

AX MIG Welder

SALDATURA ROBOTIZZATA TRACCIABILE AD ALTE
PRESTAZIONI





AX MIG Welder



SALDATURA ROBOTIZZATA TRACCIABILE AD ALTE PRESTAZIONI

Kemppi AX MIG Welder offre prestazioni potenti e il massimo potenziale in termini di produttività al sistema di saldatura robotica. **Grazie a una facile integrazione, sono garantite saldature ripetibili e di qualità elevata** per applicazioni di saldatura ad arco ad alte prestazioni.

Con una fonte di alimentazione da 400 o 500 A e un trainafile robotico, AX MIG Welder è ideale nelle applicazioni di saldatura automatizzata ad alta intensità 24 ore su 24, 7 giorni su 7. Non è sufficiente? Attiva i **processi di saldatura ad arco [MAX o Wise](#)** per aumentare la velocità, ridurre l'ingresso di calore e aumentare la penetrazione per applicazioni di saldatura robotica impegnative o obiettivi di produzione complessi. I processi MAX e Wise sono ottimizzati per applicazioni di saldatura robotica.

AX MIG Welder è facile da integrare nel sistema di saldatura robotica. Con una serie completa di opzioni di connettività, offre nuovi modi per ottenere il massimo dal robot per saldatura ad arco. AX MIG Welder dispone di un'intuitiva interfaccia utente per il controllo remoto progettata dal team UX leader a livello mondiale. È facile da usare ed è possibile accedervi ovunque sul laptop o da dispositivo mobile tramite un browser Web.

Weld Assist aiuta chiunque a trovare rapidamente i giusti parametri di saldatura; inoltre è possibile aggiungere il monitoraggio Industry 4.0 per migliorare la tracciabilità e creare report trasparenti sulle principali metriche di prestazioni della saldatura robotica. Con una prova di tre mesi, puoi provare **[WeldEye ArcVision](#)** e il modulo dWPS gratuitamente.

Realizzate saldature ripetibili e di alta qualità con il vostro robot di saldatura ad arco con accensione ottimizzata e segnale di tracciamento del cordone preciso. **Touch Sense** consente di determinare la



posizione della giunzione di saldatura in relazione al robot, mentre la funzione di **tracciamento della giunzione (TAST, Through Arc Seam Tracking)** aiuta il sistema di saldatura robotica a correggere il percorso di saldatura in caso di deviazioni nel giunto. Sono inclusi un **sensore del flusso di gas** e la funzione di **rilevamento delle collisioni**.

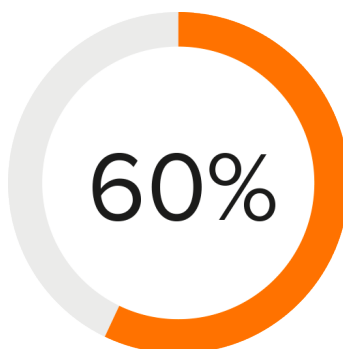
Aggiungere un saldatore AX MIG al sistema di saldatura robotica è facile. È il modo migliore per ottenere saldature automatizzate di alta qualità e le più recenti funzionalità di connettività per la saldatura.

VANTAGGI PRINCIPALI



INTEGRAZIONE SEMPLICE, CONFIGURAZIONE RAPIDA

Dopo solo poche ore di lavoro di installazione, AX MIG Welder è pronto per la saldatura.



FACILITÀ D'USO

Interfaccia utente chiara e semplice basata su browser Web con strumento di guida Weld Assist per una configurazione più rapida del 60% rispetto ai parametri di saldatura ottimali.



PRESTAZIONI ELEVATE, MANUTENZIONE MINIMA

430 A a ED 100% e i processi di saldatura MAX o Wise ottimizzati per la saldatura robotica aumentano la produttività.

VANTAGGI

- Compatibile con la maggior parte dei sistemi di saldatura robotica
- Progettato per un'integrazione e una configurazione facili e veloci indipendentemente dall'applicazione di saldatura robotica
- Fonte di alimentazione disponibile in diverse opzioni, 400 e 500 A, per saldatura MIG sinergica e a impulso
- Interfaccia utente basata su browser Web intuitiva e di facile utilizzo per la regolazione remota della saldatrice. Consente un sostanziale risparmio in termini di tempi di installazione, nonché una rapida e semplice configurazione dei parametri e il monitoraggio durante tutto il ciclo di vita dell'attrezzatura.
- Strumento di guida **Weld Assist** per l'impostazione rapida dei parametri: avvio della saldatrice fino al 60% più veloce rispetto all'impostazione manuale dei parametri.



- Con un ciclo di lavoro di 430 A al 100%, AX MIG Welder gestisce lavori di saldatura industriale impegnativi con tempi di raffreddamento ridotti.
- I processi di saldatura ad arco **Wise** e **MAX** sono ottimizzati per la saldatura robotica e consentono di aumentare la velocità, la qualità e il controllo della saldatura. La stessa attrezzatura può essere utilizzata per varie operazioni e applicazioni di saldatura.
- Adatto a tutti i settori che si servono della saldatura robotizzata per componenti sottili e spessi in acciaio dolce, acciaio inossidabile e alluminio.
- La connettività nativa a **WeldEye Arc Vision** consente il monitoraggio delle principali applicazioni di saldatura robotica ovunque. La versione di prova gratuita di 3 mesi di WeldEye ArcVision include un modulo dWPS
- La funzione **Touch Sense** rileva il contatto tra il filo di apporto e la lamiera, consentendo al robot di determinare il punto iniziale della saldatura.
- La funzione di **tracciamento della giunzione (TAST, Through Arc Seam Tracking)** aiuta il sistema a correggere il percorso di saldatura in caso di deviazioni nel giunto.
- Il **sensore di flusso del gas** integrato nel trainafilo consente di monitorare il flusso del gas di protezione più in prossimità dell'arco per impostazione predefinita senza bisogno di sensori aggiuntivi.
- La funzione di **rilevamento delle collisioni** impedisce alla torcia di colpire oggetti inavvertitamente.
- L'**accensione Touch Sense** riduce al minimo gli spruzzi e stabilizza l'arco immediatamente dopo l'accensione.



