

FastMig X 450 - MXP 37 Pipe

Комплексное решение для сварки труб и листов



Коротко

- Специальный процесс сварки WiseRoot+, предназначенный для выполнения корневых швов с зазором без подложки
- Идеальные швы от корня до верхнего слоя на одном аппарате
- Повышение производительности означает снижение затрат
- Возможность реализации нескольких процессов: MIG, 1-MIG, импульсного MIG, MMA и TIG
- Оптимальные сварочные характеристики выполнения корневых швов со сплошной проволокой с применением в качестве защитных газов CO₂ или смесей аргона
- Возможность использования двух механизмов подачи проволоки с одним и тем же источником питания для быстрой смены присадочной проволоки
- Функция MatchChannel™ для быстрого изменения сварочных параметров в ходе сварки
- Проволокоподающий механизм GT04 со сдвоенными двигателями
- Совместимость с ArcQuality™ для управления качеством сварки

Области применения

- Сварка наземных трубопроводов
- Сварка трубопроводов на морских платформах
- Резервуары и сосуды под давлением
- Строительные работы под водой
- Энергетическая промышленность
- Судостроение и возведение стальных конструкций



Идеальная сварка труб с цифровой точностью и высоким качеством

Источник питания FastMig X 450 и механизм подачи проволоки MXP 37 Pipe создают комплексное решение для сварки труб для морских платформ и наземного оборудования. Система основана на универсальном источнике питания FastMig X 450, который можно применять для выполнения корневых, заполняющих и завершающих проходов. К источнику питания можно подключить два механизма подачи проволоки, что позволяет быстро переходить к другому сварочному процессу и другому типу и размеру присадочной проволоки.

Если необходима возможность изменения уровней мощности при сварке, поможет MatchChannel. Изменяйте уровни мощности в ходе сварки по нажатию курка сварочной горелки в соответствии с изменениями положения сварки и толщины или типа материала. Альтернативные настройки мощности хранятся в памяти MatchChannel, что ускоряет сварку и экономит время по сравнению с применением традиционного оборудования, требующего перенастройки между швами.

Комплексный подход к сварке – **WiseRoot+**

WiseRoot+ — лидирующий на рынке прогрессивный процесс, предназначенный для простого и эффективного выполнения корневых швов с зазором без подложки. Благодаря поразительной частоте дискретизации 20 миллионов в секунду и революционной точности управления механизмом подачи проволоки, процесс PipeRoot предлагает превосходную стабильность дуги, оптимальный провар и необходимую форму валика. Система FastMig X 450 обеспечивает новый уровень точности и надежности управления дугой.

Механизм подачи проволоки с ручкой, которая не скользит

Мощный проволокоподающий механизм GT04 и новейшая технология потенциального считывания в сочетании с усовершенствованным чрезвычайно точным управлением скоростью подачи проволоки обеспечивает точное и простое управление выполнением корневого шва и его высокое качество. Механизм MXP37 Pipe, заключенный в жесткий двойной пластиковый корпус и оборудованный светодиодной системой Brights освещения для работы в условиях низкой освещенности, включает цветные быстросменные подающие ролики и дополнительную систему подогрева корпуса для удаления конденсата с присадочной проволоки при изменении атмосферных условий.

Система сварочного пистолета PMT с газовым охлаждением и сменными шейками разработана специально для удовлетворения требований, предъявляемых к корневым проходам на трубах и листах.

Конструкция пистолета PMT MN предусматривает возможность быстрой замены шейки, что позволяет легко выбирать шейку с длиной, углом изгиба и газовым соплом, соответствующими предстоящей сварочной операции, и обеспечивает большой радиус действия и удобство работы. Легкие и хорошо сбалансированные пистолеты MN предлагаются с длинами 3,5 м и 5 м. Пистолеты MN также могут оборудоваться пультом дистанционного управления RMT10, предназначенным для выбора мощности или предустановленных каналов сварки.



