

AX MIG Welder

TRACEERBAAR HOOGWAARDIG ROBOTLASSEN



11.05.2024



Designed for welders



AX MIG Welder



TRACEERBAAR HOOGWAARDIG ROBOTLASSEN

De Kempfi AX MIG Welder levert krachtige prestaties en maximaal productiviteitspotentieel voor uw robotlassysteem. **Profiteer van eenvoudige integratie en constante lassen van hoge kwaliteit** in hoogwaardige booglastoepassingen.

Met een 400 of 500 A stroombron en robotdraadaanvoerunit, is de AX MIG Welder ideaal voor geautomatiseerde lastoepassingen met hoge intensiteit die 24/7 actief zijn. Meer nodig? Activeer **MAX- of Wise-boogprestatielasprocessen** om de snelheid te verhogen, de warmte-inbreng te verlagen en de inbranding te verhogen voor uitdagende robotlastoepassingen of veeleisende productiedoelen. MAX- en Wise-processen zijn geoptimaliseerd voor robotlastoepassingen.

De AX MIG Welder is eenvoudig te integreren in uw robotlassysteem. Dankzij een uitgebreide set connectiviteitsopties biedt het systeem nieuwe manieren om optimaal gebruik te maken van uw boogglasrobot. De AX MIG Welder heeft een intuïtieve gebruikersinterface voor bediening op afstand, ontworpen door 's werelds toonaangevende UX-team. De gebruiksvriendelijke interface is met een webbrowser overal te gebruiken op een laptop of mobiele apparaat.

Weld Assist helpt iedereen om snel de juiste lasparameters te vinden. Daarnaast kan Industry 4.0-monitoring worden toegevoegd voor verbeterde traceerbaarheid en transparante rapportage over de belangrijkste prestatiestatistieken van robotlassen. Met een proefperiode van drie maanden kunt u de modules **WeldEye** **ArcVision** en dWPS gratis proberen.

Profiteer van constante lasresultaten van hoge kwaliteit met uw boogglasrobot met een fijn afgestemde ontsteking en een nauwkeurig lasnaadvolgsignaal. **Touch Sense** wordt gebruikt om de locatie van de lasnaad ten opzichte van de robot te bepalen, en de functie **Through Arc Seam Tracking (TAST)** helpt het



robotlassysteem het laspad te corrigeren als er afwijkingen zijn in de lasverbinding. Verder zijn er nog een **Gasstroomsensor** en **Botsingsdetectie**.

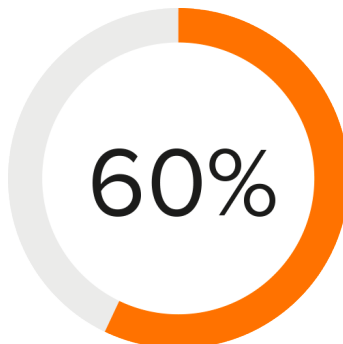
Het toevoegen van een AX MIG Welder aan uw robotlassysteem is eenvoudig. Het is de beste manier om geautomatiseerde lassen van hoge kwaliteit en de nieuwste lasconnectiviteitsfuncties te krijgen.

BELANGRIJKSTE VOORDELEN



EENVOUDIGE INTEGRATIE, SNELLE SETUP

Na slechts een paar uur configureren is het AX MIG-lasapparaat klaar om te lassen.



GEBRUIKSGEMAK

Duidelijke en eenvoudige, op een webbrowser gebaseerde gebruikersinterface met hulpmiddel Weld Assist voor tot 60 % snellere configuratie van optimale lasparameters.



HOGE PRESTATIES, WEINIG ONDERHOUD

430 A bij 100 % ID en MAX- of Wise-lasprocessen geoptimaliseerd voor robotlassen verhogen de productiviteit.

VOORDELEN

- Compatibel met de meeste robotlassystemen
- Ontworpen voor eenvoudige en snelle integratie en configuratie, ongeacht de robotlastoepassing
- Diverse stroombronopties met 400 en 500 A voor synergisch en puls-MIG-lassen
- Intuïtieve en gebruiksvriendelijke webgebruikersinterface voor het op afstand instellen van het lasapparaat. Dit maakt drastische tijdsbesparing bij het instellen mogelijk en zorgt bovendien voor snelle en eenvoudige parameterconfiguratie, systeembeheer en controle gedurende de volledige levensduur van de apparatuur.
- **Weld Assist** is het hulpmiddel voor snelle parameterinstelling en maakt het mogelijk tot 60% sneller te beginnen met lassen dan bij handmatig instellen van parameters.
- Met 430 A bij 100% inschakelduur kan de AX MIG Welder veeleisend industrieel laswerk aan met minder afkoeltijd.
- **Wise-** en **MAX-**boogprestatielasprocessen zijn geoptimaliseerd voor robotlassen en verhogen de lassnelheid, kwaliteit en controle. Dezelfde apparatuur kan worden gebruikt voor diverse lastaken en toepassingen.



- Geschikt voor elke branche die robotlassen gebruikt voor dun en dik laaggelegeerd staal, roestvast staal en aluminium onderdelen.
- Speciale verbinding met **WeldEye ArcVision** maakt het mogelijk belangrijke robotlastoepassingen in de gaten te houden, waar u ook bent. In de gratis proefversie voor 3 maanden van WeldEye ArcVision is een dWPS-module inbegrepen
- De functie **Touch Sense** detecteert contact tussen de lasdraad (of het gasmondstuk) en het werkstuk, waardoor de robot het beginpunt van de las kan bepalen.
- De functie **Through Arc Seam Tracking (TAST)** helpt het robotlassysteem het laspad te corrigeren als er afwijkingen zijn in de lasverbinding.
- De **gasstroomsensor** in de draadaanvoerunit kan de beschermgasstroom standaard dichterbij de boog worden bewaakt, zonder dat er extra sensoren nodig zijn.
- **Botsingsdetectie** voorkomt dat de toorts ongewenst voorwerpen raakt.
- **Touch Sense Ignition** zorgt voor een minimale hoeveelheid spatten en stabiliseert de boog direct nadat die is ontstoken.