OPZIONI DEL PRODOTTO



X5 Power Source 400

Fonte di alimentazione multi-processo che fornisce 400 A con un ciclo di lavoro del 60%. Opzioni di saldatura manuale e sinergica disponibili. Compatibile con i processi di saldatura MAX Speed, MAX Cool, WiseFusion, WiseSteel e WisePenetration+. Nelle applicazioni di saldatura robotica, i processi TIG e MMA non sono disponibili.



X5 Power Source 400 Pulse

Fonte di alimentazione multi-processo che fornisce 400 A con un ciclo di lavoro del 60%. Sono disponibili opzioni di saldatura manuale, sinergica, a impulso e a doppio impulso. Compatibile con tutti i processi di saldatura MAX, nonché con i processi di saldatura WiseFusion, WisePenetration+ e WiseSteel. Nelle applicazioni di saldatura robotica, i processi TIG e MMA non sono disponibili.



X5 Power Source 400 Pulse+

Fonte di alimentazione multi-processo che fornisce 400 A con un ciclo di lavoro del 60%. Sono disponibili opzioni di saldatura manuale, sinergica, a impulso e a doppio impulso. Compatibile con tutti i processi di saldatura MAX, nonché con i processi di saldatura WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ e WiseSteel. Nelle applicazioni di saldatura robotica, i processi TIG e MMA non sono disponibili.



X5 Power Source 500

Fonte di alimentazione multi-processo che fornisce 500 A con un ciclo di lavoro del 60%. Opzioni di saldatura manuale e sinergica disponibili. Compatibile con i processi di saldatura MAX Speed, MAX Cool, WiseSteel, WiseFusion e WisePenetration+. Nelle applicazioni di saldatura robotica, i processi TIG e MMA non sono disponibili.



X5 Power Source 500 Pulse

Fonte di alimentazione multi-processo che fornisce 500 A con un ciclo di lavoro del 60%. Sono disponibili opzioni di saldatura manuale, sinergica, a impulso e a doppio impulso. Compatibile con tutti i processi di saldatura MAX, nonché con i processi di saldatura WiseFusion, WisePenetration+ e WiseSteel. Nelle applicazioni di saldatura robotica, i processi TIG e MMA non sono disponibili.



X5 Power Source 500 Pulse+

Fonte di alimentazione multi-processo che fornisce 500 A con un ciclo di lavoro del 60%. Sono disponibili opzioni di saldatura manuale, sinergica, a impulso e a doppio impulso. Compatibile con tutti i processi di saldatura MAX, nonché con i processi di saldatura WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ e WiseSteel. Nelle applicazioni di saldatura robotica, i processi TIG e MMA non sono disponibili.



R500 Wire Feeder

R500 è un sistema trainafilo durevole e potente a 4 ruote con due motori progettato per funzionare perfettamente con la saldatrice AX MIG Welder. Per montare il trainafilo sul robot è necessaria una staffa di collegamento separata. Include le seguenti funzionalità integrate: pulsante del test del gas, pulsanti Avanzamento filo e Ritrazione filo e retroilluminazione sui rulli.



R500+ Wire Feeder

R500 è un sistema trainafilo durevole e potente a 4 ruote con due motori progettato per funzionare perfettamente con la saldatrice AX MIG Welder. Per montare il trainafilo sul robot è necessaria una staffa di collegamento separata. Include le seguenti funzionalità integrate: pulsanti del test del gas, pulsanti Avanzamento filo e Ritrazione filo, sensore di flusso del gas, valvola di spurgo per la pulizia della torcia e retroilluminazione sui rulli.

R500+ Wire Feeder RH

R500 è un sistema trainafilo durevole e potente a 4 ruote con due motori progettato per funzionare perfettamente con la saldatrice AX MIG Welder. Per montare il trainafilo sul robot è necessaria una staffa di collegamento separata. Include le seguenti funzionalità integrate: pulsanti del test del gas, pulsanti trainafilo e ritrazione filo, sensore di flusso del gas, valvola di spurgo per la pulizia della torcia, supporto per torcia push-pull e retroilluminazione sui rulli. Lo



RCM (AX)

Il modulo di connettività del robot, RCM, è il cuore del sistema di saldatura robotica. È responsabile della connessione del fieldbus di automazione, della connessione WeldEye, dell'interfaccia utente (WebUI), del rilevamento del tocco e di molte funzioni di saldatura robotica, inclusa la connettività LAN e WLAN (WiFi) (WiFi solo nel modello RCM+). L'interfaccia utente basata su Web (WebUI) può essere utilizzata con qualsiasi dispositivo dotato di browser Web, incluso telefono cellulare, tablet, PC, laptop o qualsiasi altro PC industriale.



MAX Cool

Un processo di saldatura che riduce l'apporto di calore rispetto al tradizionale processo a impulsi o ad arco corto, migliorando la stabilità e il controllo del bagno di saldatura. MAX Cool è ideale per la fabbricazione di lamiere sottili e la prima saldatura, nonché per colmare le fessure e unire le sezioni estruse sottili.



MAX Position

Un processo di saldatura che consente di gestire gli effetti gravitazionali su un bagno di saldatura fuso, facilitando la saldatura di posizione. MAX Position è progettato per applicazioni di saldatura di acciaio, acciaio inossidabile e alluminio.



MAX Speed

Un processo di saldatura appositamente progettato per aumentare la velocità di saldatura rispetto al tradizionale processo a impulsi o ad arco spray. MAX Speed riduce i tempi di manodopera e i costi di saldatura nelle applicazioni su acciaio e acciaio inossidabile.



WiseFusion

Una funzione di saldatura che garantisce la qualità di saldatura coerente in tutte le posizioni, mediante la regolazione automatica della lunghezza dell'arco. La funzione crea e mantiene una caratteristica di corto circuito ottimale nelle applicazioni di saldatura pulsate MIG/MAG e ad arco a spruzzo.



