XQ MIG/MAG

WE ARE WELDING

TITAN XQ
PHOENIX XQ
TAURUS XQ

LA TECHNOLOGIE PARFAITE DU SOUDAGE:
UNE AFFAIRE DE FAMILLE.



NON MODULAIRE / MODULAIRE

www.ewm-group.com

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

LA FAMILLE MIG/MAG.

Chaque tâche de soudage est différente – et chaque soudeur est unique. C'est pourquoi nous ne proposons pas un seul générateur de soudage MIG/MAG multiprocédés, mais toute une famille ! Et tous les membres de cette famille ont une chose en commun : Titan XQ puls, Phoenix XQ puls, Taurus XQ Synergic ou Taurus XQ Basic, non modulaires ou modulaires – ils offrent tous un soudage confortable et économique et des résultats optimaux !



VOS AVANTAGES. +

- Procédés de soudage numériques pour des résultats de soudage optimaux
- Tableaux d'opération unifiés pour Titan XQ, Phoenix XQ et Taurus XQ Synergic
- Configuration individuelle
- Les accessoires de tous les générateurs sont compatibles entre eux
- Connexion possible au logiciel de gestion du soudage ewm Xnet
- Nombreuses caractéristiques supplémentaires telles que :
  - Manipulation simple et intuitive
  - Capteur de réserve de fil
  - Régulation électronique du débit de gaz*
  - Barre d'état LED
- Vaste gamme d'accessoires

*disponible en option

BlueEvolution.

L'INITIATIVE ENVIRONNEMENTALE D'EWM

Avec notre initiative en faveur de la durabilité BlueEvolution®, nous vous soutenons dans vos efforts pour contribuer à la réduction des émissions de CO_2. Car un cordon de soudure n'est parfait que s'il aide à ménager les énergies et les ressources. Avec une technologie d'onduleur économe en matières premières et des procédés d'assemblage à faible consommation d'énergie, nous réunissons rentabilité et écologie. Participez – et devenez vous aussi:

Vous trouverez plus d'informations sur BlueEvolution® ici!

DÉFENSEUR DES MATIÈRES PREMIÈRES.

La technologie d'onduleur EWM permet de fabriquer des générateurs compacts avec un poids réduit. Ceci permet d'utiliser moins de matériaux – et d'économiser ainsi des matières premières telles que le cuivre, l'aluminium et l'acier. Les frais de transport sont également sensiblement réduits.

CHAMPION DE L'ÉNERGIE.

Le rendement élevé de la technologie d'onduleur, combiné au procédé d'assemblage EWM économe en énergie, permet d'économiser l'énergie primaire et donc de réduire les dépenses d'électricité. Ces économies sont encore accrues par des géométries de soudure économes en fil et en gaz. Ajoutez à cela des temps de soudage réduits et une diminution des retouches, et vous devenez un champion de l'énergie et réduisez vos émissions de CO_2.

HÉROS DES ÉMISSIONS.

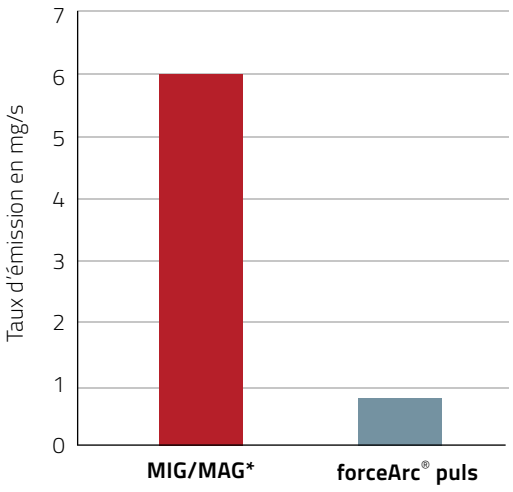
Les procédés de soudage EWM à température réduite produisent moins de particules de fumée nocives et réduisent ainsi les émissions – tout en améliorant les conditions de travail des personnes qui utilisent ces procédés de soudage. La réduction des passes de soudage abrège également les temps de soudage, de sorte que les émissions ne sont pas seulement réduites, elles sont évitées dès le début.

RÉDUIRE LES ÉMISSIONS DE FUMÉES DE SOUDAGE.

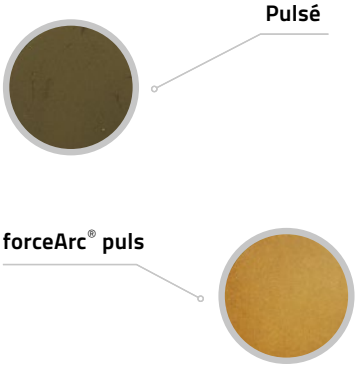
TECHNISCHE UNIVERSITÄT DRESDEN

RWTH AACHEN UNIVERSITY

Comparaison des émissions moyennes



FILTRE EN VERRE APRÈS LE SOUDAGE



*Valeur moyenne selon BGI 593 – substances toxiques lors du soudage et de procédés apparentés

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

VARIANTES DE CARTERS.

