XQ MIG/MAG

ewm®
WE ARE WELDING

TITAN XQ
PHOENIX XQ
TAURUS XQ

PERFEKTNÍ SVAŘOVACÍ TECHNIKA JE RODINNOU ZÁLEŽITOSTÍ

NEMODULÁRNÍ/MODULÁRNÍ

www.ewm-group.com

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

RODINA MIG/MAG

Každý svařovací úkol je jiný – a také každý svářeč. Proto nemáme jen jeden multiprocesní svařovací přístroj MIG/MAG, ale celou rodinu! A jedno mají všichni členové rodiny společné: ať už Titan XQ puls, Phoenix XQ puls, Taurus XQ Synergic nebo Taurus XQ Basic, nemodulární nebo modulární – se všemi svařujete komfortně, hospodárně a dosahujete optimálních výsledků!

VÝHODY PRO VÁS.

- Digitální procesy svařování pro nejlepší výsledky
- Jednotlivá uživatelská rozhraní pro Titan XQ, Phoenix XQ a Taurus XQ Synergic
- Individuálně konfigurovatelné
- Příslušenství všech přístrojů je vzájemně kompatibilní
- Propojitelné se softwarem managementu svařování ewm Xnet
- Mnoho dalších speciálních funkcí, jako např.:
  - Intuitivní, jednoduché ovládání
  - Snímač rezervy drátu
  - Elektronická regulace množství plynu*
  - Stavová lišta LED
- Rozsáhlý program příslušenství

*volitelně k dostání

BlueEvolution.

EKOLOGICKÁ INICIATIVA SPOLEČNOSTI EWM

Podporujeme vás naší iniciativou za udržitelnost BlueEvolution®, abyste přispěli ke snížení emisí CO_2. Protože svar je perfektní pouze tehdy, pokud při jeho vzniku dochází k úspoře energie a zdrojů. S invertorovou technologií šetřící suroviny a metodou spojování šetřící energii jsme v souladu s hospodárností a ekologií. Přidejte se k nám – staňte se jedním z nás:

Zde najdeš více informací k BlueEvolution®

ZACHRÁNCE SUROVIN.

Invertorová technologie EWM umožňuje konstrukci kompaktnějších přístrojů s nižší hmotností. To vede k menší spotřebě materiálu. Tím se ušetří suroviny jako měď, hliník a ocel. Kromě toho dochází k výraznému snížení nákladů na dopravu.

VÍTĚZ V OBLASTI ENERGIE.

Vysoký stupeň účinnosti invertorové technologie ve spojení s metodami spojování se sníženou energetickou náročností vede k úsporám primární energie, a tím i k úsporám proudu. Tyto úspory se dále zvyšují díky geometrii svarů, která šetří dráty a plyn. Společně s krátkými dobami svařování a menším počtem dodatečných prací se stanete vítězem v oblasti energie a snížíte emise CO_2.

EMISNÍ HRDINOVÉ.

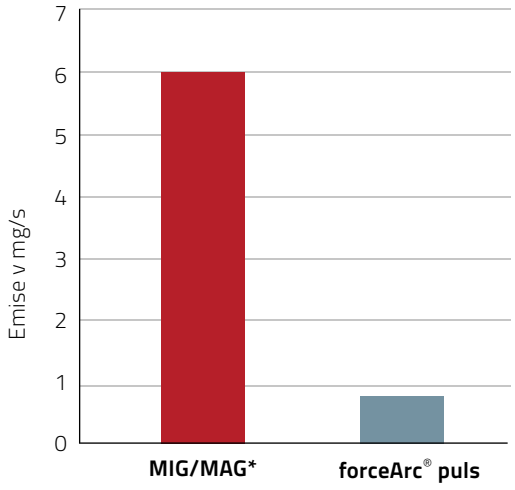
Procesy svařování redukující teplotu produkují méně škodlivých částic svařovacího dýmu, a tím snižují emise – a zároveň zlepšují pracovní podmínky pro lidi, kteří tyto svařovací procesy realizují. Snížením počtu svařovaných vrstev se také zkracuje doba svařování, takže se nejen redukují emise, ale také se od počátku předchází jejich vzniku.

SNIŽTE EMISE SVAŘOVACÍHO KOUŘE.

