

Промышленный инверторный
сварочный полуавтомат

FANMIG 500i

Для сварки методом MIG/MAG,
TIG DC LiftArc либо электродом MMA

Мы предлагаем оборудование под маркой MOST® с новым инверторным источником питания для сварки методом MIG/MAG/TIG DC/MMA/Строжка.

FANMIG 500i построен модульно: источник тока устанавливается на блок охлаждения, к которому монтируются колеса и подставка под газовый баллон.

Отдельный блок подачи проволоки Multifill так же имеет транспортировочную тележку и может устанавливаться на поворотное основание сварочного источника. В стандартной комплектации оборудование поставляется с пяти метровым кабелем управления между подающим механизмом и источником тока. По желанию клиента кабель можно заменить на более длинный.

FANMIG 500i это промышленный сварочный полуавтомат (сварочный ток 500 А / 40%).

Сварка методом DC TIG доступна в двух версиях: обычная и импульсная. Зажигание дуги TIG осуществляется методом касания вольфрамового электрода об материал (LiftArc).

Полуавтомат FANMIG 500i это оборудование с синергетическим цифровым управлением. При выборе подходящей программы сварки и изменении один параметр регулирует все остальные параметры, необходимые для надлежащей сварки. Для MIG/MAG сварки доступны следующие программы:

ТИП И ДИАМЕТР МАТЕРИАЛА	ПРОГРАММЫ
Сталь 0,8 mix 82/18	SG2 0,8
Сталь 0,9 mix 82/18	SG2 0,9
Сталь 1,0 mix 82/18	SG2 1,0
Сталь 1,2 mix 82/18	SG2 1,2
Сталь 1,6 mix 82/18	SG2 1,6
Сталь 0,8 CO ₂	SG2 0,8 CO ₂
Сталь 0,9 CO ₂	SG2 0,9 CO ₂
Сталь 1,0 CO ₂	SG2 1,0 CO ₂
Сталь 1,2 CO ₂	SG2 1,2 CO ₂
Сталь 1,6 CO ₂	SG2 1,6 CO ₂
Нержавеющая сталь 0,8	SST 0,8
Нержавеющая сталь 0,9	SST 0,9
Нержавеющая сталь 1,0	SST 1,0
Нержавеющая сталь 1,2	SST 1,2
Нержавеющая сталь 1,6	SST 1,6
Алюминий AlMg 1,0	AlMg 1,0
Алюминий AlMg 1,2	AlMg 1,2
Алюминий AlMg 1,6	AlMg 1,6
Алюминий AlSi 1,0	AlSi 1,0
Алюминий AlSi 1,2	AlSi 1,2
Алюминий AlSi 1,6	AlSi 1,6
MIG-пайка AlBz 0,8	AlBz 0,8
Порошковая проволока 1,2	FLUX 1,2
MIG-пайка CuSi 0,8	CuSi 0,8
MIG-пайка CuSi 0,9	CuSi 0,9
MIG-пайка CuSi 1,0	CuSi 1,0
MIG-пайка CuSi 1,2	CuSi 1,2



Ручная дуговая сварка электродом MMA осуществляется при выборе подходящей программы для различных диаметров и типов электродов.

Полуавтомат FANMIG 500i имеет блок снижения напряжения холостого хода VRD (с возможностью его отключения), что позволяет при MMA сварке снизить напряжение до 20 В.

Для методов сварки MIG/MAG, MMA и TIG можно отключить синергетику и перейти к так называемым ручным настройкам. Управление оборудованием является простым и современным. Имеется две панели управления (дисплея) – одна на источнике питания, другая на блоке подачи проволоки. На панели управления есть только два регулятора и пять кнопок, отвечающих за установку параметров сварки. Панель на блоке подачи проволоки имеет больше настроек, чем на источнике питания, так как находится ближе к сварщику, тем самым уменьшая время настройки. Обе панели защищены оргстеклом от механических повреждений и брызг металла.

Блок охлаждения находится в нижней части оборудования. Блок охлаждения имеет датчик расхода жидкости, который эффективно защищает сварочную горелку от перегрева в случае отсутствия охлаждающей жидкости.

Благодаря простому креплению на источнике питания блок подачи проволоки свободно вращается на 360 градусов. Кроме того, блок подачи проволоки имеет колеса, что позволяет его легко перемещать по полу. Небольшой вес и маленькие габариты блока подачи позволяют применять его в труднодоступных местах при сварке металлоконструкций.

С правой стороны есть специальная полка-держатель, например для кабеля управления, инструмента или сварочной горелки. На источнике тока и подающем механизме есть специальные крепления, защищающие от отсоединения кабеля управления от разъемов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сетевое напряжение	3x400 V, 50/60 Hz
Коэффициент мощности	0,9
Диапазон сварочного тока	20-500 A (MIG)
	20-500 A (MMA)
	5-500 A (TIG)
Продолжительность включения (ПВ)	MIG: 500 A / 40 V / 40% 316 A / 29,8V / 100%
	MMA: 500 A / 40 V / 40% 316 A / 32,6 V / 100%
	TIG: 500 A / 30 V / 40% 316 A / 22,6 V / 100%
Регулировка напряжения	плавная
Класс защиты	IP 23S
Скорость подачи проволоки	1 - 20 м/мин
Блок подачи проволоки Multifill	4-х роликовый
Максимальная масса проволоки	15 кг
Диаметр проволоки:	
Сталь, нержавеющей	0,8 - 1,6 мм
Алюминий	1,0 - 1,2 мм
Пайка	0,8 - 1,2 мм
Масса и размеры:	
Источник питания	520x310x500 мм, 36 кг
Источник питания, блок охлаждения и тележка	520x940x900 мм, 70 кг
Источник питания, блок охлаждения, тележка, блок подачи проволоки и кабель управления	520x940x1320 мм, 92 кг

Сварочный полуавтомат FANMIG 500i поставляется в картонных коробках, содержащих отдельные модули (источник питания, транспортировочная тележка, блок охлаждения, блок подачи проволоки) для самостоятельной сборки, без вилки питания (рекомендуется ССЕ 32 А).

В комплект поставки так же входит:

- газовый шланг и штуцера;
- ролики под стальную/нержавеющую проволоку 0,8 - 1,0 мм и 1,2 - 1,6 мм;
- ролики под алюминиевую проволоку 1,0 - 1,2 мм;
- направляющая трубка;
- разъемы для подсоединения горелки TIG и пульта управления;
- предохранители.

Номер по каталогу: 51 00 023750

Дополнительно рекомендуем заказать:

Кабель заземления 70 мм² - 5 м: 53 99 000 036

Сварочные горелки MOST® 501 SGRIP 3, 4, 5 м

Газовый редуктор AR/CO₂: 62 35 000150

Кабель управления 10м: 51 00 024 010

Кабель управления 15м: 51 00 024 015

РИВАЛ СВАРКА

ИООО „РИВАЛ СВАРКА“

Минск, пер. Липковский, 30-23

Тел./факс: +375 (17) 385-15-75 / 76 / 77

Моб. тел.: +375 (29) 505-15-75

Моб. тел.: +375 (29) 185-15-77

office@rivalsvarka.by

www.rivalsvarka.by

