

# KMX



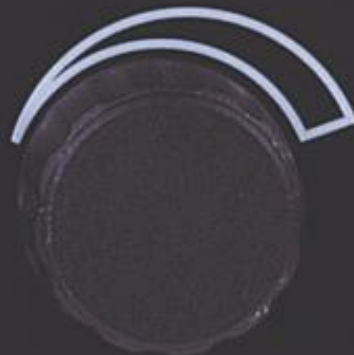
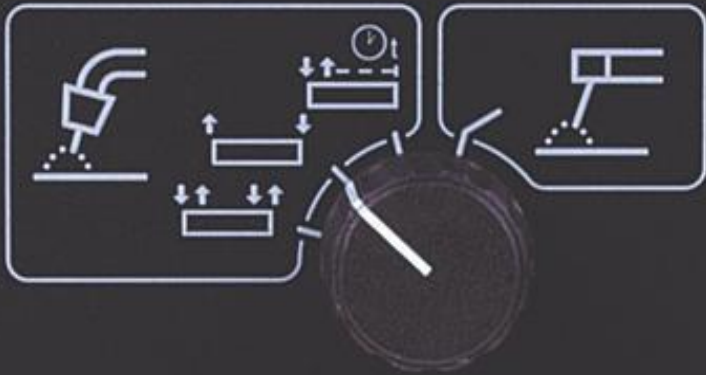


