

A7 MIG Welder

NOWY STANDARD W ZROBOTYZOWANYM SPAWANIU
METODĄ MIG





A7 MIG Welder



NOWY STANDARD W ZROBOTYZOWANYM SPAWANIU METODĄ MIG

A7 MIG Welder to najnowocześniejsze rozwiązanie do zrobotyzowanego spawania łukowego, idealne do integracji z robotem każdej marki. Kompletny, idealnie zrównoważony pakiet procesowy, który zawiera uchwyt spawalniczy, podajnik drutu, źródło prądu i układ chłodzenia. Sprzęt spełnia najwyższe standardy firmy Kemppi, co gwarantuje niezawodne i bezkompromisowe działanie.

Dodatkową korzyścią dla klientów jest oprogramowanie Kemppi Wise. Zwiększa ono znacznie prędkość spawania i wydajność produkcyjną oraz umożliwia użycie tego samego sprzętu do różnych zadań spawalniczych.

Nowoczesny przeglądarkowy interfejs użytkownika pozwala na łatwy dostęp do źródła prądu ze standardowego komputera za pośrednictwem przeglądarki internetowej. Przyspiesza to znacznie konfigurację i zapewnia lepszą kontrolę jakości przez cały okres eksploatacji sprzętu.

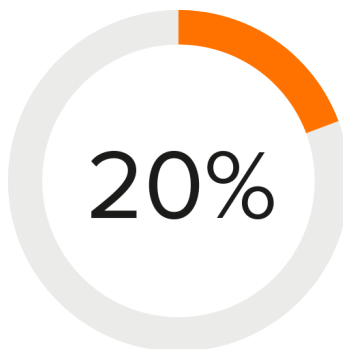


GŁÓWNE ZALETY



UNIWERSALNOŚĆ

Możliwość integracji z robotem każdej marki.



WYŻSZA PRĘDKOŚĆ SPAWANIA

Z zastosowaniem procesu WiseFusion firmy Kemppi.



ŁATWY DOSTĘP DO ŹRÓDŁA PRĄDU

Za pomocą komputera i dowolnej przeglądarki internetowej.

KORZYŚCI

- Szybka i łatwa integracja z robotem każdej marki wyposażonym w nowoczesne moduły sprzętowe magistrali sterującej.
- Dostęp do źródła prądu z komputera zewnętrznego za pośrednictwem sieci Ethernet i dowolnej przeglądarki internetowej. Nie ma potrzeby instalowania dodatkowych programów. Umożliwia znacznie szybszą konfigurację sprzętu i parametrów oraz ułatwia zarządzanie systemem i monitorowanie przez cały okres eksploatacji sprzętu.
- Zwiększona wydajność i krótki okres zwrotu z inwestycji dzięki oprogramowaniu Wise oraz szerokiej gamie dostępnych funkcji. Specjalny zestaw zaprogramowanych procesów Wise umożliwia osiągnięcie optymalnej produktywności i prędkości spawania, które są potrzebne w większości zastosowań zautomatyzowanych. Ten sam sprzęt można używać do szerokiego zakresu zadań i zastosowań spawalniczych.
- Kompleksowy, idealnie zrównoważony pakiet od jednego dostawcy zapewnia znacznie szybszą i mniej pracochłonną integrację pakietu spawania łukowego z robotem spawalniczym.
- Odpowiednie do każdej branży, w której stosowane jest zrobotyzowane spawanie stali miękkiej o różnej grubości, stali nierdzewnej oraz elementów aluminiowych.
- Zaawansowana funkcja Touch Sense Ignition stabilizuje łuk natychmiast po zajarzeniu, ograniczając ryzyko rozprysku.
- Wytrzymała obudowa podajnika drutu ze zintegrowanym, elektronicznym kontrolerem podajnika umożliwia szybsze i bardziej precyzyjne sterowanie oraz większą odporność na zakłócenia zewnętrzne.
- Zintegrowany czujnik przepływu gazu w podajniku drutu pozwala domyślnie monitorować przepływ gazu osłonowego bliżej łuku — bez potrzeby stosowania dodatkowych czujników.
- Poziom napięcia śledzenia w systemie można swobodnie konfigurować za pośrednictwem interfejsu przeglądarkowego.



OPCJE PRODUKTOWE



A7 Power Source 350

A7 MIG Welder 350 to spawalnicze źródło prądu przeznaczone do wymagających zastosowań profesjonalnych w systemach spawania zrobotyzowanego. Obsługuje ono procesy spawania synergicznego impulsowego MIG/MAG, synergicznego 1-MIG, podstawowego MIG/MAG, a także zmodyfikowane procesy WiseRoot+™ i WiseThin+™. Moduł interfejsu robota jest zamontowany na górze źródła prądu. Odpowiada za komunikację z robotem i zawiera wszystkie złącza wymagane do integracji ze zrobotyzowanym systemem spawalniczym.



