KEMPPI K5 ÉQUIPEMENT DE SOUDAGE

A5 MIG Rail System 2500

UN SOUDAGE PLUS RAPIDE





A5 MIG Rail System 2500



SOUDURES MÉCANISÉES MIG EXTRÊMEMENT EFFICACES ET SIMPLES

La solution A5 MIG Rail System 2500 est la méthode la plus rentable pour augmenter la productivité du soudage MIG/MAG mécanisé. Le système est doté d'une unité de balayage intégrée et d'un mécanisme de fixation des rails avec aimants. Ce système vous permet de réaliser des économies significatives pour toutes les applications où les longueurs de soudure sont supérieures à 2 m ou en cas de soudures multicouche. Concernant le soudage mécanisé, la torche se trouve sur le chariot de soudage (au lieu d'être tenu par l'opérateur), ce qui rend le mouvement de l'arc plus précis et plus stable. La configuration inclut le FastMig M 420, un poste à souder haut de gamme avec un logiciel d'application de soudage WISE unique. Les processus intelligents WISE offrent des améliorations significatives au niveau de l'efficacité de la production de soudure.

PRINCIPALES APPLICATIONS



CONSTRUCTION NAVALE



PLATES-FORMES PÉTROLIÈRES



MACHINES



PRINCIPAUX AVANTAGES



GAIN DE TEMPS

Une plus grande vitesse de soudage grâce au processus WiseFusion de Kemppi.



ÉCONOMIES SUR LE MÉTAL D'APPORT

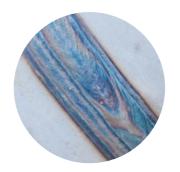
Avec la combinaison des processus WiseFusion et WisePenetration

AVANTAGES

- Moins d'erreurs humaines sur le mouvement de l'arc
- Augmente la productivité en soudage
- Une commande à distance légère et robuste qui rend les opérations plus simples et plus rapides
- Rapidité et facilité de mise en œuvre. Des économies de temps, d'argent et des frais de réparation réduits grâce à une interface utilisateur conviviale et une alimentation intégrée
- Une installation rapide grâce à des rails en aluminium légers, solides et flexibles de 2,5 m qui peuvent être pliés sur n'importe quelle surface incurvée, y compris les tuyaux.
- La fixation aimantée des rails permet des installations et des réinstallations beaucoup plus rapides. Ventouses avec pompe à vide efficaces disponibles pour les matériaux non aimantés.
- Plusieurs types de balayage possibles avec l'unité de balayage intégrée
- Peut être utilisé dans toutes les positions de soudage.
- Flexibilité de l'ajustement des angles d'inclinaison et de poussée/tirée grâce au support de la torche de soudage
- Économies importantes grâce à la technologie de réduction de la longueur (RGT) de Kemppi. Plus d'informations sur www.kemppi.com



AVANTAGES



UNE PRODUCTIVITÉ DE SOUDAGE ACCRUE DE 25 %/AN

WiseFusion permet de souder de façon significativement plus rapide, tout en garantissant la même qualité et la même épaisseur de gorge qu'un procédé conventionnel par arc pulsé ou pulvérisation axiale.

La fusion synergique est 20 % plus rapide que le procédé 1-MIG et la fusion pulsée, et 38 % encore plus rapide que le soudage pulsé conventionnel. La vitesse de soudage passe de 60 cm/min à 72 cm/min, et le temps d'arc allumé augmente de 4 %, dans la mesure où aucun réglage de la longueur de l'arc n'est nécessaire (facteur de marche 50-52 %). Dans la pratique, nous avons pu constater qu'il est possible de souder 161 km (25 %) de plus chaque année grâce à WiseFusion !



ÉCONOMIES DE 30 % SUR LES COÛTS DE MAIN-D'ŒUVRE ET DU MATÉRIAU D'APPORT PAR L'EMPLOI SIMULTANÉ DE WISEFUSION ET WISEPENETRATION

Combinés, les procédés WiseFusion et WisePenetration peuvent permettre d'économiser jusqu'à 30 % en matériaux d'apport et en temps de soudage, grâce à l'utilisation d'un angle d'ouverture plus étroit pour les joints bout à bout, avec une épaisseur de tôle pouvant atteindre 25 mm d'un seul côté. Une étude menée par l'université de technologie de Lappeenranta, en Finlande, montre qu'il faut moins de passages de soudure pour réaliser le joint lorsqu'on utilise un angle d'ouverture de 30° au lieu de la valeur traditionnelle de 45°. Dans l'exemple, la consommation de matériau d'apport diminuait de 3,1 kg/m à 2,3 kg/m.



