

# acArc puls – rewolucja w spawaniu aluminium

Titan XQ 400 AC puls



Titan XQ 400 AC puls



# EWM acArc puls XQ – po prostu czyste połączenia spawane

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

Metoda **acArc puls XQ** polega na zmianie biegunowości w przebiegu procesu między biegunem dodatnim (impuls) a ujemnym. Ciepło przenosi się z materiału na dodatek spawalniczy. Pozwala to na doskonałe mostkowanie szczelin powietrznych i redukcję emisji dymu spawalniczego.

## Zalety

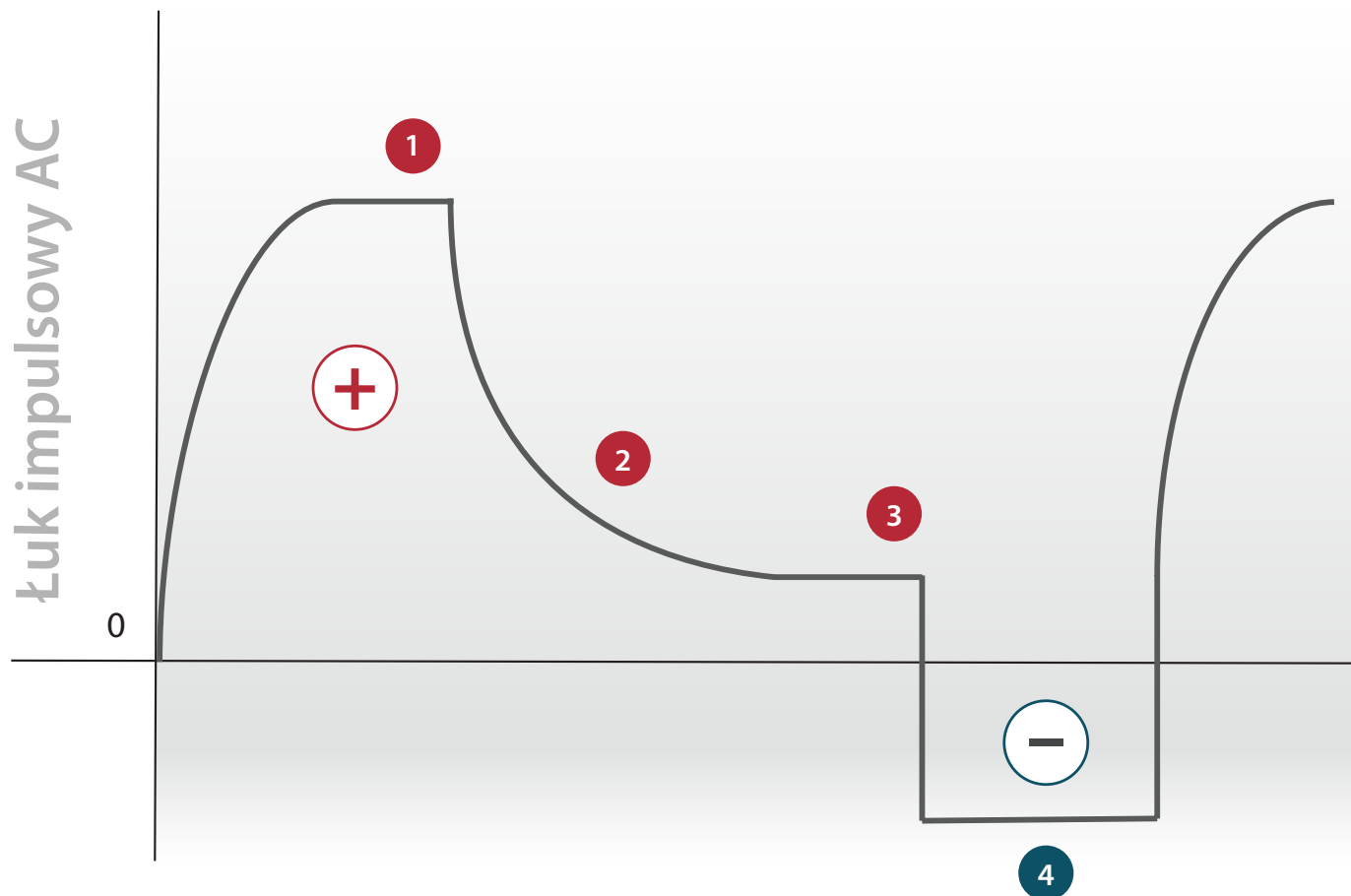
- Perfekcyjne spawanie aluminium, także cienkich blach
- Bardzo dobre właściwości zapłonu
- Doskonałe mostkowanie szczeliny, również w przypadku zautomatyzowanych zastosowań
- Ograniczone do minimum wprowadzenie ciepła
- Większa prędkość spawania
- Łatwa i bezpieczna obsługa łuku dla spawania manualnego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

all in

**Sprawdzone procesy spawania DC EWM są – podobnie jak w przypadku wszystkich modeli Titan XQ – oferowane w urządzeniu bez dopłaty.**

