

# 徐州短期氩弧焊培训学校 君鼎电焊培训包教包会

产品名称	徐州短期氩弧焊培训学校 君鼎电焊培训包教包会
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

焊条的送进运动主要用来维持所要求的电弧长度。由于电弧的热量熔化了焊条端部，电弧会逐渐变长，短期氩弧焊培训学校多少钱，有熄弧的倾向。要保持电弧继续燃烧，必须将焊条向熔池送进，直至整根焊条焊完为止。为保证一定的电弧长度，焊条的送进速度与焊条的熔化速度相等，否则会引起电弧长度的变化，影响焊缝的熔宽和熔深。

1) 直线形运条法——采用这种运条方法焊接时，短期氩弧焊培训学校电话，焊条不做横向摆动，沿焊接方向做直线移动。常用于I形坡口的对接平焊，徐州短期氩弧焊培训学校，多层焊的层焊或多层多道焊。

(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，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。

为了消除电焊机的不安全因素和避免触电事故的发生，短期氩弧焊培训学校哪里好，焊工应按下列几点

要求操作电焊机。

## 1、作业人员

电焊作业属于特种作业，作业人员必须经专业安全技术培训，考试合格，持《特种作业》方准上岗独立操作，并按规定穿戴绝缘防护用品；

## 2、电焊钳

使用合格电焊钳。能牢固地夹紧焊条，与电缆线连接可靠，这是保持焊钳不异常发热的关键。焊钳要有良好的绝缘性能，禁止使用自制简易焊钳；

徐州短期氩弧焊培训学校-君鼎电焊培训包教包会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](http://www.hnjdhj.cn)）为客户提供“焊接技术培训”等业务，公司拥有“君鼎焊培”等品牌，专注于教育、培训等行业。欢迎来电垂询，联系人：王老师。同时本公司（[www.jdhjpx.cn](http://www.jdhjpx.cn)）还是从事商丘焊工培训学校，河南电焊培训，焊接培训的厂家，欢迎来电咨询。