ewm®

WE ARE WELDING

Welding 4.0 – аппараты с поддержкой нескольких методов сварки MIG/MAG

www.ewm-group.com/sl/titanxq.process-ru

Обновление 2020

Импульсная сварка

Titan XQ — тестировать сейчас!

Titan XQ puls | Titan XQ puls, компактное исполнение



3 Years / 5 Years transformer and rectifier

ewm-warranty*

3 shifts / 24 hours / 7 days

*For details visit www.ewm-group.com

www.ewm-group.com

Представляем: Titan XQ puls Welding 4.0 – будущее сварки

Освойте новое измерение – добро пожаловать в мир сварки Welding 4.0 компании EWM

В будущем профессиональная сварка станет сетевой и цифровой и перестанет нуждаться в бумаге. Рано или поздно предприятиям придется приспособиться к этим требованиям «Индустрии 4.0». Новый аппарат с поддержкой нескольких методов сварки MIG/MAG Titan XQ puls и система управления сваркой Welding 4.0 ewm Xnet 2.0 компании EWM представляют собой идеальное решение для сварочных предприятий – передовые технологии и высочайшее качество, еще более рентабельная сварка с возможностью сертификации результата.

В цену этого сварочного аппарата включены все инновационные методы сварки и характеристики

- Качество и эффективность сварки всегда оптимальны, поскольку все аппараты EWM в стандартной комплектации поддерживают все инновационные методы сварки

all in

Отображение WPS и метода сварки на мобильном устройстве – все понятно с первого взгляда

- Простой контроль параметров непосредственно на рабочем месте сварщика благодаря возможности вызова всех текущих данных сварки



Welding 4.0: система управления сваркой ewm Xnet 2.0

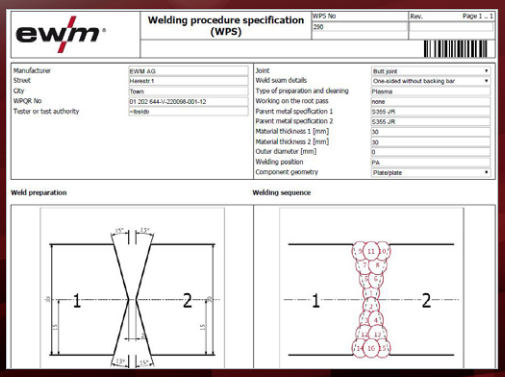




Titan XQ

Создание WPS без бумаги – соотнесение WPS с компонентами и сварщиками

- Эффективное составление спецификаций WPS и их удобное присвоение процессам сварки из офиса для обеспечения качества



Управление компонентами для эффективного производства – шаг за шагом к идеальному результату

- Минимизация дефектов сварки благодаря удобному присвоению WPS каждому валику/шву для каждой отдельной заготовки



Горелка PM с графическим дисплеем – информация доступна непосредственно на заготовке

- Быстрое считывание и подтверждение текущего задания в соответствии с технологией сварки на горелке заготовки



Обзор системы

Оглавление

Страница

Сварочный аппарат с поддержкой нескольких методов сварки MIG/MAG Titan XQ puls 6-15

- Исполнения

  Titan XQ 350 puls | 350 A (ПВ 100 %)
  Titan XQ 400 puls | 400 A (ПВ 80 %)
  Titan XQ 500 puls | 500 A (ПВ 80 %)
  Titan XQ 600 puls | 600 A (ПВ 40 %)
  Titan XQ 350 puls C | 350 A (ПВ 80 %)
  Titan XQ 400 puls C | 400 A (ПВ 60 %)
  Titan XQ 400 AC puls | 400 A (ПВ 80 %)*
- С воздушным или жидкостным охлаждением
- С отдельным механизмом подачи проволоки
- Компактный, со встроенным приводом механизма подачи проволоки eFeed





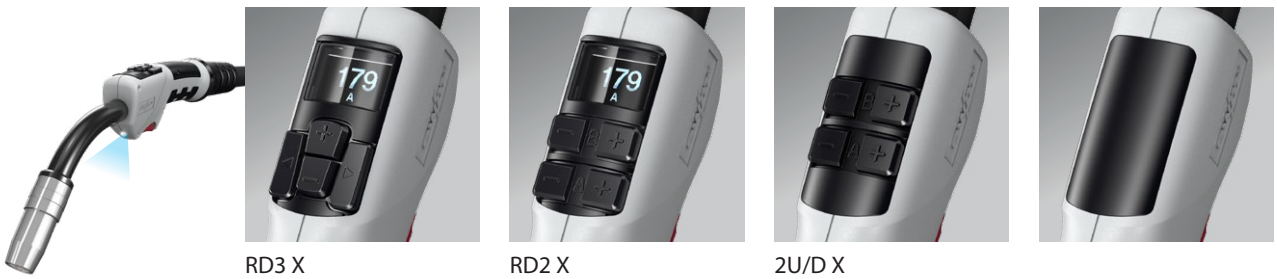
*Подробная информация об аппарате Titan XQ 400 AC puls с технологией сварки переменным током acArc puls приведена в брошюре Titan XQ 400 AC puls и на сайте www.ewm-group.com.

Механизм подачи проволоки Titan Drive XQ 16-19



Сварочная горелка PM 20-23

Стандартная и функциональная горелка с графическим дисплеем или без него, а также со светодиодным освещением стыка



RD3 X | RD2 X | 2U/D X

Оглавление

Страница

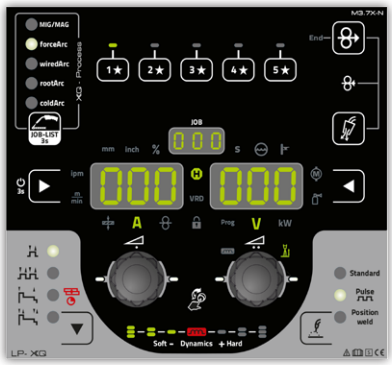
Практичная ступенчатая концепция управления 24-33



Expert XQ 2.0



HP-XQ



LP-XQ

Инновационные сварочные процессы 34-55

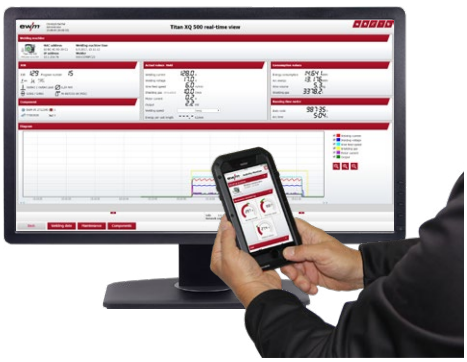
Оптимальная дуга для каждого случая MIG/MAG:

- **forceArc XQ/forceArc puls XQ** – дуга высокой мощности с глубоким проваром
- **wiredArc XQ/wiredArc puls XQ** – дуга высокой мощности со стабилизатором провара и динамическим регулированием проволоки
- **rootArc XQ/rootArc puls XQ** – для безупречной заварки корня
- **coldArc XQ/coldArc puls XQ** – минимальное тепловложение для сварки тонких листов
- **Positionweld** – для сварки в неудобных положениях
- **Импульсная и стандартная дуга XQ**

Сварка TIG и сварка MMA, строжка

Welding 4.0: система управления сваркой ewm Xnet 2.0 56-61





Опции, принадлежности 62-71





Технические характеристики 72-74

Titan XQ puls –
полный пакет функций в базовой комплектации

Желания воплощаются в реальность

Максимальное удобство управления, длительный срок службы, все процессы импульсной и стандартной сварки, а также инновационные процессы доступны в базовой комплектации аппарата: семейству Titan XQ удалось совершить квантовый скачок в области сварочной техники. Безупречные сварочные швы при сварке низко- и высоколегированной стали и алюминия любой толщины и в любом положении запрограммированы предварительно.

Благодаря наличию множества опций и принадлежностей для серии Titan XQ puls вы можете создать аппарат, который наилучшим образом будет отвечать вашим требованиям и сварочным задачам. Чрезвычайно высокая продолжительность включения, например 100 % при 350 A обеспечивает эффективность работы. Результат сварки всегда будет безупречным – 24 часа в день, 7 дней в неделю.



Titan XQ puls, компактное исполнение



Titan XQ puls



Titan XQ puls, спаренный механизм подачи проволоки

all in

Все методы сварки MIG/MAG в одном аппарате в базовой комплектации!

С помощью новой инверторной технологии RCC были улучшены сварочные характеристики аппарата Titan XQ puls во всех сварочных процессах.

- **rootArc XQ/rootArc puls XQ** – для безупречной заварки корня
- **coldArc XQ/coldArc puls XQ** – минимальное тепловложение для сварки тонких листов
- **forceArc XQ/forceArc puls XQ** – дуга высокой мощности для глубокого провара
- **wiredArc XQ/wiredArc puls XQ** – дуга высокой мощности со стабилизатором провара и динамическим регулированием проволоки
- **Positionweld** – для сварки в неудобных положениях
- **Импульсная и стандартная дуга XQ**
- **Сварка TIG и сварка MMA, строжка**

Система Titan XQ puls, компактное исполнение – со встроенным приводом механизма подачи проволоки eFeed

Всегда безупречные результаты

Модели на 350 A и 400 A серии Titan XQ puls в компактном исполнении идеально подходят для сварочных кабин, ремесленных предприятий и обучения. В сочетании с дополнительным промежуточным приводом miniDrive радиус действия можно увеличить до 30 м. С помощью наших горелок с элементами управления можно удобно контролировать работу аппаратов серии Titan XQ puls в компактном исполнении непосредственно с рабочего места. Встроенный привод механизма подачи проволоки eFeed делает управление еще более удобным для всех пользователей и улучшает результат. Точная подача проволоки положительно сказывается на сварочных характеристиках и обеспечивает оптимальные результаты.

Панель управления

- Пользователям предоставлены три панели управления на выбор:
  - HP-XQ
  - LP-XQ
  - Expert XQ 2.0, также со шлюзом LAN/WiFi
- Подробные сведения приведены на странице 24 и далее

Светодиодная панель состояния

- Цветовая сигнализация рабочего состояния





Панель подключений

- Простая смена полярности вручную без инструментов

Центральный разъем Euro

- Мировой стандарт
- Дистанционное управление функциональной горелкой без кабеля управления с помощью цифровой X-технологии

Охлаждение горелки

- В исполнении с воздушным или жидкостным охлаждением
- Высокая мощность охлаждения (1500 Вт), мощный центробежный насос и водяной бак на 8 л

Подача проволоки – точная и практичная

- 4 приводных ролика механизма подачи проволоки
- Быстрая автоматическая заправка проволоки
- Простая замена роликов без инструмента
- Закрепленные фиксаторы роликов

Диаметр катушки с проволокой D200/300

- Легкая замена проволоки и простое управление даже при плохом освещении благодаря внутренней подсветке

Дополнительно



DGC
Регулировка расхода газа



Разъем для подключения второго механизма подачи проволоки



WRS – датчик резерва проволок

Подробные сведения приведены на странице 16 и далее

Titan XQ puls –
еще больше гибкости

Оптимальный вариант для высоких требований

Если вы работаете с крупными заготовками или в труднодоступных местах, сварочный аппарат Titan XQ puls будет правильным выбором. Мобильный механизм подачи проволоки со встроенной панелью управления гарантируют гибкость непосредственно на рабочем месте и на расстоянии.

Благодаря наличию множества опций и принадлежностей для механизма подачи проволоки Drive XQ модели на 350 A, 400 A, 500 A и 600 A с воздушным или жидкостным охлаждением удовлетворяют любые специальные и чрезвычайно высокие требования. Сюда относятся, например, набор колес с большими роликами или набор для сложных условий эксплуатации Heavy-Duty-Set с защитным листом и надежной крановой подвеской для еще большей мобильности.



Корпус flexFit с различными вариантами крепления: порядок – это половина успеха

- Крепление промежуточного шланг-пакета, траверсы для механизма подачи проволоки – все что угодно: многие индивидуальные принадлежности и опции можно крепить с помощью полезных пазовых сухарей на алюминиевом литом профиле верхних поперечных распорок корпуса
- Подробные сведения приведены на странице 62 и далее

Шланг-пакеты EWM – высочайшее качество и долгий срок службы

- Штекеры промышленного качества
- Кабели управления и сварочные кабели высокой гибкости, выдерживающие большие изгибающие и торсионные нагрузки
- Шланги с тканевой оплеткой, выдерживающие высокие сжимающие и температурные нагрузки
- Газовые шланги с противодействием диффузии согласно стандарту EN 559
- Износостойкие защитные рукава
- Устройства для разгрузки натяжения с обеих сторон
- Быстрая замена – все разъемы доступны снаружи



Drive XQ – все нужные функции на рабочем месте

- Механизм подачи проволоки, предлагаемый с панелью управления в трех различных практичных вариантах
- Подробные сведения приведены на странице 16 и далее

Защитный кожух – никаких шансов для пыли

- Защита всей панели управления от грязи и ударов
- Защитный кожух легко открывается даже в перчатках благодаря эргономичной выемке

Опция: механизм подачи проволоки, поворотный

Ручки – практичные и удобные

- Эргономичный дизайн
- Для легкой работы в перчатках и надежного перемещения аппарата
- Кабель массы или шланг-пакет горелки можно аккуратно повесить на верхнем выступе
- Возможность крепления держателя горелки на обеих ручках – для правшей и левшей (опция)

Трубчатая рукоятка

- Прочная трубка из литого алюминия с эргономичной закругленной задней стороной и удобным диаметром для легкого перемещения сварочного аппарата
- Универсальное применение благодаря системе flexFit на нижней стороне, предназначенной для крепления принадлежностей и опций с помощью пазовых сухарей

Панель подключений

- Поскольку соединения на передней и задней стороне слегка наклонены вниз, присоединенные кабели меньше изгибаются
- Легкое присоединение всех кабелей без инструментов

Индивидуальное конфигурирование – точное соответствие вашим потребностям

Индивидуальное исполнение: с держателем газовых баллонов и без него (на один или два баллона), сетевой кабель длиной до 15 м, исполнение для двух механизмов подачи проволоки и многое другое.

Опция: два механизма подачи проволоки – переход на другие виды работ без траты времени на наладку

- Легкое переключение между 2 различными проволоками и защитными газами, например для сварки сплошной и порошковой проволокой

Безопасная транспортировка краном – легкий подъем

- 4 прочных крепления (диаметром 40 мм) для простого размещения такелажных приспособлений



Большие колеса для преодоления препятствий

- Благодаря колесам большого диаметра (250 мм) аппарат движется легко и без проблем преодолевает препятствия, например кабели и пороги
- Большое расстояние между колесами обеспечивает высокую устойчивость даже при наклоне под углом до 15°

Поворотные колеса – прямо к цели

- Благодаря большому диаметру колес (160 мм) никаких проблем при движении, управлении и преодолении препятствий нет
- Со стояночным тормозом для предотвращения откатывания, в том числе на склонах





Держатель газового баллона сверху – для надежного крепления

- Для одинарного или двойного баллона (опция)
- Простое и быстрое крепление газовых баллонов ремнями со стяжными замками
- Надежные устройства для разгрузки натяжения промежуточных шланг-пакетов с креплениями



Устройство для разгрузки натяжения шланг-пакета



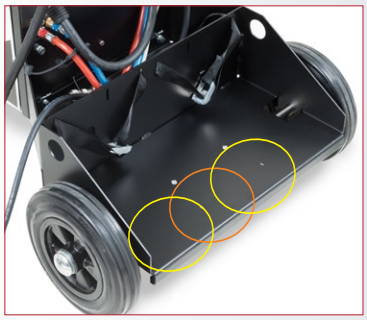
Держатель баллона защитного газа



Два баллона

Держатель газового баллона – удачное расположение

- Стандартный вариант для одинарного или двойного баллона
- Простая установка баллона благодаря небольшой, плоской погрузочной высоте тележки для баллона





Охлаждение горелки – большой объем и большая мощность

- Очень хорошее охлаждение горелки помогает снизить расходы благодаря меньшему расходу изнашиваемых частей
- Высокая мощность охлаждения (1500 Вт), мощный центробежный насос и водяной бак на 8 л
- Подробные сведения приведены на странице 14 и далее

Инверторный источник энергии, который не иссякнет даже в пустыне

Выносливый и масштабный

Электронный инвертор обеспечивает надежную подачу сварочного тока и экономию энергии. Новая инверторная технология Titan отлично функционирует даже при длительной работе в самых сложных и экстремальных условиях. Причина: повышенная продолжительность включения, высокий КПД, гарантия долгого срока службы EWM и прочные материалы. Эти выдающиеся характеристики зависят в том числе от надежности всех компонентов. В частности охлаждение полупроводников гарантирует особенно долгий срок службы этого сварочного аппарата.

Высокая степень готовности к производству – настоящая рабочая лошадка

80 % ПВ*

При окружающей температуре 40 °C



Его можно использовать везде – аппарат Titan XQ puls не знает слова «нет»

- Можно использовать при любых климатических условиях, в том числе в жару, мороз, во время дождя и снега или в пыльной атмосфере
- Рабочий диапазон от –25 °C до +40 °C
- Защита от брызг воды – степень защиты IP23
- Поддержка разных напряжений – аппарат может работать при сетевом напряжении 400 В, 415 В, 460 В, 480 В и 500 В

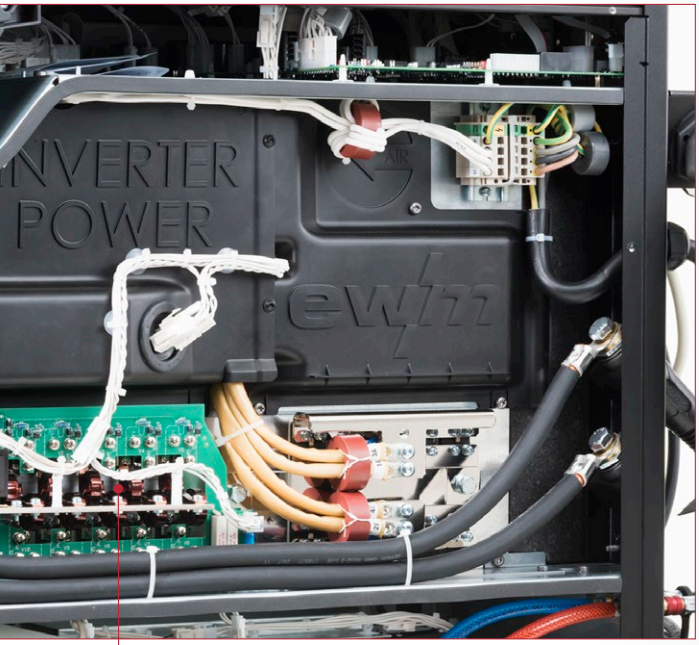


С беспрецедентной гарантией качества от EWM

- 3 года гарантии на сварочные аппараты и 5 лет гарантии на трансформаторы и выпрямители
- Без ограничения часов эксплуатации – даже если вы работаете в трехсменном режиме, 24 часа в сутки, 7 дней в неделю



* Titan XQ puls 400/500



Силовой модуль RCC (Rapid Current Control – быстрая регулировка тока) для высокой надежности процесса

- Быстрое цифровое регулирование сварочного тока – в том числе с длинными шланг-пакетами

Управление вентилятором в инверторе для экономии энергии

- Вентиляторы, управляемые в зависимости от температуры и мощности
- Низкий уровень загрязнения и незначительный шум при работе

Удобство сервисного и технического обслуживания

- Хороший доступ к компонентам в силовом блоке

Контроль замыкания на землю (защитный проводник PE)

- Отключение сварочного тока в случае сбоя, при возникновении блуждающих сварочных токов
- Защита кабелей PE

Большой размер всех компонентов – высокие резервы мощности, большая продолжительность включения 80 % ПВ

- Долгий срок службы благодаря большим охладительным элементам для снижения нагрева полупроводниковых элементов
- Высокий уровень готовности благодаря большим резервам мощности
- Высококачественные, защищенные от пыли и грязи элементы обеспечивают высокую надежность

Энергосберегающая инверторная технология

- Уменьшение потребления электроэнергии благодаря высокому КПД и автоматическому переходу в энергосберегающий режим (возможность активации функции энергосбережения)
- Благодаря этому снижаются расходы на электроэнергию и эксплуатацию

Большая инициатива по охране окружающей среды от EWM

Blue Evolution®

Свежие инновации – особенно важные, когда становится горячо, благодаря охлаждению горелки

Горелка всегда останется холодной

Особенно мощное жидкостное охлаждение сварочной горелки с дугой высокой мощности гарантирует снижение температуры горелки и, следовательно, более низкие расходы на изнашиваемые части и обслуживание горелки, в том числе в тяжелых окружающих условиях.

