

Soudage robotisé

CATALOGUE GÉNÉRAL

2020





Sommaire

Mondialement local **6**

Niveaux K **8**

Présentation de l'offre robotique Kemppi **11**

Produits Wise **12**

Présentation 13

WiseFusion 14

WisePenetration 15

WiseThin 16

WiseRoot 17

RGT 18



A7 MIG Welder **20**

Présentation du système 21

A7 Power Source 350 / 450 22

A7 Wire Feeder 25 23

Kits de galets de dévidoir 24

Unité de refroidissement par eau 25

Module d'interface du robot 26

Câbles d'interconnexion 26

Supports de câbles d'interconnexion 27

Câble de masse 28

Gaine guide-fil pour bobines de fil 28

Gaine guide-fil pour fûts ou porte-bobine 29

Porte-bobine de fil 30

Capot de protection pour bobine de fil 30

Support au sol pour le porte-bobine de fil 30

Supports de montage de dévidoir 31



Procédés Wise	32
Pack de torche de soudage	32
Station de nettoyage de torche de soudage	32
Kit de montage A7 double dévidoir	33



KempArc Pulse 34

Présentation du système	35
Poste à souder KempArc Pulse 350/450	36
Dévidoir KempArc DT400 / DT400L / DT410L	37
Kits de galets de dévidoir pour dévidoir DT400	38
Unité de refroidissement KempCool 10	39
Cartes d'interface du robot	40
Câbles d'interconnexion	40
Supports de câbles d'interconnexion	41
Câble de masse	42
Gaine guide-fil pour bobines de fil	42
Gaine guide-fil pour fûts ou porte-bobine	43
Porte-bobine de fil	44
Capot de protection pour bobine de fil	44
Support au sol pour le porte-bobine de fil	44
Supports de montage de dévidoir	45
Procédés Wise	46
Pack de torche de soudage	46
Station de nettoyage de torche de soudage	46
Panneau de commande à distance	47
Kit de débit de gaz	47



KempArc Synergic

48

Présentation du système	49
Poste à souder KempArc SYN 500	50
Dévidoir KempArc DT400 / DT400L / DT410L	51
Kits de galets de dévidoir pour dévidoir DT400	52
Unité de refroidissement KempCool 10	53
Cartes d'interface du robot	54
Câbles d'interconnexion	55
Supports de câbles d'interconnexion	56
Câble de masse	56
Gaine guide-fil pour bobines de fil	57
Gaine guide-fil pour fûts ou porte-bobine	58
Porte-bobine de fil	59
Capot de protection pour bobine de fil	59
Support au sol pour le porte-bobine de fil	59
Supports de montage de dévidoir	60
Procédés Wise	61
Pack de torche de soudage	61
Station de nettoyage de torche de soudage	61
Kit de débit de gaz	61



Packs de torche robotisée

62

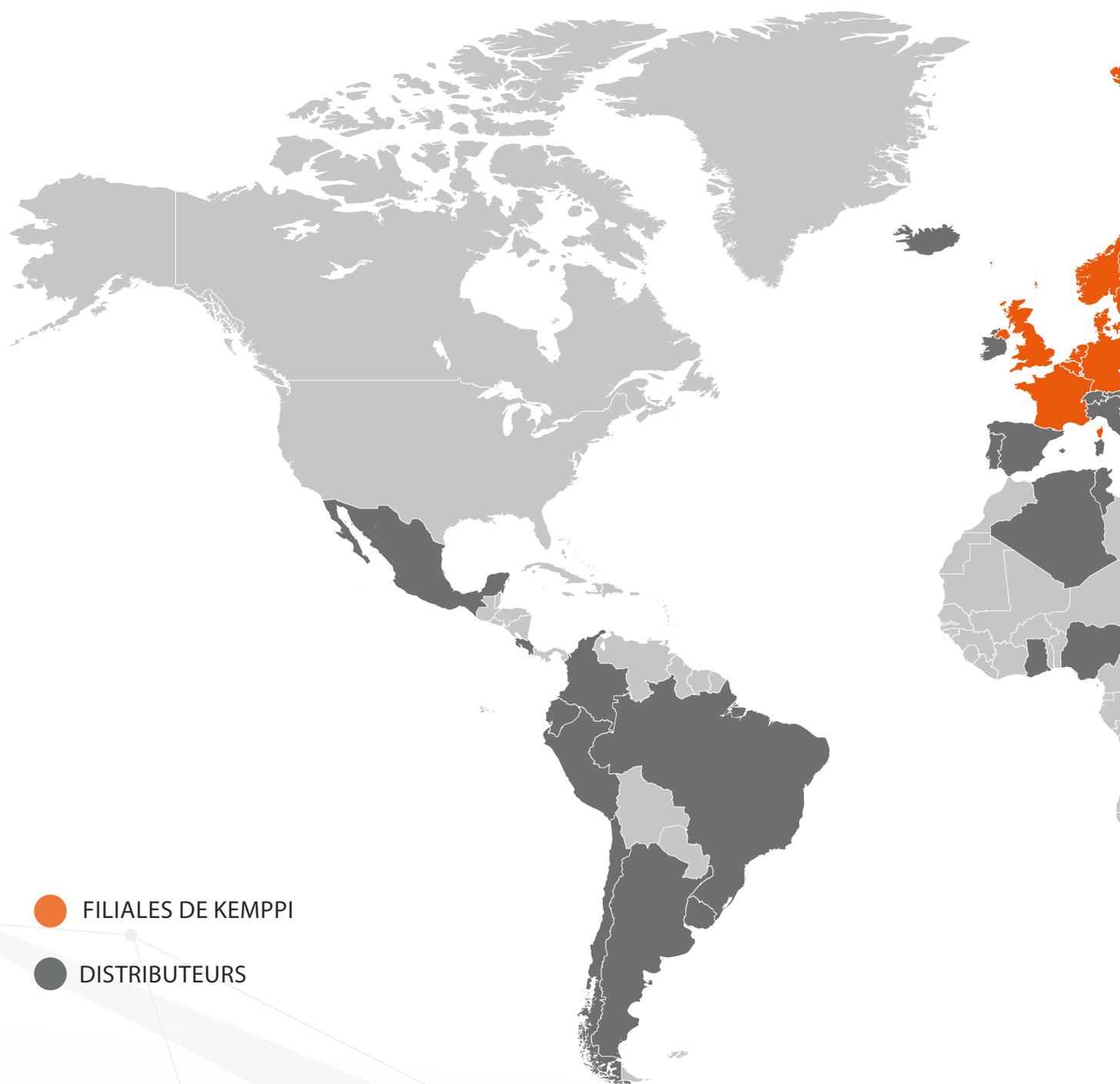
Présentation	63
Montages de torche	64
Brides d'adaptateur	66
Faisceaux	69
Gaines guide-fil	76
Supports de tubes contact	77



Cols de torches de soudage	78
Buses de gaz	80
Accessoires	84
Station de nettoyage de torche de robot	86
Consommables pour station de nettoyage de torche de robot	87
Exemples de configuration	88
Contacts	93

Kemppi

Mondialement local

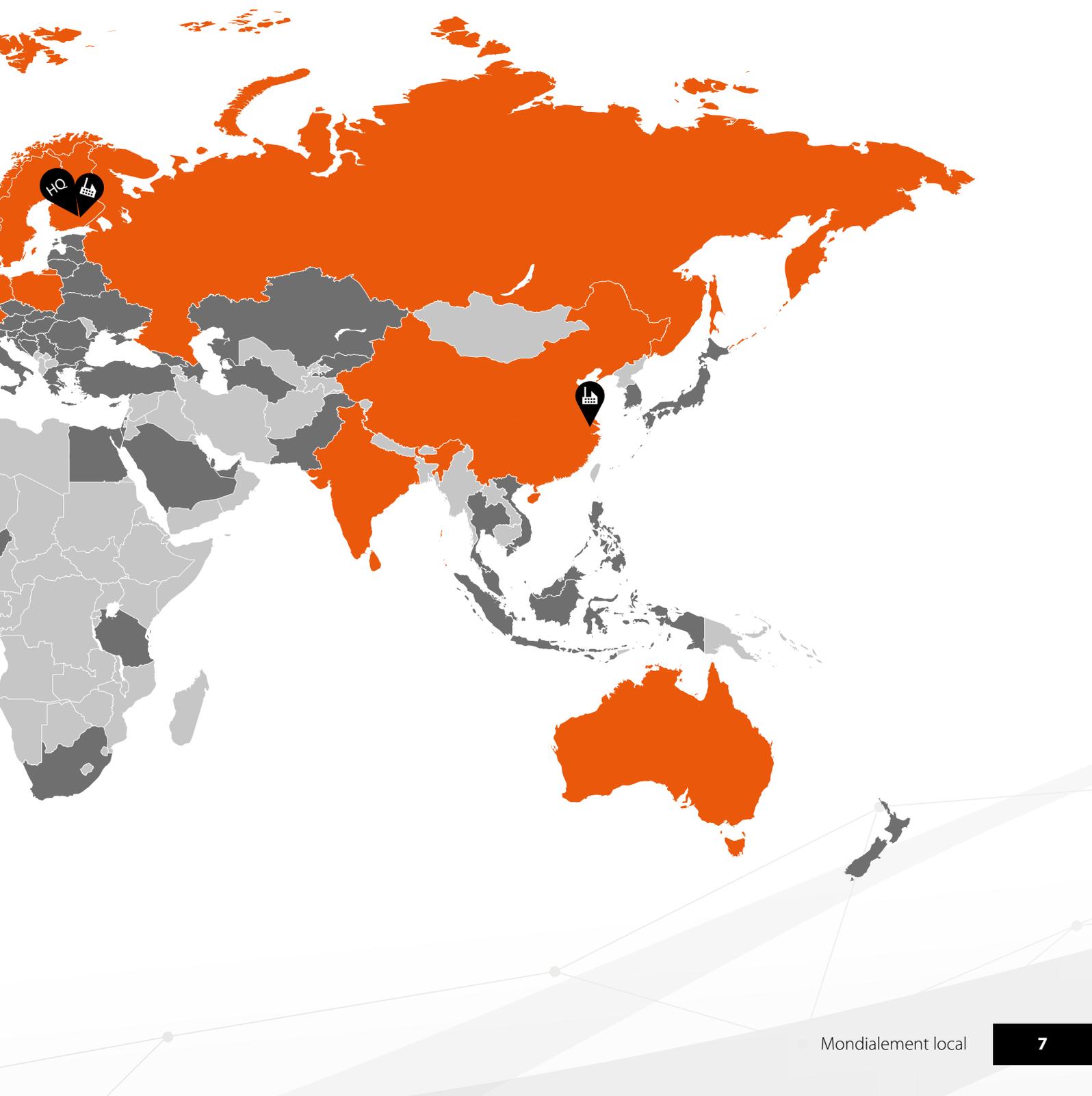


 FILIALES DE KEMPPI

 DISTRIBUTEURS

La société Kemppi est présente dans le monde entier. Son siège social et ses usines de production sont localisés en Finlande. Le réseau commercial de Kemppi est présent en Finlande, en Suède, en Norvège, au Danemark, en Allemagne, en France, au Royaume-Uni, aux Pays-Bas, en Pologne, en Russie, en Australie, en Inde et en Chine. Kemppi compte également des représentants chargés de la distribution, de la vente et de l'assistance technique de nos produits, dans plus de 60 autres pays.

Pour consulter la liste complète des filiales, distributeurs et revendeurs de Kemppi, consultez la page www.kemppi.com







Niveaux de valeurs Kemppi

Quels que soient vos besoins, il y a toujours une solution Kemppi pour vous. Nos équipements de soudage se répartissent en quatre niveaux de valeur : K8, K7, K5 et K3, afin de vous proposer l'équipement le plus approprié à votre utilisation. Plus le niveau de valeur est élevé, plus les fonctionnalités sont nombreuses en termes de performances, de facilité d'utilisation et de connectivité moderne.



Niveau de valeur K8

Avec les équipements de niveau de valeur K8, nous vous proposons les solutions de soudage de demain dès aujourd'hui. Grâce aux innovations en matière de soudage intelligent, à une facilité d'utilisation incroyable et une connectivité complète, les équipements K8 vous permettent de réaliser, contrôler et gérer la production de soudage d'une manière inédite.



Niveau de valeur K7

Le niveau de valeur K7 de Kemppi fait évoluer les équipements de soudage vers un tout autre niveau de performances et d'intelligence. Il offre une combinaison unique de contrôle de grande qualité, de fonctions de soudage avancées, de facilité d'utilisation et de connectivité.



Niveau de valeur K5

Les équipements de niveau de valeur K5 de Kemppi définissent de nouvelles références en matière de soudage. Grâce à leur conception sans compromis, ils répondent à toutes les attentes pour des équipements de ce calibre : polyvalence, facilité d'utilisation et performances optimisées grâce à une technologie de pointe.



Niveau de valeur K3

Les fonctionnalités des équipements Kemppi de niveau de valeur K3 offrent tout ce qui fait la force de Kemppi : une qualité de construction robuste et des performances sans compromis. Les équipements de niveau de valeur K3 constituent un investissement rationnel en vue d'accroître l'efficacité et la qualité d'une grande variété de tâches de soudage.





Présentation

Kemppi développe et propose des solutions de pointe pour les applications robotisées et de soudage à l'arc automatisé.

Kemppi propose un équipement de soudage à l'arc pour des applications de soudage robotisées hautement efficaces et rentables, allant des produits à tôle fine aux tôles épaisses et de l'acier inoxydable et acier doux aux applications d'aluminium.

Nos packs de procédés complets sont composés d'une torche de soudage robuste, d'un dévidoir fiable, d'un poste à souder moderne, de solutions de câbles d'alimentation intelligents et d'une offre complète d'accessoires associés aux procédés.

Avec les procédés Wise uniques de Kemppi, vous atteignez de nouveaux niveaux de productivité pour le soudage robotisé. Des solutions Wise spécifiques des applications sont proposées pour vous aider à acquérir un avantage concurrentiel sur vos concurrents. Nos efforts intenses de recherche et de développement dans le domaine des procédés de soudage garantissent le meilleur support pour chaque client Kemppi aujourd'hui et dans le futur, pendant tout le cycle de vie du système de soudage à l'arc robotisé.

Les solutions Kemppi peuvent être sélectionnées à partir de différents niveaux de technologies et de coût, ainsi la solution finale apporte toujours la meilleure valeur pour l'investissement consenti, sans compromettre la qualité.

Les packs de procédés de soudage à l'arc Kemppi sont faciles à installer et fonctionnent parfaitement avec toutes les marques de robot réputées. Les solutions peuvent utiliser tous les protocoles de bus de terrain modernes courants pour la communication entre le contrôleur du robot et le poste à souder. En outre, une interface analogique est disponible pour les cas de post-équipement.



Également avec CANOpen.



Produits Wise

Obtenez un avantage concurrentiel avec le logiciel d'application Kemppi. Les solutions sont conçues pour optimiser le rendement de l'équipement de soudage dans tout travail.

Pour l'automatisation, Kemppi propose deux fonctions avancées, WiseFusion et WisePenetration. Avec ces fonctions, vous pouvez exécuter plus efficacement vos tâches de soudage quotidiennes. Si vous souhaitez avoir l'assurance d'une excellente pénétration avec un apport de chaleur moindre tout en accélérant la vitesse de soudage quelle que soit la position, alors choisissez WiseFusion. Pour l'élimination des effets indésirables de variations de longueur de fil pendant le soudage, choisissez WisePenetration.

Combinées, ces deux fonctions mettent en œuvre la technologie RGT (Reduced Gap Technology) de Kemppi pouvant réduire considérablement le temps et les coûts du soudage dans les applications de soudage de tôles épaisses.

Outre les fonctions Wise, Kemppi propose deux procédés Wise avancés, WiseRoot et WiseThin. WiseRoot est conçu pour des soudures de passes de fonds de tuyaux ou de tôles à des vitesses élevées et garantissant une haute qualité. WiseThin est développé pour les applications à tôle fine où vous disposez d'un arc stable et aisément contrôlable en plus de vitesses de soudage optimisées, quelle que soit la position.

Propriétés des performances de soudage	WiseFusion	WisePenetration	WiseThin	WiseRoot	RGT
Pénétration de soudage efficace	**	*			***
Volume du chanfrein en raison d'un arc d'énergie étroit	**	*			***
Stabilité de la pénétration du soudage quelle que soit la longueur de fil	*	***			***
Vitesse de déplacement plus élevée avec la même épaisseur de gorge	***	*			***
Entrée de chaleur réduite dans les épaisseurs de tôle supérieures à 3 mm	***	*	*		**
Entrée de chaleur réduite dans les épaisseurs de tôle inférieures à 3 mm	*		***	**	
Moins de distorsion dans le soudage de tôles	*		**	*	
Soudage des passes de fond à haute productivité			*	***	

Matériaux adaptés	WiseFusion	WisePenetration	WiseThin	WiseRoot	RGT
Aciers purs et faiblement alliés	●	●	●	●	●
Aciers à haute résistance	●	—	●	●	○
Aciers inoxydables	●	○	●	●	○
Acier à haute teneur en alliage	●	○	●	●	○
Aluminium	●	—	—	—	—
Cuivre/brasage	●	—	●	—	—

	WiseFusion	WisePenetration	WiseThin	WiseRoot	RGT
A7 MIG Welder	●	●	●	●	●
KempArc Pulse	●	●	●	●	
KempArc SYN			●	●	



WISEFUSION



La fonction de soudage optimisé WiseFusion produit un arc de soudage très étroit et à haute densité d'énergie qui permet de souder plus vite avec un moindre apport de chaleur. La zone de pénétration ciblée permet de souder des rainures plus étroites et plus profondes. WiseFusion assure une excellente pénétration sans risque d'effet de caniveau. L'arc plus étroit facilite également le contrôle du bain de soudure pour le soudage en position. WiseFusion assure une longueur de l'arc optimale et élimine le besoin de régler en permanence les paramètres. Le contrôle adaptatif et automatique de la longueur de l'arc maintient toujours celui-ci dans les limites de court-circuit et augmente le temps d'arc allumé.

AVANTAGES

- Vitesse de soudage plus élevée
- La réduction de l'apport de chaleur diminue le risque de déformation et améliore la qualité des propriétés mécaniques de la soudure
- Possibilité de souder des rainures plus étroites et plus profondes
- Excellent contrôle du bain de soudure pour le soudage en position
- Possibilité de souder dans toutes les positions
- Le contrôle automatique de la longueur de l'arc permet un réglage des paramètres optimal en permanence
- Facile à utiliser
- Une qualité de soudage uniforme



1-MIG



1-MIG avec WiseFusion

CONTRE



**PLUS DE SOUDURES
AVEC LE SYSTÈME
WISEFUSION PULSÉ**

Offre une meilleure fusion des matériaux pour une pénétration correcte, une vitesse de soudage accrue et une distorsion moindre de la pièce. Améliore la productivité et la qualité.



