

逆变电焊机厂家 蓝光电焊 汕尾逆变电焊机

产品名称	逆变电焊机厂家 蓝光电焊 汕尾逆变电焊机
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

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

逆变焊机的常见故障及处理

无高频

这个故障针对于he弧焊和切割机。

故障分析：A. 无输出引起的无高频。 B. 高频电路损坏引起的无高频。 C. 连接线脱落或松动引起的无高频。

故障处理：

对于无输出引起的无高频，修复无输出故障就可以输出高频。高频电路损坏的情况下，一般可采用电阻法和替换法检测高频电路，查出损坏器件以修复故障。由连接线脱落引起的故障，则检查连接线，确保连接线连接正常就可以排除故障。

he弧焊产生气孔的原因及解决方法

四、钨极的影响

1.钨极端部的影响

钨极端部不尖，电弧漂移不稳定，逆变电焊机厂家，破坏he气的保护区，使熔池金属氧化产生气孔。

2.引弧时电弧上爬造成保护不好

当用高频引弧的设备时，刚引弧时钨极端部温度低，不具备足够的热发射电子能力，电子容易从有氧化膜的地方发射，沿电极上爬寻找有氧化物的地方发射，此时造成电弧拉长，he气对熔池的保护效果变差，当钨极的温度上升后，电子便从钨极的前端发射，电弧弧长相

应变短。这时只要把钨极表面上氧化物打磨干净就可以排除。

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，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：直流手弧焊机批发，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，电焊机批发等

逆变直流电焊机的工作原理：逆变电焊机主要是逆变器产生的逆变式弧焊电源，又称弧焊逆变器，是一种新型的焊接电源。是将工频（50Hz）交流电，先经整流器整流和滤波变成直流，再通过大功率开关电子元件（晶闸管SCR、晶体管GTR、场效应管MOSFET或IGBT），逆变成几kHz~几十kHz的中频交流电，同时经变压器降至适合于焊接的几十V电压，再次整流并经电抗滤波输出相当平稳的直流焊接电流。

逆变电源的特点：

弧焊逆变器的基本特点是工作频率高，由此而带来很多优点。

因为变压器无论是原绕组还是副绕组，其电势E与电流的频率f、磁通密度B、铁芯截面积S及绕组的匝数W有如下关系：

$$E=4.44fBSW$$

而绕组的端电压U近似地等于E，即：

$$U \quad E=4.44fBSW$$

当U、B确定后，逆变电焊机牌子，若提高f，则S减小，W减少，

因此，

变压器的重量和体积就可以大大减小。

就能使整机的重量和体积显著减小。

还有频率的提高及其他因素而带来了许多优点，

与传统弧焊电源比较，

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电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，汕尾逆变电焊机，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电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电焊机明日的辉煌！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

对焊机的保养

需要特别注意的是，在实施焊机内部或外部等接头端子检查时，必须把入力电源开关关闭后才可施行。

1.定期做好检测工作。比如查看焊机通电时，冷却风扇的旋转是否平顺；是否有异常的振动、声音和气味发生；气体是否有漏泄；电焊线的接头及绝缘的包扎是否有松懈或剥落；焊接的电缆线及各接线部位是否有异常的发热现象等。

2.由于焊机是强迫风冷的，很容易从周围吸入尘埃并积存于机内。因此，可以定期利用清洁干燥的压缩空气将焊机内部的积尘吹拭清除。尤其是变压器、电抗线圈及线圈卷间的空隙缝和功率半导体等部位要特别清拭干净。

3.定期检查电力配线的接线部位。入力侧、出力侧等端子，以及外部配线的接线部位，内部配线的接线部位等的接线螺丝是否有松动，生锈时要把锈除去使接触导电良好。

4.焊机长期的使用难免会使外壳因碰接而变形，生锈而受损伤，内部零件也会消磨，因此在年度的保养和检查时要实施不良品零件的更换和外壳修补及绝缘劣化部位的补强等综合修补工作不良品零件的更换在做保养时z好能够全部一次更换新品以确保焊机的性能。以上所实施的定期保养和检查，可以减少焊接故障的发生，虽然需要花费一些时间与精力，但是可使焊机的寿命延长，并能增进作业的效率，确保焊机的性能及提高安全性，逆变电焊机工厂，是焊接工作中不可忽视一项重要内容。

逆变焊机几种常见故障维修方法

故障五：电源指示灯不亮或闪烁，焊机蜂鸣器发声焊机无输出

电网无电，焊机空气开关损坏，控制保险管损坏。方法：检查开关下侧有无电压并用万用表电阻档检查保险管通断。 电源过电压、欠电压、缺相。方法：用万用表交流电压档检查。

故障六：逆变焊机送电后空气开关跳闸

步骤： 一次三相整流桥是否损坏。方法：用万用表电阻档测量正反向电阻。正向导通、反向截止证明整流桥是好的，反之整流桥损坏。 滤波电容是否损坏。方法：用万用表电阻档测量绝缘阻值，用黑表笔接电容正极，红表笔接电容负极，如指针偏到5K 并慢慢回到0.5M 以上，证明电容是好的；如指针到“0”或无充电反应说明电容损坏。 IGBT模块否损坏。检查方法同故障一。

根据维修多台ZX7系列焊机总结出电焊机故障维修流程，如下图：

4 使用效果

经过维修，对修复后的焊机进行一个多月试验，无论电流调解、弧长、推力等设定未出现异常，工作非常平稳。到现在为止已经连续运行四个月，均未发现异常。修复后焊机完全能够达到使用要求。

逆变电焊机厂家-蓝光电焊(在线咨询)-汕尾逆变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！