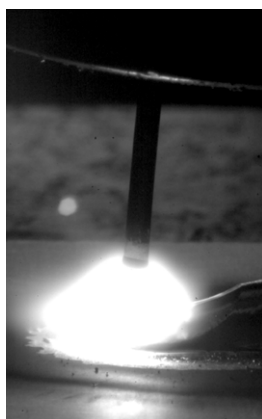
- **rootArc XQ / rootArc puls XQ** – doskonałe spawanie ścięciem graniowym, doskonałe mostkowanie szczeliny
- **coldArc XQ / coldArc puls XQ** – minimalizacja wprowadzania ciepła podczas spawania blach cienkich za pomocą łuku coldArc XQ/coldArc puls XQ
- **forceArc XQ / forceArc puls XQ** – wprowadzający minimalną ilość ciepła, kierunkowo stabilny wysokowydajny łuk elektryczny z głębokim wtopieniem
- **wiredArc XQ / wiredArc puls XQ** – wprowadzający minimalną ilość ciepła, kierunkowo stabilny wysokowydajny łuk elektryczny ze stabilizatorem wtopienia przy zmieniającym się wolnym wylocie drutu
- **Positionweld** – do łatwego i doskonałego spawania w pozycjach wymuszonych
- **Łuk impulsowy XQ i standardowy XQ**
- **Spawanie TIG i elektrodami otulonymi, żłobienie**





### + Faza dodatnia

1



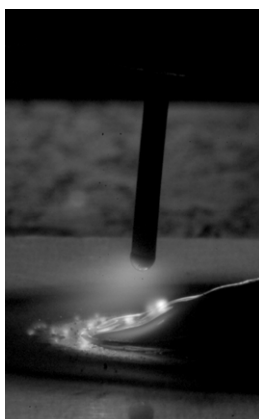
Powstawanie kropli w fazie impulsowej

2



Odrywanie się kropli po fazie impulsowej

3



Faza prądu podstawowego

### - Faza ujemna

4



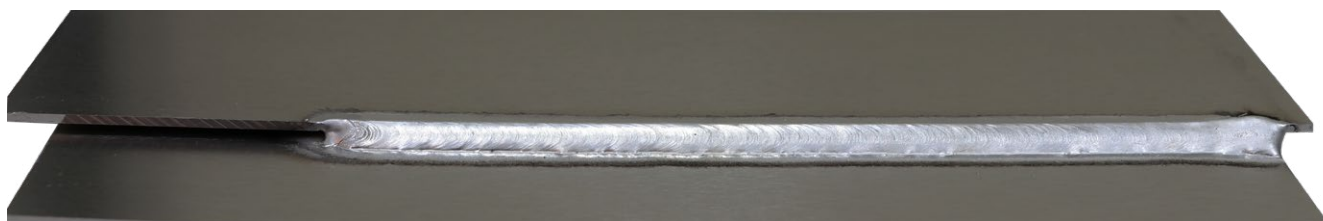
Czyszczenie i wstępne nagrzewanie drutu w fazie ujemnej



# Spoiny czyste jak diament

## acArc puls XQ – doskonały do wykonywania złączy zakładkowych w procesie spawania aluminium prądem przemiennym

acArc puls XQ to optymalny łuk do spawania cienkich blach aluminiowych. Dający się łatwo kontrolować łuk doskonale nadaje się do spawania zarówno manualnego, jak i automatycznego. Dzięki zredukowanej emisji dymu spawalniczego obciążenie spawacza jest niższe, a spawy są czyste – jak diament.

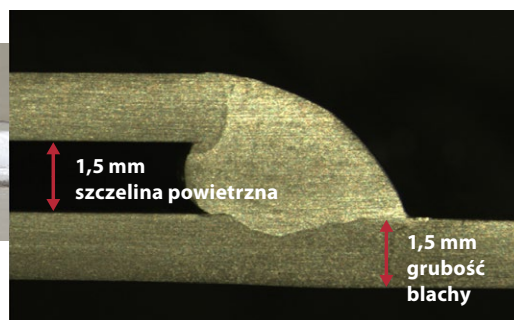


### Zalety

- Czyste spoiny dzięki znacznej redukcji tlenków magnezu wynikającej z niskiej temperatury kropli
- Mniejsze wydzielanie dymu podczas spawania
- Stabilny łuk, również w przypadku dużych szczelin powietrznych
- Zredukowane wprowadzenie ciepła do blachy



Złącze zakładkowe:  
Grubość blachy 1,5 mm | drut 1,2 mm AlMg 4,5 | Argon 100%  
69 A | 15,4 V | prędkość spawania 70 cm/min. | szczelina powietrzna 1,5 mm



### Zalety

- Perfekcyjne spawanie aluminium, także cienkich blach
- Doskonałe mostkowanie szczeliny, również w przypadku zautomatyzowanych zastosowań
- Ograniczone do minimum wprowadzenie ciepła, bez przepalania blachy

## acArc puls XQ – doskonały do wykonywania spoin pachwinowych w procesie spawania aluminium prądem przemiennym

acArc puls XQ umożliwia również ręczne spawanie blach o grubości zaledwie 1,0 mm, dzięki niewielkiemu wprowadzeniu ciepła, bez niebezpieczeństwa przepalenia.



Spoina pachwinowa:  
Grubość blachy 1,0 mm | drut 1,2 mm AlMg 4,5 |  
Argon 100% | 48 A | 14,1 V |  
prędkość spawania 60 cm/min.

