

SPAWANIE RĘCZNE

KATALOG PRODUKTÓW



2024

 **KEMPPi**



ODDZIAŁY SPRZEDAŻY
GRUPY KEMPI OY



DYSTRYBUTORZY



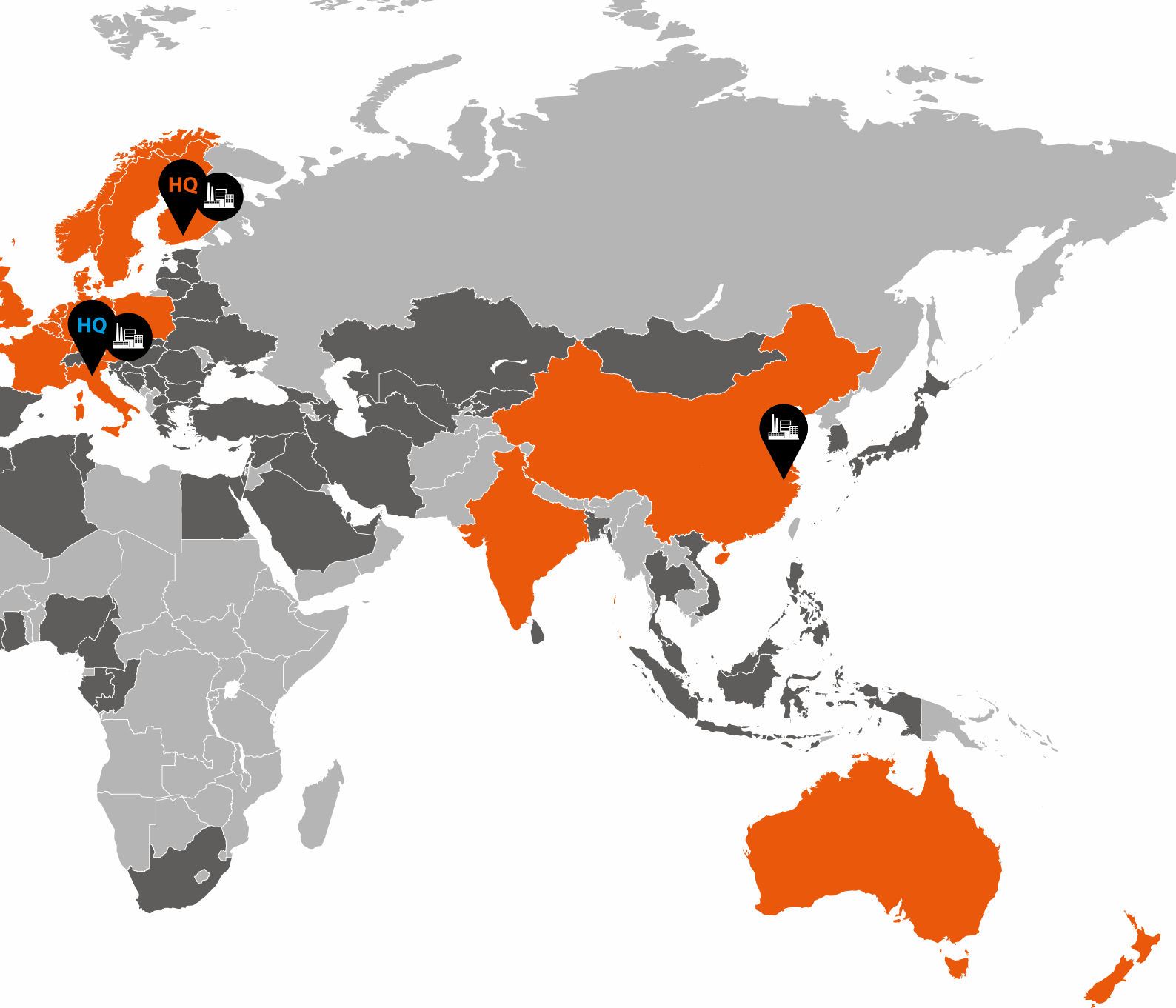
SIEDZIBA GŁÓWNA,
KEMPI OY



SIEDZIBA GŁÓWNA,
TRAFIMET GROUP SPA



ZAKŁAD PRODUKCYJNY



KEMPPI

Międzynarodowo, a zarazem lokalnie

Kemppi prowadzi działalność na całym świecie. Siedziba i główne zakłady produkcyjne znajdują się w Finlandii. Filie mieszczą się w Finlandii, Szwecji, Norwegii, Danii, Niemczech, Francji, Wielkiej Brytanii, Holandii, Polsce, Australii, Włoszech, Indiach i Chinach. Mamy swoich przedstawicieli w ponad 60 różnych krajach. To oni dbają o dystrybucję i sprzedaż produktów oraz obsługę klienta w danym kraju.

Pełną listę firm dystrybutorów i dealerów Kemppi można znaleźć na stronie www.kemppi.com



Spis treści

Spawanie MIG/MAG	6
MinarcMig Evo	7
Kempact RA	11
Master M 205, 323	17
Master M 353, 355, 358	23
X5 FastMig, X5P FastMig Pulse	29
SuperSnake GTX	41
X8 Mig Welder	45
X8 SuperSnake	53
Spawanie TIG	56
MinarcTig Evo 200, 200MLP	57
MinarcTig 250, 250MLP	61
MasterTig 235, 325, 335, 425, 535	65
Spawanie MMA	72
Minarc 150, 220	73
Minarc Evo 180	79
Master 315	83
Master S 400, 500	89
Żłobienie	92
KempGouge ARC 800	93
Walidacja sprzętu	96
ArcValidator	96
Oprogramowanie i aplikacje	98
Procesy MAX	98
Procesy Wise	100
Instrukcje technologiczne spawania	102
Uniwersalne instrukcje WPS	102
Oprogramowanie do zarządzania spawaniem	104
WeldEye	104
ArcVision	107
Akcesoria	109
Zestawy materiałów eksploatacyjnych do mechanizmów podajnika drutu	111
Zdalne sterowania	114
Inne produkty	115
Podwozia dwukołowe	118
Podwozia czterołowe	119
Dane kontaktowe	121
Symbole specjalne	123

SPAWANIE MIG/MAG



MinarcMig Evo



MinarcMig Evo

Adaptacyjne narzędzie do mobilnego spawania

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

Spawanie łatwiejsze niż kiedykolwiek

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

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

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





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

GŁÓWNE ZALETY



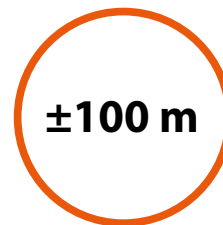
LEKKA I PRZENOŚNA KONSTRUKCJA

Nie potrzeba dodatkowej pomocy do przenoszenia urządzenia



MNIEJ ZAKŁÓCEŃ ELEKTROMAGNETYCZNYCH

wprowadzanych do sieci elektrycznych, dzięki technologii PFC



MOŻLIWOŚĆ REGULACJI DŁUGOŚCI KABLA

Większa funkcjonalność podczas wykonywania prac w terenie

Dane techniczne

MinarcMig Evo		170	200
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	230 V (±15 %)	230 V (±15 %)
Napięcie zasilania (AU)	1~, 50/60 Hz	240 V (±15 %)	240 V (±15 %)
Moc pobierana (maks.)	35%	170 A/4,8 kVA	200 A/6,2 kVA
Pobór prądu	35% ED I1maks.	20,3 A	26,2 A
	100% ED I1skut.	10,1 A	13,2 A
Kabel zasilający	H07RN-F	3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)	3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)
Zabezpieczenie	typu C	16 A	16 A
Prąd maks. przy 40°C	35%	170 A/24 V	200 A/24 V
	60%	140 A/21 V	160 A/22 V
	100%	100 A/20 V	120 A/20 V
Zakres parametrów spawania		20 A / 15 V — 170 A / 24 V	20 A / 15 V — 200 A / 26 V
Napięcie biegu jałowego		74 V	74 V
Moc biegu jałowego		12 W przy wyłączonym wentylatorze, 21 W przy włączonym wentylatorze	12 W przy wyłączonym wentylatorze, 26 W przy włączonym wentylatorze
Stopnie napięcia		0,1 V	0,1 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,99	0,99
Sprawność przy 100% ED		80 %	82 %
Druty elektrodowe, ø	Drut pełny Fe	0,6–1,0 mm	0,6–1,0 mm
	Drut rdzeniowy Fe	0,8–1,0 mm	0,8–1,0 mm
	Ss		0,8–1,0 mm
	Al		1,0 mm
	CuSi		0,8–1,0 mm
Zakres regulacji prędkości podawania drutu		1–12 m/min	1–13 m/min
Szpula z drutem	Maks. ø	200 mm / 5 kg	200 mm / 5 kg
Gazy osłonowe		CO ₂ , mieszanka Ar + CO ₂	CO ₂ , Ar, mieszanka Ar + CO ₂
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm
Masa (z uchwytem i kablami 3,0 kg)		13 kg	13 kg
Klasa temperaturowa		F (155°C)	F (155°C)
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Zakres temperatur pracy		Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		Od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C

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

Dane do zamówienia

MinarcMig Evo (z uchwytem, kablami, węzłem gazowym i paskiem do przenoszenia)		
MinarcMig Evo 170		61008170
MinarcMig Evo 170 AU*		61008170AU
MinarcMig Evo 200		61008200
MinarcMig Evo 200 AU*		61008200AU
Uchwyt spawalniczy GC 223G, 220 A, chłodzony gazem	3 m	GC223GMM3
Kabel masy	3 m, 25 mm ²	6184004
Wąż gazu osłonowego	4,5 m	W001077
Pasek do przenoszenia		9592163
MinarcMig Evo 170 (bez wtyczki)		61008170NP
MinarcMig Evo 200 (bez wtyczki)		61008200NP
Podwozie MST 400		6185294
Zestaw adaptera euro		W008366

* Model AU jest przeznaczony na rynki Australii i Nowej Zelandii. Urządzenia te są wyposażone w inne wtyczki.





Kempact RA

Włącz nowy standard

- Nowoczesne i wydajne źródło prądu
- Doskonała jakość spawania zarówno z użyciem CO₂, jak i mieszanek gazowych
- Pewne i precyzyjne zajarzenie łuku
- Maksymalna moc już w cyklu pracy 35%
- Duży, czytelny wyświetlacz LCD
- Wskaźnik serwisu układu podawania drutu WireLine™
- Podwozie GasMate™ umożliwiające instalowanie butli z poziomu podłogi
- Oświetlenie komory szpuli Brights™
- Funkcja podgrzewania materiału HotSpot™
- Przełącznik uchwytu 2T/4T
- Funkcja spawania punktowego i cyklicznego
- Schowki do przechowywania części
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Nowy standard w klasie kompaktowych maszyn MIG/MAG

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

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

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





GŁÓWNE ZALETY



OSZCZĘDNOŚĆ W ZAKRESIE KOSZTÓW ENERGII

W porównaniu z konwencjonalnymi
źródłami prądu regulowanymi
skokowo



50% SZYBSZE KONFIGUROWANIE URZĄDZENIA

Korzystanie z kanałów pamięci



GWARANCJA KEMPPKI 3 LATA

Obejmuje części i robociznę

Podgrzej materiał dzięki funkcji HotSpot

Funkcja HotSpot™ udostępnia cztery ustawienia temperatury podgrzewania i jest doskonała do wykonywania napraw samochodowych oraz produkcji z cienkich blach. Pozwala ona łatwo i wygodnie kurczyć metal lub podgrzewać elementy. Wystarczy zamontować elektrodę węglową w uchwycie spawalniczym FE i włączyć funkcję HotSpot™ za pomocą panelu sterowania. Gdy elektroda węglowa dotyka naprawianego elementu, obwód elektryczny zostaje zamknięty, a elektroda delikatnie ogrzewa powierzchnię metalu. Funkcji HotSpot™ można także używać do podgrzania i usunięcia skorodowanych śrub, nakrętek lub innych metalowych elementów.

Łatwy dostęp z poziomu podłogi

Podwozie GasMate ułatwia montaż, przechowywanie i transport butli z gazem. Butla z gazem jest montowana z poziomu podłogi i zabezpieczana za pomocą wytrzymałego systemu pasów.

Kempact RA — niezawodny sprzęt

Kempact RA to idealne urządzenie do rozmaitych prac związanych ze spawaniem MIG/MAG. Od warsztatów samochodowych po małe i średnie zakłady produkcyjne — Kempact RA poradzi sobie z każdym zadaniem w sposób prosty i niezawodny.

Dodatkowe funkcje modeli ze sterowaniem adaptacyjnym Kempact (A)

Panele sterowane ręcznie udostępniają wszystkie standardowe funkcje, a panele sterowane adaptacyjnie pozwalają również zarządzać grubością płyt, wybierać materiał dodatkowy i korzystać z czterech kanałów pamięci. Dodatkowym udogodnieniem jest tryb adaptacyjnej regulacji parametrów spawania.

Dodatkowe funkcje modeli ze sterowaniem standardowym Kempact (A)

Modele ze sterowaniem ręcznym (oznaczenie R) umożliwiają ręczną regulację napięcia i prędkości podawania drutu. Są wyposażone w bogatą gamę funkcji standardowych, w tym wybór rodzaju GAZU, przełącznik 2T/4T, funkcję SPOT/CYCLE ARC i HOT SPOT, specjalistyczną funkcję punktowego podgrzewania blachy przeznaczoną dla profesjonalnych blacharzy i warsztatów samochodowych.



Podwozie GasMate ułatwia montaż, przechowywanie i transport butli z gazem. Butla z gazem jest montowana z poziomu podłogi i zabezpieczana za pomocą wytrzymałych pasów.



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



Komora podajnika drutu jest umieszczona na wysokości umożliwiającej wygodny dostęp, co bardzo upraszcza wymianę szpuli drutu i bieżące serwisowanie układu podawania drutu. W standardzie komora ma oświetlenie LED.



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

Dane techniczne

KEMPACT		251R, 251A
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	240 V (±15%)
Moc pobierana (maks.)	30% ED I1maks. (250 A)	8,5 kVA
Pobór prądu	30% ED I1maks. (250 A)	36 A
	100% ED I1skut. (150 A)	17 A
Kabel zasilający	H07RN-F	3G2.5 (2,5 mm ² , 5 m)
Zabezpieczenie	Typ C	20 A
Zakres parametrów spawania		Od 10 V/20 A do 29 V/250 A
Współczynnik mocy dla prądu maks.	250 A/26,5 V	0,99
Sprawność przy 100% ED	150 A/21,5 V	0,82
Zakres regulacji prędkości podawania drutu		1,0-18,0 m/min
Zakres regulacji napięcia		8,0-29,0 V
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm
Masa (bez uchwytu i kabli)		44 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12		

Kempact		253R, 253A		323R, 323A
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V (±15%)	3~, 50/60 Hz	400 V (±15%)
Moc pobierana (maks.)	35% ED I1maks. (250 A)	8,5 kVA	35% ED I1maks. (320 A)	12 kVA
Pobór prądu	35% ED I1maks. (250 A)	11,9 A	35% ED I1maks. (320 A)	17,2 A
	100% ED I1skut. (150 A)	6,1 A	100% ED I1skut. (190 A)	8,2 A
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)
Zabezpieczenie	Typ C	10 A	Typ C	10 A
Zakres parametrów spawania		Od 10 V/20 A do 31 V/250 A		Od 10 V/20 A do 32,5 V/320 A
Współczynnik mocy dla prądu maks.	250 A/26,5 V	0,93	320 A/30 V	0,94
Sprawność przy 100% ED	150 A/21,5 V	0,88	190 A/23,5 V	0,86
Zakres regulacji prędkości podawania drutu		1,0-18,0 m/min		1,0-20,0 m/min
Zakres regulacji napięcia		8,0-31,0 V		8,0-32,5 V
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm
Masa (bez uchwytu i kabli)		44 kg		44 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A		A
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10				



Modele Kempact 251 posiadają 2-rolkowy mechanizm podający GT02C.



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

Kempact		253 AMV		323 RMV/AMV
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	Od 230 V przy -15% do 400 V przy +15%	3~, 50/60Hz	Od 230 V przy -15% do 400 V przy +15%
Moc pobierana (maks.)	40% ED I1maks. (250 A) (230 V)	9 kVA	35% ED I1maks. (320 A) (230 V)	13.5 kVA
	40% ED I1maks. (250 A) (400 V)	8.5 kVA	35% ED I1maks. (320 A) (400 V)	12.5 kVA
Pobór prądu	40% ED I1maks. (250 A) (230 V)	22.2 A	35% ED I1maks. (320 A) (230 V)	33.3 A
	40% ED I1maks. (250 A) (400 V)	12.3 A	35% ED I1maks. (320 A) (400 V)	17.8 A
	100% ED I1skut. (150 A) (230 V)	10.8 A	100% ED I1skut. (190 A) (230 V)	14.8 A
	100% ED I1skut. (150 A) (400 V)	6.2 A	100% ED I1skut. (190 A) (400 V)	8.3 A
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 mm ² , 5 m)
Zabezpieczenie	Typ C (230 V)	16 A	Typ C (230 V)	16 A
	Typ C (400 V)	10 A	Typ C (400 V)	10 A
Zakres parametrów spawania	10 V/20 A - 31 V/250 A		10 V/20 A - 32,5 V/320 A	
Współczynnik mocy dla prądu maks.	250 A/26,5 V (230 V)	0.94	320 A/30 V (230 V)	0.94
	250 A/26,5 V (400 V)	0.93	320 A/30 V (400 V)	0.94
Sprawność przy 100% ED	150 A/21,5 V (230 V)	0.79	190 A/23,5 V (230 V)	0.80
	150 A/21,5 V (400 V)	0.82	190 A/23,5 V (400 V)	0.83
Zakres regulacji prędkości podawania drutu		1,0-18,0 m/min		1,0-20,0 m/min
Zakres regulacji napięcia		8,0-31,0 V		8,0-32,5 V
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm	dł. x sz. x wys.	623 x 579 x 1070 mm
Masa (bez uchwytu i kabli)		44 kg		44 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A		A
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10				

Dane do zamówienia

Kempact RA		
Kempact 251R, GX 253 G, 3,5 m	P2203GX	
Kempact 251R, GX 253 G, 5 m	P2204GX	
Kempact 251A, GX 253 G, 3,5 m	P2205GX	
Kempact 251A, GX 253 G, 5 m	P2206GX	
Kempact 253R, GX 303 G, 3,5 m	P2207GX	
Kempact 253R, GX 303 G, 5 m	P2208GX	
Kempact 253A, GX 303 G, 3,5 m	P2209GX	
Kempact 253A, GX 303 G, 5 m	P2210GX	
Kempact 323R, GX 403 G, 3,5 m	P2211GX	
Kempact 323R, GX 303 G, 3,5 m	P2229GX	Tylko zakres 300 A/35%
Kempact 323R, GX 403 G, 5 m	P2212GX	
Kempact 323R, GX 303 G, 5 m	P2230GX	Tylko zakres 300 A/35%
Kempact 323A, GX 403 G, 3,5 m	P2213GX	
Kempact 323A, GX 303 G, 3,5 m	P2231GX	Tylko zakres 300 A/35%

Kempact 323A, GX 403 G, 5 m	P2214GX	
Kempact 323A, GX 303 G, 5 m	P2232GX	Tylko zakres 300 A/35%
Kempact 253AMV, GX 303 G, 3,5 m	P2217GX	
Kempact 253AMV, GX 303 G, 5 m	P2218GX	
Kempact 323RMV, GX 403 G, 3,5 m	P2219GX	
Kempact 323RMV, GX 303 G, 3,5 m	P2233GX	Tylko zakres 300 A/35%
Kempact 323RMV, GX 403 G, 5 m	P2220GX	
Kempact 323RMV, GX 303 G, 5 m	P2234GX	Tylko zakres 300 A/35%
Kempact 323AMV, GX 403 G, 3,5 m	P2221GX	
Kempact 323AMV, GX 303 G, 3,5 m	P2235GX	Tylko zakres 300 A/35%
Kempact 323AMV, GX 403 G, 5 m	P2222GX	
Kempact 323AMV, GX 303 G, 5 m	P2236GX	Tylko zakres 300 A/35%
Uchwyt elektrody węglowej	9592106	
Elektroda węglowa 10-100	4192160	
Uchwyt elektrody węglowej M10X1	W020273	



Master M

Master M

205 / 323



Zaawansowane możliwości spawania w kompaktowym wydaniu

- ED 40% przy 320 A w modelu M 323 i przy 200 A w modelu M 205
- Manual (ręcznie), Auto (automatycznie) i Auto Pulse (automatycznie impulsowo)* (*tylko M 205)
- MIG/MAG/TIG/MMA
- Automatyczne konfigurowanie za pomocą funkcji Weld Assist
- Lekka i solidna konstrukcja
- Samoładujące się światła robocze LED
- 6-kanalowa pamięć
- Opcja chłodzenia cieczą
- Możliwość zasilania z agregatu
- Wydajny proces spawania Max Cool (tylko model M 323)
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Szybkie i łatwe spawanie dużych elementów

Modele Master M 205 i Master M 323 wyznaczają nowe standardy mocy, wydajności i mobilności w spawaniu przemysłowym metodą MIG. Dzięki kompaktowej, lekkiej i łatwej w przenoszeniu konstrukcji spawacze otrzymują mobilne urządzenie, które można przynieść w dowolne miejsce. Osoby zmuszone pracować w ciasnych miejscach docenią jasny i czytelny kolorowy ekran LCD. Dla poprawy bezpieczeństwa można włączyć samoładujące się lampy LED umożliwiające oświetlenie obszaru roboczego mimo braku zasilania sieciowego.

Przenośne urządzenia Master M 205 i Master M 323 są łatwe w obsłudze. Aplikacja „Weld Assist” służąca do automatycznego konfigurowania parametrów pozwala szybko rozpocząć efektywne spawanie za każdym razem. Weld Assist to proste rozwiązanie, którego mogą używać również spawacze z bardzo małym doświadczeniem. Wystarczy wybrać grubość materiału, typ złącza oraz pozycje spawania i można od razu rozpocząć pracę.

Master M 205 to kompaktowe i przenośne urządzenie do przemysłowego spawania pulsem metodami MIG/MAG prądem o natężeniu 200 A w cyklu pracy 40%. Spawanie impulsowe umożliwia spawanie różnych materiałów, a dzięki wygodnemu 1-fazowemu dwunapięciowemu źródłu prądu prace te można prowadzić w dowolnym miejscu. 37 wbudowanych programów spawania metodami MIG/MAG przy użyciu materiałów dodatkowych takich jak Fe, Ss, AlMg5, AlSi5, CuSi3 i CuAl8 pozwala oszczędzić mnóstwo czasu i błyskawicznie rozpocząć pracę. Model Master M 205 ma 17 programów do spawania impulsowego MIG i 20 dla procesu 1-MIG.

Master M 323 to bardzo wydajne urządzenie do przemysłowego spawania MIG/MAG prądem 320 A w cyklu pracy 40%. Kompaktowa i mobilna konstrukcja pozwala zabrać spawarkę w dowolne miejsce. 28 wbudowanych programów spawania przy użyciu materiałów dodatkowych takich jak Fe, Ss, AlMg5, AlSi5, CuSi3, CuAl8 i FC-CrNiMo pozwala szybko znaleźć odpowiednie parametry pracy i oszczędzić cenny czas. Dodatkowo w urządzeniu jest standardowo instalowane oprogramowanie MAX Cool, które umożliwia doskonale jakościowo spawanie graniowe i wypełnianie szczelin.





GŁÓWNE ZALETY



ZAAWANSOWANE MOŻLIWOŚCI SPAWANIA W KOMPAKTOWYM WYDANIU

o lekkiej konstrukcji i doskonałej wydajności.



WYSOKA JAKOŚĆ SPAWANIA wielu materiałów o różnej grubości.



INTUICYJNY INTERFEJS UŻYTKOWNIKA

W tym aplikacja Weld Assist wspierająca spawaczy we wszystkich sytuacjach.

Większe możliwości



FUNKCJA WSPOMAGANIA SPAWANIA WELD ASSIST

Weld Assist jest narzędziem pomocniczym przyspieszającym ustawianie parametrów. Żeby rozpocząć spawanie, wystarczy tylko wybrać rodzaj złącza, pozycję spawania i grubość materiału. Doskonałe narzędzie pomocnicze i edukacyjne; parametry Weld Assist można również dostosować ręcznie do indywidualnych potrzeb.



OŚWIETLENIE ROBOCZE

Większa wydajność i bezpieczeństwo pracy przy zasilaniu z sieci lub bez. Oświetlenie LED jest również zamontowane w komorze podajnika drutu.



MASTER M COOLER

Utrzymuje niską temperaturę uchwytu spawalniczego i zapewnia stabilność łuku. Zbiornik chłodnicy jest łatwy do czyszczenia i ma wbudowane oświetlenie LED, co ułatwia monitorowanie poziomu płynu chłodzącego i ułatwia rutynową konserwację.



KONSTRUKCJA UMOŻLIWIAJĄCA BEZPIECZNE PODNOSZENIE

Urządzenia Master M można podnosić za uchwyt przy użyciu odpowiednich podnośników, co pozwala bezpiecznie przemieścić je z miejsca na miejsce.



CZUJNIK PRZEPŁYWU GAZU

W modelu Master M 323 jest standardowo instalowany czujnik przepływu gazu, który uniemożliwia spawanie, gdy dopływ gazu zostanie przerwany lub kiedy gaz nie jest podłączony. Ponadto Master M 323 ma fabrycznie zawór regulacyjny gazu.



POWERLOG

Tryb Powerlog zapewnia trzy różne poziomy mocy w trakcie spawania. Odpowiedni poziom mocy wybiera się za pomocą standardowego przycisku uchwytu spawalniczego.



AUTOMATYCZNA KALIBRACJA

Automatyczna kalibracja kabla mierzy opór obwodu spawania i kalibruje mierniki cyfrowe, zapewniając, że wyświetlana wartość napięcia łuku dokładnie odpowiada napięciu łuku spawalniczego. Ma to kluczowe znaczenie dla zapewnienia zgodności z instrukcjami WPS.



