

X5 FastMig

Więcej niż wspaniałe spoiny

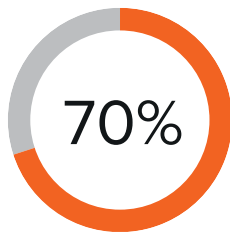






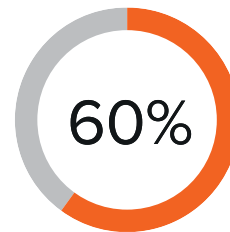
MODUŁOWY SYSTEM 360°

Wieloprocessowy przemysłowy system spawania technikami MIG/MAG obejmujący procesy MMA, żłobienia i TIG, akcesoria do różnych zastosowań oraz zintegrowaną łączność cyfrową.



WIĘKSZA WYDAJNOŚĆ

Procesy spawania łukowego MAX i Wise podnoszą wydajność i zwiększają prędkość spawania, zapewniają lepszą kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym i zmniejszają ilość energii liniowej.



SZYBSZE WPROWADZANIE USTAWIEŃ

Weld Assist do pomocnicze narzędzie pomagające szybko ustawiać parametry spawania techniką MIG/MAG. Żeby rozpocząć spawanie, wystarczy tylko wybrać rodzaj złącza, pozycję spawania i grubość materiału.

Więcej niż wspaniałe spoiny

Zaprojektowany i wytwarzany w Finlandii, X5 FastMig to modułowy, wieloprocessowy przemysłowy system spawalniczy przewidziany głównie do wysokowydajnego spawania metodami MIG/MAG.

Opracowano go z myślą o łatwości obsługi, możliwości przystosowania do różnych zadań i jak najwyższej jakości spawania. Procesy i wyposażenie obejmują m.in. pakiety oprogramowania do spawania ręcznego, automatycznego i automatycznego pulsacyjnego technikami MIG/MAG, różne moduły podawania drutu, obsługę procesów MMA, żłobienia i TIG, systemy podawania o zwiększonym zasięgu, oprogramowanie do spawania łukowego oraz szereg akcesoriów pomocniczych.

We wszystkich modelach X5 FastMig APC wbudowany moduł łączności cyfrowej umożliwia wszechstronny dostęp do danych analitycznych spawania, w tym korzystanie z oprogramowania do zarządzania spawaniem i cyfrowych instrukcji WPS (dWPS), wprowadzając zalety cyfrowej transformacji bezpośrednio w miejscu wykonywania prac spawalniczych.



Zbuduj swój system

X5 FastMig nie tworzy jedynie doskonałych spoin, ale jest kompleksowym modułowym systemem spawalniczym. Bez względu na to, czy pracujesz w warsztacie czy w terenie, możesz skonfigurować system X5 FastMig dokładnie pod kątem swoich konkretnych potrzeb.

Można wybierać między źródłami prądu o natężeniu 400 A i 500 A, spawaniem ręcznym, automatycznym i automatycznym impulsowym, opcjonalnym oprogramowaniem spawalniczym oraz dedykowanymi procesami spawania łukowego, które razem zapewnią czyste ściegi spoin o wysokiej jakości, lepszą kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym i doskonałą wydajność pracy.

Przebieg operacji spawania można wizualizować na cyfrowych pulpitych pokazujących informacje o jakości spawania, kwalifikacjach personelu i dokumentacji.

