ewm®

Каталог аппаратов

Сварочные аппараты и принадлежности - 2014

Новое слово в области сварки

MULTIMATRIX

/// Совершенство - наш принцип

3 Years 5 Years transformer and rectifier

ewm-warranty

24 hours / 7 days

Blue Evolution®

BlueEvolution® - большая инициатива по охране окружающей среды от ewm. Экономит средства, обеспечивает стабильные рабочие места и заботится об окружающей среде.

/// simply more

Новое слово в области сварки

MULTIMATRIX

/// Совершенство - наш принцип

Экономия средств с технологией MULTIMATRIX!
Комплексная система от одного поставщика - от сварочного аппарата и горелок до сварочных расходных материалов, способствующих оптимизации процесса.

Аппараты с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG

	alpha Q 330	alpha Q 351	alpha Q 551	alpha Q 551 D	alpha Q 551 2DV
Импульсная сварка	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX
Стандартная сварка					
forceArc/forceArc puls					
coldArc/coldArc puls					
rootArc/rootArc puls					
pipeSolution					
Страница	22	22	22	22	22
ПВ	330 A/40 %	–	–	–	–
	270 A/60 %	–	550 A/60 %	550 A/60 %	550 A/60 %
	210 A/100 %	350 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %
Устройства управления					
alpha Q	G W	W	W	W	W

Аппараты с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG

	Picomig 180 puls	Picomig 305 puls	Phoenix 355 puls	Phoenix 355 puls	Phoenix 405 puls	Phoenix 505 puls
Импульсная сварка			MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX
Стандартная сварка						
forceArc/forceArc puls*						
rootArc/rootArc puls						
Страница	28	28	30	30	30	30
ПВ	180 A/25 %	300 A/40 %	350 A/40 %	–	–	–
	120 A/60 %	260 A/60 %	300 A/60 %	350 A/60 %	–	500 A/60 %
	100 A/100 %	200 A/100 %	270 A/100 %	300 A/100 %	400 A/100 %	430 A/100 %
Устройства управления						
Picomig	G	G	–	–	–	–
Phoenix Progress	–	–	G W	G W	G W	G W
Phoenix Expert	–	–	–	–	–	–

* Кроме Picomig

Аппараты с поддержкой нескольких методов сварки MIG/MAG

	Taurus 355	Taurus 355	Taurus 405	Taurus 505	Строжка до 1000 A - Taurus	Строжка Taurus 505 Basic
Стандартная сварка	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX		
forceArc*						
rootArc*						
Страница	44	44	44	44		
ПВ	350 A/40 %	–	–	–	–	–
	300 A/60 %	350 A/60 %	–	500 A/60 %	1000 A/60 %	500 A/60 %
	270 A/100 %	300 A/100 %	400 A/100 %	430 A/100 %	860 A/100 %	430 A/100 %
Устройства управления						
Taurus Basic	G W	G W	G W	G W	G	G
Taurus Synergic S*	G W	G W	G W	G W	–	–

С газовым охлаждением G С водяным охлаждением W

* Taurus Synergic S: дополнительно технология MULTIMATRIX, forceArc и rootArc

3 года гарантии даже для трехсменного режима работы,
24 часа в сутки/7 дней в неделю

5 лет гарантии на трансформатор и выпрямитель
24 часа в сутки/7 дней в неделю

3 Years 5 Years transformer and rectifier
ewm-warranty
24 hours / 7 days

Инновационные методы сварки MIG/MAG

forceArc/forceArc puls

Стабильная по направленности, мощная сварочная дуга с минимальной теплоотдачей и глубоким проваром для верхнего диапазона мощности.

Импульсная/стандартная дуга

Импульсная дуга: Контролируемая импульсная дуга без коротких замыканий для всех положений.

Стандартная дуга: Регулируемая короткая дуга вплоть до переходной области.

rootArc/rootArc puls

rootArc: Отлично моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях.
rootArc puls: Идеальное решение для целенаправленного внесения тепла для верхнего диапазона мощности.

pipeSolution

Мощная сварочная дуга для быстрой и надежной сварки с зазором и без него во всех положениях.

coldArc/coldArc puls

coldArc: Короткая дуга с минимальной теплоотдачей, с малым количеством брызг для сварки и пайки, а также для заварки корня шва с высококачественным перекрытием зазора и незначительной деформацией.

coldArc puls: Оптимальное решение для верхнего диапазона мощности с направленным внесением тепла только на те участки, где оно необходимо.

	Phoenix 401 puls	Phoenix 501 puls	Phoenix 351 puls	Phoenix 401 puls	Phoenix 451 puls	Phoenix 551 puls	Phoenix 551 puls D	Phoenix 551 puls 2DV
	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX
	32	32	32	32	32	32	32	32
	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	500 A/60 %	–	–	450 A/80 %	550 A/60 %	550 A/60 %	550 A/60 %
	400 A/100 %	430 A/100 %	350 A/100 %	400 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %
	–	–	–	–	–	–	–	–
	W	W	W	W	W	W	W	W
	–	–	W	W	W	W	–	–

	Taurus 401	Taurus 501	Taurus 351	Taurus 401	Taurus 451	Taurus 551
	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX	MULTIMATRIX
	46	46	46	46	46	46
	–	–	–	–	–	–
	–	500 A/60 %	–	–	450 A/80 %	550 A/60 %
	400 A/100 %	430 A/100 %	350 A/100 %	400 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %
	W	W	G W	G W	G W	G W
	W	W	G W	G W	G W	G W

Оглавление

Аппараты для стандартной сварки MIG/MAG со ступенчатым переключением

Стандартная сварка

	Mira 151	Mira 221	Mira 251	Mira 301	Saturn 301	Saturn 351
Страница	60	60	60	60	60	60
ПВ	150 A/15 %	220 A/15 %	250 A/20 %	300 A/20 %	300 A/40 %	350 A/40 %
	–	–	–	–	190 A/60 %	250 A/60 %
	55 A/100 %	85 A/100 %	125 A/100 %	150 A/100 %	160 A/100 %	220 A/100 %
Устройства управления						
M 1.02	G	G	G	G	G	G
M 2.20	–	–	–	G	G	G
M 2.40	–	–	–	G	G	G

С газовым охлаждением/с водяным охлаждением

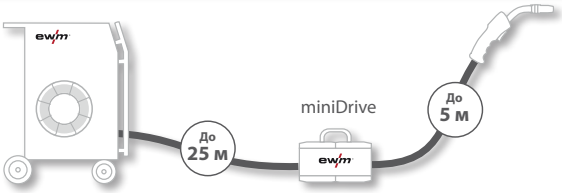
G W

Принадлежности

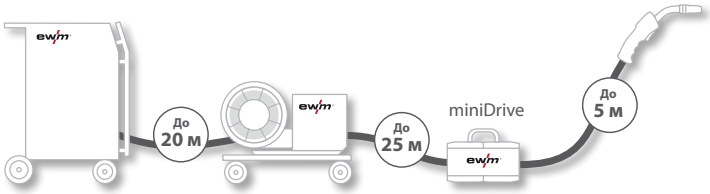
Устройства подачи проволоки	Промежуточные пакеты шлангов	Горелки/функциональные горелки	Дистанционный регулятор	Модули охлаж-дения	Транспортные тележки

Saturn 351	Wega 401	Wega 401	Wega 501	Wega 601
60	60	60	60	60
350 A/40 %	–	–	–	600 A/45 %
250 A/60 %	400 A/60 %	400 A/60 %	500 A/60 %	–
220 A/100 %	300 A/100 %	300 A/100 %	400 A/100 %	450 A/100 %
G	G W	G W	W	W
G	G W	G W	W	W
G	G W	G W	W	W

Промежуточный привод miniDrive



Пример системы: компактный сварочный аппарат + miniDrive



Пример системы: декомпактный сварочный аппарат + устройство подачи проволоки + miniDrive

Пакет EWM EN 1090 WPQR

Получить сертификат соответствия стандарту EN 1090 стало проще:

- 52 технологические инструкции по сварке от EWM с без граничными возможностями дополнения
- Действуют также для уже приобретенных инверторных аппаратов серий alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic и Picomig
- Проверенные и сертифицированные сварочные расход ные материалы

Оглавление

Аппараты для сварки TIG постоянным током

Сварка TIG постоянным током
activArc®
spotArc®
Сварка стержневыми электродами

	Picotig 200	Picotig 200 MV	Tetrix 200	Tetrix 200 MV	Tetrix 230	Tetrix 300-2	Tetrix 300
Страница	68	68	68	68	68	68	68
ПВ	200 A/25 %	–	200 A/25 %	–	230 A/35 %	300 A/35 %	–
	150 A/60 %	120 A/60 %	150 A/60 %	120 A/60 %	160 A/60 %	240 A/60 %	300 A/60 %
	120 A/100 %	100 A/100 %	120 A/100 %	100 A/100 %	130 A/100 %	180 A/100 %	250 A/100 %
Устройства управления							
Picotig	G	G	–	–	–	–	–
Smart	–	–	G	–	G W	G W	G W
Classic	–	–	–	–	–	–	G W
Classic cel	–	–	–	–	–	–	–
Comfort	–	–	G	G	G W	G W	G W
Synergic	–	–	–	–	–	–	–
activArc/spotArc	– / –	– / –	• / •	• / •	• / •	• / •	• / •

Аппараты для сварки TIG переменным/постоянным током

Сварка TIG постоянным/переменным током
activArc®
spotArc®
Сварка стержневыми электродами

	Picotig 200 AC/DC	Tetrix 230 AC/DC	Tetrix 300 AC/DC
Страница	82	82	82
ПВ	200 A/35 %	230 A/35 %	300 A/40 %
	150 A/60 %	160 A/60 %	270 A/60 %
	120 A/100 %	130 A/100 %	210 A/100 %
Устройства управления			
Picotig AC	G	–	–
Smart AC	–	G W	G W
Classic AC	–	–	G W
Comfort AC	–	G W	G W
Synergic AC	–	–	G W
activArc/spotArc	– / –	• / •	• / •

С газовым охлаждением/с водяным охлаждением
G W

Принадлежности

Источник тока для предварительного нагрева проволоки	Устройство подачи присадочной проволоки	Дистанционный регулятор	Модули охлаждения	Транспортные тележки

Tetrix 300 Classic cel	Tetrix 400-2	Tetrix 351	Tetrix 401	Tetrix 451	Tetrix 551	Tetrix 551 AW
68	68	70	70	70	70	79 79
300 A/40 %	400 A/35 %	–	–	–	–	–
250 A/60 %	350 A/60 %	–	–	450 A/80 %	550 A/60 %	550 A/60 %
200 A/100 %	300 A/100 %	350 A/100 %	400 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %
–	–	–	–	–	–	–
–	G W	W	W	W	W	–
–	G W	W	W	W	W	–
W	–	–	–	–	–	–
–	G W	W	W	W	W	–
–	–	W	W	W	W	W[1] / W[2]
– / •	• / •	• / •	• / •	• / •	• / •	• / •

[1] холодная/[2] горячая проволока

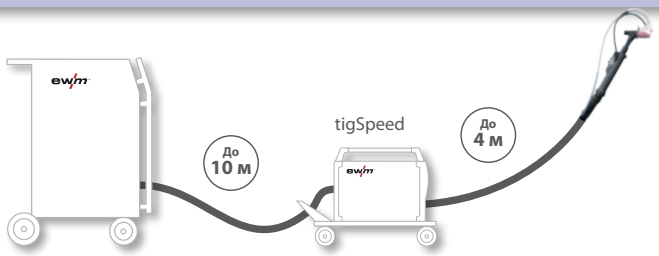
Tetrix 351 AC/DC	Tetrix 451 AC/DC	Tetrix 551 AC/DC	Tetrix 551 AC/DC AW
84	84	84	89 89
–	–	–	–
350 A/60 %	450 A/80 %	550 A/60 %	550 A/60 %
300 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %	420 A/100 %
–	–	–	–
W	W	W	–
W	W	W	–
W	W	W	–
W	W	W	W[1] / W[2]
• / •	• / •	• / •	• / •

[1] холодная/[2] горячая проволока

tigSpeed

Устройство подачи горячей/холодной проволоки
С наложением движений проволоки вперед-назад

92



Пример системы: аппарат для сварки TIG + tigSpeed

Оглавление

Аппараты для плазменной сварки постоянным и переменным/постоянным током

Плазменная сварка
Сварка TIG постоянным/переменным током
activArc®
spotArc®
Сварка стержневыми электродами

	microplasma 20	microplasma 50	microplasma 120	Tetrix 150 Plasma	Tetrix 300 Plasma	Tetrix 400 Plasma
Страница	94	94	95	95	96	97
ПВ	–	–	120 A/35 %	–	–	400 A/40 %
	–	–	–	–	–	380 A/60 %
	20 A/100 %	50 A/100 %	70 A/100 %	150 A/100 %	300 A/100 %	320 A/100 %
Устройства управления						
Microplasma	G	G	G	–	–	–
Classic DC	–	–	–	W	W	W
Comfort DC	–	–	–	W	W	W
Synergic DC	–	–	–	W	W	W
Synergic AC/DC	–	–	–	–	–	–
activArc/spotArc	– / –	– / –	– / –	• / •	• / •	• / •
Сварка TIG постоянным/переменным током	– / –	– / –	– / –	• / –	• / –	• / –

Аппараты для сварки стержневыми электродами постоянным током

Сварка стержневыми электродами
Сварка TIG постоянным током
Строжка

	Pico 162	Pico 162 MV	Pico 180	Pico 220 cel puls	Pico 300 cel/Pico 300 cel pws	Pico 350 cel puls/ Pico 350 cel puls pws
Страница	100	100	100	102	102	104
ПВ	150 A/35 %	110 A/35 %	180 A/25 %	220 A/30 %	300 A/25 %	350 A/35 %
	120 A/60 %	90 A/60 %	130 A/60 %	160 A/60 %	220 A/60 %	280 A/60 %
	100 A/100 %	80 A/100 %	120 A/100 %	140 A/100 %	170 A/100 %	230 A/100 %
Устройства управления						
Pico 162 (MV)	G	G	–	–	–	–
Pico 180	–	–	G	–	–	–
Pico 220 cel puls	–	–	–	G	–	–
Pico 300 cel (pws)	–	–	–	–	G	–
Pico 350 cel puls (pws)	–	–	–	–	–	G
Taurus Basic	–	–	–	–	–	–
TIG/Строжка	• / –	• / –	• / –	• / –	• / –	• / –
Сварка MAG постоянным током и постоянным напряжением	–	–	–	–	–	•

С газовым охлаждением/с водяным охлаждением
G W

Общие принадлежности

Ролики устройства подачи проволоки	Планшетный компьютер	Программное обеспечение	Тренер по сварке	Повторные испытания	Наборы запасных частей	Калибровочное устройство

Принадлежности для аппаратов для плазменной сварки

Tetrix 350 Плазменная сварка переменным/постоянным током	Дистанционный регулятор	Модули охлаждения	Транспортные тележки	Блоки дозирования газа	Устройства охлаждения
97					
350 A/40 %					
325 A/60 %					
260 A/100 %					
–					
–					
–					
–					
W					
• / •					
• / •					

Принадлежности для аппаратов для сварки стержневыми электродами

Taurus 405	Taurus 505	Строжка	Дистанционный регулятор	Транспортные тележки	Электрододержатель
109	109				
–	–				
–	500 A/60 %				
400 A/100 %	460 A/100 %				
–	–				
–	–				
–	–				
–	–				
–	–				
G	G				
• / •	• / •				
–	–				

Услуги

Символы

- W — С водяным охлаждением
- G — С газовым охлаждением
- Компактный
- Декомпактный
- Передвижной
- Переносной

forceArc
forceArc puls
Выгодная сварка, экономия расходов

Стабильная по направленности, мощная сварочная дуга с минимальной теплоотдачей и глубоким проваром для верхнего диапазона мощности

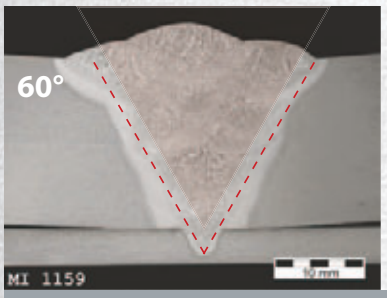
Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали

- Уменьшенный угол раскрытия шва благодаря глубокому провару и стабильной по направленности сварочной дуге
- Сокращение количества слоев
- Меньшая деформация за счет концентрированной сварочной дуги с минимальной теплоотдачей
- Прекрасный охват корня шва и пограничное схватывание
- Идеальная сварка даже при очень длинном вылете проволоки
- Уменьшение подрезов
- Почти полное отсутствие брызг
- Особое преимущество, например, при обработке угловых швов тавровых соединений, конструктивных элементов, находящихся под динамической нагрузкой, например несущих частей мостов, вагонов и металлоконструкций
- Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали
- Ручная и автоматизированная обработка

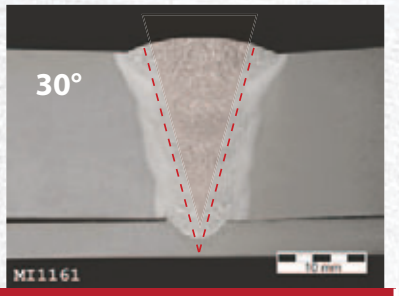
Сравнение методов сварки forceArc и стандартной сварки струйной дугой Технологическим институтом сварки (TWI)

- Стыковые швы, выполненные методом forceArc® с малыми углами раскрытия 30° и 40°, отвечают требованиям EN ISO 15614-1:2004
- За счет меньшего объема шва на 50 % сокращается время сварки по сравнению со стандартным методом сварки струйной дугой с углом раскрытия 60°
- Выполненные при помощи метода forceArc® угловые швы таврового соединения отличаются ярко выраженным профилем провара без подрезов, что также отвечает требованиям EN ISO 15614-1:2004
- Выполненные при помощи метода forceArc® угловые швы таврового соединения имеют большую глубину провара

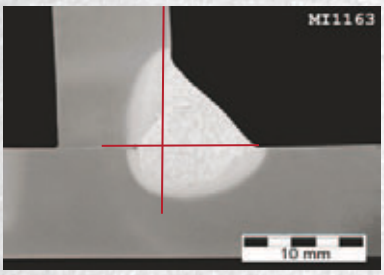
Стандартная струйная дуга



forceArc®



11 валиков	5 валиков
	Сокращение времени сварки на 50 %
Неизменные механические и технологические характеристики!	

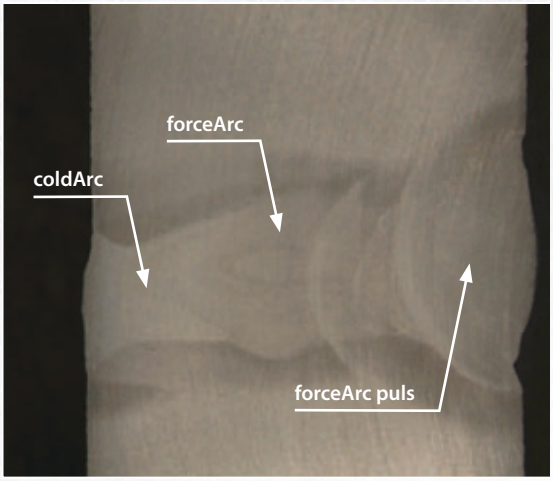


- Глубокий провар, за счет чего возможно уменьшение величины a или поперечного сечения шва
- Быстрая компенсация изменений вылета электрода
- Особое преимущество, например, при очень узких стыках и угловых швах тавровых соединений

Пакет EWM EN 1090 WPQR экономит время и деньги

// forceArc // forceArc puls

- Комбинация методов forceArc puls, forceArc и coldArc
- Сварка корневого слоя методом coldArc, промежуточных слоев методом forceArc и верхнего слоя методом forceArc puls
- Меньше слоев благодаря меньшим углам раскрытия шва
- Отличное зажигание и заполнения кратера при помощи метода forceArc puls, сварка методом forceArc
- Меньшая деформация материала за счет меньшего внесения тепла
- Снижение температуры промежуточных слоев и минимальные структурные изменения
- Особое преимущество, например, при сварке мелкозернистых конструкционных сталей
- Сниженная угловая усадка при выполнении угловых швов тавровых соединений

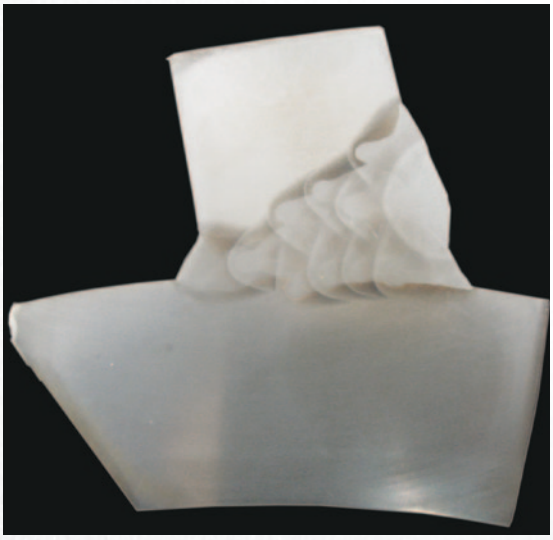


Листовой металл: S 235; 20 мм
Газ: M21-ArC-18
Проволока: 1,2 мм G4Si1
Валики: 4
Положение: PC
Угол раскрытия: 10°
Провар с одной стороны, без подкладки

Комбинация методов coldArc, forceArc и forcArc puls

Выгодная сварка, экономия расходов

- Общая экономия до 60 %
- Снижение к минимуму объема работ по разделке кромок
- Меньшее количество слоев
- Меньше расход присадочных материалов и защитного газа
- Уменьшение времени сварки
- Особое преимущество для конструктивных элементов, находящихся под динамической нагрузкой



Листовой металл: S 355; 30 мм
Газ: M21-ArC-18
Проволока: 1,2 мм G4Si1
Валики: 11
Положение: PB/PA
Угол раскрытия: 25°
Провар с одной стороны, без подкладки методом forceArc

Преимущества технологии MULTIMATRIX

forceArc
forceArc puls

- **Общая экономия расходов до 60 %** при сравнении forceArc® со стандартной струйной дугой
- **Экономия электроэнергии до 35 % с сохранением мощности расплавления по сравнению со стандартной струйной дугой**
- **Снижение уровня выбросов вредных веществ до 50 % за счет уменьшения количества дыма во время сварки**
- **Экономия средств за счет сокращения количества слоев**
- **Меньше брызг — меньше доработки**
- **Меньшая деформация благодаря концентрированной сварочной дуге с минимальной теплоотдачей**
- **Мощная, стабильная по направленности сварочная дуга, обеспечивающая глубокий провар с малым количеством подрезов благодаря высокодинамичному регулированию тока**

MULTIMATRIX

/// Совершенство — наш принцип

coldArc
coldArc puls
Сварка и пайка в совершенном исполнении

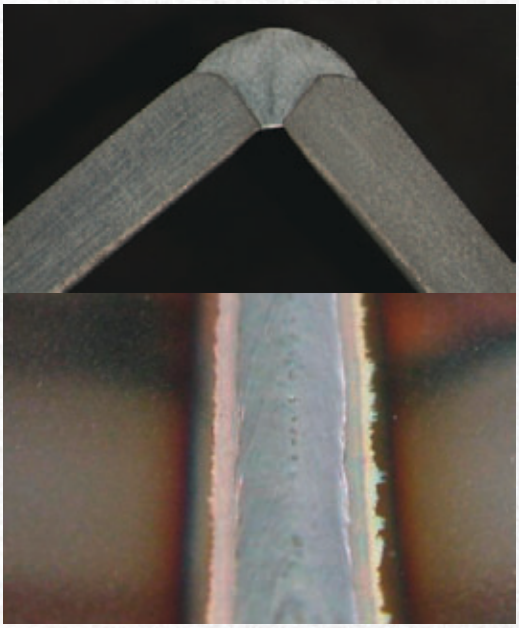
coldArc: короткая дуга с минимальной теплоотдачей, с малым количеством брызг для сварки и пайки, а также для заварки корня шва с высококачественным перекрытием зазора с незначительной деформацией.
coldArc puls: оптимальное решение для верхнего диапазона мощности с направленным внесением тепла только на те участки, где оно необходимо.

