

UltraMig200 简明操作手册（使用滚轮枪焊接铝）

铝焊接的一般常识

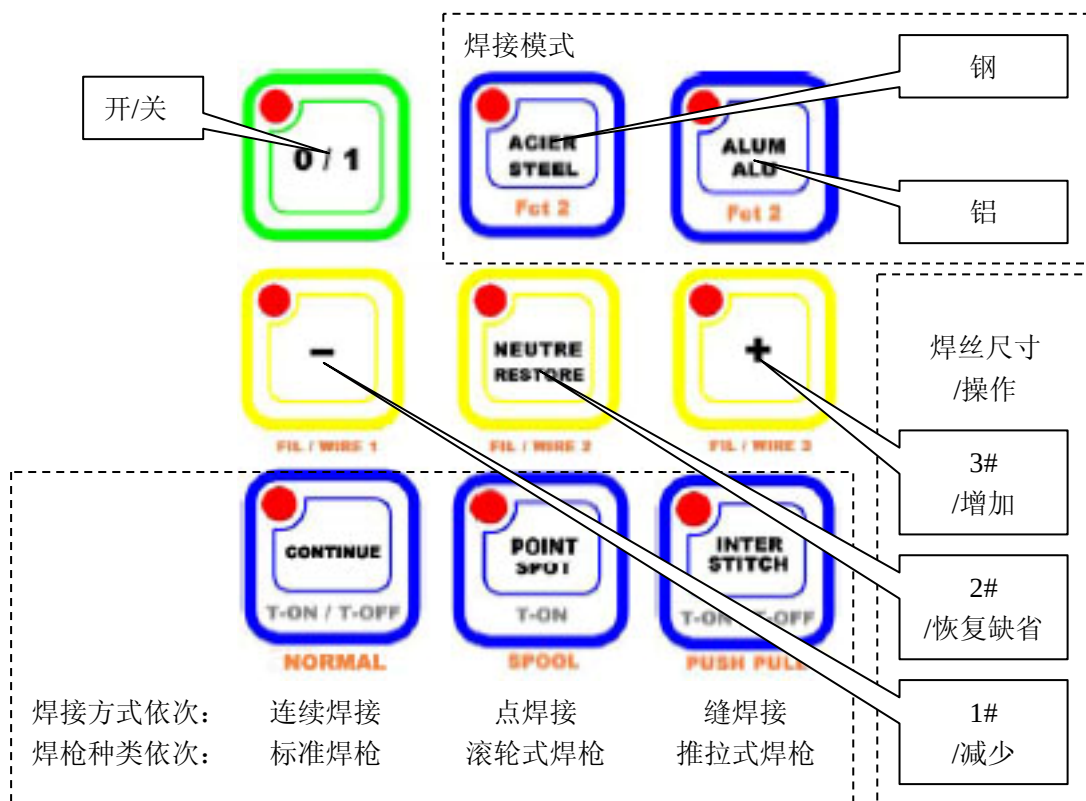
1. 应使用 100% 的氩气进行焊接。焊接气流必须增加到 14 到 18LPM(30 到 38CFH)。
2. 0.9mm(.035 英寸)的 5356 焊丝由于其强度好,因此可使用标准的焊枪进行焊接。与更柔软的 4043 焊丝相比,使用 5356 焊丝焊接不需要很高的焊接技术与焊接经验就可进行焊接。0.8mm(.030 英寸)的 4043 焊丝非常适合使用线轴枪,可以对车身这样的薄质材料进行焊接(见铝焊丝的选择)。出丝口径应比焊丝大一号(例如: 0.8mm 的焊丝应选择 0.9mm 的出丝口)。注意: 当使用标准的焊枪通过线缆传送焊丝时,应选用特氟龙(Teflon)作底衬传送焊丝而不能使用金属底衬。
3. 焊接前应使用不锈钢刷清洁焊接表面,并使用塑料机织物去除油迹。若焊接前表面处理的不好,焊接时将会产生很多孔洞。若必须对表面进行打磨,则只能使用 80 到 120 号的打磨工具。注意: 应使用一套专用工具进行铝焊接的准备工作,工具上任何其他材料的残留颗粒都可能对铝材料造成损伤。
4. 与焊接钢材料不同,焊铝时焊枪的移动方向应该是推的方向。例如,若是右手持枪,焊枪在焊接的过程中应该是由右向左移动。这样保护气能发挥作用保证焊接质量,同时可以对需要焊接的接口处进行预热。
5. 通常情况下焊铝的送丝速度要比焊钢的送丝速度要快,而且在焊接过程中要加速送丝速度。
6. 由于铝具有非常好的导热性,因此在焊接 2 到 3 英寸后,根据焊接件的厚度应该适当减小焊接电流。
7. 焊接铝比焊接钢使用的焊料要多。为防止焊接过热,焊接中应尽可能多的融化焊料。利用焊接融池控制焊接中产生的热量。
8. 焊接开始时应首先剪掉焊丝头上的圆球。刚开始时,可能焊接温度比较低,需要控制焊接的速度,待温度上升后可按照正常焊速焊接。
9. 对于焊接裂缝的处理,在不断弧的情况下,可以快速后移到裂缝处,在裂缝变硬前将裂缝补焊上。

