

Katalog produktów
2010/2011





Założona w 1949 r. rodzinna firma Kemppi jest jednym z czołowych producentów urządzeń do spawania łukowego i produktów pokrewnych. Siedziba firmy i zakłady produkcyjne mieszczą się w Finlandii, ale działalność Kemppi obejmuje cały świat.

Produkty Kemppi są opracowywane we współpracy z klientami. W procesie projektowania uwzględniane są wszystkie aspekty interakcji człowieka z maszyną, by zapewnić wydajność i wysoką jakość spawania.

Aby umówić się na pokaz produktów, poznać zakres usług i doradztwa należy skontaktować się z najbliższym dostawcą. Informacje kontaktowe znajdują się na 51 stronie tego katalogu oraz na naszej stronie internetowej www.kemppi.com.



MIG



Spis treści

Spawanie MIG/MAG	4–18
Spawanie TIG	19–25
Spawanie MMA	26–29
Żłobienie	30
Automatyzacja spawania	31–33
Akcesoria i produkty dodatkowe	34–43
Oprogramowanie do zarządzania spawaniem	44–45
Systemy monitorowania	46–48
Jakość i standardy	49
Środowisko	50
Przedstawicielstwa handlowe	51



TIG



MMA



AUTOMATYZACJA



ŻŁOBIENIE



Spawanie **MIG/MAG**

W zależności od specyfiki prac spawalniczych, konieczne jest zastosowanie różnych narzędzi, dlatego projektujemy produkty z myślą o konkretnych potrzebach. Wśród urządzeń Kemppli, każdy znajdzie maszynę do danego zadania, niezależnie czy potrzebuje lekkiej, przenośnej spawaki, czy modułowego zestawu spawalniczego do wykorzystania w przemyśle ciężkim.

Urządzenia Kemppli do spawania metodą MIG/MAG są projektowane dla spawaczy ceniących najwyższą jakość, łącząc zaawansowane rozwiązania techniczne z łatwą, intuicyjną obsługą i wysoką wydajnością. Efekt to satysfakcja z dobrze wykonanej pracy.

<u>MinarcMig</u>	<u>5</u>
<u>KempoMat/KempoWeld</u>	<u>6–7</u>
<u>Kempact MIG/Kempact Pulse</u>	<u>8</u>
<u>FitWeld</u>	<u>9</u>
<u>FastMig KM/KMS</u>	<u>10–11</u>
<u>FastMig Pulse</u>	<u>12–13</u>
<u>SuperSnake</u>	<u>14–15</u>
<u>ArcFeed</u>	<u>16</u>
<u>Uchwyty spawalnicze MIG/MAG</u>	<u>17–18</u>



MinarcMig Adaptive 170/180



Adaptacyjne narzędzie do mobilnego spawania

MinarcMig Adaptive dostarcza dużą moc spawania w kompaktowej obudowie. Każdy z dwóch dostępnych modeli waży niespełna 10 kg, a mimo to wiezie prym w swojej klasie mocy dzięki współczynnikowi pracy wynoszącemu aż 25% przy prądzie maksymalnym.

Wykorzystany w urządzeniu MinarcMig Adaptive unikalny system sterowania ułatwia uzyskanie wysokiej jakości spoin. Dostępne są dwa modele: 170 A z panelem podstawowym do spawania pełnymi i rdzeniowymi drutami stalowymi oraz wielokrotnie nagradzany model 180 A z panelem ciekłokrystalicznym, umożliwiając spawanie stali (również nierdzewnej) i aluminium ze sterowaniem automatycznym lub ręcznym.

W skrócie

- Zawartość zestawu: uchwyt spawalniczy, kabel masy i wąż gazowy
- Wystarczy wybrać grubość materiału i rozpocząć spawanie
- Bezproblemowa praca przy zasilaniu z agregatu
- Wytrzymała plastikowa obudowa

MinarcMig – Kluczowe funkcje urządzeń



Opcjonalne podwozie MST400 łączy urządzenie i butle z gazem w jeden zespół.



Panel sterowania MinarcMig 170. Wybór grubości materiału i kształtu spoiny.

Ciekłokrystaliczny panel sterowania urządzenia MinarcMig 180 czytelnie wyświetla parametry. Za jego pomocą można wybierać między innymi rodzaj i grubość materiału oraz kształt spoiny.



reddot design award
winner 2006



	Adaptive 170	Adaptive 180
Napięcie zasilania	1~, 50/60 Hz, 230 V ±15%	1~, 50/60 Hz, 230 V ±15%
Prąd maks. w cyklu pracy 25% (40°C)	170 A/22,5 V	180 A/23,0 V
Szpuła drutu, maks. ø (mm)	200	200
Druty elektrodowe ø (mm)	0,6–1,0 (Fe, Fe FCW)	0,6–1,0 (Fe, Fe FCW, Ss, Al)
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	400 x 180 x 340	400 x 180 x 340
Masa z uchwytem i kablami (kg)	9,8	9,8

Cenione za solidną konstrukcję i proste sterowanie

Połączenie źródeł zasilających o tradycyjnej regulacji skokowej, wytrzymałych, w pełni zamkniętych podajników drutu oraz zintegrowanego wózka na butlę z gazem czyni urządzenia KempoMat i KempoWeld idealnym rozwiązaniem do prac produkcyjnych wymagających spawania stali.

W skrócie

- Tradycyjne spawanie MIG/MAG, wytrzymała konstrukcja
- Łatwe zadawanie napięcia i prędkości podawania drutu
- Zintegrowane podwozie i uchwyt na butlę z gazem
- Stabilne podawanie drutu dzięki nachylonemu złączu uchwytu

KempoMat/KempoWeld – Kluczowe funkcje urządzeń

Nazwa KempoMat to synonim solidności i niezawodności. Dostępne są cztery różne modele o prądzie maksymalnym 200 A, 250 A, 320 A i 420 A, wszystkie zasilane napięciem trójfazowym. Seria KempoMat zapewnia moc spawania dostosowaną do potrzeb.

Urządzenia KempoWeld wypracowały sobie na całym świecie reputację zaufanych współpracowników. Wszystkie wyróżniają się dużą mocą, od chłodzonych gazem modeli 320 A i 420 A po chłodzone płynem wersje 320 A, 420 A i 550 A. Podajniki drutu Wire 200, 400 i 500 zwiększają zasięg prac spawalniczych. Dzięki solidnej konstrukcji i wytrzymałemu mechanizmom podającym, wszystkie podajniki gwarantują pewny wysuw drutu.



Większa wydajność spawania i mniejsze zmęczenie spawacza dzięki zegarowi do spawania cyklicznego i punktowego, 2-taktowemu lub 4-taktowemu działaniu wyłącznika uchwytu oraz kontroli upalania drutu.

Uchwyt MIG/MAG z serii MMT zapewniają wysoką jakość i wydajność pracy. Dostępne są różne długości kabli. *Patrz strony 17–18.*



KempoMat/KempoWeld – Dostępne opcje

Opcjonalny zestaw pomiarowy MSD-1 V/A zapewnia prosty i czytelny pomiar napięcia i natężenia prądu spawania.

Podwozie P500 ułatwia przemieszczanie podajnika drutu KempoWeld Wire.

Wysięgnik obrotowy KempoWeld KV400 idealnie nadaje się do spawania pozycyjnego wokół stojaków montażowych.

Synchronizator KMW umożliwi synchronizację z dodatkowymi urządzeniami podającymi.

Gniazdo spoczynkowe uchwytu zwiększa żywotność uchwytów i pomaga w utrzymaniu porządku na stanowisku pracy. *Patrz strona 39.*



	KempoMat 2100	KempoMat 2500	KempoMat 3200 KempoWeld 3200/3200W	KempoMat 4200 KempoWeld 4200/4200W	KempoWeld 5500W
Napięcie zasilania	3~ 230 V/400 V	3~ 230/400 V	3~ 230/400 V	3~ 230/400 V	380 V -10%...415 V +6%
Prąd maks. (40°C)	200 A/23 V @ 25%	250 A/26 V @ 30%	320 A/32 V @ 40%	420 A/37,5 V @ 40%	550 A/42 V @ 60%
Stopień napięcia	10	10	40	56	32
Druty elektrodowe ø (mm)	0,6–1,2	0,6–1,2	0,6–1,6	0,6–1,6	0,6–2,4
Wymiary dt. x sz. x wys. (mm)	910 x 410 x 820	930 x 440 x 860	970 x 480 x 970	970 x 480 x 970	1075 x 480 x 1140
Masa (kg)	54	80	118	130	194

Kempact MIG 2530 Pulse 3000



Połączone korzyści: niewielki koszt, wymiary i masa oraz wysoka wydajność

Nie warto marnować czasu i energii na pracę z dużym i ciężkim sprzętem. Urządzenia Kemppti do spawania metodą MIG/MAG pozwalają uzyskać maksymalną satysfakcję z wykonywanej pracy. Lekkie i zwarte spawarki Kempact można łatwo przenosić, a ich duża moc pozwala wykonywać zróżnicowane zadania spawalnicze.

Dostępne są dwa modele: Kempact 2530 do tradycyjnego spawania MIG/MAG i Kempact Pulse 3000 do wysokiej jakości spawania synergicznego i impulsowego MIG/MAG.

W skrócie

- Tradycyjny model do spawania MIG/MAG
- Synergiczny model do spawania impulsowego
- 4-rolkowy mechanizm podający
- Elektroniczna regulacja mocy
- Maksymalna moc już w cyklu pracy 40%
- Niewielka masa — tylko 22 kg

Kempact – Kluczowe funkcje i akcesoria urządzeń

Kempact 2530 jest aż o 70% lżejszy od tradycyjnych urządzeń ze skokowym zadawaniem napięcia. Elektroniczne sterowanie napięciem i prędkością podawania drutu umożliwia dostrajanie parametrów łuku podczas spawania, by szybko ustalić optymalne nastawienia. Urządzenie wyposażono też w blokadę wyłącznika uchwytu i funkcję wysuwu drutu.

Model Kempact Pulse 3000 umożliwia spawanie synergiczne, impulsowe i z podwójną pulsacją. Dostępne programy standardowe umożliwiają pracę między innymi z drutami Fe, FeMc, FeFc, St/St, Alu, CuSi3 i CuAl8. Wystarczy wybrać rodzaj i średnicę drutu oraz grubość materiału i można zaczynać spawanie. Często używane nastawy można łatwo przywołać dzięki dostępności 100 kanałów pamięci.

Gdy wzrasta temperatura, układ chłodzenia KempactCool 10 zapobiega przegrzaniu uchwytu. Stanowi opcjonalne wyposażenie urządzenia Kempact Pulse 3000.

