



And you know.



Содержание

Оборудование	4
Ручная сварка	4
MIG	4
Система	4
X8 MIG Welder.....	4
X5 FastMig.....	29
FastMig X.....	53
FastMig M.....	76
X3 MIG Welder.....	98
Компактная	108
Kempact RA.....	108
Kempact MIG.....	120
Портативная	130
MinarcMig Evo.....	130
FitWeld Evo.....	140
TIG	145
Портативная	145
MinarcTig Evo.....	145
MinarcTig.....	159
Компактная	169
MasterTig.....	169
MasterTig ACDC.....	186
РД (ММА)	195
Master 315.....	195
Master S.....	209
Minarc Evo.....	218
Minarc.....	231
Строжка	240
KempGouge ARC 800.....	240
Автоматизированная сварка	245
Роботизированная сварка	245
A7 MIG Welder.....	245
KempArc Pulse.....	259
KempArc Synergic.....	273
Robotic Welding Gun packages.....	286
Дополнительные принадлежности	305
Горелки для сварки	305
Ассортимент сварочных горелок TIG	305
Flexlite TX.....	305



Ассортимент сварочных горелок MIG/MAG	319
Flexlite GX	319
Безопасность сварщика	340
Сварочная маска	340
GAMMA	340
BETA	347
ALFA	355
Сварочный респиратор	361
GAMMA GTH3 XFA/SFA	361
BETA XFA/SFA/PFA	371
DELTA+ 90 XFA / DELTA 90 SFA	382
Шлифовочные респираторные системы	390
GAMMA GTH3 RFA	390
Транспортные тележки	396
2-wheel transport units	396
4-wheel transport units	399
Дополнительные принадлежности	402
Ancillary products	402
Datagun	407
Пульты дистанционного управления	409
Remote controls for MIG welding	409
Remote controls for TIG welding	412
Remote controls for MMA welding	416
Расходные материалы	419
MIG/MAG consumables	419
TIG consumables	423
Wire feeder consumables	426

X8 MIG Welder

САМОЕ СОВЕРШЕННОЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВАРОЧНОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ НА РЫНКЕ





X8 MIG Welder



САМОЕ СОВЕРШЕННОЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НА РЫНКЕ

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

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

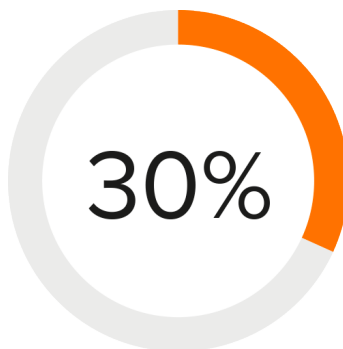


КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



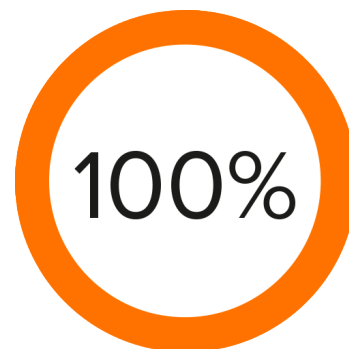
ПРОЦЕССЫ WISE

Оптимизированные характеристики дуги для любой сварки



УСКОРЕННАЯ НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ

По сравнению со стандартным сварочным оборудованием MIG



ПРАВИЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Обеспечиваются использованием цифровых технологических карт (dWPS)

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



X8 Power Source 400 - источник питания

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



X8 Power Source 400 MV - источник питания

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



X8 Power Source 500 - источник питания

Обеспечивает силу тока 500 А с ПВ 60 %. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad, охладителем X8 Cooler и поворотной пластиной механизма подачи проволоки.



X8 Power Source 500 MV - источник питания

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



X8 Power Source 600 - источник питания

Обеспечивает силу тока 600 А с ПВ 40 %. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad, охладителем X8 Cooler и поворотной пластиной механизма подачи проволоки.



X8 Power Source 600 MV - источник питания

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



X8 Wire Feeder - провокоподающий механизм

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



WiseFusion

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



WiseSteel

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



WisePenetration+

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



WiseRoot+

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



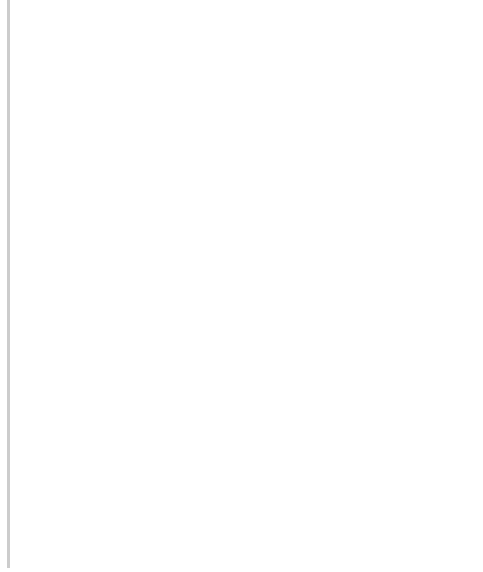
WiseThin+

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



Flexlite GX - X8 MIG Welder

Сварочный аппарат X8 MIG Welder предназначен для сварки MIG с использованием горелок MIG Kempri Flexlite GX серии 8, оснащенных разъемом Kempri. Комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.





ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Уникальная производительность

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



Потрясающая практичность

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



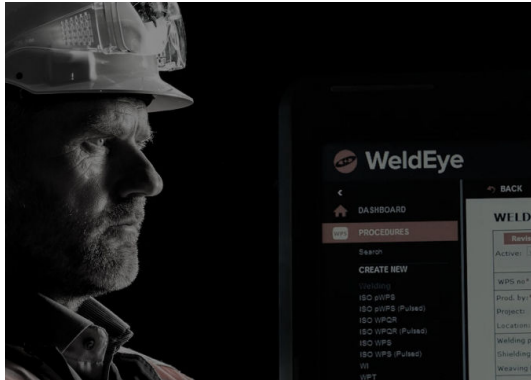
My Fleet

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



WiseSteel

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



Новый взгляд на управление сварочным производством

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



Источники питания X8 Power Source

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



Интеллектуальная сварка в узкой разделке

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Flexlite GX

Серия Flexlite GX включает сварочные горелки для сварочных процессов MIG/MAG. Все сварочные горелки Flexlite GX унаследовали характеристики линейки

Flexlite, обеспечивающие комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.

Линейка GX включает широкий ассортимент моделей сварочных горелок для решения специфических задач в области сварки.



Control Pad

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

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



X8 Cooler

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

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



GXR80

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



Consumables

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



GX 208GMN

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



GX 308GMN

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



GX 408GMN

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



GX 428W

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



GX 528W

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



GX 608W

600 A, водяное охлаждение, 5 м, разъем КЕМРПИ



GH 20 Gun Holder

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



X8 SuperSnake

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



X8 Wheel Set

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



X8 Gas Cylinder Cart

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



Wire Feeder Rotating Plate

Поворотная пластина с углом поворота $\pm 90^\circ$. Семь позиций блокировки, включая блокировку в центральном положении.



Double Wire Feeder Rotating Plate

Поворотная пластина с углом поворота $\pm 90^\circ$ для двух проволочкоподающих механизмов. Семь позиций блокировки, включая блокировку в центральном положении.



Wire Feeder Counterbalance Arm

Противовес с плавной регулировкой и большой регулируемой рабочей зоной.



Wire Feeder Hanger for Boom

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



Cable Rack

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



Interconnection Cable, gas-cooled

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



Interconnection Cable, water-cooled

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



Earth Return Cable

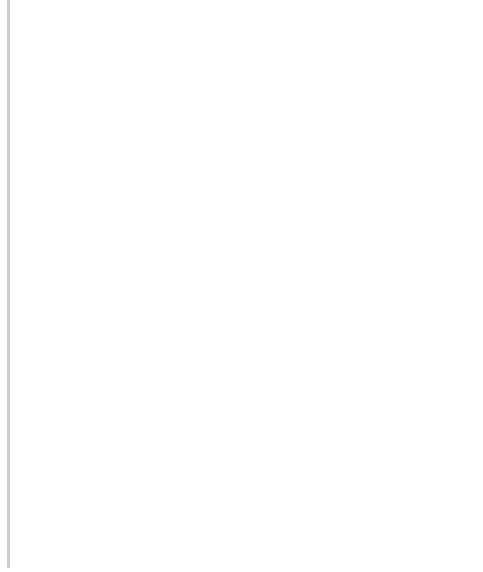
Доступны кабели заземления толщиной 50 мм² и 70 мм² и длиной 5 м.



Boom WP 6000

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

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





ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

X8 Power Source 400 - Источник питания

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





X8 Power Source 400 MV - Источник питания

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





X8 Power Source 500 - Источник питания

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





X8 Power Source 500 MV - Источник питания

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



X8 Power Source 600 - Источник питания

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



X8 Power Source 600 MV - Источник питания

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



МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

X8 Wire Feeder - Проволокоподающий механизм

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

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseFusion

Код оборудования	X5500001 (X5 FastMig) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder) 9991014 (FastMig M, FastMig X)
------------------	---

WiseSteel

Код оборудования	X5500000 (X5 FastMig) X8500001 (X8 MIG Welder)
------------------	---

WisePenetration+

Код оборудования	X5500002 (X5 FastMig) X8500002 (X8 MIG Welder)
------------------	---



WiseRoot+

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

WiseThin+

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

ГОРЕЛКИ

Flexlite GX - X8 MIG Welder

Код оборудования	См. технические характеристики.
------------------	---------------------------------

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Flexlite GX

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



Control Pad - Модуль

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

X8 Cooler - Охладитель

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

GXR80

Код оборудования	GXR80
------------------	-------



GX 208GMN

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

GX 308GMN

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

GX 408GMN

Код оборудования	GX408GMN35 (3.5m), GX408GMN5 (5m)
Сменная шейка	Да
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Да
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Кемпри
Опция светодиодного освещения	Да
Допустимая нагрузка, Ar + CO ₂ (60 %)	400 А



GX 428W

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

GX 528W

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

GX 608W

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



GH 20 Gun Holder

Код оборудования	6256020
------------------	---------

X8 SuperSnake - вспомогательное устройство подачи проволоки

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

X8 Wheel Set - Комплект колес

Код оборудования	X8701010000
Описание	Комплект колес

X8 Gas Cylinder Cart - Тележка

Код оборудования	X8701020000
Описание	Тележка

Wire Feeder Rotating Plate

Код оборудования	X8702010000
------------------	-------------



Double Wire Feeder Rotating Plate

Код оборудования	X8702020000
------------------	-------------

Earth Return Cable

Описание	Кабель заземления
Код оборудования	6184511 — кабель заземления 50 мм ² , 5 м 6184711 — кабель заземления 70 мм ² , 5 м

X5 FastMig

ПОТЯСАЮЩАЯ ПРОДУКТИВНОСТЬ ДУГОВОЙ СВАРКИ





X5 FastMig



ПОТРЯСАЮЩАЯ ПРОДУКТИВНОСТЬ ДУГОВОЙ СВАРКИ

Оцените преимущества сварки стали нового поколения с **X5 FastMig** — универсальным промышленным сварочным аппаратом, разработанным Kempri в сотрудничестве с профессиональными сварщиками. X5 FastMig — это универсальный аппарат для дуговой сварки на основе энергоэффективной инверторной технологии, доступной в двух версиях: с силой тока 400 А и 500 А. Технология **Touch Sense Ignition** обеспечивает надежное зажигание без замыкания накоротко и дополняется **специальными процессами Wise**, позволяя создавать высококачественные сварные швы, отличающиеся высокой прочностью.

Сделанный в Финляндии сварочный аппарат X5 FastMig прослужит вам долго. Ударопрочная четкая графическая панель проста в освоении и эксплуатации. Сбалансированные сварочные горелки **Flexlite GX** с эффективной системой охлаждения делают процесс сварки еще более комфортным. Модульная конструкция и широкий ассортимент дополнительных принадлежностей повышают гибкость и эффективность сварочного производства.

**ВЕРСИИ X5 FASTMIG SYNERGIC И X5 FASTMIG MANUAL
ТЕПЕРЬ ДОСТУПНЫ НА ОТДЕЛЬНЫХ РЫНКАХ**



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



БОЛЕЕ БЫСТРАЯ И КАЧЕСТВЕННАЯ СВАРКА

Преодолейте сложности сварки стали и сэкономьте время и деньги на последующей обработке.

Точное зажигание и стабильный контроль дуги позволяют выполнять качественные швы с минимальным количеством брызг быстрее, чем раньше.



УДОБНАЯ РАБОТА

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



ГИБКАЯ НАСТРОЙКА ОБОРУДОВАНИЯ

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Универсальное средство выбора процесса для промышленной сварки: 1-MIG, MIG, DC TIG и ручная дуговая сварка (MMA), а также строжка
- Превосходные показатели при сварке стали, благодаря технологии **WiseSteel**, сводящей к минимуму количество брызг и ускоряющей сварку без ущерба для качества
- Освоить эксплуатацию системы на базовом уровне можно в течение 10 минут
- Конструкция механизма подачи проволоки с загрузкой сверху обеспечивает эргономичность и безопасность во всех рабочих положениях при смене катушек с присадочной проволокой
- Надежный корпус из формованного пластика и ударопрочный дисплей выдерживают внешние воздействия и позволяют использовать систему в самых сложных производственных условиях
- Исключительное удобство при сварке и высококачественные долговечные расходные материалы при использовании сварочных горелок **Flexlite GX**
- Энергоэффективная инверторная технология и динамическое охлаждение источника питания



- Простое подключение к облачному сервису [WeldEye](#), предоставляющему различные возможности для проверки качества цифровой сварки и управления производственным процессом



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



X5 Power Source 400

Обеспечивает силу тока 400 А с ПВ 60 %.
Для РУЧНОЙ и СИНЕРГЕТИЧЕСКОЙ
сварки MIG.



X5 Power Source 400 WP

Обеспечивает силу тока 400 А с ПВ 60 %.
Для РУЧНОЙ и СИНЕРГЕТИЧЕСКОЙ
сварки MIG. Включает специальный
процесс WiseSteel и комплект X5 Work
Pack 1-MIG с 12 программами сварки.



X5 Power Source 500

Обеспечивает силу тока 500 А с ПВ 60 %.
Для РУЧНОЙ и СИНЕРГЕТИЧЕСКОЙ
сварки MIG.



X5 Power Source 500 WP

Обеспечивает силу тока 500 А с ПВ 60 %.
Для РУЧНОЙ и СИНЕРГЕТИЧЕСКОЙ
сварки MIG. Включает специальный
процесс WiseSteel и комплект X5 Work
Pack 1-MIG с 12 программами сварки.



X5 Wire Feeder 300 Auto

Механизм подачи проволоки с загрузкой
сверху и графической панелью
управления с TFT-дисплеем 5,7". Для
сварки 1-MIG, TIG, MMA и строжки.
Автоматическая регулировка параметров.
Прочный механизм подачи проволоки с
приводом на 4 ролика, кинетическим
тормозом катушки и встроенной
подсветкой. Подключение через порт USB
и по Bluetooth. Возможность
использования специальных процессов
Wise.



X5 Wire Feeder 300 Manual

Механизм подачи проволоки с загрузкой
сверху, панелью ручного управления с
двумя поворотными кнопками и
небольшим дисплеем. Для сварки MIG,
MMA и строжки. Прочный механизм
подачи проволоки с приводом на 4 ролика,
кинетическим тормозом катушки и
встроенной подсветкой. Подключение
через порт USB.



WiseSteel

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



X5 Work Pack 1-MIG

Включает 17 сварочных программ. Входит в стандартную комплектацию моделей X5 Power Source 400/500 WP.



WiseFusion

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



Welding Programs, X5 FastMig

Широкий выбор сварочных программ для разных сфер применения. Можно приобрести в центре программного обеспечения Kempri. Чтобы подобрать сварочные программы, соответствующие вашим требованиям, обратитесь в местное представительство Kempri.



WisePenetration+

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



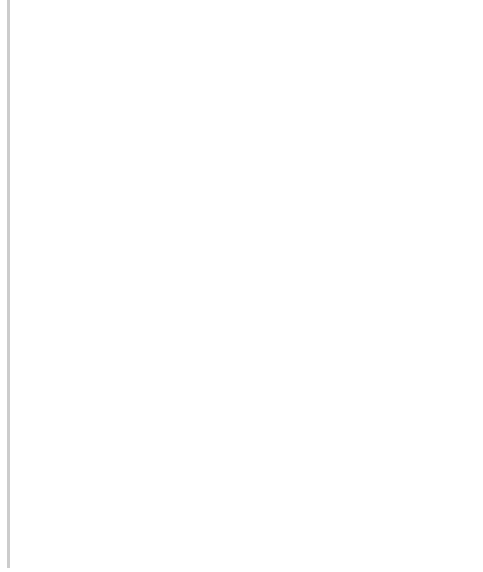
Flexlite GX - X5 FastMig

Сварочный аппарат X5 FastMig предназначен для сварки MIG с использованием горелок Kempri Flexlite GX серии 5 и серии 3, оснащенных разъемом типа Euro. Комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.



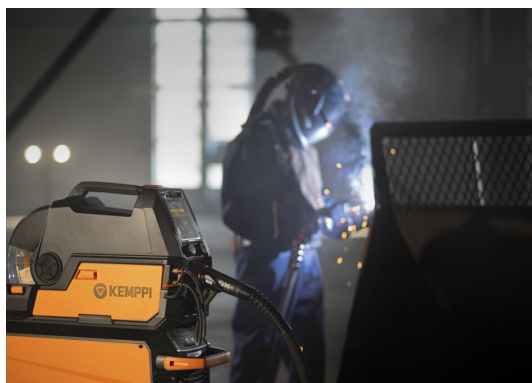
Flexlite TX - X5 FastMig

X5 FastMig может использоваться для сварки TIG с применением специальных горелок Flexlite TX, оснащенных разъемом типа Euro. Комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.





ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Оптимизированный контроль дуги

Точное зажигание и стабильный контроль дуги в X5 FastMig позволяют создавать высококачественные швы. Новейшая технология зажигания Touch Sense Ignition реализована во всех доступных моделях в стандартной комплектации. Она уменьшает количество брызг и, соответственно, потребность в последующей обработке. Контроль дуги можно максимально оптимизировать, используя дополнительные сварочные программы и специальные процессы Wise.



Создано на долгие годы

Сварочная система X5 FastMig облачена в надежный корпус из формованного пластика, который поглощает все удары и гарантирует непрерывную сварку. Ударопрочная панель управления механизмом подачи проволоки, оснащенная графическим дисплеем, подходит для эксплуатации в самых сложных условиях.



Удобная работа

Освоить систему X5 FastMig на базовом уровне можно в течение 10 минут, а прочными поворотными кнопками механизма подачи проволоки удобно пользоваться даже в плотных перчатках сварщика. Безупречное удобство использования позволяет увеличить время горения дуги, что особенно важно в компаниях, нанимающих персонал на условиях



Высокая точность автоматизированной сварки

Панель управления оснащена графическим TFT-дисплеем 5,7", на котором четко и без сокращений отображается вся необходимая информация. Параметры сварки задаются автоматически путем простой настройки скорости подачи проволоки. Доступны каналы памяти, чтобы настроить и сохранить персональные настройки. В дополнение к автоматической



аутсорсинга и совместно использующих сварочное оборудование.

регулировке параметров доступна стандартная ручная панель с двумя кнопками для управления ограниченным числом сварочных процессов и функций.



Динамическое охлаждение

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



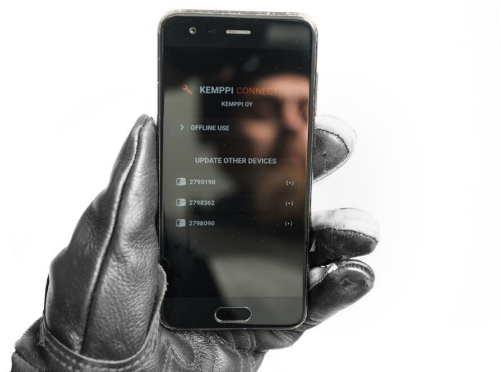
Гибкая модульная конструкция

Широкий ассортимент дополнительных принадлежностей X5 FastMig включает транспортные тележки, пульта дистанционного управления и соединительные кабели разной длины. 4-колесная тележка оборудована поворотной платформой для установки баллонов, что обеспечивает возможность их безопасной загрузки на уровне пола без подъема.



Удобная смена катушек проволоки

Эргономичный механизм подачи проволоки с загрузкой сверху экономит пространство и повышает безопасность труда при смене катушек. Кроме того, его можно подвесить и зафиксировать под разными углами, что обеспечивает удобный доступ даже в двойных установках. Внутренняя конструкция ручки позволяет временно вешать его при перемещении крана.



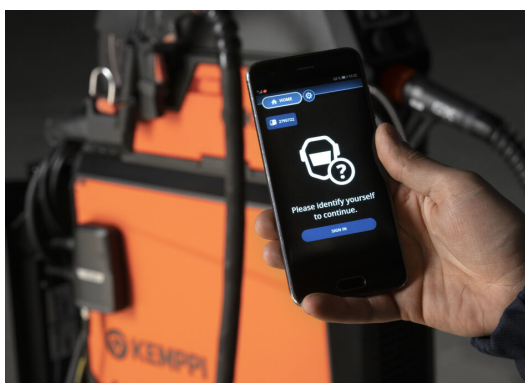
Kempri Connect

Если вы приобрели специальные процессы или сварочные программы Wise у компании Kempri, их легко установить с помощью мобильного приложения Kempri Connect. Приложение Kempri Connect доступно в Google Play бесплатно. Для входа требуется активный ИД My Kempri.



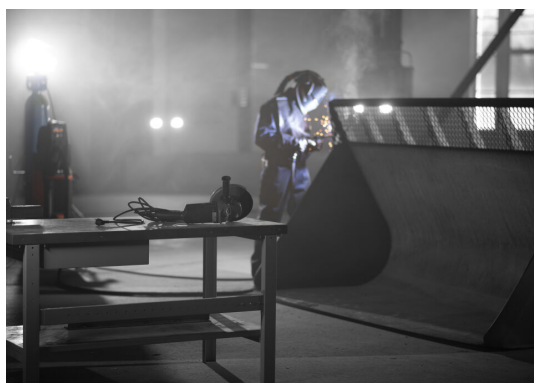
Исключительное удобство при сварке

Сварочные горелки Flexlite GX оснащены наборами гибких кабелей и кабелезащитой с шарнирными сочленениями, благодаря чему значительно уменьшается нагрузка на запястье. Инновационная структура шейки повышает комфорт сварки и увеличивает срок службы расходных материалов благодаря более эффективной системе охлаждения. Пульт дистанционного управления на горелке GXR10 Remote Control позволяет корректировать параметры сварных соединений.



Осведомленность создает преимущество

X5 FastMig легко подключить к облачной службе для управления сварочным производством WeldEye, где доступны автоматизированные процессы контроля качества, анализа производства и управления сварочными проектами. Программное обеспечение также обеспечивает полную отслеживаемость каждого сварного шва.



Уменьшение количества брызг на 30 % при сварке стали

Технология WiseSteel позволяет справиться со сложностями крупнокапельного переноса путем чередования переноса по короткой дуге и струйного переноса. При переносе по короткой дуге она адаптивно повышает стабильность дуги, тем самым улучшая возможности сварки стали в неудобном положении. В режиме струйного переноса микроимпульсы тока и напряжения значительно увеличивают скорость хода.



Ускорение сварки на 25 %

WiseFusion обеспечивает очень узкую сварочную дугу с высокой плотностью энергии, что позволяет значительно ускорить сварку без риска подреза. Технология WiseFusion ускоряет сварку на 25 % по сравнению с традиционной сваркой 1-MIG и импульсным сплавлением, а также обеспечивает возможность контроля сварочной ванны в позиционной сварке. Адаптивное регулирование длины дуги устраняет потребность в непрерывной регулировке параметров.



Интеллектуальная сварка в узкой разделке

Уменьшение угла разделки существенно повышает эффективность и продуктивность сварки тяжелых металлических конструкций. Разработанная Kemppi технология Reduced Gap Technology (RGT) позволяет эффективно выполнять сварку в узкой разделке и получать надежный результат без необходимости использовать специальное оборудование или принадлежности при сварке материалов толщиной до 30 мм. Чтобы сделать возможным использование технологии RGT с X5 FastMig, требуется WisePenetration+. Эта функция обеспечивает стабильный провар шва независимо от изменения длины вылета и стабилизирует сварочный ток в любой ситуации путем активной корректировки подачи проволоки.



QR code

X5 FastMig снабжен уникальным QR-кодом. Он обеспечивает легкий доступ ко всей необходимой информации, такой как номер продукта, серийный номер, технические характеристики, коды заказа, расходные материалы, руководства пользователя, веб-сайты и контактная информация дилеров или мастерских. Вся информация можно найти с помощью одного мобильного сканирования.





ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



X5 Cooler

Быстроразборный блок охлаждения с режимами «Авто/Вкл./Выкл.». Удобно доливать охлаждающую жидкость и проверять ее уровень. Динамическое охлаждение снижает энергопотребление и уровень шума.



Flexlite GX - X5 FastMig

Сварочный аппарат X5 FastMig предназначен для сварки MIG с использованием горелок Kemppi Flexlite GX серии 5 и серии 3, оснащенных разъемом типа Euro. Комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.



Flexlite TX - X5 FastMig

X5 FastMig может использоваться для сварки TIG с применением специальных горелок Flexlite TX, оснащенных разъемом типа Euro. Комфорт пользователя, эффективность сварочного производства и длительный срок эксплуатации расходных материалов.



GXR10

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



HR43

Проводной ручной пульт дистанционного управления.



X5 Gas Cylinder Cart

Четырехколесная транспортная тележка с удобными крючками для кабелей и инновационным механизмом PivotSafe для безопасной погрузки газовых баллонов. Возможность использования с X5 FastMig.



X5 Trolley Cart

Двухколесная транспортная тележка с удобными крючками для кабелей. Возможность использования с X5 FastMig.



X5 Wire Feeder Trolley

Четырехколесная тележка для механизма подачи проволоки X5. Надежный механизм блокировки обеспечивает устойчивость механизма подачи проволоки при размещении на тележке.



X5 Accessory Tray

Лоток для дополнительных принадлежностей с крючками для кабелей и длинным лотком для хранения запчастей и инструментов. Может устанавливаться с любой стороны источника питания.



GH 20 Gun Holder

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



Wire Feeder Cabinet Heater

Сохранение катушки проволоки в сухом состоянии за счет предотвращения попадания конденсата внутрь корпуса механизма подачи проволоки.



X5 Wire Feeder Rotating Plate

Поворотная пластина с углом поворота $\pm 90^\circ$.



X5 Double Wire Feeder Rotating Plate

Поворотная пластина с углом поворота $\pm 90^\circ$ для двух проволокоподающих механизмов. Семь позиций блокировки, включая блокировку в центральном положении. Включает тягу передних колес увеличенной ширины для тележки. В стандартную комплектацию входит разветвитель для подключения двух отдельных соединительных кабелей (длиной 2 м).



X5 Wire Feeder Hanger for Boom

Устройство для подвешивания механизма подачи проволоки делает рабочее пространство более универсальным. Различные углы размещения механизма подачи проволоки. Удобная и эргономичная замена катушки с проволокой.



X5 Double Wire Feeder Hanger for Boom

Устройство для подвешивания двойного механизма подачи проволоки делает рабочее пространство более универсальным. Различные углы размещения механизма подачи проволоки. Удобная и эргономичная замена катушки с проволокой. Чтобы использовать один соединительный кабель для двойной конфигурации, необходимо отдельно заказать разветвительный кабель двойного механизма подачи проволоки.



X5 Wire Feeder Counterbalance Arm

Противовес с плавной регулировкой и большой регулируемой рабочей зоной. Включает тягу передних колес увеличенной ширины для тележки.



X5 Interconnection Cable 70-w

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



X5 Interconnection Cable 70-g

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



X5 Interconnection Cable 95-w

Соединительный кабель с водяным охлаждением. Доступны кабели толщиной 95 мм² и длиной 2 м.



Double Feeder Y-Cable

Для подключения двух механизмов подачи проволоки к одному источнику питания, когда используется двойная конфигурация с подвешиванием на штанге или установкой на источнике питания. Подходит для сварочных систем с водяным и газовым охлаждением.



Power Source Air Filter

Дополнительная защита источника питания для обеспечения надежной подачи воздуха в запыленных помещениях.



Wire Drum Kit

Комплект дополнительного оборудования для внешнего барабана для проволоки. Доступны каналы подачи проволоки с длиной 5 м, 10 м, 20 м и 27 м.



Rotameter

Устанавливаемое в механизм подачи проволоки дополнительное устройство для регулировки расхода газа.



Mains Cable Plug

Вилка для сетевого кабеля.



Digital Connectivity Module

Вспомогательное устройство, обеспечивающее интеграцию с облачным сервисом WeldEye. Устройство собирает данные о сварке с источника питания и передает их в мобильное приложение WeldEye по Bluetooth. В зависимости от модели сварочного аппарата для подключения может потребоваться адаптер.



Kemppi Connect

Мобильное приложение для установки программного обеспечения на X5 FastMig. Приложение можно загрузить бесплатно в Google Play. Для входа требуется активный ИД My Kemppi.



MMA Welding Cable, 50 mm²

Для ручной дуговой сварки (MMA) Доступны кабели толщиной 50 мм² и длиной 5 м, 10 м и 15 м.



MMA Welding Cable, 70 mm²

Для ручной дуговой сварки (ММА)
Доступны кабели толщиной 70 мм² и
длиной 5 м.



MMA Welding Cable, 95 mm²

Для ручной дуговой сварки (ММА)
Доступны кабели толщиной 95 мм² и
длиной 5 м.



Earth Return Cable, 70 mm²

Доступны кабели заземления толщиной
70 мм² и длиной 5 м, 10 м, 15 м и 20 м.



Earth Return Cable, 95 mm²

Доступны кабели заземления толщиной
95 мм² и длиной 5 м.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

X5 Power Source 400

X5 Power Source 400 WP

Код оборудования	X5110400000	X5110400010
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380...460 В ±10 %	380...460 В ±10 %
Выходной ток, ПВ 60 %	400 А	400 А
Выходной ток, ПВ 100 %	350 А	350 А
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	15 А/12 В ... 400 А/42 В	15 А/12 В ... 400 А/42 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, TIG	15 А/1 В ... 400 А/42 В	15 А/1 В ... 400 А/42 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (ММА)	15 А/10 В ... 400 А/42 В	15 А/10 В ... 400 А/42 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	750 x 263 x 456 мм	750 x 263 x 456 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	39,0 кг	39,0 кг
Класс защиты	IP23S	IP23S
Класс электромагнитной совместимости	A	A
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °С	-40...+60 °С
Дополнительная информация		Включает специальный процесс WiseSteel и комплект X5 Work Pack 1-MIG с 12 программами сварки.

