XQ MIG/MAG

ewm®
WE ARE WELDING

TITAN XQ
PHOENIX XQ
TAURUS XQ

PERFEKTE SCHWEISSTECHNIK IST FAMILIENSACHE



DEMODULAR/MODULAR

www.ewm-group.com

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

DIE MIG/MAG-FAMILIE.

Jede Schweißaufgabe ist anders – und jeder Schweißer auch. Deshalb haben wir auch nicht nur ein MIG/MAG-Multiprozess-Schweißgerät, sondern eine ganze Familie! Und eins haben alle Familienmitglieder gemeinsam: Ob Titan XQ puls, Phoenix XQ puls, Taurus XQ Synergic oder Taurus XQ Basic, demodular oder modular – mit allen schweißt du komfortabel, wirtschaftlich und du erzielst optimale Ergebnisse!



DEINE VORTEILE. +

- Digitale Schweißprozesse für beste Schweißergebnisse
- Einheitliche Bedienoberflächen für Titan XQ, Phoenix XQ und Taurus XQ Synergic
- Individuell konfigurierbar
- Das Zubehör aller Geräte ist untereinander kompatibel
- Vernetzbar mit Schweißmanagementsoftware ewm Xnet
- Viele zusätzliche Besonderheiten wie:
  - Intuitive, einfache Bedienung
  - Drahtreservesensor
  - Elektronische Gasmengenregelung*
  - LED-Statusleiste
- Umfangreiches Zubehörprogramm

*optional erhältlich

BlueEvolution.

DIE UMWELTINITIATIVE VON EWM

Wir unterstützen dich mit unserer Nachhaltigkeitsinitiative BlueEvolution® dabei, deinen Beitrag zur CO_2-Reduzierung zu leisten. Denn eine Schweißnaht ist nur dann perfekt, wenn dabei Energie und Ressourcen geschont werden. Mit rohstoffsparender Invertertechnologie und energiereduzierenden Fügeverfahren bringen wir Wirtschaftlichkeit und Ökologie in Einklang. Mach mit – werde mit uns zum:

Mehr Informationen zu BlueEvolution® findest Du hier

ROHSTOFF-RETTER.

Die EWM-Invertertechnologie ermöglicht den Bau von kompakteren Geräten mit einem geringeren Gewicht. Das führt zu weniger Materialeinsatz – und spart somit Rohstoffe wie Kupfer, Aluminium und Stahl. Dazu kommt eine deutliche Verminderung des Transportaufwands.

ENERGIE-GEWINNER.

Der hohe Wirkungsgrad der Invertertechnologie in Verbindung mit energiereduzierenden EWM-Fügeverfahren spart Primärenergie und damit Stromkosten. Diese Einsparungen erhöhen sich noch durch die draht- und gassparenden Nahtgeometrien. Zusammen mit den kürzeren Schweißzeiten und der geringeren Nacharbeit wirst du zum Energiegewinner und sparst CO_2 ein.

EMISSIONS-HELDEN.

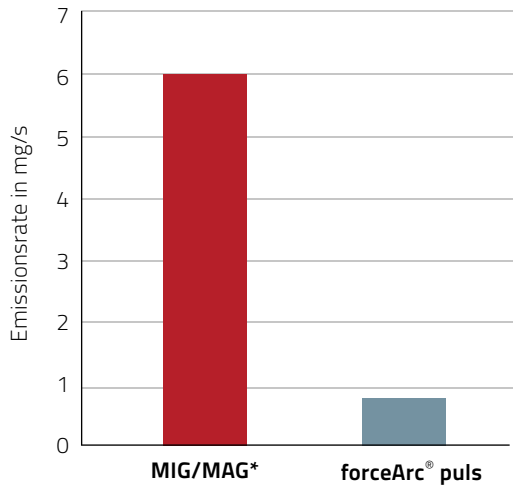
Wärmereduzierende EWM-Schweißprozesse produzieren weniger schädliche Schweißrauchpartikel und reduzieren damit die Emissionen – bei gleichzeitig verbesserten Arbeitsbedingungen für die Menschen, die diese Schweißprozesse anwenden. Die Reduzierung der zu schweißenden Lagen verringert zudem die Schweißzeiten, so dass Emissionen nicht nur reduziert, sondern ihre Entstehung von Anfang an vermieden wird.

SCHWEISS-RAUCH-EMISSION REDUZIEREN.

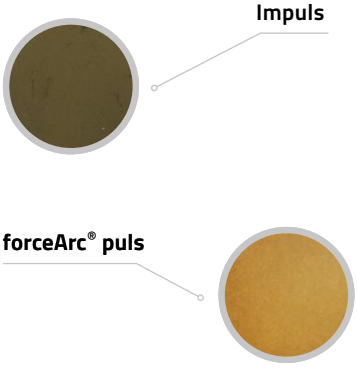
TECHNISCHE UNIVERSITÄT DRESDEN

RWTH AACHEN UNIVERSITY

Vergleich der durchschnittlichen Emission



GLASFILTER NACH DEM SCHWEISSEN



*Mittelwert nach BGI 593 - Schadstoffe beim Schweißen und bei verwandten Verfahren

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

GEHÄUSEVARIANTEN.

