

MIG/MAG
TIG
PLAZMA

ewm[®]
WE ARE WELDING

AUTOMATYKA

ELASTYCZNE KOMPLETNE SYSTEMY
DO SPAWANIA ZROBOTYZOWANEGO



AUTOMATYKA EWM

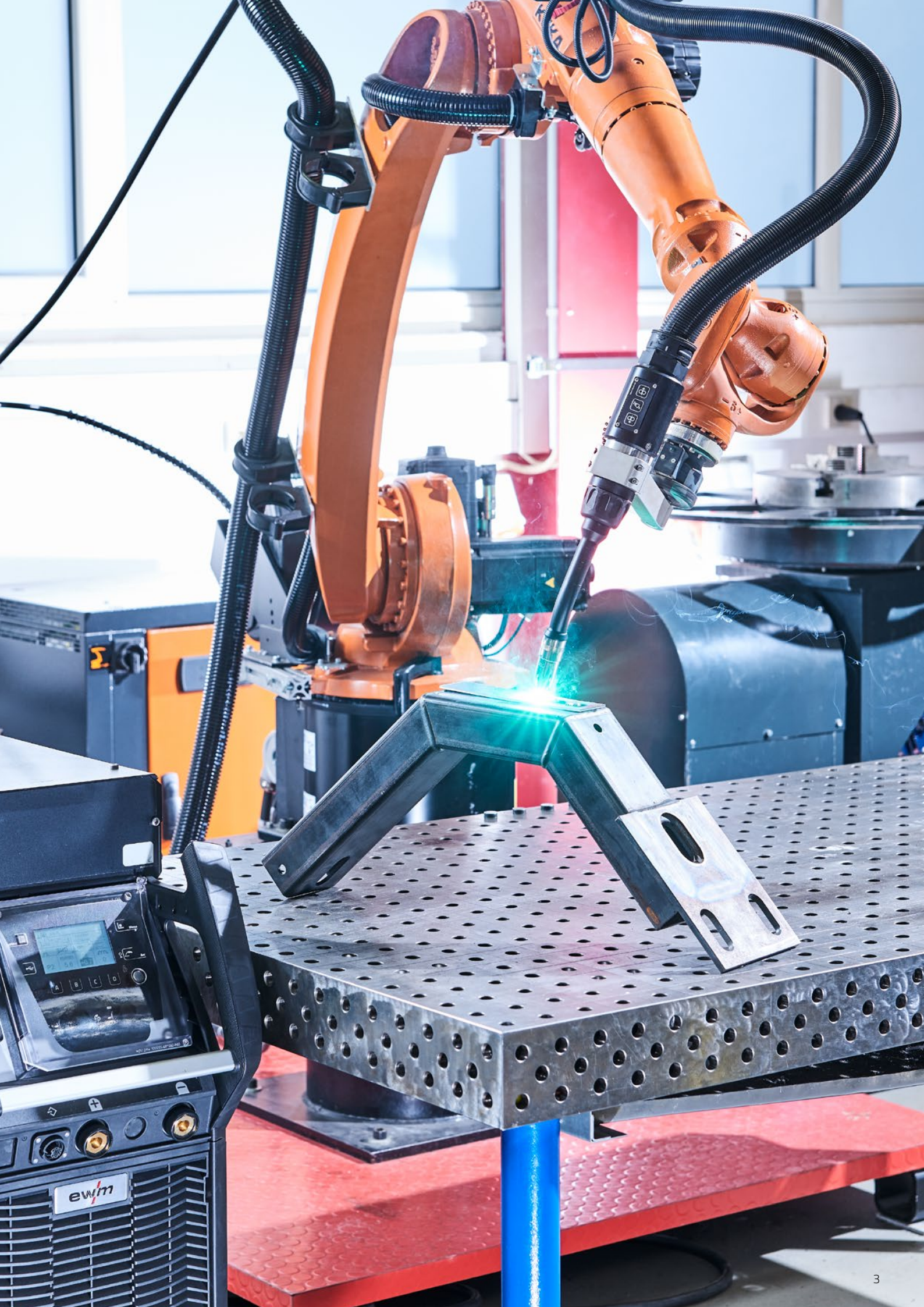
Niezależnie od tego, czy w grę wchodzi pojedyncze sztuki czy duże serie, rzemiosło czy przemysł, średnie przedsiębiorstwa czy duże korporacje – EWM oferuje elastyczne, kompletne systemy automatyzacji do każdego zadania. Zautomatyzowane spawanie nie tylko pozwala na wysoki poziom bezpieczeństwa procesu i jakości spawu, ale także zapewnia znacznie bardziej ekonomiczną produkcję. Można stosować różne metody, takie jak: spawanie MIG/MAG, TIG lub plazmowe. Zawsze indywidualnie dopasowani do Twoich potrzeb i Twojej firmy, oferujemy Ci nie tylko pojedyncze komponenty, ale także kompleksowe, kompletne rozwiązania. EWM zapewnia kompletne rozwiązanie dla Twoich wyzwań spawalniczych. Dzięki temu masz wszystkie zalety automatyzacji: produkujesz szybciej z niezmiennie wysoką jakością, trwale obniżasz koszty, możesz planować jeszcze bardziej niezawodnie, możesz szybciej reagować na zmiany na rynku i jeszcze lepiej stawić czoła międzynarodowej konkurencji.

BRANŻE ZASTOSOWAŃ:

- Budowa maszyn
- Produkcja samochodów
- Budowa pojazdów
- Budowa zbiorników
- Produkcja przyrządów
- Budowa okrętów
- Chemia/Żywność/Instalacje
- Energia
- Uzbrojenie
- Konstrukcje stalowe
- Transport (budowa pojazdów, stocznia)

TWOJE KORZYŚCI +

- Niezawodność
- Cykl pracy
- Liczne interfejsy komunikacyjne
- Rozbudowane akcesoria
- Kompetentne wsparcie



OPIS URZĄDZENIA

SPAWARKI XQ R

Urządzenia Titan XQ R puls i Phoenix XQ R puls to dalsze udoskonalenia urządzeń Phoenix puls i alpha Q puls do spawania zautomatyzowanego. Dzięki nowej technologii inwerterowej RCC (tytan) i znacznie udoskonalonym procesom spawania XQ są one dostępne w wersji chłodzonej gazem lub wodą. Urządzenia nadają się również do systemów wymiany palników. Pokonują duże odległości w zależności od wyposażenia nawet z trzema napędami połączonymi szeregowo. Gwarantuje to idealne spoiny spawalnicze dla wszystkich materiałów i ich grubości.

Interfejs PC do oprogramowania PC300

Opcjonalne sterowanie:

- Bez sterownika czołowego
- Z Expert XQ R 2.0 Rob
- Z Expert XQ R 2.0 Rob z funkcją LAN lub WLAN

Technologia inwerterowa:

- Wysoka sprawność
- Długi cykl pracy
- Funkcja stand-by
- Chroniony przed pyłem układ elektroniczny



DANE TECHNICZNE

Titan XQ R Phoenix XQ R	350 puls	400 puls	500 puls	600 puls	Titan XQ R 400 AC/DC
Zakres regulacji	5–350 A	5–400 A	5–500 A	5–600 A	5–400 A
Cykl pracy 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%	400 A/80% 370 A/100%
Napięcie biegu jałowego	79 V				82 V

Górna pokrywa zapewniająca łatwy dostęp do opcjonalnego wewnętrznego interfejsu RINT X12 lub BUSINT X11.



Interfejs robota

Pasek stanu LED itp. wyświetlający

- Gotowość do pracy
- Usterka
- Tryb spawania

7-pinowe gniazdo przyłączeniowe dla np.

- Panelu RC XQ Expert 2.0 Rob
- ewm Xnet LAN / bramy sieciowej zewnętrznej WiFi

Wersja opcjonalna

- Chłodzony gazem
- Chłodzony wodą
- Chłodzony wodą ze wzmocnioną pompą

Grupa dolna

- Paleta lub zestaw rolek

OPCJE: DGC – ELEKTRONICZNA REGULACJA WYPŁYWU GAZU



- Brak uderzenia gazu z turbulencjami podczas zajarzania łuku dzięki płynnemu otwieraniu i zamykaniu zaworu elektrycznego
- Wydajność przez oszczędność gazu dzięki precyzyjnej regulacji
- Zapobieganie błędom w spawaniu wskutek zbyt dużej lub zbyt małej ilości gazu
- Przepływ gazu regulowany precyzyjnie w sposób cyfrowy
- Przepływ gazu dostosowany do odpowiedniego zadania spawalniczego (JOB) ustawiony fabrycznie
- Dokładny przepływ gazu, w zależności od gazu osłonowego regulowany automatycznie bez konieczności przeliczania argonu, mieszanki gazowej argonu, CO₂ czy helu
- Zatrzymanie spawania, gdy nie jest osiągnięty minimalny krytyczny przepływ gazu (wyczerpana butla z gazem lub przerwane zasilanie gazem)
- Łatwiejsze obliczenia dzięki rejestracji dokładnego zużycia gazu w połączeniu z oprogramowaniem ewm Xnet (opcja)

PROCESY SPAWIANIA XQ

METODY I PROCESY DLA NAJLEPSZYCH WYNIKÓW SPAWANIA

Maksymalny komfort obsługi, długa żywotność i innowacyjne procesy spawania zoptymalizowane i zintegrowane w urządzeniu bez dopłaty. Zapewnia to wstępne zaprogramowanie perfekcyjnych spoin dla stali nisko- i wysokostopowej oraz aluminium w każdej grubości materiału i we wszystkich pozycjach.

