

TETRIX XQ

WŁAŚNIE OTWIERA SIĘ KOLEJNY ROZDZIAŁ PEŁNEJ
SUKCESÓW HISTORII TIG: 230 A – 600 A



URZĄDZENIA NIEMODUŁOWE / MODUŁOWE

XQ

TETRIX

RODZINA TIG.

Bardziej cyfrowe, bardziej uniwersalne, bardziej osobiste – teraz spawanie będzie zupełnie inne! DC czy AC/DC? Modułowe czy niemodułowe? Otrzymasz od nas dokładnie taką spawarkę Tetric XQ, jaka jest potrzebna do Twoich zadań spawalniczych! Inteligentna dzięki integracji z siecią. Solidna w użytkowaniu. Wyrafinowana obudowa. Rewolucyjny układ sterowników. Urządzenia TETRIX XQ tworzą zupełnie nowe doświadczenie ze spawaniem TIG! Aby osiągnąć możliwie najlepsze efekty spawania.



TWOJE KORZYŚCI. +

- Cyfrowe procesy spawania pozwalają osiągnąć najlepsze wyniki spawania
- Innowacyjne systemy obudowy są w najwyższym stopniu przyjazne dla użytkownika
- Expert 3.0 zapewnia wyświetlacz graficzny 7" o wysokiej rozdzielczości z wyświetlaczem komunikatów tekstowych.
- Indywidualna konfiguracja
- Możliwość połączenia z oprogramowaniem zarządzania spawaniem ewm Xnet poprzez bramę sieciową
- Wiele dodatkowych cech szczególnych, takich jak:
 - Intuicyjna, łatwa obsługa
 - pasek stanu LED
 - dostępny w różnych klasach mocy
- Bogata linia akcesoriów

Blue Evolution®



INICJATYWA DLA OCHRONY ŚRODOWISKA EWM

Dzięki naszej inicjatywie zrównoważonego rozwoju BlueEvolution® pomagamy Ci przyczynić się do redukcji CO₂. Ponieważ spoina jest idealna jedynie wtedy, gdy jednocześnie chronione są energia i zasoby. Chroniąca zasoby technologia inwertorowa oraz redukująca moc metoda łączenia pozwalają uzyskać równowagę pomiędzy ekonomią i ekologią. Weź udział – z nami:



REDUKUJESZ EMISJE.

Innowacyjne procesy spawania EWM wytwarzają mniej szkodliwych cząstek dymów spawalniczych i tym samym zmniejszają emisję – jednocześnie poprawiając warunki pracy osób stosujących te procesy spawalnicze. Zmniejszenie liczby spawanych warstw skraca również czas spawania, dzięki czemu nie tylko zmniejsza się emisja, ale od samego początku unika się jej powstawania.



ZMNIEJSZASZ ZUŻYCIE ENERGII.

Wysoka sprawność technologii inwerterowej w połączeniu z metodami łączenia o zredukowanej mocy EWM pozwala zaoszczędzić energię pierwotną i tym samym koszty energii elektrycznej. Oszczędności te są dodatkowo zwiększone dzięki geometrii spoin pozwalającej na oszczędność drutu i gazu. W połączeniu z krótszymi czasami spawania i mniejszą ilością dodatkowych obróbek zmniejszasz zużycie energii i oszczędzasz CO₂.



OSZCZĘDZASZ SUROWCE.

Technologia inwerterowa EWM umożliwia budowę bardziej kompaktowych jednostek o mniejszej masie. Dzięki temu zużywa się mniej materiałów i oszczędza się surowce takie jak miedź, aluminium i stal. Jest to również zgodne z planem działania wytycznych Ecodesign dla oszczędzającej zasoby gospodarki obiegowej z wysokimi wymaganiami dotyczącymi możliwości naprawy i recyklingu produktów.



SPAWANIE TIG PULS

- pewna kontrola nad jeziorkiem spawalniczym w przypadku spawania w wymuszonych pozycjach, cienkich blach i spawania ścięciem graniowym
- minimalne odkształcenie dzięki zredukowanemu wprowadzeniu ciepła
- redukcja energii liniowej, optymalna do spawania materiałów wrażliwych na temperaturę
- optymalne rozwiązanie w przypadku spoin zewnętrznych dzięki bardzo równomiernej łusce lica

5 [☆]

BEZPOŚREDNI WYBÓR
ZADANIA SPAWALNICZEGO
PRZY POMOCY 5 INDYWIDUALNIE PROGRAMOWANYCH PRZYCISKÓW ULUBIONYCH!

100

PROCENT

**WIĘCEJ
WIDOCZNOŚCI!**

Dzięki przejrzystym, intuicyjnie obsługiwanym sterownikom.

50%*

MNIEJSZY NAKŁAD PRACY PRZY
POWTARZALNYM SPAWANIU SCZEP-
NYM – PRZY POMOCY SPOTMATIC.

*do

100%

CYFRYZACJI
DLA 100%
POWTARZAL-
NOŚCI
WYNIKÓW
SPAWANIA.

4

**RÓŻNE WARIANTY
PULSACJI DO WYBORU:**

- Pulsacja o wartości średniej
- Pulsacja termiczna
- Pulsacja automatyczna
- Pulsacja specjalna AC

3 LATA GWARANCJI**

- Bez ograniczenia godzin pracy – nawet w trybie pracy 3-zmianowej, 24 godziny na dobę, przez 7 dni w tygodniu
- 3 lata gwarancji na spawarki i 5 lat gwarancji na transformatory i prostowniki

**Zgodnie z warunkami gwarancji www.ewm-group.com

XQ

TETRIX

WARIANTY OBUDOWY.

