

MIG/MAG  
TIG  
ПЛАЗМЕННАЯ СВАРКА

**ewm**<sup>®</sup>  
WE ARE WELDING

## АВТОМАТИЗАЦИЯ

ГИБКИЕ КОМПЛЕКСНЫЕ СИСТЕМЫ  
ДЛЯ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ



# АВТОМАТИЗАЦИЯ EWM

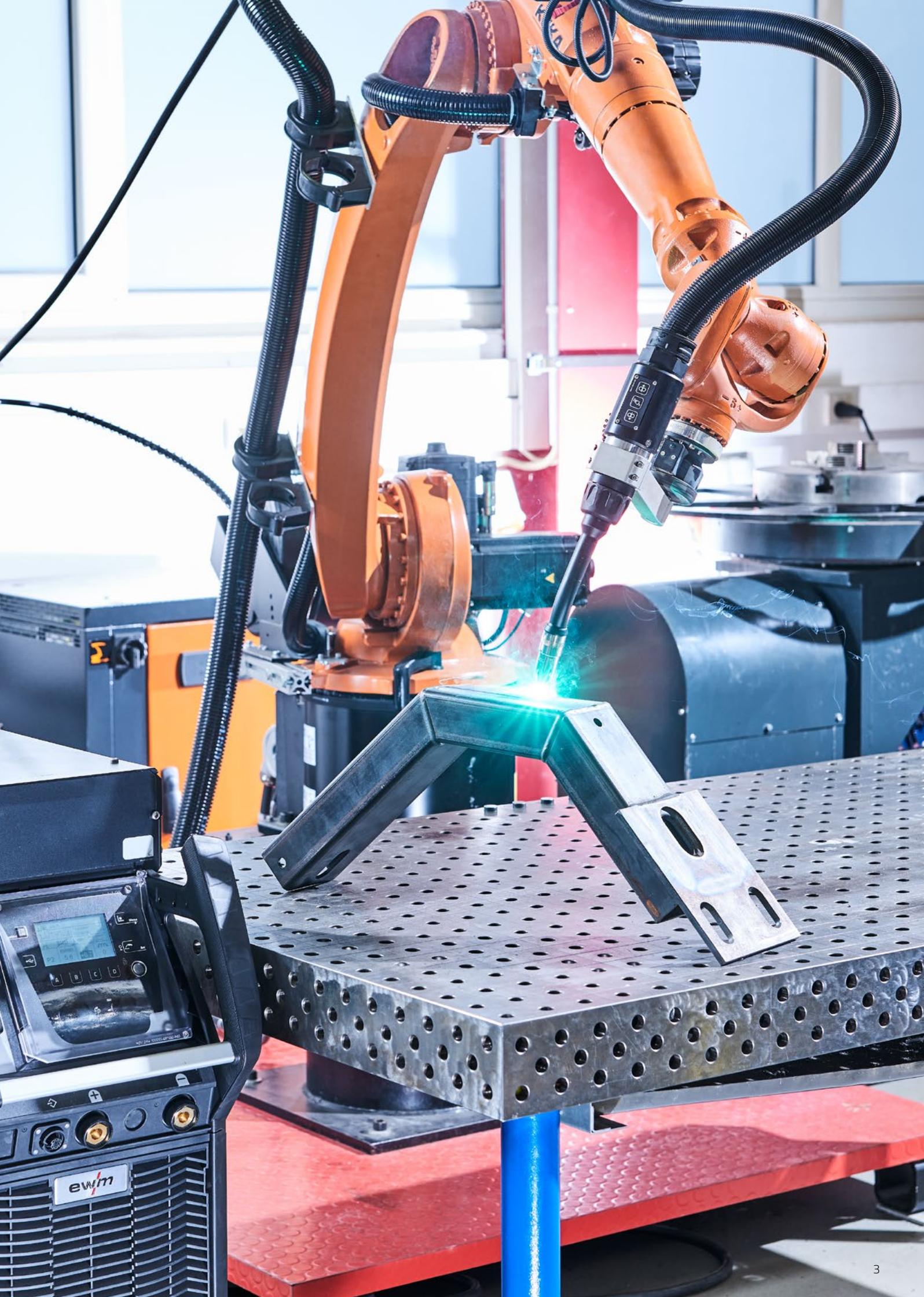
Будь то единичные изделия или крупные серии, ремесленное или промышленное предприятие, средний бизнес или крупный концерн — EWM предлагает для любых задач гибкие комплексные системы для автоматизации. Автоматизированная сварка позволяет не только добиться высокой степени надежности процесса и высокого качества сварного шва, но и характеризуется значительно более экономичным производством. При этом могут использоваться различные методы сварки, например сварка MIG/MAG, TIG или плазменная сварка. Мы предлагаем не только отдельные компоненты, но и всеобъемлющие комплексные решения, которые можно адаптировать к индивидуальным потребностям конкретного предприятия. EWM предоставляет комплексные решения для ваших задач в области сварочных технологий. С ними вы пользуетесь всеми преимуществами автоматизации: вы производите быстрее при неизменно высоком качестве, сокращаете расходы в долгосрочной перспективе, можете планировать еще эффективнее, быстрее реагировать на изменения на рынке и еще лучше выдерживать международную конкуренцию.

## ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Машиностроение
- Автомобилестроение
- Транспортное машиностроение
- Изготовление резервуаров
- Аппаратостроение
- Кораблестроение
- Химическая промышленность/пищевая промышленность/промышленное оборудование
- Энергетика
- Снаряжение
- Изготовление стальных конструкций
- Транспорт (транспортное машиностроение, верфи)

## ВАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА +

- надежность
- продолжительность включения
- многочисленные коммуникационные интерфейсы
- обширная линейка принадлежностей
- компетентная поддержка



# ОПИСАНИЕ АППАРАТА

## СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ XQ R

Titan XQ R puls и Phoenix XQ R puls — это модернизированные версии Phoenix puls и alpha Q puls для автоматизированной сварки. Устройство отличается новой инверторной технологией RCC (Titan) и значительно усовершенствованными сварочными процессами XQ и предлагается с воздушным или жидкостным охлаждением. Аппараты также подходят для систем замены горелки. Для преодоления больших расстояний устройство использует последовательно соединенные приводы, количество которых в зависимости от комплектации может достигать трех. Благодаря этому сварные швы будут гарантированно идеальными — вне зависимости от вида и толщины обрабатываемого материала.

### Компьютерный интерфейс для программного обеспечения PC300

#### Панель управления на выбор:

- без устройства управления на передней панели
- с панелью управления Expert XQ R 2.0 Rob
- с панелью управления Expert XQ R 2.0 Rob с функцией LAN или WLAN

#### Инверторная технология

- высокий КПД
- высокая продолжительность включения
- функция энергосбережения
- электроника в пылезащищенном отсеке



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Titan XQ R Phoenix XQ R	350 puls	400 puls	500 puls	600 puls	Titan XQ R 400 AC/DC
Диапазон настройки	5–350 A	5–400 A	5–500 A	5–600 A	5–400 A
Продолжитель- ность включения при 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 %
Напряжение холостого хода	79 В				82 В

**Верхняя крышка для беспрепятственного доступа к опциональным внутренним интерфейсам RINT X12 или BUSINT X11.**



**Интерфейс робота**

**Светодиодная панель состояния, в т. ч. для индикации**

- готовности к эксплуатации
- неисправности
- режима сварки

**Гнездо подключения, 7-контактное, например для**

- панели RC XQ Expert 2.0 Rob
- внешнего шлюза ewm Xnet LAN / WiFi

**Исполнение на выбор**

- с воздушным охлаждением
- с жидкостным охлаждением
- жидкостное охлаждение с усиленным насосом

**Основание**

- палета или комплект колес

## ДОПОЛНИТЕЛЬНО: DGC — ЭЛЕКТРОННОЕ РЕГУЛИРОВАНИЕ РАСХОДА ЗАЩИТНОГО ГАЗА



- При зажигании дуги толчки газа с завихрениями отсутствуют благодаря плавному открытию и закрытию электрического клапана
- Благодаря точной настройке создается эффективность за счет экономии газа
- Предотвращение дефектов сварки, вызванных избыточным или недостаточным количеством газа
- Расход газа точно настраивается в цифровом формате
- Оптимальный расход газа для каждого сварочного задания (JOB) задается на заводе-изготовителе
- Точное количество защитного газа в зависимости от его вида задается автоматически без перерасчета для аргона, аргоновой смеси, CO<sub>2</sub>, гелия
- Останов сварки, если количество газа меньше критического уровня (баллон пустой или прервана подача газа)
- Упрощение расчетов благодаря записи точного расхода газа при использовании программы ewm Xnet (опция)

# СВАРОЧНЫЕ ПРОЦЕССЫ XQ

## МЕТОДЫ И ПРОЦЕССЫ ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ОПТИМАЛЬНЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ СВАРКИ

Максимальное удобство управления, длительный срок службы и инновационные сварочные процессы доступны в базовой комплектации аппарата. Предварительно запрограммированы безупречные сварочные швы при сварке низко- и высоколегированной стали и алюминия любой толщины и в любом положении.

