

AX MIG Welder

SPÅRBAR HÖGPRESTERANDE ROBOTS SVETSNING





AX MIG Welder



SPÅRBAR HÖGPRESTERANDE ROBOTSVETSNING

Kempfi AX MIG Welder tillför kraftfull prestanda och maximal produktivitetspotential till ditt robotsvetsssystem. **Få enkel integration och säkerställ repeterbara svetsar av hög kvalitet** med högpresterande bågsvetstillämpningar.

Med en 400 eller 500 A strömkälla och ett robotrådmatarverk är AX MIG Welder utmärkt i högintensiva, automatiserade dygnet-runt-svetstillämpningar. Vill du ha mer? Aktivera **MAX- eller Wise-specialsvetsprocesser** för att öka hastigheten, minska sträckenergin och öka inträngningen för utmanande robotsvetstillämpningar eller krävande produktionsmål. MAX- och Wise-processerna är optimerade för robotsvetstillämpningar.

AX MIG Welder är lätt att integrera i ditt robotsvetsssystem. Med en omfattande uppsättning anslutningsalternativ erbjuder den nya sätt att få ut så mycket som möjligt av din bågsvetsrobot. AX MIG Welder har ett intuitivt, fjärrstyrt användargränssnitt utformat av världens ledande UX-team. Det är enkelt att använda och kan nås varifrån som helst på din bärbara dator eller mobila enhet via en webbläsare.

Weld Assist hjälper till att snabbt hitta rätt svetsparametrar, och Industry 4.0-övervakning kan läggas till för förbättrad spårbarhet och transparent rapportering om prestandamätvärden för robotsvetsning. Med en provperiod på tre månader kan du prova **WeldEye ArcVision** och dWPS-modulen gratis.

Säkerställ repeterbara svetsar av hög kvalitet från din bågsvetsrobot med finjusterad tändning och en exakt fogspårningssignal. **Touch Sense** används för att fastställa svetsens placering i förhållande till roboten, och funktionen **fogföljning genom ljusbågen (TAST)** hjälper robotsvetsssystemet att korrigera svetsbanan om det finns avvikelser i fogen. Det finns även en **gasflödessensor** och en **kollisionsensor**.



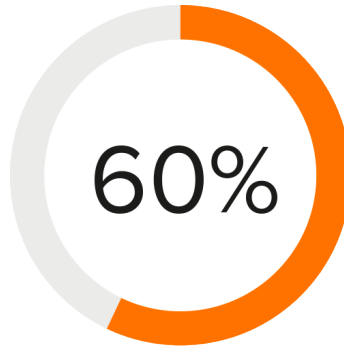
Det är enkelt att lägga till en AX MIG Welder i ditt robotsvetssystem. Det är det bästa sättet att få automatiserade svetsar av hög kvalitet och de senaste svetsanslutningsfunktionerna.

VIKTIGA FÖRDELAR



ENKEL INTEGRERING, SNABB INSTALLATION

Efter endast några timmars installationsarbete är AX MIG Welder redo för svetsning.



LÄTT ATT ANVÄNDA

Tydligt och enkelt webbläsarbaserat användargränssnitt med Weld Assist för upp till 60 % snabbare inställning av optimala svetsparametrar.



HÖG PRESTANDA, LÅGT UNDERHÅLLSBEHOV

430 A @ ED 100 % och MAX- eller Wise-svetsprocesser optimerade för robotsvetsning höjer produktiviteten.

FÖRDELAR

- Kompatibel med de flesta robotsvetssystem
- Utformad för enkel och snabb integrering och konfiguration oavsett robotsvetstillämpning
- Flera alternativa strömkällor med 400 och 500 A för synergisk och pulsMIG-svetsning
- Intuitivt och lättanvänt webbläsarbaserat användargränssnitt för fjärrjustering av svetsmaskinen. Möjliggör radikala besparingar i konfigurationstid samt snabb och enkel parameterkonfiguration, systemhantering och övervakning under utrustningens hela livscykel.
- **Weld Assist**-verktyget guidar dig snabbt genom parameterinställningarna så att svetsningen kommer igång upp till 60 % snabbare än med manuell parameterinställning.
- Med 430 A @ 100 % intermittens klarar AX MIG Welder krävande industriellt svetsarbete med kortare nedkylningstid.
- **Wise**- och **MAX**-specialsvetsprocesser är optimerade för robotsvetsning, vilket ökar svetshastigheten, kvaliteten och kontrollen. Samma utrustning kan användas för diverse svetsarbeten och tillämpningar.
- Passar alla industrier som utför robotsvetsning av tunt och tjockt kolstål, rostfritt stål och aluminiumkomponenter.



- Inbyggd koppling till **WeldEye ArcVision** möjliggör övervakning av viktiga robotsvetstillämpningar var som helst. Tre månaders gratis testperiod för WeldEye ArcVision inklusive en dWPS-modul
- **Touch Sense**-funktionen detekterar kontakten mellan tillsatsmaterialet och arbetsstycket, så att roboten kan avgöra startpunkten för svetsningen.
- **Fogföljning genom ljusbågen (TAST)** hjälper robotsvetssystemet att korrigera svetsbanan om det finns avvikelser i fogen.
- **Gasflödessensorn** i trådmatarverket gör det möjligt att övervaka skyddsgasflödet närmare ljusbågen som standard – inga ytterligare sensorer behövs.
- **Kollisionssensor** förhindrar att svetspistolen oavsiktligt träffar föremål.
- **Touch Sense-tändning** ger minimalt med sprut och en stabiliserad ljusbåge omedelbart efter tändningen.



