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。