360°

**ZARZĄDZANIE
SPAWANIEM**

**OPROGRAMOWANIE
SPAWALNICZE**

**CHMUROWA
USŁUGA WELDEYE**

**OPROGRAMOWANIE
SPAWALNICZE**

**CYFROWE WPS (INSTRUKCJE
TECHNOLOGICZNE SPAWANIA)**

**PROCESY SPAWANIA
ŁUKOWEGO MAX
I WISE**

WELDEYE ARCVISION

WELD ASSIST



ŹRÓDŁA PRĄDU

400A
400A PULSE
400A PULSE+
500A
500A PULSE
500A PULSE+

WIELONAPIĘCIOWE
ŹRÓDŁA PRĄDU
400A MV PULSE+

MIG/MAG

MMA

TIG DC

ŻŁOBIENIE

JEDEN PODAJNIK DRUTU

DWA PODAJNIKI
DRUTU

PODAJNIKI DO
SZPUŁ DRUTU
O WIELKOŚCI
200/300 mm

PODAJNIK
POŚREDNI
SUPERSNAKE

RAMIĘ
PRZECIWWAGI
PODAJNIKA DRUTU

MOCOWANIA
PODAJNIKA
DRUTU DO
WYSIĘGNIKA

MODUŁY
PODAWANIA
DRUTU I SYSTEMY
PODAJNIKÓW
POŚREDNICH

ŹRÓDŁA PRĄDU

PROCESY SPAWANIA

KABLE I WÓZKI SPAVALNICZE

CHŁODZENIE

STEROWANIE PROCESEM SPAWANIA

WÓZEK NA BUTLE
WÓZEK

WÓZEK PODAJNIKA
DRUTU Z MECHANIZMEM
SZYBKIEGO
PODŁĄCZANIA

WYBÓR RÓŻNYCH KABLI
SPAVALNICZYCH

CHŁODNICA
CIECZOWA

MANUAL

AP

APC

Zachowaj kontrolę

Przemysłane narzędzia ułatwiają wykonywanie zadań, a X5 FastMig ma różne funkcje zapewniające uzyskanie najlepszych efektów spawania.



DIGITAL WPS

Funkcja dWPS automatycznie ustawi parametry i utrzyma dopuszczalne wartości w trakcie spawania, a wszelkie odchyłki będą natychmiast sygnalizowane na ekranie.



FUNKCJA WSPOMAGANIA SPAWANIA WELD ASSIST

Aplikacja Weld Assist pozwala przyspieszyć pracę nawet o 60% w stosunku do spawania ręcznego. Użytkownik wybiera typ złącza, pozycję spawania i grubość materiału, a aplikacja sama ustawia wtedy odpowiednio maszynę.



TOUCH SENSE IGNITION (TSI)

Minimalizuje powstawanie odprysków spawalniczych i ogranicza konieczność czyszczenia po zakończeniu spawania.



PODAJNIKI DRUTU

Wybierz model podajnika drutu najlepiej spełniający Twoje potrzeby. Może to być np. ładowany od góry X5 Wire Feeder do szpul drutu o wielkości 300 mm, superwytrzymałe terenowe podajniki do szpul drutu o wielkości 200 mm i 300 mm czy GTX umożliwiające podawanie drutu na duże odległości.

Podajniki wyróżniają się cechami takimi jak bardzo solidny mechanizm podawania, mechanizm szybkiego zwalniania rolek podających drut, przyciski do podawania drutu i wykonywania testu wypływu gazu, kinetyczny hamulec szpuli i zintegrowane oświetlenie komory.





POWERLOG

Umożliwia dobieranie trzech różnych poziomów mocy w trakcie spawania za pomocą standardowego spustu uchwytu spawalniczego.



ENERGOOSZCZĘDNE AUTOMATYCZNE CHŁODZENIE

Układ wymuszonego chłodzenia zarządza przepływem powietrza i czasem trwania operacji schładzania odpowiednio do czasu trwania operacji spawania, minimalizując zużycie prądu i wytwarzany hałas.



WELDEYE ARCVISION

Cyfrowa usługa, która śledzi i rejestruje czas jarzenia łuku i parametry spawania w celu lepszego zobrazowania przebiegu czynności spawalniczych. WeldEye ArcVision pobiera nieprzetworzone dane cyfrowo z podłączonych stanowisk spawalniczych, po czym je wizualizuje w postaci przejrzystych tabel i wykresów, które można filtrować według różnych kryteriów. To zintegrowane rozwiązanie zgodne z filozofią Przemysłu 4.0 można bezpłatnie użytkować przez okres próbny bez obowiązku późniejszego zakupu.



WÓZKI TRANSPORTOWE

Wybieraj wśród wózków dwu- i czterokołowych, w tym wózków z mechanizmem szybkiego podłączania służących do składowania i transportowania modułów podawania drutu oraz innowacyjnych wózków umożliwiających załadunek butli z gazem poziomu podłogi, które poprawiają bezpieczeństwo oraz pozwalają bezpieczniej poruszać się po całej warsztacie i miejscu prac.



Usprawniona obsługa

Niezależnie od tego, czy w swoje pracy potrzebujesz stałych parametrów spawania czy zmiennych konfiguracji, agregat X5 FastMig pozwala łatwo i precyzyjnie sterować procesem za pomocą szeregu funkcji.

