

AX MIG Welder

RÜCKVERFOLGBARES HOCHLEISTUNGS-
ROBOTERSCHWEISSEN





AX MIG Welder



RÜCKVERFOLGBARES HOCHLEISTUNGS- ROBOTERSCHWEISSEN

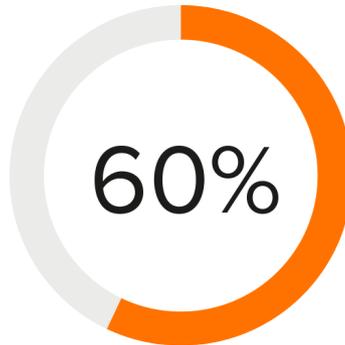


HAUPTVORTEILE



EINFACHE INTEGRATION, SCHNELLE EINRICHTUNG

Nur ein bis zwei Stunden
Einrichtungszeit und schon ist
der AX MIG Welder
schweißbereit.



LEICHTE BEDIENBARKEIT

Übersichtliche und leicht zu
bedienende, browserbasierte
Benutzerschnittstelle mit dem
Assistenztool Weld Assist für bis
zu 60 % schnelleres Einstellen
der optimalen
Schweißparameter.



HOHE LEISTUNG, NIEDRIGER WARTUNGSBEDARF

430 A bei ED 100 % und die auf
Roboterschweißen optimierten
Schweißprozesse MAX und
Wise steigern die Produktivität.

VORTEILE

- Kompatibel mit den meisten Roboterschweißsystemen
- Entwickelt für einfaches und schnelles Integrieren und Einrichten, unabhängig von der Roboterschweißanwendung
- Mehrere Stromquellenoptionen mit 400 A und 500 A für synergetisches und gepulstes MIG-Schweißen
- Intuitiv erfassbare und benutzerfreundliche browserbasierte Benutzeroberfläche zum Einstellen der Schweißmaschine per Fernzugriff. Ermöglicht deutliche Zeitersparnis beim Einrichten, schnelles und einfaches Konfigurieren der Parameter sowie Systemverwaltung und Kontrolle über gesamten Lebenszyklus der Ausrüstung hinweg.
- **Weld Assist** ist als Assistenztool und Orientierungshilfe bis zu 60% schneller als das manuelle Einstellen von Parametern.
- Mit 430 A bei 100 % Einschaltdauer bewältigt der AX MIG Welder anspruchsvolle industrielle Schweißarbeiten mit kürzerer Abkühlzeit.
- **Wise** und **MAX** sind als Lichtbogenschweißprozesse auf das Roboterschweißen optimiert. Sie erhöhen die Geschwindigkeit, Qualität und Steuerbarkeit der Schweißarbeiten. Dieselbe Ausrüstung lässt sich beim Schweißen für vielseitige Aufgaben und Anwendungen einsetzen.
- Geeignet für alle Branchen, in denen Roboterschweißen für Teile aus Baustahl, Edelstahl und Aluminium eingesetzt wird.



- Die eigene Verbindung zu **WeldEye ArcVision** ermöglicht überall die Kontrolle wichtiger Roboterschweißaufgaben. Die dreimonatige kostenlose Testversion von WeldEye ArcVision enthält das dWPS-Modul
- **Die Funktion Touch Sense** erfasst den Kontakt zwischen Schweißdraht (oder Gasdüse) und Werkstück und ermöglicht es dem Roboter, den Startpunkt des Schweißvorgangs zu bestimmen.
- Das System **Through Arc Seam Tracking (TAST)** korrigiert bei Abweichungen den Schweißpfad des Roboterschweißsystems.
- Der in das Drahtvorschubgerät integrierte **Gasdurchsatzsensor** überwacht den Schutzgasstrom näher am Lichtbogen, sodass keine zusätzlichen Sensoren benötigt werden.
- **Collision Detection** verhindert, dass der Brenner unbeabsichtigt mit Objekten kollidiert.
- **Touch Sense Ignition** bietet ein Minimum an Schweißspritzern und stabilisiert den Lichtbogen unmittelbar nach der Zündung.



PRODUKTOPTIONEN



X5 Power Source 400

Multiprozess-Stromquelle für 400 A bei 60 % Einschaltdauer. Manuelle und synergetische Schweißoptionen verfügbar. Kompatibel mit den Schweißverfahren MAX Speed, MAX Cool, WiseFusion, WiseSteel und WisePenetration+. Für das Roboterschweißen stehen die Verfahren WIG und E-Hand nicht zur Verfügung.



X5 Power Source 400 Pulse

Multiprozess-Stromquelle für 400 A bei 60 % Einschaltdauer. Optionen verfügbar für die Schweißverfahren Manuell, Synergetisch, Puls und Doppelpuls. Kompatibel mit allen MAX-Schweißverfahren sowie WiseFusion, WisePenetration+ und WiseSteel. Für das Roboterschweißen stehen die Verfahren WIG und E-Hand nicht zur Verfügung.



X5 Power Source 400 Pulse+

Multiprozess-Stromquelle für 400 A bei 60 % Einschaltdauer. Optionen verfügbar für die Schweißverfahren Manuell, Synergetisch, Puls und Doppelpuls. Kompatibel mit allen MAX-Schweißverfahren sowie WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ und WiseSteel. Für das Roboterschweißen stehen die Verfahren WIG und E-Hand nicht zur Verfügung.



