AX MIG Welder

SOUDAGE ROBOTISÉ TRAÇABLE ET PERFORMANT

12.05.2024

KEMPPI

Designed for welders

AX MIG Welder

SOUDAGE ROBOTISÉ TRAÇABLE ET PERFORMANT

AX MIG Welder de Kemppi apporte des performances puissantes et un potentiel de productivité maximal à votre système de soudage robotisé. **Profitez d'une intégration facile et assurez des soudures répétables et de haute qualité** avec des applications de soudage à l'arc de haute performance.

Avec un poste à souder de 400 ou 500 A et un dévidoir robotisé, AX MIG Welder fonctionne parfaitement dans le cadre d'applications de soudage automatisées à haute intensité 24 h/24 et 7 j/7. Vous avez besoin d'une plus grande performance ? Activez les procédés de soudage à l'arc hautes performances **MAX ou Wise** pour une production plus rapide avec un apport de chaleur moindre et une meilleure pénétration dans le cadre des applications de soudage robotique difficiles ou dans le cadre d'objectifs de production exigeants. Les procédés MAX et Wise sont optimisés pour les applications de soudage robotisé.

AX MIG Welder est facile à intégrer à votre système de soudage robotisé. Son ensemble complet des options de connectivité ouvre de nouvelles perspectives pour exploiter au mieux les capacités de votre robot de soudage à l'arc. AX MIG Welder dispose d'une interface utilisateur de commande à distance intuitive conçue par la meilleure équipe d'expérience utilisateur au monde. Simple d'utilisation, AX MIG Welder est accessible depuis n'importe où sur votre ordinateur portable ou votre appareil mobile via un navigateur Web.

Weld Assist permet à chacun de trouver rapidement les paramètres de soudage adaptés. Le contrôle que permet Industry 4.0 peut être intégré pour renforcer la traçabilité et la transparence des rapports sur les principales mesures de performance du soudage robotisé. Essayez **WeldEye ArcVision** ainsi que le module DMOS numérique gratuitement pendant trois mois.

Votre robot de soudage à l'arc dispose d'un amorçage réglable avec précision et d'un signal de suivi de cordon précis de manière à garantir des soudures répétables et de haute qualité. **Touch Sense** est utilisé pour déterminer l'emplacement du cordon de soudure par rapport au robot, et la fonction **TAST (par suivi du**

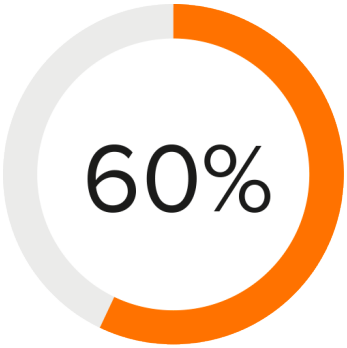
cordon de l'arc) permet au système de soudage robotisé de corriger la trajectoire de soudage en cas d'écarts sur la soudure. Il existe également le **capteur de débit de gaz** et la **détection des chocs**.

Il est facile d'intégrer AX MIG Welder à votre système de soudage robotisé. Cette solution représente le meilleur moyen de réaliser des soudures automatisées de haute qualité et de profiter des dernières fonctions de connectivité de soudage.

PRINCIPAUX AVANTAGES

INTÉGRATION SIMPLIFIÉE, CONFIGURATION ACCÉLÉRÉE

Après seulement quelques heures de travail de configuration, AX MIG Welder est prêt pour le soudage.



SIMPLICITÉ D'UTILISATION

Interface utilisateur claire et simple basée sur un navigateur Web avec l'outil de guidage Weld Assist pour gagner jusqu'à 60 % de temps sur la configuration des paramètres de soudage optimaux.

HAUTE PERFORMANCE, FAIBLE MAINTENANCE

Avec un facteur de charge de 100 % à 430 A les procédés de soudage optimisés MAX ou Wise pour le soudage robotisé favorisent la productivité.

AVANTAGES

- Compatible avec la plupart des systèmes de soudage robotisés
- Conçu pour une intégration et une configuration faciles et rapides, quelle que soit l'application de soudage robotisée
- Plusieurs options de poste à souder de 400 et 500 A pour le soudage MIG pulsé et synergique
- Interface utilisateur basée sur un navigateur Web intuitive et facile à utiliser pour le réglage à distance du poste à souder. Permet des gains de temps considérables, une configuration rapide et simple des paramètres, ainsi que la gestion et la surveillance du système tout au long du cycle de vie de l'équipement.

  L'outil de guidage
- **Weld Assist** offrant une rapidité des réglages permet de gagner jusqu'à 60 % de temps par rapport à un réglage manuel.

- Avec un facteur de marche de 100 % à 430 A, AX MIG Welder permet de réaliser des travaux de soudage industriels exigeants avec un temps de refroidissement moindre.