Высокая мощность охлаждения (1500 Вт) – чистая экономия

- Снижение расхода изнашиваемых частей сварочной горелки и увеличение ее срока службы
- Водяной бак на 8 л, достаточный запас жидкости охлаждения, в том числе при использовании длинных шланг-пакетов
- Удобная работа благодаря надежному охлаждению, в том числе в непрерывном режиме

Индивидуальные конфигурации – то, что вам нужно

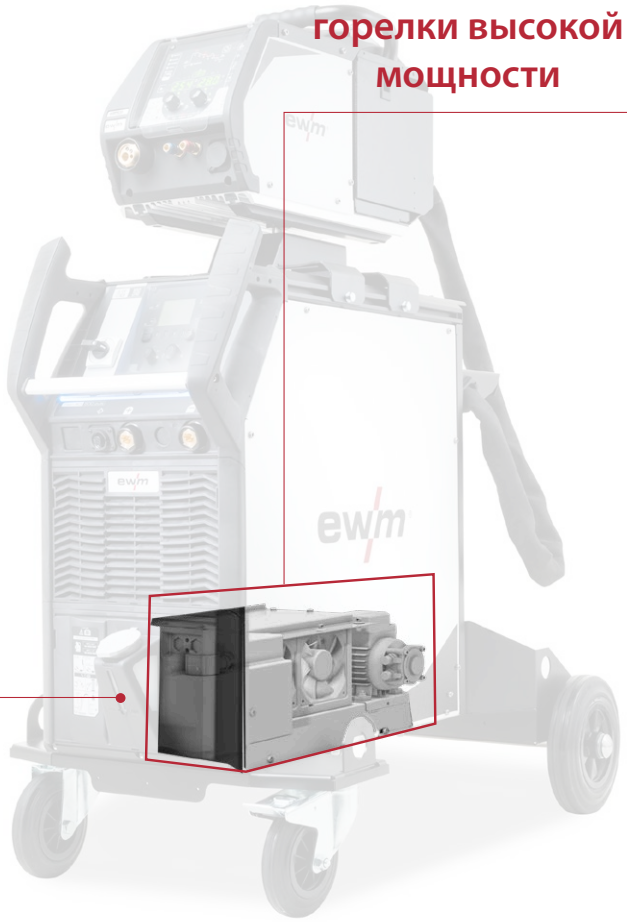
- Аппарат Titan XQ доступен в исполнении с воздушным или жидкостным охлаждением
- Стандартное исполнение с насосом на 3,5 бар
- Усиленный насос на 4,5 бар для использования длинных шланг-пакетов при больших перепадах высоты, например, в корабле- и автомобилестроении

Реле расхода в серийной комплектации – отличная защита от сбоев

- Защита горелок с жидкостным охлаждением от перегрева и повреждений из-за недостаточного количества охлаждающей жидкости

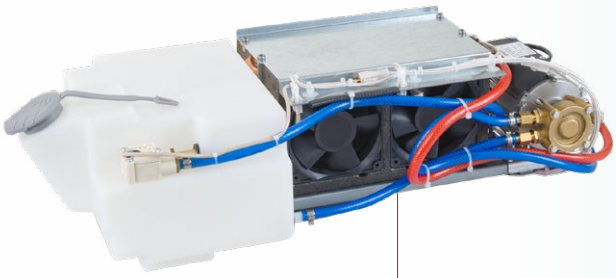


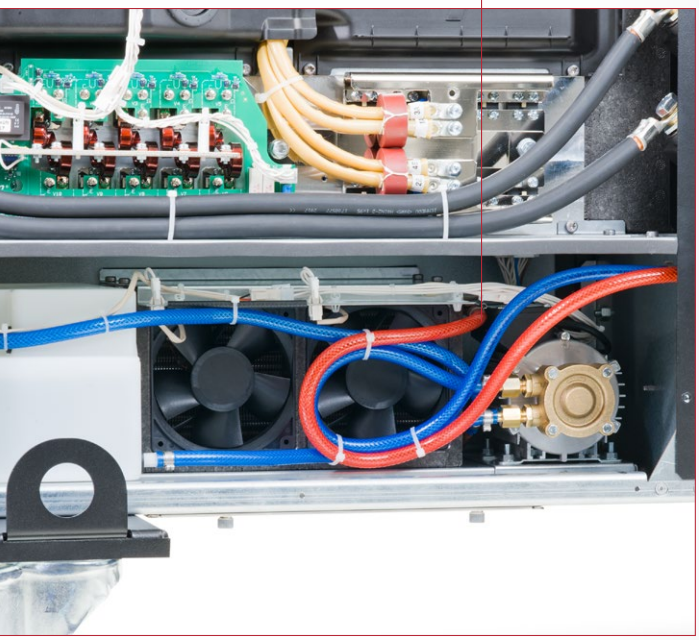
Охлаждение горелки высокой мощности



Индикатор уровня – всегда актуальные сведения

- Удобный индикатор уровня со шкалой с отметками МИН./МАКС.





Аппарат можно дооснастить и впоследствии – если пока такая необходимость отсутствует

- Система охлаждения имеет модульную структуру, ее можно дооснастить или заменить несколькими движениями

Контроль температуры жидкости охлаждения – всегда в зеленой зоне

- Защита сварочной горелки от перегрева из-за горячей охлаждающей жидкости

Удобство сервисного и технического обслуживания

- Хороший доступ к компонентам в модуле охлаждения

Охлаждающий вентилятор с управлением в зависимости от температуры и частоты вращения

- Незначительное загрязнение модуля охлаждения и снижение уровня шума, поскольку вентилятор работает только при необходимости

Проволока доступна всегда – легко и точно
Механизм подачи проволоки Drive XQ

Тяжелые работы можно выполнять легко

На труднопроходимых строительных лесах, в труднодоступных местах или на крупных конструкциях – универсальный механизм подачи проволоки Drive XQ можно удобно использовать везде. Он весит всего 13 кг (без катушки проволоки) и оснащен эргономичной и сбалансированной рукояткой – при необходимости его можно пронести даже через люк-лаз. Подача проволоки с высокой точностью по четырем роликам обеспечивает стабильно высокое качество сварки, щадит ваши нервы и окупается – даже при длительном использовании в 3 смены в сложнейших условиях.

Крышка катушки проволоки – защита от пыли с окошком

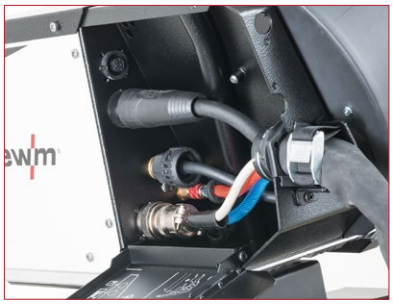
- Пыленепроницаемая крышка катушки проволоки
- Окно обзора для проверки оставшегося количества проволоки
- Простая и удобная замена катушки
- Полностью изолированный отсек для проволоки

Затвор – постоянная надежность

- Даже при самых суровых условиях эксплуатации дверцы остаются закрытыми

Оснащение – продуманная конструкция

- Замена промежуточных шланг-пакетов без инструментов
- Благодаря доступу к соединениям снаружи нет необходимости открывать электрический отсек
- Разгрузка натяжения шланг-пакета при помощи ремня и стяжного замка
- Защита разъемов шланг-пакета





Дополнительно



DGC – электронное регулирование количества газа для экономии

- Предотвращение дефектов сварки, вызванных избыточным или недостаточным количеством газа
- Эффективность благодаря экономии газа после точной настройки
- Количество газа точно настраивается в цифровом формате
- Подходящее количество газа для соответствующего сварочного задания (JOB) оптимально задается на заводе-изготовителе
- Точное количество защитного газа в зависимости от его вида задается автоматически без перерасчета для аргона, аргоновой смеси, CO_2, гелия
- При зажигании дуги толчки газа с завихрениями отсутствуют благодаря плавному открытию и закрытию электрического клапана
- Останов сварки, если количество газа меньше критического уровня (баллон пустой или прервана подача газа)
- Упрощение расчетов благодаря записи точного расхода газа при использовании программы ewm Xnet 2.0 (дополнительно)

Подача проволоки – точная и практичная

- 4 приводных ролика механизма подачи проволоки
- Быстрая автоматическая заправка проволоки
- Простая замена роликов без инструмента
- Закрепленные фиксаторы роликов



Функции – польза в ежедневном использовании

- Замковый выключатель – блокировка панели управления для защиты от ошибочных действий
- Переключатель программ или режимов Up/Down

Освещение внутреннего пространства для смены роликов

- Легкая замена проволоки и простое управление даже при плохом освещении

Кнопка заправки сварочной проволоки

- Автоматическая остановка подачи проволоки при касании

Кнопка «Тест газа»



Соединения – стабильные и защищенные

- Центральный разъем и разъем для подачи воды углублены в корпус
- Защита от столкновений благодаря выступающей пластмассовой кромке

Корпус flexFit – прочный и универсальный

- Прочная алюминиевая плита в основании корпуса
- Возможность установки направляющих рельс, резиновых ножек, комплекта колес и т. п.



WHS – нагрев катушки проволоки, новый период сушки

- Предотвращает образование влаги на сварочной проволоке благодаря предварительному нагреву
- Регулирование температуры до 40 °C
- Снижение риска образования пор, вызванных водородом



WRS – датчик резерва проволоки, никаких сюрпризов во время сварки

- Предупреждение с помощью контрольной лампочки, если на катушке осталось 10 % проволоки
- Минимизация риска возникновения дефектов шва из-за выхода проволоки во время сварки
- Благодаря возможности точно предусмотреть объемы производства сокращаются простои и производственные издержки, так как новую катушку проволоки можно установить своевременно

Прогресс – точный и постоянный
Привод механизма подачи проволоки eFeed

Прогресс – точный и постоянный

Точная подача без провисаний благодаря приводным осям на шарикоподшипниках и четырем роликам с отдельным приводом обеспечивает максимальную стабильность сварочных процессов. Эти прочные механизмы надежны даже при длительной работе в сложных окружающих условиях. Точный и прочный привод механизма подачи проволоки гарантирует оптимальные результаты сварки и щадит нервы сварщика.

Привод механизма подачи проволоки eFeed с 4 приводными роликами на шарикоподшипниках – еще один шаг вперед







Универсальные ролики для проволоки двух диаметров – сэкономьте на замене роликов

- Можно использовать без дополнительных расходов, на заводе-изготовителе аппарат оснащается универсальными роликами для проволоки из обычной и легированной стали диаметром 1,0 мм и 1,2 мм
- Кроме того, предлагаются универсальные ролики для проволоки диаметром 0,8+1,0 мм

Ролики с цветной маркировкой – перепутать невозможно

- Ролики имеют цветовую маркировку для различных диаметров проволоки
- Всегда правильное оснащение благодаря цветной маркировке
- Простая и быстрая идентификация





Например, универсальные ролики для проволоки диаметром 1,0-1,2 мм с V-образной канавкой (синие/красные) для легированной и обычной стали



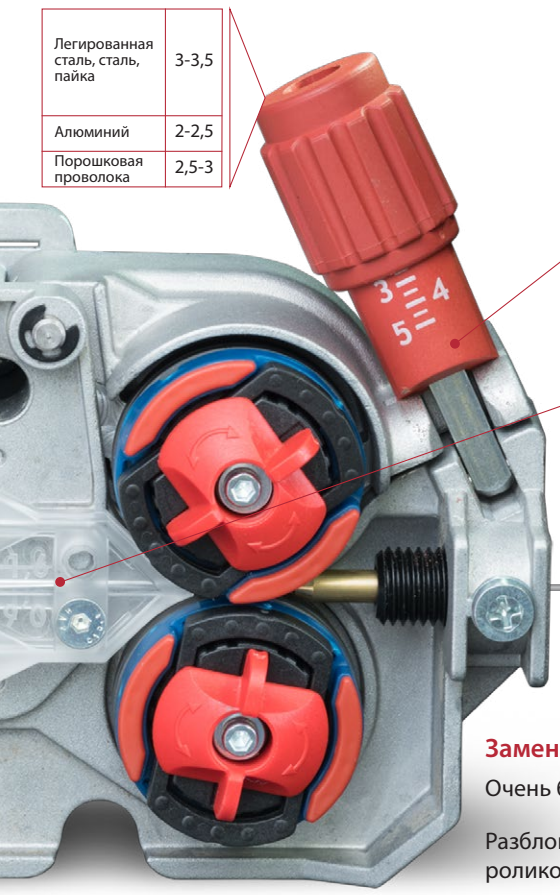
Например, для проволоки диаметром 1 мм с U-образной канавкой (синие/желтые): для алюминия



Например, для проволоки диаметром 1 мм с V-образной канавкой, с накаткой (синие/оранжевые): для порошковой проволоки

Привод механизма подачи проволоки eFeed – ваши преимущества

- Долговечный и надежный литой алюминиевый корпус
- Долгий срок службы и уменьшение износа благодаря уменьшению зазора роликов: все 4 приводные оси установлены на двойных шарикоподшипниках (не на подшипниках скольжения)
- Экономия времени благодаря упрощенной автоматической заправке проволоки без открытия привода, отнимающего много времени
- Замена роликов без инструмента, закрепленные фиксаторы роликов
- Защита от травм благодаря кожуху, закрывающему зубчатые соединения
- Оптимальная передача усилия благодаря большому диаметру роликов (37 мм)
- 4 приводных ролика механизма подачи проволоки



Легированная сталь, сталь, пайка	3-3,5
Алюминий	2-2,5
Порошковая проволока	2,5-3

Индивидуальная настройка прижимного давления – столько, сколько нужно

- Прижимное давление для передней и задней пары роликов может быть разным
- Для проволоки из алюминия, стали, легированной стали, проволоки для пайки, порошковой проволоки

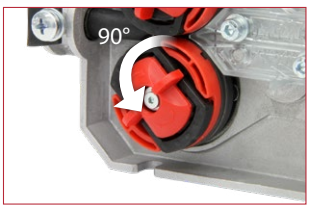
Видимая подача проволоки – полный контроль

- При автоматической заправке после замены катушки возможен визуальный контроль

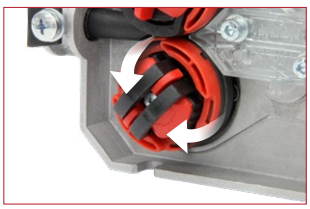
Замена роликов всего в 3 шага

Очень быстро, без инструментов, без потери компонентов

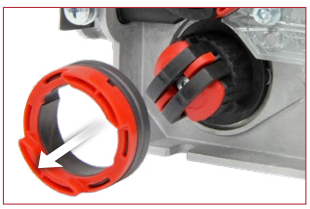
Разблокировать держатель роликов



Отвести в сторону закрепленные фиксаторы



Заменить ролик



Приятно брать в руки – эргономика для сварки
Профильные сварочные горелки серии PM

Они способны на все, что обещает EWM.

То, что удобно ложится в руку, приятно брать. Рукоятки новых горелок PM с резиновыми вставками оптимизированы так, что их можно удобно держать и направлять во время сварки. Они облегчают работу особенно в трудных положениях. Усталость сварщика снижается, в частности благодаря балансировке рукояток, уменьшенному весу горелок и инновационному шланг-пакету компактной формы с защитой от перегибания. Для направления горелки требуются минимальные усилия. Кнопки управления полезны и эффективны, как и графический дисплей этих функциональных горелок: с их помощью можно настраивать многие функции сварочного аппарата непосредственно на заготовке.

Компактный шаровой шарнир – оптимальный радиус движения в любом положении

- Приятная работа благодаря разгрузке натяжения, особенно в неудобных положениях



Защита кнопок горелки – для предотвращения отказов зажигания

- Высокая безопасность – аппарат не включается при случайном задействовании
- Защита от повреждений заготовки

Резиновые вставки в рукоятке – уверенные ощущения при сварке

- Высокий комфорт во время работы благодаря рукоятке эргономичной формы
- Надежное и оптимальное направление горелки, в том числе в неудобных положениях

Ваши преимущества

Снижение производственных издержек – качество окупается

- Гарантированно меньший расход изнашиваемых частей контактного наконечника и газового сопла
- Минимальная потребность в доработке благодаря гораздо меньшему количеству брызг вследствие точного направления газа
- Меньший расход защитного газа благодаря предотвращению потерь

Долгий срок службы контактных наконечников EWM – размер имеет значение

- Отсутствие перегрева – оптимальная теплопередача благодаря увеличению поперечного сечения на 30 % и конической посадке контактного наконечника в M7/M9 по сравнению с обычными размерами резьбы M6/M8

Четыре варианта управления – гарантированно хороший выбор

Для аппаратов Titan XQ предлагается одна стандартная горелка и три функциональных (подробности на следующих страницах)

Технология X – вместо дополнительной системы управления

- Легкая работа благодаря меньшей массе шланг-пакетов горелки за счет отсутствия отдельного кабеля управления



Встроенное светодиодное освещение – освещает даже темные углы

- Сварка в углах и в темных местах рабочей зоны становится легче
- Осветительные светодиоды включаются независимо от кнопок горелки при ее перемещении (ошибки в управлении невозможны)

Повышение качества сварки – более чем высокое

- Минимизация дефектов благодаря бесперебойной подаче проволоки – радиус изгиба шейки горелки больше на 40 % (начиная с PM 301)
- Наилучшее отведение тепла в корпусе горелки и, следовательно, незначительный нагрев изнашиваемых частей
- Отличное закрытие зоны электрической дуги защитным газом
- Надежный контакт благодаря привинченному контактному наконечнику и газовому соплу

Исполнения

- Стандартная горелка серии PM · PM221/301/401G, · PM301/451/551W
- Горелка серии PM S с короткой шейкой · PM451/551WS
- Горелка серии PM L с длинной шейкой · PM451/551WL

Приятно брать в руки – эргономика для сварки
Профильные сварочные горелки серии PM

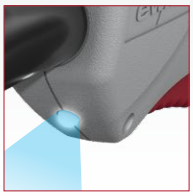
Четыре варианта управления – гарантированно хороший выбор.

Для аппаратов Titan XQ предлагается одна стандартная горелка и три функциональных. Они различаются концепцией управления и возможностями индикации. Однако у них есть и одна общая черта: великолепная эргономичность и надежное качество EWM. У вас есть выбор.

PM RD3X



Функциональная горелка с графическим дисплеем и светодиодным освещением



Возможности настройки:

- Сварочный ток и скорость подачи проволоки
- Корректировка сварочного напряжения
- Методы сварки
- Программы и сварочные задания (JOB)
- Режимы работы: 2-тактный, 4-тактный
- Управление компонентами: выбор сварных швов в соответствии с технологией сварки

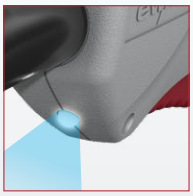
Индикация:

- Все настраиваемые параметры сварки и функции
- Сообщения о состоянии и ошибках, предупреждения

PM RD2X



Функциональная горелка с графическим дисплеем и светодиодным освещением



Возможности настройки:

- Сварочный ток и скорость подачи проволоки
- Корректировка сварочного напряжения

или

- Программы сварки

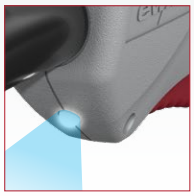
Индикация:

- Все настраиваемые параметры сварки
- Сообщения о состоянии и ошибках, предупреждения

PM 2U/DX



Функциональная горелка со светодиодным освещением



Возможности настройки:

- Сварочный ток и скорость подачи проволоки
- Корректировка сварочного напряжения

или

- Программы сварки

Стандартная горелка PM



- Стандартные кнопки горелки для всех аппаратов MIG/MAG



- Опция: кнопки горелки сверху

Практичная ступенчатая концепция управления

Titan XQ puls



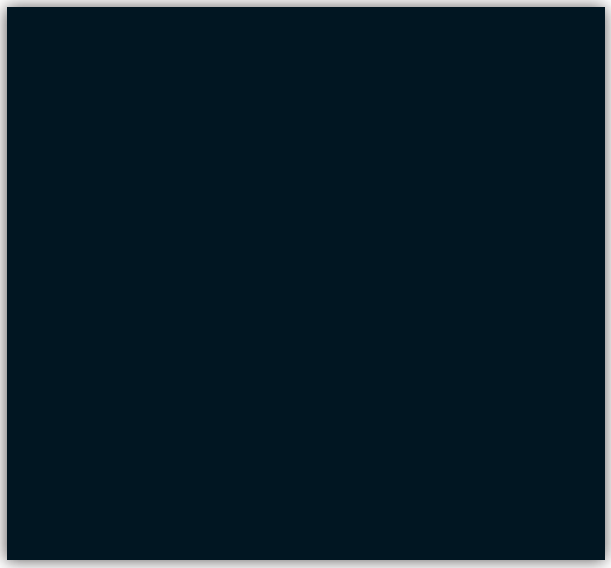
Варианты управления и возможности соединения в сеть:

- Expert XQ 2.0
- Expert XQ 2.0 LG со встроенным шлюзом LAN
- Expert XQ 2.0 WLG со встроенным шлюзом LAN/WiFi





Без устройства управления в источнике тока



Drive XQ



Expert XQ 2.0

HP-XQ

LP-XQ

Компактный аппарат Titan XQ puls



*Для компактного аппарата Titan XQ puls доступны также следующие варианты:

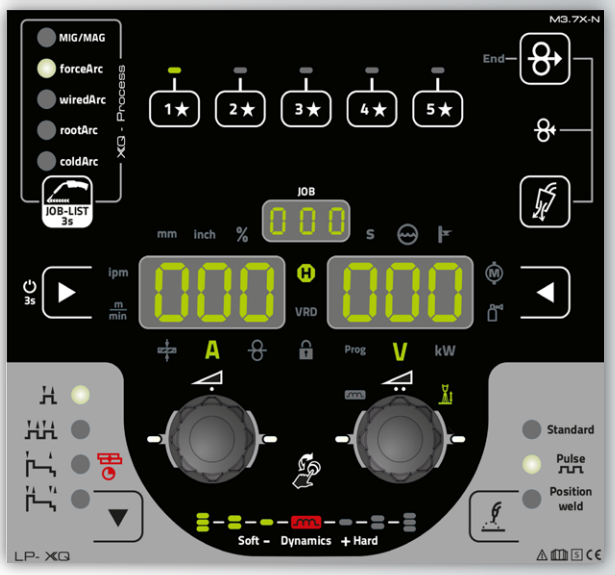
- Expert XQ 2.0 LG со встроенным шлюзом LAN
- Expert XQ 2.0 WLG со встроенным шлюзом LAN/WiFi

(недоступно в компактном аппарате Titan XQ puls со вторым механизмом подачи проволоки)

Варианты управления Drive XQ







Все для тех, кому нужно больше. Интуитивно понятная панель управления Expert

Устройство управления Expert XQ 2.0 демонстрирует, на что способен этот аппарат. Пользователю нужно только выбрать колесиком метод сварки, материал, газ и диаметр проволоки. Подходящая характеристика для данного задания (JOB) сразу выводится на прочный и легко читаемый ЖК дисплей, после чего можно начинать работу. Больше удовольствия от эффективной работы.

