



*1979'dan  
Bugüne*

Y



**AS MAKİNA  
TEKNİK**

# ÜRÜN GRUPLARIMIZ



**YILDIZ**  
GAZ ARMATÜRLERİ



**TELWIN**



**ewm**



**NEO**  
MACHINES



**STAR ARC**



**CEPRO**



1979'da İstanbul'da kurulan **Yıldız Gaz Armatürleri A. Ş.**; güçlü finansal yapısı, profesyonel uzman kadrosu, dünya standartlarındaki teknik donanımı ve 18.000 m<sup>2</sup>'lik kapalı alana kurulu yeni fabrikasıyla Türkiye gaz armatürü pazarının lideridir. Dünya pazarındaki iddialı varlığını 59 ülkedeki 200'e yakın iş ortağı ile sürdüren şirket; Avrupa Kaynak Birliği (European Welding Association) üyesi olarak; dünyanın saygın kaynak ekipmanı üreticileri arasında yer almaktadır. T. C. Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı'nca 2015 Verimlilik Proje Ödüllerinde 3. 'lüğe, 2017 Verimlilik Proje Ödüllerinde 1. 'liğe layık görülen şirket; sürdürülebilir verimliliği artırmak için inovasyon ve kalite odaklı üretim çalışmalarına devam etmektedir. Bu hususta eğitimi en büyük öncelik olarak gören **Yıldız Gaz Armatürleri**, üniversitelere ve meslek liselerine sağladığı eğitim ve ürün destekleriyle ülkemizin müstakbel teknik kadrolarının gelişimine katkıda bulunmaktadır. Çalışanlarına yönelik olağan kurum içi ve dışı eğitim organizasyonlarının yanında; 2018 yılını Eğitim ve Gelişim Yılı ilan eden Yıldız, kısa ve uzun vadeli hedeflerini gerçekleştirmeye yönelik eğitim programlarıyla kadrosuna gerekli donanımı kazandırmıştır.

## ÜRÜN ÇEŞİTLİLİĞİ

**Yıldız Gaz Armatürleri**, 40 yıldır üretici olarak faaliyet gösterdiği kaynak kesme sektöründe; gaz armatürleri ana başlığı altında 6 ana ürün grubu ve 350 ürün çeşidi ile dünyanın en geniş ürün portföylerinden birine sahiptir. Distribütörlüğü yaptığı dünya çapında markalarla da çözüm ürettiği alanı genişleten şirket; küçükten büyüğe tüm projelere kalite, güven ve itibar katmayı sürdürmektedir.

İtalyan **TELWIN** Kaynak Makineleri ile 1990'dan bu yana süren işbirliği kapsamında tüm sektörlerde ürün çözümleri sunulmakta ve ülkemizin koşullarına uygun makinelerin üretilmesi konusunda çalışmalar yürütülmektedir.

Alman **EWM** Kaynak Makineleri grubu ile 2007'den bu yana Türkiye'nin en büyük sanayi kuruluşlarına sağlanan yüksek kaliteli çözümler ile Türkiye'nin en büyük projelerine Yıldız imzası atılmaktadır.

**NKO** kaynak ağız açma makineleri ile 2015'ten bu yana sektörün ihtiyacı olan yüksek kapasiteli, hassas işleme yapısına sahip, kullanıcı dostu çözümlerle üretim verimliliğine katkı sağlanmaktadır.

Kaynak teknolojileri sektörünün iş güvenliği konusundaki hayati ihtiyaçlarından biri olan kaynak perdeleri ve battaniyeleri; **CEPRO** ile 2003 yılından bu yana sürdürülen iş birliği kapsamında sektöre sunulmaktadır.

Son olarak; 2017 yılı itibarıyla **STARARC** markası ile **Yıldız Gaz Armatürleri** güvencesi ile kaynak makine ve sarf malzemelerinin satışı gerçekleştirilmektedir.

## KALİTE

**Yıldız Gaz Armatürleri**; kalite vizyonunu kuruluşundan itibaren belirleyerek, 1988'de kendi Kalite El Kitabı'nı oluşturmuştur. Standardını; **TSE, APRAGAZ, KIWA MAYER** ve **GOST-R** gibi dünyaca kabul gören ulusal ve uluslararası akredite kuruluşlardan aldığı kalite belgeleriyle ortaya koyan marka; üretimini yaptığı ürünleri kullanıcılarına 5 yıl garanti ile sunmaktadır.

## UZMANLIK

%100 müşteri memnuniyetini ilke olarak benimseyen **Yıldız Gaz**; ürün ve hizmetlerini en yüksek kalitede, en kısa zamanda ve en uygun maliyetle kullanıcıyla buluşturmak için çalışmaktadır. Yalın üretim sistemini benimseyen marka, kalite seviyesini artırmak için **KAIZEN** (Sürekli İyileştirme) gibi dünyaca kabul görmüş üretim ve süreç iyileştirme metodlarını da çalışma prensiplerine dahil etmiştir.

## AR-GE

**Yıldız Gaz Armatürleri**, kendi alanında dünyadaki en son teknoloji ve uygulamaları, bünyesinde yer alan **AR-GE** bölümü vasıtasıyla yakından takip etmektedir. Kullanıcı geri bildirimlerine büyük önem veren marka; ürün portföyünü zenginleştirme ve mevcut ürünleri geliştirme faaliyetlerinde bu faktörü en ön planda tutmaktadır. Ayrıca; kullanıcıların farklı uygulamalar için talep ettikleri özel ürünler en kısa sürede tasarlanıp kendilerine sunulurken, ürün geliştirme ve tasarım projeleriyle ürün çeşitliliği sürekli olarak artırılmaktadır.

Ülkemizde; kendi sektöründe yurtdışından ürün kalite onayı alan tek şirket olan **Yıldız Gaz Armatürleri**, **TSE** ve **Apragaz** belgeli basınç düşürücü, alev emniyet, kesici ve propan tutamak gibi ekipmanların üretimlerini Türkiye'de ilk kez gerçekleştiren şirket olma ünvanını taşımaktadır.

# KAYNAK MAKİNELERİ



Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, kaynak yöntemi

## Kök kaynağı alaşimsız ve düşük alaşımlı çelikler

### Gereksinimleriniz

### Çözümümüz – rootArc® XQ

Eşit olmayan, değişken hava boşluğu

▪ Mükemmel aralık köprüleme

Mükemmel iyi sonuç

▪ İyi kök oluşumu ve güvenli yanak oluşumu

Farklı pozisyonlarda kaynak

▪ Tüm pozisyonlarda kök kaynağı için yüksek ark basıncı

Üretkenliğin artırılması

▪ TIG veya örtülü elektrod kaynaklarına oranla daha yüksek kaynak hızı ve erime performansı  
▪ Çapaksız proses

Kolay kullanım

▪ Kolayca yönlendirilebilir ve kontrol edilebilir, prosesin hızlı ve dijital olarak ayarı  
▪ Ek bir tel hareketi olmadan piyasada bulunan kaynak torçlarının kullanımı  
▪ RCC güç modülü (Rapid Current Control) sayesinde ek gerilim ölçüm kablosu kullanılmadan uzun hortum paketlerinde bile kaynak  
▪ Manuel ve mekanik uygulamalar için

Ara pasoların taşlanmasına gerek yoktur

▪ Daha az kaynak sonrası işleme için düz, pürüzsüz kaynak dikişi yüzeyi ve neredeyse hiç çapaksız proses

Üretimde esneklik

▪ EWM allin – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

all in

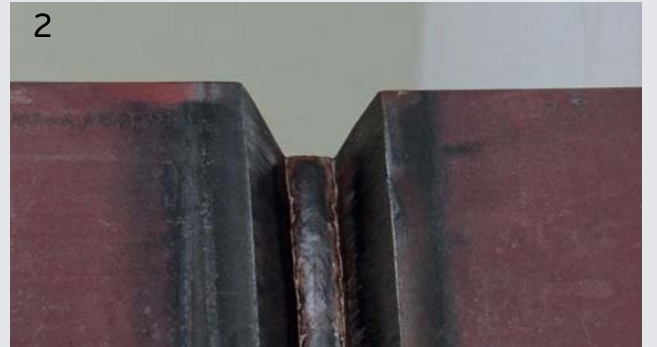
### All Banyo desteği olmadan hava boşluğu ile kök kaynağı

1



Boruda kök kaynağı için dikiş hazırlığı,  
3 mm hava boşluğu ile 60° kaynak ağızı açısı

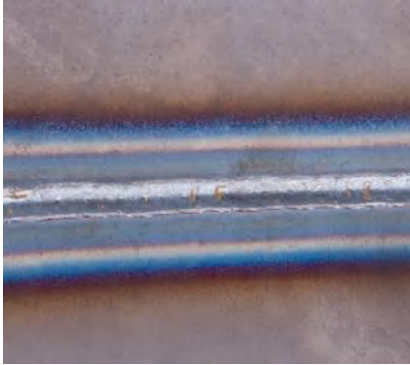
2



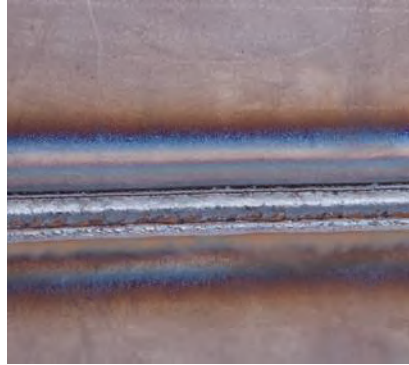
Ön taraf

**rootArc® XQ**

**Bilgisayar** *Banyo desteği olmadan hava boşluğu ile bilgisayarlı kök kaynağı*



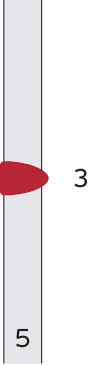
Ön taraf



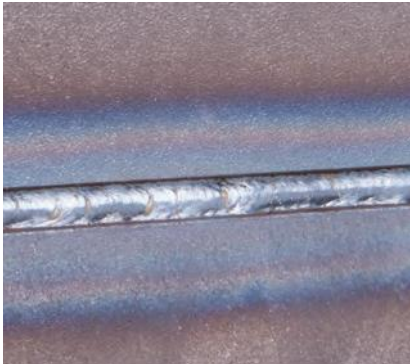
Kök



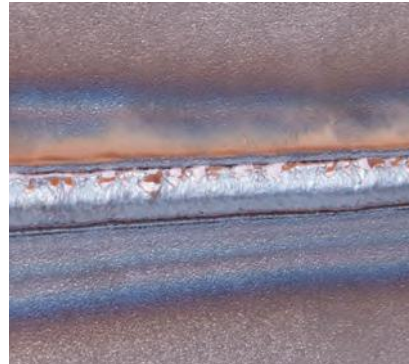
Sac kalınlığı 5 mm  
Hava boşluğu 3 mm



**Bilgisayar** *Banyo desteği olmadan hava boşluğu ile bilgisayarlı kök kaynağı*



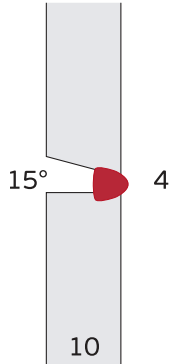
Ön taraf



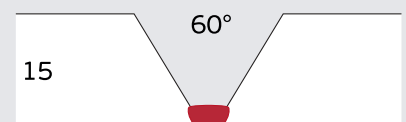
Kök



Sac kalınlığı 10 mm, tek taraflı faz  
15 derece, 4 mm hava boşluğu



Kök



Boru kaynağı, et kalınlığı  
15 mm, kaynak ağızı açısı 60°

**Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, kaynak yöntemi**

## **Alaşsız ve düşük alaşımlı çeliklerin dolgu paso ve son paso kaynakları**

### **Gereksinimleriniz**

### **Çözümümüz – forceArc puls® XQ**

#### **Kolay kullanım**

- Prosesin hızlı ve dijital ayarı sayesinde eğitimsiz kaynakçılar için bile kolay öğrenilebilir, neredeyse hiç çapaksız ve azaltılmış kenar oyukları ile kaynak

#### **Güvenli kaynak nüfuziyeti**

- Derin kaynak nüfuziyeti sayesinde mükemmel kök ve yanak oluşumu özelliği

#### **Asgari bileşen deformasyonu**

- Modifiye edilmiş, ısısı düşürülmüş, yönü sabit pals arki

#### **Yüksek ekonomiklik**

- Kaynak dikiş hacminin azaltılması mümkündür, manüel ve otomatik üretimde %50'ye varan daha kısa kaynak süreleri

#### **Zor ulaşılabilen yerlerde güvenli kaynak**

- Çok uzun nozul tel uzantısında (çıkıntıda) bile mükemmel kaynak

#### **Değişken, eşit olmayan hava boşluğu**

- Yüksek performans aralığında dahi mükemmel aralık köprüleme

#### **Kenar oyuğu, kaynak dikişi görünümü**

- Mükemmel metal yüzey kaplaması, aşırı oksitlenmiş veya kirlenmiş saclarda bile düz kaynak dikişi yüzeyi

#### **Kaynak prosesinin kalifikasyonu**

- Yöntem denetimleri sayesinde kalifiye (proses no. 135) DIN EN ISO 15614-1 uyarınca

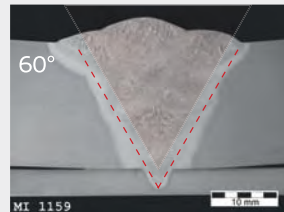
#### **Kolay kullanım**

- EWM all in – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

**all in**

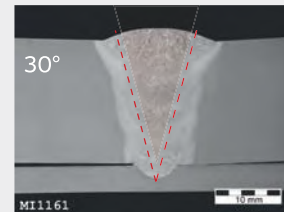
Düşük dikiş hacimleriyle kaynak işlemleri bağımsız kuruluşlar tarafından birçok kez test edildi ve onaylandı. EWM kaynak işlemi forceArc® ve forceArc puls® XQ sayesinde standart sprey ark yöntemiyle karşılaştırıldığında kaynak süreleri %50'ye kadar kısalmaktadır. Daha düşük kaynak ağızı açısı sayesinde doğal kaynaklar ve aynı zamanda mekanik-teknolojik özellikler değişmeden korunur.

#### **Standart sprey ark**



11 tırtıl

#### **forceArc® XQ**

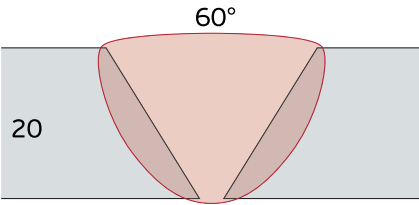


5 tırtıl  
%50 daha kısa kaynak  
süresi

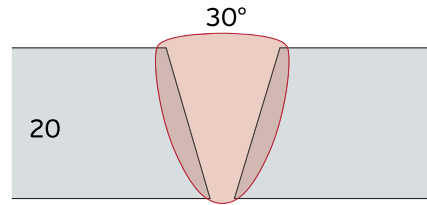
Değiştirilmemiş mekanik-teknolojik özellikler

**forceArc puls® XQ**

**PA Daha düşük kaynak ağızı açısı ile tam bağlantı, tek taraflı kaynaklanmış alın kaynağı**

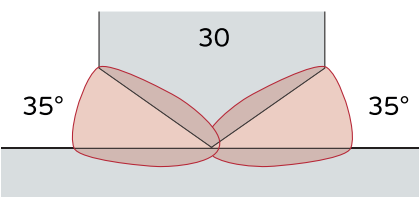


S355, 20 mm, 60° kaynak ağızı açısı  
9 kaynak tırtılı, standart sprey ark



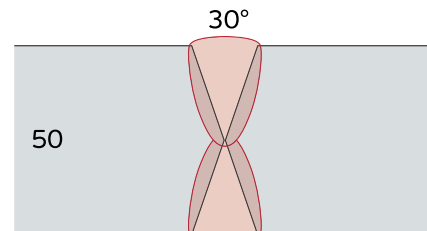
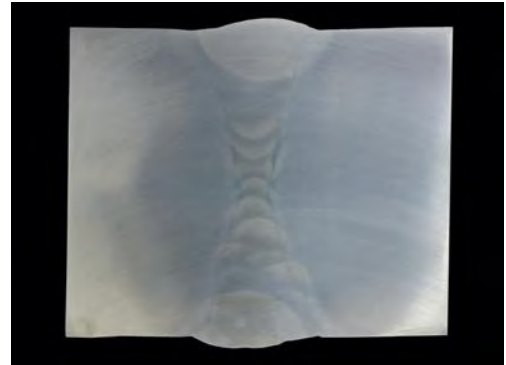
S355, 20 mm, 30° kaynak ağızı açısı  
4 kaynak tırtılı, forceArc puls®

**PB Tam bağlantı, çift taraflı kaynaklı T birleştirme**



S235, 30 mm, 35° kaynak ağızı açısı  
8 kaynak tırtılı

**PA Tam bağlantı, çift taraflı kaynaklı T alın kaynağı**



S355, 50 mm, 30° kaynak ağızı açısı  
15 kaynak tırtılı



**Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, kaynak yöntemi**

## **Derin kaynak nüfuziyeti ile köşe kaynaklarına kaynak yapılması alaşimsız ve düşük alaşımlı çelikler**

### **Gereksinimleriniz**

### **Çözümümüz – forceArc puls® XQ**

Yüksek ekonomiklik

Köşe kaynaklarında daha düşük paso sayısı

Güvenli kaynak nüfuziyeti

Derin kaynak nüfuziyeti sayesinde mükemmel kök ve yanak oluşumu özelliği

Asgari bileşen deformasyonu

Modifiye edilmiş, ısıyı düşürülmüş, yönü sabit sprej ark

Zor ulaşılabilen yerlerde güvenli kaynak

Çok uzun nozul tel uzantısında (çıkıntıda) bile dar oluk açmada mükemmel kaynak

40 mm'ye kadar çıkıntı uzunluklarına kadar, çıkıntı uzunluğu değişimlerinde hızlı ayar değişimi ile proses güvenliği

Köşe kaynağı alanında düşük gerilim

Derin kaynak nüfuziyeti, küçük dikiş hacimleri, DIN EN ISO 17659:2005-09 uyarınca daha geniş etkin kaynak dikişleri, parçaya daha az ısı girdisi sayesinde parçanın iç bölümlerine gücün daha iyi aktarımı

Kaynak prosesinin kalifikasyonu

Yöntem denetimleri sayesinde kalifiye (proses no. 135) DIN EN ISO 15614-1 uyarınca

Kolay, güvenli kullanım

Prosesin hızlı, dijital ayarı, kolay öğrenilebilir ve direkt kullanılabilir, torç eğim açısından bağımsızdır

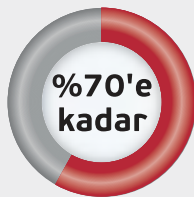
Üretimde esneklik

EWM allin – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

**all in**



Enerji tasarrufu



Daha düşük üretim süreleri  
(kaynak, kaynak sonrası işleme)



Düşük malzeme giderleri

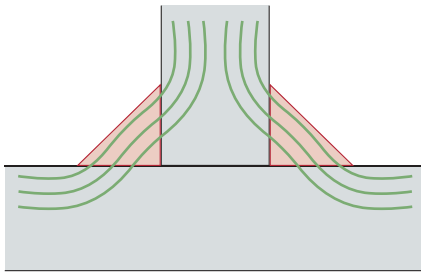


Daha az kaynak dumanı emisyonu

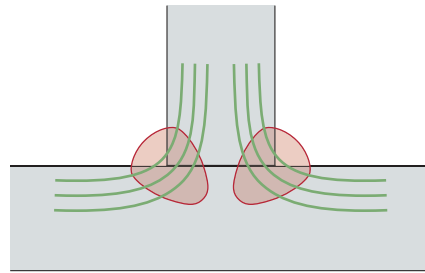
**forceArc puls® XQ**

**DIN EN 1090 uyarınca derin kaynak nüfuziyetli kaynak**

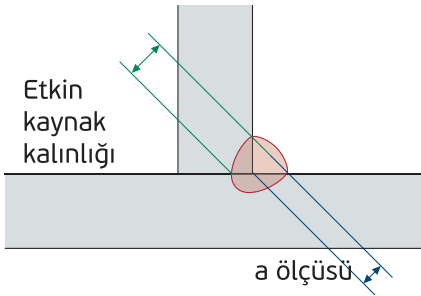
Kaynak dikişinizin tam potansiyelini kullanın. forceArc puls® prosesi sayesinde, derin kaynak nüfuziyeti olmayan yöntemde  $a = 5$  mm'ye karşın tek katmanlı kaynaklarda  $a = 8$  mm'ye kadar köşe kaynaklarında etkin dikiş kalınlığı.



