

# 发电电焊两用电焊机TH500A

产品名称	发电电焊两用电焊机TH500A
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:TH500A
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

发电电焊两用电焊机th500a

各种对焊机设备正朝高效与节能德方向发展

国外对焊机设备现阶段的几个特点：高精度、高质量、高可靠性，数字化、智能化控制、大型化、集成化以及多功能化。

对焊机设备属于量大面广的产品，种类多、规格全，正逐步接近国际水平，高效、节能、省材、降耗的产品市场份额将进一步扩大。需顺应市场要求，调整产品结构、提高产品档次，宜大力发展逆变式焊接电源和自动、半自动焊机尤其是高效节能的二氧化碳焊机，闪光对焊机，钢筋对焊机。

电阻焊技术则以中、大功率为主要研究内容及发展方向。电阻焊微机控制质量监控、逆变电阻焊技术、智能化及专家系统、柔性化电阻焊成套设备、阻焊机器人等是重要的研究内容和专业生产方向。专门适用于镀层材料、铝合金材料焊接要求，以及精密零件焊接的电阻焊机的研制更引人注目。

测试技术和测试设备的发展，将有利于促进企业工艺和技术水平的提高。

电磁兼容技术将在焊接设备中得到推广应用。电磁污染已被确定为第五大环境污染源，电磁环境问题日益突出，焊接设备产业急需低能耗、绿色环保产品。国家强制性标准“电磁兼容性要求”以及“焊接设备的电磁场对操作人员造成伤害的评估”基于对操作人员影响的焊接设备的评价准则等电磁兼容方面的标准正在制订当中，颁布实施后将改变国产产品因检测指标不全而无法大规模走向国际市场的局面。

自动化焊接技术及设备正以前所未有的速度发展。三峡工程、西气东输工程、航天工程、船舶工程等国家大型基础工程的发展和国内汽车工业的崛起，都有力地促进了先进焊接工艺特别是焊接自动化技术的发展与进步。焊接机器人及智能型焊接也会在特定领域适当发展，自动闪光对焊机应用尤其广泛。

成套、专用焊接设备的需求量将不断增大，应用范围更广泛，对其技术性能要求越来越高，满足高效新工艺的设备更为成熟与普及。国内成套焊接设备制造企业还要在企业质量管理、各种基础件、配套件的选用方面下功夫，争取在专用、成套焊接设备方面取得新的突破。

国内无论从产量构成还是技术发展方向上看，正在向高效、自动化、智能型、节能、环保型的焊接方向上发展。

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

### 焊接实用知识

1、发电式直流弧焊机代号ax，因电弧稳定，适合空间360的全位置焊接而被广泛应用。该机具有正反两种接法。正接时适合厚块板的焊接。(正接即：正极接工件，负极接焊钳)反接时则可焊接薄板(2mm)铸铁，有色金属及合金，低氢型焊条(t507)等。(反接：即正极接焊钳，负极接工件)，但该机结构复杂，能耗大，使用成本高。

### 2、整流弧

焊机代号zx造价低，焊接范围广(具有正反接法)，高效低耗，稳弧被广泛使用。

3、交流弧焊机代号bx低价方便，操作性差。有动铁芯式和动圈式两类。

4、co<sub>2</sub>气体保护焊，使用圈焊丝作为电极，用外加气体做为电弧介质，保护气体对电弧及熔池进行保护。co<sub>2</sub>焊成本低，生产率高热变形小，抗裂性好，操作灵活，可全位置焊接。可焊低碳钢、低合金钢，广泛用于各类钢结构制造。但焊接时飞溅较大，焊缝成形较差。

5、氩弧焊：氩气做为保护气体的电弧焊，焊接时氩气从喷嘴中连续喷出，由于氩气是惰性气体对液态金属起保护作用，电弧稳定焊接质量好，焊速快，熔深大，变形小。可焊铜、铝、钛及合金，不锈钢、耐热钢高强度钢。主要用于重要结构及薄板的焊接。

6、气焊(氧-乙炔混合气体焊)气焊火焰由焰心、内焰、外焰组成，调节氧气与乙炔的混合比可得到三种性质和用途各异的火焰。

中性焰： $o_2/c_2h_2=1-1.2$ 时内焰温度为3050-3150 可焊低碳钢、中碳钢、纯铜、铝及铝合金等。

碳化焰： $o_2/c_2h_2=1.1$ 火焰温度2700-3000，有较强的还原性，对焊缝有渗碳作用，适于高碳钢、高速钢、硬质合金、铸铁等的焊接。

氧化焰： $o_2/c_2h_2=1.2$ 温度3100-3300，仅用于黄铜、青铜的焊接。

7、气割(氧-乙炔混合气体切割)也称热切割，气割是利用高温时金属能在纯氧中燃烧来实现切割。切割时用中性焰将割缝附近的金属加热至燃点，开启高压纯氧切割阀门使燃烧的金属成为熔渣而被高压气流吹走。随着割炬的移动完成切割。

8、等离子切割是一种利用高速、高温和高能的等离子气流加热并熔化材料的切口部位从而实现切割，主要用于金属和非金属的切割。

9、电阻焊：是利用电流通过工件间产生的电阻热将接触面局部加热至塑性状态或熔融状态，在加力的情况下完成焊接的方法。按工艺可分为点焊、缝焊、闪光对焊三种。特点是焊接时间短，电流大，生产率高，变形小，适合于机械化，自动化生产。

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

发电电焊两用电焊机th500a 两用电焊机,发电电焊机厂家,发电电焊两用机,500a发电电焊机,柴油发电电焊机,500a柴油电焊机,发电电焊机价格,柴油自发电焊机,柴油电焊机