Каталог продукции

2012–2013

KEMPPI
The Joy of Welding

The Joy of Welding
Around the World

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

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


KEMPPI
The Joy of Welding
KEMPPI
The Joy of Welding

Компания для людей

Проектные решения

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

Высокие рабочие характеристики

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

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

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

Качество изготовления

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

Удовлетворенность клиентов

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


KEMPPI
KEMPPI
KEMPPI
KEMPPI

Содержание

Условные обозначения

4-х роликовый механизм подачи проволоки

2-х роликовый механизм подачи проволоки

Водяное охлаждение

DC — *Постоянный и импульсный выходной ток*

50/60 Hz — *Частота тока*

AC/DC — *Переменный, постоянный и импульсный выходной ток*

CV — *Постоянное выходное напряжение*

CC — *Постоянный выходной ток*

CV CC — *Постоянный выходной ток и постоянное выходное напряжение*

1 Phase — *Работает от однофазной сети*

3 Phase — *Работает от трёхфазной сети*

MVU — *Модель с возможностью работы при различном напряжении питания*

Более высокая энергоэффективность по сравнению с аналогичным оборудованием


KEMPPI
KEMPPI

Сварка **MIG/MAG**

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

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

MinarcMig Evo 170/200

Адаптивный и мобильный сварочный аппарат

1 Phase

CV

Energy efficient

Коротко

- Высокое качество сварного шва и точное зажигание дуги
- Ток сварки MIG/MAG 200 А / 170 А при токе питания 16 А
- Автоматическая и ручная модели
- Использование цельнометаллической, порошковой, нержавеющей стальной, алюминиевой, медно-кремниевой проволоки; катушки весом 1 кг и 5 кг
- Для модели 200 А необходимо лишь установить толщину листа и можно приступать к сварке
- Большой графический дисплей помогает пользователям в работе
- Конструкция предназначена для использования с питающими кабелями длиной более 100 м
- В комплект входят 3-х метровая горелка, набор кабелей и ремень для переноски
- Возможность работы от сети или от генератора
- Гарантия Kemppi 2+ на детали и работу

Сварка еще никогда не была **настолько простой**

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

Модели MinarcMig Evo 200 предлагаются с автоматической и с ручной настройкой режимов для достижения высокого качества сварки и точного зажигания дуги. Контроль и управление осуществляются системой адаптивного регулирования дуги, разработанной в компании Kemppi. В моделях MinarcMig Evo 170 предусмотрена только ручная настройка с независимой регулировкой напряжения и скорости подачи проволоки. В каждой модели имеется большой графический интерфейс, который руководит действиями пользователя во время настройки, а в модели MinarcMig Evo 200 можно просто установить толщину листа, выбрать тип присадочной проволоки (из углеродистой стали, нержавеющей стали, аллюминия и проволоки CuSi для пайки) и приступать к сварке. Такой выбор удовлетворяет требованиям самых различных областей применения.

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

Технические характеристики

MinarcMig Evo		**170**	**200**
Напряжение питания	1~, 50/60 Гц	230 В (±15 %)	230 В (±15 %)
Напряжение питания (AU)	1~, 50/60 Гц	240 В (±15 %)	240 В (±15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 35 %	170 А / 4,8 кВА	200 А/6,2 кВА
Ток потребления	ПВ 35 %, $I_{1макс.}$	20,3 А	26,2 А
	ПВ 100 %, $I_{1эфф.}$	10,1 А	13,2 А
Сетевой кабель	H07RN-F	3G1.5 (1,5 мм2, 3 м)	3G1.5 (1,5 мм2, 3 м)
Предохранитель	типа C	16 А	16 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 35 %	170 А/24 В	200 А/24 В
	ПВ 100 %	100 А/20 В	120 А/20 В
Диапазон сварочных токов и напряжений		20 А/15 В — 170 А/24 В	20 А/15 В — 200 А/26 В
Напряжение холостого хода		74 В	74 В
Потребляемая мощность холостого хода		12 Вт при выкл. вентиляторе, 21 Вт при вкл. вентиляторе	12 Вт при выкл. вентиляторе, 26 Вт при вкл. вентиляторе
Ступени напряжения		0,1 В	0,1 В
Коэффициент мощности при макс. токе (cos φ).		0,99	0,99
КПД при ПВ 100 %		80 %	82 %
Присадочная проволока, ø	Сплошная железная	0,6…1,0 мм	0,6…1,0 мм
	Железная порошковая	0,8…1,0 мм	0,8…1,0 мм
	Нерж. сталь		0,8…1,0 мм
	Алюминий (Al)		1,0 мм
	CuSi		0,8…1,0 мм
Диапазон регулирования скорости подачи проволоки		1…12 м/мин.	1…13 м/мин.
Катушка проволоки	макс. ø	200 мм / 5 кг	200 мм / 5 кг
Защитный газ		CO_2, Ar, смесь Ar + CO_2	CO_2, Ar, смесь Ar + CO_2
Габаритные размеры	Д x Ш x В	450 x 227 x 368 мм	450 x 227 x 368 мм
Масса (с горелкой и кабелями 3,0 кг)		13 кг	13 кг
Температурный класс		F (155 °C)	F (155 °C)
Класс электромагнитной совместимости		A	A
Класс защиты		IP23S	IP23S
Диапазон рабочей температуры		-20…+40 °C	-20…+40 °C
Диапазон температуры хранения		-40…+60 °C	-40…+60 °C
Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12			

Информация для заказа

MinarcMig Evo (с горелкой, кабелями, газовым шлангом и ремнем для переноски)		
MinarcMig Evo 170		61008170
MinarcMig Evo 170 AU		61008170AU
MinarcMig Evo 170 (Дания)		61008170DK
MinarcMig Evo 200		61008200
MinarcMig Evo 200 AU		61008200AU
MinarcMig Evo 200 (Дания)		61008200DK
Сварочная горелка MMG 22	3 м	6250220
Кабель заземления и зажим	3 м	6184003
Шланг для подачи защитного газа	4,5 м	W001077
Ремень для переноски		9592163

Области применения

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

Качественная сварка независимо от места ее проведения.

Аппарат MinarcMig Evo подходит для решения разнообразных задач сварочного производства.

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

Kempact **RA**

Переходи на новый стандарт

Energy efficient

Коротко

- Современный энергоэкономичный источник питания
- Превосходные сварочные характеристики при использовании в качестве защитного газа как газовых смесей, так и $C0_2$
- Стабильное и чистое зажигание дуги
- Максимальная выходная мощность при рабочем цикле 35 %
- Большой четкий ЖК-дисплей
- Система оповещения о необходимости технического обслуживания WireLine™
- Шасси GasMate™ с возможностью установки баллона на уровне пола
- Система освещения проволокоподающего механизма Brights™
- Функция термической обработки HotSpot™
- Переключение сварочной горелки в положении 2-х тактной или 4-х тактной сварки
- Таймер точечной и прерывистой сварки
- Отсеки для хранения деталей
- Сварочная горелка FE с кабелем длиной 3,5 м
- Гарантия Kemppi 2+

Новые стандарты в классе компактных аппаратов MIG/MAG

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

В основу модели Kempact RA легла последняя разработка источника питания Kemppi, которая гарантирует оптимальные сварочные характеристики и отличную энергоэффективность. Одиннадцать версий модели включают источники питания с выходным током 180, 250 и 320 ампер и панели управления Regular (R) или Adaptive (A), что охватывает широкий диапазон потребностей цехов металлоконструкций. В комплект поставки входит сварочная горелка и комплект кабеля заземления.

Новые технические решения включают: снижение потребления электроэнергии более чем на 10 % по сравнению с обычными источниками питания со ступенчатым регулированием, систему освещения корпуса Brights™ для облегчения загрузки проволоки в условиях слабого освещения, функцию оповещения WireLine™ для сигнализации о необходимости плановой замены направляющего канала проволоки, а также встроенное шасси GasMate™, обеспечивающее удобную и безопасную установку баллона и перемещение аппарата. Какую бы модель вы ни выбрали, аппарат Kempact RA гарантирует максимальную эффективность для любых сварочных операций.

Особенности конструкции:

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

product
design award
2012

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

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

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

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

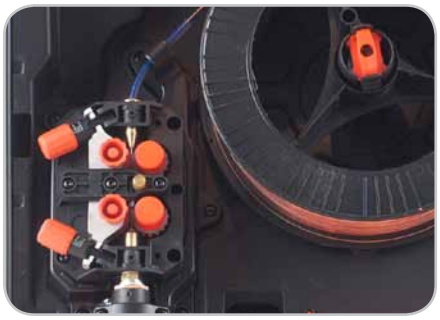
Kempact **RA**

Технические характеристики

Kempact		**181A**		**251R, 251A**
Напряжение питания	1~, 50/60 Гц	230 В (±15 %)	1~, 50/60 Гц	240 В (±15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 50 %, $I_{1макс.}$ (180 А)	5 кВА	ПВ 30 %, $I_{1макс.}$ (250 А)	8,5 кВА
Ток потребления	ПВ 50 %, $I_{1макс.}$ (180 А)	22 А	ПВ 30 %, $I_{1макс.}$ (250 А)	36 А
	ПВ 100 %, $I_{1эфф.}$ (150 А)	16 А	ПВ 100 %, $I_{1эфф.}$ (150 А)	17 А
Сетевой кабель	H07RN-F	3G1.5 (1,5 мм2, 5 м)	H07RN-F	3G2.5 (2,5 мм2, 5 м)
Предохранитель	Типа C	16 А	Типа C	20 А
Диапазон сварочных напряжений и токов		10 В / 20 А – 26 В / 180 А		10 В / 20 А – 29 В / 250 А
Коэффициент мощности при макс. Токе (cos φ).	180 А / 23 В	0,99	250 А / 26,5 В	0,99
КПД при ПВ 100 %	140 А / 21 В	0,82	150 А / 21,5 В	0,82
Диапазон регулирования скорости подачи проволоки		1,0–14,0 м/мин.		1,0–18,0 м/мин.
Диапазон регулировки напряжения		8,0–26,0 В		8,0–29,0 В
Габаритные размеры	Д x Ш x В	623 x 579 x 1070 мм	Д x Ш x В	623 x 579 x 1070 мм
Масса (без сварочной горелки и кабелей)		44 кг		44 кг
Класс электромагнитной совместимости		A		A
Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12				

Kempact		**253R, 253A**		**323R, 323A**
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В (±15 %)	3~, 50/60 Гц	400 В (±15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 40 %, $I_{1макс.}$ (250 А)	8,5 кВА	ПВ 35 %, $I_{1макс.}$ (320 А)	12 кВА
Ток потребления	ПВ 40 %, $I_{1макс.}$ (250 А)	11,9 А	ПВ 35 %, $I_{1макс.}$ (320 А)	17,2 А
	ПВ 100 %, $I_{1эфф.}$ (150 А)	6,1 А	ПВ 100 %, $I_{1эфф.}$ (190 А)	8,2 А
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (1,5 мм2, 5 м)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 мм2, 5 м)
Предохранитель	Типа C	10 А	Типа C	10 А
Диапазон сварочных напряжений и токов		10 В / 20 А – 31 В / 250 А		10 В / 20 А – 32,5 В / 320 А
Коэффициент мощности при макс. токе (cos φ).	250 А / 26,5 В	0,93	320 А / 30 В	0,94
КПД при ПВ 100 %	150 А / 21,5 В	0,88	190 А / 23,5 В	0,86
Диапазон регулирования скорости подачи проволоки		1,0–18,0 м/мин.		1,0–20,0 м/мин.
Диапазон регулировки напряжения		8,0–31,0 В		8,0–32,5 В
Габаритные размеры	Д x Ш x В	623 x 579 x 1070 мм	Д x Ш x В	623 x 579 x 1070 мм
Масса (без сварочной горелки и кабелей)		44 кг		44 кг
Класс электромагнитной совместимости		A		A
Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10				

Модели Kempact 181/251 включают 2-х роликовый механизм подачи проволоки GT02.



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

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

Kempact **RA**

Технические характеристики

Kempact		**253 RMV/AMV**		**323 RMV/AMV**
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	230 В -15 %…400 В +15 %	3~, 50/60 Гц	230 В -15 %…400 В +15 %
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 40 %, $I_{1макс.}$ (250 А) (230 В)	9 кВА	ПВ 35 %, $I_{1макс.}$ (320 А) (230 В)	13,5 кВА
	ПВ 40 %, $I_{1макс.}$ (250 А) (400 В)	8,54 кВА / 8,0 кВт	ПВ 35 %, $I_{1макс.}$ (320 А) (400 В)	12,5 кВА
Ток потребления	ПВ 40 %, $I_{1макс.}$ (250 А) (230 В)	22,2 А	ПВ 35 %, $I_{1макс.}$ (320 А) (230 В)	33,3 А
	ПВ 40 %, $I_{1макс.}$ (250 А) (400 В)	12,3 А	ПВ 35 %, $I_{1макс.}$ (320 А) (400 В)	17,8 А
	ПВ 100 %, $I_{1эфф.}$ (150 А) (230 В)	10,8 А	ПВ 100 %, $I_{1эфф.}$ (190 А) (230 В)	14,8 А
	ПВ 100 %, $I_{1эфф.}$ (150 А) (400 В)	6,2 А	ПВ 100 %, $I_{1эфф.}$ (190 А) (400 В)	8,3 А
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (1,5 мм2, 5 м)	H07RN-F	4G1.5 (1,5 мм2, 5 м)
Предохранитель	Типа C (230 В)	16 А	Типа C (230 В)	16 А
	Типа C (400 В)	10 А	Типа C (400 В)	10 А
Диапазон сварочных напряжений и токов	10 В/20 А – 31 В/250 А		10 В/20 А – 32,5 В/320 А	
Коэффициент мощности при макс. Токе (cosφ)	250 А/26,5 В (230 В)	0,94	320 А/30 В (230 В)	0,94
	250 А/26,5 В (400 В)	0,93	320 А/30 В (400 В)	0,94
КПД при ПВ 100 %	150 А/21,5 В (230 В)	0,79	190 А/23,5 В (230 В)	0,80
	150 А/21,5 В (400 В)	0,82	190 А/23,5 В (400 В)	0,83
Диапазон регулирования скорости подачи проволоки	1,0–18,0 м/мин.		1,0–20,0 м/мин.	
Диапазон регулировки напряжения	8,0–31,0 В		8,0–32,5 В	
Габаритные размеры	Д x Ш x В	623 x 579 x 1070 мм	Д x Ш x В	623 x 579 x 1070 мм
Масса (без сварочной горелки и кабелей)		44 кг		44 кг
Класс электромагнитной совместимости		A		A
Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10				

Информация для заказа

Kempact RA	
Kempact 181A, FE20 3,5 м	P2201
Kempact 181A, FE20 5 м	P2202
Kempact 251R, FE25 3,5 м	P2203
Kempact 251R, FE25 5 м	P2204
Kempact 251A, FE25 3,5 м	P2205
Kempact 251A, FE25 5 м	P2206
Kempact 253R, FE27 3,5 м	P2207
Kempact 253R, FE27 5 м	P2208
Kempact 253A, FE32 3,5 м	P2209
Kempact 253A, FE32 5 м	P2210
Kempact 323R, FE32 3,5 м	P2211
Kempact 323R, FE32 5 м	P2212

Kempact RA	
Kempact 323A, FE32 3,5 м	P2213
Kempact 323A, FE32 5 м	P2214
Kempact 253RMV, FE27 5 м	P2215
Kempact 253RMV, FE27 3,5 м	P2216
Kempact 253AMV, FE27 5 м	P2217
Kempact 253AMV, FE27 3,5 м	P2218
Kempact 323RMV, FE32 3,5 м	P2219
Kempact 323RMV, FE32 5 м	P2220
Kempact 323AMV, FE32 3,5 м	P2221
Kempact 323AMV, FE32 5 м	P2222
Держатель	9592106
Угольный электрод	4192160

FastMig KM/KMS

Коротко

- Точное электронное управление
- Высокое качество сварки
- Практичная модульная конструкция
- Низкое потребление энергии
- Возможность подачи проволоки на большое расстояние
- Разносторонние и эффективные функциональные возможности
- Технологические решения семейства Wise™

Области применения

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

3 Phase CV CV/CC

Energy efficient

Широкий выбор, мощность,
качество и экономия

Аппараты FastMig KM и KMS для сварки MIG/MAG отличаются высочайшими характеристиками рабочего цикла, компактным, узким корпусом и малой массой, что способствует повышению производительности и мобильности на сварочной площадке. Точная регулировка характеристик дуги удобна в условиях повышенных требований к качеству, а КПД, на 10 % превышающий показатели моделей традиционной конструкции, порадует любого пользователя.

Основные особенности FastMig KM:

Семейство оборудования FastMig KM представляет собой современную альтернативу стандартным источникам со ступенчатым регулированием характеристик. Новая технология управления обеспечивает великолепное зажигание дуги и отличные сварочные характеристики, поэтому вы можете сосредоточиться на процессе сварки и тратить меньше времени на удаление брызг расплавленного металла.

