

TITAN XQ
PHOENIX XQ
TAURUS XQ

PERFEKCYJNA TECHNIKA SPAWANIA
TO TRADYCJA RODZINNA



URZĄDZENIA NIEMODUŁOWE / MODUŁOWE

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

RODZINA MIG/MAG.

Każde zadanie spawalnicze jest inne, tak samo jako każdy spawacz. Dlatego w ofercie posiadamy nie tylko jedną spawarkę wieloprocessową MIG/MAG, lecz całą rodzinę takich urządzeń! To, co łączy wszystkie urządzenia w tej rodzinie, czy to Titan XQ puls, Phoenix XQ puls, Taurus XQ Synergic lub Taurus XQ Basic, urządzenia niemułowe czy też mułowe – dzięki wszystkim spawasz wygodnie, ekonomicznie i osiągasz optymalne rezultaty!



TWOJE KORZYŚCI. +

- Cyfrowe procesy spawania pozwalają osiągnąć najlepsze wyniki spawania
- Jednakowe panele sterujące w Titan XQ, Phoenix XQ i Taurus XQ Synergic
- Indywidualna konfiguracja
- Akcesoria do wszystkich urządzeń są kompatybilne z innymi
- Możliwość podłączenia do oprogramowania zarządzania spawaniem ewm Xnet
- Wiele dodatkowych cech szczególnych, takich jak:
 - Intuicyjna, łatwa obsługa
 - Czujnik rezerwy drutu
 - Elektroniczna regulacja ilości gazu*
 - Pasek stanu LED
- Bogata linia akcesoriów

*dostępne jako opcja

BlueEvolution.

INICJATYWA DLA OCHRONY ŚRODOWISKA EWM.

Dzięki naszej inicjatywie zrównoważonego rozwoju BlueEvolution[®] pomagamy Ci przyczynić się do redukcji CO₂. Ponieważ spoina jest idealna jedynie wtedy, gdy jednocześnie chronione są energia i zasoby. Chroniąca zasoby technologia inwertorowa oraz redukująca moc metoda łączenia pozwalają uzyskać równowagę pomiędzy ekonomią i ekologią. Weź udział – z nami:

Blue Evolution[®]



OSZCZĘDZASZ SUROWCE.

Technologia inwertorowa EWM umożliwia konstruowanie kompaktowych urządzeń o niewielkiej masie. To prowadzi do mniejszej ilości stosowanego materiału, a tym samym oszczędności surowców, takich jak miedź, aluminium i stal. Do tego dochodzi jeszcze znaczne zmniejszenie nakładów na transport.



ZMNIĘSZASZ ZUŻYCIE ENERGII.

Wysoka sprawność technologii inwertorowej w połączeniu z metodami łączenia o zredukowanej mocy EWM pozwala zaoszczędzić energię pierwotną i tym samym koszty energii elektrycznej. Te oszczędności zwiększają się jeszcze dzięki geometriom złącza pozwalającym na oszczędność drutu i gazu. W połączeniu z krótszymi czasami spawania i mniejszą ilością dodatkowych obróbek zmniejszasz zużycie energii i oszczędzasz CO₂.



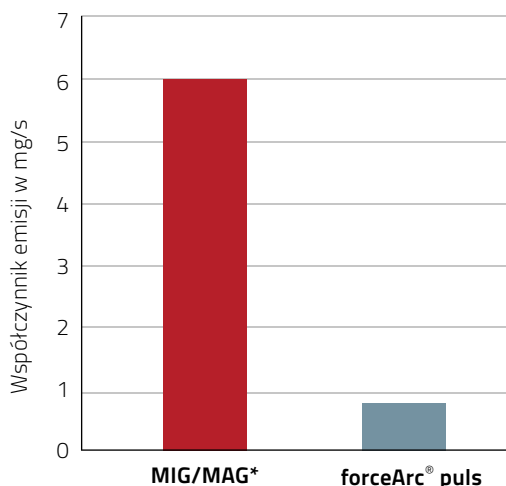
REDUKUJESZ EMISJE.

Podczas procesów spawania o zredukowanej ilości doprowadzanego ciepła produkowane jest mniej szkodliwych cząsteczek dymu, a tym samym redukowane są emisje. Jednocześnie poprawie ulegają warunki pracy osób wykorzystujących te procesy spawania. Redukcja warstw do spawania zmniejsza dodatkowo czasy spawania, co nie tylko obniża emisje, lecz również od samego początku pozwala uniknąć ich powstawania.

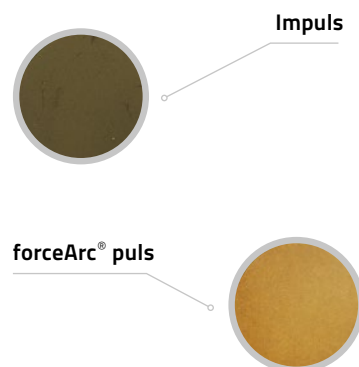
REDUKCJA EMISJI DYMU PODCZAS SPAWANIA.



