

# 电焊机产品样本

机械工业部 编

机械工业出版社



# 电焊机产品样本

机械工业部编



机械工业出版社

---

**电焊机产品样本**

机械工业部编

\*

机械工业出版社出版 (北京阜成门外百万庄南街一号)

(北京市书刊出版业营业许可证出字第117号)

机械工业出版社印刷厂印刷

机械工业出版社发行。机械工业书店经售

\*

开本  $787 \times 1092$  1/16 · 印张 28 1/2 · 字数 696 千字

1984年 1月北京第一版 · 1984年 1月北京第一次印刷

印数 00,001—20,000 · 定价 4.40 元

\*

统一书号: 15033 · 5544

# 前 言

当前由于机械工业产品生产和技术的发展,我们一九七七年以来出版的机械产品样本,已不能全面反映各类产品的实际状况。为了适应国民经济发展的需要,根据机械工业产品变化情况,我们重新组织编写了各类产品样本,供设计、基建、计划和生产管理使用等部门选型时参考。

这次编写范围包括:机械方面有风机、泵、阀门、制冷设备、气体分离装置、气体压缩机、分离机械、真空获得设备、起重机械、运输机械、工程机械、汽车和汽车发动机、拖拉机、内燃机、农机具、牧畜机械、农业排灌机械、农副产品加工机械、收获和场上作业机械、金属切削机床、锻压设备、铸造机械、木工机械、大型精密量仪及量具刃具、机床附件和电器、印刷机械、橡胶塑料机械、石油钻采机械、矿山机械等;在电工方面有电站设备、工业锅炉、大中小型电动机、电动工具、内燃机电站、电工测试设备、防爆电气设备、工矿电机车、高低压电器、电炉、电焊机、电气传动自动化装置、变压器、电力电容器及静止无功补偿装置、电器材料、蓄电池、火花塞、电工专用设备、日用电器等;仪器仪表方面有工业自动化仪表与装置、电工测量仪表、光学仪器、分析仪器、材料试验机、实验室仪器、真空检测仪表与装置、气象仪器、海洋仪器、电影机械、照相机械、复印机、农业机械科学试验仪器、农业科学实验仪器及农业科学试验设备、仪表元件、仪表材料、仪表专用设备等;另外还有轴承、液压元件和气动件、磨料磨具等。上述产品样本约计七十余种,从一九八三年开始组织编写,将于近几年内陆续出版发行。

本样本包括27家电焊机制造厂生产的18类、385个品种的产品,它系统地介绍了我国目前生产的各种电焊机名称、型号、用途和特点、主要技术规格以及制造厂名称,并附有外形照片、外形尺寸和部分安装图等。各类产品的编排顺序、产品名称、分类和统一型号均按中华人民共和国国家标准“GB1469-78电焊机名词术语”与机械工业部标准“JB1475-80电焊机型号编制方法”的规定执行。凡不符合标准的产品都进行了修正和删改。

本样本由机械工业部成都电焊机研究所马立中、陈寅范、林佑亭、张义伦等同志参加编制、审核,由杨大佩同志汇编。在编写过程中并得到有关生产厂及主管部门的大力支持,特此表示感谢。

由于时间仓促,编者水平有限,难免存在一些缺点和错误,欢迎广大读者批评指正。

一九八三年七月

# 目 录

## 一、旋转直流弧焊电源

|                                     |    |
|-------------------------------------|----|
| AX-320、AX-320-1型旋转直流弧焊机             | 1  |
| AX1-165型旋转直流弧焊机                     | 3  |
| AX3-300、AX3-300-1型旋转直流弧焊机           | 5  |
| AX4-300、AX4-300-1型旋转直流弧焊机           | 8  |
| AX7系列旋转直流弧焊机                        | 10 |
| AX8-500型旋转直流弧焊机                     | 13 |
| AX9-500型旋转直流弧焊机                     | 15 |
| AXD-320型旋转直流弧焊机                     | 16 |
| AXC-320、AXC1-400型柴油机驱动直流<br>弧焊机组    | 18 |
| AXC7-400-1、AXC7-500型柴油机驱动直流<br>弧焊机组 | 21 |
| AXQ1-160型汽油机驱动直流弧焊机组                | 23 |
| AXQ7-250型汽油机驱动直流弧焊机组                | 25 |
| AXT1-2×250型拖拉机驱动二弧焊机                | 27 |
| AXT7-2×250型拖拉机驱动直流弧焊机组              | 28 |

