

MIG/MAG
WIG
PLAZMA

ewm[®]
WE ARE WELDING

AUTOMATIZACE

FLEXIBILNÍ KOMPLETNÍ SYSTÉMY
PRO ROBOTICKÉ SVAŘOVÁNÍ.



AUTOMATIZACE EWM.

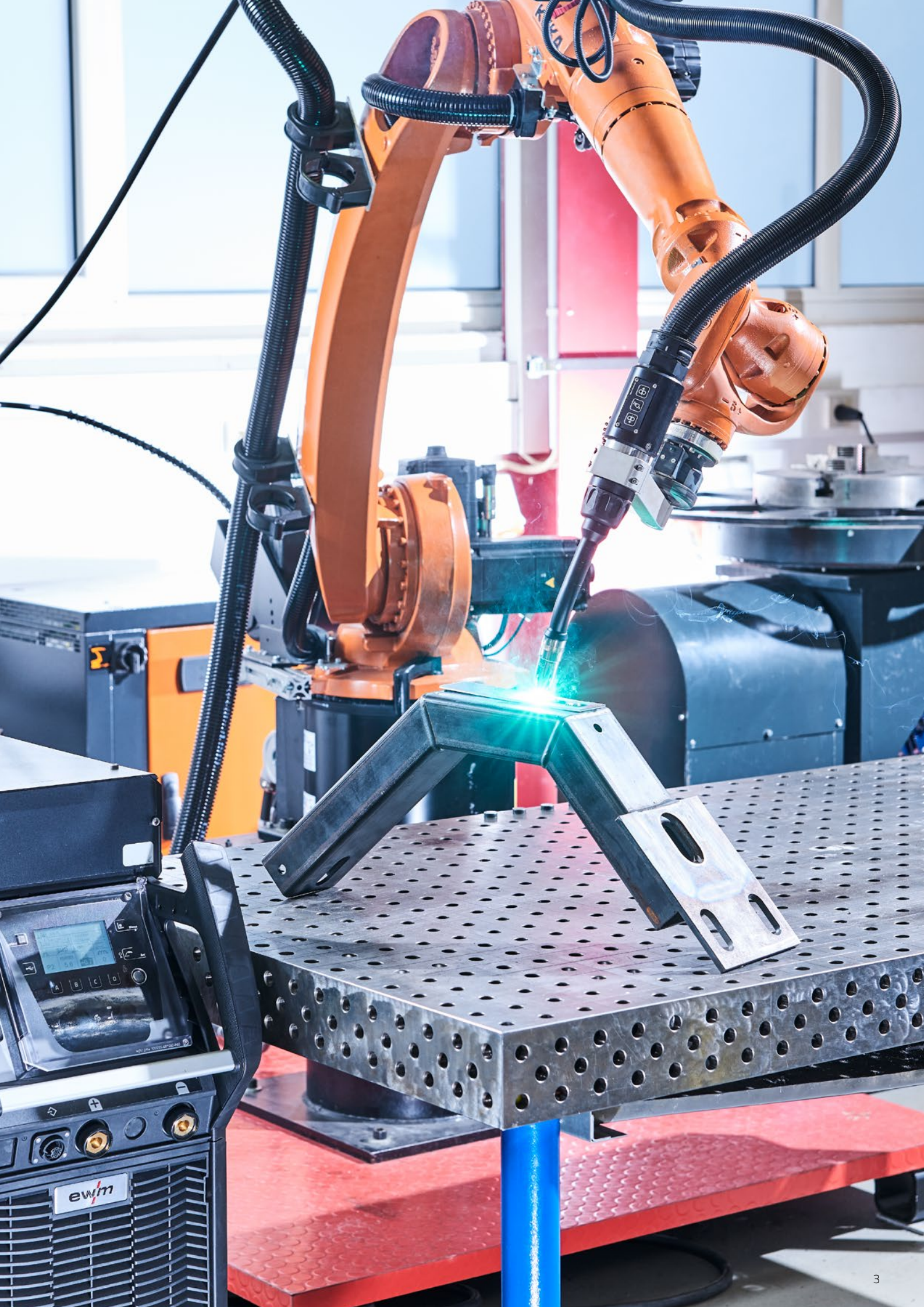
Ať už to jsou jednotlivé kusy nebo velké série, řemeslo nebo průmysl, středně velké podniky nebo velké koncerny – EWM nabízí flexibilní kompletní systémy pro automatizaci každého úkolu. Automatizované svařování umožňuje nejen vysokou míru spolehlivosti procesu a kvality svaru, ale zároveň i výrazně ekonomičtější výrobu. Lze tak využít různé postupy, například svařování MIG/MAG, WIG či plazmové svařování. Vždy jsou individuálně přizpůsobeny vašim potřebám a vaší společnosti a nabízíme vám nejen jednotlivé součásti, ale i kompletní rozsáhlá řešení. EWM nabízí kompletní řešení vašeho požadavku na technologii svařování. Máte tak zajištěny všechny výhody automatizace: rychlejší výroba a neustálá vysoká kvalita, dlouhodobě nižší náklady, ještě spolehlivější plánování, možnost rychlejší reakce na změny na trhu a ještě lepší zvládnání mezinárodní konkurence.

OBLASTI POUŽITÍ:

- strojírenství
- výroba automobilů
- výroba vozidel
- výroba nádrží
- výroba přístrojů
- stavba lodí
- chemie/potraviny/zařízení
- energie
- vybavení
- stavba ocelových konstrukcí
- doprava (výroba vozidel, loděnice)

VÝHODY PRO VÁS +

- spolehlivost
- dovolené zatížení
- mnoho komunikačních rozhraní
- rozsáhlé příslušenství
- kompetentní podpora



POPIS PŘÍSTROJE.

SVAŘOVACÍ PŘÍSTROJE XQ R.

Titan XQ R puls a Phoenix XQ R puls jsou dalším krokem vývoje zařízení Phoenix puls a alpha Q puls pro automatizované svařování. S novou invertorovou technologií RCC (titan) a výrazně vylepšenými procesy svařování XQ existuje provedení s plynovým nebo vodním chlazením. Přístroje jsou vhodné také pro systémy s výměnnými hořáky. Podle vybavení překlenou dlouhé vzdálenosti až se třemi pohony v řadě. Tím jsou předprogramovány dokonalé svary u všech materiálů a u všech tloušťek materiálu.

Rozhraní PC pro software PC300

Ovládání podle přání:

- bez čelního ovládání
- s Expert XQ R 2.0 Rob
- s Expert XQ R 2.0 Rob s funkcí LAN nebo WLAN

Invertorová technologie

- vysoký stupeň účinnosti
- vysoké dovolené zatížení
- funkce pohotovostního režimu standby
- elektronika chráněná proti prachu



TECHNICKÁ DATA

Titan XQ R Phoenix XQ R	350 puls	400 puls	500 puls	600 puls	Titan XQ R 400 AC/DC
Rozsah nastavení	5–350 A	5–400 A	5–500 A	5–600 A	5–400 A
Dovolené zatížení 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%
Napětí naprázdno	79 V				82 V

Horní kryt pro snadný přístup k volitelnému internímu zařízení RINT X12 nebo BUSINT X11.

Rozhraní robota

Stavová lišta LED aj. pro

- připravenost k provozu
- poruchy
- svařovací provoz

7pólová přípojná zdířka např. pro

- panel RC XQ Expert 2.0 Rob
- ewm Xnet LAN / externí brána WiFi

Provedení podle přání

- chlazené plynem
- vodní chlazení
- vodní chlazení se zesíleným čerpadlem

Spodní skupina

- paleta nebo sada kol



VOLITELNĚ: DGC – ELEKTRONICKÁ REGULACE MNOŽSTVÍ PLYNU



- Díky plynulému otevírání a zavírání elektrického ventilu nedochází při zapalování svařovacího oblouku k rázovým změnám průtoku plynu s turbulencemi
- Efektivita úsporou plynu díky přesnému nastavení
- Zamezení vadám při svařování vznikajícím příliš velkým nebo malým množstvím plynu
- Přesné digitálně nastavitelné množství plynu
- Vhodné množství plynu k příslušnému svařovacímu úkolu (JOB) optimálně zadané z výroby
- Přesné množství plynu podle ochranného plynu automaticky bez přepočtu pro argon, argonový směsný plyn, CO₂, helium
- Zastavení svařování při poklesu pod kritické množství plynu (lahev ochranného plynu prázdná nebo přerušené zásobování plynem)
- Snadnější výpočet pomocí záznamu přesné spotřeby plynu v kombinaci se softwarem ewm Xnet (volitelně)

PROCESY SVAŘOVÁNÍ XQ.

METODY A PROCESY PRO NEJLEPŠÍ VÝSLEDKY SVAŘOVÁNÍ.

