A5 MIG Rail System 2500

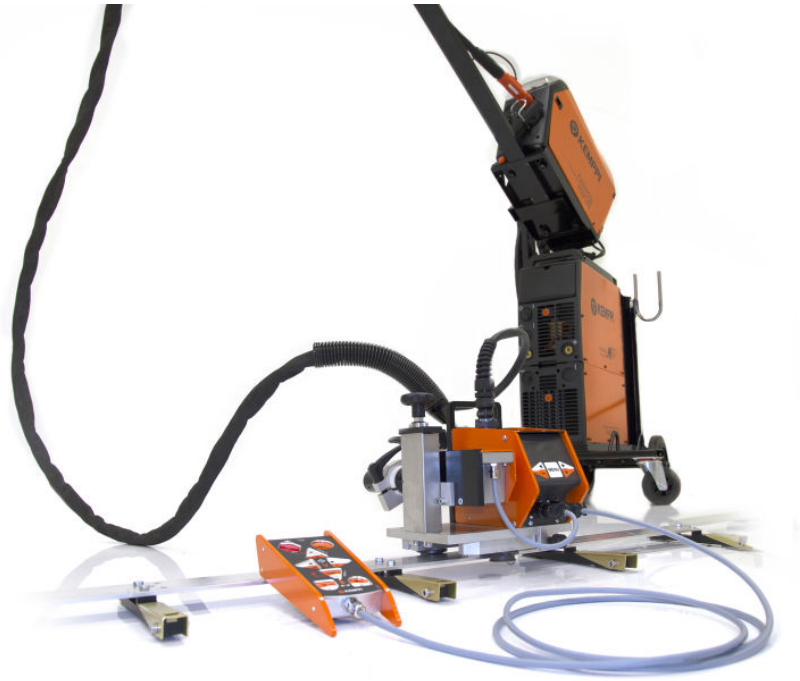
SOUDURES MÉCANISÉES MIG EXTRÊMEMENT EFFICACES ET SIMPLES

2.07.2020

KEMPPI

And you know.

A5 MIG Rail System 2500



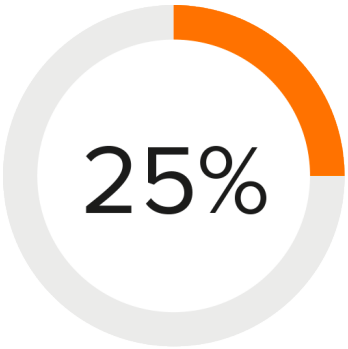
SOUDURES MÉCANISÉES MIG EXTRÊMEMENT EFFICACES ET SIMPLES

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 ou ventouses à vide. Avec ce système, vous pouvez réaliser des économies significatives pour toutes les applications où les longueurs de soudage sont supérieures à 2 m ou en cas de soudures multicouche.

Pour le soudage mécanisé, la torche se trouve sur le chariot de soudage (au lieu d'être tenue 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 en termes d'efficacité de la production de soudures.

A5 MIG Rail System 2500 est également compatible avec les postes X8 MIG Welder.

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
- Des économies significatives avec la technologie Reduced Gap Technology (RGT) de Kemppi ; plus d'informations sur le site www.kemppi.com

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.

X8 Power Source 400

400 A avec un facteur de marche de 60 %. Control Pad toujours inclus avec le poste à souder.

X8 Power Source 400 MV

400 A avec un facteur de marche de 60 %. La version multi-tensions convient pour les tensions des réseaux électriques les plus courantes. Control Pad toujours inclus avec le poste à souder. Refroidisseur X8 Cooler non inclus.

X8 Power Source 500

500 A avec un facteur de marche de 60 %. Control Pad et X8 Cooler toujours inclus avec le poste à souder.

X8 Power Source 500 MV

500 A avec un facteur de marche de 60 %. La version multi-tensions convient pour les tensions des réseaux électriques les plus courantes. Control Pad et X8 Cooler toujours inclus avec le poste à souder.