Titan XQ R	Titan XQ R AC
Standard (MIG/MAG)	Standard (MIG/MAG)
Puls	Puls
rootArc® puls XQ	rootArc® puls XQ
rootArc® XQ	rootArc® XQ
coldArc® puls XQ	coldArc® puls XQ
coldArc® XQ	coldArc® XQ
forceArc® puls XQ	forceArc® puls XQ
forceArc® XQ	forceArc® XQ
wiredArc puls XQ	wiredArc puls XQ
wiredArc XQ	wiredArc XQ
Positionweld	Positionweld
superPuls	superPuls
TIG	TIG
Spawanie elektrodą otuloną (MMA)	Spawanie elektrodą otuloną (MMA)
Żłobienie	Żłobienie
	acArc puls XQ



Standard

Idealny łuk krótki i natryskowy



forceArc® / forceArc® puls

Silny i wydajny łuk z głębokim wtopieniem



Puls

Łuk impulsowy bez rozprysków



wiredArc

Wprowadzający minimalną ilość ciepła, kierunkowo stabilny, wysokowydajny łuk elektryczny ze stabilizatorem wtopienia przy zmieniającym się wolnym wylocie drutu



Phoenix XQ R

Standard (MIG/MAG)

Puls

rootArc[®] puls XQ

rootArc[®] XQ

forceArc[®] puls XQ

forceArc[®] XQ

Positionweld

superPuls

TIG

Spawanie elektrodą otuloną
(MMA)

Żłobienie

Phoenix 355 ROB

Puls

rootArc[®]

rootArc[®] puls

forceArc[®]

forceArc[®] puls

superPuls



rootArc[®] / rootArc[®] puls

Idealne spawanie ścięciem graniowym / łatwe wykonanie warstw wypełniających i kryjących



superPuls

Spawanie interwałowe z redukcją ciepła pomiędzy dwoma punktami roboczymi: Możliwość dowolnego ustawiania fazy wysoko- i niskoprądowej – zależnie od sterownika



coldArc[®]

Minimalizacja wprowadzania ciepła do spawania cienkich blach



Positionweld

Proste spawanie w pozycjach wymuszonych bez techniki rozprowadzania

TITAN XQ R 400 AC PULS

ACARC PULS XQ DO SPAWANIA ALUMINIUM

W urządzeniu Titan XQ 400 AC puls oprócz procesu spawania AC acArc puls XQ zawarte są wszystkie procesy spawania DC – i to bez dopłaty.

Tym urządzeniem EWM rewolucjonizuje spawanie aluminium metodą MIG-AC. Titan XQ 400 AC puls jest wyposażony w sterownik Expert 2.0 XQ oraz chłodzenie wodą. Dzięki wielu opcjom i szerokiemu asortymentowi akcesoriów każdy użytkownik może dostosować urządzenie do siebie i swoich obszarów użytkowania. To co nigdy się nie zmienia to: najwyższa jakość, długi cykl pracy i tym samym żywotność, znakomite właściwości spawania i możliwość intuicyjnej obsługi.



Wszystkie procesy spawania MIG/MAG AC oraz sprawdzone procesy spawania MIG/MAG DC są zawarte w urządzeniu bez konieczności dopłaty!

Technologia inwertorowa RCC znacznie poprawiła właściwości spawania urządzenia Titan XQ puls we wszystkich procesach spawania.

acArc® puls XQ

Idealna do spawania aluminium w obszarze cienkich blach

rootArc® XQ / rootArc® puls XQ

Idealne spawanie ścięciem graniowym / łatwe wykonanie warstw wypełniających i kryjących

coldArc® XQ / coldArc® XQ puls

Minimalizacja wprowadzania ciepła podczas spawania łukowego cienkich blach

wiredArc XQ / wiredArc puls XQ

Wysokowydajny łuk z wtopieniem niezależnym od wolnego wylotu drutu, uzyskiwanym dzięki dynamicznej regulacji podawania drutu (stabilizator wtopienia)

forceArc® XQ / forceArc® puls XQ

Wysokociśnieniowy, wysokowydajny łuk z głębokim wtopieniem

Positionweld

Proste spawanie w pozycjach wymuszonych bez techniki rozprowadzania

Łuk impulsowy XQ i standardowy XQ

Spawanie TIG i elektrodą otuloną, żłobienie

TWOJE KORZYŚCI +

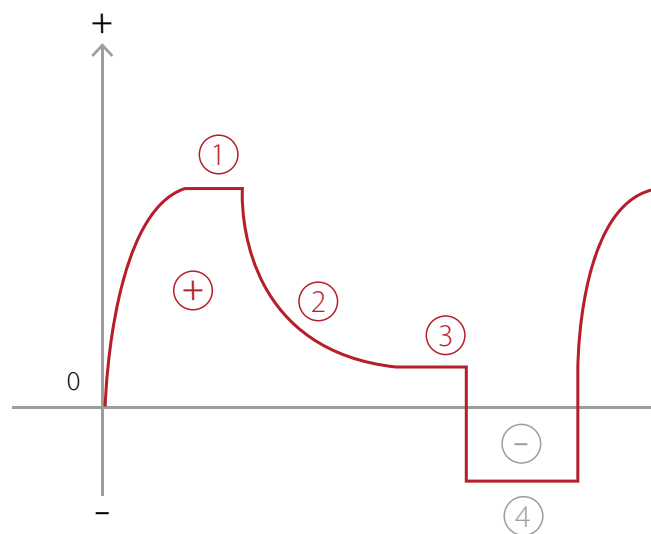
- Perfekcyjne spawanie aluminium, także cienkich blach
- Bardzo dobre właściwości zapłonu
- Doskonale mostkowanie szczeliny powietrznej, również w przypadku zautomatyzowanych zastosowań
- Ograniczone do minimum wprowadzanie ciepła
- Większa prędkość spawania
- Łatwa i bezpieczna obsługa łuku dla spawania manualnego i zautomatyzowanego
- Dobrze nadaje się do spawania pomocniczego aluminium (spawanie 3D)
- Czyste spoiny dzięki znacznej redukcji tlenków magnezu
- Mniejsze wydzielanie dymu podczas spawania
- Szybka cyfrowa regulacja prądowa dzięki technologii EWM RCC (Rapid Current Control)



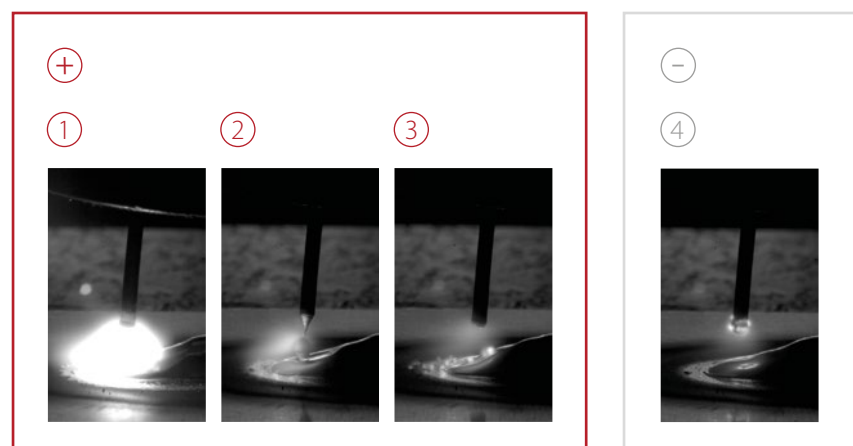
Dzięki procesowi spawania prądem przemiennym AC przy użyciu spawarki Titan XQ 400 AC puls spawanie aluminium metodą MIG jest jeszcze łatwiejsze, zarówno w procedurze ręcznej, jak i automatycznej. Rozwiązanie MIG-AC umożliwia czyste połączenia spawane bez śladów dymu na cienkich blachach, także w przypadku stopów aluminium i magnezu.

Metoda acArc[®] puls XQ polega na zmianie biegunowości w przebiegu procesu między biegunem dodatnim (puls) a ujemnym. Ciepło przenosi się z materiału na materiał spawalniczy. Pozwala to na doskonale mostkowanie szczelin powietrznych i redukcję emisji dymu spawalniczego.

ŁUK IMPULSOWY AC



(+) FAZA DODATNIA / (-) FAZA UJEMNA



- 1) Tworzenie kropli w fazie impulsowej
- 2) Odrywanie się kropli po fazie impulsowej
- 3) Faza prądu podstawowego
- 4) Czyszczenie i wstępne nagrzewanie drutu w fazie ujemnej

PHOENIX XQ R MODULAR

PHOENIX XQ R JAKO SYSTEM MODUŁOWY



Nowy Phoenix XQ R w modułowym systemie obudów stanowi ekonomiczną alternatywę. Posiada wszystkie parametry, procesy i funkcje sprawdzonego już urządzenia Phoenix XQ R w systemie niemodułowym.

Spawarka Phoenix XQ R jest również dostępna w zwykłych natężeniach prądu, a całe źródło zasilania i interfejs można indywidualnie skonfigurować.

Modułowy oznacza elastyczny. Oznacza to, że w dowolnym momencie można łatwo zamontować moduł chłodzący lub wózek transportowy.

