



焊接新标尺

MULTIMATRIX®

/// 完美创新

产品目录

2015



Blue Evolution®

工业4.0
德国品质
支持EN1090认证



微信号:ewmkunshan



www.ewm.cn

/// simply more

焊接新标尺

MULTIMATRIX

/// 完美创新

MULTIMATRIX 焊接技术为您节约成本!

EWM为用户提供了一个全面的焊接系统 – 整体优化焊接电源, 焊枪, 焊接工艺及焊材

MIG/MAG 多功能脉冲焊机					
	alpha Q 330	alpha Q 351	alpha Q 551	alpha Q 551 D	alpha Q 551 2DV
 Pulse					
 Standard					
 forceArc / forceArc puls					
 coldArc / coldArc puls					
 rootArc / rootArc puls					
 pipeSolution					
页码	10	10	10	10	10
暂载率	330 A / 40 % 270 A / 60 % 210 A / 100 %	— — 350 A / 100 %	— 550 A / 60 % 420 A / 100 %	— 550 A / 60 % 420 A / 100 %	— 550 A / 60 % 420 A / 100 %
控制面板	alpha Q				
					
MIG/MAG 多功能脉冲焊机					
		Phoenix 355 puls	Phoenix 355 puls	Phoenix 405 puls	Phoenix 505 puls
 Pulse					
 Standard					
 forceArc / forceArc puls*					
 rootArc / rootArc puls					
页码		16	16	16	16
暂载率		350 A / 40 % 300 A / 60 % 270 A / 100 %	— 350 A / 60 % 300 A / 100 %	— — 400 A / 100 %	— 500 A / 60 % 430 A / 100 %
控制面板					
Picomig		—	—	—	—
Phoenix Progress					
Phoenix Expert		—	—	—	—

* Except Picomig

MIG/MAG 焊接创新技术



forceArc / forceArc puls

forceArc: 低热输入量, 电弧挺度好, 焊接熔深深。



Pulsed arc/ Standard arc

Pulsed arc: 适用于全位置焊接, 精确的脉冲电弧

Standard arc: 具有良好焊接效果的短路过渡电弧



rootArc / rootArc puls

rootArc: 优化的短路过渡焊接电弧, 适用于搭桥, 全位置焊接, 具有良好的成型能力

rootArc puls: 更有效, 精确的控制热输入量



coldArc / coldArc puls

coldArc: 力低热输入量低飞溅, 适用于焊接和钎焊, 在打底焊时, coldArc电弧具有极佳的搭桥能力

coldArc puls: 焊接效果优化, 能够更有效地控制热输入量



pipeSolution

可用于有间隙或无间隙的管道焊接

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
18	18	18	18	18	18	18	18
—	—	—	—	—	—	—	—
400 A / 100 %	500 A / 60 % 430 A / 100 %	350 A / 100 %	400 A / 100 %	450 A / 80 % 420 A / 100 %	550 A / 60 % 420 A / 100 %	550 A / 60 % 420 A / 100 %	550 A / 60 % 420 A / 100 %
—	—	—	—	—	—	—	—
W	W	W	W	W	W	W	W
—	—	W	W	W	W	—	—

■ 内容



附件

送丝机

总成

功能焊枪

线控器

冷却水箱



14

14

14

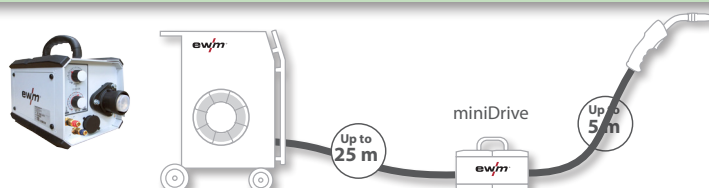
14

14

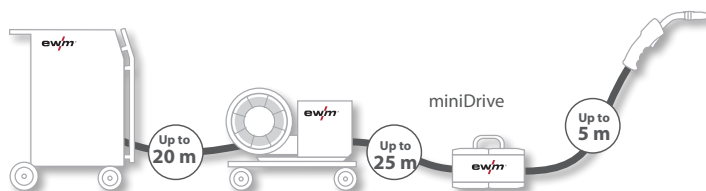
14

miniDrive

EWM EN 1090 WPQR package



一体机 + miniDrive



分离式焊机 + 送丝机 + miniDrive



EN 1090 认证:

- 可获得52个焊接工艺规程
- 可用于逆变焊接电源 alpha Q, Phoenix系列
- EWM焊材通过测试审核

62

28

■ 内容



TIG直流逆变电源

Picotig 200

Picotig 200 MV

Tetrix 200

Tetrix 200 MV

Tetrix 230

Tetrix 300-2

Tetrix 300



TIG DC

activArc

spotArc

MMA



页码

30

30

30

30

30

30

30

暂载率

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 %

控制面板

Picotic

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

— / —

— / —

• / •

• / •

• / •

• / •

• / •



TIG交/直流逆变电源

Picotig 200 AC/DC

Tetrix 230 AC/DC

Tetrix 300 AC/DC



TIG 直流 / TIG 交流

activArc

spotArc

MMA



页码

44

44

44

暂载率

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 %

控制面板

Picotic AC

G

—

—

Smart AC

—

G W

G W

Classic AC

—

—

G W

Comfort AC

—

G W

G W

Synergic AC

—

—

G W

activArc / spotArc

— / —

• / •

• / •

空冷 / 水冷

G

W



配件

热丝电源

送丝机构

线控器

冷却水箱

运送推车



52

52

52

52

53

53

Tetrix 300 Classic cel

Tetrix 400-2

Tetrix 351

Tetrix 401

Tetrix 451

Tetrix 551

Tetrix 551 AW



30

300 A / 40 %
250 A / 60 %
200 A / 100 %

-
-
G W

- / •



30

400 A / 35 %
350 A / 60 %
300 A / 100 %

-
G W
G W
G W

• / •



32

350 A / 100 %

-
W
W

• / •



32

400 A / 100 %

-
W
W

• / •



32

450 A / 80 %
420 A / 100 %

-
W
W

• / •



32

550 A / 60 %
420 A / 100 %

-
W
W

• / •



32

550 A / 60 %
420 A / 100 %

-
-
-
W¹⁾ W²⁾

• / •

¹⁾ Cold / ²⁾ Hot wire

Tetrix 351 AC/DC

Tetrix 451 AC/DC

Tetrix 551 AC/DC

Tetrix 551 AC/DCAW



46

350 A / 60 %
300 A / 100 %

-
W
W
W
W

• / •



46

450 A / 80 %
420 A / 100 %

-
W
W
W
W

• / •



46

550 A / 60 %
420 A / 100 %

-
W
W
W
W

• / •



46

550 A / 60 %
420 A / 100 %

-
-
-
W¹⁾ W²⁾

• / •

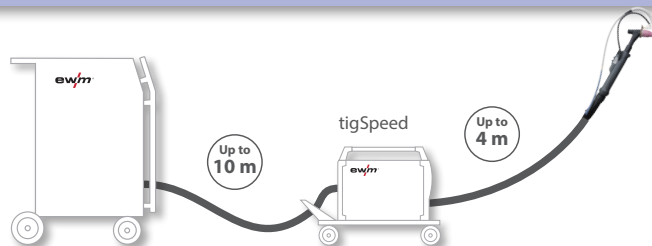
¹⁾ Cold / ²⁾ Hot wire



tigSpeed



冷丝焊/热丝焊送丝机
高频脉动送丝



如: TIG 焊接电源 + tigSpeed

■ 目录

	等离子直流和等离子交/直流焊接电源					
	microplasma 20	microplasma 50	microplasma 120	Tetrix 350 AC/DC Plasma	Tetrix 422 Plasma	Tetrix 522Plasma
Plasma						
TIG 直流 / TIG 交流						
activArc						
spotArc						
MMA						
页码	56	56	56	56	56	56
暂载率	—	—	120 A / 35 %	350A/40%	420A/40%	520 A / 40 %
	—	—	—	325A/60%	380A/60%	475A / 60 %
	20 A / 100 %	50 A / 100 %	70 A / 100 %	260 A / 100 %	320A/100%	390 A / 100 %
控制面板						
microplasma	G	G	G	—	—	—
经典型直流面板	—	—	—	W	W	W
普通型直流面板	—	—	—	W	W	W
一元化面板	—	—	—	W	W	W
一元化交/直流面板	—	—	—	—	—	—
activArc / spotArc	— / —	— / —	— / —	• / •	• / •	• / •
TIG 直流 / TIG 交流	— / —	— / —	— / —	• / —	• / —	• / —

	附件						
	送丝轮	平板	软件	焊接培训设备	维修测试设备	易损件套盒	校准设备
							



配件

线控器

冷却水箱

运送推车

精密流量调节阀

冷却水箱



60



60



61



61



60

服务

Symbols



水冷



空冷



一体式



分离式



可移动



便携式



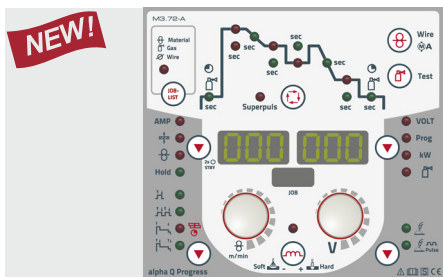
■ 连接技术的终极专家

alpha Q 330 - 551

alpha Q – 是您可以为您的焊接应用而灵活配置的理想系统: 从便携式, 模块化一体机到可移动的分体机。

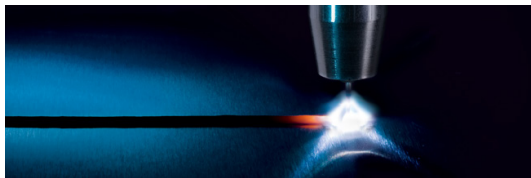
不同的焊接作业需要不同的焊接参数, 在焊机上可以随时调出所需参数, 这意味着节约了焊接准备时间. 如果经常需要在coldArc, forceArc 和 pipeSolution 焊接方式之间切换, 可以配置两台连体送丝机或者两台独立的送丝机, 每个送丝机单独配备所需的焊丝和气体。

亮点



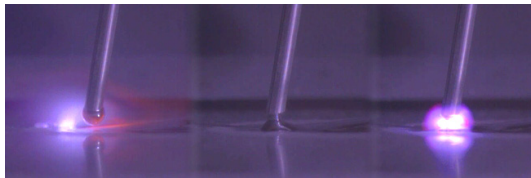
alpha Q Progress (智能化面板): 通过 LED 面板导航和 JOB 列表设置焊接参数

- 一体机: 在焊接电源上调节所有焊接参数
- 分离机: 在送丝机上调节所有焊接参数
- 待机功能, 节约电能
- JOB显示操作简单
- 电弧功率显示
- 可连接带X技术的MT功能焊枪, 无需额外信号线



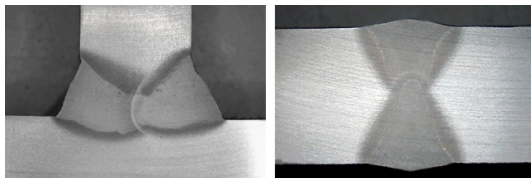
alpha Q – one for all

- 一台焊机可实现6种焊接方法: coldArc冷弧焊, forceArc超威弧 和 pipeSolution管道焊接, MIG/MAG 脉冲焊和常规焊, TIG 接触引弧焊和 MMA 手工焊 – 可适用于所有的焊接作业。