X5 Power Source 500

X5 Power Source 500 WP

Код оборудования	X5110500000	X5110500010
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380...460 В ±10 %	380...460 В ±10 %
Выходной ток, ПВ 60 %	500 А	500 А
Выходной ток, ПВ 100 %	430 А	430 А
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	15 А/10 В ... 500 А/47 В	15 А/10 В ... 500 А/47 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, TIG	15 А/1 В ... 500 А/47 В	15 А/1 В ... 500 А/47 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (ММА)	15 А/10 В ... 500 А/47 В	15 А/10 В ... 500 А/47 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	750 x 263 x 456 мм	750 x 263 x 456 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	39,5 кг	39,5 кг
Класс защиты	IP23S	IP23S
Класс электромагнитной совместимости	A	A
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °С	-40...+60 °С
Дополнительная информация		Включает специальный процесс WiseSteel и комплект X5 Work Pack 1-MIG с 12 программами сварки.



X5 Wire Feeder 300 Auto

X5 Wire Feeder 300 Manual

Код оборудования	X5230300000	X5220300000
Проволокоподающий механизм	4-роликовый, один двигатель	4-роликовый, один двигатель
Разъем горелки	Euro	Euro
Присадочная проволока	Fe 0.8 ... 2.0 мм Ss 0.8 ... 2.0 мм Mс/Fc 0.8 ... 2.4 мм Al 0.8 ... 2.4 мм	Fe 0.8 ... 2.0 мм Ss 0.8 ... 2.0 мм Mс/Fc 0.8 ... 2.4 мм Al 0.8 ... 2.4 мм
Скорость подачи проволоки	0.5 ... 25 м/мин	0.5 ... 25 м/мин
Диаметр подающих роликов	32 мм	32 мм
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	650 x 230 x 410 мм	650 x 230 x 410 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	10,9 кг	10,9 кг
Класс защиты	IP23S	IP23S
Масса катушки проволоки (макс.)	20,0 кг	20,0 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм	300 мм
Класс электромагнитной совместимости	A	A
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °С	-40...+60 °С
Давление защитного газа (макс.)	0.5 МПа	0.5 МПа

X5 Cooler

Код оборудования	X5600000000
Номинальная мощность охлаждения при 1 л/мин.	1.1 кВт
Рекомендованная охлаждающая жидкость	MGP 4456 (смесь Kemppi)
Масса (без дополнительного оборудования)	14,3 кг
Объем резервуара	4 л
Класс электромагнитной совместимости	A
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °С
Диапазон рабочих температур	-10...+40 °С
Класс защиты	IP23S



Серии 3	GX 203G	GX 253G	GX 303G	GX 303W	GX 403G	GX 403W	GX 503W
Код оборудования	GX203G35 (3.5m), GX203G5 (5m)	GX253G35 (3.5m), GX253G5 (5m)	GX303G35 (3.5m), GX303G5 (5m)	GX303W35 (3.5m), GX303W5 (5m)	GX403G35 (3.5m), GX403G5 (5m)	GX403W35 (3.5m), GX403W5 (5m)	GX503W35 (3.5m), GX503W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ag + CO2 (35 %)	200 A	250 A	300 A		400 A		
Допустимая нагрузка, Ag + CO2 (100 %)				300 A		400 A	500 A
Сменная шейка	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
Вращающаяся шейка	Да	Да	Да	Нет	Да	Нет	Нет
Ручка пистолета	Да	Да	Да	Да	Да	Да	Да
Тип охлаждения	Газ	Газ	Газ	Вода	Газ		Вода
Пульт дистанционного управления	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M6	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2	0,6-1,2	0,8–1,2	0,8–1,6	0,8–1,6	0,8–1,6	0,8–1,6
Тип соединения	Euro	Euro	Euro	Euro	Euro	Euro	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет

GX 205G

GX 255G

Код оборудования	GX205G35 (3.5m), GX205G5 (5m)	GX255G35 (3.5m), GX255G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ag + CO2 (35 %)	200 A	250 A
Сменная шейка	Нет	Нет
Вращающаяся шейка	Да	Да
Ручка пистолета	Да	Да
Тип охлаждения	Газ	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M6
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2	0,6–1,2
Тип соединения	Euro	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да	Да



GX 305G

GX 305W

GX 305GMN

Код оборудования	GX305G35 (3.5m), GX305G5 (5m), GX305GS6* (6m), GX305GS8* (8m) *GS models 6m/8m delivered without a wire liner	GX305W35 (3.5m), GX305W5 (5m), GX305WS6* (6m) *WS model 6m delivered without a wire liner	GX305GMN35 (3.5m), GX305GMN5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	300 A		350 A
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)		300 A (модели 3,5 м и 5 м) 250 A (модель 6 м WS) 300 A (модели 3,5 м и 5 м) 250 A (модель 6 м WS)	
Сменная шейка	Нет	Нет	Да
Вращающаяся шейка	Да	нет	Да
Ручка пистолета	Да	Да	Да
Тип охлаждения	Газ	Вода	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2 (модели 3,5 м и 5 м) 1,0–1,2 (модели GS 6 м и 8 м)	0,8–1,6 (модели 3,5 м и 5 м) 1,0–1,6 (модель WS 6 м)	0,8–1,2
Тип соединения	Euro	Euro	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет	Нет	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да	Да	Да

GX 405G

GX 405W

Код оборудования	GX405G35 (3.5m), GX405G5 (5m)	GX405W35 (3.5m), GX405W5 (5m), GX405WS6* (6m), GX405WS8* (8m) *WS models 6m/8m delivered without a wire liner
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	400 A	
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)		400 A (модели 3,5 м и 5 м) 300 A (модель WS 6 м и 8 м)
Сменная шейка	Нет	Нет
Вращающаяся шейка	Да	нет
Ручка пистолета	Да	Да
Тип охлаждения	Газ	Вода
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6	0,8–1,6 (модели 3,5 м и 5 м) 1,0–1,6 (модели WS 6 м и 8 м)
Тип соединения	Euro	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да	Да



GX 505W

GX 605W

Код оборудования	GX505W35 (3.5m), GX505W5 (5m)	GX605W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)		600 A (40 %)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	500 A	
Сменная шейка	Нет	Нет
Вращающаяся шейка	нет	нет
Ручка пистолета	Да	Да
Тип охлаждения	Вода	Вода
Сварочный процесс	MIG/MAG	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6	1,2–2,4
Тип соединения	Euro	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да	Да

Flexlite TX

TX 223GE

TX 253WSE

TX 353WE

Код оборудования	TX223GE4 (4m)	TX253WSE4 (4m)	TX353WE4 (4m)
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ	Вода	Вода
Тип соединения (ток-газ)	Euro	Euro	Euro
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	220 A	250 A	350 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-	200 A	250 A
Тип соединения (управление)	Euro	Euro	Euro
Тип соединения (охлаждение)	-	Защелкивающийся разъем	Защелкивающийся разъем
Пульт дистанционного управления	Нет	Нет	Нет
Тип шейки	Угол 70°	Поворотная	Угол 70°

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

X5 Cooler

Код оборудования	X5600000000
Номинальная мощность охлаждения при 1 л/мин.	1.1 кВт
Рекомендованная охлаждающая жидкость	MGP 4456 (смесь Kemppi)
Масса (без дополнительного оборудования)	14,3 кг
Объем резервуара	4 л
Класс электромагнитной совместимости	A
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °C
Диапазон рабочих температур	-10...+40 °C
Класс защиты	IP23S



Flexlite GX - X5 FastMig

Код оборудования	GX203G35 (3,5 м), GX203G5 (5 м) GX253G35 (3,5 м), GX253G5 (5 м) GX303G35 / GX303W35 (3,5 м), GX303G5 / GX303W5 (5 м) GX403G35 / GX403W35 (3,5 м), GX403G5 / GX403W5 (5 м) GX503W35 (3,5 м), GX503W5 (5 м) GX205G35 (3,5 м), GX205G5 (5 м) GX255G35 (3,5 м), GX255G5 (5 м) GX305G35 / GX305W35 (3,5 м), GX305G5 / GX305W5 (5 м) GX305GS6 (6 м), GX305GS8 (8 м) GX305WS6 (6 м) GX305GMN35 (3,5 м), GX305GMN5 (5 м) GX405G35 / GX405W35 (3,5 м), GX405G5 / GX405W5 (5 м) GX405WS6 (6 м), GX405WS8 (8 м) GX505W35 (3,5 м), GX505W5 (5 м) GX605W5 (5 м)
------------------	--

Flexlite TX - X5 FastMig

Код оборудования	TX223GE4 (4 м) TX253WSE4 (4 м) TX353WE4 (4 м)
------------------	---

GXR10

Код оборудования	GXR10
------------------	-------

HR43

Код оборудования	HR43
------------------	------

X5 Gas Cylinder Cart

Код оборудования	X5701020000
------------------	-------------

X5 Trolley Cart

Код оборудования	X5701030000
------------------	-------------

X5 Wire Feeder Trolley

Код оборудования	X5702020000
------------------	-------------

X5 Accessory Tray

Код оборудования	X5701040000
------------------	-------------

GH 20 Gun Holder

Код оборудования	6256020
------------------	---------



Wire Feeder Cabinet Heater

Код оборудования	X8700010000
------------------	-------------

X5 Wire Feeder Rotating Plate

Код оборудования	SP801116
------------------	----------

X5 Double Wire Feeder Rotating Plate

Код оборудования	X5702070000
------------------	-------------

X5 Wire Feeder Hanger for Boom

Код оборудования	X5702040000
------------------	-------------

X5 Double Wire Feeder Hanger for Boom

Код оборудования	X5702050000
------------------	-------------

X5 Wire Feeder Counterbalance Arm

Код оборудования	X5702060000
------------------	-------------

X5 Interconnection Cable 70-w

Код оборудования	X57002MW X5 Interconnection Cable 70-w 2m - X57005MW X5 Interconnection Cable 70-w 5m - X57010MW X5 Interconnection Cable 70-w 10m - X57020MW X5 Interconnection Cable 70-w 20m - X57030MW X5 Interconnection Cable 70-w 30m
------------------	--

X5 Interconnection Cable 70-g

Код оборудования	X57002MG X5 Interconnection Cable 70-g 2m - X57005MG X5 Interconnection Cable 70-g 5m - X57010MG X5 Interconnection Cable 70-g 10m - X57020MG X5 Interconnection Cable 70-g 20m - X57030MG X5 Interconnection Cable 70-g 30m
------------------	--

X5 Interconnection Cable 95-w

Код оборудования	X59502MW
------------------	----------

Double Feeder Y-Cable

Код оборудования	X570DF000
------------------	-----------

Power Source Air Filter

Код оборудования	SP016870 (10 PCS)
------------------	-------------------



Wire Drum Kit

Код оборудования	W012757 Wire Drum Kit, 5m - W012758 Wire Drum Kit, 10m - W012759 Wire Drum Kit, 20m - W012760 Wire Drum Kit, 27m
------------------	---

Rotameter

Код оборудования	SP801098
------------------	----------

Mains Cable Plug

Код оборудования	9770813
------------------	---------

Digital Connectivity Module

Код оборудования	6265051
------------------	---------

Kemppi Connect

Код оборудования	Available free of charge from Google Play.
------------------	--

MMA Welding Cable, 50 mm²

Код оборудования	6184501 Welding Cable 50 mm ² 5 m - 618450101 Welding Cable 50 mm ² 5 m/MYK - 6184502 Welding Cable 50 mm ² 10 m - 6184503 Welding Cable 50 mm ² 15 m
------------------	--

MMA Welding Cable, 70 mm²

Код оборудования	6184701
------------------	---------

MMA Welding Cable, 95 mm²

Код оборудования	6184901
------------------	---------

Earth Return Cable, 70 mm²

Код оборудования	6184711 Earth Cable 70 mm ² 5 m - 6184712 Earth Cable 70 mm ² 10 m - 6184713 Earth Cable 70 mm ² 15 m - 6184714 Earth Cable 70 mm ² 20 m
------------------	---

Earth Return Cable, 95 mm²

Код оборудования	6184921
------------------	---------

FastMig X

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ, ГИБКОЕ, РАСШИРЯЕМОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ



And you know.



FastMig X



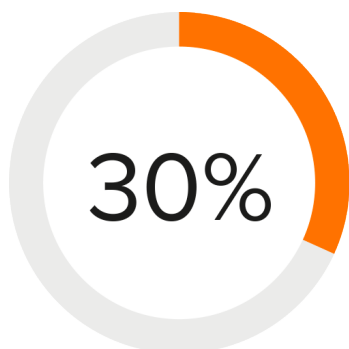
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ, ГИБКОЕ, РАСШИРЯЕМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

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

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

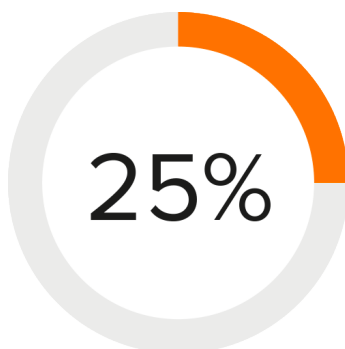


КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



БОЛЕЕ БЫСТРАЯ СВАРКА

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



УМЕНЬШЕНИЕ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЯ

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



НАИБОЛЬШИЙ РАДИУС ДЕЙСТВИЯ НА РЫНКЕ

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



FastMig X 350 Power source

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



FastMig X 450 Power source

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



FastMig X 350 (400 V) MV Power source

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



WFX 200 Wire feeder

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



WFX 300 Wire feeder

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



WFX 200 P Fe Wire feeder

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



WFX 200 P Ss Wire feeder

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



WFX 300 P Fe Wire feeder

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



WFX 300 P Ss Wire feeder

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



WFX 200 AMC Wire feeder

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



WFX 300 AMC Wire feeder

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



WiseFusion

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



WiseRoot+

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



WisePenetration

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



WiseThin+

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

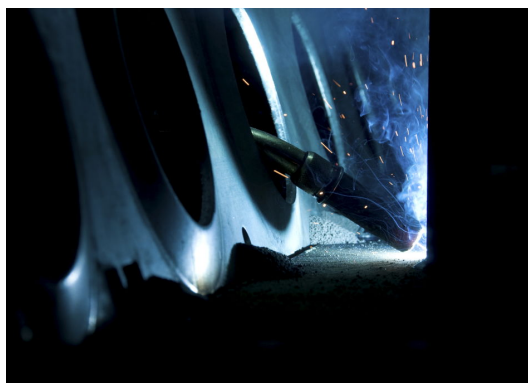


ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Полностью обновляемый

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



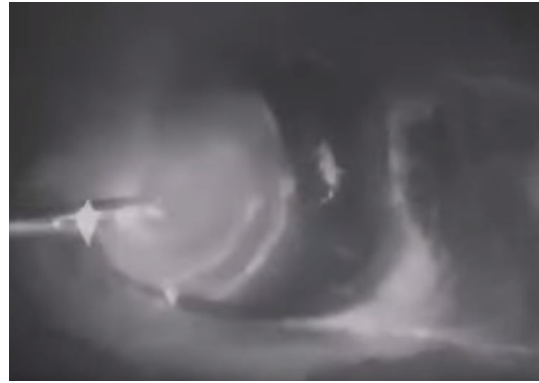
Решения Wise обеспечивают дополнительную гибкость

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



Высокое качество продукции и превосходное обслуживание

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



Скоростная сварка алюминия

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



Полный контроль над параметрами сварки и настройками системы

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





ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Cool X Cooling unit

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



Flexlite GX

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



SuperSnake GT02S/GT02SW

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



Earth return cable 5 m, 50 mm²



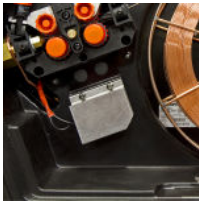
Earth return cable 5 m, 70 mm²



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



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



KWF 200/300 cabinet heater

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

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



Remote control extension cable 10 m



GH 30 Gun holder

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



ARC Mobile Control

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

Загрузите приложение в магазине Google Play.



DataGun

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



GXR10

Устанавливаемые на горелку (для сварочных пистолетов Flexlite GX серии K5) пульта дистанционного управления позволяют точно и быстро регулировать сварочный ток, а также выбирать канал памяти.



Remote control R30

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

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



Remote X 37 control panel



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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



MatchLog

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

Magnetic clamp (earth return cable)

600 A



KV 200

Монтажная пластина KV 200 для двух механизмов подачи проволоки.
Устройство подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE и MXP 38 и ArcFeed.

Magnetic clamp (voltage sensing cable)

200 A



PM500

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



P501

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

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



KFH 1000

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

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



T 10

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



Boom WP 6000

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

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



Digital Connectivity Module

Вспомогательное устройство, обеспечивающее интеграцию с облачным сервисом WeldEye. Устройство собирает данные о сварке с источника питания и передает их в мобильное приложение WeldEye по Bluetooth. В зависимости от модели сварочного аппарата для подключения может потребоваться адаптер.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

FastMig X 350 Power source

Код оборудования	6103350
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В (-15...+20 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 80 %	350 А (80 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	330 А (100 %)
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U ₀ = 70–98 В U _{ср} = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U ₀ = 80–98 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10



FastMig X 450 Power source

Код оборудования	6103450
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В (-15...+20 %)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 60 %	450 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	350 А (100 %)
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U ₀ = 70–98 В U _{ср} = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U ₀ = 80–98 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

FastMig X 350 (400 V) MV Power source

Код оборудования	6103353
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 В -10 % ... 440 В +10 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Выходной ток, ПВ 80 %	350 А (80 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	330 А (100 %)
Напряжение холостого хода	U ₀ = 70–98 В U _{ср} = 50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 580 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	49 кг U ₀ = 80–98 В
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10



МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

WFX 200 Wire feeder

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

WFX 300 Wire feeder

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



WFX 200 P Fe Wire feeder

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

WFX 200 P Ss Wire feeder

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



WFX 300 P Fe Wire feeder

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

WFX 300 P Ss Wire feeder

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



WFX 200 AMC Wire feeder

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



WFX 300 AMC Wire feeder

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

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseFusion

Код оборудования	X5500001 (X5 FastMig) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder) 9991014 (FastMig M, FastMig X)
------------------	---

WiseRoot+

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

WisePenetration

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



WiseThin+

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Cool X Cooling unit

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

Flexlite GX

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

Earth return cable 5 m, 50 mm²

Код оборудования	6184511
------------------	---------

Earth return cable 5 m, 70 mm²

Код оборудования	6184711
------------------	---------

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

Код оборудования	6184701
------------------	---------

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

Код оборудования	6184501
------------------	---------

Remote control extension cable 10 m

Код оборудования	6185481
------------------	---------



KWF 200/300 cabinet heater

Код оборудования	6185288
------------------	---------

GH 30 Gun holder

Код оборудования	6256030
------------------	---------

GXR10

Код оборудования	GXR10
------------------	-------

Remote control R30

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

Remote X 37 control panel

Код оборудования	6103800
------------------	---------

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

Код оборудования	6260468
------------------	---------

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

Код оборудования	6260469
------------------	---------

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

Код оборудования	6260470
------------------	---------

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

Код оборудования	6260471
------------------	---------

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

Код оборудования	6260472
------------------	---------

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

Код оборудования	6260473
------------------	---------



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

Код оборудования	6260474
------------------	---------

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

Код оборудования	6260475
------------------	---------

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

Код оборудования	6260476
------------------	---------

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

Код оборудования	6260477
------------------	---------

Magnetic clamp (earth return cable)

Код оборудования	9871570
------------------	---------

Magnetic clamp (voltage sensing cable)

Код оборудования	9871580
------------------	---------

MatchLog

Код оборудования	9991017
------------------	---------

KV 200

Код оборудования	6185249
------------------	---------

PM500

Код оборудования	6185291
------------------	---------

P501

Код оборудования	6185269
------------------	---------

KFH 1000

Код оборудования	6185100
------------------	---------

T 10

Код оборудования	6185231
------------------	---------



Digital Connectivity Module

Код оборудования

6265051

FastMig M

ПЕРЕДОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ
ПРОМЫШЛЕННОЙ СВАРКИ MIG/MAG





FastMig M



ПЕРЕДОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ СВАРКИ MIG/MAG

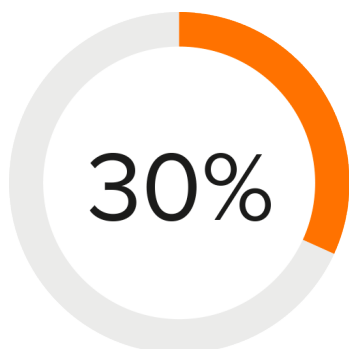
Серия FastMig M — это сочетание модульной конструкции, простоты использования и широкого круга областей применения. Эти сварочные аппараты отличаются высочайшими характеристиками рабочего цикла, компактным корпусом и малой массой, что способствует повышению производительности и мобильности на сварочной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

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



**СКОРОСТЬ СВАРКИ
ВЫШЕ НА 30 %**

благодаря программному
обеспечению WiseFusion



**УЛУЧШЕННАЯ
АДАПТИВНОСТЬ**

благодаря широкому выбору
программных решений для
управления сварочным
производством



**РАДИУС ДЕЙСТВИЯ
ГОРЕЛКИ MIG
УВЕЛИЧЕН НА 25
МЕТРОВ**

благодаря вспомогательному
устройству подачи проволоки
SuperSnake

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



FastMig M 320 Power source

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



FastMig M 420 Power source

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



FastMig M 520 Power source

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



FastMig M 420 (400 V) MV Power source

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



MXF 65 EL Wire feeder

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



MXF 67 EL Wire feeder

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



MXF 63 Wire feeder

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



MXF 67 Wire feeder

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



MXF 65 Wire feeder

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



WiseFusion

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



WisePenetration

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



WiseRoot

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



WiseThin

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



MatchLog

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



MatchPIN

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



FastMig MR 200 control panel

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



FastMig MR 300 control panel

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



FastMig MS 200 control panel

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

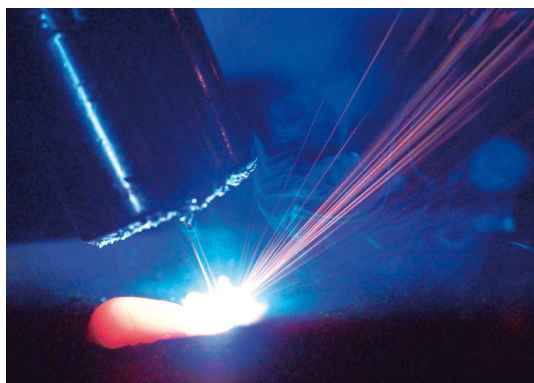


FastMig MS 300 control panel

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



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Быстрая и более качественная сварка со сфокусированной дугой

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



Больше охват, выше производительность

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



Панель управления MR для комплектов Regular оборудования FastMig M

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



Панель управления MS для комплектов Synergic оборудования FastMig M

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



FastCool 10

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



Earth return cable 5 m, 50 mm²



Earth return cable 5 m, 70 mm²



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



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



Remote control extension cable 10 m



Interconnection cable 1.8 m



Interconnection cable 5 m



Interconnection cable 10 m



Interconnection cable 15 m



Interconnection cable 20 m



Interconnection cable 30 m



Interconnection cable, water cooled 1.8 m



Interconnection cable, water cooled 5 m



Interconnection cable, water cooled 10 m



Interconnection cable, water cooled 15 m



Interconnection cable, water cooled 20 m



Interconnection cable, water cooled 30 m



Remote control R10

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

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



Remote control R20

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

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



Remote control R30

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

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



GN 30 Gun holder

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



KV 401 Swing Boom Arm

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

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



Gas Guard 200/300

Для предотвращения сварки при отсутствии защитного газа.

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



MXF SuperSnake synchronisation kit



PM500

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



KV 200

Монтажная пластина KV 200 для двух механизмов подачи проволоки. Устройство подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE и MXP 38 и ArcFeed.



KFH 1000

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

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



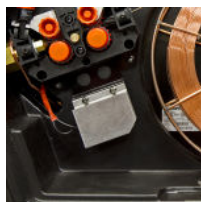
MXF 65 hanging kit

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



MXF 63 hanging frame

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



KWF 200/300 cabinet heater

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

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



MXF 63 Protection sliders

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



Remote control RMT10

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

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



MatchLog

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



MatchPIN

Для блокировки параметров, хранящихся в каналах памяти.

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



Boom WP 6000

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

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



Flexlite GX

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

Линейка GX включает широкий ассортимент моделей сварочных горелок для решения специфических задач в области сварки.



Digital Connectivity Module

Вспомогательное устройство, обеспечивающее интеграцию с облачным сервисом WeldEye. Устройство собирает данные о сварке с источника питания и передает их в мобильное приложение WeldEye по Bluetooth. В зависимости от модели сварочного аппарата для подключения может потребоваться адаптер.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

FastMig M 320 Power source

Код оборудования	6132320
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	25 А
Минимальная выходная мощность генератора	15 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA — 15 А/20 В – 320 А/45 В MIG — 20 А/12 В – 320 А/45 В
Выходной ток, ПВ 100 %	320 А (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 100 %	15 kVA
Макс. сварочное напряжение	45 В
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U ₀ = 48–53 В U _{ср} = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U ₀ = 50-58V
Мощность холостого хода	25 W
КПД при максимальном токе	88%
Коэффициент мощности при макс. токе	0.80
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 А/12 В – 320 А/45 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 А/20В – 320 А/45 В
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 °С -20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	34 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °С



FastMig M 420 Power source

Код оборудования	6132420
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	20 кВА (60 %) 18 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA — 15 А/20 В – 420 А/44 В MIG — 20 А/12 В – 420 А/44 В U ₀ = 50–58 В
Выходной ток, ПВ 60 %	420 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	380 А (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 60 %	20 кВА
Номинальная мощность при ПВ 100 %	18 кВА
Макс. сварочное напряжение	45 В
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U ₀ = 48 - 53 В, U _{av} = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U ₀ = 80–98 В
Мощность холостого хода	25 Вт
КПД при максимальном токе	89 %
Коэффициент мощности при макс. токе	0.87
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 А / 12 В - 420 А / 44 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 А / 20 В - 420 А / 44 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	35 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °С



FastMig M 520 Power source

Код оборудования	6132520
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	27 кВА (60 %) 20 кВА (100 %)
Выходной ток, ПВ 60 %	520 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	430 А
Выходные параметры (сварка MMA)	520 А / 43 В (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 60 %	27 kVA
Номинальная мощность при ПВ 100 %	20 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U ₀ = 48–53 В U _{ср} = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U ₀ = 80–98В
Мощность холостого хода	25 W
КПД при максимальном токе	89%
Коэффициент мощности при макс. токе	0.90
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 А/12 В – 520 А/43 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	MMA — 15 А/20 В – 520 А/43 В MIG — 20 А/12 В – 520 А/43 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	36 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °С

FastMig M 420 (400 V) MV Power source

Код оборудования	6132423
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 В -10%...440 В +10%
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	22 кВА (60 %) 19 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA — 15 А/20 В...420 А/44 В MIG — 20 А/12 В...420 А/44 В U ₀ = 53–58 В
Выходные параметры	380 А (100 %) 420 А (60 %)
Напряжение холостого хода	U ₀ = 48...53 В U _{ср} = 50 В
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 580 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	49 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10



МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

MXF 65 EL Wire feeder

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

MXF 67 EL Wire feeder

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



MXF 63 Wire feeder

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

MXF 67 Wire feeder

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



MXF 65 Wire feeder

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

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseFusion

Код оборудования	X5500001 (X5 FastMig) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder) 9991014 (FastMig M, FastMig X)
------------------	---

WisePenetration

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

WiseRoot

Код оборудования	6265011 (FastMig M)
------------------	---------------------

WiseThin

Код оборудования	9991013 (FastMig M)
------------------	---------------------

MatchLog

Код оборудования	9991017
------------------	---------

MatchPIN

Код оборудования	6265026
------------------	---------



ПАНЕЛИ

FastMig MR 200 control panel

Код оборудования	6136100
------------------	---------

FastMig MR 300 control panel

Код оборудования	6136200
------------------	---------

FastMig MS 200 control panel

Код оборудования	6136300
------------------	---------

FastMig MS 300 control panel

Код оборудования	6136400
------------------	---------

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

FastCool 10

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

Earth return cable 5 m, 50 mm²

Код оборудования	6184511
------------------	---------

Earth return cable 5 m, 70 mm²

Код оборудования	6184711
------------------	---------

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

Код оборудования	6184501
------------------	---------



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

Код оборудования	6184701
------------------	---------

Remote control extension cable 10 m

Код оборудования	6185481
------------------	---------

Interconnection cable 1.8 m

Код оборудования	6260401
------------------	---------

Interconnection cable 5 m

Код оборудования	6260405
------------------	---------

Interconnection cable 10 m

Код оборудования	6260326
------------------	---------

Interconnection cable 15 m

Код оборудования	6260325
------------------	---------

Interconnection cable 20 m

Код оборудования	6260327
------------------	---------

Interconnection cable 30 m

Код оборудования	6260330
------------------	---------

Interconnection cable, water cooled 1.8 m

Код оборудования	6260410
------------------	---------

Interconnection cable, water cooled 5 m

Код оборудования	6260407
------------------	---------

Interconnection cable, water cooled 10 m

Код оборудования	6260334
------------------	---------

Interconnection cable, water cooled 15 m

Код оборудования	6260335
------------------	---------

Interconnection cable, water cooled 20 m

Код оборудования	6260337
------------------	---------



Interconnection cable, water cooled 30 m

Код оборудования	6260340
------------------	---------

Remote control R10

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

Remote control R20

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

Remote control R30

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

GH 30 Gun holder

Код оборудования	6256030
------------------	---------

KV 401 Swing Boom Arm

Код оборудования	6185248
------------------	---------

Gas Guard 200/300

Код оборудования	6237406
------------------	---------

MXF SuperSnake synchronisation kit

Код оборудования	W004030
------------------	---------

PM500

Код оборудования	6185291
------------------	---------

KV 200

Код оборудования	6185249
------------------	---------

KFH 1000

Код оборудования	6185100
------------------	---------

MXF 65 hanging kit

Код оборудования	W001694
------------------	---------



MXF 63 hanging frame

Код оборудования	6185285
------------------	---------

KWF 200/300 cabinet heater

Код оборудования	6185288
------------------	---------

MXF 63 Protection sliders

Код оборудования	6185286
------------------	---------

Remote control RMT10

Код оборудования	6185475
------------------	---------

MatchLog

Код оборудования	9991017
------------------	---------

MatchPIN

Код оборудования	6265026
------------------	---------

Flexlite GX

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

Digital Connectivity Module

Код оборудования	6265051
------------------	---------

X3 MIG Welder

ПРОЧНЫЕ И НАДЕЖНЫЕ





X3 MIG Welder



ПРОЧНЫЕ И НАДЕЖНЫЕ

Сварочный аппарат X3 MIG Welder подходит для сварки MIG/MAG с газовым охлаждением и строжки угольной дугой и является прекрасной инвестицией для профессиональных сварщиков. Сварочный аппарат создан на базе энергоэффективной инверторной технологии и обеспечивает силу тока до 500 А с ПВ 60 %. Система предоставляет несколько специальных функций для точной настройки параметров начала и конца швов. Устойчивая дуга обеспечивает высокое качество создаваемых X3 MIG Welder сварных швов даже при использовании недорогого защитного газа CO₂.