PRODUKTALTERNATIV



X5 Power Source 400

Multi-procesströmkälla som ger 400 A vid 60 % intermittens. Manuella och synergiska svetsalternativ tillgängliga. Kompatibel med svetsprocesserna MAX Speed, MAX Cool, WiseFusion, WiseSteel och WisePenetration+. I robotsvetstillämpningar är TIG- och MMA-processer inte tillgängliga.



X5 Power Source 400 Pulse

Multi-procesströmkälla som ger 400 A vid 60 % intermittens. Alternativ för manuell och synergisk svetsning samt puls- och dubbelpulssvetsning. Kompatibel med alla MAX-specialsvetsprocesser samt WiseFusion, WisePenetration+ och WiseSteel. I robotsvetstillämpningar är TIG- och MMA-processer inte tillgängliga.



X5 Power Source 400 Pulse+

Multi-procesströmkälla som ger 400 A vid 60 % intermittens. Alternativ för manuell och synergisk svetsning samt puls- och dubbelpulssvetsning. Kompatibel med alla MAX-specialsvetsprocesser samt WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ och WiseSteel. I robotsvetstillämpningar är TIG- och MMA-processer inte tillgängliga.



X5 Power Source 500

Multi-procesströmkälla som ger 500 A vid 60 % intermittens. Manuella och synergiska svetsalternativ tillgängliga. Kompatibel med svetsprocesserna MAX Speed, MAX Cool, WiseSteel, WiseFusion och WisePenetration+. I robotsvetstillämpningar är TIG- och MMA-processer inte tillgängliga.



X5 Power Source 500 Pulse

Multi-procesströmkälla som ger 500 A vid 60 % intermittens. Alternativ för manuell och synergisk svetsning samt puls- och dubbelpulssvetsning. Kompatibel med alla MAX-specialsvetsprocesser samt WiseFusion, WisePenetration+ och WiseSteel. I robotsvetstillämpningar är TIG- och MMA-processer inte tillgängliga.



X5 Power Source 500 Pulse+

Multi-procesströmkälla som ger 500 A vid 60 % intermittens. Alternativ för manuell och synergisk svetsning samt puls- och dubbelpulssvetsning. Kompatibel med alla MAX-specialsvetsprocesser samt WiseFusion, WisePenetration+, WiseRoot+, WiseThin+ och WiseSteel. I robotsvetstillämpningar är TIG- och MMA-processer inte tillgängliga.



R500 Wire Feeder

R500-trådmatarverket är ett slitstarkt och kraftfullt trådmatningssystem, med två motorer och 4-hjulsmatning, utformad för att fungera smidigt med AX MIG Welder. Ett separat fäste krävs för montering av trådmatarverket på roboten. Följande integrerade funktioner ingår: Gastestknapp, trådmatnings- och trådbackningsknappar och bakgrundsbelysning bakom matarhjulen.



R500+ Wire Feeder

R500-trådmatarverket är ett slitstarkt och kraftfullt trådmatningssystem, med två motorer och 4-hjulsmatning, utformad för att fungera smidigt med AX MIG Welder. Ett separat fäste krävs för montering av trådmatarverket på roboten. Följande integrerade funktioner ingår: Gastestknapp, trådmatnings- och trådbackningsknappar, gasflödessensor, tryckluftsväntil för rengöring av svetspistol och bakgrundsbelysning bakom matarhjulen.

R500+ Wire Feeder RH

R500-trådmatarverket är ett slitstarkt och kraftfullt trådmatningssystem, med två motorer och 4-hjulsmatning, utformad för att fungera smidigt med AX MIG Welder. Ett separat fäste krävs för montering av trådmatarverket på roboten. Följande integrerade funktioner ingår: Gastestknapp, trådmatnings- och trådbackningsknappar, gasflödessensor, tryckluftsväntil för rengöring av svetspistol, stöd för push/pull-pistol och bakgrundsbelysning bakom matarhjulen.



RCM (AX)

Robotanslutningsmodulen, RCM, är hjärtat i robotsvetsssystemet. Den ansvarar för automationens fältbussanslutning, WeldEye-anslutning, användargränssnitt (WebUI), touch-avkänning och många andra specifika robotsvetsfunktioner, inklusive LAN- och WLAN-anslutning (WiFi endast i modell RCM+). Det webbaserade användargränssnittet (WebUI) kan användas med valfri enhet som har en webbläsare, däribland mobiltelefon, surfplatta, PC, bärbar dator eller industri-PC.



MAX Cool

En svetsprocess som minskar sträckenergin i jämförelse med traditionella puls- eller korbågsmetoder, vilket förbättrar kontrollen av smältbadet och dess stabilitet. MAX Cool är idealisk för tillverkning i tunnplåt, svetsning av rotsträngar, överbyggnad av spalter och sammanfogning av tunna strängpressade delar.

Trådmatarverkets lucka öppnas till höger sett framifrån.



MAX Position

En svetsprocess som underlättar hanteringen av tyngdkrafteffekten på smältbadet, vilket ger enklare lägessvetsning. MAX Position är utformad för svetsning av stål, rostfritt stål och aluminium.



MAX Speed

En svetsprocess som är särskilt utformad för att öka framföringshastigheten i jämförelse med traditionella puls- eller spraybågsmetoder. MAX Speed minskar arbetstiden och svetskostnaderna vid svetsning av stål och rostfritt stål.



WiseFusion

En svetsfunktion som reglerar ljusbåglängden automatiskt för att säkerställa en jämn svetskvalitet i alla lägen. Skapar och upprätthåller en optimal kortslutning vid pulsad Mig/Mag-svetsning och vid svetsning i spraybåge.



