

好的800A发电电焊机

产品名称	好的800A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:TH800A
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

最好的800a发电电焊机/电焊发电一体机图片

电焊机的简介及在工业中的作用

电焊机是将电能转换为焊接能量，使金属或非金属工件的焊接部分熔融或塑性挤压，达到原子间的结合，从而实现焊接的一种热加工设备。由于焊接的对象主要是钢铁，因而电焊机的发展，一般来说，也取决于钢产量的增长。全世界生产的钢有一半以上需经过焊接加工，才能付诸于实际应用。

电焊机作为基本的加工设备，广泛应用于国民经济各个部门。例如，生产一条万吨轮，要焊接长达150km的焊缝；一架喷气式飞机，要焊(20-30) x 104个焊点；一台12.5 x 104 kw的钢炉，需焊17km长的焊缝和15 x 104个管子接点；一辆汽车要焊10000多个焊点和数十米长的焊缝。

随着工业和科学技术的发展，各种高熔点、高强度及活泼金属的焊接、合金的焊接、异种金属及精密复杂结构件的焊接。对焊接工艺和设备提出了越来越高的要求。不同的金属，不同结构的工件，需要相应的焊接工艺和设备来实施焊接。飞机制造业，需要大容量的直流冲击波和二次侧整流电阻焊机焊接各种铝镁合金板材；造船工业需要大量的垂直和横向自动弧焊机拼焊船体；汽车工业需要大量的悬挂分体式 and 悬挂同体式点焊机、电阻焊机器人、电弧焊机器人、柔性多点焊机，并利用计算机进行集中控制；锅炉、石油、化工设备需要大量埋弧焊机及各种气体保护焊机来焊接高压容器、贮油罐及不同的管道；电子、仪器仪表工业需用激光、超声波及微束等离子焊机等来焊接特薄及特细的精密工件；大批量生产中，需采用专用焊机或成套焊接设备，以提高焊接生产率和焊接质量。随工业和科学技术的发展，对焊接技术和焊接设备提出了新的要求，并促使其发展，而焊接技术和焊接设备的发展，又推动了工业和科学技术的进一步发展。更多特赫发电电焊机相关技术了解；请拨打厂家电话：021-31253661 18 721346689 qq:771585756 联系人：庞经理

机组型号 th400a/th500a/th800a

制造商名称/地址 特赫实业(上海)有限公司

柴油机额定功率 (kw) 30

额定输出电压 (v) 三相四线+地线制 380/220

频率 (hz) 50

额定转速 (rpm) 1500

额定功率因数 0.8 (滞后)

焊接额定电流 (a) 50-800 (直流弧焊焊机)

焊接范围 3.2/4.0/5.0/6.0

发电功率(kw) 8/10/15/20

型式 无刷励磁, 自动调压

绝缘等级 h级

防护等级 ip21

机组重量 (kg) 750

机组尺寸 (长 × 宽 × 高mm) 2000 × 800 × 1400

最低燃油消耗率 (g/kw.h) 193

启动、停机方式 电启动

最好的800a发电电焊机/电焊发电一体机图片 800a发电电焊机,800a电焊机,发电电焊机,电焊发电机,发电电焊一体机,发电电焊两用机,自发电焊机,最好的发电电焊机,电焊机品牌

手工电弧焊的使用技巧

焊接电流及焊条直径与焊接位置之间有确定的关系。必须根据焊接位置选择合适的电流和焊条直径,以能够始终对熔池进行良好的控制。如果熔池体积过大,则熔池难以控制,液态金属易于流出熔池,非平焊位置焊接时情况尤其严重。

焊工应维持电弧发出稳定的噼啪声,这是正常发的声音,熔池的形状及熔池尾部液态金属的流动可预示焊缝质量,有经验的焊工通过仔细观察熔池就可判断出会不会出现缺陷,并可通过调整电弧来避免缺陷。焊缝表面的波纹应均匀一致、平滑美观且没有焊瘤和咬边。必须遵守以下几点要求才能获得高质量的焊缝。

选择合适的焊条类型 对于任何产品的焊接，均必须根据工件材料种类和焊接位置等选择合适的焊条。

选择合适的焊条直径 根据焊条类型、焊接位置、坡口类型和尺寸、焊接电流、工件厚度及焊工操作水平等选择焊条直径。

选择合适的焊接电流 如果电流过大，则焊条熔化速度过快，熔池尺寸过大，液态金属流动激烈，难以控制。如果电流过小，则熔化工件的热量不足，熔池尺寸过小，焊缝堆积过高且不规则，见图6.34 (a)。

选择合适的电弧弧长 如果弧长过长，则脱离焊丝的大熔滴在电弧中摆动幅度大，不但使飞溅增大，而且易导致宽而不规则、熔合不良的焊道。并且还容易导致气孔，特别是利用低氢型焊条焊接时，如果电弧弧长过短，则刚开始焊接时，电弧没有足够的热量熔化工件易使焊条粘连在工件上。

选择合适的焊接速度 如果焊接速度过大，则熔池凝固速度会过快，杂质和气体来不及浮出熔池，形成夹渣和气孔；焊道窄，且鱼鳞纹尖锐。如果焊接速度过低，焊缝金属在焊道堆积过大，焊道过宽且鱼鳞纹过直，见图6.34 (b)。焊接电流、电弧电压及焊接速度均影响热输入。

适当的焊条角度 焊条的角度是非常重要的，特别是角焊缝和深坡口焊缝焊接时。焊接角焊缝时，焊条与水平板和竖直板之间的角度应基本相等。如果竖直板上容易产生咬边，则焊条与竖直板的角度稍微调小一些，使电弧偏向竖直板。

正确的操作方式 应根据焊条类型、接头类型及焊接位置选择正确的操作方式。正规的焊接操作培训应包含各种运条方式及其适用范围的内容。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