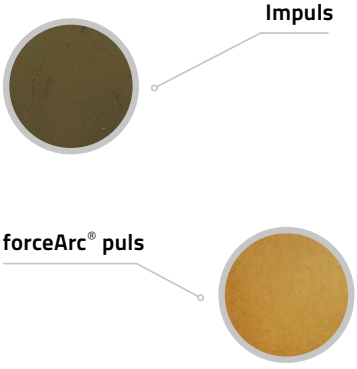
TECHNISCHE UNIVERSITÄT DRESDEN

RWTH AACHEN UNIVERSITY

Srovnání průměrných emisí



SKLENĚNÝ FILTR PO SVAŘOVÁNÍ



* Průměrná hodnota škodlivin dle BGI 593 při svařování a podobných procesech

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

VARIANTY SKŘÍNĚ.

NEMODULÁRNÍ

Ať už se pracuje s nekompaktním zařízením se samostatným podavačem drátu na velkých dílech nebo v těžko přístupných oblastech, nebo s kompaktní variantou ve svařovací kabině: řada XQ, chlazená plynem nebo vodou, nabízím individuální řešení pro každou potřebu. Díky nadprůměrně vysokému dovolenému zatížení* je práce efektivní a díky rozmanitému příslušenství se přizpůsobí všem speciálním a neobvyklým požadavkům. A je individuálně konfigurovatelný.

Kompaktní
Integrovaný posuv drátu – přesný a praktický

- Integrovaný EWM eFeed se 4 poháněnými podávacími kladkami drátu
- Snadná výměna drátu a jednoduchá obsluha i při špatných světelných podmínkách, díky osvětlení vnitřního prostoru
- Možnost připojení druhého podavače drátu

Nekompaktní
Samostatný podavač drátu – mobilní a flexibilní

- Možnost připojení druhého podavače drátu
- Délky svazků hadic mezi svařovacím přístrojem a podavačem drátu až 60 m.

Bezpečná doprava jeřábem – snadné vznášení
4 robustní úchyty (Ø 40 mm) k jednoduchému zaháknutí nebo prostrčení jeřábové vidlice.

Chlazení hořáku
V provedení chlazeném plynem nebo vodou. Vysoký chladicí výkon 1500 W, výkonné rotační čerpadlo a vodní nádrž na 8 litrů.

Systém skříně flexFit s mnoha možnostmi upevnění
Držák svazků propojovacích hadic, traverzy pro posuvy drátu – vše, co si budete přát: Mnoho individuálně použitelných částí příslušenství a možností lze prostřednictvím užitečných upevňovacích prvků do drážky upevnit na hliníkový kontinuálně litý profil horní příčné podpěry skříně.

Ergonomická držadla

Stavová lišta LED

flexFit

Vestavěné vodní chlazení

* např. 100 % při až 350 A

MODULÁRNÍ

Modulární skříňový systém pro pracoviště v jakémkoli prostředí. Plynové nebo vodní chlazení Flexibilní konstrukce: Použitelná jak ve výrobě, tak i mobilně na staveništi nebo při montáži. Pojízdná nebo přenosná na vozíku Trolly. Nízké nároky na prostor a nízká hmotnost zajišťují flexibilitu a mobilitu.

Nekompaktní
Volitelně s řídicí jednotkou přístroje nebo bez ní. Expert XQ 2.0, i s integrovanou bránou LAN nebo LAN/WiFi. Volitelně s řízením v přístroji nebo řízení probíhá výhradně prostřednictvím podavače drátu.

Drive XQ – přináší všechny funkce na pracoviště
Podavač drátu, k dostání ve třech prakticky odstupňovaných variantách řízení: HP-XQ, LP-XQ, Expert XQ 2.0.

Sistema de carcasa modular
Phoenix XQ, Taurus XQ Synergic y Taurus XQ Basic como fuente de alimentación modular ofrece numerosas posibilidades de combinación.Con accesorios opcionales, se puede adaptar a sus necesidades y requisitos.

cool50-2 U40
Výkonný chladicí modul pro vodou chlazené svařovací hořáky. K dostání i se zesíleným čerpadlem pro dlouhé svazky hadic.

Různé modely vozíku Trolly
Vozík Trolly v dílně, nebo na staveništi? Na výběr máte tři modely.

Vozík Trolly v dílně XQ 55-5

Vozík Trolly na staveništi 35-6

Přenosné

Modulární vodní chlazení

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

PROCESY SVAŘOVÁNÍ XQ.

METODY A PROCESY PRO NEJLEPŠÍ VÝSLEDKY SVAŘOVÁNÍ.