**UN APPORT DE CHALEUR
RÉDUIT**

Par rapport aux processus de soudage MIG/MAC classiques, ce qui permet de réaliser des économies au niveau des coûts de réusinage.

	Référence pour commander	Description
A7 MIG Welder	A7500000	WiseFusion
KempArc Pulse	9991015	WiseFusion-A



WISEPENETRATION



La fonction optimisée WisePenetration permet d'homogénéiser les soudures, et donc la pénétration, quelles que soient les modifications au niveau de la longueur de fil pour les travaux de soudage manuel. En temps normal, dans le soudage MIG/MAG, la puissance appliquée au bain de soudure varie selon la distance entre la soudure et le diffuseur de la torche de soudage imposée par le soudeur ou la pièce à souder. Ces variations peuvent générer des problèmes de qualité, tels qu'une fusion insuffisante, une pénétration incomplète ou incohérente, des changements au niveau du profil de soudure et bien entendu des projections de soudure. WisePenetration résout ces problèmes et réduit la nécessité de travaux après meulage et de travaux de réparation. La fonction empêche le courant de chuter, en ajustant constamment la vitesse de dévidage du fil. Ainsi, les bonnes propriétés mécaniques de la soudure sont préservées et les défauts de soudage sont évités. L'utilisateur définit le niveau de tension souhaité, lequel, grâce à WisePenetration ne chute pas en dessous de ce niveau lorsque la longueur de fil augmente.

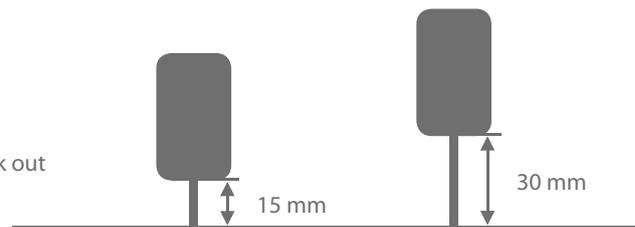
La fonction de soudage WisePenetration est disponible pour les programmes de soudage MAG synergique et ferritique. WisePenetration est un produit logiciel en option pour les équipements de soudage Kemppi FastMig M et FastMig X, mais dotés d'une configuration FastMig X Intelligent.

AVANTAGES

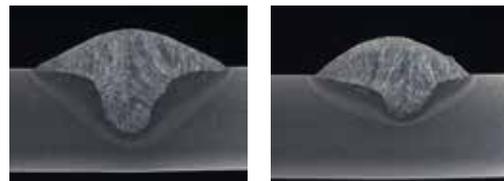
Une pénétration assurée, même dans les cas suivants :

- Des structures plus étroites, à faible visibilité de l'arc
- Visibilité ou accessibilité limitée
- Soudage en position
- Des joints difficiles à souder

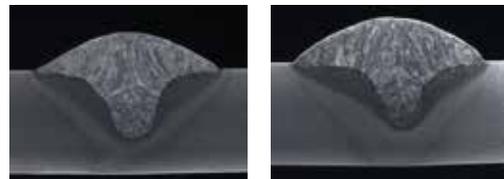
Longueur de stick out



1-MIG



1-MIG avec
WisePenetration



	Référence pour commander	Description
A7 MIG Welder	A7500001	WisePenetration
KempArc Pulse	9991010	WisePenetration-A



WISETHIN

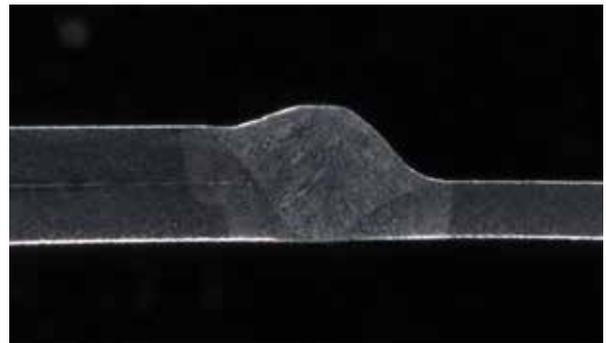


WiseThin est développé pour assurer un soudage manuel productif et plus rapide des tôles, pour les matériaux ferreux et non ferreux. Avec ce procédé, vous pouvez souder dans toutes les positions et notamment horizontalement, même en cas d'écarts larges et variés. Le procédé assure un excellent contrôle du bain de soudure et réduit la quantité et la taille des projections. WiseThin fournit une chaleur inférieure de 25 % par rapport à un procédé MIG/MAG normal, réduisant ainsi la distorsion du matériau et les opérations de réusinage après soudage.

Le procédé offre d'excellentes caractéristiques de soudage pour des épaisseurs de tôle allant de 0,8 à 3,0 mm, même avec le CO₂ du gaz de protection. Vitesse de soudage plus élevée qu'avec le soudage à l'arc traditionnel. L'amélioration du procédé se base sur des mesures précises de la tension en temps réel et sur un détachement de la goutte du fil d'apport. Le transfert des gouttes au bain de soudure est donc fluide et contrôlé. WiseThin+ est un procédé de soudage MIG/MAG 131, 133, 135, 136 et 138 conforme à la norme EN ISO 4063. Le procédé de soudage WiseThin+ est un mode étendu pour A7 Mig Welder.

AVANTAGES

- Vitesse de soudage plus élevée qu'avec le soudage à l'arc traditionnel
- Soudures de haute qualité, réduction des opérations de réusinage après soudage
- Réduction de l'apport de chaleur, donc des déformations
- Réduction de la quantité et de la taille des projections
- Arc stable pour le soudage en position sur tôles épaisses
- Excellent amorçage de l'arc pour les soudures par points et intermittentes
- Réduction des coûts de soudage grâce à des caractéristiques de soudage du gaz mixte avec du CO₂ pur
- Soudage en position (y compris horizontalement)
- Soudures courtes simples à réaliser grâce à un contrôle précis de l'arc
- Adapté au brasage
- Augmente le nombre de paramètres disponibles et réduit la nécessité d'utiliser des diamètres de fil plus faibles
- Caractéristiques de l'arc fluides et agréables
- Facile à utiliser



	Référence pour commander	Description
A7 MIG Welder	9990419	WiseThin+
KempArc Pulse	6265013	WiseThin-A
KempArc Synergic	6265013	WiseThin-A



WISEROOT

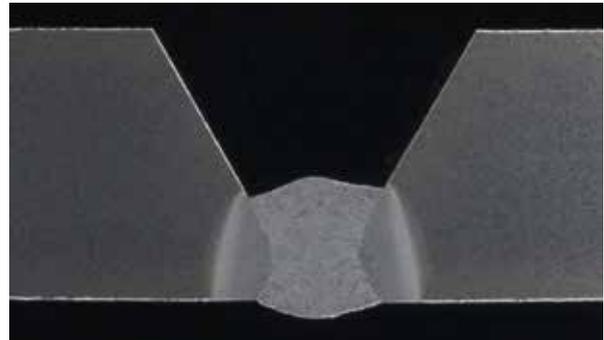


WiseRoot est un procédé de soudage à l'arc court optimisé pour un soudage des passes de fond sans support envers. Le procédé est très efficace car il est beaucoup plus rapide que le soudage à l'arc court MMA, TIG et MIG/MAG standard, sans compromis sur la qualité des soudures. Le soudage de pipes dans toutes les positions est possible et l'angle d'ouverture peut être réduit jusqu'à 40 % en fonction de l'application.

L'arc, stable et efficace, offre une excellente qualité de soudage et est ajustable grâce à une mesure précise de la tension en temps réel, du contrôle de la tension et de la libération des gouttes de métal d'apport à temps. Le transfert de métal d'apport est régulier et sans projection. WiseRoot est un procédé de soudage MIG/MAG 131, 133, 135, 136 ou 138 conforme à la norme EN ISO 4063. Le procédé de soudage WiseRoot+ est un mode étendu pour A7 Mig Welder.

AVANTAGES

- Vitesses de soudage accélérées par rapport au soudage de l'arc court MMA, TIG et MAG standard
- Permet de réduire le volume du chanfrein
- Grande variété de cordons et de surfaces de soudure sans pénétration incomplète ou excessive
- La technique de soudage est plus simple à apprendre
- Pas besoin de bague anti-extrusion
- Moins de projections
- Permet le soudage des tuyaux fixés dans toutes les positions
- Permet le soudage des tuyaux en rotation
- Permet de souder avec de longs câbles
- Les procédés peuvent être utilisés avec différents matériaux : acier, acier inoxydable et acier à haute teneur en alliage
- Excellentes caractéristiques d'arc WiseRoot+ avec CO₂
- Vaste sélection de diamètres de fil (0,8-1,2)



	Référence pour commander	Description
A7 MIG Welder	9990418	WiseRoot+
KempArc Pulse	9991011	WiseRoot-A
KempArc Synergic	9991011	WiseRoot-A



TECHNOLOGIE DE SOUDAGE À JOINT RÉDUIT (RGT) DE KEMPPI



Dans le A7 MIG Welder, WiseFusion et WisePenetration peuvent être activés simultanément, offrant ainsi de nouveaux avantages sous la forme de solution RGT.

La réduction de l'angle d'ouverture peut considérablement améliorer l'efficacité et la productivité du soudage de structures métalliques lourdes. Kempfi a développé une nouvelle solution, la technologie de soudage à joint réduit (RGT). Cette technologie permet un soudage à chanfrein étroit efficace et fiable sans avoir besoin d'équipement ou d'accessoires spécialisés pour les matériaux d'une épaisseur maximale de 30 mm. La technologie RGT allie le contrôle intelligent de l'arc avec le poste à souder, le dévidoir et l'équipement de mécanisation haute technologie de Kempfi.

EXEMPLES D'AVANTAGES

- Angle de chanfrein de 20° au lieu de 45°–60°
- Gain de temps d'arc de 38 %
- Économies en matériau d'apport de 25 %
- 5 passes de soudage nécessaires au lieu de 7



	Référence pour commander	Description
A7 MIG Welder	A7500000	WiseFusion
A7 MIG Welder	A7500001	WisePenetration





- | | |
|--|--|
| 1 Poste à souder | 9 Gaine guide-fil |
| 2 Dévidoir | 10 Porte-bobine de fil |
| 3 Kit de galet de dévidoir | 11 Capot de protection pour bobine de fil |
| 4 Unité de refroidissement par eau | 12 Support au sol pour le porte-bobine de fil |
| 5 Module d'interface du robot | 13 Support de fixation de dévidoir |
| 6 Câbles d'interconnexion | 14 Procédés Wise |
| 7 Supports de câbles d'interconnexion | 15 Pack de torche de soudage |
| 8 Câble de masse | 16 Station de nettoyage de torche de soudage |



A7 MIG Welder

Conçu pour votre profit

Le A7 MIG Welder est la solution de pointe pour le soudage à l'arc robotisé, idéal pour l'intégration avec toute marque de robot. Il s'agit d'un ensemble de soudage complet parfaitement équilibré, comprenant une torche de soudage, un dévidoir, une source d'alimentation et une unité de refroidissement. L'équipement est conçu pour répondre aux normes de Kemppi les plus élevées, avec la garantie de performances de soudage fiables sans compromis. Le logiciel Wise de Kemppi apporte une valeur ajoutée aux clients en améliorant considérablement la vitesse de soudage, en augmentant l'efficacité de la production et en permettant au même équipement d'être utilisé pour une variété de tâches de soudage. L'interface utilisateur moderne du système autorise l'accès au poste à souder depuis un ordinateur standard avec un navigateur normal. Cette interface représente un gain de temps sans précédent lors de la configuration et offre des avantages en matière de contrôle qualité tout au long du cycle de vie de l'équipement.

AVANTAGES

- Intégration rapide et simple avec toutes marques de robots via des modules de bus de terrain modernes.
- Accédez à la source d'alimentation depuis un ordinateur externe via Ethernet avec un navigateur Web normal. Aucun programme supplémentaire nécessaire. Permet des gains de temps considérables, une configuration rapide et simple des paramètres, ainsi que la gestion et la surveillance du système tout au long du cycle de vie de l'équipement.
- Meilleure productivité et courte période de rapport d'investissement grâce au logiciel Wise et à une vaste gamme de fonctions disponibles. Les procédés Wise sont peaufinés et préréglés pour une productivité optimale avec des vitesses de soudage généralement utilisées dans le soudage automatisé. Le même équipement peut être utilisé pour une vaste variété de tâches et d'applications de soudage.
- Un ensemble de soudage complet et parfaitement équilibré d'un seul fournisseur permet d'importantes économies de temps et d'efforts lors de l'intégration de l'ensemble de soudage à l'arc avec l'application robotisée.
- Convient à tout secteur utilisant le soudage robotisé pour des composants en aluminium, en acier inoxydable et en acier doux, fins ou épais.
- La fonctionnalité améliorée d'amorçage de l'arc (Touch Sense Ignition) réduit le risque de projections et stabilise l'arc immédiatement après amorçage.
- Le boîtier robuste du dévidoir avec équipement électronique intégré permet un contrôle plus rapide et plus précis offrant une meilleure résistance aux interférences externes.
- Un capteur de débit de gaz intégré dans le dévidoir permet de contrôler le débit de gaz de protection plus près de l'arc par défaut – aucun capteur supplémentaire nécessaire.
- Le niveau de tension du système peut être réglé librement à partir de l'interface du navigateur Web.





① A7 POWER SOURCE 350 / 450



Les A7 MIG Welder 350 et 450 sont des postes à souder conçus pour les utilisations professionnelles exigeantes dans les systèmes de soudage robotisés. Ces postes sont destinés au soudage MIG/MAG synergique pulsé, 1-MIG synergique et MIG/MAG de base, ainsi qu'aux procédés WiseRoot+™ et WiseThin+™ modifiés. Sur le poste à souder, l'unité d'interface du robot gère la communication avec un robot et contient toutes les connexions nécessaires pour l'intégration avec une cellule de soudage. L'unité comporte un serveur Web interne pour le contrôle simplifié des paramètres de soudage et de configuration au moyen de tout appareil équipé d'un navigateur Internet, y compris le boîtier d'apprentissage suspendu de robot.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	A7 Power Source 350	A7 Power Source 450
Référence pour commander	6201350	6201450
Tension d'alimentation 1~50/60 Hz	N/A	N/A
Tension d'alimentation 3~50/60 Hz	400 V, -15 % à +20 %	400 V, -15 % à +20 %
Fusible à retard	25 A	35 A
Puissance de générateur minimale	35 kVA	35 kVA
Plage de soudage	20 A/12 V à 350 A/46 V	20 A/12 V à 450 A/46 V
Courant de sortie à facteur de charge 60 %	350 A	450 A
Courant de sortie à facteur de charge 100 %	330 A	350 A
Câble d'alimentation secteur	4G6 (5 m)	4G6 (5 m)
Courant d'alimentation (maximal)	23 A	32 A
Courant d'alimentation (efficace)	21 A	25 A
Puissance au ralenti	25 W	25 W
Facteur de puissance à courant max.	0,85	0,88
Tension à vide (max.)	$U_0 = 80 \text{ V} - 98 \text{ V}$	$U_0 = 80 \text{ V} - 98 \text{ V}$
Tension à vide (moy.)	85 V - 103 V	85 V - 103 V
Efficacité (facteur de marche de 100 %)	87 %	87 %
Sensibilité minimale aux courants de court-circuit (Ssc) du réseau	5,5 MVA	5,5 MVA
Puissance apparente max.	22 kVA	22 kVA
Alimentation pour le refroidisseur	24 VCC / 50 VA	24 VCC / 50 VA
Alimentation pour l'unité auxiliaire	50 VCC / 100 W	50 VCC / 100 W
Plage de températures d'utilisation	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C



STAND POUR POSTE À SOUDER

Référence pour commander	6185295	Pour un transport simplifié et maintenir le sol libre sous le soudeur
--------------------------	---------	---



② A7 WIRE FEEDER 25



Le A7 Wire Feeder 25 est un système de dévidage à deux moteurs et quatre galets conçu pour une utilisation transparente avec les postes à souder A7 MIG Welder. Un support de fixation séparé est requis pour le montage du dévidoir sur un robot.

