

## **TETRIX XQ**

ИСТОРИЯ УСПЕХА TIG

ПРОДОЛЖАЕТСЯ: 230 А – 600 А



НЕМОДУЛЬНОЕ/МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

## СЕМЕЙСТВО TIG.

Цифровой, универсальный, индивидуальный – сварка вышла на абсолютно другой уровень! Постоянный или переменный/постоянный ток? Модульное или немодульное исполнение? Мы поможем подобрать Tetrix XQ, который идеально соответствует вашим потребностям! Интеллектуальный аппарат с возможностью подключения к сети. Надежный в эксплуатации. Продуманный до мелочей корпус. Полностью обновленный процесс управления. Аппараты TETRIX XQ открывают абсолютно новые возможности в области сварки TIG! С ними вы сможете достичь невероятных результатов.



## ВАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА. +

- Цифровизация сварочных процессов для достижения наилучших результатов сварки
- Инновационные системы корпуса обеспечивают максимальное удобство для пользователя
- Expert 3.0 предлагает 7-дюймовый графический дисплей высокого разрешения с текстовой индикацией
- Индивидуальное конфигурирование
- Возможность объединения в сеть с ПО ewm Xnet, предназначенным для управления сварочными процессами, через шлюз
- Множество дополнительных особенностей:
  - Простое и интуитивное управление
  - Светодиодная панель состояния
  - доступна в разных классах мощности
- Обширный ассортимент принадлежностей

Blue Evolution®

ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ ИНИЦИАТИВА  
КОМПАНИИ EWM

Мы разработали инициативу по защите окружающей среды BlueEvolution®, которая поможет вам внести свой вклад в сокращение количества выбросов CO<sub>2</sub>. Потому что идеальный сварной шов – это шов, при выполнении которого рационально используются энергия и ресурсы. С помощью ресурсосберегающей инверторной технологии и энергосберегающей технологии сварки мы объединяем экономичность и экологичность. Присоединяйтесь – станьте вместе с нами:

ГЕРОЕМ  
ВЫБРОСОВ.

При использовании сварочных процессов от EWM с пониженным уровнем внесения тепла образуется меньше вредных частиц сварочного дыма и тем самым сокращается количество выбросов – при одновременном улучшении условий труда для людей, применяющих эти сварочные процессы. Сокращение количества свариваемых слоев также ведет к сокращению времени сварки, что позволяет не только снизить количество выбросов, но и предотвратить их возникновение с самого начала.



## ДОБЫВАТЕЛЕМ ЭНЕРГИИ.

Высокий КПД инверторной технологии в сочетании с энергосберегающими методами сварки EWM обеспечивает экономию первичной энергии, а тем самым и электроэнергии. Дополнительная экономия обеспечивается благодаря формам швов, способствующим сокращению расхода проволоки и газа. Благодаря сокращению времени сварки и объемов доработки вы становитесь добывателем энергии и снижаете выбросы CO<sub>2</sub>.



## СПАСИТЕЛЕМ СЫРЬЯ.

Инверторная технология EWM позволяет конструировать более компактные аппараты с более низким весом. Это ведет к сокращению расхода материалов – и тем самым способствует экономии сырья, например меди, алюминия и стали. К этому добавляется значительное сокращение транспортных расходов.







## **ИМПУЛЬСНАЯ СВАРКА TIG**

- Полный контроль сварочной ванны в неудобных положениях, при сварке тонких листов и заварке корня
- Минимальная деформация благодаря уменьшению термовложения
- Уменьшение погонной энергии позволяет добиться оптимальных результатов при сварке теплочувствительных материалов
- Оптимально подходит для лицевых швов благодаря равномерной чешуйчатости

**5** ☆

**БЫСТРЫЙ ВЫБОР  
СВАРОЧНОГО ЗАДАНИЯ  
С ПОМОЩЬЮ 5  
ИНДИВИДУАЛЬНО  
ПРОГРАММИРУЕМЫХ  
КНОПОК ИЗБРАННОГО!**

**100**  
ПРОЦЕНТОВ

**УЛУЧШЕННЫЙ  
КОНТРОЛЬ!**

Благодаря  
наглядным,  
интуитивно  
понятым  
панелям  
управления.

