

SPAWANIE RĘCZNE

KATALOG PRODUKTÓW

2024-
2025

 **KEMPPPI**



ODDZIAŁY SPRZEDAŻY
GRUPY KEMPI OY



DYSTRYBUTORZY



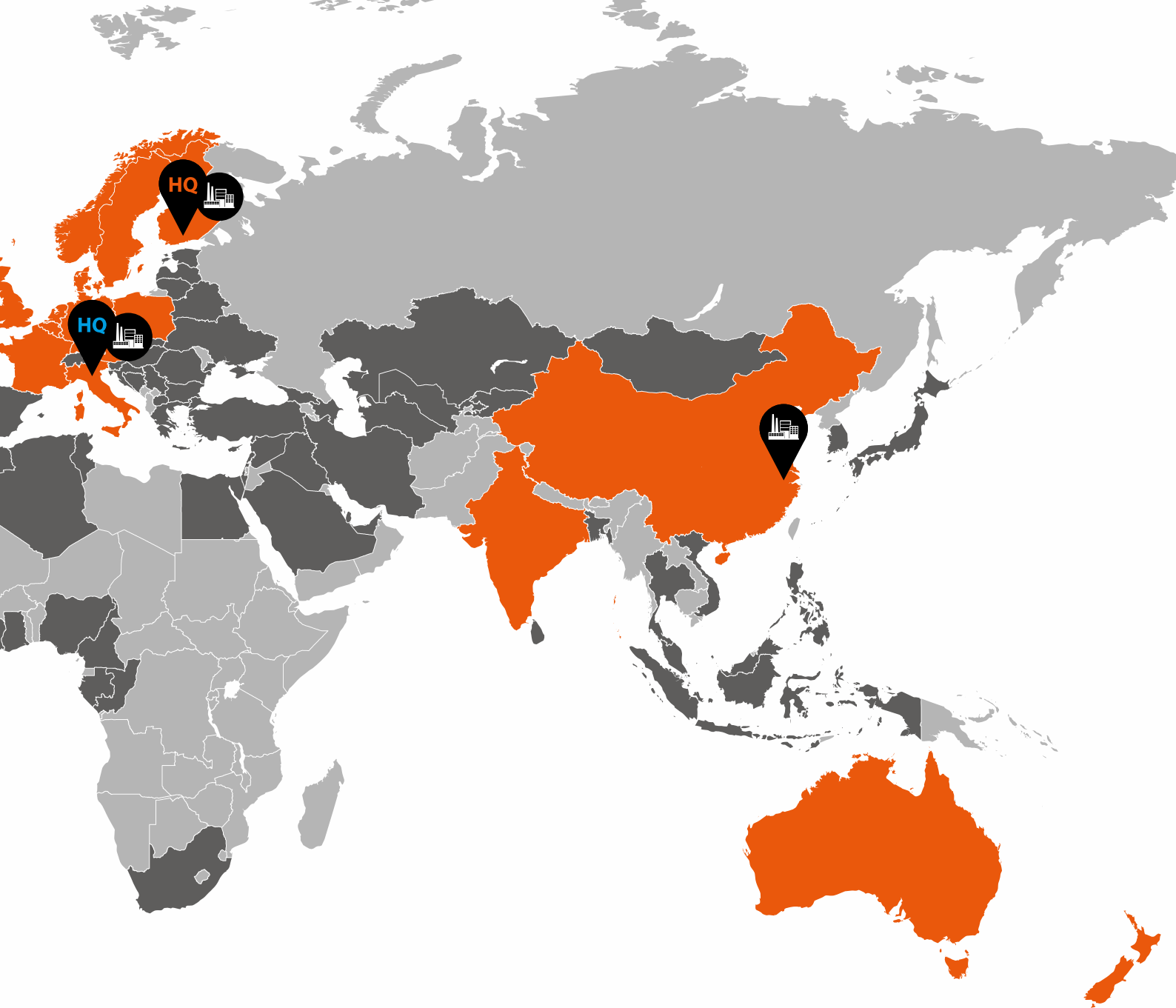
SIEDZIBA GŁÓWNA,
KEMPI OY



SIEDZIBA GŁÓWNA,
TRAFIMET GROUP SPA



ZAKŁAD PRODUKCYJNY



KEMPPI

Międzynarodowo, a zarazem lokalnie

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

Pełną listę firm dystrybutorów i dealerów Kempfi można znaleźć na stronie www.kempfi.com



Spis treści

Spawanie MIG/MAG	6
MinarcMig Auto	7
Kempact RA	11
Master M 205, 323	19
Master M 353, 355, 358	25
X3 FastMig	33
X5 FastMig	39
SuperSnake GTX, GTX04HD	51
Spawanie TIG	54
MinarcTig Evo 200, 200MLP	55
MinarcTig 250, 250MLP	59
Minarc T 223 ACDC	63
MasterTig 235, 325, 335, 425, 535	69
Spawanie MMA	76
Minarc 150, 220	77
Minarc Evo 180	83
Master 315	87
Master S 400, 500	93
Żłobienie	96
KempGouge ARC 800	97
Walidacja sprzętu	100
ArcValidator	100
Oprogramowanie i aplikacje	102
Procesy MAX	102
MAX WeldClean	103
Procesy Wise	104
Instrukcje technologiczne spawania	106
Uniwersalne instrukcje WPS	106
Oprogramowanie do zarządzania spawaniem	108
WeldEye	108
ArcVision	110
Akcesoria	113
Zestawy materiałów eksploatacyjnych do mechanizmów podajnika drutu	115
Zdalne sterowania	118
Inne produkty	119
Podwozia dwukołowe	122
Podwozia czterokołowe	123
Dane kontaktowe	125
Symbole specjalne	127





MinarcMig Auto

Przenośne urządzenie spawalnicze

- Wysoka jakość spoin i doskonałe zajarzenie łuku
- Wystarczy ustawić grubość spawanego materiału i można rozpocząć spawanie
- Prąd spawania MIG/MAG 220 A/190 A z sieci zasilania 16 A
- Do wyboru dwa tryby sterowania automatyczne lub ręczne
- Praca z drutami elektrodowymi Fe, Fe FCW, Ss, Al i CuSi na szpulach 1 kg lub 5 kg
- Duży, intuicyjny wyświetlacz graficzny sprawdzi się w warunkach słabego oświetlenia
- Bezproblemowa praca z długimi kablami zasilającymi (100 m i więcej)
- W zestawie uchwyt o długości 3 m, zestaw kabli i pasek do przenoszenia
- Zasilanie sieciowe lub z agregatu prądotwórczego
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii
- 3 lata gwarancji

Urządzenia MinarcMig Auto to duża moc w przenośnej, kompaktowej obudowie

Urządzenia spawalnicze MinarcMig Auto 190/220 zostały stworzone, aby spełnić różne potrzeby spawaczy w ruchu, łącząc wygodę przenośnej i lekkiej konstrukcji z wydajnymi możliwościami spawania MIG/MAG.

Każdy spawacz rozwija unikalne metody i umiejętności przez lata nauki. Nowe urządzenia spawalnicze MinarcMig Auto płynnie łączą wysoką wydajność spawania MIG/MAG i najwyższą jakość w małym przenośnym urządzeniu, które jest przeznaczone do szerokiej gamy projektów.

Model MinarcMig 190 Auto i 220 Auto mogą pracować w trybie automatycznym lub ręcznym, dzięki czemu można zawsze osiągnąć wysoką jakość spawania i doskonałe zajarzenie łuku. Uprość proces spawania - po prostu weź MinarcMig, wybierz rodzaj materiału i grubość blachy, a następnie rozpocznij spawanie. Urządzenie umożliwia spawanie różnych materiałów drutami do stali węglowej, stali nierdzewnej, aluminium a także lutowanie z użyciem drutów CuSi.

Ci mali giganci zapewniają przenośną moc spawania MIG/MAG, oferując 190 amperów w 35% cyklu pracy lub 220 A w cyklu pracy 20% z 16-amperowego, jednofazowego zasilania sieciowego.

Spawarki MinarcMig 190 Auto i 220 Auto są standardowo wyposażone w nowy uchwyt spawalniczy Flexlite GC wraz z uchwytem pistoletowym.

Modele MinarcMig Auto zapewniają doskonałe rezultaty, pozwalając cieszyć się doskonałymi umiejętnościami spawalniczymi, gdziekolwiek jesteś.





GŁÓWNE ZALETY



NAJWYŻSZA WYDAJNOŚĆ W KAŻDYM MIEJSCU

Gwarantuje doskonałą jakość spawania za każdym razem i w każdym miejscu. Najwyższa moc spawania z 1-fazowego źródła prądu 230 V zapewnia elastyczność wyboru i przemieszczania się w miejscu pracy.



ŁATWOŚĆ OBSŁUGI

Intuicyjny i przyjazny dla użytkownika interfejs sprawia, że obsługa urządzenia zarówno dla doświadczonych, jak i początkujących spawaczy nie jest problemem. Funkcja ustawień AUTO pozwala na zadanie parametrów według rodzaju materiału i grubości blachy upraszczając proces spawania i poprawiając jego jakość.



WIĘKSZA MOBILNOŚĆ I ŁATWE SPAWANIE

Doświadcz swobody spawania bez najmniejszego wysiłku. Lekka i przenośna konstrukcja umożliwia łatwe i bezpieczne przenoszenie.

Dane techniczne

MinarcMig Auto	MinarcMig 190 Auto	MinarcMig 220 Auto	MinarcMig 190 Auto AU	MinarcMig 220 Auto AU
Napięcie zasilania 1~ 50/60 Hz	230 V ±15%	230 V ±15%	230 V ±15%	230 V ±15%
Zakres parametrów spawania	20 A / 15 V...190 A / 26 V	20 A / 15 V...220 A / 28 V	20 A / 15 V...190 A / 26 V	20 A / 15 V...220 A / 28 V
Prąd maks. 20% ED	-	220 A	-	220 A
Prąd maks. 35% ED	190 A	-	190 A	-
Prąd maks. 60% ED	140 A	160 A	140 A	160 A
Prąd maks. 100% ED	100 A	120 A	100 A	120 A
Napięcie biegu jałowego	70...75 V	70...75 V	70...75 V	70...75 V
Mechanizm podajnika drutu	2-rolkowy, jednosilnikowy	2-rolkowy, jednosilnikowy	2-rolkowy, jednosilnikowy	2-rolkowy, jednosilnikowy
Maks. waga szpuli drutu	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
Maks. średnica szpuli drutu	200 mm	200 mm	200 mm	200 mm
Zabezpieczenie główne	16 A	16 A	15 A	15 A
Zakres temperatur pracy	-20...40 °C	-20...40 °C	-20...40 °C	-20...40 °C
Wymiary zewnętrzne dł. x sz. x wys.	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm
Masa (bez akcesoriów)	14.2 kg	14.2 kg	14.2 kg	14.2 kg
Stopień ochrony	IP23	IP23	IP23	IP23
Spełniane normy	IEC 60974-1, -5, -10, IEC 61000-3-12		IEC 60974-1, -5, -10, IEC 61000-3-12, AS 60974.1	
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A	A	A	A
Zakres temperatur przechowywania	-40...60 °C	-40...60 °C	-40...60 °C	-40...60 °C
Ciśnienie gazu osłonowego (maks.)	0.5 MPa	0.5 MPa	0.5 MPa	0.5 MPa

* Model AU jest przeznaczony na rynek australijski i nowozelandzki. Mają one inne wtyczki sieciowe.

