

MIG/MAG  
WIG  
PLASMA

**ewm**<sup>®</sup>  
WE ARE WELDING

## AUTOMATION

FLEXIBLE KOMPLETTSYSTEME  
FÜR DAS ROBOTERSCHWEISSEN.



# EWM-AUTOMATION.

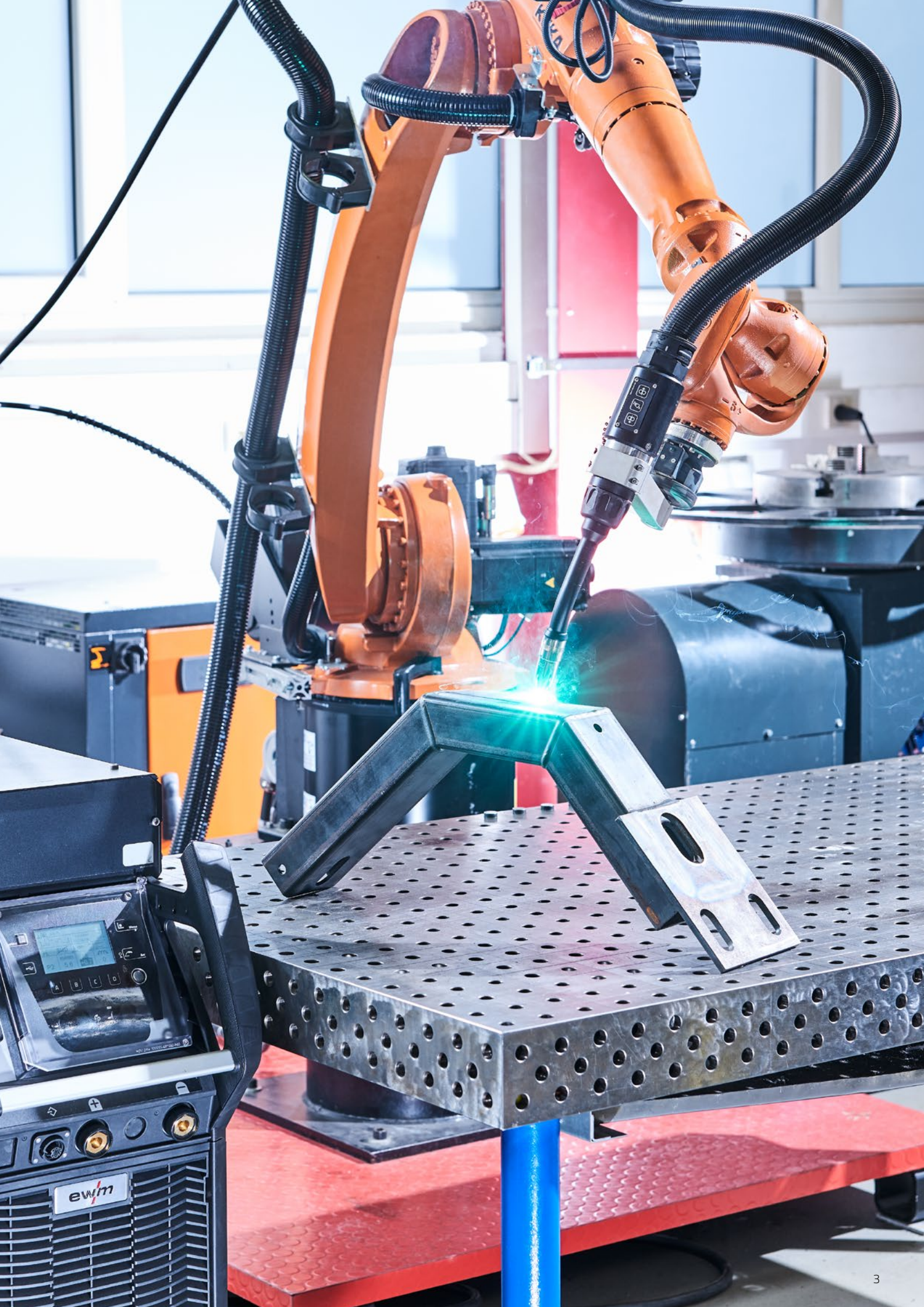
Ob Einzelstücke oder Großserien, Handwerk oder Industrie, mittelständisches Unternehmen oder Großkonzern – EWM bietet für jede Aufgabe flexible Komplettsysteme für Automation. Automatisiertes Schweißen erlaubt nicht nur ein hohes Maß an Prozesssicherheit und Schweißnahtqualität, sondern punktet auch mit einer deutlich wirtschaftlicheren Fertigung. Dabei können verschiedene Verfahren zum Einsatz kommen, wie z. B. MIG/MAG-, WIG- oder Plasmaschweißen. Immer individuell angepasst an deinen Bedarf und dein Unternehmen, bieten wir dir nicht nur einzelne Komponenten an, sondern umfassende Komplettlösungen. EWM liefert die vollständige Lösung für deine schweißtechnische Herausforderung. Damit sicherst du dir alle Vorteile einer Automatisierung: du produzierst schneller bei einer gleichbleibend hohen Qualität, senkst dauerhaft deine Kosten, kannst noch sicherer planen, kannst schneller auf Veränderungen am Markt reagieren und der internationalen Konkurrenz noch besser standhalten.

## **ANWENDUNGSBRANCHEN:**

- Maschinenbau
- Automobilbau
- Fahrzeugbau
- Behälterbau
- Apparatebau
- Schiffbau
- Chemie/Lebensmittel/Anlagen
- Energie
- Rüstung
- Stahlbau
- Transport (Fahrzeugbau, Werft)

## **DEINE VORTEILE +**

- Zuverlässigkeit
- Einschaltdauer
- zahlreiche Kommunikationsschnittstellen
- umfangreiches Zubehör
- kompetente Unterstützung



# GERÄTEBESCHREIBUNG.

## XQ R-SCHWEISSGERÄTE.

Die Titan XQ R puls und Phoenix XQ R puls sind die Weiterentwicklungen der Phoenix puls und alpha Q puls für automatisiertes Schweißen. Mit neuer RCC-Invertertechnologie (Titan) und stark verbesserten XQ-Schweißprozessen gibt es sie gas- oder wassergekühlt. Die Geräte sind auch für Brennerwechselsysteme geeignet. Lange Distanzen überbrücken sie je nach Ausstattung mit bis zu drei Antrieben in Reihe. Perfekte Schweißnähte sind damit bei allen Materialien und Materialstärken vorprogrammiert.

### PC-Schnittstelle für Software PC300

#### Steuerung wahlweise:

- ohne Frontsteuerung
- mit Expert XQ R 2.0 Rob
- mit Expert XQ R 2.0 Rob mit LAN- oder WLAN-Funktion

#### Invertertechnologie

- hoher Wirkungsgrad
- hohe Einschaltdauer
- Standby-Funktion
- staubgeschützte Elektronik



## TECHNISCHE DATEN

Titan XQ R Phoenix XQ R	350 puls	400 puls	500 puls	600 puls	Titan XQ R 400 AC/DC
Einstellbereich	5 – 350 A	5 – 400 A	5 – 500 A	5 – 600 A	5 – 400 A
Einschaltdauer 40 °C	350 A/100%	400 A/80% 370 A/100%	500 A/80% 470 A/100%	600 A/40% 550 A/60% 470 A/100%	400 A/80% 370 A/100%
Leerlaufspannung	79 V				82 V

**Oberer Deckel für mühelosen Zugriff auf optionale interne RINT X12 oder BUSINT X11.**

**Roboterinterface**

**LED-Statusleiste, u. a. für**

- Betriebsbereit
- Störung
- Schweißbetrieb

**Anschlussbuchse 7-polig für z. B.**

- Panel RC XQ Expert 2.0 Rob
- ewm Xnet LAN / WiFi Gateway extern

**Ausführung wahlweise**

- gasgekühlt
- wassergekühlt
- wassergekühlt mit verstärkter Pumpe

**Bodengruppe**

- Palette oder Radsatz

## OPTIONAL: DGC – ELEKTRONISCHE GASMENGENREGELUNG



- Kein Gasstoß mit Verwirbelung beim Zünden des Lichtbogens durch sanftes Öffnen und Schließen des elektrischen Ventils
- Effizienz durch Gasersparnis dank genauer Einstellung
- Vermeidung von Schweißfehlern durch zu viel oder zu wenig Gas
- Gasmenge präzise digital einstellbar
- Passende Gasmenge zur jeweiligen Schweißaufgabe (JOB) ab Werk optimal vorgegeben
- Exakte Gasmenge je nach Schutzgas automatisch ohne Umrechnung für Argon, Argon-Mischgas, CO<sub>2</sub>, Helium
- Schweißstopp bei Unterschreitung der kritischen Gasmenge (Gasflasche leer oder Gasversorgung unterbrochen)
- Erleichterte Kalkulation durch Aufzeichnung des exakten Gasverbrauchs in Kombination mit ewm Xnet Software (optional)

# DIE XQ-SCHWEISSPROZESSE.

## VERFAHREN UND PROZESSE FÜR DIE BESTEN SCHWEISSERGEBNISSE.

Maximaler Bedienkomfort, lange Lebensdauer und innovative Schweißprozesse optimiert und ohne Aufpreis im Gerät enthalten. Damit sind perfekte Schweißnähte bei niedrig- bis hochlegiertem Stahl und Aluminium in allen Materialstärken und in allen Positionen vorprogrammiert.

