

**ewm**<sup>®</sup>

WE ARE WELDING

# acArc puls – Alüminyum kaynağında devrim

Titan XQ 400 AC puls



Titan XQ 400 AC puls

# EWM acArc puls XQ – kolayca temiz kaynak dikişleri

Yeni Titan XQ 400 AC puls'in AC alternatif akım kaynak işlemi ile, MIG alüminyum kaynağı gerek manuel, gerekse otomasyonlu kullanımda daha da kolay hale gelmiştir. MIG-AC ile en ince saclarda ve AlMg alaşımlarında dahi, toz izlerine yol açılmadan temiz kaynak dikişleri yapılabilir.

acArc puls XQ'da polarite, işlem akışı sırasında pozitif (pals) ve negatif arasında geçiş yapar. Bu esnada ısı, malzemeden kaynak metallerine aktarılır. Böylece hava boşlukları mükemmel bir şekilde kapatılmakta ve kaynak dumanı emisyonu azaltılmaktadır.

## Avantajlar

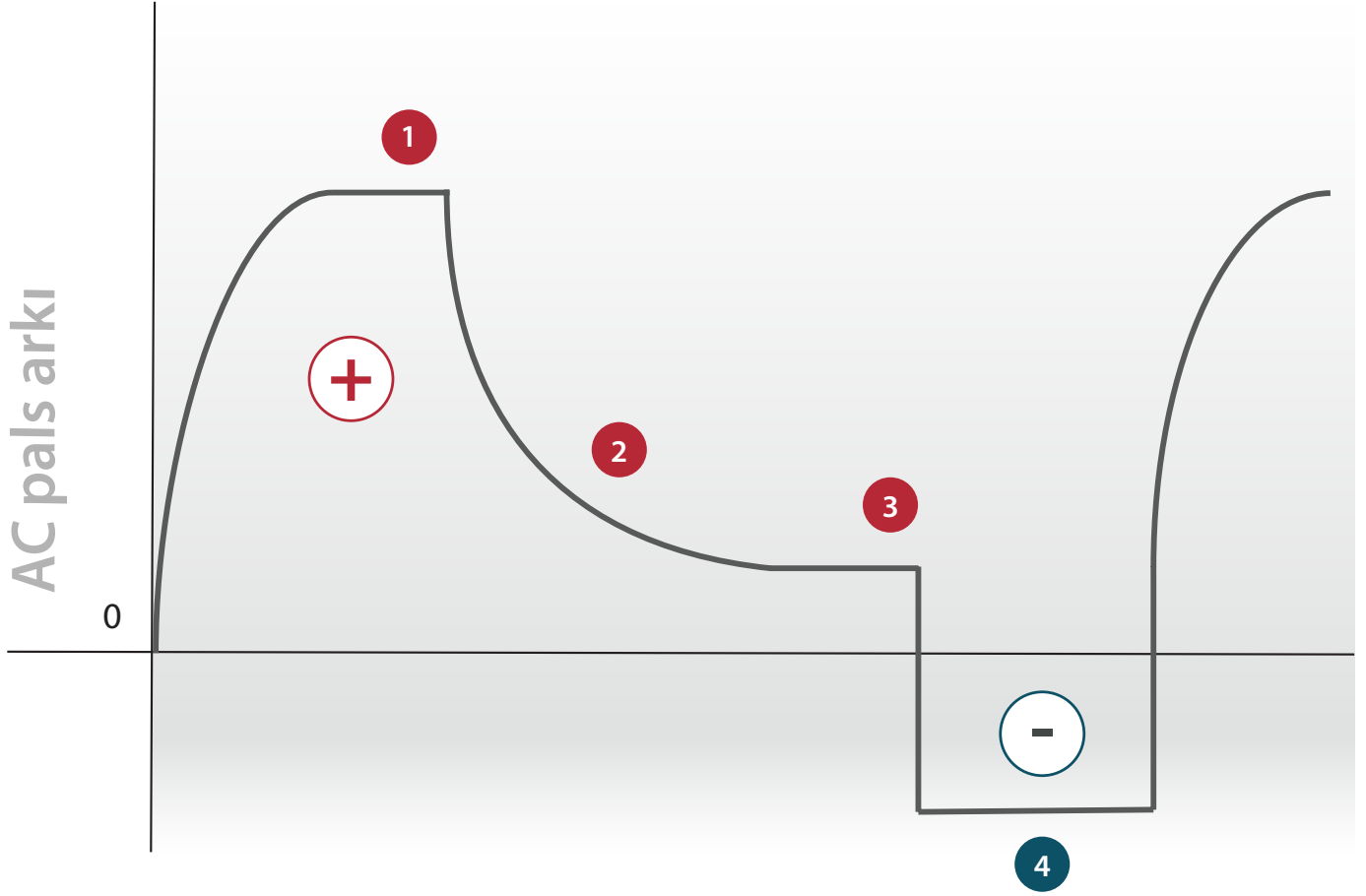
- İnce saclarda bile mükemmel biçimde alüminyum kaynağı
- Üst düzey ateşleme özellikleri
- Harika hava boşluğu aralık köprüleme, otomatik uygulamalar için de geçerli
- En aza indirgenmiş ısı girdisi
- Daha yüksek kaynak hızı
- Manuel ve otomatik kaynak için kolay ve güvenli ark kullanımı
- Alüminyumda ek kaynak yapımı (3D kaynak) için iyidir
- Büyük oranda azaltılmış magnezyum oksit sayesinde daha temiz kaynak dikişleri
- Daha az kaynak dumanı emisyonu
- **EWM RCC Teknolojisi** (Rapid Current Control) sayesinde hızlı dijital akım ayarlaması

all in

**Kendini kanıtlamış EWM DC kaynak işlemleri – tüm Titan XQ modellerinde olduğu gibi – ilave ücret olmaksızın makine kapsamında yer alır.**

