

铝焊机厂家 斯诺焊接 常州铝焊机

产品名称	铝焊机厂家 斯诺焊接 常州铝焊机
公司名称	安徽斯诺焊接器材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖南翔万商轻纺城D1076-77
联系电话	18955308075

产品详情

铝焊机电流与电压的调节方法

铝焊机正常工作需要合适的电流和电压来支持，那么铝焊机电流与电压如何调节呢？首先得了解，铝焊机焊接电流和焊接电压之间的关系：

根据焊接工艺选定相应材料厚度的焊接电流，然后根据下列公式计算焊接电压

<300A时，焊接电压=（0.04倍焊接电+16±1.5）伏

>300A时，焊接电压=（0.04倍焊接电流+20±2）伏

举例1：选定焊接电流200A，则焊接电压计算如下：

焊接电压=（0.04*200+16±1.5）伏=（8+16±1.5）伏=（24±1.5）伏

举例2：选定焊接电流400A，则焊接电压计算如下：

焊接电压=（0.04*400+20±2）伏=（16+20±2）伏=（36±2）伏

铝焊机电流和电压的关系之电压对焊接效果的影响

电压偏高时：弧长变长，飞溅颗粒变大，氩弧铝焊机，易产生气孔，焊道变平，熔深和余高变小。

电压偏低时：焊丝插向母材，飞溅增加，焊道变窄，熔深和余高大。

脉冲MIG铝焊机电流和电压的关系之电压、电流解释

焊接电压：提供焊丝熔化能量，电压越高焊丝熔化速度越快。

焊接电流：实际上是调整送丝速度与熔化速度的平衡结果。

在铝及铝合金焊接时，采用普通的焊接模式起弧时容易出现难熔合、焊缝堆高、飞溅大等现象，在高质量场合，为满足生产要求，会使用引弧板、工件预加热等处理方法。其实有特殊四步功能的铝焊机可以很好的解决这个问题。下面是四步焊铝的具体方法。

特殊四步用于焊铝的操作介绍

- 1.按下焊枪开关后，提前送气、送丝引弧、焊接；
- 2.松开焊枪开关后继续焊接；
- 3.再次按下枪开关后进入收弧；
- 4.再次松开焊枪开关后，焊丝回烧、熄弧、关气。

铝焊机焊后留在焊缝及邻近的残存溶剂和焊渣，常州铝焊机，需要及时清理干净，否则在空气、水份的作用下残存的溶剂和焊渣会破坏具有防腐作用的氧化铝薄膜，而激烈地腐蚀铝件。因此，铝焊机价格，焊后应随即严格清除工件上残存的溶剂和焊渣。

较常用的清渣方法和步骤：

- (1) 在热水中用硬毛刷仔细洗刷焊接接头；
 - (2) 在温度为60~80 左右，铝焊机厂家，浓度为2~3%的铬酐水溶液或重铬酸钾溶液中浸洗约5~10分钟，并用硬毛刷仔细洗刷；
 - (3) 在热水中冲刷洗涤
 - (4) 在干燥箱中烘干或用热空气吹干，也可以自然干燥。
- 有些形状简单的、要求一般的产品，也可以采用热水冲刷或蒸气吹刷等较为简单的方法清理。

铝焊机厂家-斯诺焊接(在线咨询)-常州铝焊机由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。铝焊机厂家-斯诺焊接(在线咨询)-常州铝焊机是安徽斯诺焊接器材有限公司(www.coweld.cn)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。