

РУЧНАЯ СВАРКА

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



2024

 **KEMPPi**



ТОРГОВЫЕ ДОЧЕРНИЕ
КОМПАНИИ КЕМРРИ
OY GROUP



ДИСТРИБЬЮТОРЫ



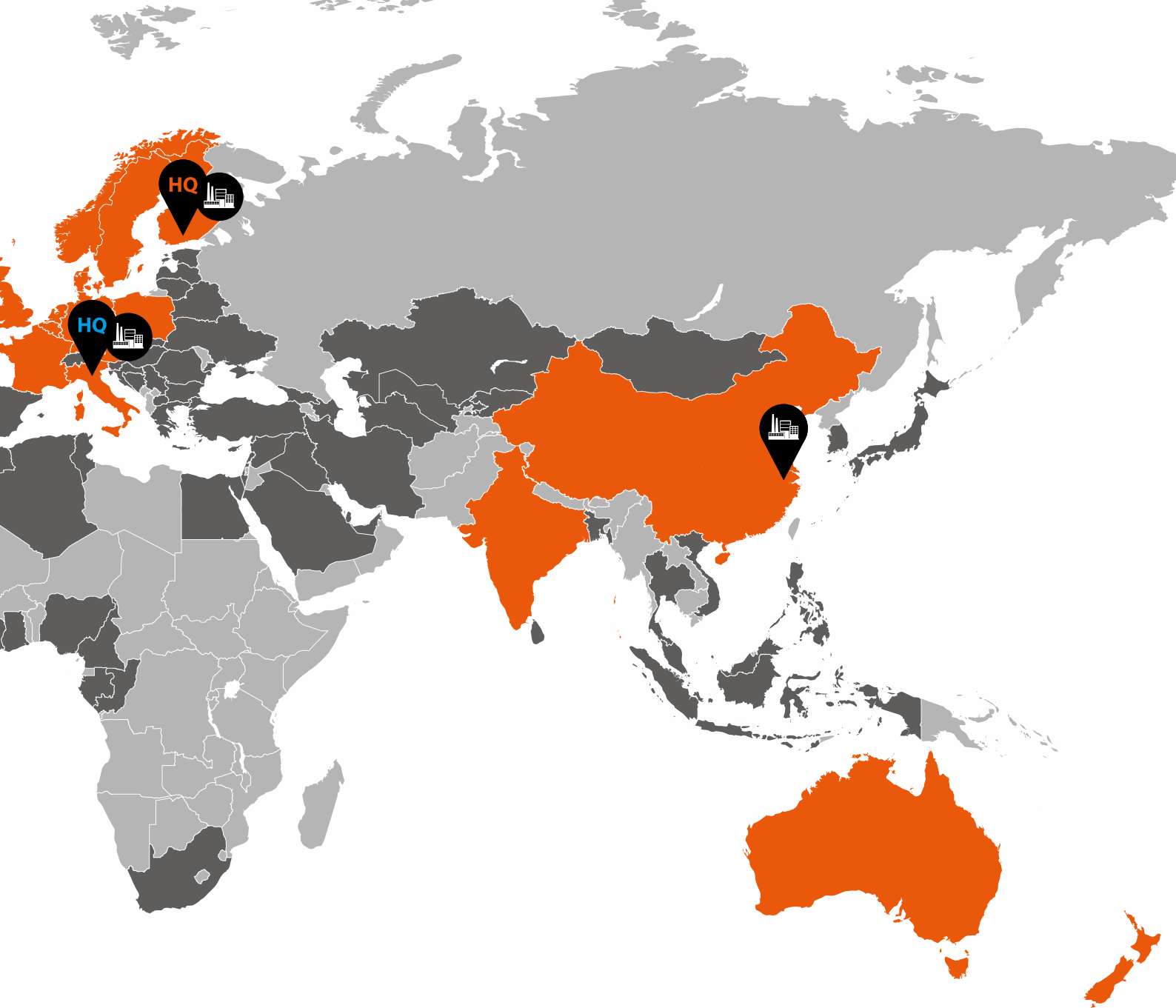
ШТАБ-КВАРТИРА
КЕМРРИ OY



ШТАБ-КВАРТИРА
TRAFIMET GROUP SPA



ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ПРЕДПРИЯТИЕ



КЕМПРІ

Глобальное видение и локальное присутствие

Компания Кемпрі работает по всему миру. Штаб-квартира и основные производственные подразделения компании находятся в Финляндии. Представительства компании Кемпрі открыты в Финляндии, Швеции, Норвегии, Дании, Германии, Франции, Великобритании, Нидерландах, Польше, Австралии, Италии, Индии и Китае. Представители Кемпрі, отвечающие за распространение и сбыт продукции, а также за обслуживание клиентов внутри страны, работают в более чем 60 странах мира.

Полный перечень представительств, дистрибьюторов и дилеров компании Кемпрі приведен на сайте www.kemppi.com



Содержание

| | |
|---|------------|
| Сварка MIG/MAG | 6 |
| MinarcMig Evo | 7 |
| Kempact RA | 11 |
| Master M 205, 323 | 17 |
| Master M 353, 355, 358 | 23 |
| X5 FastMig, X5P FastMig Pulse | 29 |
| SuperSnake GTX | 41 |
| X8 Mig Welder | 45 |
| X8 SuperSnake | 53 |
| Сварка TIG | 56 |
| MinarcTig Evo 200, 200MLP | 57 |
| MinarcTig 250, 250MLP | 61 |
| MasterTig 235, 325, 335, 425, 535 | 65 |
| Сварка MMA | 72 |
| Minarc 150, 220 | 73 |
| Minarc Evo 180 | 79 |
| Master 315 | 83 |
| Master S 400, 500 | 89 |
| Строжка | 92 |
| KempGouge ARC 800 | 93 |
| Проверка оборудования | 96 |
| ArcValidator | 96 |
| Прикладное программное обеспечение | 98 |
| Сварка MAX | 98 |
| Процессы Wise | 100 |
| Технологические карты сварки | 102 |
| Универсальные технологические карты | 102 |
| Программное обеспечение для управления сваркой | 104 |
| WeldEye | 104 |
| ArcVision | 107 |
| Дополнительное оборудование и принадлежности | 109 |
| Комплекты расходных материалов для проволокоподающего механизма | 111 |
| Пульты дистанционного управления | 114 |
| Дополнительные принадлежности | 115 |
| 2-х колесные транспортные тележки | 118 |
| 4-х колесные транспортные тележки | 119 |
| Контактная информация | 121 |
| Специальные условные обозначения | 123 |





MinarcMig Evo

Адаптивный и мобильный сварочный аппарат

- 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 приступить 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
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Сварка никогда не была настолько простой

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 продолжительности включения 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 поджига 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. В каждой модели имеется большой графический интерфейс, который руководит действиями пользователя во время настройки, а в модели MinarcMig Evo 200 можно просто установить толщину листа, выбрать тип присадочной проволоки (из углеродистой стали, нержавеющей стали, алюминия и проволоки CuSi для пайки) и приступить к сварке. Такой выбор удовлетворяет требованиям самых различных областей применения.

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.





Модели MinarcMig Evo 170 и 200 оборудованы панелями управления с ЖК-дисплеем. Модель MinarcMig Evo 200, кроме того, позволяет выбрать тип материала, толщину листа и форму сварочного шва.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



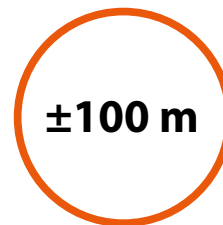
НЕБОЛЬШОЙ ВЕС И ВЫСОКАЯ МОБИЛЬНОСТЬ

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

Технические характеристики

| MinarcMig Evo | | 170 | 200 |
|--|---------------------------------------|--|--|
| Напряжение питания | 1 фаза, 50/60 Гц | 230 В (± 15 %) | 230 В (± 15 %) |
| Напряжение питания (AU) | 1 фаза, 50/60 Гц | 240 В (± 15 %) | 240 В (± 15 %) |
| Номинальная мощность при макс. токе | ПВ 35 % | 170 А / 4,8 кВА | 200 А / 6,2 кВА |
| Ток питания | ПВ 35 %, I1 макс. | 20,3 А | 26,2 А |
| | ПВ 100 %, I1эфф. | 10,1 А | 13,2 А |
| Соединительный кабель | H07RN-F | 3G1,5 (1,5 мм ² , 3 м) | 3G1,5 (1,5 мм ² , 3 м) |
| Предохранитель | типа С | 16 А | 16 А |
| Нагрузка при 40 °С | ПВ 35 % | 170 А / 24 В | 200 А / 24 В |
| | ПВ 60 % | 140 А / 21 В | 160 А / 22 В |
| | ПВ 100 % | 100 А / 20 В | 120 А / 20 В |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | | 20 А/15 В – 170 А/ 24 В | 20 А/15 В – 200 А/ 26 В |
| Напряжение холостого хода | | 74 В | 74 В |
| Мощность холостого хода | | 12 Вт при выключенном вентиляторе, 21 Вт при включенном вентиляторе | 12 Вт при выключенном вентиляторе, 26 Вт при включенном вентиляторе |
| Ступени напряжения | | 0,1 В | 0,1 В |
| Коэффициент мощности при макс. токе | | 0,99 | 0,99 |
| Эффективность при ПВ 100 % | | 80 % | 82 % |
| Присадочная проволока, Ø | Сплошная железная сварочная проволока | 0,6...1,0 мм | 0,6...1,0 мм |
| | Железная порошковая проволока | 0,8...1,0 мм | 0,8...1,0 мм |
| | Ss | | 0,8...1,0 мм |
| | Al | | 1,0 мм |
| | CuSi | | 0,8...1,0 мм |
| Диапазон регулировки скорости подачи проволоки | | 1...12 м/мин. | 1...13 м/мин. |
| Катушка проволоки | макс. Ø | 200 мм / 5 кг | 200 мм / 5 кг |
| Защитные газы | | CO ₂ , Ar, смесь Ar + CO ₂ | CO ₂ , Ar, смесь Ar + CO ₂ |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 450 x 227 x 368 мм | 450 x 227 x 368 мм |
| Масса, включая сварочную горелку и кабели 3,0 кг | | 13 кг | 13 кг |
| Температурный класс | | F (155 °С) | F (155 °С) |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S |
| Диапазон рабочих температур | | От -20 до +40 °С | -20...+40 °С |
| Диапазон температуры хранения | | -40...+60 °С | -40...+60 °С |

Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

Информация для заказа

| MinarcMig Evo (с горелкой, кабелями, газовым шлангом и ремнем для переноски) | | |
|--|------------------------|------------|
| MinarcMig Evo 170 | | 61008170 |
| MinarcMig Evo 170 AU* | | 61008170AU |
| MinarcMig Evo 200 | | 61008200 |
| MinarcMig Evo 200 AU* | | 61008200AU |
| Сварочная горелка GC 223G, 220 А, с газовым охлаждением | 3 м | GC223GMM3 |
| Кабель заземления | 3м, 25 мм ² | 6184004 |
| Шланг подачи защитного газа | 4,5 м | W001077 |
| Ремень для переноски | | 9592163 |
| MinarcMig Evo 170 (без вилки) | | 61008170NP |
| MinarcMig Evo 200 (без вилки) | | 61008200NP |
| Транспортная тележка MST 400 | | 6185294 |
| Комплект адаптера Euro | | W008366 |

* Модель AU предназначена для рынков Австралии и Новой Зеландии. Они укомплектованы разными сетевыми вилками.



Kempact 253A

 **KEMPPPI**



Kemppri RA

Перейдите на новый стандарт

- Современный аппарат с высоким КПД
- Превосходные сварочные характеристики при использовании в качестве защитного газа как газовых смесей, так и CO₂
- 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™
- 2Т/4Т переключатель режима
- Таймер точечной и прерывистой сварки
- Лотки для хранения зап.частей
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Новые стандарты в классе компактных аппаратов MIG/MAG

Сварочный аппарат Kemppri 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 Kemppri RA построена на последней платформе питания Kemppri, которая гарантирует оптимальные сварочные характеристики и энергоэффективность. Одиннадцать версий модели включают источники питания с максимальным током 250 и 320 А 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.

Новые технические решения включают снижение потребления электроэнергии более чем на 10 % по сравнению с обычными источниками питания со ступенчатым регулированием, систему освещения механизма подачи проволоки Brights™ для облегчения загрузки проволоки в условиях слабого освещения, функцию оповещения WireLine™ для сигнализации о необходимости плановой замены направляющего канала проволоки, а также встроенное шасси GasMate™, обеспечивающее удобную и безопасную установку баллона и перемещение аппарата. Какую бы модель вы не выбрали, аппарат Kemppri RA гарантирует максимальную эффективность для любых сварочных операций.





ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



СОКРАЩЕНИЕ ЗАТРАТ НА ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЮ

в сравнении с традиционными источниками питания со ступенчатым регулированием



БОЛЕЕ БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА УСТРОЙСТВА НА 50 % с помощью каналов памяти



ГАРАНТИЯ КЕМППИ 3 ГОДА

Гарантия покрывает детали и работу

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.

Кемпакт RA справляется на «отлично»

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

Специальные функции в моделях Кемпакт 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 Кемпакт 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.



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



Панели управления с большим и четким ЖК-дисплеем облегчают настройку и контроль параметров. Отсеки для деталей обеспечивают удобное хранение и легкий доступ.



Доступ к отсеку для катушки проволоки прост и установлен на удобной высоте, что упрощает замену катушек с проволокой и техническое обслуживание Wireline. Светодиодное освещение корпуса также входит в стандартную комплектацию.



Модели Кемпакт Adaptive (A) предлагают специальные функции, в том числе возможность установки мощности в зависимости от толщины листа, выбор присадочного материала и каналы памяти.

Технические характеристики

| КЕМРАКТ | | 251R, 251A |
|---|--------------------------|-----------------------------------|
| Напряжение питания | 1 фаза, 50/60 Гц | 240 В (±15 %) |
| Номинальная мощность при макс. токе | ПВ 30 %, I1макс. (250 А) | 8.5 кВА |
| Ток питания | ПВ 30 %, I1макс. (250 А) | 36 А |
| | ПВ 100 %, I1эфф. (150 А) | 17 А |
| Соединительный кабель | H07RN-F | 3G2.5 (2,5 мм ² , 5 м) |
| Предохранитель | Тип С | 20 А |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | | 10 В / 20 А – 29 В / 250 А |
| Коэффициент мощности при макс. | 250 А / 26.5 В | 0.99 |
| Эффективность при ПВ 100 % | 150 А / 21.5 В | 0.82 |
| Диапазон регулировки скорости подачи проволоки | | 1,0-18,0 м/мин |
| Диапазон регулировки напряжения | | 8,0-29,0 В |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 623 x 579 x 1070 мм |
| Масса (без сварочной горелки и кабелей) | | 44 кг |
| Класс электромагнитной совместимости | | A |
| Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12 | | |

| Кемракт | | 253R, 253A | | 323R, 323A |
|---|--------------------------|-----------------------------------|--------------------------|-----------------------------------|
| Напряжение питания | 3 фазы, 50/60 Гц | 400 В (±15 %) | 3 фазы, 50/60 Гц | 400 В (±15 %) |
| Номинальная мощность при макс. токе | ПВ 35 %, I1макс. (250 А) | 8.5 кВА | ПВ 35 %, I1макс. (320 А) | 12 кВА |
| Ток питания | ПВ 35 %, I1макс. (250 А) | 11,9 А | ПВ 35 %, I1макс. (320 А) | 17,2 А |
| | ПВ 100 %, I1эфф. (150 А) | 6,1 А | ПВ 100 %, I1эфф. (190 А) | 8,2 А |
| Соединительный кабель | H07RN-F | 4G1.5 (1,5 мм ² , 5 м) | H07RN-F | 4G1.5 (1,5 мм ² , 5 м) |
| Предохранитель | Тип С | 10 А | Тип С | 10 А |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | | 10 В / 20 А – 31 В / 250 А | | 10 В / 20 А – 32,5 В / 320 А |
| Коэффициент мощности при макс. | 250 А / 26.5 В | 0.93 | 320 А / 30 В | 0.94 |
| Эффективность при ПВ 100 % | 150 А / 21.5 В | 0.88 | 190 А / 23.5 В | 0.86 |
| Диапазон регулировки скорости подачи проволоки | | 1,0-18,0 м/мин | | 1,0-20,0 м/мин |
| Диапазон регулировки напряжения | | 8,0-31,0 В | | 8,0-32,5 В |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 623 x 579 x 1070 мм | Д x Ш x В | 623 x 579 x 1070 мм |
| Масса (без сварочной горелки и кабелей) | | 44 кг | | 44 кг |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | | A |
| Стандарты: МЭК 60974-1, МЭК 60974-5, МЭК 60974-10 | | | | |



Модели Кемракт 251 включают механизм подачи проволоки GT02С, с приводом на два ролика.



Модели Кемракт 253/323 включают механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика.

| Кемпакт | | 253 AMV | | 323 RMV/AMV |
|---|-------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|
| Напряжение питания | 3 фазы, 50/60 Гц | 230 В -15 %...400 В +15 % | 3 фазы, 50/60 Гц | 230 В -15 %...400 В +15 % |
| Номинальная мощность при макс. токе | ПВ 40 %, I1 макс. (250 А) (230 В) | 9 кВА | ПВ 35 %, I1 макс. (320 А) (230 В) | 13,5 кВА |
| | ПВ 40 % макс.ток (250А)(400В) | 8,5 кВА | ПВ 35 %, I1 макс. (320 А) (400 В) | 12,5 кВА |
| Ток питания | ПВ 40% макс.ток I1 max (250А)(230В) | 22,2 А | ПВ 35 %, I1 макс. (320 А) (230 В) | 33,3 А |
| | ПВ 40 % макс.ток (250А)(400В) | 12,3 А | ПВ 35 %, I1 макс. (320 А) (400 В) | 17,8 А |
| | ПВ 100 %, I1эфф. (150 А)(230 В) | 10,8 А | ПВ 100 %, I1эфф. (190 А)(230 В) | 14,8 А |
| | ПВ 100 %, I1эфф. (150 А)(400 В) | 6,2 А | ПВ 100 %, I1эфф. (190 А)(400 В) | 8,3 А |
| Соединительный кабель | H07RN-F | 4G1.5 (1,5 мм ² , 5 м) | H07RN-F | 4G1.5 (1,5 мм ² , 5 м) |
| Предохранитель | Тип С (230 В) | 16 А | Тип С (230 В) | 16 А |
| | Тип С (400 В) | 10 А | Тип С (400 В) | 10 А |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | 10 В/ 20 А – 31 В/250 А | | 10 В/ 20 А - 32,5 В/ 320 А | |
| Коэффициент мощности при макс. | 250 А/26,5 В (230 В) | 0,94 | 320 А/ 30 В (230 В) | 0,94 |
| | 250 А/26,5 В (400 В) | 0,93 | 320 А/ 30 В (400 В) | 0,94 |
| Эффективность при ПВ 100 % | 150 А/ 21,5 В (230 В) | 0,79 | 190 А/ 23,5 В (230 В) | 0,80 |
| | 150 А/ 21,5 В (400 В) | 0,82 | 190 А/ 23,5 В (400 В) | 0,83 |
| Диапазон регулировки скорости подачи проволоки | | 1,0-18,0 м/мин | | 1,0-20,0 м/мин |
| Диапазон регулировки напряжения | | 8,0-31,0 В | | 8,0-32,5 В |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 623 x 579 x 1070 мм | Д x Ш x В | 623 x 579 x 1070 мм |
| Масса (без сварочной горелки и кабелей) | | 44 кг | | 44 кг |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | | A |
| Стандарты: МЭК 60974-1, МЭК 60974-5, МЭК 60974-10 | | | | |

Информация для заказа

| Кемпакт RA | | |
|-------------------------------|---------|-----------------------------|
| Кемпакт 251R, GX 253 G, 3,5 м | P2203GX | |
| Кемпакт 251R, GX 253 G, 5 м | P2204GX | |
| Кемпакт 251A, GX 253 G, 3,5 м | P2205GX | |
| Кемпакт 251A, GX 253 G, 5 м | P2206GX | |
| Кемпакт 253R, GX 303 G, 3,5 м | P2207GX | |
| Кемпакт 253R, GX 303 G, 5 м | P2208GX | |
| Кемпакт 253A, GX 303 G, 3,5 м | P2209GX | |
| Кемпакт 253A, GX 303 G, 5 м | P2210GX | |
| Кемпакт 323R, GX 403 G, 3,5 м | P2211GX | |
| Кемпакт 323R, GX 303 G, 3,5 м | P2229GX | Только 300 А / 35% диапазон |
| Кемпакт 323R, GX 403 G, 5 м | P2212GX | |
| Кемпакт 323R, GX 303 G, 5 м | P2230GX | Только 300 А / 35% диапазон |
| Кемпакт 323A, GX 403 G, 3,5 м | P2213GX | |
| Кемпакт 323A, GX 303 G, 3,5 м | P2231GX | Только 300 А / 35% диапазон |

| | | |
|-------------------------------------|---------|-----------------------------|
| Кемпакт 323A, GX 403 G, 5 м | P2214GX | |
| Кемпакт 323A, GX 303 G, 5 м | P2232GX | Только 300 А / 35% диапазон |
| Кемпакт 253AMV, GX 303 G, 3,5 м | P2217GX | |
| Кемпакт 253AMV, GX 303 G, 5 м | P2218GX | |
| Кемпакт 323RMV, GX 403 G, 3,5 м | P2219GX | |
| Кемпакт 323RMV, GX 303 G, 3,5 м | P2233GX | Только 300 А / 35% диапазон |
| Кемпакт 323RMV, GX 403 G, 5 м | P2220GX | |
| Кемпакт 323RMV, GX 303 G, 5 м | P2234GX | Только 300 А / 35% диапазон |
| Кемпакт 323AMV, GX 403 G, 3,5 м | P2221GX | |
| Кемпакт 323AMV, GX 303 G, 3,5 м | P2235GX | Только 300 А / 35% диапазон |
| Кемпакт 323AMV, GX 403 G, 5 м | P2222GX | |
| Кемпакт 323AMV, GX 303 G, 5 м | P2236GX | Только 300 А / 35% диапазон |
| Держатель угольного электрода | 9592106 | |
| Угольный электрод 10-100 | 4192160 | |
| Держатель угольного электрода M10X1 | W020273 | |



Master M

205 / 323

Мощность сварки стала портативной



- ПВ 40 % при 320 А для М 323 и при 200 А для М 205
- Ручной, автоматический и автоматический импульсный режим* (* только для М 205)
- Сварка MIG/MAG/TIG/MMA
- Автоматическая настройка Weld Assist
- Легкая и прочная конструкция
- Самозаряжающиеся светодиодные рабочие лампы
- 6-канальная память
- Опция водяного охладителя
- Совместимость с генератором
- Инструмент для дуговых процессов Max Cool (только М 323)
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Масштабная, быстрая и простая сварка

Master M 205 и Master M 323 устанавливают новые стандарты мощности, производительности и портативности для промышленной сварки MIG. Благодаря компактной и легкой конструкции, которую легко переносить, вам будет приятно работать с портативным сварочным аппаратом MIG, который можно перемещать в любое место. Если вы работаете в ограниченном пространстве, будет удобен яркий и легко читаемый цветной ЖК-экран, а самозаряжающиеся светодиодные лампы можно включить для повышения безопасности и удобного освещения рабочей зоны независимо от наличия сетевого питания.

Портативные Master M 205 и Master M 323 просты в использовании. Благодаря методу автоматической настройки параметров Kemppi Weld Assist вы сможете начать сварку быстро, точно, с первого раза и постоянно. Weld Assist – это простое решение, которое могут использовать даже сварщики с минимальным опытом. Просто выберите толщину материала, тип соединения, положение стыка и приступайте к сварке.

Master M 205 представляет собой компактный и портативный промышленный аппарат для импульсной сварки MIG/MAG мощностью 200 А при продолжительности включения 40 %. Сваривайте более широкий спектр материалов с помощью импульсной сварки и выполняйте свою работу в любом месте благодаря удобному однофазному источнику питания с двойным напряжением. Экономьте время и быстро производите работы с помощью 37 встроенных программ сварки MIG/MAG для присадочных материалов Fe, нерж. стали, AlMg5, AlSi5, CuSi3 и CuAl8. Master M 205 поставляется с 17 программами для импульсной сварки MIG и 20 программами для 1-MIG.

Master M 323 — это высокопроизводительный промышленный сварочный аппарат MIG/MAG, обеспечивающий мощность 320 А при продолжительности включения 40 %. Компактный и портативный Master M 323 готов к большим работам в любом месте. Быстро найдите правильные параметры сварки и сэкономьте время с помощью 28 программ сварки для присадочных материалов Fe, нерж. стали, AlMg5, AlSi5, CuSi3, CuAl8 и FC-CrNiMo. Плюс полная высококачественное выполнение корневых швов и перекрытие зазоров с программным обеспечением MAX Cool, поставляемым в стандартной комплектации.





ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



ПОРТАТИВНАЯ МОЩНОСТЬ СВАРКИ

с легким весом и высокой
производительностью.



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ СВАРКИ

в широком диапазоне
материалов и толщин.



ИНТУИТИВНО ПОНЯТНЫЙ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЙ ИНТЕРФЕЙС

включает Weld Assist, помогающую
сварщикам в любых ситуациях.

Расширение возможностей



WELD ASSIST

Weld Assist — это инструмент для быстрой настройки. Просто выберите тип соединения, положение сварки и толщину материала, и вы готовы начать работу. Weld Assist – отличный интуитивно понятный образовательный инструмент, его параметры также можно настроить вручную в соответствии с индивидуальными предпочтениями.



ПОДСВЕТКА

Повышайте эффективность и безопасность работы с подключением к сети или в автономном режиме. Светодиодное освещение также встроено в шкаф подачи проволоки.



MASTER M COOLER

Обеспечивает охлаждение сварочной горелки, а также плавное и стабильное состояние дуги. Резервуар охладителя легко чистить, он имеет встроенную светодиодную подсветку, так что вы можете контролировать уровень охлаждающей жидкости и упростить плановое техническое обслуживание.



БЕЗОПАСНАЯ ДЛЯ ПОДЪЕМА КОНСТРУКЦИЯ

При использовании подходящего подъемного оборудования Master M можно поднимать за ручку, это в свою очередь обеспечивает безопасный подъем и легкое перемещение по площадке.



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО РЕГУЛИРОВКИ ГАЗА

Предохранительное устройство регулировки газа является стандартной функцией Master M 323 и предотвращает сварку, если подача защитного газа прервана или не подключена. Master M 323 в стандартной комплектации также оснащен клапаном регулировки газа.



POWERLOG

Логика триггера Powerlog допускает три альтернативных уровня мощности во время сварки. Используйте стандартный триггер горелки, чтобы выбрать уровень мощности, необходимый для работы.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ КАЛИБРОВКА

Автоматическая калибровка кабеля измеряет сопротивление сварочной цепи и калибрует цифровые измерители, гарантируя, что отображаемое значение напряжения дуги, точно соответствует ее действительному напряжению. Это крайне важно для точного соблюдения технологической карты сварки.



Соберите комплект в соответствии с вашими задачами, включая комплекты с газовым или водяным охлаждением, набор сварочных горелок и транспортных тележек.



Внутреннее освещение шкафа и внешнее светодиодное рабочее освещение поддерживают работу сварщиков, повышая безопасность, эффективность и удобство работы в условиях низкой освещенности.



