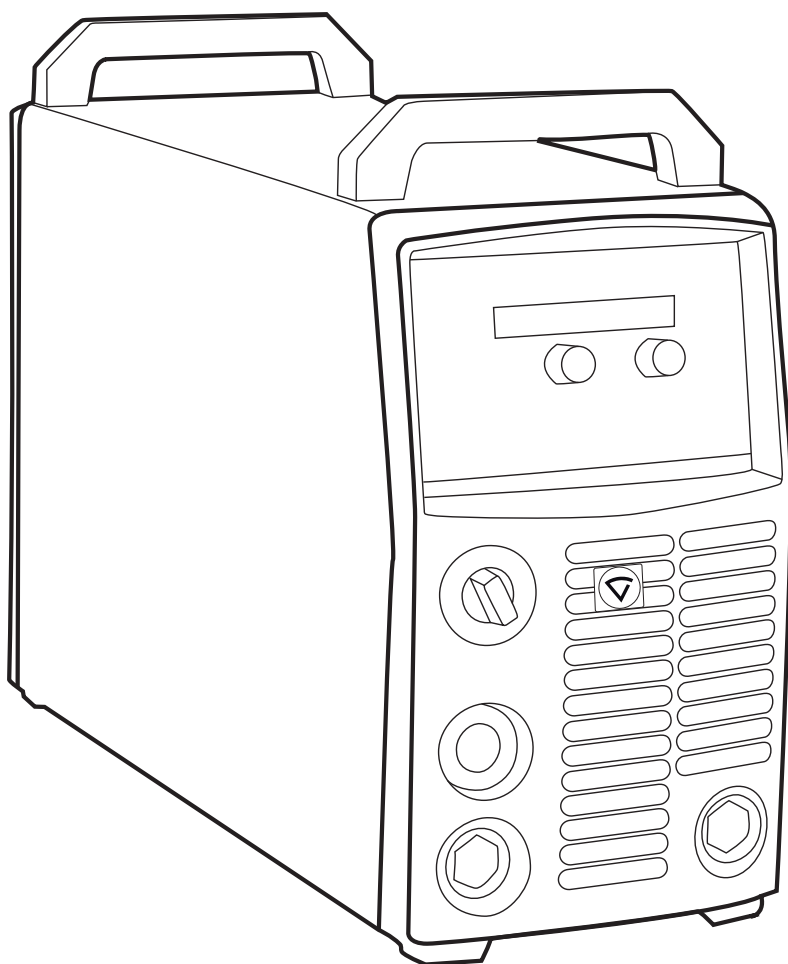


FastMig

KM 300, 400, 500



Operating manual **EN**

Bruksanvisning **DA**

Gebrauchsanweisung **DE**

Manual de instrucciones **ES**

Käyttöohje **FI**

Manuel d'utilisation **FR**

Manuale d'uso **IT**

Gebruiksaanwijzing **NL**

Brugsanvisning **NO**

Instrukcja obsługi **PL**

Manual de utilização **PT**

Инструкции по эксплуатации **RU**

Bruksanvisning **SV**

操作手册 **ZH**

操作手册

中文

目录

1.	简介	3
1.1	概述	3
1.2	产品简介	4
2.	安装	5
2.1	放置设备	5
2.2	配电网络	5
2.3	连接电源	5
2.4	焊把和地线	6
3.	设备的使用	7
3.1	启动电源	7
3.2	前端面板指示灯	7
3.3	控制面板的使用	8
3.3.1	控制面板启动	8
3.3.2	显示器	8
3.3.3	控制旋钮	8
3.3.4	调节MIG动态 (电弧吹力)	8
3.3.5	检气	8
3.3.6	步进送丝	8
3.3.7	气冷/水冷MIG焊枪选择	9
3.3.8	返回焊接参数	9
3.3.9	控制面板选择	9
3.3.10	设置 MIG 操作模式	9
3.3.11	设置操作参数	9
3.3.12	校准送丝速度	10
4.	故障排除	11
4.1	过载保护	11
4.2	控制保险丝	11
4.3	供电过欠压	11
4.4	供电缺相	11
4.5	设备故障代码	12
5.	维护	13
5.1	电缆	13
5.2	焊接电源	13
5.3	定期维护	13
6.	废弃设备处理	14
7.	订购码	14
8.	技术参数	15