- **rootArc XQ / rootArc puls XQ** – Mükemmel kök kaynağı, mükemmel aralık köprüleme
- **coldArc XQ / coldArc puls XQ** – İnce sac kaynakları için ısıyı asgariye düşürülmüştür
- **forceArc XQ / forceArc puls XQ** – Derin kaynak nüfuziyetine sahip, ısıyı düşürülmüş, sabit yönlü yüksek performanslı ark
- **wiredArc XQ / wiredArc puls XQ** – Değişen nozul tel uzantılarında kaynak nüfuziyeti stabilizatörüne sahip, ısıyı düşürülmüş, sabit yönlü yüksek performanslı ark
- **Positionweld** – Pozisyon kaynaklarında kolay ve mükemmel şekilde kaynak yapmak için
- **Impuls XQ ve standart XQ**
- **TIG ve örtülü elektrod kaynağı, oluk açma**





**+ Pozitif faz**

1



Pals fazında damla oluşumu

2



Pals fazından sonra damlaların giderilmesi

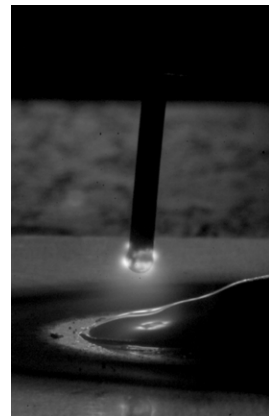
3



Ana akım aşaması

**- Negatif faz**

4



Negatif fazda telin temizlemesi ve önceden ısıtılması

# Elmas parlaklığında kaynak dikişleri

## acArc puls XQ –

## Bindirme dikişlerinin AC alüminyum kaynağı için mükemmel

acArc puls XQ, ince saclar konusunda alüminyum kaynağı için optimal arktır. Kolay kontrol edilebilen ark, hem manuel hem de otomatik kaynak için uygundur. Kaynak gazı emisyonlarının azaltılması sayesinde kaynakçı daha az etkilenir ve kaynaklar temiz kalır – elmas gibi parlak.

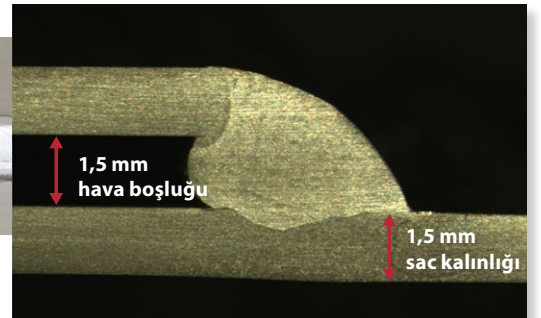


### Avantajlar:

- Düşük damlacık sıcaklığı sayesinde büyük oranda azaltılmış magnezyum oksit sayesinde daha temiz kaynak dikişleri
- Daha az kaynak dumanı emisyonu
- Büyük hava boşluklarında bile yüksek ark kararlılığı
- Sac üzerinde düşük ısı girdisi



Bindirme dikişi:  
Sac kalınlığı 1,5 mm | 1,2 mm AlMg 4,5 tel | Argon 100 %  
69 A | 15,4 V | Kaynak hızı 70 cm/dak. | Hava boşluğu 1,5 mm



### Avantajlar:

- İnce saclarda bile mükemmel biçimde alüminyum kaynağı
- Harika hava boşluğu köprüleme, otomatik uygulamalar için de geçerli
- Minimalleştirilmiş ısı girdisi, sacta sarkma olmaz



## acArc puls XQ – Köşe kaynaklarının AC alüminyum kaynağı için mükemmel

acArc puls XQ ile sadece 1,0 mm et kalınlığındaki sacları düşük ısı girdisi sayesinde manuel olarak da sarkmadan kaynak yapabilirsiniz.



Köşe kaynağı:  
Sac kalınlığı 1,0 mm | 1,2 mm AlMg 4,5 tel |  
Argon 100 % | 48 A | 14,1 V |  
Kaynak hızı 60 cm/dak.

### Avantajlar:

- En aza indirgenmiş ısı girdisi
- Daha yüksek kaynak hızı
- Manuel ve otomatik kaynak için kolay ve güvenli ark kullanımı
- Büyük oranda azaltılmış magnezyum oksit sayesinde daha temiz kaynak dikişleri
- Daha az kaynak dumanı emisyonu

## acArc puls XQ + Positionweld – mükemmel TIG görünümü için

Positionweld ile mükemmel TIG görünümünde MIG kaynakları elde edersiniz Positionweld ile zorunlu pozisyonlarda da kolayca kaynak yapabilirsiniz.



Köşe kaynağı:  
Sac kalınlığı 2 mm | 1,2 mm AlMg 4,5 tel | Argon 100 % |  
73 A | 15,4 V | Kaynak hızı 45 cm/dak.

