

Katalog produktów 2015





KEMPPPI

The Joy of Welding

The Joy of Welding – Radość spawania na całym świecie

Kemppi prowadzi działalność na całym świecie. Siedziba i główne zakłady produkcyjne znajdują się w Finlandii. Filie mieszczą się w Finlandii, Szwecji, Norwegii, Danii, Niemczech, Francji, Wielkiej Brytanii, Holandii, Polsce, Rosji, Australii, Indiach i Chinach. Mamy swoich przedstawicieli w ponad 70 różnych krajach. To oni dbają o dystrybucję i sprzedaż produktów oraz obsługę klienta w danym kraju.

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



KEMPPPI
The Joy of Welding



KEMPPPI
The Joy of Welding

Pracujemy dla ludzi

Firma Kemppi wprowadziła na rynek liczne nowatorskie rozwiązania, pełniąc rolę pioniera w konstrukcji zarówno urządzeń spawalniczych, jak i wydajnych rozwiązań i usług dla spawalnictwa. Działaniami Kemppi do dziś kierują te same podstawowe wartości, co ponad 60 lat temu. Naszymi głównymi zasadami są przedsiębiorczość, innowacyjność, uczciwość i szacunek dla jednostki.

Kemppi będzie nadal inwestować w ciągłe badania i rozwój produktów, kładąc podstawowy nacisk na praktyczność, jakość techniczną produktów oraz zapewnienie kompleksowej obsługi klienta.



Wzornictwo

Fińskie wzornictwo przemysłowe charakteryzuje się spójnością, nowoczesnością, solidnością i jakością. Pracownicy Kemppi są niezawodni, oddani swojej pracy i odpowiedzialni.



Nieustanny rozwój

Produkty Kemppi gwarantują naszym klientom zadowolenie z osiągniętej wydajności pracy. W skład naszych zespołów badawczych wchodzi wysokiej klasy specjaliści, którzy wciąż odnajdują innowacyjne rozwiązania mające na celu usprawnienie pracy naszych klientów.



Jakość

Zakłady produkcyjne firmy Kemppi są nowoczesne i wydajne. Nasze produkty są wytwarzane przy użyciu wysokiej jakości materiałów i z zastosowaniem rygorystycznych procedur testowych, które zapewniają ich doskonałą i niezawodną pracę od pierwszej do ostatniej spoiny.



Zadowolenie klienta

Klienci są kluczowym elementem w działalności biznesowej Kemppi. Ich zadowolenie jest dla Kemppi najważniejsze.

Standardy i normy jakościowe

ISO 9001/ISO 14001

Kemppi cały czas dąży do doskonałości technicznej. Nasze standardy spełniają wymagania systemu zarządzania jakością ISO 9001 i systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001. Oznaczenie CE informuje, że nasze produkty są zgodne ze wszystkimi dyrektywami UE i kluczowymi normami zharmonizowanymi.

EN ISO 3834-2

Kemppi jest pierwszym na świecie dostawcą sprzętu spawalniczego, który otrzymał certyfikat ISO 3834-2. Jest to niezbyty dowód na to, że jesteśmy w stanie niezależnie opracowywać instrukcje WPS, co z kolei oznacza szybką i płynną realizację zamówień.

Wspomniany certyfikat obejmuje prace badawczo-rozwojowe nad właściwościami łuku urządzeń spawalniczych, prezentacje urządzeń spawalniczych oraz doradztwo w kwestiach związanych ze spawaniem.



Produkty Kemppi

spełniają następujące normy międzynarodowe:

Wymagania bezpieczeństwa dla urządzeń do spawania łukowego

IEC / EN 60974-1 Część 1: Źródła zasilania
IEC / EN 60974-2 Część 2: Systemy chłodzenia cieczą
IEC / EN 60974-3 Część 3: Urządzenia do zajarzenia oraz stabilizacji łuku
IEC / EN 60974-5 Część 5: Podajniki drutu
IEC / EN 60974-7 Część 7: Uchwyty spawalnicze
IEC / EN 60974-10 Część 10: Wymagania w zakresie zgodności elektromagnetycznej (EMC)
IEC / EN 60974-11 Część 11: Uchwyty elektrodowe. Klasyfikacja emisji elektromagnetycznych wg CISPR 11: Klasa A. Urządzenia Kemppi do spawania łukowego są przeznaczone do zastosowań przemysłowych.

Stopień ochrony i temperatura pracy

Urządzenia Kemppi posiadają stopień ochrony IP23S, co oznacza odporność na uderzenia i przechowywanie na zewnątrz. Urządzeń spawalniczych nie należy używać w deszczu lub w mokrym otoczeniu. Zakres temperatur eksploatacji sprzętu Kemppi wynosi od -20°C do +40°C, co umożliwi pracę nawet w ekstremalnych warunkach otoczenia. Zakres temperatur przechowywania wynosi od -40 do +60°C.

Obciążalność i współczynnik pracy

Obciążalność urządzeń spawalniczych Kemppi jest podawana jako natężenie prądu przy danym cyklu pracy. Cykl pracy jest wyrażony w procentach i określa, przez jaką część 10-minutowego przedziału czasu można spawać danym prądem bez przegrzania urządzenia. Cykl pracy jest podawany dla temperatury otoczenia +40°C, więc w typowej temperaturze otoczenia będzie zazwyczaj wyższy.

Opracowanie i popularyzacja przez Kemppi technologii inwertorowej w latach 70. przyczyniły się do drastycznego zmniejszenia poboru mocy przez spawalnicze źródła zasilania. Również dziś aspekty ekologiczne technologii produkcji odgrywają istotną rolę w naszym modelu biznesowym. Już na etapie projektowania uwzględniamy wpływ eksploatacji produktu w całym cyklu życia, zużycie energii, odpowiedni dobór materiałów i możliwość jego ostatecznej utylizacji.

Radość spawania? Nie mamy wątpliwości, że jedno ma z drugim wiele wspólnego, a naszym zadaniem jest dopilnować, by spawacze mogli wykonywać swoją pracę dokładnie tak, jak tego zapragną. Technika jest oczywiście ważna, ale kontakty biznesowe dotyczą ludzi – nasi klienci i partnerzy najlepiej wiedzą, co dla nas oznacza ludzki aspekt współpracy.

Kemppi angażuje się w zapewnienie radości spawania na każdym poziomie.



Energy efficient










UWAGA!

Choć dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszym katalogu były dokładne i kompletne, producent nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne błędy lub przeoczenia. Firma Kemppi zastrzega sobie prawo do zmiany parametrów technicznych opisanego produktu w dowolnym momencie bez wcześniejszego powiadomienia.





Spis treści

	Spawanie MIG/MAG	13
	Spawanie TIG	41
	Spawanie MMA	55
	Uchwyty spawalnicze	66
	Automatyzacja spawania i rozwiązania poprawiające wydajność i jakość spawania	90
	Wybrane oprogramowanie	99
	Środki ochrony indywidualnej	111
	Gwarancja Kemppe 2+	126
	Dane kontaktowe	128

Symbole specjalne



4-rolkowy mechanizm podający



2-rolkowy mechanizm podający



Opcja chłodzenia cieczą



Stały i impulsowy prąd spawania



Częstotliwość zasilania



Zmienny, stały i impulsowy prąd spawania



Stałe napięcie spawania



Stały prąd spawania



Stały prąd i stałe napięcie spawania



Wymaga zasilania 1-fazowego



Wymaga zasilania 3-fazowego



Jednostka wielonapięciowa



Wysoka sprawność energetyczna w porównaniu z innymi, alternatywnymi rozwiązaniami



Spawanie **MIG/MAG**

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

Prace spawalnicze mają różne wymagania, dlatego projektujemy produkty z myślą o konkretnych potrzebach i zastosowaniach. W ofercie Kemppi każdy znajdzie urządzenie odpowiednie do danego zadania, niezależnie od tego, czy potrzebuje lekkiej, przenośnej spawarki, czy modułowego zestawu spawalniczego do przemysłu ciężkiego.

Urządzenia MIG/MAG Kemppi są projektowane dla wymagających spawaczy, którzy doskonale wiedzą co znaczy jakość. Łączą one w sobie zaawansowane rozwiązania techniczne z łatwą i intuicyjną obsługą gwarantując wydajne i jakościowe spawanie. Efekt to satysfakcja z dobrze wykonanej pracy.

MinarcMig Evo 170/200

Adaptacyjne narzędzie dla mobilnego spawacza



Energy efficient

W skrócie

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

Spawanie łatwiejsze niż kiedykolwiek

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

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

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

Dane techniczne

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

Dane do zamówienia

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

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

Zastosowania

- Prace blacharskie
- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja



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



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



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

Kempact RA

Włącz nowy standard



Energy efficient



W skrócie

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

Nowy standard w klasie kompaktowych maszyn MIG/MAG

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

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

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

Elementy budowy:

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



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



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



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



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



2012

Kempact RA

Dane techniczne

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

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



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



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



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

Kempact RA

Dane techniczne

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

Dane do zamówienia

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

Uchwyt MIG/MAG znajdują się na stronach 64 – 81.

FastMig M

Sprawdzona niezawodność i najnowocześniejsze technologie spawalnicze



Energy efficient

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

Zastosowania

- Przemysł stoczniowy, offshore
- Produkcja metalowa
- Konstrukcje



Najwyższa jakość spoin podczas spawania MIG/MAG w warunkach przemysłowych

Urządzenie spawalnicze optymalizujące produkcję.

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

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

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

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

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

Zwiększ wydajność pracy dzięki dodatkowym opcjom

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

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

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

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

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

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

Wybór podajników drutu

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

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

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

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



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



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

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

FastMig M

Dane techniczne

		FastMig M 320	FastMig M 420	FastMig M 520
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V, od -15% do +20%	400 V, od -15% do +20%	400 V, od -15% do +20%
Moc znamionowa	60%	-	20 kVA	27 kVA
	100%	15 kVA	18 kVA	20 kVA
Prąd maks. 40°C	60%	-	420 A	520 A
	100%	320 A	380 A	430 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MMA	15 A / 20 V – 320 A / 45 V	15 A / 20 V – 420 A / 44 V	15 A / 20 V – 520 A / 43 V
	MIG	20 A / 12 V – 320 A / 45 V	20 A / 12 V – 420 A / 44 V	20 A / 12 V – 520 A / 43 V
Maks. napięcie spawania		45 V	45 V	45 V
Napięcie biegu jałowego MMA		U ₀ = 48–53 V U _{av} = 50 V	U ₀ = 48–53 V U _{av} = 50 V	U ₀ = 48–53 V U _{av} = 50 V
Napięcie biegu jałowego MIG/MAG		U ₀ = 50–58 V	U ₀ = 50–58 V	U ₀ = 50–58 V
Moc biegu jałowego		25 W	25 W	25 W
Sprawność dla prądu maks.		88%	89%	89%
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,80	0,87	0,90
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Stopień ochrony		IP23S	IP23S	IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A	A
Minimalna moc zwarcia S _{sc} sieci zasilającej*		-	5,6 MVA	5,8 MVA
Wymiary zewnętrzne		590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm
Masa		34 kg	35 kg	36 kg

		FastMig M 420 MV – 400 V	FastMig M 420 MV – 230 V
Napięcie zasilające	3~, 50/60 Hz	od 380 V przy -10% do 440 V przy +10%	od 220 V przy -10% do 230 V przy +10%
Moc znamionowa	60%	22 kVA	21 kVA
	100%	19 kVA	18 kVA
Prąd maks. 40°C	60%	420 A	420 A
	100%	380 A	380 A
Zakres prądu i napięcia spawania	MMA	15 A / 20 V – 420 A / 44 V	15 A / 20 V – 420 A / 48 V
	MIG	20 A / 12 V – 420 A / 44 V	20 A / 12 V – 420 A / 48 V
Maks. napięcie spawania		44 V	48 V
Napięcie biegu jałowego MMA		U ₀ = 48– 53 V U _{av} = 50 V	U ₀ = 48– 53 V U _{av} = 50 V
Napięcie biegu jałowego MIG/MAG		U ₀ = 53– 58 V	U ₀ = 60– 65 V
Moc biegu jałowego		25 W	25 W
Sprawność dla prądu maks.		87%	87%
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,82	0,85
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C	od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C	od -40°C do +60°C
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Minimalna moc zwarcia S _{sc} sieci zasilającej*		5,6 MVA	-
Wymiary zewnętrzne		590 x 230 x 580 mm	590 x 230 x 580 mm
Masa		49 kg	49 kg

FastMig M

Dane techniczne i dane do zamówienia

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

Źródła zasilania

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

Podajniki drutu

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

Panele do podajników drutu

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

Akcesoria

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

Kabel pośredni	1,8 m	6260401
Kabel pośredni	5 m	6260405
Kabel pośredni	10 m	6260326
Kabel pośredni	15 m	6260325
Kabel pośredni	20 m	6260327
Kabel pośredni	30 m	6260330
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	1,8 m	6260410
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	5 m	6260407
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	10 m	6260334
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	15 m	6260335
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	20 m	6260337
Kabel pośredni, chłodzony cieczą	30 m	6260340
Funkcja spawalnicza WiseFusion		9991014
Funkcja spawalnicza WisePenetration		9991000
Proces spawalniczy WiseRoot		6265011
Proces spawalniczy WiseThin		9991013
Licencja WiseSynergicMig do przekształcenia zestawu prostego w synergiczny (do urządzeń FastMig M)		9990420
MatchLog		9991017
MatchPIN		6265026
Podwozie P501		6185269
Podwozie PM 500		6185291
Podwozie PM 502		6185293
Podwozie T10*		6185231
Podwozie T120*		6185252
Rama do zawieszania KWF 200		6185285
Podstawa zabezpieczająca KWF 200		6185286
Płyta montażowa KV 200		6185249
Rama do zawieszania MXF 63 (z zestawem montażowym KPS)		6185285
Zestaw do zawieszania MXF 65		W001694
Podstawa zabezpieczająca MXF 63 (z zestawem montażowym KPS)		6185286

MagTrac F 61

Szybki i łatwy sposób na wdrożenie mechanizacji spawania



W skrócie

- Magnetyczny wózek do mechanizacji spawania MIG/MAG
- Możliwość podłączenia urządzeń Kempfi FastMig Synergic i FastMig Pulse
- Bogaty wybór funkcji
- Pomiędzy wózkiem a podajnikiem drutu wystarczy podłączyć uchwyt spawalniczy
- Możliwość zmiany parametrów spawania i wyboru kanału pamięci z poziomu panelu sterowania wózka
- Funkcja spawania cyklicznego, wysuwu drutu i test wypływu gazu
- Wyświetlanie ilości doprowadzanego ciepła i innych statystycznych danych dotyczących spawania

Zastosowania

- Mechanizacja wykonywania poziomych spoin pachwinowych
- Przemysł ciężki i stoczniowy

Szybki wózek spawalniczy dla podwyższenia wydajności i jakości spawania

Lekka mechanizacja to najwydajniejszy sposób podniesienia produktywności spawania w stoczniach i zakładach zajmujących się obróbką metalu. Jej zastosowanie wpływa również korzystnie na bezpieczeństwo i ergonomię spawania. Ponieważ to wózek spawalniczy wykonuje najcięższą pracę, spawacz może skoncentrować się na monitorowaniu jej przebiegu i jakości.

Wózek MagTrac F 61 Kempfi to szybki i łatwy sposób na odejście od ręcznego spawania MIG/MAG na rzecz wydajniejszej mechanizacji. Dodatkowo, obsługuje się go w taki sam sposób, jak zwykle urządzenie spawalnicze, więc nie wymaga on specjalistycznej wiedzy. Nie potrzeba również dodatkowych kabli sterowania ani transformatorów, ponieważ wszystko jest zintegrowane w przewodzie uchwytu spawalniczego.

Wydajność, jakość, wygoda

Wózek MagTrac F 61 jest sprzedawany w zestawach, które zawierają wszystko, czego potrzeba do sprawnej mechanizacji spawania: wózek spawalniczy, synergiczne źródło zasilania FastMig, podajnik drutu MXF, specjalny uchwyt spawalniczy i niezbędne okablowanie. Dodatkowo można zamówić zestaw zawierający międzypodajnik SuperSnake, który pozwala na zwiększenie zasięgu o dodatkowe 15 metrów.

Wózek MagTrac F 61 jest zgodny z procesami i funkcjami Kemppi Wise™, co pozwala dodatkowo zwiększyć szybkość spawania i jakość spoin. Cały proces kontroli odbywa się za pomocą wyświetlacza LCD umieszczonego na wózku MagTrack 61. Dzięki niemu można regulować zarówno parametry jezdne wózka, jak i parametry spawania. W połączeniu z przemysłowymi systemami spawalniczymi Kemppi oferującymi wysokiej jakości procesy spawalnicze, wózek MagTrac F 61 oferuje unikalne korzyści.

Dane techniczne

MagTrac F 61		
Pobór mocy		50 V DC / 1 A
Prędkość spawania		150...1800 mm/min
Siła uciążu		16 kg
Napęd		Napęd bezszynowy ze stałym polem magnetycznym
Koła		4 gumowe koła
Sposób utrzymywania toru jazdy		Rolki prowadzące
Zakres regulacji wysokości rolek prowadzących		10...38 mm, 3 położenia
Długość odcinka niespawanego	Początek	127 mm
	Koniec	127 mm
Funkcja automatycznego zatrzymywania		Wyłącznik krańcowy po obu stronach wózka
Model uchwytu		Kemppi MMT 42C
Zakres regulacji kąta nachylenia uchwytu		±30°
Zakres regulacji odległości uchwytu	górze/dół, przód/tył	45 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	259 x 259 x 285 mm
Masa		6,9 kg
Maksymalna temperatura powierzchni		150 °C

Dane do zamówienia

Zestaw MagTrac F 61		
MagTrac F 61 welding carriage		6190610
MagTrac F 61 package with SuperSnake, chłodzenie gazem		P08819
MagTrac F 61, FastMig Pulse, chłodzenie gazem		P08822
MagTrac F 61, FastMig Pulse, SuperSnake, chłodzenie gazem		P08828
MagTrac F 61, FastMig Pulse, chłodzenie płynem		P08827
Uchwyt spawalnicze		
MMT 42C, chłodzenie gazem	3 m	6254205
MMT 42C, chłodzenie gazem	4 m	6254207
MT51MWC, chłodzenie płynem	4.5 m	6255162
SuperSnake GT 02SC	15 m	61531501
SuperSnake GT 02SC W	15 m	61541501

Funkcje



Wózek MagTrac F 61 jest w pełni zgodny z podajnikiem pośrednim SuperSnake, który pozwala na zwiększenie zasięgu o dodatkowe 10–25 metrów.



Silny magnes utrzymuje wózek na właściwym torze jazdy nawet w najtrudniejszych warunkach.



Obsługa wózka jest łatwa i intuicyjna, a regulacja wszystkich parametrów spawania odbywa się poprzez wbudowany panel sterowania LCD, co zmniejsza czas niezbędny na przygotowanie sprzętu do spawania i ułatwia pracę w dużej odległości od źródła zasilania.

FastMig X

Spawalnicza perfekcja



Energy efficient

- Wieloprocessowe źródło zasilania: MIG, 1-MIG, pulsacyjny MIG, MMA i TIG
- Aplikacja Arc Mobile Control to elastyczne rozwiązanie ułatwiające obsługę urządzenia spawalniczego
- Proces WiseRoot+ do wydajnego spawania warstw graniowych
- Proces WiseThin+ do wydajnego spawania cienkich blach i w pozycjach wymuszonych: jakość typowa dla mieszanki gazowej, ale z użyciem tańszego gazu osłonowego – CO₂
- Precyzyjna funkcja pomiaru napięcia łuku wyświetla rzeczywiste napięcie łuku
- Możliwość oszczędzenia czasu dzięki podłączeniu dwóch podajników drutu do jednego źródła spawalniczego, co pozwala używać różnych drutów
- Możliwość podłączenia podajnika pośredniego SuperSnake zapewniającego maksymalny zasięg

Zastosowania

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



Inteligentne, wszechstronne, modułowe

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

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

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

Seria FastMig X jest niezwykle wszechstronna. Pozwala na przykład podłączyć dwa podajniki drutu, dzięki czemu można bardzo szybko zmieniać procesy spawalnicze oraz rodzaj i średnicę drutuelektrodowego. Rozwiązania Wise dodatkowo zwiększają elastyczność w poszczególnych aplikacjach spawalniczych: na przykład WiseRoot+ spełnia specjalistyczne wymagania wykonywania warstw graniowych, a dokładny pomiar napięcia łuku zapewnia łatwą i precyzyjną kontrolę nad urządzeniem. Funkcja pomiaru napięcia łuku (dostępna we wszystkich urządzeniach z serii FastMig X) pozwala ściśle stosować się do parametrów podanych w instrukcji WPS, niezależnie od długości kabli spawalniczych. Każdy z pakietów oprogramowania możesz zmodernizować stosownie do swoich potrzeb poprzez dodanie nowych funkcji oraz rozszerzenie ich możliwości.

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

Pakiet oprogramowania nr 1

Pakiet oprogramowania nr 2

Pakiet oprogramowania nr 3 i aplikacja Mobile Control



FastMig X **Regular**

- Podstawowe pulsacyjne MIG/MAG spawanie
- Wytrzymałe blachy grube



FastMig X **Pipe**

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



FastMig X **Intelligent**

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



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

Dane do zamówienia i dane techniczne

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

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

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

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

– W kwestii innych modeli prosimy o kontakt z Kemppi.

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

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

– W kwestii innych długości prosimy o kontakt z Kemppi.

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

– W kwestii innych długości prosimy o kontakt z Kemppi.

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

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

Akcesoria

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

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

Dane do zamówienia i dane techniczne

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

WFX 300 / 300 AMC

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

WFX 200 / 200 AMC / WFX 200 P (Fe i Ss)

Prąd maks. 40°C	60%	520 A
	100%	440 A
Prędk. pod. drut.	1–25 m/min	
Mechanizm podajnika drutu	4-rolkowy	
Średnica rolek podajnika		

WFX 300 P (Fe i Ss)

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

Druty elektrodowe	∅ Fe, Ss	0,6–1,6 mm
	∅ drutu rdzeniowego	0,8–2,0 mm
	∅ Al	0,8–2,4 mm
Szpula z drutem	maks. masa / maks. ∅	5 kg / 300 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	510 x 200 x 310 mm
Masa	9,4 kg	

Kempact MIG 2530, Kempact Pulse 3000

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



W skrócie

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

Zastosowania

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

Doskonały stosunek mocy spawania do masy

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

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

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

Dane techniczne

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

KempactCool 10

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

Dane do zamówienia

Kempact MIG 2530 (z kablem masy (35 mm², 5 m) i węzłem gazowym 6 m)	621853002	
Gniazdo spoczynkowe uchwytu	GH 30	6256030
Kabel masy	5 m, 35 mm ²	6184311
Podwozia	ST 7 (źródło zasilania + butla z gazem)	6185290
	P 250	6185268
Uchwyt do zawieszania podajnika KFH 1000		6185100
Wysięgnik	Zawiera uchwyt do zawieszania podajnika KFH 1000	6264026
Uchwyt do zawieszania podajnika drutu		4298180
Kempact Pulse 3000	621830002	
Kempact Pulse 3000 MVU	62183000302	
KempactCool 10		6218600
Kabel masy	5 m, 35 mm ²	6184311

Uchwyty MIG/MAG znajdują się na stronach 64 – 81.



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

Najlepsza charakterystyka łuku

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

Kanały pamięci zwiększają funkcjonalność urządzenia

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



Panel sterowania Kempact Pulse 3000

SuperSnake GT02S/GT02SW

Doskonałe rozwiązanie do spawania w dużej odległości od podajnika



W skrócie

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

Zastosowania

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

Drapieżnik w świecie spawania

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

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

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



red dot design award
honourable mention 2009

Dane techniczne

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



Większa swoboda ruchu oznacza większe możliwości dla całego zespołu spawaczy.