Les procédés de soudage à l'arc hautes performances

- **Wise** et **MAX** sont optimisés pour le soudage robotisé, ce qui permet de gagner en rapidité et de renforcer la qualité et le contrôle du soudage. Le même équipement peut être utilisé pour différentes tâches et applications de soudage.
- Convient à tout secteur utilisant le soudage robotisé pour des composants en aluminium, en acier inoxydable et en acier doux, fins ou épais.
- La connexion native à **WeldEye ArcVision** permet de contrôler les principales applications de soudage robotisées, et ce depuis n'importe où. La version d'essai gratuite de 3 mois de WeldEye ArcVision inclut un module DMOS numérique
- La fonction **Touch Sense** détecte le contact entre le fil d'apport et la pièce, permettant au robot de déterminer le point de départ de la soudure.
- La fonction **TAST (par suivi du cordon de l'arc)** permet au système de soudage robotisé de corriger la trajectoire de soudage en cas d'écarts sur le joint.
- Le **capteur de débit de gaz** intégré dans le dévidoir permet de contrôler le débit de gaz de protection plus près de l'arc par défaut – aucun capteur supplémentaire nécessaire.
- La **détection des chocs** permet d'éviter les chocs indésirables sur la torche.
- La fonction **Touch Sense Ignition** permet de réduire fortement les projections et de stabiliser l'arc immédiatement après l'amorçage.

OPTIONS

X5 Power Source 400

Source d'alimentation multi-procédés qui fournit 400 A avec un facteur de marche de 60 %. Options de soudage manuel et synergique disponibles. Compatible avec les procédés de soudage MAX Speed, MAX Cool, WiseFusion, WiseSteel et WisePenetration+. Les procédés TIG et MMA ne sont pas disponibles pour les applications de soudage robotisé.

X5 Power Source 400 Pulse

Source d'alimentation multi-procédés qui fournit 400 A avec un facteur de marche de 60 %. Options de soudage manuel, synergique, pulsé et double pulsé disponibles. Compatible avec tous les procédés de soudage MAX ainsi qu'avec les procédés de soudage WiseFusion, WisePenetration+ et WiseSteel. Les procédés TIG et MMA ne sont pas disponibles pour les applications de soudage robotisé.

X5 Power Source 400 Pulse+

Source d'alimentation multi-procédés qui fournit 400 A avec un facteur de marche de 60 %. Options de soudage manuel, synergique, pulsé et double pulsé disponibles. Compatible avec tous les procédés de soudage MAX ainsi qu'avec les procédés de soudage WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ et WiseSteel. Les procédés TIG et MMA ne sont pas disponibles pour les applications de soudage robotisé.

X5 Power Source 500

Source d'alimentation multi-procédés qui fournit 500 A avec un facteur de marche de 60 %. Options de soudage manuel et synergique disponibles. Compatible avec les procédés de soudage MAX Speed, MAX Cool, WiseSteel, WiseFusion et WisePenetration+. Les procédés TIG et MMA ne sont pas disponibles pour les applications de soudage robotisé.

X5 Power Source 500 Pulse

Source d'alimentation multi-procédés qui fournit 500 A avec un facteur de marche de 60 %. Options de soudage manuel, synergique, pulsé et double pulsé disponibles. Compatible avec tous les procédés de soudage MAX ainsi qu'avec les procédés de soudage WiseFusion, WisePenetration+ et WiseSteel. Les procédés TIG et MMA ne sont pas disponibles pour les applications de soudage robotisé.

X5 Power Source 500 Pulse+

Source d'alimentation multi-procédés qui fournit 500 A avec un facteur de marche de 60 %. Options de soudage manuel, synergique, pulsé et double pulsé disponibles. Compatible avec tous les procédés de soudage MAX ainsi qu'avec les procédés de soudage WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ et WiseSteel. Les procédés TIG et MMA ne sont pas disponibles pour les applications de soudage robotisé.

R500 Wire Feeder

Le dévidoir R500 est un système de dévidage sur 4 galets qui se veut durable et puissant. Il est doté de deux moteurs et conçu pour fonctionner parfaitement avec AX MIG Welder. Un support de fixation distinct est requis pour le montage du dévidoir sur un robot. Les fonctions suivantes sont intégrées : bouton de test de gaz, boutons de dévidage et de rétraction de fil et rétroéclairage derrière les roues motrices.

R500+ Wire Feeder

Le dévidoir R500 est un système de dévidage sur 4 galets qui se veut durable et puissant. Il est doté de deux moteurs et conçu pour fonctionner parfaitement avec AX MIG Welder. Un support de fixation distinct est requis pour le montage du dévidoir sur un robot. Les fonctions suivantes sont intégrées : bouton de test de gaz, boutons de dévidage et de rétraction de fil, capteur de débit de gaz, vanne de soufflage d'air comprimé pour le nettoyage de la torche et rétroéclairage derrière les roues motrices.

RCM (AX)

Le module robotisé de connectivité, RCM, est le cœur du système de soudage robotisé. Il est en charge de la connexion au bus de terrain de l'automatisation, de la connexion WeldEye, de l'interface utilisateur (WebUI), de la détection de contact et de nombreuses fonctions du soudage robotisé, notamment la connectivité LAN et WLAN (WiFi) (WiFi uniquement sur le modèle RCM+). L'interface utilisateur en ligne (WebUI) peut être utilisée sur n'importe quel appareil doté d'un navigateur Web : téléphone mobile, tablette, PC, ordinateur portable ou tout autre PC industriel.

MAX COOL

MAX Cool

Un procédé de soudage qui abaisse l'apport de chaleur par rapport aux procédés traditionnels par impulsion ou à l'arc court, améliorant la stabilité et le contrôle du bain de soudure. MAX Cool est idéal pour la fabrication de tôles fines, le soudage de fond, la réduction des écarts et l'assemblage de sections extrudées fines.

MAX POSITION

MAX Position

Un procédé de soudage qui permet de gérer les effets gravitationnels sur un bain de soudure en fusion, ce qui facilite le soudage en position. MAX Position est conçu pour les applications de soudage de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium.

