

MIG/MAG  
TIG  
PLASMA

**ewm**<sup>®</sup>  
WE ARE WELDING

## AUTOMATISERING

FLEXIBELE COMPLETE SYSTEMEN  
VOOR ROBOTLASSEN.



# EWM-AUTOMATISERING.

EWM biedt flexibele complete automatiseringssystemen voor elke opdracht, zowel voor de productie van individuele onderdelen als serieproductie, voor ambachtsbedrijven of industrie, of voor middelgrote bedrijven of grote ondernemingen.

Geautomatiseerd lassen zorgt niet alleen voor een hoge mate van procesbetrouwbaarheid en lasnaadkwaliteit, maar ook voor een aanzienlijk zuinigere productie. Hiervoor kunnen verschillende processen worden gebruikt zoals MIG/MAG-, TIG- of plasmalassen. Altijd individueel afgestemd op uw behoeften en uw bedrijf. Wij bieden u niet alleen afzonderlijke componenten, maar ook uitgebreide complete oplossingen. EWM biedt de complete oplossing voor uw lastechnische uitdaging. Hierdoor profiteert u van alle voordelen van automatisering: u produceert sneller bij constant blijvende hoge kwaliteit, u verlaagt blijvend uw kosten, u kunt nog betrouwbaarder plannen, u kunt sneller reageren op veranderingen in de markt en u kunt de internationale concurrentie nog beter het hoofd bieden.

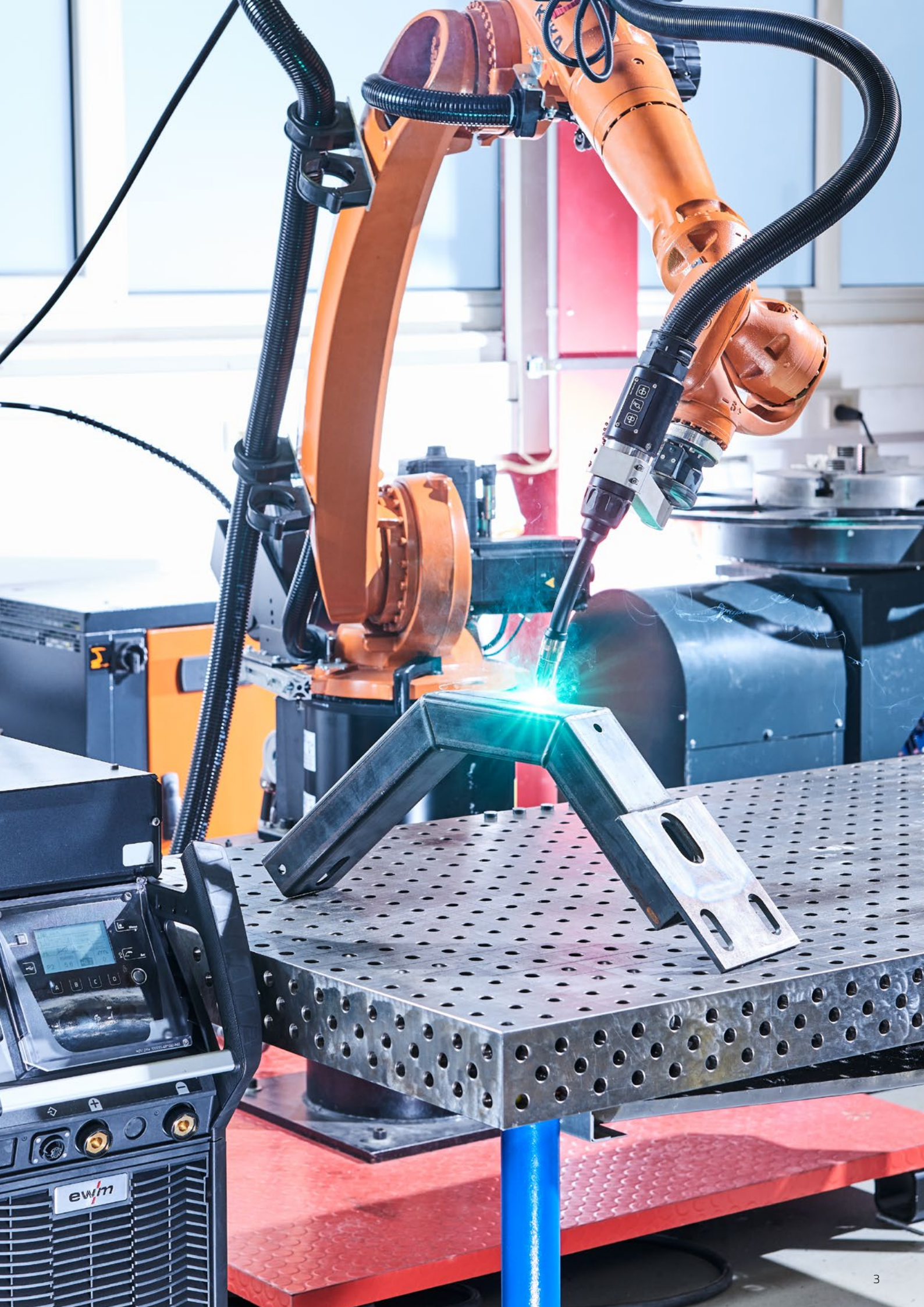
## TOEPASSINGSINDUSTRIEËN:

- Machinebouw
- Auto-industrie
- Voertuigconstructie
- Tankbouw
- Apparatenbouw
- Scheepsbouw
- Chemie/voeding/installaties
- Energie
- Bewapening
- Staalbouw
- Transport (voertuigconstructie, werf)

## UW VOORDELEN +

- Betrouwbaarheid
- Inschakelduur
- Talrijke communicatie-interfaces
- Uitgebreide toebehoren
- Vakkundige ondersteuning







# APPARAATBESCHRIJVING.

## XQ R-LASAPPARATEN.

De Titan XQ R puls en Phoenix XQ R puls zijn doorontwikkelingen van de Phoenix puls en alpha Q puls voor geautomatiseerd lassen. Dankzij de nieuwe RCC-invertertechnologie (Titan) en sterk verbeterde XQ-lasprocessen zijn ze zowel met gaskoeling als waterkoeling verkrijgbaar. De apparaten zijn ook geschikt voor wisselsystemen van lastoortsen. Afhankelijk van de uitrusting kunnen ze lange afstanden overbruggen en met tot drie aandrijvingen in lijn worden uitgerust. Perfecte lasnaden zijn bovendien voor alle materialen en materiaaldiktes voorgeprogrammeerd.

### Pc-interface voor software PC300

#### Besturing naar keuze:

- Zonder frontbesturing
- Met Expert XQ R 2.0 Rob
- Met Expert XQ R 2.0 Rob met LAN- of WLAN-functie

#### Invertertechnologie

- Hoger rendement
- Lange inschakelduur
- Stand-byfunctie
- Tegen stof beschermde elektronica



## TECHNISCHE GEGEVENS

Titan XQ R Phoenix XQ R	350 puls	400 puls	500 puls	600 puls	Titan XQ R 400 AC/DC
Instelbereik	5 tot 350 A	5 tot 400 A	5 tot 500 A	5 tot 600 A	5 tot 400 A
Inschakelduur 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%
Nullastspanning	79 V				82 V

**Bovendeckel voor gemakkelijke toegang tot optionele interne RINT X12 of BUSINT X11.**

**Robotinterface**

**LED-statusbalk o.a. voor**

- Bedrijfsgereedheid
- Storing
- Lasmodus

**Aansluitbus, 7-polig, bijv. voor**

- Paneel RC XQ Expert 2.0 Rob
- ewm Xnet LAN/WiFi-gateway extern

**Uitvoering naar keuze**

- Gasgekoeld
- Watergekoeld
- Watergekoeld met versterkte pomp

**Bodemgroep**

- Pallet of wielenset

## OPTIONEEL: DGC – ELEKTRONISCHE REGELING GASHOEVEELHEID



- Geen gasstoot met wervelsterkte bij het ontsteken van de vlamboog door het elektronisch ventiel zacht te openen en te sluiten
- Efficiëntie door gasbesparing dankzij nauwkeurige instelling
- Voorkomen van lasfouten door te veel of te weinig gas
- Gashoeveelheid nauwkeurig digitaal instelbaar
- Geschikte gashoeveelheid voor elke lasopdracht (JOB) in de fabriek optimaal ingesteld
- Exacte gashoeveelheid afhankelijk van het beschermgas automatisch zonder omrekening voor argon, argon-menggas, CO<sub>2</sub>, helium
- Lasstop bij overschrijden van de kritische gashoeveelheid (gasfles leeg of gastoevoer onderbroken)
- Eenvoudigere berekening door registratie van het exacte gasverbruik in combinatie met ewm Xnet-software (optioneel)

# DE XQ-LASPROCESSEN.

## METHODEN EN PROCESSEN VOOR DE BESTE LASRESULTATEN.

Maximaal gebruikscomfort, lange levensduur en innovatieve lasprocessen in één apparaat zonder meerprijs. Daarbij zijn perfecte lasnaden voorgeprogrammeerd voor laag- tot hooggelegeerd staal en aluminium van alle materiaaldiktes en in alle posities.

