

MIG/MAG  
TIG  
PLASMA

**ewm**<sup>®</sup>  
WE ARE WELDING

## AUTOMAZIONE

SISTEMA COMPLETO FLESSIBILE PER LA  
SALDATURA ROBOTIZZATA.



# AUTOMAZIONE EWM.

Singoli pezzi o grandi serie, artigianato o industria, aziende medie o gruppi industriali: EWM offre sistemi completi per l'automazione adatti a ogni lavoro. La saldatura automatizzata non consente soltanto di operare con un grado elevato di sicurezza del procedimento e di qualità del cordone di saldatura, ma si distingue anche per una produzione molto più economica. Si possono utilizzare diverse procedure, ad es. la saldatura MIG/MAG, TIG o al plasma. Sempre in linea con le vostre necessità individuali e con la vostra azienda, vi offriamo non solo singoli componenti, ma anche un'ampia gamma di soluzioni complete. EWM fornisce la soluzione completa per la tecnica di saldatura necessaria. Assicuratevi tutti i vantaggi dell'automazione: produzione più veloce con una qualità elevata e uniforme, riduzione duratura dei costi, pianificazione sicura, reazione più veloce ai cambiamenti del mercato e migliore resistenza alla concorrenza internazionale.

## SETTORI DI APPLICAZIONE:

- Ingegneria meccanica
- Costruzione di automobili
- Costruzione di veicoli
- Produzione di recipienti
- Costruzione di apparecchi
- Costruzioni navali
- Chimica/alimenti/impianti
- Energia
- Armatura
- Costruzioni in acciaio
- Trasporto (costruzione di veicoli, cantiere navale)

## I VOSTRI VANTAGGI +

- Affidabilità
- Rapporto d'inserzione
- Numerose interfacce di comunicazione
- Ampio assortimento di accessori
- Supporto competente



# DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO.

## GENERATORI DI SALDATURA XQ R.

Titan XQ R puls e Phoenix XQ R puls sono ulteriori sviluppi di Phoenix puls e alpha Q puls per la saldatura automatizzata. Dotato dell'innovativa tecnologia di inverter RCC (Titan) e di procedimenti di saldatura XQ notevolmente migliorati, la Titan XQR puls è disponibile nelle versioni con raffreddamento a gas o ad acqua. Gli apparecchi sono adatti anche a i sistemi di cambio della torcia. Le lunghe distanze vengono colmate, a seconda dell'equipaggiamento, tramite massimo tre trainafili in serie. In questo modo, sono preprogrammati cordoni di saldatura perfetti per tutti i materiali e gli spessori di materiale.

### Interfaccia PC per software PC300

### Dispositivo di comando a scelta

- Senza comando frontale
- Con Expert XQ R 2.0 Rob
- Con Expert XQ R 2.0 Rob con funzione LAN o WLAN

### Tecnologia di inverter

- Maggiore efficienza
- Elevato rapporto d'inserzione
- Funzione di standby
- Elettronica con protezione antipolvere



## DATI TECNICI

Titan XQ Phoenix XQ R	350 puls	400 puls	500 puls	600 puls	Titan XQ R 400 AC/DC
Campo di impostazione	5 – 350 A	5 – 400 A	5 – 500 A	5 – 600 A	5 – 400 A
Rapporto d'inserzione 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%
Tensione a vuoto	79 V				82 V

**Coperchio superiore per accesso senza fatica a RINT X12 o BUSINT X11 interni opzionali.**



**Interfaccia robot**

**Barra di stato a LED, per**

- Pronto per il funzionamento
- Anomalia
- Funzionamento di saldatura

**Pres a 7 poli per, ad es.**

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

**Versione a scelta**

- Raffreddata a gas
- Raffreddata ad acqua
- Raffreddata ad acqua con pompa potenziata

**Gruppo di fondo**

- Pallet o serie di ruote

## OPZIONALE: DGC – REGOLAZIONE ELETTRONICA DELLA QUANTITÀ DI GAS



- Non si verificano fuoriuscite di gas con turbolenze al momento dell'accensione dell'arco poiché la valvola elettrica si apre e si chiude delicatamente
- Efficiente grazie al risparmio del gas dovuto alle regolazioni precise
- Prevenzione degli errori di saldatura causati da un utilizzo eccessivo o insufficiente di gas
- Quantità di gas regolabile digitalmente in modo preciso
- Quantità di gas adatta per ciascun lavoro di saldatura (JOB) prestabilita in modo ottimale fin dalla fabbrica
- Quantità esatta di gas a seconda del gas di protezione, in modo automatico e senza conversione per argon, miscela gas con argon, CO<sub>2</sub>, elio
- Interruzione della saldatura in caso di riduzione oltre il limite critico della quantità di gas (bombola a gas vuota o interruzione del rifornimento di gas)
- Calcolo semplificato grazie alla registrazione del consumo di gas esatto in combinazione con il software ewm Xnet (opzionale)

# I PROCEDIMENTI DI SALDATURA XQ.

## PROCEDURE E PROCESSI PER I MIGLIORI RISULTATI DI SALDATURA.

Massimo comfort di utilizzo, lunga durata e tutti i procedimenti di saldatura innovativi ottimizzati e in dotazione con l'apparecchio senza sovrapprezzo. In questo modo, cordoni di saldatura perfetti con acciaio e alluminio da basso legato a fortemente legato sono preprogrammati in tutti gli spessori del materiale e in tutte le posizioni.

### Titan XQ R

#### Standard (MIG/MAG)

##### Arco pulsato

rootArc® puls XQ

rootArc® XQ

coldArc® puls XQ

coldArc® XQ

forceArc® puls XQ

forceArc® XQ

wiredArc puls XQ

wiredArc XQ

##### Positionweld

superPuls

TIG

Elettrodo rivestito (MMA)

Scriccatura

### Titan XQ R AC

#### Standard (MIG/MAG)

##### Arco pulsato

rootArc® puls XQ

rootArc® XQ

coldArc® puls XQ

coldArc® XQ

forceArc® puls XQ

forceArc® XQ

wiredArc puls XQ

wiredArc XQ

##### Positionweld

superPuls

TIG

Elettrodo rivestito (MMA)

Scriccatura

acArc puls XQ



#### Standard

Spray arc e short arc perfetti



#### forceArc®/forceArc® puls

Potente arco ad alte prestazioni a penetrazione profonda



#### Arco pulsato

Arco pulsato a spruzzi ridotti



#### wiredArc

Arco ad alte prestazioni di apporto di calore ridotto al minimo e dalla direzione stabile con stabilizzatore di penetrazione con stick-out mutevole



## Phoenix XQ R

Standard (MIG/MAG)

Arco pulsato

rootArc<sup>®</sup> puls XQ

rootArc<sup>®</sup> XQ

forceArc<sup>®</sup> puls XQ

forceArc<sup>®</sup> XQ

Positionweld

superPuls

TIG

Elettrodo rivestito (MMA)

Scriccatura

## Phoenix 355 ROB

Arco pulsato

rootArc<sup>®</sup>

rootArc<sup>®</sup> puls

forceArc<sup>®</sup>

forceArc<sup>®</sup> puls

superPuls



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

Saldatura di prima passata perfetta/facile realizzazione di passate di riempimento e finali



### superPuls

Saldatura a intervalli ad apporto di calore ridotto tra due punti di lavoro: fase di alta e bassa corrente liberamente regolabile (a seconda del dispositivo di comando)



### coldArc<sup>®</sup>

Apporto di calore ridotto al minimo per saldature di lamiere sottili



### Positionweld

Semplice saldatura in posizioni difficili senza tecnica oscillata "ad albero di Natale"

# TITAN XQ R 400 AC PULS.

## ACARC PULS XQ PER LA SALDATURA DI ALLUMINIO.

Nella Titan XQ R 400 AC puls, oltre al nuovo procedimento di saldatura AC acArc® puls XQ, sono inclusi nell'apparecchio tutti i procedimenti di saldatura DC, senza sovrapprezzo.

EWM rivoluziona così la saldatura di alluminio MIG-AC. La Titan XQ R 400 AC puls è dotata di un dispositivo di comando Expert 2.0 XQ Rob e di raffreddamento ad acqua. Grazie alle svariate opzioni e ai numerosi accessori, ogni utente può personalizzare l'apparecchio autonomamente in base ai propri settori d'impiego. Solo questo rimane ovunque invariato: la massima qualità, un elevato rapporto d'inserzione e quindi una lunga durata, caratteristiche di saldatura eccellenti e possibilità di utilizzo intuitiva.