NIEMODUŁOWA

Niezależnie od tego, czy zdecydujesz się na wersję DC, czy też AC/DC, chłodzenie gazem, czy może chłodzenie wodą, seria Tetric XQ zapewnia indywidualne rozwiązanie, które sprostą każdemu wymaganiu. Ponadprzeciętnie wysoki cykl pracy sprawia, że praca jest efektywna, a różnorodność akcesoriów pozwala dostosować się do wszystkich szczególnych i wyjątkowych wymagań.



System obudowy flexFit z wieloma opcjami mocowania

Uchwyt palnika, pojemnik na dodatki spawalnicze – i nie tylko: liczne indywidualne elementy wyposażenia oraz opcje można zamocować za pomocą wygodnych ślizgaczy na profilu z odlewu aluminium przy górnych poprzeczkach obudowy

Bezpieczny transport dźwigiem – z lotu ptaka

4 solidne uchwyty (Ø 40 mm) do prostego zaczepiania lub przekładania zawiesia żurawia.

Zawsze pod kontrolą

Duży pasek informacyjny LED z czterema jednoznacznymi kolorami sygnału zawsze pokazuje aktualny stan roboczy Twojego urządzenia Tetric XQ.

Chłodzenie uchwytu

W wersji chłodzonej gazem lub wodą. Wysoka moc chłodzenia 1500 W, wydajna pompa wirnikowa i zbiornik wody o pojemności 8 litrów. Wbudowana funkcja monitorowania przepływu i temperatury pozwala chronić uchwyt spawalniczy przed uszkodzeniami wskutek przeciążenia.



Ergonomiczne uchwyty



Pasek informacyjny LED



Szlina flexFit na obudowie



Wbudowane chłodzenie wodą

URZĄDZENIA MODUŁOWE

Modułowy system obudowy do stanowisk pracy niezależnie od otoczenia. Chłodzenie gazem lub wodą. DC czy AC/DC. Elastyczna konstrukcja: możliwość stosowania zarówno w produkcji jak i mobilnie na budowie lub podczas montażu. Możliwość przeniesienia lub przewożenia na Trolly. Mniejsze wymagania przestrzenne i mniejsza masa gwarantują elastyczność oraz mobilność.



Wszystko pod kontrolą

Części eksploatacyjne można schować w nowo zaprojektowanym uchwycie ze schowkiem i mieć je w zasięgu ręki.



Różne modele Trolly

Trolly warsztatowy a może budowlany? Do wyboru są cztery modele:

Modułowa koncepcja obudowy

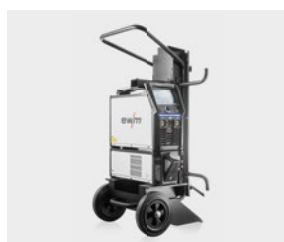
Modułowe źródło prądu umożliwia liczne opcje kombinacji. Dzięki opcjonalnym akcesoriom można je dostosować według własnych potrzeb i wymagań.

Cool XQ

Doskonała wydajność chłodzenia i wbudowana opcja monitorowania przepływu i temperatury stanowią idealne uzupełnienie Twojej TETRIX XQ.



Trolly warsztatowy
XQ 55-3



Trolly budowlany
XQ 35-3



Uchwyt do przenoszenia



Chłodzenie wodne z
opcją dozbrojenia

XQ

TETRIX

EXPERT 3.0 +

DZIĘKI TEMU WSZYSTKO
JEST MOŻLIWE.

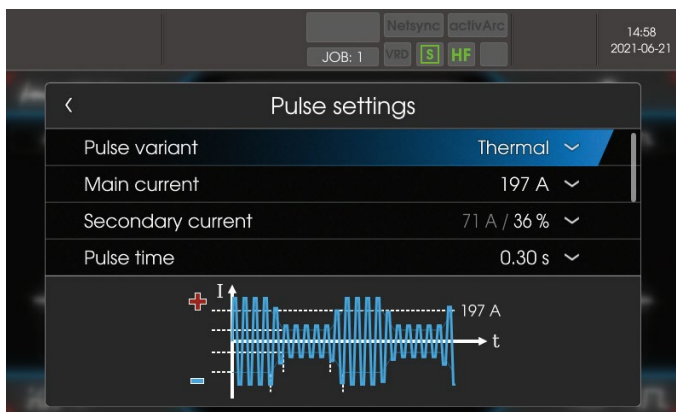
- Tekstowy wyświetlacz graficzny 7" o wysokiej rozdzielczości
- Pięć przycisków ulubionych
- Xbutton do indywidualnego uprawnienia dostępu
- Złącze USB umożliwiające aktualizacje oprogramowania
- Click Wheel do wygodnej obsługi w rękawicach spawalniczych
- Bezpieczna obsługa za pomocą przycisków (bez ekranu dotykowego)
- Personalizacja zgodna z indywidualnymi wymaganiami
- Bezpośredni dostęp do wszystkich ważnych funkcji
- Wszystkie parametry pod kontrolą
- Kolorowy obraz i wsparcie grafiki w ustawieniach parametrów



