

KOLARC

BUILDING THE FUTURE



Robotik Arayüzler

Ethernet

Diğerleri



DeviceNet

EtherNet/IP

CANopen



PROFIBUS

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

XM600 W Pulse



400 V

- 10 % / + 15 %

10 A

600 A

600 A %40, 500 A %60, 400 A %100

600 A %40, 500 A %60, 400 A %100

600 A %40, 500 A %60, 400 A %100

63 V - 82 V

1.0 + 1.2 mm / Çelik

Sıvı Soğutmalı 107 kg

5m Şebeke Kablosu (4x6mm²)

5m Şase Pensesi (95mm²)

Ara Hortum Paketi (5m)

532mm x 974mm x 1270mm

CE

XM600 Pulse



400 V

- 10 % / + 15 %

10 A

600 A

600 A %40, 500 A %60, 400 A %100

600 A %40, 500 A %60, 400 A %100

600 A %40, 500 A %60, 400 A %100

63 V - 82 V

1.0 + 1.2 mm / Çelik

Hava Soğutmalı , 92 kg

5m Şebeke Kablosu (4x6mm²)

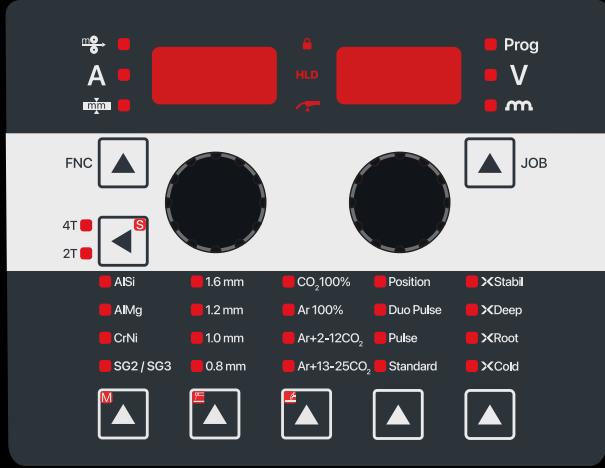
5m Şase Pensesi (95mm²)

Ara Hortum Paketi (5m)