Dane do zamówienia

Nazwa produktu	Kody do zamówień
MinarcMig 190 Auto	61008190
MinarcMig 220 Auto	61008220
MinarcMig 190 Auto AU	61008190AU
MinarcMig 220 Auto AU	61008220AU
Akcesoria	
Uchwyt GC 223 G MIM 3 m z opcjonalną rękojeścią pistoletową	GC223GMIM3 (3m)
MST 400	6185294
Kabel masy 25 mm ² , 3 m	6184004
Pasek do przenoszenia	9592163
Wąż gazu osłonowego 4.5 m	W001077
Zestaw adaptera euro do MinarcMig	Zestaw adaptera euro - W008366, Prowadnica drutu, 0.6-0.8 mm do Euro Adaptera - SP008578, Czerwona prowadnica drutu, 0.9-1.0 mm do Euro Adaptera - SP008856



Opcjonalny uchwyt pistoletowy dostarczany w standardzie



Pasek do przenoszenia ułatwiający pracę w terenie.



Kempact 253A

 **KEMPPPI**



Kempact RA

Włącz nowy standard

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

Nowy standard w klasie kompaktowych maszyn MIG/MAG

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

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

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





GŁÓWNE ZALETY



OSZCZĘDNOŚĆ W ZAKRESIE KOSZTÓW ENERGII

W porównaniu z konwencjonalnymi
źródłami prądu regulowanymi
skokowo



50% SZYBSZE KONFIGUROWANIE URZĄDZENIA

Korzystanie z kanałów pamięci



GWARANCJA KEMPPKI 3 LATA

Obejmuje części i robociznę

Podgrzej materiał dzięki funkcji HotSpot

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

Łatwy dostęp z poziomu podłogi

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

Kempact RA — niezawodny sprzęt

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

Dodatkowe funkcje modeli ze sterowaniem adaptacyjnym Kempact (A)

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

Dodatkowe funkcje modeli ze sterowaniem standardowym Kempact (R)

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



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



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



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



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

Dane techniczne

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

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

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



Modele Kempact 251 posiadają 2-rolkowy mechanizm podający GT02C.



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

Dane do zamówienia

Opis modelu	Kod zestawu produktów
KEMPACT 251R, GXe 305 G 3,5M	P2303GXe
KEMPACT 251R, GXe 305 G 5M	P2304GXe
KEMPACT 251R, GX 253 G 3,5M	P2203GX
KEMPACT 251R, GX 253 G 5M	P2204GX
KEMPACT 251A, GXe 305 G 3,5M	P2305GXe
KEMPACT 251A, GXe 305 G 5M	P2306GXe
KEMPACT 251A, GX 253 G 3,5M	P2205GX
KEMPACT 251A, GX 253 G 5M	P2206GX
KEMPACT 253R, GXe 305 G 3,5M	P2207GXe
KEMPACT 253R, GXe 305 G 5M	P2208GXe
KEMPACT 253R, GX 253 G 3,5M	P2246GX
KEMPACT 253R, GX 253 G 5M	P2249GX
KEMPACT 253R, GXe 405 G 3,5M	P2225GXe
KEMPACT 253R, GXe 405 G 5M	P2226GXe
KEMPACT 253R, GXe 205 G 3,5M	P2269GXe
KEMPACT 253R, GXe 205 G 5M	P2270GXe
KEMPACT 253A, GXe 305 G 3,5M	P2209GXe
KEMPACT 253A, GXe 305 G 5M	P2210GXe
KEMPACT 253A, GX 253 G 3,5M	P2247GX
KEMPACT 253A, GX 253 G 5M	P2248GX
KEMPACT 253A, GXe 205 G 3,5M	P2271GXe
KEMPACT 253A, GXe 205 G 5M	P2272GXe
KEMPACT 323R, GXe 405 G 3,5M	P2211GXe
KEMPACT 323R, GXe 405 G 5M	P2212GXe
KEMPACT 323R, GXe 305 G 3,5M	P2229GXe
KEMPACT 323R, GXe 305 G 5M	P2230GXe
KEMPACT 323R, GX 253 G 3,5M	P2250GX
KEMPACT 323R, GX 253 G 3,5M	P2251GX
KEMPACT 323R, GXe 205 G 3,5M	P2273GXe
KEMPACT 323R, GXe 205 G 5M	P2274GXe
KEMPACT 323A, GXe 405 G 3,5M	P2213GXe
KEMPACT 323A, GXe 405 G 5M	P2214GXe
KEMPACT 323A, GXe 305 G 3,5M	P2231GXe
KEMPACT 323A, GXe 305 G 5M	P2232GXe
KEMPACT 323A, GX 253 G 3,5M	P2252GX
KEMPACT 323A, GX 253 G 5M	P2253GX
KEMPACT 323A, GXe 205 G 3,5M	P2275GXe
KEMPACT 323A, GXe 205 G 5M	P2276GXe
KEMPACT 253AMV, GXe 305 G 3,5M	P2217GXe
KEMPACT 253AMV, GXe 305 G 5M	P2218GXe
KEMPACT 253AMV, GXe 205 G 3,5M	P2277GXe
KEMPACT 253AMV, GXe 205 G 5M	P2278GXe

Dane do zamówienia

Opis modelu	Kod zestawu produktów
KEMPACT 323RMV, GXe 405 G 3,5M	P2219GXe
KEMPACT 323RMV, GXe 405 G 5M	P2220GXe
KEMPACT 323RMV, GXe 305 G 3,5M	P2233GXe
KEMPACT 323RMV, GXe 305 G 5M	P2234GXe
KEMPACT 323RMV, GXe 205 G 3,5M	P2279GXe
KEMPACT 323RMV, GXe 205 G 5M	P2280GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 405 G 3,5M	P2221GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 405 G 5M	P2222GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 305 G 3,5M	P2235GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 305 G 5M	P2236GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 205 G 3,5M	P2281GXe
KEMPACT 323AMV, GXe 205 G 5M	P2282GXe
KEMPACT 251R, GC 253 G 3,5M	P2203GC
KEMPACT 251A, GC 253 G 3,5M	P2205GC
KEMPACT 253A, GC 323 G 3,5M	P2288GC
KEMPACT 253A, GC 323 G 5M	P2289GC
KEMPACT 253A, GC 253 G 3,5M	P2210GC
KEMPACT 253A, GC 253 G 5M	P2248GC
KEMPACT 323R, GC 253 G 3,5M	P2250GC
KEMPACT 323R, GC 253 G 5M	P2251GC
KEMPACT 323R, GC 323 G 3,5M	P2291GC
KEMPACT 323R, GC 323 G 5M	P2255GC
KEMPACT 323A, GC 253 G 3,5M	P2252GC
KEMPACT 323A, GC 253 G 5M	P2253GC
KEMPACT 323A, GC 323 G 5M	P2256GC
KEMPACT 323A, GC 323 G 3,5M	P2257GC
KEMPACT 253R, GC 253 G 5M	P2290GC
KEMPACT 253R, GC 323 G 3,5M	P2299GC
KEMPACT 253R, GC 323 G 5M	P2292GC
KEMPACT 253R, GC 253 G 3,5M	P2208GC
KEMPACT 251R, GC 253 G 3,5M	P2267GC
KEMPACT 251A, GC 253 G 3,5M	P2268GC



Master M

205 / 323



Zaawansowane możliwości spawania w kompaktowym wydaniu

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

Szybkie i łatwe spawanie dużych elementów

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

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

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

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





GŁÓWNE ZALETY

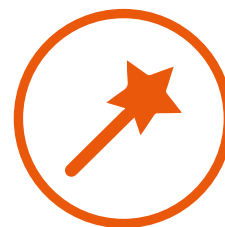


ZAAWANSOWANE MOŻLIWOŚCI SPAWANIA W KOMPAKTOWYM WYDANIU

o lekkiej konstrukcji i doskonałej wydajności.



WYSOKA JAKOŚĆ SPAWANIA wielu materiałów o różnej grubości.



INTUICYJNY INTERFEJS UŻYTKOWNIKA

W tym aplikacja Weld Assist wspierająca spawaczy we wszystkich sytuacjach.

Większe możliwości



FUNKCJA WSPOMAGANIA SPAWANIA WELD ASSIST

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



OŚWIETLENIE ROBOCZE

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



MASTER M COOLER

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



KONSTRUKCJA UMOŻLIWIAJĄCA BEZPIECZNE PODNOSZENIE

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



CZUJNIK PRZEPŁYWU GAZU

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



POWERLOG

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



AUTOMATYCZNA KALIBRACJA

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



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



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



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



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

Dane techniczne Master M 205 / 323

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

Dane do zamówienia

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

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

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

Płozy S10M



T32A



T22M







reddot winner 2023
industrial design

Master M

353 / 355 / 358



Wyższa wydajność spawania MIG

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

Kompaktowa spawarka MIG

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

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

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

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

Włącz oświetlenie robocze LED, by pracować bezpiecznie i wygodnie.

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

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





GŁÓWNE ZALETY



WIĘKSZA WYDAJNOŚĆ

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



SZYBSZE WPROWADZANIE USTAWIEŃ

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



DŁUŻSZA PRACA

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

Większe możliwości



FUNKCJA WSPOMAGANIA SPAWANIA WELD ASSIST

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



OŚWIETLENIE ROBOCZE

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



MASTER M COOLER

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



KONSTRUKCJA UMOŻLIWIAJĄCA BEZPIECZNE PODNOSZENIE

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



CZUJNIK PRZEPŁYWU GAZU

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



POWERLOG

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



AUTOMATYCZNA KALIBRACJA

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



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



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



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

Dane techniczne Master M 353 / 355 / 358

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

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

Dane do zamówienia

OPIS MODELU	KOD ZESTAWU PRODUKTÓW
Master M 353 G	MSM353G
Master M 353 GM	MSM353GM
Master M 355 G	MSM355G
Master M 355 GM	MSM355GM
Master M 358 G	MSM358G
Master M 358 GM	MSM358GM
Master M COOLER	MSMC1KW
Wielonapięciowa chłodnica Master M	MSMC1KWM
T35A podwozie dwukołowe bez butli	T35A
T25MT podwozie dwukołowe z podstawą na średnią butlę	T25MT
P45MT podwozie czterokołowe podstawą na dużą butlę	P45MT
P43MT podwozie czterokołowe bez podstawy na butlę	P43MT
Zestaw do podgrzewania komory szpuli drutu	SP021614
Zestaw regulacyjny z rotametrem przepływu gazu	SP801136
Zestaw SuperSnake	SP023803
Zestaw filtra źródła prądu Master M	SP023312
Eurozłącze MMA 500 A	SP801140
HR40 przewodowe ręczne zdalne sterowanie z regulacją 2 pokrętłami	HR40
Zdalne sterowanie w uchwycie GXR10	GXR10
MSM MAX Speed	MSM80000
MSM MAX Cool	MSM70000
MSM MAX Position	MSM90000
MSM WiseFusion	MSM40000
MSM WisePenetration	MSM50000
MSM WiseSteel	MSM60000
Uwaga: zestaw źródła prądu zawiera wąż gazu i kabel masy	