Porównanie przeciętnych emisji



FILTR ZE SPIEKANEGO SZKŁA PO SPAWANIU



*Wartość średnia wg BCI 593 – substancje szkodliwe podczas spawania oraz procesów pokrewnych

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

WARIANTY OBUDOWY.

NIEMODUŁOWA

Niezależnie od tego, czy praca wykonywana jest za pomocą instalacji z osobnym podajnikiem drutu w dużych komponentach lub trudno dostępnych obszarach, czy też w wariantcie kompaktowym w kabinie spawalniczej, seria XQ, chłodzona gazem lub wodą zapewnia indywidualne rozwiązanie dla wszystkich wymogów. Ponadprzeciętnie wysoki cykl pracy* sprawia, że praca jest efektywna, a różnorodność akcesoriów pozwala dostosować się do wszystkich szczególnych i wyjątkowych wymogów. Do tego jeszcze dochodzi indywidualna konfiguracja.

Kompaktowa

Zintegrowany podajnik drutu – precyzyjny i praktyczny

- Zintegrowany EWM eFeed z 4 napędzanymi rolkami podawania drutu
- Łatwa wymiana drutu i prosta obsługa nawet przy słabym oświetleniu, dzięki oświetleniu wnętrza
- Zdolność łączenia drugiego podajnika drutu

Z osobnym podajnikiem drutu

Odrębny podajnik drutu – mobilny i elastyczny

- Zdolność łączenia drugiego podajnika drutu
- Długości wiązki przewodów pomiędzy spawarką a podajnikiem drutu do 60 m.



Bezpieczny transport żurawiem – z lotu ptaka

4 solidne uchwyty (Ø 40 mm) do prostego zaczeplania lub przekładania zawiesia żurawia.

Chłodzenie uchwytu

W wersji chłodzonej gazem lub wodą. Wysoka moc chłodzenia 1500 W, wydajna pompa wirnikowa i zbiornik wody o pojemności 8 litrów.



System obudowy flexFit z wieloma opcjami mocowania

Uchwyt na zespolony przewód pośredni, poprzecznicę podajnika drutu lub inne dowolne elementy. Liczne indywidualne elementy wyposażenia oraz opcje można zamocować za pomocą wygodnych ślizgaczy na profilu z odlewu aluminium przy górnych poprzeczkach obudowy.



Ergonomiczne uchwyty



Pasek stanu LED



flexFit



Wbudowane chłodzenie wodą

*np. 100% przy nawet 350 A

MODUŁOWA

Modułowy system obudowy do stanowisk pracy niezależnie od otoczenia. Chłodzony gazem lub wodą. Elastyczna konstrukcja: możliwość stosowania zarówno w produkcji oraz mobilnie na budowie lub podczas montażu. Możliwość przenoszenia lub przewożenia na Trolly. Mniejsze wymagania przestrzenne i mniejsza masa gwarantują elastyczność oraz mobilność.

Z osobnym podajnikiem drutu

Do wyboru: ze sterownikiem urządzenia lub bez niego. Expert XQ 2.0, także ze zintegrowaną bramą LAN lub LAN/WiFi. Do wyboru: ze sterownikiem w urządzeniu lub sterowanie odbywa się wyłącznie za pomocą podajnika drutu.

Drive XQ – wszystkie funkcje na stanowisku pracy

Podajnik drutu dostępny z trzema wersjami sterowników ze stopniowalnym poziomem złożoności: HP-XQ, LP-XQ, Expert XQ 2.0.



Modułowa koncepcja obudowy

Phoenix XQ, Taurus XQ Synergic i Taurus XQ Basic jako modułowe źródło prądu zapewnia liczne możliwości łączenia. Dzięki opcjonalnym akcesoriom można je dostosować według własnych potrzeb i wymagań.



cool50-2 U40

Wydajna chłodnica do uchwytów spawalniczych chłodzonych wodą. Również ze wzmocnioną pompą przystosowaną do długich wiązek przewodów.

Różne modele Trolly

Trolly warsztatowy a może budowlany? Do wyboru są trzy modele.



Trolly warsztatowy XQ 55-5



Trolly budowlany 35-6



Możliwość przenoszenia



Modułowe chłodzenie wodą

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

PROCESY SPAWANIA XQ.

METODY I PROCESY DLA NAJLEPSZYCH WYNIKÓW SPAWANIA.

Maksymalny komfort obsługi, długa żywotność i wszystkie impulsowe, standardowe i innowacyjne procesy spawania zoptymalizowane i zintegrowane w urządzeniu bez dopłaty. Zapewnia to wstępne zaprogramowanie perfekcyjnych spoin dla stali nisko- i wysokostopowej oraz aluminium w każdej grubości materiału i we wszystkich pozycjach.

