

**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

## XM300 C Pulse



400 V

- 10 % / + 15 %

10 A

300 A

300 A %30, 200 A %100

300 A %30, 200 A %100

300 A %30, 200 A %100

63 V - 82 V

1.0 + 1.2 mm / Çelik

Hava Soğutmalı 34 kg

5m Şebeke Kablosu ( 4x2.5mm<sup>2</sup> )

3m Şase Pensesi ( 16mm<sup>2</sup> )

Ara Hortum Paketi ( 1.5m )

260mm x 650mm x 450mm

CE

## XM220 C Pulse



230 V

- 10 % / + 15 %

10 A

220 A

220 A %30, 120 A %100

220 A %30, 120 A %100

220 A %30, 120 A %100

63 V - 82 V

1.0 + 1.2 mm / Çelik

Hava Soğutmalı 34 kg

5m Şebeke Kablosu ( 4x2.5mm<sup>2</sup> )

3m Şase Pensesi ( 16mm<sup>2</sup> )

Ara Hortum Paketi ( 1.5m )

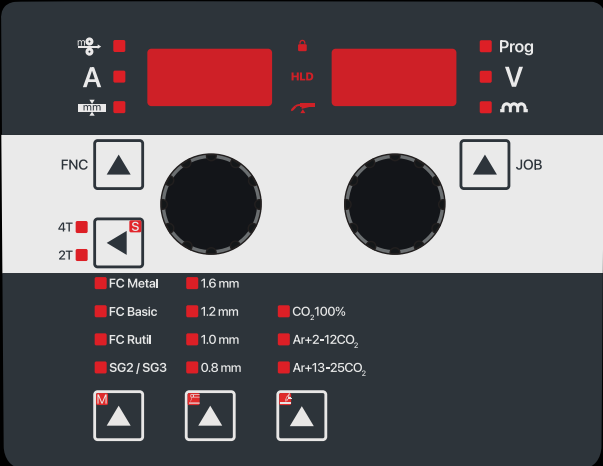
260mm x 650mm x 450mm

CE

## Manuel veya Robotik 406\* kaynak programını deneyimleyin



## Pulse

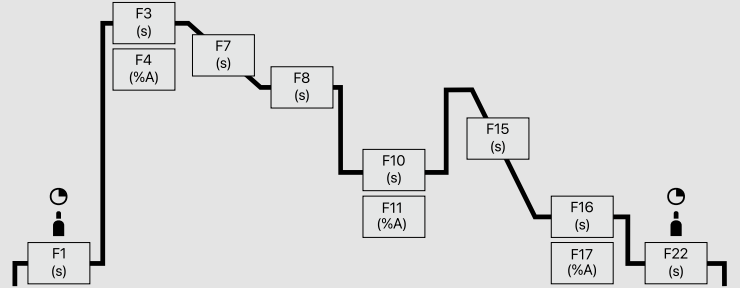


## Synergic

## Sezgisel Kullanıcı Arayüzü

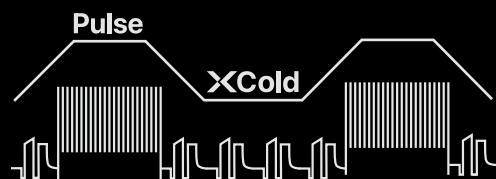
| Standard-Pulse           |                            | 0.8                        | 1.0 | 1.2 | 1.6 |     |
|--------------------------|----------------------------|----------------------------|-----|-----|-----|-----|
| CrNi                     | SG2 / SG3<br>G3Si1 / G4Si1 | Ar+18%CO <sub>2</sub>      | 8   | 10  | 12  | 16  |
|                          |                            | Ar+10%CO <sub>2</sub>      | 18  | 20  | 22  | 26  |
|                          |                            | CO <sub>2</sub> 100%       | 28  | 30  | 32  | 36  |
|                          | 318 / 1.4576               | Ar+2.5%CO <sub>2</sub>     | 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<br>1.4462      | Ar+20%He+2%CO <sub>2</sub> | 78  | 80  | 82  | 86  |
|                          |                            | 88                         | 90  | 92  | 96  |     |
| CuSi                     | Ar100%                     | 178                        | 180 | 182 | 186 |     |
|                          | Ar+2.5%CO <sub>2</sub>     | 558                        | 560 | 562 | 566 |     |
| CuAl                     | Ar100%                     | 188                        | 190 | 192 | 196 |     |
| CuSi Brazing             | Ar100%                     | 198                        | 200 | 202 | 206 |     |
|                          | Ar+2.5%CO <sub>2</sub>     | 208                        | 210 | 212 | 216 |     |
| CuAl Brazing             | Ar100%                     | 218                        | 220 | 222 | 226 |     |
|                          | Ar+2.5%CO <sub>2</sub>     | 228                        | 230 | 232 | 236 |     |
| AlMg4,5 Mn               | Ar100%                     | 118                        | 120 | 122 | 126 |     |
|                          | Ar+30%He                   | 128                        | 130 | 132 | 136 |     |
| AlMg3                    | Ar100%                     | 530                        | 532 | 536 |     |     |
| AlSi                     | Ar100%                     | 138                        | 140 | 142 | 146 |     |
|                          | Ar+30%He                   | 148                        | 150 | 152 | 156 |     |
| Al99                     | Ar100%                     | 158                        | 160 | 162 | 166 |     |
|                          | Ar+30%He                   | 168                        | 170 | 172 | 176 |     |
| Flux Cored Wire          |                            | 0.8                        | 1.0 | 1.2 | 1.6 |     |
| Steel / FluxCore Metal   |                            | Ar+18%CO <sub>2</sub>      | 238 | 240 | 242 | 246 |
|                          |                            | Ar+18%CO <sub>2</sub>      | 248 | 250 | 252 | 256 |
| Steel / FluxCore Rutil   |                            | CO <sub>2</sub> 100%       |     |     | 262 | 266 |
| Steel / FluxCore Basic   |                            | Ar+18%CO <sub>2</sub>      |     |     | 602 |     |