Titan XQ R	Titan XQ R AC
<b>Standaard (MIG/MAG)</b>	<b>Standaard (MIG/MAG)</b>
<b>Impuls</b>	<b>Impuls</b>
rootArc® puls XQ	rootArc® puls XQ
rootArc® XQ	rootArc® XQ
coldArc® puls XQ	coldArc® puls XQ
coldArc® XQ	coldArc® XQ
forceArc® puls XQ	forceArc® puls XQ
forceArc® XQ	forceArc® XQ
wiredArc puls XQ	wiredArc puls XQ
wiredArc XQ	wiredArc XQ
<b>Positionweld</b>	<b>Positionweld</b>
superPuls	superPuls
<b>TIG</b>	<b>TIG</b>
<b>Elektrode lassen (MMA)</b>	<b>Elektrode lassen (MMA)</b>
<b>Gutsen</b>	<b>Gutsen</b>
	acArc puls XQ



### Standaard

Perfekte korte en sproeivlamboog



### forceArc®/forceArc® puls

Drukkragtige vlamboog met diepe inbranding



### Impuls

Spatarme pulsvlamboog



### wiredArc

Warmte-geminimaliseerde, richtingsstabiele, krachtige vlamboog met inbrandingsstabilisator bij wisselende stick-out



## Phoenix XQ R

### Standaard (MIG/MAG)

#### Impuls

rootArc<sup>®</sup> puls XQ

rootArc<sup>®</sup> XQ

forceArc<sup>®</sup> puls XQ

forceArc<sup>®</sup> XQ

#### Positionweld

superPuls

#### TIG

### Elektrode lassen (MMA)

#### Gutsen

## 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 grondnaden/eenvoudig uit te voeren vul- en deklagen



### superPuls

Warmtereducerend intervallassen tussen twee arbeidspunten: hoge en lage stroomfase vrij instelbaar – besturingsafhankelijk



### coldArc<sup>®</sup>

Warmtereducerend voor het lassen van dun plaatwerk



### Positionweld

Eenvoudig lassen in geforceerde posities zonder "dennenboom-techniek"

# TITAN XQ R 400 AC PULS.

## ACARC PULS XQ VOOR ALUMINIUMLASSEN.

De Titan XQ 400 AC puls-apparaten worden met het AC-lasproces acArc® puls XQ en alle DC-lasprocessen geleverd en dat zonder meerprijs.

Hiermee zorgt EWM voor een resolutie in het MIG-AC-aluminiumlassen. De Titan XQ R 400 AC puls is uitgerust met Expert 2.0 XQ Rob-besturing en waterkoeling. Met vele opties en omvangrijke toebehoren kan elke gebruiker het apparaat aan zichzelf en aan het toepassingsgebied aanpassen. Maar wat ze allemaal gemeen hebben: hoogste kwaliteit, lange inschakelduur en dus lange levensduur, uitstekende laseigenschappen en intuïtieve bediening.



**Alle AC- en de beproefde DC-MIG/MAG-processen zijn zonder meerprijs bij het apparaat inbegrepen!**

**Met de RCC-invertertechnologie werden de laseigenschappen van de Titan XQ R puls in alle lasprocessen sterk verbeterd.**

### **acArc® puls XQ**

Ideaal voor aluminiumlassen van dun plaatwerk

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

Drukkrachtige vlamboog met diepe inbranding

### **rootArc® XQ/rootArc® puls XQ**

Perfekte grondnaden/eenvoudig uit te voeren vul- en deklagen

### **Positionweld**

Eenvoudig lassen in geforceerde posities zonder "dennenboom-techniek"

### **coldArc® XQ/coldArc® XQ puls**

Warmtereducerende vlamboog voor het lassen van dun plaatwerk

### **Impuls XQ- en Standard XQ**

TIG- en elektrode lassen, gutsen

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

Krachtige vlamboog met stickout-onafhankelijke inbranding door dynamische draadregeling (inbrandingsstabilisator)

## UW VOORDELEN +

- Perfect aluminiumlassen, zelfs dunne platen
- Zeer goede ontstekings eigenschappen
- Uitstekende overbrugging luchtspleet, ook bij geautomatiseerde toepassingen
- Geminimaliseerde warmte-inbreng
- Hogere lassnelheid
- Eenvoudige en veilige bediening van de vlamboog voor handmatig en geautomatiseerd lassen
- Goed geschikt voor additief lassen bij aluminium (3D-lassen)
- Schone lasnaden dankzij sterk verminderde magnesiumoxiden
- Minder lasrookemissies
- Snelle digitale stroomregeling via EWM RCC-technologie (Rapid Current Control)

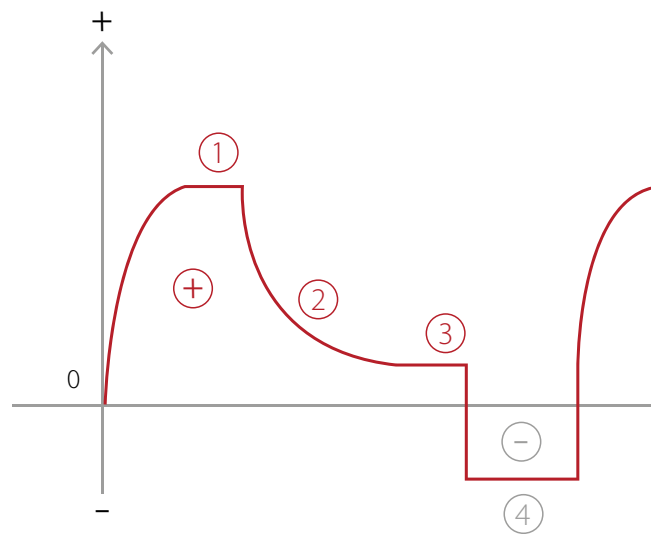




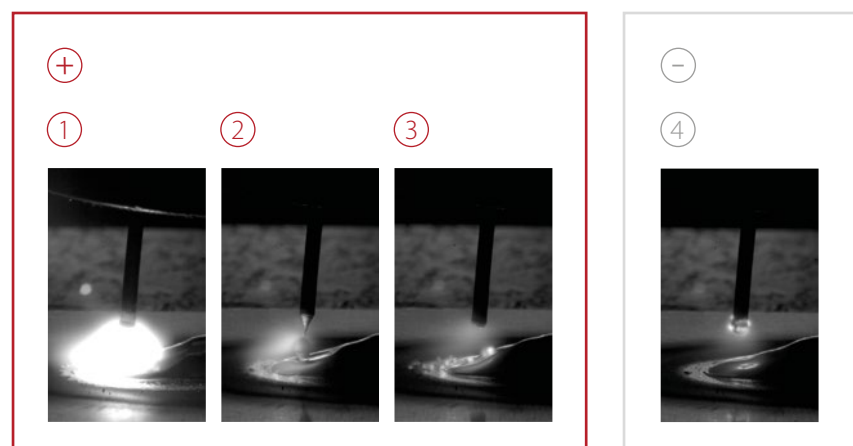
Met het AC-wisselstroomlasproces van de Titan XQ R 400 AC puls wordt handmatig en geautomatiseerd MIG-aluminiumlassen nog eenvoudiger. MIG-AC zorgt voor zuivere lasnaden zonder schotresten op dunne platen, ook bij AlMg-legeringen.

Beim acArc<sup>®</sup> puls XQ wisselt de polariteit in het proces tussen positief (impuls) en negatief. Daarbij wordt de materiaalwarmte naar het lastoevoegmateriaal verplaatst. Zo worden luchtspleten uitstekend overbrugd en de uitstoot van lasrook gereduceerd.

## AC-PULSVLAMBOOG



## (+) POSITIEVE FASE/(-) NEGATIEVE FASE



- 1) Druppelvorming in de pulsfase
- 2) Druppelovergang na de pulsfase
- 3) Basisstroomfase
- 4) Reiniging en voorverwarming van de draad in de negatieve fase

# PHOENIX XQ R MODULAIR.

## DE PHOENIX XQ R ALS MODULAIR SYSTEEM.



De nieuwe Phoenix XQ R in het modulaire behuizingssysteem biedt een kosteneffectief alternatief. Deze beschikt over alle parameters, processen en functies van de reeds beproefde Phoenix XQ R in het demodulaire systeem.

De Phoenix XQ R is ook verkrijgbaar in standaard stroomsterktes en de stroombron en interface kunnen individueel worden geconfigureerd.

Modulair betekent flexibel. Het systeem kan op elk moment worden uitgebreid met een koelmodule of transportwagen.