Master M — это портативный промышленный сварочный аппарат, предназначенный для быстрого и эффективного развертывания сварочных работ.



Большой цветной ЖК-дисплей легко читается и легко настраивается. Кнопки навигации с подсветкой помогают направлять пользователя, все модели оснащены панелями для защиты дисплея от ударов и прозрачными откидными крышками дисплея из поликарбоната.

Master M 205 / 323 – ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| ПАРАМЕТР | | MASTER M 205 GM | MASTER M 205 GM AU | MASTER M 323 GM |
|---|---|---|---|---|
| Напряжение однофазной сети переменного тока, 50/60 Гц | | 110–130 В ±10 % 220–240 В ±10 % | 110–130 В ±10 %; 220–240 В ±10 % | |
| Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц | | | | 220–230 В ±10 % 380–460 В ±10 % |
| Допустимая нагрузка при 40 °С | 40 % [380 - 460 В] 40 % [220 - 230 В] 30% [110 - 130 В] | Н/Д 200 А (ММА 175 А) 120 А (ММА 100 А) | Н/Д 200 А (ММА 175 А) 120 А (ММА 100 А) | 320 А (ММА 300 А) 280 А (ММА 255 А) неприм. |
| | 60 % [380 - 460 В] 60 % [220 - 230 В] 60 % [110 - 130 В] | Н/Д 170 А (ММА 150 А) 95 А (ММА 80 А) | Н/Д 170 А (ММА 150 А) 95 А (ММА 80 А) | 250 А (ММА 220 А) 230 А (ММА 205 А) неприм. |
| | 100 % [380 - 460 В] 100 % [220 - 230 В] 100 % [110 - 130 В] | Н/Д 140 А (ММА 120 А) 75 А (ММА 65 А) | Н/Д 140 А (ММА 120 А) 75 А (ММА 65 А) | 200 А (ММА 175 А) 175 А (ММА 150 А) неприм. |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | MIG [380 - 460 В] MIG [220 - 230 В] MIG [110 - 130 В] | Н/Д 15 А/10 В...200 А/28 В 15 А/10 В...120 А/21 В | Н/Д 15 А/10 В...200 А/28 В 15 А/10 В...120 А/21 В | 15 А/10 В...320 А/34 В 15 А / 10 В...280 А / 32 В неприм. |
| | MMA [380 - 460 В] MMA [220 - 230 В] MMA [110 - 130 В] | Н/Д 15 А/10 В...175 А/31 В 15 А/10 В...100 А/24 В | Н/Д 15 А/10 В...175 А/31 В 15 А/10 В...100 А/24 В | 15 А / 10 В...300 А / 34 В 15 А/10 В...255 А/33 В неприм. |
| | TIG [380 - 460 В] TIG [220 - 230 В] TIG [110 - 130 В] | Н/Д 15 А/1 В...200 А/28 В 15 А/1 В...120 А/21 В | Н/Д 15 А/1 В...200 А/28 В 15 А/1 В...120 А/21 В | 15 А/1 В...320 А/34 В 15 А / 1 В...280 А / 33 В неприм. |
| Разъем горелки | | Euro | Euro | Euro |
| Проволокоподающий механизм | | -роликовый, один двигатель ² | -роликовый, один двигатель ² | -роликовый, один двигатель ² |
| Диаметр подающих роликов | | 32 мм | 32 мм | 32 мм |
| Присадочная проволока | Fe | 0,8–1,0 мм | 0,8–1,0 мм | 0,8–1,2 мм |
| | Нерж. сталь | 0,8–1,0 мм | 0,8–1,0 мм | 0,8–1,2 мм |
| | Мс/Фс | - | - | 1,2 мм |
| | Al | 0,8–1,2 мм | 0,8–1,2 мм | 0,8–1,2 мм |
| Предохранитель | Медленный тип | 16 / 16 А | 16 / 16 А | 16 / 32 А |
| Скорость подачи проволоки | | 0,5–25 м/мин | 0,5–25 м/мин | 0,7...25 м/мин |
| Масса катушки проволоки (макс.) | | 5 кг | 5 кг | 5 кг |
| Диаметр катушки проволоки (макс.) | | 200 мм | 200 мм | 200 мм |
| Давление защитного газа (макс.) | | 0,5 МПа | 0,5 МПа | 0,5 МПа |
| Диапазон рабочих температур | | От –20 до +40 °С | От –20 до +40 °С | От –20 до +40 °С |
| Диапазон температуры хранения | | От –40 до +60 °С | От –40 до +60 °С | От –40 до +60 °С |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A | A |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S | IP23S |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 520 x 250 x 379 мм | 520 x 250 x 379 мм | 520 x 250 x 379 мм |
| Масса без дополнительного оборудования | | 16,2 кг | 16,2 кг | 18,5 кг |
| Номинальная мощность при макс. токе | | 6 кВА | 6 кВА | 13 кВА |
| Рекомендуемые мощности генераторов (мин.) | 230 В | 15 кВА | 15 кВА | 20 кВА |
| Стандарты | | IEC 60974-1, -10 | IEC 60974-1, -10 | IEC 60974-1, -10 |

Информация для заказа

| ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ | КОДЫ ДЛЯ ЗАКАЗА |
|--------------------|-----------------|
| Master M 205 GM | MSM205GM |
| Master M 205 GM AU | MSM205GMAU |
| Master M 323 GM | MSM323GM |

| ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ | КОДЫ ДЛЯ ЗАКАЗА |
|--|-----------------|
| Master Cooler 05M | MSMC05M |
| Полозья S10M | S10M |
| Транспортная тележка T22M | T22M |
| Двухколесная легкая тележка T32A | T32A |
| Комплект расходомера Master M 323 | SP024820 |
| Комплект фильтров источника питания Master M 205/323 | SP023492 |
| Комплект подогревателя корпуса | SP021614 |
| Разъем MMA Euro 500 A | SP801140 |

| ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ | КОД ПАКЕТА ПРОДАЖ |
|--|-------------------|
| MASTER M 205, GX 303G HD 3,5 M | P513GX3 |
| MASTER M 205, GX 303G HD 5 M | P514GX3 |
| MASTER M 205, MSMC05 COOLER, GX 303W 3,5 M | P515CGX3 |
| MASTER M 205, MSMC05 COOLER, GX 303W 5 M | P516CGX3 |
| MASTER M 205, GX 305G HD 3,5 M | P519GX3 |
| MASTER M 205, GX 305G HD 5 M | P520GX3 |
| MASTER M 205, MSMC05 COOLER, GX 305W 3,5 M | P521CGX3 |
| MASTER M 205, MSMC05 COOLER, GX 305W 5 M | P522CGX3 |
| MASTER M 205 GM AU, GX 303G HD 3,5 M | P513GX3AU |
| MASTER M 205 GM AU, GX 303G HD 5 M | P514GX3AU |
| MASTER M 205 GM AU, MSMC05 COOLER, GX 303W 3,5 M | P515CGX3AU |
| MASTER M 205 GM AU, MSMC05 COOLER, GX 303W 5 M | P516CGX3AU |
| MASTER M 205 GM AU, GX 305G HD 3,5 M | P519GX3AU |
| MASTER M 205 GM AU, GX 305G HD 5 M | P520GX3AU |
| MASTER M 205 GM AU, MSMC05 COOLER, GX 305W 3,5 M | P521CGX3AU |
| MASTER M 205 GM AU, MSMC05 COOLER, GX 305W 5 M | P522CGX3AU |
| MASTER M 323 GM, GX 303G HD 3,5 M | P517GX3 |
| MASTER M 323 GM, GX 303G HD 5 M | P518GX3 |
| MASTER M 323 GM, MSMC05 COOLER, GX 303W 3,5 M | P517CGX3 |
| MASTER M 323 GM, MSMC05 COOLER, GX 303W 5 M | P518CGX3 |
| MASTER M 323 GM, GX 305G HD 3,5 M | P523GX3 |
| MASTER M 323 GM, GX 305G HD 5 M | P524GX3 |
| MASTER M 323 GM, MSMC05 COOLER, GX 305W 3,5 M | P525CGX3 |
| MASTER M 323 GM, MSMC05 COOLER, GX 305W 5 M | P526CGX3 |

Полозья S10M



T32A



T22M







reddot winner 2023
industrial design

Master M

353 / 355 / 358

Расширьте возможности сварки MIG

- Варианты моделей 353, 355 и 358
- ПВ 40% при 350 А для промышленной сварки
- Ручной, автоматический и автоматический импульсный режим
- Сварка MMA/MAG/TIG/MMA
- Автоматическая настройка Weld Assist
- Самозаряжающиеся светодиодные рабочие лампы
- Каналы памяти
- Триггер горелки Powerlog
- Кинетический тормоз катушки
- Широкий диапазон напряжения питания
- Совместимость с генератором
- Опция водяного охладителя
- Инструменты дуговой сварки MAX и Wise
- Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GTX
- WeldEye ArcVision Индустрия 4.0
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии



Компактный аппарат для сварки MIG

Master M — это серия компактных сварочных аппаратов MIG/MAG премиум-класса, **разработанных и изготовленных в Финляндии**, которые обеспечивают высокопроизводительную и удобную промышленную сварку. Новые стандарты качества сварки и эффективности работы благодаря цифровому управлению дугой, методу быстрой настройки и превосходной удельной мощности.

Выбирайте одну из лучших в своем классе моделей (353, 355 или 358)

с поддержкой ручного, автоматического и автоматического импульсного режима работы (модели 355 и 358). Выполняйте сварку горелками с газовым охлаждением или выберите дополнительную систему охлаждения Master M в виде интегрированного комплекта с жидкостным охлаждением, который максимально увеличивает мощность сварки 350 А при ПВ 40 %.

Оцените новый уровень производительности и управления сваркой

после перехода на сварочные процессы MAX Arc Performance (вариант для моделей Master M 355 и 358).

Дуговые процессы MAX могут входить в комплект поставки, также их можно приобрести отдельно в будущем.

Светодиодные рабочие источники света повышают безопасность и делают работу удобнее.

Встроенная самозаряжающаяся система светодиодного рабочего освещения включена в стандартную комплектацию всех моделей Master M. Этот полезный источник света может работать как от сети, так и автономно, для безопасной и эффективной сварки в условиях низкой освещенности.

Master M идеально подходит для использования в цехе или на

стройплощадке. Он изготовлен из литого под давлением армированного пластика, способного поглощать удары и толчки, возникающие при обычной сварке.





ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Процессы MAX и Wise повышают производительность дуги, увеличивают скорость сварки, улучшают контроль сварочной ванны и снижают тепловложение.



БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА

Weld Assist устанавливает параметры до 60% быстрее, чем установка вручную, — это инструмент быстрой настройки параметров. Просто выберите тип соединения, положение сварки и толщину материала, и вы готовы начать работу.



ПРОДОЛЖИТЕЛЬНАЯ РАБОТА

Компактный и универсальный Master M обеспечивает мощность сварки MIG/MAG 350 А при ПВ 40 % и при температуре 40 °С.

Расширение возможностей



WELD ASSIST

Weld Assist — это инструмент для быстрой настройки. Просто выберите тип соединения, положение сварки и толщину материала, и вы готовы начать работу. Weld Assist – отличный интуитивно понятный образовательный инструмент, его параметры также можно настроить вручную в соответствии с индивидуальными предпочтениями.



ПОДСВЕТКА

Повышайте эффективность и безопасность работы с подключением к сети или в автономном режиме. Светодиодное освещение также встроено в шкаф подачи проволоки.



MASTER M COOLER

Обеспечивает охлаждение сварочной горелки, а также плавное и стабильное состояние дуги. Резервуар охладителя легко чистить, он имеет встроенную светодиодную подсветку, так что вы можете контролировать уровень охлаждающей жидкости и упростить плановое техническое обслуживание.



БЕЗОПАСНАЯ ДЛЯ ПОДЪЕМА КОНСТРУКЦИЯ

При использовании подходящего подъемного оборудования Master M можно поднимать за ручку, это в свою очередь обеспечивает безопасный подъем и легкое перемещение по площадке.



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО РЕГУЛИРОВКИ ГАЗА

Предотвращает сварку, если подача защитного газа прервана или не подключена. Предохранительное устройство регулировки газа входит в стандартную комплектацию моделей 355 и 358.



POWERLOG

Логика триггера Powerlog допускает три альтернативных уровня мощности во время сварки. Используйте стандартный триггер горелки, чтобы выбрать уровень мощности, необходимый для работы.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ КАЛИБРОВКА

Автоматическая калибровка кабеля измеряет сопротивление сварочной цепи и калибрует цифровые измерители, гарантируя, что отображаемое значение напряжения дуги, точно соответствует ее действительному напряжению. Это крайне важно для точного соблюдения технологической карты сварки.



Внутреннее освещение шкафа и внешнее светодиодное рабочее освещение поддерживают работу сварщиков, повышая безопасность, эффективность и удобство работы в условиях низкой освещенности.



Установки с водяным охлаждением поддерживаются двумя альтернативными вариантами транспортной тележки: T25MT (двухколесная) или P45MT (четырёхколесная).



Модели Master M оснащены большими цветными дисплеями, которые легко читаются и легко настраиваются. Кнопки навигации с подсветкой помогают направлять пользователя, все модели оснащены панелями для защиты дисплея от ударов и прозрачными откидными крышками дисплея из поликарбоната.

Master M 353 / 355 / 358 – **технические данные**

| ПАРАМЕТР | MASTER M COOLER | MASTER M COOLER MV |
|---|--------------------------|--------------------------|
| Мощность охлаждения при 1 л/мин | 1,0 кВт | 1,0 кВт |
| Рекомендуемая охлаждающая жидкость | MGP 4456 (смесь Kemptri) | MGP 4456 (смесь Kemptri) |
| Объем резервуара | 3 л | 3 л |
| Диапазон рабочих температур с рекомендованной охлаждающей жидкостью | От -20 до +40 °C | От -20 до +40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40...+60 °C | -40...+60 °C |
| Класс электромагнитной совместимости | A | A |
| Класс защиты (установленное оборудование) | IP23S | IP23S |
| Габаритные размеры, ДхШхВ | 635 x 305 x 292 | 635 x 305 x 292 |
| Масса без дополнительного оборудования | 14,9 кг | 14,9 кг |
| Стандарты | IEC 60974-2, -10 | IEC 60974-2, -10 |

Информация для заказа

| ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ | КОД ПАКЕТА ПРОДАЖ |
|---|-------------------|
| Master M 353 G | MSM353G |
| Master M 353 GM | MSM353GM |
| Master M 355 G | MSM355G |
| Master M 355 GM | MSM355GM |
| Master M 358 G | MSM358G |
| Master M 358 GM | MSM358GM |
| Master M COOLER | MSMC1KW |
| Master M COOLER с возможностью работы при различном напряжении питания | MSMC1KWM |
| ДВУХКОЛЕСНАЯ ТЕЛЕЖКА T35A, БЕЗ БАЛЛОНА | T35A |
| ДВУХКОЛЕСНАЯ ТЕЛЕЖКА T25MT, СРЕДНИЙ БАЛЛОН | T25MT |
| ЧЕТЫРЕХКОЛЕСНАЯ ТЕЛЕЖКА P45MT, БОЛЬШОЙ БАЛЛОН | P45MT |
| ЧЕТЫРЕХКОЛЕСНАЯ ТЕЛЕЖКА P43MT, БЕЗ БАЛЛОНА | P43MT |
| ПОДОГРЕВАТЕЛЬ КОРПУСА В КОМПЛЕКТЕ | SP021614 |
| КОМПЛЕКТ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ РАСХОДА ГАЗА | SP801136 |
| КОМПЛЕКТ SUPERSNAKE | SP023803 |
| КОМПЛЕКТ ФИЛЬТРОВ ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ Master M | SP023312 |
| РАЗЪЕМ ММА EURO 500A | SP801140 |
| ПРОВОДНОЙ ФИЛЬТР ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ HR40 С ДВУМЯ РЕГУЛЯТОРАМИ | HR40 |
| ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ ГОРЕЛКОЙ GXR10 | GXR10 |
| MSM MAX Speed | MSM80000 |
| MSM MAX Cool | MSM70000 |
| MSM MAX Position | MSM90000 |
| MSM WiseFusion | MSM40000 |
| MSM WisePenetration | MSM50000 |
| MSM WiseSteel | MSM60000 |
| Примечание: В комплект поставки источника питания входят газовый шланг и провод заземления. | |





X5 FastMig / X5P FastMig Pulse

Больше, чем просто
отличный сварной шов



- Модульная промышленная сварочная установка
- 400 А и 500 А, продолжительность включения 60 %
- Ручной, автоматический и автоматический импульсный режим
- Сварка MIG/MAG/TIG/MMA/GOUGE
- Автоматическая настройка Weld Assist
- Опция цифровой технологической карты сварки
- 100-канальная память
- Триггер горелки Powerlog
- Широкий диапазон напряжения питания
- Совместимость с генератором
- Опция водяного охладителя
- Инструменты дуговой сварки Wise и MAX
- Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GTX
- WeldEye Arc Vision Индустрия 4.0
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Области применения

- MIG/MAG
- Сварка TIG постоянным током
- Сварка MMA
- Строжка

Универсальный промышленный аппарат для сварки MIG/MAG

Разработанная и изготовленная в Финляндии, X5 FastMig представляет собой модульную универсальную промышленную сварочную систему, основное внимание в которой уделяется высокоэффективной сварке MIG/MAG.

Варианты процесса и оборудования, созданные для простоты использования, адаптируемости и исключительного качества сварки, включают пакеты для ручной, автоматической и автоматической импульсной сварки MIG/MAG, альтернативные устройства подачи проволоки, процессы MMA, строжки и TIG, системы подачи с увеличенным радиусом действия, программные инструменты для работы с дугой и ряд вспомогательных аксессуаров.

Встроенная цифровая беспроводная связь открывает возможность использования знаний о сварке благодаря моделям X5 FastMig APC, включая программное обеспечение для управления сваркой и функции цифровой технологической карты сварки (dWPS). Это дает преимущества цифровой трансформации в основных операциях сварки.

МОДУЛЬНАЯ СВАРОЧНАЯ СИСТЕМА 360°

Выбирайте из альтернативных источников питания, механизмов подачи проволоки, пользовательских интерфейсов для ручной, синергетической и импульсной сварки и программных инструментов.

ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Инструменты MAX и Wise повышают производительность дуги, увеличивают скорость сварки, улучшают контроль сварочной ванны и снижают тепловложение.

БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА

Weld Assist — это быстро настраиваемый инструмент управления. Просто выберите тип соединения, положение сварки и толщину материала, и вы готовы начать работу.





Механизмы подачи проволоки повышенной прочности для катушек проволоки диаметром 200 мм и 300 мм обеспечивают дополнительную надежность в экстремальных условиях. Модели механизма подачи проволоки HD 300 мм в стандартной комплектации оснащены встроенными светодиодными самозаряжающимися рабочими лампами.

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



БОЛЕЕ БЫСТРАЯ И КАЧЕСТВЕННАЯ СВАРКА

X5 и X5P FastMig — это промышленные решения для универсальной сварки с вариантами ручной, автоматической и автоматической импульсной операции. Наилучший контроль дуги и точная процедура зажигания позволяют выполнять высококачественные швы с минимальным количеством брызг быстрее, чем раньше.



УДОБНАЯ РАБОТА

Автоматическая регулировка параметров сварки с выбором оптимальных настроек — это быстро и легко. Графический TFT-дисплей 5,7" удобен в использовании как для опытных сварщиков, так и для новичков.



ГИБКАЯ НАСТРОЙКА ОБОРУДОВАНИЯ

X5 FastMig легко адаптируется к разным областям применения сварки и рабочим средам. Благодаря широкому ассортименту дополнительных принадлежностей повышается качество и эргономика сварки, оптимизируются производственные процессы.

Упростите выполнение сварочных операций



ЦИФРОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ СВАРКИ

Автоматически устанавливайте цифровую технологическую карту сварки, выполняйте сварку в пределах допустимых значений параметров и получайте оповещения о любых отклонениях на дисплее.



WELD ASSIST

Weld Assist настраивает сварочный аппарат до 60% быстрее, чем в ручном режиме, на основе вашего выбора типа соединения, положения сварки и толщины материала.



TOUCH SENSE IGNITION (TSI)

Сводит к минимуму разбрызгивание сварных швов и снижает потребность в очистке после сварки.



МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

Выберите модель механизма подачи проволоки, которая наилучшим образом соответствует вашим потребностям, в том числе механизм подачи проволоки X5 с верхней загрузкой для катушек проволоки 300 мм, механизмы подачи проволоки для особо тяжелых условий эксплуатации для катушек проволоки 200 и 300 мм, а также решения для обеспечения удаления и доступа SuperSnake GTX.

Благодаря надежным механизмам подачи проволоки, быстросъемным роликам подачи проволоки, кнопкам проверки подачи проволоки и газа, кинетическому тормозу катушки и встроенному освещению корпуса можно найти решение для подачи проволоки для любых условий применения.



POWERLOG

Позволяет использовать три альтернативные ступени мощности во время сварки, выбирая необходимую для работы ступень мощности с помощью стандартного триггера горелки.



АВТООХЛАЖДЕНИЕ ДЛЯ ЭКОНОМИИ ЭНЕРГИИ

Динамическое охлаждение автоматически управляет расходом воздуха и временем работы контура охлаждения в зависимости от продолжительности сварки, тем самым снижая потребление электроэнергии и уровень шума.



WELDEYE ARCVISION

Цифровой сервис, который отслеживает и записывает время горения дуги и параметры сварки для лучшего понимания ваших сварочных работ. WeldEye ArcVision собирает необработанные данные в цифровом виде с подключенных сварочных станций и представляет их в виде понятных таблиц и графиков, которые можно фильтровать в соответствии с различными задачами. Это интегрированное решение в рамках «Индустрия 4.0» доступно для бесплатного тестирования и пробного периода без каких-либо обязательств.



ТРАНСПОРТНЫЕ ТЕЛЕЖКИ

Выберите один из двух- и четырехколесных вариантов тележки, включая хранение с быстрым подключением и транспортировку устройств подачи проволоки, инновационную загрузку газового баллона на уровне пола, повышенную безопасность и более легкое перемещение по цеху и на площадке.



Четырехколесная тележка механизма подачи проволоки отличается конструкцией «быстрого соединения», что позволяет легко стыковать ее со стандартными источниками питания X5 FastMig, обеспечивая безопасное хранение и транспортировку на уровне земли.



Проволокоподающий механизм с загрузкой сверху гарантирует эргономику и безопасность при смене тяжелых катушек с присадочной проволокой.



Исключительное удобство при сварке и высококачественные долговечные расходные материалы при использовании сварочных горелок Flexlite GX.

Создайте свою систему

X5 FastMig — это больше, чем просто отличная сварка, это полностью модульное решение для сварки. Независимо от того, является ли вы сваркой в цехе или на объекте, X5 FastMig работает в соответствии с вашими конкретными задачами.

Выберите источник тока 400 А или 500 А, ручную, автоматическую и автоматическую импульсную сварку, дополнительное программное обеспечение и специальные процессы работы с дугой для чистых, высококачественных сварных швов, улучшенного контроля сварочной ванны и превосходной производительности.

Визуализация сварочных работ с помощью цифровых информационных панелей, поддерживающих качество сварки, квалификацию персонала и ведение документации.

