气体保护焊机批发 茂名气体保护焊机 蓝光电焊

产品名称	气体保护焊机批发 茂名气体保护焊机 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，气体保护焊机工厂，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：保护焊机厂家，保护焊机工厂，保护焊机批发，保护焊机价格，逆变式二氧化碳气体保护焊机等，可联系广州蓝光电焊机有限公司。

逆变式CO2气体保护焊机

- IGBT大模块，其电流等级高于市场上一般产品一个等级，提高了产品可靠性
- 采用先进软开关逆变、微处理器控制等国内先进技术，电路集成度高，进一步提高了产品可靠性
- 气保焊和手弧焊两种焊接功能，一机多用，物超所值
- 各种焊接方法的参数均可灵活设置，气体保护焊机品牌，方便用户操作
- 各种焊丝、各种位置焊接，适应性好
- 适合于造船、钢结构等轻、重工业场合的高质量焊接使用
- 产品轻便，移动方便。gao效节能，长期使用一年节约电费即可购买新机。

逆变式多功能CO2气体保护焊机，传承G系列精工细作、真材实料的品质要求和基因，采用数字微处理

器控制系统，工业级150A双大IGBT模块，300A快恢复二极管，能jing确控制焊接每一个阶段的波形，实现良好焊接操作。能预置焊接参数。成就了MIG-500G非凡的焊接能力，焊缝美观，质量高。焊速快，热输入量小，工件变形少。广泛应用于各种行业金属材料的焊接，更会使您得心应手。

二氧化碳气体保护焊机典型故障及排除方法

一.焊机故障原因

CO2气体保护焊机以其先进的控制技术、良好的焊接性能以及高可靠性得到了众多用户的认可。众所周知，电焊机不同于家电，大多都处在比较差的环境下工作，因此从客观上讲，电焊机在使用过程中出现一些故障是在所难免的。究其产生故障的原因，从维修的角度看不外乎以下三种：

1.内部原因

2.外部原因

3.人为原因

具体来说造成电焊机故障的内部原因主要是：

1. P板上的元器件损坏。

2.晶闸管模块损坏。

3.接触器、控变损坏。

4.主变、电抗器等器件损坏。

5.电流互感器损坏。

6.输入组件损坏。

造成电焊机故障的外部原因主要是：

1.外电波动较大，其波动范围超过了焊机正常工作所允许电压范围 380V±10%。

2.送丝机控制电缆损伤。

3.输入、输出电缆连接不牢固。

4. CO2气体不纯。

5.环境条件恶劣（露天无防护措施使用，在粉尘、油烟较大或有腐蚀性气体场所使用）。

6.动物（蛇、老鼠等）进入机内。

7.其它金属异物进入机内。

造成电焊机故障的人为原因主要是：

1.运输中损坏（特别是流动作业的用户经常搬运电焊机）。

2.使用、保养不当（如操作者或其他人用手拽电缆的方式移动送丝机，导电嘴没拧紧等）。

3.修理中 P板上的电位器调乱，或将保险插错位置。

对维修人员来说，在着手检修电焊机时，首先应根据电焊机的故障现象判断故障的起因是在焊机的内部还是外部，然后通过现场观察，茂名气体保护焊机，向操作者了解和亲自动手检查以便迅速准确地找到故障点。

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，气体保护焊机批发，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，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。想咨询：直流手弧焊机厂家，逆变气保焊机厂家，逆变气保焊机工厂，气保焊机工厂，气保焊机定做等问题，可联系广州蓝光电焊机有限公司

CO2焊机的保护气体是二氧化碳（有时采用CO2＋O2的混合气体）。由于二氧化碳气体的0热物理性能的特殊影响，使用常规焊接电源时，焊丝端头熔化金属不可能形成平衡的轴向自由过渡，通常需要采用短路和熔滴缩颈爆断，因此，与MIG焊自由过渡相比，飞溅较多。但如采用优质焊机，参数选择合适，可以得到很稳定的焊接过程，使飞溅降低到最i小的程度。由于所用保护气体价格低廉，采用短路过渡时焊缝成形良好，加上使用含脱氧剂的焊丝即可获得无内部缺陷的刘质量焊接接头。

逆变二氧化碳气体保护焊机的特点

1、 消耗能量低。

2、生产效率高，CO2气体保护焊机穿透力强，熔深大、而且焊丝熔化率高，所以熔敷速度快、生产效率可比手工电弧焊高。

3、 抗锈能力强。

4、 焊后不需清渣，引弧操作便于监视和控制，有利于实现焊接过程机械化和自动化。

5、 焊接成本低，CO2气体保护焊机的成本只有埋弧焊与手工电弧焊成本的40%-50%。

6、 适用范围宽，不论何种位置都可以进行焊接，薄板可焊到1mm，最厚几乎不受限制（采用多层焊）。而且焊接速度快、变形小。

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

CO2气体保护焊焊接注意事项

焊接操作时应严格执行焊接工艺规程，加强道（层）间除渣。

一台焊机宜使用一只CO2气瓶，以保证CO2供应。

严格控制CO2含水量。新充装的CO2气瓶宜将气瓶倒置24h，使用前打开阀门，放去其中的积水，当瓶内压力小于2.0Mpa时，应更换新瓶。

纵缝端部施焊时，焊接操作应特别小心。纵缝端部多余焊肉刨去后，应对表面作仔细的修磨，以达到平整、连续、便于环缝焊接。

提高球罐组对质量，使焊缝对口间隙尽量趋于一致。

二氧化碳气体保护焊机功能及特点：

1、采用集成线路，功能模块，高性能开关新技术，调节方便，

2、自主开发、技术成熟、可靠性强、操作方便、生产效率高

3、采用国际ling先技术，由微处理器控制，由于采用先进的数字化控制技术和人性化控制设计，操作时只需选择与焊接工件符合的档位即能达到z佳的焊接效果

4、独特的自动监测电网电压功能

5、配有高精度双路时间调整系统

6、采用最实用，可靠的先进技术和工艺

气体保护焊机批发-茂名气体保护焊机-蓝光电焊(查看)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）实力雄厚，信誉可靠，在广东 广州 的电焊设备与器材等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领蓝光电焊和您携手步入辉煌，共创美好未来！