X8 Power Source 600

600 A avec un facteur de marche de 40 %. Control Pad et X8 Cooler toujours inclus avec le poste à souder.

X8 Power Source 600 MV

600 A avec un facteur de marche de 40 %. La version multi-tensions convient pour les tensions des réseaux électriques les plus courantes. Nécessite une prise de 63 A. Control Pad et X8 Cooler toujours inclus avec le poste à souder.

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.

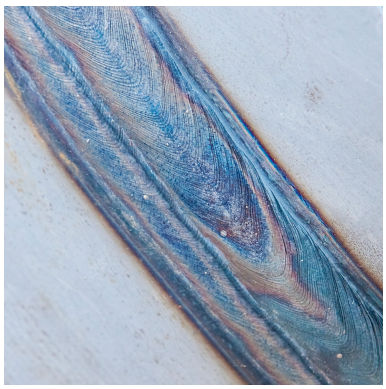
WiseFusion

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.

Économies de 30 % sur les coûts de main-d'œuvre et du métal d'apport via l'utilisation simultanée de WiseFusion et WisePenetration

En combinant les procédés WiseFusion et WisePenetration, vous pouvez économiser 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.

ACCESSOIRES

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 42C

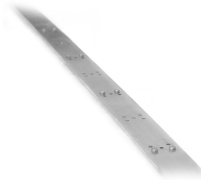
Le MMT 42C est une torche de soudage pour les soudures mécanisées. Cette torche est disponible en longueurs 4,5 m (6254207). Refroidissement par gaz, 420 A.

FastCool 10

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

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.

A5 MIG Rail quick extension bracket

A5 MIG Rail magnet attachment 8 PCS

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 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.

A5 weaving tilt bracket

A5 weaving turn bracket

A5 torch floating head

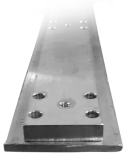
A5 carriage carrying and storage box

Boîtier de rangement en bois pour chariots A5 MIG.

A5 Rail vacuum attachment 4 PCS

A5 MIG carriage transformer

A5 MIG carriage control cable



A5 Stiffener bar for flex rail

Euro Adapter

Adapter Cable X8 WF Mechanization

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 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
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	U0 = 70 à 98 V Uav = 50 V
Tension à vide en MIG/MAG	U0 = 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	U0 = 70 à 98 V Uav = 50 V
Tension à vide en MIG/MAG	U0 = 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

X8 Power Source 400

Code du produit	X8100400000 - X8 Power Source 400 X8100400001 - X8 Power Source 400, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion) X8100401000 - X8 Power Source 400, cooler X8100401001 - X8 Power Source 400, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	380 - 460 V ±10 %
Fusible	32 A
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position OFF)	44 - 53 W
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position ON)	107 - 111 W
Puissance à vide (MMA) (avec refroidisseur, sans dévidoir, ventilateurs en position ON)	132 - 137 W
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	400 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	320 A
Plage de courants et tensions de soudage, MIG à 380 V	20A/14V - 400A/50V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 380 V	15A/20V - 400A/58V
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	25 kVA
Tension à vide en MMA	50 V
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Dimensions externes L x P x H	921 x 348 x 795 mm
Poids (sans accessoires)	95 kg

X8 Power Source 400 MV

Code du produit	X8100400101 - X8 Power Source 400 MV, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Fusible	32 A
Fusible, 380 - 460 V	63 A
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position OFF)	44 - 53 W
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position ON)	99 - 111 W
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	400 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	320 A
Plage de courants et tensions de soudage, MIG à 220 V	20 A/14 V - 400 A/50 V
Plage de courants et tensions de soudage, MIG à 380 V	20 A/14 V - 400 A/50 V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 220 V	15 A/20 V - 400 A/58 V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 380 V	15 A/20 V - 400 A/58 V
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	35 kVA
Tension à vide en MMA	50 V
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Dimensions externes L x P x H	921 x 348 x 795 mm
Poids (sans accessoires)	95 kg

X8 Power Source 500

Code du produit	X8100501000 - X8 Power Source 500, cooler X8100501001 - X8 Power Source 500, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	380 - 460 V ±10 %
Fusible	32 A
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position OFF)	44 - 53 W
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position ON)	107 - 111 W
Puissance à vide (MMA) (avec refroidisseur, sans dévidoir, ventilateurs en position ON)	132 - 137 W
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	500 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	400 A
Plage de courants et tensions de soudage, MIG à 380 V	20A/14V - 500A/55V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 380 V	15A/20V - 500A/57V
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	35 kVA
Tension à vide en MMA	50 V
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Dimensions externes L x P x H	921 x 348 x 795 mm
Poids (sans accessoires)	95 kg

