

逆变电焊机品牌 蓝光电焊 逆变电焊机

产品名称	逆变电焊机品牌 蓝光电焊 逆变电焊机
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

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，逆变电焊机价格，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，逆变电焊机，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，逆变电焊机品牌，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报价，逆变电焊机报价，逆变电焊机批发，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

电源指示灯亮，风机转，无焊接电流输出怎么办？

原因：1.空气开关没有合上;2.输入电源可能缺相;3.确认输入电缆线是否有断路处。

排除：1.检查并合并空气开关;2.检查三相电源电压是否正常;3.换电缆或检修电缆

显表显示正常，风机旋转正常，异常指示灯亮。无空载电压怎么办？

原因：1.IGBT模块损坏;2.快恢复二极管损坏;3.控制板故障。

排除：1.用万用表的二极管档测量IGBT模块的1和2以及1和3端子之间应该都是二极管特性。若有短路或断路则说明模块已损坏，更换即可；

2.用万用表的二极管档测量焊机输出端的特性，应该是一个二极管特性，若有短路或断路则说明模块已损坏，更换即可；

3.A.x1插座，7脚，8脚间的阻值为100左右，如果为无穷大，则更换热敏开关为常闭，B.检查u3的6、5脚，8脚正常为5v，u1的1脚为1.5v-5.5v; C.2脚5.5v-8.5v，3脚5.5-8.5v。

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：逆变直流手弧焊机价格，直流手弧焊机价格，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

电焊机常见故障及排除

4. 焊接过程中， 可动铁芯有强烈的振动声

故障原因：可动铁芯的制动螺钉或弹簧松动，铁芯的移动机构损坏。

排除方法：拧紧制动螺钉或调整弹簧的拉力，修理好铁芯的移动机构。

5. 电焊机过热

故障原因：电焊机过载，变压器线圈短路，铁芯螺杆绝缘损坏。

排除方法：减小使用电流；消除短路，重绕线圈；恢复绝缘等。

6. 使用时焊接电流忽大忽小

故障原因： 电网供电电压波动太大； 电流细调节机构的丝杠与螺母之间因磨损间隙过大，使动铁芯振动幅度增大，导致动、静铁芯相对位置频繁变动； 动铁芯与静铁芯两边间隙不等，使焊接时动铁芯所受的电磁力不等，产生振动过大，也同样致使动、静铁芯的相对位置经常变动。

排除方法： 电网电压是否波动可用电压表测得，若确属电网电压波动的原因，可避开用电高峰使用电焊机； 若电路连接处螺栓松动，打开电焊机机壳便可发现，将螺栓拧紧接牢即可； 调节丝杠与螺母

的间隙，可用正、反摇动调节手柄方法检查，因有空挡，用手能感觉出间隙的大小，确实间隙过大不能使用时，应更换新件。

电焊机发展趋势

一. 高效节能

电焊机的节能体现在空载时节能和负载时节能两个方面。空载时电焊机可以将主电路、风机等全部进入停止状态，空载功耗仅有几瓦；电焊机负载时的效率比晶闸管整流焊机要高。据有关参数统计，2008年国焊接行业直流焊机的需求量为89万台，若全部采用电焊机，可直接节约铜4.3万吨，钢6.4万吨，节约用电6.8亿KW.H，逆变电焊机工厂，间接节约煤56.65万吨，水1034万吨，减少CO2排放量114.45万吨。由此可见，大力推广电焊机具有巨大的经济效益和社会效益。

二. 焊接性能稳定

由于电焊机的工作频率为20KHZ以上，具有较快的响应速度，可以对熔滴过渡细分为多个阶段进行控制。对CO2气体保护焊来说，可以大幅降低飞溅，对脉冲熔化极MIG/MAG焊可以进行有效地控制射流过渡的稳定性，还可以将熔滴过渡和送丝机构的运动结合起来，进一步控制熔滴过渡过程，得到良好的焊缝成形，焊接性能稳定。这些都是传统整流焊机无法做到的。

三. 实现集中控制

电焊机大量采用单片机、DSP、FPGA等数字控制器，通过以太网、现场总线来实现多台焊机或者上位机与焊机之间的网络通信。不仅解决了多台焊机协同作业的问题，方便焊接过程中的集中控制，而且实现了远程焊机参数的设置或监控，使电焊机远程故障诊断及维护成为可能。

逆变电焊机品牌-蓝光电焊-逆变电焊机由广州蓝光电焊机有限公司提供。逆变电焊机品牌-蓝光电焊-逆变电焊机是广州蓝光电焊机有限公司（www.gzlgdhj.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈总。