MAX SPEED

MAX Speed

Un procédé de soudage spécialement conçu pour augmenter la vitesse de déplacement de soudage par rapport aux procédés traditionnels par impulsion ou à l'arc de pulvérisation. MAX Speed réduit le temps de main-d'œuvre et les coûts de soudage dans les applications de soudage de l'acier et de l'acier inoxydable.

WiseFusion

Fonction de soudage assurant une qualité homogène de la soudure dans toutes les positions par le réglage automatique de la longueur de l'arc. Crée et entretient un court-circuit optimal dans les applications de soudage MIG/MAG pulsé et à l'arc de pulvérisation.

WisePenetration+

Une fonction pour un soudage MIG/MAG synergique et pulsé qui garantit la pénétration de la soudure indépendamment de la variation de distance entre le tube de contact et la pièce ouvrée. Assure la stabilisation de la puissance de soudage dans toutes les situations.

WiseThin+

Procédé optimisé de soudage à l'arc court pour le soudage de tôles fines et de plaques plus épaisses en position, même dans le cas de cordons plus larges ou de variations d'écart. Produit un arc sans projection avec des commandes numériques précises.

WiseRoot+

Procédé de soudage à l'arc court optimisé pour un soudage productif des passes de fond. Une excellente qualité des soudures grâce à un contrôle de la tension de l'arc et un réglage des temps de transfert des gouttes de métal d'apport. Vitesse plus élevée qu'avec le soudage à l'arc court MMA, TIG ou MIG/MAG.

WiseSteel

Une fonction de soudage spécialement conçue pour relever les défis de transfert globulaire. WiseSteel alterne transfert par court-circuit et pulvérisation axiale, ce qui produit de belles soudures caractérisées par un motif en écailles de poisson régulier.

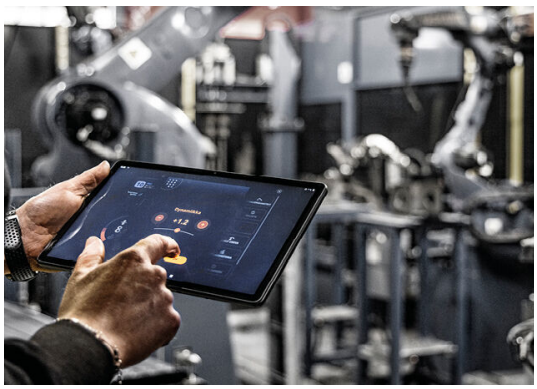
AX Work Pack Pulse

AX Work Pack Pulse comprend 14 programmes de soudage pulsé optimisés pour le soudage robotisé. Consulter la liste des programmes de soudage dans la fiche technique.

AX Work Pack 1-MIG

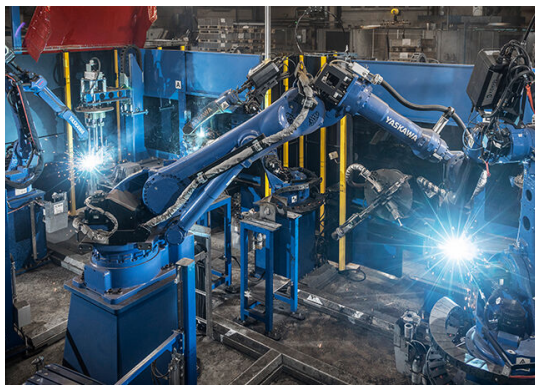
AX Work Pack 1-MIG comprend sept programmes de soudage 1-MIG optimisés pour le soudage robotisé. Consulter la liste des programmes de soudage dans la fiche technique.

CARACTÉRISTIQUES



Interface utilisateur intuitive (WebUI)

L'interface utilisateur intuitive et facile à utiliser, basée sur un navigateur Web, vous permet de régler les postes à souder à distance, pour ainsi gagner du temps lors de la configuration et pouvoir gérer et surveiller le système tout au long du cycle de vie de l'équipement. L'interface utilisateur peut être utilisée sur n'importe quel appareil doté d'un navigateur Web : téléphone mobile, tablette, ordinateur portable ou tout autre PC industriel.

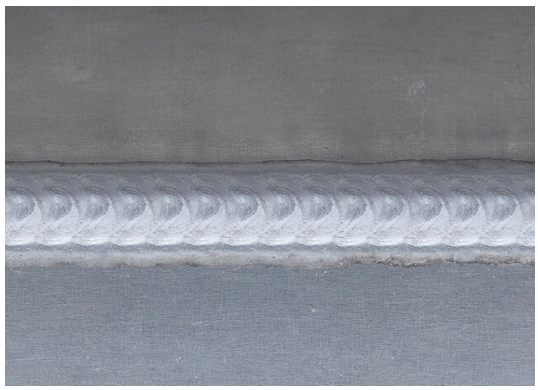


Intégration simple

AX MIG Welder est facile à intégrer en un temps record, grâce à un ensemble d'options de connectivité qui offrent de nouvelles façons de tirer le meilleur parti du soudage à l'arc robotisé. Une installation et une intégration simples et rapides, ainsi qu'une assistance à vie de la part de Kemppi, vous permettent de travailler rapidement et facilement dès le premier jour, et pour longtemps.

