

**TITAN XQ**  
**PHOENIX XQ**  
**TAURUS XQ**

ИДЕАЛЬНОЕ СВАРОЧНОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ – ДЕЛО СЕМЕЙНОЕ



НЕМОДУЛЬНОЕ / МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

# XQ

TITAN  
PHOENIX  
TAURUS

## СЕМЕЙСТВО MIG/MAG.

Каждое сварочное задание индивидуально – и каждый сварщик тоже. Поэтому мы предлагаем не один аппарат с поддержкой нескольких методов сварки MIG/MAG, а целое семейство! Все члены семейства имеют одну общую черту: будь то Titan XQ puls, Phoenix XQ puls, Taurus XQ Synergic или Taurus XQ Basic, в модульном или немодульном исполнении – все они удобны, экономичны и позволяют добиться оптимальных результатов!



### ВАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА. +

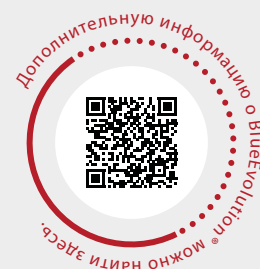
- Цифровизация сварочных процессов для достижения наилучших результатов сварки
- Единый пользовательский интерфейс для аппаратов Titan XQ, Phoenix XQ и Taurus XQ Synergic
- Индивидуальное конфигурирование
- Принадлежности всех аппаратов совместимы между собой
- Возможность объединения в сеть с ПО ewm Xnet, предназначенным для управления сварочными процессами
- Множество дополнительных особенностей:
  - Простое и интуитивное управление
  - Датчик резерва проволоки
  - Электронное регулирование расхода защитного газа\*
  - Светодиодная панель состояния
- Обширный ассортимент принадлежностей

\*Доступно в качестве опции

## ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ ИНИЦИАТИВА КОМПАНИИ EWM

Мы разработали инициативу по защите окружающей среды BlueEvolution®, которая поможет вам внести свой вклад в сокращение количества выбросов CO<sub>2</sub>. Потому что идеальный сварной шов – это шов, при выполнении которого рационально используются энергия и ресурсы. С помощью ресурсосберегающей инверторной технологии и энергосберегающей технологии сварки мы объединяем экономичность и экологичность. Присоединяйтесь – станьте вместе с нами:

Blue Evolution®



### СПАСИТЕЛЕМ СЫРЬЯ.

Инверторная технология EWM позволяет конструировать более компактные аппараты с более низким весом. Это ведет к сокращению расхода материалов – и тем самым способствует экономии сырья, например меди, алюминия и стали. К этому добавляется значительное сокращение транспортных расходов.



### ДОБЫВАТЕЛЕМ ЭНЕРГИИ.

Высокий КПД инверторной технологии в сочетании с энергосберегающими методами сварки EWM обеспечивает экономию первичной энергии, а тем самым и электроэнергии. Дополнительная экономия обеспечивается благодаря формам швов, способствующим сокращению расхода проволоки и газа. Благодаря сокращению времени сварки и объемов доработки вы становитесь добывателем энергии и снижаете выбросы CO<sub>2</sub>.



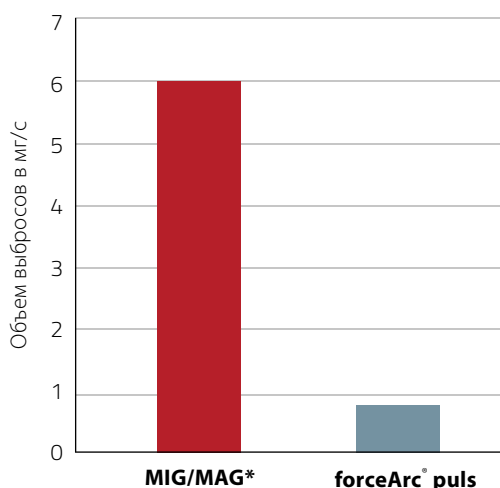
### ГЕРОЕМ ВЫБРОСОВ.

При использовании сварочных процессов от EWM с пониженным уровнем внесения тепла образуется меньше вредных частиц сварочного дыма и тем самым сокращается количество выбросов – при одновременном улучшении условий труда для людей, применяющих эти сварочные процессы. Сокращение количества свариваемых слоев также ведет к сокращению времени сварки, что позволяет не только снизить количество выбросов, но и предотвратить их возникновение с самого начала.

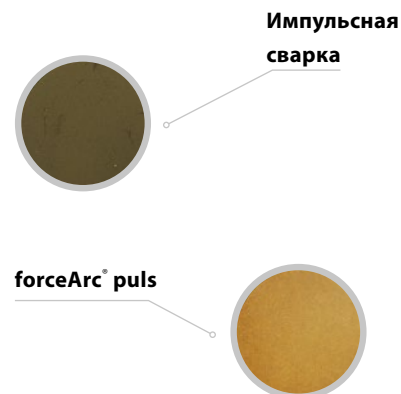
### СОКРАЩЕНИЕ ВЫБРОСОВ СВАРОЧНОГО ДЫМА.



