

FastMig X 450 – MXP 37 Pipe

Kompletní řešení pro svařování trubek a plechů

Excelentní svařování trubek s digitální přesností a kvalitou.

Zdroj FastMig X 450 a podavač MXP 37 Pipe pro svařování trubek pro svařování v offshore a onshore aplikacích, přípravných pracích a instalacích.

Systém je založený na multifunkčním zdroji FastMig X 450, který se používá pro svařování kořenů, výplní a mezer. Můžete připojit 2 podavače. Poté můžete rychle měnit svařovací procesy a typy a rozměry svařovacích drátů.

Kde aplikace vyžaduje alternativní výkon v průběhu svařování je možné využívat řešení formou MatchChannel. Změna úrovně výkonu v průběhu svařování přepínáním spínače na hořáku, Vám umožní změny svařovacího proudu ve svařovacích pozicích. Alternativní nastavení jsou uložena v paměti MatchChannel – díky čemuž je práce urychlena a uspoří čas oproti tradičním zařízením.

Zařízení je navrženo pro jednoduché a efektivní svařování kořenů. WiseRoot+ je premiový a vedoucí proces na trhu pro svařování kořene bez jakékoliv podpory. S úžasným poměrem 20 milionů za sekundu a revolučním preszním ovládacím mechanismem podavače. WiseRoot+ zajišťuje prvotřídní stabilitu oblouku a optimální penetraci a tvar, který hledáte. Systém FastMig X vytváří novou úroveň přesnosti a spolehlivosti v řízení oblouku.

Proč zařízení FastMig x 450:

- WiseRoot+ – software pro svařování kořene bez jakékoliv podpory
- Excelentní sváry od kořene až ke konci sváru s jedním zařízením
- Procesy: MIG, 1-MIG, pulse MIG, MMA a TIG
- Optimalizované svařovací vlastnosti pro svařování kořene plnými dráty a plynem CO2 nebo Ar/Mix
- Kombinace 2 podavačů na jednom zdroji pro různé typy svařovacích drátů
- MatchChannel pro rychlou změnu svařovacích parametrů
- Podávací mechanismus GT04 s dvojitým motorem

- ArcQuality™ - možnost řízení kvality svařování

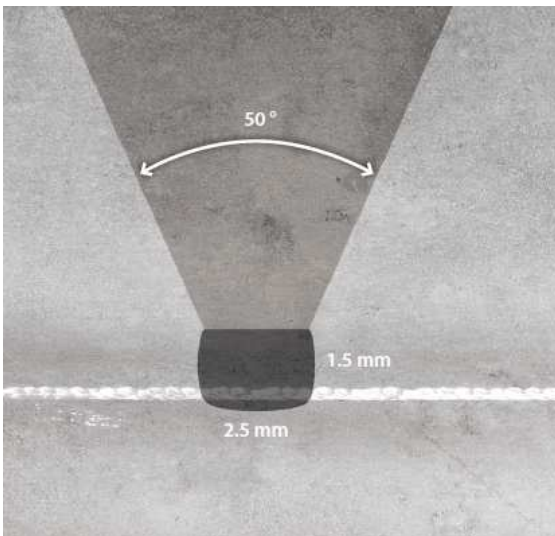


Systém může být rozšířen o další podavač nebo jiné pomocné zařízení, stejně jako MasterTig LT 250 TIG pro DC TIG svařování.

1. MXP 37 Pipe – podavač
2. XF 37 – funkční panel
3. MasterTig LT 250 – zařízení pro TIG svařování
4. X 37 – funkční panel
5. FastMig X 450 – zdroj
6. FastCool 10 – chladicí jednotka
7. PM 500 – transportní vozík



PipeRoot™ - zážitek ze svařování



Výhody:

- excelentní vlastnosti svařování kořene
- umožňuje svařování se širokou mezerou a bez jakékoliv podpory
- může snížit obsah spoje a svařovacího drátu a zvýšit rychlost svařování
- optimální svařovací penetrace a tvar ve všech pozicích
- úspora ceny
- 5 krát rychlejší než TIG svařování
- excelentní výkon se všemi pevnými dráty a Co2 ochranným plynem
- snadno se používá



Možnost použití se softwarovými produkty WISE a MATCH.