CONTENU DU SYSTÈME - ÉQUIPEMENT



A5 MIG Rail Welding Carriage

Chariot de soudage piloté par un moteur électronique performant et équipé d'un support pour torche et d'une unité de balayage de torche intégrée avec plusieurs modèles de balayage en option. Unité de balayage de torche, permettant une flexibilité de l'ajustement des angles d'inclinaison et de poussée/tirée. Deux modèles - Modèle ES équipé d'un contrôle de la hauteur de la torche électrique, Modèle DD équipé d'un double affichage pour permettre la visualisation dans toutes les directions.



Rail 2500

Des rails en aluminium souples et de haute qualité avec des aimants ultra-efficaces. Des rails souples de 2,5 m de long qui peuvent être utilisés sur toutes sortes de surfaces : planes, incurvées ou arrondies à partir de 1 500 OD.



FastCool 10

Le FastCool 10 est un refroidisseur destiné aux équipements de soudure FastMig M qui permet de refroidir la torche.



A5 MIG Remote Control Unit

Une commande à distance légère et solide pour régler les paramètres de soudage et modifier immédiatement les programmes. Intégration fluide aux sources d'alimentation de Kemppi. Le démarrage, l'arrêt et la modification des paramètres est rapide et simple. Facile à maîtriser et à utiliser.



FastMig M 420 Power source

Le FastMig M 420 est une source d'énergie polyvalente délivrant des performances optimales, adaptée à de nombreuses applications. Cette unité est parfaite pour les utilisateurs qui cherchent à optimiser la productivité et la qualité de leurs soudures.



FastMig MS 300 control panel

Le panneau de commande MS, doté de fonctionnalités synergiques faciles à utiliser et de nombreuses fonctions supplémentaires pour optimiser le soudage. Les deux versions sont adaptées à une utilisation professionnelle dans les applications industrielles les plus difficiles. Ce panneau convient aux dévidoirs MXF 65 EL et MXF 67



MXF 65 EL Wire feeder

Les versions EL des dévidoirs sont adaptées aux panneaux de commande MS Synergic. Une flexibilité et une performance inégalées pour toutes les applications de soudage de l'industrie moyenne et lourde. Cette unité est compatible avec la bobine 300 mm et est enveloppée dans un boîtier en aluminium.



MMT 42C

Le MMT 42C est une torche de soudage pour les soudures mécanisées. Cette torche est disponible en longueurs 3 m (6254205) et 4 m (6254207). Refroidissement par gaz, 420 A.



CONTENU DU SYSTÈME - LOGICIELS



WiseFusion

Fonction de soudage assurant une qualité homogène de la soudure dans toutes les positions par le réglage automatique de la longueur de l'arc. Crée et entretient un court-circuit optimal dans les applications de soudage MIG/MAG pulsé et à l'arc de pulvérisation.



WisePenetration

Une fonction de soudage qui assure une bonne pénétration des soudures synergiques MIG/MAG.
Applique une puissance constante au bain de soudure malgré les changements d'orientation de la torche de soudage ou de la distance entre la torche et la pièce à souder.



ALTERNATIVE - ÉQUIPEMENT ET LOGICIELS



FastMig X Intelligent

Solution multi-procédés haut de gamme pour diverses applications exigeantes.



FastMig X Pipe

Une solution de soudage multi-procédés spécifiquement conçue pour les pipelines et les appareils à pression.



FastMig X Regular

Équipement de soudage multi-procédés haut de gamme pour les tâches industrielles et manufacturières exigeantes.



SuperSnake GT02S/GT02SW - dévidoir auxiliaire

Un dévidoir auxiliaire innovant et primé qui vous offre un dévidage du fil des plus fiables. Portée standard étendue jusqu'à 25 mètres. Compatible avec les équipements de soudage FastMig et Pro de Kemppi, et les torches de soudage MIG Euro standard.



MT51MWC

Le MT51MWC est une torche de soudage 500 A refroidie par eau pour le soudage mécanisé. Deux longueurs disponibles : 4,5 m (6255162) ou 6,0 m (6255163).



MMT MN 32C

Le MMT MN 32C est une torche de soudage 320 A à colliers multiples refroidie par gaz de 5 m pour le soudage mécanisé.



A5 MIG Rail Welding Carriage

| Code du produit | 6190700 6190730 (modèle -ES) 6190732 (modèle -ES DD) |
|--|--|
| Vitesse du chariot | 5 à 150 cm/min |
| Tension d'entrée | 30 à 55 VCC ou 24 à 50 VCA |
| Vitesse de déplacement | 200 cm/min |
| Vitesse de balayage | 10 à 50 mm/s |
| Largeur de balayage | 0 à 30 mm |
| Amplitude de balayage | ± 40 mm |
| Délai d'attente (réglable séparément des deux côtés) | 0 à 2,0 s |
| Types de balayage | 3 |
| Réglage horizontal de la torche (manuel) | ± 40 mm |
| Dimensions externes L x P x H | 365 x 217 x 255 mm |
| Poids | 7,3 kg |

Rail 2500

| Code du produit | 6190710 |
|-----------------|---------|
|-----------------|---------|