Titan XQ R	Titan XQ R AC
<b>Standard (MIG/MAG)</b>	<b>Standard (MIG/MAG)</b>
<b>Impuls</b>	<b>Impuls</b>
<b>rootArc® puls XQ</b>	<b>rootArc® puls XQ</b>
<b>rootArc® XQ</b>	<b>rootArc® XQ</b>
<b>coldArc® puls XQ</b>	<b>coldArc® puls XQ</b>
<b>coldArc® XQ</b>	<b>coldArc® XQ</b>
<b>forceArc® puls XQ</b>	<b>forceArc® puls XQ</b>
<b>forceArc® XQ</b>	<b>forceArc® XQ</b>
<b>wiredArc puls XQ</b>	<b>wiredArc puls XQ</b>
<b>wiredArc XQ</b>	<b>wiredArc XQ</b>
<b>Positionweld</b>	<b>Positionweld</b>
<b>superPuls</b>	<b>superPuls</b>
<b>WIG</b>	<b>WIG</b>
<b>E-Hand (MMA)</b>	<b>E-Hand (MMA)</b>
<b>Fugenhobeln</b>	<b>Fugenhobeln</b>
	<b>acArc puls XQ</b>



### Standard

Perfekter Kurz- und Sprühlichtbogen



### forceArc®/ forceArc® puls

Druckvoller Hochleistungslichtbogen mit tiefem Einbrand



### Impuls

Spritzerarmer Impulslichtbogen



### wiredArc

Wärmeminimierter, richtungsstabiler Hochleistungs-Lichtbogen mit Einbrand-Stabilisator bei wechselndem Stickout



## Phoenix XQ R

### Standard (MIG/MAG)

Impuls

rootArc<sup>®</sup> puls XQ

rootArc<sup>®</sup> XQ

forceArc<sup>®</sup> puls XQ

forceArc<sup>®</sup> XQ

Positionweld

superPuls

WIG

E-Hand (MMA)

Fugenhobeln

## Phoenix 355 ROB

### Impuls

rootArc<sup>®</sup>

rootArc<sup>®</sup> puls

forceArc<sup>®</sup>

forceArc<sup>®</sup> puls

superPuls



### rootArc<sup>®</sup>/ rootArc<sup>®</sup> puls

Perfekte Wurzelschweißung / leicht ausführbare Füll- und Decklagen



### superPuls

Wärmereduziertes Intervallschweißen zwischen zwei Arbeitspunkten: Hochstrom- und Niedrigstromphase frei einstellbar – steuerungsabhängig



### coldArc<sup>®</sup>

Wärmeminimiert für Dünnschicht-Schweißungen



### Positionweld

Einfaches Schweißen von Zwangslagen ohne Tannenbaumtechnik

# TITAN XQ R 400 AC PULS.

## ACARC PULS XQ ZUM ALUMINIUMSCHWEISSEN.

In der Titan XQ R 400 AC puls sind neben dem AC-Schweißprozess acArc® puls XQ alle DC-Schweißprozesse im Gerät enthalten – und das ohne Aufpreis.

Damit revolutioniert EWM das MIG-AC-Aluminiumschweißen. Ausgestattet ist die Titan XQ R 400 AC puls mit Expert 2.0 XQ Rob-Steuerung und Wasserkühlung. Mit vielen Optionen und umfangreichem Zubehör kann jeder Anwender das Gerät an sich selbst und seine Einsatzgebiete anpassen. Was aber überall gleich bleibt: höchste Qualität, hohe Einschaltdauer und damit lange Lebensdauer, ausgezeichnete Schweißigenschaften und intuitive Bedienbarkeit.



**Alle AC- und die bewährten DC-MIG/MAG-Prozesse ohne Aufpreis im Gerät enthalten!**  
**Mit der RCC-Invertertechnologie wurden die Schweißigenschaften der Titan XQ R puls in allen Schweißprozessen stark verbessert.**

### **acArc® puls XQ**

Ideal für Aluminiumschweißen im  
Dünnblechbereich

### **forceArc® XQ / forceArc® puls XQ**

Druckvoller Hochleistungslichtbogen mit  
tiefem Einbrand

### **rootArc® XQ / rootArc® puls XQ**

Perfekte Wurzelschweißung / leicht  
ausführbare Füll- und Decklagen

### **Positionweld**

Einfaches Schweißen von Zwangslagen ohne  
Tannenbaumtechnik

### **coldArc® XQ / coldArc® XQ puls**

Wärmeminimierter Lichtbogen für die  
Dünnblech-Schweißung

### **Impuls XQ- und Standard XQ**

WIG- und E-Hand-Schweißen, Fugenhobeln

### **wiredArc XQ / wiredArc puls XQ**

Druckvoller Hochleistungslichtbogen mit vom  
Stickout unabhängigen Einbrand durch  
dynamische Drahtregelung (Einbrandstabilisator)

## DEINE VORTEILE +

- perfektes Aluminiumschweißen, auch von dünnen Blechen
- sehr gute Zündeigenschaften
- hervorragende Luftspalt-Überbrückung, auch bei automatisierten Anwendungen
- minimierter Wärmeeintrag
- höhere Schweißgeschwindigkeit
- einfache und sichere Handhabung des Lichtbogens für manuelles und automatisiertes Schweißen
- gut geeignet für additives Schweißen bei Aluminium (3D-Schweißen)
- saubere Schweißnähte durch stark reduzierte Magnesium-Oxide
- weniger Schweißrauchemissionen
- schnelle digitale Stromregelung durch EWM RCC-Technologie (Rapid Current Control)

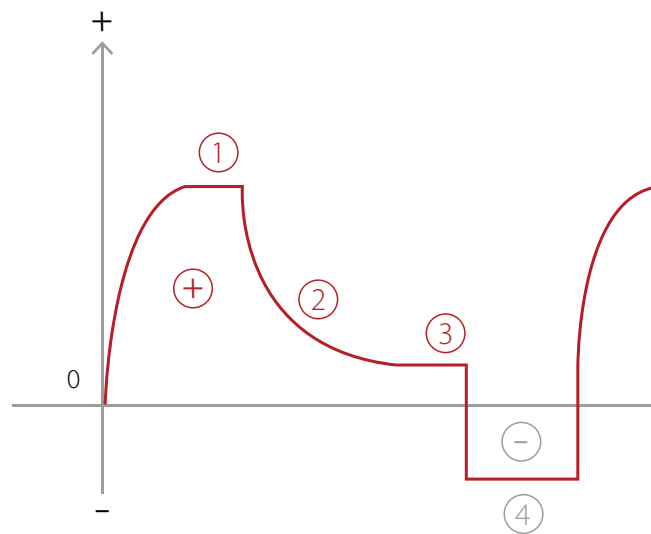




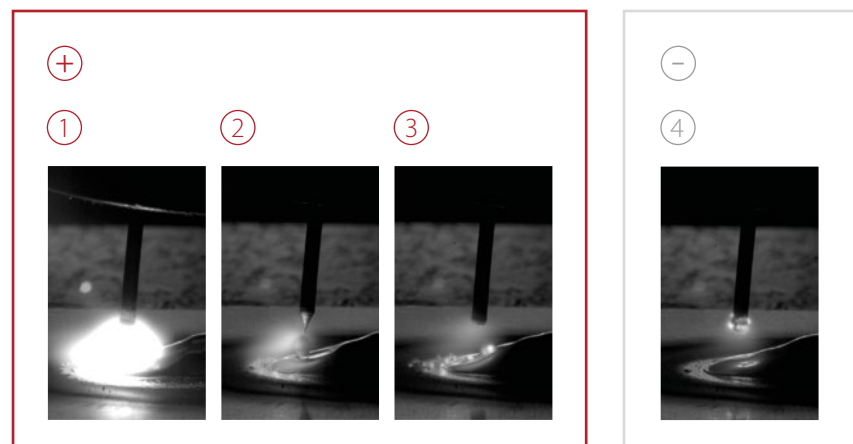
Mit dem AC-Wechselstrom-Schweißprozess der Titan XQ R 400 AC puls wird das MIG-Aluminiumschweißen im manuellen und im automatisierten Bereich noch einfacher. Saubere Schweißnähte ohne Schmauchspuren bei dünnsten Blechen, auch bei AlMg-Legierungen, sind mit MIG-AC möglich.

Beim acArc<sup>®</sup> puls XQ wechselt die Polarität im Prozessverlauf zwischen Positiv (Impuls) und Negativ. Dabei verlagert sich die Wärme vom Material auf den Schweißzusatzwerkstoff. So werden Luftspalte hervorragend überbrückt und Schweißrauchemissionen reduziert.

## AC-IMPULSLICHTBOGEN



### (+) POSITIVE PHASE / (-) NEGATIVE PHASE



- 1) Tropfenbildung in der Pulsphase
- 2) Tropfenablösung nach der Pulsphase
- 3) Grundstromphase
- 4) Reinigung und Vorwärmung des Drahts in der negativen Phase

# PHOENIX XQ R MODULAR.

## DIE PHOENIX XQ R ALS MODULARES SYSTEM.



Die neue Phoenix XQ R im modularen Gehäusesystem bietet eine kostengünstige Alternative. Diese verfügt über alle Parameter, Prozesse und Funktionen der bereits bewährten Phoenix XQ R im demodularen System.

Die Phoenix XQ R ist ebenfalls in den gängigen Stromstärken verfügbar und die gesamte Stromquelle sowie Schnittstelle sind individuell konfigurierbar.

Modular bedeutet flexibel. Damit ist eine leichte Nachrüstung eines Kühlmoduls oder Transportwagens jederzeit möglich.