### Avantajlar:

- TIG görünümlü MIG kaynağı
- Pozisyon kaynaklarında kolay kaynak
- Farklı sac kalınlıklarının birleştirilmesi için mükemmel

# Titan XQ 400 AC puls – acArc puls XQ, alüminyum kaynağı için

Yeni AC kaynak işlemi acArc puls XQ'nun yanında, yeni Titan XQ 400 AC puls'ta tüm kaynak işlemleri hiçbir ek ücret olmadan makinede yer alıyor. Böylelikle EWM, MIG-AC alüminyum kaynağında bir devrim yaratıyor. Titan XQ 400 AC puls, Expert 2.0 XQ kontrolü ve su soğutmayla donatılmıştır. Çok sayıda opsiyon ve bol miktarda aksesuar

seçeneğiyle tüm kullanıcılar makineyi kendine ve kullanım alanlarına uyarlayabilir. Titan XQ serisinin her modelinde sadece şunlar aynı kalmaktadır: En yüksek kalite, yüksek devrede kalma oranı sayesinde uzun kullanım ömrü, mükemmel kaynak özelliği ve sezgisel kullanım.

all in

**Tüm AC ve mevcut DC-MIG/MAG işlemleri hiçbir ek fiyat gerektirmeden içeriğe dahildir!**

Yeni RCC invertör teknolojisi ile

Titan XQ puls kaynak özellikleri tüm kaynak işlemlerinde iyileştirildi.

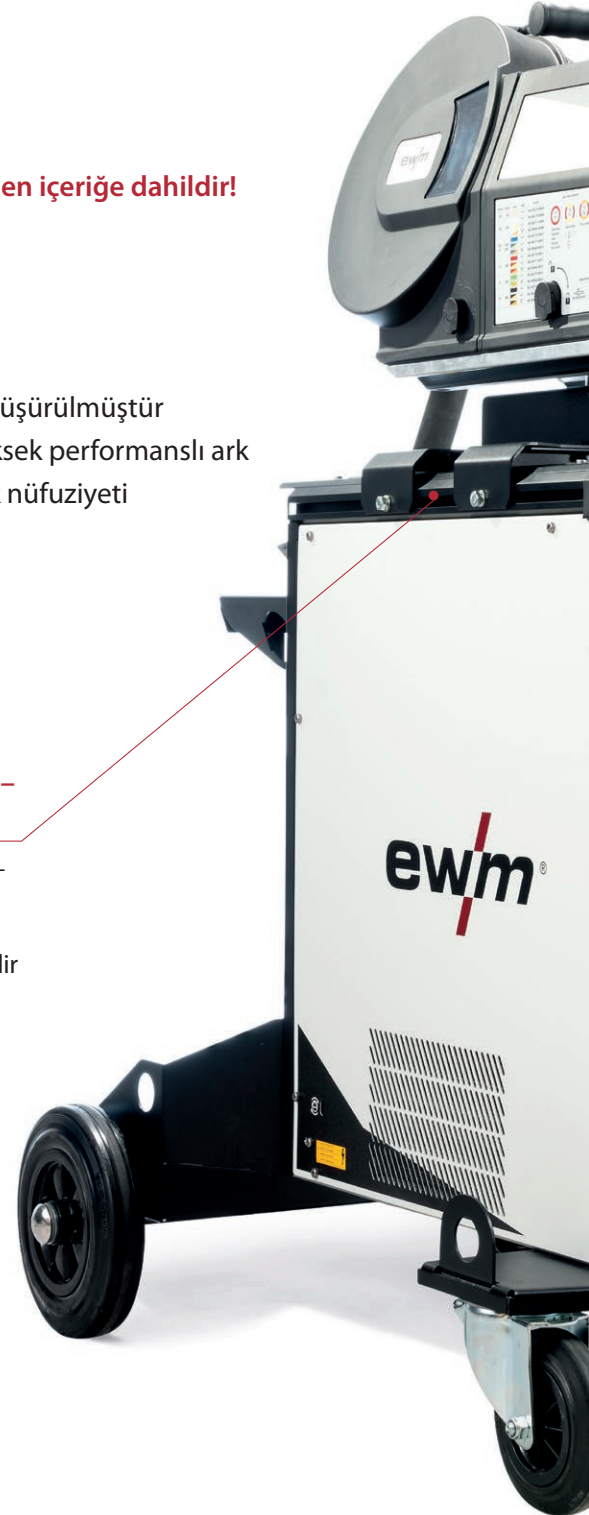
- **Yeni! acArc puls XQ** – ince sac alanında alüminyum kaynağı için ideal
- **rootArc XQ / rootArc puls XQ** – Mükemmel kök kaynağı için
- **coldArc XQ / coldArc puls XQ** – İnce sac kaynakları için ısıyı asgariye düşürülmüştür
- **forceArc XQ / forceArc puls XQ** – Derin kaynak nüfuziyetine sahip yüksek performanslı ark
- **wiredArc XQ / wiredArc puls XQ** – Dinamik tel ayarı sayesinde kaynak nüfuziyeti stabilizatörüne sahip yüksek performanslı ark
- **Positionweld** – Zorlu durumlarda kaynak için
- **Impuls XQ ve standart XQ**
- **TIG ve örtülü elektrod kaynağı, oluk açma**

