

Каталог продукции 2015





KEMPPI

The Joy of Welding

The Joy of Welding Around the World

Компания Kemppi работает по всему миру. Штаб-квартира и основные производственные подразделения компании находятся в Финляндии. Представительства компании Kemppi созданы в Финляндии, Швеции, Норвегии, Дании, Германии, Франции, Великобритании, Голландии, Польше, России, Австралии, Индии и Китае. Представители Kemppi, отвечающие за распространение, сбыт продукции и обслуживание клиентов внутри страны, расположены в более чем 70 странах мира.

Полный перечень представительств компании Kemppi, дистрибьюторов и дилеров приведен на веб-сайте www.kemppi.com.





KEMPPi
The Joy of Welding



KEMPPi
The Joy of Welding

Компания для людей

За время своего существования на рынке компания Кетррi представила множество инновационных решений, являясь первопроходцем как в области разработки сварочного оборудования, так и в области развития эффективных решений и услуг в данной сфере. Сегодня компания руководствуется теми же основными принципами, которые задают направление ее развития уже более 60 лет. Новаторство, честность и уважение к людям — наши основополагающие ценности.

Главной целью инвестиций компании Кетррi в исследования и совершенствование оборудования являются повышение удобства эксплуатации, техническое развитие, повышение производительности оборудования и обеспечение комплексного обслуживания клиентов.



Проектные решения

Проектные работы, выполняемые в Финляндии, гарантируют высокую эксплуатационную пригодность, эффективность и качество. Сотрудники Кетррi — надежные, преданные и ответственные люди.



Высокие рабочие характеристики

Сварочное оборудование Кетррi гарантирует высокий уровень удовлетворенности пользователей. Сотрудники наших исследовательских групп — любознательные люди, открытые для новых идей. Они находят альтернативные решения, которые расширяют возможности наших клиентов.



Качество изготовления

Компания Kemppi обладает современными и эффективными производственными мощностями. Оборудование изготавливается из качественных материалов и подвергается всесторонним испытаниям, что гарантирует высокую производительность от первого до последнего сварного шва.



Удовлетворенность клиентов

Компания Kemppi — это наши клиенты, от начала до конца. Удовлетворенность клиентов — вот что имеет значение.

Качество и стандарты

ISO 9001/ISO 14001

Компания Kemppi стремится обеспечивать высочайшее техническое качество. Стандарты соответствуют системе управления качеством ISO 9001 и системе экологического менеджмента ISO 14001. Обозначение CE указывает на то, что изделие соответствует европейским директивам и основным гармонизированным стандартам.

EN ISO 3834-2

Kemppi — первый в мире производитель сварочного оборудования, методы сварки которого сертифицированы на соответствие стандарту ISO 3834-2. Это веское доказательство нашей способности самостоятельно разрабатывать и предоставлять технологические карты сварки, что делает наш сервис технологических карт максимально быстрым и оперативным.

Сертификация охватывает исследования сварочных процессов, разработку характеристик дуги сварочного оборудования, демонстрацию сварочного оборудования и консультационные услуги, связанные со сваркой.



Оборудование Kemppi соответствует перечисленным ниже международным стандартам

Требования к безопасности оборудования дуговой сварки

IEC / EN 60974-1 Часть 1: Сварочные источники питания
IEC / EN 60974-2 Часть 2: Системы жидкостного охлаждения
IEC / EN 60974-3 Часть 3: Устройства зажигания и стабилизации дуги
IEC / EN 60974-5 Часть 5: Механизмы подачи проволоки
IEC / EN 60974-7 Часть 7: Горелки
IEC / EN 60974-10 Часть 10: Требования по электромагнитной совместимости (ЭМС)
IEC / EN 60974-11 Часть 11: Держатели электродов
Классификация ЭМС согласно CISPR 11: Класс A. Устройства дуговой сварки Kemppi предназначены для промышленной эксплуатации.

Класс защиты и рабочая температура

Класс защиты аппаратов Kemppi — IP23S, что указывает на защищенность от ударов и воздействия окружающей среды. Сварочное оборудование не предназначено для эксплуатации под дождем или в условиях повышенной влажности. Рабочая температура для оборудования Kemppi составляет от -20 °C до +40 °C, что позволяет использовать его в неблагоприятных температурных условиях. Температура хранения: -40...+60 °C.

Допустимая нагрузка и рабочий цикл

Допустимая нагрузка сварочных аппаратов Kemppi представлена в виде значения силы тока в амперах на основе процентного значения рабочего цикла. Значение рабочего цикла показывает часть 10-ти минутного цикла, при котором возможна сварка с указанной силой тока без перегрева аппарата. Поскольку рабочий цикл указан для температуры +40 °C, как правило, это значение будет выше при большинстве температур окружающей среды.

Развитие компании Kemppi и коммерциализация технологии инверторной сварки в 70-е годы значительно снизили потребление электроэнергии источниками питания. Сегодня так называемые «зеленые технологии» прочно укоренились в бизнес-модели нашей компании. В процессе разработки учитываются такие факторы как влияние продукта на окружающую среду в течение его жизненного цикла, потребление энергии, выбор материалов и утилизация оборудования.

Удовольствие и сварка? Мы считаем, что между этими понятиями существует прочная связь, и наша роль состоит в том, чтобы сварщики могли выполнять свою работу так, как они ее запланировали. Безусловно, технологии очень важны, но, всё же, работу выполняют люди — наши клиенты и партнеры знают, что значит «работать, ориентируясь на человека».

Компания Kemppi на всех уровнях своей деятельности стремится обеспечить соответствие девизу «The Joy of Welding».



Energy efficient

Примите к сведению!

Несмотря на то, что для обеспечения точности и полноты сведений, предоставленных в этом каталоге, были приложены все усилия, компания не несет ответственности за возможные ошибки и упущения. Компания Kemppi оставляет за собой право изменять технические характеристики представленного оборудования в любое время без предварительного уведомления.





Содержание

	Сварка MIG/MAG	13
	Сварка TIG	41
	Сварка MMA	55
	Сварочные горелки	66
	Решения для автоматизации сварки и оптимизации характеристик дуги	90
	Избранное программное обеспечение	99
	Средства индивидуальной защиты	111
	Гарантия Kemppi 2+	126
	Контактная информация	128

Условные обозначения



4-х роликовый механизм подачи проволоки



2-х роликовый механизм подачи проволоки



Водяное охлаждение



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 трёхфазной сети



Модель с возможностью работы при различном напряжении питания



Более высокая энергоэффективность по сравнению с аналогичным оборудованием



Сварка **MIG/MAG**

MinarcMig Evo	14
Kempact RA	16
FastMig M	20
MagTrac	24
FastMig X	26
Kempact MIG/Kempact Pulse	32
SuperSnake	34
FitWeld Evo 300	36
ArcFeed	38

Ввиду разнообразия областей применения сварки, компания Kemppi разрабатывает сварочное оборудование, отвечающее конкретным требованиям клиентов. Поэтому, если вам необходим компактный аппарат или модульное сварочное оборудование для эксплуатации на предприятиях тяжелой промышленности, вы обязательно сможете выбрать оборудование для решения стоящих перед вами задач.

Предназначенное для сварщиков, предъявляющих строгие требования к качеству, оборудование Kemppi для сварки MIG/MAG является гармоничным сочетанием сложных технологий, простого интуитивного управления и высокой эффективности. Это решения, соответствующие реальным условиям сварки.

MinarcMig Evo 170/200

Адаптивный и мобильный сварочный аппарат



Energy efficient

Коротко

- Высокое качество сварного шва и точное зажигание 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 проволоки; катушки весом 1 кг и 5 кг
- Для модели 200 A необходимо лишь установить толщину листа и можно приступить к сварке
- Большой графический дисплей помогает пользователям в работе
- Конструкция предназначена для использования с питающими кабелями длиной более 100 м
- В комплект входят 3-х метровая горелка, набор кабелей и ремень для переноски
- Возможность работы от сети или от генератора
- Гарантия Kempri 2+ на детали и работу

Сварка еще никогда не была настолько простой

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

Модели MinarcMig Evo 200 предлагаются с автоматической и с ручной настройкой режимов для достижения высокого качества сварки и точного зажигания дуги. Контроль и управление осуществляются системой адаптивного регулирования дуги, разработанной в компании Kempri. 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.

Технические характеристики

MinarcMig Evo		170	200
Напряжение питания	1~, 50/60 Гц	230 В (±15 %)	230 В (±15 %)
Напряжение питания (AU)	1~, 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 потребления	ПВ 35 %, I ₁ макс.	20,3 А	26,2 А
	ПВ 100 %, I ₁ эфф.	10,1 А	13,2 А
Сетевой 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 сварочных токов и напряжений		20 А/15 В — 170 А/24 В	20 А/15 В — 200 А/26 В
Напряжение холостого хода		74 В	74 В
Потребляемая мощность холостого хода		12 Вт при выкл. вентилятора, 21 Вт при вкл. вентилятора	12 Вт при выкл. вентилятора, 26 Вт при вкл. вентилятора
Ступени напряжения		0,1 В	0,1 В
Коэффициент мощности при макс. токе (cos φ)		0,99	0,99
КПД при ПВ 100 %		80 %	82 %
Присадочная проволока, Ø	Сплошн. железн.	0,6...1,0 мм	0,6...1,0 мм
	Железн. порошков.	0,8...1,0 мм	0,8...1,0 мм
	Нерж. сталь		0,8...1,0 мм
	Алюминий (Al)		1,0 мм
	CuSi		0,8...1,0 мм
Диапазон регулирования скорости подачи проволоки		1...12 м/мин.	1...13 м/мин.
Катушка проволоки	макс. Ø	200 мм / 5 кг	200 мм / 5 кг
Защитный газ		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 (с горелкой и кабелями 3,0 кг)		13 кг	13 кг
Температурный класс		F (155 °C)	F (155 °C)
Класс электромагнитной совместимости		A	A
Класс защиты		IP23S	IP23S
Диапазон рабочей температуры		-20...+40 °C	-20...+40 °C
Диапазон температуры хранения		-40...+60 °C	-40...+60 °C
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 170 (Дания)		61008170DK
MinarcMig Evo 200		61008200
MinarcMig Evo 200 AU		61008200AU
MinarcMig Evo 200 (Дания)		61008200DK
Сварочная горелка MMG 22	3 м	6250220
Кабель заземления и зажим	3 м	6184003
Шланг для 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

Области применения

- Производство тонколистового металла
- Монтаж и установка
- Ремонт и техническое обслуживание



Качественная сварка, где бы вы ни работали. Аппарат MinarcMig Evo подходит для решения разнообразных задач сварочного производства.



Дополнительный адаптер для аппарата MinarcMig позволяет использовать любую сварочную горелку MIG/MAG, совместимую с Euro разъемом.



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

Kemract RA

Переходи на
новый стандарт



Energy efficient



Коротко

- Современный энергоэкономичный источник питания
- Превосходные сварочные характеристики при использовании в качестве защитного газа как газовых смесей, так и CO₂
- Стабильное и чистое зажигание дуги
- Максимальная выходная мощность при рабочем цикле 35 %
- Большой четкий ЖК-дисплей
- Система оповещения о необходимости технического обслуживания WireLine™
- Шасси GasMate™ с возможностью установки баллона на уровне пола
- Система освещения проволокоподающего механизма Brights™
- Функция термической обработки HotSpot™
- Переключение сварочной горелки в положение 2-х тактной или 4-х тактной сварки
- Таймер точечной и прерывистой сварки
- Отсеки для хранения деталей
- Сварочная горелка FE с кабелем длиной 3,5 м
- Гарантия Kemppi 2+

Новые стандарты в классе компактных аппаратов MIG/MAG

Сварочный аппарат Kemract RA предназначенный для современных сварочных цехов, обладает стильным и практичным дизайном. Высокое качество изготовления, а также функциональные преимущества повышают продуктивность, точность и эффективность сварочных операций.

В основу модели Kemract RA легла последняя разработка источника питания Kemppi, которая гарантирует оптимальные сварочные характеристики и отличную энергоэффективность. Одиннадцать версий модели включают источники питания с выходным током 180, 250 и 320 ампер и панели управления Regular (R) или Adaptive (A), что охватывает широкий диапазон потребностей цехов 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 корпуса 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 ни выбрали, аппарат Kemract RA гарантирует максимальную эффективность для любых сварочных операций.

Особенности конструкции:

1. Прочная крышка из оргстекла со смотровым окошком — надежная защита и привлекательный внешний вид.
2. Модели с панелями управления Regular (R) или Adaptive (A).
3. 2-х роликовый механизм подачи проволоки (модели 181 и 251) и 4-х роликовый механизм подачи проволоки (модели 253 и 323).
4. Расположение разъема горелки под большим углом улучшает подачу проволоки и срок службы горелки.
5. Система освещения механизма подачи проволоки Brights™ в условиях слабого освещения.
6. Индикация WireLine™ оповещает о необходимости технического обслуживания системы.
7. Встроенные отсеки для хранения деталей привода подачи проволоки и горелки.
8. Конструкция шасси GasMate™ обеспечивает удобную и безопасную установку баллона и перемещение аппарата.
9. Прочная конструкция из штампованной стали и прессованной пластмассы.
10. Простое изменение полярности клемм.
11. Пылевой фильтр (дополнительно) для пыльных сварочных цехов.



2012



Kempact RA — точный и эффективный сварочный аппарат, предназначенный для использования различных присадочных материалов.



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



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



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

Kempact RA

Технические характеристики

Kempact		181A		251R, 251A
Напряжение питания	1~, 50/60 Гц	230 В (±15 %)	1~, 50/60 Гц	240 В (±15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 50 %, I _{1макс.} (180 А)	5 кВА	ПВ 30 %, I _{1макс.} (250 А)	8,5 кВА
Ток потребления	ПВ 50 %, I _{1макс.} (180 А)	22 А	ПВ 30 %, I _{1макс.} (250 А)	36 А
	ПВ 100 %, I _{1эфф.} (140 А)	16 А	ПВ 100 %, I _{1эфф.} (150 А)	17 А
Сетевой кабель	H07RN-F	3G1.5 (1,5 мм ² , 5 м)	H07RN-F	3G2.5 (2,5 мм ² , 5 м)
Предохранитель	Типа С	16 А	Типа С	20 А
Диапазон сварочных напряжений и токов		10 В / 20 А – 26 В / 180 А		10 В / 20 А – 29 В / 250 А
Коэффициент мощности при макс. Токе (cos φ).	180 А / 23 В	0,99	250 А / 26,5 В	0,99
КПД при ПВ 100 %	140 А / 21 В	0,82	150 А / 21,5 В	0,82
Диапазон регулирования скорости подачи проволоки		1,0–14,0 м/мин.		1,0–18,0 м/мин.
Диапазон регулировки напряжения		8,0–26,0 В		8,0–29,0 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: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12				

Kempact		253R, 253A		323R, 323A
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В (±15 %)	3~, 50/60 Гц	400 В (±15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 35 %, I _{1макс.} (250 А)	8,5 кВА	ПВ 35 %, I _{1макс.} (320 А)	12 кВА
Ток потребления	ПВ 35 %, I _{1макс.} (250 А)	11,9 А	ПВ 35 %, I _{1макс.} (320 А)	17,2 А
	ПВ 100 %, I _{1эфф.} (150 А)	6,1 А	ПВ 100 %, I _{1эфф.} (190 А)	8,2 А
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (1,5 мм ² , 5 м)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 мм ² , 5 м)
Предохранитель	Типа С	10 А	Типа С	10 А
Диапазон сварочных напряжений и токов		10 В / 20 А – 31 В / 250 А		10 В / 20 А – 32,5 В / 320 А
Коэффициент мощности при макс. токе (cos φ).	250 А / 26,5 В	0,93	320 А / 30 В	0,94
КПД при ПВ 100 %	150 А / 21,5 В	0,88	190 А / 23,5 В	0,86
Диапазон регулирования 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: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10				



Модели Kempact 181/251 включают 2-х роликовый механизм подачи проволоки GT02C.



Модели Kempact 253/323 включают 4-х роликовый механизм подачи проволоки DuraTorque.



Функция HotSpot™ гарантирует простую и удобную тепловую усадку металла и нагрев деталей.

Kempact RA

Технические характеристики

Кемпакт		253 RMV/AMV		323 RMV/AMV	
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	230 В -15 %...400 В +15 %		3~, 50/60 Гц	230 В -15 %...400 В +15 %
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 40 %, I _{1макс.} (250 А) (230 В)	9 кВА		ПВ 35 %, I _{1макс.} (320 А) (230 В)	13,5 кВА
	ПВ 40 %, I _{1макс.} (250 А) (400 В)	8,54 кВА / 8,0 кВт		ПВ 35 %, I _{1макс.} (320 А) (400 В)	12,5 кВА
Ток потребления	ПВ 40 %, I _{1макс.} (250 А) (230 В)	22,2 А		ПВ 35 %, I _{1макс.} (320 А) (230 В)	33,3 А
	ПВ 40 %, I _{1макс.} (250 А) (400 В)	12,3 А		ПВ 35 %, I _{1макс.} (320 А) (400 В)	17,8 А
	ПВ 100 %, I _{1эфф.} (150 А) (230 В)	10,8 А		ПВ 100 %, I _{1эфф.} (190 А) (230 В)	14,8 А
	ПВ 100 %, I _{1эфф.} (150 А) (400 В)	6,2 А		ПВ 100 %, I _{1эфф.} (190 А) (400 В)	8,3 А
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (1,5 мм2, 5 м)		H07RN-F	4G1.5 (1,5 мм2, 5 м)
Предохранитель	Типа С (230 В)	16 А		Типа С (230 В)	16 А
	Типа С (400 В)	10 А		Типа С (400 В)	10 А
Диапазон сварочных напряжений и токов	10 В/20 А – 31 В/250 А		10 В/20 А – 32,5 В/320 А		
Коэффициент мощности при макс. Токе (cosφ)	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
КПД 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 регулирования 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	А		А		
Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10					

Информация для заказа

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	Держатель 9592106
Kempact 253RMV, FE 27, 5m	P2216	Угольный электрод 4192160

Полный перечень сварочных горелок MIG/MAG смотри на стр. 64 – 81.

FastMig M

Надежность
передовых сварочных
технологий,
проверенная на
практике!



Energy efficient

- Модульная конструкция
- Два варианта комплектации: Regular и Synergic
- Доступна версия источника питания с возможностью работы при различном напряжении
- Дополнительная функция WiseFusion™ для простого и эффективного выполнения сварки в неудобных пространственных положениях
- Все продукты Wise™ для оптимизации сварки
- Подключение оборудования MasterTig LT 250 и ArcFeed к источнику питания с помощью дополнительного комплекта AS
- Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake для увеличения радиуса действия
- Сварочный трактор MagTrac F 61 для повышения производительности

Области применения

- Морская нефтедобыча и судостроительные верфи
- Цеха металлоконструкций
- Строительство



Передовые сварочные технологии для промышленной сварки MIG/MAG

Сварочное оборудование, оптимизированное для вашего производства

Серия FastMig M — это сочетание модульной конструкции, простоты использования и широкого круга областей применения.

Эти сварочные аппараты отличаются высочайшими характеристиками рабочего цикла, компактным корпусом и малой массой, что способствует повышению производительности и мобильности на сварочной площадке.

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

Оборудование предлагается в двух вариантах комплектации, из которых можно выбрать оптимальный для выполнения планируемых сварочных работ: комплект для профессиональной синергетической сварки и стандартный комплект для базового использования.

При изменении задач функционал оборудования FastMig M можно расширить в соответствии с текущими потребностями производства.

Повысьте производительность сварки благодаря дополнительным опциям

Перейдите на новый уровень производительности: Объедините мощность сварки оборудования FastMig M со скоростью и надежностью сварочного трактора Kemppi MagTrac F 61.

Для еще большего повышения производительности оборудование FastMig M и сварочный трактор MagTrac F 61 можно использовать в сочетании с функцией оптимизации сварки WiseFusion. Такое сочетание обеспечивает высококачественное выполнение сварных швов с очень низким тепловложением, что позволяет значительно сократить затраты на правку и другие операции последующей обработки. Расчеты показали, что это решение позволяет добиться сокращения затрат на последующую обработку до 20 %.

Более того, решение FastMig M предлагает широкий выбор устройств дистанционного управления, которые повышают эффективность и производительность труда сварщика. В случае необходимости обеспечения большего радиуса действия можно подключить вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake, который расширяет рабочую зону на 30 метров.

FastMig M — долговечное и надежное оборудование вне зависимости от выбранной комплектации: Regular или Synergic.

На выбор предлагаются стандартный и синергетический методы управления параметрами сварки. Обе модели управления доступны для любого сочетания источника питания и механизма подачи проволоки.

Сочетание механизма подачи проволоки и панели управления можно выбрать в соответствии с текущими потребностями сварочного производства. В случае изменения задач систему FastMig M всегда можно расширить заменив источник питания, механизм подачи проволоки и программное обеспечение на более производительные.

Доступные механизмы подачи проволоки

В комплектах FastMig M Regular и Synergic доступны три модели механизмов подачи проволоки на выбор.

Механизм FastMig MXF 63 — это небольшая и легкая версия для катушек проволоки диаметром 200 мм, в то время как модели MXF 65 и MXF 67 предназначены для катушек диаметром 300 мм. Механизм FastMig MXF 67 оснащен сверхпрочным двойным пластиковым корпусом.

Для всех моделей механизмов подачи проволоки может использоваться как стандартная, так и синергетическая панель управления.

FastMig M может комплектоваться одним из трех различных механизмов подачи проволоки: **MXF 65, MXF 67 и MXF 63**, слева направо.



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



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

FastMig M	Regular	Synergic
Источник питания	FastMig M 320	FastMig M 320
	FastMig M 420	FastMig M 420
	FastMig M 520	FastMig M 520
	FastMig M 420MV	FastMig M 420MV
Механизм подачи проволоки	MXF 65	MXF 65 EL
	MXF 67	MXF 67 EL
	MXF 63	MXF 63 EL
Блок охлаждения	FastCool 10	FastCool 10
Панели управления	FastMig MR 200	FastMig MS 200
	FastMig MR 300	FastMig MS 300
Дополнительное программное обеспечение		WiseFusion
		WisePenetration
		WiseRoot
		WiseThin
		MatchLog
		MatchPIN

Технические характеристики

		FastMig M 320	FastMig M 420	FastMig M 520
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В, -15 %...+20 %	400 В, -15 %...+20 %	400 В, -15 %...+20 %
Номинальная мощность	ПВ 60 %	-	20 кВА	27 кВА
	ПВ 100 %	15 кВА	18 кВА	20 кВА
Нагрузка при 40 °С	ПВ 60 %	-	420 А	520 А
	ПВ 100 %	320 А	380 А	430 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA	15 А/20 В – 320 А/45 В	15 А/20 В – 420 А/44 В	15 А/20 В – 520 А/43 В
	MIG	20 А/12 В – 320 А/45 В	20 А/12 В – 420 А/44 В	20 А/12 В – 520 А/43 В
Макс. сварочное напряжение		45 В	45 В	45 В
Напряжение холостого хода при сварке MMA		U ₀ = 48–53 В U _{ср} = 50 В	U ₀ = 48–53 В U _{ср} = 50 В	U ₀ = 48–53 В U _{ср} = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG		U ₀ = 50–58 В	U ₀ = 50–58 В	U ₀ = 50–58 В
Мощность холостого хода		25 Вт	25 Вт	25 Вт
КПД при максимальном токе		88 %	89 %	89 %
Коэффициент мощности при макс. токе		0,80	0,87	0,90
Диапазон рабочей температуры		-20...+40 °С	-20...+40 °С	-20...+40 °С
Диапазон температуры хранения		-40...+60 °С	-40...+60 °С	-40...+60 °С
Класс защиты		IP23S	IP23S	IP23S
Класс электромагнитной совместимости		A	A	A
Минимальная мощность распределительной сети при коротком замыкании S _{кз} *		-	5,6 МВА	5,8 МВА
Габаритные размеры		590 x 230 x 430 мм	590 x 230 x 430 мм	590 x 230 x 430 мм
Масса		34 кг	35 кг	36 кг

		FastMig M 420 MV – диапазон 400 В	FastMig M 420 MV – диапазон 230 В
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	380 В -10 % ... 440 В +10 %	220 В -10 % ... 230 В +10 %
Номинальная мощность	ПВ 60 %	22 кВА	21 кВА
	ПВ 100 %	19 кВА	18 кВА
Нагрузка при 40 °С	ПВ 60 %	420 А	420 А
	ПВ 100 %	380 А	380 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA	15 А/20 В ... 420 А/44 В	15 А/20 В ... 420 А/48 В
	MIG	20 А/12 В ... 420 А/44 В	20 А/12 В ... 420 А/48 В
Макс. сварочное напряжение		44 В	48 В
Напряжение холостого хода при сварке MMA		U ₀ = 48 ... 53 В, U _{ср} = 50 В	U ₀ = 48 ... 53 В, U _{ср} = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG		U ₀ = 53 ... 58 В	U ₀ = 60 ... 65 В
Мощность холостого хода		25 Вт	25 Вт
КПД при максимальном токе		87 %	87 %
Коэффициент мощности при макс. токе		0,82	0,85
Диапазон рабочей температуры		-20 ... +40 °С	-20 ... +40 °С
Диапазон температуры хранения		-40 ... +60 °С	-40 ... +60 °С
Класс защиты		IP23S	IP23S
Класс электромагнитной совместимости		A	A
Минимальная мощность распределительной сети при коротком замыкании S _{кз} *		5,6 МВА	-
Габаритные размеры		590 x 230 x 580 мм	590 x 230 x 580 мм
Масса		49 кг	49 кг

Технические характеристики — информация для заказа

		FastMig MXF 63	FastMig MXF 65	FastMig MXF 67
Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	520 A	520 A	520 A
	ПВ 100 %	440 A	440 A	440 A
Скорость подачи сварочной проволоки		0–25 м/мин	0–25 м/мин	0–25 м/мин
Проволокоподающий механизм		4-роликовый	4-роликовый	4-роликовый
Диаметр подающих роликов		32 мм	32 мм	32 мм
Присадочная проволока	Ø Fe, нерж. сталь	0,6–1,6 мм	0,6–1,6 мм	0,6–1,6 мм
	Ø порошковой проволоки	0,8–1,6 мм	0,8–2,0 мм	0,8–2,0 мм
	Ø Al	1,0–1,6 мм	1,0–2,4 мм	1,0–2,4 мм
Катушка проволоки		макс. масса / макс. Ø	5 кг / 300 мм	20 кг / 300 мм
Габаритные размеры		Д x Ш x В	510 x 200 x 310 мм	620 x 210 x 445 мм
Масса		9,4 кг	11,1 кг	12,5 кг
Источники питания				
FastMig M 320		6132320	Соединительный кабель	1,8 м 6260401
FastMig M 420		6132420	Соединительный кабель	5 м 6260405
FastMig M 520		6132520	Соединительный кабель	10 м 6260326
FastMig M 420 MV		6132423	Соединительный кабель	15 м 6260325
Механизмы подачи проволоки				
MXF 65 EL	Для использования с панелями MS	6152100EL	Соединительный кабель с водяным охлаждением	20 м 6260327
MXF 67 EL	Для использования с панелями MS	6152200EL	Соединительный кабель с водяным охлаждением	30 м 6260330
MXF 63 EL	Для использования с панелями MS	6152300EL	Соединительный кабель с водяным охлаждением	1,8 м 6260410
MXF 65	Для использования с панелями MR	6152100	Соединительный кабель с водяным охлаждением	5 м 6260407
MXF 67	Для использования с панелями MR	6152200	Соединительный кабель с водяным охлаждением	10 м 6260334
MXF 63	Для использования с панелями MR	6152300	Соединительный кабель с водяным охлаждением	15 м 6260335
Панели для механизмов подачи проволоки				
FastMig MR 200	Обычная панель	6136100	Соединительный кабель с водяным охлаждением	20 м 6260337
FastMig MR 300	Обычная панель	6136200	Соединительный кабель с водяным охлаждением	30 м 6260340
FastMig MS 200	Синергетическая панель	6136300	Сварочная функция WiseFusion	9991014
FastMig MS 300	Синергетическая панель	6136400	Сварочная функция WisePenetration	9991000
Дополнительное оборудование и принадлежности				
Кабель заземления	5 м, 50 мм ²	6184511	Сварочный процесс WiseRoot	6265011
Кабель заземления	5 м, 70 мм ²	6184711	Сварочный процесс WiseThin	9991013
Кабель для сварки MMA	5 м, 50 мм ²	6184501	Лицензия WiseSynergicMig для модернизации комплекта Regular до комплекта Synergic (для FastMig M)	9990420
Кабель для сварки MMA	5 м, 70 мм ²	6184701	MatchLog	9991017
Пульт дистанционного управления R10, 5 м		6185409	MatchPIN	6265026
Пульт дистанционного управления R10, 10 м		618540901	Транспортная тележка P501	6185269
Пульт дистанционного управления R20, 5 м		6185419	Транспортная тележка PM 500	6185291
R30 DataRemote	5 м	6185420	Транспортная тележка PM 502	6185293
R30 DataRemote	10 м	618542001	Транспортная тележка T10 *	6185231
Пульт дистанционного управления RMT 10		6185475	Транспортная тележка T120 *	6185252
Кабель пульта дистанционного управления, 10 м		6185481	Рама для подвешивания KWF 200	6185285
Комплект AS с панелью		6264263	Защитные направляющие KWF 200	6185286
Блок охлаждения FastCool 10		6068100	Монтажная пластина KV 200	6185249
Держатель сварочной горелки GH 30		6256030	Рама для подвешивания MXF 63 (с монтажным комплектом KPS)	6185285
Поворотный кронштейн KV 401 (PM 500)		6185248	Комплект для подвешивания MXF 65	W001694
Предохранительное устройство регулировки газа GG200/300		6237406	Защитные направляющие MXF 63 (с монтажным комплектом KPS)	6185286
Комплект синхронизации MXFSuperSnake		W004030		

MagTrac F 61

Быстрый способ механизации сварочных работ



Коротко

- Трактор с магнитным прижимом для механизации сварки MIG/MAG
- Возможность подключения к моделям Kemppi FastMig Synergic и Pulse
- Широкий набор функций
- Трактор и механизм подачи проволоки связаны только сварочной горелкой
- Выбор параметров сварки и каналов памяти на панели управления трактора
- Функции Cycle Weld, Wire Inch и Gas Test
- Регистрация тепловложения и другой статистической информации сварки

Области применения

- Механизация выполнения горизонтальных угловых сварных швов
- Судостроительные верфи и сборка тяжелых металлоконструкций

Простой способ повышения производительности и качества сварки

Малая механизация — это наиболее эффективный способ повышения производительности сварки на судостроительных заводах и предприятиях по сборке металлоконструкций. Она также положительно сказывается на безопасности и эргономике сварочных работ. Поскольку трудоемкие операции выполняет сварочный трактор, сварщик может сосредоточить свое внимание на контроле технологического процесса и качества.