A7 Power Source 450

A7 MIG Welder 350 i 450 to spawalnicze źródła prądu przeznaczone do wymagających zastosowań profesjonalnych w systemach spawania zrobotyzowanego. Obsługują one procesy spawania synergicznego impulsowego MIG/MAG, synergicznego 1-MIG, podstawowego MIG/MAG, a także zmodyfikowane procesy WiseRoot+™ i WiseThin+™. Moduł interfejsu robota jest zamontowany na górze źródła prądu. Odpowiada za komunikację z robotem i zawiera wszystkie złącza wymagane do integracji ze zrobotyzowanym systemem spawalniczym.



A7 Wire Feeder 25

A7 Wire Feeder 25 to trwały, dwusilnikowy podajnik drutu o wysokiej mocy, przeznaczony do czterorolkowych mechanizmów podających. Został opracowany tak, aby bezproblemowo współpracować ze źródłami prądu systemu A7 MIG Welder. Do zamontowania podajnika drutu na robocie wymagany jest dodatkowy wspornik mocujący.



WiseFusion

Funkcja zapewniająca jednolitą jakość spoiny we wszystkich pozycjach za sprawą automatycznej regulacji długości łuku.

Tworzy i utrzymuje optymalną charakterystykę przenoszenia materiału w postaci mikrozwarcia podczas spawania impulsowego MIG/MAG i spawania łukiem natryskowym.



WisePenetration

Funkcja spawalnicza zapewniająca odpowiednią penetrację spawania synergicznego MIG/MAG. Dostarcza do jeziora stałą moc, niezależnie od zmian ułożenia uchwytu spawalniczego i odległości między uchwytem a materiałem spawanym.



WiseThin+

Optimized short arc process suitable for welding sheet metals and thicker plates in position welding, even in case of wider gaps and gap variations. Produces a spatterless arc with precise digital control.



WiseRoot+

Zoptymalizowany proces wydajnego spawania ściegu graniowego łukiem zwarciovym. Doskonała jakość spoiny dzięki kontroli napięcia łuku i czasu transferu kropli materiału wypełniającego. Wyższa prędkość niż w przypadku tradycyjnego spawania MMA, TIG lub spawania łukiem zwarciovym MIG/MAG.



AKCESORIA



A7 MIG Gun 500-w

Chłodzony wodą zrobotyzowany uchwyt spawalniczy zapewniający wyjątkową precyzję. Dostępne wersje z przelotowym i nieprzelotowym nadgarstkiem. Tego uchwytu można używać razem z robotami wszystkich marek. Można go też wyposażyć w złącza antykolidacyjne.



A7 MIG Gun 500-g

Pakiet zawierający chłodzony gazem zrobotyzowany uchwyt spawalniczy, który zapewnia wyjątkową precyzję. Dostępne wersje z przelotowym i nieprzelotowym nadgarstkiem. Tego uchwytu można używać razem z robotami wszystkich marek. Można go też wyposażyć w złącza antykolidacyjne.



A7 Cooler

Układ chłodzenia Cool X do konfiguracji chłodzonych cieczą to optymalny wybór zapewniający zdolność chłodzenia na poziomie 1 kW z 3 litrami płynu chłodzącego. Wyposażone we wskaźnik ciśnienia zamiast miernika przepływu.



Stand for power source

Ułatwiają transportowanie urządzenia i utrzymywanie porządku wokół spawacza.



Wire Feed Roll Kit



Robot interface module

Dzięki odpowiednim modułom możliwa jest komunikacja między źródłem prądu, a kontrolerem robota za pośrednictwem magistrali sterującej Fieldbus. Protokół można wybrać na podstawie preferencji klienta.



Interconnection cables for A7

Zestaw przewodów pośrednich zawiera wszystkie potrzebne kable i przewody. Dostarcza energię potrzebną do spawania, gaz osłonowy, płyn chłodzący oraz sygnały sterujące ze spawalniczego źródła prądu do podajnika drutu. Zestaw przewodów pośrednich jest dostępny w osłonie z zamkiem błyskawicznym lub w karbowanych rurach osłonowych i przymocowany uchwytami do ramienia robota.