DEMODULAR

Ob mit einer dekompakten Anlage mit separatem Drahtvorschubgerät an großen Bauteilen oder in schwer zugänglichen Bereichen gearbeitet wird, oder mit der kompakten Variante in der Schweißkabine: Die XQ-Reihe, ob gas- oder wassergekühlt, bietet eine individuelle Lösung für jede Anforderung. Die überdurchschnittlich hohe Einschaltdauer* macht das Arbeiten effektiv, durch die Vielfalt an Zubehör passt sie sich allen besonderen und außergewöhnlichen Anforderungen an. Und das individuell konfigurierbar.

Kompakt
Integrierte Drahtförderung – präzise und praktisch

- Integrierter EWM eFeed mit 4 angetriebenen Drahtvorschubrollen
- Leichter Drahtwechsel und einfache Bedienung auch bei schlechten Lichtverhältnissen, dank Innenraumbeleuchtung
- Anschlussmöglichkeit für ein zweites Drahtvorschubgerät

Dekompakt
Separates Drahtvorschubgerät – mobil und flexibel

- Anschlussmöglichkeit für ein zweites Drahtvorschubgerät
- Schlauchpaketlängen zwischen Schweißgerät und Drahtvorschub bis 60 m



Sicherer Krantransport – schweben leicht gemacht
4 robuste Aufnahmen (40 mm Ø) zum einfachen Einhaken oder Durchstecken des Krangeschirrs.

Brennerkühlung
In gas- oder wassergekühlter Ausführung. Hohe Kühlleistung 1500 W, leistungsstarke Kreiselpumpe und 8-Liter-Wassertank.



flexFit-Gehäusesystem mit vielen Befestigungsmöglichkeiten
Zwischenschlauchpakethalter, Drahtvorschubgerättraversen – oder was auch immer: Viele individuell genutzte Zubehörteile und Optionen lassen sich über nützliche Nutensteine am Aluminium-Strangguss-Profil der oberen Querstreben des Gehäuses befestigen.



Ergonomische Griffe



LED-Statusleiste



flexFit



Eingebaute Wasserkühlung

*z.B. 100% bei bis zu 350A

MODULAR

Modulares Gehäusesystem für Arbeitsplätze egal in welcher Umgebung. Gas- oder wassergekühlt. Flexibler Aufbau: Einsetzbar sowohl in der Produktion als auch mobil auf der Baustelle oder Montage. Tragbar oder fahrbar auf einem Trolly. Geringer Platzbedarf und geringes Gewicht garantieren Flexibilität und Mobilität.

Dekompakt
Wahlweise mit Gerätesteuerung Expert XQ 3.0, auch mit integriertem LAN oder LAN/WiFi Gateway. Oder ohne Steuerung, dann erfolgt diese ausschließlich über das Drahtvorschubgerät.

Drive XQ – bringt alle Funktionen zum Arbeitsplatz
Drahtvorschubgerät, erhältlich in drei praxisgerecht abgestuften Steuerungsvarianten: HP-XQ, LP-XQ, Expert XQ 3.0.



Modulares Gehäusesystem
Phoenix XQ, Taurus XQ Synergic und Taurus XQ Basic als modulare Stromquelle bietet zahlreiche Kombinationsmöglichkeiten. Mit optionalen Zubehör kann diese ganz nach ihren Bedürfnissen und Anforderungen angepasst werden.



cool50-2 U40
Leistungsstarkes Kühlmodul für wassergekühlte Schweißbrenner. Auch mit verstärkter Pumpe für lange Schlauchpakete erhältlich.

Verschiedene Trolly-Modelle
Werkstatt- oder Baustellen-Trolly? Zur Auswahl stehen drei Modelle.



Werkstatt-Trolly XQ 55-5



Baustellen-Trolly 35-6



Tragbar



Modulare Wasserkühlung

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

DIE XQ-SCHWEISSPROZESSE.

VERFAHREN UND PROZESSE FÜR DIE BESTEN SCHWEISSERGEBNISSE.

Maximaler Bedienkomfort, lange Lebensdauer und alle Impuls-, Standard- und innovativen Schweißprozesse optimiert und ohne Aufpreis im Gerät enthalten. Damit sind perfekte Schweißnähte bei niedrig- bis hochlegiertem Stahl und Aluminium in allen Materialstärken und in allen Positionen vorprogrammiert.

Titan XQ puls

XQ - Process all in

- **rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ**
- **coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ**
- **forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ**
- **wiredArc XQ/ wiredArc puls XQ**
- **Standard (MIG/MAG)**
- **Impuls**
- **Positionweld**
- **superPuls**
- **WIG**
- **E-Hand**
- **Fugenhobeln**

Phoenix XQ puls

XQ - Process all in

- **rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ**
- **forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ**
- **Standard (MIG/MAG)**
- **Impuls**
- **Positionweld für Aluminium**
- **superPuls**
- **WIG**
- **E-Hand**
- **Fugenhobeln**



rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ

Perfekte Wurzelschweißung / leicht ausführbare Füll- und Decklagen



forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ

Druckvoller Hochleistungslicht-bogen mit tiefem Einbrand



coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ

Wärmeminimierter Lichtbogen für die Dünnblechschweißung



wiredArc XQ/ wiredArc puls XQ

Hochleistungslichtbogen mit vom Stickout unabhängigen Einbrand durch dynamische Drahtregelung (Einbrandstabilisator)

Xnet ready

3 Years / 5 Years transformer and rectifier
ewm-warranty*
3 shifts / 24 hours / 7 days
*For details visit www.ewm-group.com

