

AX MIG Welder

SPORBAR ROBOTSVEISING MED HØY YTELSE





AX MIG Welder



SPORBAR ROBOTSVEISING MED HØY YTELSE

Kempki AX MIG Welder tilfører kraftig ytelse og et maksimalt produktivitetspotensial til robotsveisesystemet ditt. **Dra fordeler av enkel integrering og sikre repeterbare sveiser** av høy kvalitet med lysbuesveising med høy ytelse.

Med robottrådmater og en strømkilde på 400 A eller 500 A er AX MIG Welder velegnet for sveising ved høy intensitet døgnet rundt. Trenger du mer? Aktiver **MAX eller Wise sveiseprosesser for lysbueytelse** for å øke hastigheten, redusere varmetilførselen og øke innbrenningen ved utfordrende robotsveising eller krevende produksjonsmål. MAX- og Wise-prosesser er optimert for robotsveising.

AX MIG Welder er enkel å integrere i robotsveisesystemer. Takket være et omfattende sett med tilkoblingsmuligheter gir den nye måter å maksimere utbyttet av lysbuesveiseroboter på. AX MIG Welder har et intuitivt brukergrensesnitt med fjernkontroll designet av det globalt førende UX-teamet. Det er enkelt å bruke og kan åpnes fra hvor som helst på en bærbar datamaskin eller mobilenhet via nettleser.

Weld Assist gjør det raskt å finne de riktige sveiseparametrene, og Industry 4.0-overvåking kan legges til for forbedret sporbarhet og oversiktlig rapportering av nøkkelresultatene for robotsveising. Du kan teste ut **WeldEye ArcVision** og dWPS-modulen gratis i en tre måneders prøveperiode.

Sørg for repeterbare sveiser av høy kvalitet fra lysbuesveiseroboter med finjustert tenning og et presist sømsporingssignal. **Touch Sense** brukes til å fastslå plasseringen av sveisesømmen i forhold til roboten, og **funksjonen Fugeføler via lysbue (TAST)** hjelper robotsveisesystemet å korrigere sveisebanen ved avvik i skjøten. I tillegg er det utstyrt **gassmengdesensor** og **kollisjonsregistrering**.

AX MIG Welder kan enkelt legges til i robotsveisesystemet. Det er det beste alternativet for å få automatiserte sveiser av høy kvalitet og de nyeste funksjonene for sveisetilkobling.

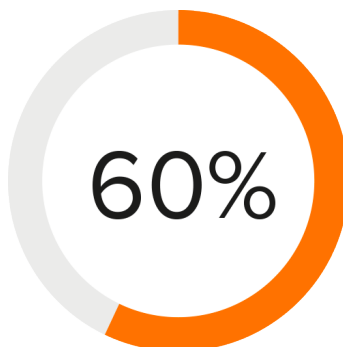


HOVEDFORDELER



ENKEL INTEGRASJON, RASKT OPPSETT

Etter bare noen få timer med oppsett, er AX MIG Welder klar for sveising.



BRUKERVENNLIGHET

Tydelig og enkelt, nettleserbasert brukergrensesnitt med Weld Assist-veiledningsverktøy for opptil 60 % raskere oppsett av optimale sveiseparametere.



HØY YTELSE, LITE VEDLIKEHOLD

430 A ved ED 100 % og MAX- eller Wise-sveiseprosesser som er optimert for robotsveising, øker produktiviteten.

FORDELER

- Kan brukes med de fleste robotsveisesystemer
- Integrering og oppsett går raskt og enkelt uavhengig av typen robotsveising som skal utføres
- Flere strømkildealternativer med 400 og 500 A for synergisk og puls-MIG-sveising
- Intuitivt og brukervennlig nettleserbasert brukergrensesnitt for fjernjustering av sveisemaskinen. Dette gir betydelige besparelser i oppsettstid samt rask og enkel parameterkonfigurasjon, systemadministrasjon og overvåking i hele levetiden til utstyret.
- **Weld Assist**-veiledningsverktøyet for hurtiginnstilling av parametre gjør det mulig å starte sveising opptil 60 % raskere enn ved manuell innstilling av parametre.
- Med 430 A ved 100 % intermittens håndterer AX MIG Welder krevende industrisveising med kortere kjøletid.
- **Wise**- og **MAX**-lysueytelsesprosessene er optimert for robotsveising, økt sveisehastighet, kvalitet og kontroll. Det samme utstyret kan brukes til ulike sveiseoppgaver og bruksområder.
- Egnet for alle industrier som bruker robotisert sveising for tynt og tykt karbonstål, rustfritt stål og aluminiumskomponenter.
- Egen tilkobling til **WeldEye ArcVision** gjør det mulig å overvåke viktige robotsveisearbeider hvor som helst. 3-måneders kostnadsfri prøveperiode på WeldEye ArcVision, inkludert dWPS-modul
- Funksjonen **Touch Sense** registrerer eventuell kontakt mellom sveisetråden og arbeidsemnet, slik at roboten kan bestemme startpunktet for sveisen.
- Funksjonen **Fugefølger via lysbue (TAST)** hjelper robotsveisesystemet å korrigere sveisebanen ved avvik i skjøten.



