KEMPPI K7 焊接设备

A7 MIG Welder

精于设计，助您创收

18.10.2023

KEMPPI

Designed for welders

A7 MIG Welder

MIG 机器人焊接领域的新标准

A7 MIG 焊机 是行业领先的机器人电弧焊解决方案，适合与任何机器人品牌集成。它可以提供全面的丰富的配置，包含焊枪、送丝机、电源和水冷单元。该设备旨在满足肯倍的最高标准，同时保障可靠的焊接性能。Kemppi Wise 软件可显著提高焊接速度和生产效率并用于多种焊接任务，为客户提供附加价值。系统采用现代化用户界面，让您能够通过常规浏览器从标准电脑轻松控制电源。这将显著减少设置时间，并且具有质量控制优势。

关键应用

机器人

关键优势

通用

可与任何机器人品牌进行集成

更高的焊接速度

借助 Kemppi WiseFusion 工艺

轻松控制电源

通过电脑和任何浏览器

优势

- 利用现代化现场总线硬件模块，与任何机器人品牌快速轻松地进行集成。
- 借助以太网通过常规网络浏览器从电脑连接电源。无需额外的程序。这将大幅减少设置时间，并且实现快速轻松的参数配置、系统管理和监控。
- 通过 Wise 软件和多种焊接功能可实现效率的提升，设备投入回报期短（迅速获得经济效益）。Wise 工艺经过精细调节和预设以优化生产效率，同时提高焊接速度，通常用于自动化焊接。一机多能，不用更换设备就能够完成多种焊接任务和应用。
- 在将电弧焊程序包整合到机器人应用中时，来自一家提供商的完全平衡的综合程序包可以节省大量时间和人力。
- 适合使用机器人焊接的任何行业，能够焊接各种厚度的碳钢、不锈钢和铝制品。
- 接触传感起弧功能 (Touch Sense Ignition) 可在起弧后立即稳定电弧并尽可能减少飞溅。
- 具有坚固外壳的送丝机集成了控制元器件，可实现更快速且更精确的控制，同时更好地抵抗外部干扰。
- 默认情况下，送丝机中的集成气流传感器可监控保护气流，？• 系统的焊缝寻址电压等级可在网络浏览器界面中自由设置
- 系统的搜索电压水平可在网络浏览器界面中自由设置

系统中的内容 - 设备

A7 Power Source 450

A7 MIG 焊机 350 和 450 均为焊接电源，可用于机器人焊接系统中要求严苛的专业用途。它们适用于一元化脉冲熔化极气体保护焊、一元化 1-MIG 和普通熔化极气体保护焊，以及升级了的 WiseRoot+™ 和 WiseThin+™ 工艺。电源顶部的机器人接口单元处理与机器人的通信，并包含与焊接单元集成所需的连接。

A7 Wire Feeder 25

A7 Wire Feeder 25 是一款坚固耐用且功能强大的双电机 4 轮送丝系统，可与 A7 MIG 焊机电源无缝配合。 要将送丝机安装在机器人上，需要单独的连接托架。

A7 Cooler

适用于液冷装置的 Cool X 水冷单元是冷却首选，可利用 3 升冷却液产生 1 kW 的冷却功率。 配备有压力表而不是流量计。

A7 MIG Gun 500-w

水冷式机器人焊枪套装，可提供卓越的精度。根据您的需要，从中空腕部或非中空腕部两种型号中选择一种合适的类型。 该焊枪可与所有常见的机器人品牌搭配使用，并且可配备撞击传感器模块。

A7 MIG Gun 500-g

气冷式机器人焊枪套装，可提供卓越的精度。根据您的需要，从中空腕部或非中空腕部两种型号中选择一种合适的类型。 该焊枪可与所有常见的机器人品牌搭配使用，并且可配备撞击传感器模块。

Stand for power source

便于运输并保持焊机下的地面无阻碍。

Wire Feed Roll Kit

Robot interface module

电源和机器人控制器之间的现场总线通信通过模块实现。 可根据客户的喜好选择协议。

Interconnection cables for A7

中继线套件包含多种线缆和软管。 该套件用于将焊接电源、保护气、冷却液和控制信号从焊接电源输送到送丝机。 中继线套件以拉链袋或波形套两种形式提供，而且可使用支架连接到机器人手臂。