Phoenix XQ R	355 puls	405 puls
Instelbereik	5 – 350 A	5 – 400 A
Inschakelduur 40 °C	350 A / 100 %	350 A / 100 % 400 A / 60 %
Nullastspanning	82 – 98 V	

## UW VOORDELEN +

- Geen aankoop van kenmerken, alle kenmerken voor dit machinetype zijn af fabriek bij de levering inbegrepen
- Klein, licht en compact – past in elke automatiseringsoplossing
- Verbeterde XQ-lasprocessen – zeer goede ontstekings eigenschappen en schone lasnaden
- Hoge inschakelduur en stand-byfunctie
- Tegen stof beschermde elektronica
- Individueel configureerbaar voor uw vereisten
- Optioneel te koppelen via geïntegreerde of externe gateway met het ewm Xnet-lasmanagementsysteem
- Via interfaces regelbare parameters:
  - 510 JOB's met elk 15 programma's in de programmamodus
  - Draadsnelheid, correctie van de vlambooglengte
  - Vlamboogdynamiek in stuursignaalmodus



## COOL50 XQ R U40

- Debiet- en temperatuurbewaking af fabriek
- Koelmodule voor watergekoelde lastoortsen
- Modulaire bouwvorm, gereedschapsloze montage
- Uitstekende lastoortskoeling en daarmee een kostenbesparing bij toortsslijtagedelen door krachtige circulatiepomp
- Een pompdruk van 3,5 bar en bij de versterkte variant U42 zelfs een pompdruk van 4,5 bar
- Multispanningsuitvoering voor gebruik van netspanningen 380 V tot 400 V







# ROBOTDRAADAANVOERAPPARAAT.

## M DRIVE 4 ROB 5 XR.

De M Drive 4 Rob 5 XR, het draadaanvoerapparaat voor geautomatiseerd lassen, is verkrijgbaar in uitvoeringen voor conventionele robotsystemen of holle-asrobots. Met de eFeed kan de draad eenvoudig worden ingevoerd en teruggetrokken. Optioneel kunnen de rollen en de klep naar links of rechts worden uitgelijnd. Zo kunnen er twee draadaanvoerapparaten naast elkaar worden gemonteerd. De M Drive 4 Rob 5 XR is verkrijgbaar voor gas- of watergekoelde lastoortsen en daarnaast zijn nog vele andere opties beschikbaar.

### Robuuste kap van acrylglas

Voor controle van de aandrijfeenheid

### 4-rollenaandrijving eFeed

Voor de hoogste eisen

### Drukknop

- Draad invoeren
- Draad terugtrekken
- Gastest/gas spoelen

### Stabiele, geïsoleerde bevestigingsrails

### Optioneel: uitblaasfunctie voor lastoortsreiniging

Bij reinigingsstations is een optionele aansluiting voor het uitblazen nodig

### Aansluitbus, 19-polig

Voor analoge besturingssignalen zoals uitschakelkast, Push-/Pull-toortsaandrijving

### Eurocentrale aansluiting

Individuele lastoorts-aansluitingen (optioneel)

### Snelkoppeling

Voor koelmiddeltoevoerleiding en koelmiddelretourleiding

### Waterkoeling (optioneel)

Voor uitbreiden of ombouwen van gaskoeling naar waterkoeling

### Veilige, geschroefde vaste aansluiting

Voor de lastkabel met afdekking

### Aansluiting G1/4 beschermgas

Voor beschermgaslang

### Aansluiting G1/4 perslucht (optioneel)

Perslucht voor uitblazen, bij gebruik van een reinigingsstation

### Aansluiting voor draadinloop

Verkrijgbaar voor diverse draadgeleidingen met verschillende aansluitingen

### Aansluitbus, 23-polig

Voor tussenpakket

## ALLE DRAADAANVOERAPPARATEN VOOR XQ R.

### M DRIVE 4 ROB 5 XR



- MIG/MAG-robotdraadaanvoerapparaat in twee uitvoeringen voor links- en rechtsdraaiend beschikbaar
- Ook als variant voor holle-asrobot
- Compatibel met een groot aantal verschillende robots dankzij verschillende montageconsole's
- Push/Pull mogelijk in combinatie met EWM-lastoorts MTR242W PP en MTR500W PP
- Standaard 19-polige aansluitbus voor signaaluitwisseling, zoals uitschakelkast
- Afzonderlijke drukknoppen aan de zijkant voor draad invoeren, draad terugtrekken en gastest, met zichtvenster voor controle van de draadtoevoeraandrijving
- Bijzonder licht, voor gasgekoelde systemen, optionele aanpassing voor watergekoelde systemen
- Hoge proceszekerheid door besturing, regeling en bewaking van alle procesgegevens via een centraal digitaal bus-systeem
- eFeed: innovatieve 4-rollenaandrijving met gereedschapsloze vervanging van de draadtoevoerrol, onverliesbare rolbevestiging met instelbare aanpersdruk per rollenpaar en kleurgemarkeerde rollen voor draaddiameter en materiaal

### F DRIVE ROB 5 XR



- MIG/MAG-robotlastoortsinterface in twee uitvoeringen, rechts- en linksopenend
- Ook als variant voor holle-asrobot
- Veilige stroomaansluiting van tussenpakket en standaard 19-polige aansluitbus voor signaaluitwisseling, zoals uitschakelkast
- Afzonderlijke drukknoppen aan de zijkant voor draad invoeren, draad terugtrekken en gastest
- Bijzonder licht, voor gasgekoelde systemen, optionele aanpassing voor watergekoelde systemen
- Compact apparaat voor eenvoudige montage op de lasrobot
- Hoge proceszekerheid door besturing, regeling en bewaking van alle procesgegevens via een centraal digitaal bussysteem
- EWM powerConnector-aansluiting voor slangpakket