Сравнение среднего объема выбросов



### СТЕКЛЯННЫЙ ФИЛЬТР ПОСЛЕ СВАРКИ



\*Среднее значение согласно BGI 503. «Вредные вещества при сварке и аналогичных процессах»

# XQ

TITAN  
PHOENIX  
TAURUS

## ВАРИАНТЫ КОРПУСА.

### НЕМОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Независимо от того, как вы работаете – с использованием декомпактной установки с отдельным механизмом подачи проволоки на больших элементах конструкции или в труднодоступных местах, либо с использованием компактного варианта в кабине сварщика: серия XQ с воздушным или жидкостным охлаждением предлагает индивидуальные решения для любых задач. Чрезвычайно высокая продолжительность включения\* обеспечивает эффективность работы, многообразие принадлежностей позволяет выполнить все особые и необычные требования. При этом возможно индивидуальное конфигурирование.

#### Компактное исполнение

Встроенная подача проволоки – точная и практичная

- Встроенный механизм подачи проволоки EWM eFeed с 4 приводными роликами
- Легкая замена проволоки и простое управление даже при плохом освещении благодаря внутренней подсветке
- Возможность подключения второго механизма подачи проволоки

#### Декомпактное исполнение

Отдельный механизм подачи проволоки – мобильный и гибкий

- Возможность подключения второго механизма подачи проволоки
- Длина шланг-пакета между сварочным аппаратом и механизмом подачи проволоки до 60 м.



#### Безопасная транспортировка краном – легкий подъем

4 прочных крепления (диаметром 40 мм) для простого размещения такелажных приспособлений.

#### Охлаждение горелки

В исполнении с воздушным или жидкостным охлаждением. Высокая мощность охлаждения (1500 Вт), мощный центробежный насос и водяной бак на 8 л.



#### Система корпуса flexFit со множеством вариантов крепления

Держатель шланг-пакета, траверсы механизма подачи проволоки – да все что угодно: многие индивидуальные принадлежности и опции можно крепить с помощью пазовых сухарей на алюминиевом литом профиле верхних поперечных планок корпуса.



Эргономичная рукоятка



Светодиодная панель состояния



flexFit



Встроенное жидкостное охлаждение

\*Например, 100 % до 350 А

## МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Модульная система корпуса для рабочих мест в любых условиях. С воздушным или жидкостным охлаждением. Гибкая конструкция: можно использовать как на производстве, так и на стройплощадке или на монтаже. Переносной или передвижной на тележке. Компактность и небольшой вес гарантируют гибкость и мобильность.

### Декомпактное исполнение

На выбор с панелью управления или без нее. Expert XQ 2.0, в том числе со встроенным шлюзом LAN или LAN/WiFi. На выбор с панелью управления на аппарате или управление осуществляется исключительно через механизм подачи проволоки.



### Drive XQ – все нужные функции на рабочем месте

Механизм подачи проволоки, предлагаемый с системой управления в трех различных практических вариантах: HP-XQ, LP-XQ, Expert XQ 2.0.



### Модульная концепция корпуса

Модульные источники тока Phoenix XQ, Taurus XQ Synergic и Taurus XQ Basic предлагают широкие возможности комбинирования. С помощью дополнительных принадлежностей их можно переоборудовать в соответствии с вашими требованиями и пожеланиями.

### cool50-2 U40

Мощный модуль охлаждения сварочных горелок с жидкостным охлаждением. Также доступно в исполнении с усиленным насосом для длинных шланг-пакетов.

### Разные модели тележек Trolley

Тележка Trolley для мастерских или для стройплощадок? На выбор предлагаются три модели.



**Тележка для мастерских Trolley XQ 55-5**



**Тележка для стройплощадок Trolley 35-6**



**Переносное исполнение**



**Модульное жидкостное охлаждение**

## СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ XQ.

### МЕТОДЫ И ПРОЦЕССЫ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ СВАРКИ.

Максимальное удобство управления, длительный срок службы, все процессы импульсной и стандартной сварки, а также инновационные процессы доступны в базовой комплектации аппарата. Предварительно запрограммированы безупречные сварочные швы при сварке низко- и высоколегированной стали и алюминия любой толщины и в любом положении.

#### Titan XQ puls



**rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ**

**coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ**

**forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ**

**wiredArc XQ/ wiredArc puls XQ**

**Стандартная сварка (MIG/MAG)**

**Импульсная сварка**

**Positionweld**

**superPuls**

**TIG**

**Сварка MMA**

**Строжка**

#### Phoenix XQ puls



**rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ**

**forceArc® XQ / forceArc® puls XQ**

**Стандартная сварка (MIG/MAG)**

**Импульсная сварка**

**Сварка Positionweld для алюминия**

**superPuls**

**TIG**

**Сварка MMA**

**Строжка**



#### **rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ**

Превосходная заварка корня шва/  
простое выполнение заполняющих и  
верхних слоев



