

# 供应电焊加工活 合肥电焊 铜陵盈佳机械

产品名称	供应电焊加工活 合肥电焊 铜陵盈佳机械
公司名称	铜陵盈佳机械有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省铜陵市经济开发区951号中小企业创业园1栋
联系电话	13913415898

## 产品详情

### 电焊机---旋转式直流电焊机故障与分析

电焊机过热：

故障原因：电焊机过载；发电机的定子或转子线圈短路或整流片短路；整流子表面有污渍。

排除方法：减小焊接电流；定子或转子重缠；清理整流子表面污渍。

焊接时电流不稳定：

故障原因：焊接电缆与接线柱接触不良，电流调节器损坏。

排除方法：固定好电缆与接线柱；维修或者更换电流调节器。

如想了解更多电焊加工的相关信息，欢迎来电详询。

### 怎么用电焊焊接薄铁皮

在电焊的焊接中，会经常遇到薄件的焊接。多厚的焊件算是薄件呢？通常3毫米以内的料，统称为薄件。对于了毫米的焊件，将电流调到70——80A，选择2.5的焊条，不管是平缝、横缝、立缝、仰缝，完全可以跑焊。仰焊的电流可适当调到60——70A，左右摆动，电焊加工，沿焊缝匀速前行。左右摆动的幅度为

焊缝的两边各一焊条，不可太宽，影响美观，而且还增加热影响区。如想了解更多电焊加工的相关信息，欢迎来电详询。

什么叫焊瘤？答：在焊接过程中，合肥电焊，熔化金属流淌到焊缝以外未熔化的母材上所形成的金属瘤。

什么叫夹渣？答：焊渣残留于焊缝中的现象。

什么叫弧坑？如何防止？答：焊接收弧时，焊道尾部形成低于焊缝高度的凹陷坑—叫弧坑。弧坑内一般存在低熔点共晶物、夹杂物、火口裂纹等缺陷。采用收弧电流（小于焊接电流60%）停留在弧坑一定时间，电焊加工对外发放加工，用焊丝填满弧坑，能够防止产生弧坑缺陷。

如想了解更多电焊加工的相关信息，欢迎来电详询。

供应电焊加工活-合肥电焊-铜陵盈佳机械(查看)由铜陵盈佳机械有限责任公司提供。铜陵盈佳机械有限责任公司（[www.tlyjx.cn](http://www.tlyjx.cn)）在机械加工这一领域倾注了无限的热忱和热情，铜陵盈佳机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：胡总。