

Автоматизированные аппараты для сварки MIG/MAG с поддержкой нескольких методов сварки

Titan XQR puls



Titan XQR puls — квантовый скачок в области сварочной техники

Познакомьтесь с результатом последовательной доработки моделей Phoenix puls и alpha Q puls: сейчас Titan XQR puls является нашим флагманским источником тока для автоматизированной сварки. Устройство отличается новой инверторной технологией RCC и значительно усовершенствованными сварочными процессами XQ и предлагается с воздушным или жидкостным

охлаждением. Titan XQR puls подходит и 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.

Робот — источник сварочного тока

Titan XQR puls

Интерфейс робота XR



Панель RC XQ

С панелью управления Expert XQ 2.0

Шлюзы для объединения в сеть с ewm Xnet 2.0

- Шлюз LAN XQ LG (опция)
- Шлюз LAN/WiFi XQ WLG (опция)

Исполнение на выбор

- С воздушным или жидкостным охлаждением

all in

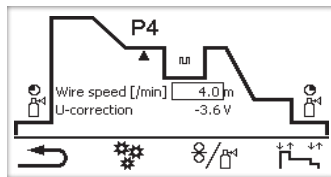
Все методы сварки MIG/MAG в одном аппарате в базовой комплектации!

С помощью новой инверторной технологии RCC были улучшены сварочные характеристики аппарата Titan XQR puls во всех сварочных процессах. Используя сварочные характеристики Standard XQ и Impuls XQ, вы можете качественно сваривать как низко- и высоколегированные стали, так и сплавы алюминия. Также можно выполнять пайку стали, алюминия и оцинкованных листов.



Панель управления Expert XQR 2.0

- Выполнение программы сварки**
 Простая настройка всех параметров сварки в программе.



- Окно заданий**
 Простой выбор заданий с характеристиками с помощью колеса прокрутки Click-Wheel.
- Параметры сварки**
 Индикация эффективной мощности дуги для простого расчета погонной энергии.
- 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:



all in

- В базовой комплектации**
- Все процессы в одном аппарате**



rootArc XQ
rootArc puls XQ

Идеальная заварка корня шва, идеальное перекрытие зазора



coldArc XQ
coldArc puls XQ

Минимальное тепловложение для сварки тонких листов



forceArc XQ
forceArc puls XQ

Стабильная по направленности дуга высокой мощности с минимальным тепловложением и глубоким проваром



wiredArc XQ
wiredArc puls XQ

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



Positionweld

Для простой и безукоризненной сварки в неудобном положении



superPuls

Позволяет сочетать разные методы сварки в неудобных положениях



Standard XQ
Impuls XQ

Сварочная дуга Standard и Impuls

Опции

Titan XQR puls

- Интерфейсы полевой шины
- Интерфейсы робота RINT X12/ BUSINT X11
- Объединение в сеть с ewm Xnet 2.0 и встроенными или внешними шлюзами LAN или WiFi
- Split-Box для систем замены с двумя сварочными горелками
- Напряжение датчика 60 В для поиска положения
- Комплект для жидкостного охлаждения для Rob 5 — для дооснащения

Гнезда на задней стороне



Панель подключений

BUSINT X11

Интерфейс полевой шины для Profibus, DeviceNet, CANopen, EtherNet IP, Profinet, EtherCAT, Modbus, Interbus, Rugged Line

RINT X12

Цифровой/аналоговый интерфейс

Штуцеры для газовых шлангов

Цифровое регулирование подачи газа

Устройство для разгрузки натяжения

Разгружает шланг-пакет

Пылезащитный фильтр

Защита сварочного аппарата и модуля охлаждения от сильного загрязнения

Split-Box

Разъем для систем двойной подачи проволоки

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 простую 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 и с воздушным, и с жидкостным охлаждением. При необходимости можно дозаказать множество дополнительных опций.

Прочный колпак из акрилового стекла

Для контроля приводного блока

4-роликовый привод eFeed

Соответствие высочайшим требованиям

Кнопка

- Заправка сварочной проволоки →
- Освобождение сварочной проволоки ←
- Тест газа / Продувка газа

Надежные, изолированные крепежные шины

Надежное свинченное фиксированное соединение

Для силового кабеля с защитным покрытием

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

Опционально: 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 газового на жидкостное охлаждение

Разъем для входного направляющего ниппеля

Выпускается для разных проволочных проводок с разными разъемами

Гнездо подключения, 23-контактное

Для промежуточного шланг-пакета

Горелка для роботизированной сварки на выбор

Titan XQ 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 для роботизированной сварки EWM RMT