#### **forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ**

Дуга высокой мощности с глубоким  
проваром



#### **coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ**

Сварочная дуга с минимальной тепло-  
отдачей для сварки тонких листов



#### **wiredArc/ wiredArc puls**

Дуга высокой мощности с независи-  
мым от вылета проваром благодаря  
динамическому регулированию пода-  
чи проволоки (стабилизатор провара)

Xnet ready



Blue Evolution<sup>®</sup>

## Taurus XQ Synergic

XQ - Process **all in**

rootArc<sup>®</sup> XQ

forceArc<sup>®</sup> XQ

Стандартная сварка (MIG/MAG)

superPuls

TIG

Сварка MMA

Строжка

## Taurus XQ Basic

XQ - Process **all in**

Стандартная сварка (MIG/MAG)

TIG

Сварка MMA

Строжка



### superPuls

Интервальная сварка с уменьшенным внесением тепла для перехода между двумя рабочими точками: свободная регулировка фаз высокого и низкого тока – В зависимости от панели управления



### Импульсная сварка

Импульсная дуга с небольшим количеством брызг



### Positionweld

Простая сварка в неудобных положениях без применения техники «ёлочка»



### Стандартная сварка

Превосходная короткая и струйная дуга

## МЕТОДЫ СВАРКИ.

## ОБЗОР.

**Сварка нелегированных и низколегированных сталей**

- Заварка корня шва \_\_\_\_\_ ▪ rootArc® XQ
- Сварка заполняющих и верхних слоев \_\_\_\_\_ ▪ forceArc® puls XQ  
rootArc® puls XQ
- Сварка угловых швов таврового соединения с \_\_\_\_\_ ▪ forceArc® puls XQ  
глубоким проваром
- Сварка с применением 100 % CO<sub>2</sub> \_\_\_\_\_ ▪ coldArc® XQ /  
rootArc® XQ

**Сварка нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей**

- Сварка полных соединений для угловых швов \_\_\_\_\_ ▪ forceArc puls® XQ
- Сварка в неудобных положениях без применения \_\_\_\_\_ ▪ Positionweld  
техники «ёлочка»
- Сварка с постоянным проваром и постоянной \_\_\_\_\_ ▪ wiredArc XQ /  
мощностью wiredArc puls XQ

**Сварка и пайка нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей и оцинкованных листов**

- Сварка и пайка тонких листов \_\_\_\_\_ ▪ coldArc® XQ /  
coldArc® puls XQ

**Сварка высоколегированной стали**

- Сварка заполняющих и верхних слоев \_\_\_\_\_ ▪ forceArc® puls XQ  
rootArc® puls XQ

**Сварка алюминия и алюминиевых сплавов**

- Сварка алюминия и алюминиевых сплавов \_\_\_\_\_ ▪ Импульсная дуга XQ
- Сварка в неудобных положениях без при- \_\_\_\_\_ ▪ Positionweld  
менения техники «ёлочка»

**Наплавка**

- Cladding, твердые наплавки \_\_\_\_\_



## ВАШИ ТРЕБОВАНИЯ – НАШИ РЕШЕНИЯ.

### Гибкость в производстве



EWM all in – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа



Экономия энергии



Уменьшение времени производства (сварка, доработка)

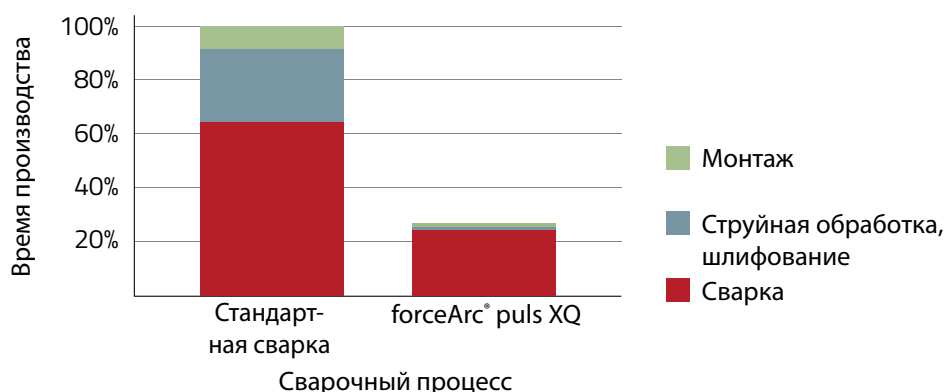


Снижение затрат на материал



Снижение выбросов сварочного дыма

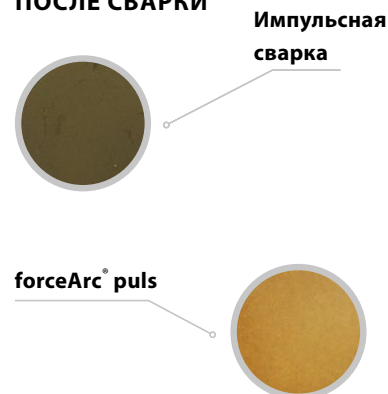
### Экономия времени благодаря применению технологии forceArc<sup>®</sup> puls XQ на производстве



### СОКРАЩЕНИЕ ВЫБРОСОВ СВАРОЧНОГО ДЫМА.



#### СТЕКЛЯННЫЙ ФИЛЬТР ПОСЛЕ СВАРКИ



\*Среднее значение согласно ВГ 593, «средние вещества при сварке и аналогичных процессах»

# XQ

TITAN  
PHOENIX  
TAURUS

## МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ.

Механизм подачи проволоки Drive XQ весом всего 13 кг (без катушки с проволокой) на эргономической сбалансированной рукоятке является идеальным помощником на труднопроходимых строительных лесах, в труднодоступных местах или на крупных конструкциях – при необходимости с ним можно работать даже через люк.