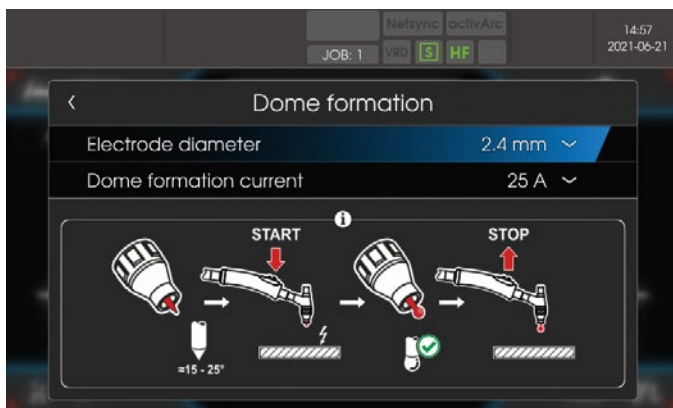
Graficzne dopasowanie wszystkich parametrów w operacyjnym schemacie blokowym



Wizualne wsparcie w ustawieniach parametrów



Wszystkie ważne funkcje są dostępne bez podmenu bezpośrednio na ekranie startowym



Zrozumiałe instrukcje z ilustracjami i szybkie menu

PRZYSZŁE AKTUALIZACJE OPROGRAMOWANIA EXPERT 3.0 SĄ DOSTĘPNE DO POBRANIA.

COMFORT 3.0 +

LUBIANE, WYCHWALANE I PO PROSTU NIEZASTĄPIONE.

- Dwa duże, dobrze czytelne 7-pozycyjne wskaźniki
- Pięć przycisków ulubionych
- Click Wheel do wygodnego korzystania w rękawicach spawalniczych
- Bezpieczna obsługa za pomocą przycisków
- Bezpośredni dostęp do wszystkich ważnych funkcji
- Wszystkie parametry pod kontrolą
- Dostępny wariant AC/DC oraz DC



XQ

TETRIX

UCHWYT SPAWALNICZY

RÓŻNORODNOŚĆ UCHWYTÓW

Dzięki zoptymalizowanej masie i ergonomicznemu kształtowi chłodzone gazem lub wodą uchwyty spawalnicze EWM pozwalają na pracę bez zmęczenia. Ponadto wyjątkowa solidność i żywotność zmniejszają stopień zużycia i obniżają koszty zakupu części zamiennych. Szeroka oferta uchwytów spawalniczych EWM to gwarancja doskonałego rozwiązania pod kątem wszelkich wymagań.



UCHWYT SPAWALNICZY + TIG RETOX XQ

- Twój uchwyt spawalniczy TIG Retox XQ jest wyposażony w dwa wyłączniki uchwytu. Dzięki temu poprzez wciśnięcie możesz podczas spawania zmniejszyć natężenie prądu do prądu drugiego poziomu.
- Możliwe jest również bezstopniowe podwyższenie (funkcja Up) lub obniżenie (funkcja Down) natężenia prądu podczas spawania.
- Wyświetlanie prądu spawania lub wybranego zadania spawalniczego (numer JOB)
- Osłona uchwytu „Grip” zapewnia bezpieczny chwyt.
- Pakiet standardowych przewodów lub wersja skórzana High-Flex (HFL, w tym przypadku pierwszy metr od uchwytu jest pokryty wytrzymałą i jednocześnie miękką skórą nappa).



UCHWYT SPAWAL- + NICZY SPOTARC®

- Dokładnie w punkt – rozwiązanie odpowiednie do spawania punktowego spoin pachwinowych, spoin narożnikowych oraz spoin płaskich



BEZ PRZYŁĄCZY +

- Standardowe 5-stykowe przyłącze do palnika jest teraz kompatybilne z technologią EWM X.
- Oprócz podłączenia konwencjonalnego uchwytu spawalniczego pozwala na podłączenie cyfrowych uchwytów wielofunkcyjnych z funkcją wyświetlania i zdalnej regulacji.



XQ

TETRIX

SERIA TIG XQ

TO POCZĄTEK TWOJEGO ZUPEŁNIE NOWEGO DOŚWIADCZENIA ZE SPAWANIEM METODĄ TIG

Tetrix XQ puls AC/DC

230 A | 300 A

Tetrix XQ puls AC/DC

350 A | 400 A | 500 A

OBUDOWA



MODUŁOWA

NIEMODUŁOWA

FUNKCJE SPAWALNICZE AC/DC

METODA SPAWANIA TIG ORAZ SPAWANIE ELEKTRODĄ OTULONĄ

Balans amplitud AC
Balans AC
AC-Balling
Częstotliwość AC
AC-Special
Przebiegi prądu AC
Standard AC
Spawanie TIG puls AC

activArc®
Automatyczne spawanie impulsowe
Zajazanie wysoką częstotliwością z użyciem jonizatora
Zajazanie kontaktowe
Pulsacja o wartości średniej
spotArc®
spotmatic
Standard DC
Termiczne spawanie impulsowe
TIG-Antistick
Spawanie TIG puls DC

Antistick
Arcforce
Kompatybilność z elektrodami Cel
Spawanie impulsowe elektrodą otuloną
Hotstart
Standardowe spawanie elektrodą otuloną

STEROWNIK



Comfort 3.0 AC



Expert 3.0

PRZEGLĄD METOD SPAWANIA



Balans amplitud AC

Umożliwia dopasowanie ujemnej oraz dodatniej wysokości prądu spawania



Balans AC

Doskonałe dopasowanie pomiędzy profilem wtopienia i możliwym do osiągnięcia efektem oczyszczania



AC-Balling

Zapewnia optymalne formowanie kulki, a tym samym stabilny, łatwy w obsłudze łuk.