WisePenetration+

En svetsfunktion som säkerställer optimal inträngning vid synergisk och pulsad MIG-/MAG-svetsning, oberoende av variationer i avståndet mellan kontaktmunstycket och arbetsstycket. Stabiliserar svetsseffekten i alla situationer.



WiseThin+

Optimerad kortbågsprocess för svetsning av tunnplåt och lägessvetsning av tjockare plåt, även vid bredare spalter och spaltvariationer. Den exakta digitala styrningen ger en sprutfri ljusbåge.



AX Work Pack Pulse

AX Work Pack Pulse innehåller 14 pulssvetsprogram optimerade för robotsvetsning. Se listan över svetsprogram under bladet med tekniska data.



WiseRoot+

Optimerad kortbågssvetsningsprocess för produktiv rotsträngssvetsning. Styrningen av bågspänningen och tidpunkten för överföringen av droppen från tillsatsmaterialet ger en utmärkt svetskvalitet. Ger högre hastighet än vid MMA-svetsning, TIG-svetsning eller normal MIG/MAG-svetsning.



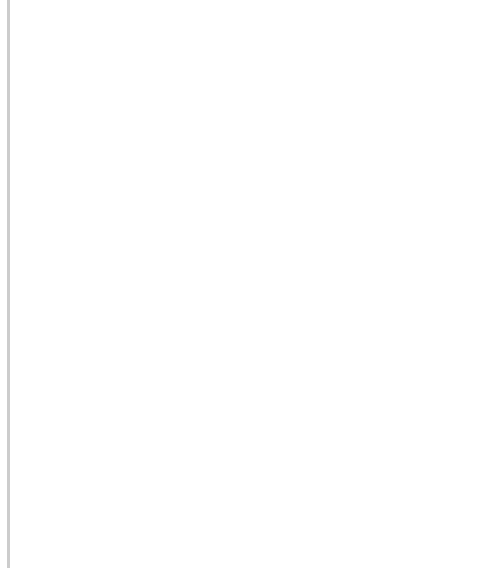
AX Work Pack 1-MIG

AX Work Pack 1-MIG innehåller sju 1-MIG-svetsprogram optimerade för robotsvetsning. Se listan över svetsprogram under bladet med tekniska data.



WiseSteel

En svetsfunktion som är särskilt avsedd att hantera utmaningarna vid svetsning i blandbåge. WiseSteel växlar mellan kortbåge och spraybåge, vilket skapar perfekta svetsar som kännetecknas av ett regelbundet fiskfjällsmönster.





FUNKTIONER



Intuitivt användargränssnitt (WebUI)

Med det intuitiva och lättanvända webbläsarbaserade användargränssnittet kan du fjärrjustera maskiner, vilket sparar tid för konfiguration samt för hantering och övervakning av systemet under utrustningens hela livscykel. Användargränssnittet kan användas med valfri enhet som har en webbläsare – mobiltelefon, surfplatta, bärbar dator eller annan industri-PC.



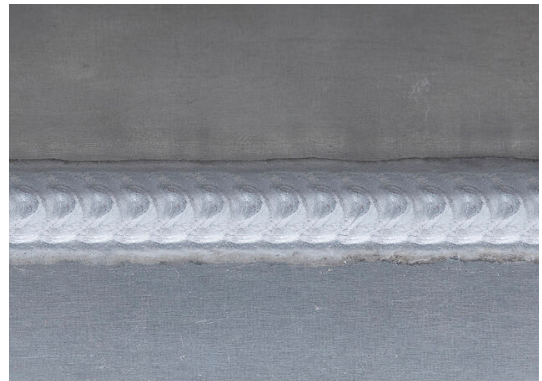
Enkel integrering

Integrering av AX MIG Welder går enkelt och snabbt tack vare en rad anslutningsmöjligheter som erbjuder nya sätt att få ut det mesta av dina bågsvetsrobotar. Snabb och enkel installation och integration, plus livslång support från Kemppi gör det snabbt och enkelt att komma igång från dag ett och långt in i framtiden.



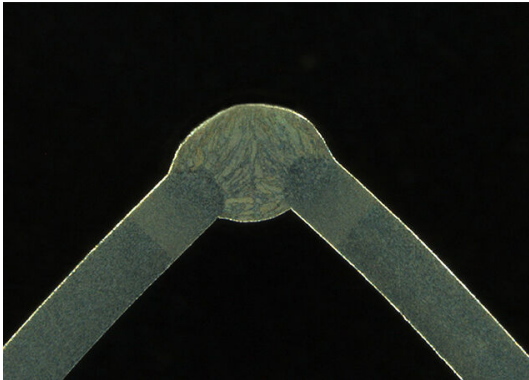
Upp till 70 % högre framföringshastighet

MAX Speed ökar framföringshastigheten med upp till 70 % jämfört med traditionella puls- och spraybågsmetoder. MAX Speed ger rena svetsar av högsta kvalitet, vilket effektivt minskar arbetstiden och svetskostnaderna. MAX Speed är utformad för svetsning av stål och rostfritt stål i lägena PA och PB. MAX Speed är optimerad för robotsvetstillämpningar.