Titan XQ puls



rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ

coldArc® XQ / coldArc® puls XQ

forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ

wiredArc XQ/ wiredArc puls XQ

Standard (MIG/MAG)

Impuls

Positionweld

superPuls

TIG

Spawanie ręczne elektrodą otuloną

Żłobienie

Phoenix XQ puls



rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ

forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ

Standard (MIG/MAG)

Impuls

Positionweld do aluminium

superPuls

TIG

Spawanie ręczne elektrodą otuloną

Żłobienie



rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ

Idealne spawanie ściegiem graniowym / łatwe wykonanie warstw wypełniających i kryjących



forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ

Silny i wydajny łuk z głębokim wtopieniem



coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ

Minimalizacja wprowadzania ciepła podczas spawania łukowego cienkich blach



wiredArc XQ/ wiredArc puls XQ

Dynamiczny, wysokowydajny łuk z wtopieniem niezależnym od wolnego wylotu drutu, uzyskiwanym dzięki dynamicznej regulacji podawania drutu (stabilizator wtopienia)

Xnet ready



Blue Evolution[®]

Taurus XQ Synergic

XQ - Process **all in**

rootArc[®] XQ

forceArc[®] XQ

Standard (MIG/MAG)

superPuls

TIG

Spawanie ręczne elektrodą otuloną

Żłobienie

Taurus XQ Basic

XQ - Process **all in**

Standard (MIG/MAG)

TIG

Spawanie ręczne elektrodą otuloną

Żłobienie



superPuls

Spawanie interwałowe z redukcją wyprowadzania ciepła między dwoma punktami roboczymi: możliwość dowolnego ustawiania fazy wysokiej i niskoprądowej – Zależne od sterownika



Impuls

Łuk impulsowy bez rozprysków



Positionweld

Proste spawanie w niewygodnych pozycjach bez techniki rozprowadzania



Standard

Idealny łuk krótki i natryskowy

METODY SPAWANIA.

PRZEGLĄD.

Spawanie stali niestopowych i niskostopowych

- Spawanie ścięgami graniowym ▪ rootArc® XQ
- Spawanie warstw wypełniających i kryjących ▪ forceArc® puls XQ
rootArc® puls XQ
- Spawanie spoin pachwinowych z głębokim wtopieniem ▪ forceArc® puls XQ
- Spawanie z wykorzystaniem 100% CO₂ ▪ coldArc® XQ /
rootArc® XQ

Do spawania stali niestopowych oraz nisko- i wysokostopowych

- Spawanie spoin pachwinowych z pełnym przetopem ▪ forceArc® puls XQ
- Spawanie w niewygodnych pozycjach bez techniki rozpraszania ▪ Positionweld
- Spawanie z ciągłym wtopieniem i stałą wydajnością ▪ wiredArc XQ /
wiredArc puls XQ

Spawanie i lutowanie stali niestopowych, niskostopowych i wysokostopowych oraz blach ocynkowanych

- Spawanie i lutowanie blach cienkich ▪ coldArc® XQ /
coldArc® puls XQ

Spawanie stali wysokostopowej

- Spawanie warstw wypełniających i kryjących ▪ forceArc® puls XQ
rootArc® puls XQ

Spawanie aluminium i stopów aluminiowych

- Spawanie aluminium i stopów aluminiowych ▪ PulsIjsbåge XQ
- Spawanie w niewygodnych pozycjach bez rozpraszania ▪ Positionweld

Cladding

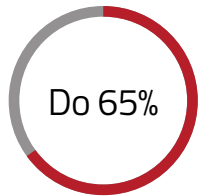
- Napawanie, utwardzanie

TWOJE WYMAGANIA – NASZE ROZWIĄZANIA.

Elastyczność podczas produkcji



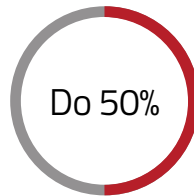
EWM all in – jedno urządzenie do spawania wszystkich grubości blach, wszystkimi procesami



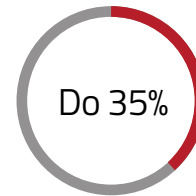
Oszczędność energii



Ograniczony czas produkcji (spawanie, dodatkowa obróbka)