Dane do zamówienia

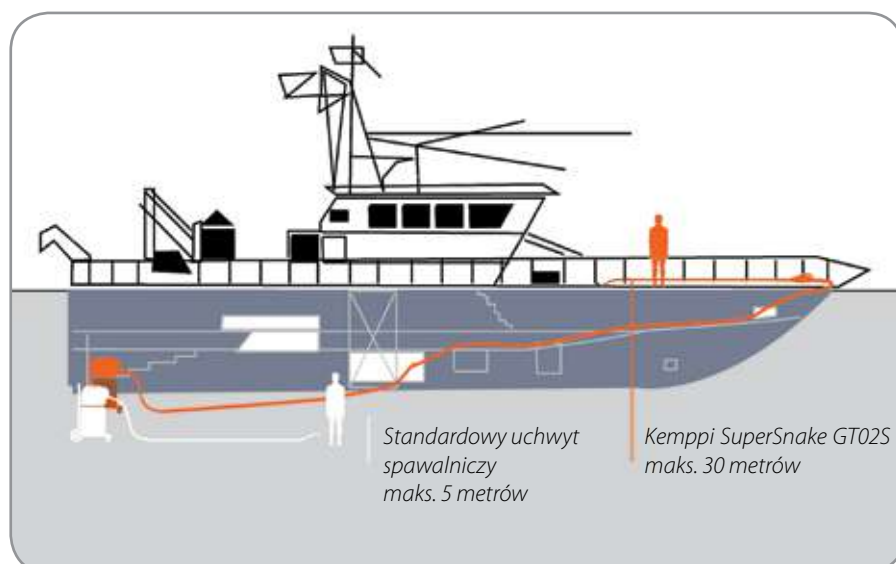
SuperSnake	
GT02S, 10 m	6153100
GT02S, 15 m	6153150
GT02S, 20 m	6153200
GT02S, 25 m	6153250
GT02SW, 10 m	6154100
GT02SW, 15 m	6154150
GT02SW, 20 m	6154200
GT02SW, 25 m	6154250
Synchronizator MXF	W004030
Ochronna rama SuperSnake	6185276



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



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



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

FitWeld Evo 300

Duża moc, mała obudowa,
wielonapięciowa praca



Energy efficient



- 300 A w cyklu pracy 20%
- Doskonale sprawdza się w miejscach o ograniczonej przestrzeni
- Niska masa – zaledwie 15 kg – ułatwia przenoszenie
- Szczepianie znacznie szybsze niż przy szczepianiu metodą MMA
- Bezproblemowe zajarzenie łuku
- Zasilanie 3-fazowym napięciem wejściowym 220 V i 380–440 V
- Cyfrowy pomiar zapewnia dokładność parametrów potrzebną na potrzeby zgodności z instrukcjami WPS
- Wbudowana regulacja natężenia wypływu gazu osłonowego i funkcja GasGuard™
- Obudowa ze wzmocnionego plastiku do pracy w trudnych warunkach

Zastosowania

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

Szybkość, jakość i oszczędność dla profesjonalistów

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

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

Wysokiej klasy i wolne od odprysków spoiny dzięki odpowiedniej mocy

Urządzenie FitWeld Evo 300 oferuje szeroki zakres napięcia spawania – od 11 V do 32 V – które oznacza, że urządzenie to doskonale sprawdza się w wielu zastosowaniach. Pozwala wykonywać znakomite spoiny i szczepiny przy 300 A i 20% cyklu pracy.

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

Wyświetlacz parametrów

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

Wytrzymała komora szpuli z LED-owym oświetleniem i opcjonalnym ogrzewaniem

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

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

GasGuard™

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

Dane techniczne

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



LED-owy wyświetlacz FitWeld



Panel sterowania FitWeld Evo 300



Model FitWeld 300 zamontowany na podwoziu ST7.

Dane do zamówienia

FitWeld Evo 300	
FitWeld Evo 300	6291200
FitWeld Evo 300 + Fe32, 3,5 m	P2103
FitWeld Evo 300 + Fe32, 5,0 m	P2104
Fe32, 3,5 m	6603203
Fe32, 5,0 m	6603204
Kabel masy, 35 mm ² , 5 m	6184311
Wąż gazu osłonowego, 6 m	W000566

ArcFeed 200/300/300P/300RC

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



W skrócie

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

Zastosowania

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

Podajnik drutu **wykrywający napięcie**

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

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

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

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

Inne funkcje:

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

Dane techniczne

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

Dane do zamówienia

Podajniki drutu

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

Akcesoria

Regulator przepływu gazu	W000364
Rama do zawieszania modelu ArcFeed 200	6185285
Uchwyt do zawieszania KFH 1000 – modele ArcFeed 300, 300P i 300RC	6185100
Szyny bezpieczeństwa do modelu ArcFeed 200	6185286
Szyny bezpieczeństwa do modeli ArcFeed 300, 300P i 300RC	6185287

Kable

Przedłużacz	70 mm ² , 25 m	6183725
Przedłużacz	70 mm ² , 10 m	6183710
Kabel masy	16 mm ² , 5 m SKM25	6184015



Podajnik ArcFeed 200 i źródło zasilania KMS 400 AS.





Spawanie **TIG**

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

Profesjonalni spawacze TIG dokładnie wiedzą, czego chcą a Kemppi dostarcza im narzędzia, które spełniają ich wysokie wymagania. Precyzyjne zajarzenie i miękki, stabilny łuk to fundamentalne atuty każdego z naszych urządzeń spawalniczych TIG. Spośród opcjonalnych układów zdalnego sterowania można wybrać model najlepiej dopasowany do warunków panujących w warsztacie lub w terenie, dzięki czemu spawacze mogą się skoncentrować na jakości.

MinarcTig Evo 200/200MLP

Najwyższa jakość spawania TIG



Energy efficient

W skrócie

- 200 A DC @ 35%, 1~, 230 V
- Wysoka jakość spoin
- Pewne zajarzenie łuku od 5 A
- Kontrola czasu przed-gazu i po-gazu
- Kontrola czasu narastania i opadania prądu
- Praca wyłącznika w trybie 2T/4T
- Wersja MLP – funkcja spawania prądem pulsującym oraz Minilog
- Opcjonalne zdalne sterowanie
- Maksymalna sprawność energetyczna dzięki technologii PFC
- Zasilanie z sieci lub agregatu prądotwórczego
- Gwarancja Kemppi 2+

Niezawodne, precyzyjne i mocne

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

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

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

To urządzenie jest zgodne jedynie z uchwytnymi TTC. Pełna lista uchwytów TIG znajduje się na stronach 86 – 89. Dostępne modele zdalnego sterowania można znaleźć na stronie 120.

Dane techniczne

MinarcTig Evo 200/200MLP			
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz		230 V ±15% (AU 240 V ±15%)
Moc znamionowa dla maks. natężeniu prądu	TIG	35%	200 A / 4,9 kVA
	MMA	35%	170 A / 5,7 kVA
Prąd zasilania, I1 maks.	TIG		21,1 A
	MMA		24,8 A
Prąd zasilania, I1 skut.	TIG		12,7 A
	MMA		14,7 A
Kabel zasilający	H07RN-F		3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)
Zabezpieczenie	Typu C		16 A
Prąd maks. (40° C)	TIG	35 %	200 A / 18 V
		60 %	160 A / 16,4 V
		100 %	140 A / 15,6 V
	MMA	35 %	170 A / 26,8 V
		60 %	130 A / 25,2 V
		100 %	110 A / 24,4 V
Zakres parametrów spawania	TIG		5 A / 10,2 V ... 200 A / 18,0 V
	MMA		10 A / 20,4 V ... 170 A / 26,8 V
Napięcie biegu jałowego			95 V (VRD 30 V, AU VRD 12 V)
Moc biegu jałowego	TIG		10 W
	MMA		30 W
Współczynnik mocy dla 100%	TIG		0,99
	MMA		0,99
Sprawność dla 100%	TIG		77%
	MMA		83%
Napięcie jonizatora			6...12 kV
Elektrody otulone, MMA	∅		1,5...4,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.		449 x 210 x 358 mm
Masa (bez kabli)			11 kg
Klasa temperaturowa			F (155°C)
Stopień ochrony			IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej			A
Zakres temperatur pracy			-20...+40°C
Zakres temperatur przechowywania			-40...+60°C
Normy: IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12			

Dane do zamówienia

MinarcTig Evo (w tym kabel masy, kable spawalnicze oraz pasek do przenoszenia)		
MinarcTig Evo 200	TTC 220, 4 m	P0640
MinarcTig Evo 200	TTC 220, 8 m	P0641
MinarcTig Evo 200MLP	TTC 220, 4 m	P0642
MinarcTig Evo 200MLP	TTC 220, 8 m	P0643
MinarcTig Evo 200 AU*	TTC 220, 4 m	P0672
MinarcTig Evo 200 AU*	TTC 220, 8 m	P0673
MinarcTig Evo 200MLP AU*	TTC 220, 4 m	P0674
MinarcTig Evo 200MLP AU*	TTC 220, 8 m	P0675
MinarcTig Evo 200 DK*	TTC 220, 4 m	P0676
MinarcTig Evo 200 DK*	TTC 220, 8 m	P0677
MinarcTig Evo 200MLP DK*	TTC 220, 4 m	P0678
MinarcTig Evo 200MLP DK*	TTC 220, 8 m	P0679
Podwozie MST 400		6185294

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

Zastosowania

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



Funkcja półautomatycznego spawania prądem impulsowym znacznie ułatwia spawanie: aby móc rozpocząć spawanie, wystarczy ustawić czas impulsu i średnią wartość prądu.



Wysoka jakość spawania, w każdej sytuacji



MinarcTig Evo 200 MinarcTig Evo 200 MLP z funkcją spawania impulsowego

MinarcTig 250, 250MLP

Mocny, przenośny i kompaktowy



W skrócie

- Doskonałe zajarzenie łuku przy niskim prądzie spawania
- Czytelny wyświetlacz parametrów
- Kontrola czasu przed-gazu i po-gazu
- Kontrola czasu narastania i opadania prądu
- Praca w trybie 2T/4T
- Opcja spawania prądem impulsowym
- Zasilanie sieciowe lub z agregatu

Zastosowania

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

Najwyższa jakość spawania TIG dla zastosowań wymagających wysokiej precyzji

Maszyna MinarcTig Evo to i idealne rozwiązanie do spawania TIG DC w pracach instalacyjnych, naprawczych i konserwacyjnych. Model o prądzie maksymalnym 250 A zapewnia wysoką jakość spoin, a jego niewielkie rozmiary i masa stanowią istotną zaletę podczas prac wymagających częstego przemieszczania.

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

To urządzenie jest zgodne jedynie z uchwytami TTC. Pełna lista uchwytów TIG znajduje się na stronach 86 – 89. Dostępne modele zdalnego sterowania można znaleźć na stronie 120.

Dane techniczne

MinarcTig 250/250MLP

Napięcie zasilania	50/60 Hz	3~, 400 V (-20...+15%)	
Moc znamionowa dla maks. natężenia prądu	TIG	7,2 kVA	
	MMA	8,2 kVA	
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (5 m)	
Zabezpieczenie zwłoczne		10 A	
Prąd maks. (40°C)	TIG	30 % ED	250 A / 20,1 V
		60 % ED	180 A / 17,2 V
		100 % ED	160 A / 16,4 V
	MMA	35 % ED	220 A / 28,8 V
		60 % ED	170 A / 26,8 V
		100 % ED	150 A / 26,0 V
Zakres parametrów spawania	TIG	5 A / 10,2 V – 250 A / 20,1 V	
	MMA	10 A / 20,4 V – 220 A / 28,8 V	
Napięcie biegu jałowego		95 V	
Współczynnik mocy dla prądu maks.	TIG	0,92	
	MMA	0,91	
Sprawność dla prądu maks.	TIG	80%	
	MMA	86%	
Elektroda otulona	∅	1,5–5,0 mm	
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	400 x 180 x 340 mm	
Masa (bez kabli)		11 kg	



Na zdjęciu pokazany jest model MinarcTig 250 z opcjonalnym podwoziem dwukółowym MST400.



MinarcTig 250 to doskonała maszyna do spawania cienkich materiałów.. Zajarzenie przy niskim prądzie spawania i stabilny łuk ułatwiają wykonywanie spoin wysokiej jakości.



Urządzenie to można wykorzystywać do produkcji i napraw szerokiej gamy produktów metalowych. MinarcTig 250 jest niezawodnym i mobilnym urządzeniem spawalniczym, niezależnie od tego, czy jest wykorzystywane w warsztacie, czy w terenie.

Dane do zamówienia

MinarcTig

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

Akcesoria

Kabel spawalniczy	25 mm ²	5 m	6184201
Kabel masy	25 mm ²	5 m	6184211
Podwozie MST 400			6185294



Panel urządzenia MinarcTig 250



Panel urządzenia MinarcTig 250MLP

MasterTig MLS 3000/4000

Niektóre narzędzia są po prostu wygodniejsze od innych



W skrócie

- Metody TIG DC i MMA
- Łatwe przenoszenie dzięki niewielkim rozmiarom
- Pewne zajarzenie, nawet z długimi kablami
- Funkcja spawania szybkim pulsem oznacza zwiększoną prędkość spawania i wyższą jakość pracy
- Zasilanie sieciowe lub z agregatu

Zastosowania

- Prace montażowe i terenowe
- Naprawa i konserwacja
- Zakłady produkcyjne wykorzystujące cienkie materiały
- Przemysł chemiczny i energetyka

Urządzenia DC do zastosowań przemysłowych

Dzięki precyzji i wysokiej wydajności oraz lekkiej, przenośnej konstrukcji seria urządzeń MasterTig MLS DC jest dla wielu użytkowników wyznacznikiem standardu. Dostępne źródła zasilania, o prądzie maksymalnym 300 lub 400 A w cyklu pracy 30%, są chętnie wybierane przez profesjonalnych spawaczy.

Użytkownicy mają do wyboru aż cztery różne panele sterowania, co pozwala idealnie dobrać zakres kontroli parametrów do danego zastosowania.

Panele sterowania MTL/MTX/MTM/MTZ oferują zarówno podstawowe, jak i specjalistyczne funkcje do wysokiej jakości spawania TIG DC i MMA. Dostępne funkcje: zajarzenie HF lub kontaktowe, kontrola czasu przed-gazu i po-gazu, 2-taktowe lub 4-taktowe działanie wyłącznika uchwytu, zdalne sterowanie, tryb instalacyjny (setup), kontrola czasu narastania i opadania prądu spawania, gorący start MMA, dynamika łuku MMA, ręczne i synergiczne spawanie impulsowe TIG, zegar spawania punktowego, funkcja 4T Log i kanały pamięci.

To urządzenie jest zgodne jedynie z uchwytami TTC. Pełna lista uchwytów TIG znajduje się na stronach 86 – 89. Dostępne modele zdalnego sterowania można znaleźć na stronie 120.

Dane techniczne

MasterTig MLS™		3000	4000
Napięcie zasilania	3~ 50/60 Hz	380-440V ±10%	380-440V ±10%
Moc znamionowa dla 100%	TIG	8,4 kVA	13,8 kVA
	MMA	9,4 kVA	15 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne		10 A	16 A
Prąd maks. 40°C	30% TIG	300 A / 22 V	400 A / 26 V
	60% TIG	TIG 230 A / 19,2 V	320 A / 22,8 V
	100% TIG	200 A / 18 V	270 A / 20,8 V
	40% MMA	250 A / 30 V	350 A / 34 V
	60% MMA	205 A / 28,2 V	285 A / 31,4 V
Zakres parametrów spawania	TIG	5 A / 10 V ... 300 A / 22 V	5 A / 10 V ... 400 A / 26 V
	MMA	10 A / 20,5 V ... 250 A / 30 V	10 A / 20,5 V ... 350 A / 34 V
Napięcie biegu jałowego		80 V DC	80 V DC
Współczynnik mocy dla 100%		0,95	0,95
Sprawność dla 100%		86%	86%
Elektroda otulona	∅	1,5...5,0 mm	1,5...6,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	500 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 390 mm
Masa		22 kg	23 kg

MasterCool 10

Napięcie zasilania	50/60 Hz	400 V (-15...+20%)
		230 V (-15...+10%)
Moc chłodzenia	100%	1,0 kW
Moc znamionowa	100%	250 W
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	500 x 180 x 260 mm
Masa		10 kg

Dane do zamówienia

Źródła zasilania

MasterTig 3000 MLS	6114300
MasterTig 4000 MLS	6114400

Układy chłodzenia

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

Panele sterowania

MTL	6116000
MTX	6116005
MTM	6116010
MTZ	6116015

Podwozia

T 100	6185250
T 130	6185222
T 200	6185258

Wersje MasterTig MLS



MTL



MTX



MTZ



MTM



Urządzenia MasterTig MLS są lekkie i łatwe do przenoszenia, co umożliwia stosowanie ich w terenie. Jednocześnie zapewniają wysoki prąd spawania i cykl pracy.

MasterTig LT 250

Wysokiej klasy urządzenie spawalnicze TIG eliminujące problemy związane z kablami sterowniczymi i zasilania



Energy efficient



W skrócie

- 250 A DC TIG/MMA przy 35%
- Brak kabli zasilania i sterowania
- Zwarta budowa i niska masa – 12,6 kg
- Opcjonalne zdalne sterowanie
- Zajarzenie HF lub kontaktowe
- Cyfrowy wyświetlacz parametrów
- Miernik przepływu gazu montowany w standardzie
Zadawanie czasu przed-gazu i po-gazu
- Zadawanie czasu narastania i opadania prądu spawania
- Tryb 2T i 4T
- Gwarancja Kempki 2+

Maszyna do spawania metodą TIG na budowach i w trudnych warunkach

Korzystając z urządzenia MasterTig LT 250 nie potrzeba już tradycyjnych kabli sterowania i zasilania, co eliminuje powiązane z nimi zagrożenia dla zdrowia i życia, a także problemy związane z ich serwisem i zarządzaniem miejscem pracy. To chłodzone powietrzem elektroniczne źródło zasilania jest idealnym wyborem do spawania w trudnych warunkach: takich jak wysokie, niskie temperatury czy wysoka wilgotność powietrza. Zasilana z niemal dowolnego źródła DC o napięciu przynajmniej 40 V, w tym z agregatów spawalniczych lub źródeł zasilania MMA i MIG/MAG, maszyna MasterTig LT 250 jest niezwykle wszechstronnym rozwiązaniem do spawania TIG DC.

Precyzyjne zajarzenie łuku zarówno podczas spawania TIG DC, jak i MMA, znacznie ułatwia pracę, a także doskonale sprawdza się z długim uchwytem. Cyfrowy wyświetlacz pozwala w łatwy sposób monitorować wartości, a regulacja parametrów jest intuicyjna, łatwa i pozwala na ich precyzyjne zadawanie. Montowany na tylnym panelu miernik natężenia przepływu gazu pozwala na sterowanie przepływem gazu osłonowego. Co więcej, dzięki masie zaledwie 12,6 kg maszynę można z łatwością przetransportować na miejsce pracy przy użyciu standardowego, materiałowego paska na ramię.

Dane techniczne

MasterTig LT 250

Zakres napięcia zasilania	DC	40-100 V
Wejściowa moc znamionowa		8,6 kW / 9,1 kVA
Prąd zasilania, I1 maks.	TIG	155 A
	MMA	230 A
Prąd zasilania, I1 skut.	TIG	90 A
	MMA	135 A
Cykl pracy 40°C	TIG	35 % ED 250 A/20 V
		60 % ED 200 A/18 V
		100 % ED 160 A/16,4 V
	MMA	35 % ED 250 A/30 V
		60 % ED 200 A/28 V
		100 % ED 160 A/26,4 V
Zakres parametrów spawania	TIG	5 A / 1 V-250 A / 35 V
	MMA	10 A / 1 V-250 A / 35 V
Napięcie biegu jałowego		90 V
Moc biegu jałowego	TIG	8 W
	MMA	21 W
Sprawność dla 100%	TIG	80%
	MMA	86%
Elektrody do spawania MMA		1,6 –5,0 mm
Wymiary zewnętrzne	(dł. x sz. x wys.)	460 x 180 x 390 mm
Masa		12,6 kg
Klasa temperaturowa		F
Stopień ochrony		IP23S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +40°C
Zakres temperatur przechowywania		od -40°C do +60°C
Normy: IEC 60974-1:2012, IEC 60974-10:2007, IEC 60974-3:2007		



Panel sterowania maszyny MasterTig LT 250: wybór procesu (TIG lub MMA), zajarzenie łuku HF lub TouchArc, tryb pracy uchwytu (2T lub 4T) i wybór zdalnego sterowania. Wyświetlanie wartości prądu, zadawanie czasu przed- i po-gazu, programator narastania/opadania prądu.



Zdalne sterowanie R 10 umożliwia wygodne zdalne zadawanie prądu zarówno podczas spawania TIG, jak i MMA.



Zdalne sterowanie RTC 10 można zintegrować z uchwytem TTC TIG, co umożliwia łatwą regulację prądu z uchwytu.



Nożne zdalne sterowanie R 11F umożliwia precyzyjną regulację prądu w sytuacjach, gdzie niezbędne są częste precyzyjne zmiany jego wartości. Idealny do pracy w warsztatach.

Dane do zamówienia

MasterTig LT 250	6115100	Opcjonalne zdalne sterowanie	
Kable		RTC 10	6185477
Kabel spawalniczy, 35 mm ² , 5 m	6184301	RTC 20	6185478
Kabel spawalniczy, 35 mm ² , 10 m	6184302	R10, 5 m	6185409
Kabel masy, 35 mm ² , 5 m	6184311	R10, 10 m	618540901
Kabel masy, 35 mm ² , 10 m	6184312	R11F	6185407
Przedłużacz, 35 mm ² , 5 m	6183305	Przepływomierz gazu, zegarowy AR	6265136
Przedłużacz, 35 mm ² , 10 m	6183310	Wąż gazu osłonowego (4,5 m)	W001077
		Pasek do przenoszenia	9592160
		Opcjonalne źródło zasilania dla wielu użytkowników	
		KempGouge ARC 800	6284000

To urządzenie jest zgodne jedynie z uchwytami TTC. Pełna lista uchwytów TIG znajduje się na stronach 86 – 89. Dostępne modele zdalnego sterowania można znaleźć na stronie 120.

MasterTig MLS 2300/3003 ACDC

Urządzenia serii MLS
zapewniają najwyższą jakość
spawania TIG



Energy efficient



W skrócie

- Metody TIG i MMA, np.: DC-/DC+/ AC/MIX TIG
- Oszczędne i wydajne urządzenie o niewielkich rozmiarach
- Opcjonalna chłodnica uchwytu MasterCool do pracy pod dużym obciążeniem
- Funkcja MicroTack do szybkiego szczępienia z małą energią cieplną

Zastosowania

- Produkcja elementów metalowych
- Przemysł stoczniowy i offshore
- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Spawanie zmechanizowane

Nawet trudne zadania nie będą stanowić problemu

Urządzenia MasterTig MLS ACDC zapewniają precyzyjną kontrolę, nad łukiem wymaganą przez profesjonalnych spawaczy. Niezależnie od zastosowania można się cieszyć wysoką wydajnością pracy. Dostępna jest wersja 230 A zasilana prądem jednofazowym 230 V oraz wersja 300 A z zasilaniem trójfazowym 230/460 V.

MasterTig MLS ACDC to specjalistyczne urządzenie do precyzyjnego spawania aluminium, umożliwiające również spawanie wszelkich innych materiałów. Modułowa budowa ułatwia dostosowanie urządzenia do potrzeb.

