



FastMig™ Synergic



Zalety produktów

- Sprawne źródła zasilania o prądach 300, 400 i 500 A
- Niewielka masa, zwarta budowa, modułowa konstrukcja
 - Różne panele sterowania, odpowiednie do potrzeb
 - Wybór trzech podajników drutu, stosownie do warunków pracy
 - Źródła a wysokich cyklach dające 300, 380 i 430 A dla pracy ciągłej
- Biblioteka programów synergicznych dla najpopularniejszych materiałów
- Opcjonalne oprogramowanie FastROOT™ wspomaga szybkie i dokładne spawanie warstwy przetopowej dla Fe i Ss
- Procesy spawania MIG/MAG oraz MMA jako standard

Zastosowania

- Do wykonywania średnich i ciężkich prac spawalniczych
- Stocznie i budowie morskie
- Rurociągi przemysłu paliwowego
- Wytwornie konstrukcji stalowych

Kemppi FastMig™ Synergic

Wszystko, czego potrzeba dla skutecznego spawania MIG/MAG z zastosowaniem jednego urządzenia

- Spawanie podstawowe
- Spawanie synergiczne
- Spawanie warstwy graniowej

Urządzenia serii FastMig™ Synergic nadają się do spawania wszystkich materiałów metodą MIG/MAG pod średnim i dużym obciążeniem. Modułowa budowa pozwala na dobranie odpowiedniej konfiguracji sprzętu poprzez dobór źródła zasilającego, podajnika drutu oraz panela.

Stosunek mocy do ciężaru energooszczędnych źródeł zasilania FastMig™ Synergic o prądach 300, 400 i 500 A osiągnął niespotykane wartości.

Konstrukcja obudowy podajnika spełnia wymogi najbardziej wymagających i zróżnicowanych robót. Dostępne są trzy modele dla szpul 200 mm oraz 300 mm. Modele MSF 53 oraz 57 wyposażono w podwójne ściany wykonane z dwuwarstwowego i wysokoudarowego tworzywa nadającego się do przerobu wtórnego. Wysokowydajny silnik został wyposażony w precyzyjne przekładnie oraz nowy, 4-rolkowy mechanizm podający DuraTorque, który gwarantuje stabilne, nieprzerwane podawanie drutu. Każdy typ podajnika drutu wyposażono w dwa opcjonalne panele, które można zastosować w zależności od specyfiki wykonywanych robót.

System FastCool 10 (wyposażony w doskonałą, opracowaną przez Kemppi pompę HydroCOOL™) zapewnia efektywne chłodzenie uchwytu spawalniczego MIG/MAG.

Proces spawalniczy FastROOT™ jest dla FastMig™, opcją, która wspomaga szybkie i dokładne spawanie warstwy przetopowej stali konstrukcyjnej i nierdzewnej (zob. str. 4).

Bezpieczeństwo – urządzenia FastMig™ Basic spełniają wymogi norm IEC 974-1 i IEC 60974-5 odnośnie konstrukcji oraz bezpieczeństwa. Posiadają one również znak CE. Obudowa zastosowana w serii FastMig™ Basic posiada stopień ochrony IP23C.



FastMig™ Synergic bazuje na:

- 3 źródłach mocy: KMS 300, KMS 400, KMS 500
- 3 podajnikach drutu: MSF 53, MSF 55, MSF 57
- 4 panelach: SF 51, 52, 53 i 54
- Chłodnicy FastCool 10
- Podwoziu PMS 500

Parametry techniczne

FastMig™ Źródła zasilania	FastMig™ KMS 300	FastMig™ KMS 400	FastMig™ KMS 500
Napięcie zasilania	3~50/60 Hz	400 V -15 %...+20 %	400 V -15 %...+20 %
Moc znamionowa	60 % ED - 80 % ED - 100 % ED 13,9 kVA	- 19,5 kVA 18,5 kVA	26,1 kVA - 20,3 kVA
Kabel łączący/bezpiecznik zwłoczny	4 x 6 S - 5 m / 25 A	4 x 6 S - 5 m / 35 A	4 x 6 S - 5 m / 35 A
Maks. prąd spawania	60 % ED - 80 % ED - 100 % ED 300 A	- 400 A 380 A	500 A - 430 A
Zakres napięcia spawania	MIG 10 V ... 37 V MMA 10 A ... 300 A	10 V ... 39 V 10 A ... 400 A	10 V ... 42 V 10 A ... 500 A
Maks. napięcie spawania	46 V	46 V	46 V
Napięcie / Moc biegu jałowego	50 V / 25 W	50 V / 25 W	50 V / 25 W
Sprawność	87 %	87 %	87 %
Współczynnik mocy	0,9	0,9	0,9
Wymiary	dł. x szer. x wys. 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

