手提省油发电电焊机

产品名称	手提省油发电电焊机
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:TH200A 外形尺寸（mm）:690*540*570
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

手提省油发电电焊机

没有电也可以电焊？

这个真可以有，上海特赫动力设备有限公司是30余年一直专业生产小型发电机的厂家，特赫公司生产的发电电焊两用机及发电电焊两用机头可以连续焊接2.5-6.0的焊条，特赫是国内唯一一家发电电焊两用机机头的生产厂家，该产品是你野外作业的必备帮手，无论是铁路还是桥梁，路政还是施工现场，都用得上；无论是上海还是新疆，无论是黑龙江还是香港，我们都在寻找经销商。只要你是从事五金行业的经销商，这个是你不可不考虑的商机。十年在上海专业生产发电机的实力，如果你也有实力，你就加入我们。

更多特赫发电电焊机相关技术了解；请拨打厂家电话：021-31253661 18121346689
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）　　φ2.5-4.0

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

分析钢筋对焊机钢筋接头质量：

1. 钢筋焊接强度不够如果确认钢筋质量没问题，主要有以下原因:

（1）受焊钢筋端面不合格。例如两根钢筋间隙过大，端面有杂物等。

（2）焊接过程中火焰调整不好，初期加热未使用碳化焰，或火焰偏离压合面，造成端面氧化现象。

（3）焊接过程中火焰加热时间过长造成碳分子大量烧损或热影响区过大，晶粒变粗以致降低钢筋的强度。

（4）加热温度过低或加热时间过短，钢筋中心未达焊接温度即开始加压，是焊接端面中心部分分子未能充分渗透扩散造成强度不够。

（5）在加热后期，加热器未来回移动，造成钢筋受热不均匀。

2. 被焊钢筋外观质量不合格主要原因有:

（1）加热温度低;加压不够，或加热部分短。

（2）加热时间过长;加压过大;加热不均匀。

（3）卡具没夹紧钢筋;卸卡具过早。

被焊钢筋外观质量不合格原因及处理方法:

a. 镦粗直径不够（墩粗直径小于钢筋的1.4倍）；原因，加热温度低，或加压不够。

b. 墩粗部分长度不够（小于钢筋直径1.2倍）；原因，加热温度低，或加热钢筋区域部分短。

c. 钢筋不同心；原因，卡具不同心，或拆卸卡具过早，或钢筋端面倾斜过大。

d. 接头轴环形；原因，加热时间短，或加热过激。

e. 接头下垂型；原因，火焰调节不好，或操作不好，或加热时间过长。

f. 接头折曲型；原因，卡钢筋时没有对正，或卸卡具过早。

g. 接头烧裂痕；原因，加热火焰过大。

h. 接头偏压型；原因，钢筋两端受热不均。

i. 外形呈凹凸；原因，受热不均，或钢筋端面凹凸太大。

3. 加热器喷出火焰不成平面。

用手钳或其它工具将喷嘴调整到合格即可。

4. 油泵的泵头漏油，或压杆与泵体柱塞处漏油。

拆开更换橡胶密封圈。

5. 油泵打不上压力。

检查泵体内是否缺油，各连接处是否漏油，或拆开泵体前部，彻底清洗各部件。

6. 卡具的柱塞体与缸体卡死。

卸下卡具前部，将上固定磕出，清理光滑平整，加注润滑油。

更多特赫发电电焊机相关技术了解；请拨打厂家电话：021-31253661 18121346689

qq:771585756 联系人：庞经理

手提省油发电电焊机
200a电焊机,自发电焊机,发电焊机,发电电焊机,汽油发电焊机,发电电焊一体机交流电焊机型号, 电焊机价格,直流电焊机,交流电焊机功率,交流电焊机原理图,汽油发电电焊机,柴油发电电焊机,柴油电焊机,发电电焊机价格,氩弧焊发电电焊机,自发电焊机