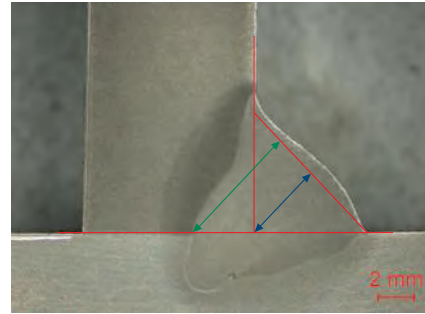
Standart köşe kaynaklarında güç akışı



Derin kaynak nüfuziyetiyle daha iyi güç akışı

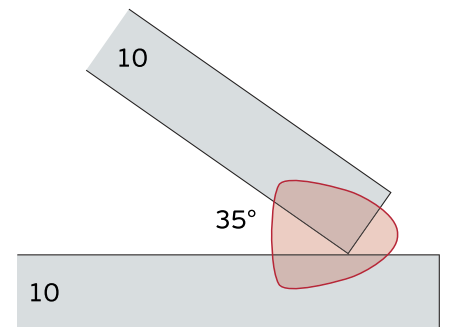
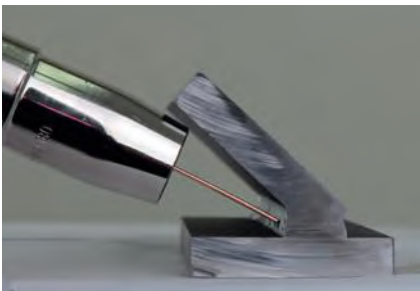


Etkin kaynak kalınlığının DIN EN ISO 17659:2005-09 uyarınca tanımı



DIN EN ISO 17659:2005-09 uyarınca S355, 10 mm, 8 mm etkin kaynak kalınlığı

**All Uzun çıkıntıda derin kaynak nüfuziyeti ile kaynaklama**



10 mm çıkıntılı sac kalınlığı, 35° kaynak ağızı açısı

**Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, kaynak yöntemi**

## **Sabit kaynak nüfuziyeti ve sabit güç ile kaynak alaşimsız, az alaşımlı ve yüksek alaşımlı çeliklerde**

**wiredArc® XQ / wiredArc® puls XQ**

### **Gereksinimleriniz**

Güvenli kaynak nüfuziyeti, kök ve köşe kaynak tespiti

Hiç veya daha az kaynak çapağı

Kontrollü ısı girdisi

Yüksek üretkenlik

Görsel olarak iyi bir kaynak dikişi yüzeyi

Kolay kullanım

Üretimde esneklik

### **Çözümümüz – wiredArc® XQ / wiredArc® puls XQ**

- Boştaki tel ucunun (yani çıkıntının) değişmesinden bağımsız olarak sabit kalan nüfuziyet derinliği ile kaynak işlemi
- Kaynak prosesinin hızlı ve dijital ayarı sayesinde neredeyse çapaksız kaynak sonucu
- Dijital proses ayarı, sabit bir kaynak akımı sağlar
- Boştaki kaynak tel uzunluğu değişmesine rağmen birim uzunluğa düşen enerji ve ısı girdisi neredeyse hep sabit kalır
- Kaynak ağızı açısının ve bu şekilde kaynak dikiş hacminin azaltılması imkanı
- Daha az kaynak sonrası işleme için eşit, pürüzsüz kaynak dikişi yüzeyi ve neredeyse hiç çapaksız proses
- Kolay öğrenilebilir ve kontrol edilebilir
- EWM all in – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

**all in**

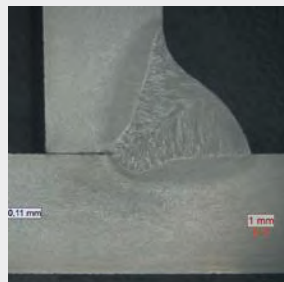
12 mm çıkıntı

30 mm çıkıntı

Standart



wiredArc XQ



### **Standart**

Boştaki kaynak tel uzunluğunun (yani çıkıntının) değişmesi, standart kaynak proseslerinde kaynak nüfuziyet derinliğinin de değişmesine neden olur. Özellikle daha uzun olan çıkıntılarla kaynaklamada, kök ayak noktasının yetersiz oranda kaynaması (birleştirme hatası) söz konusu olabilir.

### **wiredArc XQ**

EWM wiredArc XQ ile EWM boştaki kaynak tel uzunluğu (yani çıkıntı) değişse bile kaynak nüfuziyeti aynı kalır. Yenilikçi ayarlama, kaynak akımını ve ısı girdisini neredeyse hep sabit tutar.

## Alaşımsız ve düşük alaşımlı çeliklerde %100 CO<sub>2</sub> kullanılarak kaynak yapma

%100 CO<sub>2</sub>

### Gereksinimleriniz

### Çözümümüz – coldArc® XQ / rootArc® XQ / Standart

Gaz karışımı gibi çapakların asgariye indirilmesi

- RCC güç modülü (Rapid Current Control) sayesinde düşük çapak oranına sahip damla geçişi için dijital ayarlı proses

Proses kararlılığı

- En modern mikro elektronik teknoloji kullanılarak hızlı proses ayarlaması

Üretkenliğin artırılması

- Gaz karışımında olduğu gibi düşük sıçrıntı ile kaynak
- RCC güç modülü (Rapid Current Control) sayesinde ek gerilim ölçüm kablosu kullanılmadan uzun hortum paketlerinde bile kaynak

Kolay kullanım

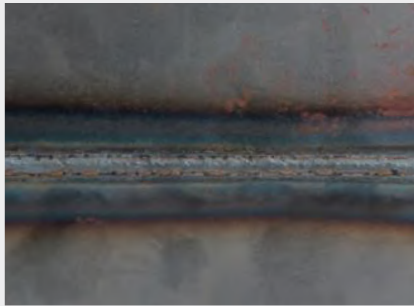
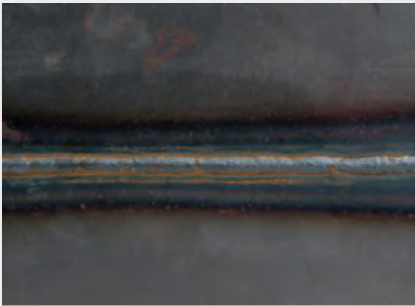
- Kolay uygulanabilir ve kontrol edilebilir

Üretimde esneklik

- EWM all in – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

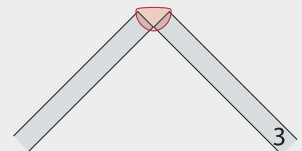
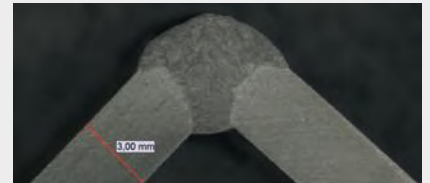
all in

### Bilgisayar **Banyo desteği olmadan hava boşluğu ile bilgisayarlı kök kaynağı**



S355, sac kalınlığı 3 mm, G3Si1 ile 1,2 mm çapında %100 CO<sub>2</sub> altında

### PA **Banyo desteği olmadan hava boşluğu ile PA kök kaynağı**



S355, sac kalınlığı 3 mm, G3Si1 ile 1,2 mm çapında %100 CO<sub>2</sub> altında

**Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, kaynak yöntemi**

## **Köşe kaynaklarında tam bağlantı kaynakları alaşimsız, az alaşımlı ve yüksek alaşımlı çeliklerde**

### **Gereksinimleriniz**

### **Çözümümüz – forceArc puls® XQ**

#### **Kolay, güvenli kullanım**

- Yüksek güç aralığında bile iyi bir aralık köprüleme, kolay öğrenilebilir ve direkt kullanılabilir
- Puls arki ile kaynaklamaya oranla çok daha düşük kaynak dumanı emisyonları

#### **Yüksek ekonomiklik**

- Hava boşluğu olmadan da güvenli tam bağlantı, bu nedenle kolay montaj imkanı
- Kaynak ağızı açısının azaltılması mümkündür, bu şekilde daha düşük kaynak dikişi hacmi kullanılır, tırtıl sayısı azalır buna bağlı olarak maliyet tasarrufu sağlanır

#### **Kökün karşı tarafına oluk açmak veya burayı taşlamak gerekli değildir**

- Alın kaynakları veya T bağlantısında, kökün karşı tarafında taşlama veya oluk açma olmaksızın çift taraflı kaynaklanmış tam bağlantılar

#### **Güvenli kaynak nüfuziyeti**

- Derin kaynak nüfuziyeti sayesinde mükemmel kök ve yanak oluşumu özelliği

#### **Dengeli ark**

- Küçük kaynak ağızı açısında bile kaynak banyosunda kaynak sırasında yüksek işlem kararlılığı

#### **Zor ulaşılabilen yerlerde güvenli kaynak**

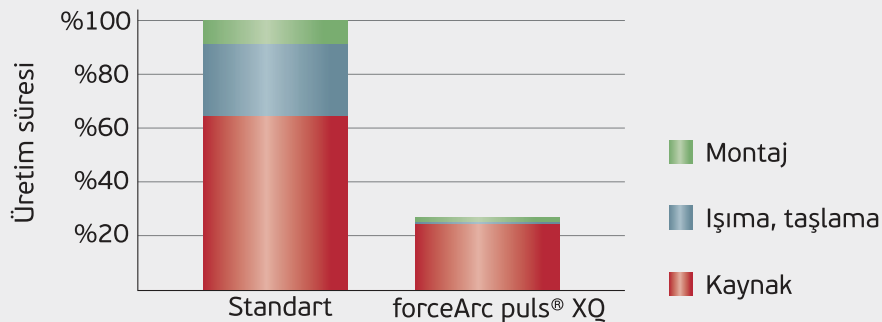
- Çok uzun nozul tel uzantısında (çıkıntıda) bile mükemmel kaynak
- Çok uzun tel uçlarında bile dar ve ince oluk açma 40 mm'ye kadar çıkıntı uzunluklarına kadar, çıkıntı uzunluğu değişimlerinde hızlı ayar değişimi ile proses güvenliği

#### **Üretimde esneklik**

- EWM allin – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

**all in**

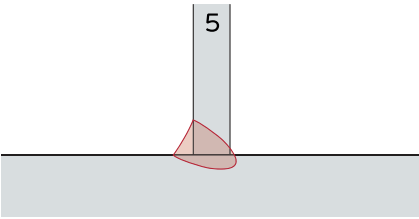
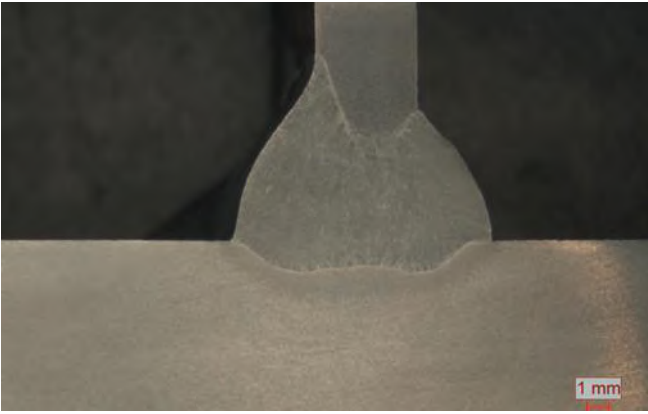
### **Üretimde forceArc puls® XQ kullanımıyla zaman tasarrufu**



Kaynak işlemi

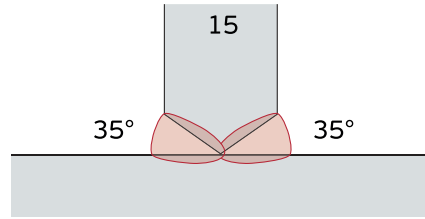
**forceArc puls® XQ**

**PB** *Tek taraflı kaynaklanmış köşe kaynağı*



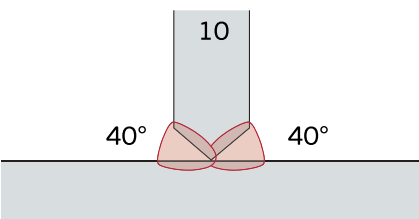
S355, 10 mm üzerinde 5 mm

**PB** *Her iki taraf da kaynaklı tam bağlantı*



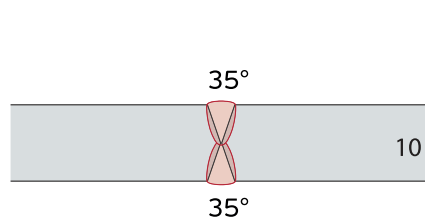
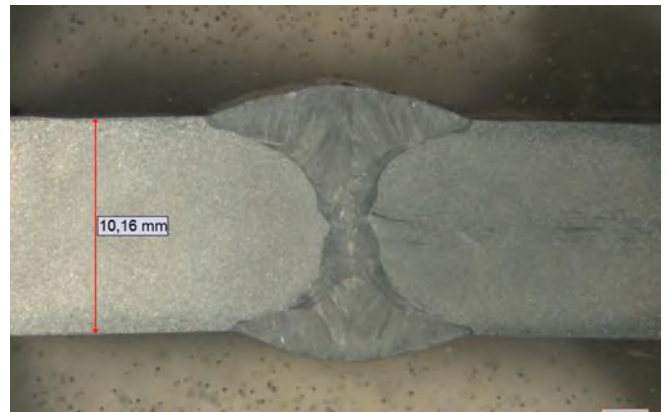
S355, 15 mm, 35° kaynak ağızı açısı

**PB** *Her iki taraf da kaynaklı tam bağlantı*



1.4301, 10 mm, 40° kaynak ağızı açısı

**PA** *Her iki taraf da kaynaklı tam bağlantı*



1.4301, 10 mm, 35° kaynak ağızı açısı ile alın kaynağında çift taraflı tam bağlantı

**Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, kaynak yöntemi**

## **Alaşımsız, az alaşımlı ve yüksek alaşımlı çeliklerde çam ağacı tekniği olmadan zorlu pozisyonlarda kaynak**

### **Gereksinimleriniz**

### **Çözümümüz – Positionweld**

Yüksek üretkenlik

- Geleneksel çam ağacı tekniğiyle kıyasla yüksek kaynak hızları

Güvenli kaynak nüfuziyeti, kök ve köşe kaynak tespiti

- Dijital modifiye puls arkıyla daha odaklı

Hiç veya daha az kaynak çapağı

- Kaynak prosesinin hızlı ve dijital ayarı sayesinde neredeyse çapaksız kaynak sonucu

Kontrollü ısı girdisi

- Düşük ve yüksek kaynak performansı arasında fabrika tarafından ayarlanmış ideal değişim
- Düşük ark performansı ve birim uzunluğa düşen enerji ile ısıyı düşürülmüş proses

Görsel olarak iyi bir kaynak dikişi yüzeyi

- Daha az kaynak sonrası işleme için eşit oranda ölçeklendirilmiş kaynak dikişi yüzeyi ve neredeyse hiç çapaksız proses

Kolay kullanım

- Kolay ayarlanır ve kolayca hareket ettirilir

Üretimde esneklik

- EWM allin – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

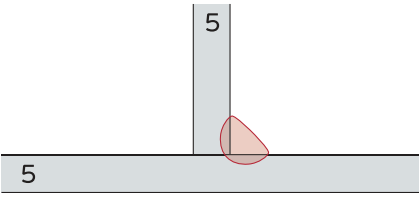
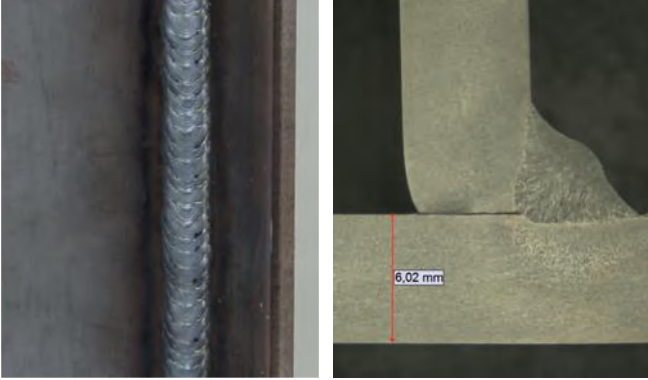
**all in**



**Positionweld**

**PF**

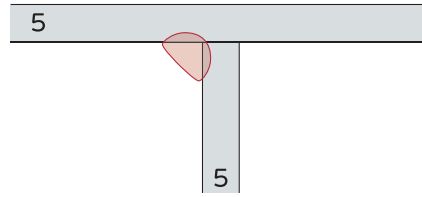
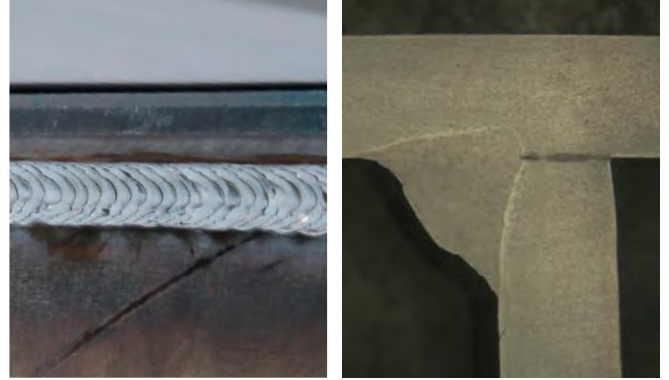
**Dikey aşağıdan yukarıya kaynak, çam ağacı tekniği olmadan doğrusal torç hareketi**



S355, sac kalınlığı 5 mm

**PD**

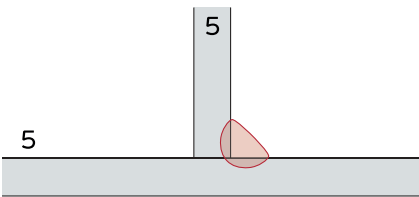
**Tavan kaynağı, kolay kullanım**



S355, sac kalınlığı 5 mm

**PF**

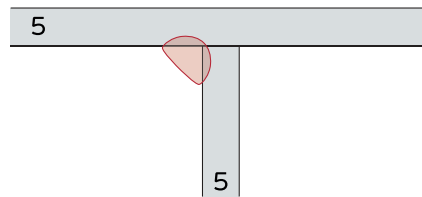
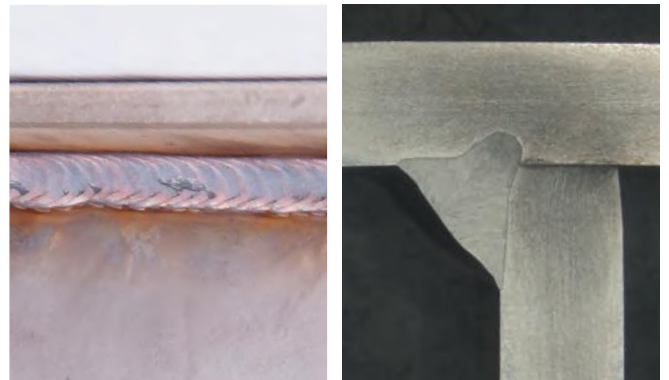
**Dikey aşağıdan yukarıya kaynak, çam ağacı tekniği olmadan doğrusal torç hareketi**



