

MIG/MAG
TIG
PLAZMA

ewm[®]
WE ARE WELDING

OTOMASYON

ROBOT KAYNAĞI İÇİN ESNEK KOMPLE SİSTEMLER.



EWM OTOMASYON.

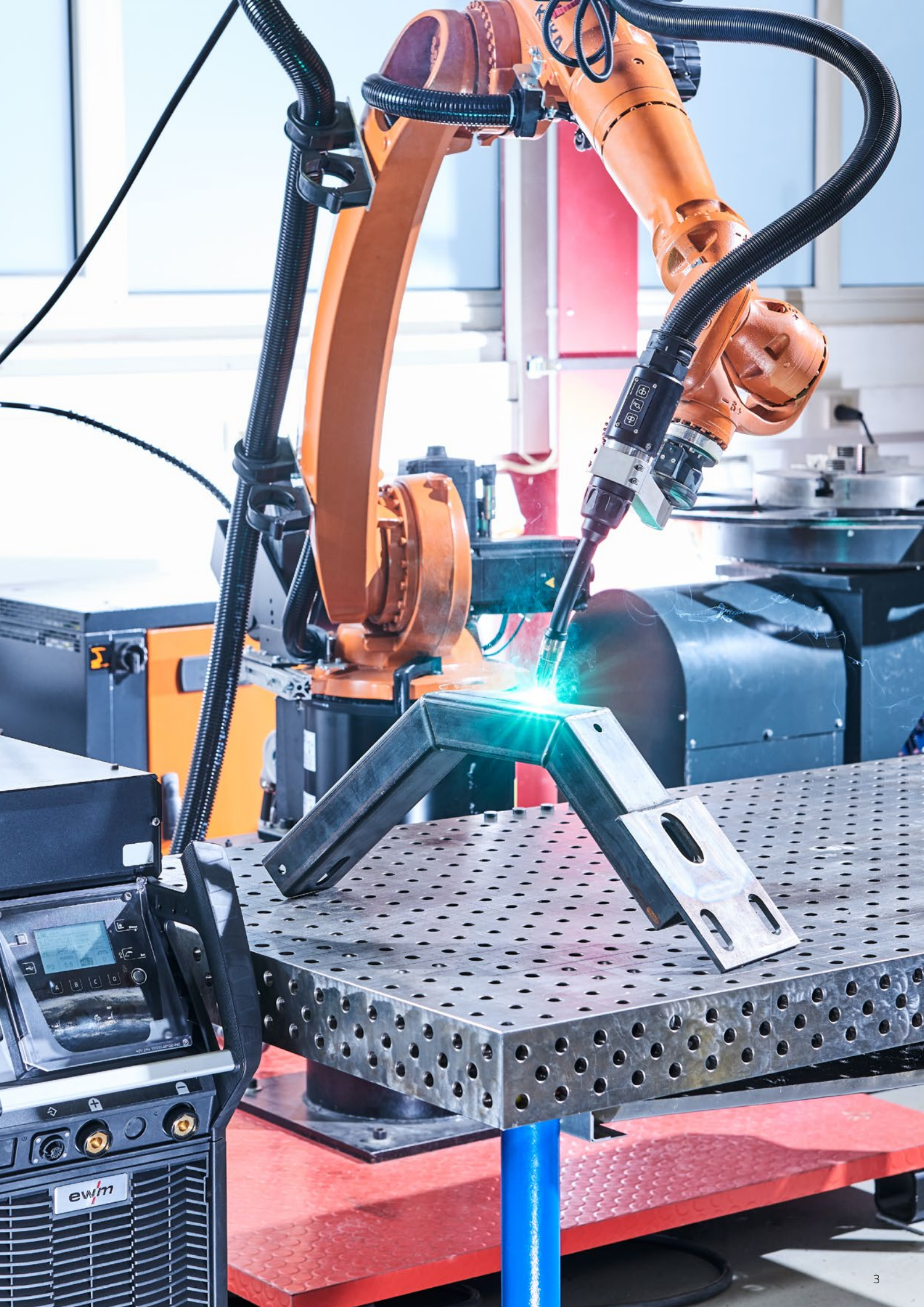
İster tek parça, ister büyük seri, zanaat veya endüstri, orta ölçekli işletme veya büyük şirket – EWM her bir görev için otomasyon için komple sistemler sunar. Otomatize kaynak sadece büyük ölçüde işlem güvenliği ve kaynak dikişi kalitesi sunmakla kalmaz, aynı zamanda önemli ölçüde daha ekonomik imalat ile öne çıkar. Burada farklı yöntemler kullanılabilir, örn. MIG/MAG, TIG ve plazma kaynağı. Her zaman senin ve şirketinin ihtiyacına özel uyarlanmış olarak sadece münferit bileşenler sunmakla kalmıyoruz, komple çözümler sunuyoruz. EWM, kaynak teknolojisi konusundaki zorluklara eksiksiz çözümü sunar. Böylece otomasyonun sunduğu tüm avantajları güvence altına alırsın: eşit düzeyde yüksek kaliteyi daha hızlı üretirsin, kalıcı olarak maliyetlerini düşürürsün, daha güvenle planlama yaparsın, pazardaki değişimlere daha hızlı uyum sağlarsın ve uluslar arası rekabete karşı daha dayanıklı olursun.

UYGULANAN SEKTÖRLER:

- Makine mühendisliği
- Otomobil imalatı
- Araç imalatı
- Depolama tankı imalatı
- Ekipman üretimi
- Gemi yapımı
- Kimya/Gıda/Tesisler
- Enerji
- Savunma
- Çelik inşaatı
- Nakliye (araç imaları, tersane)

AVANTAJLARIN +

- Güvenilirlik
- Devrede kalma oranı
- Çok sayıda iletişim arayüzü
- Geniş kapsamlı aksesuarlar
- Yetkin destek



CİHAZ AÇIKLAMASI.

XQ R KAYNAK MAKİNELERİ.

Titan XQ R puls ve Phoenix XQ R puls, Phoenix puls ve alpha Q puls makinelerinin otomatize kaynak için geliştirilmiş versiyonlarıdır. Bunlar, yeni RCC invertör teknolojisi (Titan) ve büyük oranda iyileştirilmiş XQ kaynak işlemleriyle gaz ve su soğutmalı olarak temin edilebilir. Makineler, torç değiştirme sistemleri için de uygundur. Donanıma bağlı olarak uzun mesafeleri sayıları üçe varan sıralı tahrik ile köprüler. Böylece tüm malzemelerde ve malzeme kalınlıklarında mükemmel kaynak dikişleri önceden programlanmıştır.

PC300 yazılımı için bilgisayar arayüzü

Kontrol isteğe bağlı olarak:

- Ön kontrol ünitesi olmadan
- Expert XQ R 2.0 Rob ile
- LAN veya WLAN fonksiyonlu Expert XQ R 2.0 Rob ile

invertör teknolojisi

- Yüksek verim
- Yüksek devrede kalma oranı
- Standby fonksiyonu
- Toza karşı korunmuş elektronik



TEKNİK VERİLER

Titan XQ R Phoenix XQ R	350 puls	400 puls	500 puls	600 puls	Titan XQ R 400 AC/DC
Ayar aralığı	5 – 350 A	5 – 400 A	5 – 500 A	5 – 600 A	5 – 400 A
Devrede kalma oranı 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
Boşta çalışma gerilimi			79 V		82 V

**Opsiyonel dahili RINT X12 veya BUSINT X11
üzerine zahmetsiz erişim için üst kapak**

Robot arayüzü

LED durum çubuğu, aşağıdakiler için de

- Çalışmaya hazır
- Arıza
- Kaynak işletimi

**7 kutuplu bağlantı soketi,
örn. aşağıdakiler için**

- Panel RC XQ Expert 2.0 Rob
- ewm Xnet LAN / WiFi ağ geçidi harici

Tercihe bağlı donanım

- Gaz soğutmalı
- Su soğutmalı
- Takviyeli pompa ile su soğutmalı

Zemin grubu

- Palet veya tekerlek seti

İSTEĞE BAĞLI: DGC – ELEKTRONİK GAZ MİKTARI AYARI



- Elektrik valfinin yumuşak bir şekilde açılması ve kapanması sayesinde arkın ateşlenmesi sırasında türbülanslı gaz atımı yaşanmaz
- Hassas ayarı sayesinde gaz tasarrufuyla verimlilik
- Çok az veya çok fazla gaz nedeniyle oluşan kaynak hataları engellenir
- Gaz miktarı hassas bir şekilde dijital olarak ayarlanabilir
- Fabrika tarafından ilgili kaynak görevine (JOB) yönelik uygun gaz miktarı ideal olarak ayarlanmıştır
- Argon, argon gaz karışımı, CO₂, helyum için yeniden hesaplamaya ihtiyaç duymayan, koruyucu gaza göre mükemmel hassasiyette, otomatik gaz miktarı
- Kritik gaz miktarının sınırı aşıldığında kaynak durdurulur (koruyucu gaz tüpü boş veya gaz beslemesi kesik)
- ewm Xnet yazılımı (opsiyonel) ile birlikte gaz tüketiminin çok hassas bir şekilde kaydedilmesi sayesinde kolay hesaplama

XQ KAYNAK İŞLEMLERİ.

EN İYİ KAYNAK SONUÇLARI İÇİN YÖNTEMLER VE İŞLEMLER.