**Tutti i procedimenti AC e quelli collaudati MIG/MAG DC sono inclusi senza sovrapprezzo nell'apparecchio!**

**Con la tecnologia di inverter RCC le caratteristiche di saldatura della Titan XQ R puls sono state fortemente migliorate in tutti i procedimenti di saldatura.**

### **acArc® puls XQ**

Ideale per la saldatura di alluminio di lamiere sottili

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

Potente arco ad alte prestazioni a penetrazione profonda

### **rootArc® XQ/rootArc® puls XQ**

Saldatura di prima passata perfetta/facile realizzazione di passate di riempimento e finali

### **Positionweld**

Semplice saldatura in posizioni difficili senza tecnica oscillata "ad albero di Natale"

### **coldArc® XQ/coldArc® XQ puls**

Arco ad apporto di calore ridotto al minimo per le saldature di lamiere sottili

### **Impulsi XQ e standard XQ**

Saldatura TIG e saldatura con elettrodo rivestito, giunti

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

Potente arco ad alte prestazioni a penetrazione indipendente dallo stick-out grazie alla regolazione dinamica del filo (stabilizzatore della penetrazione)

## I VOSTRI VANTAGGI +

- Saldatura di alluminio perfetta, anche di lamiere sottili
- Ottime caratteristiche d'innesco
- Giunzione a ponticello della fessura eccellente, anche in caso di applicazioni automatizzate
- Apporto di calore minimo
- Velocità di saldatura più elevata
- Utilizzo semplice e sicuro dell'arco per una saldatura manuale e automatizzata
- Adatto per una saldatura additiva di alluminio (saldatura 3D)
- Cordoni di saldatura puliti grazie all'ossido di magnesio fortemente ridotto
- Minori emissioni di fumo di saldatura
- Regolazione della corrente rapida e digitale grazie alla tecnologia RCC EWM (Rapid Current Control)

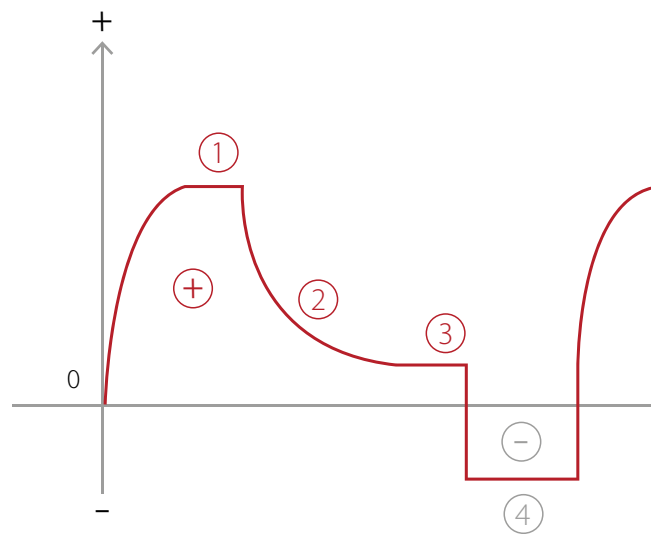




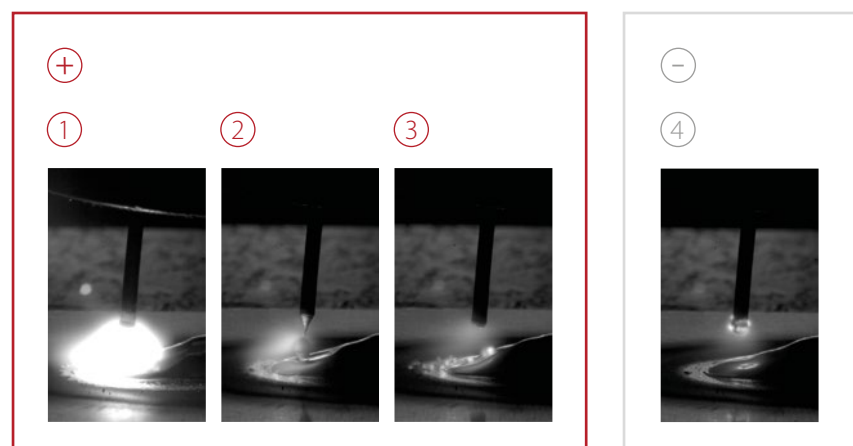
Con il procedimento di saldatura a corrente alternata AC della nuova Titan XQ R 400 AC puls, la saldatura di alluminio MIG diventa ancora più semplice sia nel settore manuale, sia in quello automatizzato. MIG-AC assicura cordoni di saldatura puliti senza tracce di ossido per le lamiere più sottili, anche con leghe AlMg.

In acArc<sup>®</sup> puls XQ la polarità cambia durante il processo tra positivo (impulso) e negativo. Il calore si sposta dal materiale al materiale d'apporto. In questo modo le fessure vengono colmate in modo eccellente e le emissioni di fumo di saldatura ridotte.

## ARCO PULSATO AC



## (+) FASE POSITIVA/(-) FASE NEGATIVA



- 1) Formazione di gocce nella fase a impulso
- 2) Distacco della goccia dopo la fase a impulso
- 3) Fase della corrente di base
- 4) Pulizia e preriscaldamento del filo nella fase negativa

# PHOENIX XQ R MODULARE.

## PHOENIX XQ R COME SISTEMA MODULARE.



La nuova Phoenix XQ R nel sistema di involucro modulare offre un'alternativa conveniente. Ha tutti i parametri, i procedimenti e le funzioni già presenti nel sistema demodulato Phoenix XQ R.

Phoenix XQ R è disponibile anche negli usuali valori della corrente e tutte le fonti di corrente e le interfacce sono configurabili in maniera individuale.

Modulare vuol dire flessibile. Il riequipaggiamento avviene facilmente in ogni momento mediante il modulo di raffreddamento o il carrello di trasporto.

Phoenix XQ R	355 puls	405 puls
Campo di impostazione	5 – 350 A	5 – 400 A
Rapporto d'inserzione 40 °C	350 A / 100 %	350 A / 100 % 400 A / 60 %
Tensione a vuoto	82 – 98 V	

## I VOSTRI VANTAGGI +

- Nessun acquisto supplementare di curve caratteristiche, tutte le curve caratteristiche per questo tipo di macchina sono compresi nella consegna di fabbrica
- Piccolo, leggero e compatto: si adatta a qualsiasi soluzione di automazione
- Processi di saldatura XQ migliorati: ottime caratteristiche d'innesco e cordoni di saldatura puliti
- Rapporto d'inserzione elevato e funzione standby
- Elettronica con protezione antipolvere
- Configurabile individualmente in base alle vostre esigenze
- Utilizzabile opzionalmente con il sistema di gestione di saldatura ewm Xnet tramite un gateway integrato o esterno
- Parametri controllabili tramite interfacce:
  - 510 JOB con 15 programmi ciascuno in modalità programma
  - velocità del filo, correzione della lunghezza dell'arco
  - dinamica dell'arco in modalità segnale di controllo



## COOL50 XQ R U40

- Controllo della portata e della temperatura di fabbrica
- Modulo di raffreddamento per torce di saldatura raffreddate ad acqua
- Struttura modulare, montaggio senza attrezzi
- Ottimo raffreddamento torcia e quindi risparmio sui costi dei componenti della torcia soggetti a usura, grazie alla pompa centrifuga ad alte prestazioni
- Pressione della pompa a 3,5 bar e, nella versione rinforzata U42, pressione della pompa persino a 4,5 bar
- Versione a tensione multipla per il funzionamento con tensioni di alimentazione da 380 V a 400 V



# DISPOSITIVO TRAINAFILO ROBOT.

## M DRIVE 4 ROB 5 XR.

M Drive 4 Rob 5 XR, il dispositivo trainafilo per la saldatura automatizzata, è disponibile nelle versioni per sistemi robotizzati convenzionali o robot con albero cavo. L'eFeed facilita l'infilaggio e lo sfilaggio del filo. Opzionalmente i rulli e i coperchi sono orientati verso sinistra o destra. In questo modo è possibile montare due dispositivi trainafilo uno accanto all'altro. M Drive 4 Rob 5 XR è disponibile per torce raffreddate a gas o ad acqua e offre ulteriori opzioni a seconda del bisogno.