### Zalety

- Ograniczone do minimum wprowadzenie ciepła
- Większa prędkość spawania
- Łatwa i bezpieczna obsługa łuku dla spawania manualnego i zautomatyzowanego
- Czyste spoiny dzięki znacznej redukcji tlenków magnezu
- Mniejsze wydzielanie dymu podczas spawania

## acArc puls XQ + Positionweld – perfekcyjne spoiny TIG

Używając Positionweld wykonasz spoiny MIG o perfekcyjnym wyglądzie spoin TIG. Także spawanie w pozycjach wymuszonych z Positionweld jest naprawdę łatwe.



Spoina pachwinowa:  
Grubość blachy 2 mm | drut 1,2 mm AlMg 4,5 | Argon 100% |  
73 A | 15,4 V | prędkość spawania 45 cm/min.

### Zalety

- Spawanie MIG, wygląd TIG
- Łatwe spawanie w pozycjach wymuszonych
- Znakomity do łączenia różnych grubości blach

# Titan XQ 400 AC puls – acArc puls XQ do spawania aluminium

W nowym urządzeniu Titan XQ 400 AC puls oprócz nowego procesu spawania AC **acArc puls XQ** zawarte są wszystkie procesy spawania DC – i to bez dopłaty. Tym urządzeniem EWM rewolucjonizuje spawanie aluminium metodą MIG. Titan XQ 400 AC puls jest wyposażony w sterownik Expert 2.0 XQ oraz chłodzenie wodą.

Dzięki wielu opcjom i szerokim asortymentem akcesoriów każdy użytkownik może dostosować urządzenie do siebie i swoich obszarów stosowania. Tylko jedno zawsze pozostaje niezmiennie: najwyższa jakość, długi cykl pracy i tym samym żywotność, znakomite właściwości spawania i możliwość intuicyjnej obsługi.

all in

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

Nowa **technologia inwertorowa RCC** znacznie poprawiła właściwości spawania Titan XQ puls we wszystkich procesach spawania.

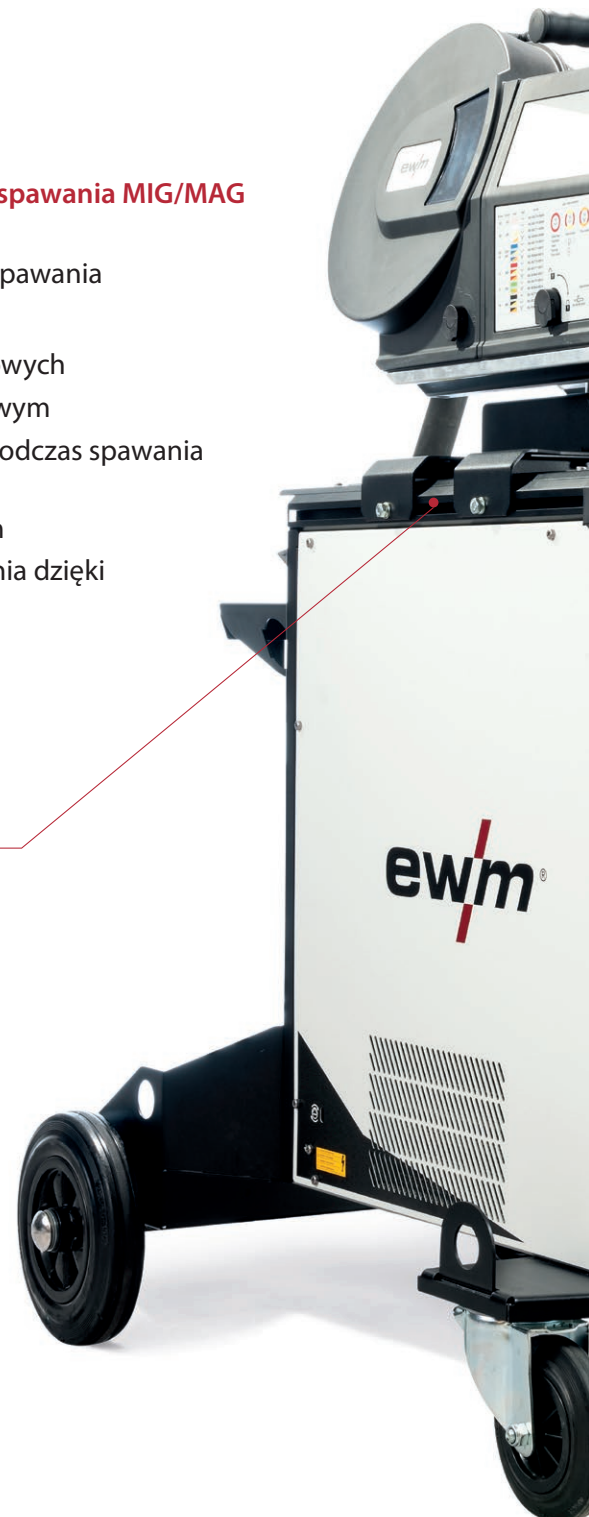
- **Nowość!** acArc puls XQ – idealna do spawania cienkich blach aluminiowych
- rootArc XQ / rootArc puls XQ – doskonałe spawanie ścięciem graniowym
- coldArc XQ / coldArc puls XQ – minimalizacja wprowadzania ciepła podczas spawania blach cienkich za pomocą łuku
- forceArc XQ / forceArc puls XQ – wydajny łuk z głębokim wtopieniem
- wiredArc XQ / wiredArc puls XQ – wydajny łuk ze stabilizacją wtopienia dzięki dynamicznej regulacji drutu
- Positionweld – do spawania w pozycjach wymuszonych
- Łuk impulsowy XQ i standardowy XQ
- Spawanie TIG i elektrodami otulonymi, żłobienie