Azami kullanım konforu, uzun kullanım ömrü ve yenilikçi kaynak işlemleri optimize edilmiş ve ek fiyat olmadan makinede mevcuttur. Böylece düşük ve yüksek alaşımlı çelik ve alüminyumda tüm malzeme kalınlıklarında ve tüm pozisyonlarda mükemmel kaynak dikişleri önceden programlanmıştır.

Titan XQ R

Standart (MIG/MAG)

Pals

rootArc® puls XQ

rootArc® XQ

coldArc® puls XQ

coldArc® XQ

forceArc® puls XQ

forceArc® XQ

wiredArc puls XQ

wiredArc XQ

Positionweld

superPuls

TIG

Örtülü elektrot (MMA)

Oluk açma

Titan XQ R AC

Standart (MIG/MAG)

Pals

rootArc® puls XQ

rootArc® XQ

coldArc® puls XQ

coldArc® XQ

forceArc® puls XQ

forceArc® XQ

wiredArc puls XQ

wiredArc XQ

Positionweld

superPuls

TIG

Örtülü elektrot (MMA)

Oluk açma

acArc puls XQ



Standart

Mükemmel kısa ve spreyci ark



forceArc®/ forceArc® puls

Derin kaynak nüfuziyetli yüksek basınçlı yüksek performanslı ark



Pals

Az sıçrıntılı pals arki



wiredArc

Değişen nozul tel uzantılarında kaynak nüfuziyeti stabilizatörüne sahip, ısıyı düşürülmüş, sabit yönlü yüksek performanslı ark



Phoenix XQ R

Standart (MIG/MAG)

Pals

rootArc® puls XQ

rootArc® XQ

forceArc® puls XQ

forceArc® XQ

Positionweld

superPuls

TIG

Örtülü elektrot (MMA)

Oluk açma

Phoenix 355 ROB

Pals

rootArc®

rootArc® puls

forceArc®

forceArc® puls

superPuls



rootArc®/ rootArc® puls

Mükemmel kök kaynağı / kolay gerçekleştirilebilen dolgu ve son paso



superPuls

İki çalışma noktası arasında ısıyı düşürülmüş aralıklı kaynak: yüksek ve düşük akım fazları serbest olarak ayarlanabilir – kontrole bağlı



coldArc®

İnce metal plaka kaynakları için ısıyı en aza düşürülmüştür



Positionweld

Çam ağacı tekniği olmadan kolay pozisyon kaynağı

TİTAN XQ R 400 AC PULS.

ALÜMİNYUM KAYNAĞI İÇİN ACARC PULS XQ.

AC kaynak işlemi acArc® puls XQ'nun yanında, Titan XQ R 400 AC puls'ta tüm DC kaynak işlemleri hiçbir ek ücret olmadan makinede yer alıyor.

Böylelikle EWM, MIG AC alüminyum kaynağında bir devrim yaratıyor. Titan XQ R 400 AC puls, Expert 2.0 XQ Rob kontrolü ve su soğutmayla donatılmıştır. Çok sayıda opsiyon ve bol miktarda aksesuar seçeneğiyle tüm kullanıcılar makineyi kendine ve kullanım alanlarına uyarlayabilir. Ancak şunlar aynı kalmaktadır: en yüksek kalite, yüksek devrede kalma oranı sayesinde uzun kullanım ömrü, mükemmel kaynak özelliği ve sezgisel kullanım.



Tüm AC ve mevcut DC-MIG/MAG işlemleri hiçbir ek fiyat gerektirmeden makinede mevcuttur!

Yeni RCC invertör teknolojisi ile Titan XQ R puls kaynak özellikleri tüm kaynak işlemlerinde iyileştirildi.

acArc® puls XQ

İnce sac alanında alüminyum kaynağı için ideal

forceArc® XQ / forceArc® puls XQ

Derin kaynak nüfuziyetli yüksek basınçlı yüksek performanslı ark

rootArc® XQ / rootArc® puls XQ

Mükemmel kök kaynağı / kolay gerçekleştirilebilen dolgu ve son paso

Positionweld

Çam ağacı tekniği olmadan kolay pozisyon kaynağı

coldArc® XQ / coldArc® XQ puls

İnce metal plaka kaynağı için ısı asgariye düşürülmüş ark

Impuls XQ ve standart XQ

TIG ve örtülü elektrot kaynağı, oluk açma

wiredArc XQ / wiredArc puls XQ

Dinamik tel ayarı sayesinde nozul tel uzantısından bağımsız kaynak nüfuziyetine sahip güçlü yüksek performanslı ark (kaynak nüfuziyeti stabilizatörü)

AVANTAJLARIN +

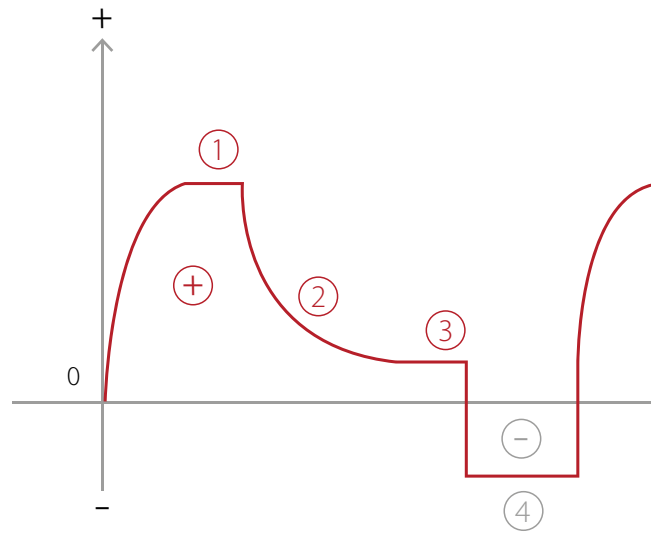
- İnce saclarda bile mükemmel alüminyum kaynağı
- Çok iyi ateşleme özellikleri
- Otomatik uygulamalarda da mükemmel hava boşluğu köprüleme
- En aza indirgenmiş ısı girdisi
- Daha yüksek kaynak hızı
- Manuel ve otomatik kaynak için kolay ve güvenli ark kullanımı
- Alüminyumda ek kaynak yapımı (3D kaynak) için çok uygun
- Büyük oranda azaltılmış magnezyum oksit sayesinde temiz kaynak dikişleri
- Daha az kaynak dumanı emisyonu
- EWM RCC teknolojisi (Rapid Current Control) sayesinde hızlı dijital akım ayarlaması



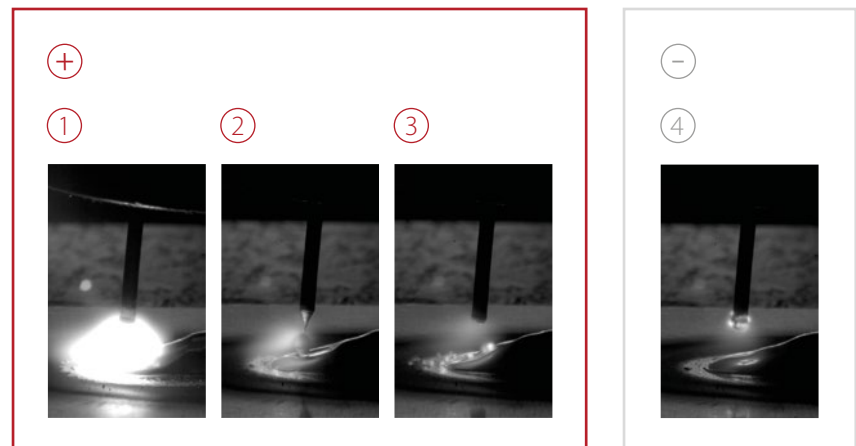
Titan XQ R 400 AC puls'in AC alternatif akım kaynak işlemi ile, MIG alüminyum kaynağı gerek manuel, gerekse otomasyonlu kullanımda daha da kolay hale gelmiştir. MIG-AC ile en ince saclarda ve AlMg alaşımlarında dahi, toz izleri olmadan temiz kaynak dikişleri yapılabilir.

acArc® puls XQ'da kutup, işlem akışı sırasında pozitif (puls) ve negatif arasında geçiş yapar. Bu esnada ısı, malzemeden kaynak metallerine aktarılır. Böylece hava boşlukları mükemmel bir şekilde kapatılır ve kaynak dumanı emisyonu azaltılır.

AC PALS ARKI



(+) POZİTİF FAZ / (-) NEGATİF FAZ



- 1) Puls fazında damla oluşumu
- 2) Puls fazından sonra damlaların çözülmesi
- 3) Ana akım aşaması
- 4) Negatif fazda telin temizlenmesi ve ön ısıtması

PHOENIX XQ R MODÜLER.

MODÜLER SİSTEM OLARAK PHOENIX XQ R.

Modüler gövde sistemi içindeki yeni Phoenix XQ R uygun maliyetli bir alternatif sunar. Bu makine, modüler olmayan sistem içinde bulunan kendini kanıtlamış Phoenix XQ R'nin sahip olduğu tüm parametreleri, işlemleri ve fonksiyonları içerir.

Phoenix XQ R de tüm yaygın akım şiddetlerinde mevcuttur ve tüm güç kaynağı ve ayrıca arayüzler kişiye özel yapılandırılabilir.

Modüler demek esneklik demektir. Böylece bir soğutma ünitesinin veya taşıma aracının sonradan eklenmesi her an kolayca mümkündür.