Maximální ovládací komfort, dlouhá trvanlivost a inovativní procesy svařování optimalizované a v přístroji obsažené bez příplatku. Tím jsou předprogramovány perfektní svary u nízko až vysokolegované oceli a hliníku ve všech tloušťkách materiálu a ve všech polohách.

Titan XQ R	Titan XQ R AC
Standard (MIG/MAG)	Standard (MIG/MAG)
Impuls	Impuls
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
WIG	WIG
Ruční svařování obalenou elektrodou (MMA)	Ruční svařování obalenou elektrodou (MMA)
Drážkování	Drážkování
	acArc puls XQ



Standardní

Perfektní zkratový a sprchový oblouk



forceArc® / forceArc® puls

Účinný, vysoce výkonný svařovací oblouk s hlubokým závarem



Impuls

Impulzní oblouk s malým rozstřikem



wiredArc

Tepelně minimalizovaný, směrově stabilní, vysoce výkonný a účinný svařovací oblouk se stabilizátorem závaru s měnící se délkou volného drátu



Phoenix XQ R

Standard (MIG/MAG)

Impuls

rootArc[®] puls XQ

rootArc[®] XQ

forceArc[®] puls XQ

forceArc[®] XQ

Positionweld

superPuls

WIG

Ruční svařování obalenou
elektrodou (MMA)

Drážkování

Phoenix 355 ROB

Impuls

rootArc[®]

rootArc[®] puls

forceArc[®]

forceArc[®] puls

superPuls



rootArc[®] / rootArc[®] puls

Perfektní svařování kořene /
snadno proveditelné plnicí a krycí
vrstvy



superPuls

Tepelně redukované intervalové
svařování mezi dvěma pracovními
body: Volně nastavitelná fáze vysokého
a nízkého proudu – v závislosti na
ovládání



coldArc[®]

Tepelně minimalizováno pro
svařování tenkých plechů



Positionweld

Jednoduché svařování v nucených
polohách bez techniky rozkyvu hořáku

TITAN XQ R 400 AC PULS.

ACARC PULS XQ KE SVAŘOVÁNÍ HLINÍKU.

V přístroji Titan XQ R 400 AC puls jsou vedle AC procesusvařování arc® puls XQ obsaženy všechny procesy svařování DC – a bez příplatku.

Tím přináší EWM revoluci do svařování hliníku MIG AC. Svařovací přístroj Titan XQ R 400 AC puls je vybaven robotickým řízením Expert 2.0 XQ a vodním chlazením. Díky mnoha dílům volitelného vybavení a rozsáhlému příslušenství si může každý uživatel přizpůsobit přístroj sám sobě a svým oblastem použití. Co ale zůstává vždy stejné: nejvyšší kvalita, vysoké dovolené zatížení a s ní spojená dlouhá životnost, vynikající vlastnosti při svařování a intuitivní možnosti ovládání.



Všechny metody AC a osvědčené procesy DC MIG/MAG jsou v přístroji obsaženy bez příplatku!

S invertorovou technologií RCC byly výrazně zlepšeny vlastnosti svařování při svařování přístrojem Titan XQ R puls ve všech procesech svařování.

acArc® puls XQ

Ideální pro svařování hliníku s tenkými plechy

forceArc® XQ / forceArc® puls XQ

Účinný, vysoce výkonný svařovací oblouk s hlubokým závarem

rootArc® XQ / rootArc® puls XQ

Perfektní svařování kořene / snadno proveditelné plnicí a krycí vrstvy

Positionweld

Jednoduché svařování v nucených polohách bez techniky rozkyvu hořáku

coldArc® XQ / coldArc® XQ puls

Svařovací oblouk s minimalizovaným teplem pro svařování tenkých plechů

Impuls XQ a Standard XQ

Svařování WIG a ruční svařování obalenou elektrodou, drážkování

wiredArc XQ / wiredArc puls XQ

Velmi účinný, vysoce výkonný svařovací oblouk se závarem nezávislým na délce volného drátu díky dynamické regulaci drátu (závarový stabilizátor)

VÝHODY PRO VÁS +

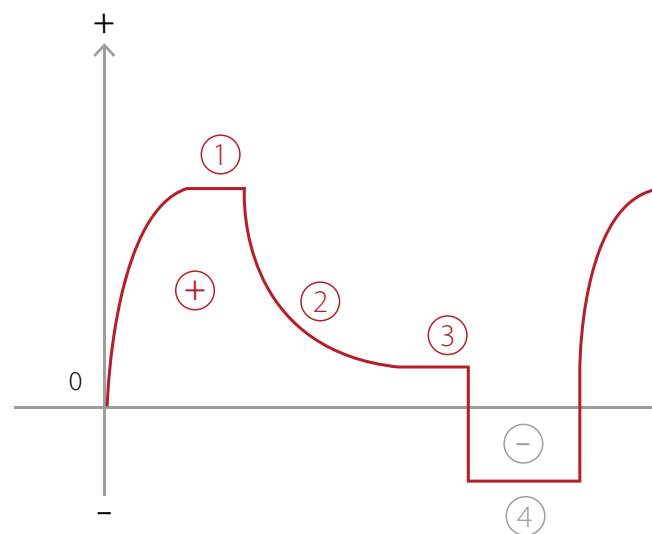
- dokonalé svařování hliníku i v případě tenkých plechů
- velmi dobré vlastnosti zapalování
- vynikající překlenutí vzduchové mezery i v automatizovaných aplikacích
- minimalizované vnesené teplo
- vyšší rychlost svařování
- jednoduchá a bezpečná manipulace se svařovacím obloukem při ručním a automatizovaném svařování
- vhodné při dalším svařování hliníku s přídavkem (3D svařování)
- čisté svary díky silně sníženému výskytu oxidů hořčiku
- nižší emise svařovacího hluku
- rychlá digitální regulace proudu díky technologii EWM RCC (Rapid Current Control)



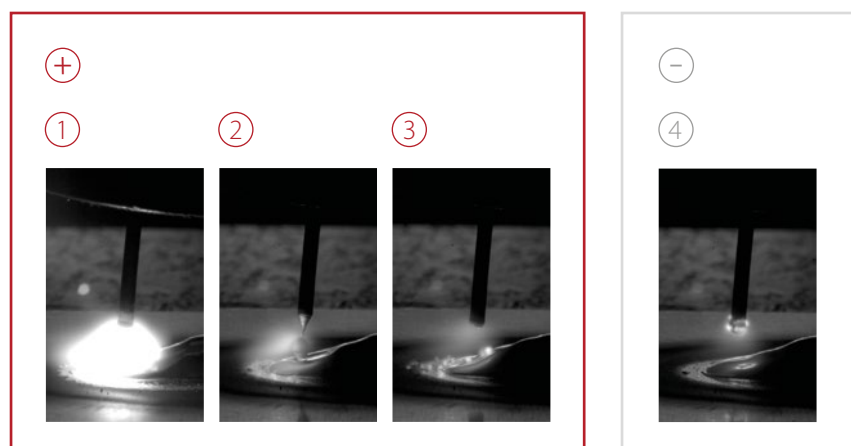
S procesem svařování na AC střídavý proud při použití přístroje Titan XQ R 400 AC puls je svařování hliníku MIG v ručním a automatizovaném provozu ještě jednodušší. Čisté svary bez kouřových stop u nejtenčích plechů a také u slitin AlMg jsou možné s MIG AC.

U acArc[®] puls XQ se v průběhu procesu mění kladná (impuls) a záporná polarita. Přitom se teplo z materiálu přesune na přidávaný materiál. Tak budou vzduchové mezery výborně přemostěné a dojde ke snížení emisí svařovacího kouře.

AC IMPULZNÍ OBLOUK



(+) Kladná fáze / (-) záporná fáze



- 1) Vznik kapek ve fázi pulsování
- 2) Uvolňování kapek po fázi pulsování
- 3) Fáze základního proudu
- 4) Čištění a předehřívání drátu v záporné fázi

PHOENIX XQ R MODULAR.

PHOENIX XQ R JAKO MODULÁRNÍ SYSTÉM.



Nové zařízení Phoenix XQ R v systému modulárních skříní nabízí nákladově výhodnou alternativu. Ten zahrnuje všechny parametry, procesy a funkce již osvědčeného systému Phoenix XQ R v nemodulárním systému.

Phoenix XQ R je dostupný také s běžnými intenzitami proudu a celkový proudový zdroj a rozhraní lze individuálně konfigurovat.

Modulární znamená flexibilní. Díky tomu lze kdykoli chladicí modul nebo transportní vozík snadno dodatečně vybavit.