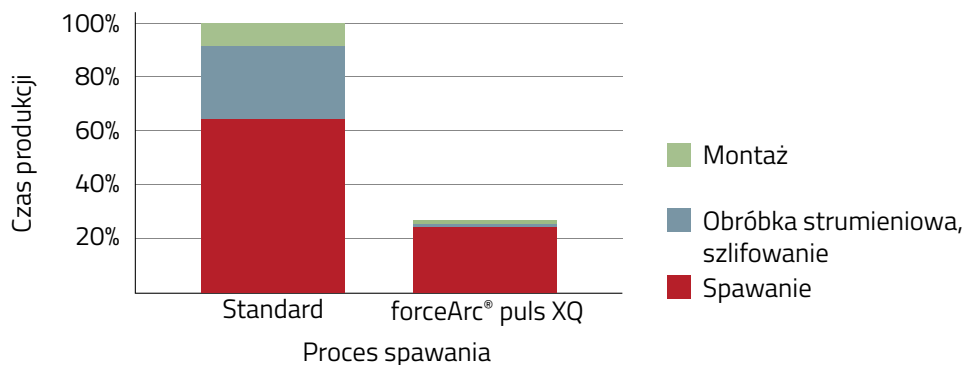


Niższe koszty materiału

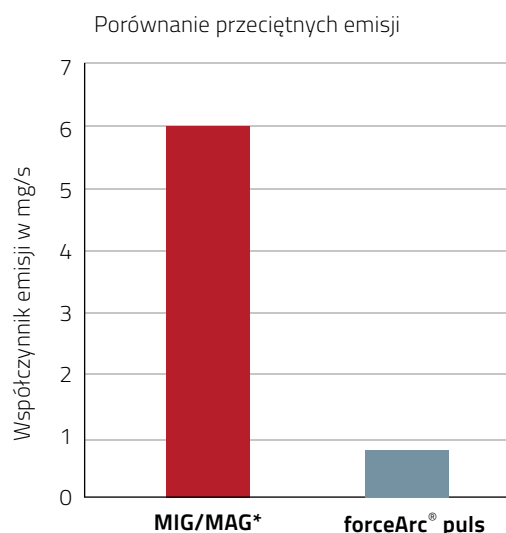


Mniejsze wydzielanie dymu podczas spawania

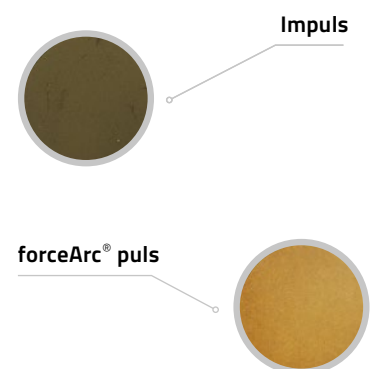
Oszczędność czasu dzięki zastosowaniu forceArc® puls XQ w produkcji



REDUKCJA EMISJI DYMU PODCZAS SPAWANIA.



FILTR ZE SPIEKANEGO SZKŁA PO SPAWANIU



XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

PODAJNIKI DRUTU.

Dzięki masie zaledwie 13 kg (bez szpuli drutu) na ergonomicznie wyważonym uchwycie podajnik drutu Drive XQ jest mile widzianym towarzyszem na topornych rusztowaniach na placu budowy, w trudnej pozycji roboczej lub na dużych podzespołach – w razie potrzeby nawet przez wąż.

Wyposażenie – przemysłana konstrukcja

- Wymiana zespolonych przewodów pośrednich bez użycia narzędzi
- Przyłącza dostępne z zewnątrz
- Zabezpieczona przed wyrwaniem wiązka przewodów z pasem i napinaczem
- Osłonięte przyłącza przewodów zespolonych

Funkcje – przydatne w codziennej pracy

- Przełącznik kluczykowy – blokowanie sterownika w celu ochrony przed błędną obsługą
- Przełączanie między trybem programu lub trybem Up/Down
- Oświetlenie wnętrza – łatwa wymiana drutu i prosta obsługa nawet przy słabym oświetleniu

Przyłącza – stabilne i zabezpieczone

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



EWM eFeed

- 4 napędzane rolki podawania drutu
- Łatwa wymiana rolek bez użycia narzędzi
- Mocowanie rolek z zabezpieczeniem przed zgubieniem

Drive XQ IC 200

Specjalność zastosowań to stocznie oraz trudno dostępne miejsca – dzięki masie jedynie 10 kg jest solidny i niezniszczalny. Odpowiedni do szpul drutu 5 kg D200.



**GENIALNE +
OPCJE,
KTÓRE UŁA-
TWIAJĄ ŻYCIE**



**Elektroniczna
regulacja ilości gazu**



**Podgrzewanie
szpuli z drutem**



**Czujnik
rezerwy drutu**

Oferujemy cztery różne wersje naszych sterowników urządzeń.
Wybierz zgodnie ze swoimi potrzebami:



Więcej radości z wydajnej pracy – Expert XQ 2.0

Sterownik Expert XQ 2.0 pokazuje, na co stać urządzenie. Użytkownik za pomocą pokrętki musi jeszcze tylko wybrać metodę spawania, materiał, gaz i średnicę drutu. Pasująca charakterystyka dla zadania spawalniczego (JOB) pojawia się natychmiast na solidnym, czytelnym wyświetlaczu LCD i spawacz może od razu przystąpić do pracy. Sterownik dostępny jest w następujących wariantach i możliwościach połączenia z siecią: Expert XQ 2.0, Expert XQ 2.0 LG ze zintegrowaną bramą LAN i Expert XQ 2.0 WLG ze zintegrowaną bramą LAN/WiFi.

Dostępny

- Drive XQ
- Titan XQ
- Phoenix XQ
- Taurus XQ Synergic

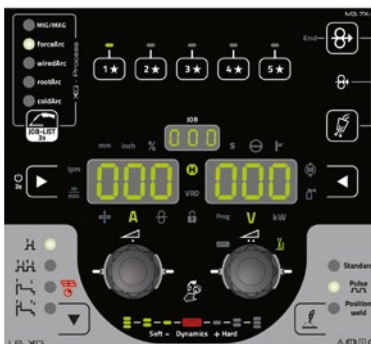


Dla perfekcjonistów – HP-XQ

Sterownik HP-XQ oferuje maksimum możliwości indywidualnych ustawień dla danego zadania spawalniczego. Użytkownik może kształtować przebieg spawania od prądu zajarzania aż po program wypełniania krateru, w najdrobniejszych szczegółach. HP-XQ to idealny sterownik dla profesjonalnych użytkowników, którzy dla uzyskania doskonałych rezultatów nie pozostawiają nic przypadkowi.