Industry 4.0 ewm

Blue Evolution®

Taurus XQ Synergic

XQ - Process all in

- **rootArc® XQ**
- **forceArc® XQ**
- **Standard (MIG/MAG)**
- **superPuls**
- **WIG**
- **E-Hand**
- **Fugenhobeln**

Taurus XQ Basic

XQ - Process all in

- **Standard (MIG/MAG)**
- **WIG**
- **E-Hand**
- **Fugenhobeln**

Mehr Informationen zu den XQ-Prozessen findest Du hier

superPuls

Wärmereduziertes Intervallschweißen zwischen zwei Arbeitspunkten: Hochstrom- und Niedrigstromphase frei einstellbar - Steuerungsabhängig

Impuls

Spritzerarmer Impulslichtbogen

Positionweld

Einfaches Schweißen von Zwangslagen ohne Tannenbaum-Technik

Standard

Perfekter Kurz- und Sprühlichtbogen

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

SCHWEISSVERFAHREN.

ÜBERSICHT.

SCHWEISSEN VON UN- UND NIEDRIGLEGIERTEM STAHL

- Wurzelschweißen — **rootArc® XQ**
- Schweißen von Füll- und Decklagen — **forceArc® puls XQ**, **rootArc® puls XQ**
- Schweißen von Kehlnähten mit tiefem Einbrand — **forceArc® puls XQ**
- Schweißen unter Verwendung von 100% CO2 — **coldArc® XQ / rootArc® XQ**

SCHWEISSEN VON UN-, NIEDRIG- UND HOCHLEGIERTEM STAHL

- Schweißen von Vollanschlüssen bei Kehlnähten — **forceArc® puls XQ**
- Schweißen in Zwangspositionen ohne Tannenbaumtechnik — **Positionweld**
- Schweißen mit konstantem Einbrand und konstanter Leistung — **wiredArc XQ / wiredArc puls XQ**

SCHWEISSEN UND LÖTEN VON UN-, NIEDRIG- UND HOCHLEGIERTEM STAHL UND VERZINKTEN BLECHEN

- Schweißen und Löten von Dünnblechen — **coldArc® XQ / coldArc® puls XQ**

SCHWEISSEN VON HOCHLEGIERTEM STAHL

- Schweißen von Füll- und Decklagen — **forceArc® puls XQ**, **rootArc® puls XQ**

SCHWEISSEN VON ALUMINIUM UND ALUMINIUMLEGIERUNGEN

- Schweißen von Aluminium und Aluminiumlegierungen — **Impulslichtbogen XQ**
- Schweißen in Zwangspositionen ohne Tannenbaumtechnik — **Positionweld**

AUFTRAGSCHWEISSEN

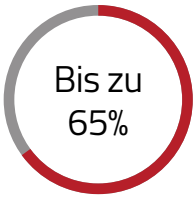
- Cladding, Hartauftragen

IHRE ANFORDERUNGEN - UNSERE LÖSUNGEN.

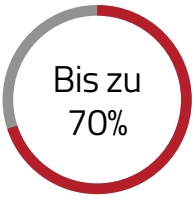
Flexibilität in der Fertigung

all in

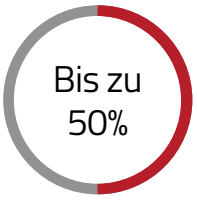
EWM allin – ein Gerät für das Schweißen mit allen Prozessen und von allen Blechdicken



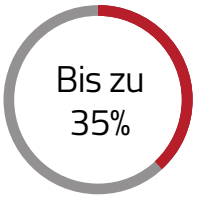
Energieersparnis



Reduzierte Fertigungszeit (Schweißen, Nacharbeit)