1.4301 sac kalınlığı 5 mm

**PD**

**Tavan kaynağı, kolay kullanım**



1.4301 sac kalınlığı 5 mm



**Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, kaynak yöntemi**

## **Alaşımsız, düşük ve yüksek alaşımlı çelik ince sacların ve galvanizli sacların kaynaklanması ve lehimlenmesi**

### **Gereksinimleriniz — Çözümümüz – coldArc® XQ / coldArc® puls XQ**

Daha az çekme, minimum renk farkı

▪ RCC güç modülü (Rapid Current Control) sayesinde kısa devrede dijital kontrollü damla geçişi ile minimum ısı

Optik açıdan iyi, düz kaynak dikişi yüzeyi hiç veya daha az kaynak çapağı

▪ Düz, pürüzsüz kaynak dikişi yüzeyi ve neredeyse hiç çapaksız işlem, daha az renk farkı ve çekme sayesinde kaynak sonrası işleme süreleri azalır, lehim sırasında yüzeylerde mükemmel kaplanma sağlanır

Değişken, eşit olmayan hava boşluğu

▪ Eriyik düşmez, karşılamayan kenarlarda bile daha güvenli yanak bağlantısı oluşturulur

Güvenli kaynak nüfuziyeti

▪ En iyi şekilde ayarlanmış proses performansı, daha sessiz ve stabil kaynak işlemi

Kolay kullanım

▪ Kolayca yönlendirilebilir ve kontrol edilebilir, prosesin hızlı ve dijital olarak ayarı  
▪ RCC güç modülü sayesinde ek gerilim ölçüm kablosu kullanılmadan uzun hortum paketlerinde bile kaynak

Kaplanmış (galvanizli) sacların kaynaklanması ve lehimlenmesi

▪ Minimum çapak oluşumu, korozyona karşı dayanıma minimum etki

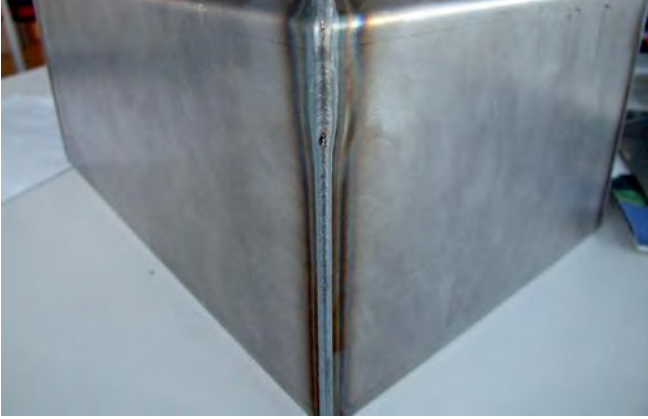
Üretimde esneklik

▪ EWM all in – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

**all in**



**coldArc® XQ / coldArc® puls XQ**



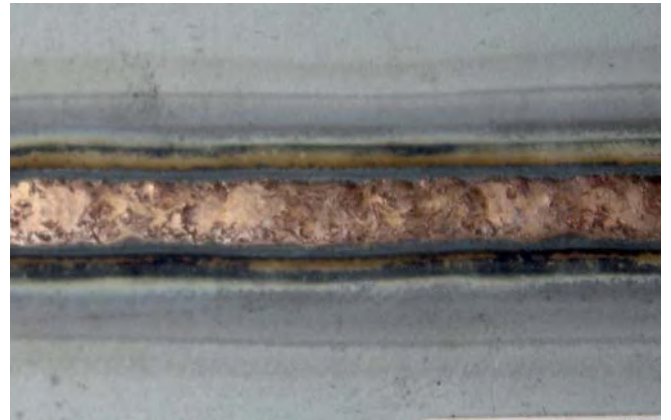
Alaşımsız sacların kaynaklanması



Yüksek alaşımlı sacların kaynaklanması



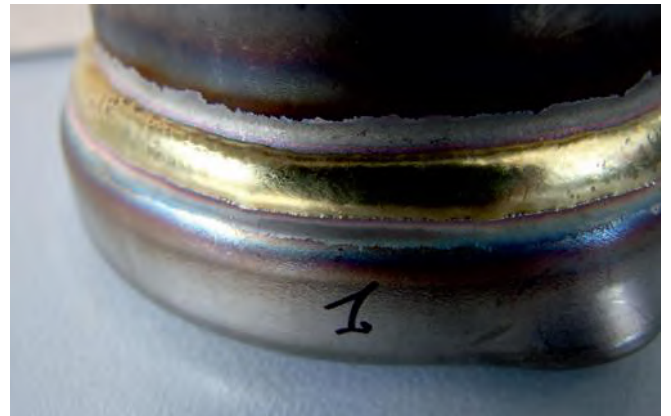
Galvanizli sacların kaynaklanması



Galvanizli sacların lehimlenmesi



Usibor® gibi yüksek dayanımlı sacların lehimlenmesi



Yüksek alaşımlı (CrNi) sacların lehimlenmesi

**Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, kaynak yöntemi**

## **Dolgu paso ve son paso kaynakları Yüksek alaşımlı çelikte**

### **Gereksinimleriniz**

### **Çözümümüz – forceArc puls® XQ**

Güvenilir derin bir kaynak nüfuziyeti

- Dijital modifiye puls arkıyla daha odaklı

Hiç veya daha az kaynak çapağı

- Kaynak prosesinin hızlı ve dijital ayarı sayesinde neredeyse çapaksız kaynak sonucu
- Puls ark kaynaklarına oranla daha az kaynak duman emisyonu

Minimum çekme

- Daha düşük ark performansı ve birim uzunluğa düşen enerji ile puls arkıyla kıyaslandığında %20'ye kadar ısı düşürülmüş proses

Yüksek üretkenlik

- Çok katmanlı kaynaklarda düşük kaynak ağızı açısı sayesinde kaynak dikişi hacminin azaltılması imkanı
- Ulaşılabilir maksimum dikiş kalınlığı (a ölçüsü) ile simetrik tasarlanmış köşe kaynakları
- Düşük ara paso sıcaklığı / ek çalışma sürelerinin azaltılması

Görsel olarak iyi, düz bir kaynak dikişi yüzeyi

- Daha az kaynak sonrası işleme için düz, pürüzsüz kaynak dikişi yüzeyi, minimum renk geçişi ve neredeyse hiç çapaksız proses

Kolay kullanım

- Kolayca yönlendirilebilir ve kontrol edilebilir, prosesin hızlı ve dijital olarak ayarı
- Farklı torç ayarlarında sabit kaynak dikişi yüzeyi

Üretimde esneklik

- EWM allin – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

**all in**

### **Avantajlarınız**

%30'a kadar toplam maliyet tasarrufu

- Yevmiye, kaynak sarf malzemeleri, koruyucu gaz ve enerji maliyetlerinde azalma
- Üretim süresinin kısalması

%15'e varan daha az ısı girdisi

- Azalan şekil bozulması, renk farkları ve gerilimler sayesinde daha az kaynak sonrası işleme (hizalama, zımparalama, temizleme)
- Çok katmanlı kaynak sırasında daha düşük bekleme süreleri nedeniyle ek işlem zamanlarının asgariye düşürülmesi

%20'ye kadar daha yüksek etkin köşe kaynak ayakları

- Güvenli kök bağlantısı ile derin, odaklanmış kaynak nüfuziyeti sayesinde simetrik dikiş oluşumu

Neredeyse çapaksız

- Oksitlenmiş veya çok kirli yüzeyli sac metallere de kaynak sonrası işlemenin minimuma indirilmesi

**forceArc puls® XQ**



Ön taraf: forceArc puls® düşük ısı girdisi, yüzeyde daha az oksidasyon, bu şekilde daha iyi bir görünüm

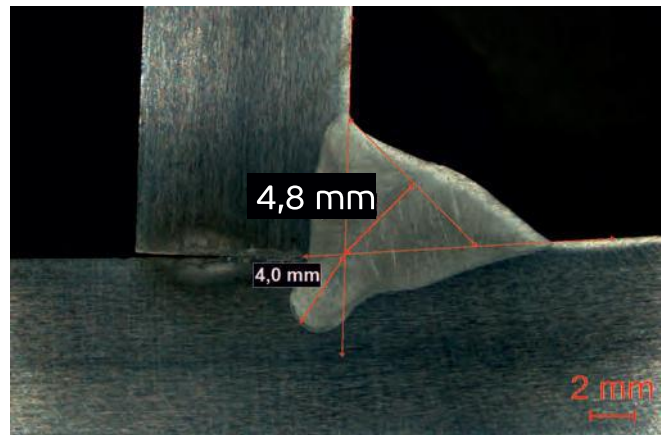
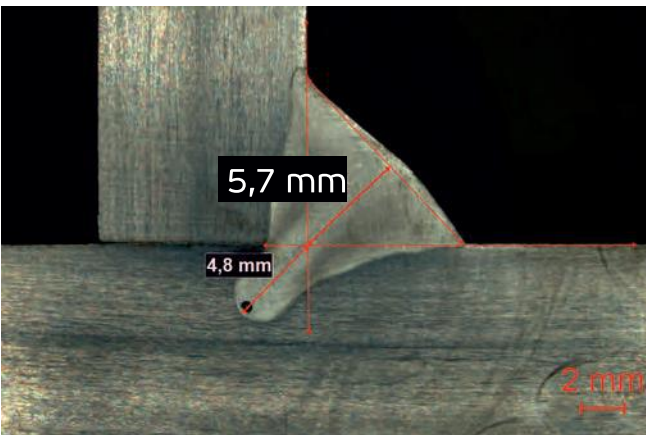


Arka taraf: forceArc puls® düşük ısı girdisi, yüzeyde daha az oksidasyon

forceArc puls® XQ, puls arki ile karşılaştırıldığında üst yüklenme aralığında %15'e kadar daha düşük ısı girdisine sahiptir. Bu, daha az renk farkı ve parçada daha az şekil bozulması sağlar.

**Avantajlarınız**

- Düşük ısı girdisi
- Minimum birim uzunluğa düşen enerji
- Şekil bozulmasının, renk farklarının ve gerilimlerin azaltılması
- Daha az kaynak sonrası işleme (düzleştirme, zımparalama, temizleme)
- Alaşım elementlerinin daha az yanması, böylece daha yüksek paslanma dayanıklılığı



<b>İşlem</b>	<b>forceArc puls®</b>	<b>Puls</b>
DV, m/dk	13	13
Birim uzunluğa düşen enerji kJ/mm cinsinden	1,21 (-%15)	1,44
Vs m/dk	0,45	0,45
a ölçüsü	5,7 (+%15)	4,8

Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, kaynak yöntemi

## Alüminyum ve alüminyum alaşımlarının kaynağı

### Puls arkı XQ

#### Gereksinimleriniz

#### Çözümümüz – Puls arkı XQ

Güvenli kaynak nüfuziyeti,  
kök ve köşe kaynak tespiti

- En modern mikro işlemci teknolojisi kullanılarak hızlı ve stabil proses ayarlaması

Görsel olarak iyi bir kaynak dikişi yüzeyi

- Daha sessiz, daha stabil damla geçişi, yüzeyde daha az duman
- Serbestçe ayarlanabilen Superpuls fonksiyonu sayesinde kişiye özel dikiş görünümü

Çapakların minimuma indirilmesi

- Tersine çevrilebilir tel besleme ünitesi sayesinde çapaksız ateşleme

Tüm sac kalınlıklarının kaynaklanması

- 1 mm'den itibaren güvenilir proses

Kolay kullanım

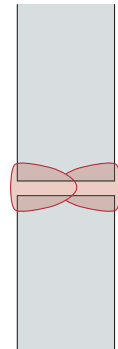
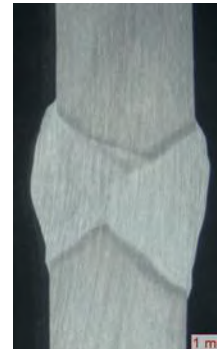
- Kolayca yönlendirilebilir ve kontrol edilebilir, prosesin hızlı ve dijital olarak ayarı

Üretimde esneklik

- EWM allin – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

all in

### PC Tersanelerde alüminyumun çift taraflı kaynaklanması



## Alüminyum ve alüminyum alaşımlarının kaynağı Çam ağacı tekniği olmadan zorlu pozisyonlarda

### Positionweld

#### Gereksinimleriniz

#### Çözümümüz – Positionweld

Güvenli kaynak nüfuziyeti,  
kök ve köşe kaynak tespiti

- Dijital kontrollü pals arkıyla daha odaklı

Kontrollü ısı girdisi

- Düşük ve yüksek kaynak performansı arasında fabrika tarafından ayarlanmış ideal değişim

Yüksek üretkenlik

- Geleneksel salınma tekniğiyle kıyasla yüksek kaynak hızları

Görsel olarak iyi bir kaynak dikişi yüzeyi

- Daha az kaynak sonrası işleme için eşit oranda ölçeklendirilmiş kaynak dikişi yüzeyi ve neredeyse hiç çapaksız proses

Kolay kullanım

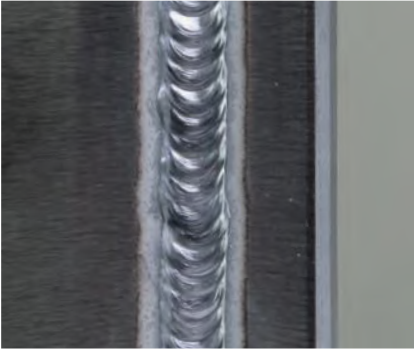
- Kolayca yönlendirilebilir ve kontrol edilebilir, prosesin hızlı ve dijital olarak ayarı

Üretimde esneklik

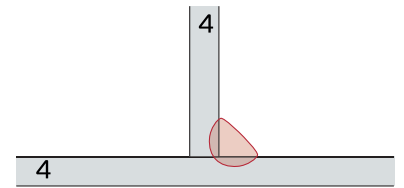
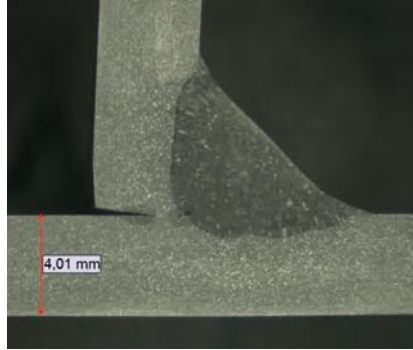
- EWM allin – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

all in

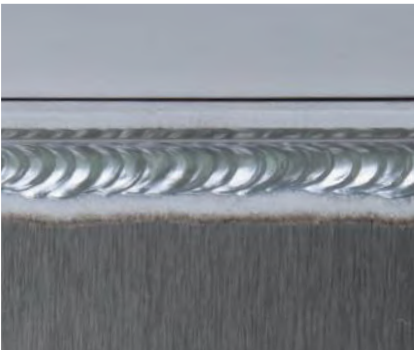
#### PF Dikey aşağıdan yukarıya pozisyonda kaynak, kolay kullanım



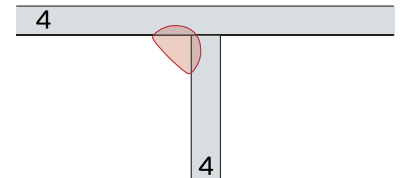
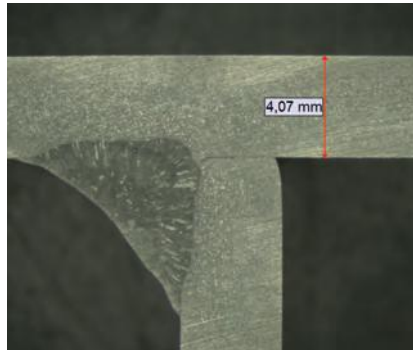
AlMg5, sac kalınlığı 4 mm



#### PD Tavan kaynağı, kolay kullanım



AlMg5, sac kalınlığı 4 mm



Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, kaynak yöntemi

## Cladding / Sert uygulama yüzey işlemi

### Cladding / sert uygulama

#### Gereksinimleriniz

#### Çözümümüz – Cladding / Sert uygulama

Yüzey işleminde korozyona karşı iyi dayanıklılık

- Yüzey işlemi için en iyi şekilde ayarlanmış prosesler sayesinde daha düşük karışım

Kaynaktan sonra daha az temizleme

- Yüzey işlemi eşit miktarda gerçekleştirilir, minimum talaş kaldırma

Dengeli ark

- Dijital ayarlı ark sayesinde yüksek işlem kararlılığı, minimum çapak oluşumu

Kolay kullanım

- Kolay kullanılır ve ayarlanır

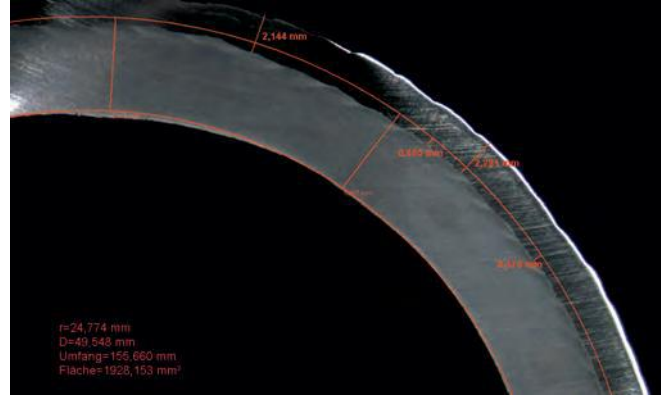
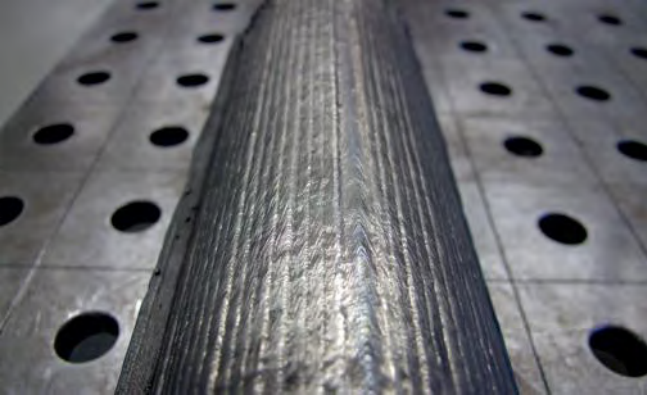
Üretimde esneklik

- EWM all in – Tüm proseslerde ve tüm sac kalınlıklarında kaynaklama için tek bir makine

**all in**

- Co ve Ni bazlı alaşımlar veya yüksek alaşımlı CrNi alaşımları için ek fiyat ödemediğiniz yüzey işlemi prosesleri

#### PA Kanatlı boru çeperlerinde yüzey işlemi



Alloy 625 Ni bazlı malzemelerde paslanmaya karşı dayanıklı yüzey işlemi

#### PA Yüksek dolgu kapasitesi için MAG + sıcak tel yüzey işlemi



Yeni proses varyantı, bir MAG kaynak prosesinin ek olarak beslenen sıcak tel ile birlikte kullanılması.

- Çok daha yüksek üretkenlik için 13,8 kg'a kadar dolgu kapasitesi
- Minimum karışım
- Uygulanan katmanlarda daha iyi özellikler
- Kolay kurulum ve kolay proses ayarı
- Cladding ve sert uygulama için uygun (zırhlama)

# **MIG KAYNAK MAKİNELERİ**





## Titan XQ puls kompakt – Entegre tel sürme ünitesi eFeed ile

**Yüksek gereksinimler için en iyisi**

# Titan XQ

Büyük bileşenler ile veya zor erişilen alanlarda çalışıyorsanız, Titan XQ puls sizin için doğru kaynak makinası. Mobil tel sürme ünitesi ve içine entegre edilen kontrol ile kullanım alanı ve mesafe konusunda esneksiniz.

Drive XQ tel besleme ünitesi için çok sayıda opsiyon ve aksesuar ile 350 A, 400 A, 500 A ve 600 A modelleri, gaz veya su soğutmalı, tüm özel ve sıra dışı ihtiyaçlara uyarlanabilmektedir. Bunların arasında yer alanlar örn. büyük makaralı tekerlek seti veya koruyucu sacı ve vinç askılı Heavy-Duty seti daha fazla hareket serbestliği için.