Трактор Kemppi MagTrac F 61 — это быстрый и простой способ перехода от ручной сварки MIG/MAG к эффективной механизации. Работа с MagTrac F 61 аналогична работе с обычным сварочным аппаратом, поэтому дополнительные специальные знания и навыки не требуются. При использовании трактора MagTrac F 61 отсутствует необходимость во вспомогательных кабелях управления, так как все необходимые кабели объединены в один..

Производительность, качество, удобство

Трактор MagTrac F 61 поставляется в готовых комплектах, включающих всё необходимое для эффективной механизации сварки: трактор, синергетический источник питания FastMig, механизм подачи проволоки MXF, специальная сварочная горелка и соответствующие кабели. Также предлагается комплект со вспомогательным устройством подачи проволоки SuperSnake, увеличивающим радиус действия на 15 метров.

Трактор MagTrac F 61 совместим со сварочными процессами и функциями Kemppi Wise™, которые способствуют дальнейшему повышению производительности и качества сварки. Для управления параметрами сварочного процесса предусмотрена ЖК-панель, встроенная в трактор MagTrac F 61. Эта новая система управления обеспечивает полный контроль как привода трактора, так и параметров сварки. В сочетании с высококачественными системами управления технологическим процессом и промышленными сварочными системами Kemppi сварочный трактор MagTrac F 61 предлагает действительно уникальные характеристики.

Технические характеристики

MagTrac F 61		
Потребляемая мощность	50 В пост. тока / 1 А	
Скорость перемещения	150...1800 мм/мин.	
Тяговая мощность	16 кг	
Тип привода	Безрельсовый привод с прижимом постоянным магнитом	
Колеса	4 резиновых колеса	
Тип отслеживания	Направляющие ролики	
Диапазон высоты направляющих роликов	10–38 мм, 3 положения	
Мертвая зона	Начало шва	127 мм
	Конец шва	127 мм
Функция автоматической остановки	Концевой выключатель с обеих сторон	
Модель горелки	Kemppi MMT 42C	
Диапазон регулировки угла горелки	±30°	
Диапазон регулировки вылета горелки	вверх-вниз, вперед-назад	45 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	259 x 259 x 285 мм
Масса	6,9 кг	
Максимальная температура поверхности	150 °C	

Информация для заказа

Комплект MagTrac F 61		P08818
MagTrac F 61 welding carriage		6190610
MagTrac F 61 package with SuperSnake, с воздушным охлаждением		P08819
MagTrac F 61, FastMig Pulse, с воздушным охлаждением		P08822
MagTrac F 61, FastMig Pulse, SuperSnake, с воздушным охлаждением		P08828
MagTrac F 61, FastMig Pulse, с водяным охлаждением		P08827
Сварочные горелки		
MMT 42C, gas-cooled	3 m	6254205
MMT 42C, gas-cooled	4 m	6254207
MT51MWC, liquid-cooled	4.5 m	6255162
SuperSnake GT 02SC	15 m	61531501
SuperSnake GT 02SC W	15 m	61541501

Функциональные особенности



Трактор MagTrac F 61 полностью совместим со вспомогательным устройством подачи проволоки Kemppi SuperSnake, которое увеличивает радиус действия 10–25 метров.



Мощный магнит удерживает трактор на необходимой траектории даже в тяжелых условиях.



Настройку выполнить несложно, а все регулировки параметров сварки выполняются на тракторе, что сокращает время настройки и облегчает дистанционное управление.

FastMig X

Сварка высочайшего качества



Energy efficient

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

Области применения

- Машиностроение
- Транспортировка
- Нефтегазовая отрасль: трубы для морских платформ и наземного оборудования
- Энергетическая промышленность
- Резервуары и сосуды под давлением
- Стальные конструкции



Интеллектуальное, гибкое, расширяемое оборудование

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

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

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

Серия оборудования FastMig X — это многофункциональное решение. Например, оно позволяет подсоединить два устройства подачи проволоки

и быстро переходить к другому сварочному техпроцессу, другому типу и размеру присадочной проволоки. Решения Wise обеспечивают высокую гибкость применения для различных нужд сварочного производства: например, решение WiseRoot+ соответствует требованиям, предъявляемым к процессу сварки корневого прохода, причем возможность точного измерения напряжения дуги обеспечивает простую и точную настройку аппарата. Измерение напряжения дуги (доступно во всех моделях FastMig X) гарантирует постоянное поддержание параметров, заданных в технологической карте, независимо от длины сварочных кабелей. В зависимости от потребностей можно использовать и расширять любой пакет (1, 2 или 3) программного обеспечения дополнительными возможностями и функциями.

Система разработана в соответствии со строгими требованиями производственных стандартов ISO 3834, NORSOK, ASME и EN 1090. Объедините качество сварки, достигаемое при использовании оборудования FastMig X, и разработанные Kemppi современные решения по управлению качеством, чтобы обеспечить выполнение на производстве самых жестких требований стандартов.

Пакет программного обеспечения 1

Пакет программного обеспечения 2

Пакет программного обеспечения 3 и Mobile Control



FastMig X **Regular**

- Базовые операции импульсной сварки MIG/MAG
- Прочные металлические пластины большой толщины



FastMig X **Pipe**

- Предназначен специально для сварки труб
- Также подходит для сварки пластин и выполнения односторонних корневых швов



FastMig X **Intelligent**

- Для любых металлов и процессов
- Также подходит для сварки тонколистового металла
- Копирование настроек с одного сварочного аппарата на другой
- Контроль, измерение и регулировка параметров сварки и настроек



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

Информация для заказа и технические характеристики

FastMig X		
Источник питания FastMig X 450		6103450
Источник питания FastMig X 450	Без панели управления	610345001
Источник питания FastMig X 350		6103350
Источник питания FastMig X 350	Без панели управления	610335001
Источник питания FastMig X 350MV		6103353
Механизм подачи проволоки WFX 200	200 мм	6103520
Механизм подачи проволоки WFX 300	300 мм	6103530
Механизм подачи проволоки WFX 200 P Steel	200 мм	6103521
Механизм подачи проволоки WFX 200 P Stainless	200 мм	6103522
Механизм подачи проволоки WFX 300 P Steel	300 мм	6103531
Механизм подачи проволоки WFX 300 P Stainless	300 мм	6103532
Механизм подачи проволоки WFX 200 AMC	200 мм	6103523
Механизм подачи проволоки WFX 300 AMC	300 мм	6103533

Программные продукты		
Функция MatchLog	Входит в комплект поставки WFX 200 и 300 AMC	9991017
Функция MatchChannel	Покрывается лицензией MatchLog	
Лицензия WisePulseMig для импульсной сварки	Входит в комплект поставки WFX 200 и 300, -AMC, P Ss	9990417
Функция WiseFusion	Входит в комплект поставки всех механизмов подачи проволоки WFX	9991014
Функция WisePenetration	Входит в комплект поставки WFX 200 и 300 AMC	9991000
Пакет программ для сварки стальных труб	Входит в комплект поставки WFX 200 и 300 P steel	99904274
Пакет программ для сварки труб из нержавеющей стали	Входит в комплект поставки WFX 200 и 300 P stainless	99904275
Функция WiseRoot+	Входит в комплект поставки WFX 200 и 300 P	9990418
Функция WiseThin+	Входит в комплект поставки WFX 200 и 300 AMC	9990419

ВНИМАНИЕ: Сварочные процессы WiseRoot+ и WiseThin+ недоступны при использовании вспомогательного механизма подачи проволоки SuperSnake.

Пульты дистанционного управления		
RMT 10 (PMT)		6185475
Пульт дистанционного управления R20	5 м	6185419
Пульт дистанционного управления R30 DataRemote	5 м	6185420
Пульт дистанционного управления R30 DataRemote	10 м	618542001
Удлинительный кабель пульта дистанционного управления	10 м	6185481
Панель дистанционного управления X 37		6103800

Горелки PMT MN для выполнения корневых швов

1,2 мм / 60° / L198 / Root	3,5 м	62503230N04
1,2 мм / 60° / L168 / Root	3,5 м	62503230N06
1,2 мм / 60° / L198 / Root	5 м	62503250N04
1,0 мм / Stainless / 60° / L198 / Root	5 м	62503250N03SS

– Для заказа других моделей свяжитесь с Kemppi.

Кабели

Кабель заземления	5 м, 50 мм ²	6184511
Кабель заземления	5 м, 70 мм ²	6184711
Сварочный кабель для сварки MMA	5 м, 50 мм ²	6184501
Сварочный кабель для сварки MMA	5 м, 70 мм ²	6184701

Соединительные кабели, воздушное охлаждение

FASTMIG X 70-1.8-GH	1,8 м	6260468
FASTMIG X 70-5-GH	5 м	6260469
FASTMIG X 70-10-GH	10 м	6260470
FASTMIG X 70-20-GH	20 м	6260471
FASTMIG X 70-30-GH	30 м	6260472

– Для заказа кабелей другой длины свяжитесь с представителями компании Kemppi.

Соединительные кабели, жидкостное охлаждение

FASTMIG X 70-1.8-WH	1,8 м	6260473
FASTMIG X 70-5-WH	5 м	6260474
FASTMIG X 70-10-WH	10 м	6260475
FASTMIG X 70-20-WH	20 м	6260476
FASTMIG X 70-30-WH	30 м	6260477

– Для заказа кабелей другой длины свяжитесь с представителями компании Kemppi.

FastMig X	Regular	Pipe	Intelligent
Источник питания	FastMig X 350, FastMig X 450	FastMig X 350, FastMig X 450	FastMig X 350, FastMig X 450
Механизм подачи проволоки	WFX 200	WFX 200 P Fe, WFX 200 P Ss	WFX 200 AMC
	WFX 300	WFX 300 P Fe, WFX 300 P Ss	WFX 300 AMC
Блок охлаждения	Cool X	Cool X	Cool X
Сварочный процесс	MMA	MMA	MMA
	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
	Синергетический MIG	Синергетический MIG	Синергетический MIG
	Импульсный MIG	Импульсный MIG (входит в комплект Pipe stainless)	Импульсный MIG
	Двухимпульсная сварка	Двухимпульсная сварка (ходит в комплект Pipe stainless)	Двухимпульсная сварка
Программное обеспечение	WiseFusion	Wise Fusion	WiseFusion
		WiseRoot+	WisePenetration
		Match Log	WiseThin+
			Match Log
	WorkPack (21 шт.)	Комплект Pipe Steel Fe (25 шт.)	Комплект Steel (14 шт.)
		Комплект Pipe Stainless Ss (17 шт.)	Комплект Steel для Wise Thin+ (14 шт.)
			Комплект Stainless (12 шт.)
			Комплект Aluminium (12 шт.)
Mobile Control			Arc Mobile Control

Дополнительное оборудование и принадлежности

Блок охлаждения Cool X		6068200
Адаптер для Arc Mobile Control	Входит в комплект поставки WFX 200 и 300 AMC	6103100
Подогреватель корпуса KWF 200/300		6185288
Магнитный зажим (кабель заземления)	600 A	9871570
Магнитный зажим (кабель потенциального считывания)	200 A	9871580
Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GT02S	10 м	6153100
Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GT02S	15 м	6153150
Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GT02S	20 м	6153200
Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GT02S	25 м	6153250
Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GT02S W	10 м	6154100
Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GT02S W	15 м	6154150
Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GT02S W	20 м	6154200
Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GT02S W	25 м	6154250
Блок синхронизации вспомогательного механизма подачи проволоки SuperSnake GT02S для механизмов подачи проволоки MXF и MXP.		W004030
Монтажная пластина KV 200 для двух механизмов подачи проволоки и аппарата TIG		6185249
Держатель сварочной горелки GH 30		6256030
Транспортная тележка PM 500		6185291
Устройство установки программного обеспечения DataGun		6265023

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

Информация для заказа и технические характеристики

FastMig X		350	450	350MV – для напряжения 230 В	350MV – для напряжения 400 В
Напряжение питания	3~50/60 Гц	400 В (-15...+20 %)	400 В, -15...+20 %	220 В -10 % ... 230 В +10 %	380 В -10 % ... 440 В +10 %
Номинальная мощность	ПВ 60 %		22,1 кВА		
	ПВ 80 %	16,0 кВА		16,0 кВА	16,0 кВА
	ПВ 100 %	15,3 кВА	16,0 кВА	15,3 кВА	15,3 кВА
Нагрузка при 40 °С	ПВ 60 %		450 А	-	-
	ПВ 80 %	350 А		350 А	350 А
	ПВ 100 %	330 А	350 А	330 А	330 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA	15 А/20 В – 350 А/46 В	15 А/20 В – 450 А/46 В	15 А/20 В – 350 А/46 В	15 А/20 В – 350 А/46 В
	MIG	20 А/12 В – 350 А/46 В	20 А/12 В – 450 А/46 В	20 А/12 В – 350 А/46 В	20 А/12 В – 350 А/46 В
Макс. напряжение при сварке MMA		46 В	46 В	46 В	46 В
Напряжение холостого хода	MMA	U ₀ = 70–98 В, U _{ср.} = 50 В	U ₀ = 70–98 В, U _{ср.} = 50 В	U ₀ = 70–98 В, U _{ср.} = 50 В	U ₀ = 70–98 В, U _{ср.} = 50 В
	Импульсная сварка MIG/MAG	U ₀ = 80–98 В	U ₀ = 80–98 В	U ₀ = 80–98 В	U ₀ = 80–98 В
Мощность холостого хода		100 Вт	100 Вт	100 Вт	100 Вт
Коэффициент мощности при макс. токе		0,85	0,88	0,90	0,88 ... 0,82
КПД при макс. токе		87 %	87 %	83 %	85 %
Диапазон рабочей температуры		-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
Габаритные размеры	Д x Ш x В	590 x 230 x 430 мм	590 x 230 x 430 мм	590 x 230 x 580 мм	590 x 230 x 580 мм
Масса		38 кг	38 кг	49 кг	49 кг

Возможность использования с генератором

WFX 300 / 300 AMC		
Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	520 А
	ПВ 100 %	440 А
Скорость подачи сварочной проволоки		1–25 м/мин
Проволокоподающий механизм		DuraTorque
Диаметр подающих роликов		32 мм
Присадочная проволока	Ø Fe, нерж. сталь	0,6–1,6 мм
	Ø порошковая проволока	0,8–2,0 мм
	Ø Al	0,8–2,4 мм
Катушка проволоки	макс. масса / макс. Ø	20 кг / 300 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	625 x 243 x 476 мм
Масса		12,5 кг

WFX 200 / 200 AMC / WFX 200 P (Fe и нерж. сталь)		
Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	520 А
	ПВ 100 %	440 А
Скорость подачи проволоки		1–25 м/мин
Проволокоподающий механизм		4-роликовый
Диаметр подающих роликов		

WFX 300 P (Fe и нерж. сталь)		
Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	520 А
	ПВ 100 %	440 А
Скорость подачи проволоки		0,5–25 м/мин
Проволокоподающий механизм		GT04
Диаметр подающих роликов		32 мм
Присадочная проволока	Ø Fe, нерж. сталь	0,6–2,0 мм
	Ø порошковая проволока	0,8–2,4 мм
	Ø Al	0,8–2,4 мм
Катушка проволоки	макс. масса / макс. Ø	20 кг / 300 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	590 x 240 x 445 мм
Масса		13,1 кг

Присадочная проволока	Ø Fe, нерж. сталь	0,6–1,6 мм
	Ø порошковая проволока	0,8–2,0 мм
	Ø Al	0,8–2,4 мм
Катушка проволоки	макс. масса / макс. Ø	5 кг / 200 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	510 x 200 x 310 мм
Масса		9,4 кг

Kempact MIG 2530, Kempact Pulse 3000

Сочетание рентабельности, компактности, малой массы и высокого качества



Коротко

- Модель для стандартной сварки MIG/MAG
- Модель для синергетической импульсной сварки
- 4-х роликовый механизм подачи проволоки
- Электронное регулирование мощности
- Максимальная выходная мощность при рабочем цикле 40 %
- Небольшая масса — 22 кг

Области применения

- Производство тонколистового металла
- Авторемонтные мастерские
- Сельское хозяйство
- Судостроительные верфи и морская нефтедобыча
- Монтаж и установка
- Ремонт и техническое обслуживание

Высокая мощность сварки на единицу массы

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

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

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

Технические данные

Kemract		MIG 2530	Pulse 3000	Pulse 3000 MVU
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	380 – 440В ±10%	400 В (±15 %)	230 В/400 В
Номинальная мощность		12 кВА	12 кВА	10 кВА
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)	4G1.5 (5 м)	4G1.5 (5 м)
Предохранитель с задержкой срабатывания		16 А	16 А	16 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 40 %	250 А/26,5 В	250 А/26,5 В	250 А/26,5 В
	ПВ 60 %	207 А/24 В	207 А/24 В	207 А/24 В
	ПВ 100 %	160 А/22 В	160 А/22 В	160 А/22 В
Напряжение холостого хода		30...45 В	56 В	68 В
Коэффициент мощности при макс. токе (cos φ)		0,64	0,69	0,78
КПД при макс. токе		87 %	84 %	83 %
Диапазон сварочных токов и напряжений		20 А/15 В – 250 А/26,5 В	20А/15В – 250А/26,5В	20А/15В – 300А/29 В
Скорость подачи проволоки		1...18 м/мин.		
Катушка проволоки	макс. ø	300 мм	300 мм	300 мм
Механизм подачи проволоки		4-роликовый	4-роликовый	4-роликовый
Присадочная проволока, ø (мм)	Железо, нерж. сталь	0,6...1,0	0,6...1,2	0,6...1,2
	Порошковая проволока	0,9...1,2	0,9...1,2	0,9...1,2
	Алюминий	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
Габаритные размеры (мм)	Д x Ш x В	580 x 280 x 440	580 x 280 x 440	580 x 280 x 600
Масса		20 кг	22 кг	33 кг
KemractCool 10				
Рабочее напряжение		50/60 Гц	400 В (-15...+10 %)	
Номинальная мощность		ПВ 100 %	250 Вт	
Мощность охлаждения			1,0 кВт	
Максимальное давление			450 кПа	
Рекомендуемая охлаждающая жидкость			Смесь этанол/вода 20–40 %	
Объем бачка			3 л	
Габаритные размеры (мм)	Д x Ш x В		580 x 280 x 300 мм	
Масса			13 кг	

Информация для заказа

Kemract MIG 2530 (с кабелем заземления (35 мм², 5 м) и газовым шлангом (6 м))		621853002
Держатель горелки	GH 30	6256030
Кабель заземления	35 мм ²	6184311
Транспортные тележки	ST 7 (источник питания + газовый баллон)	6185290
	P 250	6185268
Устройство для подвешивания	KFH 1000	6185100
Сварочная штанга	Включая устройство для подвешивания KFH 1000	6264026
Устройство для подвешивания механизма подачи проволоки		4298180
Kemract Pulse 3000		621830002
Kemract Pulse 3000 MVU		62183000302
KemractCool 10		6218600
Кабель заземления	5 м, 35 мм ²	6184311

Полный перечень сварочных горелок MIG/MAG смотри на стр. 64 – 81.



Идеальное решение для импульсной MIG/MAG сварки на предприятиях по производству тонколистовых конструкций и автомастерских.

Наилучшие характеристики дуги

Аппараты Kemract MIG обеспечивают великолепные характеристики дуги. Отличное зажигание дуги в сочетании с технологией контроля тока в конце сварки гарантирует великолепный результат. Электронное управление динамикой дуги обеспечивает оптимальные характеристики дуги в любых условиях.

Каналы памяти улучшают удобство использования

Аппарат Kemract Pulse 3000 имеет 100 каналов памяти для хранения параметров сварки и их использования в будущем. Они позволяют быстро и легко начать сварку, необходимость повторной регулировки отсутствует.



Панель управления Kemract Pulse 3000.

SuperSnake GT02S/GT02SW

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



Коротко

- Подходит для присадочной проволоки Fe/Ss/Al/FCW/MCW
- Имеет возможность регулировки напряжения и скорости подачи проволоки
- Большая приборная панель с четкой индикацией
- Светодиодная система освещения корпуса Brights™
- Модели с воздушным или водяным охлаждением и кабелями длиной 10, 15, 20, 25 м
- Износостойкий ярко-оранжевый кожух хорошо заметен и повышает безопасность
- Дополнительная функция дистанционного управления сварочной горелкой

Области применения

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

Хищник в мире сварки

Если удаленность и труднодоступность мест сварки являются проблемой на вашем предприятии, обратите внимание на устройства SuperSnake GT02S и GT02SW. SuperSnake увеличивает радиус действия стандартных горелок типа Euro MIG, обеспечивая бесперебойную подачу присадочной проволоки разных типов на расстояние до 30 м от механизма подачи проволоки. SuperSnake — настоящий хищник в мире сварки, легко преодолевающий любые препятствия.

SuperSnake GT02S/GT02SW устраняет необходимость переноски крупногабаритных и тяжелых механизмов подачи проволоки, снижая утомляемость персонала, повышая безопасность и производительность. SuperSnake легко подключается к механизмам подачи проволоки FastMig MXF, что позволяет выполнять качественную сварку в местах, где невозможно использовать оборудование других производителей.

Устройства SuperSnake GT02S/GT02SW совместимы с оборудованием FastMig X, FastMig M, FastMig KMS, FastMig Pulse, Kemppi Pro.



red dot design award
honourable mention 2009

Технические характеристики

SuperSnake

Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	380 А
Механизм подачи проволоки	2-роликовый	
Скорость подачи проволоки	0...25 м/мин.	
Габаритные размеры (GT02SW) (Д x Ш x В)	102 x 371 x 138 мм	
Рекомендованная проволока (25 м)	Сплошная Fe/нерж. сталь	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 мм ²	
Напряжение питания	50 В пост. тока	
Класс защищенности	IP23S	



Предоставьте сварщикам полную свободу перемещения.

Информация для заказа

SuperSnake

GT02S, 10 м	6153100
GT02S, 15 м	6153150
GT02S, 20 м	6153200
GT02S, 25 м	6153250
GT02SW, 10 м	6154100
GT02SW, 15 м	6154150
GT02SW, 20 м	6154200
GT02SW, 25 м	6154250
Комплект синхронизации MXF	W004030
SuperSnake protection frame	6185276



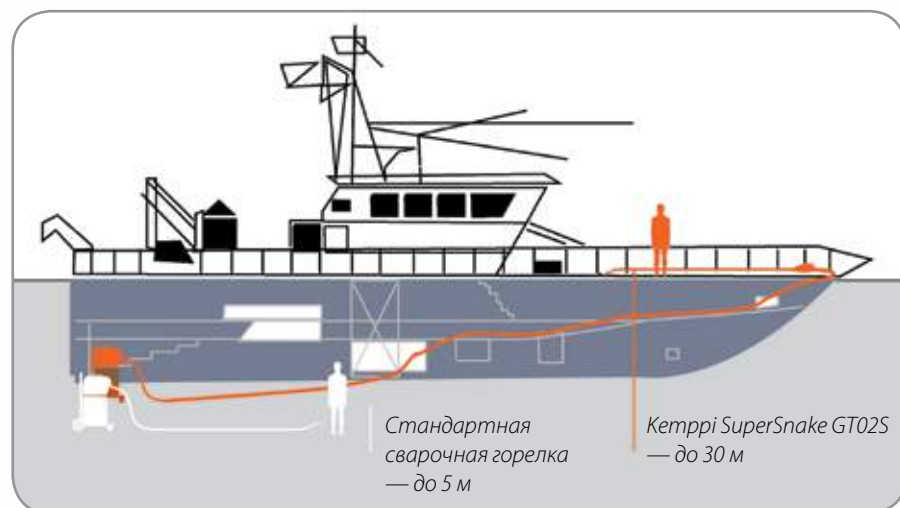
Механизированные сварочные горелки и приводные горелки традиционной конструкции увеличивают массу и нагрузку на руку сварщика. Кроме того, они имеют небольшой радиус действия, ограниченные возможности использования разных типов присадочной проволоки или объема выполнения сварочных операций. SuperSnake GT02S решает эти проблемы, одновременно уменьшая массу и нагрузку на руку сварщика за счет использования стандартных сварочных горелок.



Прочная стальная рама обеспечивает эффективную защиту механизма SuperSnake от таких источников опасности на рабочем месте, как удары и падения.



В случае подключения к оборудованию Kemppi FastMig устройство SuperSnake совместимо с пультом дистанционного управления сварочной горелкой RMT10, что позволяет легко и удобно регулировать мощность в режиме реального времени и дистанционно выбирать каналы.



FitWeld Evo 300

Высокая мощность,
компактность, возможность
работы при различном
напряжении



Energy efficient



- 300 А при рабочем цикле 20 %
- Идеально подходит для работы в ограниченном пространстве
- Портативность — масса около 15 кг
- Гораздо быстрее высокая скорость сварки прихваточным швом, чем при сварке MMA
- Великолепная стабильность поджига дуги
- Для напряжения питания 220 В в однофазной сети и 380–440 В в трехфазной сети
- Цифровая индикация гарантируют точность параметров в соответствии с технологической картой
- Встроенная регулировка расхода защитного газа и функция GasGuard™
- Пластиковый корпус для сложных условий эксплуатации

Области применения

- Судостроительные верфи и морская нефтедобыча
- Изготовление металлоконструкций
- Монтаж и установка
- Автосервисы
- Сельское хозяйство

Скорость, качество и экономия для профессионалов

Сварочный аппарат FitWeld 300 MIG/MAG предназначен для выполнения прихваточных и сварных швов на предприятиях тяжелой промышленности. Система поджига QuickArc™, новейший механизм GT WireDrive™ и система освещения корпуса Brights™ вместе с другими функциями способствуют повышению скорости сварки, а также делают ее более простой и безопасной. Отличаясь компактным размером и малой массой, аппарат FitWeld также экономит до 57 % входной мощности и повышает скорость выполнения прихваточных и сварных швов вдвое по сравнению со стандартными аппаратами MMA.