FastMig X 450 obsahuje WiseRoot+ a WiseFusion v základní nabídce.

WiseRoot+ svařovací proces je přesný, modifikovaný proces zkratového oblouku MIG/MAG speciálně navržený pro svařování kořene trubek a plechů. Proces je předinstalovaný pro každý podavač MXP 37 a využívá speciální techniky měření napětí pro docílení přesných parametrů v průběhu svařovacího procesu a použití této informace pro precizní řízení charakteristiky oblouku a bezrozstříkového svařování.

WiseRoot+ není jen svařovací proces – je to zážitek ve svařování. S úžasným poměrem 20 milionů za sekundu a revolučním presizním ovládacím mechanismem podavače obsahujícím silný dvojitý motor. Prémiová kvalita svařování kořene se stává reálnou.

Se zařízením FastMig X 450 můžete vybrat typ svařovacího programu, který bude nejlépe vyhovovat Vaším potřebám a který lze snadno změnit podle drátu a ochranného plynu.

Větší produktivita



Testy svařování ukazují, že WiseRoot+ je kvalitnější svařovací proces v porovnání s 1-MIG procesem. V závislosti na svařovací pozici nabízí WiseRoot+ 3x větší rychlost svařování.

| • Pipe welding simulation test | Position | PipeRoot | 1-MIG |
|------------------------------------|----------|-----------|-------------|
| • Plate: S355 / 10 mm | PG 3 | 25 cm/min | 18 cm/min |
| • V-groove: 60° with 3 mm open gap | PF 3 | - | 8 cm/min |
| • Filler wire: G3Si1 Ø 1.2 mm | PG 5 | 20 cm/min | 13,5 cm/min |
| • Shielding gas: CO ₂ | PF 5 | - | 12 cm/min |

Větší kvalita



Poslední technika ovládání oblouku založila potřebu kvality ovládání procesu svařování kořene. WiseRoot+ spojuje požadavek na kvalitu a produktivitu.

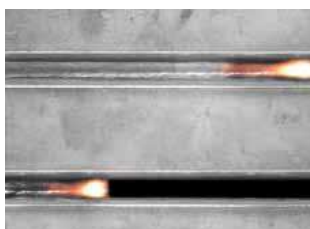
Větší upotřebitelnost



Systém FastMig X 450 kombinuje poslední svařovací technologie a řešení pomocí svařovacích softwarů – rychlejší svařování a větší produktivita. V systému jsou 2 výkonné svařovací inovace pro zabezpečení unikátního svařovacího řešení pro svařování trubek i plechů – WiseRoot+ a WiseFusion, které jsou ve výrobě již instalované do podavače MXP 37 Pipe. Software WisePenetration je dostupný při jeho doobjednání. Jedná se o svařovací proces, který dodává konstantní svařovací výkon bez ohledu na změny v délce vyčnívání drátu.



Proces WiseRoot+ je 5x rychlejší v porovnání s procesem TIG. Bez jakékoliv podpory, dobrá kvalita bez rozstřiku a následných opravných prací.



WiseRoot+ je 3x rychlejší než proces 1-MIG.



Citlivý kabel napětí měří aktuální napětí oblouku v průběhu svařování. To umožňuje procesu WiseRoot+ optimalizovat svařovací charakteristiky – svařování bez rozstříku a stabilní oblouk svařování.

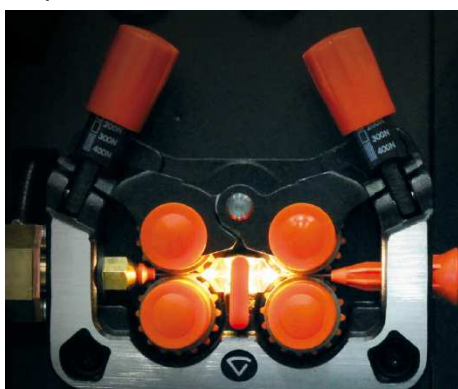
Podavač s rukojetí, která neklouže

System podávání

- silný a odolný plastový box
- osvětlení podavače
- ovládání rychlosti podávání pro zlepšení zapálení oblouku
- 2 motory zvyšují hodnoty podávání pro trubičkové dráty bez plynové ochrany
- optimální teplota podavače pro kontrolu kondenzátu drátu

Ovládání svařování je pevné a precizní

Extra silný podávací mechanismus GT04 a nejnovější technologie citlivosti napětí oblouku s rafinovanou a revoluční přesností. Ovládání rychlosti podávání zajišťuje precizní a jednoduché ovládání svařování kořeně a vysokou kvalitou.

