

# Generatori per saldature multiprocesso MIG/MAG automatizzati

Titan XQR puls



# Titan XQR puls – un salto quantico nella tecnica della saldatura

Scoprite il coerente sviluppo di Phoenix puls e alpha Q puls: la Titan XQR puls è il nostro attuale portabandiera tra le fonti di corrente per la saldatura automatizzata. Dotato dell'innovativa tecnologia di inverter RCC e di procedimenti di saldatura XQ notevolmente migliorati, la Titan XQR puls è disponibile nelle versioni con raffreddamento

a gas o ad acqua. La Titan XQR puls è adatta anche per i sistemi di cambio della torcia. Le lunghe distanze vengono colmate, a seconda dell'equipaggiamento, tramite massimo tre trainafilii in serie. In questo modo, sono preprogrammati cordoni di saldatura perfetti per tutti i materiali e gli spessori di materiale.

## Fonte di corrente robot

Titan XQR puls



Interfaccia robot XR



RC XQ Panel

Con dispositivo di comando Expert XQR 2.0

Gateway per il collegamento in rete con ewm Xnet 2.0

- LAN Gateway XQ LG (opzione)
- LAN/WiFi Gateway XQ WLG (opzione)

Versione a scelta

- Con raffreddamento a gas o ad acqua

all in

### Tutti i processi MIG/MAG in dotazione all'apparecchio senza sovrapprezzo!

Con la nuova tecnologia di inverter RCC le caratteristiche di saldatura della Titan XQR puls sono state fortemente migliorate in tutti i procedimenti di saldatura. Nelle caratteristiche Standard XQ e Impuls XQ potete saldare perfettamente materiali in acciaio e leghe di alluminio da basso-legati a fortemente legati. È possibile anche brasare acciaio, alluminio e lamiere zincate.

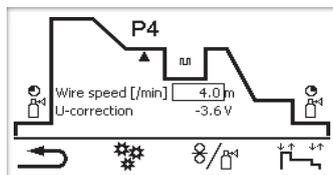


## Dispositivo di comando

### Expert XQR 2.0

- **Svolgimento del programma**

Semplice regolazione di tutti i parametri di saldatura nello svolgimento del programma.



- **Finestra JOB**

Semplice selezione JOB delle caratteristiche tramite click wheel.

- **Parametro di saldatura**

Visualizzazione dell'effettiva potenza dell'arco per il semplice calcolo dell'energia parziale.

- **Passaggio rapido tra procedure MIG/MAG**

Per ogni lavoro di saldatura si raggiunge il massimo.

- **Guida dati di saldatura WPQR**

Calcolo esatto dell'apporto termico e dell'energia parziale.

- **Selezione della lingua**

Lingue preinstallate per il menu utente:



all in

- Senza sovrapprezzo
- Tutti i processi contenuti nell'apparecchio



**rootArc XQ**  
**rootArc puls XQ**

Saldatura di prima passata perfetta, giunzione a ponticello della fessura perfetta



**coldArc XQ**  
**coldArc puls XQ**

Apporto di calore ridotto al minimo per saldature di lamiere sottili



**forceArc XQ**  
**forceArc puls XQ**

Arco ad alte prestazioni di apporto di calore ridotto al minimo e dalla direzione stabile con penetrazione profonda



**wiredArc XQ**  
**wiredArc puls XQ**

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



**Positionweld**

Per la saldatura semplice e perfetta in posizioni difficili



**superPuls**

Consente combinazioni di processo per la saldatura in posizioni difficili



**Standard XQ**  
**Impuls XQ**

Arco standard e a impulsi

## Opzioni

### Titan XQR puls

- Interfacce bus di campo
- Interfacce robot RINT X12/BUSINT X11
- Collegamento in rete con ewm Xnet 2.0 e LAN o gateway WiFi integrati o esterni
- Splitbox per sistemi di cambio con due torce
- Tensione del sensore di 60 V per la ricerca della posizione
- Kit di raffreddamento ad acqua per Rob 5 – per il riequipaggiamento

## Collegamenti sul lato posteriore



### Campo di collegamento

BUSINT X11

Interfaccia bus di campo per: Profibus, DeviceNet, CANopen, EtherNet IP, Profinet, EtherCAT, Modbus, Interbus, Rugged Line

