

# FastMig M

Nowe wcielenie przemysłowego tytana



# Sprawdzona niezawodność i najnowocześniejsze technologie spawalnicze

Najwyższa jakość spoin podczas spawania MIG/MAG w warunkach przemysłowych.

Maszyna spawalnicza o modułowej konstrukcji i wszechstronnych funkcjach.

Dwa zestawy do wyboru – standardowa prostota lub synergiczna różnorodność.

## Urządzenie spawalnicze optymalizujące produkcję.

Urządzenia FastMig M to połączenie modułowej konstrukcji, łatwej obsługi i wszechstronności.

Połączenie wysokiego cyklu pracy z niewielkimi rozmiarami i masą zwiększa tym samym produktywność i mobilność na stanowisku pracy.

Fast Mig M jest idealną alternatywą dla tradycyjnych urządzeń do spawania

przemysłowego MIG/MAG. Zastosowane rozwiązania technologiczne zapewniają idealne zajarzenie i doskonałą charakterystykę łuku, dzięki czemu można więcej czasu poświęcić na wykonywanie spoin, a mniej na usuwanie odprysków.

W zależności od zastosowania urządzenie dostępne jest w dwóch

zestawach: zestaw synergiczny do zastosowań zaawansowanych i prosty do zastosowań podstawowych.

Jeśli wymagania się zmieniają, urządzenie FastMig M można w łatwy sposób dostosować do nowych potrzeb.



## Zalety

- Modułowa konstrukcja
- Dwa zestawy: prosty i synergiczny
- Dostępna wersja wielonapięciowa
- Funkcja WiseFusion™ do łatwego i wydajnego spawania niepozycyjnego
- Wszystkie programy spawalnicze Wise™
- Możliwość podłączenia do źródła zasilania urządzeń MasterTig LT 250 i ArcFeed z opcjonalnym zestawem AS
- Podajnik pośredni SuperSnake do zwiększania zasięgu
- Wózek Spawalniczy MagTrac F 61 dla zwiększenia wydajności



# Nadzwyczajna prostota użytkowania – w wersji synergicznej lub prostej

## Proste zadawanie parametrów spawania – wydajne i niezawodne spawanie za przystępną cenę

Podstawowe panele sterowania MR 200 i MR 300 pozwalają na łatwą regulację parametrów spawania.

Doskonale sprawdzają się w przypadku osób, które preferują prostą regulację prędkości podawania drutu i napięcia z użyciem dwóch pokręteł.



## FastMig M to niezawodne i wytrzymałe źródło spawalnicze niezależnie od wybranego zestawu: prostego lub synergicznego.

Parametry spawania maszyny można regulować w sposób prosty lub synergiczny. Oba tryby są dostępne dla dowolnej kombinacji źródła zasilania i podajnika drutu.

**Proste zestawy FastMig M** zawierają panel sterowania MR, pozwalający regulować parametry w tradycyjny sposób. Są przeznaczone do podstawowych prac spawalniczych w profesjonalnych zastosowaniach przemysłowych.



**Synergiczne zestawy FastMig M** zawierają panel sterowania MS, który jest wyposażony w intuicyjną funkcję spawania synergicznego oraz liczne funkcje dodatkowe, pozwalające optymalizować pracę. Są przeznaczone do bardziej wymagających profesjonalnych zastosowań przemysłowych.

Podajnik drutu i panel sterowania można dobrać do bieżących potrzeb, a w przypadku nowych zadań i zastosowań wystarczy zmodyfikować konfigurację zestawu poprzez zwiększenie mocy, zmianę podajnika drutu lub zainstalowanie oprogramowania spawalniczego.

## Konfiguracja synergiczna – wymagające zastosowania przemysłowe

Synergiczne panele sterowania MS 200 i MS 300 są łatwe w obsłudze oraz oferują liczne funkcje optymalizujące pracę zestawu spawalniczego.

Wyraźny wyświetlacz parametrów spawania, regulacja mocy spawania jednym pokręteł, łatwość konfiguracji i wyboru kanałów pamięci oraz ogólna prostota użytkowania paneli sterowania MS sprawiają, że urządzenia FastMig M stanowią wszechstronne i wydajne narzędzie do przemysłowego spawania MIG/MAG.

## Wybór podajników drutu

Do zestawu standardowego i synergicznego można dobrać jeden z trzech podajników drutu.

Niewielkie i lekkie podajniki MXF 63 są przeznaczone do szpul o średnicy 200 mm, a podajniki MXF 65 i MXF 67 – do szpul o średnicy 300 mm. Model MXF 67 charakteryzuje się dwuwarstwową obudową o zwiększonej wytrzymałości.

W przypadku wszystkich podajników drutu dostępne są zarówno proste, jak i synergiczne panele sterowania.



## Zwiększ wydajność pracy dzięki dodatkowym opcjom

Poznaj nowy wymiar wydajnego spawania. Połącz najwyższą jakość spawania urządzenia FastMig M z szybkością i niezawodnością wózka spawalniczego MagTrac F 61 Kempfi.

