

# 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

## MX600 W



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 ( 4 x 6mm<sup>2</sup> )

5m Şase Pensesi ( 95mm<sup>2</sup> )

Ara Hortum Paketi ( 5m )

532mm x 970mm x 1351mm

CE

## MX500 W



400 V

- 10 % / + 15 %

10 A

500 A

500 A %40, 430 A %60, 360 A %100

500 A %40, 430 A %60, 360 A %100

500 A %40, 430 A %60, 360 A %100

63 V - 82 V

1.0 + 1.2 mm / Çelik

Sıvı Soğutmalı , 107 kg

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

5m Şase Pensesi ( 70mm<sup>2</sup> )

Ara Hortum Paketi ( 5m )

532mm x 970mm x 1261mm

CE

# MX400 W



400 V  
- 10 % / + 15 %  
10 A  
400 A  
400 A %40, 360 A %60, 300 A %100  
400 A %40, 360 A %60, 300 A %100  
400 A %40, 360 A %60, 300 A %100  
63 V - 82 V  
1.0 + 1.2 mm / Çelik  
Sıvı Soğutmalı , 94 kg  
5m Şebeke Kablosu ( 4 x 2.5mm<sup>2</sup> )  
5m Şase Pensesi ( 50mm<sup>2</sup> )  
Ara Hortum Paketi ( 5m )  
532mm x 974mm x 1178mm  
CE

# MX350 CW



400 V  
- 10 % / + 15 %  
10 A  
350 A  
350 A %40, 300 A %60, 250 A %100  
350 A %40, 300 A %60, 250 A %100  
350 A %40, 300 A %60, 250 A %100  
63 V - 82 V  
1.0 + 1.2 mm / Çelik  
Sıvı Soğutmalı , 55 kg  
5m Şebeke Kablosu ( 4 x 2.5mm<sup>2</sup> )  
5m Şase Pensesi ( 50mm<sup>2</sup> )  
Gaz Hortumu ( 1.5m )  
532mm x 860mm x 974mm  
CE

# MX300 C

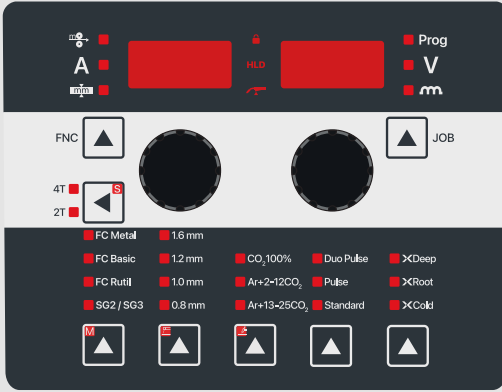


400 V  
- 10 % / + 15 %  
10 A  
300 A  
300 A %40, 230 A %60, 170 A %100  
300 A %40, 230 A %60, 170 A %100  
300 A %40, 230 A %60, 170 A %100  
63 V - 82 V  
1.0 + 1.2 mm / Çelik  
Hava Soğutmalı , 21 kg  
5m Şebeke Kablosu ( 4 x 1.5 mm<sup>2</sup> )  
5m Earth Clamp ( 35 mm<sup>2</sup> )  
Gas Hose ( 1.5 m )  
234mm x 483mm x 417mm  
CE



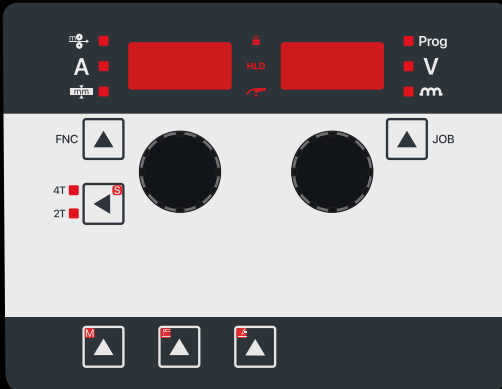
Pulse

406 Serisi  
Tüm Metal İşleme  
Uygulamaları için  
(Çelik, Alüminyum vb.)



Synergic Pulse

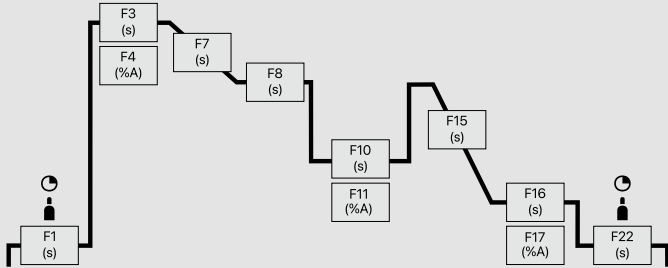
Tersane Kaynak İşlemlerine  
Yönelik Toz Dolgulu Tel  
ve Çelik Çözümleri