- **Gassmengdesensoren** i trådmateren muliggjør standardmessig overvåking av dekkgasstrømmen nærmere på lysbuen – uten behov for tilleggssensorer.
- **Kollisjonsregistrering** forhindrer at pistolen utilsiktet treffer gjenstander.
- **Touch Sense Ignition** gir minimalt med sprut og stabiliserer lysbuen umiddelbart etter tenning.



PRODUKTALTERNATIVER



X5 Power Source 400

Multiprosess-strømkilde som gir 400 A med 60 % intermittens. Manuelle og synergiske sveisealternativer er tilgjengelig. Kan brukes med sveiseprosessene MAX Speed, MAX Cool, WiseFusion, WiseSteel og WisePenetration+. TIG- og MMA-prosesser er ikke tilgjengelige i robotsveiseprogrammer.



X5 Power Source 400 Pulse

Multiprosess-strømkilde som gir 400 A med 60 % intermittens. Sveisealternativer for manuell, synergisk, puls og dobbelpuls er tilgjengelig. Kompatibel med alle MAX-sveiseprosesser samt WiseFusion-, WisePenetration+ og WiseSteel-sveiseprosesser. TIG- og MMA-prosesser er ikke tilgjengelige i robotsveiseprogrammer.



X5 Power Source 400 Pulse+

Multiprosess-strømkilde som gir 400 A med 60 % intermittens. Sveisealternativer for manuell, synergisk, puls og dobbelpuls er tilgjengelig. Kompatibel med alle MAX-sveiseprosesser samt WiseFusion-, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ og WiseSteel-sveiseprosesser. TIG- og MMA-prosesser er ikke tilgjengelige i robotsveiseprogrammer.



X5 Power Source 500

Multiprosess-strømkilde som gir 500 A med 60 % intermittens. Manuelle og synergiske sveisealternativer er tilgjengelig. Kan brukes med sveiseprosessene MAX Speed, MAX Cool, WiseSteel, WiseFusion og WisePenetration+. TIG- og MMA-prosesser er ikke tilgjengelige i robotsveiseprogrammer.



X5 Power Source 500 Pulse

Multiprosess-strømkilde som gir 500 A med 60 % intermittens. Sveisealternativer for manuell, synergisk, puls og dobbelpuls er tilgjengelig. Kompatibel med alle MAX-sveiseprosesser samt WiseFusion-, WisePenetration+ og WiseSteel-sveiseprosesser. TIG- og MMA-prosesser er ikke tilgjengelige i robotsveiseprogrammer.



X5 Power Source 500 Pulse+

Multiprosess-strømkilde som gir 500 A med 60 % intermittens. Sveisealternativer for manuell, synergisk, puls og dobbelpuls er tilgjengelig. Kompatibel med alle MAX-sveiseprosesser samt WiseFusion-, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ og WiseSteel-sveiseprosesser. TIG- og MMA-prosesser er ikke tilgjengelige i robotsveiseprogrammer.



R500 Wire Feeder

R500-trådmateren er et slitesterkt og kraftig 4-hjuls trådmatersystem med to motorer, designet for å fungere sømløst med AX MIG Welder. En separat monteringsbrakett kreves for å montere trådmateren på en robot. Følgende integrerte funksjoner er inkludert: gasstestknapp, knapper for trådfremmating og trådreversering, bakgrunnsbelysning bak drivhjulene.



R500+ Wire Feeder

R500-trådmateren er et slitesterkt og kraftig 4-hjuls trådmatersystem med to motorer, designet for å fungere sømløst med AX MIG Welder. En separat monteringsbrakett kreves for å montere trådmateren på en robot. Følgende integrerte funksjoner er inkludert: gasstestknapp, knapper for trådfremmating og trådreversering, gassmengdesensor, trykkluftventil for rensing av sveispistol og bakgrunnsbelysning bak drivhjulene.



RCM (AX)

Robottilkoblingsmodulen, RCM, er hjertet i robotsveisesystemet. Den er ansvarlig for automasjonens feltbusstilkobling, WeldEye-tilkoblingen, brukergrensesnitt (WebUI), berøringføleren og robotsveisefunksjoner som f.eks. LAN- og WLAN (Wi-Fi)-tilkobling (Wi-Fi er kun tilgjengelig hos modellen RCM+). Det nettbaserte brukergrensesnittet (WebUI) kan benyttes med alle enheter som har nettleser, innbattet mobiltelefoner, nettbrett, bærbare eller industrielle PC-er.



MAX_Δ COOL

MAX Cool

En sveiseprosess som reduserer varmetilførselen sammenlignet med tradisjonell puls- eller kortbueprosess, og forbedrer smeltebadets stabilitet og kontroll.

MAX Cool er ideell for fremstilling av tynnplater, rotstrengeveising, fylling av rotåpninger og sammenføyning av tynne ekstruderte deler.

MAX_Δ POSITION

MAX Position

En sveiseprosess som hjelper til med å håndtere tyngdekraffeffektene på smeltebad, noe som fører til enklere posisjonssveising med massive tråder. MAX Position er designet for sveiseoppgaver med stål, rustfritt stål og aluminium.

MAX_Δ SPEED

MAX Speed

En sveiseprosess spesielt utviklet for å øke sveisefremføringshastigheten sammenlignet med tradisjonelle puls- eller spraybueprosesser. MAX Speed reduserer arbeidstid og sveisekostnader ved sveiseoppgaver med stål og rustfritt stål.