1. 简介

1.1 概述

十分感谢您购买了FastMig™ KM产品！正确的安装和使用Kemppi 产品可延长机器的使用寿命，减少设备的维护次数。

手册内容包括设备安全操作说明，维护信息，技术数据等，第一次安装，使用及维护设备前请先仔细阅读此操作使用手册。

请仔细阅读本手册有关警告说明的文字，并请在安装、使用和维护过程中严格遵守本手册的安全说明！

更多肯倍产品的详细信息，请联系肯倍公司，咨询肯倍授权经销商或登陆肯倍公司网站：www.kemppi.com。

本手册中的产品规格如发生变化，公司无须提前通知。

重要提示

为避免损失及人员伤害，凡带有“**请注意！**”标识的部分须格外谨慎。请仔细阅读这些章节，并遵照手册说明进行操作。

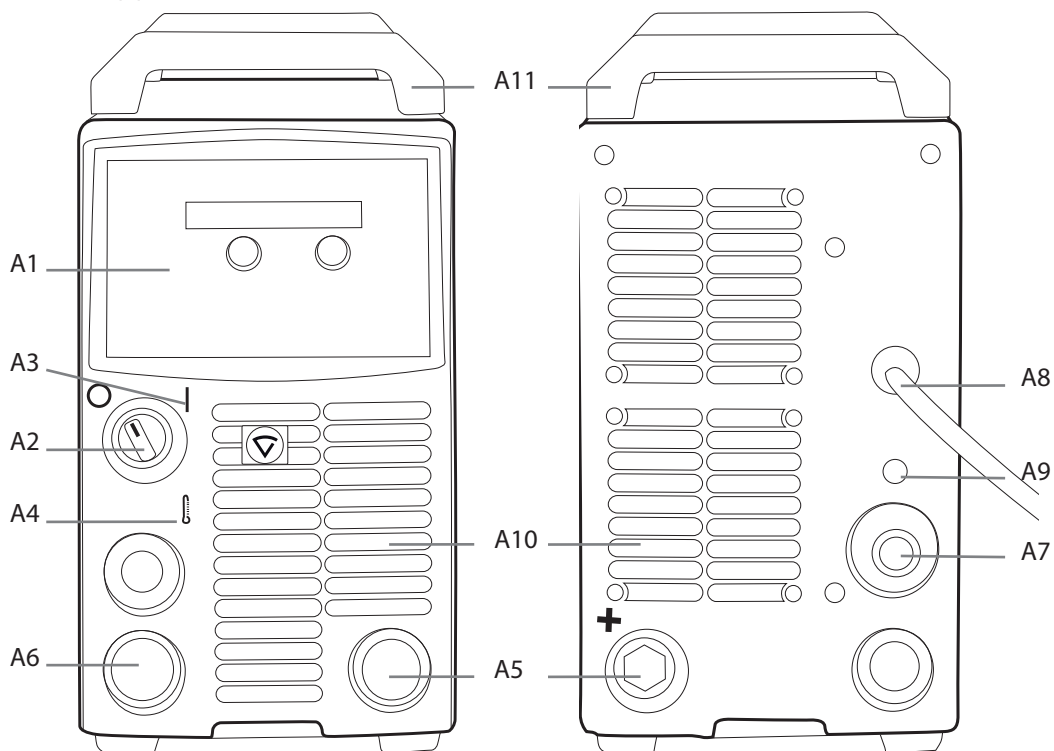
声明

本安全手册中所包含的信息已力求准确与完善，不按照本手册操作产生的任何错误与疏漏本公司概不负责。Kemppi 保留随时对本手册进行修改的权利，而无须提前通知。未经Kemppi 预先授权，禁止复制、记录、翻印或传播本手册内容。

1.2 产品简介

FastMig KM-300、400与500为MIG电源，特别针对三相电网中的专业应用而设计。电源拥有专门的控制面板，可对电源与送丝机的各项功能控制自如。

设备总视图



- A1 控制面板
- A2 主开关
- A3 信号灯 (I/O)
- A4 热保护警告灯
- A5 焊接电缆接口
- A6 地线接口
- A7 控制电缆接口
- A8 输入电缆
- A9 控制电缆的保险丝 (6.3 A slow)
- A10 风扇隔栅
- A11 焊机把手