Fonctionnalités intégrées :

- Bouton de test du gaz
- Boutons de dévidoir et de recul du fil
- Capteur de débit de gaz intégré
- Surveillance du débit minimal
- Vanne de soufflage d'air comprimé pour le nettoyage de torche
- Des versions de connecteurs de type Euro et Power Pin sont disponibles
- Lumière arrière derrière les galets d'entraînement
- Prise en charge des torches push/pull

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	Dévidoir A7 25-LH-EUR	Dévidoir A7 25-LH-PP
Référence pour commander	6203510	6203502
Mécanisme de dévidage	4 galets, deux moteurs	4 galets, deux moteurs
Réglage de la vitesse de dévidoir	0,5 à 25 m/min	0,5 à 25 m/min
Connecteur de torche	Euro	PP
Tailles de fil d'apport (Fe plein)	0,8–1,6 mm	0,8–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Fe fourré)	1,0–1,6 mm	1,0–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Ss)	0,8–1,6 mm	0,8–1,6 mm
Tailles de fil d'apport (Al)	1,0–2,4 mm	1,0–2,4 mm
Tailles de fil d'apport (CuSi)	0,8–1,2 mm	0,8–1,2 mm
Tension de fonctionnement (tension de sécurité)	50 VCC	50 VCC
Plage de températures d'utilisation	–20 à +40 °C	–20 à +40 °C
Dimensions externes L x l x H	380 x 250 x 170 mm	380 x 250 x 170 mm
Poids (sans accessoires)	7,8 kg	7,8 kg
Indice de protection	IP21S	IP21S
Classe CEM	A	A
Températures de stockage	–40 à +60 °C	–40 à +60 °C

MODÈLE DE DROITE (RH)

Référence pour commander	6203501	A7 Wire Feeder 25-RH-EUR	Supports uniquement pour les robots à poignet non creux
Référence pour commander	6203503	A7 Wire Feeder 25-RH-PP	Supports uniquement pour les robots à poignet non creux



KITS DE GALETS DE DÉVIDOIR



FE = Acier doux
 SS = Acier inoxydable
 AL = Aluminium
 U = rainure en U
 V = rainure en V lisse
 VK = rainure en V crantée
 T = rainure trapézoïdale
 HD = Kit usage intensif (contient des galets de dévidoir métalliques)
 MC/FC = Métal/Fourré
 La longueur du tube de guidage avant pour kits est optimisée de la façon suivante :

« GT04 T #3 » = A7 MIG WIRE FEEDER A 25 – EUR
 Torches de soudage robotisé Kemppi
 Torches de soudage robotisé Binzel

« GT04 T #4 » = A7 MIG WIRE FEEDER A 25 – EUR
 Torches de soudage robotisé Dinse

« GT04 T #5 » = A7 MIG WIRE FEEDER A 25 - PP
 Torches de soudage robotisé Binzel

« GT04 T #6 » = A7 MIG WIRE FEEDER A 25 - PP
 Torches de soudage robotisé Dinse

Référence pour commander	Description
F000367	FE (MC/FC) V0.8-0.9 GT04 T KIT #3
F000368	FE (MC/FC) V1.0 GT04 T KIT #3
F000369	FE (MC/FC) V1.2 GT04 T KIT #3
F000370	FE (MC/FC) V1.4 GT04 T KIT #3
F000371	FE (MC/FC) V1.6 GT04 T KIT #3
F000372	FE (MC/FC) V0.8-0.9 HD GT04 T KIT #3
F000373	FE (MC/FC) V1.0 HD GT04 T KIT #3
F000374	FE (MC/FC) V1.2 HD GT04 T KIT #3
F000375	FE (MC/FC) V1.6 HD GT04 T KIT #3
F000376	SS, CU (FE) V0.8-0.9 GT04 T KIT #3
F000377	SS, CU (FE) V1.0 GT04 T KIT #3
F000378	SS, CU (FE) V1.2 GT04 T KIT #3
F000379	SS, CU (FE) V1.4 GT04 T KIT #3
F000380	SS, CU (FE) V1.6 GT04 T KIT #3
F000381	SS, CU (FE) V2.0 GT04 T KIT #3
F000382	SS, CU (FE) V2.4 GT04 T KIT #3
F000383	SS (FE) V0.8-0.9 HD GT04 T KIT #3
F000384	SS (FE) V1.0 HD GT04 T KIT #3
F000385	SS (FE) V1.2 HD GT04 T KIT #3
F000386	SS (FE) V1.6 HD GT04 T KIT #3
F000387	MC/FC VK1.0 GT04 T KIT #3
F000388	MC/FC VK1.2 GT04 T KIT #3
F000389	MC/FC VK1.4-1.6 GT04 T KIT #3
F000390	MC/FC VK1.0 HD GT04 T KIT #3
F000391	MC/FC VK1.2 HD GT04 T KIT #3
F000392	MC/FC VK1.4-1.6 HD GT04 T KIT #3
F000393	AL U1.0 GT04 T KIT #3

Référence pour commander	Description
F000394	AL U1.2 GT04 T KIT #3
F000395	AL U1.4 GT04 T KIT #3
F000396	AL U1.6 GT04 T KIT #3
F000397	SS, CU (FE) V0.8-0.9 GT04 T KIT #4
F000398	SS, CU (FE) V1.0 GT04 T KIT #4
F000399	SS, CU (FE) V1.2 GT04 T KIT #4
F000400	SS (FE) V0.8-0.9 HD GT04 T KIT #4
F000401	SS (FE) V1.0 HD GT04 T KIT #4
F000402	SS (FE) V1.2 HD GT04 T KIT #4
F000403	AL U1.0 GT04 T KIT #4
F000404	AL U1.2 GT04 T KIT #4
F000405	SS, CU (FE) V0.8-0.9 GT04 T KIT #5
F000406	SS, CU (FE) V1.0 GT04 T KIT #5
F000407	SS, CU (FE) V1.2 GT04 T KIT #5
F000408	SS (FE) V0.8-0.9 HD GT04 T KIT #5
F000409	SS (FE) V1.0 HD GT04 T KIT #5
F000410	SS (FE) V1.2 HD GT04 T KIT #5
F000411	AL U1.0 GT04 T KIT #5
F000412	AL U1.2 GT04 T KIT #5
F000413	SS, CU (FE) V0.8-0.9 GT04 T KIT #6
F000414	SS, CU (FE) V1.0 GT04 T KIT #6
F000415	SS, CU (FE) V1.2 GT04 T KIT #6
F000416	SS (FE) V0.8-0.9 HD GT04 T KIT #6
F000417	SS (FE) V1.0 HD GT04 T KIT #6
F000418	SS (FE) V1.2 HD GT04 T KIT #6
F000419	AL U1.0 GT04 T KIT #6
F000420	AL U1.2 GT04 T KIT #6



4 UNITÉ DE REFROIDISSEMENT PAR EAU



Ces unités de refroidissement sont conçues pour être utilisées avec le A7 MIG Welder pour refroidir la torche de soudage. Le fonctionnement de ces unités est contrôlé par microprocesseur.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	Refroidisseur A7	Cool X
Référence pour commander	6068220	6068200
Tension de fonctionnement (tension de sécurité)	400 V -15 à +20 %	400 V -15 à +20 %
Pression maximale	0,4 Mpa	0,4 Mpa
Dimensions externes L x l x H	570 x 230 x 280 mm	570 x 230 x 280 mm
Poids (sans accessoires)	11 kg	11 kg
Indice de protection	IP23S	IP23S
Volume du réservoir	~3 L	~3 L
Classe CEM	A	A
Puissance de refroidissement	1 kW	1 kW
Températures de stockage	-40 à +60 °C	-40 à +60 °C
Température de fonctionnement	-20 à +40 °C	-20 à +40 °C
Type de capteur de débit	[l/min]	[bar]

LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Référence pour commander	SP9810765	Bidon de 10 litres
--------------------------	-----------	--------------------



5 MODULE D'INTERFACE DU ROBOT



La communication de bus de terrain entre le poste à souder et le contrôleur du robot est activée avec des modules. Le protocole peut être choisi en fonction des préférences du client.

Référence pour commander	Description
9774121DEV	ANYBUS-CC M30 DEVICENET
9774121DEV12	ANYBUS-CC M30 DEVICENET M12
9774121ETC	ANYBUS-CC M30 ETHERCAT
9774121ETH2	ANYBUS-CC M30 ETHERNET/IP 2-PORT
9774121MBR	ANYBUS-CC M30 MODBUS-RTU
9774121MBT	ANYBUS-CC M30 MODBUS-TCP
9774121MBT2	ANYBUS-CC M30 MODBUS-TCP 2-PORT
9774121PRF	ANYBUS-CC M30 PROFIBUS
9774121PRN	ANYBUS-CC M30 PROFINET IO
9774121PRN2	ANYBUS-CC M30 PROFINET IO 2-PORT

6 CÂBLES D'INTERCONNEXION



Le faisceau d'interconnexion contient plusieurs câbles et tuyaux. Le faisceau sert à livrer la puissance de soudage, le gaz de protection, le liquide de refroidissement et les signaux de commande du poste à souder au dévidoir. Des faisceaux d'interconnexion sont disponibles dans des sacs à fermeture éclair ou des gaines ondulées.



Référence pour commander	Description
6185485	A7 Câble de commande 5m
6185486	A7 Rallonge de câble de commande 5m
61854851	A7 Câble de commande 10m
61854861	A7 Rallonge de câble de commande 10m
61854852	A7 Câble de commande 15m
61854853	A7 Câble de commande 20m
SP007110	VOLTAGE SENSING CABLE
SP800887	A7 SIGNAL CABLE KIT 30m



FAISCEAUX REFROIDIS PAR GAZ

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
6260449	FAISCEAU ROBOT 70-10-GH	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 10 m, connexion vissée au dévidoir (non Dix), connecteur Dix au poste à souder, refroidi par gaz
6260458	FAISCEAU ROBOT 70-5-GH	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 5 m, connexion vissée au dévidoir (non Dix), connecteur Dix au poste à souder, refroidi par gaz
6260484	FAISCEAU ROBOT 70-15-GH	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 15 m, connexion vissée au dévidoir (non Dix), connecteur Dix au poste à souder, refroidi par gaz
6260480	FAISCEAU ROBOT 70-20-GH	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 20 m, connexion vissée au dévidoir (non Dix), connecteur Dix au poste à souder, refroidi par gaz
6260483	A7 ROBOT 70-5-GH	Gaine ondulée, 70 mm ² , 5 m, FAISCEAU, refroidi par gaz

FAISCEAUX REFROIDIS PAR EAU

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
6260459	FAISCEAU ROBOT 70-5-WH	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 5 m, connexion vissée au dévidoir (non Dix), connecteur Dix au poste à souder, refroidi par eau
6260460	FAISCEAU ROBOT 70-10-WH	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 10 m, connexion vissée au dévidoir (non Dix), connecteur Dix au poste à souder, refroidi par eau
6260481C1	FAISCEAU ROBOT 70-15-WH	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 15 m, connexion vissée au dévidoir (non Dix), connecteur Dix au poste à souder, refroidi par eau
6260481	FAISCEAU ROBOT 70-20-WH	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 20 m, connexion vissée au dévidoir (non Dix), connecteur Dix au poste à souder, refroidi par eau
6260482	A7 ROBOT 70-5-WH	Gaine ondulée, 70 mm ² , 5 m, FAISCEAU, refroidi par eau

7 SUPPORTS DE CÂBLES D'INTERCONNEXION



Les éléments dans l'image figurent à titre d'exemple, la conception du collier peut varier

Référence pour commander	Informations complémentaires
SP800888	Fonctionne avec des câbles d'interconnexion avec gaine ondulée. Le kit inclut une plaque d'adaptation pour les robots série KUKA KR CYBERTECH pour la fixation du deuxième joint.
9370131	Fonctionne avec des câbles d'interconnexion avec gaine ondulée. Pour chaque bride (9370131), 2 mâchoires sont également requises (9370133)



Référence pour commander	SP008072	Pièce d'attachement métallique, deux attaches de câbles, pour sac à fermeture éclair
--------------------------	----------	--



8 CÂBLE DE MASSE



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
6184711	CÂBLE DE MASSE 70 mm ² 5m	Connecteur Dix pour le poste à souder, 5 m, 70 mm ²
6184712	CÂBLE DE MASSE 70 mm ² 10m	Connecteur Dix pour le poste à souder, 10 m, 70 mm ²
6184713	CÂBLE DE MASSE 70 mm ² 15m	Connecteur Dix pour le poste à souder, 15 m, 70 mm ²

9 GAINE GUIDE-FIL POUR BOBINES DE FIL

La gaine guide-fil de haute qualité livre le fil d'apport de la bobine de fil au dévidoir. Des connecteurs mâles aux deux extrémités s'adaptent au dévidoir Kemppi et au support de bobine de fil Kemppi. Les références pour commander n'incluent pas le connecteur rapide femelle pour le porte-bobine de fil ou le fût de fil. Il doit être commandé séparément. En cas d'acier inoxydable ou d'aluminium, une gaine chili distincte est également requise.

GAINES GUIDE-FIL (LONGUEUR STANDARD)



Référence pour commander	Description
SP600535	GAINE GUIDE-FIL-1,8 M ROBOT KEMPPI
SP600536	GAINE GUIDE-FIL-3,0 M ROBOT KEMPPI
SP800803	GAINE GUIDE-FIL-4,0 M ROBOT KEMPPI
SP600537	GAINE GUIDE-FIL-5,0 M ROBOT KEMPPI
SP600686	GAINE GUIDE-FIL-8,0 M ROBOT KEMPPI
SP600731	KIT DE GAINE CHILI SUPPLÉMENTAIRE POUR BOÎTIERS DE SOUDAGE EN ACIER INOXYDABLE ET EN ALUMINIUM



9 GAINES GUIDE-FIL POUR FÛTS OU PORTE BOBINE

Autre solution pour la gaine lorsque la distance entre le dévidoir et le fût de fil est supérieure à 5 mètres. REMARQUE : Lors de la commande de W005195 à la longueur souhaitée, vous avez également besoin de connecteurs rapides : deux mâles (W005197) et un femelle (W005189).

9.1 GAINES GUIDE-FIL (LONGUEUR PERSONNALISÉE)



Référence pour commander W005195

Longueur personnalisée pour votre livraison (max. 27 m)

9.2 CONNECTEUR RAPIDE POUR GAINES GUIDE-FIL (MÂLE)



Référence pour commander W005197

Connecteur mâle pour gaine guide-fil, deux pièces requises par gaine

9.3 CONNECTEUR RAPIDE POUR FÛT OU PORTE-BOBINE (FEMELLE)



Référence pour commander W005189

Connecteur femelle pour fût ou porte-bobine



10 PORTE-BOBINE DE FIL



Convient à une bobine de fil 15 kg standard. REMARQUE : Connecteur femelle pour gaine guide-fil, non inclus. Doit être commandé séparément.

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
W007628	SUPPORT DE BOBINE DE FIL DE DROITE	porte-bobine de fil
W007629	SUPPORT DE BOBINE DE FIL DE GAUCHE	porte-bobine de fil

11 CAPOT DE PROTECTION POUR BOBINE DE FIL



Référence pour commander	SP007940	Couvercle en plastique pour le porte-bobine de fil
--------------------------	----------	--

12 SUPPORT AU SOL POUR LE PORTE-BOBINE DE FIL



Référence pour commander	W007356	Support au sol pour le porte-bobine de fil
--------------------------	---------	--



13 SUPPORTS DE MONTAGE DE DÉVIDOIR



Supports de montage pour le dévidoir sur le troisième axe du robot.
La conception est spécifique du modèle de robot. La référence pour commander inclut les plaques métalliques, les bagues d'isolation et les vis.
Les vis pour le troisième axe du robot ne sont pas incluses.

ABB	IRB 1520ID	SP800710
ABB	IRB 1600ID	SP800714
ABB	IRB 1660ID	SP800714
ABB	IRB 2400/10	SP800713
ABB	IRB 2400/16	SP800713
ABB	IRB 2600ID-15/1,85	SP800712
ABB	IRB 2600ID-8/2.00	SP800712
Fanuc	100iC-7L	SP800716
Fanuc	100iC-8L	SP800716
Fanuc	100iC-12	SP800716
Fanuc	100iC-12S	SP800716
Fanuc	120iC	SP800716
Fanuc	120iC-12L	SP800716
Fanuc	100iD	SP800981
Fanuc	100iD-10L	SP800981
Fanuc	M-710iC/12L	SP801089
Kawasaki	BA006N	SP800717
Kawasaki	BA006L	SP800717
Kawasaki	RA010L	SP800776
Kawasaki	RA006L	SP800776
Kawasaki	RA010N	SP800776
Kawasaki	RA020N	SP800776
KUKA	KR 5 ARC HW	SP800708
KUKA	KR 5-2 ARC HW	SP800708
KUKA	KR6 R1820 ARC HW	SP800755
KUKA	KR8 R1420 ARC HW	SP800755
KUKA	KR8 R1620 ARC HW	SP800755
KUKA	KR8 R2100 ARC HW	SP800900
KUKA	KR16 Arc HW	SP800709

KUKA	KR16 L8 Arc HW	SP800709
KUKA	KR5 Arc	SP800707
KUKA	KR6-2	SP800810
KUKA	KR6 R1820	SP800707
KUKA	KR8 R1620	SP800810
KUKA	KR8 R2010	SP800810
KUKA	KR10 R1420	SP800810
MOTOMAN	GP12	SP800718
MOTOMAN	GP25	SP800718
MOTOMAN	GP25 - 12	SP800775
MOTOMAN	MA1440	SP800718
MOTOMAN	MA2010	SP800775
MOTOMAN	MA1440 AWK-CWK	SP800858
MOTOMAN	MA2010 AWK-CWK	SP800985
MOTOMAN	MH50	SP800988
MOTOMAN	MH50-35II	SP800988
MOTOMAN	MH50-20IIz	SP800988
MOTOMAN	MA1400	SP800720
MOTOMAN	VA1400	SP800720
MOTOMAN	MA1550	SP800720
MOTOMAN	MA1800	SP800719
MOTOMAN	MA1900	SP800719
MOTOMAN	EA1400N	SP800719
MOTOMAN	EA1900N	SP800719
MOTOMAN	UP6	SP800997
MOTOMAN	EA1900	SP800916
MOTOMAN	MH6/MH6S/HP20D/HP20D-6	SP800996



14 PROCÉDÉS WISE



Référence pour commander	Description
A7500000	WiseFusion
A7500001	WisePenetration
9990419	WiseThin+
9990418	WiseRoot+

15 PACK DE TORCHE DE SOUDAGE



Voir les packs de torche robotisée page 62

16 STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE SOUDAGE



Voir les packs de torche robotisée page 86 pour plus d'informations

Référence pour commander	SP600674	Station de nettoyage de torche de robot
--------------------------	----------	---



ÉLÉMENTS EN OPTION

17 KIT DE MONTAGE A7 DOUBLE DÉVIDOIR



Pour les modèles de robots à poignet non creux et les applications dans lesquelles une unité d'échange de torche de soudage est utilisée, ce jeu permet l'utilisation d'une combinaison de deux dévidoirs et d'un poste à souder. L'alternance entre les deux dévidoirs peut être effectuée depuis le contrôleur du robot. Le kit inclut une carte de changement de dévidoir, un câble plat et un harnais avec des connecteurs pour le dévidoir et la carte mère de l'unité d'interface du robot.

Référence pour
commander

SP013699

Permet le basculement entre deux dévidoirs A7 et un
poste à souder A7



- | | | | |
|---|-------------------------------------|----|--|
| 1 | Poste à souder | 9 | Gaine guide-fil |
| 2 | Dévidoir | 10 | Porte-bobine de fil |
| 3 | Kit de galet de dévidoir | 11 | Capot de protection pour bobine de fil |
| 4 | Unité de refroidissement par eau | 12 | Support au sol pour le porte-bobine de fil |
| 5 | Module d'interface du robot | 13 | Support de montage de dévidoir |
| 6 | Câbles d'interconnexion | 14 | Procédés Wise |
| 7 | Supports de câbles d'interconnexion | 15 | Pack de torche de soudage |
| 8 | Câble de masse | 16 | Station de nettoyage de torche de soudage |



KempArc Pulse

Productivité et qualité automatisées

KempArc Pulse est un système d'automatisation des soudures MIG/MAG modulaire pulsé qui offre productivité, flexibilité et bien plus. En combinant la qualité fiable et uniforme du soudage robotisé avec les excellentes caractéristiques du modèle KempArc Pulse en plus des communications rapides avec tous les protocoles de bus de terrain courants, vous pouvez augmenter votre production et passer à un tout autre niveau. En outre, vous pouvez tirer le plein parti des procédés de soudage Kemppi Wise pour le soudage automatisé. Ils offrent une amélioration de la productivité dans les applications à tôle mince, ainsi que dans des applications de soudage intensif. KempArc Pulse est disponible en modèle numérique et analogique pour l'intégration dans différents systèmes de commande robotisés.

AVANTAGES

- Interface robot intégrée au poste à souder
- Compatible avec les fonctions et les procédés de soudage Wise de Kemppi
- La communication rapide par bus de terrain garantit l'intégration avec toutes les marques de robot
- Disponible en modèle numérique ou analogique pour différentes possibilités d'intégration
- Mécanisme de dévidage compact et léger
- Les options de commande à distance apportent une flexibilité



copyright© KUKA AG



① POSTE À SOUDER KEMPARC PULSE 350 / 450



KempArc Pulse 350, 450 sont des postes à souder CC/CV, conçus pour un usage professionnel exigeant. Ils conviennent à des unités MIG/MAG synergiques, 1-MIG synergiques et MIG/MAG de base.

