

# 电焊机批发 蓝光电焊 电焊机

产品名称	电焊机批发 蓝光电焊 电焊机
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！想咨询：逆变式直流手弧电焊机批发价格，直流手弧电焊机厂家直销，逆变直流手弧电焊机厂家，直流手弧电焊机工厂，逆变直流手弧电焊机批发等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

### 使用电焊机过程中的常见故障及处理方法

#### 焊机外壳带电

1. 故障原因：电源线或焊接电缆接线处碰到焊机外壳；焊接电缆绝缘破损处碰到工件；没有接地保护(或接零保护)或错将接地线接在电源的火线上。
2. 处理方法：检查接线处，排除带电部位碰焊机外壳现象；检查焊接电缆，用绝缘带包好破损处；检查接地线，确保接地可靠，接法正确。接地线又叫“保命线”，电焊操作工在操作前一定要检查接地的可靠性，只有接地可靠才能保证操作人员的安全。

#### 冷却风扇不转(有些焊机没有冷却风扇)

1. 故障原因：风机没电，常见原因是接线脱落、断线或接触不良；风叶被卡死；风机电动机损坏。
2. 处理方法：检查风机接线，排除故障处；轻轻拨动风叶，检查是否转动灵活；更换电机或整个风机。特别提醒：为了保证安全，非电工人员严禁带电维修。就是专业电工在带电维修时，也应确保维修人员与大地及带电设备之间保持绝缘。

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，电焊机工厂，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：电焊机厂家，电焊机工厂，电焊机定做，电焊机批发，电焊机价格等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

## 焊接接头常见工艺缺陷预防措施汇总

工艺缺陷是焊接接头一个不可忽视的问题，不仅影响产品的美观，而且可能直接影响到产品结构的安全使用，甚至可以酿成重大事故。由于焊接工艺自身的特点，要在焊接接头中避免一切缺陷是不可能的，但每类缺陷都有一定的成因，如果掌握了其机理，可将焊接缺陷控制在允许范围内。

### 一、气孔

气孔是指焊接时，熔池中的气泡在凝固时未能逸出，而残留下来形成的空穴。根据气孔产生的部位不同，可分为内部气孔和外部气孔；根据分布的情况可分为单个气孔、链状气孔和密集气孔；根据气孔产生的原因和条件不同，其形状有球形、椭圆形、旋涡状和毛虫状等。

#### 1.产生原因

形成气孔的气体主要来源于：

(1) 大气：空气湿度太大，超过 90%，水分分解，氢气、氧气侵入；收弧太快，保护不好，空气中的 N<sub>2</sub> 气侵入；电弧太长，空气中的 N<sub>2</sub> 气侵入。

(2) 溶解于母材、焊丝和焊条钢芯中的气体，药皮和焊剂中的水和气体：焊条烘干温度太低、保温时间太短；焊条过期失效；He 气纯度不够，保护不良；焊条烘干温度过高，使药皮成分变质，失去保护作用，电流过大，药皮发红失效，失去保护作用，空气中的 N<sub>2</sub> 气侵入；焊芯锈蚀、焊丝清理不净、焊剂混入污物。

(3) 焊材、母材上的油、锈、水、漆等污物，分解产生气体。

(4) 操作原因引起的气孔：运条速度太快，气泡来不及逸出；焊丝填加不均匀，空气侵入；埋弧焊时，电弧电压过高，网路电压波动过大，空气侵入。

## 逆变焊机

经过维修后的电焊机，电焊机批发，无论操作性能，焊接质量都达到原来焊机的工作要求。在修复过程中要注意以下几点：

因为年限不同，元件型号有所改变，更换元件后要注意焊机电路是否产生振荡，发生一点保护现象，这样要在过流保护回路中适当调整，过流电阻和瓷片滤波电容用来改善修复后焊机的工作性能。测量驱动板栅极管时不要用万用表电阻档测量完就认为没问题了。一定要用示波器测量波形。因为栅极有一些细小缺陷用万用表是检查不出来的。更换霍尔传感器时一定要注意哪是接地，哪是电源，哪是信号接线柱。更换整流桥滤波电容时一定要注意电容极性，两电容是串联极性是正-负-正-负，而并非并联电路。IGBT模块功率器件上的谐振板更换一次模块后，一定要对其所有元件进行quan面检查，电容要用专门DM-6243L类型电容表测量，几个二极管阻值要相同，电阻阻值都要相同。更换各种元器件或电流表后，一定要用测量直流电流表调整表头电位器，把表上显示电流和实际调整吻合。

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、yi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di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！想了解：电焊机厂家，电焊机工厂，电焊机定做，电焊机品牌，电焊机批发，电焊机价格等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

电焊机怎样维护保养才能延长使用寿命：

1检查焊机输出接线规范、牢固，并且出线方向向下接近垂直，与水平夹角必须大于70°。

2检查电缆连接处的螺钉紧固，螺丝规格为六角螺栓M10×30，平垫、弹垫齐全，无生锈氧化等不良现象。

3检查接线处电缆luo露长度小于10mm。

4检查焊机机壳接牢靠。

5检查焊机电源、母材接地良好、规范。

6检查电缆连接处要可靠绝缘，用胶带包扎好。

7电源线、焊接电缆与电焊机的接线处屏护罩是否完好。

电焊机概念

电焊机是一种利用电能转换为热能对金属进行加热焊接的熔接设备，由于其体积小、移动方便、价格适中，电焊机，已成为施工现场最常见、利用率z高的施工机具。它的广泛应用在提高工作效率、加快施工

进度的同时，也引发了因操作方法不正确、防护措施不到位、检测维修不及时而导致诸多触电和火灾事故的发生，给建筑职工的生命财产安全造成了不小损失。因此，有必要结合电焊机的工作原理和自身特点及工作环境讨论一下电焊机在安装及使用中的安全防护措施，z大限度的避免焊接时发生触电和火灾事故。

电焊机批发-蓝光电焊-电焊机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！