

电焊机牌子 江门电焊机 蓝光电焊

产品名称	电焊机牌子 江门电焊机 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以广州为中心，在珠江三角洲地区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，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：直流电焊机厂家，逆变直流电焊机厂家，逆变直流电焊机工厂，直流电焊机工厂，直流电焊机定做等问题，可联系广州蓝光电焊机有限公司

直流焊机也叫做逆变直流焊机，它是一种高效节能的焊机，采用的是国际上先进的逆变技术，它的动态响应快、电流稳定、易于起弧、焊接时候不易飞溅、焊缝也比较美观、操作方面也很简便。

逆变焊机的常见故障及处理

开机保护

造成这个故障的原因有以下几个：

- A. 场管损坏，为过流保护。
- B. 二次整流管损坏，为过流保护。
- C. 中板变压器损坏，为过流保护。
- D. 温控开关损坏，为错误保护。

E. 控制板保护电路损坏，为错误保护。

当焊机保护电路不工作时，出现焊机出现过流时，会造成炸机。在维修时一定要特别注意保护电路是否正常。

故障处理：

对于场管和二次整流管的损坏，一般用电阻法测量场管的电阻，江门电焊机，是否有短路或场管和二次整流管电阻有异常。在判断中板变压器是否损坏是，一般是拔去变压器插头看焊机是否还出现保护故障，如果拔去中板变压器，就不出现保护故障，就可以大致确定是否是中板变压器损坏了，不过判断这个故障的前提是二次整流管没有损坏还有焊机输出没有短路。金属加工微信内容不错，值得关注。判断温控开关的故障，只要拔掉控制板上的温控开关的连接线，如果故障消失，那就是温控开关引起的故障。保护电路的故障，排除其他故障的情况下，故障还是没有消失，保护灯还是亮着的情况下，我们就可以确定是保护电路出现了故障。排除这个故障一般也是用电阻法，电焊机多少钱，测量保护电路的元器件是否正常。以此来修复故障。

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

中频逆变直流点焊机的chao强节能优势

1.对电网动力要求低，仅为交流机的2/3，减少配线电缆成本。

2.在焊接端得到相同的焊接参数的情况下，中频直流焊机焊接能耗比工频交流焊机低20%，节能效果显著。

3.中频逆变直流点焊机焊接电流脉冲紧凑，无电感分量，功率因数高达0.9，相对于交流焊机0.6~0.7的功率因数，节能效果十分明显。

4.逆变焊机变压器工作在较高的频率(1-4kHz)，损耗很小，直流输出改善功率因素，节能效果明显;可节能50%以上。电容贮能焊机的变压器实际工作在更低的频率，变压器铁心更大，损耗加大;电容充电回路也增加损耗。

5.节省能量：特别适用于焊接厚的工件和高传导性的金属，如铝和所有镀锌钢板等。

中频逆变直流电阻焊因其自身的中频特性和直流特性带来的显著优势已经被整个焊接行业所认可，中频逆变直流焊机明显减小的体积和重量，以及gao效节能、功率损失少、动态响应快、控制性能优良和电气性能出色等优点，使其更适应镀锌板、高强板等新兴的焊接板材，为焊接设备的发展带来了革命性的变化。

电焊机工作原理

是利用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，来达到使它们结合的目的。电焊机的结构十分简单，说白了就是一个大功率的变压器，将220V交流电变为低电压，大电流的电源，电焊机工厂，可以是直流的也可以是交流的。

电焊变压器有自身的特点，就是具有电压急剧下降的特性。在焊条引燃后电压下降，在...电焊机的工作电压的调节，除了一次的220/380电压变换，二次线圈也有抽头变换电压，同时还有用铁芯来调节的，可调铁芯...

电焊机一般是一个大功率的变压器，系利用电感的原理做成的，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达到使它们结合的目的。在焊条和工件之间施加电压，通过划擦或接触引燃电弧，用电弧的能量熔化焊条和加热母材。

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i电、船舶、汽车、压力容器、电力、石油、天1然1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gao效的技术合作；同时引进德国最1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，逆变直流手弧焊机批发，直流手弧焊机定制，逆变直流手弧焊机定制，电焊机批发等

采用IGBT逆变技术；结构紧凑、重量轻、便携式；焊条防粘功能、电弧推力、热起弧、ya弧焊（提拉引弧）功能；智能保护：过压、欠压、过流、过热；适合 2.5/ 3.2/ 4.0/ 5.0mm焊条焊接。广泛应用于石油、化工、机械、造船、建筑、锅炉、压力容器、工业安装以及航空等行

焊接使用要了解以下几个关键名词/关键步骤及操作方法即可：

输入电源(一般在焊机的后面板上)，请注意是220V 还是 380V；

电源输入正确后，开机;分清楚焊机的输出两极，一般在焊机的前面板上，有分正极与负极;

那么一台完整的焊机，得有地线(又称:地线夹) 和 焊把线(又称:焊把，焊钳);

于是乎，您得搞清(搞不清也不要紧): 正接法与反接法: A，正接法: 工件接焊机正极; B，反接法: 工件接焊机负极;

正接与反接与焊条的酸/碱性有关.

一般手弧焊的焊条分酸性焊条与碱性焊条，这个您购买焊条时问一下就明白的，一般使用时，用碱性焊条较多;(有关焊条的特性以及不同焊条的应用场合太多了，就不在本回答中列举了)

如果您搞不明正/反接法也不要紧，如果感觉正接法不好焊接，那就换反接法试试;

焊接过程中，要注意，焊条除酸碱性之外，还有焊条粗细问题，就看您焊机的功率大小，电焊机牌子，以及您所需焊接的工件的厚薄而定;

之后，根据您的焊条性质及粗细，以及您被焊工件的情况来调节焊机前面板上电流旋钮来设定输出焊接电流的大小，调节输出电流调节到您焊接感觉合适的输出电流;

对了，补充一下，焊条在焊接过程中是夹在焊夹(钳)上的，然后对着要焊接的工件位置先短接起弧后，然后正常进入焊接过程; (如果您首次使用焊机，关于"起弧"要好好练一练)

再有就焊接过程中一定要注意对人体本身的防护，特别是眼部;

电焊机牌子-江门电焊机-蓝光电焊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)在电焊设备与器材这一领域倾注了无限的热忱和热情，蓝光电焊一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：陈总。