Phoenix XQ R	355 puls	405 puls
Einstellbereich	5 – 350 A	5 – 400 A
Einschaltdauer 40 °C	350 A / 100 %	350 A / 100 % 400 A / 60 %
Leerlaufspannung	82 – 98 V	

## DEINE VORTEILE +

- Kein Zukauf von Kennlinien, alle Kennlinien für diesen Maschinentyp sind ab Werk im Lieferumfang enthalten
- Klein, leicht und kompakt - passt in jede Automatisierungslösung
- Verbesserte XQ-Schweißprozesse – sehr gute Zündeigenschaften und saubere Schweißnähte
- Hohe Einschaltdauer und Standby-Funktion
- Staubgeschützte Elektronik
- Individuell konfigurierbar für Ihre Anforderung
- Optional über integriertes oder externes Gateway mit ewm Xnet-Schweißmanagementsystem vernetzbar
- Über Schnittstellen steuerbare Parameter:
  - 510 JOBs mit je 15 Programmen im Programmbetrieb
  - Drahtgeschwindigkeit, Korrektur der Lichtbogenlänge
  - Lichtbogendynamik im Leitsignalbetrieb



## COOL50 XQ R U40

- Überwachung von Durchfluss und Temperatur ab Werk
- Kühlmodul für wassergekühlte Schweißbrenner
- modulare Bauform, werkzeuglose Montage
- sehr gute Brennerkühlung und damit Kosteneinsparung bei Brennerschleifsteilen durch leistungsstarke Kreiselpumpe
- 3,5 bar Pumpendruck und in der verstärkten Variante U42 sogar 4,5 bar Pumpendruck
- Multispannungsausführung für den Betrieb an Netzspannungen 380 V bis 400 V



# ROBOTERDRAHTVORSCHUBGERÄT.

## M DRIVE 4 ROB 5 XR.

M Drive 4 Rob 5 XR, das Drahtvorschubgerät für automatisiertes Schweißen, gibt es in Ausführungen für konventionelle Robotersysteme oder Hohlwellenroboter. Mit dem eFeed lässt sich der Draht einfach ein- und ausfädeln. Optional sind Rollen und Klappe nach links oder rechts ausgerichtet. So können zwei Drahtvorschubgeräte nebeneinander montiert werden. M Drive 4 Rob 5 XR ist für gas- oder wassergekühlte Brenner verfügbar und bietet viele weitere Optionen nach Bedarf.

### Robuste Haube aus Acrylglas

Zur Kontrolle der Antriebseinheit

### 4-Rollen-Antrieb eFeed

Für höchste Anforderungen

### Taster

- Drahteinfädeln
- Drahrückzug
- Gastest/Gasspülen

**Stabile, isolierte Befestigungsschienen**

### Optional: Ausblasfunktion zur Brennerreinigung

Bei Reinigungsstationen, optionaler Anschluss zum Ausblasen benötigt

### Anschlussbuchse, 19-polig

Für analoge Steuersignale wie Kollisionsschutz, Push/Pull-Brennerantrieb

### Eurozentralanschluss

Individuelle Schweißbrenneranschlüsse (optional)

### Schnellverschlusskupplung

Für Kühlmittelvorlauf und Kühlmittelrücklauf

### Wasserkühlung (optional)

Zur Nach- oder Umrüstung von Gas- zu Wasserkühlung

### Sicherer, geschraubter Festanschluss

Für das Lastkabel mit Abdeckung

### Anschluss G1/4 Schutzgas

Für Schutzgasschlauch

### Anschluss G1/4 Druckluft (optional)

Druckluft zum Ausblasen bei Verwendung einer Reinigungsstation

### Anschluss für Drahteinlauf

Erhältlich für diverse Drahtführungen mit unterschiedlichen Anschlüssen

### Anschlussbuchse, 23-polig

Für Zwischenschlauchpaket

## ALLE DRAHTVORSCHUBGERÄTE FÜR XQ R.

### M DRIVE 4 ROB 5 XR



- MIG/MAG-Roboterdrahtvorschubgerät in zwei Ausführungen für Links- und Rechtslauf verfügbar
- auch als Variante für Hohlwellenroboter
- durch diverse Montagekonsolen mit einer Vielzahl von Robotern kompatibel
- Push/Pull-fähig in Verbindung mit EWM-Schweißbrenner MTR242W PP und MTR500W PP
- serienmäßig 19-polige Anschlussbuchse zum Signalaustausch, wie z. B. Kollisionsschutz
- separate Tasten an der Seite für Drahtefädeln/-rückzug und Gastest, mit Sichtfenster zur Kontrolle des Drahtvorschubantriebs
- besonders leicht, für gasgekühlte Systeme, optionale Nachrüstung für wassergekühlte Systeme
- hohe Prozesssicherheit durch Steuerung, Regelung und Überwachung aller Prozessdaten über ein zentrales, digitales Bussystem
- eFeed: Innovativer 4-Rollen-Antrieb mit werkzeuglosem Rollenwechsel, unverlierbarer Rollenbefestigung mit einstellbarem Anpressdruck pro Rollenpaar und farbig gekennzeichneten Rollen für Drahtdurchmesser und Material

### F DRIVE ROB 5 XR



- MIG/MAG-Roboter-Medientrennbox in den zwei Ausführungen für rechts- und linksöffnend
- auch als Variante für Hohlwellenroboter
- sicherer Stromanschluss vom Zwischenschlauchpaket und serienmäßig 19-polige Anschlussbuchse zum Signalaustausch, wie z. B. Kollisionsschutz
- separate Tasten an der Seite für Drahtefädeln/-rückzug und Gastest
- besonders leicht, für gasgekühlte Systeme, optionale Nachrüstung für wassergekühlte Systeme
- kompaktes Gerät für einfache Montage auf dem Roboter
- hohe Prozesssicherheit durch Steuerung, Regelung und Überwachung aller Prozessdaten über ein zentrales, digitales Bussystem
- EWM powerConnector-Schlauchpaketanschluss