**System obudowy flexFit z licznymi możliwościami mocowania – porządek to połowa sukcesu**

- Uchwyt zespolonego przewodu pośredniego, poprzecznicę podajnika drutu i znacznie więcej: liczne indywidualne elementy wyposażenia oraz opcje można zamocować za pomocą wygodnych ślizgaczy na profilu z odlewu aluminium przy górnych profilach poprzecznych obudowy

**Zespolone przewody pośrednie EWM – najwyższa jakość i długa żywotność**

- Przemysłowa jakość wtyczek
- Wysokoelastyczny kabel sterujący i spawalniczy odporny na duże obciążenia zginające i skręcające
- Węże w oplocie tkaninowym odporne na duże obciążenia mechaniczne i termiczne
- Węże gazu odporne na dyfuzję zgodnie z EN 559
- Odporne węże ochronne
- Obustronne zabezpieczenie przed wyrwaniem
- Szybka wymiana – wszystkie przyłącza są dostępne od zewnątrz



## Drive XQ – wszystkie funkcje na stanowisku pracy

- Expert XQ 2.0 z wyświetlaczem tekstowym wszystkich funkcji i parametrów spawania

### Pokrywa ochronna – brud jest bez szans

- Chroni cały układ sterowania przed zabrudzeniami i uderzeniami
- Łatwe otwieranie pokrywy ochronnej nawet w rękawicach dzięki ergonomicznemu uchwytowi

### Opcja: obrotowy podajnik drutu

### Praktyczne i wygodne uchwyty

- Ergonomiczne wzornictwo
- Bezproblemowe chwytanie w rękawicach i bezpieczne przemieszczanie urządzenia
- Przewód masy lub przewody do uchwytu można zawiesić wygodnie na górnym chwycie
- Możliwość zamocowania uchwytu palnika na obu uchwytach, indywidualnie dla osób prawo- i leworęcznych (opcja)

### Uchwyt

- Wytrzymała rura z odlewu aluminium z ergonomicznie zaokrąglonym tyłem i dobrze dobraną średnicą, ułatwiającą przemieszczanie spawarki
- Elastyczne wykorzystanie urządzenia dzięki systemowi flexFit od spodu, służącemu do zamocowania akcesoriów i opcji na ślizgaczach

### Pasek stanu LED

- Sygnalizuje kolorami aktualny stan roboczy



### Pole przyłączeniowe

- Lekko pochylone w dół przyłącza z przodu i z tyłu zmniejszają ryzyko zagięcia podłączonych kabli
- Łatwe podłączanie wszystkich połączeń kabli bez użycia narzędzi





# Podajnik drutu Drive XQ AC – łatwość i precyzja

Czy to na skomplikowanym rusztowaniu budowlanym, w trudnej pozycji roboczej czy też podczas spawania dużych podzespołów – elastyczny podajnik drutu Drive XQ jest pomocny wszędzie. Masa przeniesionego urządzenia wynosi tylko 13 kg (bez szpuli drutu) na ergonomicznie wyważonym

uchwycie – w razie potrzeby nawet przez właz. Bardzo precyzyjny podajnik drutu z czterema rolkami gwarantuje powtarzalne rezultaty spawania, oszczędza nerwy i jest opłacalny – cechuje się długą żywotnością i sprawdza się nawet w najtrudniejszym 3-zmianowym systemie pracy.

## Pokrywa szpuli drutu – ochrona przed zabrudzeniem i wżernik

- Pyłoszczelna osłona drutu
- Wżernik do kontroli ilości drutu na szpuli
- Łatwa i wygodna wymiana szpuli
- W pełni odizolowana komora drutu

## System zamknięcia – zawsze niezawodny

- Nawet w najtrudniejszych zastosowaniach klapy osłonowe pozostają zamknięte

## Wyposażenie – przemysłowa konstrukcja

- Wymiana zespolonych przewodów pośrednich bez użycia narzędzi
- Brak konieczności ingerencji w obszar elektryki dzięki przyłączom dostępnym od zewnątrz
- Odciążone przewody zespolone z pasem i napinaczem
- Osłonięte przyłącza przewodów zespolonych



## Opcje



### Elektroniczna regulacja przepływu gazu DGC to gwarancja oszczędności

- Brak uderzenia gazu z zawirowaniami podczas zajarzania łuku dzięki płynnemu otwieraniu i zamykaniu zaworu elektrycznego
- Wydajność dzięki oszczędności gazu dzięki precyzyjnej regulacji
- Zapobieganie błędom w spawaniu wskutek zbyt dużej lub zbyt małej ilości gazu
- Przepływ gazu regulowany precyzyjnie w sposób cyfrowy
- Przepływ gazu pasujący do odpowiedniego zadania spawalniczego (JOB) ustawiony fabrycznie
- Dokładny przepływ gazu, w zależności od gazu osłonowego regulowany automatycznie bez konieczności przeliczania argonu, mieszanki gazowej argonu, CO<sub>2</sub> czy helu
- Zatrzymanie spawania, gdy nie jest osiągnięty minimalny krytyczny przepływ gazu (wyczerpana butla z gazem lub przerwane zasilanie gazem)
- Ułatwiona kalkulacja dzięki rejestracji dokładnego zużycia gazu w połączeniu z oprogramowaniem ewm Xnet 2.0 (opcjonalne)



