

coldArc⁺ XQ

ewm[®]

WE ARE WELDING

coldArc⁺ XQ

IL VOSTRO PROCEDIMENTO MIG/MAG DALLA
STABILITÀ DEL PROCESSO AFFIDABILE



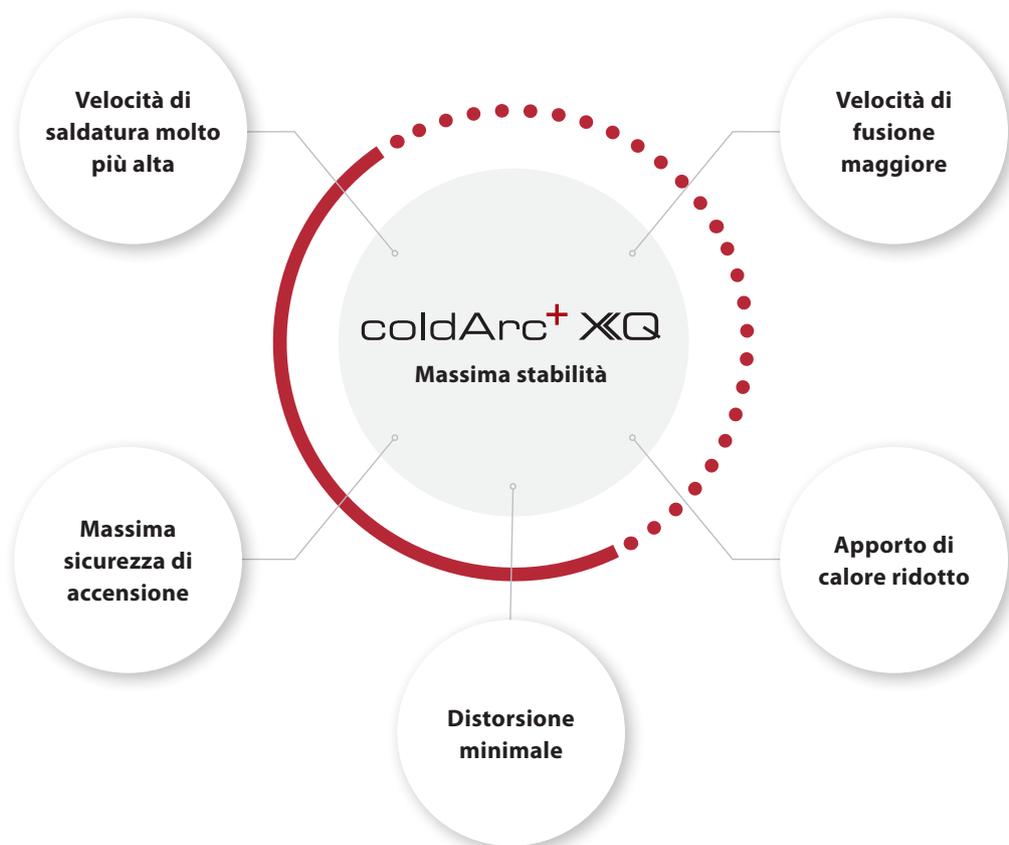
coldArc+ XQ

CONTROLLO COMPLETO SULLA TRANSIZIONE A FORMA DI GOCCIA.

coldArc+ XQ si tratta di un procedimento di saldatura sviluppato appositamente per la saldatura automatizzata. Il filo di saldatura viene controllato in forma di goccia attraverso una regolazione della tensione di saldatura e della corrente di saldatura, così come attraverso un movimento attivo in avanti e indietro del filo posizionato sul materiale da saldare.

Attraverso il corrispondente movimento attivo del filo è possibile ampliare i limiti fisici dello short arc. L'elevata stabilità del processo consente di operare a velocità di saldatura molto più alte.

coldArc+ XQ è un processo efficiente e vantaggioso, grazie all'interazione di diversi componenti.



I VANTAGGI.

