Robotické MIG/MAG zařízení AX MIG

SLEDOVATELNÉ VYSOCE VÝKONNÉ ROBOTICKÉ SVAŘOVÁNÍ

AUTORIZOVANÝ PRODEJ A SERVIS KEMPPI OY:

TRADE s.r.o.
www.tradeweld.cz

ROBOTICKÉ MIG/MAG ZAŘÍZENÍ AX MIG

SLEDOVATELNÉ VYSOCE VÝKONNÉ ROBOTICKÉ SVAŘOVÁNÍ

Svařovací zdroj Kemppi AX MIG přináší do vašeho robotického svařovacího systému vysoký výkon a maximální potenciál produktivity. **Užijte si snadnou integraci a zajistěte opakovatelné, vysoce kvalitní svary** s vysoce výkonnými procesy obloukového svařování.

Díky svařovacímu zdroji se zatěžovatelem 400 nebo 500 A a robustnímu robotickému podavači drátu, model AX MIG exceluje v nepřetržitých automatizovaných svařovacích aplikacích s vysokou produktivitou. Potřebujete něco navíc? Aktivujte **výkonnostní svařovací procesy MAX nebo Wise** pro zvýšení rychlosti, snížení tepelného příkonu a zvýšení průvaru pro náročné robotické svařovací aplikace nebo náročné výrobní nároky. Procesy MAX a Wise jsou optimalizovány pro robotické svařování.

Zdroj AX MIG lze snadno integrovat do robotického svařovacího systému. S komplexní sadou možností připojení nabízí nové způsoby, jak maximálně využít možnosti vašeho MIG/MAG svařovacího robota. Zdroj AX MIG má intuitivní uživatelské rozhraní dálkového ovládání navržené předním světovým UX (user experience) týmem. Snadno se používá a je přístupné odkudkoli z vašeho notebooku nebo mobilního zařízení prostřednictvím webového prohlížeče.

Weld Assist pomáhá každému rychle najít správné svařovací parametry a je také možné přidat funkci monitorování zdroje (Průmysl 4.0) pro lepší sledovatelnost a transparentní vykazování klíčových ukazatelů výkonu robotického svařování. WeldEye ArcVision a modul dWPS si můžete vyzkoušet na tři měsíce zdarma.

Zajistěte si opakovatelné a vysoce kvalitní svary Vašeho MIG/MAG svařovacího robota s vyladěným zapalováním a precizním sledováním svarové spáry. Funkce Touch Sense slouží k určení polohy svaru vzhledem k poloze robota a funkce TAST (Through Arc Seam Tracking) pomáhá robotickému svařovacímu systému korigovat dráhu svařování, pokud se vyskytnou odchylky. K dispozici je také senzor průtoku plynu a detekce kolize.

ABB · UNIVERSAL ROBOTS · FANUC · Kawasaki Robotics · KUKA · YASKAWA

EtherCAT Technology Group · DeviceNet · PROFIBUS · EtherNet/IP · PROFINET

KLÍČOVÉ VÝHODY

Integrace zařízení AX MIG do vašeho robotického svařovacího systému je snadná. Je to nejlepší způsob, jak získat vysoce kvalitní automatizované svary, nejmodernější robotické funkce a svařovací procesy.

JEDNODUCHÁ INTEGRACE, RYCHLÉ NASTAVENÍ

Během několika desítek minut může být zařízení AX MIG připraveno ke svařování.

SNADNÉ POUŽITÍ

Přehledné a jednoduché uživatelské rozhraní ve webovém prohlížeči s pomocným nástrojem Weld Assist zajistí až o 60 % rychlejší nastavení optimálních svařovacích parametrů.

VYSOKÝ VÝKON, NENÁROČNÁ ÚDRŽBA

430 A při 100% zatěžovateli a MAX nebo Wise výkonnostní svařovací procesy optimalizované pro robotické svařování zvyšují produktivitu Vaší výroby.