Częstotliwość AC

Dostosowanie ciśnienia łuku – optymalne pod kątem cienkich blach oraz spoin pachwinowych



Przebiegi prądu AC

Optymalna stabilność i zredukowany poziom hałasu dzięki regulowanym przebiegom prądu AC (sinus, trapezowy, prostokątny lub indywidualny)



AC Special

W fazie impulsowej następuje przełączanie pomiędzy AC, a w fazie prądu podstawowego pomiędzy DC.



activArc®

Dynamiczny łuk TIG z automatyczną stabilizacją



Pulsacja automatyczna

W celu zwiększenia stabilności łuku oraz sposobów wtopiania przy prądzie o niskim natężeniu następuje automatyczna pulsacja prądu



Zajazanie wysł jonizatora

Unikanie wtrące jonizatorem łuku



Liftarc

Proste zajazanie wości dzięki podn dotknięciu obrabi



Pulsacja o warto

Umożliwia użytko wdrażanie np. wy w trybie impulsow



spotArc®

Zmniejszone czas i szepiania dzięki niu spoin szepny uchwyty.

Tetrix XQ puls DC

230 A | 300 A



MODUŁOWA

Tetrix XQ puls DC

350 A | 400 A | 500 A | 600 A



NIEMODUŁOWA

FUNKCJE SPAWALNICZE DC

activArc[®]
 Automatyczne spawanie impulsowe
 Zajarzanie wysoką częstotliwością z użyciem jonizatora
 Zajarzanie kontaktowe
 Pulsacja o wartości średniej
 spotArc[®]
 spotmatic
 Standard DC
 Termiczne spawanie impulsowe
 TIG-Antistick
 Spawanie TIG puls DC

Antistick
 Arcforce
 Kompatybilność z elektrodami Cel
 Spawanie impulsowe elektrodą otuloną
 Hotstart
 Standardowe spawanie elektrodą otuloną



Comfort 3.0 DC



Expert 3.0

...ką częstotliwością z użyciem

...ia wolframu dzięki zajarzaniu

...łuku bez wysokiej częstotli-
...oszeniu elektrody uchwytu po
...anego przedmiotu.

...ści średniej

...ownikowi bardzo proste
...tycznych instrukcji spawania
...wym.

...y zgrzewania punktowego
...pojedynczemu uruchomieniu
...ch przy pomocy wyłącznika



spotmatic

Odtwarzalne spawanie stałych spoin szczepnych



Standard AC

Spawanie aluminium jednym kliknięciem dzięki idealnym wstępnym ustawieniom. Łatwe dopasowanie parametrów AC w przypadku zastosowań specjalnych.



Standard DC

Doskonałe spawanie metodą TIG z dostosowanymi zależnie od mocy parametrami zajarzania



Pulsacja termiczna

Dowolnie regulowany prąd impulsowy oraz odpowiedni czas pozwalają na dostosowanie energii spawania. Precyzyjne ustawienie pozwala na indywidualne kształtowanie wyglądu spoiny.



TIG-Antistick

Pozwala uniknąć uszkodzeń elektrody wolframowej w razie przypadkowego kontaktu z materiałem.



Spawanie TIG puls AC

Redukcja odkształceń i przebarwień przez energię liniową i dopływ ciepła.



Spawanie TIG puls DC

Ogranicza wprowadzenie ciepła, a tym samym odkształcenia, a także przebarwienia.

Xnet ready

Blue Evolution[®]

3 Years // 5 Years
ewm-warranty[®]
3 shifts / 24 hours / 7 days
www.ewm.com

Industry 4.0
ewm



XQ

TETRIX

AKCESORIA.

TROLLY 53/54

POSTAW NA MOBILNOŚĆ Z SERIĄ
WÓZKÓW TRANSPORTOWYCH XQ



TROLLY 53

WÓZKI TRANSPORTOWE



WYPOSAŻENIE



- Do jednego źródła prądu lub źródła prądu z modułem chłodzącym
- Bez możliwości transportu butli z gazem osłonowym
- Stabilna konstrukcja za sprawą czterech solidnych kółek
- Niewielkie zapotrzebowanie na miejsce, produkt optymalny do wykorzystywania na przewodzie pierścieniowym

TROLLY 55-3

INNE WÓZKI
TRANSPORTOWE



- Do jednego źródła prądu lub jednego źródła prądu z modułem chłodzącym
- Możliwość transportu jednej butli z gazem osłonowym do 50 l (300 barów)
- Stabilna konstrukcja za sprawą czterech solidnych kółek



TROLLY 54



OPCJE



- Do jednego źródła prądu lub jednego źródła prądu z modułem chłodzącym
- Możliwość transportu jednej butli z gazem osłonowym do 33 l (200 barów)
- Stabilna konstrukcja za sprawą czterech solidnych kółek
- Niewielkie zapotrzebowanie na miejsce, produkt optymalny do wykorzystywania na przewodzie pierścieniowym
- Seryjne wyposażenie w uchwyt na przewód na uchwycie butli
- **Możliwość opcjonalnego, pofabrycznego wyposażenia w** stelaż na urządzenie (chłodzony gazem)
- **Opcjonalny** uchwyt na prętę do spawania

TROLLY 35-3



- Do jednego źródła prądu lub jednego źródła prądu z modułem chłodzącym
- Możliwość transportu butli z gazem osłonowym do 50 l (300 barów)
- Stabilna konstrukcja za sprawą dwóch solidnych kółek
- Możliwość transportu dźwigowego za sprawą opcjonalnego zaczepu do dźwigu

Xnet ready

Blue Evolution®

3 Years // 5 Years
ewm-warranty
3 shifts / 24 hours / 7 days

Industry 4.0
ewm



XQ

TETRIX

AKCESORIA.