PRODUCTOPTIES



X5 Power Source 400

Multiprocesstroombrom die 400 A levert met een inschakelduur van 60%. Opties voor handmatig en synergisch lassen beschikbaar. Compatibel met de lasprocessen MAX Speed, MAX Cool, WiseFusion, WiseSteel en WisePenetration+. Bij robotlastoepassingen zijn TIG- en MMA-processen niet beschikbaar.



X5 Power Source 400 Pulse

Multiprocesstroombrom die 400 A levert met een inschakelduur van 60%. Handmatige, synergische, puls- en dubbele puls lasopties beschikbaar. Compatibel met alle MAX-lasprocessen en met de lasprocessen WiseFusion, WisePenetration+ en WiseSteel. Bij robotlastoepassingen zijn TIG- en MMA-processen niet beschikbaar.



X5 Power Source 400 Pulse+

Multiprocesstroombrom die 400 A levert met een inschakelduur van 60%. Handmatige, synergische, puls- en dubbele puls lasopties beschikbaar. Compatibel met alle MAX-lasprocessen en met de lasprocessen WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ en WiseSteel. Bij robotlastoepassingen zijn TIG- en MMA-processen niet beschikbaar.



X5 Power Source 500

Multiprocesstroombrom die 500 A levert met een inschakelduur van 60%. Opties voor handmatig en synergisch lassen beschikbaar. Compatibel met de lasprocessen MAX Speed, MAX Cool, WiseSteel, WiseFusion en WisePenetration+. Bij robotlastoepassingen zijn TIG- en MMA-processen niet beschikbaar.



X5 Power Source 500 Pulse

Multiprocesstroombrom die 500 A levert met een inschakelduur van 60%. Handmatige, synergische, puls- en dubbele puls lasopties beschikbaar. Compatibel met alle MAX-lasprocessen en met de lasprocessen WiseFusion, WisePenetration+ en WiseSteel. Bij robotlastoepassingen zijn TIG- en MMA-processen niet beschikbaar.



X5 Power Source 500 Pulse+

Multiprocesstroombrom die 500 A levert met een inschakelduur van 60%. Handmatige, synergische, puls- en dubbele puls lasopties beschikbaar. Compatibel met alle MAX-lasprocessen en met de lasprocessen WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ en WiseSteel. Bij robotlastoepassingen zijn TIG- en MMA-processen niet beschikbaar.



R500 Wire Feeder

De R500 draadaanvoerunit is een duurzaam en krachtig draadaanvoersysteem met 4 wielen en twee motoren, ontworpen om naadloos samen te werken met de AX MIG Welder. Voor het bevestigen van de draadaanvoereenheid op een robot is een afzonderlijke bevestigingsbeugel nodig. Bevat de volgende geïntegreerde functies: gastestknop, draadaanvoer- en draadterugtrekknoppen en verlichting achter de aandrijfwielen.



R500+ Wire Feeder

De R500 draadaanvoerunit is een duurzaam en krachtig draadaanvoersysteem met 4 wielen en twee motoren, ontworpen om naadloos samen te werken met de AX MIG Welder. Voor het bevestigen van de draadaanvoereenheid op een robot is een afzonderlijke bevestigingsbeugel nodig. Bevat de volgende geïntegreerde functies: gastestknop, draadaanvoer- en draadterugtrekknoppen, gasstroomsensor,



RCM (AX)

De Robotic Connectivity Module (RCM) vormt het hart van het robotlassysteem. Deze module is verantwoordelijk voor de fieldbusverbinding voor automatisering, WeldEye-verbinding, gebruikersinterface (WebUI), contactmeting en vele functies voor robotlassen, waaronder LAN- en WLAN-/wificonnectiviteit (wifi alleen op het model RCM+). De op het web gebaseerde gebruikersinterface (WebUI) kan worden gebruikt op elk apparaat met een



persluchtblaasklep voor pistoolreiniging en verlichting achter aandrijfwielen.

webbrowser, zoals een mobiele telefoon, tablet, laptop of een andere industriële pc.

MAX COOL

MAX Cool

Een lasproces dat de warmte-inbreng verlaagt in vergelijking met het traditionele puls- of korte boogproces, waardoor de stabiliteit en controle van het smeltbad worden verbeterd. MAX Cool is ideaal voor de fabricage van dunne platen, het lassen van grondlagen, het overbruggen van openingen en het verbinden van dunne geëxtrudeerde stukken.

MAX POSITION

MAX Position

Een lasproces dat helpt om de zwaartekrachtseffecten op een gesmolten smeltbad te beheersen, wat leidt tot een goede smeltbad beheersing in positielassen. MAX Position is ontworpen voor lastoepassingen in staal, roestvast staal en aluminium.

MAX SPEED

MAX Speed

Een lasproces dat speciaal is ontworpen om de lasvoorloopsnelheid te verhogen in vergelijking met het traditionele puls- of sproeiboogproces. MAX Speed reduceert arbeidstijd en laskosten bij lastoepassingen in staal en roestvast staal.



WiseFusion

Een lasfunctie die zorgt voor een consistente laskwaliteit in alle posities door automatisch de booglengte te regelen. Creëert en handhaaft een optimale kortsluitkarakteristiek bij gepulseerd MIG/MAG- en sproeibooglassen.



