KEMPPI

And you know.

Содержание

Оборудование 4

Ручная сварка 4

MIG 4

Система 4

X8 MIG Welder 4

FastMig X 28

FastMig M 50

X3 MIG Welder 72

Компактная 82

Kempact RA 82

Kempact MIG 97

Портативная 107

MinarcMig Evo 107

FitWeld Evo 117

TIG 122

Портативная 122

MinarcTig Evo 122

MinarcTig 136

Компактная 146

MasterTig 146

MasterTig MLS 4000 165

MasterTig ACDC 175

РД (ММА) 184

Master MLS 184

Master S 194

Minarc Evo 203

Minarc 216

Строжка 225

KempGouge ARC 800 225

Автоматизированная сварка 230

Роботизированная сварка 230

A7 MIG Welder 230

KempArc Pulse 239

KempArc Synergic 248

Механизированная 256

Системы для механизированной сварки MIG по направляющим 256

A5 MIG Rail System 2500 256

A3 MIG Rail System 2500 275

MagTrac F 61 288

Проверка оборудования 301

ArcValidator 301

Дополнительные принадлежности 306

Горелки для сварки 306
Ассортимент сварочных горелок TIG 306
Flexlite TX 306

Ассортимент сварочных горелок MIG/MAG 325
Flexlite GX 325

Транспортные тележки 346
2-wheel transport units 346
4-wheel transport units 349

Дополнительные принадлежности 352
Ancillary products 352
Datagun 357

Пульты дистанционного управления 359
Remote controls for MIG welding 359
Remote controls for TIG welding 362
Remote controls for MMA welding 366

Расходные материалы 369
MIG/MAG consumables 369
TIG consumables 373
Wire feeder consumables 376

Безопасность сварщика 379
Сварочный респиратор 379
BETA XFA/SFA/PFA 379
GAMMA GTH3 390
DELTA+ 90 XFA / DELTA 90 SFA 401

Сварочная маска 409
ALFA 409
BETA 415
GAMMA 423

Процессы Wise 430

WiseRoot 430
WiseFusion 437
WiseThin 443
WiseSteel 449
WisePenetration 455

Программное обеспечение 461

Программное обеспечение для управления сварочным производством 461
Программное обеспечение для управления сварочным производством 461
ArcInfo 461

Стандартные технологические карты 468
Universal WPS for MIG/MAG welding 468
Universal WPS for stick (MMA) welding 473
Universal WPS for tube welding 477
Single WPS 481

X8 MIG Welder

САМОЕ СОВЕРШЕННОЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НА РЫНКЕ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

X8 MIG Welder



САМОЕ СОВЕРШЕННОЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НА РЫНКЕ

X8 MIG Welder соответствует всем возможным требованиям и подходит как для синергетической и импульсной сварки MIG/MAG, так и для ручной дуговой сварки (MMA), пайки MIG, наплавки и строжки. Интеллектуальное оборудование обеспечивает очень точный контроль сварочной дуги, высочайшую производительность сварки (токи до 600 A) и возможность подключения к программному обеспечению для управления сварочным производством WeldEye. Источник питания, устройство подачи проволоки, сварочные горелки, пользовательский интерфейс и все остальные компоненты были созданы для максимальной практичности.

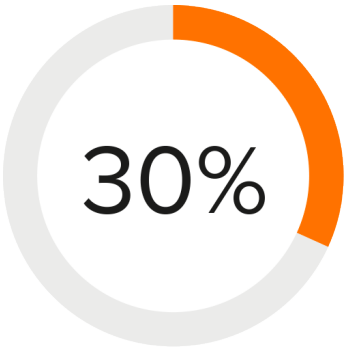
В разработанной, спроектированной и произведенной в Финляндии системе X8 MIG Welder впервые реализована функция цифровых технологических карт, улучшающая контроль качества и избавляющая от необходимости использовать печатные технологические карты. Благодаря возможности обновления источника питания, возможности использования источника питания с поддержкой разных уровней напряжения и широкому ассортименту доступных программных приложений Kemppi система X8 MIG Welder легко адаптируется к любым условиям сварки и соответствует самым высоким ожиданиям в области промышленной сварки.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПРОЦЕССЫ WISE

Оптимизированные характеристики дуги для любой сварки



УСКОРЕННАЯ НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ

По сравнению со стандартным сварочным оборудованием MIG



ПРАВИЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Обеспечиваются использованием цифровых технологических карт (dWPS)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Наиболее подходящие характеристики дуги для высокоэффективной сварки аустенитных нержавеющих сталей, алюминия и современных высокопрочных сталей
- Точный контроль, возможность изменения силы сварочного тока до 600 А
- Функция цифровых технологических карт обеспечивает быстрый и удобный доступ сварщика к технологическим картам
- Инновационный проволокоподающий механизм гарантирует безопасную и эргономичную загрузку катушки с присадочной проволокой
- Идеально сбалансированные сварочные горелки со съемной рукояткой делают сварку более комфортной
- Подсветка проволокоподающего механизма и сварочной горелки позволяет работать даже в условиях слабого освещения
- Возможность добавления охлаждающей жидкости без специальных инструментов и встроенный охладитель
- Включает бесплатный сервис для управления парком оборудования
- Удобное подключение к модулям программного обеспечения WeldEye Welding Procedure and Qualification Management, Welding Quality Management и Welding Production Analysis

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



X8 Power Source 400 - источник питания

Обеспечивает силу тока 400 А с ПВ 60 %. Можно заказать с охладителем X8 Cooler или без него. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad.



X8 Power Source 400 MV - источник питания

Обеспечивает силу тока 400 А с ПВ 60 %. Источник питания возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad. Блок охлаждения X8 Cooler в комплект не входит.



X8 Power Source 500 - источник питания

Обеспечивает силу тока 500 А с ПВ 60 %. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Power Source 500 MV - источник питания

Обеспечивает силу тока 500 А с ПВ 60 %. Источник питания возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Power Source 600 - источник питания

Обеспечивает силу тока 600 А с ПВ 40 %. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Power Source 600 MV - источник питания

Обеспечивает силу тока 600 А с ПВ 40 %. Источник питания возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей. Требуется вилка 63 А. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Wire Feeder - проволокоподающий механизм

Благодаря эргономичному дизайну область применения этого механизма подачи проволоки чрезвычайно широка. Быстрое подключение и отключение сварочной горелки, освещение корпуса и надежная подача проволоки. Простота эксплуатации, обслуживания и сборки.



WiseFusion

Это функция сварки, предназначенная для обеспечения стабильного качества шва во всех положениях благодаря автоматической регулировке длины дуги. Создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла.



WiseSteel

Функция сварки, предназначенная для решения проблем, связанных с шаровым переносом. WiseSteel чередует перенос по короткой дуге и струйный перенос, благодаря чему создаются качественные сварные швы с ровным узором «рыбья чешуя».



WisePenetration+

Функция сварки для синергетической и импульсной сварки MIG/MAG, обеспечивающая ровный провар независимо от изменения расстояния между контактным наконечником и рабочей поверхностью. Поддерживает стабильное питание сварочного аппарата в любых ситуациях



WiseRoot+

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой для эффективной сварки корневого прохода. Великолепное качество сварных швов благодаря контролю напряжения дуги и точной регулировке времени переноса капли присадочного материала. Более высокая скорость сварки, чем при MMA-, TIG- или MIG/MAG-сварке короткой дугой.



WiseThin+

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой подходит для работы с листовыми материалами, а также позиционной сварки листов большей толщины, даже при усилении широких швов и при сварке с переменным зазором. Образуется дуга, не создающая брызг, с точным цифровым управлением.



Flexlite GX - X8 MIG Welder

X8 MIG Welder is designed to be used together with Kemppi's Flexlite GX level 8 MIG welding guns with a Kemppi connector. User comfort, welding efficiency, and extended consumable parts life.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Уникальная производительность

Этот сварочный аппарат со специальными процессами и функциями Wise обеспечивает оптимальные характеристики дуги при любой сварке. Точное измерение напряжения дуги с наконечника сварочной горелки позволяет оптимизировать свойства дуги для сложных задач.



Потрясающая практичность

По сравнению со стандартным оборудованием для сварки MIG, X8 MIG Welder крайне практичен в эксплуатации. Это обеспечивается инновационным и удобным проволокоподающим механизмом, беспроводным пользовательским интерфейсом для источников питания и использованием цифровых технологических карт, что ускоряет настройку оборудования на 30 %.



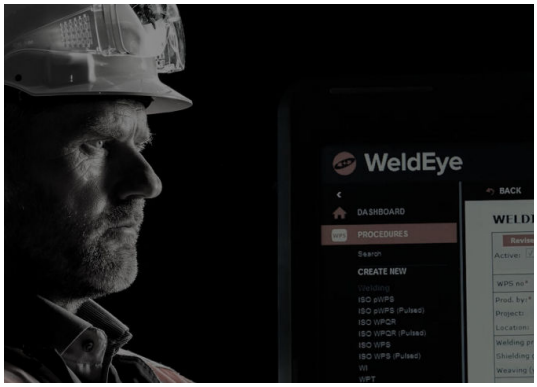
My Fleet

My Fleet — это бесплатный облачный сервис для пользователей X8 MIG Welder. Он предоставляет сведения об использовании оборудования и программном обеспечении и включает сертификат проверки производителя на первый год. Выполните вход в сервис My Fleet, если у вас уже есть учетная запись клиента.



WiseSteel

Функция WiseSteel позволяет решать проблемы, связанные с шаровым переносом. Это достигается путем чередования переноса по короткой дуге и струйного переноса, благодаря чему существенно (до 30 %) уменьшается количество брызг, увеличивается скорость хода и создаются качественные сварные швы с ровным узором «рыбья чешуя».



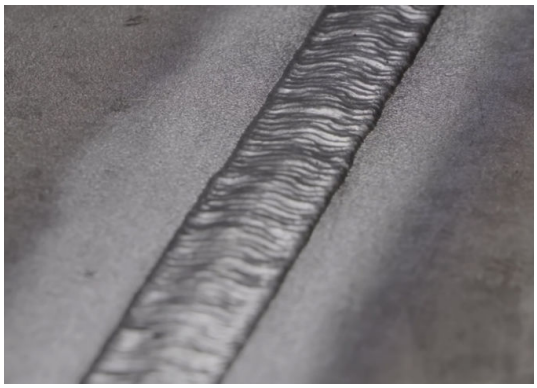
Новый взгляд на управление сварочным производством

Сварочный аппарат X8 MIG Welder напрямую подключается к программе WeldEye, что позволяет использовать функцию цифровых технологических карт оборудования. Кроме того, Control Pad можно использовать как считывающее устройство и средство сбора информации о производстве для проверки соответствия требованиям технологических карт и анализа продуктивности сварочного производства.



Источники питания X8 Power Source

Источники питания X8 Power Source устойчивы к колебаниям напряжения питания и могут использоваться с генераторами. Версии с возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей.



Интеллектуальная сварка в узкой разделке

Уменьшение угла разделки существенно повышает эффективность и продуктивность сварки тяжелых металлических конструкций. Технология Reduced Gap Technology (RGT) позволяет эффективно выполнять сварку в узкой разделке и получать надежный результат без необходимости использовать специальное оборудование или принадлежности при сварке материалов толщиной до 30 мм.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Flexlite GX

Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов. Линейка GX включает широкий ассортимент моделей сварочных горелок для решения специфических задач в области сварки.



Control Pad

Беспроводной интерфейс пользователя для источника питания X8 Power Source. Всегда поставляется с источником питания.

Модуль Control Pad предназначен для специалистов по сварочному производству и позволяет легко корректировать параметры сварочного производства и использовать цифровые технологические карты. Защита от влаги, пыли и ударов.



X8 Cooler

Интегрированный с источником питания X8 Power Source охладитель с высокой скоростью и простотой сборки. Входит в стандартную комплектацию источников питания X8 Power Source 500 и 500 MV, предлагается дополнительно для X8 Power Source 400.

Долив охлаждающей жидкости без специальных инструментов, а также простая и удобная замена фильтров. Охладитель X8 Cooler впоследствии можно установить на источник питания.



GXR80

Пульт дистанционного управления продвинутого уровня с дисплеем для сварочных горелок Flexlite GX технологического уровня K8. Пульт оснащен четким и ярким светодиодным дисплеем для управления параметрами сварки, каналами памяти и технологическими картами.



Consumables

Качественные расходные материалы для проволокоподающего механизма и сварочных горелок. Чтобы найти соответствующие вашим требованиям расходные материалы, воспользуйтесь программой Consumable Kit Selector на сайте My Kemppi.



GX 208GMN

200 A, газовое охлаждение, сменная шейка (Multi-Neck), 3,5 или 5 м, разъем KEMPPI



GX 308GMN

300 A, газовое охлаждение, сменная шейка (Multi-Neck), 3,5 или 5 м, разъем KEMPPI



GX 408GMN

400 A, газовое охлаждение, сменная шейка (Multi-Neck), 3,5 или 5 м, разъем KEMPPI



GX 428W

420 A, водяное охлаждение, стандартная шейка или N250, 3,5, 5 или 8 м, разъем KEMPPI



GX 528W

520 A, водяное охлаждение, стандартная шейка или N250, 3,5 или 5 м, разъем KEMPPI



GX 608W

600 A, водяное охлаждение, 5 м, разъем KEMPPI



X8 SuperSnake

Вспомогательное устройство подачи проволоки нового поколения объединяет в себе преимущества оригинального подающего устройства SuperSnake, а также современные технологии X8 MIG Welder. Увеличивает стандартную протяженность до 25 м. Совместимость с устройствами подачи проволоки X8 Wire Feeder и горелками X8 MIG Gun.



X8 Wheel Set

Комплект колес для источника питания X8 Power Source. Всегда поставляется с источником питания.



X8 Gas Cylinder Cart

Дополнительный транспортировочный модуль для газового баллона. Возможность использования со сварочным аппаратом X8 MIG Welder.



Wire Feeder Rotating Plate

Поворотная пластина с углом поворота +-90°. Семь позиций блокировки, включая блокировку в центральном положении. Всегда поставляется с источником питания X8 Power Source.



Double Wire Feeder Rotating Plate

Поворотная пластина с углом поворота +-90° для двух проволокоподающих механизмов. Семь позиций блокировки, включая блокировку в центральном положении.



Wire Feeder Counterbalance Arm

Противовес с плавной регулировкой и большой регулируемой рабочей зоной.



Wire Feeder Hanger for Boom

Устройство для подвешивания проволокоподающего механизма на газовой пружине делает рабочее пространство более универсальным. Два разных угла размещения проволокоподающего механизма. Удобная и эргономичная замена катушки с проволокой.



Cable Rack

Удлиненная ручка для хранения соединительных кабелей и вспомогательного механизма подачи проволоки X8 SuperSnake.



Interconnection Cable, gas-cooled

Соединительный кабель с газовым охлаждением. Доступны кабели толщиной 70 мм² и 95 мм² и длиной 2 м (шириной только 95 мм²), 5 м, 10 м, 20 м и 30 м.



Interconnection Cable, water-cooled

Соединительный кабель с водяным охлаждением. Доступны кабели толщиной 70 мм² и 95 мм² и длиной 2 м (шириной только 95 мм²), 5 м, 10 м, 20 м и 30 м.



Earth Return Cable

Доступны кабели заземления толщиной 50 мм² и 70 мм² и длиной 5 м.



Boom WP 6000

Шарнирная штанга WP 6000, предназначенная для одного проволокоподающего механизма, обеспечивает работу в полукруглой области радиусом 6 метров. Штанга с шарниром посередине поворачивается на 180 градусов, что позволяет работать близко к стенам, в отличие от телескопических кронштейнов. Максимальная нагрузка — 50 кг.

Необходимо использовать подходящее устройство для подвешивания проволокоподающего механизма Kemppi: X8 Wire Feeder: X8702040000, WFX 300: 6185100, MFX 63: 6185285, MXF 65: W001694.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

X8 Power Source 400 - Источник питания

Код оборудования	X8100400000 - X8 Power Source 400 X8100400001 - X8 Power Source 400, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion) X8100401000 - X8 Power Source 400, cooler X8100401001 - X8 Power Source 400, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 - 460 V ±10 %
Предохранитель	32 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	107 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	132 - 137 W
Выходной ток, ПВ 60 %	400 A
Выходной ток, ПВ 100 %	320 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20A/14V - 400A/50V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15A/20V - 400A/58V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	25 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg











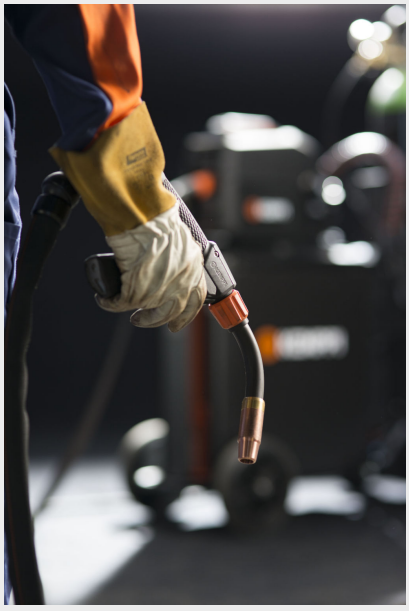
X8 Power Source 400 MV - Источник питания

Код оборудования	X8100400101 - X8 Power Source 400 MV, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Предохранитель	32 A
Предохранитель, 380–460 В	63 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	99 - 111 W
Выходной ток, ПВ 60 %	400 A
Выходной ток, ПВ 100 %	320 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 220 В	20 A/14 V - 400 A/50 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20 A/14 V - 400 A/50 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 220 В	15 A/20 V - 400 A/58 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15 A/20 V - 400 A/58 V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	35 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg









X8 Power Source 500 - Источник питания

Код оборудования	X8100501000 - X8 Power Source 500, cooler X8100501001 - X8 Power Source 500, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 - 460 V ±10 %
Предохранитель	32 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	107 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	132 - 137 W
Выходной ток, ПВ 60 %	500 A
Выходной ток, ПВ 100 %	400 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20A/14V - 500A/55V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15A/20V - 500A/57V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	35 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg





X8 Power Source 500 MV - Источник питания

Код оборудования	X8100501100 - X8 Power Source 500 MV, cooler X8100501101 - X8 Power Source 500 MV, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Предохранитель	32 A
Предохранитель, 380–460 В	63 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	99 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	121 - 137 W
Выходной ток, ПВ 60 %	500 A
Выходной ток, ПВ 100 %	400 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 220 В	20A/14V - 500A/55V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20A/14V - 500A/55V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 220 В	15A/20V - 500A/57V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15A/20V - 500A/57V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	35 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg

X8 Power Source 600 - Источник питания

Код оборудования	X8100601000 (с модулем X8 Control Pad и охладителем X8 Cooler) Повышение мощности до 600 для X8 Power Source — X8560000
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 - 460 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Предохранитель	35 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	107 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	132 - 137 W
Выходной ток, ПВ 40 %	600 A
Выходной ток, ПВ 60 %	530 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	10A/10V - 600A/57V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	10A/10V - 600A/58,5V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	40 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg

X8 Power Source 600 MV - Источник питания

Код оборудования	X8100601100 (с модулем X8 Control Pad и охладителем X8 Cooler) Повышение мощности до 600 для X8 Power Source — X8560000
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Предохранитель, 380–460 В	35 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	99 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	121 - 137 W
Выходной ток, ПВ 40 %	600 A
Выходной ток, ПВ 60 %	530 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 220 В	10A/10V - 600A/47V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	10A/10V - 600A/57V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 220 В	10A/10V - 600A/47V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	10A/10V - 600A/58.5V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	40 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg
Предохранитель, 220–230 В	63 A

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

X8 Wire Feeder - Проволокоподающий механизм

Код оборудования	X8200000002 (X8200000001 с подогревателем)
Проволокоподающий механизм	4-roll, twin-motor
Сварочный ток, ПВ 40 %, л2	600 A
Сварочный ток, ПВ 60 %, л2	530 A
Сварочный ток, ПВ 100 %, л2	440 A
Разъем горелки	Kemppi
Присадочная проволока, Ss	0.6 - 2.4 mm
Присадочная проволока, Al	0.8 - 2.4 mm
Присадочная проволока, Fe	0.6 - 2.4 mm
Электродная проволока, MC/FC	0.8 - 2.4 mm
Скорость подачи проволоки	0.5 - 25 m/min
Тип беспроводной связи	2.4 GHz Bluetooth
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	640 x 220 x 400 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	11.2 kg
Класс защиты	IP23S
Масса катушки проволоки (макс.)	20 kg
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 mm
Класс электромагнитной совместимости	A

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseFusion

Код оборудования	9991014 (FastMig M, FastMigX) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder)

WiseSteel

Код оборудования	X8500001

WisePenetration+

Код оборудования	X8500002 (X8 MIG Welder)

WiseRoot+

Код оборудования	9990418 (FastMig X) X8500003 (X8 MIG Welder)

WiseThin+

Код оборудования	9990419 (FastMig X) X8500004 (X8 MIG Welder)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Flexlite GX

Код оборудования	Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.

Control Pad - Модуль

Код оборудования	X8400110001 (запасная часть)
Тип беспроводной связи	2.4 GHz Bluetooth
Стандартное время работы от аккумулятора	15-24 h
Стандартное время зарядки аккумулятора	5 h
Стандартный диапазон беспроводной связи	15 m
Тип проводной связи	USB
Тип дисплея	TFT LCD
Размер дисплея	5.7"
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	200 x 130 x 33 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	0.89 kg
Класс защиты	IP54
Тип аккумулятора	Li-ion

X8 Cooler - Охладитель

Код оборудования	X8600000000
Номинальная мощность охлаждения при 1 л/мин.	1.4 kW
Номинальная мощность охлаждения при 1,6 л/мин.	1.9 kW
Рекомендованная охлаждающая жидкость	MPG 4456 (Kemppi mixture)
Диапазон рабочих температур	-10…+40 °C
Масса (без дополнительного оборудования)	15.5 kg
Класс защиты	IP23S
Объем резервуара	4 l
Класс электромагнитной совместимости	A

GXR80

Код оборудования	GXR80

GX 208GMN

Код оборудования	GX208GMN35 (3.5m), GX208GMN5 (5m)
Сменная шейка	Да
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (60 %)	200 A

GX 308GMN

Код оборудования	GX308GMN35 (3.5m), GX308GMN5 (5m)
Сменная шейка	Да
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (60 %)	300 A

GX 408GMN

Код оборудования	GX408GMN35 (3.5m), GX408GMN5 (5m)
Сменная шейка	Да
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (60 %)	400 A

GX 428W

Код оборудования	GX428W35 (3.5m), GX428W5 (5m), GX428WS8* (8m) *WS model 8m delivered without a wire liner
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	420 A (модели 3,5 м и 5 м) 300 A (модель WS 8 м)
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6 (модели 3,5 м и 5 м) 1,2–1,6 (модель WS 8 м)
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да (модели 3,5 м и 5 м) Нет (модель WS 8 м)

GX 528W

Код оборудования	GX528W35 (3.5m), GX528W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	520 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да

GX 608W

Код оборудования	GX608W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	600 A (40 %)
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да

X8 SuperSnake - вспомогательное устройство подачи проволоки

Код оборудования	Смотрите технические характеристики
Выходной ток, ПВ 60 %	310 A
Проволокоподающий механизм	GT02X, 2-роликовый
Скорость подачи проволоки	0–25 м/мин
Габаритные размеры подающего механизма (Д x Ш x В)	777 x 142 x 142 мм
Рекомендованная проволока (15 м)	Fe/Ss, 1,0–1,6 мм Al 1,2–1,6 мм FeMc/FeFc 1,2–1,6 мм
Диаметр кабеля	50 кв. мм
Напряжение питания	50 В пост. тока
Класс защиты	IP 23S
Код заказа, 10 м	X8900501000 - Fe X8900501001 - Ss/Al
Код заказа, 15 м	X8900501500 - Fe X8900501501 - Ss/Al
Код заказа, 20 м	X8900502000 - Fe X8900502001 - Ss/Al
Код заказа, 25 м	X8900502500 - Fe X8900502501 - Ss/Al
Расходные материалы	Комплект расходных материалов для механизма подачи проволоки заказывается отдельно в соответствии с используемым материалом присадочной проволоки.

X8 Wheel Set - Комплект колес

Код оборудования	X8701010000

X8 Gas Cylinder Cart - Тележка

Код оборудования	X8701020000

Wire Feeder Rotating Plate

Код оборудования	X8702010000

Double Wire Feeder Rotating Plate

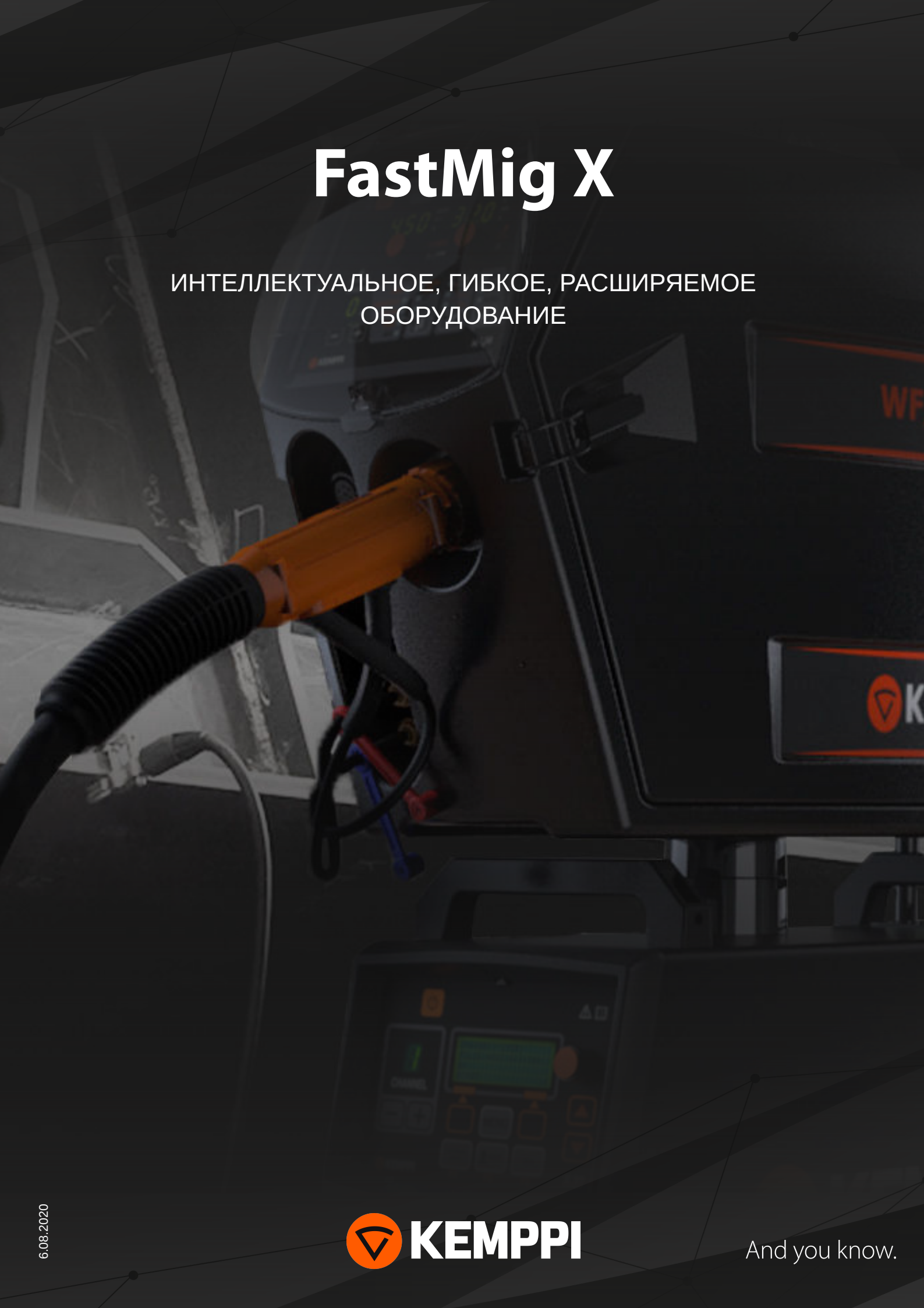
Код оборудования	X8702020000

Earth Return Cable

Код оборудования	6184511 — кабель заземления 50 мм2, 5 м 6184711 — кабель заземления 70 мм2, 5 м

FastMig X

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ, ГИБКОЕ, РАСШИРЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

FastMig X



ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ, ГИБКОЕ, РАСШИРЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Новая серия оборудования Kemppi FastMig X предлагает специализированные решения и высочайшее качество сварки в промышленных условиях. Она включает три конфигурации профессионального оборудования трех разных назначений: FastMig X Regular для импульсной сварки MIG/MAG в тяжелых цеховых условиях в основном для сварки толстостенных труб, FastMig X Pipe для сварки труб и корневых проходов и FastMig X Intelligent для сфер применения, предъявляющих высокие требования, для всех металлов и процессов, включая сварку тонколистовых материалов.

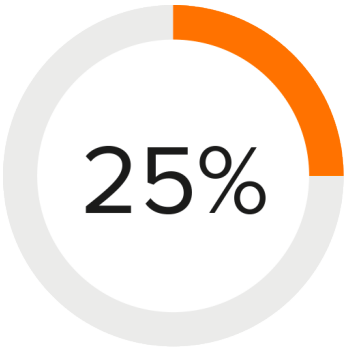
Во все конфигурации входит источник питания FastMig X 350 или FastMig X 450 — универсальный источник постоянного тока (CC) / постоянного напряжения (CV), который идеально подходит для импульсной и синергетической MIG/MAG сварки, сварки MMA и TIG. Вместе с механизмами подачи проволоки WFX они позволяют создать сварочную систему, соответствующую любым потребностям и требованиям управления качеством сварки любого производства по изготовлению металлоконструкций. Кроме того, в состав всех трех конфигураций входит блок охлаждения Cool X.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



БОЛЕЕ БЫСТРАЯ СВАРКА

Повышение эффективности за счет увеличения скорости перемещения на 30 % благодаря функции WiseFusion



УМЕНЬШЕНИЕ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЯ

Уменьшение деформаций и объема времязатратных работ по исправлению, улучшение ударной вязкости высокопрочной стали благодаря функции WiseFusion



НАИБОЛЬШИЙ РАДИУС ДЕЙСТВИЯ НА РЫНКЕ

Расстояние и доступность более не представляют проблемы благодаря вспомогательному устройству подачи проволоки SuperSnake

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальный источник питания: MIG, 1-MIG, импульсная сварка MIG, MMA и TIG
- Программное обеспечение Arc Mobile Control предоставляет гибкий метод использования и контроля сварочного оборудования
- WiseRoot+ для оптимальных корневых швов
- Технология WiseThin + для оптимизированной сварки листов и позиционной сварки: качество, аналогичное использованию газовой смеси, с более дешевым защитным газом CO2
- Функция точной индикации напряжения дуги измеряет и отображает на дисплее фактическое напряжение дуги
- Экономия времени благодаря возможности использования двух механизмов подачи проволоки с одним и тем же источником питания для быстрой смены присадочной проволоки
- Возможность подключения вспомогательного устройства подачи проволоки SuperSnake для обеспечения максимального удаления от источника

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



FastMig X 350 Power source

Обеспечивает силу тока 350 А с ПВ 80 %. Возможность использования с генератором.



FastMig X 450 Power source

Обеспечивает силу тока 450 А с ПВ 60 %. Возможность использования с генератором.



FastMig X 350 (400 V) MV Power source

Универсальный и высокоэффективный источник питания FastMig X 350 (400 В) MV для сварки в сложных условиях.



WFX 200 Wire feeder

Для катушек проволоки диаметром 200 мм. Прочный двойной пластиковый корпус с надежным механизмом подачи проволоки DuraTorque. Встроенная функция измерения напряжения дуги.



WFX 300 Wire feeder

Для катушек проволоки диаметром 200/300 мм. Прочный двойной пластиковый корпус с надежным механизмом подачи проволоки DuraTorque. Встроенная функция измерения напряжения дуги.



WFX 200 P Fe Wire feeder

Предназначен для сварки стальных труб с использованием катушек сварочной проволоки диаметром 200 мм. Прочный двойной пластиковый корпус с надежным механизмом подачи проволоки DuraTorque. Встроенная функция измерения напряжения дуги.



WFX 200 P Ss Wire feeder

Предназначен для сварки труб из нержавеющей стали с использованием катушек сварочной проволоки диаметром 200 мм. Прочный двойной пластиковый корпус с надежным механизмом подачи проволоки DuraTorque. Встроенная функция измерения напряжения дуги.



WFX 300 P Fe Wire feeder

Предназначен для сварки стальных труб с использованием катушек сварочной проволоки диаметром 200/300 мм. Прочный двойной пластиковый корпус с мощным механизмом подачи проволоки GT04 с двумя моторами. Встроенная функция измерения напряжения дуги.



WFX 300 P Ss Wire feeder

Предназначен для сварки труб из нержавеющей стали с использованием катушек сварочной проволоки диаметром 200/300 мм. Прочный двойной пластиковый корпус с мощным механизмом подачи проволоки GT04 с двумя моторами. Встроенная функция измерения напряжения дуги.



WFX 200 AMC Wire feeder

Предназначен для сварки высокопрочной стали и алюминия с использованием катушек сварочной проволоки диаметром 200 мм. Прочный двойной пластиковый корпус с надежным механизмом подачи проволоки DuraTorque. Встроенная функция измерения напряжения дуги. Совместимость с приложением ARC Mobile Control.



WFX 300 AMC Wire feeder

Предназначен для сварки высокопрочной стали и алюминия с использованием катушек сварочной проволоки диаметром 200/300 мм. Прочный двойной пластиковый корпус с надежным механизмом подачи проволоки DuraTorque. Встроенная функция измерения напряжения дуги. Совместимость с приложением ARC Mobile Control.



WiseFusion

Это функция сварки, предназначенная для обеспечения стабильного качества шва во всех положениях благодаря автоматической регулировке длины дуги. Создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла.



WiseRoot+

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой для эффективной сварки корневого прохода. Великолепное качество сварных швов благодаря контролю напряжения дуги и точной регулировке времени переноса капли присадочного материала. Более высокая скорость сварки, чем при MMA-, TIG- или MIG/MAG-сварке короткой дугой.



WisePenetration

Функция для обеспечения необходимого провара при сварке MIG/MAG. Обеспечивает стабильную мощность сварки независимо от расположения и расстояния между наконечником сварочной горелки и заготовкой.



WiseThin+

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой подходит для работы с листовыми материалами, а также позиционной сварки листов большей толщины, даже при усилении широких швов и при сварке с переменным зазором. Образуется дуга, не создающая брызг, с точным цифровым управлением.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Полностью обновляемый

Все три конфигурации можно расширять и оптимизировать для конкретных областей применения путем выбора необходимых пакетов программного обеспечения и принадлежностей.



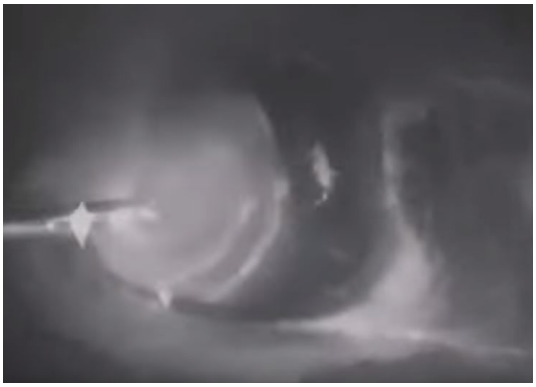
Решения Wise обеспечивают дополнительную гибкость

Решения Wise обеспечивают высокую гибкость применения для различных нужд сварочного производства: например, решение WiseRoot+ соответствует требованиям, предъявляемым к процессу сварки корневого прохода, причем возможность точного измерения напряжения дуги обеспечивает простую и точную настройку аппарата. Измерение напряжения дуги гарантирует постоянное поддержание параметров, заданных в технологической карте, независимо от длины сварочных кабелей.



Высокое качество продукции и превосходное обслуживание

Система FastMig X полностью совместима с самым полнофункциональным программным комплексом для управления сварочным производством в мире — WeldEye. Помимо прочего система контролирует соответствие технологическим процессам сварки, гарантирует необходимую квалификацию сварщиков и формирует документацию по управлению качеством. Всемирная сеть обслуживания Kemppi обеспечивает оперативную поддержку и консультирование.



Скоростная сварка алюминия

Процесс импульсной сварки алюминия снят на высокоскоростную камеру, прикрепленную к сварочной горелке. Видео в реальном времени показывает удаление сварочной дуги с помощью импульсного лазерного излучения.



Полный контроль над параметрами сварки и настройками системы

ARC Mobile Control позволяет отслеживать и контролировать параметры сварки, а также регулировать настройки системы и каналы памяти по беспроводной связи со смартфона или планшета во время или после сварки. Адаптер ARC Mobile Control поставляется в комплекте с механизмами подачи проволоки WFX 200 AMC и WFX 300 AMC и приобретается дополнительно для других моделей.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Cool X Cooling unit

Эффективный блок охлаждения Cool X для систем с водяным охлаждением обеспечивает мощность охлаждения 1 кВт и требует всего 3 л охлаждающей жидкости.



Flexlite GX

Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов. Линейка GX включает широкий ассортимент моделей сварочных горелок для решения специфических задач в области сварки.



SuperSnake GT02S/GT02SW

Инновационный и удостоенный многочисленных наград вспомогательный механизм подачи проволоки гарантирует надежную подачу проволоки. Увеличивает стандартную протяженность до 25 м. Устройство совместимо со сварочным оборудованием Kemppi FastMig и Pro, а также стандартными сварочными горелками Euro MIG.



Earth return cable 5 m, 50 mm²



Earth return cable 5 m, 70 mm²

Cable for Stick (MMA) welding 5 m, 70 mm²

Cable for Stick (MMA) welding 5 m, 50 mm²

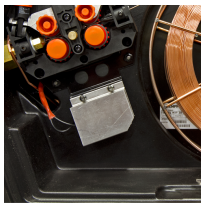
Remote control extension cable 10 m



ARC Mobile Control

Впервые в истории сварки сварочным аппаратом можно управлять беспроводным методом с помощью смартфона или планшета.

Загрузите приложение в магазине Google Play.



KWF 200/300 cabinet heater

Подогреватель поддерживает нужную температуру в корпусе механизма подачи проволоки в случае колебаний температуры окружающего воздуха.

Устройство подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE и MXP 38.



GH 30 Gun holder

Держатель сварочной горелки GH 30 повышает удобство работы. Держатель горелки можно устанавливать на сварочный аппарат, транспортную тележку или на сварочный стол.



DataGun

Kemppi DataGun представляет собой устройство программирования, которое используется для покупки и установки сварочного программного обеспечения в магазине Kemppi DataStore, а также для установки обновлений на сварочные машины Kemppi.



GXR10

Устанавливаемые на горелку (для сварочных горелок Flexlite GX технологического уровня K5) пульты дистанционного управления позволяют точно и быстро регулировать сварочный ток, а также выбирать канал памяти.



Remote control R30

Подходит для использования со сварочным оборудованием Kemppi MasterMig X и FastMig M с механизмом подачи проволоки MXF. Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.

Remote X 37 control panel

FASTMIG X 70-1.8-GH interconnection air-cooled cable, 1.8 m

FASTMIG X 70-5-GH interconnection air-cooled cable, 5 m

FASTMIG X 70-10-GH interconnection air-cooled cable, 10 m

FASTMIG X 70-20-GH interconnection air-cooled cable, 20 m

FASTMIG X 70-30-GH interconnection air-cooled cable, 30 m

FASTMIG X 70-1.8-WH interconnection liquid-cooled cable, 1.8 m

FASTMIG X 70-5-WH interconnection liquid-cooled cable, 5 m

FASTMIG X 70-10-WH interconnection liquid-cooled cable, 10 m

FASTMIG X 70-20-WH interconnection liquid-cooled cable, 20 m

FASTMIG X 70-30-WH interconnection liquid-cooled cable, 30 m

Magnetic clamp (earth return cable)

600 A

Magnetic clamp (voltage sensing cable)

200 A

MatchLog

Лицензия MatchLog включает активацию функций Minilog и MatchChannel в сварочных аппаратах WFX (функцию Minilog можно использовать только для механизмов подачи проволоки MXF). MatchChannel позволяет изменять канал памяти непосредственно в процессе сварки, а Minilog дает возможность менять мощность сварки в том же канале памяти.



KV 200

Монтажная пластина KV 200 для двух механизмов подачи проволоки.

Устройство подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE и MXP 38 и ArcFeed.



PM500

The PM500 — это четырехколесная транспортная тележка для оборудования серии FastMig M и FastMig X, а также для KempArc.



P501

Подходит для FastMig MXF65, MXF67, WFX 300 и WFX 300 AMC.

P501 — это транспортная тележка для механизмов подачи проволоки и компактных источников питания.



KFH 1000

KFH 1000 представляет собой передвижное приспособление для подвешивания кабелей. Это решение позволяет оптимизировать рабочее пространство в цеху.

Подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE, MXP 38, WFX 200, 200 P, 200 AMC WFX 300, 300 P, 300 AMC и ArcFeed.



T 10

Подходит для FastMig M и FastMig X (комплект W002085 для установки T10).



Boom WP 6000

Шарнирная штанга WP 6000, предназначенная для одного проволокоподающего механизма, обеспечивает работу в полукруглой области радиусом 6 метров. Штанга с шарниром посередине поворачивается на 180 градусов, что позволяет работать близко к стенам, в отличие от телескопических кронштейнов. Максимальная нагрузка — 50 кг.

Необходимо использовать подходящее устройство для подвешивания проволокоподающего механизма Kemppi: X8 Wire Feeder: X8702040000, WFX 300: 6185100, MFX 63: 6185285, MXF 65: W001694.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

FastMig X 350 Power source

Код оборудования	6103350
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 80 %	350 А (80 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	330 А (100 %)
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 70–98 В Uср = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

FastMig X 450 Power source

Код оборудования	6103450
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 60 %	450 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	350 А (100 %)
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 70–98 В Uср = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

FastMig X 350 (400 V) MV Power source

Код оборудования	6103353
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 В -10 % … 440 В +10 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 80 %	350 А (80 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	330 А (100 %)
Напряжение холостого хода	U0 = 70–98 В Uср = 50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 580 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	49 кг U0 = 80–98 В
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

WFX 200 Wire feeder

Код оборудования	6103520
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A (100 %)
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0,8–2,4 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (порошковая проволока)	0,8–2,0 мм
Скорость подачи проволоки	1–25 м/мин
Программное обеспечение	WiseFusion WorkPack (21pcs)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	510 × 200 × 310 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Масса (пустая)	9,4 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

WFX 300 Wire feeder

Код оборудования	6103530
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A (100 %)
Проволокоподающий механизм	DuraTorque
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0,8–2,4 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (порошковая проволока)	0,8–2,0 мм
Скорость подачи проволоки	1–25 м/мин
Программное обеспечение	WiseFusion WorkPack (21pcs)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	625 × 243 × 476 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Масса (пустая)	12,5 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм

WFX 200 P Fe Wire feeder

Код оборудования	6103521
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A (100 %)
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0,8–2,4 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (порошковая проволока)	0,8–2,0 мм
Скорость подачи проволоки	1–25 м/мин
Программное обеспечение	WiseFusion WiseRoot+ MatchLog Pipe Steel pack Fe (25pcs)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	510 × 200 × 310 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Масса (пустая)	9,4 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

WFX 200 P Ss Wire feeder

Код оборудования	6103522
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Проволокоподающий механизм	4-roll
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0.6 - 1.6 mm
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0.9 - 2.4 mm
Диаметры присадочной проволоки (Fe)	0.6 - 1.6 mm
Диаметры присадочной проволоки (порошковая проволока)	0.8 - 2.0 mm
Скорость подачи проволоки	1 - 25 m/min
Программное обеспечение	WiseFusion WiseRoot+ MatchLog Pipe Stainless pack Ss (17pcs)
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 °C
Класс защиты	IP23S
Масса катушки проволоки (макс.)	5 kg
Масса (пустая)	9.4 kg
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 mm
Габаритные размеры	510 × 200 × 310 mm

WFX 300 P Fe Wire feeder

Код оборудования	6103531
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A (100 %)
Проволокоподающий механизм	GT04
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–2,0 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0,8–2,4 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe)	0,6–2,0 мм
Диаметры присадочной проволоки (порошковая проволока)	0,8–2,4 мм
Скорость подачи проволоки	0,5–25 м/мин
Программное обеспечение	WiseFusion WiseRoot+ MatchLog Pipe Steel pack Fe (25pcs)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 240 × 445 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Масса (пустая)	13,1 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм

WFX 300 P Ss Wire feeder

Код оборудования	6103532
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Проволокоподающий механизм	GT04
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0.6 - 2.0 mm
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0.8 - 2.4 mm
Диаметры присадочной проволоки (Fe)	0.6 - 2.0 mm
Диаметры присадочной проволоки (порошковая проволока)	0.8 - 2.4 mm
Скорость подачи проволоки	1 - 25 m/min
Программное обеспечение	WiseFusion WiseRoot+ MatchLog Pipe Stainless pack Ss (17pcs)
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 °C
Класс защиты	IP23S
Масса катушки проволоки (макс.)	20 kg 20 kg
Масса (пустая)	13.1 kg
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 mm 300 mm
Габаритные размеры	590 × 240 × 445 mm

WFX 200 AMC Wire feeder

Код оборудования	6103523
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A (100 %)
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0,8–2,4 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (порошковая проволока)	0,8–2,0 мм
Скорость подачи проволоки	1–25 м/мин
Программное обеспечение	WiseFusion WisePenetration WiseThin+ MatchLog Steel Pack (14 pcs) Steel Pack for Wise thin+ (14 pcs) Stainless Pack (12 pcs) Aluminum Pack (12 pcs)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	510 × 200 × 310 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Масса (пустая)	9,4 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

WFX 300 AMC Wire feeder

Код оборудования	6103533
Выходные параметры	440 A (100 %)
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A (60 %)
Проволокоподающий механизм	DuraTorque
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0,8–2,4 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (порошковая проволока)	0,8–2,0 мм
Скорость подачи проволоки	1–25 м/мин
Программное обеспечение	WiseFusion WisePenetration WiseThin+ MatchLog Steel Pack (12 pcs) Steel Pack for Wise thin+ (8 pcs) Stainless Pack (12 pcs) Aluminum Pack (12 pcs)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	625 × 243 × 476 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Масса (пустая)	12,5 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseFusion

Код оборудования	9991014 (FastMig M, FastMigX) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder)

WiseRoot+

Код оборудования	9990418 (FastMig X) X8500003 (X8 MIG Welder)

WisePenetration

Код оборудования	9991000 (FastMig M, FastMigX) A7500001 (A7 MIG Welder)

WiseThin+

Код оборудования	9990419 (FastMig X) X8500004 (X8 MIG Welder)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Cool X Cooling unit

Код оборудования	6068200 Охлаждающая жидкость — 10-литровая канистра — SP9810765
Рабочее напряжение (безопасное напряжение)	400 В -15… + 20%
Максимальное давление	0,4 МПа
Габаритные размеры, ДхШхВ	570 x 230 x 280 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	11 кг
Класс защиты	IP23S
Объем резервуара	~ 3 л
Класс электромагнитной совместимости	A
Мощность охлаждения	1 кВт
Диапазон температуры хранения	-40 …+60 °C
Рабочая температура	-20 …+40 °C

Flexlite GX

Код оборудования	Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.

Earth return cable 5 m, 50 mm²

Код оборудования	6184511

Earth return cable 5 m, 70 mm²

Код оборудования	6184711

Cable for Stick (MMA) welding 5 m, 70 mm²

Код оборудования	6184701

Cable for Stick (MMA) welding 5 m, 50 mm²

Код оборудования	6184501

Remote control extension cable 10 m

Код оборудования	6185481

KWF 200/300 cabinet heater

Код оборудования	6185288

GH 30 Gun holder

Код оборудования	6256030

GXR10

Код оборудования	GXR10

Remote control R30

Код оборудования	R30, 5 м — 6185420 R30, 10 м — 618542001

Remote X 37 control panel

Код оборудования	6103800

FASTMIG X 70-1.8-GH interconnection air-cooled cable, 1.8 m

Код оборудования	6260468

FASTMIG X 70-5-GH interconnection air-cooled cable, 5 m

Код оборудования	6260469

FASTMIG X 70-10-GH interconnection air-cooled cable, 10 m

Код оборудования	6260470

FASTMIG X 70-20-GH interconnection air-cooled cable, 20 m

Код оборудования	6260471

FASTMIG X 70-30-GH interconnection air-cooled cable, 30 m

Код оборудования	6260472

FASTMIG X 70-1.8-WH interconnection liquid-cooled cable, 1.8 m

Код оборудования	6260473

FASTMIG X 70-5-WH interconnection liquid-cooled cable, 5 m

Код оборудования	6260474

FASTMIG X 70-10-WH interconnection liquid-cooled cable, 10 m

Код оборудования	6260475

FASTMIG X 70-20-WH interconnection liquid-cooled cable, 20 m

Код оборудования	6260476

FASTMIG X 70-30-WH interconnection liquid-cooled cable, 30 m

Код оборудования	6260477

Magnetic clamp (earth return cable)

Код оборудования	9871570

Magnetic clamp (voltage sensing cable)

Код оборудования	9871580

MatchLog

Код оборудования	9991017

KV 200

Код оборудования	6185249

PM500

Код оборудования	6185291

P501

Код оборудования	6185269

KFH 1000

Код оборудования	6185100

T 10

Код оборудования	6185231

FastMig M

ПЕРЕДОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ СВАРКИ MIG/MAG



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

FastMig M



ПЕРЕДОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ СВАРКИ MIG/MAG

Серия FastMig M — это сочетание модульной конструкции, простоты использования и широкого круга областей применения. Эти сварочные аппараты отличаются высочайшими характеристиками рабочего цикла, компактным корпусом и малой массой, что способствует повышению производительности и мобильности на сварочной площадке.

В промышленной сварке MIG/MAG оборудование FastMig M является популярной высокотехнологичной альтернативой. Система управления этого аппарата обеспечивает великолепный поджиг дуги и отличные сварочные характеристики, поэтому вы можете сосредоточиться на процессе сварки и тратить меньше времени на удаление брызг расплавленного металла.