Un modèle analogique est disponible à partir de KempArc Pulse 450 (AN). Quatre modèles numériques sélectionnent une carte d'interface séparément.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	POSTE À SOUDER KEMPARC PULSE 350	POSTE À SOUDER KEMPARC PULSE 450
Référence pour commander	6200350	6200450/6200450AN
Tension d'alimentation 3~50/60 Hz	400 V -15 à +20 %	400 V -15 à +20 %
Fusible à retard	25 A	35 A
Puissance de générateur minimale	35 kVA	35 kVA
Plage de soudage	10 ... 50 V	10 ... 50 V
Tension à vide	50 V	50 V
Puissance nominale à facteur de charge 80 %	16,0 kVA	221,1 kVA
Puissance nominale à facteur de charge 100 %	15,3 kVA	17,8 kVA
Puissance au ralenti (sans charge)	100 W	100 W
Rendement	88 %	88 %
Facteur de puissance	0,85	0,90
Tension d'alimentation des appareils auxiliaires	50 V / 100 W	50 V / 100 W
Fusible d'alimentation des appareils auxiliaires (X14, X15)	6. 3 A retardé	6. 3 A retardé
Tension d'alimentation pour l'unité de refroidissement	24 VCC / 50 W	24 VCC / 50 W
Courant de sortie max.	350 A (80 %)	450 A (60 %)
Plage de températures d'utilisation	-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C
Dimensions externes L x l x H	590 x 230 x 430 mm	590 x 230 x 430 mm
Poids (sans accessoires)	36 kg	37 kg
Indice de protection	IP23S	IP23S
Classe CEM	A	A
Températures de stockage	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
Plage de températures d'utilisation	-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C



STAND POUR POSTE À SOUDER

Référence pour commander 6185295

Pour un transport simplifié et maintenir le sol libre sous le soudeur



② DÉVIDOIR KEMPARC DT400 / DT400L / DT410L



Le dévidoir permet un soudage automatisé grâce aux quatre galets entièrement métalliques. Le DT400 se monte à l'arrière du bras robotisé ou est intégré sur n'importe quel système de soudage mécanisé. Un support de fixation distinct est requis pour le montage du dévidoir sur un robot. Un dévidoir avec connecteur Euro est disponible dans les modèles de droite et de gauche (L) et la version PowerPin est disponible dans la version de gauche.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	DÉVIDOIR KEMPARC DT400	DÉVIDOIR KEMPARC DT 410 L
Référence pour commander	6203400 / 6203400L	6203410
Tension de fonctionnement	50 VCC	50 VCC
Puissance nominale	100 W	100 W
Capacité de charge	40°C 100%ED 500 A	40°C 100%ED 500 A
Vitesse de dévidage	0 à 25 m/min	0 à 25 m/min
Fils d'apport	0,8 à 1,6 mm	0,8 à 1,6 mm
Raccord de la torche de soudage	Euro	PowerPin
Plage de températures d'utilisation	-20...+40 °C	-20...+40 °C
EMC	classe A	classe A
Indice de protection	n IP23S	n IP23S
Dimensions externes	269 x 175 x 169 mm	269 x 175 x 169 mm
Poids	4,5 kg	4,5 kg



③ KITS DE GALETS DE DÉVIDOIR POUR DÉVIDOIR DT400



U = rainure en U
V = rainure en V lisse
VK = rainure en V crantée
T = rainure trapézoïdale
HD = Kit usage intensif (contient des galets de dévidoir métalliques)
MC/FC = Métal/Fourré

Référence pour commander	Description
F000350	FE (MC/FC) V0.8-0.9 HD DURATORQUE KIT #3
F000351	FE (MC/FC) V1.0 HD DURATORQUE KIT #3
F000352	FE (MC/FC) V1.2 HD DURATORQUE KIT #3
F000353	FE (MC/FC) V1.6 HD DURATORQUE KIT #3
F000354	SS (FE) V0.8-0.9 HD DURATORQUE KIT #3
F000355	SS (FE) V1.0 HD DURATORQUE KIT #3
F000356	SS (FE) V1.2 HD DURATORQUE KIT #3
F000357	SS (FE) V1.6 HD DURATORQUE KIT #3
F000358	MC/FC VK1.0 HD DURATORQUE KIT #3
F000359	MC/FC VK1.2 HD DURATORQUE KIT #3
F000360	MC/FC VK1.4-1.6 HD DURATORQUE KIT #3
F000361	MC/FC VK2.0 HD DURATORQUE KIT #3
F000362	AL U1.0 HD DURATORQUE KIT #3
F000363	AL U1.2 HD DURATORQUE KIT #3
F000364	AL U1.6 HD DURATORQUE KIT #3



4 UNITÉ DE REFROIDISSEMENT KEMPCOOL 10



Unité de refroidissement compatible avec les équipements de soudage KempArc. KempCool 10 fournit une puissance de refroidissement de 1 kW avec un bidon de trois litres qui peut être rempli d'un mélange 20 % – 40 % éthanol/eau ou de tout autre agent antigel approprié.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence pour commander	6208100
Tension d'alimentation 3~50/60 Hz	400 V –15 à +20 %
Puissance nominale	250 W (100 %)
Puissance nominale à facteur de charge 100 %	250 W
Liquide de refroidissement	Eau avec 20 à 40 % de monopropylène glycol
Pression de sortie max.	0,4 MPa
Plage de températures d'utilisation	–20 ... +40 °C
Dimensions externes L x l x H	570 x 230 x 280 mm
Poids (sans accessoires)	11 kg
Indice de protection	IP23S
Classe CEM	A
Volume du réservoir d'eau	3 l
Puissance de refroidissement	1 kW
Températures de stockage	–40 ... +60 °C

LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Référence pour commander	SP9810765	Bidon de 10 litres
--------------------------	-----------	--------------------



5 CARTES D'INTERFACE DU ROBOT

La communication de bus de terrain entre le poste à souder et le contrôleur du robot est activée avec des modules. Le protocole peut être choisi en fonction des préférences du client. Les modules sont placés à l'intérieur du châssis d'interface du robot KempArc.



Référence pour commander	Description
9774120CAN	CARTES D'INTERFACE À OUVERTURE
9774120DEV	ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN DEVICENET
9774120ETC	INTERFACE DE BUS DE TERRAIN ETHERCAT
9774120ETH	ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN ETHERNET
9774120IBC	INTERBUS CUIVRE D'ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN
9774120IBO	INTERBUS OPTIQUE D'ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN
9774120PRF	ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN PROFIBUS
9774120PRN	ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN PROFINET

6 CÂBLES D'INTERCONNEXION



Le faisceau d'interconnexion contient plusieurs câbles et tuyaux. Le faisceau sert à livrer la puissance de soudage, le gaz de protection, le liquide de refroidissement et les signaux de commande du poste à souder au dévidoir. Des faisceaux d'interconnexion sont disponibles dans des sacs à fermeture éclair ou des gaines ondulées.





FAISCEAUX REFROIDIS PAR GAZ

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
6260441	ROBOT 70-5-GH	Gaine ondulée, 70 mm ² , 5m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par gaz
6260445	ROBOT 70-10-GH	Gaine ondulée, 70 mm ² , 10 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par gaz
6260446	ROBOT 70-5-GH DIX	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 5m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par gaz
6260447	ROBOT 70-10-GH DIX	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 10 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par gaz
6260442	FAISCEAU ROBOT 70-5-GH	Adapté pour un dévidoir DT 410, connecteur PowerPin pour torche de soudage, faisceau pour connexion de dévidoir et Dix pour poste à souder, 5 m, refroidi par gaz
6260443	FAISCEAU ROBOT 70-10-GH	Adapté pour un dévidoir DT 410, connecteur PowerPin pour torche de soudage, faisceau pour connexion de dévidoir et Dix pour poste à souder, 10 m, refroidi par gaz

FAISCEAUX REFROIDIS PAR EAU

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
6260461	ROBOT 95-5-WH	Gaine ondulée, 95 mm ² , 5m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260465	ROBOT 95-10-WH	Gaine ondulée, 95 mm ² , 10 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260465C2	ROBOT 95-30-WH	Gaine ondulée, 95 mm ² , 30 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260465C3	ROBOT 95-20-WH	Gaine ondulée, 95 mm ² , 20 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260465C4	ROBOT 95-15-WH	Gaine ondulée, 95 mm ² , 15 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260478	ROBOT 70-5-WH DIX	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 5 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260479	ROBOT 70-10-WH DIX	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 10 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260465C1	ROBOT 70-25-WH DIX	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 25 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau

7 SUPPORTS DE CÂBLES D'INTERCONNEXION



Référence pour commander	Informations complémentaires
SP800888	Fonctionne avec des câbles d'interconnexion avec gaine ondulée. Le kit inclut une plaque d'adaptation pour les robots série KUKA KR CYBERTECH pour la fixation du deuxième joint.
9370131	Fonctionne avec des câbles d'interconnexion avec gaine ondulée. Pour chaque bride (9370131), 2 mâchoires sont également requises (9370133)

Éléments dans l'image figurant comme exemple, la conception du collier peut varier



Référence pour commander	SP008072	Pièce d'attachement métallique, deux attaches de câbles, pour sac à fermeture éclair
--------------------------	----------	--



8 CÂBLE DE MASSE



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
6184711	CÂBLE DE MASSE 70 mm ² 5m	Connecteur Dix pour le poste à souder, 5 m, 70 mm ²
6184712	CÂBLE DE MASSE 70 mm ² 10m	Connecteur Dix pour le poste à souder, 10 m, 70 mm ²
6184713	CÂBLE DE MASSE 70 mm ² 15m	Connecteur Dix pour le poste à souder, 15 m, 70 mm ²

9 GAINÉ GUIDE-FIL POUR BOBINES DE FIL

La gaine guide-fil de haute qualité livre le fil d'apport de la bobine de fil au dévidoir. Des connecteurs mâles aux deux extrémités s'adaptent au dévidoir Kemppi et au support de bobine de fil Kemppi. Les références pour commander n'incluent pas le connecteur rapide femelle pour le porte-bobine de fil ou le fût de fil. Il doit être commandé séparément. En cas d'acier inoxydable ou d'aluminium, une gaine chili distincte est également requise.

GAINES GUIDE-FIL (LONGUEUR STANDARD)



Référence pour commander	Description
SP600535	GAINE GUIDE-FIL-1,8 M ROBOT KEMPPi
SP600536	GAINE GUIDE-FIL-3,0 M ROBOT KEMPPi
SP800803	GAINE GUIDE-FIL-4,0 M ROBOT KEMPPi
SP600537	GAINE GUIDE-FIL-5,0 M ROBOT KEMPPi
SP600686	GAINE GUIDE-FIL-8,0 M ROBOT KEMPPi
SP600731	KIT DE GAINÉ CHILI SUPPLÉMENTAIRE POUR BOÎTIERS DE SOUDAGE EN ACIER INOXYDABLE ET EN ALUMINIUM



9 GAINES GUIDE-FIL POUR FÛTS OU PORTE-BOBINE

Autre solution pour la gaine lorsque la distance entre le dévidoir et le fût de fil est supérieure à 5 mètres. REMARQUE : Lors de la commande de W005195 à la longueur souhaitée, vous avez également besoin de connecteurs rapides : deux mâles (W005197) et un femelle (W005189).

9.1 GAINES GUIDE-FIL (LONGUEUR PERSONNALISÉE)



Référence pour commander W005195

Longueur personnalisée pour votre livraison (max. 27 m)

9.2 CONNECTEUR RAPIDE POUR GAINES GUIDE-FIL (MÂLE)



Référence pour commander W005197

Connecteur mâle pour gaine guide-fil, deux pièces requises par gaine

9.3 CONNECTEUR RAPIDE POUR FÛT OU PORTE-BOBINE (FEMELLE)



Référence pour commander W005189

Connecteur femelle pour fût ou porte-bobine



10 PORTE-BOBINE DE FIL



Convient à une bobine de fil 15 kg standard. REMARQUE : Connecteur femelle pour gaine guide-fil, non inclus. Doit être commandé séparément.

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
W007628	SUPPORT DE BOBINE DE FIL DE DROITE	porte-bobine de fil
W007629	SUPPORT DE BOBINE DE FIL DE GAUCHE	porte-bobine de fil

11 CAPOT DE PROTECTION POUR BOBINE DE FIL



Référence pour commander SP007940 Couvercle en plastique pour le porte-bobine de fil

12 SUPPORT AU SOL POUR LE PORTE-BOBINE DE FIL



Référence pour commander W007356 Support au sol pour le porte-bobine de fil



13 SUPPORTS DE MONTAGE DE DÉVIDOIR



Supports de montage pour le dévidoir sur le troisième axe du robot. La conception est spécifique du modèle de robot. La référence pour commander inclut les plaques métalliques. Les bagues d'isolation et les vis ne sont pas incluses si la référence pour commander commence par W.

Marque du robot	Modèle du robot	Référence pour commander
ABB	IRB 1520ID	W014886
ABB	IRB 1600ID	W004138
ABB	IRB 2400/10	SP800713
ABB	IRB 2400/16	SP800713
ABB	IRB 2400L	W004135
Fanuc	100iC-7L	SP800991
Fanuc	100iC-8L	SP800991
Fanuc	100iC-12	SP800991
Fanuc	100iC-12S	SP800991
Fanuc	120iC	SP800991
Fanuc	120iC-12L	SP800991
Kawasaki	BA006N	W014755
Kawasaki	BA006L	W014755
Kawasaki	RA006L	W014821
Kawasaki	RA010N	W014821
Kawasaki	RA010L	W014821
Kawasaki	RA020N	W014821
KUKA	KR 5 ARC HW	SP801006
KUKA	KR 5-2 ARC HW	SP801006
KUKA	KR6 R1820 ARC HW	SP800872
KUKA	KR8 R1420 ARC HW	SP800872
KUKA	KR8 R1620 ARC HW	SP800872
KUKA	KR5 Arc	SP800707
KUKA	KR6-2	SP800810
KUKA	KR6 R1820	SP800707
KUKA	KR8 R1620	SP800810
KUKA	KR8 R2010	SP800810
KUKA	KR10 R1420	SP800810
MOTOMAN	GP25 - 12	SP800892
MOTOMAN	GP25	SP800892
MOTOMAN	MA2010	SP800892
MOTOMAN	MH50	SP800988
MOTOMAN	MH50-35II	SP800988
MOTOMAN	MH50-20II	SP800988
MOTOMAN	UP6	SP800997
MOTOMAN	EA1900	W004107



14 PROCÉDÉS WISE



Référence pour commander	Description
6265013	WiseThin-A
9991011	WiseRoot-A
9991015	WiseFusion-A
9991010	WisePenetration-A

15 PACK DE TORCHE DE SOUDAGE



Voir les packs de torche robotisée page 62

16 STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE SOUDAGE



Voir les packs de torche robotisée page 86 pour plus d'informations

Référence pour commander	SP600674	Station de nettoyage de torche de robot
--------------------------	----------	---



ÉLÉMENTS EN OPTION

17 PANNEAU DE COMMANDE À DISTANCE



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
6200800	Panneau de commande à distance KF 62	Avec câble d'alimentation de 10 mètres

18 KIT DE DÉBIT DE GAZ

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600434	Kit de débit de gaz	Surveille la limite minimale de flux de gaz



- | | | | |
|---|-------------------------------------|----|--|
| 1 | Poste à souder | 9 | Gaine guide-fil |
| 2 | Dévidoir | 10 | Porte-bobine de fil |
| 3 | Kit de galet de dévidoir | 11 | Capot de protection pour bobine de fil |
| 4 | Unité de refroidissement par eau | 12 | Support au sol pour le porte-bobine de fil |
| 5 | Module d'interface du robot | 13 | Support de montage de dévidoir |
| 6 | Câbles d'interconnexion | 14 | Procédés Wise |
| 7 | Supports de câbles d'interconnexion | 15 | Pack de torche de soudage |
| 8 | Câble de masse | 16 | Station de nettoyage de torche de soudage |



KempArc SYN

Productivité et qualité automatisées

Si vous recherchez une solution de soudage robotisée fiable et productive, nous avons ce qu'il vous faut. Le modèle KempArc SYN 500, compact et puissant, est conçu pour l'automatisation du soudage MIG/MAG synergique. Ses excellentes caractéristiques de l'arc garantissent un soudage de haute qualité. Tous les protocoles de bus de terrain courants peuvent être utilisés pour l'interface de robot. KempArc SYN 500 est particulièrement adapté pour le post-équipement et les applications lourdes, avec une puissance de 430 A sur un facteur de marche de 100 %. La solution est disponible en modèle numérique ou analogique à intégrer dans différents systèmes de commande robotisés.