Uchwyt spawalniczy Kemppti, w tym modele WeldSnake 6 m i 8 m ułatwiają pracę na dużych odległościach: *patrz strony 17–18.*



Kempact MIG 2530

Kempact Pulse 3000

Kempact Pulse 3000
z chłodnicą KempactCool 10

Kempact	2530	Pulse 3000 (MVU*)
Napięcie zasilania 3~50/60 Hz	400 V ±15%	400 V ±15% (*230 V/400 V)
Prąd maks. w cyklu pracy 40% (40°C)	250 A/26,5 V	250 A/26,5 V
Szpuła drutu, maks. ø (mm)	300	300
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	580 x 280 x 440	580 x 280 x 440
Masa (kg)	20	22

(MVU*) Dostępna wersja wielonapięciowa



Duża moc, mała obudowa, szybkie zajarzenie

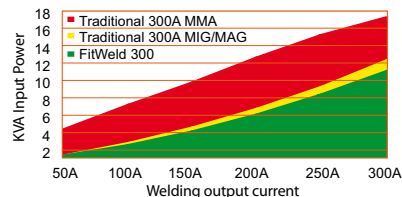
Urządzenie spawalnicze MIG/MAG FitWeld 300 to idealne rozwiązanie do szepiania i spawania w przemyśle ciężkim. Dzięki zajarzeniu QuickArc, najnowszemu mechanizmowi podającemu GT WireDrive, oświetleniu komory szpuli Brights i wielu innym funkcjom, spawanie staje się szybsze, łatwiejsze i bezpieczniejsze.

Niewielkie i lekkie urządzenie FitWeld daje realne oszczędności — nawet o 57% mniejszy pobór mocy i dwukrotnie większą szybkość szepiania i spawania od tradycyjnych urządzeń spawalniczych MMA.

W skrócie

- 300 A w cyklu pracy 20%, 14,5 kg
- Wygodne, płynne zadawanie napięcia i prędkości podawania drutu
- Regulacja dopływu gazu osłonowego do uchwyty spawalniczego
- Przełącznik trójpozycyjny do drutów samoosłonowych i zwykłych

FitWeld – Kluczowe funkcje urządzeń



Mniejszy pobór energii dzięki urządzeniu FitWeld 300.

Precyzyjni i reaktywny łuk dobitnie podkreśla spawalniczy rodowód urządzenia FitWeld. Wytrzymała obudowa z twardego plastiku chroni źródło zasilające nawet w ekstremalnych warunkach. Kompaktowy i niezawodny podajnik drutu GT WireDrive błyskawicznie reaguje na sygnały z uchwyty spawalniczego, przez co idealnie nadaje się do wielokrotnego zajarzenia podczas prac wymagających szepiania.

Urządzenia FitWeld są zgodne z uchwytami MIG/MAG MMT.

Patrz strony 17–18.



Model FitWeld 300 zamontowany na podwoziu ST7.

Fitweld	300
Napięcie zasilania	3 ~, 50/60 Hz 400 V -15% +10%
Prąd maks. w cyklu pracy 20% (40°C)	300 A
Kabel zasilający / zabezpieczenie zwłoczone	H07RN 4G1,5 (5m)/10 A
Szpula drutu, maks. ø	200 mm
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	457 x 226 x 339
Masa (kg)	14,5

FastMig
KM 300, 400, 500
KMS 300, 400, 500



Rzadko udaje się połączyć moc, jakość i oszczędność, ale urządzenia FastMig posiadają wszystkie te zalety.

Urządzenia FastMig KM i KMS do spawania metodą MIG/MAG łączą spawania niezwykle moc w wydajnym cyklu pracy z niewielkimi rozmiarami i masą, zwiększając tym samym wydajność i mobilność na stanowisku pracy.

Precyzyjne parametry łuku są szczególnie cenne w zastosowaniach wymagających najwyższej jakości, a każdy użytkownik doceni wysoką wydajność energetyczną, przekraczającą sprawność urządzeń konwencjonalnych o 10%.

W skrócie

- Precyzyjne sterowanie elektroniczne
- Wysoka jakość spawania
- Praktyczna, modułowa konstrukcja
- Niski pobór mocy
- Akcesoria do podawania drutu na duże odległości
- Praktyczne i wszechstronne funkcje
- Rozwiązania procesowe Wise

FastMig KM – kluczowe funkcje urządzeń

Seria FastMig KM to nowoczesna alternatywa dla tradycyjnych konstrukcji z zadawaniem skokowym. Nowe rozwiązania techniczne zapewniają idealne zajarzenie łuku i spawanie, dzięki czemu można poświęcić więcej czasu na wykonywanie spoin, a mniej na usuwanie odprysków.

Dostępne są źródła zasilające o prądzie maksymalnym 300, 400 i 500 A oraz dwa niezawodne i wytrzymałe podajniki drutu w plastikowych obudowach, umożliwiające pracę ze szpulami 200 mm i 300 mm. Sterowanie elektroniczne pozwala precyzyjnie korygować parametry spawania z podajnika drutu, również podczas pracy. Dzięki szerokiej gamie kabli pośrednich każdy znajdzie zestaw zapewniający odpowiedni zasięg i możliwości sterowania.



*Źródło zasilające
FastMig KM 400,
podajnik drutu
MF 33 i podwozie
PM500.*

FastMig KMS – kluczowe funkcje urządzeń

Energooszczędne modele KMS o mocy 300, 400 i 500 A mogą być używane z dowolnym z podajników MXF, co pozwala dobrać optymalną kombinację optymalną do warunków pracy i używanej szpuli (200 lub 300 mm). Wszystkie z dostępnych paneli podstawowych i synergicznych wyposażono w duże, czytelne wyświetlacze oraz przydatne i intuicyjne funkcje, które ułatwiają spawanie w każdym zastosowaniu. Synergiczne panele SFW upraszczają sterowanie procesem spawania, między innymi dzięki gotowym nastawom dla drutów Fe, St/St, Al, CuSi i CuAl8 o różnych średnicach.

FastMig KMS współpracuje z kilkoma produktami z serii Wise, w tym WiseRoot i WisePenetration, dzięki czemu w razie potrzeby użytkownicy urządzeń KMS mogą sprostać również zadaniom specjalistycznym. *Patrz strony 44–45.*

FastMig KMS 400, FastCool 10, MXF 65, panel sterowania SF 52W, podwozie PM500.



FastMig KMS – Akcesoria



R30 DataRemote

Jeśli wymagane jest zdalne sterowanie łukiem, najlepsze rozwiązanie stanowi urządzenie R30 DataRemote w połączeniu z podajnikami MXF. Umożliwiają one sterowanie mocą w czasie rzeczywistym, a jego poręczna i wytrzymała obudowa mieści czytelny wyświetlacz parametrów.



SuperSnake GT025W

Połączenie urządzeń FastMig KMS i SuperSnake GT025W pozwala stworzyć niezrównane rozwiązanie do spawania z dala od podajnika i w trudno dostępnych miejscach, zwiększające zasięg standardowych uchwytów spawalniczych nawet o 25 m. *Patrz strony 14–15.*



DataGun

Funkcje Wise można wprowadzać za pomocą programatora DataGun. *Patrz strony 44–45.*

Podajniki drutu do różnych zastosowań. MXF 65/MXF 67 do szpuli z drutem 300 mm, MXF 63 do szpuli 200 mm.



	KM/KMS 300	KM/KMS 400	KM/KMS 500
Napięcie zasilania, 3~ 50/60 Hz	400 V -15%...+20%	400 V -15%...+20%	400 V -15%...+20%
Prąd maks. w cyklu pracy 100% (40°C)	300 A/29 V	380 A/33 V	430 A/35,5 V
Kabel zasilający / zabezpieczenie zwłoczn	H07RN 4G6 (5 m)/25 A	H07RN 4G6 (5 m)/35 A	H07RN 4G6 (5 m)/35 A
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	590 x 230 x 430	590 x 230 x 430	590 x 230 x 430
Masa (kg)	34	35	36

Dostępny również model wielonapięciowy 400/230 V.

FastMig Pulse 350/450



Modułowa konstrukcja, cyfrowa precyzja i jakość

Zbuduj idealne urządzenie do spawania impulsowego MIG/MAG. Zestawy chłodzone gazem lub płynem można łączyć z nowatorskimi urządzeniami do podawania drutu na duże odległości i zdalnym sterowaniem, uzyskując doskonałe wyniki spawania.

Produkty Kemppe Wise zwiększają możliwości wyboru i oferują rozwiązania dostosowane do rzeczywistych zastosowań spawalniczych, pozwalając skutecznie sprostać obecnym i przyszłym wymaganiom.

W skrócie

- Spawanie MIG/MAG: podstawowe, 1-MIG, impulsowe i z podwójną pulsacją
- Wysoka jakość i wydajność spawania
- Możliwość stosowania rozwiązań Wise
- Wybór języka menu
- Wysoka sprawność energetyczna
- Blokada kodem zabezpieczającym



Model FastMig Pulse 450 z podajnikiem MXF67, układem chłodzenia płynem FastCool 10 i podwoziem PMS00.

FastMig Pulse – kluczowe funkcje urządzeń

Prosty i czytelny panel sterowania. Kontrola mocy i długości łuku, kanały pamięci, blokada, bezpieczna izolacja, wybór indukcyjności, test wypływu gazu, wysuw drutu, 2-takt/4-takt, gorący start, wypełnianie krateru, spawanie MMA i funkcja MatchLog.

Mechanizm podający DuraTorque 4x4 zapewnia stałą prędkość podawania drutu i wysoką jakość spoin.

Trójprzewodowy kabel sterujący zmniejsza ciężar i ułatwia utrzymanie długich zestawów kabli.

Wytrzymała dwuwarstwowa wersja obudowy podajnika wykonana z tworzywa odpornego na uderzenia. Obudowy modeli MXF63 i MXF67 zapewniają ochronę przez cały długi cykl eksploatacji.

Wybieraj, organizuj i doskonal procesy spawania z panelem sterowania P65. Menu procesów i materiałów, specjalistyczne funkcje spawania, wybór języka menu, blokada dostępu kanały nastaw użytkownika.

Większa wydajność spawania i żywotność części uchwytów dzięki opcjonalnym układom chłodzenia FastCool.

Rozwiązania Wise zapewniają przewagę nad konkurencją. *Szczegółowe informacje: patrz strony 44–45.*

Mechanizm podający DuraTorque 4x4



FastMig Pulse – akcesoria



DataGun



SuperSnake GT025W



R30 DataRemote

Wybierz jeden z gotowych pakietów oprogramowania spawalniczego lub stwórz własny. Pakiet Work Pack zawiera programy do spawania stali węglowej, nierdzewnej i aluminium, pozwalające realizować podstawowe zadania produkcyjne. W ramach pakietu Project Pack można dobrać idealne rozwiązanie do konkretnych potrzeb. Używane oprogramowanie można w każdej chwili aktualizować za pomocą nośnika danych DataGun.