WisePenetration+

Una funzione di saldatura per la saldatura MIG/MAG sinergica e pulsata che assicura la penetrazione della saldatura indipendentemente dalla variazione nella distanza tra punta di contatto e superficie di lavoro. Mantiene la potenza di saldatura stabilizzata in tutte le situazioni.



WiseThin+

Il processo dell'arco corto ottimizzato è adatto per la saldatura in posizione di lamiera di metallo e piastre spesse, anche in caso di distanze più ampie e variazioni della distanza. Produce un arco senza spruzzi con controllo digitale preciso.



AX Work Pack Pulse

AX Work Pack Pulse include 14 programmi di saldatura a impulso ottimizzati per la saldatura robotica. Consultare l'elenco dei programmi di saldatura nella scheda tecnica.



WiseRoot+

Processo dell'arco corto ottimizzato per saldatura di prima passata produttiva. Qualità di saldatura eccellente attraverso il controllo della tensione dell'arco e del tempo di trasferimento della goccia di metallo di apporto. Offre velocità maggiori rispetto alla saldatura MMA, TIG o MIG/MAG ad arco corto.



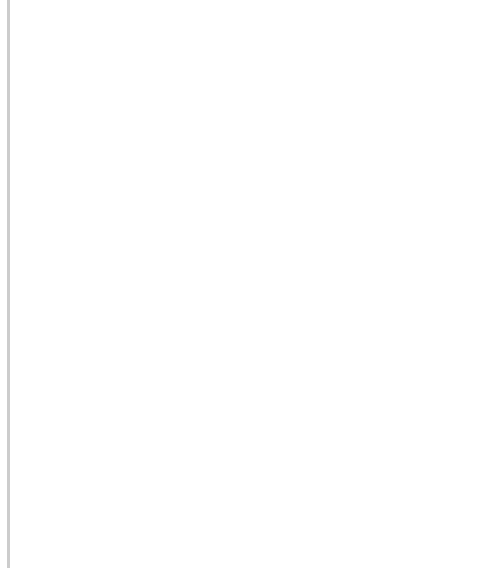
AX Work Pack 1-MIG

AX Work Pack 1-MIG include sette programmi di saldatura 1-MIG ottimizzati per la saldatura robotica. Consultare l'elenco dei programmi di saldatura nella scheda tecnica.



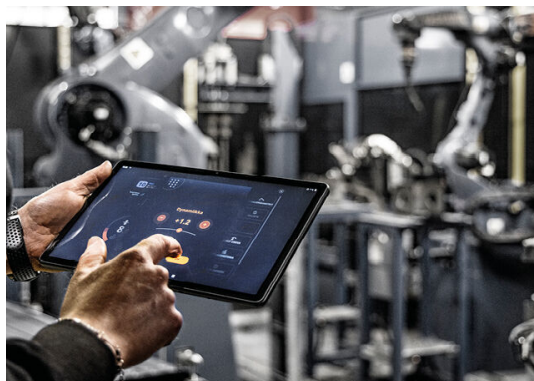
WiseSteel

Una funzione di saldatura progettata in particolare per affrontare le sfide del trasferimento globulare. WiseSteel alterna il trasferimento ad arco corto a quello a spruzzo, che produce saldature solide con un modello a scala di pesce regolare.





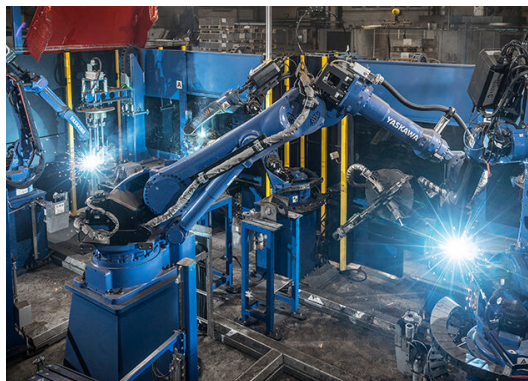
FUNZIONI



Interfaccia utente intuitiva (WebUI)

L'interfaccia utente intuitiva basata su browser Web consente all'operatore di regolare le macchine da remoto, risparmiando tempo durante la configurazione, e di gestire e monitorare il sistema durante l'intero ciclo di vita dell'apparecchiatura.

L'interfaccia utente può essere utilizzata con qualsiasi dispositivo dotato di browser Web: telefono cellulare, tablet, laptop o qualsiasi altro PC industriale.



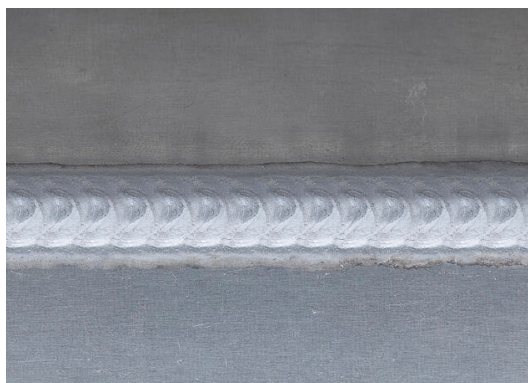
Facile integrazione

L'integrazione di AX MIG Welder è facile e veloce, grazie a una serie di opzioni di connettività che offrono nuovi modi per ottenere il massimo dalle applicazioni di saldatura ad arco robotica. Una configurazione e un'integrazione rapide e semplici, oltre all'assistenza continua di Kemppi, rendono il lavoro facile e veloce fin dal primo giorno.



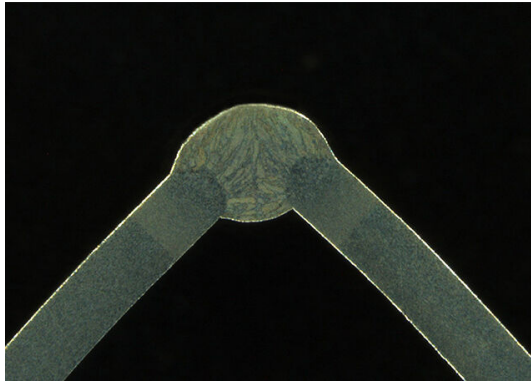
Aumento della velocità di passata fino al 70%

MAX Speed è in grado di aumentare la velocità di saldatura fino al 70% rispetto ai tradizionali processi di saldatura pulsati o in spray arc. MAX Speed produce giunzioni di saldatura pulite e di altissima qualità, riducendo in modo efficace i tempi di manodopera e i costi. MAX Speed è progettato per applicazioni di saldatura su acciaio e acciaio inossidabile nelle posizioni PA e PB. MAX Speed è ottimizzato per applicazioni di saldatura robotica.