Phoenix XQ R	355 puls	405 puls	505 puls
Ayar aralığı	5 – 350 A	5 – 400 A	5 – 500 A
Devrede kalma oranı 40 °C	350 A / %100	350 A / %100 400 A / %60	370 A / %100 500 A / %60
Boşta çalışma gerilimi		82 – 98 V	

COOL50 XQ R U40

- Fabrika çıkışı olarak debi ve sıcaklığın denetimi
- Su soğutmalı kaynak torçları için soğutma ünitesi
- Modüler yapı şekli, takım gerekmeden montaj
- Güçlü santrifüj pompa sayesinde çok iyi torç soğutması ve bu sayede torç sarf malzemelerinde maliyet tasarrufu
- 3,5 bar pompa basıncı ve güçlendirilmiş versiyon U42'de hatta 4,5 bar pompa basıncı



ROBOT TEL BESLEME ÜNİTESİ.

M DRİVE 4 ROB 5 XR.

M Drive 4 Rob 5 XR, otomatikleştirilmiş kaynak için tel besleme ünitesi, geleneksel robot sistemleri veya içi boş mil robotları için mevcuttur. eFeed ile telin kolayca geçirilmesi veya terse çevirilmesi mümkündür. Opsiyonel olarak makaralar ve kapaklar sola veya sağa hizalıdır. Böylece iki adet tel besleme ünitesi yan yana monte edilebilir. M Drive 4 Rob 5 XR gaz veya su soğutmalı torçlar için temin edilebilir ve ihtiyaca göre çok daha fazla opsiyon sunar.

Akrilik camdan dayanıklı kapak

Tahrik ünitesinin kontrol edilmesi için

4 makaralı tahrik eFeed

Yüksek ihtiyaçlara yönelik

Tuş

- Tel geçirme
- Tel geri çekmesi
- Gaz testi / gaz yıkama

Stabil, izole sabitleme kızıkları

İsteğe bağlı: torç temizliği için hava üfleme fonksiyonu

Temizlik istasyonlarında havala temizleme için opsiyonel bağlantıya ihtiyaç vardır

Bağlantı soketi, 19 kutuplu

Çarpışma koruması, Push/Pull torç tahriki gibi analog kontrol sinyalleri için

Euro bağlantı

Özel kaynak torcu bağlantısı (isteğe bağlı)

Hızlı bağlantı parçası

Soğutma maddesi beslemesi ve soğutma maddesi geri dönüşü için

Su soğutması (isteğe bağlı)

Gaz soğutmadan su soğutmaya geçiş veya ekleme için

Güvenli, vidalı sabit bağlantı

Kapaklı yük kablosu için

Koruyucu gaz bağlantısı G1/4

Koruyucu gaz hortumu için

Basınçlı hava bağlantısı G1/4 (opsiyonel)

Bir temizlik istasyonunun kullanılması durumunda havayla temizleme için basınçlı hava

Tel besleme nipelini için bağlantı

Farklı bağlantılara sahip çeşitli tel sürmeleri için temin edilebilir

Bağlantı soketi, 23 kutuplu

Ara hortum paketi için

XQ R İÇİN TÜM TEL BESLEME ÜNİTELERİ.

M DRİVE 4 ROB 5 XR



- MIG/MAG robot tel sürme ünitesi sağdan ve soldan çalışma için iki versiyon halinde mevcuttur
- İçi boş mil robotu için versiyon olarak da mevcuttur
- Muhtelif montaj konsolları sayesinde çok sayıda robot ile uyumludur
- EWM kaynak torcu MTR242W PP ve MTR500W PP ile bağlantılı olarak push/pull mümkün
- Sinyal alış verişi için 19 kutuplu bağlantı soketi standart, örn. çarpışma koruması için
- Yan tarafta tel geçirme / geri çekme ve gaz testi için ayrı tuşlar bulunmaktadır, ayrıca tel besleme sürücü sisteminin kontrolü için izleme penceresi mevcuttur
- Gaz soğutmalı sistemler için son derece kolay, su soğutmalı sistemler için opsiyonel ekleme
- Tüm işlem verilerinin merkezi bir dijital bus sistemi üzerinden kontrolü, düzenlenmesi ve denetimi sayesinde yüksek işlem güvenliği
- eFeed: aletsiz tel besleme makarası değiştirme içeren yenilikçi 4 makaralı tahrik, her bir makara çifti için ayarlanabilir pres basıncı ve tel çapı ve malzeme için renkli işaretli makaralar içeren kaybedilemez makara sabitlemesi

F DRİVE ROB 5 XR



- MIG/MAG robot kaynak torçu arabirimi, sağdan ve soldan açılma için iki versiyon halinde mevcuttur
- İçi boş mil robotu için versiyon olarak da mevcuttur
- Ara hortum paketi için güvenli elektrik bağlantısı ve sinyal alış verişi için 19 kutuplu bağlantı soketi standart, örn. çarpışma koruması için
- Tel geri çekme / tel geçirme ve gaz testi için yan tarafta ayrı tuşlar
- Gaz soğutmalı sistemler için son derece kolay, su soğutmalı sistemler için opsiyonel ekleme
- Robotu kolayca monte etmek için kompakt makine
- Tüm işlem verilerinin merkezi bir dijital bus sistemi üzerinden kontrolü, düzenlenmesi ve denetimi sayesinde yüksek işlem güvenliği
- EWM powerConnector hortum paketi bağlantısı

