



通用动力产品

## 电焊/发电两用机组系列

**WG6500M-1**

**WG6500MT-1**

**WG6500MP-1**

## 使用说明书



感谢您购买隆鑫公司电焊/发电两用机组。

请保存好说明书，以方便您随时可以参考。

本说明书是机组永久的组成部分，如果机组被转售，说明书将与机组一起被转售。

隆鑫公司遵循持续发展的策略。因此，隆鑫公司保留在不预先通知的情况下，对本文档中描述的任何产品进行修改和改进的权利。

版权所有©隆鑫通用动力股份有限公司。保留所有权利。

未经隆鑫公司事先书面许可的情况下，严禁以任何形式复制、传递、分发、和存储本文档中的任何内容。

## 安全警告

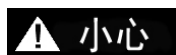
您和其他人的人身、财产安全是非常重要的。请仔细阅读前面有符号⚠的安全警告，以及前面有符号 **注意** 的安全提示。详情如下：



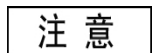
若不遵循指示将受到极严重的伤害。



若不遵循指示将极可能受到很严重的伤害。



若不遵循指示将可能受到较小的伤害。



若不遵循指示，您的发电机组和其它财产可能受到损害。

## 目录

|                       |    |
|-----------------------|----|
| 1. 安全须知.....          | 2  |
| 2. 机组功能简介.....        | 5  |
| 3. 机组整机及部件功能说明.....   | 6  |
| 动机开关.....             | 7  |
| 燃油开关.....             | 7  |
| 关阻风门开关.....           | 7  |
| 手拉起动器.....            | 8  |
| 交流断路保护器.....          | 9  |
| 4. 操作前检查.....         | 9  |
| 常规检查.....             | 9  |
| 检查机油.....             | 9  |
| 检查燃油.....             | 9  |
| 检查空滤器.....            | 10 |
| 5. 机组的操作使用.....       | 11 |
| 启动发动机.....            | 11 |
| 发电机的使用.....           | 11 |
| 焊接电源的使用.....          | 13 |
| 停止发动机.....            | 14 |
| 6. 机组的维护.....         | 15 |
| 更换机油.....             | 16 |
| 保养空滤器.....            | 16 |
| 清洁燃油过滤杯.....          | 17 |
| 检查火花塞.....            | 17 |
| 7. 机组储存.....          | 18 |
| 8. 机组故障检修.....        | 19 |
| 发动机不起动.....           | 19 |
| 无电压输出.....            | 19 |
| 焊接电源常见故障处.....        | 20 |
| 9. 机组技术参数.....        | 21 |
| 10. 机组原理图.....        | 22 |
| 11. 车轮及扶手组件（选配件）..... | 23 |

### 1. 安全须知

在操作使用发动机之前，请仔细阅读并理解说明书，避免造成人身伤害或机组损害。

#### 1) 概要说明



此类型电焊/发电两用机组是遵照发电机及焊机技术规定制造的，符合所有安全规定。但错误的操作或者滥用工作站则将导致如下的危险：

- 机组危害操作者及第三者的生命安全
- 损坏及公共或私人财产
- 影响设备的有效工作

#### 2) 所有者 / 管理者的义务

- 熟悉劳动安全基本规则，懂得操作焊机。
- 读说明书的安全守则和警告，明确相应信号。
- 能完成常规检查，确保人员工作安全。

#### 3) 操作人员的义务

- 遵守劳动安全基本规则，了解发电机及焊机基本知识，具备合格相关的资格证明
- 阅读包含在说明书的安全警告部分的内容，按照说明书的指导操作
- 签上名以确认他们对这些已经理解。

#### 4) 安全操作及保护

- 在潮湿的条件下采取绝缘措施，如穿绝缘鞋等
- 焊接时带绝缘手套。
- 带焊接面罩来保护眼睛免受紫外线的伤害
- 穿上劳保工作服。
- 在噪音大的地方要使用噪音防护器。

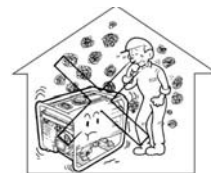
焊接时，如其他人在附近，你必须：

- 告知他们危险
- 用保护装置或者其它方式保护他们
- 竖立保护隔离物或拉上帘子。

#### 5) 消除焊接毒气和烟尘

- 采取措施排除工作间中的所有烟和毒气。
- 确保空气流通
- 采取措施隔离电弧照射。
- 防止飞溅物引起的危害
- 从焊接场所移走所有易燃的物体。
- 不要在残留有气体、燃料、油的容器中焊接，那有可能引起爆炸的危险。

请勿在室内使用



请勿在潮湿的环境中使用



请勿直接连接在家庭电路

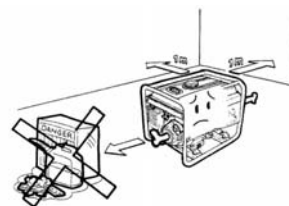


- 必须有个安全地方，以应付突发危险事件。

### 6) 防止网路电压和焊接电压的电击

- 电击危害是非常严重的，触电都会对人的生命构成威胁。
- 强电流会产生磁场，该磁场将削弱重要电子设备的功能（例如：心脏起搏器）
- 因此使用心脏起搏器的人去工作间必须用装置来检测附近是否有该磁场。
- 保证所有地线都连接好、无损坏并且绝对绝缘。一旦发现有此现象应立即替换所有松动的接头和烧焦的电缆。
- 主电源线路和枝干线路必须定期的由有资历的电工检测，以确保半导体元件正常运行。
- 在拆开机组之前，要绝对保证是关机的，然后才可卸下元件。
- 如果工作必须在开机情况下完成，也必须有第二个人在现场，以保证紧急时关闭机组。

请将可燃物隔开至少1m



加注燃油时请勿吸烟



加注燃油时请勿将油溢



注燃油时请先停止引擎



### 7) 注意事项

- 不要将你的手放在运转的送丝机齿轮旁边。
- 对于有火花或爆炸等危险情况，操作时必须另外申请一块专用的焊接场所。
- 须通过安全认证，焊接电源才可用于高压电场合。
- 特殊安全设备的焊接工作必须由受过专业培训的焊工来完成。
- 当由起重机吊起设备时，为了尽可能的将其接近直角，一般用链锁或绳索辅助吊起。

### 8) 一般性的安全防范措施

- 在任何时候都要遵守本操作说明书。
- 除了操作说明书，还要准备有一般性事故预防及环境保护守则两本副本，当然还是要遵守实际的规定。
- 在机组本身上的所有安全指令和危险警告都必须保持足够的清晰。

### 9) 安装机组的安全措施

- 机组必须被水平放置，牢固的竖立在地上。设备倾倒很容易伤人！
- 对可能喷溅火花或爆炸等冒险情况，须另外申请专门焊接场所。查相关的国内国外条例。
- 运用内部检测手段，确保工作环境清洁整齐。

### 10) 电焊/发电两用机组正常工作安全防范措施

- 机组运行之前，检查所有防护是否满足。
- 在打开机组之后，在 30 分钟之内不要接触机内发热器件。并确保在你启动工作站时不会伤害人员。
- 每星期至少检查一次，外部检查一下机器是否有损坏，并检测安全性能。

### 11) 安全检测

- 对于机组的改装、附件安装、部件维修、定期保养、整体检测（无论如何不超过六个月一次）等操作，所有者/管理者都必须交付给电工专家来执行这些任务。

### 12) 改装电焊/发电两用机组

- 如果没得到制造厂商的许可，最好不要对机组作任何的改装、安装附件、修改机组的设定。
- 及时换下不合格的元件

### 13) 用件和易损件

- 使用制造厂商的原装备用件和易损件。那些从其它的厂家处拿来的元件，无法确定他们是否能顶替那些特意设计要求及其它耐压、安全方面的性能。
- 订购备用件时，请注明确切的名称和相关的零件号，在备件表中给以特定的说明。