## 二、整流弧焊电源

|                                       |    |
|---------------------------------------|----|
| ZX5-250、ZX5-400型可控硅整流弧焊机              | 30 |
| ZXG型整流弧焊机                             | 32 |
| ZXG1系列整流弧焊机                           | 35 |
| ZXG3-300-1型交直流两用整流弧焊机                 | 39 |
| ZXG7-300型整流弧焊机                        | 40 |
| ZXG9-150型交直流两用整流弧焊机                   | 42 |
| ZXG12-165型多用整流弧焊机                     | 44 |
| ZPG6-1000型整流弧焊机                       | 46 |
| ZD4-400型晶体管弧焊整流器                      | 48 |
| ZXG-30、ZXG-50、ZXG-100型弧焊整流器           | 50 |
| ZXG-1000R、ZXG-1600、ZXG-2000型<br>弧焊整流器 | 52 |
| ZXG-1500型弧焊整流器                        | 55 |
| ZXG-1500型弧焊整流器                        | 57 |
| ZXG2-30型弧焊整流器                         | 58 |
| ZXG2-400型弧焊整流器                        | 60 |
| ZDG-500-1型弧焊整流器                       | 62 |

|                   |    |
|-------------------|----|
| ZPG-1-500-1型弧焊整流器 | 64 |
| ZPG2-500型弧焊整流器    | 66 |
| ZPG7-1000型弧焊整流器   | 68 |
| ZPG8-500型弧焊整流器    | 70 |

## 三、交流弧焊电源

|                                 |    |
|---------------------------------|----|
| BX-500型交流弧焊机                    | 72 |
| BX1-120型交流弧焊机                   | 74 |
| BX1型交流弧焊机                       | 75 |
| BX3型交流弧焊机                       | 78 |
| BX6-120型交流弧焊机                   | 81 |
| BP-3×500型多头交流弧焊机                | 83 |
| BX2-500、BX2-1000、BX2-2000型弧焊变压器 | 85 |
| BX9-1000型弧焊变压器                  | 87 |
| BX10-100型弧焊变压器                  | 90 |
| BX10-500型弧焊变压器                  | 92 |
| BP1-3×1000型电渣焊变压器               | 94 |
| BP1-3×3000型电渣焊变压器               | 96 |

## 四、埋弧焊机

|                           |     |
|---------------------------|-----|
| MB-400型半自动埋弧焊机            | 97  |
| MBL-1000型半自动螺柱焊机          | 98  |
| MZ-1000型自动埋弧焊机            | 99  |
| MZ-1-1000型自动埋弧焊机          | 101 |
| MZ1-1000型自动埋弧焊机           | 103 |
| MZ2-1500型自动埋弧焊机           | 105 |
| MZ-2×1600型双丝自动埋弧焊机        | 107 |
| MZ8-1500型螺旋管自动埋弧焊机        | 108 |
| MZ8-2×1500型螺旋管外焊自动埋弧焊机    | 110 |
| MZ8-2×1500型双丝自动埋弧焊机       | 113 |
| MZ9-1000型悬臂式单头自动埋弧焊机      | 115 |
| MZD8-2×1500型螺旋管带钢对焊自动埋弧焊机 | 117 |
| MZD8-2×1500型双丝自动埋弧焊机      | 119 |
| MZN8-2×1500型螺旋管内焊自动埋弧焊机   | 121 |
| MU-2×300型双头自动埋弧堆焊机        | 123 |

|                              |     |
|------------------------------|-----|
| MU1-1000-1型带极自动埋弧堆焊机         | 125 |
| MU2-1000型悬臂式单头纵环缝带极自动埋弧堆焊机   | 126 |
| MU3-2×1000型悬臂式双头内环缝带极自动埋弧堆焊机 | 128 |

## 五、不熔化极气保焊机

|                            |     |
|----------------------------|-----|
| NSA-300-1型交流钨极氩弧焊机         | 130 |
| NSA-400型交流手工钨极氩弧焊机         | 132 |
| NSA-500-1型手工钨极氩弧焊机         | 133 |
| NSA1-300型直流钨极氩弧焊机          | 135 |
| NSA1-300-2型直流手工钨极氩弧焊机      | 136 |
| NSA2-300-1型交直流两用手工钨极氩弧焊机   | 137 |
| NSA4-300型手工钨极氩弧焊机          | 139 |
| NBA6-150型半自动脉冲氩弧焊机         | 142 |
| NBA8-100型直流钨极氩弧点焊机         | 143 |
| NZA-300-1型自动氩弧焊机           | 145 |
| NZA-500-1型自动氩弧焊机           | 147 |
| NZA2-300型自动钨极氩弧焊机          | 149 |
| NZA3-300型带钢自动氩弧焊机          | 152 |
| NZA4-75型管板自动氩弧焊机           | 155 |
| NZA4-300型自动钨极氩弧焊机          | 157 |
| NZA6-30型自动脉冲氩弧焊机           | 158 |
| NZA7-1型管子自动氩弧焊机            | 159 |
| NZA7-200、NZA7-2型管子对接自动氩弧焊机 | 160 |
| NZA7-250-1型程序控制脉冲钨极氩弧全位置焊机 | 162 |
| NZA18-500型自动氩弧焊机           | 164 |
| NZA21-120-1型不熔化电极旋转氩弧焊机    | 166 |
| NZA27-30型自动氩弧焊机            | 168 |
| NZA26-100型交流自动钨极氩弧焊机       | 169 |
| NZA29-200型自动氩弧焊机           | 171 |
| NZA30-200型直流自动氩弧焊机         | 172 |
| NZA33-40型直流脉冲氩弧焊机          | 173 |
| NZQ1-50型真空充氮点弧焊机           | 175 |
| EA-200型真空充氩弧焊机             | 176 |