Dzięki różnorodności zorientowanych na użytkownika akcesoriów serię XQ można elastycznie dostosować do wszelkich wyzwań i zastosowań.

NIEMODUŁOWA



UCHWYT PRZEWODU ZESPOLONEGO +

Nr art.: 092-003333-00000

- Uchwyt do mocowania długich wiązek przewodów



TIG 450 GRIP RETOX XQ

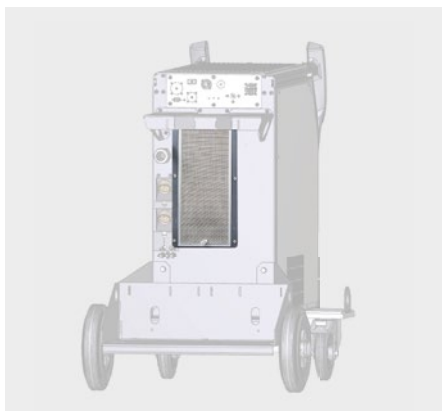
- Uchwyty spawalnicze TIG
- Produkt dostępny w wersjach z chłodzeniem wodą i chłodzeniem gazem



+ UCHWYT PRĘTÓW DO SPAWANIA +

Nr art.: 092-004388-00000

- Możliwość łatwego montażu na szynie flexFit



FILTR PRZECIWPYŁOWY

Nr art.: 092-003337-00000

- Ochrona spawarki przed skrajnym zanieczyszczeniem



+ UCHWYT PALNIKA +

Nr art.: 092-003335-00000

- Bezpieczne miejsce mocowania chroni przed uszkodzeniami.
- Proste przykręcanie do uchwytu urządzenia.
- Indywidualne wersje dla osób prawo- i leworęcznych.



MODUŁOWA



TROLLY BUDOWLANY XQ 35-3

- Solidny wózek transportowy do szybkiej zmiany lokalizacji



TROLLY WARSZTATOWY XQ 55-3

- Sprawia, że Twoja spawarka Tetrix XQ będzie jeszcze bardziej mobilna



SZYBA OCHRONNA EXPERT 3.0

Nr art.: 092-004278-00000

- Stała pokrywa na sterownik Expert



FILTR ZANIECZYSZCZEŃ

Nr art.: 092-004056-00000

- Skutecznie chroni urządzenie przed zanieczyszczeniami w trudnych warunkach roboczych.



UCHWYT PRĘTÓW DO SPAWANIA

Nr art.: 092-004389-00000

- Możliwość łatwego przymocowania do Trolly za pomocą magnesów



CYFRYZACJA W KAŻDYM ZAKŁADZIE SPAWALNICZYM.

SYSTEM ZARZĄDZANIA SPAWANIEM EWM XNET I XBUTTON.

Dzięki innowacyjnemu systemowi zarządzania spawaniem ewm Xnet, Przemysł 4.0 staje się rzeczywistością przy niewielkim wysiłku – dla firm spawalniczych o dowolnej wielkości i orientacji. Zalety są oczywiste: Silniejsze powiązanie produktu z człowiekiem, zwiększenie wydajności i jakości, obniżenie kosztów i oszczędzanie zasobów. Zastosowanie systemu ewm Xnet oznacza wymierną korzyść w całym łańcuchu produkcji. Zawsze masz pod ręką inteligentny monitoring oraz transparentne procesy planowania, produkcji, zarządzania jakością, nadzoru spawania, kalkulacji końcowej i zarządzania.



ZAPEWNIENIE JAKOŚCI I JEJ ZWIĘKSZENIE

- Dowiedziona długoterminowo jakość spawania dzięki dokumentacji parametrów spawania i spawacza dla każdego ściegu
- Zminimalizowanie liczby błędów dzięki połączeniu instrukcji spawania z podzespołem, poprzez bieżący monitoring parametrów bezpośrednio w spawarce i jednoznaczne przyporządkowanie wymaganej kwalifikacji do spawacza
- Zawsze prawidłowo ustawione parametry dzięki ścisłym wytycznym działu zarządzania podzespołami i menadżerowi instrukcji spawania



OBNIŻENIE KOSZTÓW

- Wzrost potencjału oszczędności dzięki zapisywaniu wartości zużycia energii, gazu osłonowego, materiałów dodatkowych i czasu spawania
- Ograniczenie do minimum zużycia części eksploatacyjnych dzięki zaleceniom konserwacyjnym przekazywanym na czas, a nie zbyt wcześnie
- Skuteczna kontrola zapewniona przez przejrzyste procesy z możliwością dokładnej kalkulacji końcowej



ZWIĘKSZENIE PRODUKTYWNOŚCI

- Efektywność dzięki wydłużeniu czasu eksploatacji łuku elektrycznego w trakcie jednej zmiany
- Skrócenie okresów pozaprodukcyjnych dzięki transmisji cyfrowej wszystkich istotnych danych i instrukcji spawania bezpośrednio na stanowisko robocze
- Ograniczenie korekt błędów dzięki zdefiniowanym parametrom spawania
- Ograniczenie zbędnych przestojuów dzięki praktycznym, przekazywanym w odpowiednim czasie zaleceniom konserwacyjnym dotyczącym np. części zużywalnych palnika

ewm Xnet PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA ZARZĄDZANIE KOMPONENTAMI.

System zarządzania jakością spawania Welding 4.0 ewm Xnet o modułowej konstrukcji można dostosować do specjalnych wymagań poszczególnych procesów produkcji. W zależności od trybu i rozmiaru pracy, trzy oparte na sobie moduły ewm Xnet dostosowują się do każdego zapotrzebowania. Zintegrowaną funkcją jest także zdolność do aktualizacji typowa dla EWM: Dodawanie kolejnych modułów jest możliwe w każdej chwili i jest wyjątkowo proste.



