

SOUDAGE ROBOTISÉ

CATALOGUE GÉNÉRAL



2024

 **KEMPPi**

Sommaire

Présentation 5

Kemppi - Mondialement local	6
Performances d'arc supérieures	9
Interface utilisateur intuitive	11
Soudage robotisé traçable et performant	13

Fonctions automatisées pour le soudage robotisé 14

Signal TAST intégré	15
Touch Sense Ignition (TSI)	15
Détection de contact	15
Détection des chocs	15
Mesure du débit de gaz	15

Procédés et fonctions de soudage spéciaux MAX et Wise 17

WiseFusion	18
WisePenetration	19
WiseThin+	20
WiseRoot+	21
WiseSteel	22
Solution Reduced Gap Technology (RGT)	23
MAX Speed	24
MAX Position	25
MAX Cool	26

AX MIG Welder 28

AX MIG Welder	29
Sources de courant	30
Refroidisseur	31
Dévidoirs	32
Robot Connectivity Module	35
Faisceaux	36
Gaines	37
Porte-bobine de fil	39

Configurations système 41

AX MIG Welder pour l'acier	42
AX MIG Welder pour l'acier inoxydable	44
AX MIG Welder pour l'aluminium	46

Contacts 48



Présentation

Kemppi développe et propose des solutions de pointe pour les applications robotisées et de soudage à l'arc automatisé.

Nous proposons un équipement de soudage à l'arc pour des applications de soudage robotisées hautement efficaces et rentables, allant des produits à tôle fine aux tôles épaisses et de l'acier inoxydable et acier doux aux applications d'aluminium.

Nos packs de procédés complets sont composés d'un poste à souder moderne, d'un dévidoir fiable, d'une torche de soudage robuste, de solutions de câbles d'alimentation intelligents et d'une offre complète d'accessoires associés aux procédés.

Avec les procédés de soudage spéciaux Wise uniques de Kemppi, vous pouvez atteindre de nouveaux niveaux de productivité pour le soudage robotisé. Des solutions spécifiques aux applications sont proposées pour vous aider à acquérir un avantage concurrentiel sur vos concurrents. Nos efforts intenses de recherche et de développement dans le domaine des procédés de soudage garantissent le meilleur support pour chaque client Kemppi aujourd'hui et dans le futur, pendant tout le cycle de vie du système de soudage à l'arc robotisé.

Les solutions Kemppi peuvent être sélectionnées à partir de différents niveaux de technologie et de coût, ainsi la solution que vous choisissez apporte toujours la meilleure valeur pour l'investissement consenti, sans compromettre la qualité.

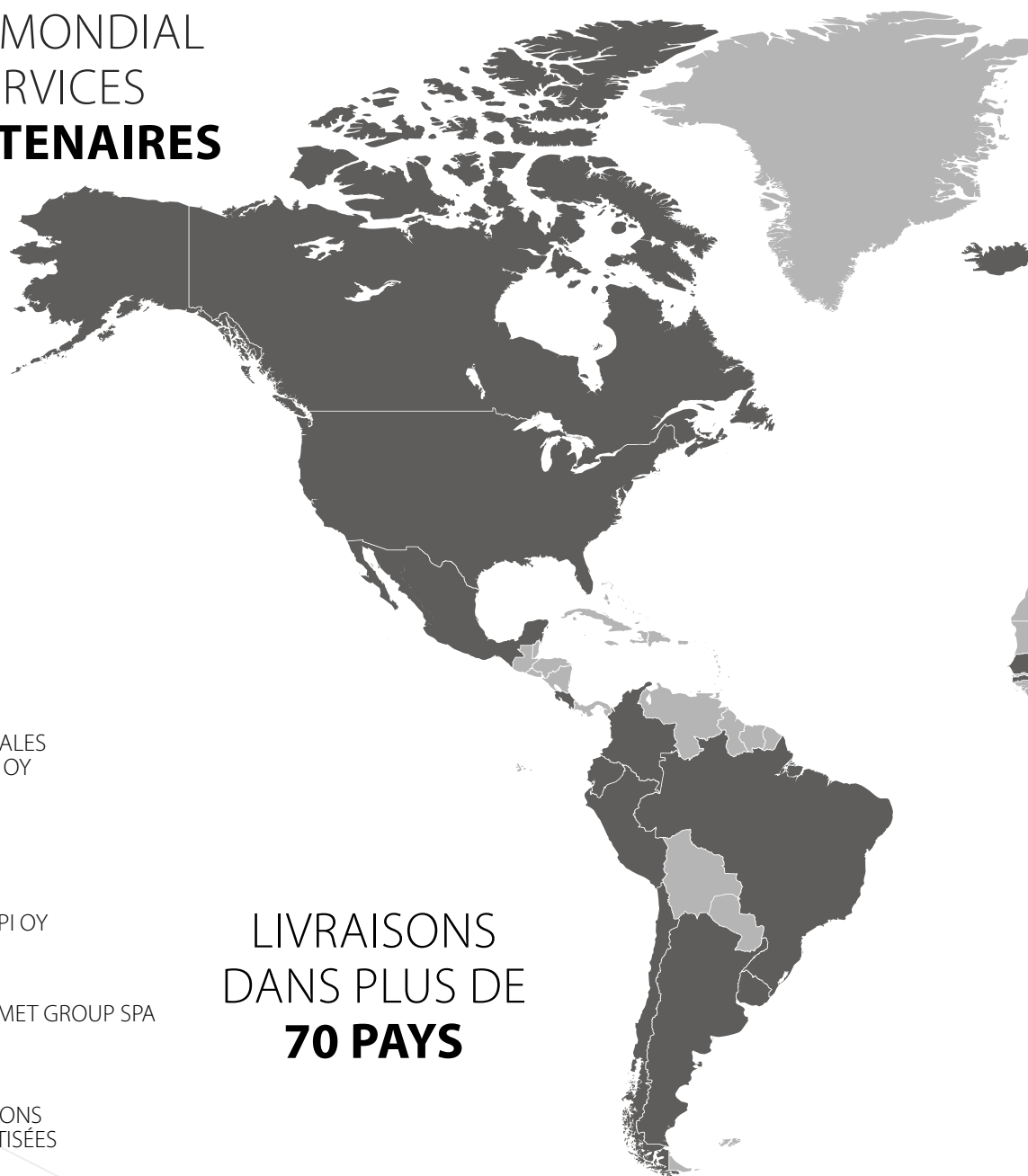
Les packs de solution de soudage à l'arc Kemppi sont faciles à installer et fonctionnent parfaitement avec toutes les marques de robot réputées. Nos solutions peuvent utiliser tous les protocoles de bus de terrain modernes courants pour la communication entre le contrôleur du robot et le poste à souder. Une interface analogique est également disponible pour les cas de post-équipement.



Kemppi

Mondialement local


RÉSEAU MONDIAL
DE SERVICES
260 PARTENAIRES



 FILIALES COMMERCIALES
DU GROUPE KEMPPI OY

 DISTRIBUTEURS

 SIÈGE SOCIAL, KEMPPI OY

 SIÈGE SOCIAL, TRAFIMET GROUP SPA

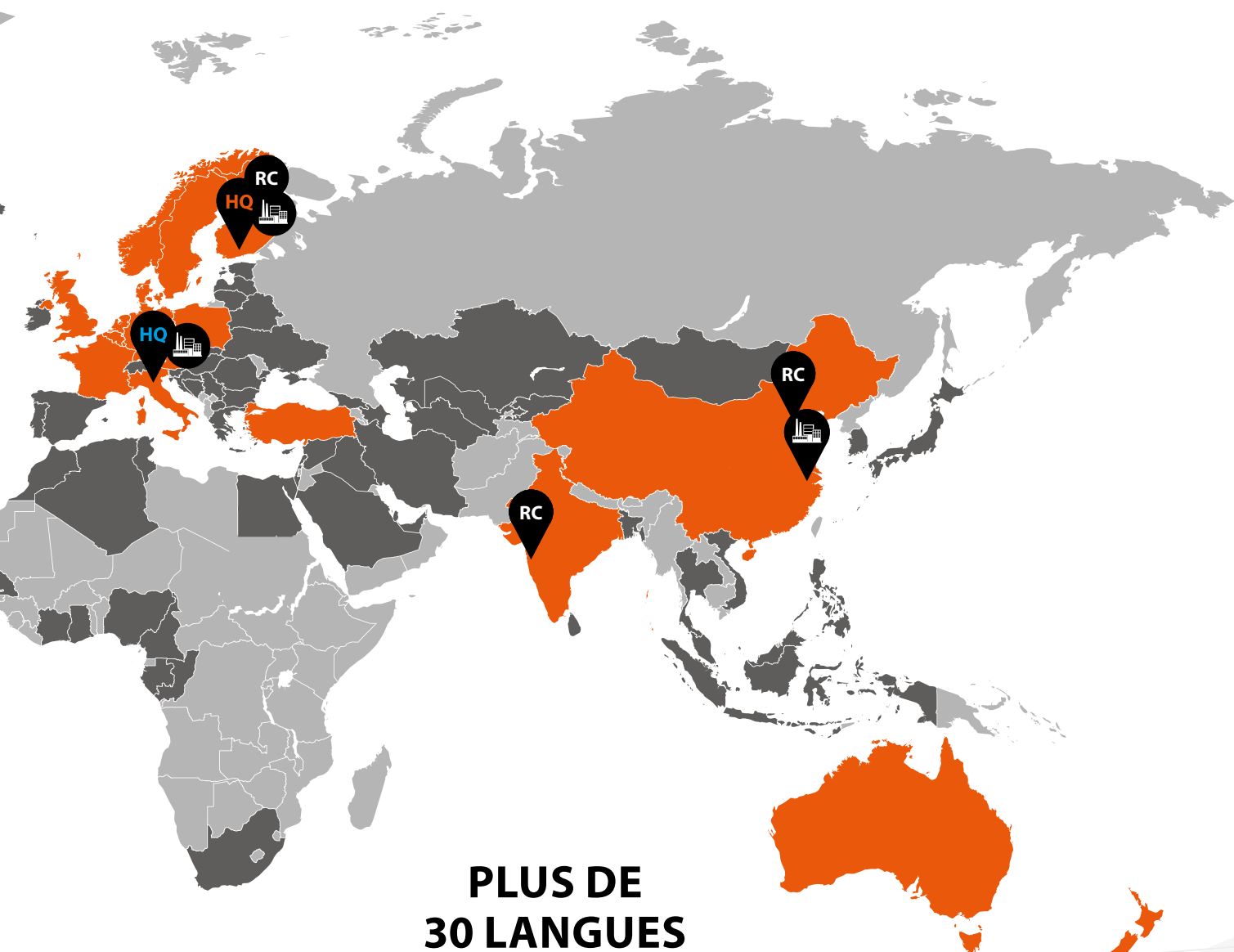
 CENTRE D'APPLICATIONS
DE SOUDAGE ROBOTISÉES

