

AX MIG Welder

SPORBAR, HØJTYDENDE ROBOTSVEJSNING



12.05.2024



Designed for welders



AX MIG Welder



SPORBAR, HØJTYDENE ROBOTSVÆJSNING

Kemppi AX MIG Welder tilfører kraftfuld ydeevne og maksimalt produktivitetspotentiale til dit robotsvejsesystem. **Du får nem integration og garanti for replikerbare svejsninger af høj kvalitet** med højtydende lysbuesvejseapplikationer.

Med en 400 eller 500 A strømkilde og en robottrådboks fungerer AX MIG Welder optimalt i højintensive automatiserede 24/7 svejseapplikationer. Brug for mere? Aktiver højtydende **MAX eller Wise lysbuesvejseprocesser** for at øge hastigheden, sænke varmetilførslen og øge indbrændingen ved udfordrende robotsvejseapplikationer eller krævende produktionsmål. Processerne MAX og Wise er optimeret til robotsvejseapplikationer.

AX MIG Welder er nem at integrere i dit robotsvejsesystem. Med sit omfattende sæt af tilslutningsmuligheder giver den nye muligheder for optimal udnyttelse af din lysbuesvejsrobot. AX MIG Welder har en intuitiv fjernbetjent brugergrænseflade designet af verdens førende UX-team. Den er nem at anvende og kan tilgås overalt på din bærbare eller mobile enhed via en webbrowser.

Weld Assist hjælper enhver med hurtigt at finde de rigtige svejseparametre, og Industry 4.0-overvågning kan tilføjes for at give forbedret sporbarhed og gennemsigtig rapportering om nøgleparametre for robotsvejseydelse. Med en prøveperiode på tre måneder kan du teste **WeldEye ArcVision** og dWPS-modulet gratis.

Få garanti for replikerbare svejsninger i høj kvalitet fra din svejserobot med finjusteret tænding og et præcist fugesøgningssignal. **Touch Sense** anvendes til at bestemme placeringen af svejsesømmen i forhold til robotten, og signalet **gennem lysbuefugesøgning (TAST)** hjælper robotsvejsesystemet med at korrigere svejsevejen, hvis der er afvigelser i samlingen. Der er også en **gasflowsensor** og **kollisionsregistrering**.



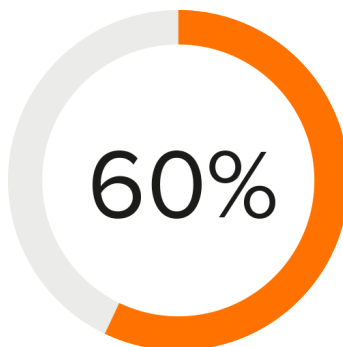
Det er nemt at tilføje en AX MIG Welder til dit robotsvejsesystem. Det er den bedste metode til at opnå automatiserede svejsninger af høj kvalitet og de nyeste svejsetilslutningsfunktioner.

VIGTIGE FORDELE



NEM INTEGRATION, HURTIG OPSÆTNING

Efter bare få timers opsætningsarbejde er AX MIG Welder klar til svejsning.



BRUGERVENLIGHED

Overskuelig og enkel webbrowserbaseret brugergrænseflade med Weld Assist-vejledningstværktøj til op til 60 % hurtigere opsætning af optimale svejseparametre.



HØJ YDEEVNE, BEGRÆNSET VEDLIGEHOLDELSE

430 A @ ED 100 % og MAX- eller Wise-svejsprocesser optimeret til robotsvejsning øger produktiviteten.

FORDELE

- Kompatibel med de fleste robotsvejsesystemer
- Designet til nem og hurtig integration og opsætning uanset robotsvejsapplikation
- Vælg mellem flere strømkilder med 400 og 500 A til synergisk og puls-MIG-svejsning
- Intuitiv og brugervenlig webbrowserbaseret brugergrænseflade til fjernjustering af svejsemaskinen. Det sikrer langt hurtigere opsætning samt nem og hurtig parameterkonfiguration, systemstyring og systemovervågning i hele udstyrets levetid.
- **Weld Assist** vejledningstværktøj til hurtig parameterindstilling giver mulighed for, at svejsningen kan påbegyndes op til 60 % hurtigere end ved manuel parameterindstilling.
- Med 430 A @ 100 % intermittens klarer AX MIG Welder krævende industrielt svejsearbejde med kortere køletid.
Lysbueperformanceprocesserne
- **Wise** og **MAX** er optimeret til robotsvejsning, hvilket øger svejsehastigheden, kvaliteten og kontrollen. Samme udstyr kan benyttes til en række forskellige svejseopgaver.
- Egnede til brug inden for enhver industri, hvor der benyttes robotsvejsning til komponenter af tyndt og tykt sort stål, rustfrit stål og aluminium.
- Den indbyggede forbindelse til **WeldEye ArcVision** giver mulighed for overvågning af vigtige robotsvejsopgaver overalt. Den gratis 3-månedersprøveversion af WeldEye ArcVision inkluderer et dWPS-modul



- **Touch Sense**-funktionen registrerer kontakt mellem svejsetråden og emnet, hvilket gør det muligt for robotten at bestemme startpunktet for svejsningen.
- Signalet **gennem lysbuefugesøgning (TAST)** hjælper robotsvejsesystemet med at korrigere svejsebevægelsen, hvis der er afvigelser i samlingen.
- **Gasflowsensoren** i trådboksen gør det muligt at overvåge beskyttelsesgassen tættere på lysbuen som standard – uden behov for ekstra sensorer.
- **Kollisionsregistrering** forhindrer, at brænderen rammer uønskede genstande.
- **Touch Sense Ignition** giver minimalt svejsesprøjt og stabiliserer straks lysbuen efter tænding.