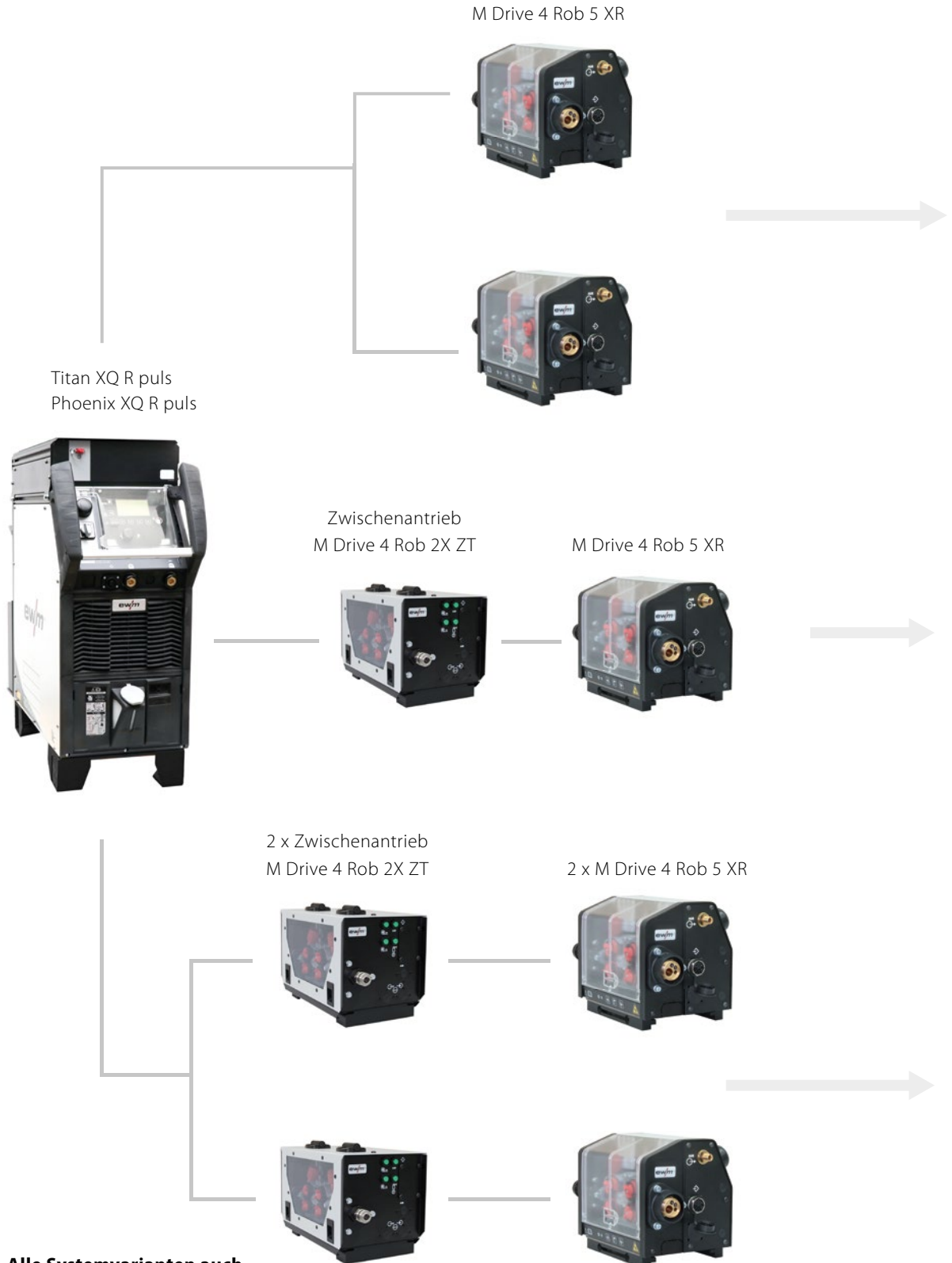
### M DRIVE 4 ROB 2X ZT



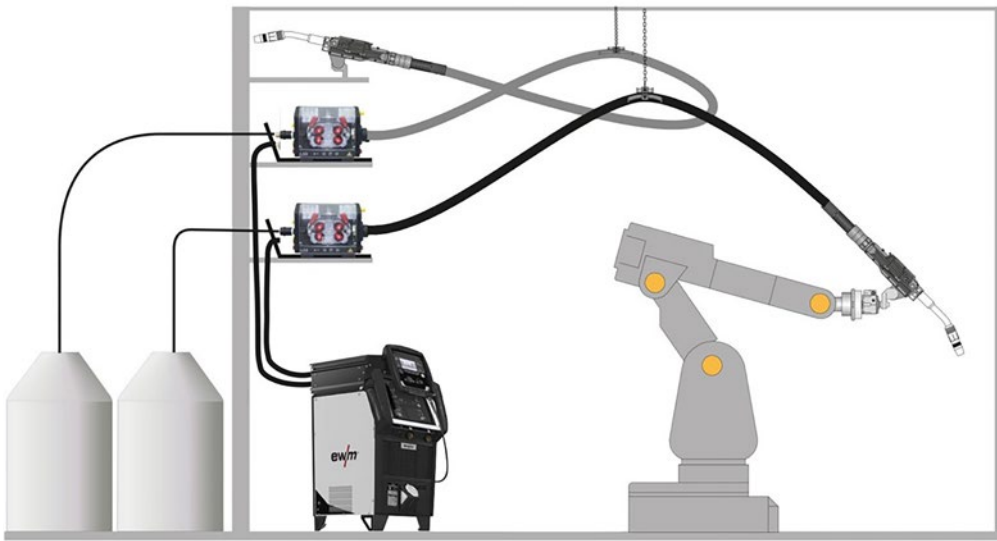
- MIG/MAG-Roboter-Drahtvorschubgerät für die Funktion als Zwischenantrieb
- auch als Variante für Hohlwellenroboter
- zur Drahtförderung bei sehr langen Strecken zwischen Spule/Fass und Schweißbrenner
- reproduzierbare Drahtgeschwindigkeit durch volldigitale Regelung mit Inkrementalgeber, einstellbar in Schritten von 0,1 m/min
- separate Tasten an der Frontseite für Drahtefädeln/-rückzug und Gastest
- hohe Prozesssicherheit durch Steuerung, Regelung und Überwachung aller Prozessdaten über ein zentrales, digitales Bussystem
- eFeed: Innovativer 4-Rollen-Antrieb mit werkzeuglosem Rollenwechsel, unverlierbare Rollenbefestigung, einstellbarem Anpressdruck pro Rollenpaar und farbig gekennzeichneten Rollen für Drahtdurchmesser und Material

# DIE RICHTIGE LÖSUNG FÜR DEINE ANWENDUNG.

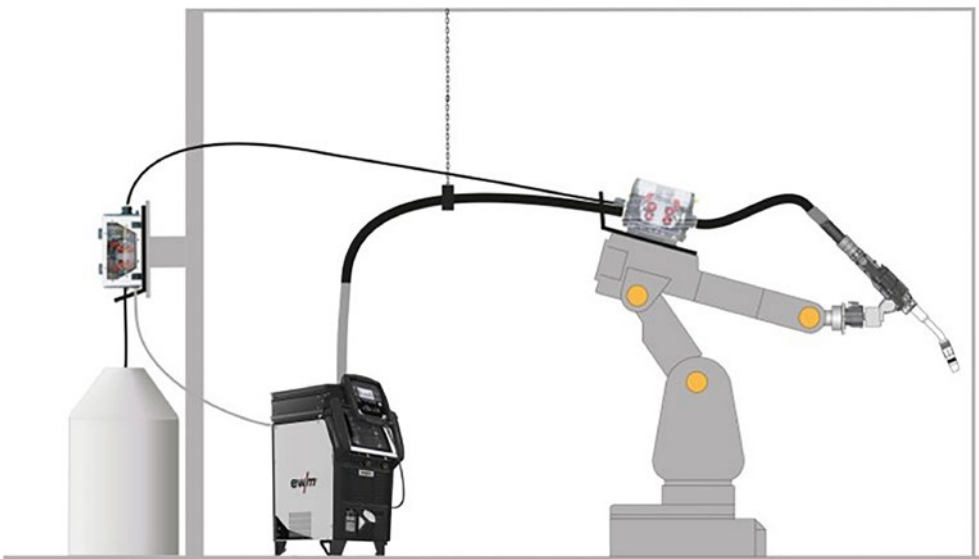
Neben den Standardlösungen mit nur einem Antrieb gibt es die Möglichkeit einer zusätzlichen Fassförderung bzw. eines Zwischenantriebs. In Kombination mit einem Push/Pull-Brenner sind so bis zu drei Antriebe in Reihe möglich. Außerdem kannst du, wenn du ein Brennerwechselsystem verwendest, zwei Schweißbrenner abwechselnd am Schweißgerät betreiben. Wir von EWM bieten dir die passenden Komponenten zu deiner Anwendung. So kannst du deine automatisierte Schweißaufgabe perfekt erfüllen.



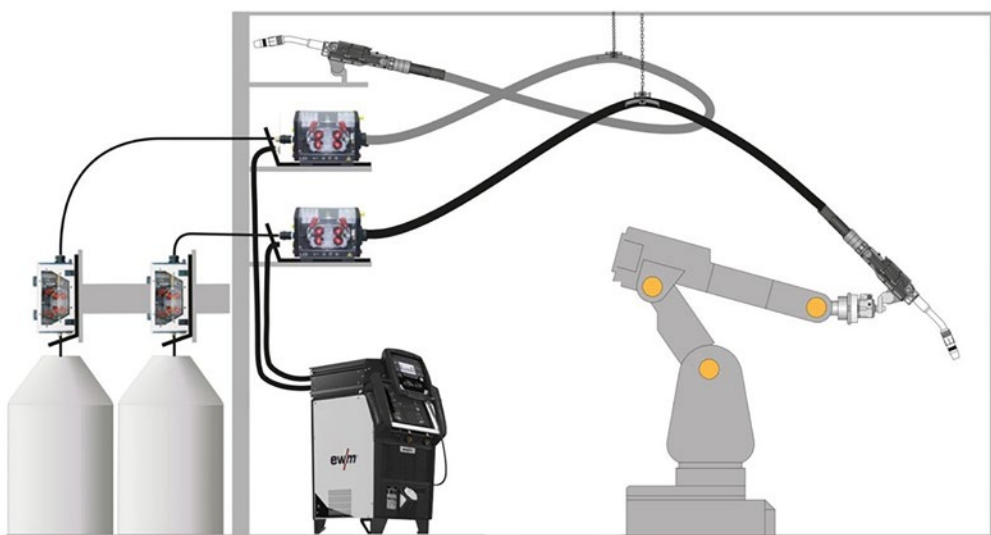
**Alle Systemvarianten auch  
mit modulerer Phoenix XQ R Stromquelle verfügbar.**



Drahtvorschub-Wechsel-System



Drahtvorschub-System mit Zwischenantrieb, z. B. Fassförderung



Drahtvorschub-Wechsel-System mit Zwischenantrieb, z. B. Fassförderung

# PANEL/FERNSTELLER.



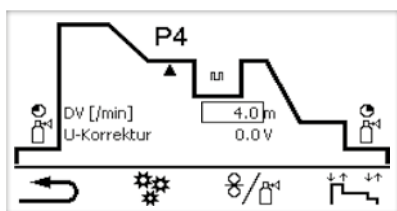
## RC XQ EXPERT 2.0 ROB

- Bedienpanel mit vormontiertem Anschlusskabel zum Einrichten der Schweißparameter für RC XQ-Schweißstromquellen ohne Frontsteuerung
- auch als zusätzliche Bedieneinheit an Stromquellen mit Frontsteuerung einsetzbar
- Einstellung von: Schweißstrom (AMP), Lichtbogenkorrektur (Volt) und Lichtbogendynamik (Soft/Hard) direkt einstellbar über zwei Drehknöpfe
- Expert-2.0-Steuerung mit intuitiver Benutzerführung über LCD-Anzeige und Klartextanzeige aller Schweißparameter und Funktionen
- Einfache JOB-Vorwahl (Schweißverfahren, Material, Gas, Draht Ø) über Click-Wheel und 16 individuell einstellbare Programme pro Schweißaufgabe (JOB)
- auf Knopfdruck einfacher Wechsel der Schweißprozesse, Einstellung von allen Parametern im Programmablauf und 2-Takt-Spezial sowie 4-Takt-Spezial mit einstellbarem Start- und Endkraterprogramm
- Verwaltung von Zugriffsrechten für verschiedene Bedienebenen der Steuerung über den Xbutton

**Maße (L x B x H):** 250 x 230 x 108 mm

**Gewicht:** 2 kg

# STEUERUNG.



## EXPERT XQ R 2.0

- **Schweißprogrammablauf**  
Einfache Einstellung aller Schweißparameter im Programmablauf.
- **JOB-Fenster**  
Einfache JOB-Auswahl der Kennlinien über Click-Wheel.
- **Schneller Wechsel zwischen MIG/MAG-Prozessen**  
Für jede Schweißaufgabe das Optimum.
- **WPQR-Schweißdatenassistent**  
Exakte Berechnung der Wärmebringung und der Streckenenergie.
- **Sprachauswahl**  
Vorinstallierte Sprachen für das Benutzermenü



# ROBOTERSCHWEISSBRENNER NACH WAHL.

Mit der Titan XQ R puls hast du auch beim Schweißbrenner alle Möglichkeiten: Du kannst zwischen der Standard- oder der Hohlwellenlösung, Gas- oder Wasserkühlung sowie Push/Pull- oder Push/Push-Brenner wählen. Auch Fassförderung ist möglich. Brenner mit Hälsen in verschiedenen Biegewinkeln oder mit Schwanenhals, Kollisionsschutz, Drahtvorschubgeräte und weiteres schweißtechnisches Zubehör machen das System komplett.