### Оснащение – продуманная конструкция

- Замена промежуточных шланг-пакетов без инструментов
- Разъемы доступны снаружи
- Разгрузка натяжения шланг-пакета при помощи ремня и стяжного замка
- Защита разъемов шланг-пакета

### Соединения – стабильные и защищенные

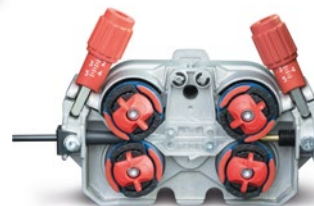
Центральный разъем и разъем для подачи воды углублены в корпус. Защита от столкновений благодаря выступающей пластмассовой кромке.

### Функции – польза в ежедневном применении

- Замковый выключатель – блокировка системы управления для защиты от ошибочных действий
- Переключатель программ или режимов Up/Down
- Внутренняя подсветка – легкая замена проволоки и простое управление даже при плохом освещении

### Drive XQ IC 200

Специальная область применения на верфях и в труднодоступных местах – прочный и надежный, несмотря на вес всего 10 кг. Для 5-килограммовых катушек с проволокой D200.



### EWM eFeed

- 4 приводных ролика механизма подачи проволоки
- Простая замена роликов без инструмента
- Закрепленные фиксаторы роликов

## ГЕНИАЛЬНЫЕ + ОПЦИИ, ОБ- ЛЕГЧАЮЩИЕ ЖИЗНЬ!



Электронное регулирование расхода защитного газа



Обогрев катушки проволоки



Датчик резерва проволоки

Мы предлагаем четыре разных исполнения панелей управления аппаратом. Выбери в соответствии со своими потребностями:



## Больше удовольствия от эффективной работы – Expert XQ 2.0

Панель управления Expert XQ 2.0 демонстрирует, на что способен этот аппарат. Пользователю остается только выбрать колесом прокрутки метод сварки, материал, газ и диаметр проволоки. Подходящая характеристика для данного задания (JOB) сразу выводится на прочный и легко читаемый ЖК-дисплей, и сварщик может начинать работу. Панель управления предлагается в следующих вариантах и со следующими возможностями соединения в сеть: Expert XQ 2.0, Expert XQ 2.0 LG с интегрированным шлюзом LAN и Expert XQ 2.0 WLG с интегрированным шлюзом LAN/WiFi.

### Доступно

- Drive XQ
- Titan XQ
- Phoenix XQ
- Taurus XQ Synergic

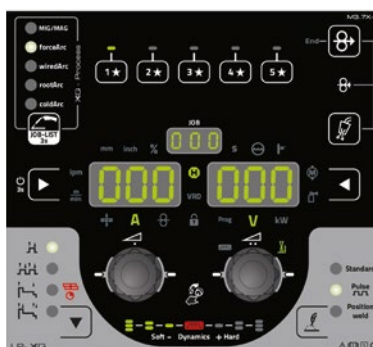


## Для перфекционистов – HP-XQ

Панель управления HP-XQ обеспечивает максимум специальных возможностей настройки для решения соответствующих задач. Пользователь может сам до мельчайших деталей определить процесс сварки от пускового тока до программы заварки кратера. HP-XQ – это идеальная система управления для профессиональных пользователей, которые ожидают превосходных результатов и не полагаются на волю случая.

### Доступно

- Drive XQ
- Titan XQ
- Phoenix XQ
- Taurus XQ Synergic

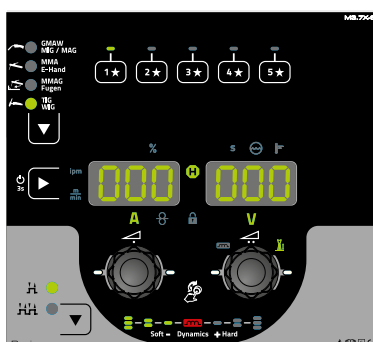


## Включить и сразу начать сварку – LP-XQ

С помощью кнопок «Избранное» сварщики могут сохранить свои предпочтительные настройки и сразу вызвать их. Кроме того, на заводе-изготовителе в панели управления LP-XQ установлены оптимальные параметры требуемого процесса сварки от пускового тока до программы заваривания кратера. Это экономит время на освоение оборудования: нужно просто задать рабочую точку с помощью колеса прокрутки и можно начинать. Панель управления является идеальным решением при постоянно меняющемся персонале, например, на стройплощадках и при выполнении монтажных работ.

