

# 焊机工厂 蓝光电焊 肇庆焊机

产品名称	焊机工厂 蓝光电焊 肇庆焊机
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

经过多年的经验积累，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！想了解：逆变二氧化碳气体保护焊机价格，二氧化碳气体保护焊机价格，二氧化碳气体保护焊机批发，逆变二氧化碳气体保护焊机批发，气体保护焊机厂家等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

气体保护焊机的优点：高效率，可使生产效率比手工电弧焊接高数倍，节电显著，生产成本低。可专门从事薄板及中厚板的焊接。焊接热影响区小，变形小，焊缝成形美观。

二氧化碳气体保护焊机的一般结构图二氧化碳气体保护焊即熔化极惰性气体保护焊，指用金属熔化极作电极，惰性气体(CO<sub>2</sub>)作焊接方法，简称MIG。

二氧化碳气体保护焊机相对于其它弧焊机，MIG焊机添加了送丝结构及相应的送丝控制电路，在焊接过程中实现了半自动化，不但提高了效率，也减少了损耗。焊接过程中使用廉价的CO<sub>2</sub>气体作保护，焊机牌子，使得起弧容易，焊接成本低而效果好。而且，送丝速度、输出电压可调节，可使两者达到良好匹配，焊机报价，提高了焊接质量，适用于各类焊接。

MIG机的送丝方式一般有三种：推丝式、拉丝式、推拉结合式，不同的送丝方式对送丝的软管要求各不相同。对于推丝式送丝软管一般在2.5米左右，而推拉结合式的送丝软管可达15米，为了保正送丝稳定，相应的送丝电机和送丝控制电路都要求严格。

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。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。

二氧化碳气体保护焊焊接时注意事项?如何调节气体流量及送丝速度，基本操作技术

## 1、 注意事项

(1) 电源、气瓶、送丝机、焊枪等连接方式参阅说明书。

(2) 选择正确的持枪姿势：

a 身体与焊枪处于自然状态，焊机工厂，手腕能灵活带动焊枪平移或转动。

b 焊接过程中软管电缆较小曲率半径应大于300mm/m焊接时可任意拖动焊枪。

c 焊接过程中能维持焊枪倾角不变还能清楚方便观察熔池。

d 保持焊枪匀速向前移动，可根据电流大小、熔池的形状、工件熔和情况调整焊枪前移速度，力争匀速前进。

脉冲气体保护焊机有哪些特点

## 7、 权威的焊接专家数据库

数字化技术的应用使得焊机成为了一台智能设备，可以象计算机一样具有数据库功能，能把很多焊接专家的经验存储到数据库中，使普通焊工很容易焊出专家的焊接水平。尤其是一些先进的焊接方式，需要调节的参数很多，如果由用户自己去匹配这么多参数是一件很困难的是，所以专家数据库已经成为了数字化焊机最突出的优点。Nebula 500D系列焊机内置100套专家数据库，适应的材料有铝、铝镁合金、铝硅合金、铜硅合金、铜铝合金、不锈钢307、不锈钢308、不锈钢药芯焊丝、碳钢、碱性药芯焊丝、酸性药芯焊丝、铁粉芯药芯焊丝等，特别适合于焊接质量要求高的jun工、机车、钢结构、造船、有色金属焊接等领域。

## 8、 安全节能

焊机具有LVO功能，能有效节约电能，避免空载电压电ji伤人，符合欧洲危险场合作业安全要求。

## 9、 网络和自动化焊接

随着网络和自动化技术的发展，越来越多的企业要求其各类设备能连接成一个网络，能集中监测和控制

，实现自动化作业。这两年焊接领域用机器人替代人工焊接的趋势发展得很快，这种应用场合只有数字化焊机才可能胜任。星云的500D数字化焊机是世界上唯一一家内部集成现场总线DEVICENET的焊机，由于省去了外接DEVICENET转换模块，其通讯速度至少比FRONIUS快20倍，而且可以直接对焊机内部的几百个参数和变量直接读取和设置，大大提高了机器人焊接的应用水平。它完整地支持DEVICENET协议，可与世界上绝大多数厂家的机器人直接通讯。

正是因为有这些特点，肇庆焊机，它的价格要稍高于普通的焊机，但是通过上面的介绍我们也不难发现，它的使用特点还是非常占优势的，是现在非常受欢迎的焊机产品。

经过多年的经验积累，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、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，与我们一起携手共创蓝光焊机明日的辉煌！想了解：逆变二氧化碳气体保护焊机价格，二氧化碳气体保护焊机价格，二氧化碳气体保护焊机批发，逆变二氧化碳气体保护焊机批发，保护焊机厂家等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

## 二氧化碳气体保护焊机个位置焊接小窍门

二氧化碳气体保护焊各位置焊接有什么好方法？立位焊接、横角焊接、仰焊电流电压通常怎么配置，才会是焊接效果更好。

焊接电流的大小主要取决于送丝速度。送丝的速度越快，则焊接的电流就越大。焊接电流对焊缝的熔深的影响最大。当焊接电流为60~250A，即以短路过渡形式焊接时，焊缝熔深一般为1mm~2mm；只有在300A以上时，融身才明显的增大。电弧电压短路过渡时，则电弧电压可用下式计算： $U=0.04I+16 \pm 2(V)$ 此时，焊接电流一般在200A以。

当电流在200A以上时，则电弧电压的计算公式如下。 $U=0.04I+20 \pm 2(V)$ 焊接速度半自动焊接时，熟练的焊工的焊接速度为18m/h~36m/h；自动焊时，焊接速度可高达150m/h。

焊丝的伸出长度，一般的焊丝的伸出长度约为焊丝的直径的10倍左右，并随焊接电流的增加而增加。气体的流量正常的焊接时，200A已下薄板焊接，CO<sub>2</sub>的流量为10L/min~25L/min.200A以上厚板焊接，CO<sub>2</sub>的流量为15L/min~25L/min.粗丝大规范自动焊为25L/min~50L/min。希望我们总结的这几点焊接诀窍能给大家带来帮助。

## 为什么二氧化碳气体保护焊机是一种理想的选择

随着工业的发展，节能环保意识的增强。建筑装潢，广告业，生活用品制造业中大量采用的超薄型不锈钢材料。二保焊机是一种gao效，节能的焊接方法，广泛应用于中，薄板钢结构和大型组合钢构件的全位焊接。

二保焊机焊接过程为短路-燃弧状态交替变换，燃弧阶段电弧热直接加热焊丝与母材，而短路阶段只在焊丝伸出部分因导电而产生电阻热，有利于焊接薄板。

薄板材料在燃弧电流加热融化，而在短路时熔池凝固，得到较小的熔深，有利于焊接薄板。因此低成本的二保焊机常常是理想的选择。

焊机工厂-蓝光电焊(在线咨询)-肇庆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](http://www.gzlgdhj.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。蓝光电焊——您可信赖的朋友，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，联系人：陈总。