2. 安装

2.1 放置设备

放置机器的时候，必须考虑下列事项：把机器水平放置于干燥、清洁之处，避免雨淋或阳光直射。确保冷却空气循环畅通，确保在机器前面和后面有空气流通空间。

设备放置的注意事项：

- 放置设备最好略高于地面
- 确认设备前后有至少20CM的空间以保证良好的风冷循环
- 防止雨淋和阳光直射。

请注意！ 设备的防护等级IP23S，不能在雨中操作设备。

请注意！ 确保设备远离一些特殊飞溅，如砂轮机。

2.2 配电网络

常规电气设备由于都不具备专门的处理电路，通常会向电网注入谐波电流。高频谐波电流会导致损耗，并对某些设备造成干扰。

FastMig KM 500:

只要在用户用电系统和公共电网的交汇处，短路时总功率 S_{sc} 大于或等于 4,6 MVA，则设备符合 IEC 61000-3-12 标准。如果需要，设备安装人员或使用人员有责任咨询电网运行人员，以确保设备仅与短路时总功率 S_{sc} 大于或等于 4,6 MVA 的电网相连。

FastMig KM 400:

只要在用户用电系统和公共电网的交汇处，短路时总功率 S_{sc} 大于或等于 4,7 MVA，则设备符合 IEC 61000-3-12 标准。如果需要，设备安装人员或使用人员有责任咨询电网运行人员，以确保设备仅与短路时总功率 S_{sc} 大于或等于 4,7 MVA 的电网相连。

FastMig KM 300:

警告： 如果设备与公共低压系统连接时，则不符合 IEC 61000-3-12 标准。如果需要，设备安装人员或使用人员有责任咨询电网运行人员，以确保设备可以与相关电网相连。

2.3 连接电源

使用随机配送的电源电缆，FastMig KM 可连接 400-V 的三相电网。

设备出厂配有 5 m 电源电缆，没有配插头。使用前，请检查电源电缆并安装插头。如果电缆与本地电气规定不符，请以符合规定的电缆替换。详情参见“技术规格”。

请注意！ 只能由授权的电工执行电源电缆和插头的安装与更换！

按下面要求更换电源电缆：

1. 打开设备两侧及顶部的安装螺丝，移除机身外壳。
2. 将相线 L1、L2 与 L3 与相应端子断开，同时将保护地线断开。
3. 将电源电缆穿过设备背板的户口接到接线端子上。
4. 将相线 L1、L2 与 L3 连接相应端子。
5. 将黄绿地线连接相应端子。

请注意！ 如果使用的是 5 芯电缆，不必连接零线。

下表列出了电缆为 4 x 10-mm² 外接 400-V三相电网时不同机型的保险丝尺寸：

型号	保险丝
KM 300	20 A 慢熔
KM 400	25 A 慢熔
KM 500	35 A 慢熔

2.4 焊把和地线

设备的前后均有电缆接头。焊接电缆与地线电缆接口的位置请参见“产品简介”章节。焊接电缆为绝缘铜质电缆。推荐铜电缆的截面积为：

型号	截面积
KM 300	50 – 70 mm ²
KM 400	70 – 90 mm ²
KM 500	70 – 90 mm ²

下表说明橡皮绝缘铜电缆的负载能力,环境温度25°C,导线温度85°C

电缆	暂载率D				压降 / 10 m
	100 %	60 %	35 %	20 %	
50 mm ²	285 A	316 A	371 A	458 A	0,35 V / 100 A
70 mm ²	355 A	403 A	482 A	602 A	0,25 V / 100 A
95 mm ²	430 A	498 A	606 A	765 A	0,18 V / 100 A
120 mm ²	500 A	587 A	721 A	917 A	0,21 V / 100 A

