ewm
WE ARE WELDING

SCHWEISSBRENNER UND ZUBEHÖR

INDIVIDUELL, PROFESSIONELL UND UNIVERSELL: MIG/MAG-, WIG- UND PLASMABRENNER



www.ewm-group.com

INHALTSVERZEICHNIS

ÜBERSICHT EWM-SCHWEISSBRENNERPROGRAMM AB SEITE 4

MIG/MAG-SCHWEISSBRENNER AB SEITE 6



- Standard-/Funktions-Schweißbrenner



- Schweißrauchabsaugbrenner und Schweißrauchabsaug-Kits



- Push-/Pull-Schweißbrenner

WIG-SCHWEISSBRENNER AB SEITE 58



- Standard-/Funktions-Schweißbrenner



- Schweißrauchabsaugbrenner



- Kalt-/Heißdrahtschweißbrenner

PLASMA-SCHWEISSBRENNER AB SEITE 78



ÜBERSICHT EWM-SCHWEISSBRENNERPROGRAMM

TECHNOLOGIE, DIE KOSTEN SENKT UND QUALITÄT STEIGERT



MIG / MAG

Handschweißbrenner
für das perfekte Ergebnis

Mit Innovation zur Perfektion: Sie erzielen optimale Schweißergebnisse durch unsere Brenner und die innovativen EWM-Schweißprozesse:

- forceArc XQ® / forceArc puls XQ®
- wiredArc XQ / wiredArc puls XQ
- rootArc XQ® / rootArc puls XQ®
- coldArc XQ® / coldArc puls XQ®
- Positionweld
- Impuls XQ / Standard XQ
- acArc puls XQ

	Handschweißbrenner, gasgekühlt bis 450 A (CO_2) und wassergekühlt bis 650 A (CO_2):	
1	PM Serie Standardbrenner*	PM221/301G, PM301/451/551W
	C Serie Wechselhals*	PM221/301CG, PM301/451CW
	S Serie Kurzhals*	PM451/551WS
	L Serie Langhals*	PM451/551WL
2	PM F Serie Schweißrauch-absaugbrenner	PM301G F1, PM301W F1 / PM451W F1 / PM551W F1
3	MT Serie Standardbrenner*	MT221/301G, MT301/451/551W
	C Serie Wechselhals*	MT221/301CG, MT301/451CW
	S Serie Kurzhals*	MT451/551WS
	L Serie Langhals*	MT451/551WL
4	MT F Serie Schweißrauch-absaugbrenner	MT221G F, MT301W F
5	Push/Pull mit Wechselhals (PP)*	PPMT221/301CG PPMT301/451CW
6	UM Serie Standardbrenner	UM 15 G/ UM24 G/ UM 25 G/ UM 36 G UM 240 W/ UM 401 W/ UM 501 W

G = gasgekühlt W = wassergekühlt * Auch als Funktionsbrenner mit Steuerung erhältlich



MIG / MAG

Automaten- und Roboterschweißbrenner für mechanisierte und automatisierte Anwendungen

Für die automatisierte Fertigung: Unsere Automatenbrenner können individuell an jede Anwendung angepasst werden. Kombiniert mit den EWM-Schweißprozessen schweißen Sie nicht nur flexibel, sondern auch effizient.
Detaillierte Informationen zu unseren Roboterschweißbrennern finden Sie in unserem Automatisierungskatalog.

	Automatenbrenner, gasgekühlt bis 330 A (CO_2) und wassergekühlt bis 650 A (CO_2):	
7	AMT Automatenschweißbrenner in verschiedenen Brennerhalswinkeln 0-45°*	AMT301G AMT451/551W

	Roboter-Schweißbrenner, gas- und wassergekühlt:	
8	RMT Roboterschweißbrenner in verschiedenen Brennerhalswinkeln 0-45° *	RMT 301G/ 351W RMT 301W RMT 551W/551WL RMT 651W

* Sonderlösungen auf Anfrage möglich

WIG / PLASMA

Ideallösungen für vielfältige Einsatzbereiche

Immer auf der richtigen Seite: Von WIG-Standard- über Kaltdraht- und Heißdrahtschweißen, manuell oder automatisiert, bis hin zum filigranen Plasma-Schweißen – mit den EWM-WIG- und Plasma-Brennern.

	Handschweißbrenner, gasgekühlt bis 300 A (DC-) und wassergekühlt bis 450 A (AC-):	
9	WIG*/ WIG little*	TIG 150/260 GD, TIG 200/450. TIG-SR 17/18/26 GD, TIG-SR 20 , TIG-SR 300 HD TIG 150/260 Little GD, TIG-SR 20 Little WD
10	WIG-Schweißrauchabsaugbrenner	TIG 150/260 F1 GD
11	spotArc-Brenner Punkten und Heften	spotArc G/W
12	tigSpeed-Brenner für Kalt- und Heißdrahtschweißen	TIG 200 GD CW, TIG 260 WD CW/HW, TIG 450 WD CW/HW, TIG-SR 18 WD CW/HW
13	comfyTig 18-1 für Kalt- und Heißdrahtschweißen	ComfyTig 18 -1 CW/HW
14	Plasma	PHB 50, PHW 20/100

* Auch als Funktionsbrenner mit Steuerung erhältlich

	Automatenbrenner, gas- und wassergekühlt:	
15	WIG-Brenner	TIG-MT 200G, TIG-MT 300/400/500 W
16	Plasma-Brenner	PMW 20/100



ÜBERSICHT EWM-MIG/MAG-SCHWEISSBRENNERPROGRAMM

Mit den EWM-MIG/MAG-Schweißbrennern sind Sie nicht nur für jede Aufgabe gerüstet, sondern sparen Zeit und dadurch Geld.

Durch den Einsatz hochwertiger Materialien bei den Verschleißteilen weisen diese eine lange Haltbarkeit auf und garantiernen einen stabilen Schweißprozess.

Abgerundet wird das gesamte Portfolio duch eine Vielzahl an Verschleißteilen, mit denen Sie jede Aufgabe bewältigen können.

	 Profi-Schweißbrenner der PM-Serie
Technische Daten	
maximale Einschaltdauer gasgekühlt	450 A / 35% ED
maximale Einschaltdauer wassergekühlt	650 A / 100% ED
Griffschale	
Ergonomisch	✓
Gummieinsätze	✓
LED-Leuchte	✓
Brennertasterschutz	✓
Brennertasterverlängerung	✓
Hitzeschutzschild	✓
Bedienung	
Fernregelung ohne Anzeige	✓
Fernregelung mit 7-Segment-Anzeige	×
Fernregelung mit OLED-Anzeige	✓
Xnet-Unterstützung	✓
Brennertaster Oben	✓
Schlauchpaket	
Länge	3 / 4 / 5 / 6,5 Meter*
Brenneranschluss	EZA
Knickschutz	✓
Brennerhals	
Verschleißteilsystem	ab Werk M7 / M9
Standardbrennerhals	✓
Kurzhalsbrenner	✓
Langhalsbrenner	✓
Wechselhalsbrenner	✓
Schweißrauchabsaugbrenner	✓
Automatenschweißbrenner	✓
Push/Pull-Brenner	×

* Schlauchpaketlänge 6,5 m abhängig vom Brennertyp

	 MT-Serie – die Multitalente	 UM-Serie – Die Universellen
	450 A / 35% ED	300 A / 60% ED
	650 A / 100% ED	500 A / 60% ED
	✓	✓
	×	✓
	×	×
	×	✓
	×	×
	✓	×
	✓	×
	✓	×
	×	×
	×	×
	✓	×
	3 / 4 / 5 Meter	3 / 4 / 5 Meter
	EZA	EZA
	×	✓
	ab Werk M7 / M9	M6 / M8
	✓	✓
	✓	×
	✓	×
	✓	×
	✓	×
	✓	×
	✓	×

PROFI-SCHWEISSBRENNER DER PM-SERIE

HIGHLIGHTS

- Profi-Schweißbrenner mit flexiblem Kugelgelenk
- Optional als Funktionsbrenner mit Fernstellfunktion und Grafikdisplay
- Optional mit LED-Beleuchtung zur Beleuchtung des Bauteils
- Vollständige Xnet-Unterstützung Xnet 2.0 ready
- Individuell an die eigenen Bedürfnisse anpassbar dank vieler Optionen
- Dank Kugelgelenk angenehmes Arbeiten bei oft wechselnden Schweißpositionen und in Zwangslagen
- Dank X-Technologie ist bei Funktionsbrennern keine störende zusätzliche Steuerleitung mehr nötig
- PM- und MT-Brenner garantieren dank EWM-eigener Verschleißteile ein sehr hohes Kosteneinsparpotential
- Gleiche Verschleißteile bei allen MT- und PM-Brennern
- Zum Engspaltschweißen stehen für PM- und MT-Brenner Gasdüsen in konischer, zylindrischer und Flaschenhals-Form zur Verfügung

SCHWEISSBRENNERAUFBAU

Kompaktes Kugelgelenk – optimaler Bewegungsradius

- Angenehmes Arbeiten durch Entlastung, insbesondere in Zwangspositionen

Brennerhals um 360° drehbar

- Höchste Flexibilität bei Wechselhalsbrennern



Integrierte LED-Beleuchtung

- Erleichtert Schweißen in Ecken und an dunklen Stellen des Arbeitsbereichs

Brennertasterschutz – verhindert Fehlzündungen

- Hohe Sicherheit – kein Einschalten durch nicht beabsichtigte Betätigung
- Schutz vor Beschädigungen am Werkstück

Gummieinsätze in der Griffschale – für besten Halt

- Hoher Schweißkomfort durch ergonomisch angenehm geformten Griff
- Sicherer Halt zur optimalen Brennerführung auch in Zwangslagen

ÜBERSICHT



PM-Wechselhalsbrenner

- Wechselbare Brennerhälse mit verschiedenen Biegewinkeln
- Beste Handhabung auch bei schwer zugänglichen Stellen
- Brennerhals um 360° stufenlos fixierbar



PM-Langhalsbrenner

- Längerer Brennerhals für schwer zugängliche Arbeitspunkte und hohe Einschaltdauern
- Erhältlich in den Varianten PM 451 WL und PM 551 WL



PM-Kurzhalsbrenner

- Kürzerer Brennerhals für besonders enge Arbeitspunkte
- Handlicher und leichter gegenüber Standardbrenner
- Bestens geeignet für Applikationen mit beengten Platzverhältnissen
- Erhältlich in den Varianten PM 451 WS und PM 551 WS



PM-Schweißrauchabsaugbrenner

- Höchster Gesundheitsschutz verbunden mit allen Vorteilen der PM-Schweißbrennerserie
- Maximale Zugänglichkeit am Bauteil, vergleichbar zu Standardschweißbrennern
- Individuell anpassbar dank vieler Optionen
- Erhältlich in den Varianten PM 301G F1, PM 301/451/551W F1

VERFÜGBARE AUSFÜHRUNGEN





1 2 3 4 5 6

	Handschweißbrenner	gasgekühlt bis 330 A (CO2)	wassergekühlt bis 650 A (CO2):
1	**PM**-Standardbrenner	PM 221 / 301 G	PM 301 / 451 / 551W
2	**C Serie** Wechselhals	PM 221 / 301CG	PM301 / 451CW
3	**S Serie** Kurzhals	auf Anfrage	PM 451 / 551WS
4	**L Serie** Langhals	auf Anfrage	PM 451 / 551WL
5	**F Serie** Schweißrauchabsaugbrenner	PM 301G F1	PM 301W F1 / PM 451W F1 / PM 551W F1
6	PM-Alu-Schweißbrenner[1)]	-	PM 551W Alu

[1)] ab Werk vorbereitet zum Schweißen von Aluminium

VIER BEDIENUNGSVARIANTEN – GARANTIERT EINE GUTE WAHL.