Podajniki drutu FastMig™ Synergic – dla różnych warunków spawania



MSF 53

- zwarta lekka konstrukcja pozwalająca na swobodną pracę w ciasnocie
- materiał: podwójne, trwałe i odporne na uderzenia tworzywo sztuczne
- dla szpul 200 mm
- Panele: podstawowy 51, synergiczny 52



MSF 55

- funkcjonalny, elegancki i lekki, doskonale nadaje się dla większości zastosowań w warsztatach
- materiał: tworzywo sztuczne i aluminium
- dla szpul 300 mm
- Panele: podstawowy 54, synergiczny 53



MSF 57

- przeznaczony dla szczególnie ciężkich robót w warsztatach oraz w terenie
- materiał: podwójne, trwałe i odporne na uderzenia tworzywo sztuczne
- dla szpul 300 mm
- Panele: podstawowy 54, synergiczny 53

Panele FastMig™ Synergic – wybór sposobu kontroli odpowiadający wymaganiom

Panele FastMig™ Synergic o czytelnych wyświetlaczach oferują wiele funkcji, które umożliwiają poprawę jakości spoin oraz wydajności pracy.

Podajnik drutu MSF 53 może być wyposażony w panel SF 51 o funkcjach podstawowych bądź panel synergiczny SF 52 bardziej wszechstronnego użytku. Podajniki MSF 55 oraz 57 mogą być wyposażone w panel podstawowy SF 54 lub synergiczny SF 53.

SF 51, SF 54



Panele 51 i 54 posiadają następujące cechy:

- Cyfrowe wyświetlacze
- Bezstopniowe zadawanie napięcia spawania
- Bezstopniowe zadawanie szybkości podawania drutu
- Spawanie MMA jako opcję
- Test gazu
- Samoczynne wprowadzanie drutu

SF 52, SF 53

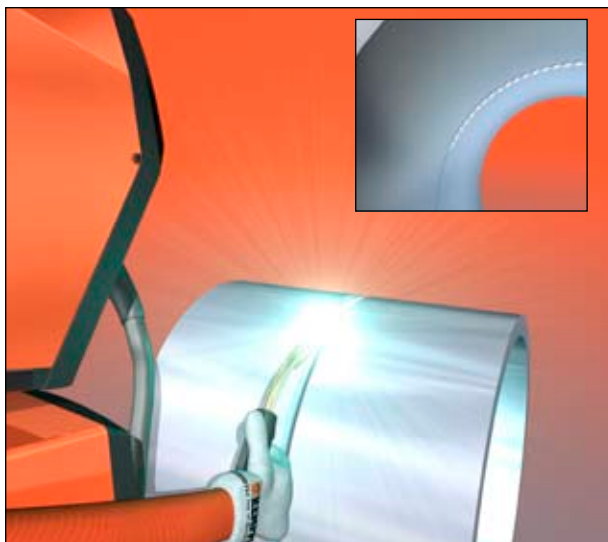


Ponadto panele synergiczne 52 oraz 53 umożliwiają:

- Wypełnianie krateru
- Gorący start
- Powolny start
- Zapis parametrów MIG w pamięci
- Opcjonalny proces FR-MIG do spawania warstwy przetopowej