### Podajnik drutu – precyzyjny i praktyczny

- 4 napędzane rolki podawania drutu
- Oszczędzające czas automatyczne wprowadzanie drutu
- Łatwa wymiana rolek bez użycia narzędzi
- Mocowanie rolek z zabezpieczeniem przed zgubieniem
- Fabrycznie wyposażony w rolki z rowkiem U-kształtnym o średnicy  $\varnothing$  1,2 mm (czerwone/żółte) dla aluminium



Rolki napędowe z rowkiem U-kształtnym dostępne w wymiarach  $\varnothing$  0,9-1,0/1,2/1,6/2,0/2,4 mm



### Funkcje – przydatne w codziennej pracy

- Przełącznik kluczykowy – blokowanie sterownika w celu ochrony przed błędną obsługą
- Przełączanie między trybem programu oraz Up/Down

### Oświetlenie wnętrza – ułatwiające wymianę rolek

- Łatwa wymiana drutu i prosta obsługa nawet w złych warunkach oświetleniowych

### Przycisk wprowadzania drutu

- Automatyczne zatrzymanie drutu po dotknięciu

### Przycisk test gazu

### Przyłącza – stabilne i zabezpieczone

- Cofnięte złącze centralne i wody
- Ochrona przed obiciem dzięki wystającej krawędzi z tworzywa sztucznego

### System obudowy flexFit – solidny i modyfikowalny

- Stabilna konstrukcja spodu z odlewane aluminium
- Możliwość zamocowania szyny ślizgowej, gumowych nóżek, zestawu kół itp.



### Ogrzewanie szpuli z drutem WHS, wraca okres suchy

- Zapobiega osadzaniu się wilgoci na drucie spawalniczym dzięki podgrzewaniu
- Regulacja temperatury do 40°C
- Ograniczenie ryzyka powstawania porów wodorowych



### Czujnik rezerwy drutu WRS – żadnych niespodzianek podczas spawania

- Ostrzega lampką kontrolną, gdy na szpuli drutu pozostało tylko 10% drutu
- Ogranicza ryzyko błędów podczas spawania wskutek skończenia się drutu
- Przewidujące planowanie produkcji pozwala ograniczyć przestoje, a tym samym koszty produkcji, ponieważ można w porę założyć nową szpulę drutu

# Sterownik Expert XQ 2.0 – z intuicyjną obsługą

Sterownik Expert XQ 2.0 pokazuje, na co stać urządzenie. Użytkownik musi jedynie za pomocą pokrętła z przyciskiem wybrać metodę spawania, materiał, gaz, średnicę drutu. Pasująca charakterystyka dla zadania spawalniczego (JOB) pojawia się natychmiast na solidnym i czytelnym wyświetlaczu LCD i można od razu przystąpić do wydajnej pracy.

## Wyświetlacz LCD – wszystko na pierwszy rzut oka

- Wyświetlacz tekstowy do parametrów spawania i funkcji
- Dobra czytelność również przez przyłbicę spawalniczą
- Dobry kontrast nawet w pełnym słońcu dzięki matowej powierzchni

## Przyłącze USB – dla nowych zadań

- Dokumentacja offline zadań spawalniczych
- Aktualizacja charakterystyk
- Aktualizacja oprogramowania

## Obsługa pokrętłem z przyciskiem – przekręć, naciśnij i gotowe

- Bezpośredni dostęp do wszystkich istotnych parametrów spawania poprzez intuicyjną koncepcję obsługi z funkcją pokrętła z przyciskiem

Parametry wskazywane alternatywnie w jednostkach krajowych lub międzynarodowych (mm/cale)

## Szybka wyświetlacz – nie pęka

- Odporna na zarysowania osłona wyświetlacza ze szkła akrylowego z twardą powłoką
- Zawsze dobra czytelność – bez oznak zużycia jak na przykład w przypadku ekranów dotykowych
- Gruba na 3 mm szyba ochronna ze szkła akrylowego chroni wyświetlacz LCD przed uszkodzeniami

## Sterownik – logiczny, ponieważ zorientowany na praktykę

- Przezroczysta i intuicyjna klawiatura foliowa odporna na pył, brud i wilgoć
- Szybkie przełączanie między poziomami poprzez praktyczną i intuicyjną obsługę



## Zmiana metody spawania

- Szybkie przełączanie metod spawania:
  - acArc puls XQ
  - forceArc XQ / forceArc puls XQ
  - wiredArc XQ / wiredArc puls XQ
  - rootArc XQ / rootArc puls XQ
  - coldArc XQ / coldArc puls XQ
  - Positionweld
  - Impuls XQ- und Standard XQ