**50%\***

**МЕНЬШЕ ТРУДОЗАТРАТ ПРИ  
СВАРКЕ ПРИХВАТКАМИ –  
БЛАГОДАРЯ ФУНКЦИИ SPOTMATIC.**

\*указано максимальное значение

**100%**

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ  
ЦИФРОВЫХ ТЕХ-  
НОЛОГИЙ ДЛЯ НА  
100 % ВОСПРОИЗ-  
ВОДИМЫХ  
РЕЗУЛЬТАТОВ  
СВАРКИ**

**4**

**РАЗНЫЕ ВАРИАНТЫ ИМПУЛЬС-  
НОЙ СВАРКИ НА ВЫБОР:**

- Импульсная сварка со средним значением тока
- Термический импульсный режим
- Автоматическая импульсная сварка
- Специальная импульсная сварка переменным током

**3 ГОДА ГАРАНТИИ\*\***

- Без ограничения времени эксплуатации – даже при работе в трехсменном режиме, 24 часа в сутки, 7 дней в неделю
- 3 года гарантии на сварочные аппараты и 5 лет гарантии на трансформаторы и выпрямители

\*\*Согласно условиям предоставления гарантии, см. информацию на сайте [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

## ВАРИАНТЫ КОРПУСА.

## НЕМОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Серия Tetrix XQ, для постоянного или переменного/постоянного тока, с воздушным или жидкостным охлаждением, предлагает индивидуальное решение для любой задачи. Чрезвычайно высокая продолжительность включения обеспечивает эффективность работы, многообразие принадлежностей позволяет выполнить все особые и необычные требования.

### Система корпуса flexFit со множеством вариантов крепления

Держатель горелки, емкость для сварочных присадочных материалов – да все что угодно: многие индивидуальные принадлежности и опции можно крепить с помощью пазовых сухарей на алюминиевом литом профиле верхних поперечных планок корпуса.



### Безопасная транспортировка краном – легкий подъем

4 прочных крепления (диаметром 40 мм) для простого размещения такелажных приспособлений.

### Всегда в поле зрения

Большая светодиодная информационная панель с четырьмя цветными сигналами постоянно отображает текущее рабочее состояние аппарата Tetrix XQ.

### Охлаждение горелки

В исполнении с воздушным или жидкостным охлаждением. Высокая мощность охлаждения (1500 Вт), мощный центробежный насос и большой водяной бак на 8 л. Встроенная функция контроля расхода и температуры защищает сварочную горелку от повреждений вследствие перегрузки.



**Эргономичная рукоятка**



**Светодиодная информационная панель**



**Шина flexFit на корпусе**



**Встроенное жидкостное охлаждение**

## МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Модульная система корпуса для рабочих мест в любых условиях. С воздушным или жидкостным охлаждением. Постоянный или переменный/постоянный ток. Гибкая конструкция: можно использовать как на производстве, так и на стройплощадке или на монтаже. Переносной или передвижной на тележке. Компактность и небольшой вес гарантируют гибкость и мобильность.



### Все необходимое под рукой

В ручке новой конструкции предусмотрен специальный отсек, в котором можно хранить изнашивающиеся части, чтобы всегда иметь их наготове.



### Разные модели тележек Trolley

Тележка Trolley для мастерских или для стройплощадок? На выбор предлагаются четыре модели.

### Модульная концепция корпуса

Модульный источник тока предлагает множество возможностей комбинирования. С помощью дополнительных принадлежностей их можно переоборудовать в соответствии с вашими требованиями и пожеланиями.

### Cool XQ

Благодаря высочайшей холодопроизводительности, а также интегрированному контролю расхода и температуры, она является отличным дополнением к новому TETRIX XQ.



**Тележка для мастерских Trolley XQ 55-3**



**Тележка для стройплощадок Trolley XQ 35-3**



**Ручка для переноски**



**Возможность дооснащения системой жидкостного охлаждения**



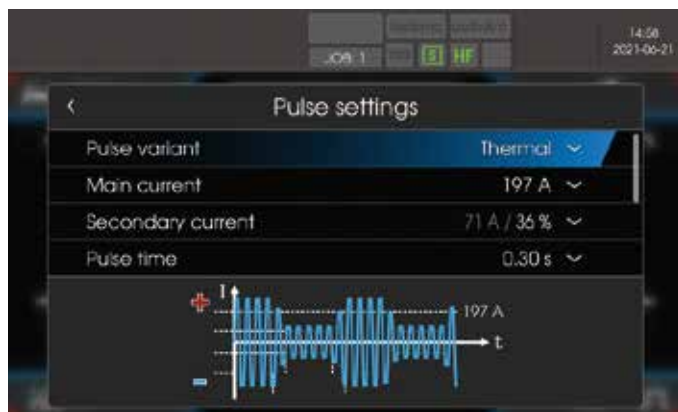
## EXPERT 3.0 +

ТЕПЕРЬ НЕТ НИЧЕГО НЕВОЗМОЖНОГО.