Vitesse de déplacement du soudage jusqu'à 70 % plus rapide

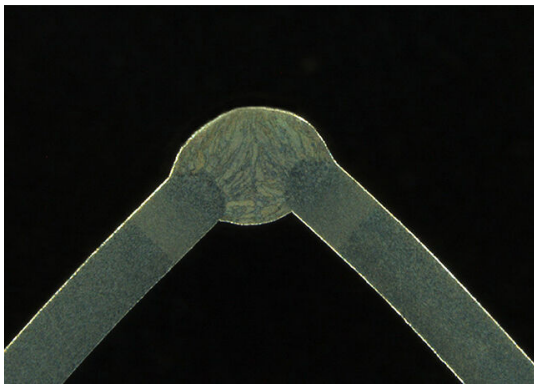
MAX Speed augmente la vitesse de déplacement de soudage jusqu'à 70 % par rapport au procédé traditionnel pulsé ou à l'arc de pulvérisation. MAX Speed permet d'obtenir des cordons de soudure nets et de qualité supérieure, réduisant efficacement le temps de main-d'œuvre et les coûts de soudage. MAX Speed est conçu pour les applications de soudage de l'acier et de l'acier inoxydable dans les positions PA et PB. MAX Speed



Davantage de contrôle du bain de fusion pour le soudage en position

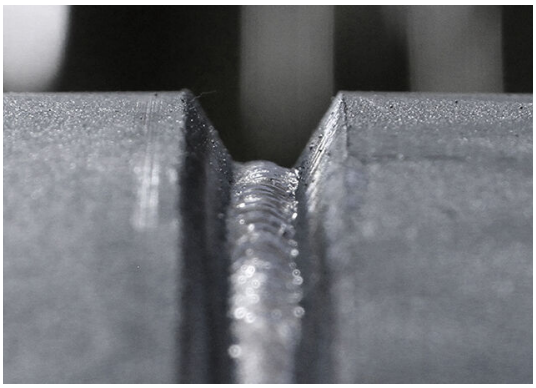
MAX Position permet de gérer les effets gravitationnels sur un bain de fusion. MAX Position améliore le contrôle et la confiance en position, et s'avère excellent pour le remplissage et le bouchage dans les applications avec de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium en position PF. MAX Cool est optimisé pour les applications de soudage robotisées.

est optimisé pour les applications de soudage robotisées.



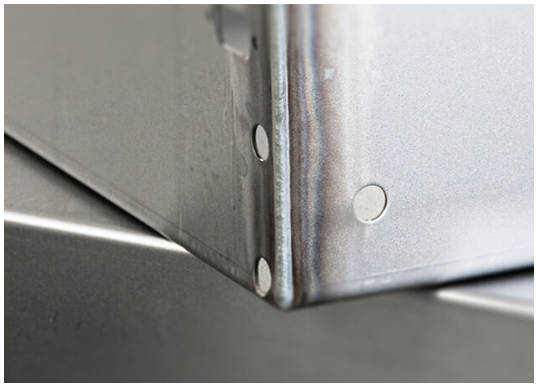
Réduction de l'apport de chaleur de plus de 30 %

MAX Cool réduit l'apport de chaleur jusqu'à 32 %, améliorant le contrôle lorsque des températures excessives ont un impact négatif sur la stabilité du bain de fusion et augmentent la déformation de la soudure. MAX Cool est une solution idéale pour un grand nombre d'applications, notamment la fabrication de tôles fines, le soudage de fond, la réduction des écarts et l'assemblage de sections extrudées fines avec des matériaux d'apport Fe, Ss, CuAl8 et CuSi3 pleins. MAX Cool est optimisé pour les applications de soudage robotisées.



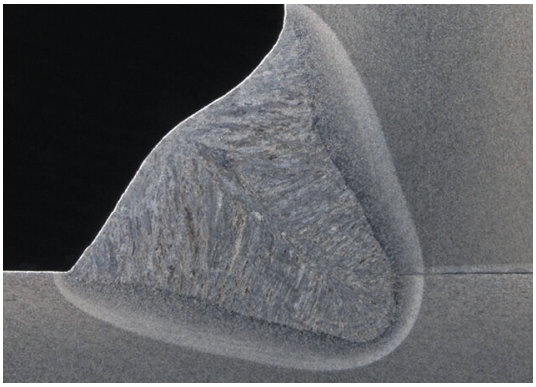
Un soudage des passes de fond hautement efficace

WiseRoot+ est un procédé de court-circuitage optimisé pour un soudage des passes de fond sans support envers. Le procédé est très efficace car il est beaucoup plus rapide que le soudage à l'arc court MMA, TIG et MIG/MAG standard, sans compromis sur la qualité des soudures. Le soudage de pipes dans toutes les positions est possible et l'angle d'ouverture peut être réduit jusqu'à 40 % en fonction de l'application. WiseRoot+ est optimisé pour les applications de soudage robotisées.



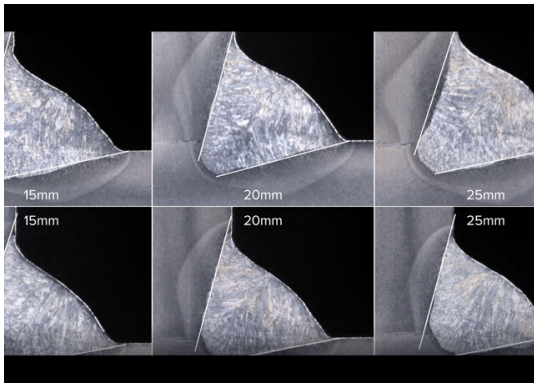
Vitesse de soudage accrue et meilleure qualité

WiseThin+ est développé pour assurer un soudage manuel productif, plus rapide et automatisé des tôles, pour les matériaux ferreux et non ferreux. Avec ce procédé, vous pouvez souder dans toutes les positions et notamment horizontalement, même en cas d'écarts larges et variés. Assure un excellent contrôle du bain de fusion et réduit la quantité et la taille des projections. WiseThin+ fournit une chaleur inférieure de 25 % par rapport à un procédé MIG/MAG normal, réduisant ainsi la distorsion du matériau après le soudage et les opérations de réusinage après soudage. WiseThin+ est optimisé pour les applications de soudage robotisées.