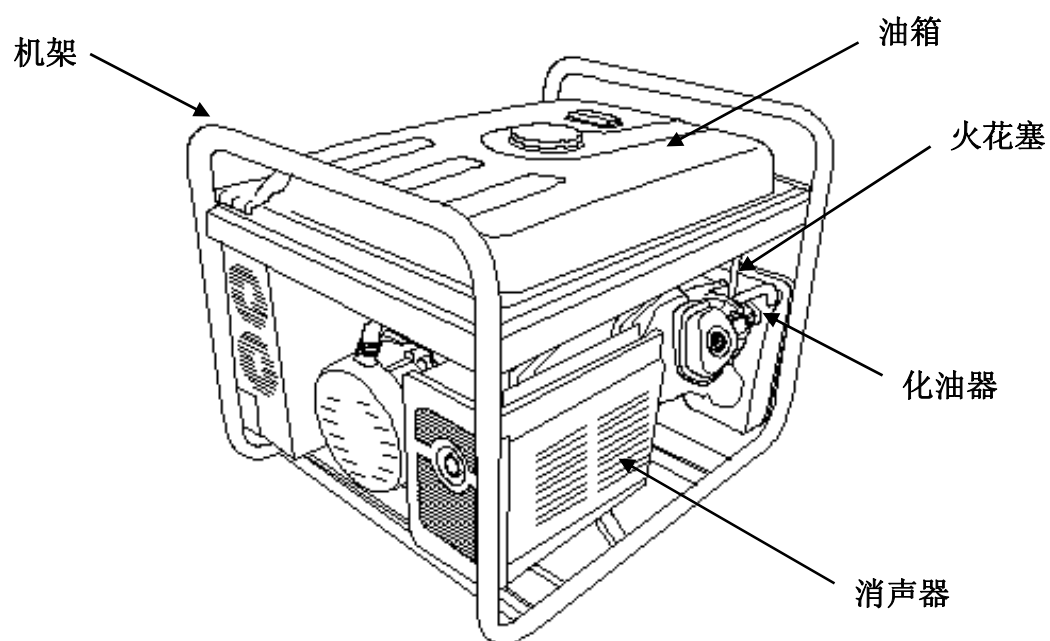
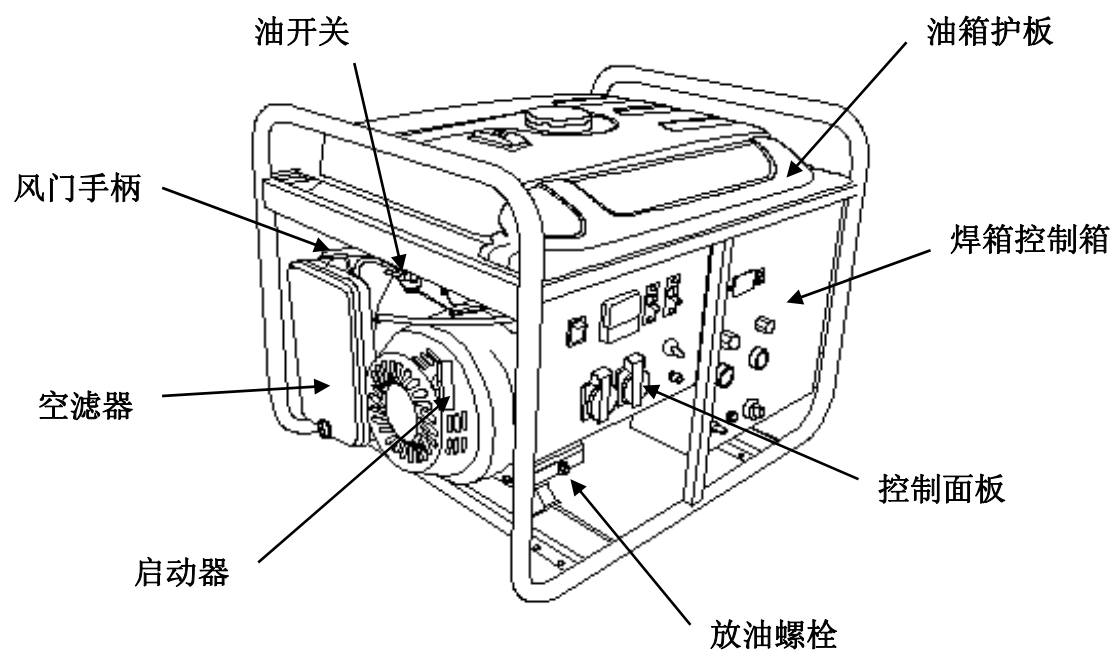
### 2. 机组功能简介

WG6500-1 系列机组为电焊、发电两用一体机。

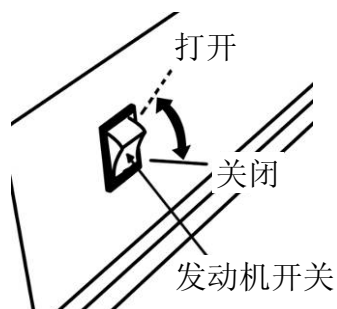
- 机组采用额定输出 5kW，最大输出达 5.5kW 的 50Hz/230VAC 发电机组，输出电压稳定，动力充裕。
- 发动机油耗率 $\leq 370\text{g/kW.h}$ ，配备 25L 的大油箱，满足客户长时间使用。
- 具有手工焊、直流氩弧焊、脉冲氩弧焊功能，一机多用。
- 手工焊最大焊接电流为 150A，直流氩弧焊最大焊接电流为 200A，脉冲氩弧焊脉冲峰值电流为 200A，脉冲频率为 30Hz，电流从最小 15A 到最大连续可调，且采用数字显示预设电流，方便直观。
- 氩弧焊采用高频起弧，起弧容易。
- 设备整机功率可全部用于焊接，也可将 5kW 功率全部用于对外 50Hz/230VAC 供电，同时焊接剩余功率也可用于对外供电。
- 焊接部分具有过流、欠压、过热等自保护功能，保障设备的安全工作。



### 3、机组整机及部件功能说明



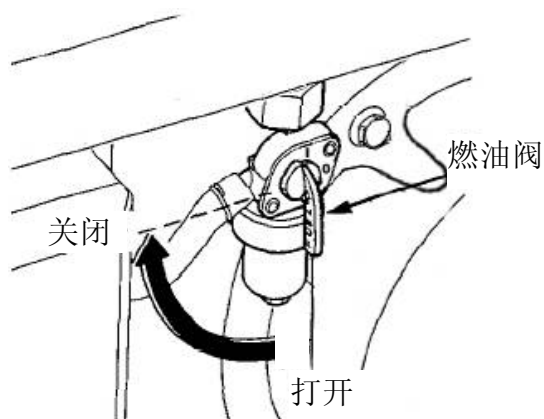
## 1) 发动机开关



## 2) 燃油开关

燃油开关是打开和关闭燃油从燃油箱流到化油器的通道。

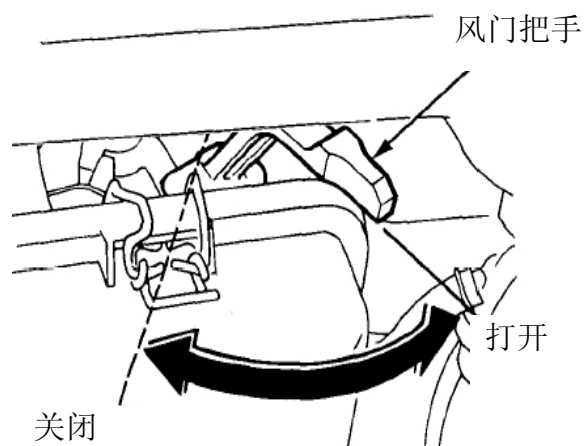
燃油开关必须置于“打开”位置，发动机才能运转。当发动机不使用时，燃油开关应置于“关闭”位置，以防止燃油渗漏