## 六、熔化极气保焊机

|                       |     |
|-----------------------|-----|
| NBA1-500型半自动熔化极氩弧焊机   | 178 |
| NBA2-200型半自动熔化极脉冲氩弧焊机 | 181 |

|                                             |     |
|---------------------------------------------|-----|
| NBA7-400型半自动氩弧焊机                            | 184 |
| NBC-160型半自动CO <sub>2</sub> 弧焊机              | 186 |
| NBC-200型半自动CO <sub>2</sub> 弧焊机              | 188 |
| NBC-250型半自动CO <sub>2</sub> 弧焊机              | 190 |
| NBC-500型半自动CO <sub>2</sub> 弧焊机              | 191 |
| NBC1-200型半自动CO <sub>2</sub> 弧焊机             | 192 |
| NBC1-250、NBC1-250-1型半自动CO <sub>2</sub> 弧焊机  | 194 |
| NBC1-300型半自动CO <sub>2</sub> 弧焊机             | 197 |
| NBC1-400型半自动CO <sub>2</sub> 弧焊机             | 199 |
| NBC1-500-1型半自动CO <sub>2</sub> 弧焊机           | 200 |
| NBC4-500型半自动CO <sub>2</sub> 点弧焊机            | 202 |
| NBC5-500型半自动磁场CO <sub>2</sub> 弧焊机           | 204 |
| NZA-1000型自动氩弧焊机                             | 205 |
| NZA11-200型直流自动熔化极脉冲氩弧焊机                     | 207 |
| NZA19-500-1型自动熔化极氩弧焊机                       | 209 |
| NZA20-200型自动熔化极脉冲氩弧焊机                       | 211 |
| NZA24-200型直流自动熔化极脉冲氩弧焊机                     | 214 |
| NZC-500-1型自动熔化极CO <sub>2</sub> 弧焊机          | 215 |
| NZC-1000型自动熔化极CO <sub>2</sub> 弧焊机           | 218 |
| NZC3-500型汽车轴管法兰自动CO <sub>2</sub> 弧焊机        | 220 |
| NZC3-2×500-2型汽车传动轴双头自动CO <sub>2</sub> 弧焊机   | 222 |
| NZC3-2×500-3型汽车轴管方孔臂双头自动CO <sub>2</sub> 弧焊机 | 224 |
| NZC9-2×600型自动CO <sub>2</sub> 弧焊机            | 226 |
| NZC10-600型直流自动熔化极CO <sub>2</sub> 弧焊机        | 227 |
| NZC11-2×600型汽车后桥壳总成自动CO <sub>2</sub> 弧焊机    | 228 |
| NBG-400-1型半自动CO <sub>2</sub> 弧焊机            | 230 |
| NU-200型密封面专用直流自动熔化极脉冲氩弧堆焊机                  | 232 |
| NU-300-1型自动振动电弧堆焊机                          | 234 |

## 七、电渣焊机

|                |     |
|----------------|-----|
| HS-1000型万能电渣焊机 | 236 |
|----------------|-----|

## 八、点焊机

|                        |     |
|------------------------|-----|
| DN-5、DN-5-1、DN-5-2型点焊机 | 239 |
| DN-10型点焊机              | 241 |



|                |     |
|----------------|-----|
| UN1-100型对焊机    | 356 |
| UN2-150-2型对焊机  | 358 |
| UN4-300型对焊机    | 360 |
| UN6-500型对焊机    | 362 |
| UN7-400型对焊机    | 364 |
| UN15-75-1型对焊机  | 366 |
| UN17-150-1型对焊机 | 368 |
| UY-125型钢窗闪光对焊机 | 370 |

## 十二、等离子弧设备

|                          |     |
|--------------------------|-----|
| LH-16型微束等离子弧焊机           | 372 |
| LH-20型自动微束等离子弧焊机         | 374 |
| LH-30型微束等离子弧焊机           | 376 |
| LH-250、LH-300型等离子弧焊机     | 377 |
| LH2-160、LH2-300型脉冲等离子弧焊机 | 379 |
| LH6-63型等离子弧焊机            | 381 |
| LHG-300型自动等离子弧焊接切割机      | 383 |
| LG-100型等离子弧切割机           | 385 |
| LG-400-2型等离子弧切割机         | 387 |
| LG-500型手工等离子弧切割机         | 389 |
| LG3-400型手把式等离子弧切割机       | 390 |
| LG3-400-1型手把式等离子弧切割机     | 392 |
| LU-150型等离子弧粉末堆焊机         | 394 |
| LUR2-400型熔化极等离子弧堆焊机      | 396 |