Panele sterowania ACS i ACX umożliwiają szybkie korygowanie parametrów podstawowych, w tym czasu przed-gazu i po-gazu, częstotliwości łuku AC oraz czasu narastania i opadania prądu. Panel ACS zapewnia kontrolę nad wszystkimi niezbędnymi parametrami spawania DC, AC i MIX TIG z zajarzeniem iskrą o wysokiej częstotliwości lub kontaktowym. Panel ACX oferuje szereg funkcji dodatkowych, w tym tryb MicroTack, kanały pamięci i spawanie impulsowe.

To urządzenie jest zgodne jedynie z uchwytami TTC. Pełna lista uchwytów TIG znajduje się na stronach 86 – 89. Dostępne modele zdalnego sterowania można znaleźć na stronie 120.

Dane techniczne

MasterTig MLS		2300 ACDC	3003 ACDC
Napięcie zasilania	50/60 Hz	1~, 230 V (±15%)	3~, 230 V (-10%) ... 460 V (+10%)
Moc znamionowa dla 100%	TIG	5,7 kVA	9,2 kVA
	MMA	6,0 kVA	10 kVA
Zalecane zabezpieczenie (zwłoczne)		15 A	20/16 A
Prąd maks. (40° C)	40% TIG	TIG 230 A / 19,2V	300 A / 22 V
	60% TIG	200 A / 18 V	TIG 230 A / 19,2V
	100% TIG	170 A / 16,8V	190 A / 17,6V
	40% MMA	180 A / 27,2V	250 A (230 V AC 30%) / 30 V
	60% MMA	150 A / 26 V	230 A / 29,2V
	100% MMA	120 A / 24,8V	190 A / 27,6V
Zakres parametrów spawania	TIG	3 A / 10 V – 230 A / 19,2V	3 A / 10,0 V – 300 A / 22 V
	MMA	10 A / 20,5 V – 180 A / 27,2V	10 A / 20,5 V – 250 A / 30 V
Napięcie biegu jałowego		58 V DC	58 V DC
	Modele AU	20 V DC/VRD	-
Współczynnik mocy dla 100%		0,99	0,95
Sprawność dla 100%		82%	81%
Elektroda otulona, MMA	∅	1,5...4,0 mm	1,5...5,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	430 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 390 mm
Masa		15 kg	25 kg

Układ chłodzenia		MasterCool 20	MasterCool 30
Napięcie zasilania		230 V (±15%)	24 V DC
Moc znamionowa dla 100%		50 W	50 W
Moc chłodzenia		1,0 kW	1,0 kW
Ciśnienie maksymalne		400 kPa	400 kPa
Zalecany płyn chłodzący		20...40% etanol/woda	20...40% etanol/woda
Pojemność zbiornika		3 l	3 l
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	500 x 180 x 260 mm	500 x 180 x 260 mm
Masa		8 kg	8 kg

Dane do zamówienia

Źródła zasilania	
MasterTig MLS 2300 ACDC	6162300
MasterTig MLS 2300 ACDC VRD AU	6162300AU
MasterTig MLS 3000 ACDC VRD	6163003VRD
MasterTig MLS 3003 ACDC	6163003
MasterTig MLS 3003 ACDC VRD	6163003VRD (układ redukcji napięcia)
Układy chłodzenia	
MasterCool 20 (MasterTig MLS ACDC 2300)	6162900
MasterCool 30 (MasterTig MLS ACDC 3003)	6163900
Panele sterowania	
ACS	6162805
ACX	6162804

Wersje MasterTig MLS



ACS



ACX

Wszystkie urządzenia spawalnicze MasterTig MLS ACDC można wyposażyć w panel sterowania ACX lub ACS, oferujący liczne dodatkowe funkcje, ułatwiające spawanie i zwiększające jego wydajność.



Stabilny łuk oznacza gładką spoinę, co przekłada się na dobre własności mechaniczne złącza spawanego.



Wykorzystanie funkcji MicroTack pozwala szybko i łatwo poprawić jakość i zwiększyć wydajność spawania w Twoim zakładzie. Jest ona niezwykle wydajna przy spawaniu bardzo cienkich elementów.

MasterTig

ACDC 3500W

Duża moc, niezawodność
i oszczędność



Energy efficient

MasterTig ACDC 3500W na podwoziu T 22.

W skrócie

- Automatyczny balans prądu przemiennego oznacza wyższą jakość i szybsze spawanie
- Precyzyjna kontrola wtopienia dzięki regulacji częstotliwości prądu przemiennego
- Pewne zajarzenie łuku i niezawodna praca
- Dostępne trzy panele sterowania, odpowiadające różnym potrzebom
- Oszczędność i doskonałe rozwiązanie do pracy ze źródłami zasilania o niskim stopniu zabezpieczenia

Zastosowania

- Średnie i duże zakłady przemysłowe
- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Instalatorstwo i montaż
- Naprawa i konserwacja

Urządzenie do spawania TIG ACDC o imponującej mocy i niewielkim poborze mocy

Do zasilania urządzenia MasterTig ACDC 3500W wystarczy 20 A prądu trójfazowego, co chyba najlepiej pokazuje wysoką sprawność tego nowoczesnego źródła spawalniczego. Maksymalny prąd wynoszący aż 350 A w cyklu pracy 60% oznacza, że mocy jest zawsze pod dostatkiem, a zintegrowany układ chłodzenia cieczą utrzymuje właściwą temperaturę uchwytu podczas spawania pod dużym obciążeniem.

Panele sterowania urządzenia MasterTig ACDC 3500W dostarczają wszystkie funkcje niezbędne do spawania TIG. Wystarczy tylko wybrać wersję najlepiej dopasowaną do potrzeb. Dostępne są wersje do spawania prądem zwykłym i impulsowym. Wszystkie wyposażone są w duże, czytelne wyświetlacze. Funkcje standardowe: kontrola czasu przed-gazu i po-gazu, kontrola czasu narastania i opadania prądu, kontrola wtopienia/czyszczenia poprzez balans AC, 2-taktowe lub 4-taktowe działanie wyłącznika uchwytu, zdalne sterowanie i spawanie MMA. Blokada kodem zabezpieczającym zapobiega używaniu sprzętu przez osoby nieuprawnione.

Dane techniczne

MasterTig ACDC 3500W		
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V (±10%)
Maks. moc znamionowa	TIG	11,7 kVA
	MMA	15,7 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne	400 V	20 A
Prąd maks. (40° C)	60% TIG AC	350 A / 24 V
	100% TIG AC	280 A / 21,2 V
	60% MMA DC	350 A / 34 V
	100% MMA DC	280 A / 31,2 V
Zakres parametrów spawania	TIG DC	3 A / 10 V ... 350 A / 24 V
	AC	10 A / 10 V ... 350 A / 24 V
	MMA	10 A / 20 V ... 350 A / 34 V
Napięcie biegu jałowego	AC, DC	70 V DC
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,9
Sprawność dla prądu maks.		80%
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	690 x 260 x 870 mm
Masa		74 kg

Dane do zamówienia

MasterTig ACDC 3500W		6163505
Panele sterowania		
Panel podstawowy ACDC		6162801
Panel ACDC Minilog		6162802
Panel ACDC Pulse		6162803
Podwozie T 22		6185256

To urządzenie jest zgodne jedynie z uchwytami TTK. Pełna lista uchwytów TIG znajduje się na stronach 86 – 89. Dostępne modele zdalnego sterowania można znaleźć na stronie 120.



Urządzenie MasterTig ACDC 3500W zaśluziło sobie na reputację niezawodnego urządzenia spawalniczego, wysokiej jakości.

Do wyboru trzy panele sterowania:



ACDC



ACDC Minilog



ACDC Pulse



Spawanie **MMA**

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

Zwarte, lekkie i wydajne. Urządzenia Kemppi do spawania MMA spełniają wszelkie wymagania profesjonalnych spawaczy. Dzięki aktywnemu sterowaniu zajarzeniem i pracą łuku każda elektroda topi się równo, zapewniając wysoką jakość spawania.

Wszystkie modele bezproblemowo współpracują z agregatami prądotwórczymi i działają równie niezawodnie na mrozie jak i w pustynnym upale. Czy trzeba naprawić skuter śnieżny, czy dokończyć stalową konstrukcję w południowym, słonecznym żarze – urządzenia MMA Kemppi sprostają każdemu zadaniu.

Minarc Evo 180

Wysoka jakość spawania, w każdej sytuacji



Energy efficient



- Najwyższa jakość spawania
- Spawanie wszystkimi rodzajami elektrod
- Bezproblemowa praca z długimi kablami zasilającymi
- Maksymalna sprawność energetyczna dzięki technologii PFC
- Duży prąd maksymalny i wysoki współczynnik pracy
- Lekka i przenośna konstrukcja
- Wytrzymała obudowa
- Precyzyjne zajarzenie kontaktowe Lift TIG
- Zasilanie z sieci lub agregatu prądotwórczego
- Opcjonalne zdalne sterowanie
- Gwarancja Kempfi 2+

Zastosowania

- Produkcja metalowa
- Budownictwo
- Rolnictwo
- Naprawa i konserwacja

Wyższa moc i niższe koszty

Powrót małego mocarza MMA – teraz silniejszego niż kiedykolwiek

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

Bez cienia przesady można powiedzieć, że cechuje je doskonała wydajność spawania. Każdy element urządzenia Minarc Evo 180 powstał z myślą o potrzebach zawodowych spawaczy wymagających lekkiego i przenośnego sprzętu. Gdy mowa o optymalnej kombinacji wymiarów, masy i jakości spawania, to urządzenie nie ma sobie równych.

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

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

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

Dane techniczne

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

Dane do zamówienia

Minarc Evo 140 AU*		61002140AU
Minarc Evo 180		61002180
Minarc Evo 180 AU*		61002180AU
Minarc Evo 180 (Dania)*		61002180DK
Minarc Evo 180 VRD		61002180VRD
Kabel masy i zacisk		6184015
Kabel spawalniczy i uchwyt elektrodowy		6184005
Pasek do przenoszenia		9592163
Opcjonalne: Uchwyt TIG TTM15V	4 m	6271432
Elektroniczna przyłbica spawalnicza BETA 90X		9873047
Ręczny moduł zdalnego sterowania R10	5 m	6185409

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



Lekkie, zwarte i ultraprzenośne



Duży i czytelny wyświetlacz parametrów



W zestawie z urządzeniem Minarc Evo 180 jest uchwyt elektrodowy i komplet kabli.

Minarc 220

Mocny, przenośny i
kompaktowy



W skrócie

- Doskonałe własności łuku i pewne zajarzenia
- Duża moc i wysoki współczynnik obciążalności w niewielkiej obudowie
- Kompletny zestaw gotowy do spawania

Zastosowania

- Produkcja metalowa
- Budownictwo
- Rolnictwo
- Naprawa i konserwacja

Dla spawaczy pozostających w ciągłym ruchu

Minarc 220 to trójfazowe źródło zasilania 220 A DC do spawania MMA, które dzięki kompaktowym rozmiarom idealnie nadaje się dla spawaczy w ciągłym ruchu.

Doskonała charakterystyka dla wszystkich rodzajów elektrod MMA. Funkcja zajarzenia TIG TouchArc w połączeniu z uchwytem TIG 220 GV, umożliwi jakościowe spawanie TIG DC. Dla obu metod spawania MMA i TIG, możliwe jest podłączenie zdalnego sterowania R10 lub instalowanego na uchwycie sterowania RTC10.

Dane techniczne

Minarc 220

Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V -20%...+15%
Moc znamionowa	MMA	35% 220 A
		100% 150 A
		150 A
Prąd maks. 40°C	MMA	35 % 220 A / 28,8 V
		60 % 170 A / 26,8 V
		100 % 150 A / 26,0 V
	TIG	35 % 220 A / 18,8 V
		60 % 180A / 17,2 V
		100 % 160 A / 16,4 V
Kabel zasilający	H07RN-F	4G1.5 (5 m)
Zabezpieczenie zwłoczne		10 A
Zakres parametrów spawania	MMA	10 A / 20,4V – 220 A / 28,8 V
	TIG	10 A / 10,4V – 220 A / 18,8 V
Napięcie biegu jałowego		85 V (30 V/VRD)
Współczynnik mocy dla prądu maks.	MMA	0,91 (TIG 0,92)
Sprawność dla prądu maks.		0,86 (TIG 0,80)
Elektroda otulona	∅	1,5–5,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	400 × 180 × 340 mm
Masa		9,2 kg



Doskonałe własności łuku, duża moc i niewielkie rozmiary sprawiają, że Minarc 220 to idealne rozwiązanie dla warsztatów zajmujących się naprawą ciężkiego sprzętu.

Dane do zamówienia

Minarc 220 z kablem spawalniczym i masy oraz kablem zasilającym 6102220

Akcesoria

Kabel masy	6184211
Kabel spawalniczy	6184201
Paski do przenoszenia	9592162



Przygotowanie urządzenia Minarc 220 do pracy jest niezwykle proste. Możliwość wyboru rodzaju elektrody zapewnia najwyższą jakość spoiny, a dodatkowo dzięki opcji zdalnego sterowania można w trakcie spawania dokonywać precyzyjnych zmian natężenia prądu spawania.



Minarc 220 do spawania MMA w terenie.

Master MLS 2500/3500

Wysoka jakość spawania

MMA



W skrócie

- Zaprojektowane specjalnie do spawania MMA
- Kompaktowe i przenośne
- Różne panele sterowania do różnych zastosowań
- Spawanie wszystkimi rodzajami elektrod
- Spawanie metodami MMA i TIG
- Bezproblemowa praca podczas zasilania z agregatu

Zastosowania

- Prace montażowe i terenowe
- Naprawa i konserwacja
- Przemysł chemiczny i przetwórczy
- Przemysł stoczniowy i offshore

Doskonała kontrola łuku, wytrzymała konstrukcja

Urządzenia Master MLS są najlepszym wyborem dla profesjonalnego spawania MMA. Oba dostępne źródła zasilające o prądzie spawania 250 A lub 350 A mogą być wyposażone w podstawowy panel sterowania MEL lub zaawansowany panel MEX, gwarantując najwyższą jakość spawania w każdych warunkach. Wysoki cykl pracy 40% pozwala sprawnie wykonywać zadania, a zwarta i lekka konstrukcja znacznie ułatwia przemieszczanie.

Panele sterowania MEL i MEX zawierają wszystkie niezbędne funkcje potrzebne do wysokiej jakości spawania MMA. Panel MEL posiada duży, czytelny wyświetlacz, a dostępne w nim funkcje to między innymi wybór metody spawania (MMA lub podstawowe TIG) oraz kontrola gorącego startu i ciśnienia łuku, jak również możliwość zdalnego sterowania. Panel MEX oferuje bardziej zróżnicowany zestaw funkcji, w tym: elektroniczny wybór typu elektrody, tryby żłobienia i spawania łukiem przerywanym oraz funkcję kanałów pamięci. Zaawansowana funkcja TouchArc umożliwia jakościowe spawanie TIG DC.

Dane techniczne

Master MLS™		2500	3500
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)
Moc znamionowa dla maks. natężeniu prądu	MMA	9,4 kVA	15 kVA
	TIG	8,4 kVA	13,8 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne		10 A	16 A
Prąd maks. (40° C)	40%	250 A / 30 V (300 A / 22 V TIG)	350 A / 34 V (400 A / 26 V TIG)
	60 %	205 A / 28,2 V	285 A / 31,4 V
	100%	160 A / 26,4 V	220 A / 28,8 V
Zakres parametrów spawania	MMA	10 A / 20,5 V ... 250 A / 30 V	10 A / 20,5 V ... 350 A / 34 V
	TIG	5 A / 10 V ... 300 A / 22 V	5 A / 10 V ... 400 A / 26 V
Napięcie biegu jałowego		80 V	80 V
Współczynnik mocy dla 100%		0,95	0,95
Sprawność dla 100%		86%	86%
Elektroda otulona	∅	1,5...5,0 mm	1,5...6,0 mm
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	500 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 390 mm
Masa		20 kg	21 kg

Dane do zamówienia

Master MLS™ 2500		6104250
Kabel spawalniczy 35 mm ²	5 m	6184301
Kabel masy 35 mm ²	5 m	6184311
Wtyczka zasilania 16 A	5 biegunów	9770812
Master MLS™ 3500		6104350
Master MLS™ 3500 VRD		6104350C1
Kabel spawalniczy 50 mm ²	5 m	6184501
Kabel masy 50 mm ²	5 m	6184511
Wtyczka zasilania 16 A	5 biegunów	9770812
Panele sterowania		
MEL		6106000
MEX		6106010



Urządzenie Master MLS zostało zaprojektowane myśląc o profesjonalnych zastosowaniach w trudnych warunkach.



Na zdjęciu urządzenie Master MLS z podwoziem dwukołowym T100.

Wersje Master MLS



MEL



MEX

Master S 400/500

Wysoka jakość i wydajność spawania w przystępnej cenie.



Energy efficient



- Mocne
- Kompaktowe
- Przenośne
- Niezawodne
- Łatwa obsługa



MMA
i TIG

Funkcje specjalne

- **Gorący start i regulacja ciśnienia łuku**, które optymalizują zajarzenie i sterowanie łukiem przy różnych typach elektrod, zapewniają zawsze doskonałą i stabilną kontrolę jeziora spawalniczego
- **Funkcja antyprzyklejowa** odcina zasilanie i chroni elektrodę, jeśli w trakcie spawania zacznie przywierać do spawanego materiału
- **Zajarzenie kontaktowe (Lift TIG)** podczas spawania TIG DC
- **Żłobienie elektropowietrzne**
- **Nadrzędne źródło zasilania CC/CV** do podajników Kempfi z wykrywaniem napięcia i przystawek TIG

Król prac terenowych

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

- Przenośne źródło zasilania MMA o dużej mocy do zakładów produkcyjnych i prac w terenie
- Dostępne modele do wszystkich typów elektrod, także celulozowych
- Wysoka wydajność przy 400/500 A 60%
- Wytrzymała konstrukcja na potrzeby prac wykonywanych w trudnych warunkach.

Źródła zasilania Master S powstały przede wszystkim z myślą o prostocie użytkowania i doskonałym spawaniu. Te urządzenia o wysokiej mocy – 400 A lub 500 A – nie tylko pozwalają wykonywać wysokiej jakości spoiny, ale są także niezwykle łatwe w obsłudze. Mogą być zasilane z sieci lub agregatu prądotwórczego i posiadają wysoką tolerancję na zmiany napięcia zasilającego. Wbudowany układ redukcji napięcia (VRD) zwiększa bezpieczeństwo pracy. To wszystko zamknięte jest w zwartej i lekkiej obudowie, która znacznie ułatwia transport i przechowywanie.

Dane techniczne

Master		S 400	S 500
Napięcie zasilania	3~ 50/60 Hz	380–440 V (od -10% do +10%)	380–440 V (od -10% do +10%)
Moc znamionowa przy maks. natężeniu prądu	60%	20 kVA	26 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne		25 A	35 A
Prąd maks. przy 40°C (MMA)	60%	400 A / 36 V	500 A / 40 V
	100%	310 A / 32,4 V	390 A / 35,6 V
Prąd maks. przy 40°C (TIG)	60%	400 A / 26 V	500 V / 30 V
	100%	310 A / 22,4 V	390 A / 25,6 V
Maks. napięcie spawania		400 A / 48 V	500 V / 46 V
Napięcie biegu jałowego		55–65 V	55–65 V
Elektrody otulone		ø 1,6–6,0 mm	ø 1,6–7,0 mm
Regulacja prądu spawania		bezstopniowa	bezstopniowa
Współczynnik mocy dla 100%		0,90	0,90
Sprawność dla 100%		0,89	0,89
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Zakres temperatur pracy		od -20°C do +50°C	od -20°C do +50°C
Klasa elektromagnetyczna		A	A
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	570 x 270 x 340 mm	570 x 270 x 340 mm
Masa (bez kabli)		20,5 kg	23,5 kg

Dane do zamówienia

Master S		
Master S 400		6321400
Master S 500		6321500
Master S 400 Cel	z funkcją spawania elektrodą celulozową	632140001
Master S 500 Cel	z funkcją spawania elektrodą celulozową	632150001
Master S 500 offshore	Do skrajnych warunków	6321500C1
Kabel spawalniczy	50 mm ² , 5 m	6184501
	50 mm ² , 10 m	6184502
	70 mm ² , 5 m	6184701
	70 mm ² , 10 m	6184702
Kabel masy	50 mm ² , 5 m	6184511
	50 mm ² , 10 m	6184512
	70 mm ² , 5 m	6184711
	70 mm ² , 10 m	6184712
Zdalne sterowanie R10	5 m	6185409
	10 m	618540901
Bezprzewodowe zdalne sterowanie R11-T		6185442
Prowadnice		SP007023



Wygodny interfejs



R10



Aby użyć zdalnego sterowania R11-T, wystarczy dotknąć elektrody

KempGouge ARC 800

Mobilna moc do przemysłowego żłobienia elektropowietrznego



Energy efficient

W skrócie

- Zaprojektowane specjalnie do żłobienia elektropowietrznego
- Wyjątkowa wydajność energetyczna
- Kompaktowe i łatwe do przenoszenia
- Nastawianie prądu z panelu lub zdalnego sterowania

Zastosowania

- Przemysł stoczniowy
- Produkcja elementów metalowych
- Hutnictwo

Specjalista od żłobienia pod dużym obciążeniem

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

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

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

KempGouge ARC 800 pozwala szybko, skutecznie i bezpiecznie:

- Usuwać granie;
- Usuwać wadliwe spoiny i pęknięcia;
- Przygotowywać rowki spawalnicze;
- Ciąć metale;
- Wypalać otwory.



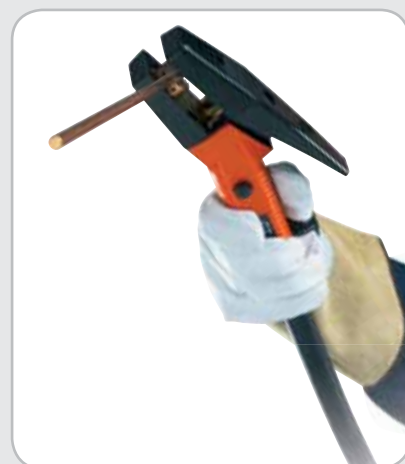
KempGouge ARC 800 sprawia, że żłobienie elektropowietrzne staje się naprawdę proste.

Dane techniczne

KempGouge™ ARC 800		
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V -15...+20%
Moc znamionowa dla maks. natężeniu prądu	50%	44 kVA
Prąd maks.	50%	800 A / 44 V
	100%	600 A / 44 V
Zabezpieczenie zwłoczące		63 A
Zakres parametrów spawania		20 A / 20 V ... 800 A / 44 V
Kabel zasilający	H07RN-F	4G16 (16 mm)
Napięcie biegu jałowego		50 V
Współczynnik mocy dla 100%		0,9
Sprawność dla 100%		0,90
Wymiary zewnętrzne	dł. x sz. x wys.	700 x 660 x 1400 mm
Masa wraz z podwoziem		115 kg

Dane do zamówienia

Źródła zasilania (Nie zawiera kabla zasilającego)	
KempGouge ARC 800 (wraz z podwoziem)	6284000
Kabel zasilający	
4X16MM2 5m	W000869
4X16MM2 10m	W003408
Uchwyt elektrodowy do żłobienia	
GT 4000 z kablem 2,1 m	6285400
Zdalne sterowania	
R10 5 m	6185409
R10 10 m	618540901
Przedłużacz do zdalnego sterowania R10 10 m	6185481



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



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



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

Uchwyty spawalnicze

Uchwyty spawalnicze MIG/MAG	68
Części eksploatacyjne i zamienne	78
Zestawy materiałów eksploatacyjnych do mechanizmów podajnika drutu	80
Uchwyty spawalnicze TIG	86
Części eksploatacyjne i zamienne	88

Przeznaczone do wygodnego i wydajnego spawania.