## 3) 阻风门开关

阻风门开关的作用是打开和关闭化油器内的阻风门。

阻风门手柄置于“关闭”位置是为了发动机的冷机起动。发动机起动后的正常工作就要求阻风门手柄在“打开”位置。



## 4) 手拉起动器

拉动起动手柄可使反冲起动器带动发动机曲轴一起运转，从而起动发动机。

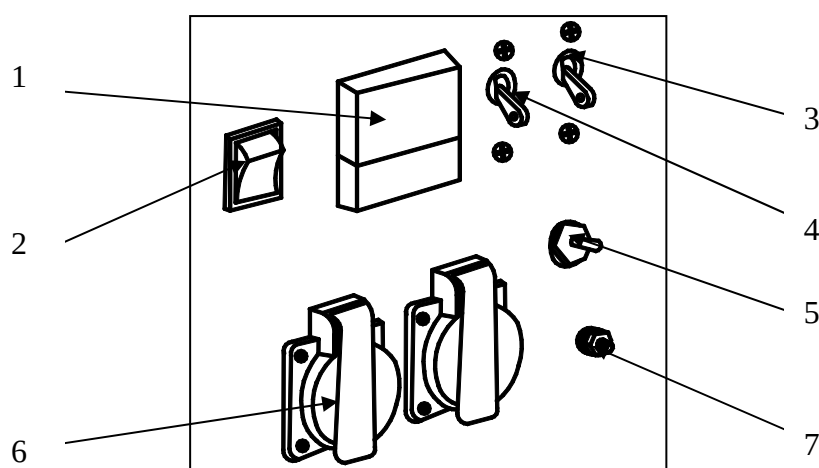
### 注意

起动后请勿让起动手柄突然弹回，而是轻轻地将手柄放回。



## 5) 交流断路保护器

过载电流能自动关闭断路保护器。应避免负载短路和过载情况出现。如果断路保护器自动关闭，在把它置于打开位置之前，一定要检测负载情况。



1—交流电压表    2—发动机开关    3—主断路器    4—发电断路器  
5—电焊开关    6—插座    7—接地端子

### 5. 操作前检查

#### 1) 常规检查

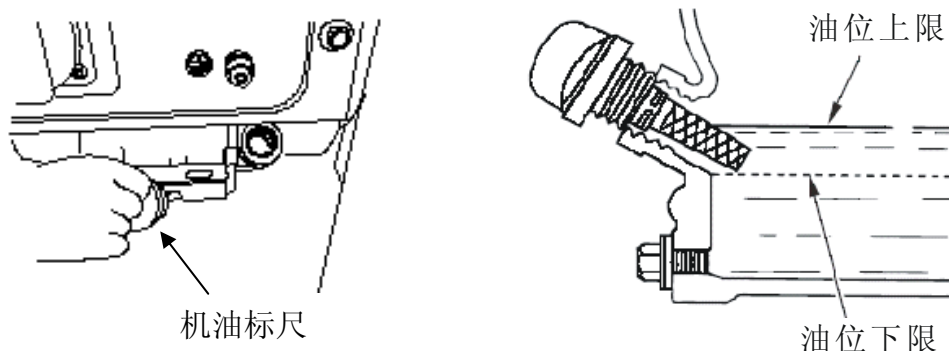
- 观察机油和汽油的泄漏痕迹。
- 观察损坏的痕迹。
- 检查所有的护罩和盖子的位置，螺栓、螺母、螺钉拧紧情况。

#### 2) 检查机油

**注意** 停机后把发动机放在水平地方，然后检查机油。

- ① 从加机油口取下机油标尺并擦干净；
- ② 插入机油标尺，在不拧紧状态下，检查机油油位；
- ③ 如果机油油位太低，加入推荐的机油到油位上限；
- ④ 加完机油后，牢记要装好并拧紧机油标尺。