AVANTAGES

- Interface robot intégrée au poste à souder
- Programmation aisée avec des programmes de soudage synergiques et 90 canaux de mémorisation
- La communication rapide par bus de terrain garantit l'intégration avec toutes les marques de robot
- Disponible en modèle numérique ou analogique pour différentes possibilités d'intégration
- Mécanisme de dévidage compact et léger



① POSTE À SOUDER KEMPARC SYN 500



Le système d'automatisation des soudures MIG/MAG synergiques convient en particulier aux cas de post-équipement et aux applications lourdes. Le KempArc SYN 500 est disponible en modèle numérique ou analogique (AN) à intégrer dans différents systèmes de commande robotisés.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence pour commander	6201500/6201500AN
Tension d'alimentation 3~50/60 Hz	400 V –15 à +20 %
Fusible à retard	35 A
Puissance de générateur minimale	27 kVA (60 %) 20 kVA (100 %)
Plage de soudage	10 ... 42 V
Tension à vide	50 V
Puissance nominale à facteur de charge 60 %	26,1 kVA
Puissance nominale à facteur de charge 100 %	20,3 kVA
Courant primaire à facteur de charge 50 %	I1 max 40,0 A
Courant primaire à facteur de charge 100 %	I1 31,0 A
Taille du câble d'alimentation	6 mm ²
Puissance au ralenti (sans charge)	25 W
Rendement	87%
Facteur de puissance	0,9
Tension d'alimentation des appareils auxiliaires	50 V
Fusible d'alimentation des appareils auxiliaires (X14, X15)	6. 3 A retardé
Tension d'alimentation pour l'unité de refroidissement	monophasé 400 VCA/250 VA
Tension de soudage max.	46 V
Courant de sortie max.	500 A (60 %)
Plage de températures d'utilisation	-20 ... +40 °C
Dimensions externes L x l x H	590 x 230 x 500 mm
Poids (sans accessoires)	37 kg
Indice de protection	IP23C
Classe CEM	A



STAND POUR POSTE À SOUDER

Référence pour commander 6185295

Pour un transport simplifié et maintenir le sol libre sous le soudeur



② DÉVIDOIR KEMPARC DT400 / DT400L / DT410L



Le dévidoir permet un soudage automatisé grâce aux quatre galets entièrement métalliques. Le DT400 se monte à l'arrière du bras robotisé ou est intégré sur n'importe quel système de soudage mécanisé. Un support de montage distinct est requis pour le montage du dévidoir sur un robot. Un dévidoir avec connecteur Euro est disponible dans les modèles de droite et de gauche (L) et la version PowerPin est disponible dans la version de gauche.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	DÉVIDOIR KEMPARC DT400	DÉVIDOIR KEMPARC DT 410 L
Référence pour commander	6203400 / 6203400L	6203410
Tension de fonctionnement	50 VCC	50 VCC
Puissance nominale	100 W	100 W
Capacité de charge	40°C 100%ED 500 A	40°C 100%ED 500 A
Vitesse de dévidage	0 à 25 m/min	0 à 25 m/min
Fils d'apport	0,8 à 1,6 mm	0,8 à 1,6 mm
Raccord de la torche de soudage	Euro	PowerPin
Plage de températures d'utilisation	-20...+40 °C	-20...+40 °C
EMC	classe A	classe A
Indice de protection	n IP23S	n IP23S
Dimensions externes	269 x 175 x 169 mm	269 x 175 x 169 mm
Poids	4,5 kg	4,5 kg



3 KITS DE GALETS DE DÉVIDOIR POUR DÉVIDOIR DT400



U = rainure en U
V = rainure en V lisse
VK = rainure en V crantée
T = rainure trapézoïdale
HD = Kit usage intensif (contient des galets de dévidoir métalliques)
MC/FC = Métal/Fourré

Référence pour commander	Description
F000350	FE (MC/FC) V0.8-0.9 HD DURATORQUE KIT #3
F000351	FE (MC/FC) V1.0 HD DURATORQUE KIT #3
F000352	FE (MC/FC) V1.2 HD DURATORQUE KIT #3
F000353	FE (MC/FC) V1.6 HD DURATORQUE KIT #3
F000354	SS (FE) V0.8-0.9 HD DURATORQUE KIT #3
F000355	SS (FE) V1.0 HD DURATORQUE KIT #3
F000356	SS (FE) V1.2 HD DURATORQUE KIT #3
F000357	SS (FE) V1.6 HD DURATORQUE KIT #3
F000358	MC/FC VK1.0 HD DURATORQUE KIT #3
F000359	MC/FC VK1.2 HD DURATORQUE KIT #3
F000360	MC/FC VK1.4-1.6 HD DURATORQUE KIT #3
F000361	MC/FC VK2.0 HD DURATORQUE KIT #3
F000362	AL U1.0 HD DURATORQUE KIT #3
F000363	AL U1.2 HD DURATORQUE KIT #3
F000364	AL U1.6 HD DURATORQUE KIT #3



4 UNITÉ DE REFROIDISSEMENT KEMPCOOL 10



Unité de refroidissement compatible avec les équipements de soudage KempArc. KempCool 10 fournit une puissance de refroidissement de 1 kW avec un bidon de trois litres qui peut être rempli d'un mélange 20 % – 40 % éthanol/eau ou de tout autre agent antigel approprié.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Référence pour commander	6208100
Tension d'alimentation 3~50/60 Hz	400 V –15 à +20 %
Puissance nominale	250 W (100 %)
Puissance nominale à facteur de charge 100 %	250 W
Liquide de refroidissement	Eau avec 20 à 40 % de monopropylène glycol
Pression de sortie max.	0,4 MPa
Plage de températures d'utilisation	–20 ... +40 °C
Dimensions externes L x l x H	570 x 230 x 280 mm
Poids (sans accessoires)	11 kg
Indice de protection	IP23S
Classe CEM	A
Volume du réservoir d'eau	3 l
Puissance de refroidissement	1 kW
Températures de stockage	–40 ... +60 °C

LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Référence pour commander	SP9810765	Bidon de 10 litres
--------------------------	-----------	--------------------



5 CARTES D'INTERFACE DU ROBOT

La communication de bus de terrain entre le poste à souder et le contrôleur du robot est activée avec des modules. Le protocole peut être choisi en fonction des préférences du client. Les modules sont placés à l'intérieur du châssis d'interface du robot KempArc.



Référence pour commander	Description
9774120CAN	CARTES D'INTERFACE À OUVERTURE
9774120DEV	ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN DEVICENET
9774120ETC	INTERFACE DE BUS DE TERRAIN ETHERCAT
9774120ETH	ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN ETHERNET
9774120IBC	INTERBUS CUIVRE D'ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN
9774120IBO	INTERBUS OPTIQUE D'ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN
9774120PRF	ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN PROFIBUS
9774120PRN	ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN PROFINET



⑥ CÂBLES D'INTERCONNEXION



Le faisceau d'interconnexion contient plusieurs câbles et tuyaux. Le faisceau sert à livrer la puissance de soudage, le gaz de protection, le liquide de refroidissement et les signaux de commande du poste à souder au dévidoir. Des faisceaux d'interconnexion sont disponibles dans des sacs à fermeture éclair ou des gaines ondulées.

FAISCEAUX REFROIDIS PAR GAZ

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
6260441	ROBOT 70-5-GH	Gaine ondulée, 70 mm ² , 5m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par gaz
6260445	ROBOT 70-10-GH	Gaine ondulée, 70 mm ² , 10 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par gaz
6260446	ROBOT 70-5-GH DIX	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 5m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par gaz
6260447	ROBOT 70-10-GH DIX	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 10 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par gaz
6260442	FAISCEAU ROBOT 70-5-GH	Adapté pour un dévidoir DT 410, connecteur PowerPin pour torche de soudage, FAISCEAU pour connexion de dévidoir et Dix pour poste à souder, 5 m, refroidi par gaz
6260443	FAISCEAU ROBOT 70-10-GH	Adapté pour un dévidoir DT 410, connecteur PowerPin pour torche de soudage, FAISCEAU pour connexion de dévidoir et Dix pour poste à souder, 10 m, refroidi par gaz

FAISCEAUX REFROIDIS PAR EAU

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
6260461	ROBOT 95-5-WH	Gaine ondulée, 95 mm ² , 5m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260465	ROBOT 95-10-WH	Gaine ondulée, 95 mm ² , 10 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260465C2	ROBOT 95-30-WH	Gaine ondulée, 95 mm ² , 30 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260465C3	ROBOT 95-20-WH	Gaine ondulée, 95 mm ² , 20 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260465C4	ROBOT 95-15-WH	Gaine ondulée, 95 mm ² , 15 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260478	ROBOT 70-5-WH DIX	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 5 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260479	ROBOT 70-10-WH DIX	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 10 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau
6260465C1	ROBOT 70-25-WH DIX	Sac à fermeture éclair, 70 mm ² , 25 m, connecteur Dix aux deux extrémités, refroidi par eau



7 SUPPORTS DE CÂBLES D'INTERCONNEXION



Éléments dans l'image figurant comme exemple, la conception du collier peut varier

Référence pour commander	Informations complémentaires
SP800888	Fonctionne avec des câbles d'interconnexion avec gaine ondulée. Le kit inclut une plaque d'adaptation pour les robots de la série KUKA KR CYBERTECH pour la fixation du deuxième joint.
9370131	Fonctionne avec des câbles d'interconnexion avec gaine ondulée. Pour chaque bride (9370131), 2 mâchoires sont également requises (9370133)



Référence pour commander	SP008072	Pièce d'attachement métallique, deux attaches de câbles, pour sac à fermeture éclair
--------------------------	----------	--

8 CÂBLE DE MASSE



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
6184711	CÂBLE DE MASSE 70 MM ² 5 M	Connecteur Dix pour le poste à souder, 5 m, 70 mm ²
6184712	CÂBLE DE MASSE 70 MM ² 10M	Connecteur Dix pour le poste à souder, 10 m, 70 mm ²
6184713	CÂBLE DE MASSE 70 MM ² 15M	Connecteur Dix pour le poste à souder, 15 m, 70 mm ²



9 GAINES GUIDE-FIL POUR BOBINES DE FIL

La gaine guide-fil de haute qualité livre le fil d'apport de la bobine de fil au dévidoir. Des connecteurs mâles aux deux extrémités s'adaptent au dévidoir Kemppi et au support de bobine de fil Kemppi. Les références pour commander n'incluent pas le connecteur rapide femelle pour le porte-bobine de fil ou le fût de fil. Il doit être commandé séparément. En cas d'acier inoxydable ou d'aluminium, une gaine chili distincte est également requise.

GAINES GUIDE-FIL (LONGUEUR STANDARD)



Référence pour commander	Description
SP600535	GAINE GUIDE-FIL-1,8 M ROBOT KEMPPI
SP600536	GAINE GUIDE-FIL-3,0 M ROBOT KEMPPI
SP800803	GAINE GUIDE-FIL-4,0 M ROBOT KEMPPI
SP600537	GAINE GUIDE-FIL-5,0 M ROBOT KEMPPI
SP600686	GAINE GUIDE-FIL-8,0 M ROBOT KEMPPI
SP600731	KIT DE GAINES CHILI SUPPLÉMENTAIRE POUR BOÎTIERS DE SOUDAGE EN ACIER INOXYDABLE ET EN ALUMINIUM



9 GAINES GUIDE-FIL POUR FÛTS OU PORTE-BOBINE

Autre solution pour la gaine guide-fil lorsque la distance entre le dévidoir et le fût de fil est supérieure à 5 mètres. REMARQUE : Lors de la commande de W005195 à la longueur souhaitée, vous avez également besoin de connecteurs rapides : deux mâles (W005197) et un femelle (W005189).

9.1 GAINES GUIDE-FIL (LONGUEUR PERSONNALISÉE)



Référence pour commander W005195

Longueur personnalisée pour votre livraison (max. 27 m)

9.2 CONNECTEUR RAPIDE POUR GAINES GUIDE-FIL (MÂLE)



Référence pour commander W005197

Connecteur mâle pour gaine guide-fil, deux pièces requises par gaine

9.3 CONNECTEUR RAPIDE POUR FÛT OU PORTE-BOBINE (FEMELLE)



Référence pour commander W005189

Connecteur femelle pour fût ou porte-bobine



10 PORTE-BOBINE DE FIL



Convient à une bobine de fil 15 kg standard. REMARQUE : Connecteur femelle pour gaine guide-fil, non inclus. Doit être commandé séparément.

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
W007628	SUPPORT DE BOBINE DE FIL DE DROITE	porte-bobine de fil
W007629	SUPPORT DE BOBINE DE FIL DE GAUCHE	porte-bobine de fil

11 CAPOT DE PROTECTION POUR BOBINE DE FIL



Référence pour commander SP007940 Couvercle en plastique pour le porte-bobine de fil

12 SUPPORT AU SOL POUR LE PORTE-BOBINE DE FIL



Référence pour commander W007356 Support au sol pour le porte-bobine de fil



13 SUPPORTS DE MONTAGE DE DÉVIDOIR



Supports de montage pour le dévidoir sur le troisième axe du robot. La conception est spécifique du modèle de robot. La référence pour commander inclut les plaques métalliques. Les bagues d'isolation et les vis ne sont pas incluses si la référence pour commander commence par W.

Marque du robot	Modèle du robot	Référence pour commander
ABB	IRB 1520ID	W014886
ABB	IRB 1600ID	W004138
ABB	IRB 2400/10	SP800713
ABB	IRB 2400/16	SP800713
ABB	IRB 2400L	W004135
Fanuc	100iC-7L	SP800991
Fanuc	100iC-8L	SP800991
Fanuc	100iC-12	SP800991
Fanuc	100iC-12S	SP800991
Fanuc	120iC	SP800991
Fanuc	120iC-12L	SP800991
Kawasaki	BA006N	W014755
Kawasaki	BA006L	W014755
Kawasaki	RA006L	W014821
Kawasaki	RA010N	W014821
Kawasaki	RA010L	W014821
Kawasaki	RA020N	W014821
KUKA	KR 5 ARC HW	SP801006
KUKA	KR 5-2 ARC HW	SP801006
KUKA	KR6 R1820 ARC HW	SP800872
KUKA	KR8 R1420 ARC HW	SP800872
KUKA	KR8 R1620 ARC HW	SP800872
KUKA	KR5 Arc	SP800707
KUKA	KR6-2	SP800810
KUKA	KR6 R1820	SP800707
KUKA	KR8 R1620	SP800810
KUKA	KR8 R2010	SP800810
KUKA	KR10 R1420	SP800810
MOTOMAN	GP25 - 12	SP800892
MOTOMAN	GP25	SP800892
MOTOMAN	MA2010	SP800892
MOTOMAN	MH50	SP800988
MOTOMAN	MH50-35II	SP800988
MOTOMAN	MH50-20II	SP800988
MOTOMAN	UP6	SP800997
MOTOMAN	EA1900	W004107



14 PROCÉDÉS WISE



Référence pour commander	Description
6265013	WiseThin-A
9991011	WiseRoot-A

15 PACK DE TORCHE DE SOUDAGE



Voir les packs de torche robotisée page 62

16 STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE SOUDAGE



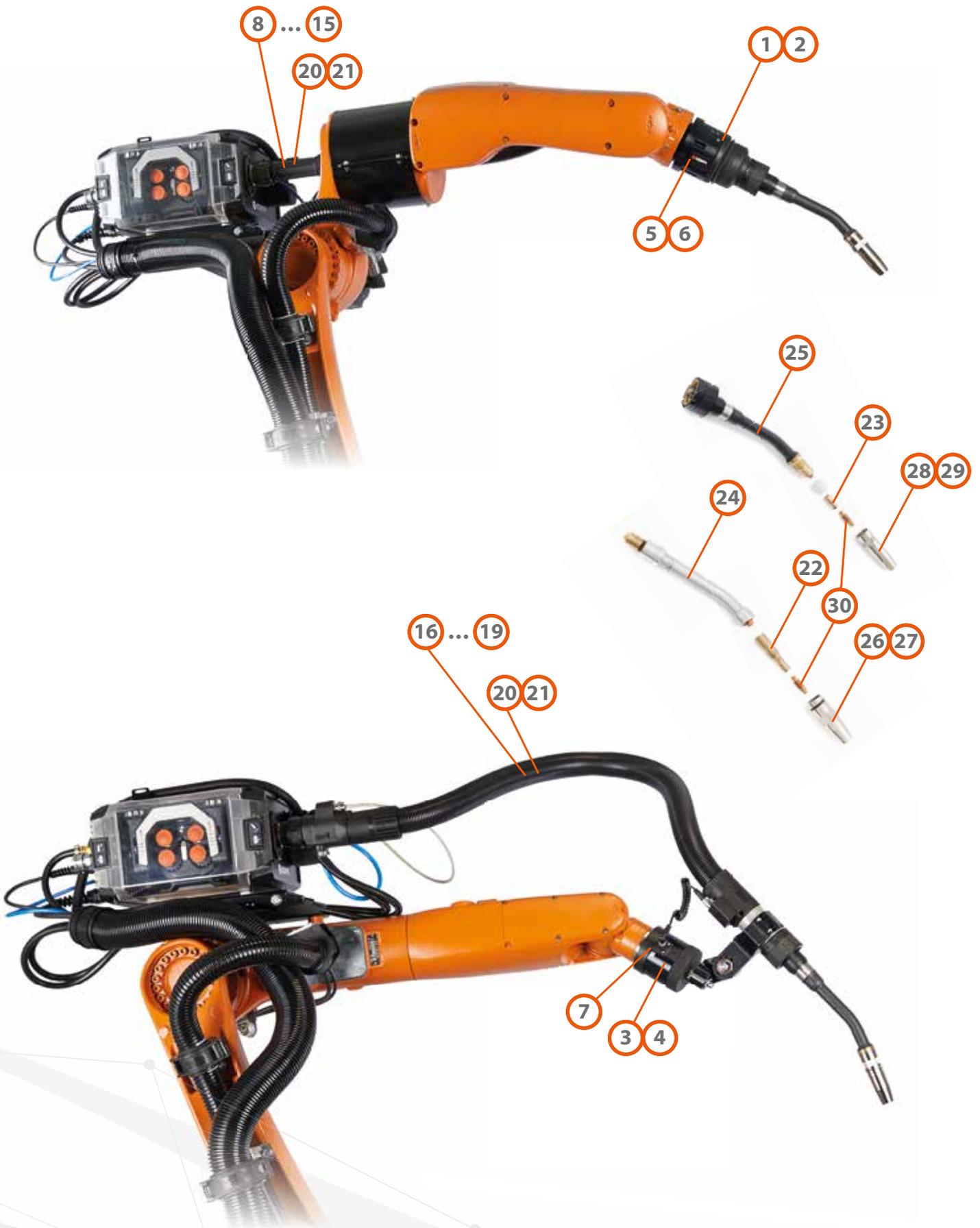
Voir les packs de torche robotisée page 86 pour plus d'informations

Référence pour commander	SP600674	Station de nettoyage de torche de robot
--------------------------	----------	---

ÉLÉMENTS EN OPTION

17 KIT DE DÉBIT DE GAZ

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600434	Kit de débit de gaz	Surveille la limite minimale de flux de gaz





Packs de torche robotisée

Un système optimal de torche de soudage pour soudage à l'arc robotisé est composé d'un col de torche avec un support de tube contact, une buse de gaz et un câble. Une torche robotisée peut être montée sur un montage de torche Kemppi adapté.

Un emplacement TCP précis contribue à produire des résultats de soudage constant et fiable. Une conception robuste construite à partir d'un tube intérieur centralisé et d'un tube extérieur en acier inoxydable garantit les meilleures conditions d'utilisation possibles et minimise les risques de dommages au système en cas de collisions. Un besoin de maintenance réduit et la facilité de changement des composants augmentent la disponibilité du système.

Quatre conceptions col de cygne sont proposées pour les variantes refroidies au gaz et à l'eau. Conceptions techniques disponibles sur demande.

Une station de nettoyage de torche robotisée est disponible pour les packs de torches robotisées Kemppi.

Le choix du pack de torche robotisée approprié est basé principalement sur la marque, le modèle du robot et le refroidissement requis. Le tableau suivant vous aide à choisir les éléments appropriés sur la base de l'application.

Utilisez le tableau 1 pour sélectionner le type de montage de torche, la bride, le câble et la gaine.

Tableau 1	Commencez par le haut, continuez ligne par ligne par ordre numérique											
Conception du bras supérieur du robot	Poignet creux						Poignet non creux					
Type de refroidissement	Gaz				Eau				Gaz		Eau	
Type de montage de torche	T1 g ①		T3 g ②		T1 w ①		T3 w ②		T2 ③	T4 ④	T2 ③	T4 ④
Type de bride basé sur le modèle de robot	⑤		⑥		⑤		⑥		⑦		⑦	
Type de connecteur du dévidoir	euro	pp	euro	pp	euro	pp	euro	pp	euro	pp	euro	pp
Faisceau basé sur le modèle du robot	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲
Gaine pour faisceau	⑳	㉑	⑳	㉑	⑳	㉑	⑳	㉑	⑳	㉑	⑳	㉑

Utilisez le tableau 2 pour sélectionner le col de torche, la buse de gaz, le support du tube contact et le tube contact.