X5 Power Source 500

Multiprozess-Stromquelle für 500 A bei 60 % Einschaltdauer. Manuelle und synergetische Schweißoptionen verfügbar. Kompatibel mit den Schweißverfahren MAX Speed, MAX Cool, WiseSteel, WiseFusion und WisePenetration+. Für das Roboterschweißen stehen die Verfahren WIG und E-Hand nicht zur Verfügung.



X5 Power Source 500 Pulse

Multiprozess-Stromquelle für 500 A bei 60 % Einschaltdauer. Optionen verfügbar für die Schweißverfahren Manuell, Synergetisch, Puls und Doppelpuls. Kompatibel mit allen MAX-Schweißverfahren sowie WiseFusion, WisePenetration+ und WiseSteel. Für das Roboterschweißen stehen die Verfahren WIG und E-Hand nicht zur Verfügung.



X5 Power Source 500 Pulse+

Multiprozess-Stromquelle für 500 A bei 60 % Einschaltdauer. Optionen verfügbar für die Schweißverfahren Manuell, Synergetisch, Puls und Doppelpuls. Kompatibel mit allen MAX-Schweißverfahren sowie WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ und WiseSteel. Für das Roboterschweißen stehen die Verfahren WIG und E-Hand nicht zur Verfügung.



R500 Wire Feeder

Der Drahtvorschub R500 ist ein langlebiges und leistungsstarkes Drahtvorschubsystem mit zwei Motoren und vier Rädern, das nahtlos mit dem AX MIG Welder zusammenarbeitet. Für die Montage des Drahtvorschubs am Roboter ist eine separate Halterung erforderlich. Enthält die folgenden integrierten Funktionen: Gastesttaste, Tasten für Drahtvorschub und Drahrückzug sowie Beleuchtung der Antriebsräder.



R500+ Wire Feeder

Der Drahtvorschub R500 ist ein langlebiges und leistungsstarkes Drahtvorschubsystem mit zwei Motoren und vier Rädern, das nahtlos mit dem AX MIG Welder zusammenarbeitet. Für die Montage des Drahtvorschubs am Roboter ist eine separate Halterung erforderlich. Enthält die folgenden integrierten Funktionen: Gastesttaste, Tasten für Drahtvorschub und Drahrückzug, Gasdurchsatzsensor,



RCM (AX)

Das Roboter-Vernetzungsmodul RCM ist das Kernstück des Roboterschweißsystems. Es ist verantwortlich für die Feldbusverbindung der Automatisierung, die WeldEye-Verbindung, die Benutzeroberfläche (WebUI), die Berührungserkennung und viele Funktionen des Roboterschweißens, einschließlich der Vernetzbarkeit über LAN und WLAN (WLAN nur im Modell RCM+). Die webbasierte Benutzeroberfläche (WebUI) kann mit allen Geräten mit Webbrowser



Druckluftventil zur Brennerreinigung und Beleuchtung der Antriebsräder.

genutzt werden, darunter Mobilgeräte, Tablets, PCs, Laptops und Industrie-PCs.

MAX COOL

MAX Cool

Ein Schweißprozess, der die Wärmezufuhr im Vergleich zu herkömmlichen Puls- oder Kurzlichtbogenprozessen verringert sowie die Stabilität und Kontrolle des Schweißbades verbessert. MAX Cool ist ideal für Feinblechverarbeitung, Wurzelschweißen, das Überbrücken von Spalten und das Verbinden dünner stranggepresster Abschnitte.

MAX POSITION

MAX Position

Ein Schweißprozess, der hilft, die Gravitationseffekte auf das flüssige Schweißbad zu beherrschen, was zu einem einfacheren Positionsschweißen führt. MAX Position ist für Schweißanwendungen mit Stahl, Edelstahl und Aluminium konzipiert.

MAX SPEED

MAX Speed

Ein Schweißprozess, der speziell entwickelt wurde, um die Schweißgeschwindigkeit im Vergleich zum herkömmlichen Puls- oder Sprühlichtbogenprozess zu erhöhen. MAX Speed reduziert Arbeitszeit und Schweißkosten bei Stahl- und Edelstahlanwendungen.



WiseFusion

Eine Schweißfunktion, mit der eine beständig hohe Schweißqualität in allen Positionen durch automatische Regelung der Lichtbogenlänge gewährleistet wird. Schafft und wahrt ein optimales Kurzschlussverhalten beim MIG/MAG-Pulsschweißen und Sprühlichtbogenschweißen.



WisePenetration+

Eine Schweißfunktion für synergisches und gepulstes MIG/MAG-Schweißen, die einen einwandfreien Einbrand unabhängig vom Abstand der Stromdüse zum Werkstück garantiert. Hält den Schweißstrom in allen Situationen stabil.



WiseThin+

Here you go: Optimierter Kurzlichtbogenprozess, geeignet zum Schweißen von Blechen und dickeren Platten im Positionsschweißen, auch bei größeren Spaltweiten und Spaltabweichungen. Erzeugt einen spritzerfreien Lichtbogen mit präziser digitaler Steuerung.



WiseRoot+

Optimiertes Kurzlichtbogenschweißverfahren für produktives Schweißen von Wurzellagen. Ausgezeichnete Schweißqualität durch die Regelung der Lichtbogenspannung und die zeitliche Steuerung der Übertragung von Zusatzwerkstofftropfen. Führt zu höheren Schweißgeschwindigkeiten als E-Hand- (MMA)-, WIG- oder MIG/MAG-Kurzlichtbogenschweißen.



