

XQ - Process

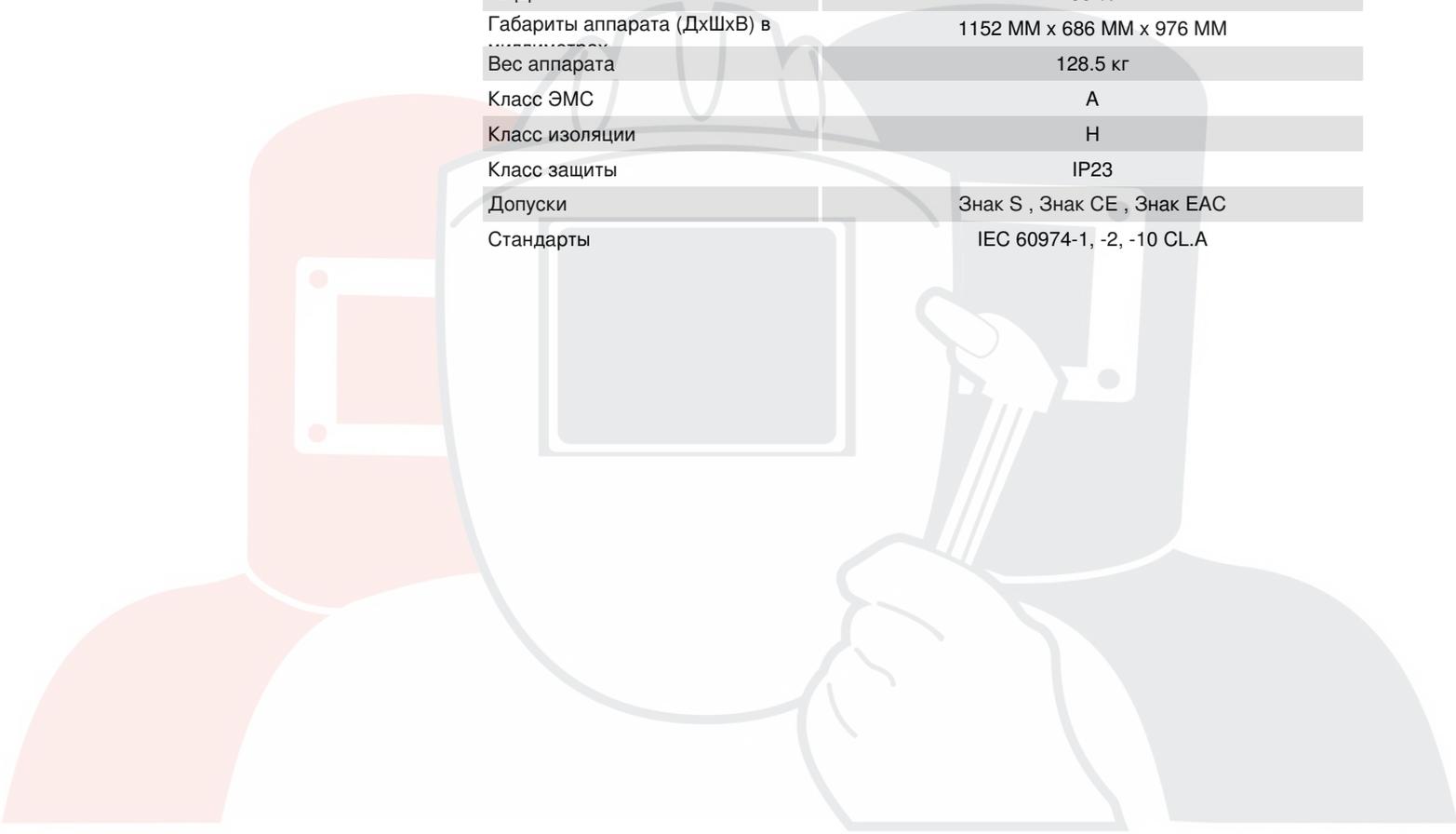
all in



- Инверторный аппарат для импульсной сварки MIG/MAG с отдельным механизмом подачи проволоки
- Безупречные швы при сварке MIG/MAG даже с длинными сварочными проводами благодаря запатентованной технологии\* Rapid Current Control (RCC)
- Система корпуса flexFit: множество принадлежностей и опций крепится с помощью обычных пазовых сухарей на сварочном аппарате
- Светодиодная информационная панель: цветовая сигнализация рабочего состояния
- **Заводское оснащение:** Сварочный аппарат, включая комплект колес с креплением для одного баллона, жидкостное охлаждение и 5 м кабель подключения к электросети
- **allin – без наценки:**
- С инновационными сварочными характеристиками EWM Synergic rootArc® XQ/rootArc® puls XQ, coldArc® XQ/coldArc® puls XQ, forceArc® XQ/forceArc® puls XQ, wiredArc XQ/wiredArc puls XQ, Impuls/superPuls и Positionweld
- Со сварочными характеристиками Synergic для стандартной или импульсной сварки в среде защитных газов для стали/CrNi/алюминия
- Режим Non-Synergic для ручной регулировки параметров сварки
- Подходит для режимов сварки MMA, сварки TIG и строжки
- 16 индивидуально настраиваемых программ на каждое сварочное задание (JOB)
- Плавная регулировка динамики сварочной дуги (дросселирование)
- Настройка функций заварки кратера удалить-везде где далее встречается в конце шва
- Высокоточный, мощный 4-роликовый привод механизма подачи проволоки EWM eFeed для надежной подачи порошковой проволоки и проволоки сплошного сечения всех типов
- Экономия электроэнергии благодаря высокому КПД и функции энергосбережения
- Простая смена полярности сварочного тока без инструментов
- Контроль замыкания на землю (защитный проводник PE)
- Защита от брызг воды IP23
- Возможность подключения дистанционного регулятора и функциональной горелки PM
- В качестве опции возможно объединение в сеть через LAN или WiFi шлюза с помощью программного обеспечения ewm Xnet
- Компьютерный интерфейс для программного обеспечения PC300 XQ
- Бесплатный пакет WPQR для сертификации согласно стандарту EN 1090 для изготовления сварных конструкций до класса исполнения EXC2 включительно с применением нелегированных сталей до S355
- \* EP 1 563 938, EP 1 944 115, EP 0 743 126, EP 1 726 359, EP 1 640 100

	MIG/MAG	Сварка	TIG
Диапазон регулировки сварочного тока		5 A - 400 A	
Длительность включения при непрерывной сварочной работе		40 °C	
80 %		400 A	
100 %		370 A	
Напряжение холостого хода		82 В	
Частота сети		50 Гц / 60 Гц	
Сетевой предохранитель		3 x 25 A	

Напряжение (допуски)	3 x 400 В (-25 % - +20 %)		
Макс. потребляемая мощность	17.6 кВА	18.6 кВА	13.4 кВА
Рекомендованная мощность	23.8 кВА	25.1 кВА	18.1 кВА
cos φ	0.99		
КПД	88 %		
Габариты аппарата (ДхШхВ) в мм	1152 MM x 686 MM x 976 MM		
Вес аппарата	128.5 кг		
Класс ЭМС	А		
Класс изоляции	H		
Класс защиты	IP23		
Допуски	Знак S , Знак CE , Знак EAC		
Стандарты	IEC 60974-1, -2, -10 CL.A		



SVARMA ru

Эксперты в сварке