PRODUKTVALG



X5 Power Source 400

Multiproces-svejsestrømkilde, der giver 400 A med 60 % intermittens. Tilgængelige manuelle og synergiske svejsemuligheder. Kompatibel med svejseprocesserne MAX Speed, MAX Cool, WiseFusion, WiseSteel og WisePenetration+. I robotsvejseapplikationer er TIG- og MMA-processer ikke tilgængelige.



X5 Power Source 400 Pulse

Multiproces-svejsestrømkilde, der giver 400 A med 60 % intermittens. Manuelle, synergiske, puls- og dobbelpulssvejsemuligheder er tilgængelige. Kompatibel med alle MAX-svejseprocesser samt svejseprocesserne WiseFusion, WisePenetration+ og WiseSteel. I robotsvejseapplikationer er TIG- og MMA-processer ikke tilgængelige.



X5 Power Source 400 Pulse+

Multiproces-svejsestrømkilde, der giver 400 A med 60 % intermittens. Manuelle, synergiske, puls- og dobbelpulssvejsemuligheder er tilgængelige. Kompatibel med alle MAX-svejseprocesser samt svejseprocesserne WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ og WiseSteel. I robotsvejseapplikationer er TIG- og MMA-processer ikke tilgængelige.



X5 Power Source 500

Multiproces-svejsestrømkilde, der giver 500 A med 60 % intermittens. Tilgængelige manuelle og synergiske svejsemuligheder. Kompatibel med svejseprocesserne MAX Speed, MAX Cool, WiseSteel, WiseFusion og WisePenetration+. I robotsvejseapplikationer er TIG- og MMA-processer ikke tilgængelige.



X5 Power Source 500 Pulse

Multiproces-svejsestrømkilde, der giver 500 A med 60 % intermittens. Manuelle, synergiske, puls- og dobbelpulssvejsemuligheder er tilgængelige. Kompatibel med alle MAX-svejseprocesser samt svejseprocesserne WiseFusion, WisePenetration+ og WiseSteel. I robotsvejseapplikationer er TIG- og MMA-processer ikke tilgængelige.



X5 Power Source 500 Pulse+

Multiproces-svejsestrømkilde, der giver 500 A med 60 % intermittens. Manuelle, synergiske, puls- og dobbelpulssvejsemuligheder er tilgængelige. Kompatibel med alle MAX-svejseprocesser samt svejseprocesserne WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ og WiseSteel. I robotsvejseapplikationer er TIG- og MMA-processer ikke tilgængelige.



R500 Wire Feeder

R500 Wire Feeder er et slidstærkt og kraftfuldt 4-hjulstrådfremføringssystem med to motorer designet til at samarbejde problemfrit med AX MIG Welder. Der skal anvendes et separat monteringsbeslag til at montere trådboksen på en robot. Indeholder følgende integrerede funktioner: gastestknap, trådfremførings- og trådtilbagetrækningsknapper samt baggrundsbelysning bag drivhjulene.



R500+ Wire Feeder

R500 Wire Feeder er et slidstærkt og kraftfuldt 4-hjulstrådfremføringssystem med to motorer designet til at samarbejde problemfrit med AX MIG Welder. Der skal anvendes et separat monteringsbeslag til at montere trådboksen på en robot. Indeholder følgende integrerede funktioner: gastestknap, trådfremførings- og trådtilbagetrækningsknapper, gasflowsensor, trykluftblæsningsventil til pistolrensning samt baggrundsbelysning bag drivhjul.



RCM (AX)

Robottilslutningsmodulet, RCM, er hjertet i robotsvejsesystemet. Det er ansvarligt for automatiseringens feltbusforbindelse, WeldEye-forbindelse, brugergrænseflade (WebUI), berøringsfølsomhed og mange funktioner ved robotsvejsning, herunder LAN- og WLAN-forbindelse (wi-fi) (kun wi-fi i RCM+-modellen). Den webbaserede brugergrænseflade (WebUI) kan anvendes sammen med enhver enhed med en



webbrowser – herunder mobiltelefon, tablet, pc, bærbar eller industriel pc.

MAX COOL

MAX Cool

En svejseproces, der mindsker varmetilførslen sammenlignet med den traditionelle puls- eller kortbueproces, hvilket forbedrer stabiliteten af og kontrollen med smeltebadet. MAX Cool er ideel til fabrikation af tyndplademetal, rodsvejsning, lukning af huller og mellemrum samt samling af tynde ekstruderede sektioner.

MAX POSITION

MAX Position

En svejseproces, der hjælper med at styre tyngdekraftens indvirkning på et flydende smeltebad, hvilket medfører nemmere positionssvejsning. MAX Position er designet til svejsning i sort stål, rustfrit stål og aluminium.

MAX SPEED

MAX Speed

En svejseproces, som er specielt designet til at øge svejsehastigheden sammenlignet med den traditionelle puls- eller spraylysbueproces. MAX Speed reducerer arbejdstiden og omkostningerne ved svejsning i sort stål og rustfrit stål.



WiseFusion

En svejsefunktion, der ved automatisk at regulere lysbuelængden sikrer ensartet svejse kvalitet i alle positioner. Skaber og fastholder en optimal kort lysbueegenskab ved puls MIG/MAG-svejsning og lysbuesvejsning med sprøjte.