AX Work Pack 1-MIG

Das AX Work Pack 1-MIG umfasst sieben auf das Roboterschweißen optimierte 1-MIG-Schweißprogramme. Die Liste der Schweißprogramme ist im technischen Datenblatt aufgeführt.



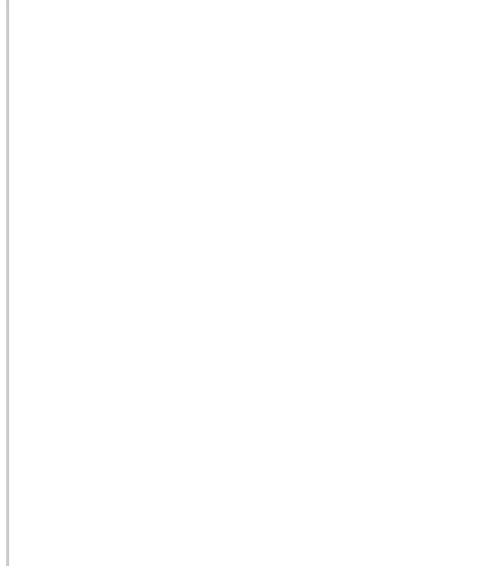
WiseSteel

Mit WiseSteel werden Probleme mit Schweißspritzern im Übergangsbereich in Angriff genommen. Dies wird durch abwechselnden Kurzschluss- und Sprühlichtbogen erreicht, was die Schweißspritzer um 30% reduziert, die Schweißgeschwindigkeit erhöht und für qualitativ hochwertige Schweißnähte mit regelmäßiger Schuppenoptik sorgt.



AX Work Pack Pulse

Das AX Work Pack Pulse umfasst 14 auf das Roboterschweißen optimierte Pulsschweißprogramme. Die Liste der Schweißprogramme ist im technischen Datenblatt aufgeführt.





AUSSTATTUNG:



Intuitive erfassbare Benutzeroberfläche (WebUI)

Die intuitiv erfassbare, leicht zu bedienende und browserbasierte Benutzeroberfläche ermöglicht das Einstellen von Maschinen per Fernzugriff. Das spart Zeit beim Einrichten und ermöglicht das Verwalten und Überwachen von Systemen während der gesamten Nutzungsdauer. Die Benutzeroberfläche kann mit allen Geräten mit Webbrowser genutzt werden – Mobiltelefon, Tablet, Laptop oder alle anderen Industrie-PCs.



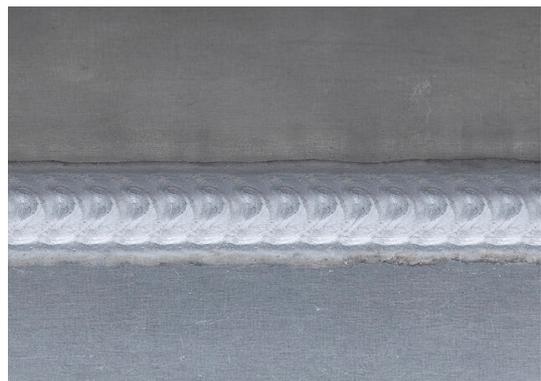
Einfache Integration

Der AX MIG Welder lässt sich schnell und einfach integrieren – dank seiner Vernetzungsoptionen, die neue Möglichkeiten eröffnen, das Beste aus dem Lichtbogenschweißen mit Robotertechnik herauszuholen. Das schnelle und einfache Einrichten und Integrieren sowie der lebenslange Support von Kemppi sorgen dafür, dass die Arbeit vom ersten Tag an schnell und einfach von der Hand geht – und das auch weit in die Zukunft.



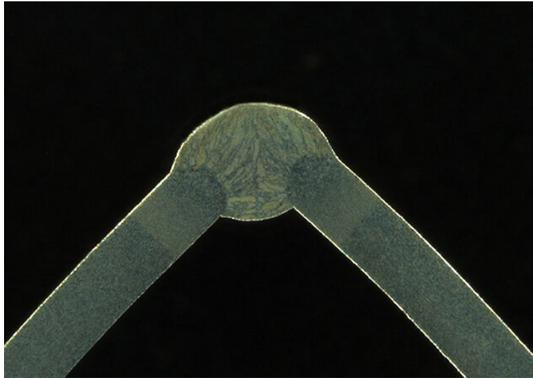
Bis zu 70 % höhere Schweißgeschwindigkeit

MAX Speed erhöht die Schweißgeschwindigkeit um bis zu 70 % im Vergleich zu herkömmlichen Puls- oder Sprühlichtbogenverfahren. MAX Speed erzeugt saubere, hochwertige Schweißnähte und reduziert damit effektiv die Arbeitszeit und die Schweißkosten. MAX Speed wurde speziell für das Schweißen von Stahl und Edelstahl in den Positionen PA und PB entwickelt. MAX Speed ist auf das Roboterschweißen optimiert.