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Обеспечивает силу тока до 500 А с ПВ 60 %



ПРОСТОТА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Пользовательский интерфейс обеспечивает удобство и простоту использования



УДОБНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА

Эргономичные ручки и небольшой вес

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Мощная система для сварки MIG/MAG с газовым охлаждением и строжки угольной дугой
- Создана на основе надежной и энергоэффективной инверторной технологии IGBT
- Подключается к любому трехфазному источнику питания напряжением 380–440 В
- Дополнительный источник питания напряжением 110 В доступен для дополнительного нагревателя защитного газа CO₂
- Совместим с широким ассортиментом проволоки диаметром 0,8–1,6 мм и порошковой проволокой диаметром до 2,0 мм
- Отличная устойчивость горения дуги уменьшает число брызг и необходимость в шлифовке после сварки
- Доступны специальные функции для точной настройки параметров начала и конца швов
- Удобный пользовательский интерфейс с заранее заданными параметрами защитного газа: аргон/CO₂ или чистый CO₂
- Функция протяжки проволоки реализована в стандартной конфигурации
- Наглядное отображение параметров сварки на большом ЖК-дисплее с подсветкой
- Легкий и удобный в переноске аппарат, доступны дополнительные комплекты колес



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



X3 Power Source 400 - источник питания

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



X3 Power Source 500 - источник питания

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



X3 Wire Feeder 300 - механизм подачи проволоки

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



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Высокая эффективность

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



Удобная транспортировка

Источник питания X3 Power Source весит меньше, чем аналогичное оборудование, и обеспечивает высокую производительность сварочного процесса без ущерба для качества.

Эргономичные ручки и дополнительные комплекты колес позволяют легко транспортировать систему с одного объекта на другой. Чем меньше ценного рабочего времени тратится на перемещение оборудования, тем более продуктивным будет ваш сварочный процесс.



Настраивайте сварочные процессы с помощью специальных функций

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



ГОРЯЧЕГО ФИНИША упрощает и ускоряет прихватку. ФУНКЦИЯ ЗАМЕДЛЕННОГО СТАРТА замедляет подачу проволоки во избежание любых нарушений дуги при зажигании, а ФУНКЦИЯ ПЛАВНОГО СТАРТА стабилизирует дугу и сводит число брызг к минимуму. Благодаря этим функциям вы получаете безупречные швы.

Для любителей более активного старта предназначено ЖЕСТКОЕ ЗАЖИГАНИЕ. Чего еще?



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



GX 403G

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



X3 Interconnection Cable

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



Earth Return Cable

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



X3 Extension Cable

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



X3 Wheel Set

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



X3 Four Wheel Set

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



X3 Wire Feeder Mounting Plate

Для установки механизма подачи проволоки на источнике питания.



P 20

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

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

X3 Power Source 400 - Источник питания

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

X3 Power Source 500 - Источник питания

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



МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

X3 Wire Feeder 300 - Механизм подачи проволоки

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

GX 403G

Код оборудования	GX403G35 (3.5m), GX403G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO ₂ (35 %)	400 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

X3 Interconnection Cable

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



Earth Return Cable

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

X3 Extension Cable

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

X3 Wheel Set

Код оборудования	X37000001
------------------	-----------

X3 Four Wheel Set

Код оборудования	X37000002
------------------	-----------

P 20

Описание	Транспортная тележка
Код оборудования	6185261

Kempact RA

НОВЫЕ СТАНДАРТЫ В КЛАССЕ КОМПАКТНЫХ АППАРАТОВ
MIG/MAG





Kempact RA



НОВЫЕ СТАНДАРТЫ В КЛАССЕ КОМПАКТНЫХ АППАРАТОВ MIG/MAG

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

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

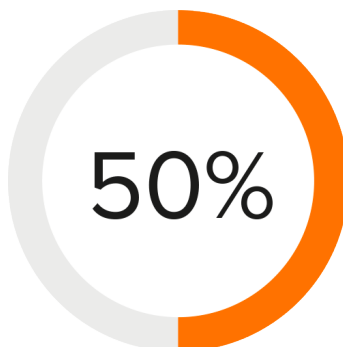


КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



СОКРАЩЕНИЕ ЗАТРАТ НА ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЮ

в сравнении с традиционными
источниками питания со
ступенчатым регулированием



БОЛЕЕ БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА УСТРОЙСТВА

с помощью каналов памяти



ГАРАНТИЯ КЕМРРИ

Гарантия покрывает детали и
работу

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Современный аппарат с высоким КПД
- Превосходные сварочные характеристики при использовании в качестве защитного газа как газовых смесей, так и CO₂
- Точный, стабильный поджиг дуги
- Максимальная выходная мощность при рабочем цикле 35 %
- Большой четкий ЖК-дисплей
- Индикатор обслуживания WireLine™
- Шасси GasMate™ с возможностью установки баллона на уровне пола
- Система освещения корпуса Brights™
- Функция термической обработки HotSpot™
- 2Т/4Т переключатель режима
- Таймер точечной и прерывистой сварки
- Лотки для хранения зап.частей
- Гарантия Kemppi 3+



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Кемпраст 251А

Компактный сварочный аппарат Кемпри К5 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 250 А от однофазного источника питания 240 В.

Комплект поставки Кемпраст 251А включает адаптивную панель управления, механизм подачи проволоки с приводом на два ролика (GT02C), сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Кемпраст 251R

Компактный сварочный аппарат Кемпри К3 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 250 А от однофазного источника питания 240 В.

Комплект поставки Кемпраст 251R включает стандартную панель управления, механизм подачи проволоки с приводом на два ролика (GT02C), сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Кемпраст 253 AMV

Компактный сварочный аппарат Кемпри К5, рассчитанный на различные уровни напряжения питания, позволяет выполнять MIG/MAG-сварку, обеспечивая 250 А от

трехфазного источника питания с напряжением 230–400 В. Комплект поставки Кемпраст 253 AMV включает адаптивную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Кемпраст 253А

Компактный сварочный аппарат Кемпри К5 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 250 А от трехфазного источника питания 400 В.

Комплект поставки Кемпраст 253А включает адаптивную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Кемпраст 253R

Компактный сварочный аппарат Кемпри К3 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 250 А от трехфазного источника питания 400 В.

Комплект поставки Кемпраст 253R включает стандартную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Кемпраст 323 AMV

Компактный сварочный аппарат Кемпри К5, рассчитанный на различные уровни напряжения питания, позволяет выполнять MIG/MAG-сварку, обеспечивая 320 А от

трехфазного источника питания с напряжением 230–400 В. Комплект поставки Кемпраст 323 AMV включает адаптивную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Кемпакт 323 RMV

Компактный сварочный аппарат Кемпри К3, рассчитанный на различные уровни напряжения питания, позволяет выполнять MIG/MAG-сварку, обеспечивая 320 А от трехфазного источника питания с напряжением 230–400 В. Комплект поставки Кемпакт 323 RMV включает стандартную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



Кемпакт 323A

Компактный сварочный аппарат Кемпри К5 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 320 А от трехфазного источника питания 400 В. Комплект поставки Кемпакт 323A включает адаптивную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.

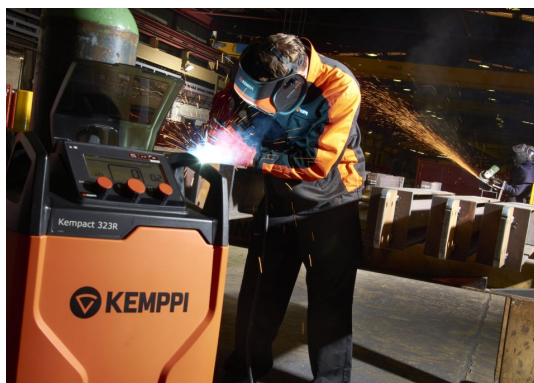


Кемпакт 323R

Компактный сварочный аппарат Кемпри К3 позволяет выполнять экономичную MIG/MAG-сварку, обеспечивая 320 А от трехфазного источника питания 400 В. Комплект поставки Кемпакт 323R включает стандартную панель управления, механизм подачи проволоки DuraTorque с приводом на четыре ролика, сварочную горелку Flexlite GX и комплект кабеля заземления.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Включите нагрев с помощью HotSpot

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



Конструкция на уровне пола

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



Кемпакт RA справляется на «отлично»

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



Специальные функции в моделях Kempact Adaptive (A)

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



Специальные функции в моделях Kempact Regular (R)

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





ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



GX 403G

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



GX 303G

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



GX 253G

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



Carbon electrode holder



Carbon electrode 10-100



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Kempact 251R

Kempact 253R

Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	240 В ±15 %	
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц		400 В ±15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	20 А	10 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 А – 29 В/250 А	10 В/20 А – 31 В/250 А
Напряжение холостого хода	36 В	38 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–18,0 м/мин.	1,0–18,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг	44 кг
Класс защиты	IP23S	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10

Kempact 323R

Kempact 323 RMV

Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В ±15 %	230 В -15 %...400 В +15 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	10 А	16 А (230 В) 16 А (400 В)
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 В/20 А – 32,5 В/320 А	10 В/20 А – 32,5 В/320 А
Напряжение холостого хода	40 В	40 В
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	1,0–20,0 м/мин.	1,0–20,0 м/мин.
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,8...1,2 мм	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8...1,2 мм	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,8...1,2 мм	0,8...1,2 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0...1,2 мм	1,0...1,2 мм
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	623 × 579 × 1070 мм	623 × 579 × 1070 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	44 кг	44 кг
Класс защиты	IP23S	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

GX 403G

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

GX 303G

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

GX 253G

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



Carbon electrode holder

Код оборудования	9592106
------------------	---------

Carbon electrode 10-100

Код оборудования	4192160
------------------	---------

Kempact MIG

СОЧЕТАНИЕ РЕНТАБЕЛЬНОСТИ, КОМПАКТНОСТИ, МАЛОЙ
МАССЫ И ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА





Kempact MIG



СОЧЕТАНИЕ РЕНТАБЕЛЬНОСТИ, КОМПАКТНОСТИ, МАЛОЙ МАССЫ И ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

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

Kempact Pulse 3000 оснащен функциями синергической, импульсной сварки и сварки с двойными импульсами.

Стандартные программы подходят для большинства материалов, включая Fe, FeMc, FeFc, St/St, Alu, CuSi3, CuAl8. Чтобы начать сварку, необходимо просто выбрать тип и диаметр присадочной проволоки и толщину листа. Для выполнения регулярных сварочных операций предусмотрено 100 каналов памяти.

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

22 kg

НЕБОЛЬШОЙ ВЕС

Поднять аппарат может один человек

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Kempact MIG 2530

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



Kempact Pulse 3000

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



Kempact Pulse 3000MVU

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

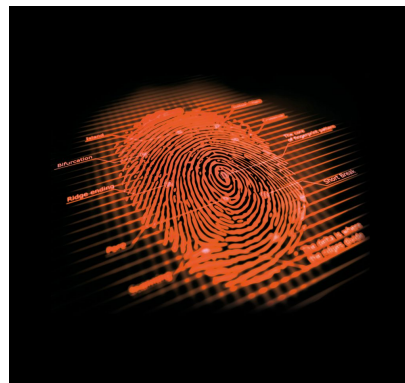


ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Сваривайте дольше на полной мощности

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



Каналы памяти повышают удобство использования

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



Внешность имеет значение

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



KemractCool 10

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



Flexlite GX

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



Earth Return Cable

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



ST 7

Подходит для FitWeld 300 и Kemract Pulse 3000.

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



GXR10

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Кемпакт MIG 2530

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



Kempact Pulse 3000

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

Kempact Pulse 3000MVU

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

KempactCool 10

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

Flexlite GX

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

Earth Return Cable

Описание	Кабель заземления
Код оборудования	6184511 — кабель заземления 50 мм ² , 5 м 6184711 — кабель заземления 70 мм ² , 5 м

ST 7

Код оборудования	6185290
------------------	---------

GXR10

Код оборудования	GXR10
------------------	-------

MinarcMig Evo

АДАПТИВНЫЙ И МОБИЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ



MinarcMig Evo



АДАПТИВНЫЙ И МОБИЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ

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

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

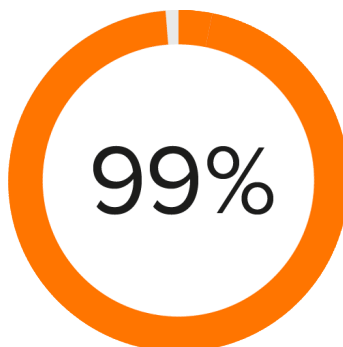


КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС И
ВЫСОКАЯ
МОБИЛЬНОСТЬ

Не требуется помощь при
поднятии



УМЕНЬШЕНИЕ
ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫХ
ПОМЕХ

Работа от электросети
благодаря технологии PFC



ВОЗМОЖНОСТЬ
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ
ДЛИННЫХ КАБЕЛЕЙ

Расширенные возможности
использования в различных
условиях выполнения
сварочных работ

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MinarcMig Evo 200

Сварочный аппарат Kemppi K5 MIG для мобильной адаптивной сварки в автоматическом и ручном режимах.

Убедитесь в огромной производительности и высоком качестве MIG/MAG-сварки, которые обеспечивает компактный переносной аппарат. Комплект поставки включает сварочную MIG-горелку, кабели, газовый шланг и ремень для переноски.



MinarcMig Evo 200 DK

Kemppi K5 MIG welder for mobile, adaptive welding in automatic and manual mode.

Сетевая вилка, соответствующая стандартам Дании. The delivery package includes a MIG welding gun, cables, gas hose and shoulder strap.



MinarcMig Evo 170

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



MinarcMig Evo 170 AU

Сварочный аппарат Kemppi K3 MIG для мобильной сварки в ручном режиме с отдельными регуляторами сварочного напряжения и скорости подачи проволоки.

Сетевая вилка, соответствующая стандартам Австралии / Новой Зеландии. Комплект поставки включает сварочную MIG-горелку, кабели, газовый шланг и ремень для переноски.



MinarcMig Evo 170 DK

Сварочный аппарат Kemppi K3 MIG для мобильной сварки в ручном режиме с отдельными регуляторами сварочного напряжения и скорости подачи проволоки.

Сетевая вилка, соответствующая стандартам Дании. Комплект поставки включает сварочную MIG-горелку, кабели, газовый шланг и ремень для переноски.



MinarcMig Evo 200 AU

Сварочный аппарат Kemppi K5 MIG для мобильной адаптивной сварки в автоматическом и ручном режимах.

Сетевая вилка, соответствующая стандартам Австралии / Новой Зеландии. Комплект поставки включает сварочную MIG-горелку, кабели, газовый шланг и ремень для переноски.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Просто задайте толщину листа и приступайте к сварке

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



Экономия энергии и удобство сварки

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



MMG22

Горелка MMG 22 используется только с оборудованием серии MinarcMig.



Earth return cable 3 m, 16 mm²



Earth return cable 3 m, 25 mm²



Shielding gas hose 4.5 m



Shoulder strap



MST 400

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

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



Euro Adapter for MinarcMig and MinarcMig Evo

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

MinarcMig Evo 200

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

MinarcMig Evo 200 DK

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



MinarcMig Evo 170

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

MinarcMig Evo 170 AU

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



MinarcMig Evo 170 DK

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

MinarcMig Evo 200 AU

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

MMG22

Код оборудования	6250220
Тип охлаждения	Газ
Присадочная проволока, Ss	0,8...1,0 мм
Присадочная проволока, Al	0,8...1,0 мм
Присадочная проволока, Fe	0,6...1,0 мм
Длина / код заказа, 3 м	6250220
Допустимая нагрузка, Ar + CO ₂ (35 %)	200 А



Earth return cable 3 m, 16 mm²

Код оборудования	6184003
------------------	---------

Earth return cable 3 m, 25 mm²

Код оборудования	6184004
------------------	---------

Shielding gas hose 4.5 m

Код оборудования	W001077
------------------	---------

Shoulder strap

Код оборудования	9592163
------------------	---------

MST 400

Код оборудования	6185294
------------------	---------

Euro Adapter for MinarcMig and MinarcMig Evo

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

FitWeld Evo

ВЫСОКАЯ МОЩНОСТЬ, КОМПАКТНОСТЬ, ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТЫ ПРИ РАЗЛИЧНОМ НАПРЯЖЕНИИ





FitWeld Evo



ВЫСОКАЯ МОЩНОСТЬ, КОМПАКТНОСТЬ, ВОЗМОЖНОСТЬ РАБОТЫ ПРИ РАЗЛИЧНОМ НАПРЯЖЕНИИ

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПРОСТОТА ПЕРЕНОСКИ

благодаря компактности и
небольшому весу



ЭКОНОМИЯ ВХОДНОГО ПИТАНИЯ

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



ШИРОКИЙ РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Flexlite GX

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

Линейка GX включает широкий ассортимент моделей сварочных горелок для решения специфических задач в области сварки.



Earth return cable 5 m, 35 mm²



ST 7

Подходит для FitWeld 300 и Kempact Pulse 3000.

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



Shield gas hose 6 m



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Flexlite GX

Код оборудования

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

Earth return cable 5 m, 35 mm²

Код оборудования

6184311

ST 7

Код оборудования

6185290

Shield gas hose 6 m

Код оборудования

W000566

MinarcTig Evo

НАДЕЖНЫЙ, ТОЧНЫЙ И МОЩНЫЙ





MinarcTig Evo



НАДЕЖНЫЙ, ТОЧНЫЙ И МОЩНЫЙ

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

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

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС И
ВЫСОКАЯ
МОБИЛЬНОСТЬ

Не требуется помощь при
поднятии



БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ
СКОРОСТЬ СВАРКИ

Функции импульсной TIG-
сварки



ВОЗМОЖНОСТЬ
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ
ДЛИННЫХ КАБЕЛЕЙ

Расширенные возможности
использования в различных
условиях выполнения
сварочных работ

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MinarcTig Evo 200

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



MinarcTig Evo 200MLP

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



MinarcTig Evo 200 AU

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

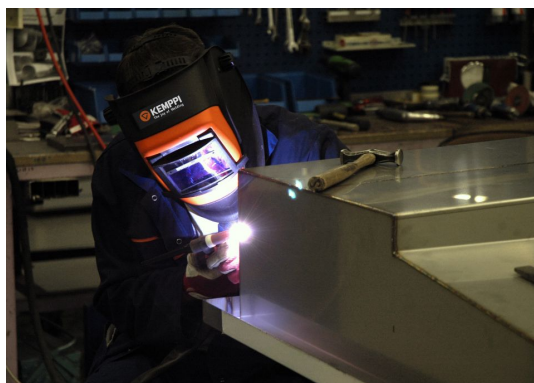


MinarcTig Evo 200MLP AU

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



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Производительность и эффективность

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





ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Mastercool 20

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

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



Flexlite TX

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



Welding cable 5 m 25 mm²



Welding cable 10 m 25 mm²



Earth return cable 10 m, 25 mm²



Earth return cable 5 m, 25 mm²



MST 400

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

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



Shoulder strap



Remote control R10

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

Совместимые со сварочным оборудованием Кетрри и удобные в эксплуатации пульта дистанционного управления улучшают качество сварки,



Remote control R11F

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

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



TXR10

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



TXR20

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

повышают эффективность работ, удобство и безопасность.





ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

MinarcTig Evo 200

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



MinarcTig Evo 200MLP

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



MinarcTig Evo 200 AU

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

MinarcTig Evo 200MLP AU

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Mastercool 20

Код оборудования	6162900 - Mastercool 20 6162901 - Mastercool 20 for MinarcTig Evo
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	230 В ± 15 %
Номинальная мощность	50 Вт (100 %)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	500 × 180 × 260 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	8 кг
Класс защиты	IP23С
Объем резервуара охладителя	около 3 л
Мощность охлаждения	1,0 кВт

Welding cable 5 m 25 mm²

Код оборудования	6184201
------------------	---------

Welding cable 10 m 25 mm²

Код оборудования	6184202
------------------	---------

Earth return cable 10 m, 25 mm²

Код оборудования	6184212
------------------	---------

Earth return cable 5 m, 25 mm²

Код оборудования	6184211
------------------	---------

MST 400

Код оборудования	6185294
------------------	---------

Shoulder strap

Код оборудования	9592163
------------------	---------

Remote control R10

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

Remote control R11F

Код оборудования	6185407
------------------	---------



TXR10

Описание	дистанционное управление
Код оборудования	TXR10W / TXR10G

TXR20

Описание	дистанционное управление
Код оборудования	TXR20W / TXR20G

MinarcTig

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО TIG-СВАРКИ ДЛЯ ОПЕРАЦИЙ,
ТРЕБУЮЩИХ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ





MinarcTig



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО TIG-СВАРКИ ДЛЯ ОПЕРАЦИЙ, ТРЕБУЮЩИХ ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПОДДЕРЖКА ДВУХ РЕЖИМОВ

Больше универсальности



ПРОСТО ОТЛИЧНАЯ СИСТЕМА

Поджиг дуги при малом токе



КОМПАКТНЫЙ РАЗМЕР

Легкость транспортировки

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MinarcTig 250

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



MinarcTig 250 MLP

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

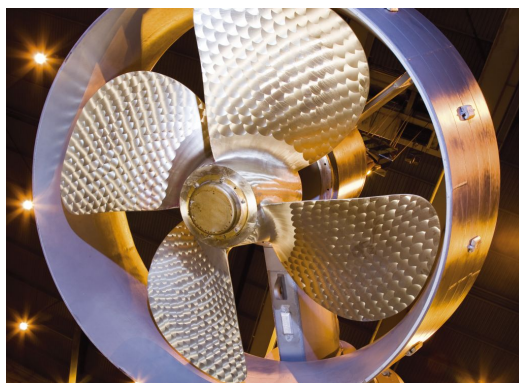


ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Качественная сварка — это просто

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



Надежный портативный сварочный аппарат

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Flexlite TX

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



Welding cable 5 m 16 mm²



Welding cable 5 m 25 mm²



Welding cable 10 m 25 mm²



Earth return cable 5 m, 16 mm²



Earth return cable 5 m, 25 mm²



Earth return cable 10 m, 25 mm²



MST 400

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

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



Carrying straps



Remote control R10

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

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



Remote control R11F

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

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



Gas flow gauge AR/clock



Shielding gas hose 4.5 m



TXR10

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



TXR20

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

MinarcTig 250

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



MinarcTig 250 MLP

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Welding cable 5 m 16 mm²

Код оборудования	6184005
------------------	---------

Welding cable 5 m 25 mm²

Код оборудования	6184201
------------------	---------

Welding cable 10 m 25 mm²

Код оборудования	6184202
------------------	---------

Earth return cable 5 m, 16 mm²

Код оборудования	6184015
------------------	---------



Earth return cable 5 m, 25 mm²

Код оборудования	6184211
------------------	---------

Earth return cable 10 m, 25 mm²

Код оборудования	6184212
------------------	---------

MST 400

Код оборудования	6185294
------------------	---------

Carrying straps

Код оборудования	9592162
------------------	---------

Remote control R10

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

Remote control R11F

Код оборудования	6185407
------------------	---------

Gas flow gauge AR/clock

Код оборудования	6265136
------------------	---------

Shielding gas hose 4.5 m

Код оборудования	W001077
------------------	---------

TXR10

Описание	дистанционное управление
Код оборудования	TXR10W / TXR10G

TXR20

Описание	дистанционное управление
Код оборудования	TXR20W / TXR20G

MasterTig

ДАЛЕКО ЗА РАМКАМИ ПРИВЫЧНОГО





MasterTig



reddot winner 2020
industrial design



ДАЛЕКО ЗА РАМКАМИ ПРИВЫЧНОГО

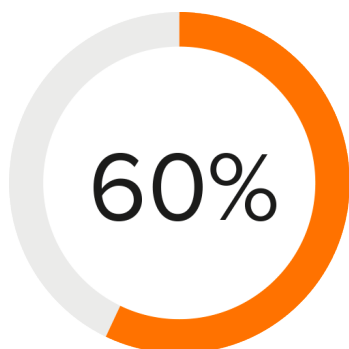
Новый флагман на рынке сварочных аппаратов TIG переменного и постоянного тока

MasterTig задает новые стандарты качества сварки TIG с использованием постоянного и переменного тока, а также практичности и энергоэффективности. Созданная для профессиональных сварщиков линейка продукции MasterTig может работать при силе тока до 400 А. Модульная конструкция аппаратов позволяет собрать модель, которая наилучшим образом отвечает вашим требованиям, включая альтернативные варианты панели управления, беспроводное дистанционное управление и различные способы транспортировки.

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

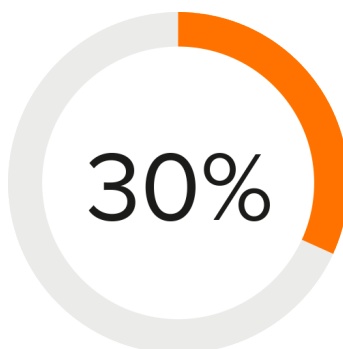


КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



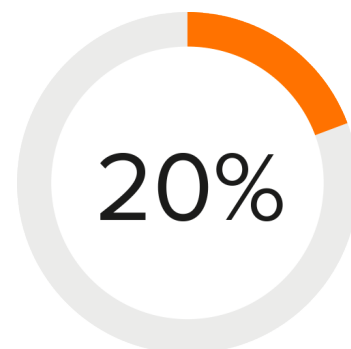
БЫСТРАЯ НАСТРОЙКА

Weld Assist помогает правильно настроить оборудование для удобной и высокопроизводительной сварки



БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ СВАРКИ

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



СНИЖЕНИЕ УРОВНЕЙ ШУМА

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MasterTig 235ACDC GM



MasterTig 325DC



MasterTig 325DC G



MasterTig 325DC GM



MasterTig 335ACDC



MasterTig 335ACDC G



MasterTig 335ACDC GM



MasterTig 425DC G

400 А пост. тока, возможность работы от 3-фазного генератора



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



reddot winner 2020
industrial design



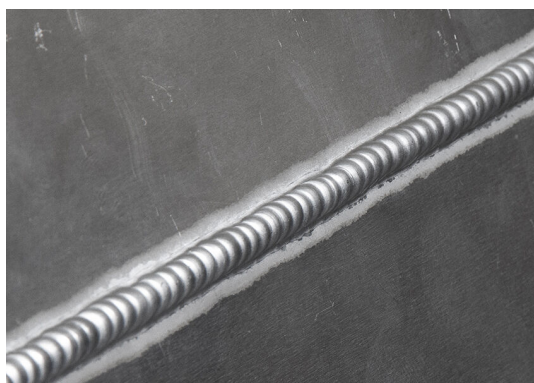
Премия Red Dot Design Award 2020: промышленный дизайн

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



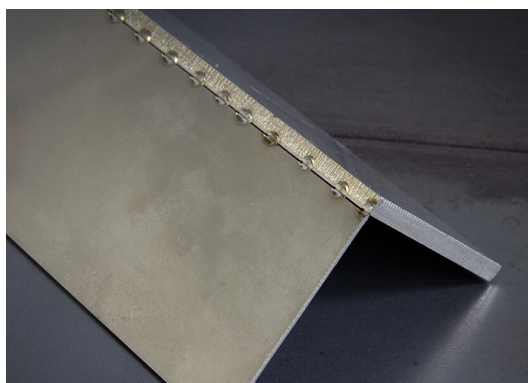
Сварка двойным импульсом

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



Optima AC

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



MicroTack

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



iTec

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



Автоматическая импульсная сварка Auto Pulse

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



Система автоматического охлаждения AutoCool

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



Панели управления с пользовательским интерфейсом

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



Weld Assist

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



Персонализация

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



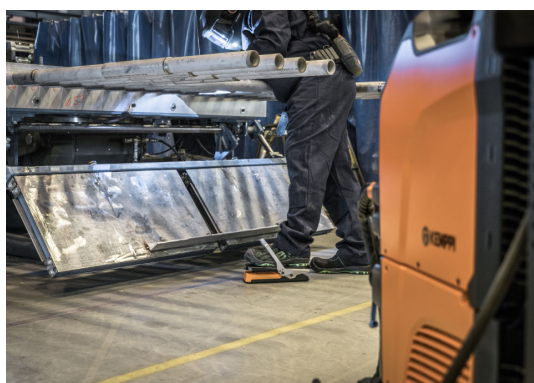
Противоударная защита

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



Система безопасной установки баллонов PivotSafe

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



Беспроводные пульты дистанционного управления с Bluetooth

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



Хранение деталей горелки

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



Таймер сварки

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



QR code

MasterTig снабжен уникальным QR-кодом. Он обеспечивает легкий доступ ко всей необходимой информации, такой как номер продукта, серийный номер, технические характеристики, коды заказа, расходные материалы, руководства пользователя, веб-сайты и контактная информация дилеров или мастерских. Вся информация можно найти с помощью одного мобильного сканирования.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



MasterTig Cooler M

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



Flexlite TX

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



MTP23X

Мембранная панель, поддерживает источники питания постоянного тока.



MTP33X

Мембранная панель, поддерживает источники питания переменного/ постоянного тока.



MTP35X

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



HR43

Проводной ручной пульт дистанционного управления.



HR45

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



FR43

Проводное ножное дистанционное управление с педалью.



FR45

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



P43MT

4-колесная тележка.



T25MT

2-колесная тележка с загрузкой баллонов на уровне пола.