Предлагаются модели с источниками питания на 300/400/500 ампер, а также два прочных механизма подачи проволоки в противоударных пластиковых корпусах для катушек диаметром 200 и 300 мм. С помощью электронного управления можно корректировать и регулировать параметры сварки с механизма подачи проволоки даже в процессе сварки. Также предлагается широкий выбор комплектов соединительных кабелей, соответствующих вашим требованиям к радиусу работы, управлению и расстоянию.

Основные особенности FastMig KMS:

Энергосберегающие модели KMS с силой тока 300/400/500 ампер комплектуются тремя механизмами подачи проволоки MXF, соответствующими различным условиям работы и катушкам проволоки диаметром 200 и 300 мм. Стандартные и синергетические панели управления оснащены большими дисплеями с четкой индикацией и предлагают полезные функции, облегчающие сварку в любой ситуации. Синергетические панели управления SFW упрощают управление сварочным процессом, включая выбор присадочной проволоки Fe, St/St, Al, CuSi и CuAl8 различного диаметра.

Модель FastMig KMS совместима с несколькими технологическими продуктами семейства Wise, включая WiseRoot и WisePenetration, предоставляя пользователям KMS возможность в случае необходимости легко решать сложные профессиональные задачи.

Механизмы подачи проволоки для различных областей применения. MXF 65/MXF 67 для катушек проволоки диаметром 300 мм. MXF 63 для катушек проволоки диаметром 200 мм.

Модели KM и KMS обеспечивают точную и чистую сварку. Модели KMS, кроме того, поддерживают дополнительный процесс сварки корневого прохода.

Используйте FastMig KMS вместе с механизмом SuperSnake, чтобы обеспечить подачу проволоки на большое расстояние и сварку в труднодоступных местах, а также увеличить радиус действия стандартных горелок, позволяя работать на расстоянии до 25 м от механизма подачи проволоки.

Модульная конструкция моделей KM/KMS гарантирует возможность выбора оборудования, которое наиболее полно отвечает вашим требованиям.

FastMig KM/KMS

Технические данные

FastMig		KM/KMS 300	KM/KMS 400	KM/KMS 500	KM/KMS 400 MVU	
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)	400 В (-15…+20 %)	400 В (-15…+20 %)	400 В (-15…+20 %)	230 В (±10 %)
Номинальная мощность при макс. токе		12,9 кВА/13,9 кВА	18,5 кВА/19,5 кВА	25,9 кВА/26,1 кВА	19 кВА	20 кВА
Сетевой кабель	H07RN-F	4G6 (5 м)	4G6 (5 м)	4G6 (5 м)	4G10 (5 м)	4G10 (5 м)
Предохранитель с задержкой срабатывания		25 А	35 А	35 А	35 А/50 А	35 А/63 А
Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	-	-	500 А/39 В		
	ПВ 80 %	-	400 А/34 В	-	400 А/34–36 В	400 А/36 В
	ПВ 100 %	300 А/29 В	380 А/33 В	430 А/35,5 В	380 А/35 В	380 А/33–35 В
Напряжение холостого хода	MMA	50 В	50 В	50 В	50 В	50 В
	MIG	65 В	65 В	65 В	65 В	65 В
Коэффициент мощности при макс. токе (cos φ)		87 %	87 %	87 %	87 %	87 %
Диапазон сварочных токов и напряжений	MIG	20 А/12 В – 300 А/32 В	20 А/12 В – 400 А/36 В	20 А/12 В – 500 А/40 В	20 А/12 В – 400 А/36 В	20 А/12 В – 500 А/40 В
	MMA	10 А/20 В – 300 А/32 В	10 А/20 В – 400 А/36 В	10 А/20 В – 500 А/40 В	10 А/20 В – 400 А/36 В	10 А/20 В – 500 А/40 В
Габаритные размеры (мм)	Д x Ш x В	590 x 230 x 430	590 x 230 x 430	590 x 230 x 430	590 x 230 x 580	590 x 230 x 580
Масса		34 кг	35 кг	36 кг	49 кг	49 кг

Механизмы подачи проволоки FastMig		MF 29	MF 33	MXF 63	MXF 65	MXF 67
Рабочее напряжение		24 В пост. тока	24 В пост. тока	50 В пост. тока	50 В пост. тока	50 В пост. тока
Номинальная мощность		100 Вт	100 Вт	100 Вт	100 Вт	100 Вт
Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	520 А	520 А	520 А	520 А	520 А
	ПВ 100 %	440 А	440 А	440 А	440 А	440 А
Механизм подачи проволоки		4-роликовый	4-роликовый	4-роликовый	4-роликовый	4-роликовый
Скорость подачи проволоки		0…25 м/мин.	0…25 м/мин.	0…25 м/мин.	0…25 м/мин.	0…25 м/мин.
Катушка проволоки, макс.	ø	200 мм	300 мм	200 мм	300 мм	300 мм
Присадочная проволока, ø (мм)	Углеродистая сталь, нерж. сталь	0,6…1,6	0,6…1,6	0,6…1,6	0,6…1,6	0,6…1,6
	Порошковая проволока	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…2,0	0,8…2,0
	Алюминий (Al)	1,0…1,6	1,0…1,6	1,0…1,6	1,0…2,4	1,0…2,4
Габаритные размеры (мм)	Д x Ш x В	510 x 200 x 310	510 x 200 x 310	510 x 200 x 310	620 x 210 x 445	625 x 243 x 476
Масса		9,4 кг	13,6 кг	9,4 кг	11,1 кг	14 кг

FastCool 10		
Рабочее напряжение		24 В пост. тока
Номинальная мощность		50 Вт
Мощность охлаждения		1,0 кВт
Максимальное давление		450 кПа
Рекомендуемая охлаждающая жидкость		20…40 % этанол/вода
Объем бачка		3 л
Габаритные размеры	Д x Ш x В	570 x 230 x 280 мм
Масса		11 кг

FastMig KM/KMS

Информация для заказа

Источники питания	
FastMig KM 300	6033000
FastMig KM 400	6034000
FastMig KM 500	6035000
FastMig KM 400 MVU	603400003
FastMig KMS 300	6053000
FastMig KMS 400	6054000
FastMig KMS 500	6055000
FastMig KMS 400 MVU	605400003
Панели управления	
SF 51	6085100
SFW 52	6085200W
SFW 53	6085300W
SF 54	6085400
Функция WiseRoot™	**6265011**
Механизмы подачи проволоки	
MF 29	6063200
MF 33	6063300
MXF 63	6152300
MXF 65	6152100
MXF 67	6152200
FastCool 10	**6068100**
Транспортные тележки	
PM 500	6185291
PM 501 (с PSL 55)	6185292
PM 502	6185293
P 500 (MF 29, MF 33, MXF 63)	6185265
P 501 (MXF 65, MXF 67)	6185269
T 10*	6185231
T 120*	6185252
Устройства дистанционного управления	
R10, 5 м	6185409
R10, 10 м	618540901
R20, 5 м	6185419
RMT 10 (PMT)	6185475
R30 DataRemote, 5 м	6185420
R30 DataRemote, 10 м	618542001
Кабель пульта дистанционного управления, 10 м	6185481
Дополнительное оборудование и принадлежности	
Рама для подвешивания KWF 200	6185285
Защитные направляющие KWF 200	6185286
Защитные направляющие KWF 300	6185287
Монтажная пластина KV 200	6185249
Рама для подвешивания MXF 63 (с монтажным комплектом KPS)	6185285
Комплект для подвешивания MF 65	W001694
Рама для подвешивания MXF 63 (с монтажным комплектом KPS)	6185286
KWF Sync 300	6263300
Предохранительное устройство регулировки газа GG200/300	6237406
Комплект синхронизации MXFSuperSnake	W004030
Держатель пистолета GH30	6256030
Поворотный кронштейн KV 401 (PM 500)	6185248
Сварочные горелки MIG	
MMT 35, 3 м	6253513MMT
MMT 35, 4,5 м	6253514MMT
MMT 42, 3 м	6254213MMT
MMT 42, 4,5 м	6254214MMT
MMT 42W, 3 м	6254203MMT
MMT 42W, 4,5 м	6254204MMT
MMT 52W, 3 м	6255203MMT
MMT 52W, 4,5 м	6255204MMT
PMT 35, 3 м	6253513
PMT 35, 4,5 м	6253514
PMT 42, 3 м	6254213
PMT 42, 4,5 м	6254214
PMT 50, 3 м	6255013
PMT 50, 4,5 м	6255014
PMT 30 W, 3 м	6253043
PMT 30 W, 4,5 м	6253044
PMT 42W, 3 м	6254203
PMT 42W, 4,5 м	6254204
PMT 52W, 3 м	6255203
PMT 52W, 4,5 м	6255204
Кабели заземления	
5 м, 50 мм^2	6184511
5 м, 70 мм^2	6184711
Кабель для сварки MMA	
5 м, 50 мм^2	6184501
5 м, 70 мм^2	6184701

Соединительные кабели	
KM 70-1.8-WH	6260411
KM 70-1.8-GH	6260413
KM 70-10-GH	6260417
KM 70-10-WH	6260418
KM 70-20-GH	6260450
KM 70-20-WH	6260451
KM 70-30-GH	6260454
KM 70-30-WH	6260455
KWF 70-1.8-GH	6260401
KMS 70-1.8-WH	6260410
PROMIG 2/3 70-10-GH	6260326
PROMIG 2/3 70-10-WH	6260334
PROMIG 2/3 70-20-GH	6260327
PROMIG 2/3 70-20-WH	6260337
PROMIG 2/3 70-30-GH	6260330
PROMIG 2/3 70-30-WH	6260340

Кабели другой длины доступны по требованию.

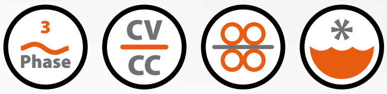
** Для FastMig необходим монтажный комплект, номер заказа W002085.*

Панель управления SF51/SF54

Панель управления SF52/SF53

FastMig Pulse 350/450

Модульная конструкция, цифровая точность и качество



Коротко

- Процессы: стандартные, 1-MIG, импульсная сварка, сварка с двойными импульсами и MIG/MAG
- Высокое качество сварки
- Совместимость с процессами Wise
- Выбор языка меню
- Низкое энергопотребление
- Код блокировки

Области применения

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

Решение ваших задач сварки

FastMig Pulse обеспечивает Вам полный контроль. Мы имеем в виду не только сварку, хотя возможности FastMig Pulse в сварке особенно впечатляют. Архитектура программного обеспечения FastMig Pulse дает возможность формирования стандартных или индивидуальных комплектов, соответствующих конкретным условиям сварки, гарантируя коммерческую выгоду. Какие бы задачи сварки ни стояли перед вами, аппарат FastMig Pulse обеспечит необходимое техническое и экономическое решение.

Создайте необходимый вам аппарат для сварки MIG/MAG. Комплекты сварочного оборудования с воздушным или водяным охлаждением в сочетании с инновационными механизмами подачи проволоки на большие расстояния и средствами дистанционного управления обеспечивают великолепные сварочные характеристики.

Программные продукты Wise предлагают дополнительные варианты комплектации и решения для реальных условий сварки, поэтому вы можете быть уверены в обеспечении ваших требований к сварке сейчас и в будущем.

Основные особенности

Четкая и простая панель управления. Регулировка мощности и длины дуги, каналы памяти и блокировка, предохранительное обесточивание, выбор индуктивности, проверка подачи газа, протяжка проволоки, 2/4-тактный режим работы горелки, функция горячего старта, заварка кратера, а также функции MMA и MatchLog.

Механизм привода подачи проволоки DuraTorque 4x4 обеспечивает постоянную скорость подачи проволоки и стабильное качество швов.

Трехжильный управляющий кабель уменьшает массу комплектов удлинительных кабелей и облегчает обслуживание.

Прочный двухслойный корпус механизма подачи проволоки изготовлен из ударопрочного пластика. Корпусы MXF63 и MXF67 обеспечивают защиту оборудования в течение всего срока службы.

Выбор, управление и оптимизация сварочного процесса с использованием панели управления P65. Меню процессов и материалов, специальные функции сварки, выбор языка меню, блокировка для предотвращения несанкционированного использования, пользовательские каналы.

Улучшите сварочные характеристики и продлите срок службы горелки при помощи дополнительного блока охлаждения FastCool.

Семейство программных решений Wise поможет держать процесс под контролем.

Механизмы подачи проволоки для различных областей применения. MXF 65/MXF 67 для катушек проволоки диаметром 300 мм. MXF 63 для катушек проволоки диаметром 200 мм.

Аппарат FastMig Pulse является лидером в своем классе, предлагая высочайшее качество сварных швов и модульную конструкцию, а также программное обеспечение для сварки и выбор языка меню.

Выберите программное обеспечение для сварки — готовые программы или индивидуальные решения. Work Pack подходит для всех стандартных операций сварки, включая режимы сварки проволокой из стали, алюминия и нержавеющей стали. Project Pack поможет полностью удовлетворить специальные требования вашего предприятия. Каждый из наборов функций можно обновить в любое время при помощи устройства DataGun.

SuperSnake™

Wise™

Ассортимент продукции Kemppi Wise и SuperSnake предлагают уникальные решения для сложных задач сварки. Более подробная информация приведена на *стр. 26–27 и 84–85.*

FastMig Pulse 350/450

Технические данные

FastMig Pulse		350	450
Напряжение сети	3~, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)	400 В (-15…+20 %)
Номинальная мощность	ПВ 60 %		22,1 кВА
	ПВ 80 %	16,0 кВА	
	ПВ 100 %	15,3 кВА	16,0 кВА
Сетевой кабель / предохранитель с задержкой срабатывания		4G6 (5 м) / 25 А	4G6 (5 м) / 35 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 60 %		450 А
	ПВ 80 %	350 А	
	ПВ 100 %	330 А	350 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA	10…350 А	10…450 А
	MIG	8…50 В	8…50 В
Макс. напряжение при сварке MMA		49 В	53 В
Напряжение холостого хода при сварке MMA		50 В	50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG/Pulse		80 В	80 В
Мощность холостого хода		100 Вт	100 Вт
КПД		88 %	88 %
Коэффициент мощности (cos φ)		0,85	0,9
Диапазон температуры хранения		-40…+60 °С	-40…+60 °С
Диапазон рабочей температуры		-20…+40 °С	-20…+40 °С
Класс защищенности		IP 23 S	IP 23 S
Габаритные размеры	Д х Ш х В	590 х 230 х 430 мм	590 х 230 х 430 мм
Масса		36 кг	36 кг
Питание вспомогательных устройств		50 В пост. тока	50 В пост. тока
X14, X15		предохранитель 6,3 А с задержкой срабатывания	предохранитель 6,3 А с задержкой срабатывания
Питание блока охлаждения		24 В пост. тока, 50 ВА	24 В пост. тока, 50 ВА

Механизм подачи проволоки DuraTorque 4x4

Выбор одного из 9 языков меню

Панели управления для корпусов с катушками диаметром 200 и 300 мм

FastMig Pulse 350/450

Информация для заказа

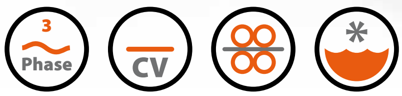
Источники питания		
Источник питания FastMig Pulse 350		6150400
Источник питания FastMig Pulse 450		6150500
Механизмы подачи проволоки		
Механизм подачи проволоки MXF63, 200 мм	Профиль Work Pack	6152300EL
Механизм подачи проволоки MXF65, 300 мм	Профиль Work Pack	6152100EL
Механизм подачи проволоки MXF67, 300 мм	Профиль Work Pack	6152200EL
Механизм подачи проволоки MXF63, 200 мм	Профиль Project Pack	6152300
Механизм подачи проволоки MXF65, 300 мм	Профиль Project Pack	6152100
Механизм подачи проволоки MXF67, 300 мм	Профиль Project Pack	6152200
Держатель сварочного пистолета GH 30		6256030
Панели управления		
Панель настройки Arc Wizard P65	Входит в комплект поставки источника питания	SP155300
Панель управления PF63 механизма подачи проволоки		6155200
Панель управления PF65 механизма подачи проволоки		6155100
Блоки охлаждения		
Блок охлаждения FastCool 10		6068100
SuperSnake		
Семейство продукции Kemppi SuperSnake GT02S включает модели с радиусом действия 10, 15, 20 и 25 м с воздушным и водяным охлаждением.		
Блок синхронизации вспомогательного механизма подачи FastMig MXF Sync		W004030

Соединительные кабели	
Кабель, 1,8 м	6260401
Кабель, 5 м	6260405
Кабель, 10 м	6260326
Кабель, 15 м	6260325
Кабель, 20 м	6260327
Кабель, 30 м	6260330
Соединительные кабели с водяным охлаждением	
Кабель, 1,8 м	6260410
Кабель, 5 м	6260407
Кабель, 10 м	6260334
Кабель, 15 м	6260335
Кабель, 20 м	6260337
Кабель, 30 м	6260340
Также имеются кабели другой длины	
Кабель заземления, 5 м, 70 мм^2	6184711