NON MODULAIRE

Qu'il s'agisse d'utiliser une installation décompacte avec dévidoir séparé sur de grands chantiers ou dans des zones difficilement accessibles, ou une variante compacte dans une cabine de soudage, la série XQ, refroidie au gaz ou à l'eau, offre une solution individuelle pour tous les besoins. Le facteur de marche supérieur à la moyenne* assure un travail efficace, et la grande diversité d'accessoires permet un ajustement à toutes les exigences spécifiques ou inhabituelles. Et cela avec une configuration individuelle.

Compact
Dévidage intégré – précis et pratique

- EWM eFeed intégré avec 4 galets entraînés
- Remplacement aisé du fil et commande simple, même dans des conditions d'éclairage défavorables, grâce à l'éclairage intérieur
- Possibilité de connexion d'un deuxième dévidoir

Décompact
Dévidoir séparé – mobile et flexible

- Possibilité de connexion d'un deuxième dévidoir
- Longueurs de faisceaux entre le générateur de soudage et le dévidoir jusqu'à 60 m.





Transport par grue sécurisé – suspension facilitée
4 fixations robustes (40 mm Ø) pour accrocher ou insérer facilement des élingues.

Refroidissement de la torche
Modèle refroidi au gaz ou à l'eau. Grande puissance de refroidissement 1500 W, pompe centrifuge puissante et réservoir d'eau de 8 litres.

Système de carter flexFit avec de nombreuses possibilités de fixation
Support de faisceau intermédiaire, traverses de support du dévidoir – ou tout ce que vous souhaitez : Le profil en aluminium coulé sous pression des entretoises supérieures du carter comporte des coulisseaux pratiques pour la fixation de nombreux accessoires et options individuels.



Poignées ergonomiques



Barre d'état LED



flexFit



Refroidissement à l'eau intégré

*par exemple 100 % avec jusqu'à 350 A

MODULAIRE

Système de carter modulaire pour les postes de travail dans tous les environnements. Refroidissement au gaz ou à l'eau. Structure flexible : utilisable dans la production ou de manière mobile, sur les chantiers ou pour le montage. Portable ou mobile sur un Trolly. Encombrement et poids réduits garantissent flexibilité et mobilité.

Décompact
Au choix avec ou sans commande de générateur. Expert XQ 2.0, également avec passerelle LAN ou LAN/Wi-Fi. Au choix avec commande dans l'appareil ou commande exclusivement via le dévidoir.

Drive XQ – apporte toutes les fonctions sur le poste de travail
Dévidoir, disponible en trois variantes de commande graduelles axées sur la pratique : HP-XQ, LP-XQ, Expert XQ 2.0.



Sistema de carcasa modular
Phoenix XQ, Taurus XQ Synergic y Taurus XQ Basic como fuente de alimentación modular ofrece numerosas posibilidades de combinación. Con accesorios opcionales, se puede adaptar a sus necesidades y requisitos.



cool50-2 U40
Refroidisseur puissant pour torches de soudage refroidies à l'eau. Également disponible avec pompe renforcée pour les longs faisceaux de flexibles.

Différents modèles de Trollys
Trolly d'atelier ou de chantier ? Trois modèles sont disponibles.



Trolly d'atelier XQ 55-5



Trolly de chantier 35-6



Portable



Refroidissement à l'eau modulaire

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

LES PROCÉDÉS DE SOUDAGE XQ.

MODES OPÉRATOIRES ET PROCÉDÉS POUR DES RÉSULTATS DE SOUDAGE OPTIMAUX.

Confort d'utilisation maximum, longue durée de vie et tous les procédés de soudage par impulsions, standard et innovants optimisés et compris dans l'appareil sans supplément.
Des cordons de soudure parfaits sont ainsi préprogrammés pour l'acier et l'aluminium faiblement à hautement alliés dans toutes les épaisseurs de matériau et dans toutes les positions.

