

电焊加工厂 合肥电焊加工 合肥东浩金属制品公司

产品名称	电焊加工厂 合肥电焊加工 合肥东浩金属制品公司
公司名称	合肥东浩金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	合肥市肥东县临泉东路与祥和路交叉口
联系电话	13856998788

产品详情

焊接中的注意事项：

- 1、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。
- 2、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。
- 3、硅整流电焊机使用时，必须先开启风扇电机，电压表指示值应正常，仔细察听应无异响。停机后，电焊加工厂，应清洁硅整流器及其它部件。
- 4、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。
- 5、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，附近电焊加工，不准用臂夹持带电焊钳，以免触电。

金属在进行焊接加工时，温度是非常重要的，焊接材料的不同，焊接所需的温度就不同，焊接件位置的不同，焊接的温度也不同，所以温度对于焊接加工时非常重要的，仕途焊接作为一家承接电焊、焊接、管道安装的项目的专业公司，电焊焊接加工厂为大家详细解说一下温度对于焊接有何意义。

施焊时注意控制电弧长度。

施焊时不根据坡口形式、钢结构焊接层数、钢结构焊接形式、焊条型号等适当调整电弧长度。由于钢结构焊接电弧长度使用不当，较难得到高质量的焊缝。

为了保证焊缝质量，合肥电焊加工，施焊时一般多采用短弧操作，但可以根据不同的情况选用合适

的弧长以获得最优的钢结构焊接质量，如V形坡口对接、角接的第1层应使用短些的电弧，以保证焊透，且不发生咬边现象。

第二层可以稍长，以填满焊缝。焊缝间隙小时，宜用短弧，电焊焊接加工，间隙大时电弧可稍长，钢结构焊接速度加快。仰焊电弧应最短，以防止铁水下流；立焊、横焊时为了控制熔池温度，也要用小电流、短弧钢结构焊接。

合肥电焊加工制作过程需要很多防护设备，之前已经和大家详细介绍过了，那么各种防护设备正确使用后就是检查合肥电焊加工设备的工作状态。需要注意的是，在以下几种情况下，合肥电焊加工时有一定危险存在的，大家一定要注意！

- 1.焊钳及苏州电焊专用手套有无破损漏电的可能，不合格者禁止使用。
- 2.合肥电焊机绝缘性能是否良好。
- 3.合肥电焊机一、二次侧接线柱有无松动、严重烧伤的情况。
- 4.源线及电焊机引出线绝缘层有无破损老化、导线裸露的情况。

电焊加工厂-合肥电焊加工-合肥东浩金属制品公司(查看)由合肥东浩金属制品有限公司提供。合肥东浩金属制品有限公司（www.hfdhgs.com）在化工设备配件这一领域倾注了无限的热忱和热情，合肥东浩一直以客户为中心、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：黄经理。