

## Inwertorowy półautomat spawalniczy Fanmig 322 mobil Pulse MOST



Fanmig 322 mobil Pulse jest nowoczesnym inwertorowym półautomatem spawalniczym do spawania metodą MIG/MAG lub elektrodą otuloną MMA. Oprócz spawania łukiem zwarciovym Fanmig oferuje możliwość spawania prądem pulsującym MIG/MAG. Fanmig 322 mobil Pulse ma obudowę zredukowaną do rozmiaru dużego podajnika drutu, źródło prądu i zespół podający znajdują się w jednej obudowie.

### Główne zalety spawania MIG/MAG puls:

- brak lub minimalne odpryski,
- gładkie lico spoiny, wysoka estetyka spoiny,
- niezbędne do spawania stali nierdzewnej lub aluminium,
- funkcja wypełnienia krateru.

Urządzenie jest sterowane synergicznie i posiada duży zestaw programów do spawania stali, stali nierdzewnej oraz aluminium łukiem pulsującym lub zwarciovym. Ze względu na prostotę obsługi polecane jest zwłaszcza jako pierwszy półautomat spawalniczy „MIG puls” w zakładzie.

Urządzenie zasilane jest z sieci trójfazowej 400 V. Podajnik drutu jest 4-rolkowy, umożliwia spawania drutem ze szpul 15 lub 5 kg. Zalecane średnice drutów stalowych to 0,8 mm i 1,0 mm, do aluminium 1,0 mm. Wnętrze komory podajnika drutu oświetlane jest diodą celem łatwiejszego zakładania drutu, zmiany rolek itp. Tam także znajduje się przycisk doraźnego podawania drutu z nowej szpuli.

### Podstawowe zastosowanie:

- lekkie i średnio intensywne prace produkcyjne lub remontowe,
- spawanie metali kolorowych,
- rzemiosło, wykonywanie lekkich konstrukcji stalowych,
- wykonywanie reklam, stojaków, mebli itp.



Panel sterowania jest prosty i nowoczesny. Ustawianie parametrów odbywa się poprzez dwa pokręta wielofunkcyjne. Wyświetlacz pokazuje wartości parametrów w trakcie ich nastawiania oraz rzeczywiste w trakcie spawania. Diody LED obok wyświetlacza informują jaki parametr jest pokazywany i jaka jest jego jednostka: A, V lub s. Można zapamiętać do sześciu własnych programów wprowadzanych do pamięci przyciskami od 1 do 6.

**RYWAL-RHC Sp. z o.o.** w Warszawie  
ul. Chełmżyńska 180, 04-464 Warszawa  
tel. 56 66-93-800



## Dane techniczne

Parametr	Fanmig 322 mobil Pulse	
Metoda spawania	MIG/MAG	MMA
Zasilanie [V]	3x400/ 50/60 Hz	
Zabezpieczenie sieci [A]	16 zwłoczny	
Prąd maksymalny pobierany z sieci I <sub>1</sub>	23,9	22,9
Prąd efektywny I	13,3	12,8
Zakres prądu spawania [A/V]	20 A/15,0 V – 315 A/29,8 V	10 A/20,4 V – 300 A/32,0 V
Napięcie biegu jałowego U <sub>0</sub> [V]	63,0	
Prąd spawania [A] przy:		
•100% cykl pracy	210 A / 24,5 V	190 A / 27,6 V
•60% cykl pracy	250 A / 26,5 V	230 A / 29,2 V
•cykl pracy dla prądu maksymalnego	25% / 315 A / 29,8 V	20% / 300 A / 32,0 V
Nastawa prądu spawania	Płynna	
Podajnik drutu	4-rolkowy	
Prędkość podawania drutu [m/min]	1 – 16	X
Chłodzenie uchwytu	Powietrzne	
Uchwyt spawalniczy (opcja)	Patrz opcje	
Waga [kg]	26,6	
Klasa ochrony	IP 23S	
Klasa izolacji	H	
Wymiary [mm]	438 x 650 x 240	
Wys x dł x szer		

Urządzenia są dostarczane w opakowaniu kartonowym, z wtyczką zasilającą (CEE 16A). Na wyposażeniu znajdują się przewód masowy, wąż gazowy i instrukcja obsługi. W podajniku są założone rolki do spawania drutem stalowym 0,8-1,0 mm.

Numer katalogowy Fanmig 322 mobil Pulse 51 00 023930

Opcjonalne uchwyty spawalnicze i akcesoria (opcje):

Uchwyt spawalniczy M24 SGRIP 3 m	55 08 302430
Uchwyt spawalniczy M24 SGRIP 4 m	55 08 302440
Uchwyt spawalniczy M24 SGRIP 5 m	55 08 302450
Uchwyt spawalniczy M38 SGRIP 3 m	55 08 303830
Uchwyt spawalniczy M38 SGRIP 4 m	55 08 303840
Uchwyt spawalniczy M38 SGRIP 5 m	55 08 303850
Uchwyt spawalniczy Digimig 355 (ster. z wyświetl.) 3 m	55 08 308003
Uchwyt spawalniczy Digimig 355 (ster. z wyświetl.) 4 m	55 08 308004
Uchwyt spawalniczy Digimig 355 (ster. z wyświetl.) 5 m	55 08 308005

Rolka 0,8-1,0 51 13 007843 (na wyposażeniu)

Rolka 1,0-1,2 51 13 007893

Osprzęt do spawania aluminium i lutowania (zalecana średnica drutu 1,0 mm):

Rolka 0,8AL -1,0AL 51 13 007844

Rolka 1,0AL-1,2AL 51 13 007894

Wkłady teflonowe do uchwytu: 55 13 013010 (3 m); 55 13 013020 (4 m); 55 13 013030 (5 m)

Rurka mosiężna do eurogniazda: 51 13 008011.

**Uwaga: przy spawaniu prądem pulsującym znacznie (o ok. 30%) wzrasta nagrzewanie się uchwytu. Prosimy przestrzegać spawania w cyklach pracy podawanych przez producenta uchwytów. Rozwiązaniem problemu jest zastosowanie chłodzenia cieczy uchwytu np. poprzez podłączenie dodatkowej chłodnicy Fancool 601-WA (numer katalogowy 50 03 003805).**

Gwarancja: 24 miesiące.

**RYWAL-RHC Sp. z o.o.** w Warszawie  
ul. Chełmżyńska 180, 04-464 Warszawa  
tel. 56 66-93-800