360°

**УПРАВЛЕНИЕ
СВАРКОЙ**

**ОБЛАЧНЫЙ
СЕРВИС WELDEYE**

**ЦИФРОВЫЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КАРТЫ СВАРКИ**

WELDEYE ARCVISION

**ПРОГРАММНОЕ
ОБЕСПЕЧЕНИЕ
ДЛЯ СВАРКИ**

**ПРОГРАММНОЕ
ОБЕСПЕЧЕНИЕ
ДЛЯ СВАРКИ**

**ПРОЦЕССЫ
ДУГОВОЙ СВАРКИ
MAX И WISE**

WELD ASSIST



ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ
400 А
ИМПУЛЬСНАЯ
СВАРКА 400А
400А PULSE+
500 А
ИМПУЛЬСНАЯ
СВАРКА 500А
500А PULSE+

ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТЫ ПРИ РАЗЛИЧНОМ НАПРЯЖЕНИИ ПИТАНИЯ
ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ 400 А MV ИМПУЛЬС+

MIG/MAG
MMA
СВАРКА TIG ПОСТОЯННЫМ ТОКОМ
СТРОЖКА

ОДИНАРНЫЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

ДВОЙНОЙ МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

БЛОКИ ПОДАЧИ ДЛЯ 200/300 мм КАТУШКИ ПРОВОЛОКИ

ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ SUPERSNAKE

РЫЧАГ ПРОТИВОВОЕСА МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДВЕШИВАНИЯ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ НА ШТАНГЕ

УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ И СИСТЕМЫ ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ ПОДАЧИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ

КАБЕЛИ И КАРЕТКИ

ОХЛАЖДЕНИЕ

УПРАВЛЕНИЕ СВАРОЧНЫМИ ПРОЦЕССАМИ

ТЕЛЕЖКА GAS CYLINDER CART

ТЕЛЕЖКА

ТЕЛЕЖКА ДЛЯ МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ FAST CONNECT

КОМПЛЕКТЫ АЛЬТЕРНАТИВНЫХ КАБЕЛЕЙ

ВОДЯНОЙ ОХЛАДИТЕЛЬ

РУЧНОЙ РЕЖИМ

AP

ARC

Технические характеристики

| X5 POWER SOURCE | | 400 | 400 PULSE | 400 PULSE+ | 400 MV PULSE+ |
|---|--------------------------------|--|--|--|--|
| Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц | | 380...460 В ±10 % | 380 - 460 ±10 % | 380 - 460 ±10 % | 220 - 230 ±10 % 380 - 460 ±10 % |
| Допустимая нагрузка при 40 °С | ПВ 40 % ПВ 60 % ПВ 100 % | - 400 А 350 А | - 400 А 350 А | - 400 А 350 А | 400 при [220-230 В] 400 при [380-460 В] 350 |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | MIG MMA TIG | 15 А/12 В... 400 А / 42 В 15 А/10 В... 400 А / 42 В 15 А/1 В... 400 А / 42 В | 15 А/10 В... 400 А / 50 В 15 А/10 В... 400 А / 50 В 15 А/1 В... 400 А / 50 В | 15 А/10 В... 400 А / 50 В 15 А/10 В... 400 А / 50 В 15 А/1 В... 400 А / 50 В | 15 А/10 В... 400 А / 45 В 15 А/10 В... 400 А / 45 В 15 А/1 В... 400 А / 45 В |
| Диапазон рабочих температур | | -20...+40 °С | -20...+40 °С | -20...+40 °С | -20...+40 °С |
| Диапазон температуры хранения | | -40...+60 °С | -40...+60 °С | -40...+60 °С | -40...+60 °С |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A | A | A |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S | IP23S | IP23S |
| Наружные размеры, длина x ширина x высота | | 750 x 263 x 456 мм | 750 x 263 x 456 мм | 750 x 263 x 456 мм | 750 x 263 x 456 мм |
| Масса без дополнительного оборудования | | 39,0 кг | 39,5 кг | 39,5 кг | 43,5 кг |

| X5 POWER SOURCE | | 500 | 500 PULSE | 500 PULSE+ |
|---|---------------------|--|--|--|
| Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц | | 380...460 В ±10 % | 380...460 В ±10 % | 380...460 В ±10 % |
| Допустимая нагрузка при 40 °С | ПВ 60 % ПВ 100 % | 500 А 430 А | 500 А 400 А | 500 А 400 А |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | MIG MMA TIG | 15 А/10 В... 500 А / 47 В 15 А/10 В... 500 А / 47 В 15 А/1 В... 500 А / 47 В | 15 А/10 В... 500 А / 50 В 15 А/10 В... 500 А / 50 В 15 А/1 В... 500 А / 50 В | 15 А/10 В... 500 А / 50 В 15 А/10 В... 500 А / 50 В 15 А/1 В... 500 А / 50 В |
| Диапазон рабочих температур | | -20...+40 °С | -20...+40 °С | -20...+40 °С |
| Диапазон температуры хранения | | -40...+60 °С | -40...+60 °С | -40...+60 °С |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A | A |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S | IP23S |
| Наружные размеры, длина x ширина x высота | | 750 x 263 x 456 мм | 750 x 263 x 456 мм | 750 x 263 x 456 мм |
| Масса без дополнительного оборудования | | 39,5 кг | 39,5 кг | 39,5 кг |

| ПРОВОЛОКОПОДАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ X5 WIRE FEEDER | 200 | | | 300 | | | 300HD | | |
|--|---|--|--|---|--|--|---|--|--|
| | | | | | | | | | |
| Разъем горелки | Euro | | | Euro | | | Euro | | |
| Проволокоподающий механизм | 4-роликовый, один двигатель | | | 4-роликовый, один двигатель | | | 4-роликовый, один двигатель | | |
| Диаметр подающих роликов | 32 мм | | | 32 мм | | | 32 мм | | |
| Присадочная проволока | Fe 0,8 ... 1,6 мм Ss 0,8 ... 1,6 мм Mс/Fe 0,8 ... 2,0 мм Al 0,8 ... 2,4 мм | | | Fe 0,8 ... 2,0 мм Ss 0,8 ... 2,0 мм Mс/Fe 0,8 ... 2,4 мм Al 0,8 ... 2,4 мм | | | Fe 0,8 ... 2,0 мм Ss 0,8 ... 2,0 мм Mс/Fe 0,8 ... 2,4 мм Al 0,8 ... 2,4 мм | | |
| Скорость подачи проволоки | 0,5 ... 25 м/мин | | | 0,5 ... 25 м/мин | | | 0,5 ... 25 м/мин | | |
| Масса катушки проволоки (макс.) | 5 кг | | | 20 кг | | | 20 кг | | |
| Диаметр катушки проволоки (макс.) | 200 мм | | | 300 мм | | | 300 мм | | |
| Диапазон рабочих температур | 0,5 МПа | | | 0,5 МПа | | | 0,5 МПа | | |
| Интерфейс подачи проволоки | -20...+40 °С | | | -20...+40 °С | | | -20...+40 °С | | |
| Диапазон температуры хранения | -40...+60 °С | | | -40...+60 °С | | | -40...+60 °С | | |
| Класс электромагнитной совместимости | A | | | A | | | A | | |
| Класс защиты | IP23S | | | IP23S | | | IP23S | | |
| Габаритные размеры, ДхШхВ | 565 x 218 x 339 мм | | | 650 x 230 x 410 мм | | | 670 x 240 x 465 мм | | |
| Масса без дополнительного оборудования | 9,7 кг | | | 10,9 кг | | | 14,4 кг | | |

| Блоки охлаждения | Блок охлаждения X5 Cooler | Охладитель X5 MV |
|---|---------------------------|-------------------------|
| Номинальная мощность охлаждения (при 1 л/мин.) | 1,1 кВт | 1,0 кВт |
| Рекомендуемая охлаждающая жидкость | MGP 4456 (смесь Kemppi) | MGP 4456 (смесь Kemppi) |
| Объем резервуара | 4 л | 4 л |
| Диапазон рабочих температур (с рекомендованной охлаждающей жидкостью) | -10...+40 °C | -10...+40 °C |
| Диапазон температуры хранения | -40...+60 °C | -40...+60 °C |
| Класс электромагнитной совместимости | A | A |
| Класс защиты (установленное оборудование) | IP23S | IP23S |
| Масса без дополнительного оборудования | 14,3 кг | 15,7 кг |

Конфигурации модели

X5 FastMig позволяет использовать различные конфигурации системы для различных задач. Возможны все комбинации моделей источника питания и устройства подачи проволоки X5, которые позволяют выполнять сварку, но для получения доступа ко всем возможностям каждого варианта конфигурации необходимо следовать рекомендациям по настройке, представленным в таблице ниже.

Минимальные требования к конфигурации X5 FastMig для каждой системы (ручной/автоматической/импульсной).

| | X5 FASTMIG MANUAL ⁽¹⁾ | X5 FASTMIG AUTO ⁽²⁾ | X5 FASTMIG PULSE ⁽³⁾ |
|---------------------------|--------------------------------------|--|--|
| Механизм подачи проволоки | X5 Wire Feeder 200 Manual | Механизм подачи проволоки X5 300 AP | Механизм подачи проволоки X5 300 AP |
| | X5 Wire Feeder 300 Manual | X5 Wire Feeder 300 APC | X5 Wire Feeder 300 APC |
| | Механизм подачи проволоки X5 HD300 M | Механизм подачи проволоки X5 HD300 AP | Механизм подачи проволоки X5 HD300 AP |
| | | Механизм подачи проволоки X5 HD300 APC | Механизм подачи проволоки X5 HD300 APC |
| Источник питания | Источник питания X5 Power Source 400 | X5 Power Source 400 | X5 Power Source 400 Pulse |
| | Источник питания X5 Power Source 500 | Источник питания X5 Power Source 500 | Источник питания X5 400 Pulse+ |
| | | | Источник питания X5 500 Pulse |
| | | | Источник питания X5 500 Pulse+ |
| | | | Источник питания X5 400 MV Pulse+ |

¹⁾ Оборудование X5 FastMig Manual предназначено для сварки с ручным управлением.

²⁾ Оборудование X5 FastMig Auto также позволяет выполнять автоматическую сварку 1-MIG с дополнительными сварочными процессами в качестве опции.

³⁾ Оборудование X5 FastMig Pulse также позволяет выполнять автоматическую сварку 1-MIG импульсную сварку с дополнительными сварочными процессами в качестве опции.

Информация для заказа

| Источники питания | Код заказа |
|---|-------------|
| Источник питания X5 Power Source 400 | X5110400000 |
| Источник питания X5 Power Source 400 WP | X5110400010 |
| Источник питания X5 Power Source 500 | X5110500000 |
| Источник питания X5 Power Source 500 WP | X5110500010 |
| Источник питания X5 400 Pulse | X5130400000 |
| Источник питания X5 400 Pulse | X5130400010 |
| Источник питания X5 400 Pulse+ | X5100400000 |
| Источник питания X5 400 Pulse+ WP | X5100400010 |
| Источник питания X5 400 MV Pulse+ | X5100400100 |
| Источник питания X5 400 MV Pulse+ WP | X5100400110 |
| Источник питания X5 Pulse500 | X5130500000 |
| Источник питания X5 500 Pulse | X5130500010 |
| Источник питания X5 Pulse+500 | X5100500000 |
| Источник питания X5 500 Pulse+ WP | X5100500010 |

| Механизмы подачи проволоки | Код заказа |
|---|-------------|
| X5 Wire Feeder 200 Manual | X5220200000 |
| X5 Wire Feeder 300 Manual | X5220300000 |
| Механизм подачи проволоки X5 Wire Feeder 300 AP | X5240300000 |
| Механизм подачи проволоки X5 300 APC | X5250300000 |
| Механизм подачи проволоки X5 HD300 M | X5260300000 |
| Механизм подачи проволоки X5 HD300 AP | X5270300000 |
| Механизм подачи проволоки X5 HD300 APC | X5280300000 |

| Программное обеспечение | Код заказа |
|---------------------------------|---|
| MAX Cool | MSM70000 (код продукта для Master M) X570000 (код продукта для X5 FastMig) |
| Положение MAX | MSM90000 (код продукта для Master M) X590000 (код продукта для X5 FastMig) |
| MAX Speed | MSM80000 (код продукта для Master M) X580000 (код продукта для X5 FastMig) |
| WiseFusion | X5500001 (код продукта для X5 FastMig) X8500000 (Код продукта для сварочного аппарата X8 MIG Welder) MSM40000 (код продукта для Master M) |
| WisePenetration | X5500002 (код продукта для X5 FastMig) X8500002 (код продукта для сварочного аппарата X8 MIG Welder) MSM50000 (код продукта для Master M) |
| WiseSteel | X5500000 (код продукта для X5 FastMig) X8500001 (Код продукта для сварочного аппарата X8 MIG Welder) MSM60000 (код продукта для Master M) |
| WiseRoot+ | X8500003 (Код продукта для сварочного аппарата X8 MIG Welder) X5500003 (код продукта для X5 FastMig) |
| WiseThin+ | X8500004 (Код продукта для сварочного аппарата X8 MIG Welder) X5500004 (код продукта для X5 FastMig) |
| WeldEye ArcVision | 9990797 |
| X5 Work Pack Pulse | X5520002 |
| Комплект X5 Work Pack 1-MIG | X5520000 |
| Сварочные программы, X5 FastMig | Обратитесь к местному дилеру компании Kemppi или посетите Центр программного обеспечения Kemppi. |

| Дополнительное оборудование | Код детали |
|---|--|
| Охладитель X5 | X5600000000 |
| Охладитель X5 MV | X5600000100 |
| Flexlite GX — X5 FastMig | GX203G35 (3,5 м), GX203G5 (5 м) GX253G35 (3,5 м), GX253G5 (5 м) GX303G35 / GX303W35 (3,5 м), GX303G5 / GX303W5 (5 м) GX403G35 / GX403W35 (3,5 м), GX403G5 / GX403W5 (5 м) GX503W35 (3,5 м), GX503W5 (5 м) GX205G35 (3,5 м), GX205G5 (5 м) GX255G35 (3,5 м), GX255G5 (5 м) GX305G35 / GX305W35 (3,5 м), GX305G5 / GX305W5 (5 м) GX305GS6 (6 м), GX305GS8 (8 м) GX305WS6 (6 м) GX305GMN35 (3,5 м), GX305GMN5 (5 м) GX405G35 / GX405W35 (3,5 м), GX405G5 / GX405W5 (5 м) GX405WS6 (6 м), GX405WS8 (8 м) GX505W35 (3,5 м), GX505W5 (5 м) GX605W5 (5 м) |
| Flexlite TX — X5 FastMig | TX223GE4 (4 м) TX253WSE4 (4 м) TX353WE4 (4 м) |
| SuperSnake GTX — вспомогательное устройство подачи проволоки (субфидер) | <p>Комплекты</p> Пакет SuperSnake GTX GAS 10 м, 50 мм ² : P400GTX Пакет SuperSnake GTX GAS 15 м, 50 мм ² : P401GTX Пакет SuperSnake GTX GAS 20 м, 50 мм ² : P402GTX Пакет SuperSnake GTX GAS 25 м, 50 мм ² : P403GTX Пакет SuperSnake GTX WATER 10 м, 50 мм ² : P404GTX Пакет SuperSnake GTX WATER 15 м, 50 мм ² : P405GTX Пакет SuperSnake GTX WATER 20 м, 50 мм ² : P406GTX Пакет SuperSnake GTX WATER 25 м, 50 мм ² : P407GTX Пакет SuperSnake GTX WATER 10 м, 70 мм ² : P408GTX Все пакеты включают привод SuperSnake GTX с двигателем и рамой (SGTXMDUPF01) и кабель <p>Другое</p> Моторно-приводной блок SuperSnake GTX: SGTXMDU01 Защитная рама SuperSnake GTX: SGTXPF01 Моторно-приводной блок и рама SuperSnake GTX: SGTXMDUPF01 Подающий механизм SuperSnake Kit X5: X5702030000 <p>Кабели</p> Кабель SuperSnake GTXG 10 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG105CBL Кабель SuperSnake GTXG 15 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG155CBL Кабель SuperSnake GTXG 20 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG205CBL Кабель SuperSnake GTXG 25 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXG255CBL Кабель SuperSnake GTXW 10 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW105CBL Кабель SuperSnake GTXW 15 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW155CBL Кабель SuperSnake GTXW 20 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW205CBL Кабель SuperSnake GTXW 25 м, 50 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW255CBL Кабель SuperSnake GTXW 10 м, 70 мм ² (стандартный направляющий канал, железо, 1,0–1,6 мм): SGTXW107CBL |

Информация для заказа

| Дополнительное оборудование | Код заказа |
|--|---|
| Пульт ДУ GXR10 (Gun Remote) | GXR10 |
| Пульт дистанционного управления HR40 | HR40 |
| Тележка X5 Gas Cylinder Cart | X5701020000 |
| Тележка X5 Trolley Cart | X5701030000 |
| Тележка X5 Wire Feeder Trolley | X5702020000 |
| Двухколесная тележка для механизма подачи проволоки X5. | X5702010000 |
| Лоток для дополнительных принадлежностей X5 | X5701040000 |
| Держатель горелки GH 20 | 6256020 |
| Подогреватель корпуса механизма подачи проволоки | X8700010000 |
| Подогреватель корпуса механизма подачи проволоки X5 200 | SP021613 |
| Защитная рамка для X5 Wire Feeder 200 | X5702080000 |
| Поворотная пластина проволокоподающего механизма X5 | SP801116 |
| Двойная поворотная пластина проволокоподающего механизма X5 | X5702070000 |
| Устройство для подвешивания механизма подачи проволоки на штанге X5 | X5702040000 |
| Устройство для подвешивания двойного механизма подачи проволоки на штанге X5 | X5702050000 |
| Противовес механизма подачи проволоки X5 | X5702060000 |
| Опора горелки механизма подачи проволоки X5 для тележки механизма подачи проволоки | X5702092000 |
| Подогреватель корпуса механизма подачи проволоки X5 Wire Feeder HD300 | SP023363 |
| Устройство для подвешивания механизма подачи проволоки HD300 X5 на штанге | X5702041000 |
| Механизм подачи проволоки X5 Wire Feeder HD300 Защитные ползунки с опорой для горелки | X5702091000 |
| Комплект расходомера, механизм подачи проволоки X5 Wire Feeder HD300 | SP024832 |
| Соединительный кабель X5, 70-g (газовое охлаждение) | Соединительный кабель X57002MG X5 Interconnection Cable 70-g 2 м Соединительный кабель X57005MG X5 Interconnection Cable 70-g 5 м Соединительный кабель X57010MG X5 Interconnection Cable 70-g 10 м Соединительный кабель X57020MG X5 Interconnection Cable 70-g 20 м Соединительный кабель X57030MG X5 Interconnection Cable 70-g 30 м |
| Соединительный кабель X5, 70-gV (газовое охлаждение, контроль уровня напряжения) | Соединительный кабель X57002MGV 70-gV 2 м Соединительный кабель X57005MGV 70-gV 5 м Соединительный кабель X57010MGV 70-gV 10 м Соединительный кабель X57020MGV 70-gV 20 м Соединительный кабель X57030MGV 70-gV 30 м |
| Соединительный кабель X5 (водяное охлаждением) 70-w | Соединительный кабель X57002MW X5 Interconnection Cable 70-w 2 м Соединительный кабель X57005MW X5 Interconnection Cable 70-w 5 м Соединительный кабель X57010MW X5 Interconnection Cable 70-w 10 м Соединительный кабель X57020MW X5 Interconnection Cable 70-w 20 м Соединительный кабель X57030MW X5 Interconnection Cable 70-w 30 м — |
| Соединительный кабель X5, 70-wV (водяное охлаждение, контроль уровня напряжения) | Соединительный кабель X57002MWV X5 Interconnection Cable 70-wV 2 м Соединительный кабель X57005MWV X5 Interconnection Cable 70-wV 5 м Соединительный кабель X57010MWV X5 Interconnection Cable 70-wV 10 м Соединительный кабель X57020MWV X5 Interconnection Cable 70-wV 20 м Соединительный кабель X57030MWV X5 Interconnection Cable 70-wV 30 м |
| Соединительный кабель X5, 95-gV (газовое охлаждение, контроль уровня напряжения) | X59502MGV (2 м) |
| Соединительный кабель X5 (водяное охлаждением) 95-w | X59502MW (2 м) |
| Соединительный кабель X5, 95-wV (водяное охлаждение, контроль уровня напряжения) | X59502MWV (2 м) |
| Y-кабель для двойного механизма подачи проволоки | X570DF000 |

| Дополнительное оборудование | Код заказа |
|--|--|
| Воздушный фильтр источника питания | SP016870 (10 шт.) |
| Комплект барабана для проволоки | Комплект барабана для проволоки W012757 (5 м) Комплект барабана для проволоки W012758 (10 м) Комплект барабана для проволоки W012759 (20 м) Комплект барабана для проволоки W012760 (27 м) |
| Цифровой модуль подключения | 6265051 |
| Сварочный кабель MMA, 50 мм ² | Сварочный кабель 6184501, 50 мм ² (5 м) Сварочный кабель 618450101, 50 мм ² (5 м/МУК) Сварочный кабель 6184502, 50 мм ² (10 м) Сварочный кабель 6184503, 50 мм ² (15 м) |
| Сварочный кабель MMA, 70 мм ² | 6184701 (5 м) |
| Сварочный кабель MMA, 95 мм ² | 6184901 (5 м) |
| Кабель заземления, 70 мм ² | Кабель заземления 6184711, 70 мм ² (5 м) Кабель заземления 6184712, 70 мм ² (10 м) Кабель заземления 6184713, 70 мм ² (15 м) Кабель заземления 6184714, 70 мм ² (20 м) |
| Кабель заземления, 95 мм ² | 6184921 (5 м) |
| Комплект дистанционного управления X5 5 м | X5RK5 |
| Комплект дистанционного управления X5 10 м | X5RK10 |

Тележка X5 Gas
Cylinder Cart



Тележка X5
Trolley Cart



Тележка X5 Wire
Feeder Trolley







SuperSnake GTX

Идеальное решение для сварки в труднодоступных местах и подачи проволоки на большое расстояние

- Подключается к сварочным горелкам с разъемом Euro
- Совместимость со всеми моделями X5/X5P FastMig и Master M 350
- 10-, 15-, 20- и 25-метровые модели с водяным и газовым охлаждением
- Подходит для присадочной проволоки из железа, нержавеющей стали, алюминия, а также металлической и порошковой проволоки с флюсовым наполнителем диаметром от 1,0 до 1,6 мм
- Удобная и легкая регулировка параметров
- Удобный дисплей измерений отлично видно при любом освещении
- Предохранитель включения/выключения защищает от случайного запуска оборудования
- Светодиодная система освещения корпуса упрощает смену проволоки и обслуживание
- Разработанная и изготовленная в Финляндии

Области применения

- Производство тяжелых и умеренно тяжелых металлоконструкций
- Судостроительные верфи и морская нефтедобыча
- Монтаж и использование на сварочной площадке



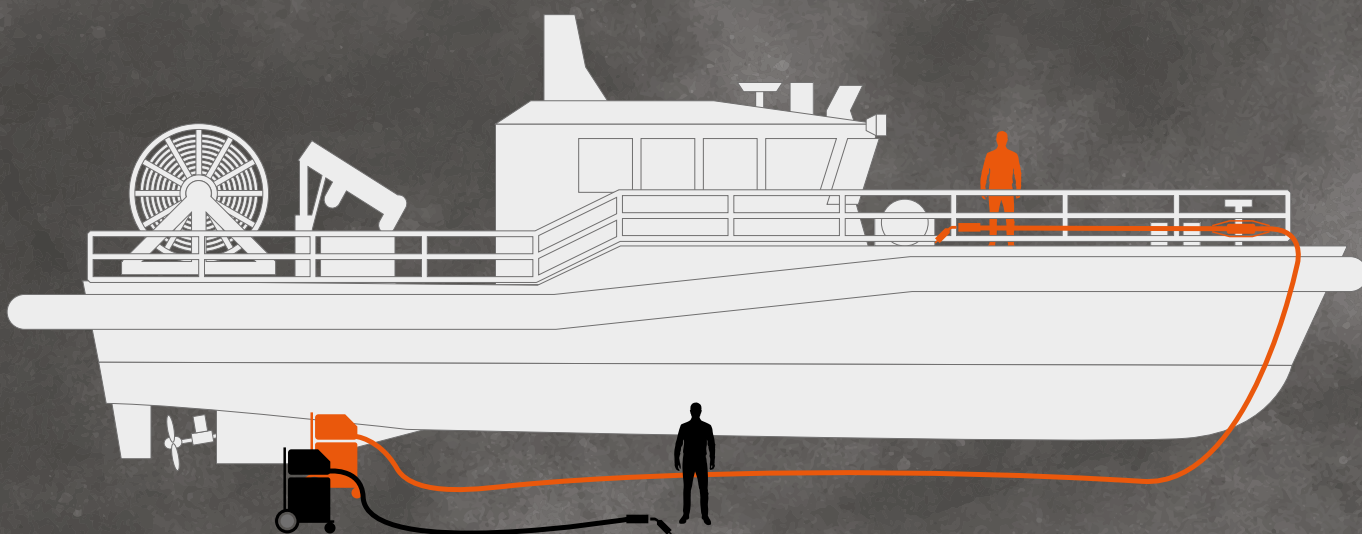
Повышение безопасности при работе

SuperSnake GTX — новейший чемпион по дистанционной подаче проволоки, работающий с превосходными моделями X5 / X5P FastMig и Master M 350. Модели SuperSnake GTX в стандартной комплектации оснащаются кабелями длиной 10/15/20/25 метров и включают металлическую защитную раму, цифровые измерительные приборы, предохранительный выключатель, протяжку проволоки и кнопки проверки подачи газа. Обеспечьте качественную сварку даже в тех местах, где оборудование других производителей бессильно. Это поможет повысить производительность и улучшить безопасность персонала.

SuperSnake GTX — это идеально синхронизированная система для дополнительной подачи проволоки и представляет собой привлекательную альтернативу моторизованным двухтактным сварочным горелкам с ограниченным радиусом действия или тяжелым механизмам подачи проволоки с удлиненными наборами кабелей для труднодоступных мест сварки.

SuperSnake GTX подойдет для установок с газовым и водяным охлаждением, эта система поддерживает подключение к стандартным сварочным горелкам с разъемами типа Euro и синхронизацию с промышленными аппаратами Kemppi для сварки MIG/MAG.

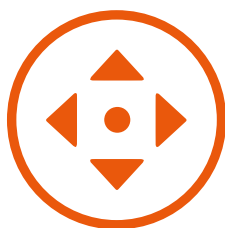
SuperSnake GTX увеличивает радиус действия стандартных сварочных горелок MIG с подключением по стандарту Euro и гарантирует надежную подачу проволоки на расстояние до 30 метров от основного механизма подачи проволоки. Система выдерживает небрежное обращение! Это идеальный выбор для производства тяжелых и умеренно тяжелых металлоконструкций и выполнения монтажных работ.



Стандартная сварочная горелка — до 5 м

Кетпри SuperSnake GTX — до 30 м

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



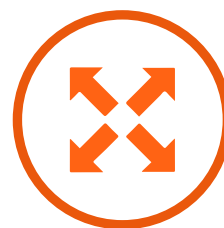
ПРОЧНАЯ И НАДЕЖНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Система выдерживает небрежное обращение, Designed for welders.



ПОВЫШЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ

Значительно меньше времени тратится на перемещение между источником питания и сварочной станцией.



СВАРКА В ТРУДНОДОСТУПНЫХ МЕСТАХ

Качественная сварка на расстоянии до 30 метров от основного механизма подачи проволоки.



SuperSnake GTX обеспечивает надежную подачу проволоки на расстоянии до 30 метров от основного устройства подачи проволоки.



SuperSnake GTX в стандартной комплектации оснащен цифровым датчиком, защитным изолирующим выключателем, кнопками протяжки проволоки и проверки подачи газа.



Стандартная и компактная металлическая защитная клетка повышает надежность, а также помогает аккуратно сгруппировать, закрепить и поддерживать пакет кабелей, все разъемы и шланги. Защитную клетку, которая легко открывается для быстрой укладки кабелей, можно также использовать для подвешивания SuperSnake GTX над рабочей зоной. Входит в комплект поставки или продается отдельно.

Технические характеристики

| SuperSnake GTX | | | |
|--|---------|--|----------------|
| Нагрузка при 40 °C | ПВ 60 % | 350 А | |
| Проволокоподающий механизм | | 2-роликовый | |
| Скорость подачи проволоки | | 1...25 м/мин. | |
| Габаритные размеры подающего механизма (Д x Ш x В) | | 400 мм x 127 мм x 150 мм | |
| Рекомендованная проволока | | Сплошная Fe/нерж. ст. | ø 1,0...1,6 мм |
| | | Алюминиевые сплавы | ø 1,2...1,6 мм |
| | | Проволока с порошковым/металлическим покрытием | ø 1,2...1,6 мм |
| Диаметр кабеля | | 50/70 мм ² | |
| Класс защиты | | IP23S | |

Информация для заказа

| Описание изделия | Код пакета продаж |
|---|-------------------|
| Пакет SuperSnake GTX GAS 10 м, 50 мм ² | P400GTX |
| Пакет SuperSnake GTX GAS 15 м, 50 мм ² | P401GTX |
| Пакет SuperSnake GTX GAS 20 м, 50 мм ² | P402GTX |
| Пакет SuperSnake GTX GAS 25 м, 50 мм ² | P403GTX |
| Пакет SuperSnake GTX WATER 10 м, 50 мм ² | P404GTX |
| Пакет SuperSnake GTX WATER 15 м, 50 мм ² | P405GTX |
| Пакет SuperSnake GTX WATER 20 м, 50 мм ² | P406GTX |
| Пакет SuperSnake GTX WATER 25 м, 50 мм ² | P407GTX |
| Пакет SuperSnake GTX WATER 10 м, 70 мм ² | P408GTX |

Направляющие каналы для SuperSnake GTX

| Стальные спирали Fe/FeMc/FeFc | Присадочная проволока, ø мм | Номер заказа, 10 м | Номер заказа, 15 м | Номер заказа, 20 м | Номер заказа, 25 м |
|--------------------------------|-----------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| | 1.0...1.6 | W022458 | W022460 | W022462 | W022464 |
| Вкладыши DL-Chili Al/нерж. ст. | Присадочная проволока, ø мм | Номер заказа, 10 м | Номер заказа, 15 м | Номер заказа, 20 м | Номер заказа, 25 м |
| DL Chili 5,9/1,5 | 1.0...1.6 | W022457 | W022459 | W022461 | W022463 |

Сменные спирали и направляющие каналы DL Chili поставляются вместе с разъемами. Оба конца в наборе комплекта кабелей/дополнительном проволокоподающем устройстве зафиксированы.





X8 MIG Welder

Будущее сварки уже наступило

- Лучшие характеристики сварочной дуги для высокоскоростной и алюминиевой сварки (WiseFusion), сварки в узкой разделке (RGT), сварки корневого прохода (WiseRoot+), сварки тонколистовых материалов (WiseThin+) и сварки с низким разбрызгиванием в режиме капельного переноса (WiseSteel)
- Точный контроль, возможность изменения силы сварочного тока до 600 А
- Функция цифровых технологических карт обеспечивает быстрый и удобный доступ сварщика к технологическим картам
- 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
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Области применения

- Буровые вышки
- Технологические трубопроводы
- Сосуды под давлением и котлы



Самое совершенное универсальное сварочное оборудование на рынке

X8 MIG Welder соответствует всем перечисленным требованиям

и подходит для синергетической и импульсной сварки MIG/MAG, электродной сварки (MMA), пайки MIG, наплавки и строжки.

