

向下焊400A静音发电电焊机价格

产品名称	向下焊400A静音发电电焊机价格
公司名称	上海欧鲍实业有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:大泽 型号:TO-CR400MT2 产地:上海
公司地址	上海市嘉定区菊园新区环城路2222号1幢J1497室
联系电话	021-51987644 13020198138

产品详情

只要路是对的，就不怕路远。

大泽向下焊400A静音发电电焊机价格的节能、环保、低噪声能满足钢管全位置焊接的要求，且连续焊接稳定性好，焊缝清晰，波纹细，平滑，形成良好。全功能、高施工效率、低运行成本、及时供货、售后服务，是电焊机的优质焊机。在你使用汽油发电机，柴油发电机焊机焊接机当你第一次了解电源电压和允许电源插头，然后根据相应的电压电焊机焊接组合下的输入连接调整输入终端，检查电焊机的输出是否在连接，您需要检查焊接机机壳接地线连接和检查完成后超过使用电源连接。接通电源，打开开关，夹住电极，调整电流，开始工作。基本是保护好眼睛，手和脚一般不容易受到伤害。

大泽发电电焊机电弧启动速度快，焊接质量高。市场上有很多发电电焊机的电弧在焊接时不太好，大泽发电电焊机通过焊接电弧对接焊件产生了预热效果;可以得到较大的焊缝深度，焊缝形状得到改善，但可以清楚地看到焊接头，容易掌握焊接方向，不焊接。大泽发电电焊机可以得到一个完整的焊缝。解决方案的深度和焊接方向都非常准确。

向下焊400A静音发电电焊机价格特点：

- 1、两被焊接物体重叠，经超声振动加压接合成固态形式，接合时间短，且接合部分不产生铸造组织（粗糙面）缺陷。
- 2、超声焊与电阻焊方法比较，模具寿命长，模具整修与替换时间少，而且易于实现自动化。
- 3、同种金属不同种金属之间均可以进行超声焊接，与电气焊相比耗费能量少得多。
- 4、超声焊与其他压焊相比，要求压力较小，且变型量在10%以下，而冷压焊其工件变形量达40%-90%。
- 5、超声焊接不像其他焊接那样要求进行被焊表面的预处理及焊后的后处理。

6、处理超声焊接无需助焊剂、金属填料、外部加热等外部因素。

7、超声焊接可以使材料的温度效应降到zui低（焊区的温度不超过被焊金属熔化温度的50%），从而不使金属结构变化，因此很适合电子领域中的焊接应用。

【公司名称】：上海欧鲍实业有限公司【公司地址】：上海市宝山区金宝路188号【销售经理】：朱明
【联系手机】：15000275672【联系邮箱】：1292423463@qq.com【企业QQ】
：1292423463【交易方式】：购销合同 支付宝交易 现场交易【交易模式】：转账、支付宝、现金、支票、
刷卡【关于产品】：含增值税17%，不包含运费，***24小时送货。【公司主营】：汽油发电机、数
码变频静音发电机、柴油发电机、自吸泵、发电电焊机、液化气发电机等