WiseFusion

En sveisefunksjon som sikrer jevn sveisekvalitet i alle posisjoner ved automatisk justering av buelengden.

Oppretter og bevarer en optimal kortslutningskarakteristikk innen pulset MIG/MAG- og spraybuesveising.



WisePenetration+

En sveisefunksjon for synergisk og pulsert MIG/MAG-sveising som gir god innbrenning, uavhengig av variasjoner i avstanden mellom kontakttrøret og arbeidsstykket. Gir stabil sveisestrøm i alle situasjoner.



WiseThin+

Optimalisert kortbueprosess som er egnet for sveising av både tynnplater og tykkere plater i forbindelse med posisjonssveising, selv ved brede åpninger og variasjon i åpninger. Danner en lysbue uten sveisesprut takket være nøyaktig digital styring.



WiseRoot+

Optimalisert kortbueprosess for produktiv rotstrengeveising. Enestående sveisekvalitet takket være styring av lysbuespenningen og tidspunktet for overføring av tilsettmaterialdråpen. Prosessen er raskere enn både MMA-, TIG- og MIG/MAG-kortbuesveising.



WiseSteel

En sveisefunksjon som er spesielt utformet til å håndtere utfordringene knyttet til blandbueområdet. WiseSteel veksler mellom kortbue og spraybue. Det gir en robust sveis som kjennetegnes av et jevnt fiskeskjellmønster.



AX Work Pack Pulse

AX Work Pack Pulse inneholder 14 pulssveiseprogrammer som er optimalisert for robotsveising. Se listen over sveiseprogrammer under Tekniske spesifikasjoner.

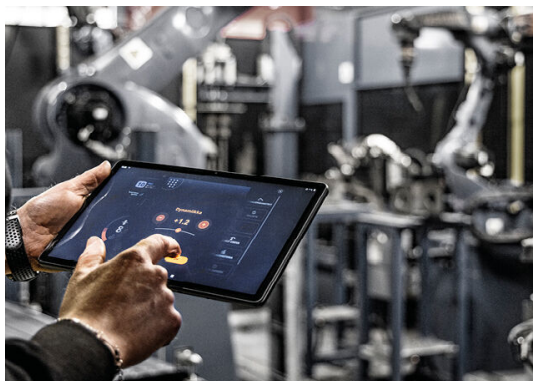


AX Work Pack 1-MIG

AX Work Pack 1-MIG inneholder sju 1-MIG-sveiseprogrammer som er optimert robotsveising. Se listen over sveiseprogrammer under Tekniske spesifikasjoner.

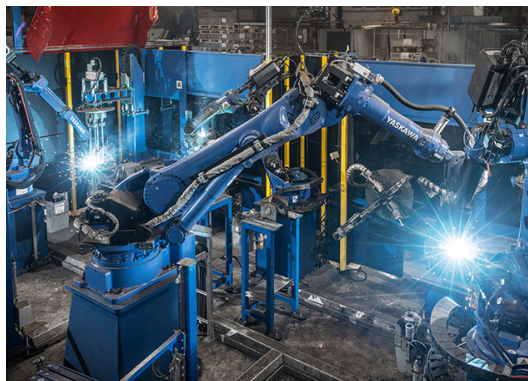


FUNKSJONER



Intuitivt brukergrensesnitt (WebUI)

Med det intuitive og brukervennlige og nettleaserbaserte brukergrensesnittet kan du fjernejustere maskiner og spare tid på oppsett samtidig som du kan administrere og overvåke systemet gjennom utstyrets livssyklus. Brukergrensesnittet kan benyttes med alle enheter som har en nettleaser: mobiltelefon, nettbrett, bærbar PC eller en hvilken som helst annen industriell PC.



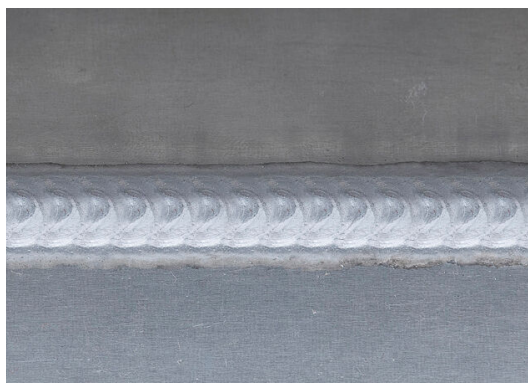
Enkel integrasjon

Integrering av AX MIG Welder går enkelt og raskt, takket være et sett med tilkoblingsmuligheter som tilbyr nye måter å få mest mulig ut av sveiseroboten på. Raskt og enkelt oppsett og integrasjon samt livstidsstøtte fra Kemppi gjør det enkelt å komme i gang fra dag én, og langt inn i fremtiden.



