

# 500A拖车柴油发电电焊机技术资料

产品名称	500A拖车柴油发电电焊机技术资料
公司名称	上海欧鲍实业有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:TO500A-J
公司地址	上海市嘉定区菊园新区环城路2222号1幢J1497室
联系电话	021-51987644 13020198138

## 产品详情

### 500A拖车柴油发电电焊机技术资料焊接电流的选择

增大焊接电流能提高生产效率。使熔深增大，但电流过大易造成焊缝咬边和烧穿等缺陷，降低接头的机械性能。焊接时，焊接电流的选择可以从以下几个方面考虑：

1) 根据焊条直径和焊件厚度选择。焊条直径越大，焊件越厚，要求焊接电流越大。平焊低碳钢时，焊接电流I(单位A)与焊条直径d(单位mm)的关系式为：

$$I = (35 \sim 55)d$$

2) 根据焊接位置的选择。在焊条直径一定的情况下,平焊位置要比其它位置焊接时选用的焊接电流大。

提问：3、在块10毫米厚低碳钢上，用直径为3.2毫米的焊条，焊道平焊缝，应采用多大焊接电流？

### 3、电弧电压的选择（电弧长度的选择）

电弧电压的大小是由弧长来决定。电弧长则电压高，电弧短则电压低。在焊接过程中应采用不超过焊条直径的短电弧。否则会出现电弧燃烧不稳、保护不好，飞溅大，熔深小，还会使焊缝产生未焊透、咬边和气孔等缺陷。

### 4、焊接速度

单位时间内完成的焊缝长度称为焊接速度。焊接速度过快或过慢都将影响焊缝的质量。焊接速度过快，熔池温度不够，易造成未焊透、未融合和焊缝过窄等现象。若焊接速度过慢，易造成焊缝过厚、过宽或出现焊穿等现象。掌握合适的焊接速度有两个原则：一是保证焊透，二是保证要求的焊缝尺寸。

### 5、焊条角度的选择

6、焊缝的接头形式、空间位置及坡口：对接接头是应用多的接头形式。当被焊工件较薄（板厚小于6毫

米)时,在焊接接头处只要留有定间隙就能保证焊透。当焊件厚度大于6毫米时,为了保证能焊透按板厚的不同,需要在接头处开处定形状的坡口.....

500A拖车柴油发电电焊机技术资料大泽自发电焊机它能耗低又环保,相比普通产品,能省电30%左右;它价格便宜,和老产品相比,其耗油量下降了30%使用寿命更长期。一般适合移动方便且需要长时间使用发电焊机的用户使用。发电机通过转动发出电流直接带动焊机进行工作。

大泽发电焊机一般有永磁、他励、并励和复励 4种类型。永磁直流发电机用磁铁产生磁场。并励直流发电机和复励直流发电机的励磁电流都取自发电机本身,故又称自励直流发电机。他励直流发电机则因由独立的励磁电源励磁而得名。另有一种作升压机用的串励式直流发电机。各种直流发电机的性和用途见表。

TO500A-J柴油发电电焊机技术参数:

型号: TO500A-J

电焊机参数

额定电流: 500A

电流调节: 0-500A

额定电压: 26-30V

焊条直径: 2.0-8.0mm

空载电压: 65V

负载持续%: 100

发电机参数

额定功率: 20KW

额定电压: 220/380V

相数: 单三相

额定频率: 50HZ

结构类型: 静音式

转速: 1500rpm

绝缘等级: H

工作时间: 8-12H

## 发动机参数

发动机型号：TO4100D

额定功率：30.1KW

气缸数：四缸

进气方式：自然吸气

燃油类型：0#、-10# 柴油

排量(L)：3.61

工作时间：8-12h

油耗：206g/kw.h

润滑方式：压力与飞溅润滑

机油容量：8L

整机参数：

噪音db/7M：68/85

油箱L：60L

保护装置：有

长宽高（mm）：2000\*1000\*1500

净重（kg）：950/1000

拖车尺寸：2250\*1650\*2000mm

拖车重量：1400kg

长度牵引杆没算进去，包装的时候是立起来的，牵引杆1000mm

备注：图片仅供参考 请以实物为准