- 7-дюймовый графический дисплей высокого расширения с текстовой индикацией.
- Пять кнопок избранного
- Функция Xbutton для использования индивидуальных прав доступа
- Интерфейс USB для обновлений программного обеспечения
- Колесико Click-Wheel для удобного управления аппаратом в перчатках сварщика
- Надежное управление аппаратом с помощью кнопок (отсутствие сенсорного дисплея)
- Высокий уровень персонализации в зависимости от индивидуальных требований
- Прямой доступ ко всем важным функциям
- Быстрый обзор всех рабочих параметров
- Цветное отображение данных и графическая поддержка при настройке параметров



Графическая корректировка всех параметров на диаграмме рабочего процесса



Визуальная поддержка при настройке рабочих параметров



Доступ ко всем наиболее важным функциям можно получить прямо на главном экране – для этого не нужно переходить в подменю



Четкие иллюстрированные инструкции и меню быстрых настроек

**БУДУЩИЕ ОБНОВЛЕНИЯ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ ЭКСПЕРТ 3.0 ДОСТУПНЫ ДЛЯ СКАЧИВАНИЯ.**

## COMFORT 3.0 +

ПОПУЛЯРНЫЙ СРЕДИ ПРОФЕССИОНАЛОВ, ВЫСОКО ОЦЕНЕННЫЙ И ПОПРОСТУ НЕЗАМЕНИМЫЙ.

- Два больших, четких 7-сегментных индикатора
- Пять кнопок избранного
- Колесико Click-Wheel для комфортной работы в перчатках сварщика
- Надежное управление с помощью кнопок
- Прямой доступ ко всем важным функциям
- Быстрый обзор всех рабочих параметров
- Доступны варианты для сварки переменным/постоянным и постоянным током



## СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА.

### МНОГООБРАЗИЕ ГОРЕЛОК

Благодаря оптимизированному весу и эргономичному дизайну горелки EWM с воздушным или жидкостным охлаждением идеально лежат в руке, заметно снижая нагрузку на запястье. Чрезвычайная надежность и долговечность позволяют снизить затраты на запасные и изнашивающиеся части. Обширная программа горелок EWM предлагает идеальное решение для любой задачи.



### ГОРЕЛКА ДЛЯ СВАРКИ + TIG RETOX XQ

- Горелка для сварки TIG Retox XQ оснащена двумя кнопками горелки. Это позволяет в процессе сварки перейти на уменьшенный ток путем короткого нажатия.
- Кроме того, возможно плавное увеличение (функция Up) или уменьшение (функция Down) тока во время сварки.
- Индикация сварочного тока или выбранного сварочного задания (номер JOB).
- Рукоятка Grip обеспечивает надежный захват.
- Стандартный шланг-пакет или исполнение с использованием кожи High Flex (HFL – при этом первый метр от ручки обтянут износостойчивой и мягкой лайковой кожей).

### ПРОСТОТА СОЕДИНЕНИЯ +

- Стандартный 5-контактный разъем горелки теперь поддерживает использование X-технологии EWM.
- Помимо традиционных сварочных горелок к нему можно подсоединить цифровые multifunctional горелки EWM с функциями индикации и дистанционного управления.

### ГОРЕЛКА SPOTARC +

- С точностью до миллиметра – решение для точечной сварки угловых швов таврового соединения, обычных угловых швов и плоских швов





XQ

TETRIX

## СЕРИЯ TIG XQ.

## НАЧАЛО: АБСОЛЮТНО НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ В ОБЛАСТИ СВАРКИ TIG

Tetrix XQ puls AC/DC

230 A | 300 A

Tetrix XQ puls AC/DC

350 A | 400 A | 500 A

КОРПУС



МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



НЕМОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

МЕТОДЫ СВАРКИ  
TIG И MMA

Баланс амплитуд переменного тока  
Баланс переменного тока  
AC-Balling  
Частота переменного тока  
Специальная сварка переменным током  
Кривые переменного тока  
Стандартная сварка переменным током  
Импульсная сварка TIG переменным током

