



SCHWEISSGENERATOR GM 5-200 KBM

Die Bilder sind hinweisend

SCHWEISSPROZESSE



Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)



EIGENSCHAFTEN

- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Stromgenerator AC einphasig
- Rohrrahmen mit Zentrale Hebeöse
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)
- Wärmeschutz für Schweißkreis
- Wärmeschutz für Generatorsteckdosen
- Differentialschutz (auf Anfrage)
- Konform mit den EG / EU-Richtlinien

DEFINITIONEN

SMAW: Coated Electrode Welding ist ein Lichtbogenschweißen mit geschütztem Metall.

MSG: MIG / MAG-Schweißen ist ein Lichtbogenverfahren mit Metall unter Gasschutz.

FCAW (Flux Cored): Der Prozess mit Fülldrähten ist dem von MIG / MAG sehr ähnlich. Der durchgehende Draht ist nicht voll, sondern besteht aus einer Metallplatte, die eine Seele aus Staub (Flow) umhüllt.

WIG: WIG ist ein Schweißverfahren, bei dem eine nicht schmelzbare Wolframelektrode verwendet wird.



Luftkühlung



benzin



Reversier Start

MOTOR 3000 U/MIN

4-TAKT, OHV, SAUGMOTOR

| | |
|---|-------------------------------------|
| Typ | KOHLER CH 440 COMMAND PRO |
| * Höchstleistung netz stand-by | / |
| * Höchstleistung netz PRP | / |
| * Höchstleistung netz COP | / |
| Zylinder / Hubraum | 1 / 429 cm ³ (0.429 lt.) |
| Bohrung / Hub | 89 / 69 (mm) |
| Komprimierungsverhältnis | 8,3: 1 |
| BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP) | / |
| Drehzahlregler | Mechanisch |
| KRAFTSTOFFVERBRAUCH | |
| 110 % (Leistung Stand-by) | 4.4 lt./h |
| 100 % von PRP | 4.1 lt./h |
| 75 % von PRP | 3.1 lt./h |
| 50 % von PRP | 2.1 lt./h |
| KÜHLUNGSSYSTEM | |
| Gesamtkapazität - nur Motor | / |
| Luftdurchsatz Lüfterrad | / |
| SCHMIERUNG | |
| Gesamtkapazität Öl | / |
| Kapazität Öl in Ölwanne | 1.3 lt. |
| Öl-Verbrauch bei voller Ladung | / |

ENTLADUNG

| | |
|---|---------|
| Maximale Durchflussrate des Abgases | / |
| Maximale Temperatur des Abgases | / |
| Maximaler Gegendruck | / |
| Außendurchmesser Abgasrohr | / |
| ELEKTRISCHE ANLAGE | |
| Leistung Selbstanlasser | / |
| Kapazität Wechselstromgenerator | / |
| Batterieladegerät | / |
| Kaltstart | / |
| Mit Vorrichtung für Kaltstart | / |
| LUFTFILTER | Trocken |
| Verbrennungsluftstrom | / |
| BESEITIGTE HITZE BEI VOLLER LADUNG | |
| Von den Abgasen | / |
| Von Wasser und Öl | / |
| Auf die Umwelt bestrahlt | / |
| Kühlung Überversorgung | / |

* Maximalleistung (nicht überlastbar) nach ISO 3046-1

EIGENSCHAFTEN VON SCHWEISSEN UND GENERATION

SCHWEISSTEIL D.C.

KONSTANTER STROM

| | |
|-------------------------------------|---|
| Kraftstoff | 40A / 21.6V ÷ 200A / 20V |
| Art der Regelung | Stufenverstellung |
| Schweißgleichstrom | 160A / 26.4V - 60% (IEC Rating) 120A / 24.8 - 100% (IEC Rating) |
| Leerlaufspannung (Leerlaufspannung) | 85V |
| Lichtbogenpenetration | Nein |

ALLGEMEINE DATEN

| | | | |
|-------------------------------------|---------|-----------------|----------------|
| Tankinhalt | 7 l | Starterbatterie | / |
| Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%) | 2.7 l/h | IP 23 | IP 23 |
| Laufzeit (Schweißen 60%) | 2.6 h | Schalldruck LwA | 74 dB(A) @ 7 m |

A.C. GENERATOR

1-PHASIG SYNCHRON, SELBSTERREGEND

| | |
|------------------|---|
| Isolationsklasse | H |
|------------------|---|

HILFSGENERATION

| AUSGANGS 1 | | AUSGANGS 2 | |
|--------------------------------|------------|--------------------------------|----------------|
| Art der Erzeugung | Einphasig | Art der Erzeugung | Einphasig |
| Frequenz | 50 Hz | Frequenz | 50 Hz |
| Leistung kVA (Leistung kW) max | 5kVA (5kW) | Leistung kVA (Leistung kW) max | 2.5kVA (2.5kW) |
| Leistung kVA (Leistung kW) PRP | 4kVA (4kW) | Leistung kVA (Leistung kW) PRP | 2kVA (2kW) |
| Cos φ | 1 | Cos φ | 1 |
| Spannung | 230V | Spannung | 115V |
| Strom Max | 21.7A | Strom Max | 21.7A |
| Strom PRP | 17.4A | Strom PRP | 17.4A |

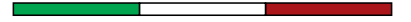
Die Verwendung der Hilfsgeneration wird für Schweißwerkzeuge empfohlen (Räder, elektrische Hämmer, Scheinwerfer usw.).