WisePenetration+

En svejsefunktion til synergisk MIG/MAG-svejsning og pulssvejsning, som sikrer svejseindbrænding, uanset variationer i afstanden mellem kontaktdysen og arbejdsstedet. Holder svejseeffekten stabil i alle situationer.



WiseThin+

Den optimerede kortbueproces er velegnet til svejsning af både tyndplader og tykkere plader i forbindelse med positionssvejsning, selv ved brede svejse sømme og varierende spalteåbninger. Giver en lysbue uden svejse sprøjt med en præcis digital styring.



WiseRoot+

Optimeret kortbueproces til effektiv bundstregssvejsning. Fremragende svejseklaritet i kraft af styring af lysbuespændingen og tidspunktet for overførsel af tilsatsmaterialeidråben. Processen er hurtigere end både MMA, TIG-svejsning og MIG/MAG-kortbuesvejsning.



WiseSteel

En svejsefunktion, der er specielt designet til at håndtere udfordringerne ved dråbeovergang. WiseSteel veksler mellem overførsel med kort bue og sprøjteoverførsel, hvilket giver kvalitetsvejsninger med et karakteristisk regelmæssigt fiskeskælmønster.



AX Work Pack Pulse

AX Work Pack Pulse inkluderer 14 pulssvejsprogrammer optimeret til robotsvejsning. Se listen over svejsprogrammer på det tekniske specifikationsark.



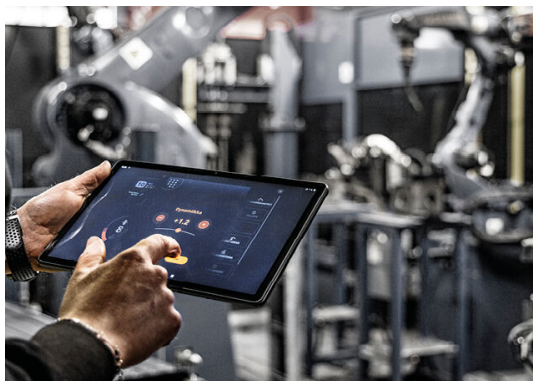
AX Work Pack 1-MIG

AX Work Pack 1-MIG inkluderer syv 1-MIG-svejsprogrammer optimeret til robotsvejsning. Se listen over svejsprogrammer på det tekniske specifikationsark.



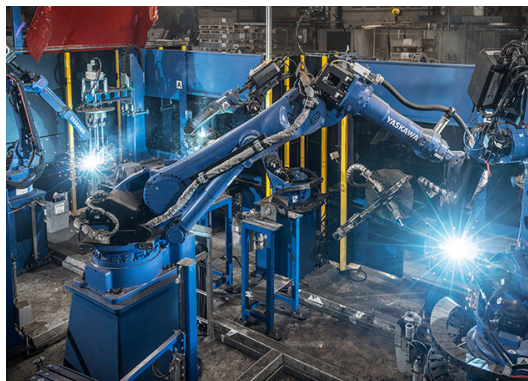


FUNKTIONER



Intuitiv brugergrænseflade (WebUI)

Den intuitive og brugervenlige webbrowser-baserede brugergrænseflade giver dig mulighed for at fjernjustere maskinerne, hvilket sparer tid på opsætning og giver dig mulighed for at styre og overvåge systemet gennem hele udstyrets livscyklus. Brugergrænsefladen kan anvendes sammen med enhver enhed med en webbrowser – mobiltelefon, tablet, bærbar eller enhver anden industriel pc.



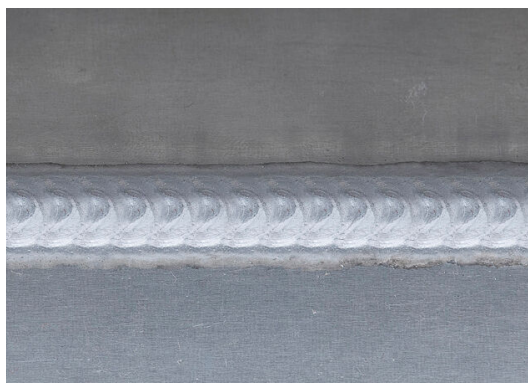
Nem integration

Det er nemt og frem for alt hurtigt at integrere AX MIG Welder takket være et sæt tilslutningsmuligheder, der giver nye måder at få mest muligt ud af dine robotter til lysbuesvejsning på. Hurtig og enkel opsætning og integration samt livslang support fra Kempki gør det hurtigt og nemt at komme i gang fra dag ét og langt ud i fremtiden.



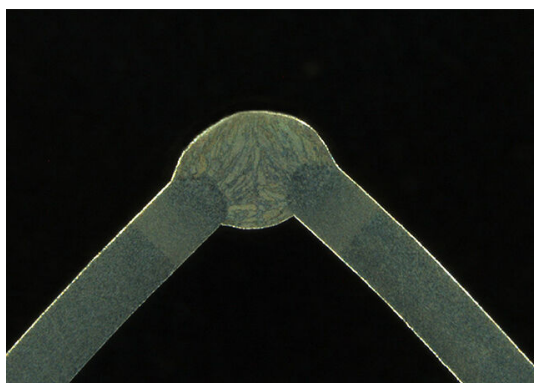
Op til 70 % hurtigere svejsehastighed

Max speed øger svejsehastigheden med op til 70 % sammenlignet med de traditionelle puls- eller spraylysblueprocesser. MAX Speed producerer rene svejse sømme af topkvalitet og reducerer dermed arbejdstiden og omkostningerne ved svejsning. MAX Speed er designet til svejsning i sort stål og rustfrit stål i positionerne PA og PB. MAX Speed er optimeret til robotsvejsning.