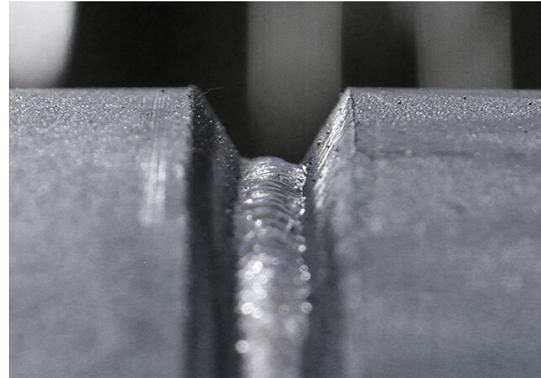
Größere Schweißbadkontrolle beim Positionsschweißen

MAX Position unterstützt die Bewältigung von Gravitationseffekten auf flüssige Schweißbäder. MAX Position verbessert die Kontrolle und das Vertrauen bei Positionsarbeiten. Es eignet sich hervorragend zum Füllen und Verschließen von Stahl, Edelstahl und Aluminium in der Position PF. MAX Cool ist auf das Roboterschweißen optimiert.



Über 30 % weniger Wärmeeintrag

MAX Cool senkt den Wärmeeintrag um bis zu 32 % und verbessert die Kontrolle wenn übermäßig hohe Temperatur die Stabilität des Schweißbades negativ beeinflusst und die Verformung der Verbindung erhöht. MAX Cool ist die ideale Lösung für diverse Einsatzgebiete, darunter Feinblechverarbeitung, Wurzelschweißen, Spaltüberbrückung sowie Verbinden dünner stranggepresster Abschnitte mit massivem Zusatzwerkstoffen wie Fe, Ss, CuAl8 und CuSi3. MAX Cool ist auf das Roboterschweißen optimiert.



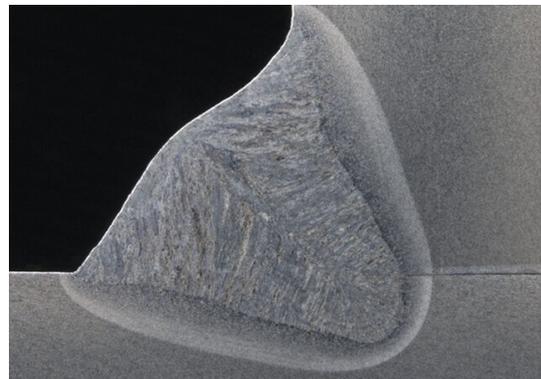
Hocheffizientes Schweißen von Wurzellagen

WiseRoot+ ist ein optimiertes Kurzlichtbogenschweißverfahren für das Schweißen von Wurzellagen ohne Schweißbadsicherung. Das Verfahren ist sehr effektiv, wesentlich schneller als das E-Handschweißen (MMA), WIG-Schweißen und Standard-MIG/MAG-Kurzlichtbogenschweißen und gewährleistet dennoch qualitativ hochwertige Schweißnähte. Feststehende Rohre können in jeder Position geschweißt werden und es ist möglich, den Fugenwinkel abhängig von der Anwendung um bis zu 40 % zu reduzieren. WiseRoot+ ist auf das Roboterschweißen optimiert.



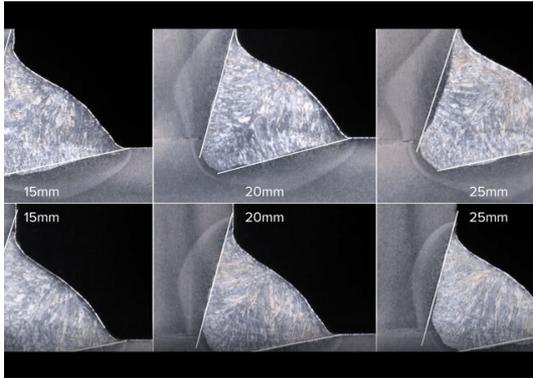
Erhöhte Schweißgeschwindigkeit und bessere Qualität

WiseThin+ wurde für das schnelle und produktive automatisierte Dünnschweißschweißen von Eisen- und Nichteisenmetallen entwickelt. Mit dem Schweißverfahren können Sie in jeder Position und auch fallend schweißen, selbst bei breiten Spalten oder unterschiedlichen Spaltbreiten. Die Schweißbadkontrolle ist ausgezeichnet und Anzahl sowie Größe der Spritzer ist reduziert. WiseThin+ ermöglicht einen bis zu 25 % geringeren Wärmeeintrag als normales MIG/MAG-Schweißen, wodurch Materialverformungen und Nacharbeiten reduziert werden. WiseThin+ ist auf das Roboterschweißen optimiert.



Hohe Geschwindigkeit und leichte Verwendbarkeit

Die optimierte Schweißfunktion WiseFusion erzeugt einen sehr konzentrierten und energiedichten Lichtbogen, der den Schweißvorgang beschleunigt und den Wärmeeintrag senkt. Der konzentrierte Einbrandbereich ermöglicht das Schweißen von engen und tiefen Fugen. WiseFusion bewirkt einen hervorragenden Einbrand ohne die Gefahr von Einbrandkerben. Der fokussierte Lichtbogen vereinfacht außerdem die Schweißbadkontrolle beim Positionsschweißen.



Gleichmäßiger Einbrand unter schwierigen Bedingungen

Die optimierte Schweißfunktion WisePenetration+ hält die Schweißstromstärke und damit den Einbrand konstant. Normalerweise ändert sich beim MIG/MAG-Schweißen die Stromzufuhr zum Schweißbad, da der Schweißer oder das Werkstück den Abstand zwischen Schweißfuge und Schweißbrennerdüse bestimmt. Diese Abweichungen können Qualitätsprobleme wie z. B. einen mangelhaften Schmelzfluss, einen unvollständigen oder ungleichmäßigen Einbrand, Veränderungen im Schweißprofil und natürlich Schweißspritzer zur Folge haben. WisePenetration beseitigt diese Probleme und reduziert den Aufwand an nachfolgenden Schleif- und Reparaturarbeiten. WisePenetration+ ist auf das Roboterschweißen optimiert.