X8 Power Source 500 MV

Code du produit	X8100501100 - X8 Power Source 500 MV, cooler X8100501101 - X8 Power Source 500 MV, cooler, CUSTOM (Work Pack + WiseFusion)
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Fusible	32 A
Fusible, 380 - 460 V	63 A
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position OFF)	44 - 53 W
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position ON)	99 - 111 W
Puissance à vide (MMA) (avec refroidisseur, sans dévidoir, ventilateurs en position ON)	121 - 137 W
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	500 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	400 A
Plage de courants et tensions de soudage, MIG à 220 V	20A/14V - 500A/55V
Plage de courants et tensions de soudage, MIG à 380 V	20A/14V - 500A/55V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 220 V	15A/20V - 500A/57V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 380 V	15A/20V - 500A/57V
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	35 kVA
Tension à vide en MMA	50 V
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Dimensions externes L x P x H	921 x 348 x 795 mm
Poids (sans accessoires)	95 kg

X8 Power Source 600

Code du produit	X8100601000 (X8 Control Pad et X8 Cooler inclus) Mise à niveau 600 pour X8 Power Source - X8560000
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	380 - 460 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Fusible	35 A
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position OFF)	44 - 53 W
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position ON)	107 - 111 W
Puissance à vide (MMA) (avec refroidisseur, sans dévidoir, ventilateurs en position ON)	132 - 137 W
Courant de sortie à facteur de charge 40 %	600 A
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	530 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	440 A
Plage de courants et tensions de soudage, MIG à 380 V	10A/10V - 600A/57V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 380 V	10A/10V - 600A/58,5V
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	40 kVA
Tension à vide en MMA	50 V
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Dimensions externes L x P x H	921 x 348 x 795 mm
Poids (sans accessoires)	95 kg

X8 Power Source 600 MV

Code du produit	X8100601100 (X8 Control Pad et X8 Cooler inclus) Mise à niveau 600 pour X8 Power Source - X8560000
Tension d'alimentation triphasée 50/60 Hz	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Fusible, 380 - 460 V	35 A
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position OFF)	44 - 53 W
Puissance à vide (MMA) (sans refroidisseur ni dévidoir, ventilateurs en position ON)	99 - 111 W
Puissance à vide (MMA) (avec refroidisseur, sans dévidoir, ventilateurs en position ON)	121 - 137 W
Courant de sortie à facteur de charge 40 %	600 A
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	530 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	440 A
Plage de courants et tensions de soudage, MIG à 220 V	10A/10V - 600A/47V
Plage de courants et tensions de soudage, MIG à 380 V	10A/10V - 600A/57V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 220 V	10A/10V - 600A/47V
Plage de courants et tensions de soudage, MMA à 380 V	10A/10V - 600A/58.5V
Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) :	40 kVA
Tension à vide en MMA	50 V
Températures d'utilisation	-20…+40 °C
Dimensions externes L x P x H	921 x 348 x 795 mm
Poids (sans accessoires)	95 kg
Fusible 220 - 230 V	63 A

DÉVIDOIRS

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

LOGICIEL

WiseFusion

Code du produit	9991014

WisePenetration

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

ACCESSOIRES

MT51MWC

Code du produit	4,5 m - 6255162 6,0 m - 6255163

MMT 42C

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

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

A5 MIG Rail Welding Carriage

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

A5 MIG Remote Control Unit

Code du produit	6190712

A5 weaving tilt bracket

Code du produit	6190708

A5 weaving turn bracket

Code du produit	6190709

A5 torch floating head

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

A5 Rail vacuum attachment 4 PCS

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

A5 MIG carriage transformer

Code du produit	6190714

A5 MIG carriage control cable

Code du produit	6190716

A5 Stiffener bar for flex rail

Code du produit	6190741

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.

KEMPPI