Интеллектуальное оборудование обеспечивает очень точный контроль над сварочной дугой, высочайшую производительность сварки (до 600 А) и встроенные возможности подключения к программному обеспечению для управления сварочным производством WeldEye. Источник питания, устройство подачи проволоки, сварочные горелки, пользовательский интерфейс и другие компоненты были созданы с учетом принципов 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.



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



НА 100 % ПРАВИЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ
Обеспечиваются использованием цифровых технологических карт (dWPS)



УСКОРЕННАЯ НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ ДО 30 %
По сравнению со стандартным сварочным оборудованием MIG



ПРОЦЕСС WISE
Оптимизированные характеристики дуги для любой сварки

Уникальная производительность

Не следует недооценивать производительность X8 MIG Welder. Помимо отличных стандартных характеристик, этот сварочный аппарат со специальными процессами и функциями Wise обеспечивает оптимальные характеристики дуги при любой сварке. Так, функция WiseSteel уменьшает количество брызг на 30 % и увеличивает скорость хода при сварке стали на 30 %, а технология Reduced Gap Technology (RGT) позволяет уменьшить объем соединения и, следовательно, снизить расход присадочных материалов на 25 % и сократить время горения дуги на 38 % при толщине материала 25 мм.

Практичность

Качественная сварка требует тщательной подготовки. По сравнению со стандартным оборудованием для сварки MIG, X8 MIG Welder крайне практичен в эксплуатации. Это обеспечивается инновационным и удобным проволочкоподающим механизмом, беспроводным пользовательским интерфейсом для источников питания и использованием цифровых технологических карт, что ускоряет настройку оборудования на 30 %. Таким образом, у вас останется больше времени на саму сварку.

Параметры, которые верны всегда

Печатные технологические карты содержат все необходимые инструкции, однако настройка подходящих параметров и сварка по-прежнему остаются в компетенции сварщика. Если модуль Control Pad — беспроводной интерфейс пользователя X8 MIG Welder — используется для выбора цифровых технологических карт в системе WeldEye, источник питания автоматически настраивается с учетом указанных в технологической карте ограничений. Быстрая настройка и полная уверенность в соответствии сварки технологическим картам — что может быть лучше?



Инновационный проволочкоподающий механизм гарантирует безопасную и эргономичную загрузку катушки с присадочной проволокой. Подсветка проволочкоподающего механизма и сварочной горелки позволяет работать даже в условиях слабого освещения.



Удобное подключение к модулю программного обеспечения WeldEye Welding Procedure and Qualification Management, Welding Quality Management и Welding Production Analysis



Если модуль Control Pad — беспроводной интерфейс пользователя X8 MIG Welder — используется для выбора цифровых технологических карт в системе WeldEye, источник питания автоматически настраивается с учетом указанных в технологической карте ограничений.

Технические характеристики

| X8 MIG Welder | | 400 A | 400 A MV | 500 A |
|--|-------------------------|--|--------------------------|---|
| Сетевой кабель | H07RN-F | 6 мм ² | 16 мм ² | 6 мм ² |
| Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц | | - | 220–230 В ±10 % | - |
| Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц | | 380–460 В ±10 % | 380–460 В ±10 % | 380–460 В ±10 % |
| Номинальная мощность | ПВ 60 % | 19 кВА | 19 кВА | 26 кВА |
| | ПВ 100 % | 14 кВА | 14 кВА | 18 кВА |
| Напряжение холостого хода (сварка MMA) | U _{ср} | 50 В | 50 В | 50 В |
| Предохранитель | 220–230 В | - | 63 А | - |
| | | 380–460 В | 32 А | 32 А |
| Выходные параметры | ПВ 60 % | 400 А | 400 А | 500 А |
| | | ПВ 100 % | 320 А | 320 А |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | MIG при 220 В | - | 20 А / 14 В–400 А / 50 В | - |
| | | MIG при 380 В | 20 А/14 В – 400 А/50 В | 20 А / 14 В–400 А / 50 В |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | MMA при 220 В | - | 15 А / 20 В–400 А / 58 В | - |
| | | MMA при 380 В | 15 А/20 В – 400 А/58 В | 15 А / 20 В–400 А / 58 В |
| Сварочное напряжение (макс.) | | 58 В | 58 В | 57 В |
| Коэффициент мощности при макс. токе | P.F. | 0.80 - 0.88 | 0.80 - 0.88 | 0.82 - 0.90 |
| Эффективность при максимальном токе | η | 89 - 91 % | 89 - 90 % | 89 - 91 % |
| Диапазон рабочих температур | | -20...+40 °С | От -20 до +40 °С | -20...+40 °С |
| Диапазон температуры хранения | | -40...+60 °С | -40...+60 °С | -40...+60 °С |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A | A |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S | IP23S |
| Габаритные размеры (Д x Ш x В) | | 921x348x795 мм | 921 x 348 x 795 мм | 921x348x795 мм |
| Масса без дополнительного оборудования | | 95 кг | 95 кг | 95 кг |
| Рекомендуемая мощность генератора (мин.) | Sgen | 25 кВА | 25 кВА | 35 кВА |
| Тип беспроводной связи | | 2,4 ГГц WiFi и Bluetooth | 2,4 ГГц WiFi и Bluetooth | 2,4 ГГц WiFi и Bluetooth |
| Тип проводной связи | | Ethernet и USB | Ethernet и USB | Ethernet и USB |
| Стандарты | | IEC 60974-1, -10 | IEC 60974-1, -10 | IEC 60974-1, -10 |
| Блок охлаждения X8 Cooler | | Модуль Control Pad | | |
| Номинальная мощность охлаждения при 1 л/мин. | 1,4 кВт | Диапазон рабочих температур | | -20...+40 °С |
| Номинальная мощность охлаждения при 1,6 л/мин. | 1,9 кВт | Диапазон температуры хранения | | -40...+60 °С |
| Рекомендуемая охлаждающая жидкость | MPG 4456 (смесь Kemppi) | Класс защиты | | IP54 |
| Давление охлаждающей жидкости (макс.) | 0,4 МПа | Габаритные размеры (Д x Ш x В) | | 200 x 130 x 33 мм |
| Объем резервуара | 4 л | Масса без дополнительного оборудования | | 0.89 кг |
| Диапазон рабочих температур* | -10...+40 °С | Стандартное время работы от аккумулятора | | 15-24 час |
| Диапазон температуры хранения | -40...+60 °С | Тип аккумулятора | | Li-ion |
| Класс электромагнитной совместимости | A | Номинальное напряжение аккумулятора | | 7,2 В |
| Класс защиты ** | IP23S | Номинальная емкость аккумулятора | | 6,2 А·ч |
| Масса без дополнительного оборудования | 15,5 кг | Стандартное время зарядки аккумулятора | | 5 час |
| Стандарты | IEC 60974-2, -10 | Тип беспроводной связи | | 2,4 ГГц Bluetooth |
| * С рекомендуемой охлаждающей жидкостью | | Стандартный диапазон беспроводной связи | | 15 м |
| ** Когда установлен | | Тип проводной связи | | USB |
| | | Тип дисплея | | ЖКД TFT |
| | | Размер дисплея | | 5,7 " |
| | | Стандарты | | МЭК 60950-1, EN 62368-1; EN 300 328 v2.1.1; EN 300 330 v2.1.1; EN 301 489-1 v2.1.1; EN 301 489-3 v2.1.0; EN 301 489-17 v3.1.1 |

| X8 MIG Welder | | 500 A MV | 600 A | 600 A MV |
|--|---------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Сетевой кабель | H07RN-F | 16 мм ² | 6 мм ² | 16 мм ² |
| Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц | | 220–230 В ±10 % | | 220–230 В ±10 % |
| Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц | | 380–460 В ±10 % | 380–460 В ±10 % | 380–460 В ±10 % |
| Номинальная мощность | ПВ 60 % | 26 кВА | 27 кВА | 27 кВА |
| | ПВ 100 % | 18 кВА | 21 кВА | 21 кВА |
| Напряжение холостого хода (сварка MMA) | Уср | 50 В | 50 В | 50 В |
| Предохранитель | 220–230 В | 63 А | - | 63 А |
| | 380–460 В | 32 А | 35 А | 35 А |
| Выходные параметры | ПВ 60 % | 500 А | 530 А | 530 А |
| | ПВ 100 % | 400 А | 440 А | 440 А |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | MIG при 220 В | 20 А/ 14 В – 500 А/ 55 В | - | 20 А/ 14 В – 600 А/ 46 В |
| | MIG при 380 В | 20 А/ 14 В – 500 А/ 55 В | 20 А/ 14 В – 600 А/ 55 В | 20 А/ 14 В – 600 А/ 55 В |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | MMA при 220 В | 15 А/ 20 В – 500 А/ 57 В | - | 15 А/ 20 В – 600 А/ 46 В |
| | MMA при 380 В | 15 А/ 20 В – 500 А/ 57 В | 15 А/ 20 В – 600 А/ 55 В | 15 А/ 20 В – 600 А/ 55 В |
| Сварочное напряжение (макс.) | | 57 В | 55 В | 55 В |
| Коэффициент мощности при макс. токе | P.F. | 0.82 - 0.90 | 0.88 - 0.90 | 0.90 |
| Эффективность при максимальном токе | η | 89 - 91 % | 88 - 91 % | 88 - 90 % |
| Диапазон рабочих температур | | -20...+40 °С | -20...+40 °С | -20...+40 °С |
| Диапазон температуры хранения | | -40...+60 °С | -40...+60 °С | -40...+60 °С |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A | A |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S | IP23S |
| Габаритные размеры (Д x Ш x В) | | 921x348x795 мм | 921x348x795 мм | 921x348x795 мм |
| Масса без дополнительного оборудования | | 95 кг | 95 кг | 95 кг |
| Рекомендуемая мощность генератора (мин.) | Sген | 35 кВА | 40 кВА | 40 кВА |
| Тип беспроводной связи | | 2,4 ГГц WiFi и Bluetooth | 2,4 ГГц WiFi и Bluetooth | 2,4 ГГц WiFi и Bluetooth |
| Тип проводной связи | | Ethernet и USB | Ethernet и USB | Ethernet и USB |
| Стандарты | | IEC 60974-1, -10 | IEC 60974-1, -10 | IEC 60974-1, -10 |

| Механизм подачи проволоки X8 Wire Feeder | | | | |
|--|----------|----------------------------------|--|--------------------|
| Сварочный ток, I2 | ПВ 40 % | 600 А | Скорость подачи проволоки | 0,5–25 м/мин. |
| | ПВ 60 % | 530 А | Масса катушки проволоки (макс.) | 20 кг |
| | ПВ 100 % | 440 А | Диаметр катушки проволоки (макс.) | 300 мм |
| Разъем горелки | | Кемпри | Давление защитного газа (макс.) | рмакс. 0,5 МПа |
| Проволокоподающий механизм | | 4-роликовый, сдвоенный двигатель | Диапазон рабочих температур | -20...+40 °С |
| Диаметр подающих роликов | | 32 мм | Диапазон температуры хранения | -40...+60 °С |
| Присадочная проволока | Fe | 0,6–2,4 мм | Класс электромагнитной совместимости | A |
| | Ss | 0,6–2,4 мм | Класс защиты | IP23S |
| | MC/FC | 0,8–2,4 мм | Габаритные размеры (Д x Ш x В) | 640 x 220 x 400 мм |
| | Al | 0,8–2,4 мм | Масса без дополнительного оборудования | 11,2 кг |
| | | | Тип беспроводной связи | 2,4 ГГц Bluetooth |
| | | | Стандарты | IEC 60974-5, 10 |



Технические характеристики

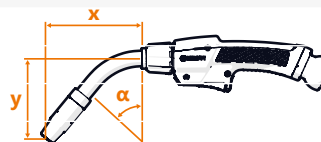
| Источник питания X8 Power Source (включает панель Control Pad, комплект колес X8 Wheel Set и поворотную пластину механизма подачи проволоки X8 Wire Feeder) | | |
|--|------|-------------|
| X8 Power Source без программного обеспечения | | |
| Источник питания X8 Power Source 400 | | X8100400000 |
| Источник питания X8 Power Source 400 с охладителем | | X8100401000 |
| Источник питания X8 Power Source 500 с охладителем | | X8100501000 |
| Источник питания X8 Power Source 500 MV с охладителем | | X8100501100 |
| Источник питания X8 Power Source 600 с охладителем | | X8100601000 |
| Источник питания X8 Power Source 600 MV с охладителем | | X8100601100 |
| X8 Power Source со сварочными программами и процессами, содержит X8 Work Pack и WiseFusion (бесплатно) | | |
| X8 Power Source 400, CUSTOM | | X8100400001 |
| X8 Power Source 400 с блоком охлаждения, CUSTOM | | X8100401001 |
| X8 Power Source 400 MV, CUSTOM | | X8100400101 |
| X8 Power Source 500 с охладителем, CUSTOM | | X8100501001 |
| X8 Power Source 500 MV с охладителем, CUSTOM | | X8100501101 |
| Механизм подачи проволоки | | |
| X8 Wire Feeder * | | X8200000002 |
| Механизм подачи проволоки X8 Wire Feeder с подогревателем корпуса | | X8200000001 |
| * содержит держатель горелки GH 20 | | |
| Повышение мощности X8 Power | | |
| Повышение мощности до 500 для X8 Power Source | | X8550000 |
| Повышение мощности до 600 для X8 Power Source | | X8560000 |
| Программные продукты | | |
| WiseFusion | | X8500000 |
| WiseSteel | | X8500001 |
| WisePenetration | | X8500002 |
| WiseRoot+ | | X8500003 |
| WiseThin+ | | X8500004 |
| Рабочий пакет X8 | | X8520000 |
| Сварочные программы и комплекты доступны в DataStore посредством использования приложения Mobile Maintenance. | | |
| Облачный комплект WeldEye WP и PQ | | 6800010 |
| Дополнительное оборудование и запасные части X8 | | |
| Охладитель X8 Cooler | | X8600000000 |
| Комплект колес X8 | | X8701010000 |
| Тележка X8 Gas Cylinder Cart | | X8701020000 |
| Поворотная пластина механизма подачи проволоки | | X8702010000 |
| Двойная поворотная пластина проволокоподающего механизма* | | X8702020000 |
| Противовес механизма подачи проволоки | | X8702030000 |
| Устройство для подвешивания проволокоподающего механизма на штанге | | X8702040000 |
| Кабельная стойка X8 ** | | X8701030000 |
| Лоток для дополнительных принадлежностей X8 | | X8701040000 |
| Модуль Control Pad | | X8400110001 |
| Комплект барабана для проволоки | 5 м | W012757 |
| Комплект барабана для проволоки | 10 м | W012758 |
| Комплект барабана для проволоки | 20 м | W012759 |
| Комплект барабана для проволоки | 27 м | W012760 |

* – Пластина X8 Double Wire Feeder Rotating Plate несовместима с противовесом X8 Wire Feeder Counterbalance Arm.

** – Установите кабельную стойку X8 спереди при использовании с тележкой для X8 Gas cylinder cart.

Информация для заказа

| Горелки | | | |
|--------------------------------------|-------|--------------------|--------------|
| Flexlite GX 208 G MN 3,5M | 3,5 м | x=101 мм, Y=86 мм | GX208GMN35 |
| Flexlite GX 208 G MN 5M | 5,0 м | x=101 мм, Y=86 мм | GX208GMN5 |
| Flexlite GX 308 G MN 3,5M | 3,5 м | x=117 мм, Y=97 мм | GX308GMN35 |
| Flexlite GX 308 G MN 5M | 5,0 м | x=117 мм, Y=97 мм | GX308GMN5 |
| Flexlite GX 408 G MN 3,5M | 3,5 м | x=132 мм, Y=110 мм | GX408GMN35 |
| Flexlite GX 408 G MN 5M | 5,0 м | x=132 мм, Y=110 мм | GX408GMN5 |
| Flexlite GX 428 W 3,5M | 3,5 м | x=132 мм, Y=104 мм | GX428W35 |
| Flexlite GX 428 W 5M | 5,0 м | x=132 мм, Y=104 мм | GX428W5 |
| Flexlite GX 528 W 3,5M | 3,5 м | x=145 мм, Y=111 мм | GX528W35 |
| Flexlite GX 528 W 5M | 5,0 м | x=145 мм, Y=111 мм | GX528W5 |
| Flexlite GX 428 W 3,5M N 250 | 3,5 м | x=232 мм, Y=104 мм | GX428W35N250 |
| Flexlite GX 428 W 5M N 250 | 5,0 м | x=232 мм, Y=104 мм | GX428W5N250 |
| Flexlite GX 428 WS | 8,0 м | x=132 мм, Y=104 мм | GX428WS8 |
| Flexlite GX 528 W 3,5M N 250 | 3,5 м | x=245 мм, Y=111 мм | GX528W35N250 |
| Flexlite GX 528 W 5M N 250 | 5,0 м | x=245 мм, Y=111 мм | GX528W5N250 |
| Flexlite GX 608 W | 5,0 м | x=152 мм, Y=104 мм | GX608W5 |
| Приспособление для монтажного кольца | | | SP012703 |



| Кабели | | |
|--|--------------------------|-------------|
| Кабель заземления | 5 м, 70 мм ² | 6184711 |
| Кабель заземления | 10 м, 70 мм ² | 6184712 |
| Соединительные кабели, с газовым охлаждением | | |
| Соединительный кабель 70-g | 5 м | X8801700500 |
| Соединительный кабель 70-g | 10 м | X8801701000 |
| Соединительный кабель 70-g | 20 м | X8801702000 |
| Соединительный кабель 95-g | 2 м | X8801950200 |
| Соединительный кабель 95-g | 5 м | X8801950500 |
| Соединительный кабель 95-g | 20 м | X8801952000 |
| Соединительные кабели с водяным охлаждением | | |
| Соединительный кабель 70-w | 5 м | X8800700500 |
| Соединительный кабель 70-w | 10 м | X8800701000 |
| Соединительный кабель 70-w | 20 м | X8800702000 |
| Соединительный кабель 95-w | 2 м | X8800950200 |
| Соединительный кабель 95-w | 5 м | X8800950500 |
| Соединительный кабель 95-w | 10 м | X8800951000 |
| Соединительный кабель 95-w | 20 м | X8800952000 |
| Соединительный кабель 95-w | 30 м | X8800953000 |
| Пульты дистанционного управления | | |
| Коды заказа расходных материалов для горелок и механизма подачи проволоки приведены на странице Kemppi Configurator. | | |





X8 SuperSnake

Вам доступен новый уровень производительности

- Подходит для присадочной проволоки Fe/Ss/Al/FCW/MCW
- Модели с водяным охлаждением и кабелями длиной 10, 15, 20 и 25 м
- Корректировка параметров с помощью X8 Control Pad или X8 Gun Remote Control
- Поддержка всех специализированных сварочных процессов Kemppi Wise
- Прочная защитная рама в стандартной конфигурации
- Разработанная и изготовленная в Финляндии

Области применения

- Производство тяжелых и умеренно тяжелых металлоконструкций
- Монтаж и использование на сварочной площадке

Значительная длина кабелей

X8 SuperSnake объединяет в себе выдающиеся преимущества оригинального вспомогательного устройства подачи проволоки SuperSnake, а также современные технологии и точный контроль дуги, реализованные в X8 MIG Welder. Доступное в моделях с водяным охлаждением и длиной кабеля до 25 метров устройство X8 SuperSnake гарантирует надежную подачу проволоки на расстоянии, надежную эксплуатацию и бесперебойное обслуживание.

Легкое вспомогательное устройство подачи проволоки легко перемещать по сварочной площадке. Это повышает не только безопасность труда (благодаря отсутствию необходимости в перемещении тяжелых проволокоподающих устройств), но и производительность. Подключая X8 Control Pad к вспомогательному устройству подачи проволоки, сварщик получает доступ к комплексному интерфейсу пользователя для дистанционной корректировки всех необходимых параметров.

X8 SuperSnake совместимо с проволокоподающими устройствами X8 Wire Feeder и горелками X8 MIG Gun. Благодаря подключению с использованием разъемов горелок Kemppi Gun Connector достигается точность и первоклассные характеристики. Благодаря новой технологии поддерживаются специальные процессы Kemppi Wise и гарантируются оптимальные характеристики дуги в любом сварочном производстве.





ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



ПРОЧНАЯ И НАДЕЖНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Система выдерживает небрежное обращение, Designed for welders.



ПОВЫШЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ

Значительно меньше времени тратится на перемещение между источником питания и сварочной станцией.



СВАРКА В ТРУДНОДОСТУПНЫХ МЕСТАХ

Качественная сварка на расстоянии до 30 метров от основного механизма подачи проволоки.



В X8 SuperSnake используется тот же мощный двухроликовый проволокоподающий механизм с надежной блокировкой, что и в модели X8 Wire Feeder. Расходные материалы взаимозаменяемы и имеют цветовую кодировку, так что подобрать правильное сочетание очень легко.



С помощью большого и удобного дисплея X8 Control Pad вы легко сможете корректировать параметры.



Легкие дополнительные проволокоподающие устройства удобнее перемещать по сварочной площадке, чем тяжелые и крупные проволокоподающие устройства. Их также рекомендуется использовать при сварке тяжелой горелкой «push/pull», когда нагрузка на запястье сварщика увеличивается.



Для максимальной защиты в самых сложных условиях сварочного цеха оборудование поставляется с защитной рамой и опорной плитой (в стандартной комплектации).

Технические характеристики

| X8 SuperSnake | |
|--|----------------------|
| Нагрузка при 40°C ПВ 60 % | 310 А |
| 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 |
| | FeMn/FeFc 1,2–1,6 мм |
| Диаметр кабеля | 50 кв. мм |
| Напряжение питания | 50 В пост. тока |
| Класс защиты | IP 23S |

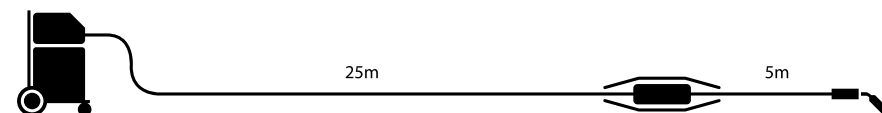
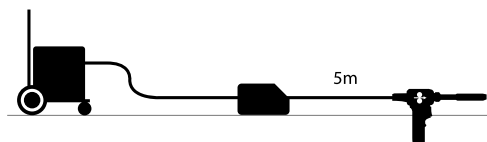
Информация для заказа

| X8 SuperSnake с водяным охлаждением | | Направляющие трубки | |
|-------------------------------------|-------------|-------------------------|----------|
| GT02XW Fe, 10 м | X8900501000 | Fe/FeMn/FeFc, металл | SP014826 |
| GT02XW Ss/Al, 10 м | X8900501001 | Al/ нерж. ст., DL Chili | SP015060 |
| GT02XW Fe, 15 м | X8900501500 | | |
| GT02XW Ss/Al, 15 м | X8900501501 | | |
| GT02XW Fe, 20 м | X8900502000 | | |
| GT02XW Ss/Al, 20 м | X8900502001 | | |
| GT02XW Fe, 25 м | X8900502500 | | |
| GT02XW Ss/Al, 25 м | X8900502501 | | |

Направляющие каналы для X8 SuperSnake

| Стальные спирали Fe/FeMn/FeFc, металл | Присадочная проволока, Ø мм | Номер заказа, 10 м | Номер заказа, 15 м | Номер заказа, 20 м | Номер заказа, 25 м |
|---------------------------------------|-----------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| | 1.0...1.6 | W015509 | W015511 | W015513 | W015515 |
| Вкладыши DL Al/нерж. ст. | Присадочная проволока, Ø мм | Номер заказа, 10 м | Номер заказа, 15 м | Номер заказа, 20 м | Номер заказа, 25 м |
| Al/ нерж. ст., DL Chili | 1.2...1.6 | W015510 | W015512 | W015514 | W015516 |

Сменные спирали и направляющие каналы DL Chili поставляются вместе с разъемом. Оба конца в наборе комплекта кабелей/дополнительном проволокоподающем устройстве зафиксированы.





MinarcTig Evo

200 / 200MLP



Превосходное качество сварки TIG

- 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
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Области применения

- Монтаж и установка
- Ремонт и обслуживание
- Производство тонколистового металла
- Химическая и обрабатывающая промышленность.

Надежный, точный и мощный

Аппараты MinarcTig Evo оправдывают ожидания покупателей сварочных аппаратов Кемппи для сварки методом TIG.

Точное, доведенное до совершенства высокочастотное зажигание и необходимое управление, мощность и работоспособность обеспечивают надежное выполнение разнообразных профессиональных сварочных работ. 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.





MinarcTig Evo 200

MinarcTig Evo 200 MLP
с функцией Pulse

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



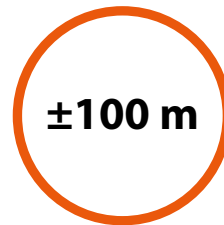
НЕБОЛЬШОЙ ВЕС И ВЫСОКАЯ МОБИЛЬНОСТЬ

Не требуется помощь
при поднятии



СВАРКА БЫСТРЕЕ НА 10%

Функции импульсной
TIG-сварки



ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДЛИННЫХ КАБЕЛЕЙ

Расширенные возможности
использования в различных
условиях выполнения
сварочных работ

Технические характеристики

| MinarcTig Evo 200/200MLP | | | |
|---|------------------|----------|--------------------------------------|
| Напряжение питания | 1 фаза, 50/60 Гц | | 230 В ±15 % (модель AU: 240 В ±15 %) |
| Номинальная мощность при макс. токе | TIG | ПВ 35 % | 200 А / 4,9 кВА |
| | MMA | ПВ 35 % | 170 А / 5,7 кВА |
| Ток источника питания, I _{1 макс.} | TIG | | 21,1 А |
| | MMA | | 24,8 А |
| Ток источника питания, I _{1 эфф.} | TIG | | 12,7 А |
| | MMA | | 14,7 А |
| Соединительный кабель | H07RN-F | | 3G1.5 (1,5 мм ² , 3 м) |
| Предохранитель | типа С | | 16 А |
| Нагрузка при 40 °С | TIG | ПВ 35 % | 200 А / 18 В |
| | | ПВ 60 % | 160 А / 16,4 В |
| | | ПВ 100 % | 140 А / 15,6 В |
| | MMA | ПВ 35 % | 170 А / 26,8 В |
| | | ПВ 60 % | 130 А / 25,2 В |
| | | ПВ 100 % | 110 А / 24,4 В |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | TIG | | 5 А / 10,2 В–200 А / 18,0 В |
| | MMA | | 10 А / 20,4 В–170 А / 26,8 В |
| Напряжение холостого хода | | | 95 В (VRD 30 В, AU VRD 12 В) |
| Мощность холостого хода | TIG | | 10 Вт |
| | MMA | | 30 Вт |
| Коэффициент мощности при ПВ 100% | TIG | | 0.99 |
| | MMA | | 0.99 |
| Эффективность при ПВ 100 % | TIG | | 77 % |
| | MMA | | 83 % |
| Напряжение зажигания дуги | | | 6...12 кВ |
| Штучные электроды, MMA | ∅ | | 1,5...4,0 мм |
| Габаритные размеры | Д × Ш × В | | 449 × 210 × 358 мм |
| Масса (без кабелей) | | | 11 кг |
| Температурный класс | | | F (155 °С) |
| Класс защиты | | | IP23S |
| Класс электромагнитной совместимости | | | A |
| Диапазон рабочих температур | | | От -20 до +40 °С |
| Диапазон температуры хранения | | | -40...+60 °С |

Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

Информация для заказа

| MinarcTig Evo 200 | | MinarcTig Evo 200 MLP | |
|------------------------------|---------|----------------------------|---------|
| TX 225G, 4 м | P0640TX | TX 225G, 4 м | P0642TX |
| VRD, TX 225 G, 4 м | P0672TX | * AU, TX 225 G, 4 м | P0674TX |
| VRD, TX 225 G, 8 м | P0673TX | * AU, TX 225 G, 8 м | P0675TX |
| TX 225G, 8 м | P0641TX | TX 225G, 8 м | P0643TX |
| TX 225G S, 4 м | P0645TX | TX 225G S, 8 м | P0647TX |
| TX 165 G S, 4 м | P0648TX | TX 165 G S, 4 м | P0650TX |
| TX 165 G S, 8 м | P0649TX | TX 165 G S, 8 м | P0651TX |
| TX 135 G F, 4 м | P0652TX | TX 135 G F, 4 м | P0654TX |
| TX 135 G F, 8 м | P0653TX | TX 135 G F, 8 м | P0655TX |
| TX 165 G F, 4 м | P0656TX | TX 165 G F, 4 м | P0658TX |
| TX 165 G F, 8 м | P0657TX | TX 165 G F, 8 м | P0659TX |
| TX 225G S, 4 м | P0644TX | TX 165 G S, 16 м | P0671TX |
| TX 165 G S, 16 м | P0670TX | TX 225G S, 4 м | P0646TX |
| TX 305 W F 4 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0676TX | TX 305 W F 4 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0678TX |
| TX 305 W F 8 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0677TX | TX 305 W F 8 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0679TX |
| TX 255 W S 4 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0687TX | TX 255 W S 4 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0689TX |
| TX 255 W S 8 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0688TX | TX 255 W S 8 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0690TX |
| TX 355 W 4 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0691TX | TX 355 W 4 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0693TX |
| TX 355 W 8 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0692TX | TX 355 W 8 м, ОХЛАДИТЕЛЬ | P0694TX |
| Транспортная тележка MST 400 | | 6185294 | |

* Модель AU предназначена для рынков Австралии и Новой Зеландии.