Maximální ovládací komfort, dlouhá životnost a všechny impulzní, standardní 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 puls

XQ - Process all in

- **rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ**
- **coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ**
- **forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ**
- **wiredArc XQ/ wiredArc puls XQ**
- **Standardní (MIG/MAG)**
- **Impuls**
- **Positionweld**
- **superPuls**
- **WIG**
- **MMA**
- **Drážkování**

Phoenix XQ puls

XQ - Process all in

- **rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ**
- **forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ**
- **Standardní (MIG/MAG)**
- **Impuls**
- **Positionweld pro hliník**
- **superPuls**
- **WIG**
- **MMA**
- **Drážkování**

rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ

Perfektní svařování kořene / snadno proveditelné plnicí a krycí vrstvy

forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ

Účinný, vysoce výkonný svařovací oblouk s hlubokým závarem

coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ

Teplo minimalizující svařovací oblouk pro svařování tenkých plechů

wiredArc XQ/ wiredArc puls XQ

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

Xnet ready

3 Years / 5 Years transformer and rectifier
ewm-warranty*
3 shifts / 24 hours / 7 days
*For details visit www.ewm-group.com

Industry 4.0 ewm

Blue Evolution®

Taurus XQ Synergic

XQ - Process all in

- rootArc® XQ
- forceArc® XQ
- Standardní (MIG/MAG)
- superPuls
- WIG
- MMA
- Drážkování

Taurus XQ Basic

XQ - Process all in

- Standardní (MIG/MAG)
- WIG
- MMA
- Drážkování

Zde najdete více informací k procesům XQ

superPuls

Tepelně redukované intervalové svařování mezi dvěma pracovními body (volně nastavitelná fáze vysokého a nízkého proudu)

Impuls

Impulzní oblouk s malým rozstřikem

Positionweld

Jednoduché svařování ve vynucených polohách bez techniky rozkyvu hořáku

Standardní

Perfektní zkratový a sprchový oblouk

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

SVAŘOVACÍ METODA.

PŘEHLED.

Svařování nelegované až nízkolegované oceli

- Svařování kořene — rootArc® XQ
- Svařování plnicích a krycích vrstev — forceArc® puls XQ, rootArc® puls XQ
- Svařování koutových svarů s hlubokým závarem — forceArc® puls XQ
- Svařování za použití 100 % CO_2 — coldArc® XQ / rootArc® XQ

Svařování nelegované, nízkolegované a vysokolegované oceli

- Svařování úplných spojení u koutových svarů — forceArc® puls XQ
- Svařování ve vynucených polohách bez rozkyvu hořáku — Positionweld
- Svařování s konstantním závarem a konstantním výkonem — wiredArc XQ / wiredArc puls XQ

Svařování a pájení nelegované, nízkolegované a vysokolegované oceli a pozinkovaných plechů

- Svařování a pájení tenkých plechů — coldArc® XQ / coldArc® puls XQ

Svařování vysoce legované oceli

- Svařování plnicích a krycích vrstev — forceArc® puls XQ

Svařování hliníku a slitin hliníku

- Svařování hliníku a slitin hliníku — Impulzní oblouk XQ
- Svařování ve vynucených polohách bez rozkyvu hořáku — Positionweld

Navařování

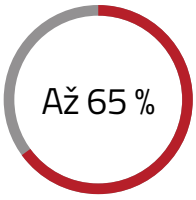
- Cladding, tvrdé návary

VAŠE POŽADAVKY – NAŠE ŘEŠENÍ.

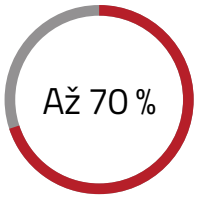
Flexibilita ve výrobě

all in

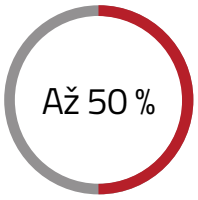
EWM allin – přístroj pro svařování se všemi procesy a pro všechny tloušťky plechu



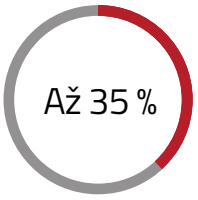
Úspora energie



Redukovaná výrobní doba (svařování, dodatečné práce)