Phoenix XQ R	355 puls	405 puls	505 puls
Zakres regulacji	5–350 A	5–400 A	5–500 A
Cykl pracy 40 °C	350 A / 100%	350 A / 100% 400 A / 60%	370 A / 100% 500 A / 60%
Napięcie biegu jałowego		82–98 V	



COOL50 XQ R U40

- Fabryczne monitorowanie przepływu i temperatury
- Moduł chłodzący do uchwytów spawalniczych chłodzonych wodą
- Modułowa konstrukcja, montaż bez użycia narzędzi
- Bardzo dobre chłodzenie uchwytu zapewnia zmniejszenie kosztów części zużywalnych palnika dzięki wydajnej pompie wirnikowej
- Ciśnienie pompy 3,5 bar, a w wersji wzmocnionej U42 nawet 4,5 bar



AUTOMATYCZNY PODAJNIK DRUTU

M DRIVE 4 ROB 5 XR

Podajnik drutu M Drive 4 Rob 5 XR do spawania zautomatyzowanego jest dostępny w wersjach dla konwencjonalnych systemów robotycznych lub robotów z wałem pustym. Dzięki eFeed drut można łatwo wprowadzać i wyjmować. Opcjonalnie rolki i klapkę można ustawić w lewo lub w prawo. Oznacza to, że można zamontować obok siebie dwa podajniki drutu. M Drive 4 Rob 5 XR jest dostępny dla uchwytów spawalniczych chłodzonych gazem lub wodą i oferuje wiele innych opcji, w zależności od potrzeb.

Solidna pokrywa wykonana ze szkła akrylowego

Do kontroli zespołu napędowego

Napęd 4-rolkowy eFeed

Do najwyższych wymagań odnośnie jakości

Przycisk

- Wprowadzanie drutu
- Wycofanie drutu
- Test gazu/płukanie gazu

Stabilne, izolowane szyny do mocowania

Opcje: funkcja wydmuchu do czyszczenia uchwytu spawalniczego

W przypadku stacji czyszczących wymagane jest opcjonalne podłączenie do wydmuchu

Gniazdo przyłączeniowe, 19-stykowe

Dla analogowych sygnałów sterujących takich jak złącze antykolizyjne czy napęd uchwytu push/pull

Przyłącze centralne Euro

Indywidualne przyłącza uchwytu spawalniczego (opcjonalnie)

Szybkozłącze

Do dopływu i powrotu chłodziwa

Chłodzenie wodą (opcjonalnie)

Do modernizacji lub konwersji z chłodzenia gazowego na chłodzenie wodne

Bezpieczne, przykręcane przyłącze stałe

Do przewodu obciążenia z osłoną

Przyłącze gazu osłonowego G1/4

Wąż gazu osłonowego

Przyłącze sprężonego powietrza G1/4 (opcjonalnie)

Sprężone powietrze do przedmuchu podczas korzystania ze stacji czyszczącej

Przyłącze złączki wlotowej drutu

Dostępne dla różnych przewodnic drutu z różnymi przyłączami

Gniazdo przyłączeniowe, 23-stykowe

Dla zespolonego przewodu pośredniego

WSZYSTKIE PODAJNIKI DRUTU DLA XQ R

M DRIVE 4 ROB 5 XR



- Podajnik drutu robota MIG/MAG dostępny w dwóch wersjach do obrotu w lewo i w prawo
- Również jako wariant dla robotów z wałem pustym
- Kompatybilny z różnymi robotami dzięki różnym konsolom montażowym
- Możliwość push/pull w połączeniu z uchwytami spawalniczymi EWM MTR242W PP i MTR500W PP
- Standardowo 19-pinowe gniazdo przyłączeniowe do wymiany sygnałów, np. złącze antykolizyjne
- Oddzielne przyciski z boku do wprowadzania/wycyfowania drutu i testu gazu, z wziernikiem do sprawdzania napędu podawania drutu
- Szczególnie lekki, dla systemów chłodzonych gazem, możliwość dozbrojenia dla systemów chłodzonych wodą
- Wysokie bezpieczeństwo procesu produkcyjnego dzięki sterownikowi, regulacji i kontroli wszystkich danych procesowych przez centralny cyfrowy system sieci komunikacyjnej
- eFeed: Innowacyjny napęd 4-rolkowy z wymianą rolek bez użycia narzędzi, mocowanie rolek na stałe z możliwością regulacji docisku na parę rolek i rolkami oznaczonymi kolorami dla średnicy drutu i materiału

F DRIVE ROB 5 XR



- Interfejs uchwytu spawalniczego robota MIG/MAG w dwóch wersjach do otwierania na prawą i lewą stronę
- Również jako wariant dla robotów z wałem pustym
- Bezpieczne podłączenie zasilania poprzez zespolony przewód pośredni i standardowe 19-pinowe gniazdo przyłączeniowe do wymiany sygnałów, jak np. złącze antykolizyjne
- Oddzielne przyciski z boku do wprowadzania/wycyfowania drutu i testu gazu
- Szczególnie lekki, do systemów chłodzonych gazem, możliwość dozbrojenia w systemy chłodzone wodą
- Lekkie, kompaktowe urządzenie do prostego montażu na robocie
- Wysokie bezpieczeństwo procesu produkcyjnego dzięki sterownikowi, regulacji i kontroli wszystkich danych procesowych przez centralny cyfrowy system sieci komunikacyjnej
- Złącze wiązki przewodów EWM powerConnector

