

# FANMIG J5 Pulse MOST



FANMIG J5 Pulse MOST jest nowoczesnym półautomatem spawalniczym do spawania metodą MIG/MAG łukiem zwojowym i pulsującym (puls lub podwójny puls) a także do spawania elektrodą MMA. Urządzenie służy do spawania stali, stali nierdzewnej lub aluminium w osłonie gazu. Podstawowe zastosowania to rzemiosło, blacharka samochodowa, prace hobbystyczne, remonty itp.

Nastawienia parametrów spawania dokonuje się panelu czołowym spawarki. Parametry spawania ustawiane są synergicznie. Należy wybrać metodę spawania, gatunek spawanego materiału oraz średnicę drutu celem uruchomienia odpowiedniego programu. Dostępne jest spawanie w trybie 2-takt, 4-takt, punktowe, przerywane a także z wypełnieniem krateru. W MENU wewnętrznym dostępne są liczne funkcje pomocnicze.

Urządzenie zasilane jest z sieci jednofazowej 230 V.

Podajnik drutu umożliwia spawanie drutem ze szpul 5 kg/D200 lub 1 kg. Zalecane średnice drutów stalowych to 0,8 mm i 1,0 mm, do aluminium 1,0 mm lub 1,2 mm.

Fanmig J5 Pulse MOST tworzy wygodny do pracy i transportu zestaw po umieszczeniu razem z butlą gazową na wózku WUS HD MOST.

Urządzenie jest zabezpieczone przed przegrzaniem przez wentylator i czujnik termiczny.

Urządzenie wykonane zgodnie z normą EN 60974-1.



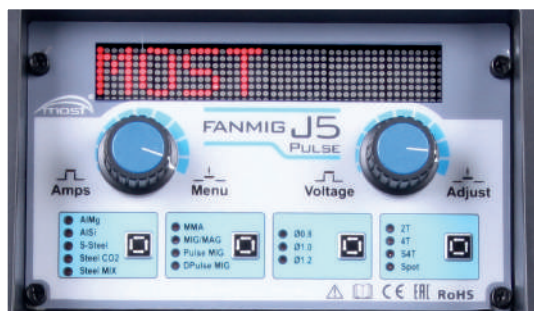
## Zalety FANMIGa J5 Pulse MOST:

- Większy prąd spawania niż podobnych, tradycyjnych półautomatów zasilanych z sieci 230 V.
- Możliwość bezodpryskowego spawania metodą MIG/MAG prądem pulsującym lub podwójnym pulsem.
- Możliwość spawania metodą MMA z funkcją VRD (obniżone napięcie biegu jałowego).
- Skuteczna możliwość spawania aluminium drutem 1,0 mm lub 1,2 mm uchwytem ML 24 ALSGRIP długości 2 m
- Wyświetlacz prądu spawania i ustawianych parametrów.
- Eurogniazdo do podłączenia dowolnego uchwyty MIG/MAG.
- Typowe gniazdo masowe (35/50).
- Niska masa dzięki zastosowaniu inwertorowego źródła prądu.
- Cichy wentylator.

## Na panelu sterowania dokonujemy wyboru parametrów pokazywanych następnie na wyświetlaczu:

- Pokręta umożliwiają wybór funkcji, ustawienie wartości parametru i ich zatwierdzenie
- Wybór metod spawania: MIG/MAG; MIG/MAG puls, MIG/MAG podwójny puls lub elektroda MMA (STICK).
- Wybór spawanego materiału (aluminium, stal nierdzewna lub stal zwykła w osłonie mieszanki gazowej lub CO<sub>2</sub>).
- Wybór średnicy drutu dla danego materiału.
- Wybór trybu pracy przycisku na uchwycie MIG/MAG.

Model	FANMIG J5 Pulse
Zasilanie i tolerancja	1x230/ 50-60 V/ Hz ±15%
Zakres prądu spawania	30-200 A 20-180 A
Napięcie biegu jałowego U <sub>0</sub>	69 V
Zabezpieczenie sieci	16 A (zwłoczny)
Nominalny pobór mocy S1 (X 100%)	
■ MIG/MAG	7,7 kVA
■ MMA	8,0 kVA
Cykl pracy X	
■ MIG/MAG	200 A (20%) 89 A (100%)
■ MIG/MAG Pulse	170 A (20%), 76 A (100%)
■ MMA	180 A (20%), 80 A (100%)
Prędk. podawania drutu	1-15 m/min
Stopień ochrony	IP 21S
Wymiary	490x210x410 mm
Masa	13,3 kg
Numer katalogowy	51 00 020195



## Kompletacja urządzenia:

Urządzenie dostarczane jest w opakowaniu kartonowym z przewodem masowym, przewodem gazowym oraz instrukcją obsługi.

W podajniku drutu założone są standardowe rolki na drut stalowy 0,8-1,0 mm (51 13 007833) oraz dodatkowa rolka do spawania aluminium 1,0-1,2A (51 13 00780A).

## Opcjonalne uchwyty spawalnicze i akcesoria:

- Uchwyt spawalniczy M15 SGRIP 3 m - 55 08 301530
- Uchwyt spawalniczy M15 SGRIP 4 m - 55 08 301540
- Uchwyt spawalniczy M15 SGRIP 5 m - 55 08 301550
- Uchwyt spawalniczy M24 ALSGRIP do aluminium 2 m - 55 08 302420
- Rolka 0,8-1,0 - 51 13 007833 (w standardzie)
- Rolka 0,6-0,8 - 51 13 007801 (opcja)
- Wózek spawalniczy WUS HD MOST - 50 03 003942
- Szczypce spawalnicze MOST - 57 00 004707

## Funkcje i technologie:

**Spot** - funkcja spawania punktowego np. cienkich elementów

**IGBT** - moduł mocy na diodach IGBT

**Synergia** - funkcja automatycznego ustawiania parametrów spawania na podstawie średnicy, rodzaju drutu lub grubości materiału, zmiana jednego parametru pociąga za sobą dostosowanie pozostałych, ułatwia zaprogramowanie urządzenia

**Wyłącznik termiczny** - zabezpiecza spawarkę przed uszkodzeniem w wyniku przegrzania

**VRD** - funkcja redukcji napięcia w czasie spoczynku do bezpiecznego poziomu przy spawaniu elektrodą otuloną, stosowana przy spawaniu w miejscach o zwiększonym ryzyku porażenia prądem

**Zmiana polaryzacji** - przy spawaniu drutami samo-osłonowymi

**Funkcja wypełniania krateru** - na końcu spoiny

RYWAL-RHC Sp. z o.o.  
ul. Polna 140B, 87-100 Toruń  
rywal@rywal.com.pl

