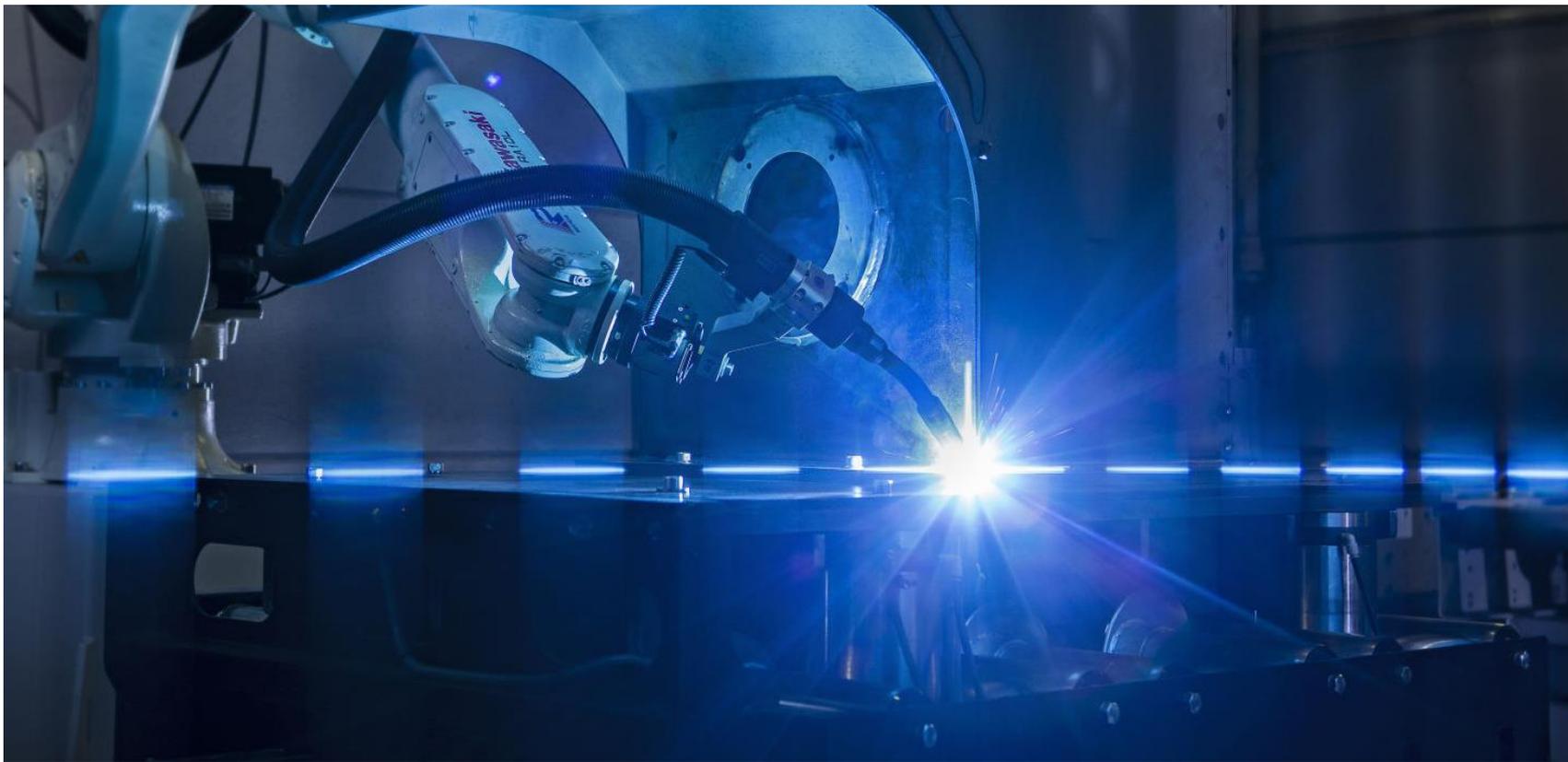




A7 MIG Welder 350/450



A7 MIG Welder 350/450 / Автор



A7 MIG Welder 350/450

Самый совершенный аппарат для роботизированной сварки MIG

- Полные функциональные пакеты для дуговой сварки MIG
- Идеально для работы с любым роботизированным оборудованием
- Универсальное решение для разных потребительских сегментов
- Ноу-хау и специализированные сварочные процессы Kemppi



Идеально сбалансированный пакет технологических карт для роботизированной дуговой сварки

Примеры использования в разных отраслях:

- Автомобильные запчасти
- Запчасти для передвижного машинного оборудования
- Стальные конструкции
- Производство технологического оборудования
- Общее производство
- Судостроение
- Строительство морских конструкций

- Любая отрасль, где для изготовления компонентов из тонкой и толстой мягкой стали, нержавеющей стали и алюминия используется роботизированная сварка.