- Уменьшение деформации и побежалости благодаря минимальному внесению тепла
- Значительное уменьшение количества брызг за счет перехода материала практически без потребления энергии
- Чрезвычайная стабильность процесса даже при использовании длинных пакетов шлангов без дополнительных контролируемых линий
- Возможность использования обычных систем горелок, поскольку переход материала в горелке происходит без затрат энергии и не причиняет износа горелке
- Простая сварка корневых слоев при любой толщине листа и в любом положении
- Идеальное перекрытие зазора также при изменяющейся ширине зазора
- Отличное смачивание поверхности при пайке тонкой листовой стали

Минимальное внесение тепла: на 99 % меньше брызг

- Отличное решение для стыковых швов, швов внахлестку и угловых швов
- Оптимальное решение для лицевых швов — доработка не нужна
- Подходящее решение для высоколегированных сталей и металлических листов с покрытием
- Меньше видны цвета побежалости, снижение окисления износа
- Минимизированная зона термического влияния
- Контроль расплава в любом неудобном положении

- Минимальная доработка, благодаря минимальному образованию брызг также оптимально подходит для лицевых швов
- Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также смешанные соединения, в т. ч. для самых тонких металлических листов
- Пайка хромоникелевых листов с использованием CuAl8/AlBz8
- Пайка и сварка металлических листов с покрытием, например с использованием CuSi, AlSi и Zn
- Заварка корня шва на нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталях, а также высокопрочных мелкозернистых сталях
- Лицевые хромоникелевые швы на тонкой листовой стали

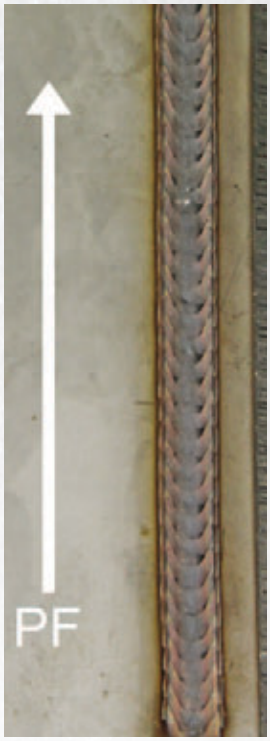


Угловой шов CrNi, лист толщиной 1 мм методом coldArc

Пакет EWM EN 1090 WPQR экономит время и деньги

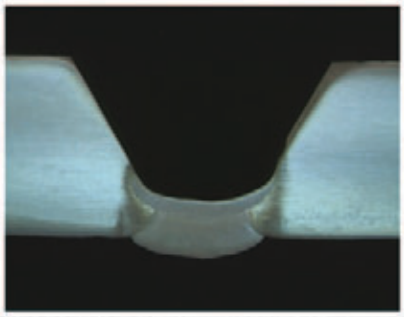
// coldArc // coldArc puls

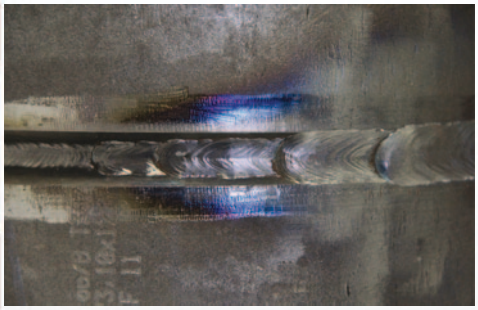
- Тепло там, где оно необходимо при помощи метода coldArc puls
- Заварка корня шва методом coldArc: полный контроль капельного перехода, минимальное количество дефектов
- Наложение слоев и сварка верхних слоев методом coldArc puls
- Увеличение мощности для толстых листов при помощи метода coldArc puls
- Идеальная сварка в области переходной дуги методом coldArc puls
- Переключение между методами coldArc и coldArc puls путем короткого нажатия кнопки горелки для надежной повторной заварки мест прихвата
- Простое моделирование расплава благодаря автоматическому переключению между методами coldArc и coldArc puls при включении функции superPuls
- Отличная и простая сварка вертикальных швов снизу вверх благодаря автоматическому переключению между методами coldArc и coldArc puls при включении функции superPuls без применения техники «елочки»



Отличное перекрытие зазора для корневых слоев

- Идеальное перекрытие зазора при помощи метода coldArc даже при изменении ширины зазора
- Расплав не проваливается
- Надежное пограничное схватывание даже при смещении кантов
- Отсутствуют проколы проволокой
- Сварка корневых слоев при любой толщине листа и в любом положении
- Наложение слоев и сварка верхнего слоя методом coldArc puls





Преимущества технологии MULTIMATRIX

coldArc
coldArc puls

- **Заварка корня шва с качеством TIG и скоростью MAG, на 400 % быстрее по сравнению с ручной сваркой TIG или сваркой стержневыми электродами**
- **Сварка тонких листов из стали или нержавеющей стали с умеренной деформацией**
- **Короткая дуга с уменьшенной отдачей энергии и безупречным перекрытием зазора**
- **Переход материала, практически не требующий подвода энергии, цифровой контроль**
- **Идеальное решение для листов толщиной от 0,5 мм**
- **На 99 % меньше брызг**
- **Отличное решение для стыковых швов, швов внахлестку и угловых швов**
- **Идеально для CO2 и газовой смеси**
- **Пайка с уменьшенным внесением тепла с использованием легкоплавкого припоя на основе цинка**
- **На 75 % меньше вредных выбросов в сварочном дыме**
  При сравнении coldArc/coldArc puls со стандартной короткой дугой

MULTIMATRIX

/// Совершенство — наш принцип

Taurus Synergic S

Phoenix puls

alpha Q puls

root Arc
root Arc puls

Сварочная дуга с оптимальным контролем расплава

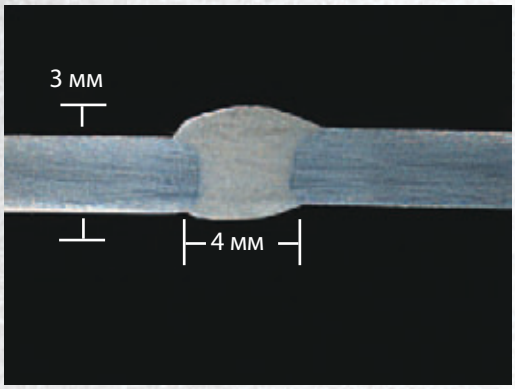
rootArc: отлично моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях

rootArc puls: идеальное решение для целенаправленного внесения тепла для верхнего диапазона мощности

- Уменьшение количества брызг в сравнении со стандартной короткой дугой
- Идеальное решение для листов толщиной от 1 мм
- Оптимальный вариант для сварки в неудобных положениях и потолочных швов
- Короткая дуга с уменьшенной отдачей энергии
- rootArc puls для сварки в переходной области, а также для наложения слоев и сварки верхних слоев
- Идеальная сварка в положении снизу вверх (PF) с минимальной теплоотдачей методом rootArc-superPuls
- Ярко выраженный корень шва и надежное пограничное схватывание
- Сварка вертикальных швов снизу вверх без маятникового движения
- Нелегированные и низколегированные стали
- Ручная и автоматизированная обработка

Простое перекрытие зазора при сварке вертикальных швов сверху вниз

- Ровный, прочный вертикальный шов сверху вниз без предварительного расплава
- Отличное перекрытие зазора
- Дуга с уменьшенным внесением тепла и малым количеством брызг
- Ярко выраженный корень шва и надежное пограничное схватывание



Передняя сторона

Задняя сторона

Листовой металл:	3 мм
Зазор:	4 мм
Газ:	M21-ArC-18
Проволока:	1,0 мм SG3

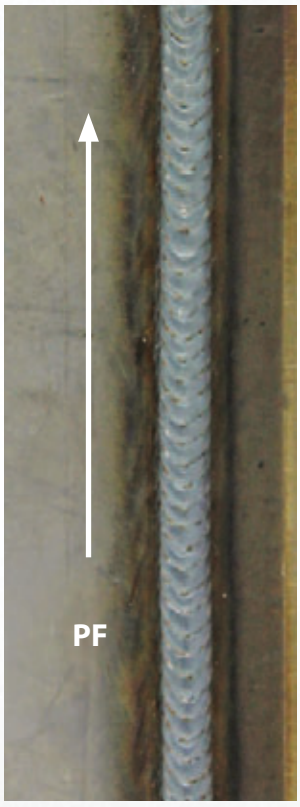
rootArc rootArc puls

- Внесение тепла при необходимости методом rootArc puls
- Заварка корня шва методом rootArc: простой контроль расплава
- Наложение слоев и сварка верхнего слоя методом rootArc puls
- Увеличение мощности для толстых листов при помощи метода rootArc puls
- Переключение между методами rootArc и rootArc puls путем короткого нажатия кнопки горелки для надежной повторной заварки мест прихвата
- Простой контроль расплава благодаря автоматическому переключению между методами rootArc и rootArc puls при включении функции superPuls
- Простая и быстрая сварка вертикальных швов снизу вверх благодаря автоматическому переключению между методами rootArc и rootArc puls при включении функции superPuls

Сварка вертикальных швов снизу вверх в положении PF

- Отличная сварка вертикальных швов снизу вверх (PF) методом rootArc-superPuls
- Надежный охват корневой точки
- Отпадает необходимость в маятниковом движении
- Равномерная чешуйчатость создает хорошую оптику шва

Необходимость в использовании техники укладки шва по принципу «елочки», требовавшей по-настоящему мастерских навыков, отпадает, что не может не радовать менее квалифицированный персонал.



Преимущества технологии MULTIMATRIX

root Arc
root Arc puls

- **Безопасная сварка короткой дугой в любых положениях**
- **Оптимальный выбор для вертикальных швов снизу вверх (PF) без применения техники «елочки»**
- **Надежная и быстрая заварка корня шва с качеством TIG**
- **Простая сварка вертикальных швов сверху вниз и потолочных швов**
- **Идеально для CO2 и газовой смеси**
- **Короткая дуга с уменьшенной отдачей энергии для простого перекрытия зазора**
- **Переход материала практически брызг, цифровой контроль**
- **Идеальное решение для листов толщиной от 1 мм**
- **Хорошо подходит для стыковых швов и швов внахлестку**

MULTIMATRIX

/// Совершенство — наш принцип

Taurus Synergic S

Phoenix puls

alpha Q puls

Импульсная дуга
Стандартная дуга
Сварочная дуга с оптимальным контролем расплава

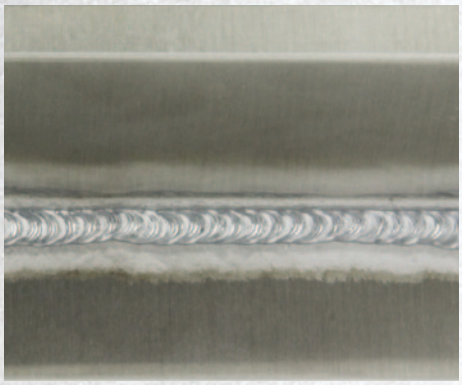
Импульсная дуга: контролируемая импульсная дуга без коротких замыканий для всех положений

Стандартная дуга: регулируемая короткая дуга вплоть до переходной области

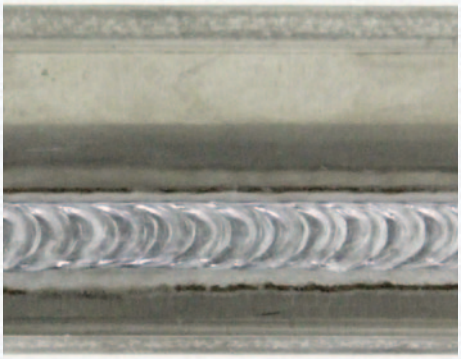
- Сварка алюминия и алюминиевых сплавов
- Сварка высоколегированных сталей и никелевых сплавов
- Спокойный капельный переход даже при обработке металлов с высоким содержанием никеля
- Стабильная сварочная дуга в широкой переходной области между короткой и струйной дугой
- Сварка меди
- Сварка в неудобных положениях
- Управляемое внесение тепла благодаря методу «переход 1 капли за один импульс»
- Расширенная область работы стандартной короткой дуги вплоть до переходной области
- Мелкокапельный переход материала в расширенной области короткой дуги при сварке низколегированных сталей

Сварка алюминия импульсной дугой

- Идеальная импульсная сварка листов из алюминия и алюминиевых сплавов толщиной от 1 мм
- Стабильная сварочная дуга во всех положениях даже при сварке самых тонких алюминиевых листов
- Практически полное отсутствие брызг
- Отсутствие брызг при зажигании благодаря реверсированию подачи проволоки
- Простое моделирование расплава благодаря функции superPuls



Угловой шов таврового соединения, лист толщиной 1 мм, AlMg, аргон
Проволочный электрод диаметром 1,2 мм

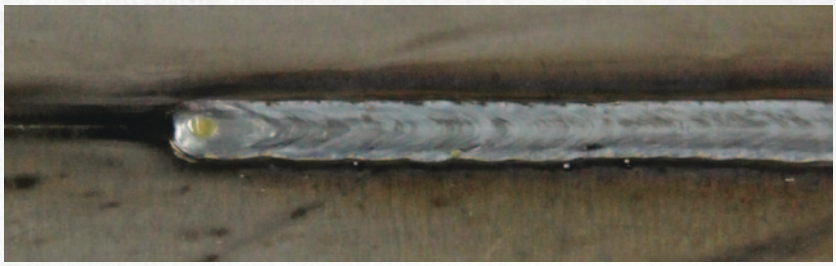


Угловой шов таврового соединения, лист толщиной 8 мм, AlMg, аргон
Проволочный электрод диаметром 1,2 мм
Равномерная чешуйчатость благодаря функции superPuls

Преимущества технологии MULTIMATRIX

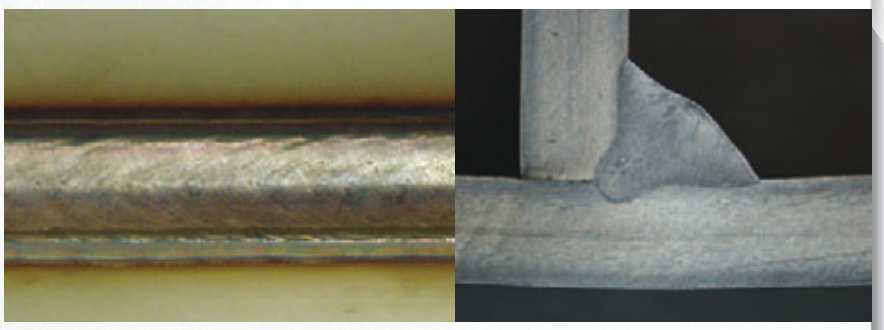
Импульсная дуга Стандартная дуга

- Расширенная область действия стандартной короткой дуги со скоростью подачи проволоки до 11 м/мин, диаметром 1 мм G4Si1 в среде газовой смеси
- Меньше брызг и лучшая стабильность дуги благодаря регулируемой работе короткой дуги вплоть до переходной области
- Высокая частота при коротком замыкании, стабильная сварочная ванна, мелкокапельный переход материала
- Более высокая скорость сварки
- Простое моделирование расплава благодаря автоматическому переключению между импульсной и стандартной дугой при включении функции superPuls
- Отличная сварка вертикальных швов снизу вверх благодаря автоматическому переключению между импульсной и стандартной дугой при включении функции superPuls



Сварка CrNi импульсной дугой

- Идеальная импульсная сварка высоколегированных сталей и никелевых сплавов, также тонких листов толщиной от 1 мм
- Стабильная дуга в любых положениях
- Процесс практически не сопровождается брызгами (уменьшение мест образования коррозии)
- Сниженная склонность к порообразованию
- Плоские, гладкие сварные швы без подрезов



Листовой металл:	3 мм
Материал:	CrNi 1.4301
Газ:	97,5 % Ar/2,5 % CO2
Проволока:	1,2 мм 1.4316
Положение:	PB

Импульсная дуга Стандартная дуга

- **Идеальная сварка алюминия и алюминиевых сплавов, высоколегированных сталей, а также никелевых сплавов при толщине листа от 1 мм**
- **Спокойный капельный переход даже при обработке металлов с высоким содержанием никеля**
- **Сварка меди**
- **Импульсная дуга для сварки в неудобных положениях практически без брызг**
- **Быстрая и надежная компенсация изменений вылета электрода**
- **Зажигание без брызг благодаря реверсированию подачи проволоки**
- **Расширенная область работы стандартной короткой дуги вплоть до переходной области**
- **Мелкокапельный переход материала в расширенной области короткой дуги при сварке низколегированных сталей**

MULTIMATRIX

/// Совершенство — наш принцип

Преимущества технологии MULTIMATRIX

pipeSolution pipeTruck — система для орбитальной сварки MAG

- **pipeSolution/pipeTruck — на 400 % быстрее по сравнению с ручной сваркой TIG и сваркой стержневыми электродами**
- **Низко- и высоколегированная проволока сплошного сечения (например, при использовании сплава 625 в качестве основного материала)**
- **Порошковая проволока с рутиловым и основным покрытием (например, при использовании стали P91 в качестве основного материала)**
- **Рекорд производительности при заварке корня шва: при автоматизированной обработке скорость сварки с технологией pipeSolution составляет от 150 до 500 мм в минуту**
- **Сварка MAG при помощи технологии pipeSolution на трубах диаметром от DN300 с толщиной стенки до 30 мм**
- **Безупречный результат сварки — высокое качество: метод сертифицирован организацией TÜV Гессен после проведения испытаний на соответствие нормам AD 2000**
- **Заварка корня за один проход: очень эффективно, без подварочного шва, без подкладки**
- **Комплексная система для орбитальной сварки MAG от одного производителя:**

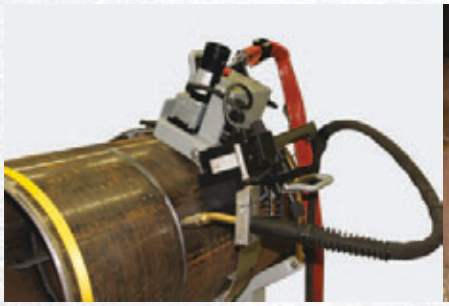
  Трактор с устройством управления
  Источник тока alpha Q
  Сварочные расходные материалы
  Сварочные горелки
  Изнашивающиеся части
  Принадлежности для сварки
  Консультации и обучение
  Надзор за ходом производства

pipeSolution pipeTruck — система для орбитальной сварки MAG

Сварка со скоростью MAG и надежностью TIG.

Мощная сварочная дуга для быстрой и надежной сварки с зазором и без него во всех положениях.

- Заварка корня шва при обработке металлических листов и труб во всех положениях
- Создание горячего прохода или промежуточного слоя с помощью импульсной дуги
- Создание промежуточного или верхнего слоя с использованием порошковой сварочной проволоки
- Безопасная потолочная сварка благодаря оптимальной вязкости расплава
- Сокращение объема предварительных работ или полный отказ от них, например установки подкладок
- Переход материала, практически не требующий подвода энергии
- Чрезвычайная стабильность процесса даже при использовании длинных пакетов шлангов без дополнительных контролируемых линий
- Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали



Система pipeTruck для орбитальной сварки MAG

- Существенное сокращение времени наладки — трактор весом всего 19 кг без труда устанавливается на направляющем рельсе и быстро закрепляется
- Большая точность скорости движения головки вокруг трубы, линейных маятниковых движений с регулируемой частотой и временем задержки
- Доступ к шву в любой момент благодаря установке сварочного аппарата на стороне трактора
- Сварка труб во всех положениях
- Диаметр трубы от DN 300
- Автоматическая и высококачественная сварка труб с любой толщиной стенок

superPuls

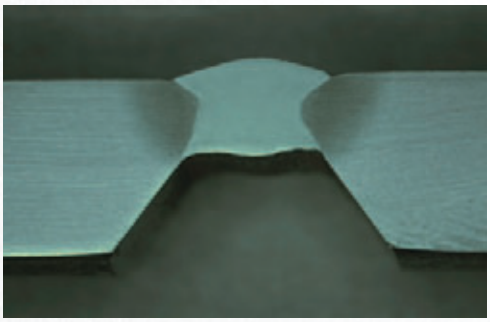
Комбинирование сварочных процессов ewm superPuls создает большой выбор возможностей.

- Надежный охват корневой точки
- Эффективное заполнение импульсной сваркой
- Отпадает необходимость в маятниковом движении
- Равномерная чешуйчатость создает хорошую оптику шва
- Контролируемое сниженное термовложение
- Уменьшенное образование брызг
- Простое моделирование расплава
- Надежная и быстрая сварка вертикальных швов снизу вверх без применения техники «елочки»

Сварка алюминия методом superPuls
Положение PF

Необходимость в использовании техники укладки шва по принципу «елочки», требовавшей по-настоящему мастерских навыков, отпадает, что не может не радовать менее квалифицированный персонал.

Сварка CrNi методом superPuls
Положение PF



Сварка стали методом superPuls
Положение PF

Преимущества технологии MULTIMATRIX

superPuls

- **Простая и быстрая сварка вертикальных швов снизу вверх без применения техники «елочки»**
- **Простой контроль расплава**
- **Повышение мощности при коротком нажатии кнопки горелки для надежной повторной заварки мест прихвата**
- **Импульсная дуга для сварки в неудобных положениях практически без брызг**

MULTIMATRIX

/// Совершенство — наш принцип

forceArc
forceArc puls

Стабильная по направленности, мощная сварочная дуга с минимальной теплоотдачей и глубоким проваром для верхнего диапазона мощности.

Нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали, а также высокопрочные мелкозернистые стали

Импульсная дуга
Стандартная дуга

Импульсная дуга: Контролируемая импульсная дуга без коротких замыканий для всех положений

Стандартная дуга: Регулируемая короткая дуга вплоть до переходной области

	forceArc	forceArc puls	Стандартная дуга	Импульсная дуга
Экономия средств за счет сокращения объема шва	★★★★★	★★★★	★★	★★★
Снижение расходов на электроэнергию	★★★★★	★★★★	★★	★★★★
Глубина провара	★★★★★	★★★★	★★	★★★★
Пониженное внесение тепла	★★★★★	★★★★	★★	★★★
Давление сварочной дуги	★★★★★	★★★★	★★	★★★★
Стабильная по направленности сварочная дуга	★★★★★	★★★★	★★	★★★★
Минимальное образование брызг	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★
Уменьшение подрезов	★★★★★	★★★★	★★★	★★★★
Высокодинамичное регулирование тока	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★
Сокращение количества вредных веществ/меньше дыма во время сварки	★★★★★	★★★★	★★	★★★★

Применение				
нелегированные и низколегированные стали	да	да	да	да
высоколегированные стали	да	да	нет	да
высокопрочные мелкозернистые стали	да	да	нет	да
алюминий	да	да	нет	да
медь	нет	да	нет	да

★ хорошо → ★★★★★ отлично

coldArc
coldArc puls

coldArc: Короткая дуга с минимальной теплоотдачей, с малым количеством брызг для сварки и пайки, а также для заварки корня шва с высококачественным перекрытием зазора и незначительной деформацией.
coldArc puls: Оптимальное решение для верхнего диапазона мощности с направленным внесением тепла только на те участки, где оно необходимо.

rootArc
rootArc puls

rootArc: Отлично моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях.

rootArc puls: Идеальное решение для целенаправленного внесения тепла для верхнего диапазона мощности

pipeSolution

Мощная сварочная дуга для быстрой и надежной сварки с зазором и без него во всех положениях.

	coldArc	coldArc puls	rootArc	rootArc puls	pipeSolution
Пониженное внесение тепла/меньшая деформация	★★★★★	★★★	★★★★	★★★	★★★
Снижение расходов на электроэнергию	★★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
Минимальное образование брызг/меньше доработки	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★
Перекрытие зазора	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★	★★★★★
Сокращение выбросов вредных веществ/меньше дыма во время сварки	★★★★★	★★★★★	★★★	★★★★★	★★★★
Давление сварочной дуги	★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★
Ярко выраженный корень шва	★★★★★	★★	★★★★★	★★	★★★★★
Заварка корня шва во всех положениях	★★★★★	★	★★★★★	★	★★★★★
Сварка тонких листов	★★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★

Применение

нелегированные и низколегированные стали	да	да	да	да	да
высоколегированные стали	да	да	да	да	да
высокопрочные мелкозернистые стали	да	да	да	да	да
Пайка (CuSi, CuAl)	да	да	нет	да	нет
Пайка (цинковая проволока ZnAl)	да	нет	нет	нет	нет
Смешанное соединение алюминия с оцинкованной листовой сталью (сваркопайка)	да	да	нет	да	нет

★ хорошо → ★★★★★ отлично

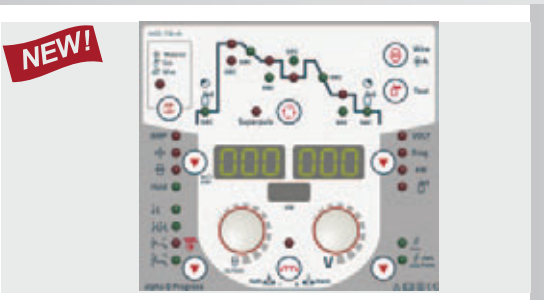
Бесспорный лидер среди методов стыкования

alpha Q - оптимальная система - гибкая конфигурация для конкретной задачи: от переносной, модульной и компактной до передвижной и декомпактной.

alpha Q 330-551

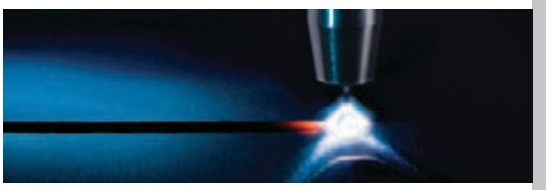
Вызов различных сварочных заданий - экономия времени на переналадку: в системах с переключением методов coldArc, forceArc или pipeSolution используется одно спаренное устройство или два отдельных устройства подачи проволоки, благодаря чему наготове всегда имеется нужная присадочная проволока и нужный газ.

Отличительные черты



alpha Q Progress: настройка всех параметров сварки в процессе работы при помощи светодиодов, подающих сигналы пользователю, выбор сварочного задания из списка сварочных заданий (JOB)

- Компактный: прямой доступ ко всем настройкам со сварочного аппарата
- Декомпактный: прямой доступ ко всем настройкам с рабочего места (устройство подачи проволоки)
- Экономия электроэнергии благодаря функции энергосбережения
- Очень удобное управление благодаря индикации сварочного задания (Job)
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета погонной энергии
- Возможность подключения горелок серии MT с технологией X, функциональных горелок без дополнительного кабеля управления

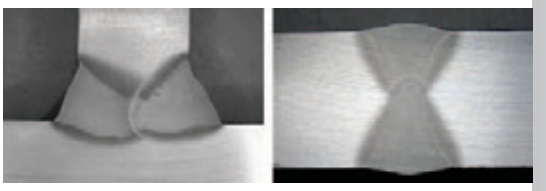


alpha Q - один для всех

- Один источник тока - много процессов: coldArc, forceArc и pipeSolution, импульсная и стандартная сварка MIG/MAG, сварка TIG и сварка стержневыми электродами, а при необходимости и высокоскоростная сварка - оптимальное оснащение для всех случаев применения.

coldArc - короткая дуга с уменьшенной отдачей энергии для сварки и пайки

- Специальный метод сварки тонких листов и корневых слоев, стали, хромоникелевых сплавов и алюминия. Также coldArc мастерски справляется с заваркой больших воздушных зазоров и смещенных кантов во всех положениях.



forceArc - максимальная продуктивность и отличное качество

- Снижение производственных затрат до 50 %: шедевр инновационной технологии MIG/MAG: мощная, форсированная сварочная дуга, глубокий провар и сварные швы высочайшего качества при практически полном отсутствии брызг.

alpha Q: coldArc + forceArc - больше, чем просто удачная комбинация

- Два инновационных метода сварки, один источник тока, все виды швов: coldArc - специалист по заварке корня шва; forceArc - высокая экономичность при сварке заполняющих и верхних слоев.

Новая технология импульсной сварки высококачественной стали и алюминия

- Контролируемый капельный переход и целенаправленное внесение тепла - ключ к оптимальным результатам сварки высококачественной стали и алюминия. Выбранная технология: программируемая сварка импульсной дугой.

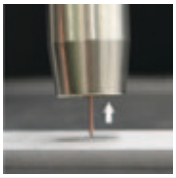
Дистанционный регулятор R50: прямой доступ ко всем функциям

- Независимое устройство управления непосредственно в месте выполнения работ - индикация и настройка основных функций сварочного аппарата при помощи дистанционного регулятора

pipeSolution - не существует проблемы слишком длинных трубопроводов

Отличное решение с оптимизированными сварочными заданиями (JOB) для строительства трубопроводов.

Мощная сварочная дуга для быстрой и надежной сварки с зазором и без него во всех положениях.

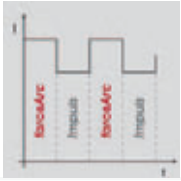


Сварка MIG с контактным зажиганием дуги (LiftArc) - точное зажигание без образования брызг

Надежные и воспроизводимые результаты зажигания при работе вручную.

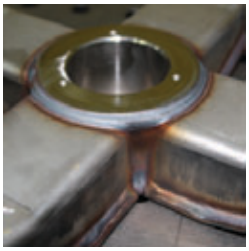
Super Puls - супер-валик

Технологии Superpuls переменным током нет равных среди методов сварки MIG/MAG во многих областях применения: лицевые швы с качеством TIG, надежная заварка корня шва и отличное перекрытие зазора.



Superpuls - простая комбинация методов сварки

Ручное или автоматическое переключение между различными методами прямо в процессе сварки.