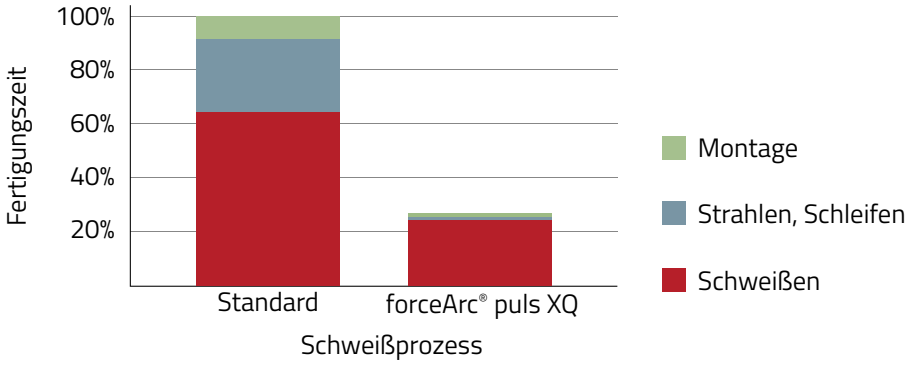


Niedrigere Materialkosten



Geringere Schweißrauchemissionen

Zeitersparnis durch den Einsatz von forceArc® puls XQ in der Produktion

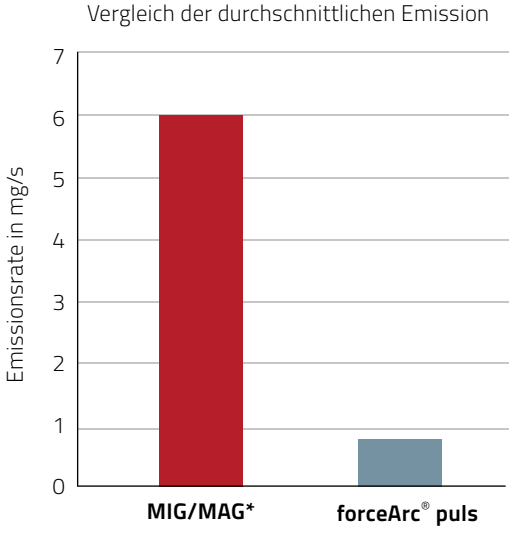


Mehr Informationen zu forceArc® puls XQ

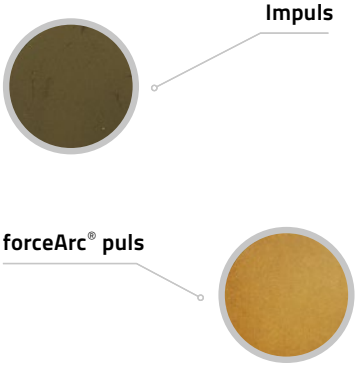
SCHWEISS-RAUCH-EMISSION REDUZIEREN.

TECHNISCHE UNIVERSITÄT DRESDEN

RWTH AACHEN UNIVERSITY



GLASFILTER NACH DEM SCHWEISSEN



*Mittelwert nach BGI 593 - Schadstoffe beim Schweißen und bei verwandten Verfahren

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

STEUERUNGEN.

Wir bieten fünf verschiedene Ausführungen unserer Gerätesteuerungen an.
Wähle ganz nach deinen Bedürfnissen zwischen:

EXPERT 3.0 STEUERUNG

Intuitiv. Innovativ. Unschlagbar. Die Expert 3.0-Steuerung sorgt für maximale Präzision bei jeder Naht und liefert perfekte Ergebnisse. Darüber hinaus bietet sie eine Vielzahl leistungsstarker Funktionen, die sie deutlich von anderen Steuerungen abheben:

BENUTZERFREUNDLICHKEIT

Die intuitive Menüführung und das hochauflösende Farbdisplay ermöglichen eine einfache Bedienung – auch bei anspruchsvollen Anwendungen.

INDIVIDUELLE ANPASSUNG

Die Steuerung ermöglicht präzise Einstellungen und Anpassungen für spezielle Schweißaufgaben, wodurch ein perfektes Ergebnis gewährleistet wird.

UMFASSENDE KOMPATIBILITÄT

Die Expert 3.0-Steuerung ist jetzt mit allen MIG/MAG-XQ-Schweißgeräten kompatibel, was dem Anwender maximale Flexibilität bietet. Dadurch wird Schweißen noch effizienter.

HÖCHSTE SCHWEISSQUALITÄT

Die Schweißparameter lassen sich stufenlos über das praktische Click-Wheel einstellen, wodurch maximale Präzision während des Schweißprozesses sichergestellt wird.

INNOVATIVE FUNKTIONEN

Moderne Technologien wie programmierbare Schweiß-JOBs und zusätzliche Funktionen ermöglichen wirtschaftlicheres Arbeiten auf höchstem Niveau.

ROBUSTHEIT UND ZUVERLÄSSIGKEIT

Die Steuerung ist für den Einsatz selbst unter anspruchsvollsten Bedingungen ausgelegt und bietet langfristig eine ausgezeichnete Performance.



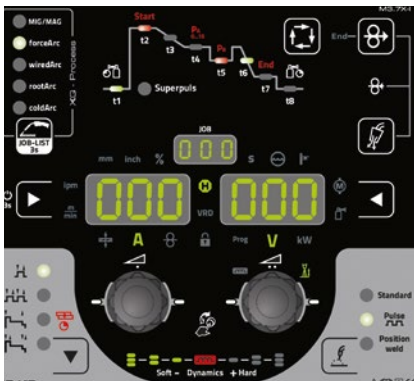


Für mehr Spaß an effizienter Arbeit – Expert XQ 2.0

Die Steuerung Expert XQ 2.0 zeigt, was das Gerät bietet. Der Anwender braucht nur noch per Click-Wheel Schweißverfahren, Material, Gas und Drahtdurchmesser zu wählen. Die passende Kennlinie für die Schweißaufgabe (JOB) wird sofort auf dem robusten, leicht ablesbaren LCD-Display serviert und der Schweißer kann starten. Die Steuerung gibt es in folgenden Varianten und Vernetzungsmöglichkeiten: Expert XQ 2.0, Expert XQ 2.0 LG mit integriertem LAN Gateway und Expert XQ 2.0 WLG mit integriertem LAN/WiFi Gateway.

Verfügbar

- Drive XQ
- Titan XQ
- Phoenix XQ
- Taurus XQ Synergic



Für Perfektionisten – HP-XQ

Die Steuerung HP-XQ bietet ein Höchstmaß an bedarfsspezifischen Einstellungsmöglichkeiten für die jeweilige Schweißaufgabe. Der Nutzer kann den Schweißablauf vom Startstrom bis zum Endkraterprogramm in jedem Detail selbst bestimmen. HP-XQ ist die Idealsteuerung für professionelle Anwender, die für perfekte Ergebnisse nichts dem Zufall überlassen.