VÝHODY

- Kompatibilní a integrovatelné se všemi předními značkami robotů.
- Navrženo pro **snadnou a rychlou integraci a nastavení bez ohledu na robotickou svařovací aplikaci.**
- Několik možností konfigurací svařovacího zdroje s výkonem **400 a 500 A pro synergické a pulzní MIG/MAG svařování.**
- Intuitivní a snadno použitelné uživatelské rozhraní založené na webovém prohlížeči pro vzdálené nastavení svařovacího stroje. Umožňuje radikální úsporu času při nastavení a rychlé a snadné nastavení svařovacích parametrů, správu systému a monitorování po celou dobu nasazení zařízení.
- **Pomocný nástroj Weld Assist** pro rychlé automatické nastavení parametrů umožňuje spuštění svařování až o 60 % rychleji, než při manuálním nastavení parametrů.
- S pracovním cyklem 430 A @ 100 % zvládne zdroj AX MIG náročné průmyslové svařování.
- **Svařovací procesy Wise a MAX** jsou optimalizovány pro robotické svařování, zvyšují rychlost, kvalitu a kontrolu svařování. Tyto procesy lze použít pro širokou škálu svařovacích úkolů a aplikací.
- Vhodné pro všechna průmyslová odvětví využívající robotické svařování tenkých a silných plechů z konstrukčních ocelí, korozivzdorných ocelí i hliníků.
- Nativní připojení k WeldEye ArcVision **umožňuje monitorování klíčových robotických svařovacích procesů kdekoliv.** Funkce **Touch Sense** detekuje kontakt mezi přídavným drátem a svařencem, což robotu umožňuje určit počáteční bod svaru.
- **Sledování svaru (TAST)** pomáhá robotiskému svařovacímu systému korigovat dráhu svařování, pokud jsou ve spoji odchylky.
- **Senzor průtoku plynu** v podavači drátu umožňuje ve výchozím nastavení monitorovat průtok ochranného plynu blíže k oblouku - bez potřeby dalších senzorů.
- **Detekce kolizí** zabraňuje nárazu hořáku do nežádoucích předmětů.
- **Technologie Touch Sense Ignition** zajišťuje minimální rozstřik a stabilizuje oblouk ihned po zapálení.

INTUITIVNÍ UŽIVATELSKÉ ROZHRANÍ

- Nové intuitivní uživatelské rozhraní poskytuje uživateli velmi jednoduchý způsob navigace, nastavení a změny všech parametrů a funkcí. Začněte se svařováním s nástrojem Weld Assist, abyste zajistili optimální svařovací parametry a rychlost svařování robota. Připojte zařízení k WeldEye ArcVision a začněte sbírat data. Uložte dWPS do kanálů a sledujte kvalitu svaru v reálném čase během svařování.
- Uživatel může pomocí nabídky Zobrazit přejít do různých částí uživatelského rozhraní, jako je Domovská stránka, Paměťové kanály, Parametry svařování, Nástroje, Nastavení a mnoho dalších. Zobrazení Parametry svařování lze použít k nastavení široké škály svařovacích parametrů, které pomáhají dosáhnout požadované kvality svaru. Předchozí dokončené svary lze zobrazit v historii svarů a knihu záznamů lze použít ke sledování protokolu událostí.
- Uživatelské rozhraní je přístupné z libovolného zařízení s webovým prohlížečem. Například mobilní telefon, tablet, notebook nebo jakýkoli jiný průmyslový počítač.

SLEDOVATELNÉ VYSOCE VÝKONNÉ ROBOTICKÉ SVAŘOVÁNÍ

- **Svařovací zařízení Kemppi AX MIG** přináší do vašeho robotického svařovacího systému vysoký výkon a maximální potenciál produktivity. **Užijte si snadnou integraci a zajistěte opakovatelné, vysoce kvalitní svary** s vysoce výkonnými procesy obloukového svařování.

- Díky svařovacímu zdroji se zatěžovatelem 400 nebo 500 A a robustnímu robotickému podavači drátu, model AX MIG exceluje v nepřetržitých automatizovaných svařovacích aplikacích. Potřebujete něco navíc? Aktivujte **výkonnostní svařovací procesy MAX nebo Wise** pro zvýšení rychlosti, snížení tepelného příkonu a zvýšení průvaru pro náročné robotické svařovací aplikace nebo náročné výrobní nároky. Procesy MAX a Wise jsou optimalizovány pro robotické svařování.