Qualité, rapidité et facilité d’utilisation

La fonction de soudage optimisé WiseFusion produit un arc de soudage très étroit et à haute densité d'énergie qui permet de souder plus vite avec un moindre apport de chaleur. La zone de pénétration ciblée permet de souder des rainures plus étroites et plus profondes. WiseFusion assure une excellente pénétration sans risque d'effet de caniveau. L'arc plus étroit facilite également le contrôle du bain de fusion pour le soudage en position.



Pénétration homogène dans des conditions difficiles

La fonction de soudage optimisée WisePenetration+ est conçue pour maintenir le courant de soudage et par conséquent la pénétration homogènes. En temps normal, dans le soudage MIG/MAG, la puissance appliquée au bain de fusion varie selon la distance entre la soudure et le diffuseur de la torche de soudage imposée par le soudeur ou la pièce à souder. Ces variations peuvent générer des problèmes de qualité, tels qu’une fusion insuffisante, une pénétration incomplète ou incohérente, des changements au niveau du profil de soudure et bien entendu des projections de soudure. WisePenetration+ résout ces problèmes et réduit la

Amélioration de l'efficacité et réduction des projections dans les aciers doux

Les caractéristiques d'arc optimisées pour différents modes de transfert facilitent et augmentent l'efficacité du soudage MIG d'aciers au carbone grâce à WiseSteel. Par exemple, il est possible de relever les défis liés au transfert globulaire grâce au système de contrôle intelligent. Ce résultat est obtenu en alternant transfert par court-circuit et pulvérisation axiale, ce qui réduit jusqu'à 30 % des projections, augmente la vitesse de déplacement, et produit des soudures de haute qualité caractérisées par un motif en écailles de poisson régulier.

nécessité de travaux après meulage et de travaux de réparation. WisePenetration+ est optimisé pour les applications de soudage robotisées.

AX MIG Welder pour le soudage de l'acier

Les aciers non alliés sont encore largement utilisés dans la production industrielle. La production de composants en acier doux peut se faire encore plus rapidement grâce aux postes robotisés. En outre, celle-ci est également possible grâce à l'utilisation de procédés de soudage spéciaux et très efficaces mis en œuvre dans les équipements de soudage et à la possibilité de développer continuellement ces unités en téléchargeant de nouvelles courbes de soudage, de manière à favoriser l'efficacité tout en maintenant une qualité élevée. Branches habituelles du secteur : construction navale, offshore, industrie générale, fabrication de machines et fabrication de conteneurs. Cliquez sur « En savoir plus » pour découvrir un modèle de configuration AX MIG Welder (à titre de référence uniquement) pour le soudage de l'acier.

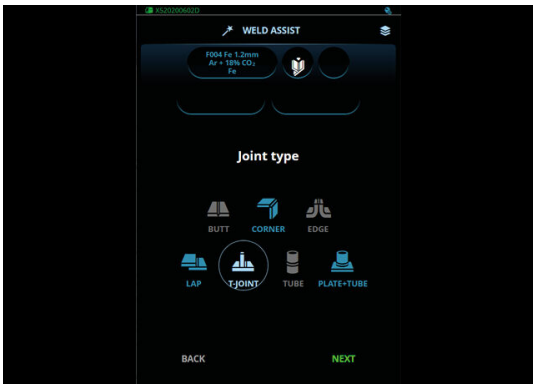
AX MIG Welder pour le soudage de l'acier inoxydable

L'acier inoxydable occupe une place de plus en plus importante dans la production industrielle. Il s'agit d'un matériau plus exigeant que l'acier doux qui permet toutefois un soudage extrêmement efficace aujourd'hui, grâce au maintien des régimes de production qui facilite les applications robotisées. Grâce à l'utilisation d'équipements de soudage avancés sur les postes robotisés, il est possible d'adapter rapidement et tout en souplesse les postes de soudage aux changements constants de la qualité de l'acier et aux exigences de qualité plus élevées. Les équipements de soudage dotés d'un système de contrôle des paramètres de soudage sont un facteur clé du développement de ce secteur. Branches habituelles du secteur : industrie alimentaire, industrie chimique, industrie de transformation, industrie pharmaceutique, tuyaux et

canalisations. Cliquez sur « En savoir plus » pour découvrir un modèle de configuration AX MIG Welder (à titre de référence uniquement) pour le soudage de l'acier inoxydable.

AX MIG Welder pour le soudage de l'aluminium

L'aluminium est un matériau de plus en plus utilisé dans la production. Il constitue une alternative légère à l'acier avec un rapport résistance/poids et une résistance à la corrosion plus élevés. Ce matériau ne se comporte toutefois pas comme l'acier dans les applications de soudage, notamment en raison de sa conductivité thermique élevée et de son faible point de fusion. L'efficacité et la qualité du soudage de l'aluminium dépendent en grande partie d'un équipement et des courbes de soudage appropriés. Branches habituelles du secteur : construction de bateaux et de navires, (e-)transport, remorques, automobile, châssis de roue et refroidissement des cellules de batterie. Cliquez sur « En savoir plus » pour découvrir un modèle de configuration AX MIG Welder (à titre de référence uniquement) pour le soudage de l'aluminium.