Interconnection cable brackets



Earth return cable 70



Wire conduit for wire spools

Wysokiej jakości prowadnica drutu zapewnia płynne podawanie drutu ze szpuli do podajnika. Złącza męskie po obu stronach pasują do gniazd w podajniku drutu Kemppi i w szpuli drutu Kemppi. Produkty opisane podanymi kodami nie zawierają żeńskiego szybkozłącza do podłączenia wspornika szpuli drutu lub bębna z drutem. Należy je zamówić oddzielnie. W przypadku drutów z aluminium i stali nierdzewnej należy zawsze używać osobnej prowadnicy Chili.



Wire conduit for wire drums

Alternatywna prowadnica drutu do zastosowań, w których odległość między podajnikiem drutu, a bębnem z drutem przekracza 5 metrów. UWAGA: W przypadku zamawiania prowadnicy W005195 o żądanej długości wymagane będą również szybkozłącza: dwa męskie (W005197) i jedno żeńskie (W005189).



Snap connector for wire conduit (male)

Złącze męskie do prowadnicy drutu, wymagane 2 sztuki na prowadnicę.



Snap connector for drum or spool holder (female)

Złącze żeńskie do podłączenia bębna z drutem lub wspornika szpuli drutu.



Wire spool holder

Do standardowej szpuli drutu 15 kg. UWAGA: Nie zawiera złącza żeńskiego do prowadnicy drutu. Należy je zamówić oddzielnie.



Protective cover for wire spool

Osłona z tworzywa sztucznego do wspornika szpuli drutu.



Floor stand for wire spool holder

Stojak podłogowy do wspornika szpuli drutu.



Wire feeder mounting brackets for A7

Do zamontowania podajnika drutu na trzeciej osi robota wymagane są wsporniki mocujące. Ich konstrukcja zależy od konkretnego modelu robota. Produkty opisane podanymi kodami zawierają płyty metalowe, pierścienie izolujące oraz śruby. Nie zawierają śrub do trzeciej osi robota.



Welding gun cleaning station

Regularne mechaniczne czyszczenie wewnętrznych powierzchni dyszy gazowej zapewnia równomierny, prawidłowy przepływ gazu osłonowego podczas spawania. Pomaga to uniknąć odprysków, tworzących mostki elektryczne między końcówką prądową a dyszą gazową.



Mounting kit A7 dual feeder

Do modeli robotów z nieprzelotowym nadgarstkiem i zastosowań, w których używany jest moduł wymiany uchwytu spawalniczego. Ten zestaw pozwala na używanie dwóch podajników drutu z jednym źródłem prądu. Przełączanie pomiędzy tymi dwoma podajnikami drutu sterowane jest za pośrednictwem kontrolera robota. Zestaw zawiera kartę przełączającą podajnik drutu, płaski kabel taśmowy oraz wiązkę przewodów ze złączami do podajnika drutu i do płyty głównej modułu interfejsu robota.



DANE TECHNICZNE

ŹRÓDŁA ZASILANIA

A7 Power Source 350

Kod produktu	6201350
Napięcie zasilania 1~, 50/60 Hz	N/A
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz	400 V, od -15% do +20%
Zabezpieczenie zwłoczne	25 A
Min. moc agregatu prądowórczego	35 kVA
Zakres parametrów spawania	Od 20 A/12 V do 350 A/46 V
Prąd maks. (60%)	350 A
Prąd maks. (100%)	330 A
Kabel zasilający	4G6 (5 m)
Prąd zasilania (maks.)	23 A
Prąd zasilania (skuteczny)	21 A
Moc biegu jałowego	25 W
Współczynnik mocy dla prądu maks.	0.85
Zakres temperatur pracy	Od -20°C do +40°C
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	610 × 240 × 520 mm
Masa (bez akcesoriów)	40,2 kg
Stopień ochrony	IP23S
Masa (z kablem zasilającym)	42,6 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Zakres temperatur przechowywania	Od -40°C do +60°C



A7 Power Source 450

Kod produktu	6201450
Napięcie zasilania 1~, 50/60 Hz	N/A
Napięcie zasilania 3~, 50/60 Hz	400 V, od -15% do +20%
Zabezpieczenie zwłoczne	35 A
Min. moc agregatu prądotwórczego	35 kVA
Zakres parametrów spawania	Od 20 A/12 V do 450 A/46 V
Prąd maks. (60%)	450 A
Prąd maks. (100%)	350 A
Kabel zasilający	4G6 (5 m)
Prąd zasilania (maks.)	32 A
Prąd zasilania (skuteczny)	25 A
Moc biegu jałowego	25 W
Współczynnik mocy dla prądu maks.	0.88
Zakres temperatur pracy	Od -20°C do +40°C
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	610 × 240 × 520 mm
Masa (bez akcesoriów)	40,2 kg
Stopień ochrony	IP23S
Masa (z kablem zasilającym)	42,6 kg
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Zakres temperatur przechowywania	Od -40°C do +60°C