WELD ASSIST jest narzędziem pomocniczym przyspieszającym ustawianie parametrów. Żeby rozpocząć spawanie, wystarczy tylko wybrać rodzaj złącza, pozycję spawania i grubość materiału. Weld Assist doskonale spisuje się w roli instruktażowej i edukacyjnej. Po zastosowaniu parametrów rekomendowanych przez Weld Assist można je indywidualnie regulować ręcznie.

Funkcja **AUTOMATYCZNEJ KALIBRACJI KABLA** mierzy opór obwodu spawania i kalibruje mierniki cyfrowe, zapewniając, że wyświetlana wartość napięcia łuku dokładnie odpowiada rzeczywistemu napięciu łuku spawalniczego. Funkcja automatycznej kalibracji ma kluczowe znaczenie dla skrupulatnego przestrzegania instrukcji WPS, dlatego jest instalowana standardowo we wszystkich systemach X5 FastMig.

KANAŁY PAMIĘCI umożliwiają zapisywanie często używanych ustawień i ich późniejsze szybkie przywołanie. Oprogramowanie podajników drutu AP i APC zawiera 100 kanałów pamięci. W trakcie przewijania okna wszystkie wartości parametrów są czytelnie odczytywane.

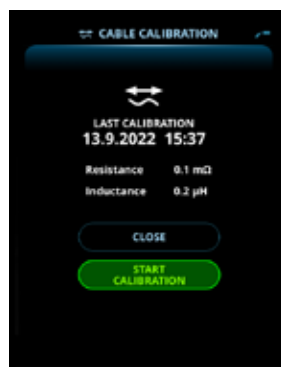
Funkcja **CYFROWYCH INSTRUKCJI WPS** wykorzystuje możliwości, jakie stwarza cyfrowa platforma agregatu X5 FastMig. Zapewnia ścisłe przestrzeganie instrukcji technologicznych spawania, a ostrzeżenia o wszelkich odchyłkach są wyświetlane na ekranie. Funkcja cyfrowych instrukcji WPS jest elementem modułu Kemppi WeldEye Welding Procedures, który przez pierwsze 3 miesiące można użytkować na zasadzie próbnej licencji testowej.

Funkcja **TWORZENIA KOPII ZAPASOWEJ I PRZYWRACANIA PRZEZ USB** umożliwia skopiowanie i nagranie konfiguracji systemu oraz zawartości kanałów pamięci przez złącze USB w urządzeniu X5 FastMig. Kopię można umieścić w bezpiecznym miejscu albo wykorzystać na innych, dublowanych urządzeniach.

Funkcja **SPERSONALIZOWANEGO WYGASZACZA EKRANU** umożliwia wczytanie firmowego logo lub ulubionej grafiki i w ten sposób zindywidualizowanie wygaszacza ekranu zestawu X5 FastMig.



Weld Assist



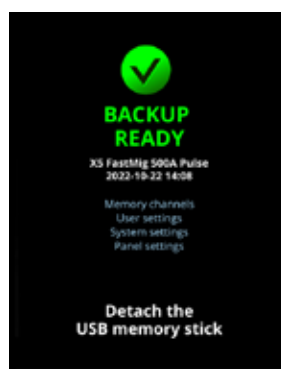
Automatyczna kalibracja kabla



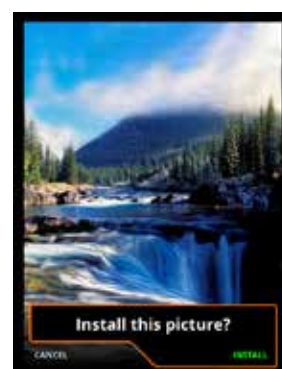
Kanały pamięci



Cyfrowe WPS (Instrukcje Technologiczne Spawania)



Tworzenie kopii zapasowej i przywracanie przez USB



Spersonalizowany wygaszacz ekranu

Aby szybko i precyzyjnie konfigurować parametry spawania, można wybrać panel sterowania ręczny lub z kolorowym wyświetlaczem LCD.