Stwórz pakiet do swojego konkretnego zastosowania, obejmujący chłodzenie gazem lub cieczą, uchwyty spawalnicze i wózki transportowe.



Wewnętrzne oświetlenie komory szpuli oraz zewnętrzne światła robocze LED pomagają spawaczowi w pracy, zwiększając bezpieczeństwo, efektywność i komfort wykonywania czynności w ciemnym otoczeniu.



Master M to przenośne urządzenie do wydajnego spawania przemysłowego, które można szybko i sprawnie skonfigurować pod konkretne zadanie.



Duży, kolorowy wyświetlacz LCD jest czytelny i łatwy w obsłudze. Podświetlane przyciski nawigacyjne prowadzą użytkownika przez ustawienia, a wszystkie modele mają panele ekranów odporne na uderzenia oraz dodatkowe zabezpieczenie w postaci przezroczystej poliwęglanowej osłony odchylanej na zawiasach.

Dane techniczne Master M 205 / 323

WŁAŚCIWOŚĆ		MASTER M 205 GM	MASTER M 205 GM AU	MASTER M 323 GM
Napięcie zasilania 1~, 50/60 Hz		110-130 V ±10% 220-240 V ±10%	110-130 V ±10%; 220-240 V ±10%	
Napięcie zasilania 3~ 50/60 Hz				220-230 V ±10% 380-460 V ±10%
Prąd maks. przy +40°C	40% [380-460 V] 40% [220-230 V] 30% [110-130 V]	Nie dot. 200 A (MMA 175 A) 120 A (MMA 100 A)	Nie dot. 200 A (MMA 175 A) 120 A (MMA 100 A)	320 A (MMA 300 A) 280 A (MMA 255 A) Nd.
	60% [380-460 V] 60% [220-230 V] 60% [110-130 V]	Nie dot. 170 A (MMA 150 A) 95 A (MMA 80 A)	Nie dot. 170 A (MMA 150 A) 95 A (MMA 80 A)	250 A (MMA 220 A) 230 A (MMA 205 A) Nd.
	100% [380-460 V] 100% [220-230 V] 100% [110-130 V]	Nie dot. 140 A (MMA 120 A) 75 A (MMA 65 A)	Nie dot. 140 A (MMA 120 A) 75 A (MMA 65 A)	200 A (MMA 175 A) 175 A (MMA 150 A) Nd.
Zakres prądu i napięcia spawania	MIG [380-460 V] MIG [220-230 V] MIG [110-130 V]	Nie dot. Od 15 A/10 V do 200 A/28 V Od 15 A/10 V do 120 A/21 V	Nie dot. Od 15 A/10 V do 200 A/28 V Od 15 A/10 V do 120 A/21 V	Od 15 A/10 V do 320 A/34 V 15 A/10 V – 280 A/32 V Nd.
	MMA [380-460 V] MMA [220-230 V] MMA [110-130 V]	Nie dot. Od 15 A/10 V do 175 A/31 V Od 15 A/10 V do 100 A/24 V	Nie dot. Od 15 A/10 V do 175 A/31 V Od 15 A/10 V do 100 A/24 V	Od 15 A/10 V do 300 A/34 V Od 15 A/10 V do 255 A/33 V Nd.
	TIG [380-460 V] TIG [220-230 V] TIG [110-130 V]	Nie dot. Od 15 A/1 V do 200 A/28 V Od 15 A/1 V do 120 A/21 V	Nie dot. Od 15 A/1 V do 200 A/28 V Od 15 A/1 V do 120 A/21 V	Od 15 A/1 V do 320 A/34 V Od 15 A/1 V do 280 A/33 V Nie dot.
Gniazdo uchwytu		Euro	Euro	Euro
Mechanizm podajnika drutu		2-rolkowy, jednosilnikowy	2-rolkowy, jednosilnikowy	2-rolkowy, jednosilnikowy
Średnica rolek podajnika		32 mm	mm32	mm32
Druty elektrodowe	Fe	0,8-1,0 mm	0,8-1,0 mm	0,8-1,2 mm
	Stal nierdzewna	0,8-1,0 mm	0,8-1,0 mm	0,8-1,2 mm
	Mc/Fc	-	-	mm1,2
	Al	0,8-1,2 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,2 mm
Zabezpieczenie	Zwłoczne	16 / 16 A	16 / 16 A	16 / 32 A
Prędkość podawania drutu		0,5-25 m/min	0,5-25 m/min	0,7...25 m/min
Masa szpuli drutu (maks.)		5 kg	5 kg	5 kg
Średnica szpuli drutu (maks.)		200 mm	200 mm	200 mm
Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)		0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa
Zakres temperatur pracy		-20...+40 °C	-20...+40 °C	-20...+40 °C
Zakres temperatur przechowywania		-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne	dl. x sz. x wys.	520 x 250 x 379 mm	520 x 250 x 379 mm	520 x 250 x 379 mm
Masa (bez akcesoriów)		16,2 kg	16,2 kg	18,5 kg
Moc znamionowa przy maksymalnym natężeniu prądu		6 kVA	6 kVA	13 kVA
Zalecana moc agregatu (min.)	230 V	15 kVA	15 kVA	20 kVA
Spełniane normy		IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10

Dane do zamówienia

OPIS MODELU	KODY DO ZAMÓWIEŃ
Master M 205 GM	MSM205GM
Master M 205 GM AU	MSM205GMAU
Master M 323 GM	MSM323GM

AKCESORIA	KODY DO ZAMÓWIEŃ
Master Cooler 05M	MSMC05M
Płozy S10M	S10M
Wózek transportowy T22M	T22M
Lekki wózek dwukołowy T32A	T32A
Rotametr do spawarki Master M 323	SP024820
Filtr źródła prądu Master M 205/323	SP023492
Zestaw układu podgrzewania komory	SP021614
MMA eurozłącze 500 A	SP801140

OPIS MODELU	KOD ZESTAWU PRODUKTÓW
Master M 205, GX 303G HD 3,5 M	P513GX3
Master M 205, GX 303G HD 5 M	P514GX3
Master M 205, chłodnica MSMC05, GX 303W 3,5 M	P515CGX3
Master M 205, chłodnica MSMC05, GX 303W 5 M	P516CGX3
Master M 205, GX 305G HD 3,5 M	P519GX3
Master M 205, GX 305G HD 5 M	P520GX3
Master M 205, chłodnica MSMC05, GX 305W 3,5 M	P521CGX3
Master M 205, chłodnica MSMC05, GX 305W 5 M	P522CGX3
Master M 205 GM AU, GX 303G HD 3,5 M	P513GX3AU
Master M 205 GM AU, GX 303G HD 5 M	P514GX3AU
Master M 205 GM AU, chłodnica MSMC05, GX 303W 3,5 M	P515CGX3AU
Master M 205 GM AU, chłodnica MSMC05, GX 303W 5 M	P516CGX3AU
Master M 205 GM AU, GX 305G HD 3,5 M	P519GX3AU
Master M 205 GM AU, GX 305G HD 5 M	P520GX3AU
Master M 205 GM AU, chłodnica MSMC05, GX 305W 3,5 M	P521CGX3AU
Master M 205 GM AU, chłodnica MSMC05, GX 305W 5 M	P522CGX3AU
Master M 323 GM, GX 303G HD 3,5 M	P517GX3
Master M 323 GM, GX 303G HD 5 M	P518GX3
Master M 323 GM, chłodnica MSMC05, GX 303W 3,5 M	P517CGX3
Master M 323 GM, chłodnica MSMC05, GX 303W 5 M	P518CGX3
Master M 323 GM, GX 305G HD 3,5 M	P523GX3
Master M 323 GM, GX 305G HD 5 M	P524GX3
Master M 323 GM, chłodnica MSMC05, GX 305W 3,5 M	P525CGX3
Master M 323 GM, chłodnica MSMC05, GX 305W 5 M	P526CGX3

Płozy S10M



T32A



T22M







reddot winner 2023
industrial design

Master M

353 / 355 / 358



Wyższa wydajność spawania MIG

- Modele 353, 355 i 358
- ED 40% przy 350 A do spawania przemysłowego
- Manual (ręcznie), Auto (automatycznie) i Auto Pulse (automatycznie impulsowo)
- MIG/MAG/TIG/MMA
- Automatyczne konfigurowanie za pomocą funkcji Weld Assist
- Samoładujące się światła robocze LED
- Kanały pamięci
- Regulacja sposobu działania przycisku uchwytu
- Kinetyczny hamulec szpuli
- Szeroki zakres napięć zasilania
- Możliwość zasilania z agregatu
- Opcja chłodzenia cieczą
- Procesy spawania łukowego MAX i Wise
- Podajnik pośredni SuperSnake GTX
- Usługa ArcVision na platformie WeldEye w koncepcji Przemysłu 4.0
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Kompaktowa spawarka MIG

Zaprojektowany i wyprodukowany w Finlandii system Master M to seria znakomitych kompaktowych spawarek MIG/MAG zapewniających wyższą wydajność i funkcjonalność w spawaniu w warunkach przemysłowych. Cyfrowa kontrola łuku, szybkie ustawianie parametrów i znakomity stosunek mocy do ciężaru wyznaczają nowe standardy jakości spawania i wydajności pracy.

Do wyboru są trzy najlepsze w swojej klasie modele (353, 355 lub 358) realizujące odpowiednio spawanie w trybach Manual, Auto i Auto Pulse (modele 355 i 358). Możesz spawać za pomocą uchwytów chłodzonych gazem lub wybrać opcjonalny system chłodzenia Master M, aby korzystać z wbudowanego układu chłodzenia który pozwala na maksymalne wykorzystanie mocy urządzenia 350 A / 40% ED.

Poznaj nowe poziomy wydajności i kontroli spawania, stosując procesy spawania łukowego MAX (opcjonalne w modelach Master M 355 i 358).

Możesz dołączyć procesy spawania łukowego MAX do zamówionego zestawu lub dokupić je później.

Włącz oświetlenie robocze LED, by pracować bezpiecznie i wygodnie.

Zintegrowany i samoładujący się system oświetlenia roboczego LED jest wyposażeniem standardowym we wszystkich modelach urządzeń Master M. To praktyczne źródło światła działa z zasilaniem sieciowym lub bez, co poprawia bezpieczeństwo i zwiększa wydajność w warunkach słabego oświetlenia.

Idealny do zastosowań w warsztatach i na placach budowy, Master M jest wykonany z wytrzymałego formowanego wtryskowo tworzywa sztucznego, które jest odporne na uderzenia i trudy codziennego użytkowania.





GŁÓWNE ZALETY



WIĘKSZA WYDAJNOŚĆ

Procesy spawania łukowego MAX i Wise podnoszą wydajność i zwiększają prędkość spawania, zapewniają lepszą kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym i zmniejszają ilość energii liniowej.



SZYBSZE WPROWADZANIE USTAWIEŃ

Do 60% szybsze ustawianie parametrów dzięki Weld Assist w porównaniu do ustwień ręcznych. Żeby rozpocząć spawanie, wystarczy tylko wybrać rodzaj złącza, pozycję spawania i grubość materiału.



DŁUŻSZA PRACA

Kompaktowe i wieloprocessowe urządzenie Master M zapewnia moc spawania MIG/MAG 350 A przy 40% ED w temperaturze 40°C.

Większe możliwości



FUNKCJA WSPOMAGANIA SPAWANIA WELD ASSIST

Weld Assist jest narzędziem pomocniczym przyspieszającym ustawianie parametrów. Żeby rozpocząć spawanie, wystarczy tylko wybrać rodzaj złącza, pozycję spawania i grubość materiału. Doskonałe narzędzie pomocnicze i edukacyjne; parametry Weld Assist można również dostosować ręcznie do indywidualnych potrzeb.



OŚWIETLENIE ROBOCZE

Większa wydajność i bezpieczeństwo pracy przy zasilaniu z sieci lub bez. Oświetlenie LED jest również zamontowane w komorze podajnika drutu.



MASTER M COOLER

Utrzymuje niską temperaturę uchwytu spawalniczego i zapewnia stabilność łuku. Zbiornik chłodnicy jest łatwy do czyszczenia i ma wbudowane oświetlenie LED, co ułatwia monitorowanie poziomu płynu chłodzącego i ułatwia rutynową konserwację.



KONSTRUKCJA UMOŻLIWIAJĄCA BEZPIECZNE PODNOSZENIE

Urządzenia Master M można podnosić za uchwyt przy użyciu odpowiednich podnośników, co pozwala bezpiecznie przenosić je z miejsca na miejsce.



CZUJNIK PRZEPŁYWU GAZU

Uniemożliwia spawanie, gdy dopływ gazu zostanie przerwany lub kiedy gaz nie jest podłączony. Czujnik przepływu gazu jest instalowany standardowo w modelach 355 i 358.



POWERLOG

Tryb Powerlog zapewnia trzy różne poziomy mocy w trakcie spawania. Odpowiednio poziom mocy wybiera się za pomocą standardowego przycisku uchwytu spawalniczego.



AUTOMATYCZNA KALIBRACJA

Automatyczna kalibracja kabla mierzy opór obwodu spawania i kalibruje mierniki cyfrowe, zapewniając, że wyświetlana wartość napięcia łuku dokładnie odpowiada napięciu łuku spawalniczego. Ma to kluczowe znaczenie dla zapewnienia zgodności z instrukcjami WPS.



Wewnętrzne oświetlenie komory szpuli oraz zewnętrzne światła robocze LED pomagają spawaczowi w pracy, zwiększając bezpieczeństwo, efektywność i komfort wykonywania czynności w ciemnym otoczeniu.



Do układów chłodzenia cieczą są dodatkowo oferowane dwa wózki transportowe — dwukołowy T25MT i czteroślupowy P45MT.



Modele Master M mają duże kolorowe wyświetlacze, które są czytelne i łatwe w obsłudze. Podświetlane przyciski nawigacyjne prowadzą użytkownika przez ustawienia, a wszystkie modele mają panele ekranów odporne na uderzenia oraz dodatkowe zabezpieczenie w postaci przezroczystej poliwęglanowej osłony odchylanej na zawiasach.

Dane techniczne Master M 353 / 355 / 358

WŁAŚCIWOŚĆ		MASTER M G	MASTER M GM
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		380–460 V ±10%	380–460 V ±10% 220–230 V ±10%
Wynik przy +40°C	40% [380–460 V] 40% [220–230 V]	350 A (MMA 330 A)	350 A (MMA 330 A) 300 A (MMA 280 A)
	60% [380–460 V] 60% [220–230 V]	280 A	280 A 240 A
	100% [380–460 V] 100% [220–230 V]	220 A	220 A 190 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MIG [380–460 V] MIG [220–230 V]	Od 15 A/10 V do 350 A/45 V	Od 15 A/10 V do 350 A/45 V Od 15 A/10 V do 300 A/40 V
	MMA [380–460 V] MMA [220–230 V]	Od 15 A/10 V do 330 A/45 V	Od 15 A/10 V do 330 A/45 V Od 15 A/10 V do 280 A/40 V
	TIG [380–460 V] TIG [220–230 V]	Od 15 A/1 V do 350 A/45 V	Od 15 A/1 V do 350 A/45 V Od 15 A/1 V do 300 A/40 V
Gniazdo uchwytu		Euro	Euro
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy, jednosilnikowy	4-rolkowy, jednosilnikowy
Średnica rolek podajnika		32 mm	32 mm
Druty elektrodowe	Fe	0,8–1,2 mm	0,8–1,2 mm
	Ss	0,8–1,2 mm	0,8–1,2 mm
	MC/FC	0,8–1,2 mm	0,8–1,2 mm
	Al	0,8–1,2 mm	0,8–1,2 mm
Prędkość podawania drutu		0,5–25 m/min	0,5–25 m/min
Masa szpuli drutu (maks.)		20 kg	20 kg
Średnica szpuli drutu (maks.)		300 mm	300 mm
Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)		0,5 MPa	0,5 MPa
Zakres temperatur pracy		Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		Od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)		602 x 298 x 447 mm	602 x 298 x 447 mm
Masa (bez akcesoriów)		27 kg	27 kg
Zalecana moc agregatu (min.)	400 V	20 kVA	20 kVA
Spełniane normy		IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10

WŁAŚCIWOŚĆ	MASTER M COOLER	MASTER M COOLER MV
Moc chłodzenia dla 1 l/min	1,0 kW	1,0 kW
Zalecany płyn chłodzący	MGP 4456 (specjalny płyn Kemppi)	MGP 4456 (specjalny płyn Kemppi)
Pojemność zbiornika	3 l	3 l
Zakres temperatur użytkowania z zalecanym płynem chłodzącym	Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania	Od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A	A
Stopień ochrony obudowy (jeśli zamontowano)	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	635 x 305 x 292	635 x 305 x 292
Masa (bez akcesoriów)	14,9 kg	14,9 kg
Spełniane normy	IEC 60974-2, -10	IEC 60974-2, -10

Dane do zamówienia

OPIS MODELU	KOD ZESTAWU PRODUKTÓW
Master M 353 G	MSM353G
Master M 353 GM	MSM353GM
Master M 355 G	MSM355G
Master M 355 GM	MSM355GM
Master M 358 G	MSM358G
Master M 358 GM	MSM358GM
Master M COOLER	MSMC1KW
WIELONAPIĘCIOWA CHŁODNICA Master M	MSMC1KWM
T35A PODWOZIE DWUKOŁOWE BEZ BUTLI	T35A
T25MT PODWOZIE DWUKOŁOWE ZE ŚREDNIĄ BUTLĄ	T25MT
P45MT PODWOZIE CZTEROKOŁOWE Z DUŻĄ BUTLĄ	P45MT
P43MT PODWOZIE CZTEROKOŁOWE BEZ BUTLI	P43MT
ZESTAW DO PODGRZEWANIA KOMORY SZPULI DRUTU	SP021614
ZESTAW REGULACYJNY Z ROTAMETREM PRZEPŁYWU GAZU	SP801136
ZESTAW SUPERSNAKE	SP023803
ZESTAW FILTRA ŹRÓDŁA PRĄDU Master M	SP023312
EUROZŁĄCZE MMA 500 A	SP801140
HR40 PRZEWODOWE RĘCZNE ZDALNE STEROWANIE Z REGULACJĄ 2 POKRĘTŁAMI	HR40
ZDALNE STEROWANIE W UCHWYCIU GXR10	GXR10
MSM MAX Speed	MSM80000
MSM MAX Cool	MSM70000
MSM MAX Position	MSM90000
MSM WiseFusion	MSM40000
MSM WisePenetration	MSM50000
MSM WiseSteel	MSM60000
Uwaga: zestaw źródła prądu zawiera wąż gazu i kabel masy	







X5 FastMig / X5P FastMig Pulse

Więcej niż doskonałe
złącza spawane

- Modułowy system do spawania przemysłowego
- 400 A i 500 A w cyklu pracy 60%
- Manual (ręcznie), Auto (automatycznie) i Auto Pulse (automatycznie impulsowo)
- MIG/MAG/TIG/MMA/ŻŁOBIENIE
- Automatyczne konfigurowanie za pomocą funkcji Weld Assist
- Opcja cyfrowych instrukcji technologicznych spawania
- 100 kanałów pamięci
- Regulacja sposobu działania przycisku uchwytu
- Szeroki zakres napięć zasilania
- Możliwość zasilania z agregatu
- Opcja chłodzenia cieczą
- Procesy spawania łukowego Wise i MAX
- Podajnik pośredni SuperSnake GTX
- Usługa WeldEye „Arc Vision” w koncepcji Przemysłu 4.0
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Zastosowania

- MIG/MAG
- TIG DC
- Spawanie MMA
- Żłobienie

Uniwersalne urządzenie do przemysłowego spawania metodami MIG/MAG

Zaprojektowany i wytwarzany w Finlandii, X5 FastMig to modułowy, wieloprocessowy przemysłowy system spawalniczy przewidziany głównie do wysokowydajnego spawania metodami MIG/MAG.

Opracowano go z myślą o łatwości obsługi, możliwości przystosowania do różnych zadań i jak najwyższej jakości spawania. Procesy i wyposażenie obejmują m.in. pakiety oprogramowania do spawania ręcznego, automatycznego i automatycznego pulsacyjnego metodami MIG/MAG, różne podajniki drutu, obsługę procesów MMA, żłobienia i TIG, systemy podawania o zwiększonym zasięgu, oprogramowanie do spawania łukowego oraz szereg akcesoriów pomocniczych.

We wszystkich modelach X5 FastMig APC wbudowany jest moduł łączności cyfrowej umożliwia wszechstronny dostęp do danych spawania, w tym korzystanie z oprogramowania do zarządzania spawaniem i cyfrowych instrukcji WPS (dWPS), wprowadzając w ten sposób zalety cyfrowej transformacji bezpośrednio w miejscu wykonywania prac spawalniczych.

KOMPLEKSOWY MODUŁOWY SYSTEM SPAWANIA

Wybieraj spośród różnych źródeł prądu, systemów podawania drutu, interfejsów użytkownika do spawania ręcznego, automatycznego i automatycznego pulsem oraz narzędzi programowych.

WIĘKSZA WYDAJNOŚĆ

Procesy spawania łukowego MAX i Wise podnoszą wydajność i zwiększają prędkość spawania, zapewniają lepszą kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym i zmniejszają ilość energii liniowej.

SZYBSZE USTAWIANIE PARAMETRÓW

Weld Assist to pomocnicze narzędzie pomagające szybko ustawiać parametry spawania. Żeby rozpocząć spawanie, wystarczy tylko wybrać rodzaj złącza, pozycję spawania i grubość materiału.





Wzmocnione podajniki drutu na szpule o wielkości 200 mm i 300 mm są przeznaczone do szczególnie trudnych warunków, gdzie istnieje duże ryzyko uszkodzenia. Wzmocnione modele na szpule 300 mm mają standardowo wbudowane samoladujące się światła robocze LED.

GŁÓWNE ZALETY



SZYBSZE SPAWANIE, WYŻSZA JAKOŚĆ

X5 i X5P FastMig to przemysłowe, wieloprotokolowe urządzenia spawalnicze, z funkcjami spawania ręcznego, automatycznego i automatycznego pulsem. Zaawansowana kontrola łuku i precyzyjne zajarzenie pozwalają szybciej wykonywać spoiny wysokiej jakości przy mniejszej ilości odprysków.



ŁATWA OBSŁUGA

Automatyczne dobieranie optymalnych parametrów spawania jest szybkie i proste. Graficzny wyświetlacz TFT 5,7" doceniają zarówno doświadczeni, jak i początkujący spawacze.



ELASTYCZNA KONFIGURACJA URZĄDZENIA

X5 FastMig można bezproblemowo dostosowywać do różnych zastosowań spawalniczych i stanowisk pracy. Bogata oferta akcesoriów poprawiających jakość spoin i ergonomię, a jednocześnie usprawniających proces produkcji.

Łatwiejsze spawanie



DIGITAL WPS

Funkcja dWPS automatycznie ustawi parametry i utrzyma dopuszczalne wartości w trakcie spawania, a wszelkie odchyłki będą natychmiast sygnalizowane na ekranie.



FUNKCJA WSPOMAGANIA SPAWANIA WELD ASSIST

Aplikacja Weld Assist pozwala przyspieszyć pracę nawet o 60% w stosunku do trybu ręcznego. Użytkownik wybiera typ złącza, pozycję spawania i grubość materiału, a aplikacja sama ustawia wtedy odpowiednio maszynę.



TOUCH SENSE IGNITION (TSI)

Minimalizuje powstawanie odprysków spawalniczych i ogranicza konieczność czyszczenia po zakończeniu spawania.



PODAJNIKI DRUTU

Wybierz model podajnika drutu najlepiej spełniający Twoje potrzeby. Może to być np. ładowany od góry X5 Wire Feeder do szpul drutu o wielkości 300 mm, superwytrzymałe terenowe podajniki do szpul drutu o wielkości 200 mm i 300 mm czy GTX umożliwiające podawanie drutu na duże odległości.

Podajniki wyróżniają się cechami takimi jak bardzo solidny mechanizm podawania, mechanizm szybkiego zwalniania rolek podających drut, przyciski do podawania drutu i testowego wypływu gazu, kinetyczny hamulec szpuli i zintegrowane oświetlenie komory.



POWERLOG

Umożliwia dobieranie trzech różnych poziomów mocy w trakcie spawania za pomocą standardowego przycisku uchwytu spawalniczego.



ENERGOOSZCZĘDNE AUTOMATYCZNE CHŁODZENIE

Układ wymuszonego chłodzenia zarządza przepływem powietrza i czasem trwania operacji schładzania odpowiednio do czasu trwania operacji spawania, minimalizując zużycie prądu i wytwarzany hałas.



WELDEYE ARCVISION

Cyfrowa usługa, która śledzi i rejestruje czas jarzenia łuku i parametry spawania w celu lepszego zobrazowania przebiegu czynności spawalniczych. WeldEye ArcVision cyfrowo pobiera nieprzetworzone dane z podłączonych stanowisk spawalniczych, po czym je prezentuje w postaci przejrzystych tabel i wykresów, które można filtrować według różnych kryteriów. To zintegrowane rozwiązanie zgodne z filozofią Przemysłu 4.0 można bezpłatnie użytkować przez okres próbny bez obowiązku późniejszego zakupu.



WÓZKI TRANSPORTOWE

Wybieraj wśród wózków dwu- i czterokołowych, w tym wózków z mechanizmem szybkiego podłączania służących do składowania i transportowania podajników drutu oraz innowacyjnych wózków umożliwiających załadunek butli z gazem z poziomu podłogi, które poprawiają bezpieczeństwo oraz pozwalają bezpieczniejszemu poruszać się po całej warsztacie i miejscu prac.



Czterokołowy wózek podajnika drutu ma mechanizm szybkiego podłączania, który ułatwia przytwierdzanie standardowych źródeł prądu X5 FastMig. Wózek pozwala wygodnie i bezpiecznie ładować drut z poziomu podłogi, a następnie go składować i transportować.



Podajnik drutu z ładowaniem odgórnym gwarantujący ergonomiczną i bezpieczną wymianę ciężkich szpul drutu spawalniczego.



Nierównana wygodą spawania i trwałe wysokiej jakości materiały eksploatacyjne do uchwytów spawalniczych Flexlite GX.