WisePenetration+

Een lasfunctie voor Synergisch en pulserend MIG/MAG-lassen met de X8 Mig welder bij staal, SS en Alu die de inbrandingsdiepte waarborgt ongeacht variaties in de afstand tussen het draadmondstuk en het werkoppervlak. Houdt de lasstroom stabiel onder alle omstandigheden.



WiseThin+

Het geoptimaliseerde kortsluitboogproces is geschikt voor het lassen van plaatmateriaal en dikkere platen bij positielassen, zelfs in het geval van brede variaties in opening en spleten. Produceert een spatloze boog met nauwkeurige digitale regeling.



WiseRoot+

Geoptimaliseerd kortsluitbooglasproces voor het productief lassen van grondlagen met de FastMig X en de X8 MIG Welder.

Uitstekende laskwaliteit dankzij de meting van de boogspanning en juiste timing van de overdracht van druppels toevoegmetaal. Biedt hogere snelheid dan MMA-, TIG- of MIG/MAG-kortsluitbooglassen.



WiseSteel

Een lasfunctie speciaal bedoeld om de uitdagingen van de globulaire boog aan te pakken. De globulaire boog staat bekend om zijn spatgedrag. WiseSteel wisselt continu tussen de kortsluitboog en de sproeiboog, hierdoor ontstaan spatloze lassen met een regelmatig schubbenpatroon en een fraai uiterlijk. Bij sproeibooglassen wordt een micropuls toegepast om de inbranding en de voortloopsnelheid te bevorderen.



AX Work Pack Pulse

AX Work Pack Pulse bevat zeven 14 pulslasprogramma's die zijn geoptimaliseerd voor robotlassen. Zie de lijst met lasprogramma's op het technische specificatieblad.



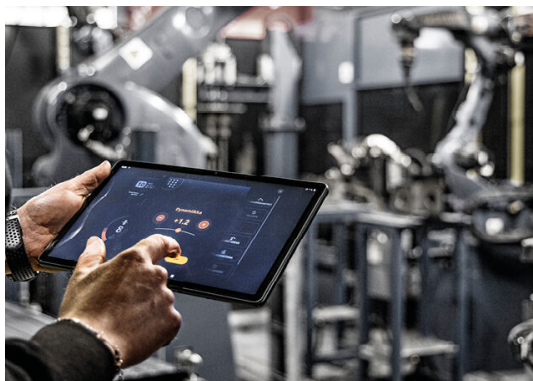
AX Work Pack 1-MIG

AX Work Pack 1-MIG bevat zeven 1-MIG-lasprogramma's die zijn geoptimaliseerd voor robotlassen. Zie de lijst met lasprogramma's op het technische specificatieblad.



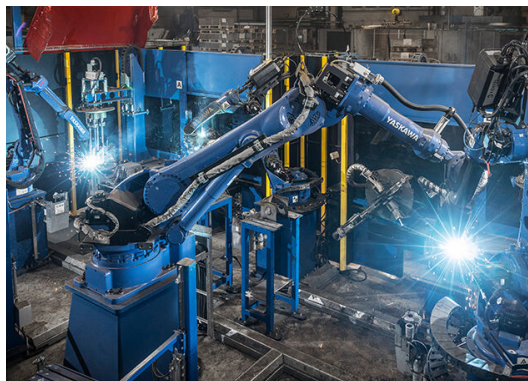


KENMERKEN



Intuïtieve gebruikersinterface (WebUI)

Met de intuïtieve en gebruiksvriendelijke webinterface kunt u de machine met behulp van een webbrowser op afstand aanpassen, tijd besparen bij het instellen en het systeem gedurende de gehele levenscyclus van de apparatuur beheren en bewaken. De gebruikersinterface kan worden gebruikt op elk apparaat met een webbrowser: mobiele telefoon, tablet, laptop of een andere industriële pc.



Eenvoudige integratie

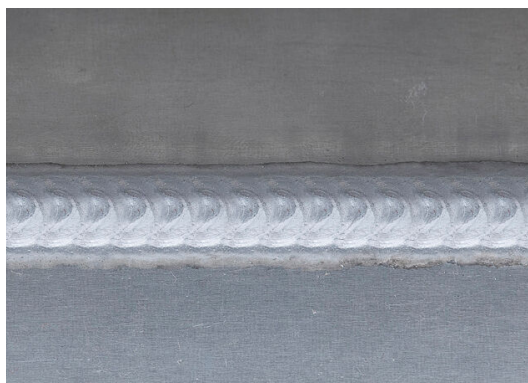
Integratie van de AX MIG Welder is eenvoudig en in een mum van tijd uit te voeren dankzij een reeks connectiviteitsopties die nieuwe manieren bieden om optimaal gebruik te maken van uw robotbooglasprocessen. Dankzij de snelle en eenvoudige installatie en integratie en de levenslange ondersteuning door Kempki, kunt u snel en gemakkelijk aan de slag vanaf de eerste dag tot in de verre toekomst.



Tot 70% hogere lassnelheid

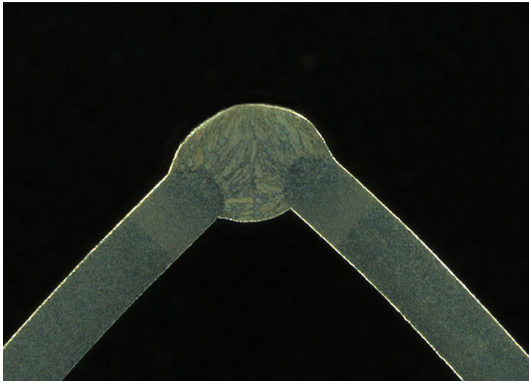
MAX Speed verhoogt de lasvoorloopsnelheid met tot 70% in vergelijking met traditionele puls- of sproeiboogprocessen. MAX Speed produceert schone lasnaden van topkwaliteit, waardoor de arbeidstijd en laskosten effectief worden verminderd. MAX Speed is ontworpen voor lastoepassingen van staal en roestvast staal in de PA- en PB-posities.

