



Spawanie **MIG/MAG**

X8 MIG Welder	10
FastMig X	16
FastMig M	22
Kempact RA	26
MinarcMig Evo	30
Kempact MIG/Kempact Pulse	32
SuperSnake	34
FitWeld Evo 300	36
ArcFeed	38

Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany informacji zawartych w niniejszym katalogu.
Aktualne informacje znajdują się na stronie www.kemppi.com

Urządzenia MIG/MAG Kemppi są projektowane dla wymagających spawaczy, którzy doskonale wiedzą, co znaczy jakość. Łączą zaawansowane rozwiązania techniczne z łatwą, intuicyjną obsługą i wysoką wydajnością.

K8

X8 MIG Welder

Poznaj przyszłość spawania



Energy efficient



- Najlepsza charakterystyka łuku podczas spawania aluminium z dużą prędkością (WiseFusion), spawania wąskoszczelinowego (RGT), spawania warstw graniowych (WiseRoot+), spawania cienkich blach (WiseThin+) oraz spawania z ograniczoną ilością odprysków w zakresie parametrów łuku globularnego (WiseSteel)
- Precyzyjne sterowanie i możliwość uzyskania prądu spawania do 600 A
- Cyfrowa funkcja WPS zapewnia spawaczowi szybki i łatwy dostęp do instrukcji WPS
- Zawiera bezpłatną usługę zarządzania wszystkimi urządzeniami spawalniczymi
- Bezpośrednie połączenie z oprogramowaniem WeldEye służącym do zarządzania procesem spawania i kwalifikacjami, kontroli jakości, monitorowania i analizy

Zastosowania

- Platformy wiertnicze
- Rurociągi technologiczne
- Zbiorniki ciśnieniowe i kotły

Najnowocześniejszy sprzęt do spawania wieloprocessowego na rynku

System X8 MIG Welder wykona każde zadanie — od synergicznego i impulsowego spawania metodą MIG/MAG oraz spawania elektrodą otuloną (MMA) po lutowanie MIG, platerowanie i żłobienie.

Inteligentny sprzęt spawalniczy zapewnia niezwykle precyzyjną kontrolę łuku, niezawodne spawanie przy dużym obciążeniu, prądzie spawania do 600 A i bezpośrednie połączenie z oprogramowaniem do zarządzania spawaniem WeldEye. Źródło prądu, podajnik drutu, uchwyty spawalnicze, interfejs użytkownika i pozostałe komponenty skonstruowaliśmy z myślą o jak największej użyteczności w oparciu o potrzeby użytkowników.

Opracowany, zaprojektowany i produkowany w Finlandii system X8 MIG Welder wprowadza cyfrową funkcję WPS (dWPS), która usprawnia proces kontroli jakości i pozwala odejść od drukowanych instrukcji WPS.

Dzięki możliwości zmiany konfiguracji źródła prądu, opcjonalnemu zasilaczowi wielonapięciowemu oraz szerokiej gamie oprogramowania Kempfi system X8 MIG Welder można łatwo dostosować do każdego środowiska spawania i spełnia najtrudniejsze nawet wymagania spawania w warunkach przemysłowych.

Ekstremalnie wysoka wydajność

System X8 MIG Welder zapewnia bezkonkurencyjną wydajność. Poza wysokimi standardami wydajności i jakości spawania, specjalne procesy i funkcje Wise firmy Kemppi gwarantują optymalne właściwości łuku w każdych warunkach. Przykładowo funkcja WiseSteel zmniejsza ilość odprysków o 30% i zwiększa szybkość spawania stali o 30%. Z kolei technologia spawania wąskoszczelinowego Reduced Gap Technology (RGT) pozwala zredukować objętość spoin, a tym samym obniżyć koszty materiałów wypełniających o 25% oraz zmniejszyć czas jarzenia łuku o 38% w przypadku materiału o grubości 25 mm.

Wyjątkowa wszechstronność

Spawanie wysokiej jakości wymaga starannych przygotowań. Rozwiązania zwiększające użyteczność systemu X8 MIG Welder, takie jak łatwy w obsłudze podajnik drutu, innowacyjny, bezprzewodowy interfejs użytkownika dla źródła prądu oraz unikalna funkcja cyfrowych WPS (dWPS), przyspieszają proces konfiguracji o co najmniej 30% w porównaniu ze standardowym sprzętem spawalniczym MIG. Dzięki temu można poświęcić więcej czasu na samo spawanie.

Zawsze prawidłowe parametry

Drukowane instrukcje WPS zapewniają wszystkie potrzebne informacje, ale to spawacz musi ustawić odpowiednie parametry dopasowane do procesu spawania. Wykorzystując Control Pad — bezprzewodowy interfejs użytkownika systemu X8 MIG Welder — do wyboru cyfrowych instrukcji WPS (dWPS) za pośrednictwem oprogramowania WeldEye, system automatycznie konfiguruje źródło prądu zgodnie z ograniczeniami określonymi w WPS. Szybsza konfiguracja i gwarancja spawania zgodnie z instrukcjami WPS — czy może być lepiej?



Podajnik drutu X8 Wire Feeder

Innowacyjny podajnik drutu gwarantuje bezpieczną i ergonomiczną wymianę szpuli drutu. Podajnik drutu i podświetlenie uchwyty spawalniczego umożliwiają pracę przy słabym oświetleniu.



Wykorzystując Control Pad — bezprzewodowy interfejs użytkownika systemu X8 MIG Welder — do wyboru cyfrowych instrukcji WPS (dWPS) za pośrednictwem oprogramowania WeldEye, system automatycznie konfiguruje źródło prądu zgodnie z ograniczeniami określonymi w WPS.



Doskonale wyważone i ergonomiczne uchwyty spawalnicze zwiększają wygodę i wydajność spawania.



Zintegrowany układ chłodzenia umożliwia uzupełnianie płynu chłodzącego bez użycia narzędzi.



My Fleet to bezpłatna usługa w chmurze dla właścicieli systemu X8 MIG Welder. Zapewnia informacje dotyczące użytkowania sprzętu i oprogramowania oraz zawiera certyfikat walidacji producenta na pierwszy rok.

Dane techniczne

X8 MIG Welder		400 A	400 A MV	500 A	500 A MV
Kabel zasilający	H07RN-F	6 mm ²	16 mm ²	6 mm ²	16 mm ²
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		-	220–230 V ±10%	-	220–230 V ±10%
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		380–460 V ±10%	380–460 V ±10%	380–460 V ±10%	380–460 V ±10%
Moc znamionowa	60%	19 kVA	19 kVA	26 kVA	26 kVA
	100%	14 kVA	14 kVA	18 kVA	18 kVA
Napięcie biegu jałowego (MMA)	U _{av}	50 V	50 V	50 V	50 V
Zabezpieczenie zwłoczne	220–230 V	-	63 A	-	63 A
	380–460 V	32 A	32 A	32 A	32 A
Prąd maks.	60%	400 A	400 A	500 A	500 A
	100%	320 A	320 A	400 A	400 A
Zakres napięcia i prądu spawania	MIG przy 220 V	-	20 A / 14 V – 400 A / 50 V	-	20 A / 14 V – 500 A / 55 V
	MIG przy 380 V	20 A / 14 V – 400 A / 50 V	20 A / 14 V – 400 A / 50 V	20 A / 14 V – 500 A / 55 V	20 A / 14 V – 500 A / 55 V
Zakres napięcia i prądu spawania	MIG przy 220 V	-	15 A / 20 V – 400 A / 58 V	-	15 A / 20 V – 500 A / 57 V
	MMA przy 380 V	15 A / 20 V – 400 A / 58 V	15 A / 20 V – 400 A / 58 V	15 A / 20 V – 500 A / 57 V	15 A / 20 V – 500 A / 57 V
Napięcie spawania (maks.)		58 V	58 V	57 V	57 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.	PF.	0,80–0,88	0,80–0,88	0,82–0,90	0,82–0,90
Sprawność dla prądu maks.	□	89–91%	89–90%	89–91%	89–91%
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)		921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm
Masa (bez akcesoriów)		95 kg	95 kg	95 kg	95 kg
Zalecana moc agregatu (min.)	S _{gen}	25 kVA	25 kVA	35 kVA	35 kVA
Rodzaj łączności bezprzewodowej		2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth
Rodzaj łączności przewodowej		Ethernet i USB	Ethernet i USB	Ethernet i USB	Ethernet i USB
Spełniane normy		IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10

Układ chłodzenia X8 Cooler

Znamionowa moc chłodzenia przy 1 l/min	1,4 kW
Znamionowa moc chłodzenia przy 1,6 l/min	1,9 kW
Zalecany płyn chłodzący	MPG 4456 (mieszanka Kempipi)
Ciśnienie płynu chłodzącego (maks.)	0,4 MPa
Pojemność zbiornika	4 l
Zakres temperatur pracy*	od -10°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Stopień ochrony**	IP23S
Masa (bez akcesoriów)	15,5 kg
Spełniane normy	IEC 60974-2, -10

* Przy zalecanym płynie chłodzącym.

** Po zamontowaniu.

Dane techniczne

X8 Control Pad

Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60°C
Stopień ochrony	IP54
Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)	200 x 130 x 33 mm
Masa (bez akcesoriów)	0,89 kg
Typowy czas pracy akumulatora	15–24 h
Typ akumulatora	Li-ion
Napięcie znamionowe akumulatora	7,2 V
Pojemność znamionowa akumulatora	6,2 Ah
Standardowy czas ładowania akumulatora	5 h
Rodzaj łączności bezprzewodowej	2,4 GHz Bluetooth
Typowy zasięg łączności bezprzewodowej	15 m
Rodzaj łączności przewodowej	USB
Rodzaj wyświetlacza	TFT LCD
Wielkość wyświetlacza	5,7"
Spełniane normy	IEC 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

Podajnik drutu X8 Wire Feeder

Prąd spawania, I ₂	40%	600 A
	60%	530 A
	100%	440 A
Gniazdo uchwytu		Kemppi
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy, 2-silnikowy
Średnica rolek podajnika		32 mm
Druty elektrodowe	Fe	0,6–2,4 mm
	Ss	0,6–2,4 mm
	MC/FC	0,8–2,4 mm
	Al	0,8–2,4 mm
Prędkość podawania drutu		0,5–25 m/min
Masa szpuli drutu (maks.)		20 kg
Średnica szpuli drutu (maks.)		300 mm
Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)	pmaks	0,5 MPa
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Stopień ochrony		IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)		640 x 220 x 400 mm
Masa (bez akcesoriów)		11,2 kg
Rodzaj łączności bezprzewodowej		2,4 GHz Bluetooth
Spełniane normy		IEC 60974-5, 10



Dane do zamówienia

Wraz ze źródłem prądu X8 Power Source dostarczane jest sterowanie Control Pad, zestaw kół X8 Wheel Set i płyta obrotowa podajnika drutu X8 Wire Feeder Rotating Plate.

