

190A电启动柴油发电电焊机

产品名称	190A电启动柴油发电电焊机
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:TH6800LEW 电流:190A
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

190A电启动柴油发电电焊机

机组型号	TH6800LEW
发电机	
频率Hz	50
额定电压 (V)	230
额定功率 (KW)	4.5
最大功率 (KW)	5
直流输出	12V8.3A
启动方式	电启动
焊接	
额定转速 (rpm)	3000
空载电压 (V)	55-65
工作电压 (V)	26-30
额定电流 (A)	160
电流范围 (A)	50-190
焊条直径 (mm)	2.5-4.0
功率因素cos	1
相数	单
7米处噪音db	78-82
发动机	
型号	TH186F

动力形式	单缸、直立、四冲程、风冷柴油机
缸径x行程mm	86x70
排量cc	406cc
燃油	0# (夏天) -10# (冬天) -35#(严寒) 轻柴油
润滑油容量L	1.65
燃油系统	直喷式
尺寸	
尺寸 (mm)	740*500*670
毛重/净重 (kg)	109/105

190A电启动柴油发电电焊机,190发电电焊机,190A自发电焊机,自发电焊机价格,静音型发电焊机,柴油发电电焊机,250A发电电焊机,250A电焊机,发电电焊两用机,柴油电焊机,多功能电焊机,便携式电焊机,小型电焊机价格,自制小型电焊机,家用电焊机,小型电焊机,电焊机,电焊机工作原理

焊接电流、电压、焊接速度对焊缝的影响

焊接电流、电压、焊接速度是决定焊缝尺寸的主要能量参数。

1、焊接电流

焊接电流增大时(其他条件不变),焊缝的熔深和余高增大,熔宽没多大变化(或略为增大)。这是因为:

(1)电流增大后,工件上的电弧力和热输入均增大,热源位置下移,熔深增大。熔深与焊接电流近于正比关系。

(2)电流增大后,焊丝融化量近于成比例地增多,由于熔宽近于不变,所以余高增大。

(3)电流增大后,弧柱直径增大,但是电弧潜入工件的深度增大,电弧斑点移动范围受到限制,因而熔宽近于不变。

2、电弧电压

电弧电压增大后,电弧功率加大,工件热输入有所增大,同时弧长拉长,分布半径增大,因而熔深略有减小而熔宽增大。余高减小,这是因为熔宽增大,焊丝融化量却稍有减小所致。

3、焊接速度

焊速提高时能量减小,熔深和熔宽都减小。余高也减小,因为单位长度焊缝上的焊丝金属的熔敷量与焊速成反比,熔宽则近于焊速的平方成反比。

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/>