Пульты дистанционного управления	
R30 DataRemote, 5 м	6185420
R30 DataRemote, 10 м	618542001
Транспортные тележки	
Транспортная тележка P 501 для механизма подачи проволоки	6185269
Транспортная тележка PM 500 для источника питания	6185291
Дополнительное программное обеспечение для сварки	
Сварочный процесс MMA	9991016
Сварочная функция WiseRoot	6265011
Сварочная функция WiseThin	9991013
Сварочная функция WiseFusion	9991014
Сварочная функция WisePenetration	9991000
MatchLog	9991017
Средство установки программного обеспечения DataGun	6265023

Kempact MIG 2530, **Kempact Pulse** 3000

Сочетание рентабельности, компактности, малой массы и высокого качества



Коротко

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

Области применения

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

Высокая мощность сварки
на единицу массы

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

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

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

Технические данные

Kempact		MIG 2530	Pulse 3000	Pulse 3000 MVU
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	380 – 440В ±10%	400 В (±15 %)	230 В/400 В
Номинальная мощность		12 кВА	12 кВА	10 кВА
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)	4G1.5 (5 м)	4G1.5 (5 м)
Предохранитель с задерж-кой срабатывания		16 A	16 A	16 A
Нагрузка при 40 °C	ПВ 40 %	250 А/26,5 В	250 А/26,5 В	250 А/26,5 В
	ПВ 60 %	207 А/24 В	207 А/24 В	207 А/24 В
	ПВ 100 %	160 А/22 В	160 А/22 В	160 А/22 В
Напряжение холостого хода		30…45 В	56 В	68 В
Коэффициент мощности при макс. токе (cos φ)		0,64	0,69	0,78
КПД при макс. токе		87 %	84 %	83 %
Диапазон сварочных напряжений		10…30 В	8…30 В	8…30 В
Скорость подачи проволоки		1…18 м/мин.		
Катушка проволоки	макс. ø	300 мм	300 мм	300 мм
Механизм подачи проволоки		4-роликовый	4-роликовый	4-роликовый
Присадочная проволока, ø (мм)	Железо, нерж. сталь	0,6…1,0	0,6…1,2	0,6…1,2
	Порошковая проволока	0,9…1,2	0,9…1,2	0,9…1,2
	Алюминий (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
Габаритные размеры (мм)	Д x Ш x В	580 x 280 x 440	580 x 280 x 440	580 x 280 x 600
Масса		20 кг	22 кг	33 кг

KempactCool 10		
Рабочее напряжение	50/60 Гц	400 В (-15…+10 %)
Номинальная мощность	ПВ 100 %	250 Вт
Мощность охлаждения		1,0 кВт
Максимальное давление		450 кПа
Рекомендуемая охлаждающая жидкость		Смесь этанол/вода 20–40 %
Объем бачка		3 л
Габаритные размеры (мм)	Д x Ш x В	580 x 280 x 300 мм
Масса		13 кг

Информация для заказа

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

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

Наилучшие характеристики дуги

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

Каналы памяти улучшают удобство использования

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

Панель управления Kempact Pulse 3000.

SuperSnake GT02S/GT02SW

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

Коротко

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

Области применения

- Производство тяжелых и умеренно тяжелых металлоконструкций
- Судостроительные верфи и морская нефтедобыча
- Монтаж и установка

Хищник в мире сварки

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

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

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

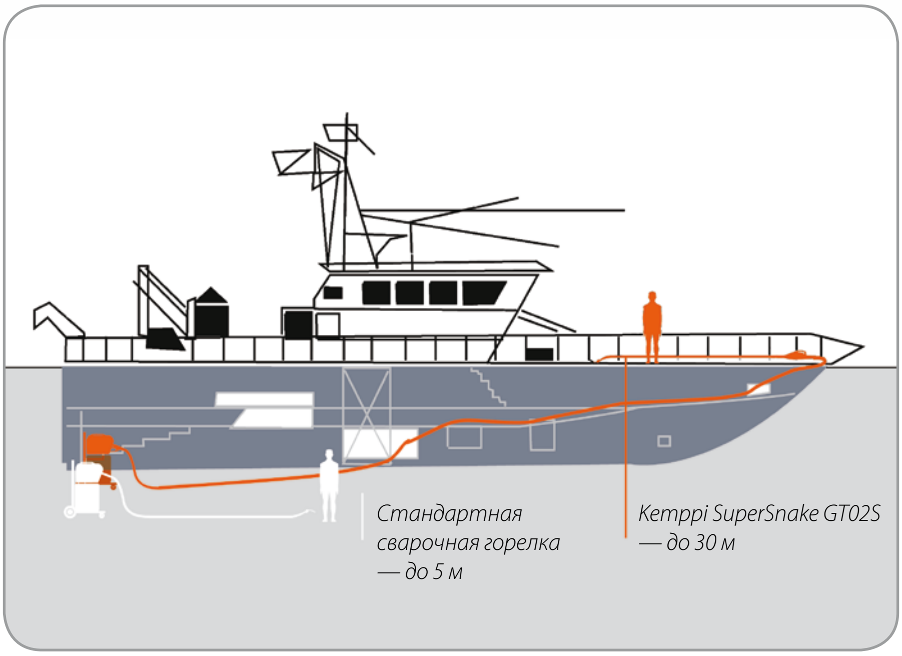
reddot design award
honourable mention 2009

Технические характеристики

SuperSnake			
Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	380 A	
Механизм подачи проволоки		2-роликовый	
Скорость подачи проволоки		0…25 м/мин.	
Габаритные размеры (GT02SW) (Д х Ш х В)		102 x 371 x 138 мм	
Рекомендованная проволока (25 м)		Сплошная Fe/нерж. сталь	ø 1,0…1,6 мм
		Алюминиевые сплавы	ø 1,2…1,6 мм
		Проволока с порошковым/ металлическим покрытием	ø 1,2…1,6 мм
Диаметр кабеля		50 мм2	
Напряжение питания		50 В пост. тока	
Класс защищенности		IP23S	

Информация для заказа

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



Предоставьте сварщикам полную свободу перемещения.

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

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

FitWeld 300

Высокая мощность, компактность, быстрое зажигание

Коротко

- 300 А при рабочем цикле 20 %, 14,5 кг
- Простая плавная регулировка напряжения и скорости подачи проволоки
- Регулировка расхода защитного газа, подаваемого в сварочную горелку
- Трехпозиционный переключатель для сплошной и порошковой присадочной проволоки

Области применения

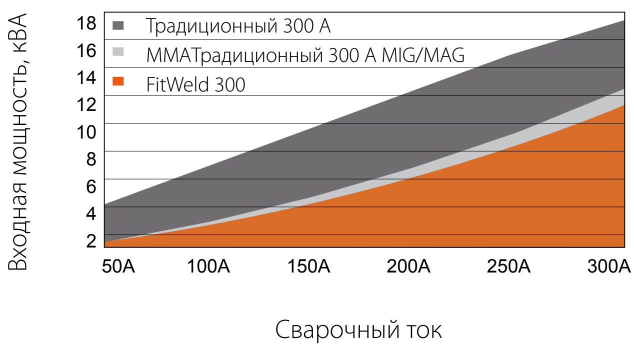
- Судостроительные верфи и морская нефтедобыча
- Цеха изготовления металлоконструкций
- Монтаж и установка
- Авторемонтные мастерские
- Сельское хозяйство

reddot design award
honourable mention 2009

Скорость, качество и экономия

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

Аппарат FitWeld достойно продолжает традиции передового сварочного оборудования. Его дуга отличается высокой точностью и характерным потрескиванием. Жесткий и прочный пластиковый корпус защищает источник питания в неблагоприятных условиях эксплуатации. GT WireDrive — компактное и мощное устройство, обеспечивающее быструю реакцию на сигналы с курка сварочной горелки, а также обладающее большим ресурсом включений для зажигания дуги при выполнении прихватки.



Архитектура FitWeld:

1. Возможность регулировки расхода защитного газа, подаваемого в сварочную горелку.
2. Светодиодная система Brights™ освещает механизм подачи проволоки, повышая удобство и безопасность замены катушек проволоки и регулировки при отсутствии освещения.
3. GT WireDrive™ — компактное и мощное устройство, обеспечивающее быструю реакцию на сигналы с курка сварочной горелки. Обладает большим ресурсом включений для зажигания дуги.
4. Система зажигания QuickArc™ обеспечивает точное, чистое зажигание дуги и ее быструю стабилизацию, сводя к минимуму разбрызгивание металла.
5. Армированный корпус из стеклопластика защищает источник питания в неблагоприятных условиях эксплуатации.
6. Функция GasGuard™ предотвращает сварку без защитного газа в положении 2/4-тактной сварки.
7. Трехпозиционный переключатель для сплошной и порошковой присадочной проволоки.
8. Прочные ручки для захвата облегчают переноску и подъем, а также защищают фитинги на задней панели.
9. Закрытая конструкция корпуса механизма подачи проволоки помогает защитить присадочную проволоку от внешних воздействий.
10. Механизм защелки дверцы корпуса защищен от повреждений и случайного открывания.
11. Простая смена полярности предоставляет возможность сварки на прямой или обратной полярности.

brights™ | GT WireDrive™ Series | QuickARC™ | GasGuard™

Технические характеристики

FitWeld 300		
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	380 – 440 В ±10%
Номинальная мощность при макс. токе		11,0 кВА
Нагрузка при 40 °C		300 А / 20 %
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)		10 А
Напряжение холостого хода		40 – 46 В
Коэффициент мощности при макс. Токе (cos φ)		0,95
КПД при макс. токе		0,85
Диапазон сварочных напряжений		11…32 В
Катушка проволоки	макс. ø	200 мм
Механизм подачи проволоки		2-роликовый привод
Присадочная проволока	Сплошная Fe, порошковая Fe, нерж. сталь	0,8…1,2 мм
	Алюминий (Al)	1,0…1,2 мм
Габаритные размеры	Д х Ш х В	457 x 226 x 339 мм
Масса		14,5 кг

Аппарат в жестком ударопрочном корпусе, предназначенный для выполнения прихваточных и сварных швов в сложных условиях.

Обеспечивает беспрепятственное перемещение по цеху или рабочей площадке.

Информация для заказа

FitWeld 300	
Fitweld 300, MMT32, 3 м	P2101
Fitweld 300, MMT32, 4,5 м	P2102
MMT32, 3 м	6253213MMT
MMT 32, 4,5 м	6253214MMT
Кабель заземления, 35 мм^2, 5 м	6184311
Шланг для подачи защитного газа, 6 м	W000566

ArcFeed 200/300/300P/300RC

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

Коротко

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

Области применения

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

Устройство подачи проволоки с технологией потенциального считывания

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

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

Другие дополнительные функции

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

Технические данные

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

Информация для заказа

Механизмы подачи проволоки		
Kemppi ArcFeed 200		6120200
Kemppi ArcFeed 300		6120300
Kemppi ArcFeed 300P		6120310
Kemppi ArcFeed 300RC		6120301
Дополнительное оборудование и принадлежности		
Регулятор расхода газа		W000364
Рама для подвешивания модели ArcFeed 200		6185285
Устройство для подвешивания KFH 1000 для моделей ArcFeed 300, 300P и 300RC		6185100
Защитные направляющие для модели ArcFeed 200		6185286
Защитные направляющие для моделей ArcFeed 300, 300P и 300RC		6185287
Кабели		
Удлинительный кабель	70 мм^2, 25 м	6183725
Удлинительный кабель	70 мм^2, 10 м	6183710
Кабель заземления	16 мм^2, 5 м SKM25	6184015

Устройство ArcFeed 200 показано с источником питания KMS 400 AS

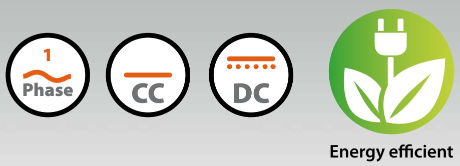

KEMPPI
KEMPPI
90X

Сварка **TIG**

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

MinarcTig Evo 200/200MLP

Превосходное качество сварки TIG



Коротко

- 200 А постоянного тока при рабочем цикле 25 %, 1-фазный, 230 В
- Постоянное качество сварки
- Стабильный поджиг дуги при токе 5 А
- Таймер подачи газа до и после сварки
- Таймер увеличения/уменьшения сварочного тока
- Фиксирование переключателя сварочной горелки
- Для моделей MLP — возможность импульсной сварки
- Возможность дистанционного управления током
- Технология PFC, обеспечивающая максимальный энергетический КПД
- Работа от сети или от генератора
- Гарантия Kemppi 2+ на детали и работу

Надежный, **точный и мощный**

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

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

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

Технические характеристики

MinarcTig Evo 200/200MLP		
Напряжение питания	1~, 50/60 Гц	230 В ± 15 % (AU 240 В ± 15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 25 %, TIG	200 A / 4,9 кВA
	ПВ 35 %, MMA	170 A / 5,7 кВA
Ток потребления, $I_{1\text{макс.}}$	TIG	21,1 A
	MMA	24,8 A
Ток потребления, $I_{1\text{эфф.}}$	TIG	12,7 A
	MMA	14,7 A
Сетевой кабель	H07RN-F	3G1.5 (1,5 мм^2, 3 м)
Предохранитель	типа C	16 A
Нагрузка при 40 °C	TIG	ПВ 25 %, 200 A/18 В
		ПВ 100 %, 140 A/15,6 В
	MMA	ПВ 35 %, 170 A/26,8 В
		ПВ 100 %, 110 A/24,4 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	TIG	5 A/10,2 В – 200 A/18,0 В
	MMA	10 A/20,4 В – 170 A/26,8 В
Напряжение холостого хода		95 В (VRD 30 В, AU VRD 12 В)
Потребляемая мощность холостого хода	TIG	10 Вт
	MMA	30 Вт
Коэффициент мощности при ПВ 100 % (cos φ)	TIG	0,99
	MMA	0,99
КПД при ПВ 100 %	TIG	77 %
	MMA	83 %
Напряжение зажигания дуги		6...12 кВ
Штучные электроды, MMA	ø	1,5…4,0 мм
Габаритные размеры	Д × Ш × В	449 × 210 × 358 мм
Масса (без кабелей)		11 кг
Температурный класс		F (155 °C)
Класс защиты		IP23S
Класс электромагнитной совместимости		A
Диапазон рабочей температуры		-20…+40 °C
Диапазон температуры хранения		-40…+60 °C
Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12		

Информация для заказа

MinarcTig Evo (с заземляющим и сварочным кабелями и ремнем для переноски)	
MinarcTig Evo 200, TTC 220 4 м	P0640
MinarcTig Evo 200, TTC 220 8 м	P0641
MinarcTig Evo 200MLP, TTC 220 4 м	P0642
MinarcTig Evo 200MLP, TTC 220 8 м	P0643
MinarcTig Evo 200 AU, TTC 220 4 м	P0672
MinarcTig Evo 200 AU, TTC 220 8 м	P0673
MinarcTig Evo 200MLP AU, TTC 220 4 м	P0674
MinarcTig Evo 200MLP AU, TTC 220 8 м	P0675
MinarcTig Evo 200 DK, TTC 220 4 м	P0676
MinarcTig Evo 200 DK, TTC 220 8 м	P0677
MinarcTig Evo 200MLP DK, TTC 220 4 м	P0678
MinarcTig Evo 200MLP DK, TTC 220 8 м	P0679

Области применения

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

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

Качественная сварка независимо от места ее проведения

MinarcTig Evo 200, MinarcTig Evo 200 MLP с функцией Pulse

MinarcTig 250, 250MLP

Мощный, мобильный и компактный

Коротко

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

Области применения

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

Высокое качество сварки TIG для операций, требующих высокой точности

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

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

Технические характеристики

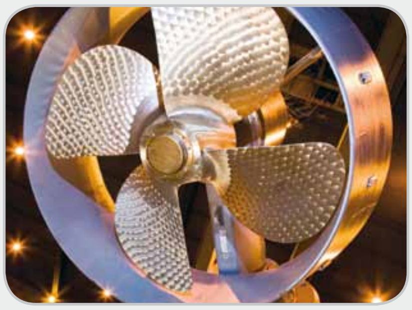
MinarcTig 250/250MLP		
Напряжение питания	50/60 Гц	3~, 400 В (-20…+15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	TIG	7,2 кВА
	MMA	8,2 кВА
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)
Предохранитель с задержкой срабатывания		10 А
Нагрузка при 40 °C	ПВ 35 %, TIG	250 A/20,1 В
	ПВ 100 %, TIG	160 A/16,4 В
	ПВ 35 %, MMA	220 A/28,8 В
	ПВ 100 %, MMA	150 A/26,0 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	TIG	5 А/10,2 В – 250 А/ 20,1 В
	MMA	10 А/20,4 В – 220 А/ 28,8 В
Напряжение холостого хода		95 В
Коэффициент мощности при макс. Токе (cos φ)	TIG	0,92
	MMA	0,91
КПД при макс. токе	TIG	80 %
	MMA	86 %
Штучный электрод	ø	1,5–5,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	400 x 180 x 340 мм
Масса (без кабелей)		11 кг