P45MT

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



Digital Connectivity Module

Вспомогательное устройство, обеспечивающее интеграцию с облачным сервисом WeldEye. Устройство собирает данные о сварке с источника питания и передает их в мобильное приложение WeldEye по Bluetooth. В зависимости от модели сварочного аппарата для подключения может потребоваться адаптер.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

MasterTig 235ACDC GM

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



MasterTig 325DC MasterTig 325DC MasterTig 325DC GM G

Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 ... 460 В ±10 %	380 ... 460 В ±10 %	220 ... 230 В; 380 ... 460 В ±10 %
Предохранитель	16 А	16 А	20 А
Размеры штучных электродов	1,6 ... 6,0 мм	1,6 ... 6,0 мм	1,6 ... 6,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА	20 кВА	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В	50 В	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	-20...+40 °С	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм	544 x 205 x 443 мм	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	21 кг	21,5 кг	21,5 кг
Класс защиты	IP23S	IP23S	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A	A	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (40 % TIG)	300 А / 22 В	300 А / 22 В	300 А / 22 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (60 % TIG)	230 А / 19,2 В	230 А / 19,2 В	230 А / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (100 % TIG)	190 А / 17,6 В	190 А / 17,6 В	190 А / 17,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (40 % MMA)	250 А / 30 В	250 А / 30 В	250 А / 30 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (60 % MMA)	230 А / 29,2 В	230 А / 29,2 В	230 А / 29,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (100 % MMA)	190 А / 27,6 В	190 А / 27,6 В	190 А / 27,6 В
Диапазон выходных характеристик TIG	3 А / 1 В ... 300 А / 38 В	3 А / 1 В ... 300 А / 38 В	3 А / 1 В ... 300 А / 27 В (при 220 В)
Диапазон выходных характеристик MMA	10 А / 10 В ... 250 А / 39 В	10 А / 10 В ... 250 А / 39 В	10 А / 10 В ... 250 А / 32 В (при 220 В)

**MasterTig
335ACDC****MasterTig
335ACDC G****MasterTig 335ACDC GM**

Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 ... 460 В ±10 %	380 ... 460 В ±10 %	220 ... 230 В; 380 ... 460 В ±10 %
Предохранитель	16 А	16 А	20 А
Размеры штучных электродов	1,6 ... 6,0 мм	1,6 ... 6,0 мм	1,6 ... 6,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА	20 кВА	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В	50 В	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	-20...+40 °С	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм	544 x 205 x 443 мм	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	22 кг	22,5 кг	22,5 кг
Класс защиты	IP23S	IP23S	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A	A	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (40 % TIG)	300 А / 22 В	300 А / 22 В	300 А / 22 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (60 % TIG)	230 А / 19,2 В	230 А / 19,2 В	230 А / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (100 % TIG)	190 А / 17,6 В	190 А / 17,6 В	190 А / 17,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (40 % MMA)	250 А / 30 В	250 А / 30 В	250 А / 30 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (60 % MMA)	230 А / 29,2 В	230 А / 29,2 В	230 А / 29,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (100 % MMA)	190 А / 27,6 В	190 А / 27,6 В	190 А / 27,6 В
Диапазон выходных характеристик TIG	3 А / 1 В ... 300 А / 38 В	3 А / 1 В ... 300 А / 38 В	3 А / 1 В ... 300 А / 27 В (при 220 В)
Диапазон выходных характеристик MMA	10 А / 10 В ... 250 А / 39 В	10 А / 10 В ... 250 А / 39 В	10 А / 10 В ... 250 А / 32 В (при 220 В)



MasterTig 235ACDC GM AU

Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	110 / 240 В ±10 %
Предохранитель	15 А
Размеры штучных электродов	1,6...5,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	8 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	23 В (устройство снижения напряжения постоянно включено)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	19,1 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (240 В) 40 % TIG	230 А / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (240 В) 60 % TIG	200 А / 18 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (240 В) 100 % TIG	170 А / 16,8 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (240 В) 37 % MMA	180 А / 27,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (240 В) 60 % MMA	150 А / 26 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (240 В) 100 % MMA	120 А / 24,8 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (110 В) 40 % TIG	130 А / 15,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (110 В) 60 % TIG	110 А / 14,4 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (110 В) 100 % TIG	90 А / 13,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (110 В) 40 % MMA	85 А / 23,4 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (110 В) 60 % MMA	75 А / 23 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (110 В) 100 % MMA	55 А / 22,2 В
Диапазон выходных характеристик (110 В) TIG	3 А / 1 В ... 130 А / 24 В
Диапазон выходных характеристик (240 В) TIG	3 А / 1 В ... 230 А / 31 В
Диапазон выходных характеристик (110 В) MMA	10 А / 1 В ... 85 А / 35 В
Диапазон выходных характеристик (240 В) MMA	10 А / 10 В ... 180 А / 40 В



MasterTig 325DC G AU

MasterTig 335ACDC G AU

Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 ... 460 В ±10 %	380 ... 460 В ±10 %
Предохранитель	16 А	16 А
Размеры штучных электродов	1,6 ... 6,0 мм	1,6 ... 6,0 мм
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	23 В (устройство снижения напряжения постоянно включено)	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	21,5 кг	22,5 кг
Класс защиты	IP23S	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 GB 15579.1	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (40 % TIG)	300 А / 22 В	300 А / 22 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (60 % TIG)	230 А / 19,2 В	230 А / 19,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (100 % TIG)	190 А / 17,6 В	190 А / 17,6 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (40 % MMA)	250 А / 30 В	250 А / 30 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (60 % MMA)	230 А / 29,2 В	230 А / 29,2 В
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (100 % MMA)	190 А / 27,6 В	190 А / 27,6 В
Диапазон выходных характеристик TIG	3 А / 1 В ... 300 А / 38 В	3 А / 1 В ... 300 А / 38 В
Диапазон выходных характеристик MMA	10 А / 10 В ... 250 А / 39 В	10 А / 10 В ... 250 А / 39 В

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

MasterTig Cooler M

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

MTP23X

Код оборудования	MTP23X
------------------	--------



MTP33X

Код оборудования	MTP33X
------------------	--------

MTP35X

Код оборудования	MTP35X
------------------	--------

HR43

Код оборудования	HR43
------------------	------

HR45

Код оборудования	HR45
------------------	------

FR43

Код оборудования	FR43
------------------	------

FR45

Код оборудования	FR45
------------------	------

P43MT

Код оборудования	P43MT
------------------	-------

T25MT

Код оборудования	T25MT
------------------	-------

P45MT

Код оборудования	P45MT
------------------	-------

Digital Connectivity Module

Код оборудования	6265051
------------------	---------

MasterTig ACDC

МОЩНОЕ, НАДЕЖНОЕ И ЭКОНОМИЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ





MasterTig ACDC



МОЩНОЕ, НАДЕЖНОЕ И ЭКОНОМИЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



АВТОМАТИЧЕСКОЕ УРАВНИВАНИЕ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА

Повышает качество и скорость
сварки



ВАРИАНТЫ ПАНЕЛЕЙ УПРАВЛЕНИЯ

Возможность индивидуальной
настройки под конкретные
потребности

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Базовая панель управления ACDC Basic

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



Панель управления ACDC Minilog

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



Панель управления ACDC Pulse

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Flexlite TX

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



Welding cable 5 m 25 mm²



Welding cable 10 m 25 mm²



Welding cable 5 m 50 mm²



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



Earth return cable 5 m, 25 mm²



Earth return cable 10 m, 25
mm²



Earth return cable 5 m, 50 mm²



Earth return cable 10 m, 50 mm²



GH 10 Gun holder

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



GH 20 Gun Holder

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



GH 30 Gun holder

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



T22

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



Remote control C100C

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

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



Remote control C100F

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

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



Remote control extension cable 10 m



Flexlite TX

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



TXR10

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



TXR20

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Welding cable 5 m 25 mm²

Код оборудования	6184201
------------------	---------

Welding cable 10 m 25 mm²

Код оборудования	6184202
------------------	---------

Welding cable 5 m 50 mm²

Код оборудования	6184501
------------------	---------

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

Код оборудования	6184502
------------------	---------

Earth return cable 5 m, 25 mm²

Код оборудования	6184211
------------------	---------

Earth return cable 10 m, 25 mm²

Код оборудования	6184212
------------------	---------

Earth return cable 5 m, 50 mm²

Код оборудования	6184511
------------------	---------

Earth return cable 10 m, 50 mm²

Код оборудования	6184512
------------------	---------

GH 10 Gun holder

Код оборудования	6256010
------------------	---------

GH 20 Gun Holder

Код оборудования	6256020
------------------	---------

GH 30 Gun holder

Код оборудования	6256030
------------------	---------

T22

Код оборудования	6185256
------------------	---------



Remote control C100C

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

Remote control C100F

Код оборудования	6185405
------------------	---------

Remote control extension cable 10 m

Код оборудования	6185481
------------------	---------

Flexlite TX

Описание	удлинитель кнопки горелки
Код оборудования	SP801091

TXR10

Описание	дистанционное управление
Код оборудования	TXR10W / TXR10G

TXR20

Описание	дистанционное управление
Код оборудования	TXR20W / TXR20G

Master 315

ОПТИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ СВАРКИ,
ПРЕВЫШАЮЩАЯ ОБЫЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ





Master 315



ОПТИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ СВАРКИ, ПРЕВЫШАЮЩАЯ ОБЫЧНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Master 315 — стильный и практичный аппарат для сварки защищенной дугой, способный легко выдерживать удары и другие механические воздействия, неизбежно возникающие при подготовке и проведении сварки. Аппарат для высококачественной сварки защищенной дугой характеризуется надежностью поджига, стабильностью дуги и возможностью работы с любыми типами электродов, включая электроды с целлюлозным покрытием.

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

Master 315 гарантирует высокое качество сварки и быструю настройку параметров с помощью инновационной функции **Weld Assist**, доступной в командном меню. Данная функция помогает правильно настроить параметры для любого вида работы независимо от опыта сварщика. Выберите тип и размер электрода, а также тип сварного соединения, после чего Weld Assist задаст необходимые настройки.

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



WELD ASSIST

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



ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ СВАРКА ЗАЩИЩЕННОЙ ДУГОЙ

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



БЕСПРОВОДНОЕ ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Технология беспроводного дистанционного управления HR45 Bluetooth повышает практичность и безопасность эксплуатации. Простые и безопасные процессы настройки мощности и выбора канала памяти на расстоянии до 100 м от рабочего места.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Инструментальное средство Weld Assist ускоряет процесс задания параметров на 60%
- Технология Bluetooth для беспроводного дистанционного управления расширяет диапазон применения и исключает опасность срабатывания автоматического выключателя
- Полноцветный TFT-дисплей с диагональю 7 дюймов повышает удобство работы сварщика
- Подходит для электродов любого типа
- Специальная программа сварки для электродов с целлюлозным покрытием
- 99 каналов памяти для хранения параметров сварки или технологических карт
- При подсоединении горелки **Flexlite TX223GVD134** TIG аппарат Master 315 служит отличным источником питания для качественной газвольфрамовой дуговой сварки на постоянном токе
- Изготавливается из прочных пластиков, допускающих вторичную переработку и защищающих источник питания от ударных воздействий, которые неизбежны при эксплуатации сварочного оборудования
- Отдельные модели предназначены для работы от генераторов, эксплуатации с разными напряжениями и устройствами для снижения напряжения



- Источник питания удобно использовать с дополнительными транспортными тележками Керри



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Master 315 G

Источник питания на 300 А для сварки защищенной дугой можно использовать с генератором. Стандартно оснащается полноцветным TFT-дисплеем с диагональю 7 дюймов. При подсоединении горелки TX 223GVD13 аппарат Master 315 служит отличным источником питания для качественной газвольфрамовой дуговой сварки.



Master 315 G AU

Источник питания на 300 А для сварки защищенной дугой можно использовать с генератором. Эта модель оснащается устройством понижения напряжения, которое занимает определенный рыночный сегмент. Стандартно оснащается полноцветным TFT-дисплеем с диагональю 7 дюймов. При подсоединении горелки TX 223GVD13 аппарат Master 315 служит отличным источником питания для качественной газвольфрамовой дуговой сварки.



Master 315 GM

Источник питания на 300 А для сварки защищенной дугой подходит для работы от генератора и разного напряжения питания. Стандартно оснащается полноцветным TFT-дисплеем с диагональю 7 дюймов. При подсоединении горелки TX 223GVD13 аппарат Master 315 служит отличным источником питания для качественной газвольфрамовой дуговой сварки.

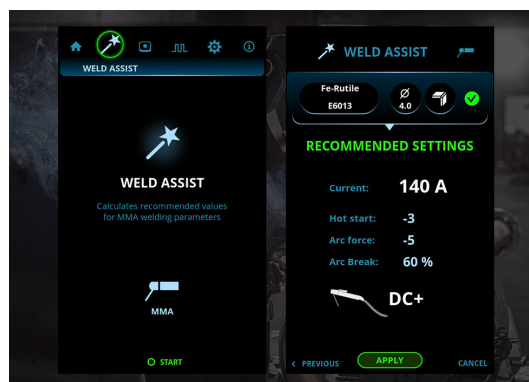


ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Панель управления с пользовательским интерфейсом

Для удобства использования, а также точности задания и управления параметрами сварки аппарат Master 315 имеет в качестве стандартного оснащения полноцветный TFT-дисплей с диагональю 7 дюймов. Дисплей отличается надежностью и ударопрочностью благодаря защитной пластине толщиной 3 мм. Кроме того, у аппарата Master 315 есть 99 каналов памяти, что позволяет сохранять оптимальные настройки параметров или значения технологических карт для повторного использования.



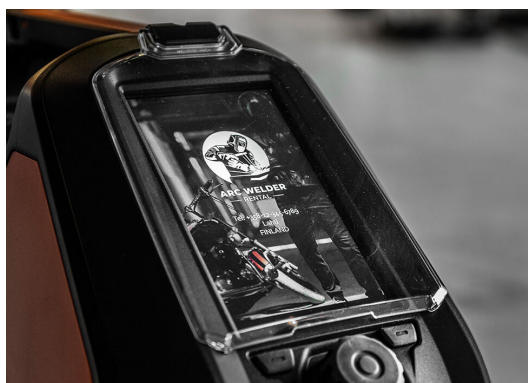
Weld Assist

Ассистент Weld Assist с самого первого раза позволяет настроить аппарат перед работой. Функция Weld Assist поможет любому сварщику быстро настроить нужные параметры для точной и эффективной работы. Следуя простым указаниям на экране, выберите тип и размер электрода и тип сварного соединения. Это превосходное решение для создания предварительной технологической карты сварки рWPS.



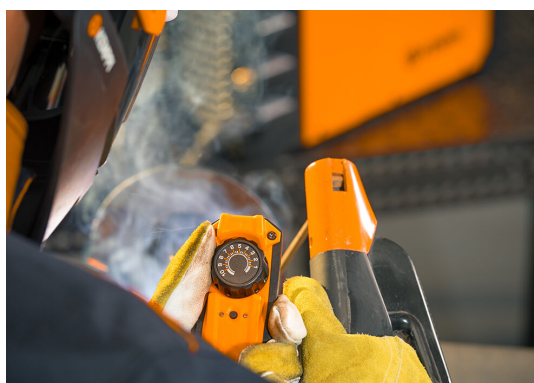
Сварка электродом с целлюлозным покрытием

Для высококачественной сварки электродом с целлюлозным покрытием требуется большой запас напряжения. Система Weld Assist в аппарате Master 315 имеет специальную программу сварки для электродов с целлюлозным покрытием, которая обеспечивает уникальную функцию форсирования дуги, необходимую для качественной сварки такими электродами.



Персонализация

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



Беспроводные пульты дистанционного управления с технологией Bluetooth

Магия беспроводного дистанционного управления. Выберите дистанционное управление с помощью устройства HR45 Bluetooth и вы получите беспроводное питание и работу по беспроводному каналу на расстоянии до 100 м. Благодаря устройству для беспроводного дистанционного управления HR45 Bluetooth вы избавитесь от необходимости чинить провода и повысите безопасность на рабочем месте.



Режим импульсной сварки MMA

В определенных случаях импульсная сварка MMA позволяет снизить общее теплотребление, повышает точность управления дугой и увеличивает скорость сварки. Кроме того, среди преимуществ импульсной сварки MMA следует отметить отличные показатели устойчивости дуги и качественную проварку корня шва, а также чистоту швов и снижение тепловой деформации.



Технология ARCbreak

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



Таймер сварки

Таймер сварки позволяет записывать и сравнивать ушедшее на сварку время. Идеально подходит для общей оценки всего сварочного цикла, расчета стоимости работы и регистрации данных выполняемой работы. Таймер сварки легко и быстро перезапускается.



Противоударная защита

Аппарат Master 315 изготавливается из прочного, энергопоглощающего пластика, пригодного для вторичной переработки, с противоударной защитой вокруг источника питания.



QR code

Master 315 снабжен уникальным QR-кодом. Он обеспечивает легкий доступ ко всей необходимой информации, такой как номер продукта, серийный номер, технические характеристики, коды заказа, расходные материалы, руководства пользователя, веб-сайты и контактная информация дилеров или мастерских. Вся информация можно найти с помощью одного мобильного сканирования.





ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



TX 223GVD13

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



T25MT

2-колесная тележка с загрузкой баллонов на уровне пола.



P43MT

4-колесная тележка.



P45MT

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



HR43

Проводной ручной пульт дистанционного управления.



HR45

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



FR43

Проводное ножное дистанционное управление с педалью.



FR45

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



Earth return cable 5 m, 35 mm²



Earth return cable 5 m, 50 mm²



Welding cable 5 m 35 mm²



Welding cable 5 m 50 mm²



Electrode holders



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

	Master 315 G	Master 315 G AU	Master 315 GM
Код оборудования	M315G	M315GAU	M315GM
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380...460 В ±10 %	380...460 В ±10 %	220...230 В ±10 % 380...460 В ±10 %
Предохранитель	16А-С	16А-С	16А-С
Размеры штучных электродов	1,6...7,0 мм	1,6...7,0 мм	1,6...7,0 мм
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка MMA)	10...300 А	10...300 А 10...300 А (400 В) 10...260 А (220 В)	
Диапазон сварочного тока и напряжения (сварка TIG)	3...300 А	3...300 А	3...300 А (400 В) 3...260 А (220 В)
Коэффициент мощности при ПВ 100%	0.89	0.89	0,89 (400 В) 0,95 (220 В)
Макс. сварочное напряжение	63...89 В пост. тока	63...89 В пост. тока	38...60 В пост. тока
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	20 кВА	20 кВА	20 кВА
Напряжение холостого хода (среднее)	50 В	23 В	50 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С	-20...+40 °С	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	544 x 205 x 443 мм	544 x 205 x 443 мм	544 x 205 x 443 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	21,4 кг	21,4 кг	22,6 кг
Класс защиты	IP23S	IP23S	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, -3, -10; IEC 61000-3-12; GB 15579.1	IEC 60974-1, -3, -10; IEC 61000-3-12; GB 15579.1; AS 60974.1-2006	IEC 60974-1, -3, -10; IEC 61000-3-12; GB 15579.1
Класс электромагнитной совместимости	A	A	A
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (40 % TIG)	300 А / 22 В	300 А / 22 В	280 А / 21,2 В (400 В) 260 А / 20,4 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (60 % TIG)	260 А / 20,4 В	260 А / 20,4 В	260 А / 20,4 В (400 В) 230 А / 19,2 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (100 % TIG)	220 А / 18,8 В	220 А / 18,8 В	220 А / 18,8 В (400 В) 175 А / 17,0 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (30 % MMA)			300 А / 32,0 В (400 В) 260 А / 30,4 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (40 % MMA)	300 А / 32 В	300 А / 32 В	280 А / 31,2 В (400 В) 260 А / 30,4 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (60 % MMA)	260 А / 30,4 В	260 А / 30,4 В	260 А / 30,4 В (400 В) 230 А / 29,2 В (220 В)
Максимальные выходные характеристики при 40 °С (100 % MMA)	220 А / 28,8 В	220 А / 28,8 В	220 А / 28,8 В (400 В) 175 А / 27,0 В (220 В)
КПД при ПВ 100 %	0.87	0.87	0,87 (400 В) 0,85 (220 В)



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

TX 223GVD13

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

T25MT

Код оборудования	T25MT
------------------	-------

P43MT

Код оборудования	P43MT
------------------	-------

P45MT

Код оборудования	P45MT
------------------	-------

HR43

Код оборудования	HR43
------------------	------

HR45

Код оборудования	HR45
------------------	------

FR43

Код оборудования	FR43
------------------	------

FR45

Код оборудования	FR45
------------------	------

Earth return cable 5 m, 35 mm²

Код оборудования	6184311
------------------	---------

Earth return cable 5 m, 50 mm²

Код оборудования	6184511
------------------	---------



Welding cable 5 m 35 mm²

Код оборудования	6184301
------------------	---------

Welding cable 5 m 50 mm²

Код оборудования	6184501
------------------	---------

Master S

МОЩНЫЙ, ЭФФЕКТИВНЫЙ, ВЫГОДНЫЙ



Master S



МОЩНЫЙ, ЭФФЕКТИВНЫЙ, ВЫГОДНЫЙ

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕВЕРОЯТНОЕ УДОБСТВО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

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



МЕНЬШЕ ЗНАЧИТ БОЛЬШЕ

Компактный и легкий аппарат, обеспечивающий высокое качество сварки и эффективность



ВОЗМОЖНОСТЬ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Master S 400

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



Master S 500

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



Master S 500 Offshore

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



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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Welding cable 5 m 50 mm²



Earth return cable 10 m, 50 mm²



Earth return cable 5 m, 70 mm²



Earth return cable 10 m, 70 mm²



Remote control R10

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

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



Remote control R11T

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

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



Slide bars



Electrode holders

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Master S 400

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



Master S 500

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

Master S 500 Offshore

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Welding cable 5 m 50 mm²

Код оборудования	6184501
------------------	---------

Earth return cable 10 m, 50 mm²

Код оборудования	6184512
------------------	---------

Earth return cable 5 m, 70 mm²

Код оборудования	6184711
------------------	---------



Earth return cable 10 m, 70 mm²

Код оборудования	6184712
------------------	---------

Remote control R10

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

Remote control R11T

Код оборудования	6185442
------------------	---------

Slide bars

Код оборудования	SP007023
------------------	----------

Minarc Evo

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



Minarc Evo



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

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

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС

Легко переносить в любое место, где необходимо выполнять сварочные работы



КРУГЛОГОДИЧНАЯ ЭКОНОМИЯ

Преимущество за счет увеличения времени сварки и круга выполняемых задач



НАПРЯЖЕНИЕ ХОЛОСТОГО ХОДА

Преимущество за счет улучшенного контроля сварочной ванны

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Minarc Evo 180

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



Minarc Evo 180 AU

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



Minarc Evo 180 DK

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



Minarc Evo 180 VRD

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



Minarc Evo 140 AU

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



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



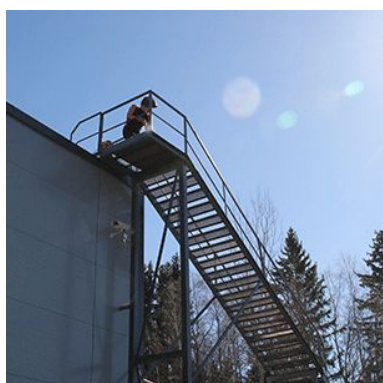
Великолепная стабильность дуги

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



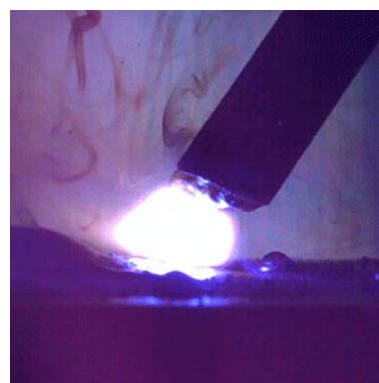
Крупная панель управления с четкой индикацией

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



Доведите время сварки до максимума

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

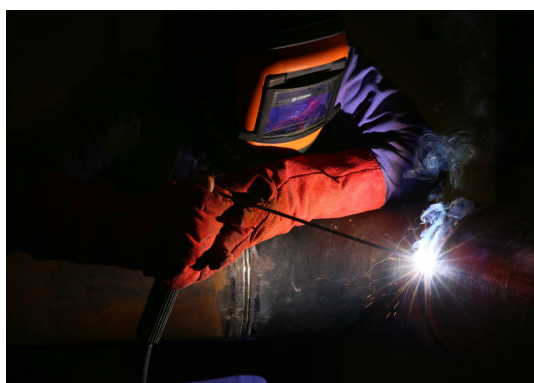


Более полный контроль сварочной ванны

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



увеличивается время работы и сокращаются расходы.



Меньше брака, выше производительность сварки

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



Небольшая масса, компактность и высочайшая мобильность

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





ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Earth return cable 5 m, 16 mm²



Welding cable 5 m 16 mm²



Shoulder strap



Remote control R10

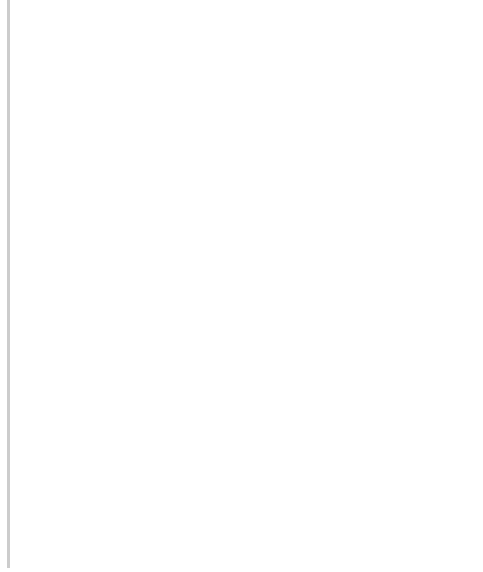
Подходит для использования с оборудованием Кетрри для MIG-, TIG- и РД-сварки (ММА). Доступны в модификациях 5 м и 10 м.

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



TX 163GVD9

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





ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Minarc Evo 180

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



Minarc Evo 180 AU

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

Minarc Evo 180 DK

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



Minarc Evo 180 VRD

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

Minarc Evo 140 AU

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Earth return cable 5 m, 16 mm²

Код оборудования	6184015
------------------	---------



Welding cable 5 m 16 mm²

Код оборудования	6184005
------------------	---------

Shoulder strap

Код оборудования	9592163
------------------	---------

Remote control R10

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

TX 163GVD9

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

Minarc

МАЛЕНЬКИЕ ВЕЛИКАНЫ В МИРЕ СВАРКИ ММА





Minarc



МАЛЕНЬКИЕ ВЕЛИКАНЫ В МИРЕ СВАРКИ MMA

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

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

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПРОСТОЕ НАЧАЛО РАБОТЫ

Готовые к работе комплекты оборудования



ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО СВАРКИ

Отличные характеристики дуги



ПРОДУМАННЫЙ КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Малая масса, высокая мощность и производительность

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Minarc 150

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



Minarc 220

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



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



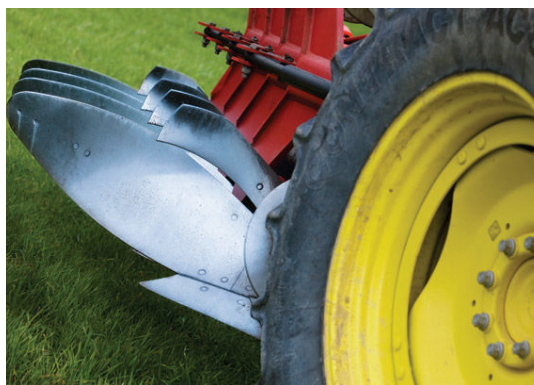
Противоударная защита

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



Простота настройки

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



Превосходные сварочные характеристики

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



TX 223GVD13

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



TX 163GVD9

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



Welding cable 5 m 25 mm²



Earth return cable 5 m, 25 mm²



Electrode holders



Remote control R10

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

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



Carrying straps



MST 400

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

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Minarc 150

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



Minarc 220

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

TX 223GVD13

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

TX 163GVD9

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



Welding cable 5 m 25 mm²

Код оборудования	6184201
------------------	---------

Earth return cable 5 m, 25 mm²

Код оборудования	6184211
------------------	---------

Remote control R10

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

Carrying straps

Код оборудования	9592162
------------------	---------

MST 400

Код оборудования	6185294
------------------	---------

KempGouge ARC 800

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ
СТРОЖКИ УГОЛЬНОЙ ДУГОЙ



KempGouge ARC 800



ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТРОЖКИ УГОЛЬНОЙ ДУГОЙ

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

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ОПЕРАТИВНОСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ

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



УДОБСТВО

перемещения оборудования и
регулировки тока строжки

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Connection cable 5 m 4x16mm²



Connection cable 10 m
4x16mm²



Earth return cable 5 m, 120 mm²



Earth return cable 10 m, 120
mm²



GT 4000 Electrode holder

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



Remote control R10

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

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



Remote control extension cable
10 m

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Connection cable 5 m 4x16mm²

Код оборудования	W000869
------------------	---------

Connection cable 10 m 4x16mm²

Код оборудования	W003408
------------------	---------

Earth return cable 5 m, 120 mm²

Код оборудования	61841201
------------------	----------

Earth return cable 10 m, 120 mm²

Код оборудования	61841202
------------------	----------

GT 4000 Electrode holder

Код оборудования	6285400
------------------	---------

Remote control R10

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

Remote control extension cable 10 m

Код оборудования	6185481
------------------	---------

A7 MIG Welder

НОВЫЙ СТАНДАРТ В ОБЛАСТИ РОБОТИЗИРОВАННОЙ
СВАРКИ MIG





A7 MIG Welder



НОВЫЙ СТАНДАРТ В ОБЛАСТИ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ MIG

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

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

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

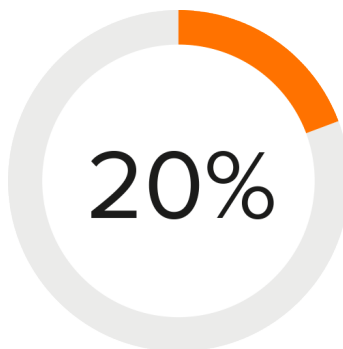


КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Возможна интеграция с любым роботизированным оборудованием



БОЛЕЕ ВЫСОКАЯ СКОРОСТЬ СВАРКИ

Благодаря использованию процесса Kemppi WiseFusion



УДОБНЫЙ ДОСТУП К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

На компьютере и любом веб-браузере

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



A7 Power Source 350

A7 MIG Welder 350 — это сварочный источник питания, предназначенный для профессионального использования в роботизированных сварочных системах.

Он подходит для импульсной синергетической сварки MIG/MAG, синергетической сварки 1-MIG/MAG, стандартной сварки MIG/MAG, а также модифицированных процессов WiseRoot+™ и WiseThin+™.

Интерфейсный блок роботизированной системы, установленный на источнике питания, обеспечивает связь с роботом и содержит все необходимые подключения для интеграции со сварочным модулем.



A7 Power Source 450

A7 MIG Welder 350 and 450 — это сварочные источники питания, предназначенные для профессионального использования в роботизированных сварочных системах.

Они подходят для импульсной синергетической сварки MIG/MAG, стандартной сварки MIG/MAG, а также модифицированных процессов WiseRoot+™ и WiseThin+™.

Интерфейсный блок роботизированной системы, установленный на источнике питания, обеспечивает связь с роботом и содержит все необходимые подключения для интеграции со сварочным модулем.



A7 Wire Feeder 25

A7 Wire Feeder 25 — это надежный и мощный двухмоторный механизм для подающей системы с приводом на 4 ролика, который идеально сочетается с источниками питания A7 MIG Welder. Для монтажа механизма подачи проволоки на робот требуется отдельный крепежный кронштейн.



WiseFusion

Это функция сварки, предназначенная для обеспечения стабильного качества шва во всех положениях благодаря автоматической регулировке длины дуги.

Создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла.



WisePenetration

Функция для обеспечения необходимого провара при сварке MIG/MAG.

Обеспечивает стабильную мощность сварки независимо от расположения и расстояния между кончиком сварочной горелки и заготовкой.



WiseThin+

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



WiseRoot+

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



A7 MIG Gun 500-w

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



A7 MIG Gun 500-g

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



A7 Cooler

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



Stand for power source

Для удобной транспортировки и освобождения места на полу вокруг сварщика.



Wire Feed Roll Kit



Robot interface module

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



Interconnection cables for A7

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



Interconnection cable brackets



Earth return cable 70



рукавах, они фиксируются на руке робота с помощью кронштейнов.



Wire conduit for wire spools

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



Wire conduit for wire drums

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



Snap connector for wire conduit (male)

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



Snap connector for drum or spool holder (female)

Гнездовой разъем для держателя катушки проволоки или барабана для проволоки.



