

主要特点

- 手动送丝时，焊丝接触工件自动停止，定点引弧成功率非常高
- 重量轻，移动方便，可适应各种较难施焊的位置
- 加热均匀，冷却速度慢，焊接应力较小
- 焊缝处于垂直位置焊接，焊缝金属中不易产生气孔及夹渣
- 特别适合于中厚板工件的焊接
- 焊件不开坡口，只留一定尺寸的装配间隙便可一次焊接成形，生产效率高
- 直观清晰的数字显示焊接电流、焊接电压
- 具有手动进丝/手动退丝功能
- 设备购置成本低

产品应用

- 主要用于低碳钢、低合金钢、中碳钢等材料的中厚板对接焊缝、丁字形焊缝、大断面结构、曲面结构、圆筒形结构等焊接结构
- 广泛应用于钢结构、桥梁等领域



扫码查询细节



主要技术参数

项目名称	单位	型号
		HR-2
额定焊接电流	A	1250
额定焊接电压	V	44
送丝方式	-	等速
送丝速度调节范围	cm/min	135~600
适用焊丝直径	mm	Ø2.0 Ø2.5 Ø3.2
适用熔嘴直径	mm	Ø8~Ø14
机头升降调节距离	mm	93
立柱升降调节距离	mm	140
机头水平调节距离	mm	±30
机头侧摆角	-	30°
机头仰角	-	±15°
机头绕焊车回转角	-	±90°
熔嘴微调机构调节角度	-	±5°
可配用焊接电源型号	-	ZD5、ZD7系列直流弧焊电源
外形尺寸	-	1010×580×790
焊车净重	kg	50