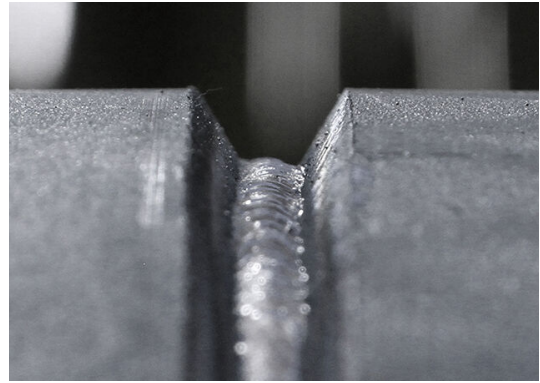
Maggiore controllo del bagno nella saldatura di posizione

MAX Position aiuta a gestire gli effetti gravitazionali su un bagno di saldatura fuso. Max Position migliora il controllo e la sicurezza durante il lavoro in posizione ed è eccellente per le operazioni di riempimento e copertura in applicazioni su acciaio, acciaio inossidabile e alluminio nella posizione di saldatura PF. MAX Cool è ottimizzato per applicazioni di saldatura robotica.



Riduzione dell'apporto di calore superiore al 30%

MAX Cool riduce l'apporto di calore fino al 32%, migliorando il controllo nei punti in cui le temperature eccessive influiscono negativamente sulla stabilità del bagno di saldatura e aumentano la distorsione del giunto. MAX Cool è la soluzione ideale per un'ampia gamma di applicazioni, tra cui la lavorazione di lamiere sottili e la saldatura di radice, per colmare le fessure e per la giunzione di sezioni estruse sottili in materiali d'apporto solidi in Fe, Ss, CuAl8 e CuSi3. MAX Cool è ottimizzato per applicazioni di saldatura robotica.



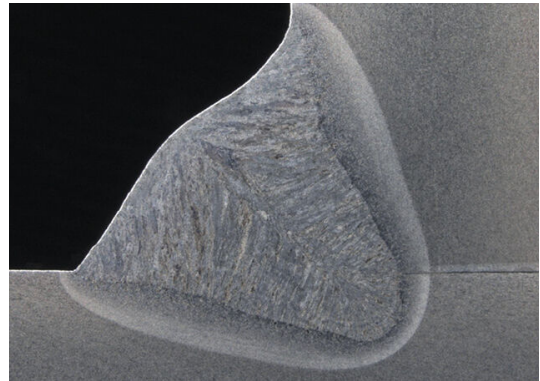
Saldatura di prima passata altamente efficiente

WiseRoot+ è un processo a cortocircuito ottimizzato per la saldatura con passaggio radice senza sostegno. Il processo è altamente efficace e significativamente più veloce della saldatura ad arco corto (MMA), TIG e MIG/MAG standard, producendo, al contempo, saldature di alta qualità. La saldatura di tubazioni fisse in qualsiasi posizione è possibile e l'angolo di cianfrinatura può essere ridotto fino al 40%, in base all'applicazione. WiseRoot+ è ottimizzato per applicazioni di saldatura robotica.



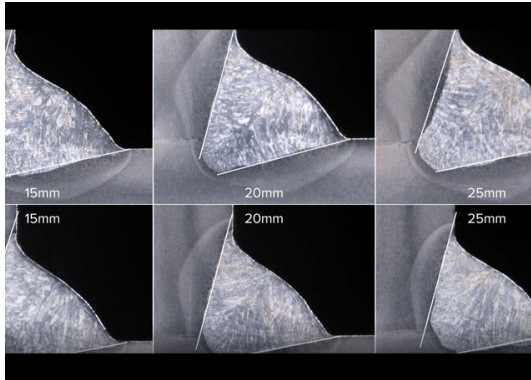
Maggiore velocità di saldatura e migliore qualità

WiseThin+ è sviluppato per una saldatura manuale e automatica di fogli sottili più veloce e produttiva, su materiali ferrosi e non ferrosi. Il processo consente di saldare in qualsiasi posizione, anche verso il basso, con ampie distanze o con varie tolleranze di distanza. Il controllo del bagno di saldatura è eccellente, con ridotte quantità e dimensioni degli spruzzi. WiseThin+ fornisce un minore apporto di calore fino al 25% inferiore rispetto alla saldatura MIG/MAG normale, riducendo la distorsione del materiale e la rilavorazione post saldatura. WiseThin+ è ottimizzato per applicazioni di saldatura robotica.



Qualità, velocità e facilità d'uso

La funzione di saldatura ottimizzata WiseFusion produce un arco di saldatura molto stretto e a densa energia, rendendo la procedura più veloce con un minore apporto di calore. L'area di penetrazione focalizzata consente la saldatura di cianfrini più stretti e profondi. WiseFusion offre una penetrazione eccellente senza rischio di sottoguglio. Inoltre, un arco più stretto facilita il controllo del bagno di saldatura nella saldatura in posizione.



Penetrazione invariabile in condizioni impegnative

La funzione di saldatura ottimizzata WisePenetration+ è progettata per mantenere invariata la corrente di saldatura e quindi la penetrazione. Normalmente, nella saldatura MIG/MAG la potenza al bagno di saldatura cambia mentre il saldatore o il pezzo da saldare detta la distanza tra la giunzione e l'ugello della torcia di saldatura. Queste deviazioni possono portare a problemi di qualità, quali mancanza di fusione, penetrazione incompleta o inconsistente, modifiche del profilo di saldatura e, ovviamente, spruzzi di saldatura. WisePenetration+ risolve questi problemi e riduce la necessità di post molatura e riparazione. WisePenetration+ è ottimizzato per applicazioni di saldatura robotica.