Оборудование предлагается в двух вариантах комплектации, из которых можно выбрать оптимальный для выполнения планируемых сварочных работ: комплект для профессиональной синергетической сварки и стандартный комплект для базового использования. При изменении задач функционал оборудования FastMig M можно расширить в соответствии с текущими потребностями производства.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



СКОРОСТЬ СВАРКИ ВЫШЕ НА 30 %

благодаря программному обеспечению WiseFusion



УЛУЧШЕННАЯ АДАПТИВНОСТЬ

благодаря широкому выбору программных решений для управления сварочным производством



РАДИУС ДЕЙСТВИЯ ГОРЕЛКИ MIG УВЕЛИЧЕН НА 25 МЕТРОВ

благодаря вспомогательному устройству подачи проволоки SuperSnake

---

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Модульная конструкция
- Два варианта комплектации: Regular и Synergic
- Доступна версия источника питания с возможностью работы при различном напряжении
- Дополнительная функция WiseFusion™ для простого и эффективного выполнения сварки в неудобных положениях
- Все продукты Wise™ для оптимизации сварки
- Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake для увеличения радиуса действия
- Сварочный трактор MagTrac F 61 для повышения производительности

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



FastMig M 320 Power source

Универсальный источник питания FastMig M 320 для широкого круга областей применения. Предназначен для надежной повседневной сварки.



FastMig M 420 Power source

Высокопроизводительный источник питания FastMig M 420 для широкого круга областей применения. Создан специально для увеличения производительности и качества сварки.



FastMig M 520 Power source

Высокопроизводительный источник питания FastMig M 520 для широкого круга областей применения.



FastMig M 420 (400 V) MV Power source

FastMig M 420 (400 В) MV — это универсальный и высокоэффективный источник питания. Создан специально для увеличения производительности и качества сварки.



MXF 65 EL Wire feeder

Механизмы подачи проволоки моделей EL предназначены для использования с синергетическими панелями управления MS. Гибкость и высокая производительность для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 300 мм и защищено алюминиевым корпусом.



MXF 67 EL Wire feeder

Механизмы подачи проволоки моделей EL предназначены для использования с синергетическими панелями управления MS. Гибкость и высокая производительность для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 300 мм и защищено пластиковым корпусом.



MXF 63 Wire feeder

Гибкость для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 200 мм и защищено пластиковым корпусом.



MXF 67 Wire feeder

Гибкость и высокая производительность для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 300 мм и защищено пластиковым корпусом.



MXF 65 Wire feeder

Гибкость и высокая производительность для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 300 мм и защищено алюминиевым корпусом.



WiseFusion

Это функция сварки, предназначенная для обеспечения стабильного качества шва во всех положениях благодаря автоматической регулировке длины дуги. Создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла.



WisePenetration

Функция для обеспечения необходимого провара при сварке MIG/MAG. Обеспечивает стабильную мощность сварки независимо от расположения и расстояния между наконечником сварочной горелки и заготовкой.



WiseRoot

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой для эффективной сварки корневого прохода с использованием FastMig M. Великолепное качество сварных швов благодаря автоматической регулировке параметров. Более высокая скорость сварки, чем при РД- (MMA), TIG- или MIG/MAG-сварке короткой дугой. Возможность выполнения автоматизированной сварки.



WiseThin

Технология сварки тонколистового металла короткой дугой. WiseThin позволяет получить управляемую дугу, не создающую брызг. Это достигается за счет цифрового управления параметрами сварки в любом положении, даже при усилении широких швов и при сварке с переменным зазором. Возможность выполнения автоматизированной сварки.



MatchLog

Лицензия MatchLog включает активацию функций Minilog и MatchChannel в сварочных аппаратах WFX (функцию Minilog можно использовать только для механизмов подачи проволоки MXF). MatchChannel позволяет изменять канал памяти непосредственно в процессе сварки, а Minilog дает возможность менять мощность сварки в том же канале памяти.



MatchPIN

Для блокировки параметров, хранящихся в каналах памяти. Защиту от несанкционированного или случайного изменения параметров сварки можно обеспечить с помощью ПИН-кода.



FastMig MR 200 control panel

Панель управления MR используется для стандартной регулировки сварочных параметров. Этот комплект предназначен для выполнения базовых сварочных операций при профессиональной промышленной сварке и для использования со сварочной установкой FastMig M Regular с механизмом подачи проволоки MXF 63.



FastMig MR 300 control panel

Панель управления MR используется для стандартной регулировки сварочных параметров. Этот комплект предназначен для выполнения базовых сварочных операций при профессиональной промышленной сварке и для использования со сварочной установкой FastMig M Regular с механизмом подачи проволоки MXF 65 или MXF 67.



FastMig MS 200 control panel

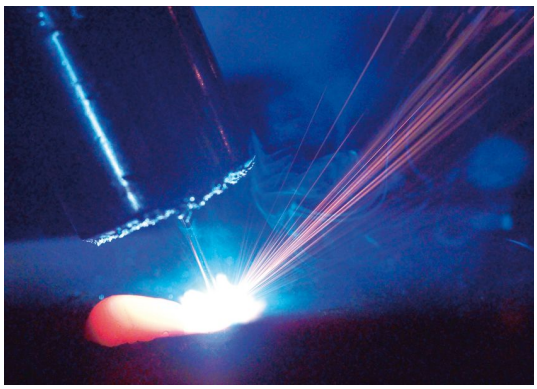
В панелях управления MS реализованы простые в использовании синергические функции и широкий выбор дополнительных возможностей для оптимизации сварочных работ. Эти комплекты предназначены для профессионального промышленного использования, где требования особенно высоки. Эта панель предназначена для механизма подачи проволоки MXF 63 EL.



FastMig MS 300 control panel

В панелях управления MS реализованы простые в использовании синергические функции и широкий выбор дополнительных возможностей для оптимизации сварочных работ. Эти комплекты предназначены для профессионального промышленного использования, где требования особенно высоки. Эта панель предназначена для механизмов подачи проволоки MXF 65 EL и MXF 67 EL.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Быстрая и более качественная сварка со сфокусированной дугой

WiseFusion — это специальный процесс для синергетической сварки MIG/MAG и импульсной дуговой сварки. Процесс фокусирует сварочную дугу с целью концентрации плотности энергии дуги на небольшой области. Также увеличивается глубина провара и повышается скорость перемещения.



Больше охват, выше производительность

SuperSnake увеличивает радиус действия стандартных горелок типа Euro MIG, обеспечивая бесперебойную подачу присадочной проволоки разных типов. SuperSnake GT02S/GT02SW устраняет необходимость переноски крупногабаритных и тяжелых механизмов подачи проволоки, уменьшая уровень утомляемости персонала, повышая безопасность и производительность.



Панель управления MR для комплектов Regular оборудования FastMig M

Комплекты FastMig M Regular включают панель управления MR, обеспечивающую стандартный метод управления параметрами сварки. Этот комплект предназначен для выполнения базовых сварочных операций при профессиональной промышленной сварке.



Панель управления MS для комплектов Synergic оборудования FastMig M

Комплекты FastMig M Synergic включают панели управления MS, в которых реализованы простые в использовании синергетические функции и широкий выбор дополнительных возможностей для оптимизации сварочных работ. Эти комплекты предназначены для профессионального промышленного использования, где требования особенно высоки.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



FastCool 10

FastCool 10 представляет собой блок охлаждения, предназначенный для сварочного оборудования FastMig M и используемый для охлаждения сварочной горелки.



Earth return cable 5 m, 50 mm²



Earth return cable 5 m, 70 mm²

Cable for Stick (MMA) welding 5 m, 50 mm²

Cable for Stick (MMA) welding 5 m, 70 mm²

Remote control extension cable 10 m

Interconnection cable 1.8 m

Interconnection cable 5 m

Interconnection cable 10 m

Interconnection cable 15 m

Interconnection cable 20 m

Interconnection cable 30 m

Interconnection cable, water cooled 1.8 m

Interconnection cable, water cooled 5 m

Interconnection cable, water cooled 10 m

Interconnection cable, water cooled 15 m

Interconnection cable, water cooled 20 m

Interconnection cable, water cooled 30 m



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



Remote control R20

Подходит для MIG-сварки, выполняемой с помощью сварочного оборудования Kemppi FastMig M. Доступные модификации: 5 и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



Remote control R30

Подходит для использования со сварочным оборудованием Kemppi MasterMig X и FastMig M с механизмом подачи проволоки MXF. Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



GH 30 Gun holder

Держатель сварочной горелки GH 30 повышает удобство работы. Держатель горелки можно устанавливать на сварочный аппарат, транспортную тележку или на сварочный стол.



KV 401 Swing Boom Arm

Поворотный кронштейн KV 401 идеально подходит для удобной работы в любой точке цеха.

Механизм подходит для MXF 65,67, MXP 37 PIPE, MXP 38 и ArcFeed.



Gas Guard 200/300

Для предотвращения сварки при отсутствии защитного газа.

Предохранительное устройство регулировки газа можно использовать с MXF 63, 65,67, MXP 37 PIPE и MXP 38.

MXF SuperSnake synchronisation kit



PM500

The PM500 — это четырехколесная транспортная тележка для оборудования серии FastMig M и FastMig X, а также для KempArc.



KV 200

Монтажная пластина KV 200 для двух механизмов подачи проволоки.

Устройство подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE и MXP 38 и ArcFeed.



KFH 1000

KFH 1000 представляет собой передвижное приспособление для подвешивания кабелей. Это решение позволяет оптимизировать рабочее пространство в цеху.

Подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE, MXP 38, WFX 200, 200 P, 200 AMC WFX 300, 300 P, 300 AMC и ArcFeed.



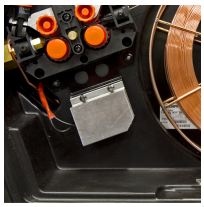
MXF 65 hanging kit

Комплект MXF 65 позволяет подвешивать источник питания. Это решение позволяет оптимизировать рабочее пространство в цеху. Механизм подходит только для MXF 65.



MXF 63 hanging frame

Рама для подвешивания MXF 63 представляет собой металлическую раму для подвешивания источника питания. Это решение позволяет оптимизировать рабочее пространство в цеху. Механизм подходит только для MXF 63.



KWF 200/300 cabinet heater

Подогреватель поддерживает нужную температуру в корпусе механизма подачи проволоки в случае колебаний температуры окружающего воздуха.

Устройство подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE и MXP 38.



MXF 63 Protection sliders

Защитные направляющие MXF 63 обеспечивают дополнительную безопасность и стабильность источника питания. Механизм подходит только для MXF 63.



Remote control RMT10

Ручной пульт управления для линейки сварочных горелок Kemppi PMT. Предназначен для MIG/MAG-сварки.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



MatchLog

Лицензия MatchLog включает активацию функций Minilog и MatchChannel в сварочных аппаратах WFX (функцию Minilog можно использовать только для механизмов подачи проволоки MXF). MatchChannel позволяет изменять канал памяти непосредственно в процессе сварки, а Minilog дает возможность менять мощность сварки в том же канале памяти.



MatchPIN

Для блокировки параметров, хранящихся в каналах памяти.

Защиту от несанкционированного или случайного изменения параметров сварки можно обеспечить с помощью ПИН-кода.



Boom WP 6000

Шарнирная штанга WP 6000, предназначенная для одного проволокоподающего механизма, обеспечивает работу в полукруглой области радиусом 6 метров. Штанга с шарниром посередине поворачивается на 180 градусов, что позволяет работать близко к стенам, в отличие от телескопических кронштейнов. Максимальная нагрузка — 50 кг.

Необходимо использовать подходящее устройство для подвешивания проволокоподающего механизма Kemppi: X8 Wire Feeder: X8702040000, WFX 300: 6185100, MFX 63: 6185285, MXF 65: W001694.



Flexlite GX

Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов. Линейка GX включает широкий ассортимент моделей сварочных горелок для решения специфических задач в области сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

FastMig M 320 Power source

Код оборудования	6132320
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	25 А
Минимальная выходная мощность генератора	15 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA — 15 A/20 В – 320 A/45 В MIG — 20 A/12 В – 320 A/45 В
Выходной ток, ПВ 100 %	320 А (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 100 %	15 kVA
Макс. сварочное напряжение	45 V
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 48–53 В Uср = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 50-58V
Мощность холостого хода	25 W
КПД при максимальном токе	88%
Коэффициент мощности при макс. токе	0.80
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 A/12 V – 320 A/45 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 A/20V – 320 A/45 V
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 °C -20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	34 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °C

FastMig M 420 Power source

Код оборудования	6132420
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	20 кВА (60 %) 18 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA — 15 A/20 В – 420 A/44 В MIG — 20 A/12 В – 420 A/44 В U0 = 50–58 В
Выходной ток, ПВ 60 %	420 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	380 А (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 60 %	20 кВА
Номинальная мощность при ПВ 100 %	18 кВА
Макс. сварочное напряжение	45 В
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 48 - 53 В, Uav = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Мощность холостого хода	25 Вт
КПД при максимальном токе	89 %
Коэффициент мощности при макс. токе	0.87
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 A / 12 В - 420 A / 44 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 A / 20 В - 420 A / 44 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	35 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °C

FastMig M 520 Power source

Код оборудования	6132520
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	27 кВА (60 %) 20 кВА (100 %)
Выходной ток, ПВ 60 %	520 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	430 А
Выходные параметры (сварка MMA)	520 А / 43 В (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 60 %	27 kVA
Номинальная мощность при ПВ 100 %	20 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 48–53 В Ucp = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98V
Мощность холостого хода	25 W
КПД при максимальном токе	89%
Коэффициент мощности при макс. токе	0.90
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 A/12 V – 520 A/43 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	MMA — 15 A/20 В – 520 A/43 В MIG — 20 A/12 В – 520 A/43 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	36 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °C

FastMig M 420 (400 V) MV Power source

Код оборудования	6132423
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 В -10%...440 В +10%
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	22 кВА (60 %) 19 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA — 15 A/20 В...420 A/44 В MIG — 20 A/12 В...420 A/44 В U0 = 53–58 В
Выходные параметры	380 А (100 %) 420 А (60 %)
Напряжение холостого хода	U0 = 48...53 В Ucp = 50 В
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 ºC
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 580 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	49 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

MXF 65 EL Wire feeder

Код оборудования	6152100EL
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Проволокоподающий механизм	4-roll
Присадочная проволока, Ss	0,6 - 1,6 мм
Присадочная проволока, Al	1,0 - 2,4 мм
Присадочная проволока, Fe	0,6 - 1,6 мм
Скорость подачи проволоки	0 - 25 м / мин
Диаметр подающих роликов	32 мм
Присадочная проволока, порошковая проволока	0,8 - 2,0 мм
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм
Габаритные размеры	620 × 210 × 445 мм
Масса	11,1 кг

MXF 67 EL Wire feeder

Код оборудования	6152200EL
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Проволокоподающий механизм	4-roll
Присадочная проволока, Ss	0.6 – 1.6 mm
Присадочная проволока, Al	1.0 – 2.4 mm
Присадочная проволока, Fe	0.6 – 1.6 mm
Скорость подачи проволоки	0 – 25 m/min
Диаметр подающих роликов	32 mm
Присадочная проволока, порошковая проволока	0.8 – 2.0 mm
Масса катушки проволоки (макс.)	20 kg
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 mm
Габаритные размеры	625 × 243 × 476 mm
Масса	12.5 kg

MXF 63 Wire feeder

Код оборудования	6152300
Выходные параметры	440 A (100 %) 520 A (60 %)
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	0–25 м/мин
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0–1,6 мм
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	510 × 200 × 310 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Масса (пустая)	9,4 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

MXF 67 Wire feeder

Код оборудования	6152200
Выходные параметры	440 A (100 %) 520 A (60 %)
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	0–25 м/мин
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8–2,0 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0–2,4 мм
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	625 × 243 × 476 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Масса (пустая)	12,5 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм

MXF 65 Wire feeder

Код оборудования	6152100
Выходные параметры	440 A (100 %) 520 A (60 %)
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	0–25 м/мин
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8–2,0 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0–2,4 мм
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	620 × 210 × 445 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Масса (пустая)	11,1 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseFusion

Код оборудования	9991014 (FastMig M, FastMigX) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder)

WisePenetration

Код оборудования	9991000 (FastMig M, FastMigX) A7500001 (A7 MIG Welder)

WiseRoot

Код оборудования	6265011 (FastMig M)

WiseThin

Код оборудования	9991013 (FastMig M)

MatchLog

Код оборудования	9991017

MatchPIN

Код оборудования	6265026

ПАНЕЛИ

FastMig MR 200 control panel

Код оборудования	6136100

FastMig MR 300 control panel

Код оборудования	6136200

FastMig MS 200 control panel

Код оборудования	6136300

FastMig MS 300 control panel

Код оборудования	6136400

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

FastCool 10

Код оборудования	6068100
Охлаждающая жидкость	20% - 40% этанол / вода
Рабочее напряжение	400 В -15%… + 20%
Допустимая нагрузка на соединение	250 Вт (100%)
Начальное давление, макс.	0,4 МПа
Диапазон рабочих температур	-20 … +40 °C
Класс защиты	IP23S
Объем резервуара	ca. 3 л
Габаритные размеры	570 x 230 x 280 мм
Класс электромагнитной совместимости	A
Мощность охлаждения	1 кВт
Диапазон температуры хранения	-40 … +60 °C
Масса	11 кг

Earth return cable 5 m, 50 mm²

Код оборудования	6184511

Earth return cable 5 m, 70 mm²

Код оборудования	6184711

Cable for Stick (MMA) welding 5 m, 50 mm²

Код оборудования	6184501

Cable for Stick (MMA) welding 5 m, 70 mm²

Код оборудования	6184701

Remote control extension cable 10 m

Код оборудования	6185481

Interconnection cable 1.8 m

Код оборудования	6260401

Interconnection cable 5 m

Код оборудования	6260405

Interconnection cable 10 m

Код оборудования	6260326

Interconnection cable 15 m

Код оборудования	6260325

Interconnection cable 20 m

Код оборудования	6260327

Interconnection cable 30 m

Код оборудования	6260330

Interconnection cable, water cooled 1.8 m

Код оборудования	6260410

Interconnection cable, water cooled 5 m

Код оборудования	6260407

Interconnection cable, water cooled 10 m

Код оборудования	6260334

Interconnection cable, water cooled 15 m

Код оборудования	6260335

Interconnection cable, water cooled 20 m

Код оборудования	6260337

Interconnection cable, water cooled 30 m

Код оборудования	6260340

Remote control R10

Код оборудования	R10, 5 м — 6185409 R10, 10 м — 618540901

Remote control R20

Код оборудования	R20, 5 м — 6185419 R20, 10 м — 6185419E

Remote control R30

Код оборудования	R30, 5 м — 6185420 R30, 10 м — 618542001

GH 30 Gun holder

Код оборудования	6256030

KV 401 Swing Boom Arm

Код оборудования	6185248

Gas Guard 200/300

Код оборудования	6237406

MXF SuperSnake synchronisation kit

Код оборудования	W004030

PM500

Код оборудования	6185291

KV 200

Код оборудования	6185249

KFH 1000

Код оборудования	6185100

MXF 65 hanging kit

Код оборудования	W001694

MXF 63 hanging frame

Код оборудования	6185285

KWF 200/300 cabinet heater

Код оборудования	6185288

MXF 63 Protection sliders

Код оборудования	6185286

Remote control RMT10

Код оборудования	6185475

MatchLog

Код оборудования	9991017

MatchPIN

Код оборудования	6265026

Flexlite GX

Код оборудования	Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.

X3 MIG Welder

ПРОЧНЫЕ И НАДЕЖНЫЕ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

X3 MIG Welder



ПРОЧНЫЕ И НАДЕЖНЫЕ

Сварочный аппарат X3 MIG Welder подходит для сварки MIG/MAG с газовым охлаждением и строжки угольной дугой и является прекрасной инвестицией для профессиональных сварщиков. Сварочный аппарат создан на базе энергоэффективной инверторной технологии и обеспечивает силу тока до 500 А с ПВ 60 %. Система предоставляет несколько специальных функций для точной настройки параметров начала и конца швов. Устойчивая дуга обеспечивает высокое качество создаваемых X3 MIG Welder сварных швов даже при использовании недорогого защитного газа CO_2.

Сварочный аппарат X3 MIG Welder был спроектирован и производится в Финляндии. Это надежное решение для самых тяжелых условий сварки, будь то строительный объект, судоверфь или цех по производству металлоконструкций. Полностью закрытый ударопрочный двойной корпус механизма подачи проволоки защищает катушку проволоки и механизм подачи проволоки. Удобная панель управления с двумя поворотными кнопками проста в использовании и подходит для суровых условий эксплуатации.

Доступно в Африке, Азии, Австралии/Новой Зеландии, Латинской Америке и России

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Обеспечивает силу тока до 500 А с ПВ 60 %



ПРОСТОТА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Пользовательский интерфейс обеспечивает удобство и простоту использования



УДОБНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА

Эргономичные ручки и небольшой вес

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Мощная система для сварки MIG/MAG с газовым охлаждением и строжки угольной дугой
- Создана на основе надежной и энергоэффективной инверторной технологии IGBT
- Подключается к любому трехфазному источнику питания напряжением 380–440 В
- Дополнительный источник питания напряжением 110 В доступен для дополнительного нагревателя защитного газа CO_2
- Совместим с широким ассортиментом проволоки диаметром 0,8–1,6 мм и порошковой проволокой диаметром до 2,0 мм
- Отличная устойчивость горения дуги уменьшает число брызг и необходимость в шлифовке после сварки
- Доступны специальные функции для точной настройки параметров начала и конца швов
- Удобный пользовательский интерфейс с заранее заданными параметрами защитного газа: аргон/CO_2 или чистый CO_2
- Функция протяжки проволоки реализована в стандартной конфигурации
- Наглядное отображение параметров сварки на большом ЖК-дисплее с подсветкой
- Легкий и удобный в переноске аппарат, доступны дополнительные комплекты колес

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



X3 Power Source 400 - источник питания

Энергоэффективный источник питания для сварки MIG/MAG и строжки угольной дугой. Обеспечивает силу тока до 400 А с ПВ 60 % с любым трехфазным источником питания 380–440 В. Эргономичные ручки позволяют легко транспортировать аппарат между объектами.



X3 Power Source 500 - источник питания

Энергоэффективный источник питания для сварки MIG/MAG и строжки угольной дугой. Обеспечивает силу тока до 500 А с ПВ 60 % с любым трехфазным источником питания 380–440 В. Эргономичные ручки позволяют легко транспортировать аппарат между объектами.



X3 Wire Feeder 300 - механизм подачи проволоки

Точная регулировка напряжения и скорости подачи проволоки. Функция протяжки проволоки реализована в стандартной конфигурации. Полностью закрытый ударопрочный двойной корпус, прочный четырехроликовый механизм подачи проволоки DuraTorque и разъем горелки Euro.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Высокая эффективность

Процесс MIG/MAG сварочного аппарата X3 MIG Welder был тщательно отлажен, чтобы обеспечить стабильность дуги. Это существенно упрощает управление и сводит количество брызг к минимуму — даже при использовании недорогого защитного газа CO2. Если необходимость в шлифовке после сварки сведена к минимуму, сварщики могут сконцентрироваться на продуктивной работе.



Удобная транспортировка

Источник питания X3 Power Source весит меньше, чем аналогичное оборудование, и обеспечивает высокую производительность сварочного процесса без ущерба для качества. Эргономичные ручки и дополнительные комплекты колес позволяют легко транспортировать систему с одного объекта на другой. Чем меньше ценного рабочего времени тратится на перемещение оборудования, тем более продуктивным будет ваш сварочный процесс.



Настраивайте сварочные процессы с помощью специальных функций

В сварочном аппарате X3 MIG Welder каждый найдет что-нибудь для себя. ФУНКЦИЯ ЗАВАРКИ КРАТЕРА уменьшает уровень напряжения на конце шва, что позволяет создавать чистые и аккуратные швы и быстро переходить к следующему заданию. ФУНКЦИЯ ЗАТУХАНИЯ ДУГИ не дает присадочной проволоке прилипнуть к рабочей детали, а ФУНКЦИЯ

ГОРЯЧЕГО ФИНИША упрощает и ускоряет прихватку. ФУНКЦИЯ ЗАМЕДЛЕННОГО СТАРТА замедляет подачу проволоки во избежание любых нарушений дуги при зажигании, а ФУНКЦИЯ ПЛАВНОГО СТАРТА стабилизирует дугу и сводит число брызг к минимуму. Благодаря этим функциям вы получаете безупречные швы. Для любителей более активного старта предназначено ЖЕСТКОЕ ЗАЖИГАНИЕ. Чего еще?

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



GX 403G

400 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



X3 Interconnection Cable

Соединительный кабель с газовым охлаждением. Доступны кабели толщиной 50 мм² и 70 мм² и длиной 1,8 м, 5 м, 10 м, 15 м, 20 м (толщиной только 70 мм²) и 30 м (толщиной только 70 мм²).



Earth Return Cable

Доступны кабели заземления толщиной 50 мм² и 70 мм² и длиной 5 м.

X3 Extension Cable

Кабель-удлинитель с газовым охлаждением. Доступны кабели толщиной 50 мм² и 70 мм² и длиной 10 м и 15 м.



X3 Wheel Set

Комплект колес с большими задними колесами для источника питания X3 Power Source.



X3 Four Wheel Set

Комплект колес с большими задними и малыми поворотными передними колесами для источника питания X3 Power Source.



X3 Wire Feeder Mounting Plate

Для установки механизма подачи проволоки на источнике питания.



P 20

P20 — это четырехколесная транспортная тележка для X3 MIG Welder, Kempact Pulse 3000 и KempactCool.

Позволяет удобно перемещать сварочную систему с газовым баллоном как единое целое (для сварочного аппарата X3 MIG Welder требуется монтажная пластина X3 Wire Feeder).

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

X3 Power Source 400 - Источник питания

Код оборудования	X31004000
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (-10…+10 %)
Предохранитель	25 A
Выходной ток, ПВ 60 %	400 A / 34 V
Выходной ток, ПВ 100 %	310 A / 29 V
Напряжение холостого хода	52 - 57 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 A/15 V - 400 A/38V
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm
Класс защиты	IP 23S
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10
Класс электромагнитной совместимости	A

X3 Power Source 500 - Источник питания

Код оборудования	X31005000
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 – 440 V (–10…+10 %)
Предохранитель	32 A
Выходной ток, ПВ 60 %	500 A / 39.0 V
Выходной ток, ПВ 100 %	390 A / 33.5 V
Напряжение холостого хода	57 - 62 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	25 A/15 V - 500 A/43 V
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	629 x 230 x 414 mm
Класс защиты	IP 23S
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10
Класс электромагнитной совместимости	A

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

X3 Wire Feeder 300 - Механизм подачи проволоки

Код оборудования	X31003000
Проволокоподающий механизм	4-roll
Разъем горелки	Euro
Присадочная проволока, Fe	0.6 – 1.6 mm
Электродная проволока, MC/FC	0.8 – 2.0 mm
Скорость подачи проволоки	0 – 25 m/min
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 x 240 x 445 mm
Класс защиты	IP 23S
Стандарты	IEC 60974-5 IEC 60974-10
Масса катушки проволоки (макс.)	20 kg
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 mm

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

GX 403G

Код оборудования	GX403G35 (3.5m), GX403G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	400 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

X3 Interconnection Cable

Код оборудования	6260508 — соединительный кабель X3, 50-1,8-G 6260518 — соединительный кабель X3, 70-1,8-G 6260500 — соединительный кабель X3, 50-5-G 6260501 — соединительный кабель X3, 70-5-G 6260513 — соединительный кабель X3, 50-10-G 6260514 — соединительный кабель X3, 70-10-G 6260515 — соединительный кабель X3, 50-15-G 6260516 — соединительный кабель X3, 70-15-G 6260523 — соединительный кабель X3, 70-20-G 6260633 — соединительный кабель X3, 70-30-G

Earth Return Cable

Код оборудования	6184511 — кабель заземления 50 мм2, 5 м 6184711 — кабель заземления 70 мм2, 5 м

X3 Extension Cable

Код оборудования	6310710 — кабель-удлинитель X3 70-10-G 6310715 — кабель-удлинитель X3 70-15-G 6310510 — кабель-удлинитель X3 50-10-G 6310515 — кабель-удлинитель X3 50-15-G

X3 Wheel Set

Код оборудования	X37000001

X3 Four Wheel Set

Код оборудования	X37000002

P 20

Код оборудования	6185261

Kempact RA

НОВЫЕ СТАНДАРТЫ В КЛАССЕ КОМПАКТНЫХ АППАРАТОВ MIG/MAG



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Kempact RA



НОВЫЕ СТАНДАРТЫ В КЛАССЕ КОМПАКТНЫХ АППАРАТОВ MIG/MAG

Сварочный аппарат Kempact RA предназначен для современных сварочных цехов, обладает стильным и практичным дизайном за счет высокого качества изготовления, а также функциональными преимуществами для пользователей, что повышает продуктивность, точность и эффективность сварочных операций.

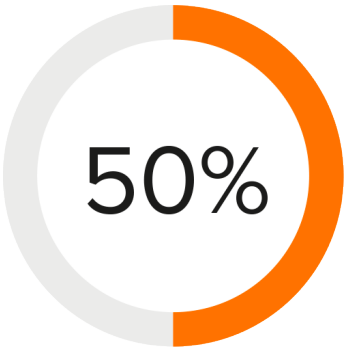
Модель Kempact RA построена на последней платформе питания Kemppi, которая гарантирует оптимальные сварочные характеристики и энергоэффективность. Одиннадцать версий модели включают источники питания с максимальным током 180, 250 и 320 ампер и панели управления Regular (R) или Adaptive (A), что охватывает широкий диапазон потребностей цехов по производству металлоконструкций. В комплект поставки входит сварочная горелка и комплект кабеля заземления.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



СОКРАЩЕНИЕ ЗАТРАТ НА ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЮ

в сравнении с традиционными источниками питания со ступенчатым регулированием



БОЛЕЕ БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА УСТРОЙСТВА

с помощью каналов памяти



ГАРАНТИЯ KEMPPI

Гарантия покрывает детали и работу

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Современный аппарат с высоким КПД
- Превосходные сварочные характеристики при использовании в качестве защитного газа как газовых смесей, так и C02
- Точный, стабильный поджиг дуги
- Максимальная выходная мощность при рабочем цикле 35 %
- Большой четкий ЖК-дисплей
- Индикатор обслуживания WireLine™
- Шасси GasMate™ с возможностью установки баллона на уровне пола
- Система освещения корпуса Brights™
- Функция термической обработки HotSpot™
- 2T/4T переключатель режима
- Таймер точечной и прерывистой сварки
- Лотки для хранения зап.частей
- Гарантия Kemppi 3+

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Kempact 251A

Компактный сварочный аппарат Kemppi K5 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 250 А от однофазного источника питания 240 В. Комплект поставки Kempact 251A включает адаптивную панель управления, механизм подачи проволоки с приводом на два ролика (GT02C), сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Kempact 251R

Компактный сварочный аппарат Kemppi K3 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 250 А от однофазного источника питания 240 В. Комплект поставки Kempact 251R включает стандартную панель управления, механизм подачи проволоки с приводом на два ролика (GT02C), сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Kempact 253 AMV

Компактный сварочный аппарат Kemppi K5, рассчитанный на различные уровни напряжения питания, позволяет выполнять MIG/MAG-сварку, обеспечивая 250 А от трехфазного источника питания с напряжением 230–400 В. Комплект поставки Kempact 253 AMV включает адаптивную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Kempact 253A

Компактный сварочный аппарат Kemppi K5 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 250 А от трехфазного источника питания 400 В. Комплект поставки Kempact 253A включает адаптивную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Kempact 253R

Компактный сварочный аппарат Kemppi K3 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 250 А от трехфазного источника питания 400 В. Комплект поставки Kempact 253R включает стандартную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Kempact 323 AMV

Компактный сварочный аппарат Kemppi K5, рассчитанный на различные уровни напряжения питания, позволяет выполнять MIG/MAG-сварку, обеспечивая 320 А от трехфазного источника питания с напряжением 230–400 В. Комплект поставки Kempact 323 AMV включает адаптивную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Kempact 323 RMV

Компактный сварочный аппарат Kemppi K3, рассчитанный на различные уровни напряжения питания, позволяет выполнять MIG/MAG-сварку, обеспечивая 320 А от трехфазного источника питания с напряжением 230–400 В. Комплект поставки Kempact 323 RMV включает стандартную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Kempact 323A

Компактный сварочный аппарат Kemppi K5 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 320 А от трехфазного источника питания 400 В. Комплект поставки Kempact 323A включает адаптивную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Kempact 323R

Компактный сварочный аппарат Kemppi K3 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 320 А от трехфазного источника питания 400 В. Комплект поставки Kempact 323R включает стандартную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Включите нагрев с помощью HotSpot

Функция HotSpot™ идеально подходит для ремонта автомобилей и изготовления тонколистовых конструкций, предоставляет четыре различных настройки нагрева, обеспечивая простую и удобную тепловую усадку металла и нагрев деталей. Просто заправьте комплект с угольным электродом в FE горелку и активируйте функцию HotSpot™ на панели. Когда угольный электрод касается заготовки, подается электрический ток, и угольный электрод плавно нагревает заготовку. Функция HotSpot™ также может применяться для ослабления заржавевших болтов, гаек и других металлических деталей.



Конструкция на уровне пола

Конструкция шасси GasMate облегчает установку, хранение и перемещение газового баллона. Баллоны устанавливаются на уровне пола и крепятся с помощью прочной тканевой системы крепления.



Kempact RA справляется на «отлично»

Kempact RA идеально подходит для различных видов MIG/MAG-сварки. Kempact RA — это оборудование, которое просто и надежно справляется со своими задачами, будь то ремонт автомобиля или работа в небольших мастерских.



Специальные функции в моделях Kempact Adaptive (A)

Помимо стандартных функций, предоставляемых панелью Regular с помощью ручной настройки, панели Adaptive включают средства контроля толщины пластины, выбора присадочных материалов и четыре канала памяти в сочетании с удобными средствами настройки адаптивного режима.



Специальные функции в моделях Kempact Regular (R)

В моделях Regular (R) есть возможность ручной настройки напряжения и скорости подачи проволоки. Также модели обладают широким спектром стандартных функций, включая выбор типа газа, фиксирование переключателя сварочной горелки в 2/4-тактном режиме, таймер точечной и прерывистой сварки и функцией термической обработки — специальной опцией местной термической обработки для профессионального использования на предприятиях по производству тонколистового металла и в автомастерских.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



GX 403G

400 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 303G

300 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 253G

250 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO

Carbon electrode holder

Carbon electrode 10-100

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Kempact 251A

Код оборудования	Kempact 251A, GX 253 G, 3,5 м - P2205GX Kempact 251A, GX 253 G, 5 м - P2206GX
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	240 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	20 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 А – 29 В/250 А
Напряжение холостого хода	36 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–18,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

Kempact 251R

Код оборудования	Kempact 251R, GX 253 G, 3,5 м - P2203GX Kempact 251R, GX 253 G, 5 м - P2204GX
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	240 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	20 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 А – 29 В/250 А
Напряжение холостого хода	36 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–18,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

Kempact 253 AMV

Код оборудования	Kempact 253 AMV, GX 303 G, 3,5 м - P2217GX Kempact 253 AMV, GX 303 G, 5 м - P2218GX
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	230 В -15 %…400 В +15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А (230 В) 10 А (400 В)
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 А – 31 В/250 А
Напряжение холостого хода	46 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–18,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

Kempact 253A

Код оборудования	Kempact 253A, GX 303 G, 3,5 м - P2209GX Kempact 253A, GX 303 G, 5 м - P2210GX
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 А – 31 В/250 А
Напряжение холостого хода	38 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–18,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

Kempact 253R

Код оборудования	Kempact 253R, GX 303 G, 3,5 м - P2207GX Kempact 253R, GX 303 G, 5 м - P2208GX
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 А – 31 В/250 А
Напряжение холостого хода	38 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–18,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

Kempact 323 AMV

Код оборудования	Kempact 323 AMV, GX 403 G, 3,5 м - P2221GX Kempact 323 AMV, GX 303 G, 3,5 м - P2235GX, Только модели 300 А/35% Kempact 323 AMV, GX 403 G, 5 м - P2222GX Kempact 323 AMV, GX 303 G, 5 м - P2236GX, Только модели 300 А/35%
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	230 В -15 %…400 В +15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А (230 В) 16 А (400 В)
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 А – 32,5 В/320 А
Напряжение холостого хода	40 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–20,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

Kempact 323 RMV

Код оборудования	Kempact 323 RMV, GX 403 G, 3,5 м P2219GX Kempact 323 RMV, GX 303 G, 3,5 м P2233GX, Только модели 300 A/35% Kempact 323 RMV, GX 403 G, 5 м - P2220GX Kempact 323 RMV, GX 303 G, 5 м - P2234GX, Только модели 300 A/35%
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	230 В -15 %…400 В +15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 A (230 В) 16 A (400 В)
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 A – 32,5 В/320 A
Напряжение холостого хода	40 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–20,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

Kempact 323A

Код оборудования	Kempact 323A, GX 403 G 3,5 м - P2213GX Kempact 323A, GX 303 G 3,5 м - P2231GX, Только модели 300 A/35% Kempact 323A, GX 403 G 5 м - P2214GX Kempact 323A, GX 303 G 5 м - P2232GX, Только модели 300 A/35%
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 A
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 A – 32,5 В/320 A
Напряжение холостого хода	40 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–20,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

Kempact 323R

Код оборудования	Kempact 323R, GX 403 G, 3,5 м - P2211GX Kempact 323R, GX 303 G, 3,5 м - P2229GX, Только модели 300 A/ 35% Kempact 323R, GX 403 G, 5 м - P2212GX Kempact 323R, GX 303 G, 5 м - P2230GX, Только модели 300 A/ 35%
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 A
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 A – 32,5 В/320 A
Напряжение холостого хода	40 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–20,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

GX 403G

Код оборудования	GX403G35 (3.5m), GX403G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	400 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

GX 303G

Код оборудования	GX303G35 (3.5m), GX303G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	300 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

GX 253G

Код оборудования	GX253G35 (3.5m), GX253G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	250 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M6
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,6-1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

Carbon electrode holder

Код оборудования	9592106

Carbon electrode 10-100

Код оборудования	4192160

Kempact MIG

СОЧЕТАНИЕ РЕНТАБЕЛЬНОСТИ, КОМПАКТНОСТИ, МАЛОЙ МАССЫ И ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Kempact MIG



СОЧЕТАНИЕ РЕНТАБЕЛЬНОСТИ, КОМПАКТНОСТИ, МАЛОЙ МАССЫ И ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

Аппарат Kempact 2530 на 70 % легче стандартных сварочных аппаратов со ступенчатой регулировкой. Электронная регулировка напряжения и скорости подачи проволоки позволяет корректировать характеристики дуги в процессе сварки, благодаря чему можно быстро установить необходимые сварочные параметры. В аппарате предусмотрены функции фиксации курка горелки и протяжки проволоки.

Kempact Pulse 3000 оснащен функциями синергической, импульсной сварки и сварки с двойными импульсами.
Стандартные программы подходят для большинства материалов, включая Fe, FeMc, FeFc, St/St, Alu, CuSi3, CuAl8. Чтобы начать сварку, необходимо просто выбрать тип и диаметр присадочной проволоки и толщину листа. Для выполнения регулярных сварочных операций предусмотрено 100 каналов памяти.

В случае перегрева используйте KempactCool 10 для охлаждения горелки. Этим дополнительным оборудованием оснащается только Kempact Pulse 3000.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС

Поднять аппарат может один человек

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Модель для стандартной сварки MIG/MAG
- Модель для синергетической импульсной сварки
- Механизм подачи сварочной проволоки с приводом на 4 ролика
- Электронная регулировка мощности
- Максимальная выходная мощность при рабочем цикле 40 %
- Небольшой вес: 22 кг
- Возможно питание от генератора
- Гарантия Kemppi 3+ на детали и работу

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Kempact MIG 2530

Сварочный аппарат Kemppi K5 MIG с отдельными регуляторами сварочного напряжения и скорости подачи проволоки. Отличное качество и бесперебойный поджиг дуги в любых условиях. Комплект поставки включает кабель заземления (35 мм², 5 м) и газовый шланг (6 м).



Kempact Pulse 3000

Аппарат Kemppi K5 MIG/MAG оснащен функциями синергической, импульсной сварки и сварки с двойными импульсами. Максимальная выходная мощность при 40 % ПВ для продолжительной сварки. Используется механизм подачи сварочной проволоки с приводом на 4 ролика Доступна также модель MVU.



Kempact Pulse 3000MVU

Сварочный аппарат Kemppi K5 MIG/MAG на 250 А с трехфазным источником питания напряжением от 230 до 400 В. Используется механизм подачи сварочной проволоки с приводом на 4 ролика.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Сваривайте дольше на полной мощности

Если часто приходится проводить сварочные работы с высоким током и при высокой окружающей температуре, система Kempact Pulse 3000 позволяет повысить производительность за счет уменьшения количества перерывов на охлаждение. Установка Kempact Pulse 3000 обеспечивает ПВ 40%, то есть при максимальном токе 250 А при температуре окружающей среды 40°C можно выполнять сварку вдвое дольше по сравнению со сварочными аппаратами с ПВ на 20% ниже.



Каналы памяти повышают удобство использования

Те, кто периодически выполняет сварочные работы с различными компонентами и конструкциями, вероятно, знают свои предпочитаемые настройки наизусть. Чтобы облегчить жизнь и использовать персональные настройки, система Kempact Pulse 3000 предоставляет 100 каналов памяти для сохранения предпочитаемых настроек с помощью одной кнопки или с помощью пульта дистанционного управления.



Внешность имеет значение

Установка Kempact Pulse 3000 позволяет легко выполнять сварочные работы с листами из алюминия и нержавеющей стали. Улучшенный внешний вид сварного шва достигается при использовании широкого спектра материалов и специальных функций импульсной сварки и сварки с двойными импульсами. Это позволяет уменьшить разбрызгивание, повысить визуальное качество сварки и, что наиболее важно, уменьшить до минимума время очистки сварных швов.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



KempactCool 10

Блок охлаждения для сварочных устройств Kemppi Kempact Pulse. KempactCool 10 обеспечивает мощность охлаждения 1 кВт. Используется резервуар емкостью 3 литра, в который заливается 20...40%-я смесь воды и этанола или другой подходящий антифриз.



Flexlite GX

Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов. Линейка GX включает широкий ассортимент моделей сварочных горелок для решения специфических задач в области сварки.



Earth Return Cable

Доступны кабели заземления толщиной 50 мм² и 70 мм² и длиной 5 м.



ST 7

Подходит для FitWeld 300 и Kempact Pulse 3000.

ST 7 — это двухколесная транспортная тележка для баллонов среднего и крупного размера.



GXR10

Устанавливаемые на горелку (для сварочных горелок Flexlite GX технологического уровня K5) пульты дистанционного управления позволяют точно и быстро регулировать сварочный ток, а также выбирать канал памяти.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Kempact MIG 2530

Код оборудования	621853002
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380–440 В ±10 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 A
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 A / 15 В – 250 A / 26,5 В
Выходной ток, ПВ 40 %	250 A/26,5 В (40 %)
Выходной ток, ПВ 60 %	207 A/24 В (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	160 A/22 В (100 %)
Напряжение холостого хода	30–45 В
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1…18 м/мин
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,6…1,0
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,9…1,2
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0,9…1,2
Диаметры присадочной проволоки (CuSi)	0,8…1,0
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	580 × 280 × 440
Масса (без дополнительного оборудования)	20 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC/EN 60974-1, IEC/EN 60974-5, IEC/EN 60974-10
Масса катушки проволоки (макс.)	15 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм

Kempact Pulse 3000

Код оборудования	621830002
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 А / 15 В – 250 А / 26,5 В
Выходной ток, ПВ 40 %	250 А/26,5 В (40 %)
Выходной ток, ПВ 60 %	207 А/24 В (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	160 А/22 В (100 %)
Напряжение холостого хода	56 В
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1…18 м/мин
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,6…1,2
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,9…1,2
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0,9…1,2
Диаметры присадочной проволоки (CuSi)	0,8…1,2
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	580 × 280 × 440
Масса (без дополнительного оборудования)	22 кг
Класс защиты	IP23S
Масса катушки проволоки (макс.)	15 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм

Kempact Pulse 3000MVU

Код оборудования	62183000302
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	230 В ±10 % / 490 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 А / 15 В – 300 А / 29 В
Выходной ток, ПВ 40 %	250 А/26,5 В (40 %)
Выходной ток, ПВ 60 %	207 А/24 В (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	160 А/22 В (100 %)
Напряжение холостого хода	68 В
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1…18 м/мин
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,6…1,2
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,9…1,2
Диаметры присадочной проволоки (Al)	0,9…1,2
Диаметры присадочной проволоки (CuSi)	0,8…1,2
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	580 × 280 × 600
Масса (без дополнительного оборудования)	33 кг
Класс защиты	IP23S
Масса катушки проволоки (макс.)	15 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

KempactCool 10

Код оборудования	6218600
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Номинальная мощность	250 Вт (100 %)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	580 × 280 × 300 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	13 кг
Класс защиты	IP23S
Объем резервуара охладителя	3 л
Мощность охлаждения	1,0 кВт

Flexlite GX

Код оборудования	Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.

Earth Return Cable

Код оборудования	6184511 — кабель заземления 50 мм2, 5 м 6184711 — кабель заземления 70 мм2, 5 м

ST 7

Код оборудования	6185290

GXR10

Код оборудования	GXR10

MinarcMig Evo

АДАПТИВНЫЙ И МОБИЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

MinarcMig Evo



АДАПТИВНЫЙ И МОБИЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

Аппараты MinarcMig Evo обеспечивают огромную производительность и высокое качество сварки MIG/MAG при компактных портативных размерах. Доступны модели с максимальным током 200 А и 170 А при рабочем цикле 35 % с питанием от однофазной сети и потребляемым током 16 А. Аппараты MinarcMig Evo гарантируют высочайшие результаты, где бы вы ни работали.

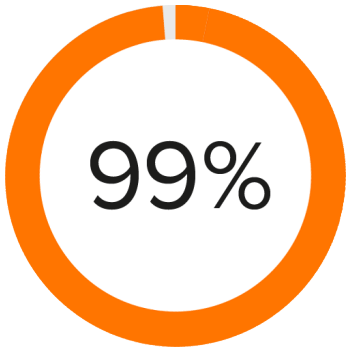
Модели MinarcMig Evo 200 предлагаются с автоматической и с ручной настройкой режимов для достижения высокого качества сварки и точного зажигания дуги. Контроль и управление осуществляются системой адаптивного регулирования дуги, разработанной в компании Kemppi. В моделях MinarcMig Evo 170 предусмотрена только ручная настройка с независимой регулировкой напряжения и скорости подачи проволоки.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС И ВЫСОКАЯ МОБИЛЬНОСТЬ

Не требуется помощь при поднятии



УМЕНЬШЕНИЕ ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫХ ПОМЕХ

Работа от электросети благодаря технологии PFC



ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДЛИННЫХ КАБЕЛЕЙ

Расширенные возможности использования в различных условиях выполнения сварочных работ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокое качество сварного шва и точный поджиг дуги
- Ток сварки MIG/MAG 200 A / 170 A при токе питания 16 A
- Автоматическая и ручная модели
- Использование цельнометаллической, порошковой, нержавеющей стальной, алюминиевой, медно-кремниевой проволокой; катушки весом 1 кг и 5 кг
- Для модели 200 A необходимо лишь установить толщину листа и можно приступать к сварке
- Большой графический дисплей, который помогает пользователям в работе
- Конструкция предназначена для использования с питающими кабелями длиной более 100 м
- В комплект входят 3-х метровая горелка, набор кабелей и ремень для переноски
- Возможность работы от сети или от генератора
- Гарантия Kemppi 3+ на детали и работу

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MinarcMig Evo 200

Сварочный аппарат Kemppi K5 MIG для мобильной адаптивной сварки в автоматическом и ручном режимах. Убедитесь в огромной производительности и высоком качестве MIG/MAG-сварки, которые обеспечивает компактный переносной аппарат. Комплект поставки включает сварочную MIG-горелку, кабели, газовый шланг и ремень для переноски.



MinarcMig Evo 200 DK

Kemppi K5 MIG welder for mobile, adaptive welding in automatic and manual mode. Сетевая вилка, соответствующая стандартам Дании. The delivery package includes a MIG welding gun, cables, gas hose and shoulder strap.



MinarcMig Evo 170

Сварочный аппарат Kemppi K3 MIG для мобильной сварки в ручном режиме с отдельными регуляторами сварочного напряжения и скорости подачи проволоки. Комплект поставки включает сварочную MIG-горелку, кабели, газовый шланг и ремень для переноски. Доступны модели для Австралии, Новой Зеландии и Дании.



MinarcMig Evo 170 AU

Сварочный аппарат Kemppi K3 MIG для мобильной сварки в ручном режиме с отдельными регуляторами сварочного напряжения и скорости подачи проволоки. Сетевая вилка, соответствующая стандартам Австралии / Новой Зеландии. Комплект поставки включает сварочную MIG-горелку, кабели, газовый шланг и ремень для переноски.



MinarcMig Evo 170 DK

Сварочный аппарат Kemppi K3 MIG для мобильной сварки в ручном режиме с отдельными регуляторами сварочного напряжения и скорости подачи проволоки. Сетевая вилка, соответствующая стандартам Дании. Комплект поставки включает сварочную MIG-горелку, кабели, газовый шланг и ремень для переноски.



MinarcMig Evo 200 AU

Сварочный аппарат Kemppi K5 MIG для мобильной адаптивной сварки в автоматическом и ручном режимах. Сетевая вилка, соответствующая стандартам Австралии / Новой Зеландии. Комплект поставки включает сварочную MIG-горелку, кабели, газовый шланг и ремень для переноски.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Просто задайте толщину листа и приступайте к сварке

Настройка аппарата MinarcMig Evo 200 производится автоматически исходя из вводимых по вашему выбору данных — толщины листа в мм, формы шва и типа материала. Простое управление с помощью одной ручки позволяет выбирать настройки, а графический интерфейс с большим экраном предоставляет инструкции для оператора в ходе процесса — никаких действий наугад.



Экономия энергии и удобство сварки

Технология источников питания с PFC модулем предлагает максимальную экономию энергии при коэффициенте мощности 0,99 (cos φ). Аппараты MinarcMig Evo также можно эффективно использовать с кабелями питания длиной более 100 метров, что обеспечивает оптимальные возможности в условиях выполнения монтажных сварочных работ.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



MMG22

Горелка MMG 22 используется только с оборудованием серии MinarcMig.



Earth return cable 3 m, 16 mm²



Earth return cable 3 m, 25 mm²

Shielding gas hose 4.5 m

Shoulder strap



MST 400

Подходит для MinarcMig, MinarcMig Evo, MinarcTig, MinarcTig Evo и Minarc 220.

MST 400 представляет собой двухколесную транспортную тележку. Рекомендуется использовать для перевозки баллонов меньшего размера.