с воздушным или жидкостным охлаждением

Шланг-пакет

- Тест газа
- Кнопки для заправки и освобождения сварочной проволоки

Шейка горелки с быстроразъемным соединением EWM RMT

- С воздушным или жидкостным охлаждением
- Разные углы изгиба шейки или гибкая шейка

Адаптер

Защита от столкновений EWM RSA

- Защита от повреждений
- Высокая точность возврата в исходное положение



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



Titan XQR puls



Горелка с полым валом для роботизированной сварки EWM RMT

с воздушным или жидкостным охлаждением

Защита от столкновений, оснащенная полым валом, EWM RSA HW

- С воздушным или жидкостным охлаждением



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



Шейка горелки с быстроразъемным соединением EWM RMT

- С воздушным или жидкостным охлаждением
- Разные углы изгиба шейки или гибкая шейка



DGC — электронное регулирование расхода защитного газа

- При зажигании дуги толчки газа с завихрениями отсутствуют благодаря плавному закрытию и открытию электрического клапана
- Эффективность благодаря экономии газа после точной настройки
- Предотвращение дефектов сварки, вызванных избыточным или недостаточным количеством газа
- Расход газа точно настраивается в цифровом формате
- Подходящее количество газа для соответствующей задачи (JOB) оптимально задается на заводе-изготовителе
- Точное количество защитного газа в зависимости от его вида задается автоматически без перерасчета для аргона, аргоновой смеси, CO₂, гелия
- Остановка 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 2.0 (опция)

Горелка для роботизированной сварки EWM frontDrive

с воздушным охлаждением

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

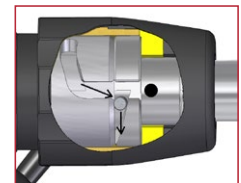


frontDrive media box



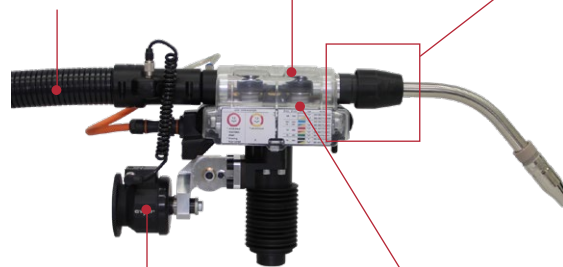
Шланг-пакет с соединением powerConnector ewm

Прозрачный колпак из поликарбоната



Шейка горелки с быстроразъемным соединением

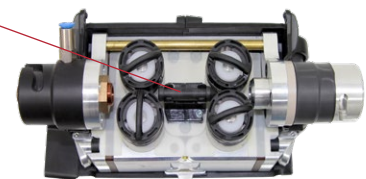
Простая замена шейки горелки благодаря новому быстроразъемному соединению



