

coldArc<sup>+</sup> XQ

**ewm**<sup>®</sup>

WE ARE WELDING

# coldArc<sup>+</sup> XQ

TWÓJ PROCES MIG/MAG  
ZAPEWNIĄCY NIEZAWODNĄ STABILNOŚĆ PROCESU



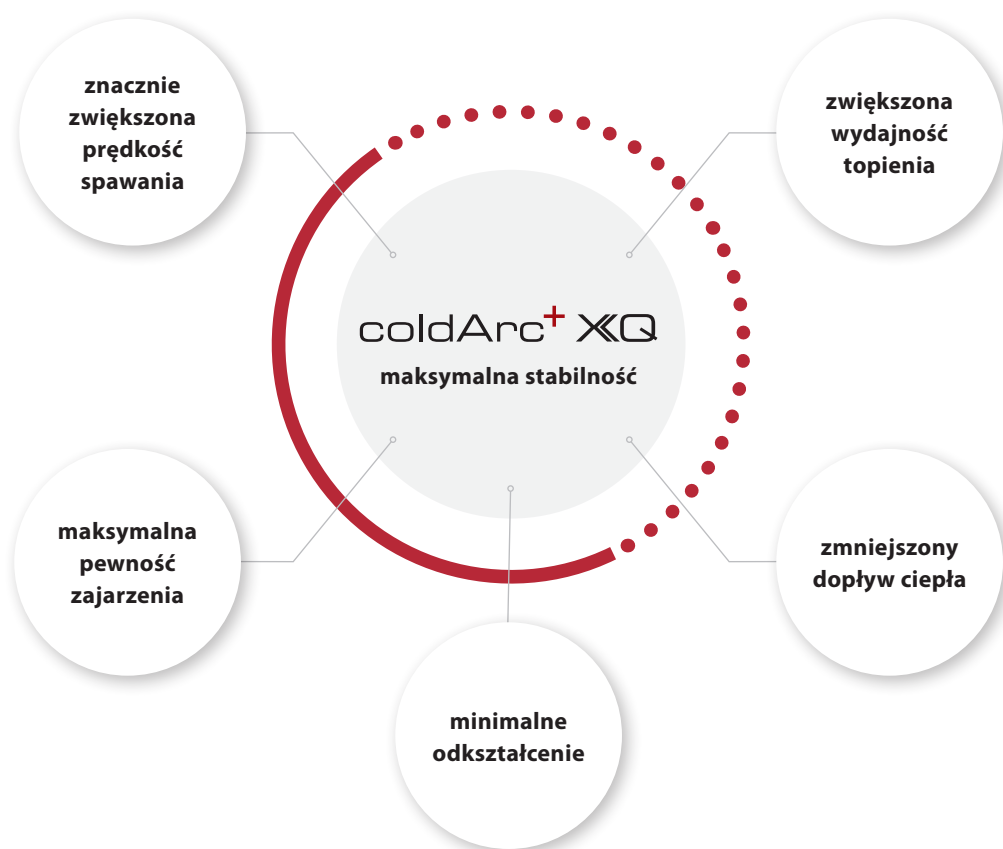
# coldArc+ XQ

## PEŁNA KONTROLA NAD PRZEJŚCIEM KROPLI

coldArc+ XQ to proces spawania opracowany specjalnie do spawania zautomatyzowanego. Drut spawalniczy nanoszony jest na spawany materiał w sposób kontrolowany w postaci kropli poprzez regulację napięcia i prądu spawania oraz aktywne przesuwanie drutu tam i z powrotem.

Poprzez odpowiedni aktywny ruch drutu możliwe jest poszerzenie fizycznych granic łuku zwarcowego. Wysoka stabilność procesu pozwala na znacznie wyższe prędkości spawania.

coldArc+ XQ to efektywny proces, który przynosi wiele korzyści poprzez współdziałanie różnych komponentów.