当机油油位低于安全刻线时，机油保护系统会自动停机。为避免意料之外的停机的麻烦，



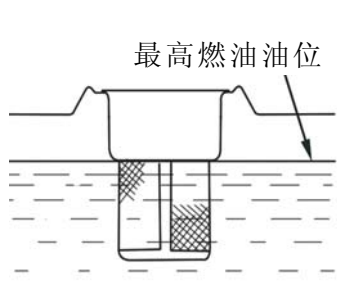
应每次起动之前检查机油油位。

#### 3) 检查燃油

先停机，等发动机冷却到常温后，再旋开燃油箱盖，检查燃油油位。如果燃油油位太低，就按要求加满燃油箱。加完燃油后，要旋紧燃油箱盖。

**注意** 加注燃油时，油位不要超过燃油过滤器的肩部（即最高燃油油位）。

燃油箱容积：25L



推荐使用辛烷值大于等于 90 的无铅汽油。

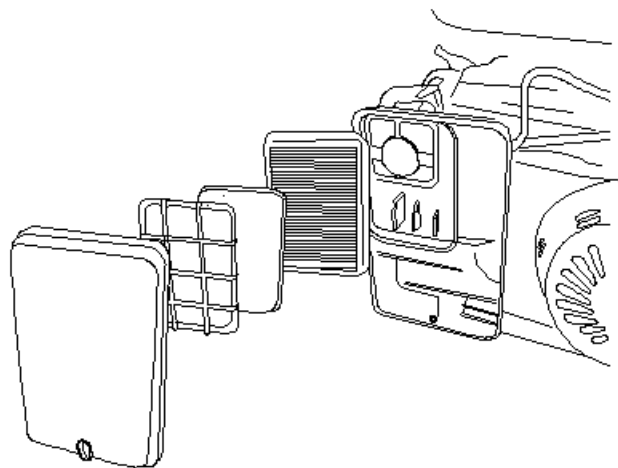
无铅汽油可使积碳更少、延长排气系统寿命。

**注意**

严禁使用陈旧或被污染或混有机油的汽油。避免灰尘或水进入燃油箱。

### 4) 检查空滤器

取下空滤器外罩壳并检查滤芯。滤芯脏了就清洁，若损坏就更换新的。



## 5. 机组的操作使用

### 1) 启动发动机

- ① 把输出端所有的负载都卸除。
- ② 将燃油开关打开。
- ③ 将交流断路保护器置于“关闭”位置。
- ④ 将风门把手置于“关闭”位置。

#### 注意

当发动机在热机状态下起动时，请勿关闭风门。

- ⑤ 将发动机开关打开。
- ⑥ 将起动手柄轻轻拉起直到感到有阻力时迅速拉出。
- ⑦ 当发动机暖机后，将风门把手置于“打开”的位置。

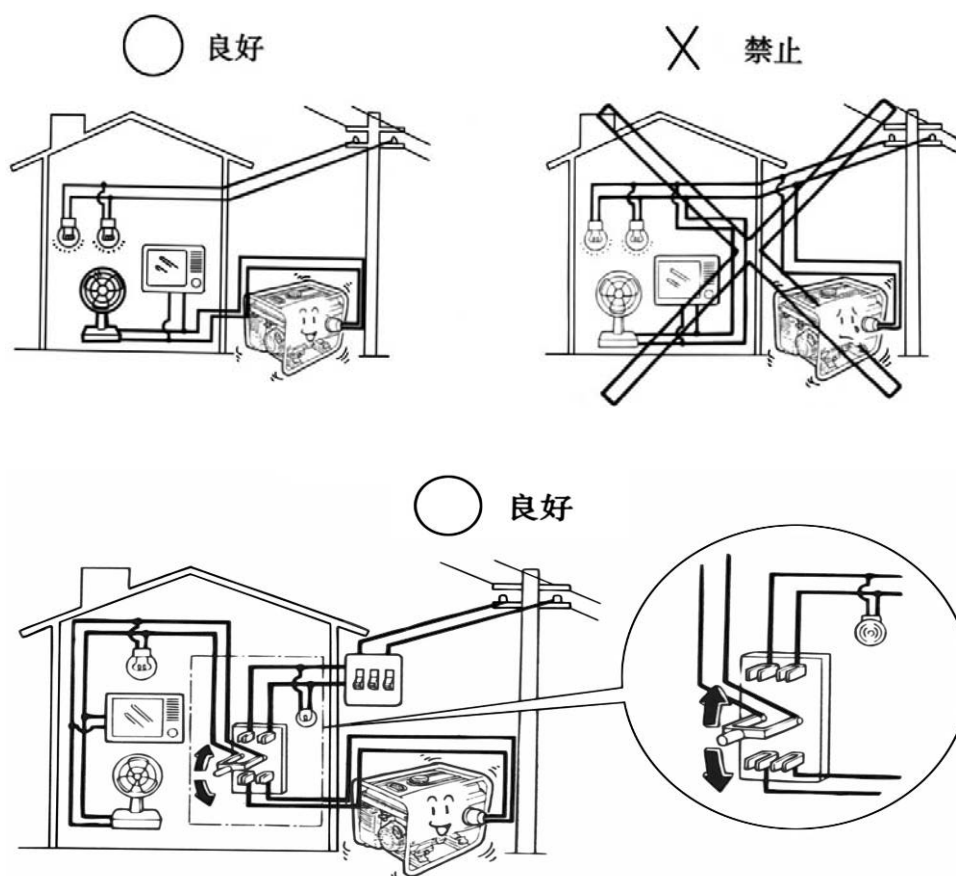
### 2) 发电机的使用

#### ① 连接到家庭电源

#### 注意

当将发电机连接在家庭电源作备用电源时，应由专用电工或熟悉电气的人来进行连接。

在将负载连接在发电机之后，仔细检查电气连接是否安全可靠。如果有不正确的电气连接，可能导致发电机损伤、燃烧或失火。



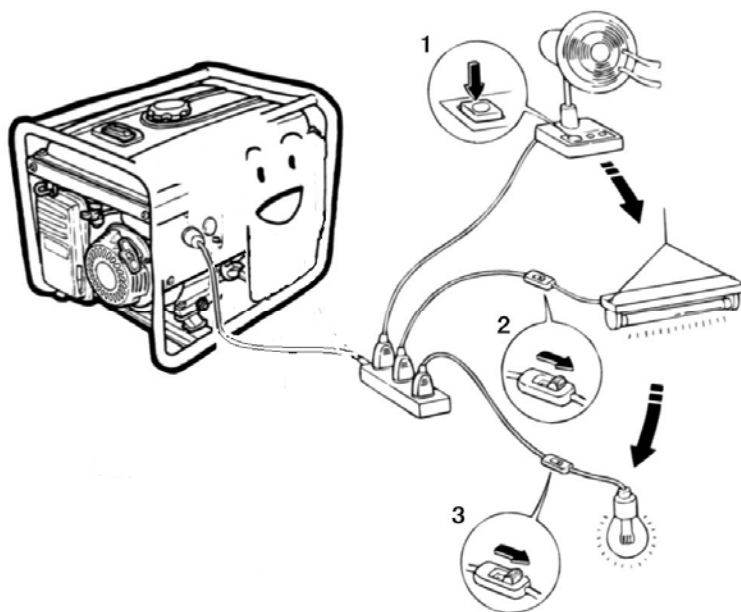
## ② 独立电源使用

在起动发电机之前，应确认：负载电器功率之总和不得超过发电机的额定功率。

### 注意

超负荷使用将会大大缩短发电机的寿命。

如果发电机组上联接有多个负载或用电设备时，请牢记：首先接通起动电流最高的，然后依次次之，最后接通起动电流最低的。

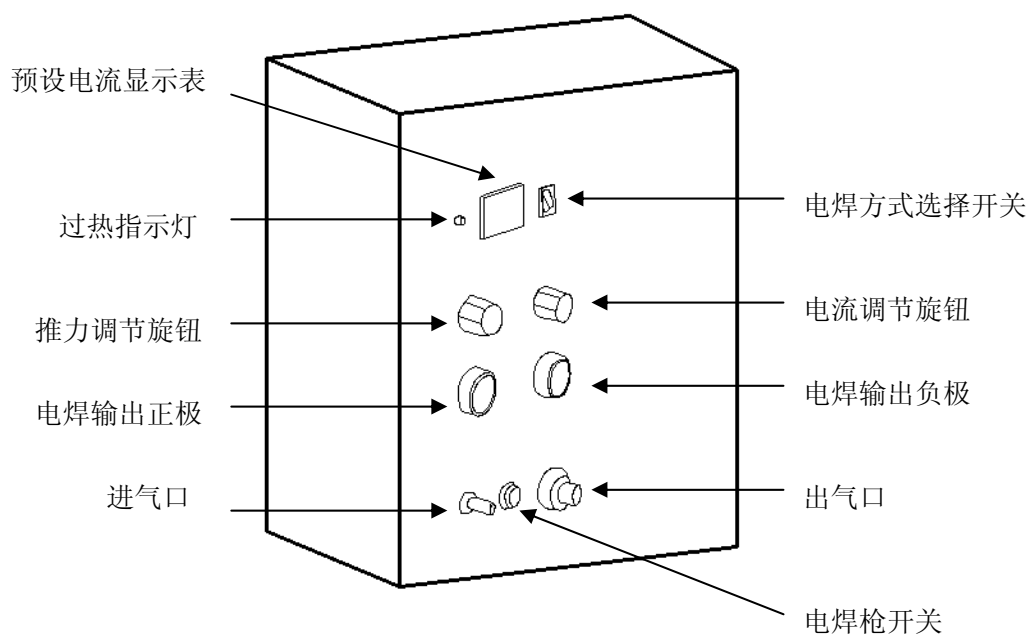


一般来说，容性和感性负载，尤其是马达驱动装置在起动时产生很大的起动电流。下表为您将这些用电电器连接在发电机组上时作参考。

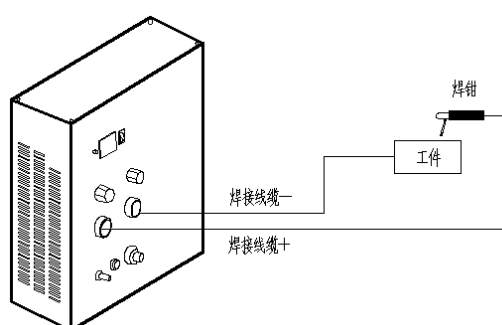
| 型式                                                                      | 瓦特数  |      | 典型装置       | 例子          |                      |              |
|-------------------------------------------------------------------------|------|------|------------|-------------|----------------------|--------------|
|                                                                         | 起动   | 额定   |            | 装置          | 起动                   | 额定           |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>● 白炽灯</li> <li>● 加热装置</li> </ul> | X1   | X1   | 白炽灯<br>电视机 | 白炽灯<br>100W | 100VA<br>(W)         | 100VA<br>(W) |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>● 荧光灯</li> </ul>                 | X2   | X1.5 | 荧光灯        | 40W<br>荧光灯  | 80VA<br>(W)          | 60VA<br>(W)  |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>● 马达驱动装置</li> </ul>              | X3~5 | X2   | 电冰箱<br>电风扇 | 电冰箱<br>150W | 450~<br>750VA<br>(W) | 300VA<br>(W) |

