MagTrac F 61

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышение производительности и качества сварки
- Повышенная безопасность и эргономика
- Совместимость со сварочным оборудованием Kemppi FastMig M и X
- Кабели питания и все необходимые кабели объединены в один для облегчения настройки — отсутствует необходимость во вспомогательных кабелях или трансформаторах.
- Трактор и механизм подачи проволоки связаны только сварочной горелкой
- Совместимость со вспомогательным механизмом подачи проволоки SuperSnake для увеличения радиуса действия на 25 м
- Совместимость со сварочными процессами Wise для повышения производительности и качества
- ЖК-панель управления с поворачивающимся на 180° дисплеем
- Уникальный механизм быстрой фиксации сварочной горелки Kemppi
- Широкий выбор функций, таких как Cycle Weld, Wire Inch и Gas Test
- Выбор параметров сварки и каналов памяти на панели управления трактора

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

MagTrac F 61 Welding carriage

Код оборудования	6190610
Параметры входного питания	50 В постоянного тока / 1 А
Скорость перемещения	150 ... 1800 мм / мин
Регулировка угла горелки	±30°
Макс. температура поверхности	150 °C
Тяговое усилие	16 кг
Тип привода	Безрельсовый привод с постоянным магнитным прижимом
Колеса	4 резиновых колеса
Тип отслеживания	Направляющие ролики
Диапазон высот направляющих роликов	10 ... 38 мм, 3 положения
Мертвая зона, начало	127 мм
Мертвая зона, конец	127 мм
Функция автоматической остановки	Концевой выключатель с обеих сторон
Модель горелки	Kemppi MMT 42C, MT51WC, MMT MN 32C

MagTrac F 61 / Технические спецификации

MagTrac F 61 Welding carriage

Диапазон регулировки вылета горелки (вверх/вниз/вперед/назад)	45 мм
Габаритные размеры, ДхШхВ	259 × 259 × 285 мм
Масса	6,9 кг

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	MMA — 15 A/20 В – 420 A/44 В MIG — 20 A/12 В – 420 A/44 В U0 = 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)	U0 = 48 - 53 В, Uav = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U0 = 80–98 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 A / 12 В - 420 A / 44 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (MMA)	15 A / 20 В - 420 A / 44 В
Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
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 °C

MXF 65 Wire feeder

Код оборудования	6152100
Выходные параметры	440 А (100 %) 520 А (60 %)
Проволокоподающий механизм	4-роликовый
Регулировка скорости подачи сварочной проволоки	0–25 м/мин
Разъем горелки	Euro
Масса катушки проволоки (макс.)	20 кг
Диаметр катушки проволоки (макс.)	300 мм

26042024

MXF 65 Wire feeder

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 °C
Габаритные размеры, ДхШхВ	620 × 210 × 445 мм
Класс защиты	IP23S
Стандарты	IEC 60974-5
Масса (пустая)	11,1 кг

MMT 42C

Код оборудования	4,5 м — 6254207
Тип охлаждения	газ
Присадочная проволока	0.8…1.6 мм
Допустимая нагрузка, Ar + CO2 (100 %)	350A

26042024