

# 自动送丝铝焊机 斯诺焊接 连云港铝焊机

产品名称	自动送丝铝焊机 斯诺焊接 连云港铝焊机
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

### 铝焊机焊接电压的作用

随着铝焊机焊接电压的提高，电弧长度增加，焊缝变宽，电压过大时会产生咬边现象，如果使用短路过渡焊接，电压增大会减少短路过渡的频率，导致熔滴增大，飞溅增多。

另一方面电压太低，容易断弧，引弧性能差。

短弧焊接薄板时，焊接速度快，且不会有烧穿现象，一般情况下，短弧焊的电压可以取低值，但应保证短路过渡频率高，及电弧稳定性好。

承受疲劳载荷的角缝焊，焊缝厚度最好比较高一些，与母材平滑过渡，这可以通过正确的选择焊接电压来实现，连云港铝焊机，同样多层焊时，焊缝太高也会形成未融合的缺陷。

### 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，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。

金属焊接离不开铝焊机，自动送丝铝焊机，铝焊机不仅能焊接铝材，还可以焊接铜、纯铝、铝硅合金、铝镁合金、铸铝件、碳钢、不锈钢、铜、手工焊条。铝焊机的正确使用才能保证焊接成果的完成度和美观度，否则会因为操作不当导致出现意外事故。下面来了解一下在操作过程中可能会出现哪些意外？

在弧焊和切割过程中，可能会给您和他人造成伤害，在焊接或切割时作好防护。下面是可能会出现的外伤害，双脉冲铝焊机，请大家谨慎操作，保护人身安全。

#### 1.触电

按照应用标准，铝焊机价格，安装好接地装置。在皮肤暴露、戴有湿手套或穿着湿衣服时，禁止接触带电部件或电焊条。确保您和地面及工件间是绝缘状态。确认您的工位是安全状态。

#### 2.烟气--可能有害健康!让头部保持在烟气之外。

在弧焊时，使用通风或抽气装置，避免吸入焊气。

弧光辐射--可能会损害您的眼睛，灼伤皮肤！

使用合适的焊接面罩和滤光镜，穿上防护服，以保护您的眼睛和身体。用适合的面罩或帘保护旁观者免受伤害。

#### 3.火灾--焊接火花可能会导致火灾，请确认焊接工位附近无易燃物。

#### 4.噪音--过度的噪音对人的听力有害！

保护您的耳朵，使用耳朵护罩或戴上其他听力保护物。

警告旁观者，噪音会对其听觉造成潜在伤害。

自动送丝铝焊机-斯诺焊接(在线咨询)-连云港铝焊机由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。自动送丝铝焊机-斯诺焊接(在线咨询)-连云港铝焊机是安徽斯诺焊接器材有限公司（[www.coweld.cn](http://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。