Полный пакет технологических карт из одного источника

- Все технологическое оборудование, включая сварочную горелку, механизм подачи проволоки, источник питания и блоки охлаждения, произведены и поставляются компанией Kemppi.
- Существенная экономия времени и усилий при использовании пакета технологических карт в роботизированных процессах.
- Для настройки и подготовки системы к работе требуются минимальные усилия. Гарантируется идеальная функциональность и возможность обновления системы в будущем.



Повышение производительности благодаря использованию прикладных программ Kemppi

- Повышение эффективности сварки при использовании **синергетических кривых** и **процессов WISE** компании Kemppi.
- Точная предварительная настройка для оптимальной продуктивности — **в том числе при сварке на высоких скоростях** (обычно используется в автоматизированной сварке).
- Одно и то же оборудование Kemppi можно использовать для решения разных задач, включая сварку корневого прохода (WiseRoot+), сварки тонколистовых материалов (WiseThin+), укрепление провара (WisePenetration) и сплавление (WiseFusion).



**ПОВЫШЕННАЯ
СКОРОСТЬ СВАРКИ
С WISE FUSION***



**ПОНИЖЕННОЕ
ТЕПЛОВЛОЖЕНИЕ
С WISE FUSION***

*Пример: соединение стальных элементов с угловым сварным швом (8 мм), (сплошная железная проволока, 1,2 мм)



Существенное ускорение настройки

- Современный браузерный интерфейс пользователя обеспечивает удобный доступ к источнику питания.
 - Ускорение настройки.
 - Оптимизация мониторинга в рамках контроля качества на протяжении всего жизненного цикла.
- Просто подключите ноутбук к источнику питания Kemppi и
 - вы сможете без проблем выполнить первоначальную настройку системы (конфигурация промышленных шин, длина кабелей, водяной блок, аварийная остановка, параметры подачи защитного газа и газа после сварки, настройки датчика касания)
 - Копирование настройки системы с одного устройства на другое
 - Чтение журнала с источника питания
 - Создание и изменение каналов памяти.



Компоненты системы (1/3)

A. Kemppi A7 MIG Gun 500 G/W

- Заказывается с учетом типа робота и сферы применения сварки
- Подходит для всех распространенных брендов и моделей роботов
- Версии для пологого и неполого запястного шарнира
 - С вибродатчиком и без него
- Версии с газовым и водяным охлаждением
- Версии с возможностью поиска проволоки и газового сопла под напряжением
- В качестве опции доступа система торможения подачи проволоки



Компоненты системы (2/3)

В. Механизм подачи проволоки — характеристики

- Связь с источником питания по шине KeBus
 - Интегрированный в корпус механизма подачи проволоки электронный контроллер подачи
- Прочный корпус для промышленного применения
- В комплекте с соединительной платой для прикрепления к третьему суставному соединению робота
- Удобные встроенные в корпус кнопки проверки газа, подачи и затяжки проволоки
- Встроенный датчик подачи газа с мониторингом минимального уровня расхода газа
- Встроенный продувочный клапан сжатого воздуха

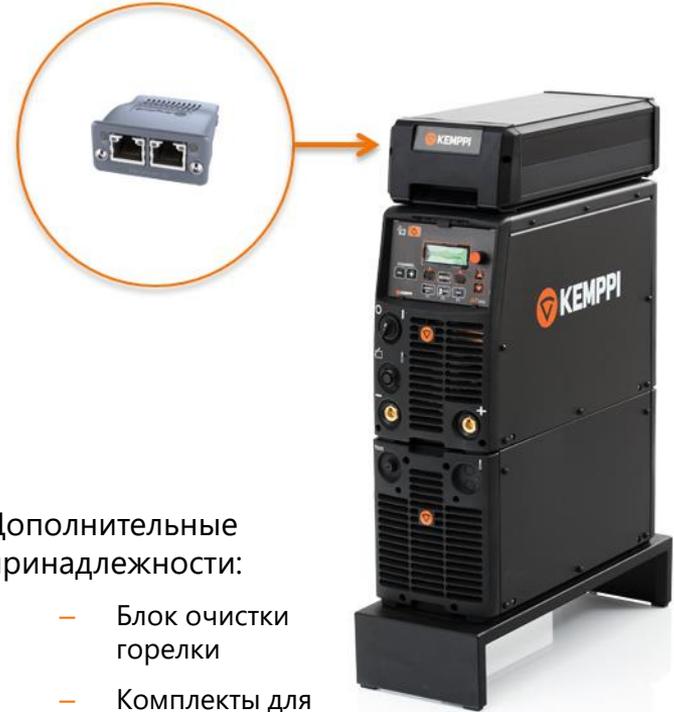
- Доступны версии с разъемами типа Euro и Power Pin.
- Подающий механизм с приводом на 4 ролика, макс. скорость подачи 25 м/мин
- Подсветка роликов привода
- Поддержка горелок «push/pull»



Компоненты системы (3/3)

С. Источник питания — характеристики:

- Связь с механизмом подачи проволоки по шине KeBus
- Оптимизация процессов автоматической сварки
- Усовершенствованная функция зажигания дуги уменьшает количество брызг расплавленного металла
- Функция отслеживания шва по дуге и импульсные режимы
- Регулируемый уровень напряжения для поиска шва
- Встроенный блок водяного охлаждения с датчиком расхода воды
- Функции журнала
- Современные интерфейсы промышленных шин для разных типов роботов с модулями HMS CompactCom: DeviceNet, EtherCAT, EtherNet/IP, Profibus, Modbus
- Доступен браузерный интерфейс пользователя

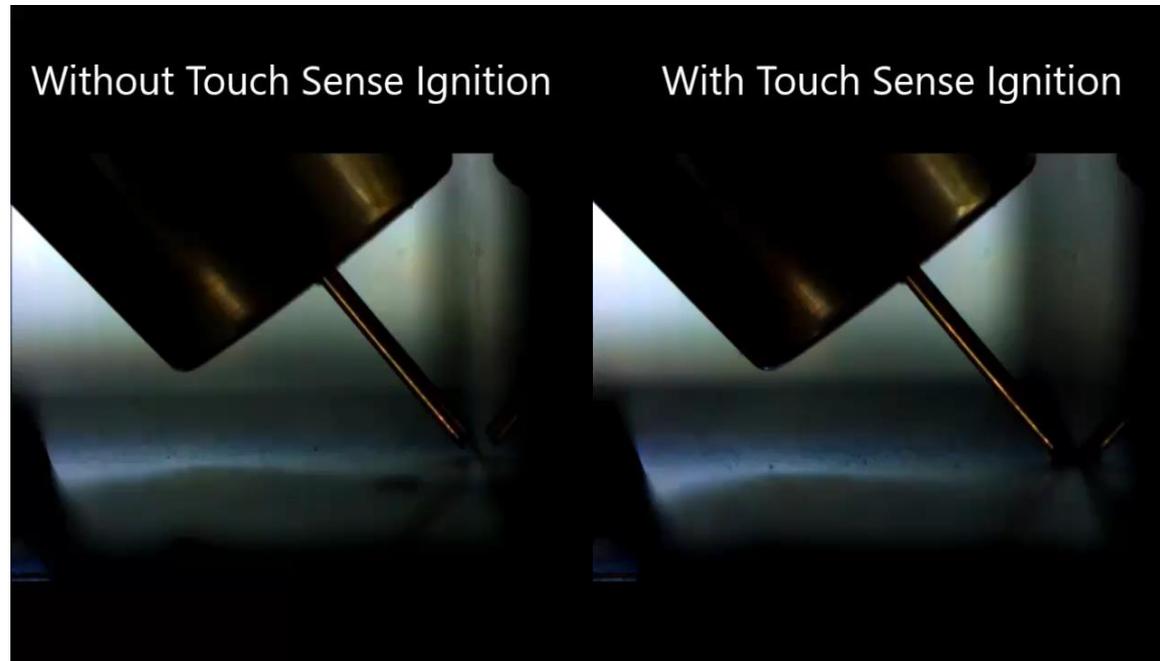


Дополнительные принадлежности:

- Блок очистки горелки
- Комплекты для подачи проволоки с катушки или барабана



Функция зажигания дуги



Приложение. Расчет для аппарата A7 MIG Welder 350/450: использование функции WiseFusion в роботизированной сварке

Показатели сварочного производства

Изготовитель:	подрядная мастерская
Продукция:	Конструкции стрелы для контейнерных кранов
Соединение:	T-образное соединение, толщина сварного шва 5 мм
Сварка:	Механизированная сварка MAG, рабочий цикл 50 %
Количество сварочных аппаратов:	10 сварщиков x 2 смены в день = 20 сварщиков
Человекочасов в год:	20 сварщиков x 1800 часов на человека в год = 36 000 человекочасов/год
Стоимость сварочных работ:	2,5 евро/м (включая затраты на оплату труда, присадочный материал, защитный газ, энергию, оборудование и т. д.)

Используемая технология

Время горения дуги:	36 000 ч x рабочий цикл 50 % = 18 000 ч/год
Количество сварных швов:	18 000 ч x 0,6 м/мин (скорость сварки) x 60 = 648 км

Преимущества при использовании WiseFusion

Количество сварных швов:	36 000 ч x 52 % x 0,72 м/мин (скорость сварки) x 60 = 809 км
Преимущество:	809 км – 648 км = 161 км = увеличение объема выполненных сварочных работ на 25 %
Денежный эквивалент:	161 км x 1000 x 2,5 евро/м = 402,5 тыс евро

Преимущества при использовании WiseFusion в этой сфере применения

- На 20 % более высокая скорость сварки (по сравнению с традиционной сваркой со струйным переносом материала: 60 см/мин -> 72 см/мин)
- Увеличение времени горения дуги на 4 %, так как регулировать длину дуги не нужно (рабочий цикл увеличивается с 50 % до 52 %)
- Увеличение объема выполненных сварочных работ на 25 % в год



And you know.

