

# 蓝光电焊 焊机厂家 河源焊机

产品名称	蓝光电焊 焊机厂家 河源焊机
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：逆变直流电焊机批发，逆变直流电焊机定做，逆变直流电焊机定制，逆变直流电焊机定制，电焊机批发等

逆变电焊机和直流电焊机有什么区别？以输出电流的方式来区分交直流，较重要的焊件（如锅炉、压力容器和合金结构钢等）一般选用直流焊机，它焊缝成型美观，电弧稳定，飞溅小，空耗小，一般焊接碱性焊条（常见506、507）用直流焊机，碱性焊条的焊缝具有良好的抗裂性和力学性能，焊机价格，但工艺性能较差，交流焊机主要焊接低碳钢和强度较低的低合金结构钢的焊接，一般用焊接酸性焊条（常见422）焊接，酸性焊条能交直流两用，焊接工艺性能较好，但焊缝的力学性能，特别是冲击韧度较差。直流焊机设备价格稍高于交流焊机，且耐用性稍差，维护成本较高，直流焊机用ZX-（电流值）表示，交流用BX-（电流值）表示，直流的比较好。

直流焊机好交流焊机型号是BX开头，内部结构就是一个超大型的工频变压器。属于国家强制淘汰的高耗能产品。直流焊机型号一般为ZX开头，常有的有ZX5和ZX7。目前主流的直流焊机是ZX7逆变式直流焊机。主要特点是节能，重量轻。同时也可以做碳弧气刨用。使用方法是一样的，接好焊钳线和地线后，直接焊接就可以。不过直流焊机是有正反接法的，通常是焊钳接负极，工件接正极。

逆变焊机的常用维修方法1.电阻法。

就是用万用表测量电路中各个器件的电阻值。检查电路中是否短路，开路。如电阻是否有变值损坏的，电容失容，晶体管击穿损坏短路或开路等。这种方法最为简单，也最常用，适用于电阻，电容，电感，焊机工厂，晶体管，集成电路等的初步故障判断。

## 2.电压法。

就是在电路加电的状态下，测量电路各个工作点的工作电压是否正常。这种方法需要对电路比较熟悉。但是其测量判断结果会比较准确

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。公司主营：电焊机定做，直流手弧焊机定做，逆变直流手弧焊机定做，直流手弧焊机定制，河源焊机，逆变直流手弧焊机定制等等。

节能、有效将是焊接设备的发展方向

虽然现代的焊接设备与传统的焊接设备相比不仅能够更好地提高工作效率，并且操作起来也更加方便。但随着社会的发展，焊接设备在市场上不仅类型多，规格全方面，并且还向着更高的技术水平发展，那么焊接设备该如何发展呢？

焊接设备的未来并不是只是提高工作效率之类的，更重要的是要明白用户的需求，不能盲目地向前冲。现在很多的焊接设备向着的智能化、接近国际水平，并且能够达到节能有效以及环保的效果。

其实，由于现代的社会对于焊接设备的需求量是在不断增大的，并且应有范围也是更加广泛的，同时对其的技术要求也在不断地提高的。想要更好地满足现代的工艺需求，就需要不断地进行完善。这样不仅需要各种基础件、配套件的选用方面花心思，更需要企业质量管理方面下功夫了。只有这样才能让焊接设备得到新的突破，更加适应现代化的发展需求。

电焊机如何接线，基础知识学习

原理：

电焊设备是利用电能，通过加热加压，即正负两极在瞬间短路时产生的高温电弧，来熔化电焊条上的焊料和被焊材料，借助金属原子的结合与扩散作用，使两件或两件以上的焊件牢固的连接在一起的设备。它具体由焊条、电焊机、电焊钳、接地夹和连接线组成。按输出电源种类可分为两种，一种是交流电焊机、一种是直流电焊机。

焊条

电焊机结构十分简单，就是一个大功率的变压器。他们利用电感的原理，电感量在接通和断开时会产生巨大的电压变化，利用正负两极在瞬间短路时产生的高压电弧来熔化电焊条上的焊料，来使它们达到原

子结合的目的。

两者区别：

相比交流电焊机，直流电焊机电弧稳定，不易断弧且飞溅小。直流电焊机能焊酸性和碱性焊条，焊机厂家，交流焊机只能焊碱性焊条。

直流电焊机比交流电焊机多出整流部分，成本要稍高一些，价格稍贵一些。

大功率的交流电焊机由于最多只能用到两相电（后面会说怎么接），所以容易造成三相用电不平衡，而大功率的直流电焊机都用三相整流就没有这个问题。变压器二次电压峰值一定，直流电焊机比交流电焊机空载电压高，更容易引弧。

直流电焊机对工作环境要求比较高，交流焊机要求不高，直流焊机比较省电节能，但是交流焊机比较皮实耐用，直流焊机适合多种焊条，重量比较轻，适合移动，交流焊机比较重不适宜移动。

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

## 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最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，是焊接工作中不可忽视的一项重要内容。

## 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。

蓝光电焊(图)-焊机厂家-河源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)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！