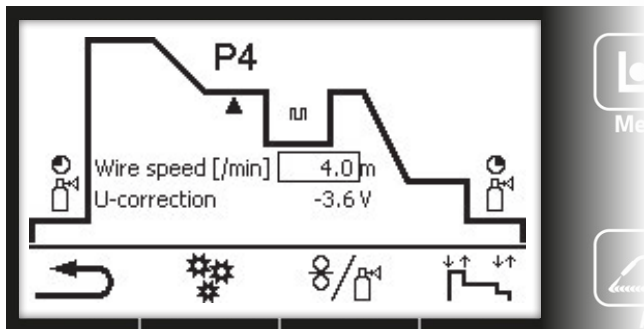
## Xbutton – klucz do spawania

- Indywidualne uprawnienia dostępu i dopasowanie do menu

## Wybór języka – zna więcej języków niż niejeden profesor

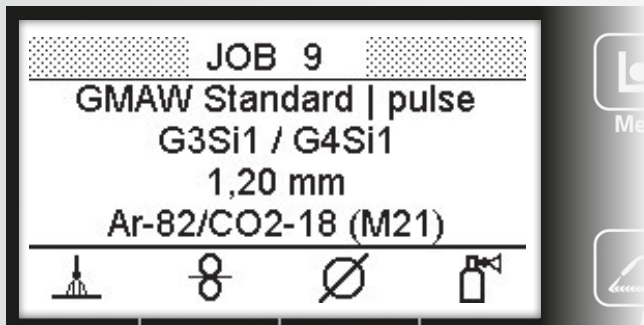
- Preinstalowane języki menu użytkownika: niemiecki, angielski, francuski, włoski, niderlandzki, polski, duński, łotewski, rosyjski, hiszpański, czeski, szwedzki, portugalski, turecki, węgierski, rumuński





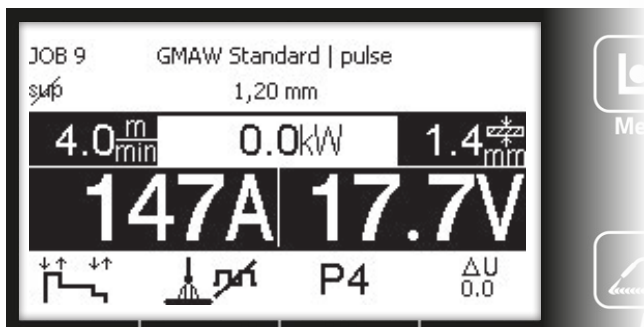
### Cykl programu spawalniczego – wiele kroków na pierwszy rzut oka

- Proste ustawianie wszystkich parametrów spawania w przebiegu programu, takich jak prąd początkowy, prąd wypełniania krateru



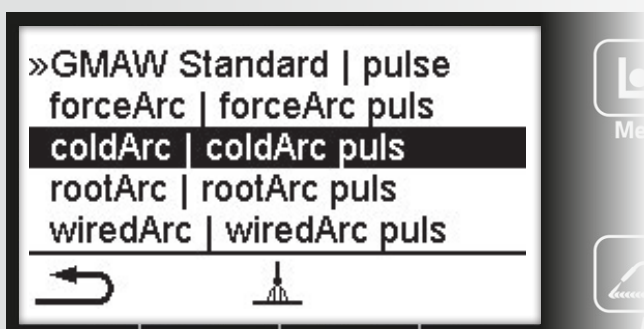
### Okno JOB – które zadanie wybierasz?

- Prosty wybór charakterystyki dla zadania za pomocą pokrętki z przyciskiem
  - metoda spawania
  - rodzaj materiału
  - rodzaj gazu
  - średnica drutu



### Parametry spawania – wszystko ma swoją wartość

- Wskazanie efektywnej mocy łuku do łatwego obliczenia energii liniowej
- Wartości zadane, rzeczywiste i ostatnie
- Tryby pracy
- Informacje o statusie



### Szybkie przełączanie między zadaniami MIG/MAG – optymalne rozwiązanie dla każdego zadania spawalniczego

- acArc puls XQ – idealna do spawania aluminium w blachach cienkich
- rootArc XQ / rootArc puls XQ – doskonałe spawanie ścięciem granicznym za pomocą łuku
- coldArc XQ / coldArc puls XQ – minimalizacja wprowadzania ciepła podczas spawania blach cienkich za pomocą łuku
- forceArc XQ / forceArc puls XQ – wydajny łuk z głębokim wtopieniem
- wiredArc XQ / wiredArc puls XQ – wydajny łuk ze stabilizacją wtopienia dzięki dynamicznej regulacji drutu
- Positionweld – do spawania w pozycjach wymuszonych
- łuk impulsowy XQ i standardowy XQ



# Uchwyt spawalniczy PM 551 W ALU – dla powtarzalnych rezultatów spawania

Jeden system, który łączy w sobie wszystko: od źródła prądu i innowacyjnego procesu spawania acArc puls XQ poprzez podajnik drutu aż do uchwytu spawalniczego. Wszystkie podzespoły EWM są ze sobą optymalnie zgrane. Rezultat: spawanie przebiega lepiej i łatwiej.