Wire spool holder

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



Protective cover for wire spool

Пластиковая крышка для держателя катушки проволоки.



Floor stand for wire spool holder

Напольная стойка для держателя катушки проволоки.



Mounting kit A7 dual feeder

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



Wire feeder mounting brackets for A7

Кронштейны для монтажа механизма подачи проволоки на третью ось робота.

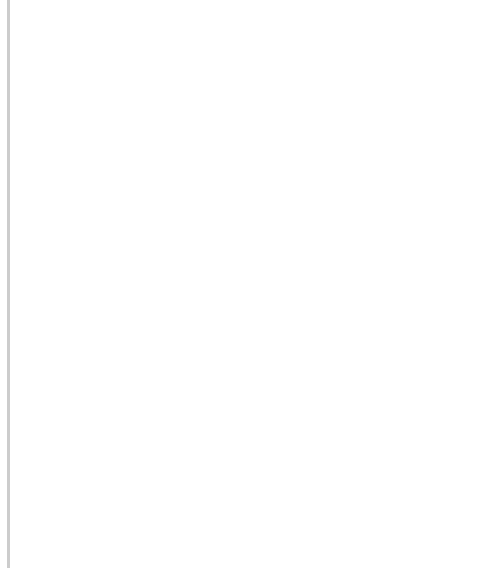
Конструкция предназначена для конкретной модели робота. Код заказа включает металлические пластины, изоляционные кольца и винты. Винты для третьей оси робота не входят в состав.



Welding gun cleaning station

Регулярная механическая очистка внутренних поверхностей газового сопла обеспечит стабильную и хорошую подачу защитного газа в процессе сварки.

Помогает избежать формирования электрических мостов между контактным наконечником и газовым соплом из-за брызг.





ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

A7 Power Source 350

Код оборудования	6201350
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	N/A
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 V, -15 %...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	25 A
Минимальная выходная мощность генератора	35 kVA
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 A / 12 V - 350 A / 46 V
Выходной ток, ПВ 60 %	350 A
Выходной ток, ПВ 100 %	330 A
Сетевой кабель	4G6 (5 m)
Ток потребления (максимальный)	23 A
Ток потребления (действующее значение)	21 A
Мощность холостого хода	25 W
Коэффициент мощности при макс. токе	0.85
Напряжение холостого хода (пик.)	U ₀ = 80 V - 98 V
Напряжение холостого хода (среднее)	85 V - 103 V
К.П.Д (при рабочем цикле 100 %)	87 %
Минимальная мощность сети питания при коротком замыкании Скз	5.5 MVA
Максимальная фиксируемая мощность	22 kVA
Питание блока охлаждения	24 V DC / 50 VA
Питание для вспомогательного блока	50 V DC / 100 W
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	610 × 240 × 520 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	40.2 kg
Класс защиты	IP23S
Масса (с соединительным кабелем)	42.6 kg
Класс электромагнитной совместимости	A
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °C
Температурный класс	155 (F)



A7 Power Source 450

Код оборудования	6201450
Напряжение в однофазной сети 50/60 Гц	N/A
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 V, -15 %...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 A
Минимальная выходная мощность генератора	35 kVA
Диапазон сварочного тока и напряжения	20 A / 12 V - 450 A / 46 V
Выходной ток, ПВ 60 %	450 A
Выходной ток, ПВ 100 %	350 A
Сетевой кабель	4G6 (5 m)
Ток потребления (максимальный)	32 A
Ток потребления (действующее значение)	25 A
Мощность холостого хода	25 W
Коэффициент мощности при макс. токе	0.88
Напряжение холостого хода (пик.)	U ₀ = 80 V - 98 V
Напряжение холостого хода (среднее)	85 V - 103 V
К.П.Д (при рабочем цикле 100 %)	87 %
Минимальная мощность сети питания при коротком замыкании Скз	5.5 MVA
Максимальная фиксируемая мощность	22 kVA
Питание блока охлаждения	24 V DC / 50 VA
Питание для вспомогательного блока	50 V DC / 100 W
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	610 × 240 × 520 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	40.2 kg
Класс защиты	IP23S
Масса (с соединительным кабелем)	42.6 kg
Класс электромагнитной совместимости	A
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °C
Температурный класс	155 (F)



МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

A7 Wire Feeder 25

Код оборудования	6203510
Проволокоподающий механизм	4-roll, two motors
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	0.5 – 25 m/min
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0.8 – 1.6 mm
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	1.0 – 1.6 mm
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0.8 – 1.6 mm
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1.0 – 2.4 mm
Диаметры присадочной проволоки (CuSi)	0.8 – 1.2 mm
Рабочее напряжение (безопасное напряжение)	50 V DC
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	380 × 250 × 170 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	7.8 kg
Класс защиты	IP21S
Класс электромагнитной совместимости	A
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °C

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseFusion

Код оборудования	X5500001 (X5 FastMig) X8500000 (X8 MIG Welder) A7500000 (A7 MIG Welder) 9991014 (FastMig M, FastMig X)
------------------	---

WisePenetration

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

WiseThin+

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

WiseRoot+

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

A7 Cooler

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

Stand for power source

Код оборудования	6185295
------------------	---------

Welding gun cleaning station

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

KempArc Pulse

ИМПУЛЬСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ
MIG/MAG-СВАРКИ





KempArc Pulse



ИМПУЛЬСНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ MIG/MAG-СВАРКИ

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

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

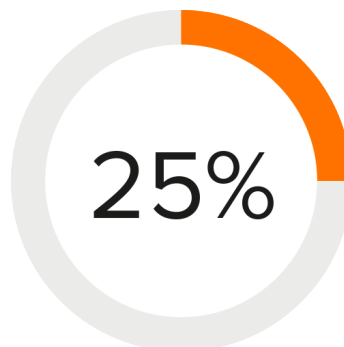


КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



УМЕНЬШЕННОЕ ТЕПЛОВЛОЖЕНИЕ ПРИ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКЕ MIG

Приводит к уменьшению деформаций и повышению качества сварного шва



ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ

Увеличение скорости сварки с функцией Kempri WiseFusion

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



KempArc Pulse 350 Power source

KempArc Pulse 350 — это сварочный источник питания стабилизированного постоянного тока (CC)/постоянного напряжения (CV), предназначенный для профессиональной сварки в сложных условиях. Он подходит для синергетической сварки MIG/MAG, синергетической сварки 1-MIG и базовой сварки MIG/MAG. Для цифровых моделей выбирать карту интерфейса следует отдельно.



KempArc Pulse 450 Power source

KempArc Pulse 450 — это сварочный источник питания стабилизированного постоянного тока (CC)/постоянного напряжения (CV), предназначенный для профессионального использования. Он подходит для синергетической сварки MIG/MAG, синергетической сварки 1-MIG и базовой сварки MIG/MAG. Доступна модель-аналог. Для цифровых моделей выбирать карту интерфейса следует отдельно.



DT400 Wire feeder

Механизм подачи проволоки для автоматической сварки с надежной четырехроликковой конструкцией и цельнометаллическими подающими роликами. Механизм DT400 устанавливается на задней части манипулятора робота или используется в качестве интегрированного механизма с любой автоматизированной системой сварки.



DT400L Wire feeder

Механизм подачи проволоки для автоматической сварки с надежной четырехроликковой конструкцией и цельнометаллическими подающими роликами. Механизм DT400 устанавливается на задней части манипулятора робота или используется в качестве интегрированного механизма с любой автоматизированной системой сварки.



DT410 Wire feeder

Механизм подачи проволоки для автоматической сварки с надежной четырехроликковой конструкцией и цельнометаллическими подающими роликами. Механизм DT410 устанавливается на задней части манипулятора робота или используется в качестве интегрированного механизма с любой автоматизированной системой сварки.



WiseThin-A

Сварочный процесс Kemppi Wise для автоматической сварки.



WiseFusion-A

Сварочная функция Kempri Wise для автоматической сварки.



WisePenetration-A

Сварочная функция Kempri Wise для автоматической сварки.

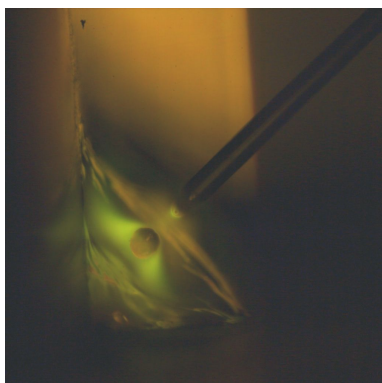


WiseRoot-A

Сварочный процесс Kempri Wise для автоматической сварки.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Высокое качество сварки

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



Гибкие возможности дистанционного управления

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



KempCool 10

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



Stand for power source

Для удобной транспортировки и освобождения места на полу вокруг сварщика.



Wire Feed Roll Kit



Robot interface cards

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



Interconnection cables for KempArc

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



Interconnection cable brackets



Earth return cable 70



Wire conduit for wire spools

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



Wire conduit for wire drums

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



Snap connector for wire conduit (male)

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



Snap connector for drum or spool holder (female)

Гнездовой разъем для держателя катушки проволоки или барабана для проволоки.



Wire spool holder

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



Protective cover for wire spool

Пластиковая крышка для держателя катушки проволоки.



Floor stand for wire spool holder

Напольная стойка для держателя катушки проволоки.



Wire feeder mounting brackets

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



Welding gun cleaning station

Регулярная механическая очистка внутренних поверхностей газового сопла обеспечит стабильную и хорошую подачу защитного газа в процессе сварки.

Помогает избежать формирования электрических мостов между контактным наконечником и газовым соплом из-за брызг.



KF 62 remote panel

Используется для дистанционного управления источниками питания KempArc Pulse.



MXF SYNC mounting kit KempArc Pulse

Поддерживает горелки типа «push/pull».



Gas flow kit

Мониторинг минимально допустимой подачи газа



KempArc Browser Pulse

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

KempArc Pulse 350 Power source

Код оборудования	KempArc Pulse 350 (цифровой) — 6200350
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	25 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 ... 50 В
Напряжение холостого хода	50 В
Номинальная мощность при ПВ 80 %	16,0 кВА
Номинальная мощность при ПВ 100 %	15,3 кВА
Мощность холостого хода (мощность без нагрузки)	100 Вт
Производительность	88 %
Коэффициент мощности	0,85
Напряжение питания периферийных устройств	50 В пост. тока / 100 Вт
Сетевой предохранитель вспомогательного устройства (X14, X15)	6,3 А, с задержкой срабатывания
Напряжение питания блока охлаждения	24 В пост. тока / 50 Вт
Макс. выходной ток	330 А (100 %) 350 А (80 %)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	36 кг
Класс защиты	IP23S
Класс электромагнитной совместимости	A
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °С



KempArc Pulse 450 Power source

Код оборудования	KempArc Pulse 450 (цифровой) — 6200450 KempArc Pulse 450 (аналоговый) — 6200450AN
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	35 кВА
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 ... 50 В
Напряжение холостого хода	50 В
Номинальная мощность при ПВ 60 %	221,1 кВА
Номинальная мощность при ПВ 100 %	17,8 кВА
Мощность холостого хода (мощность без нагрузки)	100 Вт
Производительность	88 %
Коэффициент мощности	0,90
Напряжение питания периферийных устройств	50 В пост. тока / 100 Вт
Сетевой предохранитель вспомогательного устройства (X14, X15)	6,3 А, с задержкой срабатывания
Напряжение питания блока охлаждения	24 В пост. тока / 50 Вт
Макс. выходной ток	350 А (100 %) 450 А (60 %)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	37 кг
Класс защиты	IP23S
Класс электромагнитной совместимости	A
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °С

МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

DT400 Wire feeder

Код оборудования	6203400 / 6203400L
Номинальная мощность	100 W
Присадочная проволока	0,8...1,6 мм
Скорость подачи проволоки	0...25 m/min
Рабочее напряжение	50 VDC
Диапазон рабочих температур	-20...+40°C
Класс защиты	n IP23S
Габаритные размеры	269 x 175 x 169 mm
Класс электромагнитной совместимости	A
Масса	4.5 kg
Максимальная нагрузка	40°C 100%ED 500 A
Разъем сварочной горелки	Euro



DT400L Wire feeder

Код оборудования	6203400L
Номинальная мощность	100 W
Присадочная проволока	0,8...1,6 мм
Скорость подачи проволоки	0...25 m/min
Рабочее напряжение	50 VDC
Диапазон рабочих температур	-20...+40°C
Класс защиты	n IP23S
Габаритные размеры	269 x 175 x 169 mm
Класс электромагнитной совместимости	A
Масса	4.5 kg
Максимальная нагрузка	40°C 100%ED 500 A
Разъем сварочной горелки	Euro

DT410 Wire feeder

Код оборудования	6203410
Номинальная мощность	100 W
Присадочная проволока	0.8...1.6 mm
Скорость подачи проволоки	0...25 m/min
Рабочее напряжение	50 VDC
Диапазон рабочих температур	-20...+40°C
Класс защиты	n IP23S
Габаритные размеры	269 x 175 x 169 mm
Класс электромагнитной совместимости	A
Масса	4.5 kg
Максимальная нагрузка	40°C 100%ED 500 A
Разъем сварочной горелки	PowerPin

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseThin-A

Код оборудования	9991013 (KempArc)
------------------	-------------------

WiseFusion-A

Код оборудования	A7500000 (A7 MIG Welder)
------------------	--------------------------

WisePenetration-A

Код оборудования	A7500001 (A7 MIG Welder)
------------------	--------------------------

WiseRoot-A

Код оборудования	9991011 (KempArc)
------------------	-------------------



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

KempCool 10

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

Stand for power source

Код оборудования	6185295
------------------	---------

Welding gun cleaning station

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



MXF SYNC mounting kit KempArc Pulse

Код оборудования	W005377
------------------	---------

KempArc Browser Pulse

Код оборудования	6202200
------------------	---------

KF 62 remote panel

Код оборудования	6200800
------------------	---------

Gas flow kit

Код оборудования	SP600434
------------------	----------

KempArc Synergic

КАЧЕСТВЕННАЯ И ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ
АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА





KempArc Synergic



КАЧЕСТВЕННАЯ И ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СВАРКА

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

430 А

РАБОЧИЙ ЦИКЛ — 100 %

Для максимальной
производительности наплавки

90

КАНАЛЫ ПАМЯТИ

Для быстрой настройки под
различные сценарии
применения

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



KempArc SYN 500 Power source

Синергическая система для автоматизированной MIG/MAG-сварки. Отлично подходит для рентабельной модернизации имеющихся систем, а также для выполнения сварочных работ в тяжелых условиях. KempArc SYN 500 предлагается в цифровом и аналоговом (AN) исполнении для интеграции с различными системами управления автоматизированной сваркой.



DT400 Wire feeder

Механизм подачи проволоки для автоматической сварки с надежной четырехроликовой конструкцией и цельнометаллическими подающими роликами. Механизм DT400 устанавливается на задней части манипулятора робота или используется в качестве интегрированного механизма с любой автоматизированной системой сварки.



DT400L Wire feeder

Механизм подачи проволоки для автоматической сварки с надежной четырехроликовой конструкцией и цельнометаллическими подающими роликами. Механизм DT400 устанавливается на задней части манипулятора робота или используется в качестве интегрированного механизма с любой автоматизированной системой сварки.



DT410 Wire feeder

Механизм подачи проволоки для автоматической сварки с надежной четырехроликовой конструкцией и цельнометаллическими подающими роликами. Механизм DT410 устанавливается на задней части манипулятора робота или используется в качестве интегрированного механизма с любой автоматизированной системой сварки.



WiseThin-A

Сварочный процесс Kemppi Wise для автоматической сварки.



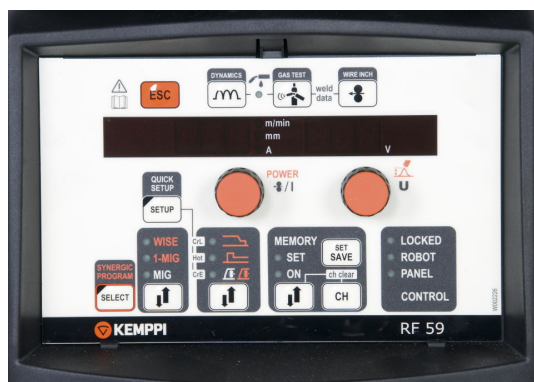
WiseRoot-A

Сварочный процесс Kemppi Wise для автоматической сварки.





ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Простая автоматизированная сварка

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



Высокое качество сварки

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



A7 MIG Gun 500-g

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



A7 MIG Gun 500-w

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



KempCool 10

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



Stand for power source

Для удобной транспортировки и освобождения места на полу вокруг сварщика.



Wire Feed Roll Kit



Robot interface cards

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



Interconnection cables for KempArc

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



Interconnection cable brackets



Earth return cable 70



поставляются в пакетах на молнии или в гофрированных рукавах.



Wire conduit for wire spools

Качественный канал подачи проволоки плавно подает присадочную проволоку с катушки на механизм подачи проволоки.

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



Wire conduit for wire drums

Альтернативное решение для канала подачи проволоки, если расстояние между механизмом подачи проволоки и барабаном превышает 5 м.

ПРИМЕЧАНИЕ. При заказе позиции W005195 нужной длины также потребуются защелкивающиеся разъемы: два штекерных (W005197) и один гнездовой (W005189).



Snap connector for wire conduit (male)

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



Snap connector for drum or spool holder (female)

Гнездовой разъем для держателя катушки проволоки или барабана для проволоки.



Wire spool holder

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



Protective cover for wire spool

Пластиковая крышка для держателя катушки проволоки.



Floor stand for wire spool holder

Напольная стойка для держателя катушки проволоки.



Wire feeder mounting brackets

Кронштейны для монтажа механизма подачи проволоки на третью ось робота.

Конструкция предназначена для конкретной модели робота. Код заказа включает металлические пластины. Изоляционные кольца и винты не входят в комплект поставки, если код заказа начинается с W.



Welding gun cleaning station

Регулярная механическая очистка внутренних поверхностей газового сопла обеспечит стабильную и хорошую подачу защитного газа в процессе сварки.

Помогает избежать формирования электрических мостов между контактными наконечником и газовым соплом из-за брызг.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

KempArc SYN 500 Power source

Код оборудования	KempArc SYN 500 (цифр.) — 6201500 KempArc SYN 500 (аналог.) — 6201500AN
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	27 кВА (60 %) 20 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	10 ... 42 В
Напряжение холостого хода	50 В
Номинальная мощность при ПВ 60 %	26,1 кВА
Номинальная мощность при ПВ 100 %	20,3 кВА
Ток первичной обмотки, ПВ 50 %, I ₁ макс.	40,0 А
Ток первичной обмотки, ПВ 100 %, I ₁	31,0 А
Сечение соединительного кабеля	6 мм ²
Мощность холостого хода (мощность без нагрузки)	25 Вт
Производительность	87 %
Коэффициент мощности	0,9
Напряжение питания периферийных устройств	50 В
Сетевой предохранитель вспомогательного устройства (X14, X15)	6,3 А, с задержкой срабатывания
Напряжение питания блока охлаждения	1 фаза 400 В перем. тока / 250 ВА
Макс. сварочное напряжение	46 В
Макс. выходной ток	430 А (100 %) 500 А (60 %)
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 500 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	37 кг
Класс защиты	IP23C
Класс электромагнитной совместимости	A
Диапазон температуры хранения	-40...+60 °С



МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

DT400 Wire feeder

Код оборудования	6203400 / 6203400L
Номинальная мощность	100 W
Присадочная проволока	0,8...1,6 мм
Скорость подачи проволоки	0...25 m/min
Рабочее напряжение	50 VDC
Диапазон рабочих температур	-20...+40°C
Класс защиты	n IP23S
Габаритные размеры	269 x 175 x 169 mm
Класс электромагнитной совместимости	A
Масса	4.5 kg
Максимальная нагрузка	40°C 100%ED 500 A
Разъем сварочной горелки	Euro

DT400L Wire feeder

Код оборудования	6203400L
Номинальная мощность	100 W
Присадочная проволока	0,8...1,6 мм
Скорость подачи проволоки	0...25 m/min
Рабочее напряжение	50 VDC
Диапазон рабочих температур	-20...+40°C
Класс защиты	n IP23S
Габаритные размеры	269 x 175 x 169 mm
Класс электромагнитной совместимости	A
Масса	4.5 kg
Максимальная нагрузка	40°C 100%ED 500 A
Разъем сварочной горелки	Euro

DT410 Wire feeder

Код оборудования	6203410
Номинальная мощность	100 W
Присадочная проволока	0.8...1.6 mm
Скорость подачи проволоки	0...25 m/min
Рабочее напряжение	50 VDC
Диапазон рабочих температур	-20...+40°C
Класс защиты	n IP23S
Габаритные размеры	269 x 175 x 169 mm
Класс электромагнитной совместимости	A
Масса	4.5 kg
Максимальная нагрузка	40°C 100%ED 500 A
Разъем сварочной горелки	PowerPin



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

WiseThin-A

Код оборудования	9991013 (KempArc)
------------------	-------------------

WiseRoot-A

Код оборудования	9991011 (KempArc)
------------------	-------------------

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

KempCool 10

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

Stand for power source

Код оборудования	6185295
------------------	---------



Welding gun cleaning station

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

Robotic Welding Gun packages



27.01.2021



And you know.



Robotic Welding Gun packages



Кетррі предлагает комплекты сварочных горелок для роботов как с полным, так и с неполным запястным шарниром. Идеальная сварочная система для роботизированной дуговой сварки состоит из шейки с держателем наконечника, газового сопла и кабельной сборки. Установить горелку для роботизированной сварки можно в подходящее крепление горелки Кетррі.

Точное расположение центральной точки инструмента позволяет получать стабильно высокие результаты сварки. Надежная конструкция из расположенной по центру внутренней трубки и внешней трубки из нержавеющей стали гарантирует максимальное удобство в повседневной работе и сводит к минимуму риск повреждения системы при столкновении. Минимальная потребность в обслуживании и удобная смена компонентов повышают доступность и продуктивность системы.

Выбор комплекта сварочных горелок зависит, в основном, от марки и модели робота и необходимого типа охлаждения.



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



MODULAR DESIGN

Возможность создать комплект, полностью удовлетворяющий вашим требованиям.



COMPLETE PACKAGE

Все необходимое в одном пакете: шейка с держателем наконечника, газовое сопло, крепление горелки, фланец-адаптер и кабельная сборка.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Четыре стандартных S-образных конструкции доступны для вариантов с газовым и водяным охлаждением
- Стабильные и надежные результаты сварки
- Надежный дизайн гарантирует оптимальное удобство использования
- Минимальные требования к обслуживанию
- Удобная смена компонентов повышает продуктивность и доступность системы
- Специальные конструкции доступны по запросу



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Gun mount T1

Крепление горелки Kemppi T1 Gun Mount для роботизированной сварки предназначено для использования с моделями роботов с полным запястным шарниром, где узел кабеля проходит через 6 ось робота. Для систем с водяным и газовым охлаждением доступны разные версии. Крепление горелки T1 Gun Mount оснащено датчиками столкновения, а сигнальную систему необходимо подключить к роботизированному контроллеру. Для окончательной сборки требуется фланец, соответствующий типу робота.



Gun mount T2

Крепление горелки Kemppi T2 Gun Mount для роботизированной сварки предназначено для использования с моделями роботов с неполным запястным шарниром. Для установки крепления горелки T2 на робот требуется отдельный держатель сегмента. Крепление горелки T2 Gun Mount оснащено датчиками столкновения, а сигнальную систему необходимо подключить к роботизированному контроллеру. Для окончательной сборки требуется фланец, соответствующий типу робота.



Segment holder for gun mount T2

Угол установки регулируемой шейки горелки.



Shock sensor signal cable T2

Сигнальный кабель вибродатчика подключает крепление горелки к кабелю в сборе.



Gun mount T3

Крепление горелки T3 Gun Mount для роботизированной сварки предназначено для использования с моделями роботов с полным запястным шарниром, где узел кабеля проходит через 6 ось робота. Крепление горелки T3 Gun Mount не оснащено датчиками столкновения, поэтому используемый робот должен обладать программными функциями для обнаружения столкновений. Для окончательной сборки требуется фланец, соответствующий типу робота.

Gun mount T4

Крепление горелки Kemppi T4 Gun Mount для роботизированной сварки предназначено для использования с моделями роботов с неполным запястным шарниром. Крепление горелки T4 Gun Mount не оснащено датчиками столкновения, поэтому используемая модель робота должна обладать программными функциями для обнаружения столкновений. Крепление горелки T4 Gun Mount состоит из верхней и нижней частей кронштейна. Для окончательной сборки требуется фланец, соответствующий типу робота.



Adapter flanges for T1 gun mounts

Фланцы-адаптеры для креплений горелки Gun Mount T1. Выбор фланца адаптера зависит от марки и модели робота.

Фланцы для креплений горелки T1 предназначены для моделей роботов с полным запястным шарниром и подходят для моделей креплений T1 W и T1 G.



Adapter flanges for T2 and T4 gun mounts

Фланцы-адаптеры для креплений горелки Gun Mount T2 и T4. Выбор фланца адаптера зависит от марки и модели робота.

Фланцы для креплений горелки T2/T4 предназначены для моделей роботов с неполным запястным шарниром.



Adapter flanges for T3 gun mounts

Фланцы-адаптеры для креплений горелки Gun Mount T3. Выбор фланца адаптера зависит от марки и модели робота.

Фланцы для креплений горелки T3 предназначены для моделей роботов с полным запястным шарниром и подходят для моделей креплений T3 W и T3 G.



Welding gun necks for gas-cooled systems

Шейка сварочной горелки для систем с газовым охлаждением



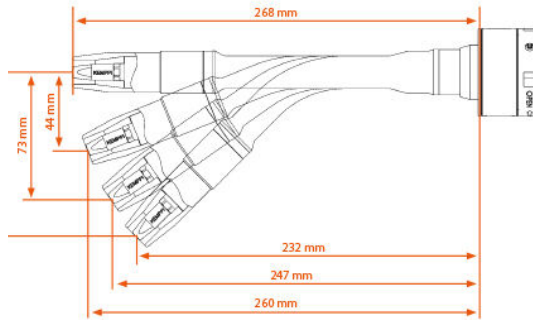
Welding gun necks for water-cooled systems

ШЕЙКИ СВАРОЧНЫХ ГОРЕЛОК ДЛЯ СИСТЕМ С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ



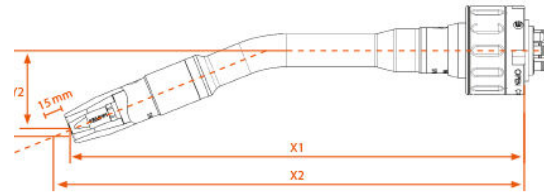


ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Шейка сварочной горелки для систем с газовым охлаждением

Габариты систем с газовым охлаждением и шейками сварочных горелок для регулировки центральной точки инструмента



ШЕЙКИ СВАРОЧНЫХ ГОРЕЛОК ДЛЯ СИСТЕМ С ВОДЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

Габариты систем с водяным охлаждением и шейками сварочных горелок для регулировки центральной точки инструмента



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Cable assemblies for HW-robots, gas-cooled, T1 mount and Euro connector

Узлы кабелей для роботов с полым запястным шарниром необходимо точно подбирать по длине. Длина кабелей подбирается для определенных комбинаций механизма подачи проволоки и кронштейна. Консультацию по дополнительным комбинациям можно получить у специалистов по продажам Kemppi.



Cable assemblies for HW-robots, gas-cooled, T1 mount and Power Pin connector

Кабельные сборки для роботов с полым запястным шарниром необходимо точно подбирать по длине. Длина кабелей подбирается для определенных комбинаций механизма подачи проволоки и кронштейна. Консультацию по дополнительным комбинациям можно получить у специалистов по продажам Kemppi.



Cable assemblies for HW-robots, gas-cooled, T3 mount and Euro connector

Кабельные сборки для роботов с полым запястным шарниром необходимо точно подбирать по длине. Длина кабелей подбирается для определенных комбинаций механизма подачи проволоки и кронштейна. Консультацию по дополнительным комбинациям можно получить у специалистов по продажам Kemppi.



Cable assemblies for HW-robots, gas-cooled, T3 mount and Power Pin connector

Кабельные сборки для роботов с полым запястным шарниром необходимо точно подбирать по длине. Длина кабелей подбирается для определенных комбинаций механизма подачи проволоки и кронштейна. Консультацию по дополнительным комбинациям можно получить у специалистов по продажам Kemppi.



Cable assemblies for HW-robots, water-cooled, T1 mount and Euro connector

Узлы кабелей для роботов с полым запястным шарниром необходимо точно подбирать по длине. Длина кабелей подбирается для определенных комбинаций механизма подачи проволоки и кронштейна. Консультацию по дополнительным комбинациям можно получить у специалистов по продажам Kemppi.



Cable assemblies for HW-robots, water-cooled, T1 mount and Power Pin connector

Кабельные сборки для роботов с полым запястным шарниром необходимо точно подбирать по длине. Длина кабелей подбирается для определенных комбинаций механизма подачи проволоки и кронштейна. Консультацию по дополнительным комбинациям можно получить у специалистов по продажам Kemppi.



Cable assemblies for HW-robots, water-cooled, T3 mount and Euro connector

Кабельные сборки для роботов с полным запястным шарниром необходимо точно подбирать по длине. Длина кабелей подбирается для определенных комбинаций механизма подачи проволоки и кронштейна. Консультацию по дополнительным комбинациям можно получить у специалистов по продажам Kemppi.



Cable assemblies for non-HW-robots, water-cooled, T2/T4 mount and Euro connector

Узлы кабелей для роботов с неполным запястным шарниром выбираются из кабелей стандартной длины. Для подбора длины узла кабеля необходим объемный чертеж, на котором показано расстояние от передней панели механизма подачи проволоки до шестой оси робота. Консультацию по дополнительным вариантам длины можно получить у специалистов по продажам Kemppi.



Cable assemblies for HW-robots, water-cooled, T3 mount and Power Pin connector

Кабельные сборки для роботов с полным запястным шарниром необходимо точно подбирать по длине. Длина кабелей подбирается для определенных комбинаций механизма подачи проволоки и кронштейна. Консультацию по дополнительным комбинациям можно получить у специалистов по продажам Kemppi.



Wire liners for euro connectors

Направляющие каналы Kemppi отличаются прочностью, долговечностью и эффективностью. Разработанные для конкретных материалов присадочной проволоки и областей применения, направляющие каналы Kemppi гарантируют ее надежную подачу к сварочной дуге.



Cable assemblies for non-HW-robots, gas-cooled, T2/T4 mount and Euro connector

Узлы кабелей для роботов с неполным запястным шарниром выбираются из кабелей стандартной длины. Для подбора длины узла кабеля необходим объемный чертеж, на котором показано расстояние от передней панели механизма подачи проволоки до шестой оси робота. Консультацию по дополнительным вариантам длины можно получить у специалистов по продажам Kemppi.



Wire liners for power pin connectors

Направляющие каналы Kemppi отличаются прочностью, долговечностью и эффективностью. Разработанные для конкретных материалов присадочной проволоки и областей применения, направляющие каналы Kemppi гарантируют ее надежную подачу к сварочной дуге.