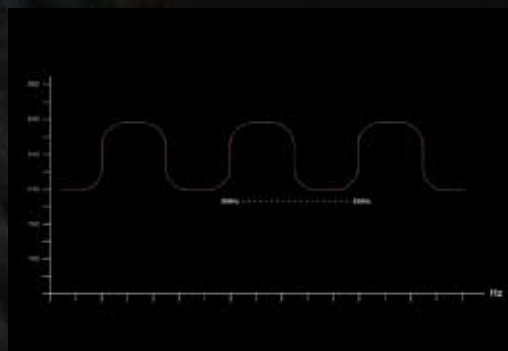
Duży kolorowy wyświetlacz TFT montowany w podajnikach drutu AP i APC ma dużo przydatnych funkcji. Może pracować w trybach ręcznym, automatycznym lub Weld Assist.

Nieosiężne spoiny stają się **osiężne**

W trudnych zastosowaniach spawalniczych i podczas realizowania wymagających celów produkcyjnych nowe procesy spawania łukowego MAX zapewniają większą prędkość spawania, lepszą kontrolę nad jeziorkiem spawalniczym oraz niższą energię liniową bez dodatkowego kabła wykrywania napięcia. Nowe procesy MAX uzupełniają sprawdzone, zmodyfikowane procesy spawania łukowego Wise, sprawiając, że rzeczy pozornie niemożliwe stają się możliwe.

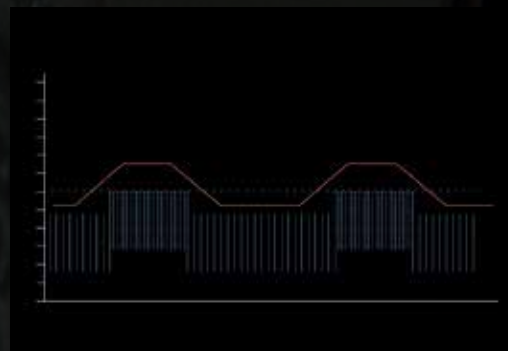
MAX SPEED

MAX Speed zwiększa prędkość spawania nawet o 70%* w porównaniu z tradycyjnym spawaniem łukiem impulsowym lub natryskowym. MAX Speed pozwala tworzyć czyste spoiny najwyższej jakości, skutecznie redukując czas pracy i koszty spawania. Proces MAX Speed został opracowany z myślą o spawaniu stali i stali nierdzewnej w pozycjach PA i PB.



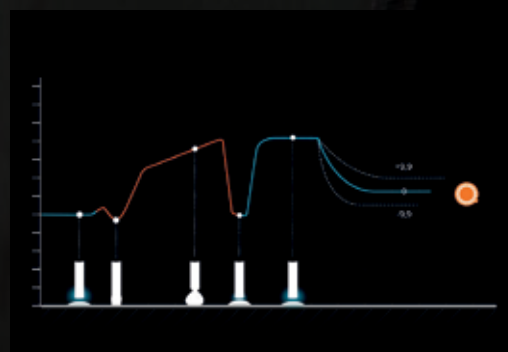
MAX POSITION

MAX Position pomaga w zarządzaniu skutkami grawitacji w stopionym jeziorku spawalniczym. Proces MAX Position zapewnia lepszą kontrolę i pewność podczas pracy w wymuszonych pozycjach; doskonale nadaje się do warstw wypełniających i lica, stali, stali nierdzewnej i aluminium w pozycji spawania PF.



MAX COOL

MAX Cool obniża energię liniową do 32% i poprawia kontrolę tam, gdzie zbyt wysoka temperatura niekorzystnie wpływa na stabilność jeziorka spawalniczego i zwiększa odkształcenia spoin. Proces MAX Cool to doskonałe rozwiązanie do wielu zastosowań, w tym do produkcji cienkich blach, spoin graniowych, likwidowaniu szczelin i łączeniu cienkich, wytłaczanych sekcji z wykorzystaniem drutów litych Fe, Ss, CuAl₈ i CuSi₃.



* Maksymalna mierzona prędkość zautomatyzowanego i półautomatycznego spawania Ss. Ograniczenia prędkości mają zastosowanie w przypadku spawania ręcznego i materiałów stalowych.

Więcej informacji na temat procesów spawania łukowego

kemp.cc/special-processes/com



Sięgnij, zgrzej, przesun

W pracach spawalniczych często zmienia się potrzebny zasięg, dostęp, wysokość i odległość, na jakiej są wykonywane czynności. Modułowa konstrukcja agregatu X5 FastMig umożliwia szybkie rekonfigurowanie odpowiednio do warunków i specyfiki zadań. Kluczowym składnikiem całego systemu są podajniki drutu. Urządzenie X5 FastMig obsługuje wiele lekkich i kompaktowych modułów, na szpule drutu o wielkości 200 mm i 300 mm, ze sterowaniem ręcznym, AP i APC, w odmianie ładowanej od góry na szpule 300 mm i wzmocnionej ładowanej z boku na szpule 300 mm, z samoładującymi się światłami roboczymi LED.



