

X8 MIG Welder



САМОЕ СОВЕРШЕННОЕ УНИВЕРСАЛЬНОЕ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НА РЫНКЕ

X8 MIG Welder соответствует всем возможным требованиям и подходит как для синергетической и импульсной сварки MIG/MAG, так и для ручной дуговой сварки (ММА), пайки MIG, наплавки и строжки. Интеллектуальное оборудование обеспечивает очень точный контроль сварочной дуги, высочайшую производительность сварки (токи до 600 А) и возможность подключения к [программному обеспечению для управления сварочным производством WeldEye](#). Источник питания, устройство подачи проволоки, сварочные горелки, пользовательский интерфейс и все остальные компоненты были созданы для максимальной практичности.

В разработанной, спроектированной и произведенной в Финляндии системе X8 MIG Welder впервые реализована функция цифровых технологических карт, улучшающая контроль качества и избавляющая от необходимости использовать печатные технологические карты. Благодаря возможности обновления источника питания, возможности использования источника питания с поддержкой разных уровней напряжения и широкому ассортименту доступных [программных приложений Kемppi](#) система X8 MIG Welder легко адаптируется к любым условиям сварки и соответствует самым высоким ожиданиям в области промышленной сварки.

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/>

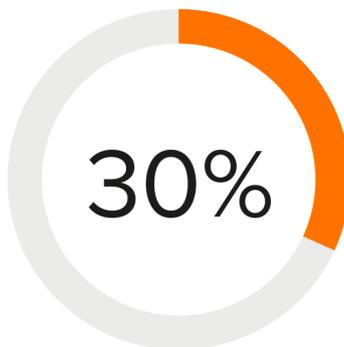


КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



ПРОЦЕССЫ WISE

Оптимизированные характеристики дуги для любой сварки



УСКОРЕННАЯ НАСТРОЙКА СИСТЕМЫ

По сравнению со стандартным сварочным оборудованием MIG



ПРАВИЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Обеспечиваются использованием цифровых технологических карт (dWPS)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Наиболее подходящие характеристики дуги для высокоэффективной сварки аустенитных нержавеющей сталей, алюминия и современных высокопрочных сталей
- Точный контроль, возможность изменения силы сварочного тока до 600 А
- Функция цифровых технологических карт обеспечивает быстрый и удобный доступ сварщика к технологическим картам
- Инновационный проволокоподающий механизм гарантирует безопасную и эргономичную загрузку катушки с присадочной проволокой
- Идеально сбалансированные сварочные горелки со съемной рукояткой делают сварку более комфортной
- Подсветка проволокоподающего механизма и сварочной горелки позволяет работать даже в условиях слабого освещения
- Возможность добавления охлаждающей жидкости без специальных инструментов и встроенный охладитель
- Включает бесплатный сервис для управления парком оборудования
- Удобное подключение к модулям программного обеспечения WeldEye [Welding Procedure and Qualification Management](#), [Welding Quality Management](#) и [Welding Production Analysis](#)



ВАРИАНТЫ ПРОДУКТОВ



X8 Power Source 400 - источник питания

Обеспечивает силу тока 400 А с ПВ 60 %. Можно заказать с охладителем X8 Cooler или без него. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad.



X8 Power Source 400 MV - источник питания

Обеспечивает силу тока 400 А с ПВ 60 %. Источник питания возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad. Блок охлаждения X8 Cooler в комплект не входит.



X8 Power Source 500 - источник питания

Обеспечивает силу тока 500 А с ПВ 60 %. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Power Source 500 MV - источник питания

Обеспечивает силу тока 500 А с ПВ 60 %. Источник питания возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Power Source 600 - источник питания

Обеспечивает силу тока 600 А с ПВ 40 %. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Power Source 600 MV - источник питания

Обеспечивает силу тока 600 А с ПВ 40 %. Источник питания возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей. Требуется вилка 63 А. Этот источник питания всегда поставляется с модулем Control Pad и охладителем X8 Cooler.



X8 Wire Feeder - провокоподающий механизм

Благодаря эргономичному дизайну область применения этого механизма подачи проволоки чрезвычайно широка. Быстрое подключение и отключение сварочной горелки, освещение корпуса и надежная подача проволоки. Простота эксплуатации, обслуживания и сборки.



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.