Zbuduj swój system

X5 FastMig nie tylko zapewnia doskonałe spoiny. Jest to kompleksowy modułowy system spawania. Bez względu na to, czy pracujesz w warsztacie czy w terenie, system X5 FastMig precyzyjnie wykona powierzone zadanie.

Można wybierać między źródłami prądu o natężeniu 400 A i 500 A, spawaniem ręcznym, automatycznym i automatycznym impulsowym, opcjonalnym oprogramowaniem spawalniczym oraz dedykowanymi procesami spawania łukowego, które razem zapewnią czyste spoiny o wysokiej jakości, lepszą kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym i doskonałą wydajność pracy.

Przebieg operacji spawania można wizualizować na cyfrowych panelach pokazujących informacje na temat jakości spawania, kwalifikacji personelu i dokumentacji.

360°

ZARZĄDZANIE
SPAWANIEM

OPROGRAMOWANIE
SPAWALNICZE

USŁUGA WELDEYE
W CHMURZE

OPROGRAMOWANIE
SPAWALNICZE

DIGITAL WPS

PROCESY SPAWANIA
ŁUKOWEGO MAX
I WISE

WELDEYE ARCVISION

WELD ASSIST



Dane techniczne

X5 POWER SOURCE		400	400 PULSE	400 PULSE+	400 MV PULSE+
Napięcie zasilania 3~ 50/60 Hz		380...460 V ±10%	380 - 460 ±10 %	380 - 460 ±10 %	220 - 230 ±10 % 380 - 460 ±10 %
Prąd maks. przy +40°C	40% ED 60% ED 100% ED	- 400 A 350 A	- 400 A 350 A	- 400 A 350 A	400 przy [220-230 V] 400 przy [380-460 V] 350
Zakres prądu i napięcia spawania	MIG MMA TIG	15 A / 12 V... 400 A/42 V 15 A / 10 V... 400 A/42 V 15 A / 1 V... 400 A/42 V	15 A / 10 V... 400 A/50 V 15 A / 10 V... 400 A/50 V 15 A / 1 V... 400 A/50 V	15 A / 10 V... 400 A/50 V 15 A / 10 V... 400 A/50 V 15 A / 1 V... 400 A/50 V	15 A / 10 V... 400 A/45 V 15 A / 10 V... 400 A/45 V 15 A / 1 V... 400 A/45 V
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)		750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm
Masa (bez akcesoriów)		39,0 kg	39,5 kg	39,5 kg	43,5 kg

X5 POWER SOURCE		500	500 PULSE	500 PULSE+
Napięcie zasilania 3~ 50/60 Hz		380...460 V ±10%	380...460 V ±10%	380...460 V ±10%
Prąd maks. przy +40°C	60% ED 100% ED	500 A 430 A	500 A 400 A	500 A 400 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MIG MMA TIG	15 A / 10 V... 500 A/47 V 15 A / 10 V... 500 A/47 V 15 A / 1 V... 500 A/47 V	15 A / 10 V... 500 A/50 V 15 A / 10 V... 500 A/50 V 15 A / 1 V... 500 A/50 V	15 A / 10 V... 500 A/50 V 15 A / 10 V... 500 A/50 V 15 A / 1 V... 500 A/50 V
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)		750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm
Masa (bez akcesoriów)		39,5 kg	39,5 kg	39,5 kg

PODAJNIK DRUTU X5 WIRE FEEDER	200	300	300HD
Gniazdo uchwytu	Euro	Euro	Euro
Mechanizm podajnika drutu	4-rolkowy, jednosilnikowy	4-rolkowy, jednosilnikowy	4-rolkowy, jednosilnikowy
Średnica rolek podajnika	32 mm	32 mm	32 mm
Druty elektrodowe	Fe 0,8 ... 1.6 mm Ss 0,8 ... 1.6 mm Mc/Fc 0,8 ... 2.0 mm Al 0,8 ... 2.4 mm	Fe 0,8 ... 2.0 mm Ss 0,8 ... 2.0 mm Mc/Fc 0,8 ... 2.4 mm Al 0,8 ... 2.4 mm	Fe 0,8 ... 2.0 mm Ss 0,8 ... 2.0 mm Mc/Fc 0,8 ... 2.4 mm Al 0,8 ... 2.4 mm
Prędkość podawania drutu	0.5 ... 25 m/min	0.5 ... 25 m/min	0.5 ... 25 m/min
Masa szpuli drutu (maks.)	5 kg	20 kg	20 kg
Średnica szpuli drutu (maks.)	200 mm	300 mm	300 mm
Zakres temperatur pracy	0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa
Interfejs podajnika	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A	A	A
Stopień ochrony	IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	565 x 218 x 339 mm	650 x 230 x 410 mm	670 x 240 x 465 mm
Masa (bez akcesoriów)	9,7 kg	10,9 kg	14,4 kg

Chłodnice	X5 Cooler	X5 Cooler MV
Znamionowa moc chłodzenia (przy 1 l/min)	1,1 kW	1,0 kW
Zalecany płyn chłodzący	MGP 4456 (specjalny płyn Kemppi)	MGP 4456 (specjalny płyn Kemppi)
Pojemność zbiornika	4 l	4 l
Zakres temperatur użytkowania (z zalecanym płynem chłodzącym)	od -10°C do +40°C	Od -10°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A	A
Stopień ochrony obudowy (jeśli zamontowano)	IP23S	IP23S
Masa (bez akcesoriów)	14,3 kg	15,7 kg

Konfiguracje modeli

Zestaw spawalniczy X5 FastMig może mieć różne konfiguracje systemu, dobierane odpowiednio do różnych zastosowań. Można łączyć dowolne źródła prądu z dowolnymi podajnikami drutu i zestaw będzie spawał, ale chcąc mieć dostęp do wszystkich funkcji możliwych w danej konfiguracji, należy przestrzegać wytycznych konfiguracyjnych wyszczególnionych w tabeli poniżej.

Minimalne wymagania konfiguracyjne zestawu X5 FastMig dla każdego systemu (Manual/Auto/Pulse).

	X5 FASTMIG MANUAL ⁽¹⁾	X5 FASTMIG AUTO ⁽²⁾	X5 FASTMIG PULSE ⁽³⁾
Podajnik drutu	X5 Wire Feeder 200 Manual	X5 Wire Feeder 300 AP	X5 Wire Feeder 300 AP
	X5 Wire Feeder 300 Manual	X5 Wire Feeder 300 APC	X5 Wire Feeder 300 APC
	X5 Wire Feeder HD300 M	X5 Wire Feeder HD300 AP	X5 Wire Feeder HD300 AP
		X5 Wire Feeder HD300 APC	X5 Wire Feeder HD300 APC
Źródło zasilania	X5 Power Source 400	X5 Power Source 400	X5 Power Source 400 Pulse
	X5 Power Source 500	X5 Power Source 500	X5 Power Source 400 Pulse+
			X5 Power Source 500 Pulse
			X5 Power Source 500 Pulse+
			X5 Power Source 400 MV Pulse+

¹⁾ X5 FastMig Manual jest przeznaczony do spawania ze sterowaniem ręcznym.

²⁾ X5 FastMig Auto może również spawać automatycznie 1-MIG, opcjonalnie z wykorzystaniem dodatkowych procesów spawania.

³⁾ X5 FastMig Pulse może również spawać automatycznie 1-MIG i impulsowo, opcjonalnie z wykorzystaniem dodatkowych procesów spawania.

Dane do zamówienia

Źródła prądu	Nr do zamówienia
X5 Power Source 400	X5110400000
X5 Power Source 400 WP	X5110400010
X5 Power Source 500	X5110500000
X5 Power Source 500 WP	X5110500010
X5 Power Source 400 Pulse	X5130400000
X5 Power Source 400 Pulse WP	X5130400010
X5 Power Source 400 Pulse+	X5100400000
X5 Power Source 400 Pulse+ WP	X5100400010
X5 Power Source 400 MV Pulse+	X5100400100
X5 Power Source 400 MV Pulse+ WP	X5100400110
X5 Power Source Pulse500	X5130500000
X5 Power Source 500 Pulse WP	X5130500010
X5 Power Source Pulse+500	X5100500000
X5 Power Source 500 Pulse+ WP	X5100500010

Podajniki drutu	Nr do zamówienia
Podajnik drutu X5 Wire Feeder 200 Manual	X5220200000
Podajnik drutu X5 Wire Feeder 300 Manual	X5220300000
X5 Wire Feeder 300 AP	X5240300000
X5 Wire Feeder 300 APC	X5250300000
X5 Wire Feeder HD300 M	X5260300000
X5 Wire Feeder HD300 AP	X5270300000
Podajnik drutu X5 Wire Feeder HD300 APC	X5280300000

Oprogramowanie	Nr do zamówienia
MAX Cool	MSM70000 (kod produktu dla urządzeń Master M) X570000 (kod produktu dla urządzeń X5 FastMig)
MAX Position	MSM90000 (kod produktu dla urządzeń Master M) X590000 (kod produktu dla urządzeń X5 FastMig)
MAX Speed	MSM80000 (kod produktu dla urządzeń Master M) X580000 (kod produktu dla urządzeń X5 FastMig)
WiseFusion	X5500001 (kod produktu dla urządzeń X5 FastMig) X8500000 (kod produktu dla urządzeń X8 MIG Welder) MSM40000 (kod produktu dla urządzeń Master M)
WisePenetration	X5500002 (kod produktu dla urządzeń X5 FastMig) X8500002 (kod produktu dla urządzeń X8 MIG Welder) MSM50000 (kod produktu dla urządzeń Master M)
WiseSteel	X5500000 (kod produktu dla urządzeń X5 FastMig) X8500001 (kod produktu dla urządzeń X8 MIG Welder) MSM60000 (kod produktu dla urządzeń Master M)
WiseRoot+	X8500003 (kod produktu dla urządzeń X8 MIG Welder) X5500003 (kod produktu dla urządzeń X5 FastMig)
WiseThin+	X8500004 (kod produktu dla urządzeń X8 MIG Welder) X5500004 (kod produktu dla urządzeń X5 FastMig)
WeldEye ArcVision	9990797
X5 Work Pack Pulse	X5520002
X5 Work Pack 1-MIG	X5520000
Programy spawalnicze, X5 FastMig	Skontaktuj się z najbliższym dystrybutorem Kemppi lub zajrzyj do Kemppi Software Hub.

Akcesoria	Kod produktu
X5 Cooler	X5600000000
X5 Cooler MV	X5600000100
Flexlite GX - X5 FastMig	GX203G35 (3,5 m), GX203G5 (5 m) GX253G35 (3,5 m), GX253G5 (5 m) GX303G35 / GX303W35 (3,5 m), GX303G5 / GX303W5 (5 m) GX403G35 / GX403W35 (3,5 m), GX403G5 / GX403W5 (5 m) GX503W35 (3,5 m), GX503W5 (5 m) GX205G35 (3,5 m), GX205G5 (5 m) GX255G35 (3,5 m), GX255G5 (5 m) GX305G35 / GX305W35 (3,5 m), GX305G5 / GX305W5 (5 m) GX305GS6 (6 m), GX305GS8 (8 m) GX305WS6 (6 m) GX305GMN35 (3,5 m), GX305GMN5 (5 m) GX405G35 / GX405W35 (3,5 m), GX405G5 / GX405W5 (5 m) GX405WS6 (6 m), GX405WS8 (8 m) GX505W35 (3,5 m), GX505W5 (5 m) GX605W5 (5 m)
Flexlite TX - X5 FastMig	TX223GE4 (4 m) TX253WSE4 (4 m) TX353WE4 (4 m)
SuperSnake GTX - podajnik pośredni	<p>Zestawy</p> Zestaw SuperSnake GTX GAS 10 m, 50 mm ² : P400GTX Zestaw SuperSnake GTX GAS 15 m, 50 mm ² : P401GTX Zestaw SuperSnake GTX GAS 20 m, 50 mm ² : P402GTX Zestaw SuperSnake GTX GAS 25 m, 50 mm ² : P403GTX Zestaw SuperSnake GTX WATER 10 m, 50 mm ² : P404GTX Zestaw SuperSnake GTX WATER 15 m, 50 mm ² : P405GTX Zestaw SuperSnake GTX WATER 20 m, 50 mm ² : P406GTX Zestaw SuperSnake GTX WATER 25 m, 50 mm ² : P407GTX Zestaw SuperSnake GTX WATER 10 m, 70 mm ² : P408GTX Wszystkie zestawy zawierają podajnik pośredni SuperSnake GTX i ramę zabezpieczającą (SGTXMDUPF01) i kabel <p>Inne</p> Podajnik pośredni SuperSnake GTX: SGTXMDU01 Rama zabezpieczająca do podajnika pośredniego SuperSnake GTX: SGTXPFF01 Podajnik pośredni SuperSnake GTX i rama zabezpieczająca: SGTXMDUPF01 Zestaw SuperSnake podajnika X5: X5702030000 <p>Kable</p> Kabel SuperSnake GTXG 10 m, 50 mm ² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG105CBL Kabel SuperSnake GTXG 15 m, 50 mm ² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG155CBL Kabel SuperSnake GTXG 20 m, 50 mm ² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG205CBL Kabel SuperSnake GTXG 25 m, 50 mm ² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXG255CBL Kabel SuperSnake GTXW 10 m, 50 mm ² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW105CBL Kabel SuperSnake GTXW 15 m, 50 mm ² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW155CBL Kabel SuperSnake GTXW 20 m, 50 mm ² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW205CBL Kabel SuperSnake GTXW 25 m, 50 mm ² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW255CBL Kabel SuperSnake GTXW 10 m, 70 mm ² (standardowa prowadnica FE 1,0–1,6 mm): SGTXW107CBL

Dane do zamówienia

Akcesoria	Nr do zamówienia
GXR10 (pilot zdalnego sterowania do uchwytu)	GXR10
HR40 (pilot zdalnego sterowania)	HR40
Podwozie X5 Gas Cylinder Cart	X5701020000
Podwozie X5 Trolley Cart	X5701030000
Podwozie X5 Wire Feeder Trolley	X5702020000
Podwozie 2-kołowe do podajnika X5 Wire Feeder	X5702010000
Taca na akcesoria X5	X5701040000
Gniazdo spoczynkowe uchwytu GH 20	6256020
Układ podgrzewania komory szpuli	X8700010000
Układ podgrzewania komory podajnika drutu, X5 200	SP021613
Rama zabezpieczająca podajnika X5 Wire Feeder 200	X5702080000
Płyta obrotowa podajnika drutu X5	SP801116
Obrotowa płyta montażowa na dwa podajniki drutu X5	X5702070000
Wieszak na podajnik X5 mocowany do wysięgnika	X5702040000
Podwójny wieszak na podajnik drutu X5 mocowany do wysięgnika	X5702050000
Ramię przeciwwagi podajnika drutu X5	X5702060000
Wspornik uchwytu do wózka podajnika drutu X5 Wire Feeder	X5702092000
Układ podgrzewania komory podajnika drutu X5 Wire Feeder HD300	SP023363
Wieszak na podajnik drutu X5 Wire Feeder HD300 mocowany do wysięgnika	X5702041000
Sanki zabezpieczające ze wspornikiem uchwytu do podajnika drutu X5 Wire Feeder HD300	X5702091000
Rotametr do podajnika drutu X5 Wire Feeder HD300	SP024832
Kabel pośredni X5 70-g (chłodzenie gazem)	X57002MG Kabel pośredni X5 70-g 2 m X57005MG Kabel pośredni X5 70-g 5 m X57010MG Kabel pośredni X5 70-g 10 m X57020MG Kabel pośredni X5 70-g 20 m X57030MG Kabel pośredni X5 70-g 30 m
Kabel pośredni X5 70-gV (chłodzenie gazem, wykrywanie napięcia)	Kabel pośredni X57002MGV 70-gV 2 m Kabel pośredni X57005MGV 70-gV 5 m Kabel pośredni X57010MGV 70-gV 10 m Kabel pośredni X57020MGV 70-gV 20 m Kabel pośredni X57030MGV 70-gV 30 m
Kabel pośredni X5 70-w (chłodzenie cieczą)	X57002MW Kabel pośredni X5 70-w 2 m X57005MW Kabel pośredni X5 70-w 5 m X57010MW Kabel pośredni X5 70-w 10 m X57020MW Kabel pośredni X5 70-w 20 m X57030MW Kabel pośredni X5 70-w 30 m
Kabel pośredni X5 70-mV (chłodzenie cieczą, wykrywanie napięcia)	X57002MWV Kabel pośredni X5 70-wV 2 m X57005MWV Kabel pośredni X5 70-wV 5 m X57010MWV Kabel pośredni X5 70-wV 10 m X57020MWV Kabel pośredni X5 70-wV 20 m X57030MWV Kabel pośredni X5 70-wV 30 m
Kabel pośredni X5 95-gV (chłodzenie gazem, wykrywanie napięcia)	X59502MGV (2 m)
Kabel pośredni X5 95-w (chłodzenie cieczą)	X59502MW (2 m)
Kabel pośredni X5 95-mV (chłodzenie cieczą, wykrywanie napięcia)	X59502MWV (2 m)
Kabel Y do zastosowań z 2 podajnikami	X570DF000

Aksesoria	Nr do zamówienia
Filtr powietrza źródła prądu	SP016870 (10 szt.)
Zestaw do podłączenia bębna z drutem	W012757 Zestaw do podłączenia beczki z drutem (5 m) W012758 Zestaw do podłączenia beczki z drutem (10 m) W012759 Zestaw do podłączenia beczki z drutem (20 m) W012760 Zestaw do podłączenia beczki z drutem (27 m)
Moduł łączności cyfrowej	6265051
Kabel spawalniczy MMA, 50 mm ²	6184501 Kabel spawalniczy 50 mm ² (5 m) 618450101 Kabel spawalniczy 50 mm ² (5 m/MYK) 6184502 Kabel spawalniczy 50 mm ² (10 m) 6184503 Kabel spawalniczy 50 mm ² (15 m)
Kabel spawalniczy MMA, 70 mm ²	6184701 (5 m)
Kabel spawalniczy MMA, 95 mm ²	6184901 (5 m)
Kabel masy, 70 mm ²	6184711 Kabel masy 70 mm ² (5 m) 6184712 Kabel masy 70 mm ² (10 m) 6184713 Kabel masy 70 mm ² (15 m) 6184714 Kabel masy 70 mm ² (20 m)
Kabel masy, 95 mm ²	6184921 (5 m)
Zestaw zdalnego sterowania do urządzeń X5 5 m	X5RK5
Zestaw zdalnego sterowania do urządzeń X5 10 m	X5RK10

Podwozie X5 Gas
Cylinder Cart



Podwozie X5 Trolley Cart



Podwozie X5 Wire
Feeder Trolley





SuperSnake GTX



SuperSnake GTX

Niezrównane rozwiązanie do spawania z dala od podajnika oraz w miejscach trudno dostępnych

- Możliwość łączenia z uchwytami spawalniczymi z eurozłączem
- Pasuje do wszystkich modeli X5 / X5P FastMig i Master M 350
- Modele o długości 10, 15, 20 i 25 m, chłodzone cieczą i chłodzone gazem
- Odpowiedni do drutów spawalniczych Fe/Ss/Al/FC/MC o średnicy od 1,0 mm do 1,6 mm
- Łatwa regulacja parametrów w zasięgu ręki
- Czytelny wyświetlacz parametrów w każdych warunkach oświetleniowych
- Bezpieczny przełącznik blokujący zapobiegający przypadkowemu włączeniu
- Oświetlenie LED komory szpuli ułatwiające wymianę i kontrolę drutu
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii

Zastosowania

- Ciężka i średnia produkcja elementów metalowych
- Budowa statków i urządzeń morskich
- Montaż i praca w terenie

Zwiększone bezpieczeństwo pracy

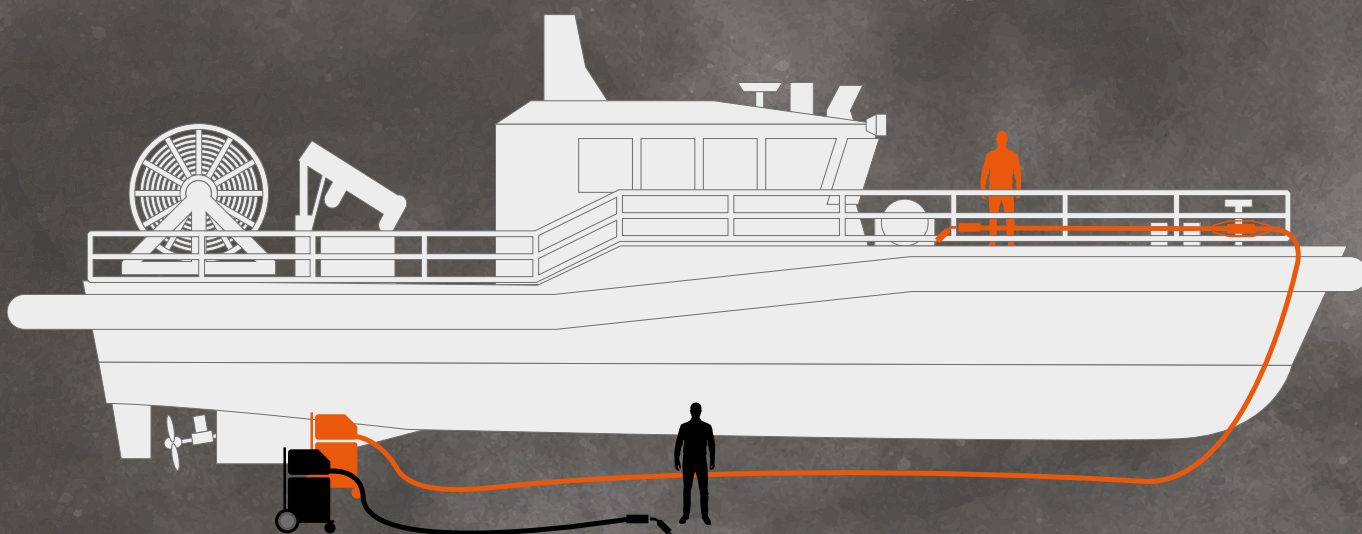
SuperSnake GTX to rekordzista w podawaniu drutu na odległość, doskonale współpracujący ze wszystkimi modelami X5 / X5P FastMig i Master M 350. Modele SuperSnake GTX są standardowo wyposażone w kable o długości 10/15/20/25 m, a także metalową ramę zabezpieczającą, miernik cyfrowy, wyłącznik bezpieczeństwa oraz przyciski wysuwu drutu i testu wypływu gazu. Możesz teraz w miejscach niedostępnych dla sprzętu innych marek wykonywać zadania spawalnicze wymagające wysokiej jakości, poprawiając jednocześnie wydajność i bezpieczeństwo pracy.

SuperSnake GTX to najlepszy zsynchronizowany system podawania drutu do odległych i trudno dostępnych miejsc, w których prowadzone są prace spawalnicze. Stanowi on atrakcyjną alternatywę dla uchwytów typu push-pull o ograniczonym zasięgu i ciężkich podajników drutu z zestawami długich kabli pośrednich.

Podajniki pośrednie SuperSnake GTX można stosować zarówno w przypadku systemów spawalniczych chłodzonych gazem, jak i cieczą. Można je łączyć ze standardowymi uchwytami spawalniczymi wyposażonymi w eurozłącze i zsynchronizować ze spawarkami Kemppi przeznaczonym do przemysłowego spawania MIG/MAG.

Podajniki pośrednie SuperSnake GTX zwiększają zasięg standardowych uchwytów spawalniczych MIG wyposażonych w eurozłącze, zapewniając niezawodne podawanie drutu do 30 metrów od głównego mechanizmu podającego drut. Zniesie wiele - ciągnij, przesuwaj, podnoś! Jest to idealny wybór w przypadku dużych i średnich producentów konstrukcji spawanych oraz prac montażowych w wymagających środowiskach.





Zwykły uchwyt spawalniczy — maks. 5 metrów

Kemppi SuperSnake GTX — maks. 30 metrów

GŁÓWNE ZALETY



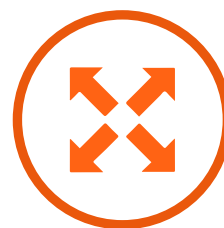
WYTRZYMAŁOŚĆ I SOLIDNOŚĆ

Można bez obaw ciągnąć, przesuwać i podnosić; elementy zaprojektowano specjalnie dla spawaczy.



ZWIĘKSZONE BEZPIECZEŃSTWO PRACY

Zdecydowanie rzadziej trzeba przechodzić między stanowiskiem spawalniczym a źródłem prądu.



ROZWIĄZANIE UŁATWIAJĄCE DOSTĘP

Spawanie o wysokiej jakości w odległości do 30 m od głównego podajnika drutu.



Podajniki SuperSnake GTX niezawodnie podają drut na odległość do 30 metrów od głównego mechanizmu podającego drut.



Podajnik pośredni SuperSnake GTX ma w standardzie cyfrowy miernik, wyłącznik bezpieczeństwa oraz przyciski wysuwu drutu i testu wypływu gazu.



Wytrzymała i kompaktowa klatka ochronna wykonana ze stali zwiększa wytrzymałość, dokładnie zabezpiecza i podtrzymuje zestaw kabli, jego przyłącza oraz przewody. Klatka ochronna jest wyposażona w system łatwego otwierania umożliwiający szybki dostęp do kabli; można ją także wykorzystywać do podwieszania podajników pośrednich SuperSnake GTX nad obszarem roboczym. Jest dołączana w zestawie, ale można ją też dokupić osobno.

