

190A柴油发电焊机

产品名称	190A柴油发电焊机
公司名称	上海闪威实业有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:SHWIL闪威 型号:SW190ACY
公司地址	上海市嘉定区外冈镇宝钱公路5000弄
联系电话	15921658500 15921658500

产品详情

190A柴油发电焊机

190A柴油发电电焊机技术参数

设备品名：190A柴油发电电焊机

型号：SW190ACY

电焊机配置：

电流调节范围：50-200A

空载电压：80V

工作电压：23-28V

焊条：2.5-4.0

发电机配置：

额定功率：5KW

后备功率：5.5KW

电压：220V/380V

频率：50HZ

直流输出：12V/8.3A

功率因数：1 (cos)

相数：单相、三相

励磁方式：AVR

绝缘等级：B级

动力配置：

动力型号：SW188动力

缸径：86*72mm

排量：418CC

冷却方式：风冷

启动方式：手启动/电启动

机油容积：1.4L

主燃料：柴油

机组参数

油箱容积：15L

连续工作时间：满载12小时

供油方式：自流式

整机尺寸：760*480*630 (mm)

整机重量：100KG

整机设备随机附件：

配置自带四个轮子和手推把、电启动钥匙三把、三年易损配件、合格证、售后维修卡、电瓶及连接线、安装小工具包、详细使用说明书各壹套、焊接插头两个、发电输出插头三个。

启动方式

手拉启动、电启动

整机机组组成部分

汽油机、发电机、电焊机、油箱、氩弧焊配置

产品性能

- 1、常态焊接,2.5-3.2-4.0毫米直径焊条，短时间焊接4.0焊条（各种规格焊条）
- 2、发电额定输出：5KW，后备输出功率：5.5KW

常见的焊接缺陷及其产生的原因？

在焊接过程中，由于焊接规范选择、焊前准备和操作不当，会产生各种焊接缺陷，常见的有。（一）焊缝尺寸不符合要求主要是指焊缝过高或过低、过宽或过窄及不平滑过渡的现象。产生的原因是：1、焊接坡口不合适。2、操作时运条不当。3、焊接电流不稳定。4、焊接速度不均匀。5、焊接电弧高低变化太大。（二）咬边主要是指沿焊缝的母材部位产生的沟槽或凹陷。产生的原因是：1、工艺参数选择不当，如电流过大、电弧过长。2、操作技术不正确，如焊条角度不对，运条不适当。（三）夹渣主要是指焊后残留在焊缝中的熔渣。产生的原因是：1、焊接材料质量不好。2、接电流太小，焊接速度太快。（四）弧坑主要是指焊缝熄弧处地低洼部分。产生的原因是：操作时熄弧太快，未反复向熄弧处补充填充金属。（五）焊穿主要是指熔化金属自坡口背面流出，形成穿孔的缺陷。产生的原因是：1、焊件装配不当，如坡口尺寸不合要求，间隙过大。2、焊接电流太大。3、焊接速度太慢。4、操作技术不佳。（六）气孔主要是指熔池中的气泡凝固时未能逸出而残留下来所形成的空穴。产生的原因是：1、焊件和焊接材料有油污、铁锈及其它氧化物。2、焊接区域保护不好。3、焊接电流过小，弧长过长，焊接速度过快。单元5、手工电弧焊安全技术

在焊接时要与电、可燃及易爆的气体、易燃的液体、有毒有害的烟尘、电弧光的辐射、焊接热源的高温等接触。若

不遵守安全操作规程，就可能引起触电、灼伤、火灾、爆炸和中毒等事故。