

# 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 °С
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 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	U <sub>0</sub> = 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 <sub>0</sub> = 48 - 53 В, U <sub>av</sub> = 50 В
Напряжение холостого хода при сварке MIG/MAG	U <sub>0</sub> = 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

**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

**MXF 65 Wire feeder**

Диапазон рабочих температур	-20...+40 °C
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

**ММТ 42С**

Код оборудования	3 м — 6254205 4,5 м — 6254207
Тип охлаждения	газ
Присадочная проволока	0.8...1.6 мм
Допустимая нагрузка, Ar + CO <sub>2</sub> (100 %)	350А