

FitWeld Evo 300

Big power, small package, multi-voltage



W skrócie

- 300 A w cyklu pracy 30%
- 15,4 kg
- Zasilanie 3-fazowym napięciem wejściowym 220–440 V
- Cyfrowy wyświetlacz parametrów
- Wytrzymała komora szpuli z LED-owym oświetleniem i opcjonalnym ogrzewaniem
- Dodatnia i ujemna biegunowość
- Tryb 2T/4T
- Szpula 200 mm (5 kg)
- GasGuard™
- QuickArc™
- GT WireDrive™



Zastosowania

- Szczipanie
- Montaż i konserwacja
- Produkcja elementów metalowych
- Przetwórstwo
- Naprawa samochodów
- Przemysł stoczniowy i offshore
- Wypożyczalnie sprzętu
- Rolnictwo



Energy efficient

W skrócie

FitWeld Evo 300 to najnowsze wcielenie przenośnego urządzenia MIG/MAG Kemppi, wzbogacone o liczne innowacyjne rozwiązania. Dzięki systemowi zajarzenia łuku QuickArc™, najnowszemu mechanizmowi podającemu GT WireDrive™, oświetleniu komory szpuli Brights™ oraz wielu innym funkcjom spawanie staje się szybsze, łatwiejsze i bezpieczniejsze. Niewielkie i lekkie urządzenie FitWeld przynosi firmie realne oszczędności — nawet o 57% mniejszy pobór mocy i dwukrotnie większą szybkość szczipania i spawania w porównaniu do tradycyjnych urządzeń spawalniczych MMA.

- Przenośne 300 A – ze względu na niską masę urządzenia (jedynie 15,4 kg) jego przenoszenie podczas prac w terenie nie jest żadnym problemem. Wytrzymałe uchwyty ze wzmocnionego tworzywa sztucznego w górnej i tylnej części korpusu.
- Doskonale sprawdza się podczas szczipania, prac instalacyjnych i lekkich prac produkcyjnych.
- Wielonapięciowe źródło spawalnicze zasilane napięciem 220–440 V z 3-fazowej sieci.
- Do regulacji mocy służą proste, montowane na panelu pokrętła regulacji. Cyfrowy wyświetlacz umożliwia szybką i precyzyjną regulację napięcia oraz prędkości podawania drutu.



Więcej danych o produktach, materiały wideo i informacje o nowościach można znaleźć na naszej stronie internetowej www.kemppi.com.



FitWeld Evo 300

Dane techniczne

FitWeld Evo 300		
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	od 220 V przy -10% do 440 V przy +10%
Moc pobierana (maks.)		10,8 kVA
Pobór prądu	30% $I_{1maks.}$	220–230 V: 29 A
	30% $I_{1maks.}$	380–440 V: 17 A
	30% I_{1eff}	220–230 V: 16 A
	30% I_{1eff}	380–440 V: 9 A
Prąd maks. 40°C	30%	300 A / 29,0 V
	40%	250 A / 26,5 V
	60%	210 A / 24,5 V
	100%	170 A / 22,5 V
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (5 m)
Zabezpieczenie zwłoczne	220–230 V	16 A
	380–440 V	10 A
Napięcie biegu jałowego	220 V AC	42 V DC
	440 V AC	86 V DC
Współczynnik mocy dla prądu maks.	220–230 V	0,93
	380–440 V	0,94
Sprawność dla prądu maks.	220–230 V	83%
	380–440 V	84%
Zakres napięcia spawania		11–32 V
Szpuła drutu, maks. \varnothing		200 mm
Mechanizm podajnika drutu		2-rolkowy
Prędkość podawania drutu		0–18 m/min
Druty elektrodowe	Fe lite	0,8–1,2 mm
	Fe rdzeniowe	0,8–1,2 mm
	Ss	0,8–1,2 mm
	Al	1,0–1,2 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	457 x 226 x 339 mm
Masa		15,4 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Minimalna moc zwarcia Ssc sieci zasilającej		1,9 MVA
Stopień ochrony		IP23S
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C
Spełniane normy		IEC/EN 60974-1 IEC/EN 60974-5 IEC/EN 60974-10

Dane do zamówienia

FitWeld Evo 300	6291200
FitWeld Evo 300 + FE32, 3,5 m	P2103
FitWeld Evo 300 + FE32, 5 m	P2104
FE32, 3,5 m	6603203
FE32, 5 m	6603204
FE35, 3,5 m	6603503
FE35, 5 m	6603504
MMT 32, 3 m	6253213MMT
MMT 32, 4,5 m	6253214MMT
Kabel masy, 35 mm ² , 5 m	6184311
Wąż gazu osłonowego, 6 m	W000566