| CrNi / FluxCore Metal    |                            | Ar+2.5%CO <sub>2</sub>     |     |     | 272 | 276 |
| CrNi / FluxCore Rutil    |                            | Ar+18%CO <sub>2</sub>      |     |     | 282 | 286 |
| CrNi / FluxCore Rutil    |                            | CO <sub>2</sub> 100%       |     |     | 292 | 296 |
| Steel FluxCore High Str. |                            | Ar+18%CO <sub>2</sub>      |     |     | 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 |
|-------------------------|----------------------------|------------------------|-----|-----|-----|-----|
| CrNi                    | SG2 / SG3                  | Ar+18%CO <sub>2</sub>  | 298 | 300 | 302 | 306 |
|                         | G3Si1 / G4Si1              | Ar+10%CO <sub>2</sub>  | 308 | 310 | 312 | 316 |
|                         | 318 / 1.4576               | Ar+2.5%CO <sub>2</sub> |     | 620 | 622 | 626 |
|                         | 316 / 1.4430               |                        |     | 640 | 642 | 646 |
|                         | 310 / 1.4842               |                        |     | 660 | 662 |     |
|                         | 309 / 1.4332               |                        |     | 670 | 672 | 676 |
|                         | 308 / 1.4316               |                        |     | 320 | 322 | 326 |
|                         | 307 / 1.4370               |                        |     | 632 | 636 |     |
|                         | Duplex 2209 1.4462         |                        | 650 | 652 | 656 |     |
|                         | AlMg4.5 Mn                 | Ar100%                 |     | 332 | 336 |     |
| AlSi                    | Ar100%                     |                        | 342 | 346 |     |     |
| Al99                    | Ar100%                     |                        | 352 | 356 |     |     |
| CrNi / FluxCore Metal   | Ar+18%CO <sub>2</sub>      | 608                    | 610 | 612 | 616 |     |
| XRoot - Pulse           |                            |                        | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
| CrNi                    | SG2 / SG3                  | Ar+18%CO <sub>2</sub>  |     | 360 | 362 |     |
|                         | G3Si1 / G4Si1              | CO <sub>2</sub> 100%   |     | 370 | 372 |     |
|                         |                            | Ar+10%CO <sub>2</sub>  |     | 500 | 502 |     |
|                         | SG2 / SG3                  | Ar+18%CO <sub>2</sub>  | 378 | 380 | 382 | 386 |
|                         | G3Si1 / G4Si1              | CO <sub>2</sub> 100%   | 388 | 390 | 392 |     |
|                         |                            | Ar+10%CO <sub>2</sub>  |     | 510 | 512 |     |
|                         | 318 / 1.4576               | Ar+2.5%CO <sub>2</sub> | 678 | 680 | 682 |     |
|                         | 316 / 1.4430               |                        | 698 | 700 | 702 |     |
|                         | 310 / 1.4842               |                        | 398 | 400 | 402 |     |
|                         | 309 / 1.4332               |                        | 688 | 690 | 692 |     |
| 308 / 1.4316            | 708                        |                        | 710 | 712 |     |     |
| 307 / 1.4370            |                            |                        |     |     |     |     |
| Duplex 2209 1.4462      |                            |                        |     |     |     |     |
| 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 | 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 <sub>2</sub> | 110                    | 112 | 116 |     |     |
|                         | Ar+30%He                   |                        |     | 552 | 556 |     |
| NiCr-6617 / 2.4627      | Ar100%                     |                        |     | 532 | 536 |     |