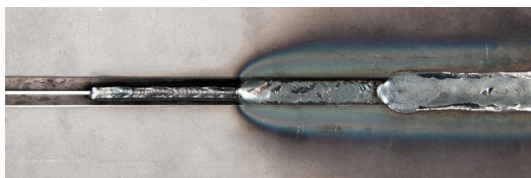
coldArc冷弧焊 – 低能量短路过渡电弧, 适用于焊接和钎焊

- 对薄板的焊接和打底焊都有着极佳的焊接效果, 适合于碳钢, 不锈钢, 铝和混合接头的焊接。在打底时, coldArc电弧具有极佳的填充间隙能力。



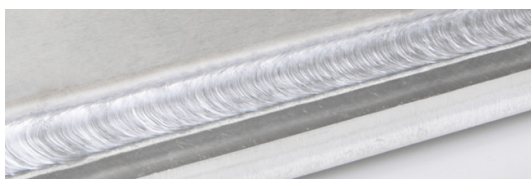
forceArc超威弧 – 效率高, 焊缝质量好

- 降低了高达50% 的生产成本: 电弧方向性稳定, 能量集中, 熔深深, 无飞溅, 焊缝质量极佳。



alpha Q: coldArc冷弧焊 + forceArc超威弧 – 完美组合

- 一台焊接电源拥有这两种焊接创新技术: coldArc冷弧焊具有优异的打底性能, forceArc超威弧在填缝盖面时, 效率极高



脉冲焊创新技术用于焊接不锈钢和铝

- 当焊接不锈钢和铝时, 可以完全控制熔滴过渡和热量输入是达到最佳焊接效果的关键要素一流的焊接方法: 程序化控制的脉冲焊

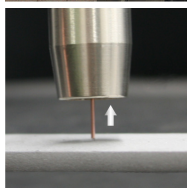


R50 线控器: 可以直接操作所有功能

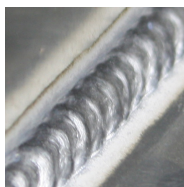
所有的焊机重要功能都能在线控器上设定和显示



pipeSolution – 管道的焊接可谓“迎刃而解”
配有优化的专家参数, 管道和管道建设的焊接完美解决方案

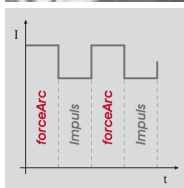


MIG 接触引弧 – 位置精密, 无飞溅
在手工焊应用中, 引弧稳定性好, 可重复



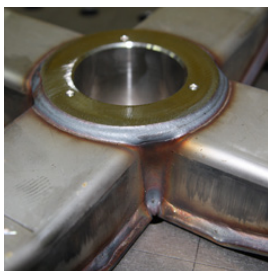
超脉冲

对许多应用来说, 能够交替转换的焊接电流, 这一MIG/MAG超脉冲技术是非常有效的焊接方法: 焊缝外观有如TIG气保焊, 根部牢固, 极佳的填缝性能



超脉冲 – 很简单地将不同的焊接电弧组合在一起

通过手动方式和自动方式, 交替切换不同的焊接电弧



低能量短路过渡电弧

- 减少热量输出-变形小, 热影响区最低-非常适合铬/镍合金钢, 高强度钢和薄板焊接



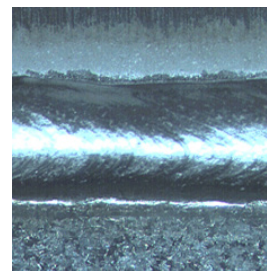
所有位置皆适用

- 全位置焊接-向下立焊, 向上立焊和仰焊以及超强的填间隙性能



焊接过程非常稳定

- 可重复, 可用于x-射线检验的容器或管道的打底焊缝的焊接



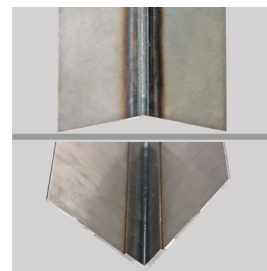
焊接和钎焊的最佳选择

- 碳钢, 铬/镍合金钢, 铝及异种母材的焊接 (如采用铜和锌基焊丝)



通用性好

- 手工焊和自动焊-常规焊枪, 无需复杂的送丝机构。



焊后处理工作最小化

- 几乎没有飞溅-类似于TIG, 打底焊道和盖面焊道粘合成形极佳, 无咬边



MULTIMATRIX

alpha Q 330 MM TKM



MULTIMATRIX

alpha Q 330 MM TKM



MULTIMATRIX

alpha Q 351 MM FDW



控制面板

alpha Q Progress (智能化面板)

•

•

•

功能

MIG/MAG

•

•

•

MIG/MAG pulse

•

•

•

TIG / MMA

•

•

•

forceArc / forceArc puls

• / •

• / •

• / •

coldArc / coldArc puls

• / •

• / •

• / •

rootArc / rootArc puls

• / •

• / •

• / •

pipeSolution

•

•

•

技术参数

焊接电流设定范围

5 A - 330 A

5 A - 330 A

5 A - 350 A

暂载率

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

开路电压

80 V

80 V

80 V

频率

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

主电压熔断器(慢熔)

3 x 16 A

3 x 16 A

3 x 25 A

输入电压(波动范围)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

最大功率

12.7 kVA

12.7 kVA

13.9 kVA

推荐配电发电机功率

18.7 kVA

18.7 kVA

20.3 kVA

送丝轮

4

4

4

送丝速度

0.5 m/min - 24 m/min

0.5 m/min - 24 m/min

0.5 m/min - 24 m/min

机器尺寸, 长x宽x高

685 x 335 x 750

685 x 335 x 750

1100 x 455 x 1000

送丝机尺寸, 长x宽x高

–

–

690 x 300 x 410

焊机重量

64 kg

112 kg

135 kg

送丝机重量

–

–

13 kg

水箱重量

–

34 kg

–

保护等级

IP 23

IP 23

IP 23

绝缘等级

H

H

H

冷却液输出

–

1200 W (1l/min)

1500 W

水箱容量

–

7 l

12 l

流量

–

5 l/min

5 l/min

最大冷却液出口压力

–

3.5 bar

3.5 bar

制造标准

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A

QR Code





MULTIMATRIX

alpha Q 551 MM FDW



MULTIMATRIX

alpha Q 551 MM D FDW



MULTIMATRIX

alpha Q 551 MM 2DV FDW



•	•	•
•	•	•
•	•	•
•/•	•/•	•/•
•/•	•/•	•/•
•/•	•/•	•/•
•	•	•

5 A - 550 A		5 A - 550 A		5 A - 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 V		80 V		80 V	
50 Hz / 60 Hz		50 Hz / 60 Hz		50 Hz / 60 Hz	
3 x 35 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
3 x 400 V (-25 % - +20 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)	
28.8 kVA		28.8 kVA		28.8 kVA	
39.4 kVA		39.4 kVA		39.4 kVA	
4		4		4	
0.5 m/min - 24 m/min		0.5 m/min - 24 m/min		0.5 m/min - 24 m/min	
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 kg		157 kg		158 kg	
13 kg		48 kg		15.1 kg	
–		–		–	
IP 23		IP 23		IP 23	
H		H		H	
1500 W		1500 W (2l/min)		1500 W (2l/min)	
12 l		12 l		12 l	
5 l/min		20 l/min		20 l/min	
3.5 bar		4.5 bar		4.5 bar	

IEC 60 974-1; -2; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A





选件/附件

送丝机



alpha Q drive 4

送丝机, 水冷, 欧式中心接口
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径最大至300mm



alpha Q drive 4 HS

送丝机焊接效果出色
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径最大至300mm

▶ 只适用于 alpha Q 551 焊机



alpha Q drive 4L

送丝机, 水冷, 欧式中心接口
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径最大至300mm



alpha Q drive 4D

双送丝机
一台电源可实现两种焊接任务. 打底焊和盖面焊,
实心焊丝和药芯焊丝或不同焊材焊丝直径的交替焊接

使用焊枪开关切换送丝机
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径最大至300mm

无需更换送丝轮及焊枪, 节省时间

▶ 只能配套 alpha Q D 系列焊机!



alpha Q drive 300C

送丝机, 水冷, 欧式中心接口
可直接在送丝机构上调节保护气输送量
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径最大至300mm



alpha Q drive 200C

送丝机, 水冷, 欧式中心接口
可直接在送丝机构上调节保护气输送量
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径长达200mm

中间送丝机



miniDrive GS / WS

MIG/MAG 中间送丝机, 配空冷水冷焊枪
2轮驱动, 送丝轮直径达37mm, 标配 1.0 mm +
1.2 mm 钢性送丝轮
连线总成最长25m
适用于远距离作业
轻巧, 坚实
可以在送丝机上直接设置调节

中间连线总成, 7芯



MIG G/W 7POL

中间连线总成, 空冷或水冷, 7芯

焊枪



MT 系列 G

MIG/MAG 焊枪, 空冷
标配 1.0mm 焊丝
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色

焊枪



MT 系列 W

MIG/MAG 焊枪, 水冷
标配 1.2mm 焊丝
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色

X 技术功能焊枪



MT 系列 U/DX

MIG/MAG 焊枪, 1x up/down 功能, 空冷或水冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色



MT 系列 2U/DX

MIG/MAG 焊枪, 2x up/down, 空冷或水冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色



MT 系列 PC1X

MIG/MAG 焊枪, Powercontrol 1, 空冷或水冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色



MT 系列 PC2X

MIG/MAG 焊枪, Powercontrol 2, 空冷或水冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色

▶ 所有带有独立控制电缆和19芯插口的焊枪均可用于EWM不带MM技术的焊机

碳弧气刨



GT 600 SKK95 3

气刨焊枪
碳弧气刨焊枪可应用于不同类型的金属
▶ 您可在价格表附件章节中找到合适的碳棒!

线控器



R10 19POL

线控器, 送丝速度设置, 电压调节
坚实的外壳带橡胶脚, 固定架, 磁铁, 19芯连接插座
适用于 alpha Q, Phoenix 系列的焊接电源



RG10 19POL

线控器可设定送丝速度和焊接电压
塑料套管固定夹, 19芯连接插座
轻巧, 坚实, 携带方便
电压校正范围从 -10 V 到 +10 V
连续调节送丝速度 (0.5–24 m/min)
预装电缆 5m
适用于 alpha Q, Phoenix 系列焊机

■ 线控器



R20 19POL

线控器, 程序开关

坚实的金属外壳带橡胶脚, 固定架, 磁铁, 19芯连接插座

可转换并显示近10个焊接程序

适用于 alpha Q, Phoenix Progress (智能化面板), Phoenix Expert (专家型面板) (不能用于 Phoenix Expert (专家型面板) Drive M3.00)系列焊接电源



R40 7POL

线控器, 16个程序

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁, 7芯连接插座

可在MIG常规焊与脉冲焊之间切换

适用于 alpha Q, Phoenix Progress (智能化面板), Phoenix Expert (专家型面板) 系列焊接电源

► 不能用于双送丝机或两台独立的送丝机!



R50 7POL

线控器功能广泛

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁, 7芯连接插座

可在现场直接设置焊机的所有功能

适用于 alpha Q, Phoenix Progress (智能化面板), Phoenix Expert (专家型面板) 系列焊接电源

► 更多技术信息可访问 www.ewm.cn

■ 冷却水箱



cool71 U42

极佳的冷却效果

模块化设计, 免工具装配



cool71 U43

极佳的冷却效果

模块化设计, 免工具装配

■ 小车



Trolley 75-2

未组装移动小车

用于运送焊接电源, 冷却水箱, 保护气瓶

适用于 alpha Q 330焊接电源

■ 焊钳



EH 50MM²

电缆



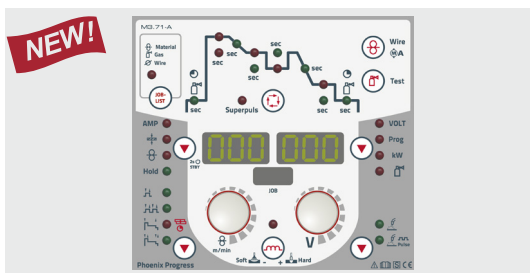
■ 全新的 **Phoenix** 焊接电源续航能力更强

Phoenix 355-505

建筑工地, 装配车间, 生产场所-可适用于不同的场合和任务。如需要, 可以很方便地追加水冷模块或者移动小车-无需工具或专家人士

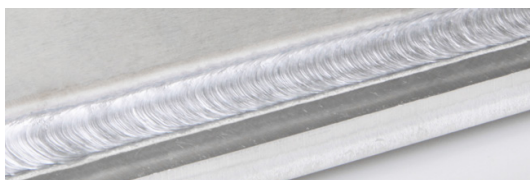
使用superpuls超脉冲一键操作可提高铝, 不锈钢, 钢材的焊接质量。适用于立向上焊接—无需摆动焊枪

亮点



Progress (智能化面板): 通过 LED 面板导航和 JOB 列表设置焊接参数

- 一体机: 在焊接电源上调节所有焊接参数
- 分体机: 在送丝机上调节所有焊接参数
- 待机功能, 节约电能
- JOB 显示操作简单
- 电弧功率显示
- 可连接带X技术的MT功能焊枪, 无需额外信号线



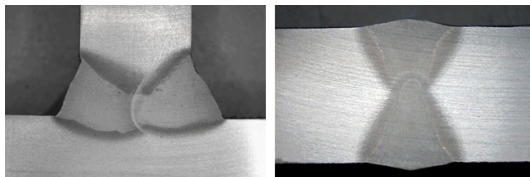
脉冲焊创新技术用于焊接不锈钢和铝

- 当焊接不锈钢和铝时, 优化的脉冲焊接程序参数精确地控制着熔滴过渡过程和热量的输入, 确保最佳的焊接效果



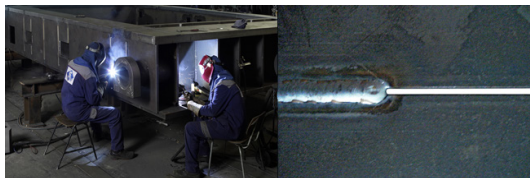
Phoenix – 多功能

- MIG/MAG 脉冲焊, 常规焊, forceArc超威弧, rootArc打底焊, 药芯型焊接以及TIG气保焊 (接触引弧), MMA (手工焊) 和碳弧气刨



