

深圳气动储能设备公司

生成日期: 2025-10-06

使用氩弧焊机作业应按照下列要求进行操作：1、工作前必须检查管路，气管、水管不得受压、泄漏。2、氩气减压阀、管接头不得沾有油脂。安装后应试验，管路应无障碍、不漏气。3、水冷型焊机冷却水应保持清洁，焊接中水流量应正常，严禁断水施焊。4、高频引弧焊机，必须保证高频防护装置良好，不得发生短路。5、更换钨极时，必须切断电源。磨削钨极必须戴手套和口罩。磨削下来的粉尘应及时去除。钍、铈钨极必须放置在密闭的铅盒内保存，不得随身携带。6、氩气瓶内氩气不得用完，应保留98kPa~226kPa。氩气瓶应直立、固定放置，不得倒放。公司以每年翻番的力度加大对科研的投入，用以保证产品技术的创新和知识产权的持续开发。

深圳气动储能设备公司

焊接设备的维修检查方法和操作步骤：直观法检查，直观法是根据电器元件故障的外部表现，通过看、闻、听等手段检查判断故障的方法。维修检查步骤：①调查情况：向操作者和故障发生时的在场人员询问情况，包括故障外部表现、大致部位以及发生故障时的环境情况。如有无异常操作、明火、热源等是否靠近电器元器件、有无腐蚀性气体侵入、有无漏水、是否有人修理过以及修理的内容等。②初步检查：根据调查的情况，查看有关电器元器件外部有无损坏、连线有无断路、松动，绝缘有无烧焦，螺旋熔断器的熔断指示器是否跳出，电器元器件有无进水和油垢，开关位置是否正确等。深圳气动储能设备公司我们是一家集科研、开发、制造、销售为一体的全系列电阻焊机及自动焊接设备的技术企业。

焊接设备为什么CO₂焊接时，焊丝伸出长度发生变化时，电流显示值发生变化原因：焊丝伸出长度（即干燥长度）越长，焊丝的电阻量越大，由电阻热消耗的电流越大，焊接电流显示值越小，实际焊接电流也变小。所以焊丝伸出长度一般设定在12--20mm范围内。为什么CO₂/MAG/MIG焊接时，焊接电流和电弧电压要严格匹配？CO₂/MAG/MIG焊接时，调节焊接电流—即调节焊丝的给送速度；调节电弧电压—即调节焊丝的熔化速度；很显然，焊丝的熔化速度和给送速度一定要相等，才能保证电弧稳定焊接。

焊接设备正接法：直流电弧焊时，焊件接电焊机输出端的正极，焊枪（焊钳）接输出端的负极的接线法，叫“正接法”也称正极性。反接法：直流电弧焊时，焊件接电焊机输出端的负极，焊枪（焊钳）接输出端的正极的接线法，叫“反接法”也称反极性。碱性焊条（如J507等）、碳弧气刨等CO₂焊接均用反接法。为什么直流TIG焊二次输出回路接为直流正接？适合于哪些金属材料的焊接：直流正接时，钨极为负极，阴极区发射电子，温度低，钨极不容易烧损，可以使用较大的焊接电流。适合焊接碳钢、不锈钢、铜、钛及难熔活性金属钼、铌、钽等。对焊缝有要求的产品采用激光焊接设备进行焊接不仅焊缝小，而且不需要焊料。

使用电焊设备要求：电源开关、自动断电装置必须放在防雨的闸箱内，装在便于操作之处，并留有安全通道。电焊机必须设单独的电源开关、自动断电装置。调节焊接电流及极性开关应在空载下进行。直流焊机空载电压不得超过90V，交流焊机空载电压不得超过80V。电焊机启动后，必须空载运行一段时间。使用硅整流电焊机作业应按照下列要求进行操作：使用硅整流电焊机时，必须开启风扇，运转中应无异响，电压表指示值应正常。应经常清洁硅整流器及各部件，清洁工作必须在关机断电后进行。深圳市骏捷智能装备有限公司具备雄厚的实力和丰富的实践经验。深圳气动储能设备公司

深圳市骏捷智能装备有限公司设备适用范围广，设备规格齐全，欢迎咨询。深圳气动储能设备公司

焊接设备的维修先静后动：备未通电时，判断焊接设备按钮、接触器、热断电器元器件以及保险丝的好坏，从

而判定故障的所在。通电试验，听其声、测参数、判断故障，然后进行维修。如果在该文章讲述了焊接设备故障的检查方法与维修经验。电焊机输入缺相时，测量三相电压值无法进行判别时，就应该听其声，单独测量每一相对地点的电压，方可判断哪一相缺损。先清后修：染较重的焊接设备，先对其按钮、接线点、接触点进行清洁，检查外部控制键是否失灵。许多故障都是由脏污及导电尘埃引起的，一经清洁后故障往往会被排除。特别是在工程施工现场等环境比较恶劣的场合。深圳气动储能设备公司