Bei Baustahl die Effizienz steigern und Schweißspritzer reduzieren

Optimierte Lichtbogeneigenschaften für unterschiedliche Übertragungsmodi machen mit WiseSteel das MIG-Schweißen von Kohlenstoffstählen leicht und effizient. Zum Beispiel werden dank des intelligenten Steuerungssystems Probleme mit Schweißspritzern im Übergangsbereich in Angriff genommen. Dies wird durch abwechselnde Kurzlichtbogen- und Sprühübertragung erreicht, was die Schweißspritzer um bis zu 30 % reduziert, die Schweißgeschwindigkeit erhöht und für qualitativ hochwertige Schweißnähte mit regelmäßigem Fischschuppenmuster sorgt.



AX MIG Welder für das Schweißen von Stahl

In der industriellen Fertigung werden noch immer häufig unlegierte Stähle verwendet. Dank Roboterstationen kann das Fertigen von Teilen aus Baustahl noch schneller erfolgen. Darüber hinaus ist dies auch möglich durch den Einsatz spezieller, hocheffizienter Schweißprozesse in Schweißgeräten sowie der Möglichkeit diese Geräte durch das Hochladen neuer Schweißkurven kontinuierlich weiter zu entwickeln. Das wiederum ermöglicht eine noch höhere Effizienz bei gleichbleibend hoher



Schweißmaschine MIG-Schweißgerät für das Schweißen von Edelstahl

Der Anteil von Edelstahl an der industriellen Produktion wächst stetig. Das Material ist anspruchsvoller als Baustahl, aber dank der Einhaltung von Produktionsvorschriften, die beim Roboterschweißen viel einfacher sind, ist das Schweißen von Edelstahl mittlerweile äußerst effizient. Der Einsatz modernster Schweißgeräte in Roboterstationen ermöglicht schnelles und flexibles Anpassen der Station an ständig wechselnde Stahlsorten und höhere Qualitätsanforderungen. Ein



Qualität. Typische Branchensegmente: Schiffbau, Offshore, allgemeine Industrie, Maschinenbau und Containerbau. Um ein Beispiel einer AX MIG Welder-Konfiguration (nur als Referenz) für das Schweißen von Stahl anzusehen, klicken Sie "Mehr erfahren" an.

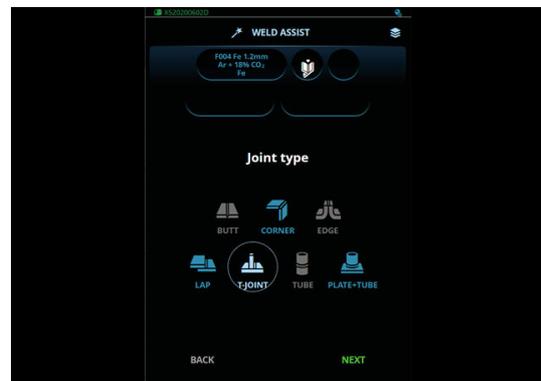
Schlüsselfaktor in der Entwicklung dieser Branche ist die Schweißausrüstung mit integrierter Kontrolle der Schweißparameter. Typische Branchensegmente: Lebensmittelindustrie, chemische Industrie, Prozessindustrie, pharmazeutische Industrie, Rohre und Pipelines. Um ein Beispiel einer AX MIG Welder-Konfiguration (nur als Referenz) für das Schweißen von Edelstahl anzusehen, die entsprechende Option für weitere Informationen anklicken.



AX MIG Welder für das Schweißen von Aluminium

Aluminium wird in der Fertigung immer häufiger als Material verwendet. Es ist eine leichte Alternative zu Stahl, da das Verhältnis von Festigkeit zu Gewicht sowie die Korrosionsbeständigkeit besser ist.

Allerdings verhält sich dieses Material beim Schweißen nicht wie Stahl, da insbesondere die Wärmeleitfähigkeit höher und der Schmelzpunkt niedriger ist. Die Effizienz und Qualität des Schweißens von Aluminium hängen weitgehend von der richtigen Ausrüstung und den richtigen Schweißkurven ab. Typische Branchensegmente: Boots- und Schiffbau, (E-)Mobilität, Anhänger, Automobil, Radrahmen und Batteriezellenkühlung. Um ein Beispiel einer AX MIG Welder-Konfiguration (nur als Referenz) für das Schweißen von Aluminium, klicken Sie "Mehr erfahren" an.



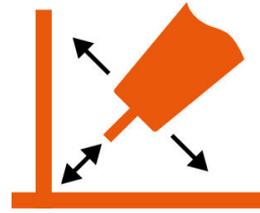
Assistenztool Weld Assist für schnelles Einstellen der Parameter

AX MIG Welder beinhaltet das Assistenztool Weld Assist für schnelles Einrichten. Einfach die Verbindungsart, Schweißposition und Materialstärke auswählen und der Roboter ist schweißbereit. Weld Assist unterstützt die Materialien Al, Fe und Ss sowie die Prozesse 1-MIG und Pulsschweißen.