Opcjonalna metalowa rama zabezpieczająca do wzmocnionego podajnika na szpule drutu 200 mm zapewnia zwiększoną odporność na uszkodzenia w szczególnie uciążliwych warunkach.



Czterokołowy wózek podajnika drutu ma mechanizm szybkiego podłączenia, który ułatwia przytwierdzenie standardowych źródeł prądu X5 FastMig. Wózek pozwala wygodnie i bezpiecznie ładować drut z poziomu podłoża, a następnie go składować i transportować.

Wzmocnione podajniki drutu na szpule o wielkości 200 mm i 300 mm są przeznaczone do szczególnie uciążliwych warunków, gdzie istnieje duże ryzyko uszkodzenia. Wzmocnione modele na szpule 300 mm mają standardowo wbudowane samoładujące się światła robocze LED.



SuperSnake GTX

Rozwiązanie do spawania z dala od źródła prądu oraz w miejscach trudno dostępnych

Zwiększenie zasięgu standardowych uchwytów spawalniczych MIG z eurozłączem — podajnik pośredni SuperSnake GTX to proste i efektywne rozwiązanie do podawania różnych rodzajów drutu spawalniczego na duże odległości.

Rozwiązanie SuperSnake GTX z łatwością dociera do miejsc, które są niedostępne w przypadku korzystania z podstawowych urządzeń spawalniczych.

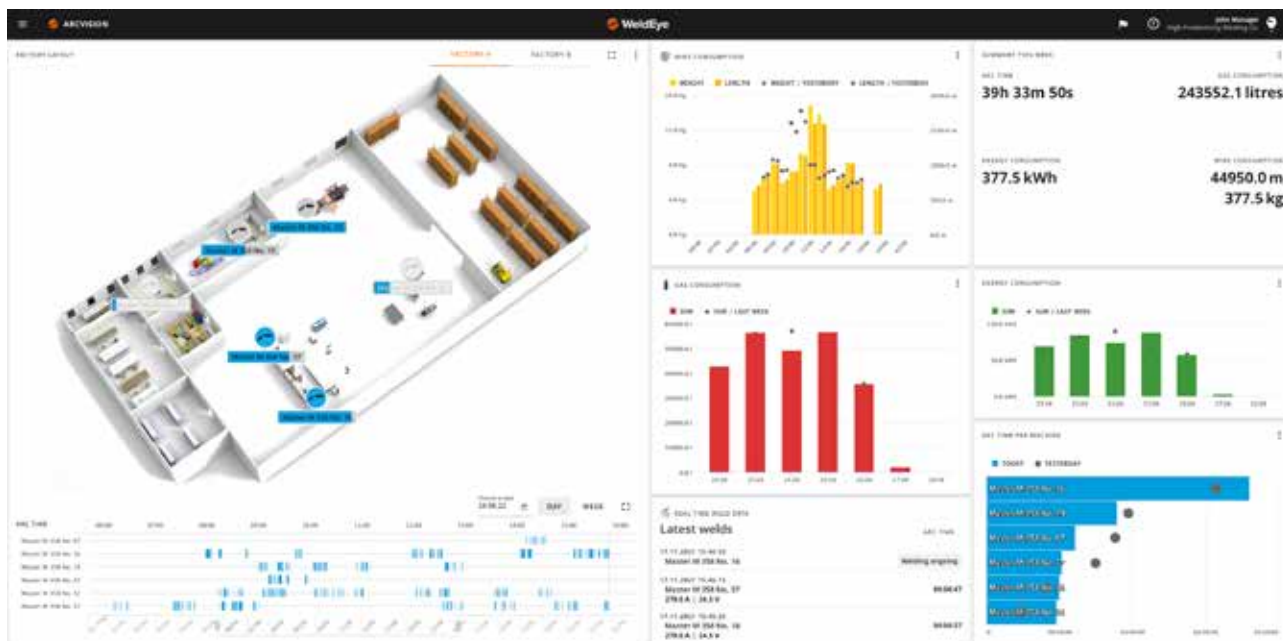
Jest to doskonale rozwiązanie dla klientów, u których spawanie odbywa się w dużych obiektach, gdzie przenoszenie sprzętu, jego zasięg i praca w trudno dostępnych miejscach stanowią poważne wyzwania.