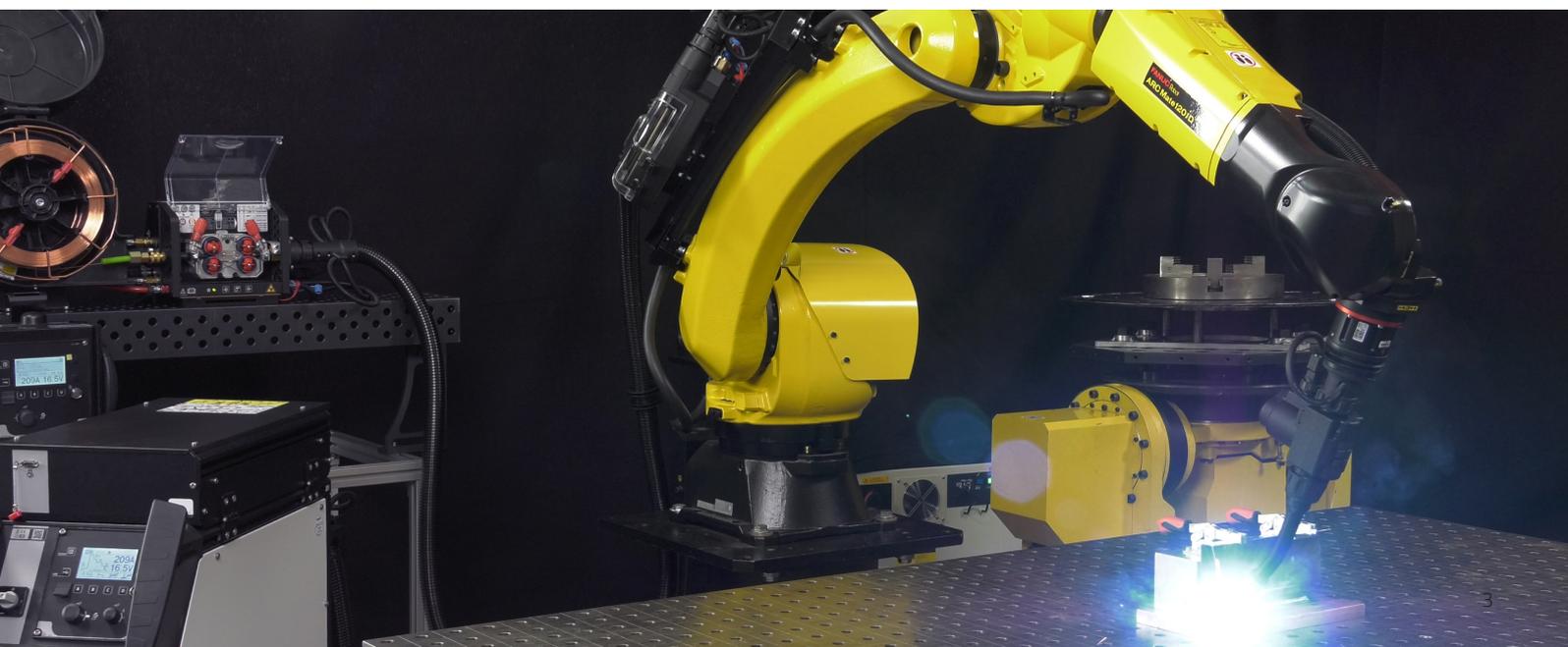
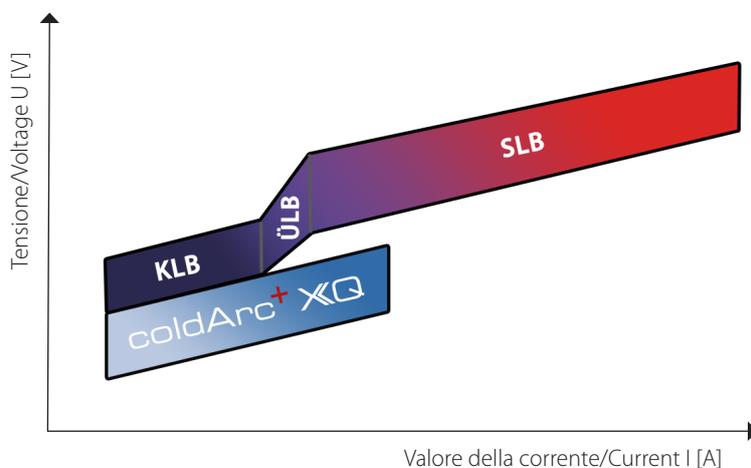
Grazie al modulo RCC con un movimento del filo dinamico, il procedimento di saldatura **coldArc⁺ XQ** unisce i vantaggi di uno short arc a controllo digitale e a ridotto apporto di energia. Ne deriva la massima stabilità dell'arco e spruzzi ridotti al minimo. Ciò consente di operare a velocità di saldatura molto più alte, riducendo contemporaneamente l'apporto termico.

Funziona come descritto di seguito.

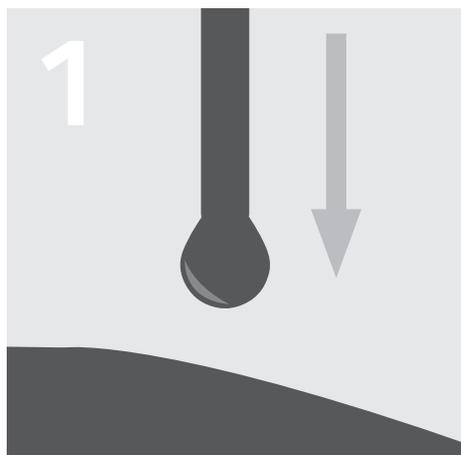
Mediante il modulo RCC è possibile generare uno short arc a controllo digitale, a basso apporto di energia e con spruzzi ridotti. Tuttavia, l'arco è limitato ai limiti fisici dello short arc e consente di ottenere soltanto una determinata velocità di fusione. La maggiore velocità di avanzamento del filo genera un arco di transizione da evitare.

