

# MAX Speed

在钢材和不锈钢焊接应用中提高焊接速度



MAX Speed

# MAX SPEED

## 在钢材和不锈钢焊接应用中提高焊接速度

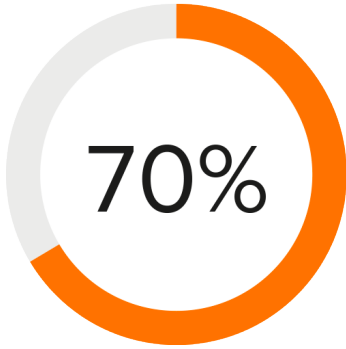
在需要尽可能提高焊接速度的情况下，MAX Speed 能够应对诸多挑战。与传统的脉冲电弧焊或喷射电弧焊工艺相比，它最高可将焊接速度提高 70%\*。使用 MAX Speed 能够生产出清洁的高质量焊缝，有效地减少劳动时间和降低焊接成本。MAX Speed 专门设计用于 PA 和 PB 位置的钢材和不锈钢焊接应用。

MAX Speed 焊接工艺在喷射电弧区工作，使用高频率低振幅脉冲。这样就能获得能量密度高的短电弧，更快地生产清洁的高质量焊缝，从而提高了焊接产量，降低了劳动力成本和焊接成本。

*\*在自动和半自动不锈钢应用中测得的最大焊接速度。  
减速功能适用于手工焊接应用和铁质材料。*



## 关键优势



### 提高焊接速度

与传统的脉冲电弧焊或喷射电弧焊工艺相比，MAX Speed 最高可将焊接速度提高 70%。



### 降低焊接成本

提高焊接速度可以降低劳动力成本和焊接成本。



### 清洁的焊缝

MAX Speed 可以在钢材和不锈钢焊接应用中保障焊缝的清洁和高质量，减少所需的后处理。

## 优势

- 与传统的脉冲电弧焊或喷射电弧焊工艺相比，焊接速度最多可提高 70%\*
- 清洁的高质量焊缝减少了后处理，节省了焊接生产成本
- 适用于钢材和不锈钢焊接应用
- 优化填角焊接，适合 3-8 mm 板材厚度
- 适用于俯焊应用（PB 和 PA 位置）



## 产品选项

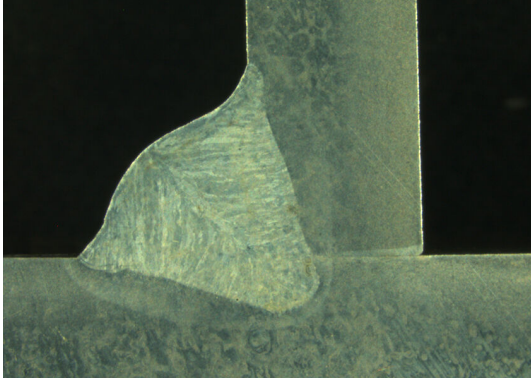
# MAX SPEED

### MAX Speed

与传统的脉冲电弧或喷射电弧工艺相比，这种焊接工艺经过专门设计，提高了焊接速度。MAX Speed 可以在钢材和不锈钢焊接应用中减少工时并降低焊接成本。



## 功能



### 提高焊接速度，无损焊接质量

MAX Speed 焊接工艺加快了焊接速度，在钢材和不锈钢焊接应用中形成干净耐用的高质量焊缝。



### 使用 MAX Speed 最大限度提高焊接速度

MAX Speed 是一种非常适合钢材填角焊的焊接工艺。与传统的脉冲电弧或喷射电弧工艺相比，窄电弧明显更容易集中在角落，从而提高了焊接速度。

[WWW.KEMPPI.COM](http://WWW.KEMPPI.COM)

---

**Kemppi** 是电弧焊行业内公认的领军企业。我们致力于通过不断改进焊接电弧技术和打造更加绿色并且平等的世界来提高焊接质量和生产率。Kemppi 可以为各种专业人员和机构（从工业焊接公司到独立承包商）提供可持续产品、出色的数字解决方案和优质的服务。我们将产品的可用性和可靠性作为指导原则。借助我们覆盖全球70多个国家/地区的高度成熟的合作伙伴网络，为当地客户提供专业服务。Kemppi公司总部位于芬兰拉赫蒂市，在全球16个国家拥有近800名焊接领域的员工，2022年全球销售额达到1.95亿欧元。