AMH Canada Ltd

Head office
391, St-Jean-Baptiste Est Rimouski,
Canada, G5L-1Z2
Phone: (1-418) 724-4105
Fax: (1-418) 722-6108

AMH China

Beijing Office
6B B-Building Jingyaunshidai Bussiness Center Yuanda
Road Haidian Dist. China, 100037
Phone: (86-10) 88864039 88864098
Fax: (86-10) 88864103



1、连接气体

焊接材料	建议气体	气体流量
铝	100%氩气	25-28CFM

2、连接滚轮枪到主机，需要连接两个接口

3、接通电源，220V,30A（建议从 380V 动力电上引出）。

4、打开主机开关（绿色按键），控制面板上的蓝色按键以及黄色按键指示灯开始闪烁。

5、通过按压蓝色按键，选择焊接模式：铝，第一排第三个按钮

6、选择铝焊接时，指示灯停止闪烁

7、选择焊丝尺寸，持续按压焊接模式铝（第一排第三个按钮），指示灯开始闪烁，此时控制面板中间黄色按键，从左至右焊丝尺寸为 1#0.6mm，2#0.8mm，3#1.0mm，按压相应的按钮选择正确的焊丝尺寸。

8、选择焊枪，持续按压焊接模式铝（第一排第三个按钮），指示灯开始闪烁，此时控制面板第三排蓝色按键，从左至右依次为：标准焊枪、滚轮式焊枪、推拉式焊枪，请选择中间的按钮，此时将使用滚轮枪进行焊接。

-
- 9、检查焊接参数，持续按压焊接模式铝（第一排第三个按钮），指示灯开始闪烁，检查相应的焊丝尺寸及焊枪是否选择正确。
 - 10、使用滚轮枪焊接时，所有的控制都在焊枪的上的白色旋钮，根据焊接厚度，调节旋钮。旋钮又右向左调节时，焊接电流以及送丝速度将自动调整增大。通常情况下焊接的厚度越厚，自右向左的调节量应越大。
 - 11、焊接时必须佩戴焊帽以及相应的护具。焊接方法，若是右手持枪，应从右向左焊接。

AMH Canada Ltd

Head office
391, St-Jean-Baptiste Est Rimouski,
Canada, G5L-1Z2
Phone: (1-418) 724-4105
Fax: (1-418) 722-6108

AMH China

Beijing Office
6B B-Building Jingyaunshidai Bussiness Center Yuanda
Road Haidian Dist. China, 100037
Phone: (86-10) 88864039 88864098
Fax: (86-10) 88864103