Установите два механизма подачи проволоки для быстрого и удобного изменения сварочного процесса и размера и типа присадочной проволоки или используйте в сочетании со сварочным аппаратом TIG LT250.



Кабель потенциального считывания измеряет фактическое напряжение дуги в ходе сварки. Это позволяет процессу WiseRoot+ оптимизировать сварочные характеристики, что гарантирует перенос присадочного материала с минимальным разбрызгиванием и стабильность сварочной дуги.



В проволокоподающем механизме GT04 предусмотрено два независимых двигателя для приведения в действие подающих роликов.



Горелка модели PMT MN оснащена сменными шейками. Наличие нескольких шеек позволяет удовлетворять меняющиеся потребности.



Подключите аппарат MasterTig LT250, чтобы использовать источник питания FastMig X 450 в качестве источника питания для сварки TIG.



Панель управления XFP 37 механизма подачи проволоки MXP 37 Pipe.



Панель управления X 37 источника питания FastMig X 450.



Опции Wise и Match предлагают специализированные решения программного обеспечения для сварки. Система FastMig X 450 в стандартной конфигурации включает WiseRoot+ и WiseFusion.



Отчеты ArcQuality, отражающие соответствие технологическим процессам сварки и отклонения от них, понятны и лаконичны.

FastMig X 450 - MXP 37 Pipe

Технические характеристики

FastMig X 450

Напряжение питания	3~50/60 Гц	400 В, -15...+20 %
Номинальная мощность	ПВ 60 %	22.1 кВА
	ПВ 80 %	
	ПВ 100 %	16.0 кВА
Сетевой кабель	HO7RN-F	4G6 (5 м)
Предохранитель (с задержкой срабатывания)		35 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 60 %	450 А
	ПВ 100 %	350 А
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA	15 А/20 В – 450 А/46 В
	MIG	20 А/12 В – 450 А/46 В
Макс. напряжение при сварке MMA		46 В
Напряжение холостого хода	MMA	U ₀ = 70 – 98 В, U _{ср} = 50 В
	Импульсная сварка MIG/MAG	U ₀ = 80 – 98 В
Мощность холостого хода		100 Вт
Коэффициент мощности при макс. токе		0.88
КПД при макс. токе		87 %
Диапазон рабочей температуры		-20...+40 °С
Диапазон температуры хранения		-40...+60 °С
Класс электромагнитной совместимости		A
Минимальная мощность сети питания при коротком замыкании S _{кз}		5.5 МВА
Класс защиты		IP23S
Габаритные размеры	Д x Ш x В	590 x 230 x 430 мм
Масса		38 кг
Питание вспомогательных устройств		50 В пост. тока / 100 Вт
Предохранитель (с задержкой срабатывания)		6.3 А
Питание блока охлаждения		24 В пост. тока / 50 ВА
Возможность использования с генератором		

FastMig MXP 37 Pipe

Рабочее напряжение (безопасное напряжение)		50 В пост. тока
Номинальная мощность		250 Вт
Нагрузка при 40 °С	ПВ 60 %	520 А
	ПВ 100 %	440 А
Скорость подачи сварочной проволоки		0,5–25 м/мин
Проволокоподающий механизм		4 ролика, два двигателя
Диаметр подающих роликов		32 мм
Присадочная проволока	∅ Fe, нерж. сталь	0,6–2,0 мм
	∅ порошковая проволока	0.8 – 2.4 мм
	∅ Al	0.8 – 2.4 мм
Катушка проволоки	макс. масса	20 кг
	макс. ∅	300 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	590 x 240 x 445 мм
Масса		13.1 кг