### Robusta calotta in vetro acrilico

Per il controllo dell'unità di trazione

### Trainafilo a 4 rulli eFeed

Per massime esigenze

### Pulsante

- Infilaggio del filo
- Ritiro del filo
- Prova gas/spurgo gas

### Guide di fissaggio stabili e isolate

### Opzionale: funzione di soffiaggio per la pulizia della torcia

Per le stazioni di pulizia è necessario il collegamento opzionale al soffiaggio

### Presse, a 19 poli

Per segnali di comando analogici quali protezione anticollisione, azionamento torcia Push/Pull

### Collegamento centralizzato Euro

Collegamenti di torcia individuali (opzionale)

### Giunto rapido filettato

Per la mandata e il ritorno del liquido di raffreddamento

### Raffreddamento ad acqua (opzionale)

Per il riequipaggiamento o la conversione dal raffreddamento a gas al raffreddamento ad acqua

### Collegamento fisso sicuro e avvitato

Per il cavo di carico con copertura

### Collegamento G1/4 gas di protezione

Per il tubo flessibile del gas di protezione

### Collegamento G1/4 aria compressa (opzionale)

Aria compressa per il soffiaggio per l'utilizzo di una stazione di pulizia

### Collegamento al nipplo di guida per il filo

Disponibile per diverse guide filo con diversi collegamenti

### Presse a 23 poli

Per pacco cavi di collegamento

## TUTTI I DISPOSITIVI TRAINAFILO PER XQ R.

### M DRIVE 4 ROB 5 XR



- Dispositivo trainafilo robot MIG/MAG disponibile in due versioni per rotazione destra o sinistra
- Anche nella versione per robot con albero cavo
- Compatibile con diverse console di montaggio con numerosi robot
- Funzione Push/Pull in abbinamento con le torce di saldatura EWM MTR242W PP e MTR500W PP
- Presa a 19 poli di serie per scambio del segnale, ad es. protezione anticollisione
- Tasti laterali separati per inflaggio filo/ritiro del filo e prova gas, con finestra di ispezione per il controllo del comando trainafilo
- Molto leggera, per sistemi raffreddati a gas, riequipaggiamento opzionale per sistemi raffreddati ad acqua
- Elevata sicurezza dei processi grazie a controllo, regolazione e monitoraggio di tutti i dati tramite un sistema bus centrale digitale
- eFeed: innovativo trainafilo a 4 rulli con cambio delle ruote senza utensili, sistema di fissaggio dei rulli anti-allentamento con pressione di contatto regolabile per ogni paio di rulli e rulli con codice colore per diametro filo e materiale

### F DRIVE ROB 5 XR



- Interfaccia della torcia robot MIG/MAG nelle due versioni per apertura a destra e a sinistra
- Anche nella versione per robot con albero cavo
- Collegamento elettrico sicuro del pacco di cavi di collegamento e presa a 19 poli di serie per scambio del segnale, ad es. protezione anticollisione
- Tasti laterali separati per inflaggio filo/ritiro del filo e prova gas
- Molto leggera, per sistemi raffreddati a gas, riequipaggiamento opzionale per sistemi raffreddati ad acqua
- Apparecchio compatto per semplice montaggio su applicazioni robotizzate
- Elevata sicurezza dei processi grazie a controllo, regolazione e monitoraggio di tutti i dati tramite un sistema bus centrale digitale
- Collegamento del pacco di cavi ewm powerConnector

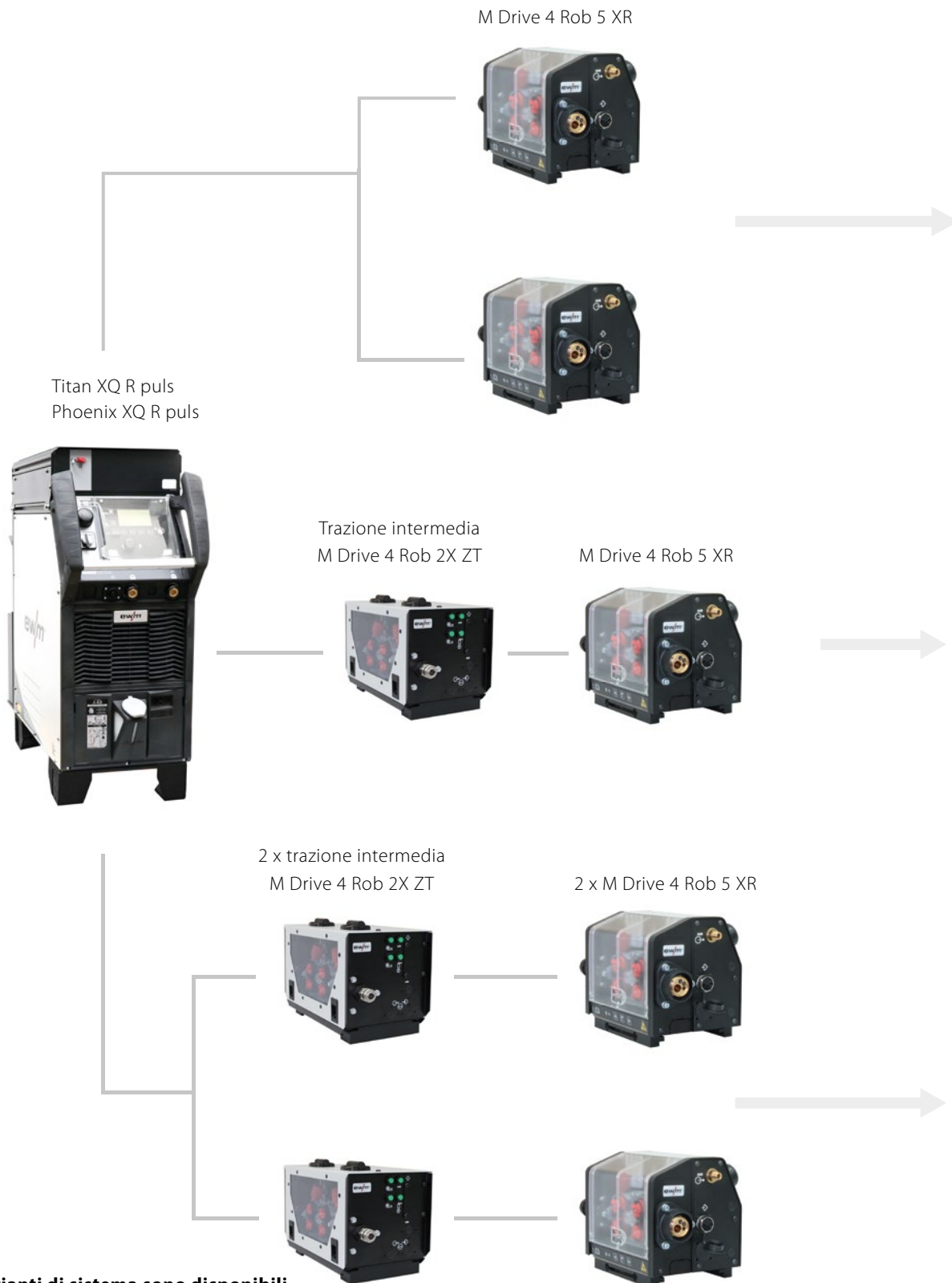
### M DRIVE 4 ROB 2X ZT



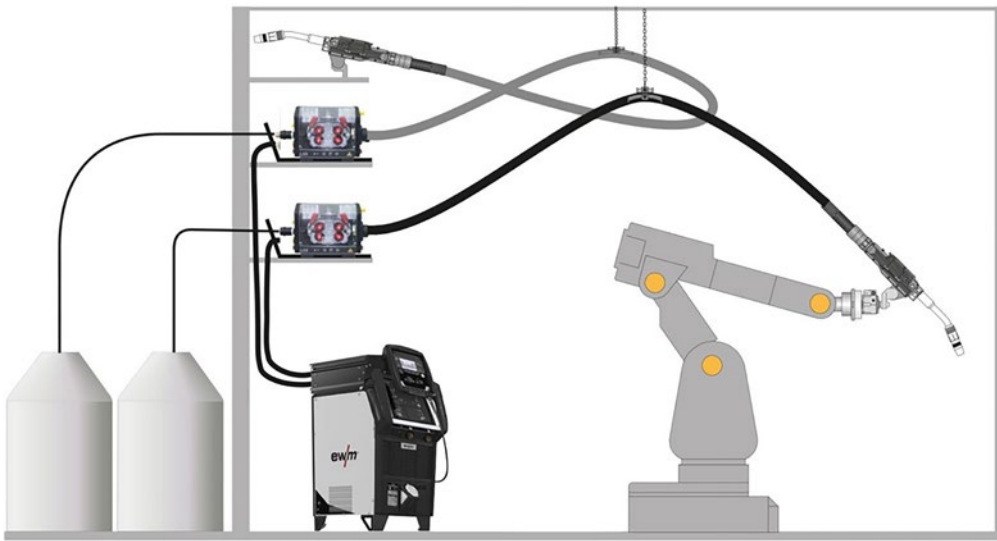
- Dispositivo trainafilo robot MIG/MAG per la funzione a trazione intermedia
- Anche nella versione per robot con albero cavo
- Per alimentazione del filo in tratti molto lunghi tra la bobina/il fusto e la torcia
- Velocità di avanzamento del filo riproducibile attraverso la regolazione completamente digitale con trasduttore, regolabile a intervalli di 0,1 m/min
- Tasti laterali separati per inflaggio filo/ritiro del filo e prova gas
- Elevata sicurezza dei processi grazie a controllo, regolazione e monitoraggio di tutti i dati tramite un sistema bus centrale digitale
- eFeed: innovativo trainafilo a 4 rulli con cambio delle ruote senza utensili, sistema di fissaggio dei rulli anti-allentamento con pressione di contatto regolabile per ogni paio di rulli e rulli con codice colore per diametro filo e materiale