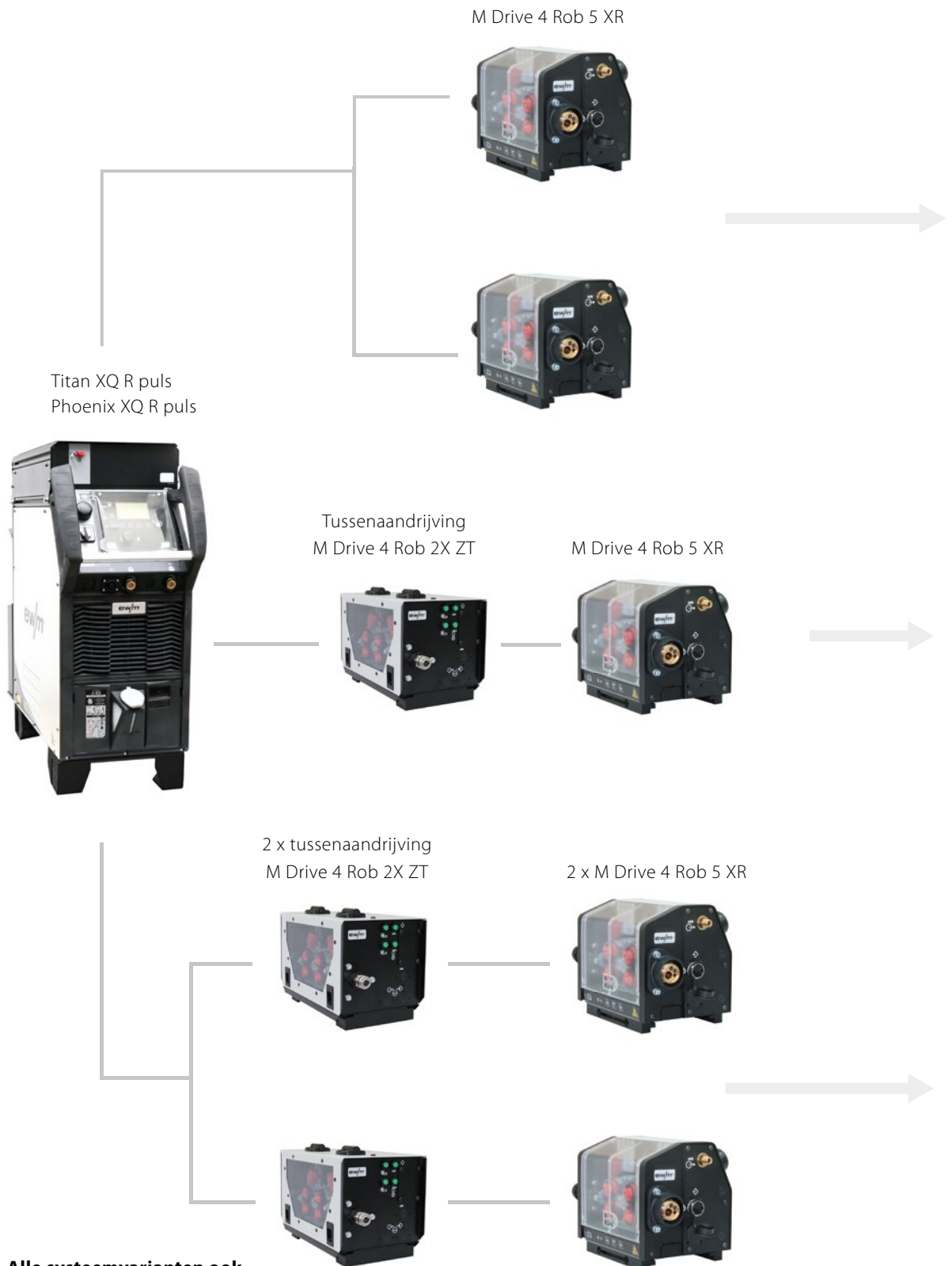
### M DRIVE 4 ROB 2X ZT



- MIG/MAG-robotdraadaanvoerapparaat voor werking als tussenaandrijving
- Ook als variant voor holle-asrobot
- Voor draadtoevoer bij zeer lange trajecten tussen spoel/vatspoel en lastoorts
- Reproduceerbare draadsnelheid door volledig digitale besturing met encoder, instelbaar in stappen van 0,1 m/min
- Afzonderlijke drukknoppen aan de voorzijde voor draad invoeren, draad terugtrekken en gastest
- Hoge proceszekerheid door besturing, regeling en bewaking van alle procesgegevens via een centraal digitaal bussysteem
- eFeed: innovatieve 4-rollenaandrijving met gereedschapsloze vervanging van de draadtoevoerrol, onverliesbare rolbevestiging met instelbare aanpersdruk per rollenpaar en kleurgemarkeerde rollen voor draaddiameter en materiaal

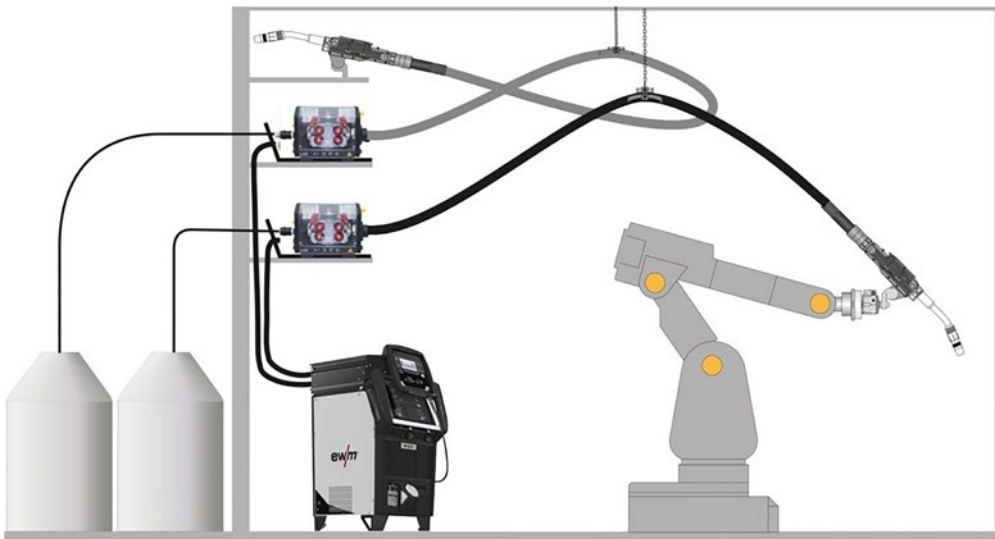
# DE JUISTE OPLOSSING VOOR UW TOEPASSING.

Naast de standaardoplossingen met slechts één aandrijving is er de mogelijkheid voor een extra vattoevoer of een tussenaandrijving. In combinatie met een push/pull-lastoorts zijn maximaal drie aandrijvingen in lijn mogelijk. Als u een lastoortswisselsysteem gebruikt, kunt u bovendien afwisselend twee lastoortsen op het lasapparaat gebruiken. Wij van EWM bieden u de juiste componenten voor uw toepassing. Zo kunt u uw geautomatiseerde lasopdracht perfect uitvoeren.

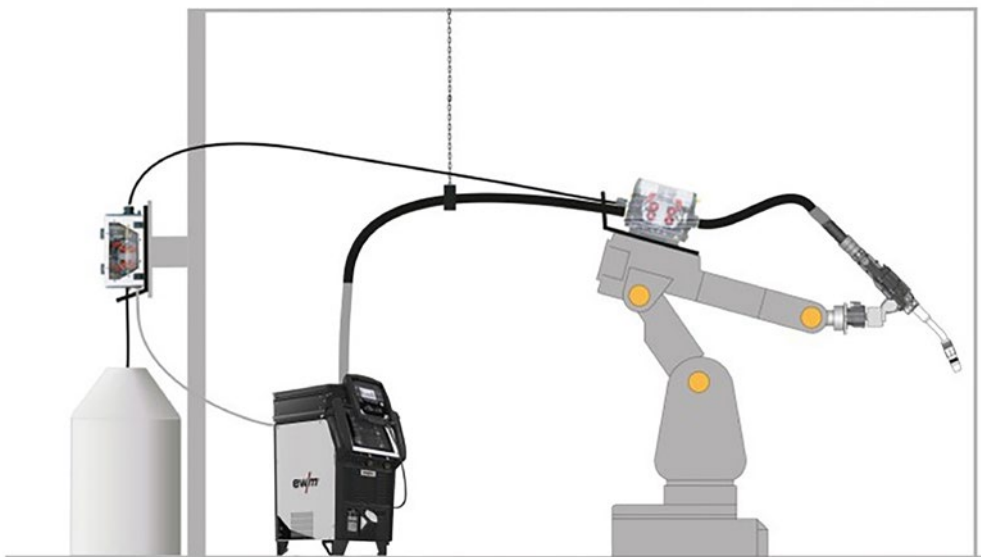


**Alle systeemvarianten ook verkrijgbaar met modulaire Phoenix XQ R-stroombron.**

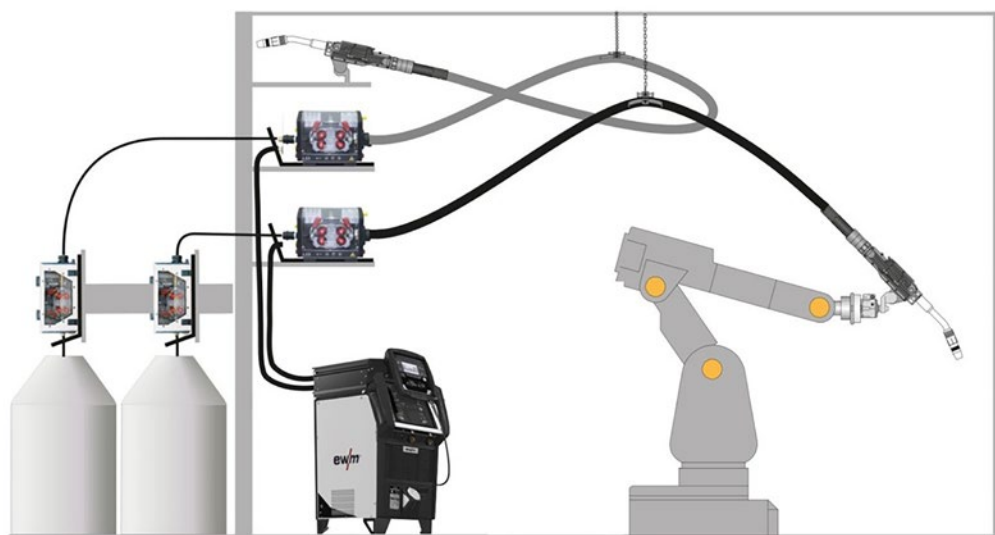




Draadtoevoer-  
wisselsysteem



Draadtoevoersysteem  
met tussenaandrijving,  
bijv. vattoevoer



Draadtoevoer-wisselsysteem  
met tussenaandrijving,  
bijv. vattoevoer

# PANEEL/AFSTANDSBEDIENING.



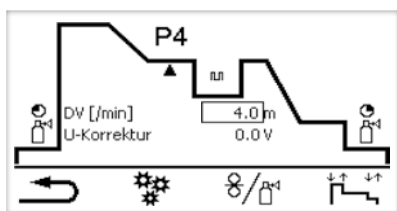
## RC XQ EXPERT 2.0 ROB

- Bedieningspaneel met voormonteerde aansluitkabel voor instelling van de lasparameters voor RC XQ-lasstroombronnen zonder frontbesturing
- Ook inzetbaar als extra sturingsmodule op stroombronnen met frontbesturing
- Instelling van: lasstroom (AMP), vlamboogcorrectie (Volt) en vlamboogdynamiek (soft/hard) zijn direct instelbaar via twee draaiknoppen
- Expert 2.0-besturing met intuïtieve gebruikersinterface via LCD-display en duidelijke schermweergave van alle lasparameters en functies
- Eenvoudige JOB-selectie (lasproces, materiaal, gas, draad Ø) via Click-Wheel en 16 individueel instelbare programma's per lasopdracht (JOB)
- Eenvoudige wisseling van de lasprocessen met een druk op de knop, instelling van alle parameters in programmaverloop en 2-takt-speciaal en 4-takt-speciaal met instelbaar start- en eindkraterprogramma
- Beheer van toegangsrechten voor verschillende bedieningsniveaus van de besturing via de Xbutton

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

**Gewicht:** 2 kg

# BESTURING.



## EXPERT XQ R 2.0

- **Lasprogrammaverloop**  
Eenvoudige instelling van alle lasparameters in het programmaverloop.
- **JOB-venster**  
Eenvoudige JOB-selectie van de eigenschappen via Click-Wheel.
- **Snel wisselen tussen de MIG/MAG-processen**  
Voor elke lasopdracht het beste.
- **WPQR-lasgegevenswizzard**  
Exacte berekening van de warmte-inbreng en de trajectenergie.
- **Taalselectie**  
Voorgeïnstalleerde talen voor het gebruikersmenu.