Короткая дуга с уменьшенной отдачей энергии

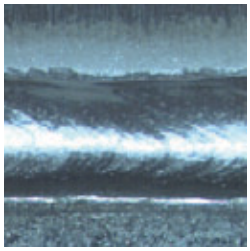
- Уменьшенное внесение тепла - незначительная деформация и минимальная зона термического влияния - оптимальный вариант для хромоникелевых, высокопрочных сталей и тонких металлических листов

Универсальный метод для сварки в любом положении

- Сварка во всех неудобных положениях - над головой, вертикальные швы сверху вниз и снизу вверх, а также отличное перекрытие зазора

Высокая надежность процесса

- Высокое качество заварки корня шва, подтвержденное рентгеновским контролем, с воспроизводимыми результатами для применения, например, в резервуаростроении и строительстве трубопроводов



Только лучшее для сварки и пайки

- Сталь, хромоникелевый сплав, алюминий и смешанные соединения с медными и цинковыми припоями

Универсальное применение

- Вручную и автоматически - с обычными системами горелок без дорогих компонентов для подачи проволоки

Минимальный объем доработки благодаря отличным результатам сварки

- Почти без брызг - качество сварки практически аналогично методу TIG, отличная сварка корневых и верхних слоев без образования подрезов

Аппараты с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG alpha Q

	alpha Q 330 puls MM TKM	alpha Q 330 puls MM TKM	alpha Q 351 puls MM FDW	
	G	W	W	
Устройства управления				
alpha Q Progress	•	•	•	
Функции				
MIG/MAG	•	•	•	
Импульсная сварка MIG/MAG	•	•	•	
Сварка TIG /Сварка стержневыми электродами	• / •	• / •	• / •	
forceArc/forceArc puls	• / •	• / •	• / •	
coldArc/coldArc puls	• / •	• / •	• / •	
rootArc/rootArc puls	• / •	• / •	• / •	
pipeSolution	•	•	•	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	5–330 A	5–330 A	5–350 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	40 °C	40 °C	25 °C / 40 °C	
40 %	330 A	330 A	– / –	
60 %	270 A	270 A	– / –	
80 %	–	–	– / –	
100 %	210 A	210 A	350 A / 350 A	
Напряжение холостого хода	80 В	80 В	80 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 16 A	3 x 16 A	3 x 25 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	12,7 кВА	12,7 кВА	13,9 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	18,7 кВА	18,7 кВА	20,3 кВА	
Приводные ролики	4	4	4	
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин.	от 0,5 до 24 м/мин.	от 0,5 до 24 м/мин.	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	685 x 335 x 750	685 x 335 x 750	1100 x 455 x 1000	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	–	–	690 x 300 x 410	
Вес аппарата	64 кг	112 кг	135 кг	
Вес устройства подачи проволоки	–	–	15,1 кг	
Вес модуля охлаждения	–	34 кг	–	
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23	
Класс изоляции	H	H	H	
Холодопроизводительность	–	1200 Вт (1 л/мин)	1500 Вт	
Емкость бака	–	7 л	12 л	
Производительность	–	5 л/мин.	5 л/мин.	
Макс. выходное давление	–	3,5 бар	3,5 бар	
Стандарты	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

	alpha Q 551 puls MM FDW		alpha Q 551 puls MM D FDW		alpha Q 551 puls MM 2DV FDW	
	MULTIMATRIX		MULTIMATRIX		MULTIMATRIX	
	W		W		W	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	• / •		• / •		• / •	
	• / •		• / •		• / •	
	• / •		• / •		• / •	
	• / •		• / •		• / •	
	•		•		•	
	5–550 A		5–550 A		5–550 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	–	–	–	–	–
	550 A	550 A	550 A	550 A	550 A	550 A
	520 A	–	520 A	–	520 A	–
	450 A	420 A	450 A	420 A	450 A	420 A
	80 В		80 В		80 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	3 x 35 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
	28,8 кВА		28,8 кВА		28,8 кВА	
	39,4 кВА		39,4 кВА		39,4 кВА	
	4		4		4	
	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
	1100 x 455 x 1000		1100 x 680 x 1000		1100 x 680 x 1000	
	690 x 300 x 410		680 x 530 x 460		690 x 300 x 410	
	138,5 кг		157 кг		158 кг	
	15,1 кг		48 кг		15,1 кг	
	–		–		–	
	IP 23		IP 23		IP 23	
	H		H		H	
	1500 Вт		1500 Вт (2 л/мин)		1500 Вт (2 л/мин)	
	12 л		12 л		12 л	
	5 л/мин.		20 л/мин.		20 л/мин.	
	3,5 бар		4,5 бар		4,5 бар	
	IEC 60 974-1; -2; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					

Опции/принадлежности

Устройства подачи проволоки

alpha Q Drive 4

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

alpha Q drive 4 HS

Устройство подачи проволоки для высокопроизводительной сварки

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

▶ **Работа возможна только с alpha Q 551!**

alpha Q drive 4L

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

alpha Q drive 4D

Сдвоенное устройство подачи проволоки

Выполнение двух сварочных заданий с использованием одного источника тока для переменной сварки, например корневого или верхнего слоя, для сварки проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой, для обработки разных материалов и для проволоки разной толщины

Переключение между устройствами подачи проволоки осуществляется кнопкой горелки, специальная горелка или переключение на аппарате не требуются!

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Не нужна смена роликов, не нужна переналадка горелки; время переналадки резко сокращается

▶ **Работа возможна только с аппаратами серии alpha Q D!**

alpha Q drive 300C

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

Дополнительная регулировка количества газа прямо на устройстве подачи проволоки

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

alpha Q drive 200C

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

Дополнительная регулировка количества газа прямо на устройстве подачи проволоки

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 200 мм

Промежуточный привод

miniDrive GS/WS

Промежуточный привод для сварки MIG/MAG с пакетом шлангов для горелок с газовым или водяным охлаждением

Промежуточный привод для сварки MIG/MAG

2-роликовый привод с приводными роликами 37 мм. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Пакеты шлангов длиной до 25 м

Большой радиус действия для сварки в труднодоступных местах

Прочный компактный корпус небольшого веса

Возможность корректировки настроек и заправки проволоки непосредственно на аппарате

Для аппаратов серии alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

Промежуточные пакеты шлангов, 7-контактные

MIG G/W

Промежуточный пакет шлангов, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления, 7-контактный

Горелки

Серия MT G /W

Горелка для сварки MIG/MAG, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Функциональная горелка с технологией X

Серия MT U/DX

Горелка для сварки MIG/MAG, 1x Up/Down, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Серия MT 2U/DX

Горелка для сварки MIG/MAG, 2x Up/Down, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Функциональная горелка с технологией X

Серия MT PC1X

Горелка для сварки MIG/MAG, Powercontrol 1, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Серия MT PC2X

Горелка для сварки MIG/MAG, Powercontrol 2, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Строжка

GT 600 SKK95 3M

Резак

Резак на сжатом воздухе для разделения металлов

▶ **Подходящие угольные электроды можно найти в разделе прейскуранта «Принадлежности»!**

Дистанционный регулятор

R10 19POL

Дистанционный регулятор, настройка скорости подачи проволоки, коррекция сварочного напряжения

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 19-контактное гнездо подключения

Для alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

RG10 19POL

Дистанционный регулятор, настройка скорости подачи проволоки, сварочное напряжение

Пластмассовый корпус с поддерживающей скобой, 19-контактное гнездо подключения

Легкий, надежный и удобный аппарат

Коррекция напряжения от -10 до +10 В

Бесступенчатая настройка скорости подачи проволоки (0,5–24 м/мин)

С установленным на заводе соединительным кабелем длиной 5 м

Для аппаратов серии alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic и Taurus Synergic S

R20 19POL

Дистанционный регулятор, переключение программы

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 19-контактное гнездо подключения

Переключение и индикация до десяти программ сварки

Для alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert M3.70 и Taurus Synergic S

Дистанционный регулятор

R40 7POL

Дистанционный регулятор, 16 программ

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 7-контактное гнездо подключения

Переключение между стандартной и импульсной сваркой MIG

Для alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert M3.70 и Taurus Synergic S

▶ **Невозможно применение в сочетании со сдвоенным или двумя отдельными устройствами подачи проволоки!**

R50 7POL

Дистанционный регулятор с полным набором функций

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 7-контактное гнездо подключения

Все функции сварочного аппарата настраиваются с рабочего места

Для alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert M3.70 и Taurus Synergic S

Устройства охлаждения

cool71 U42

Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом и усиленным охлаждением

Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов

cool71 U43

Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом

Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов

Транспортные тележки

Trolly 75-2

Транспортная тележка, монтированная

Для транспортировки источника тока, модуля охлаждения и баллона защитного газа

Для alpha Q 330

Trolly 75-2

Транспортная тележка, демонтированная

Для транспортировки источника тока, модуля охлаждения и баллона защитного газа

Для alpha Q 330

Электрододержатель

EH 50MM²

Кабель электрода

Кабели электродов в сборе

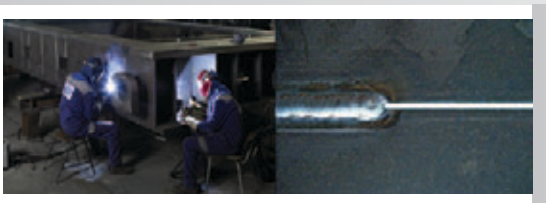
▶ **Подробные технические характеристики можно найти в Интернете: www.ewm-group.com**

Маленький, легкий, универсальный

Picomig 180/305

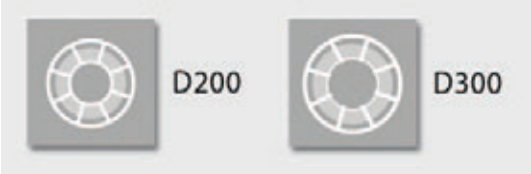
На строительной площадке, при монтаже, в мастерской или в заводском цеху - соответствующий аппарат оснащен для использования в любом месте и для решения любой задачи.

Отличительные черты



Picomig 305: rootArc - надежная сварка короткой дугой в любых положениях

- Хорошо моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях

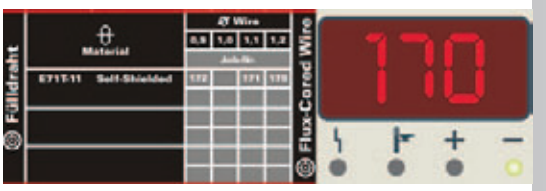


Универсальный: Picomig 305 для монтажных работ или производства

- Доступны исполнения для корзиночных катушек диаметром D200 или D300

Различные возможности применения с удобным управлением

- Запрограммированные часто используемые сварочные задания (JOB), а также устройство управления Synergic с интуитивно понятным пользовательским интерфейсом



Picomig - оптимальный вариант для порошковой проволоки с самозащитой

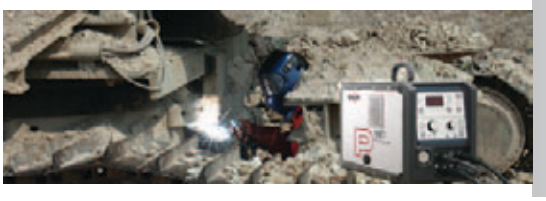
- Экономично - как и при сварке стержневыми электродами, сварочные работы с использованием порошковой проволоки при сварке MIG/MAG можно также выполнять на открытом воздухе

Практически полное отсутствие брызг без доработки

- Безупречное выполнение импульсной сварки гарантирует оптимальные результаты при сварке высококачественной стали и алюминия за счет контролируемого капельного перехода и целенаправленного, адаптированного термовложения

Пять полноценных методов сварки

- Профессиональное оснащение: импульсная, стандартная сварка MIG/MAG, сварка стержневыми электродами, TIG (LiftArc) и rootArc (Picomig 305) в одном аппарате



Профессиональный аппарат для стройплощадок и монтажа

- Небольшой, легкий, универсальный - благодаря пластиковому корпусу и инновационной инверторной технологии подходящий помощник для применения на практике.

Защита от перенапряжения

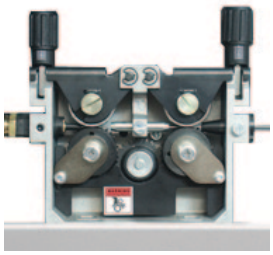
Нет риска повреждения аппарата с напряжением питания 230 В при непреднамеренном подключении к сети напряжением 400 В (Picomig 180)

Picomig - самая простая система управления Synergic

С многочисленными функциями, 2-тактный, 4-тактный, точечный, интервальный

Оптимальный вариант для порошковой сварочной проволоки с самозащитой

- В серийном исполнении переключение полюсов без использования инструментов и характеристики порошковой проволоки



Мощный

- 4-роликовый привод с роликами большого диаметра для надежной подачи проволоки

Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров

Практичный центральный разъем Euro

- Для простой замены направляющих спиралей и пластмассовых направляющих каналов

Удобство сервисного и технического обслуживания

- Быстрая замена принадлежностей для сварки с помощью гнезд подключения сварочной горелки и кабеля массы

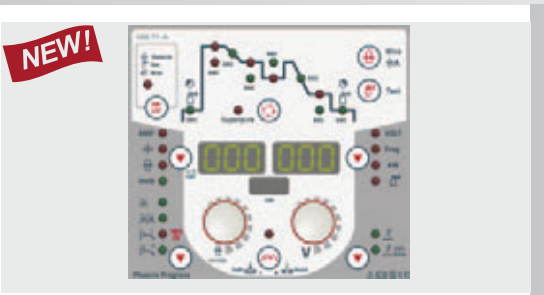
Новые модульные аппараты Phoenix с очень высокой продолжительностью включения

Phoenix 355-505

На строительной площадке, при монтаже, в мастерской или в заводском цеху - соответствующий аппарат оснащен для использования в любом месте и для решения любой задачи. В любое время в качестве дополнения можно установить модуль охлаждения и транспортную тележку - без инструментов, не привлекая специалистов

Улучшенные характеристики при сварке алюминия, хромоникелевых сплавов и сталей. Переключение процессов superPuls с однокнопочным управлением: идеальный вариант для вертикальных швов снизу вверх - нет необходимости применять технику маятника

Отличительные черты



Progress: настройка всех параметров сварки в процессе работы при помощи светодиодов, подающих сигналы пользователю, выбор сварочного задания из списка сварочных заданий (JOB)

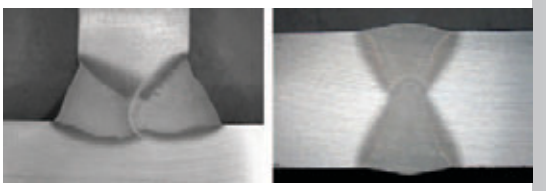
- Компактный: прямой доступ ко всем настройкам со сварочного аппарата
- Декомпактный: прямой доступ ко всем настройкам с рабочего места (устройство подачи проволоки)
- Экономия электроэнергии благодаря функции энергосбережения
- Очень удобное управление благодаря индикации сварочного задания (Job)
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета погонной энергии
- Возможность подключения горелок серии MT с технологией X, функциональных горелок без дополнительного кабеля управления

Практически полное отсутствие брызг без доработки

- Безупречное выполнение импульсной сварки гарантирует оптимальные результаты при сварке высококачественной стали и алюминия за счет контролируемого капельного перехода и целенаправленного, адаптированного термовложения

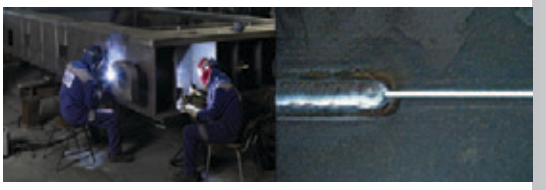
Множество методов - один источник тока

- Калейдоскоп возможностей: импульсная и стандартная сварка MIG/MAG, forceArc, rootArc, сварка порошковой проволокой, а также сварка TIG (с контактным зажиганием дуги Liftarc), сварка стержневыми электродами и строжка



forceArc - максимальная продуктивность и отличное качество

- Снижение производственных затрат до 50 %. Шедевр инновационной технологии MIG/MAG: мощная, форсированная сварочная дуга, глубокий провар и сварные швы высочайшего качества при практически полном отсутствии брызг.



rootArc - надежная сварка короткой дугой в любых положениях

- Хорошо моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях

Phoenix - многочисленные принадлежности и опции

- Простота управления: в функциональных горелках Powercontrol все программы, режимы работы, технологии и функция Up/Down вызываются нажатием кнопки.
- Новинка! Горелка с технологией X без отдельного кабеля управления

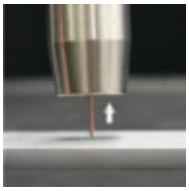
Дистанционный регулятор R50: прямой доступ ко всем функциям

- Независимое устройство управления непосредственно в месте выполнения работ - индикация и настройка основных функций сварочного аппарата при помощи дистанционного регулятора

Аппараты с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG
Phoenix, модульный, компактный/декомпактный

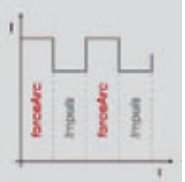
Практичный

Возможна сварка стержневыми электродами и строжка без устройства подачи проволоки или дистанционного регулятора



Сварка MIG с контактным зажиганием дуги (LiftArc) - точное зажигание без образования брызг

Надежные и воспроизводимые результаты зажигания при работе вручную



Superpuls - простая комбинация методов сварки

Ручное или автоматическое переключение между различными методами прямо в процессе сварки

Очень большие резервы мощности

позволяют применять длинные промежуточные пакеты шлангов: 70 мм² до 30 м/95 мм² до 40 м

Современный эргономичный корпус

- Передняя и задняя части аппарата выполнены из ударопрочного пластика, без углов и кромок
- Элементы управления расположены наглядно и защищены

Продуманный: корпус и охлаждение

- Оптимальный подвод воздуха через пластинки и система управления вентиляторов минимизируют загрязнение внутри аппарата. Производительный центробежный насос обеспечивает оптимальное охлаждение сварочной горелки

Искусное комбинирование с учетом потребностей

- Простая комбинация с модулем охлаждения или транспортной тележкой - без специалистов и разборки сварочного аппарата. Инновационная и совершенствуемая даже в будущем

Оптимальный вариант для порошковой сварочной проволоки с самозащитой

- В серийном исполнении переключение полюсов без использования инструментов и характеристики порошковой проволоки

Молниеносная смена модуля охлаждения

- Уникальная запорная система гарантирует простоту разблокировки и блокировки. Благодаря полной интеграции запора в корпус отсутствуют выступающие части и, следовательно, нет опасности травмирования.

Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров

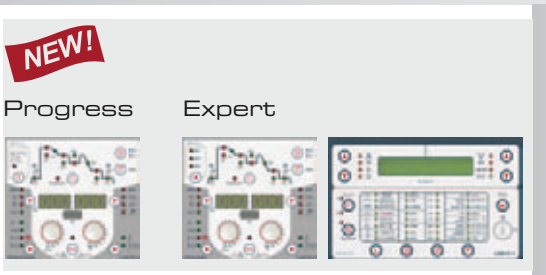
Профессиональные аппараты для производства с высокой продолжительностью включения

Phoenix 351-551

Концепция корпуса 3 в 1: источник тока, транспортная тележка и устройство охлаждения в одном корпусе - для простой транспортировки и легкого обслуживания. С оптимизированным воздуховодом для повышения мощности охлаждения, продления продолжительности включения и меньшего загрязнения аппарата.

Улучшенные характеристики при сварке алюминия, хромоникелевых сплавов и сталей.Переключение процессов superPuls с однокнопочным управлением: идеальный вариант для вертикальных швов снизу вверх - нет необходимости применять технику маятника

Отличительные черты

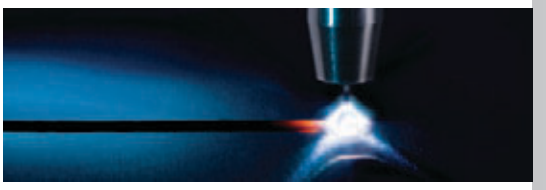


Интуитивно понятные концепции управления

- Progress - прямой доступ ко всем настройкам с устройства подачи проволоки
- Expert - настройка всех параметров сварки и индикация параметров сварки на сварочном аппарате или на устройстве подачи проволоки
- Экономия электроэнергии благодаря функции энергосбережения
- Очень удобное управление благодаря индикации сварочного задания (Job)
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета погонной энергии
- Возможность подключения горелок серии MT с технологией X, функциональных горелок без дополнительного кабеля управления

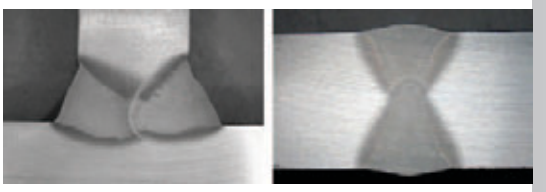
Практически полное отсутствие брызг без доработки

- Безупречное выполнение импульсной сварки гарантирует оптимальные результаты при сварке высококачественной стали и алюминия за счет контролируемого капельного перехода и целенаправленного, адаптированного термовложения



Калейдоскоп возможностей

- Импульсная, стандартная сварка MIG/MAG, forceArc, TIG и сварка стержневыми электродами - пять методов сварки с одним источником тока.



forceArc - максимальная продуктивность и отличное качество

- Снижение производственных затрат до 50 %. Шедевр инновационной технологии MIG/MAG: мощная, форсированная сварочная дуга, глубокий провар и сварные швы высочайшего качества при практически полном отсутствии брызг.

rootArc - надежная сварка короткой дугой в любых положениях

- Хорошо моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях

Phoenix - многочисленные принадлежности и опции

- Простота управления: в функциональных горелках Powercontrol все программы, режимы работы, технологии и функция Up/Down вызываются нажатием кнопки.
- Новинка! Горелка с технологией X без отдельного кабеля управления

Дистанционный регулятор R50: прямой доступ ко всем функциям

- Независимое устройство управления непосредственно в месте выполнения работ - индикация и настройка основных функций сварочного аппарата при помощи дистанционного регулятора

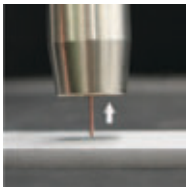
Аппараты с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG Phoenix, передвижной, компактный/декомпактный

Super Puls - супер-валик

Технологии Superpuls переменным током нет равных среди методов сварки MIG/MAG во многих областях применения: лицевые швы с качеством TIG, надежная заварка корня шва и отличное перекрытие зазора

Возможность выбора напряжения - идеально и оптимально

Исполнение Multivolt для настройки на используемые в разных странах сетевые напряжения. 3 x 230 В, 400 В, 480 В (опция, заводская настройка)



Сварка MIG с контактным зажиганием дуги (LiftArc) - точное зажигание без образования брызг

Надежные и воспроизводимые результаты зажигания при работе вручную

Очень большие резервы мощности

позволяют применять длинные промежуточные пакеты шлангов: 70 мм² до 30 м/95 мм² до 40 м

Очень большой бак емкостью 12 л

- Беспрепятственный ввод в эксплуатацию даже при использовании длинных пакетов шлангов и надежная работа при высоких температурах и высокой продолжительности включения

Простая замена

- Внешние резьбовые и штекерные разъемы на устройстве подачи проволоки для подключения промежуточного пакета шлангов

Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров

4 рым-болта в серийном исполнении

- 100-процентная мобильность при транспортировке в производственных цехах с пониженной проходимостью и на верфях

Мобильность во всех положениях

- Большие колеса для легкого перемещения - даже при наличии больших неровностей. Одинаковая ширина колеи передних и задних колес облегчает транспортировку.

Многофункциональная и эргономичная концепция ручек

- Удобство передвижения, практичный держатель для пакета шлангов, защитный отбойник

Аппараты с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG Picomig/Phoenix

	Picomig 180 puls TKG	Picomig 305 D2 puls TKG	Picomig 305 D3 puls TKG
	G	G	G
Устройства управления			
Picomig	•	•	•
Progress	–	–	–
Expert M3.70	–	–	–
Функции			
MIG/MAG	•	•	•
Импульсная сварка MIG/MAG	•	•	•
Сварка TIG	•	•	•
Сварка стержневыми электродами	•	•	•
forceArc / forceArc puls	–	–	–
rootArc/root Arc puls	–	• / –	• / –
Технические характеристики			
Диапазон регулировки сварочного тока	5-180 A	5-300 A	5-300 A
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	40 °C	40 °C	40 °C
25 %	180 A	–	–
40 %	–	300 A	300 A
60 %	120 A	260 A	260 A
100 %	100 A	200 A	200 A
Напряжение холостого хода	80 В	93 В	93 В
Частота сети	50 Гц/60 Гц	50 Гц	50 Гц
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A	3 x 16 A	3 x 16 A
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)
Макс. потребляемая мощность	6,4 кВА	11 кВА	11 кВА
Рекомендуемая мощность генератора	7,5 кВА	16,4 кВА	16,4 кВА
Приводные ролики	–	4	4
Скорость подачи проволоки	–	от 1 до 20 м/мин.	от 1 до 20 м/мин.
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	685 x 280 x 360	535 x 300 x 480	625 x 300 x 480
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	–	–	–
Вес аппарата	15 кг	27 кг	29 кг
Вес устройства подачи проволоки	–	–	–
Вес модуля охлаждения	–	–	–
Класс защиты	IP 23	IP 23	IP 23
Класс изоляции	H	F	F
Холодопроизводительность	–	–	–
Емкость бака	–	–	–
Производительность	–	–	–
Макс. выходное давление	–	–	–
Стандарты	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A		
QR Code			

	Phoenix 355 puls MM TKM		Phoenix 355 puls MM TKM		Phoenix 355 puls MM TDM		Phoenix 355 puls MM TDM	
	G		W		G		W	
	–		–		–		–	
	•		•		•		•	
	–		–		–		–	
	•		•		•		•	
	•		•		•		•	
	•		•		•		•	
	•		•		•		•	
	• / •		• / •		• / •		• / •	
	• / •		• / •		• / •		• / •	
	5-350 A		5-350 A		5-350 A		5-350 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	–	–	–	–	–	–	–
	350 A	350 A	350 A	350 A	–	–	–	–
	320 A	300 A	320 A	300 A	350 A	350 A	350 A	350 A
	290 A	270 A	290 A	270 A	300 A	300 A	300 A	300 A
	80 В		80 В		80 В		80 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	3 x 16 A		3 x 16 A		3 x 16 A		3 x 16 A	
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
	12,7 кВА		12,7 кВА		12,7 кВА		12,7 кВА	
	13,1 кВА		13,1 кВА		13,1 кВА		13,1 кВА	
	4		4		4		4	
	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
	625 x 300 x 480		625 x 300 x 480		625 x 300 x 535		625 x 300 x 535	
	–		–		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410	
	33 кг		33 кг		41 кг		41 кг	
	–		–		15,1 кг		15,1 кг	
	–		16,5 кг		–		16,5 кг	
	IP 23		IP 23		IP 23		IP 23	
	H		H		H		H	
	–		1000 Вт (1 л/мин)		–		1000 Вт (1 л/мин)	
	–		4 л		–		4 л	
	–		5 л/мин.		–		5 л/мин.	
	–		3,5 бар		–		3,5 бар	
	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A							

Аппараты с поддержкой нескольких методов импульсной сварки MIG/MAG Picomig/Phoenix

	Phoenix 405 puls MM TDM		Phoenix 405 puls MM TDM		Phoenix 505 puls MM TDM	
	G		W		G	
Устройства управления						
Picomig	–		–		–	
Progress	•		•		•	
Expert	–		–		–	
Функции						
MIG/MAG	•		•		•	
Импульсная сварка MIG/MAG	•		•		•	
Сварка TIG	•		•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•		•	
forceArc/forcArc puls	• / •		• / •		• / •	
rootArc/rootArc puls	• / •		• / •		• / •	
Технические характеристики						
Диапазон регулировки сварочного тока	5-400 A		5-400 A		5-500 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
60 %	–	–	–	–	–	500 A
65 %	–	–	–	–	500 A	–
100 %	400 A	400 A	400 A	400 A	460 A	430 A
Напряжение холостого хода	80 В		80 В		80 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 35 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	17,5 кВА		17,5 кВА		24,6 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	25 кВА		25 кВА		35 кВА	
Приводные ролики	4		4		4	
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	625 x 300 x 535		624 x 300 x 535		625 x 300 x 535	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410	
Вес аппарата	41 кг		41 кг		45 кг	
Вес устройства подачи проволоки	15,1 кг		15,1 кг		15,1 кг	
Вес модуля охлаждения	–		16,5 кг		–	
Класс защиты	IP 23		IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H		H	
Холодопроизводительность	–		1000 Вт (1 л/мин)		–	
Емкость бака	–		4 л		–	
Производительность	–		5 л/мин.		–	
Макс. выходное давление	–		3,5 бар		–	
Стандарты	IEC 60 974-1; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					
QR Code						