Информация для заказа

MinarcTig	
Источник питания, TTC 160; кабель заземления, 4 м; 25 мм², 5м	MINARC250TTC164
Источник питания, TTC 160; кабель заземления, 8 м; 25 мм², 5м	MINARC250TTC168
Источник питания, TTC 220; кабель заземления, 4 м; 25 мм², 5м	MINARC250TTC224
Источник питания, TTC 220; кабель заземления, 8 м; 25 мм², 5м	MINARC250TTC228
Источник питания, TTC 160; кабель заземления, 4 м; 25 мм², 5м	MINARC250MLPTTC164
Источник питания, TTC 160; кабель заземления, 8 м; 25 мм², 5м	MINARC250MLPTTC168
Источник питания, TTC 220; кабель заземления, 4 м; 25 мм², 5м	MINARC250MLPTTC224
Источник питания, TTC 220; кабель заземления, 8 м; 25 мм², 5м	MINARC250MLPTTC228
Дополнительное оборудование и принадлежности	
Сварочный кабель 25 мм² 5 м	6184201 (250/250 MLP)
Кабель заземления 25 мм² 5 м	6184211 (250/250 MLP)

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

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



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

MasterTig MLS 3000/4000

Оборудование, с которым приятно работать

3 Phase · CC · DC · 50/60 Hz

Коротко

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

Области применения

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

Оборудование промышленного назначения, работающее от источника постоянного тока

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

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

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

Технические характеристики

Master MLS™		3000	4000
Напряжение питания	50/60 Гц	3~, 400 B -15…+20 %	3~, 400 B -15…+20 %
Номинальная мощность при ПВ 100 %	TIG	8,4 кВА	13,8 кВА
	MMA	9,4 кВА	15 кВА
Сетевой кабель	HO7RN-F	4G1.5 (5 м)	4 G2.5 (5 м)
Предохранитель с задержкой срабатывания		10 A	16 A
Нагрузка при 40 °C	ПВ 30 %, TIG	300 A/22 B	400 A/26 B
	ПВ 60 %, TIG	230 A/19,2 B	320 A/22,8 B
	ПВ 100 %, TIG	200 A/18 B	270 A/20,8 B
	ПВ 35 %, MMA	-	-
	ПВ 40 %, MMA	250 A/30 B	350 A/34 B
	ПВ 60 %, MMA	205 A/28,2 B	285 A/31,4 B
	ПВ 100 %, MMA	160 A/26,4 B	220 A/28,8 B
Диапазон сварочных токов и напряжений	TIG	5 A/10 B …300 A/22 B	5 A/10 B…400 A/26 B
	MMA		
Напряжение холостого хода		80 B пост. тока	80 B пост. тока
Коэффициент мощности при ПВ 100 %		0,95	0,95
КПД при ПВ 100 %		86 %	86 %
Штучный электрод	ø	1,5…5,0 мм	1,5…6,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	500 x 180 x 390 мм	500 x 180 x 390 мм
Масса		22 кг	23 кг

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

Информация для заказа

Источники питания	
MasterTig 3000 MLS	6114300
MasterTig 4000 MLS	6114400
Блоки охлаждения	
MasterCool 10	6122350
Панели управления	
MTL	6116000
MTX	6116005
MTM	6116010
MTZ	6116015
Транспортные тележки	
T 100	6185250
T 130	6185222
T 200	6185258

MasterTig MLS

MTM

MTL

MTZ

MTX

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

MasterTig MLS
2300/3003 ACDC

Технология управления MLS обеспечивает превосходное качество сварки TIG

1 Phase
3 Phase
AC/DC
50/60 Hz

Energy efficient

Коротко

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

Области применения

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

Сделайте сложную работу **легкой**

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

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

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

Технические характеристики

MasterTig MLS		2300 ACDC	3003 ACDC
Напряжение питания	50/60 Гц	1~, 230 В (±15 %)	3~, 230 В (–10 %)…460 В (+10 %)
Номинальная мощность при ПВ 100 %	TIG	5,7 кВА	9,2 кВА
	MMA	6,0 кВА	10 кВА
Сетевой кабель	H07RN-F	3G2.5 (3,3 м)	4G2.5 (5 м)
Рекомендованные предохранители (плавкие, с задержкой срабатывания)		15 A	20/16 A
Нагрузка при 40 °C	ПВ 40 %, TIG	230 A/19,2 В	300 A/22 В
	ПВ 60 %, TIG	200 A/18 В	230 A/19,2 В
	ПВ 100 %, TIG	170 A/16,8 В	190 A/17,6 В
	ПВ 40 %, MMA	180 A/27,2 В	250 A (230 В перем. тока, 30 %) /30 В
	ПВ 60 %, MMA	150 A/26 В	230 A/29,2 В
	ПВ 100 %, MMA	120 A/24,8 В	190 A/27,6 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	TIG	3 A/10 В – 230 A/19,2 В	3 A/10,0 В – 300 A/22 В
	MMA	10 A/20,5 В – 180 A/27,2 В	10 A/20,5 В – 250 A/30 В
Напряжение холостого хода		58 В пост. тока	58 В пост. тока
	Модели AU	20 В пост. тока/VRD	-
Коэффициент мощности при ПВ 100 %		0,99	0,95
КПД при ПВ 100 %		82 %	81 %
Штучный электрод, MMA	ø	1,5…4,0 мм	1,5…5,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	430 x 180 x 390 мм	500 x 180 x 390 мм
Масса		15 кг	25 кг

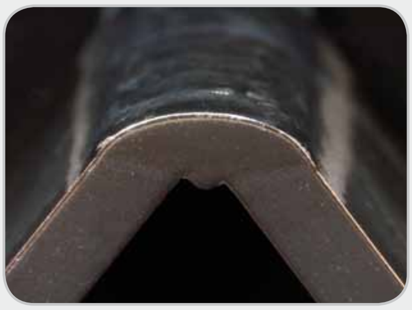
Блок охлаждения		MasterCool 20	MasterCool 30
Напряжение питания		230 В (±15 %)	24 В пост. тока
Номинальная мощность при ПВ 100 %		50 Вт	50 Вт
Мощность охлаждения		1,0 кВт	1,0 кВт
Максимальное давление		400 кПа	400 кПа
Рекомендуемая охлаждающая жидкость		20…40 % этанол/вода	20…40 % этанол/вода
Объем бачка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

Информация для заказа

Источники питания	
MasterTig MLS 2300 ACDC	6162300
MasterTig MLS 2300 ACDC VRD AU	6162300AU
MasterTig MLS 3000 ACDC VRD	6163000VRD
MasterTig MLS 3003 ACDC	6163003
Блоки охлаждения	
MasterCool 20	6162900
MasterCool 30	6163900
Панели управления	
ACS	6162805
ACX	6162804

MasterTig MLS

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



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

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

MasterTig
AC/DC 3500W

Мощное, надежное и экономичное оборудование

3 Phase · CC · AC/DC · Energy efficient

Аппарат MasterTig AC/DC 3500 на транспортной тележке T22.

Коротко

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

Области применения

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

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

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

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

Технические характеристики

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

Информация для заказа

Mastertig AC/DC 3500W	**6163505**
Панели управления	
Базовая панель ACDC	6162801
Панель ACDC Minilog	6162802
Панель ACDC Pulse	6162803
Транспортная тележка T22	6185256

Аппарат MasterTig AC/DC 3500W заслужил репутацию надежного оборудования для качественной сварки.

На выбор предлагаются панели управления трех видов:

ACDC

ACDC Minilog

ACDC Pulse


KEMPPI
KEMPPI

Сварка **MMA**

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

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

Minarc Evo 150

Маленькие великаны в мире сварки

Коротко

- Превосходное качество сварки
- Использование с электродами любого типа
- Технология PFC, обеспечивающая максимальный энергетический КПД
- Конструкция предназначена для использования с длинными питающими кабелями
- Высокий ток на выходе и высокие показатели рабочего цикла
- Легкий портативный аппарат
- Технология стабильного зажигания дуги точечным касанием при сварке TIG
- Работа от сети или от генератора
- Возможность дистанционного управления
- Гарантия Kemppi 2+ на детали и работу

Исключительные сварочные характеристики

Каждый компонент аппарата Minarc Evo 150 разработан с учетом требований сварщиков к мобильности оборудования. Если учитывать соотношение габаритов, массы и качества сварки, это оборудование не имеет аналогов.

Аппарат Minarc Evo 150 прекрасно подходит для эксплуатации на сварочной площадке. Питание возможно от сети или от генератора, даже в случае использования очень длинных кабелей питания. Minarc Evo легко переносить, поэтому вы можете взять с собой сразу все необходимое для работы.

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

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

Технические характеристики

Minarc Evo 150		
Напряжение питания	1~ 50/60 Гц	230 В ± 15 % (AU 240 В ± 15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 35 %, MMA	140 A/4,5 кВА
	ПВ 35 %, TIG	150 A/3,2 кВА
Ток потребления	ПВ 35 %, I1макс.	19,7 A
	ПВ 100 %, I1эфф.	12,9 A
Сетевой кабель	H07RN-F	3G1.5 (1,5 мм2, 3 м)
Предохранитель	типа C	16 A: 140 A, ПВ 35 % 10 A: 140 A, ПВ 28 %
Нагрузка при 40 °C	ПВ 35 %, MMA	140 A/25,6 В
	ПВ 100 %, MMA	100 A/24,0 В
	ПВ 35 %, TIG	150 A/16,0
	ПВ 100 %, TIG	110 A/14,4 В
Диапазон сварочных токов и напря-жений	MMA	10 A/15 В…140 A/37 В
	TIG	10 A/1 В…150 A/36 В
Напряжение холостого хода; пик.		90 В (VRD 30 В, AU VRD 12 В)
Потребляемая мощность холостого хода		17 Вт
Ступени напряжения		Плавное регулирование
Коэффициент мощности при ПВ 100 %		0,99
КПД при ПВ 100 %	MMA	82 %
Штучные электроды	ø	1,5…3,25 мм (некоторые 4 мм)
Габаритные размеры (Д х Ш х В)	высота с ручкой	361 x 139 x 267 мм
Масса	без сетевого кабеля	5,4 кг
	с сетевым кабелем	5,85
Температурный класс		B (130 °C)
Класс электромагнитной совместимости		A
Класс защиты		IP23S
Диапазон рабочей температуры		-20…+40 °C
Диапазон температуры хранения		-40…+60 °C
Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12		

Информация для заказа

Minarc Evo (с заземляющим и сварочным кабелями)		
Minarc Evo 140 AU		61002140AU
Minarc Evo 150		61002150
Minarc Evo 150 AU		61002150AU
Minarc Evo 150 (Дания)		61002150DK
Minarc Evo 150VRD		61002150VRD
Заземляющий кабель и зажим		6184015
Сварочный кабель и электрододержатель		6184005
Ремень для переноски		9592163
Дополнительно: Горелка TTM15V для сварки TIG	4 м	6271432
Электронная сварочная маска BETA 90X		9873047
Ручной пульт дистанционного управления R10	5 м	6185409

Области применения

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

Небольшая масса, компактность и вы-сочайшая мобильность

Крупная панель управления с четкой ин-дикацией

Minarc Evo 150 укомплектован электро-додержателем, сварочным кабелем и кабелем заземления

Minarc 220

Мощный, мобильный и компактный

3 Phase CC

Коротко

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

Области применения

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

Для сварки в движении

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

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

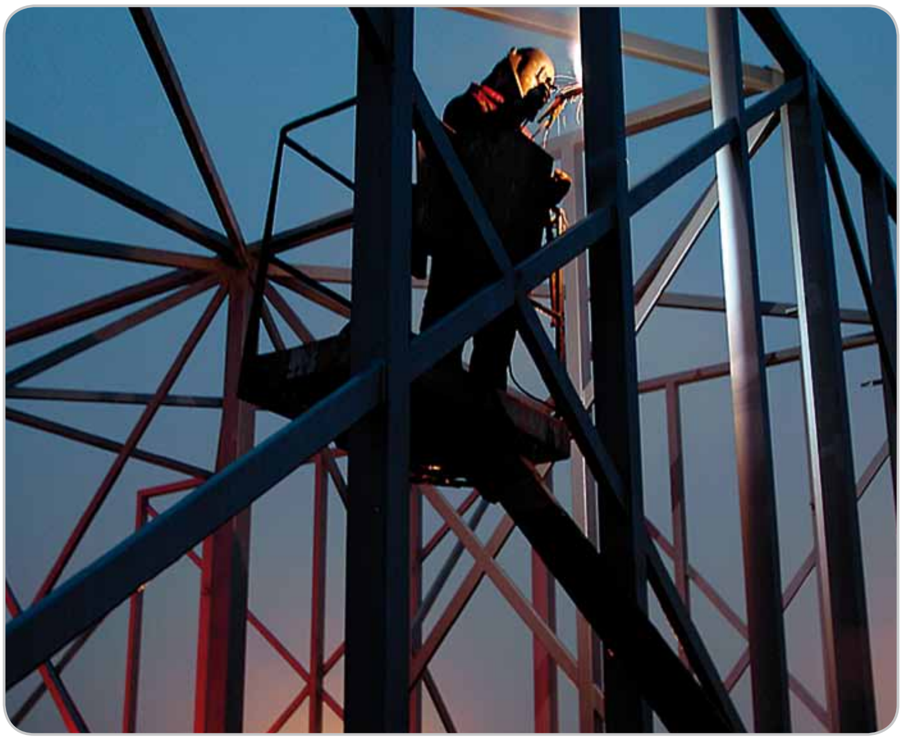
Технические характеристики

Minarc 220, 220 VRD		
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В -20 %…+15 %
Номинальная мощность	ПВ 35 %, MMA	220 A
	ПВ 100 %, MMA	150 A
Нагрузка при 40 °C	ПВ 35 %, TIG	220 A
	ПВ 100 %, TIG	160 A
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)
Предохранитель с задержкой срабатывания		10 A
Диапазон сварочных токов и напряжений	MMA	10 A/20,4 В – 220 В/28,8 В
	TIG	10 A/10,4 В – 220 A/18,8 В
Напряжение холостого хода		85 В (30 В/VRD)
Коэффициент мощности при макс. токе	MMA	0,91 (TIG 0,92)
КПД при макс. токе		0,86 (TIG 0,80)
Штучный электрод	ø	1,5–5,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	400 × 180 × 340 мм
Масса		9,2 кг

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

Информация для заказа

Minarc 220 с кабелем заземления, сварочным кабелем и сетевым кабелем	**6102220**
Minarc 220 VRD с кабелем заземления, сварочным кабелем и сетевым кабелем	6102220VRD
Дополнительное оборудование и принадлежности	
Кабель заземления	6184211
Сварочный кабель	6184201
Ремни для переноски	9592162



Minarc 220 для монтажных работ сваркой MMA

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

Master MLS 2500/3500

Высочайшее качество сварки MMA

Коротко

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

Области применения

- Монтаж и установка
- Ремонт и техническое обслуживание
- Химическая и обрабатывающая промышленность
- Судостроительные верфи и морская нефтедобыча

Отличное управление дугой, прочная конструкция

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

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

Технические характеристики

Master MLS™		2500	3500
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)	400 В (-15…+20 %)
Номинальная мощность при макс. токе	MMA	9,4 кВА	15 кВА
	TIG	8,4 кВА	13,8 кВА
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)	4G2.5 (5 м)
Предохранитель с задерж-кой срабатывания		10 А	16 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 40 %	250 А/30 В (300 А/22 В TIG)	350 А/34 В (400 А/26 В TIG)
	ПВ 100 %	160 А/26,4 В	220 А/28,8 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	MMA	10 А/20,5 В...250 А/30 В	10 А/20,5 В…350 А/34 В
	TIG	5 А/10 В…300 А/22 В	5 А/10 В…400 А/26 В
Напряжение холостого хода		80 В	80 В
Коэффициент мощности при ПВ 100 % (cos φ)		0,95	0,95
КПД при ПВ 100 %		86 %	86 %
Штучный электрод	ø	1,5…5,0 мм	1,5…6,0 мм
Габаритные размеры	Д х Ш х В	500 x 180 x 390 мм	500 x 180 x 390 мм
Масса		20 кг	21 кг

Информация для заказа

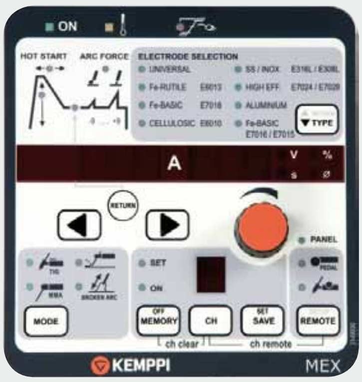
Master MLS™ 2500		**6104250**
Сварочный кабель, 35 мм²	2,5 м	6184301
Кабель заземления, 25 мм²	2,5 м	6184311
Электрическая вилка, 16 А	5-контактная	9770812
Master MLS™ 3500		**6104350**
Master MLS™ 3500 VRD		6104350C1
Сварочный кабель, 50 мм²	2,5 м	6184501
Кабель заземления, 50 мм²	2,5 м	6184511
Электрическая вилка, 16 А	5-контактная	9770812
Панели управления		
MEL		6106000
MEX		6106010

Аппарат Master MLS предназначен для профессионального использования в сложных условиях.

