

coldArc⁺ XQ

ewm[®]
WE ARE WELDING

coldArc⁺ XQ

GÜVENİLİR PROSES KARARLILIĞI İÇİN
MIG/MAG İŞLEMİN



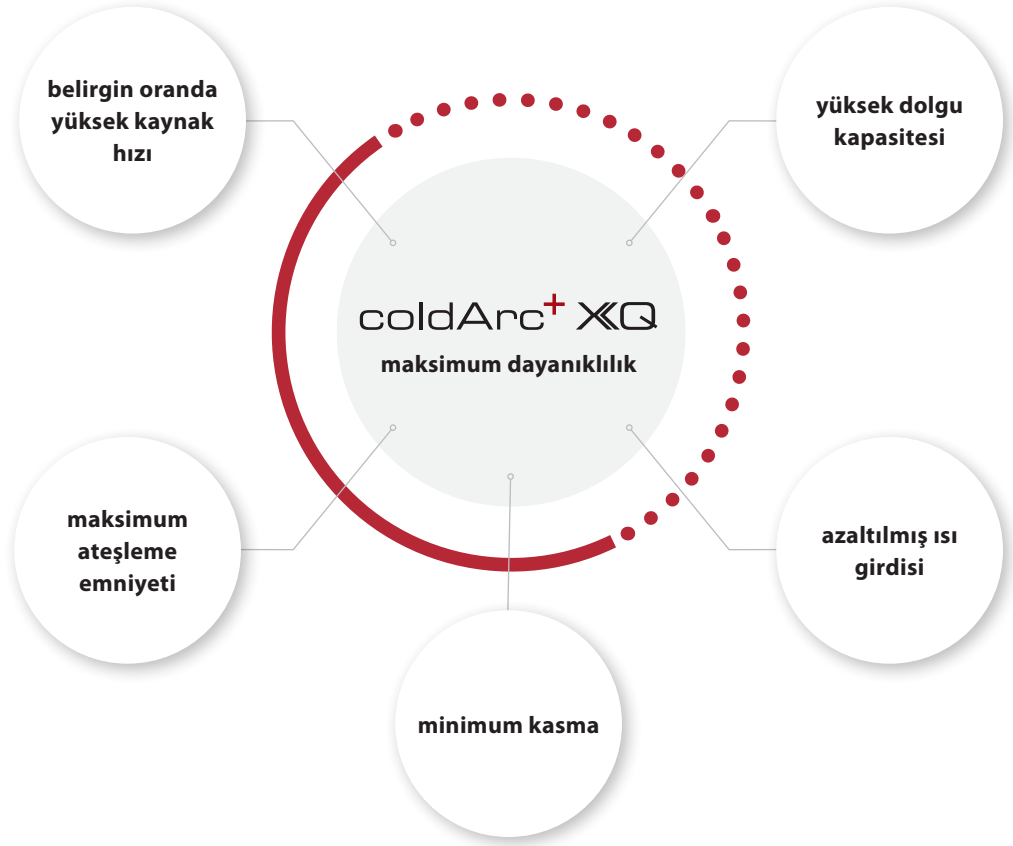
coldArc+ XQ

DAMLA GEÇİŞİ ÜZERİNDE TAM KONTROL.

coldArc+ XQ özel olarak otomatize kaynak için geliştirilmiş bir kaynak işlemidir. Bu esnada kaynak teli damla şeklinde kaynak gerilimi ve kaynak akımı ayarlanarak ve ayrıca telin kaynak yapılacak malzeme üzerinde aktif olarak ileri geri hareketi vasıtasıyla kontrollü olarak uygulanır.

Uygun aktif tel hareketi vasıtasıyla kısa arkın fiziksel sınırlarını genişletmek mümkündür. Yüksek proses kararlılığı böylece belirgin oranda daha yüksek kaynak hızlarına izin verir.

coldArc+ XQ, farklı bileşenlerin etkileşimi sayesinde bir çok avantajı beraberinde getiren etkili bir işlemdir.



AVANTAJLAR.