 USINE DE PRODUCTION

LIVRAISONS
DANS PLUS DE
70 PAYS

La société Kemppi est présente dans le monde entier. Son siège social et ses usines de production sont localisés en Finlande. Le réseau commercial de Kemppi est présent en Finlande, en Suède, en Norvège, au Danemark, en Allemagne, en France, au Royaume-Uni, aux Pays-Bas, en Pologne, en Italie, en Australie, en Inde et en Chine. Kemppi compte également des représentants chargés de la distribution, de la vente et de l'assistance technique de nos produits, dans plus de 60 autres pays.

Pour consulter la liste complète des filiales, distributeurs et revendeurs de Kemppi, consultez la page www.kemppi.com



**PLUS DE
30 LANGUES
PARLÉES PARMI
LES EMPLOYÉS**



Performances d'arc supérieures

Avec les procédés de soudage spéciaux Kemppi MAX et Wise, vous pouvez augmenter la qualité et la productivité en réduisant les projections, en assurant une pénétration constante, en augmentant la vitesse, en optimisant l'apport de chaleur et en empêchant le soufflage magnétique. C'est la solution idéale pour chaque application – qu'elle soit en acier, en acier inoxydable ou en aluminium.

Pour plus de détails, voir la section « Procédés et fonctions de soudage spéciaux MAX et Wise ».

PROCÉDÉS ET FONCTIONS SPÉCIAUX



WisePenetration



WiseFusion



WiseSteel



WiseRoot+



WiseThin+

MAX
SPEED

MAX
POSITION

MAX
COOL



Acier doux (Fe)

Augmentez la productivité et la qualité. Utilisez le procédé spécial MAX Position pour le soudage en position ou maximisez votre productivité avec MAX Speed. WiseSteel réduit le soufflage magnétique et augmente la pénétration.



Aluminium (Al)

Le procédé Double Pulse de Kemppi est parfait pour le soudage de l'aluminium. Soudage de haute qualité avec une productivité maximisée.



Acier inoxydable (Ss)

MAX Speed offre une excellente productivité pour le soudage Ss. WiseThin+ est la sélection parfaite pour les matériaux fins.



Interface utilisateur intuitive

Une nouvelle interface utilisateur intuitive offre à l'utilisateur un moyen très simple de naviguer, de définir et de modifier tous les paramètres et fonctions. Commencez votre expérience de soudage avec Weld Assist pour trouver les paramètres de soudage et la vitesse de soudage optimale pour le robot. Connectez votre appareil à WeldEye ArcVision et démarrez la collecte de données. Enregistrez les DMOS sur les canaux et surveillez la qualité de votre soudage en temps réel pendant le soudage.

L'utilisateur peut utiliser le menu Affichage pour naviguer entre les différentes sections de l'interface utilisateur telles que Accueil, Canaux de mémoire, Paramètres de soudage, Outils, Paramètres et bien d'autres. La vue Paramètres de soudage peut être utilisée pour définir un large éventail de paramètres de soudage qui aident à obtenir la bonne soudure. Les soudures déjà réalisées peuvent être visualisées dans l'historique des soudures et le journal de bord peut être utilisé pour suivre le journal des événements.

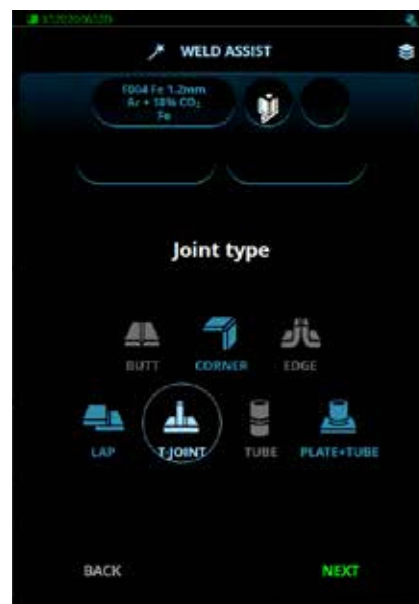
L'interface utilisateur est accessible sur n'importe quel appareil doté d'un navigateur Web. Par exemple, un téléphone mobile, une tablette, un ordinateur portable ou tout autre PC industriel.



Visualisez les valeurs de soudage et réglez les paramètres pendant que le robot soude.



Vue intuitive pour ajuster les paramètres sur les canaux de soudage.



Weld Assist est un moyen simple et rapide de trouver des paramètres pendant que le robot soude.





Soudage robotisé traçable et performant

L'AX MIG Welder de Kemppi apporte des performances puissantes et un potentiel de productivité maximal à votre système de soudage robotisé. Profitez d'une intégration facile et assurez des soudures répétables et de haute qualité avec des applications de soudage à l'arc de haute performance.

Avec un poste à souder de 400 ou 500 A et un dévidoir robotisé, L'AX MIG Welder fonctionne parfaitement dans le cadre d'applications de soudage automatisées à haute intensité 24 h/24 et 7 j/7. Vous avez besoin d'une plus grande performance ? Activez les procédés à l'arc hautes performances MAX ou Wise pour une production plus rapide avec un apport de chaleur moindre et une meilleure pénétration dans le cadre des applications de soudage robotique difficiles ou dans le cadre d'objectifs de production exigeants.

L'AX MIG Welder est facile à intégrer dans votre système de soudage robotisé. Avec un ensemble complet d'options de connectivité, il offre de nouvelles façons de tirer le meilleur parti de votre robot de soudage à l'arc. L'AX MIG Welder dispose d'une interface utilisateur de commande à distance intuitive conçue par la meilleure équipe d'expérience utilisateur au monde. Simple d'utilisation, l'AX MIG Welder est accessible depuis n'importe où sur votre ordinateur portable ou votre appareil mobile via un navigateur Web.

Weld Assist permet à chacun de trouver rapidement les paramètres de soudage adaptés. Le contrôle que permet Industry 4.0 peut être intégré pour renforcer la traçabilité et la transparence des rapports sur les principales mesures de performance du soudage robotisé.

Votre robot de soudage à l'arc dispose d'un amorçage réglable avec précision et d'un signal de suivi de cordon précis de manière à garantir des soudures répétables et de haute qualité. Touch Sense est utilisé pour déterminer l'emplacement du cordon de soudure par rapport au robot, et la fonction TAST (par suivi du cordon de l'arc) permet au système de soudage robotisé de corriger la trajectoire de soudage en cas d'écarts sur la soudure. Il existe également le capteur de débit de gaz et la détection des chocs.

Il est facile d'intégrer l'AX MIG Welder à votre système de soudage robotisé. Cette solution représente le meilleur moyen de réaliser des soudures automatisées de haute qualité et de profiter des dernières fonctions de connectivité de soudage.

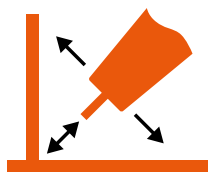
WeldEye, solution logicielle universelle pour la gestion de la production de soudage est également disponible pour le soudage robotisé. Une combinaison équilibrée de logiciels, de matériel et de services répond aux besoins d'un large éventail d'industries et de tâches liées au soudage.

WeldEye, en tant que service cloud, permet de contrôler votre production et qualité de soudage en toute simplicité et partout dans le monde, indépendamment de l'endroit où vous vous trouvez. Il réduit les coûts de surchauffe en simplifiant les procédures de documentation et en diminuant la fréquence des réparations. Le logiciel est disponible dans le monde entier.

Fonctions automatisées pour le soudage robotisé



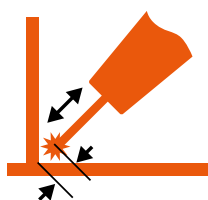
L'AX MIG Welder est conçu pour l'automatisation. Il existe diverses fonctions qui garantissent une intégration fluide, une expérience utilisateur et un soudage productif de haute qualité. Un signal de suivi de cordon (TAST) aide le robot à maintenir l'arc sur le cordon et la fonction de détection tactile aide le robot à trouver la pièce ou le cordon. TSI garantit un amorçage de haute qualité.