请注意！不要过负荷使用电缆以减少电压损失和发热。

仔细固定地线钳注意直接接在要焊工件上。接触面要尽可能大，并去除表面的油漆和灰尘。

设备的使用

3. 设备的使用

3.1 启动电源

将前面板上的主开关（A2）旋转至“I”的位置即可启动电源，随后待机指示灯（A3）亮。控制面板与送丝机还不能开始工作，控制面板上显示“OFF”。

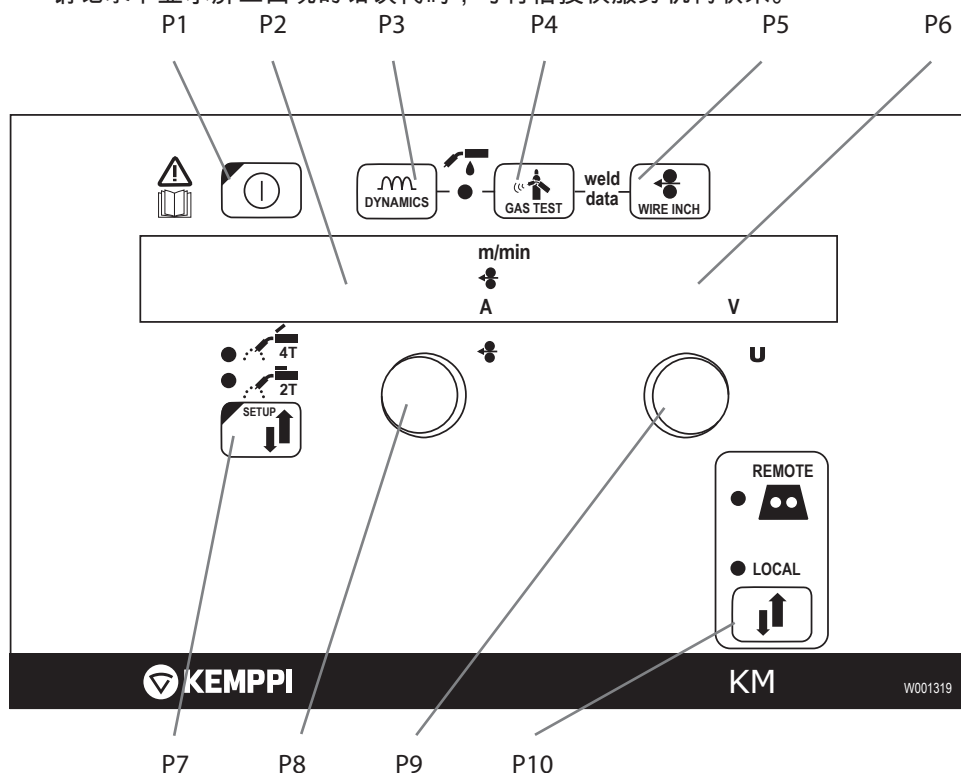
请注意！必须使用主开关打开和关闭设备，不得将插头当开关使用。

当主开关旋转至“I”的位置时风扇将运行一会，随后停止，当焊机达到一定热度后，风扇又会重新启动。焊接过程中风扇运转，停止焊接后，根据焊机的温度，风扇可持续转动1至10分钟。

3.2 前端面板指示灯

设备的前面板有下列指示灯：

- 当绿色指示灯 A3 亮时，焊机处于待机模式。当该设备的主开关位于“I”的位置时，焊机与电源相连，该指示灯亮。
- 黄色过热指示灯（A4）亮时，意味着焊机过热。此时风扇将运转。当该指示灯熄灭时，焊机方可再次工作。
- 当指示灯 A4 亮时，焊机将停止工作。请根据本手册中第四章“故障排除”的内容检修设备。如果故障不能被排除，则请关闭焊机重新启动。随后如果焊机仍不能运行，请记录下显示屏上出现的错误代码，与肯倍授权服务机构联系。



3.3 控制面板的使用

控制面板用于控制并检测焊机与送丝机的运行情况。面板上的按钮用于调节各项功能。显示器与指示灯则显示设备运行的模式。

3.3.1 控制面板启动

- 当使用主开关 (A2) 打开电源后，控制面板停留在 OFF 的模式，送丝机无法工作。显示器显示“OFF”。
- 按下按钮 P1 一秒以上后松开，显示屏亮，送丝单元准备完毕并自动回到上次的位置。
- 连续快速按下焊枪开关三次也可启动送丝单元。打开控制面板。

