



# FastMig M Synergic

NA POTRZEBY WYMAGAJĄCYCH ZASTOSOWAŃ  
SPAVALNICZYCH



## NAJWYŻSZA JAKOŚĆ SPAWANIA METODĄ MIG/MAG ORAZ ELEKTRODĄ OTULONĄ (MMA) W WARUNKACH PRZEMYSŁOWYCH

Modułowe rozwiązanie do spawania wieloprocusowego w warunkach przemysłowych. Urządzenie FastMig M Synergic stanowi połączenie modułowej konstrukcji oraz łatwości obsługi i sprawdza się w szerokim zakresie przemysłowych zastosowań spawalniczych. Połączenie wydajnego cyklu pracy z niewielkimi wymiarami i niską masą pozwala zwiększyć produktywność i mobilność na stanowisku pracy.

Sprzętowe i programowe moduły wydajnościowe rozwiązania FastMig M umożliwiają tworzenie niezliczonej liczby opcji i rozwiązań procesowych, co pozwala zwiększyć wydajność i intensywność użytkowania urządzeń. Dostępnych jest szereg konfiguracji pakietów obejmujących trzy źródła zasilania oraz różne obudowy podajników drutu i podajniki pośrednie do podawania drutu na duże odległości i spawania w miejscach trudno dostępnych. Opcje interfejsu użytkownika obejmują sterowanie synergiczne, które zapewnia optymalną regulację łuku, a także łatwiejszą i szybszą konfigurację, oraz zwykły interfejs użytkownika umożliwiający tradycyjne sterowanie i konfigurowanie parametrów.

## GŁÓWNE ZALETY



**PRĘDKOŚĆ SPAWANIA  
WIĘKSZA O 30%**

dzięki oprogramowaniu WiseFusion



**JESZCZE LEPSZE  
DOSTOSOWANIE**

dzięki dużemu wyborowi  
oprogramowania spawalniczego



**ZASIĘG UCHWYTÓW  
SPAVALNICZYCH MIG  
WIĘKSZY O 25 M**

dzięki podajnikowi pośredniemu  
SuperSnake

## GŁÓWNE ZASTOSOWANIA



ZBIORNIKI CIŚNIENIOWE I  
KOTŁY



PRZEMYSŁ STOCZNIOWY



SPRZĘT ROLNO-  
BUDOWLANY

## KORZYŚCI



- Większa prędkość spawania i łatwość obsługi oraz wyższa jakość spoin i większy przetop dzięki funkcji WiseFusion
- Oprogramowanie WisePenetration zapewnia stałą moc łuku spawalniczego niezależnie od zmian położenia uchwytu spawalniczego i odległości między uchwytem a materiałem spawanym, co ogranicza występowanie wad spawalniczych i konieczność regulacji parametrów.
- Modułowa konstrukcja sprzętu i oprogramowania umożliwia tworzenie niezliczonej liczby opcji i rozwiązań procesowych, co pozwala na zwiększenie wydajności i intensywności użytkowania urządzeń w szerokim zakresie wymagających zastosowań przemysłowych.
- Doskonale, unikalne podajniki pośrednie SuperSnake GT02 umożliwiają podawanie drutu z komory na odległość do 25 m oraz zwiększają zasięg uchwytu do 75 m od źródła zasilania FastMig M, a także umożliwiają spawanie w miejscach trudno dostępnych.
- Technologia wykonania kabli sterujących FastMig M pozwala zwykle obniżyć koszty usuwania wad spawalniczych o 50% dzięki mniejszej liczbie niezgodności.



### SZYBSZE I LEPSZE SPAWANIE DZIĘKI SKUPIENIU ŁUKU

Stabilność procesu i łatwa obsługa urządzenia mają korzystny wpływ na jakość spawania. WiseFusion to specjalny proces umożliwiający spawanie synergiczne metodami MIG/MAG oraz spawanie łukiem przerywanym. Łuk spawalniczy jest skoncentrowany, co zapewnia jego większą gęstość na niewielkim obszarze. Dzięki temu uzyskuje się lepszą penetrację i większą prędkość spawania. Ponadto mniejsza liczba odkształceń spawanego materiału oznacza mniej pracy przy prostowaniu elementów, co zapewnia oszczędność czasu i pieniędzy.



### WIĘKSZY ZASIĘG I PRODUKTYWNOŚĆ

Rozwiązanie SuperSnake znacznie zwiększa zasięg standardowych uchwytów spawalniczych MIG z eurozłączem, umożliwiając podawanie różnych rodzajów drutu. SuperSnake GT02S/GT02SW eliminuje konieczność przenoszenia ciężkich i nieporęcznych podajników drutu, co minimalizuje zmęczenie pracowników i zwiększa bezpieczeństwo oraz wydajność pracy.

