

# 直流发电电焊两用机

产品名称	直流发电电焊两用机
公司名称	上海特赫实业有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:德国特赫 型号:TH300A 电流:300A
公司地址	上海市嘉定区霜竹公路4490号
联系电话	021-39973689 18101957689

## 产品详情

### 直流发电电焊两用机

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 <sup>3</sup> )	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

直流发电电焊两用机 什么电焊机最好,家用小型电焊机,手提电焊机价格,电焊机价格,逆变电焊机,电焊机,交流电焊机,电焊机品牌,汽油电焊机,买电焊机,电焊机500,奥太电焊机,手工电焊机,三相电焊机,直流电焊机交流电焊机,交流电焊机改直流电焊机,电焊机模块,船用电焊机,400电焊机,购买电焊机

## 焊接方法及分类

美国焊接学会对各处焊接或连接方法做出了非常详细的定义，读者量不用查询其他定义就能准确理解其含义。aws给出了焊接、连接、热切割或热喷涂中使用的各种基本方法的定义。图2.3给出了aws的焊接、连接及相关加工工艺方法总图。图中所有焊接方法均被广义地归类到焊接或连接方法中。连接涵盖了用于材料连接的任何一种方法，包括机械连接法、胶接法以及各种焊接或连接方法。硬钎焊和软钎焊明确地确定为连接方法。aws将焊接能量的转换方式作为主要因素进行分类。毛细作用是区分焊接方法与连接方法的主要依据。而区分各种焊接方法的主要因素是能量转换方式。

aws是从工艺角度而不是冶金角度对焊接有关术语进行定义的，因此，所有的定义强调的均是工艺因素，而不是冶金因素，例如在焊接定义中；焊接是在使用或不使用填充金属的条件下，通过加压或加热或既加压又加热的手段将两个或多个待连接工件加热到焊接温度后形成接合的一种连接方法。

强调了加压或不加压，因为有些焊进使用压力的，而有些方法是不使用压力的。

aws没有将熔化焊作为一大类焊接方法，因为可归纳到其他大类的许多焊接方法也涉及熔化。而且，在aws分类系统中，没有使用焊接电流类型、焊丝/焊条送进方式、焊接操作方式等术语或因素进行分类，这些因素影响焊接方法的操作特点。

冶金接合是指被连接的两个或多个工件通过一定方式连成一体或通过原子间的结合连成一体，它适用于所有的焊接方法。国际标准iso4063给出了所有焊接方法的列表及定义。

### 1 电弧焊 ( aw )

电弧焊是利用电弧热量熔化工件来实现连接的一类焊接方法，这类方法一般不使用压力，但特殊情况下也有用的；通常使用填充金属，但也有不用的。电弧焊是常用的一类焊接方法，它包含至少9种基本的焊接方法众多变种。焊接电弧有两种基本类型。一种是熔化极电弧，电极被电弧热量所熔化，熔化的电极金属穿过电弧过渡到熔池中。另一种是非熔化极电弧，电极不熔化，填充金属需要单独添加到熔池中。

## 2气焊(ofw)

气焊是利用可燃气体火焰熔化工件来实现连接的一类焊接方法，这类方法一般不使用压力，但也有用的；通常使用填充金属，但也有不用的。这类焊接方法包括四种基本方法，其中氧乙炔焊和氧氢焊是按照可燃气体的类型来分类的。火焰的热量通过化学反应来产生。第三种气焊方法-----空气乙炔焊利用空气代替了氧气；而第四种气焊方法-----气压焊除了利用火焰热量加热外，还施加一定的压力。这类方法通常使用乙炔作为可燃气体。切割与气焊具有很多共同点。

## 3电阻焊(rw)

电阻焊是利用施加在电极上的压力以及焊接电流过两工件接触部位产生的电阻热来实现接合的一类焊接方法。各种电阻焊方法的主要区别是焊缝类型及焊接时所用设备不同。几乎所有的电阻焊都是自动焊，因为各种电阻焊设备均配有完善的电气控制系统和机械控制装置。

## 4固相焊(ssw)

固相焊是在压力作用下实现工件接合的一类焊接方法，焊接过程中接头的任何构成部分均不发生熔化。最古老的焊接方法-----锻焊就是这类方法中的一种。其他还包括冷压焊、扩散焊、爆炸焊、摩擦焊、热压焊、滚压焊、超声波焊及挤压焊等。这些焊接方法各有特点，所用的能源方式各不相同。

## 5硬钎焊(b)

钎焊是一种利用熔点高于840度f(450摄度)但低于母材初熔点的材料作钎料。通过将工件和钎料加热到低于母材而高于钎料的钎焊温度而实现接合的一类连接方法。通过毛细作用，钎料填充在接头间隙中。钎缝是一种特殊形式的焊缝，其特殊性在于母材理论上是不熔化的硬钎焊包含多种方法，每种方法所用的能源各不相同。钎焊接是既有钎焊特点又有焊接特点的一种方法，这种方法使用黄铜或青铜作填充材料，但填充材料并不是依靠毛细作用来填充的。

## 6软钎焊(s)

软钎焊是一种利用熔点不超过840度f(450摄度)且低于母材初熔点的材料作钎料，通过将工件和钎料加热到低于母材而高于钎料的钎焊温度而实现接合的一类连接方法，通过毛细作用，钎料填充在接头间隙中。而软钎焊根据所用能源的不同又可分为多种方法。

## 7其他焊接或连接方法

这类方法包括不能归纳到上述各类方法中的所有方法，主要有，电子束焊、激光焊、热剂焊、感应焊、冲击电阻焊、电渣焊等。

更多特赫发电电焊机相关技术了解；请拨打

手机：18121346689 厂家电话：400-8789-586

qq:771585756 联系人：庞经理 或访问特赫网站：<http://www.torhe.com/>

