

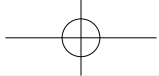


产品目录 2012-2013



 **KEMPPPI**
The Joy of Welding





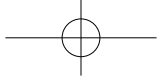
焊接新体验 遍布全球

肯倍公司的业务遍及全球各地。公司总部和主要生产工厂位于芬兰。肯倍公司在芬兰、中国、瑞典、挪威、丹麦、德国、法国、英国、荷兰、波兰、俄罗斯和印度设有销售机构，并在 70 多个国家和地区拥有代表处，按国家和地区进行分销和服务。

关于肯倍产品销售公司、分销商和经销商的完整列表，请访问网址
www.kemppi.com







一个生机勃勃的企业



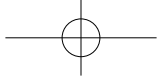
设计解决方案

肯倍的设计承载着完善、效率、信心与质量，我们的员工可靠、专业而负责。



坚持创新进取

肯倍公司的焊接产品可确保令人满意的生产效率。我们的研究团队富于创新，思路开阔，善于追求更高性能的方案。



肯倍公司向市场推出了众多创新产品，开创性地开发出各种焊接设备和高效焊接解决方案。今天，肯倍60多年来一直遵循着企业价值观：企业精神、创新、诚实和对个人的尊重。

肯倍公司在产品研发上的投入更侧重于产品的实用性和技术的先进性，从而提高客户的生产效率并提供全方位的焊接服务。

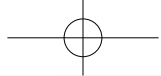


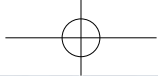
完善的质量保证体系

肯倍公司的制造理念先进而高效。元器件均经过严格的筛选、产品均经过全面的质量检验以确保产品的稳定高效。

让客户满意

肯倍公司以客户为本，为客户提供全程服务。客户的满意是我们的最高追求





目录

MIG/MAG 焊接	8
焊接自动化及高效焊接解决方案	48
TIG 焊接	56
MMA 焊接	72
软件产品、在线服务和焊接监控	84
工艺培训	92
配件和附属产品	96
网上信息	104
质量和标准	106
环境保护	107
肯倍产品2年以上保修	108
联系信息	109

符号说明



4 轮送丝机构



2 轮送丝机构



水冷选件



直流和脉冲输出



电源频率



交直流和脉冲输出



恒压输出



恒流输出



恒流和恒压输出



单相电源



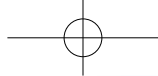
三相电源



多电压装置



节能高效





MIG/MAG 焊接

FastMig Pulse	10
FastMig KM/KMS	14
SuperSnake	18
Magtrac F61	20
Kempact MIG/Kempact Pulse	22
Kempact RA	24
FitWeld	28
MinarcMig Evo	30
ArcFeed	32
HiArc	34

Kemppi MIG/MAG 焊机为专业的焊接人员而设计，其内部采用先进技术，而外部具有简便而直观的操作与控制方式。让您尽享焊接乐趣。



FastMig Pulse 350/450

模块化设计，数字化，高精度，
性能卓越



产品概要

- 适用于MIG、1-MIG、脉冲、双脉冲等 MIG/MAG 焊接方式
- 丰富的焊接专家曲线
- WISE弧焊专家解决方案
- 低耗能、高效率
- 密码锁定

产品应用

- 机车车辆制造
- 造船与海洋工程
- 航空与国防工业
- 化工与压力容器
- 汽车及零部件制造
- 金属加工制造

功能强大且精确

FastMig Pulse 功能强大的数字处理系统可以优化并控制焊接电弧，从而确保用户获得稳定的高质量焊接。ARM及FPGA工艺将焊接性能提高至全新高度，并为专业用户提供了多种焊接参数控制方式。

气冷或水冷装置与创新型超长送丝系统及遥控解决方案完美结合。肯倍的 Wise & Match 软件产品可提供与实际焊接作业相匹配的更多选择和解决方案，确保我们的产品不仅现在，而且将来亦能满足您的要求。

气冷或根据焊接应用的不同，设备的要求也不尽相同。FastMig Pulse 拥有独特的 Arc Wizard 导航设置界面，可提供清晰、合理的 LCD 目录显示。Arc Wizard 菜单使得操作人员可优化、调整并管理电弧工艺及系统功能。操作简单而精确。





主要特点

控制面板简单而清晰。功能包括：焊接电流和弧长控制、存储通道和锁定、安全隔离、电感动态设定、检气功能、点动送丝、2 T/4 T、热启弧、填弧坑、MMA 和 MatchLog 等。

DuraTorque 4x4 送丝机构可确保稳定的送丝速度。

采用三芯控制电缆，技术先进，易于维护。

MXF63 和 MXF67 送丝装置拥有坚固且具有抗冲击性的双层塑料外壳，可提供坚实保护。

通过 P65 控制面板，可选择、管理和编辑焊接参数。面板功能包括工艺和材料菜单、用户通道、WISE焊接功能、密码锁定等。

通过可选的 FastCool 水冷装置，可提高焊接性能，延长焊枪使用寿命。

Wise 解决方案可让您始终领先一步。



具有适合不同应用的送丝机，MXF 65/MXF 67 适合 300 mm 焊丝盘，MXF 63 适合 200 mm 焊丝盘。



FastMig Pulse 在同类产品中处于领先地位，具有模块化的结构，可提供卓越的焊接质量。

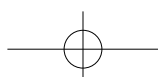


选择标准软件或定制软件

若要满足基本焊接需要，可选择“标准软件包”，可在其中选择钢、铝和不锈钢焊接材料。选择“专家软件包”可以满足特殊焊接工艺需求。通过DataGun 随时进行软件更新。



肯倍的 Wise 和 SuperSnake 产品系列为特定的焊接问题提供了解决方案。有关详细信息，请参见第 18-19页和第 82-83 页。



FastMig Pulse 350/450

技术规格

FastMig Pulse		350	450
电源电压	3~, 50/60 Hz	400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)
额定功率	60 % ED		22.1 kVA
	80 % ED	16.0 kVA	
	100% ED	15.3 kVA	16.0 kVA
电源电缆/保险丝延时		4G6(5m)/25 A	4G6(5m)/35 A
暂载率 40 ° C	60 % ED		450 A
	80 % ED	350 A	
	100% ED	330 A	350 A
焊接电流与电压范围	MMA	10...350A	10...450A
	MIG	8...50V	8...50V
最大焊接电压		49 V	53 V
MMA 空载电压		50 V	50 V
MIG/MAG/Pulse 空载电压		80 V	80 V
空载功率		100W	100W
效率		88%	88%
功率因数		0.85	0.9
存放温度范围		-40...+60° C	-40...+60° C
工作温度范围		-20...+40° C	-20...+40° C
防护等级		IP23S	IP23S
外形尺寸	长x 宽x 高	590 x230 x430 mm	590 x230 x430 mm
重量		36 kg	36 kg
送丝机电源电压		DC 50 V	DC 50 V
送丝机保险丝		保险丝6.3 A, 延时	保险丝6.3 A, 延时
冷却水箱电源电压		DC 24V,50VA	DC 24V,50VA



DuraTorque 4x4 送丝机构



主电源设置面板P65



送丝机操作显示面板PF65

FastMig Pulse 350/450

订购信息

电源		
FastMig Pulse 350 电源		6150400
FastMig Pulse 450 电源		6150500
送丝机		
MXF63 送丝机, 200 mm	标准软件包	6152300EL
MXF65 送丝机, 300 mm	标准软件包	6152100EL
MXF67 送丝机, 300 mm	标准软件包	6152200EL
MXF63 送丝机, 200 mm		6152300
MXF65 送丝机, 300 mm		6152100
MXF67 送丝机, 300 mm		6152200
焊枪托架GH 30		6256030
控制面板		
Arc Wizard P65 设置面板	随电源提供	SP155300
PF63 送丝机控制面板		6155200
PF65 送丝机控制面板		6155100
冷却水箱		
FastCool 10 冷却装置		6068100
SuperSnakSuperSnake 超长送丝系统		
Kemppi SuperSnake GT02S 系列包括10、15、20 和25 m 型号，空气冷却和水冷却式。		
送丝同步组件FastMig MXF Sync		W004030

中继电缆		遥控电缆	
电缆, 1.8 m	6260401	R30 Data Remote, 5m	6185420
电缆, 5 m	6260405	R30 DataRemote, 10m	618542001
电缆, 10m	6260326	移动车架	
电缆, 15 m	6260325	P 501 送丝机车架	6185269
电缆, 20 m	6260327	PM 500 移动车架	6185291
电缆, 30 m	6260330	焊接软件选项	
水冷却型中继电缆		MMA 焊接工艺	9991016
电缆, 1.8 m	6260410	WiseRoot 打底焊接功能	6265011
电缆, 5 m	6260407	WiseThin 薄板焊接功能	9991013
电缆, 10m	6260334	WiseFusion 智能熔合控制功能	9991014
电缆, 15 m	6260335	WisePenetration 智能熔深控制焊接功能	9991000
电缆, 20 m	6260337	MatchLog 焊接电流转换控制功能	9991017
电缆, 30 m	6260340	DataGun 软件安装装置	6265023
其它长度			
接地电缆5 m, 70 m ²	6184711		

FastMig KM/KMS



产品概要

- 精确的电弧控制
- 焊接质量高效
- 实用的模块化设计
- 低能耗
- 可远程送丝
- 功能强大且实用
- Wise™ 工艺解决方案

应用

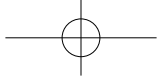
- 机车车辆制造
- 造船与海洋工程
- 航空与国防工业
- 化工与压力容器
- 汽车及零部件制造
- 金属加工制造
- 石油天然气管道



节能高效

满足全方位焊接的需求

FastMig KM 和KMS MIG/MAG 焊机具有极高的负载持续率性能，设计紧凑而轻便，提高了生产效率和在工作现场的移动性。精确的电弧控制可满足高质量焊接的需求，与传统焊机相比能耗降低10% 以上。



FastMig KM 的主要特点:

FastMig KM 系列焊机采用新的控制技术, 确保了优异的引弧和焊接性能, 有效地降低了焊接飞溅。

可从300/400/500 A 电源型号当中进行选择, 另外还提供了两种坚固的抗冲击塑料外壳焊丝机, 适用于200 mm 和300 mm 焊丝盘。通过电子控制技术, 用户可以调节送丝机的焊接设置, 甚至在焊接过程中也能调节。从肯倍公司的众多互连电缆中进行选择, 即可满足所需的延伸范围、控制与焊接距离要求。

FastMig KMS 的主要特点:

节能型300A/400A/500A KMS 型焊机有3 种MXF 送丝机, 适用于不同的工作环境以及200mm 和300mm 焊丝盘。基本控制面板或一元化控制面板带有清晰的数字显示屏, 设计合理, 功能简单实用, 拥有丰富的焊接曲线, 满足碳钢、不锈钢、铝合金、铜硅、铜铝等材料的焊接, 一元化SFW 控制面板简化了焊接参数调节。

FastMig KMS 焊机与多种Wise 焊接软件兼容 (包括Root和WisePenetration), 可确保KMS 用户在需要的时候轻松处理某些特殊焊接任务。



具有适合不同应用的送丝机, MXF 65/MXF 67 适合300 mm 焊丝盘, MXF63 适合200 mm 焊丝盘。



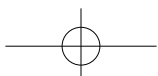
KM 和KMS 型焊机具有精确的电弧控制, 有效地减少了飞溅的产生, KMS 型焊机具备根焊功能。



将FastMig KMS 与SuperSnake 相结合, 可达到理想的远距离焊接解决方案, 送丝距离长达25m。



KM/KMS 型焊机的模块化设计可确保用户选择最适合自己需要的规格。



FastMig KM/KMS

技术规格

FastMig		KM/KMS 300	KM/KMS 400	KM/KMS 500
电源电压	3~, 50/60 Hz	400V(-15...+20%)	400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)
额定功率		12.9kVA/13.9kVA	18.5 kVA/ 19.5 kVA	25.9 kVA/26.1 kVA
电源电缆	H07RN-F	4G6 (5 m)	4G6 (5 m)	4G6 (5 m)
保险丝 (延时)		25 A	35 A	35 A
暂载率40 ° C	60 % ED			500 A/39 V
	80 % ED		400 A/34 V	
	100% ED	300 A/29 V	380 A/33 V	430 A/35.5 V
空载电压	MMA	50V	50V	50V
	MIG	65V	65V	65V
效率		87%	87%	87%
焊接范围	MIG	20A/12V-300A/32V	20A/12V-400A/36V	20A/12V-500A/40V
	MMA	10A/20V-300A/32V	10A/20V-400A/36V	10A/20V-500A/40V
外形尺寸(mm)	长x 宽x 高	590x230x430	590x230x430	590x230x430
重量		34 kg	35 kg	36 kg

FastMig 送丝机		MF29	MF33	MXF63
工作电压		24 V DC	24 V DC	50 V DC
额定功率		100W	100W	100W
暂载率40 ° C	60 % ED	520 A	520 A	520 A
	100% ED	440 A	440 A	440 A
送丝机构		4 轮	4 轮	4 轮
送丝速度		0...25 m/min	0...25 m/min	0...25 m/min
焊丝盘, 最大直径	0	200 mm	300 mm	200 mm
焊丝直径(mm)	铁、不锈钢	0.6 ...1.6	0.6 ...1.6	0.6 ...1.6
	药芯焊丝	0.8... 1.6	0.8... 1.6	0.8... 1.6
	铝	1.0...1.6	1.0 ...1.6	1.0 ...1.6
外形尺寸(mm)	长x 宽x 高	510x200x310	510x200x310	510x200x310
重量		9.4 kg	13.6 kg	9.4 kg

FastCool 10			
工作电压		24 V DC	
额定功率		50 W	
冷却功率		1.0 kW	
最大压力		450 kPa	
建议使用的冷却液		20.. 40 % 乙醇/水	
水箱容量		3 L	
外形尺寸	长x 宽x 高	570 x230 x280 mm	
重量		11kg	

FastMig KM/KMS

订购信息

电源	
FastMig KM 300	6033000
FastMig KM 400	6034000
FastMig KM 500	6035000
FastMig KMS 300	6053000
FastMig KMS 400	6054000
FastMig KMS 500	6055000

控制面板	
SF51	6085100
SFW 52	6085200W
SFW53	6085300W
SF54	6085400
WiseRoot™功能	6265011

送丝机	
MF29	6063200
MF33	6063300
MXF63	6152300
MXF65	6152100
MXF67	6152200

FastCool 10 6068100

移动车架	
PM500	6185291
PM501 (带PSL 55)	6185292
PM502	6185293
P500 (MF29, MF33, MXF63)	6185265
P501 (MXF 65, MXF 67)	6185269
T10*	6185231
T120*	6185252

遥控装置	
R10,5m	6185409
R10,10m	618540901
R20,5 m	6185419
RMTIO(PMT)	6185475
R30 Data Remote 5 m	6185420
R30 DataRemote 10 m	618542001
遥控电缆, 10 mm	6185481

附件	
KWF 200 悬挂架	6185285
KWF 200 防滑板	6185286
KWF 300 防滑板	6185287
KV200 安装板	6185249

MXF 63 悬挂架 (包括KPS 安装套件)	6185285
MF 65 悬挂套件	W001694
MXF 63 悬挂架 (包括KPS 安装套件)	6185285
MXF 63 防滑板 (包括KPS 安装套件)	6185286
KWF Sync 300	6263300
GG200/300 气体防护装置	6237406

MXF SuperSnake 同步板	W004030
焊枪托架GH30	6256030
KV 401 摆臂和吊臂(PM 500)	6185248

MIG 焊枪

MMT35 3 m	6253513MMT
MMT35 4.5m	6253514MMT
MMT42 3 m	6254213MMT
MMT42 4.5m	6254214MMT
MMT42W3m	6254203MMT
MMT42W4.5m	6254204MMT
MMT52W3m	6255203MMT
MMT52W4.5m	6255204MMT

PMT35 3m	6253513
PMT35 4.5 m	6253514
PMT42 3m	6254213
PMT42 4.5 m	6254214
PMT50 3m	6255013
PMT50 4.5 m	6255014
PMT30W3m	6253043
PMT30W4.5m	6253044
PMT42W3m	6254203
PMT42W4.5m	6254204
PMT52W3m	6255203
PMT52W4.5m	6255204

接地电缆

5 m, 50 m ²	6184511
5 m, 70 m ²	6184711

MMA 焊钳 (含电缆)

5 m, 50 m ²	6184501
5 m, 70 m ²	6184701

中继电缆	
KM 70-1.8-WH	6260411
KM 70-1.8-GH	6260413
KM70-10-GH	6260417
KM70-10-WH	6260418
KM 70-20-GH	6260450
KM 70-20-WH	6260451
KM 70-30-GH	6260454
KM 70-30-WH	6260455
KWF 70-1.8-GH	6260401
KMS 70-1.8-WH	6260410
PROMIG 2/3 70-10-GH	6260326
PROMIG 2/3 70-10-WH	6260334
PROMIG 2/3 70-20-GH	6260327
PROMIG 2/3 70-20-WH	6260337
PROMIG 2/3 70-30-GH	6260330
PROMIG 2/3 70-30-WH	6260340

可根据要求提供其它长度。

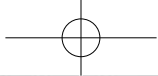
*FastMig 需要安装套件, 订货号为 W002085



SF51/SF54 控制面板



SF52/SF53 控制面板



SuperSnake GT02S/GT02SW

超长送丝系统

理想的远距离焊接解决方案



产品概要

- 适用于碳钢/不锈钢/铝/FCW/MCW焊丝
- 电压和送丝速度调节功能
- 直观清晰的数字显示
- Brights™LED 机箱照明
- 10、15、20、25 米空冷和水冷型号
- 亮丽的橙色护套，结实耐用
焊枪遥控选件

产品应用

- 船舶和海洋工程
- 压力容器
- 机车车辆制造
- 钢结构
- 汽车改装

焊接“终极战士”

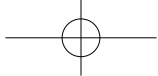
还在为距离远和难到达而发愁吗？快来感受SuperSnake GT02S 和 GT02SW带来的全新焊接体验！ SuperSnake 延长了标准欧式接口MIG 焊枪的操作范围，可以适用于多种焊丝进行远距离焊接，最长可以延伸至30米，可谓焊接行业的“终极战士”。

使用SuperSnake GT02S/GT02SW 时无需携带大而笨重的送丝机，降低了劳动强度，提高了作业安全性及生产率。SuperSnake 超长送丝系统可方便地与FastMig MXF送丝机连接，对于其它品牌焊枪无法接触的焊接位置，SuperSnake系统都能高质量地完成焊接任务。

SuperSnake GT02S/GT02SW 与FastMig KMS 、FastMig Pulse、Kemppi Pro等设备兼容。



reddot design award
honourable mention 2009

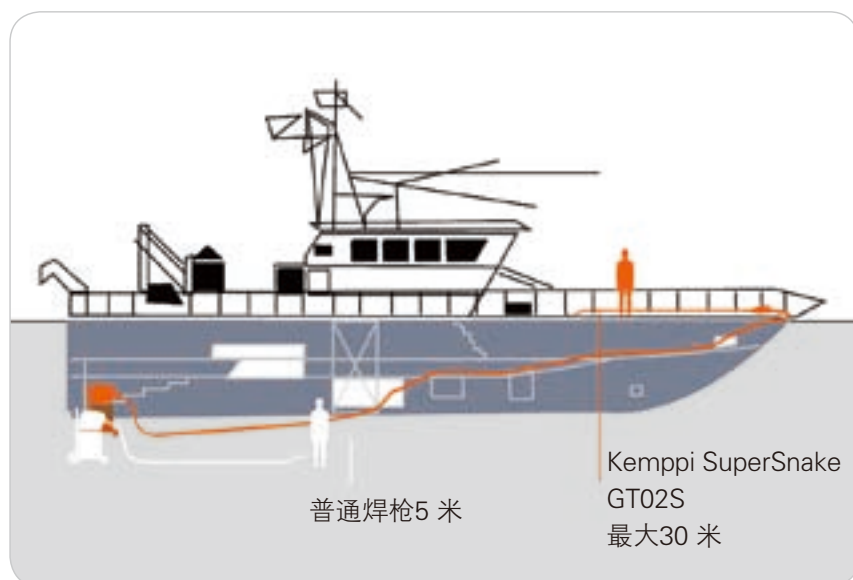


技术规格

uperSnakSuperSnake		
暂载率40°	C60 % ED	380 A
送丝机构	2-roll	
送丝速度	0...25 m/min	
送丝机(GT02SW) 外形尺寸: 长x 宽x 高	102x371 x 138 mm	
建议使用的焊丝, 25m	实心碳钢/不锈钢	φ1.0...1.6 mm
	铝合金	φ1.2...1.6 mm
	FCW/MCW	φ1.2...1.6 mm
电缆规格	50m ²	
电源电压	50VDC	
防护等级	IP23S	