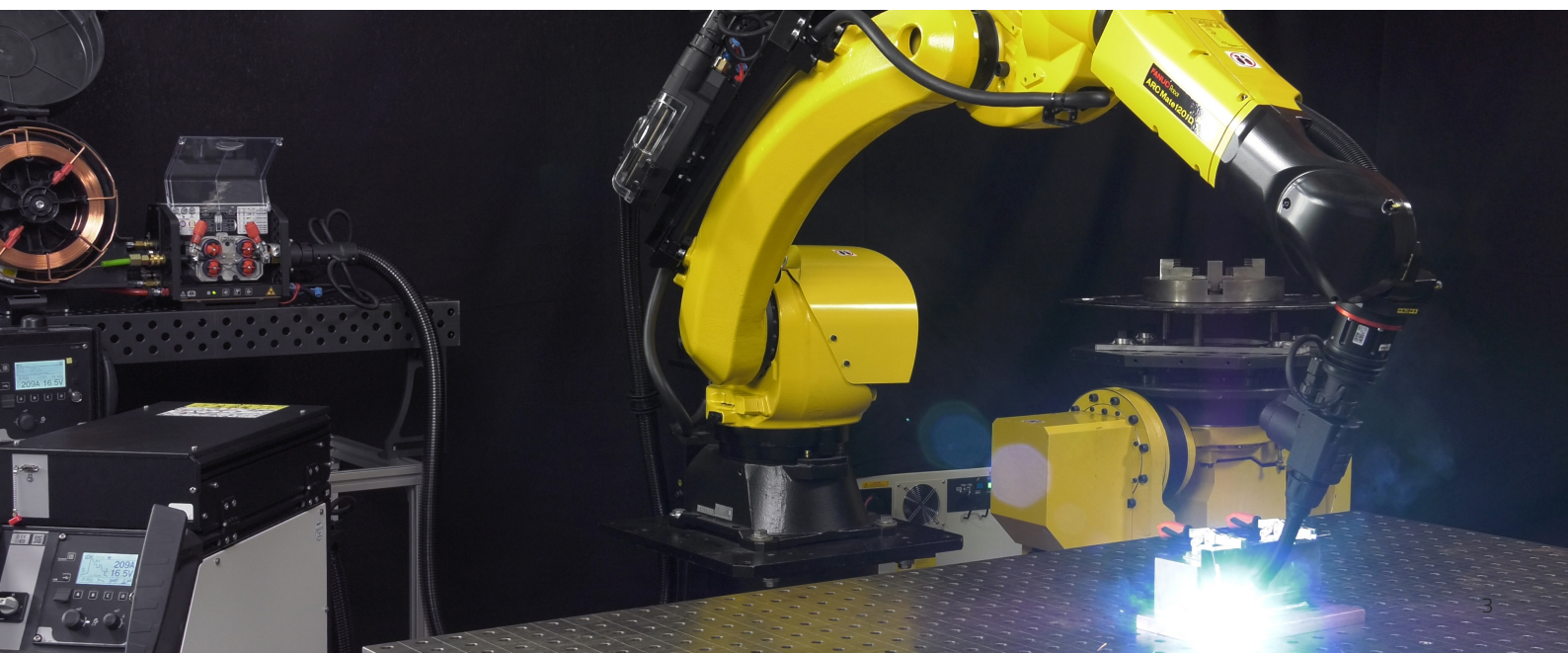
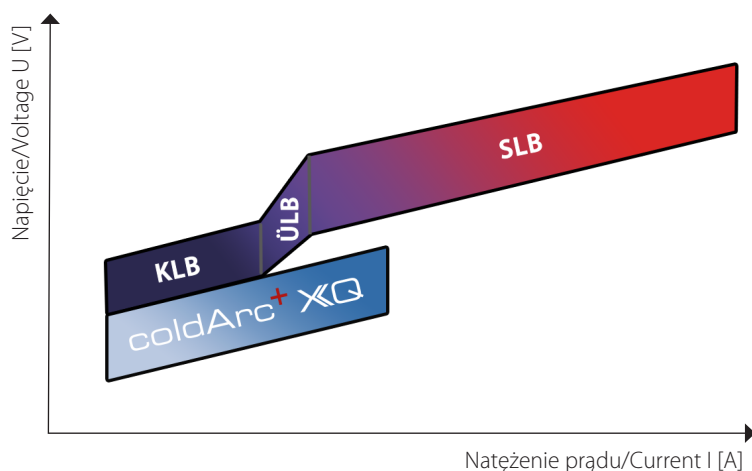
**coldArc<sup>+</sup> XQ** proces spawania łączy w sobie zalety niskoenergetycznego, sterowanego cyfrowo łuku zwarciovego poprzez moduł RCC z dynamicznym ruchem drutu. Dzięki temu uzyskuje się maksymalną stabilność łuku przy minimalnych rozpryskach. Pozwala to na znacznie wyższe prędkości spawania przy jednoczesnym zmniejszeniu dopływu ciepła.