Стекло дисплея – может выдержать многое

- Стойкая к образованию царапин защитная панель дисплея из акрилового стекла с твердым покрытием
- Очень четкое отображение – отсутствие следов износа, как, например, на сенсорных экранах
- Защитная панель толщиной 3 мм из акрилового стекла защищает ЖК дисплей от повреждений

ЖК экран – все в одном месте

- Индикация параметров сварки и функций в виде текста
- Легко читается через защитную маску
- Хорошая контрастность даже при контровом свете благодаря антибликовому покрытию

Панель управления – логичная и практичная

- Сенсорная клавиатура – наглядная, интуитивно понятная, а также нечувствительная к пыли, грязи и влаге
- Быстрое переключение между уровнями благодаря практичному управлению



Смена методов

- Быстрое переключение между методами сварки:
  - forceArc XQ/forceArc puls XQ
  - wiredArc XQ/wiredArc puls XQ
  - rootArc XQ/rootArc puls XQ
  - coldArc XQ/coldArc puls XQ
  - Positionweld
  - импульсная и стандартная дуга XQ

Разъем USB – для новых задач

- Документирование данных сварки офлайн
- Обновление характеристик
- Обновление ПО

Xbutton – ключ к сварке

- Индивидуальные права доступа и настройка меню

Управление с помощью колеса прокрутки – нужно всего лишь повернуть, нажать и готово

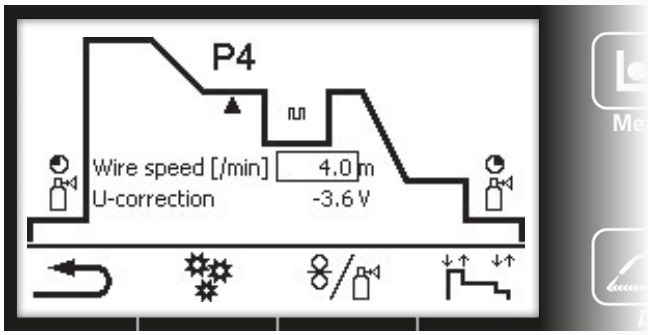
- Прямой доступ ко всем важным параметрам сварки благодаря интуитивно понятной концепции управления с колесом прокрутки Click-Wheel

Значения могут отображаться в национальных и международных единицах (мм/дюймы)

Выбор языка – редкий ученый знает больше языков

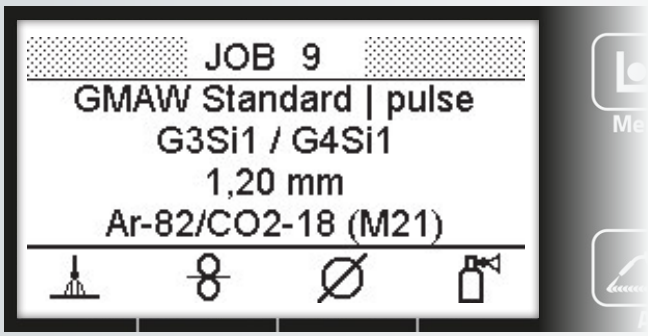
- Предварительно установленные языки меню пользователя: немецкий, английский, французский, итальянский, нидерландский, польский, датский, латышский, русский, испанский, чешский, шведский, португальский, турецкий, румынский, венгерский





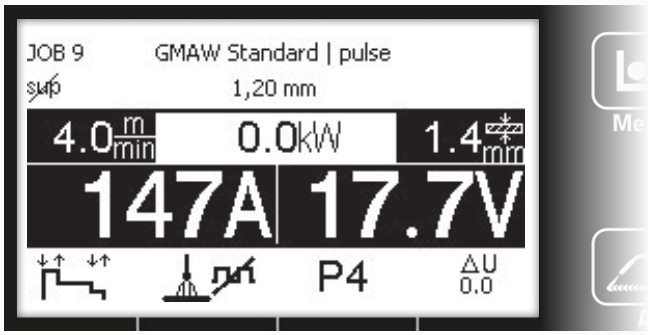
Выполнение программы сварки – различные этапы в одном месте

- Простая настройка всех параметров сварки в программе, например, пускового тока, тока заварки кратера



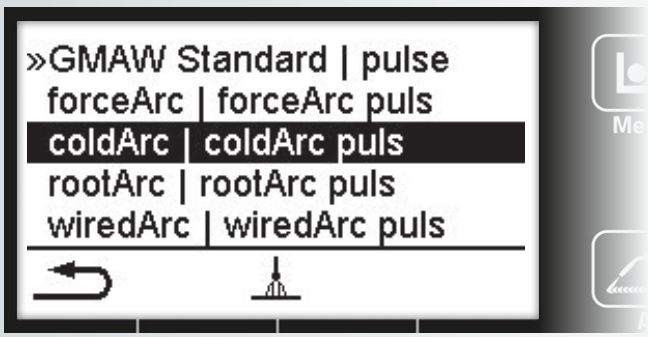
Окно заданий – Какое сварочное задание выбрать?

- Простой выбор заданий с характеристиками с помощью колеса прокрутки Click-Wheel
  · метод сварки
  · вид материала
  · вид газа
  · диаметр проволоки



Параметры сварки – у всего есть значение

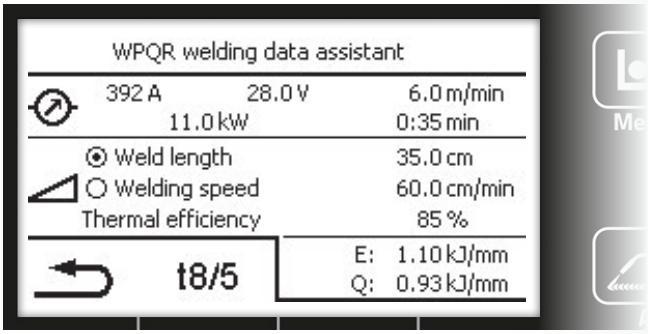
- Индикация эффективной мощности дуги для простого расчета погонной энергии
- Заданные, фактические и запомненные значения
- Режимы работы
- Сообщения о состоянии



Быстрое переключение между методами сварки MIG/MAG – оптимальное решение для любого сварочного задания

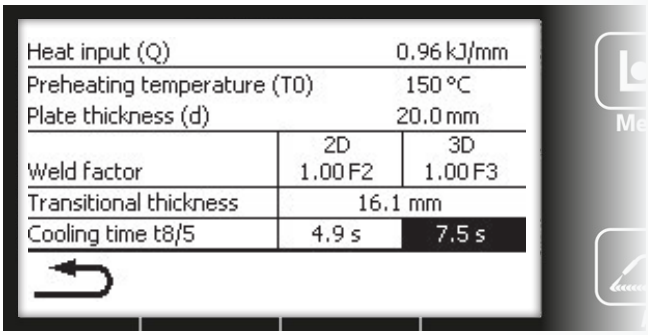
- **forceArc XQ/forceArc puls XQ** – дуга высокой мощности с глубоким проваром
- **wiredArc XQ/wiredArc puls XQ** – дуга высокой мощности со стабилизатором провара и динамическим регулированием проволоки
- **rootArc XQ/rootArc puls XQ** – для безупречной заварки корня
- **coldArc XQ/coldArc puls XQ** – минимальное тепловложение для сварки тонких листов
- **Positionweld** – для сварки в неудобных положениях
- **Импульсная и стандартная дуга XQ**

Titan XQ puls – сварочный аппарат с поддержкой нескольких методов сварки MIG/MAG, панель управления Expert XQ 2.0



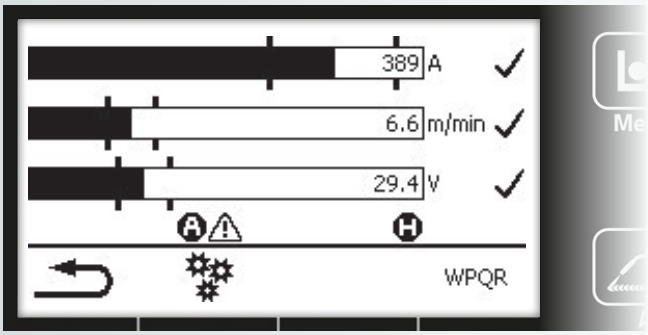
Помощник настройки данных сварки WPQR – у всего есть значение

- Помощник по параметрам сварки для WPQR дает возможность быстро и просто произвести точный расчет подвода тепла и погонной энергии



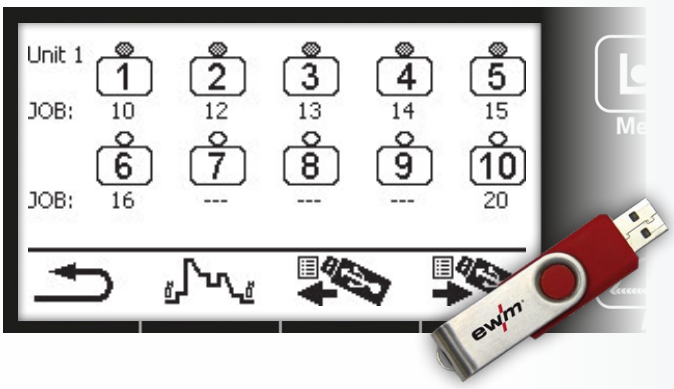
Расчет времени T8/5

- На основании рассчитанного значения внесения тепла Q непосредственно рассчитывается время остывания T8/5 с учетом указанной толщины листа и коэффициентов шва



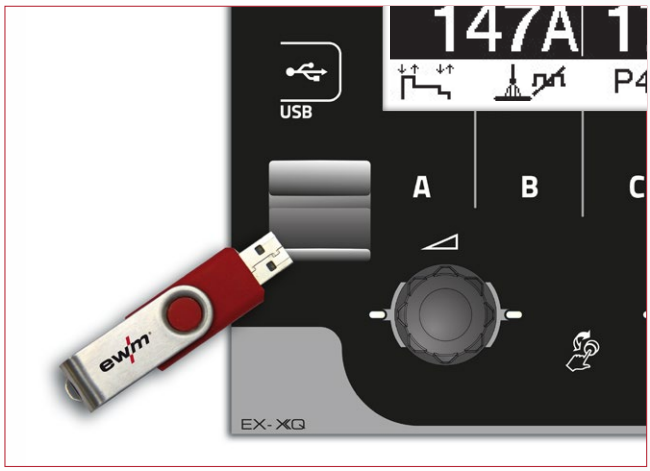
Мониторинг процесса сварки – для информирования и защиты

- Допустимый рабочий диапазон
- Сварочное напряжение
- Сварочный ток
- Скорость подачи проволоки
- Параметры, задаваемые WPS



Список избранного с макс. 10 заданиями – упрощение работы

- Повышение эффективности и предотвращение ошибок
- Создание и вызов индивидуальных сварочных заданий
- Прямой и простой выбор используемых сварочных процессов (заданий JOB)
- Передача на другие сварочные аппараты с помощью дистанционного регулятора XQ или непосредственно на панель управления Expert XQ 2.0



Простой обмен данными с помощью USB-накопителя – заглядывая в будущее

- Всегда новейшие сварочные технологии: технология Titan XQ puls компании EWM дает возможность обновлять панель управления при появлении новых разработок и сварочных заданий с помощью обычной флешки
- Компания EWM постоянно совершенствует сварочные процессы, сварочные характеристики материалов, характеристики источников тока, возможности работы в сети и индивидуальной настройки параметров управления. Существующие аппараты EWM также можно обновлять благодаря простому обмену данными
- Простая передача данных на панели управления LP-XQ и HP-XQ, в том числе с помощью дистанционного регулятора Expert XQ 2.0



Получение прав доступа кнопкой Xbutton – индивидуальные права пользователя

- Идентификация сварщика
- С помощью Xbutton сварочному аппарату можно назначить сварщика
- Управление правами доступа для разных уровней системы управления и разных параметров сварки
- Точный дополнительный расчет возможен при использовании системы управления сваркой Welding 4.0 ewm Xnet 2.0 с индивидуальной записью данных по каждому аппарату, каждой области применения и каждому сварщику
- Более надежное и долговечное решение по сравнению, например, с чип-картами RFID



Быстрый обмен данными для «Индустрии 4.0»

- Работа в сети неограниченного количества источников сварочного тока – через LAN/WiFi
- Передача данных офлайн через разъем USB

Для перфекционистов – возможности индивидуальной
Устройство управления HP-XQ – максимальная варьируемо

Устройство управления HP-XQ обеспечивает максимум специальных возможностей настройки для решения соответствующих задач. Пользователь может индивидуально настроить последовательность сварки от пускового тока до программы заварки кратера, включая расширенные параметры. Это идеальная система управления для профессиональных пользователей, которые нуждаются в идеальных результатах и не полагаются на волю случая.

Параметры последовательности сварки – полный контроль

- Быстрая и простая настройка всех параметров в четко определенной последовательности с подсказками, подаваемыми светодиодами, например отображение пускового тока и тока заварки кратера

Отображение резерва проволоки – предупреждение при 10 % (опция)

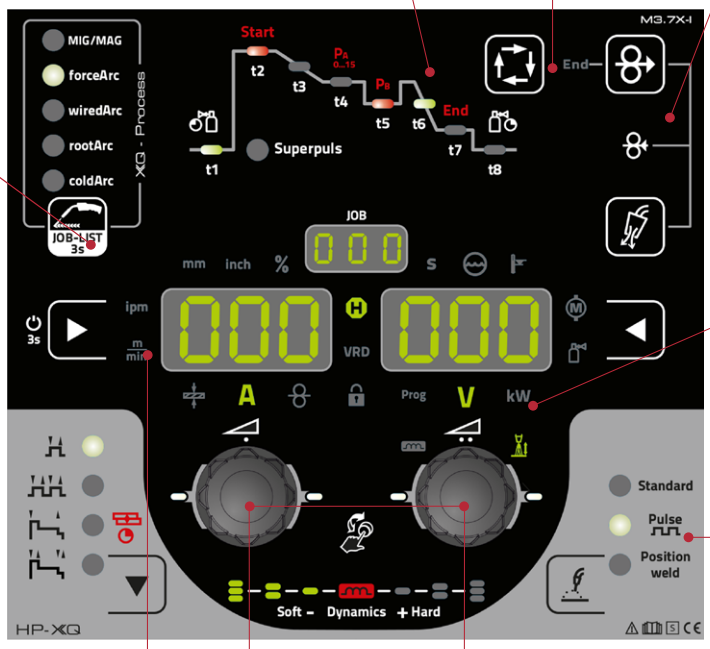
- Никаких неприятных сюрпризов и дефектов сварки из-за случайного выхода проволоки

Отвод проволоки

- Упрощение вывода проволоки

Смена методов

- Быстрое переключение между методами сварки



Отображение значения в кВт – эффективная мощность сварочной дуги

- Для расчета погонной энергии

Выбор

- Стандартная сварка
- Импульсная сварка
- Сварка Positionweld

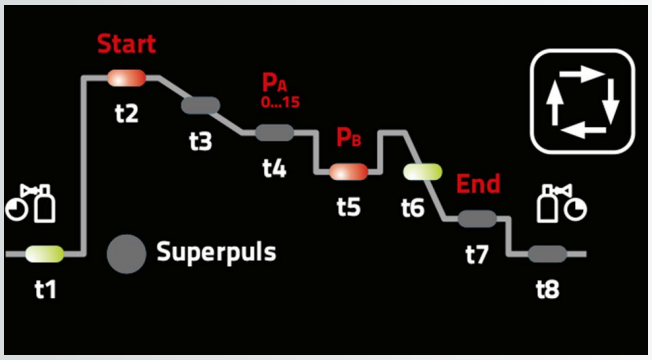
Переключение единиц измерения – всегда подходящие единицы

- Значения могут отображаться в национальных и международных единицах (мм/дюймы)

Управление с помощью колеса прокрутки – нужно всего лишь повернуть, нажать и готово

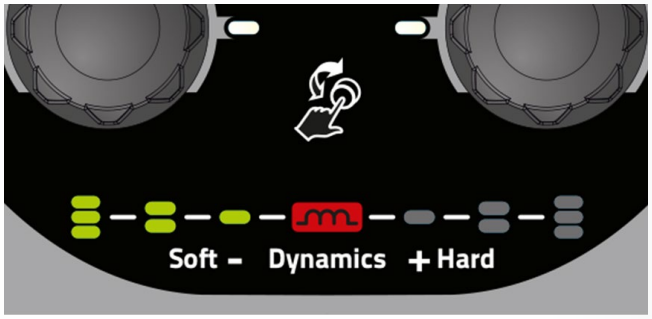
- Левое колесо для настройки рабочей точки Synergic (ток, подача проволоки, толщина листа)
- Правое колесо для настройки коррекции длины дуги и динамики дуги

настройки для каждого сварочного задания
сть вплоть до мельчайших деталей



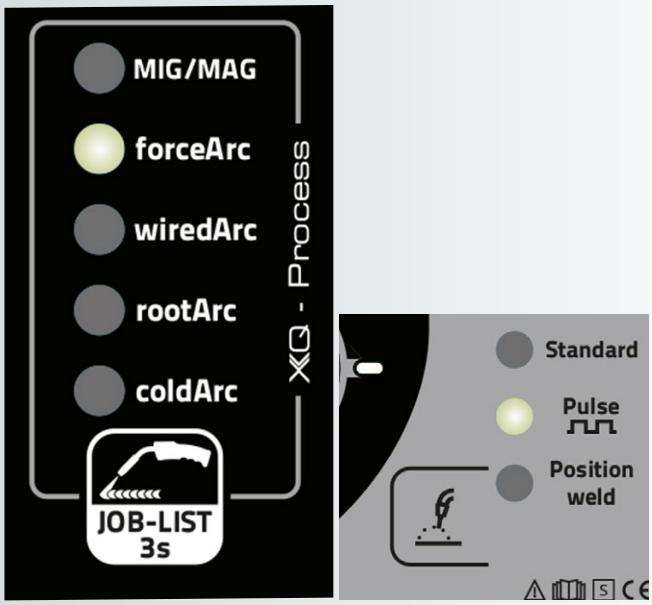
Параметры последовательности сварки – полный контроль

- Быстрая и простая настройка всех параметров в четко определенной последовательности с подсказками, подаваемыми светодиодами
- Всегда подходящая мощность сварки благодаря настраиваемой начальной программе и программе сварки (16 программ на одно задание)
- Безупречные результаты благодаря
  · уменьшенной программе для контроля тепла во время сварки
  · программе заварки кратера со специальными значениями времени спада и нарастания тока для предотвращения трещин в кратере
- Для предотвращения дефектов шва можно настраивать время предварительной подачи газа и продувки газом в начале и в конце процесса



Динамика дуги – от плавной до жесткой

- Отличные результаты сварки благодаря точному дозированию дуги в диапазоне от «плавной» (широкий шов, небольшой провар) до «жесткой» (жесткая дуга, глубокий провар)
- Отображение выбранной ступени динамики на светодиодной панели



Быстрое переключение между методами MIG/MAG – оптимальное решение для любого сварочного задания

- **forceArc XQ/forceArc puls XQ** – дуга высокой мощности с глубоким проваром
- **wiredArc XQ/wiredArc puls XQ** – дуга высокой мощности со стабилизатором провара и динамическим регулированием проволоки
- **rootArc XQ/rootArc puls XQ** – для безупречной заварки корня
- **coldArc XQ/coldArc puls XQ** – минимальное тепловложение для сварки тонких листов
- **Positionweld** – для сварки в неудобных положениях
- **Импульсная и стандартная дуга XQ**

Просто и умно – начало сварки сразу после включения
Устройство управления LP-XQ – интуитивно понятное управление

На заводе-изготовителе в устройстве управления LP-XQ настроены оптимальные параметры соответствующих последовательностей сварки от пускового тока до программы заваривания кратера. Это позволяет сэкономить время в начале. Сварщик может сразу приступать к работе – нужно только задать рабочую точку колесом прокрутки Click-Wheel. Это устройство рекомендуется использовать при смене персонала, например, при монтаже и на стройке.