MinarcTig

250 / 250MLP

Мощный, мобильный и компактный

- 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
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Области применения

- Монтаж и установка
- Ремонт и обслуживание
- Производство тонколистового металла
- Химическая и обрабатывающая промышленность.

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 А 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 250MLP с такими специальными функциями, как Minilog и функция импульсной сварки. Реальные эксплуатационные преимущества достигаются за счет сочетания высокой продолжительности включения, равной 35 %, и малой массы. Кроме того, великолепная управляемость при малом токе зажигания обеспечивает повышенное качество сварки TIG для операций, требующих высокой точности.

В сочетании с горелками Kemppi Flexlite TX Tig для идеальной эффективности и удобства сварки.





Панель MinarcTig 250MLP



Панель MinarcTig 250

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



ПРОСТО ОТЛИЧНАЯ СИСТЕМА

Поджиг дуги при малом токе



КОМПАКТНЫЙ РАЗМЕР

Легкость транспортировки



ПОДДЕРЖКА ДВУХ РЕЖИМОВ

Больше универсальности

Технические характеристики

| MinarcTig 250MLP/250 | | | |
|---|-----------|----------|--------------------------------|
| Напряжение питания | 50/60 Гц | | 3 фазы, 400 В (-20...+15 %) |
| Номинальная мощность при макс. токе | TIG | | 7.2 кВА |
| | MMA | | 8.2 кВА |
| Соединительный кабель | H07RN-F | | 4G1.5 (5 м) |
| Предохранитель с задержкой срабатывания | | | 10 А |
| Нагрузка при 40 °С | TIG | ПВ 30 % | 250 А / 20.1 В |
| | | ПВ 60 % | 180 А / 17.2 В |
| | | ПВ 100 % | 160 А / 16.4 В |
| | MMA | ПВ 35 % | 220 А / 28,8 В |
| | | ПВ 60 % | 170 А / 26.8 В |
| | | ПВ 100 % | 150 А / 26.0 В |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | TIG | | 5 А / 10,2 В – 250 А / 20,1 В |
| | MMA | | 10 А / 20,4 В – 220 А / 28,8 В |
| Напряжение холостого хода | | | 95 В |
| Коэффициент мощности при макс. токе | TIG | | 0.92 |
| | MMA | | 0.91 |
| Эффективность при макс. токе | TIG | | 80 % |
| | MMA | | 86 % |
| Штучный электрод | ∅ | | 1,5–5,0 мм |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | | 400 x 180 x 340 мм |
| Масса (без кабелей) | | | 11 кг |

Информация для заказа

| MinarcTig 250 | | MinarcTig 250MLP | |
|---|-------------------------|------------------|---------|
| TX 165 G F, 4 м | P0607TX | TX 165 G F, 4 м | P0611TX |
| TX 165 G F, 8 м | P0608TX | TX 165 G F, 8 м | P0612TX |
| TX 225G, 4 м | P0609TX | TX 225G, 4 м | P0613TX |
| TX 225G, 8 м | P0610TX | TX 225G, 8 м | P0614TX |
| TX 165 G S, 4 м | P0625TX | TX 135 G F, 4 м | P0615TX |
| TX 165 G S, 4 м | P0626TX | TX 135 G F, 8 м | P0616TX |
| TX 225G S, 4 м | P0632TX | TX 165 G S, 4 м | P0617TX |
| TX 225G S, 8 м | P0633TX | TX 165 G S, 8 м | P0618TX |
| TX 135 G F, 4 м | P0636TX | TX 225G S, 4 м | P0634TX |
| TX 135 G F, 8 м | P0637TX | TX 225G S, 8 м | P0635TX |
| TX 165 G S, 16 м | P0668TX | TX 165 G S, 16 м | P0669TX |
| Дополнительное оборудование и принадлежности | | | |
| Сварочный кабель | 5 м, 25 мм ² | 6184201 | |
| Кабель заземления | 5 м, 25 мм ² | 6184211 | |
| Транспортная тележка MST 400 | | 6185294 | |





MasterTig DC / MasterTig ACDC

Далеко за рамками привычного

- 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
- Простая, быстрая и удобная заправка охлаждающей жидкости и очистка
- Баллоны устанавливаются в транспортные тележки MasterTig на уровне пола, что позволяет обойтись без поднятия тяжестей
- Совместимы со сварочными горелками Flexlite TX для сварки TIG
- Доступны ножная педаль, ручной пульт дистанционного управления и пульт управления на самой горелке
- Возможность подключения оборудования к облачной службе WeldEye
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Отличная эргономия и удобство в эксплуатации

Новый флагман на рынке сварочных аппаратов TIG переменного и постоянного тока, MasterTig задает новые стандарты качества сварки, практичности и энергоэффективности.

Разработанные для профессионалов, различные модели из линейки MasterTig могут работать при силе тока 230 А, 300 А, 400 А и 500 А, отличаясь при этом небольшим весом и размером.

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 повседневному воздействию сварочных работ. Легкие и компактные, аппараты MasterTig изготавливаются из пластмассы методом литья и снабжены противоударной защитой, необходимой в условиях мастерской или строительной площадки.



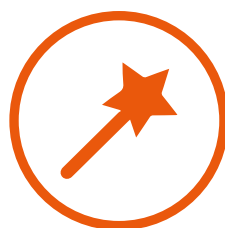


ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



СВАРКА БЫСТРЕЕ НА 30%

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



НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ БЫСТРЕЕ НА 60%

Weld Assist помогает правильно настроить оборудование для удобной и высокопроизводительной сварки



УРОВЕНЬ ШУМА НИЖЕ НА 20 %

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

Усовершенствованная сварка



ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ

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



МОДУЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Выберите любую из моделей MasterTig, а также подберите пользовательский интерфейс, варианты дистанционного управления, транспортных тележек и горелок, чтобы аппарат полностью соответствовал вашим требованиям.



ПРОТИВОУДАРНАЯ ЗАЩИТА

MasterTig производится из прочной, энергопоглощающей, пригодной для вторичной переработки пластмассы с противоударной защитой вокруг системы питания. MasterTig 535 ACDC оснащен металлическими боковыми панелями.



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.



ХРАНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ГОРЕЛКИ

Быстрый доступ к часто используемым запчастям для горелки, хранящимся в удобном лотке с ручками. Функция, не включенная в MasterTig 535 ACDC.



ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ С ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИМ ИНТЕРФЕЙСОМ

Выберите либо традиционную кнопочную панель управления, либо систему управления с цветным 7-дюймовым TFT-дисплеем для простой, быстрой и точной настройки параметров. Защищенная 3-миллиметровой пластиной, панель управления с 7-дюймовым TFT-дисплеем устойчива к ударам и царапинам. MasterTig 535 ACDC включает в себя панель MTP35X в стандартной комплектации.



WELD ASSIST

Настройка аппарата при помощи Weld Assist. Следуя простым инструкциям на экране, выберите материал, толщину, тип соединения и позицию, после чего Weld Assist автоматически задаст лучшие параметры для максимально точной и эффективной сварки. Weld Assist также рекомендует оптимальный размер электрода, параметры присадочной проволоки и подачи газа, тип канавки, профиль прохода и скорость перемещения. Это идеальное решение для создания предварительной технологической карты сварки.



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. MasterTig 535 ACDC также оснащается светодиодным индикатором уровня воды



БЕСПРОВОДНОЕ

Магия беспроводного дистанционного управления. Избавьтесь от необходимости постоянно чинить провода и повысьте безопасность на рабочем месте благодаря дистанционному управлению. Выберите модуль с ручным управлением или ножной педалью и получите возможность беспроводного управления питанием на расстоянии до 15 или даже 100 м в зависимости от условий проведения работ. Просто облегчите себе жизнь.



Горелки Kemppi FlexLite TX снабжены прочными и гибкими резиновыми ручками, повышающими удобство и снижающими утомляемость сварщика.



Загрузите любимое изображение или логотип компании в качестве заставки на дисплей MTP35X.



MasterTig 535 ACDC можно поднимать краном за подъемные проушины, входящие в стандартную комплектацию, и привинчивать их к верхней части аппарата.

Технические характеристики

| | | MasterTig 235ACDC GM | MasterTig 235ACDC GM (устройство снижения напряжения постоянно включено) |
|--|------------------|-------------------------------------|--|
| Напряжение сети | 1 фаза, 50/60 Гц | 110/220...240 В ±10 % | 110/240 В ±10 % |
| Предохранитель | | 16 А | 15 А |
| Напряжение холостого хода (среднее) | MMA | 50 В | 23 В (устройство снижения напряжения постоянно включено) |
| Максимальное номинальное выходное напряжение при 40 °С (240 В) | Сварка TIG, 40 % | 230 А / 19.2 В | 230 А / 19.2 В |
| Максимальное номинальное выходное напряжение при 40 °С (110 В) | Сварка TIG, 40 % | 130 А / 15.2 В | 130 А / 15.2 В |
| Диапазон выходных характеристик (240 В) | TIG | 3 А/1 В...230 А/31 В | 3 А/1 В...230 А/31 В |
| Диапазон выходных характеристик (110 В) | TIG | 3 А/1 В...130 А/24 В | 3 А/1 В...130 А/24 В |
| Диапазон рабочих температур | | -20...+40 °С | -20...+40 °С |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 544 x 205 x 443 мм | 544 x 205 x 443 мм |
| Масса без дополнительного оборудования | | 19,1 кг | 19,1 кг |
| Рекомендуемые мощности генераторов (мин.) | Sген | 8 кВА | 8 кВА |
| Диаметры штучных электродов | ∅ мм | 1,6...5,0 мм | 1,6...5,0 мм |
| Стандарты | | IEC 60974-1,-3,-10 / IEC 61000-3-12 | IEC 60974-1,-3,-10 / IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 |

| | | MasterTig 325DC MasterTig 335ACDC | MasterTig 325DC G MasterTig 335ACDC G | MasterTig 325DC GM MasterTig 335ACDC GM |
|--|------------------|---|---|--|
| Напряжение сети | 3 фазы, 50/60 Гц | 380...460 В ±10 % | 380...460 В ±10 % | 220...230 В; 380...460 В ±10 % |
| Предохранитель | | 16 А | 16 А | 20 А |
| Напряжение холостого хода (среднее) | MMA | 50 В 23 В* | 50 В 23 В* | 50 В |
| Максимальное номинальное выходное напряжение при 40 °С | Сварка TIG, 40 % | 300 А / 22 В | 300 А / 22 В | 300 А / 22 В |
| Диапазон выходных характеристик | TIG | 3 А/1 В...300 А/38 В | 3 А/1 В...300 А/38 В | 3 А/1 В...300 А/ 27 В (при 220 В) |
| Диапазон рабочих температур | | -20...+40 °С | -20...+40 °С | -20...+40 °С |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A | A |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S | IP23S |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 544 x 205 x 443 мм | 544 x 205 x 443 мм | 544 x 205 x 443 мм |
| Масса без дополнительного оборудования | | 21,0 кг 22,0 кг | 21,5 кг 22,5 кг | 21,5 кг 22,5 кг |
| Рекомендуемая мощность генератора (мин.) | Sген | 20 кВА | 20 кВА | 20 кВА |
| Диаметры штучных электродов | ∅ мм | 1,6...6,0 мм | 1,6...6,0 мм | 1,6...6,0 мм |
| Стандарты | | IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 * | IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 * | IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 |
| | | * Только для версий моделей источников питания с постоянно включенной функцией снижения напряжения. | | |

Технические характеристики

| | | MasterTig 425DC G | MasterTig 425DC G (блокировка VRD во включенном состоянии) | MASTERTIG 535 ACDC GM | MASTERTIG 535 ACDC GM (устройство снижения напряжения постоянно включено) |
|--|------------------|--------------------------------------|--|--|---|
| Напряжение сети | 3 фаза, 50/60 Гц | 380...460 В ±10 % | 380...460 В ±10 % | 220...230 В; 380...460 В ±10 % | 220...230 В; 380...460 В ±10 % |
| Предохранитель | | 16 А | 16 А | 32 А | 32 А |
| Напряжение холостого хода (среднее) | MMA | 50 В | 23 В (устройство снижения напряжения постоянно включено) | 50 В | 23 В (устройство снижения напряжения постоянно включено) |
| Максимальное номинальное выходное напряжение при 40 °С | 30 % TIG | 400 А / 26 В | 400 А / 26 В | ПВ 40 % 500 А/30 В (400 В) ПВ 40 % 450 А/28 В (220 В) | ПВ 40 % 500 А/30 В (400 В) ПВ 40 % 450 А/28 В (220 В) |
| Диапазон выходных характеристик | TIG | 3 А / 1 В 400 А / 41 В | А/3 В – 1 А/400 В41 | 3 А / 1 В – 500 А /37 В (400 В) 3 А / 1 В – 450 А/ 32 В (220 В) | 3 А / 1 В – 500 А /37 В (400 В) 3 А / 1 В – 450 А/ 32 В (220 В) |
| Диапазон рабочих температур | | От –20 до +40 °С | От –20 до +40 °С | -20... +40 °С | -20... +40 °С |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A | A | A |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S | IP23S | IP23S |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 544 x 205 x 443 мм | 544 x 205 x 443 мм | 860 x 263 x 610 мм | 860 x 263 x 610 мм |
| Масса без дополнительного оборудования | | 23,6 кг | 23,6 кг | 57 кг | 57 кг |
| Рекомендуемая мощность генератора (мин.) | Сген | 20 кВА | 20 кВА | 35 кВА | 35 кВА |
| Диаметры штучных электродов | ∅ | 1,6...7,0 мм | 1,6...7,0 мм | 1,6...7,0 мм | 1,6...7,0 мм |
| Стандарты | | IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 | IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 | IEC60974-1,-3,-10, AS60974.1, GB/T15579.1 | IEC60974-1,-3,-10, AS60974.1, GB/ T15579.1 |

| Охладители MasterTig | MasterTig Cooler M | Охладитель MasterTig MXL |
|--|---|--------------------------|
| Рекомендованная охлаждающая жидкость | MPG 4456 (смесь Kempri) | MPG 4456 (смесь Kempri) |
| Объем резервуара | 3,0 л | 3,0 л |
| Диапазон рабочих температур* | От –20 до +40 °С | От –20 до +40 °С |
| Масса без дополнительного оборудования | 12,5 кг | 25 кг |
| | * С рекомендуемой охлаждающей жидкостью | |

| Сварочные горелки FlexFlite TIG | | TX 135GF | TX 165GF | TX 165GS | TX 165G | TX 225G | TX 225GS | TX 255WS | TX 305WF | TX 355W |
|---|---------|----------|----------|------------|----------|----------|------------|------------|------------|------------|
| Тип охлаждения | | Газ | Газ | Газ | Газ | Газ | Газ | Жидкостное | Жидкостное | Жидкостное |
| Тип подключения | Ток-газ | G1/4 | G1/4 | G1/4 | G1/4 | G1/4 | G1/4 | G1/4 | G1/4 | G1/4 |
| Допустимая нагрузка при 40 % (аргон) | A | 130 | 160 | 160 | 160 | 220 | 220 | 250 | 300 | 350 |
| Допустимая нагрузка при 100 % (аргон) | A | - | - | - | - | - | - | 200 | 200 | 250 |
| Дистанционное управление | | Опция | Опция | Опция | Опция | Опция | Опция | Опция | Опция | Опция |
| Тип шейки | | Гибкая | Гибкая | Поворотная | Угол 70° | Угол 70° | Поворотная | Поворотная | Гибкая | Угол 70° |
| Это оборудование соответствует требованиям стандарта IEC 60974-7. | | | | | | | | | | |



MT535ACDC



P43MT



T25MT



P45MT

Информация для заказа

| Оборудование | Описание | Код заказа |
|-----------------------|--|-----------------------|
| MasterTig 235ACDC GM | Источник питания: 230 А пост./пер. тока, возможность работы от генератора и при различном напряжении питания | MT235ACDCGM |
| MasterTig 235ACDC GM | Источник питания: 230 А пост./пер. тока, возможность работы от генератора и при различном напряжении питания, устройство снижения напряжения постоянно включено | MT235ACDCGMAU |
| MasterTig 325DC | Источник питания: 300 А пост. тока | MT325DC |
| MasterTig 325DC G | Источник питания: 300 А пост. тока, возможность работы от генератора | MT325DCG |
| MasterTig 325DC G | Источник питания: 300 А пост. тока, возможность работы от генератора, устройство снижения напряжения постоянно включено | MT325DCGAU |
| MasterTig 325DC GM | Источник питания: 300 А пост. тока, возможность работы от генератора и при различном напряжении питания | MT325DCGM |
| MasterTig 335ACDC | Источник питания: 300 А пер./пост. тока | MT335ACDC |
| MasterTig 335ACDC G | Источник питания: 300 А пер./пост. тока, возможность работы от генератора | MT335ACDCG |
| MasterTig 335ACDC G | Источник питания: 300 А пер./пост. тока, возможность работы от генератора, устройство снижения напряжения постоянно включено | MT335ACDCGAU |
| MasterTig 335ACDC GM | Источник питания: 300 А пост./пер. тока, возможность работы от генератора и при различном напряжении питания | MT335ACDCGM |
| MasterTig 425DC G | Источник питания: 400 А DC, возможность работы от генератора | MT425DCG |
| MasterTig 425DC G | Источник питания: 400 А DC, возможность работы от генератора, устройство снижения напряжения постоянно включено | MT425DCGAU |
| MasterTig 535 ACDC GM | Источник питания: 500 А пост./пер. тока, возможность работы от 3-фазного генератора и при различном напряжении питания, включает | MTP35X, MT535ACDCGM |
| MasterTig 535 ACDC GM | Источник питания: 500 А пост./пер. тока, возможность работы от 3-фазного генератора и при различном напряжении питания, блокировка VRD во включенном состоянии, включает MTP35X, MT535ACDCGMAU | MTP35X, MT535ACDCGMAU |
| MasterTig Cooler MXL | Охладитель MasterTig 535, 1,7 кВт, возможность работы при различном напряжении питания для XL | MTC17KWMXL |
| MasterTig Cooler M | Блок охлаждения, с возможностью работы при различном напряжении питания | MTC1KWM |
| MTP23X | Панель управления: Мембранная панель, постоянный ток | MTP23X |
| MTP33X | Панель управления: Мембранная панель, переменный и постоянный ток | MTP33X |
| MTP35X | Панель управления: 7-дюймовая панель TFT, постоянный, переменный/постоянный ток | MTP35X |
| HR43 | Проводной пульт дистанционного управления | HR43 |
| HR45 | Беспроводной пульт дистанционного управления | HR45 |
| FR43 | Проводная педаль дистанционного управления | FR43 |
| FR45 | Беспроводная педаль дистанционного управления | FR45 |
| P43MT | Транспортная тележка, 4-колесная тележка | P43MT |
| T25MT | Транспортная тележка, 2-колесная тележка | T25MT |
| P45MT | Транспортная тележка, 4-колесная тележка | P45MT |
| MT535ACDC | Транспортная тележка, 4-колесная тележка | X5701020000 |

| ОПИСАНИЕ МОДЕЛИ | КОД ПАКЕТА ПРОДАЖ |
|--|-------------------|
| ТЕЛЕЖКА MASTERTIG 535 AC/DC 500 GM 4M WC FR | P0916TX |
| ТЕЛЕЖКА MASTERTIG 535 AC/DC 500 GM 8M WC FR | P0917TX |
| ТЕЛЕЖКА MASTERTIG 535 AC/DC 500 GMVRD 4M WC FR | P0918TX |
| ТЕЛЕЖКА MASTERTIG 535 AC/DC 500 GMVRD 8M WC FR | P0919TX |







Minarc

150 / 220

Маленькие великаны в мире сварки MMA

- Великолепное качество сварки и зажигание дуги
- Модели 230 В (1 фаза), 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
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Области применения

- Предприятия по сборке металлоконструкций
- Строительство
- Сельское хозяйство
- Ремонт и обслуживание

Небольшая масса, компактность и высочайшая мобильность

Сварочные аппараты Minarc 150 и MMA 220 — 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 в любых условиях, а функция защиты от прилипания снижает риск прилипания электрода MMA к основному материалу и помогает контролировать короткую дугу. Защита от перегрузок, проникновения влаги и пыли обеспечивает превосходную надежность, а сварка TIG стала возможной благодаря функции контактного зажигания и горелкам GV TIG. Minarc 220 имеет опцию дистанционного управления.

Указанная модель Minarc Classic оснащена функцией снижения напряжения VRD, снижающей напряжение в открытой цепи, — это необходимо для сварки в сырых и влажных условиях.





ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



ПРОСТОЕ НАЧАЛО РАБОТЫ

Готовые к работе комплекты
оборудования



ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО СВАРКИ

Отличные характеристики дуги



ПРОДУМАННЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Малая масса, высокая мощность
и производительность

Технические характеристики Minarc 150

| Minarc 150 | | |
|---|------------------|--------------------------------|
| Напряжение питания | 1 фаза, 50/60 Гц | 230 В ±15 % |
| Номинальная мощность | ПВ 35 %, MMA | 140 А / 7,5 кВА |
| | ПВ 50 %, MMA | - |
| | ПВ 100 %, MMA | 100 А / 5,1 кВА |
| | ПВ 35 %, TIG | 150 А / 5,0 кВА |
| | ПВ 50 %, TIG | - |
| | ПВ 100 %, TIG | 110 А / 3,3 кВА |
| Соединительный кабель | H07RN-F | 3G2.5 (3,3 м) |
| Предохранитель с задержкой срабатывания | | 16 А |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | MMA | 10 А / 20,5 В – 140 А / 25,6 В |
| | TIG | 10 А / 10,5 В – 150 А / 15,6 В |
| Тип разъема | | Розетка Schuko |
| Напряжение холостого хода | | 85 В (30 В/VRD) |
| Коэффициент мощности при макс. токе | | 0,60 |
| Эффективность при максимальном токе | | 80 % |
| Штучный электрод | ∅ мм | 1,5–3,25 |
| Габаритные размеры | Д. x Ш x В, мм | 320 x 123 x 265 |
| Масса | кг | 4 |

Технические характеристики Minarc 220

| Minarc 220 | | | |
|---|------------------|----------|------------------------------|
| Напряжение питания | 3 фазы, 50/60 Гц | | 400 -20 %...+15 % |
| Номинальная мощность | MMA | ПВ 35 % | 220 А |
| | | ПВ 100 % | 150 А |
| | | ПВ 35 % | 220 А / 28,8 В |
| Нагрузка при 40 °С | MMA | ПВ 60 % | 170 А / 26,8 В |
| | | ПВ 100 % | 150 А / 26,0 В |
| | | ПВ 35 % | 220 А / 18,8 В |
| | | ПВ 60 % | 180 А / 17,2 В |
| | | ПВ 100 % | 160 А / 16,4 В |
| | | TIG | 220 А / 18,8 В |
| Соединительный кабель | H07RN-F | | 4G1.5 (5 м) |
| Предохранитель с задержкой срабатывания | | | 10 А |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | MMA | | 10 А / 20,4 В–220 А / 28,8 В |
| | TIG | | 10 А / 10,4 В–220 А / 18,8 В |
| Напряжение холостого хода | | | 85 В (30 В/VRD) |
| Коэффициент мощности при макс. токе | MMA | | 0,91 (TIG 0,92) |
| Эффективность при максимальном токе | | | 0,86 (TIG 0,80) |
| Штучный электрод | ∅ | | 1,5–5,0 мм |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | | 400 x 180 x 340 мм |
| Масса | | | 9,2 кг |

Информация для заказа Minarc 150

| Minarc 150 | | |
|--|-------------------------|------------|
| Minarc 150, включая кабель заземления, сварочный кабель (3 м) и сетевой кабель с разъемом Schuko | | 6102150 |
| Minarc 150 VRD, включая кабель заземления, сварочный кабель (3 м) и сетевой кабель с разъемом Schuko | | 6102150VRD |
| Дополнительное оборудование | | |
| Кабель заземления | 5 м, 16 мм ² | 6184015 |
| Сварочный кабель | 5 м, 16 мм ² | 6184005 |
| Ремни для переноски | | 9592162 |
| Горелка TIG Flexlite TX 163 GVD94 | | TX163GVD94 |

Информация для заказа Minarc 220

| Minarc 220, включая кабель заземления, сварочный кабель (5 м) и сетевой кабель с разъемом Schuko | | 6102220 |
|--|-------------------------|-------------|
| Дополнительное оборудование и принадлежности | | |
| Кабель заземления | 5 м, 25 мм ² | 6184211 |
| Сварочный кабель | 5 м, 25 мм ² | 6184201 |
| Ремни для переноски | | 9592162 |
| Горелка TIG Flexlite TX 223GVD134 | | TX223GVD134 |







Minarc Evo 180

Где бы вы ни работали

- Превосходное качество сварки
- Использование с электродами любого типа
- Использование с длинными кабелями питания
- Технология ККМ, обеспечивающая максимальный энергетический КПД
- Высокий ток на выходе и высокая продолжительность включения
- 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
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Области применения

- Предприятия по сборке металлоконструкций
- Строительство
- Сельское хозяйство
- Ремонт и обслуживание



Более высокая мощность и более низкая цена, чем когда-либо

Маленький гигант сварки ММА вернулся с новыми силами. Minarc Evo 180 — это новейшая модель для ММА-сварки в популярном семействе Minarc Evo. Она не только предлагает все преимущества своего предшественника, но и обладает новыми. Обновленная, усовершенствованная и более мощная, теперь она обеспечивает еще большую мобильность сварщика и предлагает более широкие возможности сварки.