Phoenix XQ R	355 puls	405 puls	505 puls
Rozsah nastavení	5–350 A	5–400 A	5–500 A
Dovolené zatížení 40 °C	350 A / 100 %	350 A / 100 % 400 A / 60 %	370 A / 100 % 500 A / 60 %
Napětí naprázdno		82–98 V	



COOL50 XQ R U40

- monitorování průtoku a teploty z výroby
- chladicí modul pro vodou chlazené svařovací hořáky
- modulární konstrukce, montáž bez použití nářadí
- velmi dobré chlazení hořáku, a tím úspora nákladů u spotřebních dílů hořáku díky výkonnému rotačnímu čerpadlu
- tlak čerpadla 3,5 baru a u zesílené verze U42 dokonce 4,5 baru



ROBOTICKÝ POSUV DRÁTU.

M DRIVE 4 ROB 5 XR.

M Drive 4 Rob 5 XR, podavač drátu pro automatizované svařování, se dodává v provedeních pro konvenční robotické systémy nebo pro roboty s dutou hřídelí. Pomocí eFeed lze drát jednoduše zavádět a opět vyvlékat. Volitelně jsou kladky a klapka vyrovnány doleva nebo doprava. Tak lze dva podavače drátu namontovat vedle sebe. M Drive 4 Rob 5 XR je k dispozici pro svařovací hořáky s plynovým nebo vodním chlazením a nabízí řadu dalších možností podle potřeby.

Robustní kryt z akrylátového skla

Ke kontrole jednotky pohonu

4kladkový pohon eFeed

Pro nejvyšší nároky

Tlačítka

- Zavádění drátu
- Zpětný posuv drátu
- Testování plynu / proplachování plynem

Stabilní, izolační upevňovací lišty

Volitelně: Volitelná funkce vyfukování k čištění hořáku

U čisticích stanic je třeba volitelné připojení k vyfukování

Přípojná zdička 19pólová

Pro analogové řídicí signály, jako ochrana proti kolízi, pohon hořáku Push/Pull

Centrální přípojka Euro

Individuální připojení svařovacích hořáků (volitelné příslušenství)

Rychlospojovací uzávěr

Pro přívod a zpětný tok chladiva

Vodní chlazení (volitelné příslušenství)

K dovybavení nebo změně vybavení z plynového na vodní chlazení

Bezpečná, šroubovaná pevná přípojka

Pro silový kabel s krytem

Připojení G1/4 ochranný plyn

Pro hadici ochranného plynu

Připojení G1/4 stlačený vzduch (volitelně)

Stlačený vzduch k vyfukování při použití čisticí stanice

Přípojka pro vodící vsuvku drátu

K dostání pro různá vedení drátu s různými připojeními

Přípojná zdička, 23pólová

Pro svazek propojovacích hadic



VŠECHNY POSUVY DRÁTU PRO XQ R.

M DRIVE 4 ROB 5 XR



- robotický posuv drátu MIG/MAG ve dvou provedeních dostupný pro levý a pravý provoz
- také jako varianta pro robota s dutou hřídelí
- kompatibilní se celou řadou robotů díky různým montážním konzolám
- možnost provedení Push/Pull ve spojení se svařovacími hořáky EWM MTR242W PP a MTR500W PP
- sériově dodávaná 19pólová přípojná zdířka k výměně signálů, jako je např. ochrana proti kolizi
- samostatná tlačítka na boku pro zavádění / zpětný posuv drátu a testování plynu, s průzorem pro kontrolu pohonu posuvu drátu
- mimořádně lehké, pro plynem chlazené systémy, volitelné doplňkové vybavení pro vodou chlazené systémy
- vysoká bezpečnost procesu v důsledku řízení, regulace a monitorování všech procesních dat prostřednictvím centrálního digitálního systému
- eFeed: Inovativní 4kladkový pohon s výměnou kladek bez nutnosti nářadí, zapínání kladek s nastavitelným přitlakem na každou dvojici kladek a barevně označené válečky podle průměru drátu a materiálu

F DRIVE ROB 5 XR



- rozhraní svařovacího hořáku robota MIG/MAG ve dvou verzích pro pravé a levé otevření
- také jako varianta pro robota s dutou hřídelí
- bezpečná proudová přípojka ze svazku propojovacích hadic a standardní 19pólová přípojná zdířka pro výměnu signálů, např. ochrana proti kolizi
- samostatná tlačítka na straně pro zavádění / zpětný posuv drátu a testování plynu
- mimořádně lehké, pro plynem chlazené systémy, volitelné doplňkové vybavení pro vodou chlazené systémy
- kompaktní přístroj pro snadnou montáž na robota
- vysoká bezpečnost procesu v důsledku řízení, regulace a monitorování všech procesních dat prostřednictvím centrálního digitálního systému
- přípojka svazku hadic s přípojkou ewm powerConnector