Titan XQ R	Titan XQ R AC
<b>Стандартная сварка (MIG/MAG)</b>	<b>Стандартная сварка (MIG/MAG)</b>
<b>Импульсная сварка</b>	<b>Импульсная сварка</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>TIG</b>	<b>TIG</b>
<b>Сварка MMA</b>	<b>Сварка MMA</b>
<b>Строжка</b>	<b>Строжка</b>
	<b>acArc puls XQ</b>



### Стандартная сварка

Превосходная короткая и струйная дуга



### forceArc® / forceArc® puls

Дуга высокой мощности с глубоким проваром



### Импульсная сварка

Импульсная дуга с небольшим количеством брызг



### wiredArc

Стабильная по направленности дуга высокой мощности с минимальным тепловложением и стабилизатором провара с меняющейся длиной вылета проволоки



## Phoenix XQ R

Стандартная сварка  
(MIG/MAG)

Импульсная сварка

rootArc<sup>®</sup> puls XQ

rootArc<sup>®</sup> XQ

forceArc<sup>®</sup> puls XQ

forceArc<sup>®</sup> XQ

Positionweld

superPuls

TIG

Сварка MMA

Строжка

## Phoenix 355 ROB

Импульсная сварка

rootArc<sup>®</sup>

rootArc<sup>®</sup> puls

forceArc<sup>®</sup>

forceArc<sup>®</sup> puls

superPuls



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

Превосходная заварка  
корня шва/простое выполнение  
заполняющих и верхних слоев



### superPuls

Интервальная сварка с уменьшенным  
внесением тепла для перехода между  
двумя рабочими точками: свободная  
регулировка фаз высокого и низкого  
тока — в зависимости от устройства  
управления



### coldArc<sup>®</sup>

Минимальное тепловложение  
для сварки тонких листов



### Positionweld

Простая сварка в неудобных  
положениях без применения  
техники «ёлочка»

# TITAN XQ R 400 AC PULS

## AC ARC PULS XQ ДЛЯ СВАРКИ АЛЮМИНИЯ

В аппаратах Titan XQ R 400 AC puls помимо метода сварки переменным током acArc® puls XQ реализованы все методы сварки постоянным током — без наценки.

EWM совершает революцию в сварке алюминия переменным током MIG. Titan XQ R 400 AC puls оснащаются системой управления Expert 2.0 XQ Rob и жидкостным охлаждением. Благодаря многочисленным опциям и принадлежностям каждый пользователь может настроить аппарат в зависимости от своих собственных предпочтений и целей применения. Однако неизменными остаются высочайшее качество, продолжительность включения и, следовательно, долгий срок службы, отличные характеристики сварки и интуитивно понятное управление.



**Этот аппарат предназначен для всех процессов с переменным током и испытанных методов MIG/MAG с постоянным током в базовой комплектации!**

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

### **acArc® puls XQ**

Идеально подходит для сварки тонких листов алюминия

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

Дуга высокой мощности с глубоким проваром

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

Превосходная заварка корня шва/ простое выполнение заполняющих и верхних слоев

### **Positionweld**

Простая сварка в неудобных положениях без применения техники «ёлочка»

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

Сварочная дуга с минимальной теплоотдачей для сварки тонких листов

### **Импульсная и стандартная дуга XQ**

Сварка TIG и сварка MMA, строжка

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

Дуга высокой мощности с не зависящим от вылета проваром благодаря динамическому регулированию подачи проволоки (стабилизатор провара)



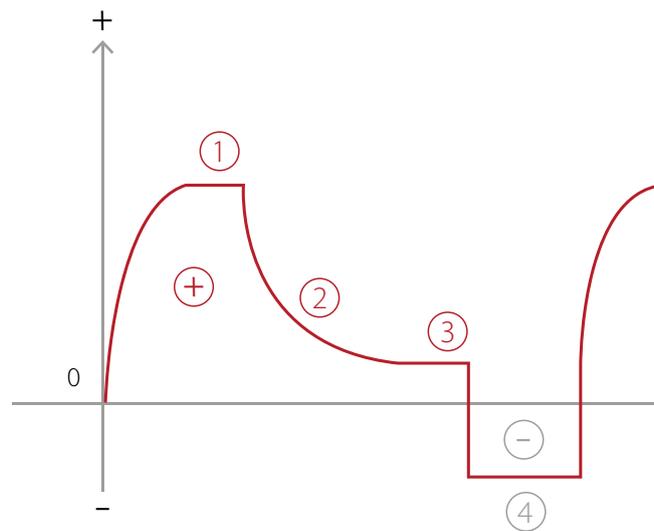
## ВАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА +

- идеальная сварка алюминия, в том числе тонких листов
- очень хорошие характеристики зажигания
- отличное перекрытие зазора, в том числе в автоматизированных исполнениях
- минимизированное термовложение
- более высокая скорость сварки
- простое и надежное обращение со сварочной дугой при ручной и автоматизированной сварке
- хорошо подходит для аддитивной сварки алюминия (3D-сварки)
- аккуратные сварные швы благодаря значительному уменьшению количества оксидов магния
- снижение выбросов сварочного дыма
- благодаря технологии EWM RCC (Rapid Current Control) происходит быстрое цифровое регулирование тока

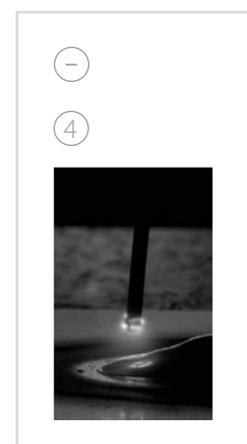
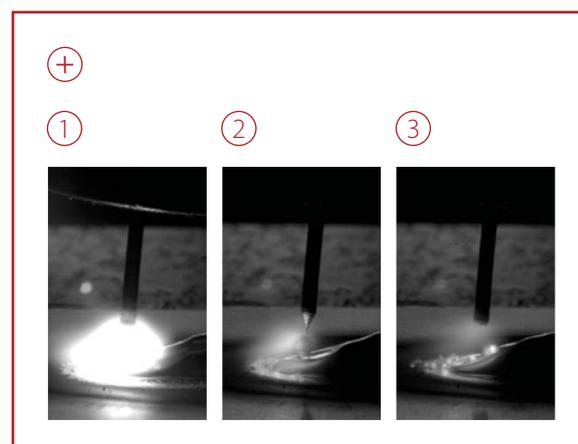
Благодаря процессу сварки переменным током, выполняемому аппаратом Titan XQ R 400 AC puls, MIG-сварка алюминия в ручном и автоматизированном режиме стала еще проще. Сварка MIG на переменном токе обеспечивает чистые сварочные швы без следов копоти при обработке тончайших листов металла и алюминий-магниевого сплавов.

В ходе сварочного процесса асArc<sup>®</sup> puls XQ полярность изменяется между положительной (импульс) и отрицательной. При этом тепло от материала передается на присадочный материал для сварки. Таким образом, воздушные зазоры перекрываются, и объем выделяющегося при сварке дыма сокращается.

## ИМПУЛЬСНАЯ ДУГА ПЕРЕМЕННОГО ТОКА



**(+) ПОЛОЖИТЕЛЬНАЯ ФАЗА /  
(-) ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ФАЗА**



- 1) Образование капель в фазе пульсации
- 2) Отделение капель после фазы пульсации
- 3) Фаза основного тока
- 4) Очистка и подогрев проволоки в отрицательной фазе

# PHOENIX XQ R MODULAR

## PHOENIX XQ R КАК МОДУЛЬНАЯ СИСТЕМА

Новый аппарат Phoenix XQ R в модульной системе корпуса представляет собой экономичную альтернативу. Он располагает всеми параметрами, процессами и функциями проверенного аппарата Phoenix XQ R в немодульной системе.

Phoenix XQ R также доступен в исполнениях для сварки с распространенными значениями силы тока, а весь источник тока и интерфейс можно сконфигурировать индивидуально.

Модульный — значит гибкий. Таким образом, можно в любое время с легкостью выполнить дооснащение аппарата модулем охлаждения или транспортной тележкой.