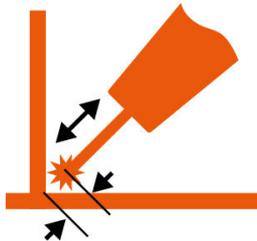
Lichtbogendauer und Schweißparameter verfolgen

WeldEye ArcVision ist eine integrierte Lösung für die Industry 4.0. Sie verfolgt für besseren Einblick in die Schweißproduktion die Lichtbogendauer und die Schweißparameter. Aktivieren Sie unverbindlich Ihre kostenlose dreimonatige Testlizenz für WeldEye ArcVision. Die Testlizenz umfasst auch das Modul WeldEye Welding Procedures, um die Funktion digitale WPS (dWPS) testen zu können.



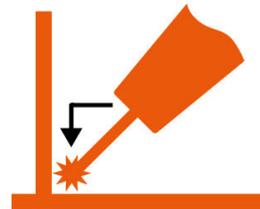
Nahtverfolgung durch Lichtbogen (Through Arc Seam Tracking, kurz TAST)

Die Stromquelle sendet die Länge von Lichtbogen und Brennerabstand als einen Wert an den Roboter. Der Roboter verwendet diesen Wert, um den Brennerabstand stabil zu halten und in der richtigen Bahn zu schweißen. Für die Nahtpositionierung ist das Pendeln des Roboters erforderlich. Diese Funktion wird verwendet, wenn der eingelernte Schweißpfad nicht genau mit der tatsächlichen Naht übereinstimmt. Zum Beispiel beim Schweißen großer Werkstücke auf Werften, im Maschinenbau, in der Kraftwerksindustrie und anderen Branchen.



Touch Sense Ignition (TSI)

Touch Sense Ignition (TSI) ermöglicht zuverlässiges und kurzschlussfreies Zünden. Es minimiert Schweißspritzer und den Reinigungsaufwand nach Abschluss der Schweißarbeiten.



Touch Sensing

Mit der Touch-Sensing-Funktion findet der Roboter den Anfangspunkt und/oder Endpunkt der Naht. Dabei leitet die Stromquelle die Suchspannung auf den Schweißdraht oder die Gasdüse (50 bis 200 V). Sobald der Draht oder die Düse ein geerdetes Werkstück berührt, wird Roboter darüber benachrichtigt speichert die Position.



Collision Detection

Die Funktion der Stromquelle zum Erfassen von Kollisionen überträgt die Nachricht vom Kollisionsdetektor über den Anschluss des Drahtvorschubgeräts an den Feldbus oder eine optionale I/O-Karte des Roboters. Für diese Funktion ist ein am Flansch des Roboters montierter Kollisionssensor erforderlich.



Gasdurchsatzmessung

Der Gasdurchsatzmesser kontrolliert den Gasstrom während des Schweißens und benachrichtigt den Roboter sofort, sobald der Gasdurchsatz unter den Grenzwert fällt.



ZUBEHÖR



X5 Cooler 1400

Schnell zu montierende Kühleinheit X5 Cooler 1400 mit Funktion Auto/EIN/AUS. Einfache Befüllung und Kontrolle des Kühlmittelstands. Die dynamische Kühlung reduziert den Stromverbrauch und die Geräuschentwicklung. Die Kühleinheit gewährleistet mit einem einstellbaren Durchsatzsensor und Filter kontinuierliche Kühlung.



Robot interface module for AX

Die Feldbuskommunikation zwischen Stromquelle und Robotersteuerung erfolgt über spezifische Module. Das Protokoll ist kundengemäß wählbar. Am häufigsten wird Ethernet IP verwendet. KUKA und Beckhoff nutzen Ethercat. Profinet & Profibus ist typisch für Siemens und Modbus kommt bei Universal Robot zum Einsatz. DeviceNet ist ein typisches Netzwerkprotokoll in älteren Systemen.



R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Halterungen für die Montage des Drahtvorschubs R500 an der dritten Achse des Roboters. Der Satz besteht aus zwei Teilen: Oberteil und Unterteil.

Die obere Halterung ist für den Drahtvorschub konzipiert. Die untere Halterung ist auf das jeweilige Robotermodell ausgelegt. Im Lieferumfang sind Metallplatten, Isolerringe und Schrauben enthalten. Nicht enthalten sind die Schrauben für die dritte Achse des Roboters.



Stand for power source

Ständer für einfachen Transport und freien Boden unter der Stromquelle.



Interconnection cables for AX

Das Zwischenkabelpaket enthält verschiedene Kabel und Schläuche. Der Kabelsatz wird verwendet, um den Drahtvorschub mit Schweißstrom, Schutzgas, Kühlflüssigkeit und Steuersignalen von der Stromquelle zu versorgen. Das Zwischenkabelpaket enthält ein Spannungsmesskabel, das bei X5-Stromquellen "+"-Modellen benötigt wird.



Interconnection cable brackets for AX

Befestigungsteil aus Metall, zwei Kabelbinder, für Gewebeschlauch mit Reißverschluss.



Earth return cable 70

Massekabel lieferbar mit einem Querschnitt von 70 mm² und einer Länge von 5, 10 und 15 m.



Wire conduit for wire spools

Die hochwertige Drahtführung leitet den Schweißdraht reibungsarm von der Drahtspule zum Drahtvorschub. Anschlussstecker an beiden Enden passen in die Buchse des Kemppi-Drahtvorschubs und des Kemppi-Drahtspulenhalters. Hinweis! Die Produktcodes enthalten keinen Buchsenschnellanschluss für Drahtspulenhalter oder Drahttrommel (separat zu bestellen). Hinweis! Im Fall von Edelstahl oder Aluminium wird außerdem ein passender Chili-Drahtliner benötigt.