A5 MIG Rail quick extension bracket

| Code du produit | 6190702 |
|-----------------|---------|
|-----------------|---------|

A5 MIG Rail magnet attachment 8 PCS

| Code du produit | 6190703 |
|-----------------|---------|
|-----------------|---------|

FastCool 10

| Code du produit | 6068100 |
|------------------------------|-------------------------|
| Liquide de refroidissement | 20 % – 40 % éthanol/eau |
| Tension de fonctionnement | 400 V -15 % à +20 % |
| Puissance d'alimentation | 250 W (100 %) |
| Pression max. au démarrage | 0,4 MPa |
| Températures d'utilisation | -20 à +40 °C |
| Indice de protection | IP23S |
| Volume du réservoir | Env. 3 I |
| Dimensions externes | 570 x 230 x 280 mm |
| Classe CEM | A |
| Puissance de refroidissement | 1 kW |
| Températures de stockage | -40 à +60 °C |
| Poids | 11 kg |



FastMig M 420 Power source

| Code du produit | 6132420 |
|---|--|
| Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz | 400 V -15 à +20 % |
| Fusible à retard | 35A |
| Puissance minimum générateur | 20 kVA (60 %) |
| | 18 kVA (100 %) |
| Plage de courants de soudage | U0 = 50 à 58 V |
| Courant de sortie à facteur de charge 60 $\%$ | 420 A |
| Courant de sortie à facteur de charge 100 % | 380 A |
| Puissance nominale à facteur de charge 60 $\%$ | 20 kVA |
| Puissance nominale à facteur de charge 100 % | 18 kVA |
| Tension de soudage max. | 45 V |
| Tension à vide en MMA | U0 = 48 à 53 V Uav = 50 V |
| Tension à vide en MIG/MAG | U0 = 80 à 98 V |
| Plage de courants et tensions de soudage, électrode enrobée (MMA) | 15 A/20 V à 420 A/44 V |
| Puissance au ralenti | 25 W |
| Rendement à courant max. | 89 % |
| Facteur de puissance à courant max. | 0.87 |
| Plage de courants et tensions de soudage, MIG | 20 A/12 V à 420 A/44 V |
| Températures d'utilisation | -20 à +40 °C |
| Dimensions externes L x P x H | 590 x 230 x 430 mm |
| Poids (sans accessoires) | 35 kg |
| Indice de protection | IP23S |
| Normes | CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10 |
| Températures de stockage | -40 à +60 °C |
| | |

FastMig MS 300 control panel

| Code du produit | 6136400 | |
|-----------------|---------|--|
| Code du produit | 0130400 | |

MXF 65 EL Wire feeder

| Code du produit | 6152100EL |
|---|--------------------|
| Courant de sortie à facteur de charge 60 % | 520 A |
| Courant de sortie à facteur de charge 100 % | 440 A |
| Dévidoir | 4 roulettes |
| Fils d'apport, Ss | 0,6 à 1,6 mm |
| Fils d'apport, Al | 1,0 à 2,4 mm |
| Fils d'apport, Fe | 0,6 à 1,6 mm |
| Vitesse de dévidage | 0 à 25 m/min |
| Diamètre des galets d'entraînement | 32 mm |
| Fils d'apport, fil fourré | 0,8 à 2,0 mm |
| Poids de la bobine de fil, max. | 20 kg |
| Diamètre de la bobine de fil, max. | 300 mm |
| Dimensions externes | 620 x 210 x 445 mm |
| Poids | 11,1 kg |



MMT 42C

| Code du produit | 3 m - 6254205 4,5 m - 6254207 |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| Refroidissement | Gaz |
| Fils d'apport | 0,8 à 1,6 mm |
| Capacité de charge Ar + CO2 (100 %) | 350A |

A5 weaving tilt bracket

| Code du produit | 6190708 |
|-----------------|---------|
|-----------------|---------|

A5 weaving turn bracket

| Code du produit 6190709 | |
|-------------------------|--|
|-------------------------|--|

A5 torch floating head

10

| Code du produit | 6190711 |
|-----------------|---------|
|-----------------|---------|

A5 carriage carrying and storage box

| Code du produit | 6190717 |
|-------------------------------|--------------------|
| Dimensions externes L x P x H | 555 x 285 x 300 mm |

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi fait figure d'entreprise pionnière au sein de l'industrie du soudage. Notre rôle consiste à développer des solutions qui vous permettront de prospérer. Basé à Lahti, en Finlande, le groupe Kemppi emploie plus de 800 collaborateurs dans 17 pays et réalise un chiffre d'affaires de plus de 150 millions d'euros. Notre offre comprend des solutions de soudage - équipements intelligents, logiciels de gestion du soudage et services d'experts - tant pour les applications industrielles exigeantes que pour les besoins immédiats. Notre savoirfaire est disponible au niveau local via notre réseau mondial de partenaires couvrant plus de 60 pays.