MAX Speed is geoptimaliseerd voor robotlastoepassingen.



Meer controle over het smeltbad bij positielassen

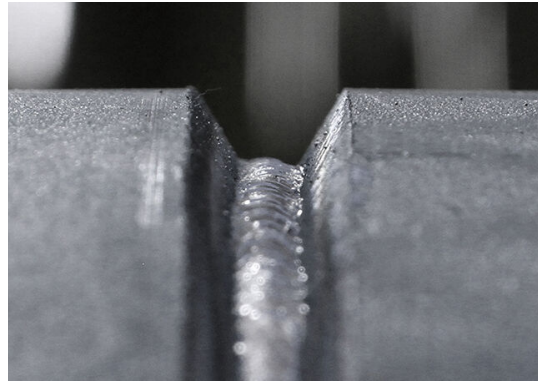
MAX Position helpt bij het controleren van zwaartekrachtseffecten op het smeltbad. MAX Position verbetert de controle en het vertrouwen bij het werken in positie, en is perfect voor vullen en sluiten in staal-, roestvast staal- en aluminiumtoepassingen in de PF-positie. MAX Cool is geoptimaliseerd voor robotlastoepassingen.



Meer dan 30% lagere warmte-inbreng

MAX Cool verlaagt de warmte-inbreng tot 32% en verbetert zo de controle bij lastoepassingen waar te hoge temperaturen een negatieve invloed hebben op de stabiliteit van het smeltbad en de krimpvervorming van de lasverbindingen vergroten.

MAX Cool is de ideale oplossing voor een verscheidenheid aan toepassingen, waaronder het bewerken van dunne platen, grondlagen, overbrugging van openingen en het verbinden van dunne geëxtrudeerde stukken in massieve Fe-, Ss-, CuAl8- en CuSi3-toevoegmaterialen. MAX Cool is geoptimaliseerd voor robotlastoepassingen.



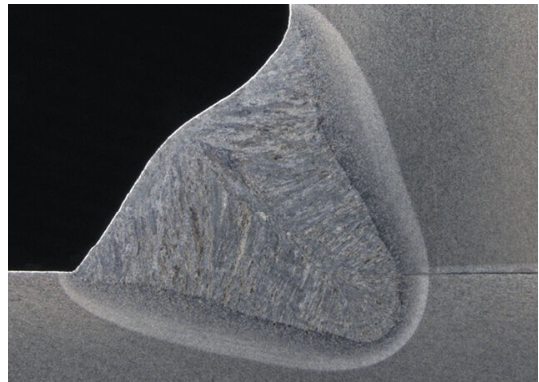
Zeer efficiënt lassen van grondlagen

WiseRoot+ is een geoptimaliseerd kortsluitproces voor het lassen van grondlagen zonder smeltbadondersteuning. Het proces is uiterst effectief omdat het aanzienlijk sneller is dan elektrode- (MMA), TIG- en standaard MIG/MAG-kortsluitbooglassen, maar produceert niettemin lassen van hoge kwaliteit. Vaste pijpen kunnen in elke positie worden gelast en de afschuiningshoek kan zelfs 40% worden verkleind, afhankelijk van de toepassing. WiseRoot+ is geoptimaliseerd voor robotlastoepassingen.



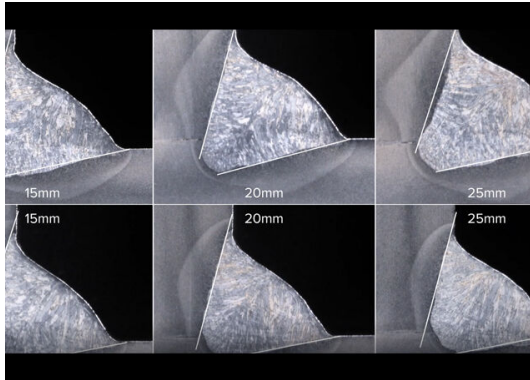
Hogere lassnelheid en kwaliteit

WiseThin+ is speciaal ontwikkeld voor sneller en productief handmatig en automatisch lassen van dunne plaat, voor ferro- en non-ferrometalen. Met dit proces kunt u in elke positie lassen, ook omlaag, zelfs met brede openingen of variërende openingstoleranties. De smeltbadbeheersing is uitstekend en de hoeveelheid en grootte van de spatten wordt verminderd. WiseThin+ biedt zelfs een 25 % lagere warmte-invoer dan normaal MIG/MAG-lassen, met daardoor minder materiaalvervorming en minder nabewerking. WiseThin+ is geoptimaliseerd voor robotlastoepassingen.



Kwaliteit, snelheid en gebruiksgemak

De geoptimaliseerde lasfunctie WiseFusion produceert een zeer smalle en energiedichte lasboog, waardoor het lassen sneller verloopt en de warmte-invoer lager is. Het gerichte inbrandingsgebied maakt het lassen van smalle en diepe groeven mogelijk. WiseFusion resulteert in een uitstekende inbranding zonder het risico op inkarteling. De smallere boog draagt ook bij aan de smeltbadbeheersing bij positielassen.



Constance inbranding in lastige omstandigheden

De geoptimaliseerde lasfunctie WisePenetration+ is ontworpen om de lasstroom en dus ook de inbranding constant te houden. Normaal verandert in het MIG/MAG-lassen de stroom naar het smeltbad, omdat de lasser of het werkstuk de afstand tussen de las en het laspistool bepaalt. Deze afwijkingen kunnen kwaliteitsproblemen veroorzaken, zoals onvolledige of inconsistente inbranding, veranderingen in het lasprofiel en natuurlijk lasspatten. WisePenetration+ verhelpt deze problemen en reduceert de noodzaak voor reparatie en bijslijpen achteraf. WisePenetration+ is geoptimaliseerd voor robotlastoepassingen.