Euro Adapter for MinarcMig and MinarcMig Evo

Адаптер Euro для MinarcMig и MinarcMig Evo максимально расширяет возможности подключения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

MinarcMig Evo 200

Код оборудования	MinarcMig Evo 200 — 61008200 Сварочная горелка MMG22, 3 м — 6250220 Кабель заземления и зажим, 3 м — 6184003 Шланг для подачи защитного газа, 4,5 м — W001077 Ремень для переноски — 9592163
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	4,2 кВА
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 А/15 В – 200 А/26 В
Выходной ток, ПВ 35 %	200 А/24 В (35 %)
Выходной ток, ПВ 60 %	160 А/22 V
Выходной ток, ПВ 100 %	120 А/20 В (100 %)
Напряжение холостого хода	70–75 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	450 × 227 × 368 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	13 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

MinarcMig Evo 200 DK

Код оборудования	61008200DK
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	4,2 кВА
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 А/15 В – 200 А/26 В
Выходной ток, ПВ 35 %	200 А/24 В (35 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	120 А/20 В (100 %)
Напряжение холостого хода	70–75 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	450 × 227 × 368 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	13 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

MinarcMig Evo 170

Код оборудования	61008170
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	4,2 кВА
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 А/15 В – 170 А/24 В
Выходной ток, ПВ 35 %	170 А/24 В (35 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	100 А/20 В (100 %)
Напряжение холостого хода	70–75 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	450 × 227 × 368 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	13 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

MinarcMig Evo 170 AU

Код оборудования	61008170AU
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	240 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	4,2 кВА
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 А/15 В – 170 А/24 В
Выходной ток, ПВ 35 %	170 А/24 В (35 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	100 А/20 В (100 %)
Напряжение холостого хода	70–75 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	450 × 227 × 368 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	13 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

MinarcMig Evo 170 DK

Код оборудования	61008170DK
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	4,2 кВА
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 А/15 В – 170 А/24 В
Выходной ток, ПВ 35 %	170 А/24 В (35 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	100 А/20 В (100 %)
Напряжение холостого хода	70–75 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	450 × 227 × 368 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	13 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

MinarcMig Evo 200 AU

Код оборудования	61008200AU
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	240 В ± 15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	4,2 кВА
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 А/15 В – 200 А/26 В
Выходной ток, ПВ 35 %	200 А/24 В (35 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	120 А/20 В (100 %)
Напряжение холостого хода	70–75 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	450 × 227 × 368 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	13 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

MMG22

Код оборудования	6250220
Тип охлаждения	Газ
Присадочная проволока, Ss	0,8…1,0 мм
Присадочная проволока, Al	0,8…1,0 мм
Присадочная проволока, Fe	0,6...1,0 мм
Длина / код заказа, 3 м	6250220
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	200 А

Earth return cable 3 m, 16 mm²

Код оборудования	6184003

Earth return cable 3 m, 25 mm²

Код оборудования	6184004

Shielding gas hose 4.5 m

Код оборудования	W001077

Shoulder strap

Код оборудования	9592163

MST 400

Код оборудования	6185294

Euro Adapter for MinarcMig and MinarcMig Evo

Код оборудования	Комплект адаптера Euro — W008366 Направляющий канал, 0,6–0,8 мм для адаптера Euro — SP008578 Направляющий канал красного цвета, 0,9–1,0 мм для адаптера Euro — SP008856

FitWeld Evo

ВЫСОКАЯ МОЩНОСТЬ, КОМПАКТНОСТЬ, ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТЫ ПРИ РАЗЛИЧНОМ НАПРЯЖЕНИИ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

FitWeld Evo



ВЫСОКАЯ МОЩНОСТЬ, КОМПАКТНОСТЬ, ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТЫ ПРИ РАЗЛИЧНОМ НАПРЯЖЕНИИ

Сварочный аппарат FitWeld Evo 300 MIG/MAG предназначен для выполнения прихваточных и сварных швов на предприятиях тяжелой промышленности. Система поджига QuickArc™, новейший механизм GT WireDrive™ и система освещения корпуса Brights™ вместе с другими функциями способствуют повышению скорости сварки, а также делают ее более простой и безопасной. Этот инструмент предназначен для выполнения прихваточных швов, установки, монтажа и даже производственной сварки в условиях ограниченного пространства для размещения сварочного аппарата.

Отличаясь компактным размером и небольшим весом, аппарат FitWeld также экономит более 50 % входной мощности и повышает скорость выполнения прихваточных и сварных швов вдвое по сравнению со стандартными аппаратами для Stick-сварки (MMA).

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПРОСТОТА ПЕРЕНОСКИ

благодаря компактности и небольшому весу



ЭКОНОМИЯ ВХОДНОГО ПИТАНИЯ

Более высокая скорость выполнения прихваточных и сварных швов по сравнению со стандартным MMA-оборудованием



ШИРОКИЙ РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

FitWeld Evo 300 работает в любых условиях, в том числе при напряжении питания от 220 до 440 В в трехфазной сети

ПРЕИМУЩЕСТВА

- 300 А при рабочем цикле 30 %
- Идеально подходит для работы в ограниченном пространстве
- Портативность — вес 15 кг
- Гораздо быстрее высокая скорость сварки прихваточным швом, чем при сварке MMA
- Великолепная стабильность поджига дуги
- Для напряжения питания 220 В и 380–440 В в трехфазной сети
- Цифровая индикация гарантирует точность параметров в соответствии с технологической картой
- Встроенная регулировка расхода защитного газа и функция GasGuard™
- Пластиковый корпус для сложных условий эксплуатации
- Гарантия Kemppi 3+ на детали и работу

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Flexlite GX

Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов. Линейка GX включает широкий ассортимент моделей сварочных горелок для решения специфических задач в области сварки.



Earth return cable 5 m, 35 mm²



ST 7

Подходит для FitWeld 300 и Kempact Pulse 3000.

ST 7 — это двухколесная транспортная тележка для баллонов среднего и крупного размера.

Shield gas hose 6 m

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Flexlite GX

Код оборудования	Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.

Earth return cable 5 m, 35 mm²

Код оборудования	6184311

ST 7

Код оборудования	6185290

Shield gas hose 6 m

Код оборудования	W000566

MinarcTig Evo

НАДЕЖНЫЙ, ТОЧНЫЙ И МОЩНЫЙ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

MinarcTig Evo



НАДЕЖНЫЙ, ТОЧНЫЙ И МОЩНЫЙ

Аппараты MinarcTig Evo оправдывают ожидания покупателей сварочных аппаратов Kemppi для сварки методом TIG. Точное, доведенное до совершенства высокочастотное зажигание и необходимое управление, мощность и работоспособность обеспечивают надежное выполнение разнообразных профессиональных сварочных работ методом TIG. Аппараты MinarcTig Evo — идеальное решение для сварки TIG на постоянном токе на предприятиях легкой промышленности, при монтаже, ремонте и техническом обслуживании. Их малая масса и компактность являются настоящим подарком для сварщиков, которым требуется мобильный аппарат.

Семейство моделей включает MinarcTig Evo 200 и MinarcTig Evo 200MLP. Технология источников питания с PFC предлагает полезные практические преимущества, включая высокий энергетический КПД и возможность надежного функционирования с кабелями питания длиной более 100 метров.

В моделях MinarcTig Evo предусмотрена большая светодиодная приборная панель и широкий набор функций, включая регулировку времени подачи газа до и после сварки, регулировку времени увеличения и уменьшения сварочного тока и возможности дистанционного управления. Модели MLP оснащены дополнительными функциями, среди которых регулятор Minilog и функция импульсной дуговой сварки. MinarcTig Evo — аппарат, который работает в двух режимах и обеспечивает качественную сварку MMA электродами различных типов, предназначенными для сварки на постоянном токе.

Комплект поставки включает сварочную горелку Flexlite TX (4/8 м), кабели, газовый шланг и ремень для переноски.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС И ВЫСОКАЯ МОБИЛЬНОСТЬ

Не требуется помощь при поднятии



БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ СВАРКИ

Функции импульсной TIG-сварки



ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДЛИННЫХ КАБЕЛЕЙ

Расширенные возможности использования в различных условиях выполнения сварочных работ

ПРЕИМУЩЕСТВА

- 200 А постоянного тока при рабочем цикле 35 %, 1-фазный, 230 В
- Постоянное качество сварки
- Стабильный поджиг дуги при токе 5 А
- Таймер расхода газа до и после подачи
- Таймер увеличения/уменьшения значений сварочного тока
- Фиксирование курка сварочной горелки
- Для моделей MLP — возможность импульсной сварки
- Возможность дистанционного управления током
- Технология ККМ, обеспечивающая максимальный энергетический кпд
- Работа от сети или от генератора
- Гарантия Kemppi 3+ на детали и работу

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MinarcTig Evo 200

Сварочный аппарат Kemppi K3 с поддержкой двух режимов для качественной мобильной TIG- и Stick-сварки (MMA). Доступны модели для Австралии, Новой Зеландии и Дании.



MinarcTig Evo 200MLP

Сварочный аппарат Kemppi K5 с поддержкой двух режимов обеспечивает высокое качество, возможность мобильной TIG- и Stick-сварки (MMA) благодаря технологии импульсной TIG-сварки. Доступны модели для Австралии, Новой Зеландии и Дании.



MinarcTig Evo 200 AU

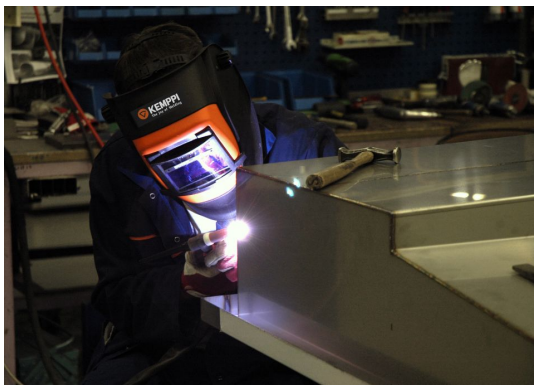
Сварочный аппарат Kemppi K3 с поддержкой двух режимов для качественной мобильной TIG- и Stick-сварки (MMA). Сетевая вилка, соответствующая стандартам Австралии / Новой Зеландии.



MinarcTig Evo 200MLP AU

Сварочный аппарат Kemppi K5 с поддержкой двух режимов обеспечивает высокое качество, возможность мобильной TIG- и Stick-сварки (MMA) благодаря технологии импульсной TIG-сварки. Сетевая вилка, соответствующая стандартам Австралии / Новой Зеландии.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Производительность и эффективность

Устройство MinarcTig Evo 200MLP позволяет существенно увеличить производительность. Технология источников питания с модулем PFC обеспечивает максимальную экономию энергии при коэффициенте мощности 0,99 и позволяет увеличивать время сварки за счет уменьшения времени перерывов на охлаждение. Вместе с полуавтоматической функцией импульсной сварки TIG на постоянном токе можно увеличить скорость сварки на 10% в зависимости от области применения. Просто задайте длительность и среднее значение сварочного тока и начинайте сварку.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Mastercool 20

Дополнительный блок охлаждения для MasterTIG MLS 2300 и 3003 ACDC или MinarcTig Evo.

Обеспечивает мощность охлаждения 1 кВт. Используется резервуар емкостью 3 литра, в который заливается 20...40%-я смесь воды и этанола или другой подходящий антифриз.



Flexlite TX

Горелки Flexlite TX предназначены для использования со сварочным оборудованием MasterTig. Ассортимент горелок включает несколько моделей шеек, эффективное охлаждение и легкий доступ к самым сложным стыкам.

Welding cable 5 m 25 mm²

Welding cable 10 m 25 mm²



Earth return cable 10 m, 25 mm²



Earth return cable 5 m, 25 mm²



MST 400

Подходит для MinarcMig, MinarcMig Evo, MinarcTig, MinarcTig Evo и Minarc 220.

MST 400 представляет собой двухколесную транспортную тележку. Рекомендуется использовать для перевозки баллонов меньшего размера.

Shoulder strap



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки,

повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



Remote control R11F

Педаль управления для сварочного оборудования Kemppi MasterTig MLS, MasterTig MLS ACDC и MinarcTig. Доступна в модификации на 5 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



TXR10

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током роликового типа. Доступно для моделей горелок Flexlite с водяным и газовым охлаждением.



TXR20

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током клавишного типа. Доступно для моделей горелок Flexlite с водяным и газовым охлаждением.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

MinarcTig Evo 200

Код оборудования	MinarcTig Evo 200, TX 225G 4м – P0640TX MinarcTig Evo 200, TX 225G 8м – P0641TX MinarcTig Evo 200, TX 225G 4м – P0640TX MinarcTig Evo 200, TX 225G 8м – P0641TX MinarcTig Evo 200, TX 225GS 8м – P0645TX MinarcTig Evo 200, TX 165GS 4м – P0648TX MinarcTig Evo 200, TX 165GS 8м – P0649TX MinarcTig Evo 200, TX 135GF 4м – P0652TX MinarcTig Evo 200, TX 135GF 8м – P0653TX MinarcTig Evo 200, TX 165GF 4м – P0656TX MinarcTig Evo 200, TX 165GF 8м – P0657TX MinarcTig Evo 200, TX 225GS 4м – P0644TX MinarcTig Evo 200, TX 165GS 16м – P0670TX MinarcTig Evo 200, TX 305WF 4м, COOLER – P0676TX MinarcTig Evo 200, TX 305WF 8м, COOLER – P0677TX MinarcTig Evo 200, TX 255WS 4м, COOLER – P0687TX MinarcTig Evo 200, TX 255WS 8м, COOLER – P0688TX MinarcTig Evo 200, TX 355W 4м, COOLER – P0691TX MinarcTig Evo 200, TX 355W 8м, COOLER – P0692TX
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ± 15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	5,6 кВА
Выходной ток (TIG) ПВ 35 %	200 А/18,0 В (35 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	160 А/16,4 В (60 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	140 А/15,6 В (100 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 35 %	170 А/26,8 В (35 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	130 А/25,2 В (60 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	110 А/24,4 В (100 %)
Напряжение холостого хода	95 В
Размеры штучных электродов	1,5...4,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А/20,4 В – 170 А/26,8 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 А/10,2 В – 200 А/18,0 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	449 × 210 × 358 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	11 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

MinarcTig Evo 200MLP

Код оборудования	MinarcTig Evo 200MLP, TX 225G 4м – P0642TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 225G 8м – P0643TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 225GS 8м – P0647TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 165GS 4м – P0650TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 165GS 8м – P0651TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 135GF 4м – P0654TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 135GF 8м – P0655TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 165GF 4м – P0658TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 165GF 8м – P0659TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 165GS 16м – P0671TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 225GS 4м – P0646TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 305WF 4м, COOLER – P0678TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 305WF 8м, COOLER – P0679TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 255WS 4м, COOLER – P0689TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 255WS 8м, COOLER – P0690TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 355W 4м, COOLER – P0693TX MinarcTig Evo 200MLP, TX 355W 8м, COOLER – P0694TX
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ± 15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	5,6 кВА
Выходной ток (TIG) ПВ 35 %	200 А/18,0 В (35 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	160 А/16,4 В (60 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	140 А/15,6 В (100 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 35 %	170 А/26,8 В (35 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	130 А/25,2 В (60 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	110 А/24,4 В (100 %)
Напряжение холостого хода	95 В
Размеры штучных электродов	1,5...4,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А/20,4 В – 170 А/26,8 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 А/10,2 В – 200 А/18,0 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	449 × 210 × 358 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	11 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

MinarcTig Evo 200 AU

Код оборудования	MinarcTig Evo 200 AU, TX 225G 4м – P0672TX MinarcTig Evo 200 AU, TX 225G 8м – P0673TX
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	240 В ± 15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	5,6 кВА
Выходной ток (TIG) ПВ 35 %	200 А/18,0 В (35 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	160 А/16,4 В (60 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	140 А/15,6 В (100 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 35 %	170 А/26,8 В (35 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	130 А/25,2 В (60 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	110 А/24,4 В (100 %)
Напряжение холостого хода	95 В
Размеры штучных электродов	1,5...4,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А/20,4 В – 170 А/26,8 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 А/10,2 В – 200 А/18,0 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	449 × 210 × 358 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	11 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

MinarcTig Evo 200MLP AU

Код оборудования	MinarcTig Evo 200MLP AU, TX 225G 4м – P0674TX MinarcTig Evo 200MLP AU, TX 225G 8м – P0675TX
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	240 В ± 15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	5,6 кВА
Выходной ток (TIG) ПВ 35 %	200 А/18,0 В (35 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	160 А/16,4 В (60 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	140 А/15,6 В (100 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 35 %	170 А/26,8 В (35 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	130 А/25,2 В (60 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	110 А/24,4 В (100 %)
Напряжение холостого хода	95 В
Размеры штучных электродов	1,5...4,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А/20,4 В – 170 А/26,8 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 А/10,2 В – 200 А/18,0 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	449 × 210 × 358 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	11 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Mastercool 20

Код оборудования	6162900 - Mastercool 20 6162901 - Mastercool 20 for MinarcTig Evo
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ± 15 %
Номинальная мощность	50 Вт (100 %)
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	500 × 180 × 260 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	8 кг
Класс защиты	IP23C
Объем резервуара охладителя	около 3 л
Мощность охлаждения	1,0 кВт

Welding cable 5 m 25 mm²

Код оборудования	6184201

Welding cable 10 m 25 mm²

Код оборудования	6184202

Earth return cable 10 m, 25 mm²

Код оборудования	6184212

Earth return cable 5 m, 25 mm²

Код оборудования	6184211

MST 400

Код оборудования	6185294

Shoulder strap

Код оборудования	9592163

Remote control R10

Код оборудования	R10, 5 м — 6185409 R10, 10 м — 618540901

Remote control R11F

Код оборудования	6185407

TXR10

Код оборудования	TXR10W / TXR10G

TXR20

Код оборудования	TXR20W / TXR20G

MinarcTig

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО TIG-СВАРКИ ДЛЯ ОПЕРАЦИЙ,
ТРЕБУЮЩИХ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

MinarcTig



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО TIG-СВАРКИ ДЛЯ ОПЕРАЦИЙ, ТРЕБУЮЩИХ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Аппарат MinarcTig 250 отлично подходит для сварки TIG на постоянном токе при монтаже, ремонте и техническом обслуживании. Модель с силой тока 250 ампер удовлетворяет требованиям к высокому качеству работ, а ее
небольшая масса и компактность являются настоящим подарком для сварщиков, которым требуется мобильный аппарат.

MinarcTig 250 — это аппарат, работающий в двух режимах и обеспечивающий впечатляющие характеристики сварки TIG и
MMA на постоянном токе. Помимо базовой модели 250 предлагается модель 250 MLP
с такими специальными функциями, как Minilog и функция импульсной сварки.
Реальные эксплуатационные преимущества достигаются за счет сочетания высокого показателя рабочего цикла равного 35 % и малой массы.
Кроме того, великолепная управляемость при малом токе обеспечивает повышенное качество сварки TIG для операций, требующих высокой точности.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПОДДЕРЖКА ДВУХ РЕЖИМОВ

Больше универсальности



ПРОСТО ОТЛИЧНАЯ СИСТЕМА

Поджиг дуги при малом токе



КОМПАКТНЫЙ РАЗМЕР

Легкость транспортировки

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Хороший поджиг дуги при малом токе
- Четкий дисплей параметров
- Таймер расхода газа до и после подачи
- Таймер увеличения/уменьшения значений сварочного тока
- Фиксирование курка сварочной горелки
- Режим импульсной сварки
- Питание возможно от сети электропитания или от генератора

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MinarcTig 250

MinarcTig 250 — это базовый аппарат, работающий в двух режимах и обеспечивающий впечатляющие характеристики TIG- и Stick-сварки (MMA) на постоянном токе. Эта модель совместима со сварочными горелками TTC моделей 160 и 220 (4 и 8 м).



MinarcTig 250 MLP

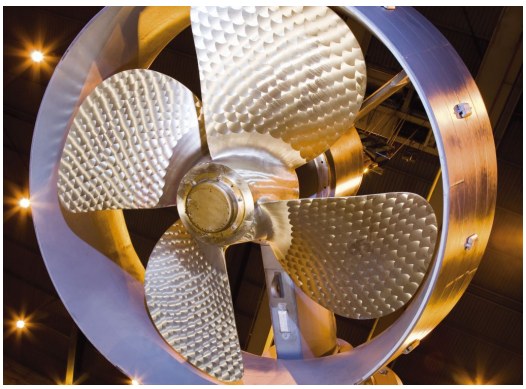
MinarcTig 250MLP — это усовершенствованная модель со специализированными возможностями, среди которых Minilog и импульсная сварка. Эта модель совместима со сварочными горелками TTC моделей 160 и 220 (4 и 8 м).

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Качественная сварка — это просто

MinarcTig 250 — идеальный аппарат для задач производства тонколистового металла. Зажигание дуги при малом токе и устойчивая дуга позволяют легко добиться высокого качества сварки.



Надежный портативный сварочный аппарат

Аппарат MinarcTig можно использовать при изготовлении и ремонте разнообразных изделий из металла.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Flexlite TX

Горелки Flexlite TX предназначены для использования со сварочным оборудованием MasterTig. Ассортимент горелок включает несколько моделей шеек, эффективное охлаждение и легкий доступ к самым сложным стыкам.

Welding cable 5 m 16 mm²

Welding cable 5 m 25 mm²

Welding cable 10 m 25 mm²



Earth return cable 5 m, 16 mm²



Earth return cable 5 m, 25 mm²



Earth return cable 10 m, 25 mm²



MST 400

Подходит для MinarcMig, MinarcMig Evo, MinarcTig, MinarcTig Evo и Minarc 220.

MST 400 представляет собой двухколесную транспортную тележку. Рекомендуется использовать для перевозки баллонов меньшего размера.

Carrying straps



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



Remote control R11F

Педаль управления для сварочного оборудования Kemppi MasterTig MLS, MasterTig MLS ACDC и MinarcTig. Доступна в модификации на 5 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.

Gas flow gauge AR/clock

Shielding gas hose 4.5 m



TXR10

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током роликового типа. Доступно для моделей горелок Flexlite с водяным и газовым охлаждением.



TXR20

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током клавишного типа. Доступно для моделей горелок Flexlite с водяным и газовым охлаждением.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

MinarcTig 250

Код оборудования	MinarcTig 250, TTC 160, 4 м – P0607 MinarcTig 250, TX 165GF 4м – P0607TX MinarcTig 250, TX 165GF 8м – P0608TX MinarcTig 250, TX 225G 4м – P0609TX MinarcTig 250, TX 225G 8м – P0610TX MinarcTig 250, TX 165GS 4м – P0625TX MinarcTig 250, TX 165GS 8м – P0626TX MinarcTig 250, TX 225GS 4м – P0632TX MinarcTig 250, TX 225GS 8м – P0633TX MinarcTig 250, TX 135GF 4м – P0636TX MinarcTig 250, TX 135GF 8м – P0637TX MinarcTig 250, TX 165GS 16м – P0668TX
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -20…+15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 А
Выходной ток (TIG) ПВ 30 %	250 А/20,1 В (30 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	160 А/16,4 В (100 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 35 %	220 А/ 28,8 В (35 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	150 А/26,0 В (100 %)
Напряжение холостого хода	95 В (VRD 30 В)
Размеры штучных электродов	1,5...5,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А/20,4 В – 220 В/28,8 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 А/10,2 В – 250 А/20,1 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	400 × 180 × 340 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	11 кг (без кабелей)
Класс защиты	IP23S

MinarcTig 250 MLP

Код оборудования	MinarcTig 250MLP, TTC 160, 4 м – P0611 MinarcTig 250MLP, TX 165GF 4м – P0611TX MinarcTig 250MLP, TX 165GF 8м – P0612TX MinarcTig 250MLP, TX 225G 4м – P0613TX MinarcTig 250MLP, TX 225G 8м – P0614TX MinarcTig 250MLP, TX 135GF 4м – P0615TX MinarcTig 250MLP, TX 135GF 8м – P0616TX MinarcTig 250MLP, TX 165GS 4м – P0617TX MinarcTig 250MLP, TX 165GS 8м – P0618TX MinarcTig 250MLP, TX 225GS 4м – P0634TX MinarcTig 250MLP, TX 225GS 8м – P0635TX MinarcTig 250MLP, TX 135GF 4м – P0636TX MinarcTig 250MLP, TX 135GF 8м – P0637TX MinarcTig 250MLP, TX 165GS 16м – P0669TX
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -20…+15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 А
Выходной ток (TIG) ПВ 30 %	250 А/20,1 В (30 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	160 А/16,4 В (100 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 35 %	220 А/ 28,8 В (35 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	150 А/26,0 В (100 %)
Напряжение холостого хода	95 В (VRD 30 В)
Размеры штучных электродов	1,5...5,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А/20,4 В – 220 В/28,8 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 А/10,2 В – 250 А/20,1 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	400 × 180 × 340 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	11 кг (без кабелей)
Класс защиты	IP23S

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Welding cable 5 m 16 mm²

Код оборудования	6184005

Welding cable 5 m 25 mm²

Код оборудования	6184201

Welding cable 10 m 25 mm²

Код оборудования	6184202

Earth return cable 5 m, 16 mm²

Код оборудования	6184015

Earth return cable 5 m, 25 mm²

Код оборудования	6184211

Earth return cable 10 m, 25 mm²

Код оборудования	6184212

MST 400

Код оборудования	6185294

Carrying straps

Код оборудования	9592162

Remote control R10

Код оборудования	R10, 5 м — 6185409 R10, 10 м — 618540901

Remote control R11F

Код оборудования	6185407

Gas flow gauge AR/clock

Код оборудования	6265136

Shielding gas hose 4.5 m

Код оборудования	W001077

TXR10

Код оборудования	TXR10W / TXR10G

TXR20

Код оборудования	TXR20W / TXR20G

MasterTig

ДАЛЕКО ЗА РАМКАМИ ПРИВЫЧНОГО



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

reddot winner 2020
industrial design



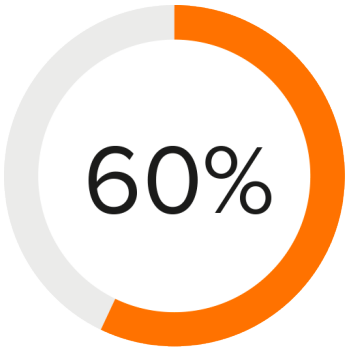
ДАЛЕКО ЗА РАМКАМИ ПРИВЫЧНОГО

Новый флагман на рынке сварочных аппаратов TIG переменного и постоянного тока

MasterTig задает новые стандарты качества сварки TIG с использованием постоянного и переменного тока, а также практичности и энергоэффективности. Созданная для профессиональных сварщиков линейка продукции MasterTig может работать при силе тока до 300 А. Модульная конструкция аппаратов позволяет собрать модель, которая наилучшим образом отвечает вашим требованиям, включая альтернативные варианты панели управления, беспроводное дистанционное управление и различные способы транспортировки.

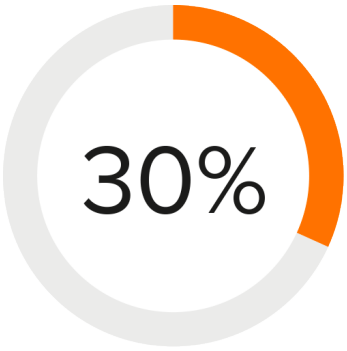
Стильный, практичный и надежный MasterTig устойчив к ударам и сложным условиям повседневной эксплуатации в сварочном производстве. Компактное сварочное оборудование изготовлено из прочного и легкого формованного пластика, который обеспечивает надежную защиту от ударов. Универсальные и долговечные горелки TIG **Flexlite TX** уже оборудованы всем необходимым для использования со сварочным аппаратом MasterTig, что обеспечивает комфортную сварку.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



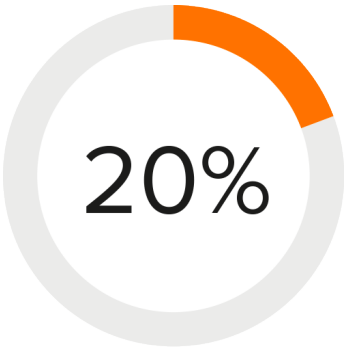
БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА

Weld Assist помогает правильно настроить оборудование для удобной и высокопроизводительной сварки



БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ СВАРКИ

Функция Double Pulse повышает скорость сварки и снижает тепловложение на 20%.



СНИЖЕНИЕ УРОВНЕЙ ШУМА

MasterTig снижает уровень шума по сравнению со сварочными аппаратами наших конкурентов при сварке переменным током

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Можно выбрать либо традиционную кнопочную панель управления, либо панель управления с полноцветным 7-дюймовым TFT-дисплеем, куда входит функция Weld Assist и 99 каналов памяти для каждого процесса
- Weld Assist помогает сварщику делать аккуратные швы и работать с высокой производительностью, рекомендуя оптимальные параметры для разных условий сварки
- Доступно несколько полезных функций для оптимизации сварки TIG
- Простое, быстрое и удобное заполнение охлаждающей жидкости и очистка
- Баллоны устанавливаются в транспортные тележки MasterTig на уровне пола, что позволяет обойтись без поднятия тяжестей.
- Совместимость с горелками TIG Flexlite TX
- Доступно ручное дистанционное управление, а также ножное ДУ с педалью
- Возможность подключения оборудования к облачному сервису WeldEye

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MasterTig 235ACDC GM



MasterTig 325DC



MasterTig 325DC G



MasterTig 325DC GM



MasterTig 335ACDC



MasterTig 335ACDC G



MasterTig 335ACDC GM

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

reddot winner 2020
ndustrial design



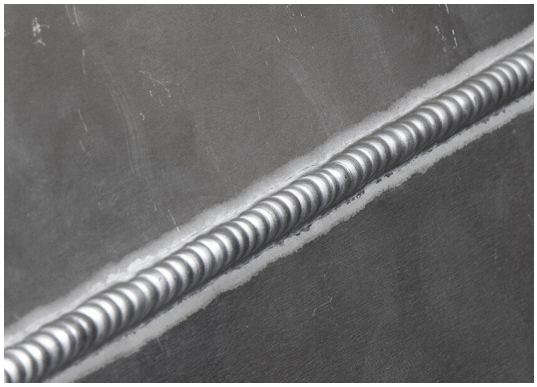
Премия Red Dot Design Award 2020: промышленный дизайн

Сварочный аппарат MasterTig TIG удостоен премии Red Dot Award 2020: промышленный дизайн. MasterTig — это интуитивный и очень удобный в использовании аппарат для сварки TIG, который удовлетворяет потребности сварщиков и является новым эталоном для любой разрабатываемой продукции. Red Dot Award — одна из самых престижных международных премий в мире дизайна, свидетельствующая об отличном качестве дизайна во всем мире.



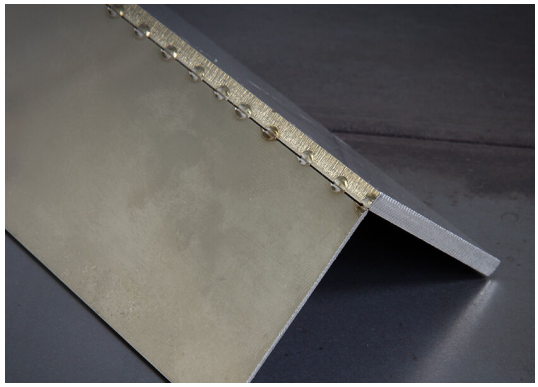
Сварка двойным импульсом

Double Pulse сочетает альтернативные циклы импульса, повышающие скорость сварки на 30%, с уменьшением тепловложения на 20%. Снижая уровень деформации и стоимость сварки, Double Pulse идеально подходит как для ручной сварки постоянным током, так и для механической сварки, а также обеспечивает отличный внешний вид сварного шва.



Optima AC

Optima AC — форма кривых тока при сварке TIG переменным током, объединяющая все преимущества традиционных синусоидальных и квадратных форм, с частичкой магии для оптимальной сварки переменным током. Можно выбрать наиболее подходящую форму кривых тока: синусоидальную, квадратную или же плавную — Optima AC.



MicroTack

MicroTack позволяет выполнять быстрый и точный прихватной шов с минимальным тепловложением при сварке TIG с постоянным и переменным током. Она идеально подходит для выполнения подряд нескольких прихватных швов на тонких листах металла, когда очень важен внешний вид сварочного шва. Возможные параметры функции MicroTack: от одного до пяти циклов импульсов или же режим непрерывных циклов. Мощность сварочного тока задается отдельно, а время цикла дуги устанавливается в диапазоне от 1 до 200 мс.



iTec

iTEC — инновационная технология для надежного поджига дуги. Она особенно практична при использовании длинных удлинителей для горелки, при сварке тонких материалов или же при малой мощности сварочного тока. Позволяет точно задать энергию искры.



Автоматическая импульсная сварка Auto Pulse

Простота и удобство использования: задавать нужно лишь значение сварочного тока. Auto Pulse идеально подходит для сварки постоянным током.



Система автоматического охлаждения AutoCool

Динамическое газовое и водяное охлаждение обеспечивает оптимальный контроль температуры и энергоэффективность. В зависимости от уровня мощности и продолжительности сварки охлаждающие вентиляторы источника питания регулируют поток воздуха и время работы двигателя блока охлаждения от 15 секунд до 4 минут, что снижает потребление электроэнергии и уровень шума.



Панели управления с пользовательским интерфейсом

Выберите либо традиционную кнопочную панель управления, либо панель с цветным 7-дюймовым TFT-дисплеем. Защищенная 3-миллиметровой пластиной панель управления с 7-дюймовым TFT-дисплеем устойчива к ударам и царапинам, с ее помощью можно быстро и точно задать параметры WeldAssist. Доступно 99 каналов памяти для каждого процесса, что позволяет сохранять оптимальные значения параметров и технологических карт.



Weld Assist

Следуя простым инструкциям на экране, выберите материал, толщину, тип соединения и положение; после чего Weld Assist автоматически задаст подходящие параметры для удобной и эффективной сварки. Система также рекомендует оптимальный размер электрода, параметры присадочной проволоки и подачи газа, тип канавки, профиль прохода и скорость перемещения. Это превосходное решение для создания предварительной технологической карты сварки pWPS.



Персонализация

Загрузите логотип своей компании или любое подходящее изображение, чтобы персонализировать скринсейвер MasterTig.



Противоударная защита

MasterTig производится из прочной, энергопоглощающей, пригодной для вторичной переработки пластмассы с противоударной защитой вокруг системы питания.



Система безопасной установки баллонов PivotSafe

Баллоны устанавливаются в транспортные тележки MasterTig на уровне пола, что позволяет обойтись без поднятия тяжестей. Транспортная тележка P45MT снабжена инновационной защитной пластиной для безопасной установки баллонов.



Беспроводные пульты дистанционного управления с Bluetooth

Благодаря беспроводным пультам дистанционного управления с Bluetooth повышается безопасность на рабочем месте. Выберите модуль с ручным или педальным управлением и, в зависимости от условий проведения работ, управляйте подачей энергии с расстояния от 15 до 100 метров.



Хранение деталей горелки

Быстрый доступ к часто используемым запчастям для горелки, хранящимся в удобном лотке с ручками.



Таймер сварки

Таймер сварки MasterTig идеально подходит для измерения длительности цикла сварки и других параметров. Он легко и быстро перезапускается, что позволяет записывать и сравнивать ушедшее на сварку время.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



MasterTig Cooler M

Блок охлаждения, с возможностью работы при различном напряжении питания. Простое, быстрое и удобное заполнение охлаждающей жидкости.



Flexlite TX

Горелки Flexlite TX предназначены для использования со сварочным оборудованием MasterTig. Ассортимент горелок включает несколько моделей шеек, эффективное охлаждение и легкий доступ к самым сложным стыкам.



MTP23X

Мембранная панель, поддерживает источники питания постоянного тока.



MTP33X

Мембранная панель, поддерживает источники питания переменного/ постоянного тока.



MTP35X

Панель TFT 7", поддерживает источники питания постоянного и постоянного/ переменного тока.



HR43

Проводной ручной пульт дистанционного управления.



HR45

Беспроводной ручной пульт дистанционного управления Радиус действия Bluetooth до 100 метров.



FR43

Проводное ножное дистанционное управление с педалью.



FR45

Беспроводное ножное дистанционное управление с педалью. Радиус действия Bluetooth до 100 метров.



P43MT

4-колесная тележка.



T25MT

2-колесная тележка с загрузкой баллонов на уровне пола.



P45MT

4-колесная тележка с инновационной поворотной платформой для установки баллонов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

MasterTig 235ACDC GM

Код оборудования	MT235ACDCGM
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	110 / 220...240 В ±10 %
Предохранитель	16 А
Размеры штучных электродов	1,6...5,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	8 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	19,1 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (240 В) 40 % TIG	230 А / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (240 В) 60 % TIG	200 А / 18 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (240 В) 100 % TIG	170 А / 16,8 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (240 В) 37 % MMA	180 А / 27,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (240 В) 60 % MMA	150 А / 26 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (240 В) 100 % MMA	120 А / 24,8 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (110 В) 40 % TIG	130 А / 15,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (110 В) 60 % TIG	120 А / 14,8 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (110 В) 100 % TIG	90 А / 13,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (110 В) 40 % MMA	85 А / 23,4 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (110 В) 60 % MMA	75 А / 23 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (110 В) 100 % MMA	55 А / 22,2 В
Диапазон выходных характеристик (110 В) TIG	3 А / 1 В ... 130 А / 24 В
Диапазон выходных характеристик (240 В) TIG	3 А / 1 В ... 230 А / 31 В
Диапазон выходных характеристик (110 В) MMA	10 А / 1 В ... 85 А / 35 В
Диапазон выходных характеристик (240 В) MMA	10 А / 10 В ... 180 А / 40 В

MasterTig 325DC

Код оборудования	MT325DC
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 ... 460 В ±10 %
Предохранитель	16 А
Размеры штучных электродов	1,6 ... 6,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	21 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % TIG)	300 A / 22 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % TIG)	230 A / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % TIG)	190 A / 17,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % MMA)	250 A / 30 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % MMA)	230 A / 29,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % MMA)	190 A / 27,6 В
Диапазон выходных характеристик TIG	3 A / 1 В ... 300 A / 38 В
Диапазон выходных характеристик MMA	10 A / 10 В ... 250 A / 39 В

MasterTig 325DC G

Код оборудования	MT325DCG
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 ... 460 В ±10 %
Предохранитель	16 А
Размеры штучных электродов	1,6 ... 6,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	21,5 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % TIG)	300 A / 22 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % TIG)	230 A / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % TIG)	190 A / 17,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % MMA)	250 A / 30 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % MMA)	230 A / 29,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % MMA)	190 A / 27,6 В
Диапазон выходных характеристик TIG	3 A / 1 В ... 300 A / 38 В
Диапазон выходных характеристик MMA	10 A / 10 В ... 250 A / 39 В

MasterTig 325DC GM

Код оборудования	MT325DCGM
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 ... 230 В; 380 ... 460 В ±10 %
Предохранитель	20 А
Размеры штучных электродов	1,6 ... 6,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	21,5 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % TIG)	300 А / 22 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % TIG)	230 А / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % TIG)	190 А / 17,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % MMA)	250 А / 30 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % MMA)	230 А / 29,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % MMA)	190 А / 27,6 В
Диапазон выходных характеристик TIG	3 А / 1 В ... 300 А / 27 В (при 220 В)
Диапазон выходных характеристик MMA	10 А / 10 В ... 250 А / 32 В (при 220 В)

MasterTig 335ACDC

Код оборудования	MT335ACDC
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 ... 460 В ±10 %
Предохранитель	16 А
Размеры штучных электродов	1,6 ... 6,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	22 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % TIG)	300 A / 22 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % TIG)	230 A / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % TIG)	190 A / 17,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % MMA)	250 A / 30 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % MMA)	230 A / 29,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % MMA)	190 A / 27,6 В
Диапазон выходных характеристик TIG	3 A / 1 В ... 300 A / 38 В
Диапазон выходных характеристик MMA	10 A / 10 В ... 250 A / 39 В

MasterTig 335ACDC G

Код оборудования	MT335ACDCG
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 ... 460 В ±10 %
Предохранитель	16 А
Размеры штучных электродов	1,6 ... 6,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	22,5 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % TIG)	300 A / 22 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % TIG)	230 A / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % TIG)	190 A / 17,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % MMA)	250 A / 30 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % MMA)	230 A / 29,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % MMA)	190 A / 27,6 В
Диапазон выходных характеристик TIG	3 A / 1 В ... 300 A / 38 В
Диапазон выходных характеристик MMA	10 A / 10 В ... 250 A / 39 В

MasterTig 335ACDC GM

Код оборудования	MT335ACDCGM
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 ... 230 В; 380 ... 460 В ±10 %
Предохранитель	20 А
Размеры штучных электродов	1,6 ... 6,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	22,5 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % TIG)	300 A / 22 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % TIG)	230 A / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % TIG)	190 A / 17,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (40 % MMA)	250 A / 30 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (60 % MMA)	230 A / 29,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °C (100 % MMA)	190 A / 27,6 В
Диапазон выходных характеристик TIG	3 A / 1 В ... 300 A / 27 В (при 220 В)
Диапазон выходных характеристик MMA	10 A / 10 В ... 250 A / 32 В (при 220 В)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

MasterTig Cooler M

Код оборудования	MTC1KWM
Рекомендованная охлаждающая жидкость	MPG 4456 (смесь Kemppi)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C с рекомендуемой охлаждающей жидкостью
Масса (без дополнительного оборудования)	12,5 кг
Объем резервуара	3,0 л

MTP23X

Код оборудования	MTP23X

MTP33X

Код оборудования	MTP33X

MTP35X

Код оборудования	MTP35X

HR43

Код оборудования	HR43

HR45

Код оборудования	HR45

FR43

Код оборудования	FR43

FR45

Код оборудования	FR45

P43MT

Код оборудования	P43MT

T25MT

Код оборудования	T25MT

P45MT

Код оборудования	P45MT

MasterTig MLS 4000

ОБОРУДОВАНИЕ ПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ,
РАБОТАЮЩЕЕ ОТ ИСТОЧНИКА ПОСТОЯННОГО ТОКА



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

MasterTig MLS 4000



ОБОРУДОВАНИЕ ПРОМЫШЛЕННОГО НАЗНАЧЕНИЯ, РАБОТАЮЩЕЕ ОТ ИСТОЧНИКА ПОСТОЯННОГО ТОКА

Семейство оборудования MasterTig MLS для сварки на постоянном токе стало промышленным стандартом для многих пользователей благодаря точной регулировке сварочных параметров, малой массе и компактной конструкции. Среди профессионалов популярностью пользуются источники питания на 400 ампер с рабочим циклом 30 % при максимальном выходном токе.

Предлагается четыре модификации панелей управления, позволяющих выбрать средство управления параметрами, полностью соответствующее типу сварочных работ.

Модификации MTL/MTX/MTM/MTZ панели управления оснащены стандартными и специальными функциями, необходимыми для выполнения качественной сварки TIG и MMA на постоянном токе. Панели могут иметь следующие функции: выбор высокочастотного или контактного зажигания, регулировка подачи газа до и после сварки, фиксирование переключателя сварочной горелки в режиме 2/4-тактной синхронизации, выбор устройств дистанционного управления и вариантов настройки, таймер увеличения или уменьшения значений сварочного тока, управление импульсом зажигания при сварке MMA, управление динамикой дуги при сварке MMA, переключение режимов импульсной сварки и синергетической импульсной сварки TIG, таймер точечной сварки, функция 4T LOG и каналы памяти.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ТОЧНЫЙ И НАДЕЖНЫЙ ПОДЖИГ ДУГИ

Даже при низких значениях тока и с длинными горелками или комплектами кабелей



МОДУЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ОБЕСПЕЧИВАЕТ АДАПТИВНОСТЬ

Четыре разные панели управления позволяют получить необходимый вам аппарат



ВЫСОКАЯ МОБИЛЬНОСТЬ

Компактные размеры и небольшой вес облегчают перемещение на рабочем месте

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Питание от источника пост. тока для сварки TIG и MMA
- Компактный размер обеспечивает высокую мобильность
- Великолепное качество зажигания даже при использовании длинных горелок для TIG-сварки
- Функция высокочастотной импульсной сварки повышает скорость и качество сварки
- Возможность использования с электрогенераторами

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MasterTig MLS 4000

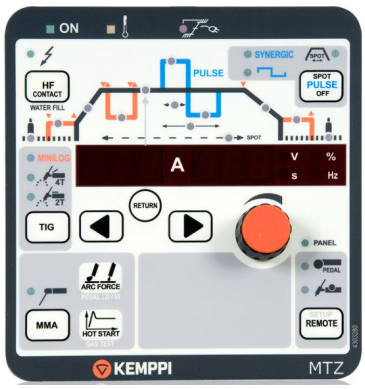
MasterTig MLS 4000 задает стандарт промышленной TIG-сварки. Благодаря точности и повышенному качеству сварки в цехе или на сварочной площадке аппарат MasterTig MLS 4000 стал промышленным стандартом, обеспечивая необходимое качество при небольшом весе и компактной конструкции. Данный сварочный аппарат является версией на 400 А.



MasterTig MLS 4000VRD

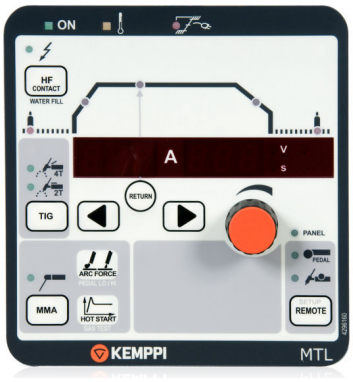
MasterTig MLS 4000VRD оснащается устройством понижения напряжения, которое делает работу более безопасной и которое может быть обязательным в некоторых регионах. Этот легкий и портативный сварочный аппарат гарантирует высокую производительность. Данный сварочный аппарат является версией на 400 А.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



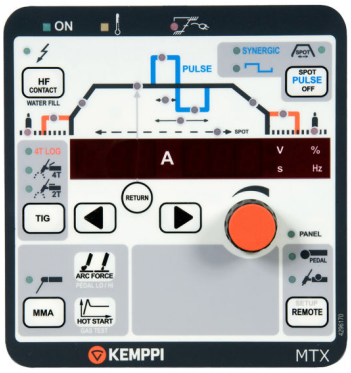
Панель управления MTZ

Панель MTZ для TIG/MMA-сварки труб и т. д. Панель поддерживает следующие функции: фиксирование курка сварочной горелки 2T/4T, импульсная сварка, синергическая сварка быстрыми импульсами, точечная TIG-сварка, высокочастотное или контактное зажигание, дистанционное управление, управление настройками, таймер увеличения или значений сварочного тока и MINILOG.



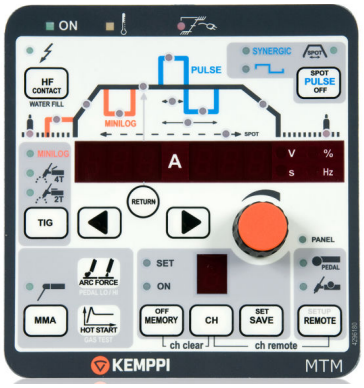
Панель управления MTL

Панель MTL для основных задач TIG- и Stick-сварки (MMA). Среди функций — фиксирование курка сварочной горелки 2T/4T, высокочастотное или контактное зажигание и выбор вариантов дистанционного управления и настройки.



Панель управления MTX

Панель MTX для TIG/MMA-сварки труб и т. д. Панель поддерживает следующие функции: фиксирование курка сварочной горелки 2T/4T, импульсная сварка, синергическая сварка быстрыми импульсами, точечная TIG-сварка, высокочастотное или контактное зажигание, дистанционное управление, управление настройками.



Панель управления MTM

Панель MTM для сварки труб и более сложных процессов TIG/MMA-сварки. Панель поддерживает следующие функции: фиксирование курка сварочной горелки 2T/4T, импульсная сварка, синергическая сварка быстрыми импульсами, точечная TIG-сварка, высокочастотное или контактное зажигание, дистанционное управление, управление настройками, увеличение значений сварочного тока, 10 каналов памяти и MINILOG.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Mastercool 10

Дополнительный блок охлаждения для Kemppi KempArc и Mastertig MLS 3000 и 4000.

Обеспечивает мощность охлаждения 1 кВт. Используется резервуар емкостью 3 литра, в который заливается 20...40%-я смесь воды и этанола или другой подходящий антифриз.



Flexlite TX

Горелки Flexlite TX предназначены для использования со сварочным оборудованием MasterTig. Ассортимент горелок включает несколько моделей шеек, эффективное охлаждение и легкий доступ к самым сложным стыкам.



Earth return cable 5 m, 35 mm²

Electric plug 16 A

Gas flow gauge AR/clock



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



Remote control R11F

Педаль управления для сварочного оборудования Kemppi MasterTig MLS, MasterTig MLS ACDC и MinarcTig. Доступна в модификации на 5 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



Remote control R11T

Подходит для использования со сварочным оборудованием Kemppi MasterTig MLS, Master MLS и Master S.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



T110

Подходит для Master MLS 2500 и 3500, MasterTig MLS 2000, MasterTig MLS 3000 и 4000, MasterTig MLS 2300, 3000, 3003ACDC (без блока водяного охлаждения) и MasterTig LT 250. T110 представляет собой двухколесную транспортную тележку. Рекомендуется использовать для перевозки баллонов небольшого размера.



T130

Подходит для Master MLS 2500 и 3500, MasterTig MLS 2000, MasterTig MLS 3000 и 4000, MasterTig MLS 3000, 4000 и MasterCool 10, MasterTig MLS 2300, 3000, 3003ACDC и MasterTig LT 250. T130 — это двухколесная транспортная тележка для баллонов среднего и крупного размера.



TXR10

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током роликового типа. Доступно для моделей горелок Flexlite с водяным и газовым охлаждением.



TXR20

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током клавишного типа. Доступно для моделей горелок Flexlite с водяным и газовым охлаждением.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

MasterTig MLS 4000

Код оборудования	6114400
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380–440 В ±10 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Выходной ток (TIG) ПВ 30 %	400 А/26,0 В (30 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	320 А/22,8 В (60 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	270 А/20,8 В (100 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 40 %	350 А/34,0 В (30 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	285 А/31,4 В (60 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	220 А/28,8 В (100 %)
Напряжение холостого хода	80 В пост. тока
Размеры штучных электродов	1,5–6,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А/20,5 В – 350 А/34,0 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 А/10,0 В – 400 А/26,0 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	500 × 180 × 390 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	23 кг
Класс защиты	IP23S

MasterTig MLS 4000VRD

Код оборудования	6114400VRD
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380–440V ±10%
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 A
Выходной ток (TIG) ПВ 30 %	400 A/26.0 V
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	320 A/22.8 V
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	270 A/20.8 V
Выходной ток (MMA) ПВ 40 %	350 A/34.0 V
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	285 A/31.4 V
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	220 A/28.8 V
Напряжение холостого хода	80 VDC
Размеры штучных электродов	1.5...6.0 mm
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 A/20.5 V...350 A/34.0 V
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 A/10.0 V...400 A/26.0 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	500 × 180 × 390 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	23 kg
Класс защиты	IP23S

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Mastercool 10

Код оборудования	6122350
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	400 В (-15…+10 %)230 В (-15…+10 %)
Номинальная мощность	250 Вт (100 %)
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	500 × 180 × 260 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	10 кг
Класс защиты	IP23S
Объем резервуара охладителя	3 л
Мощность охлаждения	1,0 кВт (100 %)

Earth return cable 5 m, 35 mm²

Код оборудования	6184311

Electric plug 16 A

Код оборудования	9770812

Gas flow gauge AR/clock

Код оборудования	6265136

Remote control R10

Код оборудования	R10, 5 м — 6185409 R10, 10 м — 618540901

Remote control R11F

Код оборудования	6185407

Remote control R11T

Код оборудования	6185442

T110

Код оборудования	6185251

T130

Код оборудования	6185222

TXR10

Код оборудования	TXR10W / TXR10G

TXR20

Код оборудования	TXR20W / TXR20G

MasterTig ACDC

МОЩНОЕ, НАДЕЖНОЕ И ЭКОНОМИЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

MasterTig ACDC



МОЩНОЕ, НАДЕЖНОЕ И ЭКОНОМИЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Аппарату MasterTig AC/DC 3500W для работы необходим только трехфазная питающая сеть на 20 ампер. Это лишь скромная иллюстрация той экономии, которую обеспечивает современный источник питания. Максимальная сила выходного тока составляет 350 ампер при рабочем цикле 60 %, что обеспечивает достаточную мощность, а встроенный блок водяного охлаждения охлаждает сварочные горелки во время интенсивной сварки на производстве.