RINT X12

Interfaccia digitale/analoga

### Allacciamenti del gas

Regolazione del gas digitale

### Scarico della trazione

Alleggerisce il pacco di cavi

### Filtro di protezione antipolvere

Protezione del generatore di saldatura e del modulo di raffreddamento contro la sporcizia estrema

### Splitbox

Collegamento per sistemi di dispositivo trainafile doppio



# Torcia di saldatura robot a scelta

Con la Titan XQR puls avete la più ampia possibilità di scelta per le torce: potete scegliere tra le soluzioni standard o ad albero cavo, raffreddamento a gas o ad acqua, così come torce Push/Pull o Push/Push. È disponibile anche il convoglio da fusto.

Le torce con colli con diversi angoli di inclinazione o con collo di cigno, la protezione anticollisione, i dispositivi trainafilo e altri accessori di tecnica di saldatura completano il sistema.

## Torcia di saldatura robot EWM RMT

con raffreddamento a gas o acqua

### Pacco di cavi

- Prova gas
- Pulsanti per l'inserimento e lo sfilaggio del filo

### Collo della torcia con giunto rapido EWM RMT

- Raffreddato a gas o ad acqua
- Diversi angoli di inclinazione o collo di cigno

### Adattatore

### Protezione anticollisione EWM RSA

- Protezione dai danneggiamenti
- Elevata precisione di ripristino



### Dispositivo trainafilo robot M drive 4 Rob 5 XR



Titan XQR puls



## Torcia di saldatura robot Torcia di saldatura robot

con raffreddamento a gas o acqua

### Protezione anticollisione ad albero cavo EWM RSA HW

- Con raffreddamento a gas o acqua

### Collo della torcia con giunto rapido EWM RMT

- Raffreddato a gas o ad acqua
- Diversi angoli di inclinazione o collo di cigno



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





## DGC – regolazione elettronica della quantità di gas

- Non si verificano fuoriuscite di gas con turbolenze al momento dell'accensione dell'arco poiché la valvola elettrica si apre e si chiude delicatamente
- L'efficienza creata da risparmi del gas grazie a precise regolazioni
- Prevenzione degli errori di saldatura causati da un utilizzo eccessivo o insufficiente di gas
- Quantità di gas regolabile digitalmente in modo preciso
- Quantità di gas adatta per ciascun lavoro di saldatura (JOB) prestabilita in modo ottimale fin dalla fabbrica
- Quantità esatta di gas a seconda del gas di protezione senza conversione per argon, miscela gas con argon, CO<sub>2</sub>, elio
- Interruzione della saldatura in caso di riduzione oltre il limite critico della quantità di gas (bombola a gas vuota o interruzione del rifornimento di gas)
- Calcolo semplificato grazie alla registrazione dell'utilizzo esatto del gas in combinazione con il software ewm Xnet 2.0 (opzionale)