Hogere efficiëntie en minder spatten bij laaggelegeerd staal

Dankzij geoptimaliseerde boog eigenschappen voor verschillende overdrachtsmodi wordt MIG-lassen van koolstofstaal met WiseSteel eenvoudig en efficiënt. Zo zijn uitdagingen op het gebied van bolvormige overdracht verleden tijd door het intelligente regelsysteem. Dit wordt bereikt door de kortsluitovergang en de druppelovergang in de sproeiboog af te wisselen, waardoor de hoeveelheid spatten met tot wel 30% afneemt, de voorloopsnelheid wordt verhoogd en goede lassen ontstaan. Deze worden gekenmerkt door een regelmatig schubbenpatroon.



AX MIG Welder voor het lassen van staal

Ongelegeerde staalsoorten worden nog steeds veel gebruikt in de industriële productie. De productie van details van laaggelegeerd staal kan nog sneller dankzij robotstations. Dit is ook mogelijk dankzij het gebruik van speciale, zeer efficiënte lasprocessen die in lasapparatuur zijn geïmplementeerd en dankzij de mogelijkheid om deze units continu uit te breiden door nieuwe lascurven te uploaden, voor een nog hogere efficiëntie met behoud van hoge kwaliteit. Typische industriële segmenten: scheepsbouw, offshore, algemene industrie, machinebouw en containerbouw. Klik op 'Meer informatie' om een voorbeeld te zien van een AX



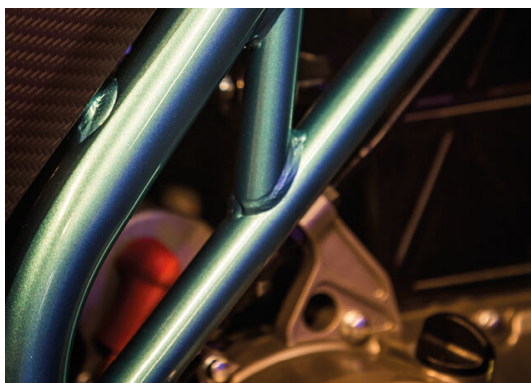
AX MIG Welder voor het lassen van roestvast staal

Het aandeel van roestvast staal in de industriële productie groeit voortdurend. Het is een veeleisender materiaal dan laaggelegeerd staal, maar dankzij het aanhouden van productieregimes, wat veel gemakkelijker is in robottoepassingen, is het lassen van roestvast staal nu uiterst efficiënt. Het gebruik van geavanceerde lasapparatuur in robotstations maakt het mogelijk het station snel en flexibel aan te passen aan de voortdurende veranderingen in staalkwaliteit en hogere kwaliteitseisen. Lasapparatuur met geïmplementeerde bewaking van lasparameters is een cruciale factor in de ontwikkeling van deze



MIG Welder-configuratie (alleen ter referentie) voor het lassen van staal.

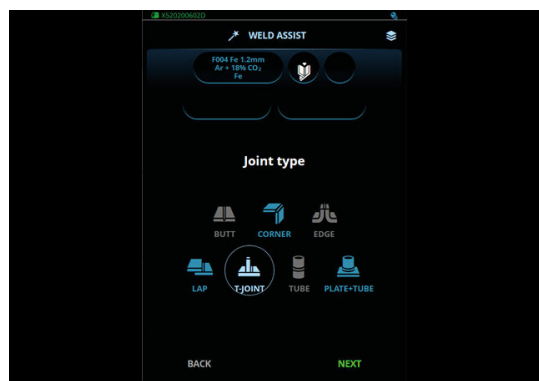
industrie. Typische industrie-segmenten: voedingsmiddelenindustrie, chemische industrie, procesindustrie, farmaceutische industrie, buizen en pijpleidingen. Klik op 'Meer informatie' om een voorbeeld te zien van een AX MIG Welder-configuratie (alleen ter referentie) voor het lassen van roestvast staal.



AX MIG Welder voor het lassen van aluminium

Aluminium wordt steeds vaker gebruikt in de productie. Het fungeert als een lichtgewicht alternatief voor staal en omdat het een betere sterkte-gewichtsverhouding en corrosieweerstand biedt. Dit materiaal gedraagt zich echter niet hetzelfde als staal bij lastoepassingen, met name vanwege de hoge thermische geleiding en het lage smeltpunt van het materiaal. De efficiëntie en kwaliteit van aluminium lassen hangt grotendeels af van de juiste apparatuur en de juiste lascurven.

Typische industrie-segmenten: boot- en scheepsbouw, (e-)transport, aanhangwagens, automobiel, wielframes en batterijcelkoeling. Klik op 'Meer informatie' om een voorbeeld te zien van een AX MIG Welder-configuratie (alleen ter referentie) voor het lassen van aluminium.



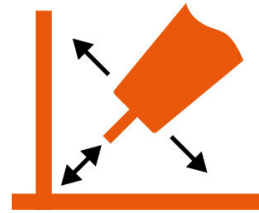
Weld Assist-tool voor snellere parameterinstelling

De AX MIG Welder wordt geleverd met het hulpmiddel Weld Assist voor een snelle configuratie. U selecteert gewoon het soort lasnaad de laspositie en materiaaldikte en de robot is klaar om te lassen. Weld Assist ondersteunt Al-, Fe- en Ss-materialen en 1-MIG- en pulslasprocessen.