### Доступно

- Drive XQ
- Drive XQ IC 200
- Titan XQ
- Phoenix XQ
- Taurus XQ Synergic



## Точечная обработка – Basic XQ

С помощью двух вращающихся кнопок опытный сварщик может выполнить точную настройку рабочей точки, легко сохранить настройки с помощью одной из пяти кнопок избранного и впоследствии быстро вызвать нужные настройки. Панель управления Basic XQ доступна для модели Drive XQ в сочетании с источником тока Taurus XQ Basic.

### Доступно

- Drive XQ Basic
- Taurus XQ Basic

# XQ

TITAN  
PHOENIX  
TAURUS

## СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА.

### МНОГООБРАЗИЕ ГОРЕЛОК

Профессиональные сварочные горелки, дополнительно с графическим дисплеем и светодиодным освещением. Гарантированное качество EWM и великолепная эргономичность. Оптимальное качество сварки, повышенный срок службы изнашиваемых частей и сокращение производственных затрат.



#### ЧЕТЫРЕ ВАРИАНТА УПРАВЛЕНИЯ +

- Для аппаратов серии XQ предлагается одна стандартная горелка и три функциональные горелки



#### СВЕТОДИОДНОЕ ОСВЕЩЕНИЕ +

- Сварка в углах и в темных местах рабочей зоны становится легче
- Светодиодная подсветка включается независимо от кнопки горелки при ее перемещении (ошибки в управлении невозможны)

#### ТЕХНОЛОГИЯ X +

##### Вместо дополнительного кабеля управления

- Легкая работа благодаря уменьшенному весу шланг-пакетов горелки за счет отсутствия отдельного кабеля управления

#### ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА СВАРКИ +

- Минимизация дефектов благодаря бесперебойной подаче проволоки – радиус изгиба шейки горелки больше на 40 % (начиная с PM 301)
- Оптимальный отвод тепла в корпусе горелки и, следовательно, незначительный нагрев изнашиваемых частей
- Отличное газораспределение в рабочей зоне сварочной дуги
- Надежный контакт благодаря привинченному контактному наконечнику и газовому соплу

# ВНЕДРЕНИЕ ЦИФРОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ НА КАЖДОМ СВАРОЧНОМ ПРЕДПРИЯТИИ.

## СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМИ ПРОЦЕССАМИ EWM XNET И XBUTTON.

Благодаря инновационной системе управления сваркой ewm Xnet Индустрия 4.0 становится реальностью без особых усилий – для сварочных компаний любого размера и направления работы. Преимущества очевидны: более тесное взаимодействие между продуктом и человеком повышает эффективность и качество, снижает затраты и экономит ресурсы. С помощью ewm Xnet ты добьешься ощутимой добавленной стоимости во всей цепочке создания стоимости. Благодаря интеллектуальному мониторингу и прозрачным процессам планирования, производства, управления качеством, контроля сварки, расчета фактических затрат и администрирования ты можешь осуществлять полный контроль в любое время.



### ОБЕСПЕЧЕНИЕ И ПО- ВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА

- Информация о качестве сварки доступна в течение длительного времени, поскольку для каждого шва документируются параметры сварки и сведения о сварщике
- Минимизация ошибок за счет привязки WPS к компоненту, мониторинга параметров непосредственно на сварочном аппарате в то время, когда он включен, и четкому соотнесению нужной квалификации со сварщиком
- Всегда правильная настройка параметров с помощью обязательных данных из системы управления конструкционными деталями и системы WPS Manager



### СНИЖЕНИЕ ИЗДЕРЖЕК

- Выявление возможностей экономии с помощью записи показателей расхода энергии, защитного газа, дополнительных материалов и времени сварки
- Минимизация расхода быстроизнашивающихся деталей благодаря своевременным, а не преждевременным указаниям по техобслуживанию
- Целенаправленный контроллинг благодаря прозрачности процессов и возможности точного расчета фактических затрат



### ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

- Повышение эффективности благодаря увеличению времени горения дуги в течение смены
- Сокращение подсобного времени благодаря безбумажной передаче всех важнейших данных и WPS прямо на рабочее место
- Меньше исправлений ошибок благодаря заданным параметрам сварки
- Меньше ненужных простоев в результате своевременных, учитывающих расход указаний по техобслуживанию, например, для быстроизнашивающихся деталей горелки

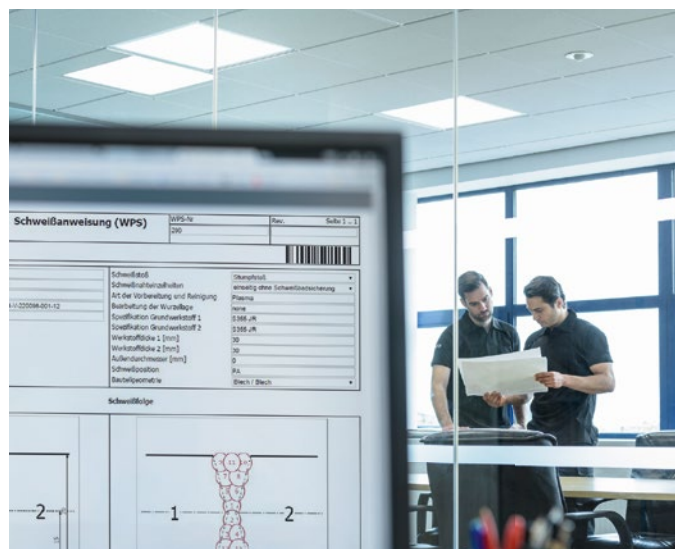
# УПРАВЛЕНИЕ КОМПОНЕНТАМИ EWM XNET.