## Torcia di saldatura robot EWM frontDrive raffreddata a gas

Dispositivo trainafile robot  
M drive 4 Rob 5 XR



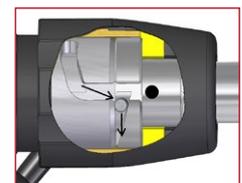
frontDrive media box



Pacco di cavi con collegamento ewm powerConnector



Calotta in policarbonato trasparente



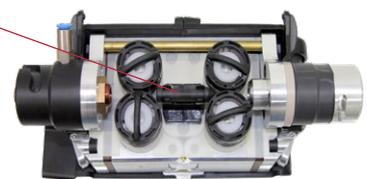
Collo della torcia con giunto rapido

Facile sostituzione del collo della torcia tramite nuovo giunto rapido

Protezione anticollisione

Trainafile a 4 rulli

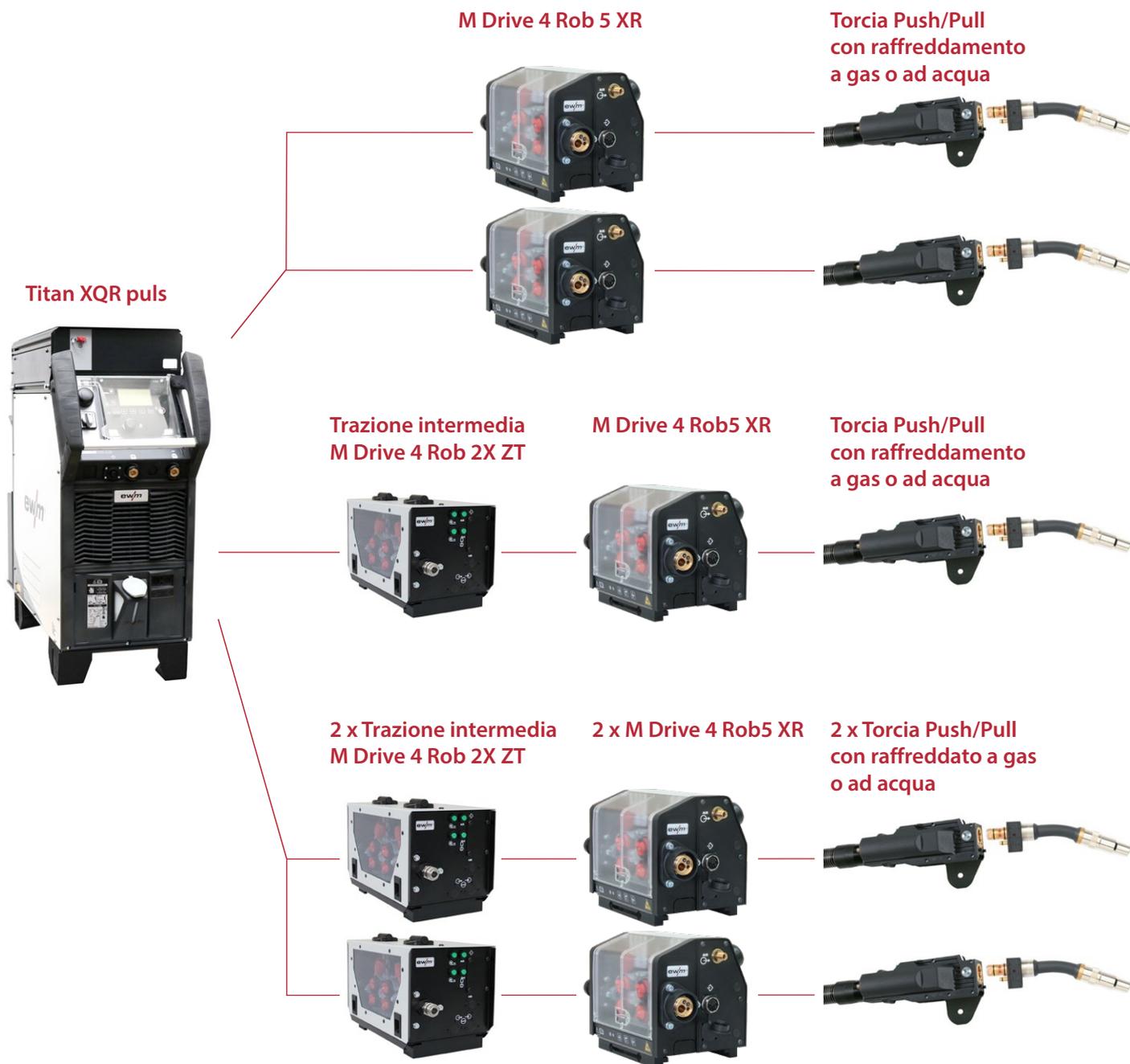
- Affidabile alimentazione del filo tramite quattro rulli azionati singolarmente
- Rulli trainafile colorati da cambiare senza l'utilizzo di attrezzi