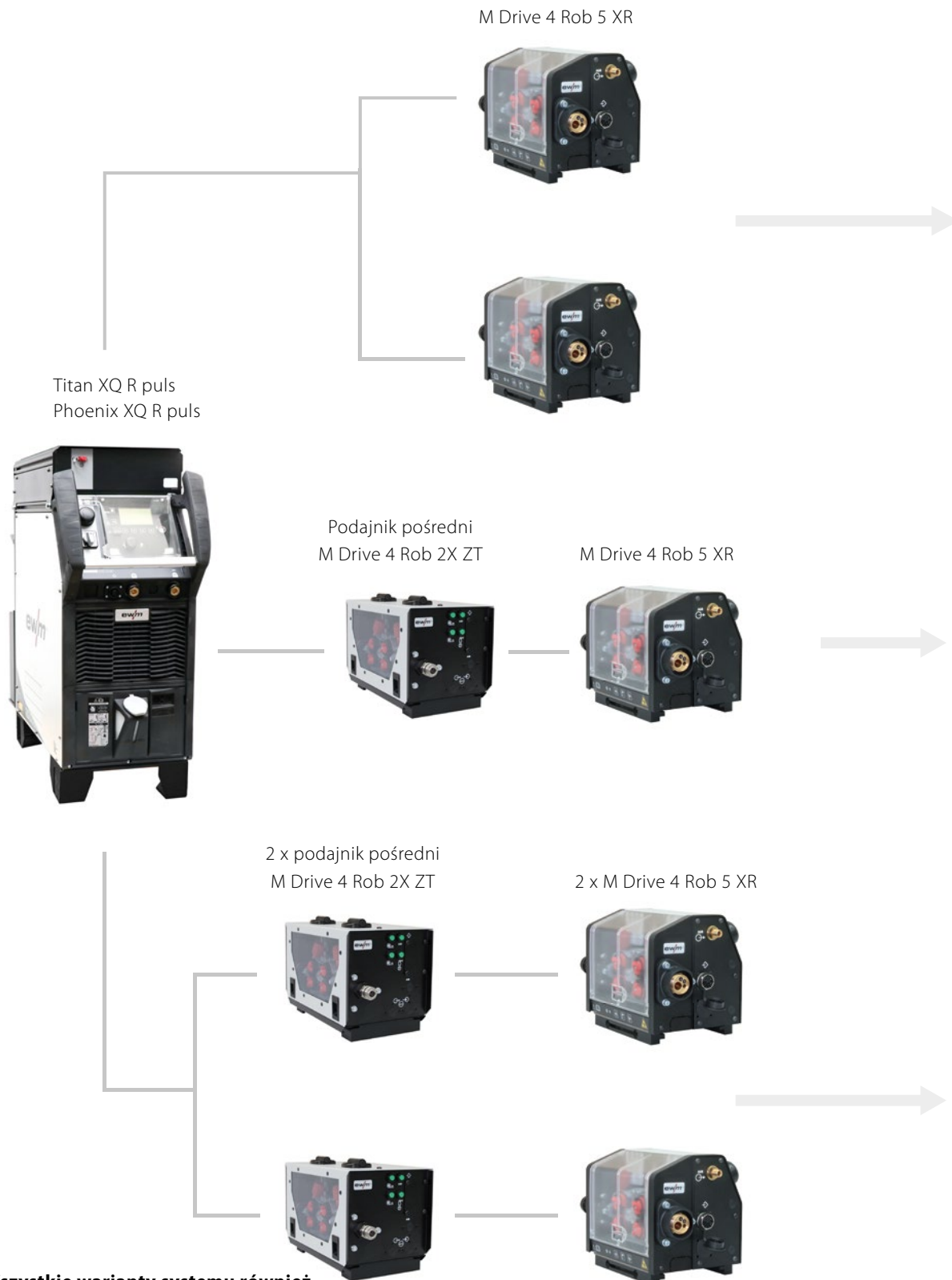
M DRIVE 4 ROB 2X ZT



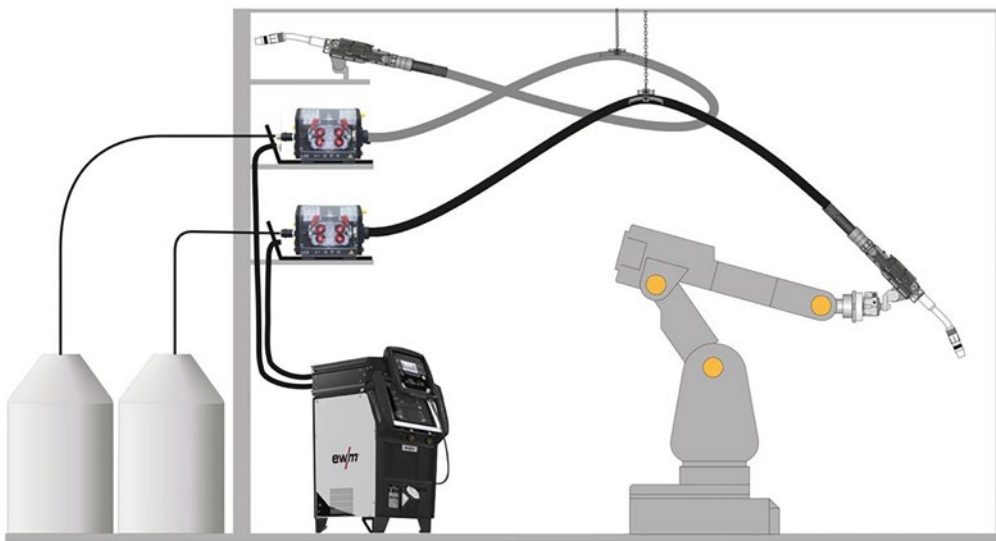
- Podajnik drutu robota MIG/MAG pełniący funkcję podajnika pośredniego
- Również jako wariant dla robotów z wałem pustym
- Do podawania drutu na bardzo duże odległości pomiędzy cewką/beczka a uchwytem spawalniczym
- Odtwarzalna prędkość podawania drutu dzięki w pełni cyfrowemu sterowaniu za pomocą czujnika obrotów, regulowana w krokach co 0,1 m/min
- Oddzielne przyciski z przodu do wprowadzania/wycyfowania drutu i testu gazu
- Wysokie bezpieczeństwo procesu produkcyjnego dzięki sterownikowi, regulacji i kontroli wszystkich danych procesowych przez centralny cyfrowy system sieci komunikacyjnej
- eFeed: innowacyjny napęd 4-rolkowy z wymianą rolek bez użycia narzędzi, mocowaniem rolek na stałe, regulowanym dociskiem pary rolek oraz rolkami oznaczonymi kolorami dla średnicy drutu i materiału

WŁAŚCIWE ROZWIĄZANIE DLA TWOJEJ APLIKACJI

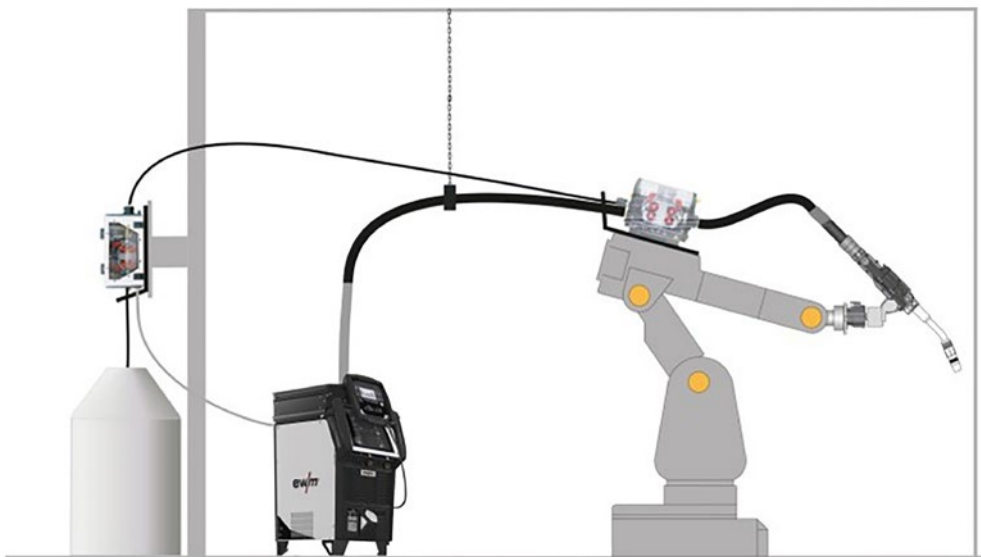
Oprócz standardowych rozwiązań z tylko jednym napędem, istnieje możliwość zastosowania dodatkowego przenośnika beczkowego lub podajnika pośredniego. W połączeniu z uchwytem spawalniczym typu push/pull możliwe jest połączenie szeregowe maksymalnie trzech napędów. Dodatkowo jeżeli korzystasz z systemu wymiany uchwytów, możesz na spawarce pracować naprzemiennie przy użyciu dwóch uchwytów spawalniczych. W EWM oferujemy odpowiednie komponenty do Twojego zastosowania. Oznacza to, że możesz doskonale wykonać swoje zautomatyzowane zadanie spawalnicze.



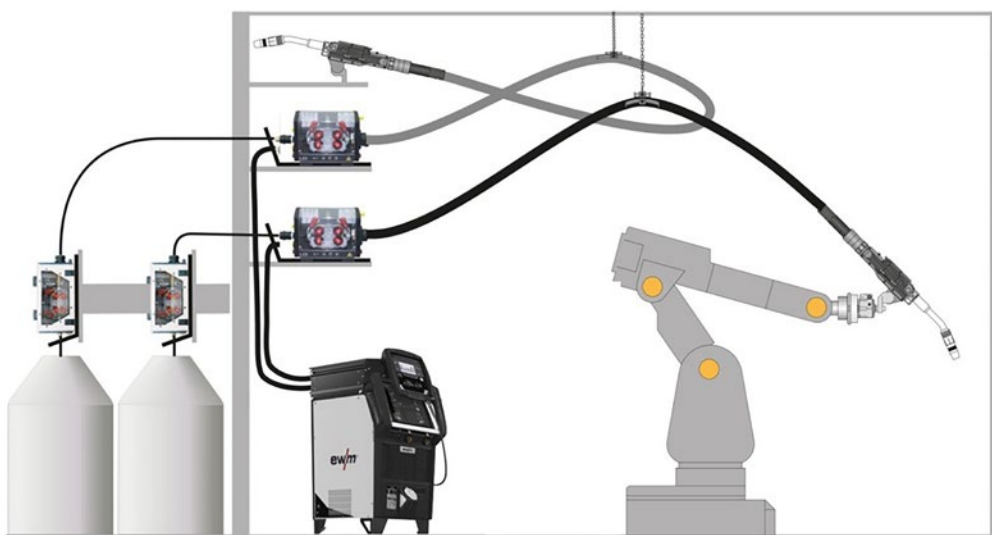
**Wszystkie warianty systemu również
dostępne z modułem źródłem prądu Phoenix XQ R.**



System wymiany
podawania drutu



System podawania drutu
z podajnikiem pośrednim,
np. podawanie drutu z beczki



System wymiany podawania
drutu z podajnikiem pośrednim,
np. podawanie drutu z beczki

PANEL/PRZYSTAWKA ZDALENGO STEROWANIA



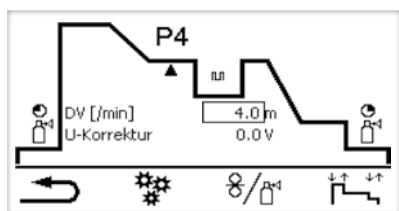
RC XQ EXPERT 2.0 ROB

- Panel sterowania z zamontowanym fabrycznie przewodem przyłączeniowym do ustawiania parametrów spawania dla źródeł prądu spawania RC XQ bez sterownika czołowego
- Może być również używany jako dodatkowy moduł zasterowujący w źródłach prądu ze sterownikiem czołowym
- Ustawianie: prądu spawania (AMP), korekty łuku (V) i dynamiki łuku (soft/hard) za pomocą dwóch pokręteł
- Sterownik Expert 2.0 z intuicyjnym interfejsem użytkownika w postaci wyświetlacza LCD i wyświetlaczem komunikatów tekstowych wszystkich parametrów spawania i funkcji
- Prosty wybór JOB (metoda spawania, materiał, gaz, średnica drutu) za pomocą pokrętła Click-Wheel i 16 indywidualnie regulowanych programów dla każdego zadania spawalniczego (JOB)
- Łatwa zmiana procesów spawania za naciśnięciem przycisku, ustawienie wszystkich parametrów w przebiegu programu oraz 2-takt specjalny i 4-takt specjalny z regulowanym kraterem na początku i końcu spoiny
- Zarządzanie prawami dostępu do różnych poziomów obsługi sterownika za pomocą Xbutton

Wymiary (dł. x szer. x wys.): 250 x 230 x 108 mm

Masa: 2 kg

STEROWNIK



EXPERT XQ R 2.0

- **Przebieg programu spawania**
Proste ustawianie wszystkich parametrów spawania w przebiegu programu.
- **Okno JOB**
Prosty wybór charakterystyki JOB za pomocą Click-Wheel.
- **Szybkie przełączanie między zadaniami MIG/MAG**
Optymalne rozwiązanie dla każdego zadania spawalniczego.
- **Asystent danych spawania WPQR**
Dokładne obliczanie dopływu ciepła i energia liniowej.
- **Wybór języka**
Zainstalowane języki menu użytkownika.

UCHWYT SPAWALNICZY DO ROBOTA DO WYBORU

Dzięki Titan XQ R puls dysponujesz także wszystkimi możliwościami w zakresie uchwytów spawalniczych: Możesz wybierać pomiędzy rozwiązaniem z wałem standardowym lub pustym, chłodzeniem gazem lub wodą, a także uchwytami spawalniczymi typu push/pull lub push/push. Możliwe jest również podawanie drutu z beczki. Uchwyty spawalnicze z szyjkami o różnych kątach zgięcia lub z węzłem elastycznym, złącze antykolidacyjne, podajniki drutu i inne akcesoria spawalnicze uzupełniają system.