Dane techniczne

SuperSnake GTX			
Prąd maks. przy 40°C	60% ED	350 A	
Mechanizm podajnika drutu		2-rolkowy	
Prędkość podawania drutu		1–25 m/min	
Wymiary obudowy podajnika (dł. x szer. x wys.)		400 mm x 127 mm x 150 mm	
Zalecane druty		Fe/Ss lity	ø 1,0–1,6 mm
		Stopy Al	ø 1,2–1,6 mm
		Rdzeniowe (FCW/MCW)	ø 1,2–1,6 mm
Średnica kabla		50/70 mm ²	
Klasa ochrony		IP23S	

Dane do zamówienia

Opis produktu	Kod zestawu produktów
Zestaw SuperSnake GTX GAS 10 m, 50 mm ²	P400GTX
Zestaw SuperSnake GTX GAS 15 m, 50 mm ²	P401GTX
Zestaw SuperSnake GTX GAS 20 m, 50 mm ²	P402GTX
Zestaw SuperSnake GTX GAS 25 m, 50 mm ²	P403GTX
Zestaw SuperSnake GTX WATER 10 m, 50 mm ²	P404GTX
Zestaw SuperSnake GTX WATER 15 m, 50 mm ²	P405GTX
Zestaw SuperSnake GTX WATER 20 m, 50 mm ²	P406GTX
Zestaw SuperSnake GTX WATER 25 m, 50 mm ²	P407GTX
Zestaw SuperSnake GTX WATER 10 m, 70 mm ²	P408GTX

Prowadnice drutu SuperSnake GTX

Stalowe spirale Fe/FeMc/FeFc	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia 10 m	Nr do zamówienia 15 m	Nr do zamówienia 20 m	Nr do zamówienia 25 m
	1.0...1.6	W022458	W022460	W022462	W022464
Dwuwarstwowe prowadnice Chili aluminium / stali nierdzewna	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia 10 m	Nr do zamówienia 15 m	Nr do zamówienia 20 m	Nr do zamówienia 25 m
DL Chili 5,9/1,5	1.0...1.6	W022457	W022459	W022461	W022463

Części zamienne: stalowe spirale i prowadnice DL Chili są wyposażone w złącza. Obie końcówki są zablokowane we właściwym położeniu w zestawie z pakietem kabli/podajnikiem pośrednim.



X8 MIG Welder



X8 MIG Welder

Poznaj przyszłość spawania

- Najlepsza charakterystyka łuku podczas spawania aluminium z dużą prędkością (WiseFusion), spawania wąskoszczelinowego (RGT), spawania warstw graniowych (WiseRoot+), spawania cienkich blach (WiseThin+) oraz spawania z ograniczoną ilością odprysków w zakresie parametrów łuku globularnego (WiseSteel)
- Precyzyjne sterowanie i możliwość zwiększenia prądu spawania do 600 A
- Cyfrowa funkcja WPS zapewnia spawaczowi szybki i łatwy dostęp do instrukcji WPS
- Zawiera bezpłatną usługę zarządzania wszystkimi urządzeniami
- Bezpośrednie połączenie z modułami oprogramowania WeldEye do zarządzania instrukcjami technologicznymi spawania oraz informacjami o kwalifikacjach spawaczy, zarządzania jakością spawania oraz analizy produkcji spawalniczej.
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Zastosowania

- Platformy wiertnicze
- Rurociągi technologiczne
- Zbiorniki ciśnieniowe i kotły



Najnowocześniejszy sprzęt do spawania wieloprocusowego na rynku

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

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

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

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



GŁÓWNE ZALETY



100-PROCENTOWA POPRAWNOŚĆ PARAMETRÓW SPAWANIA

Zapewnione przez cyfrową funkcję
WPS (dWPS)



30% SZYBSZE KONFIGUROWANIE PARAMETRÓW

W porównaniu ze standardowym
sprzętem do spawania MIG



PROCESY WISE

Zoptymalizowane właściwości łuku
w każdych warunkach spawania

Wysoka wydajność

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

Wyjątkowa wszechstronność

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

Zawsze prawidłowe parametry

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



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



Bezpośrednie połączenie z modułami oprogramowania WeldEye do zarządzania instrukcjami technologicznymi spawania oraz informacjami o kwalifikacjach pracowników, zarządzania jakością spawania oraz analizy produkcji spawalniczej.



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

Dane techniczne

X8 MIG Welder		400 A	400 A MV	500 A
Kabel zasilający	H07RN-F	6 mm ²	16 mm ²	6 mm ²
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		-	220-230 V ±10%	-
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		380-460 V ±10%	380-460 V ±10%	380-460 V ±10%
Moc znamionowa	60% ED	19 kVA	19 kVA	26 kVA
	100% ED	14 kVA	14 kVA	18 kVA
Napięcie biegu jałowego (MMA)	U _{av}	50 V	50 V	50 V
Zabezpieczenie	220-230 V	-	63 A	-
	380-460 V	32 A	32 A	32 A
Prąd maks.	60% ED	400 A	400 A	500 A
	100% ED	320 A	320 A	400 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MIG przy 220 V	-	Od 20 A/14 V do 400 A/50 V	-
	MIG przy 380 V	20 A / 14 V – 400 A / 50 V	Od 20 A/14 V do 400 A/50 V	20 A / 14 V – 500 A / 55 V
Zakres prądu i napięcia spawania	MMA przy 220 V	-	Od 15 A/20 V do 400 A/58 V	-
	MMA przy 380 V	15 A / 20 V – 400 A / 58 V	Od 15 A/20 V do 400 A/58 V	15 A / 20 V – 500 A / 57 V
Napięcie spawania (maks.)		58 V	58 V	57 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.	P.F.	0.80 - 0.88	0.80 - 0.88	0.82 - 0.90
Sprawność dla prądu maks.	η	89 - 91 %	89 - 90 %	89 - 91 %
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	Od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)		921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm
Masa (bez akcesoriów)		95 kg	95 kg	95 kg
Zalecana moc agregatu (min.)	S _{gen}	25 kVA	25 kVA	35 kVA
Typ komunikacji bezprzewodowej		2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth
Typ komunikacji przewodowej		Ethernet i USB	Ethernet i USB	Ethernet i USB
Spełniane normy		IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10
Układ chłodzenia X8 Cooler		Control Pad		
Znamionowa moc chłodzenia przy 1 l/min	1,4 kW	Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40°C	
Znamionowa zdolność chłodzenia przy 1,6 l/min	1,9 kW	Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60°C	
Zalecany płyn chłodzący	MPG 4456 (mieszanka Kemppli)	Stopień ochrony	IP54	
Ciśnienie płynu chłodzącego (maks.)	0,4 MPa	Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)	200 x 130 x 33 mm	
Pojemność zbiornika	4 l	Masa (bez akcesoriów)	0,89 kg	
Zakres temperatur pracy*	od -10°C do +40°C	Typowy czas pracy akumulatora	15-24 h	
Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60°C	Typ akumulatora	Li-ion	
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A	Napięcie znamionowe akumulatora	7,2 V	
Stopień ochrony**	IP23S	Pojemność znamionowa akumulatora	6,2 Ah	
Masa (bez akcesoriów)	15,5 kg	Typowy czas ładowania akumulatora	5 h	
Spełniane normy	IEC 60974-2, -10	Typ komunikacji bezprzewodowej	2,4 GHz Bluetooth	
* Przy zalecanym płynie chłodzącym.		Typowy zakres komunikacji bezprzewodowej	15 m	
** Po zamontowaniu.		Typ komunikacji przewodowej	USB	
		Typ wyświetlacza	TFT LCD	
		Rozmiar wyświetlacza	5,7"	
		Spełniane normy	IEC 60950-1, EN 62368-1; EN 300 328 v2.1.1; EN 300 330 v2.1.1; EN 301 489-1 v2.1.1; EN 301 489-3 v2.1.0; EN 301 489-17 v3.1.1	

X8 MIG Welder		500 A MV	600 A	600 A MV
Kabel zasilający	H07RN-F	16 mm ²	6 mm ²	16 mm ²
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		220–230 V ±10%		220–230 V ±10%
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz		380–460 V ±10%	380–460 V ±10%	380–460 V ±10%
Moc znamionowa	60% ED	26 kVA	27 kVA	27 kVA
	100% ED	18 kVA	21 kVA	21 kVA
Napięcie biegu jałowego (MMA)	Uav	50 V	50 V	50 V
Zabezpieczenie	220–230 V	63 A	-	63 A
	380–460 V	32 A	35 A	35 A
Prąd maks.	60% ED	500 A	530 A	530 A
	100% ED	400 A	440 A	440 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MIG przy 220 V	20 A / 14 V – 500 A / 55 V	-	20 A / 12 V – 600 A / 46 V
	MIG przy 380 V	20 A / 14 V – 500 A / 55 V	20 A / 14 V – 600 A / 55 V	20 A / 14 V – 600 A / 55 V
Zakres prądu i napięcia spawania	MMA przy 220 V	15 A / 20 V – 500 A / 57 V	-	15 A / 20 V – 600 A / 46 V
	MMA przy 380 V	15 A / 20 V – 500 A / 57 V	15 A / 20 V – 600 A / 55 V	15 A / 20 V – 600 A / 55 V
Napięcie spawania (maks.)		57 V	55 V	55 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.	P.F.	0.82 - 0.90	0.88 - 0.90	0.90
Sprawność dla prądu maks.	η	89 - 91 %	88 - 91 %	88 - 90 %
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)		921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm
Masa (bez akcesoriów)		95 kg	95 kg	95 kg
Zalecana moc agregatu (min.)	Sgen	35 kVA	40 kVA	40 kVA
Typ komunikacji bezprzewodowej		2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth	2,4 GHz Wi-Fi i Bluetooth
Typ komunikacji przewodowej		Ethernet i USB	Ethernet i USB	Ethernet i USB
Spełniane normy		IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10

Podajnik drutu X8 Wire Feeder				
Prąd spawania, I2	40% ED	600 A	Prędkość podawania drutu	0,5–25 m/min
	60% ED	530 A	Masa szpuli drutu (maks.)	20 kg
	100% ED	440 A	Średnica szpuli drutu (maks.)	300 mm
Gniazdo uchwytu		Kemppi	Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)	pmaks 0,5 MPa
Mechanizm podajnika drutu		4-rolkowy, 2-silnikowy	Zakres temperatur pracy	od -20°C do +40°C
Średnica rolek podajnika		32 mm	Zakres temperatur przechowywania	od -40°C do +60°C
Druty elektrodowe	Fe	0,6–2,4 mm	Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
	Ss	0,6–2,4 mm	Stopień ochrony	IP23S
	MC/FC	0,8–2,4 mm	Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.)	640 x 220 x 400 mm
	Al	0,8–2,4 mm	Masa (bez akcesoriów)	11,2 kg
			Typ komunikacji bezprzewodowej	2,4 GHz Bluetooth
			Spełniane normy	IEC 60974-5, 10

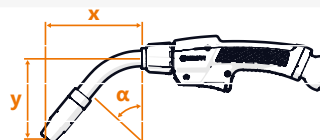


Dane techniczne

Wrzaz ze źródłem prądu X8 Power Source dostarczane jest sterowanie Control Pad, zestaw kół X8 Wheel Set i płyta obrotowa podajnika drutu X8 Wire Feeder Rotating Plate.		
Źródło prądu X8 Power Source bez oprogramowania		
X8 Power Source 400		X8100400000
Źródło prądu X8 Power Source 400 z układem chłodzenia		X8100401000
Źródło prądu X8 Power Source 500 z układem chłodzenia		X8100501000
Źródło prądu X8 Power Source 500 MV z układem chłodzenia		X8100501100
Źródło prądu X8 Power Source 600 z układem chłodzenia		X8100601000
Źródło prądu X8 Power Source 600 MV z układem chłodzenia		X8100601100
Źródło prądu X8 Power Source z programami spawalniczymi i procesami, zawiera programy X8 Work Pack i WiseFusion (bezpłatnie)		
Źródło prądu X8 Power Source 400, wersja niestandardowa		X8100400001
X8 Power Source 400 z układem chłodzenia, wersja niestandardowa		X8100401001
Źródło prądu X8 Power Source 400 MV, wersja niestandardowa		X8100400101
X8 Power Source 500 z układem chłodzenia, wersja niestandardowa		X8100501001
X8 Power Source 500 MV z układem chłodzenia, wersja niestandardowa		X8100501101
Podajnik drutu		
Podajnik drutu X8 Wire Feeder*		X8200000002
Podajnik drutu X8 Wire Feeder z układem podgrzewania komory szpuli drutu		X8200000001
* Zawiera gniazdo spoczynkowe uchwytu GH 20		
Pakiet zwiększający moc X8		
Pakiet zwiększający prąd spawania do 500 A dla urządzenia X8 Power Source		X8550000
Pakiet zwiększający prąd spawania do 600 A dla urządzenia X8 Power Source		X8560000
Oprogramowanie		
WiseFusion		X8500000
WiseSteel		X8500001
WisePenetration		X8500002
WiseRoot+		X8500003
WiseThin+		X8500004
X8 Work Pack		X8520000
Programy i pakiety spawalnicze są dostępne w sklepie DataStore za pośrednictwem aplikacji Mobile Maintenance.		
Pakiet w chmurze WeldEye WP i PQ		6800010
Akcesoria i elementy dodatkowe X8		
X8 Cooler		X8600000000
Zestaw kół X8 Wheel Set		X8701010000
Podwozie X8 Gas Cylinder Cart		X8701020000
Płyta obrotowa podajnika drutu		X8702010000
Podwójna płyta obrotowa podajnika drutu*		X8702020000
Ramię przeciwwagi podajnika drutu		X8702030000
Wieszak na podajnik drutu mocowany do wysięgnika		X8702040000
Stojak na kable X8 Cable Rack**		X8701030000
Taca na akcesoria X8		X8701040000
Control Pad		X8400110001
Zestaw do podłączenia beczki z drutem	5 m	W012757
Zestaw do podłączenia beczki z drutem	10 m	W012758
Zestaw do podłączenia beczki z drutem	20 m	W012759
Zestaw do podłączenia beczki z drutem	27 m	W012760
* – Podwójna płyta obrotowa podajnika drutu X8 Double Wire Feeder Rotating Plate nie jest kompatybilna z ramieniem przeciwwagi podajnika drutu X8 Wire Feeder Counterbalance Arm.		
** – Jeżeli jest używany wózek na butle X8 Gas Cylinder Cart, to stojak na kable X8 Cable Rack należy zamontować z przodu.		

Dane do zamówienia

Uchwyty			
Flexlite GX 208 G MN 3,5 M	3,5 m	x=101 mm, Y=86 mm	GX208GMN35
Flexlite GX 208 G MN 5 M	5,0 m	x=101 mm, Y=86 mm	GX208GMN5
Flexlite GX 308 G MN 3,5 M	3,5 m	x=117 mm, Y=97 mm	GX308GMN35
Flexlite GX 308 G MN 5 M	5,0 m	x=117 mm, Y=97 mm	GX308GMN5
Flexlite GX 408 G MN 3,5 M	3,5 m	x=132 mm, Y=110 mm	GX408GMN35
Flexlite GX 408 G MN 5 M	5,0 m	x=132 mm, Y=110 mm	GX408GMN5
Flexlite GX 428 W 3,5 M	3,5 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W35
Flexlite GX 428 W 5 M	5,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W5
Flexlite GX 528 W 3,5 M	3,5 m	x=145 mm, Y=111 mm	GX528W35
Flexlite GX 528 W 5 M	5,0 m	x=145 mm, Y=111 mm	GX528W5
Flexlite GX 428 W 3,5 M N 250	3,5 m	x=232 mm, Y=104 mm	GX428W35N250
Flexlite GX 428 W 5 M N 250	5,0 m	x=232 mm, Y=104 mm	GX428W5N250
Flexlite GX 428 WS	8,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428WS8
Flexlite GX 528 W 3,5 M N 250	3,5 m	x=245 mm, Y=111 mm	GX528W35N250
Flexlite GX 528 W 5 M N 250	5,0 m	x=245 mm, Y=111 mm	GX528W5N250
Flexlite GX 608 W	5,0 m	x=152 mm, Y=104 mm	GX608W5
Narzędzie do pierścienia montażowego			SP012703



Kable		
Kabel masy	5 m, 70 mm ²	6184711
Kabel masy	10 m, 70 mm ²	6184712
Kable pośrednie, chłodzone powietrzem		
Kabel pośredni, 70-g	5 m	X8801700500
Kabel pośredni, 70-g	10 m	X8801701000
Kabel pośredni, 70-g	20 m	X8801702000
Kabel pośredni, 95-g	2 m	X8801950200
Kabel pośredni, 95-g	5 m	X8801950500
Kabel pośredni, 95-g	20 m	X8801952000
Kable pośrednie, chłodzone cieczą		
Kabel pośredni, 70-w	5 m	X8800700500
Kabel pośredni, 70-w	10 m	X8800701000
Kabel pośredni, 70-w	20 m	X8800702000
Kabel pośredni, 95-w	2 m	X8800950200
Kabel pośredni, 95-w	5 m	X8800950500
Kabel pośredni, 95-w	10 m	X8800951000
Kabel pośredni, 95-w	20 m	X8800952000
Kabel pośredni, 95-w	30 m	X8800953000
Zdalne sterowanie		

Numery do zamówienia materiałów eksploatacyjnych do uchwytów i podajników drutu można sprawdzić w witrynie Kemppi Configurator.



X8 SuperSnake



X8 SuperSnake

Wyższa wydajność w Twoim zasięgu

- Do drutów Fe/Ss/Al/FCW/MCW
- Modele 10-, 15-, 20- i 25-metrowe, chłodzone wodą
- Regulacja parametrów dzięki zastosowaniu panelu X8 Control Pad lub modułu zdalnego sterowania X8 Gun Remote Control
- Zgodność ze wszystkimi procesami Kemppi Wise
- Wytrzymała rama zabezpieczająca w standardzie
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii

Zastosowania

- Ciężka i średnia produkcja elementów metalowych
- Prace montażowe i terenowe

Niespotykany zasięg

X8 SuperSnake łączy wyjątkowe zalety oryginalnego podajnika pośredniego SuperSnake z nowoczesną technologią systemu X8 MIG Welder i precyzyjną kontrolą łuku. Dostępny w chłodzonych wodą modelach o zasięgu do 25 metrów X8 SuperSnake gwarantuje niezawodne podawanie drutu, trwałość i bezproblemową konserwację.

Podajnik jest lekki, można go zatem łatwo przemieścić - przekłada się to na zwiększenie bezpieczeństwa pracy i wydajności. Podłączając X8 Control Pad do podajnika pośredniego, spawacz uzyskuje dostęp do pełnego interfejsu użytkownika, który pozwala mu dokonywać wszelkich koniecznych zmian parametrów na odległość.

X8 SuperSnake współpracuje z podajnikami X8 Wire Feeder i uchwytami X8 MIG Gun. Podajnik pośredni SuperSnake posiada złącze Kemppi Gun Connector, które odznaczają się doskonałymi właściwościami mechanicznymi i elektrycznymi oraz precyzyjnym pomiarem rzeczywistego napięcia łuku. Nowa technologia umożliwia obsługę specjalnych procesów Wise firmy Kemppi i gwarantuje uzyskanie optymalnych właściwości łuku w każdych warunkach.





GŁÓWNE ZALETY



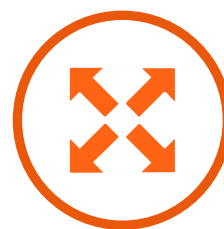
WYTRZYMAŁOŚĆ I SOLIDNOŚĆ

Można bez obaw ciągnąć, przesuwać i podnosić; elementy zaprojektowano specjalnie dla spawaczy.



ZWIĘKSZONE BEZPIECZEŃSTWO PRACY

Zdecydowanie rzadziej trzeba przechodzić między stanowiskiem spawalniczym a źródłem prądu.



ROZWIĄZANIE UŁATWIAJĄCE DOSTĘP

Spawanie o wysokiej jakości w odległości do 30 m od głównego podajnika drutu.

Dane techniczne

X8 SuperSnake	
Temp. maks. 40°C 60%	310 A
Mechanizm podajnika drutu	GT02X, 2-rolkowy
Prędkość podawania drutu	0–25 m/min
Wymiary obudowy podajnika (dł. x szer. x wys.)	777 x 142 x 142 mm
Sugerowana długość Super Snake, 15 m	Fe/stal nierdz. 1,0–1,6 mm
	AL 1,2–1,6 mm
	FeMc/FeFc 1,2–1,6 mm
Średnica kabla	50 mm ²
Napięcie zasilania	50 V DC
Klasa ochrony	IP 23S

Dane do zamówienia

X8 SuperSnake chłodzony cieczą		Prowadnice drutu	
GT02XW 10 m, Fe	X8900501000	Fe/FeMc/FeFc, metal	SP014826
GT02XW 10 m, st. nierdz./Al	X8900501001	Al/stal nierdzewna, dwuwarstwowe Chili	SP015060
GT02XW 15 m, Fe	X8900501500		
GT02XW 15 m, st. nierdz./Al	X8900501501		
GT02XW 20 m, Fe	X8900502000		
GT02XW 20 m, st. nierdz./Al	X8900502001		
GT02XW 25 m, Fe	X8900502500		
GT02XW 25 m, st. nierdz./Al	X8900502501		



X8 SuperSnake wyposażony jest w dwurolkowy mechanizm podawania drutu o dużej mocy z precyzyjną regulacją siły docisku. Materiały eksploatacyjne są wymienne i oznaczone kolorami, dzięki temu klienci będą zawsze używali ich we właściwej kombinacji.

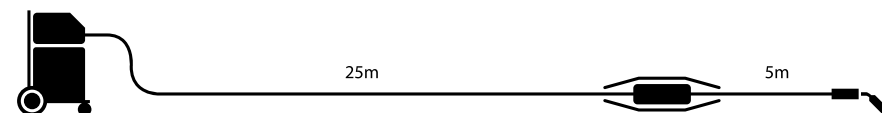
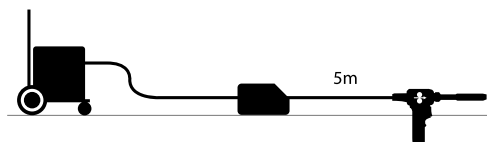


Przejrzysty i duży wyświetlacz X8 Control Pad ułatwia zmianę parametrów.

Prowadnice drutu do podajników X8 SuperSnake

Stalowe spiralne Fe/FeMc/FeFc, metal	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia 10 m	Nr do zamówienia 15 m	Nr do zamówienia 20 m	Nr do zamówienia 25 m
	1.0...1.6	W015509	W015511	W015513	W015515
Dwuwarstwowe prowadnice aluminium / stal nierdzewna	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia 10 m	Nr do zamówienia 15 m	Nr do zamówienia 20 m	Nr do zamówienia 25 m
Al/stal nierdzewna, dwuwarstwowe Chili	1.2...1.6	W015510	W015512	W015514	W015516

Części zamienne: stalowe spirale i prowadnice DL Chili są wyposażone w złącza. Obie końcówki są zablokowane we właściwym położeniu w zestawie z pakietem kabli/podajnikiem pośrednim.



Lekki podajnik pośredni jest propozycją ergonomiczną w porównaniu do ciężkich podajników drutu lub spawalniczych typu push-pull, które bardziej nadwężają nadgarstki.



Zestaw zawiera standardowo ramę zabezpieczającą i podstawę, które zapewniają maksymalną ochronę nawet w najtrudniejszych warunkach pracy.

SPAWANIE TIG



MinarcTig Evo

MinarcTig Evo

200 / 200MLP



Najwyższa jakość spawania metodą TIG

- 200 A DC w cyklu pracy 35%, 1~ 230 V
- Wysoka jakość spoin
- Pewne zajarzenie łuku od 5 A
- Kontrola czasu przed-gazu i po-gazu
- Kontrola czasu narastania i opadania prądu
- 2-takt/4-takt
- Opcja spawania MLP i impulsowego
- Opcjonalne zdalne sterowanie prądem
- Maksymalna sprawność energetyczna dzięki technologii PFC
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Zastosowania

- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja
- Warsztaty blacharskie
- Przemysł chemiczny i przetwórczy

Precyzyjne, sprawne i mocne

MinarcTig ma wszystkie funkcje, których oczekujesz od spawarki TIG produkowanej przez Kemppi. Precyzyjne i pewne zajarzenie z wysoką częstotliwością w połączeniu z pełną kontrolą, dużą mocą i wysokim cyklem pracy umożliwia pewne i profesjonalne wykonywanie różnorodnych zadań spawalniczych. Maszyna MinarcTig Evo to idealne rozwiązanie do spawania TIG DC w zastosowaniach produkcyjnych w przemyśle lekkim, jak również pracach instalacyjnych, naprawczych i konserwacyjnych. Niewielkie rozmiary i masa stanowią istotną zaletę w przypadku potrzeby częstego przemieszczania.

Do wyboru modele MinarcTig Evo 200 lub MinarcTig Evo 200MLP. Mocne źródło prądu, w którym zastosowano technologię PFC, zapewnia doskonałe parametry użytkowe, w tym wysoką sprawność energetyczną oraz zdolność niezawodnej pracy z kablami zasilającymi o długości przekraczającej 100m.

Urządzenia MinarcTig Evo są wyposażone w duże wyświetlacze LCD i liczne funkcje użytkowe, w tym kontrolę czasu przed-gazu i po-gazu, sterowanie czasem narastania i opadania prądu oraz możliwość dołączenia zdalnego sterowania. Modele MLP mają funkcje dodatkowe, w tym funkcję Minilog i półautomatyczne spawanie impulsowe. MinarcTig Evo to urządzenie dwuprocesowe umożliwiające również wysokiej jakości spawanie MMA prądem stałym i różnymi typami elektrod.