<b>Phoenix XQ R</b>	<b>355 puls</b>	<b>405 puls</b>	<b>505 puls</b>
Диапазон настройки	5–350 A	5–400 A	5–500 A
Продолжительность включения при 40 °C	350 A/100 %	350 A/100 % 400 A/60 %	370 A/100 % 500 A/60 %
Напряжение холостого хода		82–98 В	

## COOL50 XQ R U40

- контроль расхода и температуры в качестве заводской настройки
- модуль охлаждения для сварочных горелок с жидкостным охлаждением
- модульная конструкция, монтаж без использования инструментов
- отличное охлаждение горелки благодаря мощному центробежному насосу позволяет сократить затраты на изнашивающиеся части
- давление насоса 3,5 бар, а в усиленной версии U42 давление насоса составляет даже 4,5 бар



# МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ

## M DRIVE 4 ROB 5 XR

Механизм подачи проволоки для автоматизированной сварки M Drive 4 Rob 5 XR предлагается в исполнениях как для стандартных роботизированных систем, так и для роботов с полым валом. Привод eFeed обеспечивает простые заправку и освобождение сварочной проволоки. Опционально ролики и клапан направлены влево или вправо. Это позволяет монтировать два механизма подачи проволоки рядом друг с другом. M Drive 4 Rob 5 XR выпускается для сварочных горелок с воздушным или жидкостным охлаждением. При необходимости можно заказать множество дополнительных опций.

### Прочный колпак из акрилового стекла

Для контроля приводного блока

### 4-роликовый привод eFeed

Соответствие высочайшим  
требованиям

### Кнопка

- Заправка проволоки
- Отвод проволоки
- Тест газа/Продувка газа

### Надежные, изолированные крепёжные шины

### Надежное свинценное фиксированное соединение

Для кабеля нагрузки с защитной  
крышкой

### Разъем G1/4 для защитного газа

Для шланга подачи защитного газа

### Разъем G1/4 для сжатого воздуха (опция)

Сжатый воздух для продувки  
при использовании станции  
очистки

### Дополнительно: функция продувки для очистки горелки

Для станций очистки требуется  
предлагаемый опционально разъем  
для продувки

### Гнездо подключения, 19-контактное

Для аналоговых сигналов управления,  
например защиты от столкновений,  
привода горелки с функцией Push/Pull

### Центральный разъем Euro

Индивидуальные разъемы  
для подключения сварочной  
горелки (опция)

### Быстроразъемное соединение

Для подачи и возврата  
жидкости охлаждения

### Жидкостное охлаждение (опция)

Для дооборудования или  
переоборудования с воздушного  
на жидкостное охлаждение

### Разъем для входного направляющего ниппеля

Выпускается для разных  
проволочных проводок с разными  
разъемами

### Гнездо подключения, 23-контактное

Для промежуточного шланг-пакета



## ВСЕ МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ XQ R

### M DRIVE 4 ROB 5 XR



- механизм подачи проволоки для роботизированной сварки MIG/MAG, доступный в двух исполнениях для вращения по часовой стрелке и против часовой стрелки
- также в исполнении для робота с полым валом
- благодаря различным монтажным консолям совместим со множеством роботов
- наличие функции Push/Pull в сочетании со сварочной горелкой EWM MTR242W PP и MTR500W PP
- в серийном исполнении 19-контактный разъем для обмена сигналами, например для защиты от столкновений
- отдельные кнопки сбоку для заправки/отвода проволоки и теста газа, с окном обзора для проверки привода механизма подачи проволоки
- чрезвычайно легкий, для систем с воздушным охлаждением, опциональная модернизация для систем с жидкостным охлаждением
- высокая надежность процесса благодаря управлению, регулированию и мониторингу всех технологических данных с помощью центральной цифровой системы шин
- eFeed: инновационный 4-роликовый привод с возможностью замены роликов без инструмента, с закрепленными фиксаторами роликов с регулируемым прижимным давлением каждой пары роликов и цветной маркировкой роликов для проволоки разного диаметра и из разных материалов

### F DRIVE ROB 5 XR



- блок для разделения сред для роботизированной сварки MIG/MAG в двух исполнениях с открыванием справа и слева
- также в исполнении для робота с полым валом
- безопасное электрическое соединение промежуточного шланг-пакета и 19-контактный разъем для обмена сигналами, например для защиты от столкновений, в серийном исполнении
- отдельные кнопки сбоку для заправки/отвода проволоки и проверки газа
- чрезвычайно легкий, для систем с воздушным охлаждением, опциональная модернизация для систем с жидкостным охлаждением
- компактный аппарат для простого монтажа на роботе
- высокая надежность процесса благодаря управлению, регулированию и мониторингу всех технологических данных с помощью центральной цифровой системы шин
- соединение шланг-пакета EWM powerConnector