订购信息

SuperSnake	
GT02S, 10 m	6153100
GT02S, 15 m	6153150
GT02S, 20 m	6153200
GT02S, 25 m	6153250
GT02SW, 10 m	6154100
GT02SW, 15 m	6154150
GT02SW, 20 m	6154200
GT02SW, 25 m	6154250
MXF 同步套件	W004030



移动更加便捷灵活。

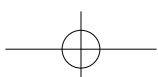


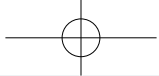
传统推拉丝焊枪操作笨重，维护成本高。并且在焊丝适用性及狭窄空间焊接操作方面有着很大的局限性。

SuperSnake GT02S 则解决了上述所有问题，同时因为使用了标准焊枪，从而减轻了操作人员的劳动强度。



与Kemppi FastMig 设备连接后，SuperSnake 可使用RMT10 焊枪遥控功能，从而方便地进行实时参数调整或远程通道选择。





MagTrac F 61

实现自动焊接的有效方案



产品概要

- 用于实现MIG MAG 焊接自动化的焊接小车
- 可连接到肯倍FastMig Synergic和Pulse 型焊机
- 多功能，连接简便
- 可在小车控制面板上设置焊接参数和记忆通道
- 具有循环焊接、点动送丝和保护气测试功能
- 热输入以及其他焊接统计数据

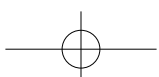
产品应用

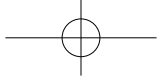
- 水平角焊自动化
- 钢结构
- 船舶与海洋工程
- 机车车辆制造

高速、便捷、高效、高质量

简易自动化是提高焊接效率最便捷有效的方法，对焊接工作的安全性和降低劳动强度有着积极影响。由于焊接小车可执行繁重的焊接工作，焊接操作人员可集中精力于对工艺和质量进行监视。

使用肯倍的MagTrac F 61，可快速而方便地从手动MIG/MAG 焊接切换为自动化生产焊接。MagTrac F 61 的操作方式与任何普通焊机的操作方式类似，因此无需专业培训。使用MagTrac F 61 时无需增加辅助供电装置，所有通信及控制部分完全集成到一根电缆上。





提高效率、质量和便捷性

MagTrac F 61角焊小车与焊接电源、送丝机、专用焊枪以及必要电缆配套使用，实现高效焊接自动化。还可以选择包含一台SuperSnake 超长送丝系统，可增加15 米的焊接长度。

MagTrac F 61 与肯倍的Wise™ 焊接工艺与功能兼容，从而进一步提高焊接效率和质量。Wise™ 焊接工艺可直接在MagTrac 的LCD 控制面板上使用，进而实现小车驱动和焊接参数的全面操控。肯倍公司的Wise™ 高质量工艺控制和焊接设备相结合，MagTrac F61 可提供真正高速、便捷、高效、高质量的焊接。

技术规格

MagTrac F 61		
电源输入		50 VDC / 1 A
数据总线类型		KempBus
移动速度		150...1800 mm/min
最大牵引力		30 kg
驱动方式		永磁铁吸力无导轨驱动
滚轮		4 个橡胶滚轮
定位方式		导向滚轮
导向滚轮高度范围		10...38 mm, 3 位置
焊接余量	开始	127 mm
	结束	127 mm
自动停止功能		两侧有限位开关
焊枪型号		Kemppi MMT 42C
焊枪角度调节范围		± 30°
焊枪距离调节范围	向上/向下, 向前/向后	45 mm
外形尺寸	长x 宽x 高	259 x 259 x 285 mm
重量		6.9 kg
最高表面温度		150 °C
最大上坡角度		60°

订购信息

MagTrac F 61 焊接小车	6190610
FastMig / FastMigPulse 电源	见17页
FastMig MXF 65 送丝机	6152100
FastMig SF 53W/ PF65控制面板	见17页
FastCool 10 冷却水箱	6068100
MT51MWC 水冷焊枪4.5m	6255162
MMT42C 空冷焊枪, 3 m	6254205
KWF 中继电缆系列	见17页
接地电缆	6184711
SuperSnake GT 02SC 超长送丝系统, 15 m	61531501
MXF SYNC 安装套件	W004030

特性



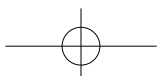
MagTrac F 61 与SuperSnake 超长送丝系统完全兼容，可增加15 米的焊接长度。



强力磁铁在苛刻要求的焊接作业中也能将其保持在正确轨道上。



操作便捷，所有焊接参数都可通过焊接小车控制面板进行调节，缩短了设定时间，使远距离焊接工作变得轻松。





Kempact MIG 2530, Kempact Pulse 3000

经济实用、小巧轻便、性能卓越



产品概要

- 高效紧凑的便捷式焊机
- 适用于多种焊丝
- 电弧稳定,焊接简便
- 4 轮送丝系统
- 无级参数调节功能
- 体积小,重量轻,功率大

产品应用

- 薄板金属加工车间
- 汽车维修
- 船舶与海洋工程
- 车辆维修
- 基础设施安装

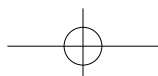
重量轻，焊接功率高

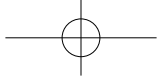
Kempact MIG 2530 集合了高功率的焊接电源和小巧轻便的封闭式送丝系统。如需携带时，Kempact 2530 的便携性即可完美体现，重量轻体积小，可用于多种工业焊接。

Kempact Pulse 3000 焊机可进行一元化、脉冲和双脉冲焊接。标准焊接程序适用于Fe、FeMc、FeFc、Ss、Alu、CuSi3、CuAl8 等金属材料的焊接。

可提供100个储存通道快速调用。

Kempact Pulse 3000 焊机可选择专用的KempactCool 10 水箱对焊枪进行冷却。





技术规格

Kempact		MIG 2530	Pulse 3000	Pulse 3000 MVU
电源电压	3~, 50/60 Hz	400 V (± 15%)	400 V (± 15%)	230V/400V
额定功率		12kVA	12kVA	10kVA
电源电缆	H07RN-F	4G1.5(5m)	4G1.5(5m)	4G1.5(5m)
保险丝 (延时)		16 A	16 A	16 A
暂载率40 ° C	40 % ED	250 A/26.5 V	250 A/26.5 V	250 A/26.5 V
	60 % ED	207 A/24 V	207 A/24 V	207 A/24 V
	100% ED	160 A/22 V	160 A/22 V	160 A/22 V
空载电压		40... 50V	56 V	68 V
功率因数		0.64	0.69	0.78
效率		87%	84%	83%
焊接范围		10...30V	8...30V	8...30V
送丝速度		1 ...18 m/min		
焊丝盘	最大直径	300 mm	300 mm	300 mm
送丝机构		4 轮	4 轮	4 轮
	焊丝直径(mm)	碳钢、不锈钢	0.6...1.0	0.6... 1.2
		药芯焊丝	0.9...1.2	0.9... 1.2
		铝	0.9...1.2	0.9... 1.2
	铜硅	0.8...1.0	0.8... 1.2	0.8...1.2
外形尺寸(mm)	长x 宽x 高	580x280x440	580x280x440	580x280x600
重量		20 kg	22 kg	33 kg

KempactCool 10		
工作电压	50/60 Hz	400V(-15...+10%)
额定功率	100% ED	250 W
冷却功率		1.0 kW
最大压力		450 kPa
建议使用的冷却液		20-40 % 乙醇/水
水箱容量		3 L
外形尺寸(mm)	长x 宽x 高	580 x280 x300 mm
重量		13 kg

订购信息

Kempact MIG 25302530 (包括接地电缆(35 mm ² , 5 m) 和气体软管6 m)		621853001
焊枪托架	GH30	6256030
接地电缆	35 mm ²	6184311
移动车架	ST 7 (电源+ 气体钢瓶)	6185290
	P250	6185268
KFH 1000 送丝机悬挂架		6185100
焊接挂臂	包括KFH 1000 送丝机悬挂架	6264026
送丝机悬挂装置		4298180
Kempact Pulse 3000		621830002
Kempact Pulse 3000 MVU		62183000302
KempactCool 10		6218600
接地电缆		6184311



适用于钣金加工和汽车维修

最佳焊弧特性

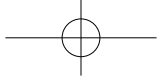
Kempact MIG焊机具有超强的电弧性能。完美的引弧特性，确保稳定的焊接质量。电弧动态控制让您在各种情况下都能获得最佳的电弧性能。

记忆通道提高了可用性

Kempact Pulse 3000 可提供100个存储通道，可以快速调用，使操作更加简便。



Kempact Pulse 3000 控制面板。



Kempact RA

焊接新境界



节能高效



产品概要

- 现代节能型电源
- 通过混合保护气或二氧化碳保护气获得优异焊接性能
- 精密而准确的引弧
- 在35% 负载持续率下获得最大输出
- 清晰宽大的LCD 显示屏
- WireLine™ 维护指示器
- GasMate™ 机箱设计可由底板承载钢瓶重量
- Brights™ 机箱照明
- HotSpot™ 热处理功能
- 2T/4T 焊枪开关锁定
- 点焊和循环电弧定时器
- 零件储存盒
- 3.5 m FE 焊枪
- 肯倍产品2 年以上保修

新的紧凑型MIG/MAG 焊机

Kempact RA 可供现代焊接车间的人员使用，具有时尚而有针对性的设计，制造精良，功能便利，可高效而精确地完成焊接任务。

Kempact RA 采用肯倍公司的最新电源平台，可确保实现最佳焊接性能和优异的能耗成本效益。11 个型号中包括180、250 和320 A 电源，可选用常规型(R) 或协同控制型(A) 控制面板界面，从而满足金属加工车间的各种需要。交货范围中包括焊枪和接地线套件。

新的技术特点包括：与常规分级控制电源相比，电能成本降低10% 以上；Brights™ 机箱照明便于在光线不足的环境中安装焊丝；WireLine™ 维护警报功能可发出需进行日常维护的信号；集成的GasMate™ 机箱设计使气体钢瓶装载和机器移动方便而安全。无论您选择哪个型号，Kempact RA 都可确保仅圆满完成每项焊接任务。



设计特点：

1. 坚固的有机玻璃罩板提供了附加保护和新颖样式。
2. 可选择通常型（R 型号）或协同控制型（A 型号）控制面板界面。
3. 2 轮（181 和251 型）或4 轮（253 和323 型）送丝系统。
4. 反转的焊枪连接可提高送丝和焊枪寿命。
5. Brights™ 机箱照明便于在光线较暗的条件下使用焊机。
6. WireLine™ 维护指示灯可发出需要对送丝系统进行维护的警报。
7. 集成式储存盒用于存放送丝机构和焊枪部件。
8. GasMate™ 机箱设计使气体钢瓶装载和机器的移动方便而安全。
9. 高强度压制钢和塑料结构。
10. 便于交换焊接极性端子。
11. 具有适用于粉尘量较大的制造车间的颗粒过滤器选项。



Kempact RA 精确而高效；适合多种焊丝



宽大而清晰的LCD 控制面板便于进行MVU 参数设置和参考。零件盒方便储存和拿取。



GasMate 机箱设计使得气体钢瓶的收集、存放和移动十分方便。气体钢瓶由底板承受重量，并用一个强度很大的织带系统来固定。



Kempact 协同控制(A) 型号包括一些特殊功能，包括通过板厚控制进行功率设置，可选择填充焊丝，以及具有记忆通道。

Kempact RA

技术规格

Kempact	181A		251R, 251A	
电源电压	1~, 50/60 Hz	230V (± 15 %)	1~, 50/60 Hz	240V (± 15 %)
最大电流时的额定功率	70 % ED I1max (180 A)	5.16 V _{kA} / 5.1 kW	35 % ED I1max (250 A)	8.5 kVA / 8.4 kW
供电电流	70 % ED I1max (180 A)	22 A	35 % ED I1max (250 A)	36 A
	100 % ED I1eff (150 A)	17 A	100 % ED I1eff (150 A)	18 A
电源电缆	H07RN-F	3G1.5 (1.5 m ² , 5 m)	H07RN-F	3G2.5 (2.5 m ² , 5 m)
保险丝	C 型	16 A	C 型	20 A
焊接范围	10 V / 20 A – 29 V / 180 A		10 V / 20 A – 27 V / 250 A	
最大值时的功率因数	180 A / 23 V	0.99	250 A / 26.5 V	0.98
100% ED 时的效率	150 A / 21.5 V	0.83	150 A / 21.5 V	0.82
送丝速度调节范围	1.0–14.0 m/min		1.0–18.0m/min	
电压调节范围	8.0–29.0V		8.0–29.0V	
外形尺寸	长x 宽x 高	623 x 579 x 1070 mm	长x 宽x 高	623 x 579 x 1070 mm
重量 (不含焊枪和电缆)	44 kg		44 kg	
EMC 等级	A		A	
标准: IEC 60974-1、IEC 60974-5、IEC 60974-10、IEC 61000-3-12				

Kempact	253R, 253A		323R, 323A	
电源电压	3~, 50/60 Hz	400V (± 15 %)	3~, 50/60 Hz	400V (± 15 %)
最大电流时的额定功率	40 % ED I1max (250 A)	8.34 kVA / 7.73 kW	35 % ED I1max (320 A)	12 kVA / 11.3 kW
供电电流	40 % ED I1max (250 A)	11.9 A	35 % ED I1max (320 A)	17.2 A
	100 % ED I1eff (150 A)	6.1 A	100 % ED I1eff (190 A)	8.2 A
电源电缆	H07RN-F	4G1.5 (1.5 m ² , 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1.5 m ² , 5 m)
保险丝	C 型	10A	C 型	10A
焊接范围	10 V / 20 A – 31 V / 250 A		10 V / 20 A – 32.5 V / 320 A	
最大值时的功率因数	250 A / 26.5 V	0.93	320 A / 30 V	0.94
100% ED 时的效率	150 A / 21.5 V	0.88	190 A / 23.5 V	0.86
送丝速度调节范围	1.0–18.0m/min		1.0–20.0m/min	
电压调节范围	8.0–31.0V		8.0–32.5V	
外形尺寸	长x 宽x 高	623 x 579 x 1070 mm	长x 宽x 高	623 x 579 x 1070 mm
重量 (不含焊枪和电缆)	44 kg		44 kg	
EMC 等级	A		A	
标准: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12			Kempact 253R, FE27 3.5m	



Kempact 181/251 型焊机包括 GT02 二轮送丝机。



Kempact 253/323 型焊机包括 DuraTorque 四轮送丝机。



通过HotSpot™功能, 可简单而方便地实现钣金整形。

Kempact RA

技术规格

Kempact	253 RMV/AMV		323 RMV/AMV	
电源电压	50/60 Hz	230 V - 15%...400 V +15%	50/60Hz	230 V - 15%...400 V +15%
最大电流时的额定功率	40% ED I1max (250 A)(230V)	8.84 kVA / 8.38 kW	35% ED I1max (320A)(230V)	13.21 kVA / 12.47 kW
	40% ED I1max (250A)(400V)	8.54 kVA / 8.0 kW	35% ED I1max (320A)(400V)	12.37 kVA / 11.73 kW
供电电流	40% ED I1max (250A)(230V)	22.2 A	35% ED I1max (320A)(230V)	33.3 A
	40% ED I1max (250A)(400V)	12.3 A	35% ED I1max (320A)(400V)	17.8 A
	100% EDI1eff (150A)(230V)	10.8 A	100% EDI1eff (190A)(230V)	14.8 A
	100% EDI1eff (150A)(400V)	6.2 A	100% EDI1eff (190A)(400V)	8.3 A
电源电缆	H07RN-F	4G1.5 (1.5 m ² , 5 m)	H07RN-F	4G1.5 (1.5 m ² , 5 m)
保险丝	C 型(230V)	16 A	C 型(230V)	16 A
	C 型(400V)	10 A	C 型(400V)	10 A
焊接范围	10V/20A - 31V/250A		10V/20A - 32.5V/320A	
最大值时的功率因数	250A/26.5V (230V)	0.94	320A/30V (230V)	0.94
	250A/26.5V (400V)	0.93	320A/30V (400V)	0.94
100% ED 时的效率	150A/21.5V (230V)	0.79	190A/23.5V (230V)	0.80
	150A/21.5V (400V)	0.82	190A/23.5V (400V)	0.83
送丝速度调节范围	1.0-18.0m/min		1.0-20.0m/min	
电压调节范围	8.0-31.0V		8.0-32.5V	
外形尺寸	长x 宽x 高	623 x 579 x 1070 mm	长x 宽x 高	623 x 579 x 1070 mm
重量 (不含焊枪和电缆)	44 kg		44 kg	
EMC 等级	A		A	
标准: IEC 60974-1、IEC 60974-5、IEC 60974-10、IEC 61000-3-12				

订购信息

Kempact RA	
Kempact 181A, FE20 3.5m	P2201
Kempact 181A, FE20 5m	P2202
Kempact 251R, FE25 3.5m	P2203
Kempact 251R, FE25 5m	P2204
Kempact 251A, FE25 3.5m	P2205
Kempact 251A, FE25 5m	P2206
	P2207
Kempact 253R, FE27 5m	P2208
Kempact 253A, FE32 3.5m	P2209
Kempact 253A, FE32 5m	P2210
Kempact 323R, FE32 3.5m	P2211
Kempact 323R, FE32 5m	P2212

Kempact RA	
Kempact 323A, FE32 3.5m	P2213
Kempact 323A, FE32 5m	P2214
Kempact 253RMV, FE27 5m	P2215
Kempact 253RMV, FE27 3.5m	P2216
Kempact 253AMV, FE27 5m	P2217
Kempact 253AMV, FE27 3.5m	P2218
Kempact 323RMV, FE32 3.5m	P2219
Kempact 323RMV, FE32 5m	P2220
Kempact 323AMV, FE32 3.5m	P2221
Kempact 323AMV, FE32 5m	P2222



FitWeld 300

大功率，小体积，快速引弧



节能高效

产品概要

- 最大焊接电流为300 A重量轻 仅为14.5 kg
- 焊接电压和送丝速度无极调节
- 保护气流量调节
- 可选择自保护焊丝和气体保护焊丝

产品应用

- 船舶和海洋工程
- 金属加工
- 基础设施安装
- 汽车维修

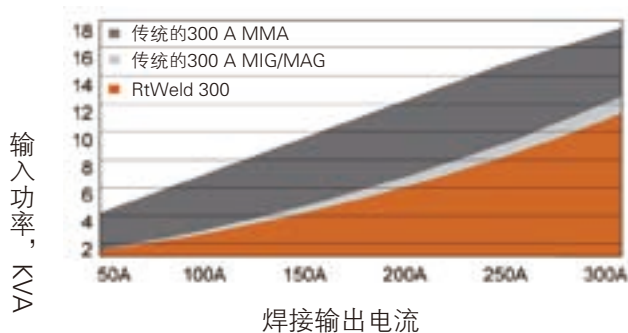


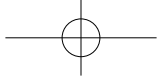
reddot design award
honourable mention 2009

快速，便捷，经济，实用

FitWeld 300 MIG/MAG 焊机是焊接作业的理想选择。该焊机采用 QuickArc™引弧技术，配备最新的GT WireDrive™ 送丝机构和Brights™ 机箱照明，并具有众多其它功能，焊接更快、更方便和更安全。FitWeld 尺寸小，重量轻，可节省高达57 % 的输入功率，焊接速度是传统MMA 设备的两倍，因此十分经济实用。