SuperSnake GT025W: niezrównane rozwiązanie do spawania z dala od podajnika. Umożliwia zwiększenie zasięgu standardowych uchwytów spawalniczych nawet o 25 m. *Patrz strony 14–15.*

Gdy potrzeba zdalnej kontroli nad łukiem, idealne rozwiązanie stanowi zdalne sterowanie R30 DataRemote.

Podajniki drutu do różnych zastosowań. MXF 65/MXF 67 do szpul z drutem 300 mm. MXF 63 do szpul 200 mm.



	FastMig Pulse 350	FastMig Pulse 450
Napięcie zasilania, 3~ 50/60 Hz	400 V -15%...+20%	400 V -15%...+20%
Prąd maks. (40°C)	350 A w cyklu pracy 80%	450 A w cyklu pracy 60%
Zabezpieczenie zwłoczne	25 A	35 A
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	590 x 230 x 430	590 x 230 x 430
Masa (kg)	36	36

SuperSnake GT02S/GT02SW

Nieźrównane urządzenie do spawania z dala od podajnika

Gdy ograniczony dostęp i zasięg stanowią problem, sięgnij po SuperSnake GT02S i GT02SW.

SuperSnake znacznie zwiększa zasięg standardowych uchwytów spawalniczych MIG z eurozłączem, umożliwiając podawanie różnych rodzajów drutu na odległości do 30 m od podajnika.

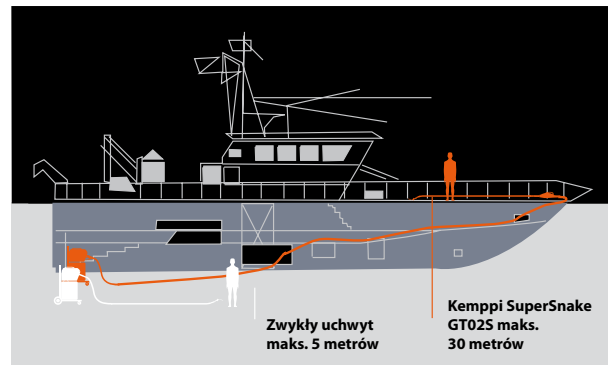
SuperSnake to najskuteczniejszy drapieźnik w świecie spawania, z łatwością pokonujący wszelkie bariery.

W skrócie

- Do drutów Fe/SS/Al/FCW/MCW
- Regulacja napięcia i prędkości podawania drutu
- Duży, czytelny wyświetlacz parametrów
- Oświetlenie diodowe komory szpuli Brights
- Modele 10, 15, 20 i 25 m chłodzone gazem lub płynem
- Widoczny i bezpieczny dzięki wytrzymałej, pomarańczowej powłoce



Źródło zasilające FastMig KMS/Pulse.



	SuperSnake
Prąd maks. w cyklu pracy 60% (40°C)	380 A
Mechanizm podajnika drutu	2-rolkowy
Prędkość podawania drutu	0–25 m/min
Wymiary obudowy (GT02SW) dł. x sz. x wys. (mm)	102 x 371 x 138
Zalecane druty (25 m)	Pełne Fe/SS \varnothing 1,0–1,6 Al \varnothing 1,2–1,6
	Rdzeniowe (proszkowe i pełne) \varnothing 1,2–1,6



reddot design award
honourable mention 2009

Podajnik drutu FastMig MXF 67

Zestaw kabli
pośrednich ProMig.

SuperSnake – kluczowe funkcje urządzeń

SuperSnake GT02S/GT02SW eliminuje konieczność przenoszenia ciężkich i nieporęcznych podajników drutu, minimalizując zmęczenie pracowników i zwiększając bezpieczeństwo oraz wydajność pracy. SuperSnake bezproblemowo współpracuje z podajnikami drutu FastMig MXF, zapewniając wysoką jakość spawania w miejscach niedostępnych dla innych producentów.

SuperSnake GT02S/GT02SW współpracuje z uchwytami spawalniczymi MMT i PMT. Patrz strony 17–18.



Wydajne spawanie MIG/ MAG z dowolnym źródłem zasilającym CC lub CV

ArcFeed 200 i 300 to podajniki drutu z funkcją wykrywania napięcia, umożliwiające stosowanie wydajnej metody MIG/MAG niemal z każdym spawalniczym źródłem zasilającym, także ze spawarkami agregatowymi. Nawet stare urządzenia MMA o charakterystyce statycznej można przekształcić w wydajne urządzenia MIG.

Podajniki ArcFeed zapewniają płynne rozpoczęcie spawania, a podświetlony wyświetlacz LCD jest chroniony grubą szybką z poliwęglanu.

W skrócie

- Pozwala wykorzystać źródła zasilające MMA do wydajnego spawania MIG/MAG
- Idealne do trudnych prac w terenie
- Doskonale do drutów samoosłonowych
- Zwarte, lekkie i wytrzymałe
- Duży, czytelny wyświetlacz LCD

ArcFeed – kluczowe funkcje urządzeń

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

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

Inne funkcje:

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

Urządzenia ArcFeed mogą pracować z uchwytami spawalniczymi MMT.

Patrz strony 17–18.



Podajnik ArcFeed 200
i źródło zasilające
KMS 400 AS.
Patrz strona 29.

	200	300, 300RC, 300P
Maks. prąd w cyklu pracy 100%	300 A	300 A
Szpuła drutu, maks. ϕ (mm)	300	300
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	510 x 200 x 310	590 x 240 x 445
Masa (kg)	11	15
Typy drutu spawalniczego	Druty rdzeniowe, ϕ 1,2–2,0 mm (2,4 mm, 300P) Druty samoosłonowe, ϕ 1,6–2,0 mm (2,4 mm, 300P) Druty pełne, ϕ 1,0–1,6 mm	

MMT/PMT/WS



Uchwyty spawalnicze MIG/MAG

Niewielka masa i optymalne wyważenie gwarantują bezproblemową pracę i powstanie wysokiej jakości spoin za każdym razem.

Szeroka gama uchwytów spawalniczych MIG/MAG wyposażonych w eurozłącze jest dostępna z kablami o długościach od 3 do 8 m.

Dzięki wysokiej jakości materiałów i ergonomicznemu wzornictwu uchwyty Kemppi są poręczne i trwałe.

Opcje uchwytów spawalniczych

MMT: uchwyty do wszystkich urządzeń z eurozłączem, dostępne z kablami od 3 m do 4,5 m.

PMT: uchwyty przystosowane do zdalnego sterowania RMT10 w celu zmiany mocy lub wybierania kanału pamięci podczas pracy (funkcje dostępne w wybranych urządzeniach Kemppi). Dostępne z kablami od 3 m do 4,5 m.

WS: uchwyty o zwiększonym zasięgu do spawania stali nierdzewnej i aluminium, dostępne z kablami od 6 m do 8 m. W uchwytach WS zastosowano opatentowaną, dwuwarstwową prowadnicę drutu, która minimalizuje tarcie i umożliwia podawanie drutu na duże odległości.



Uchwyty spawalnicze MIG



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

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

Uchwyty PMT/WS nadają się do opcjonalnego i zdalnego sterowania RMT 10 (6185475).

WS		WS35	WS30W	WS42W
Obciążalność (Ar + CO ₂)		300 A/35%	250 A/100%	300 A/100%
Chłodzenie		gazem	plynem	plynem
Druty elektrodowe (mm)	Ss	1,0	1,0–1,2	1,0–1,2
	Al	1,2	1,2 (1,6)	1,2 (1,6)
Nr do zamówienia	6 m, Al 1,2	6253516A12	6253046A12	6254206A12
	6 m Ss 1,0	6253516S10	6253046S10	6254206S10
	6 m Ss 1,2	-	6253046S12	6254206S12
	8 m, Al 1,2	-	6253048A12	6254208A12
	8 m Ss 1,0	-	6253048S10	6254208S10
	8 m Ss 1,2	-	6253048S12	6254208S12

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

MMG	MMG20	
	180 A (25%)	
	gazem	
Fe	0,6–1,0	
Ss, Al	0,8–1,0	
3 m	6250200	
Uchwyty MMG20 są przeznaczone wyłącznie do urządzeń MinarcMig.		
Prowadnice drutu:		
MMG20	0,6–1,0 mm (Fe)	4307650
	0,6–1,0 mm (Ss, Al)	4307660

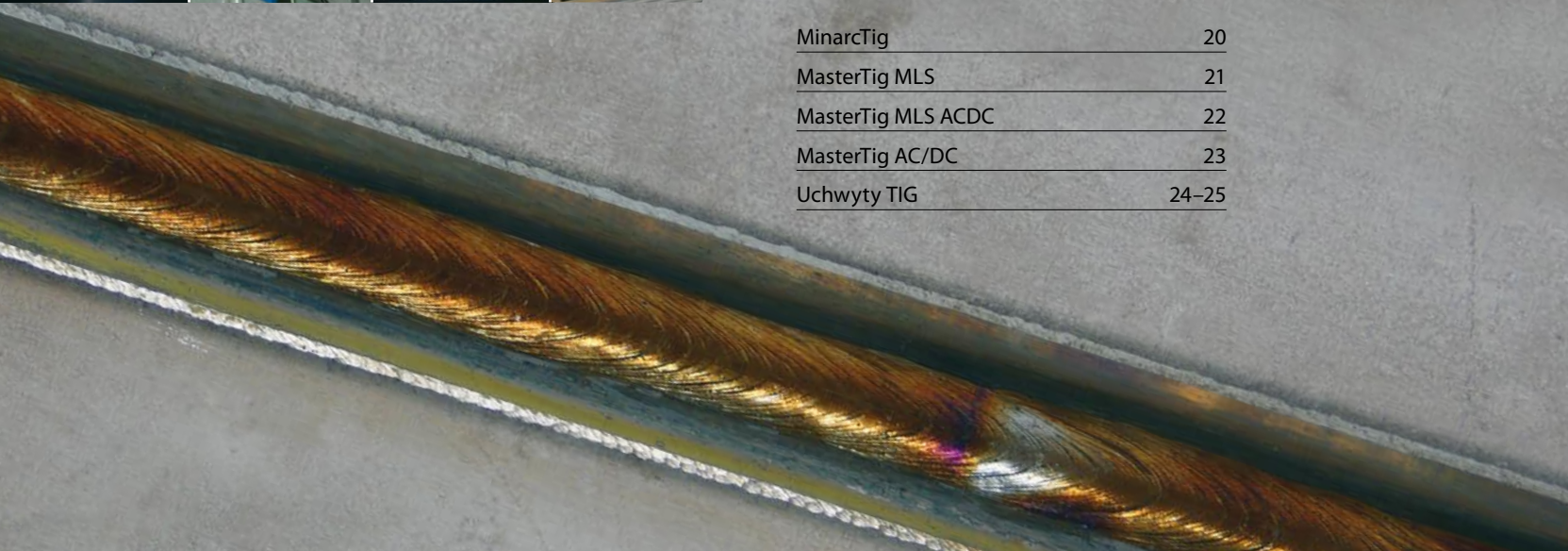


Spawanie TIG

Zawodowi spawacze TIG wiedzą dokładnie, czego chcą – a Kemppi dostarcza narzędzia, które spełniają ich wymagania. Precyzyjne zajarzenie i gładki, stabilny łuk to fundamentalne atuty każdego z naszych urządzeń spawalniczych TIG.