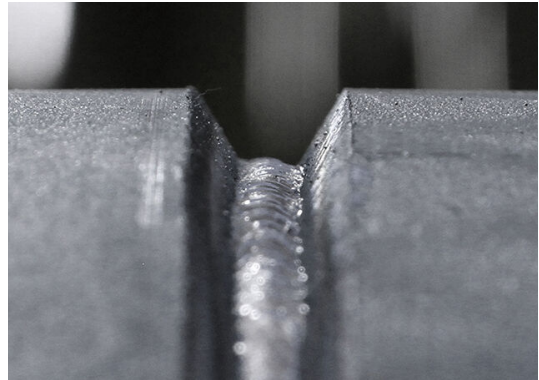
Bättre kontroll över smältbadet vid lägessvetsning

MAX Position underlättar hanteringen av gravitationseffekterna i ett smältbad. MAX Position är utmärkt vid fyll- och täcksträngar i stål, rostfritt stål och aluminium i PF-läget, då den förbättrar kontrollen och tillförlitligheten vid arbeten i lägen. MAX Cool är optimerad för robotsvetstillämpningar.



Mer än 30 % lägre sträckenergi

MAX Cool sänker sträckenergin med upp till 30 % och förbättrar kontrollen där för hög temperatur påverkar både smältbadets stabilitet och deformationen negativt. MAX Cool är den idealiska lösningen för en mängd olika tillämpningar, t.ex. tillverkning i tunnplåt, svetsning av rotsträngar, överbrygning av spalter och sammanfogning av tunna delar med homogena Fe-, Ss-, CuAl8- och CuSi3-tillsatsmaterial. MAX Cool är optimerad för robotsvetstillämpningar.



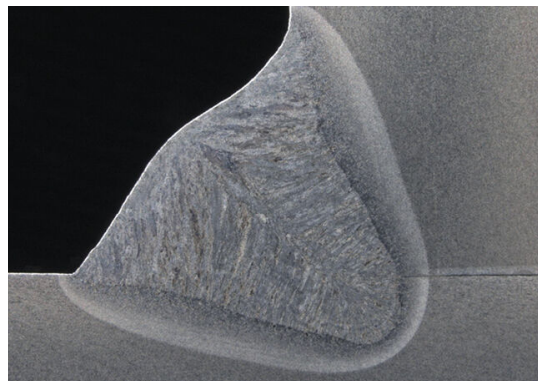
Högeffektiv rotsträngsvetsning

WiseRoot+ är en optimerad kortslutningsprocess för rotsträngsvetsning utan rotstöd. Processen är högeffektiv och mycket snabbare än MMA-svetsning, TIG-svetsning eller normal MIG/MAG-svetsning men skapar ändå svetsar av hög kvalitet. Fixerade rör kan svetsas i alla lägen och fogvinkeln kan minskas med så mycket som 40 procent beroende på tillämpningen. WiseRoot+ är optimerad för robotsvetstillämpningar.



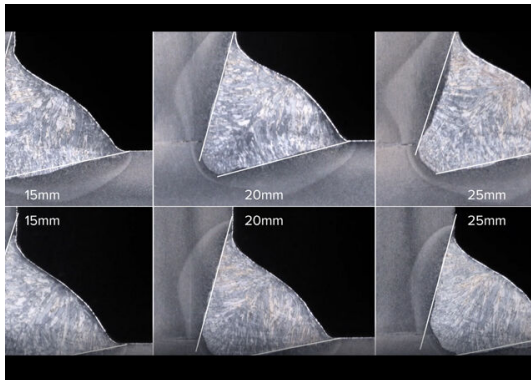
Högre svets hastighet och bättre kvalitet

WiseThin+ har utvecklats för snabbare och mer produktiv manuell och automatiserad tunnplåtssvetsning av stål och icke-järnhaltiga material. Den här processen gör det möjligt att svetsa i alla lägen, breda spalter eller med varierande spalttoleranser samt fallande. WiseThin+ ger utmärkt kontroll över smältbadet och minskar mängden och storleken på sprutet. WiseThin+ minskar sträckenergin med 25 % jämfört med normal MIG/MAG-svetsning, vilket minskar risken för deformationer och behovet av efterarbete. WiseThin+ är optimerad för robotsvetstillämpningar.



Kvalitet, hastighet och enkel användning

Den optimerade svetsfunktionen WiseFusion ger en mycket smal och energität ljusbåge, vilket ger högre svets hastighet och lägre sträckenergi. Det koncentrerade inträngningsområdet gör det möjligt att svetsa i smala och djupa spalter. WiseFusion ger utmärkt inträngning utan risk för smältdiken. Den smalare ljusbågen underlättar dessutom kontrollen av smältbadet vid lägessvetsning.



Konstant inträngning under krävande förhållanden

WisePenetration+ är en optimerad svetsfunktion utformad för att hålla svetsströmmen och därmed inträngningen konstant. Vid normal MIG/MAG-svetsning ändras effekten till smältbadet eftersom svetsaren eller svetsstycket bestämmer avståndet mellan fogen och svetspistolens munstycke. Dessa avvikelser kan leda till kvalitetsproblem, till exempel brist på sammansmältning, ofullständig eller varierande inträngning, ändringar av svetsprofil samt svetsnsprut. WisePenetration+ löser dessa problem och minskar behovet av efterslipning och reparationsarbete. WisePenetration+ är optimerad för robotsvetstillämpningar.



Öka effektiviteten och minska mängden sprut vid svetsning av kolstål

WiseSteel ger optimerade ljusbågsegenskaper för olika bågtyper och förenklar MIG-svetsningen av kolstål. Det intelligenta styrsystemet hanterar till exempel utmaningarna vid svetsning i blandbågsområdet. Detta uppnås genom en växling mellan kortbåge och spraybåge, vilket minskar mängden sprut med 30 %, ökar framföringshastigheten och skapar högkvalitativa svetsar som kännetecknas av ett regelbundet fiskfjällsmönster.