Phoenix 505 puls MM TDM		Phoenix 401 puls MM FKW		Phoenix 501 puls MM FKW	
–		–		–	
•		•		•	
–		–		–	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
• / •		• / •		• / •	
• / •		• / •		• / •	
5-500 A		5-400 A		5-500 A	
25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
–	500 A	–	–	–	500 A
500 A	–	–	–	500 A	–
460 A	430 A	–	400 A	460 A	430 A
80 В		80 В		80 В	
50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
3 x 35 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
24,6 кВА		17,5 кВА		24,6 кВА	
35 кВА		25 кВА		35 кВА	
4		4		4	
от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
624 x 300 x 535		1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000	
690 x 300 x 410		–		–	
45 кг		119,5 кг		119,5 кг	
15,1 кг		–		–	
16,5 кг		–		–	
IP 23		IP 23		IP 23	
H		H		H	
1000 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)	
4 л		12 л		12 л	
5 л/мин.		5 л/мин.		5 л/мин.	
3,5 бар		3,5 бар		3,5 бар	
IEC 60 974-1; -10; -2 / CE / знак S / класс ЭМС A					

	Phoenix 351 puls MM FDW		Phoenix 401 puls MM FDW		Phoenix 451 puls MM FDW	
Устройства управления						
Picomig	–		–		–	
Progress	•		•		•	
Expert	•		•		•	
Функции						
MIG/MAG	•		•		•	
Импульсная сварка MIG/MAG	•		•		•	
Сварка TIG	•		•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•		•	
forceArc/forcArc puls	• / •		• / •		• / •	
rootArc/rootArc puls	• / •		• / •		• / •	
Технические характеристики						
Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A		5-400 A		5-450 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
60 %	–	–	–	–	–	–
80 %	–	–	–	–	–	450 A
100 %	350 A	350 A	–	400 A	450 A	420 A
Напряжение холостого хода	80 В		80 В		80 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	13,9 кВА		17,5 кВА		20,7 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	20,3 кВА		25 кВА		29,1 кВА	
Приводные ролики	4		4		4	
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410	
Вес аппарата	129 кг		118 кг		129 кг	
Вес устройства подачи проволоки	15,1 кг		15,1 кг		15,1 кг	
Класс защиты	IP 23		IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H		H	
Холодопроизводительность	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)	
Емкость бака	12 л		12 л		12 л	
Производительность	5 л/мин.		5 л/мин.		5 л/мин.	
Макс. выходное давление	3,5 бар		3,5 бар		3,5 бар	
Стандарты	IEC 60 974-1; -2; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					
QR Code						

	Phoenix 551 puls MM FDW		Phoenix 551 puls MM D FDW		Phoenix 551 puls MM 2DV FDW	
	W		W		W	
	–		–		–	
	•		•		•	
	•		–		–	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	• / •		• / •		• / •	
	• / •		• / •		• / •	
	5-550 A		5-550 A		5-550 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	550 A	550 A	550 A	550 A	550 A	550 A
	520 A	–	520 A	–	520 A	–
	450 A	420 A	450 A	420 A	450 A	420 A
	80 В		80 В		80 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	3 x 35 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
	28 кВА		28 кВА		28 кВА	
	39,4 кВА		39,4 кВА		39,4 кВА	
	4		4		4	
	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
	1100 x 455 x 1000		1100 x 680 x 1000		1100 x 680 x 1000	
	690 x 300 x 410		680 x 530 x 460		690 x 300 x 410	
	129 кг		158 кг		158 кг	
	15,1 кг		48 кг		15,1 кг	
	IP 23		IP 23		IP 23	
	H		H		H	
	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (2 л/мин)		1500 Вт (2 л/мин)	
	12 л		12 л		12 л	
	5 л/мин.		20 л/мин.		20 л/мин.	
	3,5 бар		4,5 бар		4,5 бар	
	IEC 60 974-1; -2; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					

Опции/принадлежности

Устройства подачи проволоки

Phoenix Progress/Expert drive 4

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Phoenix Progress drive 4 HS

Устройство подачи проволоки для высокопроизводительной сварки

Работа возможна только с аппаратами Phoenix 551 Progress

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Phoenix Progress/Expert drive 4L

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Phoenix Progress/Expert drive 300C

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

Дополнительная регулировка количества газа прямо на устройстве подачи проволоки

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Phoenix Progress/Expert drive 200C

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

Дополнительная регулировка количества газа прямо на устройстве подачи проволоки

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 200 мм

Phoenix Progress drive 4D

Сдвоенное устройство подачи проволоки

Выполнение двух сварочных заданий с использованием одного источника тока для переменной сварки, например корневого или верхнего слоя, для сварки проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой, для обработки разных материалов и для проволоки разной толщины

Переключение между устройствами подачи проволоки осуществляется кнопкой горелки, специальная горелка или переключение на аппарате не требуются!

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Не нужна смена роликов, не нужна переналадка горелки; время переналадки резко сокращается

▶ Работа возможна только с аппаратами серии Phoenix Progress puls D!

Промежуточный привод

miniDrive GS/WS

Промежуточный привод для сварки MIG/MAG с пакетом шлангов для горелок с газовым или водяным охлаждением

2-роликовый привод с приводными роликами 37 мм. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Пакеты шлангов длиной до 25 м

Большой радиус действия для сварки в труднодоступных местах

Прочный компактный корпус небольшого веса

Возможность корректировки настроек и заправки проволоки непосредственно на аппарате

Для аппаратов серии alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

Промежуточные пакеты шлангов, 7-контактные

MIG G/W 7POL

Промежуточный пакет шлангов, с газовым или водяным охлаждением, 7-контактный

Горелки

Серия MT G

Горелка для сварки MIG/MAG, с газовым охлаждением

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Серия MT W

Горелка для сварки MIG/MAG с водяным охлаждением

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Оснащение для сварочной проволоки 1,2 мм

MT451WF

Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением, с отсосом дымовых газов

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Оснащение для сварочной проволоки 1,2 мм

TIG 150 GD GRIP

Горелка для сварки TIG, центральный разъем Euro

Для использования с аппаратами Phoenix и alpha Q

Сдвоенная кнопка

Функциональная горелка с технологией X

Серия MT U/DX

Горелка для сварки MIG/MAG, 1x Up/Down, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Функциональная горелка без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Для alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

Серия MT 2U/DX

Горелка для сварки MIG/MAG, 2x Up/Down, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Функциональная горелка без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Серия MT PC1X

Горелка для сварки MIG/MAG, Powercontrol 1, с газовым или водяным охлаждением

Функциональная горелка без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Для alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

Серия MT PC2X

Горелка для сварки MIG/MAG, Powercontrol 2, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Для alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

▶ Все горелки доступны также с отдельным кабелем управления и 19-контактным гнездом подключения для сварочных аппаратов EWM без технологии MULTIMATRIX.

Строжка

GT 600 SKK95 3M

Резак

Резак на сжатом воздухе для разделения металлов

▶ Подходящие угольные электроды можно найти в разделе прейскуранта «Принадлежности»!

Дистанционный регулятор

R10 19POL

Дистанционный регулятор, настройка скорости подачи проволоки, коррекция сварочного напряжения

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 19-контактное гнездо подключения

Для alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

RG10 19POL

Дистанционный регулятор, настройка скорости подачи проволоки, сварочное напряжение

Пластмассовый корпус с поддерживающей скобой, 19-контактное гнездо подключения

Легкий, надежный и удобный аппарат

Коррекция напряжения от -10 до +10 В

Бесступенчатая настройка скорости подачи проволоки (0,5-24 м/мин)

С установленным на заводе соединительным кабелем длиной 5 м

Для аппаратов серий alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

R20 19POL

Дистанционный регулятор, переключение программы

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 19-контактное гнездо подключения

Переключение и индикация до десяти программ сварки

Для alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert M3.70 и Taurus Synergic S

R40 7POL

Дистанционный регулятор, 16 программ

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 7-контактное гнездо подключения

Переключение между стандартной и импульсной сваркой MIG

Для alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert и Taurus Synergic S

▶ Невозможно применение в сочетании со сдвоенным или двумя отдельными устройствами подачи проволоки!

Дистанционный регулятор

R50 7POL
Дистанционный регулятор с полным набором функций
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 7-контактное гнездо подключения
Все функции сварочного аппарата настраиваются с рабочего места
Для alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert и Taurus Synergic S

Устройства охлаждения

cool50-2 U40
Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом
Для декомпактных аппаратов (TDM).
Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов

cool50 U40
Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом
Для компактных аппаратов (TKM).
Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов

Транспортные тележки

ON WAK xx5
Монтажный набор колес
Для Picomig 305 D3 и Phoenix/Taurus 355 TKM

Trolly 35.2-2
Транспортные тележки
Для транспортировки источника тока, модуля охлаждения и баллона защитного газа
Для Picomig 305 D2/D3 puls и компактного Phoenix/Taurus 355 без модуля охлаждения

Транспортные тележки

Trolly 55-5
Транспортная тележка, монтированная
Для транспортировки источника тока, модуля охлаждения и баллона защитного газа
Для Picomig 305 D3, Phoenix/Taurus 355 / 405 / 505 и Tetrix 230 / 300-2

ON TR Trolly 55-5
Траверса и крепление для устройства подачи проволоки

ON PS Trolly 55-5 drive 4L
Поворотная консоль
Устройство подачи проволоки на сварочном аппарате, поворотное на 360°
Для drive 4L на тележке Trolly 55-5

ON PS Trolly 55-5 drive 200/300c
Поворотная консоль
Устройство подачи проволоки на сварочном аппарате, поворотное на 360°
Для drive 200c/300c на тележке Trolly 55-5
▶ **Для установки устройства подачи проволоки обязательна опция ON PS Trolly 55-5 drive 4L!**

Электрододержатель

EH 25MM²
Кабель электрода
Кабели электродов в сборе

▶ **Подробные технические характеристики можно найти в Интернете: www.ewm-group.com**

Высокая продолжительность включения при стандартной сварке MIG/MAG

Taurus 355-505

На строительной площадке, при монтаже, в мастерской или в заводском цеху - соответствующий аппарат оснащен для использования в любом месте и для решения любой задачи.

Улучшенные характеристики при сварке алюминия, хромоникелевых сплавов и сталей / Переключение процессов superPuls с однокнопочным управлением: идеальный вариант для вертикальных швов снизу вверх - нет необходимости применять технику маятника

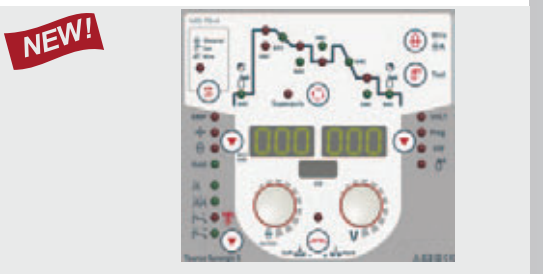
Отличительные черты

Taurus - 2 устройства управления на выбор

От исключительно простого Basic, до очень удобного Synergic S. Индикация и настройка параметров сварки на сварочном аппарате (компактный) или устройстве подачи проволоки (декомпактный)

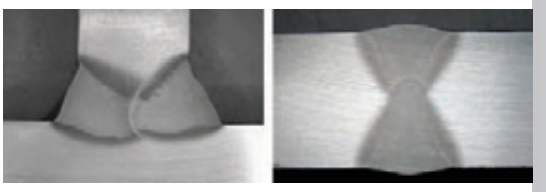
Taurus Basic

- Надежный бесступенчатый инверторный источник тока для стандартной сварки MIG/MAG, сварки стержневыми электродами, а также строжки с классическим двухкнопочным управлением - регулировка сварочного напряжения и скорости подачи проволоки



Taurus Synergic S - с инновационными методами сварки

- Помимо «стандартного» набора - MIG/MAG, сварка стержневыми электродами, строжка - арсенал Synergic включает инновационные технологии EWM: forceArc и rootArc, а также TIG (Liftarc). Однокнопочное управление (Synergic) с запрограммированными сварочными заданиями (JOB) и выбором заданий из списка дополняют возможности настройки
- Экономия электроэнергии благодаря функции энергосбережения
- Очень удобное управление благодаря индикации сварочного задания (Job)
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета погонной энергии
- Возможность подключения функциональных горелок серии MT с технологией X, без дополнительного кабеля управления

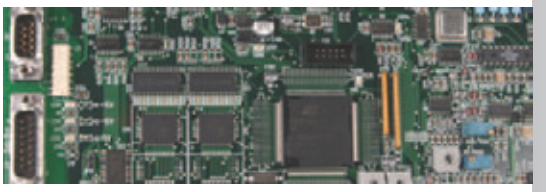


forceArc - максимальная продуктивность и отличное качество

- Снижение производственных затрат до 50 %. Шедевр инновационной технологии MIG/MAG: мощная, форсированная сварочная дуга, глубокий провар и сварные швы высочайшего качества при практически полном отсутствии брызг.

rootArc - надежная сварка короткой дугой в любых положениях

- Хорошо моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях



Стабильные результаты сварки

- Инновационная инверторная технология EWM отличается особенно низким энергопотреблением, высокими резервами мощности, длительным сроком службы и работает вне зависимости от длины кабелей и колебаний сетевого напряжения
- Цифровая регулировка подачи проволоки - даже при тяжелых условиях подачи, например при использовании длинных пакетов шлангов

Дистанционный регулятор R50: прямой доступ ко всем функциям

- Независимое устройство управления непосредственно в месте выполнения работ - индикация и настройка основных функций сварочного аппарата при помощи дистанционного регулятора

Практичный

Возможна сварка стержневыми электродами и строжка без устройства подачи проволоки или дистанционного регулятора

Очень большие резервы мощности

позволяют применять длинные промежуточные пакеты шлангов: 70 мм² до 30 м/95 мм² до 40 м

Современный эргономичный корпус

- Передняя и задняя части аппарата выполнены из ударопрочного пластика, без углов и кромок.
- Элементы управления расположены наглядно и защищены

Продуманный: корпус и охлаждение

- Оптимальный подвод воздуха через пластинки и система управления вентиляторов минимизируют загрязнение внутри аппарата. Производительный центробежный насос обеспечивает оптимальное охлаждение сварочной горелки

Искусное комбинирование с учетом потребностей

- Простая комбинация с модулем охлаждения или транспортной тележкой - без специалистов и разборки сварочного аппарата. Инновационная и совершенствуемая в будущем

Оптимальный вариант для порошковой сварочной проволоки с самозащитой

- В серийном исполнении переключение полюсов без использования инструментов и характеристики порошковой проволоки

Молниеносная смена модуля охлаждения

- Уникальная запорная система гарантирует простоту разблокировки и блокировки. Благодаря полной интеграции запора в корпус отсутствуют выступающие части и, следовательно, нет опасности травмирования.

Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров

Высокая продолжительность включения при стандартной сварке MIG/MAG

Taurus 351-551

Концепция корпуса 3 в 1: источник тока, транспортная тележка и устройство охлаждения в одном корпусе - для простой транспортировки и легкого обслуживания. Повышение мощности охлаждения, продление продолжительности включения и меньшее загрязнение аппарата.

Улучшенные характеристики при сварке алюминия, хромоникелевых сплавов и сталей

Переключение процессов superPuls с однокнопочным управлением: идеальный вариант для вертикальных швов снизу вверх - нет необходимости применять технику маятника

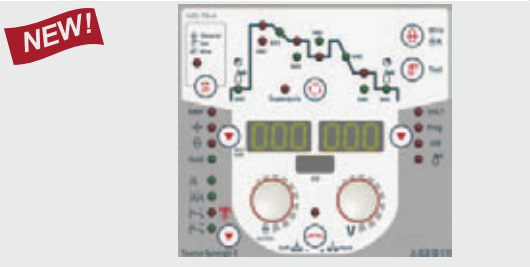
Отличительные черты

Taurus - 2 устройства управления на выбор

- От исключительно простого Basic, до очень удобного Synergic S. Индикация и настройка на сварочном аппарате или непосредственно на рабочем месте (устройство подачи проволоки)

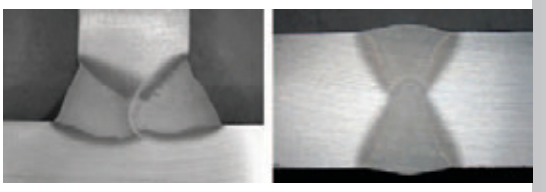
Taurus Basic

- Надежный бесступенчатый инверторный источник тока для стандартной сварки MIG/MAG, сварки стержневыми электродами, а также строжки с классическим двухкнопочным управлением - регулировка сварочного напряжения и скорости подачи проволоки



Taurus Synergic S - с инновационными методами сварки

- Помимо «стандартного» набора - MIG/MAG, сварка стержневыми электродами, строжка - арсенал Synergic включает инновационные технологии EWM: forceArc и rootArc, а также TIG (Liftarc). Однокнопочное управление (Synergic) с запрограммированными сварочными заданиями (JOB) и выбором заданий из списка дополняют возможности настройки
- Экономия электроэнергии благодаря функции энергосбережения
- Очень удобное управление благодаря индикации сварочного задания (Job)
- Индикация значения мощности в киловаттах для расчета погонной энергии
- Возможность подключения функциональных горелок серии MT с технологией X, без дополнительного кабеля управления

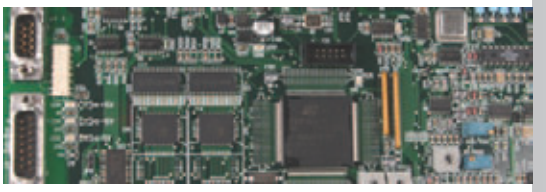


forceArc - максимальная продуктивность и отличное качество

- Снижение производственных затрат до 50 %. Шедевр инновационной технологии MIG/MAG: мощная, форсированная сварочная дуга, глубокий провар и сварные швы высочайшего качества при практически полном отсутствии брызг.

rootArc - надежная сварка короткой дугой в любых положениях

- Хорошо моделируемая короткая дуга для максимального упрощения перекрытия зазора и сварки в неудобных положениях



Стабильные результаты сварки

- Инновационная инверторная технология EWM отличается особенно низким энергопотреблением, высокими резервами мощности, длительным сроком службы и работает вне зависимости от длины кабелей и колебаний сетевого напряжения
- Цифровая регулировка подачи проволоки - даже при тяжелых условиях подачи, например при использовании длинных пакетов шлангов

Дистанционный регулятор R50: прямой доступ ко всем функциям

- Независимое устройство управления непосредственно в месте выполнения работ - индикация и настройка основных функций сварочного аппарата при помощи дистанционного регулятора

Возможность выбора напряжения - идеально и оптимально

Исполнение Multivolt для настройки на используемые в разных странах сетевые напряжения. 3 x 230 В, 400 В, 480 В (опция, заводская настройка)

Возможность использования в люках

Легкая транспортировка устройства подачи проволоки благодаря центральной рукоятке, малому весу, компактной конструкции

С газовым или водяным охлаждением

Taurus 351, 401, 451 и 551 на выбор с газовым или водяным охлаждением

Очень большой бак емкостью 12 л

- Беспрепятственный ввод в эксплуатацию даже при использовании длинных пакетов шлангов и надежная работа при высоких температурах и высокой продолжительности включения

Простая замена

- Внешние резьбовые и штекерные разъемы на устройстве подачи проволоки для подключения промежуточного пакета шлангов

Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров

4 рым-болта в серийном исполнении

- 100-процентная мобильность при транспортировке в производственных цехах с пониженной проходимостью и на верфях

Мобильность во всех положениях

- Большие колеса для легкого перемещения - даже при наличии больших неровностей. Одинаковая ширина колеи передних и задних колес облегчает транспортировку.

Многофункциональная и эргономичная концепция ручек

- Удобство передвижения, практичный держатель для пакета шлангов, защитный отбойник

	Taurus 355 TKM		Taurus 355 TKM	
	G		W	
Устройства управления				
Taurus Basic	•		•	
Taurus Synergic S	•		•	
Функции				
MIG/MAG	•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•	
Сварка TIG*	•		•	
forceArc / MULTIMATRIX*	• (Synergic S)		• (Synergic S)	
rootArc / MULTIMATRIX*	• (Synergic S)		• (Synergic S)	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A		5-350 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
40 %	–	350 A	–	350 A
60 %	–	300 A	–	300 A
100 %	–	270 A	–	270 A
Напряжение холостого хода	80 В		80 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 16 A		3 x 16 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	12,7 кВА		12,7 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	13,1 кВА		13,1 кВА	
Приводные ролики	–		–	
Скорость подачи проволоки	–		–	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	624 x 300 x 480		624 x 300 x 480	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	–		–	
Вес аппарата	33 кг		33 кг	
Вес устройства подачи проволоки	–		–	
Вес модуля охлаждения	–		16,5 кг	
Класс защиты	IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H	
Холодопроизводительность	–		1000 Вт (1 л/мин)	
Емкость бака	–		4 л	
Производительность	–		5 л/мин.	
Макс. выходное давление	–		3,5 бар	
Стандарты	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

* Taurus Synergic S: дополнительно технология MULTIMATRIX, forceArc, rootArc и TIG-Liftarc

	Taurus 355 TDM		Taurus 355 TDM		Taurus 405 TDM	
	G		W		G	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	• (Synergic S)		• (Synergic S)		• (Synergic S)	
	• (Synergic S)		• (Synergic S)		• (Synergic S)	
	5-350 A		5-350 A		5-400 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	–	–	–	–	–
	350 A	350 A	350 A	350 A	–	–
	300 A	300 A	300 A	300 A	400 A	400 A
	80 В		80 В		80 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	3 x 16 A		3 x 16 A		3 x 35 A	
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
	12,7 кВА		12,7 кВА		17,5 кВА	
	13,1 кВА		13,1 кВА		25 кВА	
	4		4		4	
	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
	624 x 300 x 535		624 x 300 x 535		624 x 300 x 535	
	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410	
	41 кг		41 кг		41 кг	
	14 кг		14 кг		14 кг	
	–		16,5 кг		–	
	IP 23		IP 23		IP 23	
	H		H		H	
	–		1000 Вт (1 л/мин)		–	
	–		4 л		–	
	–		5 л/мин.		–	
	–		3,5 бар		–	
	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					

	Taurus 405 TDM		Taurus 505 TDM	
	W		G	
Устройства управления				
Taurus Basic	•		•	
Taurus Synergic S	•		•	
Функции				
MIG/MAG	•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•	
Сварка TIG*	•		•	
forceArc / MULTIMATRIX*	• (Synergic S)		• (Synergic S)	
rootArc / MULTIMATRIX*	• (Synergic S)		• (Synergic S)	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	5-400 A		5-500 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
60 %	–	–	–	500 A
65 %	–	–	500 A	–
100 %	400 A	400 A	460 A	430 A
Напряжение холостого хода	80 В		80 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 35 A		3 x 35 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	17,5 кВА		24,6 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	25 кВА		35 кВА	
Приводные ролики	4		4	
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	624 x 300 x 535		624 x 300 x 535	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410	
Вес аппарата	41 кг		45 кг	
Вес устройства подачи проволоки	14 кг		14 кг	
Вес модуля охлаждения	16,5 кг		–	
Класс защиты	IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H	
Холодопроизводительность	1000 Вт (1 л/мин)		–	
Емкость бака	4 л		–	
Производительность	5 л/мин.		–	
Макс. выходное давление	3,5 бар		–	
Стандарты	IEC 60 974-1; -10; -2 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

* Taurus Synergic S: дополнительно технология MULTIMATRIX, forceArc, rootArc и TIG-Liftarc

Taurus 505 TDM		Taurus 401 FKW		Taurus 501 KW	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
• (Synergic S)		• (Synergic S)		• (Synergic S)	
• (Synergic S)		• (Synergic S)		• (Synergic S)	
5-500 A		5-400 A		5-500 A	
25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
–	500 A	–	–	–	500 A
500 A	–	–	–	500 A	–
460 A	430 A	–	400 A	460 A	430 A
80 В		80 В		80 В	
50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
3 x 35 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
24,6 кВА		17,5 кВА		24,6 кВА	
35 кВА		25 кВА		35 кВА	
4		4		4	
от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
624 x 300 x 535		1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000	
690 x 300 x 410		–		–	
45 кг		118 кг		118 кг	
14 кг		–		–	
16,5 кг		–		–	
IP 23		IP 23		IP 23	
H		H		H	
1000 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)	
4 л		12 л		12 л	
5 л/мин.		5 л/мин.		5 л/мин.	
3,5 бар		3,5 бар		3,5 бар	
IEC 60 974-1; -10; -2 / CE / знак S / класс ЭМС A					

	Taurus 351 FDW		Taurus 401 FDW	
Устройства управления				
Taurus Basic	•		•	
Taurus Synergic S	•		•	
Функции				
MIG/MAG	•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•	
Сварка TIG*	•		•	
forceArc / MULTIMATRIX*	• (Synergic S)		• (Synergic S)	
rootArc / MULTIMATRIX*	• (Synergic S)		• (Synergic S)	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A		5-400 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
60 %	–	–	–	–
80 %	–	–	–	–
100 %	350 A	350 A	–	400 A
Напряжение холостого хода	80 В		80 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 A		3 x 35 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	13,9 кВА		17,5 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	20,3 кВА		25 кВА	
Приводные ролики	4		4	
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410	
Вес аппарата	129 кг		118 кг	
Вес устройства подачи проволоки	14 кг		14 кг	
Класс защиты	IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H	
Холодопроизводительность	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)	
Емкость бака	12 л		12 л	
Производительность	5 л/мин.		5 л/мин.	
Макс. выходное давление	3,5 бар		3,5 бар	
Стандарты	IEC 60 974-1; -2; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

* Taurus Synergic S: дополнительно технология MULTIMATRIX, forceArc, rootArc и TIG-Liftarc

	Taurus 451 FDW		Taurus 551 FDW	
	•		•	
	•		•	
	•		•	
	•		•	
	•		•	
	• (Synergic S)		• (Synergic S)	
	• (Synergic S)		• (Synergic S)	
	5-450 A		5-550 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	–	550 A	550 A
	–	450 A	520 A	–
	450 A	420 A	450 A	420 A
	80 В		80 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	3 x 35 A		3 x 35 A	
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
	20,7 кВА		28 кВА	
	29,1 кВА		39,4 кВА	
	4		4	
	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
	1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000	
	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410	
	129 кг		129 кг	
	14 кг		14 кг	
	IP 23		IP 23	
	H		H	
	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)	
	12 л		12 л	
	5 л/мин.		5 л/мин.	
	3,5 бар		3,5 бар	
	IEC 60 974-1; -2; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			

Опции/принадлежности

Устройства подачи проволоки

Taurus Basic/Synergic S drive 4

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Taurus Basic/Synergic S drive 4L

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Taurus Basic/Synergic S drive 300C

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

Дополнительная регулировка количества газа прямо на устройстве подачи проволоки

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Taurus Basic/Synergic S drive 200C

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

Дополнительная регулировка количества газа прямо на устройстве подачи проволоки

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 200 мм

Промежуточный привод

miniDrive GS/WS

Промежуточный привод для сварки MIG/MAG с пакетом шлангов для горелок с газовым или водяным охлаждением

2-роликовый привод с приводными роликами 37 мм. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Пакеты шлангов длиной до 25 м

Большой радиус действия для сварки в труднодоступных местах

Прочный компактный корпус небольшого веса

Возможность корректировки настроек и заправки проволоки непосредственно на аппарате

Для аппаратов серии alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

Промежуточные пакеты шлангов, 7-контактные

MIG G/W 7POL

Промежуточный пакет шлангов, с газовым или водяным охлаждением, 7-контактный

Промежуточные пакеты шлангов, 19-контактные

MIG G/W 19POL

Промежуточный пакет шлангов, с газовым или водяным охлаждением, 19-контактный

Горелки

Серия MT G

Горелка для сварки MIG/MAG, с газовым охлаждением

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Серия MT W

Горелка для сварки MIG/MAG с водяным охлаждением

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Оснащение для сварочной проволоки 1,2 мм

MT451WF M9

Горелка для сварки MIG/MAG, с водяным охлаждением, с отсосом дымовых газов

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Оснащение для сварочной проволоки 1,2 мм

TIG 450 WD GRIP

Горелка для сварки TIG, центральный разъем Euro

Горелка для сварки TIG с водяным охлаждением

Специальное исполнение для подключения к Phoenix 355 и Taurus 355 Synergic S с водяным охлаждением

Функциональная горелка с технологией X для Taurus Synergic S

Серия MT U/DX

Горелка для сварки MIG/MAG, 1x Up/Down, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Функциональная горелка без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Для alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

Функциональная горелка с технологией X для Taurus Synergic S

Серия MT 2U/DX

Горелка для сварки MIG/MAG, 2x Up/Down, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Функциональная горелка без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Серия MT PC1X

Горелка для сварки MIG/MAG, Powercontrol 1, с газовым или водяным охлаждением, без отдельного кабеля управления

Функциональная горелка без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Для alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

Серия MT PC2X

Горелка для сварки MIG/MAG, Powercontrol 2, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Функциональная горелка без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Для alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

▶ Все горелки доступны также с отдельным кабелем управления и 19-контактным гнездом подключения для сварочных аппаратов EWM без технологии MULTIMATRIX.