### Çok sayıda sabitleme imkanına sahip flexFit gövde sistemi – Çekidüzen kaynağın yarısıdır

Ara hortum paketi tutucusu, tel besleme ünitesi traversleri veya ne gerekiyorsa: Çok sayıda kişiye özel kullanılan aksesuar parçaları ve opsiyonlar, gövdenin üst enine taşıyıcılarındaki alüminyum döküm profilde bulunan kullanışlı yuvalara sabitlenebilir.

### EWM ara hortum paketi Uzun bir kullanım ömrü için yüksek kalite Endüstriyel kalitede soket

- Yüksek bükme ve torsiyon zorlamaları için son derece esnek kontrol ve kaynak kabloları.
- Yüksek basınç ve sıcaklık yükü için dokumalı hortumlar.
- EN 559 uyarınca difüzyon korumalı gaz hortumları.
- Dayanıklı hortum kaplamaları.
- Çift taraflı gerilim giderme.
- Hızlı değişim; tüm bağlantılara dıştan ulaşılabilir.

### Kabzalar – Pratik kullanımlı

- Ergonomik tasarım
- Eldivenle zahmetsizce tutulması ve cihazın güvenle kaydırılabilmesi için
- İş parçası ucu veya torç hortum paketi üstteki çıkıntından pratik ve düzgün bir şekilde asılabilir
- Bir torç tutucusunun iki kabzaya sabitlenmesi mümkündür, sağ ve sol elini kullananlar için kişiselleştirilebilir (opsiyonel)

### Bağlantı alanı

- Ön ve arka taraftaki hafif aşağı doğru eğilmiş bağlantılar, takılı kabloların bükülmesini engeller
- Kablo bağlantıları kolay ve aletsiz bir şekilde bağlanabilir

### Drive XQ– Tüm fonksiyonları çalışma noktasına taşır

Tel besleme ünitesi günlük kullanıma uygun bir şekilde kademelendirilmiş üç kontrol sürümüyle temin edilebilir.

### Koruma tapası – Kirlere hiç şans tanımaz

Tüm kontrolü kire ve darbelerle karşı korur Ergonomik biçimlendirilmiş tutamak sayesinde eldivenlerle bile koruma tapası kolayca açılır.

### Opsiyon: Döndürülebilir tel besleme ünitesi

### Tutma borusu

Ergonomik olarak yuvarlatılmış arka tarafı ve kaynak makinesinin kolayca sürülebilmesi için kolay kavranabilir çapı ile sağlam alüminyum döküm boru Oluk taşları yardımıyla aksesuar ve opsiyonların yerleştirilmesi için alt tarafta bulunan flexFit sistemi sayesinde esnek kullanım



## Mükemmeli isteyenler için – Her bir kaynak görevi için HP-XQ kontrolü – En küçük ayrıntısına kadar maksimum

### Titan XQ puls – MIG/MAG çoklu işlem kaynak makinesi, HP XQ kontrol

HP-XQ kontrolü, ilgili kaynak görevleri için ihtiyaca yönelik mümkün olan en yüksek ayar imkanını sunar. Kullanıcı kaynak sürecini başlatma akımından son krater programına kadar kişisel olarak ayarlayabilir ve her ayrıntısını kendisi belirleyebilir. Mükemmel sonucu tesadüfe bırakmayan, profesyonel kullanıcılar için ideal bir kontroldür.

#### Kaynak akışı parametreleri – En küçük ayrıntısına kadar kontrol altında

Başlatma ve bitiş krater akımı gibi tüm parametrelerin, LED kullanıcı yönlendirmeli tutarlı akış şeması üzerinden hızlı ve kolay ayarlanması

#### Tel rezervi göstergesi – %10 kaldığında uyarır (opsiyonel)

Telin beklenmeden bitmesiyle oluşan sürprizlerin ve kaynak hatalarının önüne geçer

#### Tel geri çekmesi

Telin terse çevrilmesini kolaylaştırır

#### Yöntem değişimi

Kaynak yöntemleri arasında hızlı değişim

#### kW göstergesi – Etkin ark gücü

Birim uzunluğa düşen enerji hesaplaması için

#### Seçim

- Standart
- Puls
- Positionweld

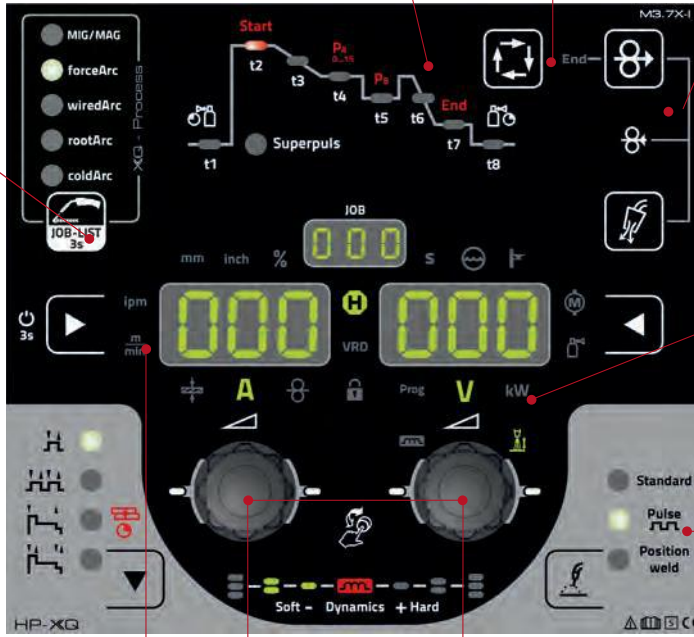
#### Birim değiştirme – Her zaman doğru ölçü

İsteğe bağlı olarak değerlerin ulusal ve uluslararası birimlerde gösterilmesi (mm/inç)

#### Click-Wheel kullanımı – döndür, yazdır, hazır

Synergic çalışma noktasının ayarlanması için sol Click-Wheel (akım, tel beslemesi, sac kalınlığı)

Ark uzunluğunu düzeltmesi ve ark dinamiği ayarları için sağ Click-Wheel





**Titan XQ Plus 400 / 500**

forceArc® / forceArc® puls / rootArc® / rootArc® puls / coldArc® / coldArc® puls / pipeSolution® / Pulse / superPuls



drive HP-XQ  
Tel sürme Panelli

Titan XQ puls	400	500
Özellikler	090-005561-00001	090-005562-00001
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3 x 400 V (-25%+20%)	3 x 400 V (-25%+20%)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	3 x 25 A	3 x 32 A
Baştan çalışma gerilimi	82 V	82 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	5 A - 400 A	5 A - 500 A
Çalışma süresi 40 °C	400 A / 80 %	500 A / 80 %
	370 A / 100 %	470 A / 80 %
cos φ	0,99	0,99
Verim	88%	88%
Boyutlar (mm)	1152 x 686 x 976	1152 x 686 x 976
Tel besleme boyutları (mm)	660 x 280 x 380	660 x 280 x 380
Tel besleme ünitesi ağırlığı	13 Kg	13 Kg
Fiyatı (Euro) €		

128

128

- Su soğutmalı MIG/MAG invertör kaynak makinesi, puls, ayrı tel besleme ünitesi ile, isteğe bağlı drive 4X EX, drive 4X HP
- Mükemmel Multimatix kaynak özellikleri
- Ayarlanabilir start ve bitiş krateri fonksiyonları
- Program işlemi, JOB başına 16 program
- Synergic veya manuel kaynak işletimi
- Ek fiyat ödmeden Synergic özellikleri ile donatılmış, coldArc, coldArc puls, pipeSolution, forceArc, forceArc puls, rootArc, rootArc puls ve superPuls için
- Ek fiyat olmadan Çelik / CrNi / Alüminyum MSG kaynağı için Synergic özellikleri ile donatılmıştır
- Ek fiyat olmadan, örtülü elektrod kaynağı, TIG kaynağı ve oluk açma için uygun
- Yüksek devrede kalma oranı sayesinde büyük güç rezervleri ve bu şekilde tüm parçaların daha az ısınması uygulamada makinelerin daha uzun bir kullanım ömrünü garanti etmektedir
- S355'e kadar oluşumsuz çeliklerin kaynağı ve EN 1090 uyanınca EXC2'ye kadar sertifikasyon için ücretsiz WPQR paketi
- Kademesiz ayarlanabilir ark dinamiği (şok etkisi)
- Yüksek hassas, güçlü 4 makaralı tel sürme ünitesi EWM eFeed, tüm katı kaynak tellerinin ve özlü tellerin güvenli sürümünü
- Standart 1,2 mm çelik tel makası mevcuttur
- Çok iyi torç soğutması ve bu sayede torç sarf malzemelerinde yüksek performanslı santrifüj pompa ve 12 litre su tankı ile masraf tasarrufu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Kaynak polaritesinin kolay, aletsiz değişimi
- Topraklama hatası denetimi (PE koruması)
- Yüksek şebeke gerilim toleransları ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu
- Uzun hortum paketleriyle kullanım için son derece uygun
- Uzaktan kumanda ve fonksiyonlu torç için bağlantı kapasitesi
- Multimatix teknolojisi sayesinde opsiyonel olarak LAN veya WIFI ile bağlanabilir, Xnet uyumlu



**Phoenix 355 Progress puls HP MM TKM**

forceArc® / forceArc® puls / rootArc® / rootArc® puls / Pulse / superPuls



**Su Soğutmalı + Arabalı**

**7.650,00 €**



**drive 4X HP**  
**Tel sürme Paneli**

**Hava**  
**Soğutmalı**



**Phoenix 355 Progress puls (Hava Soğutmalı)**

Özellikler	090-005403-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	3 x 16 A
Boşta çalışma gerilimi	80 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	5 A - 350 A
Çalışma süresi 40 °C	350 A / 40 %
	300 A / 60 %
	270 A / 100 %
cos φ	0,99
Verim	88 %
Boyutlar (mm)	625 x 300 x 480
Boyutlar, soğutma modülü (mm)	610 x 300 x 330
Ağırlık, soğutma ünitesi	16,5 kg
Taşıma arabası (mm)	dışından 1015 x 505 x 1105
Ağırlık, taşıma aracı	35 kg
Fiyatı (Euro) €	

**33**

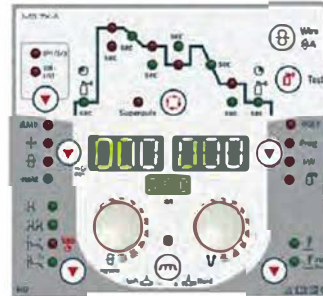
<b>Sip. No:</b> <b>090-005403-00502</b>	<b>Sip. No:</b> <b>090-008632-00000</b>
Su Soğutma Ün. (Opsiyonel)	Taşıma Arabası (Opsiyonel)

- Tek tuşlu Synergic HP kontrol ve entegre tel besleme sistemi ile kompakt invertör kaynak makinesi
- Ayarlanabilir start ve bitiş krateri fonksiyonları
- Program işlemi, JOB başına 16 program
- Synergic veya manuel kaynak işletimi
- Ek fiyat olmadan Synergic özellikleri ile donatılmış, EWM forceArc, forceArc puls, rootArc, rootArc puls ve superPuls
- Ek fiyat olmadan Çelik / CrNi / Alüminyum MSG kaynağı için Synergic özellikleri ile donatılmıştır
- Ek fiyat olmadan, örtülü elektrod kaynağı, TIG kaynağı ve oluk açma için uygun
- Yüksek devrede kalma oranı sayesinde büyük güç rezervleri ve bu şekilde tüm parçaların daha az ısıtılması uygulamada makinelerin daha uzun bir kullanım ömrünü garanti etmektedir
- S355'e kadar alaşımsız çeliklerin kaynağı ve EN 1090 uyarınca EXC2'ye kadar sertifikasyon için ücretsiz WPQR paketi
- Kademesiz ayarlanabilir ork dinamiği (şok etkisi)
- Yüksek hassas, güçlü 4 makaralı tel sürme ünitesi EWM eFeed, tüm katı kaynak tellerinin ve özlü tellerin güvenli sürümü
- Standart 1,2 mm çelik tel makası mevcuttur
- Tel bobini çapı maks. 300 mm / D300, 200 mm / D200 adaptör üzerinden mümkün
- Gaz soğutmalı veya opsiyonel olarak cool50 soğutma ünitesi ile su soğutmalı
- Çok iyi torç soğutması ve bu sayede torç sarf malzemelerinde yüksek performanslı santrifüj pompa ve 5 litre su tankı (soğutma ünitesi cool50) ile masraf tasarrufu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu Kaynak polaritesinin kolay, aletsiz değişimi
- Topraklama hatası denetimi (PE koruması)
- Yüksek şebeke gerilim toleransları ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu
- Sıçrama suyu korumalı IP23
- Uaktan kumanda ve fonksiyonlu torç için bağlontı kapasitesi
- Multimatix teknolojisi sayesinde opsiyonel olarak LAN veya WiFi ile bağlanabilir, Xnet uyumlu
- Tekertepli araba Trolley 55-5 ve soğutma ünitesi cool50 mevcut



**Phoenix 505 Progress puls MM TDM**

forceArc® / forceArc® puls / rootArc® / rootArc® puls / Pulse / superPuls



**drive 4X HP**  
Tel sürme Paneli

Phoenix	505
Özellikler	090-005322-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	3 x 32 A
Başta çalışma gerilimi	80 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	5 A - 500 A
Çalışma süresi 40 °C	500 A / 60 % 430 A / 100 %
cos φ	0,99
Verim	90 %
Boyutlar (mm)	625 x 300 x 535
Tel besleme boyutları (mm)	660 x 280 x 380
Tel besleme ünitesi ağırlığı	13 kg
Boyutlar, soğutma modülü, (mm)	610 x 300 x 330
Ağırlık, soğutma ünitesi	16,5 kg
Taşıma arabası boyutları (mm)	1015 x 505 x 1105
Ağırlık, taşıma aracı	35 kg
Fiyat (Euro) €	

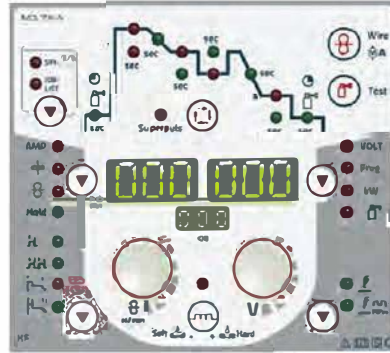
45

- Modüler MIG/MAG Invertör kaynak makinesi, puls, ayrı tel besleme ünitesi ile, isteğe bağlı drive 4X EX, drive 4X HP
- Tek tuşlu Synergic kontrol
- Ayarlanabilir start ve bitiş krateri fonksiyonları
- Program işlemi, JOB başına 16 program
- Synergic veya manuel kaynak işletimi
- Ek fiyat olmadan Synergic özellikleri ile donatılmış, EWM forceArc, forceArc puls, rootArc, rootArc puls ve superPuls
- Ek fiyat olmadan Çelik / CrNi / Alüminyum MSG kaynağı için Synergic özellikleri ile donatılmıştır
- Ek fiyat olmadan, örtülü elektrod kaynağı, TIG kaynağı ve oluk açma için uygun
- Yüksek devrede kalma oranı sayesinde büyük güç rezervleri ve bu şekilde tüm parçaların daha az ısıtılması uygulamada makinelerin daha uzun bir kullanım ömrünü garanti etmektedir
- S355'e kadar alaşımsız çeliklerin kaynağı ve EN 1090 uyarınca EXC2'ye kadar sertifikasyon için ücretsiz WPQR paketi
- Kademesiz ayarlanabilir ark dinamiği (şok etkisi)
- Yüksek hassas, güçlü 4 makaralı tel sürme ünitesi EWM eFeed, tüm katı kaynak tellerinin ve özlü tellerin güvenli sürümünü
- Standart 1,2 mm çelik tel makası mevcuttur
- Çok iyi torç soğutması ve bu sayede torç sarf malzemelerinde yüksek performanslı santrifüj pompa ve 5 litre su tankı (soğutma ünitesi cool50) ile masraf tasarrufu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Kaynak polaritesinin kolay, aletsiz değişimi
- Topraklama hatası denetimi (PE koruması)
- Yüksek şebeke gerilim toleransları ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu
- Sıçrama suyu korumalı IP23
- Uzun hortum paketleriyle kullanım için son derece uygun
- Uzaktan kumanda ve fonksiyonlu torç için bağlantı kapasitesi
- Multimatrix teknolojisi sayesinde opsiyonel olarak LAN veya WiFi ile bağlanabilir, Xnet uyumlu



**Phoenix 351 / 401 / 451 / 551 Progress puls MM FDW**

forceArc® / forceArc® puls / rootArc® / rootArc® puls / Pulse / superPuls



drive 4X HP  
Tel sürme Paneli

Phoenix	351	401	451	551
Özellikler	090-005325-00502	090-005326-00502	090-005327-00502	090-005328-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3x400V (-25% +20%)	3x400V (-25% +20%)	3x400V (-25% +20%)	3x400V (-25% +20%)
Şebeke sigortası (geçikmeli)	3 x 25 A	3 x 32 A	3 x 32 A	3 x 32 A
Boşta çalışma gerilimi	80 V	80 V	80 V	80 V
Kaynak alanını ayarlama aralığı	5 A - 350 A	5 A - 400 A	5 A - 450 A	5 A - 550 A
Çalışma süresi 40 °C	350 A / 100 %	400 A / 100 %	450 A / 80 % 420 A / 100 %	550 A / 60 % 420 A / 100 %
cos φ	0.99	0.99	0.99	0.99
Verim	90 %	90 %	90 %	90 %
Boyutlar (mm)	1100 x 455 x 1000	1100 x 455 x 1000	1100 x 455 x 1000	1100 x 455 x 1000
Tel besleme boyutları (mm)	660 x 280 x 380	660 x 280 x 380	660 x 280 x 380	660 x 280 x 380
Tel besleme ünitesi ağırlığı	13 kg	13 kg	13 kg	13 kg
Fiyatı (Euro) €				

Phoenix 351/401/451/551

118

118

129

129

- Su soğutmalı MIG/MAG invertör kaynak makinesi, puls, ayrı tel besleme ünitesi ile, isteğe bağlı drive 4X EX, drive 4X HP
- Tek tuşlu Synergic kontrol
- Mükemmel Multimatrix kaynak özellikleri
- Ayarlanabilir start ve bitiş krateri fonksiyonları
- Program işlemi, JOB başına 16 program
- Synergic veya manuel kaynak işletimi
- Ek fiyat olmadan Synergic özellikleri ile donatılmış, EWM forceArc, forceArc puls, rootArc, rootArc puls ve superPuls
- Ek fiyat olmadan Çelik / CrNi / Alüminyum MSG kaynağı için Synergic özellikleri ile donatılmıştır
- Ek fiyat olmadan, örtülü elektrod kaynağı, TIG kaynağı ve oluk açma için uygun
- Yüksek devrede kalma oranı sayesinde büyük güç rezervleri ve bu şekilde tüm parçaların daha az ısıtılması uygulamada makinelerin daha uzun bir kullanım ömrünü garanti etmektedir
- S355'e kadar alaşımsız çeliklerin kaynağı ve EN 1090 uyarınca EXC2'ye kadar sertifikasyon için ücretsiz WPQR paketi
- Kademesiz ayarlanabilir ark dinamiği (şok etkisi)
- Yüksek hassas, güçlü 4 makaralı tel sürme ünitesi EWM eFeed, tüm katı kaynak tellerinin ve özlü tellerin güvenli sürümünü
- Standart 1,2 mm çelik tel makası mevcuttur
- Çok iyi torç soğutması ve bu sayede torç sarf malzemelerinde yüksek performanslı santrifüj pompa ve 12 litre su tankı ile masraf tasarrufu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Kaynak polaritesinin kolay, aletsiz değişimi
- Topraklama hatası denetimi (PE koruması)
- Yüksek şebeke gerilim toleransları ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu
- Uzun hortum paketleriyle kullanım için son derece uygun
- Uzaktan kumanda ve fonksiyonlu torç için bağlantı kapasitesi
- Multimatrix teknolojisi sayesinde opsiyonel olarak LAN veya WiFi ile bağlanabilir, Xnet uyumlu