Spośród opcjonalnych układów zdalnego sterowania można wybrać model najlepiej dopasowany do warunków w warsztacie lub w terenie, dzięki czemu spawacze mogą się skoncentrować na jakości. *Patrz strony 36–37.*

MinarcTig	20
MasterTig MLS	21
MasterTig MLS ACDC	22
MasterTig AC/DC	23
Uchwyty TIG	24–25



MinarcTig
180/180 MLP
250/250 MLP



Najwyższa jakość spawania TIG

Wszystkie zalety, z których słyną urządzenia Kempfi do spawania TIG: precyzyjne zarządzenie, pełna kontrola, duża moc i wysoki współczynnik pracy, by sprostać każdemu zadaniu.

Seria MinarcTig to idealne rozwiązanie do spawania TIG DC podczas prac instalacyjnych, naprawczych i konserwacyjnych. Oba dostępne modele, o prądzie maksymalnym 180 A i 250 A, zapewniają wysoką jakość spoin, a ich niewielkie rozmiary i masa stanowią istotną zaletę podczas prac wymagających częstego przemieszczania.

W skrócie

- Czytelny wyświetlacz parametrów
- Kontrola czasu przed-gazu i po-gazu
- Kontrola czasu narastania i opadania prądu
- 2-takt/4-takt
- Opcja spawania impulsowego
- Możliwość zasilania z agregatu

MinarcTig – kluczowe funkcje urządzeń

MinarcTig to urządzenie dwuprocesowe, zapewniające imponujące wyniki spawania zarówno metodą TIG DC, jak i MMA. Dostępne są cztery różne modele: 180, 180 MLP, 250 i 250 MLP. Wysoki współczynnik pracy 35% i niewielka masa łączą się z wysoką sprawnością, a wyjątkowa kontrola nad zarządzeniem przy niskim prądzie oznacza lepszą jakość spawania TIG w zastosowaniach wymagających dużej precyzji. Modele MLP posiadają funkcje dodatkowe, w tym funkcję Minilog i półautomatyczne spawanie impulsowe.



Model MinarcTig 180 z opcjonalnym podwoziem dwukółowym.



Uchwyty TTC; patrz strona 25.

	180, 180 MLP	250, 250 MLP
Napięcie zasilania	1~ 230 V	3~ 400 V
Prąd maks. w cyklu pracy 35% (40°C)	140 A (MMA), 180 A (TIG)	220 A (MMA), 250 A (TIG, 30%)
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	400 x 180 x 340	400 x 180 x 340
Masa (kg)	7,8	10,7

Więcej danych o produktach, materiały wideo i informacje o nowościach...

MasterTig MLS 2000/3000/4000

Niektóre narzędzia są po prostu wygodniejsze od innych

Seria urządzeń MasterTig MLS DC stanowi dla wielu użytkowników standard dzięki precyzji i wysokiej wydajności oraz lekkiej, przenośnej konstrukcji.

Dostępne są źródła zasilające o prądzie maksymalnym 200, 300 lub 400 A w cyklu pracy 30%, chętnie wybierane przez profesjonalnych spawaczy.

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

W skrócie

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

MasterTig MLS – opcje



MTL



MTX



MTM



MTZ

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

Zdalne sterowanie RTC10 i RTC20 do uchwytów TIG — idealne do prac w terenie. *Patrz strony 36–37.*

Każde urządzenie MasterTig MLS można dodatkowo wyposażyć w opcjonalny układ chłodzenia MasterCool. Na zdjęciu pokazane z podwoziem dwukółowym T100.



	2000	3000	4000
Napięcie zasilania 50/60 Hz	1~ 230 V	3~ 400 V	3~ 400 V
Zabezpieczenie zwłoczne	3G2.5 (3,3 m)/16 A	4G1.5 (5 m)/10 A	4G2.5 (5 m)/16 A
Prąd maks. w cyklu pracy 30% (40°C)	200 A/18 V	300 A/22 V	400 A/26 V
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	410 x 180 x 390	500 x 180 x 390	500 x 180 x 390
Masa (kg)	15	22	23

MasterTig MLS 2300/3000/3003 ACDC

Najwyższa jakość spawania TIG dzięki sterowaniu MLS

Z najlepszymi narzędziami nawet trudne zadania nie stanowią problemu. Urządzenia MasterTig MLS AC/DC dają precyzyjną kontrolę nad spawaniem TIG, wymaganą przez profesjonalnych spawaczy. Niezależnie od zastosowania można się cieszyć wysoką wydajnością pracy.

Dostępne modele: 230 A 1~230 V, 300 A 3~400 V oraz wielonapięciowy model 300 A 3~230 V/460 V.

W skrócie

- Metody TIG i MMA: DC-, DC+, AC, MIX TIG
- Oszczędne i wydajne urządzenie o niewielkich rozmiarach
- Opcjonalne chłodzenie MasterCool do pracy pod dużym obciążeniem
- Funkcja MicroTack do szybkiego szepiania z małą energią cieplną

MasterTig MLS ACDC – kluczowe funkcje urządzeń



ACS



ACX

MasterTig MLS ACDC to urządzenie do precyzyjnego spawania aluminium, umożliwiające również łączenie innych materiałów. Modułowa konstrukcja ułatwia dobranie zestawu najlepiej dopasowanego do potrzeb.

Panele sterowania ACS i ACX

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



Każde urządzenie MasterTig MLS można dodatkowo wyposażyć w opcjonalny układ chłodzenia MasterCool. Na zdjęciu pokazano z podwoziem dwukolowym T100.



Uchwyty TTC:
patrz strona 25.

	MLS 2300 ACDC	MLS 3000 ACDC	MLS 3003 ACDC + VRD
Napięcie zasilania 50/60Hz	1~230 V ±15%	3~400 V ±10%	3~230 V/460 V
Zabezpieczenie zwłoczne	3G2.5 (3,3 m)/15 A	4G2.5 (5 m)/16 A	4G2.5 (5 m)20/16 A
Prąd maks. w cyklu pracy 40% (40°C)	TIG 230 A/19,2V	TIG 300 A/22V	TIG 300 A/22V
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	430 x 180 x 390	500 x 180 x 390	500 x 180 x 390
Masa (kg)	15	23	25

MasterTig AC/DC 3500W



Duża moc, niezawodność i oszczędność

Do zasilania urządzenia MasterTig AC/DC 3500W wystarczy 20 A prądu trójfazowego, co świadczy o wysokiej sprawności i nowoczesnej konstrukcji źródła.

Maksymalne natężenie prądu 350 A w cyklu pracy 60% zapewnia odpowiednią moc, a zintegrowany układ chłodzenia płynem utrzymuje właściwą temperaturę chłodzonych uchwytów podczas spawania pod dużym obciążeniem.

W skrócie

- Automatyczny balans prądu przemiennego oznacza wyższą jakość i szybsze spawanie
- Precyzyjna kontrola wtopienia dzięki regulacji częstotliwości prądu przemiennego
- Pewne zjarzenie łuku i niezawodna praca
- Trzy panele sterowania, odpowiadające różnym potrzebom

MasterTig AC/DC – kluczowe funkcje i akcesoria urządzeń



ACDC



ACDC Minilog



ACDC Pulse

Panele sterowania urządzenia MasterTig AC/DC 3500W zapewniają wszystkie funkcje niezbędne do spawania TIG. Wystarczy tylko wybrać poziom kontroli najlepiej dopasowany do potrzeb. Dostępne są wersje do spawania prądem ciągłym i impulsowym, wszystkie wyposażone w duże, czytelne wyświetlacze. Funkcje standardowe: kontrola czasu przed-gazu i po-gazu, kontrola czasu narastania i opadania prądu, kontrola skupienia łuku poprzez balans AC, 2-taktowe lub 4-taktowe działanie wyłącznika uchwytu, zdalne sterowanie i spawanie MMA.

Blokada kodem zabezpieczającym zapobiega używaniu sprzętu przez osoby nieuprawnione.

Uchwyty TIG TTK:
patrz strona 25.



MasterTig AC/DC 3500 na podwoziu T22.

AC/DC 3500W

Napięcie zasilania	3~, 50/60 Hz, 400 V ± 10%
Zabezpieczenie zwłoczne 400 V	20 A
Prąd maks. w cyklu pracy 60% (40°C)	TIG AC 350 A/24 V
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	690 x 260 x 870
Masa (kg)	74



Uchwyty spawalnicze TIG

Mistrzowie spawalniczego rzemiosła zasługują na najlepsze narzędzia. Uchwyty Kemppi TIG są najlepiej dopasowane do ręki spawacza i ułatwiają uzyskanie najwyższej jakości wyników.

Uchwyty Kemppi TIG współpracują z wieloma różnymi urządzeniami i są dostępne z kablami o długościach od 4 m do 16 m.

Dzięki wykorzystaniu najwyższej jakości materiałów uchwyty Kemppi TIG są wydajne i niezawodne, pozwalając spawaczom skupić się na wykonywaniu doskonałych spoin TIG.

