

FastMig M

ПЕРЕДОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ
ПРОМЫШЛЕННОЙ СВАРКИ MIG/MAG



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: kpi@nt-rt.ru || Сайт: <http://kemppi.nt-rt.ru/>



FastMig M



ПЕРЕДОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ СВАРКИ MIG/MAG

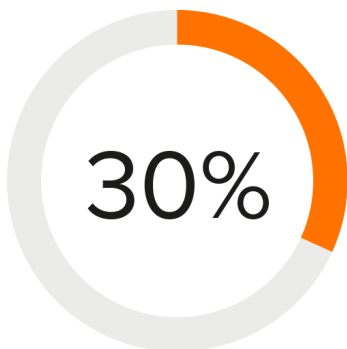
Серия FastMig M — это сочетание модульной конструкции, простоты использования и широкого круга областей применения. Эти сварочные аппараты отличаются высочайшими характеристиками рабочего цикла, компактным корпусом и малой массой, что способствует повышению производительности и мобильности на сварочной площадке.

В промышленной сварке MIG/MAG оборудование FastMig M является популярной высокотехнологичной альтернативой. Система управления этого аппарата обеспечивает великолепный поджиг дуги и отличные сварочные характеристики, поэтому вы можете сосредоточиться на процессе сварки и тратить меньше времени на удаление брызг расплавленного металла.

Оборудование предлагается в двух вариантах комплектации, из которых можно выбрать оптимальный для выполнения планируемых сварочных работ: комплект для профессиональной синергетической сварки и стандартный комплект для базового использования. При изменении задач функционал оборудования FastMig M можно расширить в соответствии с текущими потребностями производства.



КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



**СКОРОСТЬ СВАРКИ
ВЫШЕ НА 30 %**

благодаря программному
обеспечению WiseFusion



**УЛУЧШЕННАЯ
АДАПТИВНОСТЬ**

благодаря широкому выбору
программных решений для
управления сварочным
производством



**РАДИУС ДЕЙСТВИЯ
ГОРЕЛКИ MIG
УВЕЛИЧЕН НА 25
МЕТРОВ**

благодаря вспомогательному
устройству подачи проволоки
SuperSnake

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Модульная конструкция
- Два варианта комплектации: Regular и Synergic
- Доступна версия источника питания с возможностью работы при различном напряжении
- Дополнительная функция WiseFusion™ для простого и эффективного выполнения сварки в неудобных положениях
- Все продукты Wise™ для оптимизации сварки
- Вспомогательный механизм подачи проволоки SuperSnake для увеличения радиуса действия
- Сварочный трактор MagTrac F 61 для повышения производительности



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



FastMig M 320 Power source

Универсальный источник питания FastMig M 320 для широкого круга областей применения. Предназначен для надежной повседневной сварки.



FastMig M 420 Power source

Высокопроизводительный источник питания FastMig M 420 для широкого круга областей применения. Создан специально для увеличения производительности и качества сварки.



FastMig M 520 Power source

Высокопроизводительный источник питания FastMig M 520 для широкого круга областей применения.



FastMig M 420 (400 V) MV Power source

FastMig M 420 (400 V) MV — это универсальный и высокоэффективный источник питания. Создан специально для увеличения производительности и качества сварки.



MXF 65 EL Wire feeder

Механизмы подачи проволоки моделей EL предназначены для использования с синергетическими панелями управления MS. Гибкость и высокая производительность для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 300 мм и защищено алюминиевым корпусом.



MXF 67 EL Wire feeder

Механизмы подачи проволоки моделей EL предназначены для использования с синергетическими панелями управления MS. Гибкость и высокая производительность для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 300 мм и защищено пластиковым корпусом.



MXF 63 Wire feeder

Гибкость для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 200 мм и защищено пластиковым корпусом.



MXF 67 Wire feeder

Гибкость и высокая производительность для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 300 мм и защищено пластиковым корпусом.



MXF 65 Wire feeder

Гибкость и высокая производительность для всех типов сварки на средних и крупных предприятиях. Это устройство совместимо с катушкой на 300 мм и защищено алюминиевым корпусом.