Volg boogtijd en lasparameters

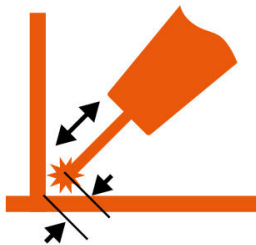
WeldEye ArcVision is een geïntegreerde Industrie 4.0-oplossing die de boogtijd en lasparameters bijhoudt en registreert voor een beter inzicht in de lasproductie. Activeer vrijblijvend uw gratis proeflicentie van WeldEye ArcVision voor drie maanden. De proeflicentie bevat ook de module Lasprocedures van WeldEye, waarmee de gebruiker de digitale WPS (dWPS)-functie kan testen.



Through Arc Seam Tracking (TAST)

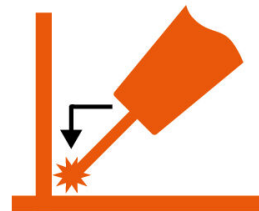
De stroombron stuurt boog- en uitsteeklengtes als één waarde naar de robot. De robot gebruikt deze waarde om de uitsteeklengte stabiel te houden en op het juiste pad te lassen. Robotoscillatie is noodzakelijk voor het positioneren van de naden.

Deze functie wordt gebruikt wanneer het aangeleerde laspad niet nauwkeurig is ten opzichte van de daadwerkelijke naad. Bijvoorbeeld bij het lassen van grote werkstukken op scheepswerven, de machinebouwindustrie, de energiecentrale-industrie, enzovoort.



Touch Sense Ignition (TSI)

Touch Sense Ignition (TSI) zorgt voor een betrouwbare ontsteking zonder kortsluiting, waardoor de hoeveelheid lasspatten worden geminimaliseerd en de noodzaak voor reiniging na het lassen wordt verminderd.



Contactmeting

Met de functie Contactmeting kan een robot het begin- en/of eindpunt van de naad vinden. Het principe is dat de stroombron de zoekspanning (50-200 V) naar de lasdraad of het gasmondstuk voert. Wanneer de draad of het mondstuk een geaard werkstuk raakt, ontvangt de robot een melding over de aanraking en slaat deze de positie op.



Botsingsdetectie

De functie Botsingsdetectie van de stroombron stuurt het bericht van de botsdetectie via de connector van de draadaanvoerunit naar de fieldbus van de robot, of de I/O-kaart als een optionele I/O-kaart wordt gebruikt. Voor deze functie moet een botsingssensor die op de flens van de robot zijn gemonteerd.



Gasstroømmeting

De gasstroømmeter bewaakt de gasstroom tijdens het lassen en stelt de robot direct op de hoogte als de gasstroom onder de grenswaarde terechtkomt.



ACCESSOIRES



X5 Cooler 1400

Snel te monteren X5-koeler 1400 met bedieningsstanden Auto/AAN/UIT. Koelvloeistofpeil controleren of vloeistof bijvullen is gemakkelijk. De dynamische koeling verlaagt het stroomverbruik en de plaatselijke geluidsbelasting. De koelunit heeft een instelbare stroomsensor en filter om continue koeling te waarborgen.



Robot interface module for AX

Fieldbuscommunicatie tussen de stroombron en robotbesturing wordt mogelijk gemaakt met verschillende typen modules. Het protocol kan afhankelijk van de voorkeur van de klant worden gekozen. Het meest gebruikte protocol is Ethernet IP. KUKA en Beckhoff maken gebruik van Ethercat. Profinet?ofibus is kenmerkend voor Siemens en Modbus wordt gebruikt in Universal Robot. DeviceNet is een gangbaar netwerkprotocol in oudere systemen.



R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Beugels voor het bevestigen van de R500 draadaanvoerunit op de 3e as van de robot. De set bestaat uit twee onderdelen: bovenkant en onderkant.

De bovenste beugel is ontworpen voor de draadaanvoerunit. De onderste beugel is ontworpen voor specifieke robotmodellen. In de ordercode zijn ook metalen plaatjes, isolaties en schroeven inbegrepen. Schroeven voor de 3e as van de robot zijn niet inbegrepen.



Stand for power source

Standaard om het systeem eenvoudig te kunnen transporteren en de vloer onder een stroombron vrij te houden.



Interconnection cables for AX

Een slangenpakket bevat diverse kabels en slangen. Het slangenpakket wordt gebruikt voor het leveren van lasvermogen, beschermgas, koelvloeistof en bedieningssignalen van de lasstroombron naar de draadaanvoerunit. De tussenkabelset bevat een spanningsmetingskabel die nodig is voor de +-modellen van X5-stroombronnen.



Interconnection cable brackets for AX

Metalen bevestigingsstuk, twee kabelbinders, voor hoef met ritssluiting.



Earth return cable 70

Werkstukkabel, beschikbaar in 70 mm² dikte en 5 m, 10 m, 15 m lengte.



Wire conduit for wire spools

De hoogwaardige draadliner brengt de lasdraad vloeiend over van de haspel naar de aanvoerunit. Snelkoppelingen (mannelijk) aan beide uiteinden worden in de Kemppi aanvoerunit en Kemppi-draadhaspelsteun gestoken. Opmerking! In de productcodes is geen vrouwelijke klikconnector voor een draadspoelhouder of draadtrommel inbegrepen (apart bestellen). Opmerking! Bij de toepassingen roestvast staal of aluminium is een afzonderlijke Chili-liner vereist.



Wire conduit for wire drums

Alternatieve oplossing voor draadliner wanneer de afstand tussen draadaanvoerunit en draadtrommel groter is dan 5 meter. Opmerking! Wanneer u de draadliner kabel SP6007xx van de gewenste lengte bestelt, hebt u ook snelkoppelingen nodig: twee mannelijke (W005197) en één vrouwelijke (W005189). Deze moeten apart worden besteld.