Панели управления MasterTig AC/DC 3500W имеют все функции, необходимые для сварки TIG. Необходимо лишь выбрать уровень управления, отвечающий конкретным требованиям. Модификации панелей включают в себя базовые версии с большими дисплеями с четкой индикацией. Набор стандартных функций включает следующее: регулировка подачи газа до и после сварки, регулировка времени увеличения и уменьшения сварочного тока, регулировка формы дуги и уравнивание переменного тока, фиксация переключателя сварочной горелки, выбор дистанционного управления и процесс MMA. Функция защитной блокировки кода системы предотвращает несанкционированное использование оборудования.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



АВТОМАТИЧЕСКОЕ УРАВНИВАНИЕ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

Повышает качество и скорость сварки



ВАРИАНТЫ ПАНЕЛЕЙ УПРАВЛЕНИЯ

Возможность индивидуальной настройки под конкретные потребности

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Автоматическое уравнивание переменного тока повышает качество и скорость сварки
- Точный контроль глубины провара на основе регулировки частоты переменного тока.
- Надежность зажигания дуги и функциональность
- Выбор из трех панелей управления, удовлетворяющих различным требованиям клиентов
- Энергетическая эффективность

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Базовая панель управления ACDC Basic

Панель управления ACDC Basic оснащена всеми функциями, необходимыми для TIG-сварки, включая регулировку формы дуги и уравнивание переменного тока.



Панель управления ACDC Minilog

Панель управления ACDC Minilog поддерживает специализированные функции M-LOG и регулировку частоты переменного тока. Также поддерживаются базовые функции, такие как регулировка формы дуги и уравнивание переменного тока.



Панель управления ACDC Pulse

Панель ACDC Pulse оснащена самым широким набором функций. Эта панель поддерживает регулировку формы дуги и уравнивание переменного тока, функцию M-LOG, регулировку частоты переменного тока, полную регулировку импульса зажигания и каналы памяти.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Flexlite TX

Горелки Flexlite TX предназначены для использования со сварочным оборудованием MasterTig. Ассортимент горелок включает несколько моделей шеек, эффективное охлаждение и легкий доступ к самым сложным стыкам.

Welding cable 5 m 25 mm²

Welding cable 10 m 25 mm²

Welding cable 5 m 50 mm²

Cable for stick (MMA) welding 10 m, 50 mm²



Earth return cable 5 m, 25 mm²



Earth return cable 10 m, 25 mm²



Earth return cable 5 m, 50 mm²



Earth return cable 10 m, 50 mm²



GH 10 Gun holder

Держатель сварочной горелки GH 10 повышает удобство работы. Держатель горелки можно устанавливать на сварочный аппарат, транспортную тележку или на сварочный стол.



GH 20 Gun Holder

Держатель сварочной горелки GH 20 повышает удобство работы. Держатель горелки можно устанавливать на сварочный аппарат, транспортную тележку или на сварочный стол.



GH 30 Gun holder

Держатель сварочной горелки GH 30 повышает удобство работы. Держатель горелки можно устанавливать на сварочный аппарат, транспортную тележку или на сварочный стол.



T22

T22 — это четырехколесная транспортная тележка для MasterTig ACDC 3500 W.



Remote control C100C

Подходит для TIG-сварки с Kemppi MasterTig ACDC. Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



Remote control C100F

Педаль управления для сварочного оборудования Kemppi MasterTig ACDC. Доступна в модификации на 5 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.

Remote control extension cable 10 m



Flexlite TX

Опциональный удлинитель переключателя для замены обычного переключателя Flexlite TX. Повышает точность контроля переключения при хвате горелки близко к сварочной головке.



TXR10

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током роликового типа. Доступно для моделей горелок Flexlite с водяным и газовым охлаждением.



TXR20

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током клавишного типа. Доступно для моделей горелок Flexlite с водяным и газовым охлаждением.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Welding cable 5 m 25 mm²

Код оборудования	6184201

Welding cable 10 m 25 mm²

Код оборудования	6184202

Welding cable 5 m 50 mm²

Код оборудования	6184501

Cable for stick (MMA) welding 10 m, 50 mm²

Код оборудования	6184502

Earth return cable 5 m, 25 mm²

Код оборудования	6184211

Earth return cable 10 m, 25 mm²

Код оборудования	6184212

Earth return cable 5 m, 50 mm²

Код оборудования	6184511

Earth return cable 10 m, 50 mm²

Код оборудования	6184512

GH 10 Gun holder

Код оборудования	6256010

GH 20 Gun Holder

Код оборудования	6256020

GH 30 Gun holder

Код оборудования	6256030

T22

Код оборудования	6185256

Remote control C100C

Код оборудования	C100C, 5 м — 6185410 C100C, 10 м — 6185411

Remote control C100F

Код оборудования	6185405

Remote control extension cable 10 m

Код оборудования	6185481

Flexlite TX

Код оборудования	SP801091

TXR10

Код оборудования	TXR10W / TXR10G

TXR20

Код оборудования	TXR20W / TXR20G

Master MLS

ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО СВАРКИ ММА



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Master MLS



ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО СВАРКИ ММА

Аппараты Master MLS являются лучшим выбором для обеспечения высокого качества сварки ММА. Чтобы добиться впечатляющих сварочных характеристик, используйте источник питания на 250 или 350 ампер со стандартной панелью управления MEL или улучшенной панелью управления MEX. Высокие показатели рабочего цикла (40 %) обеспечивают достаточную производительность для выполнения работ, в то время как компактность и небольшая масса облегчают работу на сварочной площадке.

Модификации панелей управления MEL и MEX снабжены всеми необходимыми параметрическими функциями для высококачественной сварки ММА. Панель MEL имеет функцию выбора процесса для ММА или стандартной TIG-сварки, большую панель управления с четкой индикацией, функции горячего старта и управления давлением дуги, а также функцию дистанционного управления. Панель MEX предлагает более широкий выбор средств регулировки параметров, включая включая электронный переключатель типа электрода, строжку угольной дугой или технику прерывистой сварки, а также функцию каналов памяти. Хорошо продуманная функция TouchArc обеспечивает надежную TIG-сварку на постоянном токе.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

ВЕЛИКОЛЕПНЫЕ ФУНКЦИИ УПРАВЛЕНИЯ ДУГОЙ

Интеллектуальные функции

ВАРИАНТЫ ПАНЕЛЕЙ УПРАВЛЕНИЯ

Возможность индивидуальной настройки под конкретные потребности

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Специальная конструкция для MMA-сварки
- Компактность и мобильность
- Выбор панелей управления для различных областей применения
- Подходит для использования электродов любого типа
- Функция MMA- и TIG-сварки
- Возможность использования с электрогенераторами

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Master MLS 3500

Master MLS™ 3500 — это эффективный 3-фазный сварочный аппарат, оснащенный различными функциями как для MMA-сварки, так и для LIFT-сварки TIG на постоянном токе. Компактная конструкция и эффективная система охлаждения позволяют успешно использовать это оборудование на рабочих площадках и в тяжелых промышленных условиях. Данная модель является версией на 350 А.



Master MLS™ 2500

Master MLS™ 2500 — это эффективный 3-фазный сварочный аппарат, оснащенный различными функциями как для MMA-сварки, так и для LIFT-сварки TIG на постоянном токе. Компактная конструкция и эффективная система охлаждения позволяют успешно использовать это оборудование на рабочих площадках и в тяжелых промышленных условиях. Данная модель является версией на 250 А.



Master MLS™ 3500 VRD

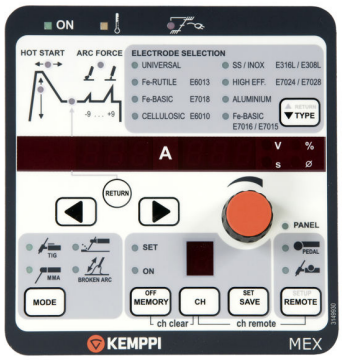
Master MLS 3500 VRD оснащается устройством понижения напряжения, которое соответствует определенным рыночным потребностям. Компактная конструкция и эффективная система охлаждения позволяют успешно использовать это оборудование на рабочих площадках и в тяжелых промышленных условиях. Данная модель является версией на 350 А.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Панель MEL Master MLS

Панель MEL имеет функцию выбора процесса для MMA или стандартной TIG-сварки, большую панель управления с четкой индикацией, функции горячего старта и управления давлением дуги, а также функцию дистанционного управления.



Панель MEX Master MLS

Панель MEX предлагает широкий выбор средств регулировки параметров, включая следующее: включая электронный переключатель типа электрода, строжку угольной дугой или технику прерывистой сварки, а также функцию каналов памяти. Хорошо продуманная функция TouchArc обеспечивает надежную TIG-сварку на постоянном токе.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Welding cable 5 m 35 mm²

Welding cable 5 m 50 mm²



Earth return cable 5 m, 35 mm²



Earth return cable 5 m, 50 mm²

Electric plug 16 A

Electric plug 32 A



Electrode holders



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки,



Remote control R11T

Подходит для использования со сварочным оборудованием Kemppi MasterTig MLS, Master MLS и Master S.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.

повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



T110

Подходит для Master MLS 2500 и 3500, MasterTig MLS 2000, MasterTig MLS 3000 и 4000, MasterTig MLS 2300, 3000, 3003ACDC (без блока водяного охлаждения) и MasterTig LT 250. T110 представляет собой двухколесную транспортную тележку. Рекомендуется использовать для перевозки баллонов небольшого размера.



T130

Подходит для Master MLS 2500 и 3500, MasterTig MLS 2000, MasterTig MLS 3000 и 4000, MasterTig MLS 3000, 4000 и MasterCool 10, MasterTig MLS 2300, 3000, 3003ACDC и MasterTig LT 250. T130 — это двухколесная транспортная тележка для баллонов среднего и крупного размера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Master MLS 3500

Код оборудования	Master MLS™ 3500 — 6104350 Master MLS™ 3500 VRD — 6104350C1 Master MLS™ 2500 — 6104250
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Выходной ток (TIG) ПВ 40 %	400 А/26,0 В (40 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 40 %	350 А/34,0 В (40 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	285 А/31,4 В (60 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	220 А/28,8 В (100 %)
Напряжение холостого хода	80 В
Размеры штучных электродов	1,5–6,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А/20,5 В – 350 А/34,0 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 А/10,0 В – 400 А/26,0 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	500 × 180 × 390 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	21 кг
Класс защиты	IP23S

Master MLS™ 2500

Код оборудования	6104250
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 A
Выходной ток (TIG) ПВ 40 %	300 A/22,0 В (40 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 40 %	250 A/30,0 В (40 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	205 A/28,2 В (60 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	160 A/26,4 В (100 %)
Напряжение холостого хода	80 В
Размеры штучных электродов	1,5...5,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 A/20,5 В – 250 A/30,0 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 A/10,0 В – 300 A/22,0 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	500 × 180 × 390 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	20 кг
Класс защиты	IP23S

Master MLS™ 3500 VRD

Код оборудования	6104350C1
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400V -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 A
Выходной ток (TIG) ПВ 40 %	400 A/26.0 V
Выходной ток (MMA) ПВ 40 %	350 A/34.0 V
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	285 A/31.4 V
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	220 A/28.8 V
Напряжение холостого хода	80 V
Размеры штучных электродов	1.5...6.0 mm
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 A/20.5 V...350 A/34.0 V
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	5 A/10.0 V...400 A/26.0 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	500 × 180 × 390 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	21 kg
Класс защиты	IP23S

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Welding cable 5 m 35 mm²

Код оборудования	6184301

Welding cable 5 m 50 mm²

Код оборудования	6184501

Earth return cable 5 m, 35 mm²

Код оборудования	6184311

Earth return cable 5 m, 50 mm²

Код оборудования	6184511

Electric plug 16 A

Код оборудования	9770812

Electric plug 32 A

Код оборудования	9770813

Remote control R10

Код оборудования	R10, 5 м — 6185409 R10, 10 м — 618540901

Remote control R11T

Код оборудования	6185442

T110

Код оборудования	6185251

T130

Код оборудования	6185222

Master S

МОЩНЫЙ, ЭФФЕКТИВНЫЙ, ВЫГОДНЫЙ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Master S



МОЩНЫЙ, ЭФФЕКТИВНЫЙ, ВЫГОДНЫЙ

Источники питания серии Master S для сварки MMA предназначены для высокопроизводительной профессиональной сварки. Это компактные, надежные и портативные источники питания для сварки MMA с оптимальной энергоэффективностью. Это идеальный выбор для сварки MMA в тяжелых условиях, где первостепенное значение имеют простота в использовании, надежность и долговечность.

Мощный источник питания с выходным током 400 или 500 A гарантирует отличные результаты сварки и эффективное зажигание. Master S подходит для сетей с различным напряжением, а для повышенной безопасности работы в сварочный аппарат интегрировано устройство снижения напряжения (VRD).

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕВЕРОЯТНОЕ УДОБСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Подходит для высокоэнергетичной Stick-сварки (MMA), базовой TIG-сварки на постоянном токе и даже MIG/MAG-сварки (при подключении к ArcFeed)



МЕНЬШЕ ЗНАЧИТ БОЛЬШЕ

Компактный и легкий аппарат, обеспечивающий высокое качество сварки и эффективность



ВОЗМОЖНОСТЬ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

Подключение к подходящему пульту дистанционного управления Kemppi позволяет удаленно настраивать сварочный ток

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Функции горячего старта и регулировка мощности дуги для обеспечения оптимизированного поджига и управления дугой с различными типами электродов, что гарантирует стабильный контроль сварочной ванны.
- Функция антифриз отключает питание и защищает электрод, если во время сварки наблюдается прилипание электрода
- Контактное зажигание (точечным касанием при сварке TIG) для сварки TIG на постоянном токе
- Строжка дугой
- Основной источник питания стабилизированного постоянного тока (CC) / стабилизированного постоянного напряжения (CV) для систем подачи проволоки Kemppi с технологией потенциального считывания и линейной сварки TIG.
- С кривыми для сварки электродами с целлюлозным покрытием

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Master S 400

Источники питания серии Master S 400 предназначены для высокопроизводительной профессиональной Stick-сварки (MMA). Источник питания с выходным током 400 А, который подходит для сварки электродами с целлюлозным покрытием, обеспечивает отличные результаты сварки и удобен в использовании.



Master S 500

Источники питания серии Master S 500 предназначены для высокопроизводительной профессиональной Stick-сварки (MMA). Источник питания с выходным током 500 А, который подходит для сварки электродами с целлюлозным покрытием, обеспечивает отличные результаты сварки и удобен в использовании.



Master S 500 Offshore

Источники питания серии Master S 500 Offshore имеют антикоррозийное покрытие и предназначены для высокопроизводительной профессиональной Stick-сварки (MMA) в неблагоприятных условиях. Источник питания с выходным током 500 А, который подходит для сварки электродами с целлюлозным покрытием, обеспечивает отличные результаты сварки и удобен в использовании. Этот сварочный аппарат поставляется со встроенным

устройством снижения напряжения (VRD), которое повышает безопасность работы.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Welding cable 5 m 50 mm²



Earth return cable 10 m, 50 mm²



Earth return cable 5 m, 70 mm²



Earth return cable 10 m, 70 mm²



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



Remote control R11T

Подходит для использования со сварочным оборудованием Kemppi MasterTig MLS, Master MLS и Master S.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.

Slide bars



Electrode holders

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Master S 400

Код оборудования	632140001
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380–440 В ±10 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	25 А
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	400 А/26,0 В
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	310 А/22,4 В
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	400 А/36,0 В (60 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	310 А/32,4 В (100 %)
Напряжение холостого хода	80–95 В
Размеры штучных электродов	1,6...6,0 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+50 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	570 × 270 × 340 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	20,5 кг
Класс защиты	IP23S

Master S 500

Код оборудования	632150001
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380–440 В ±10 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 A
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	500 A/30,0 В
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	390 A/25,6 В
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	500 A/40,0 В (60 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	390 A/35,6 В (100 %)
Напряжение холостого хода	80–95 В
Размеры штучных электродов	1,6…7,0 мм
Диапазон рабочих температур	-20…+50 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	570 × 270 × 340 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	23,5 кг
Класс защиты	IP23S

Master S 500 Offshore

Код оборудования	632150001C1
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 - 440 V ±10%
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 A
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	500 A/30.0 V
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	390 A/25.6 V
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	500 A/40.0 V
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	390 A/35.6 V
Напряжение холостого хода	55 - 65 V
Размеры штучных электродов	1.6…7.0 mm
Диапазон рабочих температур	-20…+50 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	570 × 270 × 340 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	23.5 kg
Класс защиты	IP23S

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Welding cable 5 m 50 mm²

Код оборудования	6184501

Earth return cable 10 m, 50 mm²

Код оборудования	6184512

Earth return cable 5 m, 70 mm²

Код оборудования	6184711

Earth return cable 10 m, 70 mm²

Код оборудования	6184712

Remote control R10

Код оборудования	R10, 5 м — 6185409 R10, 10 м — 618540901

Remote control R11T

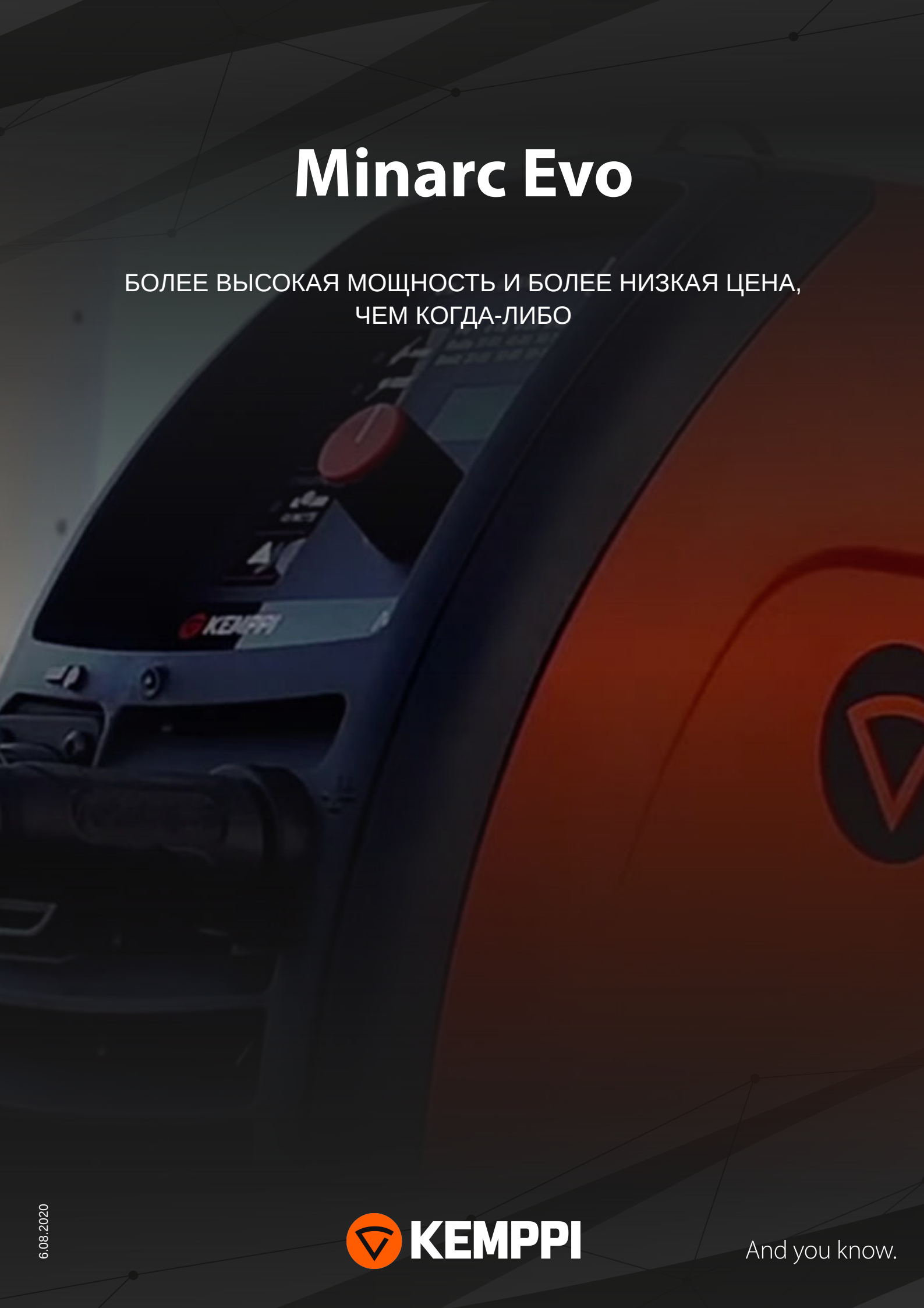
Код оборудования	6185442

Slide bars

Код оборудования	SP007023

Minarc Evo

БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ МОЩНОСТЬ И БОЛЕЕ НИЗКАЯ ЦЕНА,
ЧЕМ КОГДА-ЛИБО



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Minarc Evo



БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ МОЩНОСТЬ И БОЛЕЕ НИЗКАЯ ЦЕНА, ЧЕМ КОГДА-ЛИБО

Уникальные сварочные характеристики — это не преувеличение. Каждый компонент аппарата Minarc Evo 180 разработан с учетом требований сварщиков к мобильности оборудования. Если учитывать соотношение габаритов, массы и качества сварки, то этот аппарат не имеет аналогов.

Аппарат Minarc Evo 180 прекрасно подходит для эксплуатации на сварочной площадке. Питание возможно от сети или от генератора, даже в случае использования очень длинных кабелей питания. Minarc Evo легко переносить, поэтому вы можете взять с собой сразу все необходимое для работы.

В пакет входят заземляющий и сварочный кабели (3 м), а также ремень для переноски.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС

Легко переносить в любое место, где необходимо выполнять сварочные работы



КРУГЛОГОДИЧНАЯ ЭКОНОМИЯ

Преимущество за счет увеличения времени сварки и круга выполняемых задач



НАПРЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА

Преимущество за счет улучшенного контроля сварочной ванны

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Превосходное качество сварки
- Использование с электродами любого типа
- Использование с длинными кабелями питания
- Технология ККМ, обеспечивающая максимальный энергетический кпд
- Высокая мощность и высокие показатели рабочего цикла
- Небольшой вес и высокая мобильность
- Прочный и долговечный
- Технология точного поджига дуги точечным касанием при сварке TIG
- Работа от сети или от генератора
- Возможность дистанционного управления
- Гарантия Kemppi 3 года на детали и работу

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Minarc Evo 180

Маленький гигант Stick-сварки (MMA) для работы в любом месте.



Minarc Evo 180 AU

Сварочный аппарат Kemppi K5 Stick (MMA) с сетевой вилкой, соответствующей стандартам Австралии / Новой Зеландии. Если учитывать соотношение габаритов, массы и качества сварки, Minarc Evo 180 не имеет аналогов.



Minarc Evo 180 DK

Сварочный аппарат Kemppi K5 Stick (MMA) с сетевой вилкой, соответствующей стандартам Дании. Если учитывать соотношение габаритов, массы и качества сварки, Minarc Evo 180 не имеет аналогов.



Minarc Evo 180 VRD

Сварочный аппарат Kemppi K5 Stick (MMA), модель с устройством снижения напряжения. Если учитывать соотношение габаритов, массы и качества сварки, Minarc Evo 180 не имеет аналогов.



Minarc Evo 140 AU

Сварочный аппарат Kemppi K5 Stick (MMA) с сетевой вилкой, соответствующей стандартам Австралии / Новой Зеландии, модель VRD.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Великолепная стабильность дуги

Большой диапазон сварочного напряжения и функция автоматического управления давлением дуги обеспечивают ее превосходную стабильность и позволяют получать отличные результаты сварки независимо от типа электрода и положения сварного шва.



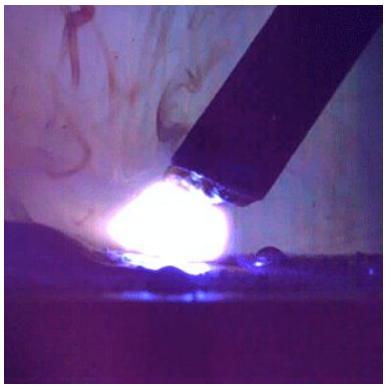
Крупная панель управления с четкой индикацией

Крупная панель управления с четкой индикацией позволяет быстро и легко установить сварочный ток, а технология точного зажигания дуги точечным касанием при сварке TIG гарантирует высокое качество сварки TIG на постоянном токе. При подключении пульта дистанционного управления обеспечивается возможность дистанционного регулирования параметров сварки во время сварки для максимального удобства и полного контроля сварочной ванны.



Доведите время сварки до максимума

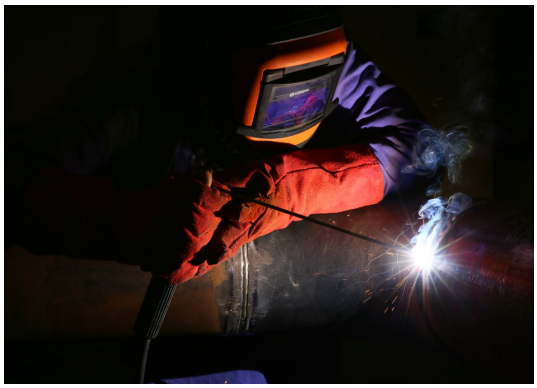
Благодаря резерву напряжения 8,2 В при 170 А сварочный аппарат Minarc EVO 180 по сравнению с оборудованием конкурентов способен обеспечивать максимальную мощность сварки на расстоянии в течение более длительного времени. При этом увеличивается рабочее время и радиус действия и уменьшается необходимость в перемещении оборудования на объекте — абсолютная победа!



Более полный контроль сварочной ванны

Возможность регулировки сварочного тока на рабочем месте при работе на значительном расстоянии от сварочного аппарата или на высоте повышает степень контроля сварочной ванны и точность сварки. При этом также уменьшается время на переходы между объектом сварки и сварочным аппаратом,

увеличивается время работы и сокращаются расходы.



Меньше брака, выше производительность сварки

Благодаря точной настройке мощности сварочный аппарат Minarc Evo 180 позволяет свести к минимуму объем работ по устранению брака, связанного с низким качеством сварных швов. Можно легко задать требуемый уровень тока для электродов любого размера. Это значительно облегчает контроль за соблюдением технологических процессов сварки (WPS). Хватит тратить время на шлифовку — просто увеличивайте объем сварочных работ.



Небольшая масса, компактность и высочайшая мобильность

Далеко не всегда сварочные работы выполняются в тепле и в стабильных условиях цеха или предприятия. Установка Minarc Evo позволяет выполнять сварку в наиболее сложных и тяжелых условиях. Аппарат Minarc Evo 180 допускает питание от сети или от генератора даже в случае использования очень длинных кабелей питания, благодаря чему он прекрасно подходит для эксплуатации в полевых условиях. Minarc Evo легко переносить, поэтому можно взять с собой сразу все необходимое для работы.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Earth return cable 5 m, 16 mm²

Welding cable 5 m 16 mm²

Shoulder strap



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



TX 163GVD9

160 A с газовым охлаждением, газовый клапан, DIX 9 мм, 4 м, большой наконечник горелки

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Minarc Evo 180

Код оборудования	61002180
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ± 15 % 230 В ±15 % (модель AU: 240 В ± 15 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 A 16 A
Минимальная выходная мощность генератора	5,5 кВА
Нагрузка (при 40 °C), TIG	100 % ED, 130 A / 15,2 В 35 % ED, 180 A / 17,2 В
Выходной ток (TIG) ПВ 35 %	180 A/17,2 В (35 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	60 % ED, 150 A / 15 В
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	130 A/15,2 В (100 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 30 %	170 A/26,8 В (30 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	60 % ED, 140 A / 25,6 В
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	115 A/24,6 В (100 %)
Напряжение холостого хода	90 В 90 В (VRD 30 В; AU VRD 12 В)
Размеры штучных электродов	1,5...4 мм 1,5…4,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 A/15 В – 170 A/32 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	10 A/10 В – 180 A/30 В
Номинальная мощность при макс. токе ПВ 30 % MMA	30 % ED MMA, 170 A / 5,7 кВА
Номинальная мощность при макс. токе ПВ 35 % TIG	35 % ED TIG, 180 A / 4,0 кВА
Коэффициент мощности при ПВ 100%	0,99
КПД при ПВ 100 % (MMA)	84 %
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	361 × 139 × 267 мм 361 × 139 × 267 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	5,4 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10 IEC 61000-3-12
Масса (с соединительным кабелем)	5,85 кг
Класс электромагнитной совместимости	A
Нормы	IEC 60974-1, -10, IEC 61000-3-12

Minarc Evo 180 AU

Код оборудования	61002180AU
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ± 15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 A
Минимальная выходная мощность генератора	5,5 кВА
Выходной ток (TIG) ПВ 35 %	180 A/17,2 В (35 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	130 A/15,2 В (100 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 30 %	170 A/26,8 В (30 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	115 A/24,6 В (100 %)
Напряжение холостого хода	12 В
Размеры штучных электродов	1,5…4,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 A/10 В – 180 A/30 В 10 A/15 В – 170 A/32 В
Номинальная мощность при макс. токе ПВ 30 % MMA	170 A/5.7 kVA
Номинальная мощность при макс. токе ПВ 35 % TIG	180 A/4.0 kVA
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	361 × 139 × 267 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	5,4 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10 IEC 61000-3-12

Minarc Evo 180 DK

Код оборудования	61002180DK
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 V ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 A
Минимальная выходная мощность генератора	5.5 kVA
Выходной ток (TIG) ПВ 35 %	180 A/17.2 V
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	130 A/15.2 V
Выходной ток (MMA) ПВ 30 %	170 A/26.8 V
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	115 A/24.6 V
Напряжение холостого хода	12 V
Размеры штучных электродов	1.5…4.0 mm
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 A/15 V - 170 A/32 V 10 A/10 V - 180 A/30 V
Номинальная мощность при макс. токе ПВ 30 % MMA	170 A/5.7 kVA
Номинальная мощность при макс. токе ПВ 35 % TIG	180 A/4.0 kVA
Диапазон рабочих температур	–20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	361 × 139 × 267 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	5.4 kg
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10 IEC 61000-3-12

Minarc Evo 180 VRD

Код оборудования	61002180VRD
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ± 15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	16 А
Минимальная выходная мощность генератора	5,5 кВА
Выходные параметры (сварка MMA)	115 А/24,6 В (100 %) 170 А/26,8 В (30 %)
Выходные параметры (сварка TIG)	130 А/15,2 В (100 %) 180 А/17,2 В (35 %)
Напряжение холостого хода	30 В
Размеры штучных электродов	1,5…4,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А/15 В – 170 А/32 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	10 А/10 В – 180 А/30 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	361 × 139 × 267 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	5,4 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10 IEC 61000-3-12

Minarc Evo 140 AU

Код оборудования	61002140AU
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ± 15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 А
Минимальная выходная мощность генератора	5,5 кВА
Выходной ток (MMA) ПВ 28 %	140 А/25,6 В (28 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	80 А/23,2 В (100 %)
Напряжение холостого хода	12 В
Размеры штучных электродов	1,5…3,25 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А / 15 В - 140 А / 38 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	10 А / 1 В - 150 А / 37 В
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	361 × 139 × 267 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	5,4 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1 IEC 60974-10 IEC 61000-3-12

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Earth return cable 5 m, 16 mm²

Код оборудования	6184015

Welding cable 5 m 16 mm²

Код оборудования	6184005

Shoulder strap

Код оборудования	9592163

Remote control R10

Код оборудования	R10, 5 м — 6185409 R10, 10 м — 618540901

TX 163GVD9

Код оборудования	TX163GVD94 (4m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	DIX 9 мм
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	-
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Угол 70°

Minarc

МАЛЕНЬКИЕ ВЕЛИКАНЫ В МИРЕ СВАРКИ ММА



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Minarc



МАЛЕНЬКИЕ ВЕЛИКАНЫ В МИРЕ СВАРКИ ММА

Сварочные аппараты Minarc 150 (для однофазных сетей) и Classic MMA 220 (для трехфазных сетей) — это легкие, но надежные, долговечные и ударопрочные инструменты для сварочных мастерских и работы на объектах.

Бесперебойный поджиг дуги с большим резервом напряжения и автоматическим управлением давлением дуги гарантирует стабильность дуги во всех положениях сварки, даже при подключении с помощью очень длинных сварочных кабелей и кабелей питания (до 100 м).

Автоматический горячий старт обеспечивает идеальное зажигание во всех условиях, а функция защиты от прилипания снижает риск прилипания электрода ММА к базовому материалу и помогает контролировать короткую дугу. Защита от перегрузок, влажности и пыли обеспечивает высокую надежность оборудования, а возможность сварки TIG реализуется благодаря функции контактного зажигания и использованию горелок GV TIG. Горелка Minarc 220 оснащена функцией удаленного управления.

Указанная модель Minarc Classic оснащена функцией снижения напряжения VRD, снижающей напряжение в открытой цепи, — это необходимо для сварки в сырых и влажных условиях. Minarc 151 Classic предназначен для использования с трансформаторами 110 В.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПРОСТОЕ НАЧАЛО РАБОТЫ

Готовые к работе комплекты оборудования



ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО СВАРКИ

Отличные характеристики дуги



ПРОДУМАННЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Малая масса, высокая мощность и производительность

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Великолепное качество сварки и зажигание дуги
- Модели 230 В (1 фаза), 110 В и 400 В (3 фазы)
- Автоматическая динамическая функция
- Малая масса и высокая мощность
- Превосходные рабочие характеристики
- Варианты моделей с функцией VRD
- Функция контактного зажигания для сварки TIG
- Готовые к работе комплекты оборудования

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Minarc 150

Minarc 150 — это однофазный источник питания для MMA-сварки постоянным током 140 A. В компактном корпусе располагается все необходимое для сварки. Предусмотрен прочный корпус. Устройство легко переносить за ручку или с помощью наплечного ремня. Minarc 150 также предлагается с функцией VRD.



Minarc 220

Minarc 220 — трехфазный сварочный источник питания MMA с выходным током 220 A постоянного тока, который предлагает техническим специалистам реальную свободу передвижения. В компактном корпусе располагается все необходимое для сварки.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Противоударная защита

Аппарат Minarc 150 Classic оснащен противоударным корпусом с защитой элементов управления.



Простота настройки

Аппарат Minarc 220 легко настроить. Выбор типа электродов гарантирует высочайшее качество сварки, а дополнительный пульт дистанционного управления позволяет корректировать ток в процессе сварки.



Превосходные сварочные характеристики

Исключительные сварочные характеристики и небольшие размеры делают аппарат Minarc MMA идеальным выбором для мастерских по ремонту тяжелого оборудования.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



TX 223GVD13

200 A с газовым охлаждением, газовый клапан, DIX 13 мм, большой наконечник горелки



TX 163GVD9

160 A с газовым охлаждением, газовый клапан, DIX 9 мм, 4 м, большой наконечник горелки

Welding cable 5 m 25 mm²



Earth return cable 5 m, 25 mm²



Electrode holders



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.

Carrying straps



MST 400

Подходит для MinarcMig, MinarcMig Evo, MinarcTig, MinarcTig Evo и Minarc 220.

MST 400 представляет собой двухколесную транспортную тележку. Рекомендуется использовать для перевозки баллонов меньшего размера.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Minarc 150

Код оборудования	6102150
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	400 V (-20…+15%)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 A
Напряжение холостого хода	30 V
Размеры штучных электродов	1.5...5.0 mm
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 A/20.4 V - 220 A/28.8 V
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	10 A/10.4 V - 220 A/18.8 V
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	400 × 180 × 340 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	9.2 kg (10.2 kg with connector cable)
Класс защиты	IP23S

Minarc 220

Код оборудования	6102220
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -20…+15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 А
Выходной ток (TIG) ПВ 35 %	220 А/18,8 В (35 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 60 %	180 А/17,2 В (60 %)
Выходной ток (TIG) ПВ 100 %	160 А/16,4 В (100 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 35 %	220 А/28,8 В (35 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 60 %	170 А/26,8 В (60 %)
Выходной ток (MMA) ПВ 100 %	150 А/26,0 В (100 %)
Напряжение холостого хода	85 В
Размеры штучных электродов	1,5...5,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10 А/20,4 В – 220 В/28,8 В
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	10 А/10,4 В – 220 А/18,8 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	400 × 180 × 340 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	9,2 кг (10,2 кг с сетевым кабелем)
Класс защиты	IP23S

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

TX 223GVD13

Код оборудования	TX223GVD134 (4m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	DIX 13 мм
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	220 А
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	-
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Угол 70°

TX 163GVD9

Код оборудования	TX163GVD94 (4m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	DIX 9 мм
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160 А
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	-
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Угол 70°

Welding cable 5 m 25 mm²

Код оборудования	6184201

Earth return cable 5 m, 25 mm²

Код оборудования	6184211

Remote control R10

Код оборудования	R10, 5 м — 6185409 R10, 10 м — 618540901

Carrying straps

Код оборудования	9592162

MST 400

Код оборудования	6185294

KempGouge ARC 800

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТРОЖКИ УГОЛЬНОЙ ДУГОЙ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

KempGouge ARC 800



ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТРОЖКИ УГОЛЬНОЙ ДУГОЙ

KempGouge обеспечивает силу тока строжки 800 A с ПВ 50 %. Характеристики кривой разработаны специально для строжки угольной дугой, чтобы обеспечить оптимальные параметры строжки при низком уровне шума. KempGouge позволяет выплавлять корневые швы, а также дефекты сварных швов, разделывать кромки под сварку, резать металл, делать отверстия, очищать литье и удалять наплавленный металл.

KempGouge ARC 800 обеспечивает высокую производительность и удобство при выполнении строжки. В случае подключения дополнительного пульта дистанционного управления R10 регулировку силы тока строжки можно осуществлять непосредственно с рабочей площадки, что устраняет необходимость перемещаться между заготовкой и источником питания. Держатель электрода для строжки угольной дугой GT4000 предназначен для использования с KempGouge и подходит как для круглых, так и для плоских электродов. Давление воздуха, необходимое для строжки, можно задать регулятором, установленным на держателе электрода.

В комплект входит источник питания, панель управления и транспортная тележка для удобства перевозки.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ОПЕРАТИВНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Эффективный способ устранения дефектов, строжки корневых швов, резки метала и выполнения отверстий



УДОБСТВО

перемещения оборудования и регулировки тока строжки

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Разработано специально для строжки угольной дугой
- Отличается высокой энергоэффективностью
- Компактный и мобильный
- Регулирование силы тока с панели или с пульта дистанционного управления

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Connection cable 5 m 4x16mm²

Connection cable 10 m 4x16mm²



Earth return cable 5 m, 120 mm²



Earth return cable 10 m, 120 mm²



GT 4000 Electrode holder

Устройство предназначается для строжки угольной дугой. Держатель подходит для использования с аппаратом для строжки KempGouge™ ARC 800. Угольный электрод, который вставляется в держатель, может быть круглым или плоским. Давление воздуха, необходимое для строжки, можно настраивать при помощи регулятора на держателе электрода.



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.

Remote control extension cable 10 m

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Connection cable 5 m 4x16mm²

Код оборудования	W000869

Connection cable 10 m 4x16mm²

Код оборудования	W003408

Earth return cable 5 m, 120 mm²

Код оборудования	61841201

Earth return cable 10 m, 120 mm²

Код оборудования	61841202

GT 4000 Electrode holder

Код оборудования	6285400

Remote control R10

Код оборудования	R10, 5 м — 6185409 R10, 10 м — 618540901

Remote control extension cable 10 m

Код оборудования	6185481

A7 MIG Welder

НОВЫЙ СТАНДАРТ В ОБЛАСТИ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ MIG



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

A7 MIG Welder



НОВЫЙ СТАНДАРТ В ОБЛАСТИ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ MIG

A7 MIG Welder — это современное решение для роботизированной дуговой сварки, которое идеально сочетается с любым сварочным оборудованием. Это полный, идеально сбалансированный пакет технологических карт, который включает сварочную горелку, механизм подачи проволоки, источник питания и блок охлаждения. Оборудование соответствует наивысшим стандартам Kemppi, что гарантирует стабильное бескомпромиссное качество сварки.

Программное обеспечение Kemppi Wise благоприятно влияет на производительность клиентов, поскольку значительно повышает скорость и эффективность сварочного производства и позволяет использовать одно и то же оборудование для решения разнообразных сварочных задач.

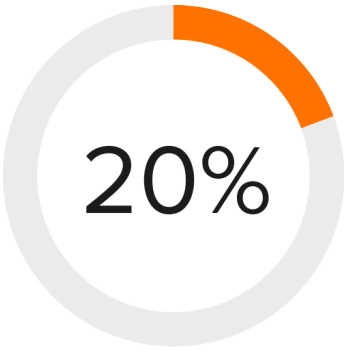
Современный браузерный интерфейс пользователя системы обеспечивает удобный доступ к источнику питания со стандартного компьютера с обычным браузером. Это значительно экономит время на настройку и гарантирует эффективный контроль качества на всех этапах жизненного цикла оборудования.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Возможна интеграция с любым роботизированным оборудованием



БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ СВАРКИ

Благодаря использованию процесса Kemppi WiseFusion



УДОБНЫЙ ДОСТУП К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

На компьютере и любом веб-браузере

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Быстрая и удобная интеграция с любым роботизированным оборудованием благодаря современным аппаратным модулям с промышленной шиной.
- Доступ к источнику питания с внешнего компьютера по сети Ethernet с помощью обычного веб-браузера. Дополнительные программы не требуются. Это значительно экономит время на настройку и обеспечивает быструю и удобную конфигурацию параметров, управление системой и мониторинг на всех этапах жизненного цикла оборудования.
- Повышенная продуктивность и быстрая окупаемость благодаря использованию программного обеспечения Wise и широкому ассортименту доступных функций. Процессы Wise предварительно точно настраиваются для оптимальной продуктивности — в том числе при сварке на высоких скоростях (обычно используется в автоматизированной сварке). Одно и то же оборудование можно использовать для решения разных сварочных задач и в разных сферах применения.
- Комплексный, полностью сбалансированный пакет от одного поставщика позволяет существенно экономить время и усилия при интеграции пакета для дуговой сварки с роботизированным оборудованием.
- Оборудование подходит для любой отрасли, где для изготовления компонентов из тонкой и толстой мягкой стали, нержавеющей стали и алюминия используется роботизированная сварка.
- Усовершенствованная функция зажигания дуги — Touch Sense Ignition — сводит к минимуму риск разбрызгивания и стабилизирует дугу сразу после зажигания.
- Прочный корпус механизма подачи проволоки с встроенным электронным контроллером обеспечивает более быструю работу, точный контроль и повышенную устойчивость к внешним помехам.
- Встроенный датчик подачи газа в механизме подачи проволоки позволяет отслеживать расход защитного газа ближе к дуге по умолчанию, то есть без дополнительных датчиков.

- В интерфейсе веб-браузера можно легко настроить уровень напряжения в системе для поиска шва

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



A7 MIG Gun 500-w

Сварочная горелка для автоматизированной сварки с водяным охлаждением обеспечивает безупречную точность сварки. Выберите версию для полого или неполого запястного шарнира в зависимости от ваших потребностей. Горелку можно использовать со всеми роботами распространенных марок и оснастить вибродатчиками.



A7 MIG Gun 500-g

Горелка для автоматизированной сварки с газовым охлаждением обеспечивает безупречную точность. Выберите версию для полого или неполого запястного шарнира в зависимости от ваших потребностей. Горелку можно использовать со всеми роботами распространенных марок и оснастить вибродатчиками.



A7 Cooler

Эффективный блок охлаждения Cool X для систем с водяным охлаждением обеспечивает мощность охлаждения 1 кВт и требует всего 3 л охлаждающей жидкости. Оборудован манометром, а не расходомером.



Stand for power source

Для удобной транспортировки и освобождения места на полу вокруг сварщика.



Wire Feed Roll Kit



Robot interface module

Эти модули делают возможной связь между источником питания и роботизированным контроллером по протоколу fieldbus. Можно выбрать протокол с учетом предпочтений клиента.



Interconnection cables for A7

Комплект соединительных кабелей содержит несколько кабелей и шлангов. Используется для подачи питания, защитного газа, охлаждающей жидкости и контрольных сигналов от источника питания сварочного аппарата к механизму подачи проволоки. Комплекты соединительных кабелей поставляются в пакетах на молнии или в гофрированных



Interconnection cable brackets



Earth return cable 70

рукавах, они фиксируются на руке робота с помощью кронштейнов.



Wire conduit for wire spools

Качественный канал подачи проволоки плавно подает присадочную проволоку с катушки на механизм подачи проволоки. Штекерные разъемы на обоих концах позволяют использовать механизм подачи проволоки Kemppi и катушку проволоки Kemppi. Коды заказов не включают защелкивающийся гнездовой разъем для держателя катушки проволоки или барабана для проволоки. Эти позиции необходимо заказывать отдельно. При работе с нержавеющей сталью или алюминием необходимо также использовать отдельный направляющий канал Chili.



Wire conduit for wire drums

Альтернативное решение для канала подачи проволоки, если расстояние между механизмом подачи проволоки и барабаном превышает 5 м. ПРИМЕЧАНИЕ. При заказе позиции W005195 нужной длины также потребуются защелкивающиеся разъемы: два штекерных (W005197) и один гнездовой (W005189).



Snap connector for wire conduit (male)

Штекерный разъем для канала подачи проволоки, необходимо 2 шт. на канал.



Snap connector for drum or spool holder (female)

Гнездовой разъем для держателя катушки проволоки или барабана для проволоки.



Wire spool holder

Подходит для стандартной катушки с проволокой 15 кг. ПРИМЕЧАНИЕ. Гнездовой разъем для канала подачи проволоки не входит в комплект поставки. Эту позицию необходимо заказывать отдельно.



Protective cover for wire spool

Пластиковая крышка для держателя катушки проволоки.



Floor stand for wire spool holder

Напольная стойка для держателя катушки проволоки.



Wire feeder mounting brackets for A7

Кронштейны для монтажа механизма подачи проволоки на третью ось робота. Конструкция предназначена для конкретной модели робота. Код заказа включает металлические пластины, изоляционные кольца и винты. Винты для третьей оси робота не входят в состав.



Welding gun cleaning station

Регулярная механическая очистка внутренних поверхностей газового сопла обеспечит стабильную и хорошую подачу защитного газа в процессе сварки. Помогает избежать формирования электрических мостов между контактным наконечником и газовым соплом из-за брызг.

Mounting kit A7 dual feeder

При использовании моделей роботов с неполым шарниром или сварке с модулем замены сварочных горелок использование этого устройства позволяет использовать два механизма подачи проволоки с одним источником питания. Переключением между механизмами подачи проволоки можно управлять с помощью роботизированного контроллера. В состав комплекта входит карта переключения механизма подачи проволоки, кабель с поддержкой плоских зон и устройство с разъемами для механизма подачи проволоки и материнской платы интерфейсного модуля робота.

A7 Cooler

Код оборудования	6068220 Охлаждающая жидкость — 10-литровая канистра — SP9810765
Рабочее напряжение (безопасное напряжение)	400 V -15 …+20 %
Максимальное давление	0.4 Mpa
Габаритные размеры, ДхШхВ	570 x 230 x 280 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	11 kg
Класс защиты	IP23S
Объем резервуара	~3 l
Класс электромагнитной совместимости	A
Мощность охлаждения	1 kW
Диапазон температуры хранения	-40 …+60 °C
Рабочая температура	-20 …+40 °C
Тип датчика расхода	[l/min]

Stand for power source

Код оборудования	6185295

Welding gun cleaning station

Код оборудования	SP600674 Поставляется с механизмом обрезки проволоки, внутренним расширителем газового сопла и спреевой установкой для защиты от брызг; код заказа включает расширитель для сопел с газовым и водяным охлаждением.
Рабочее напряжение	10 to 30 V DC
Масса	22 kg
Номинальное давление	6 bar 88 psi
Номинальный расход	Approx. 500 l/min
Рабочее давление	6 – 8 bar / 88 - 116 psi
Макс. диаметр проволоки	1.6mm (by 6 bar 7 88 psi air pressure)
Температура окружающей среды	+5° to +50°C
Защита	IP 21
5/2-ходовой клапан	
Номинальное напряжение	24 V DC
Потребляемая мощность	4.5 W (EACU)
Допустимая остаточная пульсация	Vpp < 10%
Постоянный ток	Max. 200 mA
Потребляемый ток	approx. 4 mA (24 V)
Падение напряжения	approx 1.2 V (200 mA)

KempArc Pulse

ИМПУЛЬСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ MIG/MAG-СВАРКИ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

KempArc Pulse



ИМПУЛЬСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ MIG/MAG-СВАРКИ

KempArc Pulse — это модульная система для автоматизированной импульсной MIG/MAG-сварки. Она повышает гибкость производственного процесса и дает многие другие преимущества. Надежная и качественная автоматизированная сварка, отличные характеристики сварочной дуги и быстрый обмен сигналами — и все это KempArc Pulse. Теперь вы сможете достичь абсолютно новых высот производительности. Кроме того, вы сможете максимально использовать потенциал сварочных процессов Kemppi Wise для автоматизированной сварки. Они помогают повысить производительность при сварке тонких листов, а также при выполнении сварочных работ в тяжелых условиях.