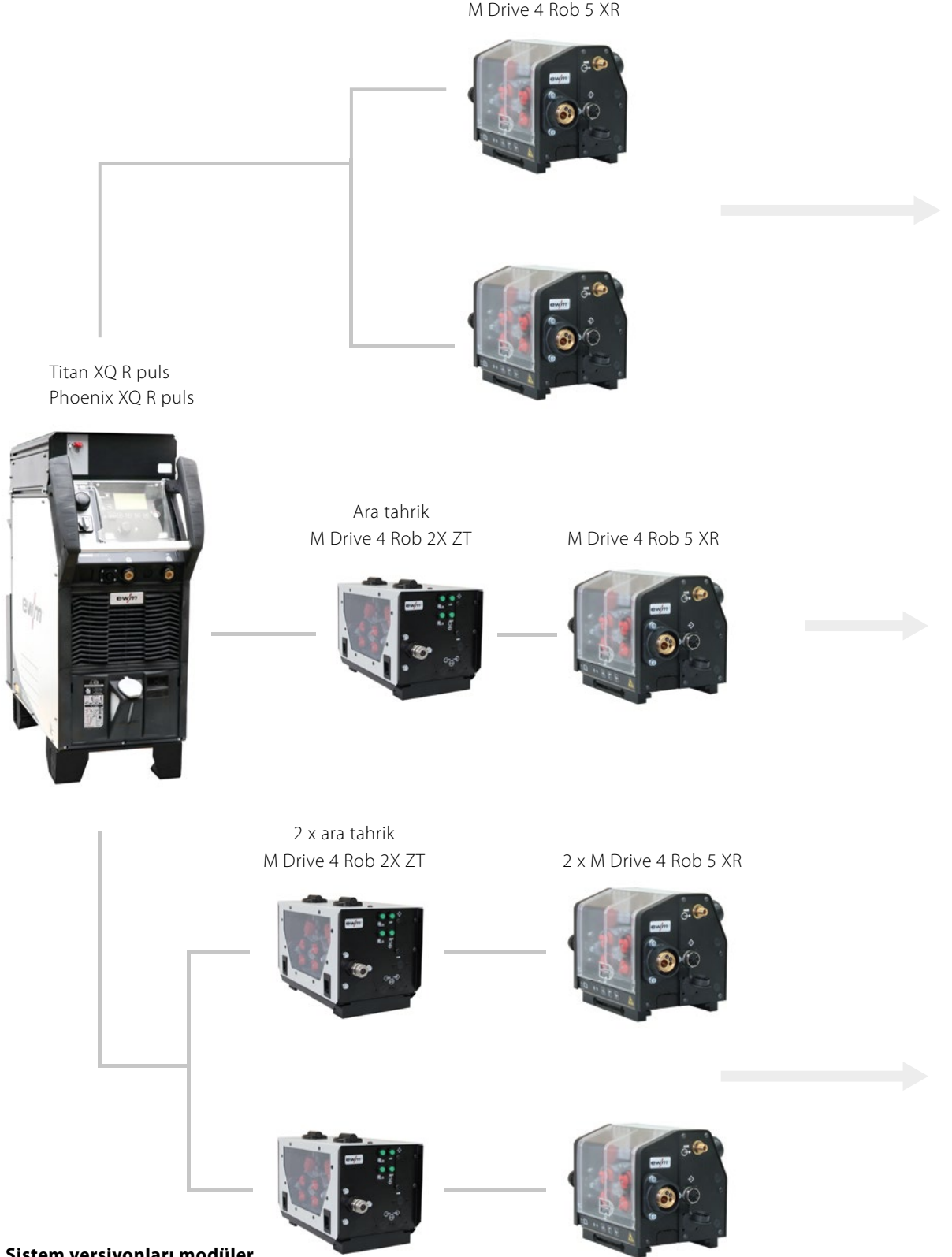
M DRİVE 4 ROB 2X ZT



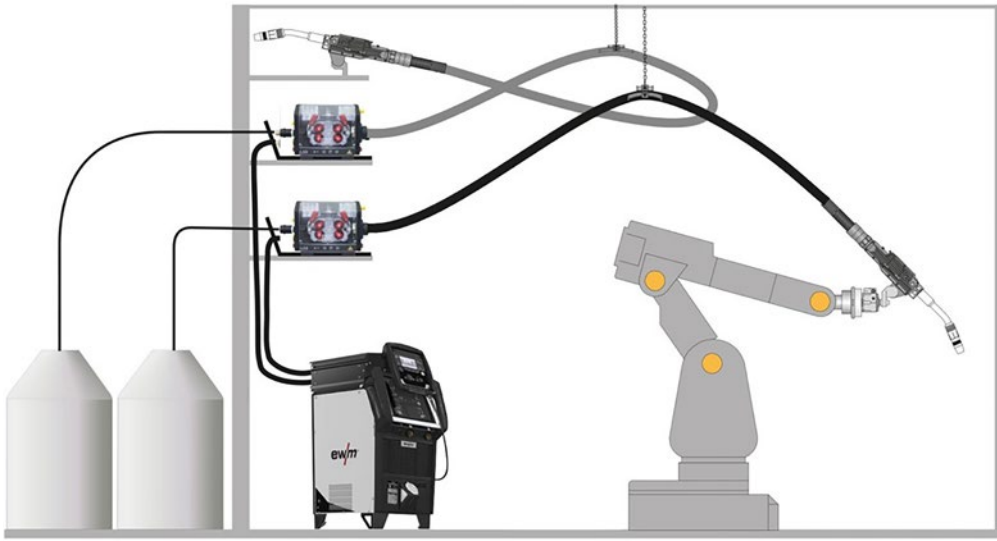
- Ara tahrik fonksiyonu için MIG/MAG robot tel besleme ünitesi
- İçi boş mil robotu için versiyon olarak da mevcuttur
- Bobin/varil ve kaynak torcu arasındaki çok uzun mesafelerde gerçekleştirilecek tel beslemesi
- Döner potansa sahip tam dijital ayar ile çoğaltılabilir tel besleme hızı, 0,1 m/dk'lık adımlar halinde ayarlanabilir
- Tel geri çekme / tel geçirme ve gaz testi için ön tarafta ayrı tuşlar
- Tüm işlem verilerinin merkezi bir dijital bus sistemi üzerinden kontrolü, düzenlenmesi ve denetimi sayesinde yüksek işlem güvenliği
- eFeed: aletsiz tel besleme makarası değiştirme içeren yenilikçi 4 makaralı tahrik, her bir makara çifti için ayarlanabilir pres basıncı ve tel çapı ve malzeme için renkli işaretli makaralar içeren kaybedilemez makara sabitlemesi

UYGULAMAN İÇİN HER ZAMAN EN DOĞRUSU.

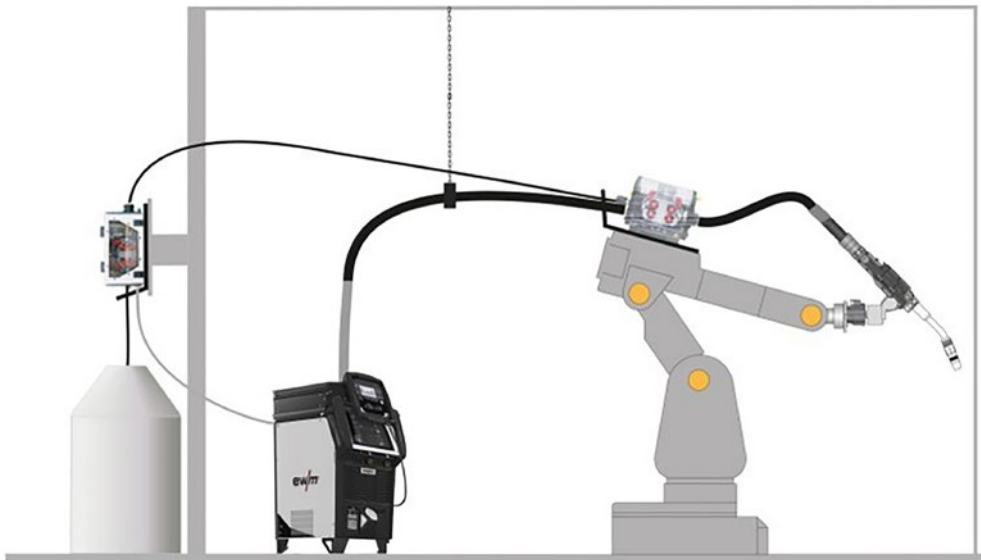
Sadece tek tahrikli standart çözümlerin yanı sıra ilave varil sevkiyatlı veya bir ara tahrikli olarak vardır. Bu şekilde Push/Pull torç ile kombine halinde sıralı üç tahrike kadar mümkündür. Ayrıca eğer bir torç değişim sistemi kullanıyorsan, iki adet kaynak torcunu kaynak makinesinde değişimli olarak kullanabilirsin. Biz EWM olarak uygulaman için uygun bileşeni sunuyoruz. Böylece otomatikleştirilmiş kaynak görevini mükemmel bir şekilde yerine getirebilirsin.



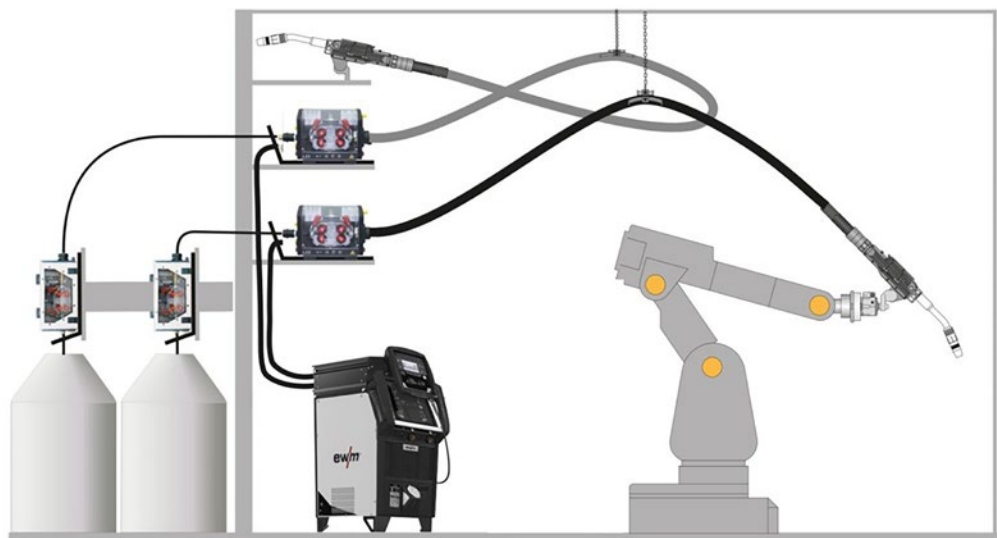
**Sistem versiyonları modüler
Phoenix XQ R güç kaynağı ile de temin edilebilir.**



Tel besleme değişim sistemi



Ara tahrikli tel besleme
ünitesi – ör. varil sevkıyatı



Ara tahrikli tel besleme
değişim sistemi – örn.
varil sevkıyatı

PANEL / UZAKTAN KUMANDA.



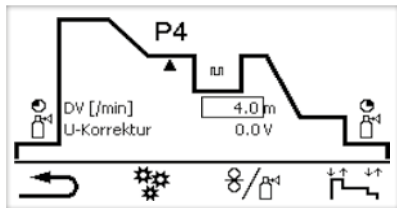
RC XQ EXPERT 2.0 ROB

- Ön kontrol olmayan RC XQ kaynak güç kaynakları için kaynak parametrelerinin ayarlanması için ön montajlı bağlantı kablosu içeren kumanda panosu
- Ön kontrollü güç kaynaklarında ilave kontrol modülü olarak da kullanılabilir
- Ayarlar: kaynak akımı (AMP), ark düzeltmesi (Volt) ve ark dinamiği (Soft/Hard) direkt iki döner buton üzerinden ayarlanabilir
- LCD gösterge üzerinden kullanımı kolay kullanıcı yönlendirmesi ve tüm kaynak parametrelerinin ve fonksiyonların açık metin gösterimi ile Expert 2.0 kontrolü
- Click-Wheel üzerinden kolay iş ön seçimi (kaynak süreci, malzeme, gaz, tel çapı) ve kaynak görevi başına 16 adet kişiye özel ayarlanabilen program (JOB)
- Düğmeye basma ile kaynak işlemlerinin kolayca değişimi, program akışındaki tüm parametrelerin ayarlanması ve 2 döngülü özel ve ayarlanabilen start ve uç krater programı içeren 4 döngülü özel
- Kontrolün farklı kullanıcı düzeyleri için erişim haklarının yönetimi, Xbutton üzerinden

Boyutlar (U x G x Y): 250 x 230 x 108 mm

Ağırlık: 2 kg

KONTROL.



EXPERT XQ R 2.0

- **Kaynak programı akışı**
Program akışındaki tüm kaynak parametreleri kolayca ayarlanabilir.
- **JOB penceresi**
Click-Wheel ile özelliklerin kolay JOB seçimi.
- **MIG/MAG işlemleri arasında hızlı değişim imkânı**
Her bir kaynak görevi için en iyisi.
- **WPQR kaynak bilgi asistanı**
Isı girdisinin ve birim uzunluğa düşen enerjinin hassas bir şekilde hesaplanması.
- **Dil seçimi**
Kullanıcı menüsü için ön kurulumlu diller.

İSTEĞE BAĞLI ROBOTU KAYNAK TORCU.

Titan XQ R puls ile kaynak torçlarında da tüm olanaklara sahipsin: standart veya içi boş mil çözümlü, gaz veya su soğutma ile push-pull veya push-push torçları arasında seçim yapabilirsin. Varil sevkiyatı da mümkündür. Farklı bükme açılara sahip boyunlar veya kılavuz spiralli veya kuğu boynu torçlar, çarpışma koruması, tel besleme üniteleri ve başka kaynak tekniği aksesuarları sistemi tamamlar.