Аппарат Master MLS на двухколесной транспортной тележке T100

Master MLS — Модификации

MEL



MEX

FastMig KMS 400 AS

Монтажная сварка CC/CV с превосходными характеристиками

Коротко

- Высокие показатели выходной мощности и рабочего цикла
- Для сварки MMA и MIG/MAG на постоянном токе
- Совместимость с электрогенераторами
- Небольшая масса (всего 35 кг) и компактность

Особенности KMS 400 AS

- Регулируемый источник питания
- Выбор технологических режимов CC/CV
- Управление давлением дуги при сварке MMA
- Регулировка динамики дуги при сварке MIG/MAG
- Управление пусковой мощностью

Питание для всех процессов сварки на постоянном токе

Аппараты для монтажной сварки обычно не отличаются высокой производительностью, но это не относится к FastMig KMS 400 AS. Сила тока на выходе 400 ампер при рабочем цикле 80 %, объем 0,58 м³ и масса всего 35 кг — большинство конкурентов уже далеко позади еще до начала сравнения сварочных характеристик.

Аппарат FastMig KMS 400 AS может применяться для сварки MMA или как качественный источник питания для сварки MIG/MAG. Он отлично сочетается с механизмами подачи проволоки ArcFeed 200/300 в прочном корпусе. Комбинация FastMig KMS 400 AS и ArcFeed не требует использования управляющего кабеля. Необходим только один кабель питания и провод заземления. Прекрасно подходит для монтажных сварочных работ.

Аппарат FastMig KMS 400 AS удобен и прост в эксплуатации и обеспечивает эффективную и аккуратную сварку. Имеется возможность выбора режима стабилизированного постоянного тока (CC) для сварки MMA или стабилизированного постоянного напряжения (CV) для сварки MIG/MAG. Функции корректировки характеристик дуги, включая управление давлением дуги MMA и управление динамикой дуги MIG/MAG, можно вызвать одним нажатием кнопки. Для тех, кто использует механизм подачи проволоки Kemppi MXF, аппарат FastMig KMS 400 AS предлагает широкий набор функций с панелями SF и SFW, включая соответствующие сварочные процессы Wise.

Технические характеристики

FastMig KMS 400 AS		
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В (-15…+20 %)
Номинальная мощность	ПВ 60 %	-
	ПВ 80 %	19,5 кВА
	ПВ 100 %	18,5 кВА
Сетевой кабель/предохранитель с задержкой срабатывания	H07RN-F	4G6 (5 м)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)		35 А
Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	-
	ПВ 80 %	400 А
	ПВ 100 %	380 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA	10…400 А
	MIG	10…39 В
Макс. сварочное напряжение		46 В
Напряжение холостого хода		50 В
Мощность холостого хода		25 Вт
КПД при ПВ 100 %		87 %
Коэффициент мощности при ПВ 100 % (cosφ)		0,9
Диапазон рабочей температуры		-20…+40 °C
Диапазон температуры хранения		-40…+60 °C
Класс защиты		IP23S
Класс электромагнитной совместимости		A
Габаритные размеры	Д x Ш x В	590 x 230 x 430 мм
Масса		35 кг
Питание вспомогательных устройств		50 В пост. тока
X14, X15		предохранитель 6,3 А с задержкой срабатывания
Питание блока охлаждения		1~ 400 В перем. тока и 24 В пост. тока

Информация для заказа

FastMig KMS 400 AS	6054001
Механизмы подачи проволоки	
ArcFeed 200	6120200
ArcFeed 300	6120300
ArcFeed 300P	6120310
ArcFeed 300RC	6120301
MXF 65	6152100EL
MXF 67	6152200EL
MXF 63	6152300EL
MXF 65	6152100
MXF 67	6152200
MXF 63	6152300
Панели для механизмов подачи проволоки MXF	
SF 51	6085100
SF 52W	6085200W
SF 53W	6085300W
SF 54	6085400

KMS 400 AS с устройством подачи проволоки ArcFeed 200

KempGouge ARC 800

Мобильный высоко-производительный источник питания для строжки

50/60 Hz
3 Phase
CC

Energy efficient

Коротко

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

Области применения

- Судостроительные заводы
- Цеха изготовления металлоконструкций
- Литейные цеха

Мощное профессиональное **оборудование для строжки**

KempGouge обеспечивает силу тока строжки 800 ампер при рабочем цикле 50 %. Характеристики кривой разработаны специально для строжки угольной дугой, чтобы обеспечить оптимальные параметры строжки при низком уровне шума. В комплект входит источник питания, панель управления и транспортная тележка для удобства перевозки. KempGouge позволяет выплавлять корневые швы, а также дефекты сварных швов, разделывать кромки под сварку, резать металл, делать отверстия, очищать литье и удалять наплавленный металл.

KempGouge ARC 800 обеспечивает высокую производительность и удобство при выполнении строжки. В случае подключения дополнительного пульта дистанционного управления R10 регулировку силы тока строжки можно осуществлять непосредственно с рабочей площадки, что устраняет необходимость перемещаться между заготовкой и источником питания. Держатель электрода для строжки угольной дугой GT4000 предназначен для использования с KempGouge и подходит как для круглых, так и для плоских электродов. Давление воздуха, необходимое для строжки, можно задать регулятором, установленным на держателе электрода.

KempGouge ARC 800 — это быстрый, эффективный и безопасный способ:

- Выплавки корневых швов
- Устранения дефектов и трещин в сварных швах
- Разделки кромок под сварку
- Резки металла
- Выполнения отверстий

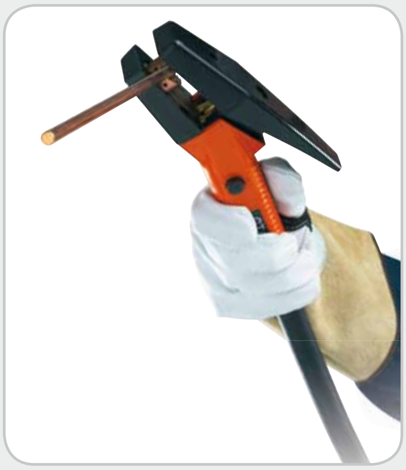
Аппарат KempGouge ARC 800 облегчает операции строжки угольной дугой.

Технические данные

KempGouge™ ARC 800		
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В, -15…+20 %
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 50 %	44 кВА
Нагрузка	ПВ 50 %	800 А/44 В
	ПВ 100 %	600 А/44 В
Предохранитель		63 А, с задержкой срабатывания
Диапазон сварочных токов и напряжений		20 А/20 В...800 А/44 В
Сетевой кабель	H07RN-F	4G16 (16 мм)
Напряжение холостого хода		50 В
Коэффициент мощности при ПВ 100 %		0,9
КПД при ПВ 100 %		0,90
Габаритные размеры	Д х Ш х В	700 x 660 x 1400 мм
Масса с транспортной тележкой		115 кг

Информация для заказа

Источники питания	
KempGouge ARC 800 (с транспортной тележкой)	6284000
Держатель электродов для строжки	
GT 4000 с кабелем 2,1 м	6285400
Устройства дистанционного управления	
R10, 5 м	6185409
R10, 10 м	618540901
Удлинительный кабель пульта дистанционного управления R10, 10 м	6185481



Держатель электрода для строжки угольной дугой GT4000 предназначен для использования с KempGouge и подходит как для круглых, так и для плоских электродов.

KempGouge ARC 800 можно оснастить пультом дистанционного управления R10, позволяющим регулировать силу тока строжки непосредственно с рабочей площадки.

Высокопроизводительный мобильный источник питания для строжки угольной дугой, предназначенный для удаления различных металлов и резки.

Сварочные горелки

Созданы для удобной и продуктивной сварки

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


KEMPPI
KEMPPI
KEMPPI

Сварочные горелки **MIG/MAG**

Созданы для **удобной и продуктивной сварки**

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

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

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

Горелки PMT предлагаются с воздушным или водяным охлаждением длиной 3 и 4,5 м. Они могут оснащаться пригорелочным пультом дистанционного управления RMT10. В сочетании с совместимым оборудованием Kemppi MIG/MAG пульт дистанционного управления RMT10 обеспечивает выбор мощности сварки или каналов памяти непосредственно в процессе сварки.

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

Технические данные и информация для заказа

FE		FE 20	FE 25	FE 27	FE 32	FE 35	FE 42
Допустимая нагрузка, Ar + CO_2	35 %	200 A	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A
Охлаждение		Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух
Присадочная проволока	ø мм	0,6…1,2	0,6…1,2	0,6…1,2	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…1,6
Длина / Код заказа	3,5 м	6602003	6602503	6602703	6603203	6603503	6604203
	5 м	6602004	6602504	6602704	6603204	6603504	6604204

MMT		MMT 25	MMT 27	MMT 32	MMT 35	MMT 42	MMT 30W	MMT 42W	MMT 52W
Допустимая нагрузка, Ar + CO_2	35 %	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A	-	-	-
	100 %	-	-	-	-	-	300 A	400 A	500 A
Охлаждение		Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Вода	Вода	Вода
Присадочная проволока	ø мм	0,6…1,2	0,6…1,2	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…1,6
Длина / Код заказа	3 м	6252513MMT	6252713MMT	6253213MMT	6253513MMT	6254213MMT	6253043MMT	6254203MMT	6255203MMT
	4,5 м	6252514MMT	6252714MMT	6253214MMT	6253514MMT	6254214MMT	6253044MMT	6254204MMT	6255204MMT

PMT		PMT 25	PMT 27	PMT 32	PMT 35	PMT 42	PMT 30W	PMT 42W	PMT 52W
Допустимая нагрузка, Ar + CO_2	35 %	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A			
	100 %						300 A	400 A	500 A
Охлаждение		Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Воздух	Вода	Вода	Вода
Присадочная проволока	ø мм	0,6…1,2	0,6…1,2	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…1,6	0,8…1,6
Длина / Код заказа	3 м	6252513	6252713	6253213	6253513	6254213	6253043	6254203	6255203
	4,5 м	6252514	6252714	6253214	6253514	6254214	6253044	6254204	6255204
В стандартный комплект горелки входит сварочный набор для стальной проволоки.									

WS		WS35	WS30W	WS42W	MMG	MMG 20	MMG 22	
Допустимая нагрузка, Ar + CO_2		300 A/35 %	250 A/100 %	300 A/100 %		180 A (25 %)	180 A (25 %)	
Охлаждение		Воздух	Вода	Вода		Воздух	Воздух	
Присадочная проволока, ø мм	Нерж. сталь (Ss)	1,0	1,0…1,2	1,0…1,2	Железо (Fe)	0,6…1,0	0,6…1,0	
	Алюминий (Al)	1,2	1,2 (1,6)	1,2 (1,6)	Нерж. сталь (Ss), алюминий (Al)	0,8…1,0	0,8…1,0	
Коды заказа	6 м, Al 1,2	6253516A12	6253046A12	6254206A12	3 м	6250200	6250220	
	6 м, Ss 1,0	6253516S10	6253046S10	6254206S10	Горелки MMG 20 и MMG 22 используются только с оборудованием MinarcMig.			
	6 м, Ss 1,2	-	6253046S12	6254206S12				
	8 м, Al 1,2	-	6253048A12	6254208A12	Направляющие каналы:			
	8 м, Ss 1,0	-	6253048S10	6254208S10	MMG 20	0,6…1,0 мм (Fe)		4307650
	8 м, Ss 1,2	-	6253048S12	6254208S12		0,8–1,0 мм (Ss, Al)		4307660
Комплект поставки включает горелку, двухслойный тефлоновый направляющий канал и 5 контактных наконечников.					MMG 22	0,6…1,0 мм (Fe)		4307650

Расходуемые и сменные детали

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

На момент публикации этого каталога все указанные детали подходят для перечисленных моделей.

Контактные наконечники

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

M8 Стандартные контактные наконечники M8 (DHP) для сплошной проволоки из мягкой стали и порошковой проволоки				
Маркировка: Kemppi 1.2	ø проволоки	ø отверстия	Допуск	Код заказа
	0,8	0,9	+0,1/-0,0	9580122
	0,9	1,05	+0,05/-0,02	9580121
	1,0	1,15	+0,05/-0,02	9580123
	1,2	1,4	+0,05/-0,05	9580124
	1,4	1,6	+0,05/-0,05	9580125
	1,6	1,8	+0,1/-0,0	9580126
	2,0	2,3	+0,0/-0,1	9580127
	2,4	2,7	+0,05/-0,05	9580128
	2,8	3,1	+0,1/-0,0	9580129
	3,2	3,6	+0,05/-0,05	9580130
Контактные наконечники M8 (DHP) для алюминиевой проволоки				
Маркировка: Kemppi 1.2 A	0,8	1,05	+0,05/-0,02	9580122A
	0,9	1,15	+0,05/-0,02	9580121A
	1,0	1,4	+0,05/-0,05	9580123A
	1,2	1,6	+0,05/-0,05	9580124A
	1,4	1,8	+0,10/-0,00	9580125A
	1,6	2,3	+0,00/-0,10	9580126A
Контактные наконечники M8 (CuAg) для сплошной и порошковой проволоки				
Маркировка: Kemppi 1.2 Ag	1,0	1,15	+0,05/-0,02	9580123AG
	1,2	1,4	+0,05/-0,05	9580124AG
Контактные наконечники M8 (CuCrZr) для сплошной проволоки из мягкой стали и порошковой проволоки				
Маркировка: Kemppi 1.2 CRZR	1,0	1,15	+0,05/-0,02	9580123ZR
	1,2	1,4	+0,05/-0,05	9580124ZR
	1,4	1,6	+0,05/-0,05	9580125ZR
Контактные наконечники M8 (DHP) для нержавеющей и кислотоустойчивой стали				
Маркировка: Kemppi 1.2 SS	0,8	1,15	+0,05/-0,02	9580122SS
	0,9	1,4	+0,05/-0,05	9580121SS
	1,0	1,6	+0,05/-0,05	9580123SS
	1,2	1,8	+0,10/-0,00	9580124SS
	1,6	2,3	+0,00/-0,10	9580126SS
M6 Стандартные контактные наконечники M6 (DHP) для сплошной проволоки из мягкой стали и порошковой проволоки				
Маркировка: Kemppi 1.2	0,6	0,8	+0,05/-0,02	9876634
	0,8	0,95	+0,05/-0,02	9876635
	0,9	1,05	+0,05/-0,02	9876633
	1,0	1,15	+0,05/-0,02	9876636
	1,2	1,37	+0,05/-0,02	9876637
	1,6	1,8	+0,05/-0,02	9876639

Направляющие каналы

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

Направляющие каналы Kemppi DL-Teflon — это новая разработка для надежной подачи алюминиевой проволоки, проволоки из нержавеющей стали и кислотоустойчивой стали. Запатентованная технология Kemppi — двухслойный тефлоновый канал DL-Teflon — значительно снижает трение между материалом присадочной проволоки и стенкой направляющего канала и гарантирует надежную и беспроблемную подачу проволоки перечисленных типов даже для горелок длиной до 8 метров.

Воспользуйтесь приведенными ниже таблицами, чтобы правильно подобрать направляющие каналы в соответствии с областью применения.

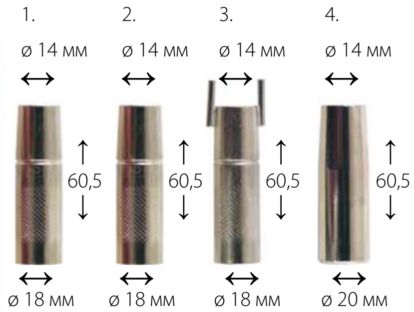
Направляющие каналы (горелки FE)

Стальная поволока/ проволока с покрытием	Присадочная проволока, ø мм	Номер заказа, 3,5 м	Номер заказа, 5 м
Белый	0,6…0,8	4188573	4188576
Красный	0,9…1,2	W006453	W006454
Желтый	1,4…1,6	W006455	W006456
Алюминий / нержавеющая сталь			
Двухслойный тефлоновый направляющий канал	0,8…1,0	W006457	W006458
Двухслойный тефлоновый направляющий канал	1,0…1,6	W006459	W006460

Направляющие каналы (горелки MMT, PMT)

Стальная проволока/ проволока с покрытием	Присадочная проволока, ø мм	Номер заказа, 3 м	Номер заказа, 4,5 м
Белый	0,6…0,8	4188571	4188572
Красный	0,9…1,2	4188581	4188582
Желтый	1,4…1,6 (1,2)	4188591	4188592
Зеленый	1,6…2,0	4188601	4188602
Черный	2,0…2,4	4188611	4188612
Синий	2,8…3,2	4188621	4188622
Алюминий / нержавеющая сталь			
Двухслойный тефлоновый направляющий канал	0,8…1,6	4300840	4300850
Двухслойный тефлоновый направляющий канал	0,8…1,0	4302680	4302690
WeldSnake™	**Присадочная проволока, ø мм**	**Номер заказа, 6 м**	**Номер заказа, 8 м**
Двухслойный тефлоновый направляющий канал / алюминий / нерж. сталь	1,0…1,6	4304100	4304110
Двухслойный тефлоновый направляющий канал, алюминий / нерж. сталь	0,8…1,0	4304120	4304130

FE 20, FE 25, MMT 25, PMT 25



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

Изолирующая втулка
9591010*

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

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 61.

