

Kryteria wyboru półautomatów spawalniczych MIG/MAG (metody spawania 131/135/136) aktualizacja 2018

Hobby

Fanmig 175i MOST
(S-CrNi-G-i-MMA-5kg-2R-1ph)



Warsztaty samochodowe

Fanmig 201 LCD MOST
(S-CrNi-A-CuSi-G-i-MMA-5kg-2R-1ph)



M-Pro 200 CuSi Lorch¹
(S-CrNi-Al-CuSi-G)



Zastosowania przemysłowe

Urządzenia kompaktowe

Łuk zwarciový

Fanmig 280-4 MOST
(S-CrNi-G)
Fanmig 320-4 MOST
(S-CrNi-G)



Fanmig 3200i mobil MOST
(S-CrNi-A-G-i-MMA)



Fanmig 2500/3200i MOST
(S-CrNi-A-G-i-MMA)



MicorMig 300 A Lorch^{2,3}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-G/W-i-MMA)
MicorMIG 350 A Lorch^{2,3}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-G/W-i-MMA)
MicorMIG 400 A Lorch^{2,3}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA)
MicorMIG 500 A Lorch^{2,3}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA-(GOU))



Łuk pulsujący

Fanmig 322 mobil Pulse MOST
(S-CrNi-A-CuSi-G-i-MMA)



Fanmig 322 Pulse MOST
(S-CrNi-A-CuSi-G-i-MMA)



Fanmig 322W Pulse MOST
(S-CrNi-A-CuSi-W-i-MMA)



MicorMIG 300 A Pulse Lorch^{3,4}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA)
MicorMIG 350 A Pulse Lorch^{3,4}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA)
MicorMIG 400 A Pulse Lorch^{3,4}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA)
MicorMIG 500 A Pulse Lorch^{3,4}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA-(GOU))



Saprom S3 mobil SpeedPulse XT Lorch
(S-CrNi-A-CuSi-F-G/W-i-MMA)



Saprom S3 SpeedPulse A XT Lorch
(S-CrNi-A-CuSi-F-G/W-i-MMA)
Saprom S5 SpeedPulse A XT Lorch
(S-CrNi-A-CuSi-F-G/W-i-MMA)
Saprom S8 SpeedPulse A XT Lorch
(S-CrNi-A-CuSi-F-G/W-i-MMA-GOU)



Urządzenia z wydzielonym podajnikiem drutu

Dostępne są następujące długości przewodów pośrednich źródło-podajnik:
1 m, 5 m, 10 m, 15 m, 20 m.

Łuk zwarciový

Fanmig 404 GP MOST
(S-CrNi-F-G)
Fanmig 404 WP MOST
(S-CrNi-F-W)



Fanmig 504WP MOST
(S-CrNi-F-W)



Fanmig 502i MOST
(S-CrNi-A-CuSi-F-W-i-MMA-GOU)



Łuk pulsujący

Fanmig 522i Pulse MOST
(S-CrNi-A-CuSi-W-i-MMA-GOU)



MicorMIG 300 Pulse B Lorch^{3,4}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA)
MicorMIG 350 Pulse B Lorch^{3,4}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA)
MicorMIG 400 Pulse B Lorch^{3,4}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA)
MicorMIG 500 Pulse B Lorch^{3,4}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-G/W-i-MMA-(GOU))



Saprom S3 B SpeedPulse XT Lorch
(S-CrNi-A-CuSi-F-G/W-i-MMA)
Saprom S5 B SpeedPulse XT Lorch
(S-CrNi-A-CuSi-F-G/W-i-MMA)
Saprom S8 B SpeedPulse XT Lorch
(S-CrNi-A-CuSi-F-G/W-i-MMA-GOU)



MicorMIG 300 B Lorch^{2,3}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA)
MicorMIG 350 B Lorch^{2,3}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA)
MicorMIG 400 B Lorch^{2,3}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA)
MicorMIG 500 B Lorch^{2,3}
(S-CrNi)-(A)-(CuSi)-F-G/W-i-MMA-(GOU))



Oznaczenia przy urządzeniach:

S – zalecane do spawania stali
CrNi – zalecane do spawania stali nierdzewnych
Al – zalecane do spawania aluminium
CuSi – lutowanie
(...) – oprogramowanie dostępne jako opcja
F – zalecane do spawania drutami proszkowymi
G – chłodzenie gazowe
W – Chłodzenie wodne
GW – wersja chłodzenia do wyboru
i – źródło inwertorowe
MMA – możliwość spawania elektrodami otulonymi MMA i LiftTIG DC
GOU – możliwość żłobienia elektropowielznego
2R – podajnik 2-rolkowy (brak oznaczenia 2R: podajnik 4-rolkowy)
1ph – zasilanie 1x 230V (brak oznaczenia 1ph: zasilanie 3x400V)
5kg – tylko szpule 5 kg



RYWAL RHC
www.rywal.eu

Firma RYWAL-RHC jest producentem urządzeń pod marką MOST i polskim przedstawicielem firmy LORCH GmbH.

most

LORCH

Przypisy:
1) wersje ControlPro lub Performance;
2) wersje sterowania Basic, BasicPlus lub ControlPro;
3) możliwość pracy z kartami NFC;
4) wersje BasicPlus lub ControlPro.