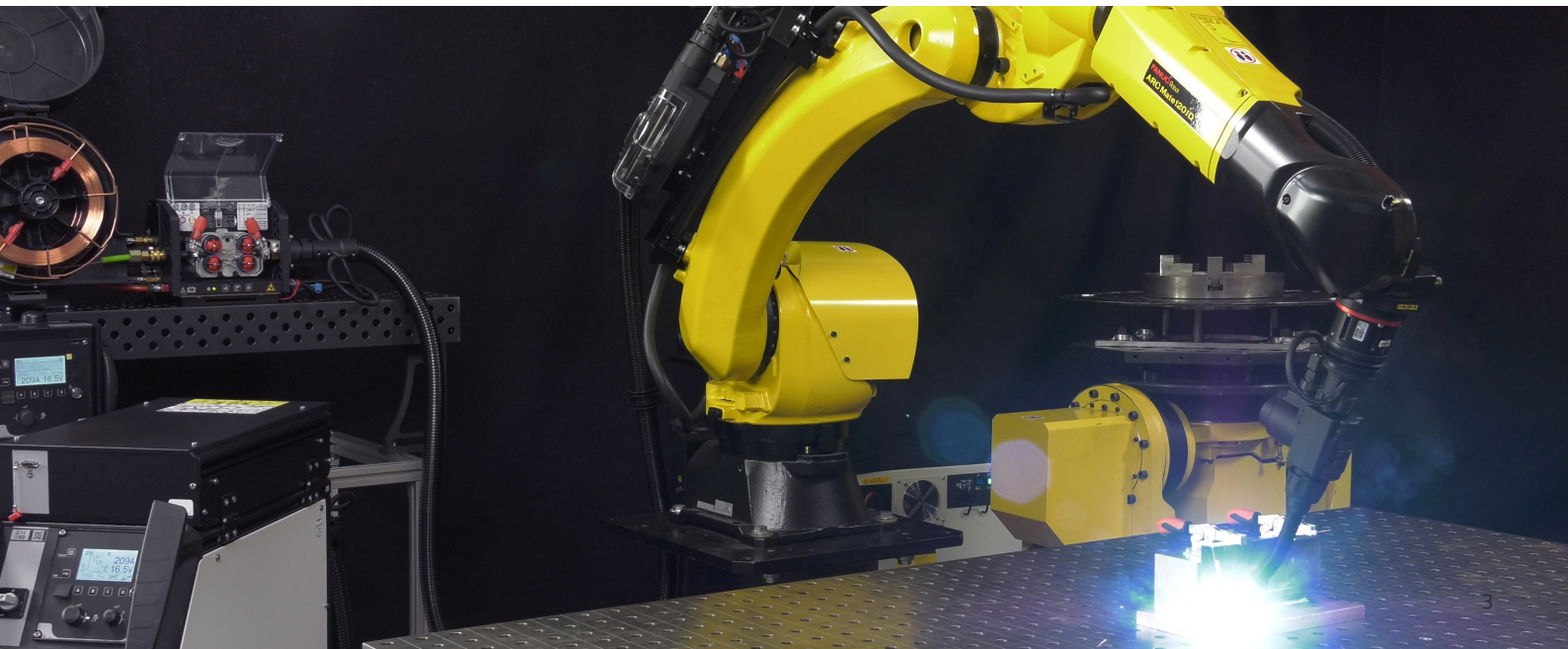
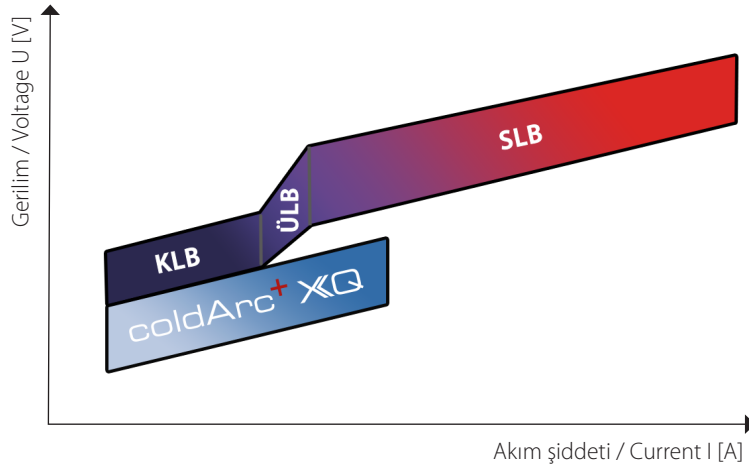
coldArc+ XQ kaynak işlemi, RCC modülü vasıtasıyla azaltılmış enerjili, dijital ayarlı kısa ark ile dinamik tel hareketinin avantajlarını bir araya getirir. Bunun sonucunda minimum sıçrantiyla maksimum ark kararlılığı sağlanır. Bu durum, aynı zamanda azaltılmış ısı girdisi ile çok daha yüksek kaynak hızlarına izin verir.