Signal TAST intégré (par suivi du cordon de l'arc)

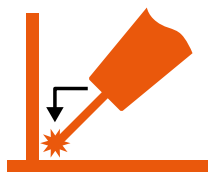
Le poste à souder envoie la longueur de l'arc et la longueur de fil libre au robot sous la forme d'une seule valeur. Le robot utilise cette valeur pour maintenir la stabilité de la longueur de fil libre et la trajectoire de soudage. Le balayage robotisé est nécessaire pour le positionnement du cordon.

Cette fonction est utilisée lorsque la trajectoire de soudage indiquée ne correspond pas précisément au cordon réel, notamment dans le cadre du soudage de grandes pièces dans les chantiers navals, le secteur des centrales électriques, etc.



Touch Sense Ignition (TSI)

Touch Sense Ignition (TSI) permet un amorçage fiable sans court-circuit, ce qui minimise la quantité de projections de soudure et réduit le besoin de nettoyage après soudage.



Détection de contact

Avec la fonction de détection de contact, un robot peut trouver le point de départ et/ou de fin du joint.

En principe, le poste à souder dirige la tension vers le fil de soudage ou la buse de gaz (50-200 V). Lorsque le fil ou la buse touche une pièce mise à la terre, le robot est informé du contact et enregistre la position.



Détection des chocs

La fonction de détection des chocs du poste à souder transmet le message du détecteur de choc via le connecteur du dévidoir au bus de terrain du robot ou à la carte d'E/S si une carte d'E/S est utilisée en plus. Un capteur de choc doit être monté sur la bride du robot de manière à assurer cette fonction.



Mesure du débit de gaz

Le débitmètre de gaz contrôle le débit de gaz durant le soudage et avertit immédiatement le robot en cas de chute du débit de gaz en dessous de la valeur limite.



Procédés et fonctions de soudage spéciaux MAX et Wise

Obtenez un avantage concurrentiel avec le logiciel d'application de soudage Kemppi. Ces solutions sont conçues pour que l'équipement de soudage fonctionne de manière optimale dans n'importe quel travail, et les courbes de soudage sont optimisées pour le soudage robotisé.

Pour l'automatisation, Kemppi propose plusieurs fonctions avancées : WiseFusion, WisePenetration, WiseSteel et MAX Position. Avec ces fonctions, vous pouvez exécuter plus efficacement vos tâches de soudage quotidiennes. Si vous souhaitez avoir l'assurance d'une excellente pénétration avec un apport de chaleur moindre tout en accélérant la vitesse de soudage quelle que soit la position, alors choisissez les fonctions Wise et MAX.

Pour l'élimination des effets indésirables de variations de longueur de fil pendant le soudage, choisissez WisePenetration. Cette fonction permet d'utiliser la technologie RGT (Reduced Gap Technology) de Kemppi, qui peut réduire considérablement le temps et les coûts du soudage dans les applications de soudage de tôles épaisses.

En transfert par court-circuit, WiseSteel améliore et adapte la stabilité de l'arc, assurant ainsi de meilleures capacités de soudage hors position. De plus, la micropulsion du courant et de la tension en mode pulvérisation axiale resserre l'arc, ce qui augmente la vitesse de déplacement jusqu'à 30 %.

La fonction MAX Position est optimisée pour les soudages d'angle verticaux avec des épaisseurs de tôle de 4 à 12 mm et elle fonctionne avec des cycles de puissance de soudage élevés et faibles. La haute puissance assure une pénétration suffisante, tandis que la basse puissance

permet le refroidissement du bain de fusion. Par conséquent, le bain de fusion est plus facile à contrôler dans des positions de soudage difficiles. En plus des fonctions, Kemppi propose plusieurs procédés Wise et MAX avancés : WiseRoot+, WiseThin+, MAX Speed et MAX Cool.

WiseRoot+ est conçu pour des soudures de passes de racines de tuyaux ou de tôles à des vitesses élevées et garantissant une haute qualité.

WiseThin+ est développé pour les applications à tôle fine où vous disposez d'un arc stable et aisément contrôlable en plus de vitesses de soudage optimisées, quelle que soit la position.

MAX Cool fonctionne dans une plage de court-circuit, procurant un contrôle précis du courant pendant un court-circuit. Après un court-circuit, l'impulsion génère une chaleur appropriée dans le bain de fusion.

Le procédé de soudage MAX Speed fonctionne dans la zone de l'arc de pulvérisation. Il fait appel aux impulsions à haute fréquence et faible amplitude. Le résultat est un arc court et à haute densité d'énergie qui permet d'obtenir plus rapidement des soudures nettes et de haute qualité, augmentant la production de soudage et réduisant les coûts de main-d'œuvre et de soudage.

Procédés et fonctions de soudage spéciaux MAX et Wise	AX Synergique	AX Pulse	AX Pulse+
MAX Speed	•	•	•
MAX Cool	•	•	•
MAX Position		•	•
WiseSteel	•	•	•
WiseFusion	•	•	•
WisePenetration	•	•	•
WiseThin+			•
WiseRoot+			•

WiseFusion



La fonction de soudage optimisé WiseFusion produit un arc de soudage très étroit et à haute densité d'énergie qui permet de souder plus vite avec un moindre apport de chaleur. Une zone de pénétration ciblée permet de souder des joints plus étroits et plus profonds. WiseFusion assure une excellente pénétration sans risque d'effet de caniveau. Un arc plus étroit facilite également le contrôle du bain de fusion pour le soudage en position. WiseFusion assure une longueur de l'arc optimale et élimine le besoin de régler en permanence les paramètres. Le contrôle adaptatif et automatique de la longueur de l'arc maintient également celui-ci dans les limites de court-circuit et augmente le temps d'arc allumé.

AVANTAGES

- Vitesse de soudage plus élevée
- La réduction de l'apport de chaleur diminue le risque de déformation et améliore la qualité des propriétés mécaniques de la soudure
- Possibilité de souder des joints plus étroits et plus profonds
- Excellent contrôle du bain de fusion pour le soudage en position
- Possibilité de souder dans toutes les positions
- Le contrôle automatique de la longueur de l'arc permet un réglage des paramètres optimal en permanence
- Facile à utiliser
- Une qualité de soudage uniforme

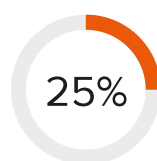


1-MIG

CONTRE

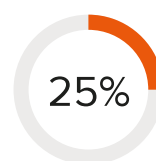


1-MIG avec
WiseFusion



PLUS DE SOUDURES

Permet une meilleure fusion des matériaux, ce qui permet une bonne pénétration, une vitesse de soudage accrue et moins de déformation sur la pièce. Améliore la productivité et la qualité.



MOINS D'APPORT DE CHALEUR

Que dans les procédés de soudage traditionnels MIG/MAG, des économies sur les coûts de réusinage.

	Référence de commande	Description
WiseFusion	AX30000	WiseFusion R

WisePenetration



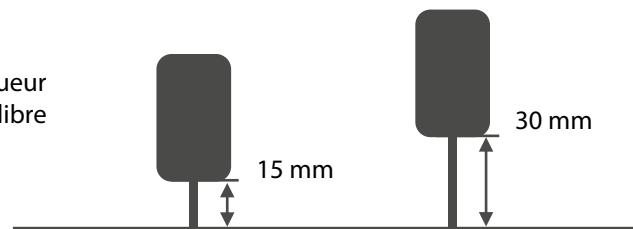
La fonction WisePenetration optimisée permet d'homogénéiser les soudures, et donc la pénétration, quelles que soient les modifications au niveau de la longueur de fil pour les travaux de soudage manuel. En temps normal, dans le soudage MIG/MAG, la puissance appliquée au bain de fusion varie selon la distance entre la soudure et le diffuseur de la torche de soudage imposée par le soudeur ou la pièce à souder. Ces variations peuvent générer des problèmes de qualité, tels qu'une fusion insuffisante, une pénétration incomplète ou incohérente, des changements au niveau du profil de soudure et bien entendu des projections de soudure. WisePenetration résout ces problèmes et réduit la nécessité de travaux après meulage et de travaux de réparation. Elle empêche le courant de chuter, en ajustant constamment la vitesse de dévidage du fil. Ainsi, les bonnes propriétés mécaniques de la soudure sont préservées et les défauts de soudage sont évités. L'utilisateur définit le niveau de tension souhaité, lequel, grâce à WisePenetration ne chute pas en dessous de ce niveau lorsque la longueur de fil augmente.

AVANTAGES

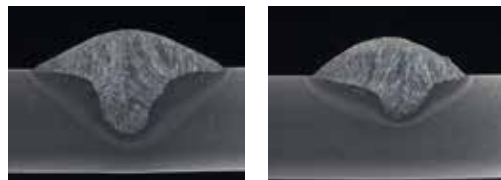
Une pénétration assurée, même dans les cas suivants :

- Des structures plus étroites, à faible visibilité de l'arc
- Visibilité ou accessibilité limitée
- Soudage en position
- Des joints difficiles à souder

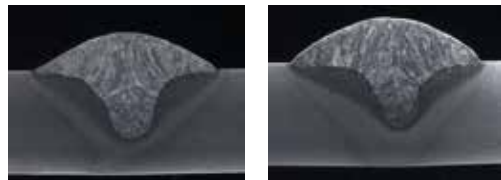
Longueur de fil libre



1-MIG



1-MIG avec WisePenetration



	Référence de commande	Description
WisePenetration	AX20000	WisePenetration R

WiseThin+



WiseThin est développé pour assurer un soudage manuel productif et plus rapide des tôles, pour les matériaux ferreux et non ferreux. Avec ce procédé, vous pouvez souder dans toutes les positions et notamment horizontalement, même en cas d'écart large et variés. Assure un excellent contrôle du bain de fusion et réduit la quantité et la taille des projections. WiseThin+ a même une chaleur inférieure de 25 % par rapport à un procédé MIG/MAG normal, réduisant ainsi la distorsion du matériau après le soudage et les opérations de réusinage après soudage.