Функциональная горелка, 19-контактная для Taurus Basic

Серия MT 2U/D

Горелка для сварки MIG/MAG, 2x Up/Down, с газовым или водяным охлаждением,с отдельным кабелем управления

Функциональная горелка без отдельного кабеля управления

Оснащение для сварочной проволоки 1,0 мм

Наилучшие характеристики зажигания даже при использовании тонкой проволоки

Эргономичная щечка ручки для работы без переутомления

Отличные характеристики сварки за счет отдельного подвода газа и оптимального охлаждения

Строжка

GT 600 SKK95 3M

Резак

Резак на сжатом воздухе для разделения металлов

▶ Подходящие угольные электроды можно найти в разделе прейскуранта «Принадлежности»!

Дистанционный регулятор

R10 19POL

Дистанционный регулятор, настройка скорости подачи проволоки, коррекция сварочного напряжения

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 19-контактное гнездо подключения

Для alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

RG10 19POL

Дистанционный регулятор, настройка скорости подачи проволоки, сварочное напряжение

Пластмассовый корпус с поддерживающей скобой, 19-контактное гнездо подключения

Легкий, надежный и удобный аппарат

Коррекция напряжения от -10 до +10 В

Бесступенчатая настройка скорости подачи проволоки (0,5-24 м/мин)

С установленным на заводе соединительным кабелем длиной 5 м

Для аппаратов серий alpha Q, Phoenix и Taurus Synergic S

R11 19POL

Дистанционный регулятор, настройка скорости подачи проволоки, сварочное напряжение

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 19-контактное гнездо подключения

Для Taurus Basic

RG11 19POL 5M

Дистанционный регулятор, настройка скорости подачи проволоки, сварочное напряжение

Пластмассовый корпус с поддерживающей скобой, 19-контактное гнездо подключения

Легкий, надежный и удобный аппарат

Бесступенчатая регулировка сварочного напряжения (10-50 В)

Бесступенчатая настройка скорости подачи проволоки (0,5-24 м/мин)

С установленным на заводе соединительным кабелем длиной 5 м

Для Taurus Basic

R20 19POL

Дистанционный регулятор, переключение программ

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 19-контактное гнездо подключения

Переключение и индикация до десяти программ сварки

Для alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert M3.70 и Taurus Synergic S

Дистанционный регулятор

R40 7POL

Дистанционный регулятор, 16 программ

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 7-контактное гнездо подключения

Переключение между стандартной и импульсной сваркой MIG

Для alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert M3.70 и Taurus Synergic S

▶ **Невозможно применение в сочетании со сдвоенным или двумя отдельными устройствами подачи проволоки!**

R50 7POL

Дистанционный регулятор с полным набором функций

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит, 7-контактное гнездо подключения

Все функции сварочного аппарата настраиваются с рабочего места

Для alpha Q, Phoenix Progress, Phoenix Expert M3.70 и Taurus Synergic S

Устройства охлаждения

cool50 U40

Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом

Для компактных аппаратов (TKM).

Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов

cool50-2 U40

Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом

Для декомпактных аппаратов (TDM).

Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов

Транспортные тележки

ON WAK xx5

Монтажный набор колес

Для Picomig 305 D3 и Phoenix/Taurus 355 TKM

Trolly 39-1

Транспортные тележки

Для транспортировки источника тока

Для Phoenix 355/405/505 и Taurus 355/405/505

Транспортные тележки

Trolly 35.2-2

Транспортные тележки

Для транспортировки источника тока, модуля охлаждения и баллона защитного газа

Для Picomig 305 D2/D3 puls и компактного Phoenix/Taurus 355 без модуля охлаждения

Trolly 55-5

Транспортная тележка, монтированная

Для транспортировки источника тока, модуля охлаждения и баллона защитного газа

Для Picomig 305 D3, Phoenix/Taurus 355 / 405 / 505 и Tetrix 230 / 300-2

ON TR Trolly 55-5

Траверса и крепление для устройства подачи проволоки

ON PS Trolly 55-5 drive 4L

Поворотная консоль

Устройство подачи проволоки на сварочном аппарате, поворотное на 360°

Для drive 4L на тележке Trolly 55-5

ON PS Trolly 55-5 drive 200/300c

Поворотная консоль

Устройство подачи проволоки на сварочном аппарате, поворотное на 360°

Для drive 200c/300c на тележке Trolly 55-5

▶ **Для установки устройства подачи проволоки обязательна опция ON PS Trolly 55-5 drive 4L!**

Электрододержатель

EH 50MM²

Кабель электрода

Кабели электродов в сборе

▶ **Подробные технические характеристики можно найти в Интернете: www.ewm-group.com**

С miniDrive вам обеспечен доступ в любую точку.

Вы работаете в стесненных условиях, далеко от источника тока со слишком тяжелым оборудованием? Тогда miniDrive является идеальным решением.

- Надежный, но легкий корпус: всего 7,5 кг в компактном исполнении
- Лучшая защита благодаря скругленным кромкам и пластиковым протекторам
- Надежная подача проволоки даже на большие расстояния, одинаковый диаметр роликов, как в устройствах подачи проволоки EWM
- miniDrive позволяет преодолеть расстояния до 50 м
- miniDrive пройдет практически в любой люк и поместится даже в самых крохотных помещениях
- Настройка рабочей точки, корректировка длины сварочной дуги и заправка проволоки непосредственно на miniDrive
- Возможность управления в перчатках
- Прямой доступ к основным функциям благодаря возможности подключения дистанционного регулятора или функциональной горелки
- С устройством для разгрузки натяжения для продления срока службы пакетов шлангов

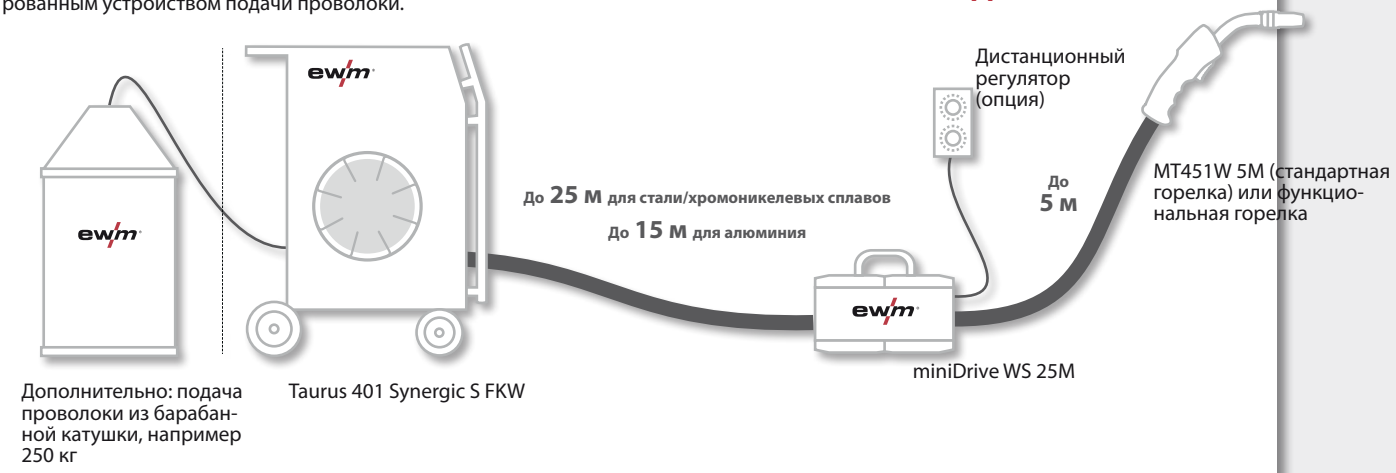
Технические характеристики	
Скорость подачи проволоки	от 1 до 20 м/мин.
Габариты (ДхШхВ) в миллиметрах	302 x 176 x 196
Вес (без пакета шлангов)	7,5 кг

Пример 1

Компактный Taurus Synergic S + miniDrive

Подключение miniDrive к сварочному аппарату с интегрированным устройством подачи проволоки.

Радиус действия до 30 м!

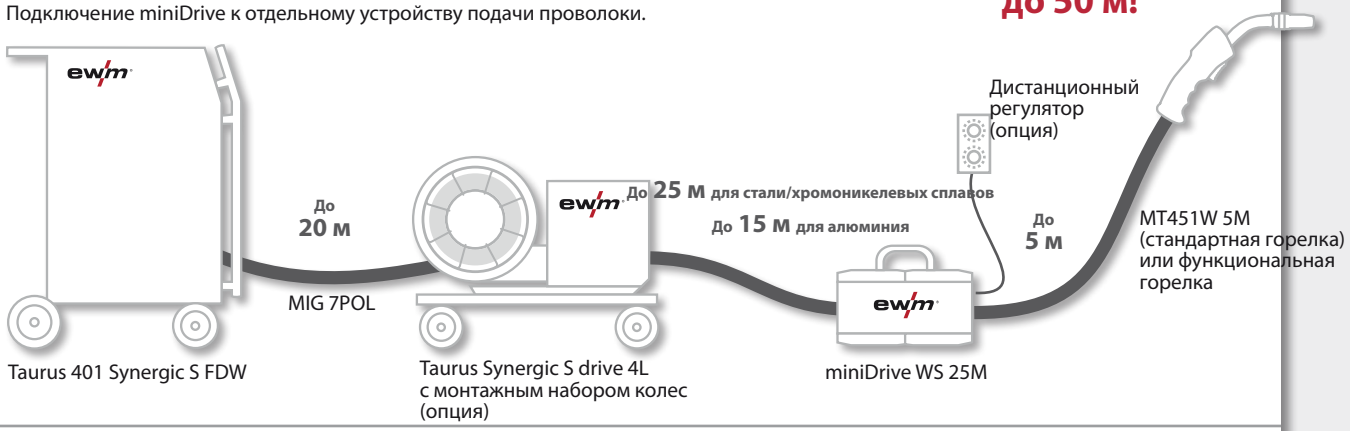


Пример 2

Taurus Synergic S с отдельным устройством подачи проволоки + miniDrive

Подключение miniDrive к отдельному устройству подачи проволоки.

Радиус действия до 50 м!



Пакет EWM EN 1090 WPQR экономит время и деньги

Выберите возможность A или B

A Получите 52 технологические инструкции по сварке EWM

Воспользуйтесь возможностью сертифицировать сварочные процессы, используемые на вашем предприятии.

- Класс исполнения EXC1, EXC2 при использовании сортов стали до **S355**.
  Стандартные методы сварки - сертифицированные характеристики

- Использование источников тока EWM с сертифицированными сварочными характеристиками
  Стандартная и импульсная сварка MIG/MAG, а также forceArc, coldArc, rootArc и superPuls

- Получение 52 стандартных технологических инструкций по сварке EWM
  - Отдельная сертификация технологических инструкций по сварке (WPS) компетентным органом **не** требуется

Пакет EWM EN 1090 WPQR действует в следующих областях.

Инверторные сварочные аппараты EWM	**alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic, Picomig**
Сварка стали для классов исполнения EXC 1+2 в соответствии с EN 1090	Защитный газ: 90-80 % аргон, остальное - CO_2
	Основной материал: S235 или S355

Сварка MIG/MAG	**Задание (JOB)**	**Сварочная присадка**	**Диаметр**
Стандартная сварка	8 9	G3Si1, G4Si1 G3Si1, G4Si1	1,0 мм 1,2 мм
Импульсная сварка	8 9	G3Si1, G4Si1 G3Si1, G4Si1	1,0 мм 1,2 мм
forceArc	180	G3Si1, G4Si1	1,2 мм
coldArc	193	G3Si1, G4Si1	1,0 мм
rootArc	206	G3Si1, G4Si1	1,0 мм
rootArc/импульсная сварка с superPuls простая сварка швов снизу вверх без применения техники «елочки»	206	G3Si1, G4Si1	1,0 мм

B Возможность немедленного применения благодаря испытанным и сертифицированным сварочным расходным материалам

Приобретая пакет EWM EN 1090 WPQR и проверенные сварочные расходные материалы от EWM, вы экономите на сертификации технологических инструкций по сварке.

- Класс исполнения EXC1, EXC2 при использовании сортов стали до **S275**.
  Использование проверенных сварочных расходных материалов.
  - Использование сварочных расходных материалов EWM - тип материала до **S275**
  - Самостоятельное составление WPS - отдельная сертификация WPS не требуется
    - Сертификация осуществляется на основании использования проверенных сварочных расходных материалов с соответствующим допуском

Низколегированные стержневые электроды

Тип	AWS	EN ISO 2560-A
SE 6013 RR	E 6013	E 42 0 RR 12
SE 6013 RC	E 6012	E 38 0 RC 11
SE 6013 RC Blau	E 6013	E 42 0 RC 11
SE 6013 RRC	E 6013	E 42 0 RC 11
SE 6013 RRB	E 6013	E 35 2 RB 12
SE 7016 BR	E 7016	E 42 4B 32 H5
SE 7018 BH5	E 7018	E 42 4B 32 H5

Низколегированный сварочный пруток

Тип	AWS A5.18	EN ISO 12536
TR 70S G3	ER 70 S-A1	636-A W3 Si1

Низколегированные проволочные электроды

Тип	AWS A5.18	EN ISO 14341
SW 70S G3	ER 70S-6	G 42 3M G3Si1
SW 70S G3 Ti	ER 70S-2	G 49A 2 M/A/C G11
SW 70S G4	ER 70S-6	G 42 2C G4Si1

Низколегированная порошковая сварочная проволока

Тип	AWS A5.20	EN ISO 17632-A
FCW 71T Rutile	E71T-1M	T 42 2 P M 1 H5
FCW 71T Basic	E71T-5M-J	T 42 2 B M 1 H5

Тип	AWS A5.18	EN ISO 17632-A
FCW 70TC Metal	E70C-6M/-6C	T 42 2 M M/C 1 H5

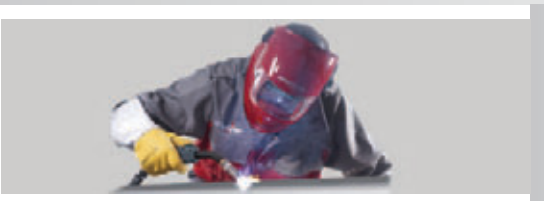
По запросу мы вышлем вам полный перечень сварочных расходных материалов. Свяжитесь с нами!

Прочность с оптимальной мощностью

Mira 151-301
Saturn 301-351
Wega 401-601

Отличное качество в двух исполнениях: компактные аппараты Mira и Saturn с газовым охлаждением и встроенным устройством подачи проволоки или аппараты Wega с водяным охлаждением, отдельным устройством подачи проволоки и устройством управления Synergic в качестве опции.

Отличительные черты

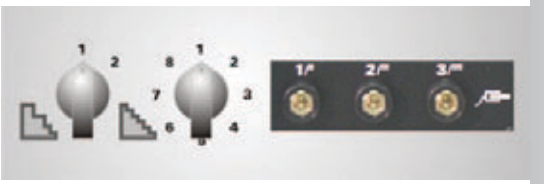


Отличный старт

- Оптимальные характеристики зажигания, функции замедления подачи проволоки и настройка времени обратного горения обеспечивают воспроизводимое зажигание дуги.

Понятные и наглядные концепции управления

- M1.02 - классическая система управления, прямой доступ ко всем настройкам
- M2.20 - простейшая концепция управления с цифровым дисплеем для всех параметров сварки
- M2.40 - система однокнопочного управления Synergic с простым выбором материала, проволоки, вида газа в списке заданий (JOB) и на цифровом дисплее



Великолепные характеристики сварки

- Мелкоступенчатая настройка сварочного напряжения и оптимизированный сварочный дроссель гарантируют отличную адаптацию к различным материалам. Saturn и Wega с дополнительными отводами.

Проверенное управление

- Рабочая точка выбирается переключателем ступеней и регулятором устройства подачи проволоки

Практичный: надежный металлический корпус

- Фосфатированный, с порошковым покрытием стальной лист - замедляющий коррозию, идеально даже при использовании в неблагоприятных условиях

Минимальная доработка при высокой экономичности

- Сварка с малым количеством брызг короткой и струйной дугой - в среде аргона, CO2 или газовой смеси. Это экономит время и деньги.

A/V EN 1090: простое документирование параметров сварки

- Внешнее устройство индикации для нецифровых сварочных аппаратов, на которые распространяется действие стандарта EN 1090, для регистрации и документирования значений сварочного тока и напряжения

Аппараты для стандартной сварки MIG/MAG со ступенчатым переключением Mira/Saturn/Wega, передвижной

Mira 221 MV

Гибкость использования в любой сети. 230 В или 400 В

Удобство сервисного и технического обслуживания

Быстрая замена принадлежностей для сварки с помощью гнезд подключения сварочной горелки и кабеля массы

Устройство управления Synergic

Простейшая настройка рабочей точки - все параметры сварки и оптимальная характеристика настраиваются в соответствии с предварительно выбранным сварочным заданием с помощью ручки потенциометра

Обзор

Окно обзора для проверки количества проволоки

Бак емкостью 7 л

- Беспрепятственный ввод в эксплуатацию даже при использовании длинных промежуточных пакетов шлангов и надежная работа при высоких температурах и высокой продолжительности включения

Простая замена

- Внешние резьбовые и штекерные разъемы на устройстве подачи проволоки для подключения промежуточного пакета шлангов

Удобный

- Замена роликов без инструментов, ролик подходит для проволоки двух различных диаметров

4 рым-болта в серийном исполнении

- 100-процентная мобильность при транспортировке в производственных цехах с пониженной проходимостью и на верфях

Мобильность во всех положениях

- Большие колеса для легкого перемещения - даже при наличии больших неровностей. Одинаковая ширина колеи передних и задних колес облегчает транспортировку.

Многофункциональная и эргономичная концепция ручек

- Удобство передвижения, практичный держатель для пакета шлангов, защитный отбойник

	Mira 151 FKG		**Mira 221 MV FKG**		**Mira 251 FKG**	
	G		G		G	
Устройства управления						
M1.02	•		•		•	
M2.20	–		–		–	
M2.40	–		–		–	
Функции						
MIG/MAG	•		•		•	
Технические характеристики						
Диапазон регулировки сварочного тока	30–150 A		30–220 A		30–250 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
15 %	–	150 A	–	220 A	–	–
20 %	–	–	–	–	–	250 A
25 %	150 A	–	220 A	–	–	–
35 %	–	–	–	–	250 A	–
40 %	–	–	–	–	–	–
45 %	–	–	–	–	–	–
60 %	–	–	–	–	–	–
100 %	70 A	55 A	105 A	85 A	150 A	125 A
Напряжение холостого хода	35 В		40 В		35 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A		2 x 16 A		3 x 16 A	
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -15 до +15 %)		2 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)	
Макс. потребляемая мощность	4,7 кВА		8 кВА		9,6 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	6,4 кВА		10,9 кВА		13 кВА	
Приводные ролики	2		2		4	
Скорость подачи проволоки	от 1,5 до 15 м/мин.		от 1,5 до 20 м/мин.		от 1,5 до 20 м/мин.	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	880 x 385 x 610		880 x 385 x 610		880 x 385 x 610	
Вес аппарата	47 кг		56 кг		60 кг	
Ступени переключателя	6		6		8	
Класс защиты	IP 23		IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H		H	
Стандарты	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					
QR Code						

	Mira 301 FKG		**Saturn 301 FKG**		**Saturn 351 FKG**	
	G		G		G	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	30–300 A		30–300 A		30–350 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	–	–	–	–	–
	–	300 A	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	–
	300 A	–	–	–	–	–
	–	–	–	300 A	–	350 A
	–	–	300 A	–	350 A	–
	–	–	250 A	190 A	300 A	250 A
	170 A	150 A	190 A	160 A	250 A	220 A
	40 В		40 В		40 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	3 x 16 A		3 x 16 A		3 x 25 A	
	3 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)	
	12,8 кВА		12,8 кВА		16 кВА	
	18 кВА		18 кВА		21,5 кВА	
	4		4		4	
	от 1,5 до 20 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
	880 x 385 x 610		930 x 460 x 730		930 x 460 x 730	
	72 кг		100 кг		112 кг	
	12		12		16	
	IP 23		IP 23		IP 23	
	H		H		H	
	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					

Аппараты для стандартной сварки MIG/MAG со ступенчатым переключением Mira/Saturn/Wega, передвижной

	Saturn 351 FDG		Wega 401 FKG		Wega 401 FKW	
	G		G		W	
Устройства управления						
M1.02	•		•		•	
M2.20	•		•		•	
M2.40	•		•		•	
Функции						
MIG/MAG	•		•		•	
Технические характеристики						
Диапазон регулировки сварочного тока	30–350 A		30–400 A		30–400 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
40 %	–	350 A	–	–	–	–
45 %	350 A	–	–	–	–	–
60 %	300 A	250 A	–	400 A	–	400 A
70 %	–	–	400 A	–	400 A	–
100 %	250 A	220 A	300 A	300 A	300 A	300 A
Напряжение холостого хода	40 В		45 В		45 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 A		3 x 25 A		3 x 25 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)	
Макс. потребляемая мощность	16 кВА		19,2 кВА		19,2 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	21,5 кВА		26 кВА		26 кВА	
Приводные ролики	4		4		4	
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	930 x 460 x 730		1100 x 550 x 1000		1100 x 550 x 1000	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	690 x 300 x 410		–		–	
Вес аппарата	100 кг		145 кг		165 кг	
Вес устройства подачи проволоки	15,5 кг		–		–	
Ступени переключателя	16		12 (2)		12 (2)	
Класс защиты	IP 23		IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H		H	
Холодопроизводительность	–		–		1200 Вт (1 л/мин)	
Емкость бака	–		–		9 л	
Производительность	–		–		5 л/мин.	
Стандарты	IEC 60 974-1; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					
QR Code						

	Wega 401 FDW		Wega 501 FDW		Wega 601 FDW	
	W		W		W	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	30–400 A		50–500 A		50–600 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	600 A
	–	400 A	–	500 A	600 A	–
	400 A	–	500 A	–	–	–
	300 A	300 A	400 A	400 A	450 A	450 A
	45 В		50 В		60 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	3 x 25 A		3 x 32 A		3 x 32 A	
	3 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)		3 x 400 В (от -15 до +15 %)	
	19,2 кВА		27,5 кВА		36,7 кВА	
	26 кВА		32 кВА		50 кВА	
	4		4		4	
	от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.		от 0,5 до 24 м/мин.	
	1100 x 560 x 1000		960 x 560 x 1010		960 x 560 x 1010	
	690 x 300 x 410		690 x 300 x 410		690 x 300 x 410	
	159 кг		200 кг		228 кг	
	18,2 кг		18,2 кг		18,2 кг	
	12 (2)		12 (3)		12 (3)	
	IP 23		IP 23		IP 23	
	H		H		H	
	1200 Вт (1 л/мин)		1200 Вт (1 л/мин)		1200 Вт (1 л/мин)	
	9 л		7 л		7 л	
	5 л/мин.		5 л/мин.		5 л/мин.	
	IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					

Опции/принадлежности

Устройства подачи проволоки

Wega M2.40 drive 41

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Wega M2.40 drive 41L

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Диаметр катушки до 300 мм

Промежуточные пакеты шлангов, 7-контактные

MIG G/W 7POL

Промежуточный пакет шлангов, с газовым или водяным охлаждением, 7-контактный

Принадлежности для обслуживания

A/V EN 1090

Устройство индикации для нецифровых сварочных аппаратов

Идеальный вариант для модернизации сварочных аппаратов EWM, на которые распространяется действие стандарта EN 1090

Возможность подключения к аппаратам других производителей

Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит

Для Mira, Saturn и Wega

Горелки

MIG 15 3M

Горелка для сварки MIG/MAG, с газовым охлаждением

MIG 25 3M

Горелка для сварки MIG/MAG, с газовым охлаждением

MIG 36 3M

Горелка для сварки MIG/MAG, с газовым охлаждением

▶ **Подробные технические характеристики можно найти в Интернете: www.ewm-group.com**

Профессиональные аппараты для монтажа

Picotig 200
Tetrix 200 – 400-2

Переносные аппараты чрезвычайно маленькие, компактные и легкие - транспортировка по лестницам и лесам, а также в ограниченном производственном пространстве теперь не проблема. Всегда постоянная мощность: даже большие колебания напряжения генератора или в сети строительной площадки теперь не доставляют никаких проблем!

Отличительные черты

Безупречная сварка вертикальных швов сверху вниз при помощи электродов с целлюлозным покрытием

- При помощи Tetrix 300 Cel - удобная настройка всех характеристик электрода

Простое управление на месте

- В горелках Retox все программы, режимы работы и функция Up/Down вызываются нажатием кнопки.

Оптимальный вариант для любой строительной площадки

- Узкая конструкция и легкая транспортировка с помощью устойчивой ручки для переноски - оптимальное решение практически для каждой стройплощадки. Для источников тока EWM колебания напряжения сети - не проблема. Они надежно сваривают даже при слабом напряжении сети или при очень длинном кабеле. Искусная вентиляция обеспечивает большую продолжительность включения и, кроме того, защищает от загрязнения.

Безопасное зажигание

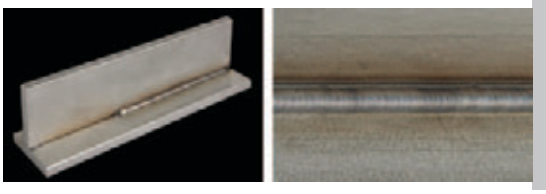
- Воспроизводимое ВЧ-зажигание с использованием электронного оборудования и согласованные стартовые параметры сварки для лучших характеристик зажигания в любых условиях.

Spotmatic - экономит 50 % времени прихватывания

- Дуга зажигается полностью автоматически без нажатия кнопки горелки в результате прикосновения конца электрода к заготовке. Без вольфрамовых включений можно выполнить сотни воспроизводимых точек прихвата.

Целенаправленно и сконцентрированно: импульсы в диапазоне кГц

- Металлургический импульсный режим придает дуге TIG нужные качества плазменной дуги. Техника activArc в сочетании с импульсами в диапазоне кГц ощутимо усиливает все положительные эффекты



activArc - просто, экономично и совершенно

- Точная, сфокусированная дуга с высоким давлением плазмы для быстрой и надежной сварки со скомпенсированной мощностью: целенаправленное внесение тепла, а также глубокий провар для лучшего охвата корня.
- Непревзойденно: высокая экономия затрат и наилучшее качество.