EWM RMT içi boş mil robot kaynak torcu

Gaz veya su soğutmalı



Robot tel besleme ünitesi M Drive 4 Rob 5 HW XR



Titan XQ R puls veya Phoenix XQ R puls



EWM-RMT robot kaynak torcu

Gaz veya su soğutmalı



Robot tel besleme ünitesi M drive 4 Rob 5 XR



EWM-AMT otomasyon kaynak torcu

Gaz veya su soğutmalı



**Almanya'da üretilmiştir; özel uzunluklar
ve özel bükme açıları talep üzerine
temin edilebilir.**

MIG/MAG ROBOT KAYNAK TORÇU.

TEKNİK VERİLER PHOENIX 355 EXPERT 2.0 ROB.

Titan XQ R puls ile kaynak torçlarında da tüm olanaklara sahipsin: standart veya içi boş mil çözümü, gaz veya su soğutma ile push-pull veya push-push torçları arasında seçim yapabilirsin. Varil sevkiyatı da mümkündür. Farklı bükme açılarına sahip boyunlar veya kılavuz spiralli veya kuğu boynu torçlar, çarpışma koruması, tel besleme üniteleri ve başka kaynak tekniği aksesuarları sistemi tamamlar.



- Entegre tel besleme sürücü sistemine sahip kompakt MIG/MAG çoklu işlem pals kaynak makinesi
- Otomatize uygulamalar için optimize edildi
- LCD gösterge üzerinden kullanımı kolay kullanıcı yönlendirmesi ve tüm kaynak parametrelerinin ve fonksiyonların açık metin gösterimi ile Expert 2.0 kontrolü
- Opsiyonel olarak LAN veya WiFi ile ağ bağlantısı yapılabilir, ewm Xnet ready
- EWM kaynak torcu MTR242W PP ve MTR500W PP ile bağlantılı olarak push/pull mümkün
- forceArc®, forceArc® puls, rootArc®, rootArc® puls ve superPuls için EWM Synergic özellikleri
- Çelik / CrNi / alüminyumun gaz altı kaynağı için Synergic özellikleri
- 19 kutuplu otomasyon arayüzü standart ve opsiyonel arayüzler RINT X12, endüstriyel veri yolu arayüzü BUSINT X11, belgeleme paneli PCINT X10 (+ yazılım QDOC 9000 V2.0) ve ayrıca ewm Xnet kalite yönetimi yazılımı
- Makine, otomobil, araç, kapalı tank, ekipman ve gemi üretiminde otomatize ve mekanize uygulamalar
- Gaz soğutmalı veya isteğe bağlı olarak cool 50 U40 soğutma ünitesi ile su soğutmalı
- Tüm katı kaynak tellerinin ve özlü tellerin güvenli sürülmesi için yüksek hassasiyetli, güçlü 4 makaralı tel besleme sürücü sistemi EWM eFeed.
- Tahrik, fabrika çıkışı düşük alaşımlı ila yüksek alaşımlı çelikler için 1,0 – 1,2 mm UNI makaralar ile donatılmıştır
- Tel bobini çapı maks. 300 mm / D300, 200 mm / D200 adaptör üzerinden mümkün

Phoenix 355 ROB

350

Ayar aralığı

5 – 350 A

Devrede kalma oranı 40 °C

350 A / %40
300 A / %60
270 A / %10

Boşta çalışma gerilimi

79 V



TETRİX İLE TIG OTOMASYONU.



- DC veya AC/DC versiyonlarında TIG invertör kaynak makinesi
- Otomatize uygulamalar için optimize edildi: en yüksek kaliteye sahip çoğaltılabilir kaynak sonuçları için benzersiz ikinci nesil dijital sistem, otomatize sistemlere kolay entegrasyon
- 19 kutuplu mekanize kaynak için arayüz standart ve opsiyonel olarak arayüzler RINT X12 veya endüstriyel veri yolu arayüzü BUSINT X11 ile donatılabilir
- activArc® - en iyi kök birleşmesi için azaltılmış ısı girdisi ve derin kaynak nüfuziyetli hassas, odaklanmış ark
- Uygulamana uyan muhtelif versiyonlar:
 - farklı akım şiddetlerinde
 - farklı kontrollerle
 - hem gaz soğutmalı, hem de opsiyonel soğutma ünitesi ile su soğutmalı
 - soğuk tel (Coldwire) veya sıcak tel (Hotwire) ile temin edilebilir

TETRİX	352	452	552	1002
Ayar aralığı	5 – 350 A	4 – 450 A	5 – 550 A	10 – 1000 A
Devrede kalma oranı 40 °C	350 A / %100	450 A / %80 420 A / %100	550 A / %80 420 A / %100	1000 A / %60 750 A / %100
Boşta çalışma gerilimi	79 V			



- DC veya AC/DC versiyonlarında Comfort 2.0 kontrollü TIG invertör kaynak makinesi
- activArc[®] - en iyi kök birleşmesi için azaltılmış ısı girdisi ve derin kaynak nüfuziyetli hassas, odaklanmış ark
- 19 kutuplu mekanize kaynak için arayüz standart ve opsiyonel olarak arayüzler RINT X12 veya endüstriyel veri yolu arayüzü BUSINT X11 ile donatılabilir
- Uygulamana uyan muhtelif versiyonlar:
 - gaz soğutmalı veya opsiyonel olarak cool 41 U31 soğutma ünitesi ile su soğutmalı
 - versiyona bağlı olarak soğuk tel (Coldwire) veya sıcak tel (Hotwire) ile temin edilebilir

TETRİX COMFORT 2.0 PULS

Model	ROB	CW ROB	AC/DC ROB	AC/DC CW ROB
Ayar aralığı		5 – 300 A		
Devrede kalma oranı 40 °C		300 A / %35 260 A / %60 210 A / %100		
Boşta çalışma gerilimi		63 V		

TIG TEL BESLEME ÜNİTELERİ VE AYIRICI KUTULAR.

TIG OTOMASYONU İÇİN TEL BESLEME ÜNİTELERİ.

Her bir uygulamada otomatize ve mekanize TIG kaynağı için her zaman en uygun tel beslemesi.



T drive 4 Rob 2

- Otomatize TIG kaynak uygulamaları için tel besleme ünitesi
- Soğuk telin veya sıcak telin 10 m/dk'ya kadar yüksek dolgu kapasitesi için optimize edildi
- Döner potansa sahip tam dijital ayar ile çoğaltılabilir tel besleme hızı, 0,1 m/dk'lık adımlar halinde ayarlanabilir
- 37 mm'lik büyük makaralı 4 makaralı tahrik, fabrika çıkışı olarak 1,0/1,2 mm çelik teller için donatılmıştır
- Tel geri çekme, gaz testi ve tel geçirme için ön tarafta ayrı tuşlar
- Tüm işlem verilerinin merkezi bir dijital bus sistemi üzerinden kontrolü, düzenlenmesi ve denetimi sayesinde yüksek işlem güvenliği



T drive 4 Rob 3

- Otomatize TIG kaynağı uygulamalarında son derece hassas soğuk tel beslemesi için hafif, kompakt tel besleme ünitesi
- Farklı versiyonlarda soğuk tel (Coldwire), sıcak tel (Hotwire), içi boş mil, sol veya sağ taraflı model olarak temin edilebilmektedir
- Döner potansa sahip tam dijital ayar ile çoğaltılabilir tel besleme hızı, 0,1 m/dk'lık adımlar halinde ayarlanabilir
- Metal yapıda 37 mm ölçüsünde büyük makaralar ile 4 makaralı tahrik, fabrika çıkışı olarak 1,0/1,2 mm çelik teller için donatılmıştır, kaybedilemeyen aletsiz tel besleme makaralarının değiştirilmesi
- Tel geri çekme, gaz testi ve tel geçirme için ön tarafta ayrı tuşlar
- Tüm işlem verilerinin merkezi bir dijital bus sistemi üzerinden kontrolü, düzenlenmesi ve denetimi sayesinde yüksek işlem güvenliği



tigSpeed drive 4 Rob

- Otomatize TIG kaynak uygulamaları için tel besleme ünitesi
- soğuk telin veya sıcak telin 10 m/dk'ya kadar yüksek dolgu kapasitesi için optimize edildi
- Üst üste bindirilmiş tel ileri / geri hareketli dinamik tel sürme sistemi
- Döner potansa sahip tam dijital ayar ile çoğaltılabilir tel besleme hızı, 0,1 m/dk'lık adımlar halinde ayarlanabilir
- 37 mm'lik büyük makaralı 4 makaralı tahrik, fabrika çıkışı olarak 1,0/1,2 mm çelik teller için donatılmıştır
- Tel geri çekme, gaz testi ve tel geçirme için ön tarafta ayrı tuşlar
- Tüm işlem verilerinin merkezi bir dijital bus sistemi üzerinden kontrolü, düzenlenmesi ve denetimi sayesinde yüksek işlem güvenliği

KAYNAK TORÇU ARABİRİMİ.