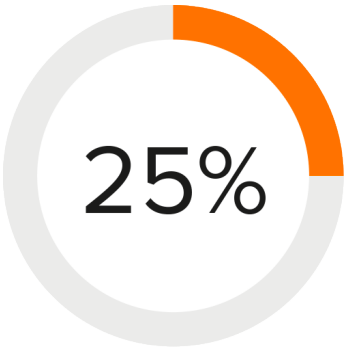
KempArc Pulse предлагается в цифровом и аналоговом исполнении для интеграции с различными системами управления автоматизированной сваркой.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



УМЕНЬШЕННОЕ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЕ ПРИ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКЕ MIG

Приводит к уменьшению деформаций и повышению качества сварного шва



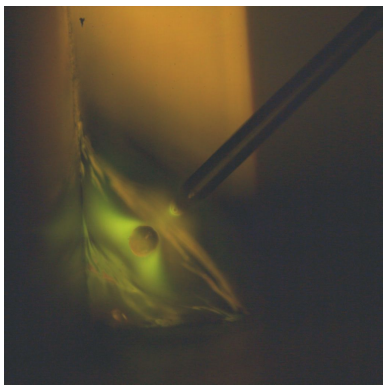
ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ

Увеличение скорости сварки с функцией Kemppi WiseFusion

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Интерфейс автоматизированной системы интегрирован в источник питания
- Поддерживаются сварочные функции и процессы Kemppi Wise
- Быстрая передача сигналов по шине fieldbus гарантирует интеграцию с автоматизированными системами основных производителей
- Предлагается в цифровом и аналоговом исполнении для интеграции с различными системами
- Компактный и легкий механизм подачи сварочной проволоки
- Дистанционное управление для дополнительной гибкости

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Высокое качество сварки

Передача сигналов по шине fieldbus установки KempArc Pulse 350 обеспечивает быстрый обмен данными между системой управления роботом и сварочным оборудованием. Таким образом повышается производительность автоматизированной сварки, где количество сварных швов может достигать несколько тысяч в день. Вместе с идеальными характеристиками дуги можно быть уверенными в высоком качестве сварных швов и минимальном времени простоя.



Гибкие возможности дистанционного управления

На KempArc Pulse можно установить панель дистанционного управления KF 62 или программное обеспечение KempArc Browser для дистанционной настройки. С этими дополнениями значения параметров сварки можно корректировать с помощью удобного мобильного устройства. Также можно размещать источники питания так, чтобы оптимизировать рабочее пространство.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



KempCool 10

Блок охлаждения для сварочных устройств Kemppi KempArc. KempCool 10 обеспечивает мощность охлаждения 1 кВт. Используется резервуар емкостью 3 литра, в который заливается 20...40%-я смесь воды и этанола или другой подходящий антифриз.



Stand for power source

Для удобной транспортировки и освобождения места на полу вокруг сварщика.



Wire Feed Roll Kit



Robot interface cards

Эти модули делают возможной связь между источником питания и роботизированным контроллером по протоколу fieldbus. Можно выбрать протокол с учетом предпочтений клиента. Модули размещены в корпусе роботизированного интерфейса KempArc.



Interconnection cables for KempArc

Комплект соединительных кабелей содержит несколько кабелей и шлангов. Этот комплект кабелей используется для подачи питания, защитного газа, охлаждающей жидкости и контрольных сигналов от источника питания сварочного аппарата к механизму подачи проволоки. Комплекты соединительных кабелей поставляются в пакетах на молнии или в гофрированных рукавах.



Interconnection cable brackets



Earth return cable 70



Wire conduit for wire spools

Качественный канал подачи проволоки плавно подает присадочную проволоку с катушки на механизм подачи проволоки. Штекерные разъемы на обоих концах позволяют использовать механизм подачи проволоки Kemppi и катушку проволоки Kemppi. Коды заказов не включают защелкивающийся гнездовой разъем для держателя катушки проволоки или барабана для проволоки. Эти позиции необходимо заказывать отдельно. При работе с нержавеющей сталью или алюминием необходимо также использовать отдельный направляющий канал Chili.



Wire conduit for wire drums

Альтернативное решение для канала подачи проволоки, если расстояние между механизмом подачи проволоки и барабаном превышает 5 м. ПРИМЕЧАНИЕ. При заказе позиции W005195 нужной длины также потребуются защелкивающиеся разъемы: два штекерных (W005197) и один гнездовой (W005189).



Snap connector for wire conduit (male)

Штекерный разъем для канала подачи проволоки, необходимо 2 шт. на канал.



Snap connector for drum or spool holder (female)

Гнездовой разъем для держателя катушки проволоки или барабана для проволоки.



Wire spool holder

Подходит для стандартной катушки с проволокой 15 кг. ПРИМЕЧАНИЕ. Гнездовой разъем для канала подачи проволоки не входит в комплект поставки. Эту позицию необходимо заказывать отдельно.



Protective cover for wire spool

Пластиковая крышка для держателя катушки проволоки.



Floor stand for wire spool holder

Напольная стойка для держателя катушки проволоки.



Wire feeder mounting brackets

Кронштейны для монтажа механизма подачи проволоки на третью ось робота. Конструкция предназначена для конкретной модели робота. Код заказа включает металлические пластины. Изоляционные кольца и винты не входят в комплект поставки, если код заказа начинается с W.



Welding gun cleaning station

Регулярная механическая очистка внутренних поверхностей газового сопла обеспечит стабильную и хорошую подачу защитного газа в процессе сварки. Помогает избежать формирования электрических мостов между контактным наконечником и газовым соплом из-за брызг.

MXF SYNC mounting kit KempArc Pulse

Поддерживает горелки типа «push/pull».

KempArc Browser Pulse

Дополнительный модуль, интегрированный в интерфейс автоматизированной системы. Используется для настройки параметров и для управления системой через пользовательский веб-интерфейс. Подходит для автоматизированных сварочных систем KempArc Pulse.



KF 62 remote panel

Используется для дистанционного управления источниками питания KempArc Pulse.

Gas flow kit

Мониторинг минимально допустимой подачи газа

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

KempCool 10

Код оборудования	6208100 Охлаждающая жидкость — 10-литровая канистра — SP9810765
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Номинальная мощность	250 Вт (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 100 %	250 Вт
Охлаждающая жидкость	20–40 % монопропиленгликоль - вода
Макс. давление на выходе	0,4 МПа
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	570 × 230 × 280 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	11 кг
Класс защиты	IP23S
Класс электромагнитной совместимости	A
Объем резервуара охладителя	3 л
Мощность охлаждения	1 кВт
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °C

Stand for power source

Код оборудования	6185295

Welding gun cleaning station

Код оборудования	SP600674 Поставляется с механизмом обрезки проволоки, внутренним расширителем газового сопла и спреевой установкой для защиты от брызг; код заказа включает расширитель для сопел с газовым и водяным охлаждением.
Рабочее напряжение	10 to 30 V DC
Масса	22 kg
Номинальное давление	6 bar 88 psi
Номинальный расход	Approx. 500 l/min
Рабочее давление	6 – 8 bar / 88 - 116 psi
Макс. диаметр проволоки	1.6mm (by 6 bar 7 88 psi air pressure)
Температура окружающей среды	+5° to +50°C
Защита	IP 21
5/2-ходовой клапан	
Номинальное напряжение	24 V DC
Потребляемая мощность	4.5 W (EACU)
Допустимая остаточная пульсация	Vpp < 10%
Постоянный ток	Max. 200 mA
Потребляемый ток	approx. 4 mA (24 V)
Падение напряжения	approx 1.2 V (200 mA)

MXF SYNC mounting kit KempArc Pulse

Код оборудования	W005377

KempArc Browser Pulse

Код оборудования	6202200

KF 62 remote panel

Код оборудования	6200800

Gas flow kit

Код оборудования	SP600434

KempArc Synergic

КАЧЕСТВЕННАЯ И ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ
АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА



6.08.2020

KEMPPI

And you know.



КАЧЕСТВЕННАЯ И ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА

Если вам нужна высокопроизводительная и надежная система для автоматизированной сварки, то вы обратились по адресу! Компактная и мощная система **KempArc SYN 500** предназначена для синергической автоматизированной MIG/MAG-сварки. Отличные характеристики дуги гарантируют высокое качество сварных швов. Роботизированный интерфейс поддерживает все основные протоколы fieldbus. KempArc SYN 500 отлично подходит для рентабельной модернизации имеющихся систем, а также для выполнения сварочных работ в тяжелых условиях. Система обеспечивает ток сварки 430 А при рабочем цикле 100 %. Предлагается в цифровом и аналоговом исполнении для интеграции с различными системами управления автоматизированной сваркой.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

430 A

РАБОЧИЙ ЦИКЛ — 100 %

Для максимальной производительности наплавки

90

КАНАЛЫ ПАМЯТИ

Для быстрой настройки под различные сценарии применения

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Интерфейс автоматизированной системы интегрирован в источник питания
- Простое программирование с использованием синергических программ сварки и 90 каналов памяти
- Быстрая передача сигналов по шине fieldbus гарантирует интеграцию с автоматизированными системами основных производителей.
- Предлагается в цифровом и аналоговом исполнении для интеграции с различными системами
- Компактный и легкий механизм подачи проволоки

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Простая автоматизированная сварка

Доступные на панели управления синергетические кривые помогают программисту выбрать требуемые параметры. Оператор на панели управления может выбрать толщину свариваемой пластины. Затем установка KempArc SYN 500 автоматически предлагает подходящие параметры сварки.



Высокое качество сварки

Передача сигналов по шине fieldbus установки KempArc SYN 500 обеспечивает быстрый обмен данными между системой управления роботом и сварочным оборудованием. Таким образом повышается производительность автоматизированной сварки, где количество сварных швов может достигать несколько тысяч в день. Вместе с идеальными характеристиками дуги можно быть уверенными в высоком качестве сварных швов и минимальном времени простоя.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



A7 MIG Gun 500-g

Горелка для автоматизированной сварки с газовым охлаждением обеспечивает безупречную точность. Выберите версию для полого или неполого запястного шарнира в зависимости от ваших потребностей. Горелку можно использовать со всеми роботами распространенных марок и оснастить вибродатчиками.



A7 MIG Gun 500-w

Сварочная горелка для автоматизированной сварки с водяным охлаждением обеспечивает безупречную точность сварки. Выберите версию для полого или неполого запястного шарнира в зависимости от ваших потребностей. Горелку можно использовать со всеми роботами распространенных марок и оснастить вибродатчиками.



KempCool 10

Блок охлаждения для сварочных устройств Kemppi KempArc. KempCool 10 обеспечивает мощность охлаждения 1 кВт. Используется резервуар емкостью 3 литра, в который заливается 20...40%-я смесь воды и этанола или другой подходящий антифриз.



Stand for power source

Для удобной транспортировки и освобождения места на полу вокруг сварщика.



Wire Feed Roll Kit



Robot interface cards

Эти модули делают возможной связь между источником питания и роботизированным контроллером по протоколу fieldbus. Можно выбрать протокол с учетом предпочтений клиента. Модули размещены в корпусе роботизированного интерфейса KempArc.



Interconnection cables for KempArc

Комплект соединительных кабелей содержит несколько кабелей и шлангов. Этот комплект кабелей используется для подачи питания, защитного газа, охлаждающей жидкости и контрольных сигналов от источника питания сварочного аппарата к механизму подачи проволоки. Комплекты соединительных кабелей



Interconnection cable brackets



Earth return cable 70

поставляются в пакетах на молнии или в гофрированных рукавах.



Wire conduit for wire spools

Качественный канал подачи проволоки плавно подает присадочную проволоку с катушки на механизм подачи проволоки. Штекерные разъемы на обоих концах позволяют использовать механизм подачи проволоки Kemppi и катушку проволоки Kemppi. Коды заказов не включают защелкивающийся гнездовой разъем для держателя катушки проволоки или барабана для проволоки. Эти позиции необходимо заказывать отдельно. При работе с нержавеющей сталью или алюминием необходимо также использовать отдельный направляющий канал Chili.



Wire conduit for wire drums

Альтернативное решение для канала подачи проволоки, если расстояние между механизмом подачи проволоки и барабаном превышает 5 м. ПРИМЕЧАНИЕ. При заказе позиции W005195 нужной длины также потребуются защелкивающиеся разъемы: два штекерных (W005197) и один гнездовой (W005189).



Snap connector for wire conduit (male)

Штекерный разъем для канала подачи проволоки, необходимо 2 шт. на канал.



Snap connector for drum or spool holder (female)

Гнездовой разъем для держателя катушки проволоки или барабана для проволоки.



Wire spool holder

Подходит для стандартной катушки с проволокой 15 кг. ПРИМЕЧАНИЕ. Гнездовой разъем для канала подачи проволоки не входит в комплект поставки. Эту позицию необходимо заказывать отдельно.



Protective cover for wire spool

Пластиковая крышка для держателя катушки проволоки.



Floor stand for wire spool holder

Напольная стойка для держателя катушки проволоки.



Wire feeder mounting brackets

Кронштейны для монтажа механизма подачи проволоки на третью ось робота. Конструкция предназначена для конкретной модели робота. Код заказа включает металлические пластины. Изоляционные кольца и винты не входят в комплект поставки, если код заказа начинается с W.



Welding gun cleaning station

Регулярная механическая очистка внутренних поверхностей газового сопла обеспечит стабильную и хорошую подачу защитного газа в процессе сварки. Помогает избежать формирования электрических мостов между контактным наконечником и газовым соплом из-за брызг.

KempCool 10

Код оборудования	6208100 Охлаждающая жидкость — 10-литровая канистра — SP9810765
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Номинальная мощность	250 Вт (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 100 %	250 Вт
Охлаждающая жидкость	20–40 % монопропиленгликоль - вода
Макс. давление на выходе	0,4 МПа
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	570 × 230 × 280 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	11 кг
Класс защиты	IP23S
Класс электромагнитной совместимости	A
Объем резервуара охладителя	3 л
Мощность охлаждения	1 кВт
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °C

Stand for power source

Код оборудования	6185295

Welding gun cleaning station

Код оборудования	SP600674 Поставляется с механизмом обрезки проволоки, внутренним расширителем газового сопла и спреевой установкой для защиты от брызг; код заказа включает расширитель для сопел с газовым и водяным охлаждением.
Рабочее напряжение	10 to 30 V DC
Масса	22 kg
Номинальное давление	6 bar 88 psi
Номинальный расход	Approx. 500 l/min
Рабочее давление	6 – 8 bar / 88 - 116 psi
Макс. диаметр проволоки	1.6mm (by 6 bar 7 88 psi air pressure)
Температура окружающей среды	+5° to +50°C
Защита	IP 21
5/2-ходовой клапан	
Номинальное напряжение	24 V DC
Потребляемая мощность	4.5 W (EACU)
Допустимая остаточная пульсация	Vpp < 10%
Постоянный ток	Max. 200 mA
Потребляемый ток	approx. 4 mA (24 V)
Падение напряжения	approx 1.2 V (200 mA)

A5 MIG Rail System 2500

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА MIG СТАЛА ОЧЕНЬ ПРОСТОЙ И ЭФФЕКТИВНОЙ

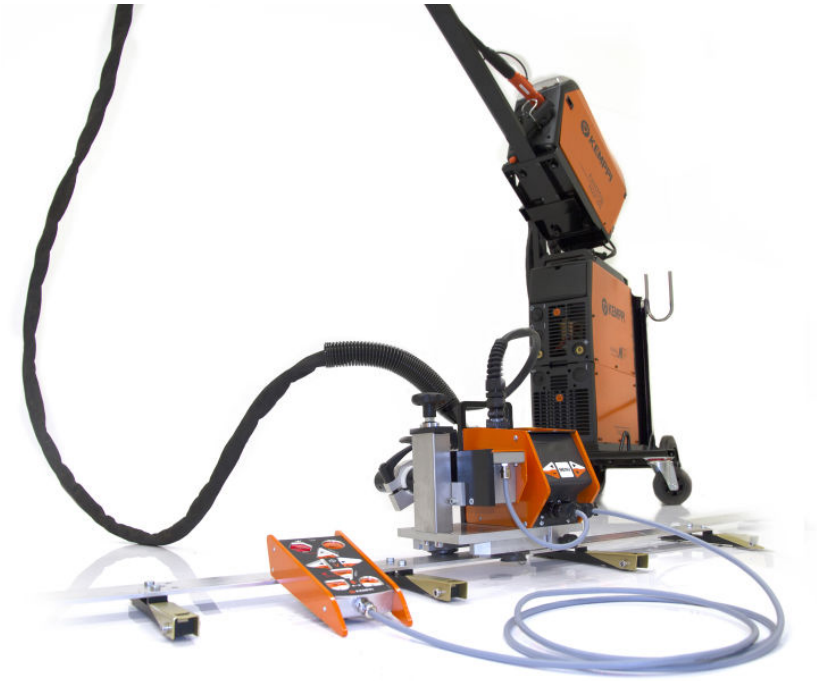


6.08.2020

KEMPPI

And you know.

A5 MIG Rail System 2500



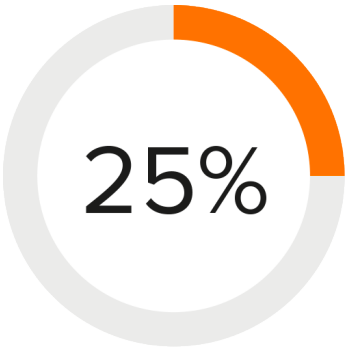
АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА MIG СТАЛА ОЧЕНЬ ПРОСТОЙ И ЭФФЕКТИВНОЙ

A5 MIG Rail System 2500 — это наиболее экономичный способ повысить продуктивность механизированной MIG/MAG-сварки. Система оснащена встроенным блоком колебания и магнитным механизмом фиксации рейки или присосками. Используя эту систему, можно обеспечить значительную экономию при создании сварных швов длиной более 2 м или при сварке многослойных швов.

При автоматизированной сварке горелка перемещается на каретке (в отличие от ручной сварки, когда оператор держит горелку руками). Это позволяет добиться стабильного и точного перемещения дуги. В состав системы входит высокотехнологичный аппарат FastMig M 420, работающий под управлением уникального программного обеспечения WISE.

система A5 MIG Rail System 2500 сочетается со сварочным источником X8.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ

Увеличение скорости сварки благодаря технологии Kemppi WiseFusion.



ЭКОНОМИЯ ПРИСАДОЧНОГО МАТЕРИАЛА

при совместном использовании технологий WiseFusion и WisePenetration.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Правильное прохождение сварочной дуги и защита от ошибок, связанных с человеческим фактором
- Более высокая производительность сварки
- Легкий и прочный пульт дистанционного управления упрощает и ускоряет работу с системой
- Простота использования и высокая скорость настройки. Удобный пользовательский интерфейс и интегрированный источник питания помогают экономить время и деньги, а также сократить потребность в ремонте
- Быстрая установка благодаря легким, прочным и гибким алюминиевым рейкам длиной 2,5 м. Эти рейки могут быть изогнуты по неровной поверхности сварки, включая поверхность труб.
- Магнитная фиксация реек существенно сокращает время на установку и перенастройку. Для немагнитных материалов доступны присоски
- Встроенный блок колебания поддерживает несколько моделей колебаний
- Можно использовать в любом положении сварки.
- Держатель сварочной горелки с возможностью гибкой корректировки углов наклона и углов при работе в режиме «push/pull»
- Значительная экономия при использовании технологии Kemppi Reduced Gap Technology (RGT), см. дополнительные сведения на сайте www.kemppi.com

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



FastMig M 420 Power source

Высокопроизводительный источник питания FastMig M 420 для широкого круга областей применения. Создан специально для увеличения производительности и качества сварки.



FastMig X 350 Power source

Обеспечивает силу тока 350 А с ПВ 80 %. Возможность использования с генератором.



FastMig X 450 Power source

Обеспечивает силу тока 450 А с ПВ 60 %. Возможность использования с генератором.



X8 Power Source 400 - источник питания

Обеспечивает силу тока 400 А с ПВ 60 %. Можно заказать с охладителем X8 Cooler или без него. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad.



X8 Power Source 400 MV - источник питания

Обеспечивает силу тока 400 А с ПВ 60 %. Источник питания возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad. Блок охлаждения X8 Cooler в комплект не входит.



X8 Power Source 500 - источник питания

Обеспечивает силу тока 500 А с ПВ 60 %. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Power Source 500 MV - источник питания

Обеспечивает силу тока 500 А с ПВ 60 %. Источник питания возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Power Source 600 - источник питания

Обеспечивает силу тока 600 А с ПВ 40 %. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Power Source 600 MV - источник питания

Обеспечивает силу тока 600 А с ПВ 40 %. Источник питания возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей. Требуется вилка 63 А. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



MXF 65 EL Wire feeder

Механизмы подачи проволоки моделей EL предназначены для использования с синергетическими панелями управления MS. Гибкость и высокая производительность для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 300 мм и защищено алюминиевым корпусом.



WiseFusion

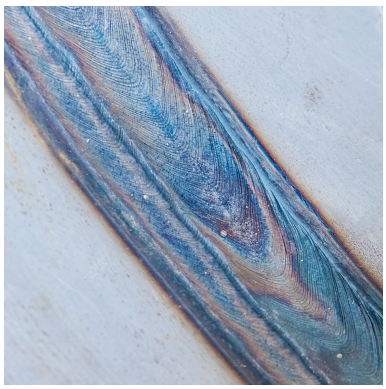
Это функция сварки, предназначенная для обеспечения стабильного качества шва во всех положениях благодаря автоматической регулировке длины дуги. Создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла.



WisePenetration

Функция для обеспечения необходимого провара при сварке MIG/MAG. Обеспечивает стабильную мощность сварки независимо от расположения и расстояния между наконечником сварочной горелки и заготовкой.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Увеличение объема выполненных сварочных работ на 25% в год

WiseFusion позволяет проводить сварочные работы с намного большей скоростью, обеспечивая такое же качество и толщину сварного шва, как и при обычной дуговой или импульсной сварке.Синергетическое сплавление выполняется на 20 % быстрее, чем при использовании аппарата 1-MIG, а импульсное сплавление выполняется на 38 % быстрее, чем традиционная импульсная сварка



Трудозатраты и расход присадочного материала при одновременном использовании WiseFusion и WisePenetration уменьшаются на 30 %

Одновременное использование функций WiseFusion и WisePenetration позволяет уменьшить на 30% время сварки и расход присадочного материала за счет возможности выполнять стыковые соединения с более узким углом разделки кромок при толщине листа до 25 мм с одной стороны.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



MT51MWC

MT51MWC — это сварочная горелка 500 A с водяным охлаждением для автоматизированной сварки. Два варианта длины 4,5 м (6255162) или 6,0 м (6255163).



MMT 42C

MMT 42C — это сварочная горелка для автоматизированной сварки. Горелка доступна в модификациях 4,5 м (6254207). С газовым охлаждением, 420 A.



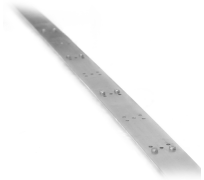
FastCool 10

FastCool 10 представляет собой блок охлаждения, предназначенный для сварочного оборудования FastMig M и используемый для охлаждения сварочной горелки.



A5 MIG Rail Welding Carriage

Сварочная каретка с приводом от надежного электрического двигателя. Оснащена держателем сварочной горелки и встроенным блоком колебания горелки с несколькими моделями колебаний. Блок колебания горелки с возможностью гибкой корректировки углов наклона и углов при работе в режиме «push/pull». Две модели: ES, оснащенная электрическим модулем управления высотой горелки, и DD с двойным дисплеем, обеспечивающим видимость в любом направлении.



Rail 2500

Гибкая качественная алюминиевая направляющая с магнитами повышенной мощности. Гибкие направляющие длиной 2,5 м можно использовать на любых поверхностях — плоских, изогнутых и закругленных — с наружным диаметром от 1500 мм.



A5 MIG Rail quick extension bracket



A5 MIG Rail magnet attachment 8 PCS



A5 MIG Remote Control Unit

Легкий и прочный модуль дистанционного управления для контроля параметров сварки и для быстрого изменения программы. Простая интеграция со встроенными источниками питания Kemppi. Быстрый и простой запуск, остановка и изменение параметров сварки. Легкость в обучении и применении.



FastMig MS 300 control panel

В панелях управления MS реализованы простые в использовании синергические функции и широкий выбор дополнительных возможностей для оптимизации сварочных работ. Эти комплекты предназначены для профессионального промышленного использования, где требования особенно высоки. Эта панель предназначена для механизмов подачи проволоки MXF 65 EL и MXF 67 EL.



A5 weaving tilt bracket



A5 weaving turn bracket



A5 torch floating head



A5 carriage carrying and storage box

Деревянный ящик для хранения кареток A5 MIG.



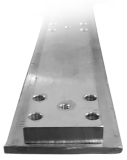
A5 Rail vacuum attachment 4 PCS



A5 MIG carriage transformer



A5 MIG carriage control cable



A5 Stiffener bar for flex rail



Euro Adapter

Евро адаптер для подключения механизированной сварочной горелки для полуавтоматической сварки к источнику питания X8.



Adapter Cable X8 WF Mechanization

Кабель-адаптер для подключения источника питания X8 к системам механизации.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

FastMig M 420 Power source

Код оборудования	6132420
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	20 кВА (60 %) 18 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA — 15 A/20 В – 420 A/44 В MIG — 20 A/12 В – 420 A/44 В U0 = 50–58 В
Выходной ток, ПВ 60 %	420 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	380 А (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 60 %	20 кВА
Номинальная мощность при ПВ 100 %	18 кВА
Макс. сварочное напряжение	45 В
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 48 - 53 В, Uav = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Мощность холостого хода	25 Вт
КПД при максимальном токе	89 %
Коэффициент мощности при макс. токе	0.87
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 A / 12 В - 420 A / 44 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 A / 20 В - 420 A / 44 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	35 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °C

FastMig X 350 Power source

Код оборудования	6103350
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 80 %	350 А (80 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	330 А (100 %)
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 70–98 В Ucp = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

FastMig X 450 Power source

Код оборудования	6103450
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 60 %	450 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	350 А (100 %)
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 70–98 В Ucp = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

X8 Power Source 400 - Источник питания

Код оборудования	X8100400000 - X8 Power Source 400 X8100400001 - X8 Power Source 400, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion) X8100401000 - X8 Power Source 400, cooler X8100401001 - X8 Power Source 400, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 - 460 V ±10 %
Предохранитель	32 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	107 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	132 - 137 W
Выходной ток, ПВ 60 %	400 A
Выходной ток, ПВ 100 %	320 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20A/14V - 400A/50V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15A/20V - 400A/58V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	25 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg

X8 Power Source 400 MV - Источник питания

Код оборудования	X8100400101 - X8 Power Source 400 MV, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Предохранитель	32 A
Предохранитель, 380–460 В	63 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	99 - 111 W
Выходной ток, ПВ 60 %	400 A
Выходной ток, ПВ 100 %	320 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 220 В	20 A/14 V - 400 A/50 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20 A/14 V - 400 A/50 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 220 В	15 A/20 V - 400 A/58 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15 A/20 V - 400 A/58 V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	35 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg

X8 Power Source 500 - Источник питания

Код оборудования	X8100501000 - X8 Power Source 500, cooler X8100501001 - X8 Power Source 500, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 - 460 V ±10 %
Предохранитель	32 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	107 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	132 - 137 W
Выходной ток, ПВ 60 %	500 A
Выходной ток, ПВ 100 %	400 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20A/14V - 500A/55V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15A/20V - 500A/57V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	35 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg

X8 Power Source 500 MV - Источник питания

Код оборудования	X8100501100 - X8 Power Source 500 MV, cooler X8100501101 - X8 Power Source 500 MV, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Предохранитель	32 A
Предохранитель, 380–460 В	63 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	99 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	121 - 137 W
Выходной ток, ПВ 60 %	500 A
Выходной ток, ПВ 100 %	400 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 220 В	20A/14V - 500A/55V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20A/14V - 500A/55V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 220 В	15A/20V - 500A/57V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15A/20V - 500A/57V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	35 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg

X8 Power Source 600 - Источник питания

Код оборудования	X8100601000 (с модулем X8 Control Pad и охладителем X8 Cooler) Повышение мощности до 600 для X8 Power Source — X8560000
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 - 460 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Предохранитель	35 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	107 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	132 - 137 W
Выходной ток, ПВ 40 %	600 A
Выходной ток, ПВ 60 %	530 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	10A/10V - 600A/57V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	10A/10V - 600A/58,5V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	40 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg

X8 Power Source 600 MV - Источник питания

Код оборудования	X8100601100 (с модулем X8 Control Pad и охладителем X8 Cooler) Повышение мощности до 600 для X8 Power Source — X8560000
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Предохранитель, 380–460 В	35 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	99 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	121 - 137 W
Выходной ток, ПВ 40 %	600 A
Выходной ток, ПВ 60 %	530 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 220 В	10A/10V - 600A/47V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	10A/10V - 600A/57V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 220 В	10A/10V - 600A/47V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	10A/10V - 600A/58.5V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	40 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20…+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg
Предохранитель, 220–230 В	63 A

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

MXF 65 EL Wire feeder

Код оборудования	6152100EL
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Проволокоподающий механизм	4-roll
Присадочная проволока, Ss	0,6 - 1,6 мм
Присадочная проволока, Al	1,0 - 2,4 мм
Присадочная проволока, Fe	0,6 - 1,6 мм
Скорость подачи проволоки	0 - 25 м / мин
Диаметр подающих роликов	32 мм
Присадочная проволока, порошковая проволока	0,8 - 2,0 мм
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм
Габаритные размеры	620 × 210 × 445 мм
Масса	11,1 кг

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseFusion

Код оборудования	9991014 (FastMig M, FastMigX) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder)

WisePenetration

Код оборудования	9991000 (FastMig M, FastMigX) A7500001 (A7 MIG Welder)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

MT51MWC

Код оборудования	4,5 м — 6255162 6,0 м — 6255163

MMT 42C

Код оборудования	4,5 м — 6254207
Тип охлаждения	газ
Присадочная проволока	0.8…1.6 мм
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	350A

FastCool 10

Код оборудования	6068100
Охлаждающая жидкость	20% - 40% этанол / вода
Рабочее напряжение	400 В -15%… + 20%
Допустимая нагрузка на соединение	250 Вт (100%)
Начальное давление, макс.	0,4 МПа
Диапазон рабочих температур	-20 … +40 °C
Класс защиты	IP23S
Объем резервуара	ca. 3 л
Габаритные размеры	570 x 230 x 280 мм
Класс электромагнитной совместимости	A
Мощность охлаждения	1 кВт
Диапазон температуры хранения	-40 … +60 °C
Масса	11 кг

A5 MIG Rail Welding Carriage

Код оборудования	6190700 6190730 (модель ES) 6190732 (модель ES DD)
Скорость перемещения каретки	5–150 см/мин 5–150 см/мин
Параметры входного питания	30–55 В пост. тока или 24–50 В перем. тока 30–55 В пост. тока или 24–50 В перем. тока
Транспортировочная скорость	200 см/мин 200 см/мин
Скорость колебания	10–50 мм/с 10–50 мм/с
Амплитуда колебаний	0–30 мм 0–30 мм
Смещение колебания	± 40 мм ± 40 мм
Время задержки (регулируется для каждой стороны отдельно)	0–2,0 с
Количество моделей колебаний	3 3
Регулировка горелки в горизонтальном направлении (ручная)	± 40 мм ± 40 мм
Габаритные размеры, ДхШхВ	365 × 217 × 255 мм
Масса	7,3 кг 7,3 кг

Rail 2500

Код оборудования	6190710

A5 MIG Rail quick extension bracket

Код оборудования	6190702

A5 MIG Rail magnet attachment 8 PCS

Код оборудования	6190703

A5 MIG Remote Control Unit

Код оборудования	6190712

FastMig MS 300 control panel

Код оборудования	6136400

A5 weaving tilt bracket

Код оборудования	6190708

A5 weaving turn bracket

Код оборудования	6190709

A5 torch floating head

Код оборудования	6190711

A5 carriage carrying and storage box

Код оборудования	6190717
Габаритные размеры, ДхШхВ	555 x 285 x 300 мм

A5 Rail vacuum attachment 4 PCS

Код оборудования	6190719 — стандартный (-40–110°C) 6190704 — для высоких температур (-70–200°C)

A5 MIG carriage transformer

Код оборудования	6190714

A5 MIG carriage control cable

Код оборудования	6190716

A5 Stiffener bar for flex rail

Код оборудования	6190741

Euro Adapter

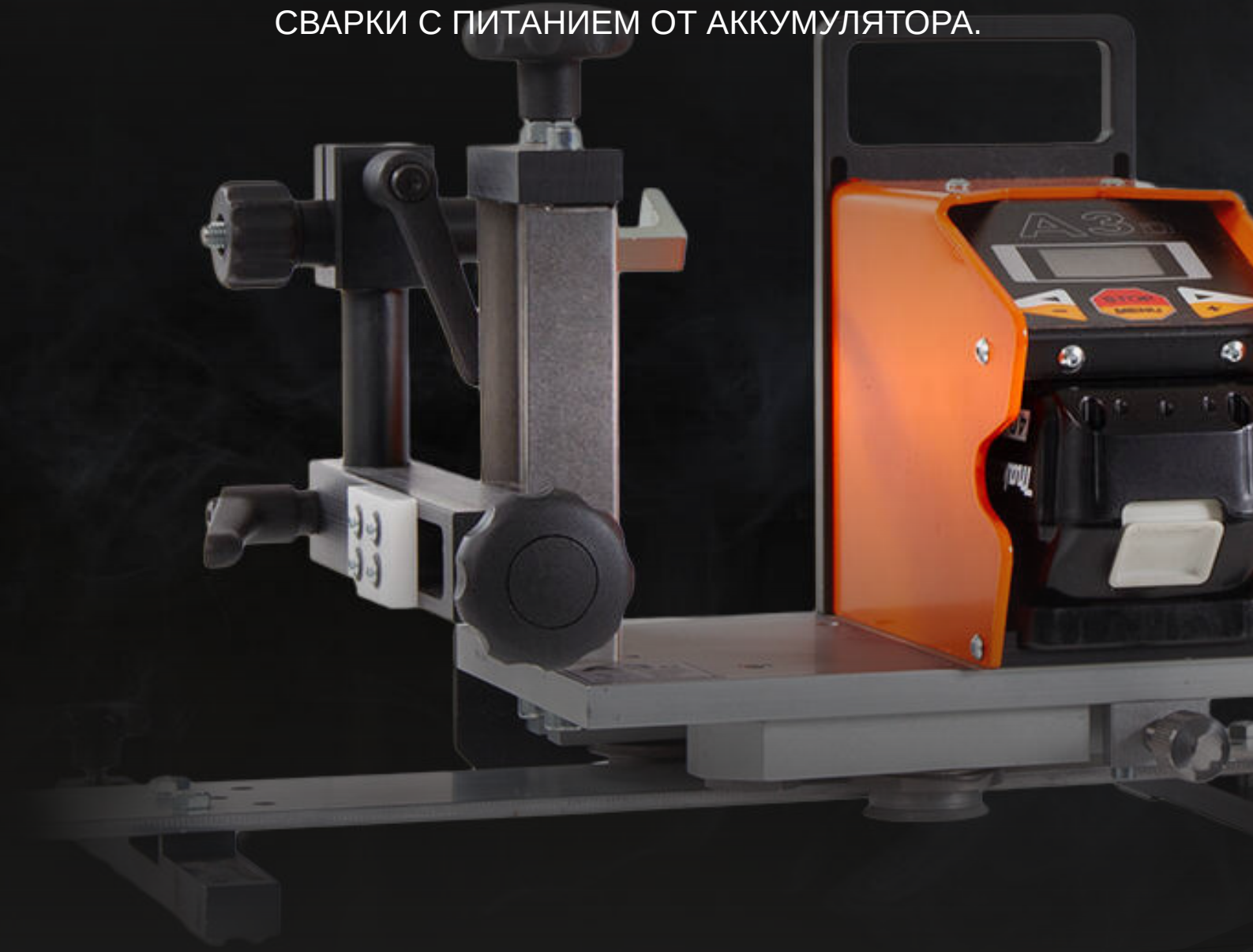
Код оборудования	SP009271

Adapter Cable X8 WF Mechanization

Код оборудования	W016228

A3 MIG Rail System 2500

КОМПАКТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕХАНИЗАЦИИ MIG-СВАРКИ С ПИТАНИЕМ ОТ АККУМУЛЯТОРА.



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

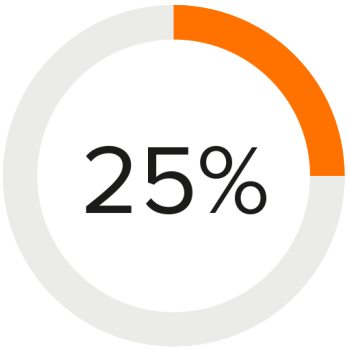
A3 MIG Rail System 2500



КОМПАКТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕХАНИЗАЦИИ MIG-СВАРКИ С ПИТАНИЕМ ОТ АККУМУЛЯТОРА.

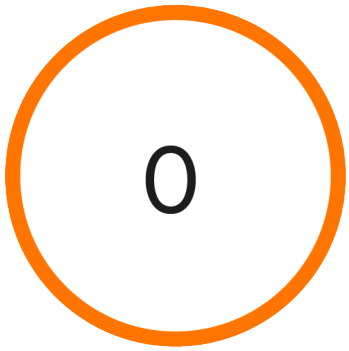
A3 MIG Rail System 2500 — это простое и компактное решение для автоматизированной MIG-сварки и термической резки (без колебаний) с питанием от аккумулятора. В отличие от ручной сварки, при механизированной сварке сварочная горелка движется на каретке для более стабильного прохождения сварочной дуги. Эта удобная и рентабельная система хорошо подходит для сварки с длиной шва более 2 м или сварки многослойными швами. Также ее можно использовать для сваривания толстых листов на предприятиях тяжелой промышленности, в судостроении, на морских буровых установках и в общем производстве. Кроме того, система подходит для плазменной или кислородной резки. Инновационный процесс WiseFusion позволяет существенно увеличить эффективность сварки.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ РАБОТЫ

WiseFusion повышает скорость сварки на 25 %.



ЭКОНОМИЯ НА КАБЕЛЯХ

Нет необходимости подключать внешний источник питания, поскольку аппарат работает от аккумуляторов.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Уникальное прикладное программное обеспечение компании Kemppi значительно повышает показатели эффективности сварки
- Сокращение времени на установку благодаря наличию аккумулятора
- Экономия на кабелях
- Легкую сварочную каретку удобно переносить и поднимать на направляющую
- Не требуется подключение к другому источнику питания
- Заряда аккумулятора достаточно для 8 часов работы
- Используются широкодоступные стандартные аккумуляторы
- Простота в использовании. Простое управление с возможностью регулировки скорости и изменения направления движения
- Экономит время на подготовку и сварку, поскольку оборудование подходит для термической резки
- Работает с теми же гибкими алюминиевыми направляющими, что и система A5 MIG Rail System 2500
- Цифровая панель управления обеспечивает быструю и интуитивную настройку.
- Функция «Rapid Speed» используется для того, чтобы вернуть оборудование обратно на стартовую позицию. Предварительная настройка протяженности сварного шва обеспечивает лучший результат.

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



FastMig M 420 Power source

Высокопроизводительный источник питания FastMig M 420 для широкого круга областей применения. Создан специально для увеличения производительности и качества сварки.



FastMig X 350 Power source

Обеспечивает силу тока 350 А с ПВ 80 %. Возможность использования с генератором.



FastMig X 450 Power source

Обеспечивает силу тока 450 А с ПВ 60 %. Возможность использования с генератором.



MXF 63 EL Wire feeder

Механизмы подачи проволоки моделей EL предназначены для использования с синергетическими панелями управления MS. Гибкость для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 200 мм и защищено пластиковым корпусом.



WiseFusion

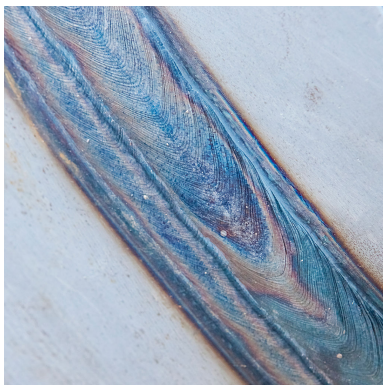
Это функция сварки, предназначенная для обеспечения стабильного качества шва во всех положениях благодаря автоматической регулировке длины дуги. Создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла.



WisePenetration

Функция для обеспечения необходимого провара при сварке MIG/MAG. Обеспечивает стабильную мощность сварки независимо от расположения и расстояния между наконечником сварочной горелки и заготовкой.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Увеличение объема выполненных сварочных работ на 25% в год

WiseFusion позволяет проводить сварочные работы с намного большей скоростью, обеспечивая такое же качество и толщину сварного шва, как и при обычной дуговой или импульсной сварке.Синергетическое сплавление выполняется на 20 % быстрее, чем при использовании аппарата 1-MIG, а импульсное сплавление выполняется на 38 % быстрее, чем традиционная импульсная сварка



Нет проводов — нет проблем

A3 MIG Rail System — это модель, работающая от аккумулятора. Ее не требуется подключать к другому сварочному оборудованию или внешнему источнику питания. Можно сэкономить на кабелях и быстро и экологично перемещать оборудование без применения дополнительных кабелей.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



FastCool 10

FastCool 10 представляет собой блок охлаждения, предназначенный для сварочного оборудования FastMig M и используемый для охлаждения сварочной горелки.



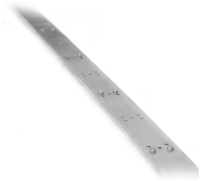
Flexlite GX

Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов. Линейка GX включает широкий ассортимент моделей сварочных горелок для решения специфических задач в области сварки.



A3 MIG Rail Welding Carriage

Сварочная каретка с питанием от аккумулятора и приводом от надежного электрического двигателя. Оснащена держателем сварочной горелки. Время работы от аккумулятора составляет около 8 часов. Используются широкодоступные стандартные аккумуляторы. Легкую сварочную каретку удобно переносить и поднимать. Батарейка и зарядное утройство продаются отдельно.



Rail 2500

Гибкая качественная алюминиевая направляющая с магнитами повышенной мощности. Гибкие направляющие длиной 2,5 м можно использовать на любых поверхностях — плоских, изогнутых и закругленных — с наружным диаметром от 1500 мм.



A5 MIG Rail magnet attachment 8 PCS



A5 MIG Rail quick extension bracket



A5 Rail vacuum attachment 4 PCS



FastMig MS 300 control panel

В панелях управления MS реализованы простые в использовании синергические функции и широкий выбор дополнительных возможностей для оптимизации сварочных работ. Эти комплекты предназначены для профессионального промышленного использования, где требования особенно высоки. Эта панель предназначена для механизмов подачи проволоки MXF 65 EL и MXF 67 EL.



Battery

Аккумулятор 18 В/4 А·ч



Battery charger



Machine cutting torch

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

FastMig M 420 Power source

Код оборудования	6132420
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	20 кВА (60 %) 18 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA — 15 A/20 В – 420 A/44 В MIG — 20 A/12 В – 420 A/44 В U0 = 50–58 В
Выходной ток, ПВ 60 %	420 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	380 А (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 60 %	20 кВА
Номинальная мощность при ПВ 100 %	18 кВА
Макс. сварочное напряжение	45 В
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 48 - 53 В, Uav = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Мощность холостого хода	25 Вт
КПД при максимальном токе	89 %
Коэффициент мощности при макс. токе	0.87
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 A / 12 В - 420 A / 44 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 A / 20 В - 420 A / 44 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	35 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °C

FastMig X 350 Power source

Код оборудования	6103350
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 80 %	350 А (80 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	330 А (100 %)
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 70–98 В Uср = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

FastMig X 450 Power source

Код оборудования	6103450
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 60 %	450 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	350 А (100 %)
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 70–98 В Uср = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

MXF 63 EL Wire feeder

Код оборудования	6152300EL
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Проволокоподающий механизм	4-roll
Присадочная проволока, Ss	0.6 – 1.6 mm
Присадочная проволока, Al	1.0 – 1.6 mm
Присадочная проволока, Fe	0.6 – 1.6 mm
Скорость подачи проволоки	0 – 25 m/min
Диаметр подающих роликов	32 mm
Присадочная проволока, порошковая проволока	0.8 – 1.6 mm
Масса катушки проволоки (макс.)	5 kg
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 mm
Габаритные размеры	510 × 200 × 310 mm
Масса	9.4 kg

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseFusion

Код оборудования	9991014 (FastMig M, FastMigX) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder)

WisePenetration

Код оборудования	9991000 (FastMig M, FastMigX) A7500001 (A7 MIG Welder)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

FastCool 10

Код оборудования	6068100
Охлаждающая жидкость	20% - 40% этанол / вода
Рабочее напряжение	400 В -15%… + 20%
Допустимая нагрузка на соединение	250 Вт (100%)
Начальное давление, макс.	0,4 МПа
Диапазон рабочих температур	-20 … +40 °C
Класс защиты	IP23S
Объем резервуара	ca. 3 л
Габаритные размеры	570 x 230 x 280 мм
Класс электромагнитной совместимости	A
Мощность охлаждения	1 кВт
Диапазон температуры хранения	-40 … +60 °C
Масса	11 кг

Flexlite GX

Код оборудования	Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.

A3 MIG Rail Welding Carriage

Код оборудования	6190725
Питание	18 В пост. тока (аккумулятор)
Время работы от аккумулятора	8 часов
Скорость перемещения каретки	5–100 см/мин
Длина направляющей	2500 мм
Габаритные размеры (высота от поверхности пластины)	330 × 290 × 250 мм
Масса (с аккумулятором)	6,1 кг
Тип аккумулятора	BL1840

Rail 2500

Код оборудования	6190710

A5 MIG Rail magnet attachment 8 PCS

Код оборудования	6190703

A5 MIG Rail quick extension bracket

Код оборудования	6190702

A5 Rail vacuum attachment 4 PCS

Код оборудования	6190719 — стандартный (-40–110°C) 6190704 — для высоких температур (-70–200°C)

FastMig MS 300 control panel

Код оборудования	6136400

Battery

Код оборудования	9755706

Battery charger

Код оборудования	9777582 (EU), 9777583 (UK), 9777584 (AU), 9777585 (DK), 9777586 (CN)

Machine cutting torch

Код оборудования	SP800679

MagTrac F 61

ТРАКТОР С МАГНИТНЫМ ПРИЖИМОМ ДЛЯ МЕХАНИЗАЦИИ ЛЕГКОЙ MIG/MAG-СВАРКИ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

MagTrac F 61



ТРАКТОР С МАГНИТНЫМ ПРИЖИМОМ ДЛЯ МЕХАНИЗАЦИИ ЛЕГКОЙ MIG/MAG-СВАРКИ

Малая механизация — это наиболее эффективный способ повышения производительности сварки на судостроительных заводах и предприятиях по сборке металлоконструкций. **MagTrac F 61** позволяет легко приступить к механизированной сварке и не требует специальных знаний, поскольку работа с ним аналогична работе с обычным сварочным аппаратом. Полное управление сварочным процессом доступно на ЖК-панели, установленной на тракторе. Поскольку трудоемкие операции выполняет сварочный трактор, сварщик может сосредоточить свое внимание на контроле технологического процесса и качества. Трактор MagTrac F 61 совместим со сварочными процессами Kemppi Wise™, которые способствуют дальнейшему повышению производительности и качества сварки. Трактор можно легко перемещать с места на место. При использовании трактора MagTrac F 61 отсутствует необходимость во вспомогательных кабелях управления или трансформаторах, так как все необходимые кабели объединены в один.

Комплект поставки MagTrac F 61 включает трактор с магнитным прижимом, источник питания, механизм подачи проволоки, сварочную горелку для механизированной сварки и необходимые кабели. Также предлагается комплект со вспомогательным устройством подачи проволоки SuperSnake, увеличивающим радиус действия на 25 метров.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



БОЛЕЕ ДЛИТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ ГОРЕНИЯ ДУГИ

для сварочного оборудования по сравнению с ручной сваркой



УВЕЛИЧЕННЫЙ РАДИУС ДЕЙСТВИЯ

в случае подключения вспомогательного устройства подачи проволоки SuperSnake

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышение производительности и качества сварки
- Повышенная безопасность и эргономика
- Совместимость со сварочным оборудованием Kemppi FastMig M и X
- Кабели питания и все необходимые кабели объединены в один для облегчения настройки — отсутствует необходимость во вспомогательных кабелях или трансформаторах.
- Трактор и механизм подачи проволоки связаны только сварочной горелкой
- Совместимость со вспомогательным механизмом подачи проволоки SuperSnake для увеличения радиуса действия на 25 м
- Совместимость со сварочными процессами Wise для повышения производительности и качества
- ЖК-панель управления с поворачивающимся на 180° дисплеем
- Уникальный механизм быстрой фиксации сварочной горелки Kemppi
- Широкий выбор функций, таких как Cycle Weld, Wire Inch и Gas Test
- Выбор параметров сварки и каналов памяти на панели управления трактора

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



FastMig M 420 Power source

Высокопроизводительный источник питания FastMig M 420 для широкого круга областей применения. Создан специально для увеличения производительности и качества сварки.



FastMig X 350 Power source

Обеспечивает силу тока 350 А с ПВ 80 %. Возможность использования с генератором.



FastMig X 450 Power source

Обеспечивает силу тока 450 А с ПВ 60 %. Возможность использования с генератором.



MXF 65 EL Wire feeder

Механизмы подачи проволоки моделей EL предназначены для использования с синергетическими панелями управления MS. Гибкость и высокая производительность для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 300 мм и защищено алюминиевым корпусом.



WiseFusion

Это функция сварки, предназначенная для обеспечения стабильного качества шва во всех положениях благодаря автоматической регулировке длины дуги. Создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла.

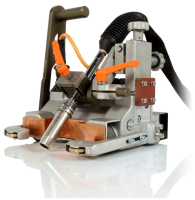
ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Повышенная безопасность и эргономика

Известно, что сварщикам приходится работать не в самых удобных и эргономичных местах. Система MagTrac F 61 является механизированным решением, которое упрощает работу сварщиков. Тем не менее, для получения лучших результатов управлять тележкой всегда должен квалифицированный сварщик. Помимо повышения удобства в работе и уменьшения воздействия излучения и сварочного дыма в число преимуществ установки MagTrac F 61 входят повышенная производительность и стабильное качество сварки.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



MagTrac F 61 Welding carriage

Каретка горелки для механизации легкой MIG/MAG-сварки. Мощный магнит удерживает каретку на необходимой траектории даже в тяжелых условиях.



Flexlite GX

Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов. Линейка GX включает широкий ассортимент моделей сварочных горелок для решения специфических задач в области сварки.



MMT 42C

MMT 42C — это сварочная горелка для автоматизированной сварки. Горелка доступна в модификациях 4,5 м (6254207). С газовым охлаждением, 420 А.



MT51MWC

MT51MWC — это сварочная горелка 500 А с водяным охлаждением для автоматизированной сварки. Два варианта длины 4,5 м (6255162) или 6,0 м (6255163).