BEDIENFELD (230V)

- Reversier Start
- ON-OFF-Motorschalter
- Luftbefehl
- Schweißfeldauswahl
- Schweißstromwähler
- Schweißbuchsen
- Thermoschutzschalter für 230V / 16A Steckdosenschutz
- Ausgangsbuchsen: 1x 230V 16A 2P + T CEE
1x 230V 16A 2P + T SCHUKO
- Erdungsanschluss (PE)

BEDIENFELD (230V/115V)

- Reversier Start
- ON-OFF-Motorschalter
- Luftbefehl
- Schweißfeldauswahl
- Schweißstromwähler
- Schweißbuchsen
- 3x Thermoschutzschalter: 1x20A - 2x15A
- Ausgangsbuchsen: 1x 230V 16A 2P +T CEE
1x 110V 16A 2P+T CEE
- Erdungsanschluss (PE)



GEWICHT - ABMESSUNGEN UND ZUBEHÖR

GM 5-200 KBM



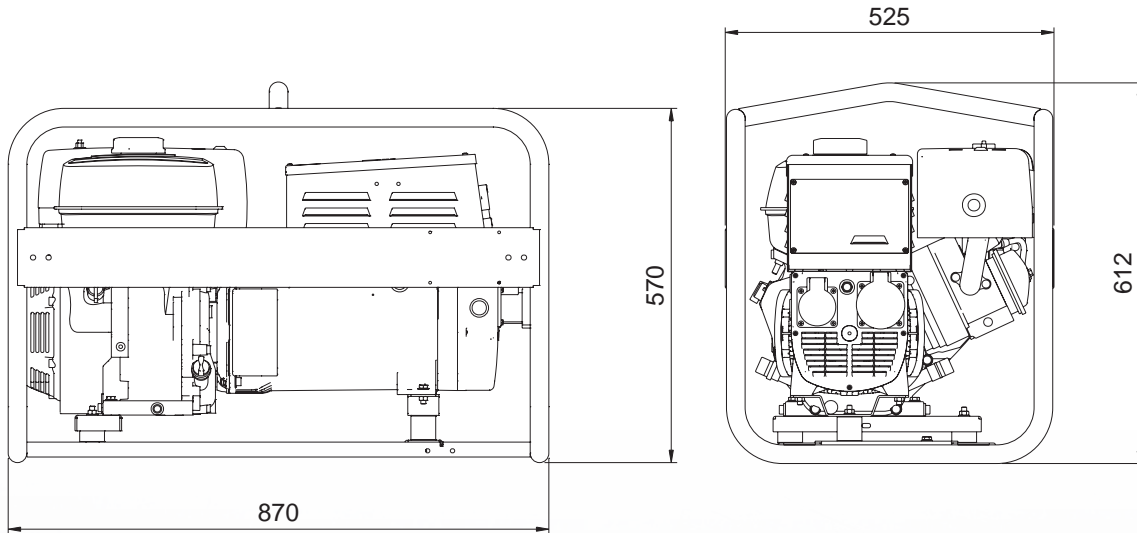
TROCKENGEWICHT DER MASCHINE:

- 99 Kg

Das abgebildete Schweißesaggregat kann optionales Zubehör enthalten.



DIMENSIONSZEICHNUNG



VERSIONEN ZUSÄTZLICH ZU DEN STANDARD-FUNKTIONEN

SAFETY

GFI (FI-Schutz Schalter)

ZUBEHÖR AUF WUNSCH

- Kit Schweißen (Schutzmaske, Handschuhe, etc.)
- Schweißkabelsatz: K200 (20+15m, 35mm²)
- Handfahrgestell CTM-GM5-200
- Tragegriffe TRM-MW200D
- Erweiterung für Fernbedienung
- Erdungs-Kit

VERSIONEN VERFÜGBAR

| | |
|-----------|----------|
| C1US9030 | STANDARD |
| C1US9050 | |
| C1US9030R | SAFETY |
| C1US9050R | |

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

KONFORMITÄT STROMERZEUGUNGSAGGREGATE MIT EG-RICHTLINIEN UND NORMEN

- 2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)
- 2014/35 / UE (Niederspannungsrichtlinie)
- 2014/30 / UE (Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie)
- IEC-EN 60974-1 Arc welding equipment - Welding power sources
- IEC-EN 60974-10 Arc welding equipment - Electromagnetic compatibility (EMC) requirements



ISO 9001:2015 - Cert. 0192

GARANTIE

Alle Geräte sind durch die Herstellergarantie abgedeckt.

Unverbindliches Dokument. Spezifikation kann ohne Vorankündigung geändert werden.

© MOSA GmbH, Kesselbodenstr. 13a, D - 85391 Allershausen, Tel. +49-(0)8166-99 825-0, Fax +49-(0)8166-99 825-55 E-mail: peter.achatz@mosa.de Web site: www.mosa.it