Shipyard

Tersane Uygulamalarına  
Özel Standart Panel  
Çözümü

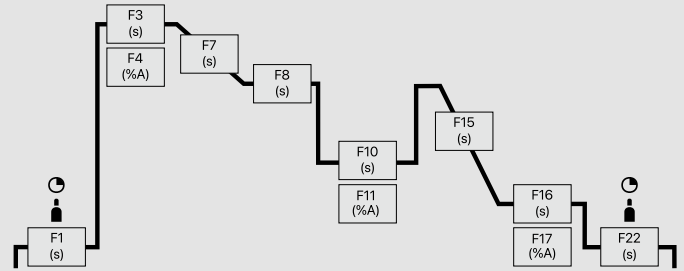
| Standard - Pulse           |            | 0.8                    | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
|----------------------------|------------|------------------------|-----|-----|-----|
| SG2 / SG3                  |            | Ar+18%CO <sub>2</sub>  | 8   | 10  | 12  |
|                            |            | Ar+10%CO <sub>2</sub>  | 18  | 20  | 22  |
|                            |            | CO <sub>2</sub> 100%   | 28  | 30  | 32  |
| CrNi                       | 308 / 19 9 | Ar+2.5%CO <sub>2</sub> | 68  | 70  | 72  |
| CuSi                       |            | Ar100%                 | 178 | 180 | 182 |
| CuAl                       |            | Ar100%                 | 188 | 190 | 192 |
| AlMg4,5 Mn                 |            | Ar100%                 | 118 | 120 | 122 |
| AlSi                       |            | Ar100%                 | 138 | 140 | 142 |
| Flux Cored Wire            |            |                        | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| Steel / FluxCore Metal     |            | Ar+18%CO <sub>2</sub>  | 238 | 240 | 242 |
| Steel / FluxCore Rutil     |            | Ar+18%CO <sub>2</sub>  | 248 | 250 | 252 |
|                            |            | 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 |
| XDeep - Pulse              |            |                        | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| SG2 / SG3<br>G3Si1 / G4Si1 |            | Ar+18%CO <sub>2</sub>  | 298 | 300 | 302 |
|                            |            | Ar+10%CO <sub>2</sub>  | 308 | 310 | 312 |
| CrNi                       | 308 / 19 9 | Ar+2.5%CO <sub>2</sub> |     | 640 | 642 |
| AlMg4,5 Mn                 |            | Ar100%                 |     | 332 | 336 |
| AlSi                       |            | Ar100%                 |     | 342 | 346 |
| XRoot - Pulse              |            |                        | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| SG2 / SG3<br>G3Si1 / G4Si1 |            | Ar+18%CO <sub>2</sub>  |     | 360 | 362 |
|                            |            | CO <sub>2</sub> 100%   |     | 370 | 372 |
|                            |            | Ar+10%CO <sub>2</sub>  |     | 500 | 502 |
| XCold - Pulse              |            |                        | 0.8 | 1.0 | 1.2 |
| SG2 / SG3<br>G3Si1 / G4Si1 |            | Ar+18%CO <sub>2</sub>  | 378 | 380 | 382 |
|                            |            | CO <sub>2</sub> 100%   | 388 | 390 | 392 |
|                            |            | Ar+10%CO <sub>2</sub>  |     | 510 | 512 |
| CrNi                       | 308 / 19 9 | Ar+2.5%CO <sub>2</sub> | 398 | 400 | 402 |
| Application                |            |                        |     |     |     |
| MIG/MAG Manual             |            |                        |     | 4   |     |
| TIG (Lift Arc)             |            |                        |     | 5   |     |
| MMA                        |            |                        |     | 6   |     |
| Gouging                    |            |                        |     | 7   |     |



| 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       | Akıllı Tetik (-)                 | 0    | 1     |
| F24       | Penetrasyon sabitliği (m/min)    | 0    | 10    |

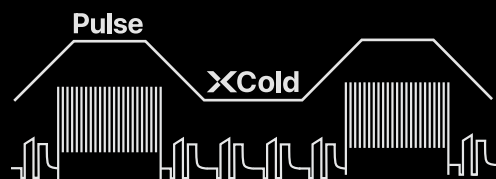
| Fonksiyon | Tanım                          | Min. | Maks. |
|-----------|--------------------------------|------|-------|
| F25       | Sıcak başlangıç zamanı (s)     | 0    | 10    |
| F26       | Sıcak başlangıç amperi (%)     | 1    | 200   |
| F27       | Arc force (%)                  | -50  | +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 ışığı 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    |