Źródło prądu X8 Power Source bez oprogramowania

Źródło zasilania X8 400	X8100400000
Źródło zasilania X8 400 z układem chłodzenia	X8100401000
Źródło zasilania X8 500 z układem chłodzenia	X8100501000
Źródło zasilania X8 500 MV z układem chłodzenia	X8100501100

Źródło prądu X8 Power Source z programami spawalniczymi i procesami

Źródło zasilania X8 400, wersja niestandardowa	X8100400001
Źródło zasilania X8 400 z układem chłodzenia, wersja niestandardowa	X8100401001
Źródło zasilania X8 400 MV, wersja niestandardowa	X8100400101
Źródło zasilania X8 500 z układem chłodzenia, wersja niestandardowa	X8100501001
Źródło zasilania X8 500 MV z układem chłodzenia, wersja niestandardowa	X8100501101
Źródło zasilania X8 500 z układem chłodzenia i pakietem oprogramowania 1**	X8100501010

** Zestaw oprogramowania 1 obejmuje pakiet X8 Work Pack i proces WiseFusion.

Podajnik drutu X8 Wire Feeder

Podajnik drutu X8 Wire Feeder	X8200000002
Podajnik drutu X8 Wire Feeder z układem podgrzewania komory szpuli drutu	X8200000001

Pakiet zwiększający moc X8

Pakiet zwiększający moc do 500 A dla urządzenia X8 Power Source	X8550000
---	----------

Oprogramowanie

WiseFusion	X8500000
WiseSteel	X8500001
WisePenetration+	X8500002
WiseRoot+	X8500003
WiseThin+	X8500004
X8 Work Pack	X8520000

Programy i pakiety spawalnicze są dostępne w sklepie DataStore za pośrednictwem aplikacji Mobile Maintenance

Pakiet w chmurze WeldEye WP i PQ	68000010
----------------------------------	----------

Akcesoria i elementy dodatkowe X8

Układ chłodzenia X8 Cooler	X8600000000
Zestaw kół X8 Wheel Set	X8701010000
Wózek na butle X8 Gas Cylinder Cart	X8701020000
Płyta obrotowa podajnika drutu X8 Wire Feeder Rotating Plate	X8702010000
Podwójna płyta obrotowa podajnika drutu X8 Double Wire Feeder Rotating Plate	X8702020000
Ramię przeciwwagi podajnika drutu X8 Wire Feeder	X8702030000
Mocowanie podajnika drutu do wysięgnika X8 Wire Feeder Hanger	X8702040000
Wieszak na kable X8 Cable Rack	X8701030000
Taca na akcesoria X8 Accessory Tray	X8701040000
Control Pad	X8400110001
Zestaw do podłączenia bębna z drutem 5 m	W012757
Zestaw do podłączenia bębna z drutem 10 m	W012758
Zestaw do podłączenia bębna z drutem 20 m	W012759
Zestaw do podłączenia bębna z drutem 27 m	W012760

* – Podwójna płyta obrotowa podajnika drutu (X8 Double Wire Feeder Rotating Plate) nie jest kompatybilna z ramieniem przeciwwagi podajnika drutu X8 Wire Feeder Counterbalance Arm

** – Wieszak na kable X8 Cable Rack nie jest kompatybilny z wózkiem na butle X8 Gas Cylinder Cart

Dane do zamówienia

Uchwyty		
X8 MIG Gun 200-g	3,5 m	X8301203500
X8 MIG Gun 200-g	5,0 m	X8301205000
X8 MIG Gun 300-g	3,5 m	X8301303500
X8 MIG Gun 300-g	5,0 m	X8301305000
X8 MIG Gun 400-g	3,5 m	X8301403500
X8 MIG Gun 400-g	5,0 m	X8301405000
X8 MIG Gun 420-w	3,5 m	X8300423500
X8 MIG Gun 420-w	5,0 m	X8300425000
X8 MIG Gun 520-w	3,5 m	X8300523500
X8 MIG Gun 520-w	5,0 m	X8300525000
Narzędzie do pierścienia montażowego X8 Mounting Ring Tool		SP012703
Kable		
Kabel masy	5 m, 70 mm ²	6184711
Kabel masy	10 m, 70 mm ²	6184712
Kable pośrednie, chłodzone gazem		
Kabel pośredni, 70-g	5 m	X8801700500
Kabel pośredni, 70-g	10 m	X8801701000
Kabel pośredni, 70-g	20 m	X8801702000
Kabel pośredni, 70-g	30 m	X8801703000
Kabel pośredni, 95-g	2 m	X8801950200
Kabel pośredni, 95-g	5 m	X8801950500
Kabel pośredni, 95-g	10 m	X8801951000
Kabel pośredni, 95-g	20 m	X8801952000
Kabel pośredni, 95-g	30 m	X8801953000
Kable pośrednie, chłodzone cieczą		
Kabel pośredni, 70-w	5 m	X8800700500
Kabel pośredni, 70-w	10 m	X8800701000
Kabel pośredni, 70-w	20 m	X8800702000
Kabel pośredni, 70-w	30 m	X8800703000
Kabel pośredni, 95-w	2 m	X8800950200
Kabel pośredni, 95-w	5 m	X8800950500
Kabel pośredni, 95-w	10 m	X8800951000
Kabel pośredni, 95-w	20 m	X8800952000
Kabel pośredni, 95-w	30 m	X8800953000
Zdalne sterowania		
Zdalne sterowanie uchwyty X8 Gun Remote Control (do uchwytów X8 MIG)		X841000000

Numery do zamówienia materiałów eksploatacyjnych do uchwytów i podajników drutu można znaleźć w selektorze materiałów eksploatacyjnych Kemppti.



FastMig X Spawalnicza perfekcja



- Wieloprosesowe źródło zasilania: MIG, a1-MIG, pulsacyjny MIG, MMA i TIG
- Aplikacja Arc Mobile Control to elastyczne rozwiązanie ułatwiające obsługę urządzenia spawalniczego
- Proces WiseRoot+ do wydajnego spawania warstw graniowych
- Proces WiseThin+ do wydajnego spawania cienkich blach i w pozycjach wymuszonych: jakość typowa dla mieszanki gazowej, ale z użyciem tańszego gazu osłonowego – CO₂
- Precyzyjna funkcja pomiaru napięcia łuku wyświetla rzeczywiste napięcie łuku
- Możliwość oszczędzenia czasu dzięki podłączeniu dwóch podajników drutu do jednego źródła spawalniczego, co pozwala używać różnych drutów
- Możliwość podłączenia podajnika pośredniego SuperSnake zapewniającego maksymalny zasięg

Zastosowania

- Produkcja maszyn
- Transport
- Sektor naftowy i gazowniczy: rurociągi i platformy onshore i offshore
- Energetyka
- Zbiorniki zwykłe i wysokociśnieniowe
- Konstrukcje stalowe



Energy efficient



Inteligentne, wszechstronne, modułowe

Seria FastMig X Kemppi to wysoce wyspecjalizowane rozwiązania spawalnicze oraz najwyższa jakość do spawania w wymagających zastosowaniach przemysłowych. Składa się ona z trzech wysokiej klasy zestawów do trzech różnych zastosowań: FastMig X Regular do wymagających prac produkcyjnych oraz spawania pulsacyjnego MIG/MAG, przeznaczony głównie do spawania grubych płyt; FastMig X Pipe do spawania rur i wykonywania spoin graniowych oraz FastMig X Intelligent do wymagających aplikacji spawalniczych, wszystkich metali i procesów, w tym do spawania cienkich blach.

Wszystkie zestawy można modyfikować i optymalizować pod kątem konkretnego zastosowania poprzez dobranie odpowiedniego pakietu oprogramowania i aplikacji.

Wszystkie zestawy są wyposażone w źródło zasilania FastMig X 450 lub FastMig X 350 – wieloprosesowe źródło spawalnicze CC/CV, idealne do spawania synergicznego i impulsowego metodami MIG/MAG oraz spawania MMA i TIG. Razem z podajnikami drutu WFX tworzą one system spawalniczy z łatwością spełniający wszelkie potrzeby spawalnicze i wymagania w zakresie zarządzania jakością każdego zakładu produkującego elementy metalowe. Co więcej, wszystkie trzy zestawy są także wyposażone w układ chłodzenia Cool X.

Seria FastMig X jest niezwykle wszechstronna. Pozwala na przykład podłączyć dwa podajniki drutu, dzięki czemu można bardzo szybko zmieniać procesy spawalnicze oraz rodzaj i średnicę drutu elektrodowego. Rozwiązania Wise dodatkowo zwiększają elastyczność w poszczególnych aplikacjach spawalniczych: na przykład

WiseRoot+ spełnia specjalistyczne wymagania wykonywania warstw graniowych, a dokładny pomiar napięcia łuku zapewnia łatwą i precyzyjną kontrolę nad urządzeniem. Funkcja pomiaru napięcia łuku (dostępna we wszystkich urządzeniach z serii FastMig X) pozwala ściśle stosować się do parametrów podanych w instrukcji WPS, niezależnie od długości kabli spawalniczych. Każdy z pakietów oprogramowania możesz zmodernizować stosownie do swoich potrzeb poprzez dodanie nowych funkcji oraz rozszerzenie ich możliwości.

System został tak opracowany, aby spełniał rygorystyczne wymagania norm wytwarzania ISO 3834, NORSOK, ASME i EN 1090. Połączenie najwyższej jakości spawania oferowanej przez urządzenia FastMig X i ultranowoczesnych rozwiązań do zarządzania jakością firmy Kemppi pozwala spełniać najsurowsze wymogi dotyczące procesu produkcji.