Адаптер контактного наконечника
9580173*

Изолирующее кольцо
9591079*

Фиксирующая пружина
4275240*

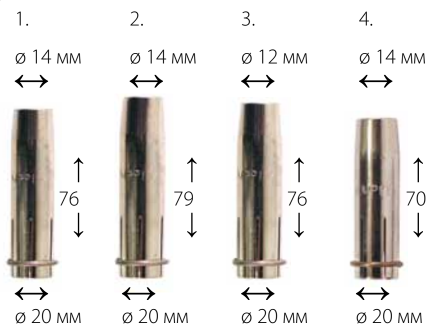
Шейка 45°
4153040*

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

Подходящие направляющие каналы: белый, красный, желтый, двухслойный тефлоновый (DL-Teflon).

* Стандартный комплект поставки

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



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

Контактный наконечник	
9580123*	1,0 / M8

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 61.

Адаптер контактного наконечника
4295740* M8
4294890 M6

Газовый распылитель
4294880*
4294880CER

1. Шейка 50°	
3146800	MMT 30W/PMT 30W/WS 30W

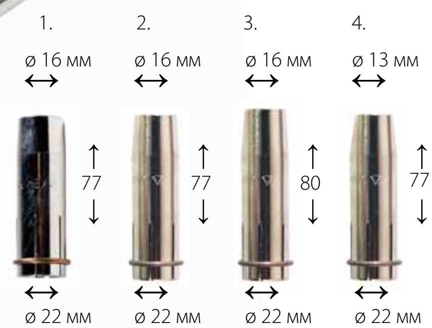
2. Шейка 50°	
3146780	FE 27/MMT 27/PMT 27FE 32/MMT 32/PMT 32

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

Подходящие направляющие каналы: белый, красный, желтый, двухслойный тефлоновый (DL-Teflon).

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

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



Газовое сопло

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

Изолирующая втулка

4307020*

Контактный наконечник

9580123* 1,0 / M8
Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 61.

Адаптер контактного наконечника

4295740* M8	PMT/MMT/WS 35

Адаптер контактного наконечника

W006183* Латунь	PMT/MMT/WS 42W
W006182 Медь	PMT/MMT/WS 42W

Газовый распылитель

W006146	PMT/MMT/WS 42W
W004390	FE/PMT/MMT/WS 35

1. Шейка 50°

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

2. Шейка 50°

SP004585*	FE 35/PMT 35/MMT 35

3. Шейка 50° (жаростойкая)

SP600317	PMT 35/MMT 35

Направляющие каналы

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

Подходящие направляющие каналы: белый, красный, желтый, двухслойный тефлоновый (DL-Teflon).

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

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

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

Изолирующая втулка

4307030*

Контактный наконечник

9580123* 1,0 / M8

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 61.

Адаптер контактного наконечника	
W004508 M8*	PMT 52W/MMT 52W
4304600 M8*	FE 42/PMT 42/MMT 42

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

1. Шейка 50°

SP004563 PMT 52W/MMT 52W

2. Шейка 50°

SP004578 FE 42/PMT 42/MMT 42

3. Шейка 50°

SP600316 PMT 42/MMT 42

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

Подходящие направляющие каналы: белый, красный, желтый, двухслойный тефлоновый (DL-Teflon).

* Стандартный комплект поставки

MMG 20, MMG 22

Газовое сопло	
1. 9580101*	
2. 9580101E	Толстая стенка

Изолирующая втулка

9591010*

Контактный наконечник

9876635* 0,8 / M6

Полный перечень доступных контактных наконечников приведен на стр. 61.

Адаптер контактного наконечника

9580173* M6

Изолирующее кольцо шейки

9591079*

Фиксирующая пружина

4275240*

Шейка 45°

4153040*

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

* Стандартный комплект поставки

Сварочные горелки **TIG**

Профессиональные сварщики заслуживают самого лучшего оборудования

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

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

Серия TTK подходит для эксплуатации со многими сварочными аппаратами для промышленной сварки TIG. К стандартным резьбовым разъемам легко подключаются кабель питания, шланги подачи газа и воды (в зависимости от модели). Кроме того, каждая модель стандартно оснащена выключателем зажигания, кабелем и вилкой.

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

Технические данные и информация для заказа

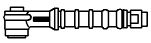
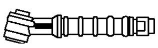
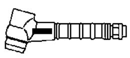
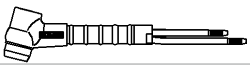
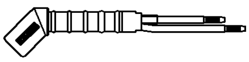
	TTM 15V 4M	**TTM 15V BC 4M**	**TTC 220 GV 4M**
Нагрузка, TIG на пост. токе	140 A (35 %)	150 A (35 %)	220 A (40 %)
Разъем аппарата	R1/4	R3/8	R3/8
Код заказа	6271432	627143201	627022304

Технические данные и информация для заказа

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

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

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

	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 200 W TTK 300 W	TTC 250 W TTK 350 W	TTC 250 WS TTK 250 WS
□	**4285650**		■	●	●	●	●	●			
□	**9878040 (Flex)**		●	■	●	●	●	●			
	4270580		●	●	■	●	■	●			
□	**4285660**								■	●	●
	4270600								●	■	●
	4276530		●	●	●	■	●	■			
□	**4276300**		●	●	●	■	●	●	●	●	■
	4276290		●	●	●	●	●	■	●	●	●
	4276550								●	●	■

■ Стандартный комплект поставки ● Комплектующие □ Маленькие расходные детали

Расходные и запасные части

Большой наконечник горелки: TTK 160, 220, 220S, 350W, TTC 160, 220, 250W

1. Газовое сопло		мм			
№	Номер заказа	a	b	c	d
4	7990766	18,0	11,5	6,5	47,5
5	7990770	18,0	12,5	8,0	47,5
6	7990771 *	18,0	14,5	9,5	47,5
7	7990772	18,0	16,0	11,0	47,5
8	7990773	18,0	18,0	12,5	47,5
10	7990775	21,0	21,0	16,0	47,5
12	7990776	24,0	24,0	19,0	47,5
2. Газовое сопло / линза		**мм**			
№	Номер заказа	a	b	c	d
5	7990783	25,0	12,5	7,5	42,0
6	7990784	25,0	14,0	9,0	42,0
7	7990785	25,0	15,5	11,0	42,0
8	7990786	25,0	16,5	12,0	42,0
11	7990787	25,0	22,0	17,0	42,0

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

Изолирующее кольцо

1. 9580266 *
2. 98768603. 9580267

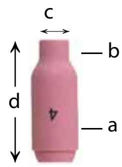
Корпус горелки

Коды заказа корпуса горелки см. на стр. 69

Уплотнительная втулка	
ø 1,6	9876867
ø 2,4	9876868 *
ø 3,2	9876869
ø 4,0	9876870
Электродный щиток с уплотнительным кольцом	
короткий	7990731
средний	7990735
длинный	7990741 *
Уплотнительное кольцо	**7990791**

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

1.



Высота/стандартное газовое сопло

2.

Высота/линзы

1. 2.

1. 2. 3.

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

←175 мм →

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

1. Газовое сопло		**мм**			
№	Номер заказа	a	b	c	d
4	7990760	14,5	10,0	6,5	30
5	7990761*	14,5	11,0	8,0	30
6	7990762	14,5	14,5	10,0	30
7	7990763	14,5	14,5	11,0	30
Специальное газовое сопло		**мм**			
4	9878019	15,0	10,5	6,5	48
5	9878020	15,0	11,5	8,0	48
6	9878021	15,0	13,5	9,5	48
2. Газовое сопло/газовая линза		**мм**			
№	Номер заказа	a	b	c	d
4	7990779	18,5	10,5	7,0	25,5
5	7990780	18,5	12,0	8,0	25,5
6	7990781	18,5	13,5	9,5	25,5
7	7990782	18,5	15,0	11,0	25,5

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

Изолирующее кольцо

9878013 *

Корпус горелки

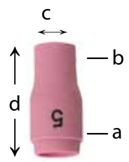
Коды заказа корпуса горелки см. на стр. 69

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

Электродный щиток с уплотнительным кольцом	
короткий	7990730
средний	7990734 *
длинный	7990740
Уплотнительное кольцо	**7990790**

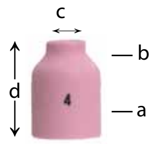
* Комплект поставки для электрода ø 2,4 мм. Линзы приобретаются отдельно. Вышеуказанные размеры закреплены в директиве.

1.



Высота / стандартное газовое сопло

2.



Высота / линзы

1. 2.

1. 2.

Электрод		
серый	ø 1,0	9873531
	ø 1,6	9873532
	ø 2,4	9873533 *
белый	ø 1,0	9873520
	ø 1,6	9873521
	ø 2,4	9873522

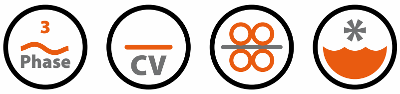
Решения для автоматизации сварки и оптимизации характеристик дуги

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

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

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

Модульные системы для автоматизации сварки MIG/MAG



Коротко

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

Области применения

- Роботизированная сварка
- Механизированная сварка
- Автоматизированные системы

Основные особенности

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

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

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

Опции

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

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

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

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

Wise™

Match™

Подвесной пульт управления роботом отображает интерфейс KempArc Browser.

Механизм подачи проволоки DT 400

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

KempArc™ Synergic 500

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

Технические данные

KempArc		**SYN 300**	**SYN 400**	**SYN 500**	**Pulse 350**	**Pulse 450**
Напряжение питания		400 В (-15…+20 %)	400 В (-15…+20 %)	400 В (-15…+20 %)	400 В (-15…+20 %)	400 В (-15…+20 %)
Номинальная мощность при макс. токе		13,9 кВА	19,5 кВА	26,1 кВА	16,0 кВА	22,1 кВА
Сетевой кабель	HO7RN-F	4G6 (5 м)	4G6 (5 м)	4G6 (5 м)	4G6 (5 м)	4G6 (5 м)
Предохранитель с задержкой срабатывания		25 А	35 А	35 А	25 А	35 А
Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	-	-	500 А	-	450 А
	ПВ 80 %	-	400 А	-	350 А	-
	ПВ 100 %	300 А	380 А	430 А	330 А	350 А
Напряжение холостого хода		50 В	50 В	50 В	50 В	50 В
Коэффициент мощности при макс. токе		0,9	0,9	0,9	0,85	0,9
КПД при макс. токе		0,87	0,87	0,87	0,88	0,88
Габаритные размеры, мм	Д х Ш х В	590 х 230 х 500	590 х 230 х 500	590 х 230 х 500	590 х 230 х 430	590 х 230 х 430
Масса		34 кг	35 кг	36 кг	36 кг	37 кг

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

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

KempArc SYN300,400,500, Pulse 350, 450

Информация для заказа

Источники питания KempArc™	
SYN 300 (цифровой)	6201300
SYN 400 (цифровой)	6201400
SYN 500 (цифровой)	6201500
SYN 300 (аналоговый)	6201300AN
SYN 400 (аналоговый)	6201400AN
SYN 500 (аналоговый)	6201500AN
KempArc Pulse 350 (цифровой)	6200350
KempArc Pulse 450 (цифровой)	6200450
KempArc Pulse 350 (аналоговый)	6200350AN
KempArc Pulse 450 (аналоговый)	6200450AN
Механизмы подачи проволоки	
DT 400	6203400
DT 400L	6203400L
Интерфейсные платы	
Interbus S	9774120IBC
Interbus S, оптическая	9774120IBO
Profibus	9774120PRF
Devicenet	9774120DEV
Устройства управления	
KempArc Browser Synergic	6202100
KempArc Browser Pulse	6202200
Сварочные функции Wise™	
WiseRoot-A	9991011
WiseThin-A	9991013
WisePenetration-A	9991010
WiseFusion-A	9991015
Блок охлаждения	
KempCool 10	6208100
Кабели	
Соединительный кабель, 5 м, воздушное охлаждение	6260441
Соединительный кабель, 10 м, воздушное охлаждение	6260445
Соединительный кабель, 5 м, водяное охлаждение	6260461
Соединительный кабель, 10 м, водяное охлаждение	6260465
Кабельные зажимы, фиксированные	W003210
Кабельные зажимы, шарнирные	W003211
Кабель заземления, 70 мм^2, 5 м	6184711
Кабель заземления, 70 мм^2, 10 м	6184712

MagTrac F 61

Быстрый способ механизации сварочных работ

Коротко

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

Области применения

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

Простой способ повышения производительности и качества сварки

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

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

Производительность, качество, удобство

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

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

Технические характеристики

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

Информация для заказа

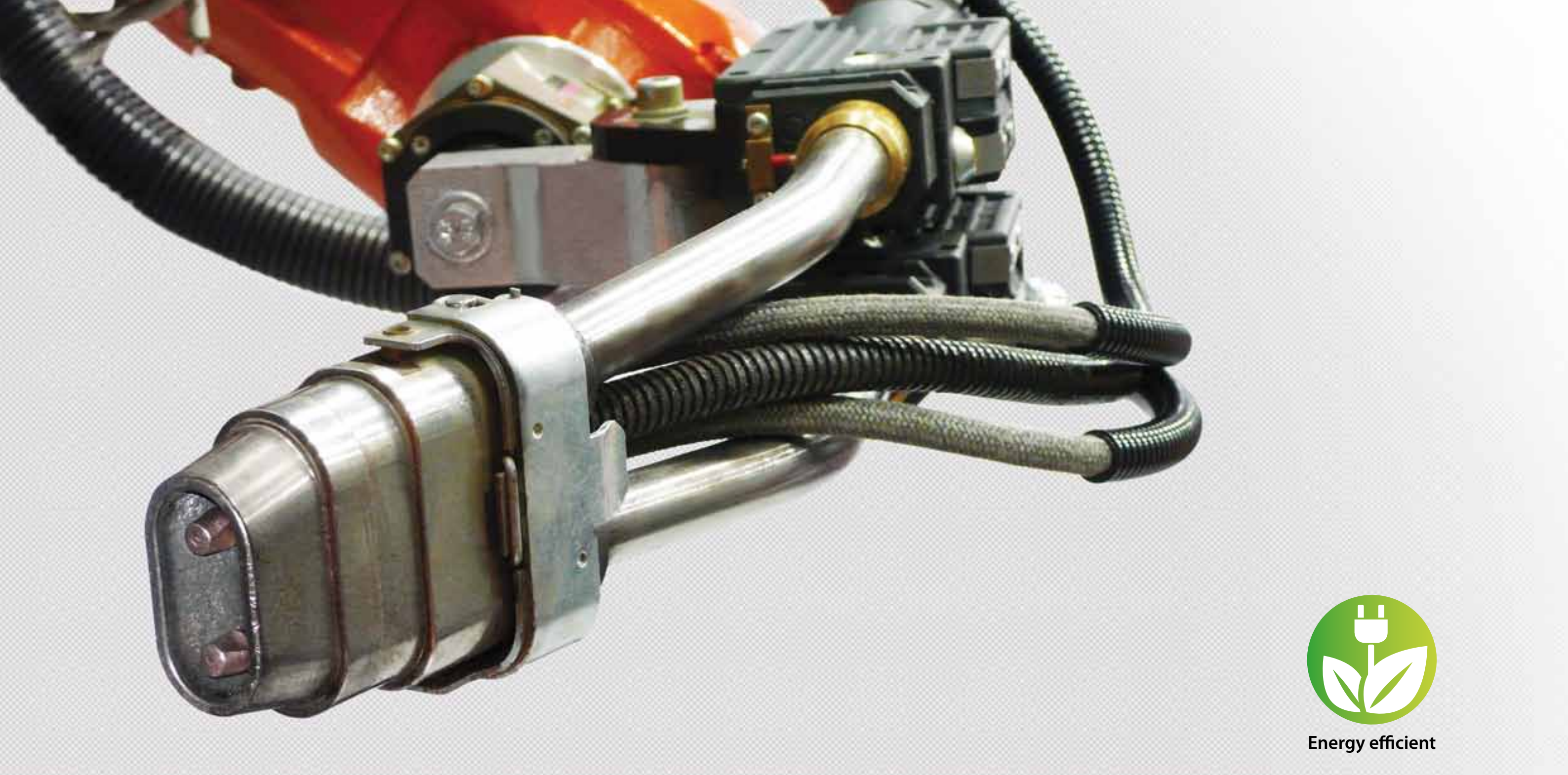
Комплект MagTrac F 61	**P08818**
Комплект MagTrac F 61 с SuperSnake	**P08819**
Сварочный трактор MagTrac F 61	6190610
Источник питания FastMig KMS 400	6054000
Механизм подачи проволоки FastMig MXF 65	6152100
Панель управления FastMig SF 53W	6085300W
Сварочная горелка MMT 42C, 3 м	6254205
Соединительный кабель KWF 70-5-GH	6260405
Кабель заземления	6184511
Вспомогательное устройство подачи проволоки SuperSnake GT 02SC, 15 м	61531501
Монтажный комплект MXF SYNC	W004030

Функциональные особенности

Трактор MagTrac F 61 полностью совместим со вспомогательным устройством подачи проволоки SuperSnake, которое увеличивает радиус действия на 15 метров.