Wielokrotnie jest tak, że od spawania zależy sukces firmy i specjalisty wykonującego tę pracę. Toteż niezależnie od tego, czy spawasz kadłub okrętu czy małego jachtu, wagony czy samochody wyścigowe, możesz być pewny, że jeśli używasz uchwytów Kemppi każda spoina będzie jednakowo wysokiej jakości.





Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

Zaprojektowane tak, **aby spawanie było wydajne i jednocześnie wygodne.**

Niewielka masa i optymalne wyważenie gwarantują bezproblemową pracę i wykonanie wysokiej jakości spoin za każdym razem. Szeroka gama uchwytów spawalniczych MIG/MAG wyposażonych w eurozłącze jest dostępna z kablami o długościach od 3 do 8 m.

Uchwyty FE powstały specjalnie na potrzeby regularnej produkcji z wykorzystaniem drutów ze stali węglowej. Są dostępne z kablami o długościach 3,5 i 5 m.

Uchwyty MMT mogą być stosowane z szeroką gamą materiałów i do różnych zadań. Są dostępne zarówno w wersji chłodzonej gazem, jak i cieczą, długość kabli to 3 lub 4,5 m.

Uchwyty z serii PMT chłodzone gazem lub cieczą są dostosowane do wielu profesjonalnych aplikacji. Modele PMT-MN

dostępne są tylko w wersji chłodzonej gazem i przeznaczone są do spawania warstwy graniowej. **MN to skrót od „Multi-Neck”**- systemu szybkiej zmiany fajki uchwytu dzięki któremu można wybrać jedną z trzech fajek i zamontować ją na uchwycie w ciągu kilku sekund. Wszystkie modele uchwytów PMT współpracują ze zdalnym sterowaniem RMT10, które w połączeniu z kompatybilnym urządzeniem MIG/MAG Kemppi umożliwia zmianę mocy lub kanału pamięci w czasie rzeczywistym w trakcie spawania.

WS to uchwyty o zwiększonym zasięgu do spawania stali nierdzewnej i aluminium, dostępne zarówno w wersji chłodzonej gazem, jak i cieczą oraz z kablami o długości od 6 do 8 metrów. W uchwytach WS zastosowano opatentowaną, dwuwarstwową prowadnicę drutu DL, której budowa minimalizuje tarcie i umożliwia podawanie drutu na duże odległości.

Dane techniczne i dane do zamówienia

FE		FE 20	FE 25	FE 27	FE 32	FE 35	FE 42
Obciążalność, Ar + CO ₂	35%	200A	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A
Chłodzenie		Gazem	Gazem	Gazem	Gazem	Gazem	Gazem
Druły elektrodowe	ø (mm)	0,6...1,2	0,6...1,2	0,6...1,2	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6
Długość / Nr do zamówienia	3,5 m	6602003	6602503	6602703	6603203	6603503	6604203
	5 m	6602004	6602504	6602704	6603204	6603504	6604204

MMT		MMT 25	MMT 27	MMT 32	MMT 35	MMT 42	MMT 42C	MMT 30W	MMT 42W	MMT 52W
Obciążalność, Ar + CO ₂	35%	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A	-	-	-	-
	100%	-	-	-	-	-	350 A	300 A	400 A	500 A
Chłodzenie		Gazem	Gazem	Gazem	Gazem	Gazem	Gazem	Ciecżą	Ciecżą	Ciecżą
Druły elektrodowe	ø (mm)	0,6...1,2	0,6...1,2	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6
Długość / Nr do zamówienia	3 m	6252513MMT	6252713MMT	6253213MMT	6253513MMT	6254213MMT	6254205	6253043MMT	6254203MMT	6255203MMT
	4,5 m	6252514MMT	6252714MMT	6253214MMT	6253514MMT	6254214MMT	6254205	6253044MMT	6254204MMT	6255204MMT

PMT		PMT 25	PMT 27	PMT 32	PMT 35	PMT 42	PMT 30W	PMT 42W	PMT 52W
Obciążalność, Ar + CO ₂	35%	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A	-	-	-
	100%	-	-	-	-	-	300 A	400 A	500 A
Chłodzenie		Gazem	Gazem	Gazem	Gazem	Gazem	Ciecżą	Ciecżą	Ciecżą
Druły elektrodowe	ø (mm)	0,6...1,2	0,6...1,2	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6	0,8...1,6
Długość / Nr do zamówienia	3 m	6252513	6252713	6253213	6253513	6254213	6253043	6254203	6255203
	4,5 m	6252514	6252714	6253214	6253514	6254214	6253044	6254204	6255204

Uchwyt jest standardowo dostarczany w konfiguracji do drutu elektrodowego ze stali węglowej.

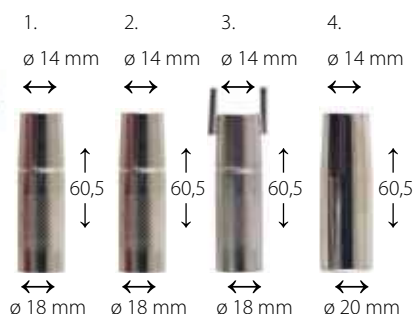
PMT MN	3.5 m, ø 1.0 mm		3.5 m, ø 1.2 mm		5 m, ø 1.0 mm		5 m, ø 1.2 mm		
Druły elektrodowe	Nr do zamówienia	Szyjka	Nr do zamówienia	Szyjka	Nr do zamówienia	Szyjka	Nr do zamówienia	Szyjka	
	0,8...1,6	62503230N01	Fe, 45°, L222	62503230N02	Fe, 45°/222	62503250N01	Fe, 45°, L222	62503250N02	Fe, 45°/222
	0,8...1,6	62503230N01SS	Ss, 45°, L222	62503230N02SS	Ss, 45°/222	62503250N01SS	Ss, 45°, L222	62503250N02SS	Ss, 45°/222
	0,6...1,2	62503230N05	Fe, L168, RP	62503230N06	Fe, 60°/168, RP	62503250N05	Fe, 60°, L168, RP	62503250N06	Fe, 60°/168, RP
	0,6...1,2	62503230N07	Fe, 60°, L198	62503230N08	Fe, 60°/198	62503250N07	Fe, 60°, L198	62503250N08	Fe, 60°/198
	0,6...1,2	62503230N09	Fe, 60°, L168	62503230N10	Fe, 60°/168	62503250N09	Fe, 60°, L168	62503250N10	Fe, 60°/168
	0,6...1,2	62503230N03	Fe, L198, RP	62503230N04	Fe, 60°/198, RP	62503250N03	Fe, 60°, L198, RP	62503250N04	Fe, 60°/198, RP
	0,6...1,2	62503230N03SS	Ss, 60°, L198, RP	62503230N04SS	Ss, 60°/198, RP	62503250N03SS	Ss, 60°, L198, RP	62503250N04SS	Ss, 60°/198, RP
	0,6...1,2	62503230N05SS	Ss, 60°, L168, RP	62503230N06SS	Ss, 60°/168, RP	62503250N05SS	Ss, 60°, L168, RP	62503250N06SS	Ss, 60°/168, RP
	0,6...1,2	62503230N07SS	Ss, 60°, L198	62503230N08SS	Ss, 60°/198	62503250N07SS	Ss, 60°, L198	62503250N08SS	Ss, 60°/198
	0,6...1,2	62503230N09SS	Ss, 60°, L168	62503230N10SS	Ss, 60°/168	62503250N09SS	Ss, 60°, L168	62503250N10SS	Ss, 60°/168

RP= Root pass (warstwa graniowa), modele Ss z przewodnicą Chili, modele FE ze spiralną przewodnicą, WSZYSTKIE pakiety chłodzone powietrzem, obciążalność 320 A @ 35% A (Ar + CO₂)

WS		WS35	WS30W	WS42W	MMG	MMG 22	
Obciążalność, Ar + CO ₂		300 A / 35%	250 A / 100%	300 A / 100%		200 A (35%)	
Chłodzenie		Gazem	Ciecżą	Ciecżą		Gazem	
Druły elektrodowe, ø (mm)	Ss	1,0	1,0...1,2	1,0...1,2	Fe	0,6...1,0	
	Al	1,2	1,2 (1,6)	1,2 (1,6)	Ss, Al	0,8...1,0	
Nr. do zamówienia	6 m, Al 1,2	6253516A12	6253046A12	6254206A12	3 m	6250220	
	6 m Ss 1,0	6253516S10	6253046S10	6254206S10	Uchwyty MMG 20 są przeznaczone wyłącznie do urządzeń MinarcMig.		
	6 m Ss 1,2	-	6253046S12	6254206S12			
	8 m, Al 1,2	-	6253048A12	6254208A12	Przewodnice drutu:		
	8 m Ss 1,0	-	6253048S10	6254208S10	MMG 22	0,6...1,0 mm (Fe)	4307660
	8 m Ss 1,2	-	6253048S12	6254208S12		0,8...1,0 mm (Ss, Al)	4307660

W skład zestawu wchodzi uchwyt, dwuwarstwowa teflonowa przewodnica drutu DL i 5 końcówek prądowych.

FE 20, FE 25, MMT 25, PMT 25



Dysza gazowa

1. 9580101*	Standardowa
2. 958010101	Z pierścieniem izolacyjnym
3. 4113470	Do spawania punktowego
4. 9580101E	Pogrubiona ścianka

Tuleja izolacyjna

9591010*

Końcówka prądowa

9876635*	0,8 mm / M6	FE 20
9876636*	1,0 mm / M6	

Pełna lista dostępnych końcówek prądowych znajduje się na stronie 67.

Adapter końcówki prądowej

9580173*

Pierścień izolacyjny

9591079*

Sprężyna blokująca

4275240*

Szyjka 45°

4153040*

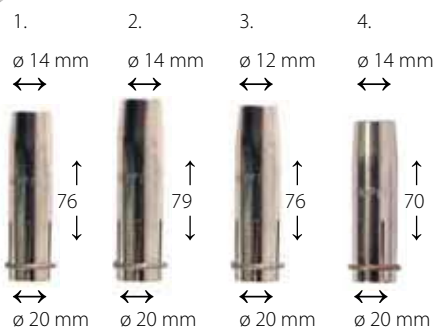
Prowadnice drutu

4188573*	Spiralna	0,6...0,8	3,5 m / biała
4188576*	Spiralna	0,6...0,8	5 m / biała
4188581*	Spiralna	0,9...1,2	3 m / czerwona
4188582*	Spiralna	0,9...1,2	4,5 m / czerwona
W006453*	Spiralna	0,9...1,2	3,5 m / czerwona
W006454*	Spiralna	0,9...1,2	5 m / czerwona

Pasujące prowadnice: biała, czerwona, żółta, teflonowa DL Chili.

* Dostarczana fabrycznie

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



Dysza gazowa

1. 4295760*	Standardowa/M8
2. 4295760L	Długa
3. 4295760C	Stożkowa
4. 4294970	Standardowa/M6

Końcówka prądowa

9580123* 1,0/M8

Pełna lista dostępnych końcówek prądowych znajduje się na stronie 67.

Adapter końcówki prądowej

4295740* M8

4294890 M6

Dyfuzor gazu

4294880*

4294880CER



1. Szyjka 50°

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

2. Szyjka 50°

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

Prowadnice drutu

4188581*	Spiralna	0,9...1,2	3 m / czerwona
4188582*	Spiralna	0,9...1,2	4,5 m / czerwona
W006453*	Spiralna	0,9...1,2	3,5 m / czerwona
W006454*	Spiralna	0,9...1,2	5 m / czerwona

Pasujące prowadnice: biała, czerwona, żółta, teflonowa DL Chili.

* Dostarczane fabrycznie / WeldSnake w zależności od drutu spawalniczego.

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



Dysza gazowa

1. 4307050*	Standardowa, izolowana
2. 4300260	Standardowa
3. 4300260L	Długa
4. 4300260C	Stożkowa

Tuleja izolacyjna

4307020*

Końcówka prądowa

9580123* 1,0/M8

Pełna lista dostępnych końcówek prądowych znajduje się na stronie 67.

Adapter końcówki prądowej

4295740* M8 PMT/MMT/WS 35

Adapter końcówki prądowej

W006183* PMT/MMT/WS 42W
Mosiądz

W006182 PMT/MMT/WS 42W
Miedź

Dyfuzor gazu

W006146 PMT/MMT/WS 42W

W004390 FE/PMT/MMT/WS 35

1. Szyszka 50°

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

2. Szyszka 50°

SP004585* FE 35 / PMT 35 / MMT 35

3. Szyszka 50° (odporna na temperatury)

SP600317 PMT 35 / MMT 35

Prowadnice drutu

4188581*	Spiralna	0,9...1,2	3 m / czerwona
4188582*	Spiralna	0,9...1,2	4,5 m / czerwona
W006453*	Spiralna	0,9...1,2	3,5 m / czerwona
W006454*	Spiralna	0,9...1,2	5 m / czerwona

Pasujące prowadnice: biała, czerwona, żółta, teflonowa DL Chili.

* Dostarczane fabrycznie / WeldSnake w zależności od drutu spawalniczego.

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



Dysza gazowa

1. 4307070*	Standardowa, izolowana
2. 4300380	Standardowa
3. 4300380L	Długa
4. 4300380C	Stożkowa
5. 4308190	Specjalna, długa (89,5 mm)

Tuleja izolacyjna

4307030*

Końcówka prądowa

9580123* 1,0/M8

Pełna lista dostępnych końcówek prądowych znajduje się na stronie 67.

Adapter końcówki prądowej

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

Dyfuzor gazu

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

1. Szyjka 50°

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

2. Szyjka 50°

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

3. Szyjka 50°

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

Prowadnice drutu

4188581*	Spiralna	0,9...1,2	3 m / czerwona
4188582*	Spiralna	0,9...1,2	4,5 m / czerwona
W006453*	Spiralna	0,9...1,2	3,5 m / czerwona
W006454*	Spiralna	0,9...1,2	5 m / czerwona

Pasujące prowadnice: biała, czerwona, żółta, teflonowa DL Chili.

* Dostarczane fabrycznie

PMT MN (Spawnie warstwy graniowej, Spawnie MIG/MAG)



Końcówka prądowa

1. 9876647	0.8 / M6	Spawnie warstwy graniowej
2. 9580124	1.2 / M8	

Pełna lista dostępnych końcówek prądowych znajduje się na stronie 67.



Adapter końcówki prądowej

1. 4295740	M8
2. 4294890	M6



Dyfuzor gazu

1. 4294880
2. 4294880CER



Dostarczane fabrycznie

A. Szyjka 60° 168 RP* SP007810

Wymienna przewodnica fajki 165 mm W007798

Dysza gazowa 1.

Adapter końcówki prądowej 2.

Dyfuzor gazu.

Prowadnice drutu 1. (3.5 m)

Prowadnice drutu 2. (5 m)

B. Szyjka 60° 198 RP* SP007811

Wymienna przewodnica fajki 195 mm W007799

Dysza gazowa 1.

Adapter końcówki prądowej 2.

Dyfuzor gazu 1.

Prowadnice drutu 1. (3.5 m)

Prowadnice drutu 2. (5 m)

C. Szyjka 60° 198 SP008006

Wymienna przewodnica fajki 195 mm W007799

Dysza gazowa 2.

Adapter końcówki prądowej 1.

Dyfuzor gazu 1.

Prowadnice drutu 1. (3.5 m)

Prowadnice drutu 2. (5 m)

D. Szyjka 60° 168 SP008007

Wymienna przewodnica fajki 165 mm W007798

Dysza gazowa 2.

Adapter końcówki prądowej 1.

Dyfuzor gazu 1.

Prowadnice drutu 1. (3.5 m)

Prowadnice drutu 2. (5 m)

Dysza gazowa

1. W006181	Spawnie warstwy graniowej
2. 4295760	Standardowa / M8
3. 4295760L	Długa
4. 4295760C	Stożkowa
5. 4294970	Standardowa / M6



Prowadnice drutu

1. W006453	Spiralna	0.9...1.2	3.5 m/ czerwona
2. W006454	Spiralna	0.9...1.2	5 m/ czerwona

Pasujące prowadnice: czerwona, żółta, teflonowa DL Chili. Prowadnice drutu DL Chili patrz strona 66.

*RP = Spawnie warstwy graniowej

PMT MN (Spawnie MIG/MAG)



Dostarczane fabrycznie

E. Szyjka 45° L222 **SP007229**

Wymienna przewodnica fajki 232 mm W007800

Dysza gazowa 1

Adapter końcówki prądowej

Tuleja izolacyjna

Pierścień izolacyjny szyjki

Końcówka prądowa

Prowadnice drutu 1. (3.5 m)

Prowadnice drutu 2. (5 m)

Dysza gazowa

1. 4255530

2. 4255530E

3. 4273510



Tuleja izolacyjna

4248710

Końcówka prądowa

9580124

1.2 / M8

Pełna lista dostępnych końcówek prądowych znajduje się na stronie 67.

Adapter końcówki prądowej

4255421

M8

Pierścień izolacyjny szyjki

4254670

Prowadnice drutu

1. W006453 Spiralna 0.9...1.2 3.5 m/czerwona

2. W006454 Spiralna 0.9...1.2 5 m/czerwona

Pasujące prowadnice: czerwona, żółta, teflonowa DL Chili. Prowadnice drutu DL Chili patrz strona 66.

MMT 42C



Tuleja izolacyjna

4307030*



Końcówka prądowa

9580123* 1,0 / M8

Pełna lista dostępnych końcówek prądowych znajduje się na stronie 67.



Adapter końcówki prądowej

4304600 M8*



Dyfuzor gazu

W004505*



Pierścień izolacyjny szyjki

9591079*

Szyjka

SP006008*

Część szyjki

4302150	0,8–1,6 mm	Al
4302740	0,8–1,0 mm	Ss
4302750	1,2–1,6 mm	Ss

Prowadnice drutu

4188581*	Spiralna	0,9...1,2	3 m / czerwona
4188582*	Spiralna	0,9...1,2	4,5 m / czerwona

Pasujące prowadnice: biała, czerwona, żółta, teflonowa DL Chili.

* Dostarczane fabrycznie



MMG 22



Dysza gazowa

1. 9580101*	
2. 9580101E	Pogrubiona ścianka

Tuleja izolacyjna

9591010*

Końcówka prądowa

9876635* 0,8/M6

Pełna lista dostępnych końcówek prądowych znajduje się na stronie 67.

Adapter końcówki prądowej

9580173* M6

Pierścień izolacyjny szyjki

9591079*

Sprężyna blokująca

4275240*

Szyjka 45°

4153040*

Prowadnice drutu

4307650*	Fe	0,6...1,0	3 m
4307660	Ss, Al	0,8...1,0	3 m

* Dostarczane fabrycznie

Części eksploatacyjne i zamienne

Wszystkie części eksploatacyjne i zamienne Kemppli powstały specjalnie na potrzeby danego zastosowania i zgodnie z wymaganiami systemu zarządzania jakością ISO. Uszkodzone lub

zużyte części uchwytów należy zawsze wymieniać na oryginalne części Kemppli. Wszystkie wyszczególnione części pasują do podanych modeli w momencie publikacji tego katalogu.

Prowadnice drutu

Prowadnice drutu Kemppli są wytrzymałe, trwałe i wysokiej jakości. Dostosowane są do konkretnych rodzajów drutów elektrodowych i zastosowań. Doskonale podtrzymują i prowadzą drut elektrodowy. Tabele wyboru odpowiedniej prowadnicy obejmują takie parametry, jak typ uchwytu i jego długość, materiał dodatkowy, kolor prowadnicy i kod produktu. Stalowe prowadnice spiralne są oznaczone tym samym kolorem co rolki podajnika drutu, dzięki czemu dopasowanie do siebie prowadnicy i rolki na daną średnicę drutu jest znacznie łatwiejsze. Stalowe prowadnice spiralne są przeznaczone do spawania przy użyciu drutów litych i rdzeniowych

Dwuwarstwowe prowadnice teflonowe Kemppli DL Chili to najnowsze rozwiązanie do niezakłóconego podawania drutów aluminiowych, nierdzewnych lub kwasoodpornych. Opatentowana technologia Kemppli, dwuwarstwowy teflon DL Chili, znacznie zmniejsza tarcie drutu elektrodowego o ściankę prowadnicy, co umożliwia niezawodną i bezproblemową pracę podajnika z podanymi rodzajami drutu, nawet jeśli długość uchwytu wynosi do 8 metrów. Aby odpowiednio dobrać prowadnicę do zastosowania, proszę skorzystać z poniższych tabel.

Prowadnice drutu do uchwytów FE

Drut stalowy/ rdzeniowy	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 3,5 m	Nr do zamówienia, 5 m
	0,6...0,8	4188573	4188576
	0,9...1,2	W006453	W006454
	1,4...1,6	W006455	W006456
Aluminium i stal nierdzewna	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 3,5 m	Nr do zamówienia, 5 m
DL Chili 4,7/1,5	0,6...1,0	W007675	W007676
DL Chili 4,7/2,0	1,0...1,2	W007677	W007680
DL Chili 4,7/2,5	1,2...1,6	W007681	W007683

Prowadnice drutu do uchwytów MMT i PMT

Drut stalowy/ rdzeniowy	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 3 m	Nr do zamówienia, 4,5 m
	0,6...0,8	4188571	4188572
	0,9...1,2	4188581	4188582
	1,4...1,6 (1,2)	4188591	4188592
Aluminium i stal nierdzewna	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 3 m	Nr do zamówienia, 4,5 m
DL Chili 5,9/1,5	0,6...1,0	W005920	W005937
DL Chili 5,9/2,0	1,0...1,2	W005921	W005938
DL Chili 5,9/2,5	1,2...1,6	W005922	W005939
Aluminium			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007671	W007957

Prowadnice drutu do WeldSnake

Aluminium i stal nierdzewna	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 6 m	Nr do zamówienia, 8 m
DL Chili 5,9/1,5	0,6...1,0	W005943	W005946
DL Chili 5,9/2,0	1,0...1,2	W005944	W005947
DL Chili 5,9/2,5	1,2...1,6	W005945	W005948
Aluminium			
DL Chili 5,9/3,0	1,6	W007672	W007958

Prowadnice drutu do uchwytów PMT MN

Drut stalowy/ rdzeniowy	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 3,5 m	Nr do zamówienia, 5 m
	0,9...1,2	W007968	W007969
	1,4...1,6	W007970	W007971
Aluminium i stal nierdzewna	Drut elektrodowy ø, mm	Nr do zamówienia, 3,5 m	Nr do zamówienia, 5 m
DL Chili 5,9/1,5	0,6...1,0	W007959	W007960
DL Chili 5,9/2,0	1,0...1,2	W007961	W007962
DL Chili 5,9/2,5	1,2...1,6	W007963	W007964

System prowadnic drutu dla automatyzacji


Stalowa prowadnica drutu (min. 10 m)	W005195
Złącze prowadnicy (niezbędne 2)	W005197
DT 400/400L/410 Złącze	W005188
DT 400/400L/410 Adapter	W005174
Szpula drutu / złącze beczki z drutem, izolowane	W005189

Końcówki prądowe

W razie wymiany końcówki prądowej, należy zawsze sprawdzić oznaczenie na końcówce w celu ustalenia, czy można ją wyko-

zystać do pracy z danym drutem elektrodowym. Jako ogólną zasadę należy przyjąć, iż otwór końcówki prądowej musi być 0,2 – 0,5 mm większy niż średnica drutu elektrodowego.