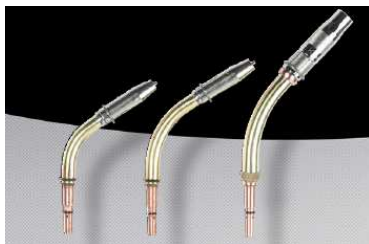


Podávací mechanismu GT04 má 2 oddělené motory pro řízení podávacích kladek. Všechna příslušenství jsou barevně odlišená pro výběr správných spotřebních dílů pro hořák. Díly se velmi jednoduše vyměňují a udržují. Osvětlení podavače usnadňuje zavedení drátu.

PMT MN hořáky

- výměna krku hořáku s MN trvá jen pár sekund
- plynem chlazený hořák
- vyberte si z MN možností – délka krku, úhel zahnutí, velikost hubice a kontaktní špičku
- možnost volby dálkového ovládání RMT10
- volba délky hořáku – 3,5 nebo 5 metrů

Design PMT MN hořáků



Plynem chlazené hořáky určené speciálně pro svařování kořene trubek a plechů.

Modely jsou navrženy pro výměnu krků, podle Vašich svařovacích potřeb.

2 možnosti výběru svařovacích programových balíčků

Balíček ocel – optimalizace svařovacích charakteristik podavače ceny Vaší investice. Neobsahuje MIG/MAG pulse v základní nabídce, ale lze jej doobjednat.

Balíček nerez – obsahuje MIG/MAG pulse a programy pro svařování nerezů v základní nabídce pro zajištění excelentních svařovacích vlastností pro svařování s plnými dráty.

Jeden systém pro mnoho aplikací

- onshore a offshore svařování trubek
- nádrže a tlaková plavidla
- podmořské konstrukce
- průmysl
- stavby lodí a ocelové konstrukce



Dva podavače pro rychlou a jednoduchou výměnu svařovacích procesů, typů a velikosti drátu, nebo kombinace se svařovacím zařízením LT250TIG.

FastMig X 450 nabízí více než výkonné svařování kořene. Je to skutečně multifunkční systém pro všechny svařovací procesy včetně MIG, TIG a MMA. Další procesy jako MIG/MAG, 1-MIG a pulse MIG/MAG jsou možné s podavačem vybaveným vhodným balíčkovým programem a zakoupením jako doplnění.

Pokud potřebujete využít metodu MMA, připojte pouze držák elektrody, nastavte a začněte svařovat s excelentním výkonem. Metoda MMA je pro všechny typy elektrod, včetně celulózových.

Zdroje a funkční panely

FastMig X 450 je zdroj založený na nejmodernější technologii Kemppi. Kompaktní a lehké ve své výkonové třídě, zdroj lze snadno přesunout na místo, kde chcete svařovat. FastMig x 450 je CC/CV zdroj. Můžete jej spojit s různými pomocnými zařízeními, jako Kemppi ArcFeed, snímání podavače může být použito pro svařování samo-ochrannými nebo vnější-ochranné dráty, nebo Kemppi masterTig LT 250, který je svařovacím řešením pro kvalitní DC TIG svařování.

Funkční panel XF37 pro podavače drátu MXP 37 Pipe.



Funkční panel X 37 pro zdroj FastMig X 450.



Připojení zdroje MasterTig LT 250 pro použití FastMig X 450 pro proces TIG svařování.



Podávací mechanismus GT04 – dvojitý synchronizovaný podávací motor



Kontrola kvality

Výhody

- automatizace evidence údajů
- snížení nákladů za dodatečné práce
- podpora svářeče, kvalitní práce zaměstnanců a managementu
- informuje o časech hoření oblouku a času svařování
- zahrnuje nástroje pro správu svářecích přístrojů
- předpovídá dobu pro potřeby údržby a zaznamenává historii oprav
- konstruován pro monitoring MMA-, MIG/MAG a TIG - svaření
- Reporting založen na webovém hlášení
- WLAN – technologie.