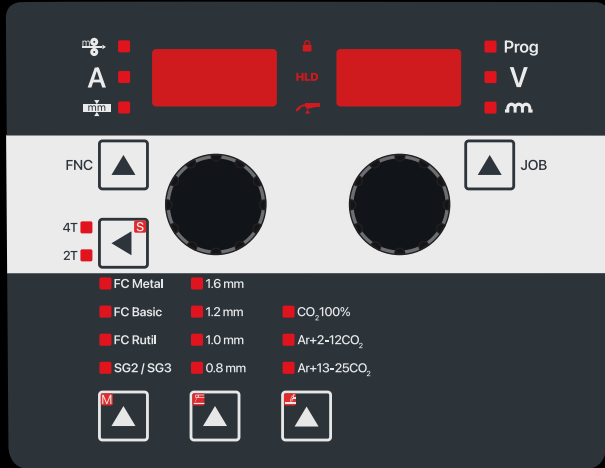
530mm x 974mm x 1032mm

CE

Manuel veya Robotik 406* kaynak programını deneyimleyin



Pulse

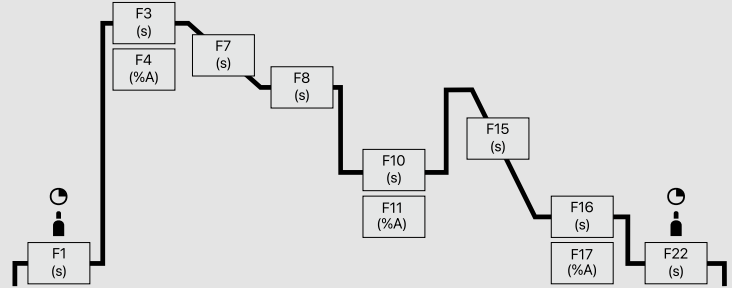


Synergic

Sezgisel Kullanıcı Arayüzü

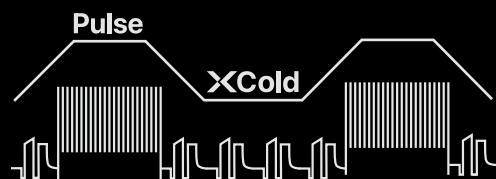
Standard-Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6
CrNi	SG2 / SG3 G3Si1 / G4Si1	8	10	12	16
	Ar+18%CO ₂	18	20	22	26
	Ar+10%CO ₂	28	30	32	36
	CO ₂ 100%	38	40	42	46
	318 / 1.4576	68	70	72	76
	316 / 1.4430				
	310 / 1.4842				
	309 / 1.4332	538	540	542	546
	308 / 1.4316	58	60	62	66
	307 / 1.4370	48	50	52	56
	Duplex 2209 1.4462	78	80	82	86
	Ar+20%He+2%CO ₂	88	90	92	96
CuSi		Ar100%	178	180	182
Ar+2.5%CO ₂		558	560	562	566
CuAl		Ar100%	188	190	192
Ar100%		198	200	202	206
CuSi Brazing		Ar+2.5%CO ₂	208	210	212
Ar100%		218	220	222	226
CuAl Brazing		Ar+2.5%CO ₂	228	230	232
Ar100%		118	120	122	126
AlMg4,5 Mn		128	130	132	136
Ar100%		530	532	536	
AlMg3		Ar100%	138	140	142
Ar+30%He		148	150	152	156
AlSi		Ar100%	158	160	162
Ar+30%He		168	170	172	176
Flux Cored Wire		0.8	1.0	1.2	1.6
Steel / FluxCore Metal		Ar+18%CO ₂	238	240	242
Ar+18%CO ₂		248	250	252	256
Steel / FluxCore Rutil		CO ₂ 100%			262
Ar+18%CO ₂					602
Steel / FluxCore Basic		Ar+18%CO ₂			272
CrNi / FluxCore Metal		Ar+2.5%CO ₂			276
CrNi / FluxCore Rutil		Ar+18%CO ₂			282
CrNi / FluxCore Rutil		CO ₂ 100%			292
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
CrNi	SG2 / SG3 G3Si1 / G4Si1	Ar+18%CO ₂	298	300	302
	Ar+10%CO ₂	308	310	312	316
	318 / 1.4576				620
	316 / 1.4430				622
	310 / 1.4842				640
	309 / 1.4332	Ar+2.5%CO ₂	670	672	676
	308 / 1.4316				320
	307 / 1.4370				322
	Duplex 2209 1.4462				326
					632
AlMg4,5 Mn		Ar100%			636
Ar100%					650
AlSi		Ar100%			652
Al99		Ar100%			656
CrNi / FluxCore Metal		Ar+18%CO ₂	608	610	612
Ar+10%CO ₂					616
XRoot - Pulse		0.8	1.0	1.2	1.6
CrNi	SG2 / SG3 G3Si1 / G4Si1	Ar+18%CO ₂			360
	CO ₂ 100%				362
	Ar+10%CO ₂				370
	318 / 1.4576				372
	316 / 1.4430				500
	310 / 1.4842				502
	309 / 1.4332	Ar+2.5%CO ₂			
	308 / 1.4316				
	307 / 1.4370				
	Duplex 2209 1.4462				
AlMg4,5 Mn		Ar100%			410
Ar100%					412
AlSi		Ar100%			420
Al99		Ar100%			422
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
Ar+30%He					576
Cladding		0.8	1.0	1.2	1.6
CrNi	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
	Ar+30%He				556
	Co - Based	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	Akılı 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