Kolejnym krokiem w stronę sprawniejszej pracy jest dodanie do maszyny FastMig M wózka MagTrac F 61 i funkcji WiseFusion,

optymalizującej parametry spawania. Taki zestaw pozwala wykonywać wysokiej jakości spoiny przy bardzo niskiej ilości ciepła doprowadzanego, co ogranicza potrzebę prostowania elementu spawanego i innych prac wykończeniowych. Z naszych obliczeń wynika, że to rozwiązanie pozwala obniżyć koszty prac wykończeniowych nawet o 20%.

Urządzenia FastMig M obsługują także różne zdalne sterowania, które dodatkowo zwiększają wydajność i szybkość pracy spawacza. A gdy trzeba zwiększyć zasięg maszyny, można do niej podłączyć podajnik pośredni SuperSnake, który pozwala spawaczowi oddalić się o dodatkowe 30 metrów.

# Dane techniczne

		FastMig M 320	FastMig M 420	FastMig M 520
Napięcie zasilające	3~, 50/60 Hz	400 V, od -15% do +20%	400 V, od -15% do +20%	400 V, od -15% do +20%
Moc znamionowa	60%	-	20 kVA	27 kVA
	100%	15 kVA	18 kVA	20 kVA
Prąd maks. 40°C	60%	-	420 A	520 A
	100%	320 A	380 A	430 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MMA	15 A / 20 V – 320 A / 45 V	15 A / 20 V – 420 A / 44 V	15 A / 20 V – 520 A / 43 V
	MIG	20 A / 12 V – 320 A / 45 V	20 A / 12 V – 420 A / 44 V	20 A / 12 V – 520 A / 43 V
Maks. napięcie spawania		45 V	45 V	45 V
Napięcie biegu jałowego MMA		U <sub>0</sub> = 48–53 V U <sub>av</sub> = 50 V	U <sub>0</sub> = 48–53 V U <sub>av</sub> = 50 V	U <sub>0</sub> = 48–53 V U <sub>av</sub> = 50 V
Napięcie biegu jałowego MIG/MAG		U <sub>0</sub> = 50–58 V	U <sub>0</sub> = 50–58 V	U <sub>0</sub> = 50–58 V
Moc biegu jałowego		25 W	25 W	25 W
Sprawność dla prądu maks.		88%	89%	89%
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,80	0,87	0,90
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Minimalna moc zwarcia S <sub>SC</sub> sieci zasilającej*		-	5,6 MVA	5,8 MVA
Wymiary zewnętrzne		590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm
Masa		34 kg	35 kg	36 kg

		FastMig M 420 MV – 400 V	FastMig M 420 MV – 230 V
Napięcie zasilające	3~, 50/60 Hz	od 380 V przy -10% do 440 V przy +10%	od 220 V przy -10% do 230 V przy +10%
Moc znamionowa	60%	22 kVA	21 kVA
	100%	19 kVA	18 kVA
Prąd maks. 40°C	60%	420 A	420 A
	100%	380 A	380 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MMA	15 A / 20 V – 420 A / 44 V	15 A / 20 V – 420 A / 48 V
	MIG	20 A / 12 V – 420 A / 44 V	20 A / 12 V – 420 A / 48 V
Maks. napięcie spawania		44 V	48 V
Napięcie biegu jałowego MMA		U <sub>0</sub> = 48–53 V U <sub>av</sub> = 50 V	U <sub>0</sub> = 48–53 V U <sub>av</sub> = 50 V
Napięcie biegu jałowego MIG/MAG		U <sub>0</sub> = 53–58 V	U <sub>0</sub> = 60–65 V
Moc biegu jałowego		25 W	25 W
Sprawność dla prądu maks.		87%	87%
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,82	0,85
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Minimalna moc zwarcia S <sub>SC</sub> sieci zasilającej*		5,6 MVA	-
Wymiary zewnętrzne		590 x 230 x 580 mm	590 x 230 x 580 mm
Masa		49 kg	49 kg

		FastMig MXF 63	FastMig MXF 65	FastMig MXF 67
Prąd maks. 40°C	60%	520 A	520 A	520 A
	100%	440 A	440 A	440 A
Prędkość podawania drutu		0–25 m/min	0–25 m/min	0–25 m/min
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy	4-rolkowy	4-rolkowy
Średnica rolek podajnika		32 mm	32 mm	32 mm
Druty elektrodowe	∅ Fe, Ss	0,6–1,6 mm	0,6–1,6 mm	0,6–1,6 mm
	∅ Drut rdzeniowy	0,8–1,6 mm	0,8–2,0 mm	0,8–2,0 mm
	∅ Al	1,0–1,6 mm	1,0–2,4 mm	1,0–2,4 mm
Szpula z drutem	maks. masa / maks. ∅	5 kg / 300 mm	20 kg / 300 mm	20 kg / 300 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	510 x 200 x 310 mm	620 x 210 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Masa		9,4 kg	11,1 kg	12,5 kg