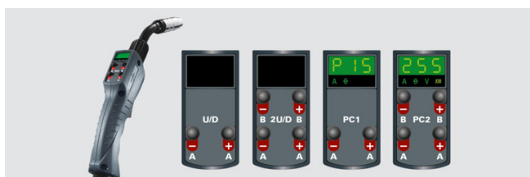
forceArc – 生产力高, 质量好

- 降低了高达50%的生产成本, 电弧方向性稳定, 能量集中, 熔深深, 无飞溅, 焊缝质量极佳。



rootArc – 短路过渡焊接电弧适用于全位置焊接

- 短路过渡焊接电弧, 适用于搭桥, 全位置焊接, 具有良好的成型能力



Phoenix – 附件和选配项目的多样性

- 操作更方便: 配上EWM的带遥控焊枪, 焊接程序, 焊枪开关方式, Up/Down功能都可以通过焊枪上的按钮来设置。
- 现在全新的X技术无需额外控线

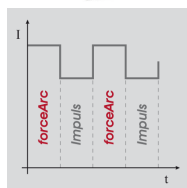


R50 线控器: 可以直接操作所有功能

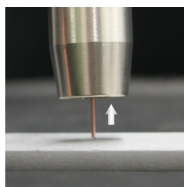
所有的焊机重要功能都能在线控器上设定和显示



非常实用
MMA 手工焊或碳弧气刨时无需送丝机或线控器。



Super pulse – 使得焊接过程更简便
手动或自动在不同焊接工艺之间切换



MIG接触引弧-定位精准, 无飞溅起弧
在手工焊应用中, 引弧稳定性好, 可重复



扩大作业范围
可以使用较长的连线总成: 70 mm² 可达30m
/95 mm² 可达40m



壳体设计时尚, 符合人体工程学原理

- 焊机的前部和后部采用了工程塑料, 无棱角, 所以确保了使用安全。



壳体的设计使风扇的冷却效果达到最佳

- 通风道进气口的百叶窗提高了防尘能力。冷却水泵表现极佳确保焊枪的冷却效果



按需要进行有效组合

- 可以非常简单地追加冷却水箱模块和移动小车, 无需工具或专业人员就能完成, 也不需要打开焊机, 很容易对焊机的功能进行扩展来满足未来焊接的需要



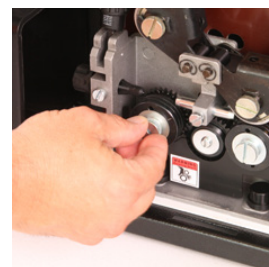
自保护药芯焊丝焊接的理想选择

- 标配方便的极性转换功能和药芯焊丝焊接程序



冷却模块免工具快速拆装

- 独特的连接系统确保了容易安装和拆卸, 机壳内置追加模块用的挂钩装置, 没有丝毫突出, 所以不会造成意外损伤。



方便性

- 更换送丝轮无需用到工具, 每个送丝轮可用于两个不同直径的焊丝



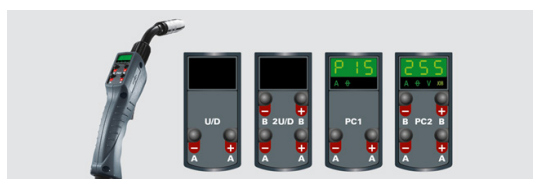
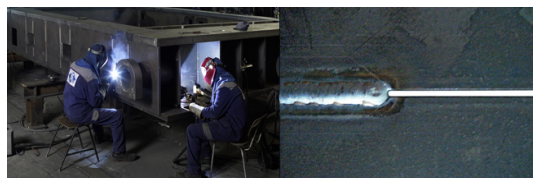
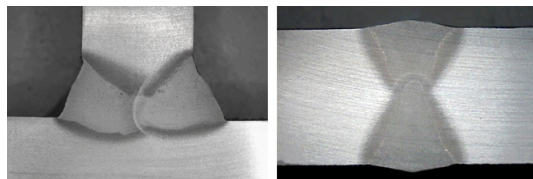
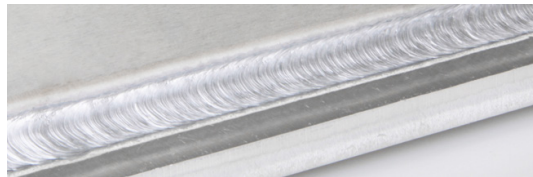
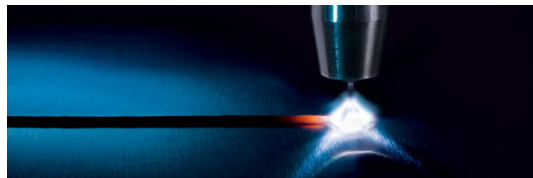
■ 全新的 Phoenix 焊接电源续航能力更强

Phoenix 351-551

3合1壳体理念是指将焊接电源, 小车和冷却水箱组合在一起, 便于您的移动和操作。焊机冷却风道采用优化设计使得冷却系统效果显著, 暂载率高, 防尘能力强。

使用superpuls超脉冲一键操作可提高铝, 不锈钢, 钢材的焊接质量。适用于立向上焊接—无需摆动焊枪

亮点



操作简单明了

- Progress (智能化面板) – 在送丝机上直接调节所有焊接参数
- Expert (专家型面板) – 可以选择操作简单的M3.00 面板或者选择可设置更多焊接参数的M3.70面板
- 待机功能节约电能
- JOB显示操作简单
- 电弧功率显示
- 可连接带X技术的MT功能焊枪, 无需额外信号线

多功能

- MIG/MAG 脉冲焊, MIG/MAG 常规焊, forceArc超威弧, TIG气保焊和MMA手弧焊—集5种焊接方法于一台机器。

脉冲焊创新技术用于焊接不锈钢和铝

- 当焊接不锈钢和铝时, 优化的脉冲焊接程序参数精确地控制着熔滴过渡过程和热量的输入, 确保最佳的焊接效果

forceArc – 生产力高, 质量好

- 降低了高达50%的生产成本, 电弧方向性稳定, 能量集中, 熔深深, 无飞溅, 焊缝质量极佳。

rootArc – 短路过渡焊接电弧适用于全位置焊接

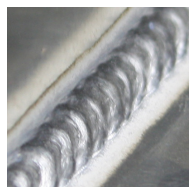
- 短路过渡焊接电弧, 适用于搭桥, 全位置焊接, 具有良好的成型能力

Phoenix – 附件和选配项目的多样性

- 操作更方便: 配上EWM的带遥控焊枪, 焊接程序, 焊枪开关方式, Up/Down功能都可以通过焊枪上的按钮来设置。
- 现在全新的X技术无需额外控线

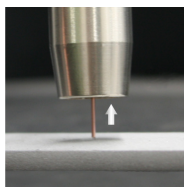
R50 线控器: 可以直接操作所有功能

所有的焊机重要功能都能在线控器上设定和显示



超脉冲

对许多应用来说, 能够交替转换的焊接电流, 这一MIG/MAG 脉冲技术是非常有效地焊接方法: 焊缝外观有如TIG气保焊, 根部牢固, 极佳的填缝性能



MIG 接触引弧-定位精确, 无飞溅起弧
在手工焊应用中, 引弧稳定性好, 可重复



多种电压配电器-完美的解决方案

用于不同的电网电压: 3 x 230 V, 400 V, 480 V (出厂前的选项)



扩大作业范围

可以使用较长的连线总成: 70 mm² 可达30m / 95 mm² 可达40m



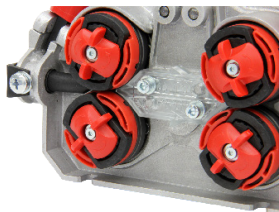
12升的超大水箱

- 即使连线总成很长, 冷却效果仍极好, 在高温下可以安全运行, 具有很高的暂载率



标配4个吊环

- 在送丝机外壳上的快装插座用来连接连线总成



方便性

- 更换送丝轮无需用到工具, 四轮驱动送丝



标配4个吊环

- 容易吊装, 无论是在生产车间还是在船舶上, 都能很轻松的移动焊机



移动性极好

- 大尺寸送丝轮, 即使在凹凸不平的地面, 移动容易。前轮和后轮的规格相同有助于您移动焊机



功能齐全, 人性化的设计

- 焊机前部的立杆既可以作把手, 也能保护焊机免受碰撞



	Picomig 180 puls TKG	Picomig 305 D2 puls TKG	Picomig 305 D3 puls TKG	
	  	  	  	
控制面板				
Picomig	•	•	•	
Progress (智能化面板)	–	–	–	
Expert (专家型面板)	–	–	–	
功能				
MIG/MAG	•	•	•	
MIG/MAG pulse	•	•	•	
TIG	•	•	•	
MMA	•	•	•	
forceArc / forceArc puls	–	–	–	
rootArc / rootArc puls	–	• / –	• / –	
技术参数				
焊接电流设定范围	5 A - 180 A	5 A - 300 A	5 A - 300 A	
暂载率	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	
开路电压	80 V	93 V	93 V	
频率	50 Hz / 60 Hz	50 Hz	50 Hz	
主电压熔断器(慢熔)	1 x 16 A	3 x 16 A	3 x 16 A	
输入电压(波动范围)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)	
最大功率	6.4 kVA	11 kVA	11 kVA	
推荐配电发电机功率	7.5 kVA	16.4 kVA	16.4 kVA	
送丝轮	–	4	4	
送丝速度	–	1 m/min - 20 m/min	1 m/min - 20 m/min	
机器尺寸, 长x宽x高	685 x 280 x 360	535 x 300 x 480	625 x 300 x 480	
送丝机尺寸, 长x宽x高	–	–	–	
焊机重量	15 kg	27 kg	29 kg	
送丝机重量	–	–	–	
水箱重量	–	–	–	
保护等级	IP 23	IP 23	IP 23	
绝缘等级	H	F	F	
冷却液输出	–	–	–	
水箱容量	–	–	–	
流量	–	–	–	
最大冷却液出口压力	–	–	–	
制造标准				

IEC 60 974-1; -5; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A

QR Code





MULTIMATRIX

Phoenix 355 puls MM TDM



IEC 60 974-1;-5;-10 / CE / S-Safety sign / EMC class A





MULTIMATRIX



MULTIMATRIX



MULTIMATRIX

Phoenix 405 puls MM TDM

Phoenix 405 puls MM TDM

Phoenix 505 puls MM TDM



控制面板

Picomig

Progress (智能化面板)

Expert (专家型面板)

功能

MIG/MAG

MIG/MAG pulse

TIG

MMA

EWM-forceArc

EWM-rootArc

技术参数

焊接电流设定范围

暂载率

60 %

65 %

100 %

开路电压

频率

主电压熔断器(慢熔)

输入电压(波动范围)

最大功率

推荐配电发电机功率

送丝轮

送丝速度

机器尺寸, 长x宽x高

送丝机尺寸, 长x宽x高

焊机重量

送丝机重量

水箱重量

保护等级

绝缘等级

冷却液输出

水箱容量

流量

最大冷却液出口压力

制造标准



QR Code

IEC 60 974-1; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A



MULTIMATRIX

MULTIMATRIX

MULTIMATRIX

Phoenix 505 puls MM TDM

Phoenix 401 puls MM FKW

Phoenix 501 puls MM FKW



	–		–		–	
	•		•		•	
	–		–		–	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•		•		•	
	•/•		•/•		•/•	
	•/•		•/•		•/•	
	5 A - 500 A		5 A - 400 A		5 A - 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 V		80 V		80 V	
	50 Hz / 60 Hz		50 Hz / 60 Hz		50 Hz / 60 Hz	
	3 x 35 A		3 x 35 A		3 x 35 A	
	3 x 400 V (-25 % - +20 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)	
	24.6 kVA		17.5 kVA		24.6 kVA	
	35 kVA		25 kVA		35 kVA	
	4		4		4	
	0.5 m/min - 24 m/min		0.5 m/min - 24 m/min		0.5 m/min - 24 m/min	
	624 x 300 x 535		1100 x 455 x 1000		1100 x 455 x 1000	
	690 x 300 x 410		–		–	
	45 kg		119.5 kg		119.5 kg	
	13 kg		–		–	
	16.5 kg		–		–	
	IP 23		IP 23		IP 23	
	H		H		H	
	1000 W (1l/min)		1500 W (1l/min)		1500 W (1l/min)	
	4 l		12 l		12 l	
	5 l/min		5 l/min		5 l/min	
	3.5 bar		3.5 bar		3.5 bar	
	IEC 60 974-1; -10; -2 / CE / S-Safety sign / EMC class A					





MULTIMATRIX

Phoenix 351 puls MM FDW



MULTIMATRIX

Phoenix 401 puls MM FDW



MULTIMATRIX

Phoenix 451 puls MM FDW



控制面板

Picomig

—

—

—

Progress (智能化面板)

• / •

• / •

• / •

Expert (专家型面板)

• / •

• / •

• / •

功能

MIG/MAG

•

•

•

MIG/MAG pulse

•

•

•

TIG

•

•

•

MMA

•

•

•

forceArc / forceArc puls

• / •

• / •

• / •

rootArc / rootArc puls

• / •

• / •

• / •

技术参数

焊接电流设定范围

5 A - 350 A

5 A - 400 A

5 A - 450 A

暂载率

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

开路电压

80 V

80 V

80 V

频率

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

主电压熔断器(慢熔)