### Działa to w ten sposób:

Moduł RCC może generować sterowany cyfrowo łuk zwarciovowy o niskiej energii i rozpryskach. Jest to jednak limitowane fizycznymi ograniczeniami łuku zwarciovowego i dlatego pozwala tylko na określoną wydajność stapiania. Większa prędkość podawania drutu tworzy łuk mieszany, którego należy unikać.

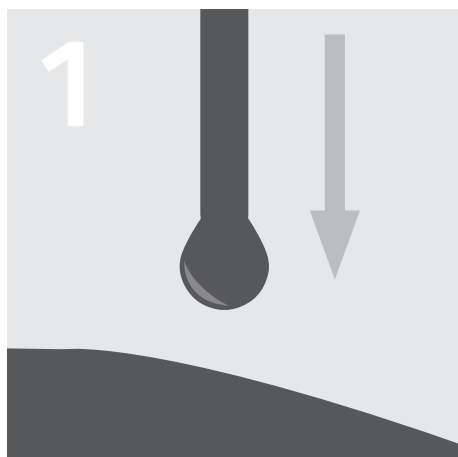
Aktywnie przesuwając drut **coldArc<sup>+</sup> XQ**, można teraz znacznie zwiększyć obszar łuku zwarciovowego. Oznacza to, że przy wyższych prędkościach spawania możliwa jest większa wydajność stapiania przy niskim dopływie ciepła. Energia liniowa i dopływ ciepła są zmniejszone i prowadzą do minimalnych odkształceń, szczególnie podczas spawania materiału o małej grubości. Jest to szczególnie widoczne w przypadku materiałów CrNi.

Ponadto łuk jest bardzo stabilny. Stabilność nie tylko redukuje rozprysk do minimum, ale także znacznie zwiększa prędkość spawania. Ponadto łuk jest niewrażliwy na zmiany wolnego wylotu drutu i orientacji uchwytu spawalniczego. Niezwykle wysoka stabilność łuku zapewnia wysoki poziom pewności zajarzenia dzięki precyzyjnemu ruchowi drutu, a długość łuku jest również dostosowywana przy każdym przejściu kropli w procesie spawania.

