Master 315 GM



КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Источник питания на 300 A для сварки защищенной дугой подходит для работы от генератора и разного напряжения питания. Стандартно оснащается полноцветным TFT-дисплеем с диагональю 7 дюймов. При подсоединении горелки TX 223GVD13 аппарат Master 315 служит отличным источником питания для качественной газовольфрамовой дуговой сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Master 315 GM

Код оборудования	M315GM
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220…230 В ±10 % 380…460 В ±10 %
Предохранитель	16A-C
Размеры штучных электродов	1,6…7,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	3…300 A (400 В) 3…260 A (220 В)
Коэффициент мощности при ПВ 100%	0,89 (400 В) 0,95 (220 В)
Макс. сварочное напряжение	38...60 В пост. тока
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	22,6 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, -3, -10; IEC 61000-3-12; GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A

Master 315 GM / Технические спецификации

Master 315 GM

Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % TIG)	280 A / 21,2 В (400 В) 260 A / 20,4 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % TIG)	260 A / 20,4 В (400 В) 230 A / 19,2 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % TIG)	220 A / 18,8 В (400 В) 175 A / 17,0 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (30 % MMA)	300 A / 32,0 В (400 В) 260 A / 30,4 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % MMA)	280 A / 31,2 В (400 В) 260 A / 30,4 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % MMA)	260 A / 30,4 В (400 В) 230 A / 29,2 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % MMA)	220 A / 28,8 В (400 В) 175 A / 27,0 В (220 В)
КПД при ПВ 100 %	0,87 (400 В) 0,85 (220 В)

20012021