AX MIG Welder för svetsning av stål

Olegerat stål används fortfarande i stor utsträckning i industriproduktion. Tillverkningen av detaljer av kolstål kan gå ännu snabbare tack vare robotstationer. Dessutom är det också möjligt tack vare användningen av särskilda, högeffektiva svetsprocesser som implementerats i svetsutrustningen, och möjligheten till kontinuerlig utveckling av dessa enheter genom att ladda upp nya svetskurvor för ännu högre effektivitet med bibehållen hög kvalitet. Typiska industrisegment: varvsindustrin, offshore, allmän industri, maskintillverkning och containertillverkning. Klicka på "Läs mer" för att se ett exempel på AX MIG



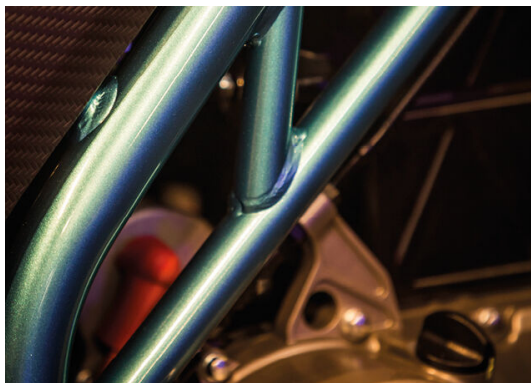
AX MIG Welder för svetsning av rostfritt stål

Andelen rostfritt stål i industriproduktionen växer konstant. Det materialet är mer krävande än kolstål, men genom systematisering av produktionen, vilket är mycket enklare med robotstillämpningar, är svetsning av rostfritt stål nu extremt effektiv. Användningen av avancerad svetsutrustning i robotstationer gör det möjligt att snabbt och flexibelt anpassa stationen efter ständiga förändringar i stålets kvalitet och högre kvalitetskrav. Svetsutrustning med implementerad övervakning av svetsparametrar är en huvudfaktor i utvecklingen av denna industri. Typiska industrisegment: Livsmedelsindustrin, kemisk industri,



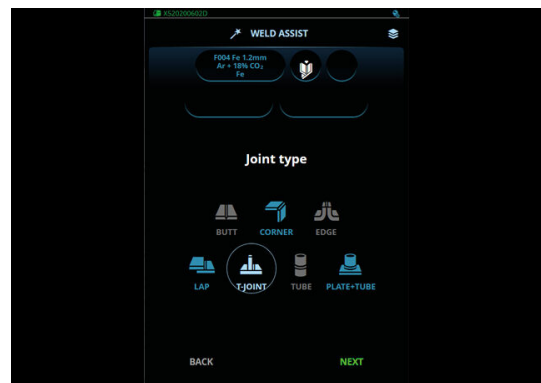
Welder-konfiguration (endast som referens) för svetsning av stål.

processindustrin, läkemedelsindustrin, rör och rörledningar. Klicka på "Läs mer" för att se ett exempel på AX MIG Welder-konfiguration (endast som referens) för svetsning av rostfritt stål.



AX MIG Welder för svetsning av aluminium

Aluminium är ett material som blir allt vanligare inom produktion. Det utgör ett lättviktsalternativ till stål eftersom det har ett bättre hållfasthet/vikt-förhållande och korrosionsbeständighet. Detta material beter sig dock inte som stål i svetstillämpningar, särskilt på grund av dess höga värmeledningsförmåga och låga smältpunkt. Effektiviteten och kvaliteten på svetsning av aluminium beror till stor del på rätt utrustning och rätt svetskurvor. Typiska industrisegment: Varvsindustrin, (e)-transport, släp, motorfordon, hjulramar och battericellkyllning. Klicka på "Läs mer" för att se ett exempel på AX MIG Welder-konfiguration (endast som referens) för svetsning av aluminium.



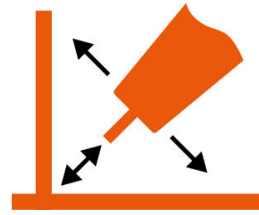
Weld Assist-verktyg för snabbare parameterinställning

AX MIG Welder är utrustad med verktyget Weld Assist som ger vägledning för snabbare inställningar. Välj bara fogtyp, svetsläge och materialtjocklek, och sedan är roboten redo att svetsa. Weld Assist stöder Al-, Fe- och Ss-material och 1-MIG- och pulssvetsprocesser.



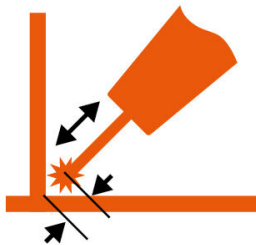
Spåra ljusbågstid och svetsparametrar

WeldEye ArcVision är en integrerad Industri 4.0-lösning som spårar och registrerar ljusbågstid och svetsparametrar för bättre översikt i svetsproduktionen. Aktivera din kostnadsfria 3-månaders provperiod för WeldEye ArcVision utan förpliktelser. Provliscensen innehåller också WeldEyes Welding Procedures-modul, så att användaren kan testa den digitala WPS-funktionen (dWPS).



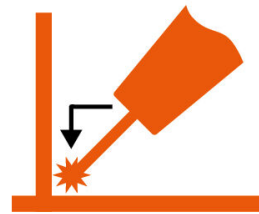
TAST (Through Arc Seam Tracking, fogföljning genom ljusbågen)

Strömkällan skickar ljusbågs- och stick-out längd till roboten som ett värde. Roboten använder detta värde för att hålla stick-out längden stabil och svetsningen på rätt bana. Robotpendling behövs för fogpositionering. Denna funktion används när en trång svetsbana inte är exakt vad gäller den faktiska fogen. Exempelvis vid svetsning av stora arbetsstycken inom varv, maskinindustrin, kraftverksindustrin.