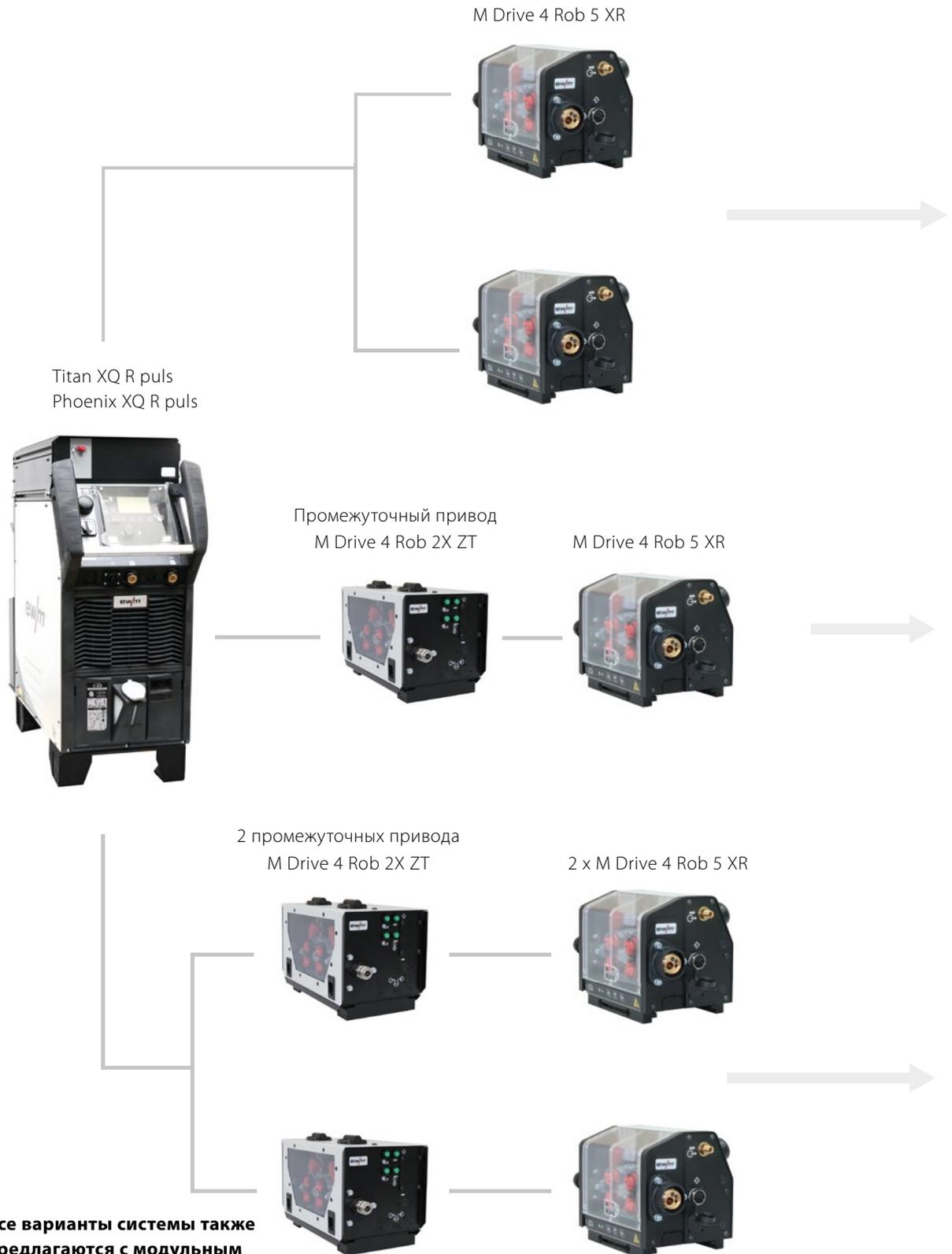
### M DRIVE 4 ROB 2X ZT



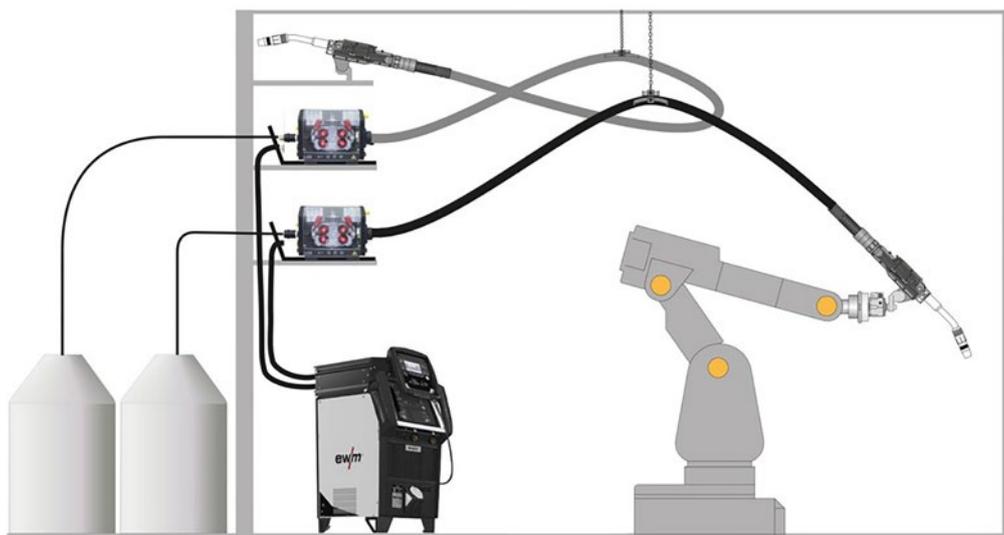
- механизм подачи проволоки для роботизированной сварки MIG/MAG, для функции промежуточного привода
- также в исполнении для робота с полым валом
- для подачи проволоки при очень большом расстоянии между катушкой/барabanом и сварочной горелкой
- воспроизводимая скорость подачи проволоки благодаря полностью цифровому регулированию с инкрементным датчиком, регулируется с шагом 0,1 м/мин
- отдельные кнопки на передней панели для заправки/отвода проволоки и проверки газа
- высокая надежность процесса благодаря управлению, регулированию и мониторингу всех технологических данных с помощью центральной цифровой системы шин
- eFeed: инновационный 4-роликовый привод с возможностью замены роликов без инструмента, с закрепленными фиксаторами роликов, с регулируемым прижимным давлением каждой пары роликов и цветной маркировкой роликов для проволоки разного диаметра и из разных материалов

# ПРАВИЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ВАШИХ УСЛОВИЙ И ЦЕЛЕЙ ПРИМЕНЕНИЯ

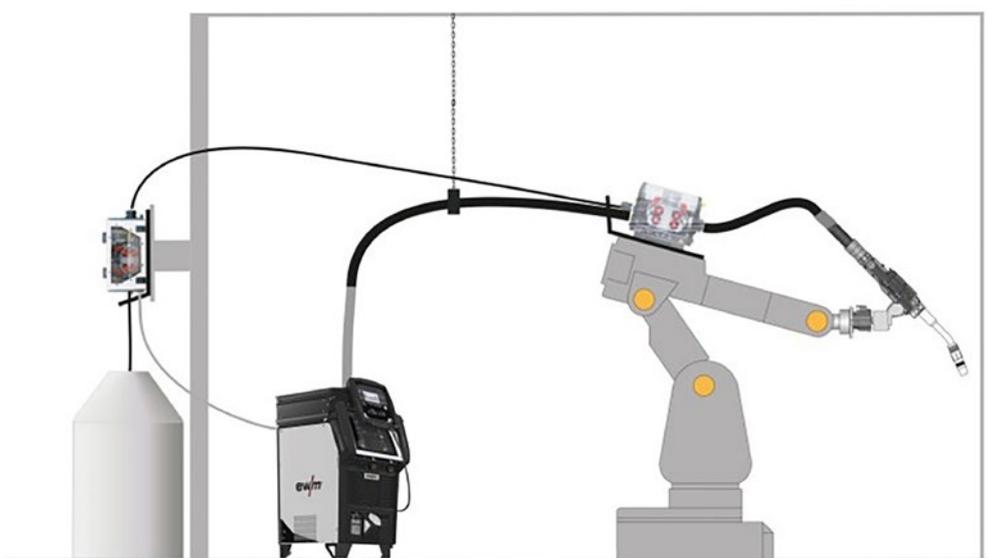
Наряду со стандартными решениями с одним приводом возможно дооснащение механизмом подачи проволоки с барабана либо промежуточным приводом. Таким образом, в сочетании с горелкой Push/Pull могут применяться до трех последовательно соединенных приводов. Кроме того, в случае использования системы замены горелки вы можете включать на сварочном аппарате две горелки поочередно. Специалисты компании EWM готовы предложить вам подходящие компоненты для своих условий и целей применения. Это гарантирует идеальное выполнение ваших заданий в области автоматизированной сварки.



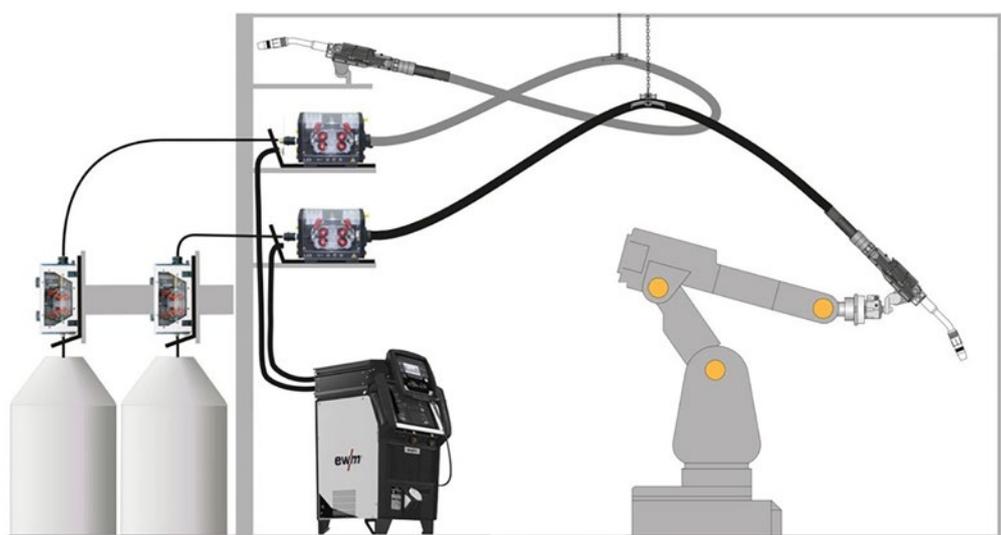
**Все варианты системы также предлагаются с модульным источником тока Phoenix XQ R.**



Система замены механизма подачи проволоки



Система подачи проволоки с промежуточным приводом, например механизм подачи проволоки с барабана



Система замены механизма подачи проволоки с промежуточным приводом, например механизм подачи проволоки с барабана

# ПАНЕЛЬ/ДИСТАНЦИОННЫЙ РЕГУЛЯТОР



## RC XQ EXPERT 2.0 ROB

- панель управления с установленным на заводе соединительным кабелем для настройки параметров сварки для источников тока RC XQ без устройства управления на передней панели
- также можно использовать в качестве дополнительного модуля управления на источниках тока с устройством управления на передней панели
- настройка следующих параметров: сварочный ток (амперы), корректировка сварочной дуги (вольты) и динамика сварочной дуги (мягкая/жесткая) настраиваются с помощью двух ручек потенциометров
- панель управления Expert 2.0 с интуитивно понятными указаниями для пользователя на LCD-дисплее и индикацией всех параметров сварки и функций в виде текста
- простой предварительный выбор задания JOB (метод сварки, материал, газ, диаметр проволоки) с помощью колеса прокрутки Click-Wheel и 16 индивидуально настраиваемых программ на каждое сварочное задание (JOB)
- простая смена сварочных процессов нажатием кнопки, настройка всех параметров в ходе выполнения программы сварки и 2-тактный специальный режим и 4-тактный специальный режим с регулируемой программой заварки кратера в начале и конце шва
- управление правами доступа для разных уровней системы управления с помощью Xbutton

**Габариты (Д x Ш x В):** 250 x 230 x 108 мм

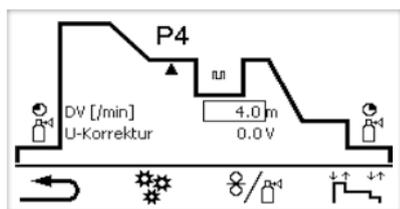
**Вес:** 2 кг

# ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



## EXPERT XQ R 2.0

- **Выполнение программы сварки**  
Простая настройка всех параметров сварки в ходе выполнения программы сварки.
- **Окно заданий**  
Простой выбор заданий с характеристиками с помощью колеса прокрутки Click-Wheel.
- **Быстрое переключение между методами MIG/MAG**  
Оптимальное решение для любого сварочного задания.
- **Ассистент данных сварки WPQR**  
Точный расчет тепловложения и погонной энергии.
- **Выбор языка**  
Предварительно установленные языки меню пользователя.