- Портативный сварочный инструмент массой 14,5 кг с выходным током 300 А предназначен для выполнения прихваточных швов, установки, монтажа и даже производственной сварки в условиях ограниченного пространства для размещения сварочного аппарата.
- Выполняет идеальные сварные швы порошковой проволокой с флюсовым наполнителем и сплошной проволокой диаметром 1,2 мм и другими распространенными присадочными материалами, которые применяются для производственной сварки.
- Работает в любых условиях, включая напряжение питания от 220 до 440 В в трехфазной сети.
- Цифровой дисплей параметров гарантирует быструю установку и точную регулировку параметров в соответствии с технологической картой.

Источник питания для получения чистых сварных швов

Аппарат FitWeld Evo 300 обеспечивает сварочное напряжение в диапазоне от 11 до 32 В, что гарантирует необходимую мощность для широкого круга областей применения. Он обладает великолепными сварочными характеристиками — 300 А при рабочем цикле 20 %.

В процессе зажигания дуги применяются специальные методы контроля — система QuickArc, которая обеспечивает чрезвычайно чистое и точное зажигание дуги. Система QuickArc предлагает чистое, точное и стабильное зажигание даже при использовании присадочной проволоки диаметром 1,2 мм.

Отображение и регулировка параметров

Управление мощностью осуществляется с помощью простых регуляторов, установленных на панели управления. Цифровой дисплей гарантирует быструю и точную установку напряжения и параметров скорости подачи проволоки. Фактические параметры отображаются во время сварки и остаются на дисплее после сварки.

Прочный корпус со светодиодной подсветкой и возможностью установки дополнительного подогревателя

Благодаря прочному пластиковому корпусу, армированному стекловолокном, аппарат обладает высокой прочностью и ударостойкостью.

Механизм подачи проволоки включает долговечный проволокоподающий механизм GT WireDrive, изготовленный из литого алюминия, а для обеспечения удобной и безопасной замены катушки проволоки в условиях низкой освещенности предусмотрена светодиодная система Brights освещения корпуса. Кроме того, аппарат FitWeld Evo 300 можно заказать с системой подогрева корпуса, предназначенной для исключения колебаний температуры в отсеке для катушки проволоки, которые могли бы привести к конденсации и окислению поверхности присадочной проволоки.

GasGuard™

Устройство Kemppi Gas Guard, устанавливаемое в аппарате FitWeld Evo 300 стандартной комплектации, не допускает сварку без защитного газа, что помогает исключить работы по исправлению брака и повреждению сварочной горелки.

Технические характеристики

FitWeld Evo 300			
Напряжение питания	50/60 Гц, 3 фазы	220–230 В ±10 %	380–440 В ±10 %
Номинальная мощность при макс. токе		10,9 кВА	
Ток потребления	$I_{\text{макс.}}$	230 В: 30 А	400 В: 16 А
	$I_{\text{эфф.}}$	230 В: 14 А	400 В: 6,2 А
Нагрузка при 40 °C	ПВ 20 %	300 А / 29 В	
	ПВ 60 %	200 А / 24 В	
	ПВ 100 %	170 А / 22,5 В	
Соединительный кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)	
Предохранитель (с задержкой срабатывания)		230 В: 20 А	400 В: 10 А
Напряжение холостого хода		45 В пост. тока	
Коэффициент мощности при макс. токе		230 В: 0,92	400 В: 0,95
КПД при максимальном токе		230 В: 82,7 %	400 В: 86,3 %
Диапазон сварочных токов и напряжений		13–32 В	
Катушка сварочной проволоки (макс. ø)		200 мм	
Проволокоподающий механизм		2-роликовый привод	
Присадочная проволока	Fe, сплошная	0,8...1,2 мм	
	Fe, порошковая	0,8...1,2 мм	
	Нерж. сталь	0,8...1,2 мм	
	Al	1,0–1,2 мм	
Габаритные размеры	Д x Ш x В	457 x 226 x 339 мм	
Масса		14,5 кг	
Класс электромагнитной совместимости		A	
Класс защиты		IP23S	



Светодиодный дисплей FitWeld Evo 300



Панель управления FitWeld Evo 300



FitWeld 300 устанавливается на транспортной тележке ST7.

Информация для заказа

FitWeld Evo 300	
FitWeld Evo 300	6291200
FitWeld Evo 300 + Fe32, 3,5 м	P2103
FitWeld Evo 300 + Fe32, 5,0 м	P2104
Fe32, 3,5 м	6603203
Fe32, 5,0 м	6603204
Кабель заземления, 35 мм², 5 м	6184311
Шланг для подачи защитного газа, 6 м	W000566

ArcFeed 200/300/300P/300RC

Производительность сварки MIG/MAG при работе от источника питания стабилизированного постоянного тока (CC) или стабилизированного постоянного напряжения (CV)



Коротко

- Возможность использования источников питания MMA для повышения производительности сварки MIG/MAG
- Идеально подходит для тяжелых условий эксплуатации
- Отлично подходит для сварки порошковой присадочной проволокой
- Компактный, легкий, прочный
- Большой четкий ЖК-дисплей

Области применения

- Сварка высокопрочной стали в цехах
- Строительство и судостроение
- Сварка труб в нефтегазовой отрасли
- Сварка на месте эксплуатации
- Предоставление услуг проката оборудования

Устройство подачи проволоки с технологией потенциального считывания

ArcFeed 200 и 300 — это устройства подачи проволоки с технологией потенциального считывания, обеспечивающей высокую производительность сварки MIG/MAG. Они могут использоваться практически с любым сварочным источником питания, включая генераторы. Повышения производительности сварки MIG/MAG можно добиться даже с устаревшим стационарным оборудованием для сварки MMA. ArcFeed обеспечивает надежный плавный пуск, а ЖК-дисплей с подсветкой защищен толстым поликарбонатным стеклом.

Для работы с оборудованием ArcFeed требуется лишь кабель питания и провод заземления источника питания, поэтому данное оборудование идеально подходит для сварочных площадок, где многожильные управляющие кабели можно легко повредить. Меньшее количество кабелей упрощает работу с легким сварочным оборудованием на площадке. Каждый аппарат оснащен механизмом подачи проволоки 4x4, а модель ArcFeed 300RC имеет полезную функцию дистанционного управления для регулировки силы сварочного тока.

Другие дополнительные функции

- Контроль тока в конце сварки
- Кнопка протяжки проволоки
- Проверка подачи газа
- Таймер подачи газа после сварки

Технические данные

ArcFeed		200	300, 300RC	300P
Номинальная мощность		150 Вт	150 Вт	150 Вт
Нагрузка при 40 °C	ПВ 100 %	300 А	300 А	300 А
Механизм подачи проволоки		4-роликовый	4-роликовый	4-роликовый
Присадочная проволока, Ø мм	Порошковая проволока	1,2...2,0	1,2...2,0	1,2...2,4
	Самозащитная порошковая проволока	1,6...2,0	1,6...2,0	1,6...2,4
	Сплошная проволока	1,0...1,6	1,0...1,6	1,0...1,6
Габаритные размеры		Д x Ш x В	510 x 200 x 310 мм	590 x 240 x 445 мм
Масса		11 кг	15 кг	15 кг

Информация для заказа

Механизмы подачи проволоки

Kemppi ArcFeed 200	6120200
Kemppi ArcFeed 300	6120300
Kemppi ArcFeed 300P	6120310
Kemppi ArcFeed 300RC	6120301

Дополнительное оборудование и принадлежности

Регулятор расхода газа	W000364
Рама для подвешивания модели ArcFeed 200	6185285
Устройство для подвешивания KFH 1000 для моделей ArcFeed 300, 300P и 300RC	6185100
Защитные направляющие для модели ArcFeed 200	6185286
Защитные направляющие для моделей ArcFeed 300, 300P и 300RC	6185287

Кабели

Удлинительный кабель	70 мм², 25 м	6183725
Удлинительный кабель	70 мм², 10 м	6183710
Кабель заземления	16 мм², 5 м SKM25	6184015



Устройство ArcFeed 200 показано с источником питания KMS 400 AS





| Сварка **TIG**

MinarcTig Evo	42
MinarcTig	44
MasterTig MLS	46
MasterTig LT 250	48
MasterTig MLS ACDC	50
MasterTig ACDC	52

Профессионалы в области сварки TIG точно знают, что им необходимо. Компания Kemppi разработала оборудование, полностью отвечающее их требованиям. Стабильное зажигание дуги и точная регулировка сварочного тока являются неотъемлемой характеристикой каждой модели семейства оборудования для сварки TIG. Также можно выбрать дополнительные пульта управления, соответствующие условиям конкретного цеха или сварочной площадки и позволяющие сварщикам полностью сосредоточить свое внимание на качестве.

MinarcTig Evo 200/200MLP

Превосходное качество сварки TIG



Коротко

- 200 А постоянного тока при рабочем цикле 35 %, 1-фазный, 230 В
- Постоянное качество сварки
- Стабильный поджиг дуги при токе 5 А
- Таймер подачи газа до и после сварки
- Таймер увеличения/уменьшения сварочного тока
- Фиксирование переключателя сварочной горелки
- Для моделей MLP — возможность импульсной сварки
- Возможность дистанционного управления током
- Технология PFC, обеспечивающая максимальный энергетический КПД
- Работа от сети или от генератора
- Гарантия Kemppi 2+ на детали и работу

Надежный, Точный и Мощный

Аппараты **MinarcTig Evo** оправдывают ожидания покупателей сварочных аппаратов Kemppi для сварки методом TIG. Точное, доведенное до совершенства высокочастотное зажигание и необходимое управление, мощность и работоспособность обеспечивают надежное выполнение разнообразных профессиональных сварочных работ. 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.

This model is compatible with TTC torches only, please see the full available range of TIG torches on pages 86 – 89. Available remote control models are on page 120.

Технические характеристики

MinarcTig Evo 200/200MLP		
Напряжение питания	1~, 50/60 Гц	230 В ± 15 % (AU 240 В ± 15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 35 %, TIG	200 А / 4,9 кВА
	ПВ 35 %, MMA	170 А / 5,7 кВА
Ток потребления, I _{1 макс.}	TIG	21,1 А
	MMA	24,8 А
Ток потребления, I _{1эфф.}	TIG	12,7 А
	MMA	14,7 А
Сетевой 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 сварочных токов и напряжений	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)
Потребляемая мощность холостого хода	TIG	10 Вт
	MMA	30 Вт
Коэффициент мощности при ПВ 100 % (cos φ)	TIG	0,99
	MMA	0,99
КПД 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 рабочей температуры		-20...+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 (с заземляющим и сварочным кабелями и ремнем для переноски)		
MinarcTig Evo 200	TTC 220, 4 м	P0640
MinarcTig Evo 200	TTC 220, 8 м	P0641
MinarcTig Evo 200MLP	TTC 220, 4 м	P0642
MinarcTig Evo 200MLP	TTC 220, 8 м	P0643
MinarcTig Evo 200 AU*	TTC 220, 4 м	P0672
MinarcTig Evo 200 AU*	TTC 220, 8 м	P0673
MinarcTig Evo 200MLP AU*	TTC 220, 4 м	P0674
MinarcTig Evo 200MLP AU*	TTC 220, 8 м	P0675
MinarcTig Evo 200 DK*	TTC 220, 4 м	P0676
MinarcTig Evo 200 DK*	TTC 220, 8 м	P0677
MinarcTig Evo 200MLP DK*	TTC 220, 4 м	P0678
MinarcTig Evo 200MLP DK*	TTC 220, 8 м	P0679
Транспортная тележка MST 400		6185294

* Модель AU предназначена для рынков Австралии и Новой Зеландии, а модель DK — для Дании. Они укомплектованы разными вилками.

Области применения

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



Minilog — это функция простой регулировки импульса: нужно всего лишь задать длительность импульса и среднее значение сварочного тока и можно приступать к сварке.



Качественная сварка независимо от места ее проведения



MinarcTig Evo 200, MinarcTig Evo 200 MLP с функцией Pulse

MinarcTig 250, 250MLP

Мощный, мобильный и компактный



Коротко

- Хорошее зажигание дуги при малом токе
- Четкий дисплей
- Таймер подачи газа до и после сварки
- Таймер увеличения/уменьшения сварочного тока
- Фиксирование переключателя сварочной горелки
- Возможность импульсной сварки

Области применения

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

Высокое качество сварки TIG для операций, требующих высокой точности

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

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

This model is compatible with TTC torches only, please see the full available range of TIG torches on pages 86 – 89. Available remote control models are on page 120.

Технические характеристики

MinarcTig 250/250MLP

Напряжение питания	50/60 Гц	3~, 400 В (-20...+15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	TIG	7,2 кВА
	MMA	8,2 кВА
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)
Предохранитель с задержкой срабатывания		10 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 30 %, TIG	250 А/20,1 В
	ПВ 60 %, TIG	180 А / 17,2 В
	ПВ 100 %, TIG	160 А/16,4 В
	ПВ 35 %, MMA	220 А/28,8 В
	ПВ 60 %, MMA	170 А / 26,8 В
	ПВ 100 %, MMA	150 А/26,0 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	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 (cos φ)	TIG	0,92
	MMA	0,91
КПД при макс. токе	TIG	80 %
	MMA	86 %
Штучный электрод	Ø	1,5–5,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	400 x 180 x 340 мм
Масса (без кабелей)		11 кг



MinarcTig 250 на двухколесной транспортной тележке MST400, которая заказывается дополнительно.



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



Аппарат MinarcTig можно использовать при изготовлении и ремонте разнообразных изделий из металла. Будь то цех или рабочая площадка, аппарат MinarcTig 250 станет надежным и мобильным помощником в сварке.

Информация для заказа

MinarcTig

MinarcTig 250	TTC 160, 4 м	P0607
MinarcTig 250	TTC 160, 8 м	P0608
MinarcTig 250	TTC 220, 4 м	P0609
MinarcTig 250	TTC 220, 8 м	P0610
MinarcTig 250 MLP	TTC 160, 4 м	P0611
MinarcTig 250 MLP	TTC 160, 8 м	P0612
MinarcTig 250 MLP	TTC 220, 4 м	P0613
MinarcTig 250 MLP	TTC 220, 8 м	P0614

Дополнительное оборудование и принадлежности

Сварочный кабель	25 мм ²	5 м	6184201
Кабель заземления	25 мм ²	5 м	6184211
Транспортная тележка MST 400			6185294



MinarcTig 250 panel



MinarcTig 250MLP panel

MasterTig MLS 3000/4000

Оборудование, с которым приятно работать



Коротко

- Питание от источника постоянного тока для сварки TIG и MMA
- Компактный размер обеспечивает высокую мобильность
- Великолепное качество зажигания даже при использовании длинных кабелей горелок TIG
- Функция высокочастотной импульсной сварки повышает скорость и качество сварки
- Питание возможно от сети электропитания или от генератора

Области применения

- Монтаж и использование на сварочной площадке
- Ремонт и техническое обслуживание
- Производство тонколистового металла
- Химическая и энергетическая промышленность

Оборудование промышленного назначения, работающее от источника постоянного тока

Оборудование MasterTig MLS для сварки на постоянном токе стало промышленным стандартом для многих пользователей благодаря точной регулировке сварочных параметров, малой массе и компактной конструкции. Среди профессионалов популярностью пользуются источники питания на 300 и 400 ампер с рабочим циклом 30 % при максимальном выходном токе.

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

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

Технические характеристики

Master MLS™		3000	4000
Напряжение питания	3~ 50/60 Гц	380-440В ±10%	380-440В ±10%
Номинальная мощность при ПВ 100 %	TIG	8,4 кВА	13,8 кВА
	MMA	9,4 кВА	15 кВА
Предохранитель с задержкой срабатывания		10 А	16 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 30 %, TIG	300 А/22 В	400 А/26 В
	ПВ 60 %, TIG	230 А/19,2 В	320 А/22,8 В
	ПВ 100 %, TIG	200 А/18 В	270 А/20,8 В
	ПВ 40 %, MMA	250 А/30 В	350 А/34 В
	ПВ 60 %, MMA	205 А/28,2 В	285 А/31,4 В
	ПВ 100 %, MMA	160 А/26,4 В	220 А/28,8 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	TIG	5 А/10 В ... 300 А/22 В	5 А/10 В ... 400 А/26 В
	MMA	10 А/20,5 В ... 250 А/30 В	10 А/20,5 В ... 350 А/34 В
Напряжение холостого хода		80 В пост. тока	80 В пост. тока
Коэффициент мощности при ПВ 100 %		0,95	0,95
КПД при ПВ 100 %		86 %	86 %
Штучный электрод	∅	1,5...5,0 мм	1,5...6,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	500 x 180 x 390 мм	500 x 180 x 390 мм
Масса		22 кг	23 кг

MasterCool 10

Напряжение питания	50/60 Гц	400 В (-15...+20 %)
		230 В (-15...+10 %)
Мощность охлаждения	ПВ 100 %	1,0 кВт
Номинальная мощность	ПВ 100 %	250 Вт
Габаритные размеры	Д x Ш x В	500 x 180 x 260 мм
Масса		10 кг

Информация для заказа

Источники питания

MasterTig 3000 MLS	6114300
MasterTig 4000 MLS	6114400

Блоки охлаждения

MasterCool 10	6122350
---------------	---------

Панели управления

MTL	6116000
MTX	6116005
MTM	6116010
MTZ	6116015

Транспортные тележки

T 100	6185250
T 130	6185222
T 200	6185258

This model is compatible with TTC torches only, please see the full available range of TIG torches on pages 86 – 89. Available remote control models are on page 120.

MasterTig MLS



MTL



MTX



MTZ



MTM



Оборудование MasterTig MLS обладает малой массой и компактными размерами, но, в то же время, обеспечивает высокий сварочный ток и показатели рабочего цикла.

MasterTig LT 250

Высококачественное решение
для сварки TIG, исключая
необходимость использования
неудобных кабелей
управления
и питания



Energy efficient



Коротко

- 250 А пост. тока для TIG/MMA при ПВ 35 %
- Отсутствие силовых кабелей и кабелей управления
- Компактные размеры и небольшой вес — 12,6 кг
- Возможность дистанционного управления током
- Высокочастотное или контактное зажигание
- Цифровая приборная панель
- Расходомер газа входит в стандартную комплектацию
- Регулировка подачи газа до и после сварки
- Таймеры увеличения/уменьшения сварочного тока
- Фиксация в режиме 2/4-тактной синхронизации
- Гарантия Kempri 2+

Оборудование для сварки TIG, применяемое на строительных площадках и в экстремальных условиях

Аппарат MasterTig LT 250 исключает необходимость использования традиционных кабелей управления и силовых кабелей, связанные с ними риски для здоровья и безопасности на рабочей площадке, операции с кабелями и работы по организации рабочей площадки. Электронный источник питания с воздушным охлаждением идеально подходит для тяжелых условий эксплуатации, включая условия высокой и низкой температуры и высокой влажности. Аппарат MasterTig LT 250, питание которого может осуществляться от любого сварочного источника питания постоянного тока с напряжением на полюсах не ниже 40 В, включая сварочные генераторы и источники питания MMA и MIG/MAG, является самым гибким решением для сварки TIG постоянного тока.

Точное зажигание, как в случае сварки TIG постоянным током, так и сварки MMA, упрощает сварку и может применяться при больших длинах горелки. Цифровой дисплей обеспечивает четкое отображение предустановленных параметров сварки и логичную, удобную и точную настройку параметров. Расходомер газа, установленный на задней панели, позволяет контролировать расход используемого защитного газа. MasterTig LT 250 весит всего 12,6 кг и имеет ремень для переноски, что облегчает его транспортировку на место проведения работ.

Один основной источник питания может обеспечивать питание нескольких аппаратов MasterTig LT 250. KempGouge ARC 800 — идеальный выбор для использования в качестве основного источника питания. Его выходная мощность достаточна для питания 4 аппаратов LT 250, работающих на полной мощности, при этом все аппараты могут одновременно выполнять сварку на одной заготовке.

Технические характеристики

MasterTig LT 250

Диапазон напряжения питания	Пост. ток	40–100 В
Номинальная входная мощность		8,6 кВт/9,1 кВА
Ток потребления, I ₁ макс.	TIG	155 А
	MMA	230 А
Ток потребления, I ₁ эфф.	TIG	90 А
	MMA	135 А
Продолжительность включения при 40 °С	TIG	ПВ 35 % 250 А/20 В
	TIG	ПВ 60 % 200 А/18 В
	TIG	ПВ 100 %, 160 А/16,4 В
	MMA	ПВ 35 % 250 А/30 В
	MMA	ПВ 60 %, 200 А/28 В
	MMA	ПВ 100 %, 160 А/26,4 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	TIG	5 А/1 В – 250 А/35 В
	MMA	10 А/1 В – 250 А/35 В
Напряжение холостого хода		90 В
Потребляемая мощность холостого хода	TIG	8 Вт
	MMA	21 Вт
КПД при ПВ 100 %	TIG	80 %
	MMA	86 %
Электроды для сварки MMA		1,6 – 5,0 мм
Габаритные размеры	(Д × Ш × В)	460 × 180 × 390 мм
Масса		12,6 кг
Температурный класс		F
Класс защиты		IP23S
Класс электромагнитной совместимости		A
Диапазон рабочей температуры		–20...+40 °С
Диапазон температуры хранения		–40...+60 °С
Стандарты: IEC 60974-1:2012, IEC 60974-10:2007, IEC 60974-3:2007		

Информация для заказа

MasterTig LT 250	6115100
Кабели	
Сварочный кабель, 35 мм ² , 5 м	6184301
Сварочный кабель, 35 мм ² , 10 м	6184302
Кабель заземления, 35 мм ² , 5 м	6184311
Кабель заземления, 35 мм ² , 10 м	6184312
Удлинительный кабель, 35 мм ² , 5 м	6183305
Удлинительный кабель, 35 мм ² , 10 м	6183310

Пульты дистанционного управления током	
RTC 10	6185477
RTC 20	6185478
R10, 5 м	6185409
R10, 10 м	618540901
R11F	6185407
Расходомер аргона с часами	6265136
Шланг для подачи защитного газа (4,5 м)	W001077
Ремень для переноски	9592160
Дополнительный основной источник питания для нескольких аппаратов	
KempGouge ARC 800	6284000



Панель управления MasterTig LT 250: выбор процесса TIG или MMA, высокочастотного или контактного зажигания, фиксирование курка сварочной горелки и выбор дистанционного управления. Отображение сварочного тока, регулировка подачи газа до и после сварки, таймер увеличения/уменьшения сварочного тока.



Ручной пульт дистанционного управления R 10 обеспечивает удобное дистанционное управление током для процессов сварки TIG и MMA.



Ручной пульт дистанционного управления RTC 10 встраивается в горелки TTC TIG с целью удобной регулировки сварочного тока во время сварки непосредственно с горелки.



Педаль дистанционного управления R 11F обеспечивает точное регулирование сварочного тока, когда требуется частая и точная регулировка. Идеальный выбор для использования в цехе.

This model is compatible with TTC torches only, please see the full available range of TIG torches on pages 86 – 89. Available remote control models are on page 120.

MasterTig MLS 2300/3003 ACDC

Технология управления MLS обеспечивает превосходное качество сварки TIG



Energy efficient



Коротко

- Процессы TIG и MMA, например, пост. ток -/пост. ток + /перем. ток/ MIX TIG
- Высокая энергетическая эффективность, компактность
- Дополнительная функция MasterCool для интенсивной сварки
- Функция MicroTask для быстрой прихватки с низким тепловложением

Области применения

- Цеха изготовления металлоконструкций
- Судостроительные верфи и морская нефтедобыча
- Химическая и обрабатывающая промышленность
- Механизированная сварка

Сделайте сложную работу легкой

Аппарат MasterTig MLS ACDC предлагает все необходимые функции управления, соответствующие строгим требованиям профессионалов в области сварки TIG. Просто наслаждайтесь работой, где бы ни применялось оборудование! Предлагаются следующие версии модели: 230 A с 1-фазным источником питания на 230 В, а также версия 300 A с 3-х фазным источником питания на 230/460 В.

MasterTig MLS ACDC — это профессиональное оборудование для точной сварки алюминия, которое также подходит для сварки других материалов. Модульная конструкция позволяет создать комплект, полностью удовлетворяющий вашим требованиям.

На выбор предлагаются панели управления **ACS** или **ACX**, позволяющие быстро отрегулировать основные параметры, включая время подачи газа до и после сварки, частоту дуги переменного тока и значения времени возрастания и уменьшения тока. Панель ACS предоставляет все необходимые элементы управления для сварки на постоянном и переменном токе, а также для комбинированной сварки (MIX TIG) с высокочастотным или контактным зажиганием. Панель ACX предлагает дополнительные функции, включая MicroTask, каналы памяти и импульсную сварку.

Технические характеристики

MasterTig MLS		2300 ACDC	3003 ACDC
Напряжение питания	50/60 Гц	1~, 230 В (±15 %)	3~, 230 В (–10 %) ... 460 В (+10 %)
Номинальная мощность при ПВ 100 %	TIG	5,7 кВА	9,2 кВА
	MMA	6,0 кВА	10 кВА
Рекомендованные предохранители (плавкие, с задержкой срабатывания)		15 А	20/16 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 40 %, TIG	230 А/19,2 В	300 А/22 В
	ПВ 60 %, TIG	200 А/18 В	230 А/19,2 В
	ПВ 100 %, TIG	170 А/16,8 В	190 А/17,6 В
	ПВ 40 %, MMA	180 А/27,2 В	250 А (230 В перем. тока, 30 %) /30 В
	ПВ 60 %, MMA	150 А/26 В	230 А/29,2 В
	ПВ 100 %, MMA	120 А/24,8 В	190 А/27,6 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	TIG	3 А/10 В – 230 А/19,2 В	3 А/10,0 В – 300 А/22 В
	MMA	10 А/20,5 В – 180 А/27,2 В	10 А/20,5 В – 250 А/30 В
Напряжение холостого хода		58 В пост. тока	58 В пост. тока
	Модели AU/VRD	20 В пост. тока/VRD	-
Коэффициент мощности при ПВ 100 %		0,99	0,95
КПД при ПВ 100 %		82 %	81 %
Штучный электрод, MMA	Ø	1,5...4,0 мм	1,5...5,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	430 x 180 x 390 мм	500 x 180 x 390 мм
Масса		15 кг	25 кг

Блок охлаждения		MasterCool 20	MasterCool 30
Напряжение питания		230 В (±15 %)	24 В пост. тока
Номинальная мощность при ПВ 100 %		50 Вт	50 Вт
Мощность охлаждения		1,0 кВт	1,0 кВт
Максимальное давление		400 кПа	400 кПа
Рекомендуемая охлаждающая жидкость		20...40 % этанол/вода	20...40 % этанол/вода
Объем бачка		3 л	3 л
Габаритные размеры	Д x Ш x В	500 x 180 x 260 мм	500 x 180 x 260 мм
Масса		8 кг	8 кг

Информация для заказа

Источники питания	
MasterTig MLS 2300 ACDC	6162300
MasterTig MLS 2300 ACDC VRD AU	6162300AU
MasterTig MLS 3003 ACDC VRD	6163003VRD (устройство снижения напряжения)
MasterTig MLS 3003 ACDC	6163003
Блоки охлаждения	
MasterCool 20 (MasterTig MLS ACDC 2300)	6162900
MasterCool 30 (MasterTig MLS ACDC 3003)	6163900
Панели управления	
ACS	6162805
ACX	6162804

This model is compatible with TTC torches only, please see the full available range of TIG torches on pages 86 – 89. Available remote control models are on page 120.

MasterTig MLS



ACS



ACX

Все сварочные аппараты серии MasterTig MLS ACDC могут быть оснащены панелями управления ACX или ACS, имеющими множество дополнительных функций, упрощающих сварку и повышающих ее эффективность.



Устойчивая дуга обеспечивает гладкий шов сварного соединения и гарантирует высокие механические свойства сварного соединения.



Сварка с использованием функции MicroTask — это простой, быстрый и точный способ повышения качества сварочных работ. Она чрезвычайно эффективна для работы с очень тонким металлом.

MasterTig

ACDC 3500W

Мощное, надежное
и экономичное
оборудование



Energy efficient



Аппарат MasterTig ACDC 3500W на транспортной тележке T 22.