Pakiet oprogramowania nr 1

Pakiet oprogramowania nr 2

*Pakiet oprogramowania nr 3
i aplikacja Mobile Control*



FastMig X **Regular**

- Podstawowe spawanie pulsacyjne MIG/MAG
- Wytrzymałe blachy grube



FastMig X **Pipe**

- Specjalnie zaprojektowany do spawania rur
- Doskonale sprawdza się także w przypadku spawania płyt i wykonywania jednostronnych spoin graniowych



FastMig X **Intelligent**

- Do wszystkich metali i procesów
- Także do spawania cienkich blach
- Skopiuj ustawienia jednego urządzenia i zainstaluj w drugim
- Monitoruj, kontroluj i reguluj parametry spawania i ustawienia



FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

Dane do zamówienia i dane techniczne

FastMig X		
Źródło zasilania FastMig X 450		6103450
Źródło zasilania FastMig X 450	Bez panelu sterowania	610345001
Źródło zasilania FastMig X 350		6103350
Źródło zasilania FastMig X 350	Bez panelu sterowania	610335001
Źródło zasilania FastMig X 350 MV		6103353
Podajnik drutu WFX 200 *	200 mm	6103520
Podajnik drutu WFX 300 *	300 mm	6103530
Podajnik drutu WFX 200 P Steel *	200 mm	6103521
Podajnik drutu WFX 200 P Stainless *	200 mm	6103522
Podajnik drutu WFX 300 P Steel *	300 mm	6103531
Podajnik drutu WFX 300 P Stainless *	300 mm	6103532
Podajnik drutu WFX 200 AMC *	200 mm	6103523
Podajnik drutu WFX 300 AMC *	300 mm	6103533
Podajnik drutu WFX 200-T *	200 mm	6103524
Podajnik drutu WFX 300-T *	300 mm	6103534
Podajnik drutu WFX 300 P-T *	300 mm	6103535

* W zestawie licencja WisePulseMig i process MMA.

Oprogramowanie		
Funkcja MatchLog	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 AMC	9991017
Funkcja MatchChannel	W komplecie z licencją MatchLog	
Licencja WisePulseMig do spawania pulsacyjnego	W zestawie ze wszystkimi podajnikami	9990417
Funkcja WiseFusion	W zestawie ze wszystkimi podajnikami WFX z wyłączeniem wersji T	9991014
Funkcja WisePenetration	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 AMC	9991000
Pakiet programów do spawania rur ze stali niestopowej	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 P Steel	99904274
Pakiet programów do spawania rur ze stali nierdzewnej	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 P Stainless	99904275
Funkcja WiseRoot+	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 P	9990418
Funkcja WiseThin+	W zestawie z podajnikami WFX 200 i 300 AMC	9990419

UWAGA: Procesy WiseRoot+ i WiseThin+ są niedostępne z podajnikiem pośrednim SuperSnake.

Uchwyty PMT MN do spawania warstw graniowych		
1,2 mm / 60° / L198 / GRAN	3,5 m	62503230N04
1,2 mm / 60° / L168 / GRAN	3,5 m	62503230N06
1,2 mm / 60° / L198 / GRAN	5 m	62503250N04
1,0 mm / Stal nierdzewna / L198 / GRAN	5 m	62503250N03SS

– W kwestii innych modeli prosimy o kontakt z Kemppi.

Kable		
Kabel masy	5 m, 50 mm ²	6184511
Kabel masy	5 m, 70 mm ²	6184711
Kabel spawalniczy MMA	5 m, 50 mm ²	6184501
Kabel spawalniczy MMA	5 m, 70 mm ²	6184701

Kable pośrednie, chłodzone powietrzem		
FASTMIG X 70-1.8-GH	1,8 m	6260468
FASTMIG X 70-5-GH	5 m	6260469
FASTMIG X 70-10-GH	10 m	6260470
FASTMIG X 70-20-GH	20 m	6260471
FASTMIG X 70-30-GH	30 m	6260472

– W kwestii innych długości prosimy o kontakt z Kemppi.

Kable pośrednie, chłodzone cieczą		
FASTMIG X 70-1.8-WH	1,8 m	6260473
FASTMIG X 70-5-WH	5 m	6260474
FASTMIG X 70-10-WH	10 m	6260475
FASTMIG X 70-20-WH	20 m	6260476
FASTMIG X 70-30-WH	30 m	6260477

– W kwestii innych długości prosimy o kontakt z Kemppi.

Zdalne sterowania		
RMT 10 (PMT)		6185475
Zdalne sterowanie R20	5 m	6185419
Zdalne sterowanie R30 DataRemote	5 m	6185420
Zdalne sterowanie R30 DataRemote	10 m	618542001
Przedłużacz zdalnego sterowania	10 m	6185481
Zdalny panel sterowania X 37		6103800

FastMig X	Proste	Pipe	Intelligent
Źródło zasilania	FastMig X 350, FastMig X 450	FastMig X 350, FastMig X 450	FastMig X 350, FastMig X 450
Podajnik drutu	WFX 200	WFX 200 P Fe, WFX 200 P Stainless	WFX 200 AMC
	WFX 300	WFX 300 P Fe, WFX 300 P Stainless	WFX 300 AMC
Układ chłodzenia	Cool X	Cool X	Cool X
Proces spawalniczy	MMA	MMA	MMA
	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
	Syn MIG	Syn MIG	Syn MIG
	Puls. MIG	Puls. MIG (w zestawie do rur ze stali nierdzewnej)	Puls. MIG
	Podwójny impuls	Podwójny impuls (w zestawie do rur ze stali nierdzewnej)	Podwójny impuls
Oprogramowanie	WiseFusion	WiseFusion	WiseFusion
		WiseRoot+	WisePenetration
		MatchLog	WiseThin+
			MatchLog
	WorkPack (21 szt.)	Pipe Steel Pack Fe (25 szt.)	Steel Pack (14 szt.)
		Pipe Stainless Pack Ss (17 szt.)	Steel Pack dla WiseThin+ (8 szt.)
			Stainless Pack (12 szt.)
		Aluminium Pack (12 szt.)	
Mobile Control		Arc Mobile Control	

Akcesoria

Układ chłodzenia Cool X		6068200
Adapter aplikacji Arc Mobile Control	W zestawie z podajnikami WFX 200 / 300 AMC	6103100
Układ ogrzewania komory szpuli KWF 200/300		6185288
Zacisk magnetyczny (kabel masy)	600 A	9871570
Zacisk magnetyczny (kabel rozpoznawania napięcia)	200 A	9871580
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S	10 m	6153100
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S	15 m	6153150
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S	20 m	6153200
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S	25 m	6153250
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S W	10 m	6154100
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S W	15 m	6154150
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S W	20 m	6154200
Podajnik pośredni SuperSnake GT02S W	25 m	6154250
Synchronizator podajnika pośredniego SuperSnake GT02S do podajników MXF i MXP		W004030
Płyta montażowa KV 200 dla dwóch podajników drutu i przystawki TIG		6185249
Gniazdo spoczynkowe uchwytu GH 30		6256030
Podwozie PM 500		6185291
Programator DataGun		6265023

FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

Dane do zamówienia i dane techniczne

FastMig X		350	450	350MV – 230 V	350MV – 400 V
Napięcie zasilania	3~ 50/60 Hz	400 V (-15...+20%)	400 V, od -15% do +20%	od 220 V przy -10% do 230 V przy +10%	od 380 V przy -10% do 440 V przy +10%
Moc znamionowa	60%		22,1 kVA		
	80%	16,0 kVA		16,0 kVA	16,0 kVA
	100%	15,3 kVA	16,0 kVA	15,3 kVA	15,3 kVA
Prąd maks. 40°C	60%		450 A	-	-
	80%	350 A		350 A	350 A
	100%	330 A	350 A	330 A	330 A
Zakres napięcia i prądu spawania	MMA	15 A / 20 V–350 A / 46 V	15 A / 20 V–450 A / 46 V	15 A / 20 V–350 A / 46 V	15 A / 20 V–350 A / 46 V
	MIG	20 A / 12 V–350 A / 46 V	20 A / 12 V–450 A / 46 V	20 A / 12 V–350 A / 46 V	20 A / 12 V–350 A / 46 V
Maks. napięcie spawania MMA		46 V	46 V	46 V	46 V
Napięcie biegu jałowego	MMA	U ₀ = 70–98 V, U _{av} = 50 V	U ₀ = 70–98 V, U _{av} = 50 V	U ₀ = 70–98 V, U _{av} = 50 V	U ₀ = 70–98 V, U _{av} = 50 V
	MIG/MAG, Impuls	U ₀ = 80–98 V	U ₀ = 80–98 V	U ₀ = 80–98 V	U ₀ = 80–98 V
Moc biegu jałowego		100 W	100 W	100 W	100 W
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,85	0,88	0,90	0,88– 0,82
Sprawność dla prądu maks.		87%	87%	83%	85%
Zakres temperatur pracy		-20...+40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	-20...+40°C
Zakres temperatur przechowywania		-40...+60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne dł. x sz. x wys.		590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 580 mm	590 x 230 x 580 mm
Masa		38 kg	38 kg	49 kg	49 kg
Kompatybilny z agregatem prądotwórczym					

WFX 300 / 300 AMC		
Prąd maks. 40°C	60%	520 A
	100%	440 A
Prędkość podawania drutu		0–25 m/min
Mechanizm podajnika drutu		DuraTorque
Średnica rolek podajnika		32 mm
Druty elektrodowe	∅ Fe, Ss	0,6–1,6 mm
	∅ drutu rdzeniowego	0,8–2,0 mm
	∅ Al	0,8–2,4 mm
Szpula z drutem	maks. masa / maks. ∅	20 kg / 300 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	625 x 243 x 476 mm
Masa		12,5 kg

WFX 200 / 200 AMC / WFX 200 P (Fe i Ss)		
Prąd maks. 40°C	60%	520 A
	100%	440 A
Prędk. pod. drut.		1–25 m/min
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy
Średnica rolek podajnika		32 mm
Druty elektrodowe	∅ Fe, Ss	0,6–1,6 mm
	∅ drutu rdzeniowego	0,8–2,0 mm
	∅ Al	0,8–2,4 mm
Szpula z drutem	maks. masa / maks. ∅	5 kg / 300 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	510 x 200 x 310 mm
Masa		9,4 kg

WFX 300 P (Fe i Ss)		
Prąd maks. 40°C	60%	520 A
	100%	440 A
Prędkość podawania drutu		0,5–25 m/min
Mechanizm podajnika drutu		GT04
Średnica rolek podajnika		32 mm
Druty elektrodowe	∅ Fe, Ss	0,6–2,0 mm
	∅ drutu rdzeniowego	0,8–2,4 mm
	∅ Al	0,8–2,4 mm
Szpula z drutem	maks. masa / maks. ∅	20 kg / 300 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	590 x 240 x 445 mm
Masa		13,1 kg



FastMig M

Sprawdzona niezawodność i najnowocześniejsze technologie spawalnicze



Energy efficient



- Modułowa konstrukcja
- Dwa zestawy: prosty i synergiczny
- Dostępna wersja wielonapięciowa
- Funkcja WiseFusion™ do łatwego i wydajnego spawania niepozycyjnego
- Wszystkie programy spawalnicze Wise™
- Możliwość podłączenia do urządzeń MasterTig LT 250 i ArcFeed z opcjonalnym zestawem AS
- Podajnik pośredni SuperSnake do zwiększania zasięgu
- Wózek Spawalniczy MagTrac F 61 dla zwiększenia wydajności

Zastosowania

- Przemysł stoczniowy, offshore
- Produkcja metalowa
- Konstrukcje

Najwyższa jakość spoin podczas spawania MIG/MAG w warunkach przemysłowych

Urządzenie spawalnicze optymalizujące produkcję.

