

# Spawanie zautomatyzowane

SPAWANIE ZAUTOMATYZOWANE STWORZONE DLA TWOICH KORZYŚCI  
WSZYSTKO CZEGO POTRZEBUJESZ ZNAJDZIESZ U JEDNEGO, PROFESJONALNEGO DOSTAWCY

Wszystko czego potrzebujesz do zautomatyzowanego spawania zamówisz u jednego, sprawdzonego dostawcy. Czerp korzyści z wysokiej jakości rozwiązań spawalniczych i z doświadczonej, międzynarodowej sieci sprzedaży i wsparcia technicznego. Poniżej przedstawiamy rozwiązania Kemppi do spawania zautomatyzowanego.

## SPAWANIE ZMECHANIZOWANE

### SYSTEMY SPAWANIA WZDŁUŻNEGO



#### A5 MIG Rail System 2500

- Najprostszy i najszybszy sposób na mechanizację spawania MIG i zwiększenie produktywności
- Większa produktywność dzięki specjalnemu oprogramowaniu Kemppi WiseFusion i WisePenetration
- Oszczędność czasu i obniżenie kosztów dzięki zintegrowanemu interfejsowi użytkownika oraz wbudowanemu zasilaczowi



#### A3 MIG Rail System 2500

- Proste i kompaktowe rozwiązanie do spawania metodą MIG i cięcia termicznego
- Brak potrzeby prowadzenia przewodu zasilającego, dzięki zastosowaniu baterii do zasilania wózka

### SYSTEMY SPAWANIA ORBITALNEGO



#### A5 MIG Orbital System 1500

- Umożliwia wykonanie całego złącza na rurze za pomocą jednego zestawu do spawania orbitalnego i jednego źródła prądu
- Wydajne spawanie wszystkich warstw w tym graniowych, dzięki oprogramowaniu Kemppi WiseRoot+, WiseFusion i WisePenetration
- Zwiększa wydajność oraz poprawia jakość dzięki uproszczonemu i zintegrowanemu interfejsowi sterowania pozwalającemu na zarządzanie wszystkimi niezbędnymi parametrami spawania



#### A7 TIG Orbital System 300

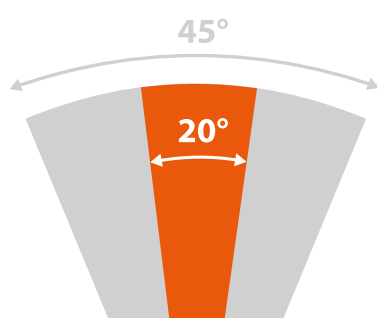
- Najbardziej profesjonalne rozwiązanie do orbitalnego, wielowarstwowego spawania rur metodą TIG
- Skróć czas produkcji oraz zmniejsz ilość poprawek dzięki funkcji auto-programowania oraz prostej obsłudze



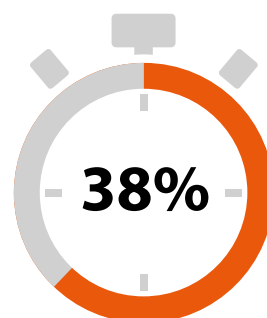
Do spawania rur cienkościennych Kemppi oferuje: **A5 TIG Orbital System 75** i **A7 TIG Orbital System 150**.

# Reduced Gap Technology

SYSTEM SPAWANIA WĄSKOSZCZELINOWEGO REDUCED GAP TECHNOLOGY (RGT) PODWAŻA DOTYCHCZASOWE ZASADY PROJEKTOWANIA SPOIN



ZMNIĘSZENIE KĄTA  
UKOSOWANIA ROWKA DO 20°



KRÓTSZY CZAS  
SPAWANIA



MNIEJ ŚCIEGÓW DO  
WYKONANIA



MNIEJ MATERIAŁU  
DODATKOWEGO

Wartości podano w oparciu o wstępne instrukcje WPS opracowane dla spoiny doczołowej o kącie ukosowania rowka 20° i grubości materiału 25 mm.