RD3 X-Steuerung

Anzeigen und Einstellen von:

- Schweißstrom und Drahtgeschwindigkeit
- Spannungskorrektur
- Programm- und JOB-Anwahl
- Betriebs- und Schweißart
- Schweißprozessumschaltung
- Störungen und Fehlermeldungen

Xnet-Unterstützung:

- Anwahl der Schweißaufgabe nach Schweißfolgeplan
- Bauteilverwaltung



RD2 X-Steuerung

Anzeigen und Einstellen von:

- Schweißstrom und Drahtgeschwindigkeit
- Spannungskorrektur
- Programm- und JOB-Anwahl



2U/D X-Steuerung

Einstellen von:

- Schweißstrom oder Drahtgeschwindigkeit
- Spannungskorrektur
- Programm- und JOB-Anwahl

Alternativ mit separater Steuerleitung lieferbar
(dann entfällt die LED-Beleuchtung)



Standardbrenner und
Standardbrenner mit
LED-Beleuchtung

Option Brennertaster
oben möglich



* LED-Beleuchtung nur an MIG/MAG-XQ und EWM Multimatrix-Schweißgeräten

Übersicht Funktionen PM-Schweißbrennersteuerungen

	Standard	LED X	2U/D	2U/D X	RD2 X	RD3 X
						
Kompatibilität	Alle Schweißgeräte mit EZA	EWM XQ-Schweiß-geräte	Alle EWM-Schweiß-geräte mit 19-poli-gem Anschluss	EWM XQ-Schweißgeräte		
Komponenten						
Fernregelfunktion	✗	✗	✓	✓	✓	✓
Grafikdisplay	✗	✗	✗	✗	✓	✓
LED-Beleuchtung	✗	✓*	✗	✓*	✓*	✓*
Option Brennertaster oben möglich	✓	✓	✗	✗	✗	✗

* Bei EWM XQ-Schweißgeräten automatische Beleuchtung beim Bewegen des Brenner
Bei Multimatrix und Taurus Steel Schweißgeräten dauerhafte Beleuchtung

Fernregel-funktionen	Einstellen	Anzeige	Einstellen	Anzeige	Einstellen	Anzeige	Einstellen	Anzeige	Einstellen	Anzeige	Einstellen	Anzeige
Schweißstrom	✗		✗		✓	✗	✓	✗	✓		✓	
Drahtgeschwindigkeit	✗		✗		✓	✗	✓	✗	✓		✓	
Spannungskorrektur	✗		✗		✓	✗	✓	✗	✓		✓	
Programmanwahl	✗		✗		✓	✗	✓	✗	✓		✓	
JOB-Anwahl	✗		✗		✓	✗	✓	✗	✓		✗	
Betriebsart	✗		✗		✗		✗		✗		✓	
Dynamik	✗		✗		✗		✗		✗		✓	
Verfahrensumschal-tung	✗		✗		✗		✗		✗		✓	
Störungen und Fehlermeldungen	✗		✗		✗		✗		✗		✓	

Der volle Funktionsumfang der PM-Funktionsbrenner ist nur in Verbindung mit MIG/MAG-XQ-Schweißgeräten gegeben und abhängig vom angeschlossenen Gerät. Wird der Funktionsbrenner an EWM-Multimatrix- oder Taurus Steel-Schweißgeräten angeschlossen, schaltet der Brenner in den Kompatibilitätsmodus und ist in den Funktionen eingeschränkt. Wird der Brenner an Fremdgeräten oder Schweißgeräten ohne Multimatrix-Technologie angeschlossen, ist kein Starten des Schweißens möglich.



Christian Gruber
Supervisor Welding bei Ebner

Alle Funktionalitäten im Brenner!

> Die Parameteränderungen direkt am Brenner vorzunehmen – das spart Laufwege und wertvolle Zeit.

Das sieht Christian Gruber, Supervisor Welding bei Ebner, als einen der Hauptvorteile des PM-Brenners an.

PM F1 MIG/MAG-SCHWEISSRAUCHABSAUGBRENNER

- Ergonomisches Arbeiten dank ausbalanciertem Design der Griffschalen
- Flexibles Kugelgelenk erleichtert das Arbeiten bei oft wechselnden Schweißpositionen und in Zwangslagen
- Individuell anpassbar dank vieler Optionen
- Sicherer Halt dank Gummieinsätzen in der Griffschale
- Brennertasterschutz verhindert versehentliches Zünden des Lichtbogens
- Identische Verschleißteile zu PM- und MT-Brennern
- Verwendung von Engspaltverschleißteilen möglich

SCHWEISSBRENNERAUFBAU



Ergonomischer Griff

- Perfektes Handling
- Minimaler Kraftaufwand beim Führen des Brenners
- Optionaler Pistolengriff

Lederüberzugschlauch (optional)

- Flexibel und leicht in der Handhabung
- Schützt das Brennerschlauchpaket vor Durchbrennen und Abnutzung

Steuerungsvarianten

- In den Varianten LED und RD3 X ab Werk erhältlich

Integrierte LED-Beleuchtung

- Erleichtert Schweißen in Ecken und an dunklen Stellen des Arbeitsbereichs

Absaugdüse

- Maximale Zugänglichkeit bei beengten Bauteilen
- Das große L-Maß reduziert eine Absaugung des Schutzgases nahezu gegen Null
- Absaugleistung gemäß DIN EN ISO 21904

Kompaktes Kugelgelenk

- Optimaler Bewegungsradius
- Angenehmes Arbeiten durch Entlastung,insbesondere in Zwangspositionen
- Im Anschlag begrenzt, kann nicht überdreht werden

INDIVIDUALISIERBAR - OPTIONEN FÜR BESSERES HANDLING.



Pistolengriff mit Magazin

- Gelenkschonendes Arbeiten
- Aufbewahrung von Brennerschlüssel und Stromdüsen
- Patentiertes Konzept



Bypass-Schieber

- Für filigranste Regelung der Absaugleistung
- In den Varianten mit und ohne Rückstellfeder erhältlich



Brennertasterverlängerung

- Inklusive Werkzeug zur Montage

Schweißrauchvolumenstromeinstellung mittels AirFlow Meter

- Zum Abgleich des notwendigen Volumenstroms der Absaugbrenner gemäß Typenschlild
- Stellt normkonformes Arbeiten sicher
- Kostensenkung durch geringeren Energieverbrauch beim Schweißen





SCHWEISSRAUCHABSAUG-KITS

Die direkte Absaugung der Schadstoffe garantiert dem Schweißer einen erhöhten Gesundheitsschutz.

- Schweißrauchabsaugbrenner-Kit kompatibel mit PM- und MT-Schweißbrennern (Standard- und Funktionsbrenner)
- Geeignet zum Betrieb an Hochvakuumabsauganlagen
- Kostengünstige Nachrüstung in bereits bestehende Arbeitsplätze
- Reduzierung der Absaugleistung mittels Bypass-Schieber um bis zu 45 % – somit wird die Schutzgasabdeckung unter schwierigen Bedingungen (Bsp. Übergang Schweißposition PB-PF) nicht gefährdet
- 360° drehbarer Absaugstutzen für eine hervorragende Zugänglichkeit
- Keine Verschmutzung des Innenbereiches von Brenner und Schlauchpaket
- Einfache (De-)Montage des Kits
- Die LED-Beleuchtung der PM-Schweißbrenner bleibt im vollen Umfang enthalten*
- Kompatibel mit dem PM-Pistolengriff*

Bypass-Schieber

- Hohe Absaugleistung vs. Schutzgasmantel
- Der integrierte Bypass-Schieber erleichtert das Schweißen in Zwangslagen und die Erhaltung des Schutzgases (bis zu 45% Reduzierung der Absaugung).



360° Drehbarer Absaugstutzen

- Hervorragende Zugänglichkeit

Wechselbare Absaugdüsen

- Maximale Zugänglichkeit bei beengten Bauteile
- Standardmäßig mit konischen Düsen ausgerüstet
- Für eine bessere Zugänglichkeit besonders bei beengten Bauteilen stehen zylindrische Schweiß-rauchabsaugdüsen zur Verfügung (auf Anfrage)







* auch beim Drehen des Absaugstutzens

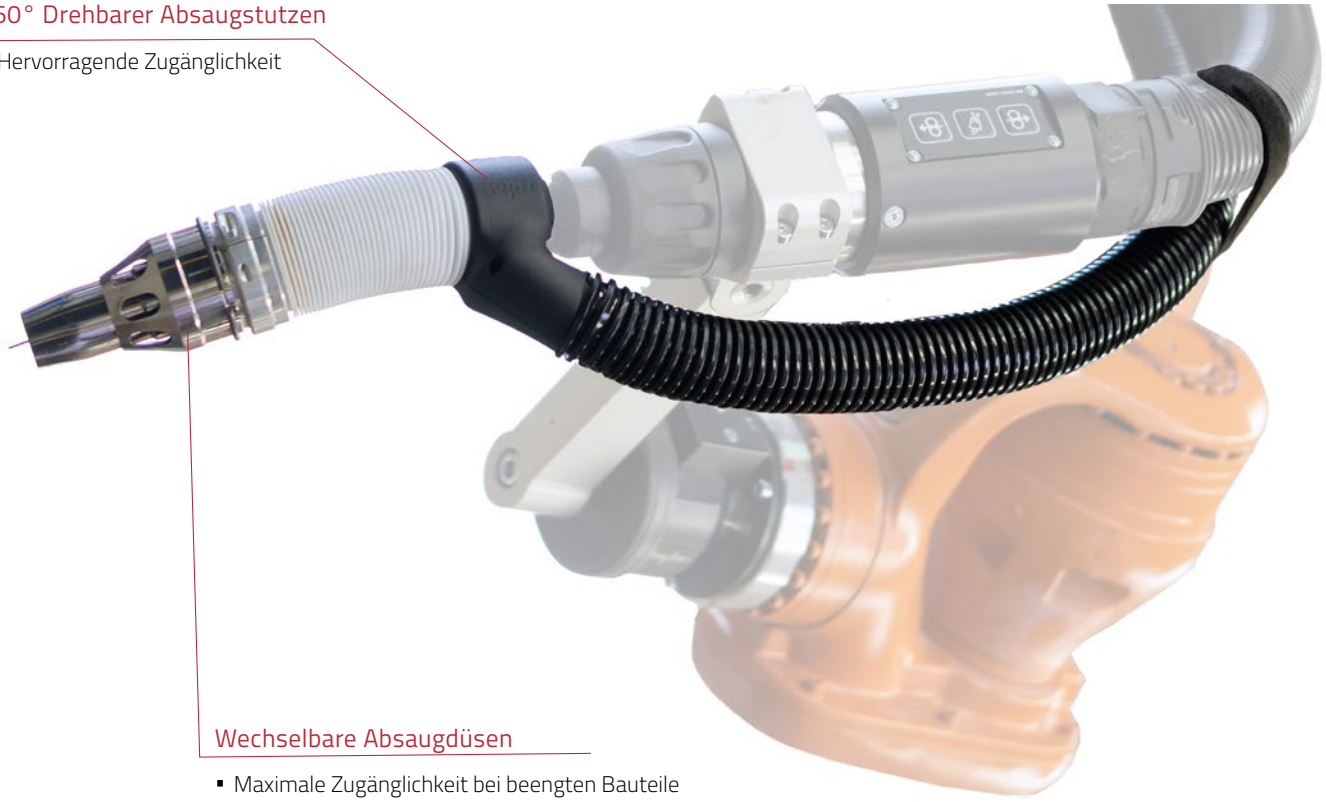
RMT-SCHWEISSRAUCHABSAUG-KIT FÜR ROBOTERSYSTEME

Erspart die kostenintensive und aufwendige Absaugung einer gesamten Roboterzelle bei großen Bauteilen und langen Verfahrenswegen

- RMT-Schweißrauchabsaug-Kit für Hohlwellen- und konventionelle Robotersysteme
- Geeignet zum Betrieb an Hochvakuumabsauganlagen und zentralen Hallenabsaugungen und für alle industriellen Robotiklösungen
- Kompatibel mit RMT-Roboterschweißbrennern
- Direkte Absaugung der Schadstoffe am Entstehungsort, somit entfällt eine aufwendige Absaugung der gesamten Roboterzelle
- +/- 180° drehbarer Absaugstutzen für eine optimale Zugänglichkeit (alternativ kann der Absaugstutzen axial fixiert werden)
- Geringe Verschmutzung der Schweißzelle
- Geringe Absaugleistung erforderlich bei maximaler Ausnutzung des Arbeitsraums
- Kann kostengünstig in bereits bestehende Arbeitsplätze nachgerüstet werden

360° Drehbarer Absaugstutzen

- Hervorragende Zugänglichkeit



Wechselbare Absaugdüsen

- Maximale Zugänglichkeit bei beengten Bauteile
- Standardmäßig mit konischen Düsen ausgerüstet
- Für eine bessere Zugänglichkeit besonders bei beengten Bauteilen stehen zylindrische Schweiß-rauchabsaugdüsen zur Verfügung (auf Anfrage)







PM 551 W ALU-SCHWEISSBRENNER

Passend zum acArc puls XQ Prozess

PM 551 W Alu

- MIG/MAG-Schweißbrenner



PM 551 W 2U/D X Alu

- MIG/MAG-Funktionsbrenner, wassergekühlt, X-Technologie



PM 551 W RD3 X Alu

- MIG/MAG-Funktionsbrenner mit OLED-Grafikdisplay, wassergekühlt, X-Technologie



SOFORT EINSATZBEREIT ZUM SCHWEISSEN VON ALUMINIUM.

Mit den PM-Alu-Schweißbrennern wird das MIG-Aluminiumschweißen noch einfacher.

Die PM 551 W Alu Schweißbrenner garantieren optimale und gleichbleibende Ergebnisse beim Schweißen von Aluminium und sind perfekt auf den acArc puls XQ Prozess abgestimmt.

Die Schweißbrenner sind werkseitig bereits komplett ausgerüstet, wodurch eine entsprechende Umrüstung zum Aluminiumschweißen nicht mehr erforderlich ist. Es stehen Ihnen drei Brennervarianten zur Verfügung:

- PM 551 W Alu
- PM 551 W 2U/D X Alu
- PM 551 W RD3 X Alu



AUSRÜSTUNG AB WERK



Zwangskontaktierte Stromdüse
(Ø 1,0 mm oder Ø 1,2 mm)

- Gleichbleibende Kontaktierung des Drahtes in der Stromdüse
- Hohe Lichtbogenstabilität
- Deutlich längere Standzeit
- Spritzerfreie Schweißnähte



Konische Gasdüse
(Ø 15 mm)

- Zielgerichteter Gasfluss
- Hohe Lichtbogenstabilität
- Schmauchfreie Schweißergebnisse



Drahtführungsseele PA, inkl. Messingspirale
(Ø 1,0 mm oder Ø 1,2 mm jeweils in 3 m oder 4 m)

- Reibungsminimierte und gleichmäßige Drahtförderung
- Verhindert einen Abrieb des Schweißzusatzwerkstoffs
- Gewährleistet eine gleichbleibende Kontaktierung

ALU - UMRÜSTUNGSSET

Sets in verschiedenen Durchmessern zur Vollständigen Ausrüstung zum Aluminium-Schweißen

Set bestehend aus:

- Drahtführungsseele inkl. Messingspirale
- Düsenstock
- Zwangskontaktierte Stromdüse
- Gasverteiler
- Gasdüse
- Brennerschlüssel zur Montage



PM-SERIE - KOMPLETTÜBERSICHT

Mehr Informationen zu unserer PM G-Brennern!