Dane do zamówienia

Opis modelu	Kod zestawu produktów
Master M 353G, GXe 305 G 3,5M	P501GXe3
Master M 353G, GXe 305 G 5M	P502GXe3
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 305 W 3,5M	P501CGXe3
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 305 W 5M	P502CGXe3
Master M 353G, GXe 405 G 3,5M	P501GXe4
Master M 353G, GXe 405 G 5M	P502GXe4
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 405 W 3,5M	P501CGXe4
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 405 W 5M	P502CGXe4
Master M 353G, GXe 308 G A 3,5M	P501GXe31
Master M 353G, GXe 308 G A 5M	P502GXe31
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 308 W A 3,5M	P501CGXe31
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 308 W A 5M	P502CGXe31
Master M 353G, GXe 408 G A 3,5M	P501GXe41
Master M 353G, GXe 408 G A 5M	P502GXe41
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 408 W A 3,5M	P501CGXe41
Master M 353G, MSMC1KW, GXe 408 W A 5M MIG	P502CGXe41
Master M 353 GM, GXe 308 G A 3,5M	P503GXe31
Master M 353 GM, GXe 308 G A 5M	P504GXe31
Master M 353 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 3,5M	P503CGXe31
Master M 353 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 5M	P504CGXe31
Master M 353 GM, GXe 408 G A 3,5M	P503GXe41
Master M 353 GM, GXe 408 G A 5M	P504GXe41
Master M 353 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 3,5M	P503CGXe41
Master M 353 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 5M	P504CGXe41
Master M 353GM, GXe 305 G 3,5M	P503GXe3
Master M 353GM, GXe 305 G 5M	P504GXe3
Master M 353GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 3,5M	P503CGXe3
Master M 353GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 5M	P504CGXe3
Master M 353GM, GXe 405 G 3,5M	P503GXe4
Master M 353GM, GXe 405 G 5M	P504GXe4
Master M 353GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 3,5M	P503CGXe4
Master M 353GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 5M	P504CGXe4
Master M 353G, GXe 205 G 5M	P501GXe2
Master M 355G, GXe 305 G 3,5M	P505GXe3
Master M 355G, GXe 305 G 5M	P506GXe3
Master M 355G, MSMC1KW, GXe 305 W 3,5M	P505CGXe3
Master M 355G, MSMC1KW, GXe 305 W 5M	P506CGXe3
Master M 355G, GXe 405 G 3,5M	P505GXe4
Master M 355G, GXe 405 G 5M	P506GXe4
Master M 355G, MSMC1KW, GXe 405 W 3,5M	P505CGXe4
Master M 355G, MSMC1KW, GXe 405 W 5M	P506CGXe4
Master M 355 G, GXe 308 G A 3,5M	P505GXe31
Master M 355 G, GXe 308 G A 5M	P506GXe31
Master M 355 G, MSMC1KW, GXe 308 W A 3,5M	P505CGXe31
Master M 355 G, MSMC1KW, GXe 308 W A 5M	P506CGXe31
Master M 355 G, GXe 408 G A 3,5M	P505GXe41
Master M 355 G, GXe 408 G A 5M	P506GXe41
Master M 355 G, MSMC1KW, GXe 408 W A 3,5M	P505CGXe41
Master M 355 G, MSMC1KW, GXe 408 W A 5M	P506CGXe41

Dane do zamówienia

Opis modelu	Kod zestawu produktów
Master M 355 GM, GXe 308 G A 3,5M	P507GXe31
Master M 355 GM, GXe 308 G A 5M	P508GXe31
Master M 355 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 3,5M	P507CGXe31
Master M 355 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 5M	P508CGXe31
Master M 355 GM, GXe 408 G A 3,5M	P507GXe41
Master M 355 GM, GXe 408 G A 5M	P508GXe41
Master M 355 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 3,5M	P507CGXe41
Master M 355 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 5M	P508CGXe41
Master M 355GM, GXe 305 G 3,5M	P507GXe3
Master M 355GM, GXe 305 G 5M	P508GXe3
Master M 355GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 3,5M	P507CGXe3
Master M 355GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 5M	P508CGXe3
Master M 355GM, GXe 405 G 3,5M	P507GXe4
Master M 355GM, GXe 405 G 5M	P508GXe4
Master M 355GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 3,5M	P507CGXe4
Master M 355GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 5M	P508CGXe4
Master M 358 G, GXe 305 G 3,5M	P509GXe3
Master M 358G, GXe 305 G 5M	P510GXe3
Master M 358G, MSMC1KW, GXe 305 W 3,5M	P509CGXe3
Master M 358G, MSMC1KW, GXe 305 W 5M	P510CGXe3
Master M 358G, GXe 405 G 3,5M	P509GXe4
Master M 358G, GXe 405 G 5M	P510GXe4
Master M 358G, MSMC1KW, GXe 405 W 3,5M	P509CGXe4
Master M 358G, MSMC1KW, GXe 405 W 5M	P510CGXe4
Master M 358 G, GXe 308 G A 3,5M	P509GXe31
Master M 358 G, GXe 308 G A 5M	P510GXe31
Master M 358 G, MSMC1KW, GXe 308 W A 3,5M	P509CGXe31
Master M 358 G, MSMC1KW, GXe 308 W A 5M	P510CGXe31
Master M 358 G, GXe 408 G A 3,5M	P509GXe41
Master M 358 G, GXe 408 G A 5M	P510GXe41
Master M 358 G, MSMC1KW, GXe 408 W A 3,5M	P509CGXe41
Master M 358 G, MSMC1KW, GXe 408 W A 5M	P510CGXe41
Master M 358GM, GXe 305 G 3,5M	P511GXe3
Master M 358GM, GXe 305 G 5M	P512GXe3
Master M 358GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 3,5M	P511CGXe3
Master M 358GM, MSMC1KWM, GXe 305 W 5M	P512CGXe3
Master M 358GM, GXe 405 G 3,5M	P511GXe4
Master M 358GM, GXe 405 G 5M	P512GXe4
Master M 358GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 3,5M	P511CGXe4
Master M 358GM, MSMC1KWM, GXe 405 W 5M	P512CGXe4
Master M 358 GM, GXe 308 G A 3,5M	P511GXe31
Master M 358 GM, GXe 308 G A 5M	P512GXe31
Master M 358 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 3,5M	P511CGXe31
Master M 358 GM, MSMC1KWM, GXe 308 W A 5M	P512CGXe31
Master M 358 GM, GXe 408 G A 3,5M	P511GXe41
Master M 358 GM, GXe 408 G A 5M	P512GXe41
Master M 358 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 3,5M	P511CGXe41
Master M 358 GM, MSMC1KWM, GXe 408 W A 5M	P512CGXe41



X3 FastMig

X3S / X3P



Genialnie prosty, bezkompromisowo skuteczny

- Modele 420 A i 450 A przy 60% cyklu pracy
- Dostępne procesy: ręczny / automatyczny Synergiczny / impulsowy MIG/MAG, MMA i żłobienie (zależne od modelu)
- X3S oferuje 42 programy spawalnicze, a X3P 67 programów spawalniczych
- Zintegrowana chłodnica w zestawie chłodzonym cieczą
- Intuicyjny interfejs użytkownika LCD oparty na ikonach z 5 kanałami pamięci, wyborem średnicy drutu i rodzaju gazu, testem wypływu gazu i wprowadzaniem drutu, kalibracją obwodu spawania, trybem 2T/4T, wypełnianiem krateru, gorącym startem, regulacją prądu po spawaniu, opcją bezpiecznego wprowadzania drutu
- Zdalne sterowanie montowane na uchwycie GRe50 lub ręczne HR53 ręczne zdalne sterowanie na kablu z wyświetlaczem
- Opcjonalne podwozie 2 lub 4 kołowe
- Możliwość zawieszenia podajnika drutu za pomocą wieszaka do wycięgnięcia
- Konstrukcja podajnika umożliwia jego bezpieczne podwieszanie
- Podajnik drutu kompatybilny z beczkami drutu spawalniczego
- Zintegrowany schowek na części w bocznych drzwiach podajnika drutu
- Zaprojektowane i wyprodukowane w Finlandii

Wytrzymałe, proste i precyzyjne

X3S FastMig pozwala szybko wykonywać wysokiej jakości spoiny w różnych aplikacjach spawalniczych i różnych środowiskach produkcyjnych. Solidny i trwały system X3S FastMig wytrzyma trudy codziennego spawania przemysłowego. Nowy, obrazkowy interfejs użytkownika zapewnia szybką konfigurację i łatwy wybór parametrów, oferując błyskawiczny dostęp do najważniejszych funkcji i konsekwentnie wysoką jakość spawania.

Wydajny system X3S FastMig o dużej mocy działa z użyciem prądu o natężeniu 420 A w cyklu pracy 60%, dzięki czemu doskonale nadaje się do spawania produkcyjnego, gdzie niezbędny jest sprawny, precyzyjny i niezawodny sprzęt, dynamicznie dopasowujący się do różnych prac.

X3S FastMig jest standardowo wyposażony w wytrzymały, odporny na uderzenia podajnik drutu HD300 o dwuściennej budowie z mocnym mechanizmem podającym Dura Torque 4x4. Moduł podawania drutu HD300 ma specjalny uchwyt do bezpiecznego podniesienia i zawieszanie urządzenia.

X3 FastMig oferuje szereg opcjonalnych akcesoriów zaprojektowanych z myślą o alternatywnych środowiskach pracy, w tym 4-kołowy wózek podstawą na butlę gazową, 4-kołowe wózki podajnika drutu i płozy ochronne podajnika drutu. Dodaj wieszak do wycięgnięcia podajnika drutu, umożliwiając łatwy montaż podajnika drutu pod dogodnym kątem na szynie, nad obszarem roboczym.





GŁÓWNE ZALETY



ŁATWA KONFIGURACJA I SPAWANIE

Zaprojektowany z myślą o prostocie i łatwości użytkowania, X3 FastMig oferuje zarówno AUTOMATYCZNE, jak i RĘCZNE opcje konfiguracji parametrów spawania, za pośrednictwem interfejsu użytkownika opartego na ikonach, w celu szybkiego i dokładnego wyboru parametrów.



WYSOKIEJ JAKOŚCI, CZYSTE SPOINY

Modele X3 FastMig zapewniają 60% cykl pracy (MIG/MAG), pozwalając na realizację zmieniających się zadań spawania przemysłowego.



POTĘŻNY I WYDAJNY

Prąd 420 A w cyklu pracy 60% zapewnia wysoką wydajność i znakomitą jakość. Wybierz odpowiednie parametry i pewnie wykonaj zadanie, aż do samego końca.

Wszystostronne programy spawania w standardzie

X3S FastMig jest dostarczany z fabrycznie zainstalowanymi programami spawania umożliwiającymi szybką konfigurację. Programy obejmują druty Fe, Ss, AISi5, AlMg5, Fe Metal, Fe Rutil, FC-CrNiMo w zakresie od 0,8 mm do 2,0 mm. Bez względu na potrzeby spawalnicze, możesz zaufać że X3S FastMig, zapewni wysokiej jakości spoiny.



Wytrzymała i solidna plastikowa obudowa podajnika drutu ma podwójną konstrukcję ścianek zaprojektowaną do pochłaniania uderzeń podczas intensywnego użytkowania w ciężkich zastosowaniach spawalniczych i produkcyjnych.



X3 FastMig oferuje 60% cykl pracy, skutecznie spełniając wymagania spawania przemysłowego. Można wybrać standardową szpulę drutu spawalniczego lub beczkę.

Szybkie rozpoczęcie spawania

X3 FastMig posiada intuicyjny interfejs użytkownika LCD, który jest przejrzysty, łatwy i szybki w konfiguracji, zarówno dla profesjonalnych, jak i półprofesjonalnych spawaczy.



Można podnieść łączny ciężar podajnika drutu X3 HD300, w tym uchwyt spawalniczy, drut elektrodowy i przymocowane kable do ramienia, a następnie zawiesić go na specjalnym uchwycie.