Wały puste EWM RMT uchwyt spawalniczy do robota
chłodzony gazem lub wodą



Podajnik drutu dla robota M Drive 4 Rob 5 HW XR



Titan XQ R puls lub Phoenix XQ R puls



EWM-RMT- uchwyt spawalniczy do robota
chłodzony gazem lub wodą



Podajnik drutu dla robota M drive 4 Rob 5 XR



EWM-AMT- Automat spawalniczy
chłodzony gazem lub wodą



Produkcja w Niemczech; Specjalne długości i specjalne kąty gięcia na zamówienie.

SPAWARKI ZROBOTYZOWANE MIG/MAG

DANE TECHNICZNE PHOENIX 355 EXPERT 2.0 ROB

Dzięki Titan XQ R puls dysponujesz także wszystkimi możliwościami w zakresie uchwytów spawalniczych: Możesz wybierać pomiędzy rozwiązaniem z wałem standardowym lub pustym, chłodzeniem gazem lub wodą, a także uchwytami spawalniczymi typu push/pull lub push/push. Możliwe jest również podawanie drutu z beczki. Uchwyty spawalnicze z szyjkami o różnych kątach zgięcia lub z węzłem elastycznym, złącze antykolizyjne, podajniki drutu i inne akcesoria spawalnicze uzupełniają system.



- Kompaktowa, wieloprocowa spawarka impulsowa MIG/MAG ze zintegrowanym napędem podawania drutu
- Zoptymalizowana pod kątem zastosowań zautomatyzowanych
- Sterownik Expert 2.0 z intuicyjnym interfejsem użytkownika w postaci wyświetlacza LCD i wyświetlaczem komunikatów tekstowych wszystkich parametrów spawania i funkcji
- Opcjonalnie możliwość podłączenia do LAN lub WiFi, Xnet ready
- Możliwość push/pull w połączeniu z uchwytami spawalniczymi EWM MTR242W PP i MTR500W PP
- Charakterystyki EWM Synergic dla forceArc®, forceArc® puls, rootArc®, rootArc® puls i superPuls
- Charakterystyki Synergic przy łukowym spawaniu w osłonie gazów metali takich jak: stal/CrNi/aluminium
- 19-pinowy interfejs do spawania zautomatyzowanego i opcjonalne interfejsy RINT X12, interfejs magistrali przemysłowej BUSINT X11, interfejs dokumentacji PCINT X10 (+ oprogramowanie QDOC 9000 V2.0) i oprogramowanie do zarządzania jakością ewm Xnet w standardzie
- Zautomatyzowane i zmechanizowane zastosowania w przemyśle mechanicznym, samochodowym, pojazdowym, kontenerowym, aparaturze i przemyśle stoczniowym
- Chłodzenie gazem lub opcjonalnie chłodzenie wodą z modułem chłodzącym cool 50 U40
- Bardzo precyzyjny, efektywny 4-rolkowy napęd podawania drutu EWM eFeed zapewnia niezawodne podawanie wszystkich drutów pełnych i proszkowych.
- Fabrycznie wyposażone w rolki UNI 1,0–1,2 mm do stali nisko- i wysokostopowej
- Średnica szpuli drutu do 300 mm/D300, 200 mm/D200 możliwa przy użyciu adaptera

Phoenix 355 ROB	350
Zakres regulacji	5–350 A
Cykl pracy 40 °C	350 A / 40%
	300 A / 60%
	270 A / 10%
Napięcie biegu jałowego	79 V



AUTOMATYZACJA TIG PRZY ZASTOSOWANIU TETRIX



- Spawarka inwertorowa TIG w wersji DC lub AC/DC
- Zoptymalizowana do zastosowań zautomatyzowanych: unikalny system cyfrowy drugiej generacji zapewniający odtwarzalne wyniki spawania najwyższej jakości, łatwa integracja z systemami zautomatyzowanymi
- Standardowo z 19-pinowym interfejsem do spawania zautomatyzowanego i opcjonalnie dostępny również z interfejsem RINT X12 i interfejsem magistrali przemysłowej BUSINT X11
- activArc® – precyzyjny i doskonale skupiony łuk o zmniejszonym dopływie ciepła i głębokim wtopieniu w celu utworzenia trwałej spoiny o najwyższej jakości
- Różne warianty dostosowane do Twojego zastosowania:
 - Przy różnych natężeniach prądu
 - Z różnymi sterownikami
 - Zarówno chłodzone gazem, jak z opcjonalnym modulem chłodzącym chłodzone wodą
 - Dostępne z zimnym (Coldwire) lub gorącym drutem (Hotwire)

TETRIX	352	452	552	1002
Zakres regulacji	5–350 A	4–450 A	5–550 A	10–1000 A
Cykl pracy 40 °C	350 A / 100%	450 A / 80% 420 A / 100%	550 A / 80% 420 A / 100%	1000 A / 60% 750 A / 100%
Napięcie biegu jałowego	79 V			



- Spawarka inwertorowa TIG ze sterowaniem Comfort 2.0 w wersji DC lub AC/DC
- activArc[®] – precyzyjny i doskonale skupiony łuk o zmniejszonym dopływie ciepła i głębokim wtopieniu w celu utworzenia trwałej spoiny o najwyższej jakości
- Standardowo z 19-pinowym interfejsem do spawania zautomatyzowanego i opcjonalnie dostępny również z interfejsem RINT X12 i interfejsem magistrali przemysłowej BUSINT X11
- Różne warianty dostosowane do Twojego zastosowania:
 - Chłodzenie gazem lub wodą z opcjonalnym modulem chłodzącym cool41 U31
 - W zależności od wariantu dostępne z drutem zimnym (Coldwire) lub z drutem gorącym (Hotwire)

TETRIX COMFORT 2.0 PULS

Wersja	ROB	CW ROB	AC/DC ROB	AC/DC CW ROB
Zakres regulacji			5–300 A	
Cykl pracy 40 °C			300 A / 35% 260 A / 60% 210 A / 100%	
Napięcie biegu jałowego			63 V	

PODAJNIKI DRUTU TIG I SKRZYNKI SEPARACYJNE

PODAJNIKI DRUTU DLA AUTOMATYZACJI TIG

Zawsze znajdzie się odpowiedni podajnik drutu do zautomatyzowanego i zmechanizowanego spawania TIG dla każdego obszaru zastosowania.



T drive 4 Rob 2

- Podajnik drutu do zastosowań zautomatyzowanych TIG
- Zoptymalizowany do wysokiej wydajności stapiania zimnego lub gorącego drutu do 10 m/min
- Odtwarzalna prędkość podawania drutu dzięki w pełni cyfrowemu sterowaniu za pomocą czujnika obrotów, regulowana w krokach co 0,1 m/min
- Napęd 4-rolkowy wykonany z metalu z dużymi rolkami o wielkości 37 mm, wyposażenie fabryczne dla drutów stalowych 1,0/1,2 mm
- Oddzielne przyciski z przodu do cofania drutu, testu gazu i wprowadzania drutu
- Wysokie bezpieczeństwo procesu produkcyjnego dzięki sterownikowi, regulacji i kontroli wszystkich danych procesowych przez centralny cyfrowy system sieci komunikacyjnej



T drive 4 Rob 3

- Lekki, kompaktowy podajnik drutu do precyzyjnego podawania zimnego drutu w zautomatyzowanych zastosowaniach spawania TIG
- Dostępne w różnych wariantach jako kombinacja drutu zimnego (Coldwire), drutu gorącego (Hotwire), wału pustego, w wersji lewej lub prawej
- Odtwarzalna prędkość podawania drutu dzięki w pełni cyfrowemu sterowaniu za pomocą czujnika obrotów, regulowana w krokach co 0,1 m/min
- Napęd 4-rolkowy w konstrukcji metalowej z dużymi rolkami 37 mm, fabrycznie przystosowany do drutów stalowych 1,0/1,2 mm z beznarzędziową wymianą rolek za pomocą niewypadających śrub
- Oddzielne przyciski z przodu do cofania drutu, testu gazu i wprowadzania drutu
- Wysokie bezpieczeństwo procesu produkcyjnego dzięki sterownikowi, regulacji i kontroli wszystkich danych procesowych przez centralny cyfrowy system sieci komunikacyjnej



tigSpeed drive 4 Rob

- Podajnik drutu do zastosowań zautomatyzowanych TIG
- Zoptymalizowany do wysokiej wydajności stapiania zimnego lub gorącego drutu do 10 m/min
- Dynamiczny system podawania drutu poprzez nałożony ruch drutu do przodu/do tyłu
- Odtwarzalna prędkość podawania drutu dzięki w pełni cyfrowemu sterowaniu za pomocą czujnika obrotów, regulowana w krokach co 0,1 m/min
- Napęd 4-rolkowy wykonany z metalu z dużymi rolkami o wielkości 37 mm, wyposażenie fabryczne dla drutów stalowych 1,0/1,2 mm
- Oddzielne przyciski z przodu do cofania drutu, testu gazu i wprowadzania drutu
- Wysokie bezpieczeństwo procesu produkcyjnego dzięki sterownikowi, regulacji i kontroli wszystkich danych procesowych przez centralny cyfrowy system sieci komunikacyjnej

INTERFEJS UCHWYTU SPAWALNICZEGO



Interfejs uchwytu spawalniczego Tig Torch Box

- Lekki, kompaktowy interfejs uchwytu spawalniczego TIG
- Do podłączenia do TIG-MT 400 W i TIG-MT 500 W
- Można łączyć z T Drive 4 Rob 3 L/R (lewy/prawy)
- Izintegrowany zawór gazu
- Oddzielny przycisk testu gazu
- Monitorowanie ciśnienia gazu
- Blacha montażowa z zabezpieczeniem przed wyrwaniem na robocie (opcja)
- Lekkie, kompaktowe urządzenie do prostego montażu na robocie



Interfejs uchwytu spawalniczego forceTig Torch Box

- Interfejs uchwytu spawalniczego forceTig[®], wersja lekka do 550 A
- Do stosowania uchwytów spawalniczych forceTig[®] na zautomatyzowanych źródłach prądu Tetrix XX2
- Można łączyć z T Drive 4 Rob 3 L/R (lewy/prawy)
- Zintegrowany zawór gazu
- Oddzielny przycisk testu gazu
- Czujnik ciśnienia gazu
- Kompaktowe urządzenie ułatwiające montaż
- Maksymalna długość całkowita uchwytu spawalniczego i pakietu węży przyłączeniowych 18 m

ZESPOLONE PRZEWODY POŚREDNIE

Zawsze znajdziesz u nas odpowiedni zespolony przewód pośredni do każdego zastosowania. Kompletnie wyposażone, zgodnie z Twoim zapotrzebowaniem!