## 十三、超声波焊机

|                   |     |
|-------------------|-----|
| SD-0.25-1型超声波点焊机  | 398 |
| SD2-2型超声波点焊机      | 400 |
| SF1-0.25-1型超声波缝焊机 | 402 |

## 十四、电子束焊机

|                   |     |
|-------------------|-----|
| EZ-60×200型真空电子束焊机 | 404 |
|-------------------|-----|

|                     |     |
|---------------------|-----|
| EZ-150×75型高压真空电子束焊机 | 405 |
|---------------------|-----|

## 十五、光束焊机

|                                  |     |
|----------------------------------|-----|
| GFQ1-150型CO <sub>2</sub> 激光焊接切割机 | 406 |
|----------------------------------|-----|

## 十六、摩擦焊机

|           |     |
|-----------|-----|
| C12型摩擦焊机  | 407 |
| C20型摩擦焊机  | 409 |
| C120型摩擦焊机 | 411 |

## 十七、钎焊机

|           |     |
|-----------|-----|
| QQ-12型钎焊机 | 413 |
| QQ-16型钎焊机 | 415 |
| QQ-20型钎焊机 | 417 |

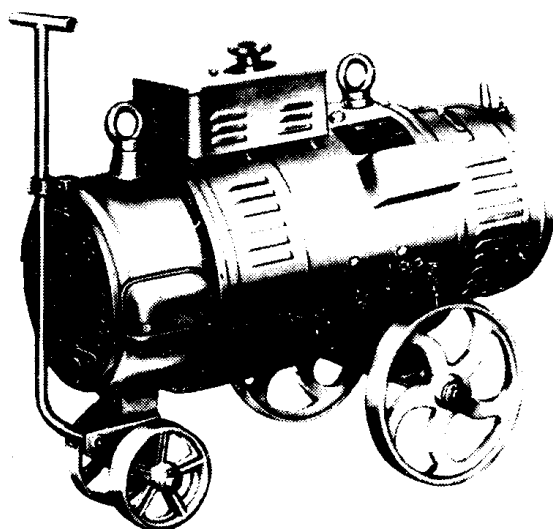
## 十八、控制设备

|                         |     |
|-------------------------|-----|
| KD、KF型控制箱               | 419 |
| KD2-200、KD10-1250型点焊控制箱 | 421 |
| KD3型控制箱                 | 423 |
| KD5-100型控制箱             | 426 |
| KD5-200型控制箱             | 428 |
| KD6-75、KD6-100型控制箱      | 430 |
| KD7型控制箱                 | 432 |
| KD8-100-1型控制箱           | 434 |
| KDE-75、KDE-100型控制箱      | 435 |

## 附 录

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| 1. 电焊机型号编制方法 (机械工业部标准JB1475-80) | 437 |
| 2. 电焊机部分产品新旧型号对照表               | 443 |
| 3. 电焊机厂家名录                      | 444 |

# AX-320 320-1 型旋转直流弧焊机



## 说 明

AX-320、AX-320-1型旋转直流弧焊机系手工直流电弧焊电源，使用直径 3 ~ 7 mm 的光焊条或涂料焊条可焊接或堆焊各种金属结构，并可用小电流焊接薄板结构。焊机有较高的功率因数，三相负载平衡，电弧稳定，焊接质量可靠。

焊机由同轴的三相异步电动机驱动，机组下装有大小滚轮各二个，前有牵引手柄，使焊机便于移动。

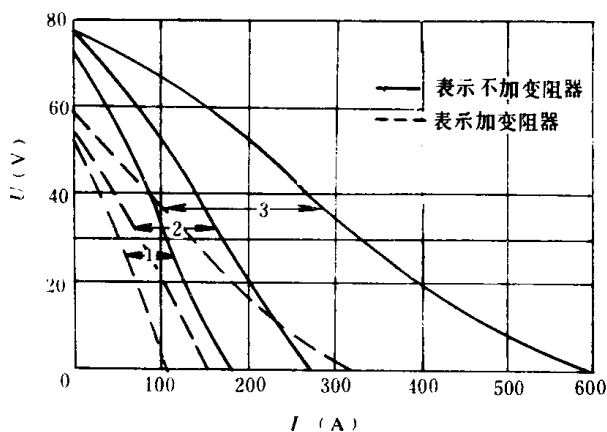
焊机为三电刷裂极式，发电机的磁通由主极及交极产生。负载时由于电枢反应的磁通使交极去磁，发电机总磁通减少，故能获得所需的陡降外特性。除主极外，另装有间极，以保证无火花换向。