Коротко

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

Области применения

- Цеха изготовления металлоконструкций
- Химическая и обрабатывающая промышленность
- Монтаж и установка
- Ремонт и техническое обслуживание

Мощное оборудование для сварки TIG переменного и постоянного тока со скромным аппетитом

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

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

Технические характеристики

MasterTig ACDC 3500W		
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В (±10 %)
Номинальная мощность, макс.	TIG	11,7 кВА
	MMA	15,7 кВА
Предохранитель с задержкой срабатывания	400 В	20 А
Нагрузка при 40 °С	60 % TIG, перем. ток	350 А/24 В
	100 % TIG, перем. ток	280 А/21,2 В
	60 % MMA, пост. ток	350 А/34 В
	100 % MMA, пост. ток	280 А/31,2 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	TIG, пост. ток	3 А/10 В...350 А/24 В
	Перем. ток	10 А/10 В...350 А/24 В
	MMA	10 А/20 В...350 А/34 В
Напряжение холостого хода	Перем. ток, пост. ток	70 В пост. ток
Коэффициент мощности при макс. токе (cos φ)		0,9
КПД при макс. токе		80 %
Габаритные размеры	Д x Ш x В	690 x 260 x 870 мм
Масса		74 кг

Информация для заказа

Mastertig ACDC 3500W	6163505
Панели управления	
Базовая панель ACDC	6162801
Панель ACDC Minilog	6162802
Панель ACDC Pulse	6162803
Транспортная тележка Т 22	6185256

This model is compatible with TTK torches only, please see the full available range of TIG torches on pages 86 – 89. Available remote control models are on page 120.



Аппарат MasterTig ACDC 3500W заслужил репутацию надежного оборудования для качественной сварки.

На выбор предлагаются панели управления трех видов:



ACDC



ACDC Minilog



ACDC Pulse



Сварка **MMA**

Minarc Evo 180	56
Minarc 220	58
Master MLS	60
Master S	62
KempGouge	64

Компактность, небольшая масса и эффективность. Оборудование Kemppi MMA полностью соответствует требованиям к профессиональной сварке. Управление зажиганием и динамикой дуги обеспечивает беспрепятственное горение электрода и выполнение качественной сварки.

Все модели можно подключать к электрогенератору, а также эксплуатировать при температуре ниже нуля или в жарких условиях. Поэтому, независимо от того, необходимо ли вам отремонтировать свой снегоход или завершить монтаж стальной конструкции под палящим солнцем, при выполнении работы вы можете целиком доверять оборудованию Kemppi MMA.

Minarc Evo 180

Где бы вы ни работали



Energy efficient



- Превосходное качество сварки
- Использование с электродами любого типа
- Использование с длинными кабелями питания
- Технология PFC, обеспечивающая максимальный энергетический КПД
- Высокий ток на выходе и высокие показатели рабочего цикла
- Небольшая масса и высокая мобильность
- Прочный и долговечный
- Технология точного поджига дуги точечным касанием при сварке TIG
- Работа от сети или от генератора
- Возможность дистанционного управления
- Гарантия Kemppi 2+ года на детали и работу

Области применения

- Цеха металлоконструкций
- Строительная промышленность
- Сельское хозяйство
- Ремонт и техническое обслуживание



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

Маленький гигант сварки MMA вернулся с новыми силами

Minarc Evo 180 — это новейшая модель для сварки MMA в популярном семействе Minarc Evo. Он не только предлагает все преимущества своего предшественника, но и обладает новыми. Обновленный, усовершенствованный и более мощный, теперь он еще больше способствует мобильности сварщика и обладает более широкими возможностями 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 всё 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 поджига 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.

Технические характеристики

Напряжение питания	50/60 Гц, 1 фаза	230 В ±15 % (модель AU: 240 В ± 15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 30%, MMA	170 А / 5,7 кВА
	ПВ 35%, TIG	180 А / 4,0 кВА
Нагрузка (40 °C), MMA	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 °C), 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 % (MMA)		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		



Небольшая масса, компактность и высочайшая мобильность



Крупная панель управления с четкой индикацией



Модель Minarc Evo 180 укомплектована электрододержателем, сварочным кабелем и кабелем заземления

Информация для заказа

Minarc Evo 140 AU*		61002140AU
Minarc Evo 180		61002180
Minarc Evo 180 AU*		61002180AU
Minarc Evo 180 (Дания)*		61002180DK
Minarc Evo 180 VRD		61002180VRD
Кабель заземления и зажим		6184015
Сварочный кабель и электрододержатель		6184005
Ремень для переноски		9592163
Дополнительно: Горелка TTM15V для сварки TIG	4 м	6271432
Электронная сварочная маска BETA 90X		9873047
Ручной пульт дистанционного управления R10	5 м	6185409

* Модель AU предназначена для рынков Австралии и Новой Зеландии, а модель DK — для Дании. Они укомплектованы разными вилками.

Minarc 220

Мощный, мобильный
и компактный



Коротко

- Великолепное качество сварки и динамика зажигания дуги
- Малая масса, высокая мощность и производительность
- Комплекты оборудования, готовые к работе

Области применения

- Цеха металлоконструкций
- Строительная промышленность
- Сельское хозяйство
- Ремонт и техническое обслуживание

Для сварки в движении

Minarc 220 — трехфазный сварочный источник питания **MMA** с выходным током 220 А постоянного тока, который предлагает техникам реальную свободу передвижения.

Он обеспечивает превосходные характеристики зажигания для всех типов электродов MMA, а функция TouchArc в сочетании с горелкой TIG TTC 220 GV гарантирует стабильные характеристики сварки TIG на постоянном токе. Аппарат также поддерживает дистанционное управление для MMA и TIG с использованием пульта дистанционного управления R10 или пульта управления горелкой RTC10.

Технические характеристики

Minarc 220

Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В -20 %...+15 %
Номинальная мощность	ПВ 35 %, MMA	220 А
	ПВ 100 %, MMA	150 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 35 %, MMA	220 А / 28,8 В
	ПВ 60 %, MMA	170 А / 26,8 В
	ПВ 100 %, MMA	150 А / 26,0 В
	ПВ 35 %, TIG	220 А / 18,8 В
	ПВ 60 %, TIG	180 А / 17,2 В
	ПВ 100 %, TIG	160 А / 16,4 В
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)
Предохранитель с задержкой срабатывания		10 А
Диапазон сварочных токов и напряжений	MMA	10 А/20,4 В – 220 В/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)
КПД при макс. токе		0,86 (TIG 0,80)
Штучный электрод	Ø	1,5–5,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	400 x 180 x 340 мм
Масса		9,2 кг



Исключительные сварочные характеристики и небольшие размеры делают аппарат Minarc 220 идеальным выбором для мастерских по ремонту тяжелого оборудования.

Информация для заказа

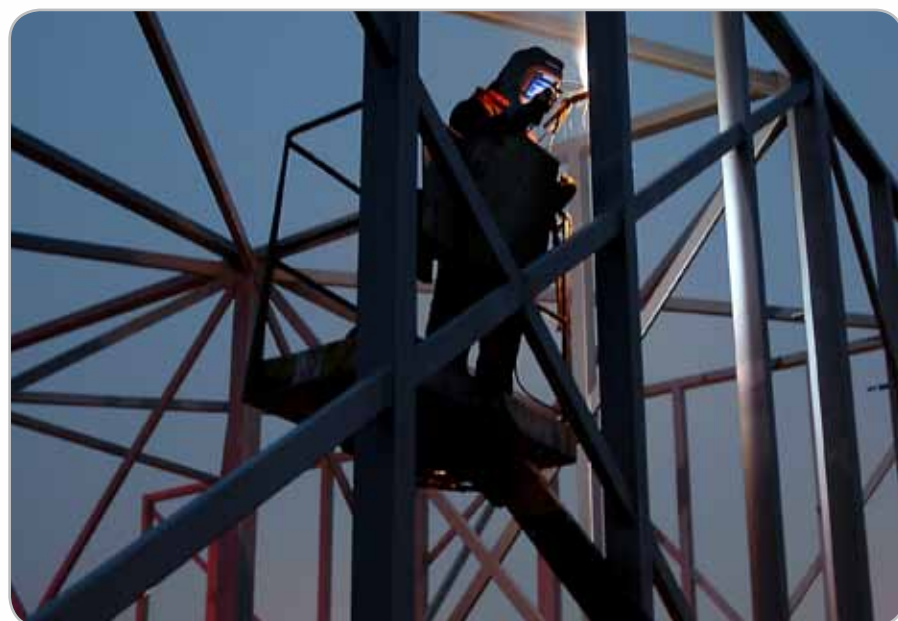
Minarc 220 с кабелем заземления, сварочным кабелем и сетевым кабелем 6102220

Дополнительное оборудование и принадлежности

Кабель заземления	6184211
Сварочный кабель	6184201
Ремни для переноски	9592162



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



Minarc 220 для монтажных работ сваркой MMA

Master MLS 2500/3500

Высочайшее качество
сварки MMA



Коротко

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

Области применения

- Монтаж и использование на сварочной площадке
- Ремонт и техническое обслуживание
- Химическая и обрабатывающая промышленность
- Судостроительные верфи и морская нефтедобыча

Отличное управление дугой, прочная конструкция

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

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

Технические характеристики

Master MLS™		2500	3500
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В (-15...+20 %)	400 В (-15...+20 %)
Номинальная мощность при макс. токе	MMA	9,4 кВА	15 кВА
	TIG	8,4 кВА	13,8 кВА
Предохранитель с задержкой срабатывания		10 А	16 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 40 %	250 А/30 В (300 А/22 В TIG)	350 А/34 В (400 А/26 В TIG)
	ПВ 60 %	205 А / 28,2 В	285 А / 31,4 В
	ПВ 100 %	160 А/26,4 В	220 А/28,8 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	MMA	10 А/20,5 В...250 А/30 В	10 А/20,5 В...350 А/34 В
	TIG	5 А/10 В...300 А/22 В	5 А/10 В...400 А/26 В
Напряжение холостого хода		80 В	80 В
Коэф. мощности при ПВ 100 % (cos φ)		0,95	0,95
КПД при ПВ 100 %		86 %	86 %
Штучный электрод	Ø	1,5...5,0 мм	1,5...6,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	500 x 180 x 390 мм	500 x 180 x 390 мм
Масса		20 кг	21 кг

Информация для заказа

Master MLS™ 2500		6104250
Сварочный кабель, 35 мм ²	5 м	6184301
Кабель заземления, 35 мм ²	5 м	6184311
Электрическая вилка, 16 А	5-контактная	9770812
Master MLS™ 3500		6104350
Master MLS™ 3500 VRD		6104350C1
Сварочный кабель, 50 мм ²	5 м	6184501
Кабель заземления, 50 мм ²	5 м	6184511
Электрическая вилка, 16 А	5-контактная	9770812
Панели управления		
MEL		6106000
MEX		6106010



Apparat Master MLS на двухколесной транспортной тележке T100.

Master MLS — Модификации



MEL



MEX



Apparat Master MLS предназначен для профессионального использования в сложных условиях.

Master S 400/500

Действительно высокое качество сварки и эффективность по доступной цене!



Energy efficient



- Высокая мощность
- Компактность
- Портативность
- Надежность
- Простота в эксплуатации

Специальные технологические функции

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



ММА
и TIG

Профессионал 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

Серия Master S — это простота в использовании и высокая производительность. 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.

Технические характеристики

Master		S 400	S 500
Напряжение питания	50/60 Гц, 3 фазы	380–440 В (-10 %...+10 %)	380–440 В (-10 %...+10 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 60 %	20 кВА	26 кВА
Предохранитель (с задержкой срабатывания)		25 А	35 А
Допустимая нагрузка при 40 °С для сварки MMA	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		55–65 В	55–65 В
Штучные электроды		ø 1,6...6,0 мм	ø 1,6...7,0 мм
Регулирование сварочного тока		плавное	бесступенчатое
Коэффициент мощности при ПВ 100 %		0,90	0,90
КПД при ПВ 100 %		0,89	0,89
Класс защиты		IP23S	IP23S
Диапазон рабочей температуры		-20...+50 °С	-20...+50 °С
Класс электромагнитной совместимости		A	A
Габаритные размеры	Д x Ш x В	570 x 270 x 340 мм	570 x 270 x 340 мм
Масса (без кабелей)		20,5 кг	23,5 кг

Информация для заказа

Master S		
Master S 400		6321400
Master S 500		6321500
Master S 400 Cel	с кривыми для сварки электродами с целлюлозным покрытием	632140001
Master S 500 Cel	с кривыми для сварки электродами с целлюлозным покрытием	632150001
Master S 500 offshore	Для экстремальных условий	6321500C1
Сварочный кабель	50 мм ² , 5 м	6184501
	50 мм ² , 10 м	6184502
	70 мм ² , 5 м	6184701
	70 мм ² , 10 м	6184702
Кабель заземления	50 мм ² , 5 м	6184511
	50 мм ² , 10 м	6184512
	70 мм ² , 5 м	6184711
	70 мм ² , 10 м	6184712
Пульт дистанционного управления R10	5 м	6185409
	10 м	618540901
Беспроводной пульт дистанционного управления R11-T		6185442
Защитные направляющие		SP007023



Удобный пользовательский интерфейс



R10



Беспроводные пульты дистанционного управления R11-T можно использовать просто путем касания электрода

KempGouge ARC 800

Мобильный высокопроизводительный источник питания для строжки



Energy efficient

Коротко

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

Области применения

- Судостроительные заводы
- Цеха изготовления металлоконструкций
- Литейные цеха

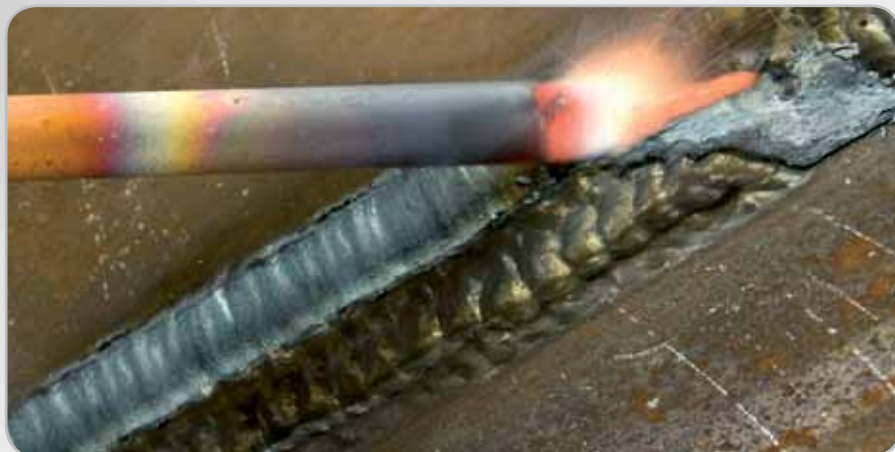
Мощное профессиональное оборудование для строжки

KempGouge обеспечивает силу тока строжки 800 ампер при рабочем цикле 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, разделявать 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.

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



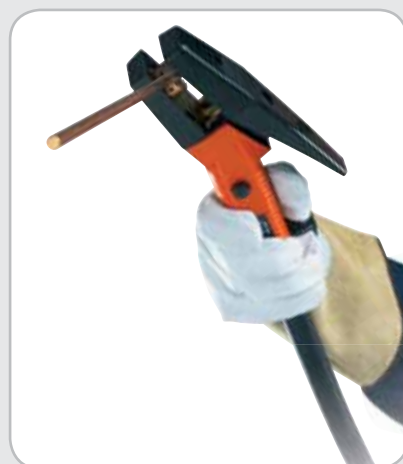
Аппарат KempGouge ARC 800 облегчает операции строжки угольной дугой.

Технические данные

KempGouge™ ARC 800		
Напряжение питания	3~, 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 сварочных токов и напряжений	20 А/20 В...800 А/44 В	
Сетевой кабель	H07RN-F	4G16 (16 мм)
Напряжение холостого хода	50 В	
Коэффициент мощности при ПВ 100 %	0,9	
КПД 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 (Исключая сетевой кабель)	
KempGouge ARC 800 (с транспортной тележкой)	6284000
Сетевой кабель	
4X16MM2 5m	W000869
4X16MM2 10m	W003408
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.

Сварочные горелки

Сварочные горелки MIG/MAG	68
Расходуемые и сменные детали	78
Комплекты расходных материалов для проволокоподающего механизма	80
Сварочные горелки TIG	86
Расходуемые и сменные детали	88

Созданы для удобной и продуктивной сварки

Многие задачи сварки связаны с исключительной ответственностью организации и рабочего, который их выполняет. Будь то сварка корпуса судна или прогулочного катера, вагонов или гоночных автомобилей, вы можете быть уверены, что сварочные горелки Kemppi обеспечат необходимое качество каждого сварного шва.





Сварочные горелки MIG/MAG

Созданы для **удобной и продуктивной сварки**

Идеальное сочетание массы и габаритов позволяет сварщику проявить свое мастерство в полной мере. На выбор предлагается широкий спектр сварочных горелок MIG/MAG, подключаемых к разъемам типа Euro, с длиной кабеля от 3 до 8 метров.

Горелки FE разработаны специально для решения обычных производственных задач с использованием присадочной проволоки из стали. Предлагаются модели длиной 3,5 и 5 м.

Горелки MMT предназначены для решения разнообразных задач и использования с целым рядом материалов. На выбор предлагаются модели с воздушным или водяным охлаждением длиной 3 и 4,5 м.

Горелки PMT применяются для различных видов сварки и включают модели с воздушным или водяным охлаждением.

Горелки PMT MN с воздушным охлаждением разработаны

специально для сварки корневого прохода. Система MN (Multi Neck) позволяет быстро сменить шейку сварочного пистолета. На выбор предлагаются 3 варианта шейки, которые можно заменить за несколько секунд. Все модели горелок PMT могут оснащаться пригорелочным пультом дистанционного управления RMT10. В сочетании с совместимым оборудованием Kemppi MIG/MAG пульт дистанционного управления RMT10 обеспечивает выбор мощности сварки или каналов памяти непосредственно в процессе сварки.

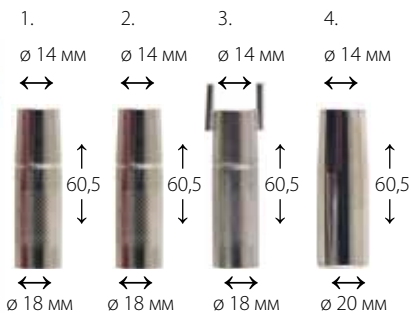
Горелки WS обеспечивают увеличение радиуса работы при сварке нержавеющей стали и алюминия и поставляются в исполнениях с воздушным и водяным охлаждением с кабелями длиной от 6 до 8 метров. В горелках WS используется запатентованный материал двухслойных направляющих каналов, снижающий потери энергии на трение и обеспечивающий возможность подачи проволоки на большие расстояния.

Технические данные и информация для заказа

FE		FE 20	FE 25	FE 27	FE 32	FE 35	FE 42			
Допустимая нагрузка, Ar + CO ₂		35 %	200 A	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A		
Охлаждение			Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух		
Присадочная проволока		ø мм	0,6...1,2	0,6...1,2	0,6...1,2	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6		
Длина / Код заказа		3,5 м	6602003	6602503	6602703	6603203	6603503	6604203		
		5 м	6602004	6602504	6602704	6603204	6603504	6604204		
MMT		MMT 25	MMT 27	MMT 32	MMT 35	MMT 42	MMT 42C	MMT 30W	MMT 42W	MMT 52W
Допустимая нагрузка, Ar + CO ₂	35 %	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A	-	-	-	-
	100 %	-	-	-	-	-	350 A	300 A	400 A	500 A
Охлаждение			Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Вода	Вода	Вода
Присадочная проволока		ø мм	0,6...1,2	0,6...1,2	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6
Длина / Код заказа	3 м	6252513MMT	6252713MMT	6253213MMT	6253513MMT	6254213MMT	6254205	6253043MMT	6254203MMT	6255203MMT
	4,5 м	6252514MMT	6252714MMT	6253214MMT	6253514MMT	6254214MMT	6254207	6253044MMT	6254204MMT	6255204MMT
PMT		PMT 25	PMT 27	PMT 32	PMT 35	PMT 42	PMT 30W	PMT 42W	PMT 52W	
Допустимая нагрузка, Ar + CO ₂	35 %	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A	-	-	-	
	100 %	-	-	-	-	-	300 A	400 A	500 A	
Охлаждение			Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Вода	Вода	Вода
Присадочная проволока		ø мм	0,6...1,2	0,6...1,2	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6
Длина / Код заказа	3 м	6252513	6252713	6253213	6253513	6254213	6253043	6254203	6255203	
	4,5 м	6252514	6252714	6253214	6253514	6254214	6253044	6254204	6255204	
В стандартный комплект горелки входит сварочный набор для стальной проволоки.										
PMT MN	3.5 m, ø 1.0 mm		3.5 m, ø 1.2 mm		5 m, ø 1.0 mm		5 m, ø 1.2 mm			
Присадочная проволока	Код заказа	Шейка	Код заказа	Шейка	Код заказа	Шейка	Код заказа	Шейка		
0.8...1.6	62503230N01	Fe, 45°, L222	62503230N02	Fe, 45°/222	62503250N01	Fe, 45°, L222	62503250N02	Fe, 45°/222		
0.8...1.6	62503230N01SS	Ss, 45°, L222	62503230N02SS	Ss, 45°/222	62503250N01SS	Ss, 45°, L222	62503250N02SS	Ss, 45°/222		
0.6...1.2	62503230N05	Fe, L168, RP	62503230N06	Fe, 60°/168, RP	62503250N05	Fe, 60°, L168, RP	62503250N06	Fe, 60°/168, RP		
0.6...1.2	62503230N07	Fe, 60°, L198	62503230N08	Fe, 60°/198	62503250N07	Fe, 60°, L198	62503250N08	Fe, 60°/198		
0.6...1.2	62503230N09	Fe, 60°, L168	62503230N10	Fe, 60°/168	62503250N09	Fe, 60°, L168	62503250N10	Fe, 60°/168		
0.6...1.2	62503230N03	Fe, L198, RP	62503230N04	Fe, 60°/198, RP	62503250N03	Fe, 60°, L198, RP	62503250N04	Fe, 60°/198, RP		
0.6...1.2	62503230N03SS	Ss, 60°, L198, RP	62503230N04SS	Ss, 60°/198, RP	62503250N03SS	Ss, 60°, L198, RP	62503250N04SS	Ss, 60°/198, RP		
0.6...1.2	62503230N05SS	Ss, 60°, L168, RP	62503230N06SS	Ss, 60°/168, RP	62503250N05SS	Ss, 60°, L168, RP	62503250N06SS	Ss, 60°/168, RP		
0.6...1.2	62503230N07SS	Ss, 60°, L198	62503230N08SS	Ss, 60°/198	62503250N07SS	Ss, 60°, L198	62503250N08SS	Ss, 60°/198		
0.6...1.2	62503230N09SS	Ss, 60°, L168	62503230N10SS	Ss, 60°/168	62503250N09SS	Ss, 60°, L168	62503250N10SS	Ss, 60°/168		
RP = корневой проход, модели Ss с направляющим каналом Chili, модели Fe со спиральным направляющим каналом. Все комплекты имеют воздушное охлаждение, при ПВ 35% 320A (Ar + CO ₂).										
WS	WS35		WS30W	WS42W	MMG	MMG 22				
Допустимая нагрузка, Ar + CO ₂		300 A/35 %	250 A/100 %	300 A/100 %		200 A (35 %)				
Охлаждение			Воздух	Вода		Воздух				
Присадочная проволока, ø мм	Нерж. сталь (Ss)	1,0	1,0...1,2	1,0...1,2	Железо (Fe)	0,6...1,0				
	Алюминий (Al)	1,2	1,2 (1,6)	1,2 (1,6)	Нерж. сталь (Ss), алюминий (Al)	0,8...1,0				
Коды заказа	6 м, Al 1,2	6253516A12	6253046A12	6254206A12	3 м	6250220				
	6 м, Ss 1,0	6253516S10	6253046S10	6254206S10	Горелка MMG 22 используется только с оборудованием серии MinarcMig.					
	6 м, Ss 1,2	-	6253046S12	6254206S12						
	8 м, Al 1,2	-	6253048A12	6254208A12	Направляющие каналы:					
	8 м, Ss 1,0	-	6253048S10	6254208S10	MMG 22	0,6...1,0 мм (Fe)	4307660			
	8 м, Ss 1,2	-	6253048S12	6254208S12		0,8...1,0 мм (Ss, Al)	4307660			

Комплект поставки включает горелку, двухслойный тефлоновый направляющий канал и 5 контактных наконечников.

FE 20, FE 25, MMT 25, PMT 25



Газовое сопло	
1. 9580101*	Стандартное
2. 958010101	С изолирующим кольцом
3. 4113470	Для точечной сварки
4. 9580101E	Толстая стенка

Изолирующая втулка	
9591010*	

Контактный наконечник		
9876635*	0,8 мм / M6	FE 20
9876636*	1,0 мм / M6	

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 67.

Адаптер контактного наконечника	
9580173*	

Изолирующее кольцо	
9591079*	

Фиксирующая пружина	
4275240*	

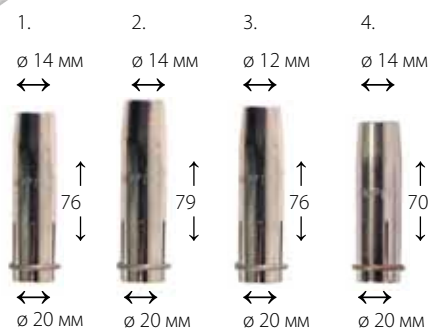
Шейка 45°	
4153040*	

Направляющие каналы			
4188573*	Спиральный	0,6...0,8	3,5 м / белый
4188576*	Спиральный	0,6...0,8	5 м / белый
4188581*	Спиральный	0,9...1,2	3 м / красный
4188582*	Спиральный	0,9...1,2	4,5 м / красный
W006453*	Спиральный	0,9...1,2	3,5 м / красный
W006454*	Спиральный	0,9...1,2	5 м / красный

Подходящие направляющие каналы: белый, красный, желтый, DL Chili-Teflon.

* Стандартный комплект поставки

FE 27, MMT 27, PMT 27, FE 32, MMT 32, PMT 32, MMT 30W, PMT 30W, WS 30W



Газовое сопло

1. 4295760* Стандартное / M8
2. 4295760L Длинное
3. 4295760C Коническое
4. 4294970 Стандартное / M6

Контактный наконечник

9580123* 1,0 / M8

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 67.

Адаптер контактного наконечника

4295740* M8

4294890 M6

Газовый распылитель

4294880*

4294880CER



1. Шейка 50°

3146800 MMT 30W/PMT 30W/WS 30W

2. Шейка 50°

3146780 FE 27/MMT 27/PMT 27FE 32/MMT 32/PMT 32

Направляющие каналы

4188581*	Спиральный	0,9...1,2	3 м / красный
4188582*	Спиральный	0,9...1,2	4,5 м / красный
W006453*	Спиральный	0,9...1,2	3,5 м / красный
W006454*	Спиральный	0,9...1,2	5 м / красный

Подходящие направляющие каналы: белый, красный, желтый, DL Chili-Teflon.

* Стандартный комплект поставки / WeldSnake в соответствии с присадочной проволокой.

FE 35, MMT 35, PMT 35, WS 35, MMT 42W, PMT 42W, WS 42W



Газовое сопло

1. 4307050*	Стандартное, изолированное
2. 4300260	Стандартное
3. 4300260L	Длинное
4. 4300260C	Коническое

Изолирующая втулка

4307020*

Контактный наконечник

9580123* 1,0 / M8

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 67.

Адаптер контактного наконечника

4295740* PMT/MMT/WS 35
M8

Адаптер контактного наконечника

W006183* PMT/MMT/WS 42W
Латунь

W006182 PMT/MMT/WS 42W
Медь

Газовый распылитель

W006146 PMT/MMT/WS 42W

W004390 FE/PMT/MMT/WS 35

1. Шейка 50°

SP004539* MMT 42W/PMT 42W/WS 42W

2. Шейка 50°

SP004585* FE 35/PMT 35/MMT 35

3. Шейка 50° (жаростойкая)

SP600317 PMT 35/MMT 35

Направляющие каналы

4188581*	Спиральный	0,9...1,2	3 м / красный
4188582*	Спиральный	0,9...1,2	4,5 м / красный
W006453*	Спиральный	0,9...1,2	3,5 м / красный
W006454*	Спиральный	0,9...1,2	5 м / красный

Подходящие направляющие каналы: белый, красный, желтый, DL Chili-Teflon.

* Стандартный комплект поставки / WeldSnake в соответствии с присадочной проволокой.