Typ	PM 221 G	PM 301 G
Bedienungsvarianten	Standard- oder Funktionsbrenner	
wechselbarer Brennerhals „C"	PM 221 CG	PM 301 CG
Schweißrauchabsaugbrenner „F1"	-	PM 301G F1
Kühlung	gasgekühlt „G"	gasgekühlt „G"
Schweißstrom CO_2	250 A bei 60 % ED	330 A bei 60 % ED
Schweißstrom M 21	220 A bei 60 % ED	300 A bei 60 % ED
Impuls Schweißstrom M 21	150 A bei 60 % ED	210 A bei 60 % ED
Schutzgas	Argon, Mischgas M 21 oder CO_2 nach DIN EN ISO 14175	
Drahtdurchmesser	0,8 bis 1,2 mm	0,8 bis 1,6mm
Gasdurchfluss	10 bis 20 l/min	10 bis 20 l/min
Länge Schlauchpaket	3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m
Anschluss	Eurozentral	Eurozentral
Brennerdaten gemäß	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7







Mehr Informationen zu unserer PM W-Brennern!

PM 301 W	PM 451 W / WS / WL	PM 551 W / WS / WL	Typ
Standard- oder Funktionsbrenner			Bedienungsvarianten
PM 301 CW	PM 451 CW	-	wechselbarer Brennerhals „C“
PM 301W F1	PM 451W F1	PM 551W F1	Schweißrauchabsaugbrenner „F1“
wassergekühlt„W“	wassergekühlt„W“	wassergekühlt„W“	Kühlung
330 A bei 100 % ED	500 A bei 100 % ED	650 A bei 100 % ED	Schweißstrom CO_2
290 A bei 100 % ED	450 A bei 100 % ED	550 A bei 100 % ED	Schweißstrom M 21
250 A bei 100 % ED	350 A bei 100 % ED	500 A bei 100 % ED	Impuls Schweißstrom M 21
Argon, Mischgas M 21 oder CO_2 nach DIN EN ISO 14175			Schutzgas
0,8 bis 1,2 mm	0,8 bis 1,6 mm	0,8 bis 2 mm	Drahtdurchmesser
10 bis 25 l/min	10 bis 25 l/min	10 bis 25 l/min	Gasdurchfluss
3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m / 6,5 m	3 m / 4 m / 5 m / 6,5 m	Länge Schlauchpaket
Eurozentral	Eurozentral	Eurozentral	Anschluss
DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	Brennerdaten gemäß

* LED-Beleuchtung nur an MIG/MAG XQ und EWM Multimatrix-Schweißgeräten

MT-SERIE – DIE MULTITALENTE

HIGHLIGHTS

- Robuste Schweißbrenner mit kompakter, ergonomisch geformter Griffschale
- Optional als Funktionsbrenner mit Fernstellfunktion und Segmentanzeige
- Bestens geeignet für den Einsatz in rauen Umgebungen
- Optimales Gleichgewicht zwischen absoluter Robustheit und perfektem Handling
- Die elliptische Griffschale reduziert den Kraftaufwand beim Führen des Brenners
- Dank X-Technologie ist bei Funktionsbrennern keine störende zusätzliche Steuerleitung mehr nötig
- Alternativ können alle Funktionsbrenner zum Anschluss an Geräte ohne X-Technologie mit zusätzlicher Steuerleitung bestellt werden
- Große Produktvielfalt: Von Standardschweißbrennern mit verschiedenen Brennerhälsen über Wechselhals- und Push-Pull-Brennern bis hin zu Rauchabsaug- und Automatenbrennern
- PM- und MT-Brenner garantieren dank EWM-eigener Verschleißteile ein sehr hohes Kosteneinsparpotential
- Zum Engspaltschweißen stehen für PM- und MT-Brenner Gasdüsen in konischer, zylindrischer und Flaschenhals-Form zur Verfügung

SCHWEISSBRENNERAUFBAU



DAS MT-BRENNER-PROGRAMM LÄSST KEINE WÜNSCHE OFFEN

Der richtige Brenner für jede Anwendung.



MT-Wechselhalsbrenner

- Wechselbare Brennerhälse mit verschiedenen Biegewinkeln
- Beste Handhabung auch bei schwer zugänglichen Stellen
- Brennerhals um 360° stufenlos drehbar



MT Push/Pull-Brenner

- Hochwertiger Maxon-Motor
- Selbsteinfädelnd
- Option Pistolengriff
- Farbig gekennzeichnete Drahtvorschubrollen
- Plug & Play an ewm Geräten
- Mehrere Steuerungsvarianten
- Fernstellerfunktion



MT Rauchabsaugbrenner

- Brenner mit Rauchgasabsaugung
- Reduziert Schadstoffe in der Umgebungsluft erheblich
- Stufenlos verstellbare Absaugdüse
- Bypass-Schieber zum Regeln der Absaugleistung
- Zum Betrieb an Hochvakuumabsauganlagen
- Drehgelenk am Schlauchpaket
- Erster Meter mit Lederüberzug als Spritzerschutz



AMT Automatenbrenner

- Brenner zum automatisierten Schweißen
- Hohe Robustheit und lange Einschaltdauer
- Verschleißteile identisch zum Standard-MT-Brenner

VERFÜGBARE AUSFÜHRUNGEN





	Schweißbrenner	gasgekühlt bis 330 A (CO2)	wassergekühlt bis 650 A (CO2)
1	MT Serie Standardbrenner*	MT221/301G	MT301/451/551W
2	C Serie Wechselhals*	MT221/301CG	MT301/451CW
3	S Serie Kurzhals*	auf Anfrage	MT451/551WS
4	L Serie Langhals*	auf Anfrage	MT451/551WL
5	F Serie Schweißrauchabsaugbrenner	MT221G F	MT301W F
6	Push/Pull mit Wechselhals (PP)	PPMT221, 301CG	PPMT301, 451CW
7	AMT Automatenschweißbrenner	AMT301G	AMT451W, 551W

* Option Brennertaster oben möglich

VIER BEDIENUNGSVARIANTEN – GARANTIERT EINE GUTE WAHL.

Brenner der X-Serie ohne zusätzliche Steuerleitung*



PC 2 - Steuerung

Anzeigen und Einstellen von:

- Schweißstrom bzw. Drahtgeschwindigkeit
- Schweißspannungskorrektur *1)
- Oder Programm und JOB*2)



PC 1 - Steuerung

Anzeigen und Einstellen von:

- Schweißstrom bzw. Drahtgeschwindigkeit*1)
- Oder Programm*2)



2U/D -Steuerung

Einstellen von:

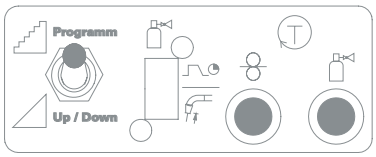
- Schweißstrom bzw. Drahtgeschwindigkeit
- Schweißspannungskorrektur
- Oder Programm*2)



U/D -Steuerung

Einstellen von:

- Schweißstrom bzw. Drahtgeschwindigkeit
- Oder Programm*2)



*1) Anzeige in Abhängigkeit des Schweißgerätes

*2) in Abhängigkeit der Schalterstellung des Drahtvorschubgerätes

*alternativ mit 19-poliger Steuerleitung zum Anschluss an EWM-Schweißgeräte ohne Multimatrix-Technologie

ÜBERSICHT FUNKTIONEN MT-SCHWEISSBRENNERSTEUERUNGEN

	Standard	U/D X	2U/D X	PC 1 X	PC 2 X
					
Kompatibilität	**Alle Schweißgeräte mit EZA**	**Titan XQ puls und EWM Multimatrix-Schweißgeräte alternativ mit 19-poliger Steuerleitung zum Anschluss an EWM-Schweißgeräte ohne Multimatrix-Technologie**			
Komponenten					
Fernregelfunktion	✗	✓	✓	✓	✓
Segmentanzeige	✗	✗	✗	✓	✓
Option Brennertaster oben möglich	✓	✗	✗	✗	✗

Fernregelfunktionen	Einstellen	Anzeige	Einstellen	Anzeige	Einstellen	Anzeige	Einstellen	Anzeige	Einstellen	Anzeige
Schweißstrom	✗		✓	✗	✓	✗	✓		✓	
Drahtgeschwindigkeit	✗		✓	✗	✓	✗	✓		✓	
Spannungskorrektur	✗		✗		✓	✗	✗		✓	
Programmanwahl	✗		✓	✗	✓	✗	✓		✓	
JOB-Anwahl	✗		✗		✓	✗	✗		✓	

MT-Funktionsbrenner wahlweise mit oder ohne X-Technologie

	 X-Technologie	 Ohne X-Technologie*
Steuerleitung	Keine störende, zusätzliche Steuerleitung zum Schweißgerät mehr nötig	Zusätzliche 19 polige Steuerleitung und entsprechender geräteseitiger Anschluss notwendig
Kompatibilität	Titan XQ puls und EWM Multimatrix-Schweißgeräte	Alle EWM-Geräte mit 19-poliger Anschlussbuchse

* Push-Pull-Brenner sind nur mit zusätzlicher Steuerleitung lieferbar

MT-SERIE – KOMPLETTÜBERSICHT

Mehr Informationen zu unseren MT G-Brennern!





Typ	MT221G	MT301G
Bedienungsvarianten	Standard- oder Funktionsbrenner	
wechselbarer Brennerhals „C“	MT221CG	MT301CG
Schweißrauchabsaugbrenner „F“	MT221G F	-
Automatenschweißbrenner „A“	-	AMT 301G
Kühlung	gasgekühlt „G“	gasgekühlt „G“
Schweißstrom CO_2	250 A bei 60 % ED	330 A bei 60 % ED
Schweißstrom M 21	220 A bei 60 % ED	300 A bei 60 % ED
Impuls Schweißstrom M 21	150 A bei 60 % ED	210 A bei 60 % ED
Schutzgas	Argon, Mischgas M 21 oder CO_2 nach DIN EN ISO 14175	
Drahtdurchmesser	0,8 bis 1,2 mm	0,8 bis 1,6mm
Gasdurchfluss	10 bis 20 l/min	10 bis 20 l/min
Länge Schlauchpaket	3 m / 4 m / 5 m	1,5 m* / 3 m / 4 m / 5 m
Anschluss	Eurozentral	Eurozentral
Brennerdaten gemäß	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7





Ausführung „S“
kurzer Brennerhals



Ausführung „L“
längerer Brennerhals

Mehr Informationen zu unseren MT W-Brennern!

MT301W	MT451W / WS / WL	MT551W / WS / WL	Typ
Standard- oder Funktionsbrenner			Bedienungsvarianten
MT301CW	MT451CW	-	wechselbarer Brennerhals „C“
MT301W F	-	-	Schweißrauchabsaugbrenner „F“
-	AMT451W	AMT551W	Automatenschweißbrenner „A“
wassergekühlt„W“	wassergekühlt„W“	wassergekühlt„W“	Kühlung
330 A bei 100 % ED	500 A bei 100 % ED	650 A bei 100 % ED	Schweißstrom CO_2
290 A bei 100 % ED	450 A bei 100 % ED	550 A bei 100 % ED	Schweißstrom M 21
250 A bei 100 % ED	350 A bei 100 % ED	500 A bei 100 % ED	Impuls Schweißstrom M 21
Argon, Mischgas M 21 oder CO_2 nach DIN EN ISO 14175			Schutzgas
0,8 bis 1,2 mm	0,8 bis 1,6 mm	0,8 bis 2 mm	Drahtdurchmesser
10 bis 25 l/min	10 bis 25 l/min	10 bis 25 l/min	Gasdurchfluss
3 m / 4 m / 5 m	1,5 m* / 3 m / 4 m / 5 m	1,5 m* / 3 m / 4 m / 5 m	Länge Schlauchpaket
Eurozentral	Eurozentral	Eurozentral	Anschluss
DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	Brennerdaten gemäß

PUSH-PULL-SCHWEISSBRENNER

Beim Push-Pull-Antrieb zieht ein im Brennerhandgriff montierter Drahtvorschubmotor die Drahtelektrode, während der Antrieb, der sich im Gerät befindet, den Draht ins Schlauchpaket schiebt. Damit lassen sich selbst weiche und dünne Drähte sicher fördern. Besonders häufig findet das Push-Pull-System Anwendung beim Aluminiumschweißen.

Mehr Informationen zu unseren Push-Pull-Brennern!