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)**
- **Pulsé**
- **Positionweld**
- **superPuls**
- **TIG**
- **Électrode enrobée**
- **Gougeage**

Phoenix XQ puls

XQ - Process all in

- **rootArc® XQ / rootArc® puls XQ**
- **forceArc® XQ / forceArc® puls XQ**
- **Standard (MIG/MAG)**
- **Pulsé**
- **Positionweld pour l'aluminium**
- **superPuls**
- **TIG**
- **Électrode enrobée**
- **Gougeage**



rootArc® XQ/ rootArc® puls XQ

Soudage de racine parfait / passes intermédiaires et passes de finition facilement réalisables



coldArc® XQ/ coldArc® puls XQ

Arc à apport thermique minimal pour le soudage de tôles minces



forceArc® XQ/ forceArc® puls XQ

Arc puissant haute performance avec pénétration profonde



wiredArc XQ/ wiredArc puls XQ

Arc puissant avec pénétration indépendante du stick-out grâce à une régulation dynamique du fil (stabilisateur de pénétration)

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**
- **superPuls**
- **TIG**
- **Électrode enrobée**
- **Gougeage**

Taurus XQ Basic

XQ - Process all in

- **Standard (MIG/MAG)**
- **TIG**
- **Électrode enrobée**
- **Gougeage**

Vous trouverez plus d'informations sur les procédés XQ ici

superPuls

Soudage par intervalles à apport thermique réduit entre deux points de travail (réglage libre des phases à courant élevé et courant réduit)

Pulsé

Arc pulsé à projections réduites

Positionweld

Soudage simplifié dans les positions difficiles sans technique du sapin

Standard

Arc court et à pulvérisation axiale parfait

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

MODE OPÉRATOIRE DE SOUDAGE.

APERÇU.

SOUDAGE D'ACIER NON ALLIÉ ET FAIBLEMENT ALLIÉ

- Soudage de racine — **rootArc® XQ**
- Soudage de passes intermédiaires et de finition — **forceArc® puls XQ** / **rootArc® puls XQ**
- Soudage de soudures en angle avec pénétration profonde — **forceArc® puls XQ**
- Soudage avec utilisation de 100 % de CO_2 — **coldArc® XQ** / **rootArc® XQ**

SOUDAGE D'ACIER NON ALLIÉ, FAIBLEMENT ALLIÉ ET HAUTEMENT ALLIÉ

- Soudage de raccords complets dans les soudures en angle — **forceArc® puls XQ**
- Soudage dans les positions difficiles sans technique du sapin — **Positionweld**
- Soudage avec pénétration constante et puissance constante — **wiredArc XQ** / **wiredArc puls XQ**

SOUDAGE ET BRASAGE D'ACIER NON ALLIÉ, FAIBLEMENT ALLIÉ ET HAUTEMENT ALLIÉ ET DE TÔLES GALVANISÉES

- Soudage et brasage de tôles minces — **coldArc® XQ** / **coldArc® puls XQ**

SOUDAGE D'ACIER HAUTEMENT ALLIÉ

- Soudage de passes intermédiaires et de finition — **forceArc® puls XQ** / **rootArc® puls XQ**

SOUDAGE D'ALUMINIUM ET D'ALLIAGES D'ALUMINIUM

- Soudage d'aluminium et d'alliages d'aluminium — **Arc pulsé XQ**
- Soudage dans les positions difficiles sans technique du sapin — **Positionweld**

RECHARGEMENT PAR SOUDAGE

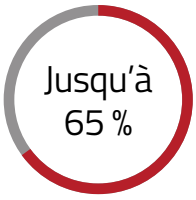
- Cladding, rechargement dur

VOS BESOINS – NOS SOLUTIONS.

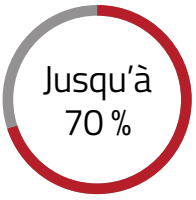
Flexibilité dans la fabrication

all in

EWM all-in – un générateur pour le soudage avec tous les procédés et pour toutes les épaisseurs de tôle



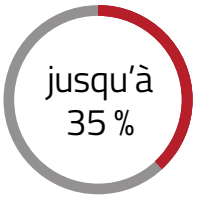
Économie d'énergie



Réduction du temps de fabrication (soudage, retouches)