988

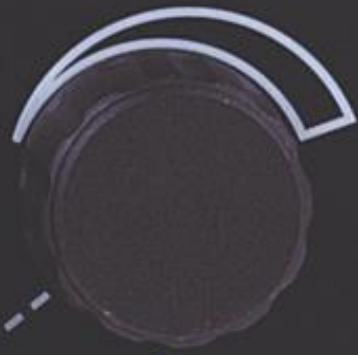
V

988

A



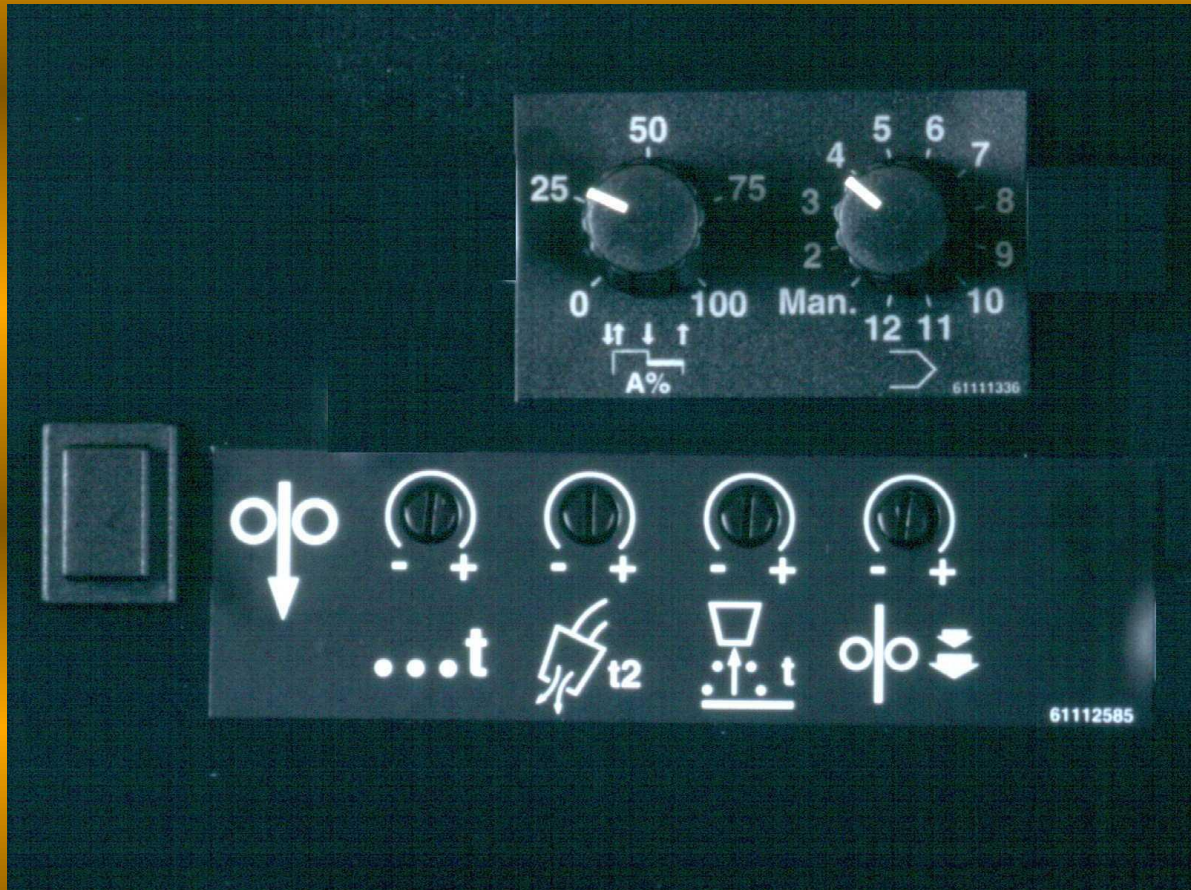
V  
A



o/o  
m/min



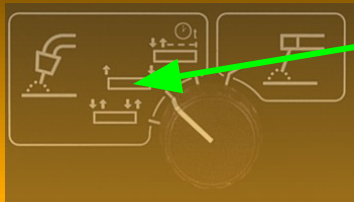
# Управление в подающем механизме



# Светодиодные индикаторы



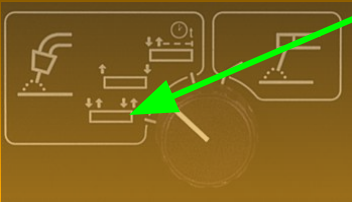
# Переключатель режимов



- **2-тактный режим триггера**
  - Переключатель используется для выбора 2-тактного режима триггера. Процесс сварки начинается с нажатия триггера горелки и продолжается до отпускания триггера.
  - Затем начинается подача газа после сварки.



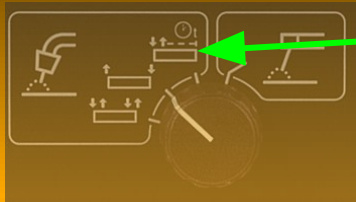
# Переключатель режимов



- **4-тактный режим триггера**
- Переключатель используется выбора 4-тактного режима триггера. Процесс сварки начинается с нажатия ручки горелки. После отпускания триггера сварка продолжается.
- Сварка прекращается после повторного нажатия и отпускания триггера.
- 4-тактный режим сварки часто используется для длинных сварочных соединений и называется «автоматическое удержание».
- После сварки начинается подача газа.



# Точечная сварка



- **Режим точечной сварки** (режим триггера)
- Переключатель используется для установки точечной сварки. Процесс сварки начинается с нажатия триггера горелки.
- Сварка остановится автоматически, в зависимости от установки таймера (0.1 -3 сек.)
- Часто используется для сварки электрозаклепками или для сварки небольшими равномерными прихваточными швами.



# ММА сварка

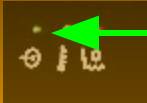


- **ММА сварка** и поверхностная строжка угольным электродом
- Переключатель режимов на подающем механизме для установки ММА и/или строжка угольным электродом
- В этом режиме подающий механизм может использоваться в качестве дистанционного управления.
- Соединительный кабель используется в качестве кабельного удлинителя для ММА сварки или строжка угольным электродом.
- С помощью ММА набора для установки прямо на подающий механизм, ММА кабель устанавливается на переднюю часть подающего механизма.





# Индикатор включения

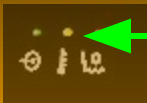


- **ON indicator**

- Когда аппарат включен и подсоединен к питающей сети напряжения, горит светодиодный индикатор.
- Означает готовность аппарата к сварке.



# Индикатор перегрева



- **Перегрев**

- Индикатор автоматически включается, если сварка прерывается из-за перегрева сварочного трансформатора.
- После восстановления нормальной температуры, сварку можно продолжить.
- Защищает аппарат от перегрузки.



# Время обратного горения при сварке в CO<sub>2</sub> / Ar



- **Время обратного горения**
- Настройка времени обратного горения. Определяет период времени от прерывания подачи проволоки до гашения дуги.
- Может быть настроено на время от 0.05 до 0.5 сек.
- Регулировка времени обратного горения помогает избежать залипания проволоки в сварочной ванне.
- Также для отсоединения проволоки после сварки.



# Установка скорости подачи проволоки



- **Скорость подачи проволоки может сильно варьироваться**
- Скорость подачи проволоки может регулироваться в диапазоне от 1 до 24 м/мин.
- Для установки и подгонки сварочных параметров, для безупречной сварки без брызг.
- Скорость подачи проволоки должна быть настроена в соответствии с выбранным напряжением.