Parametry techniczne

FastMig™ Podajnik drutu	MSF 53	MSF 55	MSF 57	FastMig™ Chłodnica	FastCool 10
Napięcie robocze (bezpieczne)	50 V DC	50 V DC	50 V DC	Napięcie zasilania	24 V DC
Moc znamionowa	100 W	100 W	100 W	Moc pobierana	100 % ED 50 W
Obciążenie maks. (wartości nominalne)	60 % ED 520 A	520 A	520 A	Moc rozpraszana	1 kW
	100 % ED 440 A	440 A	440 A	Maks. ciśn. stat.	450 kPa
Budowa mechanizmu	4 rolki	4 rolki	4 rolki	Ciecz chłodząca	20 % - 40 % etanol/woda
Średnica rolki podającej	32 mm	32 mm	32 mm	Pojemność zbiornika	ok. 3 l
Prędkość podawania drutu	0...25 m/min	0...25 m/min	0...25 m/min	Wymiary w mm	dł. x szer. x wys. 570 x 230 x 280
Średnica drutu	Fe, Ss 0.6...1.6	0.6...1.6	0.6...1.6	Masa	11 kg
	Drut rdzeniowy 0.8...1.6	0.8...2.0	0.8...2.0		
	Al 1.0...1.6	1.0...2.4	1.0...2.4		
Maks. masa/średnica szpuli	5 kg / ø 200 mm	20 kg / ø 300 mm	20 kg / ø 300 mm		
Wymiary w mm	dł. x szer. x wys. 510 x 200 x 310	620 x 210 x 445	625 x 243 x 476		
Masa	9.4 kg	11.1 kg	14 kg		
Materiał	tworzywo sztuczne	metal	tworzywo sztuczne		



FastROOT™

Oprogramowanie FastROOT™ opracowane w firmie Kemppi stanowi opcję dla FastMig™, która wspomaga szybkie i dokładne spawanie warstwy przetopowej dla stali konstrukcyjnej i nierdzewnej (zob. str. 4). Spawanie FastROOT™ dostępne jest wyłącznie z paneli FastMig™ SF 52 oraz SF 53. W razie potrzeby, oprogramowanie Kemppi FastROOT™ można nabyć jako aktualizację standardowego urządzenia FastMig™ Synergic w terminie późniejszym. Proces FastROOT™ stanowi doskonałą alternatywę dla konwencjonalnego spawania MMA rur.

FAST – Formula Arc System Technology

właściwości łuku gwarantujące zwiększenie wydajności i jakości spawania.

Dane do zamówienia

Źródła zasilania	FastMig™ KMS 300	6053000	Uchwyty MIG	PMT 35 3 m	6253513
	FastMig™ KMS 400	6054000		PMT 35 4,5 m	6263514
	FastMig™ KMS 500	6055000		PMT 42 3 m	6254213
Panele	SF 51	6085100	PMT 42 4,5 m	6254214	
	SF 52	6085200	PMT 50 3 m	6255013	
	SF 53	6085300	PMT 50 4,5 m	6255014	
	SF 54	6085400	PMT 42W 3 m	6254203	
Program FastROOT™		6265011	PMT 42W 4,5 m	6254204	
Podajniki drutu	MSF 53	6065300	PMT 52W 3 m	6255203	
	MSF 55	6065500	PMT 52W 4,5 m	65255204	
	MSF 57	6065700	Kable masy	5 m, 50 mm ²	6184511
Chłodnica	FastCool 10	606810001		5 m, 70 mm ²	6184711
Podwozie	PMS 500	6185291	Kable spawalnicze	5 m, 50 mm ²	6184501
Akcesoria				5 m, 70 mm ²	6184701
Urządzenia zdalnego sterowania	R10, 5 m	6185409	Kable łączące	KWF 70-1 ,8-GH	6260401
	R10, 10 m	6.19E+08		KMS 70-1 ,8-WH	6260410
	R20, 5 m	6185419		KWF 70-5-GH	6260405
	RMT 10 (dla PMT)	6185475		KWF 70-5-WH	6260407
Kabel zdalnego sterowania, 10 m		6185481		PROMIG 2/3 70-10-GH	6260326
Rama wisząca MSF 53 (łącznie z zestawem montażowym KPS)		6185285		PROMIG 2/3 70-10-WH	6260334
Zestaw zawiesi MSF 55		W001693		PROMIG 2/3 70-15-GH	6260325
Płozy ochronne MSF 53 (łącznie z zestawem montażowym KPS)		6185286		PROMIG 2/3 70-15-WH	6260335
Czujnik przepływu gazu	GG 200/300	6237406	Gniazdo uchwytu	GH 30	6256030