Tableau 2	Commencez par le haut, continuez ligne par ligne par ordre numérique			
Type de refroidissement	Gaz		Eau	
Support du tube contact	㉒		㉓	
Forme de col	㉔		㉕	
Forme de buse de gaz	conique ㉖	bouteille ㉗	conique ㉘	bouteille ㉙
Tube contact	㉚			



① MONTAGE DE TORCHE T1

Le montage de torche Kemppi T1 pour torches robotisées doit être utilisé avec les modèles de robot à type de poignet creux où le faisceau est acheminé par le sixième axe du robot.

Le montage de torche T1 est équipé de capteurs de collision et d'un signal à connecter avec le contrôleur du robot. La détection de collisions est une fonction essentielle dans la robotique du soudage à l'arc et aide à éviter ou à minimiser des dommages à l'équipement de soudage, à la pièce à souder ou à l'outillage si le col de la torche entre en contact imprévu avec son environnement. Des versions distinctes sont disponibles pour les applications refroidies à l'eau et refroidies au gaz. Une bride spécifique du robot est requise pour l'assemblage final, voir 5.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
--------------------------	-------------	------------------------------

SP600588	Montage de torche de robot / Capteur de collision T1 W	pour les systèmes refroidis par eau
----------	---	-------------------------------------



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
--------------------------	-------------	------------------------------

SP600589	Montage de torche de robot / Capteur de collision T1 G	pour les systèmes refroidis par gaz
----------	---	-------------------------------------

② MONTAGE DE TORCHE T3

Le montage de torche Kemppi T3 pour torches robotisées doit être utilisé avec les modèles de robot à type de poignet creux où le faisceau est acheminé par le sixième axe du robot.

Le montage de torche T3 n'est pas équipé de capteurs de collision ; le modèle de robot utilisé doit disposer lui-même de fonctionnalités logicielles pour assurer la détection de collisions. La détection de collisions est une fonction essentielle dans la robotique du soudage à l'arc et aide à éviter ou à minimiser des dommages à l'équipement de soudage, à la pièce à souder ou à l'outillage si le col de la torche entre en contact imprévu avec son environnement. Des versions distinctes sont disponibles pour les applications refroidies à l'eau et refroidies au gaz. Une bride spécifique du robot est requise pour l'assemblage final, voir 6.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
--------------------------	-------------	------------------------------

SP600574	Montage de torche de robot T3 W	pour les systèmes refroidis par eau
----------	---------------------------------	-------------------------------------

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
--------------------------	-------------	------------------------------

SP600575	Montage de torche de robot T3 G	pour les systèmes refroidis par gaz
----------	---------------------------------	-------------------------------------



3 MONTAGE DE TORCHE T2

Le montage de torche Kemppi T2 pour torches robotisées doit être utilisé avec les modèles de robot à type de poignet non creux. Le montage de torche T2 est équipé de capteurs de collision et d'un signal à connecter avec le contrôleur du robot. La détection de collisions est une fonction essentielle dans la robotique du soudage à l'arc et aide à éviter ou à minimiser des dommages à l'équipement de soudage, à la pièce à souder ou à l'outillage si le col de la torche entre en contact imprévu avec son environnement. Un support de segment distinct sert à attacher le montage de torche T2 au robot. Une bride spécifique du robot est requise pour l'assemblage final, voir 7.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600605	Montage de torche de robot T2 L	Version par défaut pour les torches normales
SP600606	Montage de torche de robot T2 XL	Pour les torches de soudage en tandem

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600608	Support de segment pour montage de torche T2	Angle de montage de col de torche ajustable

4 MONTAGE DE TORCHE T4

Le montage de torche Kemppi T4 pour torches robotisées doit être utilisé avec les modèles de robot à type de poignet non creux. Le montage de torche T4 n'est pas équipé de capteurs de collisions ; le modèle de robot utilisé doit disposer lui-même de fonctionnalités logicielles pour assurer la détection de collisions. La détection de collisions est une fonction essentielle dans la robotique du soudage à l'arc et aide à éviter ou à minimiser des dommages à l'équipement de soudage, à la pièce à souder ou à l'outillage si le col de la torche entre en contact imprévu avec son environnement. Le montage de torche T4 est composé de parties de support supérieures et inférieures. Une bride spécifique du robot est requise pour l'assemblage final, voir 7.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600604	Montage de torche pour robot T4	Angle de montage de col de torche ajustable



5 BRIDES D'ADAPTATEUR POUR MONTAGES DE TORCHE T1

Le choix de la bride d'adaptateur est basé principalement sur la marque et le modèle du robot. Les brides pour montage de torche T1 sont destinées aux modèles de robots HW et conviennent aux modèles de montage T1 W et T1 G.



Marque du robot	Modèle du robot	Référence pour commander
ABB	IRB 1520ID	SP600570
ABB	IRB 1600ID	SP600570
ABB	1660ID 6/155	SP600724
ABB	IRB 2600ID-15/1,85	SP600724
ABB	IRB 2600ID-8/2,00	SP600724
Fanuc	100iC-7L	SP600583 + SP600573
Fanuc	100iC-8L	SP600583 + SP600573
Fanuc	100iC-12	SP600583 + SP600573
Fanuc	100iC-12S	SP600583 + SP600573
Fanuc	120iC	SP600583 + SP600573
Fanuc	120iC-12L	SP600583 + SP600573
Fanuc	100iD	SP600800
Fanuc	100iD-10L 100iD-10L	SP600800
Kawasaki	BA006N	SP600695
Kawasaki	BA006L	SP600695
KUKA	KR 5 ARC HW	SP600582
KUKA	KR 5-2 ARC HW	SP600582
KUKA	KR6 R1820 ARC HW	SP600582
KUKA	KR8 R1420 ARC HW	SP600582
KUKA	KR8 R1620 ARC HW	SP600582
KUKA	KR8 R2100 ARC HW	SP600582
MOTOMAN	GP12	SP600648
MOTOMAN	GP25	SP600648
MOTOMAN	GP25 - 12	SP600648
MOTOMAN	MA1440	SP600648
MOTOMAN	MA2010	SP600648
MOTOMAN	VA1400	SP600580
MOTOMAN	MA1550	SP600580
MOTOMAN	MA1800	SP600580
MOTOMAN	MA1900	SP600580
MOTOMAN	EA1400N	SP600580
MOTOMAN	EA1900N	SP600580
MOTOMAN	EA1900	SP600580



6 BRIDES D'ADAPTATEUR POUR MONTAGES DE TORCHE T3

Le choix de la bride d'adaptateur est basé principalement sur la marque et le modèle du robot. Les brides pour montage de torche T3 sont destinées aux modèles de robots HW et conviennent aux modèles de montage T3 W et T3 G.



Marque du robot	Modèle du robot	Référence pour commander
ABB	IRB 1520ID	SP600570
ABB	IRB 1600ID	SP600570
ABB	IRB 2600ID-15/1,85	SP600571
ABB	IRB 2600ID-8/2.00	SP600571
Fanuc	100iC-7L	SP600572 + 600573
Fanuc	100iC-8L	SP600572 + 600573
Fanuc	100iC-12	SP600572 + 600573
Fanuc	100iC-12S	SP600572 + 600573
Fanuc	120iC	SP600572 + 600573
Fanuc	120iC-12L	SP600572 + 600573
Fanuc	100iD	SP600801
Fanuc	100iD-10L	SP600801



7 BRIDES D'ADAPTATEUR POUR MONTAGES DE TORCHE T2 ET T4

Le choix de la bride d'adaptateur est basé principalement sur la marque et le modèle du robot. Les brides pour montage de torche T2/T4 sont destinées aux modèles de robots non-HW.



Marque du robot	Modèle du robot	Référence pour commander
ABB	IRB 2400/10	SP600634
ABB	IRB 2400/16	SP600634
ABB	IRB 2400L	SP600639
ABB	IRB 1600-X/120	SP600639
ABB	IRB 1600-X/145	SP600639
ABB	IRB 2600-12/165	SP600640
ABB	2600-12/185	SP600640
ABB	2600-20/165	SP600640
ABB	IRB 4400-60/195	SP600637
ABB	IRB 4600-20/205	SP600640
ABB	IRB 4600-40/255	SP600637
ABB	IRB 4600-45/205	SP600637
ABB	IRB 4600-60/205	SP600637
Kawasaki	RA005L	SP600633
Kawasaki	RA006L	SP600639
Kawasaki	RA010N	SP600639
Kawasaki	RA010L	SP600635
Kawasaki	RA020N	SP600635
KUKA	KR5 Arc	SP600639
KUKA	KR6-2	SP600639
KUKA	KR6 R1820	SP600633
KUKA	KR8 R1620	SP600633
KUKA	KR8 R2010	SP600634
KUKA	KR10 R1420	SP600633
MOTOMAN	MH50	SP600636
MOTOMAN	MH50-35II	SP600636
MOTOMAN	MH50II	SP600636
MOTOMAN	MH50-20II	SP600639
MOTOMAN	MH6	SP600639
MOTOMAN	MH6S	SP600639
MOTOMAN	HP20D	SP600639
MOTOMAN	HP20D-6	SP600639
MOTOMAN	UP6	SP600639
Universal robots	UR10	SP600634
Universal robots	UR5	SP600634
Hyundai	HA006	SP600639
FLANGE	ISO 9409-1A31	SP600633
FLANGE	ISO 9409-1-A40	5SP600639
FLANGE	ISO 9409-1A50	SP600634
FLANGE	ISO 9409-1A63	SP600635
FLANGE	ISO 9409-1A80	SP600636
FLANGE	ISO 9409-1A100	SP600637
FLANGE	ISO 9409-1A125	SP600603



8 FAISCEAUX POUR HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR GAZ, MONTAGE T1 ET CONNECTEUR EURO

Les faisceaux pour robots HW doivent être d'une longueur précise. Les longueurs de câble sont conçues pour une combinaison spécifique de dévidoir et de support. Pour des combinaisons supplémentaires, consultez le service des ventes de Kemppe.

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)	Longueur
ABB	IRB 1520ID	T1	SP600716	1,07m
Fanuc	100iC-8L	T1	SP600811	1,39m
Fanuc	100iD	T1	SP600744	0,94m
Kawasaki	BA006N	T1	SP600698	1,01m
Kawasaki	BA006L	T1	SP600737	1,34m
KUKA	KR6 R1820 ARC HW	T1	SP600708	1,11m
MOTOMAN	GP12	T1	SP600658	0,97m
MOTOMAN	GP25 - 12	T1	SP600720	1,39m
MOTOMAN	MA1440	T1	SP600658	0,97m
MOTOMAN	MA2010	T1	SP600720	1,39m
MOTOMAN	EA1400N	T1	SP600590	1,05m

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)	Longueur
KUKA	KR 5 ARC HW	T1	SP600710	0,99m
KUKA	KR 5-2 ARC HW	T1	SP600710	0,99m

9 FAISCEAUX POUR HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR GAZ, MONTAGE T1 ET CONNECTEUR POWER PIN

Les faisceaux pour robots HW doivent être d'une longueur précise. Les longueurs de câble sont conçues pour une combinaison spécifique de dévidoir et de support. Pour des combinaisons supplémentaires, consultez le service des ventes de Kemppe.

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)	Longueur
Fanuc	100iD	T1	SP600746	0,95m
MOTOMAN	EA1400N	T1	SP600590	1,05m
MOTOMAN	EA1900N	T1	SP600591	1,34m



10 FAISCEAUX POUR HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR GAZ, MONTAGE T3 ET CONNECTEUR EURO

Les faisceaux pour robots HW doivent être d'une longueur précise. Les longueurs de câbles sont conçues pour une combinaison spécifique de dévidoir et de support. Pour des combinaisons supplémentaires, consultez le service des ventes de Kempptec.

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)	Longueur
ABB	IRB 1520ID	T3	SP600730	1,03m
Fanuc	100iC-8L	T3	SP600680	1,39m
Fanuc	100iC-12	T3	SP600679	0,94m
Fanuc	100iD	T3	SP600748	0,86m

11 FAISCEAUX POUR HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR GAZ, MONTAGE T3 ET CONNECTEUR POWER PIN

Les faisceaux pour robots HW doivent être d'une longueur précise. Les longueurs de câbles sont conçues pour une combinaison spécifique de dévidoir et de support. Pour des combinaisons supplémentaires, consultez le service des ventes de Kempptec.

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)	Longueur
ABB	IRB 1520ID	T3	SP600677	1,05m
ABB	IRB 1600ID	T3	SP600676	1,12m
Fanuc	100iC-12	T3	SP600576	0,92m
Fanuc	100iD	T3	SP600750	0,87m



12 FAISCEAUX POUR HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR EAU, MONTAGE T1 ET CONNECTEUR EURO



Les faisceaux pour robots HW doivent être d'une longueur précise. Les longueurs de câbles sont conçues pour une combinaison spécifique de dévidoir et de support. Pour des combinaisons supplémentaires, consultez le service des ventes de Kemppi.

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)	Longueur	Référence pour commander (Kemparc)	Longueur
ABB	IRB 1660ID	T1	SP600721	1,10m		
ABB	IRB 2600ID-15/1,85	T1	SP600722	1,16m		
ABB	IRB 2600ID-8/2.00	T1	SP600723	1,38m		
Fanuc	100iC-8L	T1	SP600810	1,39m		
Fanuc	120iC	T1	SP600736	1,14m		
Fanuc	100iD	T1	SP600743	0,94m		
Kawasaki	BA006N	T1	SP600675	1,01m		
Kawasaki	BA006L	T1	SP600735	1,34m		
KUKA	KR 5 ARC HW	T1	SP600670	0,98m		
KUKA	KR 5-2 ARC HW	T1	SP600670	0,98m		
KUKA	KR6 R1820 ARC HW	T1	SP600699	1,11m	SP600697	1,15m
KUKA	KR8 R1420 ARC HW	T1	SP600688	0,91m	SP600702	0,94m
KUKA	KR8 R1620 ARC HW	T1	SP600688	0,91m	SP600702	0,94m
KUKA	KR8 R2100 ARC HW	T1	SP600718	0,99m		
KUKA	KR16 Arc HW	T1	SP600649	1,10m		
MOTOMAN	GP12	T1	SP600650	0,97m		
MOTOMAN	GP25 - 12	T1	SP600709	1,39m		
MOTOMAN	MA1440	T1	SP600650	0,97m		
MOTOMAN	MA2010	T1	SP600709	1,39m		

13 FAISCEAUX POUR HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR EAU, MONTAGE T1 ET CONNECTEUR POWER PIN

Les faisceaux pour robots HW doivent être d'une longueur précise. Les longueurs de câbles sont conçues pour une combinaison spécifique de dévidoir et de support. Pour des combinaisons supplémentaires, consultez le service des ventes de Kemppi.

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)	Longueur
Fanuc	100iC-7L	T1	SP600593	1,17m
Fanuc	100iD	T1	SP600745	0,95m
MOTOMAN	EA1400N	T1	SP600594	1,05m
MOTOMAN	EA1900N	T1	SP600595	1,34m



14 FAISCEAUX POUR HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR EAU, MONTAGE T3 ET CONNECTEUR EURO

Les faisceaux pour robots HW doivent être d'une longueur précise. Les longueurs de câbles sont conçues pour une combinaison spécifique de dévidoir et de support. Pour des combinaisons supplémentaires, consultez le service des ventes de Kempptec.

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)	Longueur	Référence pour commander (Kemparc)
ABB	IRB 1520ID	T3	SP600578	1,03m	SP600660
ABB	IRB 1600ID	T3			SP600673
Fanuc	100iC-7L	T3	SP600706	1,14m	
Fanuc	100iC-8L	T3	SP600812	1,39m	
Fanuc	100iC-12	T3	SP600577	0,92m	
Fanuc	120iC	T3	SP600641	1,05m	
Fanuc	120iC-12L	T3	SP600719	1,34m	
Fanuc	100iD	T3	SP600747	0,86m	

15 FAISCEAUX POUR HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR EAU, MONTAGE T3 ET CONNECTEUR POWER PIN

Les faisceaux pour robots HW doivent être d'une longueur précise. Les longueurs de câbles sont conçues pour une combinaison spécifique de dévidoir et de support. Pour des combinaisons supplémentaires, consultez le service des ventes de Kempptec.

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)
Fanuc	100iD	T3	SP600749



16 FAISCEAUX POUR NON-HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR GAZ, MONTAGE T2/T4 ET CONNECTEUR EURO

Les faisceaux pour robots non-HW sont sélectionnés parmi des longueurs standard. Un dessin dimensionnel montrant la distance entre la face avant du dévidoir et le 6ème axe du robot est requis pour la sélection de la longueur du faisceau. Pour des longueurs supplémentaires, consultez le service des ventes de Kemppi.

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)	Longueur
ABB	IRB 2400/10	T2	SP600712	0,90m
ABB	IRB 2400/16	T2	SP600712	0,90m
ABB	IRB 2400L	T2	SP600694	1,10m
Kawasaki	BA006L	T2	SP600693	1,35m
Kawasaki	RA010N	T2	SP600694	1,10m
Kawasaki	RA010L	T2	SP600693	1,35m
Kawasaki	RA020N	T2	SP600694	1,10m
KUKA	KR5 Arc	T2	SP600694	1,10m
KUKA	KR6-2	T2	SP600694	1,10m
KUKA	KR6 R1820	T2	SP600694	1,10m
KUKA	KR8 R1620	T2	SP600712	0,90m
KUKA	KR10 R1420	T2	SP600712	0,90m
MOTOMAN	MH50	T2	SP600693	1,35m
MOTOMAN	MH50-35II	T2	SP600692	1,5m
MOTOMAN	MH50-20II	T2	SP600728	2m
MOTOMAN	HP20D	T2	SP600694	1,1m
MOTOMAN	HP20D-6	T2	SP600693	1,35m
MOTOMAN	UP6	T2	SP600712	0,90m
Universal Robot	UR	T2	SP600742	3,25m

CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO		SP600712	1,10m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO		SP600693	1,35m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO		SP600692	1,50m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO		SP600691	1,60m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO		SP600712	0,90m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO		SP600728	2,00m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO		SP600742	3,25m

17 FAISCEAUX POUR NON-HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR GAZ, MONTAGE T2/T4 ET CONNECTEUR POWER PIN

Les faisceaux pour robots non-HW sont sélectionnés parmi des longueurs standard. Un dessin dimensionnel montrant la distance entre la face avant du dévidoir et le 6ème axe du robot est requis pour la sélection de la longueur du faisceau. Pour des longueurs supplémentaires, consultez le service des ventes de Kemppi.



