

便携式小型汽油二保焊一体机

产品名称	便携式小型汽油二保焊一体机
公司名称	上海欧鲍实业有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:大泽动力 型号:TOTO300AT 产地:上海
公司地址	上海奉贤区庄行镇浦卫公路5518号
联系电话	021-51987643 18721405301

产品详情

便携式小型汽油二保焊一体机 二保焊工艺适用于低碳钢和低合金高强度钢各种大型钢结构工程焊接，其焊接生产率高，抗裂性能好，焊接变形小，适应变形范围大，可进行薄板件及中厚板件焊接。

焊接准备编辑

- 1.焊接前接头清洁要求在坡口两侧30mm范围内影响焊缝质量的毛刺、油污、水锈脏物、氧化皮必须清理干净。
- 2.当施工环境温度低于零度或钢材的碳当量大于0.41%，及结构刚性过大，物件较厚时应采用焊前预热措施，预热温度为80 ~100 ，预热范围为板厚的5倍，但不小于100mm。
- 3.工件厚度大于6mm时，为确保焊透强度，在板材的对接边缘应采用开切V形或X形坡口，坡口角度为60°。钝边p为0~1mm，装配间隙b为0~1mm；当板厚差 4mm时，应对较厚板材的对接边缘进行削斜处理，如图：
- 4.焊前应对CO2焊机送丝顺畅情况和气体流量作认真检查。
- 5.若使用瓶装气体应作排水提处理，且应检查气体压力，若低于 $9.8 \times 10.5PQ(10kgf/mm^2)$ 应停止使用。
- 6.根据不同的焊接工件和焊接位置调节好规范，通常的焊接规范可以用以下公式： $V=0.04I+16$ (允许误差 $\pm 1.5V$)

型 号 TOTO300AT

电 焊 机：

额定电流 300A

电流调节 0-300A

额定电压 26-30V

焊条直径 0-4.0mm

气保焊：

空载电压 295V

额定电流 50-300A

输出电压 16.5-29

持续率 60%

送丝机分体

送丝速度 2.5-13

焊丝直径 1.0

适应板厚 0.8以上

发电机：

额定输出 7KW

额定电压 220V/380V

频率 50HZ

结构类型 开架|手推式

额定转速 3000/3600rpm

绝缘等级 F

发动机：

发动机型号 192FA

燃油类型 90号以上汽油

机油型号 SF级汽机油 夏季15W/30 冬季 10W/30

发动机型式 单缸、四冲程、风冷、发动机

排量 420(CC)

工作时间 8-12h

油 耗 395 g/kw.h

油箱容积 15L

机油容量 1.1L

整机参数：

噪 音 70-78db/7M

保护装置有

长宽高 880*650*780 (mm)

净 重 100/110 (kg)