

KOLARC

BUILDING THE FUTURE



Robotic Interface
Digital and IO available
for all XM Series

DeviceNet™

PROFI
BUS

EtherNet/IP™

PROFI
NET

CC-Link IE Field Basic

CANopen®

Modbus

EtherCAT™

ETHERNET
POWERLINK
Standardization Group

XM320 CW Pulse



XM320 C Pulse



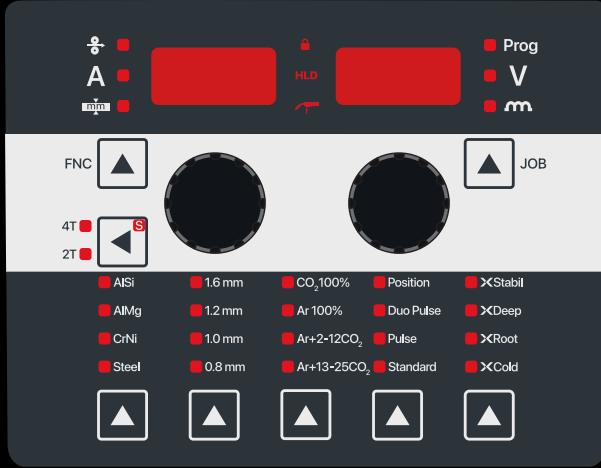
TECHNICAL SPECIFICATIONS

Input Voltage	400 V
Mains Voltage Tolerance	- 10 % / + 15 %
Minimum Welding Current	5 A
Maximum Welding Current	270 A
MIG Duty Cycle, 40°C	320 A %40, 260 A %60, 240 A %100
TIG Duty Cycle, 40°C	320 A %40, 260 A %60, 240 A %100
MMA Duty Cycle, 40°C	320 A %40, 260 A %60, 240 A %100
Open – Circuit Voltage	60 V
Factory Delivered Roller	0.8 + 1.0 mm / Çelik
Weight	Sıvı Soğutmalı 88 kg
Standard Accessories	5 m Şebeke Kablosu (4 x 4 mm ²) 3 m Şase Pensesi (50 mm ²) Ara Hortum Paketi (5 m) XM50 Uzaktan Kumandalı Torç 4 M
Dimensions (W, L, H)	532mm x 974mm x 860mm
Certification	CE

Input Voltage	400 V
Mains Voltage Tolerance	- 10 % / + 15 %
Minimum Welding Current	5 A
Maximum Welding Current	270 A
MIG Duty Cycle, 40°C	320 A %40, 260 A %60, 240 A %100
TIG Duty Cycle, 40°C	320 A %40, 260 A %60, 240 A %100
MMA Duty Cycle, 40°C	320 A %40, 260 A %60, 240 A %100
Open – Circuit Voltage	60 V
Factory Delivered Roller	0.8 + 1.0 mm / Çelik
Weight	Hava Soğutmalı , 74 kg
Standard Accessories	5 m Şebeke Kablosu (4 x 4 mm ²) 3 m Şase Pensesi (50 mm ²) Ara Hortum Paketi (5 m) MX25 Uzaktan Kumandalı Torç 4 M
Dimensions (W, L, H)	532mm x 974mm x 624mm
Certification	CE

Input Voltage	400 V
Mains Voltage Tolerance	- 10 % / + 15 %
Minimum Welding Current	5 A
Maximum Welding Current	270 A
MIG Duty Cycle, 40°C	320 A %40, 260 A %60, 240 A %100
TIG Duty Cycle, 40°C	320 A %40, 260 A %60, 240 A %100
MMA Duty Cycle, 40°C	320 A %40, 260 A %60, 240 A %100
Open – Circuit Voltage	60 V
Factory Delivered Roller	0.8 + 1.0 mm / Çelik
Weight	Hava Soğutmalı , 74 kg
Standard Accessories	5 m Şebeke Kablosu (4 x 4 mm ²) 3 m Şase Pensesi (50 mm ²) Ara Hortum Paketi (5 m) MX25 Uzaktan Kumandalı Torç 4 M
Dimensions (W, L, H)	532mm x 974mm x 624mm
Certification	CE