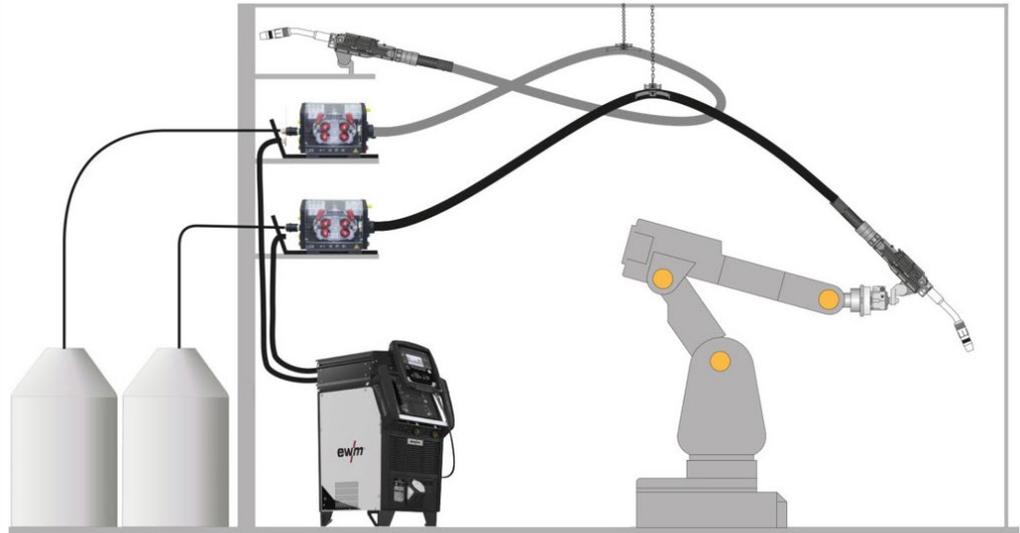
# La soluzione giusta per la vostra applicazione

Oltre alle soluzioni standard con un unico trainafile, c'è la possibilità di aggiungere un convogliatore da fusto o una trazione intermedia. In combinazione con una torcia Push/Pull sono possibili fino a tre trazioni in serie. Inoltre, in caso di utilizzo di un sistema di sostituzione

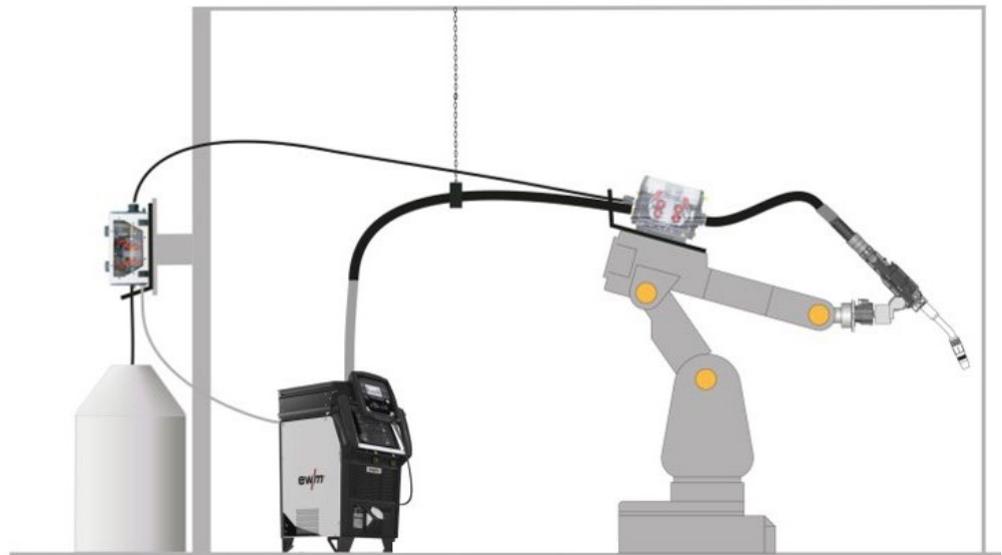
della torcia, è possibile azionare alternativamente due torce sul generatore di saldatura. Noi di EWM vi offriamo i componenti adatti alla vostra applicazione. In questo modo potete adempiere perfettamente ai vostri lavori di saldatura automatizzati.