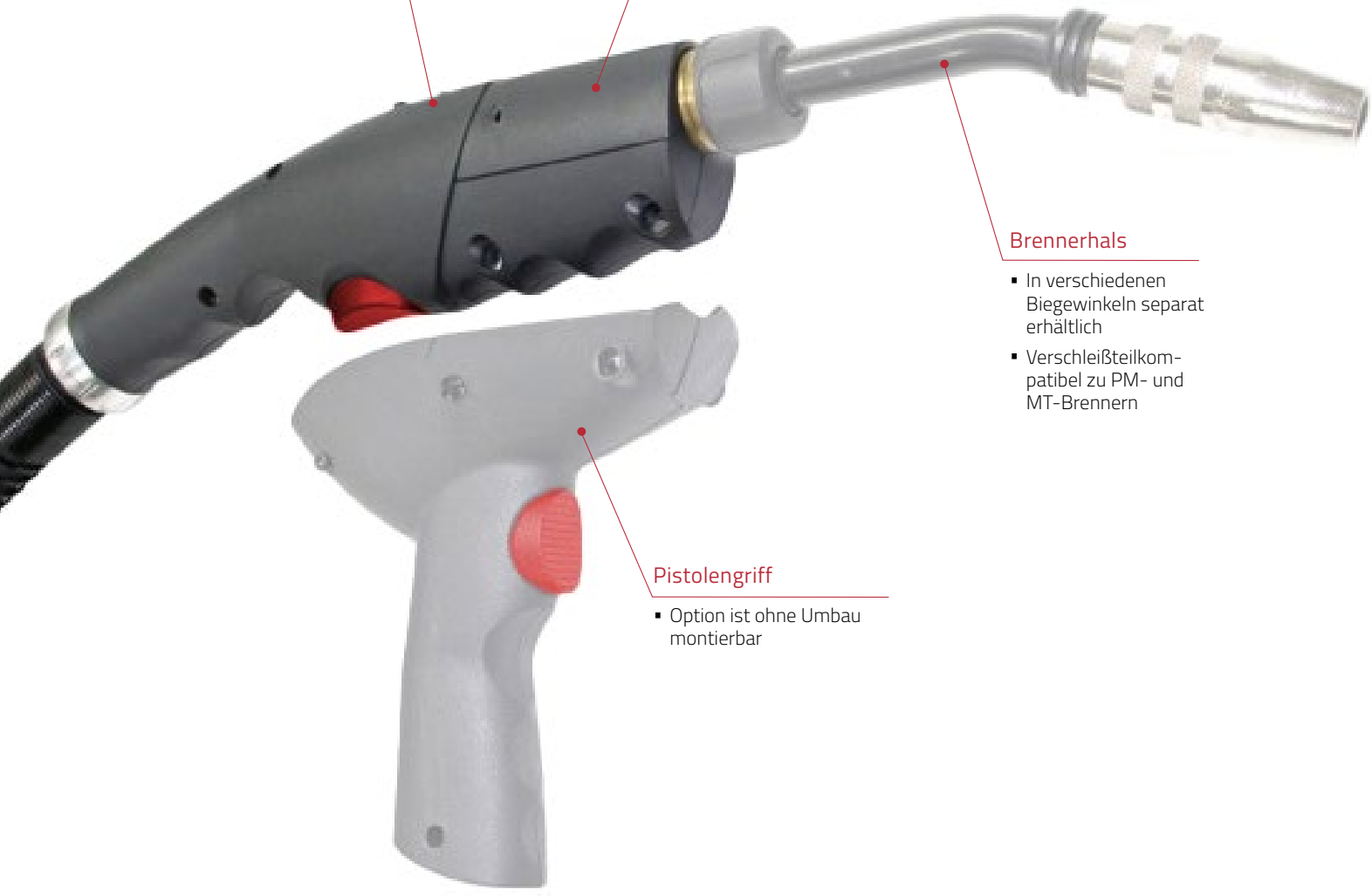
SCHWEISSBRENNERAUFBAU

Steuerung

- verschiedene Steuerungsvarianten ab Werk erhältlich

Innenliegende Antriebseinheit

- (Erst-) Ausrüstungssets für verschiedenen Drähte und Druchmesser verfügbar
- Innenliegende, farblich gekennzeichnete Antriebsrollen
- Selbsteinfädelnd



Brennerhals

- In verschiedenen Biegewinkeln separat erhältlich
- Verschleißteilkompatibel zu PM- und MT-Brennern

Pistolengriff

- Option ist ohne Umbau montierbar

BEDIENUNGSVARIANTEN



PC2-Steuerung

Anzeigen und Einstellen von:

- Schweißstrom bzw. Drahtgeschwindigkeit
- Schweißspannungskorrektur *1)
- Oder Programm und JOB*2)



PC1-Steuerung

Anzeigen und Einstellen von:

- Schweißstrom bzw. Drahtgeschwindigkeit*1)
- Oder Programm*2)



2U/D-Steuerung

Einstellen von:

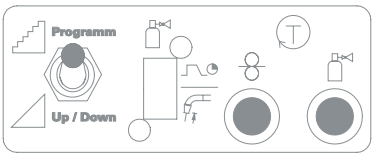
- Schweißstrom bzw. Drahtgeschwindigkeit
- Schweißspannungskorrektur
- Oder Programm*2)



U/D-Steuerung

Einstellen von:

- Schweißstrom bzw. Drahtgeschwindigkeit
- Oder Programm*2)



*1) Anzeige in Abhängigkeit des Schweißgerätes

*2) in Abhängigkeit der Schalterstellung des Drahtvorschubgerätes

FARBLICHE KENNZEICHNUNG DER DRAHTVORSCHUBROLLEN



z. B. UNI-Rollen für Ø 1 mm bis 1,2 mm mit V-Nut (blau) für Edelstahl, Stahl



z. B. Ø 1 mm mit U-Nut (weiß) für Aluminium

AUTOMATEN - UND ROBOTERBRENNER

AMT - AUTOMATENSCHWEISSBRENNER

- Gas- oder wassergekühlte MIG/MAG-Automatenschweißbrenner
- Optimale Kühlung durch pro lierte Innenrohre
- Gewebearmierte Kühlmittelschläuche für noch höhere Robustheit
- Durchmesser Spannbereich 38 mm
- Identische Verschleißteile zu PM- und MT-Brennern



RMT - ROBOTERSCHWEISSBRENNER

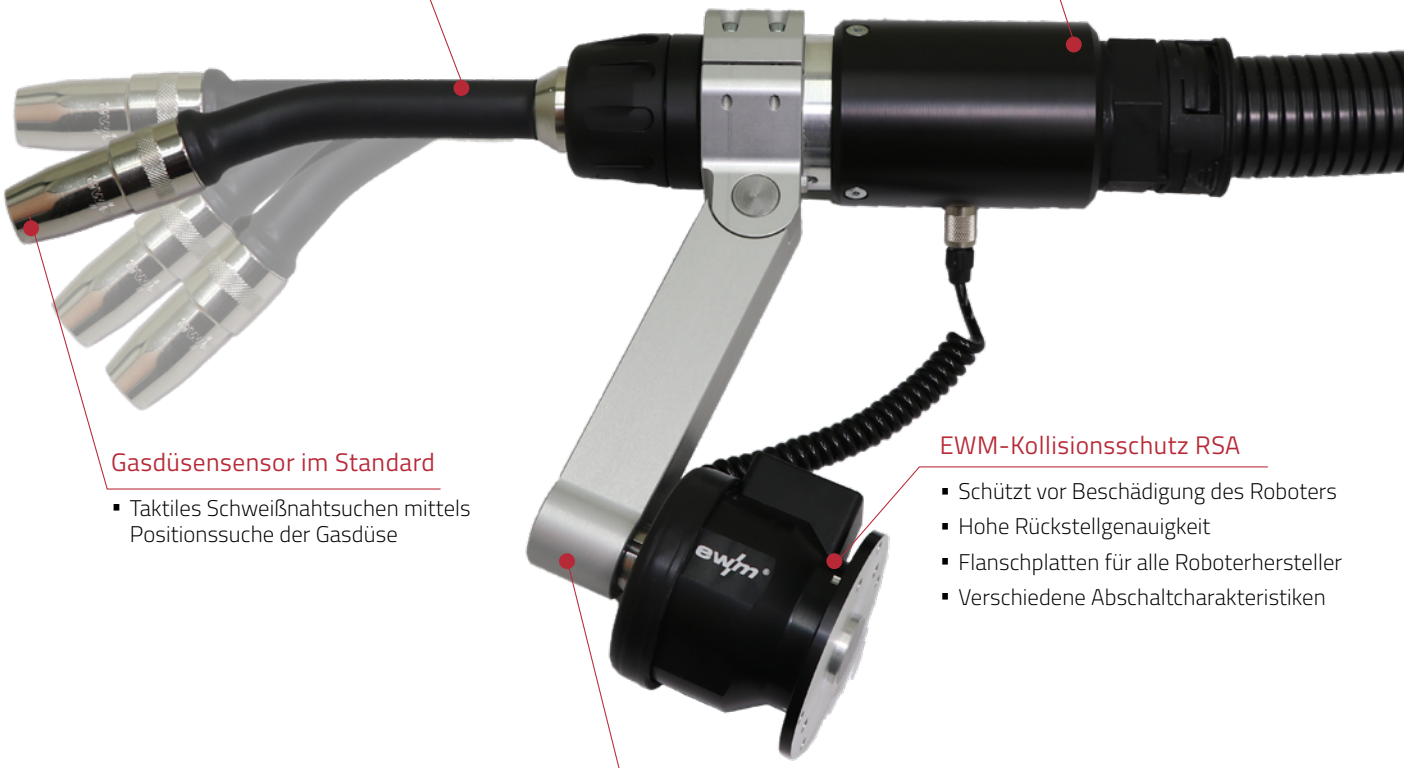
- MIG/MAG-Roboterschweißbrenner, gas- oder wassergekühlt
- ▪Maximale TCP-Genauigkeit
- Modularer Aufbau
- ▪Schnell austauschbarer Brennerhals
- ▪Wasserstopp für Kühlmittel (wassergekühlte Ausführung)
- ▪Durchgehende Drahtführungsseele für reibungslose Drahtförderung
- ▪Tasten für Drahteinfädeln, Drahtrückzug, Gastest (Funktionalität abhängig vom Drahtvorschubgerät)
- ▪Passend zum Roboterdrahtvorschubgerät M Drive 4 Rob 2, 3, 5
- Für konventionelle und Hohlwellen-Roboter
- Identische Verschleißteile zu PM- und MT-Brennern

Wechselbarer RMT-Brennerhals mit Überwurfmutter

- Verschiedene Biegewinkel oder Schwanenhals
- Kurze und lange Ausführung erhältlich

Schlauchpaket

- Mit Taster für Gastest sowie Drahteinfädeln und Drahtrückzug
- Robuster Wellrohrschlauch



Gasdüsensensor im Standard

- Taktiles Schweißnahtsuchen mittels Positionssuche der Gasdüse

EWM-Kollisionsschutz RSA

- Schützt vor Beschädigung des Roboters
- Hohe Rückstellgenauigkeit
- Flanschplatten für alle Roboterhersteller
- Verschiedene Abschaltcharakteristiken

Brennerhalter

- Verschiedene Größen und Biegewinkel
- TCP genau

PM- UND MT-VERSCHLEISSTEILSYSTEM

CuCrZr TRIFFT AUF M7/M9

- Verschleißteilsystem passend zu Handschweißbrennern (PM/MT), Rauchabsaugbrennern (PM F /MT F), Push-Pull-Brennern, Automatenbrennern (AMT) und Roboterbrennern (RMT)
- Reduzierung des Verschleißteileverbrauchs aufgrund hochwertiger Materialien wie CuCrZr
- Größere Gewindequerschnitte sorgen für reduzierte Temperatur- und Stromübergangswiderstände und somit für höhere Standzeiten



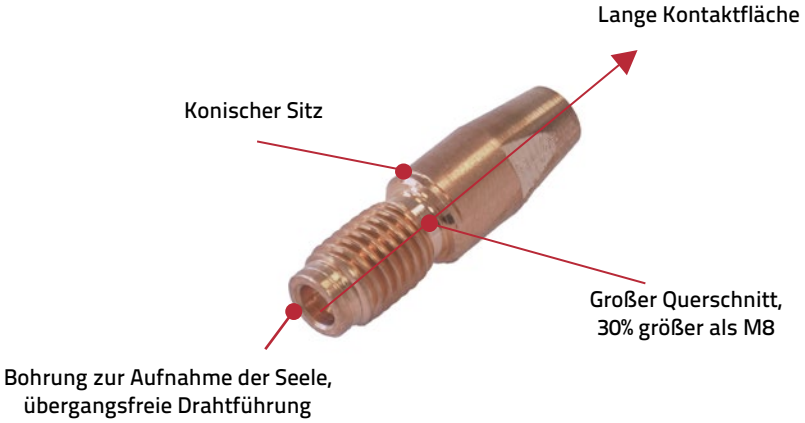
EWM-Gasdüsen

- Sicherer Sitz durch geschraubte Gasdüsen
- Der zentrierte Sitz der Gasdüsen gewährleistet eine immer gute und gleichmäßige Gasabdeckung
- Geringere Spritzeranhaftung dank vernickelter Oberfläche und höherer Wärmeabführung
- Hohe Variantenvielfalt: Engspaltgasdüsen, stark konische Gasdüsen, Punktgasdüsen und spezielle Gasdüsen für Fülldrähte
- Hohe Standzeit
- Jede Baureihe der PM/MT-Brenner besitzt speziell konzipierte Gasdüsen, sodass es zu keiner falschen Montage der Gasdüsen kommen kann



EWM-Stromdüsen

- Optimaler Wärmeübergang durch 30 % größeren Materialquerschnitt und konischen Sitz der Stromdüse in M7/M9 gegenüber herkömmlichen Gewindegrößen M6/M8
- EWM-Stromdüsen aus CuCzZr sind wesentlich verschleißarmer als herkömmliche Düsen aus E-Cu
- Konischer Anschlag der Stromdüse für festen Sitz, exakte Zentrierung sowie optimalen Strom- und Wärmeübergang
- Die exakt zentrierte Stromdüse führt besonders bei mechanisierten Anwendungen zu sehr hoher Präzision und Wiederholgenauigkeit
- Aufgrund der Bohrung sitzt die Seele in der Stromdüse und der Draht wird übergangsfrei geführt
- Lange Kontaktfläche für besseren Stromübergang und Lichtbogenstabilität
- Hohe Variantenvielfalt um den Brenner optimal abgestimmt auf die Anwendung auszurüsten
- M7/M9





EWM-Düsenstöcke

- Alle EWM-Düsenstöcke sind aus verschleißarmen CuCrZr gefertigt, das führt zu höchster Funktionalität - auch unter rauen Bedingungen
- Dank CuCrZr besser Wärme- und Stromleitfähigkeit gegenüber herkömmlichen Düsenstöcken aus Messing
- Verschiedene Ausführungen um den Sitz der Stromdüse zu verändern. Somit kann der Brenner optimal auf die Anwendung abgestimmt ausgerüstet werden
- M7/M9



EWM-Gasverteiler

- Hohe Standfestigkeit dank hochfestem, temperaturbeständigem Spezialkunststoff
- Gleichmäßige Verteilung des Schweißgases und somit beste Gasabdeckung
- Jede Baureihe der PM/MT-Brenner besitzt speziell konzipierte Gasverteiler, sodass es zu keiner falschen Montage der Gasverteiler kommen kann



Stefan Limberger
Geschäftsführer ISW

8 Stunden, 350 Ampere, 1 EWM-Stromdüse

Die Düse würde wahrscheinlich noch länger halten, aber wir gehen da lieber auf Nummer sicher.