PODAJNIKI DRUTU

A7 Wire Feeder 25

Kod produktu	6203510
Mechanizm podajnika drutu	4-rolkowy, 2-silnikowy
Regulacja prędkości podawania drutu	0,5–25 m/min
Złącze uchwytu	Euro
Rozmiary drutów elektrodowych (lity, Fe)	0,8–1,6 mm
Średnice drutów (proszkowych, Fe)	1,0–1,6 mm
Średnice drutów (Ss)	0,8–1,6 mm
Średnice drutów (Al)	1,0–2,4 mm
Średnice drutów (CuSi)	0,8–1,2 mm
Napięcie pracy (bezpieczne)	50 V DC
Zakres temperatur pracy	Od -20°C do +40°C
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	380 × 250 × 170 mm
Masa (bez akcesoriów)	7,8 kg
Stopień ochrony	IP21S
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Zakres temperatur przechowywania	Od -40°C do +60°C



OPROGRAMOWANIE

WiseFusion

Kod produktu	X5500001 (X5 FastMig) X8500000 (X8 MIG Welder) MSM40000 (MasterMig)
--------------	---

WisePenetration

Kod produktu	9991000 (FastMig M, FastMigX) A7500001 (A7 MIG Welder)
--------------	---

WiseThin+

Kod produktu	X5500004 (X5 FastMig) X8500004 (X8 MIG Welder)
--------------	---

WiseRoot+

Kod produktu	X8500003 (X8 MIG Welder)
--------------	--------------------------

AKCESORIA

A7 Cooler

Kod produktu	6068220 Cooling liquid - 10 liter can - SP9810765
Napięcie pracy (bezpieczne)	400 V -15 ...+20 %
Ciśnienie maksymalne	0.4 Mpa
Wymiary zewnętrzne (dł. x szer. x wys.)	570 x 230 x 280 mm
Masa (bez akcesoriów)	11 kg
Stopień ochrony	IP23S
Pojemność zbiornika	~3 l
Klasa kompatybilności elektromagnetycznej	A
Moc chłodnicy	1 kW
Zakres temperatur przechowywania	-40 ...+60 °C
Temperatura użytkowania	-20 ...+40 °C
Typ czujnika przepływu	[l/min]

Stand for power source

Kod produktu	6185295
--------------	---------



Welding gun cleaning station

Kod produktu	SP600674 Wyposażenie obejmuje obcinak drutu, dyszę gazową w narzędziu czyszczącym oraz moduł spryskiwania płynem antyodpryskowym; produkt opisany podanym kodem zawiera narzędzie czyszczące skonfigurowane zarówno do dysz chłodzonych gazem, jak i dysz chłodzonych cieczą.
Napięcie pracy	10 to 30 V DC
Masa	22 kg
Ciśnienie znamionowe	6 bar 88 psi
Przepływ znamionowy	Approx. 500 l/min
Ciśnienie robocze	6 – 8 bar / 88 - 116 psi
Maks. średnica drutu	1.6mm (by 6 bar 7 88 psi air pressure)
Temperatura otoczenia	+5° to +50°C
Ochrona	IP 21
Zawory 5/2-drogowe	
Napięcie znamionowe	24 V DC
Pobór energii	4.5 W (EACU)
Dopuszczalne tętnienie szczątkowe	Vpp < 10%
Prąd ciągły	Max. 200 mA
Pobór prądu	approx. 4 mA (24 V)
Spadek napięcia	approx 1.2 V (200 mA)

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi jest liderem w dziedzinie projektowania urządzeń do spawania łukowego. Poprzez ciągłe doskonalenie charakterystyki łuku spawalniczego staramy się zapewniać coraz wyższą jakość i wydajność spawania. Firma Kemppi dostarcza zaawansowane produkty, rozwiązania cyfrowe i usługi dla profesjonalistów — od firm zajmujących się spawaniem w warunkach przemysłowych po wykonawców indywidualnych. Naszym celem nadrzędnym jest użyteczność i niezawodność produktów. Działamy w oparciu o sieć wysoko wykwalifikowanych partnerów obejmującą ponad 70 krajów, dzięki czemu jesteśmy w stanie obsługiwać klientów lokalnie. Firma Kemppi z siedzibą w Lahti w Finlandii zatrudnia prawie 800 specjalistów ds. spawania w siedemnastu krajach i osiąga obrót 178 mln EUR.