## 3) 焊接电源的使用

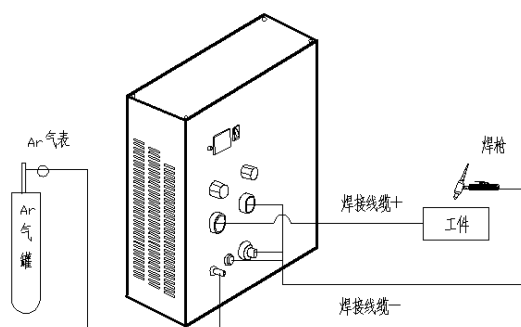
### ① 焊箱面板功能说明



### ② 选择焊接方法并接线



手弧焊连接示意图



氩弧焊连接示意图

### ③ 打开焊接电源电源开关

**注意**

打开电源开关后需要等待2~3分钟，焊接电源才有空载电压建立，



才能进行焊接操作。

- ④ 根据焊接需要选择合适的焊接电流

手弧焊常用焊条直径与板厚、电流大小的推荐值：

|         |       |       |       |         |         |
|---------|-------|-------|-------|---------|---------|
| 板厚/mm   | 2     | 2     | 3     | 3~6     | 6~12    |
| 焊条直径/mm | 1.6   | 2.0   | 2.5   | 3.2     | 4.0     |
| 预设电流/A  | 25~40 | 40~65 | 50~80 | 100~130 | 160~210 |

氩弧焊常用钨极直径与板厚、电流大小推荐值：

|         |        |        |         |         |
|---------|--------|--------|---------|---------|
| 板厚/mm   | 1      | 1.5    | 2       | 3       |
| 钨极直径/mm | φ 1.0  | φ 1.6  | φ 2.0   | φ 2.6   |
| 预设电流(A) | 60~100 | 70~120 | 110~160 | 140~200 |
| 气流量     | 4~6    | 6~8    | 8~10    | 8~12    |

**注 意**

以上参数仅供参考，实际设定值随焊条种类、焊接方式及焊接工艺的不同而有所调整。

- ⑤ 进行焊接

- ⑥ 关闭焊接电源电源开关

#### 4) 停止发动机

- ① 关闭交流断路保护器
- ② 关闭发动机开关
- ③ 关闭燃油开关

**注 意**

如要紧急停止发动机，可将发动机开关置于“关闭”位置。

## 7. 机组的维护

良好的维护和保养是实现安全、经济、零故障运行的最好保证。它同样有助于环保。

**警告** 发动机排气中含有毒的一氧化碳，请关闭发动机后进行维护。如果必须发  
动机运转进行维护，一定要确保工作区域通风良好。

定期的维护和保养可保证发电机在良好的状态下工作。维护时间表如下：

| 定期维护时间表 |      | 每次<br>使用   | 20小时或在<br>最初使用的<br>第一个月 | 50小时<br>或每3个<br>月 | 100小<br>时或每6<br>个月 | 300小<br>时或每<br>一年 |
|---------|------|------------|-------------------------|-------------------|--------------------|-------------------|
| 机油      | 检查油位 | ○          |                         |                   |                    |                   |
|         | 更换   |            | ○                       |                   | ○                  |                   |
| 空滤器     | 检查   | ○          |                         |                   |                    |                   |
|         | 清理   |            |                         | ○(1)              |                    |                   |
|         | 更换   |            |                         |                   |                    | ○*                |
| 火花塞     | 清理   |            |                         |                   | ○                  | 更换                |
| 气门间隙    | 重调   |            |                         |                   |                    | ○(2)              |
| 气缸盖     | 清洗   | 每300小时 (2) |                         |                   |                    |                   |
| 燃油箱和滤网  | 清洗   | 每2年 (2)    |                         |                   |                    |                   |
| 油管      | 更换   | 每2年 (2)    |                         |                   |                    |                   |

- 在灰尘较多的地方使用时更应经常维护；
- 这些项目应由隆鑫特约经销商进行维护；
- 在频繁使用时，需按以上正确时间间隔来维护才能确保发电机组长期的使用。

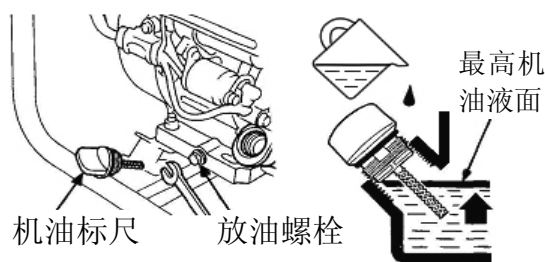
**警告** 不当维护或运行前未改正问题将会带来有伤害性的故障。  
请遵循说明书的建议经常进行检查，并按时进行维护。

### 1) 更换机油

让发动机暖机后再放机油可以确保快速而干净地排出机油。

- ① 取下机油标尺，再旋开放油螺栓，排出机油；
- ② 装上放油螺栓，然后旋紧；
- ③ 加注机油并检查机油油位。

发动机机油容量： 1.1 升



#### ⚠ 小心

皮肤长期而且经常性地接触到机油可能导致皮肤癌。虽然这不是必然的，但仍然建议用肥皂和水把接触过机油的皮肤立即彻底地洗干净。

从环保的角度考虑，请妥善地处理使用过后所产生的废机油。我们强烈建议您：把废机油装入密封的容器，再送去当地的服务站或废旧油料回收中心。切记：不要扔入垃圾堆或倾倒在地上、水沟里。

### 2) 保养空滤器

空滤器变脏会影响空气流入化油器。为预防化油器故障，定期地保养空滤器。若在灰尘多的环境中使用应更频繁地保养。

#### ⚠ 警告

使用汽油或易燃的溶剂清洗滤芯可能引起失火或爆炸。请使用肥皂水或不燃的溶剂。

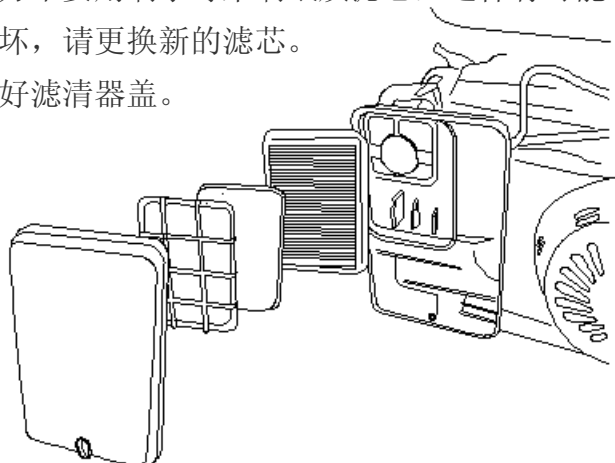
#### 注意

严禁不装空滤器就开动发电机，否则会导致发动机快速磨损。

- ① 卸下空滤器盖的扣子或碟形螺母，打开空滤器盖。检查空滤器滤芯，确保完好干净。
- ② 如果泡沫滤芯脏了，请清洗泡沫滤芯。在放有家用清洁剂的热水里清洗，也可在不燃或高闪点的溶剂中清洗，挤压干净。