Contact tip holder for gas-cooled guns

Адаптер контактного наконечника M8 500-G.



Contact tip holder for water-cooled guns

Адаптер контактного наконечника M8 500-W.



Conical gas nozzles for gas-cooled gun necks

Конические газовые сопла для шеек сварочных горелок с газовым охлаждением. Ввинчиваемое крепление на шейку. Массивная конструкция продлевает срок службы и переносит высокие температуры. Хорошая изоляция отделяет переднюю часть газового сопла от кабельного подключения (дополнительная защита от перегрева и неполадок в электрике).



Conical gas nozzles for water-cooled gun necks

Коническое газовое сопло для шеек сварочных горелок с водяным охлаждением, ввинчиваемая установка на шейку. Продлевает срок службы и переносит высокие температуры.



Gas nozzle sensor clip 500-G

Требуется, если для поиска шва в качестве контактного датчика используется газовое сопло



Bottle shaped gas nozzles for gas-cooled gun necks

Газовые сопла в форме бутылки для шеек сварочных горелок с газовым охлаждением. Для максимальной доступности используется ввинчиваемая установка на шейку. Массивная конструкция продлевает срок службы и переносит высокие температуры. Хорошая изоляция отделяет переднюю часть газового сопла от кабельного подключения (дополнительная защита от перегрева и неполадок в электрике).



Wrench - tool for 500-W neck

Рожковый ключ для удобного откручивания горелки.



Bottle shaped gas nozzles for water-cooled gun necks

Газовые сопла в форме бутылки для шеек сварочных горелок с водяным охлаждением, ввинчиваемая установка на шейку. Продлевает срок службы и переносит высокие температуры.



Alignment tool for gun neck inner tube

Инструмент регулировки контактного наконечника с газовым соплом.



Alignment jig for 500-G neck

Станель регулировки для шеек с газовым охлаждением.



Alignment jig for 500-W neck

Станель регулировки для шеек с водяным охлаждением.



Thread cutter tool for gun neck 500-G

Инструмент удаления/нарезания резьбы для внутренней трубки шейки горелки 500-G.



Thread cutter tool for gun neck 500-W

Инструмент удаления/нарезания резьбы для внутренней трубки шейки горелки 500-W.



Contact tips Kemppi LIFE+

Оригинальные контактные наконечники Kemppi гарантируют оптимизированный перенос сварочного тока на присадочную проволоку. Благодаря использованию инновационных методов получения сплавов и закалки срок службы контактных наконечников LIFE+ от Kemppi до 5 раз больше, чем срок службы обычных медных наконечников. Сердцевина LIFE+ сохраняет твердость и мелкозернистую структуру даже после воздействия высоких температур при сварке (до 1000 °C).



Teaching tip

Обучающий наконечник M8 с вылетом 17 мм.
Также доступен SP600566 — обучающий наконечник M8 с вылетом 15 мм.



Robotic gun cleaning station

Станция очистки роботизированных горелок с механизмом обрезки проволоки, внутренним расширителем газового сопла и спреевой установкой для защиты от брызг. Поставляется с расширителем и центрирующим V-блоком (призмой) для сварочных горелок Kemppi с газовым и водяным охлаждением. Жидкости не входят в комплект поставки, их необходимо заказывать отдельно.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

КРЕПЛЕНИЯ ГОРЕЛОК

Gun mount T1

Код оборудования

SP600588 — Крепление горелки Gun Mount роботизированной системы/датчик столкновений T1 W для систем с водяным охлаждением

SP600589 — Крепление горелки Gun Mount роботизированной системы/датчик столкновений T1 G для систем с газовым охлаждением

Gun mount T2

Код оборудования

SP600605 — Крепление горелки роботизированной системы Gun Mount/датчик столкновений T2 L (версия по умолчанию для стандартных горелок)

SP600606 — Крепление горелки Gun Mount роботизированной системы/датчик столкновений T2 XL — для сварочных горелок с последовательными дугами

Segment holder for gun mount T2

Код оборудования

SP600608

Shock sensor signal cable T2

Код оборудования

SP600607



Gun mount T3

Код оборудования	SP600574 — Крепление горелки Gun Mount роботизированной системы T3 W для систем с водяным охлаждением SP600575 — Крепление горелки Gun Mount роботизированной системы T3 G для систем с газовым охлаждением
------------------	--

Gun mount T4

Код оборудования	SP600604 — крепление горелки роботизированной системы Gun Mount T4 — угол установки регулируемой шейки горелки
------------------	--

ФЛАНЦЫ АДАПТЕРА

Adapter flanges for T1 gun mounts

Код оборудования	ABB — 1660ID 6/155 — SP600724 ABB — IRB 1520ID — SP600570 ABB — IRB 1600ID — SP600570 ABB — IRB 2600ID-15/1,85 — SP600724 ABB — IRB 2600ID-8/2,00 — SP600724 Fanuc — 100iC-12 — SP600583 + SP600573 Fanuc — 100iC-12S — SP600583 + SP600573 Fanuc — 100iC-7L — SP600583 + SP600573 Fanuc — 100iC-8L — SP600583 + SP600573 Fanuc — 100iD — SP600800 Fanuc — 100iD-10L 100iD-10L — SP600800 Fanuc — 120iC — SP600583 + SP600573 Fanuc — 120iC-12L — SP600583 + SP600573 Kawasaki — BA006L — SP600695 Kawasaki — BA006N — SP600695 KUKA — KR 5 ARC HW — SP600582 KUKA — KR 5-2 ARC HW — SP600582 KUKA — KR6 R1820 ARC HW — SP600582 KUKA — KR8 R1420 ARC HW — SP600582 KUKA — KR8 R1620 ARC HW — SP600582 KUKA — KR8 R2100 ARC HW — SP600582 MOTOMAN — EA1400N — SP600580 MOTOMAN — EA1900 — SP600580 MOTOMAN — EA1900N — SP600580 MOTOMAN — GP12 — SP600648 MOTOMAN — GP25 — SP600648 MOTOMAN — GP25-12 — SP600648 MOTOMAN — MA1440 — SP600648 MOTOMAN — MA1550 — SP600580 MOTOMAN — MA1800 — SP600580 MOTOMAN — MA1900 — SP600580 MOTOMAN — MA2010 — SP600648 MOTOMAN — VA1400 — SP600580
------------------	--



Adapter flanges for T2 and T4 gun mounts

Код оборудования

ABB — 2600-12/185 — SP600640
ABB — 2600-20/165 — SP600640
ABB — IRB 1600-X/120 — SP600639
ABB — IRB 1600-X/145 — SP600639
ABB — IRB 2400/10 — SP600634
ABB — IRB 2400/16 — SP600634
ABB — IRB 2400L — SP600639
ABB — IRB 2600-12/165 — SP600640
ABB — IRB 4400-60/195 — SP600637
ABB — IRB 4600-20/205 — SP600640
ABB — IRB 4600-40/255 — SP600637
ABB — IRB 4600-45/205 — SP600637
ABB — IRB 4600-60/255 — SP600637
FLANGE — ISO 9409-1-A40 — SP600639
FLANGE — ISO 9409-1A100 — SP600637
FLANGE — ISO 9409-1A125 — SP600603
FLANGE — ISO 9409-1A31 — SP600633
FLANGE — ISO 9409-1A50 — SP600634
FLANGE — ISO 9409-1A63 — SP600635
FLANGE — ISO 9409-1A80 — SP600636
Hyundai — HA006 — SP600639
Kawasaki — RA005L — SP600633
Kawasaki — RA006L — SP600639
Kawasaki — RA010L — SP600635
Kawasaki — RA010N — SP600639
Kawasaki — RA020N — SP600635
KUKA — KR10 R1420 — SP600633
KUKA — KR6 R1820 — SP600633
KUKA — KR6-2 — SP600639
KUKA — KR8 R1620 — SP600633
KUKA — KR8 R2020 — SP600634
KUKA — дуга KR5 — SP600639
MOTOMAN — HP20D — SP600639
MOTOMAN — HP20D-6 — SP600639
MOTOMAN — MH50 — SP600636
MOTOMAN — MH50-20II — SP600639
MOTOMAN — MH50-35II — SP600636
MOTOMAN — MH50II — SP600636
MOTOMAN — MH6 — SP600639
MOTOMAN — MH6S — SP600639
MOTOMAN — UP6 — SP600639
Универсальные роботы — UR10 — SP600634
Универсальные роботы — UR5 — SP600634



Adapter flanges for T3 gun mounts

Код оборудования	ABB — IRB 1520ID — SP600570 ABB — IRB 1600ID — SP600570 ABB — IRB 2600ID-15/1,85 — SP600571 ABB — IRB 2600ID-8/2,00 — SP600571 FANUC — 100iC-12 — SP600572 + SP600573 FANUC — 100iC-12S — SP600572 + SP600573 FANUC — 100iC-7L — SP600572 + SP600573 FANUC — 100iC-8L — SP600572 + SP600573 FANUC — 100iD — SP600801 FANUC — 100iD-10L — SP600801 FANUC — 120iC — SP600572 + SP600573 FANUC — 120iC-12L — SP600572 + SP600573
------------------	--

ШЕЙКИ СВАРОЧНОЙ ГОРЕЛКИ

Welding gun necks for gas-cooled systems

Код оборудования	SP600621 — ШЕЙКА ГОРЕЛКИ 500-G 0° SP600622 — ШЕЙКА ГОРЕЛКИ 500-G 22° (рекомендуется по умолчанию) SP600623 — ШЕЙКА ГОРЕЛКИ 500-G 35° SP600624 — ШЕЙКА ГОРЕЛКИ 500-G 45°
Присадочная проволока	0.8–1.6 мм
Масса	0,9 кг
Максимальная нагрузка	ПВ 100 % 500 А/СО?, ПВ 100 % 400 А/М²1,
Расход газа	10–30 л

Welding gun necks for water-cooled systems

Код оборудования	SP600550 — ШЕЙКА ГОРЕЛКИ 500-W 0° SP600551 — ШЕЙКА ГОРЕЛКИ 500-W 22° (рекомендовано по умолчанию) SP600552 — ШЕЙКА ГОРЕЛКИ 500-W 35° SP600553 — ШЕЙКА ГОРЕЛКИ 500-W 45°
Присадочная проволока	0.8–1.6 мм
Масса	0,9 кг
Максимальная нагрузка	ПВ 100 % 500 А/СО?, ПВ 100 % 500 А/М²1,
Расходные материалы	SP600561 — изолирующее кольцо 500-W SP600562 — изолирующее кольцо, высокотемпературн. 500-W SP600563 — газовый распылитель 500-W
Расход газа	мин. 25 л/мин
Расход воды	мин. 1,25 л/мин

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Cable assemblies for HW-robots, gas-cooled, T1 mount and Euro connector

Код оборудования	See the technical specifications list.
------------------	--



Cable assemblies for HW-robots, gas-cooled, T1 mount and Power Pin connector

Код оборудования

See the technical specifications list.

Cable assemblies for HW-robots, gas-cooled, T3 mount and Euro connector

Код оборудования

See the technical specifications list.

Cable assemblies for HW-robots, gas-cooled, T3 mount and Power Pin connector

Код оборудования

See the technical specifications list.

Cable assemblies for HW-robots, water-cooled, T1 mount and Euro connector

Код оборудования

See the technical specifications list.

Cable assemblies for HW-robots, water-cooled, T1 mount and Power Pin connector

Код оборудования

See the technical specifications list.

Cable assemblies for HW-robots, water-cooled, T3 mount and Euro connector

Код оборудования

See the technical specifications list.

Cable assemblies for HW-robots, water-cooled, T3 mount and Power Pin connector

Код оборудования

See the technical specifications list.

Cable assemblies for non-HW-robots, gas-cooled, T2/T4 mount and Euro connector

Код оборудования

See the technical specifications list.

Cable assemblies for non-HW-robots, water-cooled, T2/T4 mount and Euro connector

Код оборудования

See the technical specifications list.



Wire liners for euro connectors

Код оборудования	SP600666 — направляющий канал Chili HP 2,0/4,7, 2,5 м, робот, ЕС
	SP600725 — направляющий для стали 1,6/4,6, 2,0 м, робот, ЕС
	SP600738 — направляющий канал Chili HP 2,0/4,7, 4,0 м, робот, ЕС
	SP600740 — направляющий канал для стали 1,6/4,6, 4,0 м, робот, ЕС

Wire liners for power pin connectors

Код оборудования	SP600668 — направляющая Chili HP 2,0/4,7, 2,5 м, робот, PP
	SP600726 — направляющая для стали 1,6/4,6, 2,0 м, робот, PP
	SP600739 — направляющая Chili 2,0/4,6, 4,0 м, робот, PP
	SP600741 — направляющая для стали 1,6/4,6, 4,0 м, робот, PP

Contact tip holder for gas-cooled guns

Код оборудования	SP600629
------------------	----------

Contact tip holder for water-cooled guns

Код оборудования	SP600560
------------------	----------

Conical gas nozzles for gas-cooled gun necks

Код оборудования	SP600645 — газовое сопло коническое 500-G 16/+3
	SP600646 — газовое сопло коническое 500-G 16/-2
	SP600627 — газовое сопло коническое 500-G 16/0 (рекомендовано по умолчанию)

Conical gas nozzles for water-cooled gun necks

Код оборудования	SP600557 — коническое газовое сопло 500-W 16/+3
	SP600558 — газовое сопло коническое 500-W 16/0 (рекомендовано по умолчанию)
	SP600559 — коническое газовое сопло 500-W 16/-2

Bottle shaped gas nozzles for gas-cooled gun necks

Код оборудования	SP600643 — газовое сопло в форме бутылки 500-G 16/0
	SP600644 — газовое сопло в форме бутылки 500-G 16/-2
	SP600626 — газовое сопло в форме бутылки 500-G 16/+3

Bottle shaped gas nozzles for water-cooled gun necks

Код оборудования	SP600554 — газовое сопло в форме бутылки 500-W 16/+3
	SP600555 — газовое сопло в форме бутылки 500-W 16/0
	SP600556 — газовое сопло в форме бутылки 500-W 16/-2

Gas nozzle sensor clip 500-G

Код оборудования	SP600663
------------------	----------



Wrench - tool for 500-W neck

Код оборудования	SP600569
------------------	----------

Alignment tool for gun neck inner tube

Код оборудования	SP600568
------------------	----------

Alignment jig for 500-G neck

Код оборудования	SP600632
------------------	----------

Alignment jig for 500-W neck

Код оборудования	SP600565
------------------	----------

Thread cutter tool for gun neck 500-G

Код оборудования	SP600662
------------------	----------

Thread cutter tool for gun neck 500-W

Код оборудования	SP600707
------------------	----------

Teaching tip

Код оборудования	SP600567
------------------	----------



Robotic gun cleaning station

Код оборудования	SP600674
Рабочее напряжение	10–30 В пост. тока
Масса	22 кг
Номинальное давление	6 бар 88 фунт-сила на кв. дюйм
Номинальный расход	Ок. 500 л/мин
Рабочее давление	6–8 бар/88–116 фунт-сила на кв. дюйм
Макс. диаметр проволоки	1,6 мм (давление воздуха 6 бар 7 88 фунт-сила на кв. дюйм)
Температура окружающей среды	от 5 °С до + 50 °С
Защита	IP 21
Номинальное напряжение	24 В пост. тока
Потребляемая мощность	4,5 Вт (EACU)
Допустимая остаточная пульсация	$V_{pp} < 10 \%$
Постоянный ток	Макс. 200 мА
Потребляемый ток	ок. 4 мА (24 В)
Падение напряжения	ок. 1,2 В (200 мА)
Расходные материалы	SP600681 — расширитель для горелки с водяным охлаждением SP600682 — расширитель для горелки с газовым охлаждением SP600683 — призма для сопел с внешним диаметром 25 мм горелки с водяным охлаждением SP600684 — призма для сопел с внешним диаметром 28 мм горелки с газовым охлаждением

Contact tips Kemppi LIFE+ - Robotic welding guns

Описание	Robotic welding guns
Код оборудования	W006518 - CONTACT TIP 1.2/D10 M8 LIFE+ W006826 - CONTACT TIP 1.0/D10 M8 LIFE+ W007919 - CONTACT TIP 0.8/D10 M8 LIFE+ W007920 - CONTACT TIP 0.9/D10 M8 LIFE+ W007921 - CONTACT TIP 1.6/D10 M8 LIFE+ W010309 - CONTACT TIP 1.4/D10 M8 LIFE+

Flexlite TX

РАЗЖИГАЕТ СТРАСТЬ К СВАРКЕ



27.01.2021

 **KEMPPFI**

And you know.



Flexlite TX



reddot winner 2020
industrial design



РАЗЖИГАЕТ СТРАСТЬ К СВАРКЕ

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

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



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ОТЛИЧНАЯ ЭРГОНОМИКА

Уникальная инновационная гибкая ручка уменьшает нагрузку на запястье сварщика



УДОБСТВО ПОВЫШАЕТ ЭФФЕКТИВНОСТЬ РАБОТЫ

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



КАЧЕСТВО НЕ ВСЕГДА БРОСАЕТСЯ В ГЛАЗА

Расходные материалы и принадлежности Kemppi обеспечивают высокое качество сварки и производительность

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



TX 133GF

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



TX 163GF

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



TX 163GS

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



TX 163GVD9

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



TX 223G

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



TX 223GE

220 А, Газовое охлаждение, 4 м, Разъем Euro, Большой наконечник горелки



TX 223GS

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



TX 223GVD13

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



TX 253WS

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



TX 253WSE

250 A, С водяным охлаждением, S-образная шейка, 4 м, Разъем Eigo, Маленький наконечник горелки



TX 303WF

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



TX 353W

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



TX 353WE

350 A, Водяное охлаждение, 4 м, Разъем Eigo, Большой наконечник горелки



TX 135GF

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



TX 135GFN

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



TX 165GSN

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



TX 165G

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



TX 165GF

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



TX 165GFN

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



TX 165GS

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



TX 225G

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



TX 225GN

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



TX 225GS

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



TX 255WS

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



TX 255WSN

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



TX 305WF



TX 305WFN



TX 355W

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



TX 355WN

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



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



reddot winner 2020
industrial design



Премия Red Dot Design Award 2020: промышленный дизайн

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



Отличная эргономика

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



Широкий ассортимент моделей

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



Практичность

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



Подлинное качество

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



Найдите всю необходимую информацию

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



Варианты логики кнопки сварочной горелки

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



Опции дистанционного управления

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



Стартовые наборы расходных материалов

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



PRO KIT 5/16-24

Включает полный комплект расходных материалов для малых корпусов горелок.



PRO KIT 3/8-32

Включает полный комплект расходных материалов для больших корпусов горелок.



TXR10

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



TXR20

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



Flexlite TX

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



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

	TX 135GF	TX 135GFN	TX 133GF
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ	Газ	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4	R1/4	R1/4
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	130	130	130 А
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-	-	-
Тип соединения (управление)	7-контактный	7-контактный	4-контактный
Тип соединения (охлаждение)	-	-	-
Пульт дистанционного управления	Дополнительно	Нет	Нет
Тип шейки	Гибкая	Гибкая	Гибкая

	TX 165GF	TX 165GFN	TX 165GS	TX 165GSN	TX 165G	TX 163GF	TX 163GS	TX 163GVD9
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ	Газ	Газ	Газ	Газ	Газ	Газ	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	DIX 9 мм
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	160	160	160	160	160	160 А	160 А	160 А
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-	-	-	-	-	-	-	-
Тип соединения (управление)	7-контактный	7-контактный	7-контактный	7-контактный	7-контактный	4-контактный	4-контактный	-
Тип соединения (охлаждение)	-	-	-	-	-	-	-	-
Пульт дистанционного управления	Дополнительно	Нет	Дополнительно	Нет	Дополнительно	Нет	Нет	Нет
Тип шейки	Гибкая	Гибкая	Поворотная	Поворотная	Угол 70°	Гибкая	Поворотная	Угол 70°



TX 225G TX 225GN TX 225GS TX 223G TX 223GE TX 223GS TX 223GVD13

Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Газ	Газ	Газ	Газ	Газ	Газ	Газ
Тип соединения (ток-газ)	R1/4	R1/4	R1/4	R1/4	Euro	R1/4	DIX 13 мм
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	220	220	220	220 A	220 A	220 A	220 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	-	-	-	-	-	-	-
Тип соединения (управление)	7-контактный	7-контактный	7-контактный	4-контактный	Euro	4-контактный	-
Тип соединения (охлаждение)	-	-	-	-	-	-	-
Пульт дистанционного управления	Дополнительно	Нет	Дополнительно	Нет	Нет	Нет	Нет
Тип шейки	Угол 70°	Угол 70°	Поворотная	Угол 70°	Угол 70°	Поворотная	Угол 70°

TX 255WS TX 255WSN TX 253WS TX 253WSE

Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Жидкость	Жидкость	Вода	Вода
Тип соединения (ток-газ)	R1/4	R1/4	R1/4 и R3/8	Euro
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	250	250	250 A	250 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	200	200	200 A	200 A
Тип соединения (управление)	7-контактный	7-контактный	4-контактный	Euro
Тип соединения (охлаждение)	Защелкивающийся разъем	Защелкивающийся разъем	R1/4&R3/8	Защелкивающийся разъем
Пульт дистанционного управления	Дополнительно	Нет	Нет	Нет
Тип шейки	Поворотная	Поворотная	Поворотная	Поворотная

TX 305WF TX 305WFN TX 303WF

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



	TX 355W	TX 355WN	TX 353W	TX 353WE
Стандарты	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7	IEC 60974-7
Тип охлаждения	Жидкость	Жидкость	Вода	Вода
Тип соединения (ток-газ)	R1/4	R1/4	R1/4 и R3/8	Euro
Допустимая нагрузка при 40 % (аргон)	350	350	350 A	350 A
Допустимая нагрузка при 100 % (аргон)	250	250	250 A	250 A
Тип соединения (управление)	7-контактный	7-контактный	4-контактный	Euro
Тип соединения (охлаждение)	Защелкивающийся разъем	Защелкивающийся разъем	R1/4&R3/8	Защелкивающийся разъем
Пульт дистанционного управления	Дополнительно	Нет	Нет	Нет
Тип шейки	Угол 70°	Угол 70°	Угол 70°	Угол 70°

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

PRO KIT 5/16-24

Код оборудования	W016085
------------------	---------

PRO KIT 3/8-32

Код оборудования	W016086
------------------	---------

TXR10

Описание	дистанционное управление
Код оборудования	TXR10W / TXR10G

TXR20

Описание	дистанционное управление
Код оборудования	TXR20W / TXR20G

Flexlite TX

Описание	удлинитель кнопки горелки
Код оборудования	SP801091

Flexlite GX

ЕСТЕСТВЕННОЕ ПРОДОЛЖЕНИЕ ВАШЕЙ РУКИ



27.01.2021

 **KEMPPPI**

And you know.



Flexlite GX



ЕСТЕСТВЕННОЕ ПРОДОЛЖЕНИЕ ВАШЕЙ РУКИ

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

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

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

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

[В Kempfi Configurator](#) Вы можете создавать пакеты для полуавтоматических горелок, соответствующие вашим потребностям



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ОТЛИЧНАЯ ЭРГОНОМИКА

Снижение утомляемости хорошо сказывается на качестве и эффективности работы сварщика.



ЭФФЕКТИВНАЯ СВАРКА

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



ДЛИТЕЛЬНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



GX 203G

200 А, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м,
разъем EURO



GX 253G

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



GX 303G

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



GX 303W

300 А, водяное охлаждение, 3,5 или 5 м,
разъем EURO



GX 403G

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



GX 403W

400 А, водяное охлаждение, 3,5 или 5 м,
разъем EURO



GX 503W

500 А, водяное охлаждение, 3,5 или 5 м,
разъем EURO



GX 205G

200 А, газовое охлаждение, 3,5 или 5 м,
разъем EURO



GX 255G

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



GX 305G

300 A, газовое охлаждение, 3,5, 5, 6 или 8 м, разъем EURO



GX 305GMN

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



GX 305W

300 A, водяное охлаждение, 3,5, 5 или 6 м, разъем EURO



GX 405G

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



GX 405W

400 A, водяное охлаждение, 3,5, 5, 6 или 8 м, разъем EURO



GX 505W

500 A, водяное охлаждение, 3,5 или 5 м, разъем EURO



GX 605W

600 A, водяное охлаждение, 5 м, разъем EURO



GX 208GMN

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



GX 308GMN

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



GX 408GMN

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



GX 428W

420 А, водяное охлаждение, стандартная шейка или N250, 3,5, 5 или 8 м, разъем КЕМРПИ



GX 528W

520 А, водяное охлаждение, стандартная шейка или N250, 3,5 или 5 м, разъем КЕМРПИ



GX 608W

600 А, водяное охлаждение, 5 м, разъем КЕМРПИ



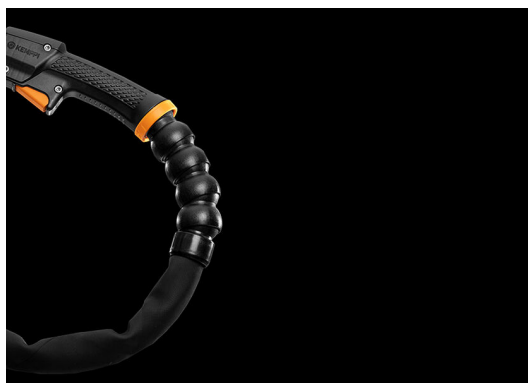
ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Эргономичная конструкция рукоятки

Благодаря анатомической форме рукоятки с надежным захватом уменьшается нагрузка на запястье во время сварки. Корпус рукоятки, кнопку и пульт дистанционного управления горелкой можно легко и быстро заменить.

Рукоятка пистолетного типа входит в стандартный комплект поставки всех моделей сварочных горелок Flexlite GX. Она обеспечивает естественное положение кисти, облегчая и упрощая работу сварщика, особенно если речь идет о длинных швах.



Эффективный дизайн кабелей

Благодаря наборам гибких кабелей изащите кабеля с шарнирными сочленениями значительно уменьшается число вращений кистью, работать становится проще и удобнее. Комплект кабелей включает сменные внутренние кабели и шланги. Прочные окончания кабелей с пружинной защитой снижают риск внезапного изгиба и защищают шланги внутри кабеля.



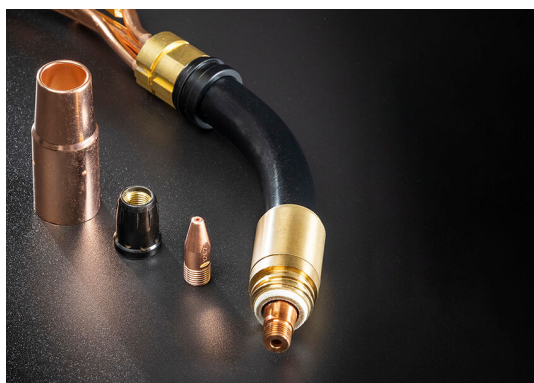
Чистая сварка MIG без брызг

Благодаря отделению каналов для движения защитного газа и циркуляции охлаждающего вещества до самого конца шейки сварочной горелки снижается температура шейки, повышается аккуратность швов, уменьшается разбрызгивание и снижается расход защитного газа.



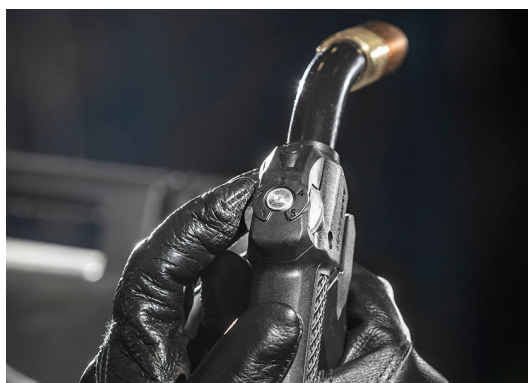
Инновационная система охлаждения шейки

Согласно тестам, температура контактного наконечника сварочных горелок Flexlite GX до 35 % ниже по сравнению с другими аналогичными сварочными горелками. Благодаря инновационной многоканальной системе охлаждения увеличивается срок эксплуатации контактных наконечников и других расходных материалов.



Меньше деталей — ниже затраты

Число сменных деталей удалось уменьшить благодаря улучшению сочетаемости деталей соответствующих моделей. Это способствует снижению затрат на хранение и делает сварочные горелки Flexlite для сварки MIG идеальным инструментом с точки зрения управления расходами мастерской.



Возможность регулировки на месте

Опциональные пульта дистанционного управления, устанавливаемые на горелку, позволяют точно и быстро регулировать сварочный ток, а также выбирать канал памяти на расстоянии. Доступно для сварочных горелок технологических уровней K5 и K8.



Отличная видимость благодаря подсветке

Сварочные горелки технологического уровня K8 можно дополнительно оснастить светодиодной подсветкой, которая упрощает позиционирование электродов перед сваркой и осмотр шва после сварки. Подсветка обеспечивает улучшенную видимость при работе в условиях малой освещенности.



Удобный доступ к информации

Каждая сварочная горелка Flexlite GX имеет QR-код, с помощью которого можно легко перейти прямо к кодам для заказа, расходным материалам, документации по продукту и контактной информации Кетпрри.



Подключение к механизму подачи проволоки

Сварочные горелки технологического уровня K3 и K5 подключаются к механизму подачи проволоки через универсальный разъем типа Euro. Это обеспечивает возможность подключения к оборудованию для сварки MIG/MAG большинства брендов. Сварочные горелки технологического уровня K8 оснащены специальным разъемом Кетрри для сбора точных данных со сварочной дуги.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



GXR10

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



GXR80

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



Pistol grip handle for Flexlite GX guns

Стандартная принадлежность, поставляемая в комплекте со всеми сварочными горелками Flexlite GX. Рукоятка пистолетного типа сварочных горелок для сварки MIG обеспечивает естественное положение кисти.



Gun necks

Шейка сварочной горелки переносит электрический ток на наконечник горелки через защитный газ и охлаждающую жидкость. Регулярно меняя шейку, вы можете продлить срок эксплуатации своей сварочной горелки.



MIG/MAG gas nozzles

Доступны газовые сопла разных форм и размеров для разных областей применения, предлагаются модификации с резьбой и без резьбы. Доступны сопла из меди. Газовые сопла Кемппи легко чистить и менять, они обеспечивают удобство сварки в труднодоступных местах (корневые проходы, сварка в узкой разделке).



Contact tips Kemppe LIFE+

Оригинальные контактные наконечники Кемппи гарантируют оптимизированный перенос сварочного тока на присадочную проволоку. Благодаря использованию инновационных методов получения сплавов и закалки срок службы контактных наконечников LIFE+ от Кемппи до 5 раз больше, чем срок службы обычных медных наконечников.



Contact tips

Оригинальные контактные наконечники Кемппи гарантируют оптимизированный перенос сварочного тока на присадочную проволоку. Доступны контактные наконечники Кемппи для любых проволоочных материалов со стандартным размером проволоки от 0,6 до 1,6 мм. Кроме того, доступны наконечники для работы с проволокой диаметром до 3,2 мм.