Verfügbar

- Drive XQ
- Titan XQ
- Phoenix XQ
- Taurus XQ Synergic

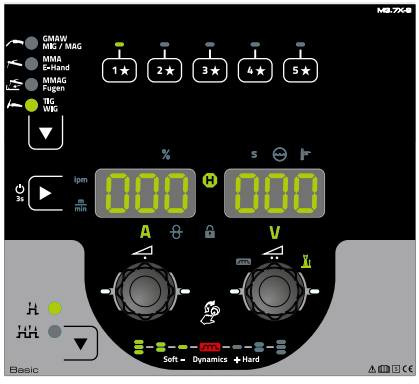


Einschalten und losschweißen – LP-XQ

Mit den Favoritentasten können Schweißer ihre bevorzugten Einstellungen speichern und so direkt abrufen. Daneben hat die Steuerung LP-XQ die optimalen Parameter des jeweils geforderten Schweißablaufs – vom Startstrom bis zum Endkraterprogramm – ab Werk passend eingestellt. Das spart Einarbeitungszeit: einfach den Arbeitspunkt über das Click-Wheel vorgeben und los geht's. Die Steuerung ist ideal bei wechselndem Schweißpersonal, z. B. auf Baustellen und Montageeinsätzen.

Verfügbar

- Drive XQ
- Drive XQ IC 200
- Titan XQ
- Phoenix XQ
- Taurus XQ Synergic



Komm auf den Punkt – Basic XQ

Mit den beiden Drehknöpfen stellt der erfahrene Schweißer den Arbeitspunkt exakt ein und kann ihn anschließend bequem mit einer der fünf Favoritentasten speichern und später wieder abrufen.
Die Basic XQ-Steuerung ist verfügbar für den Drive XQ in Verbindung mit der Stromquelle Taurus XQ Basic.

Verfügbar

- Drive XQ Basic

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

DRAHTVORSCHUBGERÄTE.

Mit seinen gerade mal 13 kg (ohne Drahtspule) am ergonomisch ausbalancierten Griff ist das Drahtvorschubgerät Drive XQ auf unwegsamem Baustellengerüst, an schwer zugänglicher Arbeitsposition oder an großen Bauteilen ein angenehmer Begleiter – bei Bedarf selbst durch ein Mannloch.

Ausrüstung – durchdachter Aufbau

- Werkzeugloser Wechsel von Zwischenschlauchpaketen
- Von außen zugängliche Anschlüsse
- Zugentlastetes Schlauchpaket mit Gurt und Spannschloss
- Geschützte Schlauchpaketanschlüsse

Anschlüsse – stabil und geschützt

Zurückgesetzter Zentral- und Wasseranschluss. Prallschutz durch überstehende Kunststoffkante.



Funktionen – nützlich im täglichen Einsatz

- Schlüsselschalter – Absperren der Steuerung zum Schutz gegen Fehlbedienung
- Umschalter Programm- oder Up/Down-Modus
- Innenraumbeleuchtung – leichter Drahtwechsel und einfache Bedienung auch bei schlechten Lichtverhältnissen



EWM eFeed

- 4 angetriebene Drahtvorschubrollen
- Einfacher, werkzeugloser Rollenwechsel
- Unverlierbare Rollenbefestigung

Drive XQ IC 200

Einsatzgebiete auf Werften und an schwer zugänglichen Stellen sind sein Spezialgebiet – mit nur 10 kg robust und unverwüstlich. Geeignet für 5 kg D200 Drahtspulen.



GENIALE + OPTIONEN, DIE DAS LEBEN ERLEICHTERN!



Elektronische Gasmengenregelung



Drahtspulen-heizung



Drahtreserve-sensor

SCHWEISSBRENNER.

BRENNERVIELFALT

Profi-Schweißbrenner, optional mit Grafikdisplay und LED-Beleuchtung.
Garantierte EWM-Qualität und ergonomische Perfektion.
Für beste Schweißqualität, erhöhte Standzeiten der Verschleißteile und eine Reduzierung der Produktionskosten.



VIER BEDIENUNGS-VARIANTEN

- Ein Standardbrenner und drei Funktionsbrenner stehen für die XQ-Familie zur Verfügung





LED-BELEUCHTUNG

- Erleichtert Schweißen in Ecken und an dunklen Stellen des Arbeitsbereichs
- LED-Beleuchtung schaltet sich unabhängig vom Brennertaster beim Bewegen des Brenners ein (keine Fehlbedienung)

X-TECHNOLOGIE

Ersetzt zusätzliche Steuerleitung

- Ermüdungsfreieres Arbeiten durch leichtere Brennerschlauchpakete, weil das Gewicht einer separaten Steuerleitung entfällt

ERHÖHTE SCHWEISSQUALITÄT

- Fehlerminimierung durch störungsfreie Drahtführung – 40 % größerer Biegeradius der Brennerhälse (ab PM 301)
- Beste Wärmeableitung im Brennerkörper und dadurch geringe Erwärmung der Verschleißteile
- Hervorragende Gasabdeckung des Lichtbogenbereichs
- Sicherer Kontakt durch verschraubte Strom- und Gasdüse

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

EWM XNET BAUTEILVERWALTUNG.