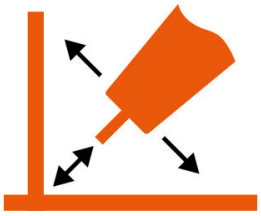


Weld Assist pour un réglage rapide des paramètres

AX MIG Welder comprend un outil de guidage Weld Assist pour une configuration rapide. Il suffit de choisir le type de soudure, la position de soudage et l'épaisseur du matériau et le robot est prêt pour entamer le soudage. Weld Assist prend en charge les matériaux Al, Fe et Ss ainsi que les procédés de soudage 1-MIG et pulsé.

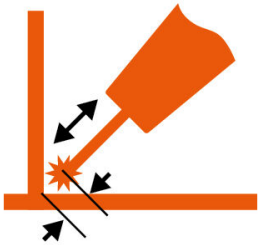
Suivi du temps d'arc allumé et des paramètres de soudage

WeldEye ArcVision est une solution Industrie 4.0 intégrée qui suit et enregistre le temps d'arc allumé et les paramètres de soudage pour une meilleure visibilité sur la production de soudage. Activez votre licence d'essai gratuite de trois mois de WeldEye ArcVision sans aucune obligation. La licence d'essai comprend également le module Procédures de soudage de WeldEye, permettant à l'utilisateur de tester la fonction DMOS numérique.



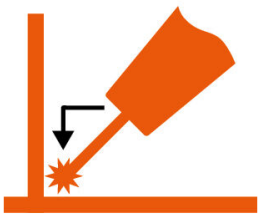
Signal TAST intégré (par suivi du cordon de l'arc)

Le poste à souder envoie la longueur d'arc et de fil libre au robot sous la forme d'une seule valeur. Le robot utilise cette valeur pour maintenir la stabilité de la longueur de fil libre et la trajectoire de soudage. Le balayage robotisé est nécessaire pour le positionnement du cordon. Cette fonction est utilisée lorsque la trajectoire de soudage indiquée ne correspond pas précisément au cordon réel, notamment dans le cadre du soudage de grandes pièces dans les chantiers navals, les machines, le secteur des centrales électriques, etc.



Touch Sense Ignition (TSI)

Touch Sense Ignition (TSI) permet un amorçage fiable sans court-circuit, ce qui minimise la quantité de projections de soudure et réduit le besoin de nettoyage après soudage.



Détection de contact

Avec la fonction de détection de contact, un robot peut trouver le point de départ et/ou de fin du joint. En principe, le poste à souder dirige la tension vers le fil de soudage ou la buse de gaz (50-200 V). Lorsque le fil ou la buse touche une pièce mise à la terre, le robot est informé du contact et enregistre la position.

Détection des chocs

La fonction de détection des chocs du poste à souder transmet le message du détecteur de choc via le connecteur du dévidoir au bus de terrain du robot ou à la carte d'E/S si une carte d'E/S est utilisée en plus. Un capteur de choc doit être monté sur la bride du robot de manière à assurer cette fonction.

Mesure du débit de gaz

Le débitmètre de gaz contrôle le débit de gaz durant le soudage et avertit immédiatement le robot en cas de chute du débit de gaz en dessous de la valeur limite.

ACCESSOIRES

X5 Cooler 1400

X5 Cooler 1400 est rapide à assembler et est doté d'une fonction ON/OFF automatique. Liquide de refroidissement facile à remplir, avec un niveau bien visible. Le refroidissement dynamique réduit la consommation d'électricité et les niveaux de bruit. L'unité de refroidissement est équipée d'un capteur de débit réglable et d'un filtre pour assurer un refroidissement continu.

Robot interface module for AX

La communication de bus de terrain entre le poste à souder et le contrôleur du robot est activée avec différents types de modules. Le protocole peut être choisi en fonction des préférences du client. Ethernet IP est le plus couramment employé. KUKA et Beckhoff emploient Ethercat. Profinet?ofibus est utilisé par Siemens et Modbus est utilisé par Universal Robot. DeviceNet est un protocole réseau habituel dans les anciens systèmes.

R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Supports de montage pour le dévidoir R500 sur le troisième axe du robot. L'ensemble se compose de deux parties : supérieur et inférieur.

Le support supérieur est conçu pour le dévidoir. Le support inférieur est conçu pour des modèles de robots spécifiques. La référence de commande inclut les plaques métalliques, les bagues d'isolation et les vis. Les vis pour le troisième axe du robot ne sont pas incluses.

Stand for power source

Le support facilite le transport et permet de libérer l'espace au sol sous le poste à souder.

Interconnection cables for AX

Le jeu de faisceaux contient plusieurs câbles et tuyaux. Le jeu de faisceaux sert à livrer la puissance de soudage, le gaz de protection, le liquide de refroidissement et les signaux de commande du poste à souder au dévidoir. Le jeu de faisceaux de raccordement comprend un câble détecteur de tension, nécessaire avec les « modèles + » des postes à souder X5.

Interconnection cable brackets for AX

Pièce de fixation métallique, deux attaches de câbles, pour sac à fermeture éclair.