# ROBOTLASTOORTS NAAR KEUZE.

Met de Titan XQ R puls hebt u ook op het gebied van lastoortsen alle mogelijkheden: u hebt de keuze tussen de standaard- of holle-asoplossing, gas- of waterkoeling en Push/ Pull- of Push/ Push-lastoorts. Ook een vattoevoer is mogelijk. Lastoorts met halzen in verschillende buighoeken of met zwanenhals, uitschakelkast, draadaanvoerapparaat en overige lastechnische toebehoren maken het systeem compleet.

## EWM-RMT-holle as-robotlastoorts

Gas- of watergekoeld



## Robotdraadaanvoerapparaat M Drive 4 Rob 5 HW XR



Titan XQ R puls of  
Phoenix XQ R puls

## EWM-RMT-robotlastoorts

Gas- of watergekoeld



## Robotdraadaanvoerapparaat M Drive 4 Rob 5 XR



## EWM-AMT-automatentoorts

Gas- of watergekoeld



**Geproduceerd in Duitsland; Speciale lengtes en buighoeken op aanvraag.**



# MIG/MAG-ROBOTLASAPPARATEN.

## TECHNISCHE GEGEVENS PHOENIX 355 EXPERT 2.0 ROB.

Met de Titan XQ R puls hebt u ook op het gebied van lastoortsen alle mogelijkheden: u hebt de keuze tussen de standaard- of holle-asoplossing, gas- of waterkoeling en Push/Pull- of Push/Push-lastoorts. Ook een vatvoevoer is mogelijk. Lastoorts met halzen in verschillende buighoeken of met zwanenhals, uitschakelkast, draadaanvoerapparaat en overige lastechnische toebehoren maken het systeem compleet.



- Compact MIG/MAG-multiproces-pulslasapparaat met geïntegreerde draadtoevoeraandrijving
- Geoptimaliseerd voor geautomatiseerde toepassingen
- Expert 2.0-besturing met intuïtieve gebruikersinterface via LCD-display en duidelijke schermweergave van alle lasparameters en functies
- Optioneel te koppelen met LAN of WiFi, ewm Xnet ready
- Push/Pull mogelijk in combinatie met EWM-lastoorts MTR242W PP en MTR500W PP
- EWM Synergic-karakteristieken voor forceArc®, forceArc® puls, rootArc®, rootArc® puls en superPuls
- Synergic-karakteristieken voor MSG-lassen van staal/CrNi/aluminium
- Standaard 19-polige interface voor automaten en optionele interfaces RINT X12, industriebusinterface BUSINT X11, documentatie-interface PCINT X10 (+ Software QDOC 9000 V2.0) en kwaliteitsmanagementssoftware ewm Xnet
- Geautomatiseerde en gemechaniseerde toepassingen in de machine-, auto-, voertuig-, container-, apparaten- en scheepsbouw
- Gasgekoeld of optioneel watergekoeld met koelmodule cool 50 U40
- Zeer precieze, krachtige 4-rollen-draadtoevoeraandrijving EWM eFeed voor stabiele toevoer van alle massieve en gevulde draden
- De aandrijving is af fabriek uitgerust met 1,0 tot 1,2 mm UNI-rollen voor laag- tot hooggelegeerd staal
- Draadspoeldiameter tot 300 mm/D300, 200 mm/D200 via adapter mogelijk

Phoenix 355 ROB	350
Instelbereik	5 tot 350 A
Inschakelduur 40 °C	350 A/40%
	300 A/60%
	270 A/10%
Nullastspanning	79 V



# TIG-AUTOMATISERING MET TETRIX.



- TIG-inverterlasapparaat in de varianten DC of AC/DC
- Geoptimaliseerd voor geautomatiseerde toepassingen: uniek digitaal systeem van de tweede generatie voor perfect reproduceerbare hoogkwalitatieve lasresultaten en eenvoudige aansluiting op geautomatiseerde systemen
- Standaard met 19-polige interface voor automaten en optioneel ook uitbreidbaar met de interface RINT X12 of de industriebusinterface BUSINT X11
- activArc® – preciesgerichte vlamboog met gereduceerde warmte-inbreng en diepe inbranding voor de beste grondnaaddekking
- Verschillende varianten passen bij uw toepassing:
  - in verschillende stroomsterktes
  - met verschillende besturingen
  - zowel gasgekoeld als ook met optionele koelmodule watergekoeld
  - verkrijgbaar met koude-draad (Coldwire) of hete-draad (Hotwire)

TETRIX	352	452	552	1002
Instelbereik	5 tot 350 A	4 tot 450 A	5 tot 550 A	10 tot 1000 A
Inschakelduur 40 °C	350 A/100%	450 A/80% 420 A/100%	550 A/80% 420 A/100%	1000 A/60% 750 A/100%
Nullastspanning	79 V			





- TIG-inverterlasapparaat met Comfort 2.0-besturing in de varianten DC of AC/DC
- activArc<sup>®</sup> – preciesgerichte vlamboog met gereduceerde warmte-inbreng en diepe inbranding voor de beste grondnaaddekking
- Standaard met 19-polige interface voor automaten en optioneel ook uitbreidbaar met de interface RINT X12 of de industriebusinterface BUSINT X11
- Verschillende varianten passen bij uw toepassing:
  - gasgekoeld of optioneel watergekoeld met koelmodule cool41 U31
  - afhankelijk van de variant verkrijgbaar met koude-draad (Coldwire) of hete-draad (Hotwire)

#### TETRIX COMFORT 2.0 PULS

Uitvoering	ROB	CW ROB	AC/DC ROB	AC/DC CW ROB
Instelbereik		5 tot 300 A		
Inschakelduur 40 °C		300 A/35% 260 A/60% 210 A/100%		
Nullastspanning		63 V		



# TIG-DRAADAANVOERAPPARATEN EN LASTOORTSINTERFACES.

## DRAADAANVOERAPPARATEN VOOR TIG-AUTOMATISERING.

Altijd het juiste draadaanvoerapparaat voor geautomatiseerd en gemechaniseerd TIG-lassen.



### T drive 4 Rob 2

- Draadaanvoerapparaat voor geautomatiseerde TIG-lastoepassingen
- Geoptimaliseerd voor hoge neersmeltprestaties van de koude- of hete-draad tot 10 m/min
- Reproduceerbare draadsnelheid door volledig digitale besturing met encoder, instelbaar in stappen van 0,1 m/min
- 4-rollenaandrijving in metalen constructie met grote rollen van 37 mm, af fabriek uitgerust voor 1,0/1,2 mm staaldraden
- Afzonderlijke drukknoppen aan de voorzijde voor draad terugtrekken, gastest en draad invoeren
- Hoge proceszekerheid door besturing, regeling en bewaking van alle procesgegevens via een centraal digitaal bussysteem



### T drive 4 Rob 3

- Licht, compact draadaanvoerapparaat voor uiterst nauwkeurige koude-draadtoevoer bij geautomatiseerde TIG-lastoepassingen
- Verkrijgbaar in diverse varianten als combinatie van koude-draad (Coldwire), hete-draad (Hotwire), holle as en in linkse of rechtse uitvoering
- Reproduceerbare draadsnelheid door volledig digitale besturing met encoder, instelbaar in stappen van 0,1 m/min
- 4-rollenaandrijving in metalen constructie met grote rollen van 37 mm, af fabriek uitgerust voor 1,0/1,2 mm staaldraden met een gereedschapsloze vervanging van de draadtoevoerrol dankzij onverliesbare schroeven
- Afzonderlijke drukknoppen aan de voorzijde voor draad terugtrekken, gastest en draad invoeren
- Hoge proceszekerheid door besturing, regeling en bewaking van alle procesgegevens via een centraal digitaal bussysteem