3 x 25 A

3 x 35 A

3 x 35 A

输入电压(波动范围)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

最大功率

13.9 kVA

17.5 kVA

20.7 kVA

推荐配电发电机功率

20.3 kVA

25 kVA

29.1 kVA

送丝轮

4

4

4

送丝速度

0.5 m/min - 24 m/min

0.5 m/min - 24 m/min

0.5 m/min - 24 m/min

机器尺寸, 长x宽x高

1100 x 455 x 1000

1100 x 455 x 1000

1100 x 455 x 1000

送丝机尺寸, 长x宽x高

690 x 300 x 410

690 x 300 x 410

690 x 300 x 410

焊机重量

129 kg

118 kg

129 kg

送丝机重量

13 kg

13 kg

13 kg

保护等级

IP 23

IP 23

IP 23

绝缘等级

H

H

H

冷却液输出

1500 W (1l/min)

1500 W (1l/min)

1500 W (1l/min)

水箱容量

12 l

12 l

12 l

流量

5 l/min

5 l/min

5 l/min

最大冷却液出口压力

3.5 bar

3.5 bar

3.5 bar

制造标准

IEC 60 974-1; -2; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A

QR Code





MULTIMATRIX

Phoenix 551 puls MM 2DV FDW



IEC 60 974-1;-2;-10 / CE / S-Safety sign / EMC class A





■ 选件/附件

■ 送丝机构



Phoenix Progress (智能化面板) drive 4
送丝机, 水冷, 欧式中心接口
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径最大至300mm



Phoenix Progress (智能化面板) drive 4 HS
送丝机焊接效果出色
只适用于Phoenix 551 Progress (智能化面板)
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径最大至300mm



Phoenix Progress (智能化面板) drive 4L
送丝机, 水冷, 欧式中心接口
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径最大至300mm



Phoenix Progress (智能化面板) drive 300C
送丝机, 水冷, 欧式中心接口
可直接在送丝机构上调节保护气输流量
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径最大至300mm



Phoenix Progress (智能化面板) drive 200C
送丝机, 水冷, 欧式中心接口
可直接在送丝机构上调节保护气输流量
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径长达200mm



Phoenix Progress (智能化面板) drive 4D
双送丝机
一台电源可实现两种焊接任务: 打底焊和盖面焊,
实心焊丝和药芯焊丝或不同焊材焊丝直径的交替焊接
使用焊枪开关切换送丝机
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
丝盘轴直径最大至300mm
无需更换送丝轮及焊枪, 节省时间
▶ 只适用于 **Phoenix Progress (智能化面板) puls D** 系列焊机!

■ 中间送丝机



miniDrive GS / WS
MIG/MAG 中间送丝机带总成, 配空冷或水冷焊枪
2轮驱动, 送丝轮直径达37mm, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
连线总成最长达25m
适用于远距离作业
轻巧, 坚实
可以在送丝机上直接设置调节

■ 中间连线总成, 7芯



MIG G / W 7POL
中间连线总成, 空冷或水冷, 7芯

■ 焊枪



MT 系列 G
MIG/MAG焊枪, 空冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色

■ 焊枪



MT 系列 W
MIG/MAG 焊枪, 水冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色



MT 系列 F
MIG/MAG 焊枪, 空冷或水冷, 带排烟功能
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色



TIG 150 GD GRIP 1T EZA 4M
TIG气保焊枪, 欧式中心接口
适用于 Phoenix and alphaQ
两个按钮

■ X 技术功能焊枪



MT 系列 U/DX
MIG/MAG 焊枪, 1x up/down功能, 空冷或水冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色



MT 系列 2U/DX
MIG/MAG 焊枪, 2x up/down功能, 空冷或水冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色



MT 系列 PC1X
MIG/MAG 焊枪, Powercontrol 1, 空冷或水冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色



MT 系列 PC2X
MIG/MAG 焊枪, Powercontrol 2, 空冷或水冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色

▶ 所有带有独立控制电缆和19芯插口的焊枪均可用于EWM不带MM技术的焊机

■ 碳弧气刨



GT 600 SKK95 3
气刨焊枪
碳弧气刨焊枪可应用于不同类型的金属
▶ 可在价格表的附件章节找到合适的碳棒!



X 技术功能焊枪



MT 系列 PC2X

MIG/MAG 焊枪, Powercontrol 2, 空冷或水冷
即使较细的焊丝, 起弧也十分出色
壳体人体工学设计, 减轻工作疲劳
由于独立的保护气体供应和冷却系统, 焊接性能出色

► 所有带有独立控制电缆和19芯插口的焊枪均可用于EWM不带MM技术的焊机

碳弧气刨



GT 600 SKK95 3

气刨焊枪

碳弧气刨焊枪可应用于不同种类金属

► 可在价格表的附件章节找到合适的碳棒!

线控器



R10 19POL

线控器, 送丝速度设置, 电压调节
坚实的金属外壳带橡胶脚, 固定架, 磁铁, 19芯连接插座
适用于 alpha Q, Phoenix 系列焊接电源



RG10 19POL

线控器可设定送丝速度和焊接电压
塑料套管固定夹, 19芯连接插座
轻巧, 坚实, 携带方便
电压校正范围从-10V 到+10V
连续调节送丝速度(0.5-24 m/min)
预装电缆 5m
适用于 alpha Q, Phoenix, 系列焊接电源



R20 19POL

线控器, 程序开关
坚实的金属外壳带橡胶脚, 固定架, 磁铁, 19芯连接插座
可转换并显示近10个焊接程序
适用于 alpha Q, Phoenix Progress (智能化面板), Phoenix Expert (专家型面板) M3.70系列焊接电源

线控器



R40 7POL

线控器, 16个程序
坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁, 7芯连接插座
可在MIG常规焊与脉冲焊之间切换
适用于 alpha Q, Phoenix Progress (智能化面板), Phoenix Expert (专家型面板) M3.70 系列焊接电源
不能用于双送丝机或两台独立的送丝机!



R50 7POL

线控器功能广泛
坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁, 7芯连接插座
可在现场直接设置焊机的所有功能
适用于 alpha Q, Phoenix Progress (智能化面板), Phoenix Expert (专家型面板) M3.70 系列焊接电源

冷却水箱



cool50-2 U40

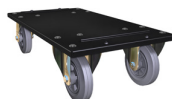
极佳的冷却效果
适用于一体式焊机 (TDM).
模块化设计, 免工具装配



cool50 U40

极佳的冷却效果
用于一体式焊机(TKM).
模块化设计, 免工具装配

移动小车



ON WAK xx5

送丝轮移动架
适用于 Picomig 305 D3 and Phoenix/焊接电源



Trolley 35.2-2

移动小车
用于运送焊接电源, 冷却水箱, 保护气瓶
适用于 Picomig 305 D2/D3 puls and Phoenix 一体机(无水箱)

EWM EN 1090 WPQR 节约您的时间和金钱

选择 **A** 或 **B**

A 获得 EWM 52个焊接工艺规程

使您的公司有资格使用EWM的焊接工艺:



■ **S355**以下等级的钢材需要执行EXC1, EXC2 标准.
标准的焊接工艺 - 认证特点

■ EWM 电源焊接性能独特, 可进行MIG/MAG 常规焊和脉冲焊 以及 forceArc超威弧焊, coldArc冷弧焊, rootArc打底焊 和 superPuls超脉冲焊

■ 从EWM获得 52个焊接工艺规程
- 拥有 (WPS) 资格后无需第三方做工艺评定



EWM EN 1090 WPQR 应用广泛!

EWM 逆变焊接电源	alpha Q, Phoenix, Taurus Synergic (一元化面板), Picomig	
钢结构焊接时执行等级 EXC 1+2	保护气:	90-80% argon, rest CO ₂
	母材:	S235 or S355

MIG/MAG 焊接工艺	JOB	焊材	直径
Standard常规焊	8	G3Si1, G4Si1	1.0 mm
	9	G3Si1, G4Si1	1.2 mm
Pulse脉冲焊	8	G3Si1, G4Si1	1.0 mm
	9	G3Si1, G4Si1	1.2 mm
forceArc超威弧焊	180	G3Si1, G4Si1	1.2 mm
coldArc冷弧焊	193	G3Si1, G4Si1	1.0 mm
rootArc打底焊	206	G3Si1, G4Si1	1.0 mm
rootArc打底焊/脉冲焊或超脉冲焊 进行立向上焊接, 无需摆动焊枪	206	G3Si1, G4Si1	1.0 mm

B 焊材已通过测试, 审核, 可立即使用

如果您购买 EN 1090 WPQR 和 ewm 焊材, 您将取得WPS 资格:

- **S275**以下等级的钢材需执行 EXC1, EXC2. 使用通过检测的焊材。
- 使用 EWM 焊材- **S 275**以下种类均可
- 获得 WPS – 无需其他认证
- 焊材均通过监管部门的批准!



低合金电焊条

种类	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

TIG低合金焊条

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

低合金焊丝

种类	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

低合金药芯焊丝

种类	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

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

您只需和我们联系, 我们十分乐意为您提供更详尽的焊材表!



■ 高性能的专业焊机

Picotig 200 Tetrix 200 - 400-2

便携式焊机设计小巧, 紧凑, 重量轻—便于在没有梯子或脚手架等空间狭窄的工作场所使用。即使电压波动大, 输出电流也总是稳定的, 可直接连接到发电机上或接很长的输入电缆, 很适用于用于建筑工地!

亮点



使用纤维焊条进行立向下焊接时**100 %** 安全

- 使用 Tetrix 300 cel 可简易设置焊条



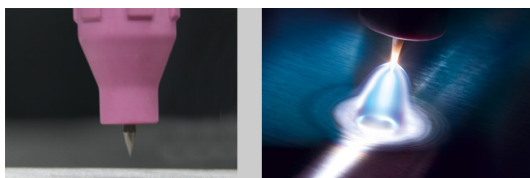
容易使用

- 可以接Retox焊枪, 通过焊枪上的一个按钮来设置所有程序, 焊枪开关方式和Up/down功能.



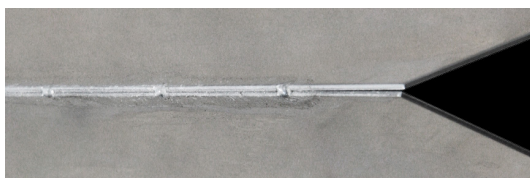
100%适用于建设工地的焊接

- 适用于大型建筑工地和艰巨的装配工作.可直接连接到发电机上或接着50米长的输入电缆.即使电压波动大, 焊接效果也很好.



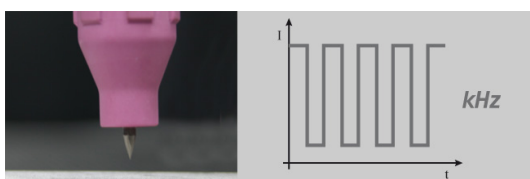
引弧稳定

- 高频引弧, 具有可重复性, 相应的初始焊接程序参数可保证在不同的焊接电流下都具有优越的引弧性能.



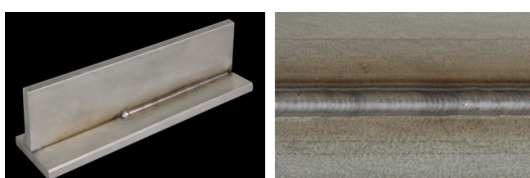
Spotmatic –节省**50%**定位焊的工作时间

- 无需按焊枪开关开启电流, 仅将钨极接触工件就可以自动引弧, 不仅速度快捷, 还具有可重复性, 没有工件夹钨的现象.



高频脉冲

- 冶金脉冲使得TIG电弧倾向于有等离子电弧的品质. activeArc结合高频脉冲可显著地提升焊接效果



activArc – 容易, 节约成本, 完美

- 电弧能量高, 方向集中稳定且精细, 焊接速度快, 熔深深, 根部成型美观.
- 独特的焊接电弧, 节省大量的成本, 提高产品质量.



使用纤维素焊条进行立向下焊接时**100 % 安全**
Tetrix 300 cel



过压保护
当与400V电压连接时也不会造成焊机损坏



国际信赖的焊接操作
可以在焊机上将输入电流最大值设置为10A.
阻止了保险丝熔断, 因此避免了不必要的工作间断.



独特的点焊功能, 缔造完美焊缝
用点焊连接相同厚度或不同厚度的两金属板,
连接效果极佳, 焊缝美观



按需要进行有效组合

- 可以非常简单地追加冷却水箱模块和移动小车, 无需工具或专业人员就能完成, 也不需要打开焊机, 很容易对焊机的功能进行扩展来满足未来焊接的需要.



冷却模块免工具快速拆装

- 独特的连接系统确保了容易安装和拆卸, 机壳内置追加模块用的挂钩装置, 没有丝毫突出, 所以不会造成意外损伤.



配有离心泵的液体冷却系统

- 确保最佳的焊枪冷却



壳体的设计使风扇的冷却效果达到最佳

- 通风道进气口的百叶窗提高了防尘能力



壳体设计时尚, 符合人体工程学原理

- 焊机的前部和后部采用了工程塑料, 无棱角, 所以确保了使用安全.