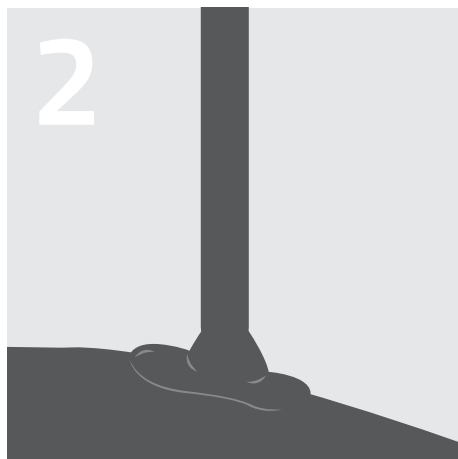


# AKTYWNY RUCH DRUTU

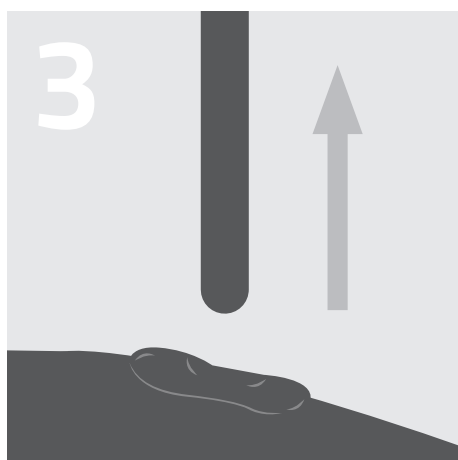
## SZYBKI, KONTROLOWANY, PRECYZYJNY W SZCZEGÓŁACH



Drut przesuwany jest w stronę jeziorka spawalniczego z dużymi prędkościami, podczas których łuk pali się na ciekłym metalu, jednocześnie tworząc kroplę stopionego metalu.



Gdy tylko drut dotknie ciekłego metalu, stopiona kropla w wyniku zwarcia przechodzi do jeziorka spawalniczego.



Dzięki aktywnemu mechanicznemu ruchowi powrotnemu drut jest bardzo precyzyjnie wyciągany z jeziorka i łuk jest ponownie zapalany.

Połączenie szybkiej redukcji prądu poprzez moduł RCC i kontrolowanego ruchu mechanicznego drutu umożliwia uzyskanie wyników bez rozprysków przy maksymalnej stabilności procesu.

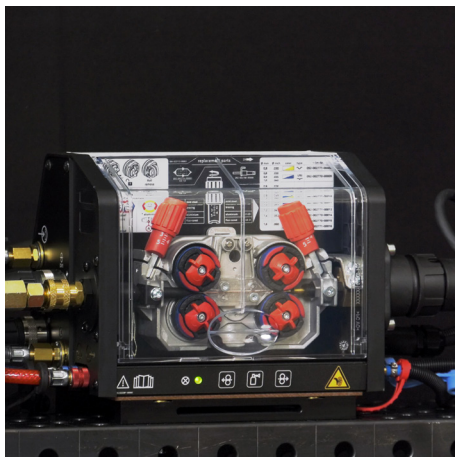
Krok 1 ponownie, odwracając ruch drutu.

Cały ruch drutu odbywa się indywidualnie dla każdej odseparowanej kropli.

# KOMPONENTY

## IDEALNA INTERAKCJA

Podstawą wszystkich podzespołów jest źródło prądu Titan XQ R ze zintegrowanym modulem RCC. Wraz z nową coldArc<sup>+</sup> XQ regulacją tworzy się unikalny proces.



Podajnik drutu M Drive 4 Rob 5 zapewnia ciągłe podawanie drutu poprzez skoordynowaną wartość średnią.

Magazyn drutu jest podłączony pomiędzy podajnikiem drutu a uchwytem spawalniczym do robota i służy jako bufor pomiędzy elementami w celu kompensacji aktywnego ruchu drutu.



W specjalnym coldArc<sup>+</sup> XQ uchwycie spawalniczym do robota zintegrowany jest wysoko dynamiczny silnik, który przesuwają drut tam i z powrotem z wysokim zakresem częstotliwości.



**WE ARE WELDING**

Chętnie doradzimy: [sales@ewm-group.com](mailto:sales@ewm-group.com)

EWM jest Twoim partnerem w zakresie najlepszej technologii spawalniczej. Dzięki EWM spawasz ekonomiczniej, bezpieczniej i z wyższą jakością. Innowacyjne systemy, wysokowydajne metody spawania, technologie cyfrowe i usługi, a także specjalistyczna wiedza doradcza EWM pomogą Ci w perfekcyjnym wykonywaniu zadań spawalniczych.



**EWM GmbH**

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach  
Niemcy

Tel: +49 2680 181 0  
Faks: +49 2680 181 244  
E-mail: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)



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

Treść tego dokumentu została starannie sprawdzona, przejrzana i zredagowana. Zastrzegamy sobie jednak prawo do zmian, błędów zapisu i pomyłek.