FastMig X 450 - MXP 37 Pipe

Информация для заказа

FastMig X 450		
Источник питания FastMig X 450		6103450
Источник питания FastMig X 450	Без панели управления	610345001
Механизм подачи проволоки FastMig MXP 37 Pipe FE	300мм	6103700
Механизм подачи проволоки FastMig MXP 37 Pipe SS	300мм	6103710
Устройства управления		
Панель управления X 37	Входит в комплект поставки источника питания	W007700
Панель дистанционного управления X 37		6103800
Программные продукты		
Функция MatchLog™		9991017
Функция MatchChannel™	Покрывается лицензией MatchLog™	
Лицензия WisePulseMig™ для импульсной сварки	Включена в комплект поставки MXP37 Pipe SS	9990417
Сварочный процесс MMA	Входит в комплект поставки источника питания	9991016
Функция WiseFusion™	Входит в комплект поставки механизма подачи проволоки MXP	9991014
Функция WisePenetration™		9991000
Комплект программ Pipe FE	Включён в комплект поставки MXP37 Pipe FE	99904274
Комплект программ Pipe SS	Включён в комплект поставки MXP37 Pipe SS	99904275
– Доступно другое программное обеспечение для сварки.		
Дополнительное оборудование и принадлежности		
Блок охлаждения FastCool 10		6068100
Подогреватель KWF 200/300		6185288
Магнитный зажим заземления	600 А	9871570
Магнитный зажим кабеля измерения	200 А	9871580
Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GT02S	10 m	6153100
	15 m	6153150
	20 m	6153200
	25 m	6153250
Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake GT02S W	10 m	6154100
	15 m	6154150
	20 m	6154200
	25 m	6154250
Блок синхронизации вспомогательного механизма подачи проволоки SuperSnake GT02S для механизмов подачи проволоки MXF и MXP.		W004030
Монтажная пластина KV 200 для двух механизмов подачи проволоки и аппарата TIG		6185249
Держатель сварочного пистолета GH 30		6256030
Транспортная тележка PM 500		6185291
Средство установки программного обеспечения DataGun		6265023
ВНИМАНИЕ: Сварочный процесс WiseRoot+ недоступен при использовании вспомогательного механизма подачи SuperSnake.		

Кабели		
Кабель заземления	5 м, 50 мм ²	6184511
Кабель заземления	5 м, 50 мм ²	6184711
Сварочный кабель для сварки MMA	5 м, 50 мм ²	6184501
Сварочный кабель для сварки MMA	5 м, 50 мм ²	6184701

Соединительные кабели, воздушное охлаждение		
FASTMIG X 70-1.8-GH	1.8 м	6260468
FASTMIG X 70-5-GH	5 м	6260469
FASTMIG X 70-10-GH	10 м	6260470
FASTMIG X 70-20-GH	20 м	6260471
FASTMIG X 70-30-GH	30 м	6260472

– Для заказа кабелей других длин свяжитесь с Kemppi.

Соединительные кабели, водяное охлаждение		
FASTMIG X 70-1.8-WH	1.8 м	6260473
FASTMIG X 70-5-WH	5 м	6260474
FASTMIG X 70-10-WH	10 м	6260475
FASTMIG X 70-20-WH	20 м	6260476
FASTMIG X 70-30-WH	30 м	6260477

– Для заказа кабелей других длин свяжитесь с Kemppi.

Пульты дистанционного управления		
Пульт дистанционного управления R10	5 м	6185409
	10 м	618540901
Пульт дистанционного управления R20	5 м	6185419
Пульт дистанционного управления R30 DataRemote	5 м	6185420
	10 м	618542001
Удлинительный кабель пульта дистанционного управления	10 м	6185481



Считайте данный QR-код для просмотра видео о продукте.



MasterTig MLS 3000/4000

Оборудование, с которым приятно работать



Коротко

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

Области применения

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

Оборудование промышленного назначения, работающее от источника постоянного тока

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

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

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

Технические характеристики

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

MasterCool 10

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

Информация для заказа

Источники питания

MasterTig 3000 MLS	6114300
MasterTig 4000 MLS	6114400

Блоки охлаждения

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

Панели управления

MTL	6116000
MTX	6116005
MTM	6116010
MTZ	6116015

Транспортные тележки

T 100	6185250
T 130	6185222
T 200	6185258

Полный перечень сварочных горелок TIG смотри на стр. 80-81.