MinarcTig Evo 200

MinarcTig Evo 200 MLP
z funkcją spawania
impulsowego

GŁÓWNE ZALETY

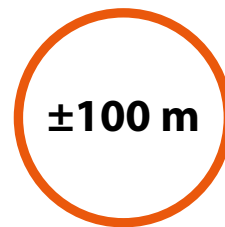


LEKKA I PRZENOŚNA KONSTRUKCJA

Nie potrzeba dodatkowej pomocy
do przenoszenia urządzenia



O 10% SZYBSZE SPAWANIE z funkcją spawania pulsacyjnego TIG



MOŻLIWOŚĆ REGULACJI DŁUGOŚCI KABLA

Większa funkcjonalność podczas
wykonywania prac w terenie

Dane techniczne

MinarcTig Evo 200/200MLP			
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz		230 V ±15% (AU 240 V ±15%)
Moc pobierana (maks.)	TIG	35%	200 A/4,9 kVA
	MMA	35%	170 A/5,7 kVA
Prąd zasilania, I _{1maks.}	TIG		21.1 A
	MMA		24.8 A
Prąd zasilania, I _{1skut.}	TIG		12.7 A
	MMA		14.7 A
Kabel zasilający	H07RN-F		3G1,5 (1,5 mm ² , 3 m)
Zabezpieczenie	typu C		16 A
Prąd maks. przy 40°C	TIG	35%	200 A/18 V
		60%	160 A/16,4 V
		100%	140 A/15,6 V
	MMA	35%	170 A/26,8 V
		60%	130 A/25,2 V
		100%	110 A/24,4 V
Zakres parametrów spawania	TIG		Od 5 A/10,2 V do 200 A/18,0 V
	MMA		Od 10 A/20,4 V do 170 A/26,8 V
Napięcie biegu jałowego			95 V (VRD 30 V, AU VRD 12 V)
Moc biegu jałowego	TIG		10 W
	MMA		30 W
Współczynnik mocy dla 100%	TIG		0.99
	MMA		0.99
Sprawność przy 100% ED	TIG		77 %
	MMA		83 %
Napięcie zajarzenia łuku			Od 6 do 12 V
Elektrody otulone, MMA	∅		1,5–4,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.		449 × 210 × 358 mm
Masa (bez kabli)			11 kg
Klasa temperaturowa			F (155°C)
Stopień ochrony			IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej			A
Zakres temperatur pracy			Od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania			Od -40°C do +60°C

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

Dane do zamówienia

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

* Model AU jest przeznaczony na rynki Australii i Nowej Zelandii.



MinarcTig

250 / 250MLP



Mocny, przenośny i kompaktowy

- Doskonałe zajarzenie łuku przy niskim prądzie spawania
- Czytelny wyświetlacz parametrów
- Kontrola czasu przed-gazu i po-gazu
- Kontrola czasu narastania i opadania prądu
- 2-takt/4-takt
- Opcja spawania impulsowego
- Zasilanie sieciowe lub z agregatu
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Zastosowania

- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja
- Warsztaty blacharskie
- Przemysł chemiczny i przetwórczy

Najwyższa jakość spawania TIG do zastosowań wymagających wysokiej precyzji

Maszyna MinarcTig Evo to idealne rozwiązanie do spawania TIG DC

w pracach instalacyjnych, naprawczych i konserwacyjnych. Model o prądzie maksymalnym 250 A zapewnia wysoką jakość spoin, a jego niewielkie rozmiary i masa stanowią istotną zaletę podczas prac wymagających częstego przemieszczania.

MinarcTig 250 to urządzenie dwuprocesowe, zapewniające doskonałe wyniki spawania zarówno metodą TIG DC, jak i MMA. Poza modelem 250 dostępny jest także model 250MLP, wyposażony w specjalne funkcje, takie jak Minilog i spawanie prądem impulsowym. Wysoki 35% cykl pracy i niewielka masa połączone z wysoką sprawnością i doskonałą kontrolą nad zajarzeniem przy niskim prądzie oznacza lepszą jakość spawania TIG w sytuacjach wymagających dużej precyzji.

Warto je połączyć z uchwytami Kemppi Flexlite TX do spawania metodą Tig, ponieważ można wtedy pracować bardzo szybko i wygodnie.





Panel do urządzenia MinarcTig 250MLP



Panel do urządzenia MinarcTig 250

GŁÓWNE ZALETY



DOSKONAŁE DZIAŁANIE

Niski prąd zajarzenia



NIEWIELKIE WYMIARY

Łatwe przenoszenie w dowolne
miejsce



MOŻLIWOŚĆ DZIAŁANIA DWUPROCESOWEGO

Zapewnia większą wszechstronność

Dane techniczne

MinarcTig 250MLP/250			
Napięcie zasilania	50/60 Hz		3~, 400 V (od -20 do +15%)
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	TIG		7.2 kVA
	MMA		8.2 kVA
Kabel zasilający	H07RN-F		4G1.5 (5 m)
Zabezpieczenie zwłoczące			10 A
Prąd maks. przy 40°C	TIG	30%	250 A/20,1 V
		60%	180 A/17,2 V
		100%	160 A/16,4 V
	MMA	35%	220 A/28,8 V
		60%	170 A/26,8 V
		100%	150 A/26,0 V
Zakres parametrów spawania	TIG		5 A / 10,2 V – 250 A / 20,1 V
	MMA		10 A / 20,4 V – 220 A / 28,8 V
Napięcie biegu jałowego			95 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.	TIG		0.92
	MMA		0.91
Sprawność dla prądu maks.	TIG		80 %
	MMA		86 %
Elektroda otulona	∅		1,5–5,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.		400 x 180 x 340 mm
Masa (bez kabli)			11 kg

Dane do zamówienia

MinarcTig 250		MinarcTig 250MLP	
TX 165 G F, 4 m	P0607TX	TX 165 G F, 4 m	P0611TX
TX 165 G F, 8 m	P0608TX	TX 165 G F, 8 m	P0612TX
TX 225 G, 4 m	P0609TX	TX 225 G, 4 m	P0613TX
TX 225 G, 8 m	P0610TX	TX 225 G, 8 m	P0614TX
TX 165 G S, 4 m	P0625TX	TX 135 G F, 4 m	P0615TX
TX 165 G S, 4 m	P0626TX	TX 135 G F, 8 m	P0616TX
TX 225 G S, 4 m	P0632TX	TX 165 G S, 4 m	P0617TX
TX 225 G S, 8 m	P0633TX	TX 165 G S, 8 m	P0618TX
TX 135 G F, 4 m	P0636TX	TX 225 G S, 4 m	P0634TX
TX 135 G F, 8 m	P0637TX	TX 225 G S, 8 m	P0635TX
TX 165 G S, 16 m	P0668TX	TX 165 G S, 16 m	P0669TX
Akcesoria			
Kabel spawalniczy	5 m, 25 mm ²	6184201	
Kabel masy	5 m, 25 mm ²	6184211	
Podwozie MST 400		6185294	





MasterTig DC / MasterTig ACDC

Urządzenia dalekie od przeciętności

- Wybierz tradycyjne panele sterowania z przyciskami dotykowymi lub panel sterowania z kolorowym, 7-calowym ekranem TFT, wyposażony w funkcję asystenta spawania oraz 99 kanałów pamięci
- Aplikacja Weld Assist pomaga spawaczowi precyzyjnie i wydajnie spawać, proponując najlepsze parametry dla różnych zastosowań spawalniczych
- Szereg przydatnych funkcji wspomagających proces spawania TIG
- Łatwe, szybkie i wygodne uzupełnianie płynu chłodzącego oraz czyszczenie
- Podwozia dla urządzeń MasterTig umożliwiają instalowanie butli z poziomym podłogi, co eliminuje konieczność podnoszenia ciężarów
- Kompatybilność z uchwytami Flexlite TX do spawania metodą TIG
- Możliwość podłączenia sterowania: nożnego, na uchwycie i ręcznego
- Opcjonalna możliwość połączenia sprzętu z usługą w chmurze WeldEye
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Znakomita ergonomia i łatwa obsługa

Nowe urządzenie do spawania metodą TIG prądem przemiennym i stałym, MasterTig, wyznacza niespotykane dotąd standardy w zakresie jakości, wszechstronności i wydajności energetycznej spawania.

Zaprojektowane z myślą o profesjonalnych użytkownikach i najbardziej wymagających aplikacjach spawalniczych, urządzenia MasterTig oferują szeroki wybór wariantów mocy w modelach 230 A, 300 A, 400 A i 500 A, charakteryzujących się imponującymi rozmiarami i masą.

Modułowa konstrukcja pozwala na skonfigurowanie zestawu, który najlepiej odpowiada aktualnym potrzebom klienta, w tym alternatywnych paneli sterowania, bezprzewodowych zdalnych sterowań i podwozia.

Stylowe, praktyczne i wytrzymałe urządzenie MasterTig nie jest wrażliwe na uderzenia oraz jest odporne na trudy codziennego spawania w najbardziej wymagającym środowisku. Urządzenie MasterTig charakteryzuje się małą masą i kompaktowymi wymiarami, jest wykonane z wytrzymałego, formowanego wtryskowo tworzywa sztucznego dodatkowo wzmocnionego za pomocą specjalnych mostków udarowych, dzięki czemu jest niezawodnym partnerem w warsztacie i w terenie.





GŁÓWNE ZALETY



O 30% SZYBSZE SPAWANIE

Funkcja podwójnego impulsu przyspiesza spawanie i zmniejsza ilość wprowadzanego ciepła o 20%



O 60% SZYBSZA KONFIGURACJA

Optymalna konfiguracja dzięki rozwiązaniu Weld Assist ułatwiająca spawanie i zwiększająca wydajność procesu



O 20% NIŻSZY POZIOM HAŁASU

Urządzenie MasterTig generuje znacznie mniej hałasu w porównaniu z urządzeniami do spawania z użyciem prądu przemiennego innych wiodących producentów

Lepsze spawanie



PERSONALIZACJA

Prześlij logo swojej firmy lub ulubione zdjęcie, aby spersonalizować wygaszacz ekranu MasterTig.



MODUŁOWA KONSTRUKCJA

Seria MasterTig obejmuje modele o różnej mocy, dwa rodzaje paneli sterujących do wyboru, opcje zdalnego sterowania, podwozia i uchwyty. Ma to zapewnić optymalne dopasowanie urządzenia do potrzeb użytkownika.



MOCNA KONSTRUKCJA

Urządzenie MasterTig zostało zaprojektowane i zbudowane z myślą o maksymalnej wytrzymałości na uderzenia. W tym celu użyto specjalnych tworzyw sztucznych pochłaniających energię i nadających się do recyklingu. Konstrukcja została dodatkowo wzmocniona specjalnymi rozwiązaniami konstrukcyjnymi, które lepiej chronią źródło prądu przed uderzeniami podczas codziennego spawania. Urządzenie MasterTig 535 ACDC jest wyposażone w metalowe ścianki boczne.



PIVOTSAFE

Podwozia dla urządzeń MasterTig umożliwiają instalowanie butli z poziomu podłogi, co eliminuje konieczność podnoszenia ciężarów. Podwozie P45MT wyposażone jest w innowacyjną uchyloną płytę zapewniającą bezpieczny załadunek butli.



PRZECHOWYWANIE CZĘŚCI DO UCHWYTU SPAWALNICZEGO

Szybki dostęp do często używanych części eksploatacyjnych uchwyty TIG, przechowywanych w poręcznym schowku, ukrytym w uchwycie maszyny. Funkcja niedostępna w modelu MasterTig 535 ACDC.



PANELE STEROWANIA

Do wyboru są tradycyjne panele sterowania z przyciskami dotykowymi lub system sterowania z pełnokolorowym, 7-calowym ekranem TFT, umożliwiające łatwe, szybkie i precyzyjne ustawianie parametrów. Panel 7-calowego wyświetlacza TFT, chroniony jest pancerną płytą o grubości 3 mm, dzięki czemu jest odporny zarówno na uderzenia, jak i zadrapania. Urządzenie MasterTig 535 ACDC zawiera panel MTP35X w standardzie.



WELD ASSIST

Weld Assist w niespotykany dotąd sposób pozwala na automatyczny dobór odpowiednich parametrów spawania już za pierwszym razem. Wystarczy postępować zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie — wybrać spawany materiał, jego grubość, typ złącza i pozycję spawania a funkcja asystenta spawania dobierze i ustawi optymalne parametry, wskazując każdemu spawaczowi drogę do jakościowego i wydajnego wykonania zadania. Weld Assist wyświetla również zalecenia dotyczące średnicy elektrody, drutu elektrodowego, przepływu gazu, rodzaju rowka, kształtu ścięcia i prędkości spawania. Idealnie nadaje się do tworzenia pWPS.



AUTOMATYCZNE CHŁODZENIE

Wymuszone chłodzenie gazem i płynem zapewnia optymalną kontrolę temperatury oraz najwyższą wydajność energetyczną. Zależnie od mocy spawania i długości pracy wentylatory źródła prądu regulują przepływ powietrza, a silnik układu chłodzenia włącza się na okres od 15 sekund do 4 minut, żeby ograniczyć zużycie energii elektrycznej i poziom hałasu. MasterTig 535 ACDC jest również wyposażony we wskaźnik LED poziomu płynu chłodniczego.



BEZPRZEWODOWO

Magia bezprzewodowego zdalnego sterowania. Eliminacja napraw przewodów zdalnego sterowania i poprawa bezpieczeństwa w miejscu pracy dzięki bezprzewodowemu zdalnemu sterowaniu. Do wyboru są moduły ręczne lub nożne pozwalające bezprzewodowo sterować mocą z odległości do 15 a nawet 100 metrów, zależnie od miejsca pracy. To bardzo ułatwia pracę.



Uchwyty Kemppi Flexlite TX wyposażone są w wytrzymałe i giętkie gumowe rękojeści zapewniające większy komfort i mniejsze zmęczenie spawaczy.



Prześlij ulubione zdjęcie lub logo firmy i używaj go jako niestandardowego wygaszacza ekranu panelu MTP35X.



Urządzenie MasterTig 535 ACDC można podnosić dźwigiem, zaczepiając pasy za ucha do podnoszenia. Są one dołączone do zestawu w standardzie, a przykręca się je u góry maszyny.

Dane techniczne

		MasterTig 235ACDC GM	MasterTig 235ACDC GM (brak możliwości wyłączenia układu redukcji napięcia)
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	110 / 220...240 V ±10 %	110 / 240 V ±10 %
Zabezpieczenie		16 A	15 A
Napięcie biegu jałowego (średnie)	MMA	50 V	23 V (włączony VRD)
Maks. prąd znamionowy przy 40°C (240 V)	40% TIG	230 A/19,2 V	230 A/19,2 V
Maks. prąd znamionowy przy 40°C (110 V)	40% TIG	130 A/15,2 V	130 A/15,2 V
Zakres prądu (240 V)	TIG	Od 3 A/1 V do 230 A/31 V	Od 3 A/1 V do 230 A/31 V
Zakres prądu (110 V)	TIG	Od 3 A/1 V do 130 A/24 V	Od 3 A/1 V do 130 A/24 V
Zakres temperatur pracy		Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Masa (bez akcesoriów)		19,1 kg	19,1 kg
Zalecane moce agregatów (min.)	Sgen	8 kVA	8 kVA
Średnice elektrod	∅ (mm)	1,6–5,0 mm	1,6–5,0 mm
Spełniane normy		IEC 60974-1,-3,-10 / IEC 61000-3-12	IEC 60974-1,-3,-10 / IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006

		MasterTig 325DC MasterTig 335ACDC	MasterTig 325DC G MasterTig 335ACDC G	MasterTig 325DC GM MasterTig 335ACDC GM
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	380–460 V ±10%	380–460 V ±10%	220...230 V; 380...460 V ±10 %
Zabezpieczenie		16 A	16 A	20 A
Napięcie biegu jałowego (średnie)	MMA	50 V 23 V*	50 V 23 V*	50 V
Maks. prąd znamionowy przy 40°C	40% TIG	300 A/22 V	300 A/22 V	300 A/22 V
Zakres prądu	TIG	Od 3 A/1 V do 300 A/38 V	Od 3 A/1 V do 300 A/38 V	Od 3 A/1 V do 300 A/27 V (przy 220 V)
Zakres temperatur pracy		Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C	Od -20°C do +40°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Masa (bez akcesoriów)		21,0 kg 22,0 kg	21,5 kg 22,5 kg	21,5 kg 22,5 kg
Zalecana moc agregatu (min.)	Sgen	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Średnice elektrod	∅ (mm)	1,6–6,0 mm	1,6–6,0 mm	1,6–6,0 mm
Spełniane normy		IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12
* Dotyczy tylko modeli źródła prądu, w których zablokowano możliwość wyłączenia układu redukcji napięcia (VRD).				

Dane techniczne

		MasterTig 425DC G	MasterTig 425DC G (brak możliwości wyłączenia układu redukcji napięcia)	MASTERTIG 535 ACDC GM	MASTERTIG 535 ACDC GM (brak możliwości wyłączenia układu redukcji napięcia)
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	380...460 V ±10%	380...460 V ±10%	220...230 V; 380...460 V ±10%	220...230 V; 380...460 V ±10%
Zabezpieczenie		16 A	16 A	32 A	32 A
Napięcie biegu jałowego (średnie)	MMA	50 V	23 V (włączony VRD)	50 V	23 V (włączony VRD)
Maks. prąd znamionowy przy 40°C	30% TIG	400 A/26 V	400 A/26 V	40% ED 500 A/30 V (400 V) 40% ED 450 A/28 V (220 V)	40% ED 500 A/30 V (400 V) 40% ED 450 A/28 V (220 V)
Zakres prądu	TIG	A / 3 V ... 1 A / 400 V41	A / 3 V ... 1 A / 400 V41	3 A/1 V-500 A /37 V (400 V) 3 A/1 V-450 A /32 V (220 V)	3 A/1 V-500 A /37 V (400 V) 3 A/1 V-450 A /32 V (220 V)
Zakres temperatur pracy		-20...+40 °C	-20...+40 °C	-20 ... +40°C	-20 ... +40°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	860 x 263 x 610 mm	860 x 263 x 610 mm
Masa (bez akcesoriów)		23,6 kg	23,6 kg	57 kg	57 kg
Zalecana moc agregatu (min.)	Sgen	20 kVA	20 kVA	35 kVA	35 kVA
Średnice elektrod	∅	1,6...7,0 mm	1,6...7,0 mm	1,6...7,0 mm	1,6...7,0 mm
Spełniane normy		IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006	IEC60974-1,-3,-10, AS60974.1, GB/T15579.1	IEC60974-1,-3,-10, AS60974.1, GB/T15579.1

Układy chłodzenia MasterTig	MasterTig Cooler M	Chłodnica MasterTig MXL
Zalecany płyn chłodzący	MPG 4456 (specjalny płyn Kemppi)	MPG 4456 (specjalny płyn Kemppi)
Pojemność zbiornika	3,0 l	3,0 l
Zakres temperatur pracy*	-20...+40 °C	-20...+40 °C
Masa (bez akcesoriów)	12,5 kg	25 kg
	* Przy zalecanym płynie chłodzącym.	

Uchwyty spawalnicze TIG FlexFlite		TX 135GF	TX 165GF	TX 165GS	TX 165G	TX 225G	TX 225GS	TX 255WS	TX 305WF	TX 355W
Typ chłodzenia		Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Gaz	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Typ złącza	Prąd-gaz	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4
Obciążalność dla 40% (argon)	A	130	160	160	160	220	220	250	300	350
Obciążalność dla 100% (argon)	A	-	-	-	-	-	-	200	200	250
Zdalne sterowanie		Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie	Opcjonalnie
Typ szyjki		Gięta	Gięta	Obrotowa	Kąt 70°	Kąt 70°	Obrotowa	Obrotowa	Giętka	Kąt 70°
Urządzenia są zgodne z normą IEC 60974-7.										



MT535ACDC



P43MT



T25MT



P45MT

Dane do zamówienia

Urządzenie	Opis	Nr do zamówienia
MasterTig 235ACDC GM	Źródło prądu: 230 A AC/DC, wielonapięciowe i kompatybilne z agregatami	MT235ACDCGM
MasterTig 235ACDC GM	Źródło prądu: 230 A AC/DC, wielonapięciowe i kompatybilne z agregatami, brak możliwości wyłączenia VRD	MT235ACDCGMAU
MasterTig 325DC	Źródło prądu: 300 A DC	MT325DC
MasterTig 325DC G	Źródło prądu: 300 A DC, kompatybilne z agregatami	MT325DCG
MasterTig 325DC G	Źródło prądu: 300 A DC, kompatybilne z agregatami, brak możliwości wyłączenia VRD	MT325DCGAU
MasterTig 325DC GM	Źródło prądu: 300 A DC, wielonapięciowe i kompatybilne z agregatami	MT325DCGM
MasterTig 335ACDC	Źródło prądu: 300 A AC/DC	MT335ACDC
MasterTig 335ACDC G	Źródło prądu: 300 A AC/DC, kompatybilne z agregatami	MT335ACDCG
MasterTig 335ACDC G	Źródło prądu: 300 A AC/DC, kompatybilne z agregatami, brak możliwości wyłączenia VRD	MT335ACDCGAU
MasterTig 335ACDC GM	Źródło prądu: 300 A AC/DC, wielonapięciowe i kompatybilne z agregatami	MT335ACDCGM
MasterTig 425DC G	Źródło prądu: 400 A DC, kompatybilne z agregatami	MT425DCG
MasterTig 425DC G	Źródło prądu: 400 A DC, kompatybilne z agregatami, brak możliwości wyłączenia VRD	MT425DCGAU
MasterTig 535 ACDC GM	Źródło prądu: 500 A AC/DC, wielonapięciowe i kompatybilne z agregatami 3-fazowymi, zawiera	MTP35X, MT535ACDCGM
MasterTig 535 ACDC GM	Źródło prądu: 500 A AC/DC, wielonapięciowe i kompatybilne z agregatami 3-fazowymi, brak możliwości wyłączenia układu redukcji napięcia, zawiera MTP35X, MT535ACDCGMAU	MTP35X, MT535ACDCGMAU
Chłodnica MasterTig MXL	MasterTig 535 Cooler 1,7 kW wielonapięciowa XL	MTC17KWMXL
MasterTig Cooler M	Układ chłodzenia, wielonapięciowy	MTC1KWM
MTP23X	Panel sterowania Membranowy, DC	MTP23X
MTP33X	Panel sterowania Membranowy, AC/DC	MTP33X
MTP35X	Panel sterowania Panel TFT 7", DC, AC/DC	MTP35X
HR43	Przewodowe zdalne sterowanie	HR43
HR45	Bezprzewodowe zdalne sterowanie	HR45
FR43	Bezprzewodowe, nożne zdalne sterowanie	FR43
FR45	Bezprzewodowe, nożne zdalne sterowanie	FR45
P43MT	Podwozie 4-kołowe	P43MT
T25MT	Podwozie 2-kołowe	T25MT
P45MT	Podwozie 4-kołowe	P45MT
MT535ACDC	Podwozie 4-kołowe	X5701020000

OPIS MODELU	KOD ZESTAWU PRODUKTÓW
MASTERTIG 535 AC/DC 500 GM 4M WC FR WÓZEK	P0916TX
MASTERTIG 535 AC/DC 500 GM 8M WC FR WÓZEK	P0917TX
MASTERTIG 535 AC/DC 500 GMVRD 4M WC FR WÓZEK	P0918TX
MASTERTIG 535 AC/DC 500 GMVRD 8M WC FR WÓZEK	P0919TX



SPAWANIE MMA



Minarc



Minarc

150 / 220

Mali mocarze spawalnictwa MMA

- Doskonała jakość spawania i zajarzenie
- Modele 1-fazowe 230 V i 3-fazowe 400 V
- Funkcja automatycznej regulacji dynamiki
- Niewielka masa przy wysokiej mocy
- Doskonała wydajność pracy
- Opcje układu redukcji napięcia
- Funkcja spawania TIG z zajarzeniem przez pocieranie
- Kompletnie zestawy gotowe do spawania
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Zastosowania

- Zakłady metalowe
- Budownictwo
- Rolnictwo
- Naprawa i konserwacja

Lekkie, zwarte i ultraprzenośne

Urządzenia do spawania Minarc 150 i 220 są lekkie, lecz solidne, wytrzymałe i odporne na uderzenia — idealne do warsztatów lub na plac budowy.

Doskonałe właściwości łuku, wynikające z dużej rezerwy napięcia i automatycznej regulacji ciśnienia łuku, gwarantują stabilność łuku podczas spawania w dowolnej pozycji, nawet w przypadku kabli spawalniczych i zasilających o długości do 100 m.

Automatyczny gorący start zapewnia doskonałe zajarzenie w dowolnych warunkach, a funkcja antyprzyklejeniowa zmniejsza ryzyko przyklejenia się elektrody MMA do materiału podstawowego oraz wspomaga kontrolę łuku zwarciovego. Zabezpieczenie przed przeciążeniem, wilgocią i pyłem, niezawodne działanie oraz możliwość spawania TIG z zajarzeniem przez pocieranie i z wykorzystaniem uchwyty TIG GV. Model Minarc 220 jest wyposażony w opcję zdalnego sterowania.

Określone modele Minarc są wyposażone w VRD (układ redukcji napięcia), który obniża napięcie biegu jałowego w mokrych lub wilgotnych warunkach.