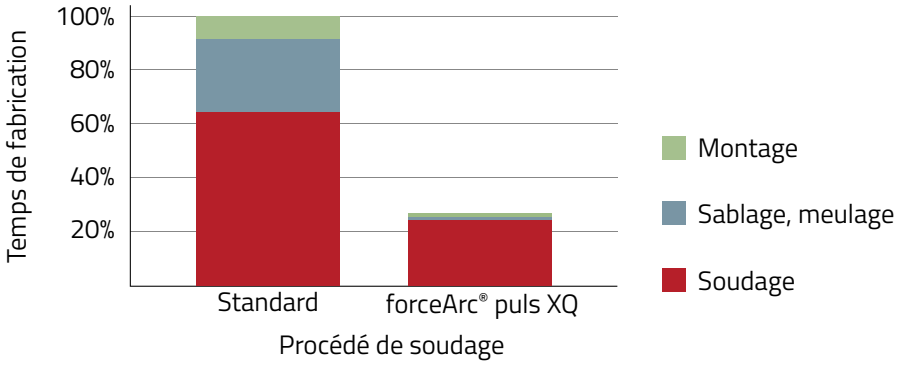


Réduction des coûts des matériaux



Réduction des émissions de fumées de soudage

Gain de temps avec l'utilisation de forceArc® puls XQ dans la production

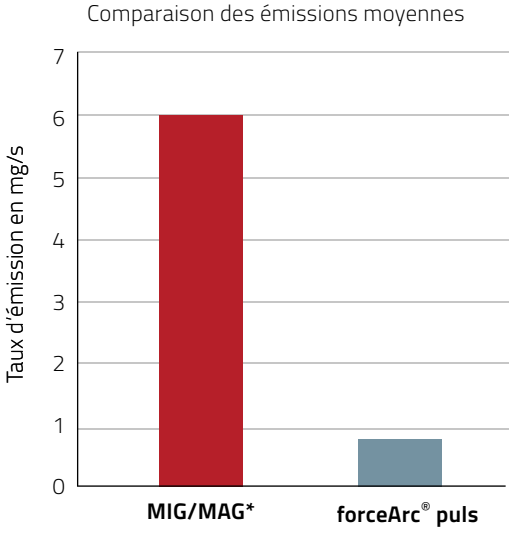


Plus d'informations sur forceArc® puls XQ

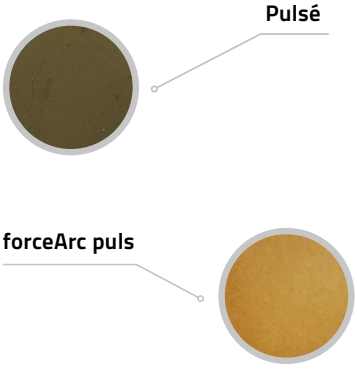
RÉDUIRE LES ÉMISSIONS DE FUMÉES DE SOUDAGE.

TECHNISCHE UNIVERSITÄT DRESDEN

RWTH AACHEN UNIVERSITY



FILTRE EN VERRE APRÈS LE SOUDAGE



*Valeur moyenne selon BGI 593 – substances toxiques lors du soudage et de procédés apparentés

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

COMMANDES.

Nous proposons cinq modèles différents de nos commandes de générateurs..
Selon vos besoins, faites votre choix parmi :

COMMANDE EXPERT 3.0

Intuitive. Innovante. Imbattable. La commande Expert 3.0 assure une précision maximale pour chaque cordon et permet d'obtenir des résultats parfaits. De plus, elle offre une grande variété de fonctions particulièrement performantes qui lui permettent de se démarquer clairement des autres commandes :

FACILITÉ D'UTILISATION

Le guidage intuitif à travers les menus et l'écran couleur haute résolution permettent une utilisation facile, même pour des applications exigeantes.

PERSONNALISATION

La commande permet des réglages et des ajustements précis pour des tâches de soudage spécifiques, assurant ainsi un résultat parfait.

COMPATIBILITÉ TOTALE

La commande Expert 3.0 est désormais compatible avec tous les générateurs de soudage MIG/MAG-XQ, offrant ainsi une flexibilité maximale à l'utilisateur. Le soudage devient ainsi encore plus efficace.

QUALITÉ DE SOUDAGE SUPÉRIEURE

Les paramètres de soudage peuvent être réglés en continu à l'aide de la molette cliquable pratique, assurant ainsi une précision maximale pendant le procédé de soudage.

FONCTIONS INNOVANTES

Les technologies modernes telles que des JOB de soudage programmables et des fonctions supplémentaires permettent un travail plus économique et de qualité optimale.

ROBUSTESSE ET FIABILITÉ

La commande est conçue pour être utilisée même dans des conditions des plus exigeantes et offre d'excellentes performances à long terme.



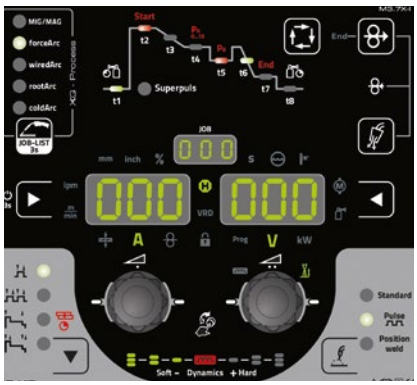


Parce qu'un travail plus efficace donne plus de plaisir – Expert XQ 2.0

La commande Expert XQ 2.0 montre ce dont l'appareil est capable. L'utilisateur doit seulement sélectionner par molette cliquable le mode opératoire de soudage, le matériau, le gaz et le diamètre du fil. La courbe de caractéristiques correspondant à la tâche de soudage (JOB) est immédiatement affichée sur l'écran LCD robuste et facilement lisible, et le soudeur peut commencer.
La commande est disponible dans les variantes et possibilités de mise en réseau suivantes : Expert XQ 2.0, Expert XQ 2.0 LG avec passerelle LAN intégrée et Expert XQ 2.0 WLG avec passerelle LAN/Wi-Fi intégrée.