Earth return cable 70

Câble de masse, disponible en épaisseur de 70 mm², et longueur de 5 m, 10 m et 15 m.

Wire conduit for wire spools

La gaine pour fil de haute qualité livre le fil d'apport de la bobine au dévidoir. Des connecteurs mâles se trouvant aux deux extrémités s'adaptent au dévidoir Kemppi et au support de bobine de fil Kemppi. Remarque ! Les références produit n'incluent pas de connecteur rapide femelle pour le porte-bobine de fil ou le tambour de fil (à commande à part). Remarque ! Dans le cadre d'applications impliquant de l'acier inoxydable ou de l'aluminium, une gaine Chili distincte est requise.

Wire conduit for wire drums

Il s'agit d'une autre solution pour la gaine lorsque la distance entre le dévidoir et le tambour de fil est supérieure à 5 mètres. Remarque ! Vous devez également commander des connecteurs rapides lors de la commande de gaine de fil SP6007xx de la longueur souhaitée : deux connecteurs mâles (W005197) et un connecteur femelle (W005189) (commande à part).

Snap connector for drum or spool holder (female)

Connecteur femelle pour tambour ou porte-bobine.

Snap connector for wire conduit (male)

Connecteur mâle pour gaine de fil. Remarque ! Deux pièces nécessaires par gaine

Wire feed roll kits for AX

Kits galets de dévidoir pour dévidoirs R500.

Protective cover for wire spool

Couvercle en plastique pour le porte-bobine de fil.

Wire spool holder

Convient à une bobine de fil 15 kg standard. REMARQUE : Connecteur femelle pour gaine de fil, non inclus. Doit être commandé séparément.

Floor stand for wire spool holder

Support au sol pour le porte-bobine de fil.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

POSTES À SOUDER

X5 Power Source 400

Code du produit	X5110400000
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	380...460 V ±10 %
Fusible	25 A
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	400 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	350 A
Puissance nominale à courant maximum	20 kVA
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	25 kVA
Plage de courants et tensions de soudage, MIG	15 A/12 V ... 400 A/42 V
Plage de courants et tensions de soudage, TIG	15 A/1 V ... 400 A/42 V
Plage de courants et tensions de soudage, électrode enrobée (MMA)	15 A/10 V ... 400 A/42 V
Dimensions externes L x P x H	750 x 263 x 456 mm
Poids (sans accessoires)	39,0 kg
Indice de protection	IP23S
Classe CEM	A
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Températures de stockage	-40…+60 °C

X5 Power Source 400 Pulse

Code du produit	X5130400000
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	380 - 460 ±10 %
Fusible	25 A
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	400 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	350 A
Puissance nominale à courant maximum	20 kVA
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	25 kVA
Plage de courants et tensions de soudage, MIG	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Plage de courants et tensions de soudage, TIG	15 A/1 V ... 400 A / 50V
Plage de courants et tensions de soudage, électrode enrobée (MMA)	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Dimensions externes L x P x H	750 x 263 x 456 mm
Poids (sans accessoires)	39.5 kg
Indice de protection	IP23S
Classe CEM	A
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Températures de stockage	-40…+60 °C

X5 Power Source 400 Pulse+

Code du produit	X5100400000
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	380 - 460 ±10 %
Fusible	25 A
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	400 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	350 A
Puissance nominale à courant maximum	20 kVA
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	25 kVA
Plage de courants et tensions de soudage, MIG	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Plage de courants et tensions de soudage, TIG	15 A/1 V ... 400 A / 50V
Plage de courants et tensions de soudage, électrode enrobée (MMA)	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Dimensions externes L x P x H	750 x 263 x 456 mm
Poids (sans accessoires)	39.5 kg
Indice de protection	IP23S
Classe CEM	A
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Températures de stockage	-40…+60 °C

X5 Power Source 500

Code du produit	X5110500000
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	380...460 V ±10 %
Fusible	32 A
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	500 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	430 A
Puissance nominale à courant maximum	27 kVA
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	35 kVA
Plage de courants et tensions de soudage, MIG	15 A/10 V ... 500 A/47 V
Plage de courants et tensions de soudage, TIG	15 A/1 V ... 500 A/47 V
Plage de courants et tensions de soudage, électrode enrobée (MMA)	15 A/10 V ... 500 A/47 V
Dimensions externes L x P x H	750 x 263 x 456 mm
Poids (sans accessoires)	39,5 kg
Indice de protection	IP23S
Classe CEM	A
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Températures de stockage	-40…+60 °C

X5 Power Source 500 Pulse

Code du produit	X5130500000
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	380...460 V ±10 %
Fusible	32 A
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	500 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	400 A
Puissance nominale à courant maximum	27 kVA
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	35 kVA
Plage de courants et tensions de soudage, MIG	15 A/10 V ... 500 A / 50 V
Plage de courants et tensions de soudage, TIG	15 A/1 V ... 500 A / 50 V
Plage de courants et tensions de soudage, électrode enrobée (MMA)	15 A/10 V ... 500 A / 50 V
Dimensions externes L x P x H	750 x 263 x 456 mm
Poids (sans accessoires)	39.5 kg
Indice de protection	P23S
Classe CEM	A
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Températures de stockage	-40…+60 °C