3.3.2 显示器

- 调节设置时，控制面板显示可调节的操作参数名称、数值及其单位。
- 焊接时，显示器 P2 的位置显示当前的焊接电流数值，显示器 P6 的位置则显示焊接电压。

送丝速度通过电位器(10)调节,设置值在显示屏(2)上显示.焊接电压提供电位器(11)调节,设置值在显示屏(8)上显示.焊接过程中,显示屏(2)显示实际焊接电流,显示屏(8)显示实际焊接电压.按动按钮(3)激活MIG动态调节. MIG动态提供电位器(11)调节.长按按钮(9B)进入SETUP参数调节,所选参数通过电位器(10)调节,参数名显示在显示屏(2),参数值通过电位器(11)调节,在显示屏(8)显示. (参见SETUP功能).

3.3.3 控制旋钮

- 左侧控制旋钮 (P8) 可用于调节送丝速度。选定的送丝速度将显示在左侧 (P2) 的位置。
- 右侧的控制旋钮 (P9) 也可用于调节焊接电压。选定的电压值将显示在右侧 (P6) 的位置。

这些调节键也可用于选定设备的操作参数值，如 MIG 模式与设置功能。可通过左侧的旋钮 (P8) 选定需要调节的参数，通过右侧的旋钮 (P9) 选定参数值。

3.3.4 调节MIG动态 (电弧吹力)

按下按钮 P3，用户可以通过右侧旋钮 P9 调节 MIG 焊接动态。调节 MIG 动态影响电弧特性以及飞溅量：

- 推荐标准设置为 0。
- 当数值为正(1/9)时，电弧特性变硬以增加电弧稳定性(如100 % CO₂焊碳钢)。
- 当焊接碳钢时，保护气为100%的二氧化碳，需要较为锋利更稳定的电弧，则设置数值为1 ... 9。

3.3.5 检气

检气按钮 (P4) 可使得无需启动送丝机或电源即可打开气瓶阀门。气流默认输出 20 秒。气流时间将显示在显示器上。

通过右侧电位器 (P9) 调节检气时间10 – 60秒，并存入内存。按ON/OFF 按钮或焊枪开关直接中断检气。

3.3.6 步进送丝

按下步进送丝按钮 P5，送丝机引擎启动，但不启动气阀和焊接电源。默认送丝速度为5 m/min。可以通过右侧电位器调节送丝速度。松开按钮时，送丝停止。松开按钮后大约5秒后，送丝单元恢复正常操作，也可直接按 ON/OFF 按钮。

3.3.7 气冷/水冷MIG焊枪选择

同时按下按钮 P3 和 P4 至少1秒，切换气冷/水冷MIG焊枪。

- 设备设为连接气冷焊枪则显示'Gas'。
- 设备设为连接水冷焊枪显示'COOLER'。
- 改变焊枪可以再次按下 P3 和 P4 按钮。如果选择水冷焊枪，设备再次启动后水冷单元启动。

3.3.8 返回焊接参数

返回焊接数据使得用户可以返回至此前所使用的焊接电流和焊接电压值。同时按下按钮 P4 和 P5 即可使用该功能。

3.3.9 控制面板选择

按钮 P10 使得用户可通过开关选择焊机面板或送丝机面板。所选定面板上的指示灯亮。

- 当“LOCAL”灯亮时，送丝速度与焊接电流可使用旋钮焊机面板上的 P8 与 P9 进行设置。
- 当“REMOTE”灯亮时，送丝速度与焊接电流则通过送丝机面板进行设置。焊机面板上的控制旋钮则无效。

3.3.10 设置 MIG 操作模式

按钮 P7 可将MIG 焊枪设置为 2 步或 4 步模式。指示灯将显示选定的模式。

- 2步模式下 (2T)，按下或松开开关即可开始或停止焊接。
- 4步模式下 (4T)，按下列步骤进行操作：
 1. 按下焊枪开关开始送气。
 2. 松开开关: 焊接开始。
 3. 再次按下开关，焊接停止。
 4. 再次松开开关，停止送气。

按下SETUP按钮超过1S,通过左手电位器选择参数,参数名在显示屏2显示,通过右手电位器调节参数,参数值在显示屏8显示.参数及其有效值如下:

设置值立即存入内存,按SETUP按钮退出设置,也可直接按ON/OFF按钮.