**Źródło prądu spawania**  
Titan XQ 400 AC puls  
z acArc puls XQ

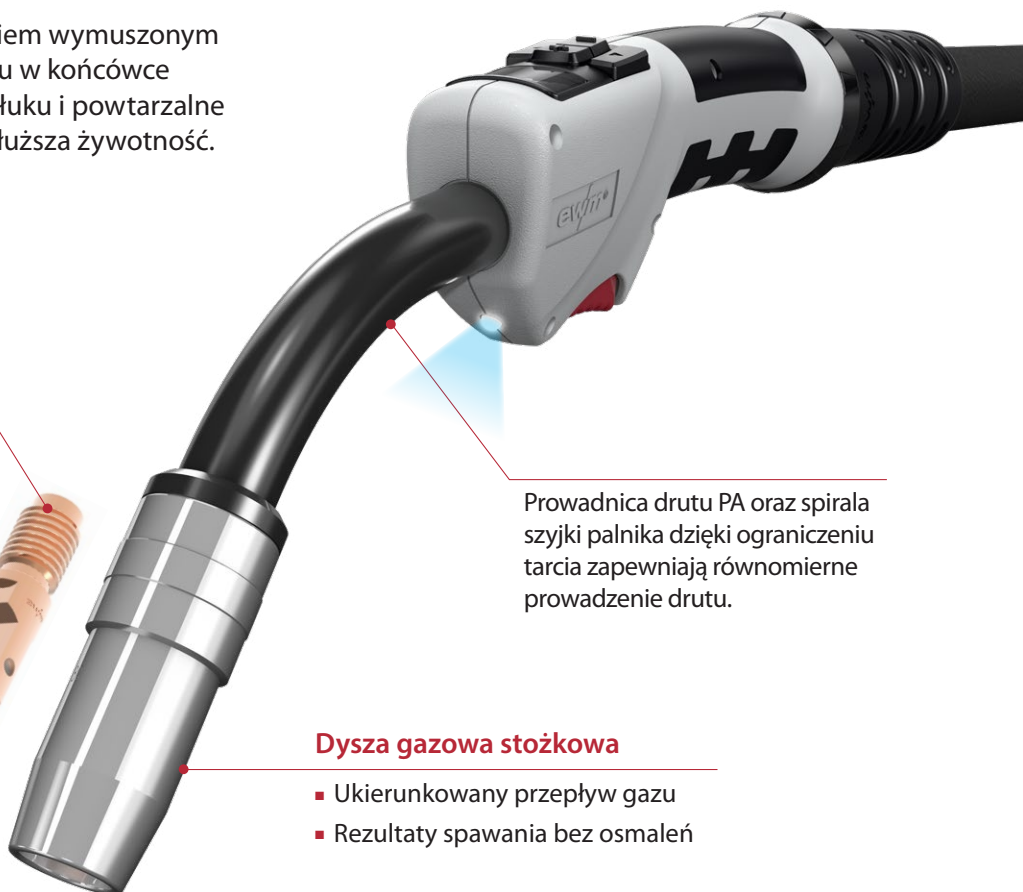
**Podajnik drutu**  
Drive XQ AC

**Uchwyt spawalniczy**  
PM 551 W ALU

Końcówka prądowa z kontaktowaniem wymuszonym zapewnia stałe kontaktowanie drutu w końcówce prądowej. Efekt: wysoka stabilność łuku i powtarzalne rezultaty spawania oraz wyraźnie dłuższa żywotność.

## Końcówka prądowa z kontaktowaniem wymuszonym

- Stop miedzi, chromu i cyrkonu
- Wyraźnie dłuższa żywotność
- Samocentryująca z otworem do mocowania spirali prowadzącej drut / prowadnicy drutu



Prowadnica drutu PA oraz spirala szyjki palnika dzięki ograniczeniu tarcia zapewniają równomierne prowadzenie drutu.

## Dysza gazowa stożkowa

- Ukierunkowany przepływ gazu
- Rezultaty spawania bez osmalań

# Welding 4.0 – system zarządzania spawaniem ewm Xnet 2.0

Dzięki systemowi zarządzania spawaniem Welding 4.0 ewm Xnet 2.0 również w spawalnictwie zdomował się Przemysł 4.0. Zalety są oczywiste: Silniejsze powiązanie produktu i człowieka podnosi efektywność i jakość, obniża koszty i jednocześnie oszczędza zasoby. Dzięki inteligentnemu

monitorowaniu i przejrzystym procesom od projektowania poprzez produkcję, a kończąc na ostatecznej kalkulacji spoiny, zawsze mamy najlepszy przegląd. ewm Xnet 2.0 udostępnia korzyści Przemysłu 4.0 wszystkim zakładom spawalniczym niezależnie od wielkości i wyposażenia.