Dostępny

- Drive XQ
- Titan XQ
- Phoenix XQ
- Taurus XQ Synergic

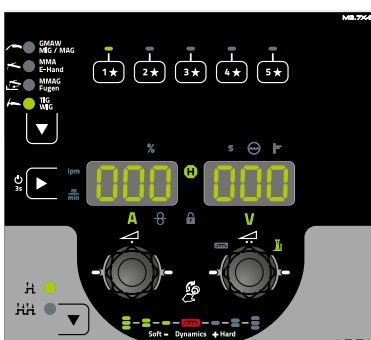


Wystarczy włączyć i rozpocząć spawanie – LP-XQ

Za pomocą przycisków ulubionych spawacze mogą zapisać preferowane ustawienia i bezpośrednio je wywołać. Oprócz tego sterownik LP-XQ dzięki fabrycznemu programowi ustawił optymalne parametry wymaganego procesu spawania zaczynając od prądu zajarzania, a kończąc na programie wypełniania krateru. Pozwala to zaoszczędzić czas poświęcony na dobranie wartości: wystarczy wprowadzić punkt roboczy za pomocą pokrętki i można zaczynać. Sterownik idealnie sprawdza się w przypadku zmieniającego się personelu spawalniczego, np. na placach budowy i podczas montażu.

Dostępny

- Drive XQ
- Drive XQ IC 200
- Titan XQ
- Phoenix XQ
- Taurus XQ Synergic



Przejdź do sedna sprawy – Basic XQ

Za pomocą dwóch pokręteł doświadczony spawacz dokładnie ustawia punkt roboczy, a następnie może go później ponownie i wygodnie wywołać za pomocą jednego z pięciu przycisków ulubionych. Sterownik Basic XQ jest dostępny do Drive XQ w połączeniu ze źródłem prądu Taurus XQ Basic.

Dostępny

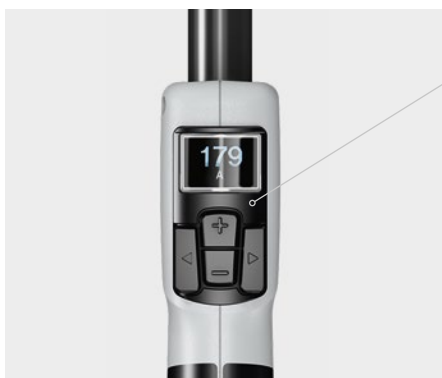
- Drive XQ Basic
- Taurus XQ Basic

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

UCHWYT SPAWALNICZY. RÓŻNORODNOŚĆ UCHWYTÓW.

Profesjonalny uchwyt spawalniczy, opcjonalnie z wyświetlaczem graficznym oraz oświetleniem LED. Gwarantowana jakość EWM i ergonomiczna perfekcja. Dla najlepszej jakości spawania, podwyższonej żywotności części eksploatacyjnych oraz obniżenia kosztów produkcji.



CZTERY WARIANTY + OBSŁUGI

- Dla spawarki z rodziny XQ dostępny jest palnik standardowy i trzy palniki funkcyjne



OŚWIETLENIE LED +

- Ułatwia spawanie w narożnikach i w ciemnych obszarach pracy
- Oświetlenie LED włącza się niezależnie od wyłącznika uchwytu podczas poruszania palnikiem (zabezpieczenie przed błędami obsługi)

TECHNOLOGIA X +

Zamiast dodatkowego przewodu sterującego

- Praca niepowodująca zmęczenia dzięki lżejszym zestawom przewodów do uchwytu, ponieważ odpada masa oddzielnego przewodu sterującego

WYŻSZA JAKOŚĆ SPAWU +

- Ograniczenie liczby awarii dzięki sprawnemu przewodzeniu drutu – promień ugięcia szyjki palnika większy o 40% (od PM 301)
- Bardzo dobre odprowadzanie ciepła w korpusie uchwytu, dzięki czemu części eksploatacyjne mniej się nagrzewają
- Znakomite okrycie strefy łuku przez gaz
- Bezpieczny kontakt dzięki przykręconej końcówce prądowej i dyszy gazowej

CYFRYZACJA W KAŻDYM ZAKŁADZIE SPAWALNICZYM.

SYSTEM ZARZĄDZANIA SPAWANIEM EWM XNET I XBUTTON.

Dzięki innowacyjnemu systemowi zarządzania spawaniem ewm Xnet, Przemysł 4.0 staje się rzeczywistością przy niewielkim wysiłku – dla firm spawalniczych o dowolnej wielkości i orientacji. Widocznymi zaletami są silniejsze powiązanie produktu z człowiekiem, zwiększenie wydajności i jakości, obniżenie kosztów i oszczędzanie zasobów. Zastosowanie systemu ewm Xnet oznacza wymierną korzyść w całym łańcuchu produkcji. Zawsze masz pod ręką inteligentny monitoring oraz transparentne procesy planowania, produkcji, zarządzania jakością, nadzoru spawania, kalkulacji końcowej i zarządzania.