MOŻLIWE KOMBINACJE WYPOSAŻENIA

70 QMM
95 QMM
2*95 QMM, przyłączy zasilania przykręcane
VSLP TORCHBOX
VSLP TORCHBOX + WF / TIGSPEED
SLP 7/12 pol
SLP 7/12 pol hotwire
VSLP PIPETRUCK
VSLP TORCHBOX + WF + HW / TIGSPEED możliwe tylko bez lub z karbowaną rurą ochronną, brak standardowego węża ochronnego

Chłodzony gazem (bez stosowania SLP)
Chłodzony wodą (zawsze z VSLP)
Bez gazu i wody (w przypadku stosowania SLP)

Brak węża ochronnego
Standardowy wąż ochronny (nie dla 2*95 QMM)
Karbowany wąż ochronny

Podanie długości
(1 m w cenie podstawowej)
Zespolony przewód pośredni
Przewód sterujący

ABY UCHWYT SPAWALNICZY ZAWSZE BYŁ CHŁODNY

TIG ROB 400 W

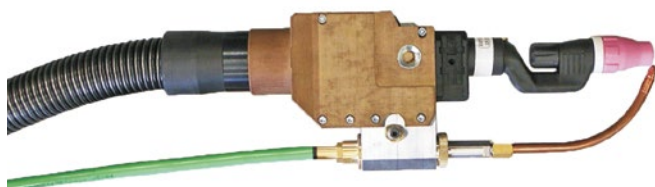


- Szybko, bezpiecznie, bez problemu
- Wstępnie ustawiona elektroda wolframowa
- Odtwarzalna pozycja uchwytu spawalniczego

Wyposażenie podstawowe:

- 4 m wiązka przewodów
- Prosty palnik uchwytu
- Dysza gazowa $\varnothing = 10$ mm, L = 37 mm
- Soczewka gazowa \varnothing elektroda = 2,4 mm

TIG ROB 400 W CW/HW

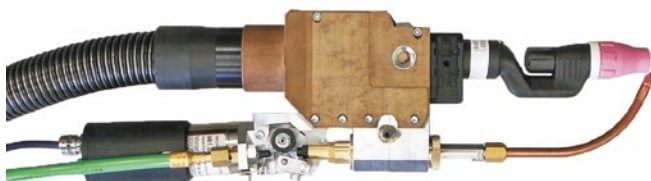


- Szybko, bezpiecznie, bez problemu
- Z podajnikiem drutu zimnego
- Wstępnie ustawiona elektroda wolframowa
- Odtwarzalna pozycja uchwytu spawalniczego

Wyposażenie podstawowe:

- 4 m wiązka przewodów
- Prosty palnik uchwytu
- Dysza zimnego drutu $\varnothing = 1$ mm
- Dysza gazowa $\varnothing = 10$ mm, L = 37 mm
- Soczewka gazowa \varnothing elektroda = 2,4 mm

TIG ROB 400 W CW PP



- Szybko, bezpiecznie, bez problemu
- Z podajnikiem drutu zimnego
- Wstępnie ustawiona elektroda wolframowa
- Odtwarzalna pozycja uchwytu spawalniczego

Wyposażenie podstawowe:

- 4 m wiązka przewodów
- Prosty palnik uchwytu
- Dysza gazowa $\varnothing = 10$ mm, L = 37 mm
- Soczewka gazowa \varnothing elektroda = 2,4 mm
- Dysza zimnego drutu $\varnothing = 1,0$ mm
- Rolka napędowa uniwersalna $\varnothing = 1,0$ mm

	TIG ROB 400 W	TIG ROB 400 W CW/HW	TIG ROB 400 W CW PP
Chłodzenie		W	
DC		400 A / 100%	
AC		280 A / 100%	

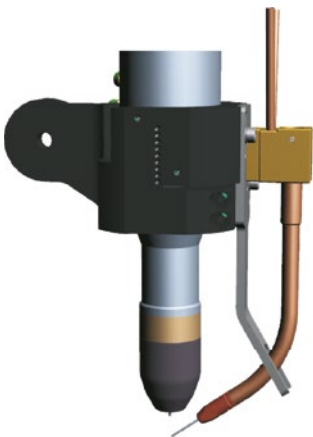


FT500

- Stabilna konstrukcja dla większego bezpieczeństwa w razie wypadku
- Zamknięty obieg chłodzenia
- Wkręcana elektroda, określona skalibrowana geometria w przypadku wymiany elektrody tzn. brak potrzeby justowania z użyciem szablonów w przypadku wymiany
- Opcjonalnie z dodatkowym podawaniem drutu lub bez

Wyposażenie podstawowe:

- Rozdzielacz gazu, katoda okrągła, dysza gazowa miedziana 13 mm
- Wiązka przewodów odchodząca w górę



FT1000

- Stabilna konstrukcja dla większego bezpieczeństwa w razie wypadku
- Zamknięty obieg chłodzenia
- Wkręcana elektroda, określona skalibrowana geometria w przypadku wymiany elektrody tzn. brak potrzeby justowania z użyciem szablonów w przypadku wymiany
- Opcjonalnie z dodatkowym podawaniem drutu lub bez

Wyposażenie podstawowe:

- Rozdzielacz gazu, katoda okrągła, dysza gazowa miedziana 13 mm
- Odchodząca bocznie wiązka przewodów



FT1002

- Zmechanizowane spawanie wysokoprądowe
- Przeznaczone do pracy ciągłej pod największymi obciążeniami
- Laminarny przepływ gazu osłonowego dla optymalnej ochrony spoiny
- Różne średnice elektrod ułatwiają dostosowanie do różnorodnych zadań spawalniczych
- Odchodząca bocznie wiązka przewodów, dostępna w różnych długościach

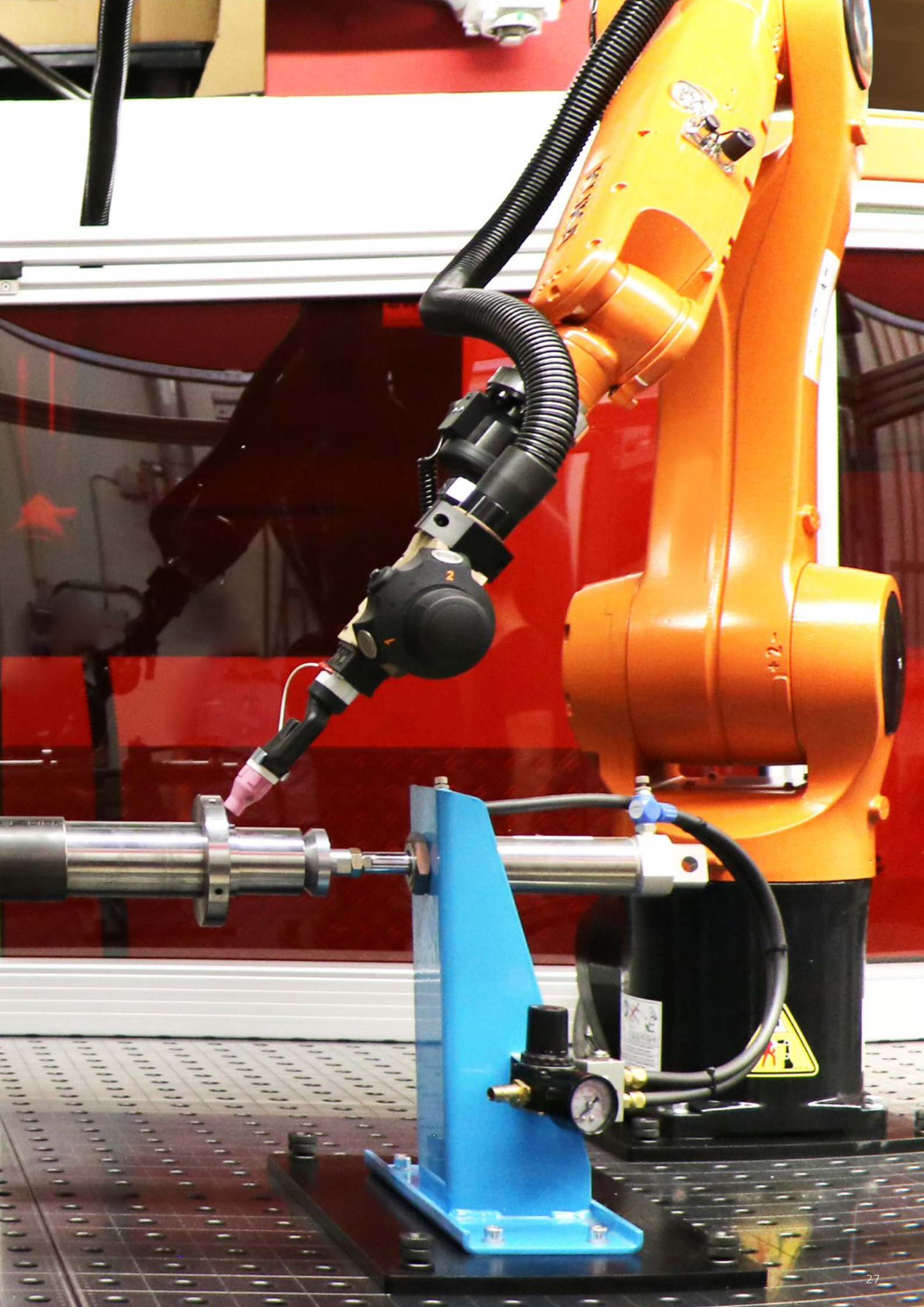
	FT500	FT1000	FT1002
Chłodzenie		W	
DC	500 A / 100%	800 A / 100%	1000 A / 100%