FastMig MR 200 control panel

Панель управления MR используется для стандартной регулировки сварочных параметров. Этот комплект предназначен для выполнения базовых сварочных операций при профессиональной промышленной сварке и для использования со сварочной установкой FastMig M Regular с механизмом подачи проволоки MXF 63.



FastMig MR 300 control panel

Панель управления MR используется для стандартной регулировки сварочных параметров. Этот комплект предназначен для выполнения базовых сварочных операций при профессиональной промышленной сварке и для использования со сварочной установкой FastMig M Regular с механизмом подачи проволоки MXF 65 или MXF 67.



FastMig MS 200 control panel

В панелях управления MS реализованы простые в использовании синергические функции и широкий выбор дополнительных возможностей для оптимизации сварочных работ. Эти комплекты предназначены для профессионального промышленного использования, где требования особенно высоки. Эта панель предназначена для механизма подачи проволоки MXF 63 EL.



FastMig MS 300 control panel

В панелях управления MS реализованы простые в использовании синергические функции и широкий выбор дополнительных возможностей для оптимизации сварочных работ. Эти комплекты предназначены для профессионального промышленного использования, где требования особенно высоки. Эта панель предназначена для механизмов подачи проволоки MXF 65 EL и MXF 67 EL.



WiseFusion

Это функция сварки, предназначенная для обеспечения стабильного качества шва во всех положениях благодаря автоматической регулировке длины дуги. Создает и поддерживает оптимальные характеристики короткого замыкания при использовании импульсной сварки MIG/MAG и сварки дугой со струйным переносом металла.



WisePenetration

Функция для обеспечения необходимого провара при сварке MIG/MAG. Обеспечивает стабильную мощность сварки независимо от расположения и расстояния между кончиком сварочной горелки и заготовкой.



WiseRoot

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой для эффективной сварки корневого прохода с использованием FastMig M. Великолепное качество сварных швов благодаря автоматической регулировке параметров. Более высокая скорость сварки, чем при РД- (ММА), TIG- или MIG/MAG-сварке короткой дугой. Возможность выполнения автоматизированной сварки.



WiseThin

Технология сварки тонколистового металла короткой дугой. WiseThin позволяет получить управляемую дугу, не создающую брызг. Это достигается за счет цифрового управления параметрами сварки в любом положении, даже при усилении широких швов и при сварке с переменным зазором. Возможность выполнения автоматизированной сварки.

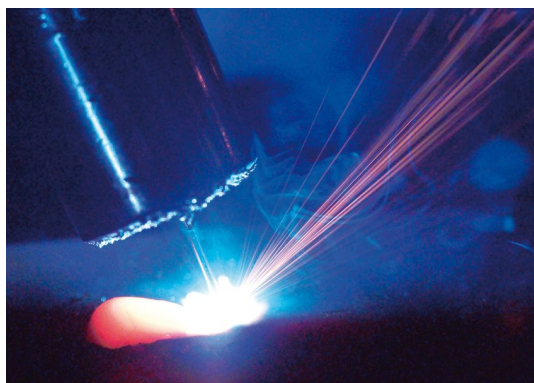


MatchLog

Лицензия MatchLog включает активацию функций Minilog и MatchChannel в сварочных аппаратах WFX (функцию Minilog можно использовать только для механизмов подачи проволоки MXF). MatchChannel позволяет изменять канал памяти непосредственно в процессе сварки, а Minilog дает возможность менять мощность сварки в том же канале памяти.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Быстрая и более качественная сварка со сфокусированной дугой

WiseFusion — это специальный процесс для синергетической сварки MIG/MAG и импульсной дуговой сварки. Процесс фокусирует сварочную дугу с целью концентрации плотности энергии дуги на небольшой области. Также увеличивается глубина провара и повышается скорость перемещения.



Больше охват, выше производительность

SuperSnake увеличивает радиус действия стандартных горелок типа Euro MIG, обеспечивая бесперебойную подачу присадочной проволоки разных типов. SuperSnake GT02S/GT02SW устраняет необходимость переноски крупногабаритных и тяжелых механизмов подачи проволоки, уменьшая уровень утомляемости персонала, повышая безопасность и производительность.