Wire conduit for wire drums

Alternative Lösung für die Drahtführung, wenn die Entfernung von Drahtvorschub zu Drahttrommel mehr als 5 Meter beträgt. Hinweis! Bei Bestellung von Drahtführungen des Typ SP6007xx in der gewünschten Länge sind außerdem Schnellanschlüsse erforderlich: Zwei Stecker (W005197) und eine Buchse (W005189) – diese müssen separat bestellt werden.



Snap connector for drum or spool holder (female)

Anschlussbuchse für den Drahttrommel- oder Spulenhalter



Snap connector for wire conduit (male)

Stecker für Drahtführung. Hinweis! Pro Führung werden zwei Stück benötigt



Wire feed roll kits for AX

Drahtvorschubrollensätze für Drahtvorschübe R500.



Protective cover for wire spool

Kunststoffabdeckung für Drahtspulenhalter.



Floor stand for wire spool holder

Ständer für Spulenhalter.



TECHNISCHE DATEN

STROMQUELLEN

X5 Power Source 400

Bestellnummer	X5110400000
Netzspannung 3~ 50/60 Hz	380 bis 460 V ± 10 %
Sicherung	25 A
Leistung 60 % ED	400 A
Leistung 100 % ED	350 A
Anschlussleistung bei Höchststrom	20 kVA
Empfohlene Generatorleistung (min.)	25 kVA
Schweißstrom und Spannungsbereich, MIG	15 A/12 V bis 400 A/42 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, WIG	15 A/1 V bis 400 A/42 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, Elektrode (E-Hand)	15 A/10 V bis 400 A/42 V
Außenabmessungen L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (ohne Zubehör)	39,0 kg
Schutzklasse	IP23S
EMV-Klasse	A
Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C



X5 Power Source 400 Pulse

Bestellnummer	X5130400000
Netzspannung 3~ 50/60 Hz	380 - 460 ±10 %
Sicherung	25 A
Leistung 60 % ED	400 A
Leistung 100 % ED	350 A
Anschlussleistung bei Höchststrom	20 kVA
Empfohlene Generatorleistung (min.)	25 kVA
Schweißstrom und Spannungsbereich, MIG	15 A/10 V bis 400 A/50 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, WIG	15 A/1 V bis 400 A/50 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, Elektrode (E-Hand)	15 A/10 V bis 400 A/50 V
Außenabmessungen L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (ohne Zubehör)	39,5 kg
Schutzklasse	IP23S
EMV-Klasse	A
Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C

X5 Power Source 400 Pulse+

Bestellnummer	X5100400000
Netzspannung 3~ 50/60 Hz	380 - 460 ±10 %
Sicherung	25 A
Leistung 60 % ED	400 A
Leistung 100 % ED	350 A
Anschlussleistung bei Höchststrom	20 kVA
Empfohlene Generatorleistung (min.)	25 kVA
Schweißstrom und Spannungsbereich, MIG	15 A/10 V bis 400 A/50 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, WIG	15 A/1 V bis 400 A/50 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, Elektrode (E-Hand)	15 A/10 V bis 400 A/50 V
Außenabmessungen L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (ohne Zubehör)	39,5 kg
Schutzklasse	IP23S
EMV-Klasse	A
Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C



X5 Power Source 500

Bestellnummer	X5110500000
Netzspannung 3~ 50/60 Hz	380 bis 460 V ± 10 %
Sicherung	32 A
Leistung 60 % ED	500 A
Leistung 100 % ED	430 A
Anschlussleistung bei Höchststrom	27 kVA
Empfohlene Generatorleistung (min.)	35 kVA
Schweißstrom und Spannungsbereich, MIG	15 A/10 V bis 500 A/47 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, WIG	15 A/1 V bis 500 A/47 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, Elektrode (E-Hand)	15 A/10 V bis 500 A/47 V
Außenabmessungen L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (ohne Zubehör)	39,5 kg
Schutzklasse	IP23S
EMV-Klasse	A
Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C

X5 Power Source 500 Pulse

Bestellnummer	X5130500000
Netzspannung 3~ 50/60 Hz	380 - 460 V ± 10 %
Sicherung	32 A
Leistung 60 % ED	500 A
Leistung 100 % ED	400 A
Anschlussleistung bei Höchststrom	27 kVA
Empfohlene Generatorleistung (min.)	35 kVA
Schweißstrom und Spannungsbereich, MIG	15 A/10 V bis 500 A / 50 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, WIG	15 A/1 V bis 500 A / 50 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, Elektrode (E-Hand)	15 A/10 V bis 500 A / 50 V
Außenabmessungen L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (ohne Zubehör)	39,5 kg
Schutzklasse	P23S
EMV-Klasse	A
Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C



X5 Power Source 500 Pulse+

Bestellnummer	X5100500000
Netzspannung 3~ 50/60 Hz	380 - 460 V ±10 %
Sicherung	32 A
Leistung 60 % ED	500 A
Leistung 100 % ED	400 A
Anschlussleistung bei Höchststrom	27 kVA
Empfohlene Generatorleistung (min.)	35 kVA
Schweißstrom und Spannungsbereich, MIG	15 A/10 V bis 500 A / 50 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, WIG	15 A/1 V bis 500 A / 50 V
Schweißstrom und Spannungsbereich, Elektrode (E-Hand)	15 A/10 V bis 500 A / 50 V
Außenabmessungen L x B x H	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (ohne Zubehör)	39,5 kg
Schutzklasse	P23S
EMV-Klasse	A
Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C