Bu işlem aşağıdaki şekilde gerçekleşir:

RCC modülü vasıtasıyla daha az enerjiye sahip ve daha az sıçranti oluşturan dijital ayarlı kısa ark elde edilebilir. Ancak bu ark, kısa arkın fiziksel sınırlarıyla kısıtlanmıştır ve bu nedenle ancak belirli bir dolgu kapasitesine izin verir. Daha yüksek tel besleme hızı önlenmesi hedeflenen geçiş arkının oluşmasını sağlar.

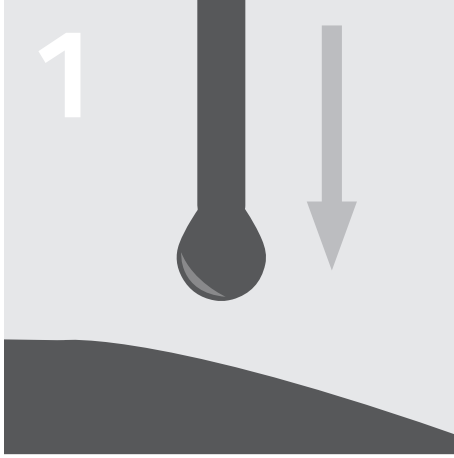
coldArc+ XQ'nin aktif tel hareketi sayesinde artık kısa arkın alanı belirgin oranda artırılabilir. Bunun sayesinde düşük ısı girdisi devam ettirilerek daha yüksek kaynak hızlarında daha fazla dolgu kapasitesi elde etmek mümkündür. Birim uzunluğa düşen enerji ve ısı girdisi azalır ve özellikle daha ince sac kalınlıklarının kaynağında daha az kasmaya neden olur. Bu husus özellikle CrNi malzemelerde vurgulanmalıdır.

Ayrıca ark çok dengelidir. Kararlılık sadece sıçrantıların minimum düzeye indirgenmesini sağlamakla kalmaz, aynı zamanda kaynak hızını da belirgin oranda artırır. Ark ayrıca kaynak tel uzunluğunun ve torç yöneliminin değişimine karşı duyarsızdır. Arkın oldukça yüksek kararlılığı hassas tel hareketi ile birlikte yüksek ateşleme emniyetine yol açar ve ayrıca kaynak işlemindeki ark uzunluğu her bir damla geçişinde yeniden ayarlanır.

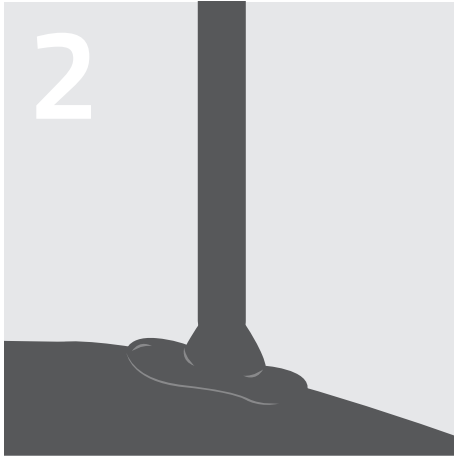


AKTİF TEL HAREKETİ.

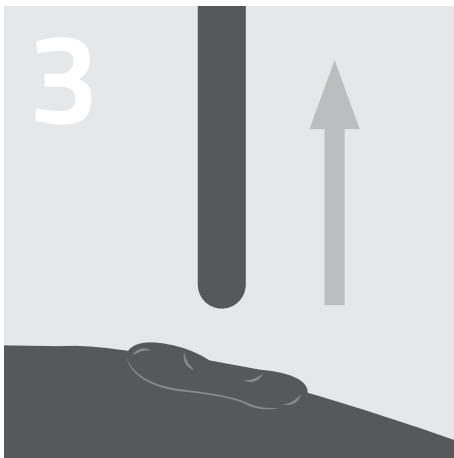
HIZLI, KONTROLLÜ, DETAYDA HASSAS.