# LA SOLUZIONE GIUSTA PER LA VOSTRA APPLICAZIONE.

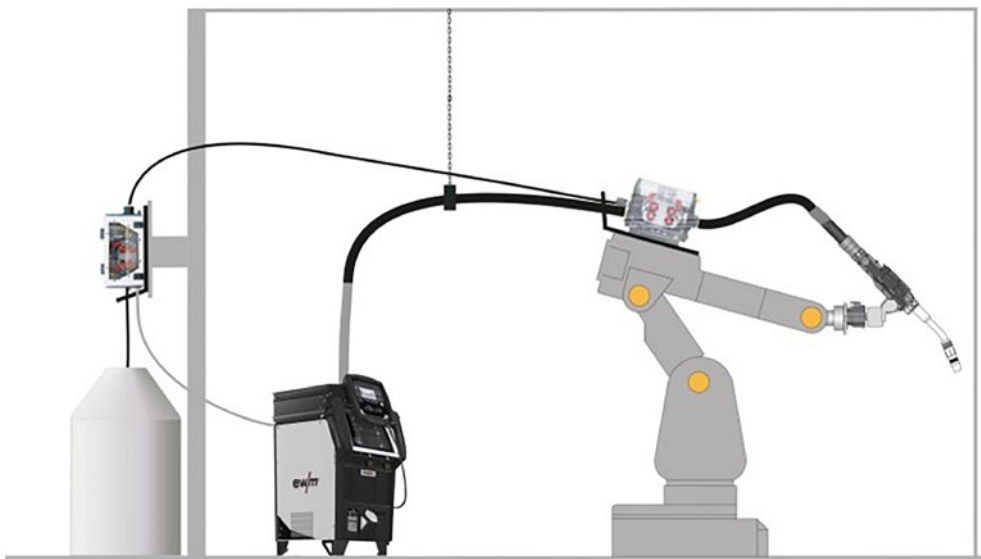
Oltre alle soluzioni standard con un unico trainafile, c'è la possibilità di aggiungere un convoglio da fusto o una trazione intermedia. In combinazione con una torcia Push/Pull sono possibili fino a tre trazioni in serie. Inoltre, in caso di utilizzo di un sistema di sostituzione della torcia, è possibile azionare alternativamente due torce sul generatore di saldatura. Noi di EWM vi offriamo i componenti adatti alla vostra applicazione. In questo modo potete adempiere perfettamente ai vostri lavori di saldatura automatizzati.



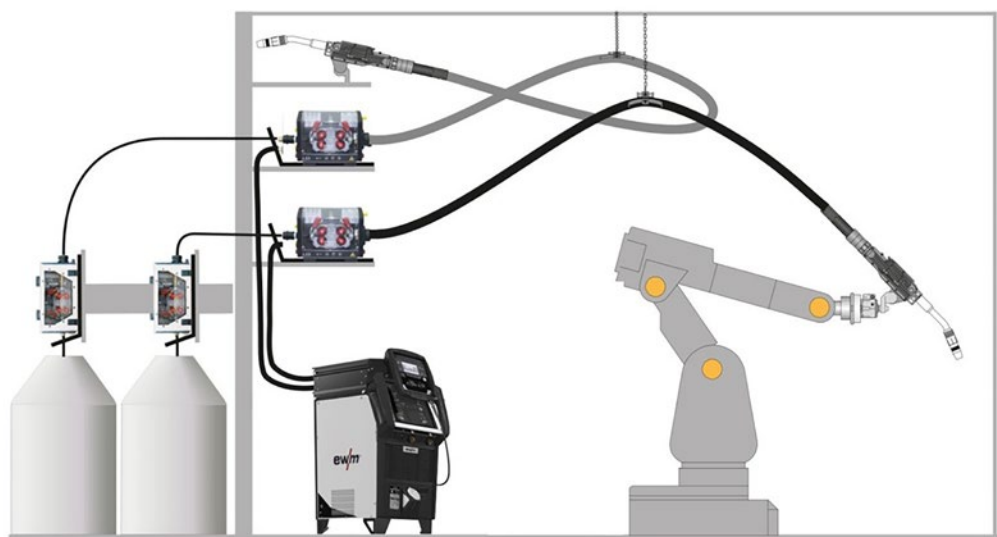
**Tutte le varianti di sistema sono disponibili  
anche con la fonte di corrente modulare Phoenix XQ R.**



Sistema di sostituzione del dispositivo trainafilo



Sistema del dispositivo trainafilo con trazione intermedia, ad es. convoglio da fusto



Sistema di sostituzione del dispositivo trainafilo con trazione intermedia, ad es. convoglio da fusto

# PANNELLO/DISPOSITIVO DI REGOLAZIONE REMOTA.



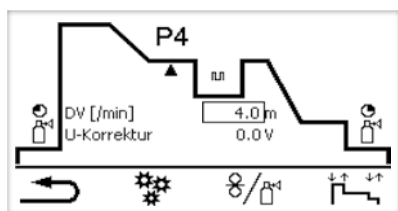
## RC XQ EXPERT 2.0 ROB

- Pannello di comando con cavo di collegamento già montato per la regolazione dei parametri di saldatura per fonti di corrente di saldatura RC XQ senza comando frontale
- Utilizzabile anche come modulo di comando sulla fonte di corrente con comando frontale
- Impostazione di: corrente di saldatura (AMP), correzione dell'arco (Volt) e dinamica dell'arco (Soft/Hard) direttamente impostabili tramite due manopole
- Dispositivo di comando Expert 2.0 con guida intuitiva per l'operatore tramite display LCD e visualizzazione in testo in chiaro di tutte le funzioni e i parametri di saldatura
- Semplice preselezione del JOB (processo di saldatura, materiale, gas, Ø filo) tramite click wheel e 16 programmi impostabili in modo personalizzato per lavoro di saldatura (JOB)
- Semplice passaggio tra i procedimenti di saldatura premendo un pulsante, impostazione di tutti i parametri nello svolgimento del programma, 2 tempi speciale e 4 tempi speciale con programma di avvio e del cratere terminale regolabile
- Gestione dei diritti di accesso per i diversi livelli utente del dispositivo di comando tramite Xbutton

**Dimensioni (Lunghezza x Larghezza x Altezza):** 250 x 230 x 108 mm

**Peso:** 2 kg

# DISPOSITIVO DI COMANDO.



## EXPERT XQ 2.0

- **Svolgimento del programma**  
Semplice regolazione di tutti i parametri di saldatura nello svolgimento del programma.
- **Finestra JOB**  
Semplice selezione JOB delle caratteristiche tramite click wheel.
- **Passaggio rapido tra procedure MIG/MAG**  
Per ogni lavoro di saldatura si raggiunge il massimo.
- **Guida dati di saldatura WPQR**  
Calcolo esatto dell'apporto termico e dell'energia parziale.
- **Selezione della lingua**  
Lingue preinstallate per il menu utente.



# TORCIA DI SALDATURA ROBOT A SCELTA.

Con la Titan XQR puls avete la più ampia possibilità di scelta per le torce: potete scegliere tra le soluzioni standard o ad albero cavo, raffreddamento a gas o ad acqua, così come torce Push/Pull o Push/Push. È disponibile anche il convoglio da fusto. Le torce con colli con diversi angoli di piegatura o con collo di cigno, la protezione anticollisione, i dispositivi trainafile e altri accessori di tecnica di saldatura completano il sistema.