Standardowe końcówki prądowe M8 (DHP) do stalowych drutów litych i rdzeniowych

Oznaczenie: Kemppi 1.2	Drut, ϕ	Otwór, ϕ	Nr do zamówienia
	0,8	0,9	9580122
	0,9	1,05	9580121
	1,0	1,15	9580123
	1,2	1,4	9580124
	1,4	1,6	9580125
	1,6	1,8	9580126
	2,0	2,3	9580127
	2,4	2,7	9580128
	2,8	3,1	9580129
	3,2	3,6	9580130

Końcówki prądowe M8 (DHP) do drutów aluminiowych

Oznaczenie: Kemppi 1.2 A	Drut, ϕ	Otwór, ϕ	Nr do zamówienia
	0,8	1,05	9580122A
	0,9	1,15	9580121A
	1,0	1,4	9580123A
	1,2	1,6	9580124A
	1,4	1,8	9580125A
	1,6	2,0	9580126A

Końcówki prądowe M8 (CuAg) do stalowych drutów litych i rdzeniowych

Oznaczenie: Kemppi 1.2 Ag	Drut, ϕ	Otwór, ϕ	Nr do zamówienia
	1,0	1,15	9580123AG
	1,2	1,4	9580124AG


Końcówki prądowe M8 (CuCrZr) do stalowych drutów litych i rdzeniowych

Oznaczenie: Kemppi 1.2 CRZR	Drut, ϕ	Otwór, ϕ	Nr do zamówienia
	1,0	1,15	9580123ZR
	1,2	1,4	9580124ZR
	1,4	1,6	9580125ZR

Końcówki prądowe M8 (DHP) do drutów nierdzewnych i kwasoodpornych

Oznaczenie: Kemppi 1.2 SS	Drut, ϕ	Otwór, ϕ	Nr do zamówienia
	0,8	1,15	9580122SS
	0,9	1,4	9580121SS
	1,0	1,6	9580123SS
	1,2	1,8	9580124SS
	1,6	2,3	9580126SS

Końcówki prądowe M8 (LIFE+ material) do stalowych drutów litych i rdzeniowych

Oznaczenie: Kemppi 1.2	Drut, ϕ	Otwór, ϕ	Nr do zamówienia
	0,8	0,9	W007919
	0,9	1,05	W007920
	1,0	1,15	W006826
	1,2	1,4	W006518
	1,6	1,8	W007921


Standardowe końcówki prądowe M6 (DHP) do stalowych drutów litych i rdzeniowych

Oznaczenie: Kemppi 1.2	Drut, ϕ	Otwór, ϕ	Nr do zamówienia
	0,6	0,8	9876634
	0,8	0,95	9876635
	0,9	1,05	9876633
	1,0	1,15	9876636
	1,2	1,37	9876637
	1,6	1,8	9876639

Końcówki prądowe M6 (CuCrZr) do stalowych drutów litych i rdzeniowych

Oznaczenie: Kemppi 0.8 CRZR	Drut, ϕ	Otwór, ϕ	Nr do zamówienia
	0,8	0,95	9876635ZR

Końcówki prądowe M6 ROOT (DHP) do stalowych drutów litych i rdzeniowych

Oznaczenie: Kemppi 1.2	Drut, ϕ	Otwór, ϕ	Nr do zamówienia
	0,8	0,95	9876647
	0,9	1,05	9876648
	1,0	1,15	9876649
	1,2	1,37	9876650

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do mechanizmów podajnika drutu

FastMig MF 29

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

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

FastMig MF 33

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

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

FastMig MSF 53, 55, 57

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



U = rowek U-kształtny
 V = standardowy rowek V-kształtny
 KV = karbowany rowek V-kształtny
 T = rowek trapezoidalny
 HD = zestaw o podwyższonej odporności (zawiera metalowe rolki podające)
 MC/FC = rdzeniowe metaliczne/proszkowe

Więcej informacji można uzyskać po otwarciu
Selektora zestawów materiałów eksploatacyjnych na stronie www.kemppi.com.

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

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

FastMig MXF 63, 65, 67

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

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

F000318	FE	0,8-0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Pakiet	Materiał	Rozmiar	Rowek	Wysoka wytrzymałość

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do mechanizmów podajnika drutu

FastMig MXP 37

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

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

FitWeld Evo 300

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

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

Kempact MIG 2530

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



U = rowek U-kształtny
 V = standardowy rowek V-kształtny
 KV = karbowany rowek V-kształtny
 T = rowek trapezoidalny
 HD = zestaw o podwyższonej odporności (zawiera metalowe rolki podające)
 MC/FC = rdzeniowe metaliczne/proszkowe

Więcej informacji można uzyskać po otwarciu
Selektora zestawów materiałów eksploatacyjnych na stronie www.kemppi.com.

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

Kempact Pulse 3000

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

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

Kempact Pulse 3000 MVU

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

F000318	FE	0,8-0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Pakiet	Materiał	Rozmiar	Rowek	Wysoka wytrzymałość

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do mechanizmów podajnika drutu

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

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

Kempact RA 181A, 251 R, 251 A

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

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

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

F000234	AL	1,0	U	-
F000235	AL	1,2	U	-
F000330	FE	0,8–0,9	V	-
F000331	FE	1,0	V	-
F000332	FE	1,2	V	-
F000329	FE, CU	0,6	V	-
F000229	FE, CU	0,8–0,9	V	-
F000230	FE, CU	1,0	V	-
F000231	FE, CU	1,2	V	-
F000330	MC/FC	0,8–0,9	V	-
F000331	MC/FC	1,0	V	-
F000332	MC/FC	1,2	V	-
F000232	MC/FC	1,0	VK	-
F000233	MC/FC	1,2	VK	-
F000329	SS	0,6	V	-
F000229	SS	0,8–0,9	V	-
F000230	SS	1,0	V	-
F000231	SS	1,2	V	-

KempArc DT 400, DT 400L, DT 410L

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



U = rowek U-kształtny
V = standardowy rowek V-kształtny
KV = karbowany rowek V-kształtny
T = rowek trapezoidalny
HD = zestaw o podwyższonej odporności (zawiera metalowe rolki podające)
MC/FC = rdzeniowe metaliczne/proszkowe

Więcej informacji można uzyskać po otwarciu
Selektora zestawów materiałów eksploatacyjnych na stronie www.kemppi.com.

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

F000318	FE	0,8–0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Pakiet	Materiał	Rozmiar	Rowek	Wysoka wytrzymałość



Uchwyty spawalnicze TIG

Mistrzowie spawalniczego rzemiosła zasługują na najlepsze narzędzia.

Uchwyty Kemppi TIG są najlepiej dopasowane do ręki spawacza co pozwala na uzyskanie najwyższej jakości wyników spawania. Uchwyty TIG Kemppi współpracują z wieloma różnymi urządzeniami i są dostępne z kablami o długościach od 4 m do 16 m. Dzięki wykorzystaniu najwyższej jakości materiałów uchwyty Kemppi TIG są wydajne i niezawodne, pozwalając spawaczom skupić się na wykonywaniu doskonałych spoin TIG.

Uchwyty TTM są wyposażone w ręczne zawory gazowe do regulowania wypływu gazu osłonowego, umożliwiając łatwe wykonywanie podstawowych zadań spawalniczych TIG. Przeznaczone są do pracy ze źródłami zasilania MMA z zajarzeniem łuku TIG przez pocieranie i metodą TouchArc.

Uchwyty TTK pasują do wielu modeli przemysłowych urządzeń spawalniczych TIG. Standardowe zakończenia złączy umożliwiają łatwe podłączanie przewodów zasilających, gazowych i wodnych (zależnie od modelu), a każdy model jest standardowo wyposażony w wyłącznik, kabel i wtyczkę.

Uchwyty TTC są przeznaczone do użytku z wybranymi urządzeniami Kemppi do spawania TIG. Dostępne są zarówno modele chłodzone gazem, jak i cieczą. Uchwyty TTC umożliwiają wykorzystanie zdalnego sterowania RTC10 lub RTC20, które zastępują standardowy wyłącznik wygodnym i precyzyjnym regulatorem prądu, ułatwiając zajarzenie i zdalne kontrolowanie mocy spawania.

Dane techniczne i dane do zamówienia






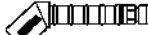



	TTM 15V 4M	TTM 15V BC 4M	TTC 220 GV 4M
Prąd maks., TIG DC	140 A (35%)	150 A (35%)	220 A (40%)
Złącze urządzenia	R1/4	R3/8	R3/8
Nr do zamówienia	6271432	627143201	627022304

Dane techniczne i dane do zamówienia

TTK		TTK 130	TTK 130F	TTK 160	TTK 160S	TTK 220	TTK 220S	TTK 300W	TTK 350W	TTK 250WS
Prąd maks.	DC 40%	130 A	130 A	160 A	160 A	220 A	220 A	300 A	350 A	250 A
	DC 100%	-	-	-	-	-	-	200 A	250 A	200 A
	AC 40%	100 A	100 A	120 A	110 A	160 A	120 A	250 A	300 A	250 A
	AC 100%	-	-	-	-	-	-	140 A	200 A	140 A
Elektrody	ø (mm)	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...3,2	1,0...3,2	1,0...2,4	1,0...4,0	1,0...4,0
Złącze	Gaz/prąd	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	-	-	-
	Woda/prąd	-	-	-	-	-	-	R3/8	R3/8	R3/8
	Gaz	-	-	-	-	-	-	R¼	R¼	R¼
Długość / Nr do zamówienia	4 m	627063004	627063104	627066004	627066204	627072004	627072304	627080504	627085504	627075704
	8 m	627063008	627063108	627066008	627066208	627072008	627072308	627080508	627085508	627075708
	16 m	627063016	627063116	627066016	627066216	627072016	627072316	627080516	627085516	627075716

TTC		TTC 130	TTC 130F	TTC 160	TTC 160S	TTC 220	TTC 220S	TTC 200W	TTC 250W	TTC 250WS
Prąd maks.	DC 40%	130 A	130 A	160 A	160 A	220 A	220 A	300 A	350 A	250 A
	100%	-	-	-	-	-	-	200 A	250 A	200 A
Elektrody	ø (mm)	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...3,2	1,0...2,4	1,0...2,4	1,0...4,0	1,0...4,0
Złącze	Gaz/prąd	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼
	Ciecz	-	-	-	-	-	-	Szybkozłącze	Szybkozłącze	Szybkozłącze
Długość / Nr do zamówienia	4 m	627013004	627013104	627016004	627016204	627022004	627022204	627020504	627025504	627025704
	8 m	627013008	627013108	627016008	627016208	627022008	627022208	627020508	627025508	627025708
	16 m	627013016	627013116	627016016	627016216	627022016	627022216	627020516	627025516	627025716
	30 m	-	-	-	627016230	-	-	-	-	-

Zdalne sterowania RTC 10 (6185477) i RTC 20 (6185478) są dostępne jako wyposażenie dodatkowe.

TTC/TTK			TTC 130 TTK 130	TTC 130F TTK 130F	TTC 160 TTK 160	TTC 160S TTK 160S	TTC 220 TTK 220	TTC 220S TTK 220S	TTC 200W TTK 300W	TTC 250W TTK 350W	TTC 250WS TTK 250WS
<input type="checkbox"/>	4285650		■	●	●	●	●	●			
<input type="checkbox"/>	9878040 (giętki)		●	■	●	●	●	●			
	4270580		●	●	■	●	■	●			
<input type="checkbox"/>	4285660								■	●	●
	4270600								●	■	●
	4276530		●	●	●	■	●	■			
<input type="checkbox"/>	4276300		●	●	●	■	●	●	●	●	■
	4276290		●	●	●	●	●	■	●	●	●
	4276550								●	●	■

Dostarczane fabrycznie
 Akcesoria
 Małe części eksploatacyjne

Części eksploatacyjne i zamienne

Duża główka uchwyty: TTK 160, 220, 220S, 350W, TTC 160, 220, 250W

1. Dysza gazowa mm

Lp.	Nr do zamówienia	a	b	c	d
4	7990766	18,0	11,5	6,5	47,5
5	7990770	18,0	12,5	8,0	47,5
6	7990771*	18,0	14,5	9,5	47,5
7	7990772	18,0	16,0	11,0	47,5
8	7990773	18,0	18,0	12,5	47,5
10	7990775	21,0	21,0	16,0	47,5
12	7990776	24,0	24,0	19,0	47,5

2. Dysza/soczewka gazowa mm

Lp.	Nr do zamówienia	a	b	c	d
5	7990783	25,0	12,5	7,5	42,0
6	7990784	25,0	14,0	9,0	42,0
7	7990785	25,0	15,5	11,0	42,0
8	7990786	25,0	16,5	12,0	42,0
11	7990787	25,0	22,0	17,0	42,0

Obudowa tulejki zaciskowej

1. standard		2. soczewka gazowa	
ø 1,6	7990681	ø 1,6	7990711
ø 2,4	7990682*	ø 2,4	7990712
ø 3,2	7990683	ø 3,2	7990713
ø 4,0	7990684	ø 4,0	7990714

Pierścień izolacyjny

- 9580266*
- 9876860
- 9580267

Korpus uchwyty

Dane w osobnej tabeli na stronie 81.

Tulejka zaciskowa

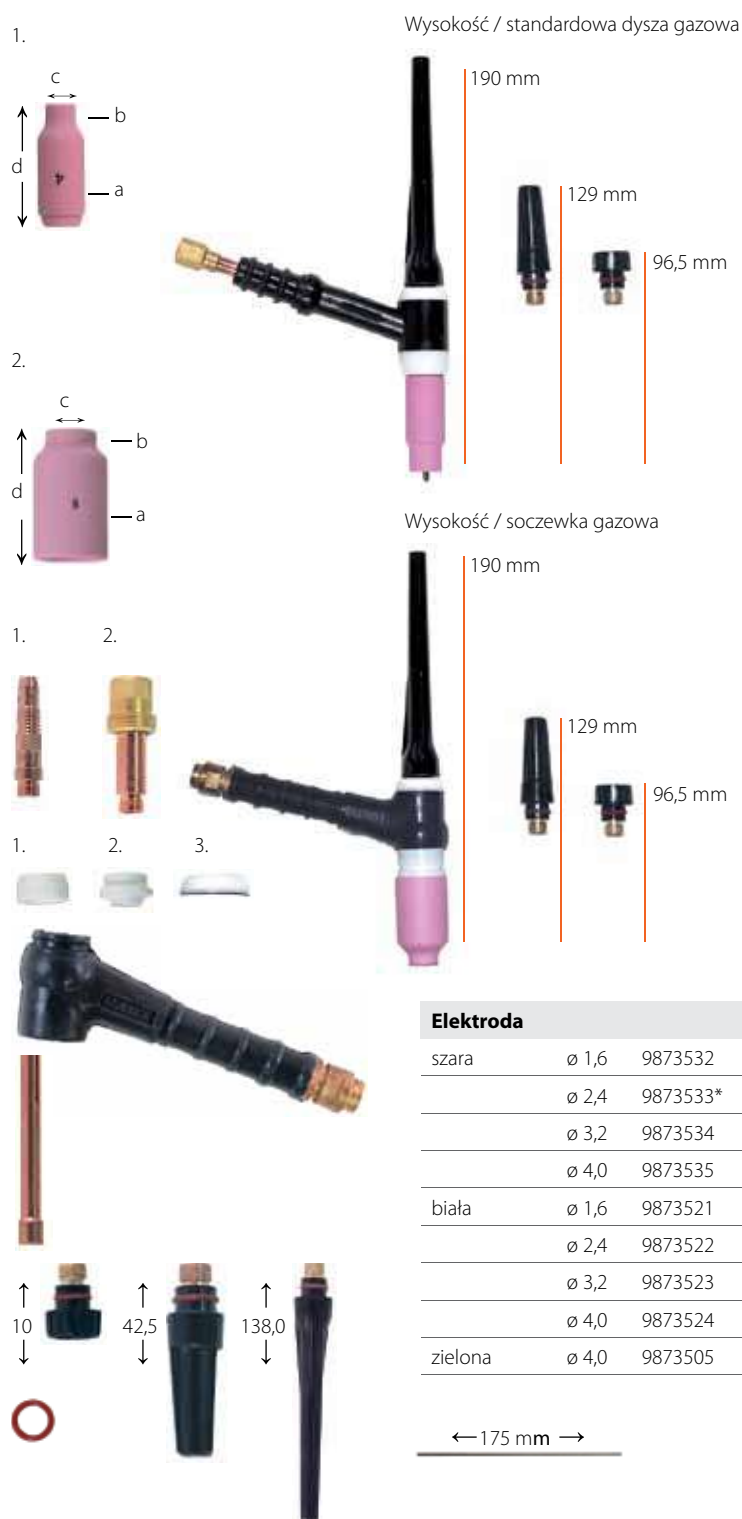
ø 1,6	9876867
ø 2,4	9876868*
ø 3,2	9876869
ø 4,0	9876870

Ośłona elektrody wraz z uszczelką typu O-ring

Krótka	7990731
Średnia	7990735
Długa	7990741*

O-ring 7990791

Fabrycznie dostarczane są części dla elektrody o średnicy 2,4 mm. Soczewka gazowa stanowi wyposażenie dodatkowe. Powyższe wymiary należy traktować orientacyjnie.



Mała główka uchwyty: TTK 130, 130F, 160S, 250WS, 300W, TTC130, 130F, 160S, 200W, 250WS

1. Dysza gazowa		mm			
Lp.	Nr do zamówienia	a	b	c	d
4	7990760	14,5	10,0	6,5	30
5	7990761*	14,5	11,0	8,0	30
6	7990762	14,5	14,5	10,0	30
7	7990763	14,5	14,5	11,0	30

Specjalna dysza gazowa		mm			
Lp.	Nr do zamówienia	a	b	c	d
4	9878019	15,0	10,5	6,5	48
5	9878020	15,0	11,5	8,0	48
6	9878021	15,0	13,5	9,5	48

2. Dysza gazowa / soczewka gazowa		mm			
Lp.	Nr do zamówienia	a	b	c	d
4	7990779	18,5	10,5	7,0	25,5
5	7990780	18,5	12,0	8,0	25,5
6	7990781	18,5	13,5	9,5	25,5
7	7990782	18,5	15,0	11,0	25,5

Obudowa tulejki zaciskowej			
1. standard		2. soczewka gazowa	
ø 1,0	7990660	ø 1,0	7990700
ø 1,6	7990661	ø 1,6	7990701
ø 2,4	7990662*	ø 2,4	7990702

Pierścień izolacyjny
9878013*

Korpus uchwyty
Dane w osobnej tabeli na stronie 81.

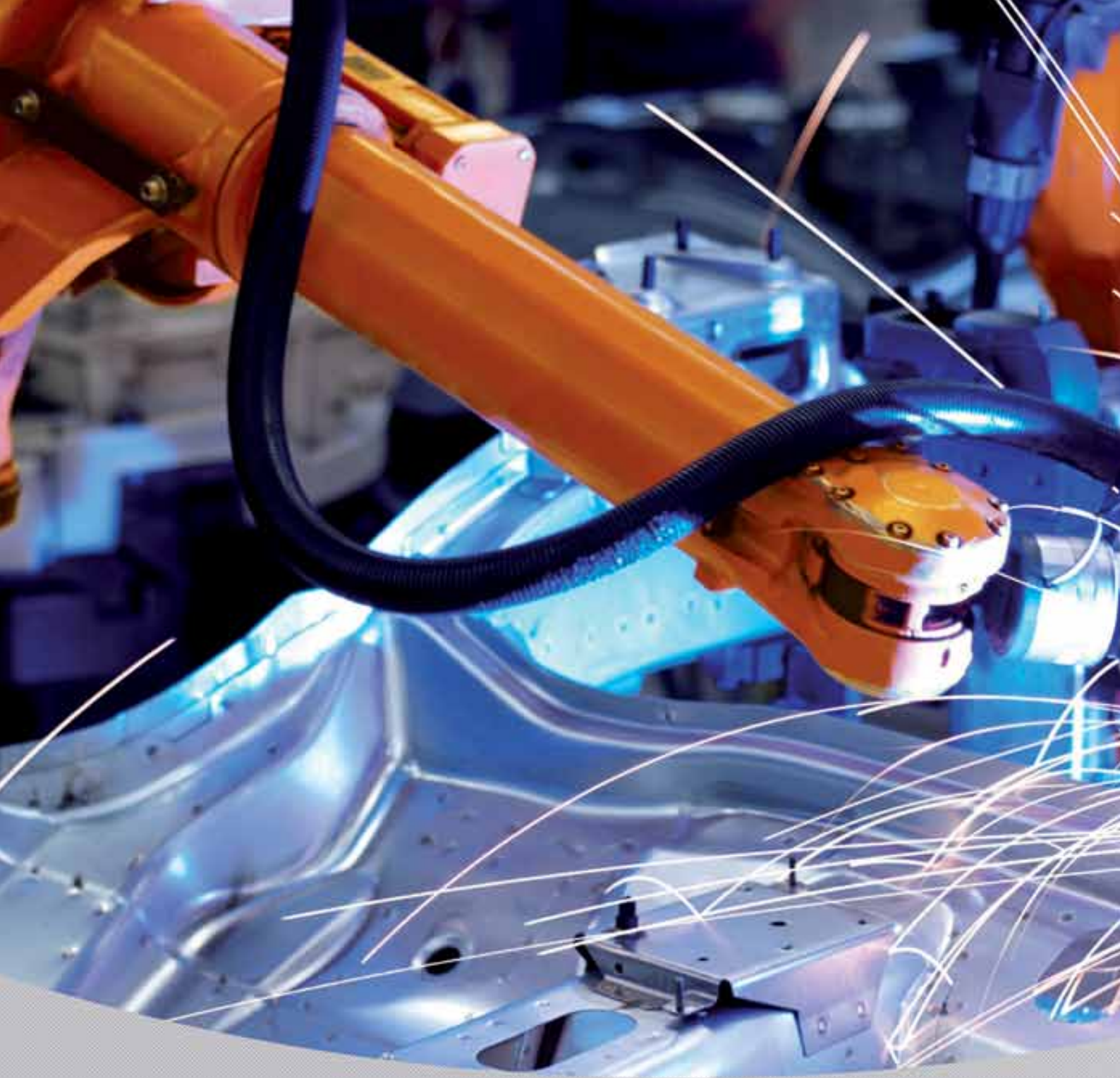
Tulejka zaciskowa			
1.		2. krótka	
ø 1,0	7990635	ø 1,0	7990640
ø 1,6	7990636	ø 1,6	7990641
ø 2,4	7990637*	ø 2,4	7990642

Osłona elektrody wraz z uszczelką typu O-ring	
krótka	7990730
średnia	7990734*
długa	7990740
O-ring	7990790

* Fabrycznie dostarczane są części dla elektrody o średnicy 2,4 mm. Soczewka gazowa stanowi wyposażenie dodatkowe. Powyższe wymiary należy traktować orientacyjnie.



Elektroda		
szara	ø 1,0	9873531
	ø 1,6	9873532
	ø 2,4	9873533*
biała	ø 1,0	9873520
	ø 1,6	9873521
	ø 2,4	9873522



Automatyzacja spawania i rozwiązania poprawiające wydajność i jakość spawania



KempArc SYN / KempArc Pulse

92

KempArc Pulse TCS

96

Powtarzalne spawanie dużych partii produktów wiąże się dziś nierozdzielnie z systemami zautomatyzowanymi.

Oferta Kemppi obejmuje sprzęt i oprogramowanie stworzone w celu zwiększenia wydajności spawania łukowego z uwzględnieniem zróżnicowanych potrzeb, zastosowań i materiałów związanych ze spawaniem zautomatyzowanym.