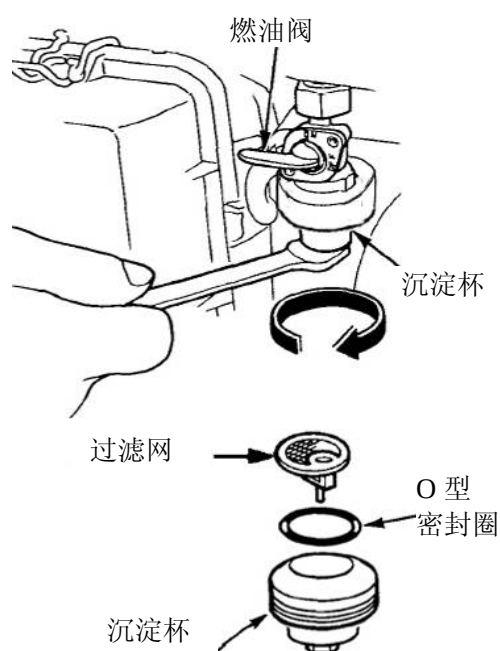
如果纸质滤芯脏了，请轻轻敲打滤芯几次，再用压强不超过 207KPa 的压缩空气从内部向外吹气。千万不要用刷子等来刷纸质滤芯，这样有可能导致它的通气孔道堵塞。

- ③ 如果滤芯已经损坏，请更换新的滤芯。
- ④ 装好滤芯，并盖好滤清器盖。



## 3) 清洁燃油过滤杯

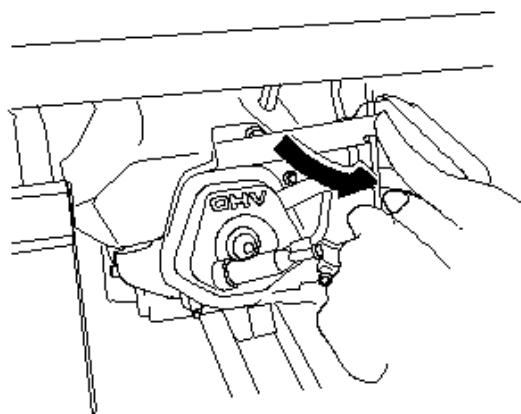
- ① 关闭燃油阀。卸下沉淀杯，取出 O 型密封圈和过滤网；
- ① 把沉淀杯、O 型密封圈和过滤网放入不燃的或高闪点溶剂中清洗干净；
- ② 装回 O 型密封圈和过滤网，并拧紧沉淀杯；
- ④ 打开燃油阀，检查是否渗漏。