Per migliorare l'efficienza e ridurre gli spruzzi nell'acciaio dolce

Le caratteristiche ottimizzate dell'arco per modalità di trasferimento diverse rendono la saldatura MIG dell'acciaio al carbonio semplice ed efficiente con WiseSteel. Ad esempio, grazie al sistema di controllo intelligente, è ora possibile affrontare le sfide relative al trasferimento globulare. Questo obiettivo viene realizzato alternando il trasferimento ad arco corto a quello a spruzzo che riduce gli spruzzi fino al 30%, aumenta la velocità di spostamento e produce saldature di alta qualità caratterizzate da un modello a scala di pesce regolare.



AX MIG Welder per saldatura dell'acciaio

Gli acciai senza leghe sono ancora largamente utilizzati nella produzione industriale. La produzione di particolari in acciaio dolce può essere ancora più veloce grazie alle stazioni robotiche. Inoltre, ciò è anche possibile grazie all'uso di processi di saldatura speciali e altamente efficienti implementati nelle apparecchiature di saldatura e alla possibilità di sviluppo continuo di queste unità, caricando nuove curve di saldatura che consentono un'efficienza ancora maggiore pur mantenendo un'elevata qualità. Segmenti industriali tipici: cantieristica navale, offshore, industria generale,



Saldatrice MIG AX per saldatura dell'acciaio inossidabile

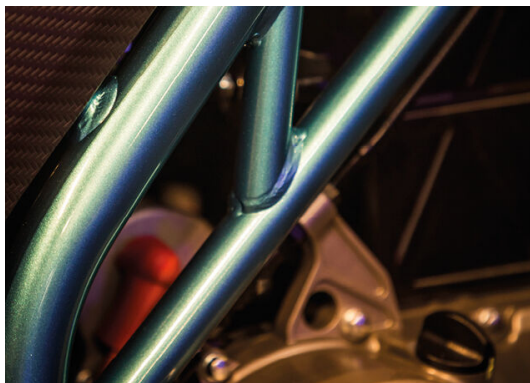
L'uso dell'acciaio inossidabile nella produzione industriale cresce costantemente. Si tratta di un materiale più impegnativo dell'acciaio dolce, ma grazie al mantenimento dei regimi di produzione, molto più facile nelle applicazioni robotizzate, la saldatura dell'acciaio inossidabile è oggi estremamente efficiente. L'uso di apparecchiature di saldatura avanzate nelle postazioni robotizzate consente di adattare in modo rapido e flessibile ai continui cambiamenti di qualità dell'acciaio e ai requisiti di qualità più elevati. Le apparecchiature di



produzione di macchine e produzione di container.
Fare clic su "Altro" per vedere un esempio di configurazione di AX MIG Welder (solo come riferimento) per la saldatura dell'acciaio.

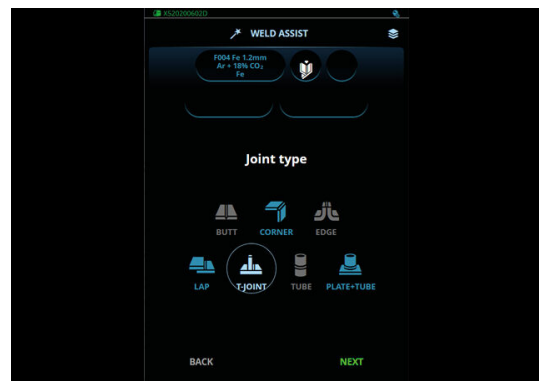
saldatura con monitoraggio implementato dei parametri di saldatura sono un fattore chiave per lo sviluppo di questo settore. Segmenti industriali tipici: industria alimentare, industria chimica, industria di processo, industria farmaceutica, tubi e condutture.

Fare clic su "Altro" per vedere un esempio di configurazione di AX MIG Welder (solo come riferimento) per la saldatura dell'acciaio inossidabile.



AX MIG Welder per saldatura dell'alluminio

L'alluminio è un materiale sempre più utilizzato nella produzione. Si tratta di un'alternativa leggera all'acciaio in quanto fornisce un migliore rapporto forza-peso e resistenza alla corrosione. Tuttavia, questo materiale non si comporta come l'acciaio nelle applicazioni di saldatura, soprattutto a causa della sua elevata conducibilità termica e del basso punto di fusione. L'efficienza e la qualità della saldatura dell'alluminio dipendono in gran parte dall'attrezzatura giusta e dalle curve di saldatura corrette. Segmenti industriali tipici: cantieristica nautica e navale, (e-)trasporto, rimorchi, automotive, telai per ruote e raffreddamento delle batterie. Fare clic su "Altro" per vedere un esempio di configurazione di AX MIG Welder (solo come riferimento) per la saldatura dell'alluminio.



Weld Assist per un'impostazione più rapida dei parametri

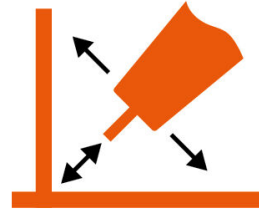
AX MIG Welder include lo strumento di guida Weld Assist per la configurazione rapida. Basta selezionare il tipo di giunto, posizione, e spessore del materiale e il robot è pronto per saldare. Weld Assist supporta materiali in Al, Fe e Ss e processi di saldatura 1-MIG e pulsato.



Monitora il tempo di arco acceso e i parametri di saldatura

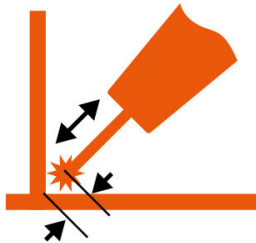
WeldEye ArcVision è una soluzione Industry 4.0 integrata che monitora e registra il tempo di arco acceso e i parametri di saldatura per avere una visione più completa della produzione di saldatura.