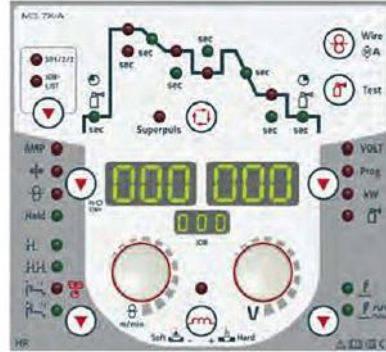


**Taurus 401 / 551 Synergic S MM FDW**

forceArc® / rootArc® / superPuls



**Taurus 401/551**



drive 4X HP  
Tel sürme Paneli

Taurus	401	551
Özellikler	090-005346-00502	090-005348-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)
Şebeke sigortası (geçirilmeli)	3 x 32 A	3 x 32 A
Boşta çalışma gerilimi	80 V	80 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	5 A - 400 A	5 A - 550 A
Çalışma süresi 40 °C	-	550 A / 60 %
cos φ	400 A / 100 %	420 A / 100 %
Verim	0.99	0.99
Boyutlar (mm)	90 %	90 %
Tel besleme boyutları (mm)	1100 x 455 x 1000	1100 x 455 x 1000
Tel besleme ünitesi ağırlığı	660 x 280 x 380	660 x 280 x 380
Taşıma arabası boyutları (mm)	13 kg	13 kg
Fiyatı (Euro) €	1015 x 505 x 1105	1015 x 505 x 1105

118

129

- Su soğutmolu kaynak makinesi, aynı tel besleme ünitesi ile, isteğe bağlı drive 4X EX, drive 4X HP
- Mükemmel Multimatrix kaynak özellikleri
- Ayarlanabilir start ve bitiş krateri fonksiyonları
- Program işlemi, JOB başına 16 program
- Synergic veya manuel kaynak işletimi
- Ek fiyat olmadan forceArc, rootArc ve superPuls için EWM Synergic özellikleri ile donatılmıştır
- Ek fiyat almadan Çelik / CrNi / Alüminyum MSG kaynağı için Synergic özellikleri ile donatılmıştır
- Ek fiyat olmadan, örtülü elektrod kaynağı, TIG kaynağı ve oluk açma için uygun
- Yüksek devrede kalma oranı sayesinde büyük güç rezervleri ve bu şekilde tüm parçaların daha az ısıtılması uygulamada makinelerin daha uzun bir kullanım ömrünü garanti etmektedir
- S355'e kadar alaşımsız çeliklerin kaynağı ve EN 1090 uyarınca EXC2'ye kadar sertifikasyon için ücretsiz WPQR paketi
- Kademesiz ayarlanabilir ark dinamiği (şok etkisi)
- Yüksek hassas, güçlü 4 makaralı tel sürme ünitesi EWM eFeed, tüm katı kaynak tellerinin ve özlü tellerin güvenli sürümü
- Standart 1,2 mm çelik tel makası mevcuttur
- Çok iyi torç soğutması ve bu sayede torç sarf malzemelerinde yüksek performanslı santrifüj pompa ve 12 litre su tankı ile masraf tasarrufu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Kaynak polaritesinin kolay, aletsiz değişimi
- Yüksek şebeke gerilim toleransları ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu
- Uzun hortum paketleriyle kullanım için son derece uygun
- Uzaktan kumanda ve fonksiyonlu torç için bağlantı kapasitesi
- Multimatrix teknolojisi sayesinde opsiyonel olarak LAN veya WiFi ile bağlanabilir, Xnet uyumu



094-500079-00000



094-500079-00700

**MT 451 W / MT 551 W / UM 501 W MIG TORÇLARI**

Kod	Açıklama	Fiyat (Euro) €
094-500079-00000	MT 451W M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 3M	
094-500079-00004	MT 451W M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 4M	
094-500079-00005	MT 451W M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 5M	
094-500080-00000	MT 551W M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 3M	
094-500080-00004	MT 551W M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 4M	
094-500080-00005	MT 551W M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 5M	
394-600012-00000	UM 501W M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 3M	
394-600012-00004	UM 501W M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 4M	,00

**MT 451W PC2 / MT 551W PC2 MIG TORÇLARI**

Kod	Açıklama	Fiyat (Euro) €
094-500079-00700	MT 451W PC2 M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 3M	
094-500079-00704	MT 451W PC2 M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 4M	
094-500079-00705	MT 451W PC2 M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 5M	
094-500080-00700	MT 551W PC2 M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 3M	
094-500080-00704	MT 551W PC2 M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 4M	
094-500080-00705	MT 551W PC2 M8 MIG/MAG kaynak torçu, su soğutmalı 5M	

**MT 451W TORÇ SARF MALZEMELERİ**



GAZ DİFFUSER



GAZ NOZZLE



MEME TUTUCU

094-013096-00002	MT 451W GAZ DİFFUSER
094-013106-00001	MT 451W 71MM15MM GAZ NOZZLE
094-013109-00002	MT 451W MEME TUTUCU M8
094-017527-00000	MT 451W SERİSİ TORÇ BOYNU

**MT 551W TORÇ SARF MALZEMELERİ**



GAZ DİFFUSER



GAZ NOZZLE



MEME TUTUCU

Kod	Açıklama	Fiyat (Euro) €
094-013111-00001	MT 551W GAZ DİFFUSER	
094-015489-00003	MT 551W MEME TUTUCU M8 L=35 MM	
094-013856-00003	MT 551W MEME TUTUCU M9 L=35 MM	
094-014178-00001	MT 551W DAR NOZU ÇAP 15MM- L=66MM	
094-014180-00001	MT 551W STANDART NOZUL ÇAP 17MM L=66MM	
094-017992-00000	MT 551W SERİSİ BOYUN	
094-017993-00000	MT 551WL 35 DERECE BOYUN	



094-000406-00000

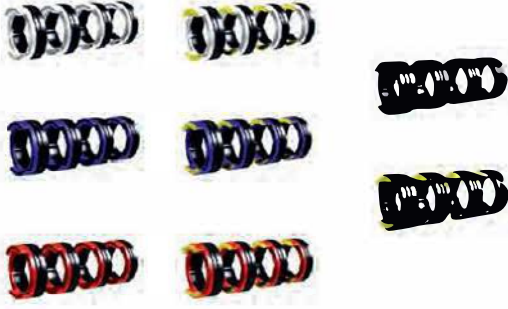


094-000407-00000

**MIG / MAG ARA UZATMA PAKETLERİ**

094-000406-00000	MIG W 7POL 70qmm 450A 1m
094-000406-00001	MIG W 7POL 70qmm 450A 5m
094-000406-00002	MIG W 7POL 70qmm 450A 10m
094-000406-00004	MIG W 7POL 70qmm 450A 15m
094-000407-00000	MIG W 7POL 95qmm 550A 1m
094-000407-00001	MIG W 7POL 95qmm 550A 5m
094-000407-00002	MIG W 7POL 95qmm 550A 10m
094-000407-00006	MIG W 7POL 95qmm 550A 15m





**MIG TEL SÜRME MAKARALARI**

Kod	Açıklama	Fiyat (Euro) €
092-002770-00008	FE 4R 0.8 MM/0.03 INCH BEYAZ	
092-002771-00008	AL 4R 0.8 MM/0.03 INCH BEYAZ / SARI	
092-002770-00010	FE 4R 1,0 MM/0.04 INCH MAVİ	
092-002771-00010	AL 4R 1.0 MM/0.04 INCH MAVİ / SARI	
092-002770-00012	FE 4R 1.2 MM/0.045 INCH KIRMIZI	
092-002771-00012	AL 4R 1.2 MM/0.045 INCH KIRMIZI / SARI	
092-002770-00016	FE 4R 1.6 MM/0.06 INCH SİYAH	
092-002771-00016	AL 4R 1.6 MM/0.06 INCH SİYAH/ SARI	
092-002770-00009	FE 4R 0.8-1.0MM/0.03-0.04 INCH BLUE /WHITE	
092-002770-00011	FE 4R 1.0-1.2MM/0.04-0.045 INCH BLUE /RED	



**MIG UZAKTAN KUMANDALARI**

R20 19POL ALPHAQ, PHOENIX, TAURUS UZAKTAN KUMANDA  
R40 7POL ALPHAQ, PHOENIX, TAURUS UZAKTAN KUMANDA



**Trolly 55-5 Phoenix 355**  
(Kod No: 090-008632-00000)  
Taşıma Arabası



**Trolly 55-5 Tel Sürme**  
**Boğlantı Aparatı**  
(Kod No: 092-002712-00000)



**cool50 U40 Phoenix 355**  
(Kod No: 090-008598-00502)  
Su Soğutma Ünitesi

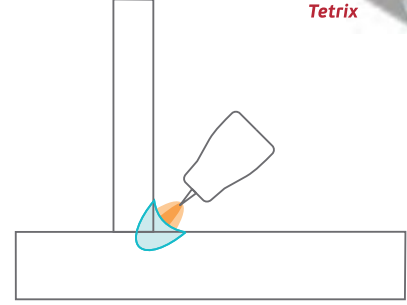
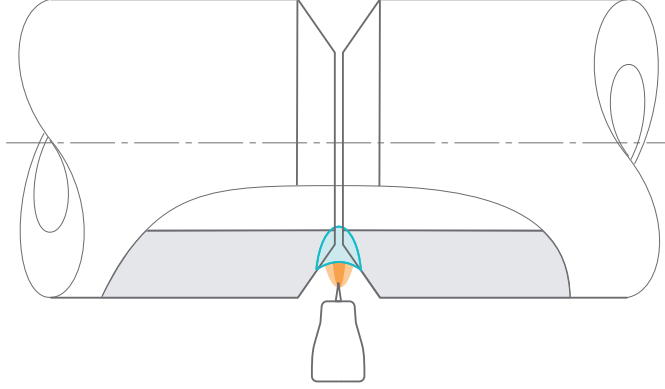
# TIG KAYNAK MAKİNELERİ





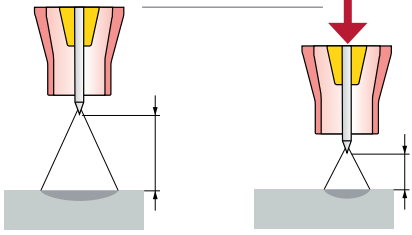
activArc®

**Dinamik TIG ark** (dengelenmiş ark gücüne sahip)

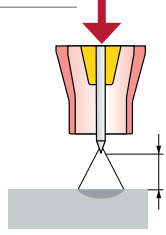


Tetrix

**activArc® YOK**



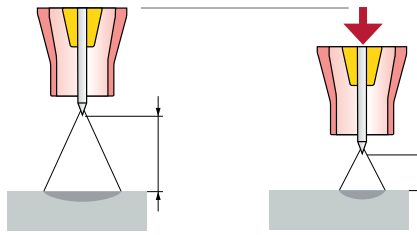
Uzun ark boyu  
yaklaşık 12 V  
Kaynak akımı **60 A**



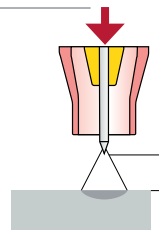
Kısa ark boyu  
yaklaşık 10,5 V  
Kaynak akımı **60 A**

Ark uzunluğunun değişmesi sonucunda gerilim değişiklikleri ve dolayısıyla da ark üzerinden güç dalgalanmaları oluşur.

**activArc® VAR**



Uzun ark boyu  
yaklaşık 12 V  
Kaynak akımı **60 A**



Kısa ark boyu  
yaklaşık 10,5 V  
Kaynak akımı **68,5 A**

Ark uzunluğu değiştirildiğinde arkta oluşan güç dalgalanmaları dengelenir.

**KONTROLLÜ ISI GİRDİSİ**

Kaynak akımı ark kısalırken yükseltilir.

Voltaj ( V )



Akım ( I )



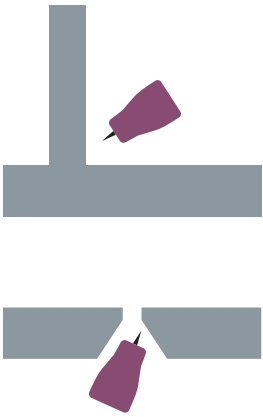
Voltaj ( V )



Akım ( I )



Kaynak akımı ark uzarken düşürülür.



**Gereklilikler:** Güvenli bir yanak oluşumu için yeterli enerji yoğunluğu ve yüksek ark basıncı

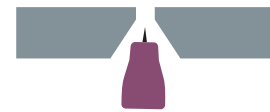
**Problem:** Düşen kaynak voltajı nedeniyle sabit kaynak akımı ve düşen güç  
**activArc ile çözüm:** Kısalmakta olan arkta düşen voltaj artan kaynak akımı ile dengelenir.

- Yeterli enerji yoğunluğu
- Yükselen kaynak akımı ile artırılmış ark basıncı
- Güvenli yanak oluşumu

**Gereklilikler:** Daha iyi bir kaynak banyosu kontrolü için düşük enerji yoğunluğu ve düşük ark basıncı

**Problem:** Artmakta olan voltaj nedeniyle sabit kaynak akımı ve artan güç  
**activArc ile çözüm:** Uzayan arkta düşen kaynak akımı

- Düşük enerji yoğunluğu
- Düşük ark basıncı
- Kaynak banyosu akışkanlığı üzerinde etki



**Özellikler**

- İsbetli ve yoğunlaştırılmış ısı beslemesi için dinamik TIG ark
- Tüm pozisyonlarda ve levha kalınlıklarında güvenli TIG kaynağı
- Arkin enerjisi üzerinde tam kontrol
- Kaynak banyosunun akışkanlığı üzerinde etki
- Kısalmakta olan arkta belirgin ölçüde yoğun enerji ve yükselen ark basıncı
- Montaj için puntalama esnasında hata önleme - Tungsten elektrot kaynak banyosuna hafif temas ile yapışmaz



spotArc®

TIG spotArc® kullanımıyla punta kaynağı ve metal plakaların mükemmel birleşimi



Tetrix

### TIG-spotArc®-punta kaynağı ve saçlar mükemmel şekilde birleştirilir

- Eşit ve farklı kalınlığa sahip iki sacı birleştirme imkanı sayesinde evrensel bir biçimde kullanılabilir
- Manuel ve otomasyon uygulamalarında parçaların puntalanması için idealdir
- Kullanımı kolaydır - sadece tek bir tarafta kaynak yapılır
- Minimum ısı girdisi sayesinde düşük deformasyonlu mükemmel bir dikiş kalitesi
- En iyi tutma ve ideal güç kullanımı için ergonomik torç yapısı
- Standart bileşenlerinden oluşan ekonomik çözüm: EWM TIG DC kaynak makinesi, TIG punta kaynak torçu ve isteğe bağlı uzaktan kontrol ünitesi
- Çok daha basit tutma sayesinde direnç kaynağı için alternatiftir



### Mükemmel yüzey oluşumu

- MAG punta kaynağı ile karşılaştırıldığında çok daha yassı punta oluşumu
- Asgari seviyede ısı girdisi sayesinde mükemmel özelliklere sahip punta oluşumu
- Kısa kaynak süreleri sayesinde son derece düşük termik gerilimler ve düşük deformasyon
- Temiz bir dikiş görüntüsü sayesinde görünür alanda mükemmel bağlantılar



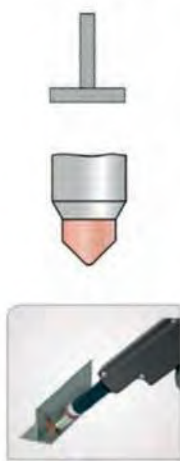
### Her uygulama için uygun nozul yapısı

Alın altına birleştirme/  
bindirme birleştirmesi



Alın kaynağı

T birleştirme



İç köşe kaynağı

Köşe birleştirme



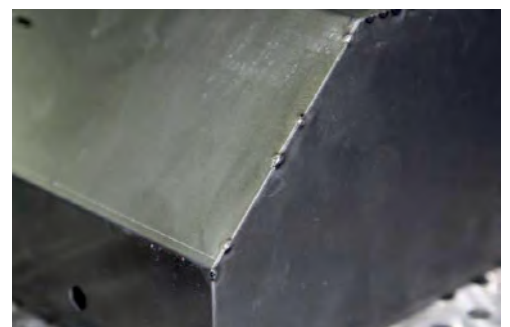
Dış köşe kaynağı

Boru alın kaynağı



Dairesel kaynak

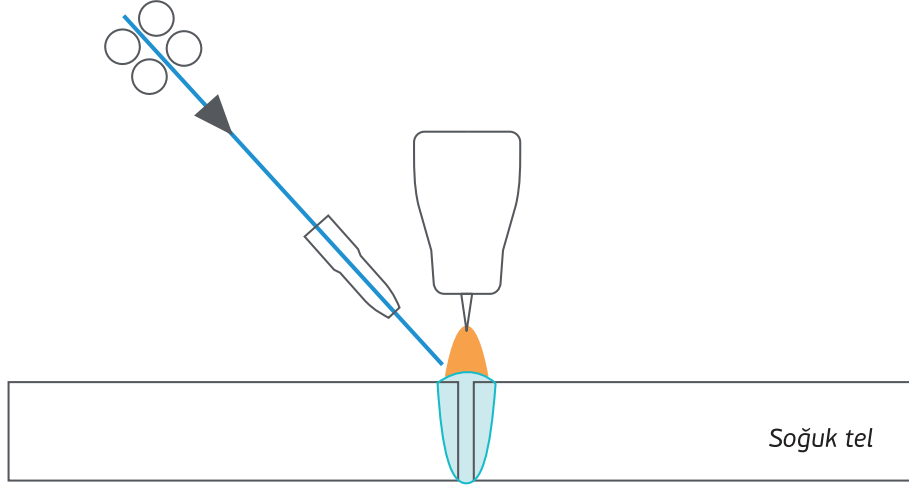
DN (Ø mm)  
25  
50  
65  
80  
100





## Soğuk / Sıcak tel besleme

**Etkin ve üretken TIG işlemleri** ilave kaynak metallerinin mekanik olarak beslenmesi ile mümkün.



### TIG soğuk tel kaynağı

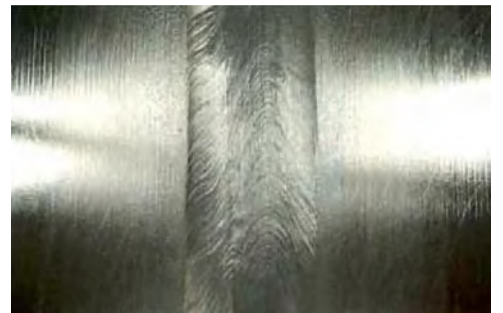
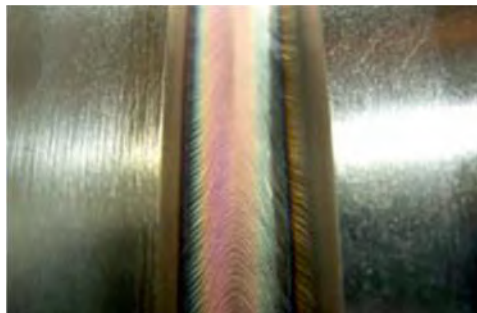
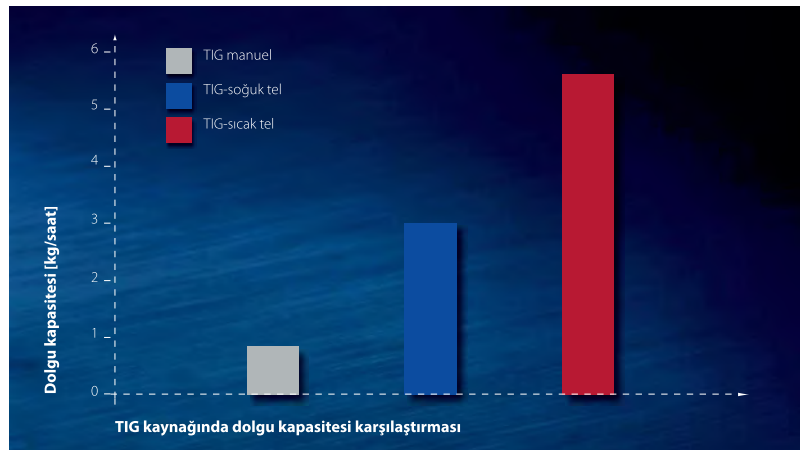
Bir yandan TIG kaynağı kullanımını daha kolay ve daha rahat bir hale getirmek ve diğer yandan da kaynak hızını artırmak hedefini gerçekleştirmek için TIG soğuk tel kaynağı yöntemi geliştirilmiştir. Bu işlemde kaynak malzemeleri bir tel besleme ünitesi ile kaynak banyosuna iletilir. Ancak dolgu kapasiteleri sınırlı olmaya devam etmektedir.