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

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



Energy efficient

KempArc **Pulse TCS**

Повысь производительность с технологией TCS

Коротко

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

Более высокая производительность и качество

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

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

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

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

Технические характеристики

KempArc Pulse TCS		
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В -15…+20 %
Номинальная мощность	ПВ 60 %	22,1 кВА
	ПВ 100 %	17,8 кВА
Сетевой кабель	HO7RN-F	4G6 (5 м)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)		35 А
Нагрузка при 40 °C	ПВ 60 %	450 А
	ПВ 100 %	380 А
Диапазон сварочного тока и напряжения		10…50 В
Напряжение холостого хода		50 В
Мощность холостого хода		100 Вт
Коэффициент мощности при макс. токе		0,9
КПД при макс. токе		88 %
Диапазон рабочей температуры		-20…+40 °C
Диапазон температуры хранения		-40…+60 °C
Класс электромагнитной совместимости		А
Минимальная мощность сети питания при коротком замыкании $S_{КЗ}$		5,5 МВА
Класс защиты		IP23S
Габаритные размеры	Д x Ш x В	590 x 230 x 430 мм
Масса		36 кг
Питание вспомогательных устройств		50 В пост. тока / 100 Вт
Предохранитель (с задержкой срабатывания)		6,3 А
Питание блока охлаждения		24 В пост. тока / 50 ВА

Информация для заказа

KempArc Pulse TCS		
Источник питания KempArc Pulse TCS		6200455
Комплект KempArc Pulse TCS		P161
Kemparc Pulse 450TCS Digital		6200455
Механизм подачи проволоки KempArc DT 400	Правый	6203400
Механизм подачи проволоки KempArc DT 400L	Левый	6203400L
Сварочная горелка для сварки последовательными дугами		зависит от проекта
Кронштейн для робота		
Панель дистанционного управления KF 62		6200800
Кабель панели дистанционного управления	10 м	4308370
Доступно несколько вариантов шины		
Кабель заземления	5 м, 70 мм^2	6184711
Кабель заземления	10 м, 70 мм^2	6184712
Соединительный кабель с водяным охлаждением	5 м	6260461
Соединительный кабель с водяным охлаждением	10 м	6260465
Соединительный кабель	10 м **	6260466
Соединительный кабель	25 м	6260467

Архитектура:

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

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

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

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

Программное обеспечение, онлайн поддержка и контроль дуги

Со временем производственные потребности могут меняться, и важно знать, что имеющееся оборудование будет соответствовать будущим требованиям. Wise и Match — это семейство сварочного программного обеспечения, предназначенного для решения специфических задач пользователей. Сервис DataStore предлагает непосредственный доступ к этим инновационным программным решениям для совместимого оборудования Kemppi. Однако в процессе сварки вам, возможно, будет необходимо проанализировать время горения дуги или более детальных показателей, относящиеся к имеющемуся парку сварочного оборудования. Программное обеспечение Kemppi Arc System и Arc Timer предназначены именно для таких функций контроля.

Мудрые решения повышают производительность

Управление сваркой, **производительностью и качеством**

Семейство программных продуктов Wise™ разработано и испытано совместно с промышленными организациями-партнерами. Его возможности поиска наилучших решений в сложных ситуациях подтверждены в реальных производственных условиях.

Продукты Wise представляют собой решения, позволяющие выйти на новый уровень производительности сварки, чего невозможно было бы достигнуть, используя стандартные сварочные процессы MIG/MAG. Используйте продукты Wise для обеспечения более качественного выполнения корня шва, непрерывной регулировки мощности, автоматического управления длиной дуги и точной сварки тонколистовых материалов.

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

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

	Код заказа	KempArc Synergic	KempArc Pulse	FastMig Synergic	FastMig Pulse
WiseRoot	6265011			●	●
WiseRoot-A	9991011	●	●		
WiseThin	9991013			●	●
WiseThin-A	6265013	●	●		
WisePenetration	9991000			●	●
WisePenetration-A	9991010	●	●		
WiseFusion	9991014				●
WiseFusion-A	9991015		●		

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

Коротко

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

WiseThin — процесс сварки холодной дугой для ручной и роботизированной сварки тонколистового металла и пайки, настраиваемый в соответствии с требованиями клиента. Типичные области применения включают автомобилестроение и качественную сварку тонколистовых заготовок из черных и цветных металлов.

Коротко

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

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

Коротко

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

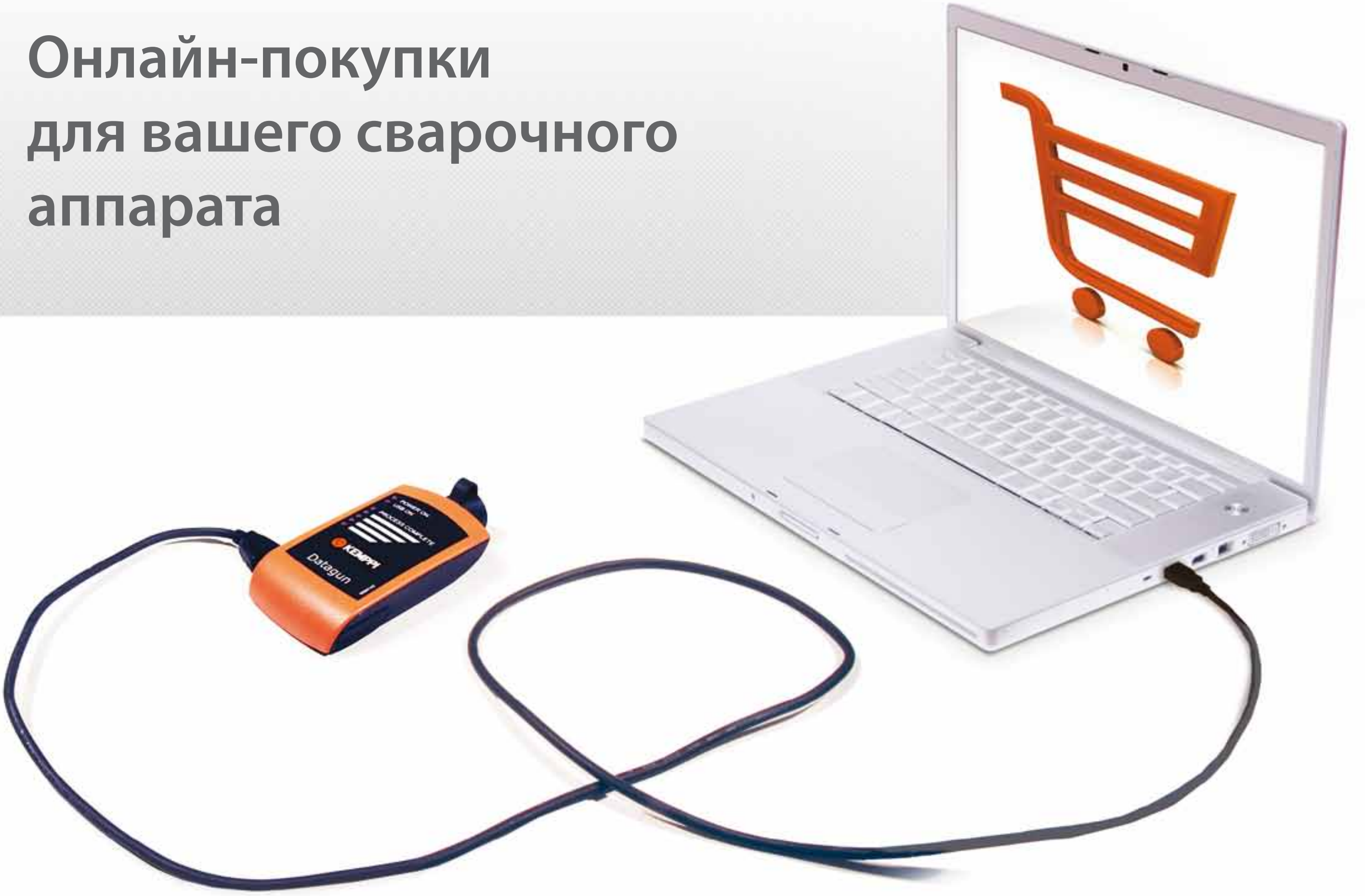
WiseFusion создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла. Поддерживая оптимально короткую дугу при ручной и роботизированной сварке, WiseFusion обеспечивает стабильное качество шва во всех положениях и, будучи настроенным один раз, не требует регулярной регулировки параметров.

Коротко

- Автоматическое регулирование длины дуги для процесса импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла
- Улучшенный контроль сварочной ванны для сварки в неудобном положении
- Узкая дуга с высокой плотностью энергии
- Повышенное качество сварки и улучшение внешнего вида шва
- Более высокая скорость сварки

DataStore, DataGun

Онлайн-покупки для вашего сварочного аппарата



Коротко

- Адаптация оборудования к конкретным потребностям
- Увеличение степени использования оборудования
- Возможность самостоятельного обновления оборудования
- Онлайн-система заказов для клиентов Kemppi на договорном обслуживании
- Продукты повышения производительности Wise™
- Программы сварки различных материалов
- Системное программное обеспечение
- Обновления для увеличения производительности оборудования
- Информация о продуктах и процессах

Всё, что нужно, и когда нужно

Kemppi DataStore и DataGun стали настоящей революцией в сфере эксплуатации промышленных сварочных аппаратов. Теперь заказчики могут покупать специализированные необходимые сварочные аппараты и понимать, что изменение обстоятельств потребует лишь простого и недорогого обновления программного обеспечения, которое будет соответствовать требованиям будущих проектов.

Новый оригинальный формат также исключает необходимость поиска среди огромного количества программ сварки, что сокращает время простоя и предотвращает неправильный выбор программ сварки.

Быстрая реакция на изменение потребностей

DataStore — это интернет-магазин, доступный для дилеров и зарегистрированных заказчиков Kemppi посредством Портала клиентов Kemppi. DataStore включает загружаемые сварочные процессы, программы материалов и обновления программно-аппаратного обеспечения оборудования. DataStore, кроме того, содержит подробную информацию о продуктах и областях применения, а также видеоматериалы.

Адаптация аппарата к потребностям заказчика еще не была такой простой

Клиенты Kemppi на договорном обслуживании могут осуществлять покупки непосредственно в DataStore.

Устройство DataGun также можно использовать в качестве инструмента для создания резервных копий и восстановления настроек сварочных аппаратов.

Выберите, подтвердите, установите

Просто подключите DataGun к компьютеру, зайдите в интернет-магазин Kemppi Datastore по адресу www.kemppi.com, выберите продукт и подтвердите заказ. Далее приобретенное программное обеспечение с помощью DataGun загружается в сварочный аппарат и аппарат готов к работе. Процесс покупки и установки продукта на сварочное оборудование занимает всего несколько минут.

Каждый этап данного процесса, который от начала до конца требует не более десяти щелчков мышью, сопровождается иллюстрациями, что облегчает задачу пользователя. Служба DataStore также хранит историю заказов для повторного использования, в случае необходимости.

Программы сварки доступны в DataStore — http://datastore.kemppi.com

DataStore помогает управлять расходами и коэффициентом использования оборудования при различных условиях сварки

Arc **System**

Коротко

- Достоверно и надежно
- Беспроводная передача параметров сварки
- Поминутный, почасовой или ежедневный контроль данных
- Сервис включает в себя анализ системы и данных
- Возможность задавать индивидуальные требования к отчетам непосредственно из офиса

Комплексные отчеты

- Рабочий цикл
- Время горения сварочной дуги
- Контроль расходов
- Контроль потребления энергии
- Контроль складских запасов
- Контроль автоматизированной/роботизированной сварки
- Отчеты о простоях производства
- Контроль каналов памяти
- Контроль соблюдения технологических процессов сварки (WPS)
- Синергетическая кривая
- Контроль производственных технологий и временных затрат
- Индикаторы профилактического обслуживания
- Развитие производства
- Контроль состояния парка сварочного оборудования
- Качество сварки

Факты и цифры, **когда они вам необходимы**

Насколько хорошо вы знаете сварочные процессы, применяемые в вашей компании? Какова их производительность? На эти вопросы сложно дать ответы, так как обычно они основаны на предположениях и личных наблюдениях. Kemppi Arc System поможет вам получить реальные сведения и прекратить строить работу на догадках. Получайте точные данные о стоимости сварочного процесса, эффективности и рентабельности оборудования.

Kemppi Arc System поможет получить фактические данные, необходимые для определения эффективности и существенно повлиять на повышение производительности. Arc System представляет собой специализированную систему для сварки, осуществляющую сбор, передачу и анализ данных, а также генерирующую отчеты. Предлагаемая в качестве высококачественного готового решения, система Arc System отвечает как требованиям национальных и международных компаний, так и конечных пользователей.

Воспользуйтесь преимуществами сбора достоверных данных, определяя ключевые эксплуатационные показатели на требуемых уровнях. Kemppi Arc System — это комплексное полнофункциональное решение, которое настраивается согласно конкретным требованиям заказчика. Кроме аппаратных средств передачи данных оно включает в себя спецификацию архитектуры устройств, проектные и целевые технические требования, разработку плана анализа данных и внедрения системы, а также необходимые услуги хостинга.

ArcTimer

Значительное снижение себестоимости благодаря компактному устройству

Новый уровень **производительности сварки**

Kemppi ArcTimer — это устройство контроля, прикрепленное к сварочному или заземляющему кабелю сварочного аппарата. Оно отслеживает движение электрического тока по кабелю и показывает время горения дуги в часах с точностью до второго знака после запятой. Это устройство можно использовать с любым сварочным аппаратом.

Достоверные данные о времени горения дуги, поступающие с ArcTimer, можно использовать различными способами для увеличения производительности сварки. Например, расчеты фактической производственной себестоимости и расчет себестоимости отдельных этапов работы являются прочной основой для развития производства. Если планирование основано на четких фактических данных, то и повышение производительности будет корректно обосновано.

Сварка — очень трудоемкий производственный процесс. Как следствие, даже небольшое повышение производительности сварочных работ приводит к значительному снижению общей заводской себестоимости. Так, увеличение времени горения дуги всего на один процент за пять лет поможет сэкономить несколько тысяч евро на каждом сварочном аппарате.

Установка ArcTimer выполняется быстро и легко. Устройство необходимо лишь прикрепить к кабелю и дисплей начнет отображать суммарное время горения дуги с момента последнего сброса значений. Устройство также можно зафиксировать на кабеле при помощи висячего замка. Замок не входит в комплект поставки.

Коротко

- Точные данные по времени горения дуги
- Информация о времени горения дуги помогают повысить производительность
- Значительное снижение себестоимости
- Простота установки и использования

Технические данные

ArcTimer	
Диапазон измерения силы тока	20…500 A
Диаметр кабеля, мм²	50…95
Срок службы батареи, не менее	5 лет
Класс защищенности	IP23
Рабочая температура	-10…+50 °C
Точность	0,01 часа
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	92 x 82 x 32 мм
Масса	215 г

Коды заказа

ArcTimer	6209200
Защитная пластина	W003231
Плата таймера A001 ArcTimer	SP003238
Зажимная магнитная пластина	SP003230

Обучение сварочному процессу

Обучение рабочих — дорогостоящее занятие. Существенное увеличение стоимости обучающих материалов и энергозатрат имеет значительное влияние на традиционные модели обучения. Kemppi ProTrainer помогает управлять расходами, снижая стоимость материалов и энергозатраты на одного обучаемого благодаря виртуальному подходу к практическому и теоретическому обучению.