ABY UCHWYT SPAWALNICZY ZAWSZE BYŁ CHŁODNY



- Długa trwałość dzięki optymalnemu odprowadzaniu ciepła przy możliwie najmniejszych rozmiarach
- Odchodząca bocznie wiązka przewodów pozwalająca uniknąć ryzyka załamań
- Elektroda wolframowa regulowana z tyłu
- Doskonała dostępność przy optymalnej wydajności

	TIG MT 200G	TIG MT 300 W	TIG MT 400 W	TIG MT 500 W
Chłodzenie	Gaz	W	W	W
DC	200 A/60%	300 A/100%	400 A/100%	500 A/100%
AC	140 A/60%	210 A/100%	280 A/100%	350 A/100%



AUTOMATYZACJA TETRIX-PLASMA



- Spawarka plazmowa DC lub spawarka Microplasma DC
- W zależności od wariantu dostępne z drutem zimnym (Coldwire) lub z drutem gorącym (Hotwire)
- Dostępne również w wersjach z regulacją gazu i bez
- activArc® – precyzyjny i doskonale skupiony łuk o zmniejszonym dopływie ciepła i głębokim wtopieniu w celu utworzenia trwałej spoiny o najwyższej jakości
- Standardowo 19-pinowe gniazdo przyłączeniowe do wymiany sygnałów, np. złącze antykolizyjne i opcjonalne interfejsy RINT X12, interfejs magistrali przemysłowej BUSINT X11, interfejs dokumentacji PCINT X10
- Zoptymalizowana do zastosowań zautomatyzowanych: unikalny system cyfrowy drugiej generacji zapewniający odtwarzalne wyniki spawania najwyższej jakości, łatwa integracja z systemami zautomatyzowanymi
- Dodatkowy zakup charakterystyk nie jest potrzebny, wszystkie charakterystyki dla tego typu urządzenia są zawarte w fabrycznym zakresie dostawy
- Dowolnie regulowany prąd łuku pomocniczego 5–80 A
- Możliwa Plasma spotArc®
- Monitorowanie zaniku fazy (w połączeniu z BUSINTX11 ATCASE) i monitorowanie mediów pod kątem ciśnienia gazu osłonowego/gazu pilotującego oraz monitorowanie przepływu wody
- Sprzętowy obwód zatrzymania awaryjnego do wyłączania ze względów bezpieczeństwa

DANE TECHNICZNE

TETRIX PLASMA	152	352	552	MICROPLASMA 102
Zakres regulacji	5–150 A	4–350 A	5–550 A	0,5–100 A
Cykl pracy 40 °C	150 A / 100%	350 A / 100%	550 A / 60% 420 A / 100%	100 A / 100%
Napięcie biegu jałowego	79 V			

AUTOMATYZACJA MICROPLASMA



- Modułowa spawarka plazmowa DC ze sterownikiem Comfort 2.0 P i zespołem do precyzyjnego dozowania gazu
- Spawanie plazmowe oraz TIG
- Standardowy 19-pinowy interfejs do spawania zautomatyzowanego, dla np. (start/stop, przepływ prądu, awaryjne wyłączenie) i opcjonalne interfejsy RINT X12, interfejs magistrali przemysłowej BUSINT X11



Specjalnie opracowany sterownik Comfort 2.0 P

DANE TECHNICZNE

MICROPLASMA	25-2	55-2	105-2
Zakres regulacji	0,3–20 A	0,3–50 A	0,3–100 A
Cykl pracy 40 °C	20 A/100%	50 A/100%	1000 A/60% 70 A/100%
Napięcie biegu jałowego	95 V		



UCHWYTY SPAWALNICZE PLAZMA

Zawsze znajdziesz tu odpowiedni uchwyt spawalniczy do każdego zastosowania plazmowego.

	PWM 25	PWM 100	PWM 150	PWM 250
Chłodzenie	W			
Prąd łuku pomocniczego	4–10 A	2–12 A		5–12 A
ED DC -	25 A/100%	100 A/100%	150 A/100%	250 A/100%
ED AC		80 A/100%	120 A/100%	
ED DC +		35 A/100%	50 A/100%	

	PWM 150 ROB	PWM 250 ROB	PWM 350-S90	PWM 350-S180
Chłodzenie	W			
Cykl pracy		250 A/100%	350 A/100%	350 A/100%
Prąd łuku pomocniczego	2–12 A	5–12 A	10–20 A	10–20 A
ED DC -	150 A/100%			
ED AC	120 A/100%			
ED DC +	50 A/100%			



PWM 25



PWM 100



PWM 150



RINT X12 do spawarek XQ R



**PWM 150 Rob
PWM 250 Rob**



**PWM 350 - S180
PWM 350 - S90**

ZESPÓŁ DOZOWANIA GAZU GDE

Zespół dozowania gazu do pracy na urządzeniach do spawania plazmowego Tetricz bez cyfrowego sterowania gazem.

PRZEGLĄD STEROWNIKÓW

GDE 4



Obszary zastosowania:

- Spawanie plazmowe bieg, styk,+': stopy na bazie aluminium
- Spawanie plazmowe, styk,-': wysokostopowe stale, nikiel, miedź, tytan i stopy specjalne

GDE 4.1



Obszary zastosowania:

- Spawanie plazmowe bieg, styk,+': stopy na bazie aluminium
- Spawanie plazmowe, styk,-': wysokostopowe stale, nikiel, miedź, tytan i stopy specjalne

GDE 5



Obszary zastosowania:

- Spawanie plazmowe bieg, styk,+': stopy na bazie aluminium
- Spawanie plazmowe, styk,-': wysokostopowe stale, nikiel, miedź, tytan i stopy specjalne

DANE TECHNICZNE

	GDE 4	GDE 4.1	GDE 5
Gaz osłonowy	3,5–20 l/min	3,5–20 l/min	3,5–20 l/min
Gaz łuku pilotującego	0,3–5,5 l/min	0,1–1,1 l/min	0,3–5,5 l/min
Gaz łuku pilotującego 2			0,1–1,1 l/min

ABY UCHWYT SPAWALNICZY ZAWSZE BYŁ CHŁODNY

RK1



- Wydajna chłodnica do chłodzenia nagrzanego chłodziwa z w pełni termicznym kompresorem silnikowym
- Przyłącza z tyłu
- Zawór spustowy chłodziwa i wskaźnik poziomu chłodziwa
- Regulacja temperatury i wyświetlacz LED
- Wydajna pompa, czujnik ciśnienia, pompa i sterowany temperaturą wentylator

RK2 / RK3 / RK2.1 / RK3.1



- Wydajna chłodnica do chłodzenia nagrzanego chłodziwa z w pełni termicznym kompresorem silnikowym
- Przyłącza na przodzie
- Zawór spustowy chłodziwa i wskaźnik poziomu chłodziwa
- Regulacja temperatury i wyświetlacz LED

	RK1	RK2 +3	RK2.1 + 3.1
Napięcie sieciowe	1 x 230 V		wzmocniony 3 x 400 V
Moc chłodnicza	900W	2000W (RK2) / 2700W (RK3)	
Maks. ciśnienie wylotowe	3,5 bara	4,5 bara	8 barów

do maks. temperatury otoczenia 32 °C

COOL82 U44



- Moduł chłodzący powietrzem obiegowym z pompą wirnikową
- Szczególnie wytrzymała metalowa obudowa
- Przyłącza chłodziwa z tyłu
- Wydajna pompa, czujnik ciśnienia, pompa i sterowany temperaturą wentylator
- Zalecenie dla zespolonych przewodów pośrednich o długości do 10 m

COOL82 U45 / COOL82 U45 2DV



- Moduł chłodzący powietrzem obiegowym z pompą wirnikową
- Wzmocniona konstrukcja
- Szczególnie wytrzymała metalowa obudowa
- Przyłącza chłodziwa z tyłu
- Wydajna pompa, czujnik ciśnienia, pompa i sterowany temperaturą wentylator
- Wzmocniona pompa wirnikowa i wysoka moc chłodnicza
- Zalecane m.in. dla długich zespolonych przewodów pośrednich o długości powyżej 15 m

	COOL 82 U44	COOL 82 U45	COOL 81 U45 2DV
			wzmocniona konstrukcja
Natężenie przepływu	5l/min		20l/min
Moc chłodnicza	1600 W		1800W
Maks. ciśnienie wylotowe	3,5 bara		4,5 bara

RK10



RK20



RK30



- Wydajna chłodnica do chłodzenia nagrzanego chłodziwa
- Przyłącza z tyłu
- Zawór spustowy chłodziwa i wskaźnik poziomu chłodziwa
- Regulacja temperatury i wyświetlacz LED
- Wydajna pompa, wentylator sterowany temperaturą

