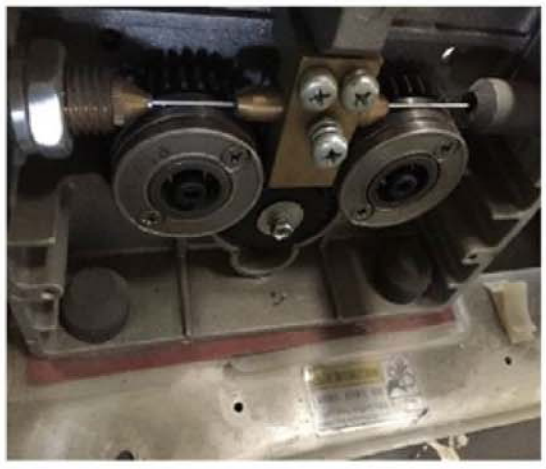
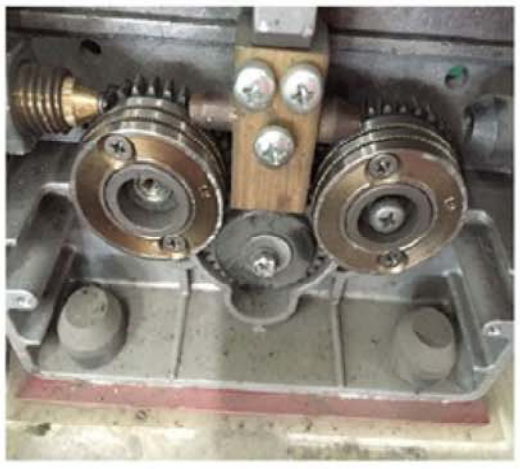
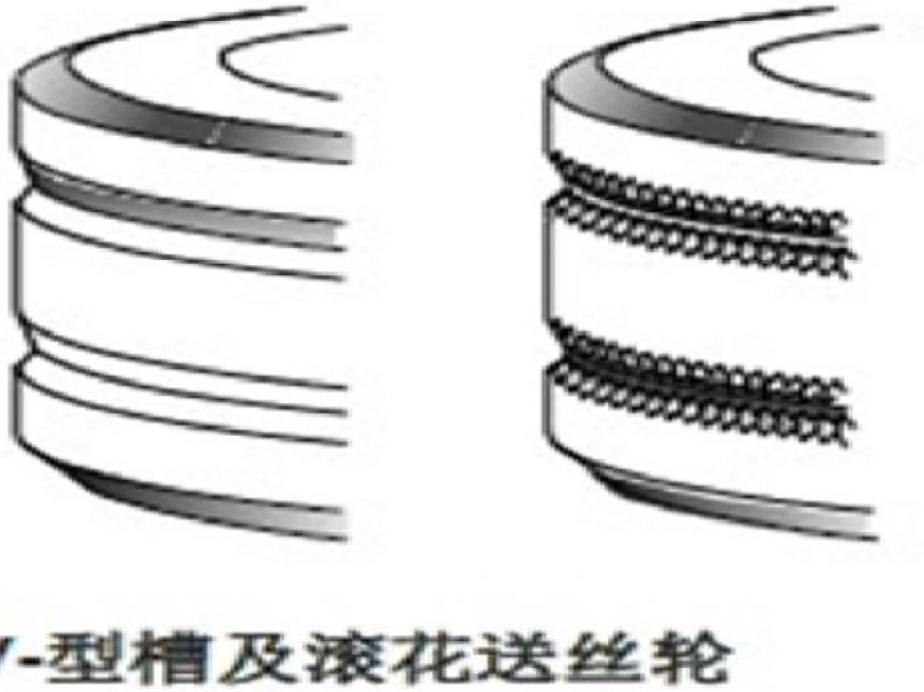
送丝轮的正确选择





送丝轮工作原理：

实心送丝轮　V 型挤压焊丝送进
药芯送丝轮　滚花摩擦阻力送进



V-型槽及滚花送丝轮

混用送丝轮影响：

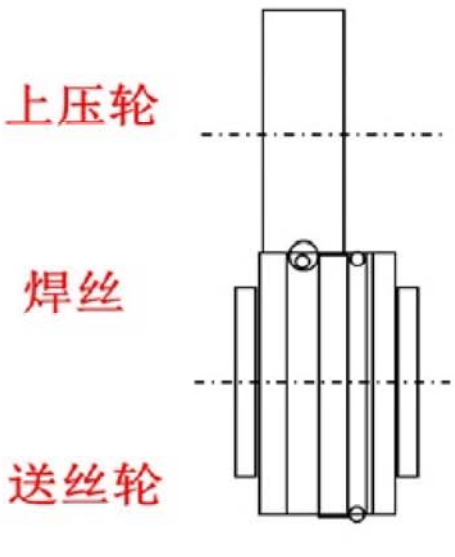
造成焊丝表面磨损或挤压变形
导致送丝不畅

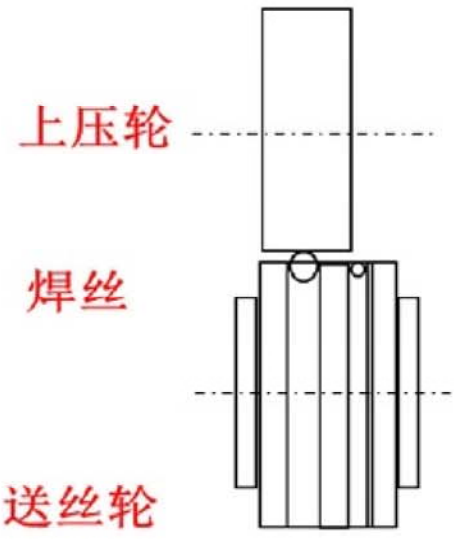
送丝轮的正确使用

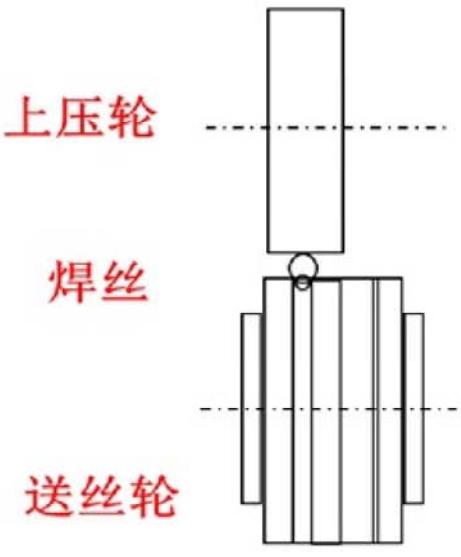
◆送丝轮槽径大于焊丝直径，送丝推力不足。

◆正确
◆选择适合焊丝直径的送丝轮槽

◆送丝轮槽径小于焊丝直径，推力不足，焊丝受损。







选择与焊丝直径相符的送丝轮，如果出现磨损，需定期更换。