

MagTrac F 61



VORTEILE

- Erhöhte Schweißproduktivität und -qualität
- Verbesserte Sicherheit und Ergonomie
- Anschluss an Kemppi FastMig M und X Schweißausrüstung.
- Stromversorgung und alle erforderlichen Kabel sind für eine leichte Einrichtung vollständig in einem Kabel integriert - zusätzliche Kabel oder Transformatoren werden nicht benötigt
- Zwischen Schweißtraktor und Drahtvorschub wird nur der Schweißbrenner benötigt
- Kompatibel mit SuperSnake Zwischendrahtvorschubgerät für zusätzliche 25 m Reichweite
- Kompatibel mit Wise Schweißverfahren für erhöhte Produktivität und Qualität
- LCD-Bedienpanel mit einem um 180° drehbaren Display
- Mit dem einzigartigen Kemppi Schnellbefestigungssystem
- Breite Palette von Funktionen, wie zum Beispiel Intervallschweißen, Drahtführung und Gastestfunktionen
- Einstellung der Schweißparameter und Speicherkanäle am Bedienpanel des Schweißtraktors

TECHNISCHE DATEN

MagTrac F 61 Welding carriage

Bestellnummer	6190610
Eingangsleistung	50 V DC / 1 A
Schweißgeschwindigkeit	150 – 1800 mm/min
Brennerwinkeleinstellung	±30°
Max. Oberflächentemperatur	150°C
Zugkraft	16 kg
Antrieb	Schienenlos, durchgehende magnetische Befestigung
Räder	4 Gummiräder
Führung	Rollenführung
Höhenbereich der Führungsrollen	10 – 38 mm, 3 Positionen
Nicht-Schweiß-Abstand, Start	127 mm
Nicht-Schweiß-Abstand, Ende	127 mm
Auto-Stopp	Endschalter an beiden Seiten
Brennermodell	Kemppi MMT 42C, MT51WC, MMT MN 32C
Brennerabstandseinstellung (nach oben/unten, vorwärts/rückwärts)	45 mm
Außenabmessungen L x B x H	259 × 259 × 285 mm
Gewicht	6,9 kg

FastMig M 420 Power source

Bestellnummer	6132420
Netzspannung 3~ 50/60 Hz	400 V -15 bis +20 %
Sicherung (träge)	35A
Mindestleistung des Generators	20 kVA (60 %) 18 kVA (100 %)
Schweißstrombereich	U ₀ = 50 – 58 V
Leistung 60 % ED	420 A
Leistung 100 % ED	380 A
Nennleistung 60 % ED	20 kVA
Nennleistung 100 % ED	18 kVA
Max. Schweißspannung	45 V
Leerlaufspannung (E-Hand)	U ₀ = 48 – 53 V, U _{av} = 50 V
MIG/MAG-Leerlaufspannung	U ₀ = 80–98V
Schweißstrom und Spannungsbereich. Elektrode (E-Hand)	15 A/20 V – 420 A/44 V
Leerlaufleistung	25 W
Wirkungsgrad bei Höchststrom	89 %
Leistungsfaktor bei Höchststrom	0.87
Schweißstrom und Spannungsbereich. MIG	20 A/12 V – 420 A/44 V
Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Außenabmessungen L x B x H	590 × 230 × 430 mm
Gewicht (ohne Zubehör)	35 kg
Schutzklasse	IP23S
Standard	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C

MXF 65 Wire feeder

Bestellnummer	6152100
Leistung	520 A (60 %)
Drahtvorschubmechanismus	4 Rollen
Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit	0 – 25 m/min
Brenneranschluss	Euro
Zusatzwerkstoffgrößen (Fe fest)	0,6 – 1,6 mm
Zusatzwerkstoffgrößen (Fe mit Kern)	0,8 – 2,0 mm
Zusatzwerkstoffgrößen (Ss)	0,6 – 1,6 mm
Zusatzwerkstoffgrößen (Al)	1,0 – 2,4 mm
Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Außenabmessungen L x B x H	620 × 210 × 445 mm
Schutzklasse	IP23S
Standard	IEC 60974-5
Gewicht der Drahtspule (max.)	20 kg

MXF 65 Wire feeder

Gewicht (leer)	11,1 kg
Durchmesser der Drahtspule (max.)	300 mm

MMT 42C

Bestellnummer	3 m - 6254205 4,5 m - 6254207
Kühlart	Gas
Füllhöhe	0,8 – 1,6 mm
Belastbarkeit, Ar + CO ₂ (100 %)	350A