碳焊机牌子，然后右旋锁紧，此时插座定位锁紧销恰好进入插头定位锁紧孔，汕尾二氧化碳焊机，拆卸插头后一定要小心轻放，避免硬损伤。

（2）航空插头虚接时出现的现象

A.按枪无任何动作响应（电磁阀、马达工作不响应）。

B.电源面板正常显示范围为电压15~48V、电流预设数字刻度30~280，不正常显示为电压为60~70V，电流预设刻度400左右，具体数值与电网电压有关。

C.电流、电压不可调。

（3）二次线缆正确连接方法

二次线缆快速接头连接方法是对准电源前面板二次输出插座内嵌槽，向前推入并右旋大约90°即可。

（4）二次线缆、地线虚接时出现的现象

A.接头处发热严重，甚至粘连。

B.大电流时焊接，对应的焊接电压超出正常匹配范围。

C.小电流时焊接，焊接过程不稳定。

D. 干伸长适应能力下降（偏短）。

2. 加长线的处理

通常我们可加长到50m /50mm²，当有特殊要求再需加长时，建议加粗线缆截面积，但当线缆加长以后，因为线损加大会导致波控采样与电弧电压之间误差加大，应当适当提高给定电压。

3. 引弧问题（保证焊接回路良好的情况下）

老型号电路板都是按1.6丝使用设计的，当用 1.0、 1.2等其它丝时（尤其当长干伸长时），引弧电流总是偏高，现新型号电路板已克服此问题。

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，二氧化碳焊机多少钱，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

如何正确使用和维护二氧化碳保护焊机

9.在狭窄的场所焊接时注意换气及配用呼吸保护用具

10.请勿将刚焊完的热母材靠近可燃物

11.焊接作业场所附近要放置灭火器，以防万一

12.进行焊接或者监督焊接时，要使用具有足够遮光度的保护用具

13.焊接时穿戴好防护用具，放置飞溅焊渣烧i伤皮肤

14.手指、头发、衣服等勿靠近冷却风扇及送死装置送死轮等旋转部位

15.确认手动送丝或按焊枪开关时，请勿将焊枪端部靠近眼睛、脸部等身体外露部位

16.注意保管焊丝不生锈，不附着污物，否则会造成焊接缺陷

如何正确维护二氧化碳保护焊机

定期点检

1：焊接电源内部的除尘

拆除焊接电源的两个侧板和顶盖，用出去水气的压缩空气将电源内堆积的飞溅物和尘埃清除

2：焊接电源整理及周围的检修

以检查气味、变色、发热迹象和内部连接是否牢靠为中心，重点检查在日常检修中未尽指出

3：电缆

对输出端电缆、输入端电缆及接地线的检修，需在日常点检内容的基础上伸入细致的进行

4：消耗元件的检修、维护

输入主电路中使用的交流接触器和印刷电路板上的继电器等，是分别经“接点”来完成电路的通、断，在电气上和机械上均具有一定使用寿命。检查并查看说明书上寿命进行更换

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，二氧化碳焊机品牌，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和he弧焊相比有什么优点

CO₂焊的特点是：成本便宜、生产效率高。但是存在飞溅量大、成型差的缺点，因而有些焊接工艺采用普通MIG / MAG焊。

普通MIG / MAG焊是以惰性气体保护或以富he气体保护的弧焊方法，而CO₂焊却具有强烈的氧化性，这就决定了二者的区别和特点。

与CO₂焊相比MIG / MAG焊的主要优点如下：

1) 飞溅量减少50%以上。在he或富he气体保护下的焊接电弧稳定，不但射滴过渡与射流过渡时电弧稳定，而且在小电流MAG焊的短路过渡情况下，电弧对熔滴的排斥作用较小，从而保证了MIG / MAG焊短路过渡的飞溅量减少50%以上。

2) 焊缝成形均匀、美观。由于MIG / MAG焊熔滴过渡均匀、细微、稳定，所以焊缝成形均匀、美观。

3) 可以焊接许多活泼金属及其合金。电弧气氛的氧化性很弱，甚至无氧化性，MIG / MAG焊不但可以焊接碳钢、高合金钢，而且还可以焊接许多活泼金属及其合金，如：铝及铝合金、不锈钢及其合金、镁及镁合金等。

4) 大大地提高了焊接工艺性、焊接质量和生产效率。

二氧化碳气体保护焊机产品优势

- 1、采用国际领先的软开关逆变技术，有效延长整机使用寿命
- 2、轻松实现全方位焊接
- 3、双IGBT模块，器件性能、参数一致性好，工作可靠性高
- 4、关键控制部件采用“三防”处理工艺，加强对潮湿、盐雾、粉尘的防护
- 5、起弧、推力电流连续可调，有效解决粘焊条，断弧现象，能适应不同焊接工艺要求
- 6、具有欠压、过压、过流、过热等保护功能、整机可靠性高
- 7、外形简洁灵动，小巧灵便，经济耐用

二氧化碳焊机多少钱-蓝光电焊-汕尾二氧化碳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！