Opcje uchwytów spawalniczych TIG

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

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

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



	TTM 15 V	TTM 15 V BC	TTC 220 GV
Obciążalność, TIG DC-	140 A (35%)	150 A (35%)	220 A (40%)
Złącze urządzenia	R¼	R¾	R¾
Nr do zamówienia	6271432	627143201	627022304

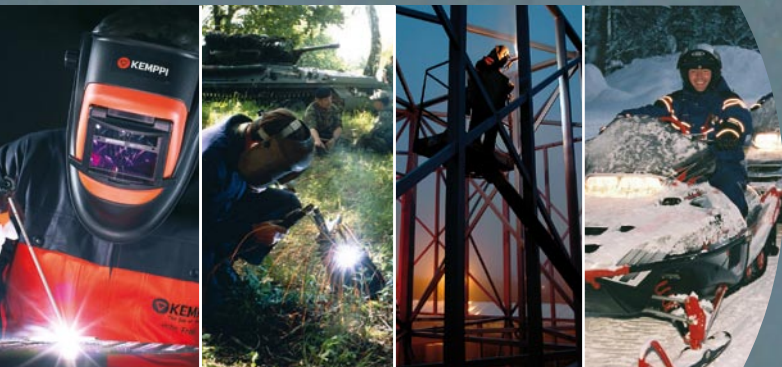
Uchwyty spawalnicze TIG



		TTC 130	TTC 130F	TTC 160	TTC 160S	TTC 220	TTC 200W	TTC 250W	TTC 250WS
Obciążalność, Ar + CO ₂	DC 40%	130 A	130 A	160 A	160 A	220 A	300 A	350 A	250 A
	DC 100%						200 A	250 A	200 A
Elektrody	ø mm	1,0–2,4	1,0–2,4	1,0–2,4	1,0–2,4	1,0–3,2	1,0–2,4	1,0–4,0	1,0–4,0
Złącze	Gaz/prąd	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼
	Płyn						Szybkozłącze	Szybkozłącze	Szybkozłącze
Nr do zamówienia	4 m	627013004	627013104	627016004	627016204	627022004	627020504	627025504	627025704
	8 m	627013008	627013108	627016008	627016208	627022008	627020508	627025508	627025708
	16 m	627013016	627013116	627016016	627016216	627022016	627020516	627025516	627025716

Układy zdalnego sterowania RTC 10 (6185477) i RTC 20 (6185478) są dostępne jako opcje (patrz strona 37).

		TTK 130	TTK 130F	TTK 160	TTK 160S	TTK 220	TTK 220S	TTK 300W	TTK 350W	TTK 250WS
Obciążalność	DC 40%	130 A	130 A	160 A	160 A	220 A	220 A	300 A	350 A	250 A
	DC 100%							200 A	250 A	200 A
	AC 40%	100 A	100 A	120 A	110 A	160 A	120 A	250 A	300 A	250 A
	AC 100%							140 A	200 A	140 A
Elektrody	ø mm	1,0–2,4	1,0–2,4	1,0–2,4	1,0–2,4	1,0–3,2	1,0–3,2	1,0–2,4	1,0–4,0	1,0–4,0
Złącze	Gaz/prąd	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼	R¼			
	Płyn/prąd							R¾	R¾	R¾
	Gaz							R¼	R¼	R¼
Nr do zamówienia	4 m	627063004	627063104	627066004	627066204	627072004	627072304	627080504	627085504	627075704
	8 m	627063008	627063108	627066008	627066208	627072008	627072308	627080508	627085508	627075708
	16 m	627063016	627063116	627066016	627066216	627072016	627072316	627080516	627085516	627075716



Spawanie **MMA**

Zwarte, lekkie i sprawne. Urządzenia Kemppi do spawania MMA pod każdym względem spełniają wymagania profesjonalnych spawaczy. Dzięki dynamicznemu sterowaniu zajarzeniem i pracą łuku każda elektroda topi się równo, zapewniając wysoką jakość spawania.

Wszystkie modele bezproblemowo współpracują z agregatami prądotwórczymi i działają równie niezawodnie na mrozie, co w pustynnym upale. Niezależnie od tego, czy trzeba naprawić skuter śnieżny, czy dokończyć stalową konstrukcję w gorącym słońcu południa – z urządzeniami Kemppi MMA można sprostać każdemu zadaniu.

<u>Minarc</u>	<u>27</u>
<u>Master MLS</u>	<u>28</u>
<u>FastMig KMS 400 AS</u>	<u>29</u>
<u>KempGouge</u>	<u>30</u>



Minarc
150/151/220



Mali mocarze spawania MMA

Bez cienia przesady można powiedzieć: doskonała wydajność. Każdy element urządzeń Minarc do spawania metodą MMA powstał z myślą o potrzebach mobilnych spawaczy. Gdy chodzi o optymalną kombinację rozmiarów, masy i jakości spawania, te urządzenia nie mają sobie równych.

Dzięki możliwości zasilania z sieci lub agregatu prądowłtwórczego, urządzenia Minarc MMA nadają się idealnie do prac w terenie. Maksymalny prąd spawania to 140 A lub 220 A w cyklu pracy 35%.

Spawarki Minarc można bardzo łatwo przenosić. Nawet gdy stanowisko pracy wymaga wchodzenia na drabiny i schody, cały potrzebny sprzęt można na ogół zabrać ze sobą za jednym razem.

W skrócie

- Doskonała jakość spawania i dynamika zajarzenia
- Niewielka masa przy wysokiej mocy i współczynniku pracy
- Kompletny zestaw gotowy do spawania

Minarc – kluczowe funkcje urządzeń

Urządzenia Minarc do spawania MMA cieszą się zasłużonym uznaniem użytkowników na całym świecie. Duża rezerwa napięcia i automatyczna kontrola ciśnienia łuku pozwalają uzyskać niezwykle stabilny łuk, niezależnie od pozycji i rodzaju elektrody.

Ważnym atutem jest duża tolerancja wahań napięcia zasilającego, nawet przy wykorzystaniu bardzo długich kabli – do 50 m od źródła zasilającego. Model Minarc 220 wyposażono dodatkowo w funkcję zajarzenia TIG TouchArc i możliwość zdalnego sterowania.



Lekkie, zwarte i łatwe do przenoszenia.

	150/151	220
Napięcie zasilania	1~230 V (model 151: 110 V)	3~400 V
Prąd maks. w cyklu pracy 35% (40°C)	140 A (MMA) 150 A (TIG)	220 A (MMA) 220 A (TIG)
Elektrody MMA ϕ (mm)	1,5–3,25	1,5–5,0
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	320 x 123 x 265	400 x 180 x 340
Masa (kg)	4,0/4,4	9,2

Master MLS 2500/3500



Doskonała jakość spawania MMA

Urządzenia Master MLS umożliwiają dobór wersji najkorzystniejszej do spawania MMA. Oba dostępne źródła zasilające (250 A lub 350 A) mogą być wyposażone w podstawowy panel sterowania MEL lub zaawansowany panel MEX, gwarantując najwyższą jakość spawania w każdych warunkach.

Wysoki cykl pracy 40% pozwala sprawnie wykonywać zadania, a zwarta i lekka konstrukcja znacznie ułatwia przemieszczanie.

W skrócie

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

Master MLS – kluczowe funkcje i akcesoria urządzeń



MEL



MEX

Opcjonalne panele sterowania MEL i MEX zawierają wszystkie niezbędne funkcje potrzebne do wysokiej jakości spawania MMA. Panel MEL posiada duży, czytelny wyświetlacz, a dostępne funkcje to między innymi wybór metody spawania (MMA TIG z zajarzeniem przez potarcie) oraz kontrola gorącego startu i ciśnienia łuku, jak również możliwość zdalnego sterowania.

Panel MEX oferuje bardziej zróżnicowany zestaw parametrów, w tym: elektroniczny wybór typu elektrody, tryby łobienia i spawania łukiem przerywanym oraz funkcję kanałów pamięci. Zaawansowana funkcja TouchArc umożliwia spawanie TIG DC z prawdziwego zdarzenia.

Master MLS. Na zdjęciu z podwoziem dwukółowym T100.



	2500	3500
Napięcie zasilania 3~50/60 Hz	400 V, -15%...+20%	400 V, -15%...+20%
Prąd maks. w cyklu pracy 40% (40°C)	250 A/30 V (300 A/22 V TIG)	350 A/34 V (400 A/26 V TIG)
Zabezpieczenie zwłocznne	4G1.5 (5 m)/10 A	4G2.5 (5 m)/16 A
Elektroda otulona ø mm	1,5–5,0	1,5–6,0
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	500 x 180 x 390	500 x 180 x 390
Masa (kg)	20	21

Więcej danych o produktach, materiały wideo i informacje o nowościach...

FastMig KMS 400 AS



Doskonałe kwalifikacje do spawania CC/CV

Konstrukcja większości urządzeń do spawania w terenie wymusza kompromis pod względem działania. FastMig KMS 400 AS to wyjątek. 400 A w cyklu pracy 80%, 0,58 m³ i zaledwie 35 kg oraz rewelacyjne charakterystyki spawania pozostawiają konkurencję daleko w tyle.

Urządzenia FastMig KMS 400 AS można używać do spawania MMA lub jako źródła zasilającego MIG/MAG. Stanowi ono doskonałe połączenie z wytrzymałymi podajnikami drutu ArcFeed 200/300 przeznaczonymi do prac w terenie. Taka kombinacja wymaga zastosowania jedynie kabla zasilającego i masy.

W skrócie

- Duży prąd maksymalny i wysoki cykl pracy
- Do spawania prądem stałym metodami MMA i MIG/MAG
- Możliwość zasilania z agregatu
- Lekki i zwarty, tylko 35 kg

FastMig KMS 400 AS – kluczowe funkcje urządzeń

FastMig KMS 400 AS zapewnia estetyczne i wydajne spawanie dzięki prostej i przejrzystej obsłudze. Wystarczy wybrać tryb stałoprądowy (CC) do spawania MMA lub tryb stałonapięciowy (CV) do spawania MIG/MAG. Wystarczy naciśnięcie jednego przycisku, by dostosować parametry prądu poprzez funkcję ciśnienia łuku (MMA) lub dynamiki łuku (MIG/MAG). Gdy używany jest podajnik drutu Kemppi MSF/MXF, źródło prądu FastMig KMS 400 AS obsługuje pełen zakres funkcji paneli sterowania SF i SFW, w tym wszelkie używane procesy spawalnicze Wise.

Funkcje urządzeń KMS 400 AS:

- Pomiar parametrów pracy źródła zasilającego
- Wybór charakterystyki CC lub CV
- Kontrola ciśnienia łuku MMA
- Kontrola dynamiki MIG/MAG
- Kontrola mocy startowej



Źródło KMS 400 AS z wytrzymałym podajnikiem drutu ArcFeed 200 z funkcją wykrywania napięcia. Patrz strona 16.

	KMS 400 AS
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz	400 V - 15%... +20%
Zabezpieczenie zwłoczne	4G6 (5 m)/35 A
Prąd maks. w cyklu pracy 100% (40°C)	380 A
Zakres prądu spawania i napięcia	10 A–400 A (MMA), 10 V–39 V (MIG)
Wymiary dł. x szer. x wys. (mm)	590 x 230 x 430
Masa (kg)	35

Mobilna moc do żłobienia elektro- powietrznego

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

Oprogramowanie urządzenia zostało opracowane specjalnie z myślą o żłobieniu elektropowietrznym, co przekłada się na optymalne właściwości pracy i niski poziom hałasu.

Zestaw obejmuje źródło zasilające, panel sterowania i podwozie dla łatwiejszego przemieszczania.

Urządzenie KempGouge umożliwia usuwanie grani i wadliwych spoin, przygotowanie rowków spawalniczych, cięcie metali, wycinanie otworów, czyszczenie odlewów i usuwanie nadmiaru metalu.

