

# 逆变ZX7焊机厂家 蓝光电焊 逆变ZX7焊机

产品名称	逆变ZX7焊机厂家 蓝光电焊 逆变ZX7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

### 全面

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，逆变ZX7焊机价格，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！

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：逆变式二氧化碳气保焊机厂家直销，直流手弧焊机批发价格，逆变直流手弧焊机厂家，直流手弧焊机工厂，逆变直流手弧焊机工厂等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

## 怎样正确使用电焊机？

1、应根据工件技术条件，选用合理的焊接工艺（焊条、焊接电流和暂载率），不允许超负载使用，并应尽量采用无载停电装置。不准采用大电流施焊，不准用电焊机进行金属切割作业。

- 2、在载荷施焊中，焊机温升不应超过A级60C、B级80C，否则应停机降温后，再进行焊接。
- 3、电焊机工作场地应保持干燥，通风良好。移动电焊机时，应切断电源，不得用拖拉电缆的方法移动焊机，如焊接中突然断电，应切断电源。
- 4、在焊接中，不准调节电流，必须在停焊时使用手柄调节焊机电流，不得过快过猛，以免损坏调节器。
- 5、直流电焊机启动时，应检查转子的旋转的方向要符合焊机标志的箭头方向。
- 6、直流电焊机的碳刷架边缘和换向器表面的间隙不得少于2-3MM，并注意经常调整和擦净污物。
- 7、硅整流电焊机使用时，必须先开启风扇电机，逆变ZX7焊机批发，电压表指示值应正常，仔细察听应无异响。停机后，应清洁硅整流器及其它部件。
- 8、严禁用摇表测试硅整流电焊机主变压器的次级线圈和控制变压器的次级线圈。
- 9、必须在潮湿处施焊时，焊工应站在绝缘木板上，不准用手触摸焊机导线，不准用臂夹持带电焊钳，以免触电。

### 焊机电流偏小或引弧困难

1. 故障原因：电网电压过低；电源输入线截面积太小(电阻大，电压损失高)；焊接电缆过长或截面积太小；工件上有油漆等污物；焊机输出电缆与工件接触不良、电流调节器部分松动。
2. 处理方法：待电网电压恢复到额定值后再使用；按照焊机的额定输入电流配备足够截面积电源线；加大焊接电缆截面积或减少焊接电缆长度，一般不超过15m；清除焊缝处的污物；使输出电缆与工件接触良好、固定电流调节器松动部分。

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、天然气、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。公司主营：直流手弧焊机定做，逆变直流手弧焊机定做，直流手弧焊机定制，逆变直流手弧焊机定制，电焊机定做等

## 焊接设备日常保养全攻略

### 二、对送丝装置的保养

#### 1.加压力调整

送丝辊轮加压力要根据所用的焊丝直径适当地调节。如果压力不足，焊丝将打滑；压力过大，焊丝将被

刻伤、变形。若用药芯焊丝，送丝轮加压力要比实芯焊丝小。

## 2.焊丝矫直装置的调整

焊丝矫直装置的调整方法按机种的不同而异，要根据制造厂家的标示调整到相应焊丝直径的适合位置。

## 3.焊丝盘的安装

若安装不到位，焊丝盘在旋转中就有掉下来的危险，产生严重后果。要认真检查制动块或插销是否可靠地装上。

## 4.送丝轮及所用的焊丝直径

必须装上适合于所用焊丝直径的送丝轮，并检查滚轮上所刻的数字是否与所用焊丝直径一致。

## 5.送丝滚轮沟槽的磨耗污损

检查送丝滚轮的沟槽是否磨耗，沟槽表面是否刻伤，沟槽中是否粘附着尘埃、铁粉、焊丝镀屑等。清理时要用棉纱抹布等揩净。

## 6.导丝嘴的检查

装设于送丝滚轮前后的导丝嘴磨损或与送丝滚轮不水平，就会引起焊丝弯曲，送丝不稳定，因此，必须定期检查和维修。

## 逆变焊机几种常见故障维修方法

### 逆变焊机电流不可调

步骤：判断电流调节电位器是否损坏。方法：用万用表电阻档对电位器三脚1、2和2、3，若阻值分别为“0-” “-0”由小到大或由大到小平滑过度。证明电位器是好的。反之更换。判断霍尔传感器是否损坏。方法：用万用表直流电压档测传感器“+”、“-”两端电压，若电压值为15V，证明传感器是好的，反之证明传感器损坏。控制板CPU集成块是否损坏。方法：测管脚电压对地直流电压值。用万用表直流电压档测量7、8脚电压值4.2-4.3V，11、13脚电压6.3-6.4V，14脚电压15V，则说明CPU集成块完好，逆变ZX7焊机，其它情况说明CPU集成块损坏。

### 3.3 故障三：逆变焊机过热指示灯亮无电流输出

检查方法：停机片刻，如电焊机继续可以工作，证明过热开关动作；检查风扇是否工作（过热开关动作，焊机无电流输出）。方法：首先检查接线是否松动，其次用万用表电阻档检查启动电容。检查过热开关是否损坏。方法：用万用表电阻档判断温度开关，通坏，断好。

3.4 故障四：空载电压过高  
快恢复二极管吸收阻容器件损坏。方法：用相应表计测量电阻期数值电阻5，电容2.1-2.5微法。

逆变ZX7焊机厂家-蓝光电焊(在线咨询)-逆变ZX7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)拥有很好的服务和产品,不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员,点击页面的商盟客服图标,可以直接与我们客服人员对话,愿我们今后的合作愉快!