**Çok sayıda sabitleme imkanına sahip flexFit gövde sistemi – Çekidüzen kaynağın yarısıdır**

- Ara hortum paketi tutucusu, tel besleme ünitesi taşıyıcı traversleri – veya her ne gerekliyse: Çok sayıda kişiye özel kullanılan aksesuar parçaları ve opsiyonlar, gövdenin üst enine taşıyıcılarındaki alüminyum döküm profilde bulunan kullanışlı yuvalara sabitlenebilir

**EWM ara hortum paketi – uzun bir kullanım ömrü için yüksek kalite**

- Endüstriyel kalitede soket
- Yüksek bükme ve torsiyon zorlamaları için son derece esnek kontrol ve kaynak kabloları
- Yüksek basınç ve sıcaklık yükü için dokumalı hortumlar
- EN 559 uyarınca difüzyon korumalı gaz hortumları
- Dayanıklı hortum kaplamaları
- Çift taraflı gerilim giderme
- Hızlı değişim – tüm bağlantılara dıştan ulaşılabilir



## Drive XQ- Tüm fonksiyonları çalışma noktasına taşır

- Tüm kaynak parametreleri ve fonksiyonlar için metinli göstergeli Expert XQ 2.0

## Koruma tapası – Kire şans vermez

- Tüm kontrolü kire ve darbelere karşı korur.
- Ergonomik biçimlendirilmiş tutamak sayesinde eldivenlerle bile koruma tapası kolayca açılır

## Opsiyon: Dönebilen tel besleme ünitesi

## Kabzalar – Pratik, kullanışlı

- Ergonomik tasarım
- Eldivenle zahmetsizce tutulması ve cihazın güvenle kaydırılabilmesi için
- İş parçası ucu veya torç hortum paketi üstteki çıkıntıdan pratik ve düzgün bir şekilde asılabilir
- Bir torç tutucusunun iki kabzaya sabitlenmesi mümkündür, sağ ve sol elini kullananlar için kişiselleştirilebilir (opsiyonel)

## Tutma borusu

- Ergonomik olarak yuvarlatılmış arka tarafı ve kaynak makinesinin kolayca sürülebilmesi için kolay kavranabilir çapı ile sağlam alüminyum döküm boru
- Oluk taşları yardımıyla aksesuar ve opsiyonların yerleştirilmesi için alt tarafta bulunan flexFit sistemi sayesinde esnek kullanım

## LED durum çubuğu

- Güncel işletme durumunu renkli olarak gösterir



## Bağlantı alanı

- Ön ve arka taraftaki hafif aşağı doğru eğilmiş bağlantılar, takılı kabloların bükülmesini engeller
- Kablo bağlantıları kolay ve aletsiz bir şekilde bağlanabilir

# Tel besleme ünitesi Drive XQ AC – Kolaylık ve hassasiyet

İster zor erişilebilen şantiye iskelelerinde, erişimi güç olan çalışma pozisyonunda veya büyük yapı parçalarında fark etmez – Esnek Drive XQ tel besleme ünitesi her yerde kolay çalışma yapabilir. Ağırlığı ergonomik olarak dağıtılmış kabzada sadece 13 kg

(tel bobini hariç) taşınır - Gerektiğinde sadece bakım kapağında taşınabilir. Dört makaralı çok hassas tel beslemesi sayesinde sabit kaynak sonuçları elde edilir, sınırlara hakim olunması sağlanır – zorlu 3 vardiyalı kullanımda bile uzun bir kullanım ömrü sunar.

## Tel bobin muhafazası – İzleme penceresine sahip toz koruması

- Toz geçirmez tel bobin muhafazası
- Tel bobininin doluluk durumu göstergesi için izleme penceresi
- Kolay ve konforlu bobin değişimi
- Tamamen izole edilmiş tel odası

## Kilit sistemi – Her zaman güvenilir

- En zorlu kullanımlarda bile kapaklar kapalı kalır

## Donanım – Üzerinde düşünülmüş tasarım

- Ara hortum paketleri aletsiz değiştirilebilir
- Dışarıdan erişilebilen bağlantılar sayesinde elektrik bölümüne müdahale edilmesine gerek yoktur
- Kemer ve kemer kilidi ile çekme yükünü azaltan hortum paketi
- Korunmalı hortum paketi bağlantıları



## İsteğe bağlı



### DGC - Elektronik gaz miktarı ayarı sizin için tasarruf sağlar

- Elektrik valfinin yumuşak bir şekilde açılması ve kapanması sayesinde arkın ateşlenmesi sırasında türbülanslı gaz atımı yaşanmaz
- Hassas ayarı sayesinde verimli gaz tasarrufu
- Çok az veya çok fazla gaz nedeniyle oluşan kaynak hataları engellenir
- Gaz miktarı hassas bir şekilde dijital olarak ayarlanabilir
- Fabrika tarafından ilgili kaynak görevine (JOB) yönelik uygun gaz miktarı ideal olarak ayarlanmıştır
- Argon, argon gaz karışımı, CO<sub>2</sub>, helyum için yeniden hesaplamaya ihtiyaç duymayan, koruyucu gaza göre mükemmel hassasiyette, otomatik gaz miktarı
- Kritik gaz miktarının sınırı aşıldığında kaynak durdurulur (koruyucu gaz tüpü boş veya gaz beslemesi kesik)
- ewm Xnet 2.0 yazılımı (opsiyonel) ile birlikte gaz tüketiminin çok hassas bir şekilde kaydedilmesi sayesinde kolay hesaplama