# ГОРЕЛКИ ДЛЯ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ НА ВЫБОР

Titan XQ R puls предлагает весь спектр возможностей и в части сварочной горелки: вы можете выбирать между стандартным решением и решением с полым валом, воздушным и жидкостным охлаждением, а также между горелкой Push/Pull и Push/Push. Возможна и подача проволоки с барабана. Горелки с разным углом изгиба шейки или с гибкой шейкой, защита от столкновений, механизмы подачи проволоки и другие принадлежности для сварки идеально дополняют систему.

## Горелка с полым валом для роботизированной сварки EWM RMT

с воздушным или жидкостным охлаждением



## Механизм подачи проволоки для роботизированной сварки M Drive 4 Rob 5 HW XR



## Titan XQ R puls или Phoenix XQ R puls



## Горелка для роботизированной сварки EWM RMT

с воздушным или жидкостным охлаждением



## Механизм подачи проволоки для роботизированной сварки M Drive 4 Rob 5 XR



## Горелка для автоматизированной сварки EWM AMT

с воздушным или жидкостным охлаждением



**Производство в Германии; исполнения с нестандартной длиной и нестандартным углом изгиба по запросу.**

# СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ДЛЯ РОБОТИЗИРОВАННОЙ СВАРКИ MIG/MAG

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ АППАРАТА PHOENIX 355 EXPERT 2.0 ROB

Titan XQ R puls предлагает весь спектр возможностей и в части сварочной горелки: вы можете выбирать между стандартным решением и решением с полым валом, воздушным и жидкостным охлаждением, а также между горелкой Push/Pull и Push/Push. Возможна и подача проволоки с барабана. Горелки с разным углом изгиба шейки или с гибкой шейкой, защита от столкновений, механизмы подачи проволоки и другие принадлежности для сварки идеально дополняют систему.



- компактный сварочный аппарат с поддержкой нескольких методов сварки MIG/MAG со встроенным приводом механизма подачи проволоки
- оптимизировано для автоматизированных работ
- панель управления Expert 2.0 с интуитивно понятными указаниями для пользователя на LCD-дисплее и индикацией всех параметров сварки и функций в виде текста
- в качестве опции предусмотрена возможность объединения аппаратов в сеть (через LAN или WiFi), готов к работе с ewm Xnet
- наличие функции Push/Pull в сочетании со сварочной горелкой EWM MTR242W PP и MTR500W PP
- сварочные характеристики EWM Synergic для forceArc®, forceArc® puls, rootArc®, rootArc® puls и superPuls
- сварочные характеристики Synergic для сварки металлическим электродом в среде защитных газов для стали/хромоникелевой стали/алюминия
- в серийном исполнении 19-контактный разъем для соединения со сварочным автоматом и опциональные интерфейсы RINT X12, интерфейс промышленной шины BUSINT X11, интерфейс для документации PCINT X10 (+ программное обеспечение QDOC 9000 V2.0), а также система управления качеством ewm Xnet
- автоматизированное и механизированное применение в машиностроении, автомобилестроении, производстве транспортных средств, емкостей, аппаратов и в кораблестроении
- с воздушным или жидкостным (опция) охлаждением с модулем охлаждения cool 50 U40
- высокоточный, мощный 4-роликовый привод механизма подачи проволоки EWM eFeed для надежной подачи порошковой проволоки и проволоки сплошного сечения всех типов
- в заводском исполнении привод оснащен универсальными роликами UNI диаметром 1,0–1,2 мм для сталей от низко- до высоколегированных
- диаметр катушки с проволокой до 300 мм/D300, возможность установки 200 мм/D200 через адаптер

<b>Phoenix 355 ROB</b>	<b>350</b>
Диапазон настройки	5–350 A
Продолжительность включения при 40 °C	350 A/40 % 300 A/60 % 270 A/10 %
Напряжение холостого хода	79 В



# АВТОМАТИЗАЦИЯ СВАРКИ TIG С ПОМОЩЬЮ АППАРАТОВ TETRIX



- инверторный аппарат для сварки TIG в исполнении для сварки постоянным током или переменным/постоянным током
- оптимизировано для автоматизированных работ: уникальная цифровая система второго поколения для достижения воспроизводимых результатов сварки наивысшего качества, простая интеграция в автоматизированные системы
- в серийном исполнении 19-контактный разъем для соединения со сварочным автоматом и опционально с возможностью оснащения интерфейсами RINT X12 или интерфейсом промышленной шины BUSINT X11
- activArc® — точная, сфокусированная сварочная дуга с уменьшенным термовложением и глубоким проваром для лучшего охвата корня шва
- различные варианты, подходящие к вашей области применения:
  - с разными значениями силы тока
  - с разными панелями управления
  - как с воздушным охлаждением, так и с опциональным модулем с жидкостным охлаждением
  - доступно для сварки холодной проволокой (Coldwire) или горячей проволокой (Hotwire)

TETRIX	352	452	552	1002
Диапазон настройки	5–350 A	4–450 A	5–550 A	10–1000 A
Продолжительность включения при 40 °C	350 A/100%	450 A/80% 420 A/100%	550 A/80% 420 A/100%	1000 A/60% 750 A/100%
Напряжение холостого хода	79 В			



- инверторный аппарат для сварки TIG с панелью управления Comfort 2.0 в исполнении для сварки постоянным током или переменным/постоянным током
- activArc<sup>®</sup> — точная, сфокусированная сварочная дуга с уменьшенным термовложением и глубоким проваром для лучшего охвата корня шва
- в серийном исполнении 19-контактный разъем для соединения со сварочным автоматом и опционально с возможностью оснащения интерфейсами RINT X12 или интерфейсом промышленной шины BUSINT X11
- различные варианты, подходящие к вашей области применения:
  - с воздушным или жидкостным (опция) охлаждением с модулем охлаждения cool41 U31
  - в зависимости от исполнения доступно для сварки холодной проволокой (Coldwire) или горячей проволокой (Hotwire)

#### TETRIX COMFORT 2.0 PULS

Исполнение	ROB	CW ROB	AC/DC ROB	AC/DC CW ROB
Диапазон настройки			5–300 A	
Продолжительность включения при 40 °C			300 A/35 % 260 A/60 % 210 A/100 %	
Напряжение холостого хода			63 В	

# МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ СВАРКИ TIG И БЛОКИ ДЛЯ РАЗДЕЛЕНИЯ СРЕД

## МЕХАНИЗМЫ ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ АВТОМАТИЗАЦИИ СВАРКИ TIG

Для любой области применения всегда подходящий механизм подачи проволоки для автоматизированной и механизированной сварки TIG.



### T drive 4 Rob 2

- механизм подачи проволоки для автоматизированной сварки TIG
- оптимизирован для высокой мощности расплавления холодной или горячей проволоки, скорость подачи до 10 м/мин
- воспроизводимая скорость подачи проволоки благодаря полностью цифровому регулированию с инкрементным датчиком, регулируется с шагом 0,1 м/мин
- 4-роликовый привод в металлическом исполнении с большими роликами (37 мм), оснащен на заводе для стальной проволоки 1,0/1,2 мм
- отдельные кнопки на передней панели для отвода проволоки, теста газа и заправки проволоки
- высокая надежность процесса благодаря управлению, регулированию и мониторингу всех технологических данных с помощью центральной цифровой системы шин



### T drive 4 Rob 3

- легкий, компактный механизм подачи проволоки для высокоточной подачи холодной проволоки для автоматизированной сварки TIG
- в разных вариантах доступно в качестве комбинации из холодной проволоки (Coldwire), горячей проволоки (Hotwire), полого вала, в лево- или правостороннем исполнении
- воспроизводимая скорость подачи проволоки благодаря полностью цифровому регулированию с инкрементным датчиком, регулируется с шагом 0,1 м/мин
- 4-роликовый привод в металлическом исполнении с большими роликами (37 мм), заводское оснащение для стальной проволоки 1,0/1,2 мм с заменой роликов без использования инструмента с помощью закрепленных болтов
- отдельные кнопки на передней панели для отвода проволоки, теста газа и заправки проволоки
- высокая надежность процесса благодаря управлению, регулированию и мониторингу всех технологических данных с помощью центральной цифровой системы шин