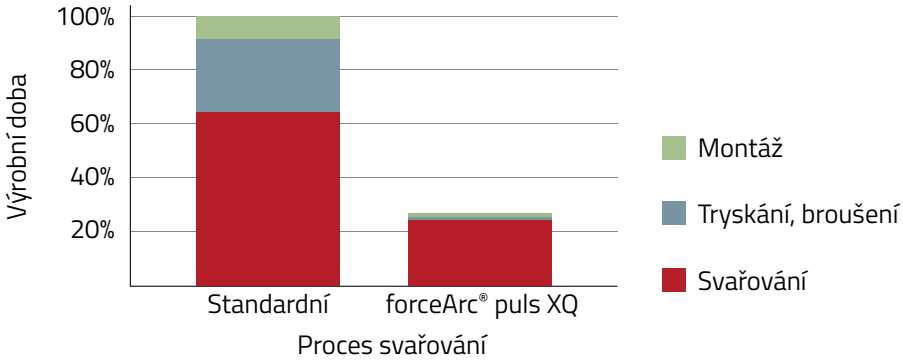


Nižší náklady na materiál



Nižší emise svařovacího kouře

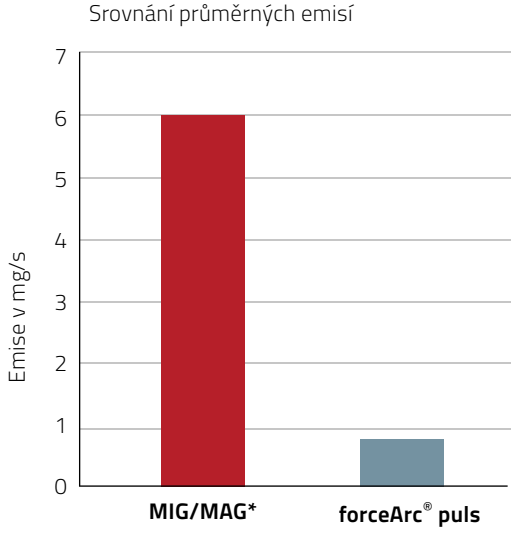
Časová úspora použitím forceArc® puls XQ ve výrobě



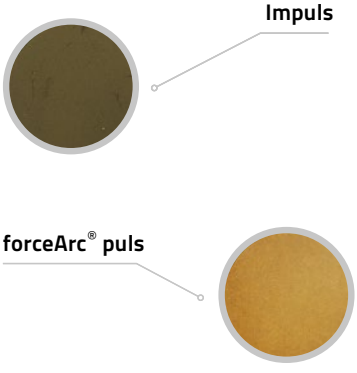
SNIŽTE EMISE SVAŘOVACÍHO KOUŘE.

TECHNISCHE UNIVERSITÄT DRESDEN

RWTH AACHEN UNIVERSITY



SKLENĚNÝ FILTR PO SVAŘOVÁNÍ



* Průměrná hodnota škodlivin dle BGI 593 při svařování a podobných procesech

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

PODAVAČE DRÁTU.

Díky svým 13 kg (bez cívky drátů) na ergonomicky vyvážené rukojeti je podavač drátu Drive XQ příjemným průvodcem na neschůdné staveništní konstrukci, v těžko přístupné pracovní poloze nebo na velkých konstrukčních dílech – v případě potřeby i v průlezech.

Vybavení – promyšlená konstrukce

- Výměna svazků propojovacích hadic bez nářadí
- Zvenčí přístupné přípojky
- Svazek hadic odlehčený v tahu s popruhem a stahovací objímkou
- Chráněné přípojky svazku hadic

Přípojky – stabilní a chráněné

Zapuštěná centrální a vodní přípojka. Ochrana proti nárazům díky vyčnívající plastové hraně.

Funkce – užitečné při každodenním nasazení

- Uzamykatelný spínač – uzamčení řízení na ochranu před chybnou obsluhou
- Přepínač režimu Program nebo Up/Down
- Osvětlení vnitřního prostoru – snadná výměna drátu a jednoduchá obsluha i při špatných světelných podmínkách

EWM eFeed

- 4 poháněné podávací kladky drátu
- Jednoduchá výměna kladky bez použití nástrojů
- Neztratitelné upevnění kladek

Drive XQ IC 200

Jeho specialitou jsou oblasti použití v loděnicích a na těžko přístupných místech – je robustní a nezničitelný při hmotnosti pouhých 10 kg. Vhodný pro cívky drátů 5 kg D200.

GENIÁLNÍ + MOŽNOSTI, JAK SI USNADNIT ŽIVOT!

Elektronická regulace množství plynu

Ohřev cívky drátu

Snímač rezervy drátu

ŘÍZENÍ.

Nabízíme čtyři různá provedení našich řídicích jednotek přístroje.
Podle svých potřeb vybírejte mezi:

Pro větší radost z efektivní práce – Expert XQ 2.0

Řídicí jednotka Expert XQ 2.0 ukazuje, co přístroj nabízí. Uživatel pouze vybere ovládacím kolečkem svařovací metodu, materiál, plyn a průměr drátu.
Vhodná charakteristika pro daný svařovací úkol (JOB) se okamžitě zobrazí na robustním a dobře čitelném displeji LCD a svářeč může ihned začít. Řídicí jednotky se dodávají v následujících variantách a možnostech propojení do sítě: Expert XQ 2.0, Expert XQ 2.0 LG s integrovanou bránou LAN a Expert XQ 2.0 WLG s integrovanou bránou LAN/WiFi.