Snap connector for drum or spool holder (female)

Snelkoppeling (vrouwelijk) voor de draadtrommel of haspelhouder.



Snap connector for wire conduit (male)

Snelkoppeling (mannelijk) voor draadliner. Opmerking! Twee stuks nodig per kanaal



Wire feed roll kits for AX

Draadaanvoerrolsets voor R500 draadaanvoerunits.



Protective cover for wire spool

Kunststof afdekking voor draadhaspelhouder.



Wire spool holder

Geschikt voor een standaard draadhaspel van 15 kg. LET OP: de snelkoppeling (vrouwje) voor de draadliner is niet inbegrepen. Deze moet afzonderlijk worden besteld.



Floor stand for wire spool holder

Vloerstandaard voor draadhaspelhouder.



TECHNISCHE SPECIFICATIES

STROOMBRON

X5 Power Source 400

Productcode	X5110400000
Aansluitspanning 3~ 50/60 Hz	380-460 V ± 10 %
Zekering	25 A
Belastbaarheid 60% ID	400 A
Belastbaarheid 100% ID	350 A
Opgenomen vermogen bij max. stroom	20 kVA
Aanbevolen generatorvermogen (min)	25 kVA
Bereik lasstroom en spanning MIG	15 A/12 V tot 400 A/42 V
Bereik lasstroom en spanning, TIG	15 A/1 V tot 400 A/42 V
Bereik lasstroom en spanning, elektrode (MMA)	15 A/10 V tot 400 A/42 V
Buitenafmetingen (l x b x h)	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (zonder accessoires)	39,0 kg
Beschermingsgraad	IP23S
EMC-klasse	A
Temperatuurbereik voor bediening	-20 tot +40 °C
Temperatuurbereik voor opslag	-40 tot +60 °C



X5 Power Source 400 Pulse

Productcode	X5130400000
Aansluitspanning 3~ 50/60 Hz	380 - 460 $\pm$ 10 %
Zekering	25 A
Belastbaarheid 60% ID	400 A
Belastbaarheid 100% ID	350 A
Opgenomen vermogen bij max. stroom	20 kVA
Aanbevolen generatorvermogen (min)	25 kVA
Bereik lasstroom en spanning MIG	15 A/10 V tot 400 A / 50V
Bereik lasstroom en spanning, TIG	15 A/1 V tot 400 A / 50V
Bereik lasstroom en spanning, elektrode (MMA)	15 A/10 V tot 400 A / 50V
Buitenafmetingen (l x b x h)	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (zonder accessoires)	39.5 kg
Beschermingsgraad	IP23S
EMC-klasse	A
Temperatuurbereik voor bediening	-20 tot +40 °C
Temperatuurbereik voor opslag	-40 tot +60 °C

X5 Power Source 400 Pulse+

Productcode	X5100400000
Aansluitspanning 3~ 50/60 Hz	380 - 460 $\pm$ 10 %
Zekering	25 A
Belastbaarheid 60% ID	400 A
Belastbaarheid 100% ID	350 A
Opgenomen vermogen bij max. stroom	20 kVA
Aanbevolen generatorvermogen (min)	25 kVA
Bereik lasstroom en spanning MIG	15 A/10 V tot 400 A / 50V
Bereik lasstroom en spanning, TIG	15 A/1 V tot 400 A / 50V
Bereik lasstroom en spanning, elektrode (MMA)	15 A/10 V tot 400 A / 50V
Buitenafmetingen (l x b x h)	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (zonder accessoires)	39.5 kg
Beschermingsgraad	IP23S
EMC-klasse	A
Temperatuurbereik voor bediening	-20 tot +40 °C
Temperatuurbereik voor opslag	-40 tot +60 °C



X5 Power Source 500

Productcode	X5110500000
Aansluitspanning 3~ 50/60 Hz	380-460 V ± 10 %
Zekering	32 A
Belastbaarheid 60% ID	500 A
Belastbaarheid 100% ID	430 A
Opgenomen vermogen bij max. stroom	27 kVA
Aanbevolen generatorvermogen (min)	35 kVA
Bereik lasstroom en spanning MIG	15 A/10 V tot 500 A/47 V
Bereik lasstroom en spanning, TIG	15 A/1 V tot 500 A/47 V
Bereik lasstroom en spanning, elektrode (MMA)	15 A/10 V tot 500 A/47 V
Buitenafmetingen (l x b x h)	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (zonder accessoires)	39,5 kg
Beschermingsgraad	IP23S
EMC-klasse	A
Temperatuurbereik voor bediening	-20 tot +40 °C
Temperatuurbereik voor opslag	-40 tot +60 °C

X5 Power Source 500 Pulse

Productcode	X5130500000
Aansluitspanning 3~ 50/60 Hz	380 ... 460 V ± 10 %
Zekering	32 A
Belastbaarheid 60% ID	500 A
Belastbaarheid 100% ID	400 A
Opgenomen vermogen bij max. stroom	27 kVA
Aanbevolen generatorvermogen (min)	35 kVA
Bereik lasstroom en spanning MIG	15 A/10 V tot 500 A/50 V
Bereik lasstroom en spanning, TIG	15 A/1 V tot 500 A/50 V
Bereik lasstroom en spanning, elektrode (MMA)	15 A/10 V tot 500 A/50 V
Buitenafmetingen (l x b x h)	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (zonder accessoires)	39.5 kg
Beschermingsgraad	P23S
EMC-klasse	A
Temperatuurbereik voor bediening	-20 tot +40 °C
Temperatuurbereik voor opslag	-40 tot +60 °C