FastCool 10

FastCool 10 представляет собой блок охлаждения, предназначенный для сварочного оборудования FastMig M и используемый для охлаждения сварочной горелки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

FastMig M 420 Power source

Код оборудования	6132420
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	20 кВА (60 %) 18 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA — 15 A/20 В – 420 A/44 В MIG — 20 A/12 В – 420 A/44 В U0 = 50–58 В
Выходной ток, ПВ 60 %	420 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	380 А (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 60 %	20 кВА
Номинальная мощность при ПВ 100 %	18 кВА
Макс. сварочное напряжение	45 В
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 48 - 53 В, Uav = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Мощность холостого хода	25 Вт
КПД при максимальном токе	89 %
Коэффициент мощности при макс. токе	0.87
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 A / 12 В - 420 A / 44 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 A / 20 В - 420 A / 44 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	35 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °C

FastMig X 350 Power source

Код оборудования	6103350
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 80 %	350 А (80 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	330 А (100 %)
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 70–98 В Ucp = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

FastMig X 450 Power source

Код оборудования	6103450
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 60 %	450 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	350 А (100 %)
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U0 = 70–98 В Ucp = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

MXF 65 EL Wire feeder

Код оборудования	6152100EL
Выходной ток, ПВ 60 %	520 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Проволокоподающий механизм	4-roll
Присадочная проволока, Ss	0,6 - 1,6 мм
Присадочная проволока, Al	1,0 - 2,4 мм
Присадочная проволока, Fe	0,6 - 1,6 мм
Скорость подачи проволоки	0 - 25 м / мин
Диаметр подающих роликов	32 мм
Присадочная проволока, порошковая проволока	0,8 - 2,0 мм
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм
Габаритные размеры	620 × 210 × 445 мм
Масса	11,1 кг

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseFusion

Код оборудования	9991014 (FastMig M, FastMigX) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

MagTrac F 61 Welding carriage

Код оборудования	6190610
Параметры входного питания	50 В постоянного тока / 1 А
Скорость перемещения	150 ... 1800 мм / мин
Регулировка угла горелки	±30°
Макс. температура поверхности	150 °C
Тяговое усилие	16 кг
Тип привода	Безрельсовый привод с постоянным магнитным прижимом
Колеса	4 резиновых колеса
Тип отслеживания	Направляющие ролики
Диапазон высот направляющих роликов	10 ... 38 мм, 3 положения
Мертвая зона, начало	127 мм
Мертвая зона, конец	127 мм
Функция автоматической остановки	Концевой выключатель с обеих сторон
Модель горелки	Kemppi MMT 42C, MT51WC, MMT MN 32C
Диапазон регулировки вылета горелки (вверх/вниз/вперед/назад)	45 мм
Габаритные размеры, ДхШхВ	259 × 259 × 285 мм
Масса	6,9 кг

Flexlite GX

Код оборудования	Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.

MMT 42C

Код оборудования	4,5 м — 6254207
Тип охлаждения	газ
Присадочная проволока	0.8…1.6 мм
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	350A

MT51MWC

Код оборудования	4,5 м — 6255162 6,0 м — 6255163

FastCool 10

Код оборудования	6068100
Охлаждающая жидкость	20% - 40% этанол / вода
Рабочее напряжение	400 В -15%… + 20%
Допустимая нагрузка на соединение	250 Вт (100%)
Начальное давление, макс.	0,4 МПа
Диапазон рабочих температур	-20 … +40 °C
Класс защиты	IP23S
Объем резервуара	ca. 3 л
Габаритные размеры	570 x 230 x 280 мм
Класс электромагнитной совместимости	A
Мощность охлаждения	1 кВт
Диапазон температуры хранения	-40 … +60 °C
Масса	11 кг

ArcValidator

УНИВЕРСАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

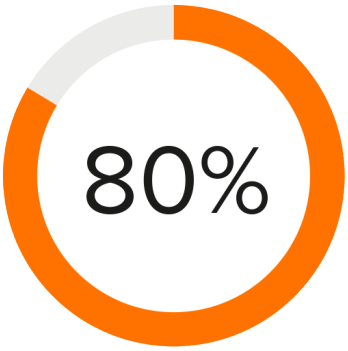


УНИВЕРСАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ArcValidator — это решение для систематической и точной проверки, которое служит связующим звеном между процессами в цехе и в офисе и отвечает требованиям локальной системы контроля качества и национальных стандартов проверки оборудования, а также стандарта EN 50504 и IEC EN 60974-14.

ArcValidator подходит для различных областей применения, включая ремонтные мастерские, центры технического обслуживания сварочного оборудования, компании, предоставляющие услуги проката оборудования и мобильные группы обслуживания. Возможность простого подключения и проверки сварочного оборудования от других производителей без использования каких-либо отдельных адаптеров. Система ArcValidator экономит время и деньги и предоставляет подробные протоколы.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



БЫСТРЕЕ, ЧЕМ ПРОВЕРКА ВРУЧНУЮ

за счет автоматизации системы / рабочего процесса



БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ

так как пошаговый процесс минимизирует влияние человеческого фактора

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая скорость и точность для сварочных аппаратов всех производителей и моделей (точность измерения тока до 550 A)
- Полностью автоматическая работа для самого передового оборудования Kemppi
- Пошаговые инструкции
- Включает программное обеспечение и функцию создания сертификатов
- Встроенная функция измерения скорости подачи проволоки
- Соответствует требованиям стандарта EN 50504
- Совместимость с MIG-, TIG- и MMA-сваркой
- Управление процессами как до, так и после проверки
- Удобство перемещения и эксплуатации батареи нагрузки
- Автоматическая проверка с помощью Fastmig M, Fastmig X, KMS, Pulse и Kemparc Pulse

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Берегите свое время и берегитесь ошибок

Ручная проверка обычно отнимает много времени. После настройки сварочного оборудования сотрудник, ответственный за координацию процесса проверки, должен вручную отрегулировать параметры и пометить, находятся ли они в пределах допустимых границ. Это медленный процесс, допускающий человеческие ошибки. Благодаря системе Kemppi ArcValidator больше нет необходимости в расчете и ручной записи каких-либо данных. Подключите устройство проверки к сварочному оборудованию, все остальное сделает система. Поскольку все проверки и настройки параметров выполняются автоматически (в указанном выше оборудовании), процесс можно выполнить на 80% быстрее по сравнению с ручным процессом проверки. При этом уменьшается вероятность ошибок процесса, то есть система ArcValidator предоставляет соответствующие точные результаты.

Flexlite TX

РАЗЖИГАЕТ СТРАСТЬ К СВАРКЕ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Flexlite TX

reddot winner 2020
industrial design



РАЗЖИГАЕТ СТРАСТЬ К СВАРКЕ

Сварочные горелки Flexlite TX для сварки TIG имеют отличные технические характеристики, долгий срок эксплуатации расходных материалов и комфорт в повседневной сварке. Рукоятка из прочного силиконового каучука обеспечивает надежный захват, а ее инновационный дизайн снижает нагрузку на запястье и позволяет сконцентрироваться на сложностях, которые возникают при обеспечении высочайшего качества сварки.

Доступны сварочные горелки TIG Flexlite TX различной длины и с поддержкой различных источников тока, а также разными шейками для моделей с газовым и водяным охлаждением. Удаленное управление на горелке позволяет немедленно точно регулировать сварочный ток на расстоянии. Для обеспечения наивысшего качества и максимальной эффективности затрат на сварку используйте в своих горелках Flexlite TX расходные материалы Kemppi.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ОТЛИЧНАЯ ЭРГОНОМИКА

Уникальная инновационная гибкая ручка уменьшает нагрузку на запястье сварщика



УДОБСТВО ПОВЫШАЕТ ЭФФЕКТИВНОСТЬ РАБОТЫ

Компактная шейка обеспечивает безупречное охлаждение и удобный доступ к самым сложным стыкам



КАЧЕСТВО НЕ ВСЕГДА БРОСАЕТСЯ В ГЛАЗА

Расходные материалы и принадлежности Kemppi обеспечивают высокое качество сварки и производительность

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Доступны фиксированные, гибкие и S-образные поворотные шейки
- Гибкие кабели с кожаной оплеткой имеют максимальную долговечность
- Инновационная конструкция горелки обеспечивает максимальный комфорт сварщика, уменьшая нагрузку на запястье
- Рукоятка из силиконового каучука обеспечивает надежный захват
- Расходные материалы Kemppi гарантируют высокое качество и экономичность сварки
- Доступны модели горелок с переключателем и без него
- Опциональный удлинитель переключателя повышает точность контроля переключения
- Дистанционное управление на горелке с переключателями роликового и клавишного типов

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



TX 133GF

130 A с газовым охлаждением, гибкая шейка, 8 м, маленький наконечник горелки



TX 163GF

160 A с газовым охлаждением, гибкая шейка, без переключателя, 8 м, большой наконечник горелки



TX 163GS

160 A с газовым охлаждением, S-образная шейка, 4, 8 или 16 м, маленький наконечник горелки



TX 163GVD9

160 A с газовым охлаждением, газовый клапан, DIX 9 мм, 4 м, большой наконечник горелки



TX 223G

220 A с газовым охлаждением, 4 или 8 м, большой наконечник горелки



TX 223GS

220 A с газовым охлаждением, S-образная шейка, 8 или 16 м, большой наконечник горелки



TX 223GVD13

200 A с газовым охлаждением, газовый клапан, DIX 13 мм, большой наконечник горелки



TX 253WS

250 A с водяным охлаждением, S-образная шейка, 4 или 8 м, маленький наконечник горелки



TX 303WF

300 A, C водяным охлаждением, гибкая шейка, 8 м, Маленький наконечник горелки



TX 353W

350 A с водяным охлаждением, 4, 8 или 16 м, большой наконечник горелки



TX 135GF

130 A, С газовым охлаждением, гибкая шейка, 4 м, 8 м или 16 м, Маленький наконечник горелки



TX 135GFN

130 A, С газовым охлаждением, гибкая шейка, без переключателя, 4 м или 8 м, Маленький наконечник горелки



TX 165GSN

160 A, С газовым охлаждением, S-образная шейка, без переключателя, 8 м, Маленький наконечник горелки



TX 165G

160 A, Газовое охлаждение, 4 м, 8 м или 16 м, Большой наконечник горелки



TX 165GF

160 A, С газовым охлаждением, гибкая шейка, 4 м, 8 м или 16 м, Большой наконечник горелки



TX 165GFN

160 A, С газовым охлаждением, гибкая шейка, без переключателя, 4 м или 8 м, Большой наконечник горелки



TX 165GS

160 A, С газовым охлаждением, S-образная шейка, 4 м, 8 м или 16 м, Маленький наконечник горелки



TX 225G

220 A, Газовое охлаждение, 4 м, 8 м или 16 м, Большой наконечник горелки



TX 225GN

220 A, С газовым охлаждением, без переключателя, 4 м или 8 м, Большой наконечник горелки



TX 225GS

220 A, С газовым охлаждением, S-образная шейка, 4 м, 8 м или 16 м, Большой наконечник горелки



TX 255WS

250 A, С водяным охлаждением, S-образная шейка, 4 м, 8 м или 16 м, Маленький наконечник горелки



TX 255WSN

250 A, С водяным охлаждением, S-образная шейка, без переключателя, 8 м, Маленький наконечник горелки



TX 305WF



TX 305WFN



TX 355W

350 A, Водяное охлаждение, 4 м, 8 м или 16 м, Большой наконечник горелки



TX 355WN

350 A, С водяным охлаждением, без переключателя, 8 м, Большой наконечник горелки

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Премия Red Dot Design Award 2020: промышленный дизайн

Сварочная горелка Flexlite TX TIG удостоена премии Red Dot Award 2020: промышленный дизайн. Flexlite TX — это серия горелок для сварки TIG, которая улучшает эргономичность сварки и имеет компактную шейку для проведения самых сложных сварочных работ. Red Dot Award — одна из самых престижных международных премий в мире дизайна, свидетельствующая об отличном качестве дизайна во всем мире.



Отличная эргономика

Сварочные горелки Flexlite TX повышают удобство и снижают утомляемость сварщика. Рукоятка из силиконового каучука обеспечивает надежный захват, а ее инновационный дизайн снижает нагрузку на запястье и позволяет сконцентрироваться на сложностях, которые возникают при обеспечении высочайшего качества сварки.



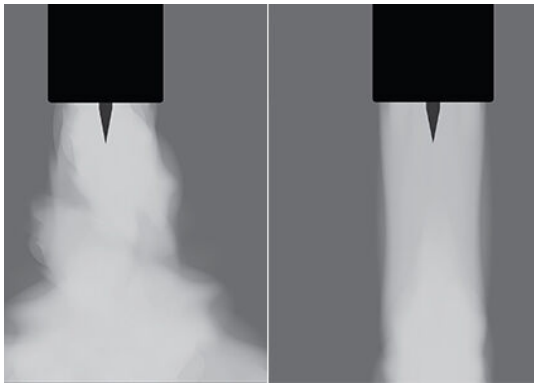
Широкий ассортимент моделей

Горелки предлагаются в различных вариантах мощности и длины, включая разные версии шейки: фиксированная, гибкая и·S-образная вращающаяся шейка. Предлагаются различные модели продуктов Flexlite, поэтому вы точно можете выбрать те параметры производительности, размера и длины, которые вам подойдут для работы, будь то автомобили или авиакосмическая техника.



Практичность

Рукоятки горелок Flexlite TX из силиконового каучука удобно лежат в руке. Они предназначены как для правшей, так и для левшей и предусматривают альтернативные варианты хвата. Возможности выбора материалов Flexlite TX позволяют сочетать гибкость комплекта кабелей с защитными свойствами кожаной оплетки, что повышает удобство и практичность при сварке.



Подлинное качество

Поток защитного газа оказывает сильное влияние на качество сварного шва. На рисунке слева показан высокотурбулентный поток, ухудшающий защиту и повышающий расход газа. Справа изображена горелка с установленным комплектом газовой линзы Kemppi, который обеспечивает ламинарный поток газа, создает идеальную сварочную ванну и гарантирует экономное использование газа. Газовые линзы Kemppi состоят из множества высококачественных слоев сетки газового распылителя, что улучшает безвихревое течение по сравнению с обычной конструкцией.



Найдите всю необходимую информацию

Все горелки Flexlite TX имеют QR-код. Сканировав код мобильным телефоном, вы можете перейти прямо к кодам для заказа, расходным материалам и документации по продукту.



Варианты логики кнопки сварочной горелки

Модели Flexlite TX предлагаются с переключателем или без него, а также включают опциональный удлинитель переключателя на замену стандартному переключателю. Это повышает точность контроля переключения при хвате горелки близко к сварочной головке.



Опции дистанционного управления

Независимо от настроек и типа сварочного аппарата, горелки Flexlite TX TIG предлагают альтернативный вариант дистанционного управления с горелки, что позволяет точно и без промедлений регулировать ток на расстоянии. Выберите переключатель клавишного или роликового типа.



Стартовые наборы расходных материалов

Стартовые наборы расходных материалов Kemppi PRO включают в себя полный набор расходных материалов для сварки TIG. В комплекты включены все дополнительные принадлежности горелок TIG, необходимые для начала сварочных работ. Выбирая расходные материалы Kemppi для сварки TIG, вы получаете необходимые надежность и производительность.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



PRO KIT 5/16-24

Включает полный комплект расходных материалов для малых корпусов горелок.



PRO KIT 3/8-32

Включает полный комплект расходных материалов для больших корпусов горелок.



TXR10

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током роликового типа. Доступно для моделей горелок Flexlite с водяным и газовым охлаждением.



TXR20

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током клавишного типа. Доступно для моделей горелок Flexlite с водяным и газовым охлаждением.



Flexlite TX

Опциональный удлинитель переключателя для замены обычного переключателя Flexlite TX. Повышает точность контроля переключения при хвате горелки близко к сварочной головке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО УРОВНЯ K3

TX 133GF

Код оборудования	TX133GF8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	130 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	4-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Гибкая

TX 163GF

Код оборудования	TX163GF8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	4-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Гибкая

TX 163GS

Код оборудования	TX163GS4 (4m), TX163GS8 (8m), TX163GS16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	4-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Поворотная

TX 163GVD9

Код оборудования	TX163GVD94 (4m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	DIX 9 мм
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	-
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Угол 70°

TX 223G

Код оборудования	TX223G4 (4m), TX223G8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	220 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	4-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Угол 70°

TX 223GS

Код оборудования	TX223GS8 (8m), TX223GS16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	220 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	4-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Поворотная

TX 223GVD13

Код оборудования	TX223GVD134 (4m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	DIX 13 мм
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	220 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	-
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Угол 70°

TX 253WS

Код оборудования	TX253WS4 (4m), TX253WS8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Вода
Тип соединения (ток-газ)	R1/4 и R3/8
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	250 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	200 A
Тип соединения (управление)	4-контактный
Тип соединения (охлаждение)	R1/4&R3/8
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Поворотная

TX 303WF

Код оборудования	TX303WF8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Вода
Тип соединения (ток-газ)	R1/4 и R3/8
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	300 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	200 A
Тип соединения (управление)	4-контактный
Тип соединения (охлаждение)	R1/4&R3/8
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Гибкая

TX 353W

Код оборудования	TX353W4 (4m), TX353W8 (8m), TX353W16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Вода
Тип соединения (ток-газ)	R1/4 и R3/8
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	350 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	250 A
Тип соединения (управление)	4-контактный
Тип соединения (охлаждение)	R1/4&R3/8
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Угол 70°

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО УРОВНЯ K5

TX 135GF

Код оборудования	TX135GF4 (4m), TX135GF8 (8m), TX135GF16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	130
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Дополнительно
Тип шейки	Гибкая

TX 135GFN

Код оборудования	TX135GFN4 (4m), TX135GFN8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	130
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Гибкая

TX 165GSN

Код оборудования	TX165GSN8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Поворотная

TX 165G

Код оборудования	TX165G4 (4m), TX165G8 (8m), TX165G16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Дополнительно
Тип шейки	Угол 70°

TX 165GF

Код оборудования	TX165GF4 (4m), TX165GF8 (8m), TX165GF16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Дополнительно
Тип шейки	Гибкая

TX 165GFN

Код оборудования	TX165GFN4 (4m), TX165GFN8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Гибкая

TX 165GS

Код оборудования	TX165GS4 (4m), TX165GS8 (8m), TX165GS16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Дополнительно
Тип шейки	Поворотная

TX 225G

Код оборудования	TX225G4 (4m), TX225G8 (8m), TX225G16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	220
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Дополнительно
Тип шейки	Угол 70°

TX 225GN

Код оборудования	TX225GN4 (4m), TX225GN8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	220
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Угол 70°

TX 225GS

Код оборудования	TX225GS4 (4m), TX225GS8 (8m), TX225GS16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	220
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-
Пульт дистанционного управления	Дополнительно
Тип шейки	Поворотная

TX 255WS

Код оборудования	TX255WS4 (4m), TX255WS8 (8m), TX255WS16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Жидкость
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	250
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	200
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	Защелкивающийся разъем
Пульт дистанционного управления	Дополнительно
Тип шейки	Поворотная

TX 255WSN

Код оборудования	TX255WSN8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Жидкость
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	250
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	200
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	Защелкивающийся разъем
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Поворотная

TX 305WF

Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Жидкость
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	300
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	200
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	Защелкивающийся разъем
Пульт дистанционного управления	Дополнительно
Тип шейки	Гибкая

TX 305WFN

Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Жидкость
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	300
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	200
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	Защелкивающийся разъем
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Гибкая

TX 355W

Код оборудования	TX355W4 (4m), TX355W8 (8m), TX355W16 (16m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Жидкость
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	350
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	250
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	Защелкивающийся разъем
Пульт дистанционного управления	Дополнительно
Тип шейки	Угол 70°

TX 355WN

Код оборудования	TX355WN8 (8m)
Стандарты	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Жидкость
Тип соединения (ток-газ)	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	350
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	250
Тип соединения (управление)	7-контактный
Тип соединения (охлаждение)	Защелкивающийся разъем
Пульт дистанционного управления	Нет
Тип шейки	Угол 70°

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

PRO KIT 5/16-24

Код оборудования	W016085

PRO KIT 3/8-32

Код оборудования	W016086

TXR10

Код оборудования	TXR10W / TXR10G

TXR20

Код оборудования	TXR20W / TXR20G

Flexlite TX

Код оборудования	SP801091

Flexlite GX

ЕСТЕСТВЕННОЕ ПРОДОЛЖЕНИЕ ВАШЕЙ РУКИ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Flexlite GX



ЕСТЕСТВЕННОЕ ПРОДОЛЖЕНИЕ ВАШЕЙ РУКИ

Горелки Flexlite GX для сварки MIG/MAG обеспечивают высокий комфорт пользователя и продуктивность сварочного производства. Инновационные методы производства, высококачественные материалы и жесткий контроль качества гарантируют безупречную надежность сварочных горелок Flexlite GX.

Рукоятка пистолетного типа имеет анатомическую форму и обеспечивает сбалансированное распределение веса, благодаря чему снижается нагрузка на запястье, а сварщик может сконцентрироваться на качестве сварки, создавая безупречные швы**.** Это положительно влияет и на качество, и на продуктивность.

Расчет совокупной стоимости владения сварочной горелкой Flexlite GX для сварки MIG/MAG показывает, что благодаря увеличенному сроку эксплуатации расходных материалов, эффективности и отличной эргономике повышается продуктивность сварочного производства в целом.

Сварочные горелки Flexlite GX предлагаются в различных вариантах мощности и длины, включая разные версии шейки.

В Kemppi Configurator Вы можете создавать пакеты для полуавтоматических горелок, соответствующие вашим потребностям

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ОТЛИЧНАЯ ЭРГОНОМИКА

Снижение утомляемости хорошо сказывается на качестве и эффективности работы сварщика.



ЭФФЕКТИВНАЯ СВАРКА

Эффективное использование емкости источника питания этой высокопроизводительной сварочной горелкой помогает создавать плавные сварные швы без разбрызгивания.



ДЛИТЕЛЬНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Надежные и долговечные расходные материалы Kemppi обеспечивают высокое качество и продуктивность сварки.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Доступны сварочные горелки трех технологических уровней, каждый из которых предназначен для решения определенных задач в области сварки
- Доступны версии с газовым и водяным охлаждением
- Кабелезащита с шарнирными сочленениями значительно уменьшает нагрузку на запястье
- Съемная рукоятка пистолетного типа предлагается в каждом комплекте поставки
- Снижение температуры контактного наконечника до 35 % благодаря инновационной структуре шейки горелки
- Подлинные расходные материалы Kemppi — это гарантия надежности и длительного срока службы
- Чем меньше расходных материалов — тем ниже затраты на хранение запасов
- Сварочные горелки GX технологического уровня K8 дополнительно оснащаются светодиодной подсветкой
- Для сварочных горелок технологических уровней K5 и K8 доступны устанавливаемые на горелку пульты дистанционного управления
- Анатомическая рукоятка с надежным захватом
- Все модели имеют QR-код, по которому легко найти нужную информацию

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



GX 203G

200 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 253G

250 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 303G

300 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 303W

300 A, водяное охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 403G

400 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 403W

400 A, водяное охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 503W

500 A, водяное охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 205G

200 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 255G

250 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 305G

300 A, газовое охлаждение, 3,5, 5, 6 или 8 м, разъем EURO



GX 305GMN

300 A, газовое охлаждение, сменная шейка (Multi-Neck), 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 305W

300 A, водяное охлаждение, 3,5, 5 или 6 м, разъем EURO



GX 405G

400 A, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 405W

400 A, водяное охлаждение, 3,5, 5, 6 или 8 м, разъем EURO



GX 505W

500 A, водяное охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 605W

600 A, водяное охлаждение, 5 м, разъем EURO



GX 208GMN

200 A, газовое охлаждение, сменная шейка (Multi-Neck), 3,5 или 5 м, разъем KEMPPI



GX 308GMN

300 A, газовое охлаждение, сменная шейка (Multi-Neck), 3,5 или 5 м, разъем KEMPPI



GX 408GMN

400 A, газовое охлаждение, сменная шейка (Multi-Neck), 3,5 или 5 м, разъем KEMPPI



GX 428W

420 A, водяное охлаждение, стандартная шейка или N250, 3,5, 5 или 8 м, разъем KEMPPI



GX 528W

520 A, водяное охлаждение, стандартная шейка или N250, 3,5 или 5 м, разъем KEMPPI



GX 608W

600 A, водяное охлаждение, 5 м, разъем KEMPPI

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Эргономичная конструкция рукоятки

Благодаря анатомической форме рукоятки с надежным захватом уменьшается нагрузка на запястье во время сварки. Корпус рукоятки, кнопку и пульт дистанционного управления горелкой можно легко и быстро заменить. Рукоятка пистолетного типа входит в стандартный комплект поставки всех моделей сварочных горелок Flexlite GX. Она обеспечивает естественное положение кисти, облегчая и упрощая работу сварщика, особенно если речь идет о длинных швах.



Эффективный дизайн кабелей

Благодаря наборам гибких кабелей изащите кабеля с шарнирными сочленениями значительно уменьшается число вращений кистью, работать становится проще и удобнее. Комплект кабелей включает сменные внутренние кабели и шланги. Прочные окончания кабелей с пружинной защитой снижают риск внезапного изгибания и защищают шланги внутри кабеля.



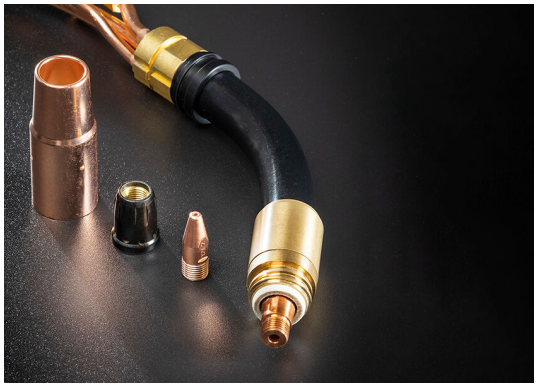
Чистая сварка MIG без брызг

Благодаря отделению каналов для движения защитного газа и циркуляции охлаждающего вещества до самого конца шейки сварочной горелки снижается температура шейки, повышается аккуратность швов, уменьшается разбрызгивание и снижается расход защитного газа.



Инновационная система охлаждения шейки

Согласно тестам, температура контактного наконечника сварочных горелок Flexlite GX до 35 % ниже по сравнению с другими аналогичными сварочными горелками. Благодаря инновационной многоканальной системе охлаждения увеличивается срок эксплуатации контактных наконечников и других расходных материалов.



Меньше деталей — ниже затраты

Число сменных деталей удалось уменьшить благодаря улучшению сочетаемости деталей соответствующих моделей. Это способствует снижению затрат на хранение и делает сварочные горелки Flexlite для сварки MIG идеальным инструментом с точки зрения управления расходами мастерской.



Возможность регулировки на месте

Опциональные пульты дистанционного управления, устанавливаемые на горелку, позволяют точно и быстро регулировать сварочный ток, а также выбирать канал памяти на расстоянии. Доступно для сварочных горелок технологических уровней K5 и K8.



Отличная видимость благодаря подсветке

Сварочные горелки технологического уровня K8 можно дополнительно оснастить светодиодной подсветкой, которая упрощает позиционирование электродов перед сваркой и осмотр шва после сварки. Подсветка обеспечивает улучшенную видимость при работе в условиях малой освещенности.



Удобный доступ к информации

Каждая сварочная горелка Flexlite GX имеет QR-код, с помощью которого можно легко перейти прямо к кодам для заказа, расходным материалам, документации по продукту и контактной информации Kemppi.



Подключение к механизму подачи проволоки

Сварочные горелки технологического уровня K3 и K5 подключаются к механизму подачи проволоки через универсальный разъем типа Euro. Это обеспечивает возможность подключения к оборудованию для сварки MIG/MAG большинства брендов. Сварочные горелки технологического уровня K8 оснащены специальным разъемом Kemppi для сбора точных данных со сварочной дуги.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



GXR10

Устанавливаемые на горелку (для сварочных горелок Flexlite GX технологического уровня K5) пульты дистанционного управления позволяют точно и быстро регулировать сварочный ток, а также выбирать канал памяти.



GXR80

Пульт дистанционного управления продвинутого уровня с дисплеем для сварочных горелок Flexlite GX технологического уровня K8. Пульт оснащен четким и ярким светодиодным дисплеем для управления параметрами сварки, каналами памяти и технологическими картами.



Pistol grip handle for Flexlite GX guns

Стандартная принадлежность, поставляемая в комплекте со всеми сварочными горелками Flexlite GX. Рукоятка пистолетного типа сварочных горелок для сварки MIG обеспечивает естественное положение кисти.



Gun necks

Шейка сварочной горелки переносит электрический ток на наконечник горелки через защитный газ и охлаждающую жидкость. Регулярно меняя шейку, вы можете продлить срок эксплуатации своей сварочной горелки.



MIG/MAG gas nozzles

Доступны газовые сопла разных форм и размеров для разных областей применения, предлагаются модификации с резьбой и без резьбы. Доступны сопла из меди. Газовые сопла Kemppi легко чистить и менять, они обеспечивают удобство сварки в труднодоступных местах (корневые проходы, сварка в узкой разделке).



Contact tips Kemppi LIFE+

Оригинальные контактные наконечники Kemppi гарантируют оптимизированный перенос сварочного тока на присадочную проволоку. Благодаря использованию инновационных методов получения сплавов и закалки срок службы контактных наконечников LiFE+ от Kemppi до 5 раз больше, чем срок службы обычных медных наконечников.



Contact tips

Оригинальные контактные наконечники Kemppi гарантируют оптимизированный перенос сварочного тока на присадочную проволоку. Доступны контактные наконечники Kemppi для любых проволочных материалов со стандартным размером проволоки от 0,6 до 1,6 мм. Кроме того, доступны наконечники для работы с проволокой диаметром до 3,2 мм.



Contact tip adapters

Для всех подлинных контактных наконечников Kemppi доступны адаптеры из меди или латуни.



Wire liners

Разработанные для конкретных материалов присадочной проволоки и областей применения направляющие каналы Kemppi отличаются прочностью, долговечностью и эффективностью. Большинство направляющих каналов Kemppi имеют такую же цветовую маркировку, что и подающие ролики в механизмах подачи проволоки Kemppi. Это помогает легко подобрать подходящие

материалы. Направляющие каналы Kemppi предназначены для присадочной проволоки: они обеспечивают надежную подачу проволоки.



DL Chili Liner

Запатентованный двухкомпонентный пластиковый (тефлоновый) направляющий канал Kemppi DL Chili — это новая разработка для надежной подачи алюминиевой проволоки, проволоки из нержавеющей, кислотоустойчивой и твердой сталей. Технология DL Chili помогает снизить поверхностное трение между сварочной проволокой и стенкой направляющего канала. Она снижает трение до уровня, превышающего показатели обычного пластика в шесть раз.



Wire guide tubes

Направляющая трубка проводит присадочную проволоку в направляющий канал сварочной горелки, когда проволока перемещается из механизма подачи проволоки в горелку.

Neck wire liners

Короткий фрагмент направляющего канала внутри шейки, используемый в сварочных горелках со сменными шейками (Multi-Neck) и газовым охлаждением для сварки MIG.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ (ПИСТОЛЕТЫ) ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО УРОВНЯ K3

GX 203G

Код оборудования	GX203G35 (3.5m), GX203G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	200 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

GX 253G

Код оборудования	GX253G35 (3.5m), GX253G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	250 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M6
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,6-1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

GX 303G

Код оборудования	GX303G35 (3.5m), GX303G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	300 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

GX 303W

Код оборудования	GX303W35 (3.5m), GX303W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	300 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

GX 403G

Код оборудования	GX403G35 (3.5m), GX403G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	400 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

GX 403W

Код оборудования	GX403W35 (3.5m), GX403W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	400 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Нет
Ручка пистолета	Да
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

GX 503W

Код оборудования	GX503W35 (3.5m), GX503W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	500 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ (ПИСТОЛЕТЫ) ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО УРОВНЯ K5

GX 205G

Код оборудования	GX205G35 (3.5m), GX205G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	200 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 255G

Код оборудования	GX255G35 (3.5m), GX255G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	250 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M6
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,6–1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 305G

Код оборудования	GX305G35 (3.5m), GX305G5 (5m), GX305GS6* (6m), GX305GS8* (8m) *GS models 6m/8m delivered without a wire liner
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	300 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2 (модели 3,5 м и 5 м) 1,0–1,2 (модели GS 6 м и 8 м)
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 305GMN

Код оборудования	GX305GMN35 (3.5m), GX305GMN5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	350 A
Сменная шейка	Да
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 305W

Код оборудования	GX305W35 (3.5m), GX305W5 (5m), GX305WS6* (6m) *WS model 6m delivered without a wire liner
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	300 A (модели 3,5 м и 5 м) 250 A (модель 6 м WS) 300 A (модели 3,5 м и 5 м) 250 A (модель 6 м WS)
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6 (модели 3,5 м и 5 м) 1,0–1,6 (модель WS 6 м)
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 405G

Код оборудования	GX405G35 (3.5m), GX405G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	400 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 405W

Код оборудования	GX405W35 (3.5m), GX405W5 (5m), GX405WS6* (6m), GX405WS8* (8m) *WS models 6m/8m delivered without a wire liner
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	400 A (модели 3,5 м и 5 м) 300 A (модель WS 6 м и 8 м)
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6 (модели 3,5 м и 5 м) 1,0–1,6 (модели WS 6 м и 8 м)
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 505W

Код оборудования	GX505W35 (3.5m), GX505W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	500 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 605W

Код оборудования	GX605W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	600 A (40 %)
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	1,2–2,4
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ (ПИСТОЛЕТЫ) ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО УРОВНЯ K8

GX 208GMN

Код оборудования	GX208GMN35 (3.5m), GX208GMN5 (5m)
Сменная шейка	Да
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (60 %)	200 A

GX 308GMN

Код оборудования	GX308GMN35 (3.5m), GX308GMN5 (5m)
Сменная шейка	Да
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (60 %)	300 A

GX 408GMN

Код оборудования	GX408GMN35 (3.5m), GX408GMN5 (5m)
Сменная шейка	Да
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (60 %)	400 A

GX 428W

Код оборудования	GX428W35 (3.5m), GX428W5 (5m), GX428WS8* (8m) *WS model 8m delivered without a wire liner
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	420 A (модели 3,5 м и 5 м) 300 A (модель WS 8 м)
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6 (модели 3,5 м и 5 м) 1,2–1,6 (модель WS 8 м)
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да (модели 3,5 м и 5 м) Нет (модель WS 8 м)

GX 528W

Код оборудования	GX528W35 (3.5m), GX528W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	520 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да

GX 608W

Код оборудования	GX608W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	600 A (40 %)
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Тип соединения	Kemppi
Опция светодиодного освещения	Да

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

GXR10

Код оборудования	GXR10

GXR80

Код оборудования	GXR80

Pistol grip handle for Flexlite GX guns

Код оборудования	SP0118020

Contact tips Kemppi LIFE+

Код оборудования	CT10C1SD001 - CONTACT TIP 1.0 C1 STD M10 CT12C1SD001 - CONTACT TIP 1.2 C1 STD M10 CT10C1SD003 - CONTACT TIP 1.0 C1 STD M6

2-wheel transport units

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

2-wheel transport units



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MST 400

Подходит для MinarcMig, MinarcMig Evo, MinarcTig, MinarcTig Evo и Minarc 220. MST...



ST 7

Подходит для FitWeld 300 и Kempact Pulse 3000. ST 7 — это двухколесная транспортна...



T 10

Подходит для FastMig M и FastMig X (комплект W002085 для установки T10).



T110

Подходит для Master MLS 2500 и 3500, MasterTig MLS 2000, MasterTig MLS 3000 и 4000, M...



T130

Подходит для Master MLS 2500 и 3500, MasterTig MLS 2000, MasterTig MLS 3000 и 4000, M...



T25MT

2-колесная тележка с загрузкой баллонов на уровне пола.

4-wheel transport units

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

4-wheel transport units



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



P 20 - транспортная тележка

P20 — это четырехколесная транспортная тележка для X3 MIG Welder, Kempact Pulse 3000 ...



PM500

The PM500 — это четырехколесная транспортная тележка для оборудования серии FastMig M...



T22

T22 — это четырехколесная транспортная тележка для MasterTig ACDC 3500 W.



PM501

The PM501 — это четырехколесная транспортная тележка для оборудования серии FastMig M...



P45MT

4-колесная тележка с инновационной поворотной платформой для установки баллонов.



P501

Подходит для FastMig MXF65, MXF67, WFX 300 и WFX 300 AMC. P501 — это транспортная ...



P43MT

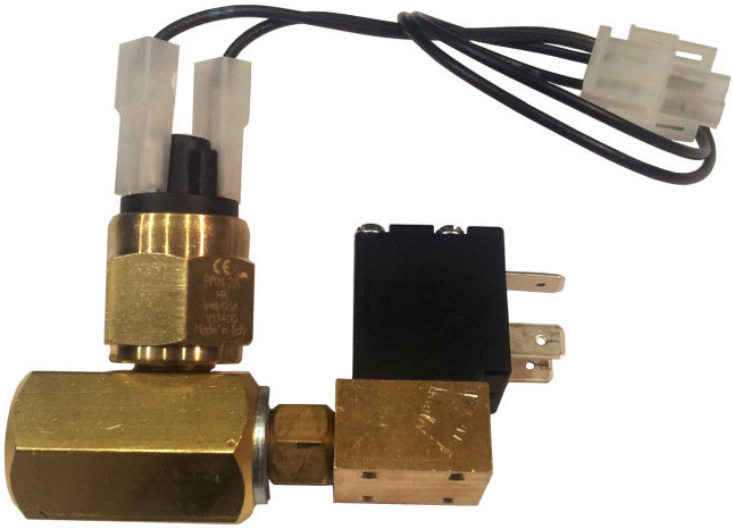
4-колесная тележка.

Ancillary products

6.08.2020

KEMPPI

And you know.



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



ArcInfo

Веб-служба для регистрации, представления и анализа данных о сварке. ArcInfo преоб...



DataGun

Kemppi DataGun представляет собой устройство программирования, которое используется д...



DataCatch

Служит для сбора и передачи данных в сервис ArcInfo. Устройство легко подключается к ...



Euro Adapter for MinarcMig and MinarcMig Evo

Адаптер Euro для MinarcMig и MinarcMig Evo максимально расширяет возможности подключе...



GH 10 Gun holder

Держатель сварочной горелки GH 10 повышает удобство работы. Держатель горелки можно у...



GH 20 Gun Holder

Держатель сварочной горелки GH 20 повышает удобство работы. Держатель горелки можно у...



GH 30 Gun holder

Держатель сварочной горелки GH 30 повышает удобство работы. Держатель горелки можно у...



Gas Guard 200/300

Для предотвращения сварки при отсутствии защитного газа. Предохранительное устрой...



KV 401 Swing Boom Arm

Поворотный кронштейн KV 401 идеально подходит для удобной работы в любой точке цеха. ...



MXF 65 hanging kit

Комплект MXF 65 позволяет подвешивать источник питания. Это решение позволяет оптимиз...



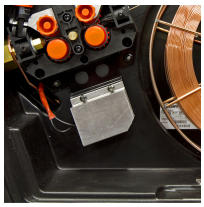
KFH 1000

KFH 1000 представляет собой передвижное приспособление для подвешивания кабелей. Это ...



MXF 63 hanging frame

Рама для подвешивания MXF 63 представляет собой металлическую раму для подвешивания и...



KWF 200/300 cabinet heater

Подогреватель поддерживает нужную температуру в корпусе механизма подачи проволоки в ...



KV 200

Монтажная пластина KV 200 для двух механизмов подачи проволоки. Устройство подходи...



Kemppi 200 Earth clamp

Зажим заземления на 200 А. Раскрытие 25–35 мм. Соединение кабельной муфты ? 6 мм. ...



Kemppi 300 Earth clamp

Зажим заземления на 300 А. Раскрытие 50–70 мм. Соединение кабельной муфты ? 6 мм. Меж...



Kemppi 500 Earth clamp

Зажим заземления на 500 А. Раскрытие 70–95 мм. Соединение кабельной муфты ? 8 мм. Меж...



KEMPPI 300 Electrode holder

Держатель электрода на 300 А (150 А, 60 %, ПВ / 200 А, 35 %, ПВ). Кабельное соединени...



KEMPPI 400 Electrode holder

Держатель электрода на 400 А (200 А, 60 %, ПВ / 250 А, 35 %, ПВ). Кабельное соединени...



URANIA 5 Electrode holder

Держатель электрода на 500 А (250 А, 60 %, ПВ / 300 А, 35 %, ПВ). Кабельное соединени...



URANIA 6 Electrode holder

Держатель электрода на 600 А (300 А, 60 %, ПВ / 400 А, 35 %, ПВ). Кабельное соединени...



MYKING 200 Electrode holder

Держатель электрода на 200 А. Кабельное соединение с двумя винтами для кабелей сечени...



MYKING 600 Electrode holder

Держатель электрода на 600 А. Кабельное соединение с двумя винтами для кабелей сечени...



MXF 63 Protection sliders

Защитные направляющие MXF 63 обеспечивают дополнительную безопасность и стабильность ...



KVF 300 Protection sliders

Защитные направляющие KVF 300 обеспечивают дополнительную безопасность и стабильность...



GT 4000 Electrode holder

Устройство предназначается для строжки угольной дугой. Держатель подходит для использ...



Boom WP 6000

Шарнирная штанга WP 6000, предназначенная для одного проволокоподающего механизма, об...

Datagun

УДОБНОЕ ПРОГРАММИРУЕМОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОГО СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ KEMPPI

6.08.2020

KEMPPI

And you know.



УДОБНОЕ ПРОГРАММИРУЕМОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОГО СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ KEMPPI

Kemppi DataGun представляет собой устройство программирования, которое используется для покупки и установки сварочного программного обеспечения в магазине Kemppi DataStore, а также для установки обновлений на сварочные машины Kemppi.

В интернет-магазине DataStore можно купить сварочное программное обеспечение Kemppi, включая продукты Wise and Match, сварочные программы и т. д., и загрузить их в DataGun для установки на сварочную машину.

ОБНОВЛЕНИЕ ВЕРСИИ DATAGUN

Для проверки установленной версии DataGun выберите пункт About DataGun (О DataGun) в меню Help (Справка). Чтобы обновить версию DataGun, выполните следующие действия:

1. Загрузите обновление, как указано выше.
2. Выберите Run (Пуск) для запуска мастера обновления DataGun Update Utility или сохраните файл с расширением .exe на жесткий диск, после чего дважды щелкните по нему левой кнопкой мыши.
3. Следуйте указаниям на экране

ПРИМЕЧАНИЕ. Перед началом обновления подключите DataGun к USB-разъему своего компьютера.

Remote controls for MIG welding

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Remote controls for MIG welding



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Д...



Remote control R20

Подходит для MIG-сварки, выполняемой с помощью сварочного оборудования Kemppi FastMig...



Remote control R30

Подходит для использования со сварочным оборудованием Kemppi MasterMig X и FastMig M ...



GXR80

Пульт дистанционного управления продвинутого уровня с дисплеем для сварочных горелок ...



GXR10

Устанавливаемые на горелку (для сварочных горелок Flexlite GX технологического уровня...

Remote controls for TIG welding

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Remote controls for TIG welding



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



TXR10 - дистанционное управление

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током ...



TXR20 - дистанционное управление

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током ...



HR43

Проводной ручной пульт дистанционного управления.



HR45

Беспроводной ручной пульт дистанционного управления Радиус действия Bluetooth до 100 ...



FR43

Проводное ножное дистанционное управление с педалью.



FR45

Беспроводное ножное дистанционное управление с педалью. Радиус действия Bluetooth до ...



Remote control C100C

Подходит для TIG-сварки с Kemppi MasterTig ACDC. Доступны в модификациях 5 м и 10 м. ...



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Д...



Remote control R11T

Подходит для использования со сварочным оборудованием Kemppi MasterTig MLS, Master ML...



Remote control C100F

Педаль управления для сварочного оборудования Kemppi MasterTig ACDC. Доступна в модиф...



Remote control R11F

Педаль управления для сварочного оборудования Kemppi MasterTig MLS, MasterTig MLS ACD...

Remote controls for MMA welding

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Remote controls for MMA welding



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Remote control R10

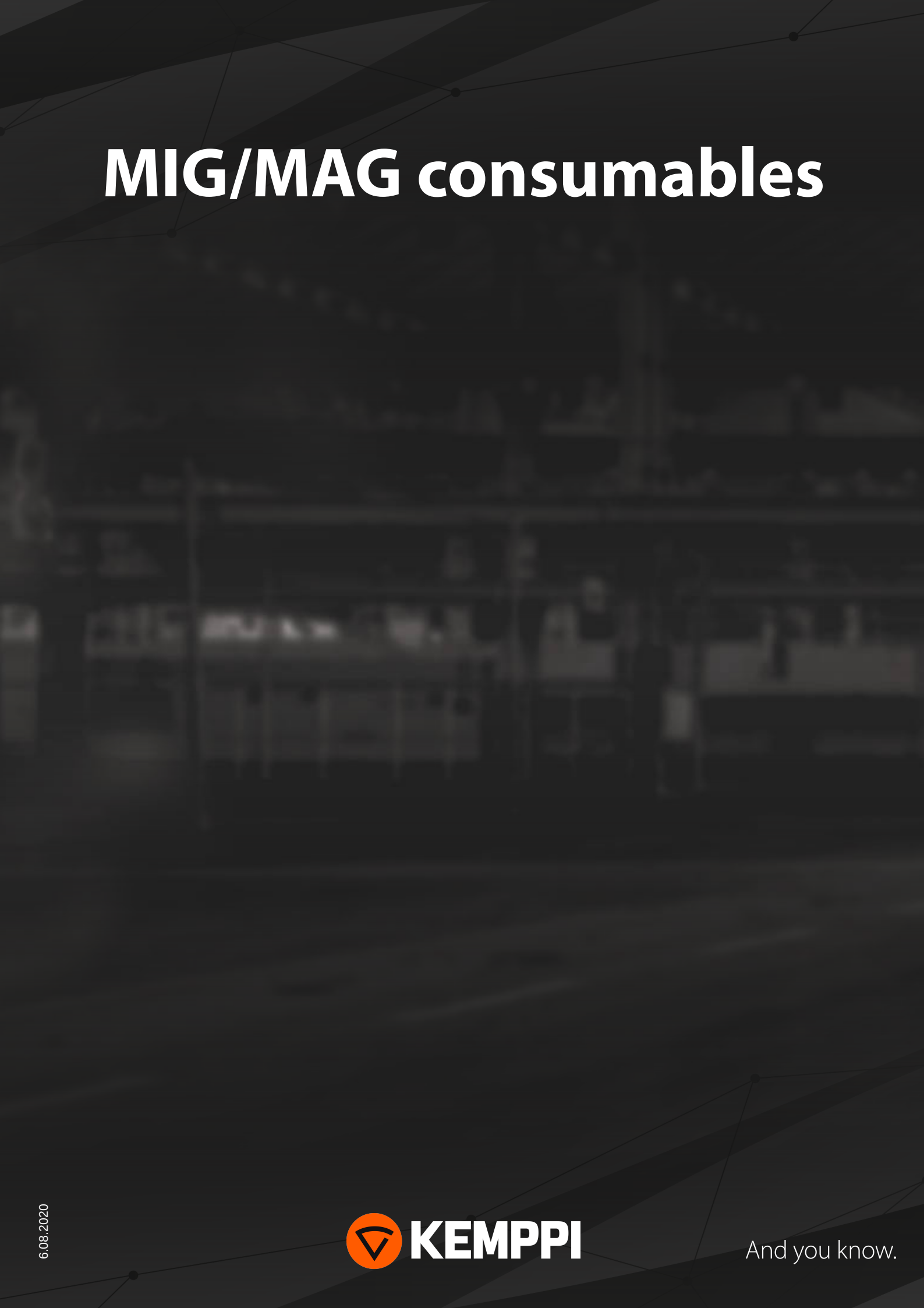
Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Д...



Remote control R11T

Подходит для использования со сварочным оборудованием Kemppi MasterTig MLS, Master ML...

MIG/MAG consumables



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

MIG/MAG consumables



Расходные материалы Kemppi для сварки MIG/MAG предназначены для оптимальной работы сварочного оборудования в любых областях применения. Предлагая высококачественные расходные материалы, мы гарантируем вам оптимальные характеристики сварки и очень плавную подачу проволоки.

См. дополнительные сведения в каталоге продукции.

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MIG/MAG gas nozzles

Доступны газовые сопла разных форм и размеров для разных областей применения, предлаг...



Insulating bushes

Изолирующая втулка предотвращает контакт корпуса медного или латунного сопла с электр...



Contact tips

Оригинальные контактные наконечники Kemppi гарантируют оптимизированный перенос сваро...



Contact tips Kemppi LIFE+

Оригинальные контактные наконечники Kemppi гарантируют оптимизированный перенос сваро...



Contact tip adapters

Для всех подлинных контактных наконечников Kemppi доступны адаптеры из меди или латун...



Gas diffusers

Газовый распылитель безупречного качества прослужит вам долгие годы и обеспечит непре...



Gun necks

Шейка сварочной горелки переносит электрический ток на наконечник горелки через защит...



Wire liners

Разработанные для конкретных материалов присадочной проволоки и областей применения н...



DL Chili Liner

Запатентованный двухкомпонентный пластиковый (тефлоновый) направляющий канал Kemppi D...