Aby dowiedzieć się, który model podajnika pośredniego SuperSnake jest zalecany w danym zastosowaniu, oraz uzyskać wskazówki na temat tego zastosowania i wybranych procesów spawania, najpierw należy zajrzeć do instrukcji obsługi urządzenia X5 FastMig.

Więcej informacji o podajniku pośrednim SuperSnake:

➤ kemp.cc/super-snake/com





W większości firm nawet proste monitorowanie produkcji spawalniczej może przynieść znaczne korzyści i poprawić planowanie przepływu pracy.

WeldEye ArcVision

Analiza czasu jarzenia łuku
i parametrów spawania

WeldEye ArcVision to zintegrowane rozwiązanie Przemysłu 4.0, które śledzi i rejestruje czas jarzenia łuku oraz parametry spawania, by uzyskać lepszy wgląd w produkcję spawalniczą. Nieprzetworzone dane są zbierane w formie cyfrowej z połączonych stanowisk spawalniczych i przesyłane bezprzewodowo* do WeldEye ArcVision. Dane są następnie wyświetlane w formie przejrzystych tabel i wykresów, które można filtrować według różnych potrzeb i wygodnie przeglądać w przeglądarce internetowej za pomocą laptopa.



Aktywuj bezpłatną trzymiesięczną licencję próbną WeldEye ArcVision bez żadnych zobowiązań. Licencja próbna obejmuje również moduł WeldEye Welding Procedures, za pomocą którego przetestujesz obsługę cyfrowych instrukcji WPS (dWPS) w systemie X5 FastMig.

Więcej informacji w witrynie weldeye.com

Czy wiesz, jak są używane Twoje urządzenia spawalnicze?

WeldEye ArcVision automatycznie gromadzi dane ze wszystkich połączonych stanowisk spawalniczych bez dodatkowych działań ze strony użytkownika:

- czas jarzenia łuku w ujęciu godzinowym, dziennym, tygodniowym i miesięcznym
- parametry spawania (A; V)
- zużycie drutu spawalniczego (kg)
- pobór mocy (kWh)

Przejrzyste wizualizacje ułatwiają analizę produkcji:

- dane dotyczące konkretnego stanowiska spawalniczego z najnowszymi spoinami
- widoki porównawcze czasu jarzenia łuku
- wykorzystanie urządzeń spawalniczych na planie warsztatu
- informacje dotyczące konkretnych urządzeń, np. konfiguracja, wersje oprogramowania
- opcje dostosowywania widoku głównego za pomocą widżetów

* Podajniki drutu X5 Wire Feeder APC mogą się komunikować z usługą WeldEye ArcVision.

DANE TECHNICZNE

| X5 POWER SOURCE | | 400 | 400 PULSE | 400 PULSE+ | 400 MV PULSE+ |
|---|-----------------------------|---|---|---|---|
| Napięcie zasilania 3~ 50/60 Hz | | 380...460 V ±10% | 380 - 460 ±10% | 380 - 460 ±10% | 220 - 230 ±10% 380 - 460 ±10% |
| Wynik przy +40°C | 40% ED 60% ED 100% ED | - 400 A 350 A | - 400 A 350 A | - 400 A 350 A | 400 przy [220-230 V] 400 przy [380-460 V] 350 |
| Zakres prądu i napięcia spawania | MIG MMA TIG | 15 A/12 V ... 400 A/42 V 15 A/10 V ... 400 A/42 V 15 A/1 V ... 400 A/42 V | 15 A/10 V ... 400 A/50 V 15 A/10 V ... 400 A/50 V 15 A/1 V ... 400 A/50 V | 15 A/10 V ... 400 A/50 V 15 A/10 V ... 400 A/50 V 15 A/1 V ... 400 A/50 V | 15 A/10 V ... 400 A/45 V 15 A/10 V ... 400 A/45 V 15 A/1 V ... 400 A/45 V |
| Zakres temperatur pracy | | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania | | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C |
| Klasa kompatybilności elektromagnetycznej | | A | A | A | A |
| Stopień ochrony | | IP23S | IP23S | IP23S | IP23S |
| Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.) | | 750 x 263 x 456 mm | 750 x 263 x 456 mm | 750 x 263 x 456 mm | 750 x 263 x 456 mm |
| Masa (bez akcesoriów) | | 39,0 kg | 39,5 kg | 39,5 kg | 39,5 kg |

