

## 280A柴油发电电焊机TO280A

产品名称	280A柴油发电电焊机TO280A
公司名称	上海欧鲍实业有限公司
价格	1.00/台
规格参数	
公司地址	上海奉贤区庄行镇浦卫公路5518号
联系电话	021-51987643 18721405301

### 产品详情

大泽动力发电电焊机搬运方便，外观大方、美观。采用6相半波整流。焊机电流平稳，飞溅小；焊口平滑。除电焊外，还可提供交流发电，适合工作现场的其他电动工具的使用。280A柴油发电电焊机TO280A重量轻，体积小，配有移动轮，移动轻便，安全可靠。既可以用于发电，又可以用于电焊，特别适用于市政抢修或野外特殊环境使用。大泽动力专业提供各类发电焊机、发电电焊一体机、柴油发电焊机、汽油发电电焊机等多种发电焊机，以上各款电焊机都是不需要接电源的，适合于常年在野外工作当中接不到电的情况下使用，另外他还有5KW的辅助电源，这就让他成为了真正意义上的发电电焊一体机，即可以发电也可以电焊。

#### 型号

TO190A

TO230A

TO250A

TO280A

TO300A

TO400A-J

TO500A-J

发

电  
机  
参  
数

额定功率(KW)

5

5

5

1

5

10

12

备用功率 ( KW )

6

6

6

2

6

12

15

额定频率 ( HZ )

50

额定电压 ( V )

220

220

220

220

220

220/380

220/380

功率因素

1

相数

单相

单相

单相

单相

单三相

单三相

单三相

电

焊

参

数

焊接模块

自动焊接模块

发动机型式

单缸 四冲程 风冷

双缸

四冲程四缸水冷

空载电压 ( V DC )

60V

65V

65V

65V

65V

70V

70V

焊接电压 ( V )

22-30V

22-30V

22-30V

22-30V

22-30V

25-35V

25-35V

焊条范围 ( MM )

0-4.0MM

0-5.0MM

0-5.0MM

0-6.0MM

0-7.0MM

0-8.0MM

0-8.0MM

电流调节 ( A )

0-190A

0-230A

0-250A

0-280A

0-300A

0-400A

0-500A

发

动

机

配

置

发动机型号

TO188

TO190

TO192

TO192

TO300

TO400

TO500

活塞总排量 (CC)

420

420

420

420

698

3.12 ( L )

4 ( L )

功率KW转速KPM

10kw/

3000kpm

13kw/

3000kpm

15kw/

3000kpm

17kw/

3000kpm

28kw/

3000kpm

35kw/

3000

40kw/

3000kpm

启动方式

手/电启动

润滑油容积 ( L )

1.1

1.1

1.1

1.65

1.65

6

6

耗油量

205g/

kw.h

205g/

kw.h

205g/

kw.h

205g/

kw.h

205g/

kw.h

205g/

kw.h

205g/

kw.h

燃油型号

0号柴油（夏）-10号柴油（冬天）

其

他

参

数

机组尺寸(L\*W\*H)

760\*520

\*680

760\*520

\*680

760\*520

\*680

780\*560

\*700

1050\*860

\*860

1900\*1220

\*890 mm

1900\*1220

\*890 mm

结构类型

开架式/手推式

静音式

噪音7M处

72

72

72

72

70-75

75

75

油箱容积 (L)

25

25



25

25

25

60

60

蓄电池V-Ah

12-8.3

12-8.3

12-8.3

12-8.3

12-8.3

12V-60A

12V-60A

净重kg

102

102

102

102

190

500/550

500/550

售后

一年保修 终身提供成本维修

使用方法及工艺数据：

- 1、焊接时应先调节电极杆的位置，使电极刚好压到焊件时，电极臂保持互相平行。
- 2、电流调节开关级数的选择可按焊件厚度与材质而选定。通电后电源指示灯应亮，电极压力大小可

调整弹簧压力螺母，改变其压缩程度而获得。

3、在完成上述调整后，可先接通冷却水后再接通电源准备焊接。焊接过程的程序：焊件置于两电极之间，踩下脚踏板，并使上电极与焊件接触并加压，在继续压下脚踏板时，电源触头开关接通，于是变压器开始工作次级回路通电使焊件加热。当焊接一定时间后松开脚踏板时电极上升，借弹簧的拉力先切断电源而后恢复原状，单点焊接过程即告结束。

4、焊件准备及装配：钢焊件焊前须清除一切脏物、油污、氧化皮及铁锈，对热轧钢，好把焊接处先经过酸洗、喷砂或用砂轮清除氧化皮。未经清理的焊件虽能进行点焊，但是严重地降低电极的使用寿命，同时降低点焊的生产效率和质量。对于有薄镀层的中低碳钢可以直接施焊。