Dane techniczne

X3 FastMig	X3S FastMig 420 SYN G	X3S FastMig 420 SYN W	X3P FastMig 450 PULSE G	X3P FastMig 450 PULSE W
Napięcie zasilania 3~ 50/60 Hz	380 - 415 V ±10 %	380 - 415 V ±10 %	380 - 415 ±10 %	380 - 415 ±10 %
Wydajność przy +40 °C				
60% MIG	420 A	420 A	450 A	450 A
100% MIG	350 A	350 A	380 A	380 A
60% MMA	400 A	400 A	430 A	430 A
100% MMA	330 A	330 A	360 A	360 A
Zakres prądu i napięcia spawania				
MIG	15 A/12V - 420 A/40V	15 A/12V - 420 A/40V	15A/12V - 450A/45V	15A/12V - 450A/45V
MMA	15 A/10V - 400 A/41 V	15 A/10V - 400 A/41 V	15A/15V - 430A/46V	15A/15V - 430A/46V
Żłobienie	15 A/10V - 400 A/41 V	15 A/10V - 400 A/41 V	15A/15V - 430A/46V	15A/15V - 430A/46V
Zakres temperatur pracy	-20...+40 °C	-20...+40 °C	-20...+40	-20...+40
Zakres temperatur przechowywania	-40...+60 °C	-40...+60 °C	-40...+60	-40...+60
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A	A	A	A
Stopień ochrony	IP23	IP23	IP23	IP23
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	698 x 251 x 361 mm	698 x 251 x 613 mm	698 x 251 x 361 mm	698 x 251 x 613 mm
Masa (bez akcesoriów)	35 kg	47 kg	35 kg	47 kg
Normy	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -2, -10	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -2, -10
Kod produktu	X3S420G	X3S420W	X3P450G	X3P450W

Dane do zamówienia

Description	Kod produktu
X3S Power Source Syn 420 G	X3S420G
X3S Power Source Syn 420 W	X3S420W
X3P Power Source Pulse 450 G	X3P450G
X3P Power Source Pulse 450 W	X3P450W
X3 Wire Feeder HD300	X3HD300
X3 4 kołowy wózek	X3T4
X5 2 kołowe podwozie na podajnik drutu	X5702010000
X5 Podwozie na podajnik drutu	X5702020000
Wieszak do wyciągnika do podajnika X5 Wire Feeder HD300	X5702041000
Płozy zabezpieczające ze wspornikiem uchwytu do podajnika drutu X5 Wire Feeder HD300	X5702091000
Kabel pośredni 70-G 1,5M	X37001MG
Kabel pośredni 70-W 1,5M	X37001MW
Kabel pośredni 95-G 1,5M	X39501MG
Kabel pośredni 95-W 1,5M	X39501MW
Kabel pośredni 70-G 5M	X37005MG
Kabel pośredni 70-W 5M	X37005MW
Kabel pośredni 70-G 10M	X37010MG
Kabel pośredni 70-W 10M	X37010MW
Kabel pośredni 70-G 15M	X37015MG

Dane do zamówienia

Description	Product code
Kabel pośredni 70-W 15M	X37015MW
Kabel pośredni 70-G 20M	X37020MG
Kabel pośredni 70-W 20M	X37020MW
Kabel pośredni 70-G 25M	X37025MG
Kabel pośredni 70-W 25M	X37025MW
Kabel pośredni 70-G 30M	X37030MG
Kabel pośredni 70-W 30M	X37030MW
Przedłużacz 70 1m	SP800550
Ręczne przewodowe zdalne sterowanie HR53	HR53
Zdalne sterowanie montowane na uchwycie GXe	GRe50
Splitter 3/7-pin stosowany z HR53 / HD300	6185773
Przewód rurowy ze złączami 1.8m	SP600535
Przewód rurowy ze złączami 3m	SP600536
Przewód rurowy ze złączami 4m	SP800803
Przewód rurowy ze złączami 5m	SP600537
Przewód rurowy ze złączami 6m	SP800829
Przewód rurowy ze złączami 8m	SP600686
Przewód rurowy 10m	SP600780
Przewód rurowy 15m	SP600781
Przewód rurowy 20m	SP600782
Przewód rurowy 30.5m	SP600783
Szybkozłącze do przewodu (męskie)	W005197
Szybkozłącze do mocowania bębna lub szpuli (żeńskie)	W005189
Szybkozłącze + Adapter 3/8 DT400	SP801035

HR53



Wieszak do
wysięgніка do
podajnika X5
Wire Feeder
HD300



Płozy
zabezpieczające
ze wspornikiem
uchwytu do
podajnika drutu X5
Wire Feeder HD300



X5 Podwozie na
podajnik drutu



X34T



X5 2 kołowe
podwozie na
podajnik drutu



Zdalne
sterowanie
montowane na
uchwycie GXe



Zeskanuj po więcej informacji



X5 FastMig / X5P FastMig Pulse

Więcej niż doskonałe
złącza spawane



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

Zastosowania

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

Uniwersalne urządzenie do przemysłowego spawania metodami MIG/MAG

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

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

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

KOMPLEKSOWY MODUŁOWY SYSTEM SPAWANIA

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

WIĘKSZA WYDAJNOŚĆ

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

SZYBSZE USTAWIANIE PARAMETRÓW

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





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

GŁÓWNE ZALETY



SZYBSZE SPAWANIE, WYŻSZA JAKOŚĆ

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



ŁATWA OBSŁUGA

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



ELASTYCZNA KONFIGURACJA URZĄDZENIA

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

Łatwiejsze spawanie



DIGITAL WPS

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



FUNKCJA WSPOMAGANIA SPAWANIA WELD ASSIST

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



TOUCH SENSE IGNITION (TSI)

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



PODAJNIKI DRUTU

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

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



POWERLOG

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



ENERGOOSZCZĘDNE AUTOMATYCZNE CHŁODZENIE

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



WELDEYE ARCVISION

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



WÓZKI TRANSPORTOWE

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



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



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



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

Zbuduj swój system

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

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

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

360°

ZARZĄDZANIE
SPAWANIEM

OPROGRAMOWANIE
SPAWALNICZE

USŁUGA WELDEYE
W CHMURZE

OPROGRAMOWANIE
SPAWALNICZE

DIGITAL WPS

PROCESY SPAWANIA
ŁUKOWEGO MAX
I WISE

WELDEYE ARCVISION

WELD ASSIST



Dane techniczne

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

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

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

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

Konfiguracje modeli

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

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

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

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

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

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

Dane do zamówienia

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

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

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

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

Dane do zamówienia

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

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

Podwozie X5 Gas
Cylinder Cart



Podwozie X5
Trolley Cart



Podwozie X5 Wire
Feeder Trolley





SuperSnake

GTX / GTX04HD



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

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

Zastosowania

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

Zwiększone bezpieczeństwo pracy

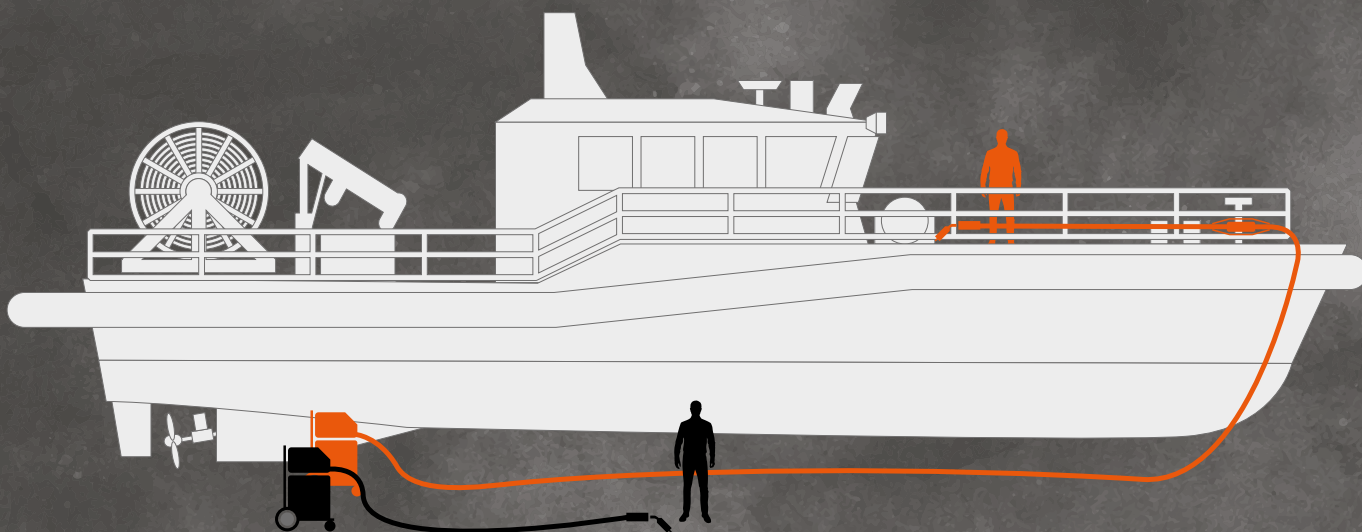
SuperSnake GTX to rekordzista w podawaniu drutu na odległość, doskonale współpracujący ze wszystkimi modelami X5 / X5P FastMig i Master M 350. Przenosi wysokiej jakości spawanie do miejsc, do których inne marki po prostu nie są w stanie dotrzeć, SuperSnake GTX / GTX04HD oferują pakiety o zasięgu 10/15/20/25 metrów z 2-rolkowym mechanizmem podajnika drutu lub wzmocnionym 4-rolkowym mechanizmem. Obie opcje są standardowo wyposażone w metalową ramę ochronną, cyfrowy miernik, wyłącznik bezpieczeństwa, przyciski wysuwu drutu i test wypływu gazu.

Zwiększając zarówno produktywność, jak i bezpieczeństwo personelu, modele SuperSnake GTX oferują najlepszy zsynchronizowany system podawania do trudno dostępnych miejsc, stanowiąc atrakcyjną alternatywę dla zmechanizowanych uchwytów spawalniczych typu push-pull, które oferują ograniczony zasięg, lub ciężkich podajników drutu z wydłużonymi zestawami kabli.

SuperSnake GTX / GTX04HD może być stosowany zarówno zestawami chłodzonymi gazem, jak i cieczą, kompatybilny ze standardowymi uchwytami spawalniczymi ze złączami Euro i doskonale zsynchronizowany z przemysłowymi urządzeniami spawalniczymi MIG/MAG firmy Kemppi.

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





Zwykły uchwyt spawalniczy — maks. 5 metrów

Kemppi SuperSnake GTX — maks. 30 metrów

GŁÓWNE ZALETY



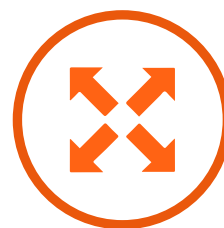
WYTRZYMAŁOŚĆ I SOLIDNOŚĆ

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



ZWIĘKSZONE BEZPIECZEŃSTWO PRACY

Zdecydowanie rzadziej trzeba przechodzić między stanowiskiem spawalniczym a źródłem prądu.



ROZWIĄZANIE UŁATWIAJĄCE DOSTĘP

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



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



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



GTX04HD jest łatwy do przenoszenia. Metalowa rama i konstrukcja obudowy są wytrzymałe i lekkie.



Mechanizm podajnika drutu 4 x 4 jest mocny, precyzyjny i łatwy w regulacji. Podświetlenie LED kabiny podajnika drutu.