GŁÓWNE ZALETY



ŁATWE ROZPOCZĘCIE PRACY

Kompletne zestawy gotowe do spawania



DOSKONAŁA JAKOŚĆ SPAWANIA

Doskonałe właściwości łuku



DOSKONAŁY PAKIET

Niewielka masa przy wysokiej mocy i cyklu pracy

Dane techniczne Minarc 150

Minarc 150		
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	230 V ±15%
Moc znamionowa	35% ED MMA	140 A/7,5 kVA
	50% ED MMA	-
	100% ED MMA	100 A/5,1 kVA
	35% ED TIG	150 A/5,0 kVA
	50% ED TIG	-
	100% ED TIG	110 A/3,3 kVA
Kabel zasilający	H07RN-F	3G2.5 (3,3 m)
Zabezpieczenie zwłoczne		16 A
Zakres parametrów spawania	MMA	10 A / 20,5 V – 140 A / 25,6 V
	TIG	10 A / 10,5 V — 150 A / 15,6 V
Typ wtyczki		Schuko
Napięcie biegu jałowego		85 V (30 V/VRD)
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0.60
Sprawność dla prądu maks.		80 %
Elektroda otulona	∅ (mm)	1.5–3.25
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys. (mm)	320 x 123 x 265
Masa	kg	4

Dane techniczne Minarc 220

Minarc 220			
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz		400 V od -20% do +15%
Moc znamionowa	MMA	35% ED	220 A
		100% ED	150 A
Prąd maks. przy 40°C	MMA	35% ED	220 A/28,8 V
		60% ED	170 A/26,8 V
		100% ED	150 A/26,0 V
	TIG	35% ED	220 A/18,8 V
		60% ED	180 A / 17,2 V
		100% ED	160 A/16,4 V
Kabel zasilający	H07RN-F		4G1.5 (5 m)
Zabezpieczenie zwłoczne			10 A
Zakres parametrów spawania	MMA		Od 10 A/20,4 V do 220 A/28,8 V
	TIG		Od 10 A/10,4 V do 220 A/18,8 V
Napięcie biegu jałowego			85 V (30 V/VRD)
Współczynnik mocy dla prądu maks.	MMA		0,91 (TIG 0,92)
Sprawność dla prądu maks.			0,86 (TIG 0,80)
Elektroda otulona	∅		1,5–5,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.		400 × 180 × 340 mm
Masa			9.2 kg

Dane do zamówienia Minarc 150

Minarc 150		
Minarc 150 z kablem spawalniczym i masy (3 m) oraz kablem zasilającym 2 m z wtyczką Schuko		6102150
Minarc 150 VRD z kablem spawalniczym i masy (3 m) oraz kablem zasilającym 2 m z wtyczką Schuko		6102150VRD
Akcesoria		
Kabel masy	5 m, 16 mm ²	6184015
Kabel spawalniczy	5 m, 16 mm ²	6184005
Pasy do przenoszenia		9592162
Uchwyt spawalniczy TIG Flexlite TX 163 GVD94		TX163GVD94

Dane do zamówienia Minarc 220

Minarc 220 z kablem masy i spawalniczym (5 m) oraz kablem zasilającym		6102220
Akcesoria		
Kabel masy	5 m, 25 mm ²	6184211
Kabel spawalniczy	5 m, 25 mm ²	6184201
Pasy do przenoszenia		9592162
Uchwyt spawalniczy TIG Flexlite TX 223GVD134		TX223GVD134





Minarc Evo 180



Minarc Evo 180

Wysoka jakość spawania w każdej sytuacji

- Najwyższa jakość spawania
- Spawanie wszystkimi rodzajami elektrod
- Bezproblemowa praca z długimi kablami zasilającymi
- Maksymalna sprawność energetyczna dzięki technologii PFC
- Duży prąd maksymalny i wysoki współczynnik pracy
- Lekka i przenośna konstrukcja
- Wytrzymała obudowa
- Precyzyjne zajarzenie kontaktowe Lift TIG
- Zasilanie z sieci lub agregatu prądotwórczego
- Opcjonalne zdalne sterowanie
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Zastosowania

- Zakłady metalowe
- Budownictwo
- Rolnictwo
- Naprawa i konserwacja



Wyższa moc i niższe koszty

Powrót małego mocarza MMA – teraz silniejszego niż kiedykolwiek.

Minarc Evo 180 to najnowsze urządzenie MMA z popularnej serii Minarc Evo. Ma wszystkie zalety swojego poprzednika, a także wiele nowych. To ulepszone, mocniejsze i wydajniejsze urządzenie doskonale posłuży spawaczom pracującym w ciągłym ruchu.

Bez cienia przesady można powiedzieć: doskonała wydajność spawania.

Każdy element urządzenia Minarc Evo 180 powstał z myślą o potrzebach zawodowych spawaczy wymagających lekkiego, przenośnego sprzętu. Gdy mowa o optymalnej kombinacji wymiarów, masy i jakości spawania, to urządzenie nie ma sobie równych.

Dzięki możliwości zasilania z sieci lub agregatu urządzenia Minarc Evo 180 nadają się idealnie do prac w terenie, nawet z bardzo długimi kablami zasilającymi. Ponieważ urządzenia Minarc Evo są lekkie i przenośne, cały potrzebny sprzęt można zabrać ze sobą za jednym razem.

Duża rezerwa napięcia i automatyczna kontrola ciśnienia łuku pozwalają uzyskać niezwykle stabilny łuk, niezależnie od pozycji spawania i rodzaju elektrody, a to oznacza najwyższą jakość spawania za każdym razem.

Duży, czytelny wyświetlacz parametrów pozwala na dokładne ustawianie właściwego prądu, a precyzyjne zajarzenie kontaktowe łuku zapewnia wysoką jakość spawania TIG prądem stałym. Dla maksymalnej wygody i kontroli nad jeziorkiem spawalniczym do urządzenia można podłączyć opcjonalne zdalne sterowanie, które pozwala na odległość korygować wartości parametrów w trakcie spawania.



Lekkie, zwarte i ultraprzenośne

GŁÓWNE ZALETY



NIEWIELKA MASA WYNOŚZĄCA 5,85 KG

Łatwe przenoszenie w dowolne
miejsce.



PROFESJONALNA WYDAJNOŚĆ

Przenośne, mocne, bardzo sprawne

Dane techniczne

Minarc Evo 180		
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz	230 V ±15% (AU 240 V ±15%)
Moc pobierana (maks.)	30% ED MMA	170 A/5,7 kVA
	35% ED TIG	180 A/4,0 kVA
Prąd maks. (40°C) MMA	30% ED	170 A / 26,8 V (140AU: 28% ED 140 A / 25,6 V)
	60% ED	140 A/25,6 V
	100% ED	115 A / 24,6 V (140 AU: 80 A / 23,2 V)
Prąd maks. (40°C) TIG	35% ED	180 A/17,2 V
	60% ED	150 A/15 V
	100% ED	130 A/15,2 V
Napięcie biegu jałowego		90 V (VRD 30 V; AU VRD 12 V)
Współczynnik mocy dla 100%		0,99
Sprawność dla 100% (MMA)		84 %
Elektrody otulone	∅	1,5–4 mm
Wymiary zewnętrzne	Dł. x sz. x wys.	361 x 139 x 267 mm
Masa (z kablem zasilającym)		5,85 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Normy IEC 60974-1, -10, IEC 61000-3-12		

Dane do zamówienia

Minarc Evo 180 (w tym kabel masy, kable spawalnicze 3 m oraz pasek do przenoszenia)		
Minarc Evo 180		61002180
Minarc Evo 140 AU*		61002140AU
Minarc Evo 180 AU*		61002180AU
Minarc Evo 180 VRD		61002180VRD
Kabel masy	5 m, 16 mm ²	6184015
Kabel spawalniczy	5 m, 16 mm ²	6184005
Pasek do przenoszenia		9592163
Opcjonalne: Uchwyt spawalniczy TIG Flexlite TX 163 GVD94	4 m	TX163GVD94
Zdalne sterowanie R10	5 m	6185409

* Model AU jest przeznaczony na rynki Australii i Nowej Zelandii. Urządzenia te są wyposażone w inne wtyczki.



Master 315



Master 315

Daleki od przeciętności

- Specjalna konstrukcja do spawania elektrodami otulonymi (MMA)
- Kompaktowa konstrukcja i niska masa
- Zgodność ze wszystkimi typami elektrod, także celulozowymi.
- Obsługa metod MMA i TIG DC
- Możliwość użycia agregatu prądotwórczego
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Zastosowania

- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja
- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Budowa statków i urządzeń morskich

Szybka i łatwa konfiguracja doskonała jakość spawania

Master 315 jest stylowym, nowoczesnym i praktycznym urządzeniem spawalniczym do spawania MMA, które może ułatwić trudną pracę spawacza.

Urządzenie Master 315 charakteryzuje się małą masą i компактowymi wymiarami, jest wykonane z wytrzymałego, formowanego wtryskowo tworzywa sztucznego dodatkowo wzmocnionego za pomocą specjalnych mostków udarowych, dzięki czemu jest niezawodnym partnerem w warsztacie i w terenie.

Master 315 zapewnia optymalną wydajność spawania i szybkie ustawianie parametrów dzięki innowacyjnej funkcji Weld Assist i unikalnemu menu.

Weld Assist umożliwia odpowiednie ustawienie parametrów do każdego zadania, niezależnie od doświadczenia użytkownika. Wybierz rodzaj i średnicę elektrody oraz podaj typ złącza, a Weld Assist idealnie dobierze wszystkie parametry.

MMA jest podstawowym procesem spawania, ale Master 315 doda do niego dodatkowe, profesjonalne elementy.





GŁÓWNE ZALETY



FUNKCJA WSPOMAGANIA SPAWANIA WELD ASSIST

Nie trać więcej czasu na szukanie właściwych parametrów spawania MMA. Aplikacja Weld Assist zrobi to o 60% szybciej i zapewni odpowiednie nastawy za każdym razem.



WYSOKA JAKOŚĆ SPAWANIA ELEKTRODĄ OTULONĄ

Doskonałe spawanie charakteryzuje się stabilnym i precyzyjnie kontrolowanym łukiem. Master 315 dzięki swej dynamice pozwala utrzymywać łuk pod kontrolą, również w trakcie spawania elektrodami celulozowymi.



BEZPRZEWODOWE ZDALNE STEROWANIE

Bezprzewodowy pilot zdalnego sterowania HR45 to większa wygoda użytkownika i poprawa bezpieczeństwa. Pozwala łatwo i bezpiecznie ustawić poziom mocy oraz wybrać kanały pamięci z odległości nawet 100 m od stanowiska pracy.

Wyjątkowo prosta obsługa



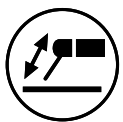
PERSONALIZACJA

Prześlij logo swojej firmy, dane do kontaktu lub ulubione zdjęcie i spersonalizuj wygaszacz ekranu urządzenia Master 315. Można to zrobić szybko i łatwo.



IMPULSOWE MMA

W niektórych aplikacjach spawanie impulsowe MMA może zmniejszyć ilość wprowadzanego ciepła, poprawić kontrolę łuku i przyspieszyć pracę. Ponadto spawanie impulsowe MMA zapewnia doskonałe rezultaty dla spoin wykonywanych w pozycjach wymuszonych i warstw granicznych. Gwarantuje czystsze spoiny i mniejsze odkształcenia cieplne.



TECHNOLOGIA ARCBREAK

Technologia ARCBreak umożliwia spawaczom zmienne ustawienie parametrów, aby łatwo inicjować i przerywać łuk podczas spawania MMA. Lepsza kontrola nad jeziorkiem spawalniczym i wprowadzaniem ciepła, ARCBreak pomaga uniknąć przepalenia materiału, poprawia ogólną jakość spoin i zwiększa szybkość spawania. Zastosowanie ARCBreak można optymalizować, korzystając z menu Weld Assist dla różnych rodzajów elektrod.



WYDAJNOŚĆ SPAWANIA ELEKTRODAMI CELULOZOWYMI

Elektrody celulozowe wymagają dużej rezerwy napięcia w celu niezawodnego spawania. Master 315 posiada specjalny program i regulowaną dynamikę mocy zapewniające unikatową charakterystykę łuku i doskonałą wydajność spawania elektrodami celulozowymi.



KANAŁY PAMIĘCI

Master 315 ma 99 kanałów pamięci umożliwiających zapamiętanie najlepszych parametrów spawania lub wartości WPS. W razie potrzeby kanały pamięci można kopiować oraz usuwać i aktualizować. Wszystko to można robić szybko i łatwo.



OPTYMALNE PARAMETRY SPAWANIA DLA KAŻDEGO ZADANIA

Master 315, standardowo wyposażony jest w kolorowy, 7-calowy wyświetlacz TFT, który zapewnia wygodną obsługę oraz precyzyjne ustawianie i sterowanie parametrami spawania. Łatwo dostępne przyciski nawigacji i wielofunkcyjne pokrętko pozwalają szybko znaleźć optymalne parametry spawania dla każdego zadania. Parametry spawania można ustawić ręcznie, albo skorzystać z pomocy funkcji Weld Assist. Ustawianie parametrów i sterowanie spawarką nigdy jeszcze nie było tak proste.



Obsługuje wszystkie typy elektrod, także celulozowe.



Do wyboru piloty zdalnego sterowania przewodowy HR43 i bezprzewodowy HR45.



Optymalne parametry spawania dla każdego zadania ustawiane na dużym czytelny wyświetlaczu TFT, w którym można nawet spersonalizować wygaszacz ekranu. Możesz tam dodać logo firmy, dane kontaktowe lub ulubione zdjęcie.

Dane techniczne

		Master 315 G	MASTER 315 G (z na stałe załączonym VRD)	Master 315 GM
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	380...460 V ±10%	380...460 V ±10%	220...230 V ±10% 380...460 V ±10%
Zabezpieczenie		16 A-C	16 A-C	16 A-C
Maks. prąd znamionowy przy 40°C, MMA	30 %			300 A / 32,0 V (400 V) 260 A / 30,4 V (220 V)
	40 %	300 A/32 V	w300 A / 32 V	280 A / 31,2 V (400 V) 260 A / 30,4 V (220 V)
	60 %	260 A/30,4 V	260 A/30,4 V	260 A / 30,4 V (400 V) 230 A / 29,2 V (220 V)
	100 %	220 A/28,8 V	220 A/28,8 V	220 A / 28,8 V (400 V) 175 A / 27,0 V (220 V)
Maks. prąd znamionowy przy 40°C, TIG	40 %	300 A/22 V	300 A/22 V	280 A / 21,2 V (400 V) 260 A / 20,4 V (220 V)
	60 %	260 A/20,4 V	260 A/20,4 V	260 A / 20,4 V (400 V) 230 A / 19,2 V (220 V)
	100 %	220 A/18,8 V	220 A/18,8 V	220 A / 18,8 V (400 V) 175 A / 17,0 V (220 V)
Zakres parametrów spawania	MMA	10...300 A	10...300 A	10-300 A (400 V) 10-260 A (220 V)
	TIG	3...300 A	3...300 A	3-300 A (400 V) 3-260 A (220 V)
Napięcie biegu jałowego (reg.)		50 Vdc	23 Vdc	50 Vdc
Napięcie biegu jałowego (nie reg.)		70...95 V	70...95 V	70...95 V
Napięcie biegu jałowego, VRD		23 Vdc	23 Vdc	23 Vdc
Maks. napięcie spawania		63-89 VDC	63-89 VDC	38-60 VDC
Współczynnik mocy przy 100%		0,89	0,89	0,89 (400 V) 0,95 (220 V)
Wydajność przy 100%		0,87	0,87	0,87 (400 V) 0,85 (220 V)
Zakres temperatur pracy		-20 ... +40°C	-20 ... +40°C	-20 ... +40°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Masa (bez akcesoriów)		21,4 kg	21,4 kg	22,6 kg
Zalecane moce agregatów (min.)	Sgen	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Średnice elektrod	ø (mm)	1,6...7,0 mm	1,6...7,0 mm	1,6...7,0 mm
Spełniane normy		IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1 AS 60974.1-2006	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1

Dane do zamówienia

Urządzenie	Opis	Nr do zamówienia
Master 315 G	Źródło prądu 300 A, współpraca z agregatem	M315G
Master 315 G	Źródło prądu 300 A, współpraca z agregatem, z blokadą wyłączenia VRD	M315GAU
Master 315 GM	Źródło prądu 300 A, wielonapięciowe, współpraca z agregatem	M315GM
Kabel spawalniczy	5 m, 35 mm ²	6184301
Kabel spawalniczy	5 m, 50 mm ²	6184501
Kabel masy	5 m, 35 mm ²	6184311
Kabel masy	5 m, 50 mm ²	6184511
Flexlite TX 223GVD13	Uchwyt Flexlite TX z ręcznie regulowanym zaworem gazowym i złączem DIX 13 mm	TX223GVD134
HR43	Przewodowe zdalne sterowanie	HR43
HR45	Bezprzewodowe zdalne sterowanie	HR45
FR43	Bezprzewodowe, nożne zdalne sterowanie	FR43
FR45	Bezprzewodowe, nożne zdalne sterowanie	FR45
P43MT	Podwozie czterokołowe.	P43MT
T25MT	Dwukołowy wózek transportowy umożliwiający montaż butli gazowej z poziomu podłogi.	T25MT
P45MT	Czterokołowy wózek wyposażony w innowacyjną uchylną płytę na butlę.	P45MT

P45MT







Master S

400 / 500

Wydajne, mocne, doskonałe opłacalne

- Gorący start i regulacja ciśnienia łuku, które optymalizują zajarzenie i sterowanie łukiem przy różnych typach elektrod, co zapewnia zawsze doskonałą i stabilną kontrolę jeziora spawalniczego.
- Funkcja antyprzyklejaniowa odcina zasilanie i chroni elektrodę, jeśli w trakcie spawania zacznie przywierać do spawanego materiału
- Zajarzenie kontaktowe (Lift TIG) podczas spawania TIG DC
- Żłobienie elektropowietrzne
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Król prac terenowych

Źródła prądu Master S MMA stworzono z myślą o zastosowaniach profesjonalnych. Wyróżniają się one zwartą, wytrzymałą konstrukcją, łatwością przenoszenia i optymalną sprawnością energetyczną. Stanowią doskonałe rozwiązanie do wymagających prac spawalniczych, gdzie ważne są prostota użytkowania, niezawodność i trwałość.

- Przenośne źródło zasilania MMA o dużej mocy do warsztatów i prac w terenie.
- Dostępne modele do wszystkich typów elektrod, także celulozowych
- Wysoka wydajność przy 400/500 A 60% ED
- Wytrzymała konstrukcja przystosowana do trudnych warunków

Te urządzenia o wysokiej mocy – 400 A lub 500 A – nie tylko pozwalają wykonywać wysokiej jakości spoiny, ale są także niezwykle łatwe w obsłudze. Mogą być zasilane z sieci lub agregatu prądotwórczego i charakteryzują się wysoką tolerancją na zmiany napięcia zasilającego. Wbudowany układ redukcji napięcia (VRD) zwiększa bezpieczeństwo pracy. To wszystko zamknięte jest w zwartej i lekkiej obudowie, która znacznie ułatwia transport i przechowywanie.





GŁÓWNE ZALETY



WIELOFUNKCYJNOŚĆ

Profesjonalna wydajność spawania, zwarte wymiary, niewielka masa, przemysłowe spawanie metodami MMA (elektrodą otuloną) i TIG prądem stałym.



OPCJA ZDALNEGO STEROWANIA

Po podłączeniu do odpowiedniej jednostki zdalnego sterowania Kemppi można zdalnie dostosowywać prąd spawania

Dane techniczne

Master S		S 400	S 500
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	380–440 V (-10%...+10%)	380–440 V (-10%...+10%)
Moc pobierana (maks.)	60% ED	18 kVA	26 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne		25 A	35 A
Prąd maks. przy 40°C (MMA)	60% ED	400 A/36 V	500 A/40 V
	100% ED	310 A/32,4 V	390 A/35,6 V
Prąd maks. przy 40°C (TIG)	60% ED	400 A/26 V	500 A/30 V
	100% ED	310 A/22,4 V	390 A/25,6 V
Maks. napięcie spawania		400 A/48 V	500 A / 46 V
Napięcie biegu jałowego		80–95 V	80–95 V
Elektrody otulone		∅ 1,6–6,0 mm	∅ 1,6–7,0 mm
Regulacja prądu spawania		bezstopniowy	bezstopniowy
Współczynnik mocy dla 100%		0.89	0.90
Sprawność dla 100%		0.89	0.89
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +50°C	od -20°C do +50°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	570 x 270 x 370 mm	570 x 270 x 370 mm
Masa (bez kabli)		20.5 kg	23.5 kg

Dane do zamówienia

Master S		
Master S 400		632140001
Master S 500		632150001
Master S 500 Offshore	Do skrajnych warunków	632150001C1
Master S 400 AU*		6321400AU
Master S 500 AU*		6321500AU
Kabel spawalniczy	5 m, 50 mm ²	6184501
	10 m, 50 mm ²	6184502
	5 m, 70 mm ²	6184701
	10 m, 70 mm ²	6184702
Kabel masy	5 m, 50 mm ²	6184511
	10 m, 50 mm ²	6184512
	5 m, 70 mm ²	6184711
	10 m, 70 mm ²	6184712
Pilot zdalnego sterowania R10	5 m	6185409
	10 m	618540901
Prowadnice		SP007023

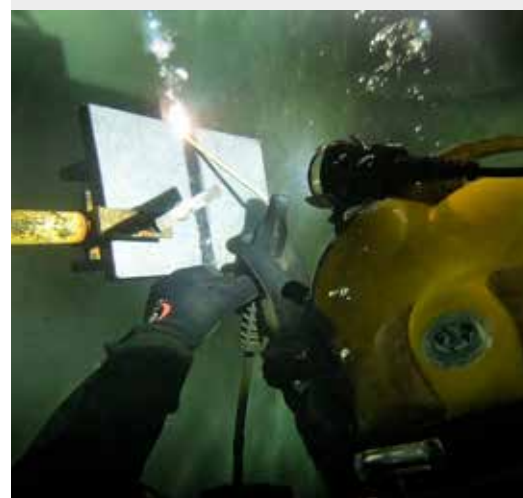
* Modele AU są przeznaczone na rynki Australii i Nowej Zelandii.



Czytelny i łatwy w obsłudze wyświetlacz oraz możliwość regulowania wartości dynamiki łuku i gorącego startu.



Zaawansowany technicznie, kompaktowy zestaw, który może przemieścić jedna osoba.



Na lądzie i morzu spawarki Master S 400 i S 500 oferują parametry techniczne pozwalające wykonać większość zadań.



KempGouge ARC 800

Mobilna moc do żłobienia elektropowietrznego



- Stworzone specjalnie do żłobienia elektropowietrznego
- Wyjątkowa wydajność energetyczna
- Kompaktowe i łatwe w przemieszczaniu
- Nastawianie prądu z panelu lub zdalnego sterowania
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Zastosowania

- Przemysł stoczniowy
- Produkcja elementów metalowych
- Hutnictwo

Specjalista od żłobienia

Urządzenie KempGouge zapewnia 800 A prądu żłobienia w cyklu pracy 50%.

Oprogramowanie urządzenia zostało opracowane specjalnie z myślą o żłobieniu elektropowietrznym, co przekłada się na optymalne właściwości pracy i niski poziom hałasu. Zestaw obejmuje źródło prądu, panel sterowania i podwozie dla łatwiejszego przemieszczania. Urządzenie KempGouge umożliwia usuwanie grani i wadliwych spoin, przygotowanie rowków spawalniczych, cięcie metali, wycinanie otworów, czyszczenie odlewów i usuwanie nadmiaru metalu.

KempGouge ARC 800 zapewnia wydajne i wygodne żłobienie. Po dodaniu opcjonalnego zdalnego sterowania R10 można nastawiać prąd żłobienia bezpośrednio ze stanowiska pracy, bez konieczności chodzenia od obrabianego obiektu do źródła prądu w celu skorygowania parametrów. Specjalnie zaprojektowany dla urządzenia KempGouge uchwyt elektrodowy GT4000 umożliwia używanie zarówno okrągłych, jak i płaskich elektrod do żłobienia. Ciśnienie powietrza żłobiącego można regulować wygodnym pokrętkiem na uchwycie.





GŁÓWNE ZALETY



WYJĄTKOWA WYDAJNOŚĆ ENERGETYCZNA

Energooszczędny.



ŁATWY TRANSPORT
urządzenia i regulowanie
prądu żłobienia.



SZYBKIE I SKUTECZNE
usuwanie wad spoin.

KempGouge ARC 800 pozwala szybko, skutecznie i bezpiecznie:

- usuwać granie,
- usuwać wadliwe spoiny i pęknięcia,
- przygotowywać rowki spawalnicze,
- ciąć metale,
- wypalać otwory.



KempGouge ARC 800 sprawia, że żłobienie elektropowietrzne staje się naprawdę proste.

Dane techniczne

KempGouge™ ARC 800		
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V, od -15% do +20%
Moc pobierana (maks.)	50% ED	44 kVA
Prąd maks.	50% ED	800 A/44 V
	100% ED	600 A/44 V
Zabezpieczenie		63 A zwłoczne
Zakres parametrów spawania		Od 20 A/20 V do 800 A/44 V
Kabel zasilający	H07RN-F	4G16 (16 mm)
Napięcie biegu jałowego		50 V
Współczynnik mocy dla 100% ED		0.9
Sprawność przy 100% ED		0.90
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	700 x 660 x 1400 mm
Masa wraz z podwoziem		115 kg

Dane do zamówienia

Źródła prądu		
KempGouge ARC 800 (wraz z podwoziem)		6284000
Kable		
Kabel zasilający (z wtyczką 63 A)	5 m, 4 x 16 mm ²	W000869
Kabel zasilający (z wtyczką 63 A)	10 m, 4 x 16 mm ²	W003408
Kabel masy	5 m, 120 mm ²	61841201
Kabel masy	10 m, 120 mm ²	61841202
Uchwyt elektrodowy do żłobienia		
GT 4000 z kablem 2,1 m		6285400
Zdalne sterowania		
R10 5 m		6185409
R10 10 m		618540901
Przedłużacz do zdalnego sterowania R10 10 m		6185481



Specjalnie zaprojektowany dla urządzenia KempGouge uchwyt elektrodowy GT4000 umożliwia używanie zarówno okrągłych, jak i płaskich elektrod do żłobienia.



Urządzenie KempGouge ARC 800 można wyposażyć w zdalne sterowanie R10, które umożliwia korygowanie nastaw prądu bezpośrednio ze stanowiska pracy.



Przenośne źródło zasilania o wyjątkowo dużej mocy, przeznaczone do różnorodnych prac wymagających żłobienia i cięcia metali.

ArcValidator



Do 80% szybsze niż
walidacja ręczna



- Szybka i precyzyjna walidacja wszystkich modeli urządzeń spawalniczych dowolnego producenta*
- W pełni automatyczna praca w przypadku zaawansowanych urządzeń Kemppei
- Instrukcje krok po kroku
- W zestawie oprogramowanie komputerowe i kreator certyfikatów
- Wbudowana funkcja pomiaru prędkości podawania drutu
- Zgodność z wymaganiami normy IEC 60974-14
- * Precyzyjny pomiar do 550 A
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii



**KOMPATYBILNOŚĆ ZE WSZYSTKIMI
PROCESAMI SPAWALNICZYMI**

Kompleksowe rozwiązanie do walidacji sprzętu spawalniczego

Rozwiązanie następnej generacji

Obciążnica ArcValidator Kemppei to automatyczne i uniwersalne urządzenie do walidacji dokładności pracy sprzętu do spawania łukowego. Przyspiesza ono proces walidacji o nawet 80%.