操作面板

- 流程图清晰, 以确保您能非常简单的进行操作



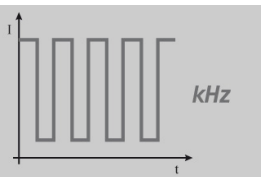
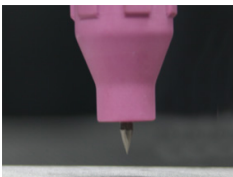
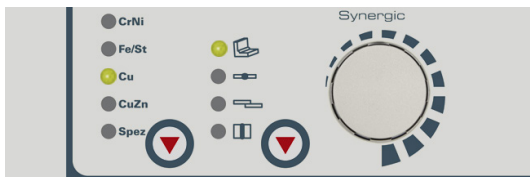
■ 高性能的TIG专业焊机

Tetrix 351-551

全数字化, 效率高, 品质卓越, 高暂载率, 适合连续或多班制工作场所, 您可以夜以继日地使用。

高效的逆变电源, 大幅度地节约了能源成本。

亮点



热丝系统:

- Tetrix 移动焊接电源
- tigspeed送丝机内置热丝电源, 可预热焊丝
- 将送丝系统, 焊丝预热系统和标准的TIG气保焊枪系统完美结合

容易使用

- 可以接Retox焊枪, 通过焊枪上的一个按钮来设置所有程序, 焊枪开关方式和Up/Down功能。

TIG Synergic (一元化面板) 操作面板 – 广泛应用的完美选择

- 操作简单: 按照焊接材料, 钨极直径, 焊接电流和板材厚度已预先设置了专家参数, 直接选择, 焊机自动提供焊接作业匹配最佳的焊接参数。

activArc功能 – 简单, 节约成本, 完美

- 提高电弧中等离子压力, 方向集中稳定且精细, 焊接速度快, 熔深深, 根部成型美观, 独特的焊接电弧, 节省大量的成本, 提高产品质量。

高频率脉冲

- 冶金脉冲是TIG电弧倾向于有等离子电弧的品质, activeArc 结合高频脉冲可以显著地提升焊接效果。

操作面板一目了然

- Classic (经典型面板) 操作面板 – 焊接参数可直接调节, 非常容易
- Comfort (标准型面板) 操作面板 – 8个预存的常用焊接作业
- Synergic (一元化面板) 操作面板 – 一元化调节, 256个预设焊接任务



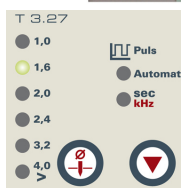
最大工作效率的热丝焊
焊接速度提高100%
熔敷率高达60%
减少60%粘黏



Spotmatic –节省50%定位焊的工作时间
无需按住焊枪开关开启电流, 仅将钨极接触工件就可以自动引弧。不仅速度快捷, 还具有可重复性, 没有工件夹钨的现象。



独特的点焊功能, **spotArc**
用点焊连接相同厚度或不同厚度的两金属板, 连接效果极佳, 焊缝美观



自动脉冲
当点焊工件时, 自动脉冲根据焊缝的大小自动调整脉冲频率和占宽比, 提高了填缝性能。



冷却液水箱的可达性好

- 水箱口外置, 方便填充冷却液, 也能看到水位



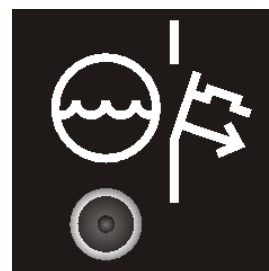
12升的超大水箱

- 即使连线总成很长, 冷却效果仍极好, 在高温下可以安全运行, 具有很高的暂载率



移动性极好

- 大尺寸送丝轮, 即使在凹凸不平的地面, 移动容易。前轮和后轮的规格相同有助于您移动焊机



过载保护

- 水泵带热敏断路器



标配4个吊环

- 便于吊装, 使焊机在生产车间和船舰上具有很方便的移动性



功能齐全, 人性化的设计

- 焊机前部的立杆既可以作把手, 也能保护焊机免受碰撞



Picotig 200 TG

Picotig 200 MV TG



控制面板

Picotig

Smart (精简型面板)
Classic (经典型面板)
Classic (经典型面板) **cel**
Comfort (标准型面板)
Synergic (一元化面板)

•

–

–

–

–

–

•

–

–

–

–

–

功能

TIG
MMA
activArc
spotArc

•

•

–

–

•

•

–

–

技术参数

焊接电流设定范围

5 A - 200 A

5 A - 200 A

暂载率

25 %
35 %
40 %
60 %
100 %

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

–

200 A

–

200 A

–

–

–

–

–

–

–

–

–

150 A

–

150 A

–

120 A

–

120 A

开路电压

90 V

90 V

频率

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

主电压熔断器(慢熔)

1 x 16 A

1 x 16 A, 1 x 25 A

输入电压(波动范围)

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

1 x 230 V (-40 % - +15 %), 1 x 115 V (-15 % - +15 %)

最大功率

4.4 kVA

4.4 kVA

推荐配电发电机功率

7.5 kVA

7.5 kVA

机器尺寸, 长x宽x高

475 x 135 x 250

475 x 180 x 295

焊机重量

6.9 kg

8.9 kg

保护等级

IP 23

IP 23

绝缘等级

H

H

制造标准

IEC 60 974-1; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A

QR Code





Tetrix 200 TG

Tetrix 200 MV TG

Tetrix 230 TM



–

•

–

–

•

–

•

•

•

•

–

–

–

–

•

–

•

•

•

•

–

•

–

–

•

–

•

•

•

•

5 A - 200 A

5 A - 200 A

3 A - 230 A

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

–

200 A

–

200 A

–

–

–

–

–

–

230 A

–

–

–

–

–

180 A

160 A

–

150 A

–

150 A

150 A

130 A

–

120 A

–

120 A

150 A

130 A

90 V

90 V

90 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

1 x 16 A

1 x 16 A, 1 x 25 A

1 x 16 A

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

1 x 230 V (-40 % - +15 %), 1 x 115 V (-15 % - +15 %)

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

4.4 kVA

4.4 kVA

5.2 kVA

7.5 kVA

7.5 kVA

7.8 kVA

475 x 180 x 295

475 x 180 x 295

600 x 205 x 415

10 kg

11.5 kg

17.5 kg

IP 23

IP 23

IP 23

H

H

F

IEC 60 974-1; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A





	Tetrix 230 TM		Tetrix 300-2 TM		
	 		 		
控制面板					
Picotig	-		-		
Smart (精简型面板)	•		•		
Classic (经典型面板)	-		-		
Classic (经典型面板) cel	-		-		
Comfort (标准型面板)	•		•		
Synergic (一元化面板)	-		-		
功能					
TIG	•		•		
MMA	•		•		
activArc	•		•		
spotArc	•		•		
技术参数					
焊接电流设定范围	3 A - 230 A		5 A - 300 A		
暂载率	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	
开路电压	90 V		100 V		
频率	50 Hz / 60 Hz		50 Hz / 60 Hz		
主电压熔断器(慢熔)	1 x 16 A		3 x 16 A		
输入电压(波动范围)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %) x 230 V		
最大功率	5.2 kVA		8.3 kVA		
推荐配电发电机功率	7.8 kVA		16.4 kVA		
机器尺寸, 长x宽x高	600 x 205 x 415		600 x 205 x 415		
焊机重量	17.5 kg		20 kg		
水箱重量	14 kg		18.4 kg		
保护等级	IP 23		IP 23		
绝缘等级	F, H		H		
冷却液输出	800 W (1l/min)		800 W (1l/min)		
水箱容量	4 l		4 l		
流量	5 l/min		5 l/min		
最大冷却液出口压力	3.5 bar		3.5 bar		
制造标准	IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / S-Safety sign / EMC class A				

QR Code





Tetrix 300-2 TM

Tetrix 300 TM

Tetrix 300 TM



—

•

—

•

—

•

—

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

5 A - 300 A

25 °C

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

25 °C

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

25 °C

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

25 °C

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

25 °C

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

25 °C

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

25 °C

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

25 °C

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

—

</



Tetrix 300 Classic (经典型面板) cel TM

Tetrix 300 Classic (经典型面板) cel TM



控制面板

Picotig

Smart (精简型面板)

Classic (经典型面板)

Classic (经典型面板) cel

Comfort (标准型面板)

Synergic (一元化面板)

功能

TIG

MMA

activArc

spotArc

技术参数

焊接电流设定范围

暂载率

35 %

40 %

60 %

80 %

100 %

开路电压

频率

主电压熔断器(慢熔)

输入电压(波动范围)

最大功率

推荐配电发电机功率

机器尺寸, 长x宽x高

焊机重量

水箱重量

保护等级

绝缘等级

冷却液输出

水箱容量

流量

最大冷却液出口压力

制造标准



QR Code





Tetrix 400-2 TM

Tetrix 400-2 TM

Tetrix 351 FW



—

•

•

—

•

—

•

•

•

•

—

•

•

—

•

—

•

•

•

•

—

•

•

—

•

•

5 A - 400 A

25 °C

40 °C

—

400 A

—

—

—

350 A

—

—

—

300 A

98 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 16 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

13.2 kVA

24.5 kVA

590 x 230 x 380

29 kg

—

IP 23

H

—

—

—

—

5 A - 400 A

25 °C

40 °C

—

400 A

—

—

—

350 A

—

—

—

300 A

98 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 16 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

13.2 kVA

24.5 kVA

590 x 230 x 380

29 kg

15 kg

IP 23

H

800 W (1l/min)

4.5 l

5 l/min

3.5 bar

5 A - 350 A

25 °C

40 °C

—

—

—

—

—

—

—

—

350 A

350 A

80 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 25 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

10.6 kVA

20.3 kVA

1100 x 455 x 1000

131 kg

—

IP 23

H

1500 W (1l/min)

12 l

5 l/min

3.5 bar

IEC 60 974-1; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A





Tetrix 401 FW

Tetrix 451 FW



控制面板

Picotig

Smart (精简型面板)
Classic (经典型面板)
Classic (经典型面板) **cel**
Comfort (标准型面板)
Synergic (一元化面板)

—

•

•

—

•

•

—

•

•

—

•

•

功能

TIG
MMA
activArc
spotArc

•

•

•

•

•

•

•

•

技术参数

焊接电流设定范围

5 A - 400 A

5 A - 450 A

暂载率

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

60 %

—

—

—

—

80 %

—

—

—

450 A

100 %

400 A

400 A

450 A

420 A

开路电压

80 V

80 V

频率

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

主电压熔断器(慢熔)

3 x 35 A

3 x 35 A

输入电压(波动范围)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

最大功率

13.1 kVA

15.9 kVA

推荐配电发电机功率

25 kVA

29.1 kVA

送丝轮

—

—

送丝速度

—

—

机器尺寸, 长x宽x高

1100 x 455 x 1000

1100 x 455 x 1000

送丝机尺寸, 长x宽x高

—

—

焊机重量

115 kg

131 kg

送丝机重量

—

—

保护等级

IP 23

IP 23

绝缘等级

H

H

冷却液输出

1500 W (1l/min)

1500 W (1l/min)

水箱容量

12 l

12 l

流量

5 l/min

5 l/min

最大冷却液出口压力

3.5 bar

3.5 bar

制造标准

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A

QR Code





Tetrix 551 FW

Tetrix 551 AW FW

Tetrix 551 AW FW



—

•

•

—

•

•

•

•

•

•

5 A - 550 A

25 °C

40 °C

550 A

550 A

520 A

—

450 A

420 A

80 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

22.2 kVA

39.4 kVA

—

—

1100 x 455 x 1000

—

131 kg

—

IP 23

H

1500 W (1l/min)

12 l

5 l/min

3.5 bar

5 A - 550 A

25 °C

40 °C

550 A

550 A

520 A

—

450 A

420 A

80 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

22.2 kVA

39.4 kVA

4

0.2 m/min - 10 m/min

1100 x 680 x 1000

690 x 300 x 410

134 kg

13.7 kg

IP 23

H

1500 W (1l/min)

12 l

5 l/min

3.5 bar

5 A - 550 A

25 °C

40 °C

550 A

550 A

520 A

—

450 A

420 A

80 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

22.2 kVA

39.4 kVA

4

0.2 m/min - 10 m/min

1100 x 680 x 1000

690 x 300 x 410

134 kg

13.7 kg

IP 23

H

1500 W (1l/min)

12 l

5 l/min

3.5 bar

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A





■ 选件/附件

■ 焊丝预热



Tetrix 270 热丝

TIG氩弧焊稳流热丝电源, 5-270A, 便携式, 包括TIG连接线

■ 送丝机



Tetrix drive 4L

送丝机, 水冷, 欧式中心接口
使用时需要配一台带热丝机构接口的整体式Tetrix电源
丝盘轴直径最大至300mm

■ 动态送丝系统



tigSpeed drive 45

TIG冷丝焊和热丝焊带动态送丝系统
焊接过程安全可靠焊接效果可重复
送丝速度更快, 操作更简便, 焊接效果可媲美MIG/MAG脉冲焊
动态送丝可很好的控制熔池及时在进行全位置焊接时:该系统在传统的恒速送丝的基础上还可选择叠加一个焊丝来回往复运动的动态送丝
180 A 热丝电流可调至180A(取决于焊丝直径)可提高熔敷率并且降低焊接瑕疵
提高焊接速度近100%
熔敷率提高60%
稀释率减少 60%
焊缝成型美观, 无焊接飞溅
spotArc 和 spotMatic
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
可以用于任何TIG气保焊接电源
相比于MIG/MAG脉冲焊, 可减少焊接烟尘的排放