| Fonksiyon | Tanım                            | Min. | Maks. |
|-----------|----------------------------------|------|-------|
| F1        | Ön gaz akışı (s)                 | 0    | 10    |
| F2        | Başlangıç tel sürme hızı (m/min) | 1.5  | 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     |
| F8        | Duo üst zamanı (s)               | 0.05 | 10    |
| F10       | Duo alt zamanı (s)               | 0.05 | 10    |
| F11       | Duo alt amper (%)                | 1    | 100   |
| F12       | Duo alt ark düzeltme (v)         | -9.9 | +9.9  |
| F15       | Krater eğimi (s)                 | 0    | 10    |
| F16       | Krater bitiş (s)                 | 0    | 10    |
| F17       | Krater amperi (%)                | 1    | 200   |
| F18       | Krater ark düzeltmesi (V)        | -9.9 | +9.9  |
| F20       | Son geri yanma (-)               | 0    | 15    |
| F21       | Tel kesme modu (-)               | 0    | 2     |
| F22       | Son gaz akışı (s)                | 0    | 10    |
| F23       | Akallı Tetik (-)                 | 0    | 1     |
| F24       | Penetrasyon sabitleyici (m/min)  | 0    | 10    |

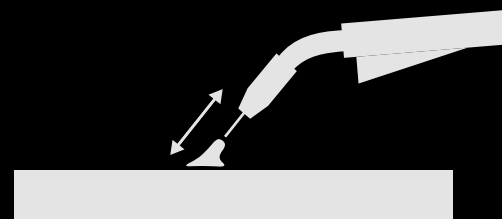
| Fonksiyon | Tanım                          | Min. | Maks. |
|-----------|--------------------------------|------|-------|
| F25       | Sıcak başlangıç zamanı (s)     | 0    | 10    |
| F26       | Sıcak başlangıç amperi (%)     | 1    | 200   |
| F27       | Arc force (%)                  | -50  | +50   |
| F28       | Geri yanma (s)                 | 0    | 2     |
| F29       | VRD (-)                        | 0    | 1     |
| 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    |
| F48       | Durum geçişi şablonu           | 0    | 4     |
| F49       | Çalışma modu                   | 0    | 9     |
| F50       | RL kalibrasyonu (mOhm)         | 0    | 30    |
| F31       | TIG V durdurma sınırı (V)      | -    | -     |
| F32       | TIG V durdurma hassasiyeti (V) | -2   | +2    |