ZAPEWNIENIE JAKOŚCI I JEJ ZWIĘKSZENIE

- Dowiedziona długoterminowo jakość spawania dzięki dokumentacji parametrów spawania i spawacza dla każdego ściegu
- Zminimalizowanie liczby błędów dzięki połączeniu instrukcji spawania z podzespołem, poprzez bieżący monitoring parametrów bezpośrednio w spawarce i jednoznaczne przyporządkowanie wymaganej kwalifikacji do spawacza
- Zawsze prawidłowo ustawione parametry dzięki ścisłym wytycznym działu zarządzania podzespołami i menadżerowi instrukcji spawania



OBNIŻENIE KOSZTÓW

- Wzrost potencjału oszczędności dzięki zapisywaniu wartości zużycia energii, gazu osłonowego, materiałów dodatkowych i czasu spawania
- Ograniczenie do minimum zużycia części eksploatacyjnych dzięki zaleceniom konserwacyjnym przekazywanym na czas, a nie zbyt wcześnie
- Skuteczna kontrola zapewniona przez przejrzyste procesy z możliwością dokładnej kalkulacji końcowej



ZWIĘKSZENIE PRODUKTYWNOŚCI

- Efektywność dzięki wydłużeniu czasu eksploatacji łuku elektrycznego w trakcie jednej zmiany
- Skrócenie okresów pozaprodukcyjnych dzięki transmisji cyfrowej wszystkich istotnych danych i instrukcji spawania bezpośrednio na stanowisko robocze
- Ograniczenie korekt błędów dzięki zdefiniowanym parametrom spawania
- Ograniczenie zbędnych przestojuów dzięki praktycznym, przekazywanym w odpowiednim czasie zaleceniom konserwacyjnym dotyczącym np. części zużywalnych palnika

EWM XNET – ZARZĄDZANIE PODZESPOŁAMI.

System zarządzania jakością spawania Welding 4.0 ewm Xnet o modułowej konstrukcji można dostosować do specjalnych wymagań poszczególnych procesów produkcji. W zależności od trybu i rozmiaru pracy, trzy oparte na sobie moduły ewm Xnet dostosowują się do każdego zapotrzebowania. Zintegrowaną funkcją jest także zdolność do aktualizacji typowa dla EWM: Dodawanie kolejnych modułów jest możliwe w każdej chwili i jest wyjątkowo proste.

KROK 1 +

Przygotowanie do pracy w ewm Xnet

- Tworzenie produkowanego elementu na komputerze biurowym w czasie przygotowania do pracy poprzez ewm Xnet
- Tworzenie danych rysunku lub ich import z pliku CAD
- Tworzenie planu kolejności ściegów
- Przyporządkowanie instrukcji spawania
- Drukowanie kodu kreskowego, dodawanie go do zlecenia lub umieszczanie bezpośrednio na elemencie w postaci kodu kreskowego
- Wysyłanie danych elementu do spawarki poprzez sieć LAN/WiFi
- Dane są dostępne offline w spawarce, np. podczas pracy na placu budowy



KROK 2 +

Skanowanie kodu kreskowego z elementu

- Spawacz skanuje kod kreskowy na elemencie spawanym za pomocą czytnika
- Dane elementu spawanego są wywoływane przez sterownik:
 - Numer zlecenia
 - Numer podzespołu
 - Grupa podzespołów
 - Numer seryjny
 - Numer partii
 - Plan kolejności spoin (np. spoina 1, ścieg 1, spoina 1, ścieg 2 itd.)
 - Instrukcja spawania (dane spawania dla każdego ściegu/ każdej spoiny)
 - Wymagana kwalifikacja spawacza

KROK 3 +

Xbutton

- Spawacz uwierzytelnia się za pomocą Xbutton na spawarce w celu odblokowania zadania spawalniczego



KROK 4 +

Uchwyt PM i wyświetlacz graficzny pozwalają wywoływać ściegi i spoiny według planu kolejności ściegów

- Spawacz rozpoczyna pracę zgodnie ze wskazywaną kolejnością ściegów
- Wszystkie parametry spawania są ustawiane automatycznie przez urządzenie dla każdego ściegu/ każdej spoiny
- Po każdym ściegu/ każdej spoinie spawacz potwierdza ich wykonanie przyciskiem na uchwycie spawalniczym PM
- Z wyświetlaczem graficznym
- Tymczasowe wyjście z zadania np. w celu wykonania szczepień
- Za pomocą przycisku na uchwycie spawalniczym PM z wyświetlaczem graficznym
- Wyświetlacz ze spoinami/ ściegami



XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

AKCESORIA.

Dzięki różnorodności zorientowanych na użytkownika akcesoriów serii XQ można elastycznie dostosować do wyzwań i zastosowań.

NIEMODUŁOWA



KONSOLA OBROTOWA

- Obrotowy podajnik drutu 360°.
- Zwiększony promień roboczy dzięki możliwości obrotu.



