

自动电焊机 芜湖劲松焊接加工 宣城电焊机

产品名称	自动电焊机 芜湖劲松焊接加工 宣城电焊机
公司名称	芜湖劲松焊接机电销售有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖商品交易博览城D区8栋101-104号
联系电话	13655539188

产品详情

逆变焊机的工作原理是什么

逆变焊机主要是逆变器产生的逆变式弧焊电源，又称弧焊逆变器，是一种新型的焊接电源。是将工频(50 Hz)交流电，先经整流器整流和滤波变成直流，再通过大功率开关电子元件(晶闸管SCR、晶体管GTR、场效应管MOSFET或IGBT)，逆变成几kHz~几十kHz的中频交流电，同时经变压器降至适合于焊接的几十V电压，再次整流并经电抗滤波输出相当平稳的直流焊接电流。

其变换顺序可简单地表示为：

工频交流(经整流滤波) 直流(经逆变) 中频交流(整流、滤波) 直流。

即为：AC DC AC DC

因为逆变后的交流电，由于其频率高，自动电焊机，则感抗大，在焊接回路中有功功率就会大大降低。所以需再次进行整流。这就是目前所常用的逆变电焊机的机制。

逆变电源的特点：弧焊逆变器的基本特点是工作频率高，由此而带来很多优点。因为变压器无论是原绕组还是副绕组，其电势E与电流的频率f、磁通密度B、铁芯截面积S及绕组的匝数W有如下关系： $E=4.44fBSW$

而绕组的端电压U近似地等于E，即： $U \approx E=4.44fBSW$

冷焊机焊接的常见问题及其解决方法有哪些

冷焊机焊丝起珠，没有熔接到工件上，主要原因：

- 1.钨极温度过高(意思就是和工件距离太远了),解决方法:把钨针放在焊丝的延长线0.5-0.7mm位置,同时保持离工件0.3-0.5mm的高度。踩脚踏开关时,手不要让钨针发生偏移。
- 2.冷焊机的焊枪头磨损变钝了,从而修补功率分散导致焊丝起珠。解决方法:磨尖焊头,保持60-70度。
- 3.冷焊机的焊枪头太倾斜了,导致放电到焊丝上。解决方法:焊枪与工件的夹角保持70-90度角的样子,而焊丝与焊枪的夹角保持小于90度角,这样的角度是较佳的修补方式。
- 4.焊丝未跟工件接触或者焊丝末端翘起.解决方法:请将焊丝末端与工件紧密接触。

冷焊机焊出的焊点发黑或发黄的现象:

- 1.钨针露出部分太长,导致亚气保护不足。解决方法:重新调整钨针,让露出部分保持在8mm左右。
- 2.工件表面过脏,逆变电焊机,含有杂质,解决方法:修补前先将工件表面的污物清理干净。
- 3.亚气没开或者已经没有亚气,解决方法:检查亚气,并确保气流纯净通畅。

中频逆变点焊机的六大优点:

- 1、中频逆变点焊机三相380V输入,焊接电流是由50/60HZ的交流电逆变整流为1000HZ的矩形波直流电输出,电流更加稳定、集中,对电网没有冲击。
- 2、由于逆变点焊机的输出电流为直流,所以可以提供持续、集中的电阻热,保证焊接工件熔核均匀得形成,从而生产高质量的焊点。
- 3、中频逆变点焊机的焊接电流大小和焊接时间精准可调,中频点焊机的焊接电流单位为100A,焊接时间单位为ms级,宣城电焊机,可以根据不同的焊接工件特点量身设置极其精准的焊接参数,保证焊接质量,尽可能得完成产品的焊接效果。
- 4、直流输出,电流无波动,交流电焊机,对电网无冲击,节能、省电。工程师就曾针对点焊机耗能问题做过为期30天的全负荷工作实验,中频逆变点焊机比传统交流点焊机节能在35%以上。有句话就说了,买逆变点焊机多出的钱,一年的电费就省回来啦。
- 5、中频逆变点焊机在焊接铝、铜、多层钢板领域优势明显,展现了传统交流焊机乃至储能点焊机所力不能及的焊接能力。
- 6、稳定的焊接电流,极短的放电时间,大大降低了电阻热对产品焊接区外部分的影响,提高了焊接质量的同时,也保证的焊接工件材质原有的特性。

自动电焊机-芜湖劲松焊接加工-宣城电焊机由芜湖劲松焊接机电销售有限公司提供。芜湖劲松焊接机电销售有限公司(www.jinsonghanjie.com)有实力,信誉好,在安徽 芜湖 的电焊设备与器材等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进劲松焊接和您携手步入辉煌,共创美好未来!