Das modular aufgebaute Welding 4.0-Schweißmanagement-System ewm Xnet lässt sich auf die speziellen Ansprüche individueller Fertigungsprozesse zuschneiden. Je nach Betriebsart und -größe passen sich die drei aufeinander aufbauenden Module von ewm Xnet bedarfsgerecht an. Auch die EWM typische Update-Fähigkeit ist integriert: Weitere Module sind jederzeit spielend einfach nachrüstbar.

SCHRITT 1 +

Arbeitsvorbereitung in ewm Xnet

- Zu fertigendes Bauteil im Büro durch Arbeitsvorbereitung am PC in ewm Xnet anlegen
- Zeichnungsdaten erstellen oder aus CAD importieren
- Nahtfolgeplan festlegen
- WPS zuordnen
- Barcode ausdrucken, dem Arbeitsauftrag hinzufügen oder direkt als Aufkleber am Bauteil anbringen
- Senden der Bauteildaten zum Schweißgerät via LAN/WiFi
- Daten sind, z. B. für einen Baustellen-Einsatz, offline im Schweißgerät verfügbar





SCHRITT 2 +

Barcode am Bauteil einscannen

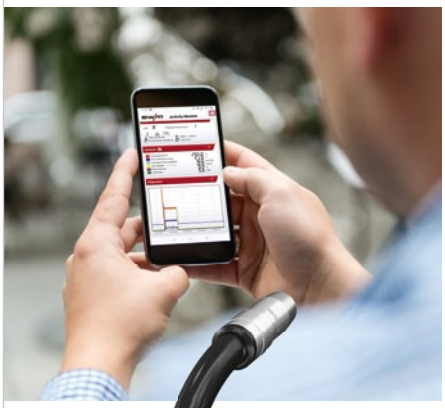
- Schweißer scannt Barcode am Bauteil mittels Barcodeleser ein
- Bauteildaten werden in der Steuerung aufgerufen:
  - Auftragsnummer
  - Bauteilenummer
  - Bauteilegruppe
  - Seriennummer
  - Chargennummer
  - Schweißfolgeplan (z. B. Naht 1, Raupe1, Naht 1, Raupe 2 usw.)
  - WPS (Schweißdaten für jede Raupe/ Naht)
  - Geforderte Schweißerqualifikation

SCHRITT 3 +

Xbutton

- Schweißer identifiziert sich für Schweiß-freigabe per Xbutton am Schweißgerät







SCHRITT 4 +

mit PM-Brenner und Grafikdisplay die Raupen und Nähte entsprechend Schweißfolgeplan abrufen

- Schweißer beginnt gemäß angezeigter Nahtfolge mit der Arbeit
- Sämtliche Schweißparameter werden für jede einzelne Raupe/ Naht vom Gerät automatisch eingestellt
- Nach jeder Raupe/ Naht quittiert der Schweißer deren Fertig-stellung per Taste am PM-Brenner
- Mit Grafikdisplay
- Zeitweiliger Ausstieg z. B. für Heftarbeiten
- Per Taste am PM-Brenner mit Grafikdisplay
- Display mit Nähten/ Raupen



XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

ZUBEHÖR.

Durch die Vielfalt an anwenderorientiertem Zubehör lässt sich die XQ-Serie flexibel an alle Herausforderungen und Anwendungen anpassen.

DEMODULAR



DREHKONSOLE

- Drahtvorschubgerät um 360° drehbar.
- Vergrößerter Arbeitsradius durch Drehbarkeit.



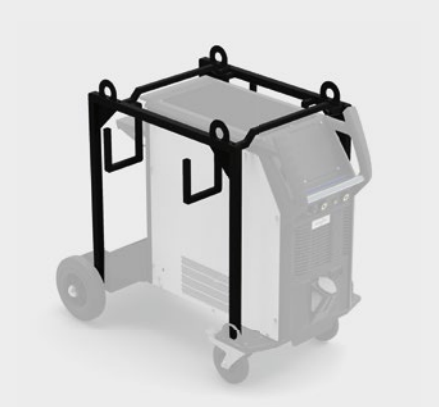
SCHLAUCH-PAKETHALTERUNG

- Halterung zur Aufnahme langer Schlauchpakete bis zu 40 m.
- Gemeinsam einsetzbar mit Drehkonsole für ein/ zwei Drahtvorschubgeräte.



RAMMSCHUTZ

- Schützt das Schweißgerät und angeschlossene Stecker vor Beschädigung von vorne.



KRANGESTELL

- Verlegt die Kranpunkte von unten nach oben.
- Dient gleichzeitig als Halterung für Schlauchpaket und Brenner.



BRENNERHALTER

- Sicherer Platz schützt vor Beschädigungen.
- Einfach am Griff der Anlage verschraubbar.
- Ausführung individuell für Rechts-und Linkshänder.

MODULAR



SCHWEISS-BRENNERHALTERUNG

- Schweißbrennerhalter zur Montage am Schweißgerät.
- Für WIG- und MIG/MAG-Schweißbrenner.



SCHMUTZFILTER

- Schützt das Gerät zuverlässig vor Verunreinigungen unter schwierigen Arbeitsbedingungen.



SCHUTZSCHEIBE

- Schützt die Steuerung vor Verschmutzungen und Beschädigungen.
- Durch Aussparungen für die Bedienknöpfe ist die Bedienung weiterhin möglich.



TROLLY-VERLÄNGERUNG

- Verlängerung für Trolly 55-6 zur Aufnahme eines weiteren Moduls.
- So kann z.B. eine Stromquelle, ein Wasserkühler und eine Werkzeugkiste auf dem Trolly montiert werden.