### Soğuk Tel Özellikleri

- TIG işleminin etkin kullanımı
- Uzun dikişlerin ve büyük kesitlerin manuel kaynağında da avantajlıdır
- Geleneksel TIG kaynağı ile karşılaştırıldığında daha yüksek kaynak hızı ve dolgu kapasitesi
- Örn. alüminyum ve alüminyum alaşımları gibi demir dışı metaller için de uygundur

### TIG sıcak tel kaynağının avantajları

- % 100'e kadar daha yüksek kaynak hızı
- % 60'a kadar daha yüksek dolgu kapasitesi
- Kaynak banyo seyrelmesinin % 60'a kadar azaltılması
- Aynı kalan kaynak performansında daha yüksek (%30-50) metal yığıma miktarı
- Pozisyon kaynaklarında daha kolay kaynak





**Picotig 200 DC puls TG**

DC TIG Kaynak makinesi



**Picotig 200 DC puls TG**

Özellikler	090-002058-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
Şebeke sigortası (geçilmeli)	1 x 16 A
Boşta çalışma gerilimi	90 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	5 A - 200 A
Çalışma süresi 40 °C	200 A / 25 %
	150 A / 60 %
	140 A / 100 %
cos φ	0.99
Verim	86 %
Boyutlar (mm)	428 x 181 x 294
Fiyatı (Euro) €	

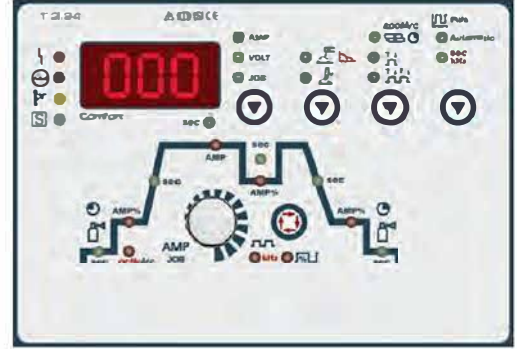


- Gaz soğutmalı TIG DC Invertör kaynak makinesi
- Elektronik HF yüksek frekans tutuşma ile TIG kaynağı
- TIG Liftarc kaynağı
- TIG ve Örtülü elektrot puls kaynağı
- 2 döngü / 4 döngü işletimi
- Düzenli kontrol paneli, mantıklı şekilde kontrol elemanlarının denenmiş bir biçimde en önemli fonksiyonlara kadar düşürülmesi
- Torç tetiği üzerinden çağrılabilir azaltılmış ikincil akım
- Çıkış rampası / Düşme rampası ayarlanabilir
- Ayarlanabilir başlangıç gaz akışı / bitiş gaz akışı
- **Örtülü elektrot kaynağı:**
- Ayarlanabilir sıcak başlama akımı ve sıcak başlama süresi
- Ayarlanabilir Arcforce
- Yapışmama fonksiyonu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Taşınabilir, omuz kayışı
- 3,5 m'lik şebeke besleme hattı, 16 A Schuko soketli
- Şebeke bağlantısı 230V / 16 A
- Yüksek şebeke gerilim toleransları +%15 /- %40 ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu
- **Aşırı gerilim koruması:** Yanlışlıkla 400V şebeke gerilimine bağlanmadan dolayı maktede hasar oluşmaz.



**Tetrix 200 DC Comfort puls TG**

activArc® / spotArc®



**Tetrix 200 DC Comfort puls TG**

Ozellikler	090-000228-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	1 x 16 A
Boşta çalışma gerilimi	90 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	5 A - 200 A
Çalışma süresi 40 °C	200 A / 25 %
	150 A / 60 %
	140 A / 100 %
cos φ	0,99
Verim	86 %
Boyutlar (mm)	475 x 180 x 295
Fiyatı (Euro) 6	

**11,5**

- Gaz soğutmalı TIG DC invertör kaynak makinesi
- Ek fiyat almadan EWM activArc ve EWM spotArc özellikleri ile donatılmış
- Çoğaltılabilir, elektronik HF yüksek frekans tutuşma ile TIG kaynağı
- TIG Liftarc kaynağı
- 2 döngü / 4 döngü işletimi
- Düzenli kontrol paneli, mantıklı şekilde kontrol elemanlarının denenmiş bir biçimde en önemli fonksiyonlara kadar düşürülmesi
- Torç tetiği üzerinden çağrılabilir azaltılmış ikincil akım
- Punta kaynağı fonksiyonu (spotArc / spotmatic)
- Çıkış rampası / Düşme rampası ayarlanabilir
- Spotmatic - %50 yapıştırma süresi tasarrufu
- Ayarlanabilir başlangıç gaz akışı / bitiş gaz akışı
- **Örtülü elektrot kaynağı**
- Gerekli olan puls parametrelerinin otomatik olarak belirtilmesi ile örtülü elektrot puls otomatığı
- Kök kaynağı için ideal
- Güvenli dikey yukarıdan aşağıya kaynak ve aşağıdan yukarıya kaynak
- Ayarlanabilir sıcak başlatma akımı ve sıcak başlatma süresi
- Ayarlanabilir Arcforce
- Elektrot yapışmama fonksiyonu
- Uzun hortum paketlerinde de güvenli ateşleme
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Uzaktan kumanda ve fonksiyonlu torç için bağlantı kapasitesi
- Yüksek şebeke gerilim toleransları +%15 /- %40 ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu
- **Aşırı gerilim koruması: Yanlışlıkla 400V şebeke gerilimine bağlanmadan dolayı makede hasar oluşmaz.**



**Tetrix 300 DC Comfort 2.0 puls TM**

activArc® / spotArc®

**Su Soğutmalı  
+ Arabalı**  
**5.850,00 €**



**Hava  
Soğutmalı**



**Tetrix 300 DC Comfort 2.0 (Hava Soğutmalı)**

Özellikler	090-000238-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	3 x 16 A
Boşta çalışma gerilimi	63 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	5 A - 300 A
Çalışma süresi 40 °C	300 A / 35 %
	260 A / 60 %
	210 A / 100 %
cos φ	0,99
Verim	88 %
Boyutlar (mm)	539 x 210 x 415
Boyutlar, soğutma modüllü (mm)	600 x 210 x 340
Ağırlık, soğutma ünitesi	18,4 kg
Taşıma arabası boyutları (mm)	600 x 580 x 1200
Ağırlık, taşıma aracı	33 kg
<b>Fiyatı (Euro) €</b>	

**10,4**

<b>Sip. No:</b> <b>090-008600-00502</b>	<b>Sip. No:</b> <b>090-008296-00000</b>
Su Soğutma Ün. (Opsiyonel)	Taşıma Arabası (Opsiyonel)

- Ek fiyat olmadan EWM activArc ve EWM spotArc özellikleri ile donatılmış
- Çağaltılabilir, elektronik HF yüksek frekans tutuşma ile TIG kaynağı
- TIG Liftarc kaynağı
- TIG ortalama değer pulsleme, öngörülen kaynak akımına daima uyulur, özellikle kaynak talimatına göre kaynak için uygundur
- 2 döngü / 4 döngü işletimi
- Torç tetiği üzerinden çağrılabilir azaltılmış ikincil akım
- Punta kaynağı fonksiyonu (spotArc / spotmatic)
- Çıkış rampası / Düşme rampası ayarlanabilir
- Spotmatic - %50 yapıştırma süresi tasarrufu
- Ayarlanabilir başlangıç gaz akışı / bitiş gaz akışı
- **Örtülü elektrot kaynağı**

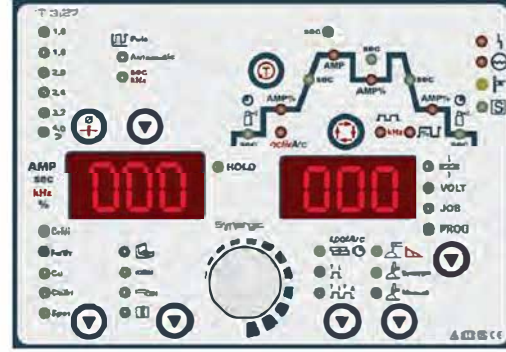
- Gerekli olan puls parametrelerinin otomatik olarak belirtilmesi ile örtülü elektrot puls otomatizi
- Kök kaynağı için ideal
- Örtülü elektrot pulsı ile güvenli dikey aşağıdan yukarıya kaynak
- Ayarlanabilir sıcak başlatma akımı ve sıcak başlatma süresi
- Ayarlanabilir Arcforce
- Elektrot yapışmamam fonksiyonu
- Uzun hortum paketlerinde de güvenli ateşleme
- Gaz soğutmalı veya opsiyonlu olarak cool40 U31 soğutma ünitesi ile su soğutmalı
- Çok iyi torç soğutması ile torç sarf malzemelerinde masraf tasarrufu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Yüksek şebeke gerilim toleransları ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu
- Uzaktan kumanda ve fonksiyonlu torç için bağlantı kapasitesi



**Tetrix 401 DC Synergic FW**  
activArc® / spotArc®



**Tetrix 401**



<b>Tetrix DC</b>	<b>401</b>
<b>Özellikler</b>	<b>090-000179-00502</b>
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3x400V (-25% +20%)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	3 x 32 A
Boşta çalışma gerilimi	80 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	5 A - 400 A
Çalışma süresi 40 °C	-
	400 A / 100 %
cos φ	0.99
Verim	90 %
Boyutlar (mm)	1100 x 455 x 1000
<b>Fiyatı (Euro) €</b>	

**131**

- Su soğutmalı TIG DC invertör kaynak makinesi
- Ek fiyat olmadan EWM activArc ve EWM spotArc özellikleri ile donatılmış
- Çoğaltılabilir, elektronik HF yüksek frekans tutuşma ile TIG kaynağı
- TIG Lihtorc kaynağı
- Gerekli olan puls parametrelerinin otomatik olarak belirtilmesi ile TIG puls otomatığı
- Yüksek devrede kalma oranı sayesinde büyük güç rezervleri ve bu şekilde tüm parçaların daha az ısıtılması uygulamada makinelerin daha uzun bir kullanım ömrünü garanti etmektedir
- 2 döngü / 4 döngü işletimi
- Düzenli kontrol paneli, mantıklı şekilde kontrol elemanlarının denenmiş bir biçimde en önemli fonksiyonlara kadar düşürülmesi
- Torç tetiği üzerinden çağnabilir azaltılmış ikincil akım
- Punto kaynağı fonksiyonu (spotArc / spotmatic)
- Çıkış rampası / Düşme rampası ayarlanabilir
- Spotmatic - %50 yapıştırma süresi tasarrufu
- Ayarlanabilir başlangıç gaz akışı / bitiş gaz akışı
- **Örtülü elektrot-Kaynak / oluk açma**
- Örtülü elektrot / oluk açma, puls otomatığı gerekli puls parametrelerinin otomatik olarak belirtilmesi
- Kök kaynağı için ideal
- Güvenli dikey yukarıdan aşağıya kaynak ve aşağıdan yukarıya kaynak
- Ayarlanabilir sıcak başlatma akımı ve sıcak başlatma süresi
- Ayarlanabilir Arcforce
- Uzun hortum paketlerinde de güvenli ateşleme
- Çok iyi torç soğutması ile torç sarf malzemelerinde masraf tasarrufu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Yüksek şebeke gerilim toleransları ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumluluğu



**Tetrix 230 AC/DC Comfort 2.0 puls TM**

activArc® / spotArc®

**Su Soğutmalı  
+ Araba  
5.970,00 €**



**Hava  
Soğutmalı**



**Tetrix 230 AC/DC Comfort 2.0 (Hava Soğutmalı)**

Özellikler	090-000239-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
Şebeke sigortası (geçikmeli)	1 x 16 A
Boşta çalışma gerilimi	45 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	3 A - 230 A
Çalışma süresi 40 °C	230 A / 40 %
	200 A / 60 %
	170 A / 100 %
cos φ	1
Verim	85 %
Boyutlar (mm)	539 x 210 x 415
Boyutlar, soğutma modülü (mm)	600 x 210 x 340
Ağırlık, soğutma ünitesi	14 kg
Taşıma arabası boyutları (mm)	600 x 580 x 1200
Ağırlık, taşıma aracı	33 kg
Fiyatı (Euro) €	18,3

**18,3**

<b>Sip. No:</b> <b>090-008593-00502</b>	<b>Sip. No:</b> <b>090-008296-00000</b>
Su Soğutma Ünt. (Opsiyone)	Taşıma Arabası (Opsiyone)

- Çoğaltılabilir, elektronik HF yüksek frekans tutuşma ile TIG kaynağı
- Ayarlanabilir AC akım formu, sinüs, trapez, dikdörtgen akım
- Ayarlanabilir AC frekansı 50 Hz ile 200 Hz arasında
- Ayarlanabilir AC balansı
- TIG ortalama değer pulsleme, öngörülen kaynak akımına daima uyulur, özellikle kaynak talimatına göre kaynak için uygundur
- 2 döngü / 4 döngü işletimi
- Düzenli kontrol paneli, mantıklı şekilde kontrol elemanlarının denenmiş bir biçimde en önemli fonksiyonlara kadar düşürülmesi
- Torç tetiği üzerinden çağrılabilir azaltılmış ikincil akım
- Punta kaynağı fonksiyonu (spotArc / spotmatic)
- Çıkış rampası / Düşme rampası ayarlanabilir
- Spotmatic - %50 yapıştırma süresi tasarrufu
- Ayarlanabilir başlangıç gaz akışı / bitiş gaz akışı
- **Örtülü elektrot kaynağı:**
- Gerekli olan puls parametrelerinin otomatik olarak belirtilmesi ile örtülü elektrot puls otomatiji
- Kök kaynağı için ideal
- Örtülü elektrod pulsı ile güvenli dikey aşağıdan yukarıya kaynak
- Ayarlanabilir sıcak başlatma akımı ve sıcak başlatma süresi
- Ayarlanabilir Arcforce
- Uzun hortum paketlerinde de güvenli ateşleme
- Çok iyi torç soğutması ile torç sarf malzemelerinde masraf tasarrufu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Yüksek şebeke gerilim toleransları ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu
- Yüksek şebeke gerilim toleransları +%15 /- %40 ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu
- **Aşırı gerilim koruması:** Yanlışlıkla 400V şebeke gerilimine bağlanmadan dolayı makinede hasar oluşmaz.



**Tetrix 300 AC/DC Comfort 2.0 puls TM**

activArc® / apotArc®

**Su Soğutmalı**  
**+ Araba**  
**7.920,00 €**



**Hava**  
**Soğutmalı**



**Tetrix 300 AC/DC Comfort 2.0(Hava Soğutmalı)**

Özellikler	090-000235-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	3 x 16 A
Başta çalışma gerilimi	63 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	5 A - 300 A
Çalışma süresi 40 °C	300 A / 35 %
	260 A / 60 %
	210 A / 100 %
cos φ	0,99
Verim	84 %
Boyutlar (mm)	539 x 210 x 415
Boyutlar, soğutma modülü (mm)	600 x 210 x 340
Ağırlık, soğutma ünitesi	18,4 kg
Taşıma arabası boyutları (mm)	600 x 580 x 1200
Ağırlık, taşıma aracı	33 kg
Fiyatı (Euro) €	50,

**20**

<b>Sip. No:</b> <b>090-008600-00502</b>	<b>Sip. No:</b> <b>090-008296-00000</b>
Su Soğutma Ünt. (Opsiyonel)	Taşıma Arabası (Opsiyonel)

- Çoğaltılabilir, elektronik HF yüksek frekans tutuşma ile TIG kaynağı
- Ayarlanabilir AC akım formu, sinüs, trapez, dikdörtgen akım
- Ayarlanabilir AC frekansı 30 Hz ile 300 Hz arasında
- Ayarlanabilir AC balansı
- TIG ortalama değer pulsleme, öngörülen kaynak akımına daima uyulur, özellikle kaynak talimatına göre kaynak için uygundur
- Ayarlanabilir puls frekansı ve balans
- 2 döngü / 4 döngü işletimi
- Torç tetiği üzerinden çağrılabilir azaltılmış ikincil akım
- Punta kaynağı fonksiyonu (spotArc / spotmatic)
- spotmatic ve spotArc'a doğrudan erişim
- Çıkış rampası / Düşme rampası ayarlanabilir
- Spotmatic - %50 yapıştırma süresi tasarrufu
- Ayarlanabilir başlangıç gaz akışı / bitiş gaz akışı
- **Örtülü elektrot kaynağı**
- Örtülü elektrot ortalama değer pulsleme
- Kök kaynağı için ideal
- Örtülü elektrod pulsü ile güvenli dikey aşağıdan yukarıya kaynak
- Ayarlanabilir sıcak başlatma akımı ve sıcak başlatma süresi
- Ayarlanabilir Arcforce
- Uzun hortum paketlerinde de güvenli ateşleme
- Gaz soğutmalı veya opsiyonlu olarak cool41 U31 soğutma ünitesi ile su soğutmalı
- Çok iyi torç soğutması ile torç sarf malzemelerinde masraf tasarrufu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Yüksek şebeke gerilim toleransları ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu



**Tetrix 351 / 451 AC/DC Synergic FW**

activArc® / spotArc®



**Tetrix 351**



<b>Tetrix AC/DC</b>	<b>351</b>	<b>451</b>
Özellikler	090-000109-00502	090-000112-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)
Şebeke sigortası (geçikmeli)	3 x 25 A	3 x 32 A
Boşta çalışma gerilimi	100 V	80 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	5 A - 350 A	5 A - 450 A
Çalışma süresi 40 °C	350 A / 60 %	-
	300 A / 100 %	450 A / 80 %
cos φ	0.99	0.99
Verim	85 %	85 %
Boyutlar (mm)	1100 x 455 x 1000	1080 x 690 x 1195
Fiyatı (Euro) €	132	181,5

**132**

**181,5**

- Su soğutmalı TIG AC/DC invertör kaynak makinesi
- Çoğaltılabilir, elektronik HF yüksek frekans tutuşma ile TIG kaynağı
- TIG Liftarc kaynağı
- Ayarlanabilir AC akım formu, sinüs, trapez, dikdörtgen akım
- Ayarlanabilir AC frekansı 50 Hz ile 200 Hz arasında
- Ayarlanabilir AC balansı
- Yüksek devrede kalma oranı sayesinde büyük güç rezervleri ve bu şekilde tüm parçaların daha az ısıtılması uygulamada
- makinelerin daha uzun bir kullanım ömrünü garanti etmektedir
- 2 döngü / 4 döngü İşletimi
- Torç tetiği üzerinden çağrılabilir azaltılmış ikincil akım
- Punta kaynağı fonksiyonu (spotArc / spotmatic)
- Çıkış rampası / Düşme rampası ayarlanabilir
- Spotmatic - %50 yapıştırma süresi tasarrufu
- Ayarlanabilir başlangıç gaz akışı / bitiş gaz akışı
- **Örtülü elektrot-Kaynak / oluk açma**
- Örtülü elektrot / oluk açma, puls otomatığı gerekli puls parametrelerinin otomatik olarak belirtilmesi ile
- Kök kaynağı için ideal
- Güvenli dikey yukarıdan aşağıya kaynak ve aşağıdan yukarıya kaynak
- Ayarlanabilir sıcak başlatma akımı ve sıcak başlatma süresi
- Ayarlanabilir Arcforce
- Uzun hortum paketlerinde de güvenli ateşleme
- Çok iyi torç soğutması ile torç sarf malzemelerinde masraf tasarrufu
- Yüksek verim ve Standby fonksiyonu sayesinde elektrik tasarrufu
- Yüksek şebeke gerilim toleransları ve bu şekilde sınırsız jeneratör uyumlu



