

# 逆变焊机报价 逆变焊机 蓝光电焊

产品名称	逆变焊机报价 逆变焊机 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！想了解：逆变二氧化碳气体保护焊机报价，二氧化碳气体保护焊机报价，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

双电压焊机目前可分两种，一种是模丝管逆变焊机，另一种是单管IGBT双电焊机，模丝管焊机基本上就是采用倍压的方法来达到双电压转换的，IGBT单管焊机的电压转换方法可分为两种，一种是前面提到的倍压的方法来达到电压的转换，一种是采用变压器抽头的方式，但这种方式不进行电压的转换而是直接整流，根据整流后的电压的高低来与变压器的抽头进行匹配，来决定输出电压的高低以青岛诺亚的IGBT焊机为例就是这种转换方法，故在维修时一定要确定好电压的转换方式，特别是要搞清楚电压识别电路的工作原理，一般IGBT双电压焊机都是有一个识别变压器，它是转供控制电路工作的，输入是两种电压（220-380v），不管是输入那一种电压但输出的控变输出是不变的，此时只要根据高压来改变输出主变的抽头就能输出我们所需要的电压，达到双电压转换的目的

### 焊接的三大过渡状态

- 1、短路过渡：即小电流焊接时发出ZI...ZI声，声音很连续，焊缝成型美观、飞溅小，适合薄板焊接。
- 2、滴状过渡：中电流焊接，一般焊接电流范围180A-270A之间，此时焊接飞溅稍大，电弧有断续声音。焊接工艺中，称此段为飞溅区，此段飞溅区，在焊接工艺中，至今都没有完美的解决。
- 3、射流过渡：又称亚射流过渡，此时飞溅极小，电流大，发出SI...SI声，焊缝成型美观。

广州蓝光电焊机有限公司以高科技和全球化为企业定位，逆变焊机报价，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，逆变焊机，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

## 二氧化碳气体保护焊机的焊接参数

一、气体流量：CO<sub>2</sub>气体具有冷却特点。因此，气体流量的多少决定保护效果。通常情况下，气体流量为15L/min；当在有风的环境中作业，流量在20L/min以上（混合气体也应当加热）。

二、干伸长度：干伸长度是指从导电嘴到焊件的距离。保证干伸长度不变是保证焊接过程稳定的重要因素。干伸长度决定焊丝的预热效果，直接影响焊接质量。当焊接电流、电压不变，焊丝伸出过长，焊丝熔化快，电弧电压升高，使焊接电流变小，熔滴与熔池温度降低，会造成未焊透、未熔合等焊接缺陷；过短，熔滴与熔池温度过高，在全位置焊接时会引起铁水流失，出现咬肉、凹陷等焊接缺陷。根据焊接要求，干伸长度在8~20mm之间。另外，干伸长度过短，看不清焊接线，并且，由于导电嘴过热会夹住焊丝，甚至烧毁导电嘴。

三、电源极性：通常采取直流反接（反极性）。焊件接阴极，焊丝接阳极，焊接过程稳定、飞溅小、熔深大。如果直流正接，在相同条件下，焊丝融化速度快（约为反接的1.6倍），熔深浅，堆高大，稀释率小，飞溅大。

四、回路电感：回路电感决定电弧燃烧时间，进而影响母材的熔深。通过调节焊接电流的大小来获得合适的回路电感，应当尽可能的选择大电流。通常情况下，焊接电流150A，电弧电压19V；焊接电流280A，电弧电压22~24V比较合适，能够满足大多数焊接要求。

五、焊枪倾角：当倾角大于25°时，飞溅明显增大，熔宽增加，熔深减小。所以焊枪倾角应当控制在10~25°之间。尽量采取从右向左的方向施焊，焊缝成形好。如果采用推进手法，焊枪倾角可以达到60度，并且可以得到非常平整、光滑的漂亮焊缝。

以上就是二氧化碳气体保护焊接的焊接参数全部内容。在了解了这些知识以后，使用二氧化碳气体保护焊机时，更要严格按照规范进行操作，只有这样，才能够提高工作效率，发挥出它的性能效果。

二氧化碳气体保护焊机有什么优点？

A、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，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，逆变焊机价格，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。

## B、MIG焊的特点

### 1、工作效率高：CO<sub>2</sub>

的电弧穿透力强、熔深池大、焊丝熔化率高、熔敷速度快、，工作效率比手工弧焊高1~3倍；2、焊接成本低：CO<sub>2</sub>气体是工厂的副产品，来源广、价格低。其成本只有埋弧焊和手工焊的40%~50%左右。3、能耗低：相同条件下，MIG焊与手弧焊相比，前者消耗的电能为后者的40%~70%。4、适用范围广：MIG焊能焊接任何位置，薄板可焊致电1mm，厚的几乎不受限制。而且焊接薄板时，较he气焊速度快、变形小。5、抗锈能力强：焊缝含he量低，抗裂性好。6、焊后无需清渣，因是阴弧，便于监视和控制，便于实现自动化。

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，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。想了解：逆变二氧化碳气体保护焊机报价，二氧化碳气体保护焊机价格，二氧化碳气体保护焊机定制，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

CO<sub>2</sub>焊机是以CO<sub>2</sub>作为保护气体的熔化极电弧焊的仪器，工作时在弧周围形成气体保护层，隔绝外部氧气，使焊缝不至于氧化碳化，从而提高焊缝质量，使焊接平面更加的美观平整。主要应用于重型机械制造工业，机车，汽车制造业、造船业、发电设备制造业和其他构件加工工业等。

逆变焊机的工作过程如下：将三相或单相工频交流电整流，经滤波后得到一个较平滑的直流电，由IGBT组成的逆变电路将该直流电变为几十KHZ的交流电，经主变压器降压后，再经整流滤波获得平稳的直流输出焊接电流。

由于逆变工作频率很高，所以主变压器的铁心截面积和线圈匝数大大减少，因此，逆变焊机可以在很大程度上节省金属材料，减少外形尺寸及重量，大大减少电能损耗，更重要的是，逆变焊机能够在微妙级的时间内对输出电流进行调整，所以就能实现焊接过程所要求的理想控制过程，获得满意的焊接效果。

由于逆变焊机是一典型的开关电源（输出特性又有很大特点），逆变焊机工厂，输出功率大，工作环境变化大，所以要求元器件质量要好，这样才能保证工作的稳定型，寿命长。

逆变焊机报价-逆变焊机-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)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。