### Tel besleme – hassas ve pratik

- 4 adet tahrikli tel besleme makarası
- Z zamandan tasarruf ettiren otomatik tel geçirme özelliği
- Kolay, aletsiz makara değiştirme
- Kaybolmaz makara sabitlemesi
- Fabrika çıkışlı Ø 1,2 mm U ağızlı tel sürücü makaralı (kırmızı/sarı) Alüminyum için donatıldı



U ağızlı tel sürücü makaralar  
Ø 0,9-1,0/1,2/1,6/2,0/2,4 mm için temin edilebilir



### Fonksiyonlar – Günlük kullanım için kullanışlı

- Anahtarlı şalter – Hatalı kullanıma karşı koruma için kontrolün kilitlenmesi
- Program veya Yukarı/Aşağı modu değiştirme şalteri

### İç mekan aydınlatması – Makara değişimi için

- Kötü ışık koşullarında bile kolay tel değişimi ve kolay kullanım

### Tel geçirme tuşu

- Temas halinde tel otomatik olarak durdurulur

### Gaz testi tuşu

### Bağlantılar – Stabil ve korumalı

- Sıfırlanmış merkezi bağlantı ve su bağlantısı
- Çıkıntılı plastik kenarlar sayesinde darbe koruması

### flexFit gövde sistemi – Sağlam ve değişken

- Alüminyum dökümden üretilmiş stabil zemin konstrüksiyonu
- Sürme raylar, lastik ayaklar, tekerlek seti vs. için sabitleme olanağı



### WHS - Tel bobini ısıtıcısı, yeni kurutma periyodu

- İlk ısıtma ile kaynak telindeki nem kalıntılarını engeller
- 40° C'de ayarlı sıcaklık
- Hidrojen gözeneklerinin oluşma riskini azaltır



### WRS – Tel rezervi sensörü, Kaynak sırasında sürprize yer yok

- Tel bobini rezervi %10'un altına düştüğünde kontrol lambası ile uyarır
- Kaynak sırasında telin çıkmasıyla oluşan dikiş eksikliği riskini minimuma indirir
- İleriye dönük üretim planlaması ek çalışma sürelerini azaltır ve bu şekilde üretim maliyetleri düşer, çünkü tel bobini zamanında yerleştirilebilir

# Sezgisel kullanımlı – Expert XQ 2.0 kontrolü

Expert XQ 2.0 kontrolü makinanın ne sunduğunu gösterir. Kullanıcıya artık sadece Wheel ile seçmek kalır: Kaynak süreci, malzeme, gaz, tel çapı. Kaynak görevi (JOB) için uygun özellikler hemen sağlam ve kolay okunabilen LCD ekranda gösterilir – verimli .alışmadan daha fazla keyif almak için.

## LCD ekran – her şey göz önünde

- Kaynak parametreleri ve fonksiyonlar için metinli gösterge
- Kaynak kaskından kolay okunabilir
- Yansıma yapmayan yüzeyi sayesinde kontra ışıkta bile iyi kontrast

## Ekran camı – Az alır

- Çizilmeye dayanıklı, sert kaplamalı akril cam ekran koruyucu
- Daima iyi okunaklı - Dokunmatik ekranlar gibi aşınma belirtileri yok
- 3 mm kalınlığında akrilik cam koruyucu, LCD ekranını hasara karşı korur

## Kontrol – Uygulamaya yönelik olduğundan mantıksal

- Folyo tuş takımı, kolay ve kendinden anlaşılır, toz, kir ve neme karşı dayanıklıdır
- Uygulamaya dönük kullanımı sayesinde düzlemler arasında hızlı değişim sağlar



## USB bağlantısı – yeni görevler için

- Kaynak verilerinin çevrim dışı dokümantasyonu
- Özelliklerin güncelleştirilmesi
- Yazılım güncellemesi

## Yöntem değişimi

- Kaynak yöntemleri arasında hızlı değişim:
  - 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- ve Standard XQ

## Xbutton – kaynağın anahtarı

- Kişiyeye özel erişim yetkisi ve menü adaptasyonu

## Click-Wheel kullanımı – çevir, bastır, hazır

- Click-Wheel fonksiyonuna sahip sezgisel kullanım konsepti sayesinde tüm önemli kaynak verilerine doğrudan erişim

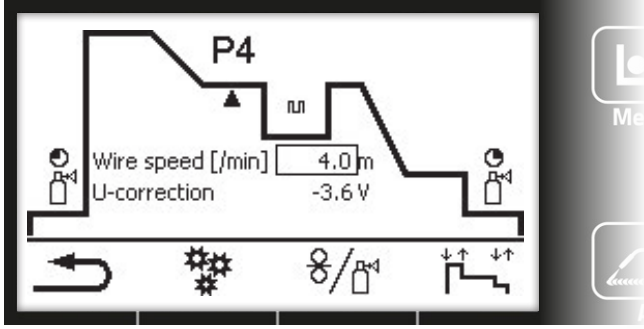
## Dil seçimi –

### Çoğu profesörden daha fazla dil bilir

- Kullanıcı menüsü için ön kurulumlu diller: Almanca, İngilizce, Fransızca, İtalyanca, Felemenkçe, Lehçe, Danca, Leton dili, Rusça, İspanyolca, Çekçe, İsveççe, Portekizce, Türkçe, Macarca, Romence