Weiteres Zubehör findest du hier

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

ZUBEHÖR.

DRAHTFÖRDERUNG



DREHDORN-VERLÄNGERUNG

- Ermöglicht das Aufsetzen eines Drahtvorschubgeräts mit montiertem Radsatz auf die Drehkonsole.



RADSATZ

- Garantiert Mobilität ohne Grenzen.
- Große Rollen (125 mm Ø) für optimale Bewegungsfreiheit.



SCHUTZSCHEIBE

- Schützt die Steuerung vor Verschmutzungen und Beschädigungen.
- Durch Aussparungen für die Bedienknöpfe ist die Bedienung weiterhin möglich.



KRANAUFHÄNGUNG

- Für den einfachen und sicheren Transport.
- Maximale Mobilität auch im hängenden Betrieb.



MINIDRIVE

- Zwischenantrieb zur Überbrückung langer Drahtförderwege und Schweißen an unzugänglichen Orten.
- Schlauchpaketlängen von bis zu 25 m.

DIE DIGITALISIERUNG JEDES SCHWEISSBETRIEBES.

DAS SCHWEISSMANAGEMENT-SYSTEM EWM XNET UND DER XBUTTON.

Durch das innovative Schweißmanagement-System ewm Xnet wird Industrie 4.0 ohne großen Aufwand Realität – für Schweißbetriebe jeglicher Größe und Ausrichtung. Die Vorteile sind offensichtlich: Stärkere Vernetzung von Produkt und Mensch steigern Effizienz und Qualität, senken Kosten und schonen Ressourcen. Mit ewm Xnet entscheidest du dich für einen messbaren Mehrwert in der gesamten Wertschöpfungskette. Durch intelligentes Monitoring und transparente Abläufe von Planung, Fertigung, Qualitätsmanagement, Schweißaufsicht, Nachkalkulation und Verwaltung behältst du jederzeit den Überblick.

QUALITÄTSSICHERUNG UND -STEIGERUNG

- Langfristig nachweisbare Schweißqualität durch Dokumentation von Schweißparametern und Schweißer zu jeder Raupe
- Fehlerminimierung durch Verknüpfung von WPS zum Bauteil, OnTime-Monitoring der Parameter direkt am Schweißgerät und klare Zuordnung der geforderten Qualifikation zum Schweißer
- Stets richtig eingestellte Parameter durch exakte Vorgaben aus Bauteilverwaltung und WPS-Manager

KOSTENSENKUNG

- Erkennen von Einsparpotenzialen durch Aufzeichnung der Verbrauchswerte von Energie, Schutzgas, Zusatzwerkstoff und Schweißzeit
- Minimierter Verschleißteilverbrauch durch rechtzeitige statt frühzeitige Wartungshinweise
- Zielführendes Controlling durch transparente Prozesse mit Möglichkeit exakter Nachkalkulation

PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG

- Effizienz durch längere Lichtbogenzeit pro Schicht
- Geringere Nebenzeiten durch papierlose Übertragung aller relevanten Daten und WPS direkt an den Arbeitsplatz
- Weniger Fehlerkorrekturen durch vorgegebene Schweißparameter
- Weniger unnötiger Stillstand durch rechtzeitige, verbrauchsorientierte Wartungshinweise – z. B. für Brennerverschleißteile

TECHNISCHE DATEN.

DEMODULAR



KOMPAKT

	TITAN XQ **PHOENIX XQ** **TAURUS XQ**	**350 puls C** **350 puls C** **350 Synergic C**	**400 puls C** **400 puls C** **400 Synergic C**
Einstellbereich Schweißstrom		5 A – 350 A	5A – 400 A
Einschaltdauer 40 °C, 100 %		320 A	320 A
Einschaltdauer 40 °C, 80 %		350 A	350 A
Einschaltdauer 40 °C, 60 %		–	400 A
Leerlaufspannung		82 V	
Netzspannung		3 x 400 V (- 25 % – + 20 %)* 3 x 460 V (- 25 % – + 15 %) 3 x 500 V (- 25 % – + 10 %)	
Netzfrequenz		50 Hz / 60 Hz	
Drahtgeschwindigkeit		0.5 m / min – 25 m / min 19.685 ipm – 984.253 ipm	
Rollenbestückung ab Werk		1,0-1,2 mm UNI (Stahl)	
Spulendurchmesser		D200 / D300	
Brenneranschluss		Eurozentralanschluss	
Schutzart		IP23	
Sicherheitskennzeichnung		S CE EAC	
EMV Klasse		A	
Maße (L x B x H) mm Maße (L x B x H) inch		1150 x 678 x 972 45.276 x 26.693 x 38.268	
Gewicht, ca.		131 kg** / 288 lbs** | 128 kg*** / 282 lbs***	
Normen		IEC 60974-1, -5, -10 CLA	

* ab Werk
** Gewichtsangabe TITAN XQ 350 puls C/ TITAN XQ 400 puls C
***Gewichtsangabe PHOENIX XQ 350 puls C - 400 puls C/ Taurus XQ 350 Synergic C - 400 Synergic C