- **Zdroj AX MIG lze snadno integrovat do robotického svařovacího systému**. S komplexní sadou možností připojení nabízí nové způsoby, jak maximálně využít možnosti vašeho MIG/MAG svařovacího robota. Zdroj AX MIG má intuitivní uživatelské rozhraní dálkového ovládání navržené předním světovým UX (user experience) týmem. Snadno se používá a je přístupné odkudkoliv z vašeho notebooku nebo mobilního zařízení prostřednictvím webového prohlížeče.

- Weld Assist pomáhá každému rychle najít ty **nejlepší svařovací parametry** a je také možné přidat funkci monitorování zařízení (Průmysl 4.0) pro lepší sledovatelnost a transparentní vykazování klíčových ukazatelů výkonu robotického svařování. WeldEye ArcVision a module dWPS si můžete vyzkoušet na tři měsíce zdarma.

- Zajistěte si opakovatelné a vysoce kvalitní svary Vašeho MIG/MAG svařovacího robota s vyladěným zapalováním a precizním sledováním svarové spáry. Funkce Touch Sense slouží k určení polohy svaru vzhledem k poloze robotu a funkce TAST (Through Arc Seam Tracking) pomáhá robotickému svařovacímu systému korigovat dráhu svařování, pokud se vyskytnou odchylky. K dispozici je také senzor průtoku plynu a detekce kolize.

- Integrace zařízení AX MIG do vašeho robotického svařovacího systému je snadné. Je to nejlepší způsob, jak získat vysoce kvalitní automatizované svary a dosáhnout možností nejmodernějších softwarových funkcí.

- WeldEye, univerzální softwarové řešení pro řízení svařovací výroby, je k dispozici také pro robotické svařování. Vyvážená kombinace softwaru, hardwaru a služeb splňuje potřeby širokého spektra průmyslových odvětví a úkolů souvisejících se svařováním.

- WeldEye jako cloudová služba poskytuje jednoduchý způsob, jak řídit svařovací výrobu a kvalitu kdekoli na světě, bez ohledu na to, kde se právě nacházíte. Snižuje režijní náklady tím, že zjednodušuje proces dokumentace a snižuje míru oprav. Software je dostupný po celém světě.

SLEDOVÁNÍ SVARU (TAST)

Svařovací zdroj posílá informaci o délce oblouku a délce výletu drátu do robota jako jednu hodnotu. Robot využívá tuto hodnotu k udržení stabilní délky oblouku a okamžitě upravuje dráhu robota ve vertikálním i horizontálním směru. Pro korekci svaru je třeba využití oscilace - rozkyvu.

Tato funkce se využívá v případě, že naprogramovaná trajektorie svařování není přesná s ohledem na skutečnou polohu svařence nebo svarové spáry. Například při svařování velkých svařenců v loděnicích, strojírenství, elektrárenském průmyslu atd.

TOUCH SENSE IGNITION (TSI)

Touch Sense Ignition (TSI) umožňuje spolehlivé zapalování bez zkratu, které minimalizuje množství rozstřiku a snižuje potřebu následného čistění svařence.

TOUCH SENSING

Pomocí funkce Touch Sensing může robot najít aktuální pozici výrobku a počáteční a/nebo koncový bod svaru.

Princip spočívá v tom, že svařovací zdroj nasměruje vyhledávací napětí na svařovací drát nebo plynovou hubici (50-200 V). Když se drát nebo hubice dotkne uzemněného svařence, robot obdrží zprávu o dotyku a uloží polohu. Slouží pro korekce svařovací trajektorie.

DETEKCE KOLIZE

Funkce detekce kolizí zdroje přenáší zprávu z detektoru kolizí přes konektor podavače drátu na sběrnici nebo I/O kartu robota, pokud je použita volitelná I/O karta. Tato funkce vyžaduje kolizní snímač (shock sensor) instalovaný na přírubě robota.

SNÍMÁNÍ PRŮTOKU PLYNU

Snímač průtoku plynu sleduje průtok plynu během svařování v reálném čase a v případě, že průtok plynu klesne pod mezní hodnotu, okamžitě upozorní robota, který zobrazí chybový stav.