KROK 1 +

Przygotowanie do pracy w ewm Xnet

- Tworzenie produkowanego elementu na komputerze biurowym w czasie przygotowania do pracy poprzez ewm Xnet
- Tworzenie danych rysunku lub ich import z pliku CAD
- Tworzenie planu kolejności ściegów
- Przyporządkowanie instrukcji spawania
- Drukowanie kodu kreskowego, dodawanie go do zlecenia lub umieszczanie bezpośrednio na elemencie w postaci naklejki
- Wysyłanie danych elementu poprzez LAN/ WiFi do bramki, która jest połączona ze spawarką
- Dane są dostępne offline w bramce, na przykład do wykorzystania na placu budowy.

KROK 2 +

Skanowanie kodu kreskowego z elementu

- Spawacz skanuje kod kreskowy na elemencie spawanym za pomocą czytnika.
- Dane elementu spawanego są wywoływane przez sterownik:
 - Numer zlecenia
 - Numer elementu
 - Podzespół
 - Numer seryjny
 - Numer partii
 - Plan kolejności spoin (np. spoina 1, ścieg 1, spoina 1, ścieg 2 itd.)
 - Instrukcja spawania (dane spawania dla każdego ściegu/każdej spoiny)
 - Wymagana kwalifikacja spawacza (Xbutton)

KROK 3 +

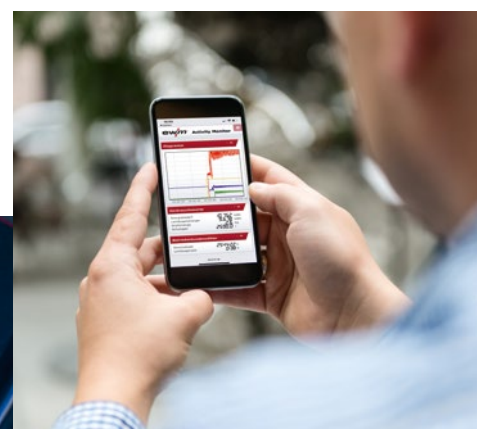
Xbutton

- Spawacz uwierzytelnia się za pomocą Xbutton na spawarce lub bramce w celu odblokowania zadania spawalniczego

KROK 4 +

Skanowanie parametrów ściegów i spoin zgodnie z planem kolejności spawania za pomocą skanera kodów kreskowych

- Spawacz rozpoczyna pracę zgodnie z planem kolejności spawania.
- Wszystkie parametry spawania są ustawiane automatycznie przez urządzenie dla każdego ściegu/każdej spoiny zgodnie z instrukcją spawania.
- Skanowanie kolejnego ściegu/kolejnej spoiny powoduje zatwierdzenie ukończenia obecnego ściegu/obecnej spoiny.
- Możliwość wyświetlenia mobilnego widoku „Activity Monitor” na telefonie komórkowym lub tablecie



DANE TECHNICZNE.

NIEMODUŁOWA




TETRIX XQ	350 puls DC	400 puls DC	500 puls DC	600 puls DC
TIG Zakres regulacji prądu spawania	3 A – 350 A	3 A – 400 A	3 A – 500 A	3 A – 600 A
Spawanie elektrodą otuloną Zakres regulacji prądu spawania	5 A – 350 A	5 A – 400 A	5 A – 500 A	5 A – 600 A
TIG Cykl pracy (ED) przy temperaturze 40°C	350 A / 100%	400 A / 80% 370 A / 100%	500 A / 80% 470 A / 100%	600 A / 40% 550 A / 60% 470 A / 100%
Spawanie elektrodą otuloną Cykl pracy (ED) przy temperaturze 40°C	350 A / 100%	400 A / 80% 370 A / 100%	500 A / 80% 470 A / 100%	600 A / 40% 550 A / 60% 470 A / 100%
Napięcie biegu jałowego	82 V - 102 V			
Napięcie sieciowe / tolerancja	3 x 400 V (od -25% do +20%)* 3 x 460 V (od -25% do +15%) 3 x 500 V (od -25% do +10%)			
Bezpiecznik sieciowy	25 A	25 A	35 A	35 A
Zalec. Moc generatorów	20,4 kVA	24,6 kVA	34,2 kVA	45 kVA
cos φ / sprawność	0,99 / 90%			
Klasa izolacji / stopień ochrony	H / IP23			
Temperatura otoczenia	-25°C do 40°C			
Wydajność chłodzenia przy 1 l/min	1500 W			
Maks. wysokość tłoczenia	35 m			
Maks. ciśnienie pompy	3,5 bara			
Pompa	Pompa wirnikowa			
Chłodzenie urządzenia	Wentylator, sterowany temperaturą			
Wyposażenie seryjne	Czujnik przepływu, czujnik temperatury			
Przyłącze uchwytu	5- lub 8-stykowe			
Przyłącze sieciowe	Możliwość konfiguracji: 5 m, 10 m lub 15 m			
Rozmiar wyświetlacza	Expert 3.0: Wyświetlacz 7" (bez ekranu dotykowego) Comfort 3.0: 7-segmentowy wyświetlacz LED			
Przyciski ulubionych	5			
Oznaczenie bezpieczeństwa				
normy	IEC 60974-1, -3, -10 CLA			
Wymiary (dł. x szer. x wys.) mm	1152 x 686 x 976			
Wymiary (dł. x szer. x wys.) inch	45,3 x 27 x 38,4			
Masa kg	126,5		128,5	
masa lbs	278,9		283,3	

