Master M 353 GM

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Компактный сварочный аппарат MIG/MAG с возможностью ручной и синергетической (автоматической) сварки. Обеспечивает силу тока 350 А с продолжительностью включения 40 %. Интеллектуальная настройка параметров сварки с помощью Weld Assist. Цветной ЖК-дисплей и светодиодная рабочая подсветка для удобного использования. Включает в себя рабочие пакеты программного обеспечения для сварки, в том числе: Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe металл, Fe рутил, FC-CrNiMo. Возможность работы от генератора и при различном напряжении питания.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Master M 353 GM

Код оборудования	MSM353GM
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380–460 В ±10 %; 220–230 В ±10 %
Предохранитель	16/32 А
Выходной ток, ПВ 40 %	350 А (MMA 330 А); 300 А (MMA 280 А)
Выходной ток, ПВ 60 %	280 А; 240 А
Выходной ток, ПВ 100 %	220 А; 190 А
Проволокоподающий механизм	4-роликовый, один двигатель
Скорость подачи проволоки	0,5–25 м/мин
Номинальная мощность при макс. токе	14 kVA
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА
Разъем горелки	Euro
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм
Присадочная проволока, Ss	0,8...1,2 мм
Присадочная проволока, Al	0,8...1,2 мм
Присадочная проволока, Fe	0,8...1,2 мм

Master M 353 GM / Технические спецификации

Master M 353 GM

Электродная проволока, MC/FC	0,8...1,2 мм
Диаметр подающих роликов	32 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	15 A / 10 В–350 A / 45 В 15 A / 10 В–300 A / 40 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, TIG	15 A / 1 В — 350 A / 45 В; 15 A / 1 В — 300 A / 40 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 A / 10 В — 330 A / 45 В; 15 A / 10 В — 280 A / 40 В
Давление защитного газа (макс.)	0.5 МПа
Габаритные размеры, ДхШхВ	602 x 298 x 447 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	27 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, -10
Класс электромагнитной совместимости	A
Диапазон рабочих температур	От -20 до +40 °C
Диапазон температуры хранения	-40…+60 °C

10052024