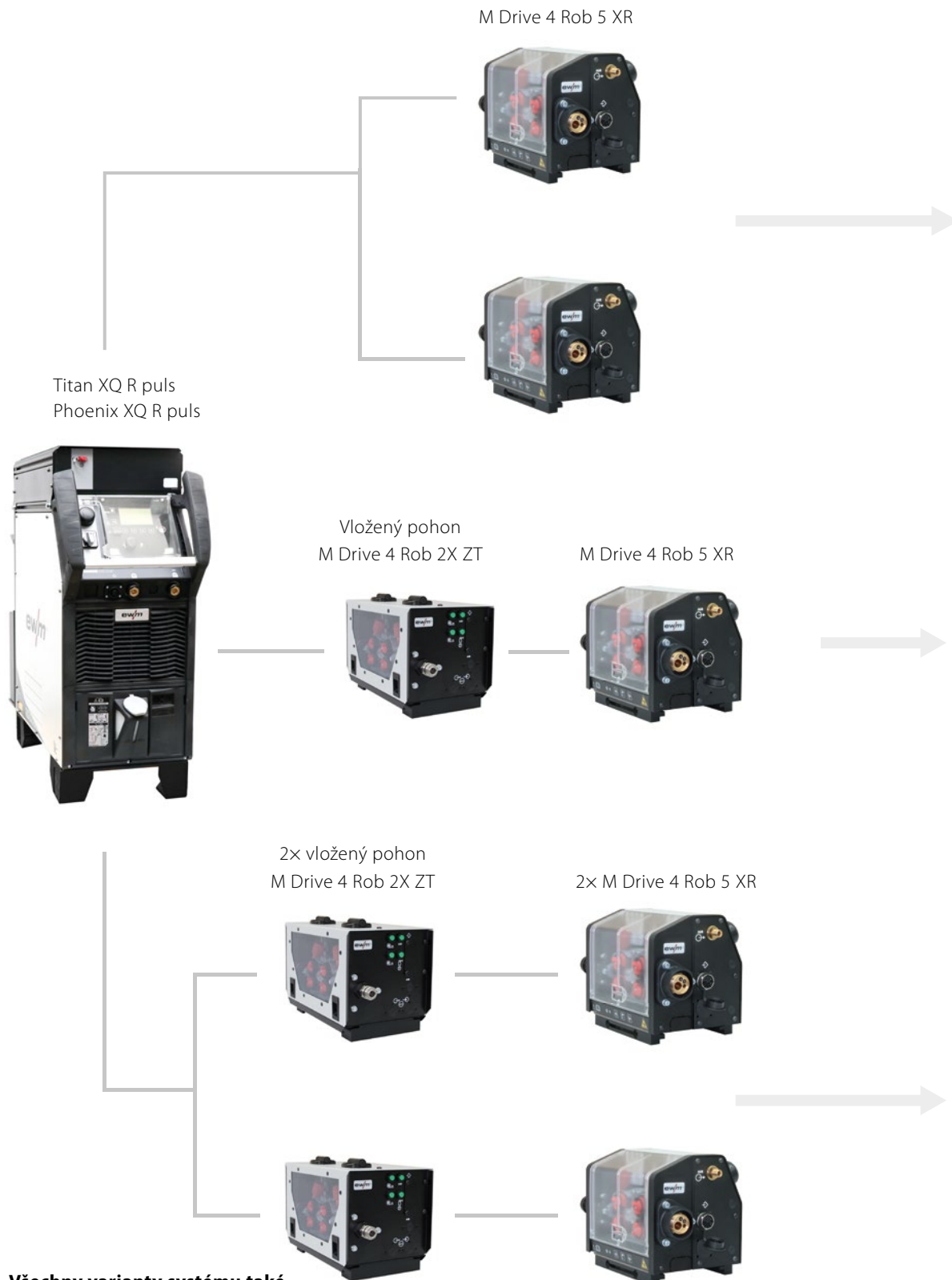
M DRIVE 4 ROB 2X ZT



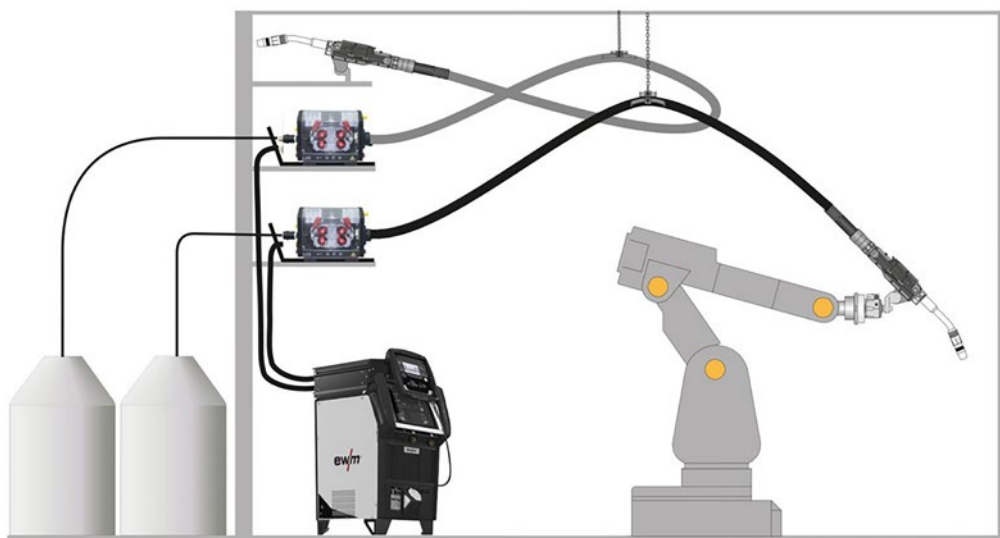
- robotický posuv drátu MIG/MAG, pro funkci jako vložený pohon
- také jako varianta pro robota s dutou hřídelí
- k posuvu drátu na velmi dlouhé vzdálenosti mezi cívkou/sudem a svařovacím hořákem
- reprodukovatelná rychlost drátu díky plně digitální regulaci se snímačem otáčení, nastavitelné provedení v krocích po 0,1 m/min
- samostatná tlačítka na čelní straně pro zavádění / zpětný posuv drátu a testování plynu
- vysoká bezpečnost procesu v důsledku řízení, regulace a monitorování všech procesních dat prostřednictvím centrálního digitálního systému
- eFeed: Inovativní 4kladkový pohon s výměnou kladek bez nutnosti nářadí, zapínání kladek s nastavitelným přitlakem na každou dvojici kladek a barevně označené válečky podle průměru drátu a materiálu

SPRÁVNÉ ŘEŠENÍ PRO VAŠI APLIKACI.

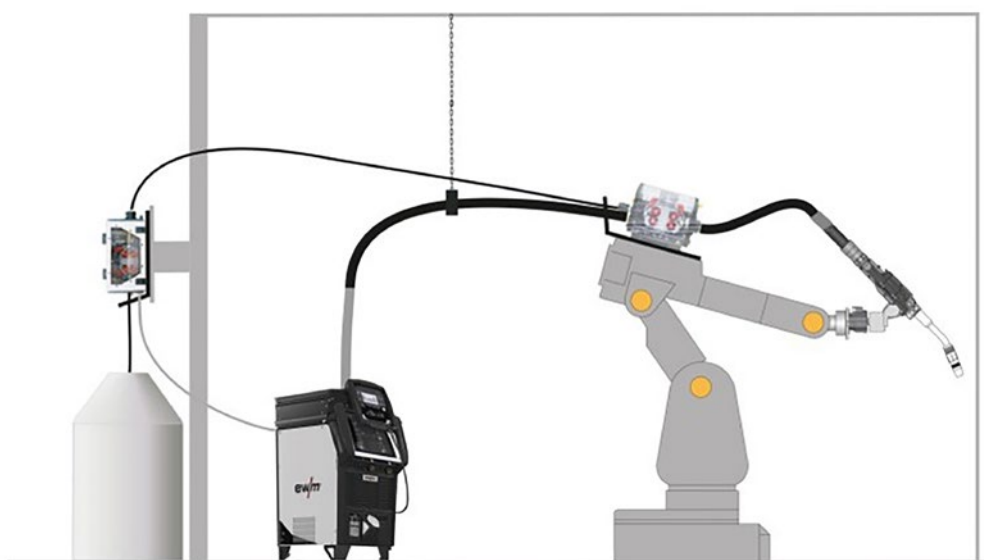
Kromě standardních řešení pouze s jedním pohonem existuje možnost dalšího podávání ze sudu, resp. vloženého pohonu. V kombinaci se svařovacím hořákem Push/Pull tak lze zapojit do řady až tři pohony. Kromě toho můžete, pokud použijete systém výměny hořáků, používat na svářečce střídavě dva svařovací hořáky. Společnost EWM vám nabízí vhodné součásti pro vaši aplikaci. Svůj automatizovaný svařovací úkol tak můžete splnit dokonale.



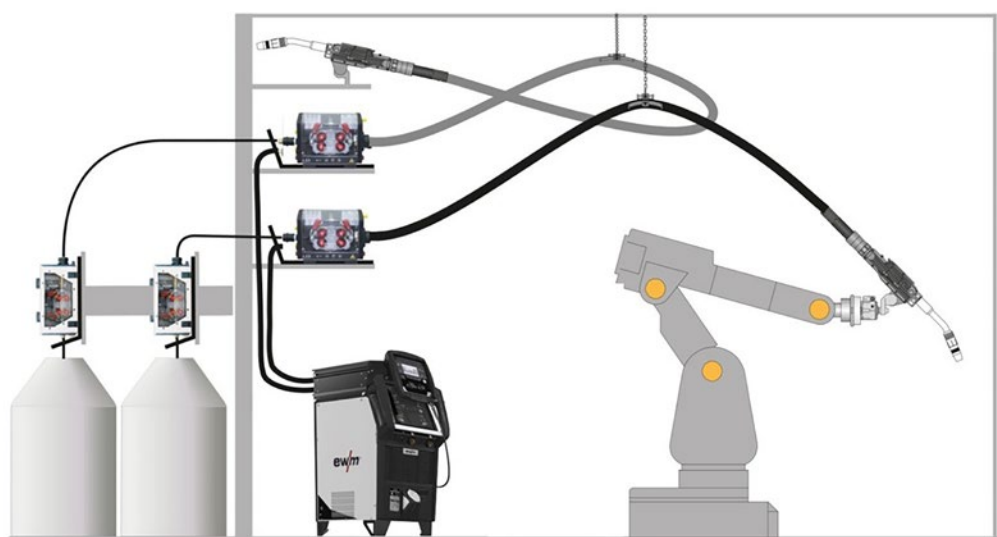
**Všechny varianty systému také
dostupné s modulárním proudovým zdrojem Phoenix XQ R.**



System výměny podavače drátu



System podavače drátu s vloenm pohonem – napiklad podavn ze sudu



System výměny podavače drátu s vloenm pohonem, napiklad podavn ze sudu

PANEL / DÁLKOVÝ OVLADAČ.



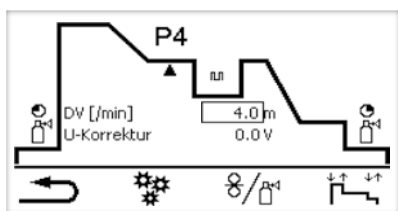
RC XQ EXPERT 2.0 ROB

- ovládací panel s předem instalovaným přívodním kabelem k nastavení parametrů svařování pro zdroje svařovacího proudu RC bez čelního ovládání
- také jako další řídicí modul na proudovém zdroji použitelný s čelním ovládáním
- možnosti nastavení: Svařovací proud (AMP), korekci svařovacího oblouku (V) a dynamiku svařovacího oblouku (soft/hard) lze přímo nastavit dvěma otočnými přepínači
- řízení Expert 2.0 s intuitivním naváděním uživatele přes LCD indikaci a se srozumitelným textovým zobrazením všech parametrů svařování a funkcí
- jednoduchá předvolba JOB (svařovací metoda, materiál, plyn, Ø drátu) prostřednictvím ClickWheel a 16 individuálně nastavitelných programů pro každý svařovací úkol (JOB)
- jednoduchá změna procesů svařování stisknutím tlačítka, nastavení všech parametrů v průběhu programu a 2taktní speciální i 4taktní speciální s nastavitelným programem kráterů na začátku a konci svaru
- správa přístupových práv pro různé úrovně řízení prostřednictvím Xbutton

Rozměry (D x Š x V): 250 x 230 x 108 mm

Hmotnost: 2 kg

OVLÁDÁNÍ.



EXPERT XQ R 2.0

- **Průběh svařovacího programu**
Jednoduché nastavení všech parametrů svařování v průběhu programu.
- **Okno JOB**
Jednoduchý výběr JOB charakteristik prostřednictvím ClickWheel.
- **Rychlý přechod mezi procesy MIG/MAG**
Optimální pro každý svařovací úkol.
- **Asistent svařovacích dat WPQR**
Přesný výpočet pronikání tepla a úsečkové energie.
- **Výběr jazyka**
Předinstalované jazyky pro uživatelskou nabídku.

ROBOTICKÝ SVAŘOVACÍ HOŘÁK PODLE VÝBĚRU.