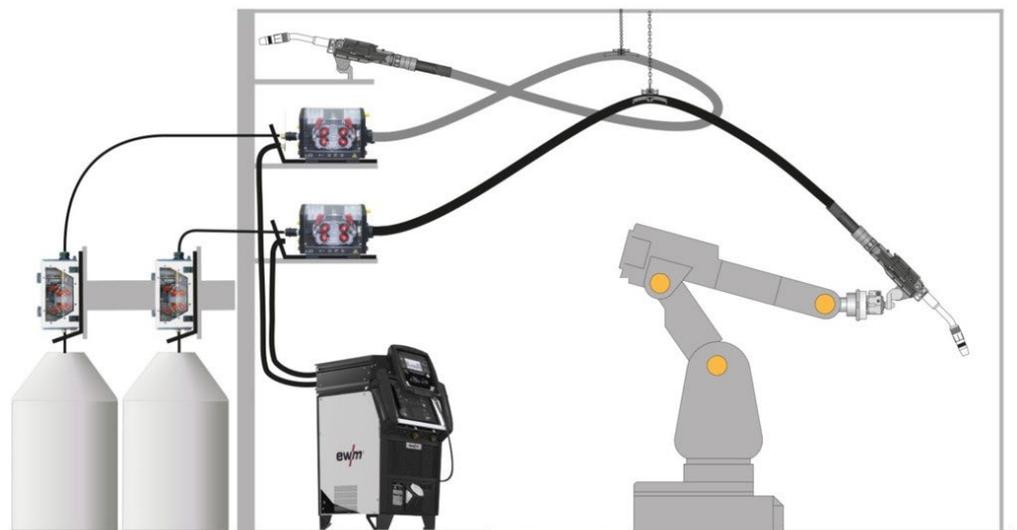
Sistema di sostituzione  
del dispositivo trainafile



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



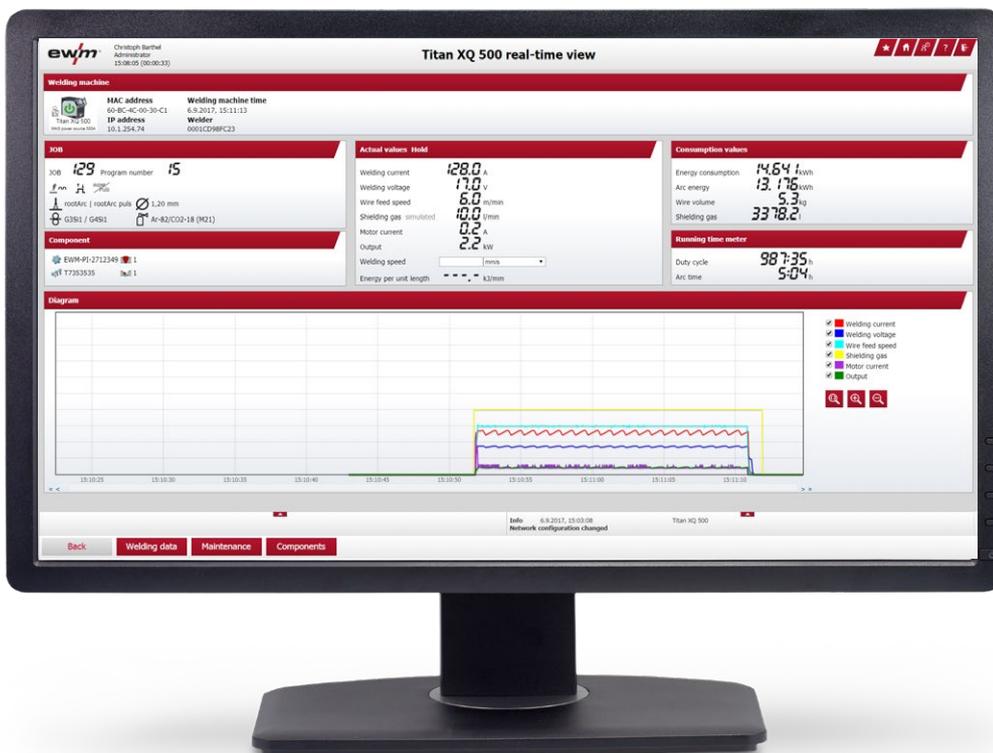
Sistema di sostituzione  
del dispositivo trainafile  
con trazione intermedia,  
ad es. convoglio da fusto