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, это оборудование 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.

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 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.



Небольшая масса, компактность и высочайшая мобильность

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



НЕБОЛЬШАЯ МАССА — 5,85 КГ

Удобная переноска повсюду.



ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Портативный, мощный,
эффективный

Технические характеристики

| Minarc Evo 180 | | |
|--|------------------|--|
| Напряжение питания | 1 фаза, 50/60 Гц | 230 В ±15 % (модель AU: 240 В ±15 %) |
| Номинальная мощность при макс. токе | ПВ 30 %, ММА | 170 А / 5,7 кВА |
| | ПВ 35 %, TIG | 180 А / 4,0 кВА |
| Нагрузка (40 °С), ММА | ПВ 30 % | 170 А / 26,8 В (140AU: ПВ 28 % 140 А/ 25,6 В) |
| | ПВ 60 % | 140 А / 25,6 В |
| | ПВ 100 % | 115 А / 24,6 В (140 AU: 80 А/ 23,2 В) |
| Нагрузка (40 °С), TIG | ПВ 35 % | 180 А / 17,2 В |
| | ПВ 60 % | 150 А / 15 В |
| | ПВ 100 % | 130 А / 15,2 В |
| Напряжение холостого хода | | 90 В (VRD 30 В; AU VRD 12 В) |
| Коэффициент мощности при ПВ 100% | | 0,99 |
| КПД при ПВ 100 % (ММА) | | 84 % |
| Штучные электроды | ∅ | 1,5...4 мм |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 361 x 139 x 267 мм |
| Масса (с соединительным кабелем) | | 5,85 кг |
| Класс электромагнитной совместимости | | A |
| Стандарты IEC 60974-1, -10, IEC 61000-3-12 | | |

Информация для заказа

| Minarc Evo 180 (с заземляющим и сварочным кабелями (3 м) и ремнем для переноски) | | |
|--|-------------------------|-------------|
| Minarc Evo 180 | | 61002180 |
| Minarc Evo 140 AU* | | 61002140AU |
| Minarc Evo 180 AU* | | 61002180AU |
| Minarc Evo 180 VRD | | 61002180VRD |
| Кабель заземления | 5 м, 16 мм ² | 6184015 |
| Сварочный кабель | 5 м, 16 мм ² | 6184005 |
| Ремень для переноски | | 9592163 |
| Дополнительно: Горелка TIG Flexlite TX 163 GVD94 | 4 м | TX163GVD94 |
| Ручной пульт дистанционного управления R10 | 5 м | 6185409 |

* Модель AU предназначена для рынков Австралии и Новой Зеландии. Они укомплектованы разными сетевыми вилками.





Master 315

Стандартные операции.
Исключительные результаты.

- Специальная конструкция для MMA-сварки
- Компактность и небольшая масса
- Предназначается для электродов любого типа, включая электроды с целлюлозным покрытием.
- Функция MMA- и TIG-сварки на постоянном токе
- Возможность использования с электрогенераторами
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Области применения

- Монтаж и установка
- Ремонт и обслуживание
- Химическая и обрабатывающая промышленность.
- Судостроительные верфи и офшорная нефтедобыча



Быстрая и точная настройка высочайшего качества сварки

Master 315 — это практичный и стильный аппарат для ручной электродуговой сварки (MMA), устойчивый к ударам и сложным условиям повседневной эксплуатации.

Легкие и компактные аппараты Master 315 изготавливаются из прочного пластика методом литья под давлением и снабжены специальной противоударной защитой, которая обеспечивает надежную работу как в цехе, так и в полевых условиях.

Master 315 гарантирует высокое качество сварки и быструю настройку параметров с помощью инновационной функции Weld Assist, доступной в командном меню.

Данная функция помогает правильно настроить параметры для каждой операции, независимо от опыта сварщика. Выберите тип и размер электрода и тип сварного соединения, после чего настройки будут заданы автоматически.

Даже если сварка MMA является для вас привычным делом, Master 315 удивит вас безупречным сочетанием характеристик для профессиональной работы.



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



WELD ASSIST

Благодаря функции Weld Assist больше не нужно выставлять параметры для ручной электродуговой сварки (ММА) наугад — теперь их можно правильно задать с первого раза, сократив время настройки на 60 %.



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ СВАРКА ЗАЩИЩЕННОЙ ДУГОЙ

Идеальные швы благодаря плавному и контролируемому процессу сварки. Динамические характеристики аппарата Master 315 обеспечивают точность управления дугой, в том числе при использовании электродов с целлюлозным покрытием.



БЕСПРОВОДНОЕ ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Технология беспроводного дистанционного управления HR45 повышает практичность и безопасность эксплуатации. Уровень мощности и каналы памяти можно быстро и просто выбрать на расстоянии до 100 м от рабочей станции.

Превосходное удобство в эксплуатации



ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ

Загрузите логотип своей компании или любое изображение в качестве заставки для Master 315. Это быстро и просто!



ИМПУЛЬСНАЯ СВАРКА ММА

В определенных случаях импульсная сварка ММА позволяет снизить общее тепловложение, сэкономить время и повысить точность управления дугой. Кроме того, среди ее преимуществ можно отметить отличные показатели устойчивости дуги и проварки корня шва, а также чистоту швов и снижение тепловой деформации.



ТЕХНОЛОГИЯ ARCBREAK

Технология ARCbreak обеспечивает профессионалам гибкую настройку параметров для простоты поджига и обрыва дуги при сварке ММА. Обеспечивая более эффективное управление сварочной зоной и теплотреблением, технология ARCbreak помогает избегать прожогов, улучшает общее качество сварки и ускоряет сварку прихваточным швом. Эту технологию можно оптимизировать для различных типов электродов с помощью меню Weld Assist.



СВАРКА ЭЛЕКТРОДОМ С ЦЕЛЛЮЛОЗНЫМ ПОКРЫТИЕМ

Для надежной сварки электродом с целлюлозным покрытием требуется большой запас напряжения. Аппарат Master 315 оборудован специальной программой и системой динамического управления питанием, обеспечивающими уникальные показатели давления дуги и превосходные результаты при сварке электродом с целлюлозным покрытием.



КАНАЛЫ ПАМЯТИ

Наличие 99 каналов памяти позволяет сохранять оптимальные настройки и значения технологических карт. Вы можете свободно копировать, удалять или обновлять сохраненную в памяти информацию. Это быстро и просто!



ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ КАЖДОЙ ОПЕРАЦИИ

Для удобства использования и точности управления параметрами аппарат Master 315 оснащен полноцветным ЖК-дисплеем с диагональю 7 дюймов. Простая и удобная навигация и многофункциональный регулятор позволяют быстро найти оптимальные параметры для каждой операции. Выберите параметры вручную или позвольте функции Weld Assist подобрать их для вас. Настройка и управление сварочным аппаратом еще никогда не были такими простыми.



Подходит для электродов любого типа, включая электроды с целлюлозным покрытием.



Выберите проводной или беспроводной пульт дистанционного управления HR43 (проводной) или HR45 (беспроводной).



Оптимальные параметры сварки для каждого задания благодаря большому и четкому TFT-дисплею с функцией заставки. Добавьте логотип своей компании и контактную информацию или любимое изображение.

Технические характеристики

| | | Master 315 G | Master 315 G (УСН постоянно включено) | Master 315 GM |
|---|---------------------|--|---|--|
| Напряжение сети | 3 фаза, 50/60 Гц | 380...460 В ±10 % | 380...460 В ±10 % | 220...230 В ±10 % 380...460 В ±10 % |
| Предохранитель | | 16А-С | 16А-С | 16А-С |
| Максимальное номинальное выходное напряжение при 40 °С, ММА | 30 % | | | 300 А / 32,0 В (400 В) 260 А / 30,4 В (220 В) |
| | 40 % | 300 А / 32 В | w300 А / 32 В | 280 А / 31,2 В (400 В) 260 А / 30,4 В (220 В) |
| | 60 % | 260 А / 30,4 В | 260 А / 30,4 В | 260 А / 30,4 В (400 В) 230 А / 29,2 В (220 В) |
| | 100 % | 220 А / 28,8 В | 220 А / 28,8 В | 220 А / 28,8 В (400 В) 175 А / 27,0 В (220 В) |
| Максимальное номинальное выходное напряжение при 40 °С, TIG | 40 % | 300 А / 22 В | 300 А / 22 В | 280 А / 21,2 В (400 В) 260 А / 20,4 В (220 В) |
| | 60 % | 260 А / 20,4 В | 260 А / 20,4 В | 260 А / 20,4 В (400 В) 230 А / 19,2 В (220 В) |
| | 100 % | 220 А / 18,8 В | 220 А / 18,8 В | 220 А / 18,8 В (400 В) 175 А / 17,0 В (220 В) |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | MMA | 10...300 А | 10...300 А | 10...300 А (400 В) 10...260 А (220 В) |
| | TIG | 3...300 А | 3...300 А | 3...300 А (400 В) 3...260 А (220 В) |
| Напряжение холостого хода (регулируемое) | | 50 В пост. тока | 23 В пост. тока | 50 В пост. тока |
| Напряжение холостого хода (нерегулируемое) | | 70...95 В | 70...95 В | 70...95 В |
| Напряжение холостого хода (УСН) | | 23 В пост. тока | 23 В пост. тока | 23 В пост. тока |
| Макс. сварочное напряжение | | 63–89 В пост. тока | 63–89 В пост. тока | 38–60 В пост. тока |
| Коэффициент мощности от 100 % | | 0.89 | 0.89 | 0,89 (400 В) 0,95 (220 В) |
| КПД (от 100 %) | | 0.87 | 0.87 | 0,87 (400 В) 0,85 (220 В) |
| Диапазон рабочих температур | | -20 ... +40 °С | -20 ... +40 °С | -20 ... +40 °С |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A | A |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S | IP23S |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 544 x 205 x 443 мм | 544 x 205 x 443 мм | 544 x 205 x 443 мм |
| Масса без дополнительного оборудования | | 21.4 кг | 21.4 кг | 22.6 кг |
| Рекомендуемые мощности генераторов (мин.) | Сген | 20 кВА | 20 кВА | 20 кВА |
| Диаметры штучных электродов | ∅ мм | 1,6...7,0 мм | 1,6...7,0 мм | 1,6...7,0 мм |
| Стандарты | | IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1 | IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1 AS 60974.1-2006 | IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1 |

Информация для заказа

| Оборудование | Описание | Код заказа |
|----------------------|---|-------------|
| Master 315 G | Источник питания 300 А, возможность работы от генератора | M315G |
| Master 315 G | Источник питания 300 А, возможность работы от генератора, УСН постоянно включено | M315GAU |
| Master 315 GM | Источник питания 300 А, возможность работы от генератора и при различном напряжении питания | M315GM |
| Сварочный кабель | 5 м, 35 мм ² | 6184301 |
| Сварочный кабель | 5 м, 50 мм ² | 6184501 |
| Кабель заземления | 5 м, 35 мм ² | 6184311 |
| Кабель заземления | 5 м, 50 мм ² | 6184511 |
| Flexlite TX 223GVD13 | Горелка Flexlite TX с ручным клапаном подачи защитного газа и разъемом DIX 13 мм | TX223GVD134 |
| HR43 | Проводной пульт дистанционного управления | HR43 |
| HR45 | Беспроводной пульт дистанционного управления | HR45 |
| FR43 | Проводная педаль дистанционного управления | FR43 |
| FR45 | Беспроводная педаль дистанционного управления | FR45 |
| P43MT | Четырехколесная тележка | P43MT |
| T25MT | Двухколесная тележка с загрузкой баллонов на уровне пола | T25MT |
| P45MT | Четырехколесная тележка с инновационной поворотной платформой для установки баллонов | P45MT |

P45MT







Master S

400 / 500

Мощный, эффективный,
качественный, выгодный

- 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
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Лучшее решение для рабочих площадок

Источники питания серии Master S для сварки MMA предназначены для высокопроизводительной профессиональной сварки.

Они представляют собой компактные и надежные портативные источники питания MMA с оптимальным энергетическим КПД. Это идеальный выбор для выполнения сварочных работ в тяжелых условиях, где первостепенное значение имеют простота в использовании, надежность и долговечность.

- Мощный портативный источник питания MMA для профессионального использования в цехах и на рабочих площадках
- Доступны модели для электродов любого типа, включая электроды с целлюлозным покрытием
- Высокая мощность — 400/500 А при ПВ 60 %
- Прочная конструкция для эксплуатации в тяжелых условиях на площадке

Мощный источник питания с выходным током 400 или 500 А обеспечивает отличные результаты сварки и удобен в использовании. Допускает подключение как к сети электропитания, так и к генератору со значительным колебанием напряжения. Встроенное устройство снижения напряжения (VRD) повышает безопасность при проведении работ. Всё это и многое другое в компактном и легком устройстве облегчает транспортировку и организацию работ на площадке.





ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



НЕВЕРОЯТНОЕ УДОБСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Профессиональное качество сварки, компактный, легкий, промышленный MMA (для ручной сварки) и TIG на постоянном токе.



ВОЗМОЖНОСТЬ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

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

Технические характеристики

| Master S | | S 400 | S 500 |
|--|------------------|------------------------------|------------------------------|
| Напряжение питания | 3 фаза, 50/60 Гц | 380–440 В (-10 %...+10 %) | 380–440 В (-10 %...+10 %) |
| Номинальная мощность при макс. токе | ПВ 60 % | 18 кВА | 26 кВА |
| Предохранитель (с задержкой срабатывания) | | 25 А | 35 А |
| Допустимая нагрузка при 40 °С для сварки ММА | ПВ 60 % | 400 А / 36 В | 500 А / 40 В |
| | ПВ 100 % | 310 А / 32,4 В | 390 А / 35,6 В |
| Допустимая нагрузка при 40 °С для сварки TIG | ПВ 60 % | 400 А / 26 В | 500 А / 30 В |
| | ПВ 100 % | 310 А / 22,4 В | 390 А / 25,6 В |
| Макс. сварочное напряжение | | 400 А / 48 В | 500 А / 46 В |
| Напряжение холостого хода | | 80–95 В | 80–95 В |
| Штучные электроды | | Ø 1,6...6,0 мм | Ø 1,6...7,0 мм |
| Регулирование сварочного тока | | плавное | плавное |
| Коэффициент мощности при ПВ 100 % | | 0.89 | 0.90 |
| Эффективность при ПВ 100 % | | 0.89 | 0.89 |
| Класс защиты | | IP23S | IP23S |
| Диапазон рабочих температур | | -20...+50 °С | -20...+50 °С |
| Класс электромагнитной совместимости | | A | A |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 570 x 270 x 370 мм | 570 x 270 x 370 мм |
| Масса (без кабелей) | | 20,5 кг | 23,5 кг |

Информация для заказа

| Master S | | |
|-------------------------------------|---------------------------|-------------|
| Master S 400 | | 632140001 |
| Master S 500 | | 632150001 |
| Master S 500 offshore | Для экстремальных условий | 632150001C1 |
| Master S 400 AU* | | 6321400AU |
| Master S 500 AU* | | 6321500AU |
| Сварочный кабель | 5 м, 50 мм ² | 6184501 |
| | 10 м, 50 мм ² | 6184502 |
| | 5 м, 70 мм ² | 6184701 |
| | 10 м, 70 мм ² | 6184702 |
| Кабель заземления | 5 м, 50 мм ² | 6184511 |
| | 10 м, 50 мм ² | 6184512 |
| | 5 м, 70 мм ² | 6184711 |
| | 10 м, 70 мм ² | 6184712 |
| Пульт дистанционного управления R10 | 5 м | 6185409 |
| | 10 м | 618540901 |
| Защитные направляющие | | SP007023 |

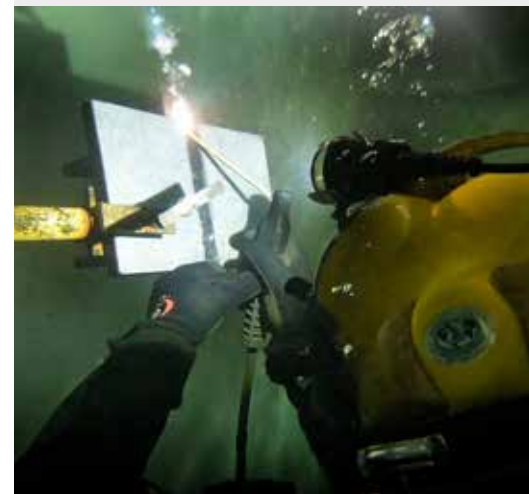
* Модели AU предназначены для рынков Австралии и Новой Зеландии.



Четкий и простой в использовании дисплей, а также настройка динамики дуги и значений горячего старта.



Возможность подъема одним человеком, в мощном и компактном корпусе.



На суше и на море Master S 400 и S 500 обеспечивают мощность, необходимую для выполнения работы.



KempGouge ARC 800

Мобильный
высокопроизводительный
источник питания для
строжки угольной дугой

- Разработано специально для строжки угольной дугой
- Отличается высокой энергоэффективностью
- Компактный и мобильный
- Регулирование силы тока с панели или с пульта дистанционного управления
- Разработанная и изготовленная в Финляндии
- 3 года гарантии

Области применения

- Судостроительные верфи
- Изготовление металлоконструкций
- Литейные цеха



Мощное профессиональное оборудование для строжки

KempGouge обеспечивает силу тока строжки 800 А с ПВ 50 %. Характеристики кривой разработаны специально для строжки угольной дугой, чтобы обеспечить оптимальные параметры строжки при низком уровне шума. В комплект входит источник питания, панель управления и транспортная тележка для удобства перевозки. KempGouge позволяет выплавлять корневые швы, а также дефекты сварных швов, разделять 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.





ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



ОТЛИЧАЕТСЯ ВЫСОКОЙ ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНОСТЬЮ

Энергоэффективный.



УДОБСТВО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ

станок и отрегулируйте
ток строжки.



БЫСТРЫЙ И ЭФФЕКТИВНЫЙ

устранение дефекта сварки.

KempGouge ARC 800 — это быстрый, эффективный и безопасный способ:

- Выплавки корневых швов
- устранения дефектов и трещин в сварных швах;
- разделки кромок под сварку;
- резки металла;
- выполнения отверстий.



Аппарат KempGouge ARC 800 облегчает операции строжки угольной дугой.

Технические характеристики

| KempGouge™ ARC 800 | | |
|---------------------------------------|------------------|--------------------------------|
| Напряжение питания | 3 фазы, 50/60 Гц | 400 В, -15...+20 % |
| Номинальная мощность при макс. токе | ПВ 50 % | 44 кВА |
| Нагрузка | ПВ 50 % | 800 А / 44 В |
| | ПВ 100 % | 600 А / 44 В |
| Предохранитель | | 63 А, с задержкой срабатывания |
| Диапазон сварочного тока и напряжения | | 20 А/ 20 В – 800 А/ 44 В |
| Соединительный кабель | H07RN-F | 4G16 (16 мм) |
| Напряжение холостого хода | | 50 В |
| Коэффициент мощности при ПВ 100 % | | 0.9 |
| Эффективность при ПВ 100 % | | 0.90 |
| Габаритные размеры | Д x Ш x В | 700 x 660 x 1400 мм |
| Масса с транспортной тележкой | | 115 кг |

Информация для заказа

| Источники питания | | |
|---|------------------------------|-----------|
| KempGouge ARC 800 (с транспортной тележкой) | | 6284000 |
| Кабели | | |
| Соединительный кабель (включая вилку на 63 А) | 5 м, 4 x 16 мм ² | W000869 |
| Соединительный кабель (включая вилку на 63 А) | 10 м, 4 x 16 мм ² | W003408 |
| Кабель заземления | 5 м, 120 мм ² | 61841201 |
| Кабель заземления | 10 м, 120 мм ² | 61841202 |
| Держатель электродов для строжки | | |
| GT 4000 с кабелем 2,1 м | | 6285400 |
| Устройства дистанционного управления | | |
| R10 5 м | | 6185409 |
| R10 10 м | | 618540901 |
| Удлинительный кабель пульта дистанционного управления R10, 10 м | | 6185481 |



Держатель электрода для строжки угольной дугой GT4000 предназначен для использования с KempGouge и подходит как для круглых, так и для плоских электродов.



KempGouge ARC 800 можно оснастить пультом дистанционного управления R10, позволяющим регулировать силу тока строжки непосредственно с рабочей площадки.



Высокопроизводительный мобильный источник питания для строжки угольной дугой, предназначенный для удаления различных металлов и резки.

ArcValidator



Сокращение времени на 80 %
по сравнению с процессом
ручной проверки



- Высокая скорость и точность для сварочных аппаратов всех производителей и моделей *
- 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 IEC 60974-14
- * Требуемая точность измерения до тока 550 А
- Разработанная и изготовленная в Финляндии



СОВМЕСТИМОСТЬ СО СВАРОЧНЫМИ ПРОЦЕССАМИ

Комплексное решение для проверки сварочного оборудования

Решение нового поколения

Kemppi ArcValidator представляет собой универсальное автоматизированное решение для проверки и подтверждения точности оборудования дуговой сварки. Решение ArcValidator позволяет ускорить процесс проверки на 80 %.

Систематические и точные проверки сварочного оборудования

ArcValidator — эффективное решение, поддерживающее местный контроль качества за счет проверки стандартизированных токов и напряжений. Решение ArcValidator поддерживает процессы сварки MMA, MIG/MAG и TIG и совместимо практически со всем сварочным оборудованием с измерителями в абсолютных величинах.

Эффективный подход, ориентированный на решение

ArcValidation помогает инженеру выполнить проверку благодаря указаниям на экране. Все данные проверки записываются на устройство ArcValidator DataStick и в дальнейшем используются компьютерным программным обеспечением ArcValidation для создания окончательного отчета о проверке и официального сертификата.

Каждой проверке присваивается уникальный ссылочный номер, что очень удобно для крупных рабочих площадок, большого парка сварочного оборудования или многократных посещений в течение дня небольших рабочих площадок представителями службы работы с клиентами.

Точные и сопоставимые результаты контроля качества

Решение ArcValidator соответствует самым строгим требованиям стандартов благодаря возможности измерения всех необходимых компонентов и проверке соответствия сварочного оборудования всем применимым стандартам в части поддержания параметров, установленных в технологических картах / процедурах обеспечения качества.



Устройство ArcValidator RC регистрирует все параметры проверки и передает их в программное обеспечение.



Батарея нагрузки ArcValidator — это универсальное портативное решение для проверки оборудования различных производителей.

| VALIDATION RESULTS | | | | | |
|--------------------|-------|-------|-------|--------------|-------|
| | MAX | MIN | #1 | Display mean | #2 |
| 0,0 | 50,0 | 50,0 | 50,0 | 50,0 | 50,0 |
| 100,0 | 100,0 | 100,0 | 100,0 | 100,0 | 100,0 |
| 200,0 | 200,0 | 200,0 | 200,0 | 200,0 | 200,0 |
| 300,0 | 300,0 | 300,0 | 300,0 | 300,0 | 300,0 |
| 500,0 | 500,0 | 500,0 | 500,0 | 500,0 | 500,0 |

Программное обеспечение ArcValidator служит для управления процессом до и после проверки и обеспечивает простое формирование сертификатов проверки и хранение протоколов.

Для чего нужна проверка оборудования для дуговой сварки?

Проверка сварочного оборудования необходима, чтобы убедиться в поддержании стандартизованного уровня точности и качества. Например, для сварочного оборудования MIG/MAG это достигается путем измерения точности и стабильности выходных параметров — тока, напряжения и скорости подачи проволоки. Кроме того, необходимо подтвердить повторяемость обеспечения этих параметров.

Решение ArcValidator основано на требованиях стандарта IEC 60974-14 к процессу проверки оборудования дуговой сварки. Соответствие решения ArcValidator этому стандарту проверки обеспечивается за счет ежегодной калибровки, которую можно выполнить в сервисном центре Kemppi.

Инструменты для формирования наглядных и единообразных отчетов

гарантируют, что данные проверки записаны и представлены точно и в наглядном виде, и позволяют автоматически создавать сертификаты. Компьютерное программное обеспечение Kemppi ArcValidation удобно в использовании и включает понятные и лаконичные шаблоны, а также справочный раздел для новичков.

Автоматическая проверка сварочного оборудования

Режим автоматической проверки доступен для сварочного оборудования системы класса Kemppi. В процессе проверки система ArcValidator осуществляет автоматический контроль и управление проверяемым оборудованием — источником питания или механизмом подачи проволоки — посредством соединения дистанционного управления.

Пользователь может выбрать стандартную проверку (обычная точность) или точную проверку (повышенная точность) в соответствии с европейским стандартом IEC 60974-14.

EN 1090 — это европейский стандарт, требования которого необходимо соблюдать для получения маркировки CE, которая требуется в производстве стальных конструкций и строительстве. Требования к точности оборудования дуговой сварки определены в стандарте EN 60974-1.

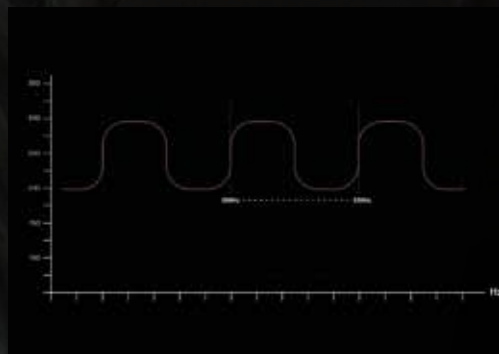
Сварка MAX

Делайте возможным то, что кажется невозможным

Для сложных случаев использования и ответственных производственных задач новые процессы MAX обеспечивают увеличенную скорость перемещения, улучшенный контроль сварочной ванны и уменьшенное тепловложение без необходимости использования дополнительного кабеля контроля уровня напряжения. Новые процессы MAX дополняют уже ставшие эффективными модифицированные процессы дуговой сварки Wise, чтобы сделать невозможное возможным.

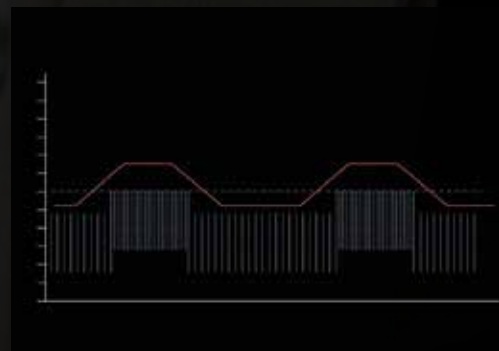
MAX SPEED

MAX Speed увеличивает скорость перемещения на 70 %* по сравнению с традиционными импульсным процессом или процессами со струйным переносом металла. Этот процесс образует чистые, качественные сварные швы, эффективно сокращая трудозатраты и расходы на сварку. Процесс MAX Speed разработан для сварки обычной и нержавеющей стали в положениях PA и PB.