Urządzenia FastMig M to połączenie modułowej konstrukcji, łatwej obsługi i wszechstronności.

Połączenie wysokiego cyklu pracy z niewielkimi rozmiarami i masą zwiększa tym samym produktywność i mobilność na stanowisku pracy.

FastMig M jest idealną alternatywą dla tradycyjnych urządzeń do spawania przemysłowego MIG/MAG. Zastosowane rozwiązania technologiczne zapewniają idealne zajarzenie i doskonałą charakterystykę łuku, dzięki czemu można więcej czasu poświęcić na wykonywanie spoin, a mniej na usuwanie odprysków.

Urządzenie jest dostępne w dwóch zestawach – każdy o innym przeznaczeniu: zestaw synergiczny służy do zastosowań zaawansowanych, prosty do podstawowych.

Jeśli wymagania się zmieniają, urządzenie FastMig M można w łatwy sposób dostosować do nowych potrzeb.

Zwiększ wydajność pracy dzięki dodatkowym opcjom

Poznaj nowy wymiar wydajnego spawania: Połącz najwyższą jakość spawania urządzenia FastMig M z szybkością i niezawodnością wózka spawalniczego MagTrac F 61 Kemppi.

Kolejnym krokiem w stronę sprawniejszej pracy jest dodanie do maszyny FastMig M wózka MagTrac F 61 i funkcji WiseFusion, optymalizującej parametry spawania. Taki zestaw pozwala wykonywać wysokiej jakości spoiny przy bardzo niskiej ilości ciepła doprowadzanego, co ogranicza potrzebę prostowania elementu spawanego i innych prac wykończeniowych. Z naszych obliczeń wynika, że to rozwiązanie pozwala obniżyć koszty prac wykończeniowych nawet o 20%.

Urządzenia FastMig M umożliwiają zastosowanie różnych typów zdalnego sterowania, które dodatkowo zwiększają wydajność i komfort pracy spawacza. A gdy trzeba zwiększyć zasięg maszyny, można do niej podłączyć podajnik pośredni SuperSnake, który pozwala spawaczowi oddalić się o dodatkowe 30 metrów.

FastMig M to niezawodne i wytrzymałe źródło spawalnicze niezależnie od wybranego zestawu: prostego lub synergicznego.

Parametry spawania maszyny można regulować w sposób prosty lub synergiczny. Oba tryby są dostępne dla dowolnej kombinacji źródła zasilania i podajnika drutu.

Podajnik drutu i panel sterowania można dobrać do bieżących potrzeb, a w przypadku nowych zadań i zastosowań wystarczy zmodyfikować konfigurację zestawu poprzez zwiększenie mocy, zmianę podajnika drutu lub zainstalowanie oprogramowania spawalniczego.

Wybór podajników drutu

Do zestawu standardowego i synergicznego można dobrać jeden z trzech podajników drutu.

Niewielkie i lekkie podajniki MXF 63 są przeznaczone do szpul o średnicy 200 mm, a podajniki MXF 65 i MXF 67 – do szpul o średnicy 300 mm. Model MXF 67 charakteryzuje się dwuwarstwową obudową o zwiększonej wytrzymałości.

W przypadku wszystkich podajników drutu dostępne są zarówno proste, jak i synergiczne panele sterowania.

Do urządzeń FastMig M można dobrać jeden z trzech podajników drutu: **MXF 65, MXF 67** lub **MXF 63** (kolejno od lewej strony).



Proste zestawy FastMig M zawierają panel sterowania MR, pozwalający regulować parametry w tradycyjny sposób. Są przeznaczone do podstawowych prac spawalniczych w profesjonalnych zastosowaniach przemysłowych.



Synergiczne zestawy FastMig M zawierają panel sterowania MS, który jest wyposażony w intuicyjną funkcję spawania synergicznego oraz liczne funkcje dodatkowe, pozwalające optymalizować pracę. Są przeznaczone do bardziej wymagających profesjonalnych zastosowań przemysłowych.

FastMig M	Proste	Synergiczne
Źródło zasilania	FastMig M 320	FastMig M 320
	FastMig M 420	FastMig M 420
	FastMig M 520	FastMig M 520
	FastMig M 420MV	FastMig M 420MV
Podajnik drutu	MXF 65	MXF 65 EL
	MXF 67	MXF 67 EL
	MXF 63	MXF 63 EL
Układ chłodzenia	FastCool 10	FastCool 10
Panele	FastMig MR 200	FastMig MS 200
	FastMig MR 300	FastMig MS 300
Opcjonalne oprogramowanie		WiseFusion
		WisePenetration
		WiseRoot
		WiseThin
		MatchLog
		MatchPIN



FastMig M

Dane techniczne

		FastMig M 320	FastMig M 420	FastMig M 520
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V, od -15% do +20%	400 V, od -15% do +20%	400 V, od -15% do +20%
Moc znamionowa	60%	-	20 kVA	27 kVA
	100%	15 kVA	18 kVA	20 kVA
Prąd maks. 40°C	60%	-	420 A	520 A
	100%	320 A	380 A	430 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MMA	15 A / 20 V – 320 A / 45 V	15 A / 20 V – 420 A / 44 V	15 A / 20 V – 520 A / 43 V
	MIG	20 A / 12 V – 320 A / 45 V	20 A / 12 V – 420 A / 44 V	20 A / 12 V – 520 A / 43 V
Maks. napięcie spawania		45 V	45 V	45 V
Napięcie biegu jałowego MMA		U ₀ = 48–53 V U _{av} = 50 V	U ₀ = 48–53 V U _{av} = 50 V	U ₀ = 48–53 V U _{av} = 50 V
Napięcie biegu jałowego MIG/MAG		U ₀ = 50–58 V	U ₀ = 50–58 V	U ₀ = 50–58 V
Moc biegu jałowego		25 W	25 W	25 W
Sprawność dla prądu maks.		88%	89%	89%
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,80	0,87	0,90
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Wymiary zewnętrzne		590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm
Masa		34 kg	35 kg	36 kg

		FastMig M 420 MV – 400 V	FastMig M 420 MV – 230 V
Napięcie zasilające	3~, 50/60 Hz	od 380 V przy -10% do 440 V przy +10%	od 220 V przy -10% do 230 V przy +10%
Moc znamionowa	60%	22 kVA	21 kVA
	100%	19 kVA	18 kVA
Prąd maks. 40°C	60%	420 A	420 A
	100%	380 A	380 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MMA	15 A / 20 V – 420 A / 44 V	15 A / 20 V – 420 A / 48 V
	MIG	20 A / 12 V – 420 A / 44 V	20 A / 12 V – 420 A / 48 V
Maks. napięcie spawania		44 V	48 V
Napięcie biegu jałowego MMA		U ₀ = 48–53 V U _{av} = 50 V	U ₀ = 48–53 V U _{av} = 50 V
Napięcie biegu jałowego MIG/MAG		U ₀ = 53–58 V	U ₀ = 60–65 V
Moc biegu jałowego		25 W	25 W
Sprawność dla prądu maks.		87%	87%
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,82	0,85
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Wymiary zewnętrzne		590 x 230 x 580 mm	590 x 230 x 580 mm
Masa		49 kg	49 kg

FastMig M

Dane techniczne i dane do zamówienia

		FastMig MXF 63	FastMig MXF 65	FastMig MXF 67
Prąd maks. 40°C	60%	520 A	520 A	520 A
	100%	440 A	440 A	440 A
Prędkość podawania drutu		0–25 m/min	0–25 m/min	0–25 m/min
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy	4-rolkowy	4-rolkowy
Średnica rolek podajnika		32 mm	32 mm	32 mm
Druty elektrodowe	∅ Fe, Ss	0,6–1,6 mm	0,6–1,6 mm	0,6–1,6 mm
	Drut rdzeniowy, ∅	0,8–1,6 mm	0,8–2,0 mm	0,8–2,0 mm
	∅ Al	1,0–1,6 mm	1,0–2,4 mm	1,0–2,4 mm
Szpula z drutem	maks. masa / maks. ∅	5 kg / 300 mm	20 kg / 300 mm	20 kg / 300 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	510 x 200 x 310 mm	620 x 210 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Masa		9,4 kg	11,1 kg	12,5 kg

Źródła zasilania

FastMig M 320	6132320
FastMig M 420	6132420
FastMig M 520	6132520
FastMig M 420 MV	6132423

Podajniki drutu

MXF 65 EL	Do użytku z panelami MS	6152100EL
MXF 67 EL	Do użytku z panelami MS	6152200EL
MXF 63 EL	Do użytku z panelami MS	6152300EL
MXF 65	Do użytku z panelami MR	6152100
MXF 67	Do użytku z panelami MR	6152200
MXF 63	Do użytku z panelami MR	6152300

Panele do podajników drutu

FastMig MR 200	Panel prosty	6136100
FastMig MR 300	Panel prosty	6136200
FastMig MS 200	Panel synergiczny	6136300
FastMig MS 300	Panel synergiczny	6136400

Aksesoria

Kabel masy	5 m, 50 mm ²	6184511
Kabel masy	5 m, 70 mm ²	6184711
Kabel spawalniczy MMA	5 m, 50 mm ²	6184501
Kabel spawalniczy MMA	5 m, 70 mm ²	6184701
Zdalne sterowanie R10	5 m	6185409
Zdalne sterowanie R10	10 m	618540901
Zdalne sterowanie R20	5 m	6185419
R30 DataRemote	5 m	6185420
R30 DataRemote	10 m	618542001
Zdalne sterowanie RMT 10		6185475
Kabel zdalnego sterowania	10 m	6185481
Zestaw AS z panelem		6264263
Układ chłodzenia FastCool 10		6068100
Gniazdo spoczynkowe uchwytu GH 30		6256030
Wysięgnik obrotowy KV 401 (PM 500)		6185248
Czujnik przepływu gazu GG200/300		6237406
Synchronizator MXF SuperSnake		W004030