# Установка сварочного напряжения



- Плавная настройка сварочного напряжения
- Сварочное напряжение регулируется для правильного соотношения скорости подачи проволоки (сварочного тока) и напряжения дуги.
- Плавная настройка сварочного напряжения – это большой плюс для тиристорных сварочных аппаратов, позволяющий обеспечить точную настройку.



# Сетевой переключатель



- Используется для включения/выключения сварочного аппарата.
- Индикатор включения горит, когда аппарат подсоединен к сети и включен.



# Подсоединение сварочной горелки



- **Евроразъем** (центральное соединение)
- Евроразъем – унифицированный разъем для подключения сварочной горелки.
- Возможность использования различных типов и конфигураций горелок от сторонних производителей.



# Кабель заземления



- Все сварочные аппараты Migatronics оснащены стандартным 3-х метровым кабелем заземления, включая заземляющий зажим.
- Заземляющий зажим всегда должен находиться рядом с местом сварки во избежание перепада напряжения и блуждающих токов.





# Быстро-разъемное соединение



- Для стыков водяного охлаждения со сварочной горелки.
- Blue and red colours on the couplings and connecting branches indicate flow and return of the cooling water.



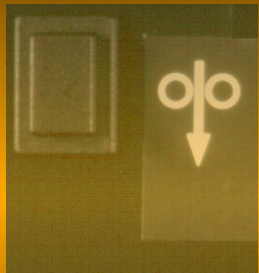


# Вывод индуктивности

- **4 вывода индуктивности для множества вариантов применения**
- Наименьшая индуктивность для работы с проволокой 0.8-1.0 mm.
- Наибольшая индуктивность для работы с проволокой 1.2-1.6 mm.
- Правильный выбор индуктивности обеспечивает минимальное разбрызгивание и качественный шов.
- Вывод индуктивности № 4 (справа) используется для MMA сварки



# Кнопка подачи проволоки



- Эта кнопка используется для заправки проволоки в горелку со скоростью 4 м/мин, при этом сварочный ток и газ не подается



# Послесварочная продувка



- Регулятор подстройки длительности послесварочной продувки



# Мягкий старт



- **Мягкий старт**
- В крайнем левом положении скорость подачи устанавливается равной показаниям на цифровом индикаторе
- Функция предотвращает гашение дуги из-за разбрызгивания вследствие холодной сварочной ванны



# Дисплей показаний Вольт/Ампер



- Дисплей зеленого цвета слева отображает сварочное напряжение в процессе сварки
- Зеленый дисплей отображает сварочный ток во время сварки и скорость подачи до и после сварки в m/min
- Актуальное значение параметров отображается в течении 5 сек после сварки.



# Применение КМХ

Когда другие сдаются он способен на большее



- **КМХ 550:**

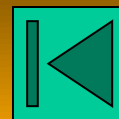
- Работа в тяжелых условиях с высоким ПВ
- Сварка всех материалов сплошной или порошковой проволокой большого диаметра
- Универсальность применения MIG сварка, сварка MMA и строжка угольным электродом
- Управление током с горелки
- Способен работать в составе сварочных роботизированных комплексов.



# Конфигурация



- Комплектуется различными типами подающих механизмов закрытого или открытого типа
- Возможность использования Push-Pull систем
- Всегда оснащается системой жидкостного охлаждения
- Длина соединительных кабелей до 30 м
- Горелки длиной 3 или 4 м с регулятором, а также пульт ДУ
- Обеспечиваются автотрансформатором для работы во всем диапазоне напряжений 220 до 500 В
- Сварочный кабель MMA в комплекте

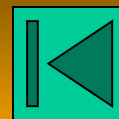




# Технические данные



- Тип: KMX 550
- Диап. тока 40 - 550 A
- Напр. питания 3 x 400 V
- ПВ 60% 550 A
- ПВ 100% 425 A
- Напряжение х.х. 20 - 58 V
- Класс IP IP 23
- Вес kg 229 kg



# Почему выбираем MIGATRONIC ?



- Европейский лидер производства сварочного оборудования
- Стандарт качества ISO 9001
- Сеть сервиса и офисов продаж по всей Европе
- Более разработки и производства более 30 лет
- Фундаментальные исследования сварочных процессов
- Тренинги продаж и сервисных работ
- Надежные машины для работы в тяжелой средней и легкой промышленности
- Универсальность и высокая остаточная стоимость б/у техники
- Рекомендации от ведущих производителей в автомобильной и судостроительной индустрии



# Сервис и обслуживание



- Собственная школа сервиса
- Всегда оригинальные запчасти
- Большой складской запас на весь модельный ряд сварочных машин

