

A3 MIG Rail System 2500



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Уникальное прикладное программное обеспечение компании Кемпфи значительно повышает показатели эффективности сварки
- Сокращение времени на установку благодаря наличию аккумулятора
- Экономия на кабелях
- Легкую сварочную каретку удобно переносить и поднимать на направляющую
- Не требуется подключение к другому источнику питания
- Заряда аккумулятора достаточно для 8 часов работы
- Используются широкодоступные стандартные аккумуляторы
- Простота в использовании. Простое управление с возможностью регулировки скорости и изменения направления движения
- Экономит время на подготовку и сварку, поскольку оборудование подходит для термической резки
- Работает с теми же гибкими алюминиевыми направляющими, что и система A5 MIG Rail System 2500
- Цифровая панель управления обеспечивает быструю и интуитивную настройку.
- Функция «Rapid Speed» используется для того, чтобы вернуть оборудование обратно на стартовую позицию. Предварительная настройка протяженности сварного шва обеспечивает лучший результат.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

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 А/20 В – 420 А/44 В MIG — 20 А/12 В – 420 А/44 В 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

FastMig M 420 Power source

Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U ₀ = 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 А / 12 В - 420 А / 44 В
Диапазон сварочного тока и напряжения, сварка штучными электродами (ММА)	15 А / 20 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

MXF 65 EL Wire feeder

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

A3 MIG Rail Welding Carriage

Код оборудования	6190725
Питание	18 В пост. тока (аккумулятор)
Время работы от аккумулятора	8 часов
Скорость перемещения каретки	5–100 см/мин
Длина направляющей	2500 мм
Габаритные размеры (высота от поверхности пластины)	330 × 290 × 250 мм
Масса (с аккумулятором)	6,1 кг
Тип аккумулятора	BL1840

ММТ 42С

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