Модульная система управления сварочными процессами Welding 4.0 ewm Xnet может быть адаптирована к особым требованиям отдельных производственных процессов. В зависимости от вида и объема производства три отдельных модуля от ewm Xnet приводятся в соответствие с индивидуальной потребностью. Сюда также интегрирована обычная для EWM функция обновления: Имеется возможность дооснащения другими модулями в любой момент.

## ШАГ 1 +

### Подготовка рабочего процесса в ewm Xnet

- Создание изготавливаемой конструкционной детали в бюро с помощью подготовки рабочего процесса на ПК в ewm Xnet
- Подготовка данных чертежа или импорт из CAD
- Определение технологии шва
- Распределение WPS
- Печать штрих-кода, добавление в рабочее задание либо нанесение в виде наклейки на конструкционную деталь
- Отправка данных конструкционной детали на сварочный аппарат по сети LAN/WiFi
- Данные будут доступны на сварочном аппарате в автономном режиме, например, для работы на строительной площадке



## ШАГ 2 +

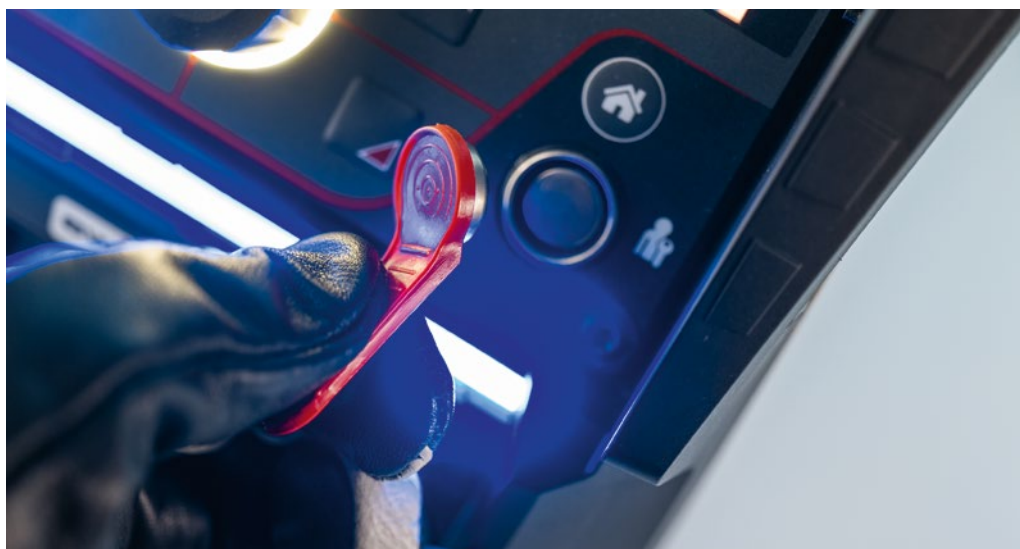
### Сканирование штрих-кода на конструкционной детали

- Сварщик сканирует штрих-код на конструкционной детали с помощью устройства для считывания штрих-кода
- Данные конструкционной детали открываются на панели управления:
  - Номер заказа
  - Номер детали
  - Группа конструкционных деталей
  - Серийный номер
  - Номер партии
  - Технология сварки (например, шов 1, валик 1, шов 1, валик 2 и т. д.)
  - WPS (сварочные данные для каждого валика/ шва)
  - Требуемая квалификация сварщика

## ШАГ 3 +

### Xbutton

- Идентификация сварщика с помощью Xbutton на сварочном аппарате для получения разрешения на выполнение сварки



## ШАГ 4 +

### Выбор с помощью горелки PM и графического дисплея валиков и швов в соответствии с технологией сварки

- Сварщик начинает работу в соответствии с отображенной технологией шва
- Все параметры сварки для каждого отдельного валика/ шва автоматически настраиваются аппаратом
- После каждого валика/ шва сварщик подтверждает их завершение кнопкой на горелке PM
- С графическим дисплеем
- Временный выход, например для сварки прихватками
- С помощью кнопки на горелке PM с графическим дисплеем
- Дисплей со швами/ валиками



# XQ

TITAN  
PHOENIX  
TAURUS

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.

Благодаря многообразию удобных и полезных принадлежностей серия XQ гибко адаптируется ко всем задачам и областям применения.

### НЕМОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



#### ПОВОРОТНАЯ КОНСОЛЬ

- Механизм подачи проволоки поворачивается на 360°.
- Увеличенный рабочий радиус благодаря возможности вращения.