Kaynak torçu arabirimi Tig Torch Box

- Hafif, kompakt TIG kaynak torçu arabirimi
- TIG-MT 400W ve TIG-MT 500 W'ye bağlanmak için
- T Drive 4 Rob 3 L/R (sol / sağ) ile kombine edilebilir
- Entegre gaz valfi
- Gaz testi için ayrı tuş
- Gaz basıncı denetimi
- Robota sabitlemek için gerilim gidermeli montaj sacı (opsiyon)
- Robota kolayca monte etmek için kompakt makine



Kaynak torçu arabirimi forceTig Torch Box

- forceTig® kaynak torçu arabirimi, 550 A değerine kadar hafif model
- forceTig® kaynak torçlarının otomatize Tetrix XX2 güç kaynaklarında kullanılması için
- T Drive 4 Rob 3 L/R (sol / sağ) ile kombine edilebilir
- Entegre gaz valfi
- Gaz testi için ayrı tuş
- Gaz basıncı sensörü
- Kolay montaj için kompakt makine
- Torç ve bağlantı hortumu paketi maksimum toplam uzunluğu 18 m

ARA HORTUM PAKETLERİ

Her bir uygulama için bizde her zaman uygun ara hortum paketini bulabilirsiniz. Uygulaman için ihtiyaç duyduğunuz şekilde komple donanımlı!

OLASI DONANIM KOMBİNASYONLARI

70 QMM
95 QMM
2*95 QMM, cıvatalı elektrik bağlantısı
VSLP KAYNAK TORÇU ARABİRİMİ
VSLP KAYNAK TORÇU ARABİRİMİ + WF / TIGSPEED
SLP 7/12 kutup
SLP 7/12 kutup hotwire
VSLP PIPETRUCK
VSLP KAYNAK TORÇU ARABİRİMİ + WF + HW / TIGSPEED sadece yivli koruyucu hortum ile veya olmadan mümkündür, standart koruma hortumu yoktur

Gaz soğutmalı (SLP'de yok)
Su soğutmalı (VSLP'de her durumda)
Gaz veya su yok (SLP kullanımında)

Standart koruma hortumu yok
Standart koruyucu hortum (2*95 QMM'de yok)
Yivli koruyucu hortum

Uzunluk bilgisi
(1 m ana fiyata dahildir)
Ara hortum paketi
Kontrol kablosu

HER ZAMAN SERİN BİR TORÇ KAFASI.

TIG ROB 400W

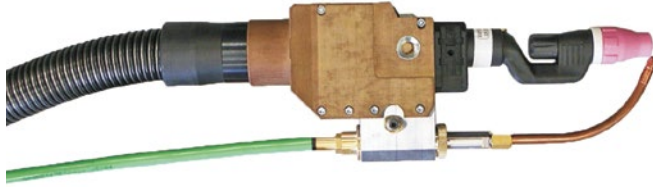


- Hızlı, güvenli, parazitsiz
- Önceden ayarlanmış tungsten elektrodu
- Çoğaltılabilir torç pozisyonu

Temel donanım:

- 4 m hortum paketi
- Düz torç boynu
- Gaz memesi $\varnothing = 10 \text{ mm}$ L = 37 mm
- Gaz difüzörü \varnothing elektrot = 2,4 mm

TIG ROB 400W CW/HW

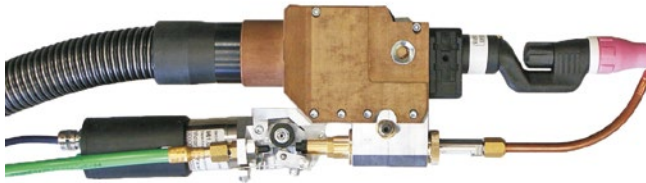


- Hızlı, güvenli, parazitsiz
- Soğuk tel besleme ile
- Önceden ayarlanmış tungsten elektrodu
- Çoğaltılabilir torç pozisyonu

Temel donanım:

- 4 m hortum paketi
- Düz torç boynu
- Soğuk tel memesi $\varnothing = 1 \text{ mm}$
- Gaz memesi $\varnothing = 10 \text{ mm}$ L = 37 mm
- Gaz difüzörü \varnothing elektrot = 2,4 mm

TIG ROB 400W CW PP



- Hızlı, güvenli, parazitsiz
- Soğuk tel besleme ile
- Önceden ayarlanmış tungsten elektrodu
- Çoğaltılabilir torç pozisyonu

Temel donanım:

- 4 m hortum paketi
- Düz torç boynu
- Gaz memesi $\varnothing = 10 \text{ mm}$ L = 37 mm
- Gaz difüzörü \varnothing elektrot = 2,4 mm
- Soğuk tel memesi $\varnothing = 1,0 \text{ mm}$
- Tel sürücü makarası, universal $\varnothing = 1,0 \text{ mm}$

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

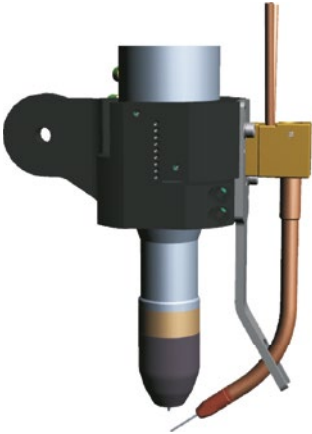


FT500

- Daha fazla çarpışma güvenliği sağlayan sağlam torç yapısı
- Kapalı soğutma devresi
- Vidalı elektrotlar, elektrod değişiminde belirlenmiş kalibre geometri, yani değişimlerde ayar masterları ile ayar yapılmasına gerek kalmaz
- isteğe bağlı olarak ilave tel besleme dahil veya hariç

Temel donanım:

- Gaz distribütörü, yuvarlak katot, Gaz memesi bakır 13 mm
- Yukarı yönde çıkışlı hortum paketi



FT1000

- Daha fazla çarpışma güvenliği sağlayan sağlam torç yapısı
- Kapalı soğutma devresi
- Vidalı elektrotlar, elektrod değişiminde belirlenmiş kalibre geometri, yani değişimlerde ayar masterları ile ayar yapılmasına gerek kalmaz
- İsteğe bağlı olarak ilave tel besleme dahil veya hariç

Temel donanım:

- Gaz distribütörü, yuvarlak katot, Gaz memesi bakır 13 mm
- Hortum paketi yandan çıkışlı



FT1002

- Mekanize yüksek akım kaynağı
- Büyük yük altında sürekli işletim için tasarlandı
- Kaynak dikişinin optimum korunması için laminar koruyucu gaz akışı
- Farklı elektrod çapları çok farklı kaynak görevlerine uyarlamayı kolaylaştırır
- Yandan çıkışlı hortum paketi, farklı uzunluklarda mevcuttur

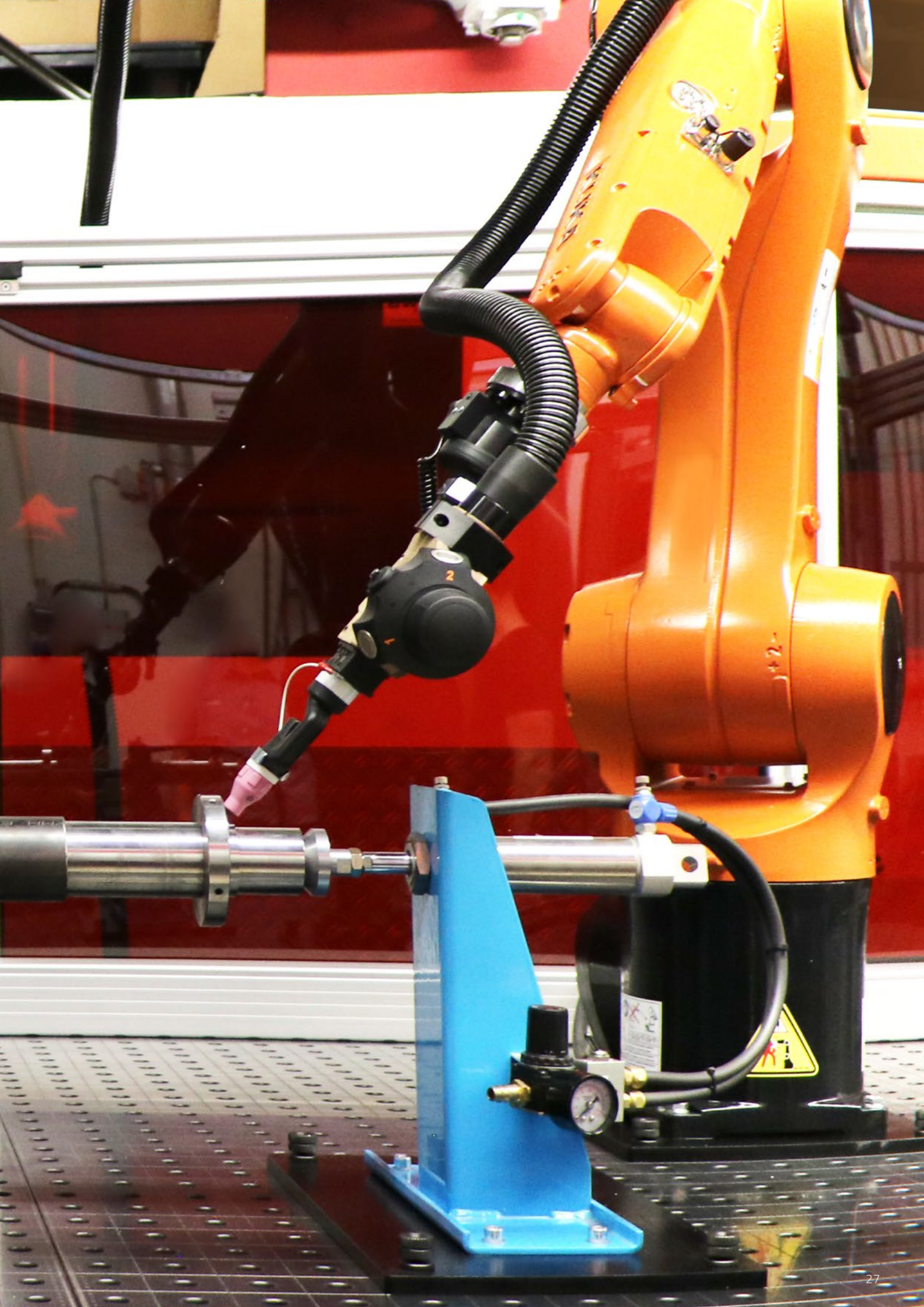
	FT500	FT1000	FT1002
Soğutma		W	
DC	500 A / %100	800 A / %100	1000 A / %100

HER ZAMAN SERİN BİR TORÇ KAFASI.