Se svařovacím přístrojem Titan XQ R puls máte i u svařovacího hořáku všechny možnosti: Můžete volit mezi standardním řešením nebo řešením s dutým hřídelem, plynovým nebo vodním chlazením a také mezi svařovacími hořáky Push/Pull nebo Push/Push. Možná je i doprava ze sudu. Systém doplňují svařovací hořáky s hrdly v různých úhlech ohybu nebo s husím krkem, ochrana před kolizemi, podavače drátu a další příslušenství svařovací techniky.

Dutý hřídel EWM RMT
Robotický svařovací hořák
plynové nebo vodní chlazení



Robotický podavač drátu
M Drive 4 Rob 5 HW XR



Titan XQ R puls nebo
Phoenix XQ R puls



Robotický svařovací hořák
EWM RMT
plynové nebo vodní chlazení



Robotický podavač drátu
M Drive 4 Rob 5 XR



Svařovací hořák pro automaty
EWM AMT
plynové nebo vodní chlazení



**Vyrobeno v Německu; speciální délky
a speciální úhly ohybu na objednávku.**

ROBOTICKÝ SVAŘOVACÍ HOŘÁK MIG/MAG.

TECHNICKÁ DATA PHOENIX 355 EXPERT 2.0 ROB.

Se svařovacím přístrojem Titan XQ R puls máte i u svařovacího hořáku všechny možnosti: Můžete volit mezi standardním řešením nebo řešením s dutým hřídelem, plynovým nebo vodním chlazením a také mezi svařovacími hořáky Push/Pull nebo Push/Push. Možná je i doprava ze sudu. Systém doplňují svařovací hořáky s hrdly v různých úhlech ohybu nebo s husím krkem, ochrana před kolizemi, podavače drátu a další příslušenství svařovací techniky.



- kompaktní multiprocesní impulzní svařovací přístroj MIG/MAG s integrovaným pohonem posuvu drátu
- optimalizováno pro automatizované aplikace
- řízení Expert 2.0 s intuitivním naváděním uživatele přes LCD indikaci a se srozumitelným textovým zobrazením všech parametrů svařování a funkcí
- lze volitelně propojit s LAN nebo WiFi, připraveno pro ewm Xnet
- možnost provedení Push/Pull ve spojení se svařovacími hořáky EWM MTR242W PP a MTR500W PP
- charakteristiky EWM Synergic pro forceArc®, forceArc® puls, rootArc®, rootArc® puls a superPuls
- charakteristiky Synergic ke svařování oceli/CrNi/hliníku v ochranné atmosféře
- 19pólové rozhraní automatu jako standard a volitelná rozhraní RINT X12, rozhraní průmyslové sběrnice BUSINT X11, dokumentační rozhraní PCINT X10 (+ software QDOC 9000 V2.0) a software řízení kvality ewm Xnet
- automatizované a mechanizované aplikace ve strojírenství, automobilovém průmyslu, při výrobě vozidel, nádrží, aparátů a lodí
- chlazené plynem nebo volitelně vodní chlazení s chladičím modulem cool 50 U40
- vysoce přesný, silný 4kladkový pohon posuvu drátu EWM eFeed k bezpečnému posuvu všech plných a plněných drátů
- pohon je z výroby vybavený kolečky UNI 1,0–1,2 mm pro nízko až vysokolegovanou ocel
- průměr cívky s drátem až 300 mm/D300, 200 mm/D200 možný prostřednictvím adaptéru

Phoenix 355 ROB	350
Rozsah nastavení	5–350 A
Dovolené zatížení 40 °C	350 A / 40 % 300 A / 60 % 270 A / 10 %
Napětí naprázdno	79 V



AUTOMATIZACE WIG S TETRIX.



- inverterový svařovací přístroj WIG ve variantách DC nebo AC/DC
- optimalizováno pro automatizované aplikace: Jedinečný digitální systém druhé generace pro reprodukovatelné výsledky svařování s maximální kvalitou, snadné zapojení do automatizovaných systémů
- standardně 19pólové rozhraní automatu, které je možné vybavit také rozhraním RINT X12 nebo rozhraním průmyslové sběrnice BUSINT X11
- activArc® – přesný soustředěný svařovací oblouk s redukováním vneseným teplem a hlubokým závarem k dosažení nejlepšího provaření kořene
- různé varianty vhodné pro vaše použití:
 - s různými silami proudu
 - s různým ovládáním
 - chlazení plynem i s volitelným chladicím modulem chlazení vodou
 - k dostání se studeným drátem (Coldwire) nebo s horkým drátem (Hotwire)

TETRIX	352	452	552	1002
Rozsah nastavení	5–350 A	4–450 A	5–550 A	10–1000 A
Dovolené zatížení 40 °C	350 A / 100%	450 A / 80% 420 A / 100%	550 A / 80% 420 A / 100%	1000 A / 60% 750 A / 100%
Napětí naprázdno	79 V			



- inverterový svařovací přístroj WIG s ovládáním Comfort 2.0 ve variantách DC nebo AC/DC
- activArc[®] – přesný soustředěný svařovací oblouk s redukováním vneseným teplem a hlubokým závarem k dosažení nejlepšího provaření kořene
- standardně 19pólové rozhraní automatu, které je možné vybavit také rozhraním RINT X12 nebo rozhraním průmyslové sběrnice BUSINT X11
- různé varianty vhodné pro vaše použití:
 - chlazené plynem nebo volitelně vodní chlazení s chladicím modulem cool41 U31
 - v závislosti na variantě je dostupný se studeným drátem (Coldwire) nebo s horkým drátem (Hotwire)

TETRIX COMFORT 2.0 PULS

Provedení	ROB	CW ROB	AC/DC ROB	AC/DC CW ROB
Rozsah nastavení	5–300 A			
Dovolené zatížení 40 °C	300 A/35 % 260 A/60 % 210 A/100 %			
Napětí naprázdno	63 V			

PODAVAČE DRÁTU A DĚLICÍ BOXY WIG.

PODAVAČE DRÁTU PRO AUTOMATIZACI WIG.

Pro každou oblast použití vždy vhodný posuv drátu pro automatizované a mechanizované svařování WIG.



T drive 4 Rob 2

- zařízení pro posuv drátu pro automatizované svářečské aplikace WIG
- optimalizováno pro vysoké odtavovací výkony studeného nebo horkého drátu do 10 m/min
- reprodukovatelná rychlost drátu díky plně digitální regulaci se snímačem otáčení, nastavitelné provedení v krocích po 0,1 m/min
- 4kladkový pohon v kovové konstrukci s velkými 37mm kladkami, z výroby vybaven pro ocelové dráty 1,0/1,2 mm
- samostatná tlačítka na čelní straně pro zpětný posuv drátu, testování plynu a zavádění drátu
- vysoká bezpečnost procesu v důsledku řízení, regulace a monitorování všech procesních dat prostřednictvím centrálního digitálního systému



T drive 4 Rob 3

- lehký kompaktní posuv drátu pro vysoce přesné podávání studeného drátu při automatizovaných svařovacích aplikacích WIG
- k dostání v různých variantách jako kombinace studeného drátu (Coldwire), horkého drátu (Hotwire), dutého hřídele, v provedení na levou nebo pravou stranu
- reprodukovatelná rychlost drátu díky plně digitální regulaci se snímačem otáčení, nastavitelné provedení v krocích po 0,1 m/min
- 4kladkový pohon v kovové konstrukci s velkými 37mm kladkami, z výroby vybaven pro ocelové dráty 1,0/1,2 mm s výměnou kladek bez nutnosti nářadí pomocí pojistných šroubů
- samostatná tlačítka na čelní straně pro zpětný posuv drátu, testování plynu a zavádění drátu
- vysoká bezpečnost procesu v důsledku řízení, regulace a monitorování všech procesních dat prostřednictvím centrálního digitálního systému



tigSpeed drive 4 Rob

- zařízení pro posuv drátu pro automatizované svářečské aplikace WIG
- optimalizováno pro vysoké odtavovací výkony studeného nebo horkého drátu do 10 m/min
- dynamický systém posuvu drátu pomocí přídatného posuvu drátu vpřed/vzad
- reprodukovatelná rychlost drátu díky plně digitální regulaci se snímačem otáčení, nastavitelné provedení v krocích po 0,1 m/min
- 4kladkový pohon v kovové konstrukci s velkými 37mm kladkami, z výroby vybaven pro ocelové dráty 1,0/1,2 mm
- samostatná tlačítka na čelní straně pro zpětný posuv drátu, testování plynu a zavádění drátu
- vysoká bezpečnost procesu v důsledku řízení, regulace a monitorování všech procesních dat prostřednictvím centrálního digitálního systému

ROZHRANÍ SVAŘOVACÍHO HOŘÁKU



Rozhraní svařovacího hořáku Tig Torch Box

- lehké, kompaktní rozhraní svařovacího hořáku WIG
- pro připojení k TIG-MT 400W a TIG-MT 500 W
- lze kombinovat s T Drive 4 Rob 3 L/R (vlevo/vpravo)
- integrovaný plynový ventil
- samostatné tlačítko pro testování plynu
- kontrola tlaku plynu
- montážní plech s odlehčením tahu k upevnění na robota (volitelné příslušenství)
- kompaktní přístroj pro snadnou montáž na robota



Rozhraní svařovacího hořáku forceTig Torch Box

- rozhraní svařovacího hořáku forceTig[®], lehké provedení až 550 A
- pro použití svařovacích hořáků forceTig[®] na automatizovaných proudových zdrojích Tetrix XX2
- lze kombinovat s T Drive 4 Rob 3 L/R (vlevo/vpravo)
- integrovaný plynový ventil
- samostatné tlačítko pro testování plynu
- snímač tlaku plynu
- kompaktní přístroj pro snadnou montáž
- maximální celková délka svařovacího hořáku a svazku spojovacích hadic 18 m

SWAZKY PROPOJOVACÍCH HADIC

Pro každou oblast použití u nás vždy najdete vhodný svazek propojovacích hadic. Kompletní výbava podle potřeb vašeho použití!