Непосредственный выбор списка избранного

- Простое сохранение использованных параметров путем удерживания нужной кнопки избранного
- Простой вызов путем повторного нажатия соответствующей кнопки избранного

Отображение резерва проволоки – предупреждение при 10 % (опция)

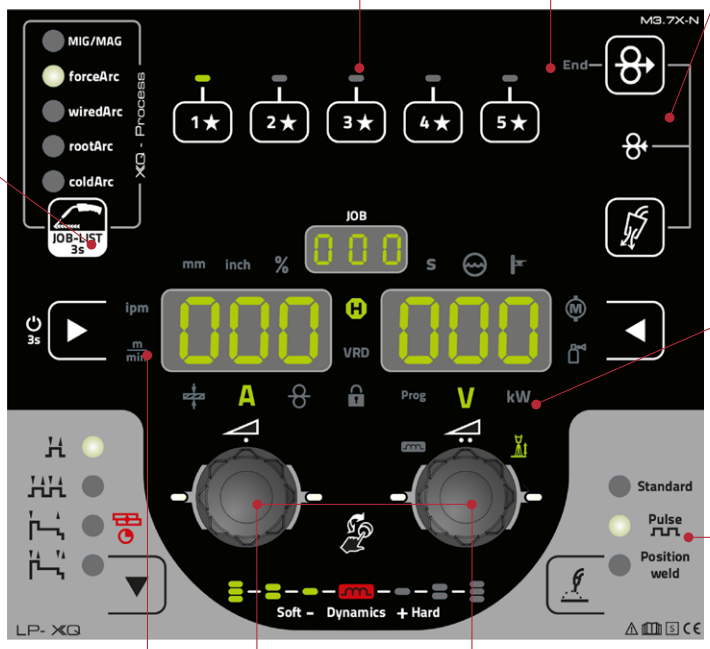
- Никаких неприятных сюрпризов и дефектов сварки из-за случайного выхода проволоки

Отвод проволоки

- Упрощение вывода проволоки

Смена методов

- Быстрое переключение между методами сварки



Отображение значения в кВт – эффективная мощность сварочной дуги

- Для расчета погонной энергии

Выбор

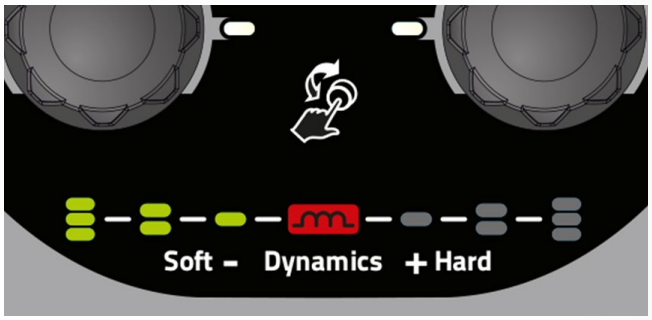
- Стандартная сварка
- Импульсная сварка
- Сварка Positionweld

Переключение единиц измерения – всегда подходящие единицы

- Значения могут отображаться в национальных и международных единицах (мм/дюймы)

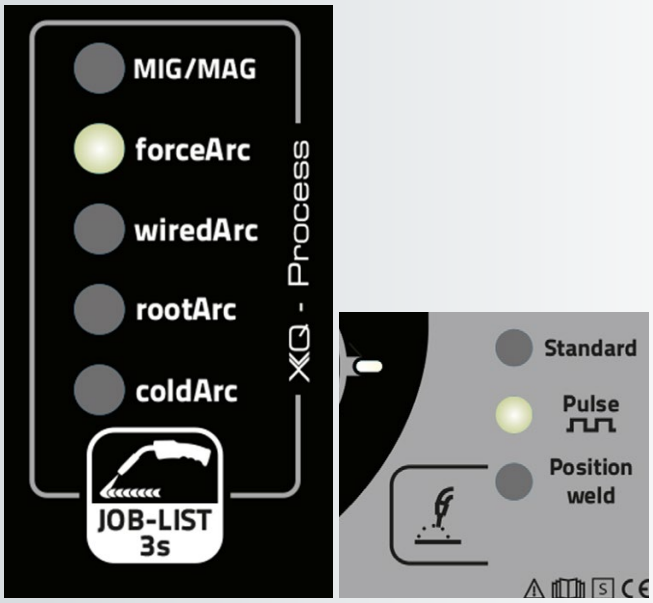
Управление с помощью колеса прокрутки – нужно всего лишь повернуть, нажать и готово

- Левое колесо для настройки рабочей точки Synergic (ток, подача проволоки, толщина листа)
- Правое колесо для настройки коррекции длины дуги и динамики дуги



Динамика дуги – от плавной до жесткой

- Отличные результаты сварки благодаря точному дозированию дуги в диапазоне от «плавной» (широкий шов, небольшой провар) до «жесткой» (жесткая дуга, глубокий провар)
- Отображение выбранной ступени динамики на светодиодной панели



Быстрое переключение между методами MIG/MAG – оптимальное решение для любого сварочного задания

- **forceArc XQ/forceArc puls XQ** – дуга высокой мощности с глубоким проваром
- **wiredArc XQ/wiredArc puls XQ** – дуга высокой мощности со стабилизатором провара и динамическим регулированием проволоки
- **rootArc XQ/rootArc puls XQ** – для безупречной заварки корня
- **coldArc XQ/coldArc puls XQ** – минимальное тепловложение для сварки тонких листов
- **Positionweld** – для сварки в неудобных положениях
- **Импульсная и стандартная дуга XQ**



Дистанционный регулятор Expert XQ 2.0 – если вам нужно больше функций

- Позволяет при необходимости использовать все дополнительные функции панели управления Expert XQ 2.0
- Для всех панелей управления Expert XQ 2.0, LP-XQ и HP-XQ



Обзор методов сварки



Страница

Сварка нелегированных и низколегированных сталей

- Заварка корня шва — rootArc® XQ — 36-37
- Сварка заполняющих и верхних слоев — forceArc puls® XQ — 38-39
- Сварка угловых швов таврового соединения с глубоким проваром — forceArc puls® XQ — 40-41
- Сварка с применением 100 % CO_2 — coldArc® XQ/ rootArc® XQ — 43

Сварка нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей

- Сварка полных соединений для угловых швов — forceArc puls® XQ — 44-45
- Сварка в неудобных положениях без применения техники «ёлочка» — Сварка Positionweld — 46-47
- Сварка с постоянным проваром и постоянной мощностью — wiredArc® XQ/ wiredArc® puls XQ — 42

Сварка и пайка нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей и оцинкованных листов

- Сварка и пайка тонких листов — coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ — 48-49

Сварка высоколегированной стали

- Сварка заполняющих и верхних слоев — forceArc puls® XQ — 50-51

Сварка алюминия и алюминиевых сплавов

- Сварка алюминия и алюминиевых сплавов — Импульсная дуга XQ — 52
- Сварка в неудобных положениях без применения техники «ёлочка» — Сварка Positionweld — 53

Наплавка

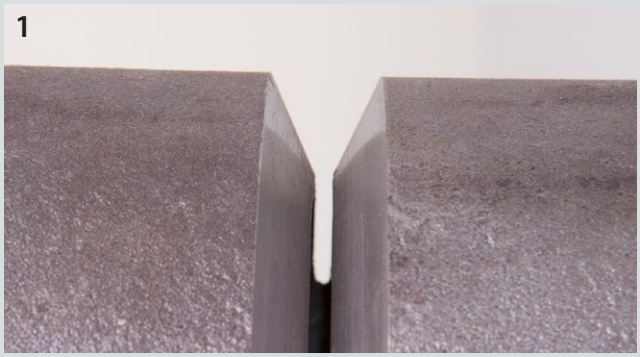
- Cladding, твердые наплавки — 54-55

Заварка корня шва на заготовках из нелегированных и низколегированных сталей

Ваши требования	Наше решение – rootArc® XQ
Неравномерный, меняющийся воздушный зазор	▪ Идеальное перекрытие зазора
Результат с отсутствием дефектов при рентгеноконтроле	▪ Четко выраженный корень шва и надежное пограничное схватывание
Сварка в различных положениях	▪ Высокое давление сварочной дуги для заварки корня шва во всех положениях
Повышение производительности	▪ Высокая скорость сварки и мощность расплавления по сравнению со сваркой TIG или MMA ▪ Процесс практически не сопровождается брызгами
Простое управление	▪ Быстрое цифровое регулирование процесса, удобная работа и контроль ▪ Использование обычной сварочной горелки без дополнительного движения проволоки ▪ Сварка даже с длинными шланг-пакетами без дополнительного провода измерения напряжения благодаря силовому модулю RCC (Rapid Current Control) ▪ Для ручного и механизированного применения
Без шлифования промежуточных слоев	▪ Плоская, гладкая поверхность шва, практически полное отсутствие брызг, благодаря чему уменьшается потребность в доработке
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа

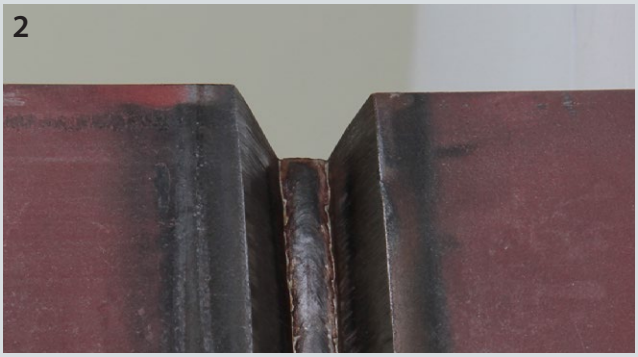
All Заварка корня с воздушным зазором, без подкладки

1



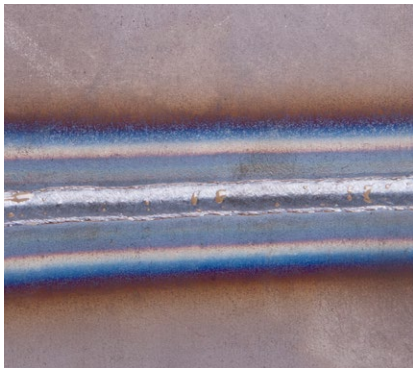
Разделка кромок при заварке корня шва на трубе, угол раскрытия шва 60° с воздушным зазором 3 мм

2

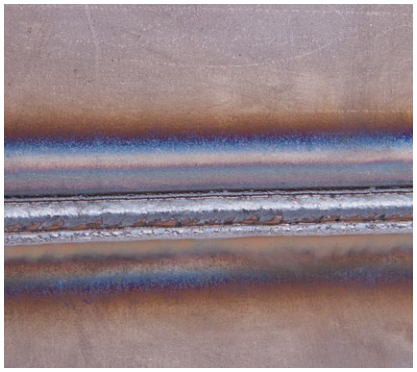


Передняя сторона

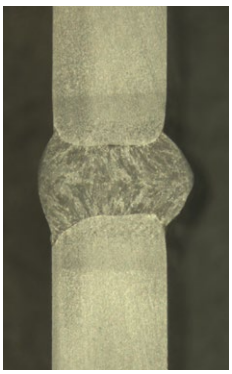
PC Заварка корня PC с воздушным зазором, без подкладки

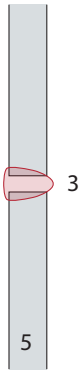


Передняя сторона



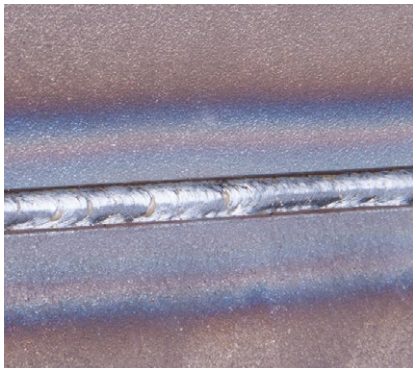
Корень



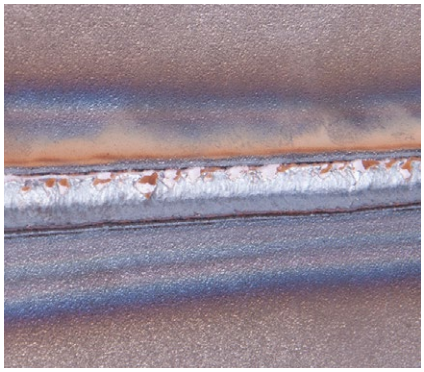


Толщина листа 5 мм
Воздушный зазор 3 мм

PC Заварка корня PC с воздушным зазором, без подкладки

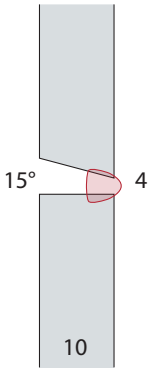


Передняя сторона

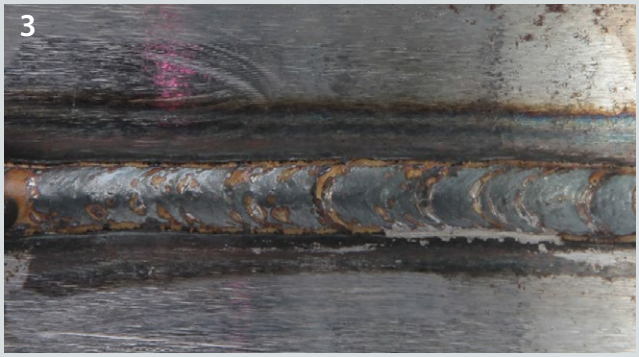


Корень

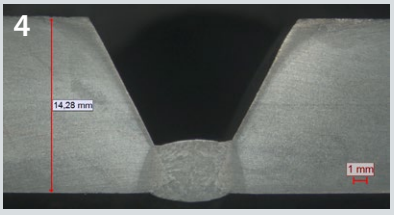


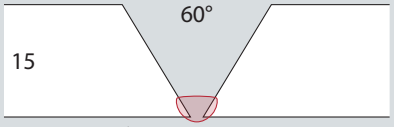


Толщина листа 10 мм, фаска с одной стороны 15 градусов, воздушный зазор 4 мм



Корень





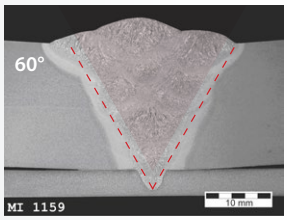
Сварка труб, толщина стенки 15 мм, угол раскрытия шва 60°

Сварка заполняющих и верхних слоев на заготовках из нелегированных и низколегированных сталей

Ваши требования	Наше решение – forceArc puls® XQ
Простое управление	▪ Быстрое освоение даже неопытными сварщиками за счет быстрого цифрового регулирования процесса, практически полное отсутствие брызг, снижение числа подрезов
Надежный провар	▪ Прекрасный охват корня шва и пограничное схватывание за счет глубокого провара
Минимизация деформации детали	▪ Модифицированная стабильная по направленности импульсная дуга с минимальной теплоотдачей
Высокая экономичность	▪ Возможность уменьшения объема сварного шва, потенциал для сокращения времени сварки более чем на 50 % на производстве при ручной или автоматизированной работе
Надежная сварка в труднодоступных местах	▪ Идеальная сварка даже при очень длинном вылете проволоки (Stickout)
Неравномерный, меняющийся воздушный зазор	▪ Отличное перекрытие зазора даже в верхнем диапазоне мощности
Подрезы, внешний вид шва	▪ Отличное смачивание поверхности материала, гладкая поверхность шва даже на окисленных или загрязненных листах
Аттестация сварочного процесса	▪ Прошел аттестацию процедуры сварки (процесс № 135) согласно EN ISO 15614-1
Простое управление	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа

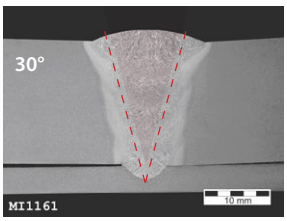
Сварка с уменьшенным объемом шва была многократно исследована независимыми институтами и признана надежным методом. Сварочные процессы EWM forceArc® XQ и forceArc puls® XQ позволяют сократить время сварки по сравнению со стандартным методом сварки струйной дугой до 50 %. Благодаря уменьшению угла раскрытия удается экономить ресурсы при неизменных механических и технологических характеристиках.

Стандартная струйная дуга



11 валиков

forceArc® XQ

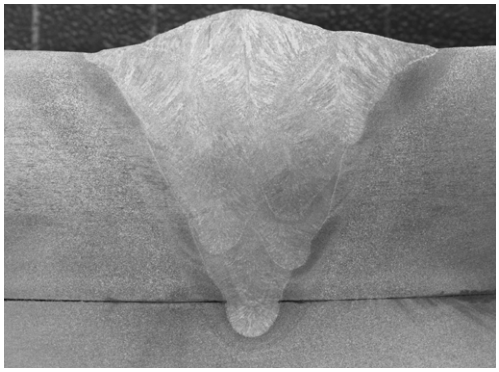


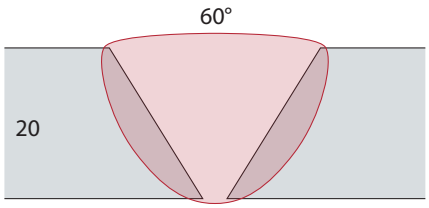
5 валиков
Сокращение времени сварки на 50 %

Неизменные механические и технологические характеристики

Полный отчет с описанием преимуществ доступен в Интернете по следующей ссылке:
www.ewm-group.com/sl/professionalreport

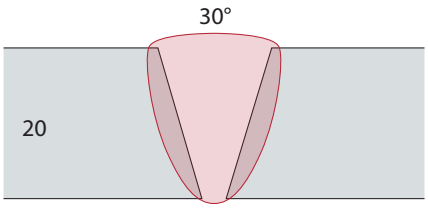
PA Полное соединение, стыковое соединение, выполненное с одной стороны при уменьшенном угле раскрытия





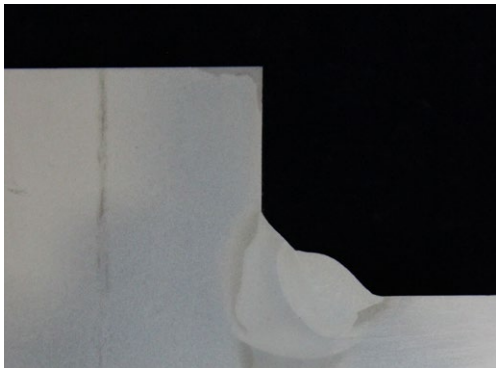
S355, 20 мм, угол раскрытия шва 60°
9 валиков, стандартная струйная дуга

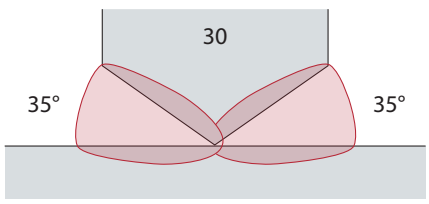




S355, 20 мм, угол раскрытия шва 30°
4 валика, forceArc puls®

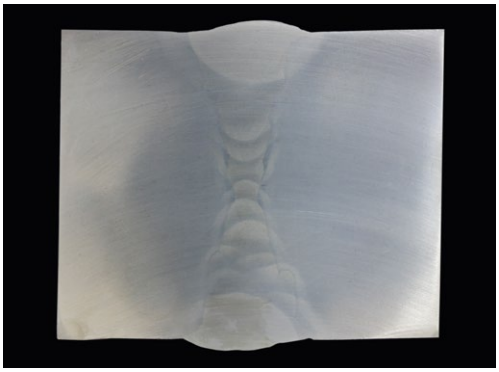
PB Полное соединение, тавровое соединение, выполненное с двух сторон

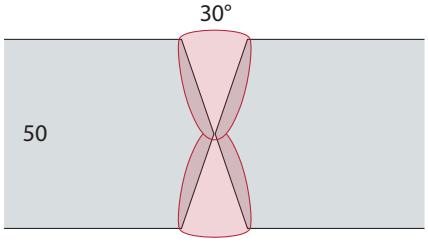




S235, 30 мм, угол раскрытия шва 35°
8 валиков

PA Полное соединение, стыковое соединение, выполненное с двух сторон

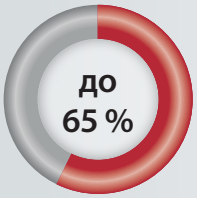




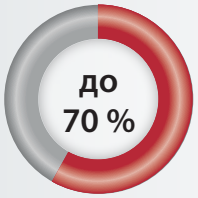
S355, 50 мм, угол раскрытия шва 30°
15 валиков

Сварка угловых швов таврового соединения с глубоким проваром на заготовках из нелегированных и низколегированных сталей

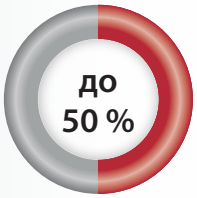
Ваши требования	Наше решение – forceArc puls® XQ
Высокая экономичность	▪ Уменьшение числа слоев для угловых швов
Надежный провар	▪ Прекрасный охват корня шва и пограничное схватывание за счет глубокого провара
Минимизация деформации детали	▪ Модифицированная стабильная по направленности струйная дуга с минимальной теплоотдачей
Надежная сварка в труднодоступных местах	▪ Идеальная сварка узких швов даже при очень длинном вылете проволоки (Stickout) ▪ Быстрая компенсация изменений вылета (надежно до 40 мм)
Уменьшение напряжений в области углового шва	▪ Передача усилий внутрь детали за счет глубокого провара, меньший объем шва за счет большой эффективной толщины шва согласно EN ISO 17659:2005- 09, меньшее термовложение в процесс
Аттестация сварочного процесса	▪ Прошел аттестацию процедуры сварки (процесс № 135) согласно EN ISO 15614-1
Простое, безопасное применение	▪ Быстрое цифровое регулирование процесса, быстрое освоение и немедленное применение независимо от угла установки горелки
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа



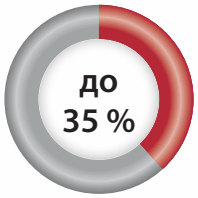
Экономия энергии



Уменьшение времени производства (сварка, доработка)



Снижение затрат на материал

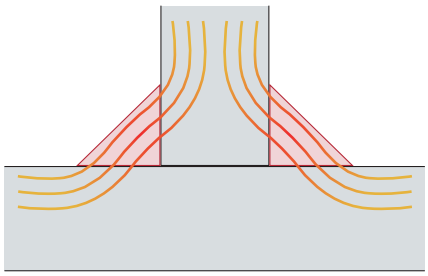


Снижение выбросов сварочного дыма

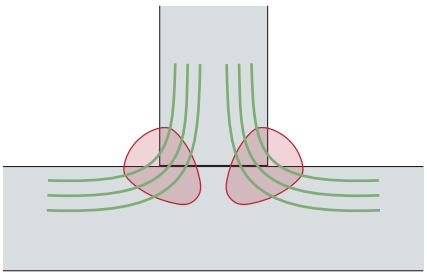
Сварка с глубоким проваром по стандарту EN 1090

Используйте весь потенциал вашего сварочного шва. Процесс forceArc puls® за счет учета эффективной толщины углового шва таврового соединения позволяет выполнять сварку в один слой для толщины шва до 8 мм (при использовании технологии без глубокого провара один слой применяется для толщины шва до 5 мм).