Disponible

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



Pour les perfectionnistes – HP-XQ

La commande HP-XQ offre un maximum de possibilités de réglage selon les besoins pour chaque tâche de soudage. L'utilisateur peut déterminer lui-même chaque détail du déroulement du soudage, depuis le courant initial jusqu'au programme d'évanouissement. HP-XQ est la commande idéale pour les utilisateurs professionnels qui ne laissent rien au hasard dans leur recherche d'un résultat parfait.

Disponible

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

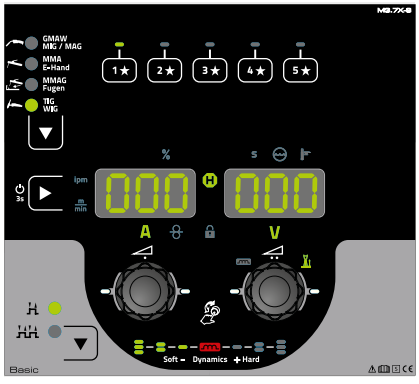


Il suffit de démarrer pour souder – LP-XQ

Avec les touches de favoris, les soudeurs peuvent enregistrer leurs réglages préférés et les activer directement. La commande LP-XQ règle en outre en usine les paramètres optimaux du déroulement de soudage requis – depuis le courant initial jusqu'au programme d'évanouissement. Ceci fait gagner en temps de formation : il suffit de sélectionner le point de travail grâce à la molette cliquable et de s'y mettre. La commande est idéale lorsque les soudeurs changent souvent, par ex. sur les chantiers et lors d'interventions de montage.

Disponible

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



Pour en venir au fait – Basic XQ

Les deux boutons rotatifs permettent à un soudeur expérimenté de définir le point de travail avec précision puis de l'enregistrer facilement avec l'une des cinq touches Favoris pour pouvoir ensuite le charger à nouveau.
La commande Basic XQ est disponible pour le Drive XQ en combinaison avec la source de courant Taurus XQ Basic.

Disponible

- Drive XQ Basic
- Taurus XQ Basic

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

DÉVIDOIRS.

Avec seulement 13 kg (sans bobine de fil) sur la poignée à l'équilibre ergonomique, le dévidoir Drive XQ est un compagnon agréable sur les échafaudages de chantier difficiles d'accès, dans les positions de travail difficiles à atteindre ou sur les gros composants – si nécessaire même à travers un trou d'homme.

Équipement – structure intelligente

- Remplacement sans outil des faisceaux intermédiaires
- Raccordements accessibles de l'extérieur
- Faisceau de flexibles à décharge de tension avec sangle et tendeur
- Raccords de faisceaux de flexibles protégés

Raccords – stables et protégés

Raccord Euro et raccord d'eau installés en retrait. Protection anti-chocs grâce au rebord en plastique en saillie.



Fonctions – utiles au quotidien

- Interrupteur à clé – verrouillage de la commande pour prévenir les manipulations incorrectes
- Commutateur de programme ou mode montée/descente
- Éclairage intérieur – remplacement aisé du fil et commande simple, même dans des conditions d'éclairage défavorables



EWM eFeed

- 4 galets entraînés
- Remplacement des galets simple, sans outil
- Fixation imperdable des galets

Drive XQ IC 200

Les interventions sur les chantiers navals et dans les emplacements difficiles d'accès sont sa spécialité – avec un poids de seulement 10 kg, il est robuste et indestructible. Convient pour les bobines de fil de 5 kg D200.



DES OPTIONS + GÉNIALES QUI FACLITENT LA VIE!



Régulation électronique du débit de gaz



Chauffage de la bobine de fil



Capteur de réserve de fil

TORCHES DE SOUDAGE.

TORCHES DE SOUDAGE VARIÉES

Torche de soudage professionnelle, en option avec affichage graphique et éclairage à LED. Qualité EWM garantie et ergonomie parfaite.
Pour une qualité de soudage optimale, une durée de vie accrue des pièces d'usure et une réduction des coûts de production.





QUATRE VARIANTES DE COMMANDE +

- Une torche standard et trois torches de soudage fonctionnelles sont disponibles pour la famille XQ.



ÉCLAIRAGE LED +

- Facilite le soudage dans les coins et les points sombres de la zone de travail
- L'éclairage LED s'allume indépendamment de la gâchette de torche lors du déplacement de la torche de soudage (pas d'erreur de manipulation)

TECHNOLOGIE X +

Remplace une ligne pilote supplémentaire

- Travail moins fatigant grâce à des faisceaux de flexibles plus légers, sans le poids d'une ligne pilote séparée

QUALITÉ DE SOUDAGE SUPÉRIEURE +

- Erreurs minimisées grâce à un guidage du fil sans erreur – rayon de courbure des cols de cygne 40 % plus grands (à partir de PM 301)
- Excellente dissipation thermique dans le corps de torche pour un échauffement réduit des pièces d'usure
- Protection gazeuse exceptionnelle de la zone de l'arc
- Contact sûr grâce à des tubes contact et buses de gaz vissés

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

GESTION DES PIÈCES EWM XNET.

