

250A发电电焊机 250A柴油发电电焊一体机

产品名称	250A发电电焊机 250A柴油发电电焊一体机
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:TO250A 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发电电焊机 250A柴油发电电焊一体机焊接电流是焊条电弧焊的主要工艺参数，焊工在操作过程中需要调节的只有焊接电流，而焊接速度和电弧电压都是由焊工控制的。焊接电流的选择直接影响着焊接质量和劳动生产率。焊接电流越大，熔深越大，焊条熔化快，焊接效率也高，但是焊接电流太大时，飞溅和烟雾大，焊条尾部易发红，部分涂层要失效或崩落，而且容易产生咬边、焊瘤、烧穿等缺陷，增大焊件变形，还会使接头热影响区晶粒粗大，焊接接头的韧性降低；焊接电流太小，则引弧困难，焊条易粘连在工件上，电弧不稳定，易产生未焊透、未熔合、盒乳箱类紫等缺陷，量生产繁征。因此，选择焊接电流时，

250A发电电焊机 250A柴油发电电焊一体机应根据焊条类型、焊条直径、焊件厚度、接头形式、焊缝位置及焊接层数来综合考虑。首先应保证焊接质量，其次应尽量采用较大的电流，以提高生产效率。板厚的，T形接买和搭接头，在施焊环境温度低时，由于导热较快，所以焊接电流要大一些。但主要考虑焊条直径、焊接位置和牌道层次等因素。

技术参数

发

电

机

参

数

型号

TO250A

额定功率(KW)

5

备用功率(KW)

6

额定频率(HZ)

50

额定电压(V)

220

功率因数(COS)

1.0

相数

单相

电

焊

焊接模块

自动焊接模块

空载焊接电压(V DC)

60V

焊接电压(V DC)

22-30V

发电电焊机功率 (KW)

10.4

焊接持续率

焊条范围 (MM)

2.6-4.0

电流调节范围(A)

0-250A

发

动

发动机型号

TO188F

发动机形式

单缸、直列、风冷柴油机

发动机排量(CC)

420

额定功率(HP)/标定转数(rpm)

13.0/3000

燃油型号

0号柴油(夏) -10号柴油(冬)

起动方式

手电起动

连续工作时间(H)

12

润滑油容量(L)

1.05

起动马达容量(V-kW)

12V

充电发电机容量(V-A)

12V 8.3A

燃油消耗率- (满载KW/H)

205/3000

配

置

结构类型

开架式/手推式

面板型式

配大泽控制模块

噪音（7m处）dB(A)

70

燃油箱容积(L)

25L

交流开关

有

蓄电池容量V-Ah

12-8.3

外形尺寸：长×宽×高(mm)

760×520×680

净重Kg

102

电压表

输出指示灯

载报警

LED显示

售后：

质保一年 终身维护

250A发电电焊机 250A柴油发电电焊一体机考虑焊接层次通常焊接打底焊道时，为保证背面焊道的质量，

使用的焊接电流较小；焊接填充焊道时，为提高效率，保证熔合好，使用较大的电流；焊接盖面焊道时，防止咬边和保证焊道成形美观，使用的电流稍小些。焊接电流一般可根据焊条直径进行初步选择，焊接电流初步选定后，要经过试焊，检查焊缝成形和缺陷，才可确定。对于有力学性能要求的如锅炉、压力容器等重要结构，要经过焊接工艺评定合格以后，才能以后确定焊接电流等工艺参数。