## CO JEST W SYSTEMIE



### Źródło prądu FastMig M 420

FastMig M 420 to najwyższej klasy, wielofunkcyjne źródło prądu do różnych zastosowań. To urządzenie jest przeznaczone szczególnie dla zakładów, które chcą zwiększyć wydajność i jakość spawania.



### Podajnik drutu MXF 65 EL

Podajniki drutu EL są kompatybilne z synergicznymi panelami sterowania MS. Wszelchonność i wydajność we wszystkich zastosowaniach spawalniczych we współczesnym przemyśle średnim i ciężkim. To urządzenie współpracuje ze szpulami drutu 300 mm i jest umieszczone w obudowie aluminiowej.



### FastCool 10

FastCool 10 to układ chłodzenia przeznaczony do urządzeń spawalniczych FastMig M umożliwiające pracę z uchwytem spawalniczym chłodzonym cieczą.



### Panel sterowania FastMig MS 300

Panel sterowania MS, który jest wyposażony w intuicyjną funkcję spawania synergicznego oraz liczne funkcje dodatkowe, pozwala optymalizować pracę. Opcja odpowiednia do bardziej wymagających profesjonalnych zastosowań przemysłowych. Ten panel jest przeznaczony do użycia z podajnikami drutu MXF 65 EL i MXF 67 EL.

## ALTERNATYWNE URZĄDZENIA I OPROGRAMOWANIE



### Źródło prądu FastMig M 320

FastMig M 320 to wielofunkcyjne źródło prądu do różnych zastosowań. To urządzenie zapewnia niezawodne spawanie na co dzień.



### Źródło prądu FastMig M 420 MV

FastMig M 420 MV to najwyższej klasy, wielonapięciowe źródło prądu do różnych zastosowań. To urządzenie jest przeznaczone szczególnie dla zakładów, które chcą zwiększyć wydajność i jakość spawania.



### Źródło prądu FastMig M 520

FastMig M 520 to najwyższej klasy, wielofunkcyjne źródło prądu do różnych zastosowań.



### Podajnik drutu MXF 63 EL

Podajniki drutu EL są kompatybilne z synergicznymi panelami sterowania MS. Wszechstronność we wszystkich zastosowaniach spawalniczych we współczesnym przemyśle średnim i ciężkim. To urządzenie współpracuje ze szpulami drutu 200 mm i jest umieszczone w obudowie z tworzywa sztucznego.



### Podajnik drutu MXF 63

Wszechstronność we wszystkich zastosowaniach spawalniczych we współczesnym przemyśle średnim i ciężkim. To urządzenie współpracuje ze szpulami drutu 200 mm i jest umieszczone w obudowie z tworzywa sztucznego.



### Podajnik drutu MXF 65

Wszechstronność i wydajność we wszystkich zastosowaniach spawalniczych we współczesnym przemyśle średnim i ciężkim. To urządzenie współpracuje ze szpulami drutu 300 mm i jest umieszczone w obudowie aluminiowej.



### Podajnik drutu MXF 67 EL

Podajniki drutu EL są kompatybilne z synergicznymi panelami sterowania MS. Wszelchstronność i wydajność we wszystkich zastosowaniach spawalniczych we współczesnym przemyśle średnim i ciężkim. To urządzenie współpracuje ze szpulami drutu 300 mm i jest umieszczone w obudowie z tworzywa sztucznego.



### Podajnik drutu MXF 67

Wszelchstronność i wydajność we wszystkich zastosowaniach spawalniczych we współczesnym przemyśle średnim i ciężkim. To urządzenie współpracuje ze szpulami drutu 300 mm i jest umieszczone w obudowie z tworzywa sztucznego.



### WiseFusion

Zapewnia doskonałą jakość spoin, wydajność i prostotę użytkowania. Łuk spawalniczy jest skoncentrowany i ma optymalną długość w każdej pozycji spawania impulsowego i synergicznego MIG/MAG.



### WisePenetration

Funkcja spawalnicza zapewniająca odpowiednią penetrację podczas spawania synergicznego MIG/MAG. Dostarcza do jeziorka stałą moc, niezależnie od zmian ułożenia uchwytu spawalniczego i odległości między uchwytami a materiałem spawanym.



### WiseRoot

Zoptymalizowany proces wydajnego spawania ścięgu graniowego łukiem zwarciovym za pomocą urządzenia FastMig M. Doskonała jakość spoiny dzięki automatycznej regulacji parametrów spawania. Wyższa prędkość niż w przypadku tradycyjnego spawania łukowego elektrodą otuloną (MMA), TIG lub spawania łukiem zwarciovym (krótkim) MIG/MAG.



### WiseThin

Proces spawania łukiem zwarciovym do cienkich blach. WiseThin zapewnia łatwy w kontrolowaniu i bezodpryskowy łuk dzięki cyfrowemu sterowaniu parametrami spawania w dowolnym położeniu, nawet w przypadku szerszych grani spoiny i zmian w odległości uchwytu.