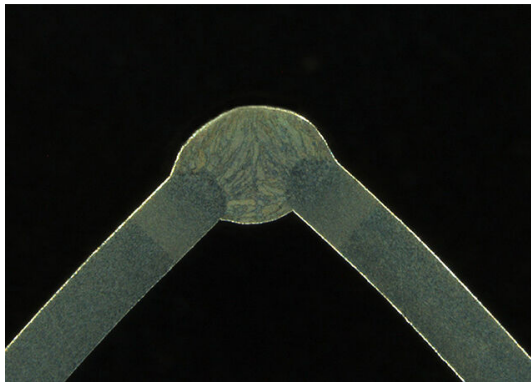
Opptil 70 % høyere sveisehastighet

MAX Speed øker sveisehastigheten med opptil 70 % sammenlignet med tradisjonelle puls- eller spraysveiseprosesser. MAX Speed produserer rene sveisesømmer av ypperste kvalitet, noe som effektivt reduserer arbeidstid og sveisekostnader. MAX Speed er designet spesielt for sveising i stål og rustfritt stål i PA- og PB-posisjonene. MAX Speed er optimalisert for robotsveising.



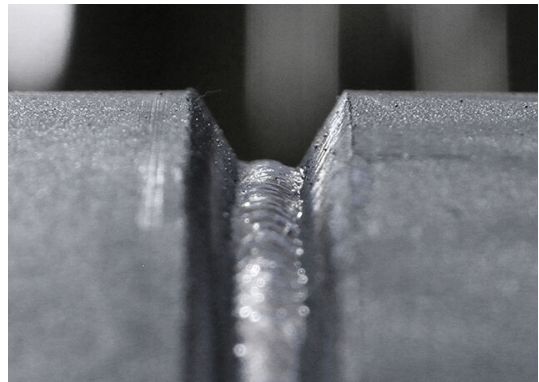
Mer kontroll over smeltebadet i stillingssveising

MAX Position hjelper med å håndtere tyngdekraftseffektene på smeltebadet. MAX Position forbedrer kontroll og trygghet når du arbeider i stilling og passer utmerket til oppfylling og topplag i stål, rustfritt stål og aluminiumsanvendelse i PF-posisjon. MAX Cool er optimert for robotsveising.



Over 30 % mindre varmetilførsel

MAX Cool senker varmetilførselen med opptil 32 %, noe som forbedrer kontrollen over sveisingen der for høye temperaturer påvirker smeltebadets stabilitet negativt og øker deformasjonen i forbindelsen. MAX Cool er ideelt til en rekke bruksområder, inkludert fabrikasjon av tynnplater, rotstrengeveising, sveising av store åpninger og sammenføyning av tynne ekstruderte seksjoner med massiv Fe-, Ss-, CuAl8- og CuSi3-tilsettmaterialer. MAX Cool er optimert for robotsveising.



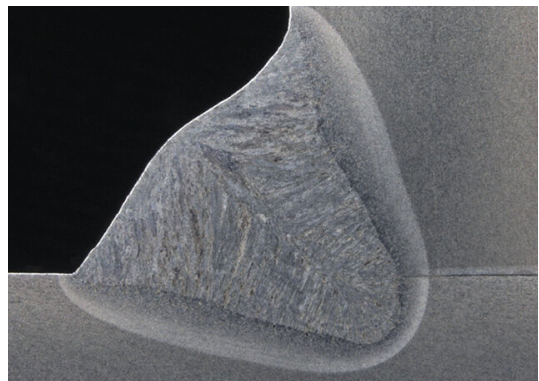
Svært effektiv rotstrengeveising

WiseRoot+ er en optimalisert kortslutningsprosess for rotstrengeveising uten rotstøtte. Den høyeffektive prosessen er betydelig raskere enn både elektrodesveising (MMA), TIG-sveising og vanlig MIG/MAG-kortbuesveising, men gir ikke desto mindre sveiseresultater av høy kvalitet. Det er mulighet for sveising av konstruksjonsrør i enhver posisjon, og fugens vinkel kan reduseres med opptil 40 %, avhengig av sveiseoppgaven. WiseRoot+ er optimert for robotsveising.



Økt sveisehastighet og bedre kvalitet

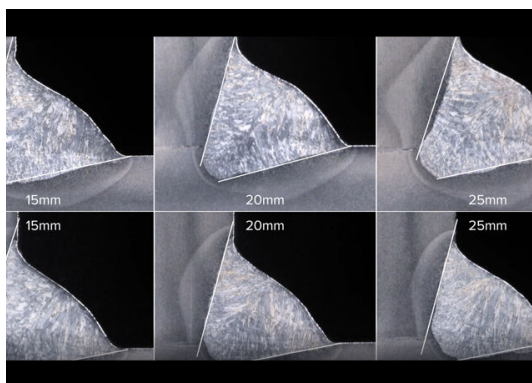
WiseThin+ er utviklet med henblikk på raskere og mer produktiv manuell og automatisert tynnplatesveising, både av jernholdige og ikke-jernholdige materialer. Med denne prosessen kan du sveise i en hvilken som helst posisjon, også loddrett fallende, selv ved store åpninger og varierende åpninger. Gir enestående kontroll over sveisebadet og mindre sveisesprut. Med WiseThin+ er varmetilførselen dessuten 25 % lavere enn ved normal MIG/MAG-sveising, og det reduserer deformasjonen av sveisematerialet og behovet for etterarbeid. WiseThin+ er optimert for robotsveising.