MOŽNÉ KOMBINACE VYBAVENÍ

70 QMM
95 QMM
2*95 QMM, šroubovací proudová přípojka
ROZHRANÍ SVAŘOVACÍHO HOŘÁKU VSLP
ROZHRANÍ SVAŘOVACÍHO HOŘÁKU VSLP + WF / TIGSPEED
SLP 7/12pólový
SLP 7/12pólový hotwire
VSLP PIPETRUCK
ROZHRANÍ SVAŘOVACÍHO HOŘÁKU VSLP + WF + HW / TIGSPEED, možné jen bez žebrované ochranné hadice nebo s ní, žádná standardní ochranná hadice

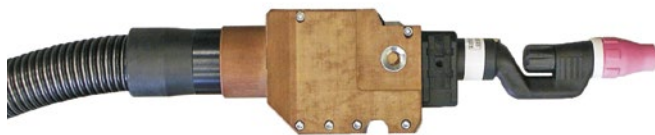
chlazené plynem (nikoli u SLP)
vodní chlazení (vždy u VSLP)
bez plynu nebo vody (při použití SLP)

žádná ochranná hadice
standardní ochranná hadice (nikoli u 2*95 QMM)
žebrovaná ochranná hadice

uvedení délky
(základní cena obsahuje 1 m)
svazek propojovacích hadic
řídící vedení

STÁLE STUDENÁ HLAVICE HOŘÁKU.

TIG ROB 400 W

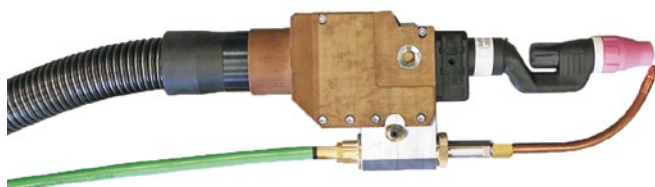


- rychle, bezpečně, bez poruch
- přednastavená wolframová elektroda
- reprodukovatelná poloha hořáku

Základní výbava:

- svazek hadic 4 m
- rovné hrdlo hořáku
- plynová hubice $\varnothing = 10 \text{ mm}$; $D = 37 \text{ mm}$
- difuzor (rozdělovač) plynu \varnothing elektrody = $2,4 \text{ mm}$

TIG ROB 400 W CW/HW

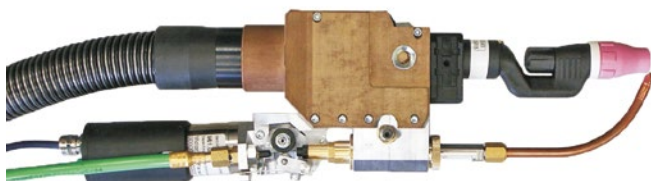


- rychle, bezpečně, bez poruch
- s podáváním studeného drátu
- přednastavená wolframová elektroda
- reprodukovatelná poloha hořáku

Základní výbava:

- svazek hadic 4 m
- rovné hrdlo hořáku
- tryska studeného drátu $\varnothing = 1 \text{ mm}$
- plynová hubice $\varnothing = 10 \text{ mm}$; $D = 37 \text{ mm}$
- difuzor (rozdělovač) plynu \varnothing elektrody = $2,4 \text{ mm}$

TIG ROB 400 W CW PP



- rychle, bezpečně, bez poruch
- s podáváním studeného drátu
- přednastavená wolframová elektroda
- reprodukovatelná poloha hořáku

Základní výbava:

- svazek hadic 4 m
- rovné hrdlo hořáku
- plynová hubice $\varnothing = 10 \text{ mm}$; $D = 37 \text{ mm}$
- difuzor (rozdělovač) plynu \varnothing elektrody = $2,4 \text{ mm}$
- tryska studeného drátu $\varnothing = 1,0 \text{ mm}$
- hnací kladka univerzální $\varnothing = 1,0 \text{ mm}$

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

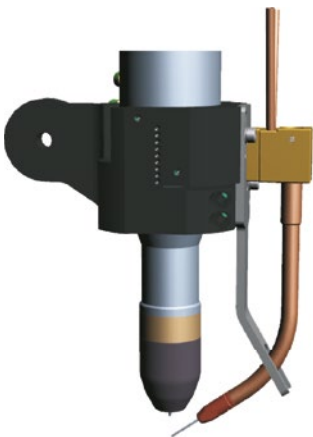


FT500

- stabilní konstrukce k dosažení vyšší bezpečnosti při nárazu
- uzavřený chladicí okruh
- šroubovací elektrody, definovaná kalibrovaná geometrie při výměně elektrod, tzn., nemusí být seřízeno podle nastavovacích šablon při výměně
- podle přání s přidavným drátem nebo bez něj

Základní výbava:

- rozdělovač plynu, katoda kulatá, měděná plynová hubice 13 mm
- svazek hadic rozšiřující se směrem nahoru



FT1000

- stabilní konstrukce k dosažení vyšší bezpečnosti při nárazu
- uzavřený chladicí okruh
- šroubovací elektrody, definovaná kalibrovaná geometrie při výměně elektrod, tzn., nemusí být seřízeno podle nastavovacích šablon při výměně
- podle přání s přidavným drátem nebo bez něj

Základní výbava:

- rozdělovač plynu, katoda kulatá, měděná plynová hubice 13 mm
- boční vývod svazku hadic



FT1002

- mechanizované svařování vysokým proudem
- dimenzováno pro nepřetržitý provoz při nejvyšším zatížení
- laminární proud ochranného plynu pro optimální ochranu svaru
- různé průměry elektrod ulehčují přizpůsobení nejrůznějším svařovacím úkolům
- svazek hadic vystupující z boku, dostupný v různých délkách