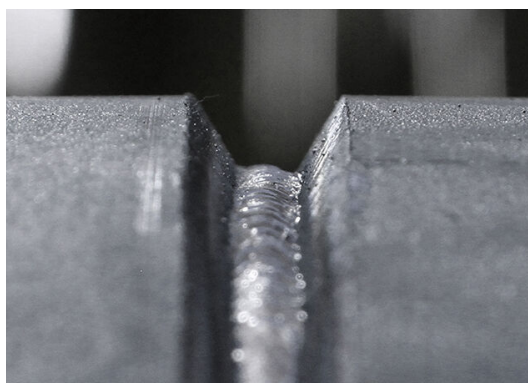
Bedre styring af smeltebadet ved positionssvejsning

MAX Position hjælper med at styre tyngdekraftens indvirkning på et smeltebad. MAX Position forbedrer kontrollen og sikkerheden, når du arbejder i positionen, og er fremragende til udfyldning og dæksvejsning i stål, rustfrit stål og aluminium i PF-positionen. MAX Cool er optimeret til robotsvejsning.



Over 30 % lavere varmetilførsel

MAX Cool reducerer varmetilførslen med op til 32 %, hvilket forbedrer kontrollen, når for høje temperaturer har en negativ indvirkning på smeltebadets stabilitet og øger risikoen for deformation. MAX Cool er den ideelle løsning til en række forskellige opgavetyper, herunder tyndpladearbejde, bundsvejsning, lukning af huller og mellemrum samt samling af tynde ekstruderede sektioner i massive Fe-, Ss-, CuAl8- og CuSi3-tilsatsmaterialer. MAX Cool er optimeret til robotsvejsning.



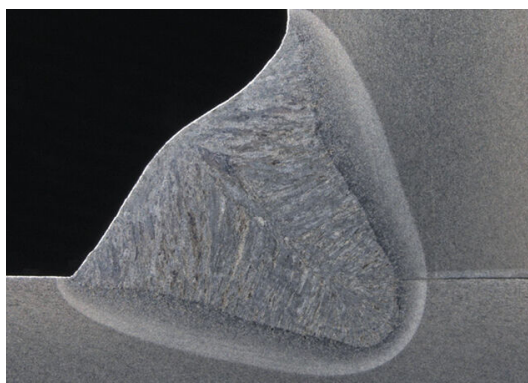
Meget effektiv bundstrengssvejsning

WiseRoot+ er en optimeret kortslutningsproces til bundstrengssvejsning uden backing. Den meget effektive proces er betydeligt hurtigere end både elektrosvejsning (MMA), TIG-svejsning og almindelig MIG/MAG-kortbuesvejsning, men giver ikke desto mindre svejseresultater af høj kvalitet. Der er mulighed for svejsning af konstruktionsrør i enhver position, og trådsporets vinkel kan reduceres med helt op til 40 %, alt efter hvilket svejseopgave der er tale om. WiseRoot+ er optimeret til robotsvejsning.



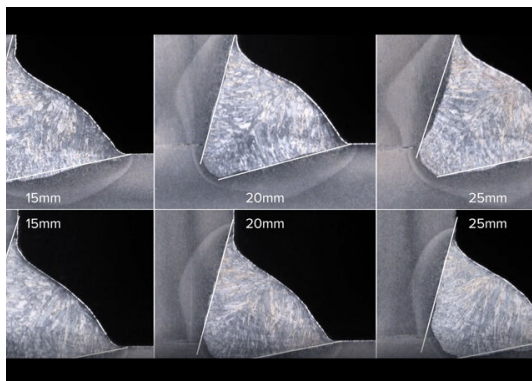
Øget svejsehastighed og bedre kvalitet

WiseThin+ er udviklet med henblik på hurtigere og mere produktiv manuel og automatiseret tyndpladesvejsning i både jernholdige og ikke-jernholdige materialer. Med denne proces kan du svejse i en hvilken som helst position, også lodret faldende, selv ved brede spalteåbninger og varierende spalteåbningstolerancer. Der er glimrende kontrol over smeltebadet og mindre svejsesprøjt. Med WiseThin+ er varmetilførslen desuden 25 % lavere end ved normal MIG/MAG-svejsning, og det reducerer deformationen af svejsematerialet og behovet for efterbearbejdning. WiseThin+ er optimeret til robotsvejsning.



Kvalitet, hastighed og brugervenlighed

Den optimerede svejsefunktion WiseFusion giver en meget smal og energitæt svejsebue, så der opnås hurtigere svejsning med reduceret varmetilførsel. Det fokuserede indbrændingsområde gør det muligt at svejse smalle og dybe fuger. WiseFusion sikrer fremragende indbrænding uden risiko for kærvedannelse. Smallere lysbue giver også større kontrol over smeltebadet i forbindelse med positionssvejsning.



Ensartet indbrænding – selv under vanskelige forhold

Den optimerede WisePenetration+-svejsefunktion er designet til at sikre ensartetheden af svejsestrømmen og dermed også indbrændingen. Ved MIG/MAG-svejsning forholder det sig normalt sådan, at strømstyrken til smeltebadet ændres, når afstanden mellem samlingen og svejsepistolens dyse ændres, enten af svejseren selv eller på grund af begrænsede adgangsforhold. Disse afvigelser kan medføre kvalitetsproblemer som fx manglende sammensmeltning, ufuldstændig eller uensartet indbrænding, ændringer i svejseprofilen og naturligvis svejsesprøjt. WisePenetration+ løser disse problemer og reducerer behovet for efterfølgende slibning og reparationsarbejde. WisePenetration+ er optimeret til robotsvejsning.