Ce procédé offre d'excellentes caractéristiques de soudage pour des épaisseurs de tôle allant de 0,8 à 3,0 mm, même avec le CO₂ du gaz de protection. Vitesse de soudage plus élevée qu'avec le soudage à l'arc traditionnel. L'amélioration du procédé se base sur des mesures précises de la tension en temps réel et sur un détachement de la goutte du fil d'apport. Le transfert des gouttes au bain de fusion est donc fluide et contrôlé.

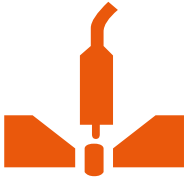
AVANTAGES

- Vitesse de soudage plus élevée qu'avec le soudage à l'arc traditionnel
- Soudures de haute qualité, réduction des opérations de réusinage après soudage
- Réduction de l'apport de chaleur, donc des déformations
- Réduction de la quantité et de la taille des projections
- Arc stable pour le soudage en position sur tôles épaisses
- Excellent amorçage de l'arc pour les soudures par points et intermittentes
- Réduction des coûts de soudage grâce à des caractéristiques de soudage du gaz mixte avec du CO₂ pur
- Soudage en position (y compris horizontalement)
- Soudures courtes simples à réaliser grâce à un contrôle précis de l'arc
- Augmente le nombre de paramètres disponibles et réduit la nécessité d'utiliser des diamètres de fil plus faibles
- Caractéristiques de l'arc fluides et agréables
- Facile à utiliser
- Adapté au brasage



	Référence de commande	Description
WiseThin+	AX50000	WiseThin+ R

WiseRoot+

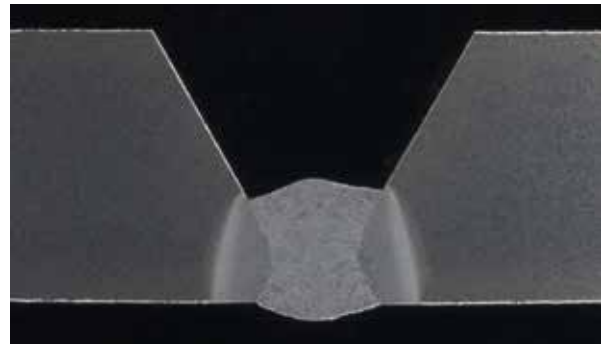


WiseRoot+ est un procédé en court-circuit optimisé pour un soudage des passes de racine sans support envers. Le procédé est très efficace car il est beaucoup plus rapide que le soudage à l'arc court MMA, TIG et MIG/MAG standard, sans compromis sur la qualité des soudures. Le soudage de tuyaux est possible dans toutes les positions et l'angle d'ouverture peut même être réduit jusqu'à 40 % en fonction de l'application.

L'arc, stable et efficace, offre une excellente qualité de soudage et est ajustable grâce à une mesure précise de la tension en temps réel, du contrôle de la tension et de la libération des gouttes de métal d'apport à temps. Le transfert de métal d'apport est régulier et sans projection.

AVANTAGES

- Vitesses de soudage accélérées par rapport au soudage de l'arc court MMA, TIG et MAG standard
- Permet de réduire le volume du chanfrein
- Grande variété de cordons et de surfaces de soudure sans pénétration incomplète ou excessive
- La technique de soudage est plus simple à apprendre
- Pas besoin de bague anti-extrusion
- Moins de projections
- Permet le soudage des tuyaux fixés dans toutes les positions
- Permet le soudage des tuyaux en rotation
- Permet de souder avec de longs câbles
- Les procédés peuvent être utilisés avec différents matériaux : acier, acier inoxydable et acier à haute teneur en alliage
- Excellentes caractéristiques d'arc WiseRoot+ avec CO₂
- Vaste sélection de diamètres de fil (0,8–1,2)



	Référence de commande	Description
WiseRoot+	AX40000	WiseRoot+ R

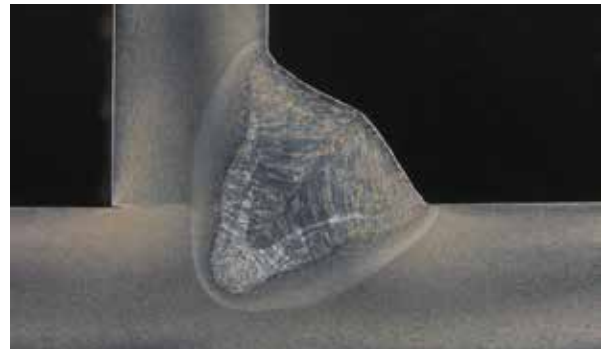
WiseSteel



WiseSteel est un procédé de soudage MAG développé par Kemppi pour le soudage des aciers de construction. Le procédé peut être utilisé pour souder des fils pleins en acier doux et des fils d'apport fourrés de différentes nuances de résistance en utilisant du gaz de protection Ar + 8-18 % CO₂.

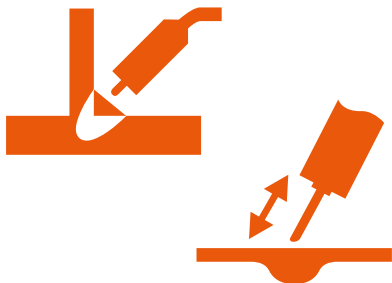
AVANTAGES

- Contrôle de bain de fusion en position verticale en montant (PF) simplifié et contrôle plus précis de l'apport de chaleur sur les côtés des bords de soudure, permettant d'atteindre des vitesses de déplacements plus élevées
- Moins de projections de soudage et des vitesses de déplacement supérieures par rapport au soudage à l'arc globulaire standard
- Des soudures de haute qualité avec un motif en écailles de poisson régulier en mode de transfert globulaire
- En mode pulvérisation axiale, la vitesse de soudage augmente et l'apport de chaleur diminue par rapport au soudage pulsé en raison de la micro-pulsation précise de l'arc



	Référence de commande	Description
WiseSteel	AX10000	WiseSteel R

Solution Reduced Gap Technology (RGT)



La solution Reduced Gap Technology (RGT) comprend :
WisePenetration.

La réduction de l'angle d'ouverture peut considérablement améliorer l'efficacité et la productivité du soudage de structures métalliques lourdes. La solution Reduced Gap Technology (RGT) permet un soudage à chanfrein étroit efficace et fiable sans avoir besoin d'équipement ou d'accessoires spécialisés pour les matériaux d'une épaisseur maximale de 30 mm. La technologie RGT allie le contrôle intelligent de l'arc avec le poste à souder, le dévidoir et l'équipement de mécanisation haute technologie de Kemppi.

EXEMPLES D'AVANTAGES

- Angle de chanfrein de 20° au lieu de 45° – 60°
- Gain de temps d'arc de 38 %
- Économies en matériau d'apport de 25 %
- 5 passes de soudage nécessaires au lieu de 7



	Référence de commande	Description
RGT	AX20000	WisePenetration R

MAX Speed

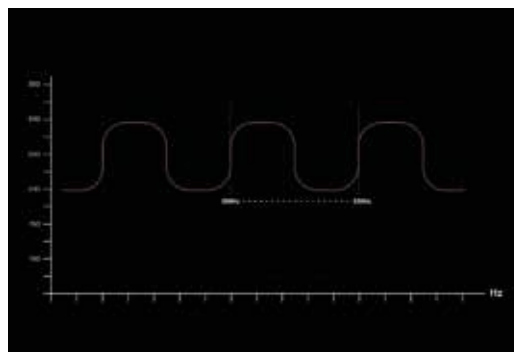


MAX Speed augmente la vitesse de déplacement de soudage jusqu'à 70 %* par rapport aux procédés traditionnels pulsés ou en pulvérisation axiale. MAX Speed permet d'obtenir des cordons de soudure nets et de haute qualité, réduisant efficacement le temps de main-d'œuvre et les coûts de soudage. MAX Speed est conçu pour les applications de soudage de l'acier et de l'acier inoxydable dans les positions PA et PB.

* Vitesses de déplacement maximales mesurées dans des applications Ss automatisées et semi-automatisées. Les vitesses sont réduites dans les applications de soudage manuel et avec le matériau Fe.

AVANTAGES

- Vitesse de soudage jusqu'à 70 %* plus élevée par rapport aux procédés traditionnels pulsés ou en pulvérisation axiale
- Des soudures nettes et de haute qualité permettent de réduire le volume de post-traitement et les coûts de production de soudage
- Pour les applications avec de l'acier et de l'acier inoxydable
- Soudage d'angle optimal avec des épaisseurs de tôles de 3 à 8 mm
- Pour les applications de soudage à plat (positions PB et PA)



	Référence de commande	Description
MAX Speed	AX70000	MAX Speed R

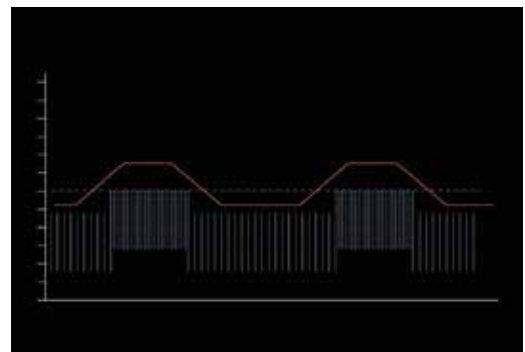
MAX Position



MAX Position permet de gérer les effets gravitationnels sur un bain de fusion. Améliorant le contrôle et la confiance en position, MAX Position est excellent pour le remplissage et le bouchage dans les applications avec de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium en position PF.