| Standard - Pulse         |                        | 0.8                   | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
|--------------------------|------------------------|-----------------------|-----|-----|-----|
| SG2 / SG3                | 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  |
| 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 |
|                          | CO <sub>2</sub> 100%   |                       |     |     |     |
| Steel / FluxCore Basic   |                        |                       |     | 602 |     |
| Steel FluxCore High Str. |                        | Ar+18%CO <sub>2</sub> |     | 592 |     |
| Steel / FluxCore Rutil   |                        | Self Shielded         | 720 | 722 |     |
| XDeep - Pulse            |                        | 0.8                   | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
| SG2 / SG3                | Ar+18%CO <sub>2</sub>  | 298                   | 300 | 302 | 306 |
|                          | Ar+10%CO <sub>2</sub>  | 308                   | 310 | 312 | 316 |
| XRoot - Pulse            |                        | 0.8                   | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
| SG2 / SG3                | Ar+18%CO <sub>2</sub>  |                       | 360 | 362 |     |
|                          | CO <sub>2</sub> 100%   |                       | 370 | 372 |     |
|                          | Ar+10%CO <sub>2</sub>  |                       | 500 | 502 |     |
| G3Si1 / G4Si1            |                        |                       |     |     |     |
| XCold - Pulse            |                        | 0.8                   | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
| SG2 / SG3                | Ar+18%CO <sub>2</sub>  | 378                   | 380 | 382 | 386 |
|                          | CO <sub>2</sub> 100%   | 388                   | 390 | 392 |     |
|                          | Ar+10%CO <sub>2</sub>  | 510                   | 512 |     |     |
|                          | Ar+2.5%CO <sub>2</sub> |                       |     |     |     |
| G3Si1 / G4Si1            |                        |                       |     |     |     |
| Application              |                        |                       |     |     |     |
| MIG/MAG Manual           |                        | 4                     |     |     |     |
| TIG (Lift Arc)           |                        | 5                     |     |     |     |
| MMA                      |                        | 6                     |     |     |     |
| Gouging                  |                        | 7                     |     |     |     |



| 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       | Akıllı Tetik (-)                 | 0    | 1     |

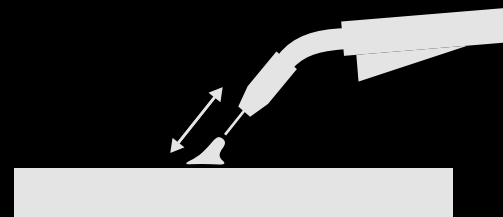
| Fonksiyon | Tanım                          | Min. | Maks. |
|-----------|--------------------------------|------|-------|
| F25       | Sıcak başlangıç zamanı (s)     | 0    | 10    |
| F26       | Sıcak başlangıç amperi (%)     | 1    | 200   |
| F27       | Arc force (%)                  | -50  | +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 ışığı 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    |