Защита от столкновений

4-роликовый привод

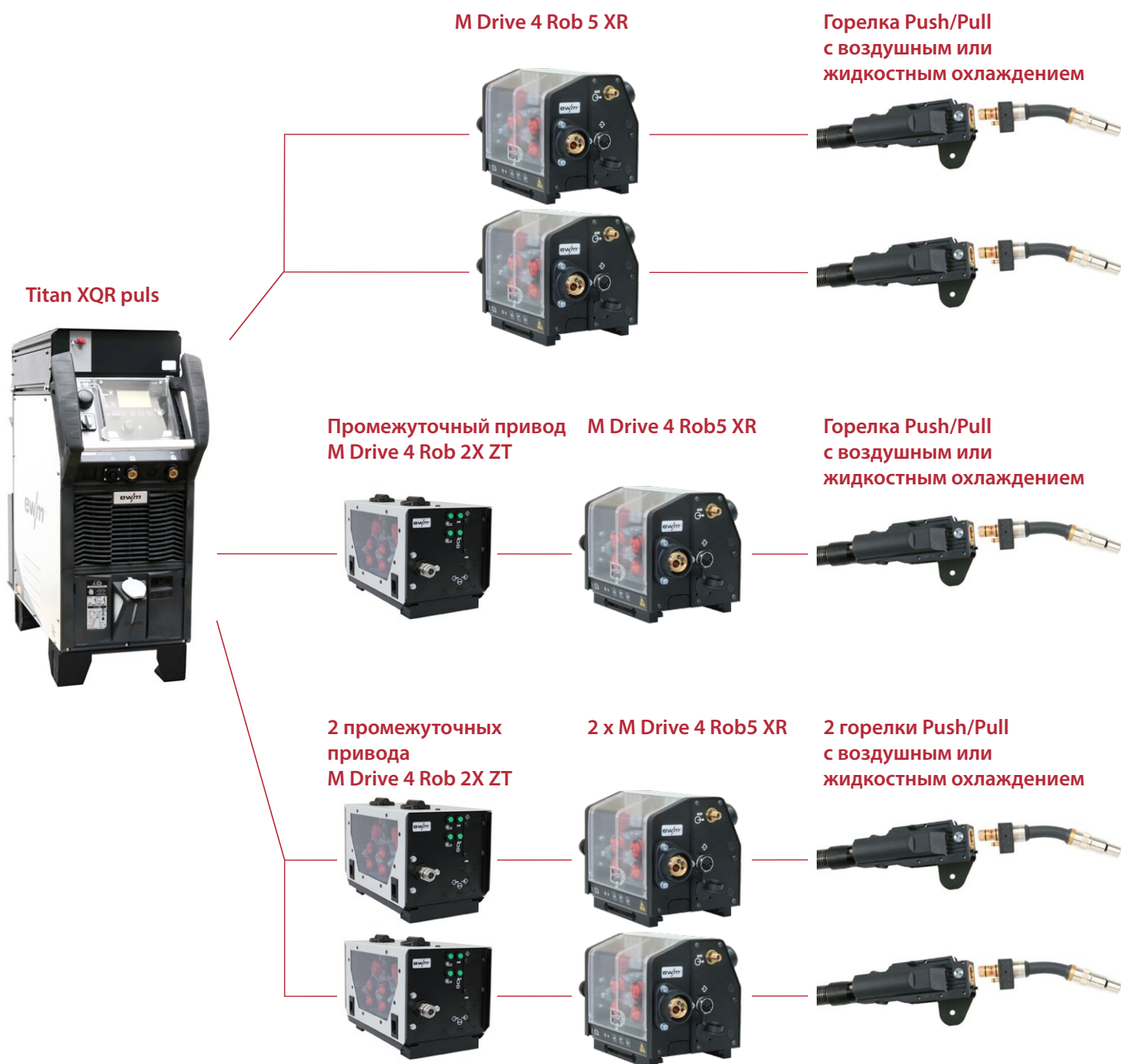
- Надежная подача проволоки благодаря четырем приводным роликам
- Ролики подачи проволоки, маркированные разным цветом, заменяемые без инструментов



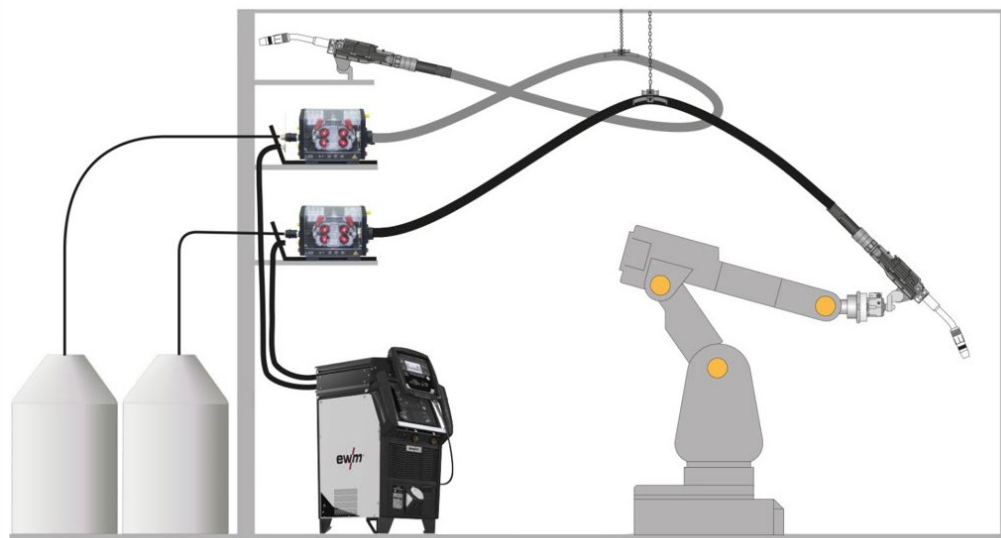
Правильное решение для ваших условий и целей применения