*Fabrycznie dostępne także w wersji z napięciem 460 V lub 500 V

NIEMODUŁOWA



TETRIX XQ	350 puls AC/DC	400 puls AC/DC	500 puls AC/DC
TIG Zakres regulacji prądu spawania	3 A – 350 A	3 A – 400 A	3 A – 500 A
Spawanie elektrodą otuloną Zakres regulacji prądu spawania	5 A – 350 A	5 A – 400 A	5 A – 500 A
TIG Cykl pracy (ED) przy temperaturze 40°C	350 A / 100%	400 A / 80% 370 A / 100%	500 A / 40% 400 A / 80% 370 A / 100%
Spawanie elektrodą otuloną Cykl pracy (ED) przy temperaturze 40°C	350 A / 100%	400 A / 80% 370 A / 100%	500 A / 40% 400 A / 80% 370 A / 100%
Napięcie biegu jałowego	82 V*		
Napięcie sieciowe / tolerancja	3 x 400 V (- 25% – + 20%)**		
Bezpiecznik sieciowy	25 A		
Zalec. Moc generatorów	20,8 kVA	25,1 kVA	34,8 kVA
cos φ / sprawność	0,99 / 88%		
Klasa izolacji / stopień ochrony	H / IP23		
Temperatura otoczenia	-25°C do 40°C		
Wydajność chłodzenia przy 1 l/min	1500 W		
Maks. wysokość tłoczenia	35 m		
Maks. ciśnienie pompy	3,5 bara		
Pompa	Pompa wirnikowa		
Chłodzenie urządzenia	Wentylator, sterowany temperaturą		
Wyposażenie seryjne	Czujnik przepływu, czujnik temperatury		
Przyłącze uchwytu	5- lub 8-stykowe		
Przyłącze sieciowe	Możliwość konfiguracji: 5 m, 10 m lub 15 m		
Rozmiar wyświetlacza	Expert 3.0: Wyświetlacz 7" (bez ekranu dotykowego) Comfort 3.0: 7-segmentowy wyświetlacz LED		
Przyciski ulubionych	5		
Oznaczenie bezpieczeństwa			
normy	IEC 60974-1, -3, -10 CLA		
Wymiary (dł. x szer. x wys.) mm	1152 x 686 x 976		
Wymiary (dł. x szer. x wys.) inch	45,3 x 27 x 38,4		
Masa kg	128,5		129,5
masa lbs	283,3		285,5

* 92 V przy napięciu 460 V i 102 V przy napięciu 500 V

**Fabrycznie dostępne także w wersji z napięciem 460 V lub 500 V

MODUŁOWA



TETRIX XQ	230 PULS DC	230 PULS AC/DC	300 PULS DC	300 PULS AC/DC
TIG Zakres regulacji prądu spawania	3 A – 230 A	2 A – 230 A	3 A – 300 A	
Spawanie elektrodą otuloną Zakres regulacji prądu spawania	5 A – 190 A	5 A – 190 A	5 A – 300 A	
TIG Cykl pracy (ED) przy temperaturze 40°C	230 A / 45 % 205 A / 60 % 170 A / 100 %	230 A / 40 % 200 A / 60 % 170 A / 100 %	300 A / 40 % 270 A / 60 % 220 A / 100 %	
Spawanie elektrodą otuloną Cykl pracy (ED) przy temperaturze 40°C	190 A / 35 % 155 A / 60 % 125 A / 100 %	190 A / 35 % 150 A / 60 % 120 A / 100 %	300 A / 30 % 260 A / 60 % 210 A / 100 %	
Napięcie biegu jałowego	96 V*		87 V*	
Napięcie sieciowe / tolerancja	1 x 230 V (- 40 % – + 15 %)		3 x 380 - 400 V (-25 % – +20 %)	
Bezpiecznik sieciowy	1 x 16 A			
Zalec. Moc generatorów	8,2 kVA	8,8 kVA	22,3 kVA	23,4 kVA
cos φ / sprawność	0,99 / 87 %	0,99 / 83 %	0,99 / 87 %	0,99 / 83 %
Klasa izolacji / stopień ochrony	H / IP23			
Temperatura otoczenia	-25°C do 40°C			
Chłodzenie urządzenia	Wentylator, sterowany temperaturą			
Przyłącze uchwytu	5- lub 8-stykowe			
Przyłącze sieciowe	3,5 m		5,5 m	
Rozmiar wyświetlacza	Expert 3.0: Wyświetlacz 7" (bez ekranu dotykowego) Comfort 3.0: 7-segmentowy wyświetlacz LED			
Przyciski ulubionych	5			
Oznaczenie bezpieczeństwa				
normy	IEC 60974-1, -3, -10 CLA			
Wymiary (dł. x szer. x wys.) mm	550 x 224 x 415			
Wymiary (dł. x szer. x wys.) inch	21.7 x 8.8 x 16.3			
Masa kg	17,5		20,5	22,0
masa lbs	38.6		45.2	48.5