Attiva la licenza di prova gratuita di tre mesi di WeldEye ArcVision senza alcun obbligo. La licenza di prova include anche il modulo Procedure di WeldEye, che consente all'utente di testare la funzione WPS digitale (dWPS).



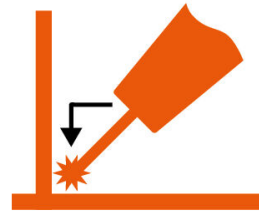
Through Arc Seam Tracking (TAST)

Il generatore invia al robot la lunghezza dell'arco e di stick-out come un unico valore. Il robot utilizza questo valore per mantenere stabile la lunghezza di stick-out e la saldatura nel percorso corretto. La tessitura robotica è necessaria per il posizionamento delle giunzioni. Questa funzione viene utilizzata quando il percorso di saldatura appreso non è accurato rispetto alla giunzione effettiva. Ad esempio, durante la saldatura di pezzi di grandi dimensioni nei cantieri navali, nell'industria meccanica, nell'industria delle centrali elettriche ecc.



Touch Sense Ignition (TSI)

Touch Sense Ignition (TSI) consente un'accensione affidabile e senza cortocircuito, che riduce al minimo la quantità di spruzzi di saldatura e la necessità di pulizia successiva alla saldatura.



Rilevamento del tocco

La funzione di rilevamento del tocco permette al robot di trovare il punto iniziale e/o finale della giunzione. Il principio è che la fonte di alimentazione dirige la tensione di ricerca al filo di saldatura o all'ugello del gas (50-200 V). Quando il filo o l'ugello tocca un pezzo messo a terra, il robot riceve un messaggio relativo al tocco e salva la posizione.



Rilevamento delle collisioni

La funzione di rilevamento delle collisioni della fonte di alimentazione trasmette il messaggio dal rilevatore tramite il connettore del trainafilo al fieldbus del robot o alla scheda I/O se viene utilizzata una scheda I/O opzionale. Questa funzione richiede un sensore di collisione montato sulla flangia del robot.



Misurazione del flusso di gas

Il flussometro del gas monitora il flusso di gas durante la saldatura e avvisa immediatamente il robot se il flusso scende al di sotto del valore limite.



ACCESSORI



X5 Cooler 1400

Unità di raffreddamento X5 Cooler 1400 di rapido assemblaggio con funzionamento Auto/ON/OFF. Facilità di riempimento e di controllo del livello del liquido refrigerante. Il raffreddamento dinamico riduce il consumo di energia elettrica e i livelli di rumore localizzato. L'unità di raffreddamento è dotata di sensore di flusso regolabile e filtro per garantire un raffreddamento continuo.



Robot interface module for AX

La comunicazione del fieldbus tra la fonte di alimentazione e il controller del robot è abilitata con vari tipi di moduli. Il protocollo può essere scelto in base alle preferenze del cliente. Il più comunemente usato è EtherNet/IP. KUKA e Beckhoff utilizzano Ethercat. Profinet?ofibus è tipico di Siemens e Modbus viene utilizzato da Universal Robot. DeviceNet è un tipico protocollo di rete nei sistemi meno recenti.



ModBus TCP, Eth/IP Field Converter

Il convertitore di campo Modbus TCP, Eth/IP consente di collegare DCM Modbus TCP a cobot e altri dispositivi di automazione utilizzando un'interfaccia Ethernet/IP.



R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Staffe di montaggio del trainafile R500 sul terzo asse del robot. Il set è composto da due parti: superiore e inferiore.

La staffa superiore è progettata per il trainafile. La staffa inferiore è progettata per specifici modelli di robot. Il codice d'ordine include lamiere, anelli isolanti e viti. Le viti per il terzo asse del robot non sono incluse.



Stand for power source

Supporto per facilità di trasporto e per mantenere il pavimento libero sotto una fonte di alimentazione.



AX/X5 Trolley

Carrello a 4 ruote per generatore X5/AX. Il carrello facilita lo spostamento del generatore, ad esempio per le soluzioni di manutenzione o cobot in cui è necessaria la portabilità ma senza bombola di gas.



Interconnection cables for AX

Il set di cavi di interconnessione contiene vari cavi e tubi flessibili. Il set di cavi viene utilizzato per fornire la corrente di saldatura, il gas di protezione, il liquido refrigerante e i segnali di controllo dal generatore di saldatura al trainafile. Il set di cavi di interconnessione include un cavo di rilevamento della tensione, necessario con i "modelli +" delle fonti di alimentazione X5.



Interconnection cable brackets for AX

Collegamento in metallo, due fascette per cavi, per custodia con cerniera.



Earth return cable 70

Cavo di ritorno a terra, disponibile con spessore pari a 70 mm² e lunghezze pari a 5, 10 e 15 m.



Wire conduit for wire spools

Il tubo protettivo del filo di alta qualità consente di trasportare il filo di apporto in modo fluido dalla bobina al trainafilo. I connettori maschio su entrambe le estremità sono compatibili con il trainafilo e il supporto per la bobina di filo metallico Kemppi. Nota! I codici prodotto non includono il connettore a scatto femmina per il supporto per bobina di filo metallico o il tamburo del filo (ordinare separatamente). Nota! Nelle applicazioni di acciaio inossidabile o alluminio, è necessaria una guaina Chili separata.



Wire conduit for wire drums

Soluzione alternativa al tubo protettivo del filo quando la distanza tra il trainafilo e il tamburo del filo è superiore a 5 metri. Nota! Quando si ordina un tubo protettivo del filo SP6007xx della lunghezza desiderata, sono necessari anche dei connettori a scatto: due maschio (W005197) e uno femmina (W005189) – da ordinare separatamente.



Snap connector for drum or spool holder (female)

Connettore femmina per il supporto per bobina o la soluzione a fusto.



Snap connector for wire conduit (male)

Connettore maschio per tubo protettivo del filo. Nota! Necessari due pezzi per ogni tubo.



Wire feed roll kits for AX

Kit rulli per trainafilo R500.



Protective cover for wire spool

Coperchio in plastica per il supporto per bobina di filo.