Kontrola kvality s modulem ArcQuality

Zařízení FastMig X 450 je plně kompatibilní se systémem kontroly kvality: ArcSystem 2,0 a modulem ArcQuality. ArcQuality je jednoduchý a komplexní způsob řízení, svařovací procesy jsou dodržovány a svářeči kvalifikováni.

Jak to funguje

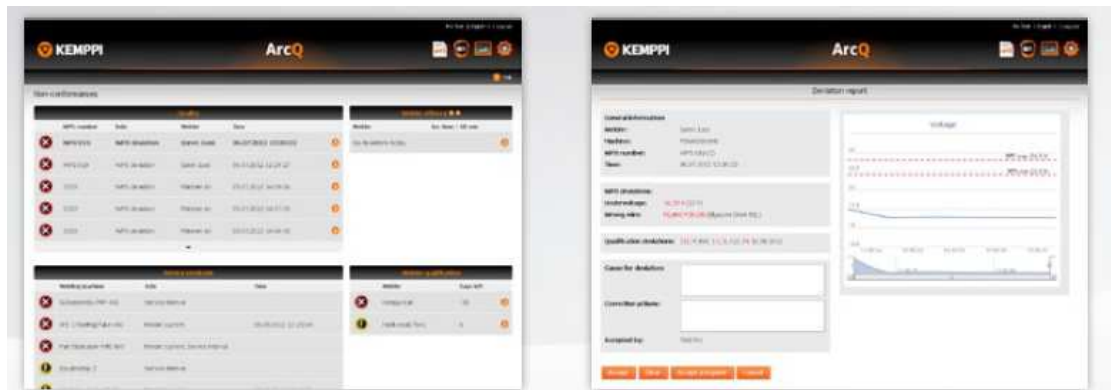
Před tím, než se začne se svářecími pracemi, musí se obsluha laserového přístroje ArcQuality přihlásit do ArcQ – systému. Načtením čárového kódu na osobní identifikační kartě se identifikují kvalifikace svářeče.

Scanování a zaznamenávání WPS – čárových kódů zaručuje, že takové proměnné, jako např. kvalifikace, jsou vhodné a platné. Stejně tak je kontrolován, porovnán a ověřen výběr přídavného materiálu a ochranného plynu.

LCD displej čtecího zařízení ArcQuality odkazuje zelenými nebo červenými ukazateli na WPS – plnění nebo WPS – odchylky. Tím bylo

zajištěno, že svářeč je spolehlivě informován a zároveň je schopen před svařováním v případě potřeby přijmout vhodná nápravná opatření. Tím dochází k eliminaci ztráty času a dodatečných nákladů za opravné práce.

Management kvality může kontrolovat svářecí práce a dodržování WPS u veškerých aktivních ArcQuality pracovních stanovišť.



To umožňuje plynulé zakročení v případě, že jsou lokální varovné odkazy opomenuty nebo ignorovány.