Interconnection cable brackets

Earth return cable 70

地线，厚度为 70 平方毫米，有 5 米、10 米、和 15 米这几种长度可选。

Wire conduit for wire spools

高质量焊丝导管可将填充焊丝从焊丝盘卷轴顺利传送到送丝机。 两端的公接头可安装到 Kemppi 送丝机和 Kemppi 焊丝盘卷轴支撑件上。 订货号不包含焊丝盘卷轴夹持器或焊丝卷筒的快速母接头。 该接头须单独订购。 对于不锈钢或铝，还需要单独的 Chili 导丝管。

Snap connector for drum or spool holder (female)

焊丝卷筒或卷轴夹持器的母接头。

Wire spool holder

适合标准的 15 kg 线圈。 注意： 焊接导管的母接头不包含在内。 该接头须单独订购。

Protective cover for wire spool

焊丝盘卷轴夹持器的塑料外壳。

Floor stand for wire spool holder

焊丝盘卷轴夹持器的落地支架。

Wire feeder mounting brackets for A7

用于在机器人第 3 轴上安装送丝机的支架。 其设计是特定于机器人型号的。 订货号包括金属板、绝缘环和螺钉。 机器人第 3 轴的螺钉不包含在内。

Welding gun cleaning station

对喷嘴内表面进行定期机械清洁，为焊接提供稳定良好的保护气流。 有助于避免飞溅物在导电嘴和喷嘴之间形成电气连接桥。

系统中的内容 - 软件

WiseFusion

一种焊接功能，可通过自动调节电弧长度来确保所有位置保持稳定一致的焊接质量。 在脉冲熔化极气体保护焊和射流电弧焊应用中创建和维持最佳的短路特性。

Welding Program

适合不同的生产需求。 根据您的需求购买便利的程序包或单个程序。

可选 - 设备和软件

Cool X Cooling unit

适用于液冷装置的 Cool X 水冷单元是冷却首选，可利用 3 升冷却液产生 1 kW 的冷却功率。

A7 Power Source 350

A7 MIG 焊机 350 为焊接电源，可用于机器人焊接系统中要求严苛的专业用途。 它适用于一元化脉冲熔化极气体保护焊、一元化 1-MIG 和普通熔化极气体保护焊，以及升级了的 WiseRoot+™ 和 WiseThin+™ 工艺。 电源顶部的机器人接口单元处理与机器人的通信，并包含与焊接单元集成所需的连接。

Wire conduit for wire drums

当送丝机与焊丝卷筒之间的距离超过 5 米时，焊丝导管的替代解决方案。 注意： 订购所需长度的 W005195 时，您还需要快速接头： 两个公接头 (W005197) 和一个母接头 (W005189)。

Snap connector for wire conduit (male)

焊丝导管的公接头，每个导管需要两个接头。

Mounting kit A7 dual feeder

对于使用焊枪交换单元的非中空腕部机器人模型和应用，该套件支持使用两台送丝机和一个电源的组合。 可以从机器人控制器完成两台送丝机之间的切换。 该套件包括一个送丝机切换卡、一条平带电缆和一个带有用于送丝机和机器人接口单元主板的接头的线束。

	A7 Power Source 350	A7 Power Source 450
产品代码	6201350	6201450
连接电压 1~ 50/60 Hz	N/A	N/A
电源连接电压 3~ 50/60 Hz	400 V, -15 %...+20 %	400 V, -15 %...+20 %
保险丝（延时）	25 A	35 A
发电机最小功率	35 kVA	35 kVA
焊接范围	20 A / 12 V - 350 A / 46 V	20 A / 12 V - 450 A / 46 V
输出 60% ED	350 A	450 A
输出 100% 暂载率	330 A	350 A
电源连接电缆	4G6 (5 m)	4G6 (5 m)
供电电流（最大）	23 A	32 A
供电电流（有效）	21 A	25 A
空载功率	25 W	25 W
最大电流时的功率因数	0.85	0.88
空载电压（峰值）	U0 = 80 V - 98 V	U0 = 80 V - 98 V
开路电压（平均）	85 V -103 V	85 V -103 V
效率（100 % 暂载率）	87 %	87 %
供电网络的最小短路功率 Ssc	5.5 MVA	5.5 MVA
最高表观功率	22 kVA	22 kVA
水箱电源	24 V DC / 50 VA	24 V DC / 50 VA
辅助设备电源	50 V DC / 100 W	50 V DC / 100 W
工作温度范围	-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C
外部尺寸（长 x 宽 x 高）	610 × 240 × 520 mm	610 × 240 × 520 mm
重量（无配件）	40.2 kg	40.2 kg
保护等级	IP23S	IP23S
重量（包括连接电缆）	42.6 kg	42.6 kg
EMC 等级	A	A
存放温度范围	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C
温度级别	155 (F)	155 (F)

