

Master M 205 GM



概览

一种便携式多工艺焊机，可提供 200 A 的电流和 40% 的暂载率。提供手动、一元化和脉冲 MIG 焊接选项，以及手工和直流氩弧焊选项。使用 Weld Assist 进行智能焊接参数设置。包括 20 个工厂安装的 1-MIG 焊接程序和 17 个工厂安装的脉冲 MIG 焊接程序。焊接程序包括 Fe、不锈钢、Al、CuSi 和 CuAl 材料。适合发电机使用。

技术规格

Master M 205 GM

产品代码	MSM205GM
连接电压 1~ 50/60 Hz	220 – 240 V \pm 10 %; 110 – 130 V \pm 10 %
保险丝	16/16 A
输出 40% ED	200 A (175 A MMA); 120 A (100 A MMA) (30% ED)
输出 60% ED	170 A (150 A MMA); 95 A (80 A MMA)
输出 100% 暂载率	140 A (120 A MMA); 75 A (65 A MMA)
送丝装置	2 轮，单电机
送丝速度	0.5 – 25 m/min
最大电流时的额定功率	6 kVA
建议的发电机功率（最小）	15 kVA
焊枪接口	欧式
焊丝盘重量（最大）	5 kg
焊丝盘直径（最大）	200 mm
填充焊丝，不锈钢	0.8 – 1.0 mm
填充焊丝，铝	0.8 – 1.2 mm

Master M 205 GM

填充焊丝, 铁	0.8 – 1.0 mm
焊接电流和电压范围, MIG	15 A/10 V...200 A/28 V; 15 A/10 V...120 A/21 V
焊接电流和电压范围, TIG	15 A/1 V...200 A/28 V; 15 A/1 V...120 A/21 V
焊接电流和电压范围, 手弧焊 (MMA)	15 A/10 V...175 A/31 V; 15 A/10 V...100 A/24 V
外部尺寸 (长 x 宽 x 高)	520 × 250 × 379 mm
重量 (无配件)	16.2 kg
保护等级	IP23S
标准	IEC 60974-1, -10
EMC 等级	A
工作温度范围	-20...+40 °C
存放温度范围	-40...+60 °C