AVANTAGES

- Facilite le soudage en position
- Pour les applications avec de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium
- Optimisé pour le soudage d'angle vertical en montant avec des épaisseurs de tôles de 4 à 12 mm
- Facile à utiliser et à régler
- Aucune technique de balayage ou triangulaire requise
- Excellent contrôle du bain de fusion
- Soudures visuellement impressionnantes et de haute qualité



	Référence de commande	Description
MAX Position	AX60000	MAX Position R

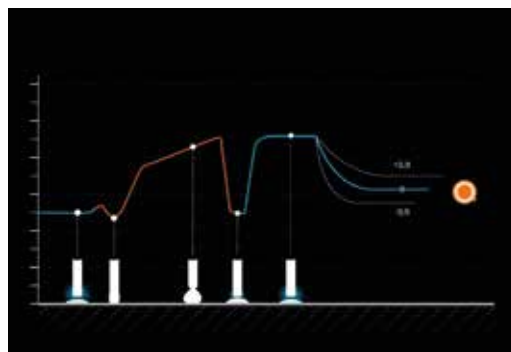
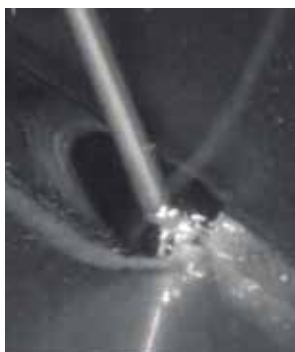
MAX Cool



MAX Cool réduit l'apport de chaleur jusqu'à 32 %, améliorant le contrôle lorsque des températures excessives ont un impact négatif sur la stabilité du bain de fusion et augmentent la déformation de la soudure. MAX Cool est idéal pour un grand nombre d'applications, notamment la fabrication de tôles fines, le soudage de passe de racine, la réduction des écarts et l'assemblage de sections extrudées fines avec des matériaux d'apport Fe, Ss, CuAl8 et CuSi3 pleins.

AVANTAGES

- Jusqu'à 32 % de réduction de l'apport de chaleur par rapport aux procédés traditionnels pulsés ou à l'arc court
- Tolère des entrefers plus importants
- Pas besoin de supports dans les joints bout à bout
- Excellent contrôle du bain de fusion lors du soudage d'une tôle fine et d'une passe de racine
- Pour les applications de brasage acier, acier inoxydable et MIG
- Pour le soudage de tôles fines et de passes de racine
- Optimal pour les tôles fines de 1 à 3 mm ainsi que les passes de racine sur les tôles plus épaisses



	Référence de commande	Description
MAX Cool	AX80000	MAX Cool R





① Sources de courant

② Refroidisseur

③ Dévidoirs

④ Robotic Connectivity Module

⑤ Faisceaux

⑥ Câble de masse

⑦ Gaine

⑧ Porte-bobine de fil

AX MIG Welder

Garantit des soudures répétables de haute qualité

L'AX MIG Welder est une solution de soudage facile et rapide à intégrer aux systèmes robotiques. Il permet un soudage haute performance automatisé 24 h/24, 7 j/7 avec une interface utilisateur intuitive pour augmenter la productivité et garantir une qualité de soudage de premier ordre.

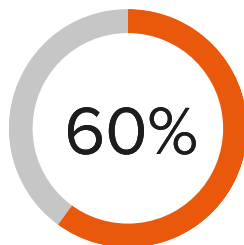
L'AX MIG Welder est un système modulaire qui fonctionne avec n'importe quel modèle de poste à souder X5. Garantir un accès facile pour la maintenance et une intégration parfaite avec tout type de solutions de soudage automatisées.

Le module de connectivité du robot (RCM) permet de multiples options d'intégration. Utilisez n'importe quel bus de terrain ou interface analogique pour une communication transparente entre un robot ou un autre dispositif d'automatisation et le poste à souder.



INTÉGRATION SIMPLIFIÉE, CONFIGURATION ACCÉLÉRÉE

Après quelques heures de travail de configuration, l'AX MIG Welder est prêt pour le soudage.



SIMPLICITÉ D'UTILISATION

Interface utilisateur claire et simple basée sur un navigateur Web avec l'outil de guidage Weld Assist pour gagner jusqu'à 60 % de temps sur la configuration des paramètres de soudage optimaux.



HAUTE PERFORMANCE, FAIBLE MAINTENANCE

Le facteur de charge 430 A à 100 % et les procédés de soudage MAX et Wise augmentent la productivité.

1 SOURCES DE COURANT



Découvrez le soudage de nouvelle génération grâce au poste à souder X5 pour les applications de soudage de l'acier, de l'acier inoxydable et de l'aluminium. Conçu et fabriqué en Finlande, X5 est développé en collaboration avec des soudeurs professionnels, de sorte que chaque petit détail a été réglé pour répondre aux exigences élevées des vrais experts du soudage. Disponibles en modèles 400A et 500A pour le soudage MIG/MAG synergique et pulsé. Le poste à souder X5 est une source de courant à l'arc polyvalente, conçue avec une technologie d'inverter offrant un bon rendement énergétique.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Poste à souder X5	400	400 PULSE	400 PULSE+	400MV PULSE+
Référence de commande	X5110400000	X5130400000	X5100400000	X5100400100
Tension d'alimentation secteur triphasée ~ 50/60 Hz	380...460 V ±10 %	380...460 V ±10 %	380...460 V ±10 %	220...230 V ±10 %, 380...460 V ±10 %
Courant de sortie à +40 °C	Facteur de charge 40 % Facteur de charge 60 % Facteur de charge 100 %	- 400 A 350 A	- 400 A 350 A	- 400 A 350 A
Plage de courants et tensions de soudage	MIG	15 A / 12 V... 400 A / 42 V	15 A / 10 V... 400 A / 50 V	15 A / 10 V... 400 A / 50 V
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensions externes L x l x H		750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm
Poids sans accessoires		39,0 kg	39,5 kg	39,5 kg

Poste à souder X5	500	500 PULSE	500 PULSE+
Référence de commande	X5110500000	X5130500000	X5100500000
Tension d'alimentation secteur triphasée ~ 50/60 Hz	380...460 V ±10 %	380...460 V ±10 %	380...460 V ±10 %
Courant de sortie à +40 °C	Facteur de charge 60 % Facteur de charge 100 %	500 A 430 A	500 A 400 A
Plage de courants et tensions de soudage	MIG	15 A / 10 V... 500 A / 47 V	15 A / 10 V... 500 A / 50 V
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Températures de stockage		-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Classe CEM		A	A
Indice de protection		IP23S	IP23S
Dimensions externes L x l x H		750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm
Poids sans accessoires		39,5 kg	39,5 kg



SOCLE POUR POSTE À SOUDER

Référence de commande	X5701050000	Pour un transport simplifié et maintenir le sol libre sous le soudeur
------------------------------	-------------	---

2 REFROIDISSEUR



Le X5 Cooler est rapide à assembler et est doté d'une fonction ON/OFF automatique. Liquide de refroidissement facile à remplir, avec un niveau bien visible. Le refroidissement dynamique réduit la consommation d'électricité et les niveaux de bruit. L'unité de refroidissement est équipée d'un capteur de débit réglable et d'un filtre pour assurer un refroidissement continu.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

X5 Cooler 1400	
Référence de commande	X5620000000
Puissance de refroidissement à 1 l/mn	1,4 kW
Liquide de refroidissement recommandé	MGP 4456 (mélange Kempfi)
Volume du réservoir	3 l
Plage de températures de fonctionnement (avec liquide de refroidissement recommandé)	-10 à +40 °C
Températures de stockage	-40 à +60 °C
Classe CEM	A
Indice de protection (monté)	IP23S
Poids sans accessoires	15 kg

LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Référence de commande	SP9810765	MGP 4456, cuve de 10 litres
------------------------------	-----------	-----------------------------

3 DÉVIDOIRS



Le dévidoir R500 est un système de dévidage à 4 galets qui se veut durable et puissant. Il est doté de deux moteurs et conçu pour fonctionner parfaitement avec l'AX MIG Welder. Un support de fixation séparé est requis pour le montage du dévidoir sur un robot.

Fonctionnalités intégrées :

- Bouton de test du gaz
- Boutons avant et arrière d'avance-fil
- Capteur de débit de gaz intégré (modèle R500+ uniquement)
- Surveillance débit min. (modèle R500+ uniquement)
- Vanne de soufflage d'air comprimé pour le nettoyage de torche (modèle R500+ uniquement)

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	R500 EUR	R500 EUR+
Référence de commande	RX20150025L	RX21150025L
Mécanisme de dévidage	4 galets, deux moteurs	4 galets, deux moteurs
Réglage de la vitesse de dévidoir	0,5–25 m/min	0,5–25 m/min
Connecteur de torche	Euro	Euro
Tailles de fil d'apport (Fe plein)	0,8–1,6 mm	0,8–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Fe fourré)	1,0–1,6 mm	1,0–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Ss)	0,8–1,6 mm	0,8–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Al)	1,0–2,4 mm	1,0–2,4 mm
Tailles de fil d'apport (CuSi)	0,8–1,2 mm	0,8–1,2 mm
Tension de fonctionnement (tension de sécurité)	48 V=	48 V=
Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Dimensions externes L x l x H	374 x 234 x 183	374 x 234 x 183
Poids (sans accessoires)	6,15 Kg	6,75 Kg
Indice de protection	IP21S	IP21S
Classe CEM	A	A
Températures de stockage	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C

3.1 KITS GALETS D'ENTRAÎNEMENT DU FIL



FE	= Acier doux
SS	= Acier inoxydable
AL	= Aluminium
U	= Rainure en U
V	= Rainure en V lisse
VK	= Rainure en V crantée
T	= Rainure trapézoïdale
HD	= Kit usage intensif (contient des galets de dévidoir métalliques)
MC/FC	= Métal/Fourré

La longueur du guide-fil avant est optimisée pour les torches de soudage robotisées Binzel.