### tigSpeed drive 4 Rob

- Draadaanvoerapparaat voor geautomatiseerde TIG-lastoepassingen
- Geoptimaliseerd voor hoge neersmeltprestaties van de koude- of hete-draad tot 10 m/min
- Dynamisch draadtoevoersysteem door overlappende voor- en achteruitbeweging
- Reproduceerbare draadsnelheid door volledig digitale besturing met encoder, instelbaar in stappen van 0,1 m/min
- 4-rollenaandrijving in metalen constructie met grote rollen van 37 mm, af fabriek uitgerust voor 1,0/1,2 mm staaldraden
- Afzonderlijke drukknoppen aan de voorzijde voor draad terugtrekken, gastest en draad invoeren
- Hoge proceszekerheid door besturing, regeling en bewaking van alle procesgegevens via een centraal digitaal bussysteem

## LASTOORTSINTERFACE



### Lastoortsinterface Tig Torch Box

- Lichte, compacte TIG-lastoortsinterface
- Voor aansluiting op TIG-MT 400 W en TIG-MT 500 W
- Te combineren met T Drive 4 Rob 3 L/R (links/rechts)
- Geïntegreerde gasklep
- Afzonderlijke drukknop voor gastest
- Gasdrukbewaking
- Montageplaat met trekontlasting voor bevestiging aan de robot (optie)
- Compact apparaat voor eenvoudige montage op de lasrobot



### Lastoortsinterface forceTig Torch Box

- forceTig<sup>®</sup>-lastoortsinterface, lichte uitvoering tot 550 A
- Voor gebruik van forceTig<sup>®</sup>-lastoortsen op geautomatiseerde Tetrix XX2-stroombronnen
- Te combineren met T Drive 4 Rob 3 L/R (links/rechts)
- Geïntegreerde gasklep
- Afzonderlijke drukknop voor gastest
- Gasdruksensor
- Compact apparaat voor eenvoudige montage
- Maximale totale lengte lastoorts en verbindingsslangpakket is 18 m

## TUSSENPAKKETTEN

Voor elke toepassing vindt u bij ons het juiste tussenpakket. Compleet uitgerust voor uw toepassing!

### MOGELIJKE UITRUSTINGSCOMBINATIES

---

70 QMM  
 95 QMM  
 2\*95 QMM, stroomaansluiting schroefverbinding  
 VSLP TORCHBOX  
 VSLP TORCHBOX + WF / TIGSPEED  
 SLP 7/12 pol  
 SLP 7/12 pol hotwire  
 VSLP PIPETRUCK  
 VSLP TORCHBOX + WF + HW / TIGSPEED alleen zonder of met geribbelde beschermhoes mogelijk, geen standaard beschermhoes

---

Gasgekoeld (niet bij SLP)  
 Watergekoeld (altijd bij VSLP)  
 Zonder gas of water (bij gebruik van SLP)

---

Geen beschermhoes  
 Standaard beschermhoes (niet bij 2\*95 QMM)  
 Geribbelde beschermhoes

---

Opgave van de lengte  
 (1 m in basisprijs inbegrepen)  
 Tussenpakket  
 Stuurstroomkabel

---

# ALTIJD EEN KOELE TOORTSKOP.

## TIG ROB 400 W

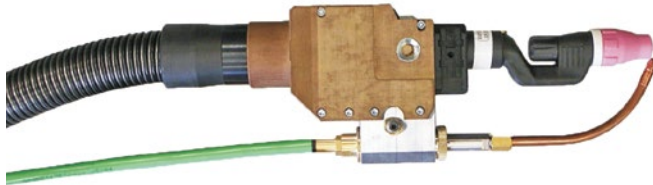


- Snel, veilig, storingsvrij
- Vooraf ingestelde wolfraamelektrode
- Reproduceerbare lastoortspostie

### Basisuitrusting:

- 4 m slangpakket
- Rechte toortshals
- Gaskop  $\varnothing = 10$  mm, L = 37 mm
- Gasdiffusor  $\varnothing$  elektrode = 2,4 mm

## TIG ROB 400 W CW/HW

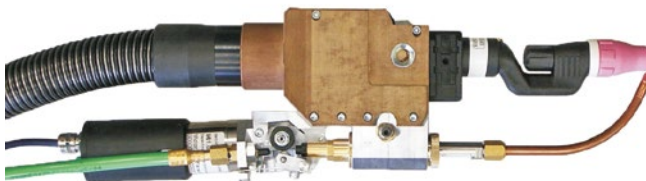


- Snel, veilig, storingsvrij
- Met koude-draadtoevoer
- Vooraf ingestelde wolfraamelektrode
- Reproduceerbare lastoortspostie

### Basisuitrusting:

- 4 m slangpakket
- Rechte toortshals
- Koude-draadkop  $\varnothing = 1$  mm
- Gaskop  $\varnothing = 10$  mm, L = 37 mm
- Gasdiffusor  $\varnothing$  elektrode = 2,4 mm

## TIG ROB 400 W CW PP



- Snel, veilig, storingsvrij
- Met koude-draadtoevoer
- Vooraf ingestelde wolfraamelektrode
- Reproduceerbare lastoortspostie

### Basisuitrusting:

- 4 m slangpakket
- Rechte toortshals
- Gaskop  $\varnothing = 10$  mm, L = 37 mm
- Gasdiffusor  $\varnothing$  elektrode = 2,4 mm
- Koude-draadkop  $\varnothing = 1,0$  mm
- Aandrijfrol universeel  $\varnothing = 1,0$  mm

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

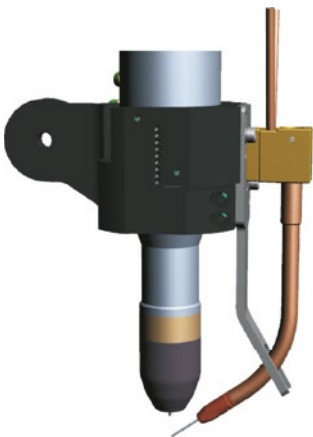


## FT500

- Stabiele constructie voor meer crashbestendigheid
- Gesloten koelcircuit
- Inschroefelektrode, gedefinieerde, gekalibreerde geometrie bij elektrodevervangning, d.w.z. geen verdere aanpassingen met instelmal bij vervanging
- Naar keuze met of zonder toevoegdraadtoevoer

### Basisuitrusting:

- Gasverdeler, ronde kathode, koperen gaskop 13 mm
- Slangpakket langs boven



## FT1000

- Stabiele constructie voor meer crashbestendigheid
- Gesloten koelcircuit
- Inschroefelektrode, gedefinieerde, gekalibreerde geometrie bij elektrodevervangning, d.w.z. geen verdere aanpassingen met instelmal bij vervanging
- Naar keuze met of zonder toevoegdraadtoevoer

### Basisuitrusting:

- Gasverdeler, ronde kathode, koperen gaskop 13 mm
- Slangpakket langs zijkant



## FT1002

- Gemechaniseerd hoogstroomlassen
- Uitgerust voor continu gebruik onder hoge belasting
- Laminaire beschermgasstroom voor optimale bescherming van de lasnaad
- Verschillende elektrodediameters vereenvoudigen de aanpassing aan verschillende lasopdrachten
- Slangpakket langs zijkant, verkrijgbaar in verschillende lengtes