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



## Interfejs OPC UA

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



## Moduły i podzespoły

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

## Zalety

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

# Dane techniczne



## Titan XQ 400 AC puls

Zakres regulacji prądu spawania	5 A – 400 A
Cykl pracy – prąd spawania przy temperaturze otoczenia 40°C	
100%	370 A
80%	<b>400 A</b>
Napięcia sieciowe 50 Hz / 60 Hz	3 x 400 V (-25% do +20%) do 3 x 500 V (-25% do +10%)
Bezpiecznik sieciowy (zwłoczny)	3 x 25 A
Sprawność	88%
cos φ	0,99
Napięcie biegu jałowego przy napięciu sieciowym 3 x 400 V	82 V
maks. pobór mocy	18,6 KVA
Zalec. moc prądnicy	25 KVA
Stopień ochrony	IP 23
Klasa EMC	A
Temperatura otoczenia	-25°C do 40°C
Chłodzenie urządzenia	wentylator
Chłodzenie uchwytu	woda
Zbiornik wody chłodzącej	8 l
Oznaczenie bezpieczeństwa	/
normy	IEC 60974-1, -2, -10
Wymiary D x W x S	1152 x 976 x 686 mm 45,3 x 38,4 x 27 cali
Masa urządzenia chłodzonego wodą	128 kg/ 282,19 lb



# 80% CP





## Drive XQ AC

Cykl pracy – prąd spawania przy temperaturze otoczenia 40°C

100% CP 470 A

40% CP 600 A

Prędkość podawania drutu 0,5 m/min do 25 m/min

Wyposażenie w rolki fabrycznie Rolki napędowe z rowkiem U-kształtnym  
1,2 mm (dla drutu aluminiowego)

Napęd 4-rolkowy (37 mm)

Złącze centralne Euro Przyłącze centralne Euro

Dostosowany do otworów włączowych Kompletny, od 42 cm (owalne)

Średnica szpuli drutu Znormalizowane szpule drutu od 200 mm do 300 mm

Stopień ochrony IP 23

Klasa EMC A

Temperatura otoczenia -25°C do 40°C

Znak bezpieczeństwa **CE**

normy IEC 60974-1, -5, -10

Wymiary D x W x S 660 x 380 x 280 mm  
26 x 15 x 11 cali

Masa 13 kg  
28,66 lb

MIG-AC



MIG/MAG



TIG



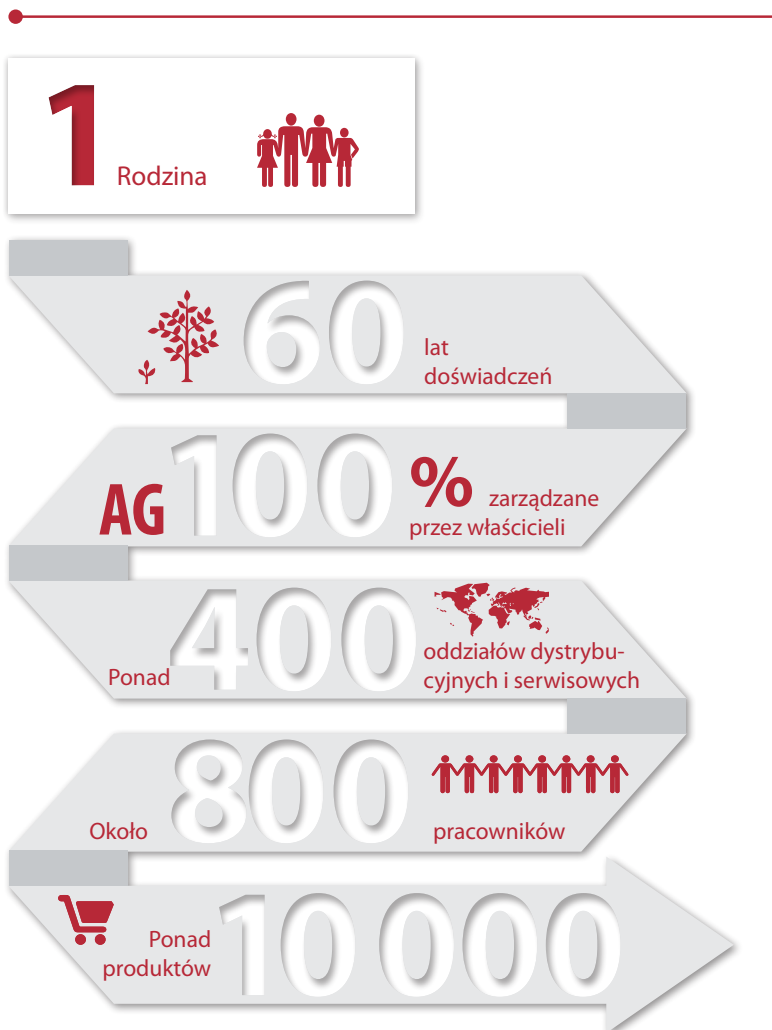
Spawanie elektrodą  
otuloną



Żłobienie




Chcesz dowiedzieć się więcej? Skontaktuj się z nami telefonicznie lub e-mailowo! Chętnie służymy Ci pomocą.  
Tel.: +49 2680 181-0 | [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Jakość prosto z Niemiec

EWM AG to największy niemiecki producent, a na światowym jednym z najważniejszych dostawców i liderów w dziedzinie technologii spawana łukiem.

Dzięki pionierskim i zrównoważonym kompleksowym rozwiązaniom dla wachlarza klientów przemysłowych aż po firmy rzemieślnicze oraz ogromnej pasji, rodzinna firma z Mündersbach od ponad 60 lat realizuje swoją misję wyrażoną hasłem „WE ARE WELDING”.

1 Partner w rozwiązaniach obejmujących całą technikę spawania 

### EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
D-56271 Mündersbach  
Tel.: +49 2680 181-0 | Faks: -244  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)  
[www.ewm-sales.com](http://www.ewm-sales.com)  
[info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

Odwiedź nas!



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

Sprzedaż | Doradztwo | Serwis