## Torcia di saldatura robot ad albero cavo RMT EWM

con raffreddamento a gas o acqua



## Dispositivo trainafile robot M drive 4 Rob 5 HW XR



## Titan XQR puls o Phoenix XQR puls



## Torcia di saldatura robot RMT EWM

con raffreddamento a gas o acqua



## Dispositivo trainafile robot M drive 4 Rob 5 XR



## Torcia di saldatura robot AMT EWM

con raffreddamento a gas o acqua



**Made in Germany, lunghezze e angoli di piegatura su richiesta.**

# TORCE DI SALDATURA ROBOT MIG/MAG.

## DATI TECNICI PHOENIX 355 EXPERT 2.0 ROB.

Con la Titan XQR puls avete la più ampia possibilità di scelta per le torce: potete scegliere tra le soluzioni standard o ad albero cavo, raffreddamento a gas o ad acqua, così come torce Push/Pull o Push/Push. È disponibile anche il convoglio da fusto. Le torce con colli con diversi angoli di piegatura o con collo di cigno, la protezione anticollisione, i dispositivi trainafilo e altri accessori di tecnica di saldatura completano il sistema.



- Generatore di saldatura ad impulsi MIG/MAG multiprocesso con comando trainafilo integrato
- Ottimizzato per applicazioni automatiche
- Dispositivo di comando Expert 2.0 con guida intuitiva per l'operatore tramite display LCD e visualizzazione in testo in chiaro di tutte le funzioni e i parametri di saldatura
- Possibilità di collegamento in rete mediante LAN o WiFi, ewm Xnet ready
- Funzione Push/Pull in abbinamento con le torce di saldatura EWM MTR242W PP e MTR500W PP
- Curve caratteristiche della corrente Synergic EWM per forceArc®, forceArc® puls, rootArc®, rootArc® puls e superPuls
- Curve caratteristiche Synergic per saldatura MSG di acciaio/CrNi/ alluminio
- Interfaccia per saldatura meccanizzata a 19 poli di serie e interfacce opzionali RINT X12, interfaccia bus industriale BUSINT X11, interfaccia di documentazione PCINT X10 (+ software QDOC 9000 V2.0) e software di gestione qualità ewm Xnet
- Applicazioni automatizzate e meccanizzate nella costruzione di macchinari, automobili, veicoli, di recipienti, di apparecchi e di navi
- Raffreddamento a gas o, come optional, raffreddamento ad acqua con modulo di raffreddamento cool50 U40
- Comando trainafilo a 4 rulli EWM eFeed, forte e altamente preciso, per un apporto sicuro di tutti i fili pieni e animati
- Il trainafilo è dotato di fabbrica di rulli UNI 1,0-1,2 mm per acciai da basso legati a fortemente legati
- Tramite adattatore possibilità di impiego di bobine di filo con diametro fino a 300 mm/D300, 200 mm/D200

<b>Phoenix 355 ROB</b>	<b>350</b>
Campo di impostazione	5 – 350 A
Rapporto d'inserzione 40 °C	350 A/40% 300 A/60% 270 A/10%
Tensione a vuoto	79 V



**ewm**<sup>®</sup>

**ewm**<sup>®</sup>

## AUTOMAZIONE TIG CON TETRIX.



- Generatore per saldatura ad inverter TIG in versione DC o AC/DC
- Ottimizzato per applicazioni automatiche: sistema digitale unico di seconda generazione per risultati di saldatura riproducibili, caratterizzato dalla qualità elevata e dalla semplice integrazione nei sistemi automatizzati
- Di serie con interfaccia per saldatura meccanizzata a 19 poli e attrezzabile opzionalmente con le interfacce RINT X12 o interfaccia bus industriale BUSINT X11
- activArc®: arco preciso e mirato con apporto di calore ridotto e penetrazione profonda per un'ottima fusione alla radice
- Diverse varianti adatte alla vostra applicazione:
  - in diversi valori della corrente
  - con diversi dispositivi di comando
  - raffreddata sia a gas sia ad acqua con modulo di raffreddamento opzionale
  - disponibile con filo freddo (Coldwire) o con filo caldo (Hotwire)

TETRIX	352	452	552	1002
Campo di impostazione	5 – 350 A	4 – 450 A	5 – 550 A	10 – 1000 A
Rapporto d'inserzione 40 °C	350 A/100%	450 A/80% 420 A/100%	550 A/80% 420 A/100%	1000 A/60% 750 A/100%
Tensione a vuoto	79 V			



- Generatore per saldatura ad inverter TIG con dispositivo di comando Comfort 2.0 in versione DC o AC/DC
- activArc<sup>®</sup>: arco preciso e mirato con apporto di calore ridotto e penetrazione profonda per un'ottima fusione alla radice
- Di serie con interfaccia per saldatura meccanizzata a 19 poli e attrezzabile opzionalmente con le interfacce RINT X12 o interfaccia bus industriale BUSINT X11
- Diverse varianti adatte alla vostra applicazione:
  - Raffreddamento a gas o come optional, raffreddamento ad acqua con modulo di raffreddamento cool41 U31
  - A seconda della versione, disponibile con filo freddo (Coldwire) o con filo caldo (Hotwire)

#### TETRIX COMFORT 2.0 PULS

Versione	ROB	CW ROB	AC/DC ROB	AC/DC CW ROB
Campo di impostazione	5 – 300 A			
Rapporto d'inserzione 40 °C	300 A/35% 260 A/60% 210 A/100%			
Tensione a vuoto	63 V			

# DISPOSITIVI TRAINAFILO TIG E BOX DI SEPARAZIONE TIG.

## DISPOSITIVI TRAINAFILO PER L'AUTOMAZIONE TIG.

Il dispositivo trainafile sempre adatto per ogni campo di applicazione per la saldatura TIG automatizzata e meccanizzata.



### T drive 4 Rob 2

- Dispositivo trainafile per applicazioni di saldatura automatizzata TIG
- Ottimizzato per velocità di fusione elevate del filo caldo o freddo fino a 10 m/min
- Velocità di avanzamento del filo riproducibile attraverso la regolazione completamente digitale con trasduttore, regolabile a intervalli di 0,1 m/min
- Trainafile a 4 rulli in metallo con grandi rulli da 37 mm, attrezzata in fabbrica per fili in acciaio da 1,0/1,2 mm
- Tasti separati sul lato anteriore per ritiro del filo, prova gas e infilaggio del filo senza corrente
- Elevata sicurezza dei processi grazie a controllo, regolazione e monitoraggio di tutti i dati tramite un sistema bus centrale digitale



### T drive 4 Rob 3

- Dispositivo trainafile leggero e compatto per alimentazione con filo freddo altamente precisa per applicazioni di saldatura TIG automatizzate
- Disponibile in diverse varianti come combinazione di filo freddo (Coldwire), filo caldo (Hotwire), albero cavo in versione destra o sinistra
- Velocità di avanzamento del filo riproducibile attraverso la regolazione completamente digitale con trasduttore, regolabile a intervalli di 0,1 m/min
- Trainafile a 4 rulli in metallo con grandi rulli da 37 mm, attrezzata di fabbrica per fili in acciaio da 1,0/1,2 mm con un cambio rulli senza utensili grazie alle viti anti-allentamento
- Tasti separati sul lato anteriore per ritiro del filo, prova gas e inserimento filo senza corrente
- Elevata sicurezza dei processi grazie a controllo, regolazione e monitoraggio di tutti i dati tramite un sistema bus centrale digitale



### tigSpeed drive 4 Rob

- Dispositivo trainafile per applicazioni di saldatura automatizzata TIG
- Ottimizzato per velocità di fusione elevate del filo caldo o freddo fino a 10 m/min
- Sistema di avanzamento del filo dinamico mediante movimento sovrapposto avanti/indietro del filo
- Velocità di avanzamento del filo riproducibile attraverso la regolazione completamente digitale con trasduttore, regolabile a intervalli di 0,1 m/min
- Trainafile a 4 rulli in metallo con grandi rulli da 37 mm, attrezzata in fabbrica per fili in acciaio da 1,0/1,2 mm
- Tasti separati sul lato anteriore per ritiro del filo, prova gas e infilaggio del filo senza corrente
- Elevata sicurezza dei processi grazie a controllo, regolazione e monitoraggio di tutti i dati tramite un sistema bus centrale digitale

## INTERFACCIA DELLA TORCIA



### Interfaccia della torcia Tig Torch Box

- Box di separazione sostanze TIG leggero e compatto
- Per il collegamento a TIG-MT 400W e TIG-MT 500 W
- Abbinabile a T Drive 4 Rob 3 L/R (sinistra/destra)
- Valvola del gas integrata
- Tasto separato per la prova gas
- Controllo della pressione del gas
- Lamiera di montaggio con scarico della trazione per il fissaggio al robot (opzionale)
- Apparecchio compatto per semplice montaggio su applicazioni robotizzate



### Interfaccia della torcia forceTig Torch Box

- Box di separazione sostanze forceTig<sup>®</sup>, versione leggera fino a 550 A
- Per l'utilizzo di generatori di saldatura forceTig<sup>®</sup> su fonti di corrente automatizzate Tetrax XX2
- Abbinabile a T Drive 4 Rob 3 L/R (sinistra/destra)
- Valvola del gas integrata
- Tasto separato per la prova gas
- Sensore di pressione del gas
- Apparecchio compatto per semplice montaggio
- Lunghezza complessiva massima della torcia e pacco di cavi di collegamento da 18 m

## PACCHI CAVI DI COLLEGAMENTO

Da noi puoi trovare sempre il pacco cavi di collegamento adatto per ogni campo di applicazione. Attrezzato in maniera completa per la vostra applicazione!