Dostupné

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

Pro perfekcionisty – HP-XQ

Řídicí jednotka HP-XQ nabízí maximální míru specifických možností nastavení pro příslušný svařovací úkol. Uživatel může proces svařování od startovního proudu až k programu konečné svařovací tvorby kráterů specifikovat v každém detailu. HP-XQ představuje ideální řízení pro profesionální uživatele, kteří pro perfektní výsledky neponechávají nic náhodě.

Dostupné

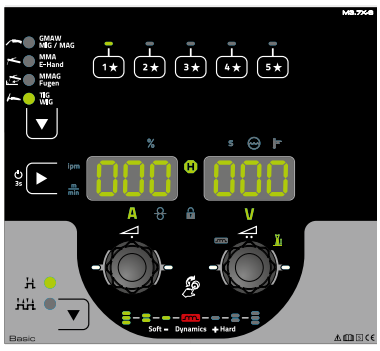
- Drive XQ
- Titan XQ
- Phoenix XQ
- Taurus XQ Synergic

Zapnout a svařovat – LP-XQ

Pomocí oblíbených tlačítek si mohou svářeči uložit svá preferovaná nastavení a vyvolávat je přímo. Řídicí jednotka LP-XQ nastavila z výroby optimální parametry požadovaného průběhu svařování – od startovního proudu až k programu konečné svařovací tvorby kráterů. To ušetří dobu zapracování: jednoduše zadejte pracovní bod ovládacím kolečkem a pusťte se do toho. Řídicí jednotka je ideální při střídajícím se personálu například na staveništích a při montážích.

Dostupné

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



Přejděte k jádru věci – Basic XQ

Pomocí dvou otočných knoflíků si zkušený svářeč přesně nastaví pracovní bod a poté si jej může pohodlně uložit pomocí jednoho z pěti oblíbených tlačítek a později jej vyvolat.
Řídicí jednotka Basic XQ je k dispozici pro Drive XQ ve spojení s proudovým zdrojem Taurus XQ Basic.

Dostupné

- Drive XQ Basic
- Taurus XQ Basic

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

SVAŘOVACÍ HOŘÁKY.

ROZMANITÉ SVAŘOVACÍ HOŘÁKY

Profesionální svařovací hořáky, volitelně s grafickým displejem a osvětlením LED. Garantovaná kvalita EWM a ergonomická dokonalost.
Pro lepší kvalitu svařování, delší životnost opotřebitelných součástí a snížení výrobních nákladů.

ČTYŘI VARIANTY OVLÁDÁNÍ +

- Pro řadu XQ je k dispozici jeden standardní hořák a tři funkční hořáky

OSVĚTLENÍ LED +

- Usnadní svařování v rozích a na tmavých místech pracovní oblasti
- Osvětlení LED se zapíná nezávisle na tlačítku hořáku při pohybu svařovacího hořáku (bez chybného ovládání)

TECHNOLOGIE X +

Nahrazuje dodatečné řídicí vedení

- Neunavující práce díky lehčím svazkům hadic hořáku, protože odpadá hmotnost samostatného řídicího vedení

ZVÝŠENÁ KVALITA SVARU +

- Minimalizace chyb díky bezporuchovému vedení drátu – o 40 % větší poloměr ohybu hrdla svařovacího hořáku (od PM 301)
- Vynikající odvádění tepla v těle hořáku, a tím malý ohřev opotřebitelných dílů
- Vynikající pokrytí oblasti svařovacího oblouku plynem
- Bezpečný kontakt díky šroubované proudové a plynové hubici

DIGITALIZACE KAŽDÉHO SVAŘOVÁNÍ.

SYSTÉM MANAGEMENTU SVAŘOVÁNÍ EWM XNET A XBUTTON.

Díky inovativnímu systému managementu svařování ewm Xnet se Průmysl 4.0 stává realitou bez velkých nákladů – pro svařovací provozy jakékoli velikosti a jakéhokoli zaměření. Výhody jsou zřejmé: silnější propojení výrobku a člověka do sítě zvyšuje efektivitu a kvalitu, snižuje náklady a chrání zdroje. S ewm Xnet jste se rozhodli pro měřitelnou přidanou hodnotu v celém hodnotovém řetězci. Kdykoli získáte celkový přehled díky inteligentnímu monitoringu a transparentním průběhům plánování, výroby, řízení jakosti, svářečského dozoru, dodatečné kalkulace a správy.