Kvalitet, hastighet og brukervennlighet

Den optimaliserte sveisefunksjon WiseFusion gir en svært smal og energitett lysbue, slik at du oppnår raskere sveising med redusert varmetilførsel. Det fokuserte innbrenningsområdet gjør det mulig å sveise smale og dype fuger. WiseFusion sikrer enestående innbrenning uten risiko for sårkutt.

Smalere lysbue gir også større kontroll over sveisebadet i forbindelse med posisjonssveising.



Ensartet innbrenning under vanskelige forhold

Den optimaliserte sveisefunksjonen WisePenetration+ er designet for å holde sveistrømmen og dermed innbrenningen ensartet. Det vanlige ved Mig/Mag-sveising er at strømmen til sveisebadet forandrer seg etter avstanden mellom skjøten og sveisepistolens dyse. Disse avvikene kan medføre kvalitetsproblemer som manglende sammensmelting, ufullstendig eller ujevn innbrenning, forandringer i sveiseprofilen og selvfølgelig sveisesprut. WisePenetration+ løser disse problemene og reduserer behovet for etterfølgende sliping og reparasjoner. WisePenetration+ er optimert for robotsveising.



Økt virkningsgrad og mindre sprut i karbonstål

Optimaliserte lysbueegenskaper for ulike lysbuetyper gjør MIG-sveising av karbonstål enkelt og effektivt med WiseSteel. Takket være det intelligente kontrollsystemet, kan man enkelt ta hånd om alle utfordringer knyttet til blandbue området. Dette oppnås ved å veksle mellom kortbue og spraybue, som reduserer sprut med opptil 30 %, øker sveisehastigheten og produserer kvalitetssveiser med et jevnt fiskeskjellmønster.



AX MIG Welder for stålsveising

Ulegert stål brukes fortsatt mye innenfor industriell produksjon. Produksjonen av detaljer i karbonstål kan gå enda raskere takket være robotstasjoner. Dette også takket være bruken av særskilte, ekstra effektive sveiseprosesser som implementeres i sveiseutstyret, og muligheten til å utvikle disse enhetene fortløpende ved å laste opp nye sveisekurver som gir enda større effektivitet samtidig som den høye kvaliteten opprettholdes. Typiske industrisegementer: skipsbygging, offshore, generell industri, maskin- og containerproduksjon. Klikk på «Les mer» for å se en AX MIG Welder-eksempelkonfigurasjon (kun som referanse) for stålsveising.

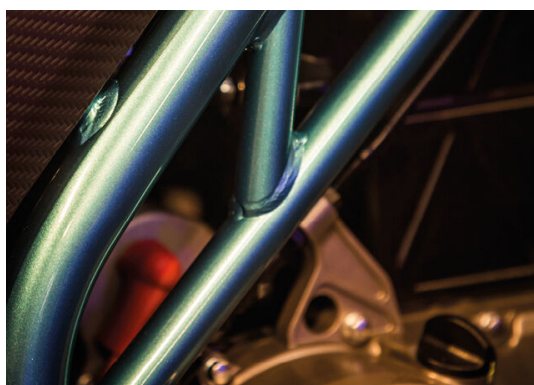


AX MIG Welder for sveising i rustfritt stål

Andelen rustfritt stål i industriell produksjon blir stadig større. Selv om dette er et mer krevende materiale enn karbonstål, gjør produksjonsregimene – som er mye enklere i robotiske anvendelser – at sveising i rustfritt stål nå går ekstremt effektivt. Bruk av avansert sveiseutstyr i robotstasjoner gjør at stasjonen kan tilpasses raskt og fleksibelt ut fra stadige endringer i stålqualität og høyere kvalitetskrav. Sveiseutstyr med implementert overvåking av sveiseparametere er en nøkkelfaktor i utviklingen av denne industrien. Typiske industrisegementer: næringsmiddelindustri, kjemisk industri, prosessindustri, farmasøytisk industri, rør og rørledninger. Klikk på «Les mer» for å se en AX

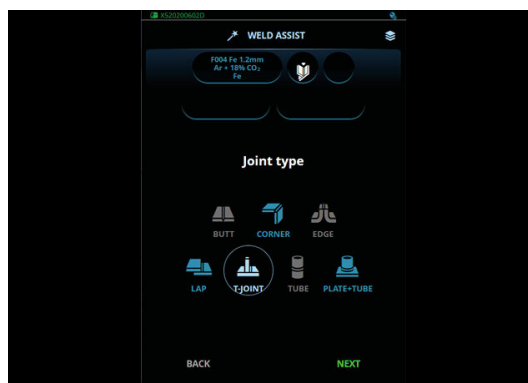


MIG Welder-eksempelkonfigurasjon (kun som referanse) for sveising i rustfritt stål.



AX MIG Welder for aluminiumsveising

Aluminium brukes stadig oftere innenfor produksjon. Det er et lettvektsalternativ til stål, og gir et bedre styrke-til-vekt-forhold og økt korrosjonsbestandighet. Materialet oppfører seg imidlertid annerledes enn stål ved sveising – spesielt på grunn av den høye varmeledningsevnen og det lave smeltepunktet. Effektiv aluminiumsveising av høy kvalitet avhenger i stor grad av riktig utstyr og de riktige sveisekurvene. Typiske industrisegementer: båt- og skipsbygging, (e-)transport, tilhengere, bil, hjulrammer og battericellekjøling. Klikk på «Les mer» for å se en AX MIG Welder-eksempelkonfigurasjon (kun som referanse) for aluminiumsveising.