FitWeld 焊机拥有精确而稳定的焊弧特性。其坚固耐冲击的塑料外壳可在极端作业环境下为焊机电源提供保护。GT WireDrive 送丝装置紧凑而结实，能快速响应焊枪的开关信号，适合点焊作业中的多次可靠引弧。





FitWeld 的结构特点：

1. 保护气流量调节功能。
2. Brights™ LED 为送丝机构提供充足照明，从而可在光线较暗的条件下方便而安全地安装焊丝。
3. GT WireDrive™装置紧凑而坚固，控制反应速度快。适用于频繁引弧。
4. QuickArc™引弧技术可确保精确而稳定的引弧，电弧稳定，超低飞溅。
5. 坚固耐冲击的塑料外壳能够在极其恶劣的环境下为焊接电源提供极佳保护。
6. GasGuard™气流量监控功能。
7. 适用于自保护药芯焊丝和气体保护焊丝。
8. 焊丝仓密封设计有助于防止焊丝受环境的影响。
9. 机箱门锁定机构可防意外开启。
10. 焊接极性转换功能。



坚固耐用，适合在苛刻的环境下进行焊接。



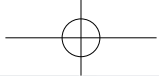
可在车间内或作业现场移动自如。

技术规格

FitWeldFitWeld 300		
电源电压	3~, 50/60 Hz	400 V (-15 ...+10%)
最大电流下的额定功率		11.0kVA
暂载率40 ° C		300 A/20%
电源电缆	H07RN-F	4G1.5(5m)
保险丝 (延时)		10A
空载电压		43 V
功率因数		0.95
效率		0.85
焊接范围		11...32V
焊丝盘	最大直径	200 mm
送丝机构		2轮送丝机构
焊丝	实芯、药芯、不锈钢	0.8... 1.2 mm
	铝	1.0... 1.2 mm
外形尺寸	长x 宽x 高	457 x226 x339 mm
重量		14.5 kg

订购信息

FitWeld 300		
FitWeld 300, MMT32,3 m		P2101
FitWeld 300, MMT32,4.5 m		P2102
MMT32,3 m		6253213MMT
MMT32,4.5m		6253214MMT
接地电缆, 35 m ² 5 m		6184311
保护气管, 6 m		W000566



MinarcMig Evo 170/200

一元化便携式MIG焊机



节能高效

产品概要

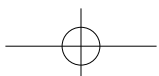
- 精确的焊接控制
- 任何作业现场皆可使用，适用于常规电源与发电机供电
- 1-MIG (200A) 和普通MIG (170A) 两种机型
- 适用于200mm丝盘的碳钢、自保护、不锈钢、铝、铜硅焊丝
- 一元化的参数设定方式使使用更加便捷
- 直观清晰的数字显示方式
- 耐冲击工程塑料外壳

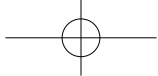
焊接更加方便

MinarcMig Evo 焊机结构紧凑，重量轻巧，便于携带，焊接性能卓越。采用16 A单相电源供电更加便捷，高负载持续率使其在任何场合下都可提供极佳的焊接效果。

MinarcMig Evo 170 系列焊机的焊接电源可根据焊接板材的厚度，使用控制旋钮加以调节，同时还可微调焊接电弧。MinarcMig Evo 200 焊机一元化调节，直观清晰的数字显示，用户可轻松读取焊接电流、电压、送丝速度、焊丝与保护气体。可焊接碳钢、不锈钢、铝、铜等材料。

PFC 电源技术的应用使MinarcMig Evo 系列焊机的功率因数高达0.99。





技术规格

MinarcMig Evo		170	200
电源电压	1~ , 50/60 Hz	230 V (± 15 %)	230 V (± 15 %)
额定功率	35 % ED	170 A/4.8 kVA	200 A/6.2 kVA
供电电流	35 % ED I1max		26.2 A
	100 % ED I1eff		13.2 A
电源电缆	H07RN-F	3G1.5 (1.5 m ² , 3 m)	3G1.5(1.5 m ² , 3 m)
保险丝	C 型	16 A	16 A
暂载率40 ° C	35% ED	170 A/24 V	200 A/24 V
	100% ED	100 A/20 V	120 A/20 V
参数范围		20A/15V – 170A/24V	20A/15V – 200A/26V
空载电压		74 V	74 V
待机功率		12 W 风扇关闭, 21 W 风扇接通	12 W 风扇关闭, 26 W 风扇接通
电压步长		0.1 V	0.1 V
最大电流时的功率因数		0.99	0.99
100 % ED 时的效率		80 %	82 %
焊丝直径	碳钢	0.6…1.0 mm	0.6…1.0 mm
	药芯	0.8…1.0 mm	0.8…1.0 mm
	不锈钢		0.8…1.0 mm
	铝		1.0 mm
	CuSi		0.8…1.0 mm
送丝速度		1…12 m/min	1…13 m/min
调节范围			
焊丝盘	最大直径	200 mm / 5 kg	200 mm / 5 kg
保护气		CO ₂ 、Ar + CO ₂ 混合	CO ₂ 、Ar、Ar + CO ₂ 混合
外形尺寸	长x 宽x 高	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm
重量	(不包括焊枪和电缆 3.0 kg)	13 kg	13 kg
温度等级		F (155 ° C)	F (155 ° C)
EMC 等级		A	A
防护等级		IP23S	IP23S
工作温度范围		-20…+40 ° C	-20…+40 ° C
存放温度范围		-40…+60 ° C	-40…+60 ° C
标准: IEC 60974-1、IEC 60974-5、IEC 60974-10、IEC 61000-3-12			

订购信息

MinarcMig Evo 170 (包括焊枪、电缆、气管和肩带)		61008170
MinarcMig Evo 200 (包括焊枪、电缆、气管和肩带)		61008200
焊枪MMG22	3m	6250220
接地电缆和接地夹	3m	6184003
气管	4.5 m	W001077
肩带	9592163	

应用

- 薄板加工
- 设备安装
- 维修与维护



MinarcMig Evo 使优质焊接无处不在



MinarcMig Evo 适合钣金加工行业



MinarcMig Evo 170 和200 型焊机
采用LCD 控制面板



ArcFeed 200/300/300P/300RC

具备恒流、恒压双特性
实现高效MIG/MAG 焊接



产品概要

- 利用MMA 焊接电源实现高效 MIG/MAG 焊接
- 适合于各种苛刻的焊接作业环境
- 非常适合使用自保护型焊丝
- 结构紧凑，重量轻，坚固耐用
- 直观清晰的LCD 显示屏

产品应用

- 石油天然气管道
- 野外作业
- 钢结构
- 造船和海洋工程

电压感应送丝机

ArcFeed 200 和300 为电压感应型送丝机，可实现高效率的MIG/MAG 焊接。可配套任意焊接电源，包括引擎驱动焊机。甚至可对老旧闲置的MMA设备进行改造，以实现高效率的MIG/MAG焊接。

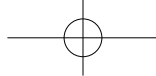
ArcFeed采用4轮送丝机构。ArcFeed 300RC 型具有遥控功能，可方便调节焊接参数。

其他功能包括：

- 回烧时间控制
- 点动送丝
- 保护气检测
- 滞后送气时间设定

ArcFeed 设备仅需要一根焊接电缆和地线，非常适合野外恶劣作业环境。





技术规格

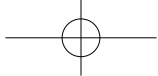
ArcFeed		200	300, 300RC	300P
额定功率		150 W	150 W	150 W
暂载率40 ° C	100 % ED	300 A	300 A	300 A
送丝机构		4 轮	4 轮	4 轮
焊丝直径mm	药芯	1.2…2.0	1.2…2.0	1.2…2.4
	自保护药芯	1.6…2.0	1.6…2.0	1.6…2.4
	实芯	1.0…1.6	1.0…1.6	1.0…1.6
外形尺寸	长x 宽x 高	510 x 200 x 310 mm	590 x 240 x 445 mm	590 x 240 x 445 mm
重量		11 kg	15 kg	15 kg

订购信息

送丝机		
Kemppi ArcFeed 200		6120200
Kemppi ArcFeed 300		6120300
Kemppi ArcFeed 300P		6120310
Kemppi ArcFeed 300RC		W000364
附件		
气流调节阀		
ArcFeed 200 型的悬挂架		6185285
ArcFeed 300、300P 和300RC 型的KFH 悬挂装置		6185100
ArcFeed 200 型的安全滑板		6185286
ArcFeed 300、300P 和300RC 型的安全滑板		6185287
电缆		
延长电缆	70 mm ² , 25 m	6183725
延长电缆	70 mm ² , 10 m	6183710
接地电缆	16 mm ² , 5 m SKM25	6184015



带有KMS 400 AS 电源的ArcFeed 200 焊机



HiArc M 350A, M 500A

质量与生产率的保证



节能高效

产品概要

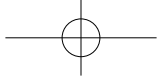
- 高性价比逆变焊接系统
- 350A 和 500A 型产品的负载持续率高达 60%
- 通过板厚，可自动设置功率
- 采用 CO₂ 或混合气，可实现优异的焊接质量
- 高强度轮式机箱，坚固耐用
- 设计有大而清晰的 LCD 显示器
- CO₂ 气体 加热器插头
- 收弧功能
- 2T/4T 焊枪开关选择
- 通过送丝机实现功率控制
- 结构紧凑、重量轻
- 保护气检测功能
- 能耗成本更低

专业焊接电源（工业用）

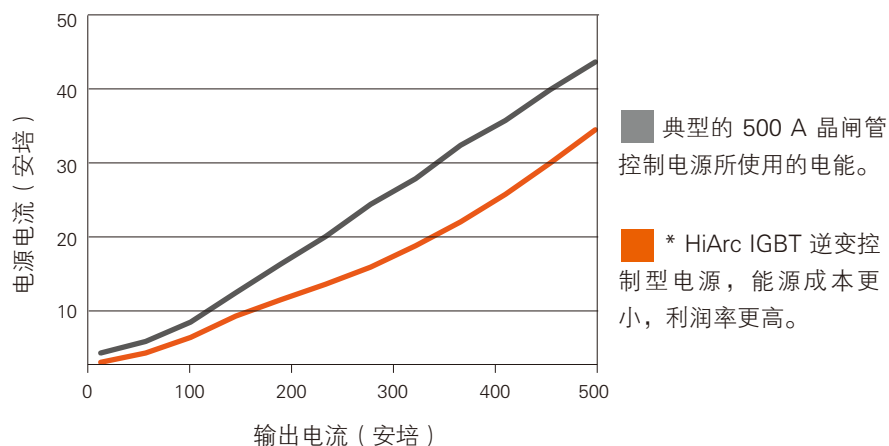
HiArc M 350A 和 M 500A 是先进的高能效逆变电源，无论电源电压如何波动，都可保证焊接输出的稳定性与可调节性以及引弧可靠性（无论采用 CO₂或混合气）它们可以提高焊接质量，降低不必要的返工成本。

HiArc M 350A 和 M 500A 设计有坚固耐用的金属机箱，可用于苛刻的工业环境。结实的轴和轮组使设备移动方便；使用一体式金属手柄，可轻而易举地移动电源。焊接之前和焊接期间，可远距离调节焊接参数的设置，无需离开工位，即可完成精密的电弧控制。从而进一步加快焊接时间。焊接功率既可手动设置，也可采用首创性的自动功率设置功能进行设置：仅需简单输入板厚，即可开始轻松焊接！

HiArc M 350A 和 M 500A 采用了高效的电源设计，保证了最高效率的电能利用，以较低单位成本提供最佳电弧功率。另外，若连接市电受限，也可连接其它设备。相较于晶闸管控制焊机，HiArc 可以将用电能耗降低40%（见图）。



电源电流 vs 输出电流



主要特点

HiArc 的电源液晶显示屏幕即使光照条件恶劣，也可清晰地向用户提供相关信息。清晰的背光 LCD 液晶面板在焊接期间可以显示预定焊接电压、送丝速度和电流值等参数。在自动模式中，可以方便地设置板厚和焊接参数。无论是 Ar/CO₂ 还是纯 CO₂ 保护气，仅需一次按钮操作，即可完成动态特性设置，保证可以获得与所用保护气相应的最佳焊接特性。

HiArc 实现了清洁、可靠的引弧，飞溅更少，焊后清洁更加简易。对于高功率焊接作业，可以方便地选择收弧功能，确保全程最佳电弧控制。焊接长焊件时，4 T 焊枪开关锁定功能可以为焊工减轻疲劳。



HiFeed 便携式送丝系统结实耐用、功能强大，最大送丝速度高达 21 m/min，适于使用 0.8 至 1.6 mm 填充焊丝。

可选型号包括 HF10E (欧式接口) 和 HF10P (松下接口)。

焊接之前和焊接期间，都可以对电压和送丝速度的设置进行调整。包括点动送丝功能。



选配的小脚轮套件使焊机更加便携

应用



造船厂和海洋平台产业



基础设施安装



金属加工车间



生产焊接

HiArc M 350A, M 500A

技术规格

HiArc		M 350A	M 500A
电源电压	3~, 50/60 Hz	380 V (-10%...+15%)	380 V (-10%...+15%)
最大电流时的额定功	60 % ED	14.3 kVA	24.5 kVA
	100 % ED	10 kVA	17 kVA
供电电流	I1最大值	22 A	37 A
	I1有效值	17 A	29 A
Output 40° C	60% ED	350 A / 31.5 V	500 A / 39 V
	100 % ED	270 A / 27.5 V	390 A / 33.5 V
保险丝 (延时)		20 A	35 A
空载电压		50 - 60 V	60 - 70 V
60 % ED 时的功率因数		0.88	0.92
100 % ED 时的效率		87 %	87 %
焊接范围		13...35 V	13...50 V
外形尺寸	L x W x H	647 x 385 x 485 mm	716 x 385 x 485 mm
重量		36 kg	41 kg
EMC 等级		A	A
防护等级		IP23S	IP23S
气体加热器接口		36 V/150 W	36 V/150 W

HF 10E/10P			
工作电压		24 V	
额定功率		65 W	
负荷容量	60% ED	500 A	
	100% ED	390 A	
送丝机构		2 轮送丝	
焊丝盘		300 mm	
送丝速度		1...21 m/min	
填充焊丝		0.8...1.6 mm	
焊枪链接	HF 10E	欧式	
	HF 10P	松下	
工作温度范围		-20° C...+40° C	
存放温度范围		-40° C...+60° C	
外形尺寸	L x W x H	480 x 200 x 280 mm	
重量		9 kg	



HiArc M 350A, M 500A

订购信息

HiArc	
HiArc M 350A	63003500
HiArc M 500A	63005000
送丝机	
HF10E送丝机	6300110
HF10P送丝机	6300120
焊枪	
MTP 350, 3 m	6258353
MTP 350, 4.5 m	6258354
MTP 500, 3 m	6258503
MTP 500, 4.5 m	6258504

焊枪 (松下接口)	
MTP 350P, 3 m	6258351
MTP 350P, 4.5 m	6258352
MTP 500P, 3 m	6258501
MTP 500P, 4.5 m	6258502
中继线-扩展选项	
HiArc 10-70-G	6310710
HiArc 15-70-G	6310715
HiArc 10-50-G	6310510
HiArc 15-50-G	6310515
地线	
地线, 50 mm ² , 5 m, HiArc	6184511H
地线, 70 mm ² , 5 m, HiArc	6184711H
附件	
小脚轮套件	W005977

IGBT 逆变器
40%
 * 能耗成本更低





MIG/MAG 焊枪系列

舒适而高效地完成焊接

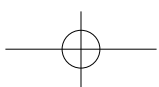
此焊枪系列重量轻、操作灵活，可使焊接人员轻松舒适地完成焊接任务。
MIG/MAG 焊枪长度选择范围3 到8 米。

FE 焊枪是专为碳钢焊丝设计，长度为3.5 到5 米。

MMT 焊枪适用各种类型的焊丝，分为空冷型和水冷型，长度为3 到4.5 米。

PMT 焊枪分为空冷型和水冷型，长度为3 到4.5 米，也可使用RMT10 遥控装置。当与兼容的肯倍MIG/MAG设备配合使用时，RMT10 遥控装置可在焊接过程中远程调节焊接参数和选择存储通道。

WS 焊枪为不锈钢和铝焊接提供了更长的焊接距离和更广的覆盖范围，分为空冷型和水冷型，长度为6 到8米。WS 焊枪采用了拥有专利技术的DL 导丝管材料，可以减少摩擦损失，支持远距离送丝。





技术规格和订购信息

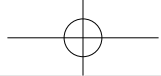
FE		FE 20	FE 25	FE 27	FE 32	FE 35	FE 42
暂载率, Ar+ CO ²	35 %	200A	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A
冷却方式		空冷	空冷	空冷	空冷	空冷	空冷
焊丝	φ mm	0.6...1.2	0.6...1.2	0.6...1.2	0.8...1.6	0.8...1.6	0.8...1.6
长度/订货号	3.5 m	6602003	6602503	6602703	6603203	6603503	6604203
	5m	6602004	6602504	6602704	6603204	6603504	6604204

MMT		MMT 25	MMT 27	MMT 32	MMT 35	MMT 42	MMT 30W	MMT 42W	MMT 52W
暂载率, Ar+ CO ²	35 %	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A	-	-	-
	100 %	-	-	-	-	-	300 A	400 A	500 A
冷却方式		空冷	空冷	空冷	空冷	空冷	水冷	水冷	水冷
焊丝	φ mm	0.6...1.2	0.6...1.2	0.8...1.6	0.8...1.6	0.8...1.6	0.8...1.6	0.8...1.6	0.8...1.6
长度/订货号	3m	6252513MMT	6252713MMT	6253213MMT	6253513MMT	6254213MMT	6253043MMT	6254203MMT	6255203MMT
	4.5 m	6252514MMT	6252714MMT	6254204MMT	6252514MMT	6252714MMT	6254204MMT	6252514MMT	6252714MMT
		253214MMT			6253214MMT			6253214MMT	

PMT		PMT 25	PMT 27	PMT 32	PMT 35	PMT 42	PMT30W	PMT42W	PMT 52W
暂载率, Ar + CO ²	35%	250 A	270 A	320 A	350 A	420 A			
	100%						300 A	400 A	500 A
冷却方式		空冷	空冷	空冷	空冷	空冷	水冷	水冷	水冷
焊丝	0 mm	0.6... 1.2	0.6...1.2	0.8...1.6	0.8... 1.6	0.8...1.6	0.8...1.6	0.8... 1.6	0.8... 1.6
长度/订货号	3m	6252513	6252713	6253213	6253513	6254213	6253043	6254203	6255203
	4.5 m	6252514	6252714	6253214	6253514	6254214	6253044	6254204	6255204

焊枪标准配置为碳钢送丝软管。

WS		WS35	WS30W	WS42W	MMG	MMG20	MMG22
暂载率, Ar + CO ²		300 A/35 %	250 A/100%	300 A/100%		180 A (25%)	180 A (25%)
冷却方式		空冷	水冷	水冷		空冷	空冷
焊丝直径mm	不锈钢	1.0	1.0...1.2	1.0...1.2	碳钢	0.6...1.0	0.6...1.0
	铝	1.2	1.2 (1.6)	1.2 (1.6)	不锈钢, 铝	0.8...1.0	0.8...1.0
长度/订货号	6m, 铝1.2	6253516A12	6253046A12	6254206A12	3m	6250200	6250220
	6 m 不锈钢1.0	6253516S10	6253046S10	6254206S10	MMG20 和MMG22 焊枪只能在MinarcMig 设备中使用。		
	6 m 不锈钢1.2	-	6253046S12	6254206S12			
	8m, 铝1.2	-	6253048A12	6254208A12	导丝管		
	8 m 不锈钢1.0	-	6253048S10	6254208S10	MMG20	0.6...1.0 mm (碳钢)	4307650
	8 m 不锈钢1.2	-	6253048S12	6254208S12		0.8...1.0 mm (不锈钢, 铝)	4307660
订货号包括焊枪、DL 特氟龙导丝管和5 个导电嘴。					MMG22	0.6...1.0 mm (碳钢)	4307650