Wire spool holder

Adatto per il rocchetto del filo standard da 15 kg. NOTA: il connettore femmina per il tubo protettivo del filo non è incluso. Deve essere ordinato separatamente.



Floor stand for wire spool holder

Piedistallo per il supporto per bobina di filo.



SPECIFICHE TECNICHE

GENERATORI

X5 Power Source 400

Codice prodotto	X5110400000
Tensione di collegamento alla rete elettrica 3~ 50/60 Hz	380...460 V \pm 10 %
Fusibile	25 A
Erogazione 60% ED	400 A
Erogazione 100% ED	350 A
Potenza nominale alla corrente massima	20 kVA
Potenza del generatore consigliata (min)	25 kVA
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, MIG	15 A/12 V ... 400 A/42 V
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, TIG	15 A/1 V ... 400 A/42 V
Gamme di correnti e tensioni di saldatura, Stick (MMA)	15 A/10 V ... 400 A/42 V
Dimensioni esterne Lu x La x H	750 x 263 x 456 mm
Peso (senza accessori)	39,0 kg
Classe di protezione	IP23S
Classe EMC	A
Intervallo temperatura di esercizio	da -20 a +40 °C
Intervallo temperatura di magazzino	da -40 a +60 °C

X5 Power Source 400 Pulse

Codice prodotto	X5130400000
Tensione di collegamento alla rete elettrica 3~ 50/60 Hz	380 - 460 \pm 10 %
Fusibile	25 A
Erogazione 60% ED	400 A
Erogazione 100% ED	350 A
Potenza nominale alla corrente massima	20 kVA
Potenza del generatore consigliata (min)	25 kVA
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, MIG	15 A/10 V ... 400 A/50 V
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, TIG	15 A/1 V ... 400 A/50 V
Gamme di correnti e tensioni di saldatura, Stick (MMA)	15 A/10 V ... 400 A/50 V
Dimensioni esterne Lu x La x H	750 x 263 x 456 mm
Peso (senza accessori)	39,5 kg
Classe di protezione	IP23S
Classe EMC	A
Intervallo temperatura di esercizio	-20...+40 °C
Intervallo temperatura di magazzino	da -40 a +60 °C



X5 Power Source 400 Pulse+

Codice prodotto	X5100400000
Tensione di collegamento alla rete elettrica 3~ 50/60 Hz	380 - 460 ±10 %
Fusibile	25 A
Erogazione 60% ED	400 A
Erogazione 100% ED	350 A
Potenza nominale alla corrente massima	20 kVA
Potenza del generatore consigliata (min)	25 kVA
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, MIG	15 A/10 V ... 400 A/50 V
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, TIG	15 A/1 V ... 400 A/50 V
Gamme di correnti e tensioni di saldatura, Stick (MMA)	15 A/10 V ... 400 A/50 V
Dimensioni esterne Lu x La x H	750 x 263 x 456 mm
Peso (senza accessori)	39,5 kg
Classe di protezione	IP23S
Classe EMC	A
Intervallo temperatura di esercizio	-20...+40 °C
Intervallo temperatura di magazzino	da -40 a +60 °C

X5 Power Source 500

Codice prodotto	X5110500000
Tensione di collegamento alla rete elettrica 3~ 50/60 Hz	380...460 V ±10 %
Fusibile	32 A
Erogazione 60% ED	500 A
Erogazione 100% ED	430 A
Potenza nominale alla corrente massima	27 kVA
Potenza del generatore consigliata (min)	35 kVA
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, MIG	15 A/10 V ... 500 A/47 V
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, TIG	15 A/1 V ... 500 A/47 V
Gamme di correnti e tensioni di saldatura, Stick (MMA)	15 A/10 V ... 500 A/47 V
Dimensioni esterne Lu x La x H	750 x 263 x 456 mm
Peso (senza accessori)	39,5 kg
Classe di protezione	IP23S
Classe EMC	A
Intervallo temperatura di esercizio	da -20 a +40 °C
Intervallo temperatura di magazzino	da -40 a +60 °C



X5 Power Source 500 Pulse

Codice prodotto	X5130500000
Tensione di collegamento alla rete elettrica 3~ 50/60 Hz	380...460 V \pm 10 %
Fusibile	32 A
Erogazione 60% ED	500 A
Erogazione 100% ED	400 A
Potenza nominale alla corrente massima	27 kVA
Potenza del generatore consigliata (min)	35 kVA
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, MIG	15 A/10 V ... 500 A / 50 V
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, TIG	15 A/1 V ... 500 A / 50 V
Gamme di correnti e tensioni di saldatura, Stick (MMA)	15 A/10 V ... 500 A / 50 V
Dimensioni esterne Lu x La x H	750 x 263 x 456 mm
Peso (senza accessori)	39,5 kg
Classe di protezione	P23S
Classe EMC	A
Intervallo temperatura di esercizio	-20...+40 °C
Intervallo temperatura di magazzino	da -40 a +60 °C

X5 Power Source 500 Pulse+

Codice prodotto	X5100500000
Tensione di collegamento alla rete elettrica 3~ 50/60 Hz	380...460 V \pm 10 %
Fusibile	32 A
Erogazione 60% ED	500 A
Erogazione 100% ED	400 A
Potenza nominale alla corrente massima	27 kVA
Potenza del generatore consigliata (min)	35 kVA
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, MIG	15 A/10 V ... 500 A / 50 V
Gamma di correnti e tensioni di saldatura, TIG	15 A/1 V ... 500 A / 50 V
Gamme di correnti e tensioni di saldatura, Stick (MMA)	15 A/10 V ... 500 A / 50 V
Dimensioni esterne Lu x La x H	750 x 263 x 456 mm
Peso (senza accessori)	39,5 kg
Classe di protezione	P23S
Classe EMC	A
Intervallo temperatura di esercizio	-20...+40 °C
Intervallo temperatura di magazzino	da -40 a +60 °C