Mediante il movimento attivo del filo del **coldArc⁺ XQ**, è possibile ampliare significativamente il campo dello short arc. Così è possibile ottenere maggiore capacità di fusione a velocità di fusione più alte, con un apporto termico sempre minore. L'apporto termico e l'energia parziale si riducono e comportano una minore distorsione, in particolare durante la saldatura di spessori di lamiera ridotti. Ciò va sottolineato in particolare per i materiali CrNi.

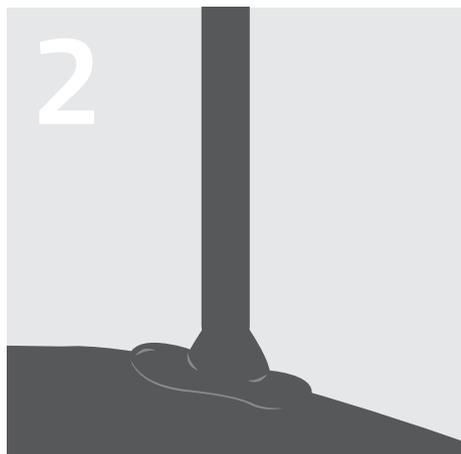
Inoltre, l'arco è molto stabile. La stabilità non solo riduce al minimo gli spruzzi, ma aumenta anche la velocità di saldatura in modo decisivo. L'arco è inoltre resistente alla modifica dello stick-out e dell'orientamento della torcia. L'altissima stabilità dell'arco comporta anche una grande sicurezza di accensione grazie alla precisione del movimento del filo e dunque la lunghezza dell'arco viene regolata nuovamente nel procedimento di saldatura con ogni transizione a forma di goccia.



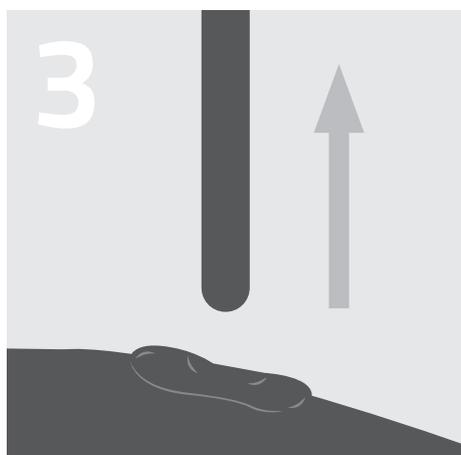
MOVIMENTO ATTIVO DEL FILO. VELOCE, CONTROLLATO E PRECISO.



Il filo viene mosso ad alta velocità in direzione del bagno di fusione, nel frattempo l'arco brucia sulla massa fusa e crea contemporaneamente una goccia fusa.



Non appena il filo tocca la massa fusa, la goccia fusa passa in cortocircuito nel bagno di fusione.



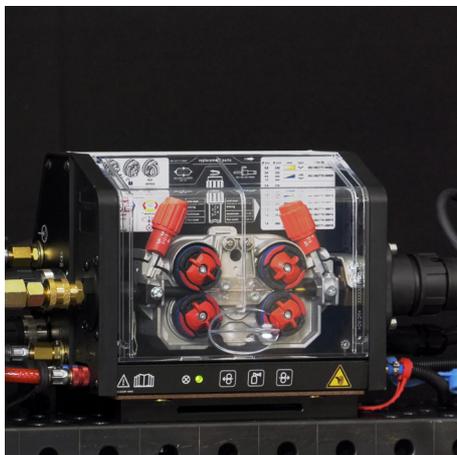
Mediante il movimento attivo meccanico all'indietro, il filo viene estratto dal bagno di fusione con grande precisione e l'arco si riaccende.

La combinazione di riduzione veloce della corrente mediante il modulo RCC e del movimento meccanico controllato del filo permette di ottenere risultati privi di spruzzi con la massima stabilità del processo.

Ripetere il passaggio 1 annullando il movimento del filo. L'intero movimento del filo avviene individualmente per ogni singola goccia da staccare.

COMPONENTI. UN'INTERAZIONE PERFETTA.

La base di tutti i componenti è la fonte di corrente Titan XQ R con modulo RCC integrato. Insieme alla nuova regolazione del coldArc⁺ XQ, si crea un processo straordinario.



Il dispositivo trainafile M Drive 4 Rob 5 consente di ottenere un rifornimento continuo di filo attraverso un valore medio stabilito.

L'accumulatore del filo viene attivato tra il dispositivo trainafile e la torcia di saldatura robot e funge da cuscinetto tra i componenti per compensare il movimento attivo del filo.



Nella torcia di saldatura robot speciale coldArc⁺ XQ è integrato un motore altamente dinamico, per cui il filo viene mosso in avanti e indietro in un campo di regolazione della frequenza.



WE ARE WELDING

Siamo a vostra disposizione: sales@ewm-group.com

EWM è il partner per la migliore tecnologia di saldatura. Con EWM la saldatura è più conveniente, sicura e di qualità. Impianti innovativi, processi di saldatura efficienti, tecnologie digitali, assistenza e la competenza nella consulenza di EWM vi supportano a eseguire perfettamente i vostri lavori di saldatura.



EWM GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Germania

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



www.ewm-group.com