

免费焊培技术培训那家好 君鼎焊接培训包吃住

产品名称	免费焊培技术培训那家好 君鼎焊接培训包吃住
公司名称	河南君鼎焊接技术服务有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省商丘市民权县顺河乡政府西500米路南
联系电话	17627038777 17627038777

产品详情

氩弧焊机的组成

1、电焊机部件(电焊机、焊枪、煤气、水、电)、接地线和接地线夹、钨极。

2、电焊机连接方法

(1)电焊机一次进线，根据电焊机配电箱的额定输入容量、空气开关的大小，一次进线分段。

(2)焊机输出电压的计算方法: $U=10 \pm 0.04 I$

(3)焊机极性，焊培技术培训那家好，一般连接:工件正极连接；工件的负连接是负连接。钨极氩弧焊必须连接DC正极:焊枪连接负极，工件连接正极。

(4)水源连接和氩气连接(水冷和空冷)焊枪的组成:

手柄、连接器、电极卡盘、喷嘴、气管、水管、电缆和电线。

安装电焊机空载自动断电装置。

电焊机在停止焊接时，电气焊培技术培训那家好，二次线电压即变为空载电压60V~90V，比较危险，如果此刻能够切断电焊机电源，就可以从根本上消除二次线乃至一次线的隐患，电焊机空载自动断电

装置就具有在设定时间内自动切断电焊机电源的功能。当焊工停止焊接（焊把离开工件）时，该装置在设定的时间内（1秒~数秒）自动切断电源，免费焊培技术培训那家好，当重新开始焊接，焊条触到工件时，装置自动送电起弧。这样，可以防止电焊机在停用时焊工忘记关闭电源使电焊机一直处于开启状态的情况发生；

(1) 空载电压：为了满足引弧与安全的需要，空载（焊接）时，要求空载电压约为60~90V，这既能顺利起弧，又对人身比较安全。（注意：这里所说的“对人身比较安全”是有前提条件的相对而言！）

(2) 工作电压：焊接起弧以后，要求电压能自动下降到电弧正常工作所需的电压，基础焊培技术培训那家好，即为工作电压，约为20~40V，此电压也为安全电压。

(3) 电弧电压：即电弧两端的电压，此电压是在工作电压的范围内。焊接时，电弧的长短会发生变化：电弧长度长，电弧电压应高些；电弧长度短，则电弧电压应低些。因此，弧焊变压器应适应电弧长度的变化而保证电弧的稳定。

(4) 零电压：为了保证焊接过程频繁短路（焊条与焊件接触）时，要求电压能自动降至趋近于零，以限制短路电流不致无限增大而烧毁电源。

免费焊培技术培训那家好-君鼎焊接培训包吃住由河南君鼎焊接技术服务有限公司提供。河南君鼎焊接技术服务有限公司（www.hnjdhj.cn）是一家从事“焊接技术培训”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“君鼎焊培”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使君鼎在教育、培训中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！