MasterTig MLS



MTM



MTL



MTZ



MTX



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

MasterTig MLS

2300/3003 ACDC

Технология управления
MLS обеспечивает
превосходное качество
сварки TIG



Energy efficient

Коротко

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

Области применения

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

Сделайте сложную работу легкой

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

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

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

Технические характеристики

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

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

Информация для заказа

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

Полный перечень сварочных горелок TIG смотри на стр. 80-81.

MasterTig MLS



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



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



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

Minarc Evo 150

Маленькие великаны в мире сварки



Energy efficient



Коротко

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

Исключительные сварочные характеристики

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

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

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

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

Технические характеристики

Minarc Evo 150		
Напряжение питания	1~50/60 Гц	230 В ± 15 % (AU 240 В ± 15 %)
Номинальная мощность при макс. токе	ПВ 35 %, MMA	140 А/4,5 кВА
	ПВ 35 %, TIG	150 А/3,2 кВА
Ток потребления	ПВ 35 %, I1 макс.	19,7 А
	ПВ 100 %, I1эфф.	12,9 А
Сетевой кабель	H07RN-F	3G1.5 (1,5 мм ² , 3 м)
Предохранитель	типа С	16 А: 140 А, ПВ 35 % 10 А: 140 А, ПВ 28 %
Нагрузка при 40 °С	ПВ 35 %, MMA	140 А/25,6 В
	ПВ 60 %, MMA	115 А/24,6 В
	ПВ 100 %, MMA	100 А/24,0 В
	ПВ 35 %, TIG	150 А/16,0 В
	ПВ 60 %, TIG	125 А/15,0 В
	ПВ 100 %, TIG	110 А/14,4 В
Диапазон сварочных токов и напряжений	MMA	10 А/15 В...140 А/37 В
	TIG	10 А/1 В...150 А/36 В
Напряжение холостого хода; пик.		90 В (VRD 30 В, AU VRD 12 В)
Потребляемая мощность холостого хода		17 Вт
Ступени напряжения		Плавное регулирование
Коэффициент мощности при ПВ 100 %		0,99
КПД при ПВ 100 %	MMA	82 %
Штучные электроды	∅	1,5...3,25 мм (некоторые 4 мм)
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	высота с ручкой	361 x 139 x 267 мм
Масса	без сетевого кабеля	5,4 кг
	с сетевым кабелем	5,85
Температурный класс		B (130 °С)
Класс электромагнитной совместимости		A
Класс защиты		IP23S
Диапазон рабочей температуры		-20...+40 °С
Диапазон температуры хранения		-40...+60 °С
Стандарты: IEC 60974-1, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12		

Информация для заказа

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

Области применения

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



Небольшая масса, компактность и высочайшая мобильность.



Крупная панель управления с четкой индикацией.



Minarc Evo 150 укомплектован электрододержателем, сварочным кабелем и кабелем заземления.

