

300A汽油电焊发电两用机

产品名称	300A汽油电焊发电两用机
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:TH300A 尺寸mm:972*622*713
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

300a汽油电焊发电两用机

焊机的使用及维护

不得将焊枪连接电缆和工件连接电缆盘绕在焊机上，也不得围着焊工盘绕。焊枪应挂在安全的位置，防止意外落下后与焊接回路的另外一极短接。不用时，必须将焊条从焊枪中取出。必须绝对保证初级侧电缆不与次级侧的焊接电缆接触或混绕。焊机必须保持干燥；如果变潮，则必须由合格的电气维护人员以适当的方式弄干。此外，焊接工作区也必须保持干燥，焊接不得在水中或潮湿的区域内进行，因为这样降低了电源对焊工的电阻，增大了电击危险性。

焊工不得自行对焊接设备或相关设备进行修理。雇主必须明确告诉焊工不得打开焊机外壳。而且焊工也不得修理焊枪、焊接电缆、焊炬、送丝机等。在这些装置出现故障时，焊工应将出现的问题或危险通知监督人员，让合格的维护人员进行必要的维护或维修。

焊机及辅助设备必须由合格的电工进行周期性的检查和维护。在维护过程中，被维护设备的电网帐必须保持断开，以防止维护人员接触到电网电压。应按照osha的规定，将维护记录保存在电源上。监督及维护人员应定期对焊接电缆、焊枪和工件夹进行检查。焊工发现设备故障后，应将故障或问题报告给监督人员，如果焊枪的绝缘子磨损或损坏，或者电缆磨损或损坏则应立即进行维修或更换。熔化极气体保护焊的送丝机及钨极氩弧焊的专用装置等通常设有触点开关。这样，除非在焊接过程中，送丝机和焊枪处于不通电状态；焊接时通过焊枪上的触发开关、脚踏开关或程序控制器将接触开关闭合，接通焊接回路。通常情况下，电弧电压是没有危险的。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	th300ae
------	---------

发动机	
形式	四冲程风冷
型号	th2v78fe
缸径 × 行程 (mm)	2 - 78 × 71
燃油	无铅汽油
排量 (cm ³)	678
最大输出功率 (hp/rpm)	22/3600
机油容量 (l)	1.4
电焊机	
额定功率 (kw)	9.6
额定电流 (a)	230
电流调节范围 (a)	80-300
空载电压 (v)	50
工作电压 (v)	25-33
暂载率 (%)	100
焊条直径 (mm)	2.5-6.0
发电机	
额定功率 (kw)	3
最大功率 (kw)	3.3
额定频率 (hz)	50
额定电压 (v)	230 (可选配380v)
相数	单
启动方式	电启动
包装	
外形尺寸 (mm)	972*622*713
包装尺寸 (mm)	1035*680*875 (木箱)
毛重/净重 (kg)	210/188

逆变焊机与焊接工艺之间的关系

逆变电源的高响应速度为焊接控制技术提供了一个理想的功率平台，数字化技术在焊接电源中的应用进一步提高

了电源控制技术的水平和可操作性。逆变焊机的数字化控制无疑会有强势的发展，因为它在控制方面极大地简化了电路结构，提高了焊机控制系统的稳定性，方便了应用。

目前，国内的数字化焊机与国外数字化焊机的最大差距在于焊接工艺性能。可以说，数字化焊机的最大卖点不是数字化技术本身，而是先进的焊接工艺技术。同时，数字化的最大优势还在于与逆变焊机相结合后可以承载先进的焊接工艺技术。

逆变焊机对于电焊机行业的影响无疑是一场电源技术的革命，但是对于整个焊接领域来说，与其说是电源技术的革命，不如说是焊接工艺技术的革命。可以说，逆变焊机促进了焊接工艺技术的深化。

特别是数字化技术搭载在逆变焊机的技术平台上进一步改变了电焊机行业的技术状态。通过展会可以看到：从单纯的电源技术向与先进焊接工艺技术结合已成为一种趋势，研究焊接电弧行为将成为今后电焊机行业技术发展的重要方面。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

小型电焊机,自发电电焊机,直流电焊机,二氧化碳电焊机,电焊机价格,逆变电焊机,电焊机型号,交流电焊机,电焊机品牌,家用电焊机,电子电焊机,手提电焊机,电焊机厂家300a汽油电焊发电两用机 300a发电电焊机,300a电焊机,发电电焊一体机,300a电焊机,自发电焊机,发电电焊两用机,柴油发电电焊机,柴油发电电焊两用机