DRAHTVORSCHUBGERÄTE

R500 Wire Feeder

Bestellnummer	RX20150025L
Drahtvorschubmechanismus	4 Rollen, zwei Motoren
Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit	0,5 - 25 m/min
Brenneranschluss	Euro
Zusatzwerkstoffgrößen (Fe fest)	0,8 - 1,6 mm 1,0 - 1,6 mm
Zusatzwerkstoffgrößen (Fe mit Kern)	1,0 - 1,6 mm
Zusatzwerkstoffgrößen (Ss)	0,8 - 1,6 mm
Zusatzwerkstoffgrößen (Al)	1,0 - 2,4 mm
Zusatzwerkstoffgrößen (CuSi)	0,8 - 1,2 mm
Schweißspannung (Sicherheitsspannung)	48 V DC
Außenabmessungen L x B x H	374 x 234 x 183 mm
Gewicht (ohne Zubehör)	6,15 kg
Schutzklasse	IP215
EMV-Klasse	A
Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C



R500+ Wire Feeder

Bestellnummer	RX21150025L
Drahtvorschubmechanismus	4 Rollen, zwei Motoren
Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit	0,5 - 25 m/min
Brenneranschluss	Euro
Zusatzwerkstoffgrößen (Fe mit Kern)	1,0 - 1,6 mm
Zusatzwerkstoffgrößen (Ss)	0,8 - 1,6 mm
Zusatzwerkstoffgrößen (Al)	1,0 - 2,4 mm
Zusatzwerkstoffgrößen (CuSi)	0,8 - 1,2 mm
Schweißspannung (Sicherheitsspannung)	48 V DC
Außenabmessungen L x B x H	374 x 234 x 183 mm
Gewicht (ohne Zubehör)	6,75 kg
Schutzklasse	IP215
EMV-Klasse	A
Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C

MODUL FÜR ROBOTERKONNEKTIVITÄT

RCM (AX)

Bestellnummer	RX311000000 – RCM+ mit WLAN RX301000000 – RCM ohne WLAN
---------------	--

SOFTWARE

MAX Cool

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

MAX Position

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

MAX Speed

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



WiseFusion

Bestellnummer	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+

Bestellnummer	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+

Bestellnummer	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+

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

WiseSteel

Bestellnummer	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

Bestellnummer	AX92070200
---------------	------------

AX Work Pack 1-MIG

Bestellnummer	AX92070200
---------------	------------



ZUBEHÖR

X5 Cooler 1400

Bestellnummer	X5620000000
Nennkühlleistung bei 1 l/min	1.4 kW
Empfohlenes Kühlmittel	MGP 4456 (Kemppi-Mischung)
Gewicht (ohne Zubehör)	15 kg
Behältervolumen	3 l
EMV-Klasse	A
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C
Plage de températures d'utilisation	-10 bis +40 °C
Schutzklasse	P23S

Robot interface module for AX

Bestellnummer	Siehe dazu die Technischen Daten.
---------------	-----------------------------------

R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Bestellnummer	Siehe dazu die Technischen Daten.
---------------	-----------------------------------

Stand for power source

Bestellnummer	X5701050000
---------------	-------------

Interconnection cables for AX

Bestellnummer	Siehe dazu die Technischen Daten.
---------------	-----------------------------------

Interconnection cable brackets for AX

Bestellnummer	SP008072
---------------	----------

Earth return cable 70

Bestellnummer	6184711 (5 m, 70 mm ²), 6184712 (10 m, 70 mm ²), 6184713 (15 m, 70 mm ²)
---------------	--

Wire conduit for wire spools

Bestellnummer	Siehe dazu die Technischen Daten.
---------------	-----------------------------------

Wire conduit for wire drums

Bestellnummer	Angaben hierzu finden Sie im Abschnitt „Technische Daten“
---------------	---

Snap connector for drum or spool holder (female)

Bestellnummer	W005189
---------------	---------



Snap connector for wire conduit (male)

Bestellnummer	W005197
---------------	---------

Wire feed roll kits for AX

Bestellnummer	Siehe dazu die Technischen Daten.
---------------	-----------------------------------

Protective cover for wire spool

Bestellnummer	SP007940
---------------	----------

Floor stand for wire spool holder

Bestellnummer	W007356
---------------	---------

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi ist das wegweisende Unternehmen in der Schweißbranche. Wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, Qualität und Produktivität des Schweißens durch kontinuierliche Weiterentwicklung des Lichtbogens zu steigern. Durch eine ressourcenschonende Produktion leisten wir unseren Beitrag für eine grünere Welt. Kemppi liefert nachhaltige hochmoderne Produkte, digitale Lösungen und Service für Profis in Industrie- sowie Handwerksbetrieben. Die Benutzerfreundlichkeit und Zuverlässigkeit unserer Produkte sind unser Leitmotiv, um Ihre Produktivität zu steigern. Unser hochqualifiziertes Partnernetzwerk in über 70 Ländern gewährleistet Unterstützung und Know-how vor Ort. Kemppi hat seinen Hauptsitz in Lahti, Finnland, beschäftigt fast 800 Profis in 16 Ländern und verzeichnete im Jahr 2022 einen Umsatz von 195 Mio. EUR.