#### + ДЕРЖАТЕЛЬ ШЛАНГ-ПАКЕТА

- Держатель для крепления длинных шланг-пакетов длиной до 40 м.
- Можно использовать вместе с поворотной консолью для одного/двух механизмов подачи проволоки.



#### + ЗАЩИТНАЯ ПЕ- РЕДНЯЯ ДУГА

- Защита сварочного аппарата и присоединенных штекеров от повреждения спереди.



#### КРАНОВЫЙ КАРКАС +

- Смещает точки крепления крана снизу вверх.
- Одновременно используется как держатель для шланг-пакета и горелки.



#### ДЕРЖАТЕЛЬ ГО- РЕЛКИ +

- Надежное место для защиты от повреждений.
- Просто привинчивается к рукоятке аппарата.
- Индивидуальное исполнение для правой и левой руки.



## МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



### ДЕРЖАТЕЛЬ СВА- РОЧНОЙ ГОРЕЛКИ +

- Держатель горелки для монтажа на сварочном аппарате.
- Для сварочных горелок TIG и MIG/MAG.



### ГРЯЗЕУЛАВЛИВАЮ- ЩИЙ ФИЛЬТР +

- Надежно защищает аппарат от загрязнения в тяжелых условиях применения.



### ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО +

- Защищает панель управления от грязи и повреждений.
- Управление возможно через отверстия для регуляторов.



### УДЛИНИТЕЛЬ ДЛЯ + ТЕЛЕЖКИ

- Удлинитель для Trolley 55-6 для установки дополнительного модуля.
- Например, на тележке можно смонтировать источник тока, жидкостный охладитель и ящик с инструментами.



### ПОДАЧА ПРОВОЛОКИ



#### УДЛИНИТЕЛЬ ТО-КАРНОЙ ОПРАВКИ +

- Позволяет установить механизм подачи проволоки со смонтированным комплектом колес на поворотную консоль.



#### КОМПЛЕКТ КОЛЕС +

- Гарантирует мобильность без границ.
- Большие колеса (Ø 125 мм) для оптимальной маневренности.



#### ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО +

- Защищает панель управления от грязи и повреждений.
- Управление возможно через отверстия для кнопок управления.



#### КРАНОВАЯ ПОДВЕСКА +

- Для простой и надежной транспортировки.
- Максимальная мобильность даже в подвешенном состоянии.



#### MINIDRIVE +

- Промежуточный привод для преодоления длинных путей перемещения проволоки и сварки в труднодоступных местах.
- Шланг-пакеты длиной до 25 м.



# XQ

TITAN  
PHOENIX  
TAURUS

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

### НЕМОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



#### КОМПАКТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

**TITAN XQ**  
**PHOENIX XQ**  
**TAURUS XQ**

**350 puls C**  
**350 puls C**  
**350 Synergic C**

**400 puls C**  
**XQ 400 puls C**  
**400 Synergic C**

Диапазон регулировки сварочного тока	5 A – 350 A	5 A – 400 A
Продолжительность включения при 40 °C, 100 %	320 A	320 A
Продолжительность включения при 40 °C, 80 %	350 A	350 A
Продолжительность включения при 40 °C, 60 %	–	400 A
Напряжение холостого хода	82 В	
Сетевое напряжение	3 x 400 В (-25 % – +20 %)* 3 x 460 В (-25 % – +15 %) 3 x 500 В (-25 % – +10 %)	
Частота сети	50 Гц/60 Гц	
Скорость подачи проволоки	0,5 м/мин – 25 м/мин 19,685 дюймов/мин – 984,253 дюймов/мин	
Оснащение роликами на заводе	1,0–1,2 мм UNI (сталь)	
Диаметр катушки	D200/D300	
Разъем горелки	Центральный евро-разъем	
Класс защиты	IP23	
Знаки безопасности		
Класс ЭМС	A	
Габариты (Д x Ш x В) мм	1150 x 678 x 972	
Габариты (Д x Ш x В) дюймы	45.276 x 26.693 x 38.268	
Вес, прибрл.	131 кг**/288 фунтов**   128 кг***/282 фунтов***	
Стандарты	IEC 60974-1, -5, -10 CLA	

\* с завода

\*\* Вес указан для аппаратов TITAN XQ 350 puls C/ TITAN XQ 400 puls C

\*\*\*Вес указан для аппаратов PHOENIX XQ 350 puls C - 400 puls C/ Taurus XQ 350 Synergic C - 400 Synergic C

### ДРУГИЕ КОНСТРУКЦИИ АППАРАТОВ +




**Компактное исполнение с механизмом подачи проволоки**



**2 механизма подачи проволоки**


**ДЕКОМПАКТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ**
**TITAN XQ  
PHOENIX XQ  
TAURUS XQ**
**350 puls D  
350 puls D  
350 Synergic D**
**400 puls D  
400 puls D  
400 Synergic D**
**500 puls D  
500 puls D  
500 Synergic D**
**600 puls D  
600 puls D  
600 Synergic D**