Dane techniczne

Właściwości	SuperSnake GTX		SuperSnake GTX04HD	
Prąd maks. przy 40 °C	60 % ED	350 A	60 % ED	350 A
	100 % ED	270 A	100 % ED	270 A
Mechanizm podajnika drutu	2 rolkowy		4 rolkowy, jednosilnikowy	
Prędkość podawania drutu	1...25 m/min		1...25 m/min	
Wymiary obudowy podajnika (dł. x szer. x wys.)	400 mm x 127 mm x 150 mm		561 x 241 x 200 mm	
Zalecane druty	Fe/Ss	∅ 1.0...1.6 mm	Fe/Ss	∅ 1.0...1.6 mm
	Al	∅ 1.2...1.6 mm	Al	∅ 1.2...1.6 mm
	FC/MC	∅ 1.2...1.6 mm	FC/MC	∅ 1.2...1.6 mm
Średnica kabla	50/70 mm ²		50/70 mm ²	
Klasa ochrony	IP23S		IP23S	

Dane do zamówienia

Opis produktu	Kody do zamówień
SuperSnake GTX4HD (zawiera mpduł podający drut i ramkę ochronną)	SGTX04HD01
Kable pośrednie	
Przewód do SuperSnake GTXG 10m chłodzony gazem, 50mm ² z prowadnica stalową 1.0-1.6mm	SGTXG105CBL
Przewód do SuperSnake GTXG 15m chłodzony gazem, 50mm ² z prowadnica stalową 1.0-1.6mm	SGTXG155CBL
Przewód do SuperSnake GTXG 20m chłodzony gazem, 50mm ² z prowadnica stalową 1.0-1.6mm	SGTXG205CBL
Przewód do SuperSnake GTXG 25m chłodzony gazem, 50mm ² z prowadnica stalową 1.0-1.6mm	SGTXG255CBL
Przewód do SuperSnake GTXW 10m chłodzony cieczą, 50mm ² z prowadnica stalową 1.0-1.6mm	SGTXW105CBL
Przewód do SuperSnake GTXW 15m chłodzony cieczą, 50mm ² z prowadnica stalową 1.0-1.6mm	SGTXW155CBL
Przewód do SuperSnake GTXW 20m chłodzony cieczą, 50mm ² z prowadnica stalową 1.0-1.6mm	SGTXW205CBL
Przewód do SuperSnake GTXW 25m chłodzony cieczą, 50mm ² z prowadnica stalową 1.0-1.6mm	SGTXW255CBL
Przewód do SuperSnake GTXW 10m chłodzony cieczą, 70mm ² z prowadnica stalową 1.0-1.6mm	SGTXW107CBL

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



MinarcTig Evo

200 / 200MLP



Najwyższa jakość spawania metodą TIG

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

Zastosowania

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

Precyzyjne, sprawne i mocne

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

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

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





MinarcTig Evo 200

MinarcTig Evo 200 MLP
z funkcją spawania
impulsowego

GŁÓWNE ZALETY

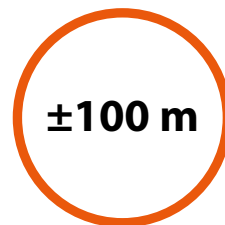


LEKKA I PRZENOŚNA KONSTRUKCJA

Nie potrzeba dodatkowej pomocy
do przenoszenia urządzenia



O 10% SZYBSZE SPAWANIE z funkcją spawania pulsacyjnego TIG



MOŻLIWOŚĆ REGULACJI DŁUGOŚCI KABLA

Większa funkcjonalność podczas
wykonywania prac w terenie

Dane techniczne

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

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

Dane do zamówienia

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

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



MinarcTig

250 / 250MLP



Mocny, przenośny i kompaktowy

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

Zastosowania

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

Najwyższa jakość spawania TIG do zastosowań wymagających wysokiej precyzji

Maszyna MinarcTig Evo to idealne rozwiązanie do spawania TIG DC

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

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

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





Panel do urządzenia MinarcTig 250MLP



Panel do urządzenia MinarcTig 250

GŁÓWNE ZALETY



DOSKONAŁE DZIAŁANIE

Niski prąd zajarzenia



NIEWIELKIE WYMIARY

Łatwe przenoszenie w dowolne
miejsce



MOŻLIWOŚĆ DZIAŁANIA DWUPROCESOWEGO

Zapewnia większą wszechstronność

Dane techniczne

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

Dane do zamówienia

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





Minarc T

223 ACDC

Spawanie TIG i czyszczenie za pomocą jednego urządzenia

- Najwyższej jakości wielonapięciowa spawarka AC/DC TIG z wbudowaną funkcją czyszczenia spoin
- Spawanie MMA DC+ i DC-
- Prąd o natężeniu 220 A w cyklu pracy 20% z 1-fazowego źródła prądu
- Czyszczenie elektrolityczne MAX WeldClean przyspiesza proces czyszczenia po spawaniu
- Duży wyświetlacz LCD
- Cztery kanały pamięci
- Auto Pulse z kontrolą częstotliwości
- Kontrola balansu AC
- Trzy opcjonalne podwozia
- Regulacja parametrów na odległość za pomocą zdalnego sterowania montowanego na uchwycie
- Kontrola procesu spawania za pomocą przewodowego sterowania nożnego FR41
- Zaprojektowany i wyprodukowany w Finlandii

Idealne wykonanie i wykończenie spoin

Minarc T 223 ACDC GM to całkowicie nowe, jednofazowe urządzenie spawalnicze TIG 220 A AC/DC z wbudowaną funkcją elektrolitycznego czyszczenia spoin. Ta przenośna spawarka wielonapięciowa umożliwia wysokojakościowe spawanie TIG i profesjonalne czyszczenie spoin za pomocą jednego urządzenia.

Urządzenie **Minarc T 223 ACDC GM** można zabrać w dowolne miejsce i zaoszczędzić czas, wykonując i wykańczając idealne spoiny w jednym miejscu. Nowy proces czyszczenia elektrolitycznego MAX WeldClean jest prosty i łatwy w użyciu. Wystarczy chwila, aby przełączyć palnik TIG w tryb czyszczenia, w którym efektywne połączenie prądu elektrycznego i kwasu fosforowego zapewnia szybkie usuwanie śladów utleniania i przebarwień wokół spoiny, zapewniając idealnie czyste spoiny.

Wydajne i wszechstronne urządzenie spawalnicze **Minarc T 223 ACDC GM** TIG jest wyposażone w ważne funkcje, takie jak funkcja Auto Pulse, regulacja częstotliwości prądu przemiennego, kanały pamięci i wygodne opcje zdalnego sterowania. Duży kolorowy wyświetlacz z ochroną przed uderzeniami i przejrzysty interfejs użytkownika ułatwiają wybór ustawień w różnych warunkach oświetleniowych.



GŁÓWNE ZALETY



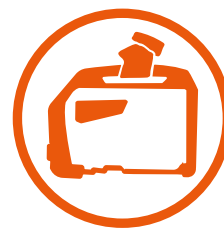
JAKOŚĆ SPAWANIA KLASY PREMIUM

Dokładne i precyzyjne spawanie metodą TIG prądem o natężeniu 220 A, w tym dzięki łatwym w obsłudze elementom sterującym wyświetlanym na dużym kolorowym wyświetlaczu.



SKUTECZNE ELEKTROLITYCZNE CZYSZCZENIE SPOINY

MAX WeldClean to prosty proces czyszczenia elektrolitycznego, który usuwa ślady utlenienia i przebarwień, pomagając szybko wykończyć spoiny.



ŁATWE PRZENOSZENIE

Maszynę można łatwo zanieść w każde miejsce, po czym wykonać spawanie i od razu na miejscu czyszczenie, co oszczędzi mnóstwo czasu.



Minarc T 223 ACDC GM to profesjonalne urządzenie do spawania metodą TIG o wysokiej wydajności spawania i łatwych w obsłudze elementach sterujących. Oferuje spawanie TIG prądem przemiennym i stałym, umożliwiając pracę z szerszym zakresem metali i grubości.



MINARC T 223 ACDC i MAX WeldClean umożliwiają spawanie i czyszczenie za pomocą jednej maszyny. Oszczędzaj czas i pieniądze, szybko aktywując tryb czyszczenia, aby uzyskać wydajny proces elektrolitycznego czyszczenia spoin zaraz po zakończeniu spawania.

Przekształcenie standardowego uchwytu TIG w szczotkę do czyszczenia elektrolitycznego w kilku prostych krokach oferuje szereg kluczowych korzyści.

1. Uchwyt TIG jest zawsze podłączony i gotowy do czyszczenia. Wystarczy zamienić zestaw spawalniczy na zestaw czyszczący, jak pokazano powyżej.
2. Dostępne opcje zestawu czyszczącego obejmują pojedynczą szczotkę lub zestaw wielu szczotek, obejmujący wszystkie rozmiary spoin i typy połączeń.
3. Standardowo uchwyt spawalniczy Kemppi TIG jest wyposażony w "włącznik/wyłącznik bezpieczeństwa", dzięki czemu czyszczenie z użyciem Minarc T 223 ACDC jest w praktyce bezpieczniejsze.
4. Uchwyty TIG są dostępne w wersjach 4 m i 8 m, co zwiększa zasięg czyszczenia i zakres dostępu.

Uwaga: Po zakończeniu procesu czyszczenia elektrolitycznego należy zawsze umyć i dokładnie wysuszyć elementy głowicy uchwytu TIG i materiały eksploatacyjne w czystej wodzie, usuwając wszelkie płyny czyszczące lub ich pozostałości przed ponownym przystąpieniem do spawania TIG.

MAX WeldClean

Nowy proces MAX WeldClean jest prosty i szybki w użyciu. Konwersja palnika TIG do trybu czyszczenia zajmuje tylko kilka chwil, dzięki czemu idealne spoiny są czyste i wykończone w krótszym czasie.

Etapy procesu:

- 1.) Spawanie
- 2.) Przekształcenie uchwytu spawalniczego TIG na tryb czyszczenia
- 3.) Czyszczenie spoin prądem o niskim natężeniu i środkiem czyszczącym
- 4.) Zobojętnienie wodą
- 5.) Gotowe

Po zeskanowaniu tego kodu QR można obejrzeć film o procesie czyszczenia tworzonej spoiny.



Duży, wyraźny kolorowy wyświetlacz LCD jest czytelny w różnych środowiskach pracy, a intuicyjne pokrętko sterowania w połączeniu z prostym wyborem procesu na ekranie ułatwia spawanie.

Dane techniczne

Minarc T 223 ACDC GM	MIT223ACDCGM
Napięcie zasilania 1~ 50/60 Hz	220...240 V ±10%; 110...120 V ±10%
Zabezpieczenie	16 A
Minimalna moc agregatu	8 kVA
Prąd maks. (TIG) 20% ED	220 A
Prąd maks. (TIG) 40% ED	130 A (dla napięcia zasilania 110V)
Prąd maks. (TIG) 60% ED	170 A; 110 A (dla napięcia zasilania 110V)
Prąd maks. (TIG) 100% ED	160 A; 90 A (dla napięcia zasilania 110V)
Prąd maks. (MMA) 35% ED	170 A
Prąd maks. (MMA) 40% ED	90 A (dla napięcia zasilania 110V)
Prąd maks. (MMA) 60% ED	130 A; 70 A (dla napięcia zasilania 110V)
Prąd maks. (MMA) 100% ED	110 A; 60 A (dla napięcia zasilania 110V)
Napięcie biegu jałowego	95 V
Rozmiar elektrody spawalniczej	1.6...4.0 mm
Zakres prądu i napięcia spawania, TIG @ 220–230 V	5 A/8 V...220 A/20 V
Zakres prądu i napięcia spawania, TIG @ 110–130 V	5 A/8 V...130 A/16 V
Zakres prądu i napięcia spawania, MMA @ 220–230 V	15 A/15 V...170 A/34 V
Zakres prądu i napięcia spawania, MMA @ 110–130 V	15 A/15 A...90 A/30 V
Zakres temperatur pracy	-20...+40 °C
Wymiary zewnętrzne dł. x sz. x wys.	520 x 250 x 379 mm
Masa (bez akcesoriów)	16.8 kg
Stopień ochrony	IP23
Spełniane normy	EN IEC 60974-1, -3, -10 IEC 61000-3-12 AS 6097.1 AS 1674.2
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Zakres temperatur przechowywania	-40...+60 °C

