

KOLARC

BUILDING THE FUTURE



Robotik Arayüzler

Ethernet

Diğerleri



DeviceNet

EtherNet/IP

CANopen



EtherCAT



TEKNİK ÖZELLİKLER

Şebeke Gerilimi

Şebeke Gerilim Toleransı

Minimum Kaynak Akımı

Maksimum Kaynak Akımı

Devrede Kalma Oranı MIG, 40°C

Devrede Kalma Oranı TIG, 40°C

Devrede Kalma Oranı MMA, 40°C

Boşta Çalışma Gerilimi

Roller Seti

Ağırlık

Standart Aksesuarlar

Boyutlar (W, L, H)

Sertifika

MX270 C

Pulse



400 V

- 10 % / + 15 %

10 A

270 A

270 A %40, 230 A %60, 170 A %100

270 A %40, 230 A %60, 170 A %100

270 A %40, 230 A %60, 170 A %100

63 V - 82 V

1.0 + 1.2 mm / Çelik

Hava Soğutmalı 49.5 kg

5m Şebeke Kablosu (4 x 2.5 mm²)

3m Şase Pensesi (50 mm²)

Gaz Hortumu (1.5 m)

267mm x 443mm x 664mm

CE

MX220 C

Pulse



230 V

- 10 % / + 15 %

10 A

220 A

220 A %40, 180 A %60, 140 A %100

220 A %40, 140 A %60, 140 A %100

220 A %40, 140 A %60, 140 A %100

58 V - 75 V

1.0 + 1.2 mm / Çelik

Hava Soğutmalı 49.5 kg

4m Şebeke Kablosu (3 x 2.5 mm²)

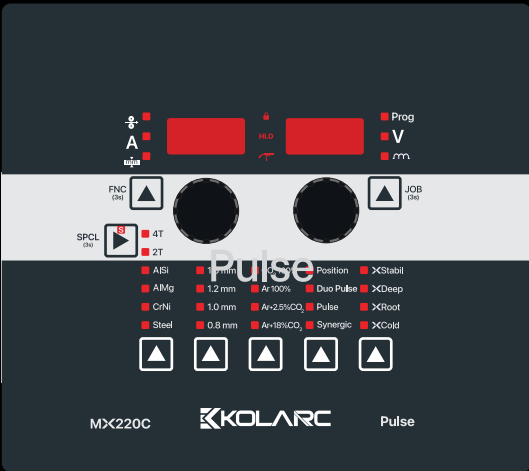
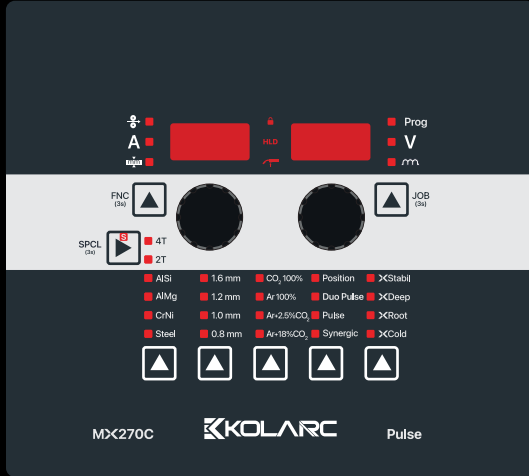
3m Earth Clamp (16 mm²)

Gaz Hortumu (1.5 m)

267mm x 443mm x 664mm

CE

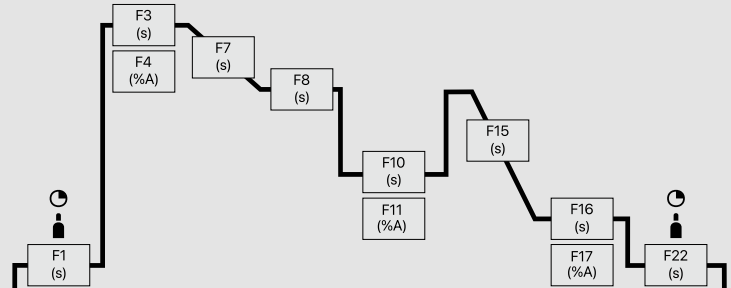
Manuel veya Robotik 406* kaynak programını deneyimleyin