KempArc

SYN 300, 400, 500,
Pulse 350, 450

Modułowe systemy MIG/MAG
do automatyzacji spawania



W skrócie

- Synergiczne lub impulsowe spawanie MIG/MAG
- Modele cyfrowe lub analogowe
- Zwarty i lekki mechanizm podający
- Zgodne z rozwiązaniami spawalniczymi Wise
- Interfejs robota KempArc Browser

Zastosowania

- Spawanie zrobotyzowane
- Spawanie zmechanizowane
- Systemy zautomatyzowane

Kluczowe funkcje

Urządzenie KempArc powstało specjalnie na potrzeby automatyzacji spawania MIG/MAG. Dostępne są modele z funkcjami spawania synergicznego (300, 400 lub 500 A) i impulsowego (350 lub 450 A). W przemyśle czas to pieniądz, więc wszystkie modele zapewniają szybkie rozpoczęcie pracy dzięki przejrzystej konfiguracji procesów spawania.

Seria produktów KempArc do automatyzacji spawania umożliwia korzystanie ze standardowych lub specjalistycznych pakietów oprogramowania, optymalnie dostosowanych do danego środowiska pracy. Przykładowo, dla serii KempArc Pulse dostępny jest pakiet oprogramowania Work Pack do ogólnego spawania drutami ze stali węglowej, nierdzewnej i aluminium, jak również pakiety Project Pack, opracowywane indywidualnie pod kątem konkretnych potrzeb użytkownika. Obie wersje oprogramowania można w dowolnej chwili aktualizować.

Dostępność modeli cyfrowych i analogowych umożliwia integrację z różnorodnymi systemami sterowania robotami. Cyfrowe zarządzanie procesem oznacza błyskawiczną komunikację między urządzeniami, a tym samym precyzyjne zajarzenie i wysoką jakość spawania. Dostępna w standardzie funkcja kanałów pamięci sprawdza się doskonale w przypadku systemów wymagających niezależnego przechowywania parametrów.

Opcje

Procesy Wise™ do automatyzacji zwiększają możliwość wyboru i oferują rozwiązania dostosowane do rzeczywistych zastosowań spawalniczych, pozwalając skutecznie sprostać obecnym i przyszłym wymaganiom.

Interfejs robota KempArc Browser to najprostszy sposób kontrolowania urządzeń KempArc do spawania zrobotyzowanego. Wystarczy wziąć do ręki pulpit nauczania i otworzyć interfejs panelu sterowania KempArc Browser, aby zmienić nastawy źródła KempArc. Dostęp do panelu można też uzyskać z komputera w sieci firmowej lub laptopa, co znacznie ułatwia utrzymanie ruchu i serwisowanie posiadanego systemu KempArc.

Podajnik DT400 można zamontować na ramieniu robota spawalniczego lub jako element zintegrowanego układu podającego w każdym systemie spawania zmechanizowanego. DT400 posiada mechanizm czterorolkowy i wyróżnia się niewielką masą i wymiarami.

Podajnik drutu DT 410 został zaprojektowany do zastosowania z robotami spawalniczymi ze zintegrowanym okablowaniem. Wyposażony jest w złącze zasilania dla podłączenia uchwytu. Ten podajnik drutu montowany w robotach ze zintegrowanym okablowaniem wewnątrz ramienia robota zapewnia bardzo łatwe podłączenie kabli. Również zmiana przewodnicy drutu jest znacznie łatwiejsza niż w modelach wyposażonych w euro złącze.

Panel sterowania KF 62 umożliwia zdalne sterowanie parametrami spawania źródła zasilania KempArc Pulse.



Jednostka sterowania robotem z wyświetlonym interfejsem KempArc Browser.



Podajnik drutu DT 400



KempArc Cool 10 skutecznie chłodzi uchwyt podczas intensywnego spawania rozpraszając ciepło o mocy 1kW.



KempArc™ Synergic 500

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

Dane techniczne

KempArc		SYN 300	SYN 400	SYN 500	Pulse 350	Pulse 450
Napięcie zasilania		400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)
Moc znamionowa dla maks. natężeniu prądu		13,9 kVA	19,5 kVA	26,1 kVA	16,0 kVA	22,1 kVA
Zabezpieczenie zwłoczące		25 A	35 A	35 A	25 A	35 A
Prąd maks. 40°C	60%	-	-	500 A	-	450 A
	80%	-	400 A	-	350 A	-
	100%	300 A	380 A	430 A	330A	350A
Napięcie biegu jałowego		50 V	50 V	50 V	50 V	50 V
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,9	0,9	0,9	0,85	0,9
Sprawność dla prądu maks.		0,87	0,87	0,87	0,88	0,88
Wymiary (mm)	dł. x sz. x wys.	590 x 230 x 500	590 x 230 x 500	590 x 230 x 500	590 x 230 x 430	590 x 230 x 430
Masa		34 kg	35 kg	36 kg	36 kg	37 kg

Podajnik drutu		DT 400	DT 410
Napięcie zasilania		50 V DC	50 V DC
Moc znamionowa		100 W	100 W
Prąd maks. 40°C	80%	600 A	600 A
	100%	500 A	500 A
Napęd		4-rolkowy	4-rolkowy
Prędkość podawania drutu		0...25 m/min	0...25 m/min
Druty elektrodowe	Fe, Ss, \emptyset	0,6...1,6 mm	0,6...1,6 mm
	Drut rdzeniowy, \emptyset	0,8...1,6 mm	0,8...1,6 mm
	Al, \emptyset	1,0...1,6 mm	1,0...1,6 mm
Złącze uchwytu spawalniczego		Euro	Power pin
Zakres temperatur pracy		-20...+40°C	-20...+40°C
Zakres temperatur przechowywania		-40...+60°C	-40...+60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A	A
Stopień ochrony		IP23S	IP23S
Wymiary	dł. x sz. x wys.	269 x 175 x 169 mm	269 x 175 x 169 mm
Masa		4,5 kg	4,5 kg



Interfejs robota KempArc Browser to najprostszy sposób kontrolowania nastaw urządzeń KempArc do spawania zrobotyzowanego.

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

Dane do zamówienia

Źródła zasilania KempArc™	
SYN 300 (cyfrowe)	6201300
SYN 400 (cyfrowe)	6201400
SYN 500 (cyfrowe)	6201500
SYN 300 (analogowe)	6201300AN
SYN 400 (analogowe)	6201400AN
SYN 500 (analogowe)	6201500AN
KempArc Pulse 350 (cyfrowe)	6200350
KempArc Pulse 450 (cyfrowe)	6200450
KempArc Pulse 350 (analogowe)	6200350AN
KempArc Pulse 450 (analogowe)	6200450AN
Podajniki drutu	
DT 400	6203400
DT 400L	6203400L
DT 410	6203410
Czujnik Przepływu Gazu	SP600434
KF 62	
Panel sterowania KF 62	6200800
Kabel do panelu sterowania, 10 m	4308370
Gniazdo spoczynkowe uchwytu	
Zestaw montażowy synchronizatora MXF SYNC KempArc Pulse	W005377
Karty protokołów	
Interbus S, miedz	9774120IBC
Interbus S, optyczna	9774120IBO
Profibus	9774120PRF
Profinet	9774120PRN
Can Open	9774120CAN
Ethernet	9774120ETH
Devicent	9774120DEV
Urządzenia sterujące	
KempArc Browser Synergic	6202100
KempArc Browser Pulse	6202200

Rozwiązania spawalnicze Wise™	
WiseRoot-A	9991011
WiseThin-A	9991013
WisePenetration-A *	9991010
WiseFusion-A *	9991015
Układ chłodzenia	
KempCool 10	6208100
Kable	
Kabel pośredni 5 m, chłodzenie gazem	6260441
Kabel pośredni 10 m, chłodzenie gazem	6260445
Kabel pośredni 5 m, chłodzenie cieczą	6260461
Kabel pośredni 10 m, chłodzenie cieczą	6260465
Kabel pośredni 70-5-WH DIX, Zipper	6260478
Kabel pośredni 70-10-WH DIX, Zipper	6260479
Kabel pośredni 70-5-GH DIX, Zipper	6260446
Kabel pośredni 70-10-GH DIX, Zipper	6260447
Kabel pośredni 70-5-GH / DT 410	6260442
Kabel pośredni 70-10-GH / DT 410	6260443
Zaciski kabla, bezprzegubowe	W003210
Zaciski kabla, przegub kulowy	W003211
Kabel masy 70 mm ² , 5 m	6184711
Kabel masy 70 mm ² , 10 m	6184712
Wspornik podajnika drutu	
Fanuc 100iC / DT 400	W003367
Fanuc 100iC / DT410 / DT 400L	W006213
Kuka KR 125/3	W003114
Kuka KR5HW	W003696
ABB IRB 2400L	W004135
ABB IRB 1600	W004137
ABB IRB 1600ID	W004138
Motoman EA 1400	W002450
Motoman EA1900	W004107

* Dostępny tylko dla KempArc Pulse



Energy efficient

KempArc Pulse TCS

Zwiększ wydajność produkcji dzięki technologii TCS

W skrócie

- Wydajność wyższa o 40–80% w porównaniu do procesu wykorzystującego pojedynczy drut elektrodowy
- Łatwe przygotowanie procesu i kontrola parametrów spawania
- Możliwość włączania/wyłączania jednej z elektrod w trakcie cyklu spawania
- Odpowiedni do spawania stali i aluminium
- Mniejsza ilość doprowadzanego ciepła w przypadku spawania cienkich blach
- Możliwość spawania szpepnego przy użyciu jednej z elektrod
- Proces TCS może być niezależny od kierunku spawania
- Zgodny z robotami wszystkich marek

Nowy wymiar wydajności i jakości spawania

Zamiana spawania pojedynczym drutem elektrodowym na spawanie tandemowe z wykorzystaniem dwóch drutów elektrodowych to doskonały i oszczędny sposób na zwiększenie szybkości i wydajności spawania oraz zmniejszenie kosztów produkcji. Niestety, pierwsze systemy przeznaczone do spawania tandemowego uniemożliwiały użytkownikom pełne wykorzystanie możliwości tego procesu. Z powodu skomplikowanej synchronizacji obu łuków regulacja parametrów była trudna, czasochłonna i zawodna.

KempArc Pulse TCS (system kontroli tandemu) spełnia oczekiwania pokładane w tej technice i umożliwia niezawodne spawanie dwoma łukami. Oprogramowanie TCS umożliwia łatwą konfigurację systemu i automatyczną regulację obu łuków, co znacznie zwiększa prędkość spawania i zapewnia wysoką jakość spoin.

Oprogramowanie TCS monitoruje i kontroluje oba łuki niezależnie, dzięki czemu można dokładnie zdefiniować charakterystykę dla każdego z nich. Na bieżąco sprawdza parametry łuku nadrzędnego i automatycznie dostosowuje do nich parametry łuku podrzędnego, co niesie ze sobą liczne korzyści:

- Brak interferencji i wzajemnego zakłócania się przez oba łuki.
- Zoptymalizowana, niezależna regulacja długości łuku odbywająca się w czasie rzeczywistym.
- Szybka, elastyczna i łatwa procedura zmiany parametrów.

Dane techniczne

KempArc Pulse TCS		
Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz	400 V -15...+20%
Moc znamionowa	60%	22,1 kVA
	100%	17,8 kVA
Zabezpieczenie zwłoczne		35 A
Prąd maks. 40°C	60%	450 A
	100%	380 A
Zakres napięcia i prądu spawania		10...50 V
Napięcie biegu jałowego		50 V
Moc biegu jałowego		100 W
Współczynnik mocy dla prądu maks.		0,9
Sprawność dla prądu maks.		88%
Zakres temperatur pracy		-20...+40°C
Zakres temperatur przechowywania		-40...+60°C
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej		A
Stopień ochrony		IP23S
Wymiary zewnętrzne	dl. x sz. x wys.	590 x 230 x 430 mm
Masa		36 kg
Zasilanie urządzeń pomocniczych		50 V DC / 100 W
Zabezpieczenie zwłoczne		6,3 A
Zasilanie układu chłodzenia		24V DC / 50 VA

Dane do zamówienia

KempArc Pulse TCS		
Zestaw KempArc Pulse TCS Devicenet		P161
Zestaw KempArc Pulse TCS Can Open		P162
Zestaw KempArc Pulse TCS Ethernet		P163
Zestaw KempArc Pulse TCS Profibus		P164
Zestaw KempArc Pulse TCS Profinet		P165
KempArc Pulse 450TCS Digital		6200455
Podajnik Drutu KempArc DT 400	Prawy	6203400
Podajnik Drutu KempArc DT 400L	Lewy	6203400L
Funkcja spawalnicza Wise Fusion		9991015
Funkcja spawalnicza Match curve		9990401
Interbus S, miedz	Karta protokołów	9774120IBC
Interbus S, optyczna	Karta protokołów	9774120IBO
Profibus	Karta protokołów	9774120PRF
Profinet	Karta protokołów	9774120PRN
Can Open	Karta protokołów	9774120CAN
Ethernet	Karta protokołów	9774120ETH
Devicent	Karta protokołów	9774120DEV
Tandem kabel sterowania		W005451
Kabel pośredni ROBOT 95-10-WH		6260466
Kabel pośredni ROBOT 95-25-WH TANDEM		6260467
KempCool 40		6208400
Uchwyt do spawania tandemowego Binzel Tandem W 800 CAT		204.Z000.1

Budowa:



Maszyna KempArc Pulse TCS może zostać dostarczona z wybranym uchwytem spawalniczym, zarówno standardowym, jak i w wersji push-pull.



Podajniki drutu DT400 są wyposażone w niezawodny, 4-rolkowy mechanizm podawania DuraTorque i rolki podające wykonane w całości z metalu, charakteryzujące się wysoką odpornością na zużycie.



1. Moc spawania jest dostarczana przez dwa źródła zasilania KempArc Pulse 450 A. Nastawy dla każdego z nich można zmieniać niezależnie.

2. KempCool 40 to wydajne urządzenie do chłodzenia cieczą przeznaczone do urządzenia KempArc Pulse TCS.

TWXM

Kemppi ARC
System
3

Equipment
and
accessories

Training,
coordination,
consultancy

Universal
standard
WPS packages

Wybrane oprogramowanie

Kemppi ARC System 3	100
KAS – ArcInfo	102
KAS – ArcValidator	104
KAS – ArcWise	106
Standardowe pakiety instrukcji WPS	108

Nowa koncepcja TWXM Kemppi pozwala firmom z branży spawalniczej wdrożyć najbardziej zaawansowane rozwiązania do zarządzania jakością i wydajnością prac spawalniczych.

Kluczową częścią koncepcji TWXM jest Kemppi ARC System 3, uniwersalny zestaw narzędzi do zarządzania spawaniem. Moduły składające się

na ten system to programy, które w niezwykle sposób usprawniają zarządzanie pracami spawalniczymi. Uniwersalne instrukcje WPS Kemppi do spawania rur i blach metodami MIG/MAG oraz blach metodą MMA są przeznaczone do maszyn spawalniczych wszystkich producentów.

Kemppi Arc System 3

Przestań zgadywać, poznaj fakty

Modułowy zestaw narzędzi Kemppi ARC System 3

Moduły składające się na ten system to programy, które w niezwykle sposób usprawniają zarządzanie pracami spawalniczymi, co prowadzi do ogólnego udoskonalenia całego procesu spawania. Wszystkie moduły systemu Arc płynnie ze sobą współpracują. Wystarczy wybrać te, które są niezbędne.



Dzięki systemowi Kemppi ARC System 3 każda spoina jest dokumentowana. Zapisywane są informacje o spawaczu, jego kwalifikacje, wykorzystana technologia spawania (WPS), a także ustawienia i model użytego urządzenia. Po raz pierwszy w historii można uzyskać dostęp do wszystkich parametrów całego procesu produkcji spawalniczej, a planowanie, monitorowanie, dokumentowanie i kontrolowanie ich odbywa się w ramach jednego, kompleksowego rozwiązania. Wszystkie odpowiedzialne osoby będą miały dostęp do kompletu najważniejszych informacji.



Właściciele wiedzą

- Możliwość prowadzenia sprawnej firmy i utrzymania dobrej reputacji
- Kontrola nad kwestiami bezpieczeństwa
- Każda spoina jest w 100% udokumentowana
- Wszyscy wykonawcy oraz ich spawacze stosują się do instrukcji spawania

Podwykonawcy wiedzą

- Możliwość spełniania wszystkich wymogów jakościowych stawianych przez klienta
- Przestrzeganie wszystkich norm i przepisów
- Pełna kontrola nad pracami spawalniczymi i jakością spawania
- Zwiększenie przewagi nad konkurencją i wzrost wskaźnika EBIT dzięki lepszej jakości i skróceniu czasu realizacji
- Zarządzanie wieloma zakładami znacznie ogranicza potrzebę przeprowadzania kontroli jakości
- Wszystkie prace spawalnicze są udokumentowane, a sieć podwykonawców jest pod kontrolą

Firmy produkcyjno-spawalnicze wiedzą

- Możliwość spełniania wszystkich wymogów klienta w zakresie jakości
- Automatyzacja gromadzenia i analizy danych, generowania raportów i dokumentacji
- Instrukcje WPS, odchylenia i badania nieniszczące w jednym systemie
- Zarządzanie wieloma zakładami na raz ogranicza koszty i przyczynia się do poprawy ogólnej jakości
- Wszyscy spawacze mają prawidłowe i aktualne kwalifikacje
- Każdy spawacz stosuje się do instrukcji technologicznych spawania
- Ryzyko występowania wad spawalniczych jest minimalne
- Komunikacja jest łatwa, a informacje zwrotne wiarygodne

Jednostki inspekcyjne wiedzą

- Łatwe i precyzyjne zarządzanie certyfikatami
- Normy i standardy są zawsze i wszędzie przestrzegane
- Oszczędność czasu i lepsza kontrola nad badaniami nieniszczącymi w różnych zakładach
- Precyzyjne i szybkie generowanie dokumentacji
- Kompletna dokumentacja wszystkich etapów procesu spawania

Koordynatorzy prac spawalniczych wiedzą

- Kontrola nad całym procesem spawania online
- Automatyzacja gromadzenia i analizy danych, generowania raportów i dokumentacji
- Mniejsza liczba kontroli jakości
- Zarządzanie urządzeniami pozytywnie wpływa na wydajność pracy
- Wszystkie ustawienia są zawsze poprawne, a sprzęt jest serwisowany na czas

Spawacze wiedzą

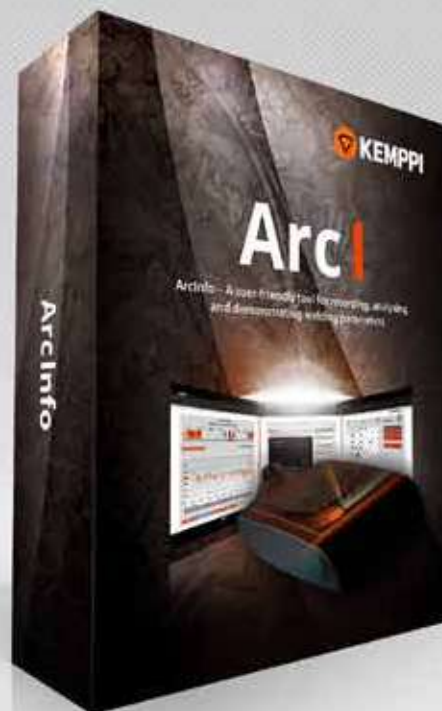
- Za każdym razem stosowana jest właściwa instrukcja WPS
- Komunikacja jest łatwa, a informacje zwrotne wiarygodne
- To spawacz kontroluje przebieg procesu spawania, zgodnie z koncepcją Radość spawania



Kemppi ARC System

ArcInfo

Narzędzie do analizy danych o spawaniu



Korzyści

- Łatwa w użyciu usługa sieciowa
- Obrazowe przedstawienie parametrów spawania
- Idealnie sprawdza się w szkołach i warsztatach
- Wspomaga naukę spawania i prace badawcze
- Zapewnia rzeczywiste dane na potrzeby kosztorysów
- Ułatwia gromadzenie danych podczas testów związanych z kwalifikowaniem technologii spawania

Szybki sposób na analizę parametrów spawania

Zapis parametrów

Parametry spawania stanowią zasadniczy czynnik decydujący o jakości spawania. Prąd, napięcie i prędkość spawania, szybkość podawania drutu oraz ilość doprowadzanego ciepła wpływają również na wydajność i koszt pracy. ArcInfo przetwarza te dane do postaci, która jest łatwa do zrozumienia i przyswojenia. Główne cechy tego rozwiązania to użyteczność i przejrzystość.

Usługa sieciowa

Narzędzie ArcInfo przedstawia pomiary w postaci graficznej. Raporty naprawdę robią wrażenie, są dokładne i bezsporne, a zarazem przejrzyste. Przetwarzanie i przechowywanie danych jest łatwiejsze niż kiedykolwiek.

Własne instrukcje WPS na podstawie zarejestrowanych danych

Możesz załadować szablon pWPS (wstępna instrukcja technologiczna spawania) z ArcInfo i wykorzystać parametry spawania zarejestrowane przez system, aby po zakwalifikowaniu pWPS stworzyć własne instrukcje WPS.

Zasada działania systemu ArcInfo

W celu gromadzenia danych należy podłączyć do urządzenia spawalniczego, obojętnie, czy jest to FastMig Pulse, FastMig KMS, FastMig X czy FastMig M, urządzenie DataCatch. Po zakończeniu spawania wystarczy podłączyć DataCatch do komputera i od razu otrzymuje się dostęp do danych przez internet. Ponieważ ArcInfo jest usługą sieciową, nie trzeba myśleć o aktualizowaniu programu – najnowsza wersja jest zawsze dostępna automatycznie.

Nowy wymiar nauczania

ArcInfo przyspiesza proces uczenia. Szkoleniowcy mogą teraz nauczać technik spawania w bardziej obrazowy i motywujący sposób, jednocześnie pogłębiając proces uczenia. System wskazuje także, gdzie w internecie osoby uczące się mogą znaleźć więcej informacji.



Aby rozpocząć rejestrację danych ze spawarki i przesłać je na serwer ArcInfo, wystarczy podłączyć urządzenie i kliknąć.

Urządzenie DataCatch powinno być podłączone do maszyny, której parametry mają być rejestrowane. Podłącz urządzenie DataCatch do komputera i kliknij przycisk, aby przesłać dane do aplikacji ArcInfo. Rozpocznij analizę danych spawania.



Urządzenie DataCatch umożliwia gromadzenie danych



Dane można wyświetlać i analizować na komputerze



1. Przejrzysta i łatwa do zrozumienia prezentacja spoin na osi czasu
2. Obrazowe prezentowanie parametrów spawania dla każdej spoiny
3. Wiele przydatnych informacji o najczęściej występujących wadach spoin

Dane do zamówienia

ArcInfo

6265032

Kemppi ARC System ArcValidator



Do 80% szybsze
niż walidacja ręczna



- Szybka i precyzyjna walidacja wszystkich modeli urządzeń spawalniczych dowolnego producenta*
- W pełni automatyczna praca w przypadku zaawansowanych urządzeń Kemppi
- Instrukcje krok po kroku
- W zestawie oprogramowanie komputerowe i kreator certyfikatów
- Wbudowana funkcja pomiaru prędkości podawania drutu
- Zgodność z wymaganiami normy EN 50504

*Precyzyjny pomiar do 550 A



KOMPATYBILNOŚĆ ZE WSZYSTKIMI PROCESAMI SPAWALNICZYMI

Kompleksowe rozwiązanie do walidacji sprzętu spawalniczego

Rozwiązanie następnej generacji

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

Systematyczna i precyzyjna walidacja sprzętu spawalniczego

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

Wydajne, systemowe podejście

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

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

Precyzyjna i porównywalna kontrola jakości

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



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



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



System ArcValidator jest także wyposażony we wbudowaną funkcję pomiaru prędkości podawania drutu.