Manuel veya Robotik 406* kaynak programını deneyimleyin



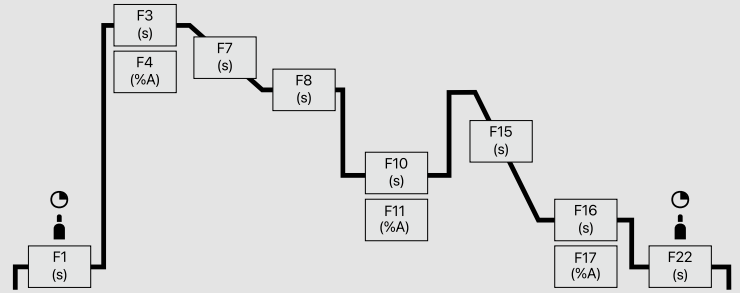
Pulse

Sezgisel Kullanıcı Arayüzü

Standard-Pulse		0.8	1.0	1.2	
SG2 / SG3 G3Si1 / G4Si1	Ar+18%CO ₂	8	10	12	
	Ar+10%CO ₂	18	20	22	
	CO ₂ 100%	28	30	32	
CNI	Ar+2.5%CO ₂	318 / 1.4576	38	40	42
		316 / 1.4430	68	70	72
		310 / 1.4842		520	522
		309 / 1.4332	538	540	542
		308 / 1.4316	58	60	62
		307 / 1.4370	48	50	52
		Duplex 2209	78	80	82
		1.4462	88	90	92
	Ar+20%He+2%CO ₂				
CuSi	Ar100%	178	180	182	
	Ar+2.5%CO ₂	558	560	562	
CuAl	Ar100%	188	190	192	
	Ar100%	198	200	202	
CuSi Brazing	Ar+2.5%CO ₂	208	210	212	
	Ar100%	218	220	222	
CuAl Brazing	Ar+2.5%CO ₂	228	230	232	
	Ar100%	118	120	122	
AlMg4,5 Mn	Ar100%	128	130	132	
	Ar100%	530	532		
AlMg3	Ar100%	138	140	142	
	Ar+30%He	148	150	152	
AlSi	Ar100%	158	160	162	
	Ar+30%He	168	170	172	
Al99	Ar100%	168	170	172	
	Ar+30%He				
Flux Cored Wire		0.8	1.0	1.2	
Steel / FluxCore Metal	Ar+18%CO ₂	238	240	242	
	Ar+18%CO ₂	248	250	252	
	CO ₂ 100%			262	
Steel / FluxCore Basic	Ar+18%CO ₂			602	
CrNi / FluxCore Metal	Ar+2.5%CO ₂			272	
CrNi / FluxCore Rutil	Ar+18%CO ₂			282	
CrNi / FluxCore Rutil	CO ₂ 100%			292	
Steel FluxCore High Str.	Ar+18%CO ₂			582	
Steel / FluxCore Rutil	Self Shielded			720 722	

Application		
MIG/MAG Manual		4
TIG (Lift Arc)		5
MMA		6
Gouging		7

XDeep - Pulse		0.8	1.0	1.2
SG2 / SG3 G3Si1 / G4Si1	Ar+18%CO ₂	298	300	302
	Ar+10%CO ₂	308	310	312
CNI	Ar+2.5%CO ₂	318 / 1.4576		620 622
		316 / 1.4430		640 642
		310 / 1.4842		660 662
		309 / 1.4332		670 672
		308 / 1.4316		320 322
		307 / 1.4370		632
		Duplex 2209		650 652
		1.4462		
AlMg4,5 Mn	Ar100%			332
AlSi	Ar100%			342
Al99	Ar100%			352
CrNi / FluxCore Metal	Ar+18%CO ₂	608	610	612
XRoot - Pulse		0.8	1.0	1.2
SG2 / SG3 G3Si1 / G4Si1	Ar+18%CO ₂			360 362
	CO ₂ 100%			370 372
	Ar+10%CO ₂			500 502
XCold - Pulse		0.8	1.0	1.2
SG2 / SG3 G3Si1 / G4Si1	Ar+18%CO ₂	378	380	382
	CO ₂ 100%	388	390	392
	Ar+10%CO ₂			510 512
CNI	Ar+2.5%CO ₂	318 / 1.4576		678 680 682
		316 / 1.4430		698 700 702
		308 / 1.4316		398 400 402
		307 / 1.4370		688 690 692
		Duplex 2209		708 710 712
AlMg4,5 Mn	Ar100%			410 412
AlSi	Ar100%			420 422
Al99	Ar100%			430 432
CuSi Brazing	Ar100%	438	440	442
CuAl Brazing	Ar100%	448	450	452
AlSi Brazing	Ar100%			460 462
ZnAl Brazing	Ar100%			470 472
ZnAl (St to Al Welding)	Ar100%			490 492
Mg / Mg	Ar+30%He			572
Cladding		0.8	1.0	1.2
NiCr-6625 / 2.4831	Ar+30%He	100	102	
	Ar+20%He+2%CO ₂			110 112
NiCr-6617 / 2.4627	Ar+30%He			552
	Ar+2.5%CO ₂			542
Co - Based	Ar100%			532