■ 点焊枪



SPOTARC TIG 26 G 5P 4M

SPOTARC TIG 26 G 8P 4M

TIG氩弧焊枪, 空冷
点焊枪, 带角焊, 端面焊, 平面焊喷嘴及量规
与电阻焊相比, 表面成型美观
与MAG点焊相比, 焊点更平
由于热输入量减少, 焊缝成型美观
由于焊接时间短, 热应力低工件变形小
由于焊缝表面清晰, 焊接点美观



SPOTARC TIG 18 W 5P 4M

SPOTARC TIG 18 W 8P 4M

TIG点焊枪, 水冷
点焊枪, 带角焊, 端面焊, 平面焊喷嘴及量规
与电阻焊相比, 表面成型美观
与MAG点焊相比, 焊点更平
由于热输入量减少, 焊缝成型美观
由于焊接时间短, 热应力低工件变形小
由于焊缝表面清晰, 焊接点美观

■ 标准焊枪, 5芯



TIG 150 GD GRIP 5P 2T 4M

TIG 200 GD GRIP 5P 2T 4M

TIG氩弧焊枪, 空冷
两个按钮



TIG 260 WD GRIP 5P 2T 4M

TIG 450 WD GRIP 5P 2T 4M

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

TIG氩弧焊枪, 水冷
两个按钮

■ 标准焊枪, 8芯



TIG 150 GD GRIP 8P 2T UD 4M

TIG 200 GD GRIP 8P 2T UD 4M

TIG气保焊枪, up/down功能, 空冷
设定电流和程序
8芯接口用于电流最大270A的便携式焊机



TIG 260 WD GRIP 8P 2T UD 4M

TIG 450 WD GRIP 8P 2T UD 4M

TIG 焊枪, Up/Down功能, 水冷
设定电流和程序
8芯接口用于电流最大270A的便携式焊机

■ 功能焊枪, 12芯



TIG 150 GD 12P GRIP RETOX HFL 4M

TIG 200 GD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG功能焊枪, Retox, 空冷
设定显示焊接电流和程序
要求选择 12芯接口插座



TIG 260 WD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG 450 WD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG 450SC WD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG 功能焊枪, Retox, 水冷
设定显示焊接电流和程序
要求选择 12芯接口插座

■ 碳弧气刨



GT 600 SKK95 3

气刨焊枪

碳弧气刨焊枪可用于不同种类金属
▶ 可在价格表的附件章节找到合适的碳棒!

■ 线控器, 19芯



RTG1 19POL

线控器

带5 或 10 m 预装电缆
可在现场直接设置工作点
适用于 Tetrix, Picotig 200交/直流系列焊接电源

■ 碳弧气刨



GT 600 SKK95 3

气刨焊枪

碳弧气刨焊枪可用于不同种类的金属
可在价格表的附件章节找到合适的碳棒！

■ 线控器, 19芯



RTG1 19POL

线控器

带5 或 10 m 预装电缆

可在现场直接设置工作点

适用于 Tetrix, Picotig 200交/直流系列焊接电源



RT1 19POL

线控器

可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于Tetrix, Picotig 200交/直流, Pico 220 cel puls
和 Pico 300 cel / cel pws系列焊接电源



RTP1 19POL

线控器, 点焊/脉冲焊

可连续调节脉冲, 点焊和停留的时间。

可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于Tetrix和Picotig 200交/直流焊接电源



RTP2 19POL

线控器, 点焊/脉冲焊

占宽比从10%到90%可调。

可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于Tetrix和Picotig 200交/直流焊接电源



RTP3 spotArc 19POL

线控器, 点焊, 点焊/脉冲焊

占宽比从10%到90%可调。

可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于Tetrix和Picotig 200交/直流焊接电源



RTF1 19POL

脚踏线控器

开始/结束焊接操作

可在现场直接设置工作点

适用于Tetrix, Picotig 200交/直流, Pico 220 cel puls
和 Pico 300 cel / cel pws系列焊接电源

► 更多技术信息可访问 www.ewm.cn



RTF2 19POL

脚踏线控器

开始/结束焊接操作

可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于Tetrix, Picotig 200交/直流, Pico 220 cel puls
和 Pico 300 cel / cel pws系列焊接电源

■ 冷却水箱



cool35 U31

极佳的冷却效果

模块化设计, 免工具装配

■ 冷却水箱



cool40 U31

极佳的冷却效果

适用于Tetrix 230和Tetrix 230交/直流
模块化设计, 免工具装配



cool41 U31

极佳的冷却效果

Tetrix 300-2

模块化设计, 免工具装配

■ 移动小车



Trolley 35-1

移动小车

适用于 Picomig 180, Picotig 200/200 MV, Tetrix 200,
Pico 180 和 Pico 220焊接电源

用于运送焊接电源和保护气瓶



Trolley 38-2 E

移动小车

用于运送焊接电源, 冷却水箱, 保护气瓶

适用于Tetrix 230, 270, 300, 300-2, 400-2 DC 和
Tetrix 230, 300 交/直流焊接电源



Trolley 55-5

已组装移动小车

用于运送焊接电源, 冷却水箱, 保护气瓶

适用于Picomig 305 D3 和Phoenix 355焊接电源

■ 焊钳



EH 35MM²

电缆

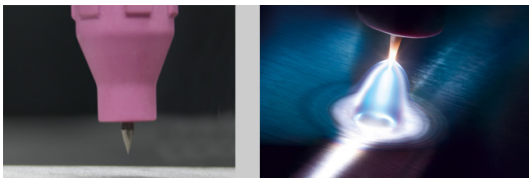
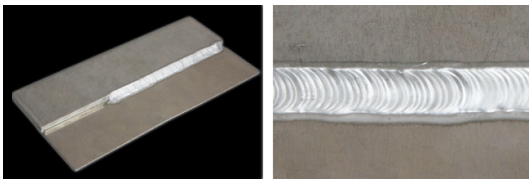
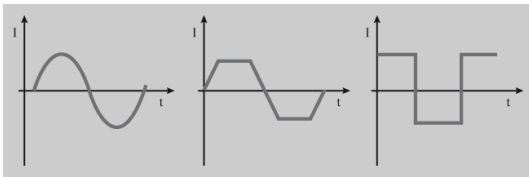


■ TIG交/直流小型焊接电源

Picotig 200 Tetrix 230-300

可用于建设工地, 装配工作, 车间生产等所有的工作领域. 可以随时追加冷却水箱模块和移动小车, 无需工具或专家人士.

亮点



容易使用

- 可以接Retox焊枪, 通过焊枪上的一个按钮来设置所有程序, 焊枪开关方式和Up/down功能.

不同的交流电流波形可满足所有的需求

- 不同波形的交流电流供您选择: 正弦波形—低噪音; 梯形波形—广为应用; 方形波形—用于特殊场合

交/直流特殊脉冲, 可用于将薄板和厚板焊到一起

- 简单且可靠: 1mm厚的铝板和10mm厚的铝板焊接在一起, 可保证厚板具有熔深, 薄板没有烧穿.

引弧稳定

- 交流: 引弧稳定, 因为球冠的形状可以按照钨极的直径调整. 这就减少了钨极的磨损
- DC: 对每一个焊接应用配置了相应的引弧.

单相电输入, 大电流输出

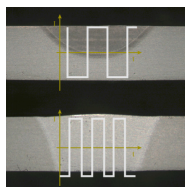
- 由单相230V电压输入可提供高达230A的焊接电流输出, 标配防震电源插头 (16A)

100% 适用于建设工地的焊接

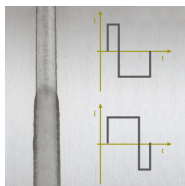
- 很适用于用于大型建筑工地和艰巨的装配工作. 可直接连接到发电机上或接着50米长的输入电缆. 即使电压波动大, 焊接效果也很好.



专业化的配件
配有交流参数设定选项的遥控器:可设定交流频率, 占宽比和焊接电流



交流频率
在50到200Hz频率范围, 交流频率会对熔深和焊缝宽度产生较大的影响
高频率: 焊缝窄, 熔深深
低频率: 宽大的焊缝



交流占宽比
交流电流的正极和负极的占宽比可以调节
正极性比例越大: 当焊接铝时, 对高熔点的氧化膜的清理效果更好.
负极性比例越大: 熔深深, 电极使用寿命长



防尘过滤网
选配项目: 用于环境十分恶劣的工作场所



按需要进行有效组合

- 可以非常简单地追加冷却水箱模块和移动小车, 无需工具或专业人员就能完成, 也不需要打开焊机, 很容易对焊机的功能进行扩展来满足未来焊接的需要.



冷却模块免工具快速拆装

- 独特的连接系统确保了容易安装和拆卸, 机壳内置追加模块用的挂钩装置, 没有丝毫突出, 所以不会造成意外损伤.



配有离心泵的液体冷却系统

- 确保最佳的焊枪冷却



深思熟虑: 壳体的设计使风扇的冷却效果达到最佳

- 通风道进气口的百叶窗提高了防尘能力



壳体设计时尚, 人性化的设计

- 焊机的前部和后部采用了工程塑料, 无棱角, 所以确保了使用安全.



操作面板

- 流程图清晰, 以确保您能非常简单的进行操作

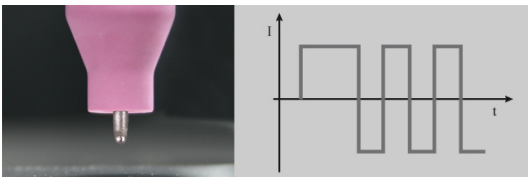
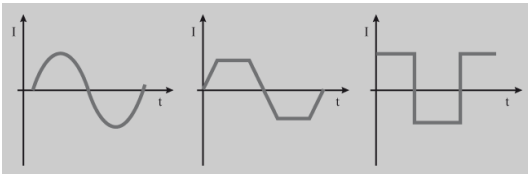


■ 交/直流, 高性能焊接电源

Tetrix 351-551

焊接电流高, 最大可达550A, 极适合生产应用。全数字化, 效率高, 品质卓越, 高暂载率, 适合连续或多班制工作场所。
工作效率很高, 大幅度地节约了能源成本。

亮点



可移动热丝电源:

- Tetrix 移动焊接电源
- tigSpeed 送丝机可以预热焊丝
- 配热丝焊枪, 送丝机

容易使用

- 可以接Retox焊枪, 通过焊枪上的一个按钮来设置所有程序, 焊枪开关方式和Up/down功能。

双面同时交流焊

- 如果在厚铝板材的两面同时施焊, 可对两台焊机采用电网同步或主从同步方式来实现!

多种交流电流波形以满足不同的需求

- 根据需要, 有不同波形的交流电流供选择: 正弦波形—低噪音; 梯形波形—广为应用; 方形波形—用于特殊场合

引弧稳定

- 交流: 引弧稳定, 因为球冠的形状可以按照钨极的直径调整, 这就减少了钨极的磨损。直流: 对每一个焊接应用配置了相适应的引弧参数, 减少了钨极的烧损。

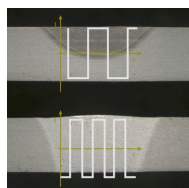
操作面板一目了然

- Classic (经典型面板) 操作面板—焊接参数可直接调节
- Comfort (标准型面板) 操作面板—可以储存8个焊接任务参数, 用于常用的焊接作业
- Synergic (一元化面板) 操作面板—一元化操作, 256个预设焊接任务



交/直流特殊脉冲, 可用于将薄板和厚板焊到一起

简单且可靠: 1mm到10 mm不同厚度的铝板板材皆可焊接, 可保证厚板熔深深, 薄板没有烧穿



交流频率

在50到200Hz频率范围, 交流频率会对熔深和焊缝宽度产生较大的影响

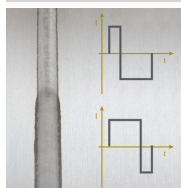
高频率: 焊缝窄, 熔深深

低频率: 宽大的焊缝



专业化的配件

配有交流参数设定选项的遥控器: 可设定交流频率, 占宽比和焊接电流



交流占宽比

交流电流的正极和负极的占宽比可以调节
正极性比例越大: 当焊接铝时, 对高熔点的氧化膜的清理效果更好。

负极性比例越大: 熔深深, 电极使用寿命长



冷却液水箱的可达性好

- 水箱口外置, 方便填充冷却液, 也能看到水位



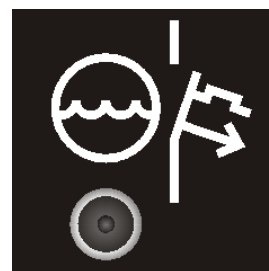
12升的超大水箱

- 即使连线总成很长, 冷却效果仍极好, 在高温下可以安全运行, 具有很高的暂载率



移动性极好

- 大尺寸送丝轮, 即使在凹凸不平的地面, 移动容易。前轮和后轮的规格相同有助于您移动焊机



过载保护

- 水泵带热敏断路器



标配4个吊环

- 便于吊装, 使焊机在生产车间和舰船上具有很方便的移动性



功能齐全, 人性化的设计

- 焊机前部的立杆既可以作把手, 也能保护焊机免受碰撞



Picotig 200 交/直流 TGD

Tetrix 230 交/直流 TM



控制面板

PicoTIG交流

Smart AC (精简型交流面板)