Kabel pośredni, chłodzony gazem	1,8 m, 70 mm ²	6260401
Kabel pośredni, chłodzony gazem	5 m, 70 mm ²	6260405
Kabel pośredni, chłodzony gazem	10 m, 70 mm ²	6260326
Kabel pośredni, chłodzony gazem	15 m, 70 mm ²	6260325
Kabel pośredni, chłodzony gazem	20 m, 70 mm ²	6260327
Kabel pośredni, chłodzony gazem	30 m, 70 mm ²	6260330
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	1,8 m, 70 mm ²	6260410
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	5 m, 70 mm ²	6260407
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	10 m, 70 mm ²	6260334
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	15 m, 70 mm ²	6260335
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	20 m, 70 mm ²	6260337
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	30 m, 70 mm ²	6260340
Funkcja spawalnicza WiseFusion		9991014
Funkcja spawalnicza WisePenetration		9991000
Proces spawalniczy WiseRoot		6265011
Proces spawalniczy WiseThin		9991013
Licencja WiseSynergicMig do przekształcenia zestawu prostego w synergiczny (do urządzeń FastMig M)		9990420
MatchLog		9991017
MatchPIN		6265026
Podwozie PM 500		6185291
Podwozie PM 502		6185293
Podwozie T10		6185231
Podwozie T120		6185252
Rama do zawieszania KWF 200		6185285
Podstawa zabezpieczająca KWF 200		6185286
Płyta montażowa KV 200		6185249
Zestaw do zawieszania MXF 65		W001694
Rama do zawieszania podajnika MXF 63		6185285
Prowadnice ochronne do podajnika MXF 63		6185286

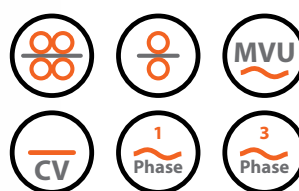


Kempact RA

Włącz nowy standard



Energy efficient



W skrócie

- Nowoczesne, oszczędne źródło zasilania
- Doskonała jakość spawania zarówno z użyciem CO₂ jak i mieszanek gazowych
- Precyzyjne i pewne zajarzenie łuku
- Prąd maksymalny w wysokim cyklu pracy 35%
- Duży, czytelny wyświetlacz LCD
- Wskaźnik serwisu układu podającego – WireLine™
- Podwozie GasMate™ umożliwiające instalowanie butli z poziomą podłogi
- Oświetlenie komory szpuli Brights™
- Funkcja podgrzewania elektroda węglową HotSpot™
- Przycisk 2-taktowego/4-taktowego działania wyłącznika uchwytu
- Funkcja spawania punktowego i cyklicznego
- Szufładki na części eksploatacyjne
- Uchwyt spawalniczy typu FE o długości 3,5 m lub 5,0 m
- Gwarancja Kemppei 2+

Nowy standard w klasie kompaktowych maszyn MIG/MAG

Urządzenia z rodziny Kempact RA powstały z myślą o potrzebach nowoczesnych warsztatów spawalniczych. Charakteryzują się unikalnym, eleganckim, a zarazem praktycznym wzornictwem. Zostały skonstruowane z wykorzystaniem nowoczesnych rozwiązań i z myślą o spełnianiu potrzeb klienta, a wszystko po to, żeby spawanie było wydajne, precyzyjne i efektywne.

Ich konstrukcja powstała na bazie najnowszych rozwiązań Kemppei w zakresie budowy źródeł spawalniczych, dzięki czemu oferują wysoką jakość spawania i maksymalne wykorzystanie energii. Do wyboru jest 11 modeli o maksymalnym prądzie spawania 180 A, 250 A i 320 A. Istnieje również możliwość wyboru pomiędzy wersją sterowaną ręcznie (R) i adaptacyjnie (A). Dzięki różnorodnym modelom maszyna ta zaspokaja szeroki wachlarz potrzeb zakładów zajmujących się obróbką metali. W zestawie znajduje się uchwyt spawalniczy i kabel masy.

Dzięki zaawansowanej technologii udało nam się zredukować koszty energii o 10% w porównaniu do konwencjonalnych, skokowo regulowanych źródeł spawalniczych. Maszyna posiada też szereg innowacyjnych rozwiązań: oświetlenie komory szpuli Brights™, ułatwiające wymianę drutu w miejscach słabo oświetlonych, wskaźnik serwisu WireLine™ sygnalizujący potrzebę przeglądu układu podającego drut oraz zintegrowane podwozie GasMate™, ułatwiające montaż butli z gazem i przemieszczanie maszyny przy jednocześnie zwiększonym bezpieczeństwie personelu. Niezależnie od wybranego modelu, urządzenie Kempact RA zapewnia wykonanie każdego zadania spawalniczego z najwyższą jakością.

Elementy budowy:

1. Wytrzymała, poliwęglanowa osłona wyświetlacza z soczewką zapewnia dodatkową ochronę i niepowtarzalny styl.
2. Do wyboru modele ze sterowaniem ręcznym (oznaczone literą R) lub adaptacyjnym (oznaczone literą A).
3. 2-rolkowe (modele 181 i 251) i 4-rolkowe (modele 253 i 323) mechanizmy podające.
4. Odwrócone złącze uchwytu poprawia jakość podawania drutu i przedłuża żywotność uchwytu
5. Oświetlenie komory szpuli Brights™ poprawia widoczność w warunkach słabego oświetlenia.
6. Wskaźnik serwisu WireLine™ sygnalizując potrzebę przeglądu układu podającego drut
7. Zintegrowany z obudową schowek na części eksploatacyjne mechanizmu podawania drutu i uchwytu
8. Podwozie GasMate™ zapewnia łatwe i bezpieczne montowanie butli z gazem i przemieszczanie zestawu
9. Wytrzymała konstrukcja z tłoczonej stali i formowanego plastiku.
10. Łatwa i szybka zmiana polaryzacji.
11. Opcjonalny filtr cząstek stałych dla zakładów produkcyjnych o dużym zapyleniu.



product
design award

2012



Kempact RA to maszyna precyzyjna i bardzo wydajna. Powstała z myślą o pracy z różnymi materiałami dodatkowymi.



Dzięki panelom sterowania wyposażonym w duży i czytelny wyświetlacz LCD ustawianie parametrów i ich kontrolowanie jest naprawdę łatwe. Schowki na części są wygodne i poręczne.



Podwozie GasMate™ ułatwia montaż, przechowywanie i przewożenie butli z gazem. Butla z gazem jest montowana z poziomu podłogi i zabezpieczana przy pomocy wytrzymałego systemu pasów.



Modele ze sterowaniem adaptacyjnym (A) oferują dodatkowe funkcje, w tym dostosowanie mocy spawania do zadanej grubości materiału, wybór materiałów dodatkowych i kanały pamięci.

Kempact RA

Dane techniczne

Kempact		181A		251R, 251A
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	230 V (±15%)		1~, 50/60 Hz 240 V (±15%)
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	50% I _{1maks.} (180 A)	5 kVA		30% I _{1maks.} (250 A) 8,5 kVA
Prąd zasilania	50% I _{1maks.} (180 A)	22 A		30% I _{1maks.} (250 A) 36 A
	100% I _{1skut.} (140 A)	16 A		100% I _{1skut.} (150 A) 17 A
Kabel zasilający	H07RN-F	3G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)		H07RN-F 3G2.5 (2,5 mm ² , 5 m)
Zabezpieczenie	Typu C	16 A		Typu C 20 A
Zakres parametrów spawania		10 V / 20 A – 26 V / 180 A		10 V / 20 A – 29 V / 250 A
Współczynnik mocy dla maks. natężenia prądu	180 A / 23 V	0,99		250 A / 26,5 V 0,99
Sprawność dla 100%	140 A / 21 V	0,82		150 A / 21,5 V 0,82
Zakres regulacji prędkości podawania drutu		1,0–14,0 m/min		1,0–18,0 m/min
Zakres regulacji napięcia:		8,0–26,0 V		8,0–29,0 V
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm		dł. x sz. x wys. 623 x 579 x 1070 mm
Masa (bez uchwytu i kabli)		44 kg		44 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A		A
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12				

Kempact		253R, 253A		323R, 323A
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V (±15%)		3~, 50/60 Hz 400 V (±15%)
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	35% I _{1maks.} (250 A)	8,5 kVA		35% I _{1maks.} (320 A) 12 kVA
Prąd zasilania	35% I _{1maks.} (250 A)	11,9 A		35% I _{1maks.} (320 A) 17,2 A
	100% I _{1skut.} (150 A)	6,1 A		100% I _{1skut.} (190 A) 8,2 A
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)		H07RN-F 4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)
Zabezpieczenie	Typu C	10 A		Typu C 10 A
Zakres parametrów spawania		10 V / 20 A – 31 V / 250 A		10 V / 20 A – 32,5 V / 320 A
Współczynnik mocy dla maks. natężenia prądu	250 A / 26,5 V	0,93		320 A / 30 V 0,94
Sprawność dla 100%	150 A / 21,5 V	0,88		190 A / 23,5 V 0,86
Zakres regulacji prędkości podawania drutu		1,0–18,0 m/min		1,0–20,0 m/min
Zakres regulacji napięcia:		8,0–31,0 V		8,0–32,5 V
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm		Dł. x sz. x wys. 623 x 579 x 1070 mm
Masa (bez uchwytu i kabli)		44 kg		44 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A		A
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10				



Modele Kempact 181/251 posiadają 2-rolkowy mechanizm podający GT02C.



Modele Kempact 253/323 posiadają 4-rolkowy mechanizm podający DuraTorque.



Dzięki funkcji HotSpot™ można łatwo i wygodnie kurczyć metal lub podgrzewać elementy.