焊机在工作时，焊接电流的调节，可借移动电刷位置作粗调节或改变串接于励磁回路内变阻器的电阻值作细调节。变阻器装在机身上的控制箱内，箱面上装有焊接电流指示牌。

## 技术数据

| 型 号            | AX-320型                | AX-320-1型         |
|----------------|------------------------|-------------------|
| 电流调节范围         | 45~320 A               | 45~320 A          |
| 空载电压           | 50~80 V                | 50~80 V           |
| 工作电压           | 30 V                   | 30 V              |
| 额定负载持续率        | 50%                    | 50%               |
| 发动机功率:         |                        |                   |
| (当额定负载持续率时)    | 9.6 kW                 | 9.6 kW            |
| (当负载持续率为100%时) | 7.5 kW                 | 7.5 kW            |
| 焊接电流:          |                        |                   |
| (当额定负载持续率时)    | 320 A                  | 320 A             |
| (当负载持续率为100%时) | 250 A                  | 250 A             |
| 电动机:           |                        |                   |
| 功率             | 14 kW                  | 12 kW             |
| 电源电压           | 220/380或380/660 V      | 220/380或380/660 V |
| 输入电流           | 47.8/27.6或27.6/15.95 A | 41.6/24或24/13.9 A |
| 频率             | 50 HZ                  | 50 HZ             |
| 转速             | 1450 rpm               | 1430 rpm          |
| 功率因数           | 0.89                   | 0.89              |
| 机组效率           | 53%                    | 53%               |
| 重量             | 530~560 kg             | 510 kg            |
| 外形尺寸(长×宽×高)    | 1200×600×1000 mm       | 1202×600×992 mm   |

(参考价格 2800元)



AX-320-1型焊机外特性曲线图

### 附 件

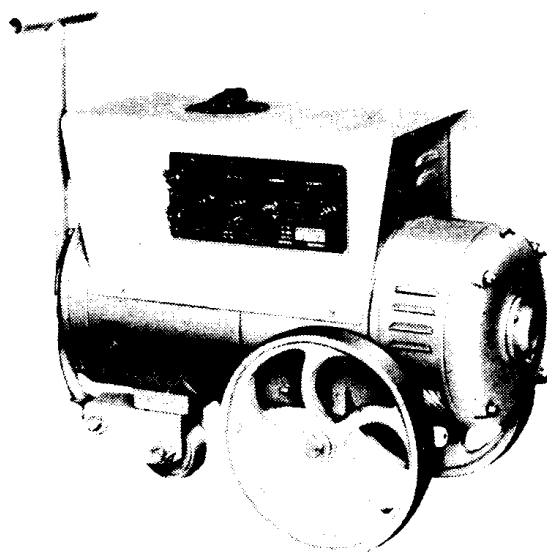
- |                                              |                            |
|----------------------------------------------|----------------------------|
| 1. 电缆 (截面50mm <sup>2</sup> , 长10m) ..... 2 根 | 3. 面罩 (手握及头戴各一件) ..... 2 件 |
| 2. 焊钳 (连 3 m 长软电缆及<br>电缆接头) ..... 1 把        | 4. 备用电刷 (12块) ..... 1 套    |
|                                              | 5. 产品合格证明书 ..... 1 份       |

### 订 货 须 知

注明焊机名称型号、电源电压及制造厂名称。

生产厂   AX-320型: 天津市电焊机厂   沈阳市电焊机厂  
           无锡电焊机厂   江西电焊机厂   株洲焊接器材厂  
           广西北海电焊机厂   南平市电焊机厂   武汉电焊机厂  
           AX-320-1型: 华东电焊机厂   上海电焊机厂

# AX1-165型旋转直流弧焊机



## 说 明

AX1-165型旋转直流弧焊机系手工直流电弧焊电源，使用直径 5 mm 以下的光焊条或优质涂料焊条可焊接各种金属结构。焊机电枢内串联电抗器，故电压恢复时间短，引弧容易，焊接过程电弧稳定。最小电流为 40 A，可焊接薄钢板。

焊机由同轴的三相异步电动机驱动，机组下装有滚轮二大一小，前有牵引手柄，便于移动。

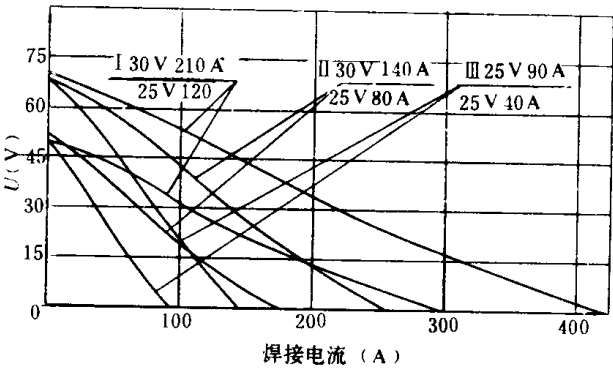
焊机为三电刷差复激式，发电机在自激原理上工作，利用电枢反应的磁通使交极去磁以及串激绕组的去磁作用获得下降的外特性。焊机备有专用三相电源插头，还装有星三角起动开关，可降低起动电流。在机身上部装有控制箱，内有电抗器及变阻器，右侧外面装有焊接电流粗调节用的接线柱四个，以改变接线柱位置作粗调节和改变变阻器电阻值作细调节。左侧外面的二个接线柱 I 及 II (或甲及乙) 系供二台同型号的弧焊机并联工作时作均压接线用。

