

好质量汽油发电电焊一体机

产品名称	好质量汽油发电电焊一体机
公司名称	特赫实业（上海）有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:德国特赫 型号:TH200A 电流:200A
公司地址	上海市嘉定区霜竹公路4450号、4490号4幢2层B区2220室
联系电话	2139973689

产品详情

好质量汽油发电电焊一体机

电阻焊机焊接方法

一、点焊

点焊是将焊件装配成搭接接头，并压紧在两柱状电极之间，利用电阻热熔化母材金属，形成焊点的电阻焊方法。点焊主要用于薄板焊接。

点焊的工艺流程：

- 1、预压，保证工件接触良好。
- 2、通电，使焊接处形成熔核及塑性环。
- 3、断电锻压，使熔核在压力继续作用下冷却结晶，形成组织致密、无缩孔、裂纹的焊点。

二、缝焊

缝焊的过程与点焊相似，只是以旋转的圆盘状滚轮电极代替柱状电极，将焊件装配成搭接或对接接头，并置于两滚轮电极之间，滚轮加压焊件并转动，连续或断续送电，形成一条连续焊缝的电阻焊方法。

缝焊主要用于焊接焊缝较为规则、要求密封的结构，板厚一般在3mm以下。

三、对焊

对焊是使焊件沿整个接触面焊合的电阻焊方法。

四、凸焊

凸焊(projection welding)，是在一工件的贴合面上预先加工出一个或多个突起点，使其与另一工件表面接触并通电加热，然后压塌，使这些接触点形成焊点的电阻焊方法。凸焊是点焊的一种变形，主要用于焊接低碳钢和低合金钢的冲压件。板件凸焊最适宜的厚度为0.5~4mm，小于0.25mm时宜采用点焊。随着汽车工业发展，高生产率的凸焊在汽车零部件制造中获得大量应用。凸焊在线材、管材等连接上也获得普遍应用。更多特赫发电电焊机相关技术了解；请拨打厂家电话：021-31253661 18721346689 qq:771585756 联系人：庞经理

机组型号 th200a

发动机

形式 四冲程风冷

燃油 无铅汽油

排量 (cm³) 389

最大输出功率 (kw/rpm) 9.5/3600

机油容量 (l) 1.1

电焊机

额定功率 (kw) 3.64

额定电流 (a) 140

电流调节范围 (a) 50-200

额定电压 (v) 26

暂载率 (%) 50

焊条直径 (mm) 2.5-4.0

发电机

额定功率 (kw) 2

额定频率 (hz) 50

额定电压 (v) 230

相数 单

启动方式 手启动

包装

外形尺寸 (mm) 690*540*570

毛重/净重 (kg) 97/92

20尺装箱量 (sets) 128

焊接的特点

目前系统结构特点

1.机械装置

点焊机系统由机械装置、供电装置、控制装置三大部分组成。点焊机为了适应焊接工艺要求，加压机构(焊钳)采用了双行程快速气压传动机构，通过切换行程控制手柄改变焊钳开口度，可分为大开和小开来满足焊接操作要求。通常状态为焊钳短行程张开，当把控制按钮切换到通电位置,扣动手柄开关则焊钳夹紧加压，同时电流在控制系统控制下完成一个焊接周期后恢复到短行程张开状态。

2.供电装置

主电力电路由电阻焊变压器、可控硅单元、主电力开关、焊接回路等组成。目前，我们采用的焊接设备是功率200kva、次级输出电压20v的单相工频交流电阻焊机。由于多种车型共线生产，焊钳要焊接高强度钢板和低碳钢薄板，焊钳枪臂要传递较大的机械力和焊接电流，因此焊钳的强度、刚度、发热要满足一定要求，并且要具有良好的导电和导热性，同时要求焊钳采用通水冷却，所以选择焊钳电极臂能够承受400kg压力的新型焊钳。

3.控制装置

控制装置主要提供信号控制电阻焊机动作接通和切断焊接电流，控制焊接电流值，进行故障监测和处理。

更多特赫发电电焊机相关技术了解；请拨打厂家电话：021-31253661 18721346689 qq:771585756

联系人：庞经理

好质量汽油发电电焊一体机 汽油发电电焊一体机,汽油电焊机,发电电焊机,什么电焊机最好,家用小型电焊机,手提电焊机价格,电焊机价格,逆变电焊机,电焊机,交流电焊机,电焊机品牌,电焊机原理