## МЕТОДЫ СВАРКИ AC/DC

activArc®  
Автоматическая импульсная сварка  
ВЧ-зажигание  
Liftarc  
Импульсная сварка со средним значением тока  
spotArc®  
spotmatic  
Стандартная сварка постоянным током  
Термический импульсный режим  
Устройство Antistick для сварки TIG  
Импульсная сварка TIG постоянным током

Функция Antistick  
Функция Arcforce  
Пригодность для целлюлозных электродов  
Импульсная сварка MMA  
Функция Hotstart  
Стандартная сварка MMA

ПАНЕЛЬ  
УПРАВЛЕНИЯ

Comfort 3.0 AC



Expert 3.0

ОБЗОР  
МЕТОДОВ СВАРКИ**Баланс амплитуд переменного тока**

Позволяет корректировать отрицательные и положительные значения сварочного тока.

**Баланс переменного тока**

Оптимальное соотношение профиля провара и достигаемого очищающего воздействия.

**AC-Balling**

Обеспечивает оптимальное формирование шарика и вместе с этим стабильную и простую в работе сварочную дугу.

**Частота переменного тока**

Корректировка давления сварочной дуги – оптимальная функция для сварки тонких листов и выполнения угловых швов таврового соединения.

**Формы переменного тока**

Оптимальная стабильность и сниженный уровень шума достигаются благодаря настраиваемым кривым переменного тока (синусоидальная, трапециевидная, прямоугольная либо индивидуальная).

**Специальная сварка переменным током**

Переключение осуществляется между переменным током в фазе пульсации и постоянным током в фазе основного тока.

**activArc®**

Динамическая сварочная дуга TIG с функцией автоматической стабилизации.

**Автоматическая импульсная сварка**

Для повышения стабильности сварочной дуги и качества провара при низких значениях тока автоматически подаются токовые импульсы.

**ВЧ-зажигание**

Устранение вольтовой дуги.

**Liftarc**

Простое зажигание без необходимости потягивать электрод вверх после заготовки.

**Импульсная сварка**

Позволяет пользоваться импульсной сваркой WPS и в импульсном режиме.

**spotArc®**

Минимальная подготовка для сварки, а также возможность активации кнопки горелки.



## Tetrix XQ puls DC

230 A | 300 A



### МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

## Tetrix XQ puls DC

350 A | 400 A | 500 A | 600 A



### НЕМОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

### МЕТОДЫ СВАРКИ DC

activArc®

Автоматическая импульсная сварка

ВЧ-зажигание

Liftarc

Импульсная сварка со средним значением тока

spotArc®

spotmatic

Стандартная сварка постоянным током

Термический импульсный режим

Устройство Antistick для сварки TIG

Импульсная сварка TIG постоянным током

Функция Antistick

Функция Arcforce

Пригодность для целлюлозных электродов

Импульсная сварка MMA

Функция Hotstart

Стандартная сварка MMA



Comfort 3.0 DC



Expert 3.0



#### spotmatic

Высокая воспроизводимость сварочных работ в стандартных точках прихвата.



#### Стандартная сварка переменным током

Сварка алюминия одним нажатием кнопки благодаря идеальной предварительной настройке. Простая корректировка параметров переменного тока при особых условиях применения.



#### Стандартная сварка постоянным током

Превосходная сварка TIG с параметрами зажигания, адаптированными в зависимости от выработки.



#### Термический импульсный режим

Свободная регулировка тока импульса и соответствующего времени позволяет играть с энергией сварки. Благодаря точным настройкам внешний вид шва можно отрегулировать индивидуально.



#### Устройство Antistick для сварки TIG

Предотвращает повреждения вольфрамового электрода при нечаянном контакте с материалом.



#### Импульсная сварка TIG переменным током

Уменьшение деформации и цветов в месте тепловложения, образующихся из-за энергии, распределяемой по участку, а также внесения тепла.



#### Импульсная сварка TIG постоянным током

Снижает термовложение, что приводит к уменьшению деформации и побежалости.