Kempact RA

Dane techniczne

Kempact	253 RMV/AMV		323 RMV/AMV	
Napięcie zasilania	3~,50/60 Hz	230 V -15%...400 V +15%	3~,50/60 Hz	230 V -15%...400 V +15%
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	40% I _{1maks.} (250 A) (230 V)	9 kVA	35% I _{1maks.} (320 A) (230 V)	13,5 kVA
	40% I _{1maks.} (250 A) (400 V)	8,5 kVA	35% I _{1maks.} (320 A) (400 V)	12,5 kVA
Prąd zasilania	40% I _{1maks.} (250 A) (230 V)	22,2 A	35% I _{1maks.} (320 A) (230 V)	33,3 A
	40% I _{1maks.} (250 A) (400 V)	12,3 A	35% I _{1maks.} (320 A) (400 V)	17,8 A
	100% I _{1skut.} (150 A) (230 V)	10,8 A	100% I _{1skut.} (190 A) (230 V)	14,8 A
	100% I _{1skut.} (150 A) (400 V)	6,2 A	100% I _{1skut.} (190 A) (400 V)	8,3 A
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)
Zabezpieczenie	Typu C (230 V)	16 A	Typu C (230 V)	16 A
	Typu C (400 V)	10 A	Typu C (400 V)	10 A
Zakres parametrów spawania	10 V / 20 A – 31 V / 250 A		10 V / 20 A – 32,5 V / 320 A	
Współczynnik mocy dla maks. natężenia prądu	250 A / 26,5 V (230 V)	0,94	320 A / 30 V (230 V)	0,94
	250 A / 26,5 V (400 V)	0,93	320 A / 30 V (400 V)	0,94
Sprawność dla 100%	150 A / 21,5 V (230 V)	0,79	190 A / 23,5 V (230 V)	0,80
	150 A / 21,5 V (400 V)	0,82	190 A / 23,5 V (400 V)	0,83
Zakres regulacji prędkości podawania drutu	1,0–18,0 m/min		1,0–20,0 m/min	
Zakres regulacji napięcia:	8,0–31,0 V		8,0–32,5 V	
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm
Masa (bez uchwytu i kabli)	44 kg		44 kg	
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A		A	
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10				

Dane do zamówienia

Kempact RA			
Kempact 181A, FE 20, 3,5m	P2201	Kempact 253AMV, FE 32, 3,5m	P2217
Kempact 181A, FE 20, 5m	P2202	Kempact 253AMV, FE 32, 5m	P2218
Kempact 251R, FE 25, 3,5m	P2203	Kempact 323RMV, FE 32, 3,5m	P2219
Kempact 251R, FE 25, 5m	P2204	Kempact 323RMV, FE 32, 5m	P2220
Kempact 251A, FE 25, 3,5m	P2205	Kempact 323AMV, FE 32, 3,5m	P2221
Kempact 251A, FE 25, 5m	P2206	Kempact 323AMV, FE 32, 5m	P2222
Kempact 253R, FE 27, 3,5m	P2207	Kempact 323R, FE 35, 3,5M	P2260
Kempact 253R, FE 27, 5m	P2208	Kempact 323R, FE 35, 5,0M	P2255
Kempact 253A, FE 32, 3,5m	P2209	Kempact 323A, FE 35, 3,5M	P2261
Kempact 253A, FE 32, 5m	P2210	Kempact 323A, FE 35, 5,0M	P2256
Kempact 323R, FE 32, 3,5m	P2211	Kempact 323RMV, FE 35, 3,5M	P2262
Kempact 323R, FE 32, 5m	P2212	Kempact 323RMV, FE 35, 5M	P2263
Kempact 323A, FE 32, 3,5m	P2213	Kempact 323AMV, FE 35, 3,5M	P2264
Kempact 323A, FE 32, 5m	P2214	Kempact 323AMV, FE 35, 5M	P2265
Kempact 253RMV, FE 27, 3,5m	P2215	Adapter elektrody węglowej	9592106
Kempact 253RMV, FE 27, 5m	P2216	Elektroda węglowa 10-100	4192160

Uchwyt MIG/MAG znajdują się na stronach 72 – 82.



MinarcMig Evo 200/170

Adaptacyjne narzędzie dla mobilnego spawacza



Energy efficient



W skrócie

- Wysoka jakość spoin i doskonałe zajarzenie łuku
- 200 A / 170 A prądu spawania MIG/MAG z sieci zasilania o 16 A zabezpieczeniu
- Do wyboru model sterowany automatycznie lub ręcznie
- Praca z drutami elektrodowymi Fe, Fe FCW, Ss, Al i CuSi na szpulach 1 kg lub 5 kg
- W modelu 200 A wystarczy ustawić grubość spawanego materiału i można rozpocząć spawanie
- Duży, intuicyjny wyświetlacz graficzny
- Bezproblemowa praca z długimi kablami zasilającymi (100 m i więcej)
- W zestawie uchwyt o długości 3 m, zestaw kabli i pasek do przenoszenia
- Zasilanie sieciowe lub z agregatu
- Gwarancja Kemppti 2+ obejmująca części i usługę serwisową

Spawanie łatwiejsze niż kiedykolwiek

Maszyny MinarcMig Evo to wysoka wydajność i jakość spawania MIG/MAG zawarte w przenośnej, kompaktowej obudowie. Do wyboru modele 200 A i 170 A, których maksymalny prąd spawania jest dostępny w cyklu pracy 35% przy zasilaniu z jednofazowej sieci o 16 A zabezpieczeniu. MinarcMig Evo zapewnia najwyższej jakości spoiny, niezależnie od miejsca pracy.

Model MinarcMig Evo 200 może pracować w trybie automatycznym lub ręcznym, dzięki czemu można zawsze osiągnąć wysoką jakość spawania i doskonałe zajarzenie łuku. Przebieg procesu spawania jest monitorowany i kontrolowany przez system adaptacyjnej regulacji łuku Kemppti. Model MinarcMig Evo 170 oferuje wyłącznie tryb ręczny polegający na niezależnym, płynnym zadawaniu napięcia i prędkości podawania drutu. Oba modele wyposażono w duży wyświetlacz graficzny LCD, który wspomaga użytkownika podczas regulacji parametrów. W przypadku maszyny MinarcMig Evo 200 wystarczy zadać grubość materiału i można rozpocząć spawanie. Urządzenie umożliwia spawanie różnych grup materiałowych drutami do stali węglowej, stali nierdzewnej, aluminium a także lutowanie z użyciem drutów CuSi, dzięki czemu zaspokaja ono potrzeby szerokiego zakresu zastosowań.

Zastosowana w źródle technologia PFC zapewnia wysoką sprawność energetyczną i najlepszy współczynnik mocy wynoszący 0,99. Maszyna ta może również wydajnie pracować przy podłączeniu bardzo długich kabli zasilających, o długości przekraczającej 100 metrów, dzięki czemu jest ona niezwykle użyteczna podczas spawania w terenie.

Dane techniczne

MinarcMig Evo		170	200
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	230 V (±15%)	230 V (±15%)
Napięcie zasilania (AU)	1~, 50/60 Hz	240 V (±15%)	240 V (±15%)
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	35%	170 A / 4,8 kVA	200 A / 6,2 kVA
Prąd zasilania	35% I _{1maks.}	20,3 A	26,2 A
	100% I _{1skut.}	10,1 A	13,2 A
Kabel zasilający	H07RN-F	3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)	3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)
Zabezpieczenie	Typu C	16 A	16 A
Prąd maks. 40°C	35%	170 A / 24 V	200 A / 24 V
	60%	140 A/21 V	160 A/22 V
	100%	100 A / 20 V	120 A / 20 V
Zakres parametrów spawania		20 A / 15 V – 170 A / 24 V	20 A / 15 V – 200 A / 26 V
Napięcie biegu jałowego		74 V	74 V
Moc biegu jałowego		12 W przy wyłączonym wentylatorze, 21 W przy włączonym wentylatorze	12 W przy wyłączonym wentylatorze, 26 W przy włączonym wentylatorze
Stopień regulacji napięcia		0,1 V	0,1 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,99	0,99
Sprawność dla 100%		80%	82%
Druty elektrodowe, ø	Drut lity Fe	0,6...1,0 mm	0,6...1,0 mm
	Drut rdzeniowy Fe	0,8...1,0 mm	0,8...1,0 mm
	Ss		0,8...1,0 mm
	Al		1,0 mm
	CuSi		0,8...1,0 mm
Zakres regulacji prędkości podawania drutu		1...12 m/min	1...13 m/min
Szpuła drutu	maks. ø	200 mm / 5 kg	200 mm / 5 kg
Gazy osłonowe		CO ₂ , mieszanka Ar + CO ₂	CO ₂ , AR, mieszanka Ar + CO ₂
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm
Masa (z uchwytem spawalniczym i kablami o masie 3,0 kg)		13 kg	13 kg
Klasa temperaturowa		F (155°C)	F (155°C)
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Zakres temperatur pracy		-20...+40°C	-20...+40°C
Zakres temperatur przechowywania		-40...+60°C	-40...+60°C
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12			

Dane do zamówienia

MinarcMig Evo (z uchwytem, kablami, węzłem gazowym i paskiem do przenoszenia)		
MinarcMig Evo 170		61008170
MinarcMig Evo 170 AU*		61008170AU
MinarcMig Evo 170 DK*		61008170DK
MinarcMig Evo 200		61008200
MinarcMig Evo 200 AU*		61008200AU
MinarcMig Evo 200 DK*		61008200DK
Uchwyt spawalniczy MMG 22	3 m	6250220
Kabel masy z zaciskiem	3 m, 16 mm ²	6184003
Wąż gazu osłonowego	4,5 m	W001077
Pasek do przenoszenia		9592163
MinarcMig Evo 170 (bez wtyczki)		61008170NP
MinarcMig Evo 200 (bez wtyczki)		61008200NP
Podwozie MST 400		6185294
Adapter do Eurozłącza		W008366

* Model z oznaczeniem AU jest przeznaczony na rynki australijski i nowozelandzki. Model z oznaczeniem DK jest przeznaczony na rynek duński. Urządzenia te są wyposażone w różne wtyczki.

Zastosowania

- Prace blacharskie
- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja



Wysoka jakość spawania, gdziekolwiek pracujesz. Maszyna MinarcMig Evo doskonale spisuje się przy wielu różnych aplikacjach spawalniczych.



Opcjonalny adapter do urządzeń z serii MinarcMig umożliwia korzystanie z dowolnego uchwyty spawalniczego MIG/MAG kompatybilnego z eurozłączem.



Urządzenia MinarcMig Evo 170 i 200 są wyposażone w panele sterowania LCD. Model MinarcMig Evo 200 umożliwia także wybór rodzaju materiału, grubości spawanego materiału i kształtu spoiny.



Kempact MIG 2530/Pulse 3000

Połączone korzyści: niski koszt, niewielkie wymiary, mała masa i wysoka wydajność



W skrócie

- Podstawowy model MIG/MAG
- Synergiczny model do spawania impulsowego
- 4-rolkowy mechanizm podający
- Elektroniczna regulacja mocy
- Prąd maksymalny w wysokim cyklu pracy 40%
- Niewielka masa: 22 kg

Zastosowania

- Blacharstwo i lekka produkcja
- Mechanika samochodowa
- Rolnictwo
- Przemysł stoczniowy i offshore
- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja
- Zasilanie sieciowe lub z agregatu

Doskonały stosunek mocy spawania do masy

Model Kempact 2530 jest aż o 70% lżejszy od tradycyjnych urządzeń ze skokową regulacją napięcia spawania. Elektroniczne sterowanie napięciem, prędkością podawania drutu i dynamiką umożliwia dostrajanie parametrów łuku podczas spawania, co pozwala na szybkie i łatwe znalezienie optymalnych nastawy. Urządzenie wyposażono w funkcję 2-taktu i 4-taktu oraz funkcję wysuwu drutu.