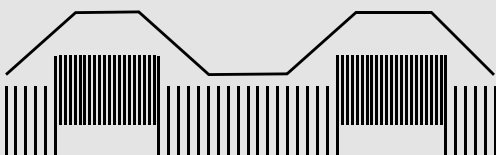
**Position**



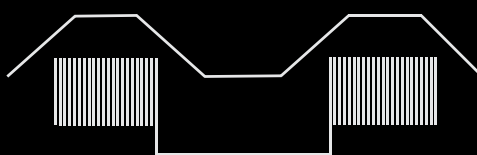
**4x4  
Tel Sürme Sistemi**



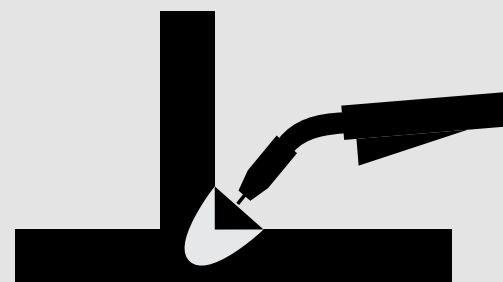
**XCStabil**



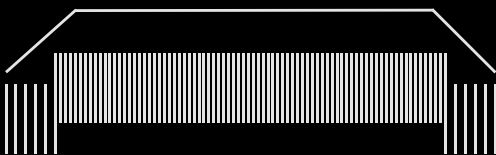
**Duo Pulse**



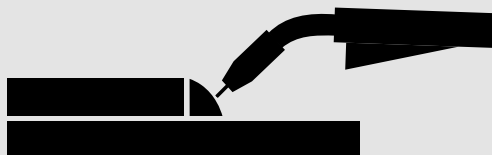
**Twin**



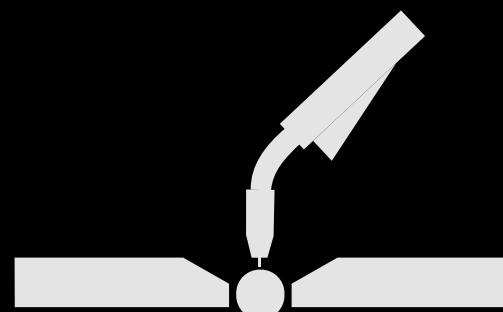
**XCDeep**



**Pulse**



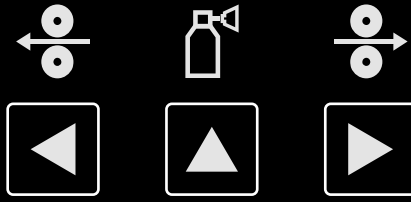
**XC Cold**



**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



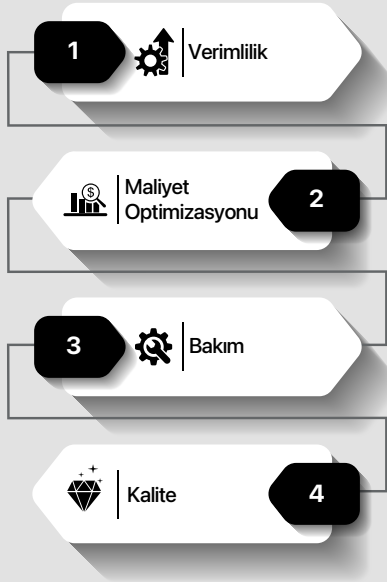
Hortum Paket  
Destegi



Torç



Askeri Tip  
Konnektör



**KOLARC**  
.CLOUD



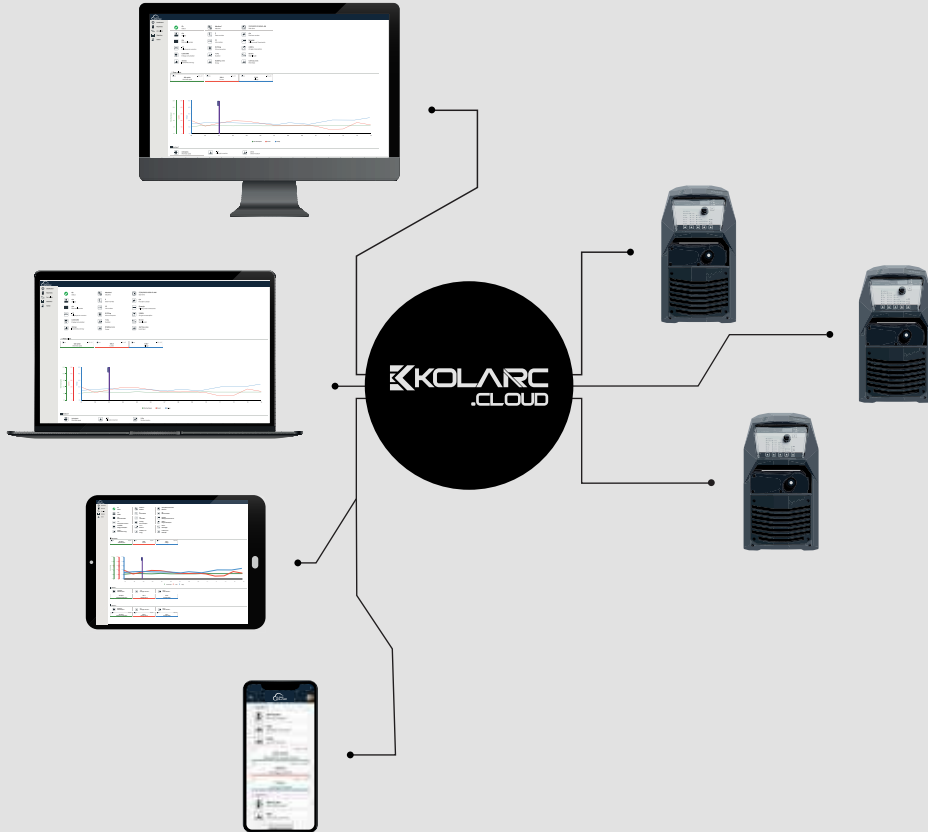
Bluetooth

LoRaWAN

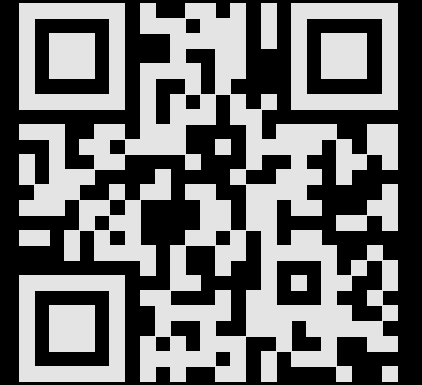


Ethernet

USB Type-C



**KOLARC**



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