Sezgisel Kullanıcı Arayüzü

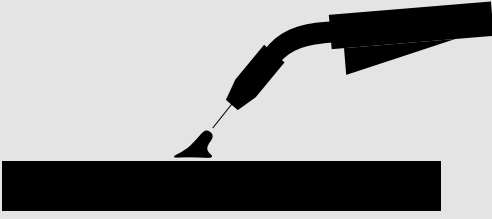
Standard-Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6	
CNI	SG2 / SG3	Ar+18%CO ₂	8	10	12	16
	G3Si1 / G4Si1	Ar+10%CO ₂	18	20	22	26
		CO ₂ 100%	28	30	32	36
	318 / 1.4576	Ar+2.5%CO ₂	38	40	42	46
	316 / 1.4430		68	70	72	76
	310 / 1.4842			520	522	
	309 / 1.4332		538	540	542	546
	308 / 1.4316		58	60	62	66
	307 / 1.4370		48	50	52	56
	Duplex 2209 1.4462	78	80	82	86	
	Ar+20%He+2%CO ₂	88	90	92	96	
CuSi	Ar100%	178	180	182	186	
	Ar+2.5%CO ₂	558	560	562	566	
CuAl	Ar100%	188	190	192	196	
	Ar100%	198	200	202	206	
CuSi Brazing	Ar+2.5%CO ₂	208	210	212	216	
	Ar100%	218	220	222	226	
CuAl Brazing	Ar+2.5%CO ₂	228	230	232	236	
	Ar100%	118	120	122	126	
AlMg4,5 Mn	Ar+30%He	128	130	132	136	
	Ar100%	530	532	536	538	
AlMg3	Ar100%	138	140	142	146	
	Ar+30%He	148	150	152	156	
AlSi	Ar100%	158	160	162	166	
	Ar+30%He	168	170	172	176	
Al99	Ar100%	238	240	242	246	
Flux Cored Wire		0.8	1.0	1.2	1.6	
Steel / FluxCore Metal		Ar+18%CO ₂	238	240	242	246
Steel / FluxCore Rutil		Ar+18%CO ₂	248	250	252	256
		CO ₂ 100%			262	266
Steel / FluxCore Basic		Ar+18%CO ₂			602	
CrNi / FluxCore Metal		Ar+2.5%CO ₂			272	276
CrNi / FluxCore Rutil		Ar+18%CO ₂			282	286
CrNi / FluxCore Rutil		CO ₂ 100%			292	296
Steel FluxCore High Str.		Ar+18%CO ₂			592	
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	1.6
CNI	SG2 / SG3	Ar+18%CO ₂	298	300	302	306
	G3Si1 / G4Si1	Ar+10%CO ₂	308	310	312	316
	318 / 1.4576		620	622	626	
	316 / 1.4430		640	642	646	
	310 / 1.4842		660	662		
	309 / 1.4332	Ar+2.5%CO ₂	670	672	676	
	308 / 1.4316		320	322		
	307 / 1.4370		632	636		
	Duplex 2209 1.4462		650	652	656	
	AlMg4.5 Mn	Ar100%		332	336	
AlSi	Ar100%		342	346		
AlB9	Ar100%		352	356		
CrNi / FluxCore Metal	Ar+18%CO ₂	608	610	612	616	
XRoot - Pulse			0.8	1.0	1.2	1.6
SG2 / SG3	Ar+18%CO ₂	360	362			
	CO ₂ 100%	370	372			
	Ar+10%CO ₂	500	502			
G3Si1 / G4Si1						
XCold - Pulse			0.8	1.0	1.2	1.6
CNI	SG2 / SG3	Ar+18%CO ₂	378	380	382	386
	G3Si1 / G4Si1	CO ₂ 100%	388	390	392	
		Ar+10%CO ₂	510	512		
	318 / 1.4576		678	680	682	
	316 / 1.4430		698	700	702	
	308 / 1.4316	Ar+2.5%CO ₂	398	400	402	
	307 / 1.4370		688	690	692	
	Duplex 2209 1.4462		708	710	712	
	AlMg4.5 Mn	Ar100%		410	412	
	AlSi	Ar100%		420	422	
AlB9	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	576		
Cladding			0.8	1.0	1.2	1.6
NiCr-6625 / 2.4831	Ar+30%He	100	102	106		
	Ar+20%He+2%CO ₂	110	112	116		
NiCr-6617 / 2.4627	Ar+30%He		552	556		
Co - Based	Ar100%		532	536		