18 FAISCEAUX POUR NON-HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR EAU, MONTAGE T2/T4 ET CONNECTEUR EURO



Les faisceaux pour robots non-HW sont sélectionnés parmi des longueurs standard. Un dessin dimensionnel montrant la distance entre la face avant du dévidoir et le 6ème axe du robot est requis pour la sélection de la longueur du faisceau. Pour des longueurs supplémentaires, consultez le service des ventes de Kempptech.

Marque du robot	Modèle du robot	Type	Référence pour commander (A7)	Longueur
ABB	IRB 2400/10	T2	SP600711	0,90m
ABB	IRB 2400/16	T2	SP600711	0,90m
ABB	IRB 2400L	T2	SP600651	1,10m
Kawasaki	RA006L	T2	SP600652	1,35m
Kawasaki	RA010N	T2	SP600651	1,10m
Kawasaki	RA010L	T2	SP600652	1,35m
Kawasaki	RA020N	T2	SP600651	1,10m
KUKA	KR5 Arc	T2	SP600651	1,10m
KUKA	KR6-2	T2	SP600651	1,10m
KUKA	KR6 R1820	T2	SP600651	1,10m
KUKA	KR8 R1620	T2	SP600711	0,90m
KUKA	KR10 R1420	T2	SP600711	0,90m
MOTOMAN	MH50	T2	SP600652	1,35m
MOTOMAN	MH50-35II	T2	SP600653	1,5m
MOTOMAN	MH50-20II	T2	SP600729	2m
MOTOMAN	HP20D	T2	SP600651	1,1m
MOTOMAN	HP20D-6	T2	SP600652	1,35m
MOTOMAN	UP6	T2	SP600711	0,9m

CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO	SP600711	0,90m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO	SP600673	1,00m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO	SP600651	1,10m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO	SP600685	1,20m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO	SP600652	1,35m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO	SP600653	1,50m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO	SP600654	1,60m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO	SP600729	2,00m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO	SP600705	3,25m
CABLE ASSEMBLY	T2/T4 G EURO	SP600717	4,00m



Quand un faisceau T2 est utilisé et que la fonction de recherche de joint utilise le fil d'apport comme outil de détection, il peut être demandé de garantir une certaine longueur du stick out fixe pendant l'opération de recherche de joint. Pour ces applications, Kemppi offre trois faisceaux avec un module de freinage de fil supplémentaire. Principe de fonctionnement : Une vanne pneumatique libère un piston, qui pince le fil à l'intérieur du support du jeu de câble. Nécessite un élément de gaine de col supplémentaire : SP600564 pour les fils de 1,0-1,2 mm.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600656	FAISCEAU T2 W EURO 1.35M FREINAGE DE FIL	
SP600655	FAISCEAU T2 W EURO 1,10M FREINAGE DE FIL	
SP600657	FAISCEAU T2 W EURO 1,50M FREINAGE DE FIL	
SP600564	Gaine de col T2 / T4	Gaine acier. Requisite lorsque le freinage de fil est utilisé

19 FAISCEAUX POUR NON-HW-ROBOTS, REFROIDIS PAR EAU, MONTAGE T2/T4 ET CONNECTEUR POWER PIN

Les faisceaux pour robots non-HW sont sélectionnés parmi des longueurs standard. Un dessin dimensionnel montrant la distance entre la face avant du dévidoir et le 6ème axe du robot est requis pour la sélection de la longueur du faisceau. Pour des longueurs supplémentaires, consultez le service des ventes de Kemppi.



20 GAINES GUIDE-FIL POUR CONNECTEURS EURO

Les gaines de torches Kemppi sont à la fois robustes, durables et efficaces. Conçues pour des applications et des matériaux spécifiques, les gaines Kemppi soutiennent le métal d'apport et assurent son avancement fiable vers l'arc de soudage. Ces gaines conviennent également au soudage de métaux d'apport pleins et fourrés du diamètre correspondant. La gaine DL Chili-Teflon est la nouvelle solution proposée par Kemppi pour le soudage de fils d'apport en aluminium, acier inoxydable, acier résistant aux acides et acier massif. La double couche de DL Chili, technologie brevetée par Kemppi, réduit considérablement la friction entre le matériau du fil d'apport et la paroi de la gaine, assurant une alimentation fiable des fils du type indiqué, sur des longueurs allant jusqu'à 8 mètres.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600666	LINER CHILI HP 2.0/4.7 2.5M ROBOT EU	
SP600725	LINER STEEL 1.6/4.6 2M ROBOT EU	
SP600738	LINER CHILI HP 2.0/4.7 4.0M ROBOT EU	
SP600740	LINER STEEL 1.6/4.6 4M ROBOT EU	

21 GAINES GUIDE-FIL POUR CONNECTEURS POWER PIN

Les gaines de torches Kemppi sont à la fois robustes, durables et efficaces. Conçues pour des applications et des matériaux spécifiques, les gaines Kemppi soutiennent le métal d'apport et assurent son avancement fiable vers l'arc de soudage. Ces gaines conviennent également au soudage de métaux d'apport pleins et fourrés du diamètre correspondant. La gaine DL Chili-Teflon est la nouvelle solution proposée par Kemppi pour le soudage de fils d'apport en aluminium, acier inoxydable, acier résistant aux acides et acier massif. La double couche de DL Chili, technologie brevetée par Kemppi, réduit considérablement la friction entre le matériau du fil d'apport et la paroi de la gaine, assurant une alimentation fiable des fils du type indiqué, sur des longueurs allant jusqu'à 8 mètres.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600668	LINER CHILI HP 2.0/4.7 2.5 M ROBOT PP	
SP600726	LINER STEEL 1.6/4.6 2M ROBOT PP	
SP600739	LINER CHILI HP 2.0/4.7 4.0M ROBOT PP	
SP600741	LINER STEEL 1.6/4.6 4M ROBOT PP	



22 SUPPORT DU TUBE CONTACT POUR TORCHE REFROIDIE PAR GAZ

Caractéristiques :

- Alliage béryllium/cuivre pour des propriétés de matériau optimales
- Moins sensible aux projections
- Conception massive, robuste et longue
- Meilleur refroidissement par gaz au moyen d'un long circuit de gaz
- Meilleure protection par gaz (flux laminaire) – voir les alésages dans l'illustration
- Très bonne transition de courant
- Raccord fileté interrompu pour moins de sensibilité à la saleté – plus simple à nettoyer
- Zone plane de clé pour simplifier les opérations d'ouverture/serrage



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600629	ADAPTATEUR POUR TUBE CONTACT M8 500-G	pour les cols refroidis par gaz

23 SUPPORT DU TUBE CONTACT POUR TORCHE REFROIDIE PAR EAU



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600560	ADAPTATEUR POUR TUBE CONTACT M8 500-W	pour les cols refroidis par eau



24 COLS DE TORCHES DE SOUDAGE POUR SYSTÈMES REFROIDIS PAR GAZ

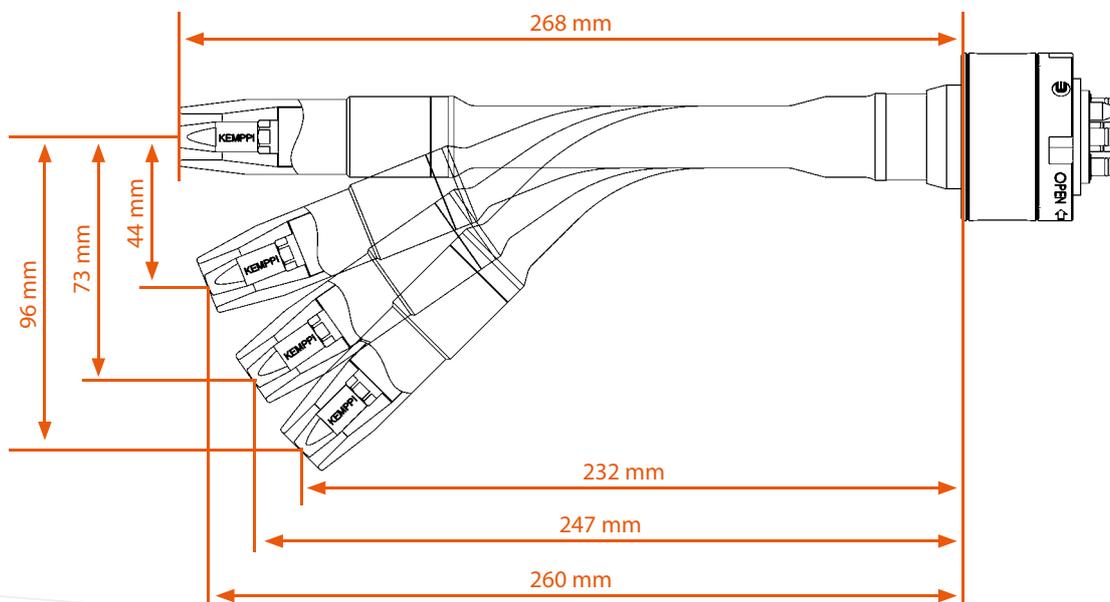


Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600621	COL DE TORCHE 500-G 0°	
SP600622	COL DE TORCHE 500-G 22°	Recommandé comme valeur par défaut
SP600623	COL DE TORCHE 500-G 35°	
SP600624	COL DE TORCHE 500-G 45°	

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Capacité de charge	100%ED 500 A / CO ₂ , 100%ED 400 A / M ²¹
Fils d'apport	0,8–1,6 mm
Débit de gaz	10–30 litres
Poids	0,9 kg

EN 60974-7. Pour les procédés pulsés, les chiffres de chargement sont réduits de 35 %.





25 COLS DE TORCHES DE SOUDAGE POUR SYSTÈMES REFROIDIS PAR EAU

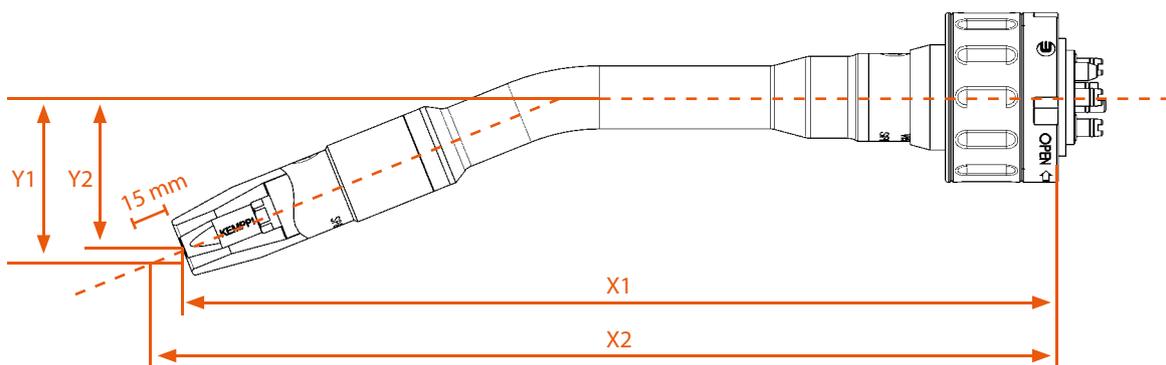


Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600550	COL DE TORCHE 500-W 0°	
SP600551	COL DE TORCHE MIG 500-W 22°	Recommandé comme valeur par défaut
SP600552	COL DE TORCHE 500-W 35°	
SP600553	COL DE TORCHE MIG 500-W 45°	
Consommables		
SP600561	BAGUE ISOLANTE 500-W	Valeur par défaut pour les cols refroidis par eau. Une incluse dans la livraison du col de torche.
SP600562	BAGUE ISOLANTE, TEMPÉRATURE ÉLEVÉE 500-W	
SP600563	DIFFUSEUR DE GAZ 500-W	Bague isolante de remplacement dans les applications de soudage d'aluminium

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Capacité de charge	100%ED 500 A / CO ₂ , 100%ED 500 A / M ²¹
Fils d'apport	0,8 à 1,6 mm
Débit de gaz	min. 25 l / min
Débit d'eau	min. 1,25 l / min
Poids	0,9 kg

EN 60974-7. Pour les procédés pulsés, les chiffres de chargement sont réduits de 35 %.



Référence pour commander		X1 mm	X2 mm	Y1 mm	Y2 mm
SP600550	0°	236	251		
SP600551	22°	228	242	44	50
SP600552	35°	215	227	73	81
SP600553	45°	200	211	94	105



26 BUSES DE GAZ DE FORME CONIQUE POUR LES COLS DE TORCHES REFROIDIS PAR GAZ

Connexion de type vissé au col. Conception massive pour une longue durée de vie et un excellent transfert thermique. Bonnes propriétés d'isolation séparant l'extrémité avant de la buse de gaz de la connexion des câbles – protection contre la chaleur et l'électricité.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600645	BUSE DE GAZ CONIQUE 500-G 16/+3	
SP600646	BUSE DE GAZ CONIQUE 500-G 16/-2	
SP600627	BUSE DE GAZ CONIQUE 500-G 16/0	Recommandé comme valeur par défaut

Choix de trois longueurs (TCP reste le même)



-2 mm, meilleur flux de gaz, buse de gaz plus sensible contre les projections



0 mm, recommandé comme valeur par défaut



+3 mm, meilleure accessibilité, buse de gaz moins sensible contre la génération de projections, protection gazeuse réduite



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600663	CLIP DE CAPTEUR DE BUSE DE GAZ 500-G	Requis si la recherche de joints utilise la buse de gaz comme outil de détection



27 BUSES DE GAZ EN FORME DE BOUTEILLE POUR LES COLS DE TORCHES REFROIDIS PAR GAZ

Pour une accessibilité optimisée, connexion de type vissé au col. Conception massive pour une longue durée de vie et un excellent transfert thermique. Bonnes propriétés d'isolation séparant l'extrémité avant de la buse de gaz de la connexion des câbles – protection contre la chaleur et l'électricité.

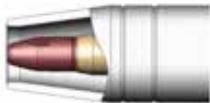


Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600643	BUSE DE GAZ, FORME DE BOUTEILLE 500-G 16/0	
SP600644	BUSE DE GAZ FORME DE BOUTEILLE 500-G 16/-2	
SP600626	BUSE DE GAZ FORME DE BOUTEILLE 500-G 16/+3	

Choix de trois longueurs (TCP reste le même)



-2 mm, meilleur flux de gaz, buse de gaz plus sensible contre les projections



0 mm, recommandé comme valeur par défaut



+3 mm, meilleure accessibilité, buse de gaz moins sensible contre la génération de projections, protection gazeuse réduite



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600663	CLIP DE CAPTEUR DE BUSE DE GAZ 500-G	Requis si la recherche de joints utilise la buse de gaz comme outil de détection



28 BUSES DE GAZ DE FORME CONIQUE POUR LES COLS DE TORCHES REFROIDIS PAR EAU

Connexion de type vissé au col. Conçu pour une longue durée de vie et à des fins de transfert thermique.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600557	BUSE DE GAZ CONIQUE 500-W 16/+3	
SP600558	BUSE DE GAZ CONIQUE 500-W 16/0	recommandée comme valeur par défaut
SP600559	BUSE DE GAZ CONIQUE 500-W 16/-2	

Choix de trois longueurs (TCP reste le même)



-2 mm, meilleur flux de gaz, buse de gaz plus sensible contre les projections



0 mm, recommandé comme valeur par défaut



+3 mm, meilleure accessibilité, buse de gaz moins sensible contre la génération de projections, protection gazeuse réduite



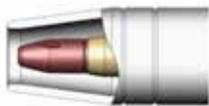
29 BUSES DE GAZ EN FORME DE BOUTEILLE POUR LES COLS DE TORCHES REFROIDIS PAR EAU

Connexion de type vissé au col. Conçu pour une longue durée de vie et à des fins de transfert thermique.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600554	BUSE DE GAZ FORME DE BOUTEILLE 500-W 16/+3	
SP600555	BUSE DE GAZ FORME DE BOUTEILLE 500-W 16/0	
SP600556	BUSE DE GAZ FORME DE BOUTEILLE 500-W 16/-2	

Choix de trois longueurs (TCP reste le même)



-2 mm, meilleur flux de gaz, buse de gaz plus sensible contre les projections



0 mm, recommandé comme valeur par défaut



+3 mm, meilleure accessibilité, buse de gaz moins sensible contre la génération de projections, protection gazeuse réduite

30 TUBES CONTACT

Les tubes contact LIFE+ de Kemppi durent jusqu'à 5 fois plus longtemps que des tubes ordinaires en cuivre, grâce aux techniques d'alliage et de durcissement. L'élément central LIFE+ conserve sa dureté et sa microstructure fine, même après des températures de soudage de 1000 °C.



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
W006518	TUBE CONTACT 1.2/D10 M8 LIFE+	
W006826	TUBE CONTACT 1.0/D10 M8 / LIFE+	
W007919	TUBE CONTACT 0.8/D10 M8 / LIFE+	
W007920	TUBE CONTACT 0.9/D10 M8 / LIFE+	
W007921	TUBE CONTACT 1.6/D10 M8 / LIFE+	
W010309	TUBE CONTACT 1.4/D10 M8 / LIFE+	



ACCESSOIRES POUR COLS REFROIDIS PAR EAU

CLÉ – OUTIL POUR COL 500-W



Référence pour commander SP600569

Clé à ergot pour dévisser facilement la connexion de la torche

OUTIL POUR TUBE INTÉRIEUR DE COL DE TORCHE



Référence pour commander SP600568

Outil d'alignement pour aligner le tube contact à la buse de gaz

CADRE D'ALIGNEMENT POUR COL 500-W



Référence pour commander SP600565

Cadre d'alignement pour cols refroidis par eau

OUTIL DE COUPE DE FILETAGE POUR TUBE INTERNE DU COL DE LA TORCHE



SP600707

OUTIL DE COUPE DE FILETAGE POUR COL DE LA TORCHE 500-W

Outil de nettoyage/coupe de filetage pour tube interne du col de la torche

SUGGESTION DIDACTIQUE



SP600567

SUGGESTION DIDACTIQUE M8 LONGUEUR DE FIL 17 MM / SP600566 également disponible Suggestion didactique M8 Longueur de fil 15 MM



ACCESSOIRES POUR COLS REFROIDIS PAR GAZ

OUTIL POUR TUBE INTÉRIEUR DE COL DE TORCHE



Référence pour commander SP600568

Outil d'alignement pour aligner le tube contact à la buse de gaz

CADRE D'ALIGNEMENT POUR COL 500-G



SP600632 CADRE D'ALIGNEMENT 500-G Cadre d'alignement pour cols refroidis par gaz

OUTIL DE COUPE DE FILETAGE POUR TUBE INTERNE DU COL DE LA TORCHE



SP600662 OUTIL DE COUPE DE FILETAGE POUR COL DE LA TORCHE 500-G Outil de nettoyage/coupe de filetage pour tube interne du col de la torche

SUGGESTION DIDACTIQUE



SP600567 SUGGESTION DIDACTIQUE M8 LONGUEUR DE FIL 17 MM



STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE ROBOT



Réduction des temps d'arrêt – moins de travail de maintenance manuelle requis. Contribue à améliorer de façon significative la qualité de soudage et les performances de soudage d'un robot.