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

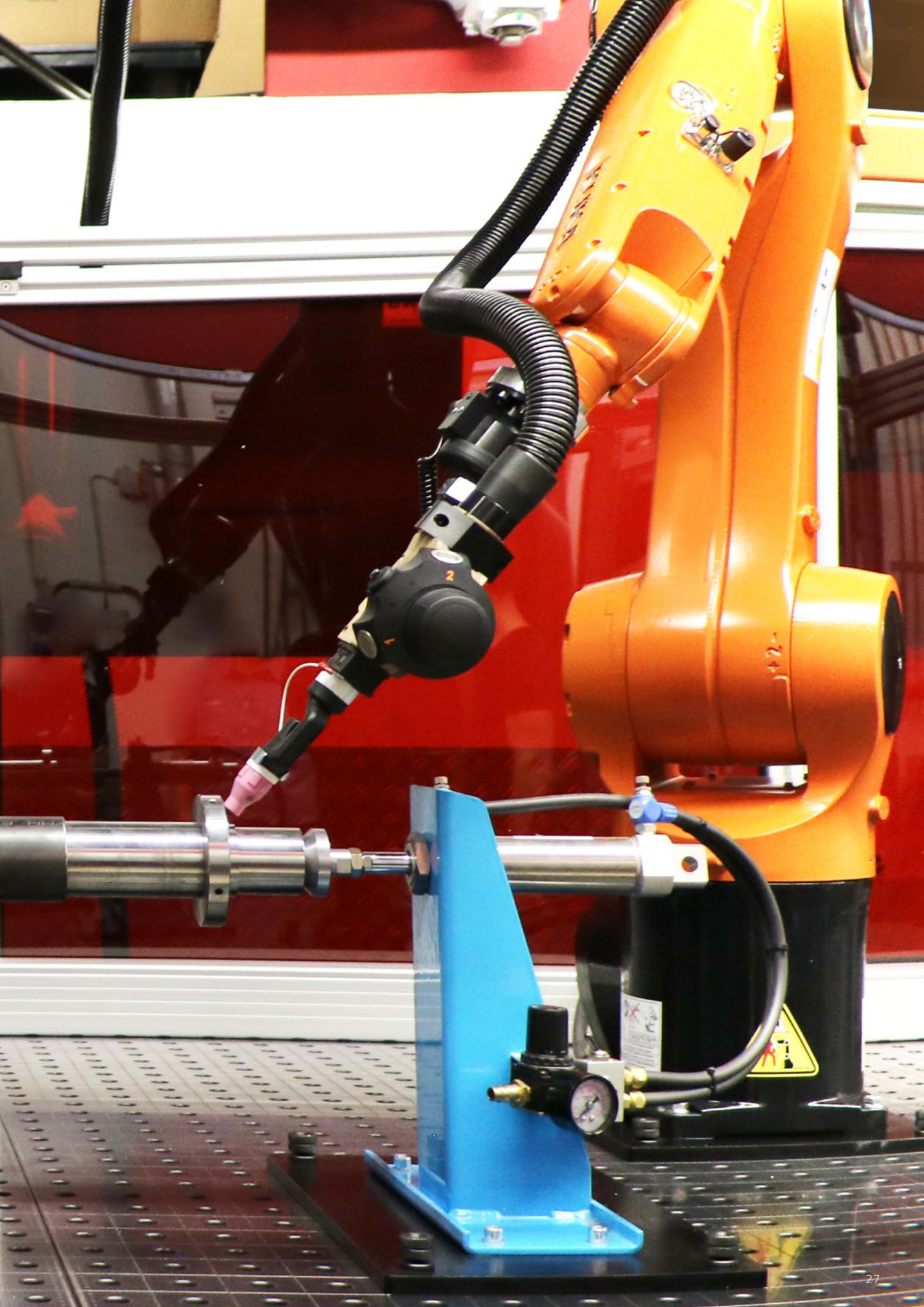


# ALTIJD EEN KOELE TOORTSKOP.



- Lange gebruiksduur door beste warmtedissipatie bij kleinst mogelijke constructie
- Slangpakket aan zijkant zonder knikgevaar
- Wolfraamelektrode aan achterzijde instelbaar
- Uitstekende toegankelijkheid bij optimale prestaties

	<b>TIG MT 200G</b>	<b>TIG MT 300W</b>	<b>TIG MT 400W</b>	<b>TIG MT 500W</b>
Koeling	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 AUTOMATISERING.



- Plasma-DC-lasapparaat of Microplasma-DC-lasapparaat
- Afhankelijk van de variant verkrijgbaar met koude-draad (Coldwire) of hete-draad (Hotwire)
- Ook verkrijgbaar in varianten met en zonder gasregeling
- activArc® – preciesgerichte vlamboog met gereduceerde warmte-inbreng en diepe inbranding voor de beste grondnaaddekking
- Standaard 19-polige aansluitbus voor signaaluitwisseling, zoals uitschakelkast en optionele interface RINT X12, industriebusinterface BUSINT X11, documentatie-interface PCINT X10
- Geoptimaliseerd voor geautomatiseerde toepassingen: uniek digitaal systeem van de tweede generatie voor perfect reproduceerbare hoogkwalitatieve lasresultaten en eenvoudige aansluiting op geautomatiseerde systemen
- Geen aankoop van kenmerken, alle kenmerken voor dit machinetype zijn af fabriek bij de levering inbegrepen
- Vrij instelbare hulpvlamboogstroom 5 tot 80 A
- Plasma spotArc® mogelijk
- Fase-uitvalbewaking (in combinatie met BUSINTX11 ATCASE) en mediabewaking voor beschermgas-/pilotgasdruk en debietbewaking
- Hardwarematig noodstopcircuit voor veiligheidsgerichte uitschakeling

## TECHNISCHE GEGEVENS

TETRIX PLASMA	152	352	552	MICROPLASMA 102
Instelbereik	5 tot 150 A	4 tot 350 A	5 tot 550 A	0,5 tot 100 A
Inschakelduur 40 °C	150 A/100%	350 A/100%	550 A/60% 420 A/100%	100 A/100%
Nullastspanning	79 V			



# MICROPLASMA AUTOMATISERING.



- Microplasma-DC-lasapparaat met Comfort 2.0 P-besturing en precisiegasdoseerunit
- Plasma- en TIG-lassen
- Standaard 19-polige interface voor automaten voor bijv.: (starten/stoppen, stroom vloeit, noodstop) en optionele interface RINT X12, industriebusinterface BUSINT X11



**Speciaal ontwikkeld voor Comfort 2.0 P-besturing**

## TECHNISCHE GEGEVENS

MICROPLASMA	25-2	55-2	105-2
Instelbereik	0,3 tot 20 A	0,3 tot 50 A	0,3 tot 100 A
Inschakelduur 40 °C	20 A/100%	50 A/100%	1000 A/60% 70 A/100%
Nullastspanning		95 V	





# PLASMALASTOORTS.

Vind voor elke plasmatoepassing altijd de juiste lastoorts.

	PWM 25	PWM 100	PWM 150	PWM 250
Koeling	W			
Hulpvlamboogstroom	4 tot 10 A	2 tot 12 A		5 tot 12 A
ID DC -	25 A/100%	100 A/100%	150 A/100%	250 A/100%
ID AC		80 A/100%	120 A/100%	
ID DC +		35 A/100%	50 A/100%	

	PWM 150 ROB	PWM 250 ROB	PWM 350-S90	PWM 350-S180
Koeling	W			
Inschakelduur		250 A/100%	350 A/100%	350 A/100%
Hulpvlamboogstroom	2 tot 12 A	5 tot 12 A	10 tot 20 A	10 tot 20 A
ID DC -	150 A/100%			
ID AC	120 A/100%			
ID DC +	50 A/100%			



**PWM 25**



**PWM 100**



**PWM 150**



**RINT X12 voor  
XQ R-lasapparaten**



**PWM 150 Rob  
PWM 250 Rob**



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

# GDE – GASDOSEERUNIT.

Gasdoseerunit voor gebruik op Tatrix-plasma-lasapparaten zonder digitale gasregeling.

## OVERZICHT BESTURINGEN

### GDE 4



### GDE 4.1



### GDE 5



#### Toepassingen:

- Plasmalassen '+'-pool: aluminiumbasislegeringen
- Plasmalassen '-'-pool: hooggelegeerde staalsoorten, nikkel, koper, titaan en speciale legeringen

#### Toepassingen:

- Plasmalassen '+'-pool: aluminiumbasislegeringen
- Plasmalassen '-'-pool: hooggelegeerde staalsoorten, nikkel, koper, titaan en speciale legeringen

#### Toepassingen:

- Plasmalassen '+'-pool: aluminiumbasislegeringen
- Plasmalassen '-'-pool: hooggelegeerde staalsoorten, nikkel, koper, titaan en speciale legeringen

## TECHNISCHE GEGEVENS

	GDE 4	GDE 4.1	GDE 5
Beschermgas	3,5 tot 20 l/min	3,5 tot 20 l/min	3,5 tot 20 l/min
Hulpvlambooggas	0,3 tot 5,5 l/min	0,1 tot 1,1 l/min	0,3 tot 5,5 l/min
Hulpvlambooggas 2			0,1 tot 1,1 l/min

# ALTIJD EEN KOELE TOORTSKOP.

## RK1



- Krachtig circulatievloeistof-koelapparaat met thermische motorcompressor
- Aansluitingen op de achterkant
- Koelmiddelaftapklep en koelmiddelweergave
- Temperatuurregeling en LED-display
- Krachtige pomp, drukschakelaar, pomp en temperatuurgestuurde ventilator

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



- Krachtig circulatievloeistof-koelapparaat met thermische motorcompressor
- Aansluitingen aan de voorzijde
- Koelmiddelaftapklep en koelmiddelweergave
- Temperatuurregeling en LED-display

	<b>RK1</b>	<b>RK2 +3</b>	<b>RK2.1 + 3.1</b>
			versterkt
Netspanning	1 x 230 V		3 x 400 V
Koelvermogen	900 W	2000 W (RK2)/2700 W (RK3)	
Max. uitgangsdruk	3,5 bar	4,5 bar	8 bar

Tot een omgevingstemperatuur van max. 32 °C

## COOL82 U44



- Krachtige koelmodule met circulatiepomp
- Bijzonder robuuste metalen behuizing
- Koelmiddelaansluitingen aan achterzijde
- Krachtige pomp, drukschakelaar, pomp en temperatuurgestuurde ventilator
- Aanbeveling voor tussenpakketten tot 10 m