## 技 术 数 据

电流调节范围····· 40~200 A  
空载电压····· 40~75 V  
工作电压····· 30 V  
额定负载持续率····· 60%  
发电机功率：  
    (当额定负载持续率时) ····· 5 kW  
    (当负载持续率为 100% 时) ····· 39 kW

焊接电流  
    (当额定负载持续率时) ····· 165 A  
    (当负载持续率为 100% 时) ····· 130 A  
电动机：  
    功率····· 6 kW  
    电源电压····· 220/380 或 380/660 V  
    输入电流····· 21.3/12.3 或 12.3/7.1 A

|           |          |              |                   |
|-----------|----------|--------------|-------------------|
| 频率.....   | 50Hz     | 重量.....      | 200~210kg         |
| 转速.....   | 2900 rpm | 外形尺寸 (长×宽×高) |                   |
| 功率因数..... | 0.87     |              | 775~840×420×700mm |
| 机组效率..... | 52%      |              | (参考价格 1600元)      |



AX1-165型焊机外特性曲线图

附 件

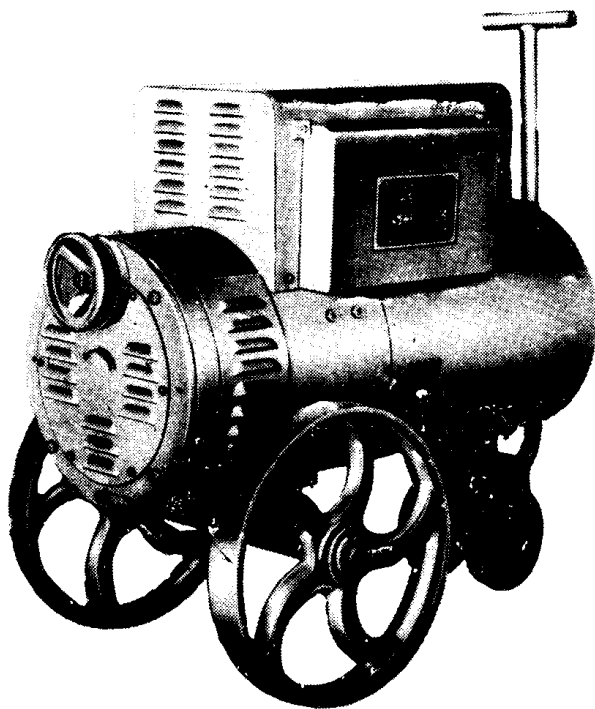
- |                                          |     |                 |     |
|------------------------------------------|-----|-----------------|-----|
| 1. 电缆 (截面35mm <sup>2</sup> , 长10m) ..... | 2 根 | 4. 备用电刷.....    | 1 套 |
| 2. 焊钳.....                               | 1 把 | 5. 产品合格证明书..... | 1 份 |
| 3. 面罩 (手握及头戴各一件) .....                   | 2 件 |                 |     |

订 货 须 知

1. 注明焊机名称、型号、电源电压220/380或380/660V 及制造厂名。
2. 老型号: AB-165型

生产厂 上海电焊机厂 华东电焊机厂  
沈阳市电焊机厂 广东电焊机厂  
无锡电焊机厂 南平市电焊机厂  
南通电焊机厂

# AX3-<sup>300</sup>/<sub>300-1</sub>型旋转直流弧焊机



AX3-300型焊机

## 说 明

AX3-300、AX3-300-1型旋转直流弧焊机系手工直流电弧焊电源，使用直径3~7mm的焊条可焊接或堆焊各种金属零件或结构，能得到良好的焊接质量，生产率高，而且重量轻，体积小，移动方便，特别适合在移动频繁的情况下工作。焊机有较高的功率因数，三相负载平衡，电弧稳定，改换极性方便。

焊机由同轴的三相异步电动机驱动。机身上部装有控制箱，箱内有硒整流器、电阻、电流调节开关及极性变换开关。机组下部装有滚轮二大一，前有牵引手柄，以便移动。

焊机为间极磁分路式，在负载时极除了具有改善换向性能外并起磁分路作用。由于电枢反应的作用而获得焊接所需的陡降外特性。空载电压由他激及并激磁通决定。他激绕组所需的激磁电流由电动机定子的一相绕组抽头经硒整流器供给。在负载时，电枢中产生电流，串激绕组与相邻间极绕组间的极性相加使总磁通的一部分被间极所分路，因而减少了电枢磁通，并由于电枢反应的作用而使电压降低。