Contact tip adapters

Для всех подлинных контактных наконечников Кемппи доступны адаптеры из меди или латуни.



Wire liners

Разработанные для конкретных материалов присадочной проволоки и областей применения направляющие каналы Кемппи отличаются прочностью, долговечностью и эффективностью. Большинство направляющих каналов Кемппи имеют такую же цветовую маркировку, что и подающие ролики в механизмах подачи проволоки Кемппи. Это помогает легко подобрать подходящие



DL Chili Liner

Запатентованный двухкомпонентный пластиковый (тефлоновый) направляющий канал Ketppi DL Chili — это новая разработка для надежной подачи алюминиевой проволоки, проволоки из нержавеющей, кислотоустойчивой и твердой сталей. Технология DL Chili помогает снизить поверхностное трение между сварочной проволокой и стенкой направляющего канала. Она снижает трение до уровня, превышающего показатели обычного пластика в шесть раз.



Wire guide tubes

Направляющая трубка проводит присадочную проволоку в направляющий канал сварочной горелки, когда проволока перемещается из механизма подачи проволоки в горелку.



Neck wire liners

Короткий фрагмент направляющего канала внутри шейки, используемый в сварочных горелках со сменными шейками (Multi-Neck) и газовым охлаждением для сварки MIG.

материалы. Направляющие каналы Ketppi предназначены для присадочной проволоки: они обеспечивают надежную подачу проволоки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

СВАРОЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ СЕРИИ 3

GX 203G

Код оборудования	GX203G35 (3.5m), GX203G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	200 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет



GX 253G

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

GX 303G

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

GX 303W

Код оборудования	GX303W35 (3.5m), GX303W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	300 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет



GX 403G

Код оборудования	GX403G35 (3.5m), GX403G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO ₂ (35 %)	400 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

GX 403W

Код оборудования	GX403W35 (3.5m), GX403W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO ₂ (100 %)	400 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Нет
Ручка пистолета	Да
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет

GX 503W

Код оборудования	GX503W35 (3.5m), GX503W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO ₂ (100 %)	500 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Пульт дистанционного управления	Нет
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет



СВАРОЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ СЕРИИ 5

GX 205G

Код оборудования	GX205G35 (3.5m), GX205G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	200 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 255G

Код оборудования	GX255G35 (3.5m), GX255G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	250 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M6
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,6–1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да



GX 305G

Код оборудования	GX305G35 (3.5m), GX305G5 (5m), GX305GS6* (6m), GX305GS8* (8m) *GS models 6m/8m delivered without a wire liner
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	300 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2 (модели 3,5 м и 5 м) 1,0–1,2 (модели GS 6 м и 8 м)
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 305GMN

Код оборудования	GX305GMN35 (3.5m), GX305GMN5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	350 A
Сменная шейка	Да
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,2
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да



GX 305W

Код оборудования	GX305W35 (3.5m), GX305W5 (5m), GX305WS6* (6m) *WS model 6m delivered without a wire liner
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	300 A (модели 3,5 м и 5 м) 250 A (модель 6 м WS) 300 A (модели 3,5 м и 5 м) 250 A (модель 6 м WS)
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6 (модели 3,5 м и 5 м) 1,0–1,6 (модель WS 6 м)
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 405G

Код оборудования	GX405G35 (3.5m), GX405G5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	400 A
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	Да
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Газ
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да



GX 405W

Код оборудования	GX405W35 (3.5m), GX405W5 (5m), GX405WS6* (6m), GX405WS8* (8m) *WS models 6m/8m delivered without a wire liner
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	400 А (модели 3,5 м и 5 м) 300 А (модель WS 6 м и 8 м)
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6 (модели 3,5 м и 5 м) 1,0–1,6 (модели WS 6 м и 8 м)
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 505W

Код оборудования	GX505W35 (3.5m), GX505W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	500 А
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	0,8–1,6
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да

GX 605W

Код оборудования	GX605W5 (5m)
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (35 %)	600 А (40 %)
Сменная шейка	Нет
Вращающаяся шейка	нет
Ручка пистолета	Да
Тип охлаждения	Вода
Сварочный процесс	MIG/MAG
Контактный наконечник	M10x1
Диаметры присадочной проволоки (мм)	1,2–2,4
Тип соединения	Euro
Опция светодиодного освещения	Нет
Нагорелочный пульт дистанционного управления GXR10	Да



СВАРОЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ СЕРИИ 8

GX 208GMN

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

GX 308GMN

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

GX 408GMN

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



GX 428W

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

GX 528W

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

GX 608W

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



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

GXR10

Код оборудования	GXR10
------------------	-------

GXR80

Код оборудования	GXR80
------------------	-------

Pistol grip handle for Flexlite GX guns

Код оборудования	SP0118020
------------------	-----------

Contact tips Kemppi LIFE+

Код оборудования	CT10C1SD001 - CONTACT TIP 1.0 C1 STD M10 CT12C1SD001 - CONTACT TIP 1.2 C1 STD M10 CT10C1SD003 - CONTACT TIP 1.0 C1 STD M6
------------------	---

GAMMA

НАДЕЖНАЯ ЗАЩИТА С ФУНКЦИЯМИ ОБЕСПЕЧЕНИЯ
КОМФОРТА



27.01.2021

 **KEMPPi**

And you know.



GAMMA



НАДЕЖНАЯ ЗАЩИТА С ФУНКЦИЯМИ ОБЕСПЕЧЕНИЯ КОМФОРТА

Сварочная маска Gamma с функцией защиты головы обеспечивает превосходную защиту глаз и лица там, где защита органов дыхания не требуется. Сварочные линзы с автоматическим затемнением обеспечивают максимальный обзор и безопасность при сварке, шлифовке и контроле.

Отдельная кожаная защита для шеи и плеч доступна для использования со сварочной маской Gamma. Лучшие на рынке продукты обеспечивают комфорт и удобство использования при выполнении любых сварочных работ.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Откидывающийся защитный щиток
- Автоматический сварочный светофильтр SA 60
- Щиток для шлифовки площадью 198 см² с углом обзора рабочей зоны 170°
- Настройка защитного щитка GapView
- Регулятор Axis для настройки положения относительно линии глаз
- Сертификация для сварки и шлифовки
- Возможность установки увеличительных линз



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Gamma 100A

Сварочная маска модели Гамма для рабочих зон, в которых не требуется защита органов дыхания. Имеет автоматический светофильтр SA 60 и все функции обеспечения комфорта от Керпри.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Встроенный пульт дистанционного управления автоматическим светофильтром

Встроенный пульт дистанционного управления автоматическим светофильтром для надежности и удобства. В пульте дистанционного управления автоматическими светофильтрами SA 60 и XA 74 предусмотрены три силиконовых селекторных переключателя. Большие переключатели служат для увеличения и уменьшения значений параметров, а маленький — для выбора типа параметра и, путем длительного нажатия, включения рабочего освещения в модели XFA.



Оголовье ComFlex

Оголовье ComFlex обеспечивает комфорт и гибкость для идеальной посадки в зависимости от формы головы и личных предпочтений. Равномерное распределение веса снижает давление на чувствительные области головы, что сводит к минимуму усталость и головные боли, вызванные ношением маски.



Функция GapView

Переключатель GapView оставляет под защитным щитком узкую щель шириной 15 мм для четкого просмотра рабочей области. Это очень удобно при установке заготовки и сварки прихваточным швом перед сваркой.

Великолепная функция для моделей с пассивным светофильтром и моделей с автоматическим светофильтром, когда дуги от сварки, которая ведется поблизости, могут вызывать помехи активации автоматического светофильтра.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



SA 60

Автоматический сварочный светофильтр с четким и широким обзором. Технология автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора, а кнопки дистанционного управления позволяют легко менять настройки без снятия маски. Диапазон затемнения: 5, 8, 9–13.



Extended head protector

На сварочных масках Gamma и сварочных респираторах доступна улучшенная защита головы.



Universal leather neck protector

Универсальная кожаная защита шеи, которая обеспечивает защиту шеи и плеч от брызг металла при сварке и шлифовке, может применяться со всеми средствами индивидуальной защиты Kemppi и другими имеющимися на рынке средствами индивидуальной защиты для сварки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Gamma 100A

Код оборудования	9873090
Масса	775 г
Рабочая температура	-5...+55 °C
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 60
Размер поля зрения	102 x 60 мм
Размер светофильтра	Настраиваемый
Диапазон затемнения	5, 8, 9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Нет

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

SA 60

Код оборудования	SP012422
------------------	----------

Extended head protector

Код оборудования	SP020921
------------------	----------

Universal leather neck protector

Код оборудования	SP015579
------------------	----------

БЕТА

ЛУЧШАЯ ВИДИМОСТЬ, ЛУЧШАЯ ЗАЩИТА ПРИ СВАРКЕ





BETA



ЛУЧШАЯ ВИДИМОСТЬ, ЛУЧШАЯ ЗАЩИТА ПРИ СВАРКЕ

Семейство новых улучшенных сварочных масок Beta серии e, предназначенных для профессиональных сварщиков и сертифицированные на соответствие требованиям стандарта EN175 В для сварки, шлифовки и резки, включает три модели, оборудованные либо пассивным светофильтром, либо автоматически затемняющимся светофильтром. Все модели Beta серии e имеют небольшой вес и обеспечивают превосходную защиту глаз и лица. Они имеют легкую, но прочную конструкцию корпуса, включают удобный головной бандаж, функцию GarView и рамку для увеличительной линзы.

Beta e90X — это ведущая модель из семейства сварочных масок Beta. Она оборудована автоматическим светофильтром XA 47 с оптикой LiFE+ Color, которая повышает точность сварки, снижает усталость глаз и защищает зрение. Держатель кассеты откидывающегося светофильтра предусматривает три фиксированных положения: полностью закрытое, полностью открытое и удобное положение GarView, которое предполагает установку ограниченного прозрачного поля для обзора рабочей области, что удобно для подготовки и сварки прихваточными швами.

Сварочные маски серии Beta e90 включают модели с автоматически затемняющимися и пассивным сварочным светофильтром. Эти сварочные маски при небольшом весе предлагают высокую эффективность и надежную индивидуальную защиту для профессиональных сварщиков и монтажников.



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПРЕВОСХОДНАЯ ЗАЩИТА И КОМФОРТ

Сварочные маски Beta серии e обеспечивают высокий уровень индивидуальной защиты и предлагают дополнительную защиту лица и шеи благодаря конструкции большой глубины.



УЛУЧШЕННАЯ ЗАЩИТА ГЛАЗ

Сварочные маски Beta серии e имеют высокие оптические свойства, защищают глаза и обеспечивают превосходный обзор рабочей области, что повышает точность работ и снижает усталость глаз.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Подходят для сварки MIG/MAG, TIG, MMA, плазменной сварки, резки и шлифовки
- Автоматически затемняющийся сварочный светофильтр XA 47 позволяет выбирать степени затемнения 5, 9–13 и 14–15 для сварки высокими токами (Beta e90X)
- Автоматически затемняющийся сварочный светофильтр SA 60B LiFE+ Color имеет поле зрения площадью 60 см² и предлагает выбор степени затемнения из диапазона 9–13 (Beta e90A)
- Конструкция корпуса большой глубины улучшает защиту боковых сторон лица
- Откидывающаяся кассета светофильтра включает ударостойкое смотровое окно
- Прочный удобный головной бандаж с широкими возможностями регулировки
- Удобное положение GapView откидывающегося светофильтра
- Соответствует требованиям по защите от ударов стандарта EN175 B
- Дополнительные увеличительные линзы
- Конструкция небольшого веса гарантирует высокий комфорт при сварке



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Beta e90P

Сварочная маска Beta e90P с пассивным светофильтром обеспечивает надежную защиту глаз, лица и шеи при выполнении основных операций сварки и изготовления. Эта модель имеет легкую, но прочную конструкцию корпуса. Сварочная маска Beta e90P включает удобный головной бандаж, функцию GapView и рамку для увеличительной линзы.



Beta e90A

Сварочная маска Beta e90A с автоматически затемняющимся сварочным светофильтром SA 60B обеспечивает надежную защиту глаз, лица и шеи при выполнении основных операций сварки и изготовления. Эта модель имеет легкую, но прочную конструкцию корпуса. Сварочная маска Beta e90A включает удобный головной бандаж, функцию GapView и рамку для увеличительной линзы.

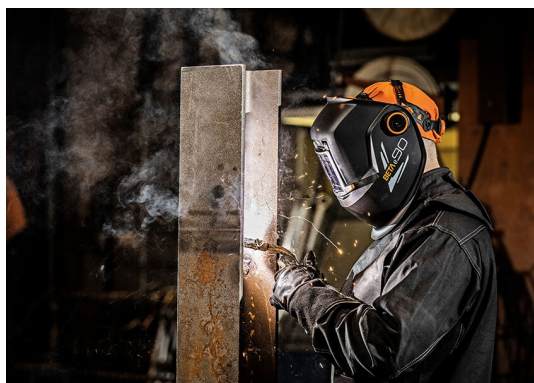


Beta e90X

Сварочная маска Beta e90X с автоматически затемняющимся сварочным светофильтром ХА 47 обеспечивает надежную защиту глаз, лица и шеи при выполнении основных операций сварки и изготовления. Эта модель имеет легкую, но прочную конструкцию корпуса. Сварочная маска Beta e90X включает удобный головной бандаж, функцию GapView и рамку для увеличительной линзы.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Комфорт и отличная регулировка

Сварочные маски Beta отличаются легким весом и прекрасной балансировкой. Головной бандаж легко регулировать и настраивать в соответствии с вашими предпочтениями. Это совершенно новый уровень комфорта! При проведении точных работ или работ на близком расстоянии можно быстро установить увеличительные линзы. Точная регулировка линз и оптическая настройка выполняется с помощью перемещения линз в креплении независимо от положения сварки.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



XA 47

Автоматический сварочный светофильтр с технологией автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 8, 9–13 и 14, 15.



SA 60B

Автоматически затемняющийся сварочный светофильтр имеет большую область обзора 100 x 60 мм и использует технологию автоматического затемнения LiFE+ Color, что обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 9–13.



Leather welding bib

Дополнительная интегрированная защита шеи для моделей Alfa и Beta серии e. Кнопки-застежки облегчают снятие и установку.



Universal leather neck protector

Универсальная кожаная защита шеи, которая обеспечивает защиту шеи и плеч от брызг металла при сварке и шлифовке, может применяться со всеми средствами индивидуальной защиты Ketprri и другими имеющимися на рынке средствами индивидуальной защиты для сварки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Beta e90P

Код оборудования	9873022
Масса	473 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °С при относительной влажности <80 %
EN 175	В
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	100 x 78 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет

Beta e90A

Код оборудования	9873023
Масса	505 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °С при относительной влажности <80 %
EN 175	В
Сварочный светофильтр	SA 60B
Размер поля зрения	100 x 60 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9-13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	3,5
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да



Beta e90X

Код оборудования	9873024
Масса	525 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	XA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9-15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

SA 60B

Код оборудования	SP9873064
------------------	-----------

Leather welding bib

Код оборудования	SP015177
------------------	----------

Universal leather neck protector

Код оборудования	SP015579
------------------	----------

ALFA

ЛЕГКАЯ СВАРОЧНАЯ МАСКА С ИДЕАЛЬНЫМ БАЛАНСОМ





ALFA



ЛЕГКАЯ СВАРОЧНАЯ МАСКА С ИДЕАЛЬНЫМ БАЛАНСОМ

Если вам нужен низкий вес, комфорт и защита, вы нашли то, что искали. Вес моделей Alfa начинается всего с 467 г. Они включают самые легкие и компактные сварочные маски в ассортименте продукции Кетрри для защиты сварщиков. Модели Alfa серии e — долговечное и недорогое решение для сварочных операций легкой и средней тяжести, которое представляет собой удобное для носки средство защиты глаз и лица, предназначенное для выполнения всех типичных задач сварки.

Корпус имеет оптимальные размеры для обеспечения превосходной защиты лица от излучения дуги и не ограничивает доступ к стесненным рабочим зонам. Откидывающаяся кассета светофильтра удобно расположена для контроля перед и после сварки.



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕБОЛЬШОЙ ВЕС И УДОБСТВО

Сварочный щиток ALFA весит всего 467 г, что обеспечивает удобство носки и не ограничивает доступ к стесненным рабочим зонам.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Для сварочных процессов MMA – TIG – MIG/MAG, прихватки, резки, шлифовки и контроля
- Низкий вес — всего 467 г
- Компактная конструкция — удобный доступ к стесненным рабочим зонам
- Откидывающаяся кассета светофильтра для контроля перед и после сварки с положением GapView
- Большое ударостойкое стекло для контроля
- Пассивный и автоматически затемняющийся светофильтр (дополнительный автоматически затемняющийся светофильтр SA 35 со степенями затемнения от 9 до 13)
- Прочный регулируемый головной бандаж ComFlex обеспечивает идеальную посадку и удобство при носке маски
- Дополнительные интегрированные кожаные средства защиты шеи черного цвета



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Alfa e60A

Сварочная маска Alfa e60A с автоматически затемняющимся светофильтром SA 35 — это самая компактная и легкая защита лица, предназначенная для выполнения сварочных операций легкой и средней тяжести. Эта модель кроме того имеет оптимальные размеры, откидывающийся светофильтр с настройкой GapView и головной бандаж ComFlex.



Alfa e60P

Сварочная маска Alfa e60P с пассивным светофильтром — это самая компактная и легкая защита лица, предназначенная для выполнения сварочных операций легкой и средней тяжести. Эта модель кроме того имеет оптимальные размеры, откидывающийся светофильтр с настройкой GapView и головной бандаж ComFlex.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



Leather welding bib

Дополнительная интегрированная защита шеи для моделей Alfa и Beta серии e. Кнопки-застежки облегчают снятие и установку.



Universal leather neck protector

Универсальная кожаная защита шеи, которая обеспечивает защиту шеи и плеч от брызг металла при сварке и шлифовке, может применяться со всеми средствами индивидуальной защиты Кетрри и другими имеющимися на рынке средствами индивидуальной защиты для сварки.



SA 35

Автоматический сварочный светофильтр с возможностью регулировки степени затемнения в диапазоне 9–13 и режимом шлифовки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Alfa e60A

Код оборудования	9873021
Масса	490 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 35
Размер поля зрения	96 x 35 мм
Размер светофильтра	110 x 61 мм
Диапазон затемнения	9-13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет

Alfa e60P

Код оборудования	9873020
Масса	470 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	99 x 52 мм
Размер светофильтра	110 x 60 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Leather welding bib

Код оборудования	SP015177
------------------	----------

Universal leather neck protector

Код оборудования	SP015579
------------------	----------

SA 35

Код оборудования	SP9873061
------------------	-----------

GAMMA GTH3 XFA/SFA

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА ВЫСШЕГО УРОВНЯ ДЛЯ
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ СВАРЩИКОВ И МОНТАЖНИКОВ



GAMMA GTH3 XFA/SFA



ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА ВЫСШЕГО УРОВНЯ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫХ СВАРЩИКОВ И МОНТАЖНИКОВ

Продукция серии Gamma обеспечивает индивидуальную защиту высшего уровня для профессиональных сварщиков и монтажников. Модели респираторов Gamma GTH3 соответствуют требованиям высочайшего класса «ТНЗ» ЕС для средств защиты органов дыхания и обеспечивают защиту от 99,8 % газообразных и механических загрязнений, находящихся в воздухе. Можно выбирать модели с блоком фильтрации с питанием от быстрозаряжаемого аккумулятора, которые предлагают свободу перемещения, или обычные модели с подачей воздуха от магистрали, подключаемые к источнику воздуха для дыхания.

Среди особенностей моделей Gamma GTH3, разработанных с учетом потребностей пользователей, — оптимальный обзор и исключительное удобство использования, для чего среди прочего в них предусмотрены регулятор AXIS и функция GapView. Для работы в условиях низкой освещенности в моделях XFA предусмотрено светодиодное рабочее освещение со световым потоком 70 люмен, что представляет собой новый уровень безопасности и удобства сварки.

Сварочные респираторы Gamma позволяют снизить затраты на средства индивидуальной защиты даже на 80 % по сравнению с отдельными способами индивидуальной защиты, основанными на использовании одноразовых фильтрующих масок.



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



БЕЗОПАСНОСТЬ ВО ВСЕХ ПРОЦЕССАХ

Предназначены для всех процессов дуговой сварки, резки, шлифовки, строжки и контроля.



ЗАЩИТА ВАШИХ ЛЕГКИХ

Модели респираторов соответствуют требованиям высочайшего класса ЕС для средств защиты органов дыхания и обеспечивают защиту от 99,8% газообразных и механических загрязнений, находящихся в воздухе.



КОМФОРТ И УДОБСТВО

Модели отличаются оптимальным обзором и исключительным удобством использования, для этого в них среди прочего предусмотрены регулятор Axis и функция GapView.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- 2 модели с блоком подачи воздуха уровня ТНЗ с аккумуляторным питанием
- 1 модель с подключением к источнику сжатого воздуха
- Предлагаются аккумуляторы для тяжелых и обычных условий эксплуатации
- Фильтрация до 99,8 % взвешенных частиц
- Поддержание избыточного давления позволяет легко дышать
- Технология автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора
- Простая регулировка степени затемнения без необходимости снимать маску
- Встроенное светодиодное рабочее освещение в моделях XFA
- Возможность установки увеличительных линз



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Gamma GTH3 SFA

Вся линейка продукции Gamma GTH3 отличается превосходной защитой органов дыхания класса TH3, а также имеет все функции обеспечения безопасности и комфорта. Модели Gamma GTH3 SFA оснащены блоком фильтрации PFU 210e с аккумуляторным питанием и автоматическим светофильтром SA 60.



Gamma GTH3 XFA

Маска Gamma GTH3 XFA обеспечивает максимальную безопасность и комфорт при полной свободе перемещения. Даже в самых тяжелых рабочих условиях маска Gamma GTH3 XFA будет идеальным сварочным респиратором, в котором имеются передовой в своем классе автоматический светофильтр LiFE+ Colour, встроенное рабочее освещение, блоки литий-ионного аккумулятора с быстрой зарядкой и все функции Gamma для обеспечения комфорта.



Gamma GTH3 SFA Airline

Модель Gamma GTH3 SFA Airline оснащена автоматическим светофильтром SA 60. Модели Gamma GTH3 Airline, подключаемые по воздухопроводу к сертифицированному источнику воздуха для дыхания через носимый на пояском ремне регулятор RSA 230, являются альтернативой системам с аккумуляторным питанием.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Светодиодное рабочее освещение

На моделях Gamma GTH3 XFA предусмотрено светодиодное рабочее освещение со световым потоком 70 люмен, которое обеспечивает новый уровень безопасности и удобства сварки в условиях низкой освещенности и получает питание непосредственно от перезаряжаемого аккумулятора респиратора с принудительной подачей воздуха. Рабочее освещение можно включать и выключать с пульта дистанционного управления, установленного на маске.



Оголовье ComFlex

Оголовье ComFlex обеспечивает комфорт и гибкость для идеальной посадки в зависимости от формы головы и личных предпочтений. Равномерное распределение веса снижает давление на чувствительные области головы, что сводит к минимуму усталость и головные боли, вызванные ношением маски.



Встроенный пульт дистанционного управления автоматическим светофильтром

Встроенный пульт дистанционного управления автоматическим светофильтром для надежности и удобства. В пульте дистанционного управления автоматическими светофильтрами SA 60 и XA 74 предусмотрены три силиконовых селекторных переключателя. Большие переключатели служат для увеличения и уменьшения значений параметров, а маленький — для выбора типа



Функция GapView

Переключатель GapView оставляет под защитным щитком узкую щель шириной 15 мм для четкого просмотра рабочей области. Это очень удобно при установке заготовки и сварки прихваточным швом перед сваркой.

Великолепная функция для моделей с пассивным светофильтром и моделей с автоматическим светофильтром, когда дуги от сварки, которая ведется поблизости, могут



параметра и, путем длительного нажатия,
включения рабочего освещения в модели XFA.

вызывать помехи активации автоматического
светофильтра.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



PFU 210e

Надежная и долговечная модель PFU 210e позволяет выбрать скорость вентилятора (160 л/мин или 210 л/мин), оснащена индикаторами состояния аккумулятора и фильтра; для этой модели можно выбрать стандартные аккумуляторы или аккумуляторы для тяжелых условий эксплуатации.



RSA 230

Носимый на поясе регулятор подачи воздуха из магистрали. Он позволяет регулировать подачу воздуха к сварочным респираторным маскам с тканевым лицевым уплотнением и поставляется с моделями Gamma и Beta с подачей воздуха. В нем предусмотрен сменный шумоподавитель, снижающий уровень шума от потока воздуха.



XA 74

Автоматический сварочный светофильтр с четким и широким обзором. Технология автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора, а кнопки дистанционного управления позволяют легко менять настройки без снятия маски. Широкий диапазон затемнения: 4, 5, 8, 9–13, 14–15. Поле зрения 102 x 74 мм.



SA 60

Автоматический сварочный светофильтр с четким и широким обзором. Технология автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора, а кнопки дистанционного управления позволяют легко менять настройки без снятия маски. Диапазон затемнения: 5, 8, 9–13.



PFU 210e

Для респиратора PFU 210e предлагаются следующие фильтры: искроуловитель, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, фильтр, поглощающий запахи, и газовый фильтр. Более подробная информация о фильтрах Кетрри и о том, как их заказать, приведена в каталоге продукции для обеспечения безопасности.



Extended head protector

На сварочных масках Gamma и сварочных респираторах доступна улучшенная защита головы.



Universal leather neck protector

Универсальная кожаная защита шеи, которая обеспечивает защиту шеи и плеч от брызг металла при сварке и шлифовке, может применяться со всеми средствами индивидуальной защиты Кетрри и другими имеющимися на рынке средствами индивидуальной защиты для сварки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Gamma GTH3 SFA

Код оборудования	P0716
Масса	1002 г
Рабочая температура	-5...+55 °C
EN 175	B
EN 12941	TH3
AS/NZS 1716;	P2
Сварочный светофильтр	SA 60
Размер поля зрения	102 x 60 мм
Размер светофильтра	Настраиваемый
Диапазон затемнения	5, 8, 9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e

Gamma GTH3 XFA

Код оборудования	P0721
Масса	1100 г
Рабочая температура	-5...+55 °C
EN 175	B
EN 12941	TH3
AS/NZS 1716;	P2
Сварочный светофильтр	XA 74
Размер поля зрения	102 x 74 мм
Размер светофильтра	Настраиваемый
Диапазон затемнения	5, 8, 9–15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e



Gamma GTH3 SFA Airline

Код оборудования	9873150
Масса	1002 г
Рабочая температура	-5...+55 °C
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 60
Размер поля зрения	102 x 60 мм
Размер светофильтра	Настраиваемый
Диапазон затемнения	5, 8, 9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Регулятор подачи воздуха	RSA 230

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

PFU 210e

Код оборудования	SP011996
Масса	2510 g
Рабочая температура	-5...+55 °C
Минимальный расход воздуха	160 l/min
Максимальный расход воздуха	210 l/min
Тип аккумулятора	Li-ion
Время зарядки аккумулятора (80 %)	1.5 h (SD) / 2.5 h (HD)
Срок службы аккумулятора (циклы перезарядки)	500

RSA 230

Код оборудования	SP011617
Масса	1600 g
Длина подающего воздушного шланга	10 - 30 m
Необходимое давление подаваемого воздуха	550 - 600 kPa
Минимальный расход воздуха	160 l/min
Максимальный расход воздуха	400 l/min

SA 60

Код оборудования	SP012422
------------------	----------

Extended head protector

Код оборудования	SP020921
------------------	----------



Universal leather neck protector

Код оборудования

SP015579

BETA XFA/SFA/PFA

СВАРОЧНЫЙ РЕСПИРАТОР ПРЕДЛАГАЕТ КОМФОРТ И
ЗАЩИТЫ ПРИ НИЗКОМ ВЕСЕ





BETA XFA/SFA/PFA



СВАРОЧНЫЙ РЕСПИРАТОР ПРЕДЛАГАЕТ КОМФОРТ И ЗАЩИТЫ ПРИ НИЗКОМ ВЕСЕ

В НОВЫЕ улучшенные респираторы Beta серии e подается прохладный и чистый воздух для дыхания от блока фильтрации PFU 210e с аккумуляторным питанием, который обеспечивает оптимальную свободу перемещения по рабочей зоне, или по магистрали от источника воздуха для дыхания, расход которого регулирует RSA 230.

Несмотря на то, что подключение к RSA230 в определенной степени ограничивает свободу перемещения, решения с подачей воздуха по магистрали подходят для условий, в которых сварочные газы и защитный газ могут накапливаться и вытеснять кислород из воздуха для дыхания.

Модели сварочных респираторов Beta PFA/SFA/XFA сертифицированы для максимального коэффициента проникания 2 % и при использовании совместно с блоком фильтрации PFU 210e могут применяться с комбинированными фильтрами для твердых частиц и газов.



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



НЕЗАТРУДНИТЕЛЬНОЕ ДЫХАНИЕ

Поддержание избыточного давления позволяет легко дышать и не допускает проникновения дыма и паров, образующихся при сварке.



ЧИСТЫЙ И БЕЗОПАСНЫЙ ВОЗДУХ ДЛЯ ДЫХАНИЯ

Высокоэффективные фильтры задерживают не менее 98 % взвешенных частиц.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Модели респираторов Beta e90 PFA/SFA/XFA
- Для сварки, прихватки, шлифовки, резки, контроля
- Модели респираторов с аккумуляторным питанием или с подачей воздуха по магистрали
- Модель XFA оснащена автоматическим светофильтром LiFE+ Color со степенями затемнения 14 и 15
- Модель SFA оснащена автоматическим светофильтром LiFE+ Color со степенями затемнения 9–13
- EN 175 B, AS/NZS 1337.1, EN 12941 TH2 и AS/NZS 1716
- Опциональный газовый фильтр A1B1E1
- Быстрозаряжаемые аккумуляторы респираторов с принудительной подачей воздуха
- Кожаный ремень и металлическая пряжка
- Сварочный респиратор с небольшим весом — Beta e90P PFA с лицевым уплотнением весит всего 650 г
- Удобный головной бандаж
- Дополнительные увеличительные линзы



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Beta e90 PFA

Комплекты респираторов с принудительной подачей воздуха класса TH2 с решениями для фильтрации как твердых частиц, так и газа. В комплект входит сварочная маска Beta e90 PFA, пассивный светофильтр с затемнением 11, респиратор PFU 210e с принудительной подачей воздуха, воздушный шланг, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, аккумулятор емкостью 3,2 А·ч, зарядное устройство для аккумулятора, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



Beta e90 SFA

Комплекты респираторов с принудительной подачей воздуха класса TH2 с решениями для фильтрации как твердых частиц, так и газа. В комплект входит сварочная маска Beta e90 SFA, автоматически затемняющийся светофильтр SA 60B, респиратор PFU 210e с принудительной подачей воздуха, воздушный шланг, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, аккумулятор емкостью 3,2 А·ч, зарядное устройство для аккумулятора, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



Beta e90 XFA

Комплекты респираторов с принудительной подачей воздуха класса TH2 с решениями для фильтрации как твердых частиц, так и газа. В комплект входит сварочная маска Beta e90 XFA, автоматически затемняющийся светофильтр XA 47, респиратор PFU 210e с принудительной подачей воздуха, воздушный шланг, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, аккумулятор емкостью 3,2 А·ч, зарядное устройство для аккумулятора, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



Beta e90 PFA Airline

Сварочные респираторы для подключения к источнику воздуха для дыхания. В комплект входит сварочная маска Beta e90 PFA, пассивный светофильтр, регулятор подачи воздуха RSA 230, воздушный шланг и адаптер воздушного шланга для RSA 230, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



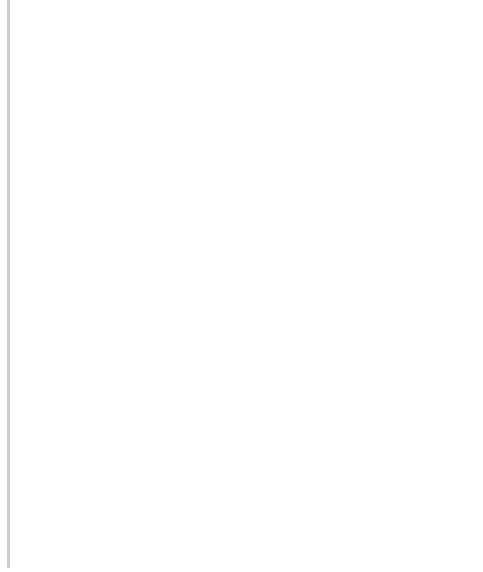
Beta e90 XFA Airline

Сварочные респираторы для подключения к источнику воздуха для дыхания. В комплект входит сварочная маска Beta e90 XFA, автоматически затемняющийся светофильтр XA 47, регулятор подачи воздуха RSA 230, воздушный шланг и адаптер воздушного шланга для RSA 230, расходомер, кожаный ремень с набивкой.