### COMBINAZIONI DI EQUIPAGGIAMENTO POSSIBILI

---

70 QMM  
95 QMM  
2\*95 QMM, collegamento elettrico a vite  
VSLP TORCHBOX  
VSLP TORCHBOX + WF / TIGSPEED  
SLP a 7/12 poli  
SLP 7/12 a poli hotwire  
VSLP PIPETRUCK  
VSLP TORCHBOX + WF + HW / TIGSPEED possibile solo senza o con tubo di protezione corrugato, nessun tubo di protezione standard

---

Raffreddato a gas (non per SLP)  
Raffreddato ad acqua (sempre per VSLP)  
Senza gas o acqua (in caso di impiego SLP)

---

Nessun tubo di protezione  
Tubo di protezione standard (non per 2\*95 QMM)  
Tubo di protezione corrugato

---

Indicazione della lunghezza  
(1 m compreso nel prezzo di base)  
Pacco di cavi di collegamento  
Pacco di cavi di comando

---

# UNA TORCIA SEMPRE FREDDA.

## TIG ROB 400W

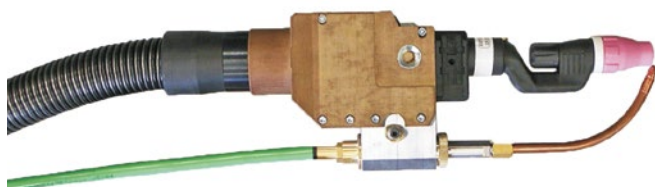


- Veloce, sicura e priva di interferenze
- Elettrodo di tungsteno preimpostato
- Posizione della torcia riproducibile

### Dotazione di base

- Pacco di cavi da 4 m
- Collo della torcia dritto
- Ugello guidagas Ø 10 mm; 37 mm
- Diffusore gas Ø elettrodi = 2,4 mm

## TIG ROB 400W CW/HW

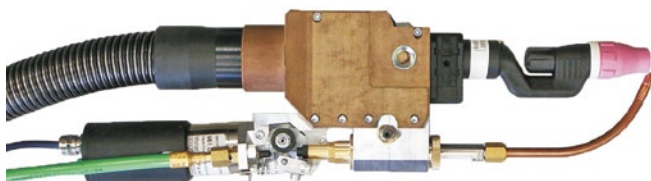


- Veloce, sicura e priva di interferenze
- Con alimentazione a filo freddo
- Elettrodo di tungsteno preimpostato
- Posizione della torcia riproducibile

### Dotazione di base

- Pacco di cavi da 4 m
- Collo della torcia dritto
- Ugello del filo freddo Ø = 1 mm
- Ugello guidagas Ø 10 mm; 37 mm
- Diffusore gas Ø elettrodi = 2,4 mm

## TIG ROB 400W CW PP



- Veloce, sicura e priva di interferenze
- Con alimentazione a filo freddo
- Elettrodo di tungsteno preimpostato
- Posizione della torcia riproducibile

### Dotazione di base

- Pacco di cavi da 4 m
- Collo della torcia dritto
- Ugello guidagas Ø 10 mm; 37 mm
- Diffusore gas Ø elettrodi = 2,4 mm
- Ugello del filo freddo Ø = 1,0 mm
- Rullo trainafilo universale Ø = 1,0 mm

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



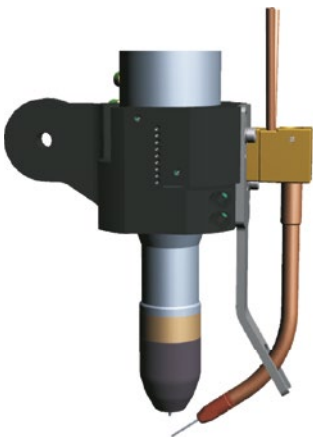


## FT500

- Stabile struttura per una maggiore sicurezza antirottura
- Circuito del liquido di raffreddamento chiuso
- Elettrodo da avvitare, geometria definita e calibrata per cambio elettrodi, ovvero nessuna necessità di regolazione con calibro della messa a punto in fase di sostituzione
- A scelta con o senza filo di apporto

### Dotazione di base

- Diffusore di gas, catodo rotondo, ugello guidagas in rame da 13 mm
- Pacco di cavi ad uscita verso l'alto



## FT1000

- Stabile struttura per una maggiore sicurezza antirottura
- Circuito del liquido di raffreddamento chiuso
- Elettrodo da avvitare, geometria definita e calibrata per cambio elettrodi, ovvero nessuna necessità di regolazione con calibro della messa a punto in fase di sostituzione
- A scelta con o senza filo di apporto

### Dotazione di base

- Diffusore di gas, catodo rotondo, ugello guidagas in rame da 13 mm
- Pacco di cavi ad uscita laterale



## FT1002

- Saldatura meccanizzata ad alta corrente
- Studiata per il funzionamento continuo a sollecitazioni elevate
- Flusso laminare di gas di protezione per una protezione ottimale del cordone di saldatura
- I diametri diversi degli elettrodi facilitano l'adattamento ai vari lavori di saldatura
- Pacco di cavi ad uscita laterale, disponibile in diverse lunghezze

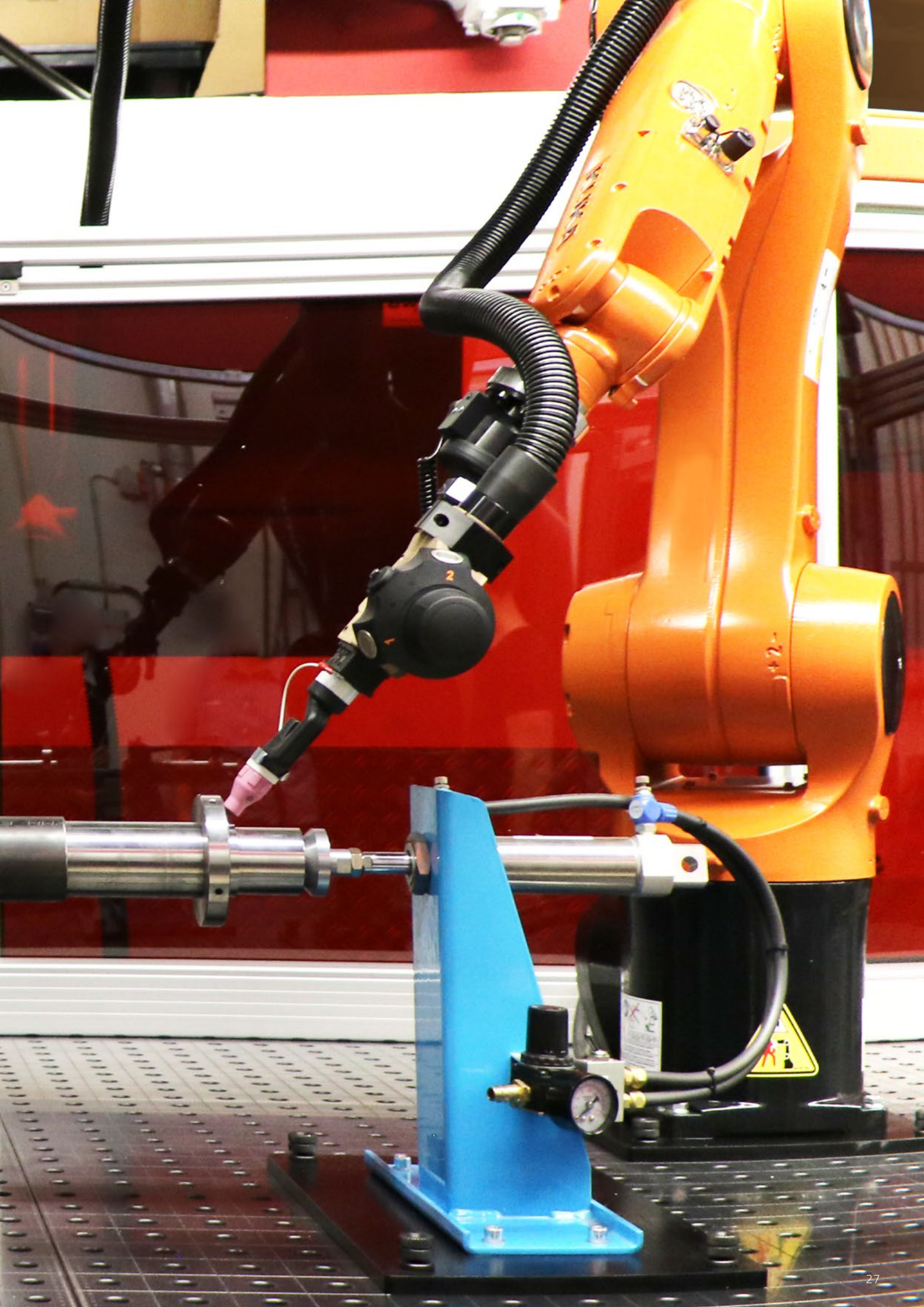
	FT500	FT1000	FT1002
Raffreddamento		W	
DC	500 A/100%	800 A/100%	1000 A/100%