Minarc T 223 ACDC GM AU	MIT223ACDCGMAU
Napięcie zasilania 1~ 50/60 Hz	230...240 V ±10%; 110 V ±10%
Zabezpieczenie	15 A
Minimalna moc agregatu	8 kVA
Prąd maks. (TIG) 20% ED	220 A
Prąd maks. (TIG) 40% ED	120 A (dla napięcia zasilania 110V)
Prąd maks. (TIG) 60% ED	170 A; 100 A (dla napięcia zasilania 110V)
Prąd maks. (TIG) 100% ED	160 A; 90 A (dla napięcia zasilania 110V)
Prąd maks. (MMA) 35% ED	170 A
Prąd maks. (MMA) 40% ED	90 A (dla napięcia zasilania 110V)
Prąd maks. (MMA) 60% ED	130 A; 70 A (dla napięcia zasilania 110V)
Prąd maks. (MMA) 100% ED	110 A; 60 A (dla napięcia zasilania 110V)
Napięcie biegu jałowego	23 V
Rozmiar elektrody spawalniczej	1.6...4.0 mm
Zakres prądu i napięcia spawania, TIG @ 220–230 V	5 A/8 V...220 A/20 V
Zakres prądu i napięcia spawania, TIG @ 110–130 V	5 A/8 V...120 A/15 V
Zakres prądu i napięcia spawania, MMA @ 220–230 V	15 A/15 V...170 A/34 V
Zakres prądu i napięcia spawania, MMA @ 110–130 V	15 A/15...90 A/30 V
Zakres temperatur pracy	-20...+40 °C
Wymiary zewnętrzne dł. x sz. x wys.	520 x 250 x 379 mm
Masa (bez akcesoriów)	16.80 kg
Stopień ochrony	IP23
Spełniane normy	EN IEC 60974-1, -3, -10 IEC 61000-3-12
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Zakres temperatur przechowywania	-40...+60 °C

Dane do zamówienia

Master Cooler 05M	MSMC05M
Zalecany płyn chłodzący	MGP 4456 (specjalny płyn Kemppi)
Zakres temperatur pracy	-20...+40 °C
Wymiary zewnętrzne dł. x sz. x wys.	555 x 253 x 215 mm
Masa (bez akcesoriów)	11.5 kg
Stopień ochrony	IP23S
Spełniane normy	IEC 60974-2, -10
Pojemność zbiornika	2.3 l
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Cooling power	0.5 kW
Zakres temperatur przechowywania	-40...+60 °C

	Opis	Kody do zamówień
Minarc T 223 ACDC GM	Źródło prądu	MIT223ACDCGM
Minarc T 223 ACDC GM AU	Źródło prądu	MIT223ACDCGMAU
Master Cooler 05M	Chłodnica	MSMC05M
T22M	Wózek transportowy	T22M
T32A	Lekki wózek dwukołowy	T32A
S10M Płozy	Stalowe płozy pod źródło	S10M
FR41	Nożne zdalne sterowanie	FR41
TXR10	Zdalne sterowanie	TXR10W / TXR10G
TXR20	Zdalne sterowanie	TXR20W / TXR20G
MAX WeldClean Zestaw startowy, małe części, pojedyncza szczotka	Pasuje do uchwytów na małe części	MAXCSTKSS
MAX WeldClean Zestaw startowy, standardowe części, pojedyncza szczotka	Pasuje do uchwytów na standardowe części	MAXCSTKS
MAX WeldClean Zestaw startowy, standardowe części, potrójna szczotka	Pasuje do uchwytów na standardowe części	MAXCSTKL
Kabel masy 35 mm ² , 5 m		6184311
Kabel masy 35 mm ² , 10 m		6184312
Kabel masy 35 mm ² , 15 m		6184313
Kabel masy 35 mm ² , 20 m		6184314
Kabel masy 50 mm ² , 5 m		6184511
Kabel masy 50 mm ² , 10 m		6184512
Kabel masy 50 mm ² , 20 m		6184514
Kabel masy 50 mm ² , 30 m		6184517

Opis zestawu	Kod zestawu
Minarc T 223 ACDC GM + TX225G4	P23T225G4
Minarc T 223 ACDC GM + TX225G8	P23T225G8
Minarc T 223 ACDC GM + Master M COOLER + TX355W4	P23T355W4
Minarc T 223 ACDC GM + Master M COOLER + TX355W8	P23T355W8
Minarc T 223 ACDC GM + TX225G4 + FR41	P23T225G4R
Minarc T 223 ACDC GM + TX225G8 + FR41	P23T225G8R
Minarc T 223 ACDC GM + Master M COOLER + TX355W4 + FR41	P23T355W4R
Minarc T 223 ACDC GM + TX225GS4	P23T225GS4
Minarc T 223 ACDC GM + TX225GS8	P23T225GS8
Minarc T 223 ACDC GM + Master M COOLER + TX255WS4	P23T255WS4
Minarc T 223 ACDC GM + Master M COOLER + TX255WS8	P23T255WS8
Minarc T 223 ACDC GM + TX225GS4 + FR41	P23T225GS4R
Minarc T 223 ACDC GM + TX225GS8 + FR41	P23T225GS8R
Minarc T 223 ACDC GM + Master M COOLER + TX255WS4 + FR41	P23T255WS4R
Minarc T 223 ACDC GM + Master M COOLER + TX255WS8 + FR41	P23T255WS8R
Minarc T 223 ACDC GM AU + TX225G4	P23T225G4AU
Minarc T 223 ACDC GM AU + TX225G8	P23T225G8AU
Minarc T 223 ACDC GM AU + Master M COOLER + TX355W8	P23T355W8AU
Minarc T 223 ACDC GM AU + Master M COOLER + TX355W8+FR41	P23T355W8RAU





MasterTig DC / MasterTig ACDC

Urządzenia dalekie od przeciętności

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

Znakomita ergonomia i łatwa obsługa

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

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

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

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





GŁÓWNE ZALETY



O 30% SZYBSZE SPAWANIE

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



O 60% SZYBSZA KONFIGURACJA

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



O 20% NIŻSZY POZIOM HAŁASU

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

Lepsze spawanie



PERSONALIZACJA

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



MODUŁOWA KONSTRUKCJA

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



MOCNA KONSTRUKCJA

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



PIVOTSAFE

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



PRZECHOWYWANIE CZĘŚCI DO UCHWYTU SPAWALNICZEGO

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



PANELE STEROWANIA

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



WELD ASSIST

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



AUTOMATYCZNE CHŁODZENIE

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



BEZPRZEWODOWO

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



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



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



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

Dane techniczne

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

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



MT535ACDC



P43MT



T25MT



P45MT

Dane techniczne

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

Układy chłodzenia MasterTig	MasterTig Cooler M	Chłodnica MasterTig MXL
Zalecany płyn chłodzący	MPG 4456 (specjalny płyn Kemppi)	MPG 4456 (specjalny płyn Kemppi)
Pojemność zbiornika	3.0 l	3.0 l
Zakres temperatur pracy*	-20...+40 °C	-20...+40 °C
Masa (bez akcesoriów)	12,5 kg	25 kg
	* Przy zalecanym płynie chłodzącym.	

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

Dane do zamówienia

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

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







Minarc

150 / 220

Mali mocarze spawalnictwa MMA

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

Zastosowania

- Zakłady metalowe
- Budownictwo
- Rolnictwo
- Naprawa i konserwacja

Lekkie, zwarte i ultraprzenośne

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

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

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

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





GŁÓWNE ZALETY



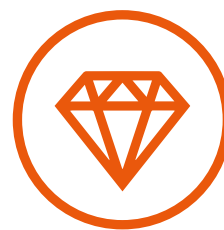
ŁATWE ROZPOCZĘCIE PRACY

Kompletne zestawy gotowe do spawania



DOSKONAŁA JAKOŚĆ SPAWANIA

Doskonałe właściwości łuku



DOSKONAŁY PAKIET

Niewielka masa przy wysokiej mocy i cyklu pracy

Dane techniczne Minarc 150

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

Dane techniczne Minarc 220

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

Dane do zamówienia Minarc 150

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

Dane do zamówienia Minarc 220

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







Minarc Evo 180

Wysoka jakość spawania w każdej sytuacji

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

Zastosowania

- Zakłady metalowe
- Budownictwo
- Rolnictwo
- Naprawa i konserwacja

Wyższa moc i niższe koszty

Powrót małego mocarza MMA – teraz silniejszego niż kiedykolwiek.

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

Bez cienia przesady można powiedzieć: doskonała wydajność spawania.

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

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

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

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





Lekkie, zwarte i ultraprzenośne

GŁÓWNE ZALETY



NIEWIELKA MASA WYNOŚĄCA 5,85 KG

Łatwe przenoszenie w dowolne
miejsce.



PROFESJONALNA WYDAJNOŚĆ

Przenośne, mocne, bardzo sprawne

Dane techniczne

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

Dane do zamówienia

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

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





Master 315

Daleki od przeciętności

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

Zastosowania

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

Szybka i łatwa konfiguracja doskonała jakość spawania

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

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

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

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

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



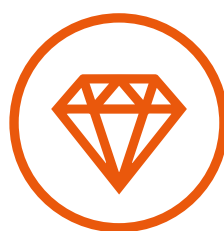


GŁÓWNE ZALETY



FUNKCJA WSPOMAGANIA SPAWANIA WELD ASSIST

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



WYSOKA JAKOŚĆ SPAWANIA ELEKTRODĄ OTULONĄ

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



BEZPRZEWODOWE ZDALNE STEROWANIE

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

Wyjątkowo prosta obsługa



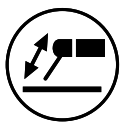
PERSONALIZACJA

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



IMPULSOWE MMA

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



TECHNOLOGIA ARCBREAK

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



WYDAJNOŚĆ SPAWANIA ELEKTRODAMI CELULOZOWYMI

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



KANAŁY PAMIĘCI

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



OPTYMALNE PARAMETRY SPAWANIA DLA KAŻDEGO ZADANIA

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



Obsługuje wszystkie typy elektrod, także celulozowe.



Do wyboru piloty zdalnego sterowania przewodowy HR43 i bezprzewodowy HR45.



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

Dane techniczne

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

Dane do zamówienia

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

P45MT







Master S

400 / 500

Wydajne, mocne, doskonałe opłacalne

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

Król prac terenowych

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

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

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





GŁÓWNE ZALETY



WIELOFUNKCYJNOŚĆ

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



OPCJA ZDALNEGO STEROWANIA

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

Dane techniczne

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

Dane do zamówienia

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

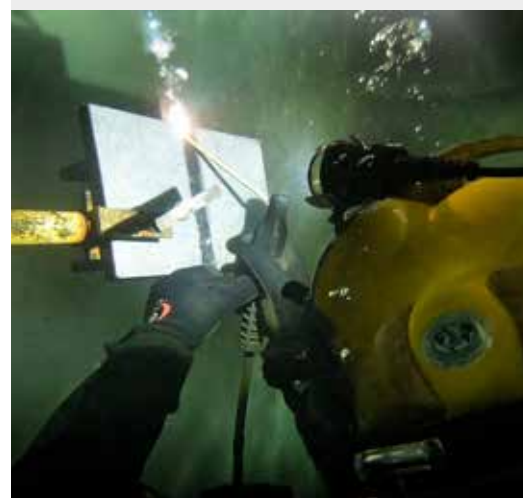
* Modele AU są przeznaczone na rynki Australii i Nowej Zelandii.



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



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



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



KempGouge ARC 800

Mobilna moc do żłobienia elektropowietrznego



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

Zastosowania

- Przemysł stoczniowy
- Produkcja elementów metalowych
- Hutnictwo

Specjalista od żłobienia

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

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

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





GŁÓWNE ZALETY



WYJĄTKOWA WYDAJNOŚĆ ENERGETYCZNA

Energooszczędny.



ŁATWY TRANSPORT
urządzenia i regulowanie
prądu żłobienia.



SZYBKIE I SKUTECZNE
usuwanie wad spoin.

KempGouge ARC 800 pozwala szybko, skutecznie i bezpiecznie:

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



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



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

Dane techniczne

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

Dane do zamówienia

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



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



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

ArcValidator



Do 80% szybsze niż
walidacja ręczna



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



**KOMPATYBILNOŚĆ ZE WSZYSTKIMI
PROCESAMI SPAWALNICZYMI**

Kompleksowe rozwiązanie do walidacji sprzętu spawalniczego

Rozwiązanie następnej generacji

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

Systematyczna i precyzyjna walidacja sprzętu spawalniczego

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

Wydajne, systemowe podejście

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

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

Precyzyjna i porównywalna kontrola jakości

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



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



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

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

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

Dlaczego walidacja sprzętu jest niezbędna?

