

A3 MIG Rail System 2500

UNE SOLUTION DE MÉCANISATION SUR BATTERIE
COMPACTE POUR LE SOUDAGE MIG





A3 MIG Rail System 2500



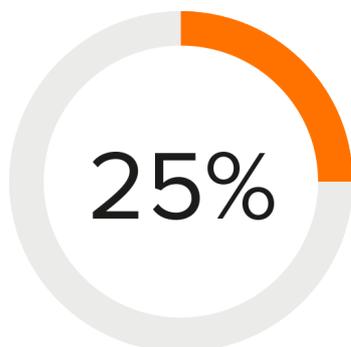
UNE SOLUTION DE MÉCANISATION SUR BATTERIE COMPACTE POUR LE SOUDAGE MIG

Le modèle A3 MIG Rail System 2500 est une solution de soudage mécanisé MIG et de découpe thermique sur batterie simple et compacte pour les applications sans balayage. Concernant le soudage mécanisé, la torche se trouve sur chariot de soudage (au lieu d'être tenu par l'opérateur), ce qui rend le mouvement de l'arc plus stable. Ce système pratique constitue un choix simple et rentable pour les longueurs de soudure dépassant les 2 m ainsi que pour les soudures multicouches. Il convient au soudage de plaques épaisses de l'industrie moyenne et lourde par exemple la construction navale, de l'industrie offshore et de la construction générale. Le système peut être utilisé pour la découpe par torches plasma ou chalumeaux oxyacétylénique.

Le processus WiseFusion intelligent offre une plus grande efficacité au niveau de la production des soudures.

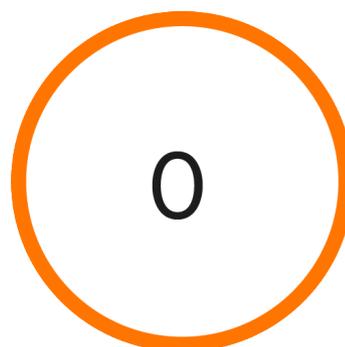


PRINCIPAUX AVANTAGES



PLUS RAPIDE

Augmentez votre vitesse de soudage de 25 % grâce au processus WiseFusion de Kemppi.



AUCUN COÛT EN MATIÈRE DE CÂBLE

Aucune connexion à une autre source d'alimentation n'est nécessaire, car le modèle fonctionne sur batterie.

AVANTAGES

- Le logiciel d'application Kemppi exclusif contribue à améliorer votre productivité de soudage
- Gain de temps au niveau de la configuration grâce au modèle sur batterie
- Aucun coût en matière de câble
- Chariot léger, facile à déplacer et à soulever sur le rail.
- Aucune connexion à une autre source d'alimentation n'est nécessaire
- La batterie assure 8 heures de fonctionnement
- Modèle de batterie standard et aisément disponible
- Facile à utiliser. Fonctionnement simple avec réglage de la vitesse et changement de direction.
- Gain de temps au niveau de la préparation et du soudage, car l'équipement convient également à la découpe thermique.
- Fonctionne sur les mêmes rails d'aluminium flexible que le modèle A5 MIG Rail System 2500
- Le panneau de commande numérique permet une configuration plus rapide et plus intuitive.
- La fonction Rapid Speed renvoie l'équipement au point de départ. Le pré-réglage de la longueur de soudage contribue à un résultat précis.



OPTIONS



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 X 350 Power source

350 A avec un facteur de marche de 80 %.
Adapté à l'utilisation d'un groupe électrogène.



FastMig X 450 Power source

450 A avec un facteur de marche de 60 %.
Adapté à l'utilisation d'un groupe électrogène.



MXF 63 EL Wire feeder

Les versions EL des dévidoirs sont adaptées aux panneaux de commande MS Synergic. Une flexibilité inégalée pour toutes les applications de soudage de l'industrie moyenne et lourde. Cette unité est compatible avec la bobine 200 mm et est enveloppée dans un boîtier en plastique.



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.



CARACTÉRISTIQUES



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. 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.



Ni coûts ni ennuis avec les câbles

A3 MIG Rail System est un modèle alimenté par batterie, qui n'a besoin d'être connecté à aucun autre équipement de soudage ni aucune source d'alimentation externe. Vous économisez dans l'achat de câbles supplémentaires, et pouvez emmener l'équipement exactement là où vous en avez besoin, plus rapidement, tout en améliorant la sécurité de l'environnement de travail.



ACCESSOIRES



FastCool 10

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



Flexlite GX

La gamme de produits Flexlite GX comprend des torches de soudage destinées aux processus de soudage MIG/MAG. Toutes les torches de soudage Flexlite GX bénéficient des fonctionnalités Flexlite en termes de confort d'utilisation, d'efficacité de soudage et de durée de vie allongée des consommables.