X5 Power Source 500 Pulse+

Productcode	X5100500000
Aansluitspanning 3~ 50/60 Hz	380 ... 460 V $\pm 10\%$
Zekering	32 A
Belastbaarheid 60% ID	500 A
Belastbaarheid 100% ID	400 A
Opgenomen vermogen bij max. stroom	27 kVA
Aanbevolen generatorvermogen (min)	35 kVA
Bereik lasstroom en spanning MIG	15 A/10 V tot 500 A/50 V
Bereik lasstroom en spanning, TIG	15 A/1 V tot 500 A/50 V
Bereik lasstroom en spanning, elektrode (MMA)	15 A/10 V tot 500 A/50 V
Buitenafmetingen (l x b x h)	750 x 263 x 456 mm
Gewicht (zonder accessoires)	39.5 kg
Beschermingsgraad	P23S
EMC-klasse	A
Temperatuurbereik voor bediening	-20 tot +40 °C
Temperatuurbereik voor opslag	-40 tot +60 °C

DRAADAANVOERUNITS

R500 Wire Feeder

Productcode	RX20150025L
Aandrijfmechanisme	4 rollen, twee motoren
Instelling draadaanvoersnelheid	0,5–25 m/min
Pistool aansluiting	Euro
Lasdraadmaten (Fe massief)	0,8–1,6 mm 1,0–1,6 mm
Lasdraadmaten (Fe gevuld)	1,0–1,6 mm
Lasdraadmaten (Ss)	0,8–1,6 mm
Lasdraadmaten (Al)	1,0–2,4 mm
Lasdraadmaten (CuSi)	0,8–1,2 mm
Bedrijfsspanning (veiligheidsspanning)	48 V DC
Buitenafmetingen (l x b x h)	374 x 234 x 183 mm
Gewicht (zonder accessoires)	6,15 kg
Beschermingsgraad	IP215
EMC-klasse	A
Temperatuurbereik voor bediening	-20...+40 °C
Temperatuurbereik voor opslag	-40...+60 °C



R500+ Wire Feeder

Productcode	RX21150025L
Aandrijfmechanisme	4 rollen, twee motoren
Instelling draadaanvoersnelheid	0,5–25 m/min
Pistool aansluiting	Euro
Lasdraadmaten (Fe gevuld)	1,0–1,6 mm
Lasdraadmaten (Ss)	0,8–1,6 mm
Lasdraadmaten (Al)	1,0–2,4 mm
Lasdraadmaten (CuSi)	0,8–1,2 mm
Bedrijfsspanning (veiligheidsspanning)	48 V DC
Buitenafmetingen (l x b x h)	374 x 234 x 183 mm
Gewicht (zonder accessoires)	6,75 kg
Beschermingsgraad	IP215
EMC-klasse	A
Temperatuurbereik voor bediening	-20...+40 °C
Temperatuurbereik voor opslag	-40...+60 °C

ROBOT CONNECTIVITEITSMODULE

RCM (AX)

Productcode	RX311000000 – RCM+ met WLAN RX301000000 – RCM zonder WLAN
-------------	--

SOFTWARE

MAX Cool

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

MAX Position

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

MAX Speed

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



WiseFusion

Productcode	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+

Productcode	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+

Productcode	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+

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

WiseSteel

Productcode	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

Productcode	AX92070200
-------------	------------

AX Work Pack 1-MIG

Productcode	AX92070200
-------------	------------



ACCESSOIRES

X5 Cooler 1400

Productcode	X5620000000
Opgenomen koelvermogen bij 1 l/min	1.4 kW
Aanbevolen koelvloeistof	MGP 4456 (Kemppi-mengsel)
Gewicht (zonder accessoires)	15 kg
Tankvolume	3 l
EMC-klasse	A
Temperatuurbereik voor opslag	-40...+60 °C
Temperatuurbereik	-10...+40 °C
Beschermingsgraad	P23S

Robot interface module for AX

Productcode	Zie de technische specificaties.
-------------	----------------------------------

R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Productcode	Zie de technische specificaties.
-------------	----------------------------------

Stand for power source

Productcode	X5701050000
-------------	-------------

Interconnection cables for AX

Productcode	Zie de technische specificaties.
-------------	----------------------------------

Interconnection cable brackets for AX

Productcode	SP008072
-------------	----------

Earth return cable 70

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

Wire conduit for wire spools

Productcode	Zie de technische specificaties.
-------------	----------------------------------

Wire conduit for wire drums

Productcode	Zie de technische specificaties.
-------------	----------------------------------

Snap connector for drum or spool holder (female)

Productcode	W005189
-------------	---------



Snap connector for wire conduit (male)

Productcode	W005197
-------------	---------

Wire feed roll kits for AX

Productcode	Zie de technische specificaties.
-------------	----------------------------------

Protective cover for wire spool

Productcode	SP007940
-------------	----------

Wire spool holder

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

Floor stand for wire spool holder

Productcode	W007356
-------------	---------

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi is dé toonaangevende ontwerper in de boogglasindustrie. We zijn vastbesloten om de kwaliteit en productiviteit van lassen aan te jagen door voortdurend verder te ontwikkelen en te werken aan een groenere meer gelijke wereld. Kemppi levert geavanceerde duurzame producten, digitale oplossingen en diensten voor professionals aan zowel industriële lasbedrijven als zelfstandige aannemers. Het gebruiksgemak en de betrouwbaarheid van onze producten zijn onze leidraad. We werken met een netwerk van zeer vakkundige partners in meer dan 70 landen om onze expertise beschikbaar te stellen. Kemppi, waarvan het hoofdkantoor is gevestigd in Lahti, Finland, heeft bijna 800 professionals in 16 verschillende landen in dienst en genereert een jaaromzet van 195 miljoen euro.