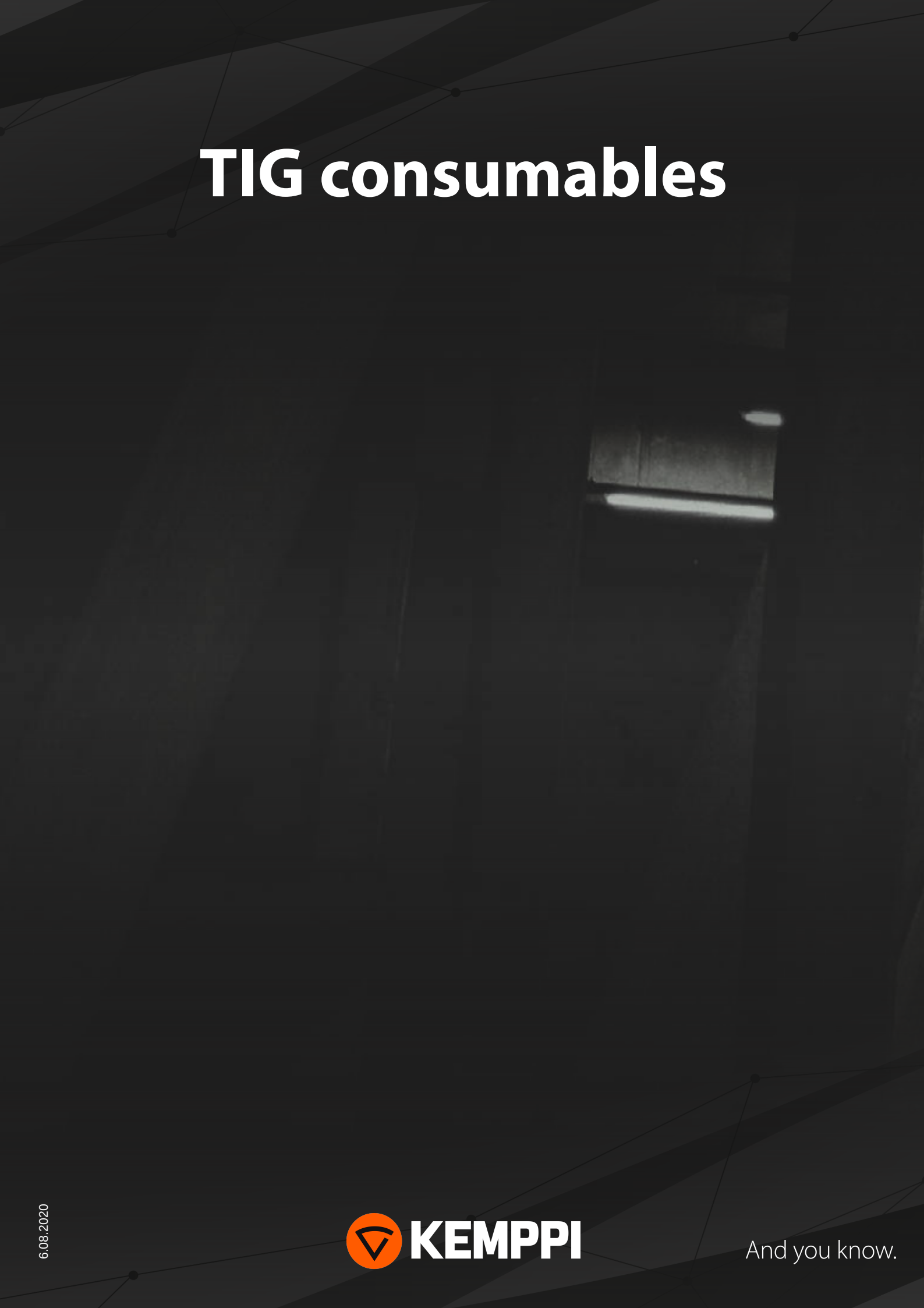
Wire guide tubes

Направляющая трубка проводит присадочную проволоку в направляющий канал сварочной гор...

Neck wire liners

Короткий фрагмент направляющего канала внутри шейки, используемый в сварочных горелка...

TIG consumables



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

TIG consumables



Вы можете полностью доверять изготовленным из высококачественного сырья расходным материалам Kemppi для сварки TIG и сосредоточиться исключительно на качестве выполнения сварных швов TIG. Kemppi предлагает все необходимые расходные материалы для сварки TIG. Стоимость расходных материалов — лишь небольшая часть себестоимости сварки TIG, однако именно расходные материалы являются важным фактором повышения продуктивности и залогом высокого качества швов.

Выбирая расходные материалы Kemppi для сварки TIG, вы получаете необходимые надежность и производительность.

См. дополнительные сведения в каталоге продукции.

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



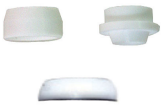
TIG gas nozzles

Доступны сопла Kemppi для оксида алюминия (газ) разного размера (диаметра, длины и фо...



Gas lenses

Газовые линзы Kemppi включают множество качественных слоев сетки газового распылителя...



Insulating rings

Изолирующие кольца Kemppi производят из лучших материалов, поэтому они гарантируют по...



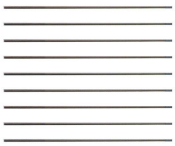
Electrode shields

Подлинные электродные щитки Kemppi созданы для сложных условий эксплуатации и больших...



Tightening bush and housings

Уплотнительная втулка удерживает вольфрам/электрод на месте и создает электрический к...



Electrodes

Kemppi предлагает широкий ассортимент электродов, среди которых вы, несомненно, найде...

Wire feeder consumables



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Wire feeder consumables



Проволокоподающий механизм Kemppi с оригинальными расходными материалами гарантирует беспроблемную эксплуатацию в самых сложных условиях. Расходные материалы высокого качества обеспечивают безупречную стабильность и точное перемещение (пуск и останов) проволоки.

Комплекты расходных материалов для проволокоподающих механизмов Kemppi содержат расходные материалы, требующие периодической замены. В этом случае проволокоподающий механизм прослужит долго и позволит выполнять разные сварочные задания.

Чтобы получить дополнительную информацию о том, подходят ли вам те или иные расходные материалы, воспользуйтесь инструментом для подбора оборудования Kemppi Kit Selector.

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Feed rolls

Доступны металлические и пластиковые направляющие трубки и подающие ролики. Большинст...



Consumable kits

Комплекты расходных материалов для проволокоподающих механизмов Kemppi содержат расхо...



Feed roll kits for A3 Wire Feeder

Металлические подающие ролики для тяжелых условий работы.



Feed roll kits for DT400 wire feeder

BETA XFA/SFA/PFA

СВАРОЧНЫЙ РЕСПИРАТОР ПРЕДЛАГАЕТ КОМФОРТ И ЗАЩИТЫ ПРИ НИЗКОМ ВЕСЕ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

BETA XFA/SFA/PFA



СВАРОЧНЫЙ РЕСПИРАТОР ПРЕДЛАГАЕТ КОМФОРТ И ЗАЩИТЫ ПРИ НИЗКОМ ВЕСЕ

В НОВЫЕ улучшенные респираторы Beta серии e подается прохладный и чистый воздух для дыхания от блока фильтрации PFU 210e с аккумуляторным питанием, который обеспечивает оптимальную свободу перемещения по рабочей зоне, или по магистрали от источника воздуха для дыхания, расход которого регулирует RSA 230.

Несмотря на то, что подключение к RSA230 в определенной степени ограничивает свободу перемещения, решения с подачей воздуха по магистрали подходят для условий, в которых сварочные газы и защитный газ могут накапливаться и вытеснять кислород из воздуха для дыхания.

Модели сварочных респираторов Beta PFA/SFA/XFA сертифицированы для максимального коэффициента проникания 2 % и при использовании совместно с блоком фильтрации PFU 210e могут применяться с комбинированными фильтрами для твердых частиц и газов.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕЗАТРУДНИТЕЛЬНОЕ ДЫХАНИЕ

Поддержание избыточного давления позволяет легко дышать и не допускает проникновения дыма и паров, образующихся при сварке.



ЧИСТЫЙ И БЕЗОПАСНЫЙ ВОЗДУХ ДЛЯ ДЫХАНИЯ

Высокоэффективные фильтры задерживают не менее 98 % взвешенных частиц.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Модели респираторов Beta e90 PFA/SFA/XFA
- Для сварки, прихватки, шлифовки, резки, контроля
- Модели респираторов с аккумуляторным питанием или с подачей воздуха по магистрали
- Модель XFA оснащена автоматическим светофильтром LiFE+ Color со степенями затемнения 14 и 15
- Модель SFA оснащена автоматическим светофильтром LiFE+ Color со степенями затемнения 9–13
- EN 175 B, AS/NZS 1337.1, EN 12941 TH2 и AS/NZS 1716
- Опциональный газовый фильтр A1B1E1
- Быстрозаряжаемые аккумуляторы респираторов с принудительной подачей воздуха
- Кожаный ремень и металлическая пряжка
- Сварочный респиратор с небольшим весом — Beta e90P PFA с лицевым уплотнением весит всего 650 г
- Удобный головной бандаж
- Дополнительные увеличительные линзы

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Beta e90 PFA

Комплекты респираторов с принудительной подачей воздуха класса TH2 с решениями для фильтрации как твердых частиц, так и газа. В комплект входит сварочная маска Beta e90 XFA, пассивный светофильтр с затемнением 11, респиратор PFU 210e с принудительной подачей воздуха, воздушный шланг, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, аккумулятор емкостью 3,2 А·ч, зарядное устройство для аккумулятора, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



Beta e90 SFA

Комплекты респираторов с принудительной подачей воздуха класса TH2 с решениями для фильтрации как твердых частиц, так и газа. В комплект входит сварочная маска Beta e90 SFA, автоматически затемняющийся светофильтр SA 60B, респиратор PFU 210e с принудительной подачей воздуха, воздушный шланг, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, аккумулятор емкостью 3,2 А·ч, зарядное устройство для аккумулятора, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



Beta e90 XFA

Комплекты респираторов с принудительной подачей воздуха класса TH2 с решениями для фильтрации как твердых частиц, так и газа. В комплект входит сварочная маска Beta e90 XFA, автоматически затемняющийся светофильтр XA 47, респиратор PFU 210e с принудительной подачей воздуха, воздушный шланг, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, аккумулятор емкостью 3,2 А·ч, зарядное устройство для аккумулятора, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



Beta e90 PFA Airline

Сварочные респираторы для подключения к источнику воздуха для дыхания. В комплект входит сварочная маска Beta e90 PFA, пассивный светофильтр, регулятор подачи воздуха RSA 230, воздушный шланг и адаптер воздушного шланга для RSA 230, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



Beta e90 XFA Airline

Сварочные респираторы для подключения к источнику воздуха для дыхания. В комплект входит сварочная маска Beta e90 XFA, автоматически затемняющийся светофильтр XA 47, регулятор подачи воздуха RSA 230, воздушный шланг и адаптер воздушного шланга для RSA 230, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



Beta e90 SFA Airline

Сварочные респираторы для подключения к источнику воздуха для дыхания. В комплект входит сварочная маска Beta e90 SFA, автоматически затемняющийся светофильтр SA 60B, регулятор подачи воздуха RSA 230, воздушный шланг и адаптер воздушного шланга для RSA 230, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ







ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



PFU 210e

Надежная и долговечная модель PFU 210e позволяет выбирать скорость вентилятора (160 л/мин или 210 л/мин), оснащена индикаторами состояния аккумулятора и фильтра; для этой модели можно выбрать стандартные аккумуляторы или аккумуляторы для тяжелых условий эксплуатации.



PFU 210e

Для респиратора PFU 210e предлагаются следующие фильтры: искроуловитель, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, фильтр, поглощающий запахи, и газовый фильтр. Более подробная информация о фильтрах Kemppi и о том, как их заказать, приведена в каталоге продукции для обеспечения безопасности.



RSA 230

Носимый на поясе регулятор подачи воздуха из магистрали Он позволяет регулировать подачу воздуха к сварочным респираторным маскам с тканевым лицевым уплотнением и поставляется с моделями Gamma и Beta с подачей воздуха. В нем предусмотрен сменный шумоподавитель, снижающий уровень шума от потока воздуха.



SA 60B

Автоматически затемняющийся сварочный светофильтр имеет большую область обзора 100 x 60 мм и использует технологию автоматического затемнения LiFE+ Color, что обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 9–13.



XA 47

Автоматический сварочный светофильтр с технологией автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 8, 9–13 и 14, 15.



Leather welding bib

Дополнительная интегрированная защита шеи для моделей Alfa и Beta серии e. Кнопки-застежки облегчают снятие и установку.



Universal leather neck protector

Универсальная кожаная защита шеи, которая обеспечивает защиту шеи и плеч от брызг металла при сварке и шлифовке, может применяться со всеми средствами индивидуальной защиты Kemppi и другими имеющимися на рынке средствами индивидуальной защиты для сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Beta e90 PFA

Код оборудования	9873030
Масса	650 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
EN 12941	TH2
AS/NZS 1716;	P1
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	100 x 78 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e

Beta e90 SFA

Код оборудования	9873032
Масса	680 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
EN 12941	TH2
AS/NZS 1716;	P1
Сварочный светофильтр	SA 60B
Размер поля зрения	100 x 60 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	3,5
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e

Beta e90 XFA

Код оборудования	9873036
Масса	700 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
EN 12941	TH2
AS/NZS 1716;	P1
Сварочный светофильтр	XA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e

Beta e90 PFA Airline

Код оборудования	9873031
Масса	650 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	100 x 78 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Регулятор подачи воздуха	RSA 230

Beta e90 XFA Airline

Код оборудования	9873037
Масса	700 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	XA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Регулятор подачи воздуха	RSA 230

Beta e90 SFA Airline

Код оборудования	9873033
Масса	680 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 60B
Размер поля зрения	100 x 60 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	3,5
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Регулятор подачи воздуха	RSA 230

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

PFU 210e

Код оборудования	SP011996
Масса	2510 g
Рабочая температура	-5…+55 °C
Минимальный расход воздуха	160 l/min
Максимальный расход воздуха	210 l/min
Тип аккумулятора	Li-ion
Время зарядки аккумулятора (80 %)	1.5 h (SD) / 2.5 h (HD)
Срок службы аккумулятора (циклы перезарядки)	500

RSA 230

Код оборудования	SP011617
Масса	1600 g
Длина подающего воздушного шланга	10 - 30 m
Необходимое давление подаваемого воздуха	550 - 600 kPa
Минимальный расход воздуха	160 l/min
Максимальный расход воздуха	400 l/min

SA 60B

Код оборудования	SP9873064

Leather welding bib

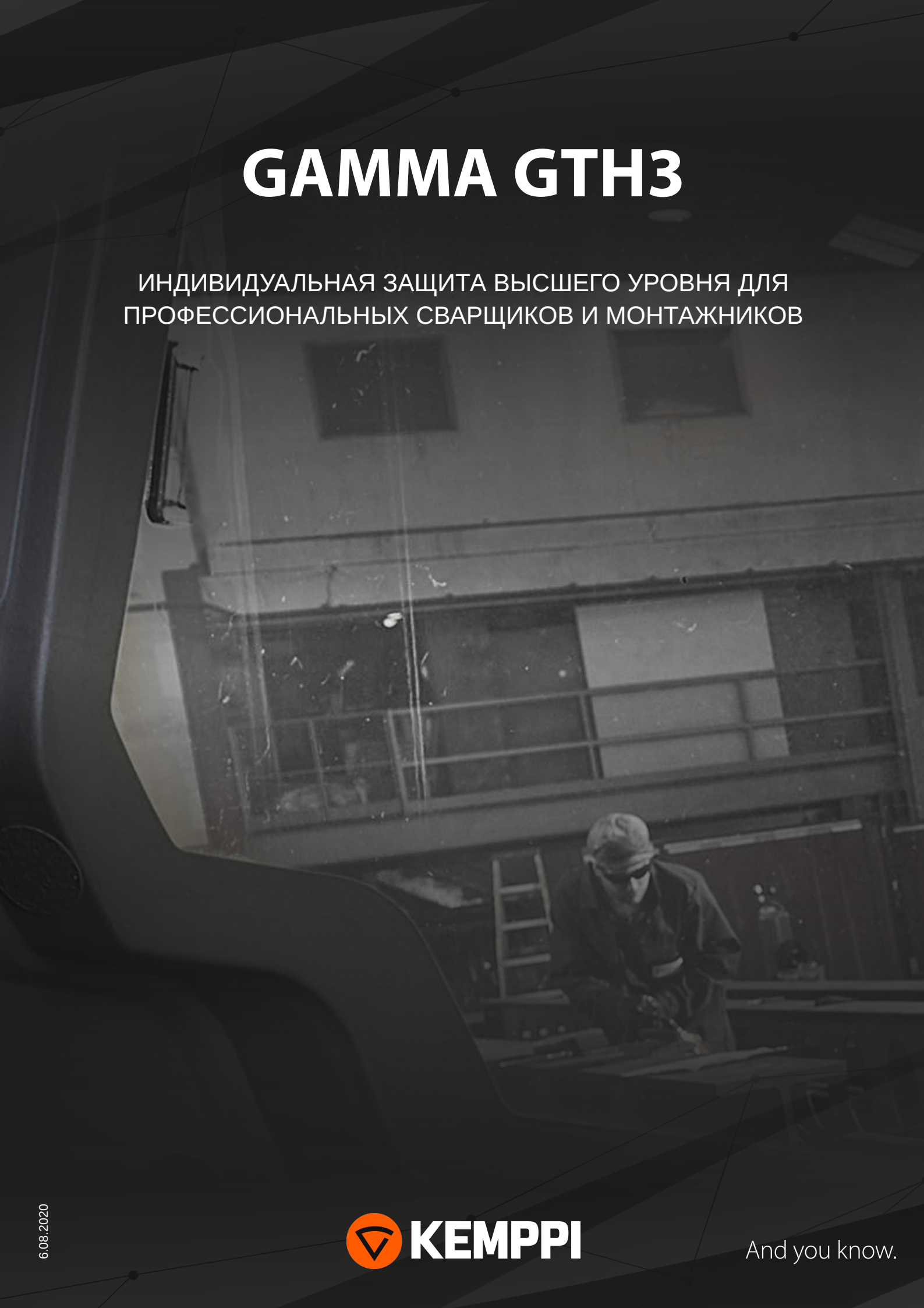
Код оборудования	SP015177

Universal leather neck protector

Код оборудования	SP015579

GAMMA GTH3

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА ВЫСШЕГО УРОВНЯ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ СВАРЩИКОВ И МОНТАЖНИКОВ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

GAMMA GTH3



ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА ВЫСШЕГО УРОВНЯ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ СВАРЩИКОВ И МОНТАЖНИКОВ

Продукция серии Gamma обеспечивает индивидуальную защиту высшего уровня для профессиональных сварщиков и монтажников. Модели респираторов Gamma GTH3 соответствуют требованиям высочайшего класса «TH3» EC для средств защиты органов дыхания и обеспечивают защиту от 99,8 % газообразных и механических загрязнений, находящихся в воздухе. Можно выбирать модели с блоком фильтрации с питанием от быстрозаряжаемого аккумулятора, которые предлагают свободу перемещения, или обычные модели с подачей воздуха от магистрали, подключаемые к источнику воздуха для дыхания.

Среди особенностей моделей Gamma GTH3, разработанных с учетом потребностей пользователей, — оптимальный обзор и исключительное удобство использования, для чего среди прочего в них предусмотрены регулятор AXIS и функция GapView. Для работы в условиях низкой освещенности в моделях XFA предусмотрено светодиодное рабочее освещение со световым потоком 70 люмен, что представляет собой новый уровень безопасности и удобства сварки.

Сварочные респираторы Gamma позволяют снизить затраты на средства индивидуальной защиты даже на 80 % по сравнению с отдельными способами индивидуальной защиты, основанными на использовании одноразовых фильтрующих масок.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



БЕЗОПАСНОСТЬ ВО ВСЕХ ПРОЦЕССАХ

Предназначены для всех процессов дуговой сварки, резки, шлифовки, строжки и контроля.



ЗАЩИТА ВАШИХ ЛЕГКИХ

Модели респираторов соответствуют требованиям высочайшего класса EC для средств защиты органов дыхания и обеспечивают защиту от 99,8 % газообразных и механических загрязнений, находящихся в воздухе.



КОМФОРТ И УДОБСТВО

Модели отличаются оптимальным обзором и исключительным удобством использования, для этого в них среди прочего предусмотрены регулятор Axis и функция GapView.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- 3 модели с блоком подачи воздуха уровня TH3 с аккумуляторным питанием
- 2 модели с подключением к источнику сжатого воздуха
- Предлагаются аккумуляторы для тяжелых и обычных условий эксплуатации
- Фильтрация до 99,8 % взвешенных частиц
- Поддержание избыточного давления позволяет легко дышать
- Технология автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора
- Простая регулировка степени затемнения без необходимости снимать маску
- Встроенное светодиодное рабочее освещение в моделях XFA
- Возможность установки увеличительных линз

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Gamma GTH3 PFA

Вся линейка продукции Gamma GTH3 отличается превосходной защитой органов дыхания класса TH3, а также имеет все функции обеспечения безопасности и комфорта. Модели Gamma GTH3 PFA оснащены блоком фильтрации PFU 210e с аккумуляторным питанием и пассивным светофильтром.



Gamma GTH3 SFA

Вся линейка продукции Gamma GTH3 отличается превосходной защитой органов дыхания класса TH3, а также имеет все функции обеспечения безопасности и комфорта. Модели Gamma GTH3 SFA оснащены блоком фильтрации PFU 210e с аккумуляторным питанием и автоматическим светофильтром SA 60.



Gamma GTH3 XFA

Маска Gamma GTH3 XFA обеспечивает максимальную безопасность и комфорт при полной свободе перемещения. Даже в самых тяжелых рабочих условиях маска Gamma GTH3 XFA будет идеальным сварочным респиратором, в котором имеются передовой в своем классе автоматический светофильтр LiFE+ Colour, встроенное рабочее освещение, блоки литий-ионного аккумулятора с быстрой зарядкой и все функции Gamma для обеспечения комфорта.



Gamma GTH3 PFA Airline

Модель Gamma GTH3 PFA Airline оснащена пассивным светофильтром. Модели Gamma GTH3 Airline, подключаемые по воздухопроводу к сертифицированному источнику воздуха для дыхания через носимый на поясном ремне регулятор RSA 230, являются альтернативой системам с аккумуляторным питанием.



Gamma GTH3 SFA Airline

Модель Gamma GTH3 SFA Airline оснащена автоматическим светофильтром SA 60. Модели Gamma GTH3 Airline, подключаемые по воздухопроводу к сертифицированному источнику воздуха для дыхания через носимый на поясном ремне регулятор RSA 230, являются альтернативой системам с аккумуляторным питанием.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Светодиодное рабочее освещение

На моделях Gamma GTH3 XFA предусмотрено светодиодное рабочее освещение со световым потоком 70 люмен, которое обеспечивает новый уровень безопасности и удобства сварки в условиях низкой освещенности и получает питание непосредственно от перезаряжаемого аккумулятора респиратора с принудительной подачей воздуха. Рабочее освещение можно включать и выключать с пульта дистанционного управления, установленного на маске.



Оголовье ComFlex

Оголовье ComFlex обеспечивает комфорт и гибкость для идеальной посадки в зависимости от формы головы и личных предпочтений. Равномерное распределение веса снижает давление на чувствительные области головы, что сводит к минимуму усталость и головные боли, вызванные ношением маски.



Встроенный пульт дистанционного управления автоматическим светофильтром

Встроенный пульт дистанционного управления автоматическим светофильтром для надежности и удобства. В пульте дистанционного управления автоматическими светофильтрами SA 60 и XA 74 предусмотрены три силиконовых селекторных переключателя. Большие переключатели служат для увеличения и уменьшения значений параметров, а маленький — для выбора типа



Функция GapView

Переключатель GapView оставляет под защитным щитком узкую щель шириной 15 мм для четкого просмотра рабочей области. Это очень удобно при установке заготовки и сварки прихваточным швом перед сваркой. Великолепная функция для моделей с пассивным светофильтром и моделей с автоматическим светофильтром, когда дуги от сварки, которая ведется поблизости, могут

параметра и, путем длительного нажатия, включения рабочего освещения в модели XFA.

вызывать помехи активации автоматического светофильтра.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



PFU 210e

Надежная и долговечная модель PFU 210e позволяет выбирать скорость вентилятора (160 л/мин или 210 л/мин), оснащена индикаторами состояния аккумулятора и фильтра; для этой модели можно выбрать стандартные аккумуляторы или аккумуляторы для тяжелых условий эксплуатации.



RSA 230

Носимый на поясе регулятор подачи воздуха из магистрали Он позволяет регулировать подачу воздуха к сварочным респираторным маскам с тканевым лицевым уплотнением и поставляется с моделями Gamma и Beta с подачей воздуха. В нем предусмотрен сменный шумоподавитель, снижающий уровень шума от потока воздуха.



XA 74

Автоматический сварочный светофильтр с четким и широким обзором. Технология автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора, а кнопки дистанционного управления позволяют легко менять настройки без снятия маски. Широкий диапазон затемнения: 4, 5, 8, 9–13,14–15. Поле зрения 102 x 74 мм.



SA 60

Автоматический сварочный светофильтр с четким и широким обзором. Технология автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора, а кнопки дистанционного управления позволяют легко менять настройки без снятия маски. Диапазон затемнения: 5, 8, 9–13.



PFU 210e

Для респиратора PFU 210e предлагаются следующие фильтры: искроуловитель, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, фильтр, поглощающий запахи, и газовый фильтр. Более подробная информация о фильтрах Kemppi и о том, как их заказать, приведена в каталоге продукции для обеспечения безопасности.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Gamma GTH3 PFA

Код оборудования	9873100
Масса	962 г
Рабочая температура	-5…+55 °C
EN 175	B
EN 12941	TH3
AS/NZS 1716;	P2
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	101 x 73 мм
Размер светофильтра	109 x 86 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e

Gamma GTH3 SFA

Код оборудования	9873120
Масса	1002 г
Рабочая температура	-5…+55 °C
EN 175	B
EN 12941	TH3
AS/NZS 1716;	P2
Сварочный светофильтр	SA 60
Размер поля зрения	102 x 60 мм
Размер светофильтра	Настраиваемый
Диапазон затемнения	5, 8, 9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e

Gamma GTH3 XFA

Код оборудования	9873130
Масса	1100 г
Рабочая температура	-5…+55 °C
EN 175	B
EN 12941	TH3
AS/NZS 1716;	P2
Сварочный светофильтр	XA 74
Размер поля зрения	102 x 74 мм
Размер светофильтра	Настраиваемый
Диапазон затемнения	5, 8, 9–15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e

Gamma GTH3 PFA Airline

Код оборудования	9873140
Масса	962 г
Рабочая температура	-5…+55 °C
EN 175	B
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	101 x 73 мм
Размер светофильтра	109 x 86 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Регулятор подачи воздуха	RSA 230

Gamma GTH3 SFA Airline

Код оборудования	9873150
Масса	1002 г
Рабочая температура	-5…+55 °C
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 60
Размер поля зрения	102 x 60 мм
Размер светофильтра	Настраиваемый
Диапазон затемнения	5, 8, 9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Регулятор подачи воздуха	RSA 230

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

PFU 210e

Код оборудования	SP011996
Масса	2510 g
Рабочая температура	-5…+55 °C
Минимальный расход воздуха	160 l/min
Максимальный расход воздуха	210 l/min
Тип аккумулятора	Li-ion
Время зарядки аккумулятора (80 %)	1.5 h (SD) / 2.5 h (HD)
Срок службы аккумулятора (циклы перезарядки)	500

RSA 230

Код оборудования	SP011617
Масса	1600 g
Длина подающего воздушного шланга	10 - 30 m
Необходимое давление подаваемого воздуха	550 - 600 kPa
Минимальный расход воздуха	160 l/min
Максимальный расход воздуха	400 l/min

SA 60

Код оборудования	SP012422

DELTA+ 90 XFA / DELTA 90 SFA

ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ ПРИ СВАРКЕ В РАБОЧИХ ЗОНАХ, ТРЕБУЮЩИХ НОШЕНИЯ КАСКИ

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

DELTA+ 90 XFA / DELTA 90 SFA



ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ ПРИ СВАРКЕ В РАБОЧИХ ЗОНАХ, ТРЕБУЮЩИХ НОШЕНИЯ КАСКИ

Модели Delta 90 SFA и Delta+ 90 XFA обеспечивают защиту головы сварщика и производственного персонала в тяжелых условиях, например на судоверфях, на предприятиях тяжелой промышленности, в шахтах и на строительных площадках.

Респираторные системы Delta подают чистый воздух для дыхания к лицу сварщика от блока фильтрации с питанием от литий-ионного аккумулятора или имеющегося на месте проведения работ источника воздуха для дыхания. Регулируемое лицевое уплотнение и конструкция, предусматривающая работу с избыточным давлением, создает комфортную зону дыхания, соответствующую требованиям класса TH2 европейских стандартов, что гарантирует, что 98 % загрязненного воздуха остается за пределами зоны дыхания.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



МАКСИМАЛЬНАЯ ЗАЩИТА

Комплексная защита головы, лица и органов дыхания сварщиков и монтажников.



ИДЕАЛЬНЫЙ ОБЗОР

Удобный откидывающийся защитный щиток обеспечивает идеальный обзор.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Каска для тяжелых условий эксплуатации и сварочный щиток.
- Комплекты с блоком фильтрации с питанием от литий-ионного аккумулятора или системой подачи воздуха по магистрали воздуха для дыхания
- Поддержание избыточного давления позволяет легко дышать
- Крепление для высококачественных защитных наушников (по заказу)
- Сертификация на соответствие требованиям стандартов EN 397, EN 175 B, AS/NZS 1801 и AS/NZS 1337.1
- Автоматический светофильтр SA 47 со степенью затемнения 9–13 (SFA)
- Автоматический светофильтр XA 47 со степенью затемнения 5/ 9–13/ 14–15 (XFA)
- Вас всегда защитит большой прозрачный противоударный щиток (XFA)

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Delta+ 90 XFA

Сварочная маска Delta+ 90 XFA, автоматический светофильтр XA 47, воздушный шланг, блок FA Flow Control, литий-ионный аккумулятор с зарядным устройством, расходомер, поясной ремень.



Delta 90 SFA

Сварочная маска Delta 90 SFA, автоматический светофильтр SA 47, блок FA Flow Control, воздушный шланг, литий-ионный аккумулятор и зарядное устройство, расходомер, поясной ремень.



Delta+ 90 XFA Airline

Сварочная маска Delta+ 90 XFA, автоматический светофильтр XA 47, блок FA Pressure Flow Control, расходомер, ремень для FA Pressure Flow Control, щиток для шлифовки.



Delta 90 SFA Airline

Сварочная маска Delta 90 SFA, автоматический светофильтр SA 47, блок FA Pressure Flow Control, расходомер, ремень для FA Pressure Flow Control.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



XA 47

Автоматический сварочный светофильтр с технологией автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 8, 9–13 и 14, 15.



SA 60B

Автоматически затемняющийся сварочный светофильтр имеет большую область обзора 100 x 60 мм и использует технологию автоматического затемнения LiFE+ Color, что обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 9–13.



FA Flow Control

FA Flow Control представляет собой блок фильтрации с аккумуляторным питанием и регулируемым расходом воздуха в диапазоне от 140 до 210 л/мин. FA Flow Control с питанием от литий-ионного аккумулятора защищает от твердых частиц, которые образуются при сварке и производственных операциях, и обеспечивает большую свободу перемещения и защиту органов дыхания.



FA Pressure Flow Control

Система FA Pressure Flow Control обеспечивает простое и надежное регулирование и мониторинг расхода воздуха для касок Delta и Delta+ с респираторами с подачей воздуха от магистрали. Клапан-регулятор воздуха, устанавливаемый на поясном ремне, обеспечивает простое регулирование подачи воздуха в зону дыхания и является идеальным и экономически эффективным решением для стационарных рабочих постов и областей применения, не требующих большой свободы перемещения.



Ear defenders

На модели Delta и Delta+ можно установить дополнительные высококачественные защитные наушники.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Delta+ 90 XFA

Код оборудования	9873320
Масса	1103 г
Рабочая температура	-5...+55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
EN 12941	TH2
AS/NZS 1716;	P1
Сварочный светофильтр	XA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 0,1
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Респиратор с принудительной подачей воздуха	FA Flow Control

Delta 90 SFA

Код оборудования	9873310
Масса	634 г
Рабочая температура	-5...+55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
EN 12941	TH2
AS/NZS 1716;	P1
Сварочный светофильтр	SA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Респиратор с принудительной подачей воздуха	FA Flow Control

Delta+ 90 XFA Airline

Код оборудования	9873321
Масса	1103 г
Рабочая температура	-5...+55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	XA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Регулятор подачи воздуха	FA Pressure Flow Control

Delta 90 SFA Airline

Код оборудования	9873311
Масса	918 г
Рабочая температура	-5...+55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Регулятор подачи воздуха	FA Pressure Flow Control

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

SA 60B

Код оборудования	SP9873064

FA Flow Control

Рекомендуемый диапазон температур	10…40 °C
Масса	980 g
Минимальный расход воздуха	140 l/min
Максимальный расход воздуха	210 l/min
Тип аккумулятора	Li-ion
Время зарядки аккумулятора (80 %)	4 - 5 hours
Срок службы аккумулятора (циклы перезарядки)	500

FA Pressure Flow Control

Рекомендуемый диапазон температур	10…60 °C
Масса блока	250 g
Давление питающего воздуха	300 - 1000 kPa
Минимальный расход воздуха	170 l/min
Максимальный расход воздуха	400 l/min

Ear defenders

Код оборудования	W007517

ALFA

ЛЕГКАЯ СВАРОЧНАЯ МАСКА С ИДЕАЛЬНЫМ БАЛАНСОМ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

ALFA



ЛЕГКАЯ СВАРОЧНАЯ МАСКА С ИДЕАЛЬНЫМ БАЛАНСОМ

Если вам нужен низкий вес, комфорт и защита, вы нашли то, что искали. Вес моделей Alfa начинается всего с 467 г. Они включают самые легкие и компактные сварочные маски в ассортименте продукции Kemppi для защиты сварщиков. Модели Alfa серии e — долговечное и недорогое решение для сварочных операций легкой и средней тяжести, которое представляет собой удобное для носки средство защиты глаз и лица, предназначенное для выполнения всех типичных задач сварки.

Корпус имеет оптимальные размеры для обеспечения превосходной защиты лица от излучения дуги и не ограничивает доступ к стесненным рабочим зонам. Откидывающаяся кассета светофильтра удобно расположена для контроля перед и после сварки.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС И УДОБСТВО

Сварочный щиток ALFA весит всего 467 г, что обеспечивает удобство носки и не ограничивает доступ к стесненным рабочим зонам.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Для сварочных процессов MMA – TIG – MIG/MAG, прихватки, резки, шлифовки и контроля
- Низкий вес — всего 467 г
- Компактная конструкция — удобный доступ к стесненным рабочим зонам
- Откидывающаяся кассета светофильтра для контроля перед и после сварки с положением GapView
- Большое ударостойкое стекло для контроля
- Пассивный и автоматически затемняющийся светофильтр (дополнительный автоматически затемняющийся светофильтр SA 35 со степенями затемнения от 9 до 13)
- Прочный регулируемый головной бандаж ComFlex обеспечивает идеальную посадку и удобство при носке маски
- Дополнительные интегрированные кожаные средства защиты шеи черного цвета

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Alfa e60A

Сварочная маска Alfa e60A с автоматически затемняющимся светофильтром SA 35 — это самая компактная и легкая защита лица, предназначенная для выполнения сварочных операций легкой и средней тяжести. Эта модель кроме того имеет оптимальные размеры, откидывающийся светофильтр с настройкой GapView и головной бандаж ComFlex.



Alfa e60P

Сварочная маска Alfa e60P с пассивным светофильтром — это самая компактная и легкая защита лица, предназначенная для выполнения сварочных операций легкой и средней тяжести. Эта модель кроме того имеет оптимальные размеры, откидывающийся светофильтр с настройкой GapView и головной бандаж ComFlex.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Leather welding bib

Дополнительная интегрированная защита шеи для моделей Alfa и Beta серии e. Кнопки-застежки облегчают снятие и установку.



Universal leather neck protector

Универсальная кожаная защита шеи, которая обеспечивает защиту шеи и плеч от брызг металла при сварке и шлифовке, может применяться со всеми средствами индивидуальной защиты Kemppi и другими имеющимися на рынке средствами индивидуальной защиты для сварки.



SA 35

Автоматический сварочный светофильтр с возможностью регулировки степени затемнения в диапазоне 9–13 и режимом шлифовки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Alfa e60A

Код оборудования	9873021
Масса	490 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 35
Размер поля зрения	96 x 35 мм
Размер светофильтра	110 x 61 мм
Диапазон затемнения	9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет

Alfa e60P

Код оборудования	9873020
Масса	470 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	99 x 52 мм
Размер светофильтра	110 x 60 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Leather welding bib

Код оборудования	SP015177

Universal leather neck protector

Код оборудования	SP015579

SA 35

Код оборудования	SP9873061

BETA

ЛУЧШАЯ ВИДИМОСТЬ, ЛУЧШАЯ ЗАЩИТА ПРИ СВАРКЕ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

BETA



ЛУЧШАЯ ВИДИМОСТЬ, ЛУЧШАЯ ЗАЩИТА ПРИ СВАРКЕ

Семейство новых улучшенных сварочных масок Beta серии e, предназначенных для профессиональных сварщиков и сертифицированные на соответствие требованиям стандарта EN175 B для сварки, шлифовки и резки, включает три модели, оборудованные либо пассивным светофильтром, либо автоматически затемняющимся светофильтром. Все модели Beta серии e имеют небольшой вес и обеспечивают превосходную защиту глаз и лица. Они имеют легкую, но прочную конструкцию корпуса, включают удобный головной бандаж, функцию GapView и рамку для увеличительной линзы.

Beta e90X — это ведущая модель из семейства сварочных масок Beta. Она оборудована автоматическим светофильтром XA 47 с оптикой LiFE+ Color, которая повышает точность сварки, снижает усталость глаз и защищает зрение. Держатель кассеты откидывающегося светофильтра предусматривает три фиксированных положения: полностью закрытое, полностью открытое и удобное положение GapView, которое предполагает установку ограниченного прозрачного поля для обзора рабочей области, что удобно для подготовки и сварки прихваточными швами.

Сварочные маски серии Beta e90 включают модели с автоматически затемняющимися и пассивным сварочным светофильтром. Эти сварочные маски при небольшом весе предлагают высокую эффективность и надежную индивидуальную защиту для профессиональных сварщиков и монтажников.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПРЕВОСХОДНАЯ ЗАЩИТА И КОМФОРТ

Сварочные маски Beta серии e обеспечивают высокий уровень индивидуальной защиты и предлагают дополнительную защиту лица и шеи благодаря конструкции большой глубины.



УЛУЧШЕННАЯ ЗАЩИТА ГЛАЗ

Сварочные маски Beta серии e имеют высокие оптические свойства, защищают глаза и обеспечивают превосходный обзор рабочей области, что повышает точность работ и снижает усталость глаз.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Подходят для сварки MIG/MAG, TIG, MMA, плазменной сварки, резки и шлифовки
- Автоматически затемняющийся сварочный светофильтр XA 47 позволяет выбирать степени затемнения 5, 9–13 и 14–15 для сварки высокими токами (Beta e90X)
- Автоматически затемняющийся сварочный светофильтр SA 60B LiFE+ Color имеет поле зрения площадью 60 см² и предлагает выбор степени затемнения из диапазона 9–13 (Beta e90A)
- Конструкция корпуса большой глубины улучшает защиту боковых сторон лица
- Откидывающаяся кассета светофильтра включает ударостойкое смотровое окно
- Прочный удобный головной бандаж с широкими возможностями регулировки
- Удобное положение GapView откидывающегося светофильтра
- Соответствует требованиям по защите от ударов стандарта EN175 B
- Дополнительные увеличительные линзы
- Конструкция небольшого веса гарантирует высокий комфорт при сварке

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Beta e90P

Сварочная маска Beta e90P с пассивным светофильтром обеспечивает надежную защиту глаз, лица и шеи при выполнении основных операций сварки и изготовления. Эта модель имеет легкую, но прочную конструкцию корпуса. Сварочная маска Beta e90P включает удобный головной бандаж, функцию GapView и рамку для увеличительной линзы.



Beta e90A

Сварочная маска Beta e90A с автоматически затемняющимся сварочным светофильтром SA 60B обеспечивает надежную защиту глаз, лица и шеи при выполнении основных операций сварки и изготовления. Эта модель имеет легкую, но прочную конструкцию корпуса. Сварочная маска Beta e90A включает удобный головной бандаж, функцию GapView и рамку для увеличительной линзы.



Beta e90X

Сварочная маска Beta e90X с автоматически затемняющимся сварочным светофильтром XA 47 обеспечивает надежную защиту глаз, лица и шеи при выполнении основных операций сварки и изготовления. Эта модель имеет легкую, но прочную конструкцию корпуса. Сварочная маска Beta e90X включает удобный головной бандаж, функцию GapView и рамку для увеличительной линзы.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Комфорт и отличная регулировка

Сварочные маски Beta отличаются легким весом и прекрасной балансировкой. Головной бандаж легко регулировать и настраивать в соответствии с вашими предпочтениями. Это совершенно новый уровень комфорта! При проведении точных работ или работ на близком расстоянии можно быстро установить увеличительные линзы. Точная регулировка линз и оптическая настройка выполняется с помощью перемещения линз в креплении независимо от положения сварки.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



XA 47

Автоматический сварочный светофильтр с технологией автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 8, 9–13 и 14, 15.



SA 60B

Автоматически затемняющийся сварочный светофильтр имеет большую область обзора 100 x 60 мм и использует технологию автоматического затемнения LiFE+ Color, что обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 9–13.



Leather welding bib

Дополнительная интегрированная защита шеи для моделей Alfa и Beta серии e. Кнопки-застежки облегчают снятие и установку.



Universal leather neck protector

Универсальная кожаная защита шеи, которая обеспечивает защиту шеи и плеч от брызг металла при сварке и шлифовке, может применяться со всеми средствами индивидуальной защиты Kemppi и другими имеющимися на рынке средствами индивидуальной защиты для сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Beta e90P

Код оборудования	9873022
Масса	473 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	100 x 78 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет

Beta e90A

Код оборудования	9873023
Масса	505 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 60B
Размер поля зрения	100 x 60 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	3,5
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да

Beta e90X

Код оборудования	9873024
Масса	525 г
Рабочая температура	–5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	XA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

SA 60B

Код оборудования	SP9873064

Leather welding bib

Код оборудования	SP015177

Universal leather neck protector

Код оборудования	SP015579

GAMMA

НАДЕЖНАЯ ЗАЩИТА С ФУНКЦИЯМИ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КОМФОРТА



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

GAMMA



НАДЕЖНАЯ ЗАЩИТА С ФУНКЦИЯМИ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КОМФОРТА

В серию продукции Gamma входят две модели сварочных масок, которые максимально защищают глаза и лицо в рабочих условиях, когда защита органов дыхания не требуется.

Они обеспечивают максимальный обзор и безопасность в процессе сварки, шлифовки и контроля. Выбирайте модели с пассивным или автоматическим светофильтром, в которых также имеются самые передовые функции обеспечения комфорта и удобства работы.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Откидывающийся защитный щиток
- Пассивный светофильтр 102 x 74 мм (100P)
- Автоматический сварочный светофильтр SA 60 (100A)
- Щиток для шлифовки площадью 198 см² с углом обзора рабочей зоны 170°
- Настройка защитного щитка GapView
- Регулятор Axis для настройки положения относительно линии глаз
- Сертификация для сварки и шлифовки
- Возможность установки увеличительных линз

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Gamma 100A

Сварочная маска модели Gamma для рабочих зон, в которых не требуется защита органов дыхания. Имеет автоматический светофильтр SA 60 и все функции обеспечения комфорта от Kemppi.



Gamma 100P

Сварочная маска модели Gamma для рабочих зон, в которых не требуется защита органов дыхания. Она оснащена пассивным светофильтром со степенью затемнения 11 и имеет все функции обеспечения комфорта от Kemppi

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Встроенный пульт дистанционного управления автоматическим светофильтром

Встроенный пульт дистанционного управления автоматическим светофильтром для надежности и удобства. В пульте дистанционного управления автоматическими светофильтрами SA 60 и XA 74 предусмотрены три силиконовых селекторных переключателя. Большие переключатели служат для увеличения и уменьшения значений параметров, а маленький — для выбора типа параметра и, путем длительного нажатия, включения рабочего освещения в модели XFA.



Оголовье ComFlex

Оголовье ComFlex обеспечивает комфорт и гибкость для идеальной посадки в зависимости от формы головы и личных предпочтений. Равномерное распределение веса снижает давление на чувствительные области головы, что сводит к минимуму усталость и головные боли, вызванные ношением маски.



Функция GapView

Переключатель GapView оставляет под защитным щитком узкую щель шириной 15 мм для четкого просмотра рабочей области. Это очень удобно при установке заготовки и сварки прихваточным швом перед сваркой. Великолепная функция для моделей с пассивным светофильтром и моделей с автоматическим светофильтром, когда дуги от сварки, которая ведется поблизости, могут вызывать помехи активации автоматического светофильтра.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



SA 60

Автоматический сварочный светофильтр с четким и широким обзором. Технология автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора, а кнопки дистанционного управления позволяют легко менять настройки без снятия маски. Диапазон затемнения: 5, 8, 9–13.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Gamma 100A

Код оборудования	9873090
Масса	775 г
Рабочая температура	-5…+55 °C
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 60
Размер поля зрения	102 x 60 мм
Размер светофильтра	Настраиваемый
Диапазон затемнения	5, 8, 9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Нет

Gamma 100P

Код оборудования	9873080
Масса	735 г
Рабочая температура	-5…+55 °C
EN 175	B
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	101 x 73 мм
Размер светофильтра	109 x 86 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

SA 60

Код оборудования	SP012422

WiseRoot

ВЫСОКОЭФФЕКТИВНАЯ СВАРКА КОРНЕВОГО ПРОХОДА

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

WiseRoot

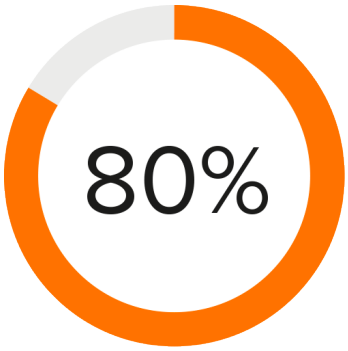


ВЫСОКОЭФФЕКТИВНАЯ СВАРКА КОРНЕВОГО ПРОХОДА

WiseRoot представляет собой оптимизированный процесс сварки короткой дугой для проварки корня шва без подложки. Этот процесс более эффективен за счет существенного повышения скорости сварки в сравнении со Stick- (MMA), TIG- или MIG/MAG-сваркой короткой дугой. При этом он обеспечивает высокое качество сварных швов. Возможна сварка фиксированных труб в любом положении, а угол разделки кромок можно сократить даже на 40 %, в зависимости от области применения.

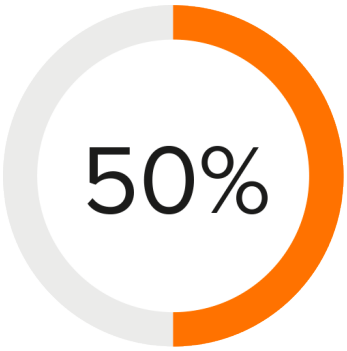
Устойчивая и производительная дуга, обеспечивающая высочайшее качество сварки за счет точного измерения напряжения в реальном времени, управления током и точной регулировки времени переноса капли присадочного материала. Перенос присадочного материала осуществляется плавно и без разбрызгивания. WiseRoot представляет собой процесс сварки MIG/MAG 131, 133, 135 или 138 в соответствии со стандартом EN ISO 4063.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



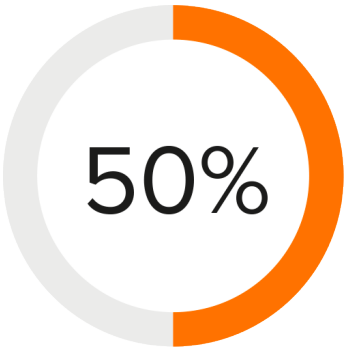
БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Позволяет выполнять больший объем сварочных работ в течение дня по сравнению с обычной сваркой MIG/MAG



СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ НА ОПЛАТУ ТРУДА

за метр сварки



ЭКОНОМИЯ РАСХОДОВ НА ПРИСАДОЧНЫЙ МЕТАЛЛ

за счет уменьшения угла разделки кромок на 10°

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышение скорости сварки по сравнению с MMA-, TIG- или стандартной MAG-сваркой короткой дугой
- Возможность снижения объема разделки кромок
- Широкий выбор зазоров и кромок без неполной или избыточной глубины провара
- Простая технология сварки
- Нет необходимости использовать подкладное кольцо
- Меньше брызг металла при сварке
- Обеспечивает сварку фиксированных труб во всех положениях
- Обеспечивает сварку изогнутых труб
- Сварка с использованием длинных кабелей
- Процессы можно использовать с различными материалами: сталь, нержавеющая сталь и высоколегированная сталь
- Великолепные характеристики дуги в процессе WiseRoot+ с использованием CO?
- Широкий диапазон диаметров проволоки (0,8–1,2)

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



WiseRoot

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой для эффективной сварки корневого прохода с использованием FastMig M. Великолепное качество сварных швов благодаря автоматической регулировке параметров. Более высокая скорость сварки, чем при РД- (MMA), TIG- или MIG/MAG-сварке короткой дугой. Возможность выполнения автоматизированной сварки.



WiseRoot+

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой для эффективной сварки корневого прохода. Великолепное качество сварных швов благодаря контролю напряжения дуги и точной регулировке времени переноса капли присадочного материала. Более высокая скорость сварки, чем при MMA-, TIG- или MIG/MAG-сварке короткой дугой.



WiseRoot-A

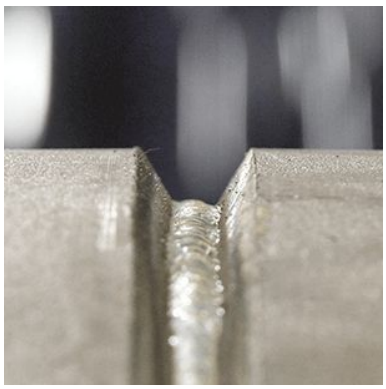
Сварочный процесс Kemppi Wise для автоматической сварки.



WiseRoot+-A

Сварочная функция Kemppi Wise для автоматической сварки.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Лучшая современная система сварки корневых швов

Наши расчеты показывают, что использование системы WiseRoot+ позволяет на 80% увеличить дневной объем сварных работ. Экономия трудозатрат при этом составляет 50%. WiseRoot+ — это индивидуальный процесс сварки MIG/MAG для выполнения корневых швов без подложки. Процесс WiseRoot+ основан на точном измерении напряжения и управлении током. Процесс позволяет выполнять корневые швы во всех положениях, в том числе вертикально сверху вниз, и выполнять сварку с зазором или без зазора. Кабель измерения напряжения позволяет получать точную информацию о дуговой сверке. Несмотря на невероятные возможности, устройство является простым в использовании — требуется регулировка только двух параметров.



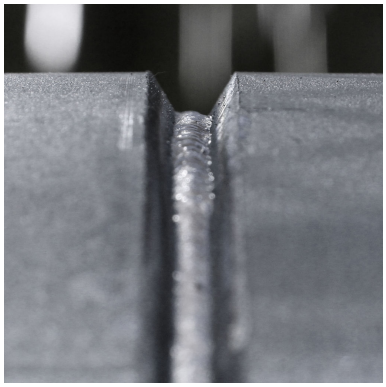
Увеличивайте объем сварочных работ на 80% ежедневно

Процесс WiseRoot+ позволяет на 80% в день увеличить объем сварочных работ по сравнению с обычной сваркой MIG/MAG. Можно уменьшить угол разделки шва с 60° до 50°. Благодаря этому область разделки кромок для заполняющих и облицовочных проходов уменьшается на 50%. WiseRoot+ обладает значительно более высокой скоростью по сравнению с 1-MIG или TIG. В зависимости от области применения скорость перемещения при использовании WiseRoot+ составляет 20–25 см/мин, для 1-MIG это 8–12 см/мин, а для TIG — 5–9 см/мин. В нашем примере за один рабочий день можно выполнить сварной шов длиной 11 метров при использовании WiseRoot+ и только 6 метров при использовании MIG/MAG.