FE 42, MMT 42, PMT 42, MMT 52W, PMT 52W



Газовое сопло

1. 4307070*	Стандартное, изолированное
2. 4300380	Стандартное
3. 4300380L	Длинное
4. 4300380C	Коническое
5. 4308190	Специальное удлиненное (89,5 мм)

Изолирующая втулка

4307030*

Контактный наконечник

9580123* 1,0 / M8

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 67.

Адаптер контактного наконечника

W004508 M8*	PMT 52W/MMT 52W
4304600 M8*	FE 42/PMT 42/MMT 42

Газовый распылитель

W004505	PMT 52W/MMT 52W
	FE 42/PMT 42/MMT 42

1. Шейка 50°

SP004563	PMT 52W/MMT 52W
----------	-----------------

2. Шейка 50°

SP004578	FE 42/PMT 42/MMT 42
----------	---------------------

3. Шейка 50°

SP600316	PMT 42/MMT 42
----------	---------------

Направляющие каналы

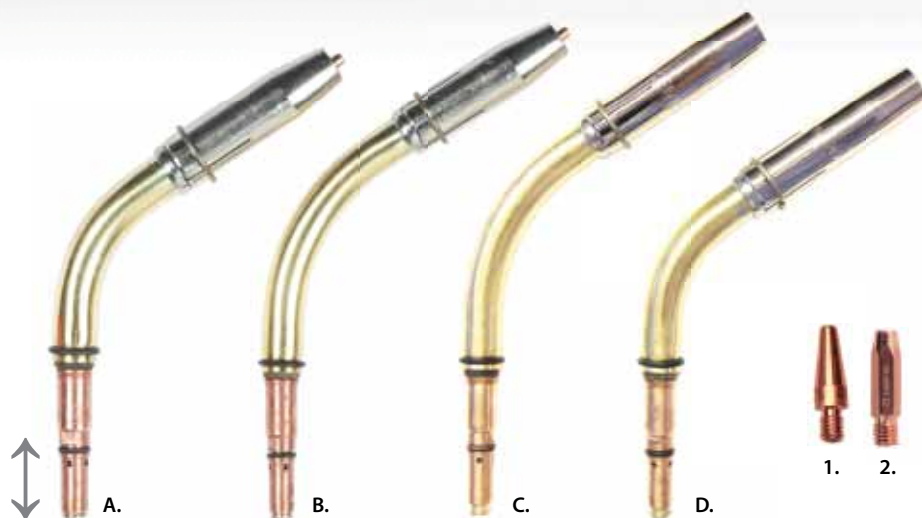
4188581*	Спиральный	0,9...1,2	3 м / красный
4188582*	Спиральный	0,9...1,2	4,5 м / красный
W006453*	Спиральный	0,9...1,2	3,5 м / красный
W006454*	Спиральный	0,9...1,2	5 м / красный

Подходящие направляющие каналы: белый, красный, желтый, DL Chili-Teflon.

* Стандартный комплект поставки



PMT MN (для сварки корневого прохода и сварки MIG/MAG)



Стандартный комплект поставки

A. Шейка 60° 168 RP* SP007810

Сменный направляющий канал шейки 165 mm W007798

Газовое сопло 1.

Адаптер контактного наконечника 2.

Газовый распылитель 1.

Направляющие каналы 1. (3.5 m)

Направляющие каналы 2. (5 m)

B. Шейка 60° 198 RP* SP007811

Сменный направляющий канал шейки 195 mm W007799

Газовое сопло 1.

Адаптер контактного наконечника 2.

Газовый распылитель 1.

Направляющие каналы 1. (3.5 m)

Направляющие каналы 2. (5 m)

C. Шейка 60° 198 SP008006

Сменный направляющий канал шейки 195 mm W007799

Газовое сопло 2.

Адаптер контактного наконечника 1.

Газовый распылитель 1.

Направляющие каналы 1. (3.5 m)

Направляющие каналы 2. (5 m)

D. Шейка 60° 168 SP008007

Сменный направляющий канал шейки 165 mm W007798

Газовое сопло 2.

Адаптер контактного наконечника 1.

Газовый распылитель 1.

Направляющие каналы 1. (3.5 m)

Направляющие каналы 2. (5 m)

*RP = Сварка корневого прохода

Контактный наконечник

1. 9876647	0.8 / M6	Сварка корневого прохода
2. 9580124	1.2 / M8	

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 67.

Адаптер контактного наконечника

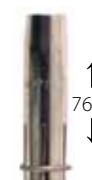
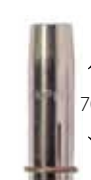
1. 4295740	M8
2. 4294890	M6

Газовый распылитель

1. 4294880
2. 4294880CER

Газовое сопло

1. W006181	Сварка корневого прохода
2. 4295760	Стандартное / M8
3. 4295760L	Длинное
4. 4295760C	Коническое
5. 4294970	Стандартное / M6

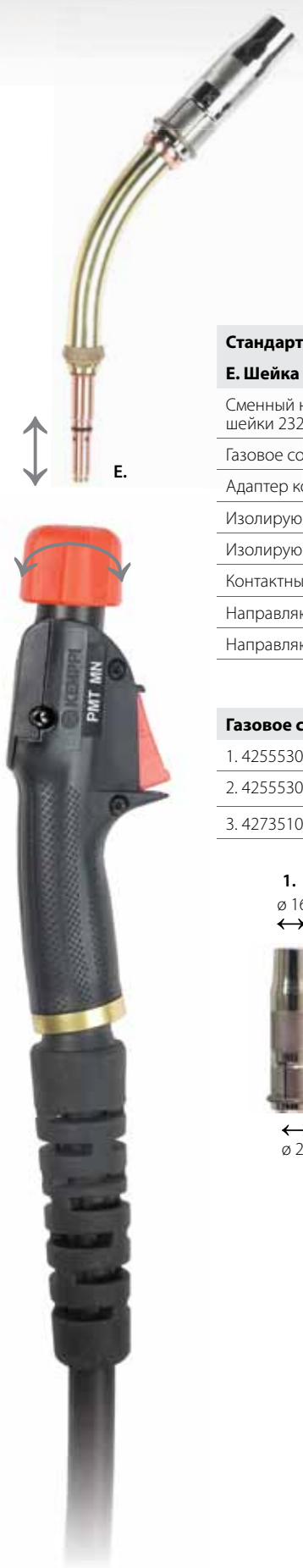
1.	2.	3.	4.	5.
ø 12 mm	ø 14 mm	ø 14 mm	ø 12 mm	ø 14 mm
↔	↔	↔	↔	↔
				
65	76	79	76	70
↔	↔	↔	↔	↔
ø 20 mm	ø 20 mm	ø 20 mm	ø 20 mm	ø 20 mm

Направляющие каналы

W006453	Спиральный	0.9...1.2	3.5 m / красный
W006454	Спиральный	0.9...1.2	5 m / красный

Подходящие направляющие каналы: красный, желтый, DL Chili-Teflon. Полный перечень направляющих каналов DL Chili-Teflon приведен на стр. 66.

PMT MN (для сварки MIG/MAG)



Стандартный комплект поставки

Е. Шейка 45° L222

SP007229

Сменный направляющий канал
шейки 232 mm

W007800

Газовое сопло 1

Адаптер контактного наконечника

Изолирующая втулка

Изолирующее кольцо шейки

Контактный наконечник

Направляющие каналы 1. (3.5 m)

Направляющие каналы 2. (5 m)

Газовое сопло

1. 4255530

2. 4255530E

3. 4273510



Изолирующая втулка

4248710



Контактный наконечник

9580124

1.2 / M8

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 72.



Адаптер контактного наконечника

4255421

M8



Изолирующее кольцо шейки

4254670



Направляющие каналы

1. W006453 Спиральный 0.9...1.2 3.5 m/
красный

2. W006454 Спиральный 0.9...1.2 5 m/
красный

Подходящие направляющие каналы: красный, желтый, DL Chili-Teflon. Полный перечень направляющих каналов DL Chili-Teflon приведен на стр. 66.

MMT 42C



Газовое сопло

1. 4307070*	Стандартное, изолированное
2. 4300380	Стандартное
3. 4300380L	Длинное
4. 4300380C	Коническое
5. 4308190	Специальное удлиненное (89,5 мм)

Изолирующая втулка

4307030*

Контактный наконечник

9580123* 1,0 / M8

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 67.

Адаптер контактного наконечника

4304600 M8*

Газовый распылитель

W004505*

Изолирующее кольцо шейки

9591079*

Шейка

SP006008*

Деталь шейки

4302150	0,8–1,6 мм	Алюминий (Al)
4302740	0,8–1,0 мм	Нерж. сталь (Ss)
4302750	1,2–1,6 мм	Нерж. сталь (Ss)

Направляющие каналы

4188581*	Спиральный	0,9...1,2	3 м / красный
4188582*	Спиральный	0,9...1,2	4,5 м / красный

Подходящие направляющие каналы: белый, красный, желтый, DL Chili-Teflon.

* Стандартный комплект поставки

MMG 22



Газовое сопло

1. 9580101*	
2. 9580101E	Толстая стенка

Изолирующая втулка

9591010*

Контактный наконечник

9876635* 0,8 / M6

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 67.

Адаптер контактного наконечника

9580173* M6

Изолирующее кольцо шейки

9591079*

Фиксирующая пружина

4275240*

Шейка 45°

4153040*

Направляющие каналы

4307650 *	Железо (Fe)	0,6...1,0	3 м
4307660	Нерж. сталь (Ss), алюминий (Al)	0,8...1,0	3 м

* Стандартный комплект поставки

Расходуемые и сменные детали

Расходуемые и сменные детали Kemppi разработаны специально для соответствующих областей применения и изготовлены с соблюдением требований системы обеспечения качества ISO. При замене поврежденных и изношенных деталей горелок всегда

выбирайте и используйте только оригинальные детали Kemppi. На момент публикации этого каталога все указанные детали подходят для перечисленных моделей.

Направляющие каналы

Направляющие каналы Kemppi отличаются прочностью, долговечностью и эффективностью. Разработанные для конкретных материалов присадочной проволоки и областей применения, направляющие каналы Kemppi поддерживают проволоку и гарантируют ее надежную подачу к сварочной дуге. В таблицах выбора направляющих каналов указаны тип горелки, материал присадочной проволоки, цвет канала, код детали и длина горелки. Для стальных спиральных направляющих каналов используются та же цветовая маркировка, что и для подающих и приводных роликов оборудования Kemppi. В случае подключения горелки к оборудованию Kemppi это облегчает правильный выбор диаметра проволоки, направляющего канала и приводного ролика. Стальные спиральные

направляющие каналы подходят для сварки сплошной и порошковой присадочной проволоки соответствующего диаметра. Направляющие каналы Kemppi DL Chili-Teflon — это новая разработка для надежной подачи проволоки из алюминия, стали, нержавеющей стали и кислотоустойчивой стали. Запатентованная технология Kemppi — двухслойный тефлоновый канал DL Chili-Teflon — значительно снижает трение между материалом присадочной проволоки и стенкой направляющего канала и гарантирует надежную и бесперебойную подачу проволоки даже для горелок длиной до 8 метров. Воспользуйтесь приведенными ниже таблицами, чтобы правильно подобрать направляющие каналы в соответствии со сварочной горелкой и областью применения.

Направляющие каналы (горелки FE)

Стальная проволока/ проволока с покрытием	Присадочная проволока, Ø мм	Номер заказа, 3,5 м	Номер заказа, 5 м
	0,6...0,8	4188573	4188576
	0,9...1,2	W006453	W006454
	1,4...1,6	W006455	W006456
Алюминий / нержавеющая сталь	Присадочная проволока, Ø мм	Номер заказа, 3,5 м	Номер заказа, 5 м
DL Chili 4,7/1,5	0,6...1,0	W007675	W007676
DL Chili 4,7/2,0	1,0...1,2	W007677	W007680
DL Chili 4,7/2,5	1,2...1,6	W007681	W007683

Направляющие каналы (горелки PMT MN)

Стальная проволока/ проволока с покрытием	Присадочная проволока, Ø мм	Номер заказа, 3,5 м	Order number, 5 м
	0,9...1,2	W007968	W007969
	1,4...1,6	W007970	W007971
Алюминий / нержавеющая сталь	Присадочная проволока, Ø мм	Номер заказа, 3,5 м	Номер заказа, 5 м
DL Chili 5,9/1,5	0,6...1,0	W007959	W007960
DL Chili 5,9/2,0	1,0...1,2	W007961	W007962
DL Chili 5,9/2,5	1,2...1,6	W007963	W007964

Направляющие каналы (WeldSnake)

Алюминий / нержавеющая сталь	Присадочная проволока, Ø мм	Номер заказа, 6 м	Номер заказа, 8 м
DL Chili 5,9/1,5	0,6...1,0	W005943	W005946
DL Chili 5,9/2,0	1,0...1,2	W005944	W005947
DL Chili 5,9/2,5	1,2...1,6	W005945	W005948
Алюминий			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007672	W007958

Направляющие каналы (горелки MMT, PMT)

Стальная проволока/ проволока с покрытием	Присадочная проволока, Ø мм	Номер заказа, 3 м	Номер заказа, 4,5 м
	0,6...0,8	4188571	4188572
	0,9...1,2	4188581	4188582
	1,4...1,6 (1,2)	4188591	4188592
Алюминий / нержавеющая сталь	Присадочная проволока, Ø мм	Номер заказа, 3 м	Номер заказа, 4,5 м
DL Chili 5,9/1,5	0,6...1,0	W005920	W005937
DL Chili 5,9/2,0	1,0...1,2	W005921	W005938
DL Chili 5,9/2,5	1,2...1,6	W005922	W005939
Алюминий			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007671	W007957

Система направляющих каналов для автоматизированной сварки

Стальной спиральный направл. канал (мин. 10 м)	W005195
Соединитель направляющего канала (2 шт.)	W005197
Разъем DT 400/400L/410	W005188
Адаптер DT 400/400L/410	W005174
Изолир. разъем для барабана / катушки с проволокой	W005189

Контактные наконечники

При замене контактного наконечника всегда проверяйте его маркировку, чтобы убедиться в его пригодности для используемой присадочной проволоки. Как правило, отверстие контактного наконечника должно быть на 0,2–0,5 мм больше диаметра присадочной проволоки.

Стандартные контактные наконечники M8 (DHP) для сплошной проволоки из мягкой стали и порошковой проволоки

	Маркировка: Kemppi 1.2	Ø проволоки	Ø отверстия	Код заказа
		0,8	0,9	9580122
		0,9	1,05	9580121
		1,0	1,15	9580123
		1,2	1,4	9580124
		1,4	1,6	9580125
		1,6	1,8	9580126
		2,0	2,3	9580127
		2,4	2,7	9580128
		2,8	3,1	9580129
		3,2	3,6	9580130

Контактные наконечники M8 (DHP) для алюминиевой проволоки

Маркировка: Kemppi 1.2 A	0,8	1,05	9580122A
	0,9	1,15	9580121A
	1,0	1,4	9580123A
	1,2	1,6	9580124A
	1,4	1,8	9580125A
	1,6	2,0	9580126A

Контактные наконечники M8 (CuAg) для сплошной и порошковой проволоки

Маркировка: Kemppi 1.2 Ag	1,0	1,15	9580123AG
	1,2	1,4	9580124AG

Контактные наконечники M8 (CuCrZr) для сплошной проволоки из мягкой стали и порошковой проволоки

Маркировка: Kemppi 1.2 CRZR	1,0	1,15	9580123ZR
	1,2	1,4	9580124ZR
	1,4	1,6	9580125ZR

Контактные наконечники M8 (DHP) для нержавеющей и кислотоустойчивой стали

Маркировка: Kemppi 1.2 SS	0,8	1,15	9580122SS
	0,9	1,4	9580121SS
	1,0	1,6	9580123SS
	1,2	1,8	9580124SS
	1,6	2,3	9580126SS

Контактные наконечники M8 (LIFE+ material) для сплошной проволоки из мягкой стали и порошковой проволоки

 	Маркировка: Kemppi 1.2	0,8	0,9	W007919
		0,9	1,05	W007920
		1,0	1,15	W006826
		1,2	1,4	W006518
		1,6	1,8	W007921

M6 Стандартные контактные наконечники M6 (DHP) для сплошной проволоки из мягкой стали и порошковой проволоки

Маркировка: Kemppi 1.2	0,6	0,8	9876634
	0,8	0,95	9876635
	0,9	1,05	9876633
	1,0	1,15	9876636
	1,2	1,37	9876637
	1,6	1,8	9876639

Контактные наконечники M6 (CuCrZr) для сплошной проволоки из мягкой стали и порошковой проволоки

Маркировка: Kemppi 0.8 CRZR	0,8	0,95	9876635ZR
-----------------------------	-----	------	-----------

Контактные наконечники M6 ROOT (DHP) для сплошной проволоки из мягкой стали и порошковой проволоки

	Маркировка: Kemppi 1.2	0,8	0,95	9876647
		0,9	1,05	9876648
		1,0	1,15	9876649
		1,2	1,37	9876650

Комплекты расходных материалов для проволокоподающего механизма

FastMig MF 29

F000223	AL	1,0	U	-
F000226	AL	1,0	U	HD
F000224	AL	1,2	U	-
F000227	AL	1,2	U	HD
F000225	AL	1,6	U	-
F000228	AL	1,6	U	HD
F000322	FE	0,8–0,9	V	-
F000210	FE	0,8–0,9	V	HD
F000318	FE	0,8–0,9	V	HD
F000323	FE	1,0	V	-
F000211	FE	1,0	V	HD
F000319	FE	1,0	V	HD
F000324	FE	1,2	V	-
F000212	FE	1,2	V	HD
F000320	FE	1,2	V	HD
F000325	FE	1,4	V	-
F000326	FE	1,6	V	-
F000213	FE	1,6	V	HD
F000321	FE	1,6	V	HD
F000327	FE	2,0	V	-
F000328	FE	2,4	V	-
F000202	FE, CU	0,6	V	-
F000203	FE, CU	0,8–0,9	V	-
F000204	FE, CU	1,0	V	-
F000205	FE, CU	1,2	V	-
F000206	FE, CU	1,4	V	-
F000207	FE, CU	1,6	V	-
F000208	FE, CU	2,0	V	-
F000209	FE, CU	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD

F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	SS	0,6	V	-
F000203	SS	0,8–0,9	V	-
F000318	SS	0,8–0,9	V	HD
F000204	SS	1,0	V	-
F000319	SS	1,0	V	HD
F000205	SS	1,2	V	-
F000320	SS	1,2	V	HD
F000206	SS	1,4	V	-
F000207	SS	1,6	V	-
F000321	SS	1,6	V	HD
F000208	SS	2,0	V	-
F000209	SS	2,4	V	-

FastMig MF 33

F000292	AL	1,0/1,2	U	-
F000293	AL	1,2	T	-
F000294	AL	1,2/1,6	U	-
F000295	AL	1,4	T	-
F000296	AL	1,6	T	-
F000297	AL	2,0	T	-
F000298	AL	2,4	T	-
F000276	FE	0,6/0,8	V	-
F000277	FE	0,8	V	-

F000278	FE	1,0	V	-
F000279	FE	1,0/1,2	V	-
F000280	FE	1,2	V	-
F000281	FE	1,4–1,6/2,0	V	-
F000282	FE	1,6	V	-
F000283	FE	2,4	V	-
F000284	FE	3,2	V	-
F000299	MC/FC	1,0/1,2	VK	-
F000300	MC/FC	1,2	VK	-
F000301	MC/FC	1,4–1,6/2,0	VK	-
F000302	MC/FC	1,6	VK	-
F000303	MC/FC	2,4	VK	-
F000304	MC/FC	3,2	VK	-
F000285	SS	0,8	V	-
F000286	SS	1,0	V	-
F000287	SS	1,0/1,2	V	-
F000288	SS	1,2	V	-
F000289	SS	1,4–1,6/2,0	V	-
F000290	SS	1,6	V	-
F000291	SS	2,4	V	-

FastMig MSF 53, 55, 57

F000223	AL	1,0	U	-
F000226	AL	1,0	U	HD
F000224	AL	1,2	U	-
F000227	AL	1,2	U	HD
F000225	AL	1,6	U	-
F000228	AL	1,6	U	HD
F000322	FE	0,8–0,9	V	-
F000210	FE	0,8–0,9	V	HD
F000318	FE	0,8–0,9	V	HD
F000323	FE	1,0	V	-
F000211	FE	1,0	V	HD
F000319	FE	1,0	V	HD
F000324	FE	1,2	V	-
F000212	FE	1,2	V	HD



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

Для получения более подробной информации откройте
Инструмент выбора расходных материалов на сайте www.kemppi.com.

F000320	FE	1,2	V	HD
F000325	FE	1,4	V	-
F000326	FE	1,6	V	-
F000213	FE	1,6	V	HD
F000321	FE	1,6	V	HD
F000327	FE	2,0	V	-
F000328	FE	2,4	V	-
F000202	FE, CU	0,6	V	-
F000203	FE, CU	0,8–0,9	V	-
F000204	FE, CU	1,0	V	-
F000205	FE, CU	1,2	V	-
F000206	FE, CU	1,4	V	-
F000207	FE, CU	1,6	V	-
F000208	FE, CU	2,0	V	-
F000209	FE, CU	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	SS	0,6	V	-
F000203	SS	0,8–0,9	V	-
F000318	SS	0,8–0,9	V	HD
F000204	SS	1,0	V	-
F000319	SS	1,0	V	HD
F000205	SS	1,2	V	-
F000320	SS	1,2	V	HD
F000206	SS	1,4	V	-
F000207	SS	1,6	V	-
F000321	SS	1,6	V	HD
F000327	FE	2,0	V	-
F000328	FE	2,4	V	-
F000202	FE, CU	0,6	V	-
F000203	FE, CU	0,8–0,9	V	-
F000204	FE, CU	1,0	V	-
F000205	FE, CU	1,2	V	-

F000318	SS	0,8–0,9	V	HD
F000204	SS	1,0	V	-
F000319	SS	1,0	V	HD
F000205	SS	1,2	V	-
F000320	SS	1,2	V	HD
F000206	SS	1,4	V	-
F000207	SS	1,6	V	-
F000321	SS	1,6	V	HD
F000208	SS	2,0	V	-
F000209	SS	2,4	V	-

FastMig MXF 63, 65, 67

F000223	AL	1,0	U	-
F000226	AL	1,0	U	HD
F000224	AL	1,2	U	-
F000227	AL	1,2	U	HD
F000225	AL	1,6	U	-
F000228	AL	1,6	U	HD
F000322	FE	0,8–0,9	V	-
F000210	FE	0,8–0,9	V	HD
F000318	FE	0,8–0,9	V	HD
F000323	FE	1,0	V	-
F000211	FE	1,0	V	HD
F000319	FE	1,0	V	HD
F000324	FE	1,2	V	-
F000212	FE	1,2	V	HD
F000320	FE	1,2	V	HD
F000325	FE	1,4	V	-
F000326	FE	1,6	V	-
F000213	FE	1,6	V	HD
F000321	FE	1,6	V	HD
F000327	FE	2,0	V	-
F000328	FE	2,4	V	-
F000202	FE, CU	0,6	V	-
F000203	FE, CU	0,8–0,9	V	-
F000204	FE, CU	1,0	V	-
F000205	FE, CU	1,2	V	-

F000206	FE, CU	1,4	V	-
F000207	FE, CU	1,6	V	-
F000208	FE, CU	2,0	V	-
F000209	FE, CU	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	SS	0,6	V	-
F000203	SS	0,8–0,9	V	-
F000318	SS	0,8–0,9	V	HD
F000204	SS	1,0	V	-
F000319	SS	1,0	V	HD
F000205	SS	1,2	V	-
F000320	SS	1,2	V	HD
F000206	SS	1,4	V	-
F000207	SS	1,6	V	-
F000321	SS	1,6	V	HD
F000208	SS	2,0	V	-
F000209	SS	2,4	V	-

F000318	FE	0,8–0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Комплект	Материал	Размер	Канавка	Для тяжелых условий

Комплекты расходных материалов для проволокоподающего механизма

FastMig MXP 37

F000273	AL	1,0	U	-
F000274	AL	1,2	U	-
F000275	AL	1,6	U	-
F000342	FE	0,8–0,9	V	-
F000260	FE	0,8–0,9	V	HD
F000338	FE	0,8–0,9	V	HD
F000343	FE	1,0	V	-
F000261	FE	1,0	V	HD
F000339	FE	1,0	V	HD
F000344	FE	1,2	V	-
F000262	FE	1,2	V	HD
F000340	FE	1,2	V	HD
F000345	FE	1,6	V	-
F000263	FE	1,6	V	HD
F000341	FE	1,6	V	HD
F000346	FE	2,0	V	-
F000347	FE	2,4	V	-
F000252	FE, CU	0,6	V	-
F000253	FE, CU	0,8–0,9	V	-
F000254	FE, CU	1,0	V	-
F000255	FE, CU	1,2	V	-
F000256	FE, CU	1,4	V	-
F000257	FE, CU	1,6	V	-
F000258	FE, CU	2,0	V	-
F000259	FE, CU	2,4	V	-
F000342	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000260	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000343	MC/FC	1,0	V	-
F000261	MC/FC	1,0	V	HD
F000264	MC/FC	1,0	VK	-
F000269	MC/FC	1,0	VK	HD
F000344	MC/FC	1,2	V	-
F000262	MC/FC	1,2	V	HD
F000265	MC/FC	1,2	VK	-
F000270	MC/FC	1,2	VK	HD

F000266	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000271	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000345	MC/FC	1,6	V	-
F000263	MC/FC	1,6	V	HD
F000346	MC/FC	2,0	V	-
F000347	MC/FC	2,4	V	-
F000267	MC/FC	2,0	VK	-
F000272	MC/FC	2,0	VK	HD
F000268	MC/FC	2,4	VK	-
F000252	SS	0,6	V	-
F000253	SS	0,8–0,9	V	-
F000338	SS	0,8–0,9	V	HD
F000254	SS	1,0	V	-
F000339	SS	1,0	V	HD
F000255	SS	1,2	V	-
F000340	SS	1,2	V	HD
F000256	SS	1,4	V	-
F000257	SS	1,6	V	-
F000341	SS	1,6	V	HD
F000258	SS	2,0	V	-
F000259	SS	2,4	V	-

FitWeld Evo 300

F000335	FE	0,8/0,9	V	-
F000336	FE	1,0	V	-
F000245	FE	1,0	V	HD
F000348	FE	1,0	V	HD
F000337	FE	1,2	V	-
F000246	FE	1,2	V	HD
F000349	FE	1,2	V	HD
F000334	FE, CU	0,8/0,9	V	-
F000243	FE, CU	1,0	V	-
F000244	FE, CU	1,2	V	-
F000335	MC/FC	0,8/0,9	V	-
F000336	MC/FC	1,0	V	-
F000245	MC/FC	1,0	V	HD
F000248	MC/FC	1,0	VK	-

F000250	MC/FC	1,0	VK	HD
F000337	MC/FC	1,2	V	-
F000246	MC/FC	1,2	V	HD
F000249	MC/FC	1,2	VK	-
F000251	MC/FC	1,2	VK	HD
F000334	SS	0,8/0,9	V	-
F000243	SS	1,0	V	-
F000348	SS	1,0	V	HD
F000244	SS	1,2	V	-
F000349	SS	1,2	V	HD

Kempact MIG 2530

F000223	AL	1,0	U	-
F000226	AL	1,0	U	HD
F000224	AL	1,2	U	-
F000227	AL	1,2	U	HD
F000225	AL	1,6	U	-
F000228	AL	1,6	U	HD
F000322	FE	0,8–0,9	V	-
F000210	FE	0,8–0,9	V	HD
F000318	FE	0,8–0,9	V	HD
F000323	FE	1,0	V	-
F000211	FE	1,0	V	HD
F000319	FE	1,0	V	HD
F000324	FE	1,2	V	-
F000212	FE	1,2	V	HD
F000320	FE	1,2	V	HD
F000325	FE	1,4	V	-
F000326	FE	1,6	V	-
F000213	FE	1,6	V	HD
F000321	FE	1,6	V	HD
F000327	FE	2,0	V	-
F000328	FE	2,4	V	-
F000202	FE, CU	0,6	V	-
F000203	FE, CU	0,8–0,9	V	-
F000204	FE, CU	1,0	V	-
F000205	FE, CU	1,2	V	-



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

Для получения более подробной информации откройте
Инструмент выбора расходных материалов на сайте www.kemppi.com.