Opnå større effektivitet, og reducer mængden af svejsesprøjt ved blødt stål

De optimerede lysbueegenskaber til forskellige overførselstilstande gør MIG-svejsning af kulstål nem og effektiv med WiseSteel. Eksempelvis kan udfordringer i forbindelse med dråbeovergang nu håndteres takket være det intelligente styringssystem. Dette opnås ved skift mellem overførsel med kort bue og sprøjteoverførsel, hvilket reducerer svejsesprøjt med op til 30 %, øger fremføringshastigheden og giver kvalitetssvejsninger med et karakteristisk regelmæssigt fiskeskælsmønster.



AX MIG Welder til stålsvejsning

Ikke-legerede ståltypen er stadig meget udbredte i industriel produktion. Produktionen af detaljer fremstillet i sort stål kan foregå endnu hurtigere takket være robotstationer. Desuden er det også muligt på grund af brugen af særlige, højeffektive svejseprocesser implementeret i svejseudstyr og muligheden for kontinuerlig udvikling af disse enheder ved at uploade nye svejsekurver, der giver mulighed for endnu større effektivitet og samtidig opretholder en høj kvalitet. Typiske industrisegmenter: skibsbygning, offshore, generel industri, maskinfremstilling og containerfremstilling.



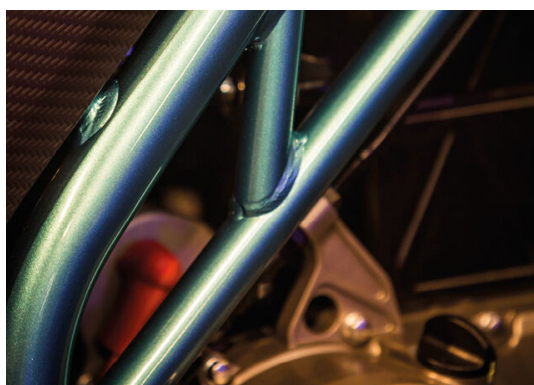
AX MIG Welder til svejsning i rustfrit stål

Andelen af rustfrit stål i industriel produktion stiger konstant. Det er et mere krævende materiale end sort stål, men takket være opretholdelsen af produktionsregimer, hvilket er meget nemmere ved brug af robotter, er svejsning af rustfrit stål nu ekstremt effektiv. Anvendelsen af avanceret svejseudstyr i robotter muliggør hurtig og fleksibel tilpasning af stationen til konstante ændringer i stål kvalitet og højere kvalitetskrav. Svejseudstyr med implementeret overvågning af svejseparametre er afgørende i udviklingen af denne industri. Typiske industrisegmenter: fødevarerindustri, kemisk industri,



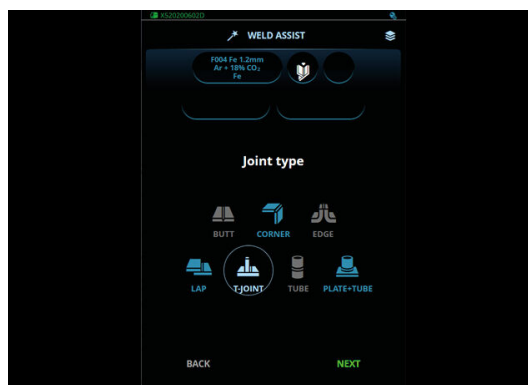
Klik på 'Læs mere' for at få vist et eksempel på en AX MIG Welder-konfiguration (kun som reference) til stålsvejsning.

procesindustri, medicinalindustri, rør og rørledninger. Klik på 'Læs mere' for at få vist et eksempel på en AX MIG Welder-konfiguration (kun som reference) til svejsning i rustfrit stål.



AX MIG Welder til svejsning i aluminium

Aluminium er et stadig mere almindeligt anvendt materiale i produktion. Det fungerer som et letvægtsalternativ til stål, da det giver et bedre styrke til vægt-forhold og bedre korrosionsbestandighed. Dette materiale opfører sig dog ikke som stål i forbindelse med svejsning, især på grund af dets høje varmeledningsevne og lave smeltepunkt. Effektiv aluminiumssvejsning i høj kvalitet afhænger i høj grad af det rigtige udstyr og de rigtige svejsekurver. Typiske industrisegmenter: båd- og skibsbygning, (e-)transport, trailere, biler, hjulrammer og battericellekøling. Klik på 'Læs mere' for at få vist et eksempel på en AX MIG Welder-konfiguration (kun som reference) til svejsning i aluminium.



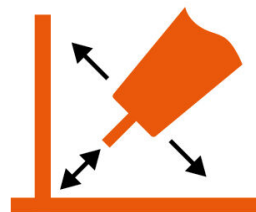
Weld Assist-værktøj, der giver hurtigere parameterindstilling

AX MIG Welder inkluderer et Weld Assist-vejledningsværktøj til hurtig opsætning. Vælg blot sømtype, svejse-position og materialetykkelse, så er robotten klar til at svejse. Weld Assist understøtter Al-, Fe- og Ss-materialer samt 1-MIG- og pulssvejsprocesser.