X5 Power Source 500 Pulse+

Code du produit	X5100500000
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	380...460 V ±10 %
Fusible	32 A
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	500 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	400 A
Puissance nominale à courant maximum	27 kVA
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	35 kVA
Plage de courants et tensions de soudage, MIG	15 A/10 V ... 500 A / 50 V
Plage de courants et tensions de soudage, TIG	15 A/1 V ... 500 A / 50 V
Plage de courants et tensions de soudage, électrode enrobée (MMA)	15 A/10 V ... 500 A / 50 V
Dimensions externes L x P x H	750 x 263 x 456 mm
Poids (sans accessoires)	39.5 kg
Indice de protection	P23S
Classe CEM	A
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Températures de stockage	-40…+60 °C

DÉVIDOIRS

R500 Wire Feeder

Code du produit	RX20150025L
Dévidoir	4 galets, deux moteurs
Réglage de la vitesse d'alimentation en fil	0,5–25 m/min
Connecteur de torches	Euro
Tailles de fil d'apport (Fe plein)	0,8–1,6 mm 1,0–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Fe fourré)	1,0–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Ss)	0,8–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Al)	1,0–2,4 mm
Tailles de fil d'apport (CuSi)	0,8–1,2 mm
Tension de fonctionnement (tension de sécurité)	48 V DC
Dimensions externes L x P x H	374 x 234 x 183 mm
Poids (sans accessoires)	6,15 kg
Indice de protection	IP215
Classe CEM	A
Températures d'utilisation	-20 à +40 °C
Températures de stockage	-40 à +60 °C

R500+ Wire Feeder

Code du produit	RX21150025L
Dévidoir	4 galets, deux moteurs
Réglage de la vitesse d'alimentation en fil	0,5–25 m/min
Connecteur de torches	Euro
Tailles de fil d'apport (Fe fourré)	1,0–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Ss)	0,8–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Al)	1,0–2,4 mm
Tailles de fil d'apport (CuSi)	0,8–1,2 mm
Tension de fonctionnement (tension de sécurité)	48 V DC
Dimensions externes L x P x H	374 x 234 x 183 mm
Poids (sans accessoires)	6,75 kg
Indice de protection	IP215
Classe CEM	A
Températures d'utilisation	-20 à +40 °C
Températures de stockage	-40 à +60 °C

MODULE DE CONNECTIVITÉ DU ROBOT

RCM (AX)

Code du produit	RX311000000 – RCM+ avec WLAN RX301000000 – RCM sans WLAN

LOGICIEL

MAX Cool

Code du produit	MSM70000 (Product code for Master M) X570000 (Product code for X5 FastMig) AX80000 (Product code for AX MIG Welder)

MAX Position

Code du produit	MSM90000 (Product code for Master M) X590000 (Product code for X5 FastMig) AX60000 (Product code for AX MIG Welder)

MAX Speed

Code du produit	MSM80000 (Product code for Master M) X580000 (Product code for X5 FastMig) AX70000 (Product code for AX MIG Welder)

WiseFusion

Code du produit	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+

Code du produit	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+

Code du produit	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+

Code du produit	X8500003 (Product code for X8 MIG Welder) X5500003 (Product code for X5 FastMig) AX40000 (Product code for AX MIG Welder)

WiseSteel

Code du produit	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

Code du produit	AX92070200

AX Work Pack 1-MIG

Code du produit	AX92070200

ACCESSOIRES

X5 Cooler 1400

Code du produit	X5620000000
Puissance nominale de refroidissement à 1 l/min	1.4 kW
Liquide de refroidissement recommandé	MGP 4456 (mélange Kemppi)
Poids (sans accessoires)	15 kg
Volume du réservoir	3 l
Classe CEM	A
Températures de stockage	-40 à +60 °C
Plage de températures d'utilisation	-10 à +40 °C
Indice de protection	P23S

Robot interface module for AX

Code du produit	Voir les caractéristiques techniques.

R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Code du produit	Voir les caractéristiques techniques.

Stand for power source

Code du produit	X5701050000

Interconnection cables for AX

Code du produit	Voir les caractéristiques techniques.

Interconnection cable brackets for AX

Code du produit	SP008072

Earth return cable 70

Code du produit	6184711 (5 m, 70 mm²), 6184712 (10 m, 70 mm²), 6184713 (15 m, 70 mm²)

Wire conduit for wire spools

Code du produit	Voir les caractéristiques techniques.

Wire conduit for wire drums

Code du produit	Voir les caractéristiques techniques

Snap connector for drum or spool holder (female)

Code du produit	W005189

Snap connector for wire conduit (male)

Code du produit	W005197

Wire feed roll kits for AX

Code du produit	Voir les caractéristiques techniques.

Protective cover for wire spool

Code du produit	SP007940

Wire spool holder

Code du produit	W007628 (right), W007629 (left)

Floor stand for wire spool holder

Code du produit	W007356

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi fait figure de leader en matière de conception au sein de l'industrie du soudage à l'arc. Par l'optimisation continue de l'arc de soudage et par nos efforts en faveur d'un monde plus respectueux de l'environnement et plus juste, nous nous engageons à améliorer la qualité et la productivité du soudage. Kemppi propose des produits durables, des solutions numériques et des services pour les professionnels, des sociétés de soudage industriel aux entrepreneurs individuels. La facilité d'utilisation et la fiabilité de nos produits constituent nos principes directeurs. Afin de rendre disponible notre expertise à un niveau local, nous travaillons avec un réseau de partenaires hautement qualifiés couvrant plus de 70 pays. Basé à Lahti, en Finlande, Kemppi emploie près de 800 professionnels dans 16 pays et réalise un chiffre d'affaires de 195 millions d'euros en 2022.

KEMPPI