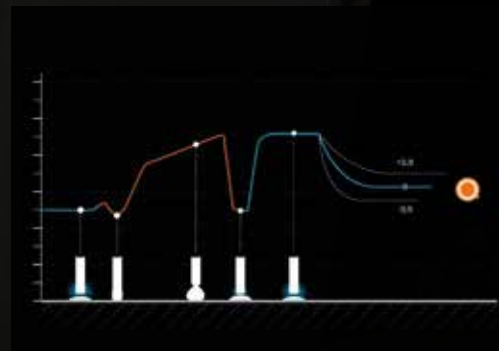
MAX POSITION

Процесс MAX Position помогает управлять гравитационным воздействием на расплавленную сварочную ванну. Он идеально подходит для заполняющей и облицовочной сварки на подъем (PF) при работе с алюминием, а также углеродистой и нержавеющей сталью благодаря повышению контроля и уверенности.



MAX COOL

Процесс сварки MAX Cool уменьшает тепловложение на 32 %, что улучшает контроль при сварке, где чрезмерно высокие температуры негативно влияют на стабильность сварочной ванны и увеличивают деформацию соединения. Этот процесс идеально подходит для разнообразных применений, включая работу с тонким листом, сварку корня шва, перекрытие зазоров и соединение тонких экструдированных профилей с твердыми присадочными материалами Fe, нерж. сталь, CuAl8 и CuSi3.



* Максимальные скорости перемещения, измеренные в автоматизированных и полуавтоматических режимах «нерж. сталь». Уменьшение скорости применяется при ручной сварке и сварке стальных деталей.

См. дополнительные сведения о процессах дуговой сварки

kemp.cc/special-processes/com





Процессы Wise

Управление сваркой, производительностью и качеством

Семейство программных продуктов Wise разработано и испытано совместно с промышленными организациями-партнерами. Его возможности поиска наилучших решений в сложных ситуациях подтверждены в реальных производственных условиях. Продукты Wise представляют собой решения, позволяющие выйти на новый уровень производительности сварки, чего невозможно было бы достигнуть, используя стандартные сварочные процессы MIG/MAG. Используйте продукты Wise для обеспечения более качественной сварки корневого прохода, непрерывной регулировки мощности, автоматического управления длиной дуги и точной сварки тонколистовых материалов.



WiseRoot+

WiseRoot+ — это уникальный высокоэффективный процесс дуговой сварки для ручной и автоматизированной сварки корня шва углеродистой и нержавеющей стали, легко настраиваемый в соответствии с требованиями клиента. Процесс WiseRoot+ основан на точном измерении напряжения и управлении током. Специальный кабель контроля уровня напряжения обеспечивает получение актуальной информации о дуге. Требуется регулировка только двух параметров. Скорость подачи проволоки и точная настройка дуги. Высокие сварочные характеристики, в том числе с длинными кабелями (до 30 м). Высокоэффективный процесс, который на 10 % быстрее стандартной сварки MAG.



WiseThin+

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 CO₂. 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.

| | Master M | | | X5 FastMig | |
|-----------------|----------|-----|-----|------------|---|
| | 353 | 355 | 358 | Авто | Автоматическая импульсная сварка Auto Pulse |
| WiseRoot+ | | | | | ●* |
| WiseThin+ | | | | | ●* |
| WisePenetration | | | ● | ● | ● |
| WiseFusion | | ● | ● | ● | ● |
| WiseSteel | | | ● | ● | ● |

* требуется источник питания Pulse+ и набор соединительных кабелей с кодом «V».

- Самое эффективное имеющееся на рынке решение для сварки корневого шва
- Обеспечивает высокое качество корневого шва
- Снижение требований по зазору в корне шва
- Позволяет отказаться от использования подкладного кольца и керамики
- В три раза быстрее сварки TIG
- Исключительная легкость в обучении и применении
- Уменьшает затраты на исправление брака
- Может уменьшить объем соединения при сварке толстых заготовок, снижая объем и затраты на необходимой присадочный материал
- Высокие характеристики сварки в среде CO₂

- Высокие характеристики сварки в среде CO₂
- Сокращает расходы на сварку
- Сварка сверху вниз и в других положениях
- Сокращает количество и размеры брызг
- Простота в использовании
- Обеспечивает высокое качество сварного шва
- Уменьшение объема работ, связанных с исправлением брака после сварки
- Более высокая скорость сварки, чем при традиционной сварке короткой дугой
- Устойчивая дуга для сварки в различных положениях для пластин большей толщины



WisePenetration

WisePenetration — это функция для синергетической сварки и импульсной MIG/MAG сварки. Она обеспечивает провар сварного шва вне зависимости от расстояния между контактным наконечником и рабочей поверхностью и поддерживает стабильную мощность сварки в любых ситуациях.

- Исключительно стабильная и интенсивная сварочная дуга
- Позволяет сваривать глубокие узкие канавки
- Гарантированный провар даже в условиях ограниченной видимости и доступа
- Улучшенное качество сварки с меньшим количеством брызг
- Требуется меньше переделок
- Экономия стоимости присадочного материала



WiseFusion

WiseFusion создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла. Поддерживая оптимально короткую дугу при ручной и роботизированной сварке, WiseFusion обеспечивает стабильное качество шва во всех положениях и, будучи настроенным один раз, не требует регулярной регулировки параметров.

- Автоматическое регулирование длины дуги для процесса импульсной сварки MIG/MAG и сварки со струйным переносом металла
- Улучшенный контроль сварочной ванны для сварки в неудобном положении
- Узкая дуга с высокой плотностью энергии
- Повышенное качество сварки и улучшение внешнего вида шва
- Более высокая скорость сварки



WiseSteel

WiseSteel — это функция сварки, предназначенная для решения проблем, связанных с шаровым переносом. При этом чередуется перенос по короткой дуге и струйный перенос, благодаря чему существенно (до 30 %) уменьшается количество брызг и создаются качественные сварные швы с ровным узором «рыбья чешуя». В режиме дуги со струйным переносом металла она увеличивает скорость перемещения до 30%.

- Простая и эффективная сварка MIG углеродистых сталей
- Более легкий контроль сварочной ванны в положении PF
- Точный контроль тепловложения на стенках сварочной ванны
- Более высокая скорость перемещения повышает производительность
- Меньше деформаций благодаря дуге с высокой плотностью энергии
- Уменьшенный размер капель позволяет выполнять сварку в вертикальном и потолочном положениях
- Экономия на шлифовке и правке

Универсальные технологические карты

Для сварочного оборудования всех производителей



**Переходите
на стандарт
EN 1090**
с помощью Kemppi

Преимущества

- Не имеющее себе равных на рынке комплексное решение для сварки MIG/MAG и MMA, предназначенное для цехов и строительных площадок.
- Все шесть пакетов можно использовать со сварочными аппаратами любых производителей.
- Комплект MIG/MAG обеспечивает поддержку сплошной проволоки, порошковой проволоки с флюсовым наполнителем и порошковой проволоки с металлическим наполнителем и включает 84 аттестованные и испытанные технологические карты для сварки MIG/MAG.
- Комплект MIG/MAG для сварки труб содержит 28 технологических карт для конструкционных труб и трубопроводов.
- Комплект для сварки MMA содержит 28 технологических карт и практические сведения по сварке соединений элементов ферм.
- Все комплекты также можно использовать при наличии требований по ударной вязкости. Более подробную информацию о классификации присадочных материалов можно найти на странице www.kemppi.com/wps.

Комплекты универсальных технологических карт Kemppi

С 1 июля 2014 г. все стальные и алюминиевые конструкции в ЕС должны маркироваться символом CE в соответствии с EN1090/2, как указано в Регламенте на конструкционные, строительные материалы и продукцию (CPR). Это требование стандартов ЕС поддерживает общие цели в отношении качества и безопасности сварных изделий, и Kemppi предлагает ряд решений, которые помогают поддерживать соответствие ваших рабочих функций и подтверждающую документацию.

Комплексное решение для цехов и строительных площадок и сварочного оборудования любых производителей

Чтобы обеспечить соответствие требованиям стандарта EN 1090-2, мы предлагаем комплекты универсальных технологических карт сварки для использования в цехах и на строительных площадках. Эти технологические карты применимы к сварке MIG/MAG и MMA. Компания Kemppi стала первым в мире производителем сварочного оборудования, предлагающим пакеты универсальных технологических карт для постоянно меняющихся условий на строительных площадках, где четкие и простые инструкции крайне важны.

Универсальные технологические карты сварки Kemppi подходят для сварочных аппаратов любых производителей

Технологические карты Kemppi для сварки MIG/MAG и сварки MMA совместимы со сварочными аппаратами всех производителей. Таким образом, наличие в парке сварочного оборудования аппаратов разных производителей не будет проблемой, поскольку технологические карты Kemppi можно использовать со всеми из них. Универсальные технологические карты полностью соответствуют стандарту EN ISO 15612 и допускают использование для сварки стальных конструкций классов исполнения EXC1 и EXC2 согласно EN1090-2.

Для одной рабочей площадки нужен всего один комплект технологических карт

Покупка отдельной лицензии для каждого сварочного аппарата не требуется. Наши технологические карты пригодны для цехов и рабочих площадок, использующих одну и ту же систему технического контроля и контроля качества.

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ ДЛЯ СВАРКИ MIG/MAG В ЦЕХАХ

В состав этого обширного комплекта входят 84 технологические карты для MIG/MAG-сварки, совместимые со всеми сварочными аппаратами MIG/MAG. Эти карты могут применяться при использовании наиболее популярной сплошной проволоки, порошковой проволоки с металлическим наполнителем и порошковой проволоки с флюсовым наполнителем.

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ПРОЦЕССОВ MIG/MAG

Этот новый комплект с 28 технологическими картами разработан специально для выполнения стыковых сварных швов конструкционных труб и трубопроводов с использованием процессов MIG/MAG. Эти карты могут применяться при использовании наиболее популярной сплошной проволоки и порошковой проволоки с флюсовым наполнителем. Кроме того, пакет включает 8 технологических карт для процесса Kemppi WiseRoot+.

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ ДЛЯ СВАРКИ ММА НА РАБОЧИХ ОБЪЕКТАХ

Комплект универсальных технологических карт Kemppi для сварки ММА создан на основе потребностей заказчиков. Он включает все необходимые технологические карты, совместимые со всеми сварочными аппаратами ММА.

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ ДЛЯ СВАРКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Пакет, разработанный для аустенитных нержавеющей сталей, содержит 21 техническое задание для сварки MIG/MAG и ММА.

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ ДЛЯ СВАРКИ ТРУБ

Пакет, разработанный для сварки труб в ручном режиме (ММА), содержит в общей сложности 8 технологических карт. Эти технологические карты подходят для сварки конструкционных труб и труб стальных конструкций.

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ ДЛЯ УГЛОВЫХ СВАРНЫХ ШВОВ ТРУБ

Пакет MIG/MAG для угловых сварных швов труб поддерживает работу со сплошной порошковой проволокой и содержит 6 технологических карт. Также этот комплект содержит технологические карты для сварки угловых швов на трубах под углом от 30 до 90 градусов.

САЙТ СЕРВИСА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ СВАРКИ КЕМППИ ДЛЯ РЕГИСТРАЦИИ, УПРАВЛЕНИЯ И ОБНОВЛЕНИЯ

Вы можете зарегистрироваться в веб-службе технологических карт сварки Kemppi, используя регистрационный ключ, предоставляемый после покупки комплекта технологических карт. Веб-служба позволяет загружать и печатать технологические карты сварки и протоколы аттестации процедур сварки. Технологические карты доступны на разных языках.

ГДЕ МОЖНО КУПИТЬ

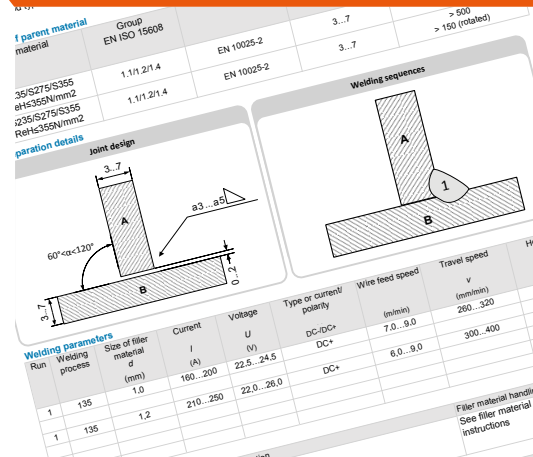
Дополнительную информацию можно найти на странице www.kemppi.com

Коды для заказа

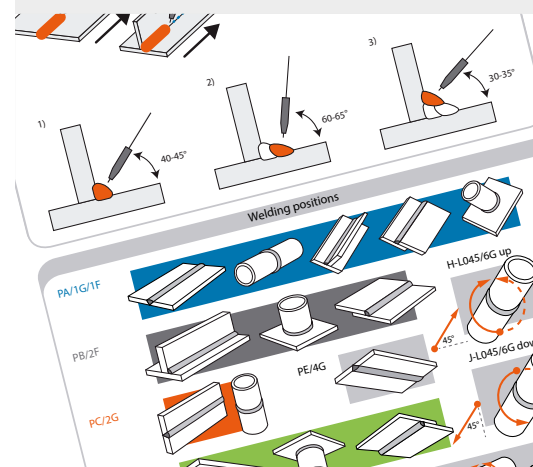
| Тип комплекта | Код заказа |
|---|------------|
| Пакет универсальных технологических карт для сварки MIG/MAG | 6800003 |
| Пакет универсальных технологических карт для сварки ММА | 6800002 |
| Пакет универсальных технологических карт для сварки труб с использованием процессов MIG/MAG | 6800005 |
| Пакет универсальных технологических карт для сварки нержавеющей стали | 6800007 |
| Пакет универсальных технологических карт для РД- (ММА) сварки труб | 6800008 |
| Пакет универсальных технологических карт для сварки угловых стыков труб и листового металла | 6800009 |

Для получения более подробной информации посетите сайт сервиса технологических карт сварки Kemppi по адресу <http://www.kemppi.com/wps>

Кроме того, можно напрямую связаться с нашими экспертами по электронной почте weldingservices@kemppi.com



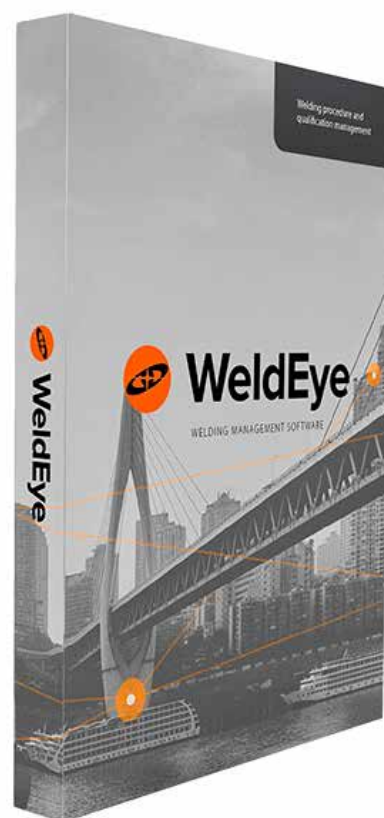
Понятные и удобочитаемые инструкции по сварке



На каждом листе технологических карт содержатся иллюстрации положений и углов сварки, описанные на обратной стороне



Экономьте время и деньги за счет приобретения готового пакета технологических карт и получения доступа к нему



Осведомленность создает преимущество

Преимущества

- Подходит для организаций любого масштаба и типа, выполняющих сварочные процессы.
- Поддержка стандартов EN ISO, ASME, AWS, AS/NZS и JIS
- Простой доступ к информационным панелям через веб-браузер
- Простое управление технологическими картами, протоколами аттестации процедур сварки и предварительными технологическими картами сварки.
- Быстрое продление квалификационных сертификатов и уведомления об истечении сроков действия сертификатов
- Полная отслеживаемость и гарантированное соблюдение условий технологических карт для каждого сварного шва
- Точный расчет тепловложения
- Контроль качества в реальном времени независимо от вашего расположения
- Цифровые технологические карты всегда остаются актуальными, также вы можете пользоваться ними на ходу
- Готовность к работе с облачными службами без установки дополнительного ПО
- Совместимы со сварочными аппаратами любых производителей
- Для ручной и роботизированной сварки

Универсальное решение для управления сварочным производством

Контроль качества сварки. Управление технологическими картами и квалификационными сертификатами. Мониторинг времени горения дуги. Расчет тепловложения. Отслеживаемость каждого шва. Назовите свои требования — WeldEye обо всем позаботится.

Программное обеспечение для управления сварочным производством WeldEye призвано упростить ведение ежедневных операций, связанных со сваркой, а также обеспечить высочайшее качество сварки благодаря применению автоматизированных процессов. Его модульная структура основана на нескольких полезных функциях, которые удовлетворяют потребности различных отраслей промышленности. Возможность комбинирования различных модулей WeldEye позволяет подбирать решения, точно соответствующие вашему сварочному производству по масштабам, характеристикам и потребностям.

WeldEye интегрируется со сварочными аппаратами любых марок. Достаточно будет подключить цифровой модуль (DCM) и выполнить его сопряжение с мобильным приложением WeldEye, после чего все параметры сварки будут автоматически поступать в реальном времени. Синхронизация данных с облачной службой WeldEye может выполняться как через сотовую сеть, так и по Wi-Fi.

Узнайте больше на сайте www.weldeye.com



WeldEye ArcVision предоставляет точные данные о ваших каждодневных сварочных работах в режиме реального времени. Он отслеживает и записывает время горения дуги и параметры сварки для лучшего понимания процесса. Необработанные данные собираются в цифровом виде с подключенных сварочных станций и загружаются по беспроводной сети в WeldEye ArcVision.



Welding Procedures упрощает и ускоряет управление технологическими картами, протоколами аттестации процедур сварки и предварительными технологическими картами. Этот программный модуль удовлетворяет потребности компаний любых размеров и типов, занимающихся сваркой, и соответствует требованиям наиболее распространенных международных стандартов сварки. При создании собственных технологических карт сварки используйте встроенный инструмент рисования для подготовки эскизов сварочных соединений.



Personnel and Qualifications предоставляет эффективные инструменты для управления информацией о персонале и квалификационными сертификатами сварщиков. Этот модуль содержит преднастроенные шаблоны сертификатов, которые автоматически обновляются при внесении изменений в международные стандарты сварки. Продление квалификационных сертификатов происходит быстро и легко, также вы будете получать уведомления об истечении сроков действия сертификатов по электронной почте.



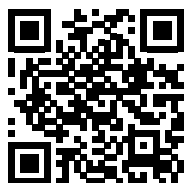
Quality Control проверяет соответствие качества сварки параметрам в технологических картах. За счет получения параметров сварки и прочих идентификационных данных с рабочих станций система обеспечивает полную прослеживаемость каждого сварного шва, детали и проекта. Кроме того, вы будете получать немедленные уведомления о любых сварочных отклонениях, что позволяет осуществлять контроль качества в режиме реального времени и в конечном итоге снижает накладные расходы. Различные полезные функции, например, цифровые наряд-заказы, помогут отслеживать процесс сварки.

Доступны бесплатные пробные версии WeldEye

Попробуйте бесплатно без каких-либо обязательств.

- 3-месячная пробная версия WeldEye ArcVision
- 14-дневная пробная версия WeldEye for Welding Procedure and Qualification Management

Бесплатную пробную версию можно получить по ссылке kempp.cc/weldeye-trial



Цифровой модуль для подключения (DCM) имеет встроенную совместимость с семейством оборудования Kemppi FastMig (включая X5 FastMig) и новыми семействами оборудования MasterTig, также с помощью адаптеров WeldEye обеспечивается совместимость со сварочным оборудованием любых других моделей или производителей. Сварочный аппарат X8 MIG Welder имеет встроенную поддержку WeldEye, а значит никаких дополнительных устройств не потребуется.



Используя мобильное приложение WeldEye, сварщики могут просматривать библиотеку цифровых технологических карт своей компании, получать цифровые наряд-заказы, отправлять отчеты о ходе выполнения работ, просматривать отзывы о выполненной сварке, в том числе значения тепловложения.



Информационная панель WeldEye позволяет отслеживать выполняемые сварочные процессы. Облачная служба WeldEye не требует установки дополнительного ПО и постоянно обновляется. Вы можете легко войти в систему через веб-браузер с любого устройства и отслеживать сварочные процессы из любой точки.



WeldEye ArcVision

Отслеживание времени горения дуги и параметров сварки

WeldEye ArcVision автоматически собирает следующие данные со всех подключенных сварочных станций без вмешательства со стороны пользователей:

- Время горения дуги за час, день, неделю или месяц
- Параметры сварки (A; B)
- Расход присадочной проволоки (кг)
- Потребление энергии (кВтч).

Понятное визуальное представление данных упрощает производственный анализ:

- Данные на уровне отдельной сварочной станции и информация о последних сварных швах
- Сравнительные представления времени горения дуги
- Использование сварочных аппаратов на схеме цеха в режиме реального времени;
- Информация о конкретных аппаратах, например, компоновка оборудования, версии программного обеспечения
- Параметры настройки главного экрана с виджетами.

Простое решение для контроля производительности сварки

WeldEye ArcVision — это интегрированное решение, соответствующее концепции «Промышленность 4.0», которое отслеживает и записывает время горения дуги и параметры сварки для точного анализа эффективности сварочных работ. Необработанные данные собираются в цифровом виде с подключенных сварочных станций и загружаются по беспроводной* сети в WeldEye ArcVision. Затем данные визуализируются в виде понятных таблиц и графиков, которые можно фильтровать с учетом различных потребностей и удобно просматривать в веб-браузере ноутбука.



Активируйте бесплатную пробную лицензию WeldEye ArcVision на три месяца без каких-либо обязательств. Пробная лицензия включает в себя модуль сварочных процедур WeldEye, позволяющий попробовать функцию цифровой технологической карты сварки (dWPS) для X5 FastMig.

Узнайте больше на сайте weldeye.com

* Устройства подачи проволоки моделей X5 Wire Feede APC или Master M 358 могут подключаться к WeldEye ArcVision без дополнительного оборудования.



Дополнительное оборудование и принадлежности

| | |
|--|------------|
| Комплекты расходных материалов для механизма подачи проволоки | 111 |
| Пульты дистанционного управления | 114 |
| Дополнительные принадлежности | 115 |
| 2-х колесные транспортные тележки | 118 |
| 4-х колесные транспортные тележки | 119 |



Комплекты расходных материалов для механизма подачи проволоки

Проволокоподающий механизм Kemppi с оригинальными расходными материалами гарантирует бесперебойную 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 Configurator: configurator.kemppi.com

| | | | | |
|-----------------|-----------------|---------------|----------------|-----------------------|
| F000318 | Fe | 0,8-0,9 | B | HD |
| ↑ | ↑ | ↑ | ↑ | ↑ |
| Комплект | Материал | Размер | Канавка | Подающий ролик |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |



Стандартный проволокоподающий механизм

| 1 | Содержимое комплекта* | |
|---|---------------------------------------|--|
| 2 | Нижний подающий ролик (металл) | |
| 2 | Верхний подающий ролик (металл) | |
| 1 | Средняя направляющая трубка (пластик) | |
| 1 | Выходная направляющая трубка (металл) | |
| 1 | Входная направляющая трубка (металл) | |

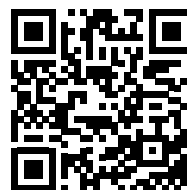
* Это пример стандартного комплекта расходных материалов. Число подающих роликов зависит от типа проволокоподающего механизма.

| 4 | Тип канавки | | |
|----|-------------------------------|--|--|
| U | U-образная канавка | | |
| V | Простая V-образная канавка | | |
| VK | Накатанная V-образная канавка | | |
| T | Трапециевидная канавка | | |

| 2 | Материал проволоки | | | |
|----|--|----|----------------------|--|
| Fe | Сталь | MC | Порошковая проволока | |
| Al | Алюминиевая | Cu | Медь | |
| FC | Порошковая проволока с флюсовым наполнителем | Ss | Нержавеющая сталь | |

| 5 | Подающий ролик | |
|----|---|--|
| - | Стандартный пластиковый подающий ролик | |
| HD | Металлический подающий ролик для интенсивных нагрузок | |

| 3 | Диаметр проволоки (мм) | |
|---|------------------------|-----------|
| | 1 | ø 0,6 |
| | 1 | ø 0,8-0,9 |
| | 1 | ø 1,0 |
| | 1 | ø 1,2 |
| | 1 | ø 1,4 |
| | 1 | ø 1,6 |
| | 1 | ø 2,0 |
| | 1 | ø 2,4 |



Чтобы получить дополнительную информацию о том, подходят ли вам те или иные расходные материалы, воспользуйтесь инструментом для подбора оборудования Kemppi Configurator по адресу <https://configurator.kemppi.com/>

Комплекты расходных материалов для механизма подачи проволоки

Kempact RA 181A, 251 R, 251 A

| | | | | |
|---------|-------|---------|----|---|
| F000241 | Al | 1.0 | U | - |
| F000242 | Al | 1.2 | U | - |
| F000333 | Cu | 0,6 | B | - |
| F000236 | Cu | 0.8-0.9 | B | - |
| F000237 | Cu | 1.0 | B | - |
| F000238 | Cu | 1.2 | B | - |
| F000333 | Fe | 0,6 | B | - |
| F000236 | Fe | 0.8-0.9 | B | - |
| F000237 | Fe | 1.0 | B | - |
| F000238 | Fe | 1.2 | B | - |
| F000239 | MC/FC | 1.0 | VK | - |
| F000240 | MC/FC | 1.2 | VK | - |
| F000333 | Ss | 0.6 | B | - |
| F000236 | Ss | 0.8-0.9 | B | - |
| F000237 | Ss | 1.0 | B | - |
| F000238 | Ss | 1.2 | B | - |

Kempact RA 253R, 253A, 253RMW, 253AMV, 323R, 323A, 323RMV, 323AMV

| | | | | |
|---------|--------|---------|----|---|
| F000234 | Al | 1.0 | U | - |
| F000235 | Al | 1.2 | U | - |
| F000330 | Fe | 0.8-0.9 | B | - |
| F000331 | Fe | 1.0 | B | - |
| F000332 | Fe | 1.2 | B | - |
| F000329 | Fe, Cu | 0.6 | B | - |
| F000229 | Fe, Cu | 0.8-0.9 | B | - |
| F000230 | Fe, Cu | 1.0 | B | - |
| F000231 | Fe, Cu | 1.2 | B | - |
| F000330 | MC/FC | 0.8-0.9 | B | - |
| F000331 | MC/FC | 1.0 | B | - |
| F000332 | MC/FC | 1.2 | B | - |
| F000232 | MC/FC | 1.0 | VK | - |
| F000233 | MC/FC | 1.2 | VK | - |
| F000329 | Ss | 0.6 | B | - |

| | | | | |
|---------|----|---------|---|---|
| F000229 | Ss | 0.8-0.9 | B | - |
| F000230 | Ss | 1.0 | B | - |
| F000231 | Ss | 1.2 | B | - |