Référence de commande	Description	Référence de commande	Description
F000367	FE (MC/FC) V0,8 - 0,9	F000382	SS, CU (FE) V2,4
F000368	FE (MC/FC) V1,0	F000383	SS (FE) V0,8 - 0,9 HD
F000369	FE (MC/FC) V1,2	F000384	SS (FE) V1,0 HD
F000370	FE (MC/FC) V1,4	F000385	SS (FE) V1,2 HD
F000371	FE (MC/FC) V1,6	F000386	SS (FE) V1,6 HD
F000372	FE (MC/FC) V0,8 - 0,9 HD	F000387	MC/FC VK1,0
F000373	FE (MC/FC) V1,0 HD	F000388	MC/FC VK1,2
F000374	FE (MC/FC) V1,2 HD	F000389	MC/FC VK1,4 - 1,6
F000375	FE (MC/FC) V1,6 HD	F000390	MC/FC VK1,0 HD
F000376	SS, CU (FE) V0,8 - 0,9	F000391	MC/FC VK1,2 HD
F000377	SS, CU (FE) V1,0	F000392	MC/FC VK1,4 - 1,6 HD
F000378	SS, CU (FE) V1,2	F000393	AL U1,0
F000379	SS, CU (FE) V1,4	F000394	AL U1,2
F000380	SS, CU (FE) V1,6	F000395	AL U1,4
F000381	SS, CU (FE) V2,0	F000396	AL U1,6

Pour les torches de soudage robotisées Dinse, il existe un guide-fil en plastique distinct. Pour plus de détails – voir le tableau ci-dessous.

Référence de commande	Description
SP011443	GUIDE-FIL DE SORTIE 0,8 - 0,9 / 112 WH
SP011445	GUIDE-FIL DE SORTIE 1,0 / 112 RD
SP011769	GUIDE-FIL DE SORTIE 1,2 / 112 OG

3.2 SUPPORTS DE MONTAGE DE DÉVIDOIR



Supports de montage pour le dévidoir R500 sur le troisième axe du robot.

L'ensemble se compose de deux parties : supérieur et inférieur.
Le support supérieur est conçu pour le dévidoir - 2 versions.
Le support inférieur est conçu pour un modèle de robot spécifique.

La référence de commande inclut les plaques métalliques, les bagues d'isolation et les vis.
Les vis pour le troisième axe du robot ne sont pas incluses.

Modèles de support supérieur

Référence de commande	Description	Informations complémentaires
SP801149	R500 Support dévidoir court	Nécessaire avec robot HW (T1/T3)
SP801150	R500 Support dévidoir long	Nécessaire avec robot HW (T1/T3)

Modèles de support inférieur

Vous pouvez choisir un support spécifique au robot (support inférieur) à l'aide de l'outil Kemppi Configurator. Scannez le QR code :



4 ROBOT CONNECTIVITY MODULE



Le module RCM est le cœur du système de soudage robotisé. Il est responsable de la connexion au bus de terrain de l'automatisation, de la connexion WeldEye, de l'interface utilisateur (WebUI), de la détection tactile et de nombreuses autres fonctionnalités d'une station robotisée. Inclut la connectivité LAN et WLAN. L'interface utilisateur est basée sur le Web et peut être utilisée avec n'importe quel appareil doté d'un navigateur Web. L'interface utilisateur est compatible avec les mobiles, les tablettes, les PC et les ordinateurs portables.

Référence de commande	Description	Informations complémentaires
RX 301 000000	Robot Connectivity Module	Connexion LAN
RX 311 000000	Robot Connectivity Module+	Connexion LAN et WLAN (WiFi)

4.1 MODE D'INTERFACE DU BUS DE TERRAIN



La communication de bus de terrain entre le poste à souder et le contrôleur du robot est activée avec des modules. Le protocole peut être choisi en fonction des préférences du client.

Ethernet IP est le plus couramment employé. KUKA et Beckhoff emploient Ethercat. Profinet&Profibus est utilisé par Siemens et Modbus est utilisé, par exemple, par Universal Robot. DeviceNet est un protocole réseau habituel dans les anciens systèmes.

Référence de commande	Description
RX 701 1200	M40 EtherNet/IP RJ45 2
RX 702 1200	M40 PROFINET RJ45 2
RX 703 1200	M40 EtherCAT RJ45 2
RX 704 1200	M40 Modbus TCP RJ45 2
RX 705 4100	M40 PROFIBUS D89 1
RX 706 3100	M40 DeviceNet 1
RX 707 2200	M40 DeviceNet M12 2

5 FAISCEAUX



Le jeu de faisceaux contient plusieurs câbles et tuyaux. Le jeu de faisceaux sert à livrer la puissance de soudage, le gaz de protection, le liquide de refroidissement et les signaux de commande du poste à souder au dévidoir.

Le jeu de faisceaux de raccordement comprend un câble détecteur de tension, nécessaire avec les « modèles + » des postes à souder X5.

5.1 FAISCEAUX REFROIDIS PAR GAZ

Référence de commande	Description	Informations complémentaires
6260458	FAISCEAU ROBOT 70-5-GH	Faisceau protégé en caoutchouc
6260449	FAISCEAU ROBOT 70-10-GH	Faisceau non protégé, housse en option vendue séparément
6260484	FAISCEAU ROBOT 70-15-GH	Faisceau non protégé, housse en option vendue séparément
6260480	FAISCEAU ROBOT 70-20-GH	Faisceau non protégé, housse en option vendue séparément
6260486	FAISCEAU ROBOT 95-20-GH	Faisceau non protégé, housse en option vendue séparément

5.2 FAISCEAUX REFROIDIS PAR EAU

Référence de commande	Description	Informations complémentaires
6260489	FAISCEAU ROBOT 70-2-WH	Faisceau protégé en caoutchouc
6260459	FAISCEAU ROBOT 70-5-WH	Faisceau protégé en caoutchouc
6260460	FAISCEAU ROBOT 70-10-WH	Faisceau non protégé, housse en option vendue séparément
6260481C1	FAISCEAU ROBOT 70-15-WH	Faisceau non protégé, housse en option vendue séparément
6260481	FAISCEAU ROBOT 70-20-WH	Faisceau non protégé, housse en option vendue séparément
6260487	FAISCEAU ROBOT 95-20-WH	Faisceau non protégé, housse en option vendue séparément
6260494	FAISCEAU ROBOT 95-25-WH	Faisceau non protégé, housse en option vendue séparément
6260488	FAISCEAU ROBOT 95-40-WH	Faisceau non protégé, housse en option vendue séparément. Câbles livrés séparément.

5.3 HOUSSES DE PROTECTION AVEC FERMETURE ÉCLAIR

Référence de commande	Description	Informations complémentaires
SP006811	HOUSSE DE PROTECTION 10 M	Pour faisceaux refroidis par gaz et par eau
SP007056	HOUSSE DE PROTECTION 5 M	Pour faisceaux refroidis par gaz et par eau

5.4 SUPPORTS DE FAISCEAUX



Référence de commande	SP008072	Pièce de fixation métallique, deux attaches de câbles, pour sac à fermeture éclair
------------------------------	----------	--

6 CÂBLE DE MASSE



Référence de commande	Description	Informations complémentaires
6184711	CÂBLE DE MASSE 70 MM ² 5M	Connecteur Dix pour le poste à souder, 5 m, 70 mm ²
6184712	CÂBLE DE MASSE 70 MM ² 10M	Connecteur Dix pour le poste à souder, 10 m, 70 mm ²
6184713	CÂBLE DE MASSE 70 MM ² 15M	Connecteur Dix pour le poste à souder, 15 m, 70 mm ²

7 GAINÉ GUIDE-FIL POUR BOBINES DE FIL

La gaine guide-fil de haute qualité livre le fil d'apport de la bobine de fil au dévidoir. Des connecteurs mâles se trouvant aux deux extrémités s'adaptent au dévidoir Kemppi et au support de bobine de fil Kemppi. Les références de commande n'incluent pas le connecteur rapide femelle pour le porte-bobine de fil ou le tambour de fil. Il doit être commandé séparément. En cas d'acier inoxydable ou d'aluminium, une gaine chili distincte est requise.

7.1 GAINES GUIDE-FIL (LONGUEUR STANDARD)



Référence de commande	Description
SP600535	1,8M ROBOT
SP600536	3,0 M ROBOT
SP800803	4,0 M ROBOT
SP600537	5,0 M ROBOT
SP600686	8,0 M ROBOT
SP600731	GAINÉ CHILI POUR SS ET AL-8,0M ROBOT

7.2 GAINES GUIDE-FIL POUR FÛTS DE FIL

Autre solution pour la gaine lorsque la distance entre le dévidoir et le fût de fil est supérieure à 5 mètres.

Remarque : lors de la commande de SP6007xx à la longueur souhaitée, vous avez également besoin de connecteurs rapides : deux mâles (W005197) et un femelle (W005189).