W skrócie

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

KempGouge – kluczowe funkcje urządzeń

KempGouge ARC 800 zapewnia wydajne i wygodne żłobienie. Po dodaniu opcjonalnego zdalnego sterowania R10 można nastawić 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 korygować wygodnym pokrętkiem na uchwycie.



Dostarczane w komplecie z podwoziem.



ARC 800	
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz	400 V, -15%...+20%
Prąd maks. w cyklu pracy 50% (40°C)	800 A/44 V
Zabezpieczenie zwłoczne	63 A
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	700 x 660 x 1400
Masa wraz z podwoziem (kg)	115

Więcej danych o produktach, materiały wideo i informacje o nowościach...



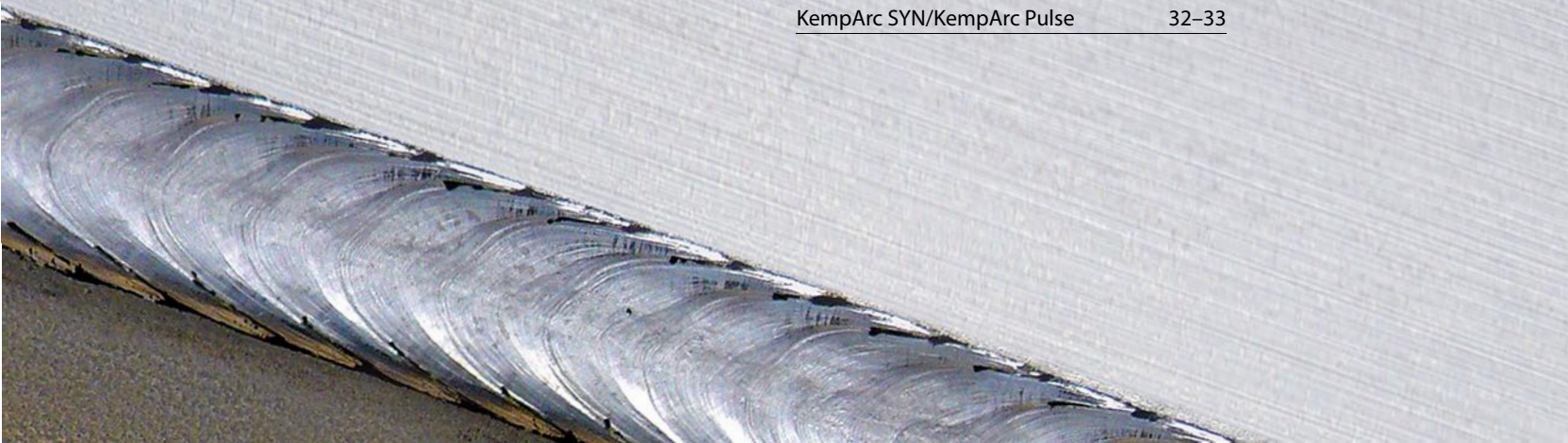
Automatyzacja spawania

Powtarzalne spawanie dużych partii wiąże się dziś nierozdzielnie z systemami zrobotyzowanymi. Opracowane przez Kemppi urządzenia spawalnicze umożliwiają integrację lub niezależne sterowanie parametrami roboczymi i konfiguracją spawalniczego źródła prądu.

Nasi inżynierowie spawalnictwa opracowali też specjalne oprogramowanie z serii Wise, które pozwala uzyskać optymalny łuk podczas specyficznych zadań zautomatyzowanego spawania cienkich blach i spawania wielopozycyjnego. Dalszy opis tych produktów można znaleźć na stronach 44–45 katalogu. Są one dostępne jako opcja zarówno do nowo zamawianych urządzeń, jak i istniejących kompatybilnych produktów.

KempArc SYN/KempArc Pulse

32–33



KempArc
SYN 300, 400, 500
Pulse 350, 450



Modułowe systemy spawalnicze MIG/MAG do automatyzacji

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

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

W skrócie

- Synergiczne lub impulsowe spawanie MIG/MAG
- Modele cyfrowe lub analogowe
- Kompaktowy i lekki mechanizm podający
- Zgodne z rozwiązaniami spawalniczymi Wise: *patrz strony 44-45*
- Interfejs robota KempArc Browser

KempArc – kluczowe funkcje urządzeń

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

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

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



Jednostka sterowania robotem z wyświetlonym interfejsem KempArc Browser.

KempArc – opcje

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

Dzięki aż 2 kW mocy rozpraszanej KempCool 20 zachowuje zimną krew, gdy podczas pracy robi się gorąco.

Jednostka sterowania KF 62 umożliwia zdalne sterowanie parametrami spawania źródła zasilającego KempArc Pulse.

Podajnik drutu DT400.



	SYN 300	SYN 400	SYN 500	Pulse 350	Pulse 450
Napięcie zasilania	400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)	400 V -15%...+20%	400 V -15%...+20%
Zabezpieczenie zwłoczne	25 A	35 A	35 A	25 A	35 A
Prąd spawania (40° C)	300 A w cyklu pracy 100%	400 A w cyklu pracy 80%	500 A w cyklu pracy 60%	350 A w cyklu pracy 80%	450 A w cyklu pracy 60%
Wymiary (mm)	590 x 230 x 500	590 x 230 x 500	590 x 230 x 500	590 x 230 x 430	590 x 230 x 430
Masa (kg)	34	35	36	36	37



Akcesoria i wyposażenie dodatkowe

Kemppi oferuje szeroki wybór akcesoriów oraz wyposażenia dodatkowego, które zwiększają bezpieczeństwo, wygodę i wydajność pracy.

Przyłbice spawalnicze, mierniki jarzenia pracy łuku, czujniki gazu, zaciski masowe, uchwyty spawalnicze, gniazda spoczynkowe uchwytu, zdalne sterowania i podwozia usprawniają obsługę naszych urządzeń.

Przyłbice	35
Zdalne sterowania	36–37
Akcesoria spawalnicze	38–39
Podwozia dwukołowe	40–41
Podwozia czterokołowe	42–43

Beta
90/90A/90X



Beta 90

Przyłbice spawalnicze Beta

Przyłbice spawalnicze Kemppl Beta zapewniają doskonałą ochronę zarówno podczas spawania, jak też czyszczenia i szlifowania wykonanych spoin.

Przyłbice są dostępne ze standardowym filtrem o stałym stopniu zaciemnienia lub z elektronicznym filtrem automatycznym o stałym lub regulowanym stopniu zaciemnienia.

Wszystkie modele Beta posiadają tę samą lekką osłonę zewnętrzną, odporną na odpryski spawalnicze oraz uderzenia opiłków powstających podczas szlifowania. Dlatego niezależnie od wybranego modelu użytkownik może być pewien tego samego, wysokiego poziomu ochrony.



Beta 90A/90X

W skrócie

- Beta 90: standardowy filtr o stałym zaciemnieniu
- Beta 90A: filtr automatyczny o stałym stopniu zaciemnienia EN 3/11
- Beta 90X: filtr automatyczny o regulowanym stopniu zaciemnienia i czułości EN4/9–13
- Ochrona oczu i twarzy podczas spawania i szlifowania zgodnie z normą EN175
- Dwie pozycje uchylenia filtra, w tym pozycja podglądu
- Głęboko wycięty kształt zapewnia dodatkową ochronę twarzy i szyi



Uchylnie okno filtra w pozycję podglądu. Szczególnie przydatne w przypadku modelu Beta 90 z filtrem o stałym zaciemnieniu.

	BETA 90	BETA 90A	BETA 90X
Wymiary soczewki filtra (mm)	90 x 110	90 x 110	90 x 110
Wizjer (mm)	90 x 110	46,5 x 95	46,5 x 95
Zakres zaciemnienia	EN 8–14	EN 3 / 11	EN 4 / 9–13
Czułość		Stoła	Regulowana
Czas reakcji		0.0005	0.00015
Opóźnienie (ciemny → jasny), (s)		0.2	0,2–0,8 regulowane



Większa wydajność, mniejsze zmęczenie

Wykorzystanie odpowiednio dobranego i łatwego w obsłudze zdalnego sterowania poprawia jakość, wydajność, komfort i bezpieczeństwo spawania.

Zdalne sterowania ręczne, nożne i montowane na uchwycie znacznie ograniczają konieczność przemieszczania się między stanowiskiem pracy a źródłem zasilającym, zwiększając wydajność pracy i zmniejszając zmęczenie.

C100F



R11F



	C100F	R11F
Długość (m)	5	5
Nr do zamówienia	6185405	6185407
MinarcTig		●
MasterTig MLS		●
MasterTig MLS ACDC		●
MasterTig AC/DC	●	

R11T



Bezprzewodowe zdalne sterowanie R11T do spawania MMA. Zgodne z urzędzami Master i MasterTig MLS.

Więcej danych o produktach, materiały wideo i informacje o nowościach...



	C100C	C100C	C100AC	C100D	C100D	R10	R10	R20	R20	R11T	R30	R30
Długość (m)	5	10	10	5	10	5	10	5	10		5	10 m
Nr do zamówienia	6185410	6185411	6185417	6185413	6185414	6185409	618540901	6185419	6185419E	6185442	6185420	618542001
FastMig Synergic						•	•	•	•		•(MXF)	•(MXF)
FastMig Pulse											•	•
Minarc 220						•	•					
MinarcTig						•	•					
MasterTig MLS						•	•			•		
MasterTig MLS ACDC						•	•					
MasterTig AC/DC	•	•	•	•	•							
Master MLS						•	•			•		
KempGouge ARC800						•	•					

RMT 10



RTC 10



RTC 20



Zdalne sterowania do uchwytów

Nr do zamówienia

RMT 10	Do uchwytów PMT	6185475
RTC 10	Do uchwytów TTC	6185477
RTC 20	Do uchwytów TTC	6185478

Akcesoria spawalnicze



Zaciski kabla masy		Nr do zamówienia
Kemppti 200, 200A	25–35 mm, zacisk przewodu \varnothing 6 mm	9871531
Kemppti 350, 350A	50–70 mm, zacisk przewodu \varnothing 6 mm z opłotem miedzianym	9871540
Kemppti 500, 500A	70–95 mm, zacisk przewodu \varnothing 8 mm z opłotem miedzianym	9871541
Kemppti G- 600, 600A	35–120 mm, mocowanie kabla śrubą sześciokątną, korpus mosiężny skręcany	9871560



Uchwyty elektrodowe	Prąd maks. dla 60/35 %	Masa (g) / przekrój kabla (mm ²)	Nr do zamówienia
KEMPPPI 300	150/200, 300 A	321/16–25	9871021
KEMPPPI 400	200/250, 400 A	421/16–25	9871031
KEMPPPI 500	250/300, 500 A	500/35–50	9871041
KEMPPPI 600	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 mosiężny korpus i mocowanie kabli śrubą sześciokątną.