Torsten Völker
Produktionsleiter
Hüffermann Transportsysteme GmbH

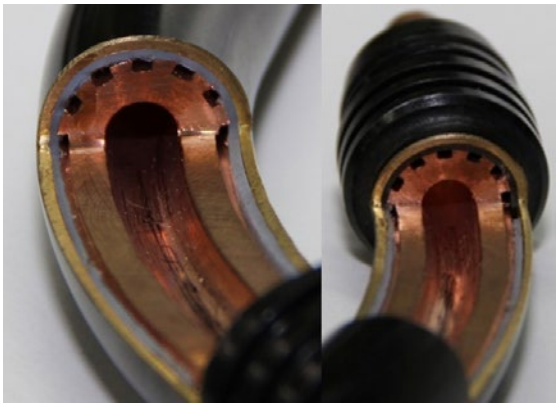
Die beeindruckendste Eigenschaft der Brenner von EWM ist die Langlebigkeit der Verschleißteile.

Die beeindruckendste Eigenschaft der Brenner von EWM ist die Langlebigkeit der Verschleißteile, insbesondere der Stromdüse. Musste diese in der Vergangenheit dreimal täglich gewechselt werden, hält jede Düse von EWM rund eine Woche. Bei einer Wechseldauer von nur fünf Minuten beträgt die Zeitersparnis nur durch den Einsatz des EWM-Verschleißteils schon fünfzehn Minuten täglich oder hochgerechnet fünf Stunden im Monat. An manchen Arbeitsplätzen halten die Düsen sogar fünf bis sechs Wochen.

PM- UND MT-BRENNERAUFBAU

BRENNERHALS UND KÜHLSYSTEM

- Hohe Standzeiten durch profilierte Innenrohre für optimale Kühlung und größere Leistungsreserven
- Kompakte Schlauchpakete mit Koaxialkabel für niedriges Gewicht und höchste Flexibilität (gasgekühlte Brenner)
- An keiner Stelle Schwankungen der Wärme oder des Stromleitwerts, da alle stromführenden Bauteile der Brenner aus CuCrZr bestehen



Gasgekühlter Schweißbrenner

- Innenliegende Isolation
- Patentieres Kühlsystem bei gasgekühlten Brennern



Wassergekühlter Schweißbrenner

- Paralleler Doppelkühlkreislauf
- 4 Kanäle innerer Kreislauf
- 8 Kanäle äußerer Kreislauf

AUFBAU PM- UND MT-BRENNERHALS

Besonderheiten	Praktische Vorteile
Innenrohr fest zentriert im Brennerhals Alle Rohre speziell für EWM gezogen - Made in Germany	▪ Keine Deformation des Innenrohrs ▪ Keine Spannung auf Gasverteiler
CuCrZr Innenrohr inkl. Brennerkopf bei gasgekühlten Brennern	▪ Hohe Stabilität ▪ Weniger Verschleiß ▪ Bessere Wärmeableitung ▪ Bessere Einschaltdauer des Brenners
CuCrZr Brennerkopf bei wassergekühlten Brennern	
Verbesserte Drahtförderung durch größeren Biegeradius (70 mm anstatt 50 mm)	▪ Bessere Kontaktierung ▪ stabiler Schweißprozess ▪ weniger Spritzer

EWM-EUROZENTRALANSCHLUSS

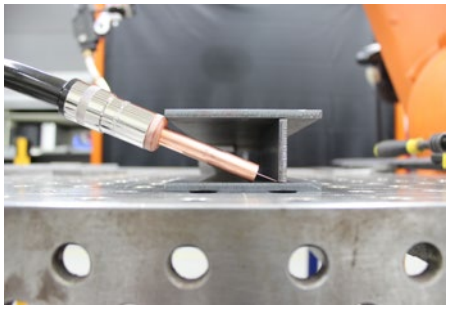
Besonderheiten	Praktische Vorteile
Optimierter Austritt der Wasserschläuche und Steuerleitung aus dem EZA Gehäuse	▪ Vermeiden von Kreislaufunterbrechung durch Knicken des Schlauchs ▪ Steuerleitung gut geschützt
Werkzeugloses Öffnen des EZA Gehäuses	▪ Einfacher Service und Montage
Versilberte Federpins der Steuerleitung	▪ Besserer Stromübergang im Niedrigstrombereich ▪ Keine Korrosion ▪ Abbrechen und Verbiegen der Pins weniger wahrscheinlich

ENGSPALTSCHWEISSEN MIT EWM-PM- UND MT-BRENNERN

- Bessere Zugänglichkeit beim Wurzelschweißen und bei Zwangspositionen
- Verringerung des Nahtöffnungswinkels in Verbindung mit ewm forceArc
- Zylindrische Düsenform:
- Mit wechselbarer Gasdüsenspitze (nur ein kostengünstiges Verschleißteil)
- Isoliert aufgebaute Gasdüsenspitze
- Robuster Aufbau durch zentrierte Stromdüse (weniger Spritzerbrücken, weniger Verschleiß)
- Engspaltverschleißteile ebenfalls passend zu PM - Absaubbrenner (PM F)



Zum Engspaltschweißen stehen Gasdüsen in konischer, zylindrischer und Flaschenhals-Form zur Verfügung.





Konische Düsenform (Pos. 1.1)



Zylindrische Düsenform, komplett montiert (Pos. 1.4; 1.5; 2.1; 5; 6)

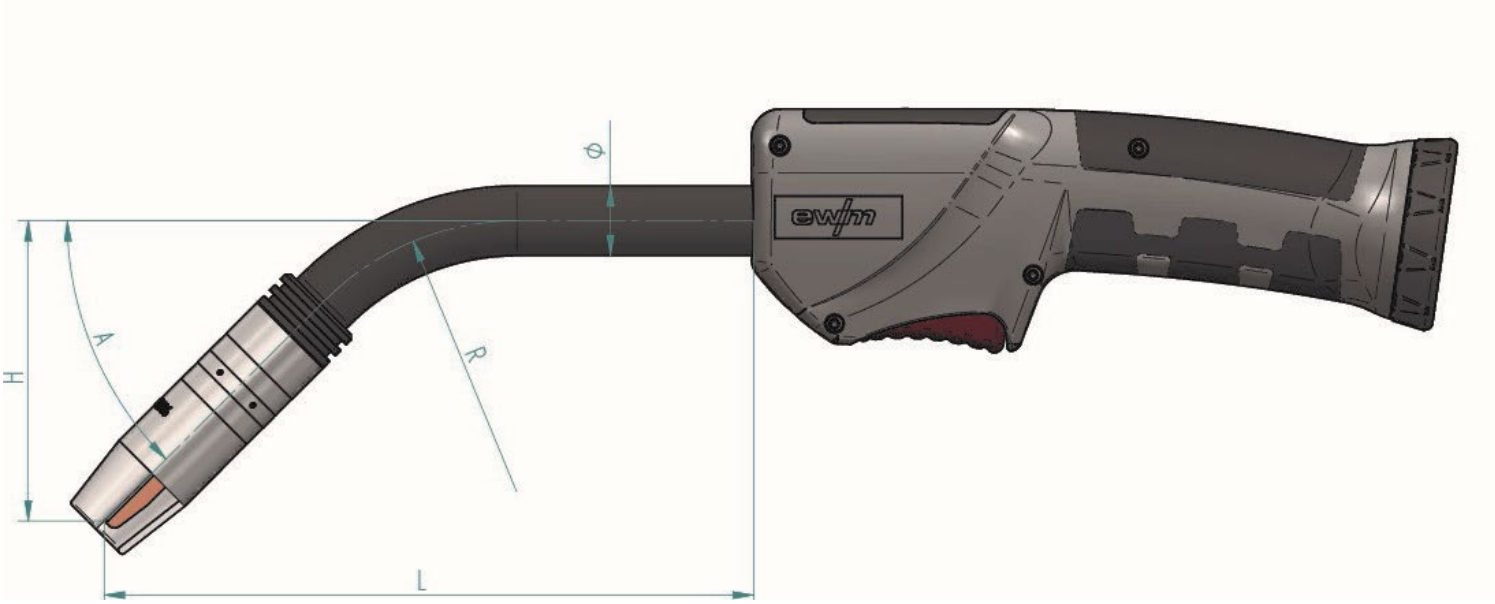


Flaschenhals-Form (Pos. 1.2)



PM-MIG/MAG-SCHWEISSBRENNER

PM-BRENNER ÜBERSICHT BAUTYPEN



gasgekühlt

Maße	PM 221 G			PM 301 G			
Winkel A (°)	0°	36°	45°	0°	22°	36°	45°
Höhe H (mm)	-	59	75	-	35	61	77
Länge L (mm)	179	161	151	197	190	179	167
Radius R (mm)	-	70		-	70		
Durchmesser Ø (mm)	16			18			

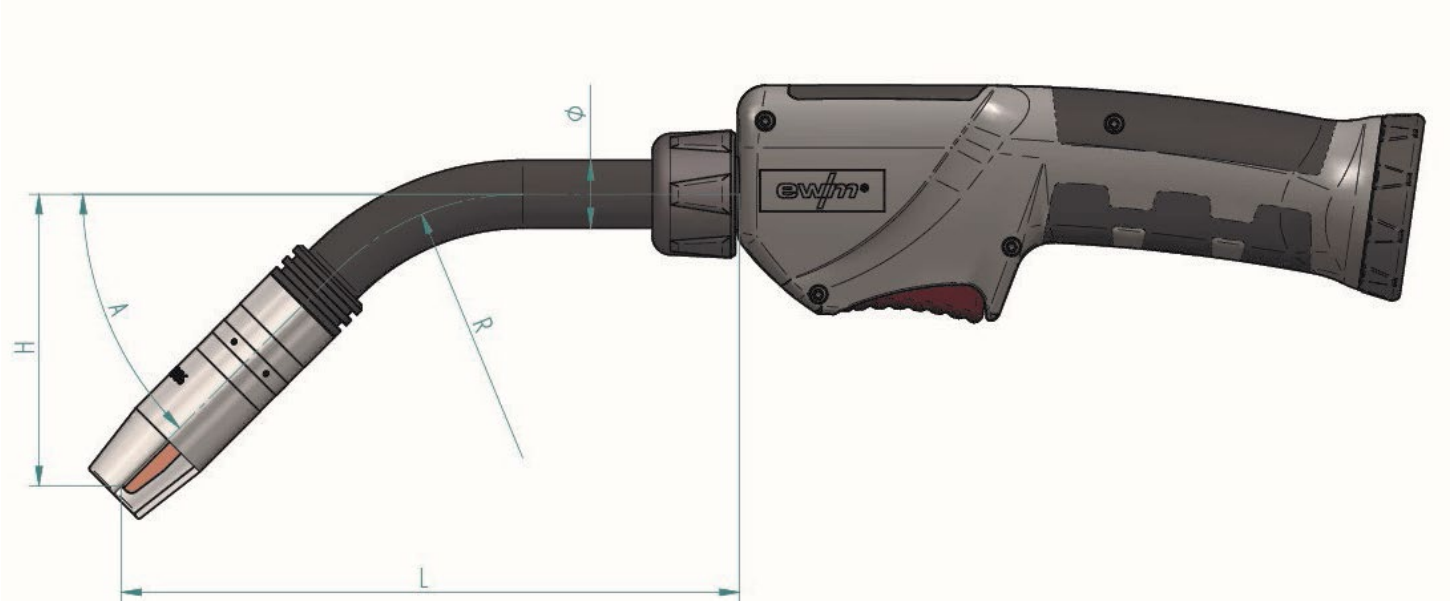
wassergekühlt

Maße	PM 301 W		PM 451 WS		PM 451 W						PM 451 WL			PM 551 WS			PM 551 W					PM 551 WL			
Winkel A (°)	0°	45°	0°	45°	0°	22°	36°	45°		50°	0°	35°	45°	0°	22°	36°	0°	22°	36°	45°		0°	22°	35°	45°
Höhe H (mm)	-	70	-	72	-	38	62	79	92	89	-	75	109	-	130	121	-	35	60	76	85	-	44	72	102
Länge L (mm)	172	146	142	115	180	173	161	150	144	143	218	196	177	136	30	51	172	166	154	144	141	210	202	189	171
Radius R (mm)	-	50	-	50	-	70			100	70	-	70	100	-	50		-	70			100	-	70		100
Durchmesser Ø (mm)	16		19		19						19			19			19					19			

ab Werk verbauter Standard

Die restlichen Ausführungen können auf Anfrage gebaut und bestellt werden.