3.3.11 设置操作参数

按钮 P7 也可用于改变下列焊接参数：

- 按下按钮P7 至少5秒后松开。设置菜单显示在显示器 P2 的位置。
- 选择需要改变的参数后通过左侧电位器 (P8) 进行调节，参数名称显示在显示器 P2 的位置。
- 使用右侧电位器 (P9) 设置参数的数值，参数数值将显示在 P2 的位置。设置值将存入内存。
- 再次按下 P7 按钮并保持至少 5 秒即可退出菜单模式，也可简单按下控制面板开始按钮 (P1) 退出菜单。

下表列出了操作参数及其可能值。

参数	显示	范围	出厂设置	描述
预送气时间	PrG	0.0 – 9.9 s	0.1 s	预送气时间单位为秒
滞后送气时间	PoG	Aut, 0.1 – 32.0 s	Aut	滞后送气时间单位为 秒或自动按照焊接电流单位 1 s / 100 A (Aut)
慢送丝	CrE	10 – 170 %	50 %	开始送丝速度为预设的百分数： 10% = 慢启动 100% = 无慢启动 170% = 快速启动
启动功率	StA	-9 ... +9	0	起始脉冲的长度
电流衰减时间	PoC	-9 ... +9	0	焊接电流衰减的时间
遥控开关	rS	2t4, Inc	2t4	送丝装置开关的选择
校准菜单	CAL	— — —, Ent	— — —	送丝速度校准 (参见 3.3.12)
长线模式	LSy	on, OFF	OFF	如需使用长线 (>40 m) 连接电缆，则选择“ON”
恢复出厂设置	FAC	OFF, PAn, All	OFF	恢复出厂设置，退出该菜单则选择“All”
水冷	COO	on, OFF	on	启动水冷功能
停止手动送丝	Inc	on, OFF	OFF	安全功能。无法引弧时则停止手动送丝。

3.3.12 校准送丝速度

使用出厂设置时，送丝速度可在 4-100 的范围内进行调节。只有 LED 信号灯可显示需要设置的送丝速度。

一旦送丝速度校准完毕，则显示出送丝速度的单位 (m/min)。

按下列步骤校准送丝速度：

1. 校准前请做好如下准备：
 - 连接送丝机与电源。
 - 将填充焊丝插入焊枪，并将焊丝穿出焊枪喷嘴。
 - 调节送丝轮使得填充焊丝松紧适当。
 - 按下启动按钮 P1 启动电源并打开控制面板。
2. 按下按钮 P7 (SETUP) 并保持至少 5 秒后松开。显示器显示设置菜单。
3. 旋转左侧电位器旋转校准菜单 (CAL)，随后通过右侧电位器选择数值“ENTER”(Ent)。按下按钮 P10 (REMOTE/LOCAL) 确认选择。
4. 使用右侧电位器旋转“m/min”作为校准的计量单位，按下按钮 P10 (REMOTE/LOCAL) 确认选择。
5. 使用左侧电位器设置下限值校准点至想要的数值 (如：2.0 m/ min)
6. 在喷嘴处切断填充焊丝。按下扳机，使得焊丝通过直至其自动停止。校准下限值时，如果焊丝不移动，则将送丝速度值增大，例如，4.0m/min。
7. 确认松开焊丝末端的长度为 1 cm。
8. 使用右侧电位器输入单位，按下按钮 P10 (REMOTE/LOCAL) 确认选择。
9. 使用左侧电位器设置校准上限值 (如：18.0 m/min)。
10. 校准上限值时，重复步骤 6 – 8。
11. 显示器上显示“Success”时表明校准成功。同时，设备退出校准模式，返回值基本操作模式。
12. 为了提高校准的准确性，校准过程应执行两次。因此，重复执行步骤2-11之后，设备将处于正常状态。