| FastMig X 450 – technické informace | | | FastMig X 450 – objednávací informace | |
|--------------------------------------|--|--------------------|---|-----------|
| FastMig X 450 | | | Zdroje + podavače | |
| Napětí 3-50/60 Hz | | 400V-15%...+20% | FastMig X 450 | 6103450 |
| Stanovený výkon 60%ED | | 22.1kVA | FastMig X 450 bez funkčního panelu | 610345001 |
| 80%ED | | | MXP 37 Pipe, 300mm ocel | 6103700 |
| 100%ED | | 16.0kVA | MXP 37 Pipe, 300mm nerez | 6103710 |
| Napájecí kabel/pojistka zpožděná | | 4G6(5m)/35A | Ovládací zařízení | |
| Zatěžovatel 40C 60% | | 450A | Funkční panel X37 (ve zdroji) | W007700 |
| 100% | | 350A | Dálkový funkční panel X37 | 6103800 |
| Rozsah svař. proudu a napětí MMA | | 15A/20V-450A/46V | Softwarové produkty | |
| MIG | | 20A/12V-450A/46V | MatchLog | 9991017 |
| Max. svař. napětí MMA | | 46V | MatchChannel (s Matchlog) | |
| Napětí naprázdno MMA | | U0=70-98V, UVA=50V | WisePulseMIG pro pulse svařování (v balíčku Stainless) | 9990417 |
| MIG/MAG, Pulse | | U0=80-98V | MMA svařovací proces (ve zdroji) | 9991016 |
| Příkon naprázdno | | 100W | WiseFusion (v MXP podavači) | 9991014 |
| Faktor výkonu při max. proudu | | 0.88 | WisePenetration | 9991000 |
| Účinnost na max. proud | | 87% | Balíček - program svařování ocel | 99904274 |
| Rozsah skladovací teploty | | -40C...+60C | Balíček – program svařování nerez | 99904275 |
| Rozsah provozní teploty | | -20C...40C | Další softwary dostupné. | |
| Ochranná třída | | A | Příslušenství | |
| Min. krátký výkon SSC ze sítě | | 5.5MVA | Chladicí jednotka FastCool 10 | 6068100 |
| Stupeň ochrany | | IP23S | SuperSnake GT02S 10m | 6153100 |
| Rozměry dxšxv (mm) | | 590x230x430 | SuperSnake GT02S 15m | 6153150 |
| Hmotnost (kg) | | 38 | SuperSnake GT02S 20m | 6153200 |
| Napětí dodávané pro pomocná zařízení | | 50V DC/100W | SuperSnake GT02S 25m | 6153250 |
| Pojistka (zpožděná) | | 6,3A | SuperSnake GT02S W 10m | 6154100 |
| Napětí dodávané pro chlad.jednotku | | 24V DC/50VA | SuperSnake GT02S W 15m | 6154150 |
| Vhodné pro použití s generátorem | | | SuperSnake GT02S W 20m | 6154200 |
| | | | SuperSnake GT02S W 25m | 6154250 |
| FastMig MXP 37 Pipe | | | SuperSnake synchronizační jednotka pro MXF a MXP podavače | W004030 |
| Provozní napětí (bezpečné napětí) | | 50V DC | KV200 pro montáž 2 podavačů a TIG jedn. | 6185249 |
| Stanovený výkon | | 250W | Držák hořáku GH30 | 6256030 |
| Zatěžovatel 40C 60%ED | | 520A | Transportní vozík PM500 | 6185291 |
| 100% ED | | 440A | Instalace softwaru – zařízení DATAGUN | 6265023 |
| Rychlost podávání drátu | | 0,5-25 m/min | Kabely | |
| Mechanismus podávání | | 4 kladky, 2 motory | Zemnicí kabel 5m,50mm2 | 6184511 |
| Průměr podávacích kladek | | 32mm | Zemnicí kabel 5m,70mm2 | 6184711 |
| Podávací dráty pr. Fe, Ss | | 0,6-2,0mm | Svařovací kabel 5m,50mm2 | 6184501 |
| pr. trubičkové dráty | | 0,8-2,4mm | Svařovací kabel 5m,70mm2 | 6184701 |
| pr. Al | | 0,8-2,4mm | Mezisvazky - neuvedené délky na poptávku | |
| Cívka drátu max kg/ max pr. | | 20kg/300mm | FastMig X 70-1,8-GH 1,8m | 6260468 |
| Rozměry dxšxv(mm) | | 590x240x445 | FastMig X 70-5-GH 5m | 6260469 |
| Hmotnost (kg) | | 13,1 | FastMig X 70-10-GH 10m | 6260470 |
| | | | FastMig X 70-20-GH 20m | 6260471 |
| | | | FastMig X 70-30-GH 30m | 6260472 |
| | | | FastMig X 70-1,8-WH 1,8m | 6260473 |
| | | | FastMig X 70-5-WH 5m | 6260474 |
| | | | FastMig X 70-10-WH 10m | 6260475 |
| | | | FastMig X 70-20-WH 20m | 6260476 |
| | | | FastMig X 70-30-WH 30m | 6260477 |
| | | | Dálkové ovladače | |
| | | | R 10 5m | 6185409 |
| | | | R 10 10m | 618540901 |
| | | | R 20 5m | 6185419 |
| | | | R 30 5m DataRemote | 6185420 |
| | | | R 30 10m DataRemote | 618542001 |
| | | | Prodlužování kabel 10m | 6185481 |

Proces WiseRoot+ není dostupný se zařízením SuperSnake.