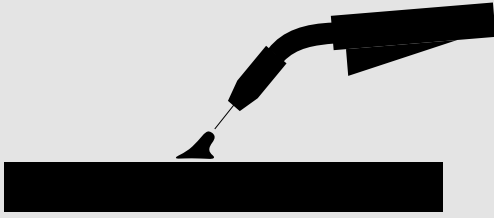


Fonksiyon	Tanım	Min.	Maks.
F1	Ön gaz akışı (s)	0	10
F2	Başlangıç tel sürme hızı (m/min)	1	11
F3	Başlangıç zamanı (s)	0	10
F4	Başlangıç amperi (%)	1	200
F5	Başlangıç ark düzeltmesi (V)	-9.9	+9.9
F7	Başlangıç eğimi (s)	0	5
F15	Krater eğimi (s)	0.05	10
F16	Krater bitişi (s)	0	10
F17	Krater amperi (%)	1	200
F18	Krater ark düzeltmesi (V)	-9.9	+9.9
F20	Son geri yanma (-)	10	200
F21	Tel kesme modu (-)	0	2
F22	Son gaz akışı (s)	0	10
F23	Akıllı Tetik (-)	0	1
F24	Penetrasyon sabitleyici (m/min)	0	5

Fonksiyon	Tanım	Min.	Maks.
F25	Sıcak başlangıç zamanı (s)	0	10
F26	Sıcak başlangıç amperi (%)	1	200
F27	Arc force (%)	-50	+50
F28	Geri yanma (s)	0	2
F29	VRD (-)	0	1

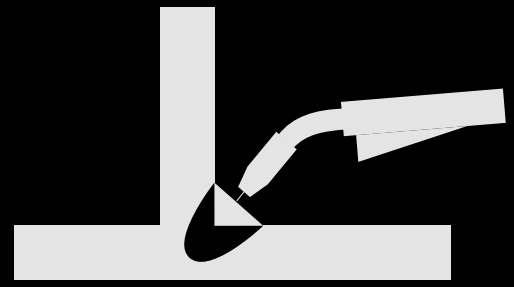
Fonksiyon	Tanım	Min.	Maks.
F34	Metot kaynak modu (-)	0	2
F35	Soğutma modu (-)	0	4
F36	Motor akım göstergisi (A)	0	-
F37	Motor akım limiti (A)	0.7	7
F38	Otomatik Kayıt (-)	0	1
F39	Motor kontrol yazılımı (-)	-	-
F40	Güç ünitesi yazılımı (-)	-	-
F41	Kaynak süresi (h)	0	-
F42	Makine çalışma süresi (h)	0	-
F45	Tel hızı düzeltmesi (m/dk)	-2	+2
F49	Çalışma modu	1	8
F50	RL kalibrasyonu (mOhm)	0	30

Fonksiyon	Tanım	Min.	Maks.
F31	TIG V durdurma sınırı (V)	10	30
F32	TIG V durdurma hassasiyeti (V)	-2	+2



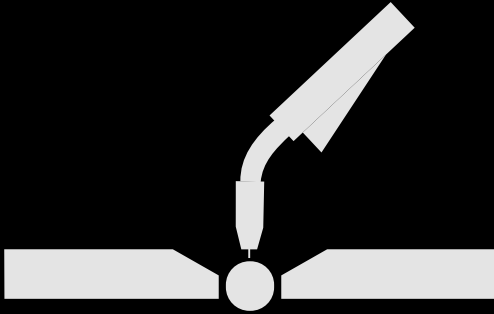
XStabil

XStabil, referans akımın beklenenden düşük olması durumunda tel hızını artırarak referans akımın düşmesini engeller ve nüfuziyeti sabit tutar.



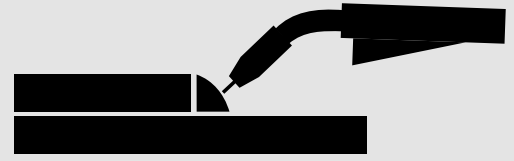
XDeep

XDeep, sprey ark alanında çalışır. Yüksek frekanslı ve düşük genlikli akım darbeleri ile özellikle PA ve PB pozisyonlarındaki çelik ve paslanmaz çelik kaynak uygulamalarında yüksek ilerleme hızı ve düşük ısı girdisi sağlar.