Minarc 220

Мощный, мобильный и компактный



Коротко

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

Области применения

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

Для сварки в движении

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

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

Технические характеристики

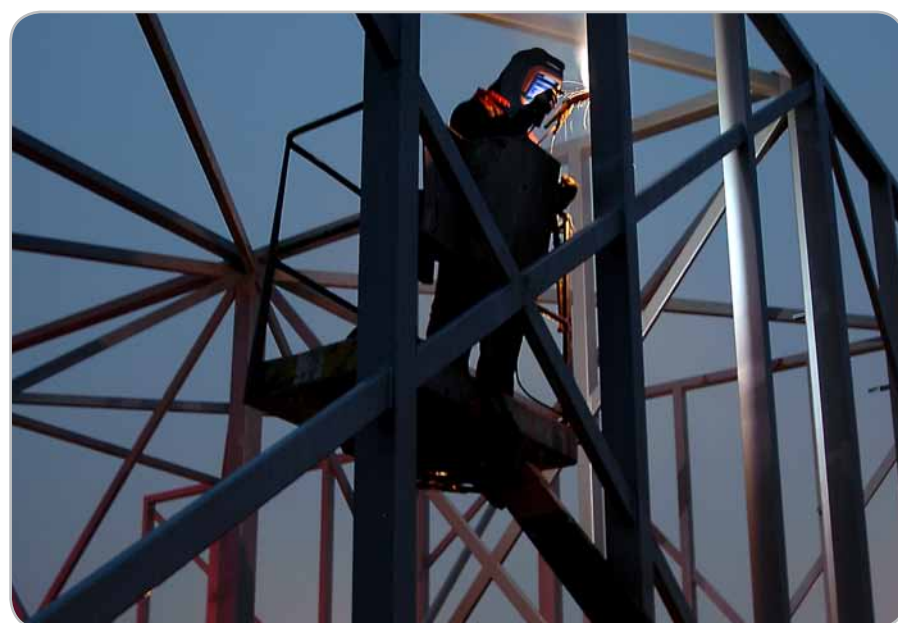
Minarc 220, 220 VRD		
Напряжение питания	3~, 50/60 Гц	400 В -20 %...+15 %
Номинальная мощность	ПВ 35 %, MMA	220 А
	ПВ 100 %, MMA	150 А
Нагрузка при 40 °С	ПВ 35 %, MMA	220 А / 28,8 В
	ПВ 60 %, MMA	170 А / 26,8 В
	ПВ 100 %, MMA	150 А / 26,0 В
	ПВ 35 %, TIG	220 А / 18,8 В
	ПВ 60 %, TIG	180А / 17,2 В
	ПВ 100 %, TIG	160 А / 16,4 В
Сетевой кабель	H07RN-F	4G1.5 (5 м)
Предохранитель с задержкой срабатывания		10 А
Диапазон сварочных токов и напряжений	MMA	10 А/20,4 В – 220 В/28,8 В
	TIG	10 А/10,4 В – 220 А/18,8 В
Напряжение холостого хода		85 В (30 В/VRD)
Коэффициент мощности при макс. токе	MMA	0,91 (TIG 0,92)
КПД при макс. токе		0,86 (TIG 0,80)
Штучный электрод	∅	1,5–5,0 мм
Габаритные размеры	Д x Ш x В	400 x 180 x 340 мм
Масса		9,2 кг



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

Информация для заказа

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



Minarc 220 для монтажных работ сваркой MMA



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

Beta 90/90A/90X

Сварочные маски



Коротко

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

Лучшая видимость, лучшая защита

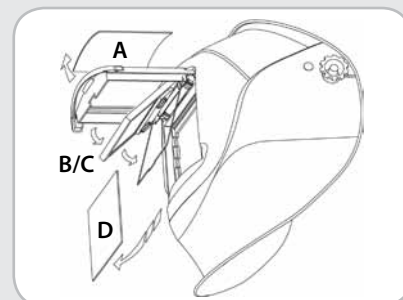
Сварочные маски Beta производства Kemppi обеспечивают превосходную защиту во время сварки, очистки и шлифовки сварных швов. Маски оснащены стандартным стеклянным фильтром или электронным фильтром, чувствительным к яркости излучения дуги, с фиксированным или регулируемым затемнением. Все модели Beta имеют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