VALIDATION RESULTS					Result
min	#1	Display mean	#2	MAX	
50,0	50,0	50,0	50,0	50,0	✓
100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	✓
200,0	200,0	200,0	200,0	200,0	✓
300,0	300,0	300,0	300,0	300,0	✓
500,0	500,0	500,0	500,0	500,0	✓

Grade: ...
Validation type: ...
Supply voltage: 329 Volt
Method of validation: ArcQ Device
Temperature: 19°C

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

Dlaczego walidacja sprzętu jest niezbędna?

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

Sam system ArcValidator bazuje na wymaganiach europejskiej normy EN 50504 opisującej proces walidacji sprzętu spawalniczego. Zgodność systemu ArcValidator z normą opisującą proces walidacji jest gwarantowana dzięki corocznej kalibracji przeprowadzanej przez serwisy Kemppei.

Zrozumiałe i spójne narzędzia do raportowania

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

Automatyczna walidacja

Z zaawansowanymi urządzeniami FastMig i KempArc Kemppei możliwa jest także walidacja automatyczna. Podczas całego procesu walidacji obciążnica ArcValidator automatycznie kontroluje i obsługuje sprzęt poddawany walidacji – źródło zasilania lub podajnik drutu – za pośrednictwem połączenia zdalnego sterowania.

Użytkownik ma do wyboru walidację standardową (normalna dokładność) lub precyzyjną (wysoka dokładność) zgodnie z europejską normą EN 50504.

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

Kemppi ARC System

ArcWise

Wspomagają zarządzanie umiejętnościami spawalniczymi, wydajnością i jakością

Rozwiązania programowe z serii Wise™ idealne dla skomplikowanych aplikacji spawalniczych zostały opracowane i przetestowane we współpracy z naszymi partnerami dowodząc swojej przydatności w środowisku produkcyjnym.

Kemppi Wise to programowe rozwiązania spawalnicze, które pozwalają osiągać wyniki niedostępne w przypadku standardowego spawania metodą MIG/MAG. Produkty Wise mogą służyć do wydajnego wykonywania spoin graniowych, stałej kontroli mocy spawania, automatycznej kontroli długości łuku i

niskoenergetycznego, precyzyjnego spawania cienkich blach.

Są one zgodne z urządzeniami FastMig synergic, FastMig Pulse oraz maszynami przeznaczonymi do automatyzacji spawania KempArc i mogą zostać przetestowane w docelowych warunkach zarówno przed, jak i po zakupieniu sprzętu.

Więcej szczegółów można uzyskać od lokalnego przedstawiciela Kemppi lub na stronie www.kemppi.com.

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

WiseRoot

WiseRoot to bardzo wydajny, precyzyjnie dopracowany proces spawania niskoenergetycznym łukiem zwarciowym do ręcznego i zautomatyzowanego wykonywania spoin graniowych na elementach ze stali węglowej i nierdzewnej. Proces WiseRoot zaprojektowano z myślą o skutecznym wypełnianiu grani spoin, również w przypadku niedokładnego przygotowania krawędzi, dzięki czemu metoda ta pozwala wykonać grań spoiny trzy razy szybciej niż metoda TIG, jest łatwa w przyswojeniu i obsłudze oraz minimalizuje koszty obróbki po spawaniu. Spawalnicy niechętnie stosują tradycyjną metodę MIG/MAG do wykonywania wysokiej jakości spoin graniowych ze względu na znane problemy z jakością. Proces Kemppli WiseRoot zdecydowanie nie jest jednak metodą tradycyjną i został już uznany za sprawdzone rozwiązanie do spawania grani.

WiseRoot+

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

WiseThin

WiseThin to specjalnie opracowany proces zgrzewania niskoenergetycznym łukiem do ręcznego i zautomatyzowanego spawania i lutospawania cienkich blach. Typowe zastosowania to wytwarzanie wysokiej jakości elementów z cienkich blach stalowych i nierdzewnych, między innymi w przemyśle motoryzacyjnym.

WiseThin+

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

WisePenetration

Funkcja WisePenetration zapewnia dostarczanie do jeziorka stałej mocy, niezależnie od zmian położenia uchwytu spawalniczego i odległości między uchwytem a materiałem spawanym. Doskonale nadaje się zarówno do ręcznego, jak i zautomatyzowanego, synergicznego spawania MIG/MAG i rozwiązuje wiele odwiecznych problemów.

WiseFusion

Działanie procesu WiseFusion polega na stworzeniu i utrzymaniu optymalnej charakterystyki przeniesienia materiału w postaci mikrozwarcia podczas spawania impulsowego MIG/MAG spawania łukiem natryskowym. Dzięki utrzymywaniu optymalnie krótkiego łuku podczas spawania ręcznego i zautomatyzowanego, proces WiseFusion zapewnia jednolitą jakość spawania we wszystkich pozycjach, a po początkowym ustawieniu nie wymaga już korygowania parametrów. Łatwa kontrola nad jeziorkiem spawalniczym podczas spawania w pozycjach wymuszonych. Niewielkie jeziorko spawalnicze. Łatwe spawanie we wszystkich pozycjach. Wąski, skoncentrowany łuk. Dobra koncentracja łuku. Wysoka prędkość spawania. Wąskie i głębokie rowki. Brak potrzeby regulacji długości łuku. Zawsze prawidłowe parametry. Łatwa obsługa.

- Wysoka jakość spoin graniowych
- Duża tolerancja na zmienny odstęp rowka spawalniczego
- Nie wymaga stosowania podkładek spawalniczych
- Trzy razy szybsze spawanie w porównaniu z metodą TIG
- Łatwe w obsłudze i stosowaniu
- Niższe koszty obróbki spoin
- Potencjalnie mniejsza objętość złącza spawanego przy grubych elementach, co oznacza mniejsze zużycie drutu i niższy koszt

- Najlepszy proces do spawania warstw graniowych na rynku
- Pozwala tworzyć spoiny graniowe znakomitej jakości
- Duża tolerancja na zmienny odstęp rowka spawalniczego
- Nie wymaga stosowania podkładek spawalniczych
- Trzy razy szybsze spawanie w porównaniu z metodą TIG
- Łatwy do opanowania i stosowania
- Niższe koszty obróbki spoin
- Potencjalnie mniejsza objętość złącza spawanego przy grubych elementach, co oznacza mniejsze zużycie drutu i niższy koszt
- Znakomita charakterystyka spawania z użyciem CO₂

- Mniej odprysków niezależnie od spawanego materiału, również przy blachach ocynkowanych
- Mniejsze odkształcenia materiału dzięki o 10–25% mniejszej ilości doprowadzanego ciepła w porównaniu do tradycyjnego spawania MIG/MAG
- Doskonała kontrola nad jeziorkiem, nawet przy nierównym kształcie i dopasowaniu spawanych elementów
- Zmniejsza potrzebę obróbki mechanicznej spoin
- Szybsze spawanie w wielu zastosowaniach

- Znakomita charakterystyka spawania z użyciem CO₂
- Ogranicza koszty spawania
- Spawanie w pozycji podolnej i wszystkich innych pozycjach wymuszonych
- Mniejsza ilość i objętość rozprysków
- Łatwe w obsłudze
- Wysoka jakość spoin
- Zmniejsza potrzebę obróbki mechanicznej spoin
- Wyższa prędkość spawania niż w przypadku tradycyjnego spawania łukowego
- Stabilny łuk do spawania pozycyjnego na potrzeby grubszych płyt

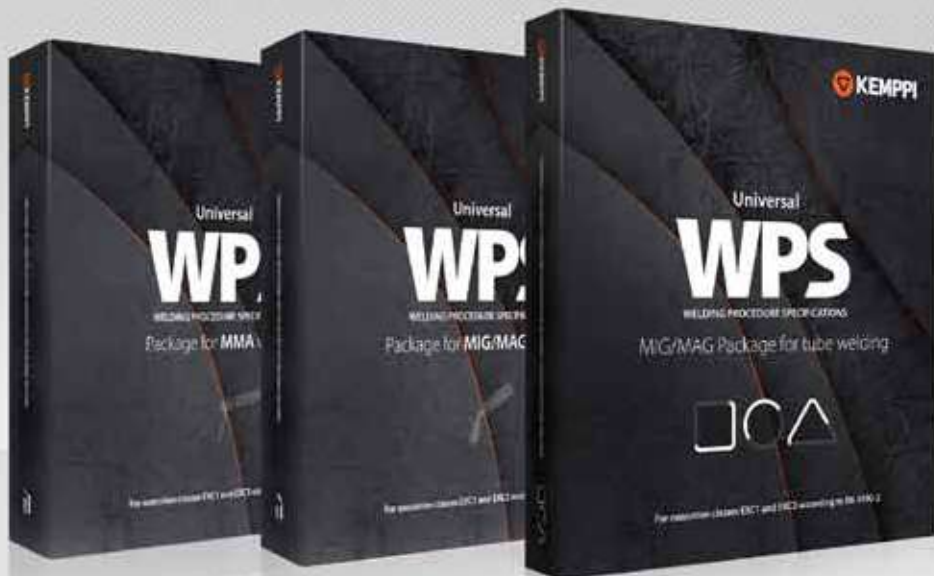
- Mniejsze ryzyko wystąpienia przyklejeń
- Zmniejsza potrzebę korygowania parametrów spawania
- Mniej niezgodności spawalniczych, co oznacza oszczędność czasu i kosztów obróbki
- Łatwy w obsłudze i wdrożeniu produkcyjnym
- Równie sprawna praca z długimi i krótkimi zestawami kabli
- Pozwala skrócić czas spawania i zmniejszyć koszty materiałów dodatkowych

- Automatyczna regulacja długości łuku podczas spawania impulsowego MIG/MAG i spawania łukiem natryskowym
- Doskonała kontrola nad jeziorkiem podczas spawania w pozycjach wymuszonych
- Wąski, skupiony, wysokoenergetyczny łuk
- Lepsza jakość i wygląd spoin
- Szybsze spawanie

Uniwersalne instrukcje WPS

Do urządzeń dowolnej marki

Przygotuj się na normę EN 1090 z Kemppi



Korzyści

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

Uniwersalne pakiety instrukcji WPS Kemppi

Od 1 lipca 2014 roku, na mocy rozporządzenia w sprawie wyrobów budowlanych (CPR), wszystkie wyroby stalowe i aluminiowe w UE muszą nosić znak CE. Oznacza to duże zmiany w funkcjonowaniu zakładów wytwarzających i montujących wyroby ze stali konstrukcyjnej, ponieważ każdy z nich musi pracować zgodnie z normą EN 1090-2.

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

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

Uniwersalne instrukcje WPS Kemppi są przeznaczone do maszyn spawalniczych wszystkich producentów

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

Wystarczy jeden pakiet instrukcji WPS w zakładzie

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

Uniwersalne instrukcje WPS do spawania metodą MIG/MAG w zakładach produkcyjnych

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

Uniwersalne instrukcje WPS MIG/MAG do spawania rur

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

Uniwersalne instrukcje WPS do spawania MMA w terenie

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

Protokoły kwalifikowania technologii spawania (WPQR)

Natychmiast po nabyciu pakietu instrukcji WPS i zarejestrowaniu konta w serwisie WPS Service można wyświetlić wszystkie protokoły kwalifikowania technologii spawania (WPQR) powiązane z instrukcjami WPS.

Specyfikacje i rozwiązania opracowane na zamówienie dla klas wykonania EXC3 i EXC4

Kemppi jest pierwszym na świecie dostawcą sprzętu spawalniczego, który otrzymał certyfikat ISO 3834-2. Jest to niezbyty dowód na to, że jesteśmy w stanie niezależnie opracowywać instrukcje WPS, co z kolei oznacza szybką i płynną realizację zamówień.

Zawartość uniwersalnego pakietu instrukcji WPS Kemppi

Pakiety instrukcji WPS zawierają segregator i pamięć USB. W segregatorze znajduje się umowa licencyjna użytkownika końcowego (EULA), instrukcje obsługi i rejestracji, numer seryjny pakietu i laminowane dokumenty zawierające instrukcje WPS (84 dla metody MIG/MAG, 28 do spawania rur metodą MIG/MAG i 28 dla metody MMA) w języku angielskim. Pamięć USB zawiera oficjalne instrukcje w formacie PDF, które pozwalają zweryfikować, czy standardowe instrukcje WPS Kemppi są prawidłowe. Zawiera także linki do strony administracyjnej WPS oraz instrukcji WPS w różnych językach.

Witryna WPS Service Kemppi do rejestracji i aktualizacji instrukcji oraz zarządzania nimi

Serwis internetowy Kemppi WPS służy do rejestrowania instrukcji WPS i protokołów kwalifikowania technologii spawania (WPQR), a także do zarządzania nimi. Zawiera również dodatkowe wersje językowe instrukcji i protokołów oraz ich najnowsze wydania. Instrukcje WPS są dostępne w wielu różnych językach.

Gdzie kupić

Jeśli masz aktywne konto w systemie Kemppi, pakiety uniwersalnych instrukcji WPS są dostępne za pośrednictwem Kemppi Channel lub u sprzedawców i przedstawicieli Kemppi.

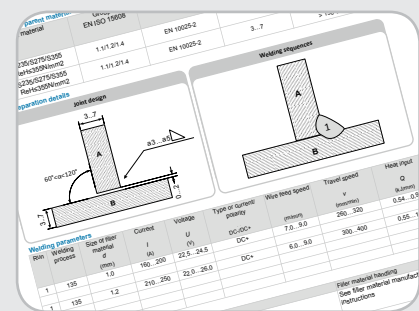
Nr. do zamówienia

Rodzaj pakietu	Nr do zamówienia
Uniwersalny pakiet instrukcji WPS do spawania MIG/MAG	6800003
Uniwersalny pakiet instrukcji WPS do spawania MMA	6800002
Uniwersalny pakiet instrukcji WPS MIG/MAG do spawania rur	6800005

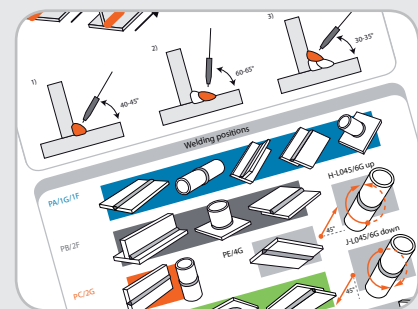
Więcej informacji można znaleźć na platformie WPS Service:

<http://www.kemppi.com/wps>

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



Czytelne i zrozumiałe instrukcje technologiczne spawania



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



Do pakietów WPS dołączana jest pamięć USB zawierająca dokumenty w postaci elektronicznej i linki do stron internetowych



Środki ochrony indywidualnej

Przyłbice spawalnicze Beta 90/90A/90X	112
Przyłbice spawalnicze Beta FreshAir i Delta FreshAir	114
Zdalne sterowania	120
Inne produkty	122
Podwozia dwukołowe	124
Podwozia czterokołowe	125

Kemppi oferuje szeroką gamę produktów, które zwiększają bezpieczeństwo, wygodę i wydajność pracy.

Przyłbice spawalnicze, czujniki przepływu gazu, zaciski kabla masy, gniazda spoczynkowe uchwyty, zdalne sterowania i podwozia – wszystkie one usprawniają obsługę naszych urządzeń.

KemppiBeta 90/90A/90X

Przyłbice spawalnicze



W skrócie

- KemppiBeta 90: standardowy filtr
- KemppiBeta 90A: filtr automatyczny o stałym stopniu zaciemnienia EN3/11
- KemppiBeta 90X: filtr automatyczny o regulowanym stopniu zaciemnienia i czułości EN4/9-13
- Ochrona oczu i twarzy podczas spawania i szlifowania zgodnie z normą EN175
- Dwie pozycje uchylecia filtra, w tym pozycja podglądu
- Głęboko wycięty kształt zapewnia dodatkową ochronę twarzy i szyi

Lepsza widoczność, lepsza ochrona

Przyłbice spawalnicze KemppiBeta zapewniają doskonałą ochronę zarówno podczas spawania, jak też czyszczenia i szlifowania wykonanych spoin. Dostępne są wersje ze standardowym filtrem o stałym stopniu zaciemnienia lub z elektronicznym filtrem automatycznym o stałym lub regulowanym stopniu zaciemnienia. Wszystkie modele KemppiBeta posiadają tę samą lekką osłonę zewnętrzną, odporną na uderzenia opiłków powstających podczas szlifowania. Dlatego niezależnie od wybranego modelu użytkownik może być pewien wysokiego poziomu ochrony.

Dane techniczne

KemppiBeta		90	90A	90X
Wymiary soczewki filtra	mm	90 x 110	90 x 110	90 x 110
Wizjer	mm	90 x 110	46,5 x 95	46,5 x 95
Zakres zaciemnienia		EN 8-14	EN 3 / 11	EN 4 / 9 - 13
Czułość			Stać	Regulowana
Czas reakcji			0,0005	0,00015
Opóźnienie (ciemny → jasny), (s)			0,2	0,2-0,8 regulowane

Dane do zamówienia

Przyłbica spawalnicza

KemppiBeta 90	9873045
KemppiBeta 90 A	9873046
KemppiBeta 90 X	9873047

A. Szybka ochronna

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

B. Filtr przyłbicy

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

B. Filtr samościemniający

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

C. Szybka ochronna

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

D Filtr spawalniczy

Szybka zabezpieczająca	90 x 110 x 1,5	9873254
Barwiona szybka zabezpieczająca Beta, poliwęgl. DIN 3	90 x 110 x 1,5	9873255

Powiększająca soczewka filtra

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

Sprężyna mocująca filtr

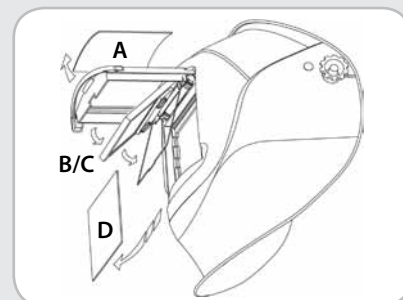
KemppiBeta 90, 90 A, 90 X	3149850
---------------------------	---------

Nagłowie

KemppiBeta	4306370
Alfa	9873012

Opaska chłonna pot

9873018



A – Szybka ochronna

B – Filtr przyłbicy, samościemniający filtr spawalniczy

C – Szybka ochronna

D – Szybka ochronna



KemppiBeta 90



KemppiBeta 90A/90X



Uchylnie szkło filtrujące z pozycją podglądu. Szczególnie przydatne w przypadku modelu KemppiBeta 90 z soczewką standardową.

Zakres odcieni filtrów do spawania łukowego

Metody spawania	Natężenie prądu (A)										
	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	
		20	40	80	125	175	225	275	350	450	
Spawanie MMA			9	10	11		12		13		14
MIG, stal					10	11		12		13	14
MIG, aluminium					10	11		12	13		14
TIG, wszystkie metale	9		10	11		12		13	14		
MAG (spawanie CO ₂)					10	11		12	13		14
Żłobienie elektropowietrzne							10	11	12	13	14
Cięcie plazmowe					11		12		13		

Beta 90 FreshAir

Przyłbice spawalnicze



BETA

- Ochrona podczas spawania łukowego, cięcia plazmowego, żłobienia i szlifowania
- Dopływ bezpiecznego, czystego i chłodnego powietrza
- Oddychanie bez wysiłku dzięki nadciśnieniu
- Lekki (900 g) zestaw filtrujący zasilany akumulatorowo lub dopływ powietrza z sieci stacjonarnej
- Dzięki stałej cyrkulacji powietrza filtr nie paruje
- Trzystopniowy, odchylany filtr do spawania, szczipiania i szlifowania
- Lekka i wygodna
- Wizjer spawalniczy z filtrem samościemniającym o stałym stopniu zaciemnienia
- Ochrona podczas spawania i szlifowania zgodnie z normami EN 175 B i AS/NZS 1337.1
- W połączeniu z systemem filtrującym FreshAir Flow Control produkt zgodny z normą EN 12941 TH2 i AS/NZS 1716
- Skuteczność filtra w zakresie usuwania cząstek z powietrza nie mniejsza niż 99,998%

System ochrony dróg oddechowych podczas spawania i szlifowania

Beta 90 FreshAir to lekka przyłbica spawalnicza chroniąca przed zanieczyszczeniami będącymi rezultatem spawania i szlifowania lub innymi zanieczyszczeniami powietrza w formie dymu i pyłu.

Powstała z myślą o spawaniu w dowolnej pozycji i zapewnia wysoki poziom ochrony oczu, twarzy i płuc. Wielopunktowe nagłowienie gwarantuje idealne dopasowanie i wygodę, podnoszony filtr ochronny o trzy stopniowym zaciemnieniu sprawia, że spawanie, szczipianie i szlifowanie są łatwe i bezpieczne. Dodatkowo przyłbica jest wyposażona w deflektor obwodowy, dodatkowo chroniący użytkownika podczas spawania pułapowego. Na komfort i bezpieczeństwo wpływa również dwuwarstwowa konstrukcja wizjera, która ogranicza przenikanie ciepła do twarzy spawacza.

Przyłbicy Beta 90 FreshAir można używać wraz z zasilanym na akumulatorze filtrem FreshAir lub podłączyć do stacjonarnej sieci powietrza. Chłodne i czyste powietrze jest filtrowane i kierowane na twarz spawacza, a regulowane, materiałowe uszczelnienie twarzy sprawia, że spawacz może przez cały dzień bezpiecznie i łatwo oddychać. Ponieważ wewnątrz przyłbicy panuje nadciśnienie, wszelkie szkodliwe opary spawalnicze lub pyły unoszące się w powietrzu pozostają na zewnątrz. Obieg powietrza zapobiega także osadzaniu się pary na filtrze.

Delta 90 / Delta+ 90 FreshAir

Przyłbice spawalnicze



Nowa przyłbica Delta+ jest wyposażona w wizjer do spawania i szlifowania.

System ochrony dróg oddechowych do spawania i szlifowania w miejscach wymagających użycia kasku

Delta 90 i Delta+ 90 FreshAir to wytrzymałe przyłbice zintegrowane z kaskiem zapewniające wszechstronną ochronę głowy podczas spawania i produkcji w skrajnych warunkach, np. w stoczniach, zakładach przemysłu ciężkiego, kopalniach czy na budowach, gdzie niezbędne lub zalecane jest noszenie kasków ochronnych.

Przyłbica Delta 90 FreshAir łączy w sobie ochronę głowy, twarzy i układu oddechowego w formie pojedynczego hełmu o wysokiej wytrzymałości, który zapewnia spawaczowi maksimum komfortu i bezpieczeństwa. Opcjonalnie można go także wyposażyć w wysokiej jakości ochraniacz słuchu.

Hełmy Delta 90 i Delta+ 90 FreshAir można użytkować wraz z filtrem FreshAir zasilanym akumulatorowo lub można je podłączyć do stacjonarnej sieci powietrza. Chłodne, czyste i przefiltrowane powietrze do oddychania jest kierowane na twarz spawacza, chroniąc go przed szkodliwymi oparami spawalniczymi czy pyłami. Regulowane uszczelnienie twarzowe w połączeniu z panującym wewnątrz nadciśnieniem pozwala spawaczowi bezpiecznie i swobodnie oddychać, zapewniając mu jednocześnie komfort pracy, a obieg powietrza dodatkowo zapobiega osadzeniu się pary na wizjerze.

Przyłbica Delta+ 90 FreshAir zapewnia dodatkową ochronę w postaci wizjera z filtrem spawalniczym, który można podnieść niezależnie od dużej i przezroczystej, odpornej na uderzenia szyby ochronnej. Dzięki temu spawacz ma zagwarantowaną doskonałą widoczność przed rozpoczęciem i po zakończeniu spawania. Jednocześnie przyłbica zawsze dostarcza spawaczowi czyste i bezpieczne powietrze. Wizjer z filtrem spawalniczym można także łatwo zdemontować w sytuacjach, gdy ochrona wzroku nie jest potrzebna, ale konieczna jest wysokiej jakości ochrona dróg oddechowych, głowy, twarzy i słuchu.