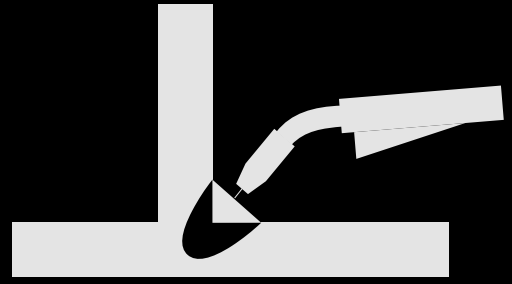
Function	Description	Min	Max
F1	Gas pre-flow (s)	0	10
F2	Start wire speed (m/min)	1.5	11
F3	Start time (s)	0	10
F4	Start current (%)	1	200
F5	Start arc correction(V)	-9.9	+9.9
F7	Start slope (s)	0	5
F8	Duo peak time (s)	0.05	10
F10	Duo base time (s)	0.05	10
F11	Duo base amper (%)	1	100
F12	Duo base arc correction (v)	-9.9	+9.9
F15	End down slope (s)	0	10
F16	End time (s)	0	10
F17	End current (%)	1	200
F18	End arc correction (V)	-9.9	+9.9
F20	End burn back (-)	0	15
F21	End wire cut mode (-)	0	2
F22	Gas post-flow (s)	0	10
F23	Smart trigger (-)	0	1
F24	Penetration stabilizer (m/min)	0	10

Function	Description	Min	Max
F25	Hot start time (s)	0	10
F26	Hot start current (%)	1	200
F27	Arc force (-)	-50	+50
F28	Antistick (s)	0	2
F29	VRD function (-)	0	1
F34	Tack/stitch mode (-)	0	2
F35	Cooling mode (-)	0	4
F36	Motor current (A)	0	-
F37	Motor current limit (A)	0.7	7
F38	Auto load default values (-)	0	1
F39	Motor control firmware (-)	-	-
F40	Power control firmware (-)	-	-
F41	Arc on time (h)	0	-
F42	Machine on time (h)	0	-
F45	Wire speed correction (m/min)	-2	+2
F48	Status light template	0	4
F49	Working mode	0	9
F50	RL cable calibration (mOhm)	0	30
F31	TIG V stop limit (V)	-	-
F32	TIG comfort stop sensitivity (V)	-2	+2



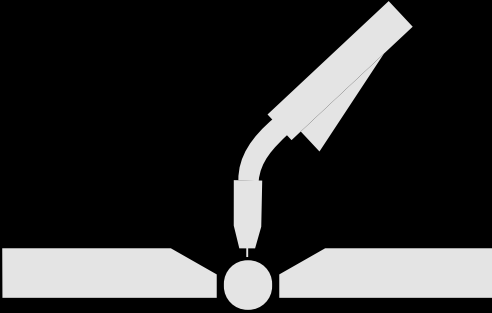
XStabil

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



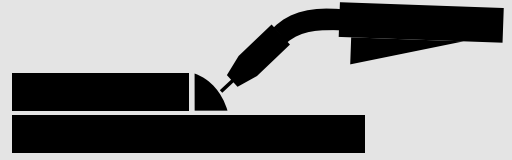
XDeep

XDeep, sprej 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.