Le nettoyage mécanique régulier des surfaces internes de la buse de gaz assure un bon débit constant de gaz de protection pour le soudage. Contribue à éviter les projections pouvant former des passerelles de connexion électrique entre le tube contact et la buse de gaz.

La coupe de fil permet une longueur de fil précise pour les fonctions de recherche. Extrémité de fil nette pour un meilleur amorçage de l'arc.

Fournit de l'huile anti-adhérence sur les surfaces extérieures de la buse de gaz pour prolonger la durée de vie.

Livré avec un outil alésoir et V-block de centrage (prisme) pour les torches Kemppi refroidies par gaz et par eau.

Aucun liquide inclus, doit être commandé séparément

Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600674	STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE ROBOT	Équipé d'un coupe fil, alésoir interne de la buse de gaz et unité de pulvérisation anti-adhérence ; la référence pour commander inclut la configuration de l'alésoir pour les buses refroidies par gaz et par eau.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Équipement pneumatique	
Pression nominale	6 bars 88 psi
Flux nominal	Approx. 500 l/min
Pression de fonctionnement	6–8 bars / 88–116 psi
Vitesse rotationnelle nominale	800 tpm
Dimension de fil max.	1,6 mm (par pression d'air de 6 bars 7 88 psi)
Poids	22 kg
Température ambiante	+5° à +50°C
Protection	IP 21

Équipement électrique	
5/vannes bidirectionnelles	
Tension nominale	24 VCC
Consommation d'énergie	4,5 W (EACU)

Capteur de proximité inductif, contact normalement ouvert, (pnp)	
Tension de fonctionnement	10 à 30 V CC
Ondulation résiduelle permise	V _{pp} < 10 %
Courant continu	Max. 200 mA
Consommation de courant	approx. 4 mA (24 V)
Chute de tension	approximativement 1,2 V (200 mA)



CONSOMMABLES POUR STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE ROBOT



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600681	Outil alésoir	pour torche refroidie par eau
SP600682	Outil alésoir	pour torche refroidie par gaz



Référence pour commander	Description	Informations complémentaires
SP600683	Prisme	pour torche refroidie par eau à buses extérieures Ø 25 mm
SP600684	Prisme	pour torche refroidie par gaz à buses extérieures Ø 28 mm

LIQUIDE DE PULVÉRISATION ANTI-ADHÉRENCE – RECOMMANDATION

L'unité de pulvérisation anti-adhérence peut être utilisée avec un liquide de haute qualité spécialement conçu pour la protection de la buse de gaz, du tube contact et du reste de l'extrémité avant de la torche de soudage dans un environnement de soudage. Un exemple de type de liquide adéquat approuvé est le liquide anti-adhérence ABI-Mist d'Abicor Binzel. Tenez également compte des lois et des restrictions environnementales locales lors de la sélection du liquide.



EXEMPLE DE CONFIGURATION A7 MIG WELDER 1

Jeu refroidi par gaz pour un robot à poignet creux

POSTE À SOUDER

	Code	Qté	Remarques
A7 MIG POWER SOURCE 350	6201350	1	
ANYBUS-CC M30 DEVICENET M12	9774121DEV12	1	
STAND POUR A7 MIG WELDER	6185295	1	

DÉVIDOIR

A7 MIG WIRE FEEDER 25-LH-EUR	6203510	1	EA
FE (MC/FC) V1.0 HD GT04 T KIT #3	F000373	1	pcs
SUPPORT : A7 WF BRACKET KAWASAKI BA006N	SP800717	1	pcs
GAINÉ GUIDE-FIL-1,8 M ROBOT KEMPPI	SP600535	1	pcs
CONNECTEUR RAPIDE MARATHONPACK	W005189	1	pcs
CONNECTEUR RAPIDE MARATHONPACK	W005189	1	
CONNECTEUR RAPIDE MÂLE MARATHONPACK	W005197	2	
SUPPORT DE BOBINE DE FIL DE DROITE	W007628	1	pcs
PROTECTION pour bobine de fil	SP007940	1	pcs
BOBINE DE FIL POUR ASSEMBLAGE AU SOL	W007356	1	pcs

CÂBLES

CÂBLE D'INTERCONNEXION : A7 ROBOT 70-5-GH	6260483	1	EA
PINCES POUR CÂBLE D'INTERCONNEXION : JEU DE SUPPORTS DE CÂBLE REIKU 52	SP800888	1	pcs
CÂBLE DE MASSE 70 MM ² 5M	6184711	1	pcs

PACK DE TORCHE DE SOUDAGE

COL DE TORCHE 500-G 22°	6260482	1	pcs
ADAPTATEUR POUR TUBE CONTACT : ADAPTATEUR POUR TUBE CONTACT M8 500-G	SP600629	1	pck5
TUBE CONTACT 1.0/D10 M8 / LIFE+	W006826	1	pck50
BUSE DE GAZ CONIQUE 500-G 16	SP600627	1	pck10
MONTAGE DE TORCHE DE ROBOT T1 G	SP600589	1	pcs
OUTIL D'ALIGNEMENT DE CÂBLES POUR MONTAGE DE TORCHE T1	SP600602	1	pcs
BRIDE POUR 6ÈME AXE DE ROBOT : BRIDE T1 KAWASAKI BA006N	SP600695	1	pcs
FAISCEAU T1 G KAWASAKI BA006N EURO	SP600698	1	pcs
GAINÉ ACIER HP 1.6/4.6 2M ROBOT EU	SP600725	1	pcs

STATION DE NETTOYAGE

STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE ROBOT	SP600674	1	pcs
---	----------	---	-----

LOGICIEL DE SOUDAGE

WiseThin-A	9990419	1	pcs
F03 WiseThin+ Fe	99904317	1	pcs

Consultez le service des ventes Kemppi pour les courbes prédéfinies WiseThin-A disponibles



EXEMPLE DE CONFIGURATION A7 MIG WELDER 2

Jeu refroidi par eau pour un robot à poignet non creux

POSTE À SOUDER

	Code	Qté	Remarques
A7 MIG POWER SOURCE 450	6201450	1	
ANYBUS-CC M30 ETHERCAT 2-PORT	9774121ETC12	1	
STAND POUR A7 MIG WELDER	6185295	1	

UNITÉ DE REFROIDISSEMENT

REFROIDISSEUR A7	6068220	1	
------------------	---------	---	--

DÉVIDOIR

A7 MIG WIRE FEEDER 25-LH-EUR	6203510	1	EA
FE (MC/FC) V1.2 HD GT04 T KIT #3	F000374	1	pcs
SUPPORT : A7/DT400 BRACKET KUKA KR10 R1420	SP800810	1	pcs
GAINÉ GUIDE-FIL-1,8 M ROBOT KEMPPPI	SP600535	1	pcs
CONNECTEUR RAPIDE MARATHONPACK	W005189	1	pcs
GAINÉ MARATHONPACK (MAX 27 M)	W005195	1	m
CONNECTEUR RAPIDE MARATHONPACK	W005189	1	
CONNECTEUR RAPIDE MÂLE MARATHONPACK	W005197	2	

CÂBLES

CÂBLE D'INTERCONNEXION : A7 ROBOT 70-5-WH	6260482	1	Gaine ondulée EA
PINCES POUR CÂBLE D'INTERCONNEXION : JEU DE SUPPORTS DE CÂBLE REIKU 52	SP800888	1	pcs
CÂBLE DE MASSE 70 MM² 5M	6184711	1	pcs

PACK DE TORCHE DE SOUDAGE

COL DE TORCHE MIG 500-W 22°	SP600551	1	pcs
ADAPTATEUR POUR TUBE CONTACT M8 500-W	SP600560	1	pck5
TUBE CONTACT 1.2/D10 M8 LIFE+	W006518	1	pck50
BUSE DE GAZ CONIQUE 500-W 16/0	SP600558	1	pck10
MONTAGE DE TORCHE DE ROBOT T2 L	SP600605	1	pcs
SUPPORT DE SEGMENT POUR MONTAGE DE TORCHE T2	SP600608	1	pcs
BRIDE POUR 6ÈME AXE DE ROBOT : BRIDE T2 ISO 9409-1A31.5	SP600633	1	pcs
FAISCEAU T2 W EURO 0.90M	SP600711	1	pcs
GAINÉ ACIER HP 1.6/4.6 2M ROBOT EU	SP600725	1	pcs

STATION DE NETTOYAGE

STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE ROBOT	SP600674	1	pcs
---	----------	---	-----

LOGICIEL DE SOUDAGE

WiseFusion-A	9991014	1	pcs
F14 PMIG Fe	99904150	1	pcs

Consultez le service des ventes Kemppi pour les courbes prédéfinies disponibles



EXEMPLE DE CONFIGURATION KEMPARC PULSE 1

Jeu refroidi par eau pour un robot à poignet creux

CONFIGURATION DE POSTE À SOUDER

	Code	Qté	Remarques
POSTE À SOUDER KEMPARC PULSE 450	6200450	1	
INTERFACE DE BUS DE TERRAIN ETHERCAT	9774120ETC	1	

UNITÉ DE REFROIDISSEMENT PAR EAU

UNITÉ DE REFROIDISSEMENT KEMPCOOL 10	6208100	1	
--------------------------------------	---------	---	--

CONFIGURATION DU DÉVIDOIR

DÉVIDOIR KEMPARC DT400	6203400	1	
FE (MC/FC) V1.2 HD DURATORQUE KIT #3	F000352	1	Élément consommable
BRACKET KUKA KR8 R1820 HW - DT400	SP800872	1	Spécifique de la marque et du modèle du robot
CONNECTEUR RAPIDE MARATHONPACK	W005189	1	
GAINÉ MARATHONPACK (MAX 27 M)	W005195	10	
CONNECTEUR RAPIDE MÂLE MARATHONPACK	W005197	2	

FAISCEAU

ROBOT 70-5-WH DIX	6260478	1	
KIT DE SUPPORT DE CÂBLE	SP800755	1	
CÂBLE DE MASSE 70 MM ² 5M	6184711	1	

CONFIGURATION DE TORCHE DE SOUDAGE

COL DE TORCHE MIG 500-W 22°	SP600551	1	
ADAPTATEUR POUR TUBE CONTACT M8 500-W	SP600560	1	Élément consommable
TUBE CONTACT 1.2/D10 M8 LIFE+	W006518	1	Élément consommable
BUSE DE GAZ CONIQUE 500-W 16/0	SP600558	1	Élément consommable
MONTAGE DE TORCHE DE ROBOT T1 W	SP600588	1	
BRIDE T1	SP600582	1	Spécifique de la marque et du modèle du robot
FAISCEAU T1 W KUKA KR8 1620 EURO	SP600702	1	Spécifique de la marque et du modèle du robot
GAINÉ ACIER HP 2.0/4.7 2.5M ROBOT EU	SP600xxx	1	Élément consommable
STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE ROBOT	SP600674	1	

LOGICIEL DE SOUDAGE

WiseFusion-A	9991015	1	
F104 PMIG Fe	99904427	1	Consultez le service des ventes Kemppi pour les courbes prédéfinies disponibles



EXEMPLE DE CONFIGURATION KEMPARC PULSE 2

Jeu refroidi par gaz pour un robot à poignet non creux

CONFIGURATION DE POSTE À SOUDER	Code	Qté	Remarques
POSTE À SOUDER KEMPARC PULSE 350	6200350	1	
ADAPTATEUR DE BUS DE TERRAIN DEVICENET	9774120DEV	1	

CONFIGURATION DU DÉVIDOIR			
DÉVIDOIR KEMPARC DT400	6203400	1	
FE (MC/FC) V1.0 HD DURATORQUE KIT #3	F000351	1	Élément consommable
ABB IRB 1600 SUPPORT DT 400	W004137	1	Spécifique de la marque et du modèle du robot
SUPPORT DE BOBINE DE FIL DE DROITE	W007628	1	
PROTECTION pour bobine de fil	SP007940	1	
BOBINE DE FIL POUR ASSEMBLAGE AU SOL	W007356	1	
GAINÉ GUIDE-FIL-1,8 M ROBOT KEMPPI	SP600535	1	Élément consommable
CONNECTEUR RAPIDE MARATHONPACK	W005189	1	

FAISCEAU			
ROBOT 70-5-GH DIX	6260446	1	
JEU DE SUPPORTS DE CÂBLES REIKU 52	SP800888	2	
CÂBLE DE MASSE 70 MM ² 5M	6184711	1	

CONFIGURATION DE TORCHE DE SOUDAGE			
COL DE TORCHE 500-G 22°	SP600622	1	
ADAPTATEUR POUR TUBE CONTACT M8 500-G	SP600629	1	Élément consommable
TUBE CONTACT 1.0/D10 M8 / LIFE+	W006826	1	Élément consommable
BUSE DE GAZ CONIQUE 500-G 16/0	SP600627	1	Élément consommable
MONTAGE DE TORCHE DE ROBOT T2 L	SP600605	1	
SUPPORT DE SEGMENT POUR MONTAGE DE TORCHE T2	SP600608	1	
BRIDE T2 ABB IRB 1600/2400L	SP600639	1	Spécifique de la marque et du modèle du robot, consultez le service des ventes Kemppi
FAISCEAU T2 G EURO L=1.10	SP600610	1	Spécifique du modèle du robot
GAINÉ ACIER HP 2.0/4.7 2.5M ROBOT EU	SP600xxx	1	Élément consommable
STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE ROBOT	SP600674	1	

LOGICIEL DE SOUDAGE			
F03 1-MIG Fe	99904136	1	Consultez le service des ventes Kemppi pour les courbes prédéfinies disponibles



EXEMPLE DE CONFIGURATION KEMPARC SYNERGIQUE

Jeu refroidi par eau pour un robot à poignet creux

CONFIGURATION DE POSTE À SOUDER	Code	Qté	Remarques
POSTE À SOUDER KEMPARC SYN 500	6201500	1	
INTERFACE DE BUS DE TERRAIN ETHERCAT	9774120ETC	1	

UNITÉ DE REFROIDISSEMENT PAR EAU			
UNITÉ DE REFROIDISSEMENT KEMPCOOL 10	6208100	1	

CONFIGURATION DU DÉVIDOIR			
DÉVIDOIR KEMPARC DT400	6203400	1	
FE (MC/FC) V1.2 HD DURATORQUE KIT #3	F000352	1	Élément consommable
BRACKET KUKA KR8 R1820 HW - DT400	SP800872	1	Spécifique de la marque et du modèle du robot
CONNECTEUR RAPIDE MARATHONPACK	W005189	1	
GAINÉ MARATHONPACK (MAX 27 M)	W005195	10	
CONNECTEUR RAPIDE MÂLE MARATHONPACK	W005197	2	

FAISCEAU			
ROBOT 70-5-WH DIX	6260478	1	
KIT DE SUPPORT DE CÂBLE	SP800755	1	
CÂBLE DE MASSE 70 MM² 5M	6184711	1	

CONFIGURATION DE TORCHE DE SOUDAGE			
COL DE TORCHE MIG 500-W 22°	SP600551	1	
ADAPTEUR POUR TUBE CONTACT M8 500-W	SP600560	1	Élément consommable
TUBE CONTACT 1.2/D10 M8 LIFE+	W006518	1	Élément consommable
BUSE DE GAZ CONIQUE 500-W 16/0	SP600558	1	Élément consommable
MONTAGE DE TORCHE DE ROBOT T1 W	SP600588	1	
BRIDE T1	SP600582	1	Spécifique de la marque et du modèle du robot
FAISCEAU T1 W KUKA KR8 1620 EURO	SP600702	1	Spécifique de la marque et du modèle du robot
GAINÉ ACIER HP 2.0/4.7 2.5M ROBOT EU	SP600xxx	1	Élément consommable
STATION DE NETTOYAGE DE TORCHE DE ROBOT	SP600674	1	Élément consommable



Contacts

Kempfi Oy

Siège social, production et vente aux distributeurs, ventes intérieures

P.O. Box 13 (Kempinkatu 1)
15801 LAHTI
FINLAND
Tel. +358 3 899 11

Kempfi Sverige AB

Kung Hans väg 3
19268 Sollentuna
SWEDEN
Tel. +46-8-590 783 00
e-mail: sales.se@kempfi.com

Kempfi Norge A/S

Danholmen 19
3115 Tønsberg
Postboks 2151, Postterminalen
3103 Tønsberg
NORWAY
Tel. +47 33 34 60 00
e-mail: sales.no@kempfi.com

Kempfi A/S

Literbuen 11
2740 Skovlunde
DENMARK
Tel. +45 4494 1677
e-mail: sales.dk@kempfi.com

Kempfi Benelux B.V.

Minervum 7284
4817 ZM Breda
THE NETHERLANDS
Tel. +31 76 571 7750
e-mail: sales.nl@kempfi.com

Kempfi Benelux B.V.

Belgium
Tel. +32 15 212 880
e-mail: sales.nl@kempfi.com

Kempfi (U.K) Ltd.

Martti Kempfi Building
Priory Business Park
Fraser Road
Bedford, MK443WH
UNITED KINGDOM
Tel. +44 845 6444201
e-mail: sales.uk@kempfi.com

Kempfi France S.A.S

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 Épône Cedex
FRANCE
Tel. + 33 (0) 1 30 90 04 40
e-mail: vente.fr@kempfi.com

Kempfi GmbH

Perchstetten 10
35428 Langgöns
GERMANY
Tel. +49 6403 7792 0
e-mail: sales.de@kempfi.com

Kempfi Spółka z o.o.

ul. Kolonijna 3
03-565 Warszawa
POLAND
Tel. +48 22 7815301
e-mail: info.pl@kempfi.com

Kempfi Australia Pty Ltd

13 Cullen Place
Smithfield NSW 2164
Sydney
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
e-mail: sales.au@kempfi.com

Kempfi Russia

Polkovaya str. 1
Building 6
127018 Moscow
RUSSIA
Tel. +7 495 739 4304
e-mail: info.ru@kempfi.com

Kempfi Welding Technology (Beijing) Co., Ltd.

Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Road
Beijing Economic-Technological Development
Area (BDA)
100176 Beijing
CHINA
Tel. +86 10 6787 6064
e-mail: sales.cn@kempfi.com

Kempfi India Private Limited

Lakshmi Towers
New No. 2/770, First Main Road
Kazura Garden, Neelankarai
Chennai—600 041
Tamil Nadu
INDIA
Tel. +91 7338744500
e-mail: sales.india@kempfi.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 spécialistes en soudage 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 expertise locale est disponible via notre réseau mondial de partenaires couvrant plus de 60 pays.

www.kemppi.com |       