TRAINAFILO

R500 Wire Feeder

Codice prodotto	RX20150025L
Meccanismo di alimentazione filo	a 4 rulli, due motori
Regolazione della velocità di avanzamento del filo	0,5-25 m/min
Collegamento alla torcia	Euro
Diametro del filo di apporto (Fe pieno)	0,8 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (Fe animato)	1,0 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (acciaio inox)	0,8 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (Al)	1,0 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (CuSi)	0,8 - 1,2 mm
Diametro rulli	32 mm
Tensione di esercizio (tensione di sicurezza)	48 V DC
Dimensioni esterne Lu x La x H	374 x 234 x 183 mm
Peso (senza accessori)	6,15 kg
Classe di protezione	IP23
Standard	IEC 60974-5, -10
Classe EMC	A
Intervallo temperatura di esercizio	da -20 a +40 °C
Intervallo temperatura di magazzinaggio	-40 ... +60 °C

R500+ Wire Feeder

Codice prodotto	RX21150025L
Meccanismo di alimentazione filo	a 4 rulli, due motori
Regolazione della velocità di avanzamento del filo	0,5-25 m/min
Collegamento alla torcia	Euro
Diametro del filo di apporto (Fe pieno)	0,8 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (Fe animato)	1,0 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (acciaio inox)	0,8 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (Al)	1,0 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (CuSi)	0,8 - 1,2 mm
Diametro rulli	32 mm
Tensione di esercizio (tensione di sicurezza)	48 V DC
Dimensioni esterne Lu x La x H	374 x 234 x 183 mm
Peso (senza accessori)	6,75 kg
Classe di protezione	IP23
Standard	IEC 60974-5, -10
Classe EMC	A
Intervallo temperatura di esercizio	da -20 a +40 °C
Intervallo temperatura di magazzinaggio	-40 ... +60 °C



R500+ Wire Feeder RH

Codice prodotto	RX21150025R
Meccanismo di alimentazione filo	a 4 rulli, due motori
Regolazione della velocità di avanzamento del filo	0,5-25 m/min
Collegamento alla torcia	Euro
Diametro del filo di apporto (Fe pieno)	0,8 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (Fe animato)	1,0 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (acciaio inox)	0,8 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (Al)	1,0 - 1,6 mm
Diametro del filo di apporto (CuSi)	0,8 - 1,2 mm
Diametro rulli	32 mm
Tensione di esercizio (tensione di sicurezza)	48 V DC
Dimensioni esterne Lu x La x H	374 x 234 x 183 mm
Peso (senza accessori)	6,75 kg
Classe di protezione	IP23
Standard	IEC 60974-5, -10
Classe EMC	A
Intervallo temperatura di esercizio	da -20 a +40 °C
Intervallo temperatura di magazzino	-40 ... +60 °C

MODULO DI CONNETTIVITÀ PER ROBOT

RCM (AX)

Codice prodotto	RX311000000 – RCM+ con WLAN RX301000000 – RCM senza WLAN
-----------------	---

SOFTWARE

MAX Cool

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

MAX Position

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

MAX Speed

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



WiseFusion

Codice prodotto	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+

Codice prodotto	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+

Codice prodotto	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+

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

WiseSteel

Codice prodotto	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

Codice prodotto	AX92070200
-----------------	------------

AX Work Pack 1-MIG

Codice prodotto	AX92070100
-----------------	------------



ACCESSORI

X5 Cooler 1400

Codice prodotto	X5620000000
Potenza nominale dell'unità di raffreddamento a 1 l/min	1.4 kW
Refrigerante consigliato	MGP 4456 (miscela Kemppi)
Peso (senza accessori)	15 kg
Volume serbatoio	3 l
Classe EMC	A
Intervallo temperatura di magazzinaggio	-40 ... +60 °C
Intervallo temperatura di esercizio	-10 ... +40 °C
Classe di protezione	P23S

Robot interface module for AX

Codice prodotto	Vedere le specifiche tecniche.
-----------------	--------------------------------

ModBus TCP, Eth/IP Field Converter

Codice prodotto	6265055
-----------------	---------

R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Codice prodotto	Vedere le specifiche tecniche.
-----------------	--------------------------------

Stand for power source

Codice prodotto	X5701050000
-----------------	-------------

AX/X5 Trolley

Codice prodotto	X5701060000
-----------------	-------------

Interconnection cables for AX

Codice prodotto	Vedere le specifiche tecniche.
-----------------	--------------------------------

Interconnection cable brackets for AX

Codice prodotto	SP008072
-----------------	----------

Earth return cable 70

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

Wire conduit for wire spools

Codice prodotto	Vedere le specifiche tecniche.
-----------------	--------------------------------



Wire conduit for wire drums

Codice prodotto	Vedere la sezione "Dati tecnici"
-----------------	----------------------------------

Snap connector for drum or spool holder (female)

Codice prodotto	W005189
-----------------	---------

Snap connector for wire conduit (male)

Codice prodotto	W005197
-----------------	---------

Wire feed roll kits for AX

Codice prodotto	Vedere le specifiche tecniche.
-----------------	--------------------------------

Protective cover for wire spool

Codice prodotto	SP007940
-----------------	----------

Wire spool holder

Codice prodotto	W007628 (right), W007629 (left)
-----------------	---------------------------------

Floor stand for wire spool holder

Codice prodotto	W007356
-----------------	---------

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi è società leader del design e progettazione nel settore della saldatura ad arco. Ci impegniamo a migliorare la qualità e la produttività della saldatura attraverso lo sviluppo continuo dell'arco di saldatura e un costante impegno per un mondo più verde ed equo. Kemppi fornisce prodotti sostenibili, soluzioni digitali avanzate e servizi per professionisti, dalle aziende di saldatura industriale ai singoli appaltatori. L'usabilità e l'affidabilità dei nostri prodotti sono i nostri principi guida. Operiamo con una rete di partner altamente qualificati che copre oltre 70 paesi, per mettere a disposizione le nostre competenze a livello locale. Con sede a Lahti, in Finlandia, Kemppi impiega quasi 800 professionisti in 16 paesi, contando un fatturato consolidato di 195 milioni di euro nel 2022.