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

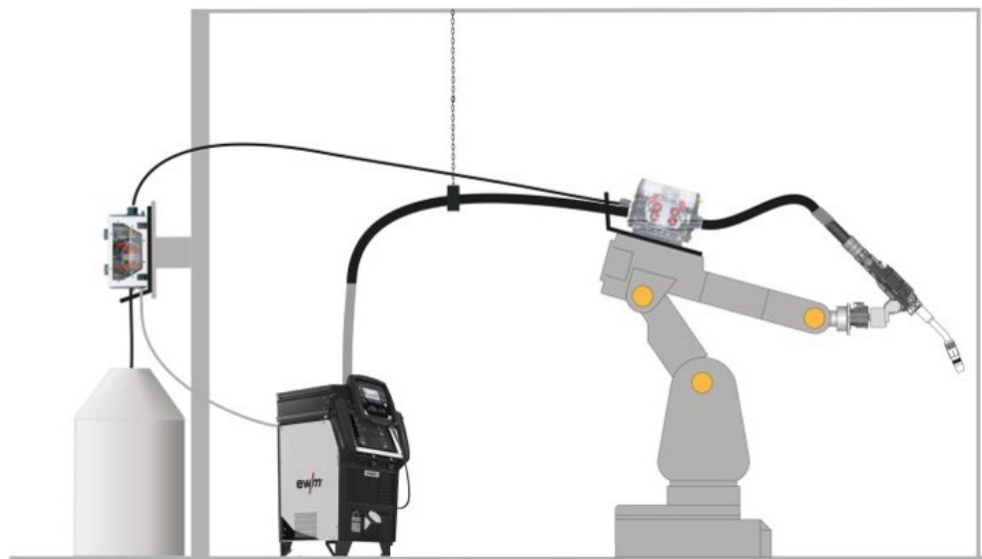
сварочном аппарате две горелки поочередно. Специалисты компании EWM готовы предложить вам подходящие компоненты для ваших условий и целей применения нашего оборудования. Это гарантирует идеальное выполнение ваших заданий в области автоматизированной сварки.



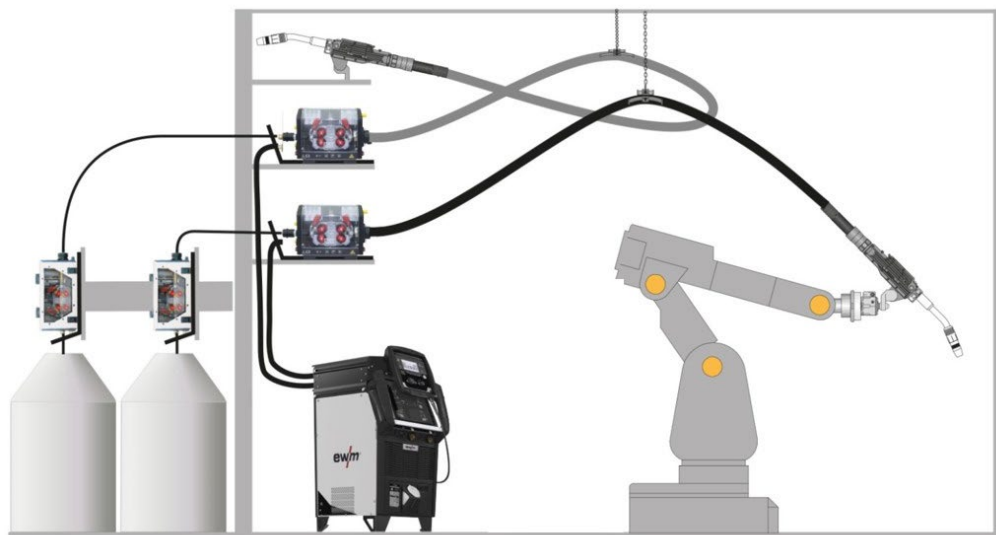
Система замены
механизма подачи
проволоки