Classic AC (经典型交流面板)

Comfort AC (普通型交流面板)

Synergic AC (一元化交流面板)

功能

TIG

MMA

TIG交流

activArc

spotArc

技术参数

焊接电流设定范围

暂载率

5 A - 200 A

3 A - 230 A

25 °C

40 °C

25 °C

40 °C

35 %

40 %

45 %

60 %

65 %

100 %

200 A

—

—

150 A

—

120 A

—

230 A

—

180 A

—

150 A

230 A

—

160 A

—

130 A

开路电压

43 V

45 V

频率

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

主电压熔断器(慢熔)

1 x 16 A

1 x 16 A

输入电压(波动范围)

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

最大功率

5.6 kVA

5.2 kVA

推荐配电发电机功率

8.1 kVA

7.8 kVA

机器尺寸, 长x宽x高

600 x 205 x 415

600 x 205 x 415

焊机重量

16.5 kg

19.3 kg

水箱重量

—

—

保护等级

IP 23

IP 23

绝缘等级

F

F

冷却液输出

—

—

水箱容量

—

—

流量

—

—

最大冷却液出口压力

—

—

制造标准

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A

QR Code





Tetrix 230 交/直流 TM

Tetrix 300 交/直流 TM

Tetrix 300 交/直流 TM



-

-

-

•

•

•

-

•

•

•

•

•

-

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

3 A - 230 A

5 A - 300 A

5 A - 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 V

100 V

100 V

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

50 Hz / 60 Hz

1 x 16 A

3 x 16 A

3 x 16 A

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

5.2 kVA

8.3 kVA

8.3 kVA

7.8 kVA

16.4 kVA

16.4 kVA

600 x 205 x 415

570 x 240 x 550

570 x 240 x 550

19.3 kg

36.5 kg

36.5 kg

14 kg

-

15 kg

IP 23

IP 23

IP 23

F, H

F

H, F

800 W (1l/min)

-

800 W (1l/min)

4 l

-

4.5 l

5 l/min

-

5 l/min

3.5 bar

-

3.5 bar

IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / S-Safety sign / EMC class A





Tetrix 351 交/直流 FW

Tetrix 451 交/直流 FW



控制面板

PicoTIG交流

Smart AC (精简型交流面板)

Classic AC (经典型交流面板)

Comfort AC (普通型交流面板)

Synergic AC (一元化交流面板)

功能

TIG

MMA

TIG交流

activArc

spotArc

技术参数

焊接电流设定范围

暂载率	5 A - 350 A		5 A - 450 A	
	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

开路电压	100 V	80 V	
频率	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz	
主电压熔断器(慢熔)	3 x 25 A	3 x 35 A	
输入电压(波动范围)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)	
最大功率	10.6 kVA	15.9 kVA	
推荐配电发电机功率	20.5 kVA	29.1 kVA	
送丝轮	—	—	
送丝速度	—	—	
机器尺寸, 长x宽x高	1100 x 455 x 1000	1080 x 690 x 1195	
送丝机尺寸, 长x宽x高	—	—	
焊机重量	132 kg	181.5 kg	
送丝机重量	—	—	
保护等级	IP 23	IP 23	
绝缘等级	H	H	
冷却液输出	1500 W (1l/min)	1500 W (1l/min)	
水箱容量	12 l	12 l	
流量	5 l/min	5 l/min	
最大冷却液出口压力	3.5 bar	3.5 bar	
制造标准	IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A		

QR Code





Tetrix 551 交/直流 FW

Tetrix 551 交/直流 AW FW

Tetrix 551 交/直流 AW FW



—

•

•

•

•

•

•

•

•

•

—

—

—

—

•

•

•

•

•

•

—

—

—

—

•

•

•

•

•

•

5 A - 550 A

25 °C

40 °C

550 A

550 A

520 A

—

450 A

420 A

80 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

22.2 kVA

39.4 kVA

—

—

1080 x 690 x 1195

—

181.5 kg

—

IP 23

H

1500 W (1l/min)

12 l

5 l/min

3.5 bar

5 A - 550 A

25 °C

40 °C

550 A

550 A

520 A

—

450 A

420 A

80 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

22.2 kVA

39.4 kVA

4

0.2 m/min - 10 m/min

1080 x 690 x 1195

690 x 300 x 410

184.5 kg

13.7 kg

IP 23

H

1500 W (1l/min)

12 l

5 l/min

3.5 bar

5 A - 550 A

25 °C

40 °C

550 A

550 A

520 A

—

450 A

420 A

80 V

50 Hz / 60 Hz

3 x 35 A

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

22.2 kVA

39.4 kVA

4

0.2 m/min - 10 m/min

1080 x 690 x 1195

690 x 300 x 410

184.5 kg

13.7 kg

IP 23

H

1500 W (1l/min)

12 l

5 l/min

3.5 bar

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A





■ 选件/附件

■ 焊丝预热



Tetrix 270 Hotwire

TIG氩弧焊稳流热丝电源, 5-270A, 便携式, 包括TIG连接线

■ 送丝机



Tetrix drive 4L

送丝机, 水冷, 欧式中心接口
使用时需要配一台带热丝机构接口的整体式Tetrix电源
丝盘轴直径最大至300mm

■ 送丝机



tigSpeed drive 45

TIG冷丝焊和热丝焊带动态送丝系统
焊接过程安全可靠焊接效果可重复
送丝速度更快, 操作更简便, 焊接效果可媲美MIG/MAG脉冲焊
动态送丝可很好的控制熔池及时在进行全位置焊接时: 该系统在传统的恒速送丝的基础上还可选择叠加一个焊丝来回往复运动的动态送丝
180 A 热丝电流可调至180A(取决于焊丝直径)可提高熔敷率并且降低焊接瑕疵
提高焊接速度近100%
熔敷率提高60%
稀释率减少 60%
焊缝成型美观, 无焊接飞溅
spotArc 和 spotMatic
4轮驱动, 标配 1.0 mm + 1.2 mm 钢性送丝轮
可以用于任何TIG气保焊接电源
相比于MIG/MAG脉冲焊, 可减少焊接烟尘的排放

■ 点焊枪



SPOTARC TIG 26 G 5P 4M

SPOTARC TIG 26 G 8P 4M

TIG点焊枪, 空冷
点焊枪, 带角焊, 端面焊, 平面焊喷嘴及量规
与电阻焊相比, 表面成型美观
与MAG点焊相比, 焊点更平
由于热输入量减少, 焊缝成型美观
由于焊接时间短, 热应力低工件变形小
由于焊缝表面清晰, 焊接点美观

SPOTARC TIG 18 W 5P 4M

SPOTARC TIG 18 W 8P 4M



TIG点焊枪, 水冷
点焊枪, 带角焊, 端面焊, 平面焊喷嘴及量规
与电阻焊相比, 表面成型美观
与MAG点焊相比, 焊点更平
由于热输入量减少, 焊缝成型美观
由于焊接时间短, 热应力低工件变形小
由于焊缝表面清晰, 焊接点美观

■ 标准焊枪, 5芯



TIG 150 GD GRIP 5P 2T 4M

TIG 200 GD GRIP 5P 2T 4M

TIG氩弧焊枪, 空冷
两个按钮



TIG 260 WD GRIP 5P 2T 4M

TIG 450 WD GRIP 5P 2T 4M

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

TIG氩弧焊枪, 水冷
两个按钮

■ 标准焊枪, 8芯



TIG 200 GD GRIP 8P 2T UD 4M

TIG气保焊枪, up/down功能, 空冷
设定电流和程序
8芯接口用于电流最大270A的便携式焊机



TIG 260 WD GRIP 8P 2T UD 4M

TIG 450 WD GRIP 8P 2T UD 4M

TIG 焊枪, up/down功能, 水冷
设定电流和程序
8芯接口用于电流最大270A的便携式焊机

■ 功能焊枪, 12芯



TIG 150 GD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG 200 GD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG功能焊枪, Retox, 空冷
设定显示焊接电流和程序
要求选择 12芯接口插座



TIG 260 WD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG 450 WD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG 450SC WD GRIP 12P RETOX HFL 4M

TIG 功能焊枪, Retox, 水冷
设定显示焊接电流和程序
要求选择 12芯接口插座

■ 线控器, 19芯



RT1 19POL

线控器
可在现场直接设置工作点
坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁
适用于 Tetrix, Picotig 200 交/直流系列焊接电源



RTG1 19POL

线控器
带5 或 10 m 预装电缆
可在现场直接设置工作点
适用于 Tetrix, Picotig 200交/直流系列焊接电源

■ 线控器, 19芯



RT1 19POL

线控器

可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于 Tetrix, Picotig 200 交/直流系列焊接电源



RTG1 19POL

线控器

带5 或 10 m 预装电缆

可在现场直接设置工作点

适用于 Tetrix, Picotig 200 交/直流系列焊接电源



RTAC1 19POL

线控器/占宽比/频率

交流电占宽比(正极/负极半波比)从+15%到 -15% 可设置.

可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于所有Tetrix交/直流焊机(Tetrix230除外)



RT PWS1 19POL

线控器, 立向下焊接, 电流极性转换

可在现场直接设置工作点

适用于所有Tetrix交/直流焊机(Tetrix230除外)和

Pico 300 cel PWS



RTP1 19POL

线控器, 点焊/脉冲焊

可连续调节脉冲, 点焊和停留的时间.

可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于Tetrix和Picotig 200交/直流焊接电源



RTP2 19POL

线控器, 点焊/脉冲焊

占宽比从10%到90%可调.

可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于Tetrix和Picotig 200交/直流焊接电源



RTP3 spotArc 19POL

线控器, 点焊, 点焊/脉冲焊接

占宽比从10%到90%可调.

可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于Tetrix和Picotig 200交/直流焊接电源



RTF1 19POL

脚踏线控器

开始/结束焊接操作可在现场直接设置工作点

适用于 Tetrix, Picotig 200 交直流, 系列焊接电源



RTF2 19POL

脚踏线控器

开始/结束焊接操作可在现场直接设置工作点

坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁

适用于 Tetrix, Picotig 200 交/直流系列焊接电源

■ 冷却水箱



cool35 U31

极佳的冷却效果

模块化设计, 免工具装配

■ 冷却水箱



cool40 U31

极佳的冷却效果

适用于Tetrix 230和Tetrix 230交/直流

模块化设计, 免工具装配

■ 移动小车



Trolly 38-2 E

移动小车

用于运送焊接电源, 冷却水箱, 保护气瓶

适用于Tetrix 230, 270, 300, 300-2, 400-2 DC和Tetrix

230, 300 交/直流焊接电源



Trolly 55-5

已组装移动小车

用于运送焊接电源, 冷却水箱, 保护气瓶

适用于 Picomig 305 D3 和 Phoenix 355焊接电源

■ 焊钳



EH 35MM²

电缆

► 更多技术信息可访问 www.ewm.cn



tigSpeed drive 45



TIG 冷丝焊



TIG 热丝焊

tigSpeed

熔敷率高, 焊接速度快, 质量好



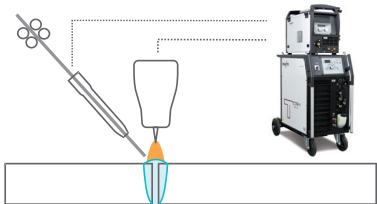
该系统在传统的恒速送丝的基础上还可选择叠加一个焊丝来回往复运动的动态送丝. 焊接过程更为稳定, 同时可以提高焊丝的熔敷速度 – 适用于全位置焊接. 有冷丝焊送丝机和热丝焊送丝机两种型号供选择.