ZAJIŠTĚNÍ A ZVYŠOVÁNÍ KVALITY

- Dlouhodobě prokazatelná kvalita svaru díky dokumentaci parametrů svařování a svářečů ke každé housence
- Minimalizace chyb díky propojení do sítě od postupů ke svařování až ke konstrukčnímu dílu, monitorování parametrů On-Time přímo na svařovacím přístroji a jasné přiřazení požadované kvalifikace ke svářeči
- Stále správně nastavené parametry díky nutným zadáním ze správy konstrukčních dílů a manažeru postupů ke svařování

SNÍŽENÍ NÁKLADŮ

- Rozpoznání potenciální úspory díky zaznamenávání hodnot spotřeby energie, ochranného plynu, přídavných materiálů a doby svařování
- Minimální potřeba opotřebitelných dílů díky včasným místo předčasným pokynům k údržbě
- Cílený controlling díky transparentním procesům s možností přesné dodatečné kalkulace

ZVÝŠENÍ PRODUKTIVITY

- Efektivnost díky delšímu času svařovacího oblouku na směnu
- Kratší vedlejší časy díky bezpapírovému přenosu všech relevantních dat a postupů ke svařování přímo na pracoviště
- Méně oprav chyb díky zadaným parametrům svařování
- Kratší zbytečné prostoje díky včasným pokynům k údržbě zaměřeným na spotřebu, např. pro opotřebitelné díly hořáku

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

EWM XNET, SPRÁVA KONSTRUKČNÍCH DÍLŮ.

Modulárně vytvořený Welding 4.0 systém managementu svařování ewm Xnet lze přizpůsobit speciálním požadavkům individuálních výrobních procesů. Podle druhu a velikosti provozu se tři na sebe navazující moduly ewm Xnet přizpůsobí každé potřebě. Jsou také integrovány možnosti aktualizace typické pro EWM: další moduly lze kdykoli velmi jednoduše dovybavit.

KROK 1 +

Pracovní příprava v ewm Xnet

- Vložte vyráběný konstrukční díl prostřednictvím pracovní přípravy na PC do ewm Xnet
- Sestavte nebo z CADu importujte data výkresu
- Sestavte plán sledu svařování
- Přiřaďte postup ke svařování
- Vytiskněte čárový kód, přidejte jej k pracovní zakázce nebo jej přímo umístěte jako nálepku na konstrukční díl
- Zašlete data konstrukčních dílů svařovacímu přístroji prostřednictvím LAN/WiFi
- Data jsou, např. pro nasazení na staveništi, offline k dispozici ve svařovacím přístroji

KROK 2 +

Naskenujte čárový kód na konstrukčním dílu

- Svářeč naskenuje čárový kód na konstrukčním prvku čtečkou čárových kódů
- Data konstrukčních dílů se otevřou v řízení:
  - Číslo zakázky
  - Číslo konstrukčního dílu
  - Skupina konstrukčních dílů
  - Sériové číslo
  - Číslo šarže
  - Plán sledu svářecích operací (např. svar 1, housenka 1, svar 1, housenka 2, atd.)
  - Postup ke svařování (svařovací data pro každou housenku/ svar)
  - Požadovaná kvalifikace svářeče

KROK 3 +

Xbutton

- Svářeč se identifikuje pro povolení svařování prostřednictvím Xbutton na svařovacím přístroji

KROK 4 +

Se svařovacím hořákem PM a grafickým displejem lze vyvolat housenky a svary podle plánu sledu svářecích operací

- Svářeč začne pracovat podle zobrazeného pořadí svarů
- Veškeré parametry svařování se nastaví pro každou jednotlivou housenku/ svar automaticky přístrojem
- Po každé housence/ svaru svářeč potvrdí jejich dokončení tlačítkem na svařovacím hořáku PM
- S grafickým displejem
- Dočasné opuštění, např. pro stehování
- Tlačítkem na svařovacím hořáku PM s grafickým displejem
- Displej se svary/ housenkami

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

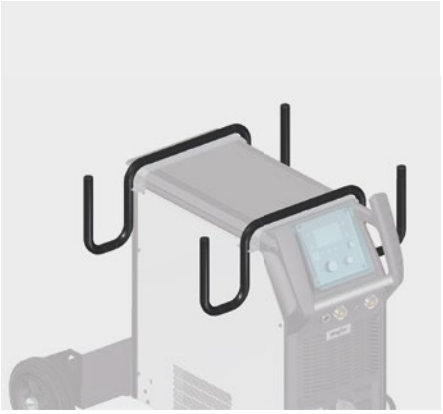
PŘÍSLUŠENSTVÍ.