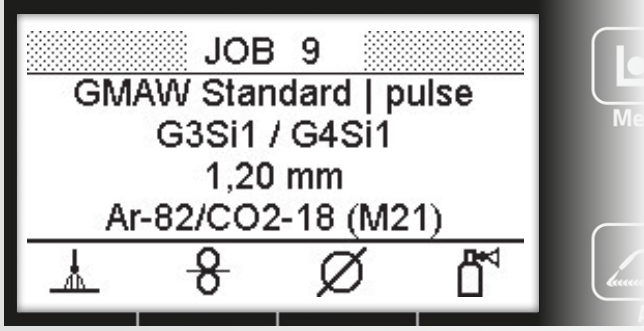


İsteğe bağlı olarak değerlerin ulusal ve uluslararası birimlerde gösterilmesi (mm/inç)



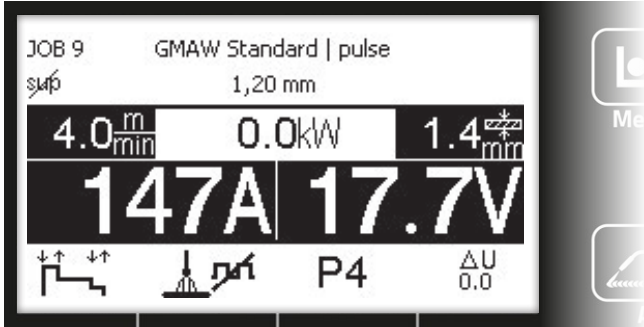
### Kaynak program akışı – Bir bakışta çok sayıda adım

- Başlangıç akımı, bitiş krater akımı gibi program akışındaki tüm kaynak parametreleri kolayca ayarlanabilir



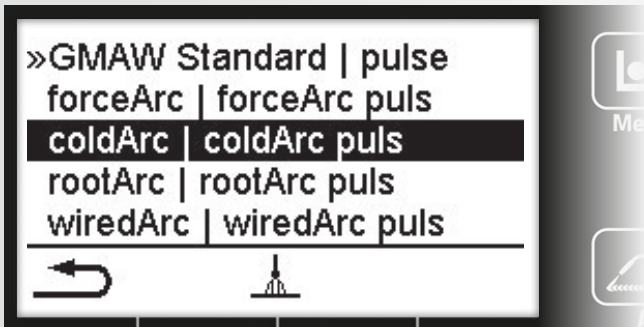
### JOB penceresi – Kaynak görevi hangisiydi?

- Click-Wheel üzerinden özelliklere yönelik kolay JOB seçimi
  - Kaynak yöntemi
  - Malzeme türü
  - Gaz türü
  - Tel çapı



### Kaynak parametresi – Her şeyin bir değeri vardır

- Birim uzunluğa düşen enerjinin kolayca hesaplanması için etkin ark gücünün gösterilmesi
- Nominal, gerçek ve hold değerleri
- İşletim türleri
- Durum bildirimleri

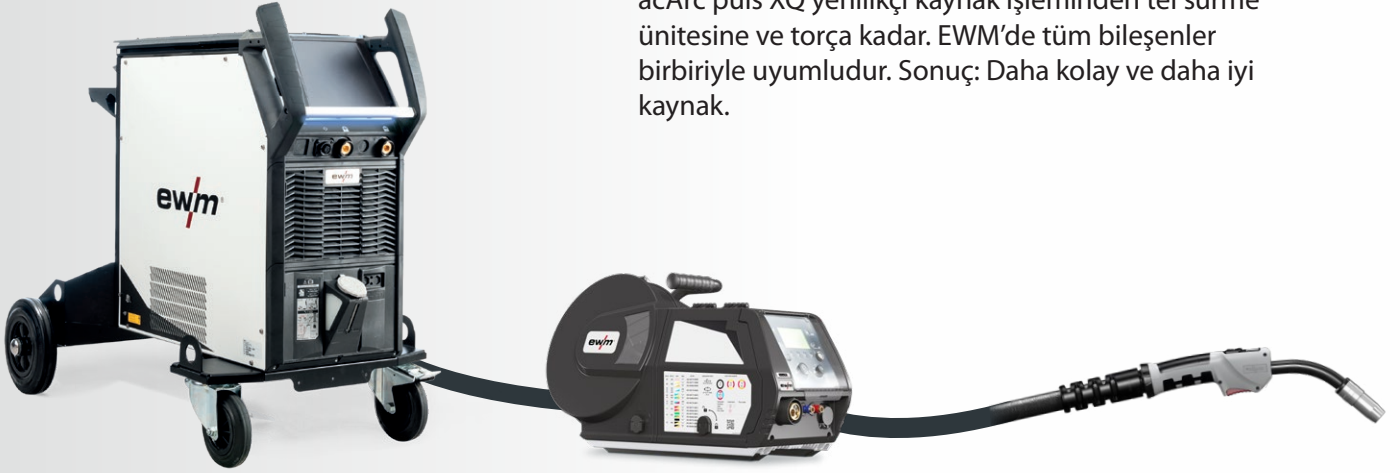


### MIG/MAG yöntemleri arasında hızlı değişim imkânı – her bir kaynak görevi için en iyisi

- acArc puls XQ – ince sac alanında alüminyum kaynağı için ideal
- rootArc XQ / rootArc puls XQ – Mükemmel kök kaynağı için
- coldArc XQ / coldArc puls XQ – İnce sac kaynakları için ısıyı asgariye düşürülmüştü
- forceArc XQ / forceArc puls XQ – Derin kaynak nüfuziyetine sahip yüksek performanslı ark
- wiredArc XQ / wiredArc puls XQ – Dinamik tel ayarı sayesinde kaynak nüfuziyeti stabilizatörüne sahip yüksek performanslı ark
- Positionweld – Pozisyon kaynaklarında kaynak için
- Impuls XQ- ve Standard XQ