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

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

Zrozumiałe i spójne narzędzia do raportowania

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

Automatyczna walidacja

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

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

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

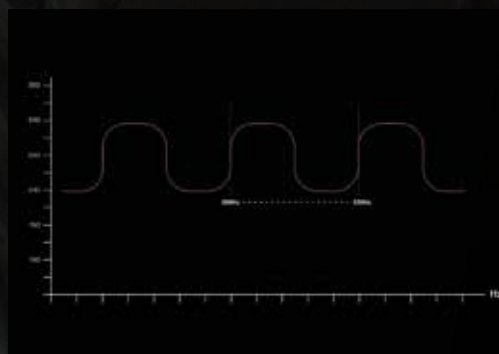
Procesy MAX

Niemożliwe do wykonania spoiny stają się **wykonalne**

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

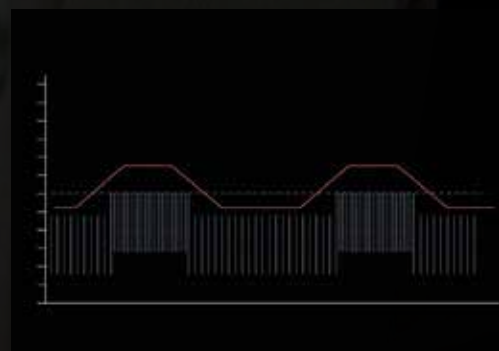
MAX SPEED

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



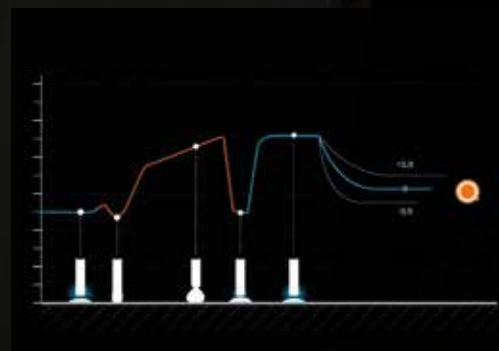
MAX POSITION

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



MAX COOL

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



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

Więcej informacji na temat procesów spawania łukowego

kemp.cc/special-processes/com



MAX WeldClean

Jedno urządzenie TIG do spawania i czyszczenia

Nowy proces MAX WeldClean jest szybki i łatwy w obsłudze. Przetworzenie uchwyty spawalniczego TIG na tryb czyszczenia zajmuje dosłownie chwilę, dzięki czemu idealnie wykonane spoiny będą znacznie szybciej również idealnie czyste.

Po zeskanowaniu tego kodu QR można obejrzeć film o procesie czyszczenia tworzonej spoiny.



Procesy Wise

Wspomagają zarządzanie umiejętnościami spawalniczymi, wydajnością i jakością

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



WiseRoot+

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



WiseThin+

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

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

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

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

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



WisePenetration

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

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



WiseFusion

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

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



WiseSteel

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

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

Uniwersalne instrukcje WPS

Do urządzeń dowolnej marki



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

Korzyści

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

Uniwersalne pakiety instrukcji WPS Kemppi

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

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

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

Uniwersalne instrukcje WPS Kemppi są przeznaczone do maszyn spawalniczych wszystkich producentów

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

Wystarczy jeden pakiet instrukcji WPS w zakładzie

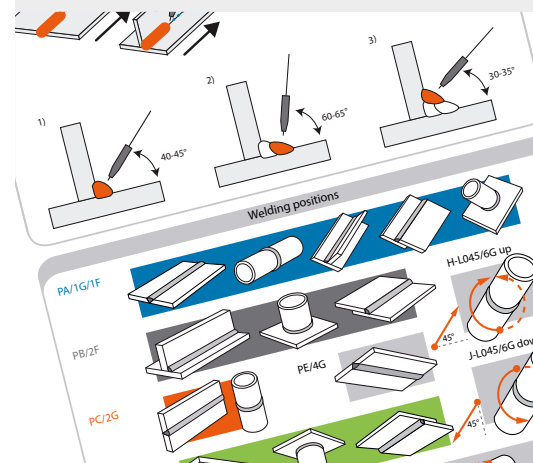
Nie trzeba nabywać oddzielnej licencji dla każdej maszyny. Instrukcje WPS są ważne w zakładach i na placach budowy, które podlegają tej samej kontroli technicznej i kontroli jakości.

Parent material	Group	3...7	> 500
EN ISO 15608	EN 10025-2	3...7	> 150 (rotated)
35S/275/S355	1.1/1.2/1.4	EN 10025-2	
48S/355N/mm2	1.1/1.2/1.4	EN 10025-2	
42S/275/S355			
ReHs355N/mm2			

Welding sequences	Joint design

Welding parameters	Current	U	Type or current/polarity	Wire feed speed	Travel speed
Run	Welding process	Size of filler material d (mm)	I (A)	U (V)	v (mm/min)
1	135	1.0	160...200	22.5...24.5	7.0...9.0
1	135	1.2	210...250	22.0...26.0	6.0...9.0

Czytelne i zrozumiałe instrukcje technologiczne spawania



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



Gotowe pakiety instrukcji WPS pozwalają zaoszczędzić czas i pieniądze.

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS DO SPAWANIA METODAMI MIG/MAG

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

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS MIG/MAG DO SPAWANIA RUR

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

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS DO SPAWANIA MMA W TERENIE

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

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS DO SPAWANIA STALI NIERDZEWNYCH

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

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS DO SPAWANIA RUR

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

UNIERSALNE INSTRUKCJE WPS DO SPOIN PACHWINOWYCH RUR

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

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

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

GDZIE KUPIĆ

Więcej informacji można znaleźć na stronie www.kemppi.com

Kody do zamówień

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

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

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



Insight Creates Value

Korzyści

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

Uniwersalne rozwiązanie do zarządzania pracami spawalniczymi

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

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

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

Dowiedz się więcej pod adresem www.weldeye.com



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



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



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



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



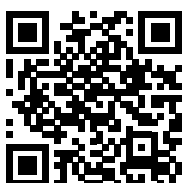
WeldEye Fleet Management sprawia, że zarządzanie wszystkimi urządzeniami spawalniczymi i innym sprzętem, niezależnie od producenta, jest proste i łatwe. Zarządzanie flotą monitoruje urządzenia, ich daty walidacji i przeglądów, wysyła przypomnienia e-mailem o nadchodzących datach walidacji lub przeglądu. Przechowuje również certyfikaty walidacji i raporty z przeglądów, dzięki czemu wszystko można znaleźć w jednym systemie. Zarządzanie flotą może być używane z maszynami podłączonymi lub niepołączonymi do systemu.

Bezpłatne wersje próbne oprogramowania WeldEye

Przetestuj za darmo bez żadnych zobowiązań.

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

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



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



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



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



WeldEye ArcVision

Analiza czasu jarzenia łuku i parametrów spawania

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

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

Przejrzyste wizualizacje ułatwiają analizę produkcji:

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

Proste rozwiązanie do monitorowania wydajności spawania

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



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

Więcej informacji w witrynie weldeye.com

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



Akcesoria

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do podajnika drutu	115
Zdalne sterowanie	118
Inne produkty	119
Podwozia dwukołowe	122
Podwozia czterokołowe	123



Zestawy materiałów eksploatacyjnych do podajnika drutu

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

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






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

configurator.kemppi.com

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

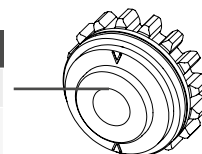


Typowy mechanizm podajnika drutu

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


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

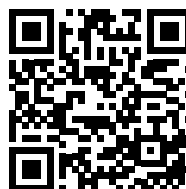
4	Typ rowka	
U	Rowek U-kształtny	
V	Standardowy rowek V-kształtny	
VK	V-kształtny, radełkowany	
T	Rowek trapezowy	



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

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

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



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

Zestawy materiałów eksploatacyjnych do podajnika drutu

Kempact RA 181A, 251 R, 251 A

F000241	Al	1.0	U -
F000242	Al	1.2	U -
F000333	Cu	0,6	V -
F000236	Cu	0.8-0.9	V -
F000237	Cu	1.0	V -
F000238	Cu	1.2	V -
F000333	Fe	0,6	V -
F000236	Fe	0.8-0.9	V -
F000237	Fe	1.0	V -
F000238	Fe	1.2	V -
F000239	MC/FC	1.0	VK -
F000240	MC/FC	1.2	VK -
F000333	Ss	0.6	V -
F000236	Ss	0.8-0.9	V -
F000237	Ss	1.0	V -
F000238	Ss	1.2	V -

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

F000234	Al	1.0	U -
F000235	Al	1.2	U -
F000330	Fe	0.8-0.9	V -
F000331	Fe	1.0	V -
F000332	Fe	1.2	V -
F000329	Fe, Cu	0.6	V -
F000229	Fe, Cu	0.8-0.9	V -
F000230	Fe, Cu	1.0	V -
F000231	Fe, Cu	1.2	V -
F000330	MC/FC	0.8-0.9	V -
F000331	MC/FC	1.0	V -
F000332	MC/FC	1.2	V -
F000232	MC/FC	1.0	VK -
F000233	MC/FC	1.2	VK -
F000329	Ss	0.6	V -

F000229	Ss	0.8-0.9	V -
F000230	Ss	1.0	V -
F000231	Ss	1.2	V -

SuperSnake GTX

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

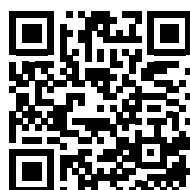
SuperSnake GTX04HD

F000367	FE	0.8	V -
F000368	FE	1.0	V -
F000369	FE	1.2	V -
F000370	FE	1.4	V -
F000371	FE	1.6	V -
F000372	FE	0.8	V HD
F000373	FE	1.0	V HD
F000374	FE	1.2	V HD
F000375	FE	1.6	V HD
F000387	MC/FC	1.0	VK -

F000388	MC/FC	1.2	VK -
F000389	MC/FC	1.4-1.6	VK -
F000390	MC/FC	1.0	VK HD
F000391	MC/FC	1.2	VK HD
F000392	MC/FC	1.4-1.6	VK HD
F000394	AL	1.2	U -
F000395	AL	1.4	U -
F000396	AL	1.6	U -

X3 FastMig

F000202	SS, CU	0.6	V -
F000203	SS, CU	0.8-0.9	V -
F000204	SS, CU	1.0	V -
F000205	SS, CU	1.2	V -
F000206	SS, CU	1.4	V -
F000207	SS, CU	1.6	V -
F000208	SS, CU	2.0	V -
F000209	SS, CU	2.4	V -
F000210	FE	0.8-0.9	V HD
F000211	FE	1.0	V HD
F000212	FE	1.2	V HD
F000213	FE	1.4	V HD
F000214	MC/FC	1.0	VK -
F000215	MC/FC	1.2	VK -
F000216	MC/FC	1.4-1.6	VK -
F000217	MC/FC	2.0	VK -
F000218	MC/FC	2.4	VK -
F000219	MC/FC	1.0	VK HD
F000220	MC/FC	1.2	VK HD
F000221	MC/FC	1.4-1.6	VK HD
F000222	MC/FC	2.0	VK HD
F000223	AL	1.0	U -
F000224	AL	1.2	U -
F000225	AL	1.6	U -
F000226	AL	1.0	U -
F000227	AL	1.2	U -
F000228	AL	1.6	U HD
F000318	SS	0.8-0.9	V HD