### MatchLog

W podajnikach drutu WFX licencja MatchLog obejmuje funkcje Minilog i MatchChannel (funkcji Minilog można używać tylko z podajnikami MXF). Funkcja MatchChannel umożliwia zmianę kanału pamięci podczas spawania, a funkcja Minilog umożliwia zmianę mocy spawania w ramach tego samego kanału pamięci.



### MatchPIN

Funkcja blokowania parametrów zapisanych w kanałach pamięci. Można zapobiec nieuprawnionym lub niepożądanym modyfikacjom parametrów spawania przez ustawienie kodu PIN.



### Panel sterowania FastMig MS 200

Panel sterowania MS, który jest wyposażony w intuicyjną funkcję spawania synergicznego oraz liczne funkcje dodatkowe, pozwala optymalizować pracę. Opcja odpowiednia do bardziej wymagających profesjonalnych zastosowań przemysłowych. Ten panel jest przeznaczony do użycia z podajnikami drutu FastMig MXF 63 EL.



### Panel sterowania FastMig MR 200

Panele sterowania MR pozwalają na łatwą regulację parametrów spawania. Są przeznaczone do podstawowych prac spawalniczych w profesjonalnych zastosowaniach przemysłowych oraz do użytku w konfiguracji FastMig M Regular z podajnikiem drutu MXF 63.



### Panel sterowania FastMig MR 300

Panele sterowania MR pozwalają na łatwą regulację parametrów spawania. Są przeznaczone do podstawowych prac spawalniczych w profesjonalnych zastosowaniach przemysłowych oraz do użytku w konfiguracji FastMig M Regular z podajnikiem drutu MXF 65 i MXF 67.



## DANE TECHNICZNE

### Źródło prądu FastMig M 420

Kod produktu	6132420
Napięcie zasilania 3-, 50/60 Hz	400 V -15...+20%
Zabezpieczenie zwłoczne	35A
Min. moc agregatu prądotwórczego	20kVA (60%) 18kVA (100%)
Prąd maks. (60%)	420 A
Prąd maks. (100% ED)	380 A
Napięcie biegu jałowego MIG/MAG	U <sub>0</sub> = 50 – 58 V
Napięcie biegu jałowego MMA	U <sub>0</sub> = 48 – 53 V, U <sub>av</sub> = 50 V
Zakres parametrów spawania	U <sub>0</sub> = 50 - 58 V
Spełniane normy	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Zakres temperatur pracy	-20 ... +40 °C
Stopień ochrony	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	590 × 230 × 430 mm
Masa (bez akcesoriów)	35 kg
Moc znamionowa 60%	20 KVA
Moc znamionowa 100%	18 kVA
Zakres temperatur przechowywania	-40 ... +60 °C
Maks. napięcie spawania	45 V
Zakres prądu i napięcia spawania, spawanie elektrodą otuloną (MMA)	15 A/20 V – 420 A/44 V
Moc biegu jałowego	25 W
Sprawność dla prądu maks.	89 %
Współczynnik mocy dla prądu maks.	0.87
Zakres prądu i napięcia spawania, spawanie MIG	20 A/12 V – 420 A/44 V

### Podajnik drutu MXF 65 EL

Kod produktu	6152100EL
Prąd maks. (60%)	520 A
Prąd maks. (100% ED)	440 A
Mechanizm podajnika drutu	4-roll
Średnica szpuli drutu	300 mm
Masa szpuli drutu	20 kg
Wymiary zewnętrzne	620 × 210 × 445 mm
Druty elektrodowe, Ss	0.6 – 1.6 mm
Druty elektrodowe, Al	1.0 – 2.4 mm
Druty elektrodowe, Fe	0.6 – 1.6 mm
Prędkość podawania drutu	0 – 25 m/min
Masa	11.1 kg
Średnica rolek podajnika	32 mm

**Podajnik drutu MXF 65 EL**

Druty elektrodowe, drut rdzeniowy	0.8 – 2.0 mm
-----------------------------------	--------------

**FastCool 10**

Kod produktu	6068100
Zakres temperatur pracy	-20 ... +40 °C
Stopień ochrony	IP23S
Pojemność zbiornika	ca. 3 l
Wymiary zewnętrzne	570 x 230 x 280 mm
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Moc chłodnicy	1 kW
Zakres temperatur przechowywania	-40 ... +60 °C
Płyn chłodzący	20% – 40 % etanol/water
Masa	11 kg
Napięcie zasilania	400V -15%...+20%
Moc pobierana	250 W (100 %)
Ciśnienie początkowe, maks.	0.4 MPa

**Panel sterowania FastMig MS 300**

Kod produktu	6136400
--------------	---------