| X5 POWER SOURCE | | 500 | 500 PULSE | 500 PULSE+ |
|---|-------------------|---|---|---|
| Napięcie zasilania 3~ 50/60 Hz | | 380...460 V ±10% | 380...460 V ±10% | 380...460 V ±10% |
| Wynik przy +40°C | 60% ED 100% ED | 500 A 430 A | 500 A 400 A | 500 A 400 A |
| Zakres prądu i napięcia spawania | MIG MMA TIG | 15 A/10 V ... 500 A/47 V 15 A/10 V ... 500 A/47 V 15 A/1 V ... 500 A/47 V | 15 A/10 V ... 500 A/50 V 15 A/10 V ... 500 A/50 V 15 A/1 V ... 500 A/50 V | 15 A/10 V ... 500 A/50 V 15 A/10 V ... 500 A/50 V 15 A/1 V ... 500 A/50 V |
| Zakres temperatur pracy | | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C |
| Zakres temperatur przechowywania | | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C |
| Klasa kompatybilności elektromagnetycznej | | A | A | A |
| Stopień ochrony | | IP23S | IP23S | IP23S |
| Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.) | | 750 x 263 x 456 mm | 750 x 263 x 456 mm | 750 x 263 x 456 mm |
| Masa (bez akcesoriów) | | 39,5 kg | 39,5 kg | 39,5 kg |

| PODAJNIK DRUTU X5 WIRE FEEDER | 200 | 300 | 300HD | X5 COOLER | CHŁODNICA | COOLER MV |
|---|--|--|--|---|-----------------------------------|-----------------------------------|
| Gniazdo uchwytu | Euro | Euro | Euro | Moc chłodzenia dla 1 l/min | 1.1 kW | 1.0 kW |
| Mechanizm podajnika drutu | 4-rolkowy, jednosilnikowy | 4-rolkowy, jednosilnikowy | 4-rolkowy, jednosilnikowy | Zalecany płyn chłodzący | MGP 4456 (specjalna płyn Kemppli) | MGP 4456 (specjalna płyn Kemppli) |
| Średnica rolek podajnika | 32 mm | 32 mm | 32 mm | Pojemność zbiornika | 4 l | 4 l |
| Druty elektrodowe | Fe 0,8 ... 1.6 mm St. nierdz. 0,8 ... 1.6 mm Mn/Fc 0,8 ... 2.0 mm Al 0,8 ... 2.4 mm | Fe 0,8 ... 2.0 mm St. nierdz. 0,8 ... 2.0 mm Mn/Fc 0,8 ... 2.4 mm Al 0,8 ... 2.4 mm | Fe 0,8 ... 2.0 mm St. nierdz. 0,8 ... 2.0 mm Mn/Fc 0,8 ... 2.4 mm Al 0,8 ... 2.4 mm | Zakres temperatur użytkowania (z zalecanym płynem chłodzącym) | od -10°C do +40°C | od -10°C do +40°C |
| Prędkość podawania drutu | 0.5 ... 25 m/min | 0.5 ... 25 m/min | 0.5 ... 25 m/min | Zakres temperatur przechowywania | od -40°C do +60°C | od -40°C do +60°C |
| Masa szpuli drutu (maks.) | 5 kg | 20 kg | 20 kg | Klasa kompatybilności elektromagnetycznej | A | A |
| Średnica szpuli drutu (maks.) | 200 mm | 300 mm | 300 mm | Stopień ochrony obudowy (jeśli zamontowano) | IP23S | IP23S |
| Ciśnienie gazu osłonowego (maks.) | 0,5 MPa | 0,5 MPa | 0,5 MPa | Masa (bez akcesoriów) | 14,3 kg | 15,7 kg |
| Zakres temperatur pracy | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C | Od -20°C do +40°C | | | |
| Zakres temperatur przechowywania | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C | Od -40°C do +60°C | | | |
| Klasa kompatybilności elektromagnetycznej | A | A | A | | | |
| Stopień ochrony | IP23S | IP23S | IP23S | | | |
| Wymiary zewnętrzne (dł. x sz. x wys.) | 565 x 218 x 339 mm | 650 x 230 x 410 mm | 670 x 240 x 465 mm | | | |
| Masa (bez akcesoriów) | 9,7 kg | 10,9 kg | 14,4 kg | | | |