F000206	FE, CU	1,4	V	-
F000207	FE, CU	1,6	V	-
F000208	FE, CU	2,0	V	-
F000209	FE, CU	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	SS	0,6	V	-
F000203	SS	0,8–0,9	V	-
F000318	SS	0,8–0,9	V	HD
F000204	SS	1,0	V	-
F000319	SS	1,0	V	HD
F000205	SS	1,2	V	-
F000320	SS	1,2	V	HD
F000206	SS	1,4	V	-
F000207	SS	1,6	V	-
F000321	SS	1,6	V	HD
F000208	SS	2,0	V	-
F000209	SS	2,4	V	-

Kempact Pulse 3000

F000223	AL	1,0	U	-
F000226	AL	1,0	U	HD
F000224	AL	1,2	U	-
F000227	AL	1,2	U	HD
F000225	AL	1,6	U	-
F000228	AL	1,6	U	HD
F000322	FE	0,8–0,9	V	-
F000210	FE	0,8–0,9	V	HD
F000318	FE	0,8–0,9	V	HD
F000323	FE	1,0	V	-
F000211	FE	1,0	V	HD
F000319	FE	1,0	V	HD
F000324	FE	1,2	V	-
F000212	FE	1,2	V	HD
F000320	FE	1,2	V	HD
F000325	FE	1,4	V	-
F000326	FE	1,6	V	-
F000213	FE	1,6	V	HD
F000321	FE	1,6	V	HD
F000327	FE	2,0	V	-
F000328	FE	2,4	V	-
F000202	FE, CU	0,6	V	-
F000203	FE, CU	0,8–0,9	V	-
F000204	FE, CU	1,0	V	-
F000205	FE, CU	1,2	V	-
F000206	FE, CU	1,4	V	-
F000207	FE, CU	1,6	V	-
F000208	FE, CU	2,0	V	-
F000209	FE, CU	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-

F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	SS	0,6	V	-
F000203	SS	0,8–0,9	V	-
F000318	SS	0,8–0,9	V	HD
F000204	SS	1,0	V	-
F000319	SS	1,0	V	HD
F000205	SS	1,2	V	-
F000320	SS	1,2	V	HD
F000206	SS	1,4	V	-
F000207	SS	1,6	V	-
F000321	SS	1,6	V	HD
F000208	SS	2,0	V	-
F000209	SS	2,4	V	-

Kempact Pulse 3000 MVU

F000223	AL	1,0	U	-
F000226	AL	1,0	U	HD
F000224	AL	1,2	U	-
F000227	AL	1,2	U	HD
F000225	AL	1,6	U	-
F000228	AL	1,6	U	HD
F000322	FE	0,8–0,9	V	-

F000318	FE	0,8–0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Комплект	Материал	Размер	Канавка	Для тяжелых условий

Комплекты расходных материалов для проволокоподающего механизма

F000210	FE	0,8–0,9	V	HD
F000318	FE	0,8–0,9	V	HD
F000323	FE	1,0	V	-
F000211	FE	1,0	V	HD
F000319	FE	1,0	V	HD
F000324	FE	1,2	V	-
F000212	FE	1,2	V	HD
F000320	FE	1,2	V	HD
F000325	FE	1,4	V	-
F000326	FE	1,6	V	-
F000213	FE	1,6	V	HD
F000321	FE	1,6	V	HD
F000327	FE	2,0	V	-
F000328	FE	2,4	V	-
F000202	FE, CU	0,6	V	-
F000203	FE, CU	0,8–0,9	V	-
F000204	FE, CU	1,0	V	-
F000205	FE, CU	1,2	V	-
F000206	FE, CU	1,4	V	-
F000207	FE, CU	1,6	V	-
F000208	FE, CU	2,0	V	-
F000209	FE, CU	2,4	V	-
F000322	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000210	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000323	MC/FC	1,0	V	-
F000211	MC/FC	1,0	V	HD
F000214	MC/FC	1,0	VK	-
F000219	MC/FC	1,0	VK	HD
F000324	MC/FC	1,2	V	-
F000212	MC/FC	1,2	V	HD
F000215	MC/FC	1,2	VK	-
F000220	MC/FC	1,2	VK	HD
F000325	MC/FC	1,4	V	-
F000216	MC/FC	1,4–1,6	VK	-
F000221	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000326	MC/FC	1,6	V	-

F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	SS	0,6	V	-
F000203	SS	0,8–0,9	V	-
F000318	SS	0,8–0,9	V	HD
F000204	SS	1,0	V	-
F000319	SS	1,0	V	HD
F000205	SS	1,2	V	-
F000320	SS	1,2	V	HD
F000206	SS	1,4	V	-
F000207	SS	1,6	V	-
F000321	SS	1,6	V	HD
F000208	SS	2,0	V	-
F000209	SS	2,4	V	-

Kempact RA 181A, 251 R, 251 A

F000241	AL	1,0	U	-
F000242	AL	1,2	U	-
F000333	CU	0,6	V	-
F000236	CU	0,8–0,9	V	-
F000237	CU	1,0	V	-
F000238	CU	1,2	V	-
F000333	FE	0,6	V	-
F000236	FE	0,8–0,9	V	-
F000237	FE	1,0	V	-
F000238	FE	1,2	V	-
F000239	MC/FC	1,0	VK	-
F000240	MC/FC	1,2	VK	-
F000333	SS	0,6	V	-
F000236	SS	0,8–0,9	V	-
F000237	SS	1,0	V	-

F000238	SS	1,2	V	-
---------	----	-----	---	---

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	V	-
F000331	FE	1,0	V	-
F000332	FE	1,2	V	-
F000329	FE, CU	0,6	V	-
F000229	FE, CU	0,8–0,9	V	-
F000230	FE, CU	1,0	V	-
F000231	FE, CU	1,2	V	-
F000330	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000331	MC/FC	1,0	V	-
F000332	MC/FC	1,2	V	-
F000232	MC/FC	1,0	VK	-
F000233	MC/FC	1,2	VK	-
F000329	SS	0,6	V	-
F000229	SS	0,8–0,9	V	-
F000230	SS	1,0	V	-
F000231	SS	1,2	V	-

KempArc DT 400, DT 400L, DT 410L

F000362	AL	1,0	U	HD
F000363	AL	1,2	U	HD
F000364	AL	1,6	U	HD
F000350	FE	0,8–0,9	V	HD
F000354	FE	0,8–0,9	V	HD
F000351	FE	1,0	V	HD
F000355	FE	1,0	V	HD
F000352	FE	1,2	V	HD
F000356	FE	1,2	V	HD



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

Для получения более подробной информации откройте
Инструмент выбора расходных материалов на сайте www.kemppi.com.

F000353	FE	1,6	V	HD
F000357	FE	1,6	V	HD
F000350	MC/FC	0,8–0,9	V	HD
F000351	MC/FC	1,0	V	HD
F000358	MC/FC	1,0	VK	HD
F000352	MC/FC	1,2	V	HD
F000359	MC/FC	1,2	VK	HD
F000360	MC/FC	1,4–1,6	VK	HD
F000353	MC/FC	1,6	V	HD
F000361	MC/FC	2,0	VK	HD
F000354	SS	0,8–0,9	V	HD
F000355	SS	1,0	V	HD
F000356	SS	1,2	V	HD
F000357	SS	1,6	V	HD

F000318	FE	0,8–0,9	V	HD
↑ Комплект	↑ Матери- ал	↑ Раз- мер	↑ Канав- ка	↑ Для тяжелых условий



Сварочные горелки TIG

Профессиональные сварщики заслуживают самого лучшего оборудования

Сварочные горелки TIG идеально лежат в руке, позволяя выполнять качественную сварку. Горелки Kemppi для сварки TIG с кабелем длиной от 4 до 16 метров можно использовать с различным оборудованием. Вы можете полностью доверять изготовленным из высококачественных материалов горелкам Kemppi для сварки TIG, сосредоточившись на качестве выполнения сварочных швов.

Серия TTM оснащена ручными газовыми вентилями для регулировки расхода защитного газа, что обеспечивает простое выполнение стандартных операций сварки TIG. Используйте источники питания MMA для зажигания дуги TIG контактным способом или с применением TouchArc.

Серия TTK подходит для эксплуатации со многими сварочными аппаратами для промышленной сварки TIG. К стандартным резьбовым разъемам легко подключаются кабель питания, шланги подачи газа и воды (в зависимости

от модели). Кроме того, каждая модель стандартно оснащена выключателем зажигания, кабелем и вилкой.

Серия TTC предназначена для использования с конкретными аппаратами Kemppi для сварки TIG. На выбор предлагаются модели с воздушным и водяным охлаждением. Горелки TTC подключаются к пультам дистанционного управления RTC10 и RTC20, заменяющим стандартный выключатель питания удобным и точным дистанционным регулятором силы тока, что упрощает дистанционное зажигание дуги и регулировку мощности.

Технические данные и информация для заказа

	TTM 15V 4M	TTM 15V BC 4M	TTC 220 GV 4M
Нагрузка, TIG на пост. токе	140 A (35 %)	150 A (35 %)	220 A (40 %)
Разъем аппарата	R1/4	R3/8	R3/8
Код заказа	6271432	627143201	627022304

Технические данные и информация для заказа

ТТК		ТТК 130	ТТК 130F	ТТК 160	ТТК 160S	ТТК 220	ТТК 220S	ТТК 300W	ТТК 350W	ТТК 250WS
Нагрузка	Пост. ток, ПВ 40 %	130 А	130 А	160 А	160 А	220 А	220 А	300 А	350 А	250 А
	Пост. ток, ПВ 100 %	-	-	-	-	-	-	200 А	250 А	200 А
	Перем. ток, ПВ 40 %	100 А	100 А	120 А	110 А	160 А	120 А	250 А	300 А	250 А
	Перем. ток, ПВ 100 %	-	-	-	-	-	-	140 А	200 А	140 А
Электроды	Ø мм	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...3,2	1,0...3,2	1,0...2,4	1,0...4,0	1,0...4,0
Подключение	Газ/ток	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	-	-	-
	Вода/ток	-	-	-	-	-	-	R3/8	R3/8	R3/8
	Газ	-	-	-	-	-	-	R¼	R¼	R¼
Длина / код заказа	4 м	627063004	627063104	627066004	627066204	627072004	627072304	627080504	627085504	627075704
	8 м	627063008	627063108	627066008	627066208	627072008	627072308	627080508	627085508	627075708
	16 м	627063016	627063116	627066016	627066216	627072016	627072316	627080516	627085516	627075716

ТТC		ТТC 130	ТТC 130F	ТТC 160	ТТC 160S	ТТC 220	ТТC 220S	ТТC 200W	ТТC 250W	ТТC 250WS
Нагрузка	Пост. ток, ПВ 40 %	130 А	130 А	160 А	160 А	220 А	220 А	300 А	350 А	250 А
	ПВ 100 %	-	-	-	-	-	-	200 А	250 А	200 А
Электроды	Ø мм	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...3,2	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...4,0	1,0...4,0
Подключение	Газ/ток	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼
	Вода	-	-	-	-	-	-	быстрора- зъёмное со- единение	быстрора- зъёмное со- единение	быстрора- зъёмное со- единение
Длина / код заказа	4 м	627013004	627013104	627016004	627016204	627022004	627022204	627020504	627025504	627025704
	8 м	627013008	627013108	627016008	627016208	627022008	627022208	627020508	627025508	627025708
	16 м	627013016	627013116	627016016	627016216	627022016	627022216	627020516	627025516	627025716
	30 м	-	-	-	627016230	-	-	-	-	-

Пульты дистанционного управления RTC 10 (6185477) и RTC 20 (6185478) приобретаются отдельно

ТТC/ТТК			ТТC 130 ТТК 130	ТТC 130F ТТК 130F	ТТC 160 ТТК 160	ТТC 160S ТТК 160S	ТТC 220 ТТК 220	ТТC 220S ТТК 220S	ТТC 200W ТТК 300W	ТТC 250W ТТК 350W	ТТC 250WS ТТК 250WS
☐	4285650		■	●	●	●	●	●			
☐	9878040 (Flex)		●	■	●	●	●	●			
	4270580		●	●	■	●	■	●			
☐	4285660								■	●	●
	4270600								●	■	●
	4276530		●	●	●	■	●	■			
☐	4276300		●	●	●	■	●	●	●	●	■
	4276290		●	●	●	●	●	■	●	●	●
	4276550								●	●	■
■	Стандартный комплект поставки		●	Комплектующие		☐	Маленькие расходные детали				

Расходные и запасные части

Большой наконечник горелки: ТТК 160, 220, 220S, 350W, ТТС 160, 220, 250W

1. Газовое сопло		мм			
№	Номер заказа	a	b	c	d
4	7990766	18,0	11,5	6,5	47,5
5	7990770	18,0	12,5	8,0	47,5
6	7990771 *	18,0	14,5	9,5	47,5
7	7990772	18,0	16,0	11,0	47,5
8	7990773	18,0	18,0	12,5	47,5
10	7990775	21,0	21,0	16,0	47,5
12	7990776	24,0	24,0	19,0	47,5

2. Газовое сопло / линза		мм			
№	Номер заказа	a	b	c	d
5	7990783	25,0	12,5	7,5	42,0
6	7990784	25,0	14,0	9,0	42,0
7	7990785	25,0	15,5	11,0	42,0
8	7990786	25,0	16,5	12,0	42,0
11	7990787	25,0	22,0	17,0	42,0

Корпус для уплотнительной втулки

1. Стандартный линза		2. Газовая линза	
ø 1,6	7990681	ø 1,6	7990711
ø 2,4	7990682 *	ø 2,4	7990712
ø 3,2	7990683	ø 3,2	7990713
ø 4,0	7990684	ø 4,0	7990714

Изолирующее кольцо

- 9580266 *
- 9876860
- 9580267

Корпус горелки

Коды заказа корпуса горелки см. на стр. 81.

Уплотнительная втулка

ø 1,6	9876867
ø 2,4	9876868 *
ø 3,2	9876869
ø 4,0	9876870

Электродный щиток с уплотнительным кольцом

короткий	7990731
средний	7990735
длинный	7990741 *

Уплотнительное кольцо 7990791

* Комплект поставки для электрода ø 2,4 мм. Линзы приобретаются отдельно. Вышеуказанные размеры указаны в инструкции.



Электрод

серый	ø 1,6	9873532
	ø 2,4	9873533 *
	ø 3,2	9873534
	ø 4,0	9873535
белый	ø 1,6	9873521
	ø 2,4	9873522
	ø 3,2	9873523
	ø 4,0	9873524
зеленый	ø 4,0	9873505

Маленький наконечник горелки: TTK 130, 130F, 160S, 250WS, 300W, TTC130, 130F, 160S, 200W, 250WS

1. Газовое сопло		мм			
№	Номер заказа	a	b	c	d
4	7990760	14,5	10,0	6,5	30
5	7990761*	14,5	11,0	8,0	30
6	7990762	14,5	14,5	10,0	30
7	7990763	14,5	14,5	11,0	30

Специальное газовое сопло		мм			
№	Номер заказа	a	b	c	d
4	9878019	15,0	10,5	6,5	48
5	9878020	15,0	11,5	8,0	48
6	9878021	15,0	13,5	9,5	48

2. Газовое сопло/газовая линза		мм			
№	Номер заказа	a	b	c	d
4	7990779	18,5	10,5	7,0	25,5
5	7990780	18,5	12,0	8,0	25,5
6	7990781	18,5	13,5	9,5	25,5
7	7990782	18,5	15,0	11,0	25,5

Корпус для уплотнительной втулки

1. Стандартный		2. Линза	
ø 1,0	7990660	ø 1,0	7990700
ø 1,6	7990661	ø 1,6	7990701
ø 2,4	7990662 *	ø 2,4	7990702

Изолирующее кольцо

9878013 *

Корпус горелки

Коды заказа корпуса горелки см. на стр. 81.

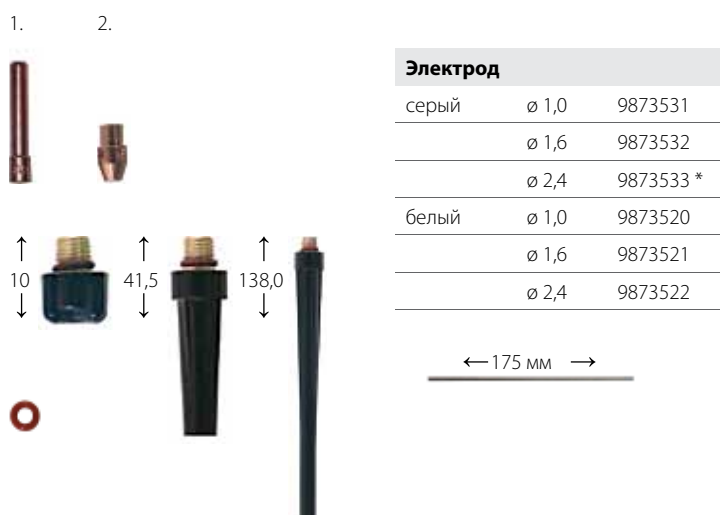
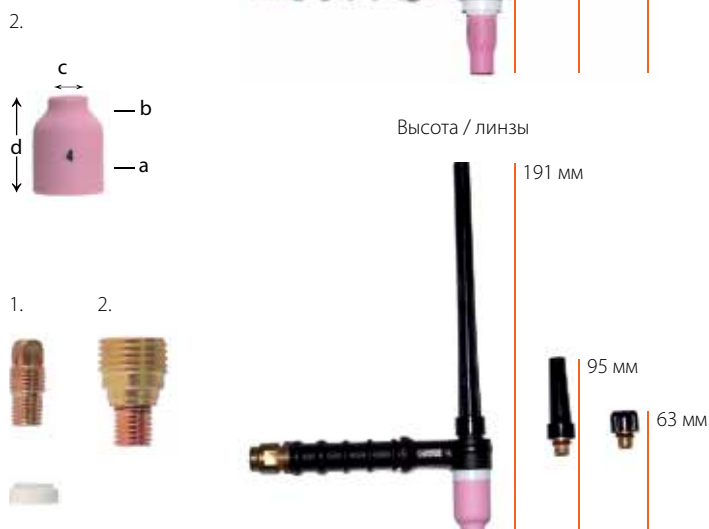
Уплотнительная втулка			
1.		2. Короткая	
ø 1,0	7990635	ø 1,0	7990640
ø 1,6	7990636	ø 1,6	7990641
ø 2,4	7990637 *	ø 2,4	7990642

Электродный щиток с уплотнительным кольцом

короткий	7990730
средний	7990734 *
длинный	7990740

Уплотнительное кольцо 7990790

* Комплект поставки для электрода ø 2,4 мм. Линзы приобретаются отдельно. Вышеуказанные размеры закреплены в директиве.





Решения для автоматизации сварки и оптимизации характеристик дуги



KempArc SYN / KempArc Pulse

92

KempArc Pulse TCS

96

Периодическое выполнение большого объема сварочных работ уже невозможно представить без автоматизированных систем.

Компания Kemppi предлагает широкий спектр оборудования и программных решений, предназначенных для повышения производительности и качества дуговой сварки во всех областях, в том числе и в сфере автоматизированной сварки.

KempArc

SYN 300, 400, 500,
Pulse 350, 450

Модульные системы
для автоматизации сварки
MIG/MAG



Коротко

- Синергетическая или импульсная сварка MIG/MAG
- Цифровые или аналоговые модели
- Компактный и легкий механизм подачи проволоки
- Совместимость с программными решениями Wise
- Интерфейс связи KempArc с роботом, реализованный в виде браузера

Области применения

- Роботизированная сварка
- Механизированная сварка
- Автоматизированные системы

Основные особенности

Система KempArc разработана специально для автоматизации сварки MIG/MAG. Варианты процессов синергетической или импульсной сварки предлагаются в моделях с силой тока 300, 400 и 500 ампер для синергетической сварки или в моделях с силой тока 350 или 450 ампер для импульсной сварки. Каждая серия предлагает логичную регулировку параметров процесса, обеспечивая быструю настройку в условиях интенсивной промышленной сварки.

Серия оборудования KempArc для автоматизации позволяет формировать стандартные или специальные комплекты сварочного оборудования для конкретных условий выполнения сварочных работ. Например, в серии KempArc Pulse предлагается набор функций Work Pack, включающий выбор программных режимов для сварки проволокой из стали, алюминия и нержавеющей стали, или Project Pack, обеспечивающий полное соответствие конкретным требованиям предприятия к сварочному процессу. Каждый из наборов можно обновить в любое время.

На выбор предлагаются цифровые или аналоговые модели для интеграции с различными системами управления роботизированной сваркой. Цифровое управление процессами обеспечивает быструю передачу данных, что гарантирует точность зажигания и высокое качество сварки. Каналы памяти доступны в стандартном комплекте для систем, требующих независимого хранения параметров.

Опции

Технологические программные функции для автоматизации сварки серии Wise предлагают дополнительные варианты выбора решений, соответствующих реальным условиям сварки, поэтому, вы можете быть уверены в том, что ваши требования к сварке будут выполнены как сейчас, так и в будущем.

Реализованный в виде браузера интерфейс связи KempArc с роботом является простым средством управления параметрами сварки роботизированного сварочного оборудования KempArc. Достаточно воспользоваться подвесным пультом обучения и открыть панель управления с браузером KempArc. Вы также можете подключиться к браузеру через интранет или с помощью переносного компьютера, чтобы упростить техническое обслуживание и сервис системы KempArc.

Механизм подачи проволоки DT400 устанавливается на задней части манипулятора робота или используется в качестве удобного интегрированного устройства подачи проволоки для любой механизированной системы сварки. DT400 отличается компактностью и небольшой массой, оснащен механизмом подачи проволоки 4x4 и цельнометаллическими подающими роликами.

DT 410 – механизм подачи проволоки, специально разработанный для сварочных роботов с “полной рукой” (технология Hollow Wrist). Он оснащен разъемом питания для подключения горелки. Конструкция устройства позволяет легко подключить кабели к роботу с “полной рукой”, в котором механизм подачи проволоки устанавливается внутрь руки робота. Смена механизма подачи проволоки значительно проще в сравнении с моделью с разъемом типа Euro.

Подвесной пульт управления KF 62 обеспечивает дистанционное управление источником питания KempArc Pulse.



Подвесной пульт управления роботом отображает интерфейс KempArc Browser.



Механизм подачи проволоки DT 400



KempCool 10 охлаждает наконечник горелки в процессе сварки. Мощность охлаждения составляет 1 кВт.



KempArc™ Synergic 500

KempArc SYN 300, 400, 500, Pulse 350, 450

Технические данные

KempArc	SYN 300	SYN 400	SYN 500	Pulse 350	Pulse 450
Напряжение питания	400 В (-15...+20 %)	400 В (-15...+20 %)	400 В (-15...+20 %)	400 В (-15...+20 %)	400 В (-15...+20 %)
Номинальная мощность при макс. токе	13,9 кВА	19,5 кВА	26,1 кВА	16,0 кВА	22,1 кВА
Предохранитель с задержкой срабатывания	25 А	35 А	35 А	25 А	35 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 60 %	-	500 А	-	450 А
	ПВ 80 %	-	400 А	350 А	-
	ПВ 100 %	300 А	380 А	330 А	350 А
Напряжение холостого хода	50 В	50 В	50 В	50 В	50 В
Коэффициент мощности при макс. токе	0,9	0,9	0,9	0,85	0,9
КПД при макс. токе	0,87	0,87	0,87	0,88	0,88
Габаритные размеры, мм Д x Ш x В	590 x 230 x 500	590 x 230 x 500	590 x 230 x 500	590 x 230 x 430	590 x 230 x 430
Масса	34 кг	35 кг	36 кг	36 кг	37 кг

Механизм подачи проволоки		DT 400	DT 410
Рабочее напряжение		50 В пост. тока	50 В пост. тока
Номинальная мощность		100 Вт	100 Вт
Нагрузка при 40 °С	ПВ 80 %	600 А	600 А
	ПВ 100 %	500 А	500 А
Принцип работы		4-х роликовый механизм	4-х роликовый механизм
Скорость подачи проволоки		0...25 м/мин.	0...25 м/мин.
Присадочная проволока	Ø Fe, Ss	0,6...1,6 мм	0,6...1,6 мм
	Ø, порошковая проволока	0,8...1,6 мм	0,8...1,6 мм
	Ø Al	1,0...1,6 мм	1,0...1,6 мм
Разъем сварочной горелки		тип Euro	тип Power pin
Допустимый диапазон рабочей температуры		-20...+40 °С	-20...+40 °С
Допустимый диапазон температуры хранения		-40...+60 °С	-40...+60 °С
Класс электромагнитной совместимости		A	A
Класс защиты		IP23S	IP23S
Размеры	Д x Ш x В	269 x 175 x 169 мм	269 x 175 x 169 мм
Масса		4,5 кг	4,5 кг



Реализованный в виде браузерного интерфейса связи KempArc с роботом является простым средством управления параметрами сварки роботизированного сварочного оборудования KempArc.

KempArc SYN 300, 400, 500, Pulse 350, 450

Информация для заказа

Источники питания KempArc™	
SYN 300 (цифровой)	6201300
SYN 400 (цифровой)	6201400
SYN 500 (цифровой)	6201500
SYN 300 (аналоговый)	6201300AN
SYN 400 (аналоговый)	6201400AN
SYN 500 (аналоговый)	6201500AN
KempArc Pulse 350 (цифровой)	6200350
KempArc Pulse 450 (цифровой)	6200450
KempArc Pulse 350 (аналоговый)	6200350AN
KempArc Pulse 450 (аналоговый)	6200450AN
Механизмы подачи проволоки	
DT 400	6203400
DT 400L	6203400L
DT 410	6203410
Датчик расхода газа	SP600434
Подвесной пульт управления KF 62	
Пульт управления KF 62	6200800
Кабель, 10 м	4308370
Держатель горелки	
Монтажный комплект MXF SYNC KempArc Pulse	W005377
Интерфейсные платы	
Interbus S, медь	9774120IBC
Interbus S, оптическая	9774120IBO
Profibus	9774120PRF
Profinet	9774120PRN
Can Open	9774120CAN
Ethernet	9774120ETH
Devicent	9774120DEV
Устройства управления	
KempArc Browser Synergic	6202100
KempArc Browser Pulse	6202200

Сварочные функции Wise™	
WiseRoot-A	9991011
WiseThin-A	9991013
WisePenetration-A *	9991010
WiseFusion-A *	9991015
Блок охлаждения	
KempCool 10	6208100
Кабели	
Соединительный кабель, 5 м, возд. охлаждение	6260441
Соединительный кабель, 10 м, возд. охлаждение	6260445
Соединительный кабель, 5 м, возд. охлаждение	6260461
Соединительный кабель, 10 м, водяное охлаждение	6260465
Соединительный кабель, 70-5-WH DIX, Zipper	6260478
Соединительный кабель, 70-10-WH DIX, Zipper	6260479
Соединительный кабель, 70-5-GH DIX, Zipper	6260446
Соединительный кабель, 70-10-GH DIX, Zipper	6260447
Соединительный кабель, 70-5-GH / DT 410	6260442
Соединительный кабель, 70-10-GH / DT 410	6260443
Кабельные зажимы, фиксированные	W003210
Кабельные зажимы, шарнирные	W003211
Кабель заземления, 70 мм ² , 5 м	6184711
Кабель заземления, 70 мм ² , 10 м	6184712
Крепеж для механизма подачи проволоки	
Fanuc 100iC / DT 400	W003367
Fanuc 100iC / DT410 / DT 400L	W006213
Kuka KR 125/3	W003114
Kuka KR5HW	W003696
ABB IRB 2400L	W004135
ABB IRB 1600	W004137
ABB IRB 1600ID	W004138
Motoman EA 1400	W002450
Motoman EA1900	W004107

* Доступно только для KempArc Pulse



Energy efficient

KempArc Pulse TCS

Повысь производительность с технологией TCS

Коротко

- Повышение производительности на 40–80 % по сравнению с процессом сварки одной проволокой
- Простая настройка процесса и контроль параметров
- Возможность включения/выключения любого из электродов в процессе сварки
- Подходит для сварки как стали, так и алюминия
- Пониженное тепловложение для тонколистовых материалов
- Возможность выполнения прихваточных швов любым из электродов
- Процесс TCS может не зависеть от направления
- Возможность подключения к роботам любых марок

Более высокая производительность и качество

Замена сварки одной проволокой сваркой последовательными дугами двумя проволоками — эффективный способ как с точки зрения повышения скорости и производительности сварки, так и с точки зрения снижения расходов. Более ранние модели сварочных аппаратов не давали возможности в полной мере оценить преимущества процесса сварки последовательными дугами. Установка и регулировка параметров была достаточно сложной, времязатратной и ненадежной из-за сложностей при синхронизации передней и задней дуг.