**EWM-RMT-Hohlwellen-  
Roboterschweißbrenner**  
gas- oder wassergekühlt



**Roboterdrahtvorschubgerät  
M Drive 4 Rob 5 HW XR**



**Titan XQ R puls oder  
Phoenix XQ R puls**



**EWM-RMT-  
Roboterschweißbrenner**  
gas- oder wassergekühlt



**Roboterdrahtvorschubgerät  
M Drive 4 Rob 5 XR**



**EWM-AMT-  
Automatenschweißbrenner**  
gas- oder wassergekühlt



**Fertigung in Deutschland; Sonderlängen  
und Sonderbiegewinkel auf Anfrage.**

# MIG/MAG-ROBOTERSCHWEISSGERÄTE.

## TECHNISCHE DATEN PHOENIX 355 EXPERT 2.0 ROB.

Mit der Titan XQ R puls hast du auch beim Schweißbrenner alle Möglichkeiten: Du kannst zwischen der Standard- oder der Hohlwellenlösung, Gas- oder Wasserkühlung sowie Push/Pull- oder Push/Push-Brenner wählen. Auch Fassförderung ist möglich. Brenner mit Hälsen in verschiedenen Biegewinkeln oder mit Schwanenhals, Kollisionsschutz, Drahtvorschubgeräte und weiteres schweißtechnisches Zubehör machen das System komplett.



- kompaktes MIG/MAG-Multiprozess-Impulsschweißgerät mit integriertem Drahtvorschubantrieb
- optimiert für automatisierte Anwendungen
- Expert-2.0-Steuerung mit intuitiver Benutzerführung über LCD-Anzeige und Klartextanzeige aller Schweißparameter und Funktionen
- optional mit LAN oder WiFi vernetzbar, ewm Xnet ready
- Push/Pull-fähig in Verbindung mit EWM-Schweißbrenner MTR242W PP und MTR500W PP
- EWM Synergic-Kennlinien für forceArc®, forceArc® puls, rootArc®, rootArc® puls und superPuls
- Synergic-Kennlinien zum MSG-Schweißen von Stahl/CrNi/Aluminium
- serienmäßig 19-polige Automatisierungsschnittstelle und optionale Schnittstellen RINT X12, Industriebusinterface BUSINT X11, Dokumentationsinterface PCINT X10 (+ Software QDOC 9000 V2.0) sowie Qualitätsmanagement-Software ewm Xnet
- automatisierte und mechanisierte Anwendungen im Maschinen-, Automobil-, Fahrzeug-, Behälter-, Apparate- und Schiffbau
- gasgekühlt oder optional wassergekühlt mit Kühlmodul cool 50 U40
- hochpräziser kraftvoller 4-Rollen-Drahtvorschubantrieb EWM eFeed zum sicheren Fördern aller Massiv- und Fülldrähte
- der Antrieb ist ab Werk ausgerüstet mit 1,0 – 1,2 mm UNI-Rollen für niedrig- bis hochlegierten Stahl
- Drahtpulendurchmesser bis 300 mm/D300, 200 mm/D200 über Adapter möglich

Phoenix 355 ROB	350
Einstellbereich	5 – 350 A
Einschaltdauer 40 °C	350 A / 40%
	300 A / 60%
	270 A / 10%
Leerlaufspannung	79 V



# WIG-AUTOMATISIERUNG MIT TETRIX.



- WIG-Inverterschweißgerät in den Varianten DC oder AC/DC
- optimiert für automatisierte Anwendungen: Einzigartiges digitales System der zweiten Generation für reproduzierbare Schweißergebnisse mit höchster Qualität, einfache Einbindung in automatisierte Systeme
- serienmäßig mit 19-poliger Automatisierungsschnittstelle und optional auch mit den Schnittstellen RINT X12 oder der Industriebusinterface BUSINT X11 ausstattbar
- activArc® – Präziser, fokussierter Lichtbogen mit reduzierter Wärmeeinbringung und tiefem Einbrand für beste Wurzeleffassung
- Diverse Varianten passend zu deiner Anwendung:
  - in verschiedenen Stromstärken
  - mit verschiedenen Steuerungen
  - sowohl gasgekühlt als auch mit optionalem Kühlmodul wassergekühlt
  - mit Kaltdraht (Coldwire) oder mit Heißdraht (Hotwire) verfügbar

TETRIX	352	452	552	1002
Einstellbereich	5 – 350 A	4 – 450 A	5 – 550 A	10 – 1.000 A
Einschaltdauer 40 °C	350 A / 100%	450 A / 80% 420 A / 100%	550 A / 80% 420 A / 100%	1.000 A / 60% 750 A / 100%
Leerlaufspannung	79 V			



- WIG-Inverterschweißgerät mit Comfort 2.0-Steuerung in den Varianten DC oder AC/DC
- activArc<sup>®</sup> – Präziser, fokussierter Lichtbogen mit reduzierter Wärmeeinbringung und tiefem Einbrand für beste Wurzeleinfassung
- serienmäßig mit 19-poliger Automatisierungsschnittstelle und optional auch mit den Schnittstellen RINT X12 oder der Industriebusinterface BUSINT X11 ausstattbar
- Diverse Varianten passend zu deiner Anwendung:
  - gasgekühlt oder optional wassergekühlt mit Kühlmodul cool41 U31
  - je nach Variante mit Kaltendraht (Coldwire) oder mit Heißdraht (Hotwire) verfügbar

#### TETRIX COMFORT 2.0 PULS

Ausführung	ROB	CW ROB	AC/DC ROB	AC/DC CW ROB
Einstellbereich	5 – 300 A			
Einschaltdauer 40 °C	300 A / 35 % 260 A / 60 % 210 A / 100 %			
Leerlaufspannung	63 V			

# WIG-DRAHTVORSCHUBGERÄTE UND -TRENNBIXEN.

## DRAHTVORSCHUBGERÄTE ZUR WIG-AUTOMATISIERUNG.

Für jedes Anwendungsgebiet immer den passenden Drahtvorschub für das automatisierte und mechanisierte WIG-Schweißen.



### T drive 4 Rob 2

- Drahtvorschubgerät für automatisierte WIG-Schweißanwendungen
- optimiert für hohe Abschmelzleistungen des Kalt- oder Heißdrahts bis 10 m/min
- reproduzierbare Drahtgeschwindigkeit durch voll-digitale Regelung mit Inkrementalgeber, einstellbar in Schritten von 0,1 m/min
- 4-Rollen-Antrieb in Metallbauweise mit großen 37 mm Rollen, ab Werk ausgerüstet für 1,0/1,2 mm Stahldrähte
- separate Tasten an der Frontseite für Drahrückzug, Gastest und Drahteinfädeln
- hohe Prozesssicherheit durch Steuerung, Regelung und Überwachung aller Prozessdaten über ein zentrales, digitales Bussystem



### T drive 4 Rob 3

- leichtes, kompaktes Drahtvorschubgerät für hochpräzise Kaltdrahtförderung bei automatisierten WIG-Schweißanwendungen
- in verschiedenen Varianten als Kombination aus Kaltdraht (Coldwire), Heißdraht (Hotwire), Hohlwelle, in linker oder rechtsseitiger Ausführung verfügbar
- reproduzierbare Drahtgeschwindigkeit durch voll-digitale Regelung mit Inkrementalgeber, einstellbar in Schritten von 0,1 m/min
- 4-Rollen-Antrieb in Metallbauweise mit großen 37 mm Rollen, ab Werk ausgerüstet für 1,0/1,2 mm Stahldrähte mit einem werkzeuglosen Rollenwechsel durch unverlierbare Schrauben
- separate Tasten an der Frontseite für Drahrückzug, Gastest und Drahteinfädeln
- hohe Prozesssicherheit durch Steuerung, Regelung und Überwachung aller Prozessdaten über ein zentrales, digitales Bussystem



### tigSpeed drive 4 Rob

- Drahtvorschubgerät für automatisierte WIG-Schweißanwendungen
- optimiert für hohe Abschmelzleistungen des Kalt- oder Heißdrahts bis 10 m/min
- dynamisches Drahtfördersystem durch überlagerte Draht-Vor-/Rückwärtsbewegung
- Reproduzierbare Drahtgeschwindigkeit durch voll-digitale Regelung mit Inkrementalgeber, einstellbar in Schritten von 0,1 m/min
- 4-Rollen-Antrieb in Metallbauweise mit großen 37 mm Rollen, ab Werk ausgerüstet für 1,0/1,2 mm Stahldrähte
- separate Tasten an der Frontseite für Drahrückzug, Gastest und Drahteinfädeln
- hohe Prozesssicherheit durch Steuerung, Regelung und Überwachung aller Prozessdaten über ein zentrales, digitales Bussystem

