

汽油发电电焊机,汽油发电电焊两用机

产品名称	汽油发电电焊机,汽油发电电焊两用机
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
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

汽油发电电焊机,汽油发电电焊两用机

电焊机工作原理

电焊机的主要部件是一个降压变压器，次级线圈的两端是被焊接工件和焊条，工作时引燃电弧，在电弧的高温中将焊条熔接于工件的缝隙中。由于电焊变压器的铁芯有自身的特点，因此具有电压急剧下降的特性，即在焊条引燃后电压下降;在焊条被粘连短路时，电压更是急剧下降。

在焊接操作时，虽然电路中的电流处处相等，但由于各处的电阻不一样，在不固定接触处的电阻最大(这个电阻叫接触电阻)，根据电流的热效应定律(也叫焦尔定律)，即 $q=ir.t$ 可知：在电流相等时，则电阻越大的部位发热越高，因此在焊接时，焊条的触头也就是被接的金属体的接触处的接触电阻最大，则在这个部位产生的电热自然也就最多，加之焊条是熔点较低的合金，自然容易熔化。熔化后的合金焊条芯 粘合在被焊物体上，冷却后便把焊接对象粘合在一块。

一般直流逆变电焊机面板上均设有输出直流电流调节旋钮。逆变直流电焊机先是将单相交流220v电压或三相交流380v电压进行桥式整流、滤波，然后供给功率开关器件进行逆变处理。

少部分逆变电焊机先利用555时基电路等脉冲产生电路产生矩形脉冲波，再利用三极管进行电流放大，接着用一对互补场效应管进行电压放大，从而产生高频信号，最后利用升压变压器进行升压，在二次绕组上得到感应交流电。其功率的大小取决于放大电路的放大能力。

现在的逆变电焊机多采用由igbt管组成单端正激式逆变电路，其控制系统多采用脉宽调制芯片sg35

25，其逆变频率为20khz，并能进行恒流外特性控制。系统在空载时，由于采用电压反馈控制，pwm调制器间断地输出脉冲，因间歇振荡的频率低且脉冲宽度窄，这样不但空载损耗小，而且变压器不易饱和。由于该类焊机采用以脉宽调制pwm为核心的控制技术，从而可获得较好的恒流特性和优异的焊接工艺效果。

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 th200ae

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 电启动

包装

外形尺寸 (mm) 690*540*570

毛重/净重 (kg) 104/98

20尺装箱量 (sets) 108

简述直流逆变电焊机原理

一般直流逆变电焊机是为了满足焊接工艺过程的动特性和静特性的要求。

首先要选择适当的焊接电源(建议直流输出400a)。

然后就要设计一个可靠的电路结构。可采用igbt作为电力电子器件组成单端正激式逆变主电路,利用小功率的igbt并联型式、两路逆变弧焊电源并联来满足大容量输出的要求.该系统的控制电路采用脉宽调制技术(pwm),pwm调制器采用典型的集成电路sg3525。

该系统的工作特点为,在焊接电弧正常工作时采用pwm控制方式,设定逆变频率为20khz,并进行恒流外特性控制;系统在空载时由于采用电压反馈控制使pwm调制器间断地输出脉冲,间歇振荡的频率低而脉冲宽度窄,不但空载损耗小,而且使变压器不易饱和。

系统对焊接电弧的短路过程采用了短路分频的控制方式,并进行短路电流的控制.系统还采用了小给定值和最小脉宽控制电路,使焊接容易起弧、焊弧稳定、焊接特性好。

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

汽油发电电焊机,汽油发电电焊两用机

汽油发电电焊机,汽油发电电焊两用机,发电电焊机价格,汽油发电电焊机价格,发电电焊一体机,汽油电焊机