WEITERE GERÄTEBAUWEISEN +



Kompakt mit Drahtvorschubgerät



2 Drahtvorschubgeräte



DEKOMPAKT

TITAN XQ PHOENIX XQ TAURUS XQ	350 puls D 350 puls D 350 Synergic D	400 puls D 400 puls D 400 Synergic D	500 puls D 500 puls D 500 Synergic D	600 puls D 600 puls D 600 Synergic D
Einstellbereich Schweißstrom	5 A – 350 A	5 A – 400 A	5A – 500 A	5A – 600 A
Einschaltdauer 40 °C, 100 %	350 A	370 A	470 A	470 A
Einschaltdauer 40 °C, 80 %	–	400 A	500 A	–
Einschaltdauer 40 °C, 60 %		–		550 A
Einschaltdauer 40 °C, 40%		–		600 A
Leerlaufspannung		82 V		
Netzspannung		3 x 400 V (- 25 % – + 20 %)* 3 x 460 V (- 25 % – + 15 %) 3 x 500 V (- 25 % – + 10 %)		
Netzfrequenz		50 Hz / 60 Hz		
Schutzart		IP23		
Sicherheitskennzeichnung		S CE EAC		
EMV Klasse		A		
Maße (L x B x H) mm Maße (L x B x H) inch		1150 x 678 x 972 45.276 x 26.693 x 38.268		
Gewicht, ca.		128,5 kg** / 283 lbs** | 125.5 kg*** / 276.7 lbs***		
Normen		IEC 60974-1, -10 CLA		

* ab Werk
** Gewichtsangabe für TITAN XQ 350 puls D - 600 puls D
***Gewichtsangabe für PHOENIX XQ 350 puls D - 600 puls D/ Taurus XQ 350 Synergic D - 600 Synergic D





	Drive XQ	Drive XQ IC 200
Einschaltdauer 40 °C, 100%	470 A	360 A
Einschaltdauer 40 °C, 40%	600 A	500 A
Drahtgeschwindigkeit	0.5 m/min - 25 m/min 19.685 ipm - 984.253 ipm	0.5 m/min - 25 m/min 19.685 ipm - 984.253 ipm
Rollenbestückung ab Werk	1,0-1,2 mm UNI (Stahl)	1,0-1,2 mm UNI (Stahl)
Spulendurchmesser	D200 / D300	D200
Brenneranschluss	Eurozentralanschluss	Eurozentralanschluss
Sicherheitskennzeichnung	CE EAC	CE EAC
Maße (L x B x H) mm Maße (L x B x H) inch	660 x 280 x 380 25.984 x 11.024 x 25.984	520 x 200 x 318 20.5 x 7.9 x 12.5
Gewicht	15 kg / 33.075 lbs	10,5 kg / 23,01 lbs
Normen	IEC 60974-1, -5, -10 CLA	IEC 60974-1, -5, -10 CLA

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

TECHNISCHE DATEN.

MODULAR



DEKOMPAKT

PHOENIX XQ **TAURUS XQ** **TAURUS XQ**	**355 puls D** **355 Synergic D** **355 Basic D**	**405 puls D** **405 Synergic D** **405 Basic D**	**505 puls D** **505 Synergic D** **505 Basic D**
Einstellbereich Schweißstrom	5 A – 350 A	5A – 400 A	5A – 500 A
Einschaltdauer 40 °C, 100 %	350 A	350 A	370 A
Einschaltdauer 40 °C, 60 %	–	400 A	430 A
Einschaltdauer 40 °C, 40 %	–		500 A
Leerlaufspannung	82 V		
Netzspannung	3 x 400 V (- 25 % – + 20 %)* 3 x 480 V (- 25 % – + 15 %)		
Netzfrequenz	50 Hz / 60 Hz		
Schutzart	IP23		
Sicherheitskennzeichnung	S CE EAC		
EMV Klasse	A		
Normen	IEC 60974-1, -10 CLA		

*ab Werk

ZUBEHÖR MODULAR



COOL	**50-2 U40**	**50-2 U42**
Kühlleistung bei 1 l/min	1.000 W	
Pumpendruck	3,5 bar	4,5 bar
Pumpe	Kreiselpumpe	verstärkte Pumpe
Schutzart	IP 23	
Sicherheitskennzeichnung	CE EAC	
Angewandte, harmonisierende Normen	IEC 60974-1, -2, -10 CLA	
Maße (L x B x H) mm Maße (L x B x H) inch	695 x 298 x 329 27.4 x 11.7 x 13.0	
Gewicht	21 kg / 46.3 lbs	



Werkstatt-Trolly 55-6



Werkstatt-Trolly XQ 55-5



Trolly 35-6


ewm
WE ARE WELDING
WE ARE
WELDING



EWM GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Deutschland
Fon: +49 26 80 / 1 81 - 0
Fax: +49 26 80 / 1 81 - 244
E-Mail: info@ewm-group.com

Jetzt Termin vereinbaren

#WEAREWELDING

Folgen Sie uns

EWM ist dein Partner für die beste Schweißtechnologie. Mit EWM schweißt du wirtschaftlicher, sicherer und hochwertiger. Innovative Anlagen, leistungsfähige Schweißverfahren, digitale Technologien und Services sowie die Beratungskompetenz von EWM unterstützen dich dabei, deine Schweißaufgaben perfekt zu verarbeiten.

053-200170-00000 / 2025-05 / © EWM GmbH

www.ewm-group.com

Der Inhalt dieses Dokumentes wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet, dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.