## MEDIENTRENNBOX



### Medientrennbox Tig Torch Box

- leichte, kompakte WIG-Medientrennbox
- zum Anschluss an TIG-MT 400W und TIG-MT 500 W
- kombinierbar mit T Drive 4 Rob 3 L/R (links/rechts)
- integriertes Gasventil
- separate Taste für Gastest
- Gasdrucküberwachung
- Montageblech mit Zugentlastung zur Befestigung am Roboter (Option)
- kompaktes Gerät für einfache Montage auf dem Roboter



### Medientrennbox forceTig Torch Box

- forceTig<sup>®</sup>-Medientrennbox, leichte Ausführung bis 550 A
- zur Verwendung von forceTig<sup>®</sup>-Schweißbrennern an automatisierten Tetrix XX2-Stromquellen
- kombinierbar mit T Drive 4 Rob 3 L/R (links/rechts)
- integriertes Gasventil
- separate Taste für Gastest
- Gasdrucksensor
- kompaktes Gerät für einfache Montage
- maximale Gesamtlänge von Brenner und Verbindungsschlauchpaket 18 m

## ZWISCHENSCHLAUCHPAKETE

Für jedes Anwendungsgebiet findest du bei uns auch immer das passende Zwischenschlauchpaket. Komplett ausgestattet, wie du es für deine Anwendung brauchst!

### MÖGLICHE AUSSTATTUNGSKOMBINATIONEN

---

70 QMM  
 95 QMM  
 2\*95 QMM, Stromanschluss schraubbar  
 VSLP TORCHBOX  
 VSLP TORCHBOX + WF / TIGSPEED  
 SLP 7/12 pol  
 SLP 7/12 pol hotwire  
 VSLP PIPETRUCK  
 VSLP TORCHBOX + WF + HW / TIGSPEED nur ohne oder mit Riffelschutzschlauch möglich, kein Standard-Schutzschlauch

---

gasgekühlt (nicht bei SLP)  
 wassergekühlt (immer bei VSLP)  
 ohne Gas oder Wasser (bei Einsatz SLP)

---

kein Schutzschlauch  
 Standard-Schutzschlauch (nicht bei 2\*95 QMM)  
 Riffelschutzschlauch

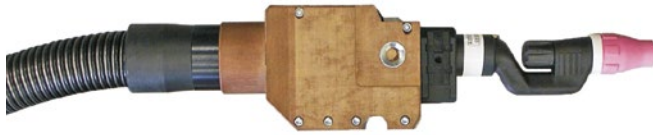
---

Angabe der Länge  
 (1 m im Grundpreis enthalten)  
 Zwischenschlauchpaket  
 Steuerleitungspaket

---

# IMMER EINEN KÜHLEN BRENNERKOPF.

## TIG ROB 400W

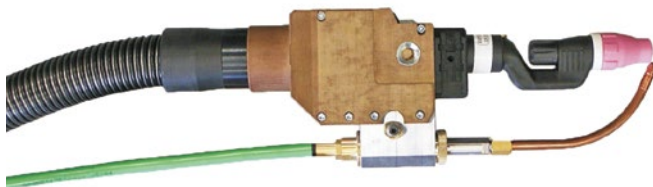


- schnell, sicher, störungsfrei
- voreingestellte Wolframelektrode
- reproduzierbare Brennerposition

### Grundausrüstung:

- 4 m Schlauchpaket
- gerader Brennerhals
- Gasdüse  $\varnothing = 10 \text{ mm}$ ,  $L = 37 \text{ mm}$
- Gasdiffusor  $\varnothing$  Elektrode =  $2,4 \text{ mm}$

## TIG ROB 400W CW/HW

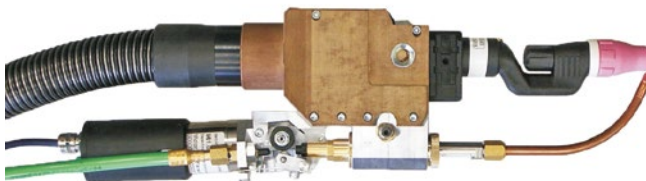


- schnell, sicher, störungsfrei
- mit Kaltdrahtzuführung
- voreingestellte Wolframelektrode
- reproduzierbare Brennerposition

### Grundausrüstung:

- 4 m Schlauchpaket
- gerader Brennerhals
- Kaltdrahtdüse  $\varnothing = 1 \text{ mm}$
- Gasdüse  $\varnothing = 10 \text{ mm}$ ,  $L = 37 \text{ mm}$
- Gasdiffusor  $\varnothing$  Elektrode =  $2,4 \text{ mm}$

## TIG ROB 400W CW PP



- schnell, sicher, störungsfrei
- mit Kaltdrahtzuführung
- voreingestellte Wolframelektrode
- reproduzierbare Brennerposition

### Grundausrüstung:

- 4 m Schlauchpaket
- gerader Brennerhals
- Gasdüse  $\varnothing = 10 \text{ mm}$ ,  $L = 37 \text{ mm}$
- Gasdiffusor  $\varnothing$  Elektrode =  $2,4 \text{ mm}$
- Kaltdrahtdüse  $\varnothing = 1,0 \text{ mm}$
- Antriebsrolle universal  $\varnothing = 1,0 \text{ mm}$

	TIG ROB 400 W	TIG ROB 400 W CW/HW	TIG ROB 400 W CW PP
Kühlung		W	
DC		400 A / 100 %	
AC		280 A / 100 %	



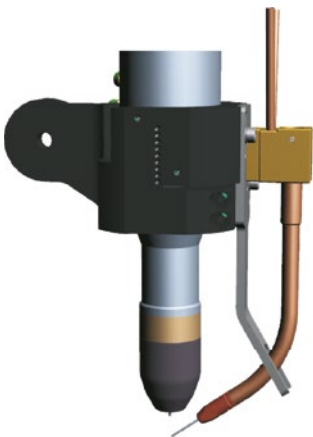


## FT500

- stabile Bauart für mehr Crash-Sicherheit
- geschlossener Kühlkreislauf
- Einschraubelektrode, definierte kalibrierte Geometrie bei Elektrodenwechsel, d. h. keine Justage mit Einstelllehren bei Tausch
- wahlweise mit oder ohne Zusatzdrahtzufuhr

### Grundausrüstung:

- Gasverteiler, Kathode rund, Gasdüse Kupfer 13 mm
- Schlauchpaket nach oben abgehend



## FT1000

- stabile Bauart für mehr Crash-Sicherheit
- geschlossener Kühlkreislauf
- Einschraubelektrode, definierte kalibrierte Geometrie bei Elektrodenwechsel, d. h. keine Justage mit Einstelllehren bei Tausch
- wahlweise mit oder ohne Zusatzdrahtzufuhr

### Grundausrüstung:

- Gasverteiler, Kathode rund, Gasdüse Kupfer 13 mm
- Schlauchpaket seitlich abgehend



## FT1002

- mechanisiertes Hochstromschweißen
- ausgelegt für Dauerbetrieb bei höchsten Belastungen
- laminarer Schutzgasstrom zum optimalen Schutz der Schweißnaht
- verschiedene Elektrodendurchmesser erleichtern die Anpassung an unterschiedlichste Schweißaufgaben
- Schlauchpaket seitlich abgehend, in verschiedenen Längen verfügbar

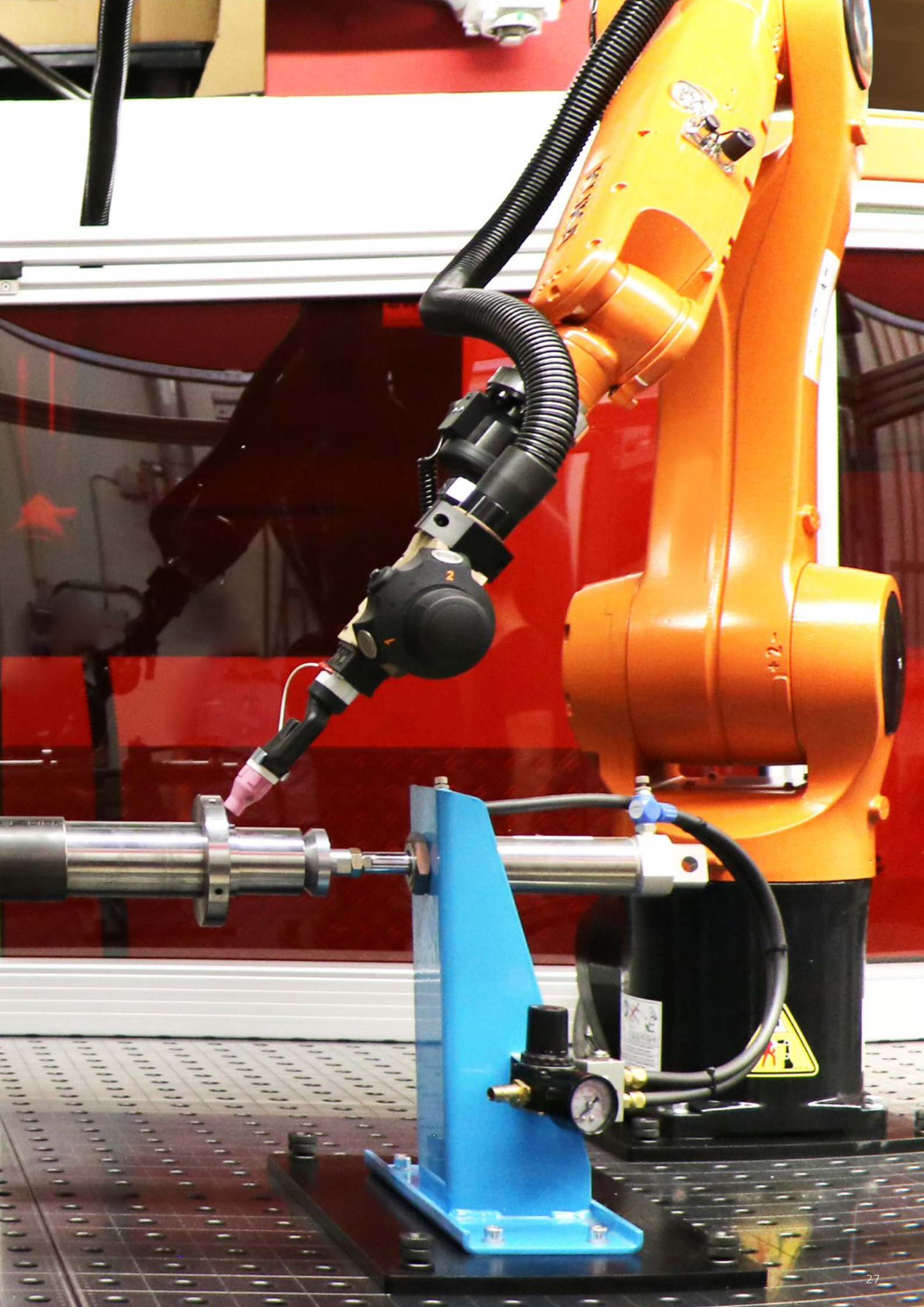
	FT500	FT1000	FT1002
Kühlung		W	
DC	500 A/100%	800 A/100%	1000 A/100%