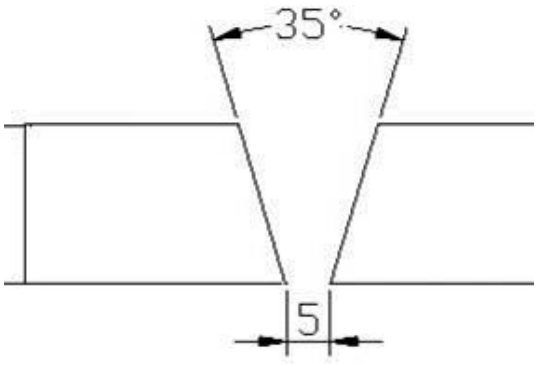
Уменьшение расходов на оплату труда на 50% с помощью WiseRoot+

WiseRoot+ позволяет на 50% уменьшить расходы на оплату труда за метр сварки. Такая экономия достигается за счет повышения скорости перемещения и уменьшения угла разделки кромок. Более узкий угол разделки кромок требует всего один заполняющий и облицовочный проход. Кроме того, WiseRoot+ допускает колебания зазора, что уменьшает затраты на последующую обработку благодаря ограниченному образованию шлака и брызг.



Экономия расходов на присадочный металл на 50%

Возможность уменьшить угол разделки кромок с 60° до 50° позволяет значительно сократить область разделки кромок для заполняющих и облицовочных проходов, что уменьшает расход присадочного материала на 50%.



До 40% экономии материала

В примере продольной сварки дейдвудной трубы можно уменьшить угол разделки кромок с 60° до 35° и обеспечить экономию материала до 40%, а также высокую скорость сварки. Зазор составлял 5 мм, хотя можно было использовать более широкий зазор, поскольку процесс WiseRoot+ допускает колебания зазора. Сварка производилась в положении PG, использовалась присадочная проволока Fe 0,9-1,2 мм и защитный газ Ar+18 % CO?.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

WiseRoot+

Код оборудования	9990418 (FastMig X) X8500003 (X8 MIG Welder)

WiseRoot+-A

Код оборудования	9990418 (A7 MIG Welder, FastMig X)

WiseFusion

ОПТИМИЗИРОВАННАЯ ФУНКЦИЯ СВАРКИ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КАЧЕСТВА, ВЫСОКОЙ СКОРОСТИ И УДОБСТВА РАБОТЫ

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

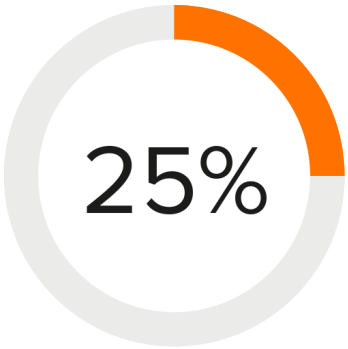
WiseFusion



ОПТИМИЗИРОВАННАЯ ФУНКЦИЯ СВАРКИ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КАЧЕСТВА, ВЫСОКОЙ СКОРОСТИ И УДОБСТВА РАБОТЫ

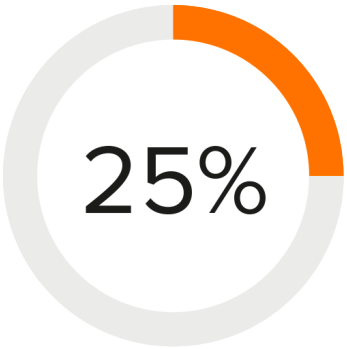
Оптимизированная функция сварки WiseFusion обеспечивает очень узкую сварочную дугу с высокой плотностью энергии, что ускоряет сварку и уменьшает подвод тепла. Концентрированный провар позволяет вести сварку при узкой и глубокой разделке. Функция WiseFusion помогает добиться нужного провара без риска подреза. Более узкая дуга облегчает контроль сварочной ванны при позиционной сварке. WiseFusion гарантирует оптимальную длину дуги и исключает необходимости в постоянной настройке. Адаптивное и автоматическое регулирование длины дуги всегда поддерживает дугу в режиме короткого замыкания и увеличивает время ее горения.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



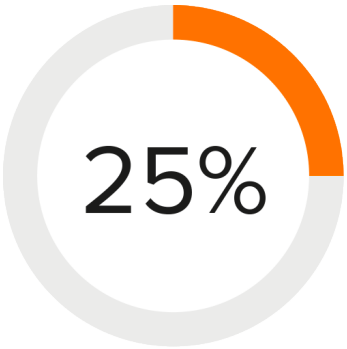
УВЕЛИЧЕНИЕ ОБЪЕМА ВЫПОЛНЕННЫХ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

благодаря импульсной сварке с использованием функции WiseFusion



ЭКОНОМИЯ ОБЛАСТИ РАЗДЕЛКИ КРОМОК

при совместном использовании WiseFusion и WisePenetration



УМЕНЬШЕНИЕ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЯ

в сравнении с традиционной сваркой MIG/MAG. Сокращение брака.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Более высокая скорость сварки
- Снижение тепловложения приводит к уменьшению деформаций после сварки и повышению качества сварного шва
- Возможность выполнения более узких и глубоких канавок
- Улучшенный контроль сварочной ванны для позиционной сварки
- Удобство сварки в любых положениях
- Автоматическое управление длиной дуги позволяет неизменно получать нужные параметры
- Простота в использовании
- Неизменное качество сварного шва

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



WiseFusion

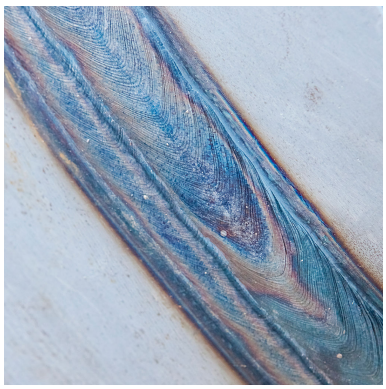
Это функция сварки, предназначенная для обеспечения стабильного качества шва во всех положениях благодаря автоматической регулировке длины дуги. Создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла.



WiseFusion-A

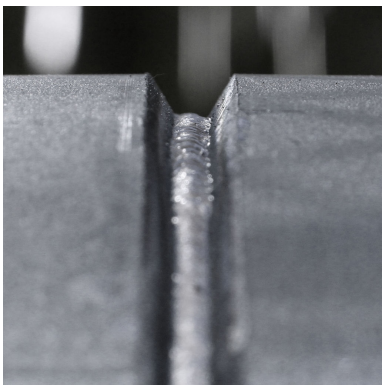
Сварочная функция Kemppi Wise для автоматической сварки.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Увеличение объема выполненных сварочных работ на 25% в год

WiseFusion позволяет проводить сварочные работы с намного большей скоростью, обеспечивая такое же качество и толщину сварного шва, как и при обычной дуговой или импульсной сварке.Синергетическое сплавление выполняется на 20 % быстрее, чем при использовании аппарата 1-MIG, а импульсное сплавление выполняется на 38 % быстрее, чем традиционная импульсная сварка



Ежегодная экономия присадочного материала на 25%

Если объединить функции WiseFusion и WisePenetration, можно, к примеру, уменьшить угол разделки кромок на 26%, с 45 до 30 градусов. При этом для выполнения соединения требуется меньше проходов, что сокращает время сварки и расход присадочного материала.



Минимальные тепловложения

Высокая плотность энергии, которую обеспечивает использование функции WiseFusion, позволяет до минимума снизить тепловложение, что улучшает ударную вязкость при сварке высокопрочных сталей и снижает деформацию, исключая необходимость в выпрямлении.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

WiseFusion

Код оборудования	9991014 (FastMig M, FastMigX) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder)

WiseFusion-A

Код оборудования	A7500000 (A7 MIG Welder)

WiseThin

ПОВЫШАЕТ КАЧЕСТВО И СКОРОСТЬ СВАРКИ



6.08.2020

KEMPPI

And you know.

WiseThin

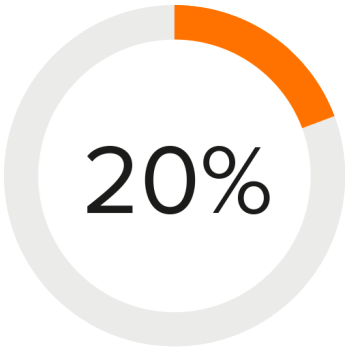


ПОВЫШАЕТ КАЧЕСТВО И СКОРОСТЬ СВАРКИ

WiseThin — процесс сварки холодной дугой для ручной и роботизированной сварки тонколистового металла и пайки, настраиваемый в соответствии с требованиями клиента. Типичные области применения включают автомобилестроение и качественную сварку тонколистовых заготовок из черных и цветных металлов.

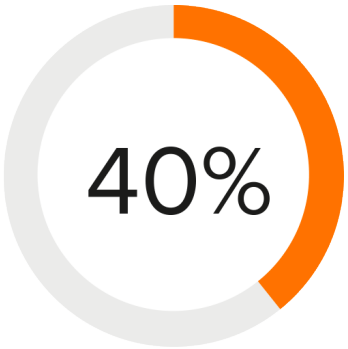
WiseThin+ — процесс сварки холодной дугой для ручной и роботизированной сварки тонколистового металла, настраиваемый в соответствии с требованиями клиента. Процесс WiseThin+ основан на точном измерении напряжения и управлении током, который обеспечивает характеристики, аналогичные использованию газовой смеси, с чистым газом CO?. Расширяет допустимые диапазоны параметров и, как следствие, сокращает необходимость использования проволоки небольших диаметров. Мягкая дуга с хорошими характеристиками; высокие сварочные характеристики при сварке листов толщиной 0,8–3,0 мм. Снижает тепловложение и, как следствие, деформации. Отличный поджиг дуги для прихваточных и прерывистых швов.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



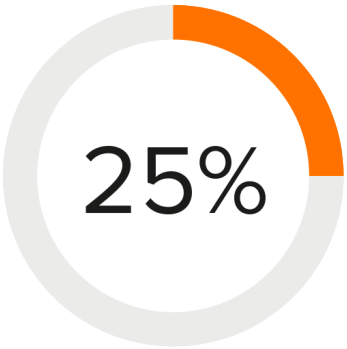
БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ РАБОТЫ

в сравнении с традиционной сваркой короткой дугой



СОКРАЩЕНИЕ РАСХОДОВ НА ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

Возможность использования CO?



СОКРАЩЕНИЕ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЯ

Позволяет сократить количество деформаций и объем последующей обработки

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Более высокая скорость сварки, чем при традиционной сварке короткой дугой
- Высокое качество швов, уменьшение объема работ, связанных с исправлением брака после сварки
- Снижение тепловложения и, как следствие, деформации
- Сокращение количества и размера брызг
- Устойчивая дуга для сварки в различных положениях для пластин большей толщины
- Отличный поджиг дуги для прихваточных и прерывистых швов
- Сокращение расходов на сварку благодаря характеристикам, аналогичным применению газовой смеси, при использовании чистого газа CO?
- Сварка сверху вниз и в других положениях
- Простота выполнения коротких швов благодаря точному управлению дугой
- Подходит для пайки
- Расширяет допустимые диапазоны параметров и, как следствие, сокращает необходимость использования проволоки небольших диаметров
- Мягкая дуга с хорошими характеристиками
- Простота в использовании

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



WiseThin

Технология сварки тонколистового металла короткой дугой. WiseThin позволяет получить управляемую дугу, не создающую брызг. Это достигается за счет цифрового управления параметрами сварки в любом положении, даже при усилении широких швов и при сварке с переменным зазором. Возможность выполнения автоматизированной сварки.



WiseThin+

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой подходит для работы с листовыми материалами, а также позиционной сварки листов большей толщины, даже при усилении широких швов и при сварке с переменным зазором. Образуется дуга, не создающая брызг, с точным цифровым управлением.



WiseThin-A

Сварочный процесс Kemppi Wise для автоматической сварки.



WiseThin+-A

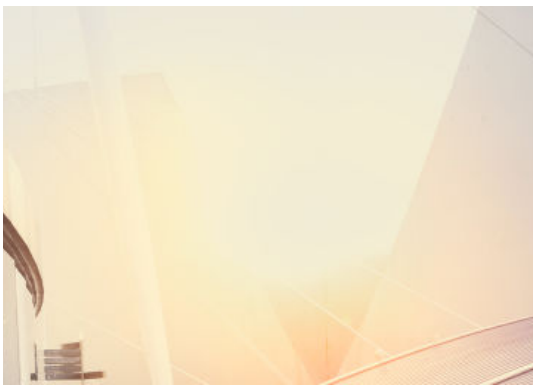
Сварочная функция Kemppi Wise для автоматической сварки.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Повышение скорости сварки на 20% с помощью WiseThin+

Сварочный процесс WiseThin+ обеспечивает отличные сварочные характеристики при позиционной сварке листов большей толщины. Стабильная и простая в использовании дуга, постоянный звук дуги вследствие стабильного короткого замыкания. Сварочная ванна плавно поступает в соединение. Риск подреза отсутствует. Результат — отсутствие брызг. Положение PF, сплошная железная проволока 1,2 мм, защитный газ Ar+ CO? или CO?, толщина листа 6,0 мм + 6,0 мм, Wfs = 2,65 м/мин → I = 105 A и U = 18,5 В, точная настройка +1,5.



Экономия расходов на защитный газ на 40%

Оптимизированный сварочный процесс WiseThin+ позволяет проводить сварочные работы с использованием защитного газа CO? и поддерживать такое же качество, как и при использовании газовой смеси. Это позволяет сократить расходы на защитный газ на 40%.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

WiseThin

Код оборудования	9991013 (FastMig M)

WiseThin+

Код оборудования	9990419 (FastMig X) X8500004 (X8 MIG Welder)

WiseThin+-A

Код оборудования	9990419 (A7 MIG Welder)

WiseSteel

ПОВЫШЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ И УМЕНЬШЕНИЕ БРЫЗГ
ПРИ РАБОТЕ С МЯГКОЙ СТАЛЬЮ

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

WiseSteel



ПОВЫШЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ И УМЕНЬШЕНИЕ БРЫЗГ ПРИ РАБОТЕ С МЯГКОЙ СТАЛЬЮ

Оптимизированные характеристики дуги для разных режимов переноса при использовании функции **WiseSteel** упрощают сварку MIG углеродистой стали и повышают эффективность. Например, благодаря интеллектуальной системе контроля удалось решить проблемы, связанные с шаровым переносом. Это достигается путем чередования переноса по короткой дуге и струйного переноса, благодаря чему существенно (до 30 %) уменьшается количество брызг, увеличивается скорость хода и создаются качественные сварные швы с ровным узором «рыбья чешуя».

При переносе по короткой дуге технология WiseSteel адаптивно повышает стабильность дуги, тем самым улучшая возможности сварки в неудобном положении. Кроме того, микроимпульсы тока и напряжения в режиме струйного переноса ограничивает дугу, существенно (до 30 %) повышая скорость хода.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



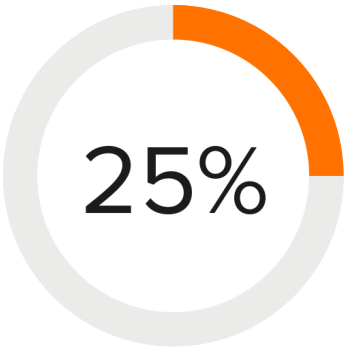
СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ НА ОПЛАТУ ТРУДА

На метр сварки по сравнению со стандартной дугой



СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ НА ШЛИФОВКУ

По сравнению со стандартной сваркой MIG



ЭКОНОМИЯ РАСХОДОВ НА УМЕНЬШЕНИЕ ДЕФОРМАЦИЙ

По сравнению со стандартной сваркой MIG

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Более удобный контроль сварочной ванны в положении PF (вертикально вверх) и точный контроль тепловложения по бокам сварочной ванны увеличивают скорость хода
- Уменьшение количества брызг и более высокая скорость хода по сравнению со стандартной сваркой по полукруглой дуге
- Качественные швы с ровным узором «рыбья чешуя» в режиме шарового переноса
- В режиме струйного переноса скорость сварки растет, а тепловложение снижается по сравнению со стандартной сваркой со струйным переносом материала из-за точной микропульсации дуги

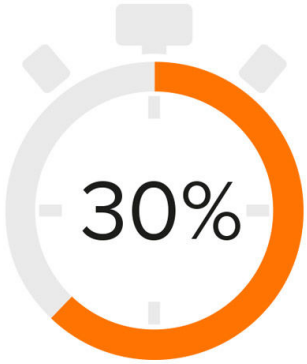
ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



WiseSteel

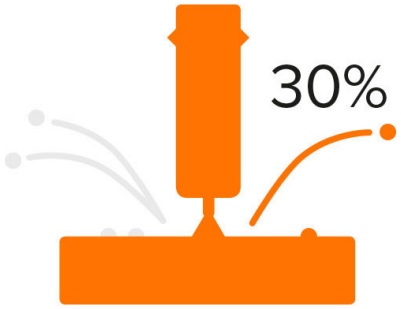
Функция сварки, предназначенная для решения проблем, связанных с шаровым переносом. WiseSteel чередует перенос по короткой дуге и струйный перенос, благодаря чему создаются качественные сварные швы с ровным узором «рыбья чешуя».

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



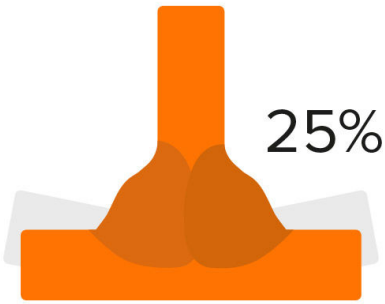
снижение затрат на оплату труда за метр сварки

Благодаря подаче микроимпульсов тока и напряжения и одновременному адаптивному регулированию, поддерживающему оптимально короткую дугу, WiseSteel обеспечивает на 30 % более высокую скорость хода при струйном переносе по сравнению со стандартной дугой. Более высокая скорость сварки позволяет за смену сварить больше деталей или конструкций, то есть затраты на оплату труда за метр сварки снижаются.



экономия расходов на шлифовку

Технология WiseSteel в области шарового переноса существенно уменьшает количество брызг и поэтому сводит объем послесварочной шлифовки практически к нулю по сравнению со стандартной сваркой MIG. Это достигается путем чередования переноса по короткой дуге и струйного переноса. Вследствие этого уменьшается размер капель, так что сварку можно выполнять в вертикальном положении и над головой.



экономия расходов на уменьшение деформаций

Высокая плотность энергии дуги WiseSteel позволяет получать узкие швы с глубоким проваром, благодаря чему тепловложение для создания сварных швов с таким же проваром уменьшается на 20–25 % по сравнению со стандартной сваркой MIG в режиме струйного переноса. Снижение тепловложения обеспечивает уменьшение деформаций и,

следовательно, потребность во времязатратной правке газовым пламенем.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

WiseSteel

Код оборудования	X8500001

WisePenetration

СТАБИЛЬНЫЙ ПРОВАР ДАЖЕ В СЛОЖНЫХ УСЛОВИЯХ РАБОТЫ

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

WisePenetration



СТАБИЛЬНЫЙ ПРОВАР ДАЖЕ В СЛОЖНЫХ УСЛОВИЯХ РАБОТЫ

Оптимизированная функция сварки WisePenetration, обеспечивающая постоянный сварочный ток для стабильного провара независимо от длины вылета при ручной сварке.

Как правило, в сварке MIG/MAG мощность сварки изменяется в зависимости от расстояния между швом и сварочной горелкой. Эти отклонения могут привести к недостаткам качества, например к недостаточному проплавлению, неполному или неравномерному провару, изменениям профиля шва и, конечно же, к разбрызгиванию металла при сварке.

WisePenetration решает эти проблемы и устраняет потребность в последующей шлифовке и ремонтах. Функция предотвращает падение сварочного тока за счет активного регулирования подачи проволоки. Такое регулирование помогает поддерживать механические характеристики сварного шва на требуемом уровне и исключить дефекты сварки. Пользователь задает требуемый уровень тока, а WisePenetration следит за тем, чтобы этот уровень тока не снижался, если длина вылета увеличивается сверх установленного значения.

Функция WisePenetration доступна для программ ферритной синергетической MAG-сварки. WisePenetration представляет собой дополнительное программное обеспечение для оборудования Kemppi FastMig M и FastMig X и входит в стандартный комплект поставки FastMig X Intelligent.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ НА РЕМОНТ

за метр сварки



ЭКОНОМИЯ ПРИСАДОЧНОГО МАТЕРИАЛА

благодаря уменьшению угла разделки

ПРЕИМУЩЕСТВА

Гарантированный провар даже в следующих случаях.

- Узкие конструкции, не позволяющие визуально контролировать дугу
- Ограниченная видимость или доступность
- Позиционная сварка
- Сложные для проварки швы

ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



WisePenetration

Функция для обеспечения необходимого провара при сварке MIG/MAG. Обеспечивает стабильную мощность сварки независимо от расположения и расстояния между наконечником сварочной горелки и заготовкой.



WisePenetration+

Функция сварки для синергетической и импульсной сварки MIG/MAG, обеспечивающая ровный провар независимо от изменения расстояния между контактным наконечником и рабочей поверхностью. Поддерживает стабильное питание сварочного аппарата в любых ситуациях



WisePenetration-A

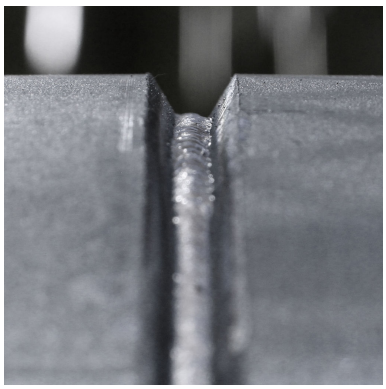
Сварочная функция Kemppi Wise для автоматической сварки.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Сокращение затрат на ремонт

Даже если длина вылета изменяется от 25 до 35 мм, что соответствует разности 28%, функция WisePenetration позволяет получить идеальное проникновение. При использовании в аналогичных условиях 1-MIG невозможно получить результаты в пределах допуска. При постоянном сварочном токе сварщику проще поддерживать параметры сварки в пределах, заданных технологическими картами. Таким образом гарантируется необходимый провар и исключается недостаточное проплавление. В результате повышается качество сварных швов, уменьшается количество брызг металла и, соответственно, объем брака. Сварщику не требуется каждый раз регулировать параметры, что повышает эффективность рабочего цикла.



Экономия области разделки кромок и присадочного материала

Сочетание WiseFusion и WisePenetration позволяет уменьшить угол разделки кромок, например, на 26%, с 45 до 30 градусов. При этом для выполнения соединения потребуется меньше проходов. Уменьшается время сварки и требуется меньше присадочного материала. Одновременное использование WiseFusion и WisePenetration даёт множество преимуществ, особенно при сварке стыковых соединений толстых листов. Высокая плотность энергии дуги, обеспечиваемая функцией WiseFusion, в сочетании с постоянным проваром независимо от длины вылета, реализуемого функцией WisePenetration, позволяет получить глубокие узкие сварные швы.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

WisePenetration

Код оборудования	9991000 (FastMig M, FastMigX) A7500001 (A7 MIG Welder)

WisePenetration+

Код оборудования	X8500002 (X8 MIG Welder)

ArcInfo

ВЕБ-ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ АНАЛИЗА ДАННЫХ О ПАРАМЕТРАХ СВАРКИ

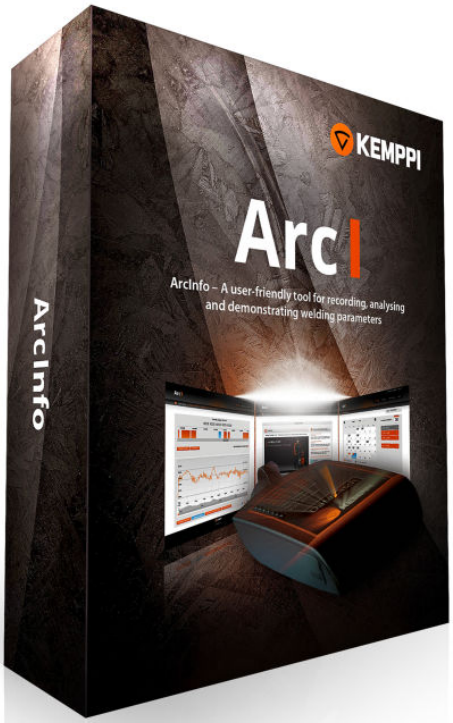


6.08.2020

KEMPPI

And you know.

ArcInfo



ВЕБ-ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ АНАЛИЗА ДАННЫХ О ПАРАМЕТРАХ СВАРКИ

Вы уже искали базовый удобный инструмент для точного анализа сварочных данных? **ArcInfo** — программное решение начального уровня для регистрации, представления и анализа данных о параметрах сварки. Оно может выполнять расчеты стоимости, облегчает выполнение проверок новых технологических схем и служит подспорьем в обучении сварщиков и исследовании сварочных процессов. Наглядные и понятные презентации значений сварки представляют сварочный процесс в новом свете. Можно сказать, что хранение и обработка данных о сварке никогда не были столь просты.

DataCatch, устройство системы ArcInfo для регистрации сварочных данных, может быть подключено к сварочному оборудованию Kemppi FastMig X, FastMig M, FastMig Pulse или FastMig KMS. Для использования всегда доступна последняя версия ArcInfo.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ИДЕАЛЬНЫЙ ВЫБОР

Для обучения сварке и исследовательских работ



СОЗДАВАЙТЕ СОБСТВЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

используя собранные данные



ТОЧНОЕ ПРЕДСТАВЛЕНИЕ ДАННЫХ

обеспечивает основу для расчета стоимости

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Простой в использовании веб-сервис
- Наглядное представление параметров сварки для каждого шва
- Высокая эффективность для образовательных учреждений и производственных цехов
- Способствует обучению сварке и исследовательской работе
- Обеспечивает фактографическую основу для расчета стоимости
- Облегчает квалификационную аттестацию сварочной технологии
- Содержит полезную информацию о наиболее распространенных дефектах сварных швов

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Запись параметров сварки

Параметры сварки являются важным фактором ее качества. На эффективность сварки и себестоимость, наряду с другими параметрами, влияют сварочный ток, сварочное напряжение, скорость подачи проволоки, скорость сварки и тепловложение во время сварки. Для регистрации параметров сварки просто подключите устройство DataCatch к сварочному оборудованию, затем подключите его к ноутбуку и наблюдайте, как необработанные данные преобразуются в простой и понятный формат.



Создавайте собственные технологические карты

Можно сказать, что высокая стоимость технологических карт сварки оправдана Сервис ArcInfo действительно позволяет экономить деньги за счет разработки собственных технологических карт сварки. Вначале выбирается шаблон предварительной технологической карты (pWPS), который можно загрузить из программы. После успешных квалификационных испытаний pWPS данные о сварке, зарегистрированные в ArcInfo, можно использовать для создания собственной технологической карты сварки. Проще простого.



Новое измерение в обучении сварке

Используя сервис ArcInfo в процессе обучения сварке, инструкторы имеют возможность чаще и продуктивнее использовать иллюстрации и повысить мотивацию учащихся, что расширяет возможности обучения и заметно повышает его эффективность. В основе наглядных отчетов, созданных с помощью этого программного обеспечения, лежат точные данные. В отчеты также можно включить расчеты стоимости и таким образом дать полное представление о сварке.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



ArcInfo

Веб-служба для регистрации, представления и анализа данных о сварке.

ArcInfo преобразует необработанные данные о параметрах сварки в визуальные презентации. Для сбора данных со сварочного аппарата и передачи их на компьютер используется аппаратное обеспечение DataCatch.



DataCatch

Служит для сбора и передачи данных в сервис ArcInfo. Устройство легко подключается к сварочным аппаратам Kemppi FastMig и ноутбуку.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ArcInfo

Код оборудования	654321

DataCatch

Код оборудования	6265032

Universal WPS for MIG/MAG welding

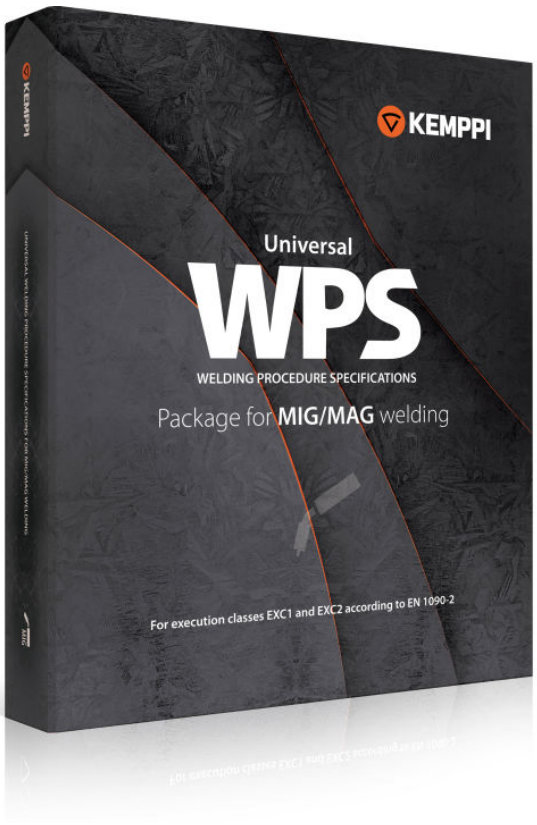
В КОМПЛЕКТ ВХОДЯТ 84 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ ДЛЯ СВАРКИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОЦЕССОВ MIG/MAG, СОВМЕСТИМЫЕ СО ВСЕМИ СВАРОЧНЫМИ АППАРАТАМИ MIG/MAG.

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Universal WPS for MIG/MAG welding



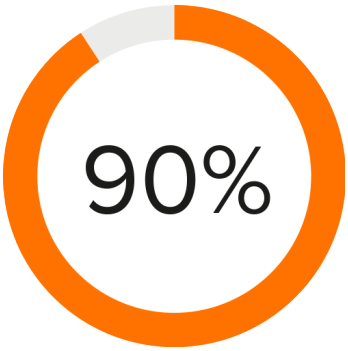
В КОМПЛЕКТ ВХОДЯТ 84 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ ДЛЯ СВАРКИ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОЦЕССОВ MIG/MAG, СОВМЕСТИМЫЕ СО ВСЕМИ СВАРОЧНЫМИ АППАРАТАМИ MIG/MAG.

Оптимальный выбор — универсальные технологические карты для сварки с использованием процессов MIG/MAG в цехах. В комплект входят 84 технологические карты для сварки с использованием процессов MIG/MAG, совместимые со всеми сварочными аппаратами MIG/MAG. Эти карты также могут применяться в случае предъявления требований по ударной вязкости и использовании наиболее популярной сплошной и порошковой проволоки. Стандартные технологические карты предусматривают использование защитных газов группы M21 (согласно стандарту ISO 14175). Стандартные технологические карты Kemppi могут не распространяться на некоторые специальные случаи применения, например выполнение угловых сварных швов, подверженных поперечным нагрузкам.

При покупке пакета универсальных технологических карт сварки заказчик получает папку с печатной документацией технологических карт и другими сопутствующими материалами. В пакет также входит запоминающее устройство USB с полезной информацией и ссылками на веб-сервис технологических карт Kemppi. Кроме того, в комплект поставки входит регистрационный ключ для доступа к сайту управления технологическими картами сварки Kemppi, где можно просмотреть документацию по приобретенным технологическим картам и связанные с ними протоколы аттестации технологии сварки.

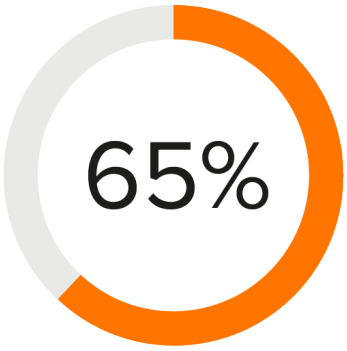
Технологические карты для сварки с использованием процессов MIG/MAG можно приобрести непосредственно на портале клиентов Kemppi или у официальных дилеров и дистрибьюторов.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ

за счет приобретения готового пакета технологических карт и получения доступа к нему



ЭКОНОМИЯ ПРИ СОЗДАНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

за счет покупки готового пакета технологических карт

ПРЕИМУЩЕСТВА

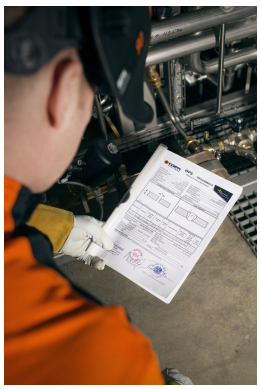
- Экономия времени и денег
- Пользователям не нужно получать специальные знания
- Все технологические карты сварки подходят для любых сварочных аппаратов, отвечающих стандартам ISO 15612 и ISO 15614.
- Технологические карты также можно использовать при наличии требований по ударной вязкости
- Технологические карты для MIG/MAG-сварки содержат практические сведения по сварке в различных положениях

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Берегите свое время

Время — деньги. Теперь можно экономить время за счет приобретения универсальных стандартных пакетов технологических карт Kemppi для сварки MIG/MAG. Мы провели все необходимые проверки технологических карт сварки под контролем инспектора уполномоченного органа и получили его одобрение. Наши карты сварки помогают заказчикам обеспечить соответствие стандартам и необходимым требованиям. Эти карты можно получить с помощью нескольких щелчков мыши.



Экономьте деньги при создании технологических карт

Универсальные стандартные пакеты технологических карт Kemppi для сварки MIG/MAG позволяют экономить деньги вам и вашей компании. Мы провели все необходимые проверки технологических карт сварки под контролем инспектора уполномоченного органа и получили его одобрение. Наши карты сварки помогают заказчикам обеспечить соответствие стандартам и необходимым требованиям. Наши профессиональные сварщики провели тщательный отбор лучших сварочных аппаратов. В течение нескольких часов с помощью этих аппаратов они выполняли контрольные швы. Вам остается только эффективно использовать готовый пакет технологических карт.

Universal WPS for stick (MMA) welding

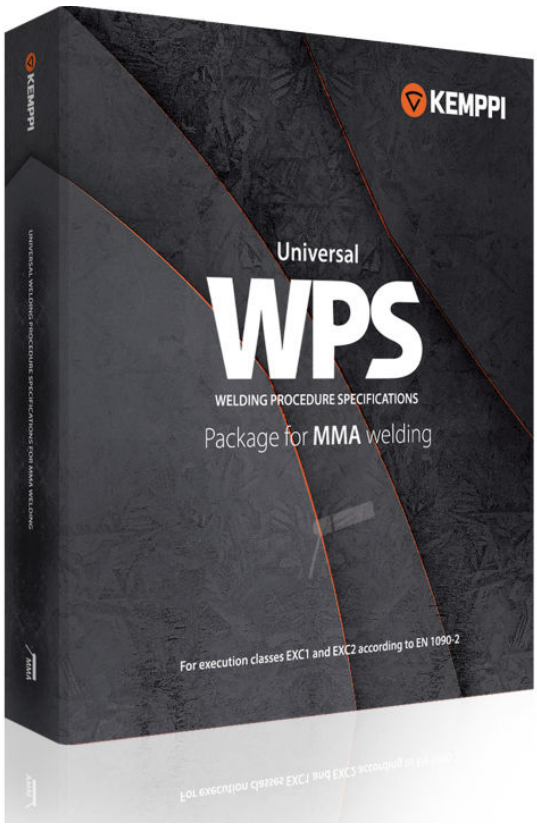
В СОСТАВ ЭТОГО ОБШИРНОГО КОМПЛЕКТА ВХОДЯТ 28 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ ДЛЯ СВАРКИ, СОВМЕСТИМЫХ СО ВСЕМИ СВАРОЧНЫМИ АППАРАТАМИ MMA.

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Universal WPS for stick (MMA) welding



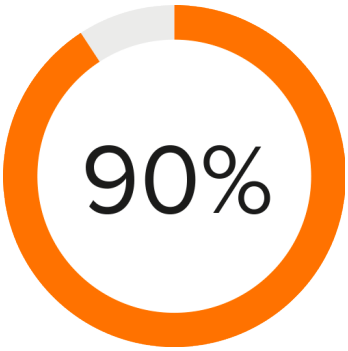
В СОСТАВ ЭТОГО ОБШИРНОГО КОМПЛЕКТА ВХОДЯТ 28 ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ ДЛЯ СВАРКИ, СОВМЕСТИМЫХ СО ВСЕМИ СВАРОЧНЫМИ АППАРАТАМИ MMA.

Комплект универсальных технологических карт Kemppi для Stick-сварки (MMA) создавался с учетом потребностей заказчиков. This package contains all of the necessary welding procedure specifications compatible with all stick (MMA) welding machines in an easy to understand format. В случае, когда выдвигаются требования по ударной вязкости, но испытания на ударную вязкость не проводились, наши технологические карты для Stick-сварки (MMA) можно использовать для толщин до 12 мм с присадочными материалами класса ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5. Даже если толщина превышает 12 мм, их можно использовать с присадочными материалами Esab OK 48.00, Bohler FOX EV 50 и Elga P48 S. Мы провели испытания на ударную вязкость для этих присадочных материалов. Стандартные технологические карты Kemppi могут не распространяться на некоторые специальные случаи применения, например выполнение угловых сварных швов, подверженных поперечным нагрузкам.

When you buy a Universal WPS package, you get a binder containing the printed WPS documents and other related material. Also a USB memory stick is included with useful information and links to Kemppi WPS Web services. You will also be delivered a registration key that provides you with an access to Kemppi WPS Administration site where you can see your WPS documents and the WPQR documents associated with them.

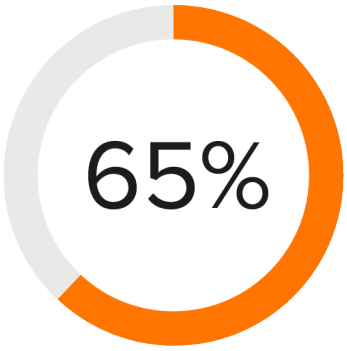
Универсальные технологические карты для Stick-сварки (MMA) можно приобрести непосредственно на портале клиентов Kemppi или у официальных дилеров и дистрибьюторов.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ

за счет приобретения готового пакета технологических карт и получения доступа к нему



ЭКОНОМИЯ ПРИ СОЗДАНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

за счет покупки готового пакета технологических карт

ПРЕИМУЩЕСТВА

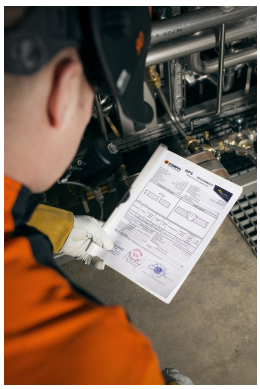
- Savings in time and money
- No need to acquire special expertise
- Все пакеты технологических карт сварки подходят для любых сварочных аппаратов, отвечающих стандартам ISO 15612 и ISO 15614
- The WPSs are also valid when impact-strength requirements apply
- Технологические карты для Stick-сварки (MMA) содержат практические сведения по сварке соединений элементов ферм

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Берегите свое время

Время — деньги. Теперь можно экономить время за счет приобретения универсальных стандартных пакетов технологических карт Kemppi для сварки MIG/MAG. Мы провели все необходимые проверки технологических карт сварки под контролем инспектора уполномоченного органа и получили его одобрение. Наши карты сварки помогают заказчикам обеспечить соответствие стандартам и необходимым требованиям. Эти карты можно получить с помощью нескольких щелчков мыши.



Save money in WPS creation

Универсальные стандартные пакеты технологических карт Kemppi для сварки Stick (MMA) позволяют экономить деньги вам и вашей компании. We have carried out all the necessary welding procedure specification tests, monitored and approved by the notified body inspector, to ensure that our WPSs help you to meet the standards and requirements you need. Our professional welders rigorously searched for the best setups, and have used them to perform test welds for several hours, so you can enjoy the ready-made WPSs.

Universal WPS for tube welding

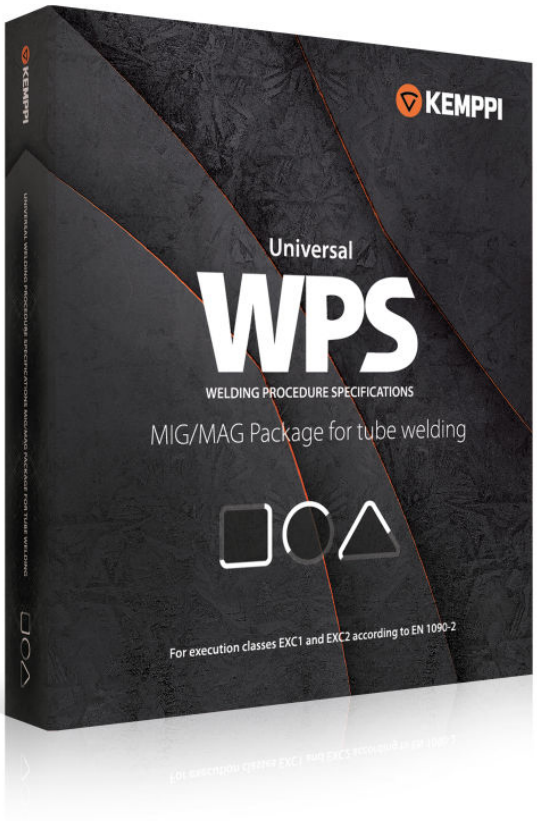
ЭТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ РАЗРАБОТАНЫ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ СТЫКОВЫХ СВАРНЫХ ШВОВ КОНСТРУКЦИОННЫХ ТРУБ И ТРУБОПРОВОДОВ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОЦЕССОВ MIG/MAG

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Universal WPS for tube welding



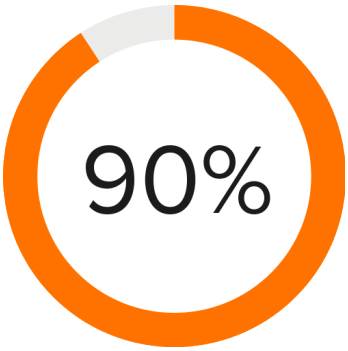
ЭТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ РАЗРАБОТАНЫ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ СТЫКОВЫХ СВАРНЫХ ШВОВ КОНСТРУКЦИОННЫХ ТРУБ И ТРУБОПРОВОДОВ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОЦЕССОВ MIG/MAG

В новый комплект входят 28 технологических карт, разработанных специально для выполнения стыковых сварных швов конструкционных труб и трубопроводов с использованием процессов MIG/MAG. Эти карты также могут применяться в случае предъявления требований по ударной вязкости и использовании наиболее популярной сплошной и порошковой проволоки. Кроме того, комплект включает 8 технологических карт для процесса Kemppi WiseRoot+. Стандартные технологические карты Kemppi могут не распространяться на некоторые специальные случаи применения, например выполнение угловых сварных швов, подверженных поперечным нагрузкам.

При покупке пакета универсальных технологических карт сварки заказчик получает папку с печатной документацией технологических карт и другими сопутствующими материалами. Also a USB memory stick is included with useful information and links to Kemppi WPS Web services. Кроме того, в комплект поставки входит регистрационный ключ для доступа к сайту управления технологическими картами сварки Kemppi, где можно просмотреть документацию по приобретенным технологическим картам и связанные с ними протоколы аттестации технологии сварки.

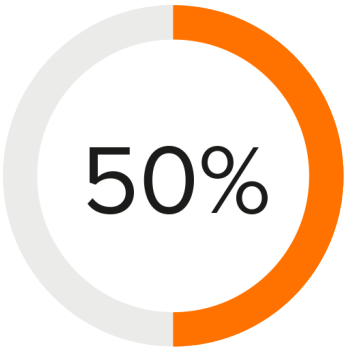
Технологические карты для сварки труб можно приобрести непосредственно на портале клиентов Kemppi или у официальных дилеров и дистрибьюторов.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ

за счет приобретения готового пакета технологических карт и получения доступа к нему



ЭКОНОМИЯ ПРИ СОЗДАНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

за счет покупки готового пакета технологических карт

ПРЕИМУЩЕСТВА

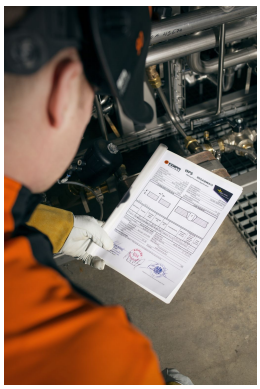
- Savings in time and money
- No need to acquire special expertise
- All WPSs are suitable for all brands of welding machines adhering to the standards ISO 15612 and ISO 15614
- Kemppi является единственным производителем, предлагающим технологические карты для сварки труб с использованием процессов MIG/MAG
- The WPSs are also valid when impact-strength requirements apply
- Технологические карты для сварки труб содержат практические сведения по сварке в различных положениях

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Берегите свое время

Время — деньги. Теперь можно экономить время за счет приобретения универсальных стандартных пакетов технологических карт Kemppi для сварки MIG/MAG. Мы провели все необходимые проверки технологических карт сварки под контролем инспектора уполномоченного органа и получили его одобрение. Наши карты сварки помогают заказчикам обеспечить соответствие стандартам и необходимым требованиям. Эти карты можно получить с помощью нескольких щелчков мыши.



Savings in WPS creation

Универсальные стандартные пакеты технологических карт Kemppi для сварки труб позволяют экономить деньги вам и вашей компании. We have carried out all the necessary welding procedure specification tests, monitored and approved by the notified body inspector, to ensure that our WPSs help you to meet the standards and requirements you need. Our professional welders rigorously searched for the best setups, and have used them to perform test welds for several hours, so you can enjoy the ready-made WPSs.

Single WPS

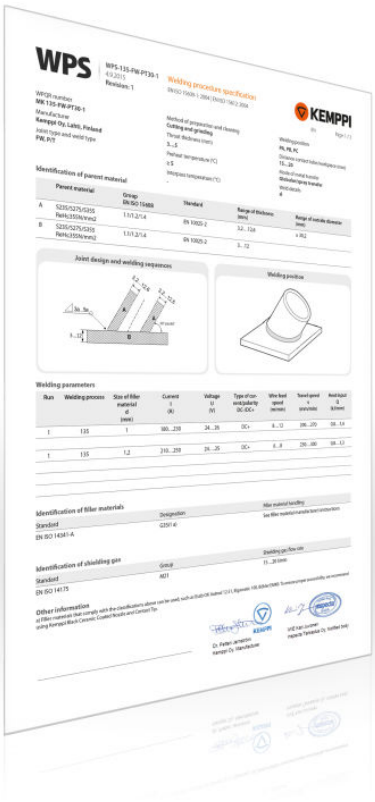
ДОПОЛНЯЕТ СТАНДАРТНЫЙ ПАКЕТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

6.08.2020

KEMPPI

And you know.

Single WPS



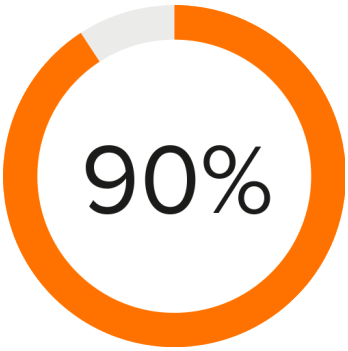
ДОПОЛНЯЕТ СТАНДАРТНЫЙ ПАКЕТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

Вы можете приобрести отдельные технологические карты, чтобы дополнить свой стандартный пакет технологических карт. Отдельные технологические карт подходят для различных областей применения, включая выполнение угловых сварных швов на трубах с применением MIG/MAG-сварки и стыковых швов с применением MMA-сварки.

Что касается типов стали, принадлежащих к группе материалов 8.1 (аустенитная нержавеющая сталь), заказчикам следует помнить, что стандарт EN 1090 не содержит никаких положений, регулирующих использование пакета стандартных технологических карт с такой группой материалов. Стандартные технологические карты Kemppi могут не распространяться на некоторые специальные случаи применения, например выполнение угловых сварных швов, подверженных поперечным нагрузкам. Рекомендуем проверить местные нормативы в отношении использования пакета стандартных технологических карт при сварке нержавеющей стали.

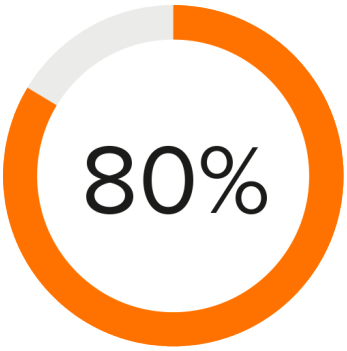
Отдельные технологические карты сварки можно приобрести непосредственно на портале клиентов Kemppi или у официальных дилеров и дистрибьюторов.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ

за счет приобретения готового пакета технологических карт и получения доступа к нему



ЭКОНОМИЯ ПРИ СОЗДАНИИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

за счет покупки готового пакета технологических карт

ПРЕИМУЩЕСТВА

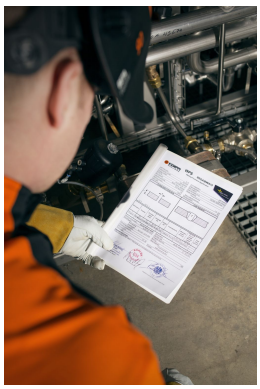
- Savings in time and money
- No need to acquire special expertise
- All WPSs are suitable for all brands of welding machines adhering to the standards ISO 15612 and ISO 15614
- Технологические карты также можно использовать при наличии требований стандартов по ударной вязкости

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Берегите свое время

Время — деньги. Теперь можно экономить время за счет приобретения универсальных стандартных пакетов технологических карт Kemppi для сварки MIG/MAG. Мы провели все необходимые проверки технологических карт сварки под контролем инспектора уполномоченного органа и получили его одобрение. Наши карты сварки помогают заказчикам обеспечить соответствие стандартам и необходимым требованиям. Эти карты можно получить с помощью нескольких щелчков мыши.



Экономия при создании технологических карт

Отдельные технологические карты Kemppi позволяют экономить деньги вам и вашей компании. We have carried out all the necessary welding procedure specification tests, monitored and approved by the notified body inspector, to ensure that our WPSs help you to meet the standards and requirements you need. Our professional welders rigorously searched for the best setups, and have used them to perform test welds for several hours, so you can enjoy the ready-made WPSs.

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi один из лидеров сварочной индустрии. Наша роль — разрабатывать решения, которые обеспечат процветание Вашего бизнеса. Штаб-квартира Kemppi расположена в городе Лахти, Финляндия. Более 800 экспертов в области сварки трудится на предприятиях Kemppi в 17 странах мира; годовой доход компании превышает 150 млн евро. Наши решения для сварки включают интеллектуальное оборудование, программное обеспечение для управления сварочным производством и экспертные услуги, предназначенные как для использования в промышленном производстве с жесткими стандартами, так и для быстрой сварки в любых условиях. Мы учитываем особенности работы в разных регионах за счет создания глобальной партнерской сети, покрывающей 60 стран мира.

KEMPPI