Технические характеристики

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

Информация для заказа

Сварочная маска		
Beta 90		9873045
Beta 90 A		9873046
Beta 90 X		9873047
А. Брызгозащитное стекло пластина		
Beta 90, 90A, 90X	90 x 110 x 1.0	9873253
В. Стекло фильтра		
90 x 110 мм EN 8		9873241
90 x 110 мм EN 9		9873242
90 x 110 мм EN 10		9873243
90 x 110 мм EN 11		9873244
90 x 110 мм EN 12		9873245
90 x 110 мм EN 13		9873246
90 x 110 мм EN 14		9873247
В. Автоматически затемняющийся сварочный фильтр		
Beta 90 A, DIN 3/11	90 x 110	9873059
Beta 90 X, DIN 4/9-13	90 x 110	9873058
С. Брызгозащитное стекло пластина		
Beta 90A, 90X	52 x 96 x 1.0	W007521
D. Защитная пластина		
Прозрачная защитная пластина	90 x 110 x 1,5	9873254
Цветная защитная пластина Beta, поликарбонат DIN 3	90 x 110 x 1,5	9873255
Увеличительное стекло фильтра		
Beta (1,0)	51 x 108 мм	9873260
Beta (1,5)	51 x 108 мм	9873261
Beta (2,0)	51 x 108 мм	9873262
Beta (2,5)	51 x 108 мм	9873263
Удерживающая пружина стекла		
Beta 90, 90 A, 90 X		3149850
Головной бандаж		
Beta		4306370
Alfa		9873012
Налобная полоска		9873018



A — Брызгозащитное стекло пластина
 B — Стекло фильтра, автоматически затемняющийся сварочный фильтр
 C — Брызгозащитное стекло пластина
 D — Защитная пластина



Beta 90



Beta 90A/90X



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

Степень затемнения стекол сварочных масок

Сварочный процесс	Сила тока, А																			
	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
Сварка MMA			9	10	11						12					13			14	
MIG, сталь						10	11				12					13			14	
MIG, алюминий						10	11				12				13			14		15
TIG, все металлы	9		10	11		12					13			14						
MAG (сварка в среде CO ₂)					10	11	12				13					14			15	
Строжка угольной дугой								10	11	12	13	14	15							
Плазменная резка				11						12		13								

THERMAL DYNAMICS CUTMASTER® TRUE™ SERIES 40

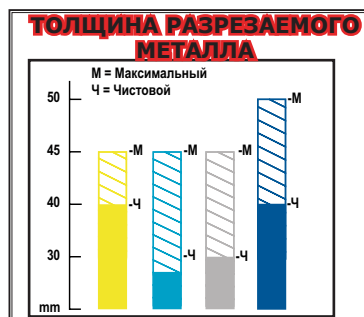
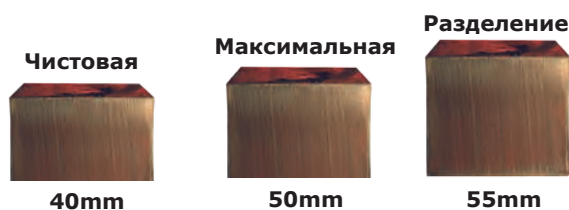
Установка CUTMASTER 40 является наиболее мощной из установок которые вы сможете переносить в руках. Малый Вес этого устройства не должен обмануть Вас, установка обеспечивает достаточную мощность для резки металлов имеющих толщину до 50 мм.

Это компактное устройство, как и другие установки CUTMASTERS, поставляется с плазматроном 1Torch®, обеспечивая Вас уже давно известными во всем мире их производительностью, удобством в работе и надежностью.



Типичные области применения

- Тяжелое машиностроение
- Промышленное производство



Код



Максимальный Рабочий Ток – (А)	120
Выходная Мощность – (кВт)	15.4
Чистовая Резка – (мм)	40
Максимальная Резка – (мм)	50
Разделительная Резка – (мм)	55
Резка с пробивкой отверстия (мм)	25
Электропитание (Вольт, Ампер, Фаз, Гц)	400 В/32 А 3 фазы 50/60 Гц 230 В/400 В 56 А/32 А 3 фазы 50/60 Гц
ПВ (при 40 °С)	80% при 120 А
Габаритные размеры (В x Ш x Д) – (мм)	381 x 305 x 762
Масса – (кг)	28.1
Модель Плазматрона	SL100
Давление Воздуха – (бар(кг/см2))	4.8
Расход Воздуха – (л/мин)	212
Гарантия (источник тока/плазматрон)	3/1
Детали и Работа	
Сертификаты	CE, ROHS, IP23C, NTRL/C, CCC, C-TICK, ГОСТ-P