耗材与备件

肯倍焊机的耗材与备件针对各种焊接应用进行专门设计，并按照ISO 质量管理体系进行制造。请选用肯倍原装备件更换所需焊枪部件。

所有列出的部件都适合相应型号焊枪的技术规格。



导电嘴

在更换导电嘴时，请检查导电嘴规格，确保该部件适合所使用的焊丝。

M8 标准导电嘴M8 (DHP)，用于实芯和药芯碳钢焊丝

标记: Kemppi 1.2



焊丝直径	孔径	公差	订货号
0.8	0.9	+0.1/-0.0	9580122
0.9	1.05	+0.05/-0.02	9580121
1.0	1.15	+0.05/-0.02	9580123
1.2	1.4	+0.05/-0.05	9580124
1.4	1.6	+0.05/-0.05	9580125
1.6	1.8	+0.1/-0.0	9580126
2.0	2.3	+0.0/-0.1	9580127
2.4	2.7	+0.05/-0.05	9580128
2.8	3.1	+0.1/-0.0	9580129
3.2	3.6	+0.05/-0.05	9580130

导电嘴M8 (DHP)，用于铝焊丝

标记: Kemppi 1.2 A

0.8	1.05	+0.05/-0.02	9580122A
0.9	1.15	+0.05/-0.02	9580121A
1.0	1.4	+0.05/-0.05	9580123A
1.2	1.6	+0.05/-0.05	9580124A
1.4	1.8	+0.10/-0.00	9580125A
1.6	2.3	+0.00/-0.10	9580126A

导电嘴M8 (CuAg)，用于实芯和药芯碳钢焊丝

标记: Kemppi 1.2 Ag

1.0	1.15	+0.05/-0.02	9580123AG
1.2	1.4	+0.05/-0.05	9580124AG

导电嘴M8 (CuCrZr)，用于实芯和药芯碳钢焊丝

标记: Kemppi 1.2 CRZR

1.0	1.15	+0.05/-0.02	9580123ZR
1.2	1.4	+0.05/-0.05	9580124ZR
1.4	1.6	+0.05/-0.05	9580125ZR

导电嘴M8 (DHP)，用于不锈钢焊丝和镍基焊丝

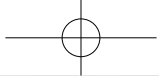
标记: Kemppi 1.2 SS

0.8	1.15	+0.05/-0.02	9580122SS
0.9	1.4	+0.05/-0.05	9580121SS
1.0	1.6	+0.05/-0.05	9580123SS
1.2	1.8	+0.10/-0.00	9580124SS
1.6	2.3	+0.00/-0.10	9580126SS

M6 标准导电嘴M6 (DHP)，用于实芯和药芯碳钢焊丝

标记: Kemppi 1.2

0.6	0.8	+0.05/-0.02	9876634
0.8	0.95	+0.05/-0.02	9876635
0.9	1.05	+0.05/-0.02	9876633
1.0	1.15	+0.05/-0.02	9876636
1.2	1.37	+0.05/-0.02	9876637
1.6	1.8	+0.05/-0.02	9876639



送丝管

肯倍焊枪送丝管坚固、耐用而高效，可确保送丝稳定、顺畅、可靠。

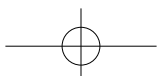
肯倍的双层DL 特氟龙送丝管是最新型送丝管，能够可靠输送铝焊丝、不锈钢焊丝和镍基焊丝，这一专利技术可显著降低焊丝与送丝管壁之间的摩擦损失，从而确保可靠和顺畅地输送所列类型的焊丝，彰显长距离送丝的优势。

请参见下表以正确选择送丝管。

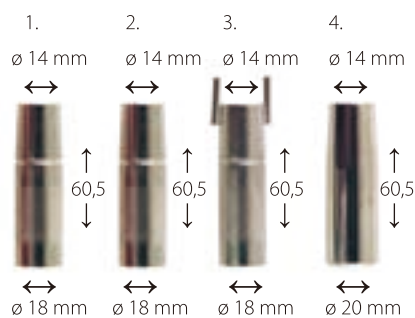
碳钢/药芯焊丝	焊丝直径 φ, mm	订货号 3.5 m	订货号 5 m
白色	0.6...0.8	4188573	4188576
红色	0.9...1.2	W006453	W006454
黄色	1.4...1.6	W006455	W006456
铝/不锈钢			
DL 特氟龙送丝管	0.8...1.0	W006457	W006458
DL 特氟龙送丝管	1.0...1.6	W006459	W006460

碳钢/药芯焊丝	焊丝直径 φ, mm	订货号 3 m	订货号 4.5 m
白色	0.6...0.8	4188571	4188572
红色	0.9...1.2	4188581	4188582
黄色	1.4...1.6 (1.2)	4188591	4188592
绿色	1.6...2.0	4188601	4188602
黑色	2.0...2.4	4188611	4188612
蓝色	2.8...3.2	4188621	4188622

铝/不锈钢			
DL 特氟龙送丝管	0.8...1.6	4300840	4300850
DL 特氟龙送丝管	0.8...1.0	4302680	4302690
碳钢/药芯焊丝			
DL 特氟龙送丝管	焊丝直径 φ, mm	订货号 6 m	订货号 8 m
DL 特氟龙送丝管	1.0...1.6	4304100	4304110
DL 特氟龙送丝管	0.8...1.0	4304120	4304130



FE 20, FE 25, MMT 25 , PMT 25



喷嘴

1. 9580101*	标准
2. 958010101	带绝缘套环
3. 4113470	用于点焊
4. 9580101E	厚壁

绝缘衬套

9591010*

导电嘴

9876635*	0,8 mm / M6	FE 20
9876636*	1,0 mm / M6	

有关可用导电嘴的完整列表，请参见37页。

导电嘴座

9580173*

绝缘套环

9591079*

锁紧弹簧

4275240*

鹅颈45°

4153040*

送丝管

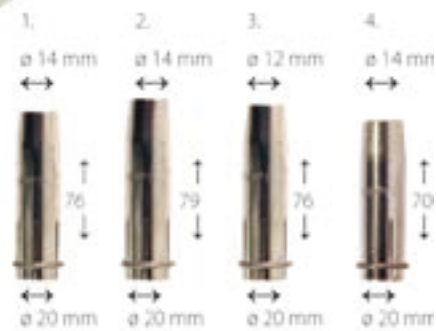
4188573*	螺旋	0.6...0.8	3.5 m/白色
4188576*	螺旋	0.6...0.8	5 m/白色
4188581*	螺旋	0.9...1.2	3m/红色
4188582*	螺旋	0.9...1.2	4.5m/红色
W006453*	螺旋	0.9...1.2	3.5 m/红色
W006454*	螺旋	0.9...1.2	5 m/红色

适用的送丝管：白色、红色、黄色、DL 特氟龙。

* 标准配置



FE 27, MMT 27, PMT 27, FE 32, MMT 32, PMT 32, MMT 30W, PMT 30W, WS 30W



喷嘴	
1. 4295760*	标准/M8
2. 4295760L	加长
3. 4295760C	锥形
4. 4294970	标准/M6

导电嘴	
9580123*	1.0 / M8

有关可用导电嘴的完整列表，请参见37页。

导电嘴座	
4295740* M8	
4294890 M6	

分流器	
4294880*	
4294880CER	

1. 鹅颈50°	
3146800	MMT 30W/PMT 30W/WS 30W

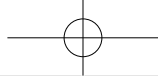
2. 鹅颈50°	
3146780	FE 27/MMT 27/PMT 27 FE 32/MMT 32/PMT 32



送丝管			
4188581*	螺旋	0.9...1.2	3m/红色
4188582*	螺旋	0.9...1.2	4.5m/红色
W006453*	螺旋	0.9...1.2	3.5 m/红色
W006454*	螺旋	0.9...1.2	5 m/红色

适用的送丝管：白色、红色、黄色、DL 特氟龙。

* 标准配置/WS焊枪根据焊丝类型。



FE 35, MMT 35, PMT 35, WS 35, MMT 42W, PMT 42W, WS 42W



喷嘴

1. 4307050*	标准、绝缘
2. 4300260	标准
3. 4300260L	加长
4. 4300260C	锥形

绝缘衬套

4307020*

导电嘴

9580123* 1.0 / M8

有关可用导电嘴的完整列表，请参见37页。

导电嘴座

4295740* M8 PMT/MMT/WS 35

导电嘴座

W006183* 黄铜 PMT/MMT/WS 42W

W006182 铜 PMT/MMT/WS 42W

分流器

W006146 PMT/MMT/WS 42W

W004390 FE/PMT/MMT/WS 35

1. 鹅颈50° (水冷)

SP004539* MMT 42W/PMT 42W/WS 42W

2. 鹅颈50°

SP004585* FE 35/PMT 35/MMT 35

3. 鹅颈50° (带散热环)

SP600317 PMT 35/MMT 35

送丝管

4188581* 螺旋 0.9...1.2 3m/红色

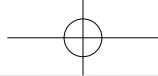
4188582* 螺旋 0.9...1.2 4.5m/红色

W006453* 螺旋 0.9...1.2 3.5 m/红色

W006454* 螺旋 0.9...1.2 5 m/红色

适用的送丝管：白色、红色、黄色、DL 特氟龙。

* 标准配置/WS焊枪根据焊丝。



FE 42, MMT 42, PMT 42, MMT 52W, PMT 52W



喷嘴

1. 4307070*	标准、绝缘
2. 4300380	标准
3. 4300380L	加长
4. 4300380C	锥形
5. 4308190	超长(89.5 mm)

绝缘衬套

4307030*

导电嘴

9580123* 1.0 / M8

有关可用导电嘴的完整列表，请参见37页。

导电嘴座

W004508 M8*	PMT 52W/MMT 52W
4304600 M8*	FE 42/PMT 42/MMT 42

分流器

W004505	PMT 52W/MMT 52W FE 42/PMT 42/MMT 42
---------	--

1. 鹅颈50° (水冷)

SP004563 PMT 52W/MMT 52W

2. 鹅颈50°

SP004578 FE 42/PMT 42/MMT 42

3. 鹅颈50° (带散热环)

SP600316 PMT 42/MMT 42

送丝管

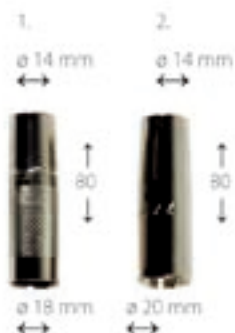
4188581*	螺旋	0.9...1.2	3m/红色
4188582*	螺旋	0.9...1.2	4.5m/红色
W006453*	螺旋	0.9...1.2	3.5 m/红色
W006454*	螺旋	0.9...1.2	5 m/红色

适用的送丝管：白色、红色、黄色、DL 特氟龙。

* 标准配置



MMG20, MMG22



喷嘴

1. 9580101*

2. 9580101E 厚壁

绝缘衬套

9591010*

导电嘴

9876635* 0.8 / M6

有关可用导电嘴的完整列表，请参见37页。

导电嘴座

9580173* M6

绝缘环

9591079*

锁紧弹簧

4275240*

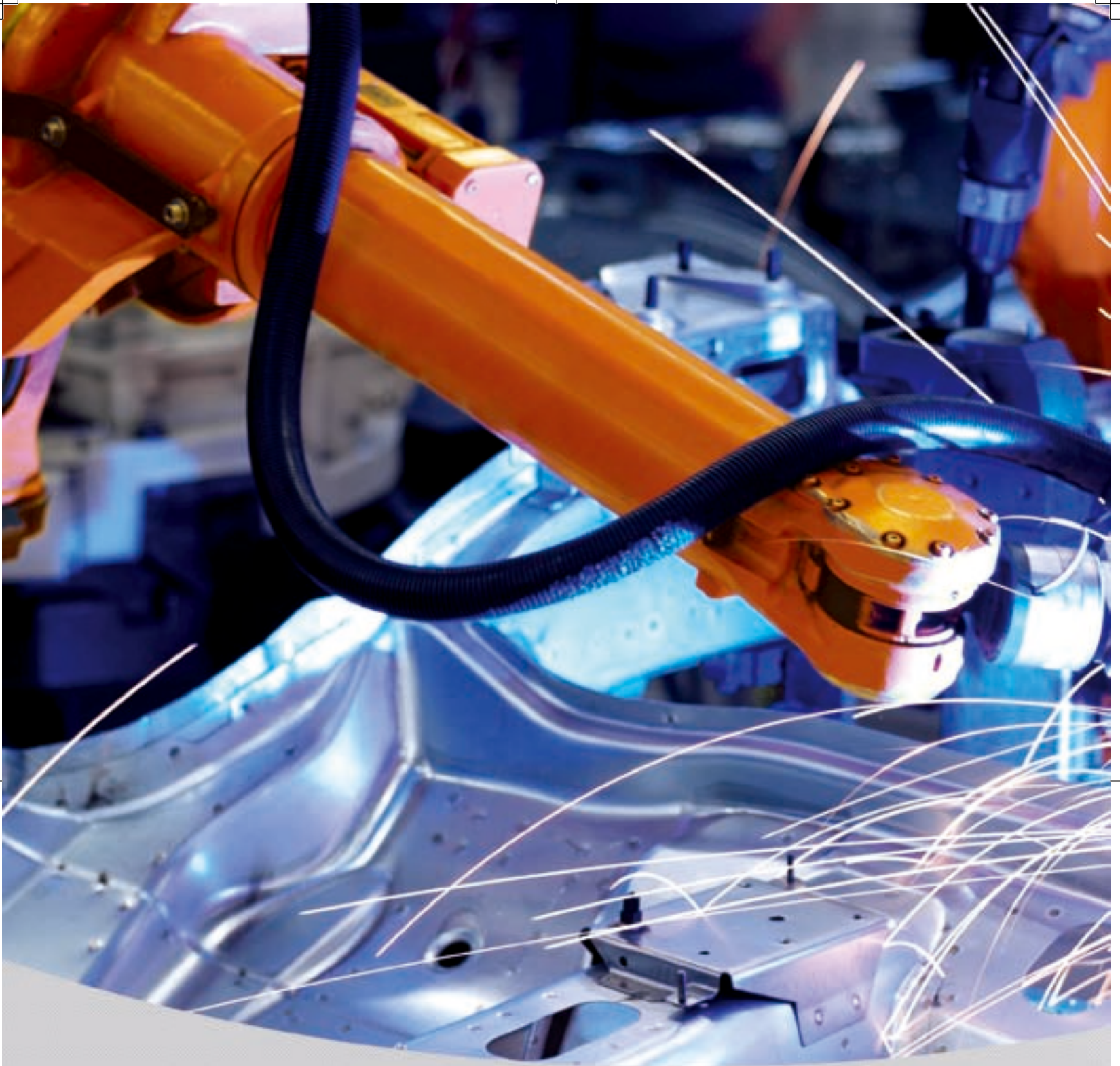
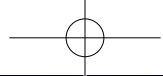
鹅颈45°

4153040*

送丝管

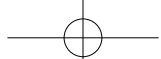
4307650 *	碳钢	0.6...1.0	3 m
4307660	不锈钢, 铝	0.8...1.0	3 m

* 标准配置



焊接自动化 高效焊接解决方案





KempArc SYN / KempArc Pulse

50

KempArc Pulse TCS

54

自动化焊接系统适用于大批量重复焊接作业。

肯倍公司提供多种自动化弧焊电源配套解决方案，适用于多种材料，极大地提高生产效率和焊接质量，满足广泛的需求。





KempArc

SYN 300, 400, 500, Pulse 350, 450



产品概要

- 一元化或脉冲MIG/MAG 焊接
- 数字或模拟通讯控制
- 结构紧凑的轻型送丝机构
- 兼容Wise 焊接解决方案
- KempArc Browser 自动装置界面

产品应用

- 机器人焊接
- 自动化焊接
- 自动焊接系统

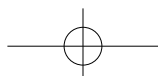
主要特点

KempArc 焊机是专门为实现MIG/MAG 焊接自动化而设计的。300、400或500A 一元化型号或350 或450 A 脉冲型号提供了一元化或脉冲焊接工艺类型。每个产品系列都提供了合理的工艺调节功能，可确保在繁忙的现场进行快速设置。

通过KempArc 自动化产品系列，可组成标准或定制化的焊接成套设备，以满足特定焊接环境的需要。例如，KempArc Pulse 焊机系列提供了Work Pack 全能软件包，包括用于碳钢、铝和不锈钢焊接曲线，Project Pack 专家软件包对特殊类型材料提供WISE焊接工艺。两种软件包都可以随时进行升级。

数字式或模拟式接口形式，可以方便的与不同的自动控制系统进行集成。

全数字化控制确保了精确引弧和焊接质量所需的高速通讯速度。存储通道可作为独立参数存储系统。





产品配套

适用于自动化应用的Wise™ 工艺软件提供了多种附加功能与解决方案，可全面满足焊接要求。

通过KempArc Browser 自动焊接装置界面，可轻松地控制KempArc 自动Pulse 350, 450 焊接设备。

DT400配备4轮送丝机构和全金属送丝轮，结构紧凑，重量较轻，便于安装。

KF 62 控制装置可针对KempArc Pulse 电源提供远程焊接控制。



显示有KempArc Browser 界面的示教器



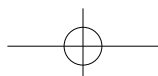
DT 400 送丝机



KempCool 10 水箱



KempArc™ Synergic 500



KempArc SYN 300, 400, 500, Pulse 350, 450

技术规格

empArKempArc		SYN 300	SYN 400	SYN 500	Pulse 350	Pulse 450
电源电压		400V(-15...+20%)	400V(-15...+20%)	400 V(-15...+20%)	400V(-15...+20%)	400 V (-15. ...+20%)
额定功率		13.9 kVA	19.5 kVA	26.1 kVA	16.0 kVA	22.1 kVA
电源电缆	H07RN-F	4G6 (5 m)	4G6 (5 m)	4G6 (5 m)	4G6 (5 m)	4G6 (5 m)
保险丝 (延时)		25 A	35 A	35 A	25 A	35 A
暂载率40° C	60 % ED	-	-	500 A	-	450 A
	80 % ED	-	400 A	-	350 A	-
	100% ED	300 A	380 A	430 A	330A	350A
空载电压		50 V	50 V	50 V	50 V	50 V
功率因数		0.9	0.9	0.9	0.85	0.9
效率		0.87	0.87	0.87	0.88	0.88
外形尺寸, mm	长x 宽x 高	590x230x500	590x230x500	590x230x500	590x230x430	590x230x430
重量		34 kg	35 kg	36 kg	36 kg	37 kg

DT400

工作电压		50 V DC
额定功率		100W
输出40° C	80 % ED	600 A
	100% ED	500 A
工作原理		4 轮送丝
送丝速度		0...25 m/min
焊丝	φ 碳钢、不锈钢	0.6...1.6 mm
	φ 药芯焊丝	0.8...1.6 mm
	φ 铝	1.0...1.6 mm
焊枪连接器		Euro
工作温度范围		-20...+40 °C
存放温度范围		40...+60 °C
EMC 等级		A
防护等级		IP23S
外形尺寸	长x 宽x 高	269 x175 x 169 mm
重量		4.5 kg