Xnet ready

Blue Evolution®

3 Years // 5 Years  
ewm-warranty  
3 shifts / 24 hours / 7 days  
http://ewm-warranty.com

Industry 4.0  
ewm



# ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.

TROLLY 53/54

**ОПТИМАЛЬНАЯ МОБИЛЬНОСТЬ С  
СЕРИЕЙ ТЕЛЕЖЕК XQ**



## TROLLY 53



ТЕЛЕЖКА



- Для источника тока или для источника тока с модулем охлаждения
- Без возможности транспортировки газового баллона
- Надежная конструкция благодаря четырем устойчивым роликам
- Компактность, оптимально для использования на кольцевом коллекторе

ОСНАЩЕНИЕ

## TROLLY 55-3



- Для источника тока или для источника тока с модулем охлаждения
- С возможностью транспортировки газового баллона емкостью до 50 л (300 бар)
- Надежная конструкция благодаря двум устойчивым роликам



ДРУГИЕ ТЕЛЕЖКИ

## TROLLY 54



**опция**



- Для источника тока или для источника тока с модулем охлаждения
- С возможностью транспортировки газового баллона емкостью до 33 л (200 бар)
- Надежная конструкция благодаря четырем устойчивым роликам
- Компактность, оптимально для использования на кольцевом коллекторе
- В серийном исполнении оснащены подвеской для кабеля на держателе баллона
- **Опционально** возможность дооснащения аппаратным каркасом (с воздушным охлаждением)
- **Опция** Держатель для сварочных прутков

## TROLLY 35-3



- Для источника тока или для источника тока с модулем охлаждения
- С возможностью транспортировки газового баллона емкостью до 50 л (300 бар)
- Надежная конструкция благодаря двум устойчивым роликам
- Возможность перемещения краном благодаря опциональной крановой подвеске



Xnet ready

Blue Evolution®

3 Years // 5 Years  
ewm-warranty  
3 shifts / 24 hours / 7 days  
http://ewm-warranty.com

Industry 4.0  
ewm



## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.

Благодаря многообразию удобных и полезных принадлежностей серия XQ гибко адаптируется ко всем задачам и областям применения.

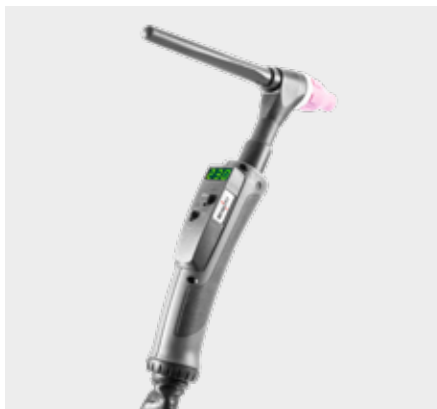
### НЕМОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



#### ДЕРЖАТЕЛЬ ШЛАНГ-ПАКЕТА

Арт. № 092-003333-00000

- Держатель для крепления длинных шланг-пакетов.



#### + TIG 450 GRIP RETOX XQ

- Горелки для сварки TIG
- Доступно в исполнении с воздушным и жидкостным охлаждением.



#### + ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ ПРУТКОВ +

Арт. № 092-004388-00000

- Просто установить на шину flexFit.



#### ПЫЛЕВОЙ ФИЛЬТР

Арт. № 092-003337-00000

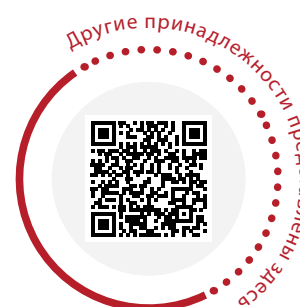
- Защита сварочного аппарата от сильного загрязнения.



#### + ДЕРЖАТЕЛЬ ГОРЕЛКИ +

Арт. № 092-003335-00000

- Надежное место для защиты от повреждений.
- Просто привинчивается к рукоятке аппарата.
- Индивидуальное исполнение для правой и левой руки.



Другие принадлежности представлены здесь



## МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



### ТЕЛЕЖКА ДЛЯ СТРОЙПЛОЩАДОК TROLLY XQ 35-3

- Прочная транспортная тележка для быстрого перемещения.



### ТЕЛЕЖКА ДЛЯ МАСТЕРСКИХ TROLLY XQ 55-3

- Благодаря ей ваш аппарат Tetrix XQ становится еще более подвижным.



### ЗАЩИТНОЕ СТЕКЛО EXPERT 3.0

Арт. № 092-004278-00000

- Жесткая крышка для панели управления Expert.



### ГРЯЗЕУЛАВ- ЛИВАЮЩИЙ ФИЛЬТР

Арт. № 092-004056-00000

- Надежно защищает аппарат от загрязнения в тяжелых условиях применения.