4. 故障排除

将设备送回返修前,请与Kempfi授权的当地分销商联系。将设备送修之前,请先检查设备故障是否为下列状态。

4.1 过载保护

设备过热则黄色热保护指示灯H12亮,如果设备持续运行在额定功率以上或风扇卡死会导致过热。风扇将冷却设备,H12灯灭后可以继续焊接。

4.2 控制保险丝

保险丝F11,6.3A慢熔,在设备背板,用于保护X14/X15连接的辅助设备。

使用保险丝座上标注的保险丝类型和容量.使用错误的保险丝造成的损坏将不予保修。

4.3 供电过欠压

设备的初级电路可以防护瞬间过压,设备可承受3相440V电压(参见技术参数),电压必须控制在允许范围内,特别是选用内燃机发电时。供电电压过低(低于300V)时,设备将自动停止工作。

4.4 供电缺相

缺相会导致差的焊接特性设置设备根本不启动。缺相会导致如下故障:

- 烧坏主保险丝
- 损坏供电电缆
- 供电电缆插头或插座不安全

4.5 设备故障代码

每次设备启动时均自动核查机器故障状态，如果发现有故障，将显示相应错误信息。

电源错误代码：

Err 3: 供电过压

由于检测到瞬间电压突增或者连续过压危及在线的设备，故设备停止焊接。检查供电网络的质量。

Err 4: 电源过热

电源过热。原因可能为如下之一：

1. 电源在最大功率条件下长时间使用。
2. 到电源的冷却空气循环受到阻碍。
3. 冷却系统有故障。

消除任何空气循环的障碍，并等待电源风扇将设备冷却下来。

Err 5: 水冷单元报警

水循环受到阻碍。原因可能为如下之一：

1. 冷却水管线堵塞或者断开。
2. 冷却水不足。
3. 冷却水温度过高。

检查冷却水循环和水冷单元的空气循环。

Err 23: 电源过压报警

在线电源被检测到过压。瞬间电源过压可能发生，虽不会导致焊接中断，但可能降低焊接质量。

检查供电网络质量。

Err 61: 没有找到水冷单元

水冷单元没有和设备相连，或者连接故障。

如果正在使用气冷焊枪，则可设置设备到气冷状态（3.3.7），或者连接好水冷单元。

Err 154: 送丝马达过载

由于送丝马达功率上升太高，故焊接中断。原因可能是送丝线拥塞。请检查焊丝、喷嘴和送丝辊。

Err 155: 送丝单元过热报警

送丝马达的电压升高。原因可能是焊丝受到污染或者焊枪电缆扭成尖角型。检查焊枪状态，如必要，清洁焊丝线。

Err 201: 禁止使用的PMT焊枪

设备使用MMT焊枪。当使用PMT焊枪时，焊枪跳线必须设定到'FU'状态。如果焊枪扳机的触头受到污染或者扳机引线有问题，该故障代码也有可能出现。检查扳机引线。

其他故障代码：

设备还可能显示出本手册中未列举的故障代码，出现未列举的代码后，请联系肯倍授权服务机构，报告显示的故障代码。

5. 维护

在计划机器的维修频率时要考虑机器的使用程度和工作环境，精心使用和定期维护有利于机器的无故障运行。

5.1 电缆

请每日查看焊接电缆和连接线的情况；不要使用已损坏的电缆。确保供电电缆安全使用并符合走线要求。

请注意！只允许有资质的电工更换供电电缆。

5.2 焊接电源

清洁焊机内部前，必须拧开设备两侧与顶部的螺丝，移除机身外壳。

请注意！拔下电源插头2分钟后(电容放电)再打开外壳。

请至少每6个月进行以下机器的维护工作：

1. 机器的电器连接，清除氧化部分并紧固松动连接。注意！在开始维修连接点前，用户必须清楚正确的锁紧扭矩。
2. 请使用软刷和真空吸尘器将机器内部的尘土和脏物清除，并同时清除前格后面的通风网。注意！不要使用压缩空气，它会使脏物在冷却单元的缝隙中附着得更紧！注意！不要使用压缩清洗装置！

请注意！只有专业的电器工程师才能修理机器！

5.3 定期维护

Kemppi 服务商根据服务合同定期维护设备

主要维护流程如下：

- 清洁设备
- 检查和维护焊枪等
- 检查接头,开关和电位器
- 检查电气连接
- 检查供电电缆和插头
- 更新损坏件和连接错误的部件.
- 维护检测.检查设备操作和参数范围,如果需要根据检测设备调整设备