# Sistema di gestione delle saldature Welding 4.0 ewm Xnet 2.0

L'unione intelligente di uomo e macchine che aumenta la produttività per un flusso automatico dei dati nella catena della produzione: l'industria 4.0 si afferma anche nelle produzioni a mezzo saldatura con il nuovo e innovativo sistema di gestione delle saldature Welding 4.0 ewm Xnet 2.0. Le idee del futuro, quali "smart factory" e "digital transformation" diventano realtà senza grandi spese. I vantaggi sono evidenti: il maggiore collegamento tra prodotto e persone aumenta l'efficienza e la qualità, riduce i costi e risparmia contemporaneamente risorse.

Il monitoraggio intelligente e la trasparenza dei processi, dalla pianificazione del cordone di saldatura al calcolo consuntivo dei costi passando dalla produzione, consentono di mantenere tutto sotto controllo in ogni momento. ewm Xnet 2.0 consente alle aziende attive nel settore della saldatura di qualsiasi grandezza e orientamento di godere dei vantaggi dell'industria 4.0. Portate, fin da oggi, il futuro nelle vostre aziende e prendete contatto con noi!



## I vostri vantaggi

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

## Moduli e componenti

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



### Interfaccia OPC UA

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



### Rapido traffico dei dati per industria 4.0

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



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

Campo di impostazione corrente di saldatura	5 A–350 A	5 A–400 A	5 A–500 A	5 A–600 A
Rapporto d'inserzione della corrente di saldatura con temperatura ambiente di 40 °C				
100% RI	<b>350 A</b>	370 A	470 A	470 A
80% RI	–	<b>400 A</b>	<b>500 A</b>	<b>500 A</b>
60% RI	–	–	–	550 A
40% RI	–	–	–	600 A
Tensione di alimentazione 50 Hz/60 Hz	Da 3 x 400 V (da –25% a +20%) a 3 x 500 V (da –25% a +10%)			
Fusibile di rete (fusibile ritardante)	3 x 20 A	3 x 25 A	3 x 32 A	3 x 32 A
Efficienza	88%			
cos φ	0,99			
Tensione a vuoto con tensione di alimentazione di 3 x 400 V	82 V			
Potenza collegamento max.	15,4 kVA	18,6 kVA	25,8 kVA	34,1 kVA
Potenza raccomandata generatore	20 kVA	25 kVA	35 kVA	45 kVA
Tipo di protezione	IP 23			
Classe compatibilità elettromagnetica	A			
Temperatura ambiente	Da –25 °C a +40 °C			
Raffreddamento dell'apparecchio	Ventola			
Raffreddamento torcia	Gas o acqua			
Serbatoio per l'acqua di raffreddamento	8 L			
Contrassegno di sicurezza				
Norme	IEC 60974-1, -2, -10			
Dimensioni lunghezza x altezza X larghezza	1152 x 976 x 686 mm 45,3 x 38,4 x 27 inch			
Peso dell'apparecchio raffreddato a gas	114 kg/251,32 lb			
Peso dell'apparecchio raffreddato ad acqua	128 kg/282,19 lb			



**M Drive 4 Rob 5 X (HW)**

Rapporto d'inserzione della corrente di saldatura con temperatura ambiente 40 °C	
100% RI	470 A
40% RI	600 A
Velocità di avanzamento del filo	Da 0,5 m/min a 25 m/min
Equipaggiamento con rulli impostazione di fabbrica	Rulli trainafile Uni da 1,0 a 1,2 mm (per filo in acciaio)
Trainafile	4 rulli (37 mm)
Tipo di protezione	IP 23
Classe di compatibilità elettromagnetica	A
Temperatura ambiente	Da –25 °C a +40 °C
Segnali di sicurezza	
Norme	IEC 60974-1, -5, -10
Dimensioni lunghezza x altezza X larghezza	271 x 179 x 212 mm
Peso	5,3 kg

## EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach  
Tel.: +49 2680 181-0 | Fax: -244  
www.ewm-group.com  
info@ewm-group.com

Venite a trovarci!



Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche, errori di battitura ed errori vari.

Vendita | Consulenza | Assistenza