Touch Sense Ignition (TSI)

Touch Sense Ignition (TSI) möjliggör en pålitlig icke kortslutande tändning som minimerar mängden svetsstrut och efterbearbetning.



Touch-operation

Med Touch-operationsfunktionen kan en robot hitta fogens start- och/eller slutpunkt. Principen är att strömkällan riktar sökspänningen till svetstråden eller gaskåpan (50 – 200 V). När tråden eller gaskåpan vidrör ett jordat arbetsstycke får roboten ett meddelande om beröringen och sparar läget.



Kollisionssensor

Strömkällans kollisionssensorfunktion sänder meddelandet från kollisionssensorn via trådmatarverkets kontakt till robotens fältbuss eller I/O-kort om ett I/O-kort (tillval) används. För denna funktion måste en kollisionssensor vara monterad på robotens fläns.



Gasflödesmätning

Gasflödesmätaren övervakar gasflödet under svetsningen och meddelar roboten omedelbart om gasflödet faller under gränsvärdet.



TILLBEHÖR



X5 Cooler 1400

Snabbmonterad X5 Cooler 1400 med Auto/AV/PÅ-funktion. Lättpåfylld tank med möjlighet att kontrollera kylvätskenivån. Den dynamiska kylningen sänker energiförbrukningen och ljudnivån. Kylenheten har en justerbar flödessensor och filter för att säkerställa kontinuerlig kylning.



Robot interface module for AX

Fältbuskommunikation mellan strömkällan och robotstyrenheten möjliggörs med olika typer av moduler. Protokollet kan väljas utifrån kundens önskemål. Det vanligaste är Ethernet IP. KUKA och Beckhoff använder Ethercat. Profinet?ofibus är vanligt för Siemens, och Modbus används i Universal Robot. DeviceNet är ett vanligt nätverksprotokoll i äldre system.



Modbus TCP, Eth/IP Field Converter

Modbus TCP, Eth/IP Field Converter gör det möjligt att ansluta DCM Modbus TCP till cobotsystem och andra automatiseringsenheter med hjälp av ett Ethernet/IP-gränssnitt.



R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Fästen för montering av R500-trådmatarverket på robotens tredje axel. Satsen består av två delar: överdel och underdel.

Det övre fästet är avsett för trådmatarverket. Det nedre fästet är avsett för specifika robotmodeller. Artikelnumret omfattar metallplåtar, isoleringsringar och skruvar. Skruvar för robotens tredje axel ingår inte.



Stand for power source

Stativ för smidig transport och för att hålla golvet fritt under strömkällan.



AX/X5 Trolley

4-hjulsvagn för X5/AX-strömkällor. Vagnen gör det enklare att flytta strömkällan, t.ex. vid underhåll eller i cobotlösningar där du behöver bärbarhet men inte gasflaska.



Interconnection cables for AX

Mellanledarsatsen innehåller ett antal kablar och slangar. Kablesatsen används för att överföra svetsström, skyddsgas, kylvätska och styrsignaler från svetsströmkällan till trådmatarverket. I mellanledarsatsen ingår en spänningsavkännande kabel som behövs med "+-modeller" av X5 Power Source.



Wire conduit for wire spools

Trådledare av hög kvalitet säkerställer en stabil frammatning av tillsatsmaterial från bobinen till matarverket. Hankontakt i båda ändarna passar i Kemppis matarverk och den separata hållaren för trådbobinen. OBS! Artikelnummer omfattar inte snabbkoppling (hankontakt) för trådbobinhållare eller trådtunna (beställs separat). OBS! För tillämpningar med rostfritt stål eller aluminium krävs en separat Chili-trådledare.



Snap connector for wire conduit (male)

Hankontakt till trådledare. OBS! Två stycken behövs per ledare



Interconnection cable brackets for AX

Monteringsdel av metall, två buntband.



Wire conduit for wire drums

Alternativ trådledarlösning när avståndet mellan trådmatarverket och trådtunnan är större än 5 meter. OBS! Vid beställning av trådledarkabel SP6007xx med önskad längd behöver du även snabbkopplingar: Två hanar (W005197) och en hona (W005189) – de måste beställas separat.



Wire feed roll kits for AX

Satser med trådmatarhjul för R500 trådmatarverk.



Earth return cable 70

Återledare, 70 mm² och längderna 5, 10 och 15 m.



Snap connector for drum or spool holder (female)

Hankontakt för trådtunna eller bobinhållare.



Protective cover for wire spool

Plastskydd för trådbobinhållare.



Wire spool holder

Lämplig för standardtrådulle à 15 kg. OBS!
Honkontakt för trådledare ingår inte. Den
beställs separat.



Floor stand for wire spool holder

Golvställning för trådbobinhållare.