# UNA TORCIA SEMPRE FREDDA.



- Lunga durata utile grazie alla migliore dissipazione del calore con le dimensioni più piccole possibili
- Pacco di cavi ad uscita laterale senza rischio di pieghe
- Elettrodo di tungsteno regolabile da dietro
- Eccellente accessibilità con prestazioni ottimali

	<b>TIG MT 200G</b>	<b>TIG-MT 300W</b>	<b>TIG MT 400W</b>	<b>TIG-MT 500W</b>
Raffreddamento	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%



# AUTOMAZIONE TETRIX-PLASMA.



- Generatore di saldatura DC Plasma o generatore di saldatura DC Microplasma
- A seconda della versione, disponibile con filo freddo (Coldwire) o con filo caldo (Hotwire)
- Disponibile anche nelle varianti con e senza regolazione del gas
- activArc®: arco preciso e mirato con apporto di calore ridotto e penetrazione profonda per un'ottima fusione alla radice
- Presa a 19 poli di serie per lo scambio di segnale, ad es. protezione anticollisione e interfacce opzionali RINT X12, interfaccia bus industriale BUSINT X11, interfaccia di documentazione PCINT X10
- Ottimizzato per applicazioni automatiche: sistema digitale unico di seconda generazione per risultati di saldatura riproducibili, caratterizzato dalla qualità elevata e dalla semplice integrazione nei sistemi automatizzati
- Nessun acquisto supplementare di curve caratteristiche, tutte le curve caratteristiche per questo tipo di macchina sono compresi nella consegna di fabbrica
- Corrente dell'arco pilota 5-80 A regolabili liberamente
- Possibilità di Plasma spotArc®
- Controllo della mancanza di fase (in abbinamento con BUSINTX11 ATCASE) e controllo delle sostanze per la pressione del gas di protezione/gas pilota e controllo della pressione dell'acqua
- Hardware circuito di arresto di emergenza per disattivazione di sicurezza

## DATI TECNICI

TETRIX PLASMA	152	352	552	MICROPLASMA 102
Campo di impostazione	5 – 150 A	4 – 350 A	5 – 550 A	0,5 – 100 A
Rapporto d'inserzione 40 °C	150 A/100%	350 A/100%	550 A/60% 420 A/100%	100 A/100%
Tensione a vuoto	79 V			

# AUTOMAZIONE MICROPLASMA.



- Generatore di saldatura DC Microplasma con dispositivo di comando P Comfort 2.0 e unità di dosaggio di precisione
- Saldatura al plasma e TIG
- Interfaccia per saldatura meccanizzata a 19 poli, di serie, ad es. (Avvio/arresto, corrente presente, arresto di emergenza) e interfaccia opzionale RINT X12, interfaccia bus industriale BUSINT X11

## DATI TECNICI



**Dispositivo di comando  
P Comfort 2.0 appositamente  
sviluppato**

MICROPLASMA	25-2	55-2	105-2
Campo di impostazione	0,3 – 20 A	0,3 – 50 A	0,3 – 100 A
Rapporto d'inserzione 40 °C	20 A/100%	50 A/100%	1000 A/60% 70 A/100%
Tensione a vuoto		95 V	



# TORCIA DI SALDATURA AL PLASMA.

Trovate la torcia di saldatura sempre adatta a ogni applicazione al plasma.

	PWM 25	PWM 100	PWM 150	PWM 250
Raffreddamento	W			
Corrente dell'arco pilota	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
Raffreddamento	W			
Rapporto d'inserione		250 A/100%	350 A/100%	350 A/100%
Corrente dell'arco pilota	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 per generatori di saldatura XQ R**



**PWM 150 Rob  
PWM 250 Rob**



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

# UNITÀ DI DOSAGGIO GAS (GDE).

Unità di dosaggio del gas per il funzionamento su generatori di saldatura Tetrix-Plasma senza regolazione del gas digitale.

## RIEPILOGO DISPOSITIVI DI COMANDO

### GDE 4



### GDE 4.1



### GDE 5



#### Campi di applicazione:

- Saldatura al plasma polarità '+': leghe a base di alluminio
- Saldatura al plasma polarità '-': acciai fortemente legati, nichel, rame, titanio e leghe speciali

#### Campi di applicazione:

- Saldatura al plasma polarità '+': leghe a base di alluminio
- Saldatura al plasma polarità '-': acciai fortemente legati, nichel, rame, titanio e leghe speciali

#### Campi di applicazione:

- Saldatura al plasma polarità '+': leghe a base di alluminio
- Saldatura al plasma polarità '-': acciai fortemente legati, nichel, rame, titanio e leghe speciali

## DATI TECNICI

	GDE 4	GDE 4.1	GDE 5
Gas di protezione	3,5 – 20 l/min	3,5 – 20 l/min	3,5 – 20 l/min
Gas per l'arco pilota	0,3 – 5,5 l/min	0,1 – 1,1 l/min	0,3 – 5,5 l/min
Gas per l'arco pilota 2			0,1 – 1,1 l/min

# UNA TORCIA SEMPRE FREDDA.

## RK1



- Scambiatore di calore ad alte prestazioni con motocompressore completamente termico
- Collegamenti sul lato posteriore
- Valvola di scarico del refrigerante e indicatore del livello di refrigerante
- Regolamento della temperatura e indicatore LED
- Pompa ad alte prestazioni, pressostato, pompa e ventola termocomandate

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



- Scambiatore di calore ad alte prestazioni con motocompressore completamente termico
- Collegamenti frontali
- Valvola di scarico del refrigerante e indicatore del livello di refrigerante
- Regolamento della temperatura e indicatore LED

	<b>RK1</b>	<b>RK2 +3</b>	<b>RK2.1 + 3.1</b>
Tensione di alimentazione		1 x 230 V	3 x 400 V rinforzato
Capacità di raffreddamento	900 W	2000 W (RK2)/2700 W (RK3)	
Pressione massima in uscita	3,5 bar	4,5 bar	8 bar

Temperatura ambiente fino a 32 °C

## COOL82 U44



- Modulo di raffreddamento ad alte prestazioni con pompa centrifuga
- Rivestimento in metallo molto robusto
- Allacciamenti posteriori del liquido di raffreddamento
- Pompa ad alte prestazioni, pressostato, pompa e ventola termocomandate
- Raccomandazione fino a pacchi di cavi di collegamento da 10 m



## COOL82 U45 / COOL82 U45 2DV



- Modulo di raffreddamento ad alte prestazioni con pompa centrifuga
- Versione rinforzata
- Rivestimento in metallo molto robusto
- Allacciamenti posteriori del liquido di raffreddamento
- Pompa ad alte prestazioni, pressostato, pompa e ventola termocomandate
- Pompa centrifuga rinforzata e senza capacità di raffreddamento
- Consigliato ad es. per pacchi di cavi di collegamento di lunghezza superiore a 15 m

	COOL 82 U44	COOL 82 U45	COOL 81 U45 2DV
		versione rinforzata	
Portata	5 l/min	20 l/min	
Capacità di raffreddamento	1600 W	1800 W	
Pressione massima in uscita	3,5 bar	4,5 bar	

