



KEMPPPI

Dlaczego warto automatyzować spawanie?

Imię i nazwisko prezentera / nazwa wydarzenia

Data

Dlaczego warto stosować automatyzację?

1. Zwiększenie konkurencyjności dzięki ciągłemu rozwojowi
 - Niższe koszty
 - Krótszy czas realizacji zleceń
 - Bezkompromisowa jakość
2. Wymagania jakościowe klientów końcowych
 - Wymagające projekty, np. konstrukcje morskie, elektrownie atomowe czy zlecenia w przemyśle naftowym
 - Niedobór wykwalifikowanych spawaczy



Dlaczego warto stosować automatyzację?

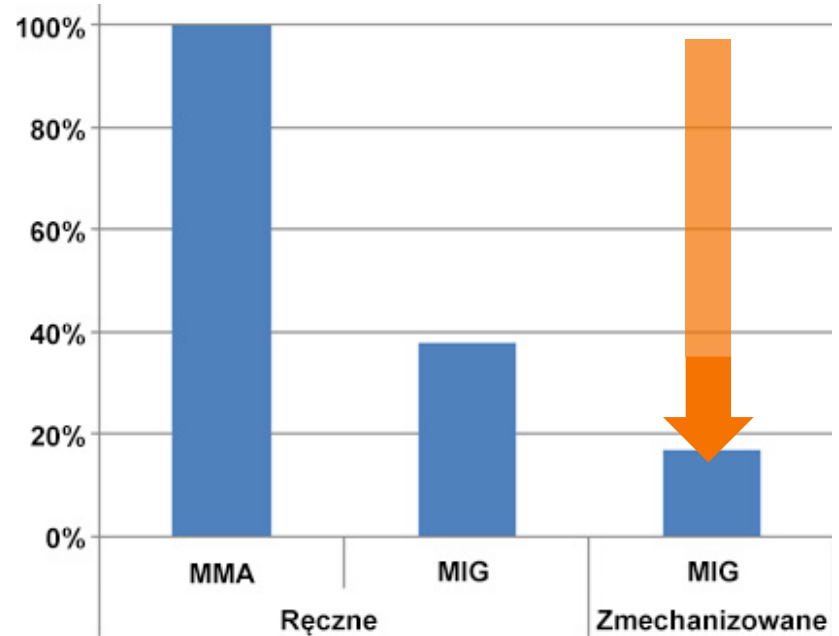
Zmiana metod pracy + korzyści ze stosowania procesów Kemppi
= maksymalna wydajność pracy



Dlaczego mechanizacja?

- Lekka mechanizacja to najbardziej opłacalny sposób na poprawę wydajności przez automatyzację.
- Ograniczenie kosztów wykonanych spoin dzięki **niewielkiemu zwiększeniu nakładów na inwestycje w sprzęt**

Relatywny koszt wykonania 1 kg spoiny



Korzyści

Korzyści dla klienta końcowego:

- Wysoka jakość produktu przy zachowaniu konkurencyjności ceny i terminu realizacji

Korzyści dla firmy:





- Wyższy współczynnik czasu jarzenia, czyli wzrost wydajności spawania (diennej lub liczonej na urządzenie)
- Wyższy współczynnik natapiania (kg/godz.)
- Wyższa prędkość spawania (m/min)
- Niezmiennie wysoka, przewidywalna i spójna jakość = mniejsza ilość napraw
- Pełna kontrola kosztów dzięki stałemu czasowi spawania i spójnej jakości

Korzyści dla spawaczy:

- Znaczna poprawa warunków pracy dzięki lepszej ergonomii i większemu bezpieczeństwu



Oferta Kemppi w zakresie mechanizacji MIG

	Wózek spawalniczy A3 MIG Rail 2500	Wózek spawalniczy A5 MIG Rail 2500	System spawania orbitalnego A5 MIG 1500	MagTrac F61
Technologia	<ul style="list-style-type: none"> Wózek o zasilaniu akumulatorowym Przemieszczanie za pomocą szyn 	<ul style="list-style-type: none"> Wózek z silnikiem elektrycznym Przemieszczanie za pomocą szyn Układanie ściegów zakosowych 	<ul style="list-style-type: none"> Wózek z dwoma silnikami elektrycznymi Przemieszczanie za pomocą pierścieni orbitalnych Układanie ściegów zakosowych 	<ul style="list-style-type: none"> Wózek z silnikiem elektrycznym Mocowanie za pomocą zacisku magnetycznego
Średnica zewn. [mm]	> 1500 mm przy użyciu elastycznych szyn	> 1500 mm przy użyciu elastycznych szyn	150-1500 mm	-
Ilustracja				



Oferta Kemppi w zakresie mechanizacji TIG

	System spawania orbitalnego A5 TIG 75	System spawania orbitalnego A7 TIG 150	System spawania orbitalnego A7 TIG 300
Technologia	<ul style="list-style-type: none">• Zamknięta głowica orbitalna	<ul style="list-style-type: none">• Zamknięta głowica orbitalna• Zintegrowany moduł TIG	<ul style="list-style-type: none">• Otwarta głowica orbitalna• Zintegrowany moduł TIG• Spoiny wielowarstwowe
Średnica zewn. [mm]	25–75 mm	3–150 mm	25–350 mm
Ilustracja	 The image shows the Kemppi A5 TIG 75 orbital welding system, which includes a black and orange power source, a grey carrying case, and a black torch assembly.	 The image shows the Kemppi A7 TIG 150 orbital welding system, featuring a black power source with a carrying handle and a black torch assembly.	 The image shows the Kemppi A7 TIG 300 orbital welding system, consisting of a black power source and a black torch assembly.



Branże

Mechanizacja MIG

- Wszystkie gałęzie przemysłu wykorzystujące spawanie blach
- Budownictwo morskie
- Przemysł stoczniowy
- Branża naftowa i gazowa

Mechanizacja TIG

- Przemysł spożywczy, mleczarski i piwowarski
- Przemysł chemiczny
- Przemysł medyczny
- Przetwórstwo
- Energetyka
- Elektrownie atomowe
- Przemysł kosmiczny
- Przemysł stoczniowy
- Przemysł meblowy
- Zastosowania wojskowe



And you know.