WiseSteel

Функция сварки, предназначенная для решения проблем, связанных с шаровым переносом. WiseSteel чередует перенос по короткой дуге и струйный перенос, благодаря чему создаются качественные сварные швы с ровным узором «рыбья чешуя».



WisePenetration+

Функция сварки для синергетической и импульсной сварки MIG/MAG, обеспечивающая ровный провар независимо от изменения расстояния между контактным наконечником и рабочей поверхностью. Поддерживает стабильное питание сварочного аппарата в любых ситуациях



WiseRoot+

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой для эффективной сварки корневого прохода. Великолепное качество сварных швов благодаря контролю напряжения дуги и точной регулировке времени переноса капли присадочного материала. Более высокая скорость сварки, чем при MMA-, TIG- или MIG/MAG-сварке короткой дугой.



WiseThin+

Оптимизированный процесс сварки короткой дугой подходит для работы с листовыми материалами, а также позиционной сварки листов большей толщины, даже при усилении широких швов и при сварке с переменным зазором. Образуется дуга, не создающая брызг, с точным цифровым управлением.



X8 MIG Guns

В горелках X8 MIG Gun реализовано эффективное сочетание эргономичности и превосходных технических характеристик. Оригинальный дизайн снижает нагрузку на кисть и обеспечивает удобное положение руки на пусковой кнопке. Представлены в моделях с газовым или водяным охлаждением.



ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Уникальная производительность

Этот сварочный аппарат со специальными процессами и функциями Wise обеспечивает оптимальные характеристики дуги при любой сварке. Точное измерение напряжения дуги с наконечника сварочной горелки позволяет оптимизировать свойства дуги для сложных задач.



Потрясающая практичность

По сравнению со стандартным оборудованием для сварки MIG, X8 MIG Welder крайне практичен в эксплуатации. Это обеспечивается инновационным и удобным проволочкоподающим механизмом, беспроводным пользовательским интерфейсом для источников питания и использованием цифровых технологических карт, что ускоряет настройку оборудования на 30 %.



My Fleet

My Fleet — это бесплатный облачный сервис для пользователей X8 MIG Welder. Он предоставляет сведения об использовании оборудования и программном обеспечении и включает сертификат проверки производителя на первый год. Выполните вход в сервис My Fleet, если у вас уже есть учетная запись клиента.



WiseSteel

Функция WiseSteel позволяет решать проблемы, связанные с шаровым переносом. Это достигается путем чередования переноса по короткой дуге и струйного переноса, благодаря чему существенно (до 30 %) уменьшается количество брызг, увеличивается скорость хода и создаются качественные сварные швы с ровным узором «рыбья чешуя».



Новый взгляд на управление сварочным производством

Сварочный аппарат X8 MIG Welder напрямую подключается к программе WeldEye, что позволяет использовать функцию цифровых технологических карт оборудования. Кроме того, Control Pad можно использовать как считывающее устройство и средство сбора информации о производстве для проверки соответствия требованиям технологических карт и анализа продуктивности сварочного производства.



Источники питания X8 Power Source

Источники питания X8 Power Source устойчивы к колебаниям напряжения питания и могут использоваться с генераторами. Версии с возможностью работы при различном напряжении сети совместимы по уровню напряжения с большинством стандартных электросетей.



Интеллектуальная сварка в узкой разделке

Уменьшение угла разделки существенно повышает эффективность и продуктивность сварки тяжелых металлических конструкций. Технология Reduced Gap Technology (RGT) позволяет эффективно выполнять сварку в узкой разделке и получать надежный результат без необходимости использовать специальное оборудование или принадлежности при сварке материалов толщиной до 30 мм.



ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

X8 Power Source 400 - Источник питания

Код оборудования	X8100400000 - X8 Power Source 400 X8100400001 - X8 Power Source 400, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion) X8100401000 - X8 Power Source 400, cooler X8100401001 - X8 Power Source 400, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 - 460 V \pm 10 %
Предохранитель	32 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	107 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	132 - 137 W
Выходной ток, ПВ 60 %	400 A
Выходной ток, ПВ 100 %	320 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20A/14V - 400A/50V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15A/20V - 400A/58V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	25 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg





X8 Power Source 400 MV - Источник питания

Код оборудования	X8100400101 - X8 Power Source 400 MV, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 - 230 V \pm 10 % 380 - 460 V \pm 10 %
Предохранитель	32 A
Предохранитель, 380–460 В	63 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	99 - 111 W
Выходной ток, ПВ 60 %	400 A
Выходной ток, ПВ 100 %	320 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 220 В	20 A/14 V - 400 A/50 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20 A/14 V - 400 A/50 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 220 В	15 A/20 V - 400 A/58 V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15 A/20 V - 400 A/58 V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	35 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg





X8 Power Source 500 - Источник питания

Код оборудования	X8100501000 - X8 Power Source 500, cooler X8100501001 - X8 Power Source 500, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion) X8100501010 - X8 Power Source 500, cooler, SW 1 (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 - 460 V \pm 10 %
Предохранитель	32 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	107 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	132 - 137 W
Выходной ток, ПВ 60 %	500 A
Выходной ток, ПВ 100 %	400 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20A/14V - 500A/55V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15A/20V - 500A/57V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	35 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg





X8 Power Source 500 MV - Источник питания

Код оборудования	X8100501100 - X8 Power Source 500 MV, cooler X8100501101 - X8 Power Source 500 MV, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 - 230 V \pm 10 % 380 - 460 V \pm 10 %
Предохранитель	32 A
Предохранитель, 380–460 В	63 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	99 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	121 - 137 W
Выходной ток, ПВ 60 %	500 A
Выходной ток, ПВ 100 %	400 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 220 В	20A/14V - 500A/55V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	20A/14V - 500A/55V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 220 В	15A/20V - 500A/57V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	15A/20V - 500A/57V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	35 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg



X8 Power Source 600 - Источник питания

Код оборудования	X8100601000 (с модулем X8 Control Pad и охладителем X8 Cooler) Повышение мощности до 600 для X8 Power Source — X8560000
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	380 - 460 V \pm 10 %
Предохранитель	35 A
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	107 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	132 - 137 W
Выходной ток, ПВ 40 %	600 A
Выходной ток, ПВ 60 %	530 A
Выходной ток, ПВ 100 %	440 A
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	10A/10V - 600A/57V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	10A/10V - 600A/58,5V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	40 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg



X8 Power Source 600 MV - Источник питания

Код оборудования	X8100601100 (с модулем X8 Control Pad и охладителем X8 Cooler) Повышение мощности до 600 для X8 Power Source — X8560000
Напряжение трехфазной сети, 50/60 Гц	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Предохранитель, 380–460 В	35 А
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВЫКЛЮЧЕНЫ)	44 - 53 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (без блока охлаждения и механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	99 - 111 W
Мощность холостого хода (сварка MMA) (с блоком охлаждения, без механизма подачи проволоки, вентиляторы ВКЛЮЧЕНЫ)	121 - 137 W
Выходной ток, ПВ 40 %	600 А
Выходной ток, ПВ 60 %	530 А
Выходной ток, ПВ 100 %	440 А
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 220 В	10A/10V - 600A/47V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MIG, при 380 В	10A/10V - 600A/57V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 220 В	10A/10V - 600A/47V
Диапазон сварочного тока и напряжения, MMA, при 380 В	10A/10V - 600A/58.5V
Рекомендуемые мощности генераторов (мин.)	40 kVA
Напряжение холостого хода (сварка MMA)	50 V
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	921 x 348 x 795 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	95 kg
Предохранитель, 220–230 В	63 А



X8 Wire Feeder - Проволокоподающий механизм

Код оборудования	X8200000002 (X8200000001 с подогревателем)
Проволокоподающий механизм	4-roll, twin-motor
Сварочный ток, ПВ 40 %, л2	600 А
Сварочный ток, ПВ 60 %, л2	530 А
Сварочный ток, ПВ 100 %, л2	440 А
Разъем горелки	Kemppi
Присадочная проволока, Ss	0.6 - 2.4 mm
Присадочная проволока, Al	0.8 - 2.4 mm
Присадочная проволока, Fe	0.6 - 2.4 mm
Электродная проволока, MC/FC	0.8 - 2.4 mm
Скорость подачи проволоки	0.5 - 25 m/min
Тип беспроводной связи	2.4 GHz Bluetooth
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	640 x 220 x 400 mm
Масса (без дополнительного оборудования)	11.2 kg
Класс защиты	IP23S
Масса катушки проволоки (макс.)	20 kg
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 mm
Класс электромагнитной совместимости	A

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://kemppti.nt-rt.ru/>