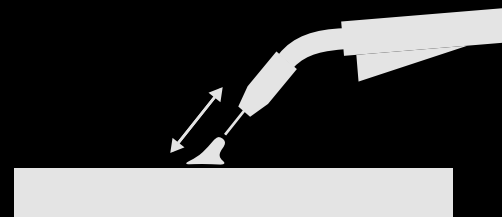


Position

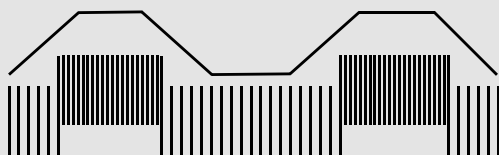


4x4

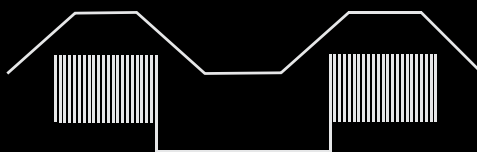
Tel Sürme Sistemi



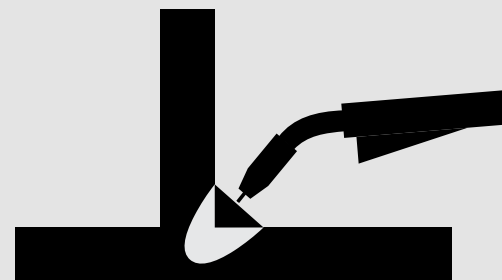
XCStabil



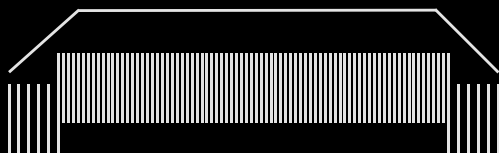
Duo Pulse



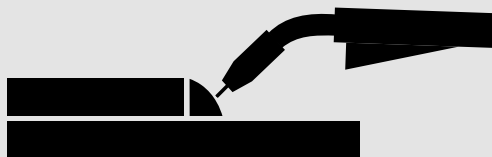
Twin



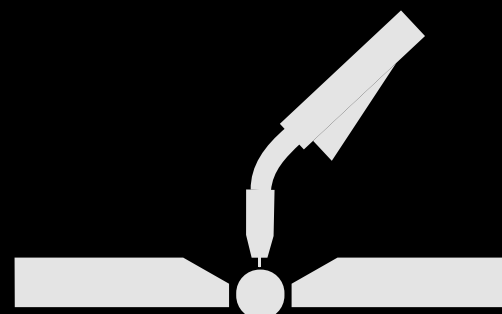
XCDeep



Pulse



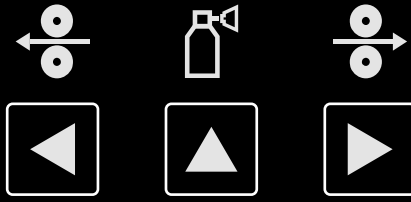
XC Cold



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

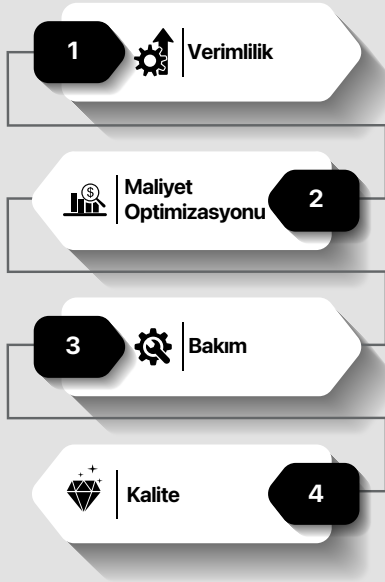
Soğutma Sıvısı Filtresi

Uzatma Kablosu Tutucu

Harici ve Değiştirilebilir Kaplinler

Çift Civatalı Konnektörler

Pirinç Somunlu Soketler



KOLARC
.CLOUD



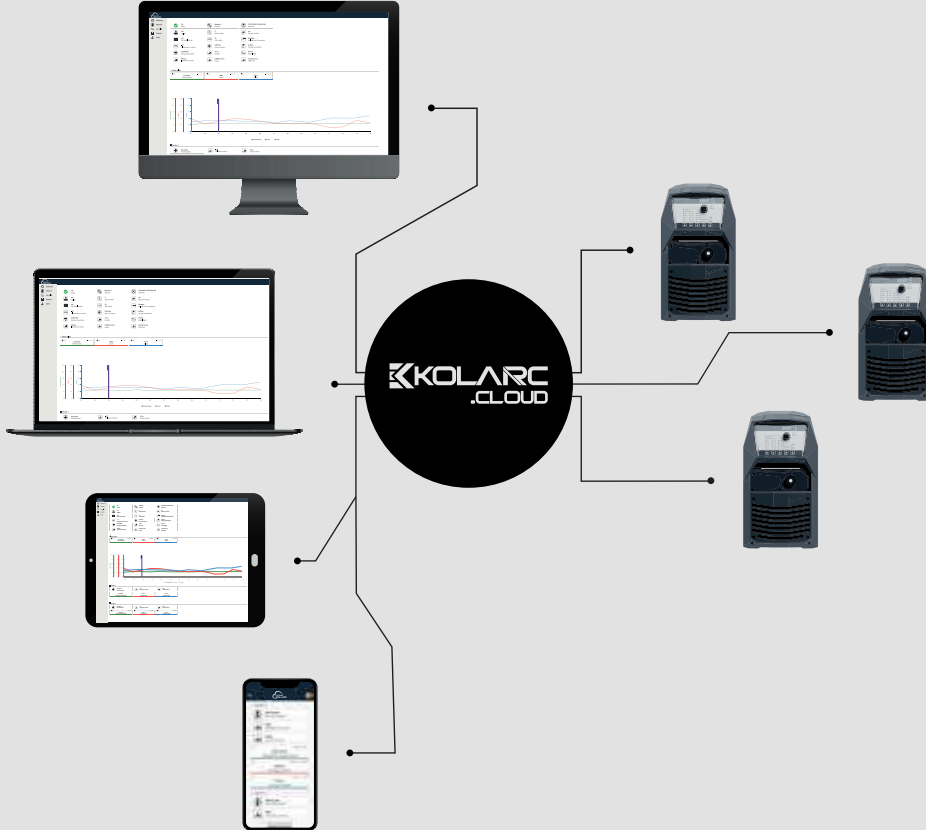
Bluetooth

LoRaWAN

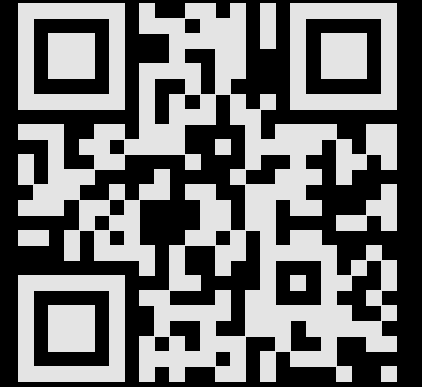


Ethernet

USB Type-C



KOLARC



www.kolarc.com