Gniazda spoczynkowe	Nr do zamówienia
GH 10	6256010
GH 20	6256020
GH 30	6256030

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

Czujniki przepływu gazu	Nr do zamówienia
GG 400	6237405
GG 200/300	6237406

Czujnik GG400 odpowiednio reguluje wypływ gazu w zakresie 5–25 l/min i automatycznie przerywa spawanie w przypadku niedostatecznego ciśnienia gazu.



Złącza kabli		Nr do zamówienia	Nr do zamówienia
Maksymalny prąd (A)	Przekrój kabla 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

Większa wydajność dzięki pomiarom czasu jarzenia łuku

Kemppe ArcTimer to niewielkie i poręczne urządzenie, które mierzy faktyczny czas jarzenia łuku dowolnej spawarki. Jego wykorzystanie pozwala optymalizować procesy spawalnicze i zwiększać wydajność użytkowania poszczególnych urządzeń spawalniczych.

Miernik Kemppe ArcTimer montuje się na kablu spawalniczym lub kablu masy, gdzie mierzy czas jarzenia łuku na podstawie czasu przepływu prądu. Urządzenie rozpoczyna rejestrację czasu łuku w chwili rozpoczęcia spawania. Czas jest mierzony w godzinach i prezentowany na wyświetlaczu z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Czas jarzenia łuku jest zwiększany do momentu wyzerowania urządzenia poprzez naciśnięcie przycisku pod wyświetlaczem.

ArcTimer	Nr do zamówienia 6209200
Zakres pomiaru prądu	20–500 A
Przekrój kabla mm ²	50 – 95
Minimalna żywotność baterii	5 lat
Stopień ochrony	IP23
Temperatura użytkowania	-10...+50 °C
Wymiary dł. x sz. x wys. (mm)	92 x 82 x 32
Masa (g)	215

Podwozia dwukołowe



*** Zalecane do mniejszych butli z gazem**



MST 400*



ST 7



T 130



T 200



T 10



T 100



T 110*



T 120

	Nr do zamówienia	Masa (kg)	Master MLS 2500, 3500	MasterTig MLS 2000	MasterTig MLS 3000, 4000	MasterTig MLS 3000, 4000 MasterCool 10	MasterTig AC/DC 3500W	MasterTig MLS 2300, 3000, 3003 ACDC	FastMig Basic + Synergic + Pulse *(zestaw montażowy T10: W002085)	FastMig Basic + Synergic + Pulse *(zestaw montażowy T120: W003053)	Fitweld 300	Kempact Pulse 3000	Kempact SYN 300, 400, 500 Kempact Pulse 350, 450	MinarcMig Adaptive 170, 180	MinarcTig 180, 250, 180 MLP, 250 MLP	Minarc 220
MST 400	6185294	11,8														
ST 7	6185290	17									●	●				
T 10	6185231	18							●							
T 100	6185250	20	●	●	●	●										
T 110	6185251	18	●	●	●			●								
T 120	6185252	33					●			●			●			
T 130	6185222	23	●	●	●	●		●								
T 200	6185258	28			●	●										●

Podwozia czterokołowe



	Nr do zamówienia	Masa (kg)	Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10	FastMig Basic + Synergic + Pulse	FastMig Basic + Synergic + Pulse urządzenie dodatkowe PSL 55	KempoWeld	KempArc	MasterTig AC/DC3500W
P 20	6185261	25	●					
PM 500	6185291	23		●			●	
PM 501	6185292	25			●			
PM 502	6185293	7.5		●			●	
T 22	6185256	25						●
T 400	6185267	40		●		●		

Podwozia do podajników drutu i kompaktowych źródeł prądu

P 30W



P 40



PM 500



PM 501



P 20



PM 502



P 501

P 250



P 500



	Nr do zamówienia	Masa (kg)	KempeWeld/WIRE	Kemcompact MIG 2530/Pulse 3000	Kemcompact Pulse 3000 + KemcompactCool 10	FastMig MXF65, MXF67	FastMig MF33 (z zestawem montażowym G185287)
P 250	6185268	7.2		●	●		
P 500	6185265	7.2	●				●
P 501	6185269	6.5				●	

Należy sprawdzić, czy podajnik nie wymaga zestawu montażowego

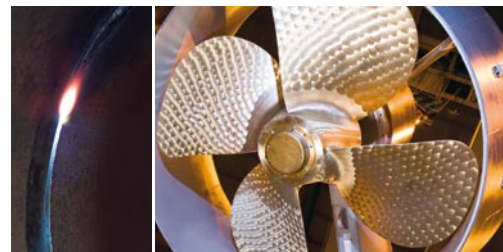
Wybór rozwiązania Wise to większa wydajność

Produkty Kemppe Wise to specjalne programy spawalnicze, które oferują użytkownikom szeroki zakres korzyści i pozwalają na osiągnięcie wyników, które są niedostępne w przypadku tradycyjnego spawania metodą MIG/MAG.

Rozwiązania Wise są zgodne z urządzeniami FastMig KMS i Pulse oraz urządzeniami KempArc do zastosowań zautomatyzowanych. Wybrany produkt Wise można zakupić wraz z nowym urządzeniem lub dodać do urządzenia już posiadanego, gdy pojawi się taka potrzeba.

W skrócie

- Zarządzanie własnościami spawalniczymi urządzenia w zależności od zastosowania
- Większa wydajność spawania
- Wyższa jakość spawania
- Mniejsze koszty obróbki spoin



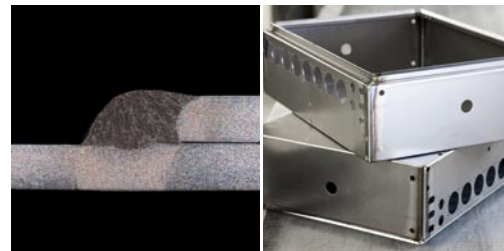
WiseRoot

WiseRoot to bardzo wydajny, precyzyjnie kontrolowany, niskoenergetyczny proces spawania łukiem zwracowym do ręcznego (WiseRoot) i zautomatyzowanego (WiseRoot-A) wykonywania spoin graniowych na materiałach Fe/SS.

Proces WiseRoot zaprojektowano z myślą o skutecznym wypełnianiu grani spoin, również w przypadku niedokładnego przygotowania krawędzi. Metoda ta pozwala wykonać grani spoiny trzy razy szybciej niż metoda TIG, jest łatwa w przyswojeniu i obsłudze oraz minimalizuje koszty obróbki mechanicznej. Spawalnicy niechętnie stosują tradycyjną metodę MIG/MAG do wykonywania wysokiej jakości spoin graniowych ze względu na możliwość wystąpienia wad spawalniczych. Proces Kemppe WiseRoot jest nowoczesną i wydajną alternatywą dla metod tradycyjnych i został już uznany za sprawdzone rozwiązanie do spawania grani.

W skrócie

- Wysoka jakość spoin graniowych
- Duża tolerancja na zmiany w szerokości szczeliny
- Nie wymaga stosowania podkładek
- Trzy razy szybszy od spawania TIG
- Łatwy w opanowaniu i użytkowaniu
- Niższe koszty obróbki spoin
- Mniejsza objętość spoin przy grubych elementach, co oznacza mniejsze zużycie drutu i obniżenie kosztów



WisePenetration

Funkcja WisePenetration dostarcza do jeziorka stałą moc, niezależnie od zmian położenia uchwytu spawalniczego i odległości między uchwytem a materiałem spawanym. Proces WisePenetration nadaje się zarówno do ręcznego, jak i zautomatyzowanego spawania MIG/MAG i rozwiązuje problemy związane ze zmianą długości wolnego wylotu drutu.

W skrócie

- Mniejsze ryzyko wystąpienia przyklejeń
- Korygowanie parametrów spawania ograniczone do minimum
- Mniej wad spoin, co oznacza oszczędność czasu i kosztów obróbki
- Łatwy w obsłudze i wdrożeniu produkcyjnym
- Bezproblemowa praca zarówno z długimi, jak i krótkimi kablami
- Pozwala skrócić czas spawania i obniżyć koszty materiałów dodatkowych

WiseFusion

Proces WiseFusion pozwala stworzyć i utrzymać optymalną długość łuku podczas ręcznego (WiseFusion) i zautomatyzowanego (WiseFusion-A) spawania impulsowego MIG/MAG. Zapewnia on stałą jakość spawania we wszystkich pozycjach, a po wstępnym ustawieniu nie wymaga już korygowania parametrów.

W skrócie

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

WiseThin

WiseThin to specjalnie opracowany, niskoenergetyczny proces do ręcznego (WiseThin) i zautomatyzowanego (WiseThin-A) spawania i lutospawania cienkich blach. Typowe zastosowania to wytwarzanie wysokiej jakości elementów z cienkich blach ze stali węglowej i nierdzewnej między innymi w przemyśle samochodowym.

W skrócie

- Mniej odprysków niezależnie od materiału.
- Mniejsze odkształcenia materiału dzięki temperaturze o 10–25% niższej niż w przypadku tradycyjnego spawania MIG/MAG
- Doskonała kontrola nad jeziorkiem, nawet przy nierównym kształcie i niedokładnym złączeniu
- Mniej obróbki mechanicznej spoin
- Szybsze spawanie w wielu aplikacjach

	Nr do zamówienia	KempArc Synergic	KempArc Pulse	FastMig Synergic	FastMig Pulse
WiseRoot	6265011			●	●
WiseRoot-A	9991011	●	●		
WiseThin	6265013			●	●
WiseThin-A	9991013	●	●		
WisePenetration	9991000			●	●
WisePenetration-A	9991010	●	●		
WiseFusion	9991014				●
WiseFusion-A	9991015		●		



Co, gdzie, kiedy i jak

Ile tak naprawdę wiadomo o przebiegu i wydajności spawania w typowym przedsiębiorstwie? Na ogół trudno udzielić jednoznacznej odpowiedzi na to pytanie, a decyzje są podejmowane na podstawie założeń i ogólnych obserwacji.

Rozwiązanie Kemppi Arc System pozwala skończyć ze zgadywaniem i poznać fakty. Teraz można uzyskać dokładne informacje o kosztach procesów spawalniczych oraz wydajności i intensywności użytkowania urządzeń.

W skrócie

- Konkretnie, wiarygodne dane
- Bezprowadowa rejestracja danych o spawaniu
- Pomiary w skali minut, godzin lub dni
- Usługa obejmuje zaprojektowanie systemu i modelu analizy danych
- Potrzebne raporty można samodzielnie definiować w biurze





Konkretne dane, gdy ich potrzebujesz

Kemppi Arc System pomaga ustalić fakty niezbędne do definiowania wymagań wydajności pracy i opracowywania usprawnień produkcyjnych. Arc System to rozwiązanie spawalnicze w architekturze klient-serwer, obejmujące rejestrowanie, przesyłanie, analizę i raportowanie danych. Produkt Arc System jest oferowany jako gotowe do pracy rozwiązanie zwiększające jakość, kierowane przede wszystkim do dużych przedsiębiorstw z wieloma urządzeniami i użytkownikami.