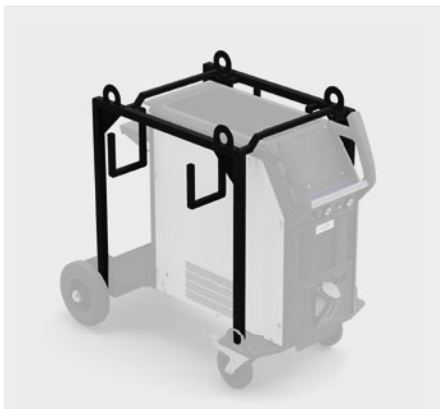
+ UCHWYT PRZEWODU + ZESPOLONEGO

- Uchwyt do mocowania długich wiązek przewodów do 40 m.
- Możliwość zastosowania wspólnie z konsolą obrotową dla jednego/dwóch podajników drutu.



+ OCHRONA ODBOJOWA +

- Chroni spawarkę i podłączone wtyki przed uszkodzeniami z przodu.



RAMA DŹWIGOWA + UCHWYT PALNIKA +

- Układa punkty dźwigu od dołu do góry.
- Służy jednocześnie jako mocowanie dla wiązki przewodów i uchwytu spawalniczego.



- Bezpieczne miejsce mocowania chroni przed uszkodzeniami.
- Proste przykręcanie do uchwytu urządzenia.
- Indywidualne wersje dla osób prawo- i leworęcznych.

MODUŁOWA



UCHWYT PALNIKA

- Uchwyt palnika do montażu na spawarce.
- Do uchwytów spawalniczych TIG oraz MIG/MAG.



+ FILTR ZANIECZYSZCZEŃ

- Skutecznie chroni urządzenie przed zanieczyszczeniami w trudnych warunkach roboczych.



+ SZYBA OCHRONNA +

- Chroni sterownik przed zabrudzeniami i uszkodzeniami.
- Wycięcia na pokrętki umożliwiają dalszą obsługę urządzenia.



PRZEDŁUŻENIE WÓZKA TROLLY

- Przedłużenie dla Trolly 55-6 do zamocowania kolejnego modułu.
- W ten sposób można zamontować na Trolly np. źródło prądu, chłodnicę wody i skrzynkę na narzędzia.



PODAWANIE DRUTU

PRZEDŁUŻENIE
TRZPIENIA OBROTO-
WEGO

- Umożliwia osadzenie podajnika drutu z zamontowanym zestawem rolek na konsoli obrotowej.



+ ZESTAW ROLEK

- Zapewnia mobilność bez ograniczeń.
- Duże rolki (Ø 125 mm) dają optymalną swobodę ruchów.



+ SZYBA OCHRONNA +

- Chroni sterownik przed zabrudzeniami i uszkodzeniami.
- Wycięcia na pokrętła umożliwiają dalszą obsługę urządzenia.



ZACZEP DO DŹWIGU +

- Pozwala na łatwy i bezpieczny transport.
- Maksymalna mobilność także w przypadku podwieszonego urządzenia.



MINIDRIVE +

- Podajnik pośredni do mostkowania długich tras podawania drutu i spawania w miejscach trudno dostępnych.
- Przewody zespolone o długości do 25 m.



DANE TECHNICZNE.

NIEMODUŁOWA



KOMPAKTOWA

TITAN XQ
PHOENIX XQ
TAURUS XQ350 puls C
350 puls C
350 Synergic C400 puls C
XQ 400 puls C
400 Synergic C

Zakres regulacji prądu spawania	5 A – 350 A	5A – 400 A
Cykl pracy 40°C, 100%	320 A	320 A
Cykl pracy 40°C, 80%	350 A	350 A
Cykl pracy 40°C, 60%	–	400 A
Napięcie biegu jałowego	82 V	
Napięcie sieciowe	3 × 400 V (od -25% do +20%)* 3 × 460 V (od -25% do +15%) 3 × 500 V (od -25% do +10%)	
Częstotliwość sieci	50 Hz-60 Hz	
Prędkość podawania drutu	0,5 m / min-25 m / min 19,685 ipm-984,253 ipm	
Produkt fabrycznie wyposażony w kółka	1,0-1,2 mm UNI (stal)	
Średnica szpuli	D200 / D300	
Przyłącze do palnika	Złącze centralne	
Stopień ochrony	IP23	
Oznaczenie bezpieczeństwa		
Klasa EMC	A	
Wymiary (dł. × szer. × wys.) mm	1150 × 678 × 972	
Wymiary (dł. × szer. × wys.) inch	45,276 × 26,693 × 38,268	
Masa, ok.	131 kg** / 288 lbs** 128 kg*** / 282 lbs***	
normy	IEC 60974-1, -5, -10 CLA	