**tigSpeed continuous drive 45 cold-hot wire**

**Soğuk/Sıcak Tel Besleme**



**TIGSPEED CONTINUOUS DRIVE 45 COLDWIRE**

Tel Özelliği	Soğuk Tel Beslemeli	Sıcak Tel Beslemeli
Özellikler	090-000237-00502	090-000236-00502
Tel hızı	0.3 m/min - 15 m/min	0.3 m/min - 15 m/min
Şebeke gerilimi (toleranslar)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	1 x 16 A	1 x 16 A
Tel hızı adımları	0.1 m/min	0.1 m/min
Makara çapı	37 mm	37 mm
Tel besleme boyutları (mm)	624 x 342 x 480	624 x 342 x 480
Fiyatı (Euro) €	24,5	24,5

24,5

24,5

- TIG soğuk ve sıcak tel kaynağı
- Yüksek proses emniyeti ve çoğaltılabilir kaynak sonuçları
- Yüksek kaynak hızı ve kolay kullanım
- Mükemmel kaynak dikişi optiği, kaynak sıçraması yok
- 4 makaralı tahrik. 1,0 mm + 1,2 mm çelik teller için donatılmıştır
- Her TIG kaynak ünitesinde kullanılabilir



394-511490-00600



394-510993-00608



394-510993-00200



394-510993-10708



094-500048-00000



094-500094-10200



094-500146-00600

**TIG TORÇLAR**

Kod	Açıklama	Fiyat (Euro) €
394-511621-00600	TIG-SR 26 4M	170,00 €
394-511621-00608	TIG-SR 26 8M	
394-511490-00600	TIG-SR 18 GRIP WD 4M	
394-511490-00608	TIG-SR 18 GRIP WD 8M	
394-510993-00600	TIG 450 GRIP WD 4M	
394-510993-00608	TIG 450 GRIP WD 8M	

**AYARLI TIG TORÇLAR**

Kod	Açıklama	Fiyat (Euro) €
394-510993-00200	TIG 450 GRIP WD U/D 4M	
394-510993-00208	TIG 450 GRIP WD U/D 8M	
394-510993-10700	TIG 450 GRIP WD RETOX HFL 4M	
394-510993-10708	TIG 450 GRIP WD RETOX HFL 8M	

**SPOT ARC TORÇLAR**

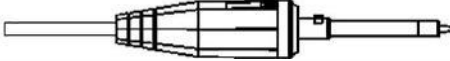
Kod	Açıklama	Fiyat (Euro) €
094-500046-00000	SPOTARC G 4M - HAVA SOĞUTMALI	
094-500046-00008	SPOTARC G 8M - HAVA SOĞUTMALI	
094-500048-00000	SPOTARC W 4M - SU SOĞUTMALI	
094-500048-00008	SPOTARC W 8M - SU SOĞUTMALI	
094-009602-00002	PUNTA NOZULU DIŞ KÖŞE KAYNAĞI	
094-009603-00002	PUNTA NOZULU İÇ KÖŞE KAYNAĞI	
094-009604-00002	PUNTA NOZULU ALIN KAYNAĞI	
094-014146-00001	AYAR MASTARI	
094-017309-00001	PUNTA KAYNAĞI NOZUL TUTUCU	
094-017310-00000	PUNTA KAYNAĞI GAZ NOZULU	

**TIG TORÇLAR**

Kod	Açıklama	Fiyat (Euro) €
094-500094-10200	TIG 450 WD CW 12P U/D 4M FLEX, SOĞUK TEL	
094-500094-10203	TIG 450 WD CW 12P U/D 3M FLEX, SOĞUK TEL	
094-500142-00603	COMFYTIG 18-1 CW 3M TIG SPEED, SOĞUK TEL	
094-500142-00600	COMFYTIG 18-1 CW 4M TIG SPEED, SOĞUK TEL	



094-013706-00003



094-020613-00002



090-008106-00000



094-006680-00000



092-007868-00000

### TIG AKSESUARLARI

094-013706-00003	TIG-MT 500W TIG Otomasyon kaynak torçu, 3M
094-006680-00000	RTF1 19POL 5 M Tlg Amper Ayar Pedalı
090-008106-00000	RTG1 19POL 5m Tlg Amper Ayar kumandası
092-007868-00000	Soğuk tel besleme otomasyon aparatı
094-020613-00002	Soğuk tel besleme tel sürme bağlantı aparatı



094-019139-00000

### SOĞUK ve SICAK TEL BESLEME ARA HORTUM PAKETLERİ

Kod	Açıklama	Fiyat (Euro) €
094-019139-00000	tigSpeed 95QMM W AW 5POL 2m	
094-019139-00005	tigSpeed 95QMM W AW 5POL 5m	
094-019139-00010	tigSpeed 95QMM W AW 5POL 10m	

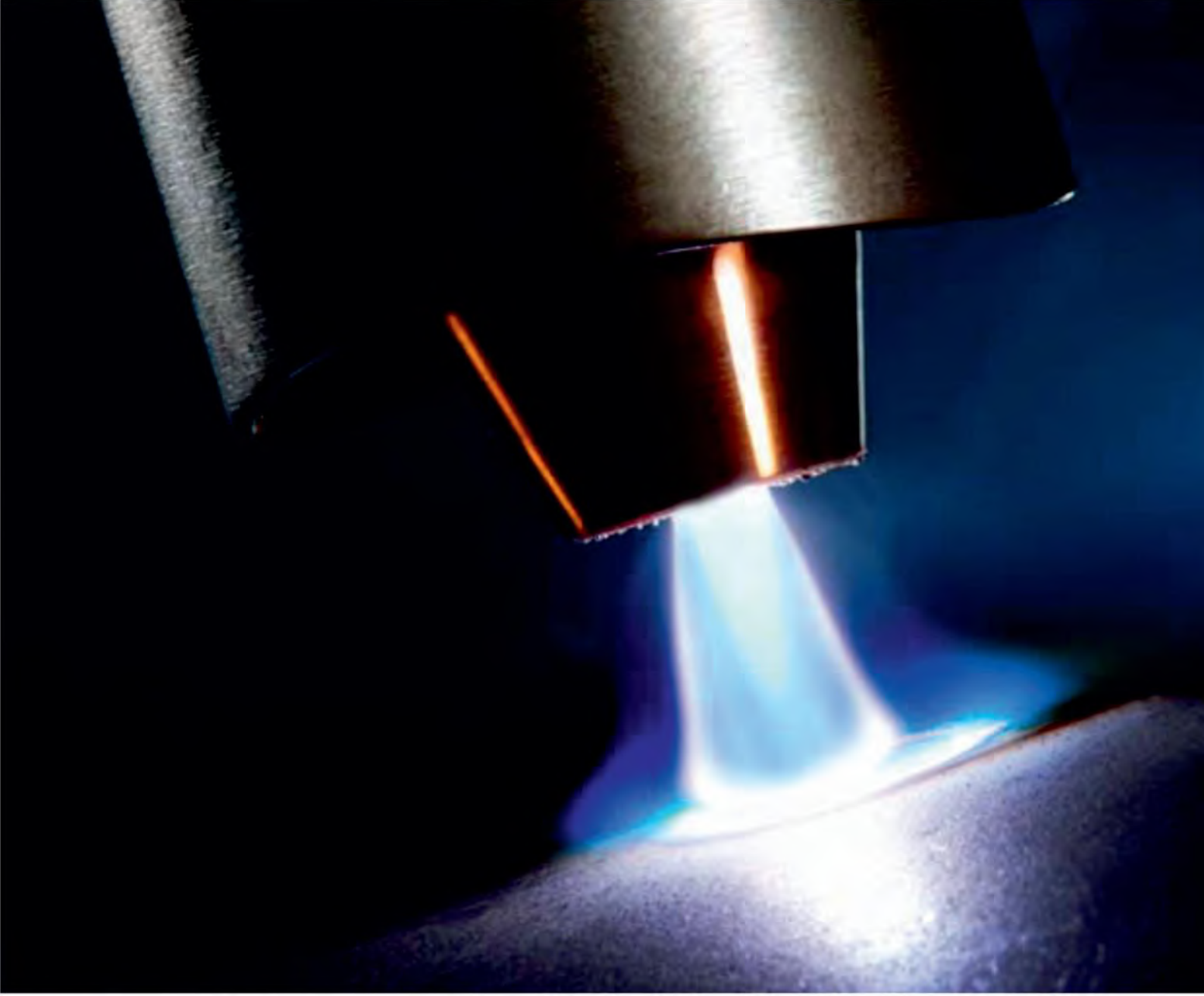


**Trolley 35.2-2Tetrix 230 AC/DC,  
Tetrix 300 DC, Tetrix 300 AC/DC  
(Kod No: 090-008296-00000)  
Taşıma Arabası**



**cool41 U31 Tetrix 300 DC,  
Tetrix 300 AC/DC  
(Kod No: 090-008600-00502)  
Su Soğutma Ünitesi**

# ***PLAZMA KAYNAK MAKİNELERİ***





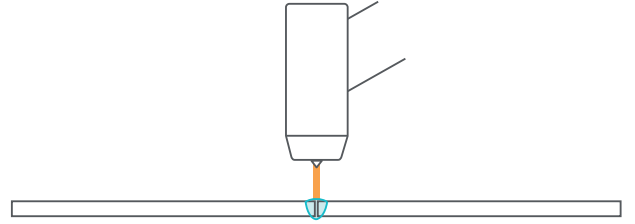
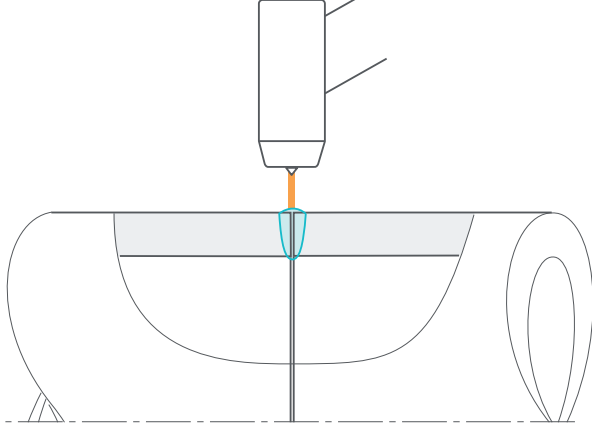


## plazma

Odaklanmış ark yüksek enerji yoğunluğu



microplasma



### Plazma arki: Özellikler

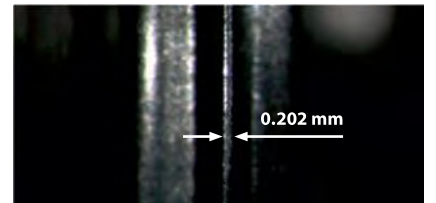
- Daraltılmış, neredeyse silindirik ark
- Yüksek enerji yoğunluğu
- Düşük farklılık ( $T=10.000^{\circ}$  ila  $20.000^{\circ}K$ )
- 0,1A'dan başlayan aşırı düşük akımlarda bile kararlı (mikro plazma kaynağı)
- Çok sabit yönlü
- Torç ile iş parçası arasındaki mesafe değişikliklerine karşı hassas değildir
- Pilot ark sayesinde yüksek ateşleme emniyeti

### Mikro Plazma Kaynağı

- Hava ve uzay endüstrisindeki üretim ve onarım çalışmaları
- Gıda ve kimya endüstrisi
- Araç, otomobil ve gemi imalatı
- Kalıp yapımı
- Derin dondurma teknolojisi
- Ölçme ve düzenleme teknolojisi
- Tıp ve baskı teknolojisi
- Elektronik

### Plazma arki: Uygulama ile ilgili avantajlar

- TIG kaynağı ile kıyaslandığında daha yüksek kaynak hızı,
- Dar ısı tesiri altındaki bölgeler, daha az renk farkı
- Minimum deformasyon
- Uygun bir dikiş genişliği dikiş derinliği ilişkisi
- Kontrol edilebilir kaynak nüfuziyeti derinliği
- Kaynak yanaklarında aşırı malzeme yığılması olmadığından çoğu zaman kaynak sonrası mekanik temizleme işlemine gerek duyulmaz
- Ön üretimde TIG kaynağı ile kıyaslandığında avantajlı
- İş parçalarının birbirini karşılamayan kenarlarına karşı duyarsız
- Ark uzunluğu değişikliğine neden olan iş parçası toleranslarına karşı daha duyarsız
- Kaynak metali içinde tungsten kalıntıları bulunması tehlikesi yok
- Küçük kaynak banyosu



### Özellikler

- Odaklanmış, sabit yönlü ark
- Tekrarlanan ateşleme işlemlerinde ateşleme emniyeti
- Çok düşük kaynak akımlarında (0,1A itibarıyla) bile kararlı mikro plazma işlemi
- Farklı malzemeler birleştirilebilir ( Örneğin; demir dışı metaller, plastik ) birleştirilmesi mümkün
- Tam mekanik ve otomatik uygulamalarda yüksek kaynak hızları
- Düşük ısı girdisi ve bu sayede daha az deformasyon



## microplasma

### Yeni jenerasyon plazma kaynağı makineleri

Yeni yüksek performanslı Microplasma üretimi, gerek sürekli günlük kullanımda veya müşteri tesislerindeki mobil uygulamalarda veya kısmen mekanize üretim proseslerinde her uygulama alanındaki gücünü göstermektedir. Uzaktan kumanda, modüler soğutma ünitesi ve taşıma arabası gibi çok yönlü seçenekleriyle, her türlü uygulama için mükemmel şekilde donanımlı olduğunuz anlamına gelir.

#### Mikroplazma kaynak makineleri

- Plazma ve TIG kaynağı
- Plazma ve Atımlı TIG kaynağı
- kHz aralığında kadar plazma ve atımlı TIG kaynağı, kısıtlı ark kullanarak minimum ısı girişi ile yüksek kaynak hızı sağlar
- 0,1 A artışlarla ayarlanabilen plazma ve TIG kaynağı akımı
- 2-15 A arasında 0,1 A artışlarla ayarlanabilir pilot ark akımı
- Mandalsız/mandallı işletim
- Nokta kaynağı/geçici fonksiyon (spotArc/spotmatic)
- Spotmatic – %50'ye kadar değiştirme için gerekli süreyi azaltır (Yalnız TIG)
- Ayarlanabilir yukarı eğim ve aşağı eğim süreleri
- Ayarlanabilir akış öncesi ve sonrası gaz süreleri
- Tüm ortamlar için değiştirilemez bağlantılar
- Soğutucu devresi için sıcaklık, akış ve basınç görüntüleme
- Kaynak şalomalari, uzaktan kumandalar ve iş parçası uçları için tüm kontrol elemanları ve bağlantılarına doğrudan makinenin nünden erişilebilir
- ewm Xnet yazılımı ile LAN veya WiFi ağı geçidi yoluyla ağ bağlantılabirliği
- Trolly 55-6 ve Cool 50 MPW50 ile kurulum; alternatif olarak ayrı bir geri soğutma ünitesi de kullanılabilir

#### Bağlantı kutusu

- Kolay erişilebilir gaz ve su bağlantıları
- Hızlı bağlantı kaplini sayesinde koruyucu gazın kaynak şalomasına aletsiz bağlantısı
- Karıştırılmayan ve kolay okunabilir etikete sahip bağlantılar

#### Cool 50 MPW50

- Çok kompakt tasarım
- Aletsiz montaj için hafif, modüler tasarım
- Güçlü santrifüj pompası
- Dolum seviyesi sayacı ile harici soğutucu suyu dolum nozülü
- İlave bir şebeke bağlantısı gerekli değildir, soğutma ünitesi güç kaynağı üzerinden şebeke gerilimi ile beslenir
- Güç kaynağı ve soğutma ünitesinin basit bağlantısı

#### Araba 55-6

- Koruyucu gaz silindri için alan
- Koruyucu gaz tüpünün kolay montajı için alçak, düz yükleme kenarı
- Kolay hareket ve engellerden kolay geçiş için geniş silindri (çap: 250 mm)
- Geniş hat genişlikleri, stabilite sağlar
- Kılavuz kastorlar ile birlikte temin edilir
- Vinç süspansiyonu ile birlikte temin edilir
- Yanlarda hortum paketi tutucularıyla birlikte temin edilir
- İş yerinde daha iyi organizasyon için opsiyonel alet kutusu
- Arkadan yapılan bağlantılar için kaynak makinesine ve soğutma ünitesine çok iyi erişilebilirlik





**microplasma 55 / 105**

**Plazma Kaynağı**



- Comfort 2.0 kontrolü ile modüler plazma/TIG kaynak makinesi
- Plazma ve TIG kaynağı
- Plazma ve Atımlı TIG kaynağı
- kHz aralığında kadar plazma ve atımlı TIG kaynağı, kısıtlı ark kullanarak minimum ısı girişi ile yüksek kaynak hızı sağlar
- 0,1 A artışlarla ayarlanabilen plazma ve TIG kaynağı akımı
- 2-15 A arasında 0,1 A artışlarla ayarlanabilir pilot ark akımı
- Pilot ark akımı kaynak işlemi sırasında dört çalışma noktasında ayarlanabilir (kaynak öncesinde, sırasında ve sonrasında ve ayrıca kaynak işlemindeki duraklamalar sırasında)
- Mandalsız/mandallı işletim
- Nokta kaynağı/geçici fonksiyon (spotArc/spotmatic)
- Spotmatic - %50'ye kadar değiştime için gerekli süreyi azaltır (Yalnız TIG)
- Ayarlanabilir yukarı eğim ve aşağı eğim süresi
- Ayarlanabilir akış öncesi ve sonrası gaz süresi
- Soğutucu devresi için sıcaklık, akış ve basınç görüntüleme
- Kaynak şalomaları, uzaktan kumandalar ve iş parçası uçları için tüm kontrol elemanları ve bağlantılarına doğrudan makinenin önünden erişilebilir
- Tüm ortamlar için değiştirilemez bağlantılar
- Hızlı bağlantı kuplajını kullanarak kaynak şalama bağlantısı
- Uzaktan kontrol için bağlantı imkanı
- İki sistem yolu bağlantısı (örn. ewm Xnet için)
- Trolley 55-6 ve Cool 50 MPW50 ile kurulum; alternatif olarak ayrı bir geri soğutma ünitesi de kullanılabilir
- Cool 50 MPW50 için ilave bir şebeke bağlantısı gerekli değildir, soğutma ünitesi güç kaynağı üzerinden şebeke gerilimi ile beslenir
- ewm Xnet yazılımı ile LAN veya WiFi ağ geçidi yoluyla ağ bağlanabilirliği
- 16 A darbeye dayanıklı priz ile 3,5 m ana şebeke ucu



**Comfort 2.0 P**

<b>microplasma</b>	<b>55</b>	<b>105</b>
<b>Özellikler</b>	<b>090-007028-00502</b>	<b>090-007029-00502</b>
<b>Şebeke gerilimi (toleranslar)</b>	1 x 230 V (-40 % - +15 %)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
<b>Şebeke sigortası (gecikmeli)</b>	1 x 16 A	1 x 20 A
<b>Boşta çalışma gerilimi</b>	63 V	63 V
<b>Kaynak akımını ayarlama aralığı</b>	0.3 A - 50 A	0.3 A - 100 A
<b>Çalışma süresi 40 °C</b>	-	100 A / 60 %
	50 A / 100 %	70 A / 100 %
<b>cos φ</b>	0.99	0.99
<b>Makine boyutları (mm)</b>	520 x 550 x 480	520 x 550 x 480
<b>Makine ağırlığı (kg)</b>	33,6	33,6
<b>Emv sınıfı</b>	A	A
<b>Yalıtım sınıfı</b>	H	H
<b>Koruma sınıfı</b>	IP 23	IP 23
<b>Onaylar</b>	<b>CE</b>	<b>CE</b>
<b>Soğutucu ünitesi boyutları (mm)</b>	695 x 298 x 329	695 x 298 x 329
<b>Soğutucu ünite ağırlığı (kg)</b>	14,3	14,3
<b>Araç boyutları (mm)</b>	1114 x 678 x 1486	1114 x 678 x 1486
<b>Fiyatı (Euro) €</b>	<b>00,</b>	<b>,00</b>