Механизм подачи проволоки X8 Wire Feeder

| | | | | |
|---------|--------|---------|----|----|
| F000451 | Al | 1.0 | U | - |
| F000452 | Al | 1.2 | U | - |
| F000453 | Al | 1.4 | U | - |
| F000454 | Al | 1.6 | U | - |
| F000421 | Fe | 0.8-0.9 | B | - |
| F000427 | Fe | 0.8-0.9 | B | HD |
| F000439 | Fe | 0.8-0.9 | B | HD |
| F000422 | Fe | 1.0 | B | - |
| F000428 | Fe | 1.0 | B | HD |
| F000440 | Fe | 1.0 | B | HD |
| F000423 | Fe | 1.2 | B | - |
| F000429 | Fe | 1.2 | B | HD |
| F000463 | Fe | 1.2 | B | HD |
| F000424 | Fe | 1.6 | B | - |
| F000430 | Fe | 1.6 | B | HD |
| F000441 | Fe | 1.6 | B | HD |
| F000425 | Fe | 2.0 | B | - |
| F000426 | Fe | 2.4 | B | - |
| F000431 | Fe, Cu | 0.6 | B | - |
| F000432 | Fe, Cu | 0.8-0.9 | B | - |
| F000433 | Fe, Cu | 1.0 | B | - |
| F000434 | Fe, Cu | 1.2 | B | - |
| F000435 | Fe, Cu | 1.4 | B | - |
| F000436 | Fe, Cu | 1.6 | B | - |
| F000437 | Fe, Cu | 2.0 | B | - |
| F000438 | Fe, Cu | 2.4 | B | - |
| F000421 | MC/FC | 0.8-0.9 | B | - |
| F000427 | MC/FC | 0.8-0.9 | B | HD |
| F000422 | MC/FC | 1.0 | B | - |
| F000428 | MC/FC | 1.0 | B | HD |
| F000442 | MC/FC | 1.0 | VK | - |
| F000447 | MC/FC | 1.0 | VK | HD |

| | | | | |
|---------|-------|---------|----|----|
| F000423 | MC/FC | 1.2 | B | - |
| F000429 | MC/FC | 1.2 | B | HD |
| F000443 | MC/FC | 1.2 | VK | - |
| F000448 | MC/FC | 1.2 | VK | HD |
| F000444 | MC/FC | 1.4-1.6 | VK | - |
| F000449 | MC/FC | 1.4-1.6 | VK | HD |
| F000424 | MC/FC | 1.6 | B | - |
| F000430 | MC/FC | 1.6 | B | HD |
| F000425 | MC/FC | 2,0 | B | - |
| F000426 | MC/FC | 2,4 | B | - |
| F000445 | MC/FC | 2.0 | VK | - |
| F000450 | MC/FC | 2.0 | VK | HD |
| F000446 | MC/FC | 2.4 | VK | - |
| F000431 | Ss | 0.6 | B | - |
| F000432 | Ss | 0.8-0.9 | B | - |
| F000439 | Ss | 0.8-0.9 | B | HD |
| F000433 | Ss | 1.0 | B | - |
| F000440 | Ss | 1.0 | B | HD |
| F000434 | Ss | 1.2 | B | - |
| F000463 | Ss | 1.2 | B | HD |
| F000435 | Ss | 1.4 | B | - |
| F000436 | Ss | 1.6 | B | - |
| F000441 | Ss | 1.6 | B | HD |
| F000437 | Ss | 2.0 | B | - |
| F000438 | Ss | 2.4 | B | - |

X8 SuperSnake

| | | | | |
|---------|----|-----|---|----|
| F000464 | Fe | 1.0 | B | - |
| F000465 | Fe | 1.2 | B | - |
| F000466 | Fe | 1.6 | B | - |
| F000466 | Fe | 1.6 | B | HD |
| F000468 | Fe | 1.2 | B | HD |
| F000469 | Fe | 1.6 | B | HD |
| F000470 | Ss | 1.0 | B | - |
| F000471 | Ss | 1.2 | B | - |
| F000472 | Ss | 1.4 | B | - |
| F000473 | Ss | 1.6 | B | - |
| F000474 | Ss | 1.0 | B | HD |



U = U-образная канавка
V = простая V-образная канавка
VK = накатанная V-образная канавка
T = трапециевидная канавка
- = Стандартный (с пластиковым подающим роликом)
HD = комплект для тяжелых условий (с металлическими подающими роликами)
MC/FC = металлическая/порошковая с флюсовым наполнителем

Чтобы получить дополнительную информацию о том, подходят ли вам те или иные расходные материалы, воспользуйтесь инструментом для подбора оборудования Kemppi Configurator по адресу <https://configurator.kemppi.com/>

| | | | | |
|-----------------|-----------------|---------------|----------------|-----------------------|
| F000318 | Fe | 0,8-0,9 | B | HD |
| ↑ | ↑ | ↑ | ↑ | ↑ |
| Комплект | Материал | Размер | Канавка | Подающий ролик |

| | | | | |
|---------|-------|---------|----|----|
| F000475 | Ss | 1.2 | B | HD |
| F000476 | Ss | 1.6 | B | HD |
| F000478 | MC/FC | 1.2 | VK | - |
| F000479 | MC/FC | 1.4-1.6 | VK | - |
| F000481 | MC/FC | 1.2 | VK | HD |
| F000482 | MC/FC | 1.4-1.6 | VK | HD |
| F000484 | Al | 1.2 | U | - |
| F000485 | Al | 1.4 | U | - |
| F000486 | Al | 1.6 | U | - |

SuperSnake GT02 / SW

| | | | | |
|---------|-------|---------|----|---|
| W004280 | Al | 1.2 | U | - |
| W010104 | Al | 1.6 | U | - |
| W004276 | Fe | 0,8-0,9 | B | - |
| W004277 | Fe | 1.0 | B | - |
| W004278 | Fe | 1.2 | B | - |
| W004279 | Fe | 1.6 | B | - |
| W004281 | MC/FC | 1.2 | VK | - |
| W006608 | MC/FC | 1.6 | VK | - |

SuperSnake GTX

| | | | | |
|---------|-------|---------|----|----|
| F000507 | FE | 1.0 | B | - |
| F000508 | FE | 1.2 | B | - |
| F000509 | FE | 1.6 | B | - |
| F000510 | FE | 1.0 | B | HD |
| F000511 | FE | 1.2 | B | HD |
| F000512 | FE | 1.6 | B | HD |
| F000513 | SS | 1.0 | B | - |
| F000514 | SS | 1.2 | B | - |
| F000515 | SS | 1.4 | B | - |
| F000516 | SS | 1.6 | B | - |
| F000517 | SS | 1.0 | B | HD |
| F000518 | SS | 1.2 | B | HD |
| F000519 | SS | 1.6 | B | HD |
| F000520 | MC/FC | 1.2 | VK | - |
| F000521 | MC/FC | 1.4-1.6 | VK | - |
| F000522 | MC/FC | 1.2 | VK | HD |
| F000523 | MC/FC | 1.4-1.6 | VK | HD |
| F000524 | AL | 1.2 | U | - |
| F000525 | AL | 1.4 | U | - |
| F000526 | AL | 1.6 | U | - |

X5 FastMig, X5 FastMig Pulse

| | | | | |
|---------|----------------------|----------------------|----|----|
| F000455 | Нерж. сталь (FE, CU) | 0,8-0,9 | B | - |
| F000456 | Нерж. сталь (FE, CU) | Нерж. сталь (FE, CU) | B | - |
| F000457 | Нерж. сталь (FE, CU) | 1.2 | B | - |
| F000458 | Нерж. сталь (FE) | 0,8-0,9 | B | HD |
| F000459 | Нерж. сталь (FE) | 1.0 | B | HD |
| F000460 | Нерж. сталь (FE) | 1.2 | B | HD |
| F000461 | Al | 1.0 | U | - |
| F000462 | Al | 1.2 | U | - |
| F000488 | FE (MC/FC) | 0,8-0,9 | B | - |
| F000489 | FE (MC/FC) | 1.0 | B | - |
| F000490 | FE (MC/FC) | 1.2 | B | - |
| F000491 | FE (MC/FC) | 1.6 | B | - |
| F000492 | FE (MC/FC) | 0,8-0,9 | B | HD |
| F000493 | FE (MC/FC) | 1.0 | B | HD |
| F000494 | FE (MC/FC) | 1.2 | B | HD |
| F000495 | FE (MC/FC) | 1.6 | B | HD |
| F000496 | Нерж. сталь (FE, CU) | 1.4 | B | - |
| F000497 | Нерж. сталь (FE, CU) | 1.6 | B | - |
| F000498 | Нерж. сталь (FE) | 1.6 | B | HD |
| F000499 | MC/FC | 1.0 | VK | - |
| F000500 | MC/FC | 1.2 | VK | - |
| F000501 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | - |
| F000502 | MC/FC | 1.0 | VK | HD |
| F000503 | MC/FC | 1.2 | VK | HD |
| F000504 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | HD |
| F000505 | MC/FC | 2.0 | VK | HD |
| F000506 | Al | 1.6 | U | - |

Master M 205, 323

| | | | | |
|---------|----------------------|---------|---|----|
| F000527 | FE (MC/FC) | 0,8-0,9 | B | - |
| F000528 | FE (MC/FC) | 1.0 | B | - |
| F000529 | FE (MC/FC) | 1.2 | B | - |
| F000530 | FE (MC/FC) | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000531 | FE (MC/FC) | 1.0 | V | HD |
| F000532 | FE (MC/FC) | 1.2 | V | HD |
| F000533 | Нерж. сталь, CU (FE) | 0,8-0,9 | V | - |
| F000534 | Нерж. сталь, CU (FE) | 1.0 | V | - |
| F000535 | Нерж. сталь, CU (FE) | 1.2 | V | - |

| | | | | |
|---------|-------|---------|----|----|
| F000536 | MC/FC | 1.0 | VK | - |
| F000537 | MC/FC | 1.2 | VK | - |
| F000538 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | - |
| F000539 | MC/FC | 1.0 | VK | HD |
| F000540 | MC/FC | 1.2 | VK | HD |
| F000541 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | HD |
| F000542 | AL | 1.0 | U | - |
| F000543 | AL | 1.2 | U | - |

Master M 353, 355, 358

| | | | | |
|---------|----------------------|---------|----|----|
| F000455 | Нерж. сталь (FE, CU) | 0,8-0,9 | V | - |
| F000456 | Нерж. сталь (FE, CU) | 1.0 | V | - |
| F000457 | Нерж. сталь (FE, CU) | 1.2 | V | - |
| F000458 | Нерж. сталь (FE) | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000459 | Нерж. сталь (FE) | 1.0 | V | HD |
| F000460 | Нерж. сталь (FE) | 1.2 | V | HD |
| F000461 | Al | 1.0 | U | - |
| F000462 | Al | 1.2 | U | - |
| F000488 | FE (MC/FC) | 0,8-0,9 | V | - |
| F000489 | FE (MC/FC) | 1.0 | V | - |
| F000490 | FE (MC/FC) | 1.2 | V | - |
| F000492 | FE (MC/FC) | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000493 | FE (MC/FC) | 1.0 | V | HD |
| F000494 | FE (MC/FC) | 1.2 | V | HD |
| F000494 | FE (MC/FC) | 1.2 | V | HD |
| F000499 | MC/FE | 1.0 | VK | - |
| F000500 | MC/FE | 1.2 | VK | - |
| F000502 | MC/FE | 1.0 | VK | HD |
| F000503 | MC/FE | 1.2 | VK | HD |

Пульты дистанционного управления



R10

R20

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность. Пульты дистанционного управления сварочной горелкой, а также ручные и pedalные пульты управления, уменьшают необходимость перемещения между заготовкой и источником питания, повышая эффективность работы и снижая нагрузку на оператора.

| Пульты дистанционного управления | R10 | R10 | R20 |
|----------------------------------|---------|-----------|---------|
| Длина (м) | 5 | 10 | 5 |
| Код заказа | 6185409 | 618540901 | 6185419 |
| Minarc 220 | • | • | |
| MinarcTig | • | • | |
| KempGouge ARC 800 | • | • | |
| Master S | • | • | |

R11F

FR43

FR45

HR40

HR43

HR45



| Пульты дистанционного управления | R11F | FR43 | FR45 | HR40 | HR43 | HR45 |
|----------------------------------|---------|------|------|------|------|------|
| Длина (м) | 5 | 5 | | 5 | 5 | |
| Код заказа | 6185407 | FR43 | FR45 | HR40 | HR43 | HR45 |
| Master M | | | | • | • | |
| MasterTig | | • | • | | • | • |
| MinarcTig | • | | | | | |
| Master 315 | | | | | • | • |
| X5 FastMig | | | | • | • | |

Дополнительные принадлежности



| Зажимы заземления/соединение | | Код заказа |
|------------------------------|---|------------|
| Кемppi 200, 200 А | кабельная муфта 25...35 мм, \varnothing 6 мм | 9871531 |
| Кемppi 300, 300 А | кабельная муфта 50...70 мм, \varnothing 6 мм, медная оплетка между зажимами разъема | 9871540 |
| Кемppi 500, 500 А | кабельная муфта 70...95 мм, \varnothing 8 мм, медная оплетка между зажимами разъема | 9871541 |
| Кемppi G- 600, 600 А | 35...120 мм, крепление кабеля винтом с шестигранной головкой, медная рама, ввинчиваемый | 9871560 |



| Держатели электродов | ПВ 60/35 %, номинальный ток | Масса (г) / диаметр кабеля (мм ²) | Код заказа |
|----------------------|-----------------------------|---|------------|
| КЕМPPI 300 | 150/200, 300 А | 321/16–25 | 9871021 |
| КЕМPPI 400 | 200/250, 400 А | 421/16–25 | 9871031 |
| URANIA 5 | 250/300, 500 А | 500/35–50 | 9871041 |
| URANIA 6 | 300/400, 600 А | 855/50–70 | 9871051 |
| MYKING 200 | 200 А | 285/10–25 | 9871060 |
| MYKING 450 | 450 А | 485/35–70 | 9871070 |
| MYKING 600 | 600 А | 535/50–70 | 9871080 |

Все имеют раму из медного сплава и крепление кабеля винтом с шестигранной головкой



| Кабельные разъемы | | Код заказа | Код заказа |
|--------------------------------|---------------------------------|------------|------------|
| Номинальный ток, А | Сечение кабеля, мм ² | Папа | Мама |
| 200 | 10...25 | 9771650 | 9771626 |
| 250 | 35 | 9771671 | 9771628 |
| 315 | 50 | 9771670 | 9771627 |
| 400 | 70 | 9771680 | 9771629 |
| 500 | 95 | | 9771630 |
| 600 | 95 | 9771681 | |
| Разветвитель (1 папа и 2 мама) | 70/90 | | 9771637 |
| Адаптер Euro-Dix | 70/95 | SP801140 | |

Дополнительные принадлежности

| | Код заказа | X8 Welder | X5 FastMig |
|--|-------------|-----------|------------|
| Поворотная пластина механизма подачи проволоки | X8702010000 | ● | ● |
| Двойная поворотная пластина механизма подачи проволоки | X8702020000 | ● | |
| Противовес механизма подачи проволоки | X8702030000 | ● | |
| Устройство для подвешивания проволокоподающего механизма на штанге | X8702040000 | ● | |
| Кабельная стойка | X8701030000 | ● | |
| Лоток для дополнительных принадлежностей | X8701040000 | ● | |
| Поворотная пластина X5 | SP801116 | | ● |
| Двойная поворотная пластина механизма подачи проволоки | X5702070000 | | ● |
| Противовес механизма подачи проволоки | X5702060000 | | ● |
| Устройство для подвешивания проволокоподающего механизма на штанге | X5702040000 | | ● |
| Лоток для дополнительных принадлежностей | X5701040000 | | ● |



ПОВОРОТНАЯ ПЛАСТИНА МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ



ДВОЙНАЯ ПОВОРОТНАЯ ПЛАСТИНА ПРОВОЛОКОПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА



РЫЧАГ ПРОТИВОВЕСА



УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДВЕШИВАНИЯ ПРОВОЛОКОПОДАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА НА ШТАНГЕ



КАБЕЛЬНАЯ СТОЙКА



ЛОТОК ДЛЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

| Адаптер Euro для MinarcMig и MinarcMig Evo | |
|---|----------|
| 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 |

| Держатели сварочных горелок | |
|-----------------------------|---------|
| Держатель горелки GH 10 | 6256010 |
| Держатель горелки GH 20 | 6256020 |
| Держатель горелки GH 30 | 6256030 |



АДАПТЕР EURO ДЛЯ MINARCMIG И MINARCMIG EVO



ДЕРЖАТЕЛЬ
ГОРЕЛКИ GH 10



ДЕРЖАТЕЛЬ
ГОРЕЛКИ GH 20



ДЕРЖАТЕЛЬ
ГОРЕЛКИ GH 30

Держатели сварочных горелок в первую очередь предназначены для крепления на сварочных аппаратах, но их также можно крепить на транспортные тележки и сварочные столы.

2-х колесные транспортные тележки



* Рекомендована для небольших газовых баллонов

| | Код заказа | Масса, кг | MasterTig 235 ACDC | MasterTig 325 DC | MasterTig 425 DC | Master M 353 | Master M 355 | Master M 358 | Master M 205 и 323 | MinarcMig и MinarcMig Evo | Minarc Tig и MinarcTig Evo | Minarc 220 | X5 FastMig | Master 315 |
|-------------------------|-------------|-----------|--------------------|------------------|------------------|--------------|--------------|--------------|--------------------|---------------------------|----------------------------|------------|------------|------------|
| MST 400 | 6185294 | 11.8 | | | | | | | | • | • | • | | |
| T22MT | T22MT | | | | | | | | • | | | | | |
| T25MT | T25MT | 31 | • | • | • | • | • | • | | | | | | • |
| T32A | T32A | | | | | | | | • | | | | | |
| T35A | T35A | | | | | • | • | • | | | | | | |
| Полозья S10M | S10M | | | | | • | • | • | | | | | | |
| Тележка X5 Trolley Cart | X5701030000 | | | | | | | | | | | | • | |

4-х колесные транспортные тележки



P45MT



Тележка X5 Gas Cylinder Cart

Тележка Gas Cylinder CartX8



Комплект колес X8 MIG Welder



P43MT

| | Код заказа | Масса, кг | MasterTig 235 ACDC | MasterTig 325 DC | MasterTig 425 DC | Master M 353 | Master M 355 | Master M 358 | Master 315 | X8 MIG Welder | MasterTig 535 ACDC | X5 FastMig |
|---|-------------|-----------|--------------------|------------------|------------------|--------------|--------------|--------------|------------|---------------|--------------------|------------|
| P45MT | P45MT | 30,5 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | |
| P43MT | P43MT | 13,5 | ● | ● | ● | ● | ● | ● | ● | | | |
| Тележка X8 Gas Cylinder Cart | X8701020000 | | | | | | | | | ● | | |
| X8 Wheel Set (включен в источник питания) | X8701010000 | | | | | | | | | ● | | |
| Тележка X5 Gas Cylinder Cart | X5701020000 | | | | | | | | | | ● | ● |

* В моделях MV требуется кронштейн W002731.

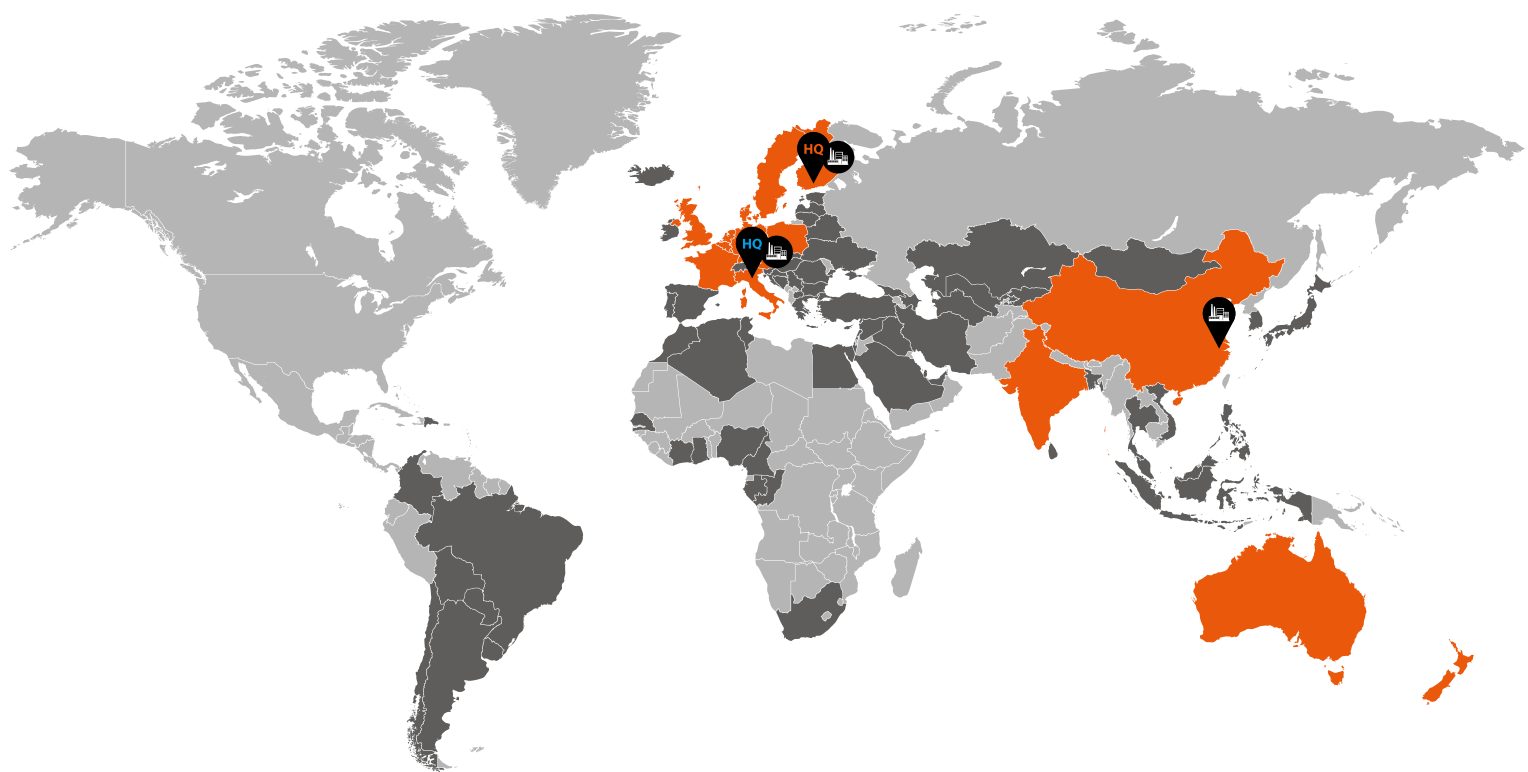
Тележка X5 Wire Feeder Trolley



Двухколесная тележка для механизма подачи проволоки X5.



| | Код заказа | Масса, кг | X5 Wire Feeder 300 | X5 Wire Feeder 300HD | Проволокоподающий механизм X8 Wire Feeder |
|---|-------------|-----------|--------------------|----------------------|---|
| Тележка X5 Wire Feeder Trolley | X5702020000 | 9,5 | ● | ● | ● |
| Двухколесная тележка для механизма подачи проволоки X5. | X5702010000 | 9,7 | ● | ● | ● |



Компания Кетпрри оставляет за собой право вносить изменения в информацию, содержащуюся в этом каталоге. Для получения самой актуальной информации ознакомьтесь с предложением на сайте www.kemppi.com.

Контактная информация

Кемппи Оу

**Головной офис, производство,
дистрибуция и внутренние продажи**

P.O. Box 13 (Kempinkatu 1)
15801 LAHTI
FINLAND
Тел.: +358 3 899 11

Кемппи Australia Pty Ltd

Unit 2, 463 Victoria Street
Wetherill Park NSW 2164
Sydney
AUSTRALIA
Тел.: +61 2 8785 2000
Эл. почта: sales.au@kemppi.com

Кемппи Benelux B.V.

Minervum 7284
4817 ZM Breda
THE NETHERLANDS
Тел.: +31 76 571 7750
Эл. почта: sales.nl@kemppi.com

Кемппи Benelux B.V.

Бельгия
Тел.: +32 15 212 880
Эл. почта: sales.nl@kemppi.com

Кемппи Danmark A/S

Literbuen 9
2740 Skovlunde
DENMARK
Тел.: +45 4494 1677
Эл. почта: sales.dk@kemppi.com

Кемппи France S.A.S

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 Épône Cedex
FRANCE
Тел. + 33 (0) 1 30 90 04 40
Эл. почта: vente.fr@kemppi.com

Кемппи GmbH

Perchstetten 10
35428 Langgöns
GERMANY
Тел.: +49 6403 7792 0
Эл. почта: sales.de@kemppi.com

Кемппи India Private Limited

Ingale Industrial Park
Shed 1, GAT No – 339/3
Village Mahalunge Ingale
Tal. Khed, Dist. Pune Phase 1
Chakan MIDC, Pune – 410501
INDIA
Tel. +91 2135-684450
e-mail: sales.india@kemppi.com

Кемппи Italy S.R.L

Via Del Lavoro 8
36020 Castegnero, Italia
ИТАЛИЯ
Тел. +39 0444739850
sales.it@kemppi.com

Кемппи Norge A/S

Danholmen 19
3115 Tønsberg
Postboks 2151, Postterminalen
3103 Tønsberg
NORWAY
Тел. +47 33 34 60 00
Эл. почта: sales.no@kemppi.com

Кемппи Sp. z o.o.

ul. Kolonijna 3
03-565 Warszawa
POLAND
Тел. +48 22 7815301
Эл. почта: info.pl@kemppi.com

Кемппи Sverige AB

Kung Hans väg 3
19268 Sollentuna
SWEDEN
Тел. +46-8-590 783 00
Эл. почта: sales.se@kemppi.com

Кемппи (U.K) Ltd.

Martti Kemppi Building
Priory Business Park
Fraser Road
Bedford, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Тел. +44 845 6444201
Эл. почта: sales.uk@kemppi.com

Кемппи Welding Technology (Beijing) Co., Ltd.

5/F, Building #29,
No.18,13th Kechuang Street,
VPark, BDA Beijing,
100176 Beijing
CHINA
Тел.: +86 10 6787 6064
Эл. почта: sales.cn@kemppi.com

Специальные условные обозначения



4х роликовый
механизм подачи
провода



2х роликовый
механизм подачи
провода



Водяное
охлаждение (опция)



Постоянный и
импульсный
выходной ток



Частота тока



Переменный, постоянный и
импульсный выходной ток



Постоянное
выходное
напряжение



Постоянный
выходной ток



Постоянный выходной
ток и постоянное
выходное напряжение



Работает от
однофазной сети



Работает от
трехфазной сети



Модель с возможностью
работы при различном
напряжении питания



Более высокая
энергоэффективность по
сравнению с аналогичным
оборудованием

Полный перечень представителей, дистрибьюторов и дилеров компании Kemppi приведен на сайте www.kemppi.com

Designed for welders

Общепризнанный лидер на рынке дуговой сварки. Kemppi — ведущий разработчик в отрасли дуговой сварки. Мы постоянно создаем новые технологии сварки, повышающие качество и производительность труда. Kemppi поставляет инновационные продукты, цифровые решения и услуги для профессионалов — от промышленных сварочных компаний до индивидуальных подрядчиков. Нашим руководящим принципом является удобство использования и надежность продукции. Благодаря партнерской сети, охватывающей более 70 стран мира, мы учитываем особенности работы в каждом регионе. Штаб-квартира Kemppi расположена в городе Лаhti, Финляндия. Около 800 экспертов трудятся на предприятиях Kemppi в 16 странах мира; годовой доход компании составляет 195 млн евро.

Kemppi — Designed for welders

www.kemppi.com