	RK10	RK20	R30
Napięcie sieciowe		1 x 230 V	3 x 400 V
Moc chłodnicza	1300W	2500W	3800W

do maks. temperatury otoczenia 40 °C

INTERFEJSY DO TIG, MIG/MAG I PLAZMA

XQ R MIG/MAG

BUSINT X11 DLA
SZAF STEROWNICZYCH

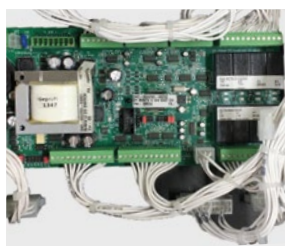
Dostępne typy
magistrali
polowych

DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET CU
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODBUS TCP
CAN OPEN

BUSINT X11 DLA
SPAWAREK XQ R

Dostępne typy
magistrali
polowych

DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODBUS TCP
CAN OPEN



RINT X12 do spawarek XQ R



RINT X12 do szaf sterowniczych

TIG I PLAZMA

BUSINT X11 DLA
SZAF STEROWNICZYCH

Dostępne typy
magistrali
polowych

DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODBUS TCP
CAN OPEN

BUSINT X11
ATCASE DLA
SPAWAREK

TIG

Dostępne typy
magistrali
polowych

DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET CU
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODBUS
CAN OPEN

Plazma

Dostępne typy
magistrali
polowych

DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET CU
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODBUS
CAN OPEN

AUTOMATYKA EWM – IDEALNE ROZWIĄZANIE DLA KAŻDEGO ZADANIA

Pojedyncze urządzenia lub duże serie, rzemiosło lub przemysł, średnie przedsiębiorstwa lub firmy korporacyjne, roboty współpracujące lub cęła robota spawalniczego pod klucz – EWM posiada odpowiednie rozwiązanie w zakresie automatyzacji dla Twojego zadania i Twojej firmy.

Z EWM MOŻESZ

- Produkować szybciej przy zachowaniu niezmiennie wysokiej jakości
- Trwale redukować koszty i bezpiecznie planować
- Produkować w sposób elastyczny od małych do dużych serii
- Szybko reagować na zmiany na rynku
- Pracować niezawodnie i ekonomicznie
- Konkurować na rynku międzynarodowym

PORTFOLIO USŁUG EWM

- Dostarczymy kompletne rozwiązanie w zakresie automatyzacji Twojego zadania – indywidualnie dostosowane do Twoich potrzeb i Twojej firmy
- Źródło prądu spawania do spawarek MIG/MAG, TIG i plazmowych wraz z odpowiednimi akcesoriami, takimi jak: np. podajniki drutu, uchwyty spawalnicze, itp.
- Wszystkie działania serwisowe i usługi
- Cele zrobotyzowane
- Systemy robotyczne z naszego systemu modułowego – elastyczne do każdego zastosowania
- Modernizacja
- Stoły obrotowe, urządzenia do zgrzewania spoin okrągłych i wzdłużnych



ELASTYCZNE I EKONOMICZNE – ZACZYNAJĄC OD WIELKOŚCI PARTII 1

Kompletne systemy modułowe, zaprogramowane w pełni automatycznie do działania offline, to przyszłość spawania zautomatyzowanego. Oprócz wariantów standaryzowanych oferujemy także kompleksowe rozwiązania zindywidualizowane, skrojone specjalnie na potrzeby związane z realizacją określonych zadań oraz z daną branżą.

KOMPLETNE SYSTEMY MODUŁOWE

Nasze kompletne systemy modułowe są dostosowane do Twoich wymagań i zadań. Z komponentów standardowych montujemy systemy robotów spawalniczych, skrojone na miarę potrzeb. Bierzemy przy tym na siebie wykonanie projektu, przeprowadzenie prób, instalacji oraz szkolenia, a także konserwacji. W ten sposób możesz zająć się już tylko samą produkcją.

TWOJE KORZYŚCI +

- Wysokie bezpieczeństwo procesu dzięki zastosowaniu sterowników cyfrowych oraz ustawianiu wszystkich parametrów procesu
- Odtwarzalne wyniki spawania, świadczące o niezmiennej jakości spawu elastyczne i z możliwością rozbudowy w dowolnym momencie
- Elastyczne i z możliwością rozbudowy w dowolnym momencie

STANDARDOWE CELE SPAWALNICZE

Nasze kompaktowe, standaryzowane cele spawalnicze z opcjami automatyzacji dostosowanymi do potrzeb klienta to optymalne rozwiązanie umożliwiające spełnienie wysokich wymagań. Dostarczamy system gotowy do spawania, wykonany zgodnie ze specyfikacją klienta, instalujemy go i uruchamiamy. Na życzenie wyposażone w roboty FANUC lub Kuka lub roboty współpracujące firmy Universal Robots i Doosan Robotics.

TWOJE KORZYŚCI +

- Standaryzowana cela zrobotyzowana
- Różne produkty typu robot (wg wytycznych klienta)
- Obrotniki zgodnie z wymaganiami klienta lub komponentu
- Możliwość zasilania z różnych wieloprotocowych źródeł zasilania
- Zastosowanie podczas spawania MIG, TIG, spawania plazmowego i forceTig® oraz zgrzewania punktowego
- Kompletna obudowa ochronna z drzwiami przesuwными i wziernikiem
- Możliwość łączenia z różnymi układami odsysania
- Opcjonalna oś liniowa lub stoły obrotowe
- Konfiguracja zgodnie z życzeniami użytkownika



SYSTEM ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ SPAWANIA WELDING 4.0 EWM XNET

Inteligentne i poprawiające produktywność połączenie człowieka i maszyny dla zapewnienia automatycznego przepływu danych w łańcuchu produkcyjnym: Przemysł 4.0. Na te potrzeby w branży spawalniczej odpowiada nowy, innowacyjny system zarządzania spawaniem Welding 4.0 ewm Xnet. Koncepcje przyszłości, takie jak „Smart factory” i „Digital transformation” stają się w ten prosty sposób rzeczywistością. Zalety są oczywiste: Silniejsze powiązanie produktu i człowieka podnosi efektywność i jakość, obniża koszty i jednocześnie oszczędza zasoby. Dzięki inteligentnemu monitorowaniu i przejrzystym procesom od projektowania poprzez produkcję, a kończąc na ostatecznej kalkulacji spoiny, zawsze mamy najlepszy przegląd. ewm Xnet udostępnia korzyści Przemysłu 4.0 wszystkim zakładom spawalniczym niezależnie od wielkości i wyposażenia. Już dziś wprowadź przyszłość do swojego biznesu – porozmawiaj z nami!

TWOJE KORZYŚCI

- Rejestracja danych spawalniczych
- Centralny zapis, przeglądanie i analiza
- Monitoring online – Sterowanie i monitorowanie procesu spawania dla dowolnej liczby spawarek z dowolnej liczby stanowisk komputerowych
- Analiza, ocena, raportowanie i dokumentacja zarejestrowanych online parametrów spawania każdego urządzenia spawalniczego podłączonego do sieci poprzez różnorodne narzędzia do dokumentacji i analizy
- Możliwość przekazywania danych na wszystkie spawarki w sieci
- Wygodny i łatwy w przygotowaniu układ graficzny elementów sieci na podstawie planu hali, w tym opcje powiększania, nawigacji i wiele innych.

MODUŁY I PODZESPOŁY

- Zestaw podstawowy – Rejestracja danych spawania w czasie rzeczywistym oraz zarządzanie i przekazywanie parametrów zużycia
- Upgrade 1 – WPQ-X Manager – tworzenie instrukcji spawania, zarządzanie nimi i ich przyporządkowywanie do spawaczy
- Upgrade 2 – System zarządzania elementami – zarządzanie spawanymi elementami, tworzenie schematów kolejności spawania, przyporządkowanie instrukcji spawania
- Upgrade 3 – Projektowanie skomplikowanych zadań spawalniczych
- Xbutton – Uprawnienia dostępu i przyporządkowanie instrukcji spawania do spawacza za pomocą wytrzymałego przycisku sprzętowego



Interfejs OPC UA

Zastosowanie ustandaryzowanych interfejsów, np. OPC UA, umożliwia eksport danych z systemu EWM do formatu standardowego, aby móc je zintegrować w nadrzędnych systemach zarządzania produkcją.

Szybka wymiana danych dla przemysłu 4.0

- Połączenie w sieć dowolnej liczby źródeł prądu spawania – przez LAN/WiFi
- Łatwa transmisja danych offline przez łącze USB

NOTE



A series of 24 horizontal lines spanning the width of the page, providing a ruled area for writing notes.



WE ARE WELDING

Chętnie doradzimy: sales@ewm-group.com

EWM jest Twoim partnerem w zakresie najlepszej technologii spawalniczej. Dzięki EWM spawasz ekonomiczniej, bezpieczniej i z wyższą jakością. Innowacyjne systemy, wysokowydajne metody spawania, technologie cyfrowe i usługi, a także specjalistyczna wiedza doradcza EWM pomogą Ci w perfekcyjnym wykonywaniu zadań spawalniczych.



EWM GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Niemcy

Fon: +49 2680 181 0
Faks: +49 2680 181 244
E-mail: info@ewm-group.com



www.ewm-group.com

053-100225-00007 / 2024-01 / © EWM GmbH

Treść tego dokumentu została starannie sprawdzona, przejrzana i zredagowana. Zastrzegamy sobie jednak prawo do zmian, błędów zapisu i pomyłek.