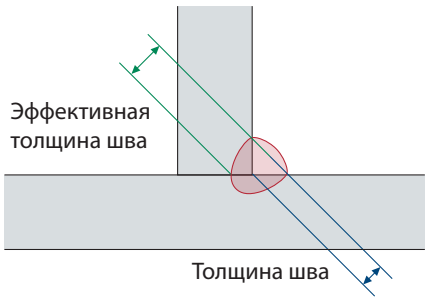
Дополнительная информация
www.ewm-group.com/sl/titanforcearc



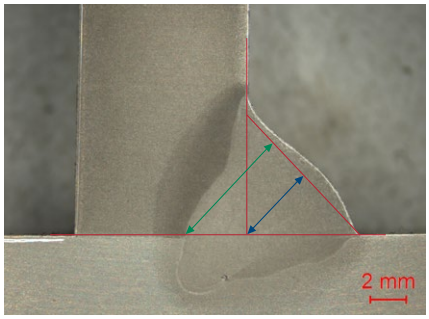
Распределение энергии в стандартных угловых швах таврового соединения



Улучшение распределения энергии благодаря глубокому провару

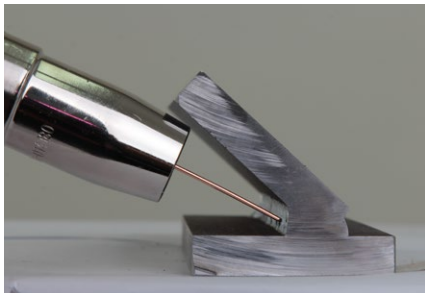


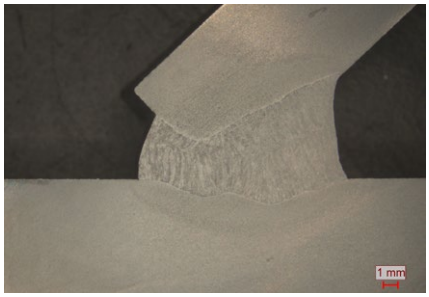
Определение эффективной толщины шва согласно EN ISO 17659;2005- 09



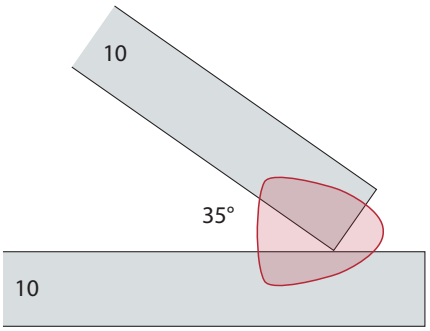
S355, 10 мм, эффективная толщина шва 8 мм согласно EN ISO 17659:2005-09

All Сварка с глубоким проваром при большом вылете





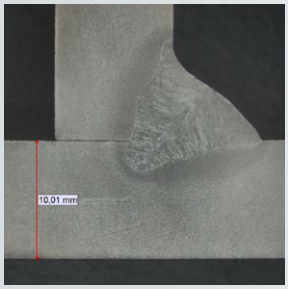
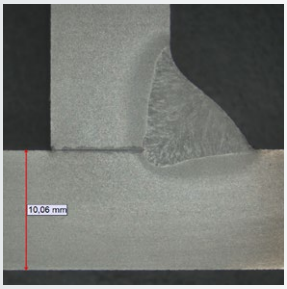
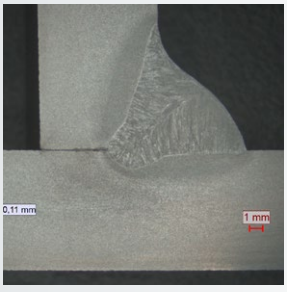
Толщина стенки балки 10 мм, угол раскрытия шва 35°



Сварка с постоянным проваром и постоянной мощностью нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей

wiredArc® XQ/wiredArc® puls XQ

Ваши требования	Наше решение – wiredArc® XQ/wiredArc® puls XQ
Надежный провар, охват корня шва и пограничное схватывание	▪ Сварочный процесс с постоянной глубиной провара независимо от изменения вылета проволоки (Stickout)
Уменьшение количества или полное отсутствие брызг	▪ Сварка практически без брызг за счет быстрого цифрового регулирования процесса сварки
Контролируемое внесение тепла	▪ Цифровое регулирование процесса обеспечивает постоянный сварочный ток ▪ Погонная энергия и термовложение остаются практически неизменными, несмотря на изменения вылета проволоки
Высокая производительность	▪ Возможность уменьшения угла раскрытия, за счет чего уменьшается объем шва
Аккуратный внешний вид шва	▪ Плоская, однородная поверхность шва, минимальное количество брызг во время процесса, благодаря чему сокращается объем доработки
Простое управление	▪ Простота освоения и контроля
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа

	вылет 12 мм	вылет 30 мм
Стандартная сварка		
wiredArc XQ		

Стандартная сварка

Изменение вылета (Stickout) приводит в стандартных процессах к изменению глубины провара. Увеличение длины вылета во время сварки может привести к недостаточному охвату корня шва (непровар).

wiredArc XQ

При использовании технологии wiredArc EWM XQ провар в случае изменения вылета проволоки (Stickout) остается неизменным. Инновационная система регулирования поддерживает стабильные значения сварочного тока и термовложения.

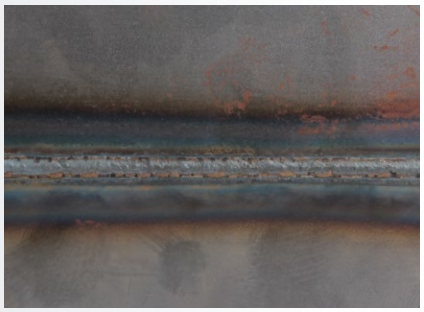
Сварка с применением 100 % CO2 на заготовках из нелегированных и низколегированных сталей

100 % CO_2

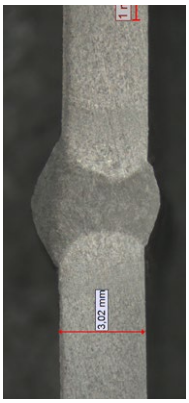
Ваши требования	Наше решение – coldArc® XQ/ rootArc® XQ/стандартная сварка
Уменьшение брызг, как при использовании газовой смеси	▪ Процесс с цифровым регулированием для капельного перехода с минимальным количеством брызг благодаря силовому модулю RCC (Rapid Current Control)
Стабильность процесса	▪ Быстрое регулирование процесса за счет использования самой современной микроэлектроники
Повышение производительности	▪ Сварка с меньшим количеством брызг, как при использовании газовой смеси ▪ Сварка даже с длинными шланг-пакетами без дополнительного провода измерения напряжения благодаря силовому модулю RCC (Rapid Current Control)
Простое управление	▪ Удобная работа и контроль
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа

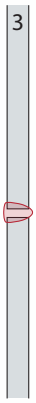
PC Заварка корня PC с воздушным зазором, без подкладки





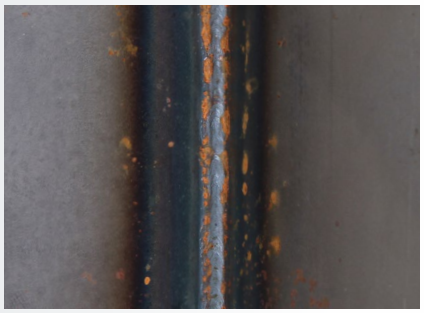
S355, толщина листа 3 мм, с G3Si1 диаметром 1,2 мм с применением 100 % CO_2



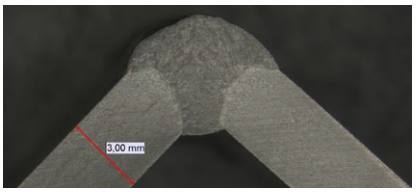


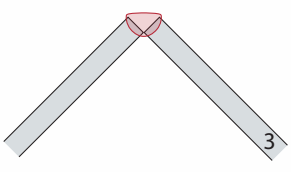
PA Заварка корня PA с воздушным зазором, без подкладки





S355, толщина листа 3 мм, с G3Si1 диаметром 1,2 мм с применением 100 % CO_2

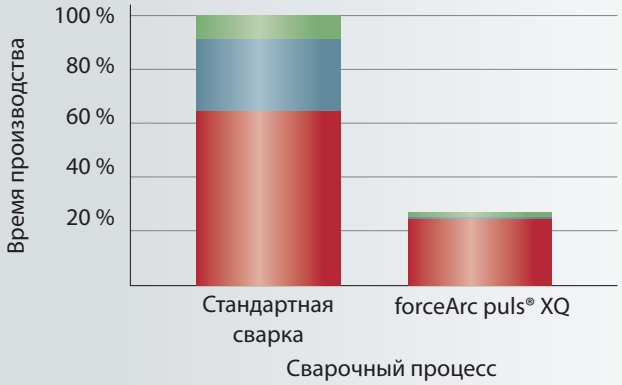




Сварка полных соединений для угловых швов на заготовках из нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей

Ваши требования	Наше решение – forceArc puls® XQ
Простое, безопасное применение	▪ Хорошее перекрытие зазора даже в верхнем диапазоне мощности, быстрое освоение для незамедлительного применения ▪ Существенное снижение выбросов сварочного дыма по сравнению со сваркой импульсной дугой
Высокая экономичность	▪ Надежное полное соединение даже без воздушного зазора, что обеспечивает простоту монтажа ▪ Возможно уменьшение угла раскрытия шва, благодаря чему снижается объем сварочного шва и число валиков и обеспечивается значительная экономия затрат
Отсутствие необходимости в строжке и шлифовании обратной стороны корня	▪ Полные стыковые или тавровые соединения с двусторонним швом без шлифования и строжки обратной стороны корня
Надежный провар	▪ Прекрасный охват корня шва и пограничное схватывание за счет глубокого провара
Стабильная сварочная дуга	▪ Высокая стабильность процесса при сварке поверх сварочной ванны даже при малом угле раскрытия шва
Надежная сварка в труднодоступных местах	▪ Идеальная сварка даже при очень длинном вылете проволоки (Stickout) ▪ Даже при узких швах с очень длинным вылетом проволоки ▪ Быстрая компенсация изменений вылета (надежно до 40 мм)
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа

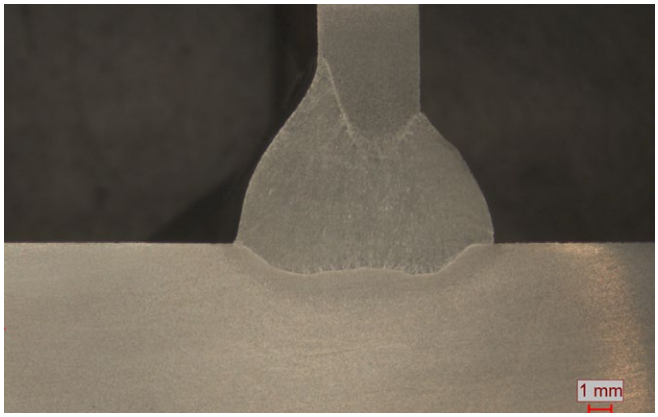
Экономия времени благодаря применению технологии forceArc puls® XQ на производстве

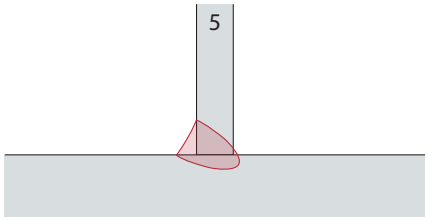


Дополнительная информация

www.ewm-group.com/sl/savings

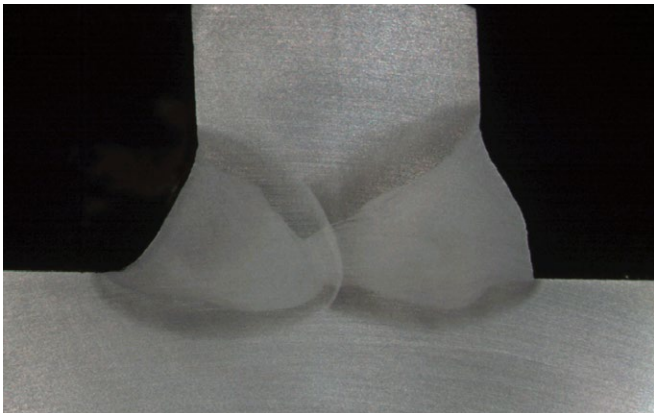
PB Односторонний угловой шов таврового соединения

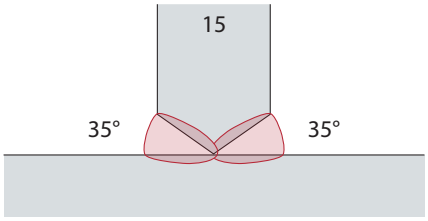




S355, 5 мм на 10 мм

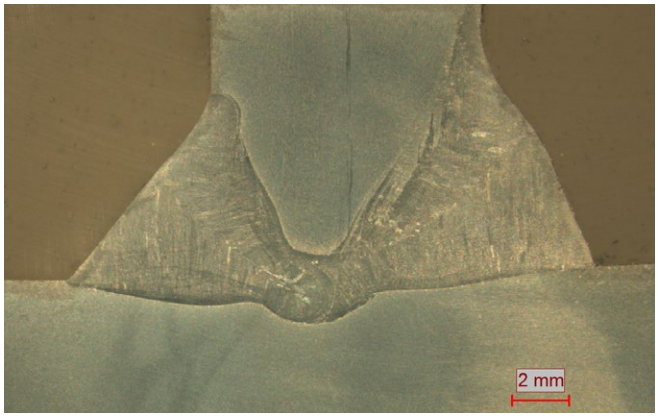
PB Полное двустороннее соединение

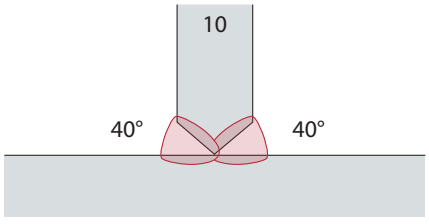




S355, 15 мм, угол раскрытия шва 35°

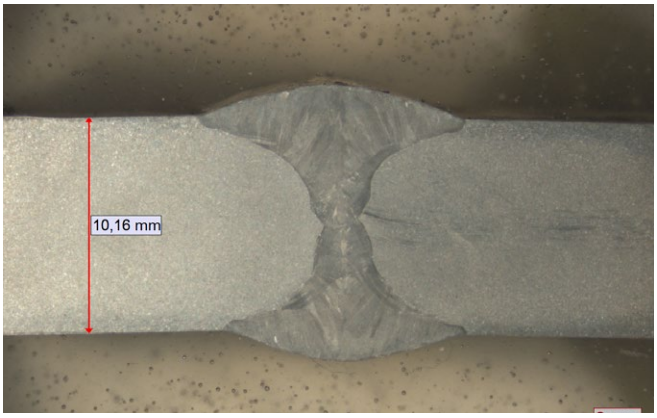
PB Полное двустороннее соединение

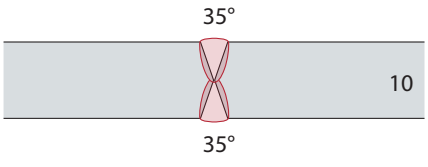




1.4301, 10 мм, угол раскрытия шва 40°

PA Полное двустороннее соединение





1.4301, 10 мм, двустороннее полное соединение на стыковом соединении с углом раскрытия шва 35°

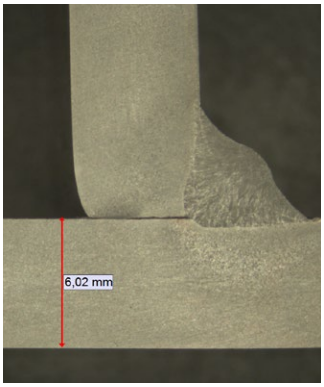
Сварка в неудобных положениях без применения технологии «ёлочка» на заготовках из нелегированных, низко- и высоколегированных сталей

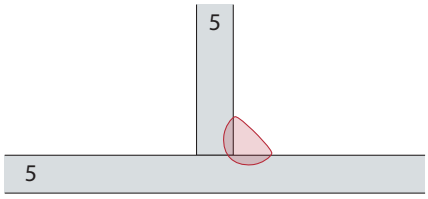
Ваши требования	Наше решение – Positionweld
Высокая производительность	▪ Высокая скорость сварки по сравнению с традиционной технологией «ёлочка»
Надежный провар, охват корня шва и пограничное схватывание	▪ Концентрированная импульсная дуга с возможностью цифрового регулирования
Уменьшение количества или полное отсутствие брызг	▪ Сварка практически без брызг за счет быстрого цифрового регулирования процесса сварки
Контролируемое внесение тепла	▪ Оптимально настроенный на заводе переход между низкой и высокой мощностью сварки ▪ Процесс с минимальной теплоотдачей, с пониженной мощностью дуги и погонной энергией
Аккуратный внешний вид шва	▪ Плоская поверхность шва с равномерной чешуйчатостью, минимальное количество брызг во время процесса, благодаря чему сокращается объем доработки
Простое управление	▪ Простота настройки и удобная работа
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа



PF Шов снизу вверх, линейное ведение горелки без технологии «ёлочка»

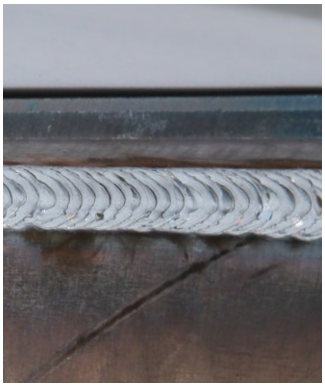




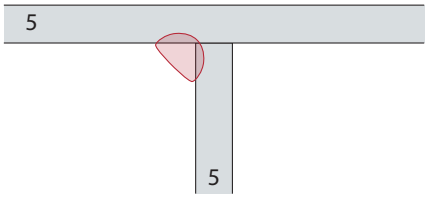


S355, толщина листа 5 мм

PD Сварка над головой, удобная работа

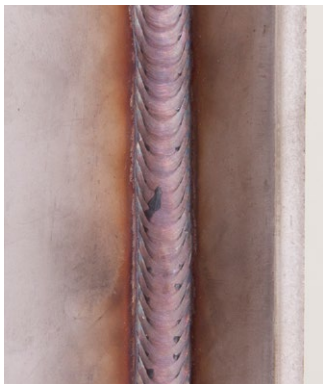




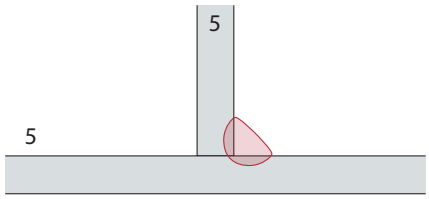


S355, толщина листа 5 мм

PF Шов снизу вверх, линейное ведение горелки без технологии «ёлочка»



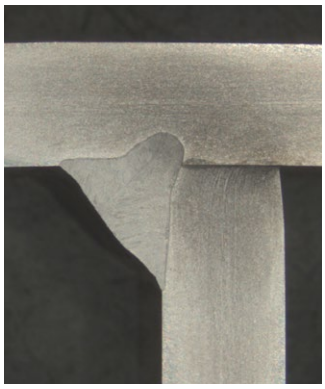


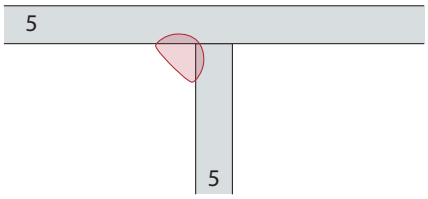


1.4301, толщина листа 5 мм

PD Сварка над головой, удобная работа





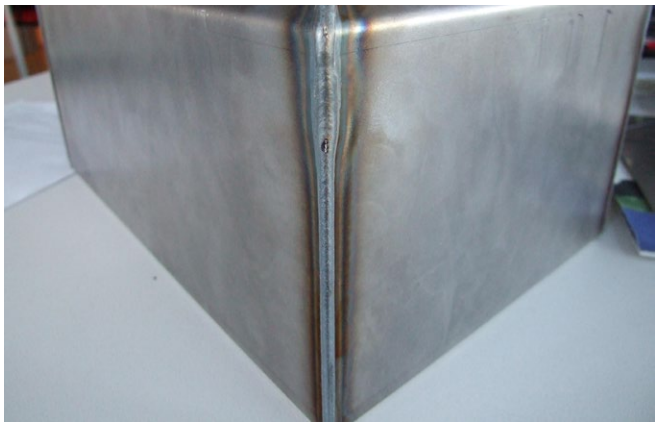


1.4301, толщина листа 5 мм

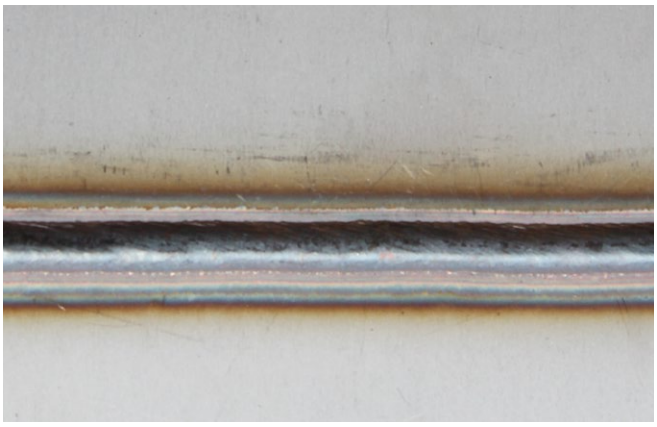
Сварка и пайка тонких листов из нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей, а также оцинкованных листов