Široká škála uživatelsky orientovaného příslušenství umožňuje flexibilní přizpůsobení řady XQ všem výzvám a požadavkům.

NEMODULÁRNÍ

OTOČNÁ KONZOLA

- Podavač drátu otočný o 360°.
- Zvětšený pracovní poloměr díky otáčení.



DRŽÁK SVAZKU HADIC

- Držák k upevnění dlouhého svazku hadic až 40 m.
- Společně použitelné s otočnou konzolou na jeden/dva podavač(e) drátu.

OCHRANA PROTI NÁRAZŮM

- Chrání svařovací přístroj a připojené konektory před poškozením zepředu.

STOJAN JEŘÁBU

- Přemisťuje body jeřábu zdola nahoru.
- Slouží současně jako držák svazku hadic a svařovacího hořáku.

DRŽÁK HOŘÁKŮ

- Bezpečné místo chrání před poškozením.
- Možné jednoduché našroubování na rukojeť zařízení.
- Individuální provedení pro praváky a leváky.

MODULÁRNÍ

DRŽÁK HOŘÁKŮ

- Držák hořáků k montáži na svařovací přístroj.
- Pro svařovací hořák WIG a MIG/MAG.

FILTR NA NEČISTOTY

- Spolehlivě chrání přístroj před nečistotami v těžkých pracovních podmínkách.

OCHRANNÝ PLECH

- Chrání řízení před znečištěním a poškozením.
- Díky vybráním pro ovládací knoflíky je možná další obsluha.

PRODLOUŽENÍ TROLLY

- Prodlužovací díl pro vozík Trolly 55-6 k umístění dalšího modulu.
- Tak lze na vozík namontovat například zdroj svařovacího proudu, vodní chladič a bednu s nářadím.

Zde najdete další příslušenství

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

PŘÍSLUŠENSTVÍ.

POSUV DRÁTU

PRODLOUŽENÍ OTOČNÉHO TRNU

- Umožňuje nasazení podavače drátu s namontovanou sadou kol na otočnou konzolu.

SADA KOL

- Garantuje mobilitu bez omezení.
- Velká kolečka (Ø 125 mm) pro optimální svobodu pohybu.

OCHRANNÝ PLECH

- Chrání řízení před znečištěním a poškozením.
- Díky vybráním pro ovládací knoflíky je možná další obsluha.

JEŘÁBOVÝ ZÁVĚS

- Pro jednoduchou a bezpečnou přepravu.
- Maximální mobilita i při provozu v zavěšeném stavu.

MINIDRIVE

- Mezipohon k přemostění dlouhých drah podávání drátu a svařování na nepřístupných místech.
- Délky svazků hadic až 25 m.

ewm
WE ARE WELDING

TECHNICKÁ DATA.

NEMODULÁRNÍ

KOMPAKTNÍ

	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**
Rozsah nastavení svařovacího proudu		5–350 A	5–400 A
Dovolené zatížení 40 °C, 100 %		320 A	320 A
Dovolené zatížení 40 °C, 80 %		350 A	350 A
Dovolené zatížení 40 °C, 60 %		–	400 A
Napětí naprázdno		82 V	
Síťové napětí		3× 400 V (- 25 % – + 20 %)* 3× 460 V (- 25 % – + 15 %) 3× 500 V (- 25 % – + 10 %)	
Síťový kmitočet		50 Hz / 60 Hz	
Rychlost drátu		0,5–25 m/min 19.685–984.253 ipm	
Osazení kladkami z výroby		1,0–1,2 mm UNI (ocel)	
Průměr cívky		D200 / D300	
Přípojka svařovacího hořáku		Centrální přípojka Euro	
Druh krytí		IP23	
Bezpečnostní značka		S CE EAC	
Třída elektromagnetické kompatibility		A	
Rozměry (D × Š × V) mm Rozměry (D × Š × V) inch		1150 × 678 × 972 45.276 × 26.693 × 38.268	
Hmotnost, cca		131 kg** / 288 lbs** | 128 kg*** / 282 lbs***	
Normy		IEC 60974-1, -5, -10 CLA	

* z výroby
** Hmotnost TITAN XQ 350 puls C/ TITAN XQ 400 puls C
***Hmotnost PHOENIX XQ 350 puls C - 400 puls C/ Taurus XQ 350 Synergic C - 400 Synergic C