Model Kempact Pulse 3000 umożliwia spawanie synergiczne, impulsowe i z podwójną pulsacją. Programy standardowe umożliwiają pracę z różnymi materiałami dodatkowymi, między innymi z drutami Fe, FeMc, FeFc, Ss, Alu, CuSi3 i CuAl8. Wystarczy wybrać rodzaj i średnicę drutu oraz grubość materiału i można rozpocząć spawanie. Często używane nastawy można łatwo przywołać dzięki funkcji pamięci zawierającej 100 kanałów pamięci.

Gdy temperatura wzrasta, układ chłodzenia KempactCool 10 zapobiega przegrzaniu uchwytu. Wyposażenie opcjonalne, tylko dla Kempact Pulse 3000.

Dane techniczne

Kempact		MIG 2530	Pulse 3000	Pulse 3000 MVU
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	380 – 440V ±10%	400 V (±15%)	230 V / 400 V
Moc znamionowa		12 kVA	12 kVA	10 kVA
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (5 m)	4G1.5 (5 m)	4G1.5 (5 m)
Zabezpieczenie zwłoczne		16 A	16 A	16 A
Prąd maks. 40°C	40%	250 A / 26,5 V	250 A / 26,5 V	250 A / 26,5 V
	60%	207 A / 24 V	207 A / 24 V	207 A / 24 V
	100%	160 A / 22 V	160 A / 22 V	160 A / 22 V
Napięcie biegu jałowego		30...45 V	56 V	68 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,64	0,69	0,78
Sprawność dla prądu maks.		87%	84%	83%
Zakres parametrów spawania		20 A/15 V – 250 A/26,5 V	20A/15 V – 250A/26,5 V	20A/15 V – 300A/29 V
Prędkość podawania drutu		1...18 m/min		
Szpuła drutu	maks. ø	300 mm	300 mm	300 mm
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy	4-rolkowy	4-rolkowy
Druty elektrodowe, ø (mm)	Fe, Ss	0,6...1,0	0,6...1,2	0,6...1,2
	Drut rdzeniowy	0,9...1,2	0,9...1,2	0,9...1,2
	Al	0,9...1,2	0,9...1,2	0,9...1,2
	CuSi	0,8...1,0	0,8...1,2	0,8...1,2
Wymiary zewnętrzne (mm)	dł. x sz. x wys.	580 x 280 x 440	580 x 280 x 440	580 x 280 x 600
Masa		20 kg	22 kg	33 kg

KempactCool 10				
Napięcie pracy		50/60 Hz	400 V (-15...+10%)	
Moc znamionowa		100%	250 W	
Moc chłodzenia			1,0 kW	
Ciśnienie maksymalne			450 kPa	
Zalecany płyn chłodzący			20–40% etanol/woda	
Pojemność zbiornika			3 l	
Wymiary zewnętrzne (mm)		dł. x sz. x wys.	580 x 280 x 300 mm	
Masa			13 kg	

Dane do zamówienia

Kempact MIG 2530 (z kablem masy (5 m, 35 mm ²) i węzłem gazowym 6 m)		621853002
Gniazdo spoczynkowe uchwytu	GH 30	6256030
Kabel masy	5 m, 35 mm ²	6184311
Podwozia	ST 7 (źródło zasilania + butla z gazem)	6185290
	P 250	6185268
Uchwyt do zawieszania podajnika KFH 1000		6185100
Uchwyt do zawieszania podajnika drutu		4298180
Kempact Pulse 3000		621830002
Kempact Pulse 3000 MVU		62183000302
KempactCool 10		6218600
Kabel masy	5 m, 35 mm ²	6184311

Uchwyty MIG/MAG znajdują się na stronach 72–82.



Idealne rozwiązanie do spawania impulsowego MIG/MAG przy produkcji elementów metalowych i naprawach samochodowych.

Najlepsza charakterystyka łuku

Maszyny Kempact MIG charakteryzują się doskonałymi właściwościami spawalniczymi. Niezawodny system zajarzenia łuku połączony z technologią kontrolowania czasu upalania drutu gwarantują wysoki poziom zadowolenia. Elektroniczny system kontroli dynamiki łuku gwarantuje uzyskanie najlepszych rezultatów w każdej sytuacji.

Kanały pamięci zwiększają funkcjonalność urządzenia

Maszyna Kempact Pulse 3000 posiada 100 kanałów pamięci, w których można przechowywać zestawy parametrów spawania do ponownego wykorzystania. Oznacza to, że można szybko rozpocząć spawanie, bez potrzeby ponownego ustawiania parametrów urządzenia.



Panel sterowania Kempact Pulse 3000

SuperSnake

GT02S/GT02SW

Doskonałe rozwiązanie do spawania w dużej odległości od podajnika



W skrócie

- Do drutów Fe/Ss/Al/FCW/MCW
- Regulacja napięcia i prędkości podawania drutu / mocy i długości łuku
- Duży, czytelny wyświetlacz parametrów
- Oświetlenie komory mechanizmu podającego Brights™
- Modele 10-, 15-, 20- i 25-metrowe, chłodzone gazem lub cieczą
- Widoczny i bezpieczny dzięki wytrzymałej, pomarańczowej osłonie ochronnej
- Opcja zdalnego sterowania z uchwyty spawalniczego

Zastosowania

- Średnie i duże zakłady przemysłowe
- Przemysł stoczniowy i offshore
- Prace montażowe i terenowe

Drapieżnik w świecie spawania

Gdy ograniczony dostęp i zasięg stanowią problem, zastosuj podajniki pośrednie SuperSnake GT02S i GT02SW. Rozwiązanie to znacznie zwiększa zasięg standardowych uchwyty spawalniczych MIG z eurozłączem, umożliwiając podawanie różnych rodzajów drutu na odległość do 30 m od podajnika. SuperSnake to najskuteczniejszy drapieżnik w świecie spawania, z łatwością pokonujący wszelkie bariery i przeszkody.

SuperSnake GT02S/GT02SW eliminuje konieczność przenoszenia ciężkich i nieporęcznych podajników drutu, minimalizując zmęczenie pracowników i zwiększając bezpieczeństwo oraz wydajność pracy. Współpracuje z podajnikami drutu FastMig MXF, zapewniając wysoką jakość spawania w miejscach niedostępnych dla innych producentów. Stanowi on doskonałą alternatywę dla uchwyty typu push-pull.

SuperSnake GT02S/GT02SW jest zgodny z urządzeniami FastMig X, FastMig M, FastMig KMS, FastMig Pulse oraz Kemppi Pro.



red*dot* design award
honourable mention 2009

Dane techniczne

SuperSnake		
Prąd maks. 40°C	60%	380 A
Mechanizm podajnika drutu	2-rolkowy	
Prędkość podawania drutu	0...25 m/min	
Wymiary obudowy podajnika GT02SW (dł. x szer. x wys.)	102 x 371 x 138 mm	
Zalecane druty, 25 m	Lite Fe/Ss	ø 1,0...1,6 mm
	Stopy Al	ø 1,2...1,6 mm
	Rdzeniowe FCW/MCW (rdzeń metaliczny)	ø 1,2...1,6 mm
Średnica kabla	50 mm ²	
Napięcie zasilania	50 V DC	
Klasa ochrony	IP23S	

Dane do zamówienia

SuperSnake	
GT02S, 10 m	6153100
GT02S, 15 m	6153150
GT02S, 20 m	6153200
GT02S, 25 m	6153250
GT02SW, 10 m	6154100
GT02SW, 15 m	6154150
GT02SW, 20 m	6154200
GT02SW, 25 m	6154250
Synchronizator MXF	W004030
Ochronna rama SuperSnake	6185276

Super Snake tulejki prowadzące	
Fe metal	SP004083
DL teflon	SP004185



Większa swoboda ruchu oznacza większe możliwości dla całego zespołu spawaczy.



Tradycyjne uchwyty typu push-pull i uchwyty z własną szpulą mocno obciążają nadgarstek spawacza, a dodatkowo nakładają istotne ograniczenia co do zasięgu, rodzaju drutu i intensywności eksploatacji. Podajnik pośredni SuperSnake GT02S rozwiązuje wszystkie te problemy bez obciążania nadgarstka spawacza poprzez możliwość korzystania ze standardowych uchwytów.



Solidna stalowa rama skutecznie chroni go przed typowymi zagrożeniami miejsca pracy, takimi jak uderzenia czy zgniecenia.

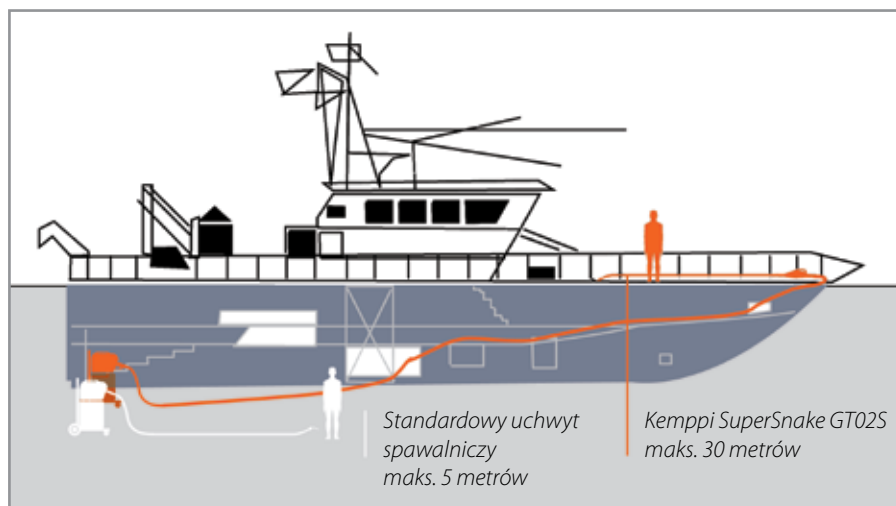


Po podłączeniu do urządzenia Kemppi FastMig, międzypodajnik SuperSnake obsługuje także zdalne sterowanie RMT10 montowane na uchwycie, dzięki czemu można w łatwy i wygodny sposób zdalnie regulować moc lub wybierać kanały pamięci.