Ваши требования	Наше решение – coldArc® XQ/coldArc® puls XQ
Уменьшение деформации, минимизация побежалости	▪ Минимизация внесения тепла за счет цифрового управления капельным переходом на коротком замыкании с помощью силового модуля RCC (Rapid Current Control)
Аккуратная, гладкая поверхность шва, уменьшение количества или полное отсутствие брызг	▪ Плоская, гладкая поверхность шва и практически полное отсутствие брызг, снижение побежалости и деформации уменьшает объем доработки, отличная смачиваемость поверхностей при пайке
Неравномерный, меняющийся воздушный зазор	▪ Расплав не проваливается, надежное пограничное схватывание даже при смещении кантов
Надежный провар	▪ Оптимальная настройка мощности процесса, более спокойный и стабильный процесс сварки
Простое управление	▪ Быстрое цифровое регулирование процесса, удобная работа и контроль ▪ Сварка даже с длинными шланг-пакетами без дополнительного провода измерения напряжения благодаря силовому модулю RCC
Сварка и пайка листов с покрытием (оцинкованных)	▪ Минимальное образование брызг, минимальное влияние на устойчивость к коррозии
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа

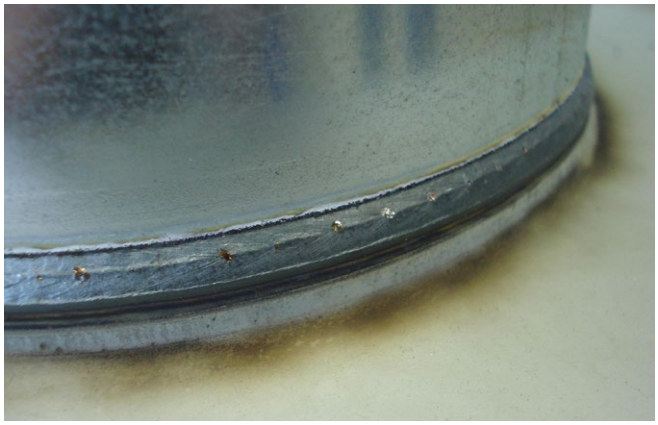




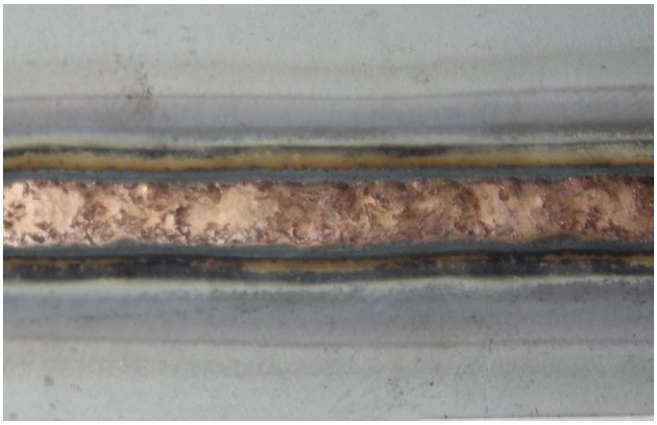
Сварка нелегированных листов



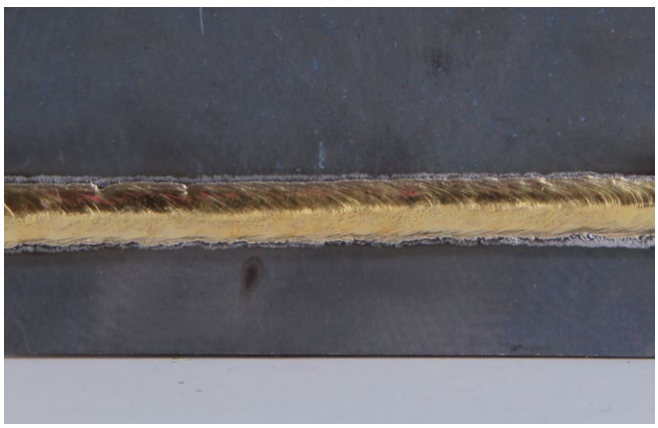
Сварка высоколегированных листов



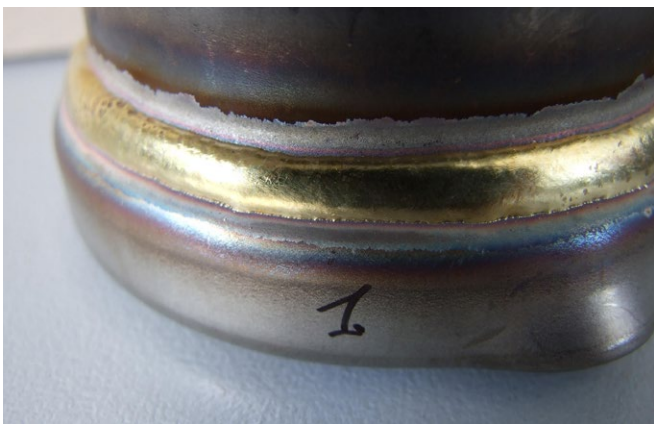
Сварка оцинкованных листов



Пайка оцинкованных листов



Пайка высокопрочных листов, например Usibor®



Пайка высоколегированных листов (CrNi)

Сварка заполняющих и верхних слоев на заготовках из высоколегированной стали

Ваши требования	Наше решение – forceArc puls® XQ
Надежный глубокий провар	▪ Концентрированная импульсная дуга с возможностью цифрового регулирования
Уменьшение количества или полное отсутствие брызг	▪ Сварка практически без брызг за счет быстрого цифрового регулирования процесса сварки ▪ Снижение выбросов сварочного дыма по сравнению с импульсной сваркой
Минимальная деформация	▪ Процесс с минимальной теплоотдачей и пониженной мощностью дуги, погонная энергия уменьшена на 20 % по сравнению с импульсной дугой
Высокая производительность	▪ Возможность снижения объема сварного шва за счет уменьшения угла раскрытия при многослойной сварке ▪ Симметрично оформленные угловые швы с максимально достижимой толщиной шва ▪ Низкая температура промежуточного слоя/снижение подсобного времени
Аккуратная, гладкая поверхность шва	▪ Плоская, гладкая поверхность шва и практически полное отсутствие брызг, благодаря чему уменьшается потребность в доработке, минимальная побежалость
Простое управление	▪ Быстрое цифровое регулирование процесса, удобная работа и контроль ▪ Одинаковая поверхность шва при различных положениях горелки
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа

Ваши преимущества

Экономия общих затрат до 30 %

- Снижение расходов на заработную плату, сварочные расходные материалы, защитный газ и электроэнергию
- Сокращение времени производства

Снижение термовложения до 15 %

- Сокращение объемов доработки (рихтовка, шлифование, чистка) за счет уменьшения деформации, побежалости и внутренних напряжений
- Минимизация подсобного времени благодаря меньшему времени ожидания при многослойной сварке

Увеличение толщины шва на 20 %

- Формирование симметричного шва за счет глубокого, концентрированного провара с надежным охватом корня

Практически без брызг

- Минимизация объемов доработки, в том числе при работе с покрытыми окалиной или сильно загрязненными листами



Передняя сторона:
Уменьшенное термовложение при использовании технологии forceArc puls® XQ, снижение окисления поверхности, что улучшает внешний вид

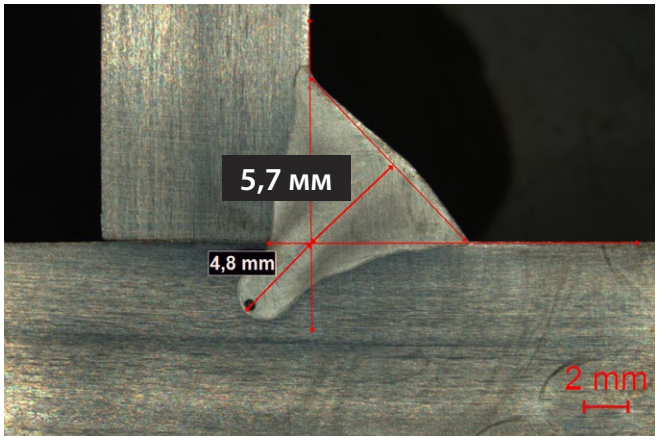


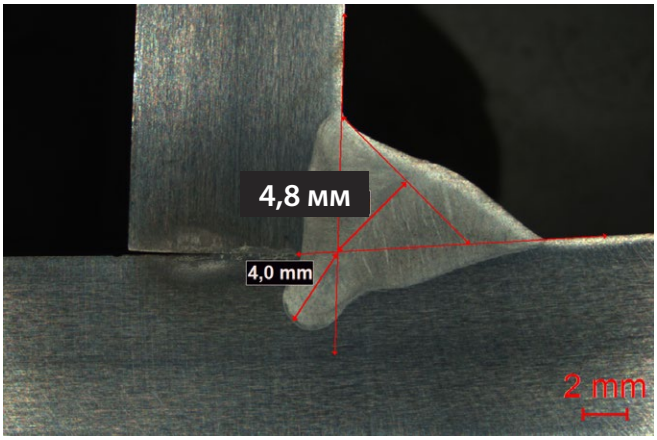
Задняя сторона:
Уменьшенное термовложение при использовании технологии forceArc puls® XQ, снижение окисления поверхности

В верхнем диапазоне мощности внесение тепла при использовании технологии forceArc puls® XQ на 15 % меньше, чем при импульсной сварке. Это способствует уменьшению побежалости и деформации заготовки.

Ваши преимущества

- Уменьшенное термовложение
- Минимальная погонная энергия
- Уменьшение деформации, побежалости и внутренних напряжений
- Сокращение объемов доработки (рихтовка, шлифование, чистка)
- Предотвращение выгорания легирующих элементов, что позволяет повысить коррозионную стойкость





Процесс	forceArc puls® XQ	Импульсная сварка
Ск. подачи, м/мин	**13**	13
Погонная энергия, кДж/мм	**1,21 (-15 %)**	1,44
Ск. сварки, м/мин	**0,45**	0,45
Толщина шва	**5,7 (+15 %)**	4,8

Сварка алюминия или алюминиевых сплавов

Импульсная дуга XQ

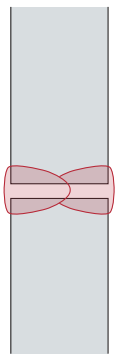
Ваши требования	Наше решение – импульсная дуга XQ
Надежный провар, охват корня шва и пограничное схватывание	▪ Быстрое и стабильное регулирование процесса за счет использования самой современной микропроцессорной техники
Аккуратный внешний вид шва	▪ Спокойный, стабильный капельный переход, уменьшение количества дыма над поверхностью ▪ Улучшенный внешний вид шва за счет свободной настройки функции Superpuls
Минимизация брызг	▪ Отсутствие брызг при зажигании благодаря механизму подачи проволоки с функцией реверсирования
Сварка листов любой толщины	▪ Надежный процесс, начиная уже с 1 мм
Простое управление	▪ Быстрое цифровое регулирование процесса, удобная работа и контроль
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа

PC Двусторонняя сварка алюминия в судостроении









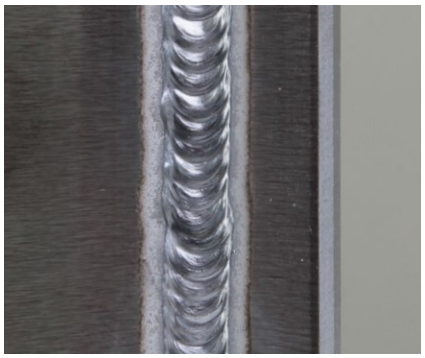
Сварка алюминия и алюминиевых сплавов в неудобных положениях без применения технологии «ёлочка»

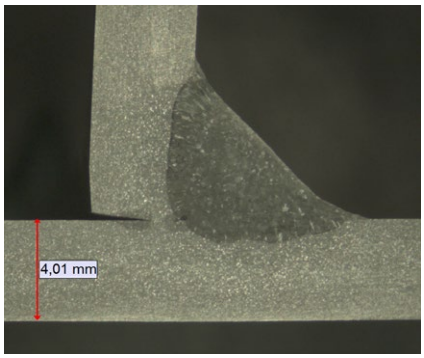
Positionweld

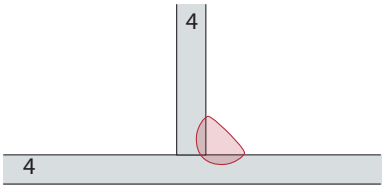
Ваши требования	Наше решение – Positionweld
Надежный провар, охват корня шва и пограничное схватывание	▪ Концентрированная импульсная дуга с возможностью цифрового регулирования
Контролируемое внесение тепла	▪ Оптимально настроенный на заводе переход между низкой и высокой мощностью сварки
Высокая производительность	▪ Высокая скорость сварки по сравнению с традиционной технологией маятника
Аккуратный внешний вид шва	▪ Плоская поверхность шва с равномерной чешуйчатостью, минимальное количество брызг во время процесса, благодаря чему сокращается объем доработки
Простое управление	▪ Быстрое цифровое регулирование процесса, удобная работа и контроль
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа

all in

PF Сварка в положении снизу вверх, удобная работа

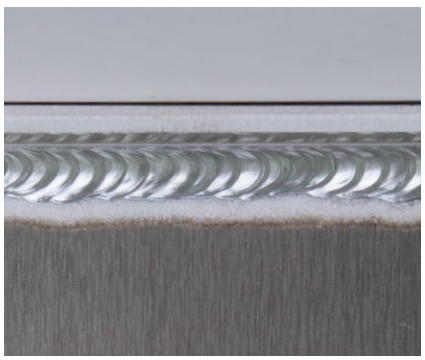


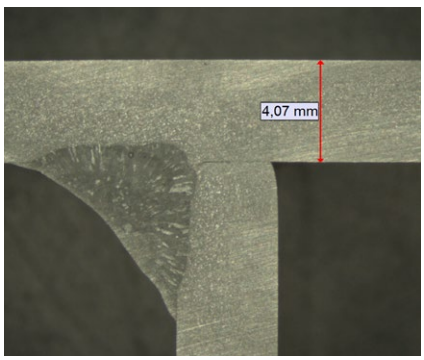


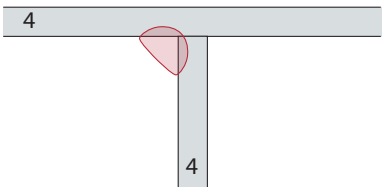


AlMg5, толщина листа 4 мм

PD Сварка над головой, удобная работа



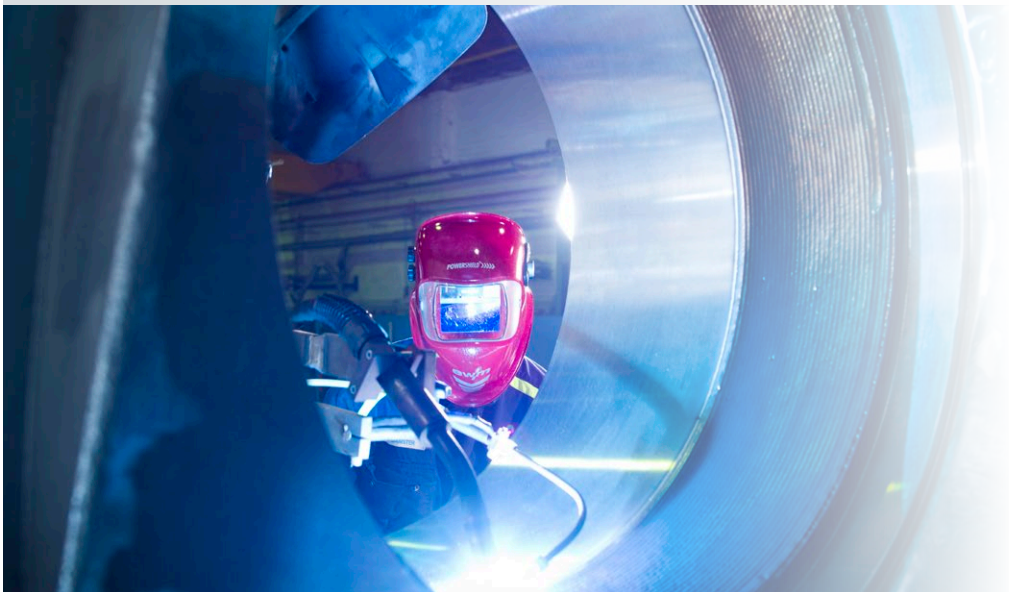




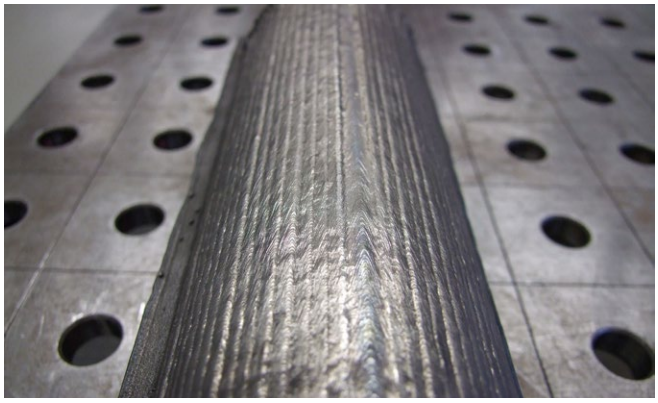
AlMg5, толщина листа 4 мм

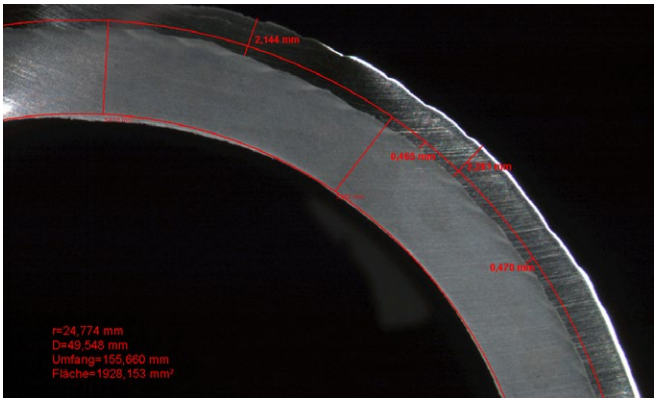
Наплавка Cladding/твердая наплавка

Ваши требования	Наше решение – Cladding/твердая наплавка
Высокая коррозионная стойкость наплавки	▪ Минимальное смешивание за счет процессов, оптимально настроенных под наплавку
Незначительный съем металла после сварки	▪ Равномерное формирование наплавки, минимальные затраты на режущую обработку
Стабильная сварочная дуга	▪ Высокая стабильность процесса за счет дуги с цифровым регулированием, минимальное образование брызг
Простое управление	▪ Простота управления и настройки
Гибкость в производстве	▪ EWM allin – аппарат для сварки с использованием любого метода при любой толщине листа ▪ Процессы для наплавки в базовой комплектации для сплавов на основе Co и Ni, а также высоколегированных сплавов CrNi



PA Наплавка плавниковых экранов





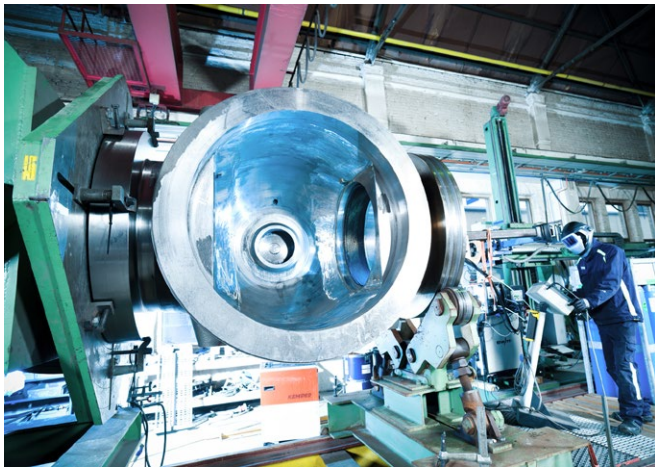
Коррозионностойкая наплавка сплава 625 на основе Ni

PA MAG + наплавка горячей проволоки для повышения мощности расплавления



Новый вариант процесса – сочетание сварочного процесса MAG с дополнительно подаваемой горячей проволокой.