6. 废弃设备处理



禁止将电力设备视同普通垃圾一样处理。

参照欧洲电力垃圾与电力设备处理指令2002/96/EC，贯彻执行国家相关法律，使用寿命到期的电力设备必须单独收集，送至适当的环保回收机构。用户有义务遵守当地政府或肯倍代表处的指示，将废弃设备运至地区回收中心。遵循上述条例，有助于保护环境且有利于人类健康。

7. 订购码

名称	尺寸	部件代码
FastMig™ KM 300		6033000
FastMig™ KM 400		6034000
FastMig™ KM 500		6035000
接地电缆	5 m, 50 mm ²	6184511
接地电缆	5 m, 70 mm ²	6184711
冷却单元 Fastcool 10		6068100
运输小车 PM500		6185291
焊枪把手 GH 30		6256030

8. 技术参数

FastMig™	KM 300	KM 400	KM 500
供电: 3相~50/60 Hz	400 V, -15 ... +20%	400 V, -15 ... +20%	400 V, -15 ... +20%
额定功率			
60 ED	-	-	25.9 kVA
80 % ED	-	18.5 kVA	-
100% ED	12.9 kVA	16.9 kVA	20.1 kVA
连接电缆 HO7RN-F	4G6 (5 m)	4G6 (5 m)	4G6 (5 m)
保险丝 (慢熔)	25 A	35 A	35 A
输出 (40 °C)			
60 % ED	-	-	500 A
80 % ED	-	400 A	-
100% ED	300 A	380 A	430 A
最大焊接电压	48 V	48 V	48 V
空载电压	65 V	65 V	65 V
空载功率	25 W	25 W	25 W
最大电流时的效率	87 %	87 %	87 %
最大电流时的功率 因数	0,9	0,9	0,9
存储温度	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
工作环境温度	-20 ... 40 °C	-20 ... 40 °C	-20 ... 40 °C
防护等级	IP23S	IP23S	IP23S
EMC 级别	A	A	A
电网的最小短路总 功率 Ssc *	-	4.7 MVA	4.6 MVA
外形尺寸			
长	590 mm	590 mm	590 mm
宽	230 mm	230 mm	230 mm
高	430 mm	430 mm	430 mm
重量	34 kg	35 kg	36 kg
工作电压	400 V, -15...+20%	400 V, -15...+20%	400 V, -15...+20%
水冷电压供电	1~ 400 V AC	1~ 400 V AC	1~ 400 V AC

* 请参见2.2 段。

KEMPPI OY

Kempinkatu 1
PL 13
FIN-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kemppi.com
www.kemppi.com

Kotimaan myynti:

Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 734 8398
myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S

Postboks 2151, Postterminalen
N-3103 TØNSBERG
NORGE
Tel +47 33 346000
Telefax +47 33 346010
sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S

Literbuen 11
DK-2740 SKOVLENDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) LTD

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Tel +44 (0)845 6444201

Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GMBH

Perchstetten 10
D-35428 LANGGÖNS
DEUTSCHLAND
Tel +49 6 403 7792 0
Telefax +49 6 403 779 79 74
sales.de@kemppi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

Ul. Borzymowska 32
03-565 WARSZAWA
POLAND
Tel +48 22 7816162
Telefax +48 22 7816505
info.pl@kemppi.com

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kemppi.com

ООО КЕМПИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

ООО КЕМПИ

ул. Полковая 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

KEMPPI WELDING TECHNOLOGY (BEIJING) CO., LTD.

Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Rd.,
Beijing Economic-Technological Development
Area (BDA),
100176 BEIJING
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

肯倍焊接技术 (北京)
有限公司
中国北京经济技术开发区
西环南路26号
1号楼1层105室(100176)
电话 : +86-10-6787 6064/1282
传真 : +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
Kazura Garden,
Neelankarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kemppi.com

KEMPPI WELDING SOLUTIONS SDN BHD

No 12A, Jalan TP5A,
Taman Perindustrian UEP,
47600 Subang Jaya,
SELANGOR, MALAYSIA
Tel +60 3 80207035
Telefax +60 3 80207835
sales.malaysia@kemppi.com