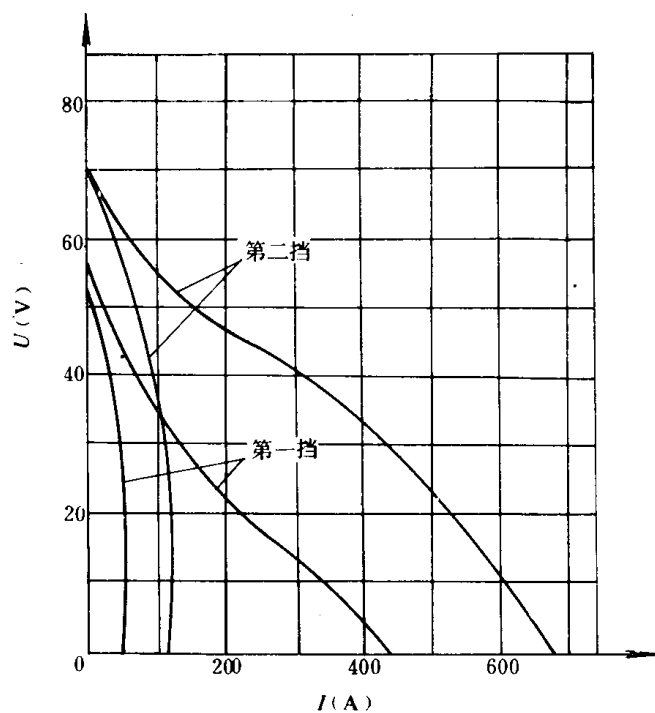
## 技术数据

|                   | AX3-300型      | AX3-300-1型        |
|-------------------|---------------|-------------------|
| 电流调节范围·····       | 50~375 A      | 45~375 A          |
| 空载电压·····         | 55~70 V       | 55~80 V           |
| 工作电压·····         | 22~35 V       | 25~35 V           |
| 额定负载持续率·····      | 60%           | 60%               |
| 发电机功率:            |               |                   |
| (额定负载             |               |                   |
| 持续率时) ·····       | 9.6 kW        | 9 kW              |
| (负载持续率            |               |                   |
| 为100%时) ·····     | 6.7 kW        | 6.9 kW            |
| 焊接电流:             |               |                   |
| (额定负载             |               |                   |
| 持续率时) ·····       | 300 A         | 300 A             |
| (负载持续率            |               |                   |
| 为100%时) ·····     | 230 A         | 230 A             |
| 电动机:              |               |                   |
| 功率·····           | 10 kW         | 10 kW             |
| 电源电压·····         | 380 V         | 220/380或380/660 V |
| 输入电流·····         | 20.8 A        | 36/20.8或20.8/12 A |
| 频    率·····       | 50Hz          | 50Hz              |
| 转    速·····       | 2900rpm       | 2900rpm           |
| 接    法·····       | △             |                   |
| 功率因数·····         | 0.88          | 0.87              |
| 机组效率·····         | >52%          | 50%               |
| 重    量·····       | 250kg         | 200kg             |
| 外形尺寸(长×宽×高) ····· | 875×500×763mm | 810×460×700mm     |

(参考价格 2700元)

## 附    件

|                                       |     |
|---------------------------------------|-----|
| 1.电缆(截面50mm <sup>2</sup> ,长10m) ····· | 2 根 |
| 2.焊钳·····                             | 1 把 |
| 3.电缆接头·····                           | 1 套 |
| 4.面罩(手握) ·····                        | 1 件 |
| 5.备用电刷·····                           | 1 套 |
| 6.护目电焊玻璃(黑白) ·····                    | 各一块 |
| 7.产品合格证明书·····                        | 1 份 |



AX3-300型焊机外特性曲线图

### 订货须知

1. 注明焊机名称、型号、电源电压及制造厂名称。
2. 老型号为AG-300型

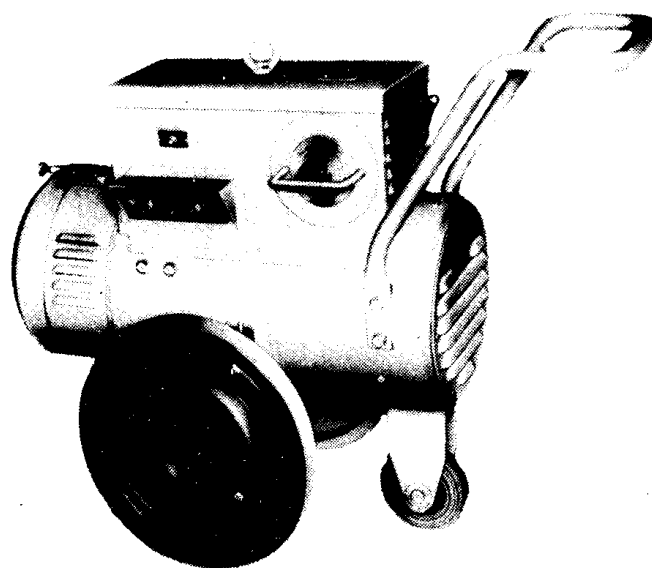
生产厂 AX3-300型: 成都电焊机厂 河北衡水电焊机厂  
AX3-300-1型: 无锡电焊机厂

