

水冷400A内燃发电电焊机

产品名称	水冷400A内燃发电电焊机
公司名称	上海睫曼电力设备有限公司
价格	1.00/台
规格参数	
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	021-51987693 13022158531

产品详情

水冷400A内燃发电电焊机 欧洲狮发电电焊机采用具有全程调速器的内燃发动机、发电机、逆变弧焊电源,以及二次控制系统构成发电电焊两用机.发电机每相电枢绕组由四个子绕组构成,通过转换开关使子绕组串联时,可作为常规发电机使用,切换转换开关使子绕组并联时,可提供较低交流电压给逆变电源,

- 1.设计合理，自由调节。可根据不同金属材质选用不同档放电频率，以达到较佳修补效果。
- 2.热影响区域小。堆覆的瞬间过程中无热输入，因而无变形，咬边和残余应力。不会产生局部退火，修理后不需要重新热处理。
- 3.极小的焊补冲击，本焊机在焊补过程中克服了普通氩弧焊对工件周边产生冲击的现象。对没有余量的工件加工面也可放心进行修补。
- 4.修理精度高：堆焊厚度从几微米到几毫米，只需打磨，抛光。
- 5.熔接强度高：由于充分渗透到工件表面材料产生的结合力。

型号：GT-400TSI

电焊机参数

额定电流：400A

电流调节：0-400A

额定电压：26-30V

焊条直径：2.0-8.0mm

空载电压：65V

负载持续%：100

发电机参数

额定功率：15KW

额定电压：220/380V

相数：单三相

额定频率：50HZ

结构类型：静音式

转速：1500rpm

绝缘等级：H

工作时间：8-12H

发动机参数

发动机型号：GT4100D

额定功率：30.1KW

气缸数：四缸

进气方式：自然吸气

燃油类型：0#、-10# 柴油

排量(L)：3.61

工作时间：8-12h

油耗：206g/kw.h

润滑方式：压力与飞溅润滑

机油容量：8L

整机参数：

噪音db/7M：72/89

油箱L：60L

保护装置：有

长宽高 (mm) : 2000*1000*1500

净重 (kg) 950/1000

拖车尺寸 : 2250*1650*2000mm

拖车重量 : 1400kg

长度牵引杆没算进去 , 包装的时候是立起来的 , 牵引杆1000mm

备注 : 图片仅供参考 请以实物为准

欧洲狮发电电焊机系列电焊机采用发电与焊接共用个发电绕组 , 通过高频逆变技术 , 将发电输出转换为焊接所需电压与电流 , 显着减小了焊机的体积、重量和损耗 , 提高了焊机的整机效率 , 同时,由于工作在高频状态 , 焊接穿透力强,熔池深,具有引弧容易、飞溅小 , 电流稳定、成型等特点 , 有利于提高焊接产品的质量。

工程用发电电焊机使用过后焊缝收尾

在一条焊缝焊完后 , 应把收尾处的弧坑填满 , 如果收尾时立即拉断电弧 , 则会形成低于焊件表面的弧坑。过深的弧坑使焊缝收尾处强度减弱 , 并容易造成应力集中而产生裂纹。因此 , 在焊缝收尾时不允许有较深的弧坑存在。焊缝的收尾动作不仅是熄弧 , 还要填满弧坑。一般收尾方法有以下几种 :

- 1、划圈收尾法 : 焊条移至焊缝终点时 , 作圆圈运动 , 直到填满弧坑再拉断电弧。该方法适用于厚板焊接 , 用于薄板焊接会有烧穿危险。
- 2、反复断弧收尾法 : 焊条移至焊缝终点时 , 在弧坑处反复熄弧、引弧数次 , 直到填满弧坑为止。此法一般适用于薄板和大电流焊接 , 但碱性焊条不宜使用此法 , 因为容易产生气孔。
- 3、回焊收尾法 : 焊条移至焊缝收尾处即停住 , 并且改变焊条角度回焊一小段。此法适用于碱性焊条。