TEKNISKA DATA

STRÖMKÄLLOR

X5 Power Source 400

Produktkod	X5110400000
Anslutningsspänning 3-fas 50/60 Hz	380–460 V ±10 %
Säkring	25 A
Uteffekt 60 % ED	400 A
Uteffekt 100 % ED	350 A
Anslutningseffekt vid max. ström	20 kVA
Rekommenderad elverkseffekt (min.)	25 kVA
Svetsströms- och spänningsområde, MIG	15 A/12 V ... 400 A/42 V
Svetsströms- och spänningsområde, TIG	15 A/1 V ... 400 A/42 V
Svetsströms- och spänningsområde, pinnelektrod (MMA)	15 A/10 V ... 400 A/42 V
Yttermått L × B × H	750 x 263 x 456 mm
Vikt (inga tillbehör)	39.0 kg
Skyddsklass	IP23S
EMC-klass	A
Omgivningstemperatur	-20 till +40 °C
Förvaringstemperaturområde	-40 till +60 °C



X5 Power Source 400 Pulse

Produktkod	X5130400000
Anslutningsspänning 3-fas 50/60 Hz	380 - 460 ±10 %
Säkring	25 A
Uteffekt 60 % ED	400 A
Uteffekt 100 % ED	350 A
Anslutningseffekt vid max. ström	20 kVA
Rekommenderad elverkseffekt (min.)	25 kVA
Svetsströms- och spänningsområde, MIG	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Svetsströms- och spänningsområde, TIG	15 A/1 V ... 400 A / 50V
Svetsströms- och spänningsområde, pinnelektrod (MMA)	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Yttermått L × B × H	750 x 263 x 456 mm
Vikt (inga tillbehör)	39,5 kg
Skyddsklass	IP23S
EMC-klass	A
Omgivningstemperatur	-20 till +40 °C
Förvaringstemperaturområde	-40 till +60 °C

X5 Power Source 400 Pulse+

Produktkod	X5100400000
Anslutningsspänning 3-fas 50/60 Hz	380 - 460 ±10 %
Säkring	25 A
Uteffekt 60 % ED	400 A
Uteffekt 100 % ED	350 A
Anslutningseffekt vid max. ström	20 kVA
Rekommenderad elverkseffekt (min.)	25 kVA
Svetsströms- och spänningsområde, MIG	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Svetsströms- och spänningsområde, TIG	15 A/1 V ... 400 A / 50V
Svetsströms- och spänningsområde, pinnelektrod (MMA)	15 A/10 V ... 400 A / 50V
Yttermått L × B × H	750 x 263 x 456 mm
Vikt (inga tillbehör)	39,5 kg
Skyddsklass	IP23S
EMC-klass	A
Omgivningstemperatur	-20 till +40 °C
Förvaringstemperaturområde	-40 till +60 °C



X5 Power Source 500

Produktkod	X5110500000
Anslutningsspänning 3-fas 50/60 Hz	380–460 V ±10 %
Säkring	32 A
Uteffekt 60 % ED	500 A
Uteffekt 100 % ED	430 A
Anslutningseffekt vid max. ström	27 kVA
Rekommenderad elverkseffekt (min.)	35 kVA
Svetsströms- och spänningsområde, MIG	15 A/10 V ... 500 A/47 V
Svetsströms- och spänningsområde, TIG	15 A/1 V ... 500 A/47 V
Svetsströms- och spänningsområde, pinnelektrod (MMA)	15 A/10 V ... 500 A/47 V
Yttermått L × B × H	750 x 263 x 456 mm
Vikt (inga tillbehör)	39.5 kg
Skyddsklass	IP23S
EMC-klass	A
Omgivningstemperatur	-20 till +40 °C
Förvaringstemperaturområde	-40 till +60 °C

X5 Power Source 500 Pulse

Produktkod	X5130500000
Anslutningsspänning 3-fas 50/60 Hz	380...460 V ±10 %
Säkring	32 A
Uteffekt 60 % ED	500 A
Uteffekt 100 % ED	400 A
Anslutningseffekt vid max. ström	27 kVA
Rekommenderad elverkseffekt (min.)	35 kVA
Svetsströms- och spänningsområde, MIG	15 A/10 V ... 500 A/50 V
Svetsströms- och spänningsområde, TIG	15 A/1 V ... 500 A/50 V
Svetsströms- och spänningsområde, pinnelektrod (MMA)	15 A/10 V ... 500 A/50 V
Yttermått L × B × H	750 x 263 x 456 mm
Vikt (inga tillbehör)	39,5 kg
Skyddsklass	P23S
EMC-klass	A
Omgivningstemperatur	-20 till +40 °C
Förvaringstemperaturområde	-40 till +60 °C



X5 Power Source 500 Pulse+

Produktkod	X5100500000
Anslutningsspänning 3-fas 50/60 Hz	380...460 V ±10 %
Säkring	32 A
Uteffekt 60 % ED	500 A
Uteffekt 100 % ED	400 A
Anslutningseffekt vid max. ström	27 kVA
Rekommenderad elverkseffekt (min.)	35 kVA
Svetsströms- och spänningsområde, MIG	15 A/10 V ... 500 A/50 V
Svetsströms- och spänningsområde, TIG	15 A/1 V ... 500 A/50 V
Svetsströms- och spänningsområde, pinnelektrod (MMA)	15 A/10 V ... 500 A/50 V
Yttermått L × B × H	750 x 263 x 456 mm
Vikt (inga tillbehör)	39,5 kg
Skyddsklass	P23S
EMC-klass	A
Omgivningstemperatur	-20 till +40 °C
Förvaringstemperaturområde	-40 till +60 °C