## RK10



## RK20



## RK30



- Scambiatore di calore ad alte prestazioni
- Collegamenti sul lato posteriore
- Valvola di scarico del refrigerante e indicatore del livello di refrigerante
- Regolamento della temperatura e indicatore LED
- Pompa ad alte prestazioni ventola termocomandate

	RK10	RK20	R30
Tensione di alimentazione	1 x 230 V		3 x 400 V
Capacità di raffreddamento	1300 W	2500 W	3800 W
Temperatura ambiente fino a 40 °C			

# INTERFACCE PER TIG, MIG/MAG E PLASMA.

## XQ R MIG/MAG

BUSINT X11 PER  
ARMADI ELETTRICI



**Bus di campo  
disponibili**



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

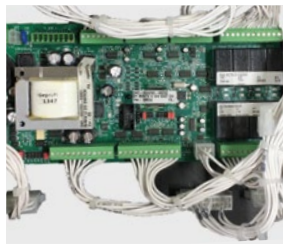
BUSINT X11 PER  
GENERATORI DI  
SALDATURA XQ R



**Bus di campo  
disponibili**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODUS TCP  
CAN OPEN



**RINT X12 per generatori  
di saldatura XQ R**



**RINT X12 per armadi elettrici**

## TIG E PLASMA

BUSINT X11 PER  
ARMADI ELETTRICI



**Bus di campo  
disponibili**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODUS TCP  
CAN OPEN

BUSINT X11  
ATCASE PER  
GENERATORI DI  
SALDATURA



**TIG**



**Bus di campo  
disponibili**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET CU  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MDOBUS  
CAN OPEN



**Plasma**



**Bus di campo  
disponibili**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET CU  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MDOBUS  
CAN OPEN

# AUTOMAZIONE EWM: LA SOLUZIONE PERFETTA PER OGNI LAVORO.

Singoli pezzi o grandi serie, artigianato o industria, aziende medie o gruppi industriali, cobot o celle robot di saldatura pronti all'uso: EWM ha la soluzione di automazione adatta per i vostri lavori e la vostra azienda.

## I VANTAGGI DI EWM

- Produzione più veloce e qualità elevata e uniforme
- Riduzione dei costi in maniera duratura e pianificazione sicura
- Produzione flessibile di piccole e grandi serie
- Reazione veloce ai cambiamenti del mercato
- Resistenza alla concorrenza internazionale
- In maniera sicura ed economica

## GAMMA DI SERVIZI EWM

- Forniamo soluzioni di automazione complete per i vostri lavori, adeguate in maniera individuale alle vostre necessità e alla vostra azienda
- Fonte della corrente di saldatura per MIG/MAG, TIG e Plasma con relativi accessori, ad es. dispositivi trainafilo, torce di saldatura ecc.
- Tutti i servizi e le prestazioni
- Celle robot
- Sistemi robot dal nostro sistema modulare, flessibile per ogni impiego
- Retrofitting
- Tavoli rotanti, dispositivi di saldatura per cordoni rotondi e longitudinali



# FLESSIBILE ED ECONOMICO, GIÀ DAL PRIMO LOTTO.

I sistemi completi modulari che possono essere programmati offline in modo completamente automatico sono il futuro della saldatura automatizzata. Oltre alle varianti standardizzate, offriamo soluzioni complesse e individualizzate create su misura per i vostri lavori e il vostro campo.

## SISTEMI COMPLETI MODULARI

I nostri sistemi completi modulari sono adatti alle vostre esigenze e ai vostri lavori. Combiniamo i componenti standard per creare sistemi di saldatura robotizzata su misura per voi. Ci occupiamo dello sviluppo, degli esperimenti, dell'installazione, della formazione e della manutenzione. In questo modo dovrete occuparvi solo della produzione.

### I VOSTRI VANTAGGI +

- Elevata sicurezza di processo grazie al dispositivo di comando digitale e alla regolazione di tutti i dati di processo
- Risultati di saldatura riproducibili con qualità del cordone di saldatura costante
- Flessibili e ampliabili in qualsiasi momento

## CELLE DI SALDATURA STANDARD

Le nostre celle di saldatura compatte e standardizzate con opzioni di automatizzazione su misura sono la soluzione ottimale per esigenze elevate. Su richiesta del cliente fornite pronte per la saldatura, montate e messe in funzione. Su richiesta attrezzate con robot FANUC o Kuka oppure con cobot di Universal Robots e Doosan Robotics.

### I VOSTRI VANTAGGI +

- Celle robot standardizzate
- Diversi fabbricati robot (a richiesta del cliente)
- Posizionatore secondo le esigenze del cliente o del componente
- Da utilizzare con diverse fonti di corrente multiprocesso
- MIG/TIG/Plasma/forceTig e applicazioni di saldatura dei perni
- Copertura di protezione completa con porte scorrevoli e finestre di ispezione
- Combinabile con qualsiasi impianto di aspirazione
- Asse lineare o tavolo rotante opzionali
- Configurazione specifica in base alle richieste del cliente



# SISTEMA DI GESTIONE DELLE SALDATURE WELDING 4.0 EWM XNET.

L'unione intelligente di uomo e macchine che aumenta la produttività per un flusso automatico dei dati nella catena della produzione: l'industria 4.0 si afferma anche nelle produzioni a mezzo saldatura con il nuovo e innovativo sistema di gestione delle saldature Welding 4.0 ewm Xnet. Le idee del futuro, quali "smart factory" e "digital transformation" diventano realtà senza grandi spese. I vantaggi sono evidenti: il maggiore collegamento tra prodotto e persone aumenta l'efficienza e la qualità, riduce i costi e risparmia contemporaneamente risorse. Il monitoraggio intelligente e la trasparenza dei processi, dalla pianificazione del cordone di saldatura al calcolo consuntivo dei costi passando dalla produzione, consentono di mantenere tutto sotto controllo in ogni momento. ewm Xnet consente alle aziende attive nel settore della saldatura di qualsiasi grandezza e orientamento di godere dei vantaggi dell'industria 4.0. Portate, fin da oggi, il futuro nelle vostre aziende e prendete contatto con noi!

## I VOSTRI VANTAGGI

- Registrazione dei dati di saldatura
- Operazioni centralizzate quali memorizzazione, visualizzazione e analisi
- Monitoraggio online – comando e controllo del processo di saldatura di un qualsiasi numero di generatori di saldatura da un qualsiasi numero di postazioni PC
- Analisi, valutazione, creazioni di rapporti e documentazione online dei parametri di saldatura registrati per ogni generatore di saldatura connesso alla rete, tramite diversi strumenti di documentazione e valutazione
- Possibilità di trasferimento per tutti i generatori di saldatura della rete
- Comodo ordine grafico dei partecipanti alla rete, facile da creare, presentato in base alla piantina del locale, ingrandibile tramite zoom, finestra di navigazione e molto altro ancora

## MODULI E COMPONENTI

- Kit di base – registrazione e gestione dei dati di saldatura in tempo reale, trasmissione dei valori di consumo
- Aggiornamento 1 – WPQ-X Manager – creazione e gestione delle istruzioni di saldatura; assegnazioni ai saldatori
- Aggiornamento 2 – gestione dei componenti – gestire i componenti, creare progetti relativi alle sequenze di saldatura, assegnare istruzioni di saldatura
- Aggiornamento 3 – progettazione di lavori di saldatura complessi
- Xbutton – diritti d'accesso e assegnazione di istruzioni di saldatura al saldatore tramite la robusta chiave hardware



### Interfaccia OPC UA

Grazie all'utilizzo di interfacce standardizzate, quali ad es. OPC UA, i dati del sistema EWM possono essere esportati in un formato standard affinché possano essere integrati in sistemi di gestione della produzione sovraordinati.

### Rapido traffico dei dati per industria 4.0

- Collegamento in rete di un qualsiasi numero di fonti di corrente – tramite LAN/WiFi
- Semplice trasferimento dati offline tramite collegamento USB







**WE ARE WELDING**

Siamo a vostra disposizione: [sales@ewm-group.com](mailto:sales@ewm-group.com)

EWM è il partner per la migliore tecnologia di saldatura. Con EWM la saldatura è più conveniente, sicura e di qualità. Impianti innovativi, processi di saldatura efficienti, tecnologie digitali, assistenza e la competenza nella consulenza di EWM vi supportano a eseguire perfettamente i vostri lavori di saldatura.



**EWM GmbH**

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach  
Germania

Tel.: +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)