### tigSpeed drive 4 Rob

- механизм подачи проволоки для автоматизированной сварки TIG
- оптимизирован для высокой мощности расплавления холодной или горячей проволоки, скорость подачи до 10 м/мин
- динамическая система подачи проволоки благодаря наложению движений проволоки вперед-назад
- воспроизводимая скорость подачи проволоки благодаря полностью цифровому регулированию с инкрементным датчиком, регулируется с шагом 0,1 м/мин
- 4-роликовый привод в металлическом исполнении с большими роликами (37 мм), оснащен на заводе для стальной проволоки 1,0/1,2 мм
- отдельные кнопки на передней панели для отвода проволоки, теста газа и заправки проволоки
- высокая надежность процесса благодаря управлению, регулированию и мониторингу всех технологических данных с помощью центральной цифровой системы шин

## БЛОК ДЛЯ РАЗДЕЛЕНИЯ СРЕД



### Блок для разделения сред Tig Torch Box

- легкий, компактный блок для разделения сред для сварки TIG
- для подключения к TIG-MT 400 Вт и TIG-MT 500 Вт
- совместимость с T Drive 4 Rob 3 L/R (слева/справа)
- встроенный газовый клапан
- отдельная кнопка для теста газа
- контроль давления газа
- монтажный щиток с устройством для разгрузки натяжения для крепления на работе (опция)
- компактный аппарат для простого монтажа на работе



### Блок для разделения сред forceTig Torch Box

- блок для разделения сред forceTig<sup>®</sup>, легкое исполнение до 550 А
- для использования сварочных горелок forceTig<sup>®</sup> с автоматизированными источниками тока Tetrix XX2
- совместимость с T Drive 4 Rob 3 L/R (слева/справа)
- встроенный газовый клапан
- отдельная кнопка для теста газа
- датчик давления газа
- компактный аппарат для простого монтажа
- максимальная общая длина горелки и соединительного шланг-пакета 18 м

## ПРОМЕЖУТОЧНЫЕ ШЛАНГ-ПАКЕТЫ

### ВОЗМОЖНЫЕ КОМБИНАЦИИ ОСНАЩЕНИЯ

Для любой области применения вы всегда найдете у нас подходящий промежуточный шланг-пакет. Полностью укомплектованный так, как требуется для ваших задач!

70 QMM  
95 QMM  
2\*95 QMM, токовый разъем с резьбой  
VSLP TORCHBOX  
VSLP TORCHBOX + WF / TIGSPEED  
SLP 7/12 pol  
SLP 7/12 pol hotwire  
VSLP PIPETRUCK  
VSLP TORCHBOX + WF + HW / TIGSPEED возможно только с гофрированным защитным шлангом или без него, нестандартный защитный шланг

с воздушным охлаждением (не при использовании SLP)  
с жидкостным охлаждением (всегда при использовании VSLP)  
без воздуха или жидкости (при использовании SLP)

без защитного шланга  
стандартный защитный шланг (не при 2\*95 QMM)  
гофрированный защитный шланг

указание длины  
(1 м входит в базовую цену)  
промежуточный шланг-пакет  
пакет кабелей управления

# ВСЕГДА ХОЛОДНАЯ ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ

## TIG ROB 400 W

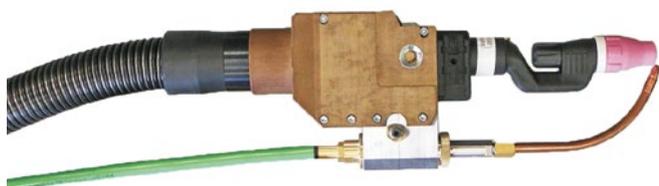


- быстрая, надежная, бесперебойная сварка
- предварительно установленный вольфрамовый электрод
- воспроизводимое положение горелки

### Базовая конфигурация:

- пакет шлангов 4 м
- прямая шейка горелки
- газовое сопло  $\varnothing = 10$  мм, L = 37 мм
- газовый диффузор  $\varnothing$  электрода = 2,4 мм

## TIG ROB 400 W CW/HW



- быстрая, надежная, бесперебойная сварка
- с подачей холодной проволоки
- предварительно установленный вольфрамовый электрод
- воспроизводимое положение горелки

### Базовая конфигурация:

- пакет шлангов 4 м
- прямая шейка горелки
- наконечник для холодной проволоки  $\varnothing = 1$  мм
- газовое сопло  $\varnothing = 10$  мм, L = 37 мм
- газовый диффузор  $\varnothing$  электрода = 2,4 мм

## TIG ROB 400 W CW PP



- быстрая, надежная, бесперебойная сварка
- с подачей холодной проволоки
- предварительно установленный вольфрамовый электрод
- воспроизводимое положение горелки

### Базовая конфигурация:

- пакет шлангов 4 м
- прямая шейка горелки
- газовое сопло  $\varnothing = 10$  мм, L = 37 мм
- газовый диффузор  $\varnothing$  электрода = 2,4 мм
- наконечник для холодной проволоки  $\varnothing = 1,0$  мм
- приводной ролик универсальный  $\varnothing = 1,0$  мм

	TIG ROB 400 W	TIG ROB 400 W CW/HW	TIG ROB 400 W CW PP
Охлаждение		Вода	
Постоянный ток		400 A/100 %	
Переменный ток		280 A/100 %	

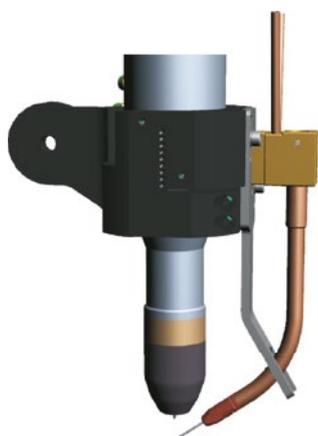


## FT500

- стабильная конструкция для предотвращения несчастных случаев
- закрытый контур охлаждения
- ввинчивающийся электрод, точно откалиброванный размер, т. е. при замене нет необходимости производить подгонку при помощи шаблонов
- на выбор с подачей или без подачи присадочной проволоки

### Базовая конфигурация:

- газораспределитель, круглый катод, газовое сопло медное 13 мм
- шланг-пакет отведен вверх



## FT1000

- стабильная конструкция для предотвращения несчастных случаев
- закрытый контур охлаждения
- ввинчивающийся электрод, точно откалиброванный размер, т. е. при замене нет необходимости производить подгонку при помощи шаблонов
- на выбор с подачей или без подачи присадочной проволоки

### Базовая конфигурация:

- газораспределитель, круглый катод, газовое сопло медное 13 мм
- шланг-пакет отведен в сторону



## FT1002

- механизированная сварка токами высокой частоты
- разработано для непрерывного производства при высочайших нагрузках
- ламинарный поток защитного газа для оптимальной защиты сварочного шва
- разный диаметр электродов облегчает адаптацию к самым разнообразным сварочным заданиям
- шланг-пакет отведен в сторону, доступно в исполнениях разной длины