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

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

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

F000319	SS	1.0	V	HD
F000320	SS	1.2	V	HD
F000321	SS	1.6	V	HD
F000322	FE	0.8-0.9	V	-
F000323	FE	1.0	V	-
F000324	FE	1.2	V	-
F000325	FE	1.4	V	-
F000326	FE	1.6	V	-
F000327	FE	2.0	V	-
F000328	FE	2.4	V	-
F000365	AL	1.4	U	-

MinarcMig Auto

W001692	FE, MC/FC, SS, AL, CU	0.8-1.0	VK	HD
W000749	FE, MC/FC, SS, AL, CU	0.6- 0.8 / 1.0	V	HD
SP000651		0.6- 1.0	-	-

X5 FastMig, X5 FastMig Pulse

F000455	Ss (FE, CU)	0.8-0.9	V	-
F000456	Ss (FE, CU)	Ss (FE, CU)	V	-
F000457	Ss (FE, CU)	1.2	V	-
F000458	Ss (FE)	0.8-0.9	V	HD
F000459	Ss (FE)	1.0	V	HD
F000460	Ss (FE)	1.2	V	HD
F000461	Al	1.0	U	-
F000462	Al	1.2	U	-
F000488	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	-
F000489	FE (MC/FC)	1.0	V	-
F000490	FE (MC/FC)	1.2	V	-
F000491	FE (MC/FC)	1.6	V	-
F000492	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	HD
F000493	FE (MC/FC)	1.0	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000495	FE (MC/FC)	1.6	V	HD
F000496	Ss (FE, CU)	1.4	V	-

F000497	Ss (FE, CU)	1.6	V	-
F000498	Ss (FE)	1.6	V	HD
F000499	MC/FC	1.0	VK	-
F000500	MC/FC	1.2	VK	-
F000501	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000502	MC/FC	1.0	VK	HD
F000503	MC/FC	1.2	VK	HD
F000504	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000505	MC/FC	2.0	VK	HD
F000506	Al	1.6	U	-

Master M 205, 323

F000527	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	-
F000528	FE (MC/FC)	1.0	V	-
F000529	FE (MC/FC)	1.2	V	-
F000530	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	HD
F000531	FE (MC/FC)	1.0	V	HD
F000532	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000533	SS, CU (FE)	0.8-0.9	V	-
F000534	SS, CU (FE)	1.0	V	-
F000535	SS, CU (FE)	1.2	V	-
F000536	MC/FC	1.0	VK	-
F000537	MC/FC	1.2	VK	-
F000538	MC/FC	1.4-1.6	VK	-
F000539	MC/FC	1.0	VK	HD
F000540	MC/FC	1.2	VK	HD
F000541	MC/FC	1.4-1.6	VK	HD
F000542	Al	1.0	U	-
F000543	Al	1.2	U	-

Master M 353, 355, 358

F000455	Ss (FE, Cu)	0.8-0.9	V	-
F000456	Ss (FE, Cu)	1.0	V	-
F000457	Ss (FE, Cu)	1.2	V	-
F000458	Ss (FE)	0.8-0.9	V	HD
F000459	Ss (FE)	1.0	V	HD
F000460	Ss (FE)	1.2	V	HD
F000461	Al	1.0	U	-

F000462	Al	1.2	U	-
F000488	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	-
F000489	FE (MC/FC)	1.0	V	-
F000490	FE (MC/FC)	1.2	V	-
F000492	FE (MC/FC)	0.8-0.9	V	HD
F000493	FE (MC/FC)	1.0	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1.2	V	HD
F000499	MC/FE	1.0	VK	-
F000500	MC/FE	1.2	VK	-
F000502	MC/FE	1.0	VK	HD
F000503	MC/FE	1.2	VK	HD

Zdalne sterowanie



R10



HR40



HR43



HR45



HR53**



HR55

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

Zdalne sterowanie	R10	R10	HR40	HR43	HR45	HR53	HR55
Długość (m)	5	10	5	5	Wireless	5	5
Nr do zamówienia	6185409	618540901	HR40	HR43	HR45	HR53	HR55
Minarc 220	•	•					
MinarcTig	•	•					
KempGouge ARC 800	•	•					
Master S	•	•					
Master M			•	•			•*
Minarc T 223 ACDC	•	•					
MasterTig				•	•		
X3 FastMig						•	
X5 FastMig			•	•			•
Master 315				•	•		

*Tylko seria Master M 350

**Dostawy HR53 rozpoczną się w czwartym kwartale 2024 r.



R11F



FR41



FR43



FR45

Zdalne sterowanie	R11F	FR41	FR43	FR45
Długość (m)	5	5	5	Wireless
Nr do zamówienia	6185407	FR41	FR43	FR45
MasterTig			•	•
MinarcTig	•			
Minarc T 223 ACDC		•		

Inne produkty



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



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

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



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

Inne produkty

	Kody do zamówień	X5 FastMig	X3 FastMig	Master M 353,355,358	Master M 205,323
Płyta obrotowa podajnika drutu	X8702010000	●			
Płyta obrotowa podajnika X5	SP801116	●			
Płyta obrotowa do dwóch podajników drutu X5	X5702070000	●			
Ramię podajnika drutu z przeciwwagą	X5702060000	●			
Wieszak Wire Feeder X5 na wysięgnik	X5702040000	●			
Półka na akcesoria X5	X5701040000	●			
Podstawa X5 Power Source	X5701050000	●			
Mocowanie podajnika drutu HD300 do wysięgnika	X5702041000	●	●		
Podwójny wieszak podajnika drutu do wysięgnika	X5702050000	●			
Stelaż ochronny do podajnika X5 200	X5702080000	●			
Płozы ochronne podajnika drutu X5	X5702090000	●			
Płozы ochronne X5 Wire Feeder HD 300 z zabezpieczeniem eurozłącza	X5702091000	●	●		
Zabezpieczenie eurozłącza X5 Wire Feeder do wózka podajnika	X5702092000	●			
Filtr, źródło prądu X3	SP027772		●		
Filtr, źródło prądu X5	SP016870	●	●		
Filtr, źródło prądu MSM 353/355/358	SP023312			●	
Filtr, źródło prądu MSM 205/323	SP023492				●



PŁYTA OBROTOWA
PODAJNIKA DRUTU



PODWÓJNA
PŁYTA OBROTOWA
PODAJNIKA DRUTU



RAMIE PRZECIWWAGI



MOCOWANIE
PODAJNIKA DRUTU DO
WYSIĘGNIKA



WIESZAK WIRE FEEDER
X5 NA WYSIĘGNIK



PÓŁKA NA
AKCESORIA



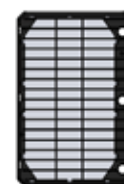
WIESZAK WIRE FEEDER
X5 NA WYSIĘGNIK



MOCOWANIE
PODAJNIKA DRUTU
HD300 DO WYSIĘGNIKA



PODSTAWKA X5
POWER SOURCE



FILTR DO ŹRÓDŁA
PRĄDU



STELAŻ OCHRONNY
DO PODAJNIKA X5 200



PŁOZY OCHRONNE
PODAJNIKA DRUTU X5



PŁOZY OCHRONNE X5
WIRE FEEDER HD 300
Z ZABEZPIECZENIEM
EUROZŁĄCZA



ZABEZPIECZENIE
EUROZŁĄCZA X5 WIRE
FEEDER DO WÓZKA
PODAJNIKA

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



ADAPTER EURO DO URZĄDZEŃ MINARCMIG I MINARCMIG EVO

G尼亚ZDO
SPOCZYNKOWE
UCHWYTU GH 10G尼亚ZDO
SPOCZYNKOWE
UCHWYTU GH 20G尼亚ZDO
SPOCZYNKOWE
UCHWYTU GH 30

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

Podwozia dwukołowe



MST 400*



T25MT



Podwozie X5
Trolley Cart



T22M



T32A



Plozy S10M



T35A

* Zalecane do mniejszych butli z gazem

	Kod produktu	Waga, kg	MasterTig 235 ACDC	MasterTig 325 DC	MasterTig 425 DC	Master M 353	Master M 355	Master M 358	Master M 205 and 323	MinarcMig and MinarcMig Evo	Minarc Tig and MinarcTig Evo	Minarc 220	X5 FastMig	Master 315	Minarc T 223 ACDC
MST 400	6185294	11.8								●	●	●			
T22M	T22M								●						●
T25MT	T25MT	31	●	●	●	●	●	●						●	
T32A	T32A								●						●
T35A	T35A					●	●	●							
S10M Skies	S10M								●						●
X5 Trolley Cart	X5701030000												●		

Podwozia czterokołowe



P45MT



X5 Gas Cylinder Cart



X3T4



P43MT



AX Trolley

	Kod produktu	Waga, kg	MasterTig 235 ACDC	MasterTig 325 DC	MasterTig 425 DC	Master M 353	Master M 355	Master M 358	Master 315	MasterTig 535 ACDC	X5 FastMig	X3 FastMig
P45MT	P45MT	30,5	●	●	●	●	●	●	●			
P43MT	P43MT	13,5	●	●	●	●	●	●	●			
Podwozie na butlę X5 Gas Cylinder Cart	X5701020000									●	●	●*
X3 4-kołowe podwozie	X3T4										●	●
Podwozie AX Trolley	X5701060000										●	

* Dodatkowe mocowanie SP027771 wymagane w przypadku X3 FastMig

Wózek do podajnika X5



Podwozie 2-kołowe do podajników X5 300



	Kod produktu	Waga, kg	X5 Wire Feeder 300	X5 Wire Feeder 300HD	X3HD300
Wózek do podajnika X5	X5702020000	9,5	●	●	●
Podwozie 2-kołowe do podajników X5 300	X5702010000	9,7	●	●	●

Dane kontaktowe

Kemppi Oy

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

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

Kemppi Australia Pty Ltd

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

Kemppi Benelux B.V.

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

Kemppi Benelux B.V.

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

Kemppi Danmark A/S

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

Kemppi France S.A.S

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

Kemppi GmbH

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

Kemppi India Private Limited

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

Kemppi Italy S.R.L

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

Kemppi Norge A/S

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

Kemppi Sp. z o.o.

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

Kemppi Sverige AB

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

Kemppi (U.K) Ltd.

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

Kemppi Welding Technology (Beijing) Co., Ltd.

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

Symbole specjalne



4-rolkowy
mechanizm podający



2-rolkowy mechanizm
podający



Opcja chłodzenia
cieczą



Stąły i impulsowy
prąd spawania



Częstotliwość
zasilania



Zmienny, stały i impulsowy
prąd spawania



Stąłe napięcie
spawania



Stąły prąd spawania



Stąły prąd i stałe napięcie
spawania



Wymaga zasilania
1-fazowego



Wymaga zasilania
3-fazowego



Jednostka
wielonapięciowa



Wysoka sprawność
energetyczna
w porównaniu z innymi,
alternatywnymi
rozwiązaniami

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

Designed for welders

Prekursor w dziedzinie spawania łukowego. Firma Kemppi jest liderem w dziedzinie projektowania urządzeń do spawania łukowego. Poprzez ciągłe doskonalenie charakterystyki łuku spawalniczego staramy się zapewniać coraz wyższą jakość i wydajność spawania, jednocześnie pracując na rzecz bardziej ekologicznego i równego świata. Firma Kemppi dostarcza zaawansowane zrównoważone produkty, rozwiązania cyfrowe i usługi dla profesjonalistów — od firm zajmujących się spawaniem w warunkach przemysłowych po wykonawców indywidualnych. Naszym celem nadrzędnym jest użyteczność i niezawodność produktów. Działamy w oparciu o sieć wysoko wykwalifikowanych partnerów obejmującą ponad 70 krajów, dzięki czemu jesteśmy w stanie obsługiwać klientów lokalnie. Firma Kemppi z siedzibą w Lahti w Finlandii zatrudnia ponad 650 specjalistów ds. spawania w 16 krajach i w 2023 r. osiągnęła obrót 209 mln EUR.

Kemppi — Designed for welders

www.kemppi.com |