Avec sa structure modulaire, le logiciel de gestion du soudage Welding 4.0 ewm Xnet peut être taillé sur mesure pour les besoins spécifiques de processus de fabrication individuels. Selon le mode opératoire et la taille de l'entreprise, les trois modules complémentaires d'ewm Xnet s'adaptent à tous les besoins. La capacité de mise à jour typique d'EWM est également intégrée : d'autres modules peuvent être ajoutés ultérieurement en toute simplicité.

ÉTAPE 1

Préparation du travail dans ewm Xnet

- Créer la pièce à fabriquer au bureau par un travail préliminaire sur PC dans ewm Xnet
- Créer les données de dessin ou les importer depuis la CAO
- Créer la séquence de soudures
- Affecter les DMOS
- Imprimer un code-barres, l'ajouter à l'ordre de travail ou le coller directement sur la pièce
- Envoi des données de pièce au générateur de soudage via LAN/Wi-Fi
- Les données sont disponibles hors ligne dans le générateur de soudage, par exemple pour une utilisation sur chantier





ÉTAPE 2

Scanner le code-barres sur la pièce

- Le soudeur scanne le code-barres sur la pièce à l'aide d'un lecteur de code-barres
- Les données de pièce sont chargées dans la commande :
  - Numéro de contrat
  - Numéro de pièce
  - Groupe de pièces
  - Numéro de série
  - Numéro de lot
  - Séquence de soudage (par exemple cordon 1, passe 1, cordon 2, passe 2 etc.)
  - DMOS (données de soudage pour chaque passe/ cordon)
  - Qualification du soudeur requise

ÉTAPE 3

Xbutton

- Le soudeur s'identifie sur le générateur de soudage via Xbutton pour l'activation du soudage





ÉTAPE 4

Charger les passes et cordons avec la torche de soudage PM et l'affichage graphique selon la séquence de soudage

- Le soudeur commence le travail selon la séquence de cordons qui s'affiche
- Tous les paramètres de soudage sont réglés automatiquement par le générateur pour chaque passe/ cordon
- Après chaque passe/ cordon, le soudeur valide l'achèvement par une touche sur la torche de soudage PM
- Avec affichage graphique
- Désactivation temporaire, par exemple pour les travaux de pointage
- Par bouton-poussoir sur la torche de soudage PM avec affichage graphique
- Affichage avec passes/ cordons



XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

ACCESSOIRES.

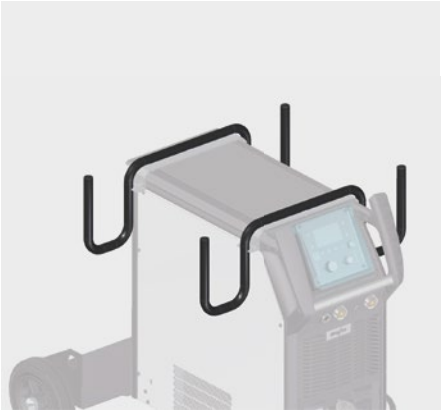
La grande diversité d'accessoires permet d'adapter la série XQ de manière flexible à toutes les exigences et toutes les applications.

NON MODULAIRE



SUPPORT PIVOTANT +

- Dévidoir pivotant sur 360°.
- Rayon de travail étendu grâce à la rotation.



SUPPORT DE FAISCEAU DE FLEXIBLES +

- Support pour le placement de longs faisceaux de flexibles jusqu'à 40 m.
- Utilisation combinée avec le support pivotant pour un/deux dévidoirs.



GLISSIÈRE DE PROTECTION +

- Protège le générateur de soudage et la fiche branchée de l'endommagement par l'avant.



ARMATURE DE GRUE +

- Déplace les points de grutage du bas vers le haut.
- Sert également de support pour le faisceau de flexibles et la torche de soudage.



SUPPORT DE TORCHE +

- Un logement sûr protège contre les dommages.
- Peut être vissé simplement sur la poignée de l'installation.
- Modèles individuels pour droitiers et gauchers.

MODULAIRE



SUPPORT DE TORCHE

- Support de torche de soudage pour le montage sur le générateur de soudage.
- Pour torches de soudage TIG et MIG/MAG.



FILTRE À POUSSIÈRE

- Protège efficacement le générateur contre les impuretés dans des conditions de travail difficiles.



VISIÈRE DE PROTECTION

- Protège la commande des impuretés et de la détérioration.
- Des découpes pour les boutons de commande permettent de poursuivre l'utilisation du matériel.