Панель управления MR для комплектов Regular оборудования FastMig M

Комплекты FastMig M Regular включают панель управления MR, обеспечивающую стандартный метод управления параметрами сварки. Этот комплект предназначен для выполнения базовых сварочных операций при профессиональной промышленной сварке.



Панель управления MS для комплектов Synergic оборудования FastMig M

Комплекты FastMig M Synergic включают панели управления MS, в которых реализованы простые в использовании синергетические функции и широкий выбор дополнительных возможностей для оптимизации сварочных работ. Эти комплекты предназначены для профессионального промышленного использования, где требования особенно высоки.



MXF SuperSnake synchronisation kit



PM500

The PM500 — это четырехколесная транспортная тележка для оборудования серии FastMig M и FastMig X, а также для KempArc.



KV 200

Монтажная пластина KV 200 для двух механизмов подачи проволоки. Устройство подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE и MXP 38 и ArcFeed.



KFH 1000

KFH 1000 представляет собой передвижное приспособление для подвешивания кабелей. Это решение позволяет оптимизировать рабочее пространство в цеху.

Подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE, MXP 38, WFX 200, 200 P, 200 AMC, WFX 300, 300 P, 300 AMC и ArcFeed.



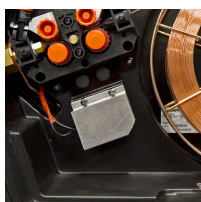
MXF 65 hanging kit

Комплект MXF 65 позволяет подвешивать источник питания. Это решение позволяет оптимизировать рабочее пространство в цеху. Механизм подходит только для MXF 65.



MXF 63 hanging frame

Рама для подвешивания MXF 63 представляет собой металлическую раму для подвешивания источника питания. Это решение позволяет оптимизировать рабочее пространство в цеху. Механизм подходит только для MXF 63.



KWF 200/300 cabinet heater

Подогреватель поддерживает нужную температуру в корпусе механизма подачи проволоки в случае колебаний температуры окружающего воздуха.

Устройство подходит для MXF 63, 65, 67, MXP 37 PIPE и MXP 38.



MXF 63 Protection sliders

Защитные направляющие MXF 63 обеспечивают дополнительную безопасность и стабильность источника питания. Механизм подходит только для MXF 63.



Remote control RMT10

Ручной пульт управления для линейки сварочных горелок Kempri PMT. Предназначен для MIG/MAG-сварки.

Совместимые со сварочным оборудованием Kempri и удобные в эксплуатации пульты дистанционного управления улучшают качество сварки, повышают эффективность работ, удобство и безопасность.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ

FastMig M 320 Power source

Код оборудования	6132320
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	25 А
Минимальная выходная мощность генератора	15 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	MMA — 15 А/20 В – 320 А/45 В MIG — 20 А/12 В – 320 А/45 В
Выходной ток, ПВ 100 %	320 А (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 100 %	15 kVA
Макс. сварочное напряжение	45 В
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U ₀ = 48–53 В U _{ср} = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U ₀ = 50-58V
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 А/20V – 320 А/45 V
Мощность холостого хода	25 W
КПД при максимальном токе	88%
Коэффициент мощности при макс. токе	0.80
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 А/12 V – 320 А/45 V
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	34 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °С



FastMig M 420 Power source

Код оборудования	6132420
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	20 кВА (60 %) 18 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	U ₀ = 50–58 В
Выходной ток, ПВ 60 %	420 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	380 А (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 60 %	20 кВА
Номинальная мощность при ПВ 100 %	18 кВА
Макс. сварочное напряжение	45 В
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U ₀ = 48 - 53 В, U _{av} = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U ₀ = 80–98 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 А / 20 В - 420 А / 44 В
Мощность холостого хода	25 Вт
КПД при максимальном токе	89 %
Коэффициент мощности при макс. токе	0.87
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 А / 12 В - 420 А / 44 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	35 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °С