KONFIGURACJE MODELI

Zestaw spawalniczy X5 FastMig może mieć różne konfiguracje systemu, dobierane odpowiednio do różnych zastosowań. Można łączyć dowolne źródła prądu z dowolnymi podajnikami drutu i agregat będzie spawał, ale chcąc mieć dostęp do wszystkich funkcji możliwych w danej konfiguracji, należy przestrzegać wytycznych konfiguracyjnych wyszczególnionych w tabeli poniżej.

Minimalne wymagania konfiguracyjne zestawu X5 FastMig dla każdego systemu (Manual/Auto/Pulse).

| | X5 FASTMIG MANUAL ⁽¹⁾ | X5 FASTMIG AUTO ⁽²⁾ | X5 FASTMIG PULSE ⁽³⁾ |
|------------------|----------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|
| Podajnik drutu | X5 Wire Feeder 200 Manual | X5 Wire Feeder 300 AP | X5 Wire Feeder 300 AP |
| | X5 Wire Feeder 300 Manual | X5 Wire Feeder 300 APC | X5 Wire Feeder 300 APC |
| | X5 Wire Feeder HD300 M | X5 Wire Feeder HD300 AP | X5 Wire Feeder HD300 AP |
| | | X5 Wire Feeder HD300 APC | X5 Wire Feeder HD300 APC |
| Źródło zasilania | X5 Power Source 400 | X5 Power Source 400 | X5 Power Source 400 Pulse |
| | X5 Power Source 500 | X5 Power Source 500 | X5 Power Source 400 Pulse+ |
| | | | X5 Power Source 500 Pulse |
| | | | X5 Power Source 500 Pulse+ |
| | | | X5 Power Source 400 MV Pulse+ |

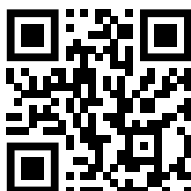
¹⁾ Agregat X5 FastMig Manual jest przeznaczony do spawania ze sterowaniem ręcznym.

²⁾ Agregat X5 FastMig Auto może również spawać automatycznie techniką 1-MIG, opcjonalnie z wykorzystaniem dodatkowych procesów spawania.

³⁾ Agregat X5 FastMig Pulse może również spawać automatycznie technikami 1-MIG i impulsowo, opcjonalnie z wykorzystaniem dodatkowych procesów spawania.

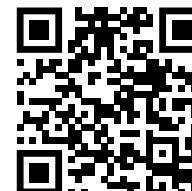
Zobacz więcej danych
technicznych:

➤ kemp.cc/x5/manuals



Patrz dane do zamówienia:

➤ kemp.cc/x5/product-codes



KOD QR

System X5 FastMig ma unikalny kod QR, który można zeskanować. Pozwala on łatwo uzyskać dostęp do wszystkich istotnych informacji, takich jak numer produktu, numer seryjny, specyfikacje techniczne, numery do zamówienia, materiały eksploatacyjne, instrukcje obsługi, strony internetowe oraz dane kontaktowe lokalnych dealerów lub warsztatów. Wystarczy zeskanować kod telefonem komórkowym, aby uzyskać wszystkie informacje.

Designed for welders

Firma Kemppi jest liderem w dziedzinie projektowania urządzeń do spawania łukowego.

Poprzez ciągłe doskonalenie łuku spawalniczego staramy się zapewniać coraz wyższą jakość i wydajność spawania oraz budować czystszy, przyjaźniejszy człowiekowi świat.

Firma Kemppi dostarcza ekologiczne produkty, rozwiązania cyfrowe i usługi dla profesjonalistów — od firm zajmujących się spawaniem w warunkach przemysłowych po wykonawców indywidualnych. Użyteczność i niezawodność produktów to nasze cele nadrzędne. Działamy w oparciu o sieć wysoko wykwalifikowanych partnerów obejmującą ponad 70 krajów, dzięki czemu jesteśmy w stanie obsługiwać klientów lokalnie.

Firma Kemppi z siedzibą w Lahti w Finlandii zatrudnia blisko 800 specjalistów ds. spawania w 16 krajach i osiąga przychód 178 mln euro.

www.kemppi.com