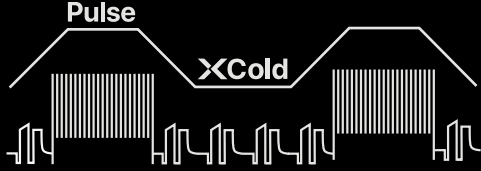
XRoot

XRoot, kısa devreyi düşük bir akım seviyesinde gerçekleştirmesi sayesinde tüm pozisyonlar da kök kaynağı için yüksek ark basıncı ile mükemmel aralık köprüleme sağlar.

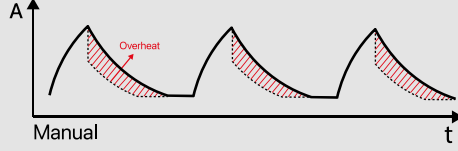
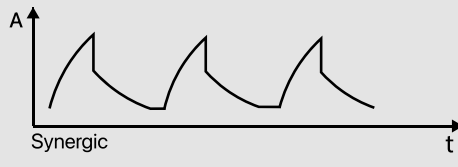


XCold

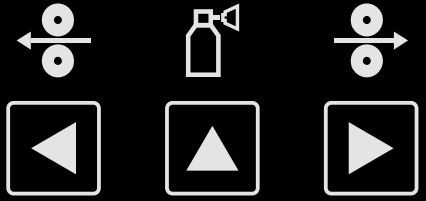
XCold, kısa devreyi düşük bir akım seviyesinde gerçekleştirmesi sayesinde düşük ısı girdisi ile yüksek erime gücü ve kaliteli kaynak dikişleri sağlar.



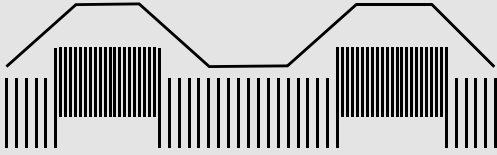
Position



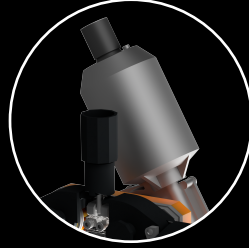
Synergic



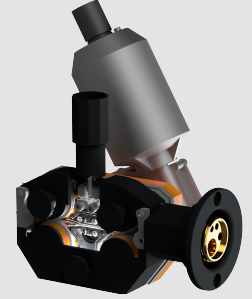
**Tel Geri Çekme
Gaz Testi
Tel İleri Sürme**