Realne korzyści z rejestrowania wiarygodnych danych dzięki możliwości dokładnego określenia kluczowych parametrów operacyjnych. Kemppi Arc System to kompleksowe rozwiązanie usługowe, dostosowane do indywidualnych potrzeb klienta. Poza sprzętem niezbędnym do transmisji danych nasza usługa obejmuje specyfikację architektury urządzeń, doradztwo i specyfikację celu wdrożenia, projekt procesów analizy danych, wdrożenie systemu i świadczenie niezbędnych usług hostingowych.



W wyścigach samochodowych od dawna stosuje się monitorowanie parametrów pracy pojazdu i kierowcy. Choć samo monitorowanie nie przyspieszy bolidu, zebrane informacje często pozwalają znacznie poprawić wyniki.



Kompleksowe raportowanie

- Cykl pracy
- Czas jarzenia łuku
- Monitorowanie zużycia materiałów
- Monitorowanie energii
- Monitorowanie zapasów
- Monitorowanie spawania zmechanizowanego/zrobotyzowanego
- Raportowanie o przerwach w produkcji
- Śledzenie wykorzystania kanałów pamięci

- Śledzenie przestrzegania procedur spawalniczych
- Programy synergiczne
- Analiza metod i czasu pracy
- Sygnalizacja konserwacji prewencyjnej
- Rozwój procesów produkcyjnych
- Monitorowanie floty urządzeń spawalniczych
- Jakość spawania

Pomiar, monitorowanie i rejestracja danych o spawaniu

System Pro Weld Data umożliwia rejestrację i analizę danych z urządzeń FastMig i urządzeń KempArc. Interfejs rejestrujący można podłączyć do sieci komputerowej lub używać go samodzielnie. Wykorzystanie systemu Pro Weld Data pozwala uzyskać wiele cennych informacji w różnorodnych formatach raportów.

Można m.in. mierzyć podstawowe dane spawania, definiować limity parametrów i dodawać istotne opisy procedur spawalniczych. Pro Weld Data Fast DLI 20 idealnie uzupełnia każdy istniejący system kontroli jakości, generując czytelne i użyteczne raporty.

W skrócie

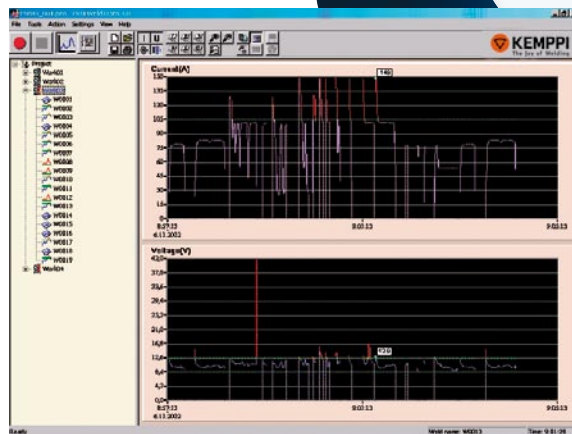
- Narzędzie do monitorowania w czasie rzeczywistym
- Poziomy alarmy parametrów spawania
- Monitorowanie do 64 urządzeń
- Funkcja obliczania kosztów spawania

Pro Weld Data – funkcje

Dane są rejestrowane w czasie rzeczywistym i czytelnie prezentowane w postaci liczbowej lub graficznej, co znacznie ułatwia obliczenia dotyczące kosztów wykonania spoin oraz samej pracy. Możliwy jest pomiar i obliczanie wartości średnich następujących parametrów: natężenia, napięcia, prędkości podawania drutu, prądu silnika, poboru energii (kWh), zużycia drutu (kg), kosztu gazu, czasu i kosztu pracy, łącznego kosztu spawania i doprowadzonego ciepła (kJ/mm).

PRO Weld Data
Version

Może być używany z systemami operacyjnymi Windows.



Więcej danych o produktach, materiały wideo i informacje o nowościach...

Jakość i standardy

Kemppi nieustannie dąży do doskonałości technicznej.

Nasze standardy spełniają wymagania systemu zarządzania jakością ISO 9001 i systemu zarządzania środowiskowego ISO 14001. Oznaczenie CE informuje, że nasze produkty są zgodne z wszystkimi dyrektywami UE i kluczowymi standardami ujednoliconymi.

W skrócie

- Certyfikacja ISO 9001
- Certyfikacja ISO 14001



Produkty Kemppi spełniają następujące standardy międzynarodowe:

Wymagania bezpieczeństwa dla urządzeń do spawania łukowego

IEC / EN 60974-1	Część 1: Spawalnicze źródła zasilające
IEC / EN 60974-2	Część 2: Systemy chłodzenia płynem
IEC / EN 60974-3	Część 2: Urządzenia do zajarzenia i stabilizacji łuku
IEC / EN 60974-5	Część 5: Podajniki drutu
IEC / EN 60974-7	Część 7: Uchwyty
IEC / EN 60974-10	Część 10: Wymagania zgodności elektromagnetycznej (EMC)
IEC / EN 60974-11	Część 10: Uchwyty elektrodowe

Klasyfikacja emisji elektromagnetycznych wg CISPR 11: Klasa A. Urządzenia Kemppi do spawania łukowego są przeznaczone do zastosowań przemysłowych.

Stopień ochrony i temperatura pracy

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

Obciążalność i współczynnik pracy

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



Środowisko

Opracowanie i popularyzacja przez Kemppe technologii inwerterowej w latach 70. przyczyniły się do znacznego zmniejszenia poboru mocy przez spawalnicze źródła zasilające.

Również dziś aspekty ekologiczne technologii produkcji odgrywają istotną rolę w naszym modelu biznesowym. Już na etapie projektowania uwzględniamy wpływ eksploatacji produktu w całym cyklu życia, zużycie energii, odpowiedni dobór materiałów i możliwość ostatecznej utylizacji.



441 089
Printed Matter

The Joy of Welding

Spawanie i radość? Nie mamy wątpliwości, że jedno ma z drugim wiele wspólnego, a naszym zadaniem jest dopilnować, by spawacze mogli wykonywać swoją pracę dokładnie tak, jak tego zapragną.

Technika jest oczywiście ważna, ale kontakty biznesowe dotyczą ludzi — nasi klienci i partnerzy najlepiej wiedzą, co dla nas oznacza ludzki aspekt współpracy.

Kemppe zapewnia radość spawania na każdym poziomie działalności..



Więcej danych o produktach, materiały wideo i informacje o nowościach...

Globalna obsługa, lokalny serwis



Kemppi Oy

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

Finlandia
T: +358 3 899 11
export@kemppi.com



Kemppikoneet Oy

Finlandia
T: +358 3 899 11
myynti.fi@kemppi.com



Kemppi Sverige AB

Szwecja
T: +46-8-590 783 00
sales.se@kemppi.com



Kemppi Norge A/S

Norwegia
T: +47 33 34 60 00
sales.no@kemppi.com



Kemppi A/S

Dania
T: +45 4494 1677
sales.dk@kemppi.com



Kemppi Benelux B.V.

Holandia
T: +31 76 571 7750
sales.nl@kemppi.com



Kemppi Benelux B.V.

Belgia
T: +32 15 212 880
sales.nl@kemppi.com



Kemppi (U.K.) Ltd.

Wielka Brytania
T: +44 845 6444201
sales.uk@kemppi.com



Kemppi France S.A.S.

Francja
T: +33 (0) 1 30 90 04 40
sales.fr@kemppi.com



Kemppi GmbH

Niemcy
T: +49 6033 88 020
sales.de@kemppi.com



Kemppi Spółka z o.o.

Polska
T: +48 22 7816162
info.pl@kemppi.com



Kemppi Australia Pty Ltd

Australia
T: +61-2-9605 9500
info.au@kemppi.com



Kemppi Oy Limitada

Chile
T: +56-2-949 1990
arturo.silva@kemppi.com



OOO Kemppi

Rosja
T: +7 495 739 4304
info.ru@kemppi.com



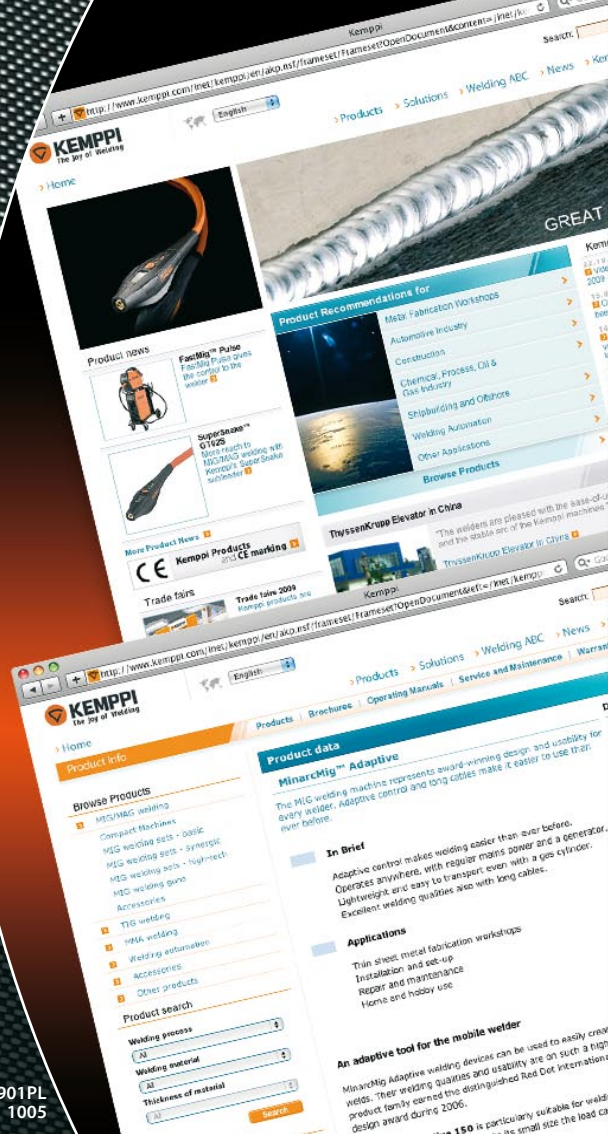
Kemppi, Trading (Beijing) Company, Limited Co. Ltd.

Chiny
T: +86-10-6787 6064
T: +86-10-6787 1282
sales.cn@kemppi.com



Więcej danych
o produktach, materiały
wideo i informacje
o nowościach na stronie
www.kemppi.com

 **KEMPPi**
The Joy of Welding



AD901PL
1005