Безупречная сварка вертикальных швов сверху вниз при помощи электродов с целлюлозным покрытием

С помощью Tetrix 300 Cel

Защита от перенапряжения

Нет риска повреждения аппарата с напряжением питания 230 В при непреднамеренном подключении к сети напряжением 400 В

Безопасный в применении по всему миру

Программируемое ограничение потребляемого тока на уровне 10 А предотвращает срабатывание предохранителя и, следовательно, возникновение непредвиденных перерывов в работе.

Отличные сварочные точки при работе с горелкой spotArc

Универсальное применение благодаря возможности соединения двух листов различной толщины - чистый шов для лицевых соединений

Искусное комбинирование с учетом потребностей

- Простая комбинация, например, с модулем охлаждения или транспортной тележкой - без специалистов, без инструментов и разборки сварочного аппарата. Инновационная и совершенствуемая в будущем.

Устройство охлаждения с центробежным насосом

- Оптимальное охлаждение сварочной горелки

Современный эргономичный корпус

- Передняя и задняя части аппарата выполнены из ударопрочного пластика, без углов и кромок - в любой ситуации оптимальная защита сварщика и аппарата!

Молниеносная смена модуля охлаждения

- Уникальная запорная система гарантирует простоту разблокировки и блокировки. Благодаря полной интеграции запора в корпус отсутствуют выступающие части и, следовательно, нет опасности травмирования.

Продуманный: корпус и подвод охлаждающего воздуха

- Управление вентилятором и пластинками снижает до минимума загрязнение аппарата

Элементы управления

- Расположены особенно стабильно, наглядно и имеют защиту - это существенно облегчает управление

Высокая продолжительность включения при сварке TIG

Tetrix 351-551

Всегда наготове! Эти полностью цифровые передвижные аппараты обеспечивают уникально высокую мощность и продолжительность включения для непрерывной работы на производстве, например, при многосменном режиме.

Инновационная силовая часть инвертора за счет высокого КПД дополнительно экономит затраты на энергию.

Отличительные черты

Оптимально согласованная мобильная система сварки горячей проволокой, состоящая из следующих компонентов:

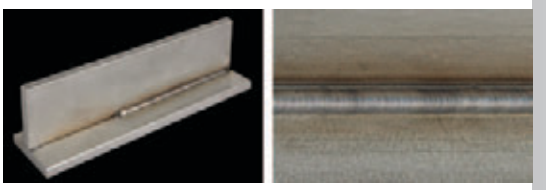
- передвижной источник сварочного тока Tetrix
- устройство подачи проволоки tigSpeed с интегрированным источником тока для предварительного нагрева проволоки
- горелка для сварки горячей проволокой с устройством подачи проволоки и соединением для контакта с горячей проволокой

Простое управление на месте

- В горелках Retox все программы, режимы работы и функция Up/Down вызываются нажатием кнопки.

Устройство управления Synergic для сварки TIG - идеальный вариант для крупномасштабных работ

- Простейшее управление с максимальным комфортом: выбор сварочного задания (JOB) по виду материала, виду шва, диаметру вольфрамового электрода и величине сварочного тока/толщине листа. Цифровая система автоматически находит оптимальные параметры сварки.

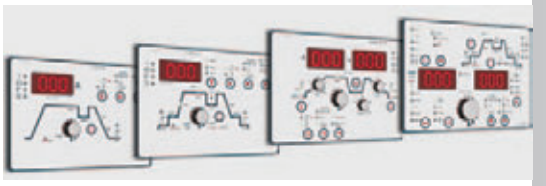


activArc - просто, экономично и совершенно

- Точная, сфокусированная дуга с высоким давлением плазмы для быстрой и надежной сварки со скомпенсированной мощностью: целенаправленное внесение тепла, а также глубокий провар для лучшего охвата корня. Непревзойденно: высокая экономия затрат и наилучшее качество.

Целенаправленно и сконцентрированно: импульсы в диапазоне кГц

- Металлургический импульсный режим придает дуге TIG нужные качества плазменной дуги. Техника activArc в сочетании с импульсами в диапазоне кГц ощутимо усиливает все положительные эффекты



Концепции управления, понятные для всех

- Smart: рациональное сокращение количества органов управления до важнейших функций
- Classic: просмотр и прямой доступ ко всем сварочным параметрам
- Comfort: 8 предварительно задаваемых сварочных заданий для часто повторяющихся видов сварочных работ
- Synergic: однокнопочное управление с 256 предварительно задаваемыми сварочными заданиями

Горячая проволока для максимальной эффективности

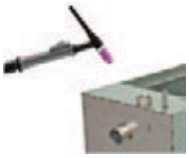
На 100 % больше скорости

На 60 % больше мощности расплавления

На 60 % меньше смешивания

Отличные сварочные точки при работе с горелкой spotArc

Универсальное применение благодаря возможности соединения двух листов различной толщины - чистый шов для лицевых соединений



Spotmatic - экономит 50 % времени прихватывания

Полностью автоматическое зажигание сварочной дуги при контакте конца электрода с заготовкой. Позволяет быстро и чисто выполнять сотни воспроизводимых точечных прихваток без вольфрамовых включений.

Автоматическая импульсная сварка

При сварке заготовок прихватками или точками импульсная автоматика регулирует частоту и баланс импульсов в зависимости от тока, что положительно влияет на перекрываемость воздушного зазора.

Простой доступ к баку с жидкостью охлаждения

- Внешнее отверстие для заливки бака и индикации уровня заполнения

Очень большой бак емкостью 12 л

- Беспрепятственный ввод в эксплуатацию даже при использовании длинных пакетов шлангов и надежная работа при высоких температурах и высокой продолжительности включения

Мобильность во всех положениях

- Большие колеса для легкого перемещения - даже при наличии больших неровностей. Одинаковая ширина колеи передних и задних колес облегчает транспортировку

Контролируемая защита

- Термозащита для водяного насоса

4 рым-болта в серийном исполнении

- 100-процентная мобильность при транспортировке в производственных цехах с пониженной проходимостью и на верфях

Многофункциональная и эргономичная концепция ручек

- Удобство передвижения, практичный держатель для пакета шлангов, защитный отбойник

	Picotig 200 TG		Picotig 200 MV TG	
	G		G	
Устройства управления				
Picotig	•		•	
Smart	–		–	
Classic	–		–	
Classic cel	–		–	
Comfort	–		–	
Synergic	–		–	
Функции				
Сварка TIG	•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•	
activArc	–		–	
spotArc	–		–	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	5-200 A		5-200 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
25 %	–	200 A	–	200 A
35 %	–	–	–	–
40 %	–	–	–	–
60 %	–	150 A	–	150 A
100 %	–	120 A	–	120 A
Напряжение холостого хода	90 В		90 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A		1 x 16 A, 1 x 25 A	
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)		1 x 230 В (-40 до +15 %), 1 x 115 В (-15 до +15 %)	
Макс. потребляемая мощность	4,4 кВА		4,4 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	7,5 кВА		7,5 кВА	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	475 x 135 x 250		475 x 180 x 295	
Вес аппарата	6,9 кг		8,9 кг	
Класс защиты	IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H	
Стандарты	IEC 60 974-1; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

	Tetrix 200 TG		Tetrix 200 MV TG		Tetrix 230 TM	
	G		G		G	
	–		–		–	
	•		–		•	
	–		–		–	
	–		–		–	
	•		•		•	
	–		–		–	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	5-200 A		5-200 A		3-230 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	200 A	–	200 A	–	–
	–	–	–	–	–	230 A
	–	–	–	–	230 A	–
	–	150 A	–	150 A	180 A	160 A
	–	120 A	–	120 A	150 A	130 A
	90 В		90 В		90 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	1 x 16 A		1 x 16 A, 1 x 25 A		1 x 16 A	
	1 x 230 В (от -40 до +15 %)		1 x 230 В (-40 до +15 %), 1 x 115 В (-15 до +15 %)		1 x 230 В (от -40 до +15 %)	
	4,4 кВА		4,4 кВА		5,2 кВА	
	7,5 кВА		7,5 кВА		7,8 кВА	
	475 x 180 x 295		475 x 180 x 295		600 x 205 x 415	
	10 кг		11,5 кг		17,5 кг	
	IP 23		IP 23		IP 23	
	H		H		F	
	IEC 60 974-1; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					

	Tetrix 230 TM		Tetrix 300-2 TM	
	W		G	
Устройства управления				
Picotig	–		–	
Smart	•		•	
Classic	–		–	
Classic cel	–		–	
Comfort	•		•	
Synergic	–		–	
Функции				
Сварка TIG	•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•	
activArc	•		•	
spotArc	•		•	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	3-230 A		5-300 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
35 %	–	230 A	–	300 A
40 %	230 A	–	–	–
45 %	–	–	–	270 A
60 %	180 A	160 A	–	–
80 %	–	–	–	–
100 %	150 A	130 A	–	180 A
Напряжение холостого хода	90 В		100 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A		3 x 16 A	
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %) x 230 В	
Макс. потребляемая мощность	5,2 кВА		8,3 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	7,8 кВА		16,4 кВА	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	600 x 205 x 415		600 x 205 x 415	
Вес аппарата	17,5 кг		20 кг	
Вес модуля охлаждения	14 кг		18,4 кг	
Класс защиты	IP 23		IP 23	
Класс изоляции	F, H		H	
Холодопроизводительность	800 Вт (1 л/мин)		800 Вт (1 л/мин)	
Емкость бака	4 л		4 л	
Производительность	5 л/мин.		5 л/мин.	
Макс. выходное давление	3,5 бар		3,5 бар	
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

	Tetrix 300-2 TM		Tetrix 300 TM		Tetrix 300 TM	
	G		G		W	
	–		–		–	
	•		•		•	
	–		•		•	
	–		–		–	
	•		•		•	
	–		–		–	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	5-300 A		5-300 A		5-300 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	300 A	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	–
	–	270 A	–	–	–	–
	–	–	–	300 A	–	300 A
	–	–	300 A	–	300 A	–
	–	180 A	270 A	250 A	270 A	250 A
	100 В		100 В		100 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	3 x 16 A		3 x 16 A		3 x 16 A	
	3 x 400 В (от -25 до +20 %) x 230 В		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
	8,3 кВА		8,3 кВА		8,3 кВА	
	16,4 кВА		16,4 кВА		16,4 кВА	
	600 x 205 x 415		590 x 230 x 380		590 x 230 x 380	
	20 кг		29 кг		29 кг	
	18,4 кг		–		15 кг	
	IP 23		IP 23		IP 23	
	H		H		H	
	800 Вт (1 л/мин)		–		800 Вт (1 л/мин)	
	4 л		–		4,5 л	
	5 л/мин.		–		5 л/мин.	
	3,5 бар		–		3,5 бар	
	IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / знак S / класс ЭМС A					

	Tetrix 300 Classic cel TM		Tetrix 300 Classic cel TM	
	G		W	
Устройства управления				
Picotig	–		–	
Smart	–		–	
Classic	–		–	
Classic cel	•		•	
Comfort	–		–	
Synergic	–		–	
Функции				
Сварка TIG	•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•	
activArc	–		–	
spotArc	•		•	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	5-300 A		5-300 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
35 %	–	–	–	–
40 %	–	300 A	–	300 A
60 %	–	250 A	–	250 A
80 %	300 A	–	300 A	–
100 %	270 A	200 A	270 A	200 A
Напряжение холостого хода	105 В		105 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 16 A		3 x 16 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	8,3 кВА		8,3 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	16,3 кВА		16,3 кВА	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	570 x 240 x 550		570 x 240 x 550	
Вес аппарата	40 кг		40 кг	
Вес модуля охлаждения	–		15 кг	
Класс защиты	IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H	
Холодопроизводительность	–		800 Вт (1 л/мин)	
Емкость бака	–		4,5 л	
Производительность	–		5 л/мин.	
Макс. выходное давление	–		3,5 бар	
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

Tetrix 400-2 TM	Tetrix 400-2 TM	Tetrix 351 FW
G	G	W
–	–	–
•	•	•
•	•	•
–	–	–
•	•	•
–	–	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
5-400 A	5-400 A	5-350 A
25 °C / 40 °C	25 °C / 40 °C	25 °C / 40 °C
– / 400 A	– / 400 A	– / –
– / –	– / –	– / –
– / 350 A	– / 350 A	– / –
– / –	– / –	– / –
– / 300 A	– / 300 A	350 A / 350 A
98 В	98 В	80 В
50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц
3 x 16 A	3 x 16 A	3 x 25 A
3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)
13,2 кВА	13,2 кВА	10,6 кВА
24,5 кВА	24,5 кВА	20,3 кВА
590 x 230 x 380	590 x 230 x 380	1100 x 455 x 1000
29 кг	29 кг	131 кг
–	15 кг	–
IP 23	IP 23	IP 23
H	H	H
–	800 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)
–	4,5 л	12 л
–	5 л/мин.	5 л/мин.
–	3,5 бар	3,5 бар
IEC 60 974-1; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A		

	Tetrix 401 FW		Tetrix 451 FW	
	W		W	
Устройства управления				
Picotig	–		–	
Smart	•		•	
Classic	•		•	
Classic cel	–		–	
Comfort	•		•	
Synergic	•		•	
Функции				
Сварка TIG	•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•	
activArc	•		•	
spotArc	•		•	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	5-400 A		5-450 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
60 %	–	–	–	–
80 %	–	–	–	450 A
100 %	400 A	400 A	450 A	420 A
Напряжение холостого хода	80 В		80 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 35 A		3 x 35 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	13,1 кВА		15,9 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	25 кВА		29,1 кВА	
Приводные ролики	–		–	
Скорость подачи проволоки	–		–	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	–		–	
Вес аппарата	115 кг		131 кг	
Вес устройства подачи проволоки	–		–	
Класс защиты	IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H	
Холодопроизводительность	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)	
Емкость бака	12 л		12 л	
Производительность	5 л/мин.		5 л/мин.	
Макс. выходное давление	3,5 бар		3,5 бар	
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

Tetrix 551 FW	Tetrix 551 AW FW	Tetrix 551 AW FW
W	W	W
–	–	–
•	–	–
•	–	–
–	–	–
•	–	–
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
5-550 A	5-550 A	5-550 A
25 °C / 40 °C	25 °C / 40 °C	25 °C / 40 °C
550 A / 550 A	550 A / 550 A	550 A / 550 A
520 A / –	520 A / –	520 A / –
450 A / 420 A	450 A / 420 A	450 A / 420 A
80 В	80 В	80 В
50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц
3 x 35 A	3 x 35 A	3 x 35 A
3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)
22,2 кВА	22,2 кВА	22,2 кВА
39,4 кВА	39,4 кВА	39,4 кВА
–	4	4
–	от 0,2 до 10 м/мин.	от 0,2 до 10 м/мин.
1100 x 455 x 1000	1100 x 680 x 1000	1100 x 680 x 1000
–	690 x 300 x 410	690 x 300 x 410
131 кг	134 кг	134 кг
–	13,7 кг	13,7 кг
IP 23	IP 23	IP 23
H	H	H
1500 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)
12 л	12 л	12 л
5 л/мин.	5 л/мин.	5 л/мин.
3,5 бар	3,5 бар	3,5 бар
IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A		

Опции/принадлежности

Устройство предварительного нагрева проволоки

Tetrix 270 Hotwire

Источник постоянного тока для предварительного нагрева проволоки при сварке TIG, 5–270A, переносной, с соединительным кабелем

Устройства подачи проволоки

Tetrix drive 4L

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

Для работы требуется немодульный источник тока Tetrix с возможностью подключения к устройствам подачи проволоки!

Диаметр катушки до 300 мм

Устройства подачи проволоки

tigSpeed drive 45

Устройство подачи проволоки для сварки TIG, с регулируемой частотой импульсов и предварительным нагревом проволоки

Сварка TIG холодной и горячей проволокой с динамической системой подачи проволоки

Более надежный процесс и лучшая воспроизводимость результатов сварки

Более высокая скорость сварки и очень простое управление, наподобие импульсной сварки MIG/MAG

Динамическая подача проволоки для полного контроля сварочной ванны даже в неудобных положениях: во время подачи проволоки происходит наложение движений проволоки вперед-назад

Регулируемый подвод тепла к проволоке для повышения мощности расплавления и снижения вероятности возникновения дефектов шва

Увеличение скорости сварки до 100 %

Повышение мощности расплавления до 60 %

Сокращение степени смешивания до 60 %

Идеальная поверхность шва без брызг

spotArc и spotMatic

4-роликовое устройство подачи проволоки. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Возможность применения на любом аппарате для сварки TIG

Сокращение количества выбросов: значительно меньшее количество дымовых газов по сравнению с импульсной сваркой MIG/MAG

Горелка spotArc

SPOTARC TIG G/W

Горелка для точечной сварки TIG, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Горелка для точечной сварки, с соплами для сварки углового шва таврового соединения, обычного углового и плоского шва, в комплект входит установочный шаблон

Лучшая обработка поверхности по сравнению с контактной сваркой

Более плоские точки по сравнению с точечной сваркой MAG

Отличное качество шва благодаря минимальному внесению тепла

Очень низкое термическое напряжение и незначительная деформация за счет сокращения времени сварки

Чистый шов идеален для лицевых соединений

Стандартная горелка, 5-контактная

TIG 150 GD GRIP 5P 2T 4M
TIG 200 GD GRIP 5P 2T 4M

Горелка для сварки TIG, с газовым охлаждением

Сдвоенная кнопка

TIG 260 WD GRIP 5P 2T 4M
TIG 450 WD GRIP 5P 2T 4M
TIG 450SC WD GRIP 5P 2T 4M

Горелка для сварки TIG, с водяным охлаждением

Сдвоенная кнопка

Стандартная горелка, 8-контактная

TIG 150 GD GRIP 8P 2T UD 4M
TIG 200 GD GRIP 8P 2T UD 4M

Горелка для сварки TIG, функция Up/Down, с газовым охлаждением

Настройка сварочного тока и программ

При использовании переносных аппаратов с силой тока до 270 A необходимо 8-контактное гнездо подключения

TIG 260 WD GRIP 8P 2T UD 4M
TIG 450 WD GRIP 8P 2T UD 4M

Горелка для сварки TIG, функция Up/Down, с водяным охлаждением

Функциональная горелка, 12-контактная

TIG 150 GD 12P GRIP RETOX HFL 4M
TIG 200 GD GRIP 12P RETOX HFL 4M

Функциональная горелка для сварки TIG, Retox, с газовым охлаждением

Настройка и индикация сварочного тока и программ

Требуется опция «ON 12-контактное гнездо подключения»

TIG 260 WD GRIP 12P RETOX HFL 4M
TIG 450 WD GRIP 12P RETOX HFL 4M
TIG 450SC WD GRIP 12P RETOX HFL 4M

Функциональная горелка для сварки TIG, Retox, с водяным охлаждением

Строжка

GT 600 SKK95 3M
Резак
Резак на сжатом воздухе для разделения металлов
▶ **Подходящие угольные электроды можно найти в разделе прейскуранта «Принадлежности»!**

Дистанционный регулятор, 19-контактный

RTG1 19POL
Дистанционный регулятор, ток
С установленным на заводе соединительным кабелем длиной 5 или 10 м
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC и Stick

RT1 19POL
Дистанционный регулятор, ток
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls и Pico 300 cel/cel pws

RTP1 19POL
Дистанционный регулятор, точки/импульсы
Плавная регулировка времени импульса, точки и паузы.
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix и Picotig 200 AC/DC

RTP2 19POL
Дистанционный регулятор, точки/импульсы
Соотношение импульс/пауза (баланс) регулируется в диапазоне 10–90 %.
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix и Picotig 200 AC/DC

RTP3 spotArc 19POL
Дистанционный регулятор, spotArc, точки/импульсы
Соотношение импульс/пауза (баланс) регулируется в диапазоне 10–90 %.
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix и Picotig 200 AC/DC

RTF1 19POL
Ножной дистанционный регулятор, ток, с соединительным кабелем
Сварочный защитный занавес Старт/Стоп
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls и Pico 300 cel/cel pws

Дистанционный регулятор, 19-контактный

RTF2 19POL
Ножной дистанционный регулятор, ток, с соединительным кабелем
Сварочный защитный занавес Старт/Стоп
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls и Pico 300 cel/cel pws

Устройства охлаждения

cool35 U31
Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом
Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов

cool40 U31
Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом
Для Tetrix 230 и Tetrix 230 AC/DC
Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов
cool41 U31
Для Tetrix 300-2

Транспортные тележки

Trolly 35-1
Транспортные тележки
Для Picomig 180, Picotig 200/200 MV, Tetrix 200, Pico 180 и Pico 220
Для транспортировки источника тока и баллона защитного газа

Trolly 38-2 E
Транспортные тележки
Для транспортировки источника тока, модуля охлаждения и баллона защитного газа
Для Tetrix 230, 270, 300, 300-2, 400-2 DC, а также Tetrix 230, 300 AC/DC

Trolly 55-5
Транспортная тележка, монтированная
Для транспортировки источника тока, модуля охлаждения и баллона защитного газа
Для Picomig 305 D3, Phoenix/Taurus 355 / 405 / 505 и Tetrix 230 / 300-2

Электрододержатель

EH 35MM²
Кабель электрода
Кабели электродов в сборе

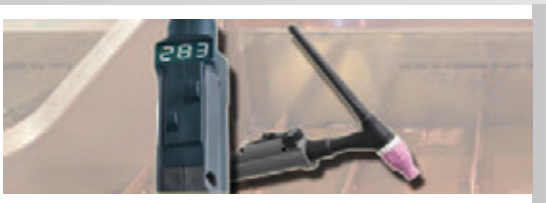
▶ Подробные технические характеристики можно найти в Интернете: www.ewm-group.com

Малогабаритные мощные аппараты для сварки TIG переменным и постоянным током

Picotig 200
Tetrix 230-300

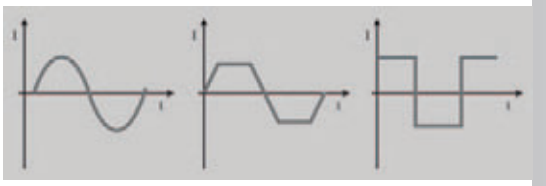
На строительной площадке, при монтаже, в мастерской или в заводском цеху - в любом месте соответствующий аппарат. В любое время в качестве дополнения можно установить модуль охлаждения и транспортную тележку - без дополнительных инструментов, не привлекая специалистов.

Отличительные черты



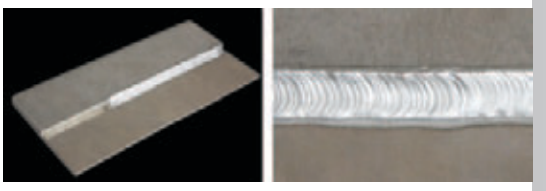
Простое управление на месте

- В горелках Retox все программы, режимы работы и функция Up/Down вызываются нажатием кнопки.



Любые формы переменного тока на выбор

- На выбор любые характеристики сварки за счет использования переменного тока различной формы: синусоидальная - для особенно приятной тихой сварки; трапецеидальная - универсальная настройка почти для любого применения; прямоугольная - для особо сложных случаев



Переменный ток специально для соединения тонких листов с толстыми

- Просто и надежно: 1 мм с 10 мм! Надежное соединение алюминиевых листов, сильно различающихся по толщине: хороший провар толстого листа, без сквозного проплавления тонкого листа.

Безопасное зажигание

- AC (переменный ток): надежное зажигание, стабильная дуга за счет оптимального регулирования формы шарика в соответствии с диаметром вольфрамового электрода, благодаря чему снижается его износ
- DC (постоянный ток): согласованные стартовые параметры сварки для улучшения характеристик зажигания в любых условиях.

Непрерывная работа в 1-фазной сети

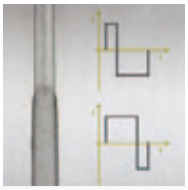
- Сварочный ток силой 230 А в сети напряжением 230 В со штекером с заземляющим контактом (сетевой предохранитель 16 А)

Идеальное решение для использования на строительной площадке

- Для крупных строительных площадок и в очень жестких условиях монтажа при кабелях подключения к сети длиной до 50 м или при подключении непосредственно к генератору. Большие допуски на колебание сетевого напряжения гарантируют отличные результаты сварки.

Принадлежности для практического использования

Дистанционный регулятор с возможностью настройки параметров переменного тока: частоты, баланса и величины сварочного тока



Баланс переменного тока -Регулируемый баланс переменной составляющей тока

Положительная составляющая: хорошая очистка тугоплавких и вязкотекучих оксидов при сварке алюминия.

Отрицательная составляющая: глубокий провар и повышенная износостойкость электрода

Частота переменного тока

Дополнительно выполняется управление проваром и шириной шва путем изменения частоты переменного тока между 50 и 200 Гц

Высокая частота: узкий шов с глубоким проваром

Низкая частота: широкий валик шва

Дополнительный грязезащитный фильтр

Для особенно жестких условий применения (опция).

Искусное комбинирование с учетом потребностей

- Простая комбинация, например, с модулем охлаждения или транспортной тележкой - без специалистов, без инструментов и разборки сварочного аппарата. Инновационная и совершенствуемая в будущем.

Устройство охлаждения с центробежным насосом

- Оптимальное охлаждение сварочной горелки

Современный эргономичный корпус

- Передняя и задняя части аппарата выполнены из ударопрочного пластика, без углов и кромок - в любой ситуации оптимальная защита сварщика и аппарата!

Молниеносная смена модуля охлаждения

- Уникальная запорная система гарантирует простоту разблокировки и блокировки. Благодаря полной интеграции запора в корпус отсутствуют выступающие части и, следовательно, нет опасности травмирования.

Продуманный: корпус и подвод охлаждающего воздуха

- Управление вентилятором и пластинками снижает до минимума загрязнение аппарата

Элементы управления

- Расположены особенно стабильно, наглядно и имеют защиту - это существенно облегчает управление

Профессиональные аппараты для сварки переменным/постоянным током - оптимальное решение для производства

Tetrix 351-551

Очень высокое значение сварочного тока - до 550 А - для случаев применения переменного тока в производстве. Инновационная силовая часть инвертора цифровых аппаратов даже при многосменном режиме работы гарантирует непрерывную сварку с высокой продолжительностью включения.

Кроме того, за счет высокого КПД она дополнительно экономит затраты на энергию.

Отличительные черты

Оптимально согласованная мобильная система сварки горячей проволокой, состоящая из следующих компонентов:

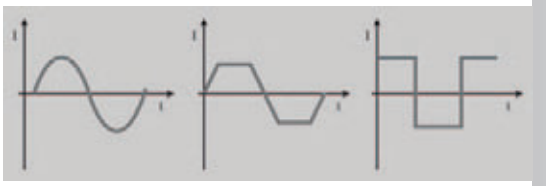
- передвижной источник сварочного тока Tetrix
- устройство подачи проволоки tigSpeed с интегрированным источником тока для предварительного нагрева проволоки
- горелка для сварки горячей проволокой с устройством подачи проволоки и соединением для контакта с горячей проволокой

Простое управление на месте

- В горелках Retox все программы, режимы работы и функция Up/Down вызываются нажатием кнопки.

Одновременная двусторонняя сварка переменным током

- Надежная двусторонняя и одновременная сварка двумя сварщиками, например сварка алюминиевых деталей с листами большой толщины. Синхронизация выполняется через напряжение сети или по принципу Master slave (главный-подчиненный)!

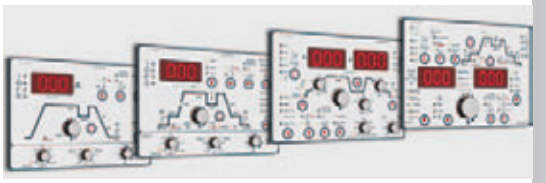


Любые формы переменного тока на выбор

- На выбор любые характеристики сварки за счет использования переменного тока различной формы: синусоидальная - для особенно приятной тихой сварки; трапецеидальная - универсальная настройка почти для любого применения; прямоугольная - для особо сложных случаев

Безопасное зажигание

- AC (переменный ток): надежное зажигание, стабильная дуга за счет оптимального регулирования формы шарика в соответствии с диаметром вольфрамового электрода, благодаря чему снижается его износ DC (постоянный ток): согласованные стартовые параметры сварки для улучшения характеристик зажигания в любых условиях.