*Wariant VRD (przyrząd redukcji napięcia) dostępny jako osobne urządzenie



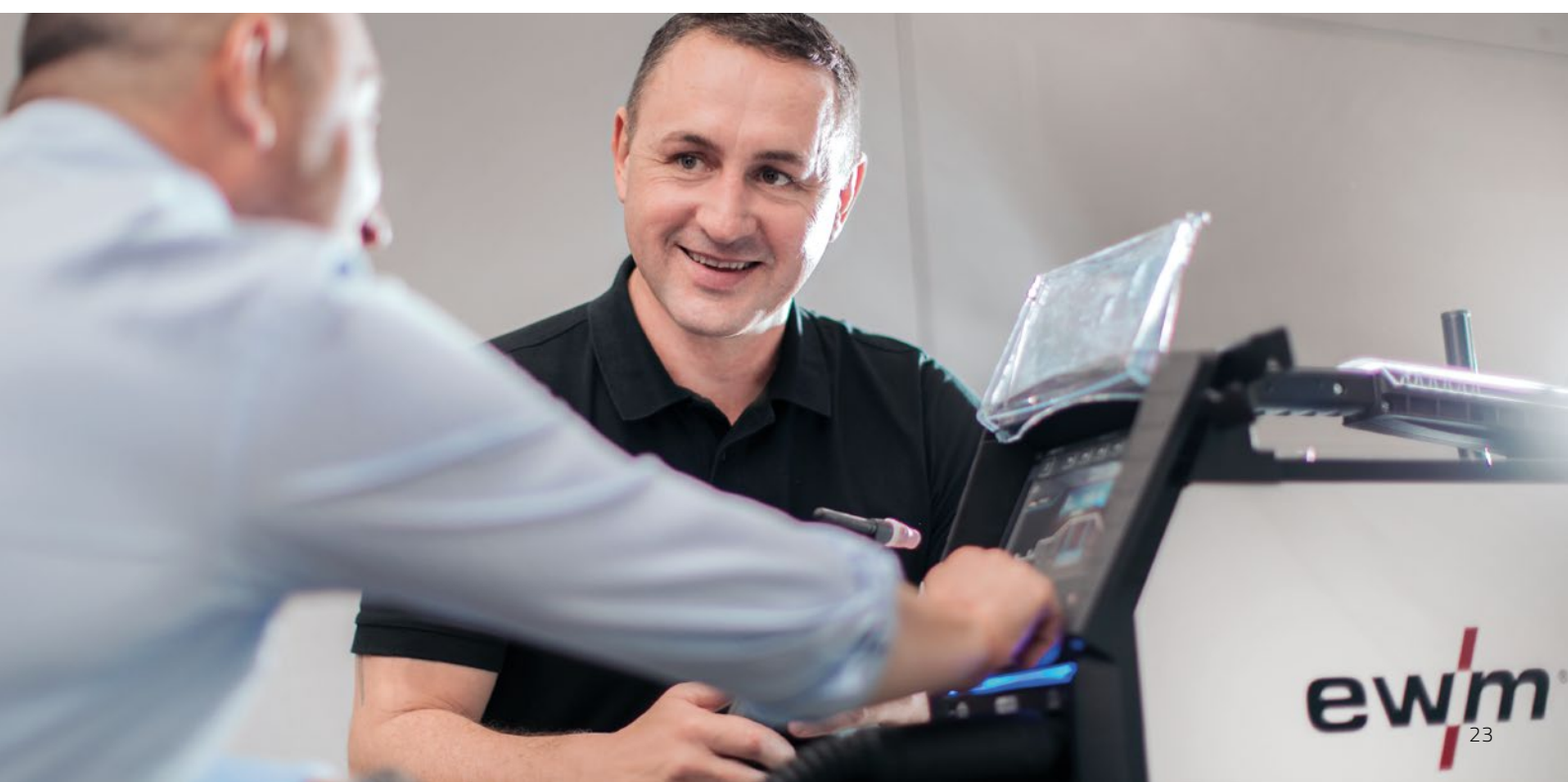
COOL XQ 40



COOL XQ 41-1

Kompatybilne z	Tetrix XQ 230	Tetrix XQ 300
Napięcie wejściowe	230 V	300 V
maks. moc chłodnicza	1.100 W	
Wydajność chłodzenia przy 1 l/min	790 W	
maks. wysokość tłoczenia	35 m	
maks. ciśnienie pompy	3,5 bar	
Pompa	Pompa wirnikowa	
Chłodzenie urządzenia	Wentylator, sterowany temperaturą	
Stopień ochrony	IP 23	
Oznaczenie bezpieczeństwa	CE ENEC UKA	
Zastosowane normy zharmonizowane	IEC 60974-1, -2, -10 CLA	
Wyposażenie seryjne	Czujnik przepływu czujnik temperatury	
Wymiary (dł. x szer. x wys.) mm	588 x 224 x 200	
Wymiary (dł. x szer. x wys.) inch	23.1 x 8.8 x 7.9	
Masa (bez płynu chłodzącego) kg	10,4	
Masa (bez płynu chłodzącego) lbs	22,9	

SPAWANIE SPRZĘTEM EWM OZNACZA:
SŁUŻYMY CI POMOCĄ!





WE ARE WELDING

EWM GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Niemcy
Telefon: +49 26 80 / 1 81 - 0
Faks: +49 26 80 / 1 81 - 244
E-mail: info@ewm-group.com



#WEAREWELDING

Znajdź nas



EWM jest Twoim partnerem najlepszej technologii spawalniczej. Z EWM możesz spawać ekonomiczniej, bezpieczniej i z wyższą jakością. Innowacyjne instalacje, wydajne metody spawania, technologie i usługi cyfrowe, a także fachowe doradztwo EWM wspierają Cię w perfekcyjnym wykonywaniu zadań spawalniczych.



www.ewm-group.com

Treść niniejszego dokumentu została dokładnie sprawdzona i zredagowana, jednak zastrzegamy sobie prawo do zmian, błędów pisarskich oraz pomyłek.