DALŠÍ KONSTRUKCE PŘÍSTROJE +

Kompaktní s podavačem drátu

2 podavače drátu

NEKOMPAKTNÍ

	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
Rozsah nastavení svařovacího proudu		5–350 A	5–400 A	5–500 A	5–600 A
Dovolené zatížení 40 °C, 100 %		350 A	370 A	470 A	470 A
Dovolené zatížení 40 °C, 80 %		–	400 A	500 A	–
Dovolené zatížení 40 °C, 60 %			–		550 A
Dovolené zatížení 40 °C, 40 %			–		600 A
Napětí naprázdno			82 V		
Síťové napětí			3× 400 V (- 25 % – + 20 %)* 3× 460 V (- 25 % – + 15 %) 3× 500 V (- 25 % – + 10 %)		
Síťový kmitočet			50 Hz / 60 Hz		
Druh krytí			IP23		
Bezpečnostní značka			S CE EAC		
Třída elektromagnetické kompatibility			A		
Rozměry (D × Š × V) mm Rozměry (D × Š × V) inch			1150 × 678 × 972 45.276 × 26.693 × 38.268		
Hmotnost, cca			128,5 kg** / 283 lbs** | 125.5 kg*** / 276.7 lbs***		
Normy			IEC 60974-1, -10 CLA		

* z výroby
** Hmotnost pro TITAN XQ 350 puls D - 600 puls D
***Hmotnost pro PHOENIX XQ 350 puls D - 600 puls D/ Taurus XQ 350 Synergic D - 600 Synergic D

	Drive XQ	Drive XQ IC 200
Dovolené zatížení 40 °C, 100 %	470 A	360 A
Dovolené zatížení 40 °C, 40 %	600 A	500 A
Rychlost drátu	0,5–25 m/min 19.685–984.253 ipm	0,5–25 m/min 19.685–984.253 ipm
Osazení kladkami z výroby	1,0–1,2 mm UNI (ocel)	1,0–1,2 mm UNI (ocel)
Průměr cívky	D200 / D300	D200
Přípojka svařovacího hořáku	Centrální přípojka Euro	Centrální přípojka Euro
Bezpečnostní značka	CE EAC	CE EAC
Rozměry (D × Š × V) mm Rozměry (D × Š × V) inch	660 × 280 × 380 25.984 × 11.024 × 14.97	520 × 200 × 318 20.5 × 7.9 × 12.5
Hmotnost	15 kg / 33.075 lbs	10.5 kg / 23.1 lbs
Normy	IEC 60974-1, -5, -10 CLA	IEC 60974-1, -5, -10 CLA

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

TECHNICKÁ DATA.

MODULÁRNÍ

NEKOMPAKTNÍ

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
Rozsah nastavení svařovacího proudu	5–350 A	5–400 A	5–500 A
Dovolené zatížení 40 °C, 100 %	350 A	350 A	370 A
Dovolené zatížení 40 °C, 60 %	–	400 A	430 A
Dovolené zatížení 40 °C, 40 %	–		500 A
Napětí naprázdno	82 V		
Síťové napětí	3× 400 V (- 25 % – + 20 %)* 3× 480 V (- 25 % – + 15 %)		
Síťový kmitočet	50 Hz / 60 Hz		
Druh krytí	IP23		
Bezpečnostní značka	S CE EAC		
Třída elektromagnetické kompatibility	A		
Normy	IEC 60974-1, -10 CLA		

* Z výroby

MODULÁRNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Cool	50-2 U40	50-2 U42
Výkon chlazení při 1 l/min	1000 W	
tlak čerpadla	3,5 baru	4,5 baru
Čerpadlo	Odstředivé čerpadlo	Silnější čerpadlo
Druh krytí	IP 23	
Bezpečnostní značka	CE EAC	
Uplatněné harmonizované normy	IEC 60974-1, -2, -10 CLA	
Rozměry (D × Š × V) mm Rozměry (D × Š × V) inch	695 × 298 × 329 27.4 x 11.7 x 13.0	
Hmotnost	21 kg / 46.3 lbs	

Vozík Trolly v dílně 55-6

Vozík Trolly v dílně XQ 55-5

Trolly 35-6

ewm
WE ARE WELDING
WE ARE
WELDING

WE ARE WELDING

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

Sjednejte si schůzku

#WEAREWELDING

Sledujte nás

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

053-100170-00012 / 2023-08 / © EWM GmbH

www.ewm-group.com

Obsah tohoto dokumentu byl důkladně prozkoumán, zkontrolován a zpracován, přesto zůstávají vyhrazeny změny, chyby a omyly.