

Przemysłowy inwertorowy półautomat spawalniczy FANMIG 500i

do spawania metodą MIG/MAG, TIG DC
LiftArc lub elektrodą otuloną MMA.

W ofercie urządzeń pod marką Most pojawia się nowe inwertorowe źródło prądu do spawania metodą MIG/MAG, TIG DC i elektrodą otuloną MMA – Fanmig 500i.

Fanmig 500i zbudowany jest modułowo: źródło prądu montowane jest na chłodnicy, do której zamocowane jest podwozie jezdne. Wydzielony podajnik drutu Multifill jest połączony standardowo ze źródłem za pomocą 5 metrowego przewodu zespolonego. Na życzenie możliwa jest inna długość przewodów pośrednich.

Fanmig 500i jest urządzeniem do spawania w przemyśle. Prąd spawania 500A/40% zarówno dla metody MIG/MAG jak i dla spawania elektrodą otuloną MMA wystarczy praktycznie każdemu użytkownikowi. Urządzenie może także służyć do elektroślubienia powietrznego. Spawanie metodą TIG DC występuje w dwóch opcjach: zwykłej i z pulsem. Zajarzanie łuku TIG odbywa się poprzez potarcie elektrody wolframowej o materiał (LiftArc).

Półautomat Fanmig 500i jest urządzeniem synergicznym sterowanym cyfrowo. Po wybraniu trybu synergii i odpowiedniego programu zmiana jednego parametru powoduje dostosowanie wszystkich innych parametrów niezbędnych dla prawidłowego spawania. Dostępne są następujące programy spawalnicze dla metody MIG i MAG:

most[®]
MARKA KTÓRA ŁĄCZY

2lata
ochrony
gwarancyjnej



Rodzaj i średnica materiału	Program
Stal zwykła 0,8 mix 82/18	SG2 0,8
Stal zwykła 0,9 mix 82/18	SG2 0,9
Stal zwykła 1,0 mix 82/18	SG2 1,0
Stal zwykła 1,2 mix 82/18	SG2 1,2
Stal zwykła 1,6 mix 82/18	SG2 1,6
Stal zwykła 0,8 CO2	SG2 0,8 CO2
Stal zwykła 0,9 CO2	SG2 0,9 CO2
Stal zwykła 1,0 CO2	SG2 1,0 CO2
Stal zwykła 1,2 CO2	SG2 1,2 CO2
Stal zwykła 1,6 CO2	SG2 1,6 CO2
Stal nierdzewna 0,8	SST 0,8
Stal nierdzewna 0,9	SST 0,9
Stal nierdzewna 1,0	SST 1,0
Stal nierdzewna 1,2	SST 1,2
Stal nierdzewna 1,6	SST 1,6
Aluminium magnezowe 1,0	ALMG 1,0
Aluminium magnezowe 1,2	ALMG 1,2
Aluminium magnezowe 1,6	ALMG 1,6
Aluminium krzemowe 1,0	ALSI 1,0
Aluminium krzemowe 1,2	ALSI 1,2
Aluminium krzemowe 1,6	ALSI 1,6
Lutospawanie AlBz 0,8	ALBZ 0,8
Drut proszkowy 1,2	FLUX 1,2
Lutospawanie CUSI 0,8	CUSI 0,8
Lutospawanie CUSI 0,9	CUSI 0,9
Lutospawanie CUSI 1,0	CUSI 1,0
Lutospawanie CUSI 1,2	CUSI 1,2



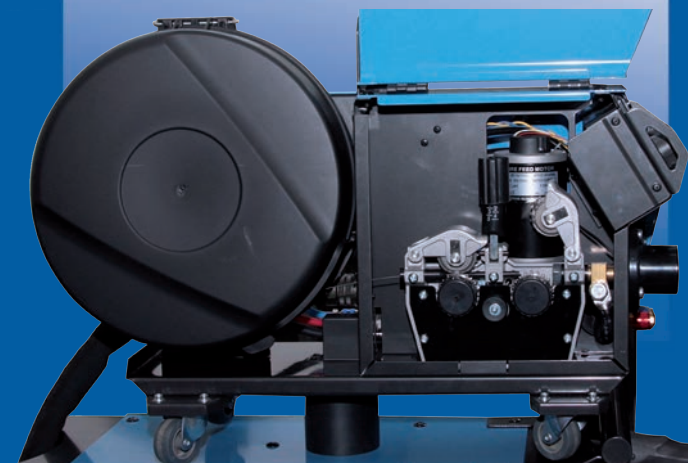
Także spawanie elektrodą MMA może odbywać się po wybraniu odpowiedniego programu dla różnych średnic i rodzajów elektrod. Ważne przy spawaniu elektrodą jest wyposażenie urządzenia w funkcję VRD (z możliwością wyłączenia), obniżającą z przyczyn bezpieczeństwa napięcie biegu jałowego do ok. 20V.