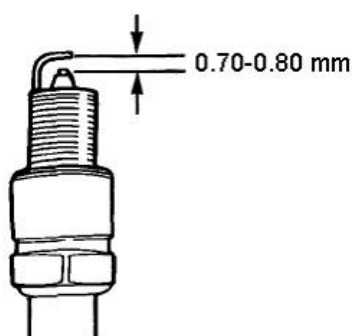
## 4) 检查火花塞

推荐火花塞型号：F7RTC、F7TC

- ① 取下火花塞帽。
- ② 清洁火花塞基座。
- ③ 用火花塞套筒扳手卸下火花塞。



- ④ 目视检查火花塞绝缘体是否损坏。若损坏就更换新的火花塞。
- ⑤ 用测隙规测量火花塞间隙。弯曲侧电机来调整间隙。间隙应保证在 0.70-0.80mm。



- ⑥ 检查火花塞的垫圈处于良好状态。
- ⑦ 装上火花塞，并用火花塞套筒扳手拧紧，压紧火花塞垫圈。盖好火花塞帽。

**注意**

请使用适当热值的火花塞。

### 8. 机组储存

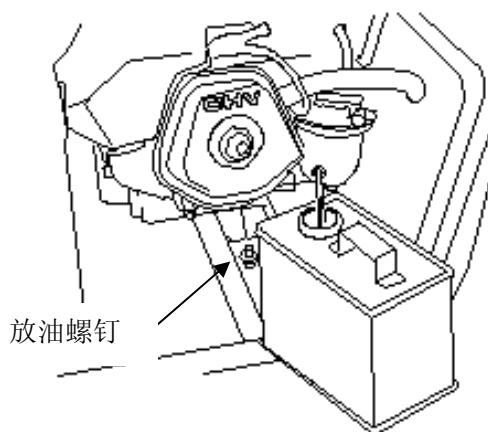


**警告**

为避免因接触发动机高温部件而引起燃烧或失火，必须让发动机冷却后方可包装储存。

若需长期储存，一定要确保存放区域的清洁和干燥。

- 1) 将燃油箱中的燃油放干净。清洁燃油过滤网、O 型密封圈和沉淀杯后再装好。拧开化油器放油螺栓，将化油器中的燃油放干净，然后装回并拧紧化油器放油螺栓。



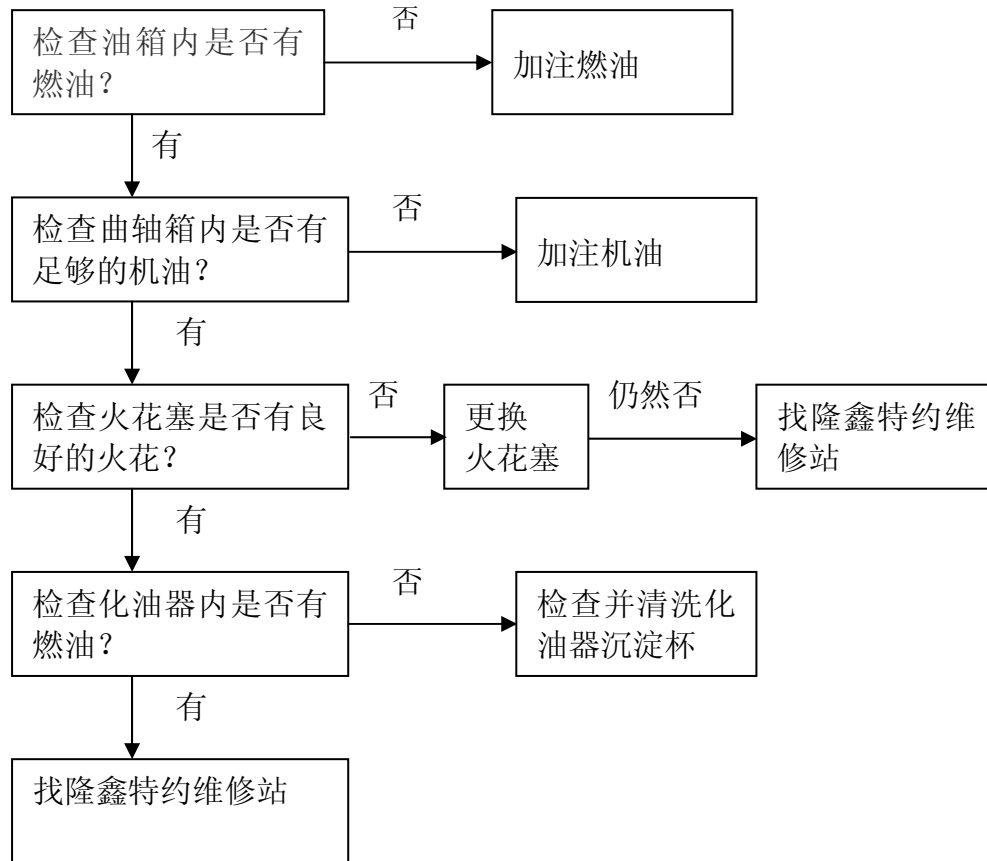
**警告**

在通常情况下，汽油是易燃、易爆的。请在停机后，通风良好的条件下进行放油，且在放油过程中严禁烟火。

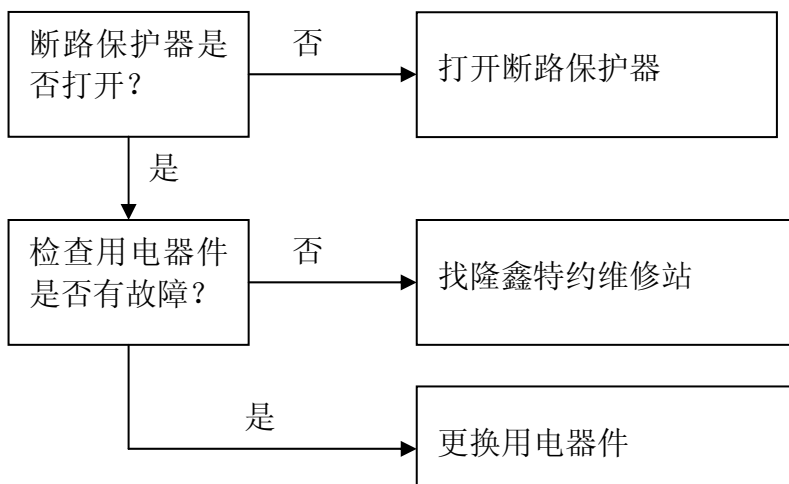
- 2) 旋下机油标尺，拧下曲轴箱上的放油螺栓，将曲轴箱内的机油放干净。然后拧紧放油螺栓，并加注新机油到机油上限，再装好机油标尺。
- 3) 拆下火花塞，把一汤勺干净的机油灌注到燃烧室内。转动曲轴数圈，让机油分布到各处。再装好火花塞。
- 4) 轻轻拉动起动手柄直到感到有阻力为止，让进、排气门都处于关闭状态。
- 5) 将发电机组置于清洁干燥区域。

## 9. 机组故障检修

### 1) 发动机不起动



### 2) 无电压输出



## 3) 焊接电源常见故障处理

**警告** 必须有相应资格的人员才允许打开焊接电源进行维修检查工作。

| 序号 | 故障现象                | 故障原因                                                                                                                                                                      | 解决方法                                                                                                                                                    |
|----|---------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | 任何故障                | <input type="radio"/> 操作不正确<br><input type="radio"/> 电路板上接插件松动<br><input type="radio"/> 可目测到的连线破损或切断<br><input type="radio"/> 由专业知识判定元器件损坏<br><input type="radio"/> 电路板损坏 | <input type="radio"/> 按说明书执行<br><input type="radio"/> 使其接触良好<br><input type="radio"/> 使其接通<br><input type="radio"/> 更换配件<br><input type="radio"/> 与厂家联系 |
| 2  | 打开电源开关后电流表不亮        | <input type="radio"/> 电源开关损坏<br><input type="radio"/> 工频变压器损坏<br><input type="radio"/> 数显表损坏                                                                              | <input type="radio"/> 更换电源开关<br><input type="radio"/> 更换变压器<br><input type="radio"/> 更换配件                                                               |
| 3  | 打开电源开关后电流表亮但手工焊无法焊接 | <input type="radio"/> 功能开关选择氩弧焊<br><input type="radio"/> 逆变器损坏<br><input type="radio"/> 电路板损坏                                                                             | <input type="radio"/> 功能开关选择手工焊<br><input type="radio"/> 更换配件<br><input type="radio"/> 更换电路板                                                            |
| 4  | 焊接过程中过热指示灯亮且焊机不工作   | <input type="radio"/> 环境温度过高或通风不畅<br><input type="radio"/> 焊机长时间过载、焊机热保护                                                                                                  | <input type="radio"/> 改善通风散热<br><input type="radio"/> 冷却自动恢复                                                                                            |
| 5  | 电源开关自动断电            | <input type="radio"/> 逆变器件损坏<br><input type="radio"/> 电路板损坏                                                                                                               | <input type="radio"/> 更换配件<br><input type="radio"/> 更换电路板                                                                                               |

### 注意

凡是用户不能自行解决的问题，请及时通知我公司技术服务部，说明故障现象，本公司将及时的进行处理。

10. 机组技术参数

1) 主要技术参数（见下表以 **WG6500MP-1** 为例）

|      |                       |            |      |                 |      |        |      |
|------|-----------------------|------------|------|-----------------|------|--------|------|
| 焊接电源 | 焊接方式                  | 手工焊        |      | 直流氩弧焊           |      | 脉冲氩弧焊  |      |
|      | 空载电压(V)               | 75         |      | 75              |      | 75     |      |
|      | 电流调节范围(A)             | 20~150     |      | 15~200          |      | 15~200 |      |
|      | 脉冲频率(Hz)              |            |      |                 |      | 30     |      |
|      | 焊接电流(A)               | 150        | 116  | 200             | 155  | 200    | 155  |
|      | 焊接电压(V)               | 26         | 24.6 | 18              | 16.2 | 18     | 16.2 |
|      | 负载持续率                 | 60%        | 100% | 60%             | 100% | 60%    | 100% |
| 发电机  | 额定输出功率(KW)            | 5          |      |                 |      |        |      |
|      | 最大输出功率(KW)            | 5.5        |      |                 |      |        |      |
|      | 额定输出电压(VAC)           | 230        |      |                 |      |        |      |
|      | 额定输出流(A)              | 21.7       |      |                 |      |        |      |
|      | 频率(Hz)                | 50         |      |                 |      |        |      |
|      | 功率因数                  | 1.0        |      |                 |      |        |      |
| 整机   | 冷却方式                  | 强制风冷       |      |                 |      |        |      |
|      | 重量（净重）(Kg)<br>/尺寸(mm) | WG6500M-1  |      | 90/725×583×562  |      |        |      |
|      |                       | WG6500MT-1 |      | 100/725×583×562 |      |        |      |
|      |                       | WG6500MP-1 |      | 100/725×583×562 |      |        |      |
|      | 防护/绝缘等级               | IP21/F     |      |                 |      |        |      |