# IMMER EINEN KÜHLEN BRENNERKOPF.



- hohe Standzeiten durch beste Wärmeabführung bei kleinstmöglicher Baugröße
- Schlauchpaket seitlich abgehend ohne Knickgefahr
- Wolframelektrode von hinten einstellbar
- hervorragende Zugänglichkeit bei optimaler Leistung

	<b>TIG MT 200G</b>	<b>TIG MT 300W</b>	<b>TIG MT 400W</b>	<b>TIG MT 500W</b>
Kühlung	Gas	W	W	W
DC	200 A/60%	300 A/100%	400 A/100%	500 A/100%
AC	140 A/60%	210 A/100%	280 A/100%	350 A/100%



# TETRIX-PLASMA AUTOMATISIERUNG.



- Plasma-DC-Schweißgerät oder Microplasma-DC-Schweißgerät
- je nach Variante mit Kaltdraht (Coldwire) oder mit Heißdraht (Hotwire) verfügbar
- ebenso in Varianten mit und ohne Gasregelung verfügbar
- activArc® – Präziser, fokussierter Lichtbogen mit reduzierter Wärmeeinbringung und tiefem Einbrand für beste Wurzelerfassung
- serienmäßig 19-polige Anschlussbuchse zum Signalaustausch, wie z. B. Kollisionsschutz und optionale Schnittstellen RINT X12, Industriebus-interface BUSINT X11, Dokumentationsinterface PCINT X10
- optimiert für automatisierte Anwendungen: Einzigartiges digitales System der zweiten Generation für reproduzierbare Schweißergebnisse mit höchster Qualität, einfache Einbindung in automatisierte Systeme
- kein Zukauf von Kennlinien, alle Kennlinien für diesen Maschinentyp sind ab Werk im Lieferumfang enthalten
- frei einstellbarer Hilfslichtbogenstrom 5 - 80 A
- Plasma spotArc® möglich
- Phasenausfallüberwachung (in Verbindung mit BUSINTX11 ATCASE) und Medienüberwachung für Schutzgas-/Pilotgasdruck und Überwachung von Wasserdurchfluss
- Hardware Not-Aus-Kreis für sicherheitsgerichtete Abschaltung

## TECHNISCHE DATEN

TETRIX PLASMA	152	352	552	MICROPLASMA 102
Einstellbereich	5 – 150 A	4 – 350 A	5 – 550 A	0,5 – 100 A
Einschaltdauer 40 °C	150 A / 100 %	350 A / 100 %	550 A / 60 % 420 A / 100 %	100 A / 100 %
Leerlaufspannung	79 V			

# MICROPLASMA AUTOMATISIERUNG.



- Microplasma-DC-Schweißgerät mit Comfort 2.0 P-Steuerung und Präzisions-Gasdosiereinheit
- Plasma- und WIG-Schweißen
- serienmäßige 19-polige Automatisierungsschnittstelle, für z.B. (Start/Stopp, Strom fließt, Not/Aus) und optionale Schnittstellen RINT X12, Industriebusinterface BUSINT X11



**Speziell entwickelte  
Comfort 2.0 P Steuerung**

## TECHNISCHE DATEN

MICROPLASMA	25-2	55-2	105-2
Einstellbereich	0,3 – 20 A	0,3 – 50 A	0,3 – 100 A
Einschaltdauer 40 °C	20 A / 100%	50 A / 100%	1000 A / 60% 70 A / 100%
Leerlaufspannung	95 V		



# PLASMA-SCHWEISSBRENNER.

Zu jeder Plasma-Anwendung immer den passenden Schweißbrenner finden.

	PWM 25	PWM 100	PWM 150	PWM 250
Kühlung	W			
Hilfslichtbogenstrom	4 – 10 A	2 – 12 A		5 – 12 A
ED DC -	25 A/100%	100 A/100%	150 A/100%	250 A/100%
ED AC		80 A/100%	120 A/100%	
ED DC +		35 A/100%	50 A/100%	

	PWM 150 ROB	PWM 250 ROB	PWM 350-S90	PWM 350-S180
Kühlung	W			
Einschaltdauer		250 A/100%	350 A/100%	350 A/100%
Hilfslichtbogenstrom	2 – 12 A	5 – 12 A	10 – 20 A	10 – 20 A
ED DC -	150 A/100%			
ED AC	120 A/100%			
ED DC +	50 A/100%			



**PWM 25**



**PWM 100**



**PWM 150**



**RINT X12 für  
XQ R-Schweißgeräte**



**PWM 150 Rob  
PWM 250 Rob**



**PWM 350 - S180  
PWM 350 - S90**

# GDE - GASDOSIEREINHEIT.

Gasdosiereinheit für den Betrieb an Tatrix-Plasma-Schweißgeräten ohne digitale Gasregelung.

## ÜBERSICHT STEUERUNGEN

### GDE 4



### GDE 4.1



### GDE 5



#### Anwendungsgebiete:

- Plasmaschweißen, +'-Pol:  
Aluminiumbasislegierungen
- Plasmaschweißen, -'-Pol:  
hochlegierte Stähle, Nickel, Kupfer,  
Titan und Sonderlegierungen

#### Anwendungsgebiete:

- Plasmaschweißen, +'-Pol:  
Aluminiumbasislegierungen
- Plasmaschweißen, -'-Pol:  
hochlegierte Stähle, Nickel, Kupfer,  
Titan und Sonderlegierungen

#### Anwendungsgebiete:

- Plasmaschweißen, +'-Pol:  
Aluminiumbasislegierungen
- Plasmaschweißen, -'-Pol:  
hochlegierte Stähle, Nickel, Kupfer,  
Titan und Sonderlegierungen

## TECHNISCHE DATEN

	GDE 4	GDE 4.1	GDE 5
Schutzgas	3,5 – 20 l/min	3,5 – 20 l/min	3,5 – 20 l/min
Hilfslichtbogengas	0,3 – 5,5 l/min	0,1 – 1,1 l/min	0,3 – 5,5 l/min
Hilfslichtbogengas 2			0,1 – 1,1 l/min

# IMMER EINEN KÜHLEN BRENNERKOPF.

## RK1



- leistungsfähiges Rückkühlgerät mit vollthermischem Motorkompressor
- Anschlüsse rückseitig
- Kühlmittelablassventil und Kühlmittelstandanzeige
- Temperaturreglung und LED-Anzeige
- leistungsstarke Pumpe, Druckwächter, Pumpe und Lüfter temperaturgesteuert

## RK2 / RK3 / RK2.1 / RK3.1



- leistungsfähiges Rückkühlgerät mit vollthermischem Motorkompressor
- Anschlüsse frontseitig
- Kühlmittelablassventil und Kühlmittelstandanzeige
- Temperaturreglung und LED-Anzeige

	<b>RK1</b>	<b>RK2 +3</b>	<b>RK2.1 + 3.1</b>
			verstärkt
Netzspannung	1 x 230 V		3 x 400 V
Kühlleistung	900W	2.000W (RK2) / 2.700W (RK3)	
max. Ausgangsdruck	3,5 bar	4,5 bar	8 bar

bis max. 32 °C Umgebungstemperatur

## COOL82 U44



- leistungsfähiges Kühlmodul mit Kreiselpumpe
- besonders robustes Metallgehäuse
- Kühlmittelanschlüsse hinten
- leistungsstarke Pumpe, Druckwächter, Pumpe und Lüfter temperaturgesteuert
- Empfehlung bis Zwischenschlauchpakete 10 m