Duo Pulse

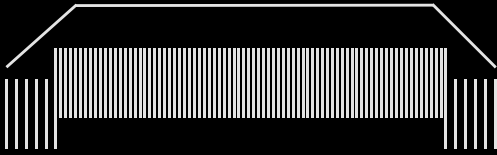


**25 kHz Yüksek
Hassasiyetli
Enkoder**

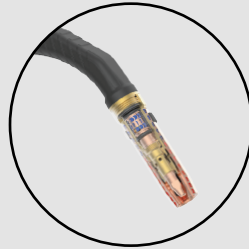


4x4

Tel Sürme Sistemi



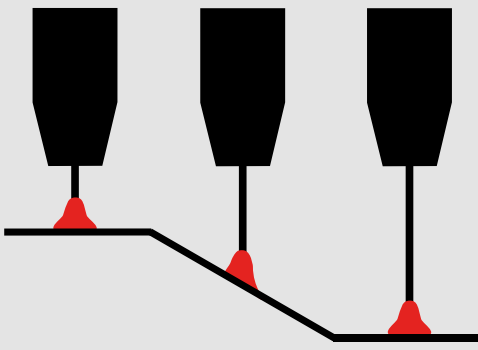
Pulse



**Çift Taraflı Sıvı
Soğutma Sistemi**



**Uzaktan
Kumandalı Torç**



**Adaptif Ark
Kontrolü**

IP23

Modüler Tasarım



**Teli Gösteren
Makara
Koruması**

99

**Program
Hafızası**



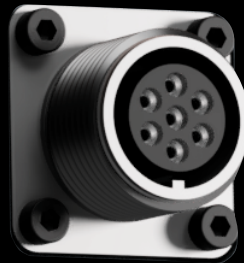
**Akıllı
Soğutma**

RL

**Torç ve Kablo
Kalibrasyonu**



**HP
Destegi**



**Askeri Tip
Konnektör**

CAN-FD

**Yüksek Hızlı
İletişim**

Torç Tutucu

Kompakt Tel Besleyici

Dokunarak Ark Başlangıcı

Tel Kesme Fonksiyonu ile Mükemmel Başlangıç

Gelişmiş Tel Hızı Kontrolü

Tel Sürme Ünitesi Aydınlatması

Tel Sürme Ünitesi Elektrot Bağlantısı

Gaz Tasarruf Sistemi

Gaz Filtresi

Sıvı Filtresi

Ara Hortum Paketi Askısı

Harici ve Değişirilebilir Kaplinler

Çift Civatalı Konnektörler

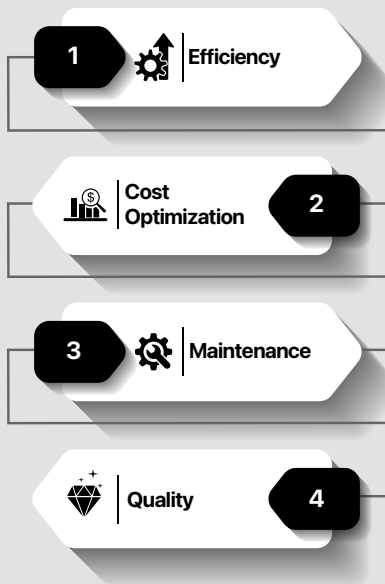
Pirinç Somunlu Soketler

Endüstriyel Tekerlekler

Opsiyonel Tel Besleme Tekerlekleri

KOLARC .CLOUD

KOLARC



LoRaWAN



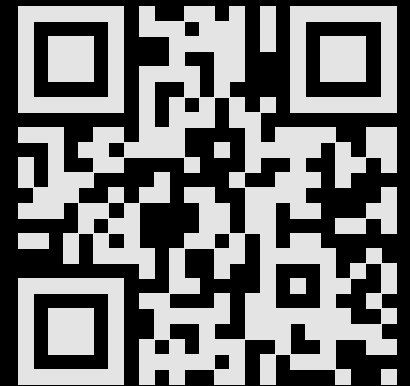
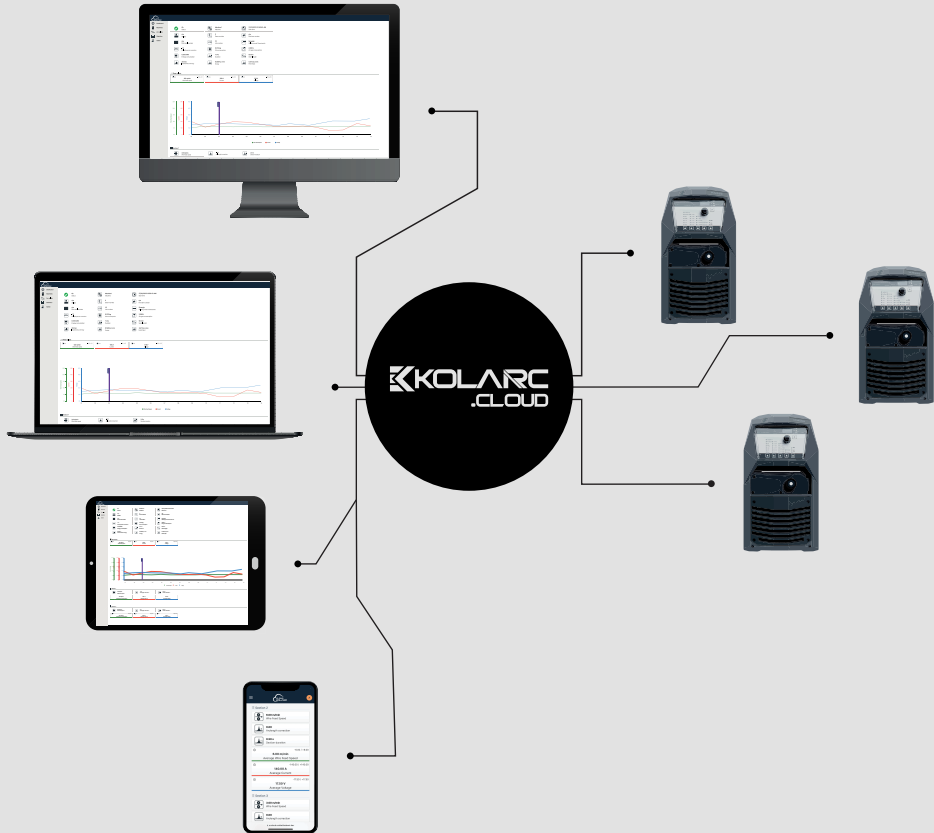
Bluetooth



RS 485



CAN-FD



www.kolarc.com