概述

- / 送丝机内置热丝电源 (tig-Speed drive 45 热丝)
- / 可重复设置送丝速度, 热丝电流, tigspeed 频率 (动态往复送丝)
- / 可适用于所有TIG气保焊接电源

亮点

冷丝焊, 热丝焊



提高熔敷率高达近60%*

焊缝质量更好*

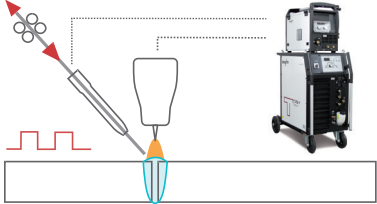
堆焊时降低母材稀释率

操作简便*

更舒适, 简易的操作手柄

* 相比于 TIG 焊

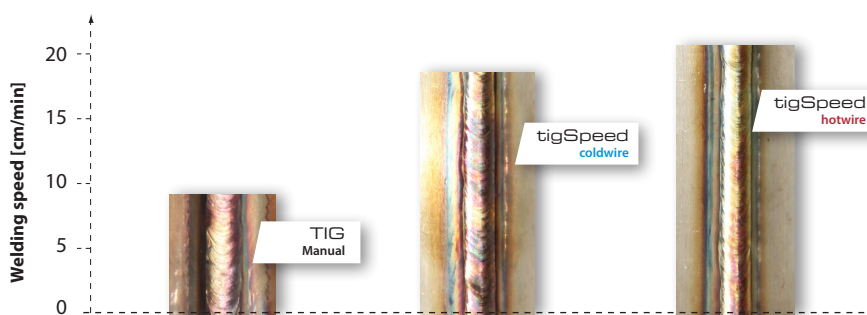
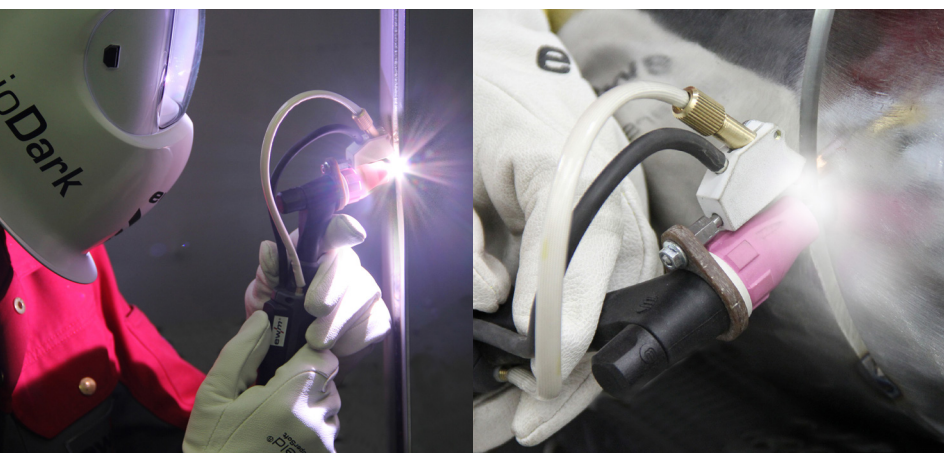
tigSpeed: 往复送丝



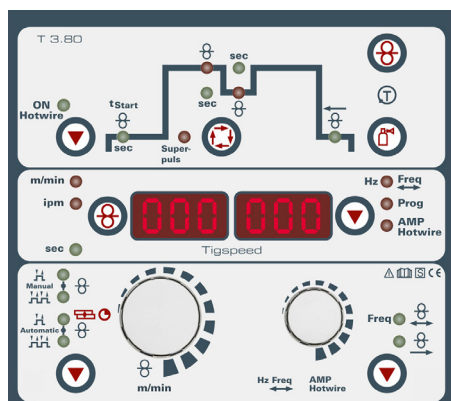
适用于全位置焊接
通过高频脉动送丝可以更好地控制熔池

焊缝表面美观
往复运动频率连续可调

可快速打底
焊接速度快



Welding speed comparison in cm/min:
Position PF: Manual TIG with 3.2 mm filler wire; TIG cold wire + tigSpeed and hot wire + tigSpeed with 1.0 mm filler wire



优越性

tigSpeed – 提升焊接工艺, 提高焊接速度, 操作简便

- 动态送丝更容易对熔池进行控制, 适用于全位置焊接 (如进行立向上焊接)
- 更快的焊接速度 – 焊接效果与 MIG/MAG 焊相似, 但是焊接烟尘排放少, 无飞溅
- 降低热输入量, 减小工件变形, 焊后性能高
- 操作简便, 舒适, 可降低焊工疲劳度

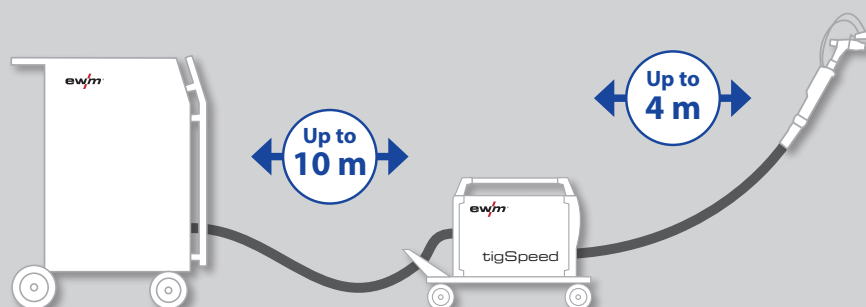
tigSpeed 热丝焊 – 提高熔敷率, 降低焊接缺陷

- 和TIG气焊手工填丝相比, 提高焊接速度高达近100%
- 提高熔敷率高达近60%
- 焊缝表面成型美观, 无焊接飞溅
- 热丝电流40 A到 180 A 可调

数控操作面板, 具有可重复性

- 设置显示所有焊接参数
- 焊丝往复运动的频率 (从 1 到 16 Hz 无极调节, 也可关闭该功能)
- 送丝速度 (0.5 m/min 到 15 m/min)
- 存储程序号 (15个可存储焊接参数的)
- 在 m/min 和 ipm 之间切换
- 主要开关

Up to 14 m radius of action



	冷丝	热丝
送丝速度	0,5 m/min - 15 m/min	
主电压熔断器 (慢熔)	1 x 16 A	
输入电压 (波动范围)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)	
热丝电流	-	40 A - 180 A
暂载率 40 °C (热丝电流)	-	180 A / 35 %
	-	150 A / 60 %
	-	130 A / 100 %
tigSpeed 频率	1 Hz - 16 Hz	
送丝机规格(长 x 宽 x 高)	625 x 342 x 480	
mm		
送丝机重量	29 kg	33 kg



microplasma 20

microplasma 50



控制面板

microplasma

经典型直流面板

普通型直流面板

一元化面板

一元化交/直流面板

功能

Plasma

activArc

spotArc

MMA

TIG

交/直流

TIG交流

技术参数

焊接电流设定范围

维弧电流

暂载率

35 %

100 %

开路电压

频率

主电压熔断器(慢熔)

输入电压(波动范围)

最大功率

推荐配电发电机功率

机器尺寸, 长x宽x高

焊机重量

水箱重量

保护等级

绝缘等级

冷却液输出

水箱容量

流量

最大冷却液出口压力

制造标准

0.1 A - 20 A

1 A - 10 A

25 °C

40 °C

—

—

—

20 A

95 V

50 Hz / 60 Hz

1 x 16 A

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

0.85 kVA

—

520 x 550 x 480

50 kg

—

IP 23

H

—

—

—

—

0.1 A - 50 A

1 A - 10 A

25 °C

40 °C

—

—

—

50 A

95 V

50 Hz / 60 Hz

1 x 16 A

1 x 230 V (-40 % - +15 %)

1.6 kVA

—

520 x 550 x 480

50 kg

—

IP 23

H

—

—

—

—

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A

QR Code





microplasma 120



•

–

–

–

–

•

–

–

–

–

–

0.5 A - 120 A
1 A - 10 A

25 °C
–
–

40 °C
120 A
70 A

95 V
50 Hz / 60 Hz
1 x 16 A
1 x 230 V (-40 % - +15 %)
4.1 kVA

–
520 x 550 x 480
50 kg
–
IP 23
H
–
–
–

IEC 60 974-1; -3; -10 / CE / S-Safety sign / EMC class A





Tetrix 422 Plasma



控制面板

microplasma

经典型直流面板

普通型直流面板

一元化面板

一元化交/直流面板

功能

Plasma

activArc

spotArc

MMA

TIG

交/直流

TIG交流

技术参数

焊接电流设定范围

5 A - 420 A

维弧电流

5 A - 25 A

暂载率

25 °C

40 °C

40 %

45 %

60 %

65 %

100 %

开路电压

90 V

频率

50 Hz / 60 Hz

主电压熔断器(慢熔)

3 x 35 A

输入电压(波动范围)

3 x 400 V (-25 % - +20 %)

最大功率

14 kVA

推荐配电发电机功率

18.9 kVA

机器尺寸, 长x宽x高

654x 374 x 826

焊机重量

73 kg

保护等级

IP 23

绝缘等级

H

制造标准

IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / S-Safety sign / EMC class A

QR Code





Tetrix 522 Plasma



Tetrix 350 交/直流 Plasma



-		-	
•		-	
•		•	
•		-	
-		•	
•		•	
•		•	
•		•	
•		•	
-		•	
-		•	
5 A - 520 A		5 A - 350 A	
5 A - 25 A		5 A - 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 V		95 V	
50 Hz / 60 Hz		50 Hz / 60 Hz	
3 x 35 A		3 x 25 A	
3 x 400 V (-25 % - +20 %)		3 x 400 V (-25 % - +20 %)	
20.7 kVA		15 kVA	
28 kVA		20.5 kVA	
654 x 374 x 826		1050 x 500 x 1325	
76.5 kg		163 kg	
IP 23		IP 23	
H		F, H	

IEC 60 974-1; -3; -10; -2 / CE / S-Safety sign / EMC class A





选件/附件

焊枪



PHB 50 20A 3M

Plasma 手动焊枪, 20A
焊枪设计紧凑, 枪头直径小, 操作方便



PHB 50 50A 3M

Plasma 手动焊枪, 50A
焊枪设计紧凑, 枪头直径小, 操作方便



PWH 100 3M

Plasma 手动焊枪
由于较好的冷却系统, 喷嘴更耐用
焊枪设计紧凑, 枪头直径小, 操作方便



PWH 150 4M

Plasma 手动焊枪
由于较好的冷却系统, 喷嘴更耐用
焊枪设计紧凑, 枪头直径小, 操作方便

控制面板, 14芯



FR21 14POL

脚踏线控器
可在现场直接设置工作点
适用于microplasma系列焊接电源



FRP10 14POL

线控器
坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁
适用于microplasma系列焊接电源



FRP15 14POL

线控器
坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁
适用于microplasma系列焊接电源

线控器, 19芯



RT1 19POL

脚踏线控器
可在现场直接设置工作点
坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁
适用于Tetrix, Picotig 200交/直流, Pico 220 cel puls
和 Pico 300 cel / cel pws系列焊接电源



RTP1 19POL

线控器, 点焊/脉冲焊
可连续调节脉冲, 点焊和停留时间
可在现场直接设置工作点
坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁
适用于Tetrix和Picotig 200交/直流焊接电源

线控器, 19芯



RTP2 19POL

线控器, 点焊/脉冲焊
占宽比从10%到90%可调
可在现场直接设置工作点
坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁
适用于Tetrix和Picotig 200交/直流焊接电源



RTP3 spotArc 19POL

线控器, 点焊, 点焊/脉冲焊接
占宽比从10%到90%可调
可在现场直接设置工作点
坚实的金属外壳, 带橡胶脚, 固定架, 磁铁
适用于Tetrix和Picotig 200交/直流焊接电源



RTF1 19POL

脚踏线控器
开始/结束焊接操作
可在现场直接设置工作点
适用于Tetrix, Picotig 200 交/直流系列焊接电源

制冷水箱



RK 1

制冷水箱



RK 2

制冷水箱



RK 3

制冷水箱



RK 2.1

制冷水箱



RK 3.1

制冷水箱



cool71 U43

极佳的冷却效果
模块化设计, 面工具安装



UK 500

冷却水箱



移动小车



Trolley 70-3 DF
双气瓶装载小车

精密流量调节阀



GDE2
2单元精密流量调节阀
GDE2.1
2单元精密流量调节阀



GDE3
3单元精密流量调节阀

► 更多技术信息可访问 www.ewm.cn



您可以在任何地方使用 miniDrive 送丝机.

您还在为远距离作业, 设备沉重而苦恼吗? miniDrive 可为您解决后顾之忧.

- 操作方便
- 可直接连线线控器, 功能焊枪
- 特制卡扣可延长总成使用寿命

- 外壳坚实重量轻: 一体机仅 **7.5 kg**
- 精工细作, 全面保护
- 远距离送丝稳定可靠
- miniDrive工作半径可达**50m**
- miniDrive 小巧轻便可适用于较为狭窄的工作区域
- miniDrive焊接参数, 弧长修正, 送丝功能集于一体

技术参数	
送丝速度	1 m/min - 20 m/min
尺寸 长x宽x高 mm	302 x 176 x 196
重量	7.5 kg

Notes

总部

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

技术服务中心

EWM AG

Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



生产, 销售和服务分部

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn

中国销售服务中心

伊达新技术电源(昆山)有限公司
(伊达高科焊接昆山有限公司)

江苏省昆山市高新区圆山路10号
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn



ewm worldwide

-   **Czech Republic**
Benešov u Prahy
-   **People's Republic of china**
Kunshan
-  **Austria**
Gmunden
-  **Great Britain**
Morpeth

More than 300 ewm sales partners worldwide – we're never far away.

总部

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
D-56271 Mündersbach
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com
www.ewm-sales.com

技术服务中心

EWM AG

Forststr. 7-13
D-56271 Mündersbach
Tel: +49 2680 181-0 Fax: -144
www.ewm-group.com
info@ewm-group.com

中国生产销售服务中心

伊达新技术电源(昆山)有限公司

伊达高焊接昆山有限公司

江苏省昆山市高新区圆山路10号

Tel: +86 51257867-188 · Fax: -182

www.ewm.cn

info@ewm.cn



Visit us!

Sales / Consultancy / Service