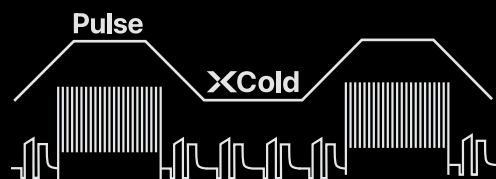
XRoot

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



XCold

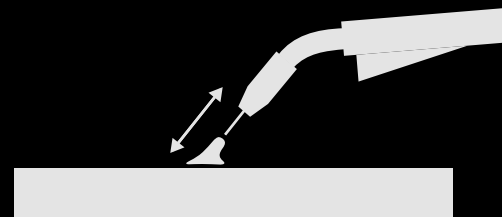
XCold, kısa devreyi düşük bir akım seviyesinde gerçekleştirmesi sayesinde düşük ısı girdisi ile yüksek erime gücü ve kaliteli kaynak dikişleri sağlar.



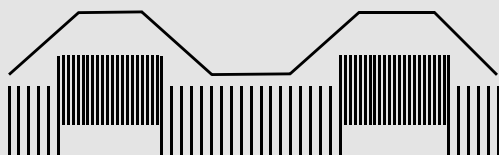
Position



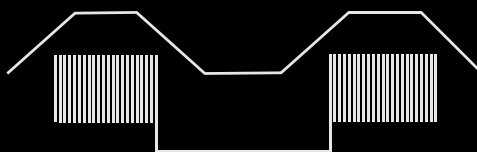
**4x4
Tel Sürme Sistemi**



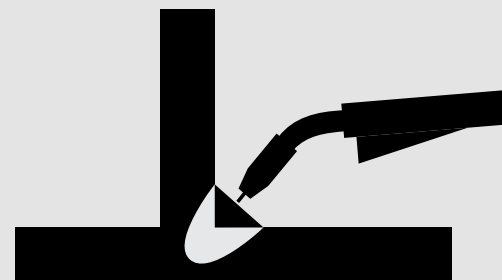
XCStabil



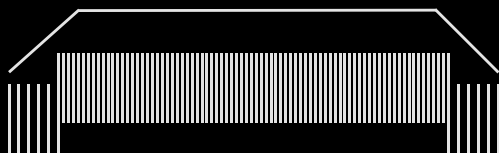
Duo Pulse



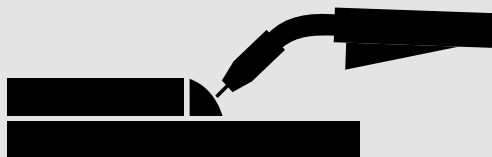
Twin



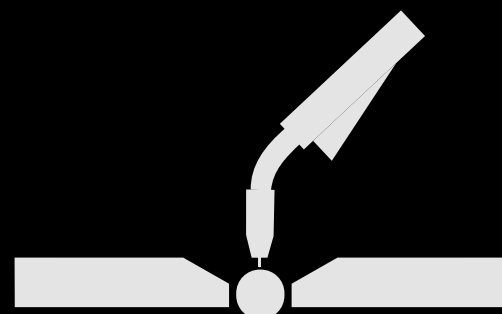
XCDeep



Pulse



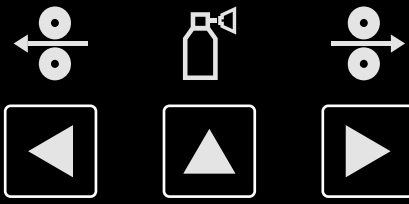
XC Cold



XCRoot



**25.000 PPS
Saniye Başına
Tel Hız Kontrolü**



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



**Teli Gösteren
Makara
Koruması**