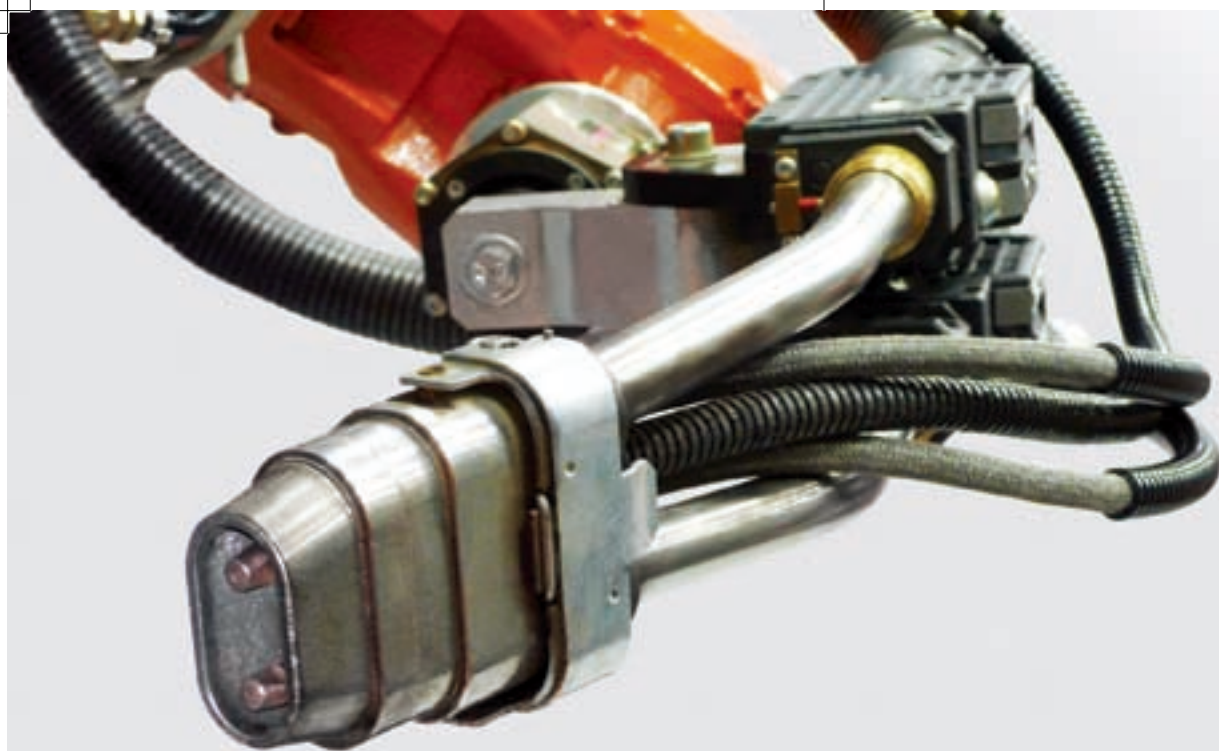
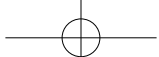
通过KempArc Browser 自动焊接装置界面，可轻松地控制KempArc 自动焊接设备。



KempArc SYN300,400,500, Pulse 350, 450

订购信息

KempArc™电源	
SYN 300 (数字型)	6201300
SYN 400 (数字型)	6201400
SYN 500 (数字型)	6201500
SYN 300 (模拟型)	6201300AN
SYN 400 (模拟型)	6201400AN
SYN 500 (模拟型)	6201500AN
KempArc Pulse 350 (数字型)	6200350
KempArc Pulse 450 (数字型)	6200450
KempArc Pulse 350 (模拟型)	6200350AN
KempArc Pulse 450 (模拟型)	6200450AN
送丝机	
DT400	6203400
DT400L	6203400L
接口卡	
Interbus S	9774120IBC
Interbus S, 光纤	9774120IBO
Profibus	9774120PRF
Device net	9774120 DEV
控制装置	
KempArc Browser Synergic	6202100
KempArc Browser Pulse	6202200
Wise™焊接工艺软件	
WiseRoot-A	9991011
WiseThin-A	9991013
WisePenetration-A	9991010
WiseFusion-A	9991015
水箱	
KempCool 10	6208100
电缆	
中继电缆5 m, 空冷	6260441
中继电缆10 m, 空冷	6260445
中继电缆5 m, 水冷	6260461
中继电缆10 m, 水冷	6260465
电缆夹, 无接口	W003210
电缆夹, 球形接口	W003211
地线70 m ² , 5 m	6184711
地线70 m ² , 10 m	6184712



节能高效

KempArc Pulse TCS

TCS 双丝焊技术显著提高焊接效率

产品概要

- 与单焊丝工艺相比，效率提高 40-80 %
- 工艺设置和参数控制简单方便
- 可在焊接期间启动或关闭某根焊丝的焊接
- 适用于钢和铝焊接应用
- 减少薄板焊接时的热输入量
- 任何一丝都可作为点焊
- TCS工艺允许两丝设置相互独立的参数
- 机械手装置可连接到所有品牌焊机

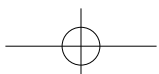
实现更高层次的焊接效率和质量

用双丝焊取代单丝焊是提高焊接速度和效率并降低成本的有效方法。然而，因为前，后电弧之间要进行复杂同步，早期的其他焊机参数选择和调节较为复杂、耗时且不可靠，用户不能充分利用双丝工艺的优点。

现在，KempArc Pulse TCS（双丝焊控制系统）为实现可靠的双电弧焊接提供了保障。通过TCS 智能软件解决方案，可方便地进行系统设置和自动电弧调节，从而显著提高焊接速度，并得到可靠的焊接质量。

TCS 智能软件对电弧进行主动监视并单独控制，从而可相互独立地对电弧进行精确调节。从电弧持续监视主电弧并相应地对自身进行调整，从而提供了多个性能优点，其中包括：

- 无系统电弧干扰
- 优化、独立和实时的焊弧长度调节
- 快速、灵活和方便的参数调节





技术规格

KempArc Pulse TCS		
电源电压	3~, 50/60 Hz	400V-15...+20%
额定功率	60 % ED	22.1 kVA
	100% ED	17.8kVA
电源电缆	H07RN-F	4G6 (5 m)
保险丝 (延时)		35 A
暂载率40° C	60 % ED	450 A
	100% ED	380 A
焊接电流和电压范围		10...50V
空载电压		50 V
空载功率		100W
最大电流时的功率因数		0.9
最大电流时的效率		88%
工作温度范围		-20...+40° C
存放温度范围		-40...+60° C
EMC 等级		A
电网的最小短路功率Ssc		5.5 MVA
防护等级		IP23S
外形尺寸	长x 宽x 高	590x230x430 mm
重量		36 kg
送丝机电源电压		50V DC/100W
保险丝 (延时)		6.3 A
冷却装置电源电压		24V DC/50VA

订购信息

KempArc Pulse TCS		
KempArc Pulse TCS 电源		6200455
KempArc Pulse TCS 成套配置		P161
KempArc Pulse 450TCS Digital		6200455
KempArc DT400 送丝机		6203400
KempArc DT400L 送丝机	左开门	6203400L
双丝焊枪		204.Z000.1
机械手装置支架		
KF 62 远程面板		6200800
远程面板电缆	10m	4308370
多种现场总线可供选择		
地线	5 m, 70 m ²	6184711
地线	10 m, 70 mm ²	6184712
中继电缆, 水冷	5m	6260461
中继电缆, 水冷	10m	6260465
中继电缆	10 m**	6260466
中继电缆	25 m	6260467

结构:



KempArc Pulse TCS 在交付时可带有您自己选择的焊枪 (普通型或推拉型)。



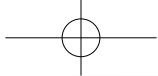
DT 400 送丝机配有可靠的 DuraTorque 4 轮送丝机构以及耐磨性优异的全金属送丝轮。



1. 焊接功率从两个 450 A KempArcPulse 电源提供。可相互独立地控制。

2. KempCool 40 是设计用于 KempArc Pulse TCS 的一种高效水冷却装置。



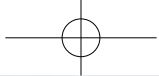


TIG 焊接

MinarcTig Evo	58
MinarcTig	60
MasterTig MLS	62
MasterTig MLS ACDC	64
MasterTig AC/DC	66

TIG焊接需求明确，肯倍公司所研发的产品专门针对所需。引弧精确、电流稳定使我们对每台TIG焊机的最基本要求。

可选配遥控装置，适用于各种复杂环境，使繁重的工作充满乐趣。



MinarcTig Evo 200/200MLP

卓越的TIG 焊接质量



产品概要

- 200 A 直流 (25% 负载持续率时), 单相230 V
- 小巧轻便, 结构紧凑, 便于携带
- 精确的低电流 (5A) 引弧控制
- 提前送气和滞后停气时间可调
- 电流缓升/缓降时间可调
- Minilog 功能
- 可选配遥控器
- PFC 技术可实现极高能效
- 可使用发电机供电

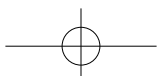
设计精致, 功能强大

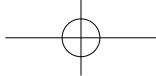
MinarcTig Evo 是一款超值耐用的TIG 焊机。它能进行精确高频引弧, 并提供了必要的控制功能以及功率和焊接能力, 能够可靠完成各种专业焊接任务。MinarcTig Evo 是适用于轻工业生产、安装和维护应用的理想直流TIG 焊接解决方案。该焊机重量轻, 结构紧凑, 非常适合经常外出的焊接专业人员使用。

MinarcTig Evo 200/200MLP 强大的PFC 电源组合了各种有用的性能优点, 使优质焊接无处不在。

MinarcTig Evo 型焊机直观清晰的数字显示, 功能全面, 包括提前送气和滞后停气时间控制、电流上升/下降时间控制和遥控选件等。MLP 型焊机具有一些附加功能, 包括Minilog 控制和半自动电弧脉冲功能。

MinarcTig Evo 是一款多功能焊机, 也可提供MMA 焊接。





技术规格

MinarcTig Evo 200/200MLP		
电源电压	1- 50/60 Hz	230 V ± 15%
额定功率	25 % ED TIG	200 A/4.9 kVA
	35 % ED MMA	170 A/5.7 kVA
供电电流, I _{lmax}	TIG	21.1 A
	MMA	24.8 A
供电电流, I _{leff}	TIG	12.7 A
	MMA	14.7 A
电源电缆	H07RN-F	3G1.5 (1.5 m ² , 3 m)
保险丝	C 型	16 A
暂载率40 ° C	TIG	25 % ED 200 A/18 V
		100% ED 140 A/15.6 V
	MMA	35% ED 170 A/26.8 V
		100% ED 110 A/24.4 V
焊接范围	TIG	5 A/10.2 V...200 A/18.0V
	MMA	10 A/20.4 V... 170 A/26.8 V
空载电压		95V(VRD30V)
待机功率	TIG	10W
	MMA	30 W
100 % ED 时的功率因数	TIG	0.99
	MMA	0.99
100 % ED 时的效率	TIG	77%
	MMA	83%
引弧电压		6...12kV
焊条, MMA		1.5...4.0 mm
外形尺寸	长x 宽x 高	449 x210 x358 mm
重量 (不含电缆)		11 kg
温度等级		F(155° C)
防护等级		IP23S
EMC 等级		A
工作温度范围		-20...+40° C
存放温度范围		-40...+60° C
标准: IEC 60974-1、IEC 60974-3、IEC 60974-10、IEC 61000-3-12		

订购信息

MinarcTig Evo (包括接地电缆和焊接电缆、肩带)	
MinarcTig Evo 200	61009200
MinarcTig Evo 200 MLP	61009200MLP

产品应用

- 设备安装
- 维修与维护
- 薄板金属加工
- 石化行业



Minilog 功能在两个不同电流值之间相互切换



优质焊接无处不在



MinarcTig Evo 200
MinarcTig Evo 200 MLP, 带
脉冲功能



MinarcTig 250、250MLP

功能强大，结构紧凑，便于携带



产品概要

- 精确的低电流（5A）引弧控制
- 直观清晰的显示
- 提前送气和滞后停气时间设定
- 缓升/缓降时间设定
- MLP脉冲焊接功能

产品应用

- 设备安装
- 维修与维护
- 薄板金属加工
- 石化行业
- 船舶和海洋工程
- 电力行业
- 汽车行业

高精密TIG 焊接

MinarcTig 250 是适用于生产、安装、维修的理想直流TIG 焊接解决方案。250A型焊机结构紧凑、重量轻、小巧灵活，便于移动。

MinarcTig 250 是一种多功能焊机，具有突出的直流TIG 和MMA 焊接性能。除基本的250 型焊机外，还有具有特殊功能（如Minilog 和脉冲电弧功能）的250 MLP 型号。这些焊机具有高达35% 的负载持续率，重量较轻，具有很多实际性能优点，另外还在低电流引弧时具有突出的控制功能，因而可在精密焊接应用中获得极高的TIG焊接质量。



技术规格

MinarcTig 250/250MLP		
电源电压	50/60 Hz	3~, 400V(-20...+15%)
额定功率	TIG	7.2 kVA
	MMA	8.2 kVA
电源电缆	H07RN-F	4G1.5(5m)
保险丝 (慢熔)		10 A
暂载率40° C	35% ED TIG	250 A/20.1 V
	100% ED TIG	160 A/16.4 V
	35 % ED MMA	220 A/28.8 V
	100% ED MMA	150 A/26.0 V
焊接范围	TIG	5 A/10.2 V-250 A/20.1 V
	MMA	10 A/20.4 V-220 A/28.8 V
空载电压		95 V
功率因数	TIG	0.92
	MMA	0.91
效率	TIG	80%
	MMA	86%
焊条	∅	1.5-5.0 mm
外形尺寸	长x 宽x 高	400 x180 x340 mm
重量 (不含电缆)		11kg

订购信息

MinarcTig			
电源, TTC 160; 4 m, 地线; 25 m ² .	5m	MINARC250TTC164	
电源, TTC 160; 8 m, 地线; 25 m ² .	5m	MINARC250TTC168	
电源, TTC220; 4m, 接地电缆; 25mm ²	5m	MINARC250TTC224	
电源, TTC 220; 8 m, 地线; 25 m ² .	5m	MINARC250TTC228	
电源, TTC160; 4m, 接地电缆; 25mm ² .	5m	MINARC250MLPTTC164	
电源, TTC160; 8m, 接地电缆; 25mm ² .	5m	MINARC250MLPTTC168	
电源, TTC 220; 4 m, 地线; 25 m ² .	5m	MINARC250MLPTTC224	
电源, TTC220; 8m, 地线; 25mm ² .	5m	MINARC250MLPTTC228	
附件			
地线25 m ² 5 m		6184201 (250/250 MLP)	
地线25 m ² 5 m		6184211 (250/250 MLP)	



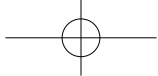
MinarcTig 250, 带有可选的2轮推车MST400。



MinarcTig 250 是用于完成薄金属板加工任务的理想焊机。它可进行低电流引弧, 焊弧稳定, 进行高质量焊接。



MinarcTig 可在许多金属产品的生产和维护工作中使用。在车间中或在作业现场, MinarcTig 250 均是一种性能可靠的便携式焊接工具。



MasterTig MLS 3000/4000

焊机中的佼佼者



产品概要

- 直流TIG 和MMA 大功率输出
- 结构紧凑，便于携带
- 精确的低电流（5A）引弧控制
- 快速点焊功能
- 可使用发电机供电

产品应用

- 设备安装
- 维修与维护
- 薄板金属加工
- 石化行业
- 薄板金属加工
- 船舶和海洋工程
- 电力行业
- 汽车行业

工业用途直流焊接设备

MasterTig MLS 直流焊机焊接精确，小巧轻便，已成为众多工业用户的标准焊接工具。这种倍受焊接专业人员青睐的焊接设备，可选用300 A 和400 A焊接电源，最大输出电流下具有30% 的负载持续率。

通过四种控制面板选择最适合您应用的焊接控制方式。

MTL/MTX/MTM/MTZ 控制面板包括进行高质量直流TIG 和MMA 焊接所需的基本功能与特殊功能。功能包括：高频引弧或接触引弧、提前送气和滞后停气控制、2T/4T、遥控装置、焊接电流上升和下降时间设定、MMA 引弧脉冲、MMA 电感调节、脉冲和一元化脉冲TIG、点焊、4TLog 和存储通道功能。



技术规格

MasterTig MLS™		3000	4000
电源电压	50/60 Hz	3~, 400 V-15...+20%	3~, 400V-15...+20%
100 % ED 时的额定功率	TIG	8.4 kVA	13.8 kVA
	MMA	9.4kVA	15kVA
电源电缆	H07RN-F	4G1.5(5m)	4 G2.5 (5 m)
保险丝 (延时)		10 A	16A
暂载率40° C	30% ED TIG	300 A/22 V	400 A/26 V
	60% ED TIG	230 A/19.2 V	320 A/22.8 V
	100% ED TIG	200 A/18 V	270 A/20.8 V
	40 % ED MMA	250 A/30 V	350 A/34 V
	60 % ED MMA	205 A/28.2 V	285 A/31.4 V
	100%ED MMA	160 A/26.4	220 A/28.8 V
参数范围	TIG	5A/10V...300A/22V	5 A/10 V...400 A/26 V
	MMA		
空载电压		80 V DC	80 V DC
功率因数		0.95	0.95
效率		86%	86%
焊条		1.5...5.0 mm	1.5...6.0 mm
外形尺寸	长x 宽x 高	500 x 180 x390 mm	500 x180 x390 mm
重量		22 kg	23 kg

MasterCool 10		
电源电压	50/60 Hz	400V(-15...+20%)
		230V(-15...+10%)
冷却功率	100% ED	1.0 kW
额定功率	100% ED	250 W
外形尺寸	长x 宽x 高	500 x 180 x260 mm
重量		10 kg

订购信息

电源	
MasterTig 3000 MLS	6114300
MasterTig 4000 MLS	6114400
水箱	
MasterCool 10	6122350
控制面板	
MTL	6116000
MTX	6116005
MTM	6116010
MTZ	6116015
移动小车	
T100	6185250
T130	6185222
T200	6185258

MasterTig MLS 选件



MTM



MTL



MTZ



MTX



MasterTig MLS 焊机重量轻，便于携带至作业现场使用，可提供稳定的焊接电流和负载持续率。



MasterTig MLS

2300/3003 ACDC

多功能TIG焊接技术专家



节能高效

产品概要

- TIG 和MMA 焊机功能
- 低能耗，高效率，结构紧凑
- 提供了用于高负载应用的MasterCool 水箱
- MicroTack 快速点焊功能

产品应用

- 金属加工
- 船舶和海洋工程
- 石化行业
- 电力行业
- 自动化配套
- 汽车制造、改装压力容器

节能、高效、精确的铝焊专家

MasterTig MLS ACDC 为TIG 焊接专业焊接人员提供了满足严格焊接要求的必要工具。无论是何种类型的应用，都可提供完美焊接性能。可供选择的型号包括采用单相电源的230 A 型和采用三相电源的300 A 型。

MasterTig MLS ACDC 是一种精确的铝焊专用焊机，适用于所有焊接材料。由于其具有模块化的设计，因此可组建最能满足需要的焊机系统。

MasterTig MLS ACDC具有MicroTack功能，对于苛刻条件下的焊接（如薄板焊接、不等厚薄板的焊接），可以实现完美点焊。

MIX TIG功能专为铝材焊接设计，可同时进行直流焊接与交流焊接，可充分利用MasterTig MLS ACDC设备的众多焊接特性。



技术规格

MasterTigMLS		2300 ACDC	3003 ACDC
电源电压	50/60 Hz	230 V (± 15%)	3~, 230 V (-10%)... 460 V (+10%)
额定功率	TIG	5.7 kVA	9.2 kVA
	MMA	6.0 kVA	10 kVA
电源电缆	H07RN-F	3G2.5 (3.3 m)	4G2.5 (5 m)
建议使用的保险丝 (慢熔)		15 A	20/16 A
暂载率40° C	40% ED TIG	230 A/19.2 V	300 A/22 V
	60% ED TIG	200 A/18 V	230 A/19.2 V
	100% ED TIG	170 A/16.8 V	190 A/17.6 V
	40% ED MMA	180 A/27.2 V	250 A (230 V AC 30 %)/30 V
	60% ED MMA	150 A/26 V	230 A/29.2 V
	100% ED MMA	120 A/24.8 V	190 A/27.6 V
参数范围	TIG	3 A/10V-230A/19.2V	3 A/10.0V-300A/22V
	MMA	10 A/20.5 V/180 A/27.2 V	10 A/20.5 V-250 A/30 V
空载电压		58 V DC	58 V DC
	AU 型号	20VDC/VRD	
功率因数		0.99	0.95
效率		82%	81 %
焊条, MMA	∅	1.5...4.0 mm	1.5...5.0 mm
外形尺寸	长x 宽x 高	430 x180 x390 mm	500 x180 x390 mm
重量		15 kg	25 kg

水箱		MasterCool 20	MasterCool 30
电源电压		230 V (± 15%)	24 V DC
额定功率		50 W	50 W
冷却功率		1.0 kW	1.0 kW
最大压力		400 kPa	400 kPa
冷却液		20.. .40 % 乙醇/水	20.. .40 % 乙醇/水
水箱容量		3 L	3 L
外形尺寸	长x 宽x 高	500 x180 x260 mm	500 x180 x260 mm
重量		8 kg	8 kg