TRÅDMATARVERK

R500 Wire Feeder

Produktkod	RX20150025L
Trådmatarverk	Fyrhjulsmatning, två motorer
Justering av trådmatningshastighet	0,5–25 m/min
Pistolanslutning	Euro
Tillsatsmaterial (Fe-homogentråd)	0,8–1,6 mm
Tillsatsmaterial (Fe-rörelektrod)	1,0–1,6 mm
Tillsatsmaterial (Ss)	0,8–1,6 mm
Tillsatsmaterial (Al)	1,0–1,6 mm
Tillsatsmaterial (CuSi)	0,8–1,2 mm
Diameter på matarhjul	32 mm
Driftspänning	48 V =
Yttermått L × B × H	374 x 234 x 183 mm
Vikt (inga tillbehör)	6,15 kg
Skyddsklass	IP23
Standarder	IEC 60974-5, -10
EMC-klass	A
Omgivningstemperatur	-20 till 40 °C
Förvaringstemperaturområde	-40 till 60 °C



R500+ Wire Feeder

Produktkod	RX21150025L
Trådmatarverk	Fyrhjulsmatning, två motorer
Justering av trådmatningshastighet	0,5–25 m/min
Pistolanslutning	Euro
Tillsatsmaterial (Fe-homogentråd)	0,8–1,6 mm
Tillsatsmaterial (Fe-rörelektrod)	1,0–1,6 mm
Tillsatsmaterial (Ss)	0,8–1,6 mm
Tillsatsmaterial (Al)	1,0–1,6 mm
Tillsatsmaterial (CuSi)	0,8–1,2 mm
Diameter på matarhjul	32 mm
Driftspänning	48 V =
Yttermått L × B × H	374 x 234 x 183 mm
Vikt (inga tillbehör)	6,75 kg
Skyddsklass	IP23
Standarder	IEC 60974-5, -10
EMC-klass	A
Omgivningstemperatur	-20 till 40 °C
Förvaringstemperaturområde	-40 till 60 °C

R500+ Wire Feeder RH

Produktkod	RX21150025R
Trådmatarverk	Fyrhjulsmatning, två motorer
Justering av trådmatningshastighet	0,5–25 m/min
Pistolanslutning	Euro
Tillsatsmaterial (Fe-homogentråd)	0,8–1,6 mm
Tillsatsmaterial (Fe-rörelektrod)	1,0–1,6 mm
Tillsatsmaterial (Ss)	0,8–1,6 mm
Tillsatsmaterial (Al)	1,0–1,6 mm
Tillsatsmaterial (CuSi)	0,8–1,2 mm
Diameter på matarhjul	32 mm
Driftspänning	48 V =
Yttermått L × B × H	374 x 234 x 183 mm
Vikt (inga tillbehör)	6,75 kg
Skyddsklass	IP23
Standarder	IEC 60974-5, -10
EMC-klass	A
Omgivningstemperatur	-20 till 40 °C
Förvaringstemperaturområde	-40 till 60 °C



ANSLUTNINGSMODUL FÖR ROBOT

RCM (AX)

Produktkod	RX311000000 – RCM+ med WLAN RX301000000 – RCM utan WLAN
------------	--

PROGRAMVARA

MAX Cool

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

MAX Position

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

MAX Speed

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

WiseFusion

Produktkod	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+

Produktkod	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+

Produktkod	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+

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

WiseSteel

Produktkod	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

Produktkod	AX92070200
------------	------------

AX Work Pack 1-MIG

Produktkod	AX92070100
------------	------------

TILLBEHÖR

X5 Cooler 1400

Produktkod	X5620000000
Nominell kylningseffekt vid 1 l/min	1,4 kW
Rekommenderat kylmedel	MGP 4456 (Kemppi)
Vikt (inga tillbehör)	15 kg
Behållarens volym	3 l
EMC-klass	A
Förvaringstemperaturområde	-40 till 60 °C
Omgivningstemperatur	-10 till 40 °C
Skyddsklass	P23S

Robot interface module for AX

Produktkod	Se tekniska data.
------------	-------------------

ModBus TCP, Eth/IP Field Converter

Produktkod	6265055
------------	---------

R500 Wire Feeder Mounting Brackets

Produktkod	Se tekniska data.
------------	-------------------

Stand for power source

Produktkod	X5701050000
------------	-------------



AX/X5 Trolley

Produktkod	X5701060000
------------	-------------

Interconnection cables for AX

Produktkod	Se tekniska data.
------------	-------------------

Interconnection cable brackets for AX

Produktkod	SP008072
------------	----------

Earth return cable 70

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

Wire conduit for wire spools

Produktkod	Se tekniska data.
------------	-------------------

Wire conduit for wire drums

Produktkod	Se tekniska data
------------	------------------

Snap connector for drum or spool holder (female)

Produktkod	W005189
------------	---------

Snap connector for wire conduit (male)

Produktkod	W005197
------------	---------

Wire feed roll kits for AX

Produktkod	Se tekniska data.
------------	-------------------

Protective cover for wire spool

Produktkod	SP007940
------------	----------

Wire spool holder

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

Floor stand for wire spool holder

Produktkod	W007356
------------	---------

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi är ledande inom design av bågsvetsutrustning. Vi fokuserar på att öka kvaliteten och produktiviteten vid svetsning genom att hela tiden fortsätta att utveckla ljusbågen och genom att arbeta för en grönare och mer jämlik värld. Kemppi tillhandahåller hållbara produkter, digitala lösningar och tjänster till allt från industriella svetsföretag till enskilda entreprenörer. Vår ledstjärna är att våra produkter ska vara lättanvända och pålitliga. Vi ser till att vår expertis finns tillgänglig lokalt genom att samarbeta med ett mycket kvalificerat partnersätverk som täcker över 70 länder. Kemppi har sitt huvudkontor i Lahtis i Finland. Företaget har nästan 800 anställda i 16 länder och en omsättning på 195 MEUR.