A3 MIG Rail Welding Carriage

Chariot de soudage sur batterie piloté par un moteur électronique performant et équipé d'un support pour torche. Modèle de batterie standard et aisément disponible, avec une autonomie de 8 heures. Chariot léger, facile à déplacer et à soulever. La batterie et le chargeur sont vendus séparément.



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.



**A5 MIG Rail magnet attachment
8 PCS**



**A5 MIG Rail quick extension
bracket**



**A5 Rail vacuum attachment 4
PCS**



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 EL.



Battery



Battery charger



Machine cutting torch



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

POSTES À SOUDER

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 | MMA : 15 A/20 V à 420 A/44 V MIG : 20 A/12 V à 420 A/44 V U ₀ = 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 | U ₀ = 48 à 53 V U _{av} = 50 V |
| Tension à vide en MIG/MAG | U ₀ = 80 à 98 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 |
| Plage de courants et tensions de soudage, électrode enrobée (MMA) | 15 A/20 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 X 350 Power source

| | |
|---|--|
| Code du produit | 6103350 |
| Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz | 400 V (-15 à +20 %) |
| Fusible à retard | 35A |
| Puissance minimum générateur | 35 kVA |
| Courant de sortie à facteur de charge 80 % | 350 A |
| Courant de sortie à facteur de charge 100 % | 330 A |
| Tension à vide en MMA | U ₀ = 70 à 98 V U _{av} = 50 V |
| Tension à vide en MIG/MAG | U ₀ = 80 à 98 V |
| Températures d'utilisation | -20 à +40 °C |
| Dimensions externes L x P x H | 590 x 230 x 430 mm |
| Indice de protection | IP23S |
| Normes | CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10 |

FastMig X 450 Power source

| | |
|---|--|
| Code du produit | 6103450 |
| Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz | 400 V, (-15 à +20 %) |
| Fusible à retard | 35A |
| Puissance minimum générateur | 35 kVA |
| Courant de sortie à facteur de charge 60 % | 450 A |
| Courant de sortie à facteur de charge 100 % | 350 A |
| Tension à vide en MMA | U ₀ = 70 à 98 V U _{av} = 50 V |
| Tension à vide en MIG/MAG | U ₀ = 80 à 98 V |
| Températures d'utilisation | -20 à +40 °C |
| Dimensions externes L x P x H | 590 x 230 x 430 mm |
| Indice de protection | IP23S |
| Normes | CEI 60974-1, CEI 60974-5, CEI 60974-10 |



DÉVIDOIRS

MXF 63 EL Wire feeder

| | |
|---|--------------------|
| Code du produit | 6152300EL |
| 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 1,6 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 1,6 mm |
| Poids de la bobine de fil, max. | 5 kg |
| Diamètre de la bobine de fil, max. | 200 mm |
| Dimensions externes | 510 x 200 x 310 mm |
| Poids | 9,4 kg |

LOGICIEL

WiseFusion

| | |
|-----------------|---------|
| Code du produit | 9991014 |
|-----------------|---------|

WisePenetration

| | |
|-----------------|---|
| Code du produit | 9991000 (FastMig M, FastMigX) A7500001 (A7 MIG Welder) |
|-----------------|---|



ACCESSOIRES

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 l |
| 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 |

A3 MIG Rail Welding Carriage

| | |
|---|--------------------|
| Code du produit | 6190725 |
| Alimentation | 18 VCC (batterie) |
| Autonomie de fonctionnement | 8 h |
| Vitesse du chariot | 5 à 100 cm/min |
| Longueur du rail | 2 500 mm |
| Dimensions externes (hauteur à partir de la surface de la plaque) | 330 x 290 x 250 mm |
| Poids (batterie incluse) | 6,1 kg |
| Type de batterie | BL1840 |

Rail 2500

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

A5 MIG Rail magnet attachment 8 PCS

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

A5 MIG Rail quick extension bracket

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

A5 Rail vacuum attachment 4 PCS

| | |
|-----------------|---|
| Code du produit | 6190719 - Standard (-40 - 110 °C) 6190704 - Haute temp. (-70 - 200 °C) |
|-----------------|---|

Battery

| | |
|-----------------|---------|
| Code du produit | 9755706 |
|-----------------|---------|



Battery charger

| | |
|-----------------|--|
| Code du produit | 9777582 (EU), 9777583 (UK), 9777584 (AU), 9777585 (DK), 9777586 (CN) |
|-----------------|--|

Machine cutting torch

| | |
|-----------------|----------|
| Code du produit | SP800679 |
|-----------------|----------|

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 savoir-faire est disponible au niveau local via notre réseau mondial de partenaires couvrant plus de 60 pays.