- Мощность расплавления до 13,8 кг для существенного повышения производительности
- Минимальное смешивание
- Улучшение свойств наплавляемых слоев
- Простота организации и настройки процесса
- Подходит для Cladding и наплавки твердых сплавов (бронирование)

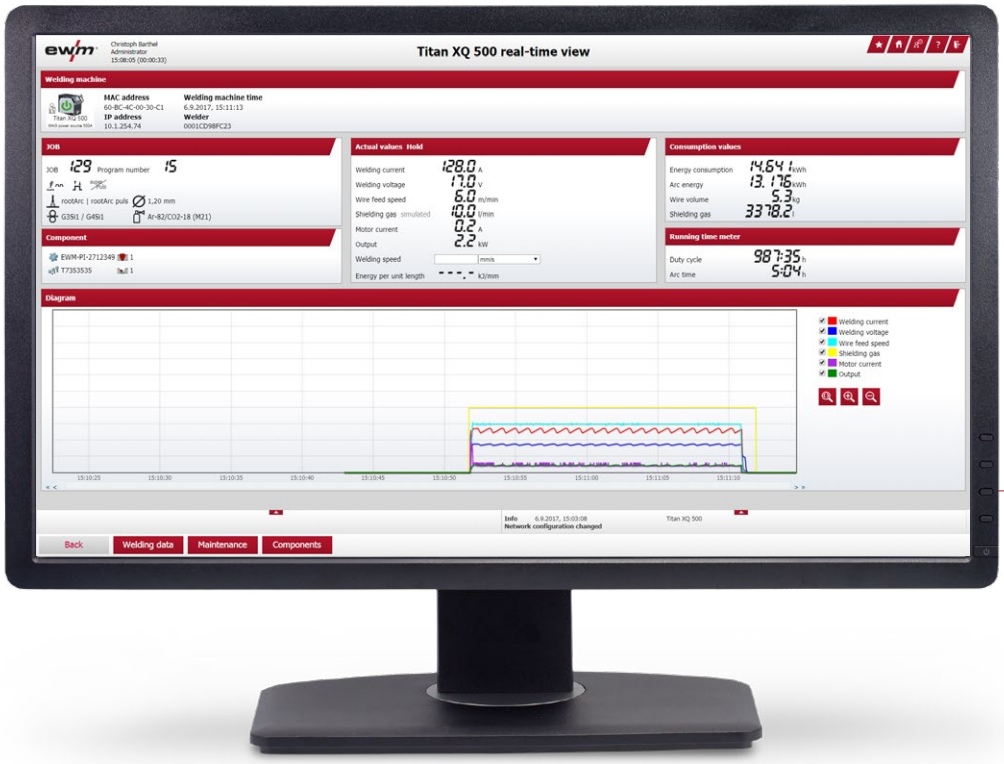


Дополнительная информация

www.ewm-group.com/sl/cladding

Welding 4.0: система управления сваркой ewm Xnet 2.0
Еще один шаг к эффективной сварке с экономией ресурсов

Умное объединение действий человека и оборудования для повышения производительности и автоматической передачи данных в производственной цепочке: технологии четвертой промышленной революции (Индустрия 4.0) теперь применяются и в области сварки благодаря инновационной системе управления Welding 4.0 ewm Xnet 2.0. Благодаря этому такие концепции будущего, как Smart factory и Digital transformation можно реализовать без больших затрат. Преимущества очевидны: более тесное объединение продукции и людей повышает эффективность и качество, снижает затраты и сокращает потребление ресурсов. Благодаря умному мониторингу и прозрачным процессам – от планирования до производства и расчета фактических затрат по сварочному шву – пользователь сохраняет полный контроль. Система ewm Xnet 2.0 обеспечивает преимущества «Индустрии 4.0» для сварочных предприятий любого размера и специализации. Будущее на вашем предприятии может наступить уже сегодня – просто свяжитесь с нами.



Решения для локальных сетей

Решение «Компакт»

- Периодическая запись, визуализация и анализ параметров сварки, а также обзор подключенных к сети аппаратов
- Идеальное решение для небольших односменных предприятий, а также малых или средних предприятий с не более чем 15 подключенными аппаратами

Решение «Стандарт»

- Постоянная запись, визуализация и анализ параметров сварки, а также обзор подключенных к сети аппаратов
- Стандартное решение подходит для средних и больших предприятий с не более чем 60 подключенными аппаратами

ewm Xnet 2.0: ваши преимущества

- Запись параметров сварки
- Централизованное хранение, визуализация и анализ
- Онлайн-мониторинг – управление и контроль сварочного процесса для любого количества сварочных аппаратов с неограниченного количества рабочих станций
- Анализ, оценка, создание отчетов и документирование записанных в сетевом режиме параметров сварки с любого подключенного сварочного аппарата при помощи разных инструментов оценки и документирования
- Возможность передачи на любой аппарат, подключенный к сети
- Удобное и легкое упорядочение подключенных к сети аппаратов и их представление в графическом виде на основании плана производственного помещения с функциями масштабирования, навигации и т. д.

ewm Xnet 2.0: модули и компоненты

- Стартовый комплект – регистрация данных сварки, управление ими и передача значений расхода в режиме реального времени
- Обновление 1 – WPQ-X Manager – создание инструкций по сварке, управление ими и назначение их сварщикам
- Обновление 2 – Управление деталями – управление деталями, составление технологий сварки, присвоение WPS
- Обновление 3 – проектирование комплексных сварочных заданий
- Xbutton – присвоение прав доступа и WPS сварщикам с помощью надежного аппаратного ключа



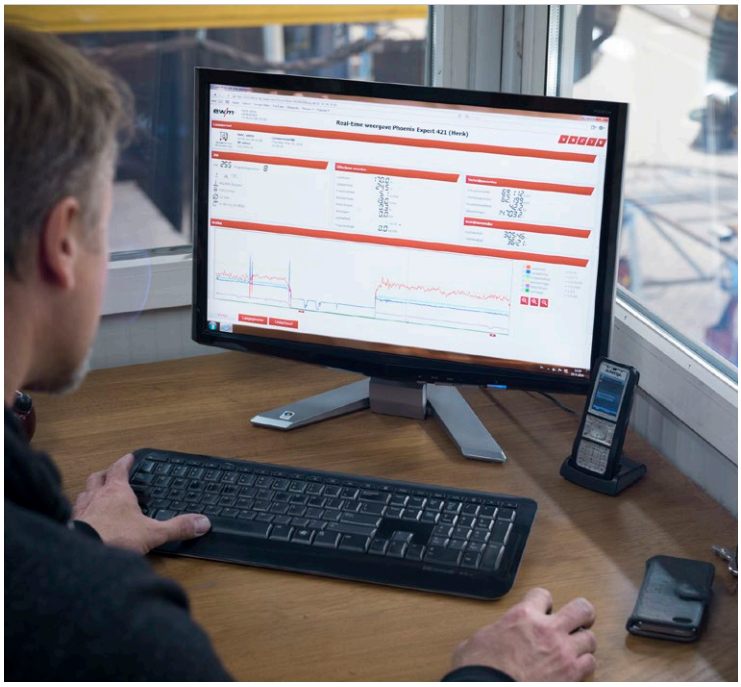
Интерфейс OPC UA

Благодаря использованию стандартизированных интерфейсов, например OPC UA, данные из системы EWM можно экспортировать в стандартный формат, благодаря чему их можно интегрировать в системы управления производством более высокого уровня.

Управление деталями ewm Xnet 2.0 (модуль 3)

Этап 1 –
подготовка к работе в ewm Xnet 2.0

- Создание изготавливаемой конструкционной детали в бюро с помощью подготовки рабочего процесса на ПК в ewm Xnet 2.0
- Создание изготавливаемой конструкционной детали в бюро на ПК
- Подготовка данных чертежа или импорт из CAD
- Определение технологии шва
- Присвоение WPS
- Печать штрих-кода, добавление в рабочее задание либо нанесение в виде наклейки на конструкционную деталь
- Отправка данных конструкционной детали на сварочный аппарат по сети LAN/WiFi
- Данные будут доступны на сварочном аппарате в автономном режиме, например для работы на строительной площадке



Этап 2 –
сканирование штрих-кода на конструкционной детали

- Сварщик сканирует штрих-код на конструкционной детали с помощью устройства для считывания штрих-кода
- Данные конструкционной детали открываются на панели управления:
  - номер заказа
  - номер конструкционных деталей
  - группа конструкционных деталей
  - серийный номер
  - номер партии
  - технология сварки (например, шов 1, валик 1, шов 1, валик 2 и т. д.)
  - WPS (данные сварки для каждого валика/шва)
  - требуемая квалификация сварщика



Этап 3 –
Xbutton

- Идентификация сварщика с помощью Xbutton на сварочном аппарате для получения разрешения на выполнение сварки



Этап 4 –
выбор с помощью горелки PM и графического дисплея валиков и швов в соответствии с технологией сварки

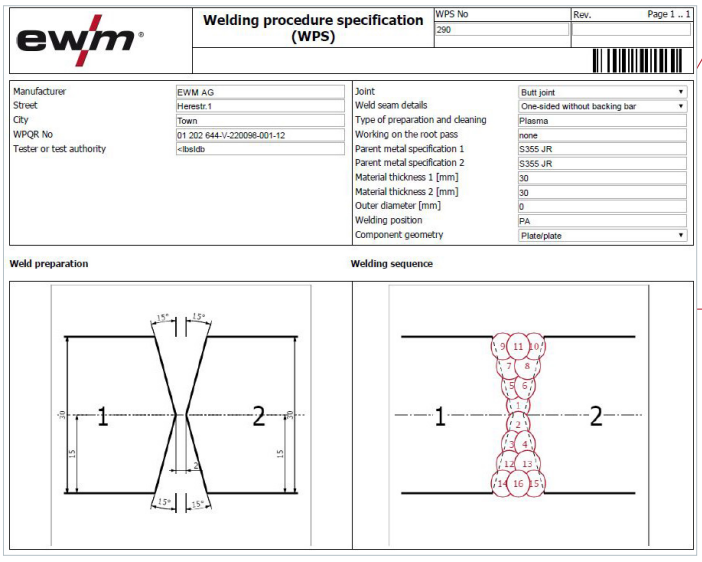
- Сварщик начинает работу в соответствии с отображенной технологией шва
- Все параметры сварки для каждого отдельного валика/шва автоматически настраиваются аппаратом
- После каждого валика/шва сварщик подтверждает их завершение кнопкой на горелке PM с помощью графического дисплея
- Временный выход, например для сварки прихватками, нажатием кнопки на горелке PM с графическим дисплеем
- Дисплей со швами/валиками



Управление деталями ewm Xnet 2.0 (модуль 3)

Цель: повышение качества сварного шва.

От подготовки к работе в офисе до сварки на производстве – система ewm Xnet 2.0 по управлению конструкционными деталями обеспечивает эффективное объединение в сеть. Программное обеспечение сопровождает всех участников в течение всего рабочего процесса до безукоризненно изготовленной заготовки и заботится о том, чтобы исключать ошибки либо своевременно выявлять и устранять их. Помимо высокой воспроизводимости качества сварных швов система управления конструкционными деталями EWM может значительно повысить эффективность производства. Например, бесполезный простой в работе для поиска и настройки точно требуемых параметров отсутствует благодаря точному распределению WPS в плане производства.



Подготовка рабочего процесса в ewm Xnet 2.0 – этап 1

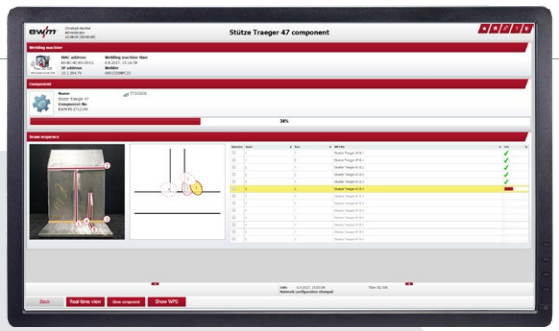
Созданный штрих-код по WPS



- Повышение продуктивности путем ускоренной электронной передачи данных и связи
- Высокая скорость производства благодаря всеобъемлющей подготовке к работе, включая автоматическую настройку параметров сварки для каждого валика/шва
- Повышение качества в результате устранения источников ошибок – технология сварки определяет WPS для каждого отдельного валика/шва

Интерфейс OPC UA

Благодаря использованию стандартизированных интерфейсов, например OPC UA, данные из системы EWM можно экспортировать в стандартный формат, благодаря чему их можно интегрировать в системы управления производством более высокого уровня.

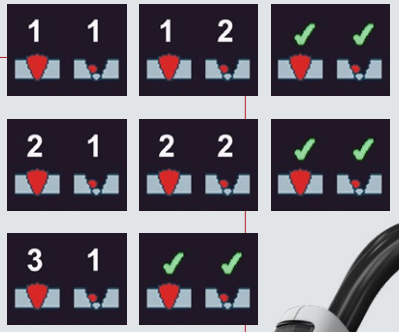


Дополнительный монитор непосредственно на рабочем месте сварщика показывает, в частности, технологию сварки

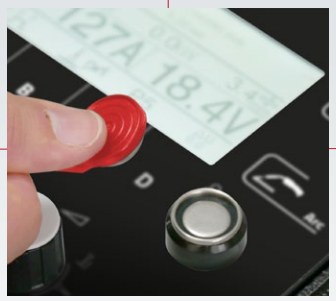
Сканер штрих-кодов Считывание идентификатора конструкционной детали – шаг 2



Последовательность сварки – шаг 4







Xbutton Распределение сварщиков и конструкционных деталей – шаг 3



Горелка PM с графическим дисплеем



QR-код

Регистрация любых мобильных терминалов, смартфонов, планшетов и т. д. в Expert XQ 2.0



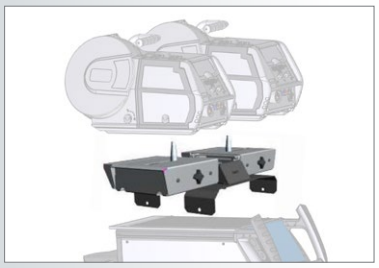
Обзор опций



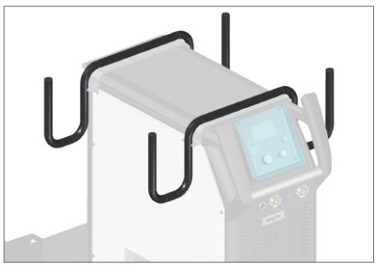
Поворотный механизм подачи проволоки



Удлинитель поворотного стержня



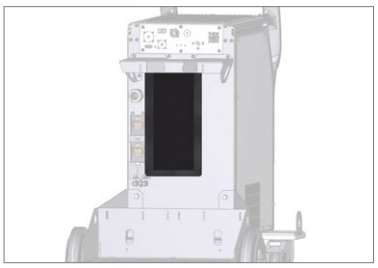
Крепление двух механизмов подачи проволоки



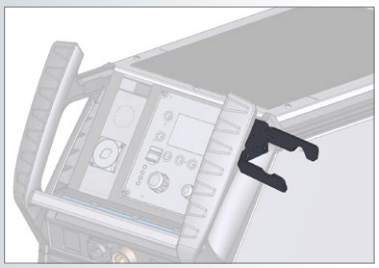
Крепление шланг-пакета*



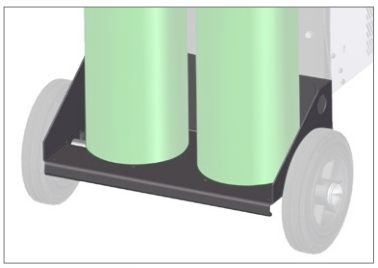
Защитная передняя дуга



Пылевой фильтр для источника тока и модуля охлаждения



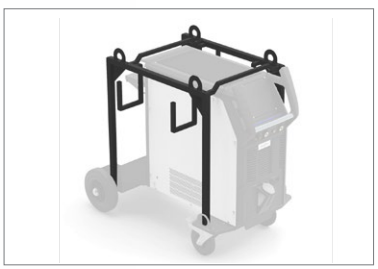
Держатель горелки



Крепление двойного баллона



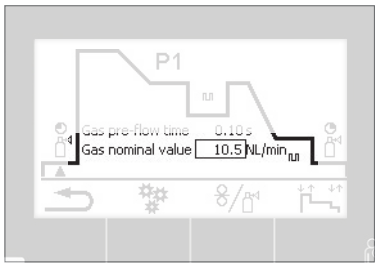
Разъем для подключения второго механизма подачи проволоки для компактного аппарата Titan XQ



Подъемная рама*



*Не подходит для использования с компактным аппаратом Titan XQ puls



DGC – электронное регулирование расхода защитного газа



WHS – обогрев катушки проволоки



WRS – датчик резерва проволоки





Держатель горелки



Набор колес





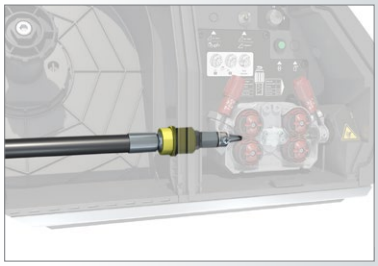
Резиновые ножки



Крановая подвеска



Heavy-Duty-Set (защитный лист с крановой подвеской)



Разъем для подачи проволоки непосредственно с барабана

Исполнение всех желаний сварщика
Titan XQ puls: опции



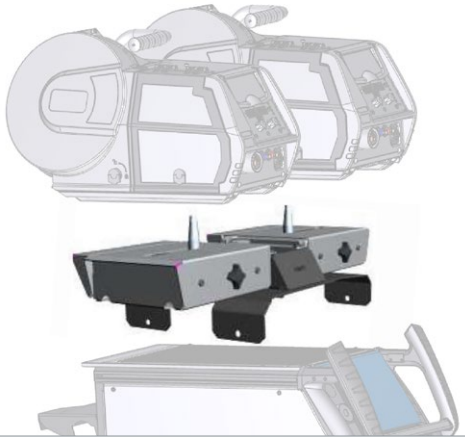
Поворотный механизм подачи проволоки – все включено

- Место под механизм подачи проволоки Drive XQ
- Увеличенный рабочий радиус благодаря возможности вращения
- Механизм подачи проволоки можно устанавливать и снимать без инструментов



Удлинитель поворотного стержня – создает пространство для колес

- Позволяет устанавливать механизм подачи проволоки Drive XQ со смонтированным комплектом колес на дополнительном поворотном механизме подачи проволоки
- Требуется лишь несколько движений: удлинитель просто устанавливается на стержень дополнительного поворотного механизма подачи проволоки и фиксируется



Крепление двух механизмов подачи проволоки – переход на другие виды работ без траты времени на наладку

- Переключение между двумя задачами без усилий благодаря двум механизмам подачи проволоки Drive XQ на одном аппарате
- Простая замена катушки с проволокой – механизмы можно разъединить



Крепление шланг-пакета – в том числе для длинных шлангов*

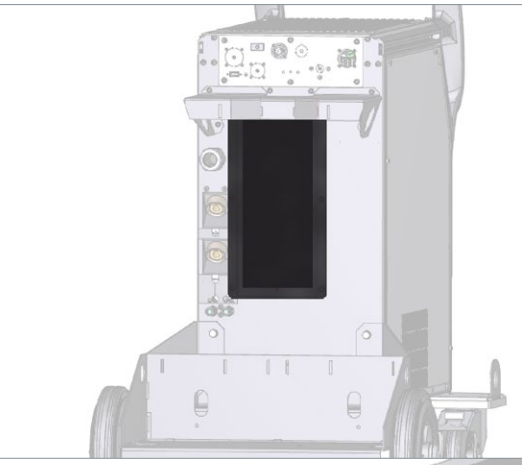
- Крепление для длинных шланг-пакетов (до 40 м), принадлежностей и горелки
- Можно использовать вместе с дополнительно устанавливаемым поворотным механизмом подачи проволоки

*Не подходит для использования с компактным аппаратом Titan XQ puls



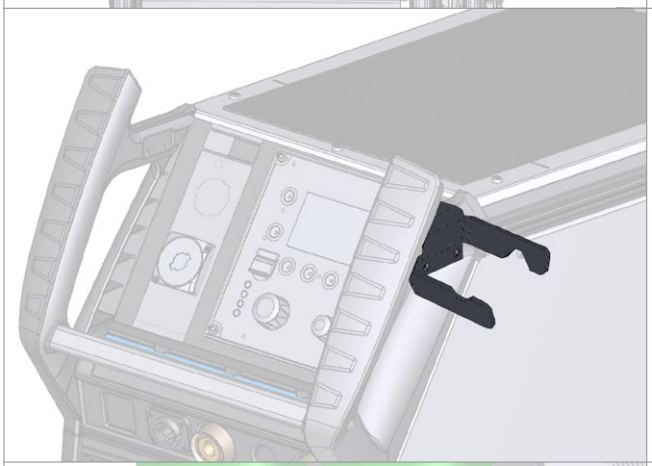
Защита от ударов – для ежедневного перемещения по цеху

- Защита установки и присоединенных штекеров от повреждения спереди



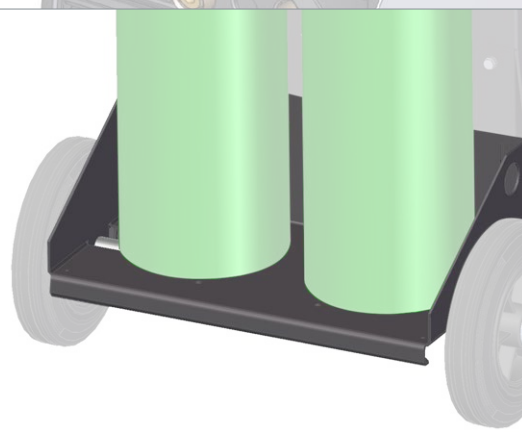
Пылевой фильтр для сварочного аппарата модуля охлаждения – грязь остается снаружи

- Защита сварочного аппарата от сильного загрязнения
- Можно демонтировать для очистки и снова монтировать без инструментов
- Крепления невозможно потерять
- Легкая очистка



Держатель горелки: порядок – это половина успеха при сварке

- Надежное место для защиты от повреждений
- Для горелок MIG/MAG и TIG
- Просто привинчивается к рукоятке аппарата
- Индивидуальные исполнения для правшей и левшей



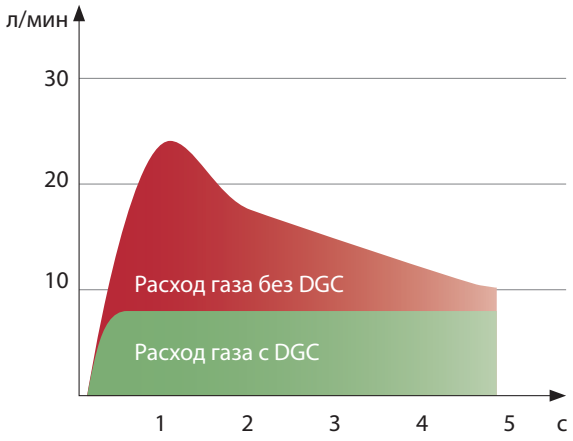
Крепление двух баллонов

- Для работы с двумя механизмами подачи проволоки
- Сварка с разными защитными газами без длительной наладки