## COOL82 U45 / COOL82 U45 2DV



- leistungsfähiges Kühlmodul mit Kreislpumpe
- verstärkte Ausführung
- besonders robustes Metallgehäuse
- Kühlmittelanschlüsse hinten
- leistungsstarke Pumpe, Druckwächter, Pumpe und Lüfter temperaturgesteuert
- verstärkte Kreislpumpe und hohe Kühlleistung
- empfohlen z. B. für lange Zwischenschlauchpakete über 15 m Länge

	COOL 82 U44	COOL 82 U45	COOL 81 U45 2DV
			verstärkte Ausführung
Durchflussmenge	5 l/min		20 l/min
Kühlleistung	1.600 W		1.800 W
max. Ausgangsdruck	3,5 bar		4,5 bar

## RK10



## RK20



## RK30



- leistungsfähiges Rückkühlgerät
- Anschlüsse rückseitig
- Kühlmittelablassventil und Kühlmittelstandanzeige
- Temperaturregelung und LED-Anzeige
- leistungsstarke Pumpe, Lüfter temperaturgesteuert

	RK10	RK20	R30
Netzspannung		1 x 230 V	3 x 400 V
Kühlleistung	1300 W	2.500 W	3.800 W

bis max. 40 °C Umgebungstemperatur

# SCHNITTSTELLEN FÜR WIG, MIG/MAG UND PLASMA.

## XQ R MIG/MAG

BUSINT X11 FÜR  
SCHALTSCHRÄNKE



**Verfügbare  
Feldbustypen**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET CU  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODUS TCP  
CAN OPEN

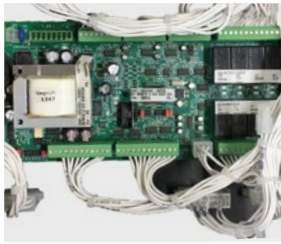
BUSINT X11 FÜR  
XQ R-SCHWEISSGERÄTE



**Verfügbare  
Feldbustypen**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODUS TCP  
CAN OPEN



**RINT X12 für  
XQ R-Schweißgeräte**



**RINT X12 für Schaltschränke**

## WIG UND PLASMA

BUSINT X11 FÜR  
SCHALTSCHRÄNKE



**Verfügbare  
Feldbustypen**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET  
ETHERCAT  
ETHERnet IP  
MODUS TCP  
CAN OPEN

BUSINT X11  
ATCASE FÜR  
SCHWEISSGERÄTE



**WIG**



**Verfügbare  
Feldbustypen**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET CU  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODBUS  
CAN OPEN



**Plasma**



**Verfügbare  
Feldbustypen**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET CU  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODBUS  
CAN OPEN

# EWM-AUTOMATISIERUNG - DIE PERFEKTE LÖSUNG FÜR JEDE AUFGABE.

Ob Einzelstücke oder Großserien, Handwerk oder Industrie, Mittelstand oder Konzern, Cobots oder schlüsselfertige Schweißroboterzelle – EWM hat die passende Automatisierungslösung für deine Aufgabe und dein Unternehmen.

## MIT EWM KANNST DU

- bei gleichbleibend hoher Qualität schneller produzieren
- Kosten dauerhaft senken und sicher planen
- flexibel fertigen von Kleinst- bis zu Großserien
- schnell auf Veränderungen im Markt reagieren
- prozesssicher und wirtschaftlich arbeiten
- der internationalen Konkurrenz standhalten

## EWM-LEISTUNGSPORTFOLIO

- Wir liefern die komplette Automatisierungslösung für deine Aufgabe – individuell auf deinen Bedarf und dein Unternehmen abgestimmt
- Schweißstromquellen für MIG/MAG, WIG und Plasma mit entsprechendem Zubehör, wie z. B. Drahtvorschubgeräten, Schweißbrennern etc.
- alle Service- und Dienstleistungen
- Roboterzellen
- Robotersysteme aus unserem modularen Baukastensystem – flexibel für jeden Einsatz
- Retrofitting
- Drehtische, Rund- und Längsnaht-Schweißvorrichtungen



# FLEXIBEL UND WIRTSCHAFTLICH – BEREITS AB LOSGRÖSSE 1.

Modulare Komplettsysteme, die vollautomatisch offline programmiert werden können, sind die Zukunft des automatisierten Schweißens. Neben standardisierten Varianten bieten wir dir komplexe, individualisierte Lösungen, die speziell auf deine Aufgabe und deinen Bereich zugeschnitten sind.

## MODULARE KOMPLETTSYSTEME

Unsere modularen Komplettsysteme sind auf deine Anforderungen und Aufgaben abgestimmt. Aus Standardkomponenten stellen wir für dich maßgeschneiderte Roboterschweißsysteme zusammen. Entwicklung, Versuche, Installation, Schulung und Wartung übernehmen wir dabei für dich. So kannst du direkt fertigen.

### DEINE VORTEILE +

- hohe Prozesssicherheit durch digitale Steuerung und Regelung aller Prozessdaten
- reproduzierbare Schweißergebnisse mit gleichbleibender Schweißnahtqualität
- flexibel und jederzeit erweiterbar

## STANDARD-SCHWEISSZELLEN

Unsere kompakten, standardisierten Schweißzellen mit maßgeschneiderten Automatisierungsoptionen sind die optimale Lösung für hohe Anforderungen. Schweißbereit nach Kundenwunsch geliefert, aufgebaut und in Betrieb genommen. Auf Wunsch mit FANUC- oder Kuka-Robotern ausgerüstet bzw. Cobots von Universal Robots und Doosan Robotics.

### DEINE VORTEILE +

- standardisierte Roboterzelle
- verschiedene Roboterfabrikate (gem. Kundenwunsch)
- Positionierer nach Kunden- oder Bauteilanforderung
- mit unterschiedlichen Multiprozess-Stromquellen zu betreiben
- MIG-, WIG-, Plasma-, forceTig®- und Bolzenschweißenanwendungen
- komplette Schutzumhausung mit Schiebetüren und Sichtfenstern
- mit jeder Absauganlage kombinierbar
- optionale Linearachse oder Drehtische
- kundenspezifische Konfiguration



# WELDING 4.0 – SCHWEISS-MANAGEMENT-SYSTEM EWM XNET.

Die intelligente und produktivitätssteigernde Vernetzung von Mensch und Maschinen für einen automatischen Datenfluss in der Produktionskette: Industrie 4.0 etabliert sich mit dem neuen innovativen Welding 4.0-Schweißmanagement-System ewm Xnet auch in der Schweißfertigung. Zukunftskonzepte wie „Smart factory“ und „Digital transformation“ werden so ohne großen Aufwand Realität. Die Vorteile sind offensichtlich: Die stärkere Vernetzung von Produkt und Menschen steigert Effizienz und Qualität, senkt Kosten und schont gleichzeitig Ressourcen. Durch intelligentes Monitoring und transparente Abläufe von Planung über Fertigung bis zur Nachkalkulation der Schweißnaht behältst du jederzeit den Überblick. ewm Xnet liefert die Vorzüge von Industrie 4.0 an Schweißbetriebe jeglicher Größe und Ausrichtung. Hol dir die Zukunft schon heute in deinen Betrieb – sprich uns an!

## DEINE VORTEILE

- Aufzeichnung von Schweißdaten
- zentral speichern, sichten und analysieren
- Online Monitoring – Steuern und Überwachen des Schweißprozesses beliebig vieler Schweißgeräte von beliebig vielen PC-Arbeitsplätzen aus
- Analyse, Auswertung, Reporting und Dokumentation online aufgezeichneter Schweißparameter jedes vernetzten Schweißgeräts über verschiedene Dokumentations- und Auswertungs-Tools
- Übertragungsmöglichkeit für alle Schweißgeräte im Netz
- Komfortable und leicht zu erstellende grafische Anordnung der Netzwerkteilnehmer auf Basis eines Hallenplans vergrößerbar durch Zoom, Navifenster u. v. m.

## MODULE UND KOMPONENTEN

- Basis-Set – in Echtzeit Schweißdaten erfassen, verwalten und Verbrauchswerte übermitteln
- Upgrade 1 – WPQ-X Manager – Schweißanweisungen erstellen, verwalten und Schweißern zuordnen
- Upgrade 2 – Bauteilverwaltung – Bauteil verwalten, Schweißfolgepläne erstellen, WPS zuordnen
- Upgrade 3 – Projektierung komplexer Schweißaufgaben
- Xbutton – Zugriffsrechte und WPS-Zuordnung für den Schweißer über den robusten Hardware-Key



### OPC UA Schnittstelle

Durch Verwendung von standardisierten Schnittstellen, wie z. B. OPC UA, können Daten aus dem EWM-System in ein Standard-Format exportiert werden, sodass diese in übergeordnete Produktionsverwaltungssysteme integriert werden können.



### Schneller Datenverkehr für Industrie 4.0

- Vernetzung beliebig vieler Schweißstromquellen – per LAN/WiFi
- Offline-Datenübertragung einfach über USB-Anschluss







WE ARE WELDING

Wir beraten dich gerne: [sales@ewm-group.com](mailto:sales@ewm-group.com)

EWM ist dein Partner für die beste Schweißtechnologie. Mit EWM schweißt du wirtschaftlicher, sicherer und hochwertiger. Innovative Anlagen, leistungsfähige Schweißverfahren, digitale Technologien und Services sowie die Beratungskompetenz von EWM unterstützen dich dabei, deine Schweißaufgaben perfekt zu verarbeiten.



**EWM GmbH**

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach  
Deutschland

Fon: +49 2680 181 0  
Fax: +49 2680 181 244  
E-Mail: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

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

053-200225-00000 / 2024-07 / © EWM GmbH