

250静音式柴油发电电焊机

产品名称	250静音式柴油发电电焊机
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:TH8800LDW
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

250静音式柴油发电电焊机/250a发电电焊机价格

带钢剪切对焊机的主要组成部分和介绍

带钢剪切对焊机主要由下述几部分组成：

- (1) 入口带钢夹送机构。
- (2) 剪切机。
- (3) 焊接装置。
- (4) 出口带钢夹送机构。

入口、出口带钢夹送机构是用于使带钢的端头对中并夹送到焊接位置的设备，包括带钢的夹送，对中及定位装置。

剪切机用于将带钢的端部剪切齐整，剪切机以采用带有左右两组剪刀的人字形剪为宜。为减少焊缝过成型机的接触面积，一切剪切机与机组作业线成一个角度布置。

焊接装置包括焊接机和焊接辅助机械设备。根据焊接方式可将其分为闪光焊接和融接两种。

上述设备组成在实际使用中，可以根据成型机组的速度，选择手动、半自动或全自动的带钢剪切对焊机。

介绍闪光对焊机电源的控制装置的作用

闪光对焊机是在两个被熔接部分加上电压，以低速接近。两端面接触的瞬间有大电流通过，把接触加热熔化后，加上很大的压力，进行对焊。

闪光对焊机的电源控制装置包括主电力开关控制装置以及其它焊接过程程序控制装置，其作用是：1可靠的接通和切断焊接变压器的初级电源。2控制闪光对焊机按预定的焊接循环自动工作。3均匀的调节焊接电流以及控制通电时间。焊接主电力开关控制主要是指对可控电流开关元件的触发控制。焊接的过程控制包括计数、计时、程序转换、焊接参数记录、故障诊断以及处理等。传统的程序控制技术采用逻辑门电路、接触继电器等来实现，随着计算机技术的发展，出现了闪光对焊机焊接过程的微机控制装置，在国外的一些闪光对焊机中已得到具体的应用。

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	th8800ldw
发电机	
频率hz	50
额定电压 (v)	230
额定电流 (a)	13
额定功率 (kw)	3
最大功率 (kw)	3.3
直流输出	12v8.3a
焊接	
额定转速 (rpm)	3000
空载电压 (v)	50
工作电压 (v)	26-32
额定电流 (a)	230
电流范围 (a)	100-300
焊条直径 (mm)	2.5-6.0
功率因素cos	1
相数	单相
7米处噪音db	72-75
发动机	
型号	th2v870fe
动力形式	双缸,v形,四冲程,风冷,直喷式柴油发动机
缸径x行程mm	2 - 88 × 72
排量cc	870cc
最大输出功率 (hp/rpm)	20.5/3600
燃油	0# (夏天) -10# (冬天) -35#(严寒) 轻柴油
润滑油容量l	1.7

测量容量 (l)	21
燃油系统	直喷式
尺寸	
尺寸 (mm)	1245*620*785
包装尺寸 (mm)	1400*700*900 (木箱)
毛重/净重 (kg)	290/270

250静音式柴油发电电焊机/250a发电电焊机价格 250发电电焊机,发电电焊机价格,柴油发电电焊机,柴油电焊机,250a电焊机,柴油发电电焊一体机,自发电焊机,发电电焊两用机

正确使用与保管设备可以有效减少故障，弧焊变压器的安全使用及保管应注意以下事项：

1.在新安装或长时间未使用的情况下，使用前应用500v兆欧表进行绝缘电阻检查。初、次级绕组之间绝缘电阻不小于5m Ω ，初级、次级绕组对地绝缘电阻分别不低于2.5m Ω 。

2.输入、输出的联接电缆截面积应足够满足其电流通过的需要，拧紧接头螺栓，使其接触良好，否则会因接触电阻过大，损耗增大，造成变压器过热面影响正常运行。

3.必须有良好的接地，以免因漏电而产生危害，即使工作完毕也不能随便拆除接地线。

4.长期不用或暂不使用，应存放在干燥、通风、无腐蚀性、无有害性气体的库房中。库房温度-25~55 $^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度不大于85%。

5.长期不用或暂不使用设备时，活动的机械部位还应定期加润滑油脂。

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