Идеальная настройка
Опции механизма подачи проволоки Drive XQ



DGC – экономия газа при зажигании дуги



DGC – электронное регулирование расхода защитного газа – экономить газ просто

- Предотвращение дефектов сварки, вызванных избыточным или недостаточным количеством газа
- Эффективность благодаря экономии газа после точной настройки
- 100-процентная воспроизводимость благодаря цифровой настройке и сохранению в соответствующем сварочном задании (JOB)
- Постоянный расход защитного газа благодаря электронному регулированию
- Цифровая индикация заданного и фактического значения расхода газа в л/мин
- Идеальное решение для длинных шланг-пакетов, например в кораблестроении и производстве металлоконструкций
- При зажигании дуги толчки газа с завихрениями отсутствуют благодаря плавному открытию и закрытию электрического клапана



WHS – обогрев катушки проволоки* – для повышения качества шва

- Предотвращение попадания влаги в сварочную ванну путем сушки проволоки при предварительном нагреве
- Регулирование температуры до 40 °C (настраивается)
- Обеспечивает безупречный результат, особенно при сварке алюминия
- Снижение риска образования пор, вызванных водородом

*недоступно для Titan XQ puls C



WRS – датчик резерва проволоки, никаких сюрпризов во время сварки

- Предупреждение, если на катушке осталось 10 % проволоки
- Предотвращение дефектов шва из-за отсутствия проволоки
- Сокращение простоев благодаря своевременному планированию замены катушки



Держатель горелки – ничего не пригорит

- Больше безопасности во время работы
- Повышает срок службы горелки
- Помогает содержать рабочее место в порядке



Комплект колес – для мобильности

- Максимальная гибкость для Drive XQ
- Комфорт благодаря возможности передвижения
- Большие ролики (Ø 125 мм) легко преодолевают препятствия



Резиновые ножки – чтобы ничего не скользило

- Для установки вместо стандартного направляющего рельса



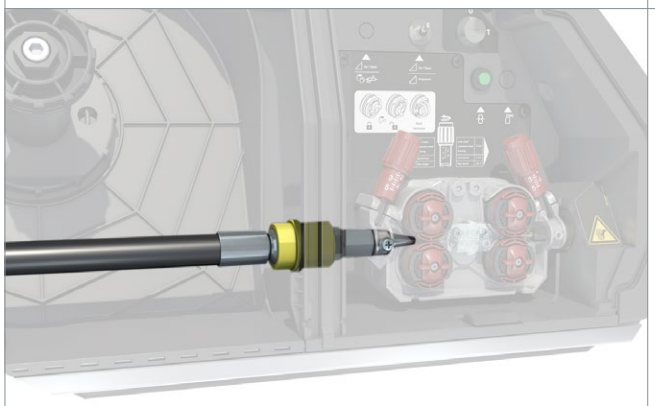
Подвеска для крана – легкий подъем

- Для простой и надежной транспортировки
- Максимальная мобильность даже в подвешенном состоянии



Heavy-Duty-Set (защитный лист с крановой подвеской) – для защиты от твердых предметов

- Оптимальная защита в суровых условиях эксплуатации
- Для работы в стоячем, лежачем и подвешенном положении
- Антифрикционный, термостойкий и ударопрочный защитный лист
- Крановая подвеска для максимальной мобильности и простой, надежной транспортировки



Разъем для подачи проволоки с барабана – бесконечная сварка

- Высокая эффективность благодаря подаче проволоки с барабана
- Экономия времени, поскольку нет необходимости в замене катушек с проволокой



Разъем для подключения механизма подачи проволоки

- Возможность подключения резака и электрододержателя для сварки MMA
- Еще больше гибкости при применении



Расходомер для ручной настройки расхода газа

- Точная настройка и проверка непосредственно на месте
- Идеальное решение для длинных шланг-пакетов, например в кораблестроении и производстве металлоконструкций

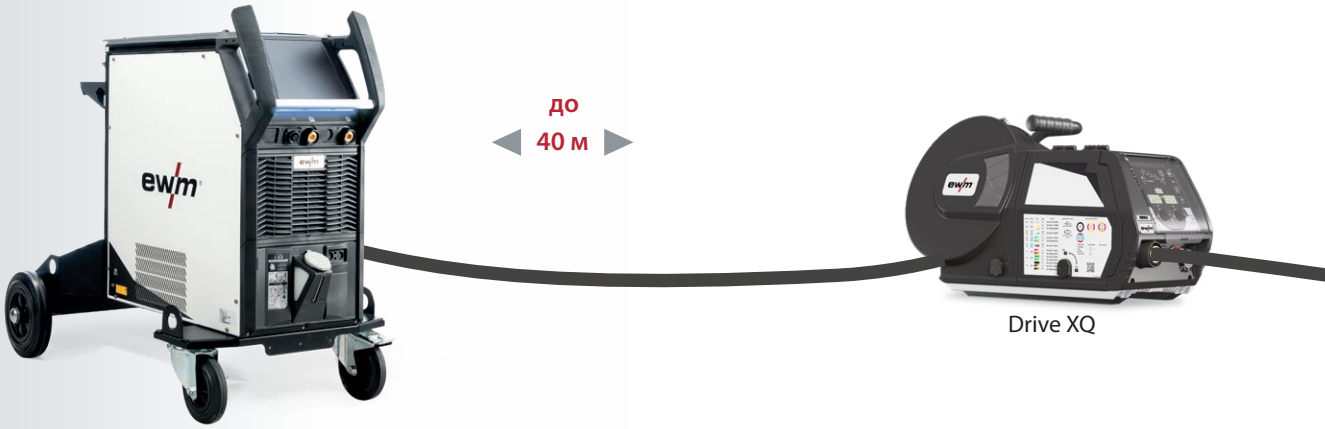
Принадлежности Titan – полезные, потому что удобные.

R10 19-конт. дистанционный регулятор

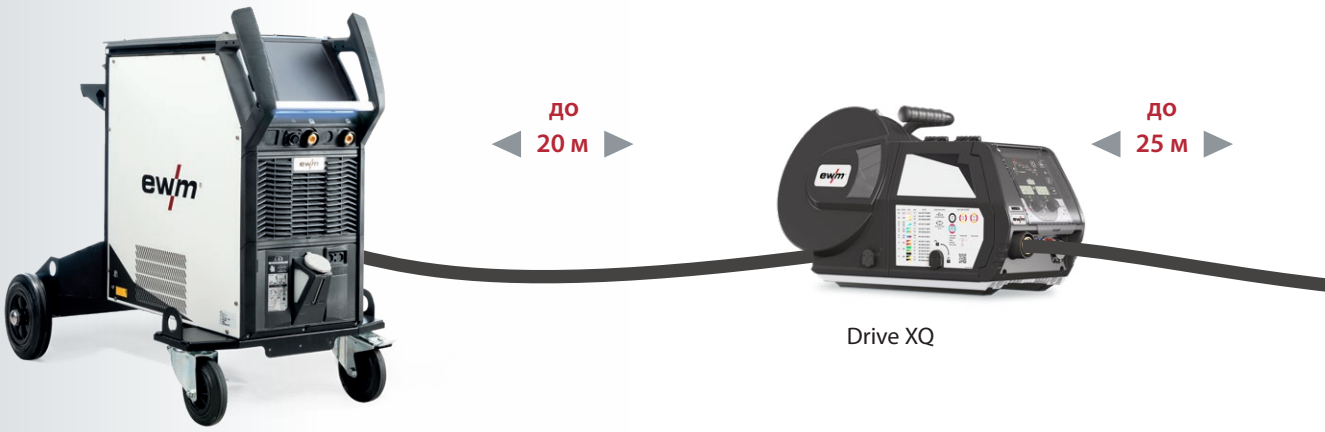
- Настройка скорости подачи проволоки, коррекция сварочного напряжения
- Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 19-контактное гнездо подключения
- Отдельный соединительный кабель длиной 5 м, 10 м и 20 м на выбор



Обзор системы – горелка с функцией Push/Pull



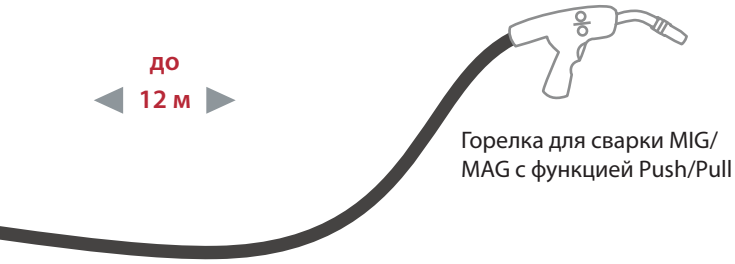
Обзор системы – промежуточный привод





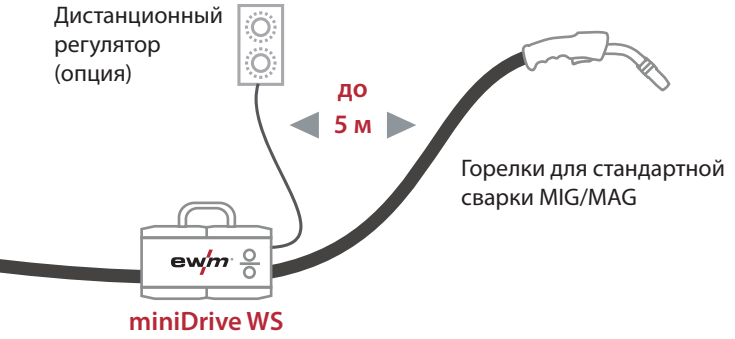
Дистанционный регулятор RC Expert XQ 2.0

- Настройка и индикация всех параметров сварки Titan XQ
- Прочный металлический корпус со скобой и тремя удерживающими электромагнитами
- Пластмассовая крышка
- 7-контактный соединительный штекер
- С соединительным кабелем длиной 2 м, 5 м, 10 м и 20 м на выбор



Горелка с функцией Push/Pull

- Надежная и постоянная подача тонкой и мягкой проволоки, например из алюминия, даже при использовании длинных шланг-пакетов
- Точная настройка давления прижима роликов механизма подачи проволоки
- Снижение нагрузки при работе благодаря эргономичной рукоятке



Промежуточный привод miniDrive – с ним у вас везде есть доступ

- Вы работаете в стесненных условиях, далеко от источника тока со слишком тяжелым оборудованием? Тогда miniDrive – идеальное решение.
- Прочный, легкий корпус: всего 7,5 кг
- Лучшая защита благодаря скругленным кромкам и пластиковым протекторам
- Надежная подача проволоки даже на большие расстояния

Прочие принадлежности можно найти на сайте www.ewm-sales.com

Titan XQ puls – сварочный аппарат с поддержкой нескольких методов сварки MIG/MAG, технические характеристики



Технические характеристики	Titan XQ 350 puls	Titan XQ 400 puls	Titan XQ 500 puls	Titan XQ 600 puls
Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A	5-400 A	5-500 A	5-600 A
Диапазон регулировки сварочного напряжения	10,2-34 В	10,2-36 В	10,2-40 В	10,2-44 В
Продолжительность включения при температуре окружающей среды 40 °C				
100 %	**350 A**	370 A	470 A	470 A
80 %	–	**400 A**	**500 A**	**500 A**
60 %	–	–	–	550 A
40 %	–	–	–	600 A
Сетевое напряжение 50/60 Гц	3 x 400 В (-25 % до +20 %) до 3 x 500 В (-25 % до +10 %)			
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 20 A	3 x 25 A	3 x 32 A	3 x 32 A
КПД	88 %			
cos φ	0,99			
Напряжение холостого хода при сетевом напряжении 3 x 400 В	82 В			
Макс. потребляемая мощность	15,4 кВА	18,6 кВА	25,8 кВА	34,1 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	20 кВА	25 кВА	35 кВА	45 кВА
Класс защиты	IP 23			
Класс электромагнитной совместимости	A			
Температура окружающей среды	от -25 °C до + 40 °C			
Охлаждение аппарата	Вентилятор			
Охлаждение горелки	Газ или вода			
Бак жидкости охлаждения	8 л			
Знаки безопасности	S / CE			
Стандарты	IEC 60974-1, -2, -10			
Габариты, Д x Ш x В	1152 × 976 × 686 мм 45,3 × 38,4 × 27 дюймов			
Вес, с воздушным охлаждением	114 кг/251,32 фунтов			
Вес, с жидкостным охлаждением	128 кг/282,19 фунтов			

80 % ПВ*

* Titan XQ puls 400/500 puls



Технические характеристики	Drive XQ
Продолжительность включения сварочного тока при температуре окружающей среды 40 °C	
100 % ПВ	470 A
40 % ПВ	600 A
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 25 м/мин
Оснащение роликами на заводе	Приводные ролики Uni 1,0-1,2 мм (для стальной проволоки)
Привод	4-роликовый (37 мм)
Разъем для подключения сварочной горелки	Центральный разъем Euro (EZA)
Возможность использования в люках	В сборе, диаметр от 42 см (овальный)
Диаметр катушки с проволокой	стандартные катушки с проволокой диаметром от 200 до 300 мм
Класс защиты	IP 23
Класс ЭМС	A
Температура окружающей среды	от -25 °C до + 40 °C
Знак безопасности	CE
Стандарты	IEC 60974-1, -5, -10
Габариты, Д x Ш x В	660 x 380 x 280 мм 26 x 15 x 11 дюймов
Вес	13 кг 28,66 фунтов



Titan XQ puls – сварочный аппарат с поддержкой нескольких методов сварки MIG/MAG , компактное исполнение, со встроенным приводом механизма подачи проволоки eFeed, технические характеристики





Технические характеристики	Titan XQ 350 puls	Titan XQ 400 puls
Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A	5-400 A
Диапазон регулировки сварочного напряжения	14,3-31,5 В	14,3-34 В
Продолжительность включения сварочного тока при температуре окружающей среды 40 °C		
100 %	**350 A**	320 A
80 %	350 A	**350 A**
60 %	–	400 A
40 %	–	–
Сетевое напряжение 50/60 Гц	3 x 400 В (от -25 до +20 %) 3 x 460 В (от -25 до +15 %) 3 x 500 В (от -25 до +10 %)	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 20 A	
КПД	88 %	
cos φ	0,99	
Напряжение холостого хода при сетевом напряжении 3 x 400 В	82 В	
Макс. потребляемая мощность	17,6 кВА	18,6 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	25 кВА	
Класс защиты	IP 23	
Класс электромагнитной совместимости	A	
Температура окружающей среды	от -25 °C до + 40 °C	
Охлаждение аппарата	Вентилятор	
Охлаждение горелки	Газ или вода	
Бак жидкости охлаждения	8 л	
Знаки безопасности	S / CE	
Стандарты	IEC 60974-1, -2, -10	
Габариты, Д x Ш x В	1152 × 976 × 686 мм 45,3 × 38,4 × 27 дюймов	
Вес, с воздушным охлаждением	117 кг/257,94 фунтов	
Вес, с жидкостным охлаждением	131 кг/288,8 фунтов	
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 25 м/мин	
Оснащение роликами на заводе	Приводные ролики Uni 1,0-1,2 мм (для стальной проволоки)	
Привод	4-роликовый (37 мм)	
Разъем для подключения сварочной горелки	Центральный разъем Euro (EZA)	
Диаметр катушки с проволокой	Стандартные катушки с проволокой диаметром от 200 до 300 мм	

80 % ПВ*

* Titan XQ puls 400

ГОЛОВНОЙ ОФИС

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8 | 56271 Mündersbach | Германия
Тел.: +49 2680 181-0 | Факс: -244
www.ewm-group.com | info@ewm-group.com

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

EWM AG
Forststraße 7-13 | 56271 Mündersbach | Германия
Тел.: +49 2680 181-0 | Факс: -144
www.ewm-group.com | info@ewm-group.com

ПРОИЗВОДСТВО, ПРОДАЖА И СЕРВИС

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8 | 56271 Mündersbach | Германия
Тел.: +49 2680 181-0 | Факс: -244
www.ewm-group.com | info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718 / 31 | 407 53 Jiříkov | Чешская Республика
Тел.: +420 412 358-551 | Факс: -504
www.ewm-jirikov.cz | info@ewm-jirikov.cz

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan | New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City | Jiangsu | Post code 215300 | Китайская Народная Республика
Тел.: +86 512 57867-188 | Факс: -182
www.ewm.cn | info@ewm-group.cn

EWM-EUEN GmbH
Механизация и автоматизация
Säntisstraße 81 | 12277 Berlin | Германия
Тел.: +49 30 742-38 | Факс: -8013 | kontakt@h-euen.de

ФИЛИАЛЫ ПРОДАЖ И СЕРВИСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ГЕРМАНИЯ

EWM AG | Торговый и технологический центр Носсен
Gewerbestraße 8 | 01683 Nossen
Тел.: +49 35242 6512-0 | Факс: -20
www.ewm-nossen.de | info@ewm-nossen.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Ратенов
Grünauer Fenn 4 | 14712 Rathenow
Тел.: +49 3385 49402-0 | Факс: -20
www.ewm-rathenow.de | info@ewm-rathenow.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Витшток
Ruppiner Straße 6 | 16909 Wittstock
Тел.: +49 3394 40009-0 | Факс: -20
www.ewm-wittstock.de | info@ewm-wittstock.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Гёттинген
Rudolf-Winkel-Straße 7-9 | 37079 Göttingen
Тел.: +49 551 3070713-0 | Факс: -20
www.ewm-goettingen.de | info@ewm-goettingen.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Moers
Rheinlandstraße 6 | 47445 Moers
Tel. +49 2841-602376-0 | Fax: -6
www.ewm-moers.de | info@ewm-moers.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Иббенбюрен
Gildestraße 23 | 49477 Ibbenbüren
Тел.: +49 5451 93683-0 | Факс: -20
www.ewm-ibbenbueren.de | info@ewm-ibbenbueren.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Пульхайм
Dieselstraße 9b | 50259 Pulheim
Тел.: +49 2238 46466-0 | Факс: -14
www.ewm-pulheim.de | info@ewm-pulheim.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Кобленц
August-Horch-Strasse 13a | 56070 Koblenz
Тел.: +49 261 963754-0 | Факс: -10
www.ewm-koblenz.de | info@ewm-koblenz.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Зиген
Köhlerweg 29 | 57250 Netphen
Тел.: +49 2738 69241-0 | Факс: -20
www.ewm-siegen.de | info@ewm-siegen.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Singen
Hohenkräher Brühl 6 | 78259 Mühlhausen-Ehingen
Тел.: +49 7733 5039-0 | Факс: -79
www.ewm-singen.de | info@ewm-singen.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Stuttgart
Schelmenwasenstr. 23 | 70567 Stuttgart-Fasanenhof
Тел.: +49 711 633 929 -0 | Факс: -20
www.ewm-stuttgart.de | info@ewm-stuttgart.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Мюнхен
Gadastraße 18a | 85232 Bergkirchen
Тел.: +49 8142 284584-0 | Факс: -9
www.ewm-muenchen.de | info@ewm-muenchen.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Теттнанг
Karlsdorfer Straße 43 | 88069 Tettnang
Тел.: +49 7542 97998-0 | Факс: -29
www.ewm-tettnang.de | info@ewm-tettnang.de

EWM AG | Торговый и технологический центр Ной-Ульм
Heinkelstraße 8 | 89231 Neu-Ulm
Тел.: +49 731 7047939-0 | Факс: -15
www.ewm-neu-ulm.de | info@ewm-neu-ulm.de

ФИЛИАЛЫ ПРОДАЖ И СЕРВИСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ДРУГИЕ СТРАНЫ

Китай
EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan | New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City | Jiangsu | Post code 215300 | Китайская Народная Республика
Тел.: +86 512 57867-188 | Факс: -182
www.ewm.cn | info@ewm-group.cn

Австрия
EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Gewerbestraße 7 | 4653 Eberstalzell | Австрия
Тел.: +43 7241 28400-0 | Факс: -20
www.ewm-austria.at | info@ewm-austria.at

Великобритания
EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way | Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth | Northumberland | NE61 6JN | Великобритания
Тел.: +44 1670-505875 | Факс: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk | info@ewm-morpeth.co.uk

Чешская Республика
EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
Центр продаж и сервисного обслуживания Бенешов
Tyršova 2106 | 256 01 Benešov u Prahy | Чешская Республика
Тел.: +420 317 729-517 | Факс: -712
www.ewm-benesov.cz | info@ewm-benesov.cz

Польша
EWM Poland SP Z.O.O.
Gdańska 13A | 70-661 Stettin | Польша
Тел.: +48 91 433 08 70
www.ewm-stettin.pl | info@ewm-stettin.pl

Заводы Филиалы ● Более 400 торговых партнеров EWM по всему миру

Хотите получить дополнительную информацию? Свяжитесь с нами по телефону или электронной почте! Мы с удовольствием ответим на все ваши вопросы. Тел.: +49 2680 181-0 | www.ewm-group.com

1 семья

60 лет опыта

АО 100 % в частном владении

Свыше 400 филиалов по продажам и сервисному обслуживанию

Около 800 сотрудников

Более 10 000 изделий

Качество из Германии

EWM AG – это крупнейший в Германии производитель и один из признанных мировых технологических лидеров и поставщиков оборудования дуговой сварки.

Это семейное предприятие из Мюндерсбаха уже более 60 лет с большой любовью к своему делу разрабатывает перспективные и основательные комплексные решения для промышленных предприятий и ремесленных мастерских, работая под девизом «***СВАРКА – ЭТО МЫ***».

1 Партнер по всему ассортименту сварочного оборудования

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
D–56271 Mündersbach
Тел.: +49 2680 181-0 | Факс: -244
www.ewm-group.com
www.ewm-sales.com
info@ewm-group.com

Посетите нас!

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, возможны изменения, опечатки и ошибки.

053-300020-00008 / 2020-02 / © EWM AG