Dla metody MIG/MAG, MMA i TIG synergię można wyłączyć i przejść do tzw. nastaw manualnych.

Sterowanie urządzeniem jest proste i nowoczesne. Panel sterowania i wyświetlacze parametrów znajdują się zarówno na podajniku drutu jak i na źródle prądu. Na źródle na panelu znajdują się tylko dwa duże pokręta i pięć przycisków, odpowiadających za nastawy parametrów na poszczególnych polach. Panel na podajniku drutu ma podobne działanie jak ten na źródle prądu, ale najczęściej znajduje się bliżej spawacza, dzięki czemu skraca się czas obsługi. Obydwa panele zabezpieczone są przed uszkodzeniami mechanicznymi i odpryskami szybkami z plexi.

Układ chłodzenia cieczy znajduje się na samym dole urządzenia, co w przypadku wycieku nie powoduje uszkodzeń części prądowej lub elektroniki. W obiegu cieczy znajduje się czujnik przepływu, który skutecznie chroni uchwyt spawalniczy w przypadku braku przepływu cieczy chłodzącej.

W urządzeniu zadbano o ergonomię pracy. Podajnik obraca się swobodnie na źródle prądu dzięki osadzeniu go na trzpieniu. Oprócz tego ma kółka przez co może łatwo przemieszczać się po podłodze. Kształt podajnika jest niski i smukły, co umożliwi wchodzenie z nim w trudno dostępne miejsca spawanej konstrukcji. Z boku źródła znajduje się specjalna półka-wieszak np. na przewody pośrednie lub narzędzia. Przewody pośrednie są zabezpieczone przed wyrwaniem z gniazd na podajniku lub źródle prądu za pomocą specjalnym złączy.



Urządzenie jest dostarczane w kartonach zawierających źródło prądu z chłodnicą i wózkiem, podajnik drutu, przewód masowy i przewód pośredni 5m do samodzielnego montażu. Przewód zasilający zaopatrzone w wtyczkę 32 CEE

Numer katalogowy

51 00 023750

Akcesoria:

Uchwyty spawalnicze – zalecamy uchwyty Most 501 SGRIP 3; 4 lub 5m - patrz Katalog RYWAL-RHC 2013 I-38

Rolki podające fi 40mm – patrz tabela Katalog RYWAL-RHC 2013 I-51

Zespół przewodów wodnych 10m

51 00 024010

Zespół przewodów wodnych 15m

51 00 024015

Specyfikacja techniczna	
FANMIG 500i	
Zasilanie [V]	3x400V, 50/60Hz
Pobór prądu I1 maks. [A]	38
Prąd I1 ef. [A]	24
Współczynnik mocy	0,9
Napięcie biegu jałowego MMA U ₀ [V]	72
Zakres prądu spawania [A]	20-500 (MIG) 20 – 500 (MMA) 5-500 (TIG)
Cykl pracy	MIG: 500A/40V /40% 405A/35,52V/60% 316/29,8V /100% MMA: 500A/40V/40% 405A/36,2V/60% 316A/32,6V/100% TIG: 500A/30V/40% 405A/26,2V/60% 316A/22,6V/100%
Nastawa prądu spawania	Bezstopniowa płynna
Stopień ochrony	IP 23S
Prędkość podawania drutu [m/min]	1-20m (opcja do 25m/min.)
Podajnik drutu Multifill	4-rolkowy
Średnice drutu [mm]:	
Stal	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6
Aluminium	1,0-1,2
Lutospawanie	0,8-0,9-1,0-1,2
Szpuła drutu [kg]	15
Masa i wymiary:	
Źródło prądu:	520x310x500mm, 36kg
Źródło prądu, chłodnica i wózek:	520x940x900, 70kg
Źródło prądu, chłodnica, wózek, podajnik i przewody pośrednie:	520x940x1320, 92kg

Dystrybutor:

www.most.com.pl