A7 Wire Feeder 25 / A7 Wire Feeder 25 -PP

产品代码	6203510	6203502
送丝装置	4-roll, two motors	4-roll, two motors
送丝速度调节	0.5 – 25 m/min	0.5 – 25 m/min
焊枪接口	Euro	PP
填充焊丝尺寸（铁实芯）	0.8 – 1.6 mm	0.8 – 1.6 mm
填充焊丝尺寸（铁实芯）	1.0 – 1.6 mm	1.0 – 1.6 mm
填充焊丝尺寸（不锈钢）	0.8 – 1.6 mm	0.8 – 1.6 mm
焊丝尺寸（铝）	1.0 – 2.4 mm	1.0 – 2.4 mm
填充焊丝尺寸（铜硅合金）	0.8 – 1.2 mm	0.8 – 1.2 mm
工作电压（安全电压）	50 V DC	50 V DC
工作温度范围	-20 ... +40 °C	-20 ... +40 °C
外部尺寸（长 x 宽 x 高）	380 × 250 × 170 mm	380 × 250 × 170 mm
重量（无配件）	7.8 kg	7.8 kg
保护等级	IP21S	IP21S
EMC 等级	A	A
存放温度范围	-40 ... +60 °C	-40 ... +60 °C

A7 Cooler

产品代码	6068220 Cooling liquid - 10 liter can - SP9810765
工作电压（安全电压）	400 V -15 ⋯+20 %
最大压力	0.4 Mpa
外部尺寸（长 x 宽 x 高）	570 x 230 x 280 mm
重量（无配件）	11 kg
保护等级	IP23S
水箱容量	~3 l
EMC 等级	A
冷却功率	1 kW
存放温度范围	-40 ⋯+60 °C
工作温度	-20 ⋯+40 °C
流量传感器类型	[l/min]

Welding gun cleaning station

产品代码	SP600674 配备焊丝切割机、喷嘴内部扩孔钻和防飞溅喷雾装置；订货号包括气冷空冷和水冷喷嘴的扩孔钻套装。
工作电压	10 to 30 V DC
重量	22 kg
标称压力	6 bar 88 psi
标称流量	Approx. 500 l/min
工作压力	6 – 8 bar / 88 - 116 psi
最大焊丝尺寸	1.6mm (by 6 bar 7 88 psi air pressure)
环境温度	+5° to +50°C
焊机保护	IP 21
二位五通阀	
额定电压	24 V DC
功率消耗	4.5 W (EACU)
余波	Vpp < 10%
连续电流	Max. 200 mA
电流消耗	approx. 4 mA (24 V)
电压下降	approx 1.2 V (200 mA)

WWW.KEMPPI.COM

Kemppi 是电弧焊行业内公认的领军企业。 我们致力于通过不断改进焊接电弧技术和打造更加绿色并且平等的世界来提高焊接质量和生产率。Kemppi 可以为各种专业人员和机构（从工业焊接公司到独立承包商）提供可持续产品、出色的数字解决方案和优质的服务。我们将产品的可用性和可靠性作为指导原则。借助我们覆盖全球70多个国家/地区的高度成熟的合作伙伴网络，为当地客户提供专业服务。 Kemppi公司总部位于芬兰拉赫蒂市，在全球16个国家拥有近800名焊接领域的员工，2022年全球销售额达到1.95亿欧元。

KEMPPI