7.2.1 GAINES GUIDE-FIL (LONGUEUR PERSONNALISÉE)



Référence de commande	Description
SP600780	10,0M ROBOT
SP600781	15,0 M ROBOT
SP600782	20,0 M ROBOT
SP600783	30,0 M ROBOT

7.2.2 CONNECTEUR RAPIDE POUR GAINES GUIDE-FIL (MÂLE)



Référence de commande	W005197	Connecteur mâle pour gaine guide-fil, deux pièces requises par gaine
------------------------------	---------	--

7.2.3 CONNECTEUR RAPIDE POUR FÛT OU PORTE-BOBINE (FEMELLE)



Référence de commande	W005189	Connecteur femelle pour fût ou porte-bobine
------------------------------	---------	---

8 PORTE-BOBINE DE FIL



Convient à une bobine de fil 15 kg standard. Remarque : connecteur femelle pour gaine guide-fil, non inclus. Doit être commandé séparément.

Référence de commande	Description	Informations complémentaires
W007628	SUPPORT DE BOBINE FIL DE DROITE	Porte-bobine de fil
W007629	SUPPORT DE BOBINE FIL DE GAUCHE	Porte-bobine de fil

8.1 CAPOT DE PROTECTION POUR BOBINE DE FIL



Référence de commande	SP007940	Couvercle en plastique pour le porte-bobine de fil
------------------------------	----------	--

8.2 SUPPORT AU SOL POUR LE PORTE-BOBINE DE FIL



Référence de commande	W007356	Support au sol pour le porte-bobine de fil
------------------------------	---------	--



Configurations système

L'AX MIG Welder est la solution de pointe pour le soudage à l'arc robotisé, idéal pour l'intégration avec toute marque de robot. Il s'agit d'un ensemble de soudage complet parfaitement équilibré, comprenant un poste à souder, un dévidoir, un module robotisé de connectivité et une unité de refroidissement. L'équipement est conçu pour répondre aux normes de Kemppi les plus élevées, avec la garantie de performances de soudage fiables sans compromis.

Le système AX permet de nombreuses différentes configurations de système pour différentes applications. Suivez les instructions de configuration (présentées dans les tableaux ci-dessous) pour accéder à toutes les fonctionnalités de chaque option de configuration.

Composant	AX Synergique		AX Pulse		AX Pulse+	
Source de courant	X5 400	X5 500	X5 400 Pulse	X5 500 Pulse	X5 400 Pulse+	X5 500 Pulse+
Robot Connectivity Module (RCM)	RCM+ ¹⁾ RCM	RCM+ ¹⁾ RCM	RCM+ ¹⁾ RCM	RCM+ ¹⁾ RCM	RCM+ ¹⁾ RCM	RCM+ ¹⁾ RCM
Dévidoir	R500+ ²⁾ R500	R500+ ²⁾ R500	R500+ ²⁾ R500	R500+ ²⁾ R500	R500+ ²⁾	R500+ ²⁾
Refroidisseur	X5 1400 ³⁾	X5 1400 ³⁾	X5 1400 ³⁾	X5 1400 ³⁾	X5 1400 ³⁾	X5 1400 ³⁾

Remarque :

¹⁾ RCM+ incl. : Connectivité WLAN (WiFi)

²⁾ R500+ incl. : capteur de débit de gaz, vanne de soufflage d'air, câble de mesure de tension de l'arc pour WiseRoot+ et WiseThin+

³⁾ X5 1400 incl. : filtre, capteur de débit réglable

En plus d'un poste à souder, d'un module de connectivité robotique, d'un dévidoir et d'une unité de refroidissement, d'autres produits sont nécessaires, tels qu'une torche de soudage robotisée, des faisceaux et d'autres accessoires. Pour plus de détails, consultez : configurator.kemppi.com

L'AX MIG Welder avancé utilise les processus et fonctions MAX et Wise. Ceux-ci ont été développés pour des applications difficiles et des objectifs de production exigeants afin d'augmenter la productivité et d'améliorer la qualité du soudage. Procédés de soudage spéciaux MAX et Wise pour vous aider à rendre possible ce qui semble impossible.

Procédés et fonctions de soudage spéciaux MAX et Wise	AX Synergique	AX Pulse	AX Pulse+
MAX Speed	•	•	•
MAX Cool	•	•	•
MAX Position		•	•
WiseSteel	•	•	•
WiseFusion	•	•	•
WisePenetration	•	•	•
WiseThin+			•
WiseRoot+			•

Remarque : toutes ces courbes de soudage ont été optimisées pour le soudage robotisé.

Vous pouvez sélectionner la meilleure configuration possible à l'aide de l'outil Kemppi Configurator. Scannez le QR code suivant :





AX MIG WELDER POUR L'ACIER EXEMPLE DE CONFIGURATION N°1

Les aciers non alliés sont encore largement utilisés dans la production industrielle. Actuellement, la production de composants en acier doux peut se faire encore plus rapidement grâce à l'utilisation de postes robotisés.

En outre, celle-ci est également possible grâce à l'utilisation de procédés de soudage spéciaux et très efficaces mis en œuvre dans les équipements de soudage et à la possibilité de développer continuellement ces unités en téléchargeant de nouvelles courbes de soudage, de manière à favoriser l'efficacité tout en maintenant une qualité élevée.

Branches habituelles du secteur :

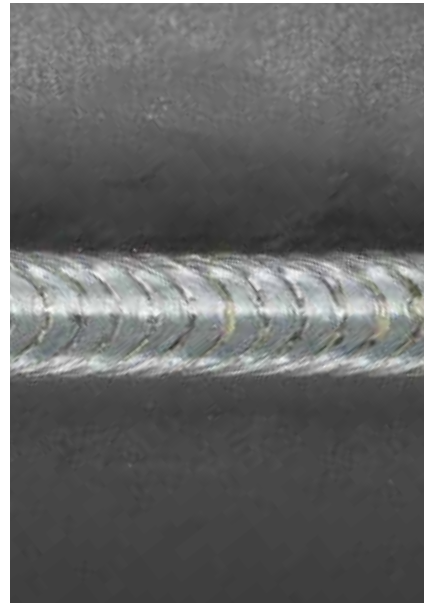
- construction navale
- structures offshore
- industrie générale
- construction mécanique
- fabrication de conteneurs

Exemple de configuration AX MIG Welder pour le soudage de l'acier (pour référence uniquement) :

Configuration		AX 500 FE
Poste à souder	X5110500000	X5 500
Refroidisseur	X5620000000	X5 Cooler 1400
Dévidoir	RX20150025L	R500 Euro
	F000373	FE (MC/FC) V1,0 HD
	SP800714	Support WF ABB IRB 1600 ID
	W022035	R500 Support dévidoir long
Robot Connectivity Module	RX311000000	RCM+
	RX7011200	M40 EtherNet/IP RJ45 2
Faisceau	6260459	70-5-WH
Gaine guide-fil	SP600535	1,8M Robot
Bobine	W005189	Connecteur femelle pour fût ou porte-bobine
	W007629	Support de bobine de fil, gauche
	SP007940	Couvercle en plastique pour le porte-bobine de fil
	W007356	Support au sol pour le porte-bobine de fil
Faisceau de torche	SP600721	T1 W ABB IRB 1660ID Euro
	SP600725	Gaine acier 1,6/4,6 2M Robot Eu
Bride	SP600581	T1 ABB IRB 1600 ID
Montage de torche	SP600588	T1 W
Col de torche	SP600551B	500-W 22°, court

Remarque : pour les torches de soudage robotisées et les accessoires, veuillez consulter le catalogue de produits Kemppi « Torche de soudage robotisée ».

Le logiciel de soudage peut être choisi parmi une large gamme de courbes de soudage (y compris les processus et fonctions MAX et Wise), en fonction des applications et des objectifs de production, en fonction de la configuration du matériel utilisé.





AX MIG WELDER POUR L'ACIER INOXYDABLE EXEMPLE DE CONFIGURATION N°2

L'acier inoxydable occupe une place de plus en plus importante dans la production industrielle. Il s'agit d'un matériau plus exigeant que l'acier doux qui permet toutefois un soudage extrêmement efficace aujourd'hui, grâce au maintien des régimes de production qui facilite les applications robotisées.

Grâce à l'utilisation d'équipements de soudage avancés sur les postes robotisés, il est possible d'adapter rapidement et tout en souplesse les postes de soudage aux changements constants de la qualité de l'acier et aux exigences de qualité plus élevées. Les équipements de soudage dotés d'un système de contrôle des paramètres de soudage sont un facteur clé du développement de ce secteur.