FastMig M 520 Power source

Код оборудования	6132520
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	400 В -15...+20 %
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	27 кВА (60 %) 20 кВА (100 %)
Выходной ток, ПВ 60 %	520 А (60 %)
Выходной ток, ПВ 100 %	430 А
Выходные параметры (сварка MMA)	520 А / 43 В (100 %)
Номинальная мощность при ПВ 60 %	27 kVA
Номинальная мощность при ПВ 100 %	20 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	U ₀ = 48–53 В U _{ср} = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U ₀ = 80–98В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	MMA — 15 А/20 В – 520 А/43 В MIG — 20 А/12 В – 520 А/43 В
Мощность холостого хода	25 W
КПД при максимальном токе	89%
Коэффициент мощности при макс. токе	0.90
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG	20 А/12 В – 520 А/43 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 430 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	36 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Диапазон температуры хранения	-40 ... +60 °С

FastMig M 420 (400 V) MV Power source

Код оборудования	6132423
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 В -10%...440 В +10%
Предохранитель (с задержкой срабатывания)	35 А
Минимальная выходная мощность генератора	22 кВА (60 %) 19 кВА (100 %)
Диапазон сварочного тока и напряжения	U ₀ = 53–58 В
Выходные параметры	420 А (60 %)
Напряжение холостого хода	U ₀ = 48...53 В U _{ср} = 50 В
Диапазон рабочих температур	-20 ... +40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	590 × 230 × 580 мм
Масса (без дополнительного оборудования)	49 кг
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10



МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ

MXF 65 EL Wire feeder

Код оборудования	6152100EL
Выходной ток, ПВ 60 %	520 А
Выходной ток, ПВ 100 %	440 А
Проволокоподающий механизм	4-roll
Присадочная проволока, Ss	0,6 - 1,6 мм
Присадочная проволока, Al	1,0 - 2,4 мм
Присадочная проволока, Fe	0,6 - 1,6 мм
Скорость подачи проволоки	0 - 25 м / мин
Диаметр подающих роликов	32 мм
Присадочная проволока, порошковая проволока	0,8 - 2,0 мм
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм
Габаритные размеры	620 × 210 × 445 мм
Масса	11,1 кг

MXF 67 EL Wire feeder

Код оборудования	6152200EL
Выходной ток, ПВ 60 %	520 А
Выходной ток, ПВ 100 %	440 А
Проволокоподающий механизм	4-roll
Присадочная проволока, Ss	0.6 – 1.6 mm
Присадочная проволока, Al	1.0 – 2.4 mm
Присадочная проволока, Fe	0.6 – 1.6 mm
Скорость подачи проволоки	0 – 25 m/min
Диаметр подающих роликов	32 mm
Присадочная проволока, порошковая проволока	0.8 – 2.0 mm
Масса катушки проволоки (макс.)	20 kg
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 mm
Габаритные размеры	625 × 243 × 476 mm
Масса	12.5 kg



MXF 63 Wire feeder

Код оборудования	6152300
Выходные параметры	520 А (60 %)
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	0–25 м/мин
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0–1,6 мм
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	510 × 200 × 310 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	5 кг
Масса (пустая)	9,4 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	200 мм

MXF 67 Wire feeder

Код оборудования	6152200
Выходные параметры	520 А (60 %)
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	0–25 м/мин
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8–2,0 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0–2,4 мм
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	625 × 243 × 476 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Масса (пустая)	12,5 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм



MXF 65 Wire feeder

Код оборудования	6152100
Выходные параметры	520 А (60 %)
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	0–25 м/мин
Разъем горелки	Euro
Диаметры присадочной проволоки (Fe, сплошная)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Fe, порошковая)	0,8–2,0 мм
Диаметры присадочной проволоки (Ss)	0,6–1,6 мм
Диаметры присадочной проволоки (Al)	1,0–2,4 мм
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °С
Габаритные размеры, ДхШхВ	620 × 210 × 445 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Масса (пустая)	11,1 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: kpi@nt-rt.ru || Сайт: <http://kemppi.nt-rt.ru/>