- Mümkün olan en küçük ölçüde en iyi ısı yayımı sayesinde yüksek servis süreleri
- Hortum paketi kırılma tehlikesi olmadan yandan ıkışlı
- Tungsten elektrodu arkadan ayarlanabilir
- İdeal performansta mkemmeleniřilebilirlik

	TIG MT 200G	TIG MT 300W	TIG-MT 400W	TIG MT 500W
Soğutma	Gaz	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



TETRİX PLAZMA OTOMASYONU.



- Plazma DC kaynak makinesi veya Mikroplazma DC kaynak makinesi
- Versiyona bağlı olarak soğuk tel (Coldwire) veya sıcak tel (Hotwire) ile temin edilebilir
- Aynı şekilde gaz ayarlı veya gaz ayarsız versiyon temin edilebilir
- activArc® - en iyi kök birleşmesi için azaltılmış ısı girdisi ve derin kaynak nüfuziyetli hassas, odaklanmış ark
- Sinyal alış verişi için 19 kutuplu bağlantı soketi standart, örn. çarpışma koruması için ve opsiyonel arayüzler RINT X12, endüstriyel veri yolu arayüzü BUSINT X11, belgeleme paneli PCINT X10
- Otomatize uygulamalar için optimize edildi: en yüksek kaliteye sahip çoğaltılabilir kaynak sonuçları için benzersiz ikinci nesil dijital sistem, otomatize sistemlere kolay entegrasyon
- İlave özellik satın alma yok, bu makine tipi için tüm özellikler fabrika çıkışı olarak teslimat kapsamında yer almaktadır
- Pilot ark akımı 5 - 80 A serbest ayarlanabilir
- Plazma spotArc® mümkün
- Faz kesintisi denetimi (BUSINTX11 ATCASE ile bağlantılı olarak) ve koruyucu gaz / pilot gaz basıncı ve su debisinin denetimi için materyal denetimi
- Güvenli kapatma için donanım acil durum kapatma devresi

TEKNİK VERİLER

TETRİX PLAZMA	152	352	552	MİCROPLAZMA 102
Ayar aralığı	5 – 150 A	4 – 350 A	5 – 550 A	0,5 – 100 A
Devrede kalma oranı 40 °C	150 A / %100	350 A / %100	550 A / %60 420 A / %100	100 A / %100
Boşta çalışma gerilimi	79 V			

MİKROPLAZMA OTOMASYONU.



- Comfort 2.0 P kontrollü ve hassas gaz dozajlama ünitesi mikrop plazma DC kaynak makinesi
- Plazma ve TIG kaynağı
- 19 kutuplu otomasyon arayüzü standart, örn. (Start/Stop, Akım akışı, Acil Durdurma) ve opsiyonel arayüzler RINT X12, endüstriyel veri yolu arayüzü BUSINT X11

TEKNİK VERİLER



**Özel geliştirilmiş
Comfort 2.0 P kontrolü**

MİKROPLAZMA	25-2	55-2	105-2
Ayar aralığı	0,3 – 20 A	0,3 – 50 A	0,3 – 100 A
Devrede kalma oranı 40 °C	20 A / %100	50 A / %100	1000 A / %60 70 A / %100
Boşta çalışma gerilimi		95 V	



PLAZMA KAYNAK TORCU.

Her plazma uygulaması için her zaman uygun kaynak torcunu bulun.

	PWM 25	PWM 100	PWM 150	PWM 250
Soğutma	W			
Pilot ark akımı	4 – 10 A	2 – 12 A		5 – 12 A
Devrede kalma oranı DC -	25 A / %100	100 A / %100	150 A / %100	250 A / %100
Devrede kalma oranı AC		80 A / %100	120 A / %100	
Devrede kalma oranı DC +		35 A / %100	50 A / %100	

	PWM 150 ROB	PWM 250 ROB	PWM 350-S90	PWM 350-S180
Soğutma	W			
Devrede kalma oranı		250 A / %100	350 A / %100	350 A / %100
Pilot ark akımı	2 – 12 A	5 – 12 A	10 – 20 A	10 – 20 A
Devrede kalma oranı DC -	150 A / %100			
Devrede kalma oranı AC	120 A / %100			
Devrede kalma oranı DC +	50 A / %100			



PWM 25



PWM 100



PWM 150



**XQ R kaynak makineleri için
RINT X12**



**PWM 150 Rob
PWM 250 Rob**



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

GDE - GAZ DOZAJLAMA ÜNİTESİ.

Dijital gaz ayarı olmayan Tetrix plazma kaynak makinelerinde kullanım için gaz dozajlama ünitesi.

KONTROL ÜNİTELERİNE GENEL BAKIŞ

GAZ DOZAJLAMA ÜNİTESİ 4



Uygulama alanları:

- Plazma kaynağı '+' kutup:
Alüminyum temel alaşımları
- Plazma kaynağı '-' kutup:
yüksek alaşımlı çelikler, nikel,
bakır, titanyum ve özel alaşımlar

GAZ DOZAJLAMA ÜNİTESİ 4.1



Uygulama alanları:

- Plazma kaynağı '+' kutup:
Alüminyum temel alaşımları
- Plazma kaynağı '-' kutup:
yüksek alaşımlı çelikler, nikel,
bakır, titanyum ve özel alaşımlar

GAZ DOZAJLAMA ÜNİTESİ 5



Uygulama alanları:

- Plazma kaynağı '+' kutup:
Alüminyum temel alaşımları
- Plazma kaynağı '-' kutup:
yüksek alaşımlı çelikler, nikel,
bakır, titanyum ve özel alaşımlar

TEKNİK VERİLER

	GAZ DOZAJLAMA ÜNİTESİ 4	GAZ DOZAJLAMA ÜNİTESİ 4.1	GAZ DOZAJLAMA ÜNİTESİ 5
Koruyucu gaz	3,5 – 20 l/dk	3,5 – 20 l/dk	3,5 – 20 l/dk
Yardımcı pilot ark gazı	0,3 – 5,5 l/dk	0,1 – 1,1 l/dk	0,3 – 5,5 l/dk
Yardımcı pilot ark gazı 2			0,1 – 1,1 l/dk

HER ZAMAN SERİN BİR TORÇ KAFASI.

RK1



- Tam termik motor kompresörlü yüksek performanslı ters soğutma ünitesi
- Bağlantıları arka taraftadır
- Soğutma maddesi boşaltma valfi ve soğutma maddesi seviyesi göstergesi
- Sıcaklık ayarı ve LED gösterge
- Yüksek performanslı pompa, basınç göstergesi ve fan sıcaklık kontrollü

RK2 / RK3 / RK2.1 / RK3.1



- Tam termik motor kompresörlü yüksek performanslı ters soğutma ünitesi
- Ön taraftaki bağlantılar
- Soğutma maddesi boşaltma valfi ve soğutma maddesi seviyesi göstergesi
- Sıcaklık ayarı ve LED gösterge

	RK1	RK2 +3	RK2.1 + 3.1
Şebeke gerilimi	1 x 230 V		güçlendirilmiş 3 x 400 V
Soğutma gücü	900W	2000W (RK2) / 2700W (RK3)	
Maks. çıkış basıncı	3,5 bar	4,5 bar	8 bar

maks. 32 °C ortam sıcaklığına kadar

COOL82 U44



- Yüksek performanslı soğutma ünitesi, santrifüj pompalı
- Son derece sağlam metal gövde
- Soğutma maddesi bağlantıları arkada
- Yüksek performanslı pompa, basınç göstergesi, sıcaklık kontrollü pompa ve fan
- 10 m'ye kadar ara hortum paketleri tavsiyesi

COOL82 U45 / COOL82 U45 2DV



- Yüksek performanslı soğutma ünitesi, santrifüj pompalı
- Güçlendirilmiş model
- Son derece sağlam metal gövde
- Soğutma maddesi bağlantıları arkada
- Yüksek performanslı pompa, basınç göstergesi ve fan sıcaklık kontrollü
- Güçlendirilmiş santrifüj pompa ve yüksek soğutma gücü
- Örn. 15 m ve üstü uzun ara hortum paketleri için önerilir

	COOL 82 U44	COOL 82 U45	COOL 81 U45 2DV
			güçlendirilmiş model
Akış miktarı	5 l/dk		20 l/dk
Soğutma gücü	1600 W		1800 W
Maks. çıkış basıncı	3,5 bar		4,5 bar

RK10



RK20



RK30



- Yüksek performanslı ters soğutma ünitesi
- Bağlantıları arka taraftadır
- Soğutma maddesi boşaltma valfi ve soğutma maddesi seviyesi göstergesi
- Sıcaklık ayarı ve LED gösterge
- Yüksek performanslı pompa, sıcaklık kontrollü fan

	RK10	RK20	R30
Şebeke gerilimi		1 x 230 V	3 x 400 V
Soğutma gücü	1300 W	2500 W	3800 W
maks. 40 °C ortam sıcaklığına kadar			

TIG, MIG/MAG VE PLAZMA İÇİN ARAYÜZLER.