# Torç PM 551 W ALU – sabit kaynak sonuçları için

Her şeyi birleştiren tek bir sistem: Güç kaynağı ve acArc puls XQ yenilikçi kaynak işleminden tel sürme ünitesine ve torça kadar. EWM'de tüm bileşenler birbirleriyle uyumludur. Sonuç: Daha kolay ve daha iyi kaynak.



**Güç kaynağı**  
Titan XQ 400 AC puls  
acArc puls XQ ile

**Tel besleme ünitesi**  
Drive XQ AC

**Kaynak torçları**  
PM 551 W ALU

Zorunlu kontaklı kontak memesi, telin kontak memesi içerisinde eşit kontak halinde kalmasını sağlar. Sonuç: Sabit kaynak sonuçları ve çok daha uzun kullanım süresi sağlayan yüksek ark kararlılığı.

## Zorunlu kontaklı kontak memesi

- Bakır krom zirkonyum alaşımları
- Çok daha uzun kullanım süreleri
- Kılavuz spirali/tel sürme merkezinin bağlanması için delikli kendinden merkezleme



Düşük sürtünmeli, eşit tel sürüşü için PA tel sürme merkezi ve torç ağzı spirali

## Konik gaz memesi

- Amaca uygun gaz akışı
- Düşük dumanlı kaynak sonuçları



# Welding 4.0 – kaynak yönetim sistemi ewm Xnet 2.0

Endüstri 4.0, yenilikçi Welding 4.0 kaynak yönetimi ewm Xnet 2.0 sistemi ile kaynak üretiminde de kendisini göstermektedir. Avantajları açıktır: Ürün ve insanın güçlü bir şekilde birbirine bağlanmasıyla verimlilik ve kalite artar, maliyetler düşer ve aynı zamanda doğal kaynaklar korunur. Üretimden

kaynak dikişinin yeniden hesaplamasına kadar akıllı izleme ve şeffaf planlama süreçleri her zaman göz önünde bulunur. ewm Xnet 2.0, Endüstri 4.0'ın avantajlarını her ölçek ve donanımdaki kaynak işletmelerine taşımaktadır.



## Modüller ve Bileşenler

- Başlangıç seti – Gerçek zamanlı kaynak verilerinin tespit edilmesi, yönetilmesi ve tüketim değerlerinin aktarılması
- Upgrade 1 – WPQX-Manager – Kaynak talimatlarının oluşturulması, yönetilmesi ve kaynakçılarının atanması
- Upgrade 2 – Bileşen yönetimi – Bileşenleri yönetir, kaynak takip planlaması oluşturur, kaynak talimatını düzenler
- Upgrade 3 – Karmaşık kaynak görevlerinin projelendirilmesi
- Xbuton – Sağlam donanım anahtarı üzerinden kaynakçı için erişim yetkileri ve kaynak talimatı atanması

## Avantajlar

- Kaynak verilerinin kaydedilmesi
- Merkezi kayıt, denetleme ve analiz
- Online Monitoring – İstenecek sayıda PC çalışma yerinin istenecek sayıda kaynak makinesine ait kaynak işleminin kontrolü ve denetimi
- Ağdaki tüm kaynak makinelerine aktarma imkânı
- Farklı dokümantasyon ve değerlendirme araçları üzerinden bağlı her kaynak makinesine ait online kaydedilen kaynak parametrelerinin analizi, değerlendirilmesi, raporlanması ve dokümantasyonu
- Bir tesis planına dayanarak ağ katılımcılarının konforlu ve kolay oluşturulabilir grafiksel yerleşim düzeni, zoom ile büyütülebilir, navigasyon penceresi ve daha fazlası

# Teknik veriler



## Titan XQ 400 AC puls

Kaynak akımı ayar aralığı	5 A - 400 A
40° C ortam sıcaklığında kaynak akımı devrede kalma oranı	
%100	370 A
% 80	<b>400 A</b>
Şebeke gerilimi 50 Hz / 60 Hz	3 x 400 V (-%25 ila +%20) ila 3 x 500 V (-%25 ila +%10)
Şebeke sigortası (yavaş)	3 x 25 A
Verim	%88
cos φ	0,99
3 x 400 V şebeke geriliminde boşta çalışma gerilimi	82 V
maks. bağlanmış yük	18,6 KVA
Tavs. ed. jeneratör gücü	25 KVA
Koruma sınıflandırması	IP 23
Elektromanyetik uyumluluk yönetmeliği sınıfı	A
Ortam sıcaklığı	-25 °C ila + 40 °C
Makine soğutması	Fan
Torç soğutması	Su
Soğutma suyu tankı	8 L
Güvenlik işareti	 / 
standartlar	IEC 60974-1, -2, -10
Boyutlar U x G x Y	1152 x 976 x 686 mm 45.3 x 38.4 x 27 inç
Su soğutmalı makine ağırlığı	128 kg/ 282,19 lb