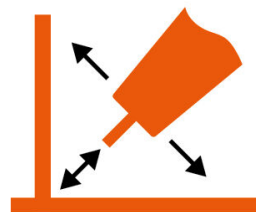
Weld Assist - verktøy for raskere parameterinnstilling

AX MIG Welder inkluderer et Weld Assist-veiledningsverktøy for raskt oppsett. Bare velg type forbindelse, sveise-posisjon og materialtykkelse, så er roboten klar til å sveise. Weld Assist støtter Al-, Fe- og Ss-materialer samt 1-MIG- og pulssveising.



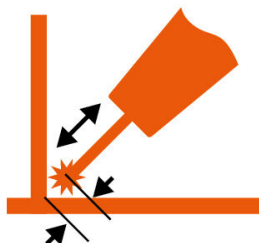
Spor lysbuetid og sveiseparametere

WeldEye ArcVision er en integrert Industry 4.0-løsning som sporer og registrerer lysbuetid og sveiseparametere for bedre innsikt i sveiseproduksjonen. Aktiver din gratis tremåneders prøvelisens av WeldEye ArcVision uten forpliktelser. Prøvelisensen inkluderer også WeldEyes modul for sveiseprosedyrer, som lar brukeren teste den digitale WPS-funksjonen (dWPS).



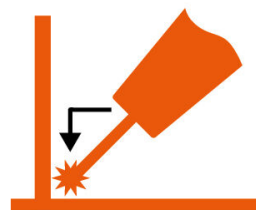
Fugefølger via lysbue (TAST)

Strømkilden sender lysbue- og utstikkslengder til roboten som én verdi. Roboten bruker denne verdien til å holde utstikkslengden stabil og følge sveisebanen. For sømposisjonering kreves robotpendling. Denne funksjonen brukes når den programmerte sveisebanen ikke stemmer med den faktiske sømmen. For eksempel ved sveising av store arbeidsemner på verft, i maskinindustrien, innenfor kjernefysisk industri, osv.



TSI (Touch Sense Ignition)

Touch Sense Ignition (TSI) muliggjør en pålitelig tenning uten kortslutning, noe som minimerer sveisesprut og reduserer behovet for etterarbeid.



Touch Sensing

Med Touch Sense-funksjonen kan en robot finne start- og/eller sluttpunktet for sømmen. Prinsippet er at strømkilden leder søkespenningen til sveistråden eller gasshylsen (50–200 V). Når tråden eller hylsen berører et jordet arbeidsstykke, mottar roboten en melding om berøringen og lagrer posisjonen.



Kollisjonsregistrering

Kollisjonsregistrering-funksjonen på strømkilden sender en melding fra kollisjonsføleren til robotens feltbuss eller I/O-kort (hvis dette brukes) via kontakten på trådmateren. Denne funksjonen forutsetter at en kollisjonsføler er montert på robotflensen.



Gasstrømmåling

Gasstrømningsmåleren overvåker gasstrømmen under sveisingen og varsler roboten umiddelbart hvis gasstrømmen faller under grenseverdien.



TILBEHØR



X5 Cooler 1400

Monteringsvennlig X5 Cooler 1400 med Auto/ON/OFF-funksjon. Det er enkelt å fylle på og sjekke kjølevæskevolumet. Dynamisk kjøling reduserer strømforbruket og gir dempet støynivå. Kjøleenheten er utstyrt med justerbar strømsensor og filter for å sikre kontinuerlig kjøling.



Robot interface module for AX

Feltbuskommunikasjon mellom strømkilden og robotkontrolleren muliggjøres med ulike typer moduler. Protokollen kan velges ut fra kundens preferanser. Den mest brukte er Ethernet IP. KUKA og Beckhoff bruker Ethercat. Profinet?ofibus er typisk for Siemens, og Modbus brukes i universalroboter. DeviceNet er en typisk nettverksprotokoll i eldre systemer.



R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Braketter for å montere R500-trådmateren på robotens 3. aksel. Settet består av to deler: topp og bunn.

Toppbraketten er designet for trådmateren. Bunnbraketten er designet for spesifikke robotmodeller. Bestillingskode inkluderer metallplater, isoleringsringer og skruer. Skruer til robotens 3. aksel medfølger ikke.



Stand for power source

Stativ for smidig transport og for å holde gulvet fritt under en strømkilde.



Interconnection cables for AX

Mellomledersettet inneholder flere kabler og slanger. Kabelsettet brukes til å levere sveisestrøm, dekkass, kjølevæske og styresignaler fra strømkilden til trådmateren. Mellomkabelsettet inkluderer en spenningsfølerkabel som er nødvendig for "+-modellene" av X5-strømkildene.



Interconnection cable brackets for AX

Metallfestedel, to kabelbånd, til ytterstrømpe med glidelås.



Earth return cable 70

Jordkabel, leveres med et tverrsnitt på 70 mm² og lengder på 5 m, 10 m og 15 m.



Wire conduit for wire spools

Trådleider av høy kvalitet gir jevn levering av sveisetråden fra trådspole til mater. Hannkoblinger i begge ender passer i Kemppi-materen og støtten for Kemppi-trådspole. Obs! Produktkodene inkluderer ikke en hunn-hurtigkobling for trådspoleholder eller trådtønne (bestilles separat). Obs! For bruk på rustfritt stål eller aluminium kreves en separat Chili-trådleider.