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



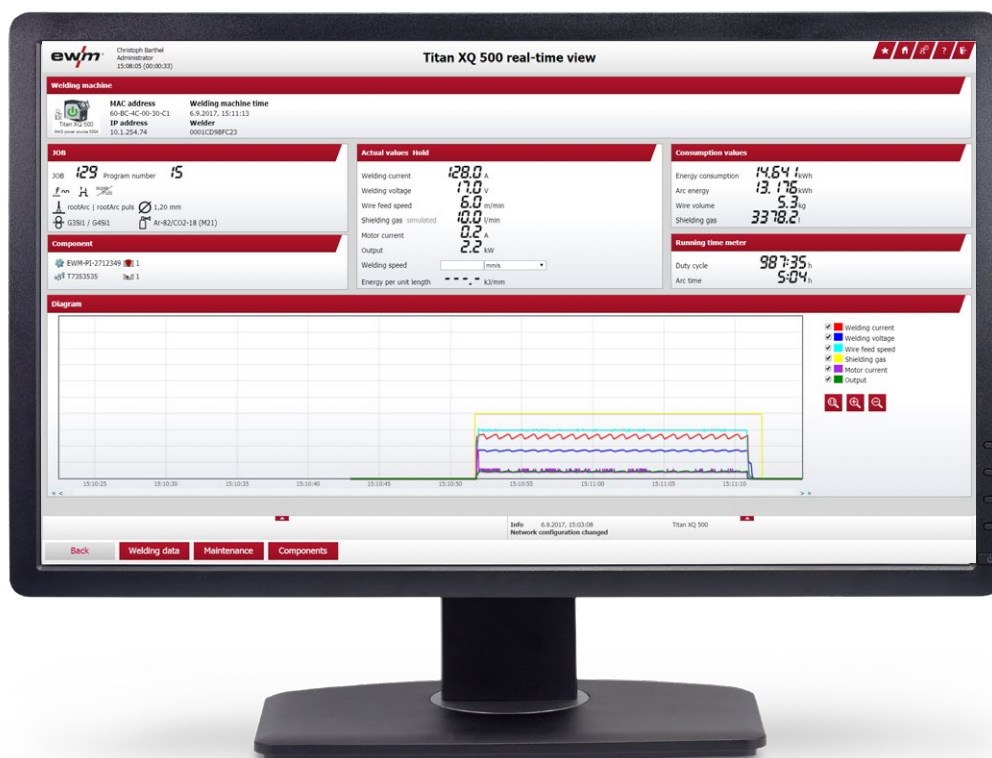
Система замены
механизма
подачи проволоки
с промежуточным
приводом, например
механизм подачи
проволоки с барабана



Welding 4.0 — система управления сваркой ewm Xnet 2.0

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 Welding 4.0 ewm Xnet 2.0. 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 до производства и расчета фактических затрат по сварочному шву — пользователь сохраняет полный контроль. Система ewm Xnet 2.0 обеспечивает преимущества «Индустрии 4.0» для сварочных предприятий любого размера и специализации. Будущее на вашем предприятии может наступить уже сегодня — просто 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 документирования и оценки
- Возможность передачи на любой сварочный 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 — WPQX-Manager — создание инструкций по сварке, управление ими и назначение 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



Titan XQR 350 puls **Titan XQR 400 puls** **Titan XQR 500 puls** **Titan XQR 600 puls**

Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A	5-400 A	5-500 A	5-600 A
Продолжительность включения сварочного тока при температуре окружающей среды 40 °C				
100 % ПВ	350 A	370 A	470 A	470 A
80 % ПВ	-	400 A	500 A	500 A
60 % ПВ	-	-	-	550 A
40 % ПВ	-	-	-	600 A
Сетевое напряжение 50/60 Гц	3 x 400 В (-25 % до +20 %) до 3 x 500 В (-25 % до +10 %)			
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 20 A	3 x 25 A	3 x 32 A	3 x 32 A
КПД	88 %			
cos φ	0,99			
Напряжение холостого хода при сетевом напряжении 3 x 400 В	82 В			
Макс. потребляемая мощность	15,4 кВА	18,6 кВА	25,8 кВА	34,1 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	20 кВА	25 кВА	35 кВА	45 кВА
Класс защиты	IP 23			
Класс ЭМС	A			
Температура окружающей среды	от -25 °C до +40 °C			
Охлаждение аппарата	Вентилятор			
Охлаждение горелки	Газ или вода			
Бак жидкости охлаждения	8 л			
Знаки безопасности				
Стандарты	IEC 60974-1, -2, -10			
Габариты, Д x В x Ш	1152 x 976 x 686 мм 45,3 x 38,4 x 27 дюймов			
Вес, с воздушным охлаждением	114 кг/251,32 фунта			
Вес, с жидкостным охлаждением	128 кг/282,19 фунта			



M Drive 4 Rob 5 X (HW)

Продолжительность включения сварочного тока при температуре окружающей среды 40 °C	
100 % ПВ	470 A
40 % ПВ	600 A
Контроль скорости подачи проволоки	0,5-25 м/мин
Оснащение роликами на заводе	Приводные ролики Uni 1,0-1,2 мм (для стальной проволоки)
Привод	4-роликковый (37 мм)
Класс защиты	IP 23
Класс ЭМС	A
Температура окружающей среды	от -25 °C до +40 °C
Знак безопасности	
Стандарты	IEC 60974-1, -5, -10
Габариты, Д x В x Ш	271 x 179 x 212 мм
Вес	5,3 кг

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach (Германия)
Тел.: +49 2680 181-0 | Факс: -244
www.ewm-group.com
info@ewm-group.com

Посетите нас!



Продажа | Консультации | Обслуживание