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

ZDROJE ENERGIE: X5 ZDROJ, 400 SYNERGIC; 400 PULSE; 400 PULSE+

Kód produktu	X5110400000; X5130400000; X5100400000
Připojovací napětí 3~ 50/60 Hz	380…460 V ±10 %
Pojistka	25 A
Výkon 60% ED	400 A
Výstup 100% ED	350 A
Jmenovitý výkon při max. proudu	20 kVA
Doporučený výkon generátoru (min)	25 kVA
Svařovací proud a rozsah napětí, MIG	15 A/12 V … 400 A/42 V
Svařovací proud a rozsah napětí, TIG	15 A/1 V … 400 A/42 V
Svařovací proud a rozsah napětí, MMA	15 A/10 V … 400 A/42 V
Rozsah provozních teplot	-20…+40 °C
Vnější rozměry DxŠxV	750 x 263 x 456 mm
Hmotnost (bez příslušenství)	39,0 kg
Stupeň ochrany	IP23S
Třída EMC	A
Rozsah skladovacích teplot	-40…+60 °C

ZDROJE ENERGIE: X5 ZDROJ 500 SYNERGIC; 500 PULSE; 500 PULSE+

Kód produktu	X5110500000; X5130500000; X5100500000
Připojovací napětí 3~ 50/60 Hz	380…460 V ±10 %
Pojistka	32 A
Výkon 60% ED	500 A
Výstup 100% ED	430 A
Jmenovitý výkon při max. proudu	27 kVA
Doporučený výkon generátoru (min)	35 kVA
Svařovací proud a rozsah napětí, MIG	15 A/10 V … 500 A/47 V
Svařovací proud a rozsah napětí, TIG	15 A/1 V … 500 A/47 V
Svařovací proud a rozsah napětí, MMA	15 A/10 V … 500 A/47 V
Rozsah provozních teplot	-20…+40 °C
Vnější rozměry DxŠxV	750 x 263 x 456 mm
Hmotnost (bez příslušenství)	39,5 kg
Stupeň ochrany	IP23S
Třída EMC	A
Rozsah skladovacích teplot	-40…+60 °C

PODAVAČ DRÁTU: R500; R500+

Kód produktu	RX20150025L
Mechanismus podávání drátu	4-válcový, dva motory
Nastavení rychlosti posuvu drátu	0,5–25 m/min
Připojení pistole	Euro
Velikosti plnicího drátu (Fe pevné)	0,8–1,6 mm, 1,0–1,6 mm
Velikosti plnicího drátu (Fe jádro)	1,0–1,6 mm
Velikosti plnicího drátu (Ss)	0,8–1,6 mm
Velikosti plnicího drátu (Al)	1,0–2,4 mm
Velikosti plnicího drátu (CuSi)	0,8–1,2 mm
Provozní napětí (bezpečnostní napětí)	48 V DC
Rozsah provozních teplot	-20…+40 °C
Vnější rozměry DxŠxV	374 x 234 x 183 mm
Hmotnost (bez příslušenství)	6,15 kg; 6,75 kg
Stupeň ochrany	IP215

SVAŘOVACÍ SOFTWARE PRO AX MIG

MAX Cool	
Product code	AX80000 (Product code for AX MIG Welder)
MAX Position	
Product code	AX60000 (Product code for AX MIG Welder)
MAX Speed	
Product code	AX70000 (Product code for AX MIG Welder)
WiseFusion	
Product code	AX30000 (Product code for AX MIG Welder)
WisePenetration+	
Product code	AX20000 (Product code for AX MIG Welder)
WiseThin+	
Product code	AX50000 (Product code for AX MIG Welder)
WiseRoot+	
Product code	AX40000 (Product code for AX MIG Welder)
WiseSteel	
Product code	AX10000 (Product code for AX MIG Welder)
AX Work Pack Pulse	
Product code	AX92070200
AX Work Pack 1-MIG	
Product code	AX92070200

TRADE, spol. s r.o. Znojemská 80, 586 01 Jihlava, tel: 777 852 799, e-mail: jihlava@tradeweld.cz
TRADE, spol. s r.o. Bezděkov 124, 438 01 Žatec, tel: 777 111 958, e-mail: zatec@tradeweld.cz

TRADE s.r.o.
www.tradeweld.cz