Концепции управления, понятные для всех

- Classic - просмотр и прямой доступ ко всем сварочным параметрам
- Comfort - 8 предварительно задаваемых сварочных заданий для часто повторяющихся видов сварочных работ
- Synergic - однокнопочное управление с 256 предварительно задаваемыми сварочными заданиями

Переменный ток специально для соединения тонких листов с толстыми

Просто и надежно: 1 мм с 10 мм! Надежное соединение алюминиевых листов, сильно различающихся по толщине: хороший провар толстого листа, отсутствие сквозного проплавления тонкого листа

Частота переменного тока

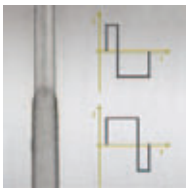
Дополнительно выполняется управление проваром и шириной шва путем изменения частоты переменного тока между 50 и 200 Гц

Высокая частота: узкий шов с глубоким проваром

Низкая частота: широкий валик шва

Принадлежности для практического использования

Дистанционный регулятор с возможностью настройки параметров переменного тока: частоты, баланса и величины сварочного тока



Баланс переменного тока - Регулируемый баланс переменной составляющей тока

Положительная составляющая: хорошая очистка тугоплавких и вязкотекучих оксидов при сварке алюминия.

Отрицательная составляющая: глубокий провар и повышенная износостойкость электрода

Простой доступ к баку с жидкостью охлаждения

- Внешнее отверстие для заливки бака и индикации уровня заполнения

Очень большой бак емкостью 12 л

- Беспрепятственный ввод в эксплуатацию даже при использовании длинных пакетов шлангов и надежная работа при высоких температурах и высокой продолжительности включения

Мобильность во всех положениях

- Большие колеса для легкого перемещения - даже при наличии больших неровностей. Одинаковая ширина колеи передних и задних колес облегчает транспортировку

Контролируемая защита

- Термозащита для водяного насоса

4 рым-болта в серийном исполнении

- 100-процентная мобильность при транспортировке в производственных цехах с пониженной проходимостью и на верфях

Многофункциональная и эргономичная концепция ручек

- Удобство передвижения, практичный держатель для пакета шлангов, защитный отбойник

	Picotig 200 AC/DC TGD		Tetrix 230 AC/DC TM	
	G		G	
Устройства управления				
Picotig AC	•		–	
Smart AC	–		•	
Classic AC	–		–	
Comfort AC	–		•	
Synergic AC	–		–	
Функции				
Сварка TIG	•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•	
Сварка TIG переменным током	•		•	
activArc	–		•	
spotArc	–		•	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	5-200 A		3-230 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
35 %	–	200 A	–	230 A
40 %	–	–	230 A	–
45 %	–	–	–	–
60 %	–	150 A	180 A	160 A
65 %	–	–	–	–
100 %	–	120 A	150 A	130 A
Напряжение холостого хода	43 В		45 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A		1 x 16 A	
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)		1 x 230 В (от -40 до +15 %)	
Макс. потребляемая мощность	5,6 кВА		5,2 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	8,1 кВА		7,8 кВА	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	600 x 205 x 415		600 x 205 x 415	
Вес аппарата	16,5 кг		19,3 кг	
Вес модуля охлаждения	–		–	
Класс защиты	IP 23		IP 23	
Класс изоляции	F		F	
Холодопроизводительность	–		–	
Емкость бака	–		–	
Производительность	–		–	
Макс. выходное давление	–		–	
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

Tetrix 230 AC/DC TM		Tetrix 300 AC/DC TM		Tetrix 300 AC/DC TM	
W		G		W	
–		–		–	
•		•		•	
–		•		•	
•		•		•	
–		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
•		•		•	
3-230 A		5-300 A		5-300 A	
25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
–	230 A	–	–	–	–
230 A	–	–	300 A	–	300 A
–	–	300 A	–	300 A	–
180 A	160 A	–	270 A	–	270 A
–	–	270 A	–	270 A	–
150 A	130 A	220 A	210 A	220 A	210 A
45 В		100 В		100 В	
50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
1 x 16 A		3 x 16 A		3 x 16 A	
1 x 230 В (от -40 до +15 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
5,2 кВА		8,3 кВА		8,3 кВА	
7,8 кВА		16,4 кВА		16,4 кВА	
600 x 205 x 415		570 x 240 x 550		570 x 240 x 550	
19,3 кг		36,5 кг		36,5 кг	
14 кг		–		15 кг	
IP 23		IP 23		IP 23	
F, H		F		H, F	
800 Вт (1 л/мин)		–		800 Вт (1 л/мин)	
4 л		–		4,5 л	
5 л/мин.		–		5 л/мин.	
3,5 бар		–		3,5 бар	
IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / знак S / класс ЭМС A					

	Tetrix 351 AC/DC FW		Tetrix 451 AC/DC FW	
	W		W	
Устройства управления				
Picotig AC	–		–	
Smart AC	•		•	
Classic AC	•		•	
Comfort AC	•		•	
Synergic AC	•		•	
Функции				
Сварка TIG	•		•	
Сварка стержневыми электродами	•		•	
Сварка TIG переменным током	•		•	
activArc	•		•	
spotArc	•		•	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	5-350 A		5-450 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
60 %	–	350 A	–	–
80 %	350 A	–	–	450 A
100 %	320 A	300 A	450 A	420 A
Напряжение холостого хода	100 В		80 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 25 A		3 x 35 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	10,6 кВА		15,9 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	20,5 кВА		29,1 кВА	
Приводные ролики	–		–	
Скорость подачи проволоки	–		–	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	1100 x 455 x 1000		1080 x 690 x 1195	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	–		–	
Вес аппарата	132 кг		181,5 кг	
Вес устройства подачи проволоки	–		–	
Класс защиты	IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H	
Холодопроизводительность	1500 Вт (1 л/мин)		1500 Вт (1 л/мин)	
Емкость бака	12 л		12 л	
Производительность	5 л/мин.		5 л/мин.	
Макс. выходное давление	3,5 бар		3,5 бар	
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

Tetrix 551 AC/DC FW	Tetrix 551 AC/DC AW FW	Tetrix 551 AC/DC AW FW
W	W	W
–	–	–
•	–	–
•	–	–
•	–	–
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
•	•	•
5-550 A	5-550 A	5-550 A
25 °C / 40 °C	25 °C / 40 °C	25 °C / 40 °C
550 A / 550 A	550 A / 550 A	550 A / 550 A
520 A / –	520 A / –	520 A / –
450 A / 420 A	450 A / 420 A	450 A / 420 A
80 В	80 В	80 В
50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц	50 Гц/60 Гц
3 x 35 A	3 x 35 A	3 x 35 A
3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)
22,2 кВА	22,2 кВА	22,2 кВА
39,4 кВА	39,4 кВА	39,4 кВА
–	4	4
–	от 0,2 до 10 м/мин.	от 0,2 до 10 м/мин.
1080 x 690 x 1195	1080 x 690 x 1195	1080 x 690 x 1195
–	690 x 300 x 410	690 x 300 x 410
181,5 кг	184,5 кг	184,5 кг
–	13,7 кг	13,7 кг
IP 23	IP 23	IP 23
H	H	H
1500 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)	1500 Вт (1 л/мин)
12 л	12 л	12 л
5 л/мин.	5 л/мин.	5 л/мин.
3,5 бар	3,5 бар	3,5 бар
IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A		

Опции/принадлежности

Устройство предварительного нагрева проволоки

Tetrix 270 Hotwire

Источник постоянного тока для предварительного нагрева проволоки при сварке TIG, 5–270 A, переносной, с соединительным кабелем

Устройства подачи проволоки

Tetrix drive 4L

Устройство подачи проволоки с водяным охлаждением, центральный разъем Euro

Для работы требуется немодульный источник тока Tetrix с возможностью подключения к устройствам подачи проволоки!

Диаметр катушки до 300 мм

Динамическая система подачи проволоки

tigSpeed drive 45

Устройство подачи проволоки для сварки TIG, с регулируемой частотой импульсов и предварительным нагревом проволоки

Сварка TIG холодной и горячей проволокой с динамической системой подачи проволоки

Более надежный процесс и лучшая воспроизводимость результатов сварки

Более высокая скорость сварки и очень простое управление, наподобие импульсной сварки MIG/MAG

Динамическая подача проволоки для полного контроля сварочной ванны даже в неудобных положениях: во время подачи проволоки происходит наложение движений проволоки вперед-назад

Регулируемый подвод тепла к проволоке для повышения мощности расплавления и снижения вероятности возникновения дефектов шва

Увеличение скорости сварки до 100 %

Повышение мощности расплавления до 60 %

Сокращение степени смешивания до 60 %

Идеальная поверхность шва без брызг

spotArc и spotMatic

4-роликовое устройство подачи проволоки. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм

Возможность применения на любом аппарате для сварки TIG

Сокращение количества выбросов: значительно меньшее количество дымовых газов по сравнению с импульсной сваркой MIG/MAG

Горелка spotArc

SPOTARC TIG G/W

Горелка для точечной сварки TIG, с газовым или водяным охлаждением,без отдельного кабеля управления

Горелка для точечной сварки, с соплами для сварки углового шва таврового соединения, обычного углового и плоского шва, в комплект входит установочный шаблон

Лучшая обработка поверхности по сравнению с контактной сваркой

Более плоские точки по сравнению с точечной сваркой MAG

Отличное качество шва благодаря минимальному внесению тепла

Очень низкое термическое напряжение и незначительная деформация за счет сокращения времени сварки

Чистый шов идеален для лицевых соединений

Стандартная горелка, 5-контактная

TIG 150 GD GRIP 5P 2T 4M

TIG 200 GD GRIP 5P 2T 4M

Горелка для сварки TIG, с газовым охлаждением

Сдвоенная кнопка

TIG 260 WD GRIP 5P 2T 4M

TIG 450 WD GRIP 5P 2T 4M

TIG 450SC WD GRIP 5P 2T HFL 4M

Горелка для сварки TIG, с водяным охлаждением

Сдвоенная кнопка

Стандартная горелка, 8-контактная

TIG 150 GD GRIP 8P 2T UD 4M

TIG 200 GD GRIP 8P 2T UD 4M

Горелка для сварки TIG, функция Up/Down, с газовым охлаждением

Настройка сварочного тока и программ

При использовании переносных аппаратов с силой тока до 270 A необходимо 8-контактное гнездо подключения

TIG 260 WD GRIP 8P 2T UD 4M

TIG 450 WD GRIP 8P 2T UD 4M

Горелка для сварки TIG, функция Up/Down, с водяным охлаждением

Функциональная горелка, 12-контактная

TIG 150 GD 12P GRIP RETOX HFL 4M

TIG 200 GD GRIP 12P RETOX HFL 4M

Функциональная горелка для сварки TIG, Retox, с газовым охлаждением

Настройка и индикация сварочного тока и программ

Требуется опция «ON 12-контактное гнездо подключения»

TIG 260 WD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG 450 WD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG 450SC WD GRIP 12P RETOX HFL 4M

Функциональная горелка для сварки TIG, Retox, с водяным охлаждением

Дистанционный регулятор, 19-контактный

RT1 19POL
Дистанционный регулятор, ток
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls и Pico 300 cel/cel pws

RTG1 19POL
Дистанционный регулятор, ток
С установленным на заводе соединительным кабелем длиной 5 или 10 м
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC и Stick

RTAC1 19POL
Дистанционный регулятор, ток/баланс/частота
Возможность регулировки баланса переменного тока (соотношение положительной полуволны к отрицательной полуволне) от +15 до -15 %.
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для всех аппаратов Tetrix AC/DC (кроме Tetrix 230 AC/DC)

RT PWS1 19POL
Дистанционный регулятор, вертикальный шов сверху вниз, ток, переключение полюсов
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Для всех аппаратов Tetrix AC/DC (кроме Tetrix 230 AC/DC), а также Pico 300 cel PWS

RTP1 19POL
Дистанционный регулятор, точки/импульсы
Плавная регулировка времени импульса, точки и паузы.
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix и Picotig 200 AC/DC

RTP2 19POL
Дистанционный регулятор, точки/импульсы
Соотношение импульс/пауза (баланс) регулируется в диапазоне 10–90 %.
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix и Picotig 200 AC/DC

RTP3 spotArc 19POL
Дистанционный регулятор, spotArc, точки/импульсы
Соотношение импульс/пауза (баланс) регулируется в диапазоне 10–90 %.
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix и Picotig 200 AC/DC

Дистанционный регулятор, 19-контактный

RTF1 19POL
Ножной дистанционный регулятор, ток, с соединительным кабелем
Сварочный защитный занавес Старт/Стоп
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls и Pico 300 cel/cel pws

RTF2 19POL
Ножной дистанционный регулятор, ток, с соединительным кабелем
Сварочный защитный занавес Старт/Стоп
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls и Pico 300 cel/cel pws

Устройства охлаждения

cool35 U31
Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом
Для Tetrix 300, Tetrix 400-2
Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов

cool40 U31
Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом
Для Tetrix 230 и Tetrix 230 AC/DC
Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов

Транспортные тележки

Trolly 38-2 E
Транспортные тележки
Для транспортировки источника тока, модуля охлаждения и баллона защитного газа
Для Tetrix 230, 270, 300, 300-2, 400-2 DC, а также Tetrix 230, 300 AC/DC

Trolly 55-5
Транспортная тележка, монтированная
Для транспортировки источника тока, модуля охлаждения и баллона защитного газа
Для Picomig 305 D3, Phoenix/Taurus 355 / 405 / 505 и Tetrix 230 / 300-2

Электрододержатель

EH 35MM²
Кабель электрода
Кабели электродов в сборе

▶ Подробные технические характеристики можно найти в Интернете: www.ewm-group.com

tigSpeed drive 45

Сварка TIG холодной проволокой

Сварка TIG горячей проволокой

tigSpeed

повышает мощность расплавления, скорость сварки и качество

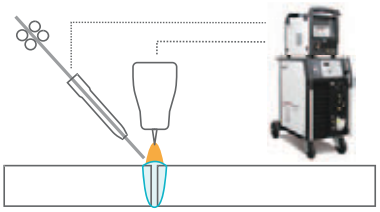
Во время подачи проволоки происходит наложение поступательного движения и одновременных движений проволоки вперед-назад. Очень стабильный сварочный процесс при сохранении
высокой мощности расплавления - идеальное решение для сварки в неудобных положениях. Устройства подачи проволоки tigSpeed доступны в исполнениях для холодной (coldwire) и горячей (hotwire) проволоки.

Обзор

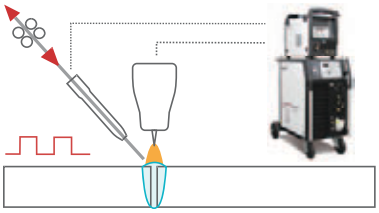
- Все в одном
  Устройство подачи проволоки с интегрированным источником тока для предварительного нагрева проволоки (tigSpeed drive 45 hotwire)
- Воспроизводимые настройки скорости подачи проволоки, тока предварительного нагрева проволоки, частоты tigSpeed (движение вперед-назад)
- Применяется для любых аппаратов для сварки TIG, также от других производителей

Отличительные черты

Сварка холодной и горячей проволокой



tigSpeed: движение проволоки вперед-назад



Повышение мощности расплавления до 60 %*

Улучшение качества шва*

благодаря снижению степени смешивания при наплавке

Неутомительная сварка*

благодаря более легкому управлению и более удобным рабочим положениям

* по сравнению с ручной сваркой TIG

Идеальное решение для сварки в неудобных положениях

Отличный контроль сварочной ванны благодаря наложению движений сварочной проволоки вперед-назад

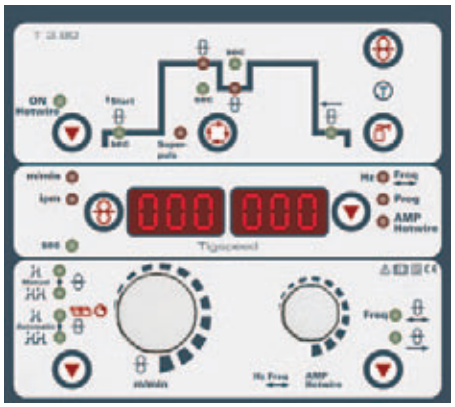
Оптимальная картина шва с моделированием чешуйчатости

благодаря бесступенчатому регулированию частоты движений проволоки вперед-назад

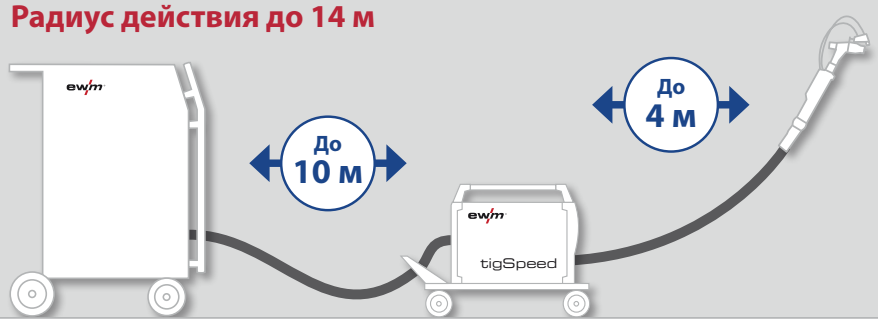
Надежная сварка корневых слоев

с высокой скоростью

Сравнение скорости сварки в см/мин.:
Положение PF: ручная сварка TIG с присадочной проволокой диаметром 3,2 мм; сварка TIG холодной проволокой + tigSpeed и горячей проволокой + tigspeed с присадочной проволокой диаметром 1,0 мм



Радиус действия до 14 м



- Гибкость благодаря регулированию длины пакетов шлангов
- Мобильность благодаря опциональной тележке
- Лучшая защита промежуточных пакетов шлангов благодаря устройству для разгрузки натяжения

Ваши преимущества

tigSpeed - высокий уровень надежности процесса, высокая скорость сварки и очень простое использование

- Отличный контроль сварочной ванны даже в неудобных положениях (например, сварка вертикальных швов снизу вверх)
- Очень высокая скорость сварки - как при использовании метода MIG/MAG, но без брызг и с низким уровнем выброса вредных веществ
- Меньшее внесение тепла, уменьшение деформации, меньшая усадка деталей и улучшенные показатели сокращения подрезов
- Неутомительная сварка благодаря простому использованию и более удобным рабочим положениям

tigSpeed для горячей проволоки - повышение мощности расплавления и минимальная вероятность возникновения дефектов шва

- Скорость подачи проволоки почти в два раза выше по сравнению с ручной сваркой TIG
- Уменьшение степени смешивания до 60 %
- Идеальная поверхность шва без брызг
- Регулируемый подвод тепла к проволоке (от 40 до 180 A)

Воспроизводимые результаты сварки благодаря цифровому устройству управления

- Настройка и индикация всех параметров
- Частота движения проволоки вперед-назад (регулируется бесступенчато от 1 до 16 Гц, или функция может быть полностью отключена)
- Скорость подачи проволоки (от 0,5 до 15 м/мин.)
- Номер программы (сохранение 15 индивидуально выбираемых сварочных программ)
- Возможность индикации в м/мин или дюйм/мин
- Замковый выключатель

tigSpeed drive 45	coldwire	hotwire
Скорость подачи проволоки	от 0,5 до 15 м/мин.	
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A	
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)	
Ток предварительного нагрева проволоки	-	40–180 A
Продолжительность включения при 40 °C (ток предварительного нагрева проволоки)	-	180 A/35 %
	-	150 A/60 %
	-	130 A/100 %
Частота tigSpeed	1–16 Гц	
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ) в миллиметрах	625 x 342 x 480	
Вес устройства подачи проволоки	29 кг	33 кг

	microplasma 20		microplasma 50	
	W		W	
Устройства управления				
microplasma	•		•	
Classic DC	–		–	
Comfort DC	–		–	
Synergic DC	–		–	
Synergic AC/DC	–		–	
Функции				
Плазменная сварка	•		•	
activArc	–		–	
spotArc	–		–	
Сварка стержневыми электродами	–		–	
Сварка TIG	–		–	
AC/DC	–		–	
Сварка TIG переменным током	–		–	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	0,1–20 A		0,1–50 A	
Ток дежурной дуги	1–10 Гц		1–10 Гц	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
35 %	–	–	–	–
100 %	–	20 B	–	50 A
Напряжение холостого хода	95 B		95 B	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A		1 x 16 A	
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 B (от -40 до +15 %)		1 x 230 B (от -40 до +15 %)	
Макс. потребляемая мощность	0,85 кВА		1,6 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	–		–	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	520 x 550 x 480		520 x 550 x 480	
Вес аппарата	50 кг		50 кг	
Вес модуля охлаждения	–		–	
Класс защиты	IP 23		IP 23	
Класс изоляции	H		H	
Холодопроизводительность	–		–	
Емкость бака	–		–	
Производительность	–		–	
Макс. выходное давление	–		–	
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

	microplasma 120		Tetrix 150 Plasma	
	W		W	
	•		–	
	–		•	
	–		•	
	–		•	
	–		–	
	•		•	
	–		•	
	–		•	
	–		•	
	–		•	
	–		–	
	–		–	
	0,5–120 A		5-150 A	
	1–10 Гц		5-25 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	120 A	–	–
	–	70 A	–	150 A
	95 В		100 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	1 x 16 A		3 x 16 A	
	1 x 230 В (от -40 до +15 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
	4,1 кВА		5,9 кВА	
	–		7,9 кВА	
	520 x 550 x 480		1050 x 500 x 1325	
	50 кг		158 кг	
	–		34 кг	
	IP 23		IP 23	
	H		H	
	–		1200 Вт (1 л/мин)	
	–		7 л	
	–		5 л/мин.	
	–		3,5 бар	
	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			

	Tetrix 300 Plasma	
	W	
Устройства управления		
microplasma	–	
Classic DC	•	
Comfort DC	•	
Synergic DC	•	
Synergic AC/DC	–	
Функции		
Плазменная сварка	•	
activArc	•	
spotArc	•	
Сварка стержневыми электродами	•	
Сварка TIG	•	
AC/DC	–	
Сварка TIG переменным током	–	
Технические характеристики		
Диапазон регулировки сварочного тока	5-300 A	
Ток дежурной дуги	5-25 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C
40 %	–	–
45 %	–	–
60 %	–	–
65 %	–	–
100 %	–	300 A
Напряжение холостого хода	90 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 35 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	14 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	18,9 кВА	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	1050 x 500 x 1325	
Вес аппарата	158 кг	
Вес модуля охлаждения	34 кг	
Класс защиты	IP 23	
Класс изоляции	H	
Холодопроизводительность	1200 Вт (1 л/мин)	
Емкость бака	7 л	
Производительность	5 л/мин.	
Макс. выходное давление	3,5 бар	
Стандарты	IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / знак S / класс ЭМС A	
QR Code		

	Tetrix 400 Plasma		Tetrix 350 AC/DC Plasma	
	W		W	
	–		–	
	•		–	
	•		•	
	•		–	
	–		•	
	•		•	
	•		•	
	•		•	
	•		•	
	•		•	
	–		•	
	–		•	
	5-400 A		5-350 A	
	5-25 A		5-25 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	400 A	–	350 A
	400 A	–	–	–
	–	380 A	350 A	325 A
	380 A	–	–	–
	330 A	320 A	260 A	260 A
	92 В		95 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	3 x 35 A		3 x 25 A	
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
	20,7 кВА		15 кВА	
	28 кВА		20,5 кВА	
	1050 x 500 x 1325		1050 x 500 x 1325	
	158 кг		163 кг	
	34 кг		34 кг	
	IP 23		IP 23	
	H		F, H	
	1200 Вт (1 л/мин)		1200 Вт (1 л/мин)	
	7 л		7 л	
	5 л/мин.		5 л/мин.	
	3,5 бар		3,5 бар	
	IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / знак S / класс ЭМС A			

Опции/принадлежности

Горелки

PHB 50 20A 3M
Горелка для ручной плазменной сварки, 20 A
Компактная форма горелки и небольшой диаметр ее головки оптимизируют обращение с горелкой и повышают эффективность работы до максимума

PHB 50 50A 3M
Горелка для ручной плазменной сварки, 50 A
Компактная форма горелки и небольшой диаметр ее головки оптимизируют обращение с горелкой и повышают эффективность работы до максимума

PWH 100 3M
Горелка для ручной плазменной сварки
Высокая нагрузочная способность плазмообразующих сопел за счет оптимизированной системы охлаждения
Компактная форма горелки и небольшой диаметр ее головки оптимизируют обращение с горелкой и повышают эффективность работы до максимума

PWH 150 4M
Горелка для ручной плазменной сварки
Высокая нагрузочная способность плазмообразующих сопел за счет оптимизированной системы охлаждения
Компактная форма горелки и небольшой диаметр ее головки оптимизируют обращение с горелкой и повышают эффективность работы до максимума

Дистанционный регулятор, 14-контактный

FR21 14POL
Ножной дистанционный регулятор, ток
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Для микроплазменных сварочных аппаратов

FRP10 14POL
Дистанционный регулятор, импульс/точка
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для микроплазменных сварочных аппаратов

FRP15 14POL
Дистанционный регулятор, импульсы
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для микроплазменных сварочных аппаратов

Дистанционный регулятор, 19-контактный

RT1 19POL
Дистанционный регулятор, ток
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls и Pico 300 cel/cel pws

Дистанционный регулятор, 19-контактный

RTP1 19POL
Дистанционный регулятор, точки/импульсы
Плавная регулировка времени импульса, точки и паузы.
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix и Picotig 200 AC/DC

RTP2 19POL
Дистанционный регулятор, точки/импульсы
Соотношение импульс/пауза (баланс) регулируется в диапазоне 10–90 %.
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix и Picotig 200 AC/DC

RTP3 spotArc 19POL
Дистанционный регулятор, spotArc, точки/импульсы
Соотношение импульс/пауза (баланс) регулируется в диапазоне 10–90 %.
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix и Picotig 200 AC/DC

RTF1 19POL
Ножной дистанционный регулятор, ток, с соединительным кабелем
Сварочный защитный занавес Старт/Стоп
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls и Pico 300 cel/cel pws

Устройства охлаждения

RK 1
Активная холодильная установка

RK 2
Активная холодильная установка
Мощная активная холодильная установка с полностью тепловым мотокомпрессором
Регулировка температуры и светодиодный индикатор
Подключения сзади
Клапан для слива жидкости охлаждения и индикатор ее уровня
▶ При использовании горелок с нагрузкой по току более 150 A необходима активная холодильная установка с насосом повышенной производительности!