- Ochrona przed efektami spawania i kask w jednym
- Dopływ bezpiecznego, czystego i chłodnego powietrza
- Oddychanie bez wysiłku dzięki nadciśnieniu
- Dzięki cyrkulacji powietrza filtr nie paruje
- Filtr zasilany z akumulatora lub przewód doprowadzający świeże powietrze poprzez podłączenie do sieci stacjonarnej
- Możliwość zamontowania wysokiej jakości ochraniaków słuchu
- Do wyboru filtr standardowy lub samościennejący
- Spełnia normę dla kasków ochronnych EN397 i wymogi certyfikatu spawalniczego EN175. W przypadku przyłbicy Delta+ także EN175B i SAI XXX
- Możliwość montażu oddzielnego wizjera z filtrem standardowym lub samościennejącym na zawieszce (Delta+)
- Odporna na uderzenia przezroczysta szyba ochronna na całą twarz zapewnia doskonałą ochronę i widoczność (Delta+)

Beta 90 FreshAir/ Delta 90 / 90+ FreshAir

FreshAir Flow Control z modułem Alarm: Zasilany akumulatorkiem – filtr – pompa powietrza – wygodny pas – przewód powietrzny – ładowarka do akumulatorka



Wkład z filtrem głównym, filtrem wstępnym i filtrem przeciw zapachowym

- Główny filtr cząstek PLS R chroni przed wszelkimi zanieczyszczeniami w powietrzu, np. pyłem, oparami nietoksycznymi i toksycznymi, aerozolami stałymi i ciekłymi, bakteriami i wirusami. Usuwa on z powietrza nie mniej niż 99,998% zanieczyszczeń.
- **Certyfikat:** EN 12941, typ PSL R
- **Zakres temperatur przechowywania i pracy:** 0 - 40°C
- **Wymiary (średnica/wysokość):** 132 / 55 mm
- **Masa filtra:** 100 g
- Opcjonalny filtr wstępny przedłuża czas eksploatacji filtra głównego, zapobiegając zbyt szybkiemu zatkananiu go przez większe cząstki. Dzięki taśmie samoprzylepnej umieszczonej po obu stronach jego montaż jest łatwy i szybki. Wykonano w 100% ze PES. Materiał nadaje się do filtrowania.
- Filtr przeciwapachowy usuwa nieprzyjemne zapachy, zapewniając w ten sposób dodatkowy komfort.

System filtrujący FreshAir Flow Control z modułem Alarm jest wyposażony w inteligentny system ostrzegawczy, który przy użyciu wskaźników wizualnych i dźwiękowych informuje o wyczerpaniu akumulatorka, zatkaniu filtra lub niewystarczającym natężeniu przepływu powietrza.

Wydajne, inteligentne, lekkie i zwarte

System FreshAir Flow Control z modułem Alarm składa się z pompy powietrza i filtra i ma za zadanie chronić użytkownika przed zanieczyszczeniami emitowanymi do atmosfery w wyniku spawania i innych prac produkcyjnych, włączając w to pyły, opary nietoksyczne i toksyczne, aerozole stałe i ciekłe, bakterie i wirusy. Pomimo zwartej konstrukcji i niewielkiej masy urządzenie przeznaczone jest do długiej pracy w warunkach spawalniczych.

Dzięki zasilaniu z akumulatorka zapewnia on pełną swobodę ruchu, szczególnie jeśli porównać go z podłączaniem dopływu powietrza ze źródła stacjonarnego. Niezawodna ochrona dróg oddechowych to efekt nadciśnienia powstającego wewnątrz przyłbicy. Dzięki nadciśnieniu i dopływowi świeżego, przefiltrowanego powietrza na filtrze nie osadza się para, a użytkownik nie ma problemu z oddychaniem i może komfortowo pracować przez cały dzień.

Urządzenie automatycznie utrzymuje wybrany poziom natężenia przepływu powietrza, a inteligentny system ostrzegawczy informuje za pomocą wskaźników wizualnych i dźwiękowych o wyczerpaniu akumulatorka, zatkaniu filtra lub niewystarczającym natężeniu przepływu powietrza. Akumulatork NiMH zapewnia do 10 godzin pracy. Natężenie przepływu powietrza można regulować ręcznie w zakresie od 140 do 210 l/min, a zaawansowany system sterowania przepływem pozwala użytkownikowi kontrolować zarówno natężenie, jak i stan naładowania akumulatorka.

Dobór filtra spawalniczego

Przyłbice Kemppli FreshAir są standardowo wyposażone w szklany lub samościennejący się filtr (ADF) – zależnie od modelu i konfiguracji. Przyłbice zintegrowane z kaskiem wyposażone w odchylany filtr lub oddzielny wizjer z filtrem mocowany na zawieszce są standardowo wyposażone w szklane filtry spawalnicze (modele BETA i DELTA+). Modele z wizjerem zamontowanym na stałe są standardowo wyposażone w filtr samościennejący o stałym stopniu zaciemnienia 11 (model DELTA). Każdy model można zmodernizować przy użyciu zestawu samościennejących się filtrów najwyższej klasy o zakresie zaciemnienia 9–13, regulowanej czułości oraz trybach przeznaczonych do szlifowania. (ADF 710S - 9873058).

Dobór źródła powietrza

Do wyboru jest zasilany akumulatorem moduł filtrujący PAPR (elektryczny moduł oczyszczania i doprowadzania powietrza), który zapewnia pełną swobodę ruchu w warsztacie lub na placu budowy, lub doprowadzenie świeżego powietrza z sieci stacjonarnej – w takim przypadku powietrze będzie najpierw oczyszczane przez filtr wstępny FreshAir, który usuwa z niego zanieczyszczenia i zapachy, a następnie zostanie ono podane do przyłbicy za pośrednictwem zaworu regulującego FreshAir.

Współczynnik ochrony dróg oddechowych

Współczynnik ochrony, jaki zapewnia nadciśnienie w hełmach Beta 90 FreshAir, Delta 90 FreshAir i Delta+ 90 FreshAir, spełnia wymogi klasy TH2/SA2 europejskich norm EN 12941/A2 i EN 14594:2005. Oba produkty chronią drogi oddechowe przed skażeniem powietrza nieprzekraczającym 250 mg/m³, o ile stężenie 250 mg/m³ nie przekracza poziomu IDLH (bezpośrednie zagrożenie dla życia i zdrowia). Przyłbice nie są przeznaczone do użytku w warunkach, w których stężenie tlenu w powietrzu wynosi poniżej 17% objętości, ani jako aparaty oddechowe w sytuacjach awaryjnych.

Zawór sterujący FreshAir PRESSURE Flow Control

Zawór sterujący FreshAir PRESSURE Flow Control to idealne rozwiązanie do miejsc pracy wyposażonych w stacjonarną sprężarkę powietrza i system dystrybucyjny lub sprężarkę mobilną. Co więcej, zawór montowany na pasie jest wyposażony we wskaźnik ciśnienia, który pozwala w łatwy sposób monitorować natężenie przepływu powietrza podczas pracy.

Zawór sterujący FreshAir PRESSURE Flow Control zapewnia wysoki poziom ochrony przeciwko różnorodnym zanieczyszczeniom znajdującym się w powietrzu. Przy użyciu zaworu na pasie użytkownik może regulować natężenie przepływu powietrza w zakresie 170–400 l/min, co pozwala na dopasowanie go do indywidualnych potrzeb, zapewnienie użytkownikowi niezawodnej ochrony zgodnej z normą EN 14594, jednocześnie zapewniając komfort użytkowania.

Przyłbice ochronne Beta 90 FreshAir, Delta 90 FreshAir i Delta+ 90 FreshAir można podłączyć do zaworu sterującego FreshAir PRESSURE Flow Control. Jest to idealne rozwiązanie w przypadku wydłużonej pracy i miejsc nie wymagających tak dużej mobilności. Zastosowanie zaworu FreshAir PRESSURE Flow Control wiąże się także z niższym kosztem pierwotnym zakupu i niższymi kosztami eksploatacyjnymi niż w przypadku pozostałych rozwiązań.

FreshAir PRESSURE Conditioner to zintegrowany stacjonarny moduł filtrujący, który poprawia jakość powietrza doprowadzanego do przyłbicy. Wytrzymały metalowy pojemnik pod ciśnieniem zawiera wysoko wydajny filtr kombinowany. Usuwa on cząstki i nieprzyjemne zapachy, w znaczącym stopniu poprawiając jakość powietrza doprowadzanego do aparatu oddechowego. Szybkozłączki pozwalają na montaż urządzenia przy użyciu jednej ręki, a do tego można do niego podłączyć do dwóch użytkowników. Standardowo montowany wskaźnik mierzy ciśnienie powietrza wylotowego.



Urządzenie FreshAir Flow Control automatycznie reguluje prędkość obrotową wentylatora zgodnie ze stopniem zatkania filtra i stanem naładowania akumulatora.



Wygodny pas pozwala zamontować zasilany akumulatorem system filtrujący FreshAir oraz zapewnia dodatkowe wsparcie pleców podczas całego dnia pracy.



Zawór sterujący FreshAir Pressure Flow Control reguluje natężenie przepływu powietrza i jest wyposażony we wskaźnik ciśnienia.



Akumulator NiMH 4,8 V / 4,5 Ah pozwala na 10 godzin pracy. Zakup dodatkowego akumulatora oznacza, że użytkownik ma zawsze zapasowy akumulator gotowy do pracy.



Systemy ochrony dróg oddechowych Kemp-
pi FreshAir to ekonomiczne produkty zapew-
niające wysoki poziom ochrony osobistej.



Dla poprawienia widoczności lub na potrze-
by pracy przy niewielkiej odległości i niskim
prądzie można zamontować także soczewki
powiększające.



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

Beta 90 FreshAir/ Delta 90 / 90+ FreshAir

Dane techniczne

FreshAir Flow Control

Natężenie przepływu powietrza	140-210 l/min (regulowane, 8 wartości)
Masa aparatu z filtrem i akumulatorkiem	900 g
Poziom hałasu	55-61 dB
Czas eksploatacji akumulatora NiMH	500-700 cykli ładowania
Jeden cykl ładowania	10-14 godzin
Długość pasa	80-100 cm
Zalecany zakres temperatur	10-40°C
Zalecana wilgotność	20-80% wilgotności względnej
Certyfikat	EN 12 941 TH2

FreshAir Pressure Flow Control

Min. natężenie przepływu powietrza	170 l/min
Maks. natężenie przepływu powietrza	> 400 l/min
Masa urządzenia	250 g
Złącze wejścia	
Złącze wyjścia	MINI DN 5
Poziom hałasu	61 dB
Długość pasa	60-150 cm
Ciśnienie powietrza doprowadzanego	300-1000 kPa
Zalecany zakres temperatur	10-60°C
Zalecana wilgotność	20-80% wilgotności względnej
Certyfikat	Klasa 2A

FreshAir Pressure Conditioner

Maks. natężenie przepływu powietrza	500 l/min
Masa bez filtra	6300 g
Masa z filtrem	6800 g
Złącze wejścia	Kompatybilne ze złączem RECTUS serii 25, 26, CEYN320
Złącze wyjścia	Kompatybilne ze złączem RECTUS serii 25, 26, CEYN320
Zalecany zakres temperatur	10-60°C
Zalecana wilgotność	20-80% wilgotności względnej
Certyfikat	Jeśli spełnione są wymogi normy TP-610050-1, urządzenie spełnia wymogi normy EN 12 021.

Beta 90 FreshAir/ Delta 90 / 90+ FreshAir

Dane do zamówienia

Przyłbica Beta 90 FreshAir z systemem filtrującym Flow Control P1700

BETA 90 FreshAir	9873065
Zestaw FreshAir Flow Control	W007513

Przyłbica Delta 90 FreshAir z systemem filtrującym Flow Control P1701

Delta 90 FreshAir	9873066
Zestaw FreshAir Flow Control	W007513

Przyłbica Beta 90 FreshAir z zestawem Pressure Flow Control P1702

BETA 90 FreshAir	9873065
Zestaw FreshAir Pressure Flow Control	W007515

Przyłbica Delta 90 FreshAir z zestawem Pressure Flow Control P1703

Delta 90 FreshAir	9873066
Zestaw FreshAir Pressure Flow Control	W007515

Przyłbica Delta+ 90 FreshAir z systemem filtrującym Flow Control P1704

Delta+ 90 FreshAir	9873068
Zestaw FreshAir Flow Control	W007513

Przyłbica Delta+ 90 FreshAir z zestawem Pressure Flow Control P1705

Delta+ 90 FreshAir	9873068
Zestaw FreshAir Pressure Flow Control	W007515

Przyłbica Beta 90 FreshAir 9873065

Płytko ochronna	x 1	9873253
Sprężyna wizjera	x 2	4300700
Płyta ochronna (90 x 110 x 1,5)	x 1	9873254
Sprężyna naciągowa filtra	x 1	3149850
Uszczelnienie	x 1	W007523
Zestaw zatrzasków Beta		4301050
Nagłowie		4306370
Potnik		9873018
Ośłona głowy		W007827
Ochrona szyi		W007828
Ochrona przewodu elastycznego		W007788

Zestaw FreshAir Flow Control W007513

FreshAir Flow Control z modułem Alarm		W007512
Ładowarka FreshAir, Wtyczka europejska		W007485
Przewód elastyczny FreshAir Flow Control		W007487
Wskaźnik natężenia przepływu FreshAir Flow Control		W007488
Pas Comfort		W007489

Akcesoria

Filtr podstawowy, 2 szt., standardowe		W007490
Filtr wstępny Flow Control	10 szt.	W007492
Filtr wstępny przeciwzapachowy podstawowy	10 szt.	W007494
Ciężki pas Comfort		W007789
Pierścień uszczelniający do filtra Flow Control		W007491
Akumulator NiMH 4,8 V / 4,5 Ah		W007493
Pokrywa komory filtra aparatu Flow Control		W007495

Hełm Delta 90 FreshAir 9873066

Uszczelnienie	x 1	W007516
Ochroniacz słuchu	x 1	W007517
Śruby montażowe	x 2	W007518
Nagłowie	x 1	W007519
Płyta ochronna, zewnętrzna	x 10	W007520
Wizjer spawalniczy		W007522
Ośłona głowy		W007827
Ochrona szyi		W007828
Ochrona przewodu elastycznego		W007788

Zestaw FreshAir Pressure Flow Control W007515

Zestaw FreshAir Pressure Flow Control (zawór i pas)		W007496
Przewód elastyczny FreshAir Pressure Flow Control		W007501

Akcesoria

Tłumik FreshAir Pressure		W007498
Pokrętło regulacyjne zaworu FreshAir Pressure Control		W007499
Złącze FreshAir Pressure Air		W007500
Pas do zaworu FreshAir Pressure Flow Control		W007502
Wskaźnik natężenia przepływu RD40x1/7"		W007503
Moduł filtrujący FreshAir Pressure Conditioner		W007504
Filtr do modułu FreshAir Pressure Conditioner		W007505
Przewód spiralny FreshAir Pressure Flow 10 m		W007506

Dostępne soczewki do hełmu Beta/Delta

Szklane soczewki filtra spawalniczego

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

Filtry samościemniające

Filtr spawalniczy ADF 9-13		9873058
Wewnętrzna płyta ochronna 51x107 mm	5 szt.	W007521

Hełm Delta+ 90 FreshAir (z wizjerem do spawania i szlifowania) 9873068

Uszczelnienie twarzone	x 1	W007516
Ochronniki uszu	x 1	W007517
Śruby montażowe	x 2	W007518
Nagłowie	x 1	W007519
Szybka ochronna, zewnętrzna	x 10	W007520
Wizjer spawalniczy	x 1	W009234
Wizjer do szlifowania	x 1	W009233
Ośłona głowy	x 1	W007827
Ochrona szyi	x 1	W007828
Ochrona przewodu elastycznego	x 1	W007788



Zeskanuj kod aby obejrzeć film produktowy.

Zdalne sterowania



C100C

R10

R20

R11T

R30

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

Zdalne sterowania	C100C	C100C	R10	R10	R20	R20	R11T	R30	R30
Długość (m)	5	10	5	10	5	10		5	10
Nr do zamówienia	6185410	6185411	6185409	618540901	6185419	6185419E	6185442	6185420	618542001
FastMig M			•	•	•	•		• (MXF)	• (MXF)
FastMig X								•	•
Minarc 220			•	•					
MinarcTig			•	•					
MasterTig MLS			•	•			•		
MasterTig MLS ACDC			•	•					
MasterTig ACDC	•	•							
Master MLS			•	•			•		
KempGouge ARC 800			•	•					
Master S			•	•			•		



C100F



R11F



RMT10



RTC10

RTC20

Zdalne sterowania	C100F	R11F
Długość (m)	5	5
Nr do zamówienia	6185405	6185407
MinarcTig		•
MasterTig MLS		•
MasterTig MLS ACDC		•
MasterTig ACDC	•	

Zdalne sterowania montowane na uchwycie	Nr do zamówienia
RMT 10	Do uchwytów PMT 6185475
RTC 10	Do uchwytów TTC 6185477
RTC 20	Do uchwytów TTC 6185478

Inne produkty



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



Uchwyty elektrodowe	Prąd maks. dla 60%/35%	Masa (g) / rozmiar kabla (mm ²)	Nr do zamówienia
KEMPPPI 300	150/200, 300 A	321/16-25	9871021
KEMPPPI 400	200/250, 400 A	421/16-25	9871031
URANIA 5	250/300, 500 A	500/35-50	9871041
URANIA 6	300/400, 600 A	855/50-70	9871051
MYKING 200	200 A	285/10-25	9871060
MYKING 450	450 A	485/35-70	9871070
MYKING 600	600 A	535/50-70	9871080

Wszystkie modele posiadają korpus ze stopu miedzianego i mocowanie kabli śrubą sześciokątną.



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

Inne produkty

	Nr do zamówienia	MXF 63	MXF 65	MXF 67	MXP 37 PIPE	MXP 38	ArcFeed
Wysięgnik obrotowy KV 401	6185248		•	•	•	•	•
Wysięgnik	6264026						
Rama do zawieszania podajnika MXF 63	6185285	•					
KFH 1000	6185100	•	•	•	•	•	•
Prowadnice ochronne do podajnika MXF 63	6185286	•					
Zestaw do zawieszania MF 65	W001694		•				
Układ ogrzewania komory szpuli KWF 200/300	6185288	•	•	•	•	•	
KV 200	6185249	•	•	•	•	•	•
Czujnik gazu 200/300	6237406	•	•	•	•	•	

Adapter euro do urządzeń MinarcMig i MinarcMig Evo

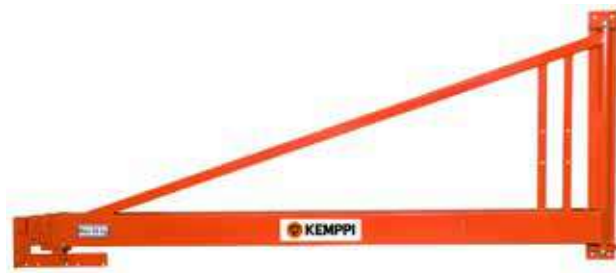
Zestaw adaptera euro	W008366
Prowadnica drutu, 0,6–0,8 mm do adaptera euro	SP008578
Czerwona prowadnica drutu, 0,9–1,0 mm do adaptera euro	SP008856



ADAPTER EURO DO URZĄDZEŃ MINARCMIG I MINARCMIG EVO

Gniazda spoczynkowe

Gniazdo spoczynkowe uchwyty GH 10	6256010
Gniazdo spoczynkowe uchwyty GH 20	6256020
Gniazdo spoczynkowe uchwyty GH 30	6256030



WYSIĘGNIK



GNIAZDO SPOCZYNKOWE UCHWYTU GH 10



GNIAZDO SPOCZYNKOWE UCHWYTU GH 20



GNIAZDO SPOCZYNKOWE UCHWYTU GH 30



CZUJNIK GAZU 200/300

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



UKŁAD OGRZEWANIA KOMORY SZPULI
KWF 200/300



WYSIĘGNIK OBROTOWY
KV 401



PLYTA MONTAŻOWA KV
200 DO DWÓCH PODAJ-
NIKÓW DRUTU



RAMA DO ZAWIE-
SZANIA PODAJ-
NIKA MXF 63



ZESTAW DO ZAWIE-
SZANIA MF 65



KFH 1000



PROWADNICE
OCHRONNE DO
PODAJNIKA MXF 63



PROWADNICE
OCHRONNE KVF 300

Podwozia dwukołowe



MST 400*



ST 7



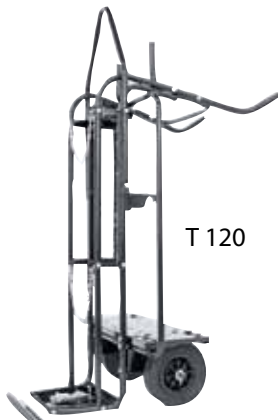
T 10



T 100



T 110*



T 120



T 130



T 200

* Zalecane do mniejszych butli z gazem

1. Compatible without the water cooling unit
2. Water cooling unit required for compatibility with 2300 ACDC model

	Nr do zamówienia	Masa (kg)	Master MLS 2500, 3500	MasterTig MLS 2000	MasterTig MLS 3000, 4000	MasterTig MLS 3000, 4000 MasterCool 10	MasterTig ACDC 3500W	MasterTig MLS 2300, 3000, 3003 ACDC	FastMig M + Pulse* (zestaw montażowy T10: W002085)	FastMig M + Pulse* (zestaw montażowy T120: W003053)	FitWeld 300	Kempact Pulse 3000	KempArc SYN 300, 400, 500 KempArc Pulse 350, 450	MinarcMig i MinarcMig Evo	Minarc Tig i MinarcTig Evo	Minarc 220	MasterTig LT 250
MST 400	6185294	11,8															
ST 7	6185290	17										•	•				
T 10	6185231	18							•								
T 100	6185250	20	•	•	•	•		•									•
T 110	6185251	18	•	•	•			1									•
T 120	6185252	33					•			•			•				
T 130	6185222	23	•	•	•	•		•									•
T 200	6185258	28			•	•		2									

Podwozia czterokołowe



	Nr do zamówienia	Masa (kg)	Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10	FastMig M + Pulse	Urządzenie dodatkowe PSL 55 FastMig Basic + Synergic + Pulse	KempArc	MasterTig ACDC 3500W
P 20	6185261	25	●				
PM 500	6185291	23		●		●	
PM 501	6185292	25			●		
PM 502	6185293	7,5		●		●	
T 22	6185256	25					●

Podwozia do podajników drutu i kompaktowych źródeł zasilania



	Nr do zamówienia	Masa (kg)	Kempact MIG 2530 / Pulse 3000	Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10	FastMig MXF65, MXF67	FastMig MF33 (z zestawem montażowym 6185287)
P 250	6185268	7,2	●	●		
P 500	6185265	7,2				●
P 501	6185269	6,5			●	

Należy dodatkowo sprawdzić niezbędne zestawy montażowe do podajników

Gwarancja Kemppei 2+



Firma Kemppei ujednoliciła swoją światową gwarancję. Nowa gwarancja 2+ obejmuje wszystkie produkty spawalnicze wyprodukowane i sprzedane przez Kemppei po 1 lipca 2010 r. (za wyjątkiem elementów eksploatacyjnych) i obowiązuje przez dwa lata od daty sprzedaży. Obsługa serwisowa jest dostępna lokalnie, w każdym kraju, w którym obecni są przedstawiciele Kemppei, niezależnie od kraju zakupu. Gwarancja obejmuje części i robociznę.