### ДЕРЖАТЕЛЬ ДЛЯ СВАРОЧНЫХ ПРУТКОВ

Арт. № 092-004389-00000

- Просто закрепить на тележке Trolley с помощью магнитов.



# ВНЕДРЕНИЕ ЦИФРОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ НА КАЖДОМ СВАРОЧНОМ ПРЕДПРИЯТИИ.

## СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ СВАРОЧНЫМИ ПРОЦЕССАМИ EWM XNET И XBUTTON

Благодаря инновационной системе управления сваркой ewm Xnet Индустрия 4.0 становится реальностью без особых усилий – для сварочных компаний любого размера и направления работы. Преимущества очевидны: более тесное взаимодействие между продуктом и человеком повышает эффективность и качество, снижает затраты и экономит ресурсы. С помощью ewm Xnet вы добьетесь ощутимой добавленной стоимости во всей цепочке создания стоимости. Благодаря интеллектуальному мониторингу и прозрачным процессам планирования, производства, управления качеством, контроля сварки, расчета фактических затрат и администрирования вы можете осуществлять полный контроль в любое время.



### ОБЕСПЕЧЕНИЕ И ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА

- Информация о качестве сварки доступна в течение длительного времени, поскольку для каждого шва документируются параметры сварки и сведения о сварщике
- Минимизация ошибок за счет привязки WPS к компоненту, мониторинга параметров непосредственно на сварочном аппарате в то время, когда он включен, и четкому соотношению нужной квалификации со сварщиком
- Всегда правильная настройка параметров с помощью обязательных данных из системы управления конструкционными деталями и системы WPS-Manager



### СНИЖЕНИЕ ИЗДЕРЖЕК

- Выявление возможностей экономии с помощью записи показателей расхода энергии, защитного газа, сварочных расходных материалов и времени сварки
- Минимизация расхода быстроизнашивающихся деталей благодаря своевременным, а не преждевременным указаниям по техобслуживанию
- Целенаправленный контроллинг благодаря прозрачности процессов и возможности точного расчета фактических затрат



### ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

- Повышение эффективности благодаря увеличению времени горения сварочной дуги в течение смены
- Сокращение подсобного времени благодаря безбумажной передаче всех важнейших данных и WPS прямо на рабочее место
- Меньше исправлений ошибок благодаря заданным параметрам сварки
- Меньше ненужных простоев в результате своевременных, учитывающих расход указаний по техобслуживанию, например, для быстроизнашивающихся деталей горелки

# УПРАВЛЕНИЕ КОМПОНЕНТАМИ EWM XNET.

Модульная система управления сварочными процессами Welding 4.0 ewm Xnet может быть адаптирована к особым требованиям отдельных производственных процессов. В зависимости от вида и объема производства три отдельных модуля от ewm Xnet приводятся в соответствие с индивидуальной потребностью. Сюда также интегрирована обычная для EWM функция обновления: Имеется возможность дооснащения другими модулями в любой момент.



## ШАГ 1 +

### Подготовка рабочего процесса в ewm Xnet

- Создание изготавливаемой конструкционной детали в бюро с помощью подготовки рабочего процесса на ПК в ewm Xnet
- Подготовка данных чертежа или импорт из CAD
- Определение технологии шва
- Распределение WPS
- Печать штрих-кода, добавление в рабочее задание либо нанесение в виде наклейки на конструкционную деталь
- Отправка данных конструкционной детали по сети LAN/WiFi на шлюз, соединенный со сварочным аппаратом
- Данные будут доступны на шлюзе в автономном режиме, например, для работы на строительной площадке

## ШАГ 2 +

### Сканирование штрих-кода на конструкционной детали

- Сварщик сканирует штрих-код на конструкционной детали с помощью устройства для считывания штрих-кода
- Данные конструкционной детали открываются на панели управления:
  - Заказ №
  - Деталь №
  - Группа деталей
  - Номер серии
  - Номер партии
  - Технология сварки (например, шов 1, валик 1, шов 1, валик 2 и т. д.)
  - WPS (сварочные данные для каждого валика/шва)
  - Требуемая квалификация сварщика (Xbutton)

## ШАГ 3 +

### Xbutton

- Идентификация сварщика для получения разрешения на выполнение сварки с помощью Xbutton на сварочном аппарате или на шлюзе