# %80 DKO



## Drive XQ AC

40° C ortam sıcaklığında kaynak akımı devrede kalma oranı

%100 devrede kalma oranı 470 A

%40 devrede kalma oranı 600 A

Tel besleme hızı 0,5 m/dk ila 25 m/dk

Fabrika teslimi makara donanımı U ağızlı tel sürücü makaralar 1,2 mm (alüminyum tel için)

Tahrik 4 rulo (37 mm)

Kaynak torcu bağlantısı Euro bağlantı (EZA)

Menhol için uygun Komple, 42 cm itibariyle (oval)

Tel bobini çapı 200 mm ila 300 mm arasında normlu tel bobinleri

Koruma sınıflandırması IP 23

Elektromanyetik uyumluluk sınıfı A

Ortam sıcaklığı -25 °C ila + 40 °C

Güvenlik işaretleri **CE**

standartlar IEC 60974-1, -5, -10

Boyutlar U x G x Y 660 x 380 x 280 mm  
26 x 15 x 11 inç

Ağırlık 13 kg  
28,66 lb

MIG-AC



puls

MIG/MAG



MIG/MAG



puls

TIG



TIG



puls

Örtülü  
elektrod



MMA



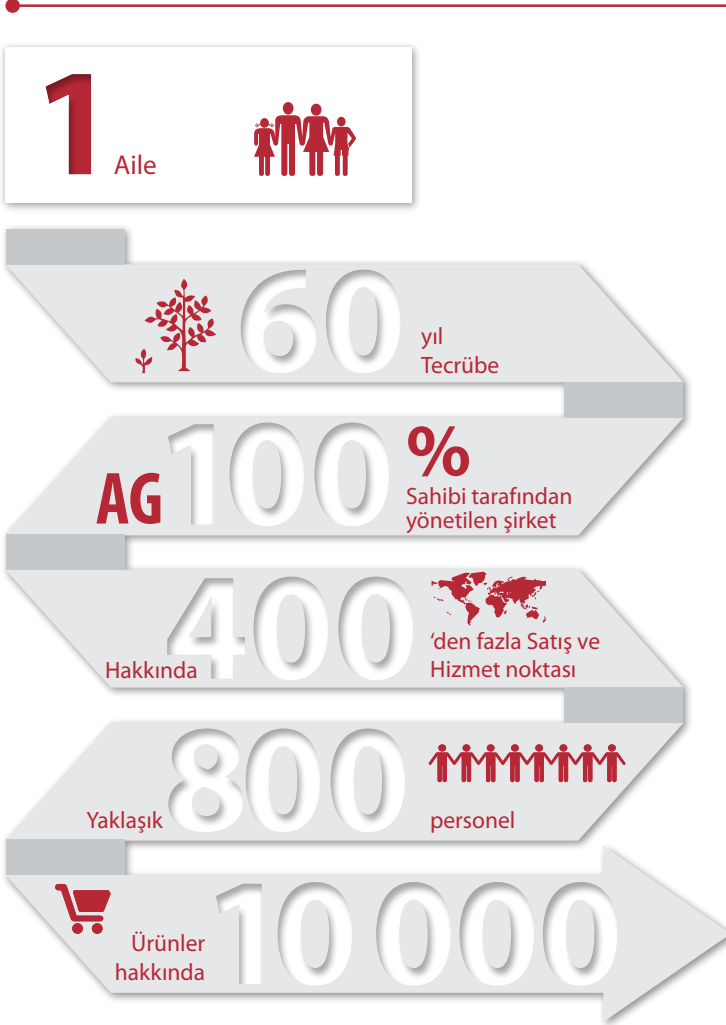
puls

Oluk açma



gouging


Daha fazla mı öğrenmek istiyorsunuz? Bizi arayın veya E-posta yazın! Memnuniyetle hizmetinizdeyiz.  
Tel.: +49 2680 181-0 | www.ewm-group.com



## Kalite Almanya'dan

EWM AG Almanya'nın en büyük ve dünya çapında faaliyet gösteren en önemli ark kaynağı teknolojileri üretici ve teknoloji sağlayıcılarından bir tanesidir.

Gelecek vaat eden ve sürdürülebilir tam kapsamlı çözümleri ile endüstriyel müşterilerden atölye işletmelerine kadar pek çok kullanıcıya ulaşmakta ve büyük bir tutku ile Mündersbach'lı bu aile şirketi 60 yılı aşkın bir süredir sloganı olan „WE ARE WELDING“i yaşamaktadır.

1 Tüm kaynak teknolojisi için güvenilir bir ortak 

### EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
D-56271 Mündersbach  
Tel.: +49 2680 181-0 | Faks: -244  
www.ewm-group.com  
www.ewm-sales.com  
info@ewm-group.com

Bizi ziyaret edin!      

Bu dokümanın içeriği titizlikle araştırıldı, kontrol edildi ve düzenlendi, yine de değişiklik, yazım hatası ve hata yapma hakkı saklıdır.

Satış | Danışmanlık | Hizmet