PM-WECHSELHALSBRENNER ÜBERSICHT BAUTYPEN



gasgekühlt

Maße	PM 221 CG				PM 301 CG			
Winkel A (°)	0°	22°	36°	45°	0°	22°	36°	45°
Höhe H (mm)	-	32	55	69	-	35	61	77
Länge L (mm)	179	165	154	144	193	186	145	164
Radius R (mm)	-	50			-	70		
Durchmesser Ø (mm)	16				18			

wassergekühlt

Maße	PM 301 CW				PM 451 CW				
Winkel A (°)	0°	22°	36°	45°	0°	22°	36°	45°	
Höhe H (mm)	-	32	55	70	-	38	65	83	92
Länge L (mm)	178	172	161	152	219	211	199	187	188
Radius R (mm)	-	50			-	70			100
Durchmesser Ø (mm)	16				19				

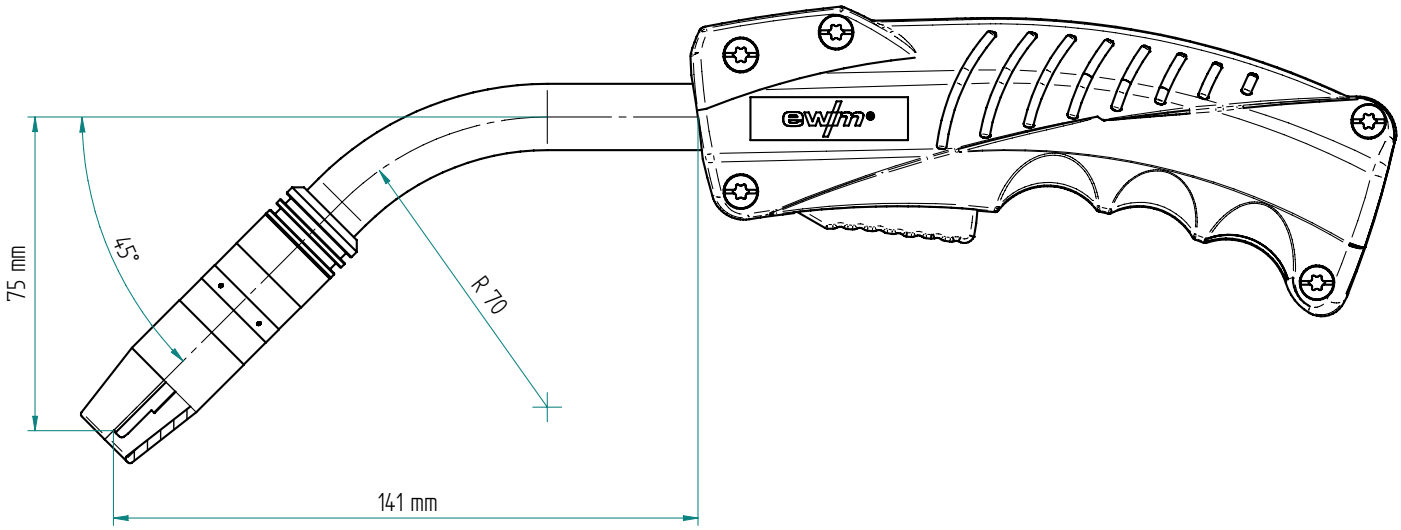
ab Werk verbauter Standard

Die restlichen Ausführungen können auf Anfrage gebaut und bestellt werden.

MT-MIG/MAG-SCHWEISSBRENNER

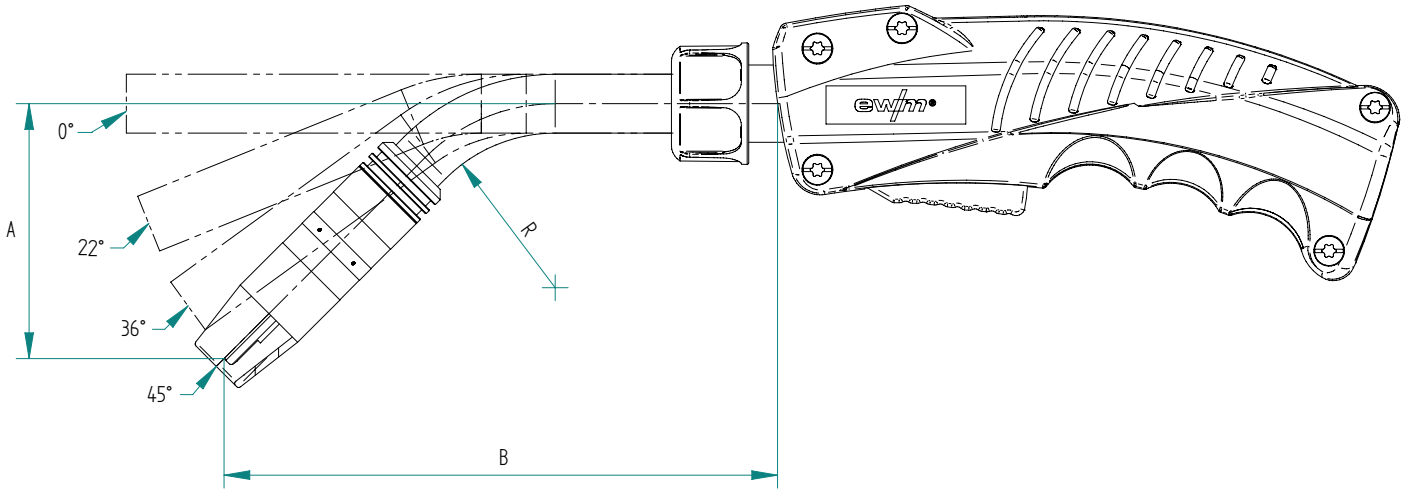
MT-BRENNER ÜBERSICHT BAUTYPEN

MT221G (Standard)



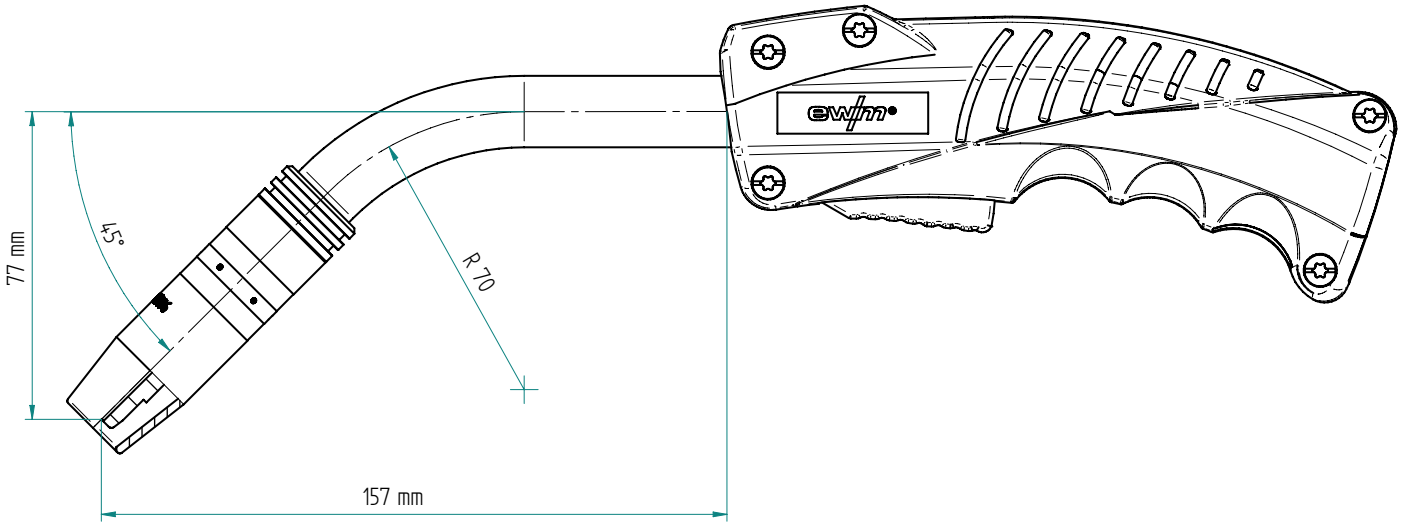
	MT221G
Länge Brennerhals	141 mm
Biegewinkel Brennerhals	45°
Radius	70
Höhe Brennerhals	75 mm

MT221CG (Wechselhals)



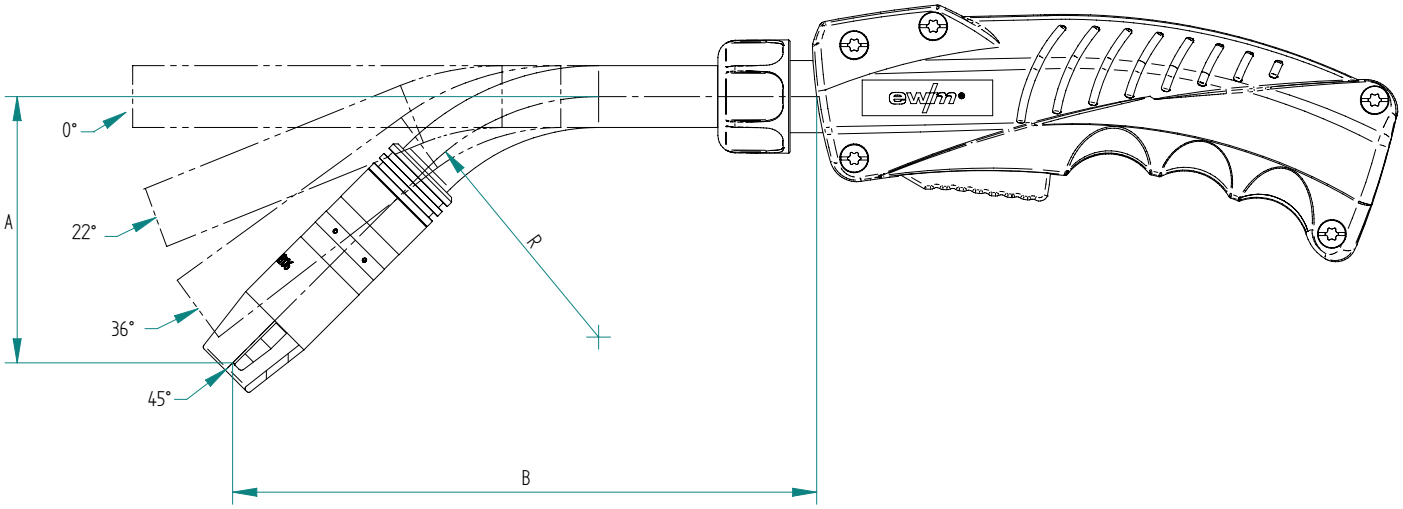
Winkel	R	A	B
45°	50	69 mm	150 mm
36°	50	55 mm	160 mm
22°	50	32 mm	171 mm
0°	-	0 mm	177 mm

MT301G (Standard)



	MT301G
Länge Brennerhals	157 mm
Biegewinkel Brennerhals	45°
Radius	70
Höhe Brennerhals	77 mm

MT301CG (Wechselhals)

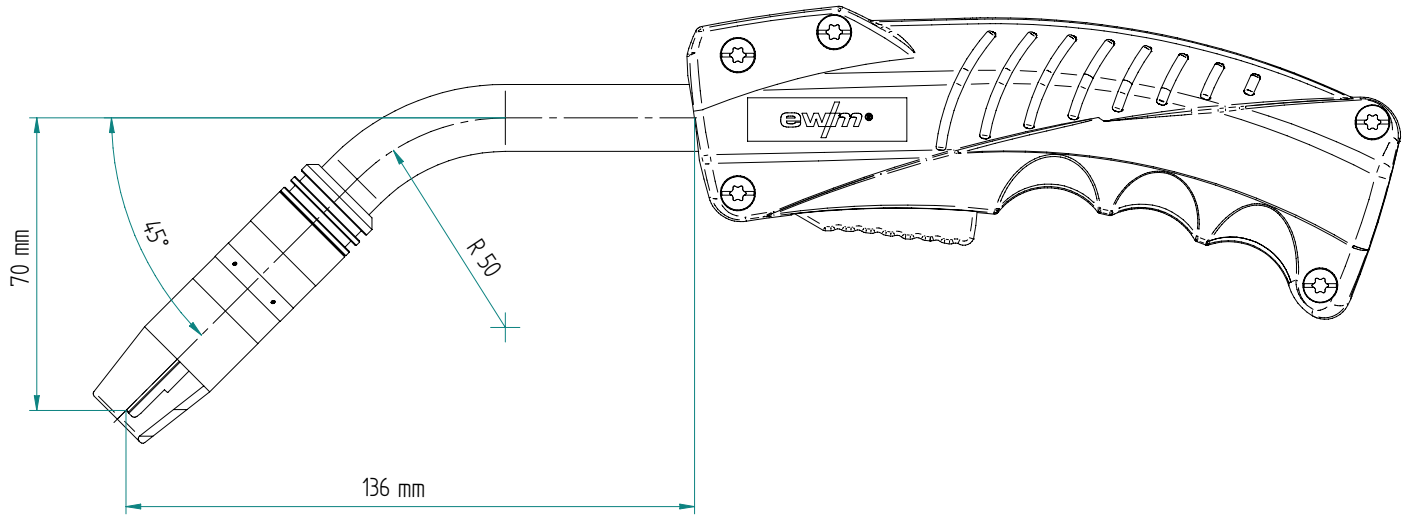


Winkel	R	A	B
45°	70	77 mm	170 mm
36°	70	61 mm	180 mm
22°	70	35 mm	193 mm
0°	-	0 mm	199 mm