# AX4-300 AX4-300-1型旋转直流弧焊机

## 说 明

AX4-300、AX4-300-1型旋转直流弧焊机系手工直流电弧焊电源，使用直径2~7mm的涂料焊条可焊接中板结构，还适于以小电流焊接薄板结构。焊机具有较高的功率因数，三相负载平衡，电弧稳定。

焊机为他激式，由同轴的三相异步电动机驱动，机组下装有滚轮二大一小，前有牵引手柄，体积小，移动方便，占地面积小，特别是在移动频繁的工作情况下更为适宜。机身上部安装有控制箱，内有硅整流器，稳压器和电流调节变阻器。在发电机的换向器端，装有调节电刷位置的手柄，移动电刷位置，可调节焊接电流。

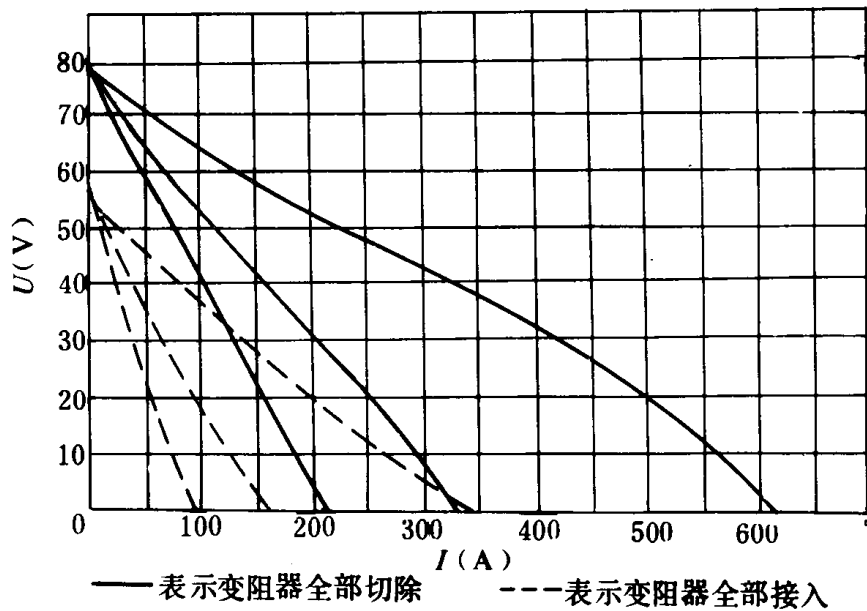


## 技 术 数 据

|                     | AX4-300型 | AX4-300-1型 |
|---------------------|----------|------------|
| 电流调节范围.....         | 45~375 A | 45~375 A   |
| 空载电压.....           | 55~80 V  | 55~80 V    |
| 工作电压.....           | 25~35 V  | 22~35 V    |
| 额定负载持续率.....        | 60%      | 60%        |
| 发电机功率:              |          |            |
| (当额定负载持续率时) .....   | 9 kW     | 9.6 kW     |
| (当负载持续率为100%时)..... | 6.9 kW   | 6.7 kW     |
| 焊接电流:               |          |            |
| (当额定负载持续率时) .....   | 300 A    | 300 A      |
| (当负载持续率为100%时)..... | 230 A    | 230 A      |

电动机:

|                    |               |                |
|--------------------|---------------|----------------|
| 功率.....            | 10 kW         | 10 kW          |
| 电源电压.....          | 380 V         | 380 V          |
| 输入电流.....          | 20.8 A        | 20.8 A         |
| 频率.....            | 50Hz          | 50Hz           |
| 转速.....            | 2900rpm       | 2900rpm        |
| 功率因数.....          | 0.86          | 0.88           |
| 机组效率.....          | 52%           | 52%            |
| 重量.....            | 250kg         | 250kg          |
| 外形尺寸 (长×宽×高) ..... | 800×390×555mm | 1140×500×825mm |
| 参考价格.....          | 2430元         | 2700元          |



AX4-300-1型焊机外特性曲线图

附 件

- |                                          |     |                        |     |
|------------------------------------------|-----|------------------------|-----|
| 1. 电缆 (截面50mm <sup>2</sup> , 长10m) ..... | 2 根 | 3. 面罩 (手握及头戴各一件) ..... | 2 件 |
| 2. 焊钳 (连 3 m 长软电缆及电缆接头)                  |     | 4. 备用电刷 .....          | 1 套 |
| .....                                    | 1 把 | 5. 产品合格证明书 .....       | 1 份 |

订 货 须 知

1. 订货时请注明焊机型号及制造厂名称。
2. 老型号为AR-300型

生产厂 AX4-300-1型: 上海电焊机厂  
AX4-300型: 南通电焊机厂 乌鲁木齐电焊机厂