ProTrainer

Виртуальное обучение сварочному процессу

Коротко

- Сокращение сроков обучения
- Сокращение затрат на обучение
- Более эффективный обмен информацией между учеником и инструктором
- Подходит как для новичков, так и для опытных учеников
- Учебные пособия
- Запись и воспроизведение практических упражнений
- Обучение стандартам сварки EN и IIW

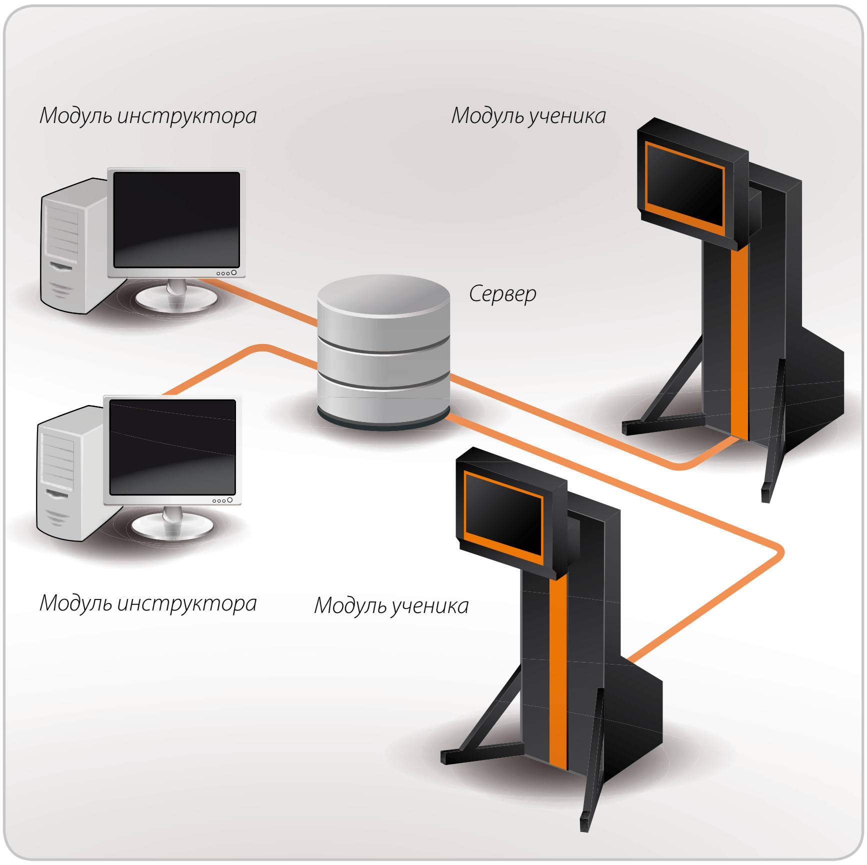
Ценный актив для любой среды обучения сварке

Обучение сварке весьма непростая задача. Зажигание сварочной дуги в первый раз, конечно, незабываемый момент для учеников. Но для того, чтобы овладеть приемами каждого процесса сварки, включая знание углов установки горелки и электрода, контроль скорости перемещения и сварочной ванны, понять методику выбора позиции, необходимы не только теоретические знания, но и значительный опыт. При этом сроки обучения и затраты на материалы могут быть существенными. **Kemppi ProTrainer предлагает решение этих задач,** предоставляя ученикам информацию о различных процессах сварки и вырабатывая основные навыки, необходимые для профессиональной сварки, еще до зажигания дуги.

Kemppi ProTrainer обеспечивает расширенные возможности по практическому обучению и улучшает обмен информацией между учеником и инструктором при значительном сокращении затрат по сравнению с традиционными методами обучения. ProTrainer предлагает реалистичную виртуальную среду, которая имитирует процесс сварки и параметры, необходимые для достижения высоких результатов сварки. В процессе обучения используются настоящие сварочные пистолеты и горелки, но нет сварочных масок, которые бы ограничивали обмен информацией между учеником и инструктором. Kemppi ProTrainer может увеличить скорость обучения на 50 % и сократить затраты на обучение сварщика на 40 %.

Внимание! ProTrainer доступен для продаж только в странах Скандинавии.

Архитектура



Центральный сервер

Модуль центрального сервера управляет обменом данными между модулем инструктора и модулем ученика, а также управляет информацией профилей пользователей, описанием упражнений и данными практических тестов.

Модуль инструктора

Модуль инструктора содержит инструменты управления пользователями (добавление, удаление, обновление) и предлагает возможности контроля и управления ходом обучения. Кроме того, он позволяет ученику визуализировать и анализировать свои личные результаты.

Модуль ученика

Модуль ученика позволяет каждому обучаемому выбирать и выполнять имеющиеся в системе упражнения по сварке, а также визуализировать и анализировать свои личные результаты. Модули ученика предлагаются в исполнениях WORKBENCH и LITE.

Workbench

WORKBENCH — это основной аппаратный инструмент системы ProTrainer. Он представляет собой надежное моторизованное рабочее место с четким широкоформатным дисплеем высокого разрешения и настоящими инструментами для сварки, включая пистолет/горелку и держатель электрода. Эти инструменты предназначены не только для имитации сварки, но и для навигации по интерфейсу рабочего места.

ProTrainer LITE предлагает возможность передвижения между местами для обучения.


KEMPPI
KEMPPI

Дополнительное оборудование и принадлежности

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

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

Beta 90/90A/90X

Сварочные маски

Коротко

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

Лучшая видимость, **лучшая защита**

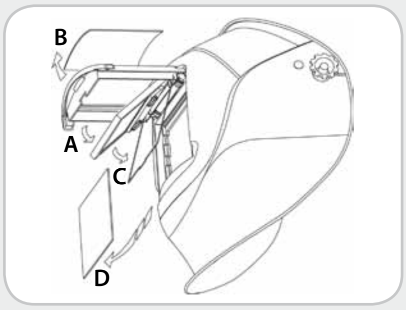
Сварочные маски Beta производства Kemppi обеспечивают превосходную защиту во время сварки, очистки и шлифовки сварных швов. Маски оснащены стандартным стеклянным фильтром или электронным фильтром, чувствительным к яркости излучения дуги, с фиксированным или регулируемым затемнением. Все модели Beta имеют одинаковый легкий корпус, защищающий глаза и лицо при шлифовке. Поэтому, любая модель обеспечивает равновысокий уровень защиты.

Технические характеристики

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

Информация для заказа

Сварочная маска		
Beta 90		9873045
Beta 90 A		9873046
Beta 90 X		9873047
A. Стекло фильтра		
90 x 110 мм EN 8		9873241
90 x 110 мм EN 9		9873242
90 x 110 мм EN 10		9873243
90 x 110 мм EN 11		9873244
90 x 110 мм EN 12		9873245
90 x 110 мм EN 13		9873246
90 x 110 мм EN 14		9873247
B, C. Брызгозащитное стекло		
Beta 90X	51 x 107 x 1,0	9873251
Beta 90, 90A, 90X	90 x 110 x 1,0	9873253
D. Защитная пластина		
Прозрачная защитная пластина	90 x 110 x 1,5	9873254
Цветная защитная пластина Beta, поликарбонат DIN 3	90 x 110 x 1,5	9873255
Увеличительное стекло фильтра		
Beta (1,0)	51 x 108 мм	9873260
Beta (1,5)	51 x 108 мм	9873261
Beta (2,0)	51 x 108 мм	9873262
Beta (2,5)	51 x 108 мм	9873263
A. Автоматически затемняющийся сварочный фильтр		
Beta 90 A, DIN 3/11	90 x 110	9873051
Beta 90 X, DIN 4/9-13	90 x 110	9873055
Удерживающая пружина стекла		
Beta 90, 90 A, 90 X		3149850
Головной бандаж		
Beta		4306370
Alfa		9873012
Налобная полоска		**9873018**



A — Стекло фильтра, автоматически затемняющийся сварочный фильтр

B — Брызгозащитное стекло

C — Брызгозащитное стекло

D — Защитная пластина

Beta 90

Beta 90A/90X

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

Степень затемнения стекол сварочных масок

	Сила тока, А																		
Сварочный процесс	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
Сварка MMA			9		10		11				12					13			14
MIG, сталь						10		11			12					13			14
MIG, алюминий						10		11			12			13			14		15
TIG, все металлы	9		10		11			12			13			14					
MAG (сварка в среде CO_2)					10		11		12		13					14			15
Строжка угольной дугой									10		11		12		13		14		15
Плазменная резка				11						12				13					

Пульты дистанционного управления

C100C C100AC C100D R10 R20 R11T R30

Совместимые со сварочным оборудованием Kemppi и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность. Пульты дистанционного управления сварочной горелкой, а также ручные и педальные пульты управления уменьшают необходимость перемещения между заготовкой и источником питания, повышая эффективность работы и снижая нагрузку на оператора.

Пульты дистанционного управления	**C100C**	**C100C**	**C100AC**	**C100D**	**R10**	**R10**	**R20**	**R11T**	**R30**	**R30**
Длина (м)	5	10	10	5	5	10	5		5	10
Код заказа	6185410	6185411	6185417	6185413	6185409	618540901	6185419	6185442	6185420	618542001
FastMig Synergic					●	●	●		● (MXF)	● (MXF)
FastMig Pulse									●	●
Minarc 220					●	●				
MinarcTig					●	●				
MasterTig MLS					●	●		●		
MasterTig MLS ACDC					●	●				
MasterTig AC/DC	●	●	●	●						
Master MLS					●	●		●		
KempGouge ARC800					●	●				

C100F

R11F

R11T

RMT10

RTC10

RTC20

Пульты дистанционного управления	**C100F**	**R11F**
Длина (м)	5	5
Код заказа	6185405	6185407
MinarcTig		●
MasterTig MLS		●
MasterTig MLS ACDC		●
MasterTig AC/DC	●	

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

Дополнительные принадлежности


Зажимы заземления/соединение		Код заказа
Kemppi 200, 200 A	кабельная муфта 25…35 мм, ø 6 мм	9871531
Kemppi 350, 350 A	кабельная муфта 50…70 мм, ø 6 мм, медная оплетка между зажимами разъема	9871540
Kemppi 500, 500 A	кабельная муфта 70…95 мм, ø 8 мм, медная оплетка между зажимами разъема	9871541
Kemppi G- 600, 600 A	35...120 мм, крепление кабеля винтом с шестигранной головкой, медная рама, ввинчиваемый	9871560



Держатели электродов	ПВ 60/35 %, номинальный ток	Масса (г) / диаметр кабеля (мм²)	Код заказа
KEMPPI 300	150/200, 300 A	321/16–25	9871021
KEMPPI 400	200/250, 400 A	421/16–25	9871031
URANIA 5	250/300, 500 A	500/35–50	9871041
URANIA 6	300/400, 600 A	855/50–70	9871051
MYKING 200	200 A	285/10–25	9871060
MYKING 450	450 A	485/35–70	9871070
MYKING 600	600 A	535/50–70	9871080

Все имеют раму из медного сплава и крепление кабеля винтом с шестигранной головкой

Кабельные разъемы		Код заказа	Код заказа
Номинальный ток, A	Сечение кабеля, мм²	Папа	Мама
200	10…25	9771650	9771626
250	35	9771671	9771628
315	50	9771670	9771627
400	70	9771680	9771629
500	95		9771630
600	95	9771681	
Разветвитель (1 папа и 2 мама)	70/90		9771637

Держатели горелок	Код заказа
GH 10	6256010
GH 20	6256020
GH 30	6256030

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

Предохранительные устройства регулировки газа	Код заказа
GG 400	6237405
GG 200/300	6237406

GG 400 регулирует расход газа в диапазоне 5–25 л/мин. и автоматически прекращает сварку при недостаточном давлении газа.

2-х колесные транспортные тележки

* Рекомендована для небольших газовых баллонов

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

4-х колесные транспортные тележки

P 20

PM 500

PM 501

PM 502

T 22

P 30W

P 40

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

Транспортные тележки для механизмов подачи проволоки и компактных источников питания

P 250

P 500

P 501

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

Проверьте требования к монтажному комплекту для механизмов подачи проволоки

Интернет-ресурсы

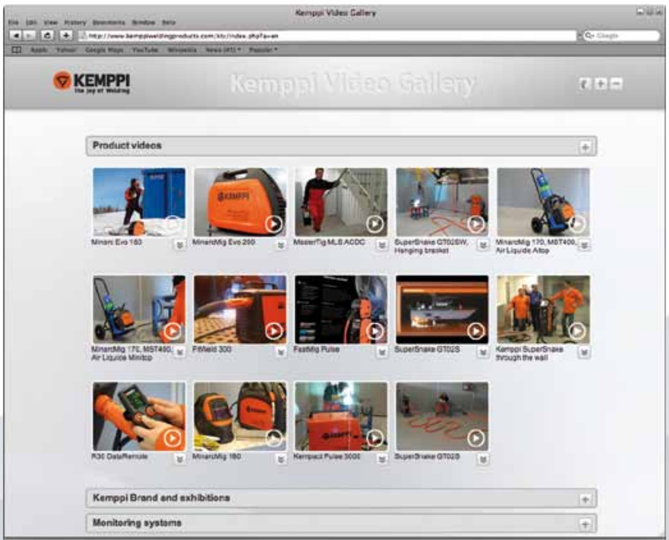
Домашняя страница

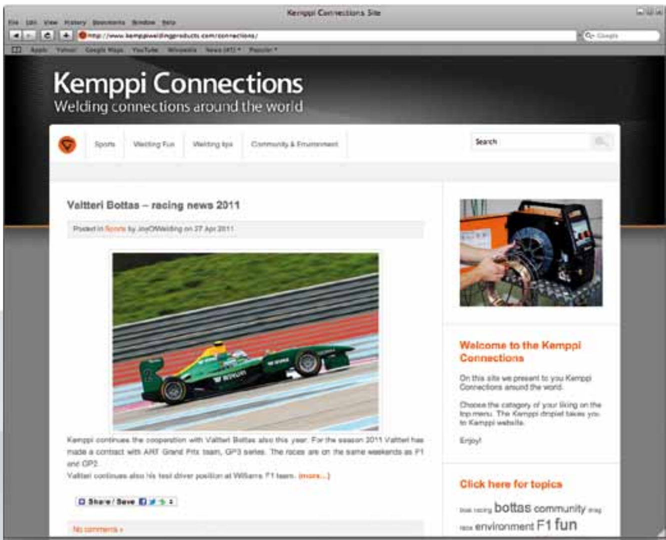
Веб-сайт Kemppi предлагает простой доступ к информации о продукции, новостям и событиям. Кроме того, можно подписаться на электронный информационный бюллетень Kemppi «The Welding Issue». После оформления подписки бюллетень будет отправляться на указанный вами адрес электронной почты. Дистрибьюторы и дилеры Kemppi также могут пользоваться этим сайтом для доступа к сайтам Kemppi Portal и Kemppi Channel.

Шоурум

Щелкните баннер шоурума на домашней странице, чтобы посетить наш виртуальный шоурум. Здесь вы можете просмотреть весь ассортимент нашей продукции: изображения, названия и процессы. Выберите соответствующие ссылки, чтобы найти технические характеристики, дополнительную информацию, изображения, видео и скачать необходимую информацию.

www.kemppi.com





Видео галерея

Видеоролики Kemppi представлены в видео галерее. Архив видео, ссылка на который находится на домашней странице в разделе «Продукция и Решения», включает фильмы о продукции, торговой марке и фильма в замедленной съемке. Все материалы доступны для загрузки. Щелкните соответствующее изображение, чтобы просмотреть видео.

Kemppi Connections

Сайт Kemppi Connections содержит информацию, связанную с деятельностью компании Kemppi. Сайт, ссылка на который находится на домашней странице в разделе «Партнерам и клиентам», содержит интересные статьи о спорте, забавные истории о сварке, советы по сварке и информацию об обществе и окружающей среде.

Качество и стандарты

ISO 9001/**ISO**14001

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

Оборудование Kemppi соответствует перечисленным ниже международным стандартам

Требования к безопасности оборудования дуговой сварки

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

Класс защиты и рабочая температура

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

Допустимая нагрузка и рабочий цикл

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

Окружающая среда

The Joy of Welding

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

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

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

Energy efficient

Примите к сведению!

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

Гарантия **Kemppi 2+**

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

Контактная информация

Kemppi Oy

Головной офис,
производство и оптовые продажи

PL 13
15801 LAHTI
FINLAND
Tel. +358 3 899 11
Telefax: +358 3 734 8398
e-mail: myynti.fi@kemppi.com

Kemppi Sverige AB

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

Kemppi Norge A/S

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

Kemppi A/S

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

Kemppi Benelux B.V.

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

Kemppi Benelux B.V.

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

Kemppi (U.K) Ltd.

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

Kemppi France S.A.S

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

Kemppi GmbH

Otto - Hahn - Straße 14
35510 Butzbach
GERMANY
Tel. +49 6033 88 020
Telefax: +49 6033 72 528
e-mail: sales.de@kemppi.com

Kemppi Spolka z o.o.

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

Kemppi Australia Pty Ltd

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

ООО Кемппи

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

Kemppi, Trading (Beijing) Company Ltd

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

Kemppi India Private Limited

Lakshmi Towers
New No. 2/770, First Main Road
Kazura Gardens, Neelangarai
Chennai–600 041
Tamil Nadu
INDIA
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1200
sales.india@kemppi.com

AD901RU
1150

www.kemppi.com

The Joy of Welding