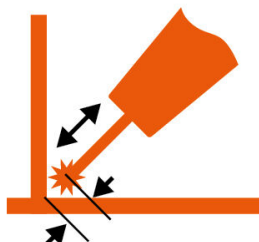
Spør lysbuen over tid og svejseparametre

WeldEye ArcVision er en integreret Industry 4.0-løsning, som sporer og registrerer lysbuetid og svejseparametre for bedre indsigt i svejseproduktionen. Aktivér din gratis tre-måneders prøvelicens til WeldEye ArcVision uden forpligtelser. Prøvelicensen inkluderer også WeldEye's Welding Procedures-modul, som giver brugeren mulighed for at teste den digitale WPS-funktion (dWPS).



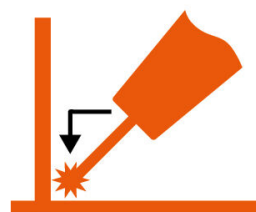
Gennem lysbuefugesøgning (TAST)

Strømkilden sender lysbuelængder og trådlængder til robotten som én værdi. Robotten bruger denne værdi til at holde trådlængden stabil og svejsningen på rette spor. Robotpendling er nødvendig til sømpositionering. Denne funktion anvendes, når den programmerede svejsebevægelse ikke er nøjagtig i forhold til den faktiske søm. For eksempel ved svejsning af store arbejdsstykker på skibsværfter, i maskinindustrien, i kraftværksindustrien osv.



Touch Sense Ignition (TSI)

Touch Sense Ignition (TSI) muliggør en pålidelig tænding uden kortslutning, hvilket minimerer mængden af svejseprøjt og reducerer behovet for rengøring efter svejsningen.



Berøringsfølsomhed

Med berøringsfølsomhedsfunktionen kan en robot finde start- og/eller slutpunktet for sømmen. Princippet er, at strømkilden leder søgespændingen til svejsetråden eller gaskoppen (50-200 V). Når tråden eller koppen berører et jordet emne, modtager robotten en besked om berøringen og gemmer positionen.



Kollisionsregistrering

Strømkildens kollisionsregistreringsfunktion transmitterer beskeden fra kollisionsdetektoren via stikket på trådboksen til robottens feltbus eller I/O-kort, hvis der anvendes et tilvalgt I/O-kort. Denne funktion kræver en kollisionssensor, der er monteret på robottens flange.



Gasflowmåling

Gasflowmåleren overvåger gasflowet under svejsningen og giver straks besked til robotten, hvis gasflowet kommer under grænseværdien.



TILBEHØR



X5 Cooler 1400

Monteringsvenlig X5 Cooler 1400 med Auto/ON/OFF-funktion. Nem påfyldning og kontrol af kølevæskestand. Dynamisk køling betyder mindre strømforbrug og et lavere støjniveau. Køleenheden har en justerbar flowsensor og et justerbart filter, der sikrer kontinuerlig køling.



Robot interface module for AX

Feltbuskommunikation mellem strømkilden og robotstyringsenheden aktiveres med forskellige typer af moduler. Kunden kan vælge protokol efter eget ønske. Den mest almindeligt anvendte er Ethernet IP. KUKA og Beckhoff anvender Ethercat. Profinet/Profinet er typisk for Siemens, og Modbus anvendes i Universal Robot. DeviceNet er en typisk netværksprotokol i ældre systemer.



R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Beslag til montering af R500 Wire Feeder på robotens 3. akse. Sættet består af to dele: top og bund.

Topbeslaget er designet til trådboksen. Bundbeslaget er designet til specifikke robotmodeller. Bestillingskoden omfatter metalplader, isoleringsringe og skruer. Skruer til robotens 3. akse medfølger ikke.



Stand for power source

Stander, der giver nem transport og holder gulvet frit under en strømkilde.



Interconnection cables for AX

Forbindelseskabelsættet indeholder flere kabler og slanger. Kabelsættet bruges til at få svejsestrøm, beskyttelsesgas, kølevæske og styresignaler fra svejsestrømkilden til trådboksen. Mellemkabelsættet inkluderer et spændingsfølerkabel, som kræves til "+ modellerne" af X5-strømkilder.



Interconnection cable brackets for AX

Forbindelsesled i metal og to kabelbindere til lynlåstaske.



Earth return cable 70

Returkabel fås i 70 mm² tykkelse og 5, 10 og 15 m længde.



Wire conduit for wire spools

Trådliner i høj kvalitet sikrer problemfri trådføring fra trådspolen til trådboksen. Hanstik i begge ender, der passer i Kemppi-trådboksen og Kemppi-trådspolestøtte. Bemærk! Produktkoderne inkluderer ikke et lynkoblingshanstik til en trådspoleholder eller et trådspolenav (bestilles separat). Bemærk! Til rustfrit stål eller aluminium skal der også anvendes en separat Chili-liner.



Wire conduit for wire drums

Alternativ løsning til trådliner, når afstanden mellem trådboks og trådspolenav er større end 5 meter. Bemærk! Ved bestilling af trådlinerkabel SP6007xx med den ønskede længde skal du også bruge lynkoblingsstik: to hanstik (W005197) og et hanstik (W005189) – de skal bestilles separat.



Snap connector for drum or spool holder (female)

Hunstik til trådspolenavet eller trådrulleholderen.



Snap connector for wire conduit (male)

Hanstik til trådliner. Bemærk! Der kræves to stykker pr. liner



Wire feed roll kits for AX

Trådhjulsæt til R500-trådfødere.



Protective cover for wire spool

Plastikhus til trådspoleholder.