品牌：大泽動力

技术参数：

* 产品型号：TO-CR400MT2

发电机参数：

*、额定功率：22KW

*、*大功率：25KW

*、额定电压：220/380V

*、额定频率：50HZ

*、油箱容积：60L

*、功率因数：1.0

*、连续工作：16h

*、启动方式：电启动

普通焊加纤维素焊条参数：

*、电流调节：0-400A

*、焊接范围：0-8.0MM

*、焊接模块：自动焊接模块

*、空载电压：80V ± 8V

*、焊接效率：89%

*、防护等级：IP21S

*、焊接电压：22-40V

*、焊机等级：工业焊机

气保焊机参数：

*、额定电压：380V

*、额定频率：50/60HZ

*、焊接电流：400A

*、电流调节：60-400A

*、输出电压调节范围：15-50V

*、输出空载电压：79V

*、效率：89%

*、焊丝规格：1.0-1.6

*、CO₂气体流量：15~20L/min

*、主变压器绝缘等级：F

*、输出电抗器绝缘等级：F

氩弧焊机参数：

*、额定电压：380V

*、额定频率：50/60HZ

*、额定输出容量：12.1KVA

*、额定输出电流：21A

*、电流调节范围：5~315A

*、前气时间：0.1~15s

*、起弧时间：20-160A

*、缓升时间：0.1~10s

*、起弧电流：20-160A

*、恒流电流：5~315A

*、占空比：1%-100%

*、脉冲频率：0.2-20HZ

- *、基值电流：5 ~ 315A
- *、衰减时间：0.1-15s
- *、收弧电流：3-315A
- *、延气时间：0.1-15s
- *、输出空载电压：72V
- *、功率因数：0.87
- *、负载持续：60%

其他参数：

- *、外形尺寸：2200*900*1400mm
- *、结构类型：静音式
- *、噪音dB (A) LP7M：68-75Db
- *、机器重量：1400kg

发动机参数：

- *、发动机品牌：大泽動力
- *、发动机型号：TOTO-KD4100
- *、发动机功率：33KW
- *、机油容积：5L
- *、耗油量：205g/KW.H
- *、活塞排量：2.3L
- *、燃油型号：0#、-10#、柴油
- *、缸体结构：四缸、直列、四冲程、水冷、直接喷射

随机配件：

说明书，保修卡，合格证，连接线，随机小工具，工具包

向下焊400A静音发电电焊机价格使用常识及安全要点

(1)交流电焊机是一个结构特殊的降压变压器，空载电压为6080V，工作电压为30V；功率20 ~ 30kW，二次线电流为50 ~ 450A；电源电压380 / 和220V。

(2)直流电焊机是用一台三相电动机带动一台结构特殊的直流发电机；硅整流式直流电焊机是利用硅整流元件将交流电变为直流电；焊机二次线空载电压为50—80V，工作电压为30V，焊接电流为45—320A；焊机功率为12—30kW，电源电压380V和220V。

(3)交、直流电焊机应空载合闸启动，直流发电机式电焊机应按规定的方向旋转，带有风机的要注意风机旋转方向是否正确。

(4)电焊机在接入电网时须注意电压应相符，多台电焊机同时使用应分别接在三相电网上，尽量使三相负载平衡。

(5)电焊机需要并联使用时，应将一次线并联接入同一相位电路；二次侧也需同相相连，对二次侧空载电压不等的焊机，应经调整相等后才可使用，否则不能并联使用。

(6)焊机二次侧把线、地线要有良好的绝缘特性，柔性好，导电能力要与焊接电流相匹配，宜使用YHS型橡胶皮护套铜芯多股软电缆，长度不大于30m，操作时电缆不宜成盘状，否则将影响焊接电流。

(7)多台焊机同时使用时，当需拆除某台时，应先断电后在其一侧验电，在确认无电后方可进行拆除工作；

(8)所有交、直流电焊机的金属外壳，都必须采取保护接地或接零。接地、接零电阻应小于4 Ω 。

(9)焊接的金属设备、容器本身有接地、接零保护时，焊机的二次绕组禁止没有接地或接零。

(10)多台焊机的接地、接零线不得串接接入接地体，每台焊机应设独立的接地、接零线，其接点应用螺丝压紧。

(11)每台电焊机须设专用断路器，并有电焊机相匹配的过流保护装置；一次线与电源接点不宜用插销连接，其长度不得大于5m，且须双层绝缘。

(12)电焊机二次侧把、地线需接长使用时，应保证搭接面积，接点处用绝缘胶带包裹好，接点不宜超过两处；严禁使用管道、轨道及建筑物的金属结构或其他金属物体串接起来作为地线使用。

(13)电焊机的一次、二次接线端应有防护罩，且一次接线端需用绝缘带包裹严密；二次接线端必须使用线卡子压接牢固。

(14)电焊机应放置在干燥和通风的地方(水冷式除外)，露天使用时其下方应防潮且高于周围地面；上方应设防雨棚和有防砸措施。