

250A纤维素焊发电电焊两用机

产品名称	250A纤维素焊发电电焊两用机
公司名称	上海欧鲍机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:大泽动力 型号:TO250AH 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J2767室
联系电话	021-51987454 13072175406

产品详情

250A纤维素焊发电电焊两用机发电电焊机在使用的过程中焊机的周围会产生一定的磁场，电弧燃烧时会向周围产生辐射，弧光中有红外线，紫外线等光种，还有金属蒸汽和烟尘等有害物质，所以操作时需要要做足够的防护措施。焊接不适合于高碳钢的焊接，由于焊接焊缝金属结晶和偏析及氧化等过程，对于高碳钢来说焊接性能不良，焊后容易开裂，产生热裂纹和冷裂纹。低碳钢有良好的焊接性能，但过程中也要操作得当，除锈清洁方面较为烦琐，有时焊缝会出现夹渣裂纹气孔咬边等缺陷，但操作得当会降低缺陷的产生。

250A纤维素焊发电电焊两用机就是一生只有一度的青春。关于这一点，根据项目的需要，考虑发电机组相配套的开关柜或切换柜，一般情况，发电机组的出线端和市电的进线一起进入双电源切换柜，切换柜设置智能控制器，一般均为市电优先原则，采样市电电压，当市电失电后自动切换到备用电源侧，当市电恢复自动切回市电侧。

清洗油箱时，可用压缩空气来清洗，不必拆下油箱。具体方法如下：

- 1)、拧下大泽发电机油箱放油螺塞，放净存油后，再装好放油螺塞。
- 2)、取下大泽发电机油箱盖和滤网，向油箱内加入燃油，油面距离油箱底部约为15—20mm。
- 3)、然后将压缩空气软管与特制的喷洗头连接。喷洗头一般为外径12mm、长度250mm_左右的金属管，其一端焊堵后钻4~5个1mm的小孔，另一端与软管相连。
- 4)、将带有喷洗头的软管插到油箱底部。柴油发电机组在运行中尽量减少突然加快转速或将油门踩到较大操作，否则时间长了会影响气门组件使用寿命。

机组型号

TO250AH

发电机

额定电压

220V

频率

50HZ

额定输出

6KW

最大输出

6.5KW

燃油损耗

200g/kw.h

电焊机

焊接模块

工业焊接模块

电流调节

30-250A

焊条直径

0-5.0mm

焊接持续率

80%

焊接电压

23-33V

焊条类型

纤维素焊条/向下焊

发动机

引擎型号

TO192F

发动机类型

单缸、风冷、柴油发动机

气缸数

1

供油方式

自流式

输出马力/转速

14HP/3600r/min

调速方式

自动调节

机油容量

1.7

启动方式

电启动

油箱容量

50L

燃油型号

0#夏 -10#冬

其他

噪音

72-78dBA/7m

机器尺寸

870x530x660mm

重量

110/125kg

可焊接5.0焊条，常态焊4.0焊条，附带5KW的辅助电源，可24小时不停的工作 电启动模式焊的时候电流要合适。在您使用汽油发电焊机和柴油发电焊机的时候您要先了解电源的电压和允许的插接功率，然后按照电焊机相应电压 电焊机下的输入端组合接法调整好输入端子，再检查电焊机输出端是否在你所需要的接线状态，再检查电焊机外壳接地线是否接好，以上检查完毕以后即可接通电源使用。接上电源，打开开关，夹上焊条，调节电流，开始工作。