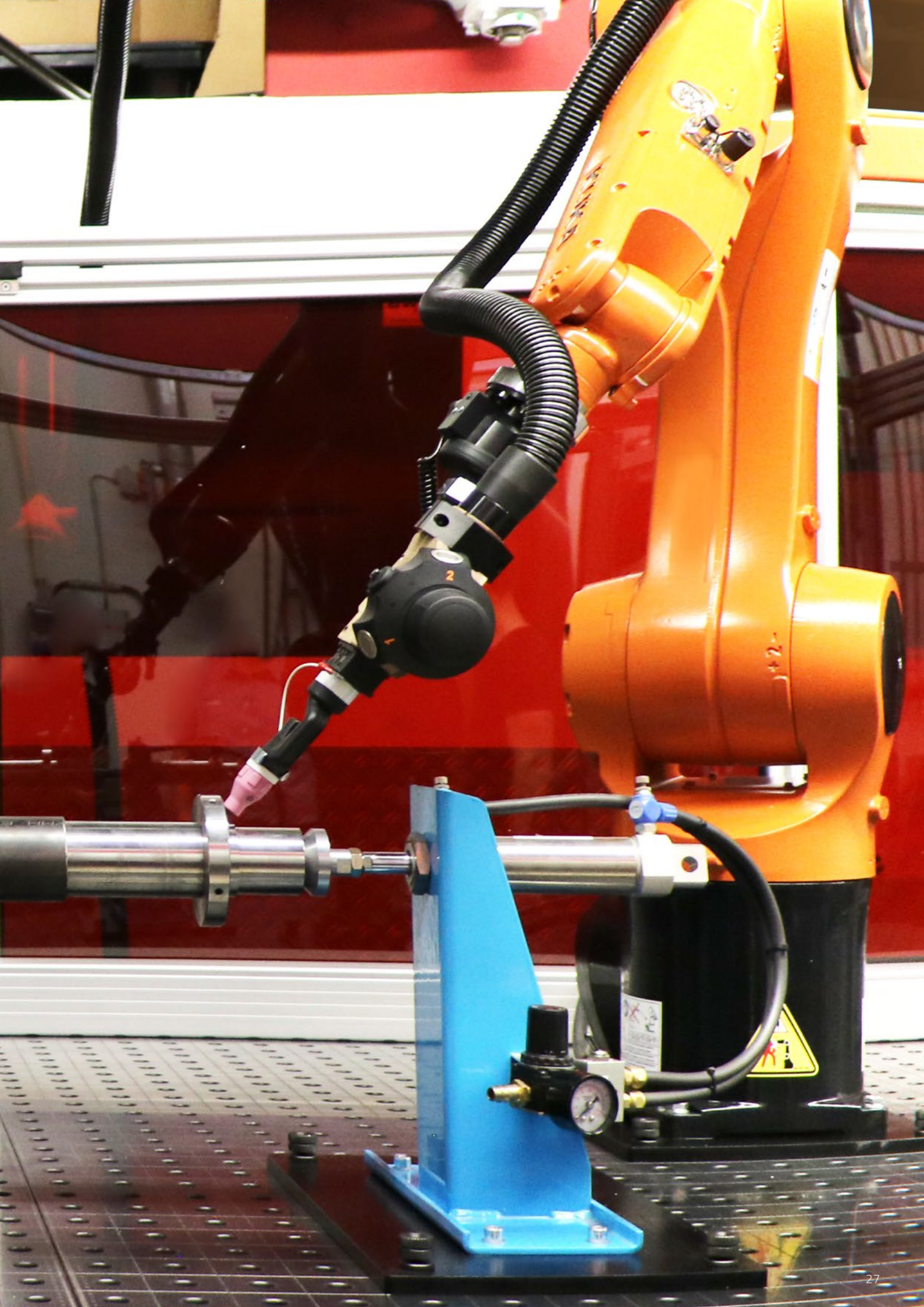
	FT500	FT1000	FT1002
Chlazení		voda	
DC	500 A / 100%	800 A / 100%	1000 A / 100%

STÁLE STUDENÁ HLAVICE HOŘÁKU.



- dlouhá životnost díky nejlepšímu odvodu tepla při minimální konstrukční velikosti
- boční vývod svazku hadic bez nebezpečí zalomení
- wolframová elektroda s nastavováním zezadu
- vynikající dostupnost při optimálním výkonu

	TIG MT 200G	TIG MT 300W	TIG MT 400W	TIG MT 500W
Chlazení	plyn	voda	voda	voda
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 %



AUTOMATIZACE TETRIX PLASMA.



- plazmový svařovací přístroj DC nebo mikroplazmový svařovací přístroj DC
- v závislosti na variantě je dostupný se studeným drátem (Coldwire) nebo s horkým drátem (Hotwire)
- k dostání také ve variantách s regulací plynu a bez ní
- activArc® – přesný soustředěný svařovací oblouk s redukováným vneseným teplem a hlubokým závarem k dosažení nejlepšího provaření kořene
- standardně 19pólová přípojná zdířka pro výměnu signálů, např. ochrana proti kolizi a volitelná rozhraní RINT X12, rozhraní průmyslové sběrnice BUSINT X11, dokumentační rozhraní PCINT X10
- optimalizováno pro automatizované aplikace: Jediný digitální systém druhé generace pro reprodukovatelné výsledky svařování s maximální kvalitou, snadné zapojení do automatizovaných systémů
- bez příkopení charakteristik, všechny charakteristiky pro tento typ stroje jsou v rozsahu dodávky obsaženy z výroby
- libovolně přizpůsobitelný proud pilotního oblouku 5–80 A
- možnost použití plazmy spotArc®
- kontrola výpadku fáze (ve spojení se systémem BUSINTX11 ATCASE) a kontrola médií pro tlak ochranného/pilotního plynu a kontrola průtoku vody
- hardwarový obvod nouzového vypínače pro bezpečné vypnutí

TECHNICKÁ DATA

TETRIX PLASMA	152	352	552	MICROPLASMA 102
Rozsah nastavení	5–150 A	4–350 A	5–550 A	0,5–100 A
Dovolené zatížení 40 °C	150 A / 100 %	350 A / 100 %	550 A / 60 % 420 A / 100 %	100 A / 100 %
Napětí naprázdno	79 V			



- mikroplazmový svařovací přístroj DC s řízením Comfort 2.0 P a přesná jednotka k dávkování plynu
- plazmové a WIG svařování
- sériové 19pólového rozhraní automatu, např. pro (Start/Stop, proud protéká, nouzové vypnutí) a volitelná rozhraní RINT X12, rozhraní průmyslové sběrnice BUSINT X11

TECHNICKÁ DATA



Speciálně vyvinuté ovládání Comfort 2.0 P

MIKROPLAZMA	25-2	55-2	105-2
Rozsah nastavení	0,3–20 A	0,3–50 A	0,3–100 A
Dovolené zatížení 40 °C	20 A / 100 %	50 A / 100 %	1000 A / 60 % 70 A / 100 %
Napětí naprázdno	95 V		



PLAZMOVÝ SVAŘOVACÍ HOŘÁK.

Pro každé použití zahrnující plazmu vždy najdete ten správný svařovací hořák.

	PWM 25	PWM 100	PWM 150	PWM 250
Chlazení	voda			
Proud pilotního oblouku	4–10 A	2–12 A		5–12 A
Dovolené zatížení DC -	25 A/100%	100 A/100%	150 A/100%	250 A/100%
Dovolené zatížení AC		80 A/100%	120 A/100%	
Dovolené zatížení DC +		35 A/100%	50 A/100%	

	PWM 150 ROB	PWM 250 ROB	PWM 350-S90	PWM 350-S180
Chlazení	voda			
Dovolené zatížení		250 A/100%	350 A/100%	350 A/100%
Proud pilotního oblouku	2–12 A	5–12 A	10–20 A	10–20 A
Dovolené zatížení DC -	150 A/100%			
Dovolené zatížení AC	120 A/100%			
Dovolené zatížení DC +	50 A/100%			



PWM 25



PWM 100



PWM 150



**RINT X12 pro svařovací
přístroje XQ R**



**PWM 150 Rob
PWM 250 Rob**



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

JEDNOTKA K DÁVKOVÁNÍ PLYNU.

Jednotka k dávkování plynu pro provoz na plazmových svařovacích přístrojích Tetrax bez digitální regulace plynu.

PŘEHLED ŘÍZENÍ

GDE 4



Oblasti použití:

- plazmové svařování, pól „+“:
Slitiny na bázi hliníku
- plazmové svařování, pól „-“:
vysokolegované oceli, nikl, měď,
titan a zvláštní legování

GDE 4.1



Oblasti použití:

- plazmové svařování, pól „+“:
Slitiny na bázi hliníku
- plazmové svařování, pól „-“:
vysokolegované oceli, nikl, měď,
titan a zvláštní legování

GDE 5



Oblasti použití:

- plazmové svařování, pól „+“:
Slitiny na bázi hliníku
- plazmové svařování, pól „-“:
vysokolegované oceli, nikl, měď,
titan a zvláštní legování

TECHNICKÁ DATA

	GDE 4	GDE 4.1	GDE 5
Ochranný plyn	3,5–20 l/min	3,5–20 l/min	3,5–20 l/min
Plyn pro pomocný elektrický oblouk	0,3–5,5 l/min	0,1–1,1 l/min	0,3–5,5 l/min
Plyn pro pomocný elektrický oblouk 2			0,1–1,1 l/min

STÁLE STUDENÁ HLAVICE HOŘÁKU.

RK1



- výkonný cirkulační chladič s plně tepelným motorovým kompresorem
- připojení na zadní straně
- vypouštěcí ventil chladiva a ukazatel hladiny chladiva
- regulace teploty a indikace LED
- výkonné čerpadlo, snímač tlaku, čerpadlo a ventilátor s tepelným ovládním

RK2 / RK3 / RK2.1 / RK3.1



- výkonný cirkulační chladič s plně tepelným motorovým kompresorem
- přípojky na čelní straně
- vypouštěcí ventil chladiva a ukazatel hladiny chladiva
- regulace teploty a indikace LED

	RK1	RK2 + 3	RK2.1 + 3.1
Síťové napětí	1x 230 V		zesílené 3x 400 V
Chladicí výkon	900W	2000W (RK2) / 2700W (RK3)	
Max. výstupní tlak	3,5 baru	4,5 baru	8 barů
Okolní teplota až max. 32 °C			

COOL82 U44



- výkonný chladič modul s rotačním čerpadlem
- mimořádně robustní kovový kryt
- přípojky chladicích médií vzadu
- výkonné čerpadlo, snímač tlaku, čerpadlo a ventilátor s tepelným ovládním
- doporučení pro svazky propojovacích hadic až 10 m

COOL82 U45 / COOL82 U45 2DV



- výkonný chladicí modul s rotačním čerpadlem
- zesílené provedení
- mimořádně robustní kovový kryt
- přípojky chladicích médií vzadu
- výkonné čerpadlo, snímač tlaku, čerpadlo a ventilátor s tepelným ovládním
- zesílené rotační čerpadlo a vysoký chladicí výkon
- doporučeno např. pro dlouhé svazky propojovacích hadic s délkou přes 15 m

	COOL 82 U44	COOL 82 U45	COOL 81 U45 2DV
			zesílené provedení
Průtok	5l/min		20l/min
Chladicí výkon	1600W		1800W
Max. výstupní tlak	3,5 baru		4,5 baru

RK10



RK20



RK30



- účinný cirkulační chladič
- připojení na zadní straně
- vypouštěcí ventil chladiva a ukazatel hladiny chladiva
- regulace teploty a indikace LED
- výkonné čerpadlo, ventilátor s tepelným ovládním

	RK10	RK20	R30
Síťové napětí		1× 230 V	3× 400 V
Chladicí výkon	1300W	2500W	3800W

Okolní teplota až max. 40 °C

ROZHRANÍ PRO WIG, MIG/MAG A PLAZMA.