Branches habituelles du secteur :

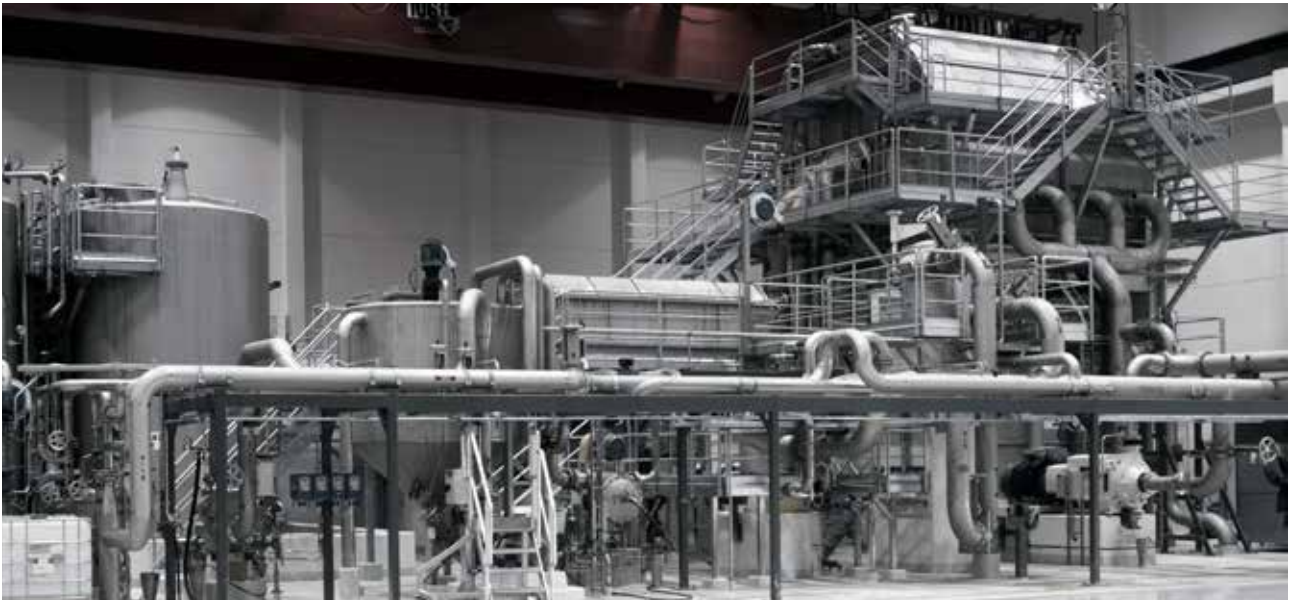
- industrie alimentaire
- industrie chimique
- industrie de transformation
- industrie pharmaceutique
- tuyaux et pipelines

Exemple de configuration AX MIG Welder pour le soudage de l'acier inoxydable (pour référence uniquement) :

Configuration		AX 500 P+ SS
Source de courant	X5100500000	X5 500 PULSE+
Refroidisseur	X5620000000	X5 Cooler 1400
Dévidoir	RX21150025L	R500+ Euro
	F000384	SS (FE) V1,0 HD
	SP800714	Support WF ABB IRB 1600 ID
	W022035	R500 Support dévidoir long
Robot Connectivity Module	RX311000000	RCM+
	RX7011200	M40 EtherNet/IP RJ45 2
Faisceau	6260459	70-5-WH
Gaine guide-fil	SP600535	1,8M Robot
	SP600731	Kit gaine chili pour Ss/Al (8m)
Bobine	W005189	Connecteur femelle pour fût ou porte-bobine
	W007629	Support de bobine de fil, gauche
	SP007940	Couvercle en plastique pour le porte-bobine de fil
	W007356	Support au sol pour le porte-bobine de fil
Faisceau de torche	SP600721	T1 W ABB IRB 1660 ID Euro
	SP600666	Gaine chili HP 2.0/4.7 2M Robot Eu
Bride	SP600581	T1 ABB IRB 1600 ID
Montage de torche	SP600588	T1 W
Col de torche	SP600551B	Col 500-W 22°, court

Remarque : pour les torches de soudage robotisées et les accessoires, veuillez consulter le catalogue de produits Kemppi « Torche de soudage robotisée ».

Le logiciel de soudage peut être choisi parmi une large gamme de courbes de soudage (y compris les processus et fonctions MAX et Wise), en fonction des applications et des objectifs de production, en fonction de la configuration du matériel utilisé.





AX MIG WELDER POUR L'ALUMINIUM EXEMPLE DE CONFIGURATION N°3

L'aluminium est un matériau de plus en plus utilisé dans la production. Il constitue une alternative légère à l'acier avec un rapport résistance/poids et une résistance à la corrosion plus élevés.

Cependant, ce matériau ne se comporte pas comme l'acier dans les applications de soudage, notamment en raison de sa conductivité thermique élevée et de son faible point de fusion.

L'efficacité et la haute qualité du soudage de l'aluminium dépendent en grande partie d'un équipement et des courbes de soudage appropriés. Ces éléments sont très importants dans le soudage automatisé.

Branches habituelles du secteur :

- construction de bateaux et de navires
- (e-)transports
- remorques
- automobile
- cadres de roues
- refroidissement des cellules de la batterie

Exemple de configuration AX MIG Welder pour le soudage de l'aluminium (pour référence uniquement) :

Configuration		AX 500 P+ AL
Source de courant	X5100500000	X5 500 PULSE+
Refroidisseur	X5620000000	X5 Cooler 1400
Dévidoir	RX21150025L	R500+ Euro
	F000393	AL U1.0
	SP800714	Support WF ABB IRB 1600 ID
	W022035	R500 Support dévidoir long
Robot Connectivity Module	RX311000000	RCM+
	RX7011200	M40 EtherNet/IP RJ45 2
Faisceau	6260459	70-5-WH
Gaine guide-fil	SP600535	1,8M Robot
	SP600731	Kit gaine chili pour Ss/Al (8m)
Bobine	W005189	Connecteur femelle pour fût ou porte-bobine
	W007629	Support de bobine de fil, gauche
	SP007940	Couvercle en plastique pour le porte-bobine de fil
	W007356	Support au sol pour le porte-bobine de fil
Faisceau de torche	SP600721	T1 W ABB IRB 1660 ID Euro
	SP600666	Gaine chili HP 2.0/4.7 2M Robot Eu
Bride	SP600581	T1 ABB IRB 1600 ID
Montage de torche	SP600588	T1 W
Col de torche	SP600551B	500-W 22°, court

Remarque : pour les torches de soudage robotisées et les accessoires, veuillez consulter le catalogue de produits Kemppi « Torche de soudage robotisée ».

Le logiciel de soudage peut être choisi parmi une large gamme de courbes de soudage (y compris les processus et fonctions MAX et Wise), en fonction des applications et des objectifs de production, en fonction de la configuration du matériel utilisé.



Contacts

Kemppi Oy

Siège social, production, vente aux distributeurs et ventes intérieures

P.O. Box 13 (Kempinkatu 1)

15801 Lahti

FINLANDE

Tél. : +358 3 899 11

myynti.fi@kemppi.com

Kemppi Australia Pty Ltd

Unit 2, 463 Victoria Street

Wetherill Park NSW 2164

Sydney

AUSTRALIE

Tél. : +61 2 8785 2000

sales.au@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Minervum 7284

4817 ZM Breda

PAYS-BAS

Tél. : +31 76 571 7750

sales.nl@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

BELGIQUE

Tél. : +32 15 212 880

sales.nl@kemppi.com

Kemppi Danmark A/S

Literbuen 9

2740 Skovlunde

DANEMARK

Tél. : +45 4494 1677

sales.dk@kemppi.com

Kemppi France S.A.S

65 Avenue de la Couronne des Prés

78681 Épône Cedex

FRANCE

Tél. : + 33 (0) 1 30 90 04 40

vente.fr@kemppi.com

Kemppi GmbH

Perchstetten 10

35428 Langgöns

ALLEMAGNE

Tél. : +49 6403 7792 0

sales.de@kemppi.com

Kemppi India Private Limited

Ingale Industrial Park

Shed 1, GAT No – 339/3

Village Mahalunge Ingale

Tal. Khed, Dist. Pune Phase 1

Chakan MIDC, Pune – 410501

INDE

Tél. : +91 2135-684450

sales.india@kemppi.com

Kemppi Italy S.R.L

Via Del Lavoro 8

36020 Castegnero

ITALIE

Tél. : +39 0444739850

sales.it@kemppi.com

Kemppi Norge A/S

Danholmen 19

3115 Tønsberg

NORVÈGE

Tél. : +47 33 34 60 00

sales.no@kemppi.com

Kemppi Sp. z o.o.

ul. Kolonijna 3

03-565 Warszawa

POLOGNE

Tél. : +48 22 7815301

info.pl@kemppi.com

Kemppi Sverige AB

Kung Hans väg 3

19268 Sollentuna

SUÈDE

Tél. : +46 8 590 783 00

sales.se@kemppi.com

Kemppi U.K Ltd.

Martti Kemppi Building

Priory Business Park

Fraser Road

Bedford, MK44 3WH

ROYAUME-UNI

Tél. : +44 845 6444201

sales.uk@kemppi.com

Kemppi Welding Technology (Beijing) Co., Ltd.

5/F, Building #29,

No.18,13th Kechuang Street,

VPark, BDA Beijing

100176 Beijing

CHINE

Tél. : +86 10 6787 6064

sales.cn@kemppi.com

Designed for welders

Le précurseur du soudage à l'arc. Kemppi fait figure de leader en matière de conception au sein de l'industrie du soudage à l'arc. Par l'optimisation continue de l'arc de soudage et par nos efforts en faveur d'un monde plus respectueux de l'environnement et plus juste, nous nous engageons à améliorer la qualité et la productivité du soudage. Kemppi propose des produits durables, des solutions numériques et des services pour les professionnels, des sociétés de soudage industriel aux entrepreneurs individuels. La facilité d'utilisation et la fiabilité de nos produits constituent nos principes directeurs. Afin de rendre disponible notre expertise à un niveau local, nous travaillons avec un réseau de partenaires hautement qualifiés couvrant plus de 70 pays. Basé à Lahti, en Finlande, Kemppi emploie près de 800 professionnels dans 16 pays et réalise un chiffre d'affaires de 195 millions d'euros en 2022.

Kemppi - Designed for welders

www.kemppi.com