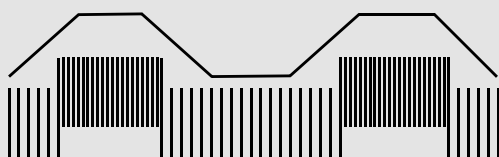
**Position**



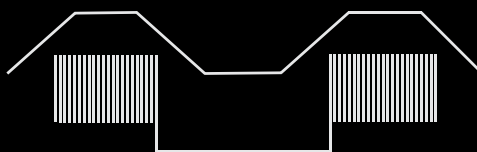
**4x4  
Tel Sürme Sistemi**



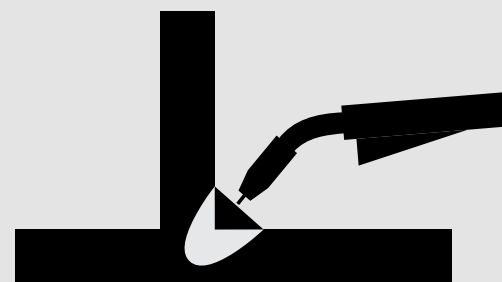
**XCStabil**



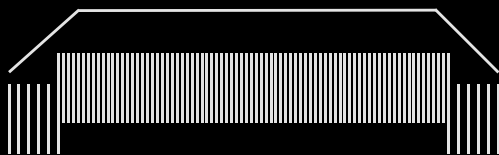
**Duo Pulse**



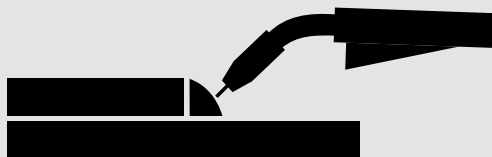
**Twin**



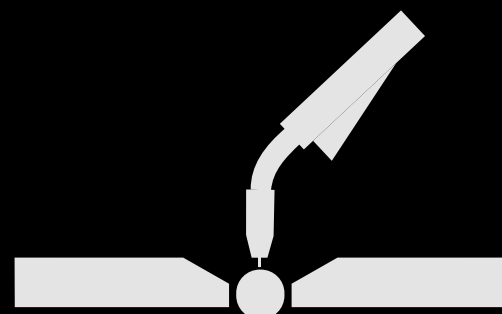
**XCDeep**



**Pulse**



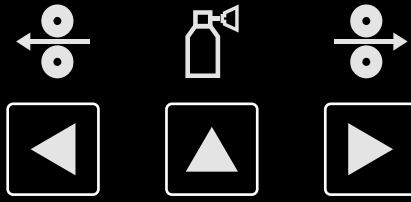
**XC Cold**



**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**

**IP23 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**

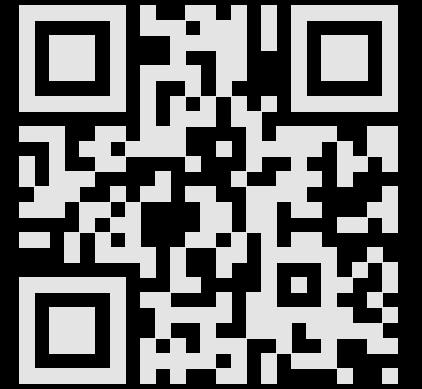
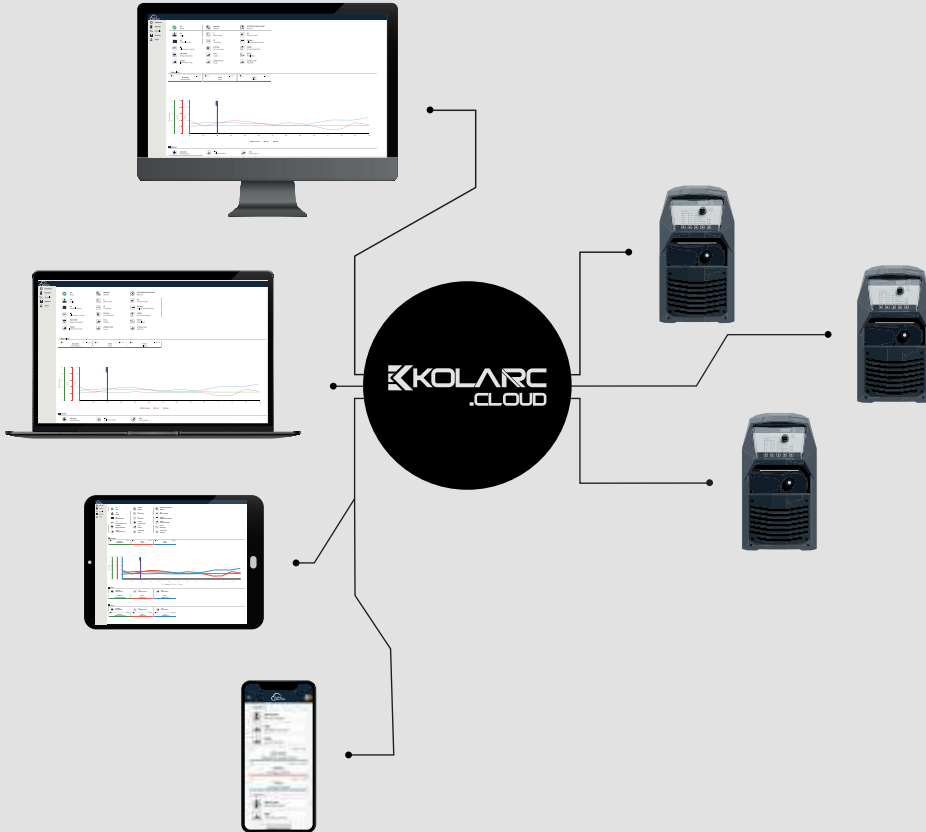
**KOLARC**  
.CLOUD

**KOLARC**

**WiFi** **Bluetooth**

**LoRaWAN** **N**

**Ethernet**  
**USB Type-C**



[www.kolarc.com](http://www.kolarc.com)