XQ R MIG/MAG

BUSINT X11 PRO
SKŘÍŇOVÉ
ROZVADĚČE



**Dostupné
typy aplikační
sběrnice**



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

BUSINT X11 PRO
SVAŘOVACÍ PŘÍSTROJE
XQ R



**Dostupné
typy aplikační
sběrnice**



DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODUS TCP
CAN OPEN



**RINT X12 pro svařovací
přístroje XQ R**



RINT X12 pro skříňové rozvaděče

WIG A PLAZMA

BUSINT X11 PRO
SKŘÍŇOVÉ ROZVADĚČE



**Dostupné
typy aplikační
sběrnice**



DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET
ETHERCAT
ETHERnet IP
MODUS TCP
CAN OPEN

BUSINT X11
ATCASE PRO
SVAŘOVACÍ
PŘÍSTROJE



WIG



**Dostupné
typy aplikační
sběrnice**



DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET CU
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODBUS
CAN OPEN



Plazma



**Dostupné
typy aplikační
sběrnice**



DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET CU
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODBUS
CAN OPEN

AUTOMATIZACE EWM – DOKONALÉ ŘEŠENÍ PRO KAŽDÝ ÚKOL.

Ať už jednotlivé kusy nebo velké série, řemeslo nebo průmysl, středně velké podniky nebo koncerny, koboty nebo svařovací robotická jednotka „na klíč“ – EWM má vhodné řešení pro automatizaci pro váš úkol a váš podnik.

S EWM MŮŽETE

- vyrábět rychleji se zachováním stále vysoké kvality
- dlouhodobě snižovat náklady a jistě plánovat
- flexibilně vyrábět malé i velké série
- rychle reagovat na změny na trhu
- pracovat bezpečně a ekonomicky
- zvládnout mezinárodní konkurenci

PORTFOLIO SLUŽEB EWM

- dodáváme kompletní řešení pro automatizaci vašeho úkolu – individuálně přizpůsobené podle vašich potřeb a pro váš podnik
- zdroj svařovacího proudu pro MIG/MAG, WIG a plazmu s odpovídajícím příslušenstvím, jako např. posuv drátu, svařovací hořáky atd.
- veškerý servis a služby
- robotické jednotky
- robotické systémy z našeho modulárního stavebnicového systému – flexibilní pro každé použití
- retrofitting
- otočné stoly, svařovací zařízení pro kulaté a podélné svary



FLEXIBILNÍ A ÚSPORNÉ – JIŽ OD SÉRIE O VELIKOSTI 1.

Modulární kompletní systémy, které mohou být automaticky naprogramovány offline, představují budoucnost automatizovaného svařování. Vedle standardizovaných variant vám nabízíme komplexní, individuální řešení, která jsou speciálně přizpůsobena vašemu úkolu a vaší oblasti.

MODULÁRNÍ KOMPLETNÍ SYSTÉMY

Naše modulární kompletní systémy jsou sladěné s vašimi požadavky a úkoly. Ze standardních součástí pro vás sestavíme robotické svařovací systémy střížené na míru. Postaráme se vám o vývoj, zkoušky, instalaci, školení a údržbu. Takto můžete vyrábět přímo.

VÝHODY PRO VÁS +

- vysoká spolehlivost procesu díky digitálnímu řízení a regulaci všech procesních dat
- reprodukovatelné výsledky svařování s rovnoměrnou kvalitou svaru
- flexibilně a kdykoli rozšiřitelné

STANDARDNÍ SVAŘOVACÍ JEDNOTKY

Naše kompaktní, standardizované svařovací jednotky s možnostmi automatizace stříženými na míru jsou optimálním řešením pro vysoké požadavky. Dodáno, smontováno a uvedeno do provozu podle požadavků zákazníka: připraveno ke svařování. Na přání jsou vybaveny roboty FANUC nebo Kuka či koboty od Universal Robots a Doosan Robotics.

VÝHODY PRO VÁS +

- standardizovaná robotická jednotka
- různé robotické tovární výrobky (dle přání zákazníka)
- polohovací nástroj podle požadavků zákazníka nebo dílů
- provoz s různými multiprocesními proudovými zdroji
- MIG/WIG/Plazma/forceTig® a aplikace k přivařování svorníků
- kompletní ochranné zakrytování s posuvnými dveřmi a průzory
- lze kombinovat s každým odsávacím zařízením
- volitelná lineární osa nebo otočné stoly
- specifická konfigurace podle požadavků zákazníka



WELDING 4.0 – SYSTÉM MANAGEMENTU SVAŘOVÁNÍ EWM XNET.

Inteligentní a produktivitu zvyšující propojení lidí a strojů v síti pro automatický tok dat ve výrobním řetězci: průmysl 4.0 se etabluje pomocí nového inovativního systému Welding 4.0 managementu svařování ewm Xnet i ve svařovací výrobě. Budoucí koncepce, jako jsou „Smart factory“ a „Digital transformation“, se tak stanou realitou bez velkých nákladů. Výhody jsou zřejmé: silnější propojení výrobku a lidí zvýší účinnost a kvalitu, sníží náklady a zároveň šetří zdroje. Díky inteligentnímu monitorování a transparentním procesům od plánování přes výrobu až k dodatečné kalkulaci svaru máte vždy přehled. ewm Xnet poskytuje výhody Průmyslu 4.0 svařovacím provozům jakékoli velikosti a jakéhokoli zaměření. Dosáhnete ve svém podnikání budoucnosti již nyní – obraťte se na nás!

VÝHODY PRO VÁS

- zaznamenávání svařovacích dat
- centrální ukládání, třídění a analyzování
- online monitorování – řízení a kontrola procesu svařování libovolného počtu svařovacích přístrojů z libovolného počtu počítačových pracovišť
- analýza, vyhodnocení, vydávání zpráv a dokumentace online zobrazených parametrů svařování každého svařovacího přístroje připojeného do sítě prostřednictvím různých dokumentačních a vyhodnocovacích nástrojů
- možnost přenosu pro všechny svařovací přístroje v síti
- komfortní a snadno sestavitelné grafické uspořádání svařovacích přístrojů, resp. síťových účastníků na základě schématu haly, možnost zvětšení funkcí zoom, navigační okno atd.

MODULY A KOMPONENTY

- základní sada – v reálném čase zaznamenává a spravuje svařovací data a stanovuje hodnoty spotřeby
- aktualizace 1 – WPQ-X Manager – sestavování a správa postupů ke svařování a přiřazení svářečům
- aktualizace 2 – Správa konstrukčních dílů – správa konstrukčních dílů, sestavování plánů sledu svářecích operací, přiřazení postupů ke svařování
- aktualizace 3 – Projektování komplexních svařovacích úkolů
- Xbutton – přístupová práva a přiřazení postupů ke svařování pro svářeče prostřednictvím robustního hardwarového klíče



OPC UA rozhraní

Použitím standardizovaných rozhraní, jako např. OPC UA, mohou být data exportována ze systému EWM do standardního formátu, takže mohou být integrována do nadřazených systémů správy výroby.



Rychlý datový provoz pro Průmysl 4.0

- připojení libovolného počtu zdrojů svařovacího proudu do sítě – prostřednictvím LAN/WiFi
- přenos dat offline jednoduše prostřednictvím USB přípojky



WE ARE WELDING

Rádi vám poradíme: sales@ewm-group.com

EWM je váš partner pro nejlepší technologii svařování. S EWM svařujete hospodárněji, bezpečněji a kvalitněji. Inovativní zařízení, výkonné svařovací metody, digitální technologie a servis, jakož i kvalifikované poradenství od EWM vás podpoří při perfektní realizaci vašich svařovacích úkolů.



EWM GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Německo

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



www.ewm-group.com