EXTENSION DE TROLLY

- Extension pour Trolly 55-6 pour l'installation d'un module supplémentaire.
- Permet par exemple de monter une source de courant, un refroidisseur à eau et une caisse à outils sur le Trolly.

Vous trouverez d'autres accessoires ici

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

ACCESSOIRES.

DÉVIDAGE



EXTENSION DU MANDRIN

- Permet de placer un dévidoir avec un jeu de roues monté sur le support pivotant pour un dévidoir.



JEU DE ROUES

- Garantit une mobilité sans limites.
- Grands galets (125 mm Ø) pour une liberté de manœuvre optimale.



VISIÈRE DE PROTECTION

- Protège la commande des impuretés et de la détérioration.
- Des découpes pour les boutons de commande permettent de poursuivre l'utilisation du matériel.



SUSPENSION GRUE

- Pour un transport facile et sûr.
- Mobilité maximale, même en cas de fonctionnement en position suspendue.



MINIDRIVE

- Dévidoir relais pour le franchissement de longs chemins d'avance de fil et le soudage dans des emplacements inaccessibles.
- Longueurs de faisceaux de flexibles jusqu'à 25 m.

LA NUMÉRISATION À LA PORTÉE DE TOUTES LES ENTREPRISES DE SOUDAGE.

LE SYSTÈME DE GESTION DU SOUDAGE EWM XNET ET XBUTTON.

Avec le système innovant de gestion du soudage ewm Xnet, l'industrie 4.0 devient réalité sans effort important – pour les entreprises de soudage quels que soient leurs taille et secteur d'activité. Les avantages sont évidents : la connexion plus étroite du produit et de l'homme accroissent l'efficacité et la qualité tout en réduisant les coûts et en épargnant les ressources. Avec ewm Xnet, vous faites le choix d'une valeur ajoutée mesurable dans toute la chaîne de création de valeur. Grâce à un suivi intelligent et des processus transparents pour la planification, la fabrication, la gestion de la qualité, la coordination du soudage, le calcul rétrospectif et l'administration, vous gardez une vue d'ensemble à tout moment.



ASSURANCE ET AMÉLIORATION DE LA QUALITÉ

- Qualité de soudage démontrable à long terme grâce à la documentation des paramètres de soudage et du soudeur pour chaque passe
- Erreurs réduites au minimum grâce à l'association de DMOS à la pièce, à la surveillance des paramètres en temps réel directement sur le générateur de soudage et à l'affectation claire des qualifications de soudeur requises
- Paramètres toujours justes grâce à des indications précises de la gestion des pièces et du gestionnaire de DMOS



RÉDUCTION DES COÛTS

- Identification des potentiels d'économie grâce à l'enregistrement des valeurs de consommation d'énergie, de gaz protecteur, de métal d'apport et de temps de soudage
- Consommation minimale de pièces d'usure grâce à des consignes de maintenance ponctuelles plutôt que précoces
- Contrôle efficace grâce à des processus transparents avec possibilité de calcul rétrospectif précis



ACCROISSEMENT DE LA PRODUCTIVITÉ

- Plus d'efficacité avec un temps d'arc plus long par session de travail
- Réduction des temps morts grâce à la transmission dématérialisée de toutes les données et tous les DMOS pertinents directement sur le poste de travail
- Moins de corrections d'erreurs grâce aux paramètres de soudage prédéfinis
- Réduction des temps d'arrêt inutiles grâce à des consignes de maintenance ponctuelles orientées sur la consommation, par exemple pour les pièces d'usure des torches

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

NON MODULAIRE



COMPACT

	TITAN XQ PHOENIX XQ TAURUS XQ	**350 puls C 350 puls C 350 Synergic C**	**400 puls C XQ 400 puls C 400 Synergic C**
Plage de réglage du courant de soudage		5 A – 350 A	5A – 400 A
Facteur de marche 40 °C, 100 %		320 A	320 A
Facteur de marche 40 °C, 80 %		350 A	350 A
Facteur de marche 40 °C, 60 %		–	400 A
Tension à vide		82 V	
Tension réseau		3 x 400 V (- 25 % – + 20 %)* 3 x 460 V (- 25 % – + 15 %) 3 x 500 V (- 25 % – + 10 %)	
Fréquence réseau		50 Hz / 60 Hz	
Vitesse de dévidage du fil		0,5 m / min – 25 m / min 19.685 ipm – 984.253 ipm	
Équipement en galets départ usine		1,0-1,2 mm UNI (acier)	
Diamètre de bobine		D200 / D300	
Raccordement de la torche		Raccord Euro	
Protection		IP23	
Marquage de sécurité		S CE EAC	
Classe CEM		A	
Dimensions (L x l x h) en mm Dimensions L x l x h en inch		1150 x 678 x 972 45.276 x 26.693 x 38.268	
Poids, env.		131 kg** / 288 lbs** | 128 kg*** / 282 lbs***	
Normes		CEI 60974-1, -5, -10 CLA	