Wire spool holder

Velegnet til standardtrådspole på 15 kg.
BEMÆRK: Hunstik til trådliner – medfølger ikke. Skal bestilles særskilt.



Floor stand for wire spool holder

Gulvstander til trådspoleholder.



TEKNISKE SPECIFIKATIONER

STRØMKILDER

X5 Power Source 400

Produktkode	X5110400000
Netspænding 3~ 50/60 Hz	380...460 V ± 10 %
Sikring	25 A
Output 60 % ED	400 A
Output 100 % ED	350 A
Normeret effekt ved maks. strøm	20 kVA
Anbefalet generatoreffekt (min)	25 kVA
Svejsestrøms- og spændingsområde, MIG	15 A/12 V ... 400 A/42 V
Svejsestrøms- og spændingsområde, TIG	15 A/1 V ... 400 A/42 V
Svejsestrøms- og spændingsområde, stav (MMA)	15 A/10 V ... 400 A/42 V
Udvendige mål L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Vægt (uden tilbehør)	39.0 kg
Kapslingsklasse	IP23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	-40...+60 °C

X5 Power Source 400 Pulse

Produktkode	X5130400000
Netspænding 3~ 50/60 Hz	380 - 460 ± 10 %
Sikring	25 A
Output 60 % ED	400 A
Output 100 % ED	350 A
Normeret effekt ved maks. strøm	20 kVA
Anbefalet generatoreffekt (min)	25 kVA
Svejsestrøms- og spændingsområde, MIG	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Svejsestrøms- og spændingsområde, TIG	15 A/1 V ... 400 A / 50V
Svejsestrøms- og spændingsområde, stav (MMA)	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Udvendige mål L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Vægt (uden tilbehør)	39,5 kg
Kapslingsklasse	IP23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	-40...+60 °C



X5 Power Source 400 Pulse+

Produktkode	X5100400000
Netspænding 3~ 50/60 Hz	380 - 460 ±10 %
Sikring	25 A
Output 60 % ED	400 A
Output 100 % ED	350 A
Normeret effekt ved maks. strøm	20 kVA
Anbefalet generatoreffekt (min)	25 kVA
Svejsestrøms- og spændingsområde, MIG	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Svejsestrøms- og spændingsområde, TIG	15 A/1 V ... 400 A / 50V
Svejsestrøms- og spændingsområde, stav (MMA)	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Udvendige mål L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Vægt (uden tilbehør)	39,5 kg
Kapslingsklasse	IP23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	-40...+60 °C

X5 Power Source 500

Produktkode	X5110500000
Netspænding 3~ 50/60 Hz	380...460 V ±10 %
Sikring	32 A
Output 60 % ED	500 A
Output 100 % ED	430 A
Normeret effekt ved maks. strøm	27 kVA
Anbefalet generatoreffekt (min)	35 kVA
Svejsestrøms- og spændingsområde, MIG	15 A/10 V ... 500 A/47 V
Svejsestrøms- og spændingsområde, TIG	15 A/1 V ... 500 A/47 V
Svejsestrøms- og spændingsområde, stav (MMA)	15 A/10 V ... 500 A/47 V
Udvendige mål L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Vægt (uden tilbehør)	39.5 kg
Kapslingsklasse	IP23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	-40...+60 °C



X5 Power Source 500 Pulse

Produktkode	X5130500000
Netspænding 3~ 50/60 Hz	380...460 V ± 10 %
Sikring	32 A
Output 60 % ED	500 A
Output 100 % ED	400 A
Normeret effekt ved maks. strøm	27 kVA
Anbefalet generatoreffekt (min)	35 kVA
Svejsestrøms- og spændingsområde, MIG	15 A/10 V ... 500 A/50 V
Svejsestrøms- og spændingsområde, TIG	15 A/1 V ... 500 A/50 V
Svejsestrøms- og spændingsområde, stav (MMA)	15 A/10 V ... 500 A/50 V
Udvendige mål L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Vægt (uden tilbehør)	39,5 kg
Kapslingsklasse	P23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	-40...+60 °C

X5 Power Source 500 Pulse+

Produktkode	X5100500000
Netspænding 3~ 50/60 Hz	380...460 V ± 10 %
Sikring	32 A
Output 60 % ED	500 A
Output 100 % ED	400 A
Normeret effekt ved maks. strøm	27 kVA
Anbefalet generatoreffekt (min)	35 kVA
Svejsestrøms- og spændingsområde, MIG	15 A/10 V ... 500 A/50 V
Svejsestrøms- og spændingsområde, TIG	15 A/1 V ... 500 A/50 V
Svejsestrøms- og spændingsområde, stav (MMA)	15 A/10 V ... 500 A/50 V
Udvendige mål L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Vægt (uden tilbehør)	39,5 kg
Kapslingsklasse	P23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	-40...+60 °C



TRÅDTILFØRSEL

R500 Wire Feeder

Produktkode	RX20150025L
Trådværk	4-hjulet, to motorer
Regulering af trådhastigheden	0,5-25 m/min.
Brændertilslutning	Euro
Svejsetrådsstørrelser (Fe massiv)	0,8-1,6 mm 1,0-1,6 mm
Svejsetrådsstørrelser (Fe rørtråd)	1,0-1,6 mm
Svejsetrådsstørrelser (Ss)	0,8-1,6 mm
Svejsetrådsstørrelser (Al)	1,0-2,4 mm
Svejsetrådsstørrelser (CuSi)	0,8-1,2 mm
Driftsspænding (sikkerhedsspænding)	48 V DC
Udvendige mål L x B x H	374 x 234 x 183 mm
Vægt (uden tilbehør)	6.15 kg
Kapslingsklasse	IP215
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	-40...+60 °C