Systematyczna i precyzyjna walidacja sprzętu spawalniczego

ArcValidator to wydajne i innowacyjne rozwiązanie wspierające lokalną kontrolę jakości w postaci znormalizowanych pomiarów prądu i napięcia. System ArcValidator obsługuje procesy spawalnicze MMA, MIG/MAG i TIG. Jest także niezwykle uniwersalny – można go użyć z niemal dowolnym standardowym urządzeniem spawalniczym wyposażonym w wyświetlacz parametrów spawania.

Wydajne, systemowe podejście

System ArcValidator wyświetla szczegółowe i zrozumiałe instrukcje krok po kroku podczas całego procesu walidacji. Wszystkie dane zebrane podczas walidacji są rejestrowane w pamięci DataStick ArcValidator i wykorzystywane do wygenerowania ostatecznego raportu z walidacji oraz oficjalnego certyfikatu, które tworzy się w programie komputerowym ArcValidator.

Każdej walidacji przypisuje się unikalny numer referencyjny, co jest ogromną zaletą w przypadku pracy z dużymi zakładami i flotami urządzeń lub wieloma walidacjami przeprowadzanymi w ciągu dnia w kilku mniejszych zakładach.

Precyzyjna i porównywalna kontrola jakości

System ArcValidator spełnia wymogi najnowszych norm, pozwala mierzyć właściwe parametry pracy i zadbać o to, aby sprzęt spawalniczy spełniał odpowiednie normy w zakresie precyzyjnego zadawania wartości zgodnie z instrukcjami WPS lub wymaganiami jakościowymi.



Zdalne sterowanie ArcValidator RC rejestruje dane każdej walidacji, aby później można było je przesłać do programu komputerowego.



Obciążnica ArcValidator to kompaktowe i uniwersalne urządzenie do walidacji sprzętu różnych producentów.

Dlaczego walidacja sprzętu jest niezbędna?

Walidacja sprzętu spawalniczego pozwala mieć pewność, że urządzenia spełniają wymogi norm w zakresie precyzji i jakości pracy. W tym celu, na przykład, w urządzeniach MIG/MAG mierzy się dokładność i stabilność wartości wyjściowych prądu, napięcia i prędkości podawania drutu. Potwierdzana jest także powtarzalność zadawania tych parametrów.

Sam system ArcValidator bazuje na wymaganiach normy IEC 60974-14 opisującej proces walidacji sprzętu spawalniczego. Zgodność systemu ArcValidator z normą opisującą proces walidacji jest gwarantowana dzięki corocznej kalibracji przeprowadzanej przez serwisy Kemppli.

Zrozumiałe i spójne narzędzia do raportowania

Gwarantują, że dane walidacji są rejestrowane i przedstawiane w czytelny oraz precyzyjny sposób. Proces generowania certyfikatów jest w znacznym stopniu zautomatyzowany. Program Kemppli ArcValidator na komputery jest prosty w obsłudze, a jego interfejs jest przejrzysty i intuicyjny. Co więcej, osoby korzystające z niego po raz pierwszy mają do swojej dyspozycji dział pomocy i wskazówek.

Automatyczna walidacja

W urządzeniach spawalniczych Kemppli klasy systemowej jest dostępny tryb automatycznej walidacji. Podczas całego procesu walidacji obciążnica ArcValidator automatycznie kontroluje i obsługuje atestowany sprzęt – źródło zasilania lub podajnik drutu – za pośrednictwem zdalnego sterowania.

Użytkownik ma do wyboru walidację standardową (normalna dokładność) lub precyzyjną (wysoka dokładność) zgodnie z europejską normą IEC 60974-14.

EN 1090 to europejska norma, której wymagania trzeba spełnić, aby móc nanosić oznaczenie CE wymagane do produkcji i montażu konstrukcji stalowych. Wymagania dotyczące precyzji funkcjonowania sprzętu do spawania łukowego są określone w normie EN 60974-1.

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

Program komputerowy ArcValidator umożliwia zarządzanie procesem walidacji zarówno przed jego rozpoczęciem, jak i po zakończeniu. Pozwala także łatwo tworzyć certyfikaty i zarządzać dokumentacją klienta.

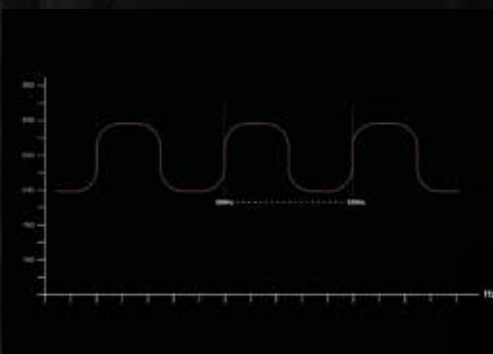
Procesy MAX

Niemożliwe do wykonania spoiny stają się **wykonalne**

W trudnych zastosowaniach spawalniczych i podczas realizowania wymagających celów produkcyjnych nowe procesy spawania łukowego MAX zapewniają większą prędkość spawania, lepszą kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym oraz niższą energię liniową bez dodatkowego kabla wykrywania napięcia. Nowe procesy MAX uzupełniają sprawdzone, zmodyfikowane procesy spawania łukowego Wise, sprawiając, że rzeczy pozornie niemożliwe stają się możliwe.

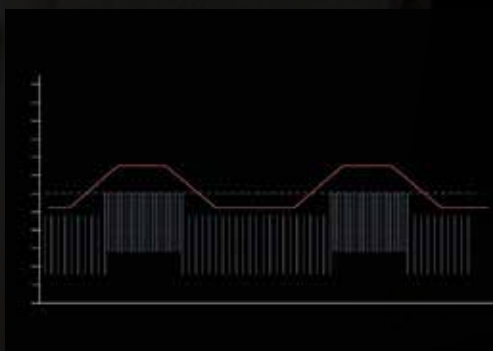
MAX SPEED

MAX Speed zwiększa prędkość spawania nawet o 70%* w porównaniu z tradycyjnym spawaniem łukiem impulsowym lub natryskowym. MAX Speed pozwala tworzyć czyste spoiny najwyższej jakości, skutecznie redukując czas pracy i koszty spawania. Proces MAX Speed został opracowany z myślą o spawaniu stali i stali nierdzewnej w pozycjach PA i PB.



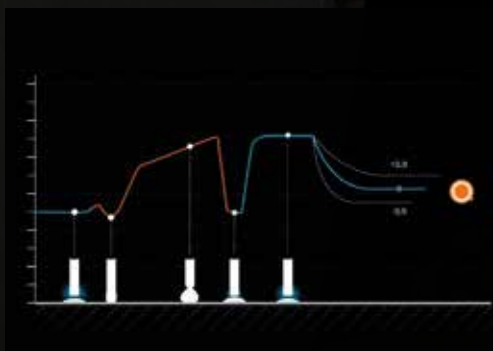
MAX POSITION

MAX Position pomaga w zarządzaniu skutkami grawitacji w stopionym jeziorku spawalniczym. Proces MAX Position zapewnia lepszą kontrolę i pewność podczas pracy w wymuszonych pozycjach; doskonale nadaje się do warstw wypełniających i lica, stali, stali nierdzewnej i aluminium w pozycji spawania PF.



MAX COOL

MAX Cool obniża energię liniową do 32% i poprawia kontrolę tam, gdzie zbyt wysoka temperatura niekorzystnie wpływa na stabilność jeziorka spawalniczego i zwiększa odkształcenia spoin. Proces MAX Cool to doskonałe rozwiązanie do wielu zastosowań, w tym do produkcji cienkich blach, spoin graniowych, likwidowaniu szczelin i łączeniu cienkich, wytłaczanych sekcji z wykorzystaniem drutów litych Fe, Ss, CuAl8 i CuSi3.



* Maksymalna mierzona prędkość zautomatyzowanego i półautomatycznego spawania Ss. Ograniczenia prędkości mają zastosowanie w przypadku spawania ręcznego i materiałów stalowych.

Więcej informacji na temat procesów spawania łukowego

kemp.cc/special-processes/com





Procesy Wise

Wspomagają zarządzanie umiejętnościami spawalniczymi, wydajnością i jakością

Rozwiązania programowe z serii Wise idealne dla skomplikowanych aplikacji spawalniczych zostało opracowane i przetestowane we współpracy z naszymi partnerami dowodząc swojej przydatności w środowisku produkcyjnym. Wise to programowe rozwiązania spawalnicze, które pozwalają osiągać wyniki niedostępne w przypadku standardowego spawania metodą MIG/MAG. Produkty Wise mogą służyć do wydajnego wykonywania spoin graniowych, stałej kontroli mocy, automatycznej kontroli długości łuku i precyzyjnego spawania cienkich blach.



WiseRoot+

WiseRoot+ to bardzo wydajny, precyzyjnie dopracowany proces spawania łukiem zwarciowym do ręcznego i zautomatyzowanego wykonywania spoin graniowych na elementach ze stali węglowej i nierdzewnej. Wykorzystuje on precyzyjne pomiary napięcia i moduluje przebieg prądu. Specjalistyczny kabel rozpoznawania napięcia gwarantuje wyświetlanie rzeczywistego napięcia łuku. Wymagana jest regulacja tylko dwóch parametrów: prędkości podawania drutu i dostrajania charakterystyki łuku. Doskonała charakterystyka łuku także przy dłuższych kablach spawalniczych (do 30 m). Bardzo wydajny proces – o 10% szybszy niż standardowe spawanie MAG.



WiseThin+

WiseThin+ to specjalnie opracowany proces zgrzewania niskoenerygetycznym łukiem do ręcznego i zautomatyzowanego spawania cienkich blach. Wykorzystuje on precyzyjne pomiary napięcia i regulację prądu. Pozwala uzyskać jakość charakterystyczną dla spawania z użyciem mieszanki gazowej przy użyciu czystego CO₂. Zwiększa dopuszczalny zakres parametrów, a zatem ogranicza potrzebę stosowania drutu o mniejszej średnicy. Miękki i łatwy do kontrolowania łuk. Doskonała jakość spawania blach o grubości 0,8–3,0 mm. Mniej dostarczanego ciepła i deformacji. Znakomite zajarzenie łuku do szepiania i spoin przerywanych.

	Master M			X5 FastMig	
	353	355	358	Auto	Automatyczny impuls
WiseRoot+					●*
WiseThin+					●*
WisePenetration			●	●	●
WiseFusion		●	●	●	●
WiseSteel			●	●	●

*wymaga źródła prądu Pulse+ oraz zestawu kabli pośrednich z dopiskiem „V” na końcu kodu.

- Najlepszy proces do spawania warstw graniowych na rynku
- Pozwala tworzyć spoiny graniowe znakomitej jakości
- Duża tolerancja na zmienny odstęp między spawanymi elementami
- Nie wymaga podkładek pierścieniowych ani ceramicznych
- Trzy razy szybszy od spawania TIG
- Łatwy do opanowania i stosowania
- Zmniejszenie kosztów ponownego spawania
- Potencjalnie mniejsza objętość spoin przy grubych elementach, co oznacza mniejsze zużycie i koszt drutu
- Znakomita charakterystyka spawania z użyciem CO₂

- Znakomita charakterystyka spawania z użyciem CO₂
- Ogranicza koszty spawania
- Spawanie w pozycji PG (z góry na dół) i wszystkich innych pozycjach wymuszonych
- Mniejsza ilość i objętość rozprysków
- Łatwa obsługa
- Wysoka jakość spoin
- Mniej obróbki mechanicznej spoin
- Wyższa prędkość spawania niż w przypadku tradycyjnego spawania łukowego
- Stabilny łuk do spawania pozycyjnego na potrzeby grubszych płyt



WisePenetration

WisePenetration to funkcja spawalnicza do spawania synergicznego i pulsacyjnego techniką MIG/MAG. Zapewnia wtopienie spoiny niezależnie od odległości końcówki prądowej od elementu spawanego oraz utrzymuje stabilną moc spawania w każdej sytuacji.

- Wyjątkowo stabilny i intensywny łuk spawalniczy
- Umożliwia spawanie głębokich, wąskich rowków
- Zapewnia penetrację nawet przy ograniczonej widoczności lub dostępności
- Lepsza jakość spoiny przy mniejszej ilości odprysków
- Mniej koniecznych przeróbek
- Mniejsze wydatki na materiał dodatkowy



WiseFusion

Działanie procesu WiseFusion polega na stworzeniu i utrzymaniu optymalnej charakterystyki przenoszenia materiału w postaci mikrozwarcia podczas spawania impulsowego MIG/MAG i spawania łukiem natryskowym. Dzięki utrzymywaniu optymalnie krótkiego łuku podczas spawania ręcznego i zautomatyzowanego, proces WiseFusion zapewnia jednolitą jakość spawania we wszystkich pozycjach, a początkowym ustawieniu nie wymaga już korygowania parametrów.

- Automatyczna regulacja długości łuku podczas spawania impulsowego MIG/MAG i spawania łukiem natryskowym
- Doskonała kontrola nad jeziorkiem podczas spawania w pozycjach wymuszonych
- Wąski, skoncentrowany łuk
- Lepsza jakość i estetyka spoiny
- Większa prędkość spawania



WiseSteel

WiseSteel to funkcja spawania zaprojektowana z myślą o wyzwaniach związanych z łukiem globularnym. Działa poprzez naprzemienne wykorzystywanie łuku zwarcowego i natryskowego, co zmniejsza odpryski o 30% oraz tworzy wysokiej jakości spoiny o regularnym wzorze przypominającym rybnie łuski. W trybie łuku natryskowego pozwala zwiększyć szybkość spawania nawet o 30%.

- Łatwe i skuteczne spawanie metodą MIG stali węglowych
- Łatwiejsza kontrola nad jeziorkiem spawalniczym w pozycji PF
- Precyzyjna kontrola nad ilością wprowadzanego ciepła na brzegach jeziorka
- Wyższa prędkość spawania poprawia wydajność pracy
- Mniej odkształceń dzięki łukowi o skoncentrowanej energii
- Mniejsze krople umożliwiają spawanie w pozycjach pionowej i pułapowej
- Niższe koszty szlifowania i prostowania

Uniwersalne instrukcje WPS

Do urządzeń dowolnej marki



**Bądź gotowy
na normę
EN 1090**
z Kemppi

Korzyści

- Najbardziej kompleksowe rozwiązanie na rynku, obejmujące spawanie w zakładzie produkcyjnym i w terenie metodami MIG/MAG i MMA.
- Wszystkie sześć pakietów można stosować z urządzeniami spawalniczymi każdej marki
- Pakiet do spawania metodą MIG/MAG obejmuje druty lite, rdzeniowe proszkowe i rdzeniowe metaliczne oraz składa się z 84 kwalifikowanych i przetestowanych instrukcji WPS do spawania MIG/MAG.
- Pakiet MIG/MAG do spawania rur zawiera 28 instrukcji WPS obejmujących rury konstrukcyjne i instalacyjne.
- Pakiet MMA zawiera 28 instrukcji WPS i praktyczne informacje na temat spawania kratownic.
- Wszystkie pakiety instrukcji WPS są użyteczne również w przypadku, gdy wymagana jest określona udarność. Więcej informacji na temat klasyfikacji materiałów dodatkowych można znaleźć na stronie www.kemppi.com/wps

Uniwersalne pakiety instrukcji WPS Kemppi

Od 1 lipca 2014 roku, na mocy rozporządzenia w sprawie wyrobów budowlanych (CPR), wszystkie wyroby stalowe i aluminiowe w UE muszą nosić znak CE, zgodnie z normą EN1090/2. Te unijne normy uwzględniają wszystkie aspekty jakości i bezpieczeństwa spawania elementów. Kemppi oferuje szereg rozwiązań, które pomagają spełniać wymogi i dokumentować zgodność we wszystkich procesach roboczych.

Kompleksowe rozwiązanie do prac spawalniczych w zakładzie produkcyjnym i w terenie z użyciem sprzętu spawalniczego dowolnej marki.

W celu spełnienia wymagań normy EN 1090-2 oferujemy uniwersalne pakiety gotowych instrukcji technologicznych spawania (WPS), przeznaczone dla zakładów produkcyjnych i projektów realizowanych w terenie. Instrukcje WPS dotyczą spawania metodami MIG/MAG i MMA. Kemppi jest pierwszym na świecie producentem urządzeń spawalniczych, który wprowadził do oferty uniwersalne pakiety instrukcji WPS przystosowane do wymagającego i zmiennego środowiska, jakim jest plac budowy, gdzie bardzo potrzebne są jasne i proste wytyczne.

Uniwersalne instrukcje WPS Kemppi są przeznaczone do maszyn spawalniczych wszystkich producentów

Instrukcje WPS Kemppi do metod MIG/MAG i MMA są przeznaczone do maszyn spawalniczych wszystkich producentów. Różnorodność urządzeń spawalniczych w firmie nie jest problemem, ponieważ instrukcje można użyć z każdą maszyną. Uniwersalne pakiety instrukcji technologicznych spawania (WPS) są w pełni zgodne z normą EN ISO 15612 i mogą być stosowane do spawania konstrukcji stalowych o klasie wykonania EXC1 i EXC2 zgodnie z normą EN 1090-2.

Wystarczy jeden pakiet instrukcji WPS w zakładzie

Nie trzeba nabywać oddzielnej licencji dla każdej maszyny. Instrukcje WPS są ważne w zakładach i na placach budowy, które podlegają tej samej kontroli technicznej i kontroli jakości.

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS DO SPAWANIA METODAMI MIG/MAG

Ten kompleksowy pakiet zawiera 84 instrukcje WPS do spawania MIG/MAG, które są przeznaczone do maszyn spawalniczych MIG/MAG wszystkich producentów. Obejmują najczęściej używane druty lite, rdzeniowe metaliczne i rdzeniowe proszkowe.

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS MIG/MAG DO SPAWANIA RUR

Nowy pakiet 28 instrukcji WPS powstał specjalnie na potrzeby spawania doczołowego rur konstrukcyjnych i instalacyjnych metodą MIG/MAG. Obejmują najczęściej używane druty lite i rdzeniowe proszkowe. Dodatkowo zestaw zawiera osiem instrukcji WPS do spawania z zastosowaniem niskoenergetycznego procesu WiseRoot+ Kemppi.

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS DO SPAWANIA MMA W TERENIE

Uniwersalny pakiet instrukcji WPS Kemppi do spawania elektrodami otulonymi odpowiada aktualnym potrzebom klientów. Zawiera wszystkie niezbędne instrukcje technologiczne spawania, zgodne z dowolnym urządzeniem spawalniczym MMA.

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNYCH

Pakiet opracowany z myślą o austenitycznej stali nierdzewnej zawiera 21 instrukcji WPS do spawania metodami MIG/MAG i MMA.

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS DO SPAWANIA RUR

Pakiet opracowany z myślą o spawaniu rur elektrodą otuloną (MMA) zawiera w sumie 8 instrukcji WPS. Te instrukcje WPS są przeznaczone do spawania rur w konstrukcjach stalowych.

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS DO SPOIN PACHWINOWYCH RUR

Pakiet MIG/MAG do spoin pachwinowych rur obsługuje druty lite i rdzeniowe proszkowe i zawiera 6 instrukcji WPS. Pakiet zawiera również instrukcje WPS do spoin pachwinowych rur pod kątami 30 i 90 stopni.

WITRYNA WPS SERVICE KEMPPPI DO REJESTRACJI I AKTUALIZACJI INSTRUKCJI ORAZ ZARZĄDZANIA NIMI

Można zarejestrować się w serwisie WPS Kemppi online za pomocą klucza rejestracyjnego, który będzie dostępny po zakupie pakietu WPS. Za pomocą serwisu online można pobrać i wydrukować instrukcje WPS i WPQR. Instrukcje WPS są dostępne w wielu różnych językach.

GDZIE KUPIĆ

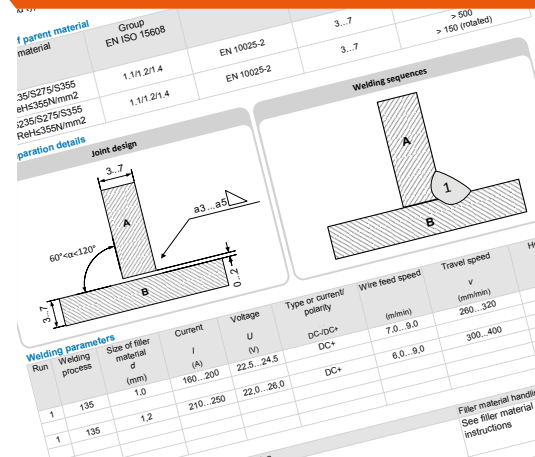
Więcej informacji można znaleźć na stronie www.kemppi.com

Kody do zamówień

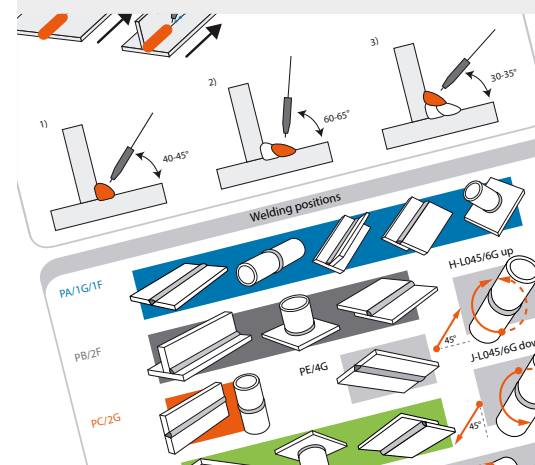
Rodzaj pakietu	Nr do zamówień
Pakiet uniwersalnych instrukcji WPS do spawania MIG/MAG	6800003
Pakiet uniwersalnych instrukcji WPS do spawania MMA	6800002
Uniwersalny pakiet instrukcji WPS MIG/MAG do spawania rur	6800005
Pakiet uniwersalnych instrukcji WPS do spawania stali nierdzewnej	6800007
Uniwersalny pakiet instrukcji WPS do spawania rur elektrodą otuloną (MMA)	6800008
Uniwersalny pakiet instrukcji WPS do spawania rur do płyt z wykorzystaniem spoin pachwinowych	6800009

Więcej informacji można znaleźć na stronie WPS Service:
<http://www.kemppi.com/wps>

Zapraszamy także do bezpośredniego kontaktu z naszymi specjalistami:
weldingservices@kemppi.com



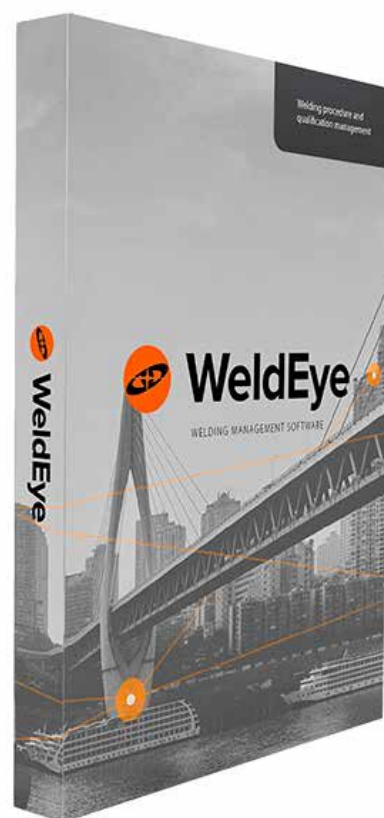
Czytelne i zrozumiałe instrukcje technologiczne spawania



Każdy arkusz WPS zawiera na odwrocie szczegółowe ilustracje przedstawiające pozycje spawania i kąty



Gotowe pakiety instrukcji WPS pozwalają zaoszczędzić czas i pieniądze.



Insight Creates Value

Korzyści

- Odpowiednie do organizacji każdej wielkości i każdego typu, które zajmują się spawaniem
- Zgodne z normami: EN ISO, ASME, AWS, AS/NZS i JIS
- Łatwy dostęp do pulpitu za pośrednictwem przeglądarki
- Łatwe zarządzanie instrukcjami WPS, WPQR i pWPS
- Szybkie przedłużanie kwalifikacji spawaczy dzięki ostrzeżeniom o wygaśnięciu wysyłanym przez e-mail
- 100% możliwość śledzenia i zweryfikowana zgodność każdej spoiny z instrukcją WPS
- Precyzyjne obliczanie ilości wprowadzanego ciepła
- Kontrola w czasie rzeczywistym niezależnie od lokalizacji
- Cyfrowe instrukcje WPS są zawsze aktualne i dostępne również w trybie mobilnym
- Usługi chmurowe są gotowe do użytku bez instalacji żadnego oprogramowania
- Kompatybilne ze wszystkimi urządzeniami spawalniczymi dowolnej marki.
- Do spawania ręcznego i zrobotyzowanego

Uniwersalne rozwiązanie do zarządzania pracami spawalniczymi

Kontrola jakości spawania. Zarządzanie instrukcjami WPS i certyfikatami kwalifikacji spawaczy. Monitorowanie czasu jarzenia łuku. Obliczanie ilości wprowadzanego ciepła. Identyfikowalność spoin. WeldEye zapewnia to wszystko.

Oprogramowanie WeldEye od zarządzania procesem spawalniczym powstało w celu ułatwienia codziennych zadań spawalniczych i zapewnienia najwyższej jakości spoin w procesach zautomatyzowanych. Modułowa architektura bazuje na szeregu praktycznych funkcji dostosowanych do potrzeb różnych branż. Możliwość łączenia modułów WeldEye zapewnia dopasowanie rozwiązania do wielkości, charakteru i potrzeb danej produkcji spawalniczej.

WeldEye można zintegrować z urządzeniem do spawania dowolnej marki. Wystarczy podłączyć Digital Connectivity Module (DCM) do urządzenia i sparować je z aplikacją mobilną WeldEye. Wszystkie dane spawania będą następnie automatycznie i bezprzewodowo przesyłane do aplikacji w czasie rzeczywistym. Synchronizacja danych z chmurą WeldEye odbywa się przez sieć komórkową albo Wi-Fi.

Dowiedz się więcej pod adresem www.weldeye.com



WeldEye ArcVision przekazuje na żywo precyzyjne dane z codziennej pracy. Śledzi i rejestruje czas jarzenia łuku oraz parametry spawania, by uzyskać lepszy wgląd w produkcję spawalniczą. Nieprzetworzone dane są zbierane w formie cyfrowej z połączonych stanowisk spawalniczych i przesyłane bezprzewodowo do WeldEye ArcVision.



