

# 逆变电焊机多少钱 韶关逆变电焊机 蓝光电焊

产品名称	逆变电焊机多少钱 韶关逆变电焊机 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，逆变电焊机品牌，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“质量第一、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第一位。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，逆变电焊机厂家直销，与我们一起携手共创蓝光焊机明日的辉煌！想咨询：逆变直流手弧焊机报价，直流手弧焊机报价，直流手弧焊机批发，逆变直流手弧焊机批发，电焊机厂家等信息，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ya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。

#### 电源输入线通常有3种解法：

1. 一根火线、一根零线、一根地线；

2.两根火线，一根地线；

3.3根火线，一根地线。

电焊机输出线除交流电焊机无区分外，但直流焊机是分正负的：

直流焊机正极性接法：直流电焊机的极性接法是以工件做参照物的，即焊接工件接电焊机输出的正极，焊把（钳）接负极。正极性接法电弧具有硬特性，韶关逆变电焊机，电弧窄、陡，热量集中，穿透力强，用相对较小的电流可获得较深的熔深，形成的焊道（焊缝）窄，同时焊接方法也容易掌握，也是使用最广泛的接法。

直流焊机负极性接法（也叫反极性接法）：工件接负极，焊把接正极。负极性接法电弧特性软，发散，熔深浅，电流相对大，飞溅大，适用于有特殊焊接工艺要求的地方，比如封底后盖面，堆焊，焊道要求宽而平坦的地方，焊接薄板及特殊金属等。负极性接法焊接不容易掌握，平时用得也比较少。另外使用碱性低氢型焊条时，反接比正接电弧稳定，飞溅量少。至于焊接时是使用正极性接法还是使用负极性接法，要根据焊接工艺，焊接条件要求及焊条材质决定。

## 首次

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，逆变电焊机多少钱，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，这个您购买焊条时间问一下就明白的，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，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;

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1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、长期高效的技术合作；同时全1面引进德国最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：逆变式直流手弧焊机定做，逆变式直流手弧焊机定制，逆变式电焊机定制，逆变式电焊机定做，逆变式直流手弧焊机批发等

- 使用IGBT技术，极大地提高了占空比（负载持续率高），适用于维修和工厂连续工作，极大地提高了机器的可靠性。
- 高占空比提高了机器的电焊效率，节约了能源
- 小巧，可靠和耐用
- 易起弧，飞溅小，电弧稳定，焊缝成形美观，飞溅小。
- 酸碱焊条都能使用
- 高空载电压，良好的推动功率和功率补偿功能
- 广泛的用于室内装修，多样的工作环境选择。
- 背带式结构，方便背上屋顶以及高空作业。

逆变焊机IGBT炸管的原因分析

现阶段人们普遍关注的IGBT炸管，很大一部分是由于目前大家对开关器件及主电路结构工作原理的理解及检测手段的缺乏所造成的。但另一方面大功率逆变焊机开关器件工作的可靠性是整机设计的重中之重，也是关乎一台焊机能否取胜市场的重中之重，但是正是由于之前所说的对这方面理解的缺乏，以及检测手段的不完善，导致了国产IGBT逆变焊机的返修率居高不下。

下面我们就具体的以IGBT电流，电压波形的检测及定量分析，具体的电路以半桥逆变手工400A焊机为例进行分析。

## 1、电压型PWM控制器过流保护固有问题

目前国内常见的IGBT逆变弧焊机PWM控制器通常采用TL494、SG3525等电压型集成芯片，电流反馈信号一般取自整流输出端。当输出电流信号由分流器检出电流与给定电流比较后，经比例积分放大器放大，控制输出脉冲宽度。IGBT导通后，即使产生过电流，PWM控制电路也不可能及时关断正在导通的过流脉冲。由于系统存在延迟环节，过流保护时间将延长。

## 2、电流型过流保护

电流型PWM控制电路反馈电流信号由高频变压器初级端通过电流互感器取得。由于电流信号取自变压器初级，反应速度快，保护信号与正在流过IGBT的电流同步，一旦发生过流，PWM立即关断输出脉冲，IGBT获得及时保护。电流型PWM控制器固有的逐个脉冲检测瞬时电流值的控制方式对输入电压和负载变化响应快，系统稳定性好

只要IGBT功率余量足够大，电压型PWM电路可靠性基本上没有什么问题，但是相对的成本也提高了很多！但就目前来说，电焊机大多数是电流型的且输出电压并不稳定！保护器误操作的情况也经常发生，所以针对这种情况电流型比较适合当今的中国市场，可以满足绝大部分的需要！

逆变电焊机多少钱-韶关逆变电焊机-蓝光电焊(查看)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](http://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！