MT-MIG/MAG-SCHWEISSBRENNER

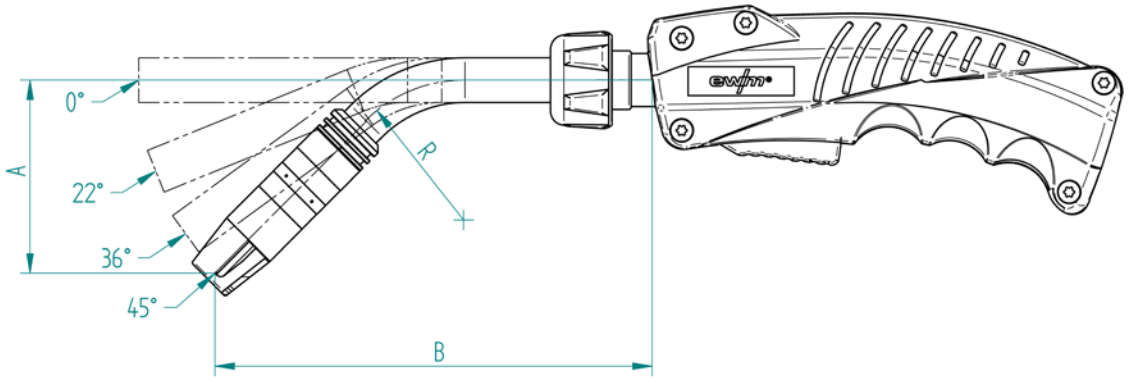
MT-BRENNER ÜBERSICHT BAUTYPEN

MT301W (Standard)



	MT301W
Länge Brennerhals	136 mm
Biegewinkel Brennerhals	45°
Radius	50
Höhe Brennerhals	70 mm

MT301CW (Wechselhals)

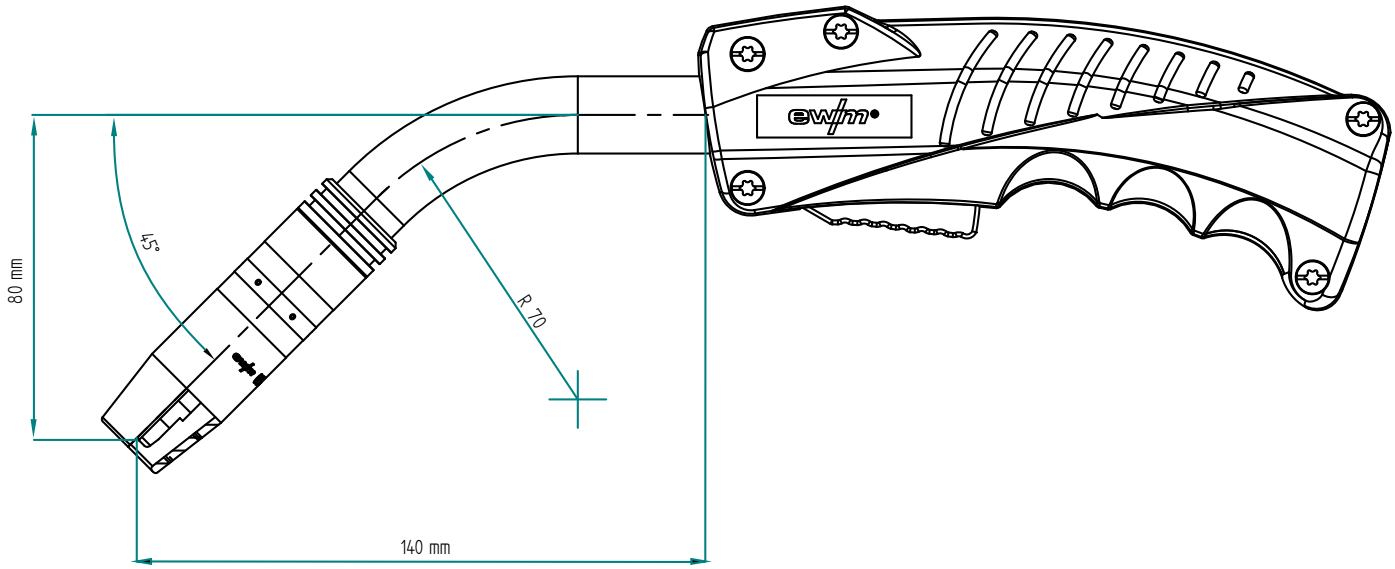


Winkel	R	A	B
45°	50	70 mm	158 mm
36°	50	55 mm	168 mm
22°	50	33 mm	178 mm
0°	-	0 mm	184 mm

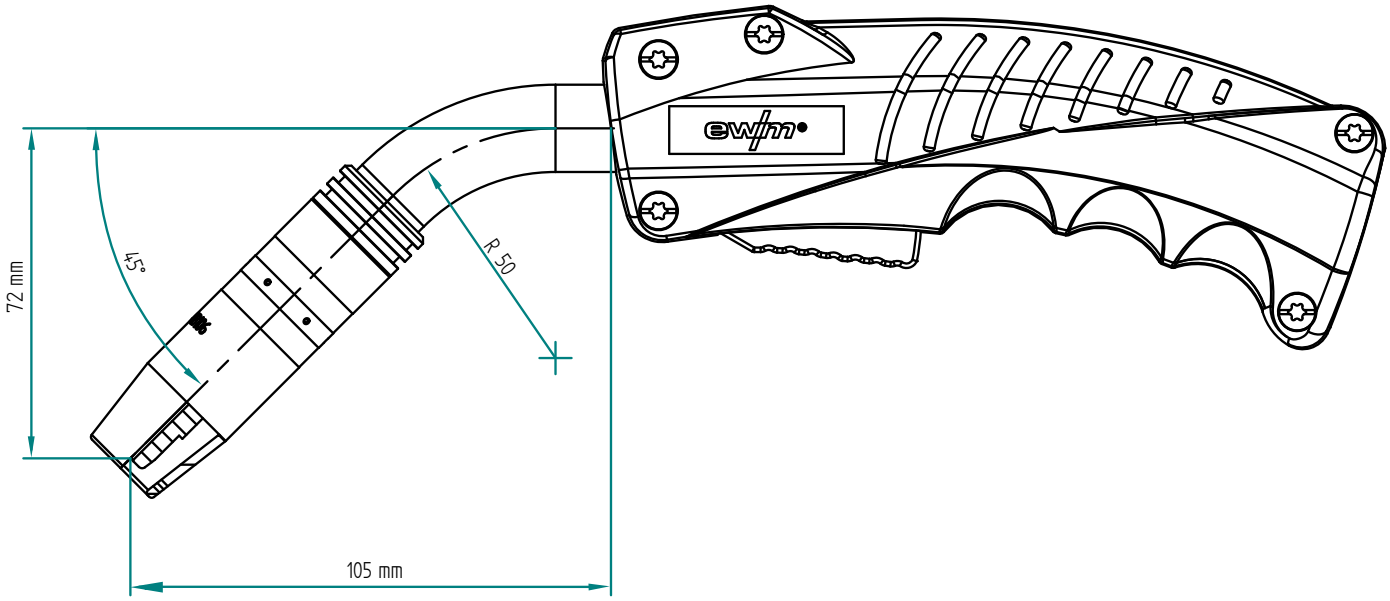
MT-MIG/MAG-SCHWEISSBRENNER

MT-BRENNER ÜBERSICHT BAUTYPEN

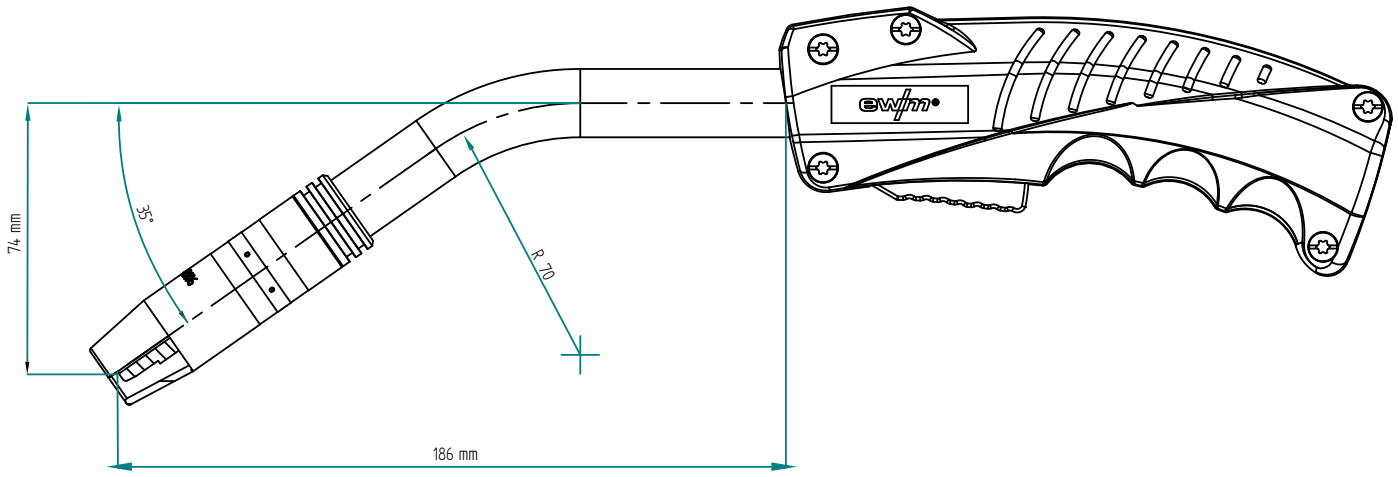
MT451W (Standard)



MT451WS (kurzer Brennerhals)

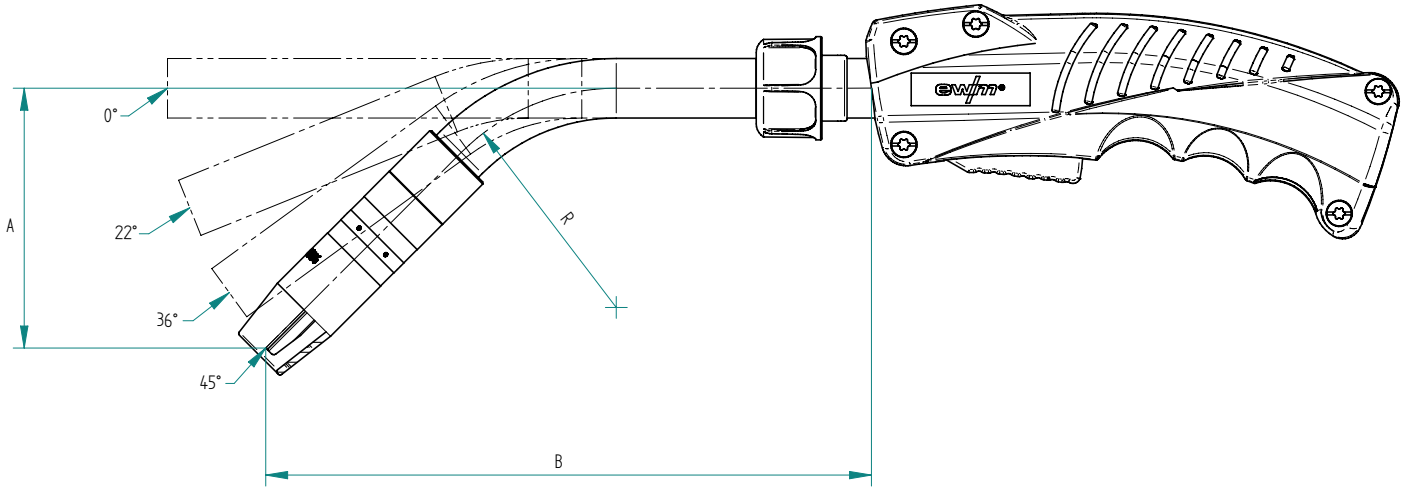


MT451WL (langer Brennerhals)



	MT451W	MT451WS	MT451WL
Länge Brennerhals	140 mm	105 mm	186 mm
Biegewinkel Brennerhals	45°	45°	35°
Radius	70	50	70
Höhe Brennerhals	80 mm	72 mm	74 mm

MT451CW (Wechselhals)