## ШАГ 4 +

### Сканирование параметров валиков и швов сканером штрих-кодов в соответствии с технологией сварки

- Сварщик начинает работу в соответствии с технологией сварки
- Все параметры сварки для каждого отдельного валика/шва автоматически настраиваются аппаратом в соответствии с WPS
- Сканированием следующего валика/шва подтверждается завершение обработки текущего валика/шва
- Мобильный просмотр «Activity Monitor» доступен на смартфоне или планшетном компьютере



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

### НЕМОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ




<b>TETRIX XQ</b>	<b>350 puls DC</b>	<b>400 puls DC</b>	<b>500 puls DC</b>	<b>600 puls DC</b>
Сварка TIG Диапазон регулировки сварочного тока	3 A – 350 A	3 A – 400 A	3 A – 500 A	3 A – 600 A
Сварка MMA Диапазон регулировки сварочного тока	5 A – 350 A	5 A – 400 A	5 A – 500 A	5 A – 600 A
Сварка TIG Продолжительность включения (ПВ) при температуре 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 %
Сварка MMA Продолжительность включения (ПВ) при температуре 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 %
Напряжение холостого хода	82 В – 102 В			
Сетевое напряжение/допуски	3 x 400 В (-25 % – +20 %)* 3 x 460 В (-25 % – +15 %) 3 x 500 В (-25 % – +10 %)			
Сетевой предохранитель	25 А	25 А	35 А	35 А
Рекомендуемая мощность генератора	20,4 кВА	24,6 кВА	34,2 кВА	45 кВА
cos φ/КПД	0,99/90 %			
Класс изоляции/класс защиты	H/IP23			
Температура окружающей среды	от -25 до +40 °C			
Мощность охлаждения при подаче 1 л/мин	1500 Вт			
Макс. высота подачи	35 м			
Макс. Давление насоса	3,5 бар			
Насос	Центробежный насос			
Охлаждение аппарата	Вентилятор с терморегуляцией			
Оснащение в стандартном исполнении	Реле расхода, термореле			
Разъем горелки	5- или 8-контактный			
Кабель для подключения к электросети	Возможность конфигурирования 5 м, 10 м или 15 м			
Размер дисплея	Expert 3.0: 7-дюймовый дисплей (без сенсорного экрана) Comfort 3.0: 7-сегментный светодиод			
Кнопки избранного	5			
Знаки безопасности				
Стандарты	IEC 60974-1, -3, -10 CLA			
Габариты (Д x Ш x В) мм	1152 x 686 x 976			
Габариты (Д x Ш x В) дюймы	45,3 x 27 x 38,4			
Вес кг	126,5		128,5	
Вес фунтов	278,9		283,3	

\*Также доступно в заводском исполнении 460 В или 500 В



## НЕМОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



<b>TETRIS XQ</b>	<b>350 puls AC/DC</b>	<b>400 puls AC/DC</b>	<b>500 puls AC/DC</b>
Сварка TIG Диапазон регулировки сварочного тока	3 A – 350 A	3 A – 400 A	3 A – 500 A
Сварка MMA Диапазон регулировки сварочного тока	5 A – 350 A	5 A – 400 A	5 A – 500 A
Сварка TIG Продолжительность включения (ПВ) при температуре 40 °C	350 A/100 %	400 A/80 % 370 A/100 %	500 A/40 % 400 A/80 % 370 A/100 %
Сварка MMA Продолжительность включения (ПВ) при температуре 40 °C	350 A/100 %	400 A/80 % 370 A/100 %	500 A/40 % 400 A/80 % 370 A/100 %
Напряжение холостого хода	82 В*		
Сетевое напряжение/допуски	3 x 400 В (- 25 % – + 20 %)**		
Сетевой предохранитель	25 А		
Рекомендуемая мощность генератора	20,8 кВА	25,1 кВА	34,8 кВА
cos φ/КПД	0,99/88 %		
Класс изоляции/класс защиты	H/IP23		
Температура окружающей среды	от -25 до +40 °C		
Мощность охлаждения при подаче 1 л/мин	1500 Вт		
Макс. высота подачи	35 м		
Макс. Давление насоса	3,5 бар		
Насос	Центробежный насос		
Охлаждение аппарата	Вентилятор с терморегуляцией		
Оснащение в стандартном исполнении	Реле расхода, термореле		
Разъем горелки	5- или 8-контактный		
Кабель для подключения к электросети	Возможность конфигурирования 5 м, 10 м или 15 м		
Размер дисплея	Expert 3.0: 7-дюймовый дисплей (без сенсорного экрана) Comfort 3.0: 7-сегментный светодиод		
Кнопки избранного	5		
Знаки безопасности			
Стандарты	IEC 60974-1, -3, -10 CLA		
Габариты (Д x Ш x В) мм	1152 x 686 x 976		
Габариты (Д x Ш x В) дюймы	45,3 x 27 x 38,4		
Вес кг	128,5	129,5	
Вес фунтов	283,3	285,5	