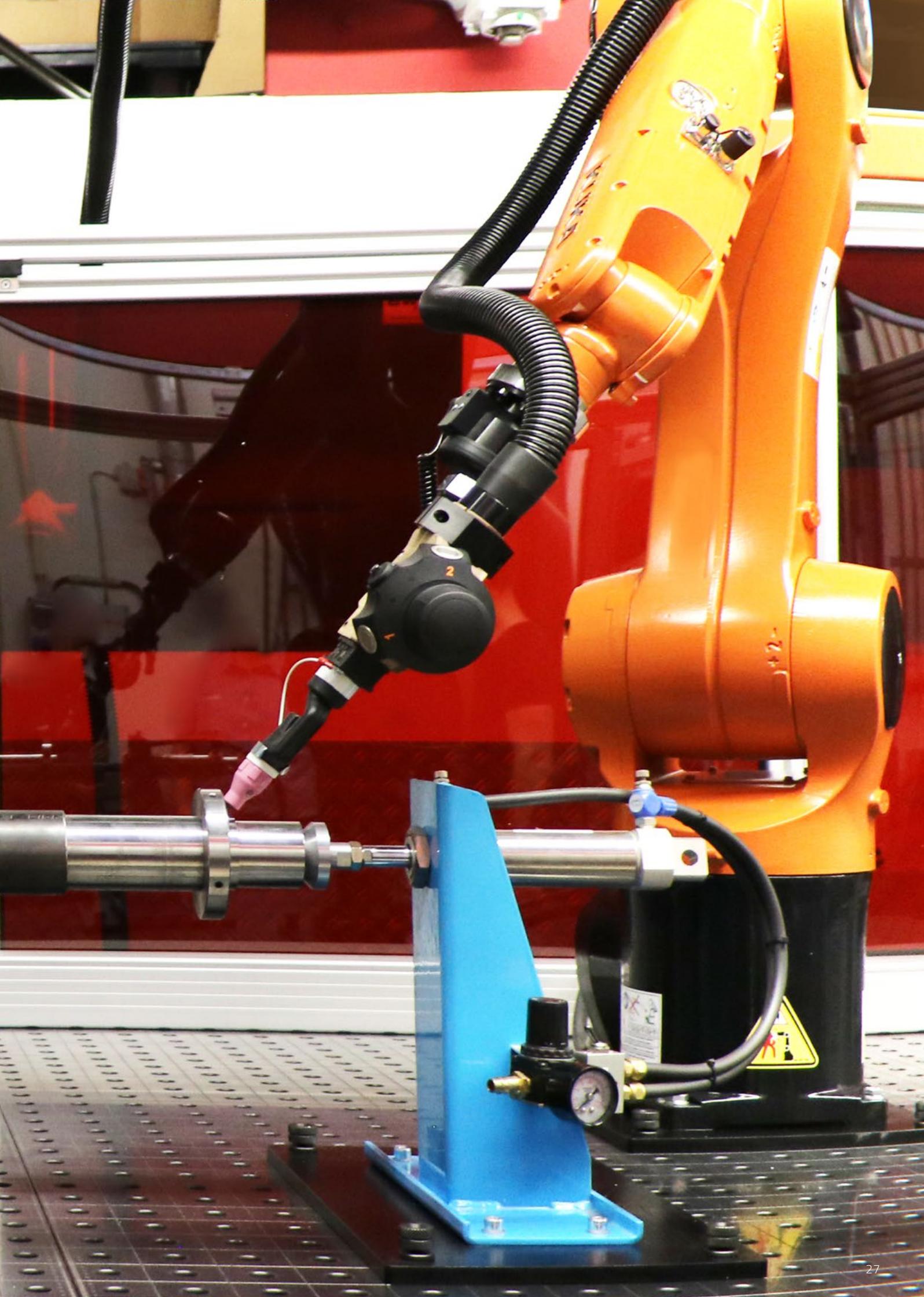
	FT500	FT1000	FT1002
Охлаждение		Вода	
Постоянный ток	500 A/100%	800 A/100%	1000 A/100%

# ВСЕГДА ХОЛОДНАЯ ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ



- большой срок службы благодаря наилучшему отводу тепла при минимальных конструктивных размерах
- шланг-пакет отведен в сторону, нет опасности перегибания
- вольфрамовый электрод регулируется сзади
- превосходная доступность при оптимальной мощности

	<b>TIG MT 200G</b>	<b>TIG MT 300W</b>	<b>TIG MT 400W</b>	<b>TIG MT 500W</b>
Охлаждение	Воздух	Вода	Вода	Вода
Постоянный ток	200 A/60%	300 A/100%	400 A/100%	500 A/100%
Переменный ток	140 A/60%	210 A/100%	280 A/100%	350 A/100%



# АВТОМАТИЗАЦИЯ ПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ TETRIX



- аппарат для плазменной сварки постоянным током или аппарат для микроплазменной сварки постоянным током
- в зависимости от исполнения доступно для сварки холодной проволокой (Coldwire) или горячей проволокой (Hotwire)
- также доступно в исполнениях с регулировкой и без регулировки подачи газа
- activArc® — точная, сфокусированная сварочная дуга с уменьшенным термовложением и глубоким проваром для лучшего охвата корня шва
- в серийном исполнении 19-контактный разъем для обмена сигналами, например для защиты от столкновений, и опциональные интерфейсы RINT X12, интерфейс промышленной шины BUSINT X11, интерфейс для документации PCINT X10
- оптимизировано для автоматизированных работ: уникальная цифровая система второго поколения для достижения воспроизводимых результатов сварки наивысшего качества, простая интеграция в автоматизированные системы
- нет необходимости дополнительно приобретать сварочные характеристики, так как для данного типа аппарата все характеристики включены в объем поставки
- свободная регулировка тока дежурной дуги 5–80 А
- возможно применение Plasma spotArc®
- контроль обрыва фаз (в сочетании с BUSINTX11 ATCASE) и контроль среды для определения давления защитного газа/пилотного газа и контроль расхода воды
- аппаратные средства цепи аварийного выключения для безопасного отключения

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>TETRIX для ПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ</b>	<b>152</b>	<b>352</b>	<b>552</b>	<b>MICROPLASMA 102</b>
Диапазон настройки	5–150 А	4–350 А	5–550 А	0,5–100 А
Продолжительность включения при 40 °С	150 А/100 %	350 А/100 %	550 А/60 % 420 А/100 %	100 А/100 %
Напряжение холостого хода	79 В			

# АВТОМАТИЗАЦИЯ МИКРОПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ



- аппарат для микроплазменной сварки постоянным током с панелью управления Comfort 2.0 P и высокоточным блоком дозирования газа
- плазменная сварка и сварка TIG
- в серийном исполнении 19-контактный разъем для соединения со сварочным автоматом для, например (Старт/Стоп, ток течет, аварийное выключение) и опциональные интерфейсы RINT X12, интерфейс промышленной шины BUSINT X11



**Специально разработанная панель управления Comfort 2.0 P**

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

MICROPLASMA	25-2	55-2	105-2
Диапазон настройки	0,3–20 A	0,3–50 A	0,3–100 A
Продолжительность включения при 40 °C	20 A/100%	50 A/100%	100 A/60% 70 A/100%
Напряжение холостого хода	95 В		



# ПЛАЗМЕННЫЕ СВАРОЧНЫЕ ГОРЕЛКИ

Для любого применения плазменной сварки всегда можно найти подходящую сварочную горелку.

	<b>PWM 25</b>	<b>PWM 100</b>	<b>PWM 150</b>	<b>PWM 250</b>
Охлаждение	Вода			
Ток дежурной дуги	4–10 А	2–12 А		5–12 А
ED DC –	25 А/100%	100 А/100%	150 А/100%	250 А/100%
ED AC		80 А/100%	120 А/100%	
ED DC +		35 А/100%	50 А/100%	

	<b>PWM 150 ROB</b>	<b>PWM 250 ROB</b>	<b>PWM 350-S90</b>	<b>PWM 350-S180</b>
Охлаждение	Вода			
Продолжительность включения		250 А/100%	350 А/100%	350 А/100%
Ток дежурной дуги	2–12 А	5–12 А	10–20 А	10–20 А
ED DC –	150 А/100%			
ED AC	120 А/100%			
ED DC +	50 А/100%			



**PWM 25**



**PWM 100**



**PWM 150**



**RINT X12 для сварочных аппаратов XQ R**



**PWM 150 Rob  
PWM 250 Rob**



**PWM 350 – S180  
PWM 350 – S90**

# GDE — БЛОК ДОЗИРОВАНИЯ ГАЗА

Блок дозирования газа для работы с аппаратами для плазменной сварки Tetrrix Plasma без цифровой регулировки подачи газа.

## ОБЗОР ПАНЕЛЕЙ УПРАВЛЕНИЯ

### GDE 4



#### Области применения:

- Плазменная сварка, полюс «+»: алюминиевые сплавы
- Плазменная сварка, полюс «-»: высоколегированные стали, никель, медь, титан и специальные сплавы

### GDE 4.1



#### Области применения:

- Плазменная сварка, полюс «+»: алюминиевые сплавы
- Плазменная сварка, полюс «-»: высоколегированные стали, никель, медь, титан и специальные сплавы

### GDE 5



#### Области применения:

- Плазменная сварка, полюс «+»: алюминиевые сплавы
- Плазменная сварка, полюс «-»: высоколегированные стали, никель, медь, титан и специальные сплавы

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	GDE 4	GDE 4.1	GDE 5
Защитный газ	3,5–20 л/мин	3,5–20 л/мин	3,5–20 л/мин
Газ дежурной дуги	0,3–5,5 л/мин	0,1–1,1 л/мин	0,3–5,5 л/мин
Газ дежурной дуги 2			0,1–1,1 л/мин

# ВСЕГДА ХОЛОДНАЯ ГОЛОВКА ГОРЕЛКИ

## RK1



- мощная активная холодильная установка с полностью тепловым компрессором
- разъемы сзади
- клапан для слива жидкости охлаждения и индикатор ее уровня
- регулировка температуры и светодиодный индикатор
- мощный насос, датчик давления, насос и вентилятор с терморегуляцией

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



- мощная активная холодильная установка с полностью тепловым компрессором
- разъемы на передней панели
- клапан для слива жидкости охлаждения и индикатор ее уровня
- регулировка температуры и светодиодный индикатор