Wire conduit for wire drums

Alternativ løsning for trådleider når avstanden mellom trådmateren og trådtønne er større enn 5 meter. Obs! Ved bestilling av trådleiderkabel SP6007xx i ønsket lengde kreves også hurtigkoblinger: to hanner (W005197) og én hunn (W005189) – disse må bestilles separat.



Snap connector for drum or spool holder (female)

Hunnkobling til trådtønne eller spoleholder.



Snap connector for wire conduit (male)

Hannkobling til trådleder. Obs! Det trengs to stk. per leder



Wire feed roll kits for AX

Sett med trådmatchjul til R500-trådmater.



Protective cover for wire spool

Plastdeksel for trådspoleholder.



Wire spool holder

Passer til standard trådrull på 15 kg. MERK: Hunntilkobling for trådleder er ikke inkludert. Må bestilles separat.



Floor stand for wire spool holder

Gulvstående stativ for trådspoleholder.



TEKNISKE SPESIFIKASJONER

STRØMKILDER

X5 Power Source 400

Produktkode	X5110400000
Strømtilkoblingsspenning 3~ 50/60 Hz	380–460 V ± 10 %
Sikring	25 A
Ytelse 60 % ED	400 A
Ytelse 100 % ED	350 A
Nominell effekt ved maks. strømstyrke	20 kVA
Anbefalt generatorstrøm (min)	25 kVA
Område for sveisestrøm og -spenning, MIG	15 A/12 V ... 400 A/42 V
Område for sveisestrøm og -spenning, TIG	15 A/1 V ... 400 A/42 V
Område for sveisestrøm og -spenning, elektrode (MMA)	15 A/10 V ... 400 A/42 V
Utvendige mål LxBxH	750 x 263 x 456 mm
Vekt (uten tilbehør)	39.0 kg
Beskyttelsesgrad	IP23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde for lagring	-40...+60 °C

X5 Power Source 400 Pulse

Produktkode	X5130400000
Strømtilkoblingsspenning 3~ 50/60 Hz	380 - 460 ± 10 %
Sikring	25 A
Ytelse 60 % ED	400 A
Ytelse 100 % ED	350 A
Nominell effekt ved maks. strømstyrke	20 kVA
Anbefalt generatorstrøm (min)	25 kVA
Område for sveisestrøm og -spenning, MIG	15 A / 10 V ... 400 A / 50 V
Område for sveisestrøm og -spenning, TIG	15 A / 1 V ... 400 A / 50 V
Område for sveisestrøm og -spenning, elektrode (MMA)	15 A / 10 V ... 400 A / 50 V
Utvendige mål LxBxH	750 x 263 x 456 mm
Vekt (uten tilbehør)	39,5 kg
Beskyttelsesgrad	IP23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde for lagring	-40...+60 °C



X5 Power Source 400 Pulse+

Produktkode	X5100400000
Strømtilkoblingsspenning 3~ 50/60 Hz	380 - 460 ±10 %
Sikring	25 A
Ytelse 60 % ED	400 A
Ytelse 100 % ED	350 A
Nominell effekt ved maks. strømstyrke	20 kVA
Anbefalt generatorstrøm (min)	25 kVA
Område for sveisestrøm og -spenning, MIG	15 A / 10 V ... 400 A / 50 V
Område for sveisestrøm og -spenning, TIG	15 A / 1 V ... 400 A / 50 V
Område for sveisestrøm og -spenning, elektrode (MMA)	15 A / 10 V ... 400 A / 50 V
Utvendige mål LxBxH	750 x 263 x 456 mm
Vekt (uten tilbehør)	39,5 kg
Beskyttelsesgrad	IP23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde for lagring	-40...+60 °C

X5 Power Source 500

Produktkode	X5110500000
Strømtilkoblingsspenning 3~ 50/60 Hz	380-460 V ±10 %
Sikring	32 A
Ytelse 60 % ED	500 A
Ytelse 100 % ED	430 A
Nominell effekt ved maks. strømstyrke	27 kVA
Anbefalt generatorstrøm (min)	35 kVA
Område for sveisestrøm og -spenning, MIG	15 A/10 V ... 500 A/47 V
Område for sveisestrøm og -spenning, TIG	15 A/1 V ... 500 A/47 V
Område for sveisestrøm og -spenning, elektrode (MMA)	15 A/10 V ... 500 A/47 V
Utvendige mål LxBxH	750 x 263 x 456 mm
Vekt (uten tilbehør)	39.5 kg
Beskyttelsesgrad	IP23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	-20...+40 °C
Temperaturområde for lagring	-40...+60 °C