2) 焊接电源静外特性（见下图）

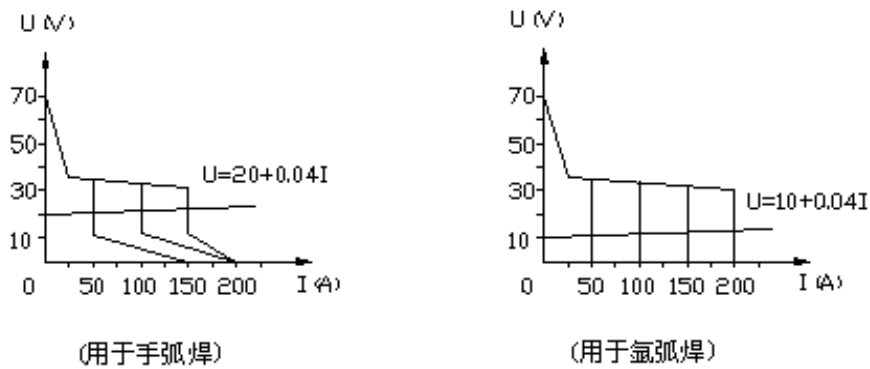
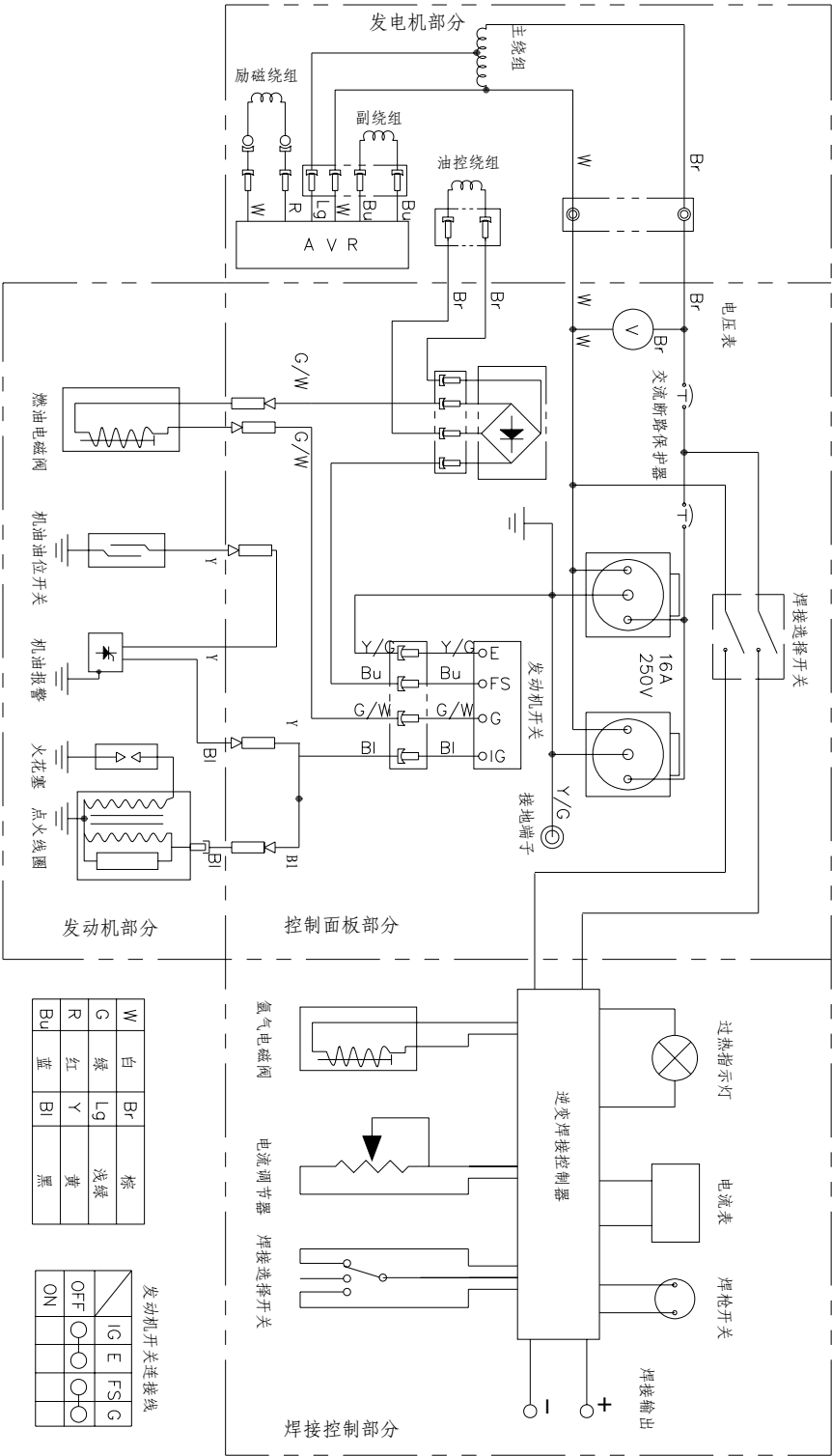


图 2 静外特性

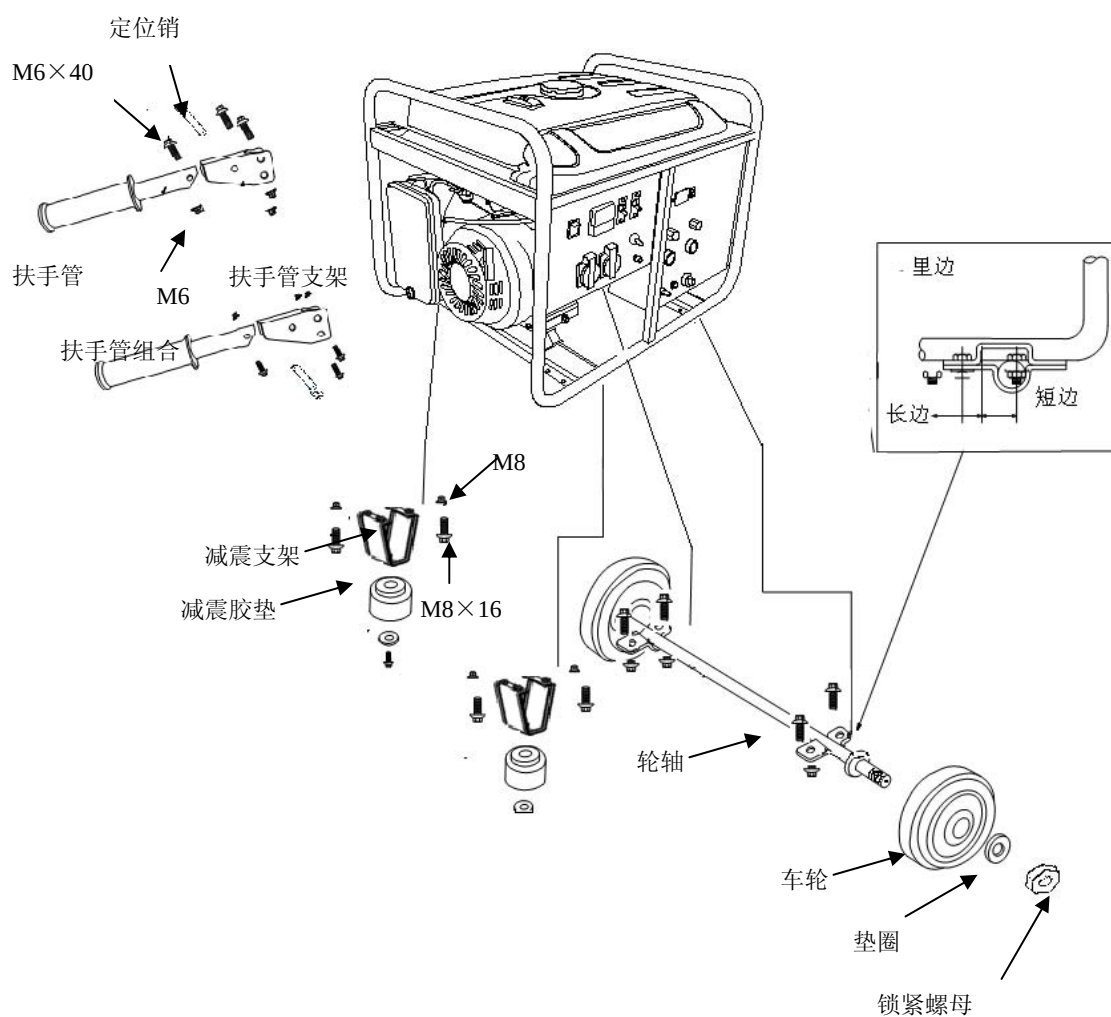


11. 机组原理图



### 13. 车轮及扶手组件(选配件)

- 1) 把两个车轮用垫片和锁紧螺母安装到轮轴上；
- 2) 用螺栓和螺母把车轮组件装到机组的机架底板上；
- 3) 用螺栓和螺母连接扶手管组合，然后连接到机架上；
- 4) 用螺栓和螺母连接减振支座架组合，并连接到机架底板上。





隆鑫通用动力股份有限公司  
***Loncin motor co., Ltd.***

详细地址：重庆市九龙坡区九龙工业园区华龙大道99号

服务电话：023 8980 5678/8980 8505

传 真：023-8906 7566

邮政编码：400052

Email: [marketing@loncinengine.com](mailto:marketing@loncinengine.com)

Website: [www.loncinengine.com](http://www.loncinengine.com)

***PRINTED IN CHINA***