XQ R MIG/MAG

ŞALTER DOLAPLARI
İÇİN BUSINT X11



**Mevcut
alan hattı tipleri**



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

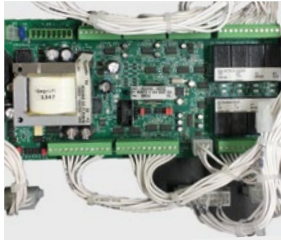
ŞALTER DOLAPLARI
İÇİN BUSINT X11 XQ R
KAYNAK MAKİNELERİ



**Mevcut
alan hattı tipleri**



DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODUS TCP
CAN OPEN



**XQ R kaynak makineleri için
RINT X12**



**şalter dolapları için
RINT X12**

TIG VE PLAZMA

ŞALTER DOLAPLARI
İÇİN BUSINT X11



**Mevcut alan
hattı tipleri**



DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET
ETHERCAT
ETHERnet IP
MODBUS TCP
CAN OPEN

BUSINT X11 KAYNAK
MAKİNELERİ İÇİN
ATCASE



TIG



**Mevcut alan
hattı tipleri**



DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET CU
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODBUS
CAN OPEN



Plazma



**Mevcut alan
hattı tipleri**



DEVICE NET
PROFIBUS
PROFINET CU
ETHERCAT
ETHERNET IP
MODBUS
CAN OPEN

EWM OTOMASYON - HER BİR GÖREV İÇİN MÜKEMMEL ÇÖZÜM.

İster tekli ürünler veya büyük seri üretim, el zanaatleri veya endüstri, orta büyüklükteki işletme veya büyük işletmeler, Cobotlar veya anahtar teslim kaynak robotu hücreleri – EWM görevin ve şirketin için uygun otomasyon çözümüne sahiptir.

EWM İLE

- Eşit seviyede yüksek kalite ile daha hızlı üretim yapabilirsin
- Maliyetlerini kalıcı olarak düşürebilir ve güvenle planlayabilirsin
- Çok küçük serilerden büyük seri üretimlere kadar esnek üretim yapabilirsin
- Pazardaki değişimlere hızla tepki verebilirsin
- Proses güvenliği sağlar, ekonomik çalışabilirsin
- Uluslar arası rekabete karşı koyabilirsin

EWM HİZMET PORTFÖYÜ

- Görevin için ihtiyacına ve şirketine özel olarak uyarlanmış komple otomasyon çözümünü temin ediyoruz
- İlgili aksesuarlarıyla birlikte MIG/MAG, TIG ve plazma için kaynak güç kaynakları, örn. tel besleme üniteleri, kaynak torçları vs.
- Tüm servis ve hizmetler
- Robot hücreleri
- Modüler sistemimizden robot sistemleri – her bir uygulama için esnek
- Retrofitting
- Döner tezgâhlar, yuvarlak ve boyuna kaynak tertibatları



ESNEK VE EKONOMİK – 1 ADETLİK PARTİ BÜYÜKLÜĞÜNDEN İTİBAREN.

Çevrim dışı tam otomatik programlanabilen modüler komple sistemler, otomatik kaynağın geleceğidir. Standartlaştırılmış versiyonların yanı sıra, özel olarak görevin ve alanın için yapılandırılmış karmaşık ve bireyselleştirilmiş çözümler sunuyoruz.

MODÜLER KOMPLE SİSTEMLER

Modüler komple sistemler gereksinimlerine ve görevlerine uyarlanmıştır. Sana özel robot kaynak sistemlerini standart bileşenlerden bir araya getiriyoruz. Geliştirme, deneye, kurulum, eğitim ve bakım çalışmalarını bu kapsamda senin için üstleniyoruz. Sen böylece doğrudan üretime başlayabilirsin.

AVANTAJLARIN +

- Tüm proses verilerinin dijital kontrolü ve ayarlamasıyla yüksek proses güvenliği
- Eşit kaynak dikişi kalitesiyle çoğaltılabilir kaynak sonuçları
- Esnek ve her zaman genişletilebilir

STANDART KAYNAK HÜCRELERİ

Size özel otomasyon opsiyonlarına sahip kompakt, standartlaştırılmış kaynak hücrelerimiz, yüksek beklentiler için optimum çözümlerdir. Müşteri isteğine göre kaynak yapmaya hazır teslim edilir, kurulumu yapılır ve işletmeye alınır. İsteğe bağlı olarak FANUC veya Kuka robotlarıyla veya Universal Robots ve Doosan Robotics Cobotlarıyla donatılır

AVANTAJLARIN +

- Standartlaştırılmış robot hücreleri
- Farklı robot markaları (müşteri isteğine göre)
- Müşteri isteği veya yapı parçası gereksinimine göre pozisyoner
- Farklı çoklu işlem güç kaynaklarıyla çalıştırılabilir
- MIG, TIG, plazma, forceTig® ve saplama kaynağı uygulamaları
- Sürgü kapılı ve izleme pencereci komple koruyucu muhafaza
- Her türlü emiş sistemiyle kombine edilebilir
- Opsiyonel lineer eksen veya döner tezgâh
- Müşteriye özel konfigürasyon



WELDİNG 4.0 KAYNAK YÖNETİM SİSTEMİ EWM XNET.

Üretim hattında otomatik veri akışı için insan ve makinenin akıllı ve üretkenliği arttıracak şekilde birbirine bağlanması: endüstri 4.0, yeni, yenilikçi Welding 4.0 kaynak yönetimi sistemi ewm Xnet ile kaynak imalatında da kendini göstermektedir. "Smart factory" (akıllı fabrika) ve "Digital transformation" (dijital dönüşüm) herhangi bir zorluk yaşanmadan gerçeğe dönüştürülebilmektedir. Avantajları açıktır: ürün ve insanın güçlü bir şekilde birbirine bağlanmasıyla verimlilik ve kalite artar, maliyetler düşer ve aynı zamanda doğal kaynaklar korunur. Üretimden kaynak dikişinin yeniden hesaplamasına kadar akıllı izleme ve şeffaf planlama süreçleri her zaman gözünün önündedir. ewm Xnet, Endüstri 4.0'ın avantajlarını her ölçek ve donanımdaki kaynak işletmelerine taşımaktadır. Geleceği bugünden şirketine getir – bizimle iletişime geç!

AVANTAJLARIN

- Kaynak verilerinin kaydedilmesi
- Merkezi kayıt, denetleme ve analiz
- Online Monitoring – İstenen sayıda PC çalışma yerinin istenen sayıda kaynak makinesine ait kaynak işleminin kontrolü ve denetimi
- Farklı dokümantasyon ve değerlendirme araçları üzerinden bağlı her kaynak makinesine ait çevrimiçi kaydedilen kaynak parametrelerinin analizi, değerlendirilmesi, raporlanması ve dokümantasyonu
- Ağdaki tüm kaynak makinelerine aktarma imkanı
- Bir tesis planına dayanarak ağ katılımcılarının konforlu ve kolay oluşturulabilir grafiksel yerleşim düzeni, zoom ile büyütülebilir, navigasyon penceresi ve daha fazlası

MODÜLLER VE BİLEŞENLER

- Başlangıç seti – Gerçek zamanlı kaynak verilerinin tespit edilmesi, yönetilmesi ve tüketim değerlerinin aktarılması
- Upgrade 1 – WPQ-X Manager – Kaynak talimatlarının oluşturulması, yönetilmesi ve kaynakçıların atanması
- Upgrade 2 – Bileşen yönetimi – Bileşenleri yönetir, kaynak takip planlaması oluşturur, kaynak talimatını düzenler
- Upgrade 3 – Karmaşık kaynak görevlerinin projelendirilmesi
- Xbuton – Sağlam donanım anahtarı üzerinden kaynakçı için erişim yetkileri ve kaynak talimatı ataması



OPC UA Arayüzü

Ör. OPC UA gibi standart arayüzlerin kullanımı sayesinde veriler EWM sisteminden standart formatta dışa aktarılabilir, bu şekilde üst düzeydeki ürün yönetim sistemlerine entegre edilebilir.

Endüstri 4.0 için daha hızlı veri trafiği

- İstenen sayıda kaynak güç kaynağından oluşan ağ – LAN/WiFi aracılığıyla
- USB bağlantısı üzerinden kolay çevrimdışı veri aktarımı



WE ARE WELDING

Sana memnuniyetle destek veririz: sales@ewm-group.com

EWM, en iyi kaynak teknolojisi için tam aradığın ortak. EWM ile daha ekonomik, daha güvenli ve daha kaliteli kaynak yaparsın. Yenilikçi sistemler, güçlü kaynak süreçleri, dijital teknolojiler ve servisler, ayrıca EWM'nin danışmanlık konusundaki yetkinliği, sana kaynak görevlerini mükemmel bir şekilde gerçekleştirmende destek olur.



EWM GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Almanya

Tel: +49 2680 181-0
Faks: +49 2680 181 244
E-posta: info@ewm-group.com



Bu dokümanın içeriği dikkatle araştırılmış, incelenmiş ve üzerinde dikkatle çalışılmıştır. Ancak yine de değişiklik, yazım hataları ve hatalar olması hakkı saklıdır.