Beta e90 SFA Airline

Сварочные респираторы для подключения к источнику воздуха для дыхания. В комплект входит сварочная маска Beta e90 SFA, автоматически затемняющийся светофильтр SA 60B, регулятор подачи воздуха RSA 230, воздушный шланг и адаптер воздушного шланга для RSA 230, расходомер, кожаный ремень с набивкой.





ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ





ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



PFU 210e

Надежная и долговечная модель PFU 210e позволяет выбирать скорость вентилятора (160 л/мин или 210 л/мин), оснащена индикаторами состояния аккумулятора и фильтра; для этой модели можно выбрать стандартные аккумуляторы или аккумуляторы для тяжелых условий эксплуатации.



PFU 210e

Для респиратора PFU 210e предлагаются следующие фильтры: искроуловитель, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, фильтр, поглощающий запахи, и газовый фильтр. Более подробная информация о фильтрах Кетрри и о том, как их заказать, приведена в каталоге продукции для обеспечения безопасности.



RSA 230

Носимый на поясе регулятор подачи воздуха из магистрали. Он позволяет регулировать подачу воздуха к сварочным респираторным маскам с тканевым лицевым уплотнением и поставляется с моделями Gamma и Beta с подачей воздуха. В нем предусмотрен сменный шумоподавитель, снижающий уровень шума от потока воздуха.



SA 60B

Автоматически затемняющийся сварочный светофильтр имеет большую область обзора 100 x 60 мм и использует технологию автоматического затемнения LiFE+ Color, что обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 9–13.



XA 47

Автоматический сварочный светофильтр с технологией автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 8, 9–13 и 14, 15.



Leather welding bib

Дополнительная интегрированная защита шеи для моделей Alfa и Beta серии e. Кнопки-застежки облегчают снятие и установку.



Universal leather neck protector

Универсальная кожаная защита шеи, которая обеспечивает защиту шеи и плеч от брызг металла при сварке и шлифовке, может применяться со всеми средствами индивидуальной защиты Кетрри и другими имеющимися на рынке средствами индивидуальной защиты для сварки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Beta e90 PFA

Код оборудования	P0701
Масса	650 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °С при относительной влажности <80 %
EN 175	В
EN 12941	ТН2
AS/NZS 1716;	P1
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	100 x 78 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e

Beta e90 SFA

Код оборудования	P0706
Масса	680 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °С при относительной влажности <80 %
EN 175	В
EN 12941	ТН2
AS/NZS 1716;	P1
Сварочный светофильтр	SA 60В
Размер поля зрения	100 x 60 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9-13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	3,5
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e



Beta e90 XFA

Код оборудования	P0711
Масса	700 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °С при относительной влажности <80 %
EN 175	B
EN 12941	TH2
AS/NZS 1716;	P1
Сварочный светофильтр	XA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9-15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e

Beta e90 PFA Airline

Код оборудования	9873031
Масса	650 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °С при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	Пассивный
Размер поля зрения	100 x 78 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	11
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Нет
Регулятор подачи воздуха	RSA 230



Beta e90 XFA Airline

Код оборудования	9873037
Масса	700 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	XA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9-15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Регулятор подачи воздуха	RSA 230

Beta e90 SFA Airline

Код оборудования	9873033
Масса	680 г
Рабочая температура	-5 ... +55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 60B
Размер поля зрения	100 x 60 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9-13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	3,5
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 мс
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Регулятор подачи воздуха	RSA 230

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

PFU 210e

Код оборудования	SP011996
Масса	2510 g
Рабочая температура	-5...+55 °C
Минимальный расход воздуха	160 l/min
Максимальный расход воздуха	210 l/min
Тип аккумулятора	Li-ion
Время зарядки аккумулятора (80 %)	1.5 h (SD) / 2.5 h (HD)
Срок службы аккумулятора (циклы перезарядки)	500



RSA 230

Код оборудования	SP011617
Масса	1600 g
Длина подающего воздушного шланга	10 - 30 m
Необходимое давление подаваемого воздуха	550 - 600 kPa
Минимальный расход воздуха	160 l/min
Максимальный расход воздуха	400 l/min

SA 60B

Код оборудования	SP9873064
------------------	-----------

Leather welding bib

Код оборудования	SP015177
------------------	----------

Universal leather neck protector

Код оборудования	SP015579
------------------	----------

DELTA+ 90 XFA / DELTA 90 SFA

ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ ПРИ СВАРКЕ В РАБОЧИХ
ЗОНАХ, ТРЕБУЮЩИХ НОШЕНИЯ КАСКИ



DELTA+ 90 XFA / DELTA 90 SFA



ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ ПРИ СВАРКЕ В РАБОЧИХ ЗОНАХ, ТРЕБУЮЩИХ НОШЕНИЯ КАСКИ

Модели Delta 90 SFA и Delta+ 90 XFA обеспечивают защиту головы сварщика и производственного персонала в тяжелых условиях, например на судостроительных верфях, на предприятиях тяжелой промышленности, в шахтах и на строительных площадках.

Респираторные системы Delta подают чистый воздух для дыхания к лицу сварщика от блока фильтрации с питанием от литий-ионного аккумулятора или имеющегося на месте проведения работ источника воздуха для дыхания. Регулируемое лицевое уплотнение и конструкция, предусматривающая работу с избыточным давлением, создает комфортную зону дыхания, соответствующую требованиям класса TH2 европейских стандартов, что гарантирует, что 98 % загрязненного воздуха остается за пределами зоны дыхания.



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



МАКСИМАЛЬНАЯ ЗАЩИТА

Комплексная защита головы,
лица и органов дыхания
сварщиков и монтажников.



ИДЕАЛЬНЫЙ ОБЗОР

Удобный откидывающийся
защитный щиток обеспечивает
идеальный обзор.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Каска для тяжелых условий эксплуатации и сварочный щиток.
- Комплекты с блоком фильтрации с питанием от литий-ионного аккумулятора или системой подачи воздуха по магистрали воздуха для дыхания
- Поддержание избыточного давления позволяет легко дышать
- Крепление для высококачественных защитных наушников (по заказу)
- Сертификация на соответствие требованиям стандартов EN 397, EN 175 B, AS/NZS 1801 и AS/NZS 1337.1
- Автоматический светофильтр SA 47 со степенью затемнения 9–13 (SFA)
- Автоматический светофильтр XA 47 со степенью затемнения 5/ 9–13/ 14–15 (XFA)
- Вас всегда защитит большой прозрачный противоударный щиток (XFA)



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Delta+ 90 XFA

Сварочная маска Delta+ 90 XFA, автоматический светофильтр XA 47, воздушный шланг, блок FA Flow Control, литий-ионный аккумулятор с зарядным устройством, расходомер, поясной ремень.



Delta 90 SFA

Сварочная маска Delta 90 SFA, автоматический светофильтр SA 47, блок FA Flow Control, воздушный шланг, литий-ионный аккумулятор и зарядное устройство, расходомер, поясной ремень.



Delta+ 90 XFA Airline

Сварочная маска Delta+ 90 XFA, автоматический светофильтр XA 47, блок FA Pressure Flow Control, расходомер, ремень для FA Pressure Flow Control, щиток для шлифовки.



Delta 90 SFA Airline

Сварочная маска Delta 90 SFA, автоматический светофильтр SA 47, блок FA Pressure Flow Control, расходомер, ремень для FA Pressure Flow Control.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



XA 47

Автоматический сварочный светофильтр с технологией автоматического затемнения LiFE+ Color обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 8, 9–13 и 14, 15.



SA 60B

Автоматически затемняющийся сварочный светофильтр имеет большую область обзора 100 x 60 мм и использует технологию автоматического затемнения LiFE+ Color, что обеспечивает повышенную четкость обзора. Регулировка степени затемнения: 5, 9–13.



FA Flow Control

FA Flow Control представляет собой блок фильтрации с аккумуляторным питанием и регулируемым расходом воздуха в диапазоне от 140 до 210 л/мин. FA Flow Control с питанием от литий-ионного аккумулятора защищает от твердых частиц, которые образуются при сварке и производственных операциях, и обеспечивает большую свободу перемещения и защиту органов дыхания.



FA Pressure Flow Control

Система FA Pressure Flow Control обеспечивает простое и надежное регулирование и мониторинг расхода воздуха для касок Delta и Delta+ с респираторами с подачей воздуха от магистрали. Клапан-регулятор воздуха, устанавливаемый на пояском ремне, обеспечивает простое регулирование подачи воздуха в зону дыхания и является идеальным и экономически эффективным решением для стационарных рабочих постов и областей применения, не требующих большой свободы перемещения.



Ear defenders

На модели Delta и Delta+ можно установить дополнительные высококачественные защитные наушники.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Delta+ 90 XFA

Код оборудования	9873320
Масса	1103 г
Рабочая температура	-5...+55 °С при относительной влажности <80 %
EN 175	В
EN 12941	ТН2
AS/NZS 1716;	Р1
Сварочный светофильтр	ХА 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1 0,1
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Респиратор с принудительной подачей воздуха	FA Flow Control



Delta 90 SFA

Код оборудования	9873310
Масса	634 г
Рабочая температура	-5...+55 °С при относительной влажности <80 %
EN 175	B
EN 12941	TH2
AS/NZS 1716;	P1
Сварочный светофильтр	SA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Респиратор с принудительной подачей воздуха	FA Flow Control

Delta+ 90 XFA Airline

Код оборудования	9873321
Масса	1103 г
Рабочая температура	-5...+55 °С при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	XA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–15
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1
LiFE+ Color (да/нет)	Да
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Регулятор подачи воздуха	FA Pressure Flow Control



Delta 90 SFA Airline

Код оборудования	9873311
Масса	918 г
Рабочая температура	-5...+55 °C при относительной влажности <80 %
EN 175	B
Сварочный светофильтр	SA 47
Размер поля зрения	97 x 47 мм
Размер светофильтра	110 x 90 мм
Диапазон затемнения	9–13
Прозрачное состояние автоматически затемняющегося светофильтра	4
Время переключения автоматически затемняющегося светофильтра	0,1
LiFE+ Color (да/нет)	Нет
Функция шлифовки (да/нет)	Да
Регулятор подачи воздуха	FA Pressure Flow Control

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

SA 60B

Код оборудования	SP9873064
------------------	-----------

FA Flow Control

Рекомендуемый диапазон температур	10...40 °C
Масса	980 g
Минимальный расход воздуха	140 l/min
Максимальный расход воздуха	210 l/min
Тип аккумулятора	Li-ion
Время зарядки аккумулятора (80 %)	4 - 5 hours
Срок службы аккумулятора (циклы перезарядки)	500

FA Pressure Flow Control

Рекомендуемый диапазон температур	10...60 °C
Масса блока	250 g
Давление питающего воздуха	300 - 1000 kPa
Минимальный расход воздуха	170 l/min
Максимальный расход воздуха	400 l/min

Ear defenders

Код оборудования	W007517
------------------	---------

GAMMA GTH3 RFA

ПЕРВОКЛАССНАЯ ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ И ЗРЕНИЯ
ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОЙ РАБОТЫ





GAMMA GTH3 RFA



ПЕРВОКЛАССНАЯ ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ И ЗРЕНИЯ ДЛЯ ШЛИФОВАЛЬНОЙ РАБОТЫ

Семейство шлифовочных респираторов Gamma GTH3 RFA включает в себя две модели, обеспечивающие максимальную защиту легких и исключающих долгосрочные негативные последствия для здоровья. За счет подачи чистого свежего воздуха от блока фильтрации с аккумуляторным питанием или магистрали воздуха для дыхания **респираторы избыточного давления Gamma GTH3 RFA** создают прохладные, комфортные и безопасные условия для дыхания в течение всего рабочего дня. Gamma GTH3 RFA предлагается в виде комплекта либо с воздухоочистительным респиратором с аккумуляторным питанием (**PFU 210e**), либо с регулятором сжатого воздуха (**RSA 230**).

Возможность дышать чистым и свежим воздухом позволяет вам сохранять концентрацию в течение всего рабочего дня независимо от того, выполняете вы шлифовку или покраску. Для дальнейшего повышения вашей безопасности крупный щиток обеспечивает отличный обзор и улучшенную точность в работе. В дополнение к этому **щиток RFA** защищает лицо от попаданий средней силы, эквивалентных энергии удара в размере шести джоулей.

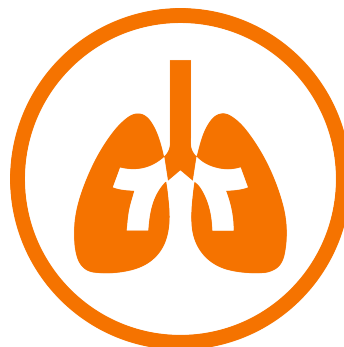


КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПОДХОДИТ ДЛЯ МНОГОКРАТНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Разработан для операций шлифовки, покраски и контроля.



ЗАЩИТА ДЫХАНИЯ ВЫСОЧАЙШЕГО КЛАССА

Модели респираторов соответствуют требованиям высочайшего класса ЕС для средств защиты органов дыхания и обеспечивают защиту от 99,8 % газообразных и механических загрязнений, находящихся в воздухе.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Одна модель с блоком подачи воздуха уровня ТНЗ с аккумуляторным питанием
- Одна модель с подключением к источнику сжатого воздуха
- Крупный щиток 198 см² с широким полем обзора 170 градусов
- Также предлагается с щитком с твердым покрытием, более стойким к появлению царапин
- Еще один вариант — тонированный желтым цветом щиток, повышающий контрастность при работе со слабым освещением
- Хороший обзор повышает точность в работе
- Для воздухоочистительного респиратора с аккумуляторным питанием PFU210e предлагается фильтр твердых частиц и газа
- Носимый на поясном ремне регулятор RSA 230 и шумоподавитель
- Все функции, повышающие удобство и безопасность, характерные для линейки продуктов Gamma



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Gamma GTH3 RFA + PFU 210e

Aparat Gamma GTH3 RFA + PFU 210e zwiększa bezpieczeństwo pracy, ponieważ chroni przed wdychaniem szkodliwych, bardzo drobnych cząstek niezależnie od tego, czy szlifujesz czy lakierujesz.

Aby jeszcze bardziej podnieść poziom bezpieczeństwa, duża szybka zapewnia świetną widoczność i pozwala pracować z większą dokładnością, natomiast szybka RFA chroni twarz przed umiarkowanymi uderzeniami, wytrzymując punktowe oddziaływania o energii maksymalnie 6 dżuli.



Gamma GTH3 RFA + RSA 230

Przyłbicę Gamma GTH3 RFA + RSA 230 podłącza się do źródła powietrza zdarnego do oddychania za pośrednictwem przewodu i reduktora RSA 230 montowanego na pasie użytkownika. Stanowią one znakomitą alternatywę dla filtrów akumulatorowych.

Reduktor RSA 230 umożliwia kontrolowany przepływ powietrza do przyłbicy, co zapewnia spawaczowi dostęp do świeżego powietrza.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ



PFU 210e

Для респиратора PFU 210e предлагаются следующие фильтры: искроуловитель, предварительный фильтр, фильтр твердых частиц, фильтр, поглощающий запахи, и газовый фильтр. Более подробная информация о фильтрах Кетрри и о том, как их заказать, приведена в каталоге продукции для обеспечения безопасности.



Universal leather neck protector

Универсальная кожаная защита шеи, которая обеспечивает защиту шеи и плеч от брызг металла при сварке и шлифовке, может применяться со всеми средствами индивидуальной защиты Кетрри и другими имеющимися на рынке средствами индивидуальной защиты для сварки.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

Gamma GTH3 RFA + PFU 210e

Код оборудования	P0724
Масса	622 г
Рабочая температура	-5°...+55 °С
EN 12941	TH3
AS/NZS 1716;	P2
Респиратор с принудительной подачей воздуха	PFU 210e
EN166	B
AS/NZS 1337.1	Да
Visor size	198 см2

Gamma GTH3 RFA + RSA 230

Код оборудования	9873420
Масса	622 г
Рабочая температура	-5°...+55 °С
AS/NZS 1716;	P2
Регулятор подачи воздуха	RSA 230
EN166	B
AS/NZS 1337.1	Да
Visor size	198 см2
EN14594	3B

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Universal leather neck protector

Код оборудования	SP015579
------------------	----------

2-wheel transport units

27.01.2021



And you know.



2-wheel transport units





ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MST 400

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



ST 7

Подходит для FitWeld 300 и Kempact Pulse 3000. ST 7 — это двухколесная транспортна...



T 10

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



T110

Подходит для Master MLS 2500 и 3500, MasterTig MLS 2000, MasterTig MLS 3000 и 4000, M...



T130

Подходит для Master MLS 2500 и 3500, MasterTig MLS 2000, MasterTig MLS 3000 и 4000, M...



T25MT

2-колесная тележка с загрузкой баллонов на уровне пола.

4-wheel transport units

27.01.2021



And you know.



4-wheel transport units





ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



P 20 - транспортная тележка

P20 — это четырехколесная транспортная тележка для X3 MIG Welder, Кемпакт Pulse 3000 ...



PM500

The PM500 — это четырехколесная транспортная тележка для оборудования серии FastMig M...



T22

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



PM501

The PM501 — это четырехколесная транспортная тележка для оборудования серии FastMig M...



P45MT

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



P501

Подходит для FastMig MXF65, MXF67, WFX 300 и WFX 300 AMC. P501 — это транспортная ...



P43MT

4-колесная тележка.

Ancillary products

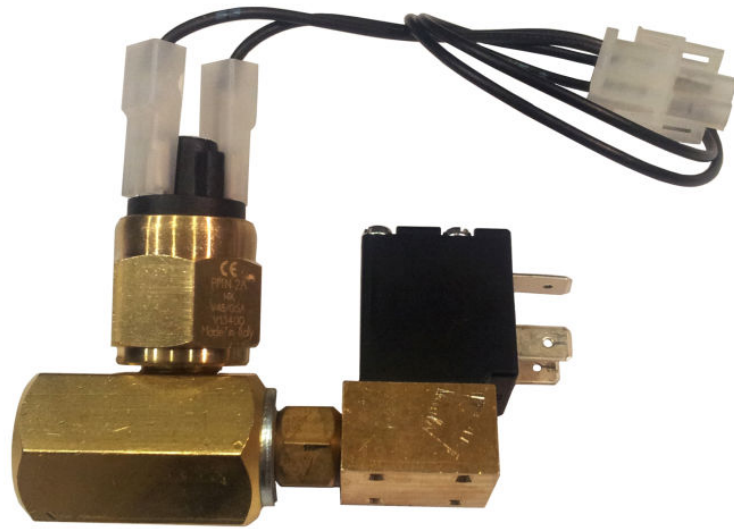
27.01.2021



And you know.



Ancillary products





ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



ArcInfo

Веб-служба для регистрации, представления и анализа данных о сварке. ArcInfo преоб...



DataGun

Kemppi DataGun представляет собой устройство программирования, которое используется д...



DataCatch

Служит для сбора и передачи данных в сервис ArcInfo. Устройство легко подключается к ...



Euro Adapter for MinarcMig and MinarcMig Evo

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



GH 10 Gun holder

Держатель сварочной горелки GH 10 повышает удобство работы. Держатель горелки можно у...



GH 20 Gun Holder

Держатель сварочной горелки GH 20 повышает удобство работы. Держатель горелки можно у...



GH 30 Gun holder

Держатель сварочной горелки GH 30 повышает удобство работы. Держатель горелки можно у...



Gas Guard 200/300

Для предотвращения сварки при отсутствии защитного газа. Предохранительное устрой...



KV 401 Swing Boom Arm

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



MXF 65 hanging kit

Комплект MXF 65 позволяет подвешивать источник питания. Это решение позволяет оптимиз...



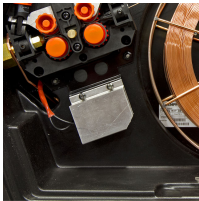
KFH 1000

KFH 1000 представляет собой передвижное приспособление для подвешивания кабелей. Это ...



MXF 63 hanging frame

Рама для подвешивания MXF 63 представляет собой металлическую раму для подвешивания и...



KWF 200/300 cabinet heater

Подогреватель поддерживает нужную температуру в корпусе механизма подачи проволоки в ...



KV 200

Монтажная пластина KV 200 для двух механизмов подачи проволоки. Устройство подходи...



Kempfi 200 Earth clamp

Зажим заземления на 200 А. Раскрытие 25–35 мм. Соединение кабельной муфты ? 6 мм. ...



Kempfi 300 Earth clamp

Зажим заземления на 300 А. Раскрытие 50–70 мм. Соединение кабельной муфты ? 6 мм. Меж...



Kempfi 500 Earth clamp

Зажим заземления на 500 А. Раскрытие 70–95 мм. Соединение кабельной муфты ? 8 мм. Меж...



KEMPPI 300 Electrode holder

Держатель электрода на 300 А (150 А, 60 %, ПВ / 200 А, 35 %, ПВ). Кабельное соединени...



KEMPPi 400 Electrode holder

Держатель электрода на 400 А (200 А, 60 %, ПВ / 250 А, 35 %, ПВ). Кабельное соединени...



URANIA 5 Electrode holder

Держатель электрода на 500 А (250 А, 60 %, ПВ / 300 А, 35 %, ПВ). Кабельное соединени...



URANIA 6 Electrode holder

Держатель электрода на 600 А (300 А, 60 %, ПВ / 400 А, 35 %, ПВ). Кабельное соединени...



MYKING 200 Electrode holder

Держатель электрода на 200 А. Кабельное соединение с двумя винтами для кабелей сечени...



MYKING 600 Electrode holder

Держатель электрода на 600 А. Кабельное соединение с двумя винтами для кабелей сечени...



MXF 63 Protection sliders

Защитные направляющие MXF 63 обеспечивают дополнительную безопасность и стабильность ...



KVF 300 Protection sliders

Защитные направляющие KVF 300 обеспечивают дополнительную безопасность и стабильность...



GT 4000 Electrode holder

Устройство предназначается для строжки угольной дугой. Держатель подходит для использ...



Boom WP 6000

Шарнирная штанга WP 6000, предназначенная для одного проволочкоподающего механизма, об...

Datagun

УДОБНОЕ ПРОГРАММИРУЕМОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ
ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОГО СВАРОЧНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ КЕМРРИ



Datagun



УДОБНОЕ ПРОГРАММИРУЕМОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОГО СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ КЕМППИ

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

В интернет-магазине [DataStore](#) можно купить сварочное программное обеспечение Kemppi, включая продукты Wise and Match, сварочные программы и т. д., и загрузить их в DataGun для установки на сварочную машину.

ОБНОВЛЕНИЕ ВЕРСИИ DATAGUN

Для проверки установленной версии DataGun выберите пункт About DataGun (O DataGun) в меню Help (Справка). Чтобы обновить версию DataGun, выполните следующие действия:

1. Загрузите обновление, как указано выше.
2. Выберите Run (Пуск) для запуска мастера обновления DataGun Update Utility или сохраните файл с расширением .exe на жесткий диск, после чего дважды щелкните по нему левой кнопкой мыши.
3. Следуйте указаниям на экране

ПРИМЕЧАНИЕ. Перед началом обновления подключите DataGun к USB-разъему своего компьютера.

Remote controls for MIG welding

27.01.2021



And you know.



Remote controls for MIG welding





ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (ММА). Д...



Remote control R20

Подходит для MIG-сварки, выполняемой с помощью сварочного оборудования Kemppi FastMig...



Remote control R30

Подходит для использования со сварочным оборудованием Kemppi MasterMig X и FastMig M ...



GXR80

Пульт дистанционного управления продвинутого уровня с дисплеем для сварочных горелок ...



GXR10

Устанавливаемые на горелку (для сварочных пистолетов Flexlite GX серии K5) пульты дис...

Remote controls for TIG welding

27.01.2021



And you know.



Remote controls for TIG welding





ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



TXR10 - дистанционное управление

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током ...



TXR20 - дистанционное управление

Дополнительное дистанционное управление на горелке с переключателем управления током ...



HR43

Проводной ручной пульт дистанционного управления.



HR45

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



FR43

Проводное ножное дистанционное управление с педалью.



FR45

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



Remote control C100C

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



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (MMA). Д...



Remote control R11T

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



Remote control C100F

Педадь управления для сварочного
оборудования Kemppi MasterTig ACDC.
Доступна в модиф...



Remote control R11F

Педадь управления для сварочного
оборудования Kemppi MasterTig MLS,
MasterTig MLS ACD...

Remote controls for MMA welding

27.01.2021



And you know.



Remote controls for MMA welding





ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Remote control R10

Подходит для использования с оборудованием Kemppi для MIG-, TIG- и РД-сварки (ММА). Д...



Remote control R11T

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

MIG/MAG consumables

27.01.2021



And you know.



MIG/MAG consumables



Расходные материалы Ketrrі для сварки MIG/MAG предназначены для оптимальной работы сварочного оборудования в любых областях применения. Предлагая высококачественные расходные материалы, мы гарантируем вам оптимальные характеристики сварки и очень плавную подачу проволоки.

См. дополнительные сведения в [каталоге продукции](#).



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



MIG/MAG gas nozzles

Доступны газовые сопла разных форм и размеров для разных областей применения, предлаг...



Insulating bushes

Изолирующая втулка предотвращает контакт корпуса медного или латунного сопла с электр...



Contact tips

Оригинальные контактные наконечники Kemppi гарантируют оптимизированный перенос сваро...



Contact tips Kemppi LIFE+

Оригинальные контактные наконечники Kemppi гарантируют оптимизированный перенос сваро...



Contact tip adapters

Для всех подлинных контактных наконечников Kemppi доступны адаптеры из меди или латун...



Gas diffusers

Газовый распылитель безупречного качества прослужит вам долгие годы и обеспечит непре...



Gun necks

Шейка сварочной горелки переносит электрический ток на наконечник горелки через защит...



Wire liners

Разработанные для конкретных материалов присадочной проволоки и областей применения н...



DL Chili Liner

Запатентованный двухкомпонентный пластиковый (тефлоновый) направляющий канал Kemppi D...



Wire guide tubes

Направляющая трубка проводит присадочную проволоку в направляющий канал сварочной гор...



Neck wire liners

Короткий фрагмент направляющего канала внутри шейки, используемый в сварочных горелка...

TIG consumables

27.01.2021



And you know.



TIG consumables



Вы можете полностью доверять изготовленным из высококачественного сырья расходным материалам Ketrrri для сварки TIG и сосредоточиться исключительно на качестве выполнения сварных швов TIG. Ketrrri предлагает все необходимые расходные материалы для сварки TIG. Стоимость расходных материалов — лишь небольшая часть себестоимости сварки TIG, однако именно расходные материалы являются важным фактором повышения продуктивности и залогом высокого качества ШВОВ.

Выбирая расходные материалы Ketrrri для сварки TIG, вы получаете необходимые надежность и производительность.

См. дополнительные сведения в [каталоге продукции](#).



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



TIG gas nozzles

Доступны сопла Ketppi для оксида алюминия (газ) разного размера (диаметра, длины и фо...



Gas lenses

Газовые линзы Ketppi включают множество качественных слоев сетки газового распылителя...



Insulating rings

Изолирующие кольца Ketppi производят из лучших материалов, поэтому они гарантируют по...



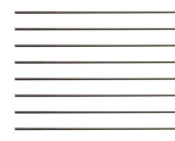
Electrode shields

Подлинные электродные щитки Ketppi созданы для сложных условий эксплуатации и больших...



Tightening bush and housings

Уплотнительная втулка удерживает вольфрам/электрод на месте и создает электрический к...



Electrodes

Ketppi предлагает широкий ассортимент электродов, среди которых вы, несомненно, найде...

Wire feeder consumables

27.01.2021



And you know.



Wire feeder consumables



Проволокоподающий механизм Kemppi с оригинальными расходными материалами гарантирует бесперебойную эксплуатацию в самых сложных условиях. Расходные материалы высокого качества обеспечивают безупречную стабильность и точное перемещение (пуск и останов) проволоки.

Комплекты расходных материалов для проволокоподающих механизмов Kemppi содержат расходные материалы, требующие периодической замены. В этом случае проволокоподающий механизм прослужит долго и позволит выполнять разные сварочные задания.

Чтобы получить дополнительную информацию о том, подходят ли вам те или иные расходные материалы, воспользуйтесь инструментом для подбора оборудования [Kemppi Kit Selector](#).



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



Feed rolls

Доступны металлические и пластиковые направляющие трубки и подающие ролики. Большинство...



Consumable kits

Комплекты расходных материалов для проволокоподающих механизмов Керри содержат расхо...



Feed roll kits for DT400 wire feeder

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi один из лидеров сварочной индустрии. Наша роль — разрабатывать решения, которые обеспечат процветание Вашего бизнеса. Штаб-квартира Kemppi расположена в городе Лаhti, Финляндия. Более 800 экспертов в области сварки трудится на предприятиях Kemppi в 17 странах мира; годовой доход компании превышает 150 млн евро. Наши решения для сварки включают интеллектуальное оборудование, программное обеспечение для управления сварочным производством и экспертные услуги, предназначенные как для использования в промышленном производстве с жесткими стандартами, так и для быстрой сварки в любых условиях. Мы учитываем особенности работы в разных регионах за счет создания глобальной партнерской сети, покрывающей 60 стран мира.