## COOL82 U45/COOL82 U45 2DV



- Krachtige koelmodule met circulatiepomp
- Versterkte uitvoering
- Bijzonder robuuste metalen behuizing
- Koelmiddelaansluitingen aan achterzijde
- Krachtige pomp, drukschakelaar, pomp en temperatuurgestuurde ventilator
- Versterkte circulatiepomp en hoog koelvermogen
- Aanbevolen voor bijv. tussenpakketten langer dan 15 m

	COOL 82 U44	COOL 82 U45	COOL 81 U45 2DV
		Versterkte uitvoering	
Debiet	5 l/min	20 l/min	
Koelvermogen	1600 W	1800 W	
Max. uitgangsdruk	3,5 bar	4,5 bar	

## RK10



## RK20



## RK30



- Krachtig circulatievloeistof-koelapparaat
- Aansluitingen op de achterkant
- Koelmiddelaftapklep en koelmiddelweergave
- Temperatuurregeling en LED-display
- Krachtige pomp, temperatuurgestuurde ventilator

	RK10	RK20	R30
Netspanning	1 x 230 V		3 x 400 V
Koelvermogen	1300 W	2500 W	3800 W

Tot een omgevingstemperatuur van max. 40 °C



# INTERFACES VOOR TIG, MIG/MAG EN PLASMA.

## XQ R MIG/MAG

BUSINT X11 VOOR  
SCHAKELKASTEN



**Beschikbare  
veldbustypen**



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

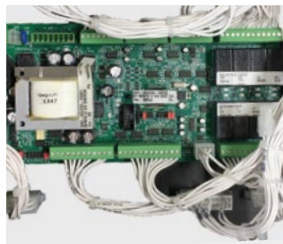
BUSINT X11 VOOR  
XQ R-LASAPPARATEN



**Beschikbare  
veldbustypen**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODUS TCP  
CAN OPEN



**RINT X12 voor  
XQ R-lasapparaten**



**RINT X12 voor schakelkasten**

## TIG EN PLASMA

BUSINT X11 VOOR  
SCHAKELKASTEN



**Beschikbare  
veldbustypen**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET  
ETHERCAT  
ETHERnet IP  
MODUS TCP  
CAN OPEN

BUSINT X11  
ATCASE VOOR  
LASAPPARATEN



**TIG**



**Beschikbare  
veldbustypen**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET CU  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODBUS  
CAN OPEN



**Plasma**



**Beschikbare  
veldbustypen**



DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET CU  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODBUS  
CAN OPEN

# EWM-AUTOMATISERING – DE PERFECTE OPLOSSING VOOR ELKE OPDRACHT.

Productie van individuele onderdelen of serieproductie, ambacht of industrie, middelgrote bedrijven of concerns, cobots of sleutelklare lasrobotcellen – EWM heeft de passende automatiseringsoplossing voor uw opdracht en uw bedrijf.

## MET EWM KUNT U

- Bij gelijkblijvende hoogwaardige kwaliteit sneller produceren
- Kosten permanent verlagen en veilig plannen
- Kleine tot grote series flexibel produceren
- Snel reageren op veranderingen in de markt
- Procesbetrouwbaar en zuinig werken
- Standhouden tegen internationale concurrentie

## EWM-SERVICEPORTFOLIO

- Wij leveren de complete automatiseringsoplossing voor uw opdracht, individueel afgestemd op uw behoeften en uw bedrijf
- Lasstroombronnen voor MIG/MAG, TIG en plasma met passende toebehoren, zoals draadaanvoerapparaten, lastoortsen enz.
- Alle services en dienstverleningen
- Robotcellen
- Robotsystemen uit ons modulair systeem – flexibel voor elke toepassing
- Retrofitting
- Draaitafels, rond- en langsnaad lasinrichtingen



# FLEXIBEL EN EFFICIËNT – AL VANAF PARTIJGROOTTE 1.

Modulaire complete systemen die volledig automatisch offline kunnen worden geprogrammeerd, zijn de toekomst van geautomatiseerd lassen. Naast gestandaardiseerde varianten bieden wij complexe, geïndividualiseerde oplossingen die speciaal zijn afgestemd op uw opdracht en uw toepassingen.

## MODULAIRE COMPLETE SYSTEMEN

Onze modulaire complete systemen zijn afgestemd op uw vereisten en toepassingen. Wij stellen met standaard componenten klantgerichte robotlassystemen samen. Wij verzorgen ontwikkeling, testen, installatie, opleiding en onderhoud voor u. Zo kunt u meteen aan de slag.

### UW VOORDELEN +

- Hoge procesbetrouwbaarheid dankzij digitale besturing en controle van alle procesgegevens
- Reproduceerbare lasresultaten van gelijkblijvende lasnaadkwaliteit
- Flexibel en altijd uitbreidbaar

## STANDAARD LASCELLEN

Onze compacte, gestandaardiseerde lascellen met automatiseringsopties op maat zijn de optimale oplossing voor hoge vereisten. Ze worden lasgereed geleverd volgens de eisen van de klant, opgebouwd en in gebruik genomen. Op verzoek uitgerust met FANUC- of Kuka-robots of cobots van Universal Robots en Doosan Robotics.

### UW VOORDELEN +

- Gestandaardiseerde robotcel
- Diverse robotproducten (volgens klanteisen)
- Lasmanipulator volgens klant- of bouwdeeleisen
- Te gebruiken met verschillende multiproces-stroombronnen
- MIG-, TIG-, Plasma-, forceTig®- en boutlastoepassingen
- Complete beschermbehuizing met schuifdeuren en zichtvenster
- Met elke afzuiginstallatie te combineren
- Optionele lineaire as of draaitafel
- Klantspecifieke configuratie



# WELDING 4.0 – LASMANAGEMENTSYSTEEM EWM XNET.

De intelligente en productieverhogende verknoping tussen mens en machine voor een automatische gegevensstroom in de productieketen: Industrie 4.0 vestigt zich met het nieuwe innovatieve Welding 4.0-lasmanagementsysteem ewm Xnet ook in de lasproductie. Toekomstige concepten zoals "smart factory" en "digital transformation" worden zo zonder grote inspanning een realiteit. De voordelen zijn duidelijk: De sterkere netwerkvorming tussen product en mens verhoogt de efficiëntie en kwaliteit, verlaagt de kosten en behoudt hulpbronnen. Door middel van intelligente monitoring en transparante processen voor de planning en productie tot aan de nacalculatie van de lasnaad houdt u altijd het overzicht. ewm Xnet levert de voordelen van Industrie 4.0 aan laswerkzaamheden van elke omvang en oriëntatie. Haal vandaag de toekomst binnen in uw bedrijf – maak een afspraak met ons!

## UW VOORDELEN

- Registratie van lasgegevens
- Centraal opslaan, bekijken en analyseren
- Onlinemonitoring – besturing en bewaking van lasprocessen op een gewenst aantal lasapparaten vanaf een gewenst aantal werkstations
- Analyse, beoordeling, rapportage en documentatie van online geregistreerde lasparameters van alle aan het netwerk gekoppelde lasapparaten via verschillende documentatie- en beoordelingstools
- Overdrachtsmogelijkheid voor alle lasapparaten op het netwerk
- Comfortabel en eenvoudig op te stellen grafische indeling van netwerkdeelnemers op basis van een tekening van de productiehal, zoom voor uitvergroting, navigatievenster en nog veel meer

## MODULES EN COMPONENTEN

- Basisset – in realtime lasgegevens maken, beheren en verbruikswaarden overdragen
- Upgrade 1 – WPQ-X Manager – lasvoorschriften maken, beheren en lassers toewijzen
- Upgrade 2 – Componentenbeheer – component beheren, lasvolgorde opstellen en lasvoorschriften toewijzen
- Upgrade 3 – Projecteren van ingewikkelde lasopdrachten
- Xbutton – Toegangsrechten en toewijzing van lasvoorschriften voor de lasser via de robuuste hardware-key



### OPC UA-interface

Door gebruik van gestandaardiseerde interfaces zoals OPC UA kunnen gegevens uit het EWM-systeem naar een standaardformaat worden geëxporteerd, zodat ze in overkoepelende productiebeheersystemen kunnen worden geïntegreerd.

### Sneller dataverkeer voor Industrie 4.0

- Koppeling van het gewenste aantal lasstroombronnen op het netwerk – via LAN/wifi
- Eenvoudige offline-gegevensoverdracht via USB-aansluiting









**WE ARE WELDING**

Wij adviseren u graag: [sales@ewm-group.com](mailto:sales@ewm-group.com)

EWM is uw partner voor de beste lastechniek. Met EWM last u zuiniger, veiliger en hoogwaardiger. Innovatieve systemen, hoogwaardige lasprocessen, digitale technologieën en diensten, evenals het adviesexpertise van EWM helpen u om uw lasopdrachten perfect uit te kunnen voeren.



**EWM GmbH**

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach  
Duitsland

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)

053-200225-00005 / 2024-07 / © EWM GmbH