\* 92 В при 460 В и 102 В при 500 В

\*\*Также доступно в заводском исполнении 460 В или 500 В

## МОДУЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ



<b>TETRIX XQ</b>	<b>230 puls DC</b>	<b>230 puls AC/DC</b>
Сварка TIG Диапазон регулировки сварочного тока	3 A – 230 A	2 A – 230 A
Сварка MMA Диапазон регулировки сварочного тока	5 A – 190 A	5 A – 190 A
Сварка TIG Продолжительность включения (ПВ) при температуре 40 °C	230 A/45 % 205 A/60 % 170 A/100 %	230 A/40 % 200 A/60 % 170 A/100 %
Сварка MMA Продолжительность включения (ПВ) при температуре 40 °C	190 A/35 % 155 A/60 % 125 A/100 %	190 A/35 % 150 A/60 % 120 A/100 %
Напряжение холостого хода	96 В*	
Сетевое напряжение/допуски	1 x 230 В (- 40 % – + 15 %)	
Сетевой предохранитель	1 x 16 А	
Рекомендуемая мощность генератора	8,2 кВА	8,8 кВА
cos φ/КПД	0,99/87 %	0,99/83 %
Класс изоляции/класс защиты	H/IP23	
Температура окружающей среды	от -25 до +40 °C	
Охлаждение аппарата	Вентилятор с терморегуляцией	
Разъем горелки	5- или 8-контактный	
Кабель для подключения к электросети	3,5 м	
Размер дисплея	Expert 3.0: 7-дюймовый дисплей (без сенсорного экрана) Comfort 3.0: 7-сегментный светодиод	
Кнопки избранного	5	
Знаки безопасности		
Стандарты	IEC 60974-1, -3, -10 CLA	
Габариты (Д x Ш x В) мм	550 x 224 x 415	
Габариты (Д x Ш x В) дюймы	21,7 x 8,8 x 16,3	
Вес кг	17,5	19,2
Вес фунтов	38,6	42,3

\*Модель с устройством понижения напряжения предлагается как отдельный аппарат



### COOL XQ

Макс. холодопроизводительность	1100 Вт
Мощность охлаждения при значении подачи 1 л/мин	790 Вт
Макс. высота подачи	35 м
Макс. Давление насоса	3,5 бар
Насос	Центробежный насос
Охлаждение аппарата	Вентилятор с терморегуляцией
Класс защиты	IP23
Знаки безопасности	CE EAC
Применяемые гармонизированные стандарты	IEC 60974-1, -2, -10 CLA
Оснащение в стандартном исполнении	Реле расхода, термореле
Габариты (Д x Ш x В) мм	588 x 224 x 200
Габариты (Д x Ш x В) дюймы	21,7 x 8,8 x 7,9
Вес (без охлаждающей жидкости) кг	10,4
Вес (без охлаждающей жидкости) фунтов	22,9

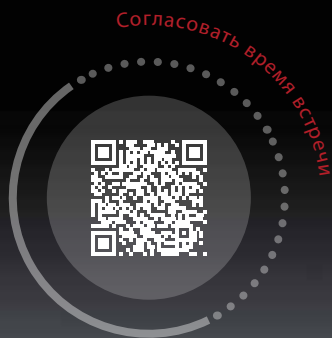
СВАРКА С EWM:  
МЫ К ВАШИМ УСЛУГАМ!





WE ARE WELDING

EWM AG  
Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach ( г. Мюндерсбах)  
Deutschland (Германия)  
Телефон: +49 26 80 / 1 81 - 0  
Факс: +49 26 80 / 1 81 - 244  
Эл. почта: info@ewm-group.com



#WEAREWELDING

Подписывайтесь на нас



EWM – твой 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.

053-000181-00008 / 2022-03 / © EWM AG

www.ewm-group.com

Информация, содержащаяся в настоящем документе, была тщательно проверена и отредактирована. Тем не менее, допускается внесение изменений, а также наличие в ней опечаток и ошибок.