99

**Program
Hafızası**



**Akıllı
Soğutma**

RL

**Torç ve Kablo
Kalibrasyonu**



**Hortum Paket
Destegi**



Torch



**Askeri Tip
Konnektör**

IP21 Tasarım

Kompakt Tel Besleyici

Endüstriyel Tekerlekler

Tel Ünitesi Tekerlekleri*

Ergonomik Sağlam Modüler Tasarım

Alüminyum Torç Tutucu

Sıçrantısız Ateşleme

Tel Kesme Fonksiyonu ile Mükemmel Başlangıç

LED Aydınlatmalı Tel Ünitesi

Tel Besleyici Üzerinde MMA Bağlantısı

Gaz Tasarrufu Sistemi

Gaz Filtresi

Soğutma Sıvısı Filtresi

Uzatma Kablosu Tutucu

Harici ve Değiştirilebilir Kaplinler

Çift Civatalı Konnektörler

Pirinç Somunlu Soketler

KOLARC
.CLOUD

KOLARC



Bluetooth

LoRaWAN



Ethernet

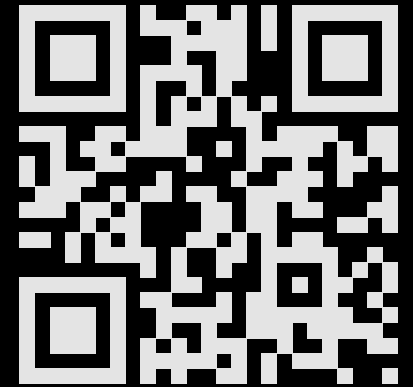
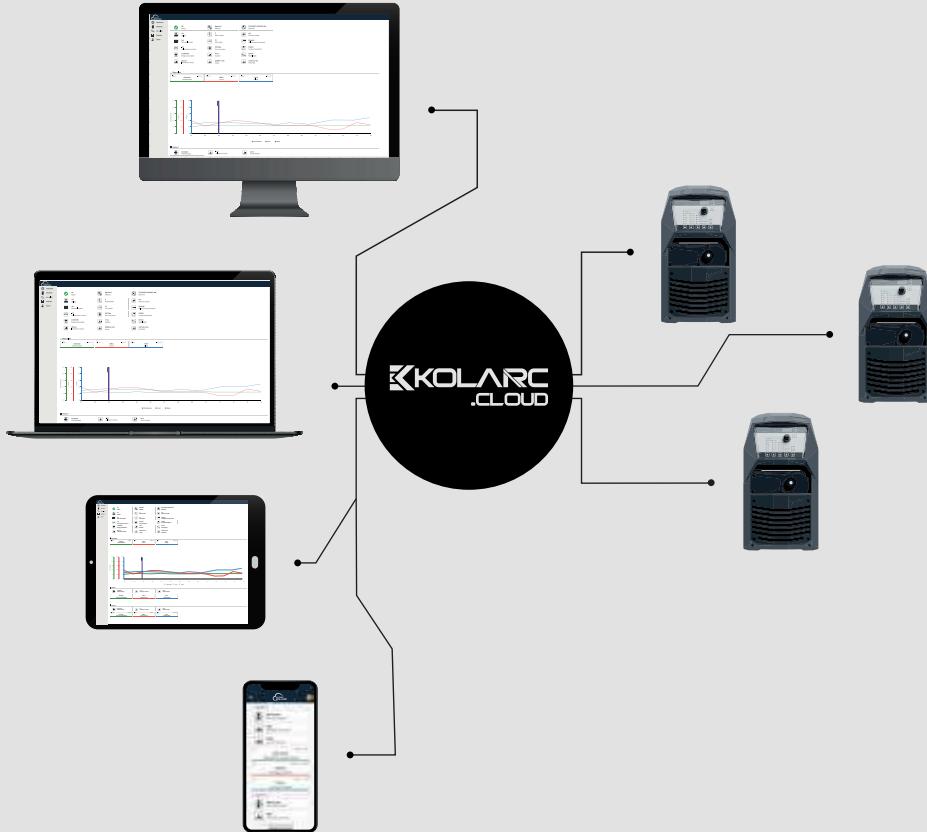
USB Type-C

1 **Verimlilik**

2 **Maliyet Optimizasyonu**

3 **Bakım**

4 **Kalite**



www.kolarc.com