Устройства охлаждения

RK 3

Активная холодильная установка

Мощная активная холодильная установка с полностью тепловым мотокомпрессором

Регулировка температуры и светодиодный индикатор

Подключения сзади

Клапан для слива жидкости охлаждения и индикатор ее уровня

▶ **При использовании горелок с нагрузкой по току более 150 А необходима активная холодильная установка с насосом повышенной производительности!**

RK 2.1

Активная холодильная установка с насосом повышенной производительности 8 бар

Мощная активная холодильная установка с полностью тепловым мотокомпрессором

Регулировка температуры и светодиодный индикатор

Подключения сзади

Клапан для слива жидкости охлаждения и индикатор ее уровня

▶ **При использовании горелок с нагрузкой по току более 150 А необходима активная холодильная установка с насосом повышенной производительности!**

RK 3.1

Активная холодильная установка с насосом повышенной производительности 8 бар

Мощная активная холодильная установка с полностью тепловым мотокомпрессором

Регулировка температуры и светодиодный индикатор

Подключения сзади

Клапан для слива жидкости охлаждения и индикатор ее уровня

▶ **При использовании горелок с нагрузкой по току более 150 А необходима активная холодильная установка с насосом повышенной производительности!**

cool71 U43

Модуль воздушного циркуляционного охлаждения с центробежным насосом

Модульная конструкция, монтаж без использования инструментов

UK 500

Модуль охлаждения

Транспортные тележки

Trolly 70-3 DF

Транспортные тележки

Для транспортировки источника тока, двух модулей и двух баллонов защитного газа

Для серии аппаратов Tetrix Plasma

Блоки дозирования газа для плазменных аппаратов Tetrix без цифровой регулировки газа

GDE2

Блок дозирования газа с 2 датчиками измерения количества газа

GDE2.1

Блок дозирования газа с 2 датчиками измерения количества газа

GDE3

Блок дозирования газа с 3 датчиками измерения количества газа

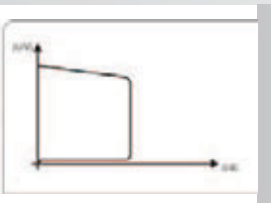
▶ **Подробные технические характеристики можно найти в Интернете: www.ewm-group.com**

Легкий, надежный и компактный

Pico 162
Pico 180

Pico 162 и 180, малогабаритные мощные аппараты EWM, по размерам не больше коробки для обуви и при этом действительно очень легкие. Эти аппараты являются настоящими специалистами в области сварки стержневыми электродами. Благодаря силе тока до 160 или 180 А, отличным результатам сварки, широким диапазонам напряжения сети и простоте управления им нет равных при выполнении монтажных работ. Универсал: аппарат Pico 162 MV (вариант Multi-Volt) автоматически распознает сетевое напряжение в диапазоне от 115 до 230 В, разное в различных странах.

Отличительные черты



Antistick и Arcforce - профессионалы сварки

- Простейшая сварка: сварочная дуга горит спокойно, стержневой электрод не пригорает и не прокаливается.

Сварочный шов высшего качества даже при использовании толстых электродов

- Даже 5-миллиметровые электроды не являются проблемой для Pico 220. Самая современная инверторная техника с отличным регулированием обеспечивает стабильную дугу. Сварка с использованием трудносвариваемых электродов с рутиловым или рутил-целлюлозным покрытием также не представляет сложности.

Легкий, транспортируемый и мобильный

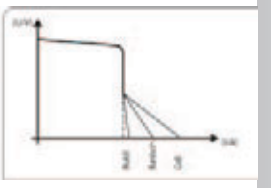
- Простая транспортировка к любому месту использования. Минимальные размеры и небольшой вес аппарата в прочном пластмассовом корпусе дают возможность переносить его по лестнице или узким лесам.

Идеальное решение для использования на строительной площадке

- Для крупных строительных площадок и в очень жестких условиях монтажа при кабелях подключения к сети длиной до 50 м или при подключении непосредственно к генератору. Большие допуски на колебание сетевого напряжения гарантируют отличные результаты сварки.

Надежный, безопасный, экономный

- Все электронные компоненты надежно защищены от пыли. Вентилятор с регулировкой по температуре предотвращает излишнее всасывание грязи. Везде: неприхотлив в обслуживании, безопасен в эксплуатации и, следовательно, экономичен!



Arcforce: тюнинг для всех электродов

- Оптимальные характеристики сварки электродами любого типа благодаря использованию Arcforce. Отсутствие коротких замыканий, даже при использовании электродов с рутил-целлюлозным покрытием.

Pico 162: изолирующая защитная оболочка
для оптимальной защиты аппарата в неблагоприятных условиях. Легкий, надежный, с возможностью легкого переоборудования. В комбинации с поставляемым в качестве дополнительной опции грязеулавливающим фильтром вы обеспечите максимальную защиту аппарата от загрязнений.

Регулировка напряжения холостого хода - для использования по всему миру
Функция VRD (voltage reduction device) снижает напряжение холостого хода до безопасного уровня. Эта опция удовлетворяет требованиям региональных предписаний и стандартов по всему миру.

Защита от перенапряжения
Никакого повреждения аппарата из-за непреднамеренного подключения к сети напряжением 400 В.

Hotstart для обеспечения лучшего качества
Переменная функция Hotstart (настройка тока и времени) обеспечивает надежное зажигание электрода и благодаря безупречному расплавлению наилучшее качество даже в начале шва. Непровары и дефекты отсутствуют, высота шва в значительной степени уменьшается.

Удобная переноска

- Надежный и удобный ремень для переноски, узкая и продуманная конструкция

Прочный

- Боковые панели из алюминиевого листа с порошковым покрытием

Элементы управления

- Расположены особенно стабильно, наглядно и имеют защиту

Современный эргономичный корпус

- Передняя и задняя части аппарата выполнены из ударопрочного пластика, без углов и кромок

Продуманная конструкция корпуса

- Оптимизированный воздуховод для высокой продолжительности включения

Безопасный и надежный

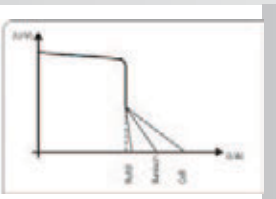
- Встроенные термореле защищают от перегрузки

Безупречная сварка вертикальных швов сверху вниз при помощи электродов с целлюлозным покрытием

Pico 220 cel puls

Трудносвариваемые целлюлозные электроды, корневые слои - всегда 100 % надежность вертикальных швов сверху вниз, всегда оптимальные результаты сварки. Pico 220 cel puls отлично справляется даже при длинных кабелях подключения к сети, больших колебаниях напряжения или при подключении напрямую к генератору. Pico 220 cel puls - следующее поколение аппаратов для стройплощадок и сварки трубопроводов.

Отличительные черты

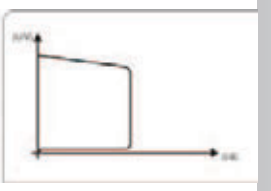


Cel

- Безупречная сварка вертикальных швов сверху вниз с использованием целлюлозных электродов
- Arcforce
- Без коротких замыканий, оптимальные характеристики сварки электродами любого типа благодаря использованию Arcforce

Импульсная сварка стержневыми электродами - идеальное решение для заварки корня шва

- Мелкочешуйчатая поверхность шва с качеством TIG при сварке верхних слоев
- Меньше брызг - меньше доработки
- Хорошо подходит для трудносвариваемых электродов
- Отличное перекрытие зазора без провалов на стороне корня
- Меньшая деформация благодаря контролируемому внесению тепла



Antistick и Arcforce - профессионалы сварки

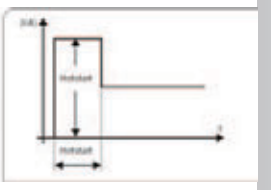
- Простейшая сварка: сварочная дуга горит спокойно, стержневой электрод не пригорает и не прокаливается.

Сварочный шов высшего качества даже при использовании толстых электродов

- Даже 5-миллиметровые электроды не являются проблемой для Pico 220. Самая современная инверторная техника с отличным регулированием обеспечивает стабильную дугу. Сварка с использованием трудносвариваемых электродов с рутиловым или рутил-целлюлозным покрытием также не представляет сложности.

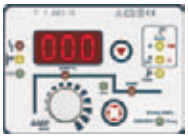
Идеальное решение для использования на строительной площадке

- Для крупных строительных площадок и в очень жестких условиях монтажа при кабелях подключения к сети длиной до 50 м или при подключении непосредственно к генератору. Большие допуски на колебание сетевого напряжения гарантируют отличные результаты сварки.



Hotstart для обеспечения лучшего качества

- Переменная функция Hotstart (настройка тока и времени) обеспечивает надежное зажигание электрода и благодаря безупречному расплавлению наилучшее качество даже в начале шва. Непровары и дефекты отсутствуют, высота шва в значительной степени уменьшается.



Импульсная сварка стержневыми электродами

Отличное перекрытие зазора, контролированное термовложение, меньшая деформация и меньше брызг

Ни одного трубопровода без Pico/Stick CEL

Безупречная сварка вертикальных швов сверху вниз с использованием целлюлозных электродов.

Hotstart для обеспечения лучшего качества

Переменная функция Hotstart (настройка тока и времени) обеспечивает надежное зажигание электрода и благодаря безупречному расплавлению наилучшее качество даже в начале шва. Непровары и дефекты отсутствуют, высота шва в значительной степени уменьшается.

Antistick и Arcforce - сильная команда

Во время сварки Arcforce предотвращает пригорание электрода в расплаве. Если электрод все-таки пригорит, Antistick автоматически переключится на минимальный ток и таким образом предотвратит прокаливание электрода, обеспечив возможность его дальнейшего применения.

Изолирующая защитная оболочка

- Для оптимальной защиты аппарата в неблагоприятных условиях. Легкий, надежный с возможностью легкого переоборудования

Продуманная конструкция корпуса

- Оптимизированный воздуховод для высокой продолжительности включения

Безопасный и надежный

- Встроенные термореле защищают от перегрузки

Современный эргономичный корпус

- Передняя и задняя части аппарата выполнены из ударопрочного пластика, без углов и кромок

Элементы управления

- Расположены особенно стабильно, наглядно и имеют защиту

Компактный, надежный и универсальный

Pico 300 cel
Pico 350 cel puls

Постоянная и надежная работа в жестких условиях строительной площадки и при монтаже - это стихия надежного профессионала сварки стержневыми электродами. Зажигание сварочного электрода происходит надежно даже при длинном сетевом кабеле и при работе от генератора. Инверторная технология EWM с цифровой регулировкой обеспечивает стабильную дугу и, следовательно, беспроблемную сварку даже специальными электродами. Варианты модели CEL позволяют получить безупречный вертикальный шов, свариваемый сверху вниз целлюлозными электродами.

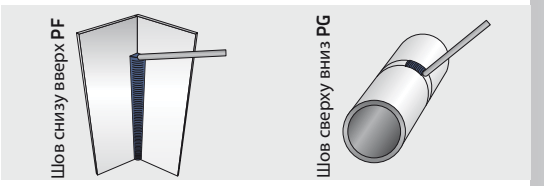
Отличительные черты

Оптимальный вариант для любой строительной площадки

- Узкая конструкция и легкая транспортировка с помощью устойчивой ручки для переноски - оптимальное решение практически для каждой стройплощадки. Для источников тока EWM колебания напряжения сети - не проблема. Они надежно сваривают даже при слабом напряжении сети или при очень длинном кабеле. Искусная вентиляция обеспечивает длительную продолжительность включения и, кроме того, защищает от загрязнения.

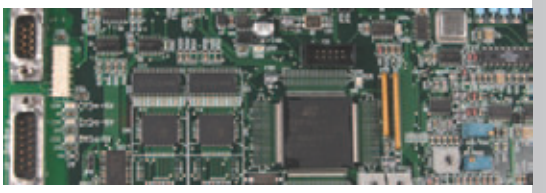
Импульсная сварка стержневыми электродами - идеальное решение для заварки корня шва (Pico 350 cel puls)

- Мелкочешуйчатая поверхность шва с качеством TIG при сварке верхних слоев
- Меньше брызг - меньше доработки
- Хорошо подходит для трудносвариваемых электродов
- Отличное перекрытие зазора без провалов на стороне корня
- Меньшая деформация благодаря контролируемому внесению тепла



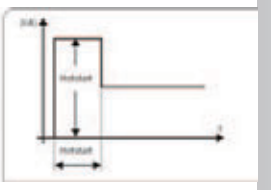
Простая сварка вертикальных швов сверху вниз и снизу вверх

- 100-процентная надежность вертикальных швов сверху вниз
- Безупречная сварка электродами швов снизу вверх благодаря функции PF Pulse (Pico 350 cel puls/Pico 350 cel puls pws)
- Pico 350 cel puls/Pico 350 cel puls pws: импульсы (импульсная сварка стержневыми электродами)
- Автоматическая импульсная сварка



Безопасное зажигание и отличные характеристики сварки

- Цифровая инверторная технология обеспечивает оптимальные характеристики дуги для электродов всех типов, надежную и стабильную дугу и отличный контроль расплава. Высокое напряжение холостого хода и функция Hotstart - гарантия длительного и надежного зажигания.

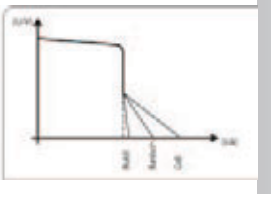


Hotstart для обеспечения лучшего качества

- Переменная функция Hotstart (настройка тока и времени) обеспечивает надежное зажигание электрода и благодаря безупречному расплавлению наилучшее качество даже в начале шва. Непровары и дефекты отсутствуют, высота шва в значительной степени уменьшается.

Идеальное решение для использования на строительной площадке

- Для крупных строительных площадок и в очень жестких условиях монтажа при кабелях подключения к сети длиной до 50 м или при подключении непосредственно к генератору. Большие допуски на колебание сетевого напряжения гарантируют отличные результаты сварки.



Arcforce: тюнинг для всех электродов

- Оптимальные характеристики сварки электродами любого типа благодаря настраиваемой функции Arcforce. Отсутствие коротких замыканий, даже при использовании электродов с рутил-целлюлозным покрытием.

Регулировка напряжения холостого хода - для использования по всему миру

Функция VRD (voltage reduction device) снижает напряжение холостого хода до безопасного уровня. Эта опция удовлетворяет требованиям региональных предписаний и стандартов по всему миру.

Импульсная сварка стержневыми электродами

Отличное перекрытие зазора, контролированное термовложение, меньшая деформация и меньше брызг

Ни одного трубопровода без Pico/Stick CEL

Безупречная сварка вертикальных швов сверху вниз с использованием целлюлозных электродов.

Произвольный выбор полярности

В любое время путем нажатия кнопки на аппарате или при помощи дистанционного регулятора на рабочем месте.

Удобная транспортировка

- Удобные ручки для переноски, надежная ручка с ремнем для переноски, узкая и продуманная конструкция

Pico 350 cel puls / cel puls pws

Сварка MAG постоянным током и сварка MAG постоянным напряжением с опциональным устройством подачи проволоки

Выдерживает самые высокие нагрузки

- Проверенная защита от брызг (IP34s); надежная конструкция днища позволяет устанавливать аппарат даже на грязной поверхности при высокой влажности воздуха

Продуманная конструкция корпуса

- Долговечность благодаря сменным пылеулавливающим фильтрам

Безопасный и надежный

- Встроенные термореле защищают от перегрузки и увеличивают продолжительность включения

Pico 350: максимальная функциональность - очень простое управление

- Переключение полярности одной кнопкой (переключатель полюсов)
- Безупречная сварка вертикальных швов снизу вверх электродами благодаря функции PF-Pulse
- Очень простое управление даже для новичков благодаря интуитивно понятному, наглядному интерфейсу

Pico drive 4L

Pico drive 200C

Экономия электроэнергии

- благодаря энергосберегающему режиму

Функция PF Pulse/импульсы

	Pico 162		Pico 162 MV			
Устройства управления						
Pico 162 (MV)	•		•			
Pico 180	–		–			
Pico 220 cel puls	–		–			
Pico 300 cel (pws)	–		–			
Функции						
Сварка стержневыми электродами	•		•			
Сварка TIG	•		•			
Импульсная сварка стержневыми электродами	–		–			
Строжка	–		–			
Технические характеристики						
Диапазон регулировки сварочного тока	10-150 A		10-150 A		10-110 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
25 %	–	–	–	–	–	–
30 %	–	–	–	–	–	–
35 %	–	150 A	–	150 A	–	110 A
40 %	–	–	–	–	110 A	–
50 %	150 A	–	150 A	–	–	–
60 %	–	120 A	–	120 A	90 A	90 A
100 %	120 A	100 A	120 A	100 A	80 A	80 A
Напряжение холостого хода	105 В		105 В			
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц			
Сетевой предохранитель (инерционный)	1 x 16 A		1 x 16 A		1 x 25 A	
Сетевое напряжение (допуски)	1 x 230 В (от -40 до +15 %)		1 x 230 В (от -40 до +15 %)		1 x 115 В (от -15 до +15 %)	
Макс. потребляемая мощность	5,5 кВА		5,5 кВА		3,8 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	7,5 кВА		7,5 кВА		5,2 кВА	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	430 x 115 x 225		430 x 115 x 225			
Вес аппарата	4,8 кг		5,1 кг			
Класс защиты	IP 23		IP 23			
Класс изоляции	H		H			
Стандарты	IEC 60 974-1; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					
QR Code						

	Pico 180		Pico 220 cel puls		Pico 300 cel	
	–		–		–	
	•		–		–	
	–		•		–	
	–		–		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	–		•		–	
	–		–		–	
	5-180 A		10-220 A		10–300 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	180 A	–	–	–	300 A
	180 A	–	–	220 A	300 A	–
	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	–
	–	–	220 A	–	–	–
	140 A	130 A	200 A	160 A	250 A	220 A
	130 A	120 A	160 A	140 A	190 A	170 A
	100 В		97 В		100 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	1 x 20 A		3 x 16 A		3 x 16 A	
	1 x 230 В (от -40 до +15 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
	7,2 кВА		–		12,1 кВА	
	9,7 кВА		–		16,4 кВА	
	470 x 135 x 250		470 x 135 x 250		515 x 185 x 350	
	8,9 кг		8,9 кг		16,5 кг	
	IP 23		IP 23		IP 23	
	H		H		H	
	IEC 60 974-1; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					

	Pico 300 cel pws		Pico 350 cel puls	
Устройства управления				
Pico 300 cel (pws)	•		–	
MMA Pro	–		•	
MMA Pro pws	–		–	
Taurus Basic	–		–	
Функции				
Сварка стержневыми электродами	•		•	
Сварка TIG	•		•	
Импульсная сварка стержневыми электродами	–		•	
MIG/MAG CC/CV	–		•	
Строжка	–		–	
Технические характеристики				
Диапазон регулировки сварочного тока	10–300 A		20-350 A	
Продолжительность включения при температуре окружающей среды	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
25 %	–	300 A	–	–
30 %	300 A	–	–	–
35 %	–	–	–	350 A
60 %	250 A	220 A	–	280 A
65 %	–	–	–	–
100 %	190 A	170 A	–	230 A
Напряжение холостого хода	100 В		95 В	
Частота сети	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
Сетевой предохранитель (инерционный)	3 x 16 A		3 x 25 A	
Сетевое напряжение (допуски)	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
Макс. потребляемая мощность	12,1 кВА		15,0 кВА	
Рекомендуемая мощность генератора	16,4 кВА		20,3 кВА	
Габариты аппарата (ДхШхВ) в миллиметрах	515 x 185 x 445		600 x 205 x 415	
Вес аппарата	23,5 кг		21,5 кг	
Класс защиты	IP 23		IP 34s	
Класс изоляции	H		H	
Стандарты	IEC 60 974-1; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A			
QR Code				

	Pico 350 cel puls pws		Taurus 405 TDM		Taurus 505 TDM	
	–		–		–	
	–		–		–	
	•		–		–	
	–		•		•	
	•		•		•	
	•		–		–	
	•		–		–	
	•		•		•	
	–		•		•	
	20-350 A		5-400 A		5-500 A	
	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C	25 °C	40 °C
	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	–
	–	350 A	–	–	–	–
	–	280 A	–	–	–	500 A
	–	–	–	–	500 A	–
	–	230 A	400 A	400 A	460 A	430 A
	95 В		80 В		80 В	
	50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц		50 Гц/60 Гц	
	3 x 25 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
	3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)		3 x 400 В (от -25 до +20 %)	
	17,8 кВА		17,5 кВА		24,6 кВА	
	23,7 кВА		25 кВА		35 кВА	
	600 x 205 x 415		624 x 300 x 535		624 x 300 x 535	
	23,5 кг		41 кг		45 кг	
	IP 34s		IP 23		IP 23	
	H		H		H	
	IEC 60 974-1; -10 / CE / знак S / класс ЭМС A					

Опции/принадлежности

Устройства подачи проволоки

Pico drive 4L
Устройство подачи проволоки, центральный разъем Euro,алюминиевый корпус
Для сварки MAG постоянным током и постоянным напряжением при помощи Pico 350 cel puls/Pico 350 cel puls pws
4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм
Диаметр катушки до 300 мм

Pico drive 200C
Устройство подачи проволоки, центральный разъем Euro,пластиковый корпус
Для сварки MAG постоянным током и постоянным напряжением при помощи Pico 350 cel puls/Pico 350 cel puls pws
Дополнительная регулировка количества газа прямо на устройстве подачи проволоки
4-роликовый привод. Оснащение для стальной проволоки 1,0 мм + 1,2 мм
Диаметр катушки до 200 мм

Промежуточные пакеты шлангов, 19-контактные

MIG G 19POL
Промежуточный пакет шлангов, с газовым охлаждением, 19-контактный

Стандартная горелка, 5-контактная

TIG 26 GD GRIP 5P 2T 4M
Горелка для сварки TIG, с газовым охлаждением
Изнашивающаяся часть, соответствующая стандарту SR
Сдвоенная кнопка

Горелка для сварки TIG, перекидной газовый вентиль

TIG 17 GDV 4M
TIG 26 GDV 4M
Горелка для сварки TIG, перекидной газовый вентиль, с газовым охлаждением, децентрализованная
Изнашивающаяся часть, соответствующая стандарту SR

Строжка

GT 600 SKK95 3M
Резак
Резак на сжатом воздухе для разделения металлов
▶ **Подходящие угольные электроды можно найти в разделе прейскуранта «Принадлежности»!**

▶ Подробные технические характеристики можно найти в Интернете: www.ewm-group.com

Дистанционный регулятор, 19-контактный

RT1 19POL
Дистанционный регулятор, ток
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серий Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls, Pico 300 cel/cel pws, а также
Pico 350 cel puls/cel puls pws

RT PWS1 19POL
Дистанционный регулятор, вертикальный шов сверху вниз, ток, переключение полюсов
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Для всех аппаратов Tetrix AC/DC (кроме Tetrix 230 AC/DC), Pico 300 cel PWS, а также Pico 350 cel puls pws

RTF1 19POL
Ножной дистанционный регулятор, ток, с соединительным кабелем
Сварочный защитный занавес Старт/Стоп
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls, Pico 300 cel/cel pws,а также Pico 350 cel puls/cel puls pws

RTF2 19POL
Ножной дистанционный регулятор, ток, с соединительным кабелем
Сварочный защитный занавес Старт/Стоп
Настройка рабочей точки прямо на месте сварки
Прочный металлический корпус на резиновых ножках, поддерживающая скоба и удерживающий электромагнит
Для аппаратов серии Tetrix, Picotig 200 AC/DC, Pico 180, Pico 220 cel puls, Pico 300 cel/cel pws,а также Pico 350 cel puls/cel puls pws

Транспортные тележки

ON WAK xx5
Монтажный набор колес
Для Picomig 305 D3, Phoenix/Taurus 355 TKM и Phoenix/Taurus 355, 405, 505 TDM

Trolly 39-1
Транспортные тележки
Для транспортировки источника тока
Для Phoenix 355/405/505 и Taurus 355/405/505

Электрододержатель

EH 16MM²
Кабель электрода
Кабели электродов в сборе

Примечания

Примечания

Примечания

Примечания

Головной офис

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach (Германия)
Тел.: +49 2680 181-0 Факс: -244
www.ewm-group.com info@ewm-group.com

Технологический центр

EWM AG
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach (Германия)
Тел.: +49 2680 181-0 Факс: -144
www.ewm-group.com info@ewm-group.com

Производство, продажа и сервис

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach (Германия)
Тел.: +49 2680 181-0 Факс: -244
www.ewm-group.com info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan Jiangsu 215300 (Китайская Народная Республика)
Тел.: +86 512 57867-188 Факс: -182
www.ewm-kunshan.cn info@ewm-kunshan.cn

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Boxbachweg 4
08606, Oelsnitz/V. (Германия)
Тел.: +49 37421 20-300 Факс: -318
www.ewm-automation.de info@ewm-automation.de

TEAMWELDER s.r.o.
Tr. 9. kvetna 718 / 31
407 53 Jiříkov Çek Cumhuriyeti (Чехия)
Тел.: +420 412 358-551 Факс: -504
www.teamwelder.cz info@teamwelder.cz

Центры сбыта и обслуживания в Германии

EWM AG
Центр сбыта и технологий
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow Тел.: +49 3385 49402-0 Факс: -20
www.ewm-rathenow.de info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Rudolf-Winkel-Str. 7-9
37079 Göttingen Тел.: +49 2623 9276-0 Факс: -244
www.ewm-goettingen.de info@EWM-goettingen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sachsstraße 28
50259 Pulheim Тел.: +49 2234 697-047 Факс: -048
www.ewm-pulheim.de info@ewm-pulheim.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Центр сбыта и логистики
Sälzerstraße 20a
56235 Ransbach-Baumbach Тел.: +49 2623 9276-0 Факс: -244
www.ewm-ransbach-baumbach.de info@ewm-ransbach-baumbach.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen Тел.: +49 271 3878103-0 Факс: -9
www.ewm-siegen.de info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Центр сбыта и технологий
Draisstraße 2a
69469 Weinheim Тел.: +49 6201 84557-0 Факс: -20
www.ewm-weinheim.de info@ewm-weinheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Bildstock 9/3-4
88085 Langenargen Тел.: +49 7543 9344-30 Факс: -50
www.ewm-langenargen.de info@ewm-langenargen.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Pfaffensteig 17
89143 Blaubeuren Тел.: +49 7344 9191-75 Факс: -77
www.ewm-blaubeuren.de info@ewm-blaubeuren.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm Тел.: +49 731 7047939-0 Факс: -15
www.ewm-neu-ulm.de info@ewm-neu-ulm.de

EWM HIGHTEC WELDING AUTOMATION GmbH
Steinfeldstraße 15
90425, Nürnberg Тел: +49 911 3841-727 Факс: -728
www.ewm-automation.de info@ewm-automation.de

Центры сбыта и обслуживания в других странах

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Fichtenweg 1
4810 Gmunden (Австрия) Тел.: +43 7612 778 02-0 Факс: -20
www.ewm-gmunden.at info@ewm-gmunden.at

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan Jiangsu 215300 (Китайская Народная Республика)
Тел.: +86 512 57867-188 Факс: -182
www.ewm-kunshan.cn info@ewm-kunshan.cn

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth Northumberland NE61 6JN (Великобритания)
Тел.: +44 1670 505875 Факс: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy (Чехия)
Тел.: +420 317 729-517 Факс: -712
www.ewm-benesov.cz info@ewm-benesov.cz

Заводы

Филиалы

Более 300 торговых представительств EWM по всему миру

/// www.ewm-group.com

Представительства ewm в разных странах

Чехия
Бенешов

КНР
Куншан

Австрия
Гмунден

Великобритания
Морпет

Более 300 торговых представительств ewm по всему миру - мы рядом.

Головной офис

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
D–56271 Mündersbach (Германия)
Тел.: +49 2680 181-0 Факс: -244
www.ewm-group.com
info@ewm-group.com

Технологический центр

EWM AG
Forststr. 7-13
D–56271 Mündersbach (Германия)
Тел.: +49 2680 181-0 Факс: -244
www.ewm-group.com
info@ewm-group.com

Центр сбыта и логистики

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sälzerstr. 20a
56235 Ransbach-Baumbach (Германия)
Тел.: +49 2623 9276-0 Факс: -244
www.ewm-sales.com
info@ewm-sales.com

Посетите нас!

Продажа/Консультации/Обслуживание

© EWM AG / WM.0879.08 / 01.2014 / Возможны изменения.