Procedury spawalnicze ułatwiają i przyspieszają zarządzanie dokumentami WPS, WPQR, i pWPS. Spełnia potrzeby każdej wielkości i rodzaju firmy w zakresie operacji spawalniczych i obsługuje najbardziej popularne międzynarodowe standardy spawalnicze. Tworząc własne instrukcje technologiczne spawania, warto również wypróbować zintegrowane narzędzie do szkicowania złączy spawanych.



Moduł Pracownicy i kwalifikacje stanowi efektywne narzędzie zarządzania informacjami i certyfikatami kwalifikacji personelu. Obejmuje wstępnie zdefiniowane szablony certyfikatów, które są automatycznie aktualizowane wraz ze zmianami międzynarodowych norm spawalniczych. Przedłużanie kwalifikacji jest szybkie i łatwe. Z dużym wyprzedzeniem wysyłany jest także e-mail z ostrzeżeniem o wygaśnięciu kwalifikacji.



Kontrola jakości weryfikuje zgodność jakości ze specyfikacjami procedury spawalniczej. Poprzez zbieranie parametrów spawania i innych identyfikatorów ze stanowisk pracy zapewnia 100% możliwości śledzenia każdego spawanego elementu i projektu. Wszelkie odchylenia od normy są natychmiast zgłaszane, co umożliwia kontrolę jakości w czasie rzeczywistym i zmniejszenie kosztów ogólnych. Różne praktyczne funkcje, takie jak cyfrowe zlecenia pracy, na bieżąco informują o postępach prac spawalniczych.



Digital Connectivity Module (DCM) jest fabrycznie zgodny z urządzeniami FastMig firmy Kemppi (w tym X5 FastMig) oraz nowymi rodzinami produktów MasterTig, a także innymi modelami i markami sprzętu spawalniczego z użyciem adapterów WeldEye. X8 MIG Welder jest fabrycznie połączony z usługą WeldEye, co oznacza, że żadne dodatkowe urządzenie nie są wymagane.



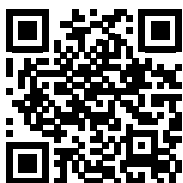
Za pomocą aplikacji mobilnej WeldEye spawacze mogą przeglądać firmową bibliotekę instrukcji WPS, otrzymywać elektroniczne zlecenia prac, zgłaszać postęp prac i uzyskiwać informacje zwrotne na temat spawania, w tym wartości wprowadzanego ciepła.

Bezpłatne wersje próbne oprogramowania WeldEye

Przetestuj za darmo bez żadnych zobowiązań.

- 3-miesięczna wersja próbna usługi WeldEye ArcVision
- 14-dniowa wersja próbna systemu WeldEye do zarządzania procedurami i kwalifikacjami spawalniczymi

Rozpocznij bezpłatny okres próbny na stronie kemp.cc/weldeye-trial



Pulpit WeldEye zapewnia ogólny podgląd produkcji spawalniczej. Rozwiązanie WeldEye jest usługą w chmurze, więc nie wymaga instalacji żadnego oprogramowania i jest zawsze aktualne. Można zawsze łatwo zalogować się za pomocą przeglądarki przy użyciu dowolnego urządzenia i monitorować proces spawania z dowolnego miejsca.



WeldEye ArcVision

Analiza czasu jarzenia łuku i parametrów spawania

WeldEye ArcVision automatycznie gromadzi dane ze wszystkich podłączonych stanowisk spawalniczych bez dodatkowych działań ze strony użytkownika:

- Czas jarzenia łuku w ujęciu godzinowym, dziennym, tygodniowym i miesięcznym
- Parametry spawania (A; V)
- Zużycie drutu spawalniczego (kg)
- Pobór mocy (kWh)

Przejrzyste wizualizacje ułatwiają analizę produkcji:

- Dane dotyczące konkretnego stanowiska z najnowszymi spoinami
- Widoki porównawcze czasu jarzenia łuku
- Informacje o wykorzystaniu urządzeń spawalniczych na planie warsztatu w czasie rzeczywistym
- Informacje dotyczące konkretnych urządzeń, np. konfiguracja, wersje oprogramowania
- Opcje dostosowywania widoku głównego za pomocą widżetów

Proste rozwiązanie do monitorowania wydajności spawania

WeldEye ArcVision to zintegrowane rozwiązanie Przemysłu 4.0, które śledzi i rejestruje czas jarzenia łuku oraz parametry spawania, by uzyskać lepszy wgląd w produkcję spawalniczą. Nieprzetworzone dane są zbierane w formie cyfrowej z połączonych stanowisk spawalniczych i przesyłane bezprzewodowo* do WeldEye ArcVision. Dane są następnie wyświetlane w formie przejrzystych tabel i wykresów, które można filtrować według różnych potrzeb i wygodnie przeglądać w przeglądarce internetowej za pomocą laptopa.



Aktywuj bezpłatną trzymiesięczną licencję próbną WeldEye ArcVision bez żadnych zobowiązań. Licencja próbna obejmuje również moduł WeldEye Welding Procedures, za pomocą którego przetestujesz obsługę cyfrowych instrukcji WPS (dWPS) w systemie X5 FastMig.

Więcej informacji w witrynie weldeye.com

*Modele X5 Wire Feeder APC i Master M 358 mogą się łączyć z usługą WeldEye ArcVision bez dodatkowego osprzętu.



Akcesoria

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do podajnika drutu	111
Zdalne sterowanie	114
Inne produkty	115
Podwozia dwukołowe	118
Podwozia czterokołowe	119



Zestawy materiałów eksploatacyjnych do podajnika drutu

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do podajnika drutu

Podajnik drutu firmy Kemppi z oryginalnymi częściami zamiennymi gwarantuje bezawaryjną pracę we wszystkich wymagających warunkach. Dzięki wysokiej jakości części zamiennych użytkownik uzyskuje doskonałą stabilność oraz dokładność rozpoczynania i zatrzymywania podawania drutu.

Zestaw części zamiennych do podajnika drutu firmy Kemppi zawiera części, które wymagają okresowych wymian, aby zapewnić funkcjonowanie podajnika i jego dostosowanie do różnorodnych prac spawalniczych.

Więcej informacji dotyczących zgodności części zamiennych można znaleźć w witrynie Kemppi Configurator:

configurator.kemppi.com

F000318	Fe	0,8-0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Zestaw	Materiał	Rozmiar	Rowek	Rolka podajnika
1	2	3	4	5



Typowy mechanizm podajnika drutu

1	Zawartość zestawu*	
2	Dolna rolka podająca (metalowa)	
2	Górna rolka podająca (metalowa)	
1	Tulejka prowadząca drut, środkowa (plastikowa)	
1	Tulejka prowadząca drut, tylna (metalowa)	
1	Tulejka prowadząca drut, przednia (metalowa)	

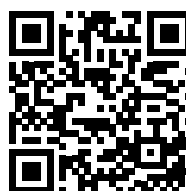
* To przykład typowego zestawu części eksploatacyjnych. Liczba rolek podajnika zależy od typu podajnika drutu.

4	Typ rowka	
U	Rowek U-kształtny	
V	Standardowy rowek V-kształtny	
VK	V-kształtny, radełkowany	
T	Rowek trapezowy	

2	Materiał drutu			
Fe	Stal	MC	Drut z rdzeniem metalicznym	
Al	Aluminium	Cu	Miedź	
FC	Drut proszkowy	St. nierdz.	Stal nierdzewna	

5	Rolka podajnika	
-	Standardowa rolka podajnika	
HD	Wzmocniona metalowa rolka podajnika	

3	Rozmiar drutu (mm)	
	1	∅ 0,6
	1	∅ 0,8-0,9
	1	∅ 1,0
	1	∅ 1,2
	1	∅ 1,4
	1	∅ 1,6
	1	∅ 2,0
	1	∅ 2,4



Więcej informacji dotyczących zgodności części zamiennych można znaleźć w witrynie Kemppi Configurator pod adresem <https://configurator.kemppi.com/>

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do podajnika drutu

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	-

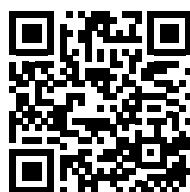
Podajnik drutu X8 Wire Feeder

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

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

X8 SuperSnake

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



U = rowek U-kształtny
V = standardowy rowek V-kształtny
VK = radełkowany rowek V-kształtny
T = rowek trapezowy
- = wersja standardowa (z plastikową rolką podajnika)
HD = zestaw o podwyższonej odporności (zawiera metalowe rolki podające)
MC/FC = o rdzeniu metalicznym/proszkowym

Więcej informacji dotyczących zgodności części zamiennych można znaleźć w witrynie Kemppi Configurator pod adresem <https://configurator.kemppi.com/>

F000318	Fe	0.8-0.9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Pakiet	Materiał	Rozmiar	Rowek	Rolka podajnika

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

SuperSnake GT02 / SW

W004280	Al	1.2	U	-
W010104	Al	1.6	U	-
W004276	Fe	0.8-0.9	V	-
W004277	Fe	1.0	V	-
W004278	Fe	1.2	V	-
W004279	Fe	1.6	V	-
W004281	MC/FC	1.2	VK	-
W006608	MC/FC	1.6	VK	-

SuperSnake GTX

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

X5 FastMig, X5 FastMig Pulse

F000455	Stal nierdzewna (FE, CU)	0.8-0.9	V	-
F000456	Stal nierdzewna (FE, CU)	Stal nierdzewna (FE, CU)	V	-
F000457	Stal nierdzewna (FE, CU)	1.2	V	-
F000458	Stal nierdzewna (FE)	0.8-0.9	V	HD
F000459	Stal nierdzewna (FE)	1.0	V	HD
F000460	Stal nierdzewna (FE)	1.2	V	HD
F000461	Al	1.0	U	-
F000462	Al	1.2	U	-
F000488	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	-
F000489	FE (MC/FC)	1.0	V	-
F000490	FE (MC/FC)	1.2	V	-
F000491	FE (MC/FC)	1.6	V	-
F000492	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	HD
F000493	FE (MC/FC)	1.0	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000495	FE (MC/FC)	1.6	V	HD
F000496	Stal nierdzewna (FE, CU)	1.4	V	-
F000497	Stal nierdzewna (FE, CU)	1.6	V	-
F000498	Stal nierdzewna (FE)	1.6	V	HD
F000499	MC/FC	1.0	VK	-
F000500	MC/FC	1.2	VK	-
F000501	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000502	MC/FC	1.0	VK	HD
F000503	MC/FC	1.2	VK	HD
F000504	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000505	MC/FC	2.0	VK	HD
F000506	Al	1.6	U	-
F000527	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	-
F000528	FE (MC/FC)	1.0	V	-
F000529	FE (MC/FC)	1.2	V	-
F000530	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	HD

Master M 205, 323

F000531	FE (MC/FC)	1.0	V	HD
F000532	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000533	Stal nierdzewna, CU (FE)	0.8-0.9	V	-
F000534	Stal nierdzewna, CU (FE)	1.0	V	-
F000535	Stal nierdzewna, CU (FE)	1.2	V	-
F000536	MC/FC	1.0	VK	-
F000537	MC/FC	1.2	VK	-
F000538	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000539	MC/FC	1.0	VK	HD
F000540	MC/FC	1.2	VK	HD
F000541	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000542	AL	1.0	U	-
F000543	AL	1.2	U	-

Master M 353, 355, 358

F000455	Stal nierdzewna (FE, Cu)	0.8-0.9	V	-
F000456	Stal nierdzewna (FE, Cu)	1.0	V	-
F000457	Stal nierdzewna (FE, Cu)	1.2	V	-
F000458	Stal nierdzewna (FE)	0.8-0.9	V	HD
F000459	Stal nierdzewna (FE)	1.0	V	HD
F000460	Stal nierdzewna (FE)	1.2	V	HD
F000461	Al	1.0	U	-
F000462	Al	1.2	U	-
F000488	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	-
F000489	FE (MC/FC)	1.0	V	-
F000490	FE (MC/FC)	1.2	V	-
F000492	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	HD
F000493	FE (MC/FC)	1.0	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000499	MC/FE	1.0	VK	-
F000500	MC/FE	1.2	VK	-
F000502	MC/FE	1.0	VK	HD
F000503	MC/FE	1.2	VK	HD

Zdalne sterowanie



R10

R20

Korzystanie z odpowiednio dobranego i łatwego w obsłudze zdalnego sterowania poprawia jakość, wydajność, komfort i bezpieczeństwo spawania. Zdalne sterowanie, ręczne, nożne czy montowane na uchwycie, znacznie zmniejszają konieczność przemieszczania się między stanowiskiem pracy a źródłem zasilania, zwiększając wydajność pracy, a ograniczając zmęczenie.

Zdalne sterowanie	R10	R10	R20
Długość (m)	5	10	5
Nr do zamówienia	6185409	618540901	6185419
Minarc 220	•	•	
MinarcTig	•	•	
KempGouge ARC 800	•	•	
Master S	•	•	

R11F

FR43

FR45

HR40

HR43

HR45



Zdalne sterowanie	R11F	FR43	FR45	HR40	HR43	HR45
Długość (m)	5	5		5	5	
Nr do zamówienia	6185407	FR43	FR45	HR40	HR43	HR45
Master M				•	•	
MasterTig		•	•		•	•
MinarcTig	•					
Master 315					•	•
X5 FastMig				•	•	

Inne produkty



Zaciski kabla masy		Nr do zamówienia
Kemppti 200, 200 A	25...35 mm, zacisk kabla \varnothing 6 mm	9871531
Kemppti 300, 300 A	50...70 mm, zacisk kabla \varnothing 6 mm, plecionka miedziana	9871540
Kemppti 500, 500 A	70...95 mm, zacisk kabla \varnothing 8 mm, plecionka miedziana	9871541
Kemppti G- 600, 600 A	35...120 mm, mocowanie kabla śrubą sześciokątną, korpus mosiężny	9871560



Uchwyty elektrodowe	Prąd maks. dla ED 60%/35%	Masa (g) / rozmiar kabla (mm ²)	Nr do zamówienia
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

Wszystkie modele posiadają korpus ze stopu miedzi i mocowanie kabli śrubą sześciokątną



Złącza kabli		Nr do zamówienia	Nr do zamówienia
Maksymalny prąd (A)	Kabel mm ²	Złącze męskie	Złącze żeńskie
200	10...25	9771650	9771626
250	35	9771671	9771628
315	50	9771670	9771627
400	70	9771680	9771629
500	95		9771630
600	95	9771681	
Trójnik (1 złącze męskie i 2 żeńskie)	70/90		9771637
Adapter Euro-Dix	70/95	SP801140	

Inne produkty

	Nr do zamówień	Spawarka X8	X5 FastMig
Płyta obrotowa podajnika drutu	X8702010000	●	●
Podwójna płyta obrotowa podajnika drutu	X8702020000	●	
Ramię przeciwwagi podajnika drutu	X8702030000	●	
Wieszak na podajnik drutu mocowany do wysięgnika	X8702040000	●	
Stojak na kable	X8701030000	●	
Taca na akcesoria	X8701040000	●	
Płyta obrotowa do urządzeń X5	SP801116		●
Podwójna płyta obrotowa podajnika drutu	X5702070000		●
Ramię przeciwwagi podajnika drutu	X5702060000		●
Wieszak na podajnik drutu mocowany do wysięgnika	X5702040000		●
Taca na akcesoria	X5701040000		●



PŁYTA OBROTOWA
PODAJNIKA DRUTU



PODWÓJNA
PŁYTA OBROTOWA
PODAJNIKA DRUTU



RAMIĘ
PRZECIWWAGI



WIESZAK
PODAJNIKA DRUTU
DO WYSIĘGNIKA



STOJAK NA
KABLE



TACA NA
AKCESORIA

Adapter euro do urządzeń MinarcMig i MinarcMig Evo		Gniazda spoczynkowe	
Zestaw adaptera euro	W008366	Gniazdo spoczynkowe uchwyty GH 10	6256010
Prowadnica drutu, 0,6–0,8 mm do adaptera euro	SP008578	Gniazdo spoczynkowe uchwyty GH 20	6256020
Czerwona prowadnica drutu, 0,9–1,0 mm do adaptera euro	SP008856	Gniazdo spoczynkowe uchwyty GH 30	6256030



ADAPTER EURO DO URZĄDZEŃ MINARCMIG I MINARCMIG EVO

GNAZDO
SPOCZYNKOWE
UCHWYTU GH 10GNAZDO
SPOCZYNKOWE
UCHWYTU GH 20GNAZDO
SPOCZYNKOWE
UCHWYTU GH 30

Gniazda spoczynkowe uchwyty umieszczają się najczęściej przy urządzeniach spawalniczych, ale można je też montować na podwoziach i stołach spawalniczych.

Podwozia dwukołowe



MST 400*



T25MT



Podwozie X5
Trolley Cart



T22M



T32A



Płozy S10M



T35A

* Zalecane do mniejszych butli z gazem

	Nr do zamówienia	Masa, kg	MasterTig 235 ACDC	MasterTig 325 DC	MasterTig 425 DC	Master M 353	Master M 355	Master M 358	Master M 205 i 323	MinarcMig i MinarcMig Evo	Minarc Tig i MinarcTig Evo	Minarc 220	X5 FastMig	Master 315
MST 400	6185294	11.8								●	●	●		
T22MT	T22MT								●					
T25MT	T25MT	31	●	●	●	●	●	●						●
T32A	T32A								●					
T35A	T35A					●	●	●						
Płozy S10M	S10M					●	●	●						
Podwozie X5 Trolley Cart	X5701030000												●	

Podwozia czterokołowe



P45MT



Podwozie X5 Gas Cylinder Cart

Podwozie Gas Cylinder CartX8



Zestaw kół do spawarki X8 MIG Welder



P43MT

	Nr do zamówienia	Masa, kg	MasterTig 235 ACDC	MasterTig 325 DC	MasterTig 425 DC	Master M 353	Master M 355	Master M 358	Master 315	X8 MIG Welder	MasterTig 535 ACDC	X5 FastMig
P45MT	P45MT	30,5	●	●	●	●	●	●	●			
P43MT	P43MT	13,5	●	●	●	●	●	●	●			
Podwozie X8 Gas Cylinder Cart	X8701020000									●		
Zestaw kół X8 Wheel Set (dołączony w komplecie ze źródłem prądu)	X8701010000									●		
Podwozie X5 Gas Cylinder Cart	X5701020000										●	●

*W modelach MV jest wymagany wspornik W002731.

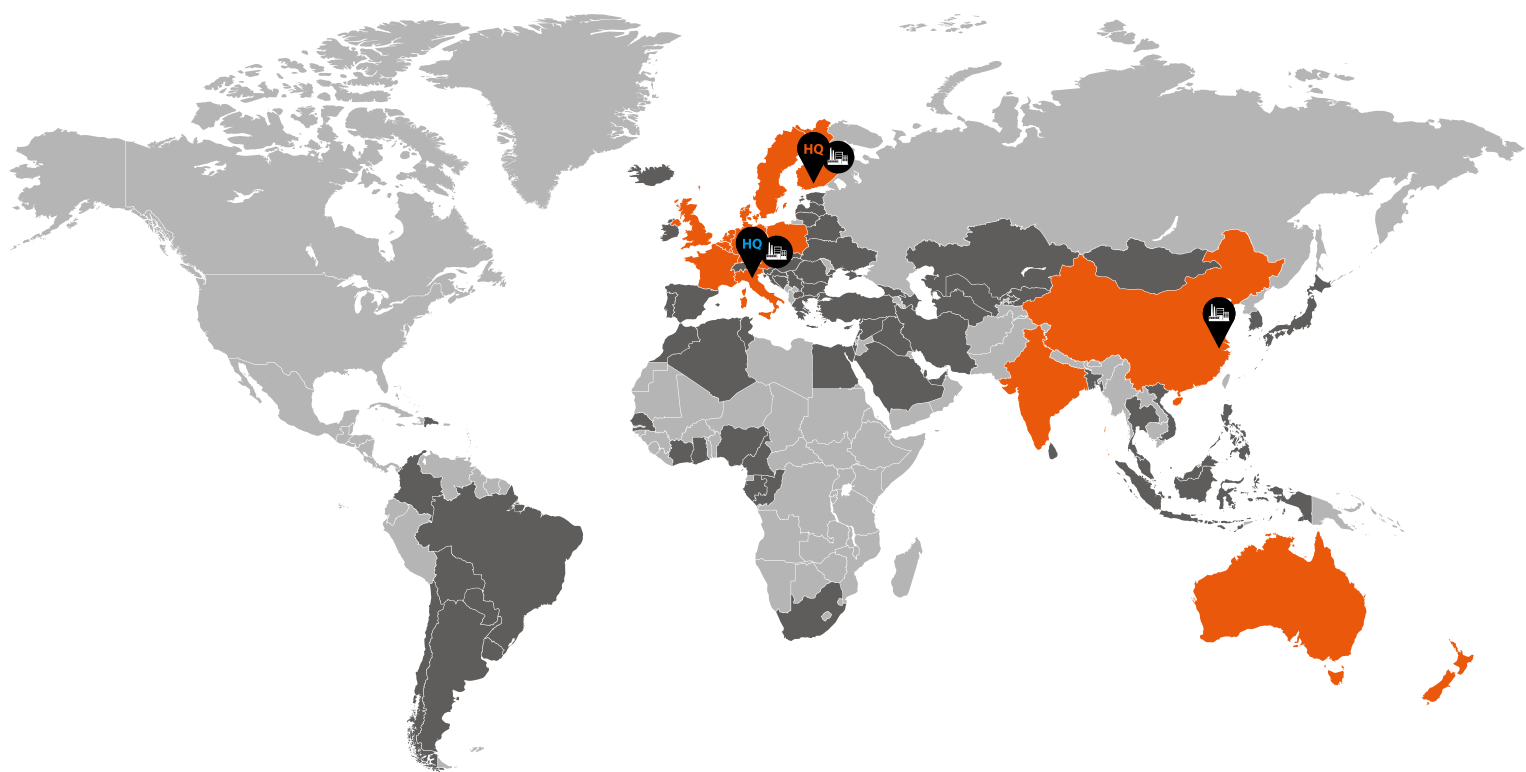
Podwozie X5 Wire Feeder Trolley



Wózek 2-kołowy do podajnika X5 Wire Feeder



	Nr do zamówienia	Masa (kg)	Podajnik drutu X5 Wire Feeder 300	Podajnik drutu X5 Wire Feeder 300HD	Podajnik drutu X8 Wire Feeder
Podwozie X5 Wire Feeder Trolley	X5702020000	9,5	●	●	●
Wózek 2-kołowy do podajnika X5 Wire Feeder	X5702010000	9,7	●	●	●



Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany informacji zawartych w tym katalogu.
Najbardziej aktualne dane można zawsze znaleźć na stronie www.kemppi.com.

Dane kontaktowe

Kemppi Oy

**Siedziba, zakłady produkcyjne,
sprzedaż do dystrybutorów i krajowa**

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

Kemppi Australia Pty Ltd

Unit 2, 463 Victoria Street
Wetherill Park NSW 2164
Sydney
AUSTRALIA
Tel. +61 2 8785 2000
e-mail: sales.au@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Minervum 7284
4817 ZM Breda
THE NETHERLANDS
Tel. +31 76 571 7750
e-mail: sales.nl@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Belgia
Tel. +32 15 212 880
e-mail: sales.nl@kemppi.com

Kemppi Danmark A/S

Literbuen 9
2740 Skovlunde
DENMARK
Tel. +45 4494 1677
e-mail: sales.dk@kemppi.com

Kemppi France S.A.S

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

Kemppi GmbH

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

Kemppi India Private Limited

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

Kemppi Italy S.R.L

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

Kemppi Norge A/S

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

Kemppi Sp. z o.o.

ul. Kolonijna 3
03-565 Warszawa
POLSKA
Tel. +48 22 7815301
e-mail: info.pl@kemppi.com

Kemppi Sverige AB

Kung Hans väg 3
19268 Sollentuna
SWEDEN
Tel. +46-8-590 783 00
e-mail: sales.se@kemppi.com

Kemppi (U.K) Ltd.

Martti Kemppi Building
Priory Business Park
Fraser Road
Bedford, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Tel. +44 845 6444201
e-mail: sales.uk@kemppi.com

Kemppi Welding Technology (Beijing) Co., Ltd.

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

Symbole specjalne



4-rolkowy
mechanizm podający



2-rolkowy mechanizm
podający



Opcja chłodzenia
cieczą



Stąły i impulsowy
prąd spawania



Częstotliwość
zasilania



Zmienny, stały i impulsowy
prąd spawania



Stąłe napięcie
spawania



Stąły prąd spawania



Stąły prąd i stałe napięcie
spawania



Wymaga zasilania
1-fazowego



Wymaga zasilania
3-fazowego



Jednostka
wielonapięciowa



Wysoka sprawność
energetyczna
w porównaniu z innymi,
alternatywnymi
rozwiązaniami

Pełną listę firm dystrybutorów i dealerów Kemppi można znaleźć na stronie www.kemppi.com

Designed for welders

Prekursor w dziedzinie spawania łukowego. Firma Kemppi jest liderem w dziedzinie projektowania urządzeń do spawania łukowego. Poprzez ciągłe doskonalenie charakterystyki łuku spawalniczego staramy się zapewniać coraz wyższą jakość i wydajność spawania, jednocześnie pracując na rzecz bardziej ekologicznego i równego świata. Firma Kemppi dostarcza zaawansowane zrównoważone produkty, rozwiązania cyfrowe i usługi dla profesjonalistów — od firm zajmujących się spawaniem w warunkach przemysłowych po wykonawców indywidualnych. Naszym celem nadrzędnym jest użyteczność i niezawodność produktów. Działamy w oparciu o sieć wysoko wykwalifikowanych partnerów obejmującą ponad 70 krajów, dzięki czemu jesteśmy w stanie obsługiwać klientów lokalnie. Firma Kemppi z siedzibą w Lahti w Finlandii zatrudnia prawie 800 specjalistów ds. spawania w 16 krajach i w 2022 r. osiągnęła obrót 195 mln EUR.

Kemppi — Designed for welders

www.kemppi.com |

