





### 三、焊接缺陷的产生原因与防止办法

缺陷	产生原因	防止措施	
气孔	1. 焊丝或工件有油锈和水	1. 仔细除油和水	
	2. 气体纯度不良	2. 更换气体或采取脱水措施	
	3. 气体减压阀流量调节阀不能供气	3. 应串接预热器	
	4. 喷嘴被焊接飞溅堵塞	4. 仔细清除附着在喷嘴内壁的飞溅物	
	5. 输气管路堵塞	5. 检查气路有无堵塞和弯折处	
	6. 有风	6. 采用挡风措施或更换工作地点	
,更换合	裂纹	1. 焊丝或工件表面不清洁（有油、锈、漆等）	1. 焊前仔细清理
		2. 焊缝中含 C、S 量高而 Mn 量低	2. 检查工件和焊丝的化学成分材料
		3. 多层焊第一道焊缝过薄	3. 增加焊道厚度
		4. 熔深过大	4. 调整焊接规范，控制熔深
		1. 焊丝干伸长过大	1. 保持合适

#### 四、气体保护焊机日常保养

##### 1. 日检项目

供电电源：连接可靠、网压正常稳定。

导电嘴：无磨损、烧损现象。

焊枪：无死弯、无破损、连接可靠。

焊丝：无油污、无死弯、直径均匀。

电缆连接：正、负极电缆连接可靠。

保护气：气瓶压力正常、气体流量适当。

焊接规范：电流/压匹配正确、电弧力适当。

## 2. 周检项目

综合线缆：无破损、无漏气，放置平顺。

导丝管：清洁完好，请用压缩空气及有机溶剂清洗。

送丝机构：出口嘴及中间嘴完好、压紧装置完好、压丝轮无磨损、焊枪插座完好，请清洁灰尘及金属屑。

3. 月检项目：对焊机及送丝机各部件用压缩空气及有机溶剂清洗。

4. 焊机性能：根据说明书检查焊机各种性能是否完好。

通过日检、周检、月检随时掌握焊机使用情况、提供备件采购计划、及时发现故障隐患。

## 五、气体保护焊机使用注意事项、故障检修

注意事项：

1. 供电电源应连接可靠、网压正常稳定。

2. 综合线缆连接紧密可靠、盘绕有序、不打死弯。电缆线应选用足够截面积的铜制电缆。

3. 气瓶压力、气体流量应符合规范，加长综合电缆时最小气瓶压力、气体流量均应适当提高。

4. 注意保护焊枪，勿踩踏、防烧、防烫、保持枪体平顺。

5. 保证导电嘴完好，及时清理飞溅焊渣。

6. 加长综合线缆后，适当加大电弧力。

7. 加长综合线缆后，焊接电压在标准规范上适当增加。

8. 随综合线缆加长，最大输出电流应减小，暂载率应下降。

故障检修：

### 1. 电流不稳

(1) 调整焊接规范。

(2) 保证电缆线、地线连接可靠。

(3) 使用优质焊丝。

(4) 更换导电嘴。

### 2. 堵丝(焊丝打滑)

(1) 使用优质焊丝。

(2) 清理导丝管。

(3) 更换导电嘴。

(4) 送丝轮磨损。

(5) 调整合理的焊接电流/电压。

### 3. 有气孔

(1) 防风措施是否到位。

(2) 检查更换保护气。

(3) 调整焊接规范。

(4) 检修焊枪、气阀。

(5) 加大气体流量。

来源：摘自网络