R500+ Wire Feeder

Produktkode	RX21150025L
Trådværk	4-hjulet, to motorer
Regulering af trådhastigheden	0,5-25 m/min.
Brændertilslutning	Euro
Svejsetrådsstørrelser (Fe rørtråd)	1,0-1,6 mm
Svejsetrådsstørrelser (Ss)	0,8-1,6 mm
Svejsetrådsstørrelser (Al)	1,0-2,4 mm
Svejsetrådsstørrelser (CuSi)	0,8-1,2 mm
Driftsspænding (sikkerhedsspænding)	48 V DC
Udvendige mål L x B x H	374 x 234 x 183 mm
Vægt (uden tilbehør)	6.75 kg
Kapslingsklasse	IP215
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde ved opbevaring	-40...+60 °C

MODUL TIL ROBOTFORBINDELSE

RCM (AX)

Produktkode	RX311000000 – RCM+ med WLAN RX301000000 – RCM uden WLAN
-------------	--



SOFTWARE

MAX Cool

Produktcode	MSM70000 (Product code for Master M) X570000 (Product code for X5 FastMig) AX80000 (Product code for AX MIG Welder)
-------------	---

MAX Position

Produktcode	MSM90000 (Product code for Master M) X590000 (Product code for X5 FastMig) AX60000 (Product code for AX MIG Welder)
-------------	---

MAX Speed

Produktcode	MSM80000 (Product code for Master M) X580000 (Product code for X5 FastMig) AX70000 (Product code for AX MIG Welder)
-------------	---

WiseFusion

Produktcode	X5500001 (Product code for X5 FastMig) X8500000 (Product code for X8 MIG Welder) MSM40000 (Product code for Master M) AX30000 (Product code for AX MIG Welder)
-------------	---

WisePenetration+

Produktcode	X5500002 (Product code for X5 FastMig) X8500002 (Product code for X8 MIG Welder) MSM50000 (Product code for Master M) AX20000 (Product code for AX MIG Welder)
-------------	---

WiseThin+

Produktcode	X8500004 (Product code for X8 MIG Welder) X5500004 (Product code for X5 FastMig) AX50000 (Product code for AX MIG Welder) 9990419 (Product code for FastMig X)
-------------	---

WiseRoot+

Produktcode	X8500003 (Product code for X8 MIG Welder) X5500003 (Product code for X5 FastMig) AX40000 (Product code for AX MIG Welder)
-------------	---

WiseSteel

Produktcode	X5500000 (Product code for X5 FastMig) X8500001 (Product code for X8 MIG Welder) MSM60000 (Product code for Master M) AX10000 (Product code for AX MIG Welder)
-------------	---



AX Work Pack Pulse

Produktkode	AX92070200
-------------	------------

AX Work Pack 1-MIG

Produktkode	AX92070200
-------------	------------

TILBEHØR

X5 Cooler 1400

Produktkode	X5620000000
Normeret køleeffekt ved 1 l/min	1,4 kW
Anbefalet kølemiddel	MGP 4456 (Kemppi-blanding)
Vægt (uden tilbehør)	15 kg
Tankvolumen	3 l
EMC-klasse	A
Temperaturområde ved opbevaring	-40...+60 °C
Driftstemperaturområde	-10...+40 °C
Kapslingsklasse	P23S

Robot interface module for AX

Produktkode	Se de tekniske specifikationer.
-------------	---------------------------------

R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Produktkode	Se de tekniske specifikationer.
-------------	---------------------------------

Stand for power source

Produktkode	X5701050000
-------------	-------------

Interconnection cables for AX

Produktkode	Se de tekniske specifikationer.
-------------	---------------------------------

Interconnection cable brackets for AX

Produktkode	SP008072
-------------	----------

Earth return cable 70

Produktkode	6184711 (5 m, 70 mm²), 6184712 (10 m, 70 mm²), 6184713 (15 m, 70 mm²)
-------------	---



Wire conduit for wire spools

Produktkode	Se de tekniske specifikationer.
-------------	---------------------------------

Wire conduit for wire drums

Produktkode	Se de tekniske specifikationer
-------------	--------------------------------

Snap connector for drum or spool holder (female)

Produktkode	W005189
-------------	---------

Snap connector for wire conduit (male)

Produktkode	W005197
-------------	---------

Wire feed roll kits for AX

Produktkode	Se de tekniske specifikationer.
-------------	---------------------------------

Protective cover for wire spool

Produktkode	SP007940
-------------	----------

Wire spool holder

Produktkode	W007628 (right), W007629 (left)
-------------	---------------------------------

Floor stand for wire spool holder

Produktkode	W007356
-------------	---------

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi er designførende inden for lysbuesvejsning. Vi er forpligtet til at øge kvaliteten og produktiviteten af svejsning ved kontinuerlig udvikling af lysbuen, og til at arbejde for en grønnere og mere lige verden. Kemppi leverer bæredygtige produkter, digitale løsninger og tjenester til fagfolk fra industrielle svejsevirkksomheder til enkelt-entreprenører. Vores produkters anvendelighed og pålidelighed er et ledende princip for os. Vi opererer med et højt kvalificeret partnernetværk, der dækker over 70 lande, og for at gøre ekspertisen lokalt tilgængelig. Med hovedkontor i Lahti, Finland, beskæftiger Kemppi tæt på 800 fagfolk i 16 lande og har en omsætning på 195 mio. euro.