**35**



**35**



**microplasma 50 / 120**

Plazma Kaynağı



**microplasma 50**  
(Su soğutma dahildir)

microplasma	50	120
Özellikler	090-007012-00501	090-007015-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	1 x 16 A	1 x 16 A
Boşta çalışma gerilimi	95 V	95 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	0.1 A - 50 A	0.5 A - 120 A
Çalışma süresi 40 °C	-	-
	50 A / 100 %	70 A / 100 %
cos φ	0.99	0.99
Verim	86 %	86 %
Boyutlar (mm)	520 x 550 x 480	520 x 550 x 480
Fiyatı (Euro) €		

50

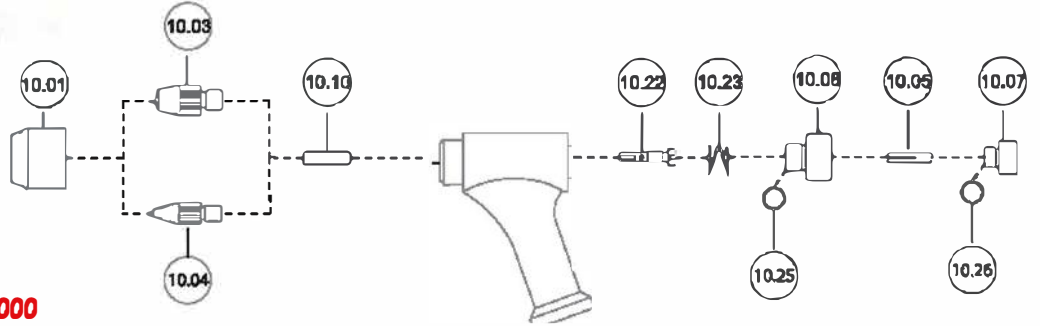
50

- İnvörtör kaynak makinesi, DC, su soğutmalı
- Microplasma kaynağı
- Taşınabilir, harici su soğutması (soğutma ünitesi gerekli)

- Debi ölçer
- Pilot akım
- 5 m'lik şebeke besleme hattı, 16 A Schuko soketli



**PHB 50**  
Manuel Torç  
Slp. No: 094-002293-00000  
1.150,00 €



**PHB 50 PLAZMA KAYNAK SARF MALZEMELERİ**

No	Kod	Açıklama			
10,01	094-002028-00000	PHB 50 Gaz Nozul	-	9,5 mm	-
10,01	094-002027-00000	PHB 50 Gaz Nozul	-	11 mm	-
10,03	094-002029-00000	PHB 50 Plazma Nozul	-	0,6 mm	6 A
10,03	094-002030-00000	PHB 50 Plazma Nozul	-	0,8 mm	12 A
10,03	094-002031-00000	PHB 50 Plazma Nozul	-	1 mm	18 A
10,04	094-002036-00000	PHB 50 Plazma Nozul Sivri	-	0,6 mm	6 A
10,04	094-002037-00000	PHB 50 Plazma Nozul Sivri	-	0,8 mm	12 A
10,05	094-002043-00000	PHB 50 Kollit	1 mm	-	-
10,06	094-002047-00000	Tungsten Elektrot	1 mm	-	-
10,07	094-002046-00000	PHB 50 Torç Kep	-	-	-
10,08	094-002042-00000	PHB 50 Kollit Tutucu Kep	-	-	-
10,10	094-002051-00000	PHB 50 İzolasyon Borusu	1 mm	-	-
10,22	094-002049-00000	PHB 50 Elektrot Klavuz Parçası	1 mm	-	-
10,23	094-002040-00000	PHB 50 Dengeleme Yayı	-	-	-
10,26	094-002045-00000	PHB 50 Oring	1 mm	-	-
	094-002053-00000	PHB 50 Elektrot Mastarı	-	-	-



**PWM 100 Plazma Kaynak Sarf Malzemeleri**

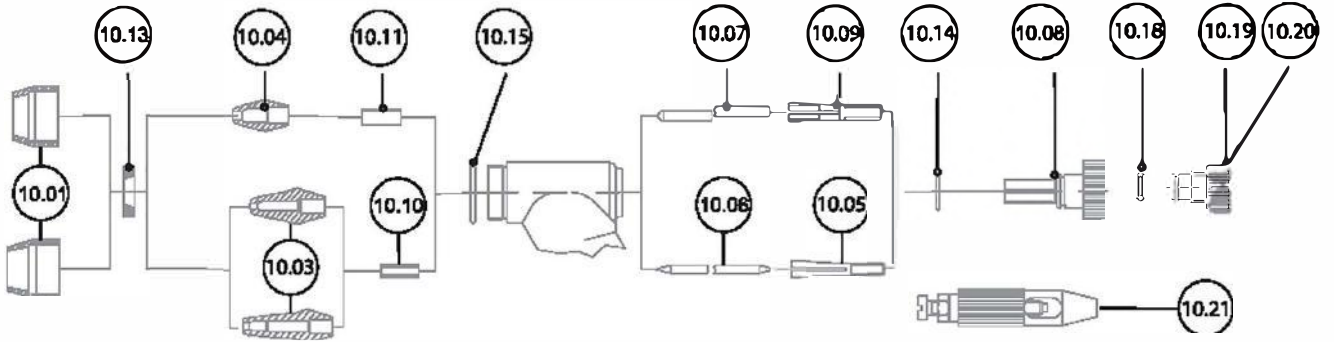
Plazma Kaynağı



**PWM 100**  
Otomasyon Torç  
Sip. No: 094-013799-00000  
1.800,00 €



**FR 21**  
Amper Ayar Pedalı  
Sip. No: 094-000051-00000  
435,00 €



**PWM 100 PLAZMA KAYNAK SARF MALZEMELERİ**

No	Kod	Açıklama	Elektrot Çapı (φ)	Nozle Çapı (Ø)	Max. Kaynak Amperleri	Fiyat (Euro) €
10,01	094-008240-00000	PWM 100 Gas Nozul Uzun	-	9,5 mm	-	
10,01	094-008237-00000	PWM 100 Gas Nozul Kısa	-	11 mm	-	
10,03	094-008246-00000	PWM 100 Plazma Nozul Kısa	-	1,4 mm	40 A	
10,03	094-008252-00000	PWM 100 Plazma Nozul Uzun	-	0,8 mm	20 A	
10,03	094-008253-00000	PWM 100 Plazma Nozul Uzun	-	1 mm	25 A	
10,03	094-008254-00000	PWM 100 Plazma Nozul Uzun	-	1,2 mm	30 A	
10,03	094-008255-00000	PWM 100 Plazma Nozul Uzun	-	1,4 mm	40 A	
10,03	094-008256-00000	PWM 100 Plazma Nozul Uzun	-	1,6 mm	45 A	
10,03	094-008257-00000	PWM 100 Plazma Nozul Uzun	-	1,8 mm	50 A	
10,03	094-008258-00000	PWM 100 Plazma Nozul Uzun	-	2 mm	60 A	
10,05	094-008235-00000	PWM 100 Kolllet	1,5 mm	-	-	
10,05	094-008277-00000	PWM 100 Kolllet	2,4 mm	-	-	
10,06	094-008951-00000	Tungsten Elektrot	1,5 mm	-	-	
10,06	094-008789-00000	Tungsten Elektrot	2,4 mm	-	-	
10,07	094-008263-00000	PWM 100 Aka Kapak O-ring	-	-	-	
10,08	094-008276-00000	PWM 100 Collet tutucu	-	-	-	
10,09	094-008233-00000	PWM 100 O-ring	-	-	-	
10,10	094-008241-00000	PWM 100 İzolatör	1,5 mm	-	-	
10,10	094-008787-00000	PWM 100 İzolatör	2,4 mm	-	-	
10,13	094-008281-00000	PWM 100 Gas lens, Geniş	-	-	-	
10,13	094-008242-00000	PWM 100 Gas lens, İnce	-	-	-	
10,15	094-008236-00000	PWM 100 O-ring	-	-	-	
10,19	094-008274-00000	PWM 100 Torç Kep	-	-	-	
10,20	094-018083-00000	PWM 100 Torç Kep Uzun	-	-	-	
10,21	094-008262-00000	PWM 100 Elektrot Ayar Mastarı	-	-	-	

# ***INVERTER ELEKTROT KAYNAK MAKİNELERİ***





**Pico 160 / 300 CEL**

Örtülü elektrot DC kaynak makineleri



Pico	160
Özellikler	090-002128-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	1 x 16 A
Boşta çalışma gerilimi	105 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	10 A - 150 A 10 A - 160 A (TIG)
Çalışma süresi 40 °C	150 A / 35 %
	120 A / 60 %
	100 A / 100 %
cos φ	0,99
Verim 86 %	86 %
Boyutlar (mm)	43
Fiyatı (Euro) €	

4,7

- İnvörtör kaynak makinesi, DC
- Taşınabilir, omuz kayışı
- Örtülü elektrot ve TIG-Liftarc kaynağı
- Multivolt (MV): Şebeke geriliminin otomatik olarak uyarlanması ( 230 V)
- Arcforce, Hotstart, Antistick
- 3 m'lik şebeke besleme hattı, 16 A Schuko soketli
- Aşırı gerilim koruması: Yanlışlıkla 400V şebeke gerilimine bağlanmadan dolayı makinede hasar oluşmaz.

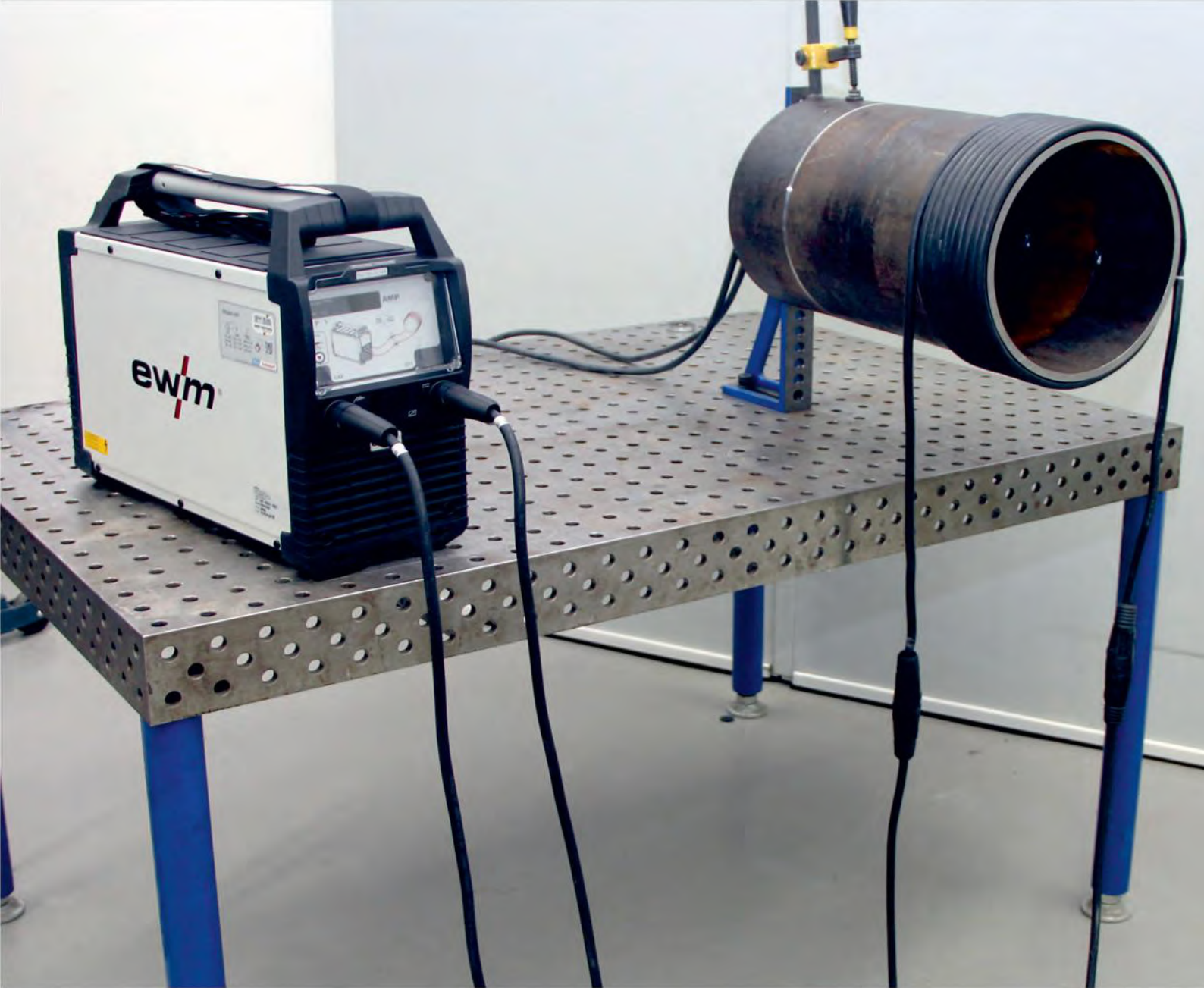


Pico	300 CEL
Özellikler	090-002043-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3x400 V (-25%+20%)
Şebeke sigortası (gecikmeli)	3x16 A
Boşta çalışma gerilimi	107 V
Kaynak akımını ayarlama aralığı	10 A - 300 A
Çalışma süresi 40 °C	300 A / %25
	220 A / %60
	170 A / %100
cos φ	0,99
Verim 86 %	88%
Boyutlar (mm)	515 x 185 x 350
Fiyatı (Euro) €	

16,5

- İnvörtör kaynak makinesi, DC
- Taşınabilir, omuz kayışı
- Örtülü elektrot ve TIG-Liftarc kaynağı
- Selülozik elektrotlar: % 100 güvenli dikey aşağı kaynak için
- Arcforce ve Hotstart ayarlanabilir
- Arcforce, Hotstart, Antistick
- Antistick
- Kutup değiştirme cihazda veya uzaktan kumanda üzerinden
- 5 m'lik şebeke besleme hattı

# **MAYNETİK ALMA KAYNAK MAKİNELERİ**

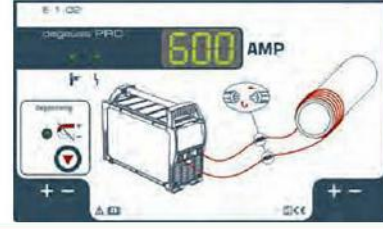






## Degauss 600

Boru ve Saçların Kaynak Öncesinde Manyetikliğin Giderilmesi



### DEGAUSS 600

Özellikler	090-002065-00502
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3x400 V (-25%-+20%)
Şebeke Sigortası (geçikmeli)	3x16 A
Mıknatıs Giderme Akımı	600 A
Kaynak akımını ayarlama aralığı	10 A - 300 A
cos φ	0,99
Verim	90%
Boyutlar (mm)	600 x 205 x 415
Fiyatı (Euro) €	

23,5

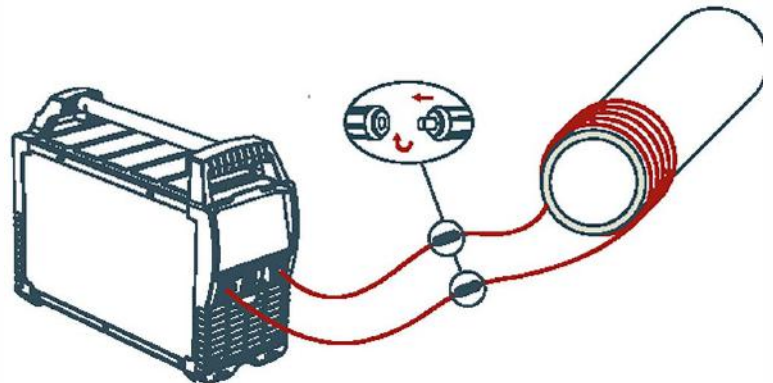
### Özellikleri

Manyetik etki çeliğin kaynak teknolojisi ile işlenmesinde istenmeyen bir durumdur.

İstenmeyen manyetik etki kalıntılarının sonuçları stabil olmayan ve yön değiştiren bir arktır. Bu etki kaynağı imkansız hale getirecek kadar büyük olabilir.

Degauss 600 kullanımı ile malzeme ve yapı parçalarını manyetikliğini giderebilirsiniz. Bileşenleri parça üzerine basit bir şekilde yerleştirildikten sonra sürekli manyetikliğini giderme işlemi en kısa sürede kendiliğinden yürümeye başlar.

Manyetikliği giderme kendisini hemen sonraki kaynak işleminde gösterir. Kaynak sonucunu görülmeye değer; Ark stabildir ve artık yön değiştiremez, gereksiz ateşleme noktaları artık yoktur, bağlama hatası almıyan temiz dikiş kenarı tutuşları, ıskarta ve kaynak sonrası işlemi olmayan mükemmel sonuçlar.



- Boruların ve saçların mıknatıslığının giderilmesi
- Manyetikliği giderme işleminin otomatik olarak gerçekleşmesi
- Manyetik yön değiştirme olmadan stabil bir kaynak işlemi sayesinde daha iyi kaynak sonuçları için güvenli bir mıknatıslığı giderme, ek işlemlerin minimize edilmesi
- -25°C ile +40°C arasında kullanım
- **Manyetikliğin giderilmesinin avantajları:**
- Porçada kalan manyetik etki nedeniyle arkta yön değişikliği olmaz
- Hatalı yanak oluşumu nedeniyle bağlama hatalarının önlenmesi
- Kaynak sonrası işlemlerin minimize edilmesi
- Ekonomik ve kalitesi yüksek sonuçlar

# **NEDEN** web sitemizi ve sosyal medya hesaplarımızı **ZİYARET ETMELİSİNİZ ?**

1. Firmamızla ilgili tüm güncel bilgilere ulaşabilmek için
2. Kampanyalardan haberdar olmak için
3. Yeni ürünlerimizi takip edebilmek için
4. Güncel fiyatlarımızı takip edebilmek için
5. Tüm ürünlerimizin görsellerini görmek için
6. Ürün videolarını izlemek için
7. Tüm kullanma talimatlarımıza ulaşmak için
8. Tüm ürünlerimizin teknik özelliklerini görmek için
9. Eğitim ve seminer tarihlerini takip edebilmek için
10. Tüm kalite belgelerimizi görmek için
11. Online sipariş vermek için
12. Hangi fuarlara katıldığımızı görmek için
13. Anket formunu doldurmak için
14. Şikayetlerinizi ve taleplerinizi bildirmek için
15. Sektör ile ilgili teknik bilgilere ulaşmak için

ve daha birçok güncel bilgiye [www.yildizgaz.com.tr](http://www.yildizgaz.com.tr) ve sosyal medya sayfalarımızdan ulaşabilirsiniz



WhatsApp Numaramız  
0 530 404 11 18



@yildizgaz



Yıldız Gaz Armatürleri



@yildizgazarmaturleri



@YldzGaz



Yıldız Gaz Armatürleri A.Ş



[www.yildizgaz.com.tr](http://www.yildizgaz.com.tr)



2015  
VERİMLİLİK  
PROJE  
ÖDÜLÜ



2017  
VERİMLİLİK  
PROJE  
ÖDÜLÜ



*Türkiye'nin Kaynak Yıldızı*



Mümessilliklerimiz

[www.yildizgaz.com.tr](http://www.yildizgaz.com.tr)

**TELWIN®**

**ew/m**

**NEC**  
MACHINES

**CEPRO®**

**IBEDA®**

Akçaburgaz Mah. 137. Sk. No:5 (34522) Esenyurt / İstanbul Tel : (0212) 422 11 90 (Pbx) Fax: (0212) 422 16 79 (Pbx)