Tel yüksek hızlarla kaynak banyosu yönünde hareket ettirilir, bu esnada ark eriyik üzerinde yanar ve aynı zamanda erimiş bir damla üretir.



Tel eriyiğe temas eder etmez erimiş damla kısa devre içerisinde kaynak banyosuna geçer.



Aktif mekanik geri hareket vasıtasıyla tel çok hassas bir şekilde kaynak banyosundan çekilir ve ark yeniden ateşlenir.

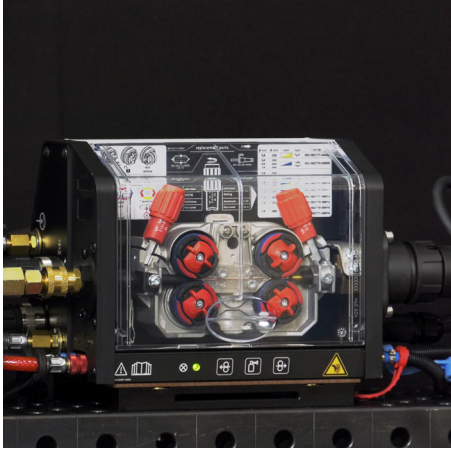
RCC modülü vasıtasıyla hızlı akım azaltımı ve telin kontrollü mekanik hareketi kombinasyonu, en yüksek proses kararlılığında sıçrantsız sonuçlar elde edilmesini sağlar.

Tel hareketinin geri döndürülmesi vasıtasıyla yeniden adım 1.

Tüm tel hareketi çözülen her bir münferit damla için ayrı ayrı gerçekleşir.

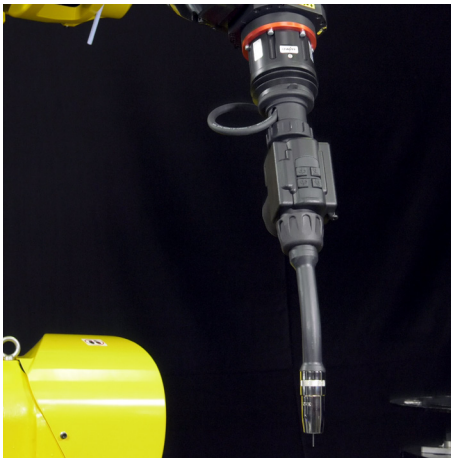
BİLEŞENLER. MÜKEMMEL ETKİLEŞİM.

Tüm bileşenlerin esasını entegre RCC modülüne sahip Titan XQ R güç kaynağı oluşturur. Yeni coldArc⁺ XQ ayarlamasıyla birlikte benzersiz bir işlem ortaya çıkar.



M Drive 4 Rob 5 tel besleme ünitesi uyarlanmış bir ortalama değer ile sürekli bir tel besleme sağlar.

Tel deposu tel besleme ünitesi ile robot kaynak torcu arasında anahtarlanır ve aktif tel hareketini dengelemek için bileşenler arasında tampon olarak işlev görür.



Özel coldArc⁺ XQ – robot kaynak torcuna yüksek dinamiklikte bir motor entegre edilmiştir ve tel bunun sayesinde yüksek frekans aralığında ileri ve geri hareket ettirilir.



WE ARE WELDING

Sana memnuniyetle destek veririz: sales@ewm-group.com

EWM, en iyi kaynak teknolojisi için tam aradığın ortak. EWM ile daha ekonomik, daha güvenli ve daha kaliteli kaynak yaparsın. Yenilikçi sistemler, güçlü kaynak süreçleri, dijital teknolojiler ve servisler, ayrıca EWM'nin danışmanlık konusundaki yetkinliği, sana kaynak görevlerini mükemmel bir şekilde gerçekleştirmende destek olur.



EWM GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Almanya

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



www.ewm-group.com

Bu dokümanın içeriği dikkatle araştırılmış, incelenmiş ve üzerinde dikkatle çalışılmıştır. Ancak yine de değişiklik, yazım hataları ve hatalar olması hakkı saklıdır.