* fabrycznie

** Masę podano dla TITAN XQ 350 puls C/ TITAN XQ 400 puls C


***Masę podano dla PHOENIX XQ 350 puls C - 400 puls C/ Taurus XQ 350 Synergic C - 400 Synergic C

INNE KONSTRUKCJE URZĄDZEŃ +

Kompaktowa z
podajnikiem drutu

2 podajniki drutu


Z OSOBNYM PODAJNIKIEM DRUTU

	TITAN XQ PHOENIX XQ TAURUS XQ	350 puls D 350 puls D 350 Synergic D	400 puls D 400 puls D 400 Synergic D	500 puls D 500 puls D 500 Synergic D	600 puls D 600 puls D 600 Synergic D
Zakres regulacji prądu spawania	5 A – 350 A	5 A – 400 A	5A – 500 A	5A – 600 A	
Cykl pracy 40°C, 100%	350 A	370 A	470 A	470 A	
Cykl pracy 40°C, 80%	–	400 A	500 A	–	
Cykl pracy 40°C, 60%		–		550 A	
Cykl pracy 40°C, 40%		–		600 A	
Napięcie biegu jałowego	82 V				
Napięcie sieciowe	3 × 400 V (od -25% do +20%)* 3 × 460 V (od -25% do +15%) 3 × 500 V (od -25% do +10%)				
Częstotliwość sieci	50 Hz-60 Hz				
Stopień ochrony	IP23				
Oznaczenie bezpieczeństwa					
Klasa EMC	A				
Wymiary (dł. × szer. × wys.) mm	1150 × 678 × 972				
Wymiary (dł. × szer. × wys.) inch	45,276 × 26,693 × 38,268 inch				
Masa, ok.	128,5 kg** / 283 lbs** 125,5 kg*** / 276.7 lbs***				
normy	IEC 60974-1, -10 CLA				



* fabrycznie

** Masę podano dla TITAN XQ 350 puls D - 600 puls D

***Masę podano dla PHOENIX XQ 350 puls D - 600 puls D/ Taurus XQ 350 Synergic D - 600 Synergic D


Drive XQ

Drive XQ IC 200

Cykl pracy 40°C, 100%	470 A	360 A
Cykl pracy 40°C, 40%	600 A	500 A
Prędkość podawania drutu	0,5 m/min-25 m/min 19,685 ipm - 984,253 ipm	0,5 m/min - 25 m/min 19,685 ipm - 984,253 ipm
Produkt fabrycznie wyposażony w kółka	1,0-1,2 mm UNI (stal)	1,0-1,2 mm UNI (stal)
Średnica szpuli	D200 / D300	D200
Przyłącze do palnika	Złącze centralne	Złącze centralne
Oznaczenie bezpieczeństwa		
Wymiary (dł. × szer. × wys.) mm	660 × 280 × 380	520 × 200 × 318
Wymiary (dł. × szer. × wys.) inch	25,984 × 11,024 × 25,984	20,5 × 7,9 × 12,5
Masa	15 kg / 33,075 lbs	10,5 kg / 23,1 lbs
normy	IEC 60974-1, -5, -10 CLA	IEC 60974-1, -5, -10 CLA

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

DANE TECHNICZNE.

MODUŁOWA



	355 puls D 355 Synergic D 355 Basic D	405 puls D 405 Synergic D 405 Basic D	505 puls D 505 Synergic D 505 Basic D
Zakres regulacji prądu spawania	5 A – 350 A	5A – 400 A	5A – 500 A
Cykl pracy 40°C, 100%	350 A	350 A	370 A
Cykl pracy 40°C, 60%	–	400 A	430 A
Cykl pracy 40°C, 40%	–	–	500 A
Napięcie biegu jałowego	82 V		
Napięcie sieciowe	3 × 400 V (od -25% do +20%)* 3 × 480 V (od -25% do +15%)		
Częstotliwość sieci	50 Hz-60 Hz		
Stopień ochrony	IP23		
Oznaczenie bezpieczeństwa			
Klasa EMC	A		
normy	IEC 60974-1, -10 CLA		

* fabrycznie

AKCESORIA – URZĄDZENIA MODUŁOWE



COOL	50-2 U40	50-2 U42
Wydajność chłodzenia przy 1 l/min	1000 W	
ciśnienie pompy	3,5 bara	4,5 bara
Pompa	Pompa wirnikowa	Pompa wzmocniona
Stopień ochrony	IP 23	
Oznaczenie bezpieczeństwa		
Zastosowane normy zharmonizowane	IEC 60974-1, -2, -10 CLA	
Wymiary (dł. × szer. × wys.) mm	695 × 298 × 329 mm	
Wymiary (dł. × szer. × wys.) inch	27.4 × 11.7 × 13.0	
Masa, ok.	21 kg / 46.3 lbs	



Trolly warsztatowy 55-6



Trolly warsztatowy XQ 55-5



Trolly 35-6



**WE ARE
WELDING**



WE ARE WELDING

EWM GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Niemcy
Telefon: +49 26 80 / 1 81 - 0
Faks: +49 26 80 / 1 81 - 244
E-mail: info@ewm-group.com



#WEAREWELDING

Znajdź nas



EWM jest Twoim partnerem najlepszej technologii spawalniczej. Z EWM możesz spawać ekonomiczniej, bezpieczniej i z wyższą jakością. Innowacyjne instalacje, wydajne metody spawania, technologie i usługi cyfrowe, a także fachowe doradztwo EWM wspierają Cię w perfekcyjnym wykonywaniu zadań spawalniczych.

www.ewm-group.com

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