

手启动200A汽油发电电焊机正品包邮

产品名称	手启动200A汽油发电电焊机正品包邮
公司名称	上海特赫工程机械有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:特赫 型号:TH200A
公司地址	上海市嘉定区霜竹公路4490号
联系电话	021-39973689 15902126329

产品详情

手启动200A汽油发电电焊机正品包邮

逆变电焊机电路基础

电焊机是一种特殊电源，输出负载是电弧，有空载、短路的过程，焊接电源必须满足焊接过程稳定性的要求：在许多场合下，焊接过程由人来操作完成，电源输出端经常要接触到人的身体，所以焊接电源除满足焊接过程的要求外，还要满足人身的安全要求，逆变电焊机组基本结构框图如图2-1所示，电网供电以国内三相380V为例。

输入380V三相交流电经整流后，变成520V左右的高压直流，经逆变器变成高频交流，经变压器降压、整流滤波后变为平滑直流电供焊接使用：在焊接铝、镁等金属时需要交流电弧，还需要再加二次逆变环节，将直流变为交流，产生交流电弧，完成焊接过程。

早期的逆变电焊机中功率开关器件采用晶闸管，逆变频率为2-3kHz.变压器铁心采用硅钢片，目前功率开关器件采用IGBT和MOSFET，逆变频率为20kHz以上，主变压器铁心采用微晶铁心和铁氧体。由于对焊接电源的安全性有较高要求，所以主变压器介电强度和绝缘电阻一定要满足国标要求，由于许多焊接方法在焊接过程中存在金属的熔滴过渡现象，焊接电源同一般电源的负载性要不同，电源的输出短路状态是焊接电源的重要工作状态，所以逆变电焊机要有理想的短路电流控制特性。更多特赫发电电焊机相关技术了解；请拨打

汽油200A发电电焊机

机组型号	TH200A
发动机	
形式	四冲程风冷
燃油	无铅汽油
排量 (cm ³)	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)	2.5-4.0
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	手启动
包装	
机组尺寸 (mm)	675*515*530
外形尺寸 (mm)	690*540*570
毛重/净重 (kg)	97/92
20尺装箱量 (SETS)	128

逆变电焊机的电路结构

逆变CO₂气体保护焊电源同一般逆变焊机的结构基本相同，主要的特点是功率较大，逆变CO₂气体保护焊电源的主电路以全桥结构为主，原理图如图3-43所示。焊接电压的调整是通过改变逆变器的占空比来进行的，由于采用电弧电压闭环反馈，可以对焊接过程中闭环反馈环内的任何干扰进行抑制：逆变电焊机由于工作频率较高，焊接电源的动特性可以通过调节逆变器的占空比，实现控制短路电流上升率和燃弧

电流下降率，在焊接过程的不同状态，给出适合的焊接电流和电压波形，以控制焊接过程的稳定性、飞溅量、焊缝成形。逆变电焊机输出回路中的电感主要是用来保证焊接电流的连续：逆变CO₂气体保护焊电源的控制框图如图3-44所示。整个控制电路由电压环调节器、波形控制器、电流环调节器组成，外环是电压环保证焊接电压稳定；内环是电流环，由电流环和波形控制器来保证焊接电源的动特性。熔滴与工件短路时，控制短路电流的上升率，抑制飞溅；燃弧时调节燃弧能量的下降率，控制焊缝成形。

外特性曲线分为小电流区、工作区和最大电流截止区。小电流区提供维持电流防止小电流断弧，最大电流截止区是保护逆变管和整流管的过电流损坏，工作点一般情况下在工作区移动。更多特赫发电电焊机相关技术了解；请拨打

手机：15902126329 厂家电话：400-8789-586 QQ:751277634 联系人：张磊

手启动200A汽油发电电焊机正品包邮