X5 Power Source 500 Pulse

Produktkode	X5130500000
Strømtilkoblingsspenning 3~ 50/60 Hz	380–460 V ±10 %
Sikring	32 A
Ytelse 60 % ED	500 A
Ytelse 100 % ED	400 A
Nominell effekt ved maks. strømstyrke	27 kVA
Anbefalt generatorstrøm (min)	35 kVA
Område for sveisestrøm og -spenning, MIG	15 A / 10 V ... 500 A / 50 V
Område for sveisestrøm og -spenning, TIG	15 A / 1 V ... 500 A / 50 V
Område for sveisestrøm og -spenning, elektrode (MMA)	15 A / 10 V ... 500 A / 50 V
Utvendige mål LxBxH	750 x 263 x 456 mm
Vekt (uten tilbehør)	39,5 kg
Beskyttelsesgrad	P23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	–20...+40 °C
Temperaturområde for lagring	–40...+60 °C

X5 Power Source 500 Pulse+

Produktkode	X5100500000
Strømtilkoblingsspenning 3~ 50/60 Hz	380–460 V ±10 %
Sikring	32 A
Ytelse 60 % ED	500 A
Ytelse 100 % ED	400 A
Nominell effekt ved maks. strømstyrke	27 kVA
Anbefalt generatorstrøm (min)	35 kVA
Område for sveisestrøm og -spenning, MIG	15 A / 10 V ... 500 A / 50 V
Område for sveisestrøm og -spenning, TIG	15 A / 1 V ... 500 A / 50 V
Område for sveisestrøm og -spenning, elektrode (MMA)	15 A / 10 V ... 500 A / 50 V
Utvendige mål LxBxH	750 x 263 x 456 mm
Vekt (uten tilbehør)	39,5 kg
Beskyttelsesgrad	P23S
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	–20...+40 °C
Temperaturområde for lagring	–40...+60 °C



TRÅDMATERE

R500 Wire Feeder

Produktkode	RX20150025L
Trådmatemekanisme	4 hjul, to motorer
Justering av trådmatehastighet	0,5–25 m/min
Pistolforbindelse	Euro
Sveisetrådstørrelser (Fe massiv)	0,8–1,6 mm 1,0–1,6 mm
Sveisetrådstørrelser (Fe fylt)	1,0–1,6 mm
Sveisetrådstørrelser (Ss)	0,8–1,6 mm
Sveisetrådstørrelser (Al)	1,0–2,4 mm
Sveisetrådstørrelser (CuSi)	0,8–1,2 mm
Driftsspenning (sikkerhetsspenning)	48 V likestrøm
Utvendige mål LxBxH	374 x 234 x 183 mm
Vekt (uten tilbehør)	6.15 kg
Beskyttelsesgrad	IP215
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	–20...+40 °C
Temperaturområde for lagring	–40...+60 °C

R500+ Wire Feeder

Produktkode	RX21150025L
Trådmatemekanisme	4 hjul, to motorer
Justering av trådmatehastighet	0,5–25 m/min
Pistolforbindelse	Euro
Sveisetrådstørrelser (Fe fylt)	1,0–1,6 mm
Sveisetrådstørrelser (Ss)	0,8–1,6 mm
Sveisetrådstørrelser (Al)	1,0–2,4 mm
Sveisetrådstørrelser (CuSi)	0,8–1,2 mm
Driftsspenning (sikkerhetsspenning)	48 V likestrøm
Utvendige mål LxBxH	374 x 234 x 183 mm
Vekt (uten tilbehør)	6.75 kg
Beskyttelsesgrad	IP215
EMC-klasse	A
Driftstemperaturområde	–20...+40 °C
Temperaturområde for lagring	–40...+60 °C

TILKOBLINGSMODUL FOR ROBOT

RCM (AX)

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



PROGRAMVARE

MAX Cool

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

MAX Position

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

MAX Speed

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

WiseFusion

Produktkode	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+

Produktkode	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+

Produktkode	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+

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

WiseSteel

Produktkode	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
Gradert kjølestrøm ved 1 l/min	1,4 kW
Anbefalt kjølevæske	MGP 4456 (Kemppi-blanding)
Vekt (uten tilbehør)	15 kg
Tankvolum	3 l
EMC-klasse	A
Temperaturområde for lagring	−40...+60 °C
Driftstemperaturområde	−10...+40 °C
Beskyttelsesgrad	P23S

Robot interface module for AX

Produktkode	Se Tekniske spesifikasjoner.
-------------	------------------------------

R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Produktkode	Se Tekniske spesifikasjoner.
-------------	------------------------------

Stand for power source

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

Interconnection cables for AX

Produktkode	Se Tekniske spesifikasjoner.
-------------	------------------------------

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 Tekniske spesifikasjoner.
-------------	------------------------------

Wire conduit for wire drums

Produktkode	Se tekniske spesifikasjoner
-------------	-----------------------------

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 Tekniske spesifikasjoner.
-------------	------------------------------

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 designleder i sveiseindustrien. Vi er forpliktet til å øke kvaliteten og produktiviteten til sveiseren ved kontinuerlig utvikling av lysbuen og ved å arbeide for en grønnere og mer likeverdig verden. Kemppi leverer bærekraftige produkter, digitale løsninger og tjenester til fagfolk fra industrielle sveisebedrifter til enkeltentreprenører. Brukervennligheten og påliteligheten til produktene våre er vårt ledende prinsipp. Vi opererer med et svært dyktig partnernetverk som dekker over 70 land for å gjøre sin ekspertise lokalt tilgjengelig. Kemppi har hovedkontor i Lahti, Finland, og sysselsetter nærmere 800 fagfolk i 16 land og har en omsetning på 195 MEUR.