Сегодня аппарат KempArc Pulse TCS (Tandem Control System, система управления сваркой последовательными дугами) соответствует всем ожиданиям и открывает новые перспективы надежной сварки двойной дугой. Интеллектуальные программные решения TCS предлагают простую настройку системы, автоматическое регулирование дуги и позволяют добиться значительного увеличения скорости при поддержании высокого качества сварки.

Интеллектуальное программное обеспечение TCS дает возможность осуществления активного контроля и управления каждой дугой, что позволяет точно регулировать дуги независимо друг от друга. Ведомая дуга постоянно следит за ведущей и, в соответствии с ее параметрами, выбирает параметры для себя, что обеспечивает следующие преимущества:

- отсутствие взаимовлияния дуг системы;
- оптимальная независимая регулировка длины дуги в реальном времени;
- быстрая, гибкая и простая регулировка параметров.

Технические характеристики

KempArc Pulse TCS		
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Номинальная мощность	ПВ 60 %	22,1 кВА
	ПВ 100 %	17,8 кВА
Предохранитель (с задержкой срабатывания)		35 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 60 %	450 А
	ПВ 100 %	380 А
Диапазон сварочного тока и напряжения		10...50 В
Напряжение холостого хода		50 В
Мощность холостого хода		100 Вт
Коэффициент мощности при макс. токе		0,9
КПД при макс. токе		88 %
Диапазон рабочей температуры		-20...+40 °С
Диапазон температуры хранения		-40...+60 °С
Класс электромагнитной совместимости		A
Класс защиты		IP23S
Габаритные размеры	Д x Ш x В	590 x 230 x 430 мм
Масса		36 кг
Питание вспомогательных устройств		50 В пост. тока / 100 Вт
Предохранитель (с задержкой срабатывания)		6,3 А
Питание блока охлаждения		24 В пост. тока / 50 ВА

Информация для заказа

KempArc Pulse TCS		
KempArc Pulse TCS комплект Devicenet		P161
KempArc Pulse TCS комплект Can Open		P162
KempArc Pulse TCS комплект Ethernet		P163
KempArc Pulse TCS комплект Profibus		P164
KempArc Pulse TCS комплект Profinet		P165
KempArc Pulse 450TCS Digital		6200455
Механизм подачи проволоки KempArc DT 400	Правый	6203400
Механизм подачи проволоки KempArc DT 400L	Левый	6203400L
Сварочная функция Wise Fusion		9991015
Сварочная функция Match curve		9990401
Interbus S, медь	Интерфейсная плата	9774120IBC
Interbus S, оптическая	Интерфейсная плата	9774120IBO
Profibus	Интерфейсная плата	9774120PRF
Profinet	Интерфейсная плата	9774120PRN
Can Open	Интерфейсная плата	9774120CAN
Ethernet	Интерфейсная плата	9774120ETH
Devicent	Интерфейсная плата	9774120DEV
Кабель управления сваркой последовательными дугами		W005451
Соединительный кабель ROBOT 95-10-WH		6260466
Соединительный кабель ROBOT 95-25-WH TANDEM		6260467
KempCool 40		6208400
Сварочная горелка для сварки последовательными дугами Binzel Tandem W 800 CAT torch		204.Z000.1

Архитектура:



KempArc Pulse TCS может поставляться со сварочной горелкой по вашему выбору: обычной или «push-pull».



Механизмы подачи проволоки DT 400 оборудованы надежными четырехроликовыми механизмами DuraTorque и цельнометаллическими подающими роликами с высокой износостойкостью.



1. Питание обеспечивается двумя источниками питания KempArc Pulse на 450 ампер каждый с независимым контролем настроек.

2. KempCool 40 — это эффективный блок водяного охлаждения, предназначенный для использования с аппаратом KempArc Pulse TCS.

TWXM

Kemppi ARC
System
3

Equipment
and
accessories

Training,
coordination,
consultancy

Universal
standard
WPS packages

Избранное программное обеспечение

Kemppi ARC System 3	100
KAS - ArcInfo	102
KAS - ArcValidator	104
KAS - ArcWise	106
Комплекты универсальных стандартных технологических карт	108

Благодаря новой концепции решения TWM, разработанной компанией Kemppi, в сварочной промышленности можно обеспечить высочайший уровень управления качеством сварки и производительностью.

Важной частью решения TWM является Kemppi ARC System 3 — универсальный набор инструментов управления сваркой. Модули системы Kemppi ARC System представляют

собой программные продукты, которые существенно улучшают управление сварочным производством. Универсальные стандартные технологические карты Kemppi для сварки пластин и труб с применением процесса MIG/MAG и сварки пластин с применением процесса MMA совместимы со сварочными аппаратами всех производителей.

Kemppi Arc System 3

Не нужно гадать — нужно знать!

Модульный набор инструментов Kemppi ARC System 3

Модули системы Kemppi ARC System представляют собой программные продукты, которые существенно улучшают управление сварочным производством и, как следствие, позволяют достичь высочайшего качества сварки. Все модули системы Arc эффективно взаимодействуют друг с другом. Просто выберите те, которые вам нужны!



Благодаря системе Kemppi ARC System 3 обеспечивается прослеживаемость каждого сварного шва. Сварщик, его квалификация, технология сварки, все настройки и используемое оборудование. Теперь, впервые в истории, планирование, контроль, документирование и управление всеми необходимыми данными для всего сварочного процесса возможны с использованием одного единого комплексного решения. Все заинтересованные лица будут иметь всю необходимую информацию.



Владельцы знают

- Вы обеспечиваете высокое качество выполнения работ и поддерживаете свою репутацию
- Вопросы безопасности находятся под контролем
- Обеспечивается полная прослеживаемость каждого сварного шва
- Все подрядчики и все сварщики подрядчиков соблюдают технологию сварки

Подрядчики знают

- Вы можете обеспечить выполнение всех предъявляемых покупателями требований к качеству
- Обеспечивается соблюдение всех стандартов и всех норм
- У вас есть контроль над всем сварочным производством и качеством
- Вы получаете конкурентные преимущества и повышаете конкурентоспособность, а также повышаете качество и сокращаете время производственного цикла
- Многообъектное управление существенно снижает потребность в надзоре за качеством
- Сварочное производство полностью прослеживается, и сеть субподрядчиков находится под контролем

Сварочные компании знают

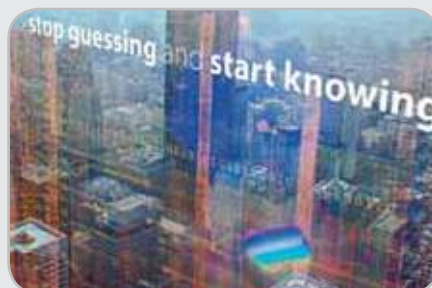
- Вы можете обеспечить выполнение всех основных требований к качеству, предъявляемых подрядчиками
- Процессы сбора данных, анализа данных, формирования отчетности и документации автоматизированы
- Технологические карты, отклонения и неразрушающий контроль в одной системе
- Многообъектное управление снижает затраты и повышает общее качество
- Все их сварщики имеют требуемую квалификацию
- Все сварщики соблюдают технологию сварки
- Риски образования дефектов сварки сводятся к минимуму
- Облегчается обмен информацией и обеспечивается надежная обратная связь

Проверяющие органы знают

- Обеспечивается простое и точное управление сертификацией
- Обеспечивается строгое соблюдение стандартов и норм
- Обеспечивается экономия времени и более эффективный контроль неразрушающих проверок в условиях нескольких рабочих площадок
- Точное и быстрое документирование
- Полная прослеживаемость сварочного процесса

Менеджеры по сварочным работам знают

- Они имеют доступ к контролю производственного процесса в режиме онлайн
- Процессы сбора данных, анализа данных, формирования отчетности и документации автоматизированы
- Количество проверок качеством сокращается
- Благодаря управлению парком оборудования эффективность и производительность повышается
- Гарантируется правильность всех используемых настроек и оборудование обслуживается вовремя



Сварщики знают

- Всегда используются правильные технологии сварки
- Облегчается обмен информацией и обеспечивается надежная обратная связь
- Фактическая сварка находится под контролем сварщика в соответствии с девизом «The joy of welding».

Kemppi ARC System

ArcInfo

Инструмент анализа
параметров сварки



Преимущества

- Простой в использовании веб-сервис
- Наглядное представление параметров сварки
- Высокая эффективность для образовательных учреждений и производственных цехов
- Способствует обучению сварке и исследовательской работе
- Обеспечивает фактографическую основу для расчета стоимости
- Облегчает квалификационную аттестацию сварочной технологии

Быстрый анализ сварочных данных

Регистрация параметров

Параметры сварки являются важным фактором ее качества. На эффективность сварки и себестоимость, наряду с другими параметрами, влияют сварочный ток, сварочное напряжение, скорость подачи проволоки, скорость сварки и тепловложение во время сварки. Система ArcInfo преобразует полученные данные в наглядный и понятный формат. В основу этой системы заложены удобство эксплуатации и наглядность представления данных.

Онлайн-сервис

Онлайн-сервис ArcInfo обеспечивает наглядное представление результатов измерений. Предоставляются точные и достоверные отчеты, обеспечивающие удобство зрительного восприятия и наглядное представление. Обработка и хранение данных максимально упрощены.

Использование данных для создания собственных технологических карт сварки

С сервиса ArcInfo можно загрузить шаблон предварительной технологической карты и, после успешных квалификационных испытаний предварительной технологической карты, на основе сварочных данных, собранных при помощи ArcInfo, создать свою собственную технологическую карту.

Как работает ArcInfo?

Для сбора данных к сварочному аппарату FastMig Pulse, FastMig KMS, FastMig X или FastMig M подключается устройство DataCatch. После сварки устройство DataCatch подключается к компьютеру, предоставляя непосредственный доступ к данным через Интернет. ArcInfo представляет собой веб-сервис, поэтому не нужно беспокоиться об обновлениях программы: последняя версия сервиса всегда автоматически доступна.

Новое измерение в обучении сварке

Сервис ArcInfo позволяет ускорить учебный процесс. Теперь преподаватели могут проводить обучение технологиям сварки, используя иллюстрации и мотивирующий учебный материал, что расширяет возможности обучения. Кроме того, сервис ArcInfo предлагает учащимся ссылки на дополнительную информацию в Интернете.



Чтобы собрать сварочные данные с аппарата и передать их в облачный сервис ArcInfo, просто «подключитесь и нажмите кнопку».

Подключите устройство DataCatch к сварочному аппарату, с которого планируется сбор параметров сварки. Подключите устройство DataCatch к компьютеру и нажмите кнопку передачи данных в сервис ArcInfo. Приступите к анализу параметров сварки.



Устройство DataCatch обеспечивает сбор данных



Просмотр и доступ данных на компьютере



1. Понятное представление сварных швов по времени
2. Наглядное представление параметров сварки для каждого шва.
3. Большое количество полезной информации о наиболее распространенных дефектах сварных швов.

Информация для заказа

ArcInfo

6265032

Kemppi ARC System

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 указания
- Включает программное обеспечение и создание сертификатов
- Встроенная функция измерения скорости подачи проволоки
- Соответствие требованиям стандарта EN 50504

* Требуемая точность измерения до тока 550 А



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.



Для чего нужна проверка оборудования для дуговой сварки?

Проверка сварочного оборудования необходима, чтобы убедиться в поддержании стандартизованного уровня точности и качества. Например, для 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 европейского стандарта EN 50504 к процессу проверки оборудования дуговой сварки. Соответствие решения ArcValidator этому стандарту проверки обеспечивается за счет ежегодной калибровки, которую можно выполнить в сервисном центре Kempri.

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 Kempri ArcValidation удобно в использовании и включает понятные и лаконичные шаблоны, а также справочный раздел для новичков.

Автоматическая проверка сварочного оборудования

Для семейства инновационной продукции Kempri FastMig и KempArc доступен автоматический режим проверки. 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 EN 50504.

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.



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.



Система ArcValidator также оборудована встроенным устройством измерения скорости подачи проволоки.



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

Kemppi ARC System

ArcWise

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 качественного выполнения корня шва, непрерывной регулировки мощности, автоматическо-

го управления длиной дуги и точной сварки тонколистовых материалов.

Продукты Wise, совместимые с аппаратами FastMig Synergic и FastMig Pulse и оборудованием для автоматизации сварки KempArc, могут предоставляться для проверки в конкретно ваших условиях.

Более подробную информацию можно получить у вашего местного представителя Kemppi или на сайте www.kemppi.com.

	Код заказа	KempArc Synergic	KempArc Pulse	FastMig M	FastMig Pulse	FastMig X
WiseRoot	6265011			•	•	
WiseRoot+	9990418					•
WiseRoot-A	9991011	•	•			
WiseThin	9991013			•	•	
WiseThin+	9990419					•
WiseThin-A	6265013	•	•			
WisePenetration	9991000			•	•	•
WisePenetration-A	9991010	•	•			
WiseFusion	9991014			•	•	•
WiseFusion-A	9991015		•			

WiseRoot

WiseRoot — это уникальный высокоэффективный процесс сварки холодной дугой для ручной и автоматизированной сварки корня шва углеродистой и нержавеющей стали, легко настраиваемый в соответствии с требованиями клиента. Предназначенный для эффективного выполнения корневых проходов, а также для компенсации зазоров, образовавшихся в результате плохой подгонки кромок, процесс WiseRoot в три раза быстрее сварки TIG, его легко освоить и применить на практике. Кроме того, он экономит время и уменьшает затраты на исправление брака. Обычно инженеры-сварщики неохотно используют стандартный процесс MIG/MAG для выполнения корневого прохода из-за известных проблем с качеством. Однако в настоящее время Kemppi WiseRoot — это хорошо зарекомендовавшее себя решение, принятое на вооружение сварочной отрасли.

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 потенциального считывания 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 и пайки, настраиваемый в соответствии с требованиями клиента. Типичные области применения включают автомобилестроение и качественную сварку тонколистовых заготовок из черных и цветных металлов.

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 меньших диаметров. Мягкая дуга с хорошими характеристиками; высокие сварочные характеристики при сварке листов толщиной 0,8–3,0 мм. Снижает тепловложение и, как следствие, деформации. Отличное зажигание дуги для прихваточных и прерывистых швов

WisePenetration

WisePenetration обеспечивает стабильную мощность сварки независимо от изменений расстояния между наконечником сварочной горелки и заготовкой. Пригодный как для ручной, так и для автоматизированной синергетической сварки MIG/MAG, процесс WisePenetration решает некоторые давние проблемы.

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. Идеальный контроль сварочной ванны при позиционной сварке; небольшой размер сварочной ванны; удобная сварка в любом положении; узкая и энергонасыщенная дуга; точная фокусировка дуги; более высокая скорость сварки; узкие и глубокие швы; отсутствует необходимость точной ручной регулировки длины дуги; поддержание необходимых параметров; простота в использовании.

- Обеспечивает высокое качество корневого прохода
- Снижает требования к подгонке кромок
- Позволяет отказаться от использования подкладного кольца и керамики
- В три раза быстрее сварки TIG
- Легкость в обучении и применении
- Уменьшает затраты на исправление брака
- Может уменьшить объем шва при сварке толстых заготовок, снижая объем необходимой присадочной проволоки и затраты

- Самое эффективное имеющееся на рынке решение для сварки корневого прохода
- Обеспечивает высокое качество корневого прохода
- Снижает требования к подгонке кромок
- 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 шва при сварке толстых заготовок, снижая объем необходимой присадочной проволоки и затраты
- Высокие характеристики сварки в среде CO₂

- Уменьшение разбрызгивания при сварке всех материалов, включая оцинкованные листы
- Понижение тепловложения на 10–25 % по сравнению со стандартной сваркой MIG/MAG, что позволяет уменьшить деформации материалов после сварки
- Улучшенный контроль сварочной ванны при меняющейся геометрии шва и сборке под сварку
- Уменьшение объема работ, связанных с исправлением брака после сварки
- Повышение скорости сварки в различных условиях

- Высокие характеристики сварки в среде CO₂
- Сокращает расходы на сварку
- Сварка сверху вниз и в других положениях
- Сокращает количество и размеры брызг
- Простота в эксплуатации
- Обеспечивает высокое качество корневого прохода
- 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

- Снижение риска недостаточного проплавления
- Уменьшение необходимости регулировки параметров сварки
- Экономия времени и затрат на исправление брака за счет повышения качества шва
- Удобство эксплуатации и простота развертывания на производстве
- Подходит для эксплуатации с длинными или короткими кабельными комплектами
- Возможность уменьшения времени сварки и экономии присадочной проволоки

- Автоматическое регулирование длины дуги для процесса импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой 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

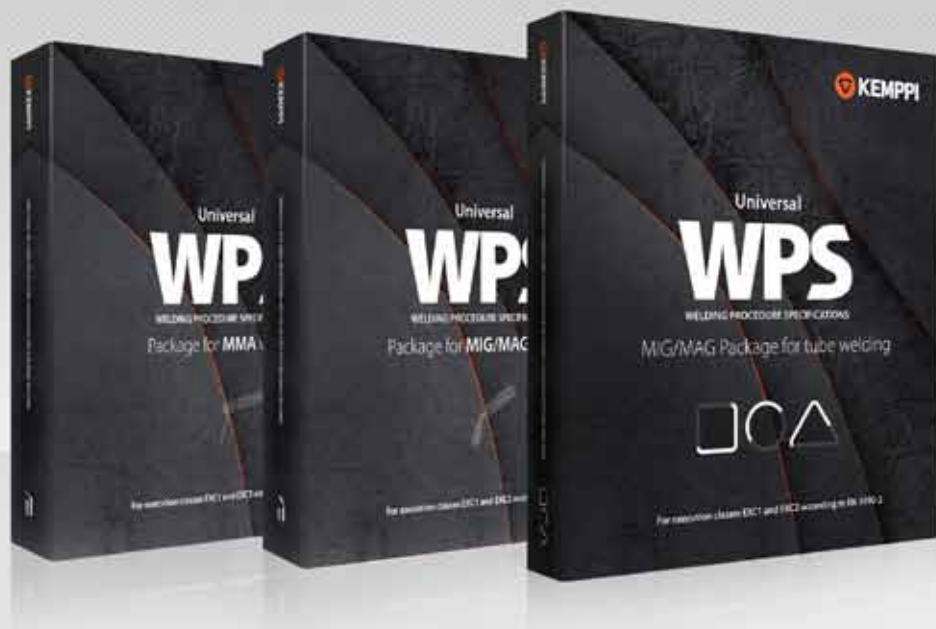
Универсальные технологические карты

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 три комплекта 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.
- По запросу доступны специальные технологические карты, соответствующие определенным производственным требованиям.



Комплекты универсальных технологических карт Kemppi

С 1 июля 2014 г. все стальные и алюминиевые конструкции в ЕС должны маркироваться символом CE в соответствии с Регламентом на конструкционные, строительные материалы и продукцию (CPR). Это требование предполагает большие изменения в работе производителей сооружений из конструкционной стали и процессе монтажа на месте эксплуатации, поскольку они должны обеспечить соответствие стандарту EN 1090-2.

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 комплекты 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. 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 сварки MIG/MAG, 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 MMA на рабочих объектах

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

Протокол аттестации технологии сварки (WPQR)

Вам и вашему аудиту будут доступны все протоколы аттестации технологии сварки, связанные с технологическими картами, непосредственно после покупки комплекта технологических карт и регистрации учетной записи пользователя на нашем сайте сервиса технологических карт сварки.

Параметры и решения, учитывающие потребности заказчика, для классов исполнения EXC3 и EXC4

Kemppi — первый в мире производитель сварочного оборудования, методы сварки которого сертифицированы на соответствие стандарту ISO 3834-2. Это веское доказательство нашей способности самостоятельно разрабатывать и предоставлять технологические карты сварки, что делает наш сервис технологических карт максимально быстрым и оперативным.

Содержимое пакета универсальных технологических карт Kemppi

В состав комплектов технологических карт сварки входит папка и запоминающее устройство USB. В папке находится лицензионное соглашение конечного пользователя, указания по использованию и регистрации, серийный номер пакета и ламинированные документы по технологическим картам сварки (84 для сварки MIG/MAG, 28 для сварки труб с использованием процессов MIG/MAG и 28 для сварки MMA) на английском языке. На запоминающем устройстве USB содержатся официальные документы в формате PDF по проверке достоверности документации к стандартным технологическим картам Kemppi, доступу к сайту управления технологическими картами и документации к технологическим картам на разных языках.

Сайт сервиса технологических карт сварки Kemppi для регистрации, управления и обновления

Онлайн-сервис технологических карт сварки Kemppi помогает в регистрации и работе с технологическими картами и протоколами аттестации технологии сварки (WPQR). Кроме того, он обеспечивает доступ к актуальной документации на разных языках и новым версиям документации к технологическим картам. Технологические карты доступны на многих языках.

Где купить?

Если у вас есть активная учетная запись покупателя Kemppi, комплекты универсальных технологических карт можно приобрести непосредственно на портале клиентов Kemppi или у дилеров и дистрибьюторов.

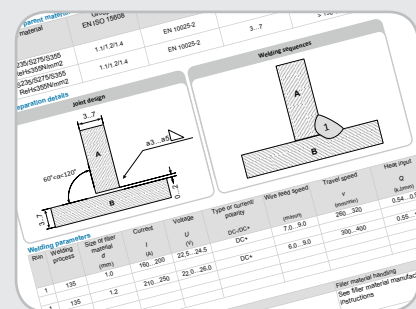
Коды для заказа

Тип комплекта	Код заказа
Пакет универсальных технологических карт для сварки MIG/MAG	6800003
Пакет универсальных технологических карт для сварки MMA	6800002
Комплект универсальных технологических карт для сварки труб с использованием процессов MIG/MAG	6800005

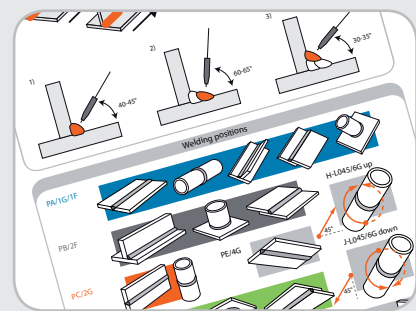
Для получения более подробной информации посетите сайт сервиса технологических карт сварки Kemppi по адресу

<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



Запоминающее устройство USB с документацией и веб-ссылками входит в комплект поставки комплектов технологических карт



Средства индивидуальной защиты

Сварочные маски Beta 90 / 90A / 90X	112
Сварочные маски Beta FreshAir, Delta FreshAir	114
Пульты дистанционного управления	120
Дополнительные принадлежности	122
2-х колесные транспортные тележки	124
4-х колесные транспортные тележки	125

Кемппи предлагает широкий выбор дополнительных принадлежностей, повышающих производственную безопасность, удобство и производительность.

Сварочные маски, предохранительные устройства регулировки газа, зажимы заземления, держатели сварочных горелок, дистанционные регуляторы мощности и транспортные тележки предназначены для повышения удобства эксплуатации и эффективности нашего оборудования.

KemppiBeta 90/90A/90X

Сварочные маски



Коротко

- Модель KemppiBeta 90 со стандартным стеклянным фильтром
- Модель KemppiBeta 90A с электронным фильтром и фиксированным затемнением фильтра EN3/11
- Модель KemppiBeta 90X с электронным фильтром, регулируемым затемнением и светочувствительностью EN4/9-13
- Степень защиты глаз и лица при сварке и шлифовке — EN175
- Стекло фильтра, фиксируемое в двух положениях, включая положение «смотровая щель»
- Конструкция с глубоким вырезом обеспечивает дополнительную защиту лица и шеи

Лучшая видимость, лучшая защита

Сварочные маски KemppiBeta производства Kemppi обеспечивают превосходную защиту во время сварки, очистки и шлифовки сварных швов.

Маски оснащены стандартным стеклянным фильтром или электронным фильтром, чувствительным к яркости излучения дуги, с фиксированным или регулируемым затемнением. Все модели KemppiBeta имеют одинаковый легкий корпус, защищающий глаза и лицо при шлифовке. Поэтому, любая модель обеспечивает равновысокий уровень защиты.

Технические характеристики

KemppiBeta		90	90A	90X
Размеры светофильтра	мм	90 x 110	90 x 110	90 x 110
Смотровое стекло	мм	90 x 110	46,5 x 95	46,5 x 95
Диапазон затемнения		EN 8–14	EN 3 / 11	EN 4 / 9 - 13
Чувствительность			Фиксированная	Регулируемая
Время переключения			0,0005	0,00015
Задержка (темный → яркий), (с)			0,2	0,2–0,8, регулируемая

Информация для заказа

Сварочная маска

KemppiBeta 90	9873045
KemppiBeta 90 A	9873046
KemppiBeta 90 X	9873047

A. Брызгозащитное стекло пластина

KemppiBeta 90, 90A, 90X	90 x 110 x 1.0	9873253
-------------------------	----------------	---------

B. Стекло фильтра

90 x 110 мм EN 8	9873241
90 x 110 мм EN 9	9873242
90 x 110 мм EN 10	9873243
90 x 110 мм EN 11	9873244
90 x 110 мм EN 12	9873245
90 x 110 мм EN 13	9873246
90 x 110 мм EN 14	9873247

B. Автоматически затемняющийся сварочный фильтр

KemppiBeta 90 A, DIN 3/11	90 x 110	9873059
KemppiBeta 90 X, DIN 4/9-13	90 x 110	9873058

C. Брызгозащитное стекло пластина

KemppiBeta 90A, 90X	52 x 96 x 1.0	W007521
---------------------	---------------	---------

D. Защитная пластина

Прозрачная защитная пластина	90 x 110 x 1,5	9873254
Цветная защитная пластина Beta, поликарбонат DIN 3	90 x 110 x 1,5	9873255

Увеличительное стекло фильтра

KemppiBeta (1,0)	51 x 108 мм	9873260
KemppiBeta (1,5)	51 x 108 мм	9873261
KemppiBeta (2,0)	51 x 108 мм	9873262
KemppiBeta (2,5)	51 x 108 мм	9873263

Удерживающая пружина стекла

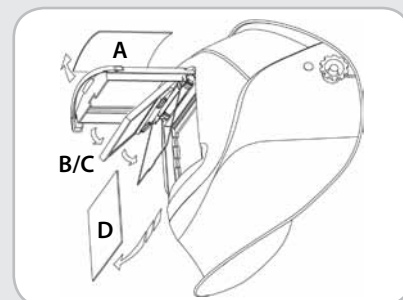
KemppiBeta 90, 90 A, 90 X	3149850
---------------------------	---------

Головной бандаж

KemppiBeta	4306370
Alfa	9873012

Налобная полоска

9873018



A — Брызгозащитное стекло пластина

B — Стекло фильтра, автоматически затемняющийся сварочный фильтр

C — Брызгозащитное стекло пластина

D — Защитная пластина



KemppiBeta 90



KemppiBeta 90A/90X



Поворотное стекло фильтра имеет положение «смотровая щель». Эта функция особенно полезна в стандартной модели KemppiBeta 90.

Степень затемнения стекол сварочных масок

Сварочный процесс	Сила тока, А											
	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
		20	40	80	125	175	225	275	350	450		
Сварка MMA			9	10	11		12		13		14	
MIG, сталь					10	11	12		13		14	
MIG, алюминий					10	11	12	13	14		15	
TIG, все металлы	9	10	11		12	13	14					
MAG (сварка в среде CO ₂)				10	11	12	13		14		15	
Строжка угольной дугой						10	11	12	13	14	15	
Плазменная резка				11		12		13				

Beta 90 FreshAir

Сварочные маски



БЕТА

- Обеспечение защиты при электродуговой сварке, плазменной резке, строжке и шлифовке
- Обеспечение безопасного для здоровья, чистого и прохладного воздуха для дыхания
- Поддержание избыточного давления позволяет дышать без усилий
- Использование блока фильтрации весом всего 900 г с питанием от аккумулятора или подача воздуха от магистрали сжатого воздуха
- Подача воздуха снижает запотевание защитного стекла
- Три откидывающихся защитных стекла: для сварки, прихватки и шлифовки
- Небольшой вес и удобство
- Защитное стекло включает автоматически затемняющийся светофильтр с постоянным затемнением
- Соответствие требованиям стандартов EN 175 B и AS/NZS 1337.1 для сварки и шлифовки
- Вместе с FreshAir Flow Control обеспечивается соответствие требованиям стандартов EN 12941 TH2 и AS/NZS 1716
- Эффективность фильтра взвешенных частиц не ниже 99,998 %

Защита органов дыхания при сварке и шлифовке

Beta 90 FreshAir — легкая сварочная маска, обеспечивающая защиту от воздействия неблагоприятных факторов сварки, шлифовки, а также от связанных с этими операциями дыма, паров и взвешенных в воздухе частиц.

