

# m2 200i 等离子切割系统

## 灵活可靠的新一代等离子切割系统



### 应用行业

- 通用制造业
- 轻量化制造业
- 海运及海洋工程
- 轨道车辆

### ESAB m2 200i

200A机用等离子切割系统，方便易用，可用于碳钢、不锈钢和铝材的批量切割。采用手动气体控制，可在带有不同减压器的电源中对等离子气体和保护气体气压进行精确控制。可以采用空气、氧气、氮气或氩-氢混合气体作为等离子气体（需手动调整）。

### 单位工件切割成本更低

设备切割速度快、切割质量高、挂渣少、翘曲率低、热影响区小，可减少二次作业，继而降低总生产成本。

使用空气作为等离子气体可获得相对最低的单位工件成本；如需获得更佳切割质量，可选用氧气或氮气。

### 可靠性超群

该系统暂载率可达100%，因此在极其苛刻的生产要求下也具有极佳的可靠性。m2 200i割炬特殊的SpeedLok设计，可提供业内领先的零件更换速度，并确保始终如一的切割质量。

### 特性

- 采用微处理器控制，适用于重型机用切割应用的200A等离子系统
- 仅本系列等离子系统搭载先进的水雾保护技术（WMS），可带来出色的有色金属切割品质
- SpeedLok™专利割炬设计，零件更换速度更快
- 风扇和泵按需启动技术，提高了设备可靠性

欲了解更多信息，敬请访问[esab.com](http://esab.com)

# m2 200i 等离子切割系统

技术参数	
额定输出电流	200 A
电流输出范围	5-200 A
输出电压	170 V
输入电压	380 V, 3 ph, 50-60 Hz, 400 V, 3 ph, 50-60 Hz, 480 V, 3 ph, 50-60 Hz
输入电流	63 A @ 380 V 60 A @ 400 V 50 A @ 480 V
暂载率 (@ 104°F / 40° C)	100% (40 kW)
最大开路电压	@ up to 425 V
等离子气体	空气, 氧气, 压器-氢气, 氮气 @ 可达 120 psi (8.3 bar)
保护气体	空气, 氮气 @ 可达 120 psi (8.3 bar)
水雾保护气	水 @ 0.6 l/min
电源重量	215 kg
外形尺寸, 长 x 宽 x 高	1031 x 698 x 1219 mm
认证	CSA, CE, CCC

切割参数表			
	碳钢	不锈钢	铝
生产穿孔厚度	25 mm	25 mm	25 mm
最大穿孔厚度	35 mm	35 mm	35 mm
最大边缘起弧	50 mm	50 mm	50 mm

切割速度表					
厚度, mm	速度, mm/min	Amps	等离子气体/保护气体	厚度, in.	速度, IPM
碳钢					
1	11500	55	空气/空气	21 ga	500
3	5460			10 ga	190
5	3180			3/16	130
6	4150	100	空气/空气	1/4	150
12	1960			1/2	75
20	720			3/4	30
25	520			1	20
10	3190	200	空气/空气	3/8	130
12	2710			1/2	100
20	1430			3/4	60
25	920			1	35

# m2 200i 等离子切割系统

切割速度表（接上页）					
厚度，mm	速度，mm/min	Amps	等离子气体/保护气体	厚度，in.	速度，IPM
<b>不锈钢</b>					
1.5	9750	55	空气/空气	16 ga	350
4	2180			10 ga	100
5	1450			3/16	60
6	3020	100	空气/空气	1/4	100
10	1580			3/8	65
12	1260			1/2	45
6	1750	100	氮气/水	1/4	60
10	1210			3/8	50
12	970			1/2	35
20	1450	200	氮气/水	3/4	60
25	1000			1	40
<b>铝</b>					
2	8790	55	空气/空气	16 ga	400
5	2360			3/16	100
6	2650	100	空气/空气	1/4	100
12	1310			1/2	45
20	890			3/4	35
6	1640	100	氮气/水	1/4	60
10	1210			3/8	50
12	970			1/2	35
20	1700	200	氮气/水	3/4	70
25	1000			1	60

切割速度一览表所列数据为初步数据，如有更改恕不另行通知。比时请务必谨慎。上表所示速度为最佳切割速度，竞争产品的数据通常为最大切割速度。本设备可实现更大的切割速度，但可能会影响切边质量和坡口面角度。通过采用全新易损件、正确的气体和电流设置、准确的割炬高度控制，以及作业时割炬与工件的垂直角度，可获得上表所示性能。切割作业一览表并未列出可采用m2 200i系列进行作业的所有工艺。请联系伊萨了解详情。

# m2 200i 等离子切割系统



## 伊萨焊接切割器材（上海）管理有限公司

地址：中国上海市静安区恒丰路 436 号环智国际大厦 25 楼，  
200070

电话：800 820 8115      400 820 6980

邮箱：esab@esab.cn

网址：www.esab.com