订购信息

电源	
MasterTig MLS 2300 ACDC	6162300
MasterTig MLS 2300 ACDCVRD AU	6162300AU
MasterTig MLS 3000 ACDCVRD	6163000VRD
MasterTig MLS 3003 ACDC	6163003
水箱	
MasterCool 20	6162900
MasterCool 30	6163900
控制面板	
ACS	6162805
ACX	6162804

MasterTig MLS 选件



所有MasterTig MLS ACDC 焊接设备都可配备ACX 或ACS 控制面板, 从而增加大量附加功能, 使焊接更加轻松和高效。



稳定的电弧可确保平稳焊接和良好的焊缝质量。



MicroTack焊接是一种方便、快速和精确的焊接方法, 可提高焊接工作的质量和效率, 可极为有效地焊接薄板。



MasterTig

AC/DC 3500W

功能强大，性能可靠



节能高效

产品概要

- 自动交流平衡
- 交流频率调节实现精确熔深控制
- 引弧可靠
- 功能强大
- 三种控制面板可供选择，可满足不同用户的需求
- 高效节能

产品应用

- 金属加工
- 船舶和海洋工程
- 石化行业
- 电力行业
- 自动化配套
- 汽车制造、改装
- 压力容器

功能强大的交流/直流TIG 设备

MasterTig AC/DC 3500W 仅需要20 A 三相电源，该机型电源设计的经济节能由此可见一斑。在60% 的负载持续率下最大功率输出为350 A，可确保提供足够的功率；集成的水冷装置可以在高负载生产焊接过程中将焊枪保持在较低温度。

MasterTig AC/DC 3500W 焊机的控制面板提供了TIG 焊接所需所有必要功能。您只需根据自己的需要来选择相应控制级别。可以选择带有直观清晰数字显示的脉冲型面板和基本型面板。标准功能包括：提前送气和滞后停气时间控制、上升和下降控制、焊弧形状交流平衡控制、2T/4T、遥控选择和MMA 工艺。安全码锁定功能可防止未经授权而使用设备。



技术规格

MasterTigAC/DC 3500W		
电源电压	3~, 50/60 Hz	400 V (± 10 %)
额定功率	TIG	11.7 kVA
	MMA	15.7 kVA
保险丝 (延时)	400 V	20 A
暂载率40 ° C	60 % TIG AC	350 A/24 V
	100 % TIG AC	280 A/21.2 V
	60 % MMA DC	350 A/34 V
	100 % MMA DC	280 A/31.2 V
焊接范围	TIG DC	3 A/10 V...350 A/24 V
	AC	10 A/10 V...350 A/24 V
	MMA	10 A/20 V...350 A/34 V
空载电压	AC, DC	70 V DC
功率因数		0.9
效率		80 %
外形尺寸	长x 宽x 高	690 x 260 x 870 mm
重量		74 kg

订购信息

MasterTigAC/DC 3500W	6163505
控制面板	
ACDC 基本型面板	6162801
ACDC Minilog 面板	6162802
ACDC Pulse 面板	6162803
移动小车T22	6185256



MasterTig AC/DC 3500W 焊接性能可靠，焊接质量优异，享有很高的声誉。

三种控制面板可供选择：



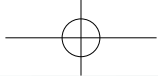
ACDC



ACDC
Minilog



ACDC
Pulse



TIG 焊枪系列

肯倍TIG 焊枪的操作手感更加舒适，可以轻松完成高质量焊接任务。肯倍TIG 焊枪适用于多种焊机，长度4 到16米不等。肯倍TIG 焊枪采用优质材料制造，性能完全值得信赖，使您能够将精力完全集中于获得美观的TIG 焊缝。

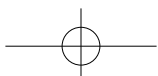
TTM 系列配有手动气阀，用于调节保护气流量，确保轻松完成基本TIG 焊接任务。与MMA 电源配合使用，可进行摩擦引弧和TouchArc TIG 引弧。

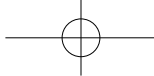
TTK 系列适用于广泛的工业TIG 焊机。标准螺纹接头可方便地连接电源、保护气和水（取决于型号），每个型号都配有引弧开关、电缆和插头等标准部件。

TTC 系列适用于特定的肯倍TIG 焊机，分为空气冷却型和水冷却型。TTC 焊枪可使用RTC10 和RTC20 遥控装置，这些遥控装置可取代标准的on/off 开关，其带有一个方便而精确的远程电流调节器，便于在一段距离以外方便地进行引弧和功率控制。

技术规格和订购信息

	TTM 15V 4M	TTM 15V BC 4M	TTC 220 GV 4M
输出，直流TIG	140 A (35%)	150 A (35%)	220 A (40%)
电缆接头	R1/4	R3/8w	R3/8
订货号	6271432	627143201	627022304





技术规格技术规格和订购信息

TTK		TTK 130	TTK130F	TTK160	TTK160S	TTK220	TTK220S	TTK300W	TTK350W	TTK 250WS
暂载率	DC 40 % ED	130 A	130A	160 A	160 A	220A	220A	300 A	350 A	250A
	DC 100% ED	-	-	-	-	-	-	200 A	250 A	200 A
	AC 40 % ED	100 A	100 A	120 A	110 A	160 A	120 A	250 A	300 A	250 A
	AC 100 % ED	-	-	-	-	-	-	140A	200A	140A
焊条	∅ mm	1.0...2.4	1.0...2.4	1.0...2.4	1.0...2.4	1.0...3.2	1.0...3.2	1.0...2.4	1.0...4.0	1.0...4.0
接头	气体/电流	RV4	RV4	RV4	RV4	RV4	RV4	-	-	-
	水/电流	-	-	-	-	-	-	R3/8	R3/8	R3/8
	气体	-	-	-	-	-	-	RV4	RV4	RV4
长度/订货号	4m	627063004	627063104	627066004	627066204	627072004	627072304	627080504	627085504	627075704
	8m	627063008	627063108	627066008	627066208	627072008	627072308	627080508	627085508	627075708
	16 m	627063016	627063116	627066016	627066216	627072016	627072316	627080516	627085516	627075716

TTC		TTC130	TTC130F	TTC 160	TTC 160S	TTC 220	TTC 220S	TTC200W	TTC 250W	TTC 250WS
暂载率	DC 40 % ED	130 A	130 A	160 A	160 A	220 A	220 A	300 A	350 A	250 A
	100 % ED	-	-	-	-	-	-	200 A	250 A	200 A
焊条	∅ mm	1.0...2.4	1.0...2.4	1.0...2.4	1.0...2.4	1.0...3.2	1.0...2.4	1.0...2.4	1.0...4.0	1.0...4.0
接头	气体/电流	RV4	RV4	RV4	RV4	RV4	RV4	RV4	RV4	RV4
	水	-	-	-	-	-	-	Snap	Snap	Snap
长度/订货号	4m	627013004	627013104	627016004	627016204	627022004	627022204	627020504	627025504	627025704
	8m	627013008	627013108	627016008	627016208	627022008	627022208	627020508	627025508	627025708
	16 m	627013016	627013116	627016016	627016216	627022016		627020516	627025516	627025716
	30 m				627016230					

RTC 10 (6185477) 和RTC 20 (6185478) 遥控装置作为选件提供

		TTK 130	TTK 130	TTC 130F	TTK 130F	TTC 160	TTK 160	TTC 160S	TTK 160S	TTC 220	TTK 220	TTC 220S	TTK 220S	TTC200W	TTK 300W	TTC 250W	TTK 350W	TTC 250WS	TTK 350WS
<input type="checkbox"/>	4285650		■	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
<input type="checkbox"/>	9878040 (Flex)		●	■	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
	4270580		●	●	■	●	■	●	●	●	●	●	●						
<input type="checkbox"/>	4285660													■	●	●	●	●	●
	4270600													●	■	●	●	●	●
	4276530		●	●	●	■	●	●	●	●	●	●	●						
<input type="checkbox"/>	4276300		●	●	●	■	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	■
	4276290		●	●	●	●	●	●	●	●	■	●	●	●	●	●	●	●	●
	4276550													●	●	●	●	■	
■	标准配置																		
●	附件																		
<input type="checkbox"/>	小型消耗件																		

耗材与备件

焊枪型号: TTK 160, 220, 220S, 350W, TTC 160, 220, 250W

1. 喷嘴		mm			
编号	订货号	a	b	c	d
4	799D766	18.0	11.5	6.5	475
5	799D770	18.0	12.5	8.0	475
6	799D771	18.0	14.5	9.5	475
7	799D772	18.0	15.0	11.0	475
8	799D773	18.0	18.0	12.5	475
10	799D775	21.0	21.0	16.0	475
12	799D776	24.0	24.0	19.0	475

1. 喷嘴/气筛		mm			
编号	订货号	a	b	c	d
5	799D783	25.0	12.5	7.5	420
6	799D784	25.0	14.0	9.0	420
7	799D785	25.0	15.5	11.0	420
8	799D786	25.0	16.5	12.0	420
11	799D787	25.0	22.0	17.0	420

钨极夹套			
1. 标准		2. 带气筛	
∅1.6	799D681	∅1.6	799D711
∅2.4	799D682*	∅2.4	799D712
∅3.2	799D683	∅3.2	799D713
∅4.0	799D684	∅4.0	799D714

绝缘套环	
1.9580266*	
2.9876860	
3.9580267	

枪体

钨极夹	
∅1.6	9876867
∅2.4	9876868*
∅3.2	9876869
∅4.0	9876870

枪尾, 包括O形环	
短	7990731
中	7990735
长	7990741*
*O形环	7990791

*标配 ∅2.4mm 钨极。气筛作为附件提供。

上述尺寸仅作参考。



焊枪型号：TTK 130,130F,160S,250WS,300W,TTC130,130F,160S,200W,250WS

1.喷嘴		mm			
编号	订货号	a	b	c	d
4	7990760	14.5	10.0	6.5	30
5	7990761*	14.5	11.0	8.0	30
6	7990762	14.5	14.5	10.0	30
7	7990763	14.5	14.5	11.0	30

专用喷嘴		mm			
编号	订货号	a	b	c	d
4	9878019	15.0	10.5	6.5	48
5	9878020	15.0	11.5	8.0	48
6	9878021	15.0	13.5	9.5	48

2.喷嘴/气筛		mm			
编号	订货号	a	b	c	d
4	7990799	18.5	10.0	7.0	25.5
5	7990780	18.5	12.0	8.0	25.5
6	7990781	18.5	13.5	9.5	25.5
7	7990782	18.5	15.0	11.0	25.5

钨极夹套			
1.标准		2.气筛	
∅ 1.0	7990660	∅ 1.0	7990700
∅ 1.6	7990661	∅ 1.6	7990701
∅ 2.4	7990662*	∅ 2.4	7990702

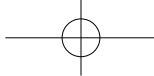
绝缘套环	
9878013*	
枪体	

坚固衬套			
1.长		2.短	
∅ 1.0	7990635	∅ 1.0	7990640
∅ 1.6	7990636	∅ 1.6	7990641
∅ 2.4	7990637	∅ 2.4	7990642

枪尾, 包括O形环	
短	7990730
中	7990734*
长	7990740
O形环	7990790

*标配 ∅ 2.4mm钨极。气筛作为附件提供。
上述尺寸仅作为参考。







MMA 焊接

Minarc Evo	74
Minarc 220	76
Master MLS	78
FastMig KMS 400 AS	80
KempGouge	82

肯倍MMA 焊机结构紧凑，小巧轻便，功能强大，可满足焊接操作的各方面需要。良好的引弧性能与稳定的动态控制可确保电弧平稳过渡，从而实现优质焊接。

所有型号的MMA 焊机都可通过发电机供电，能够在零下或烈日曝晒的恶劣作业环境中使用。因此，无论是修复雪地车或是在炎炎烈日下完成钢铁建设项目，肯倍MMA 焊机都值得您的信赖，助您出色完成工作。



Minarc Evo 150

MMA 焊接领域里的出色焊机



节能高效



产品概要

- 优异的焊接性能
- 适合使用所有类型的焊条
- PFC 技术可实现极高能效
- 可使用长电源电缆
- 高电流输出和负载持续率
- 重量轻，便于携带
- 精确的提升TIG 技术
- 可通过发电机供电
- 可选遥控装置

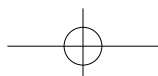
突出的焊接性能

Minarc Evo 150 焊机的各个方面都是为满足经常外出作业的专业焊工的需要而设计的。在大小、重量和焊接质量方面，其性能无可匹敌。

Minarc Evo 150 可通过市电网络或发电机电源供电，甚至可使用超长电缆，因此极适合现场作业使用。Minarc Evo 便于携带，您通常可在行程中带上全部所需的東西。

由于具有较高电压储备并进行自动电弧力控制，因此在所有焊接位置和针对广泛的焊条类型，都可实现优异的电弧稳定性，从而确保在任何情况下都可获得优质焊接结果。

直观清晰的数字显示便于进行精确的电流设置，精确提升TIG引弧可确保高质量的直流TIG 焊接。连接Minarc Evo 的遥控选件后，您可在焊接过程中在一段距离以外调整焊接参数，操作极为方便，可进行焊接熔池控制。





技术规格

Minarc Evo 150		
电源电压	1 ~ 50/60 Hz	230 V ± 15 %
额定功率	35 % ED MMA	140 A/4.5 kVA
	35 % ED TIG	150 A/3.2 kVA
供电电流	35 % ED I1max	19.7 A
	100 % ED I1eff	12.9 A
电源电缆	H07RN-F	3G1.5 (1.5 mm ² , 3 m)
保险丝	C 型	16A: 140A ED 35%
		10A: 140A ED 28%
暂载率40 ° C	35 % ED MMA	140 A/25.6 V
	100 % ED MMA	100 A/24.0 V
	35 % ED TIG	150 A/16.0
	100 % ED TIG	110 A/14.4 V
参数范围	MMA	10 A/15 V...140 A/37 V
	TIG	10 A/1 V...150 A/36 V
空载电压; 峰值		90 V (VRD 30 V)
待机功率		17 W
电压步长		无级
功率因数		0.99
效率	MMA	82 %
焊条	∅	1.5...4.0 mm
外形尺寸 (长x 宽x 高)	带手柄时的高度	361x139x267 mm
	重量	不含电源电缆 含电源电缆
温度等级		B (130 ° C)
EMC 等级		A
防护等级		IP23S
工作温度范围		-20...+40 ° C
存放温度范围		-40...+60 ° C
标准: IEC 60974-1、IEC 60974-10、IEC 61000-3-12		

订购信息

Minarc Evo 150	(包括接地电缆和焊接电缆)	61002150
Minarc Evo 150VRD	(包括接地电缆和焊接电缆)	61002150VRD
Minarc Evo 150VRD	(包括接地电缆和焊接电缆)	61002150AU
地线和地线夹		6184015
焊接电缆和焊钳		6184005
背带		9592163
可选: TIG 焊枪TTM15V	4 m	6271432
BETA 90X 变光面罩		9873047
R10 手持式遥控器	5 m	6185409

产品应用

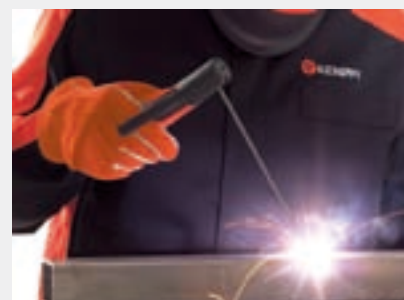
- 金属加工
- 建筑行业
- 电力行业
- 设备维修



重量轻, 结构紧凑, 便于携带



直观清晰的数字显示



Minarc Evo 150 包括焊钳和焊接电缆套件。



Minarc 220

功能强大，结构紧凑，便于携带



产品概要

- 优异的焊接质量和引弧动态控制
- 重量轻，功率大，负载持续率高
- 使用便利的焊接成套设备

产品应用

- 金属加工
- 建筑行业
- 电力行业
- 设备维修

适合外出焊接作业

Minarc 220 具有真正的便携式设计，可供经常外出作业的焊接技术人员使用。

Minarc 220 焊机具有优异的引弧性能；TIG 焊接TouchArc 功能与TTC 220 GV TIG 焊枪结合使用时，可提供可靠的直流TIG 焊接。通过R10 遥控器或RTC10 焊枪遥控器，可对MMA 和TIG 进行遥控。



技术规格

Minarc 220,220 VRD		
电源电压	50/60 Hz	400V-20%...+15%
额定功率	35 % ED MMA	220 A
	100%EDMMA	150 A
供电电流	35 % ED TIG	220 A
	100% ED TIG	160 A
电源电缆	H07RN-F	4G1.5(5m)
保险丝 (延时)		10A
参数范围	MMA	10 A/20.4 V-220 A/28.8 V
	TIG	10A/10.4 V-220 A/18.8 V
空载电压		85V(30V/VRD)
功率因数		0.91 (TIG 0.92)
效率		0.86 (TIG 0.80)
焊条	∅	1.5-5.0 mm
外形尺寸	长x 宽x 高	400 x 180 x340 mm
重量		9.2 kg

订购信息

Minarc 220,包括地线和焊接电缆、电源电缆	6102220
Minarc 220 VRD, 包括地线和焊接电缆、电源电缆	6102220VRD
附件	
地线	6184211
焊接电缆	6184201
肩带	9592162



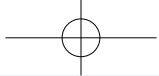
适用于MMA 现场焊接的Minarc 220



优异的焊接性能和紧凑的结构使得Minarc 220 适应性强。



Minarc 220 易于设置。焊接极性选择确保最佳焊接质量，您也可以使用遥控器选件在远程焊接过程中进行电流调节。



Master MLS 2500/3500

卓越的MMA 焊接质量



产品概要

- 结构紧凑，便于携带
- 适用于所有焊条类型
- MMA 和TIG 焊接功能
- 适用于发电机供电

产品应用

- 金属加工
- 建筑行业
- 电力行业
- 油气管道行业
- 船舶和海洋工程
- 设备维修

出色的电弧控制， 坚固耐用的设计

Master MLS 焊机是进行优质MMA 焊接的最佳选择。与MEL 基本控制型面板或MEX 高级型控制面板配合使用，可以实现卓越的焊接性能。高达40% 的负载持续率可以确保焊接作业顺利完成；结构紧凑，便于移动。

MEL 和MEX 控制面板包括实现高质量MMA 焊接所需的所有必要参数功能。通过MEL 面板可进行MMA 或基本TIG 焊接工艺选择。通过MEX 面板，可选择各种各样的参数控制功能，其中包括焊条类型选择、碳弧气刨或短弧焊接技术以及存储通道功能。高品质的TouchArc 功能可提供值得信赖的直流TIG 焊接工艺。

技术规格

MasteMaster MLSTM	2500	3500
电源电压	3- 50/60 Hz 400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)
额定功率	MMA	9.4 kVA
	TIG	8.4 kVA
电源电缆	H07RN-F 4G1.5(5m)	4G2.5 (5 m)
保险丝 (延时)	10A	16 A
暂载率40° C	40 % ED	250 A/30 V (300 A/22 VTIG)
	100% ED	160 A/26.4 V
焊接范围	MMA	10 A/20.5 V...250 A/30 V
		10 A/20.5 V...350 A/34 V
空载电压	80 V	80 V
功率因数	0.95	0.95
效率	86%	86%
焊条	∅	1.5...5.0 mm
外形尺寸	长x 宽x 高	500 x180 x390 mm
重量		20 kg
		21 kg

订购信息

Master MLS™2500		6104250
焊接电缆35 mm ²	2.5 m	6184301
地线25 m ²	2.5 m	6184311
电插头16 A	5-poles	9770812
Master MLS™3500		6104350
Master MLS™3500 VRD		6104350C1
焊接电缆50 mm ²	2.5 m	6184501
地线50mm ²	2.5 m	6184511
电插头16 A	5-poles	9770812
MEL		6106000
MEX		6106010