* départ usine
** Indication de poids TITAN XQ 350 puls C/ TITAN XQ 400 puls C
***Indication de poids PHOENIX XQ 350 puls C - 400 puls C/ Taurus XQ 350 Synergic C - 400 Synergic C

AUTRES VARIANTES DE GÉNÉRATEURS +



Compact avec dévidoir



2 dévidoirs



DÉCOMPACT

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
Plage de réglage du courant de soudage	5 A – 350 A	5 A – 400 A	5A – 500 A	5A – 600 A
Facteur de marche 40 °C, 100 %	350 A	370 A	470 A	470 A
Facteur de marche 40 °C, 80 %	–	400 A	500 A	–
Facteur de marche 40 °C, 60 %		–		550 A
Facteur de marche 40 °C, 40 %		–		600 A
Tension à vide	82 V			
Tension réseau	3 x 400 V (- 25 % – + 20 %)* 3 x 460 V (- 25 % – + 15 %) 3 x 500 V (- 25 % – + 10 %)			
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz			
Protection	IP23			
Marquage de sécurité	S CE EAC			
Classe CEM	A			
Dimensions (L x l x h) en mm Dimensions (L x l x h) en inch	1150 x 678 x 972 45.276 x 26.693 x 38.268			
Poids, env.	128,5 kg** / 283 lbs** | 125.5 kg*** / 276.7 lbs***			
Normes	CEI 60974-1, -10 CLA			

* départ usine
** Indication de poids pour TITAN XQ 350 puls D - 600 puls D
** Indication de poids pour PHOENIX XQ 350 puls D - 600 puls D/ Taurus XQ 350 Synergic D - 600 Synergic D





	Drive XQ	Drive XQ IC 200
Facteur de marche 40 °C, 100 %	470 A	360 A
Facteur de marche 40 °C, 40 %	600 A	500 A
Vitesse de dévidage du fil	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
Équipement en galets départ usine	1,0-1,2 mm UNI (acier)	1,0-1,2 mm UNI (acier)
Diamètre de bobine	D200 / D300	D200
Raccordement de la torche	Raccord Euro	Raccord Euro
Marquage de sécurité	CE EAC	CE EAC
Dimensions (L x l x h) en mm Dimensions L x l x h en 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
Poids	15 kg / 33.075 lbs	10.5 kg / 23.1 lbs
Normes	CEI 60974-1, -5, -10 CLA	CEI 60974-1, -5, -10 CLA

XQ

TITAN
PHOENIX
TAURUS

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

MODULAIRE



DÉCOMPACT

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
Plage de réglage du courant de soudage	5 A – 350 A	5A – 400 A	5A – 500 A
Facteur de marche 40 °C, 100 %	350 A	350 A	370 A
Facteur de marche 40 °C, 60 %	–	400 A	430 A
Facteur de marche 40 °C, 40 %	–		500 A
Tension à vide	82 V		
Tension réseau	3 x 400 V (- 25 % – + 20 %)* 3 x 480 V (- 25 % – + 15 %)		
Fréquence réseau	50 Hz / 60 Hz		
Protection	IP23		
Marquage de sécurité	S CE EAC		
Classe CEM	A		
Normes	CEI 60974-1, -10 CLA		

* départ usine

ACCESSOIRES MODULAIRES



COOL	50-2 U40	50-2 U42
Puissance frigorifique pour 1 l/min	1 000 W	
Pression de la pompe	3,5 bar	4,5 bar
Pompe	Pompe centrifuge	Pompe renforcée
Protection	IP 23	
Marquage de sécurité	CE EAC	
Normes harmonisées utilisées	CEI 60974-1, -2, -10 CLA	
Dimensions (L x l x h) en mm Dimensions L x l x h en inch	695 x 298 x 329 mm 27.4 x 11.7 x 13.0	
Poids	21 kg / 46.3 lbs	



Trolly d'atelier 55-6



Trolly d'atelier XQ 55-5



Trolly 35-6


ewm
WE ARE WELDING
WE ARE
WELDING



WE ARE WELDING

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

Prendre rendez-vous maintenant

#WEAREWELDING

Suivez-nous

EWM est votre partenaire pour la meilleure technologie de soudage. Avec EWM, vos soudages sont plus rentables, plus sûrs et de meilleure qualité. Des installations innovantes, des modes opératoires de soudage performants, des technologies numériques et des services, associés à la compétence d'EWM en matière de conseil, vous aident à effectuer des tâches de soudage parfaites.

053-200170-00002 / 2025-05 / © EWM GmbH

www.ewm-group.com

Le contenu de ce document a fait l'objet de recherches consciencieuses. Il a été vérifié et édité toutefois sous réserve de modifications, de fautes de frappe et d'erreurs.