	<b>RK1</b>	<b>RK2 +3</b>	<b>RK2.1 + 3.1</b>
Сетевое напряжение	1 x 230 В		усиленный 3 x 400 В
Холодопроизводительность	900 Вт	2000 Вт (RK2) / 2700 Вт (RK3)	
Макс. выходное давление	3,5 бар	4,5 бар	8 бар

максимальная температура окружающей среды 32 °С

## COOL82 U44



- эффективный модуль охлаждения с центробежным насосом
- чрезвычайно надежный металлический корпус
- подключение линии подачи жидкости охлаждения сзади
- мощный насос, датчик давления, насос и вентилятор с терморегуляцией
- рекомендация промежуточных шланг-пакетов длиной до 10 м

## COOL82 U45 / COOL82 U45 2DV



- эффективный модуль охлаждения с центробежным насосом
- усиленное исполнение
- чрезвычайно надежный металлический корпус
- подключение линии подачи жидкости охлаждения сзади
- мощный насос, датчик давления, насос и вентилятор с терморегуляцией
- усиленный центробежный насос и высокая холодопроизводительность
- рекомендуется, например, для длинных промежуточных шланг-пакетов длиной более 15 м

	COOL 82 U44	COOL 82 U45	COOL 81 U45 2DV
			усиленное исполнение
Расход	5 л/мин		20 л/мин
Холодопроизводительность	1600 Вт		1800 Вт
Макс. выходное давление	3,5 бар		4,5 бар

## RK10



## RK20



## RK30



- мощная активная холодильная установка
- разъемы сзади
- клапан для слива жидкости охлаждения и индикатор ее уровня
- регулировка температуры и светодиодный индикатор
- мощный насос, вентилятор с терморегуляцией

	RK10	RK20	R30
Сетевое напряжение		1 x 230 В	3 x 400 В
Холодопроизводительность	1300 Вт	2500 Вт	3800 Вт

максимальная температура окружающей среды 40 °С

# ИНТЕРФЕЙСЫ ДЛЯ СВАРКИ TIG, MIG/MAG И ПЛАЗМЕННОЙ СВАРКИ

## **XQ R MIG/MAG**

**BUSINT X11** ДЛЯ  
**РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ**  
**ШКАФОВ**

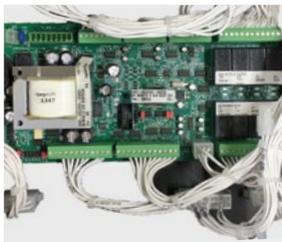
Доступные  
**типы полевых**  
**шин**

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

**BUSINT X11**  
**ДЛЯ СВАРОЧНЫХ**  
**АППАРАТОВ XQ R**

Доступные  
**типы полевых**  
**шин**

DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODUS TCP  
CAN OPEN



**RINT X12** для сварочных  
**аппаратов XQ R**



**RINT X12** для распределительных  
**шкафов**

## **СВАРКА TIG И ПЛАЗМЕННАЯ СВАРКА**

**BUSINT X11** ДЛЯ  
**РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ**  
**ШКАФОВ**

Доступные  
**типы полевых**  
**шин**

DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET  
ETHERCAT  
ETHERnet IP  
MODUS TCP  
CAN OPEN

**BUSINT X11 ATCASE**  
**ДЛЯ СВАРОЧНЫХ**  
**АППАРАТОВ**

**TIG**

Доступные  
**типы полевых**  
**шин**

DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET CU  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODBUS  
CAN OPEN

**Плаз-**  
**менная**  
**сварка**

Доступные  
**типы полевых**  
**шин**

DEVICE NET  
PROFIBUS  
PROFINET CU  
ETHERCAT  
ETHERNET IP  
MODBUS  
CAN OPEN

# СРЕДСТВА АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА ОТ EWM — ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ЛЮБОЙ ЗАДАЧИ

Будь то единичные изделия или крупные серии, ремесленное или промышленное предприятие, средний бизнес или концерн, роботы или роботизированные модули под ключ — у EWM есть подходящее решение для автоматизации сварочных процессов для ваших задач и вашего предприятия.

## БЛАГОДАРЯ EWM ВЫ МОЖЕТЕ

- производить быстрее при неизменно высоком качестве
- сокращать расходы в долгосрочной перспективе и эффективно планировать
- гибко производить как мелкие, так и крупные серии продукции
- быстро реагировать на изменения на рынке
- работать безопасно и экономично
- выдерживать международную конкуренцию

## АССОРТИМЕНТ УСЛУГ EWM

- мы поставляем комплексные решения по автоматизации сварочных процессов — индивидуально адаптированные к вашим потребностям и вашему предприятию
- источники сварочного тока для сварки MIG/MAG, TIG и плазменной сварки с соответствующими принадлежностями, например механизмами подачи проволоки, сварочными горелками и т. д.
- все сервисные услуги и обслуживание
- роботизированные модули
- роботизированные системы из нашей модульной системы — подходят для любой области применения
- модернизация
- поворотные столы, оборудование для продольных и круговых швов



# ГИБКО И ЭКОНОМИЧНО — НАЧИНАЯ С РАЗМЕРА ПАРТИИ 1

Модульные комплексные системы, программируемые полностью автоматически в автономном режиме, представляют собой будущее автоматизированной сварки. Наряду со стандартизированными вариантами мы также предлагаем комплексные индивидуализированные решения, разработанные специально с учетом ваших задач и сферы применения.

## МОДУЛЬНЫЕ КОМПЛЕКСНЫЕ СИСТЕМЫ

Наши модульные комплексные системы разработаны с учетом ваших потребностей и задач. Из стандартных компонентов мы составим для вас роботизированные сварочные системы по индивидуальному заказу. При этом разработку, испытания, установку, обучение и техобслуживание мы возьмем на себя. Вы можете сразу приступить к производству.

### ВАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА +

- высокая надежность процесса благодаря цифровому управлению и регулированию параметров процесса
- воспроизводимые результаты сварки со стабильным качеством сварного шва
- с возможностью легкого расширения в любое время

## СТАНДАРТНЫЕ СВАРОЧНЫЕ МОДУЛИ

Наши компактные стандартизированные сварочные модули с индивидуальными возможностями автоматизации являются оптимальным решением для высочайших требований. По желанию клиента поставляются в состоянии готовности к сварке, устанавливаются и вводятся в эксплуатацию. По запросу можно оборудовать роботами FANUC или Kuka или коботами от Universal Robots и Doosan Robotics.

### ВАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА +

- стандартизированный роботизированный модуль
- различные исполнения роботов (по желанию клиента)
- устройства позиционирования в соответствии с требованиями клиента или детали
- возможность эксплуатации с разными источниками тока для поддержки нескольких методов сварки
- применение для сварки MIG, TIG, forceTig®, плазменной сварки и приварки шпилек
- сплошной защитный кожух с раздвижными дверцами и окном обзора
- совместимость с любой вытяжной установкой
- опциональная линейная ось или поворотные столы
- заказная конфигурация



# WELDING 4.0 — СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМИ ПРОЦЕССАМИ EWM XNET

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

## ВАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА

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

## МОДУЛИ И КОМПОНЕНТЫ

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



### Интерфейс OPC UA

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



### Быстрый обмен данными для Индустрии 4.0

- Работа в сети неограниченного количества источников сварочного тока — через LAN/WiFi
- Простая передача данных офлайн через разъем USB



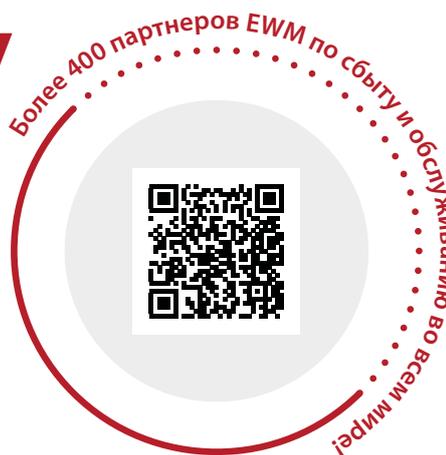




WE ARE WELDING

Мы с удовольствием проконсультируем вас: [sales@ewm-group.com](mailto:sales@ewm-group.com)

EWM — ваш партнер в области современных сварочных технологий. С EWM сварка станет более экономичной, надежной и качественной. Инновационные устройства, передовые методы сварки, цифровые технологии и комплексное обслуживание, а также консультационная поддержка EWM помогут вам безупречно справляться с любыми сварочными заданиями.



**EWM GmbH**

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach (г. Мюндерсбах)  
Deutschland (Германия)

Телефон: +49 2680 181 0  
Факс: +49 2680 181 244  
Эл. почта: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

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