Master MLS 是针对苛刻条件进行专业焊接而设计的。



Master MLS, T100 2 轮移动车架

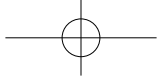
Master MLS 选件



MEL



MEX



FastMig KMS 400 AS

CC/CV 现场焊接表现非凡



产品概要

- 高输出功率和负载持续率
- 适用于直流MMA 焊接和 MIG/MAG 焊接
- 可通过发电机供电
- 结构紧凑，重量轻，仅35 kg
- CC/CV 焊接模式选择
- MMA 电弧力控制
- MIG/MAG 电感调节
- 起弧功率控制

驾驭所有直流焊接工艺

现场焊接设备的性能通常不能令人满意。而使用FastMig KMS 400 AS 时就不会出现这种情况。它在80% 的负载持续率下的输出为400A，而体积为仅为0.58m³，重量35kg，在焊接性能方面，其他同类焊机无法与之匹敌。

FastMig KMS 400 AS 适用于MMA焊接，也可作为一个优质MIG/MAG电源。它可与具有高强度外壳的ArcFeed 300P 感应送丝机完美配合使用。FastMig KMS 400 AS 和ArcFeed 组合设备无需控制电缆，只需使用一条焊接电缆和一条地线即可。此焊机非常适合野外焊接作业。FastMig KMS 400 AS 焊机操作简便，可提供稳定、高效的焊接。

您可针对MMA 焊接选择恒流(CC) 模式，而针对MIG/MAG 焊接选择恒压(CV) 模式。只需按一个按钮，即可获得电弧调节功能，包括MMA 电弧力和MIG/MAG 电感控制。对于使用Kemppi MXF 送丝机的用户，FastMig KMS 400 AS 适配SF 和SFW控制面板及Wise系列工艺软件。



技术规格

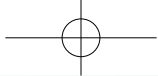
FastMig KMS 400 AS		
电源电压	3~, 50/60 Hz	400 V (-15...+20%)
额定功率	60 % ED	-
	80 % ED	19.5 kVA
	100% ED	18.5 kVA
电源电缆/保险丝 (延时)	H07RN-F	4G6 (5 m)
保险丝 (延时)		35 A
暂载率40° C	60 % ED	-
	80 % ED	400 A
	100% ED	380 A
焊接电流和电压范围	MMA	10...400 A
	MIG	10...39V
最大焊接电压		46 V
空载电压		50 V
空载功率		25 W
效率		87%
功率因数		0.9
工作温度范围		-20...+40° C
存放温度范围		-40...+60° C
防护等级		IP23S
EMC 等级		A
外形尺寸	长x 宽x 高	590 x230 x430 mm
重量		35 kg
送丝机电源电压		50 V DC
X14,X15		保险丝6.3 A (延时)
冷却装置电源电压		1-400 VAC and 24 V DC

订购信息

FastMig KMS 400 AS	6054001
送丝机	
ArcFeed 200	6120200
ArcFeed 300	6120300
ArcFeed 300P	6120310
ArcFeed 300RC	6120301
MXF 65	6152100EL
MXF 67	6152200EL
MXF 63	6152300EL
MXF 65	6152100
MXF 67	6152200
MXF 63	6152300
MXF 送丝机面板	
SF51	6085100
SF52W	6085200W
SF53W	6085300W
SF54	6085400



KMS 400 AS, 带有ArcFeed 200 送丝机。



KempGouge ARC 800

移动式、大功率碳弧气刨焊机



节能高效

产品概要

- 专为碳弧气刨而设计
- 能效极高
- 结构紧凑，便于移动
- 可通过面板或遥控器进行电流调节

产品应用

- 船舶及海洋工程
- 钢结构
- 工程机械
- 压力容器
- 石化行业

大功率碳弧气刨专用焊机

KempGouge能够以50% 的负载持续率提供800 A 的碳弧气刨功率。特性曲线是专门为碳弧气刨设计的，优化了气刨性能，可将噪音保持在低水平。该设备包括电源、控制面板和便于移动的车架。通过KempGouge，可以清除根部焊缝与有缺陷的焊缝，加工焊接凹槽，切割金属，打孔，清洁铸件并去除多余金属等。

KempGouge ARC 800 可提高碳弧气刨工作的效率与便利性。在配有可选的R10 遥控装置的情况下，无需在工件和电源之间走动即可直接从作业现场调节气刨电流。碳弧气刨钳GT4000 可与KempGouge 配合使用，适合圆形或扁平碳棒。用于气刨的气压可通过安装在焊钳上的控制装置来调节。



通过KempGouge ARC 800，可快速、有效而安全地完成以下作业：

- 打开根部焊缝
- 去除有缺陷的焊缝和裂纹
- 准备焊接凹槽
- 切割金属
- 打孔



KempGouge ARC 800 让碳弧气刨工作变得十分轻松。

技术规格

KempGouge™ ARC 800		
电源电压	3~, 50/60 Hz	400 V (-15...+20%)
额定功率	50 % ED	44kVA
暂载率	50 % ED	800 A/44 V
	100% ED	600 A/44 V
保险丝		63 A 延时
电源电缆		20 A/20 V...800 A/44 V
焊接范围	H07RN-F	4G16(16mm)
空载电压		50 V
额定功率		0.9
效率		0.90
外形尺寸	长x 宽x 高	700 x 660 x 1400 mm
重量		115 kg

订购信息

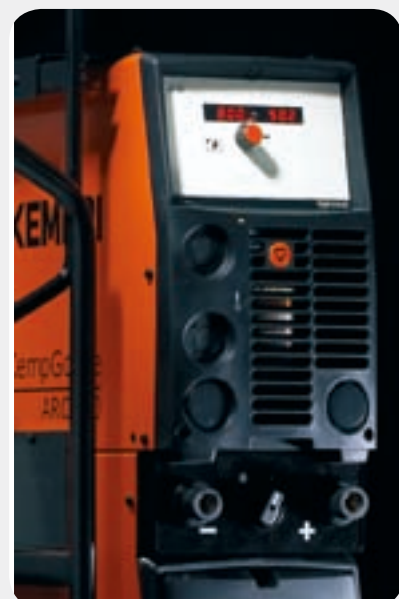
电源	
KempGouge ARC 800 (包括推车)	6284000
气刨焊钳	
GT 4000, 带2.1 m 电缆	6285400
遥控装置	
R105m	6185409
R10 10m	618540901
R10 遥控装置延长电缆, 10 m	6185481



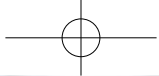
碳弧气刨钳GT4000 可与 KempGouge 配合使用，适合圆形或扁平碳棒。



KempGouge ARC 800 可配有一个R10 遥控装置，从而可直接从作业现场调节气刨电流。



移动式、大功率碳弧气刨电源，适用于多种金属的切削和切割任务。

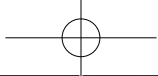




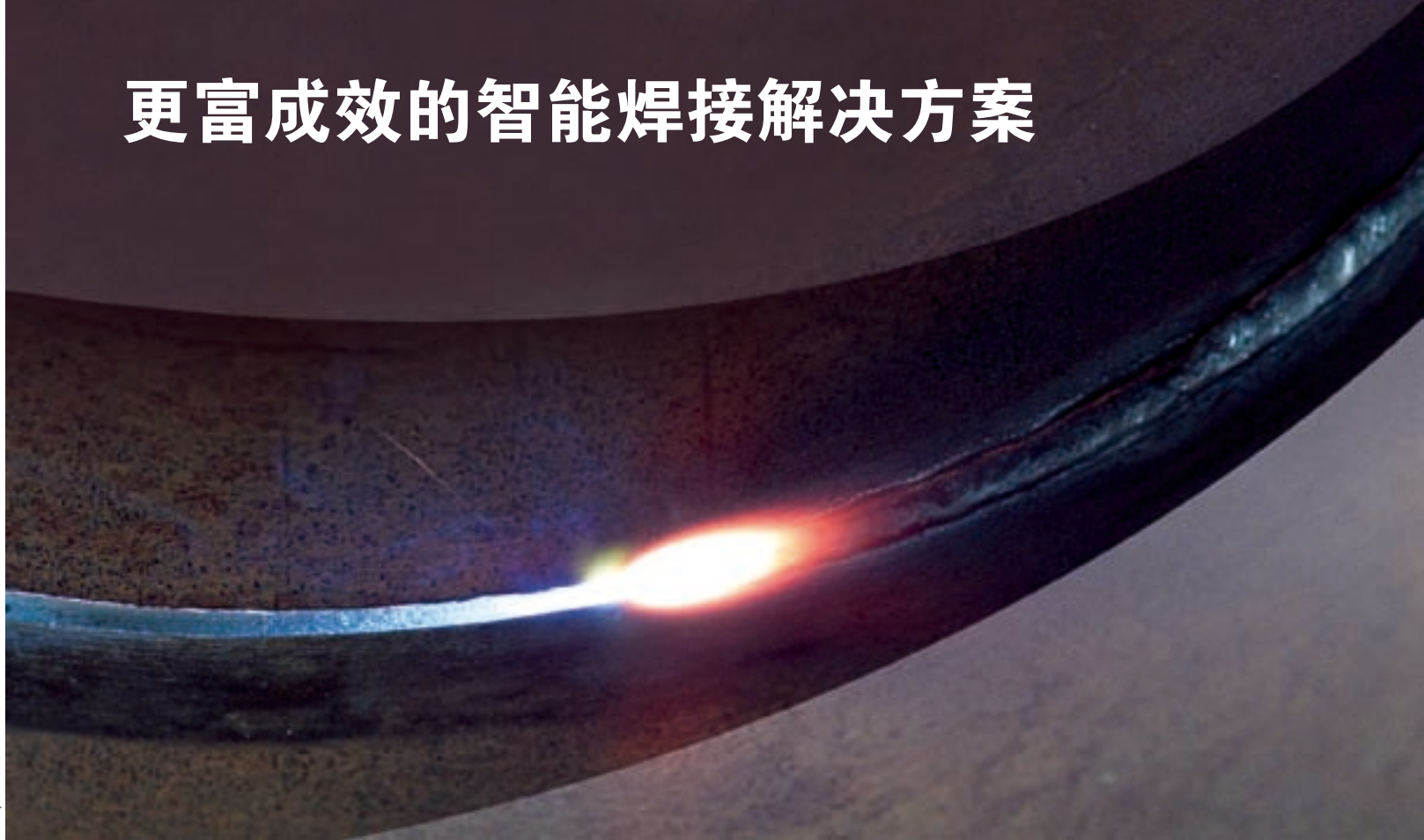
软件产品、在线服务和 焊接监控

Wise 高性能软件	86
DataStore, DataGun	88
Arc System	90
ArcTimer	91

随着工业水平的高速发展，焊接设备需要不断满足新的工艺要求。因此，Kemppi推出了专为客户订制的Wise 和Match焊接软件系列。通过DataStore，您可便利地获得这些适用于兼容肯倍设备的创新软件解决方案。为得到高质量的焊接，您需要对焊接过程进行实时的综合监控和管理，Kemppi Arc System和Arc Timer将为您提供全方位的管理解决方案。



更富成效的智能焊接解决方案



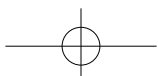
提高焊接技能、焊接效率与焊接质量

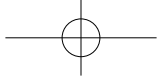
为了找到能够解决焊接难题的最佳解决方案，我们同工业合作伙伴一起开发并测试了Wise™ 软件产品系列，并在实际生产环境中对这些软件进行了检验。

Wise 系列产品是焊接软件解决方案，可以达到高性能焊接水平。Wise 软件包括WiseRoot、WiseThin、WisePenetration、WiseFusion。

Wise 软件适用于FastMig Synergic、FastMig Pulse 和KempArc 自动焊接设备。
有关详细信息，请访问网址www.kemppi.com。

	订货号	KempArc Synergic	KempArc Pulse	FastMig Synerg	FastMig Pulse
WiseRoot	6265011			•	•
WiseRoot-A	9991011	•	•		
WiseThin	9991013			•	•
WiseThin-A	6265013	•	•		
WisePenetration	9991000			•	•
WisePenetration-A	9991010	•	•		
Wise Fusion	9991014				•
WiseFusion-A	9991015		•		





WiseRoot 是针对手工操作(WiseRoot)和自动化(WiseRoot-A)打底焊而特别定制的高效冷电弧程序。WiseRoot 可有效增强根焊缝处的熔合效果，并且能够很好地适应较大允差的装配间隙、错边等；该程序在根焊缝熔合方面的焊接速度是TIG 焊接的三倍，而且操作简便，显著节省了返工成本与时间。由于众所周知的焊接质量问题，对于要求较高的根焊，焊接工程师一般不采用标准Mig/Mag 程序。与传统焊接程序不同，肯倍公司的WiseRoot 程序是目前经过证明的、成熟的根焊解决方案。



WiseThin 是针对手动(WiseThin)和自动(WiseThin-A)薄板焊接与钎焊而特别定制冷电弧程序。常用于汽车制造，高质量的碳钢和有色金属材料的薄板加工制造



无论焊枪喷嘴与工件间的距离如何变化和产生偏差，WisePenetration 工艺程序都能为熔池提供稳定的能量。WisePenetration 解决了长期困扰焊接领域的某些难题，适用于手动和自动一元化MIG/MAG 焊接



WiseFusion 可针对脉冲Mig/Mag 焊接应用提供并维持最佳的短路特性。WiseFusion 可使手工操作(WiseFusion) 和自动化(WiseFusion -A) 焊接的电弧保持理想的长度，从而确保全位置焊缝连续平稳，一旦设置完毕，无需再进行常规参数调整。

产品概要

- 焊接速度是TIG 焊接的三倍
- 操作简便
- 节省返工成本
- 适应较大允差的装配间隙、错边
- 无需陶瓷衬垫或套环
- 根焊质量高
- 可有效减少较厚工件的焊缝填充量，降低填充焊丝的损耗，节约成本

产品概要

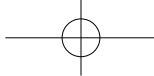
- 减少了包括镀锌板材在内的各种材料的焊接飞溅
- 与标准MIG/MAG 焊接相比，热量输入降低了10-25%，减少焊后材料的变形。
- 无论接头处的形状和装配如何变化，焊接熔池都可完美控制。
- 减少了焊后返工
- 在许多应用场合中，提高了焊接速度

产品概要

- 适用于长线或短线电缆
- 更好的焊接质量-减少了熔合不充分或熔深
- 不彻底现象
- 减少了焊接缺陷，提高了焊接速度，节省了返工成本
- 无需频繁调节焊接参数-操作简便，可快速
- 用于生产

产品概要

- 有效改善焊缝质量和外观
- 在脉冲MIG焊接中自动调节电弧长度
- 焊接熔池控制良好
- 弧束细长密集，能量大



DataStore, DataGun

在线购买适合您的软件



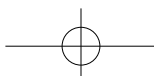
产品概要

- 可对设备进行调整以满足特定需要
- 提高了设备利用率
- 方便的自助式设备升级
- 供肯倍客户使用的在线订购系统
- Wise™ 高性能产品
- 焊接专家曲线
- 操作系统软件
- 设备性能升级
- 产品和工艺信息

随时满足焊接需要

Kemppi DataStore 和DataGun 使工业焊机发生了根本性的变革。现在，客户可以购买满足特定需要的精确定制系统，可确保通过简便而经济有效的软件升级来适应不断变化的环境并满足将来的项目要求。

由于采用富于想象力的新格式，在使用中焊工无需搜寻多余焊接程序，从而不会浪费时间和选择不正确的焊接程序。





快速响应不断变化的需求

DataStore 是一个在线软件超市，肯倍公司经销商和注册客户可通过肯倍销售渠道门户网站来访问此系统。DataStore 包括可下载的焊接专家曲线、WISE以及设备升级软件。Datastore 还提供了所列产品、应用程序和视频资料的详细信息。



肯倍客户可直接从DataStore 来购买产品。

选择，确认，安装

只需将DataGun 插到计算机上，通过www.Kemppi.com 来访问肯倍Datastore，选择所需产品并确认订单。随后，您所购买的软件将通过DataGun 传输至选定焊机，并可投入使用。只需几分钟时间便可购买一件产品，并将其成功安装到焊机上。

在此过程中的每个阶段，都会通过图示对用户加以指引，从开始到结束，用户只需点击几次鼠标。DataStore 服务还会记录下客户的订购历史，以便在需要时使用。



从来没有如此方便地根据客户需要对焊机进行调整



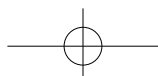
DataGun 设备也可用作对焊机的设置数据进行备份与恢复的工具。

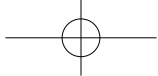


可在DataStore(<http://datastore.kemppi.com>) 获得焊接程序。



Datastore 有助于对各种焊接环境中的成本与设备利用率加以管理。





Arc System

产品概要

- 全面的服务解决方案成就可靠的焊接数据
- 有效控制焊接成本
- 提供全面充分的服务解决方案，以便满足每个客户的特殊需求。

全面的报告

- 负载持续率
- 弧焊时间
- 耗材监视
- 能耗监视
- 库存监视
- 监视机械化焊接/机械手焊接
- 生产暂停报告
- 记忆通道跟踪
- WPS 跟踪
- 一元化曲线
- 工作方法和时间跟踪
- 预防性维护指示灯
- 生产开发
- 焊机组监视
- 焊接质量



事实和数字，按需提供

您对贵公司的焊接过程和工作效率了解多少？人们对这个问题的回答通常基于假设和个人意见，所以很难得到正确的答案。有了Kemppi Arc System 这个电弧监控系统，您可以及时了解真实情况，而不再进行盲目猜测。该系统可提供有关焊接工艺成本、设备效率和利用率方面的准确信息。

Kemppi Arc System 可帮助您找到确定效率和帮助提高生产效率所需的数据。Arc System是一个基于客户端/服务器的焊接解决方案，包括数据采集、数据传输、数据分析和报告等功能。Arc System 是作为一个高质量的成套解决方案提供的，适用于各种国内和国际大型焊接设备以及众多用户。

该系统可收集可靠的数据，能够识别相应级别上的关键运行性能。Kemppi Arc System 是一个根据客户特定需要而量身定制的综合而全面的服务解决方案。除了数据传输硬件之外，我们的服务还包括设备体系结构指定、技术顾问和应用说明、数据分析设计、系统实施以及所需的托管服务。

ArcTimer

使用小型设备实现
较大成本节约

实时监测，准确有效

Kemppi ArcTimer 是一个与焊机的焊接电缆或地线相连的监控设备。它可以监视电缆中的电流，并以小时为单位监视电弧燃烧时间（精确到小数点后两位）。该设备可用于任何焊机。

从ArcTimer 收到的可靠电弧时间信息可以多种方式加以利用，以提高焊接效率。例如，实际生产成本计算以及不同工作阶段的成本规定可为生产奠定可靠的基础。由于基于清晰的事实数据进行计划，生产效率的提高便有了牢靠的基础。

焊接是一个劳动密集程度较高的工作领域。因此，即使焊接工作效率有较小的提高，也会带来总生产成本大幅降低。例如，电弧时间仅减少1%，就可在5年时间内使每台焊机节省数千欧元。

ArcTimer 的安装快速而方便。您只需将设备与电缆相连，显示屏上就开始显示自最后一次复位以来的累计电弧时间。也可以使用一把挂锁将设备锁定到电缆上。

产品概要

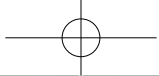
- 提供有关电弧燃烧时间的精确信息
- 电弧时间信息有助于提高生产效率
- 可实现巨大成本节约
- 便于安装和使用

技术规格

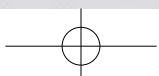
ArcTimeArcTimer	
电流测量范围	20...500 A
电缆规格mm ²	50...95
电池最短使用寿命	5 years
防护等级	IP23
工作温度	-10...+50° C
外形尺寸（长x宽x高）	92 x 82 x 32 mm
重量	215g

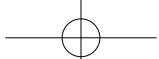
订货号

ArcTimer	6209200
保护板	W003231
计时器卡 A001 ArcTimer	SP003238
磁性锁定板	SP003230



工艺培训





ProTrainer

94

焊工培训需要较高的成本投入。培训材料与能源成本的大幅上升对传统培训模型造成了很大冲击。肯倍ProTrainer有助于对这种成本进行控制，通过一种虚拟焊接和学习体验，可显著降低培训成本。