Диапазон регулировки сварочного тока	5 A – 350 A	5 A – 400 A	5 A – 500 A	5 A – 600 A
Продолжительность включения при 40 °С, 100 %	350 A	370 A	470 A	470 A
Продолжительность включения при 40 °С, 80 %	–	400 A	500 A	–
Продолжительность включения при 40 °С, 60 %		–		550 A
Продолжительность включения при 40 °С, 40 %		–		600 A
Напряжение холостого хода	82 В			
Сетевое напряжение	3 x 400 В (-25 % – +20 %)* 3 x 460 В (-25 % – +15 %) 3 x 500 В (-25 % – +10 %)			
Частота сети	50 Гц/60 Гц			
Класс защиты	IP23			
Знаки безопасности				
Класс ЭМС	A			
Габариты (Д x Ш x В) мм	1150 x 678 x 972			
Габариты (Д x Ш x В) дюймы	45.276 x 26.693 x 38.268			
Вес, прибл.	128,5 кг**/283 фунтов**   125,5 кг***/276.7 фунтов***			
Стандарты	IEC 60974-1, -10 CLA			



\* с завода

\*\* Вес указан для аппаратов TITAN XQ 350 puls D - 600 puls D

\*\*\*Вес указан для аппаратов PHOENIX XQ 350 puls D - 600 puls D/ Taurus XQ 350 Synergic D - 600 Synergic D


**Drive XQ**

**Drive XQ IC 200**

Продолжительность включения при 40 °С, 100 %	470 A	360 A
Продолжительность включения при 40 °С, 40 %	600 A	500 A
Скорость подачи проволоки	0,5 м/мин – 25 м/мин 19,685 дюймов/мин – 984,253 дюймов/мин	0,5 м/мин – 25 м/мин 19,685 дюймов/мин – 984,253 дюймов/мин
Оснащение роликами на заводе	1,0–1,2 мм UNI (сталь)	1,0–1,2 мм UNI (сталь)
Диаметр катушки	D200/D300	D200
Разъем горелки	Центральный евро-разъем	Центральный евро-разъем
Знаки безопасности		
Габариты (Д x Ш x В) мм	660 x 280 x 380	520 x 200 x 318
Габариты (Д x Ш x В) дюймы	25.984 x 11.024 x 25.984	20.5 x 7.9 x 12.5
Вес	15 кг/33,075 фунта	10,5 кг/23,1 фунта
Стандарты	IEC 60974-1, -5, -10 CLA	IEC 60974-1, -5, -10 CLA

# XQ

TITAN  
PHOENIX  
TAURUS

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

### МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



#### ДЕКОМПАКТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

**PHOENIX XQ**  
**TAURUS XQ**  
**TAURUS XQ**

**355 puls D**  
**355 Synergic D**  
**355 Basic D**

**405 puls D**  
**405 Synergic D**  
**405 Basic D**

**505 puls D**  
**505 Synergic D**  
**505 Basic D**

Диапазон регулировки сварочного тока	5 A – 350 A	5 A – 400 A	5 A – 500 A
Продолжительность включения при 40 °С, 100 %	350 A	350 A	370 A
Продолжительность включения при 40 °С, 60 %	–	400 A	430 A
Продолжительность включения при 40 °С, 40 %	–	–	500 A
Напряжение холостого хода	82 В		
Сетевое напряжение	3 x 400 В (-25 % – +20 %)* 3 x 480 В (-25 % – +15 %)		
Частота сети	50 Гц/60 Гц		
Класс защиты	IP23		
Знаки безопасности	S CE EAC		
Класс ЭМС	A		
Стандарты	IEC 60974-1, -10 CLA		

\* Заводская настройка

#### ПРИНАДЛЕЖНОСТИ МОДУЛЬНЫЕ



**COOL**

**50-2 U40**

**50-2 U42**

Мощность охлаждения при значении подачи 1 л/мин	1000 Вт	
Давление насоса	3,5 бар	4,5 бар
Насос	Центробежный насос	Усиленный насос
Класс защиты	IP23	
Знаки безопасности	CE EAC	
Применяемые гармонизированные стандарты	IEC 60974-1, -2, -10 CLA	
Габариты (Д x Ш x В) мм	695 x 298 x 329	
Габариты (Д x Ш x В) дюймы	27.4 x 11.7 x 13.0	
Вес	21 кг/46.3 фунта	



**Тележка для мастерских Trolley 55-6**



**Тележка для мастерских Trolley XQ 55-5**



**Trolley 35-6**



**WE ARE  
WELDING**



WE ARE WELDING

EWM GmbH  
Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach  
Deutschland (Германия)  
Телефон: +49 26 80 / 1 81 - 0  
Факс: +49 26 80 / 1 81 - 244  
Эл. почта: info@ewm-group.com



## #WEAREWELDING

Подписывайтесь на нас



EWM – ваш партнер в области современных сварочных технологий. С EWM сварка станет более экономичной, надежной и качественной. Инновационные устройства, передовые методы сварки, цифровые технологии и комплексное обслуживание, а также консультационная поддержка EWM помогут вам безупречно справиться с любыми сварочными заданиями.

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, допускается внесение изменений, а также наличие в ней опечаток и ошибок.