Prowadnice drutu do SuperSnake

Spirale stalowe Fe / FCW / MCW	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 10 m	Nr do zamówienia, 15 m	Nr do zamówienia, 20 m	Nr do zamówienia, 25 m
	1,0...1,6	W004214	W004216	W004217	W004218
DL liners Al / Ss	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 10 m	Nr do zamówienia, 15 m	Nr do zamówienia, 20 m	Nr do zamówienia, 25 m
DL Chili 5,9/1,5	1,0...1,6	W004145	W004219	W004220	W004221

Części zamienne spirale stalowe i prowadnice DL są wyposażone w złącza. Oba końce są zablokowane w pozycji pakiet kabli / podajnik dodatkowy.





FitWeld Evo 300

Duża moc, mała obudowa, wielonapięciowa praca



Energy efficient



- 300 A w cyklu pracy 30%
- Doskonale sprawdza się w miejscach o ograniczonej przestrzeni
- Niska masa – zaledwie 15 kg – ułatwia przenoszenie
- Szczipanie znacznie szybsze niż przy szczipaniu metodą MMA
- Bezproblemowe zajarzenie łuku
- Zasilanie 3-fazowym napięciem wejściowym 220 V i 380–440 V
- Cyfrowy pomiar zapewnia dokładność parametrów potrzebną na potrzeby zgodności z instrukcjami WPS
- Wbudowana regulacja natężenia wypływu gazu osłonowego i funkcja GasGuard™
- Obudowa ze wzmocnionego plastiku do pracy w trudnych warunkach

Zastosowania

- Budowa statków i urządzeń morskich
- Produkcja elementów metalowych
- Konfiguracja i instalacja
- Naprawa samochodów
- Rolnictwo

Szybkość, jakość i oszczędność dla profesjonalistów

Urządzenie FitWeld 300 MIG/MAG jest rozwiązaniem do szczipania i spawania w przemyśle ciężkim. Dzięki systemowi zajarzenia łuku QuickArc™, najnowszemu mechanizmowi podającemu GT WireDrive™, oświetleniu komory szpuli Brights™ oraz wielu innym funkcjom spawanie staje się szybsze, łatwiejsze i bezpieczniejsze. Niewielkie i lekkie urządzenie FitWeld przynosi firmie realne oszczędności — nawet o 57% mniejszy pobór mocy i dwukrotnie większą szybkość szczipania i spawania w porównaniu do tradycyjnych urządzeń spawalniczych MMA.

- Przenośne (14,5 kg / 300 A) i niezawodne narzędzie spawalnicze do szczipania, montażu i instalacji, a nawet produkcji w miejscu o ograniczonej przestrzeni.
- Zapewnia znakomitą jakość spoin z wykorzystaniem drutu pełnego lub rdzeniowego proszkowego 1,2 mm, a także innymi materiałami dodatkowymi stosowanymi podczas spawania produkcyjnego.
- Działa wszędzie, gdzie jest dostęp do 3-fazowego zasilania 220–440 V.
- Cyfrowy wyświetlacz przyspiesza ustawianie parametrów i dokładne dostosowanie ich do instrukcji WPS.

Wysokiej klasy i wolne od odprysków spoiny dzięki odpowiedniej mocy

Urządzenie FitWeld Evo 300 oferuje szeroki zakres napięcia spawania – od 11 V do 32 V – które oznaczają, że urządzenie to doskonale sprawdza się w wielu zastosowaniach. Pozwala wykonywać znakomite spoiny i szczipiny przy 300 A i 30% cyklu pracy.

Specjalny system kontroli QuickArc gwarantuje czyste i precyzyjne zajarzenie łuku. Dzięki niemu łuk jest stabilny i precyzyjny nawet dla drutów o średnicy 1,2 mm.

Wyświetlacz parametrów

Do regulacji mocy służą proste, montowane na panelu pokrętła regulacji. Cyfrowy wyświetlacz umożliwia szybką i precyzyjną regulację napięcia oraz prędkości podawania drutu. Podczas spawania i po zakończeniu pracy pokazuje on rzeczywiste parametry spawania.

Wytrzymała komora szpuli z LED-owym oświetleniem i opcjonalnym ogrzewaniem

Wytrzymała obudowa z plastiku wzmocnionego włóknem szklanym sprawia, że urządzenie jest bardzo wytrzymałe i niezwykle odporne na uderzenia.

Urządzenie jest wyposażone w trwały, wykonany z odlewu aluminiowego mechanizm podający GT WireDrive oraz oświetlenie komory szpuli Brights, które sprawia, że wymiana szpuli przy słabym oświetleniu jest łatwiejsza i bezpieczniejsza. FitWeld Evo 300 można także zamówić z układem ogrzewania komory szpuli, który pozwala ograniczyć wahania temperatury prowadzące do skraplania się pary wodnej i utleniania się powierzchni drutu.

GasGuard™

Urządzenia FitWeld Evo 300 są standardowo wyposażone w funkcję GasGuard, która zapobiega rozpoczęciu spawania bez użycia gazu osłonowego, co pozwala uniknąć wad spoin i uszkodzeń uchwytu.

Dane techniczne

FitWeld Evo 300			
Napięcie zasilania	3 ~, 50/60 Hz	220–230 V ±10%	380–440 V ±10%
Moc znamionowa przy maks. natężeniu prądu		10,9 kVA	
Pobór prądu	I_{1maks}	230 V: 30 A	400 V: 16 A
	$I_{1skut.}$	230 V: 14 A	400 V: 6,2 A
Prąd maks. 40°C	30%	300 A / 29 V	
	60%	200 A / 24 V	
	100%	170 A / 22,5 V	
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (5 m)	
Zabezpieczenie zwłoczne		230 V: 20 A	400 V: 10 A
Napięcie biegu jałowego		45 V DC	
Współczynnik mocy dla prądu maks.		230 V: 0,92	400 V: 0,95
Sprawność dla prądu maks.		230 V: 82,7%	400 V: 86,3%
Zakres parametrów spawania		13–32 V	
Szpula drutu, maks. ø		200 mm	
Mechanizm podajnika drutu		2-rolkowy	
Druty elektrodowe	Fe lite	0,8–1,2 mm	
	Fe rdzeniowe	0,8–1,2 mm	
	Ss	0,8–1,2 mm	
	Al	1,0–1,2 mm	
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	457 x 226 x 339 mm	
Masa		14,5 kg	
Klasa elektromagnetyczna		A	
Stopień ochrony		IP23S	



LED-owy wyświetlacz FitWeld



Panel sterowania FitWeld Evo 300



Model FitWeld 300 zamontowany na podwoziu ST7.

Dane do zamówienia

FitWeld Evo 300	
FitWeld Evo 300	6291200
FitWeld Evo 300 + FE32, 3,5 m	P2103
FitWeld Evo 300 + FE32, 5,0 m	P2104
FitWeld Evo 300 + FE35, 3,5m	P2107
FitWeld Evo 300 + FE35, 5,0m	P2108
Kabel masy, 5 m, 35 mm ²	6184311
Wąż gazu osłonowego, 6 m	W000566

ArcFeed 200/300/300P/300RC

Wydajne spawanie MIG/MAG z dowolnym źródłem zasilania o charakterystyce CC lub CV



W skrócie

- Umożliwia wykorzystanie źródeł prądu MMA do spawania bardziej wydajną metodą MIG/MAG
- Idealne do trudnych prac w terenie
- Doskonale do drutów samoosłonowych
- Zwarte, lekkie i wytrzymałe
- Duży, czytelny wyświetlacz LCD

Zastosowania

- Ciężka produkcja przemysłowa
- Przemysł budowlany i stoczniowy
- Spawanie ropociągów i gazociągów
- Prace w terenie
- Wypożyczanie sprzętu

Podajnik drutu **wykrywający napięcie**

ArcFeed 200 i 300 to podajniki drutu z wykrywaniem napięcia, umożliwiające stosowanie wydajnej metody MIG/MAG. Mogą być wykorzystywane z niemal każdym spawalniczym źródłem zasilania, w tym spawarkami agregatowymi. Nawet stare urządzenia MMA o charakterystyce CC można przekształcić w produktywne urządzenia MIG/MAG.

Podajniki ArcFeed zapewniają pewne i łagodne rozpoczęcie spawania, a podświetlony wyświetlacz LCD jest chroniony wytrzymałą szybką z poliwęglanu.

Urządzenia ArcFeed wymagają połączenia ze źródłem zasilania tylko jednym kablem zasilającym i kablem masy, dzięki czemu nadają się idealnie do prac w terenie, gdzie kable wieloprzewodowe są narażone na uszkodzenia. Mniejsza ilość kabli ułatwia ich przenoszenie na stanowisku pracy i sprawia, że te lekkie podajniki są doskonałym narzędziem.

Każdy podajnik posiada mechanizm podający 4x4, a model ArcFeed 300RC wyposażono dodatkowo w przydatną funkcję zdalnego zadawania prądu spawania.

Inne funkcje:

- Kontrola czasu upalania drutu
- Wysuw drutu
- Test wypływu gazu
- Czas wypływu gazu po zakończeniu spawania

Dane techniczne

ArcFeed		200	300, 300RC	300P
Moc znamionowa		150 W	150 W	150 W
Prąd maks. 40°C	100%	300 A	300 A	300 A
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy	4-rolkowy	4-rolkowy
Druty elektrodowe, ø (mm)	Druty rdzeniowe	1,2...2,0	1,2...2,0	1,2...2,4
	Samoosłonowe druty rdzeniowe	1,6...2,0	1,6...2,0	1,6...2,4
	Druty lite	1,0...1,6	1,0...1,6	1,0...1,6
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	510 x 200 x 310 mm	590 x 240 x 445 mm	590 x 240 x 445 mm
Masa		11 kg	15 kg	15 kg

Dane do zamówienia

Podajniki drutu			
Kemppi ArcFeed 200			6120200
Kemppi ArcFeed 300			6120300
Kemppi ArcFeed 300P			6120310
Kemppi ArcFeed 300RC			6120301
Akcesoria			
Regulator przepływu gazu			W000364
Rama do zawieszania modelu ArcFeed 200			6185285
Uchwyt do zawieszania KFH 1000 – modele ArcFeed 300, 300P i 300RC			6185100
Szyny bezpieczeństwa do modelu ArcFeed 200			6185286
Szyny bezpieczeństwa do modeli ArcFeed 300, 300P i 300RC			6185287
Kable			
Przedłużacz	25 m, 70 mm ²		6183725
Przedłużacz	10 m, 70 mm ²		6183710
Kabel masy	5 m, 16 mm ²		6184015



Podajnik ArcFeed 200 i źródło zasilania KMS 400 AS.