ProTrainer

虚拟环境中的
焊接工艺培训

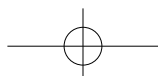
产品概要

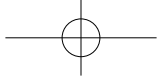
- 提高学习效率
- 大幅降低培训成本
- 学员与讲师之间的沟通直观形象
- 适用于各层次课程
- 提供学员教材
- 讲授EN 和IIW 焊接标准
- 记录和重放焊接测试

终日而思，不如须臾之所学也

学习焊接是一种让人畏惧的实践。对于学员来说，第一次焊接的亲身感受是令人激动的体验，但要掌握每种焊接工艺的技术（包括焊枪角度、焊接速度、熔池控制以及定位焊技术），则需要获得指导并经过大量练习。无论是在时间还是在材料方面，培训成本都会很高。肯倍的ProTrainer 提供了解决这些问题的方案，可在学员进行实际焊接之前，指导学员熟悉各种焊接工艺方法并掌握所需的基本焊接技能。

肯倍ProTrainer 提供了一个绝佳的焊接实践机会，可提高学员和讲师之间的互动，但成本仅是以前相应培训成本的一小部分。ProTrainer 提供了一个对焊接工艺进行模拟的实际可行的虚拟焊接环境，以及进行成功焊接所必需的参数。虽然手中可以操作焊枪，但无需佩戴限制学员与讲师之间交流的焊接面罩。肯倍ProTrainer 可将学习速度提高高达50%，并可将学员焊工培训成本显著降低达40%。





系统结构



中央服务器

中央服务器模块对讲师模块与学员模块之间的通信进行管理，另外还管理用户资料信息以及练习说明和考试结果数据。

讲师模块

讲师模块提供了一些用户管理工具（添加、删除、更新），并进行实时跟踪以监视和调整学员的学习进度。通过此模块，学员还可以显示并分析其个人学习成绩与结果。

学员模块

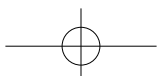
通过学员模块，每名学员都可选择和执行指定的焊接培训内容，并显示和分析其个人学习结果。学员模块分为WORKBENCH 或LITE 两种形式。

工作台

焊接工作台(WORKBENCH)是ProTrainer 的核心组成部分。这是一个坚固的马达驱动工作台，具有一个清晰的高分辨率宽显示屏，并配有实际焊接工具，包括焊枪和焊钳。这些工具不仅专用于焊接模拟，而且还可用作工作台界面导航工具。



ProTrainer LITE 可方便移动。





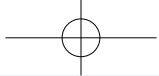


配件和附属产品

焊接面罩	98
遥控装置	100
附属产品	101
2 轮车架	102
4 轮车架	103

肯倍提供了丰富多样的附属产品，用于提高工作安全性、舒适性和工作效率。

焊接面罩、保护气防护装置、接地夹、焊枪托架、遥控装置和车架等提高了焊接设备的方便性和实用性。



BetBeta 90/90A/90X

焊接面罩



产品概要

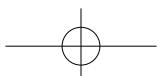
- Beta 90 焊接面罩
- Beta 90A 滤光度EN3/11 焊接面罩
- Beta 90X 可调变光焊接面罩
- 眼部和面部的焊接和打磨冲击防护等级符合EN175
- 两级转动滤光玻璃，具有可视窗
- 确保面部和颈部的全面保护

保护更好，视觉更佳

肯倍Beta 焊接面罩可针对焊接作业以及焊接后的清理和打磨过程提供优异的防护。为焊工提供完美保护的同时，又不妨碍其视野的清晰度和使用的舒适性。所有Beta 型焊接面罩都具有轻质外壳，抗打磨冲击。因此，无论选择哪种都可以实现安全防护。

技术规格

Beta		90	90A	90X
滤镜尺寸	mm	90 x 110	90 x 110	90 x 110
观察窗	mm	90 x 110	46.5 x 95	46.5 x 95
遮光角度		EN 8-14	EN 3 / 11	EN 4 / 9 - 13
感光度			固定	可调
切换时间 (S)			0.0005	0.00015
延时 (暗->亮) , (s)			0.2	0.2-0.8可调





订购信息

焊接面罩			
Beta 90			9873045
Beta 90 A			9873046
Beta 90 X			9873047
A. 滤光镜片			
90x110 mm EN 8			9873241
90x110 mm EN 9			9873242
90x110 mm EN 10			9873243
90x110 mm EN 11			9873244
90x110 mm EN 12			9873245
90x110 mm EN 13			9873246
90x110 mm EN 14			9873247
B, C. 飞溅防护玻璃			
Beta 90X	51 >	(107x1.0	9873251
Beta 90,90Af 90X	90 >	(110x1.0	9873253
D. 安全板			
透明安全板	90 >	(110x1.5	9873254
有色安全板Beta, 聚碳酸酯DIN 3	90 >	(110x1.5	9873255
放大滤光玻璃			
Beta (1,0)	51 >	(108 mm	9873260
Beta (1.5)	51 >	(108 mm	9873261
Beta (2.0)	51 >	(108 mm	9873262
Beta (2.5)	51 >	(108 mm	9873263
A. 自动变黑焊接滤镜			
Beta 90 A, DIN 3/11	90 >	(110	9873051
Beta 90 X, DIN 4/9-13	90 >	(110	9873055
玻璃支撑弹簧			
Beta 90,90 A, 90 X			3149850
头带			
Beta			4306370
Alfa			9873012
吸汗带			9873018

面罩的防护等级

焊接程序	电流强度, A																		
	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	250	275	300	350	400	450	500	
MMA 焊接			9	10	11										12			13	14
MIG, 钢						10	11								12			13	14
MIG, 铝						10	11								12			13	14
TIG, 所有金属	9		10	11											12			13	14
MAG (CO ₂ 焊接)					10	11	12								13			14	15
碳弧气刨										10	11	12	13	14					15
等离子切割				11								12	13						



- A - 滤光镜片
- B - 飞溅防护玻璃
- C - 飞溅防护玻璃
- D - 安全板



Beta 90



Beta 90A/90X



可旋转的滤光玻璃具有可视窗。尤其适用于Beta 90 标准型面罩



遥控装置



提高工作效率，降低劳动强度。

遥控装置	C100C	C100C	C100AC	C100D	R10	R10	R20	R11T	R30	R30
长度 (m)	5	10	10	5	5	10	5		5	10
订货号	6185410	6185411	6185417	6185413	6185409	618540901	6185419	6185442	6185420	618542001
FastMig Synergic				•		•	•		•(MXF)	•(MXF)
FastMig Pulse										
Minarc 220					•	•				
MinarcTig					•	•				
MasterTig MLS					•	•		•		
MasterTig MLS ACDC					•	•				
MasterTig AC/DC	•	•	•	•						
Master MLS					•	•		•		
KempGouge ARC800					•	•				



C100F



R11F



R11T



RMT10



RTC10



RTC20

遥控装置	C100F	R11F
长度(m)	5	5
订货号	6185405	6185407
MinarcTig		•
MasterTig MLS		•
MasterTig MLS ACDC		•
MasterTig AC/DC	•	

适用于焊枪的遥控装置		
RMT 10	用于PMT 焊枪	6185475
RTC 10	用于TTC 焊枪	6185477
RTC 20	用于TTC 焊枪	6185478



附属产品



接地夹/接头

Kemppi 200, 200A	25...35 mm, 电缆终端接头直径6 mm	9871531
Kemppi 350, 350A	50...70 mm, 电缆终端接头直径6 mm, 接头夹钳之间为铜编织层	9871540
Kemppi 500, 500A	70...95 mm, 电缆终端接头直径8 mm, 接头夹钳之间为铜编织层	9871541
Kemppi G- 600, 600A	35...120 mm, 带六角螺钉的电缆接头, 黄铜支架, 螺钉型	9871560



焊钳	60/35% ED, 额定电流	重量(g)/电缆规格(mm ²)	订货号
KEMPPPI 300	150/200, 300 A	321/16-25	9871021
KEMPPPI 400	200/250, 400 A	421/16-25	9871031
URANIA 5	250/300, 500 A	500/35-50	9871041
URANIA 6	300/400, 600 A	855/50-70	9871051
MYKING 200	200 A	285/10-25	9871060
MYKING 450	450 A	485/35-70	9871070
MYKING 600	600 A	535/50-70	9871080

上述产品均配有铜合金支架与带六角螺钉的电缆接头



电缆接头		订货号	
电流强度A	电缆mm ²	公接头	母接头
200	10...25	9771650	9771626
250	35	9771671	9771628
315	50	9771670	9771627
400	70	9771680	9771629
500	95		9771630
600	95	9771681	
分支接头 (1 个公接头和2 个母接头) 70/90			9771637



焊枪托架	订货号
GH 10	6256010
GH 20	6256020
GH 30	6256030

焊枪托架主要安装在焊机
上, 但也可以安装到车架和
焊接台上。



气体防护装置	订货号
GG 400	6237405
GG 200/300	6237406

GG 400 的气流调节范围为
5-25 升/分钟。如果气体压力
不够, 则会自动停止焊接。

2 轮车架



MST 400*



ST 7



T 10



T 100



T 110*



T 120



T 130



T 200

* 建议用于较小规格的气体钢瓶

	订货号	重量(kg)	Master MLS 2500, 3500	MasterTig MLS 2000	MasterTig MLS 3000, 4000	MasterTig MLS 3000, 4000 MasterCool 10	MasterTig AC/DC 3500W	MasterTig MLS 2300, 3000, 3003 ACDC	FastMig Basic + Synergic + Pulse * (T 10 installation set W002085)	FastMig Basic + Synergic + Pulse *(T 120 installation set W003053)	FitWeld 300	Kempact Pulse 3000	KempArc SYN 300, 400, 500 KempArc Pulse 350, 450	MinarcMig and MinarcMig Evo	Minarc Tig and MinarcTig Evo	Minarc 220
MST 400	6185294	11.8														
ST 7	6185290	17														
T 10	6185231	18														
T 100	6185250	20	●	●	●	●										
T 110	6185251	18	●	●	●											
T 120	6185252	33					●			●			●			
T 130	6185222	23	●	●	●	●		●								
T 200	6185258	28			●	●										

4 轮车架

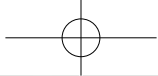


	订货号	重量(kg)	Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10	FastMig Basic + Synergic + Pulse	FastMig Basic + Synergic + Pulse auxiliary unit PSL 55	KempoWeld	KempArc	MasterTig AC/DC 3500W
P 20	6185261	25	●					
PM 500	6185291	23		●			●	
PM 501	6185292	25			●			
PM 502	6185293	7.5		●			●	
T 22	6185256	25						●

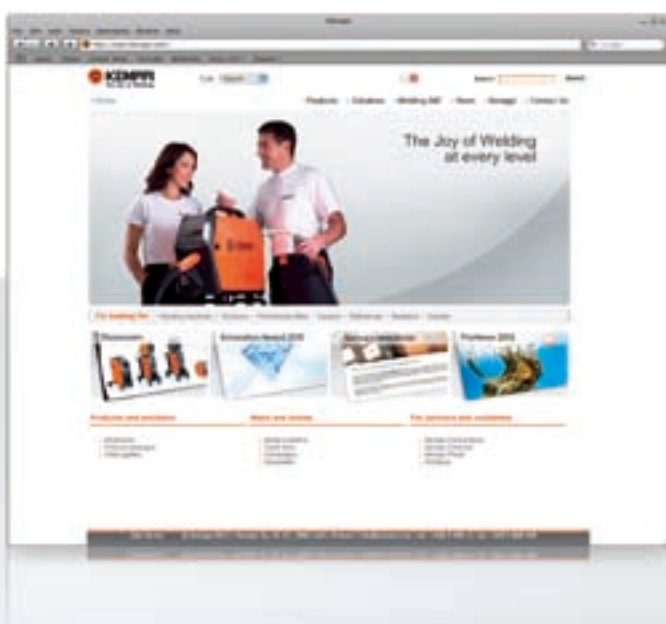
用于运输送丝机和小型电源的车架



	订货号	重量(kg)	KempoWeld/WIRE	Kempact MIG 2530/Pulse 3000	Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10	FastMig MXF65, MXF67	FastMig MF33 带安装套件 6185287
P 250	6185268	7.2		●	●		
P 500	6185265	7.2	●				●
P 501	6185269	6.5				●	



网上信息



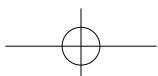
信息前沿

通过肯倍公司网站，您可以方便地获取产品信息、新闻与各种活动的信息。您还可以订阅肯倍的电子版新闻通讯“The welding issue”。订阅后，它会方便地发送到您指定的电子邮件地址。肯倍公司的分销商和经销商也可使用此网站来访问肯倍公司门户网站可销售渠道站点。

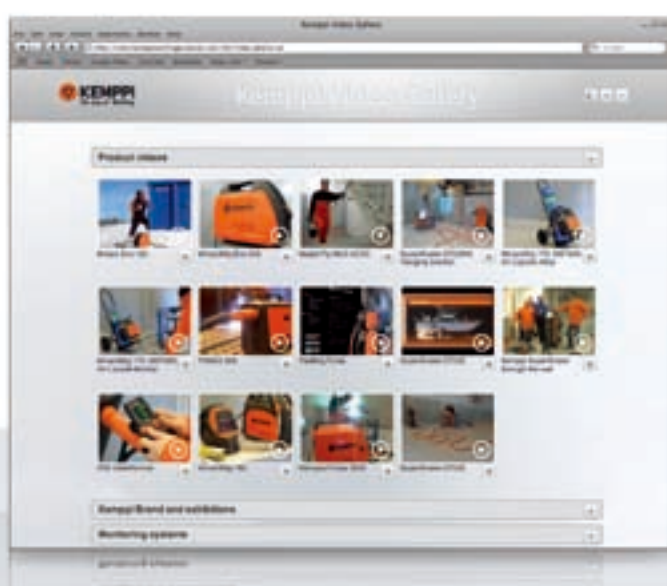


产品展室

点击主页上的产品展室(Showroom) 链接，您即可访问我公司的虚拟产品展室。您可以按图像、名称和工艺列出的产品类别，查找技术数据、支持信息、图像、视频并下载相关内容。



www.kemppi.com



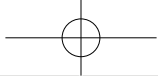
视频库

您只需点击“Products and solutions”（产品与解决方案）的链接，就可以查看视频库中产品资料和焊接高速摄影等介绍影片。所有材料都可供下载，只需点击图像即可查看。



友情链接

Kempfi Connections站点包含有关与肯倍业务相联系的主题。肯倍的关系站点主页上的标题“For partners and customers”（合作伙伴与客户）下面列出了“Sports”（体育）、“Welding fun”（焊接的乐趣）、“Welding tips”（焊接小贴士）和“Community and Environment”（社区与环境）等部分。



质量和标准

ISO 9001/ISO14001

肯倍致力于领跑技术前沿。其产品符合ISO 9001 质量管理体系和ISO 14001 环境管理体系。CE 标志表明肯倍产品符合所有的欧洲《新办法》指令下的统一产品安全性及质量标准。



肯倍产品 符合以下国际标准：

弧焊设备的安全要求

IEC/EN 60974-1 Part 1: 焊接电源

IEC/EN 60974-2 Part 2: 液体冷却系统

IEC / EN 60974-3 Part 2: 引弧和焊弧稳定装置

IEC/EN 60974-5 Part 5: 送丝机

IEC / EN 60974-7 Part 7: 焊枪

IEC/EN 60974-10 Part 10: 电磁兼容性(EMC) 要求

IEC/EN 60974-11 Part 10: 焊钳

EMC 分类符合CISPR 11 的A 级。肯倍的弧焊设备是针对工业应用而设计的。



环境保护

焊接新体验

20 世纪70 年代，肯倍的逆变焊接技术得到不断发展和商业化应用，大幅度减少了电源耗电量。时至今日，绿色技术已深深扎根于我们的商业模式中。在产品的设计过程中，我们充分考虑了使用寿命、能耗、材料的选择和废弃物处理等因素。

肯倍希望确保焊接人员在完工后能真正体验到工作的乐趣。技术虽然重要，但业务往来却离不开人与人之间的交流——我们的客户和合作伙伴可以亲身体会到“以人为本”的真实感受。

肯倍致力于为您带来全新的焊接体验，让您尽享焊接之乐。

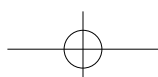


节能高效

请注意！

本产品目录中所包含的信息已力求准确与完善，对于不按照本手册操作而产生的任何错误与疏漏，本公司概不负责。肯倍公司保留无须提前通知而随时对本手册进行修改的权利。

本手册为中文译本，除非特别说明，否则，如有偏差，以英文原稿为准。



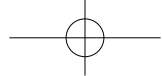


肯倍产品2 年保修



肯倍公司对其全球保修承诺进行了统一与协调。2年保修范围包括所有由肯倍公司在2010年7月1日之后制造与销售的焊接设备（不包括耗用部件），保修期限为从销售之日起两年。在肯倍公司设有代表处的任何国家与地区，都将提供本地保修服务，而不管原始购买地是在哪个国家或地区。保修范围涉及零部件和人工劳动。





联系信息

Kemppi Oy

总部、生产和分销商销售

PL 13

15801 LAHTI FINLAND

电话: +358 3 899 11

传真: +358 3 734 8398

电子邮件: myynti.fi@kemppi.com

肯倍贸易(北京)有限公司

中国北京经济技术开发区

宏达北路 12 号

创新大厦 B 座三区 105-106 室
(100176)

电话: +86-10-6787 6064

+86-10-6787 1282

传真: +86-10-6787 5259

电子邮件: sales.cn@kemppi.com

Kemppi Norge A/S

Danholmen 19

3115 Tønsberg

Postboks 2151, Postterminalen

3103 Tønsberg

挪威

电话: +47 33 34 60 00

传真: +47 33 34 60 10

电子邮件: sales.no@kemppi.com

Kemppi A/S

Literbuen 11

2740 Skovlunde

丹麦

电话: +45 4494 1677

传真: +45 4494 1536

电子邮件: sales.dk@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Minervum 7284

4817 ZM Breda

荷兰

电话: +31 76 571 7750

传真: +31 76 571 6345

Kemppi Benelux B.V.

比利时

电话: +32 15 212 880

传真: +32 15 211 143

电子邮件: sales.nl@kemppi.com

Kemppi (U.K) Ltd.

Martti Kemppi Building

Fraser Road

Priory Business Park Bedford,

MK443WH

英国

电话: +44 845 6444201

传真: +44 845 6444202

电子邮件: sales.uk@kemppi.com

Kemppi France S.A.S

65 Avenue de la Couronne des Prés

78681 Epone Cedex

法国

电话: +33 (0) 1 30 90 04 40

传真: +33 (0) 1 30 90 04 4

电子邮件: sales.fr@kemppi.com

Kemppi GmbH

Otto - Hahn - Straße 14

35510 Butzbach

德国

电话: +49 6033 88 020

传真: +49 6033 72 528

电子邮件: sales.de@kemppi.com

Kemppi Spolka z o.o.

ul. Borzymowska 32

03 565 Warszawa

波兰

电话: +48 22 7816162

传真: +48 22 7816505

电子邮件: info.pl@kemppi.com

Kemppi Australia Pty Ltd

13 Cullen Place

SMITHFIELD NSW 2164

澳大利亚

电话: +61-2-9605 9500

传真: +61-2-9605 5999

电子邮件: info.au@kemppi.com

OOO Kemppi

Poikovaya str. 1

Building 6

127018 Moscow

俄罗斯

电话: +7 495 739 4304

传真: +7 495 739 4305

电子邮件: info.ru@kemppi.com

Kemppi Sverige AB

Instrumentvägen 2

Box 717

194 27 Upplands Väsby

瑞典

电话: +46-8-590 783 00

传真: +46-8-590 823 94

电子邮件: sales.se@kemppi.com

Kemppi India Private Limited

Lakshmi Towers

New No. 2/770, First Main Road

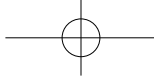
Kazura Gardens, Neelangarai

Chennai—600 041

Tamil Nad

印度

电话: sales.india@kemppi.com



www.kemppi.com