Маска Beta 90 FreshAir предназначена для выполнения работ в любых положениях и обеспечивает повышенный уровень защиты глаз, лица и легких. Многоточечный головной бандаж гарантирует широкие возможности регулировки и высокий комфорт, а 3 откидывающихся защитных стекла делают операции сварки, прихватки и шлифовки легкими и безопасными. По периметру защитного щитка предусмотрен отражающий ободок, который обеспечивает дополнительную защиту при потолочной сварке. Дальнейшая защита и комфорт обеспечиваются благодаря двухслойной конструкции забрала, которая снижает перенос тепла к лицу сварщика.

Сварочную маску Beta 90 FreshAir можно использовать в сочетании с блоком фильтрации **FreshAir** с аккумуляторным питанием или имеющимися на месте проведения работ источниками воздуха для дыхания. Чистый и прохладный воздух для дыхания пропускается через фильтр и подается к лицу сварщика. Регулируемое тканевое лицевое уплотнение создает безопасное пространство для легкого дыхания, что обеспечивает комфорт сварщика на протяжении всего рабочего дня. Благодаря поддержанию избыточного давления удаляются все содержащиеся в воздухе пары, дым и пыль и предотвращается запотевание защитного стекла.

Delta 90 / Delta+ 90 FreshAir

Сварочные маски



Новая модель Delta+ укомплектована щитками для сварки и шлифовки.

Защита органов дыхания при сварке в зонах, требующих ношения каски

Delta 90 и Delta+ 90 FreshAir — это прочные сварочные маски, обеспечивающие полную защиту головы сварщика и производственного персонала в тяжелых условиях, например, на судостроительных верфях, на предприятиях тяжелой промышленности, в шахтах и на строительных площадках, где ношение каски является рекомендуемым или обязательным.

Маска Delta 90 FreshAir объединяет элементы защиты головы, лица и органов дыхания в один высокопрочный элемент экипировки и предлагает максимальную защиту и комфорт для сварщика. Кроме того, дополнительно маска может быть оборудована высококачественной защитой органов слуха.

Сварочные маски Delta 90 и Delta+ 90 FreshAir можно использовать с блоком фильтрации FreshAir, работающим от аккумулятора, или с имеющимися на месте проведения работ источниками воздуха для дыхания. Прохладный, чистый фильтрованный воздух для дыхания подается к лицу сварщика, что исключает воздействие вредного сварочного дыма, паров и пыли. Регулируемое лицевое уплотнение в сочетании с поддержанием избыточного давления создает безопасное пространство для легкого дыхания, что обеспечивает комфорт сварщика на протяжении всего рабочего дня и помогает исключить запотевание защитного стекла.

Сварочная маска Delta+ 90 FreshAir обеспечивает дополнительную защиту и безопасность, включая отдельный поворотный светофильтр для сварки, который можно поднимать отдельно от большого ударопрочного защитного светофильтра. Это гарантирует идеальный обзор рабочей области при выполнении сварочных работ и создает безопасные условия для дыхания. Кроме того, защитный светофильтр можно легко снять, если защита от сварки не требуется, но сохраняется необходимость в эффективной защите органов дыхания, головы, лица и органов слуха.

- Защита при сварке и в зонах, требующих использования каски
- Обеспечение безопасного для здоровья, чистого и прохладного воздуха для дыхания
- Поддержание избыточного давления позволяет дышать без усилий
- Система FreshAir предотвращает запотевание защитного стекла
- Возможность использования блока фильтрации с питанием от аккумулятора или подача воздуха от магистрали сжатого воздуха
- Крепление для дополнительных высококачественных средств защиты органов слуха
- Возможность установки стандартного защитного стекла или защитного стекла с автоматическим затемнением
- Соответствует требованиям стандарта EN397 для касок и стандарта EN175 для сварки Delta+ также соответствует стандартам EN175B и SAI XXX
- Отдельный поворотный светофильтр для сварки, в который можно установить обычное защитное стекло или автоматически затемняющийся светофильтр (Delta+)
- Ударопрочный прозрачный светофильтр для надежной защиты и хорошего обзора рабочей области (Delta+)

Beta 90 FreshAir/ Delta 90 / 90+ FreshAir

FreshAir Flow Control с сигнализацией: Аккумулятор – Блок фильтрации – Блок подачи воздуха – Ремень – Соединительный шланг – Зарядное устройство



Картридж основного фильтра, предварительный фильтр и фильтр против запахов

- Основной фильтр твердых частиц PSL R защищает от всех типов вредных частиц: пыли, нетоксичных и токсичных паров и дыма, твердых и жидких аэрозолей, бактерий и вирусов. Эффективность по фильтрации взвешенных в воздухе частиц составляет не менее 99,998 %
- **Сертификация:**
EN 12941, тип PSL R
- **Температура хранения и обслуживания:** 0...+ 40 °C
- **Габаритные размеры:**
(диаметр / высота): 132 / 55 мм
- **Масса фильтра:** 100 г
- Предварительный фильтр увеличивает срок службы основного фильтра, предотвращая его засорение крупными частицами. Клейкая лента на обоих торцах предварительного фильтра облегчает его установку. Фильтр изготовлен из 100-процентного полиэфирсульфона и пригоден для фильтрации любых загрязнений.
- Фильтр, поглощающий запахи, удаляет неприятные запахи, обеспечивая дополнительный комфорт для пользователя.

Система FreshAir Flow Control с сигнализацией оборудована интеллектуальной системой предупреждения, которая формирует визуальные и звуковые сигналы в случае низкого заряда аккумулятора, засорения фильтра и недостаточной подачи воздуха.

Эффективная, интеллектуальная, легкая и компактная система

Система FreshAir Flow Control с сигнализацией представляет собой блок принудительной подачи и фильтрации воздуха, предназначенный для защиты от частиц загрязнения, которые образуются при выполнении операций сварки и изготовления, в частности от пыли, нетоксичных и токсичных паров и дыма, твердых и жидких аэрозолей, бактерий и вирусов. Несмотря на компактные размеры и небольшой вес, система предназначена для долгосрочного использования в условиях сварки.

Система с аккумуляторным питанием обеспечивает полную свободу перемещения на рабочем месте, в отличие от варианта с подачей воздуха от магистрали. Высокий уровень защиты органов дыхания обеспечивается за счет создания избыточного давления в зоне дыхания в сварочной маске. Избыточное давление и свежий фильтрованный воздух облегчают дыхание, предотвращают запотевание защитного стекла и обеспечивают комфорт пользователя на протяжении всего рабочего дня.

Система Flow Control автоматически поддерживает выбранную скорость подачи воздуха, а интеллектуальная система предупреждения формирует визуальные и звуковые сигналы в случае низкого заряда аккумулятора, засорения фильтра и недостаточной подачи воздуха. Аккумулятор NiMH гарантирует работу в течение 10 часов. Скорость подачи воздуха регулируется вручную в диапазоне от 140 до 210 л/мин, а эффективная система управления подачей воздуха позволяет оператору управлять скоростью подачи и временем работы от аккумулятора.

Возможность выбора защитных стекол

Стандартная комплектация Kemppi FreshAir включает стеклянный светофильтр или светофильтр с автоматическим затемнением в зависимости от модели маски и ее конструкции. В стандартной комплектации модели масок с откидывающимися светофильтрами или отдельными поворотными светофильтрами поставляются со сварочным фильтром из стекла (модели BETA и DELTA+), а модели с фиксированными защитными светофильтрами — с автоматически затемняющимся сварочным фильтром с фиксированным затемнением 11 (модель DELTA). На любую модель можно установить высококачественный комплект автоматически затемняющегося сварочного фильтра Kemppi с регулируемым затемнением EN 9-13 и настройками чувствительности и режима шлифовки. (ADF 710S - 9873058.)

Возможность выбора источника подачи воздуха для FreshAir

Выберите приводной воздухоочистительный респиратор, который обеспечивает полную свободу перемещения в цехе или на рабочей площадке, или решение с подачей воздуха от магистрали, где воздух поступает от имеющегося источника воздуха для дыхания, который пропускается через предварительный фильтр FreshAir с целью удаления загрязнения и запахов, после чего подается в сварочную маску посредством регулятора FreshAir.

Коэффициент защиты

Коэффициент защиты сварочных масок Beta 90 FreshAir, Delta 90 FreshAir и Delta+ 90 FreshAir, использующих принцип избыточного давления, соответствует стандартным уровням TH2/A2 европейских стандартов EN 12941/A2 и EN 14594:2005. Маски обеспечивают защиту органов дыхания от загрязнения, концентрация которого в воздухе не превышает 250 мг/м³, при условии, что концентрация 250 мг/м³ находится ниже уровня, непосредственно опасного для жизни и здоровья. Маски не предназначены для использования в условиях, когда объемная концентрация кислорода составляет менее 17 %, или в качестве дыхательных аппаратов для аварийной эвакуации.

Система FreshAir Pressure Flow Control

Система FreshAir PRESSURE Flow Control — идеальное решение для рабочих мест, оборудованных источниками сжатого воздуха для дыхания и системами распределения воздуха или передвижными компрессорами. Кроме того, носимый на поясном ремне регулятор FreshAir Flow Control оборудован манометром для удобного контроля подачи воздуха на рабочем месте.

Система FreshAir PRESSURE Flow Control обеспечивает высокий уровень защиты от различных загрязнений воздуха. Регулятор на блоке, носимом на ремне, позволяет регулировать подачу воздуха в диапазоне от 170 до 400 л/мин и адаптировать скорость подачи в зависимости от индивидуальных потребностей, обеспечивая комфортную и надежную защиту органов дыхания, соответствующую требованиям стандарта EN 14594.

Сварочные маски Beta 90 FreshAir, Delta 90 FreshAir и Delta+ 90 FreshAir можно использовать в сочетании с системой FreshAir PRESSURE Flow Control. Идеальный выбор для продолжительных работ и рабочих мест, где мобильность играет ключевую роль. Система FreshAir PRESSURE Flow Control характеризуется низкой стоимостью и низкими эксплуатационными расходами.

Блок FreshAir Pressure Conditioner представляет собой проходной фильтр, предназначенный для повышения качества подаваемого воздуха. В прочном металлическом стакане находится комбинированный фильтр. Блок FreshAir PRESSURE Conditioner удаляет твердые частицы и неприятные запахи из воздуха, поступающего из систем подачи от магистрали сжатого воздуха, и значительно повышает качество воздуха для дыхания. Быстроразъемные соединения позволяют осуществлять сборку одной рукой и предусматривают одновременное подключение двух операторов. Давление на выходе измеряется с помощью манометра, входящего в стандартный комплект поставки.



Блок фильтрации FreshAir Flow control автоматически регулирует скорость вращения двигателя вентилятора с учетом засорения фильтра и уровня заряда аккумулятора.



Поясной ремень служит креплением для блока фильтрации FreshAir с аккумуляторным питанием и обеспечивает дополнительную поддержку спины в течение рабочего дня.



Регулятор FreshAir Pressure Flow Control регулирует подачу воздуха и включает манометр контроля подачи воздуха.



Заряда аккумулятора NiMH 4,8 В/4,5 А-ч достаточно для 10 часов работы. Покупка второго аккумулятора гарантирует постоянное наличие заряженного резервного источника питания.



Сварочные респираторы Kemppi FreshAir предлагают экономичное решение для высокого уровня индивидуальной защиты.



Для улучшения видимости при выполнении работ на близком расстоянии при малом токе можно устанавливать увеличительные линзы.



Kemppi auto darkening welding filter ADF 710S (9873058) can be fitted to Beta 90 FreshAir, Delta 90 FreshAir and Delta+ 90 FreshAir. Kemppi auto darkening welding filter ADF 200F fixed shade EN11 (9873059) is fitted to Beta 90 and Delta 90 FreshAir as standard.

Beta 90 FreshAir/ Delta 90 / 90+ FreshAir

Технические характеристики

FreshAir Flow Control	
Скорость подачи воздуха	140–210 л/мин, 8 уровней регулировки подачи
Масса блока подачи воздуха с фильтром и аккумулятором	900 г
Уровень шума	55–61 дБ
Срок службы аккумулятора NiMH	500–700 циклов зарядки
Продолжительность одного цикла зарядки	10–14 часов
Размер ремня	80–100 см
Рекомендуемый диапазон температур	10–40 °C
Рекомендуемый диапазон относительной влажности	20–80 %
Сертификация	EN 12 941 TH2

Регулятор FreshAir Pressure Flow Control	
Минимальный расход воздуха	170 л/мин
Максимальный расход воздуха	> 400 л/мин
Масса устройства	250 г
Входной разъем	
Выходной разъем	MINI DN 5
Уровень шума	61 дБ
Размер ремня	60–150 см
Давление питающего воздуха	300–1000 кПа
Рекомендуемый диапазон температур	10–60 °C
Рекомендуемый диапазон относительной влажности	20–80 %
Сертификация	Класс 2A

Блок FreshAir Pressure Conditioner	
Максимальный расход воздуха	500 л/мин
Масса без фильтра	6300 г
Масса с фильтром	6800 г
Входной разъем	Совместимый с RECTUS серий 25, 26 и CEYN320
Выходной разъем	Совместимый с RECTUS серий 25, 26 и CEYN320
Рекомендуемый диапазон температур	10–60 °C
Рекомендуемый диапазон относительной влажности	20–80 %
Сертификация	При соблюдении требований TP-610050-1 соответствует стандарту EN 12 021

Beta 90 FreshAir/ Delta 90 / 90+ FreshAir

Информация для заказа

Beta 90 FreshAir с комплектом Flow Control P1700

BETA 90 FreshAir	9873065
Комплект FreshAir Flow Control	W007513

Delta 90 FreshAir с комплектом Flow Control P1701

Delta 90 FreshAir	9873066
Комплект FreshAir Flow Control	W007513

Beta 90 FreshAir с комплектом Pressure Flow Control P1702

BETA 90 FreshAir	9873065
Комплект FreshAir Pressure Flow Control	W007515

Delta 90 FreshAir с комплектом Pressure Flow Control P1703

Delta 90 FreshAir	9873066
Комплект FreshAir Pressure Flow Control	W007515

Delta+ 90 FreshAir с комплектом Flow Control P1704

Delta+ 90 FreshAir	9873068
Комплект FreshAir Flow Control	W007513

Delta+ 90 FreshAir с комплектом Pressure Flow Control P1705

Delta+ 90 FreshAir	9873068
Комплект FreshAir Pressure Flow Control	W007515

Маска Delta+ 90 FreshAir (с щитками для сварки и шлифовки) 9873068

Лицевое уплотнение	1 шт.	W007516
Наушники	1 шт.	W007517
Крепежные винты	2 шт.	W007518
Головной бандаж	1 шт.	W007519
Защитная пластина, наружная	10 шт.	W007520
Защитное стекло	1 шт.	W009234
Светофильтр для шлифовальных работ	1 шт.	W009233
Защита головы	1 шт.	W007827
Защита для шеи	1 шт.	W007828
Защита гибкого шланга	1 шт.	W007788

Маска Beta 90 FreshAir 9873065

Защитная пластина	1 шт.	9873253
Пружина забрала	2 шт.	4300700
Защитная пластина (90x110x1,5)	1 шт.	9873254
Пружина фиксации фильтра	1 шт.	3149850
Лицевое уплотнение	1 шт.	W007523
Комплект забрала Beta		4301050
Головной бандаж		4306370
Налобная полоска		9873018
Защита головы		W007827
Защита для шеи		W007828
Защита гибкого шланга		W007788

Комплект FreshAir Flow Control W007513

FreshAir Flow Control с сигнализацией	W007512
Зарядное устройство для аккумулятора FreshAir (Евровилка)	W007485
Гибкий шланг FreshAir Flow Control	W007487
Индикатор подачи FreshAir Flow Control	W007488
Ремень	W007489

Дополнительное оборудование и принадлежности

Фильтр Basic, 2 шт., стандартный	W007490
Предварительный фильтр Flow Control	10 шт. W007492
Предварительный фильтр, поглощающий запахи, Basic	10 шт. W007494
Ремень для тяжелых условий	W007789
Уплотнительное кольцо для фильтра Flow Control	W007491
Аккумулятор, NIMH 4,8 В/4,5 А·ч	W007493
Крышка фильтра Flow Control	W007495

Защитные стекла Beta/Delta

Сварочный фильтр из стекла

DIN 8 90x110	9873241
DIN 9 90x110	9873242
DIN 11 90x110	9873244
DIN 12 90x110	9873245
DIN 13 90x110	9873246
DIN 14 90x110	9873247

Защитное стекло с автоматическим затемнением

Комплект защитного стекла со степенью затемнения 9-13	9873058
Внутренняя защитная пластина, 51x107 мм	5 шт. W007521

Маска Delta 90 FreshAir 9873066

Лицевое уплотнение	1 шт.	W007516
Наушники	1 шт.	W007517
Крепежные винты	2 шт.	W007518
Головной бандаж	1 шт.	W007519
Защитная пластина, наружная	10 шт.	W007520
Защитное стекло		W007522
Защита головы		W007827
Защита для шеи		W007828
Защита гибкого шланга		W007788

Комплект FreshAir Pressure Flow Control W007515

Комплект регулятора FreshAir Pressure Flow Control (регулятор и ремень)	W007496
Гибкий FreshAir Pressure Flow	W007501

Дополнительное оборудование и принадлежности

Шумоподавитель регулятора подачи воздуха	W007498
Крышка клапана регулятора подачи воздуха	W007499
Воздушный фиттинг регулятора подачи воздуха	W007500
Ремень регулятора Pressure Flow Control	W007502
Индикатор регулятора Pressure Flow	RD40x1/7" W007503
Блок Pressure Conditioner	W007504
Фильтр блока Pressure Conditioner	W007505
Спиральный шланг регулятора Pressure Flow, 10 м	W007506



Считайте данный QR-код для просмотра видео о продукте.

Пульты дистанционного управления



C100C

R10

R20

R11T

R30

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	C100C	C100C	R10	R10	R20	R20	R11T	R30	R30
Длина (м)	5	10	5	10	5	10		5	10
Код заказа	6185410	6185411	6185409	618540901	6185419	6185419E	6185442	6185420	618542001
FastMig M			•	•	•	•		• (MXF)	• (MXF)
FastMig X								•	•
Minarc 220			•	•					
MinarcTig			•	•					
MasterTig MLS			•	•			•		
MasterTig MLS ACDC			•	•					
MasterTig ACDC	•	•							
Master MLS			•	•			•		
KempGouge ARC 800			•	•					
Master S			•	•			•		



C100F



R11F



RMT10



RTC10



RTC20

Пульты дистанционного управления	C100F	R11F
Длина (м)	5	5
Код заказа	6185405	6185407
MinarcTig		•
MasterTig MLS		•
MasterTig MLS ACDC		•
MasterTig ACDC	•	

Пульты дистанционного управления, совместимые со сварочным пистолетом/горелкой	Код заказа
RMT 10	Для горелок PMT 6185475
RTC 10	Для горелок TTC 6185477
RTC 20	Для горелок TTC 6185478

Дополнительные принадлежности



Зажимы заземления/соединение		Код заказа
Kempri 200, 200 A	кабельная муфта 25...35 мм, ø 6 мм	9871531
Kempri 300, 300A	кабельная муфта 50...70 мм, ø 6 мм, медная оплетка между зажимами разъема	9871540
Kempri 500, 500 A	кабельная муфта 70...95 мм, ø 8 мм, медная оплетка между зажимами разъема	9871541
Kempri G- 600, 600 A	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
KEMPPI 300	150/200, 300 A	321/16–25	9871021
KEMPPI 400	200/250, 400 A	421/16–25	9871031
URANIA 5	250/300, 500 A	500/35–50	9871041
URANIA 6	300/400, 600 A	855/50–70	9871051
MYKING 200	200 A	285/10–25	9871060
MYKING 450	450 A	485/35–70	9871070
MYKING 600	600 A	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, A	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

Дополнительные принадлежности

	Код заказа	MXF 63	MXF 65	MXF 67	MXP 37 PIPE	MXP 38	ArcFeed
Поворотный кронштейн KV 401	6185248		•	•	•	•	•
Кронштейн	6264026						
Рама для подвешивания MXF 63	6185285	•					
KFH 1000	6185100	•	•	•	•	•	•
Защитные направляющие MXF 63	6185286	•					
Комплект для подвешивания MF 65	W001694		•				
Подогреватель корпуса KWF 200/300	6185288	•	•	•	•	•	
KV 200	6185249	•	•	•	•	•	•
Предохранительное устройство регулировки газа 200/300	6237406	•	•	•	•	•	

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



АДАПТЕР EURO ДЛЯ MINARCMIG И MINARCMIG EVO

Держатели сварочных горелок

Держатель горелки GH 10	6256010
Держатель горелки GH 20	6256020
Держатель горелки GH 30	6256030



КРОНШТЕЙН



ДЕРЖАТЕЛЬ ГОРЕЛКИ
GH 10



ДЕРЖАТЕЛЬ ГОРЕЛКИ
GH 20



ДЕРЖАТЕЛЬ ГОРЕЛКИ
GH 30



ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ
УСТРОЙСТВО РЕГУЛИРОВ-
КИ ГАЗА 200/300

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



ПОДОГРЕВАТЕЛЬ КОРПУСА KWF
200/300



ПОВОРОТНЫЙ
КРОНШТЕЙН KV 401



МОНТАЖНАЯ
ПЛАСТИНА KV 200
ДЛЯ ДВУХ МЕХАНИЗ-
МОВ ПОДАЧИ ПРОВО-
ЛОКИ



РАМА ДЛЯ ПОД-
ВЕШИВАНИЯ
MXF 63



КОМПЛЕКТ ДЛЯ
ПОДВЕШИВАНИЯ
MF 65



КФН 1000



ЗАЩИТНЫЕ НАПРАВ-
ЛЯЮЩИЕ MXF 63



ЗАЩИТНЫЕ НАПРАВ-
ЛЯЮЩИЕ KVF 300

2-х колесные транспортные тележки



MST 400*



ST 7



T 10



T 100



T 110*



T 120



T 130



T 200

* Рекомендована для небольших газовых баллонов

1. Без системы водяного охлаждения
2. Необходима система водяного охлаждения с 2300 ACDC

Код заказа Масса, кг			Master MLS 2500, 3500	MasterTig MLS 2000	MasterTig MLS 3000, 4000	MasterTig MLS 3000, 4000 MasterCool 10	MasterTig ACDC 3500W	MasterTig MLS 2300, 3000, 3003 ACDC	FastMig M + Pulse* (монтажный комплект для T 10 — W002085)	FastMig M + Pulse* (T 120 монтажный комплект для T 120 — W003053)	FitWeld 300	Kempact Pulse 3000	KempArc SYN 300, 400, 500 KempArc Pulse 350, 450	MinarcMig и MinarcMig Evo	Minarc Tig и MinarcTig Evo	Minarc 220	MasterTig LT 250
MST 400	6185294	11,8															
ST 7	6185290	17															
T 10	6185231	18															
T 100	6185250	20															
T 110	6185251	18						1									
T 120	6185252	33															
T 130	6185222	23															
T 200	6185258	28						2									

4-х колесные транспортные тележки



	Код заказа	Масса, кг	Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10	FastMig M + Pulse	FastMig M + Pulse вспомогательный блок PSL 55	KempArc	MasterTig ACDC 3500W
P 20	6185261	25	●				
PM 500	6185291	23		●		●	
PM 501	6185292	25			●		
PM 502	6185293	7,5		●		●	
T 22	6185256	25					●

Транспортные тележки для механизмов подачи проволоки и компактных источников питания



	Код заказа	Масса, кг	Kempact MIG 2530/Pulse 3000	Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10	FastMig MXF65, MXF67	FastMig MF33 (с монтажным комплектom 6185287)
P 250	6185268	7,2	●	●		
P 500	6185265	7,2				●
P 501	6185269	6,5			●	

Проверьте требования к монтажному комплекту для механизмов подачи проволоки

Гарантия Kemppi 2+



Компания Kemppi унифицировала свои гарантийные обязательства по всему миру. Новая гарантия 2+ распространяется на всё сварочное оборудование, изготовленное и проданное компанией Kemppi после 1 июля 2010 г. (за исключением расходных деталей), в течение двух лет со дня продажи. Региональное гарантийное обслуживание доступно во всех странах, где находятся представительства Kemppi, независимо от страны сбыта оборудования. Гарантия покрывает детали и работу.



Контактная информация

Kemppi Oy

**Головной офис,
производство и оптовые продажи**

PL 13
15801 LAHTI
FINLAND
Tel. +358 3 899 11
Telefax: +358 3 899 428
e-mail: export@kemppi.com

Kemppi Sverige AB

Instrumentvägen 2
Box 717
194 27 Upplands Väsby
SWEDEN
Tel. +46 8 590 783 00
Telefax: +46 8 590 823 94
e-mail: sales.se@kemppi.com

Kemppi Norge A/S

Danholmen 19
3115 Tønsberg
Postboks 2151, Postterminalen
3103 Tønsberg
NORWAY
Tel. +47 33 34 60 00
Telefax: +47 33 34 60 10
e-mail: sales.no@kemppi.com

Kemppi A/S

Literbuen 11
2740 Skovlunde
DENMARK
Tel. +45 4494 1677
Telefax: +45 4494 1536
e-mail: sales.dk@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Minervum 7284
4817 ZM Breda
THE NETHERLANDS
Tel. +31 76 571 7750
Telefax: +31 76 571 6345

Kemppi Benelux B.V.

Belgium
Tel. +32 15 212 880
Fax +32 15 211 143
email: sales.nl@kemppi.com

Kemppi (U.K) Ltd.

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
Bedford, MK443WH
ENGLAND
Tel. +44 845 6444201
Telefax: +44 845 6444202
e-mail: sales.uk@kemppi.com

Kemppi France S.A.S

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 Epone Cedex
FRANCE
Tel. + 33 (0) 1 30 90 04 40
Telefax: + 33 (0) 1 30 90 04 45
e-mail: sales.fr@kemppi.com

Kemppi GmbH

Perchstetten 10
35428 Langgöns
GERMANY
Tel. +49 6403 7792 0
Telefax: +49 6403 779 7974
e-mail: sales.de@kemppi.com

Kemppi Spolka z o.o.

ul. Borzymowska 32
03 565 Warszawa
POLAND
Tel. +48 22 7816162
Telefax: +48 22 7816505
e-mail: info.pl@kemppi.com

Kemppi Australia Pty Ltd

13 Cullen Place
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax: +61 2 9605 5999
e-mail: info.au@kemppi.com

ООО Кемппи

ул. Полковая 1
строение 6
127018 Москва
РОССИЯ
Тел. +7 495 739 43 04
Телефакс: +7 495 739 4305
e-mail: info.ru@kemppi.com

Kemppi, Trading (Beijing) Company Ltd

Room 105-106, 3 Zone, Building B,
No.12 Hongda North Street,
Beijing Economic Development Zone,
100176 Beijing
CHINA
Tel. +86 10 6787 6064
+86-10 6787 1282
Telefax: +86 10 6787 5259
e-mail: sales.cn@kemppi.com

Kemppi India Private Limited

Lakshmi Towers

New No. 2/770, First Main Road

Kazura Gardens, Neelangarai

Chennai-600 041

Tamil Nadu

INDIA

Tel +91 44 4567 1200

Telefax +91 44 4567 1200

sales.india@kemppi.com

Kemppi Welding Solutions Sdn Bhd

No 12A, Jalan TP5A

Taman Perindustrian UEP

47600 Subang Jaya

Malaysia

Tel +60 3 80207035

Telefax +60 3 80207835

sales.malaysia@kemppi.com



TWXM — система комплексного управления сваркой (Total Welding Management). А что означает X? Это решать вам. На сегодня уже доступны системы TWQM (комплексное управление качеством сварки), TWPM (комплексное управление производительностью сварки) и несколько других, а в будущем мы предложим и другие. Они всегда разработаны в соответствии с потребностями наших клиентов.

Методы сварки Кемпфи **сертифицированы согласно ISO 3834-2**, а компания Кемпфи признана ведущим изготовителем оборудования для сварки в мире. Вот почему мы эксперты в этой сфере и лучший партнер для вашего бизнеса.



Считайте данный QR-код для просмотра контактной информации.

Присоединяйтесь к нам:

