



SCHWEISSGENERATOR GM 7-200 KBT

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%)	2.1 l/h	IP 23	IP 23
Laufzeit (Schweißen 60%)	2.6 h	Schalldruck LwA	74 dB(A) @ 7 m

A.C. GENERATOR

3-PHASIG SYNCHRON, SELBSTERREGEND

Isolationsklasse	H
------------------	---

HILFSGENERATION

AUSGANGS 1		AUSGANGS 2	
Art der Erzeugung	Dreiphasig	Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz	Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	7kVA (5.6kW)	Leistung kVA (Leistung kW)	4kVA (4kW)
Leistung kVA (Leistung kW) PRP	6.5kVA (5.2kW)	Cos φ	0.8
Cos φ	0.8	Spannung	230V
Spannung	400V	Strom	17.4A
Strom Max	10.1A		
Strom PRP	9.4A		

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

BEDIENFELD

- Reversier Start
- EIN-AUS-Motorschalter
- Luftbefehl
- Schweißfeldauswahl
- Schweißstromwähler
- Schweißbuchsen
- Thermoschutzschalter für 230V / 16A Steckdosenschutz
- Ausgangsbuchsen: 1x 400V 16A 3P +N+T CEE
1x 230V 16A 2P+T CEE
- Erdungsanschluss (PE)

GEWICHT - ABMESSUNGEN UND ZUBEHÖR

GM 7-200 KBT



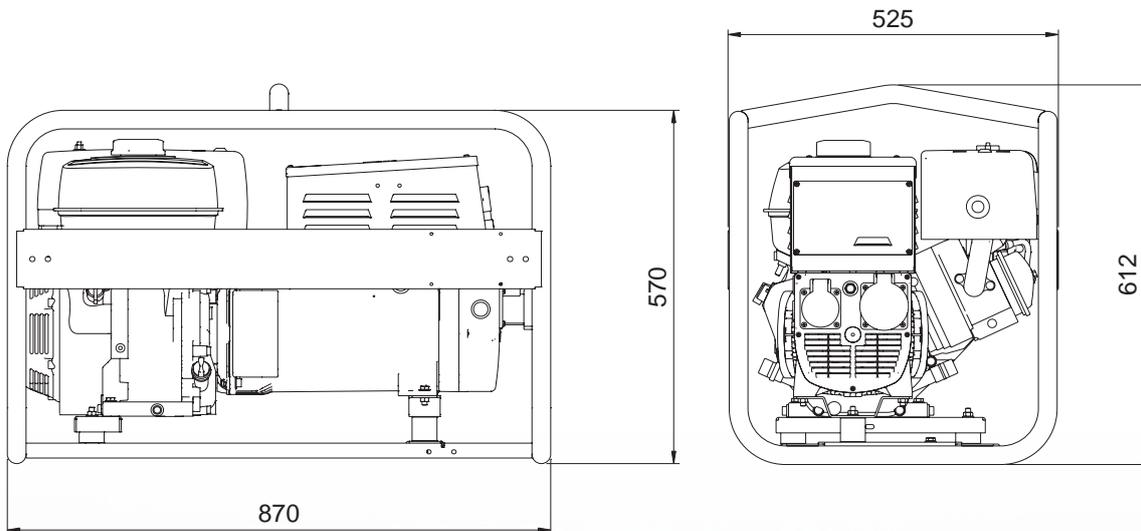
TROCKENGEWICHT DER MASCHINE:

- 102 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

C1TS9000	STANDARD
C1TS9000R	SAFETY

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

