

德力合应优惠价品牌杭州凯尔达IGBT逆变式CO2气体保护焊机

产品名称	德力合应优惠价品牌杭州凯尔达IGBT逆变式CO2气体保护焊机
公司名称	南通市德力合机电工具有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:KE-350 用途:焊接
公司地址	南通市工农路108号商业一层08室
联系电话	86 0513 85282015/85282016 南通市德力合机电工具有限公司电话

产品详情

技术优势 • 采用逆变技术，良好的动态响应保证了平稳的焊接，20khz的高频控制使焊接的每个细节更趋完美； • 软开关技术是可靠性的保证，焊机寿命得到了很大的提高； • 独立风道设计，适合高强度的工作条件和相对恶劣的工作场所； • 引弧快、飞溅低、焊接成型好、工作效率高； • 体积小、重量轻、操作方便快捷； • 节能效果显著，与可控硅整流式co2气体保护焊机相比，输入容量小，平均节约电能30%以上。技术参数

焊接电源	ke-350	ke-500	ke-630
输入电压(v)	三相ac380,50/60hz		
额定输入容量(kva)	14	25	35
空载电压(v)	dc70	dc70	dc90
输出电流调节范围(a)	50 ~ 350	60 ~ 500	80 ~ 630
输出电压调节范围(v)	16.5 ~ 31.5	dc17 ~ 39	dc18 ~ 44
额定负载持续率(%)	60	100	100
使用的焊丝直径	ö 0.8 ~ ö 1.2	ö 1.0 ~ ö 1.6	ö 1.0 ~ ö 1.6
cos ö	0.87		
效率 ç	89%		

绝缘等级	h		
外壳防护等级	ip21s		
外型尺寸(mm)	635 × 312 × 641		704 × 342 × 655
重量(kg)	48	55	65

气保焊机

目录

简介焊接过程中的安全注意事项

科技名词定义中文名称：焊机英文名称：cogas protective welder

定义：能为完成焊接过程提供所需能源和运动，包括焊丝，保护气体(或)焊炬运动及控制系统的设备。
 所属学科：机械工程（一级学科）；焊接与切割（二级学科）；焊接与切割工艺装备与设备（三级学科）

百科名片气保焊机就是为焊接提供一定特性的电源的电器，气保焊机由于灵活简单方便牢固可靠，焊接后甚至与母材同等强度的优点广泛用于各个工业领域，如航空航天，船舶，汽车，容器等。

简介

气保焊机（cogas protective welder）实际上就是具有下降外特性的，将220v和380v交流电变为低压的直流电，气保焊机一般按输出电源种类可分为两种，一种是交流气保焊机；一种是直流气保焊机。直流气保焊机电流转变方式为ac-dc-ac-dc，气保焊机由电源，送丝机二部分组成，保护气体有co₂、co₂和氩气混合气体、co₂和氦气混合气体来做保护气体气保焊机特点

1具有重量轻、体积小、效率高和可靠性高等优点。

2焊接电流可输出矩形脉冲波形，达到喷射过渡，易于全位置焊接。

3对电网电压波动具有自动补偿功能。

4. 设有过压、欠压、过流、过热等自动保护功能。

5. 根据电缆长度自动补偿，确保不同电缆长度均有良好的焊接性能。

焊接过程中的安全注意事项

1、 焊接可能引起火灾或爆炸

1.1 焊接过程中要保护自己和他人避免受到火花和焊件的伤害；

1.2 一定不要再有可燃材料的地方实施焊接，因为飞溅火花容易引起燃烧酿成火灾；

1.3 警惕火灾，焊接区域内要放置灭火器；

1.4 不要用气保焊机进行管道解冻；

1.5 当设备停止使用时，请把焊接输出端拔掉焊接电缆线；

1.6 焊接前，现场工作人员应交出所有易燃、易爆物比如火柴、打火机等。

2、 焊接产生的烟尘和体会损害健康

2.1 室内焊接时要保持良好的通风；

2.2 不要再有脱脂、清洗或喷射作业的场地附近实施焊接，因为电弧产生的热和射线能和空气中的水蒸气发生反应产生具有强烈毒性和刺激性的气体。

3、 发热部件会造成严重灼伤

3.1 不要用手直接触摸发热部件；

3.2 可经冷却后再用焊枪实施焊接。

4、电弧射线会灼伤眼睛和皮肤

4.1 实施焊接或观看时，必须佩戴具有合适滤光镜的头盔来保护您的脸和眼睛；

4.2 使用焊接防护屏保护旁人避免受到火花和强光的干扰和刺激。

本产品的品牌是凯尔达，型号是KE-350，用途是焊接，工作形式是滚焊，驱动形式是自动，电流是交流（A），作用对象是金属，焊接原理是CO₂焊，动力形式是高周波，作用原理是逆变，样式是便携式，加工精度是微电子，保护气体类型是二氧化碳，是否二手是全新，产品别名是气保焊机，加工定制是是