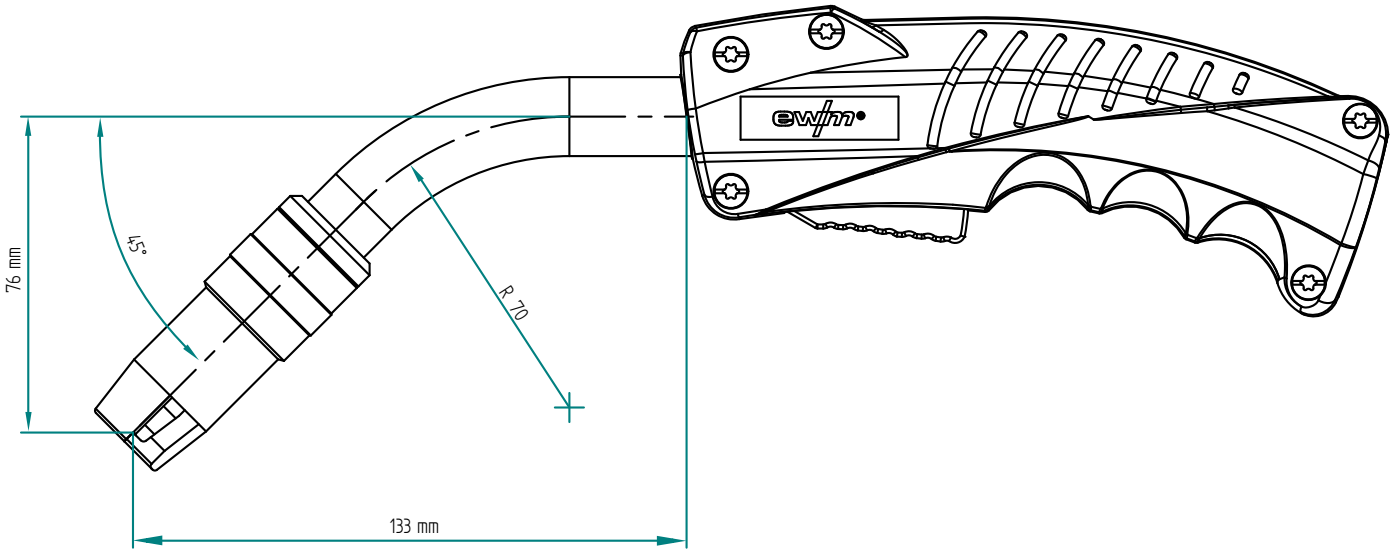


Winkel	R	A	B
45°	70	83 mm	193 mm
36°	70	65 mm	205 mm
22°	70	38 mm	217 mm
0°	-	0 mm	224 mm

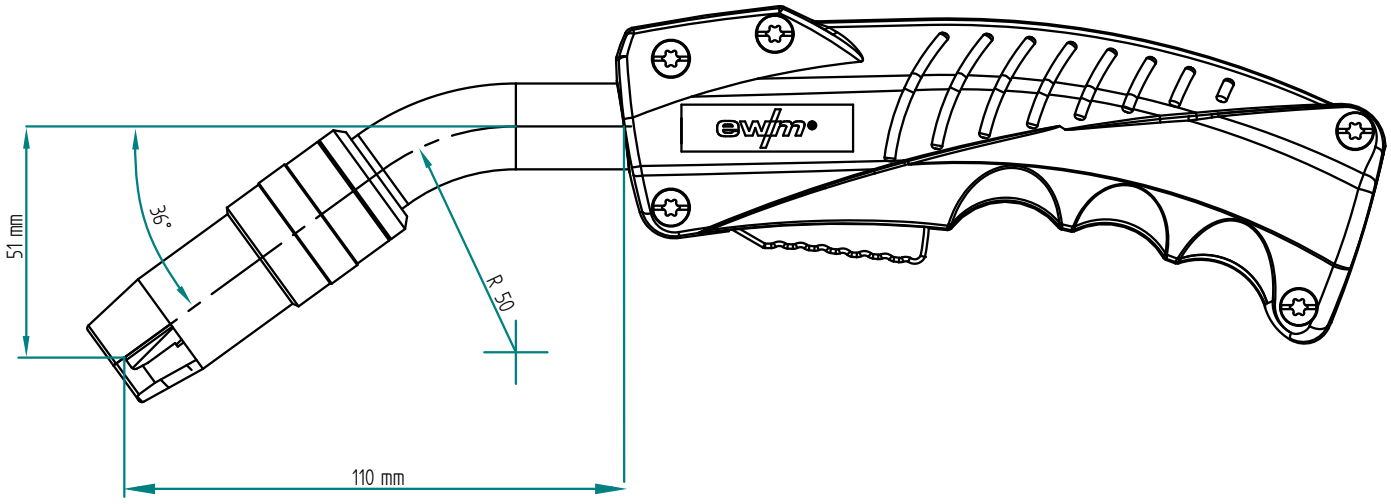
MT-MIG/MAG-SCHWEISSBRENNER

MT-BRENNER ÜBERSICHT BAUTYPEN

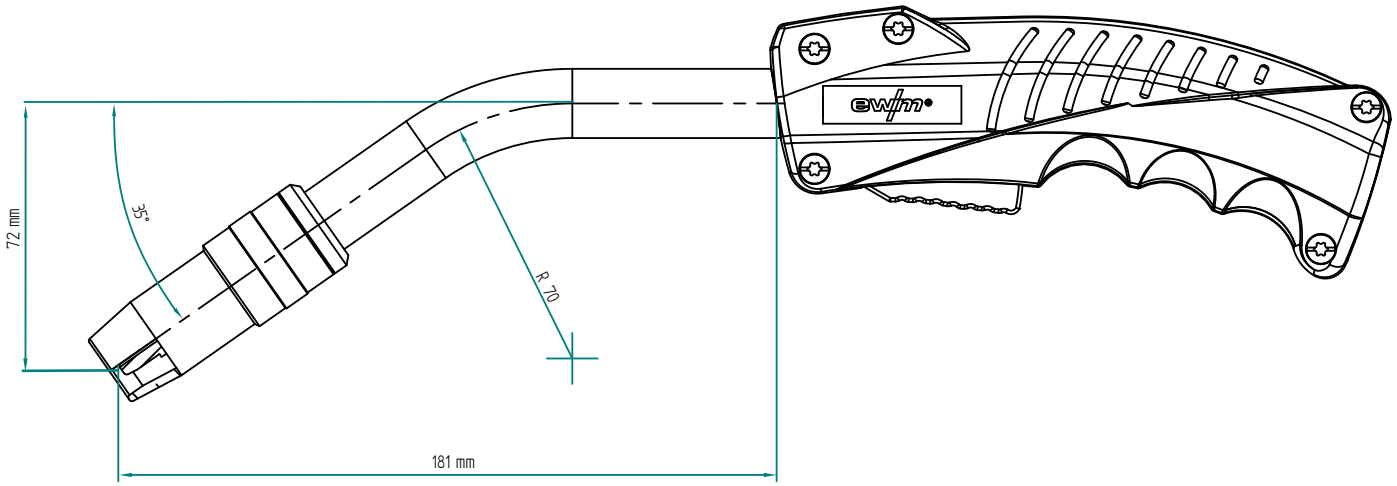
MT551W (Standard)



MT551WS (kurzer Brennerhals)



MT551WL (langer Brennerhals)



Übersicht

	MT551W	MT551WS	MT551WL
Länge Brennerhals	133 mm	110 mm	181 mm
Biegewinkel Brennerhals	45°	36°	35°
Radius	70	50	70
Höhe Brennerhals	76 mm	51 mm	72 mm

UM SERIE – DIE UNIVERSELLEN

HIGHLIGHTS

- Überzeugendes Gesamtpaket: Solide Technik und das durchdachte Griffdesign garantieren eine gute Handhabe
- Hoher Arbeitskomfort für den alltäglichen Gebrauch
- Bewährtes Verschleißteilkonzept mit gängigem M6 und M8 Gewinde
- Robuster und ergonomischer Handgriff
- Gummieinsätze und Kugelgelenk an der Griffschale, für sichere und präzise Bedienung
- Überzeugendes Preis-/Leistungsverhältnis
- Passend zu jedem Gerät mit Eurozentralanschluss

SCHWEISSBRENNERAUFBAU



Durchdachtes Griffdesign

- Robustes Brennerdesign einhergehend mit bester Handhabe

Gummieinsätze für beste Griffsicherheit

- Garantieren beste Griffsicherheit bei der Brennerführung

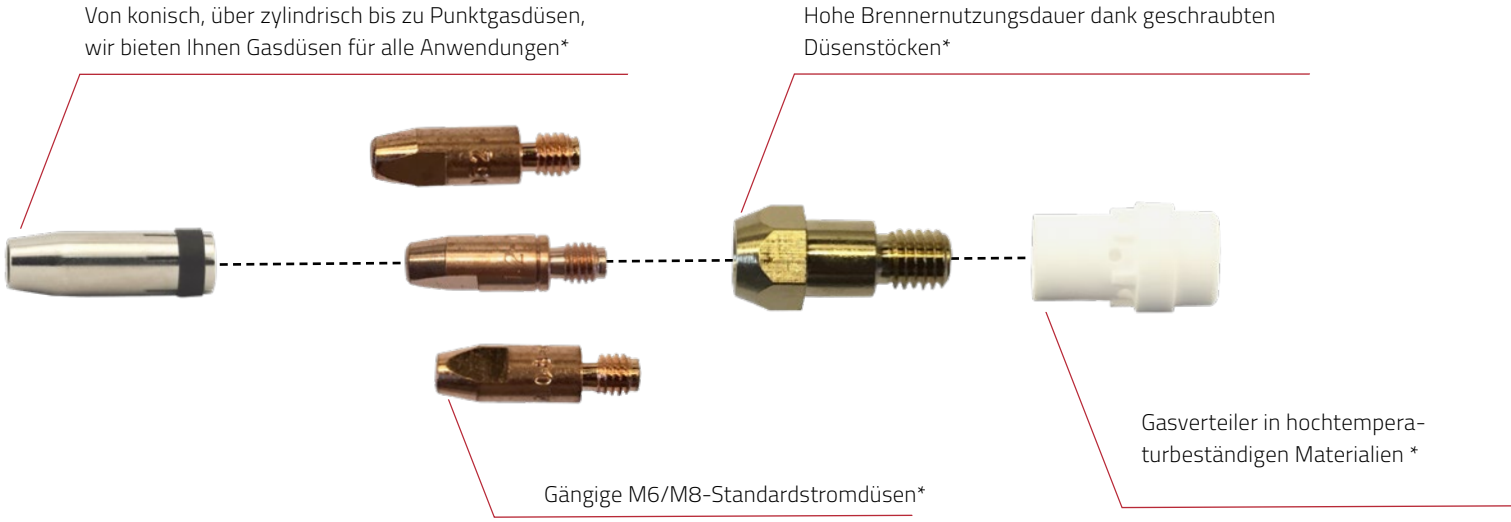
Kompaktes Kugelgelenk
– optimaler Bewegungsradius

- Angenehmes Arbeiten durch Entlastung

EWM-UM-VERSCHLEISSTEILE (M6/M8)

Bewährtes Verschleißteilkonzept - international standardisierte Verschleiß- und Ersatzteile in M6 und M8

- Eigenfertigung der Verschleißteile
- Kompatibel zu vielen weiteren marktüblichen MIG/MAG-Schweißbrennern
- Kosteneinsparung dank Staffelpreisen
- Hohe Verfügbarkeit beugt langen Produktionspausen vor
- Sehr gutes Preis-/Leistungsverhältnis



*Darstellung am Beispiel des UM 36 G Brenners. Die Ausrüstmöglichkeiten weichen je nach Modell ab

UM SERIE – KOMPLETTÜBERSICHT

Mehr Informationen zu unseren UM-Brennern!







Typ	UM 15 G	UM 24 G	UM 25 G
Kühlung	gasgekühlt „G“	gasgekühlt „G“	gasgekühlt „G“
Schweißstrom CO_2	180 A / 60%	250 A / 60%	230 A / 60%
Schweißstrom M 21	150 A / 60%	220 A / 60%	200 A / 60%
Schutzgas	Argon, Mischgas M 21 oder CO_2 nach DIN EN ISO 14175		
Drahtdurchmesser	0,6 bis 1,0 mm	0,6 bis 1,2 mm	0,6 bis 1,2 mm
Länge Schlauchpaket	3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m
Anschluss	Eurozentral	Eurozentral	Eurozentral
Brennerdaten gemäß	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7






UM 36 G	UM 240 W	UM 401 W	UM 501 W
gasgekühlt „G“	wassergekühlt„W“	wassergekühlt„W“	wassergekühlt„W“
300 A / 60%	300 A / 100%	400 A/ 100%	500 A/ 100%
270 A / 60%	270 A/ 100%	350 A/ 100%	450 A/ 100%
Argon, Mischgas M 21 oder CO_2 nach DIN EN ISO 14175			
0,8 bis 1,4 mm	0,6 bis 1,2 mm	0,8 bis 1,6 mm	0,8 bis 1,6 mm
3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m
Eurozentral	Eurozentral	Eurozentral	Eurozentral
DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7

SCO - SPECIAL CUSTOMER ORDER

EGAL OB MIG/MAG, WIG ODER PLASMA – SORDERSONDERBRENNERBAU NACH IHRER SPEZIFIKATION

Neben unserer hauseigenen Serienfertigung von Brennern fertigen wir den auf Ihren Anwendungsfall abgestimmten Brenner. So garantieren wir Ihnen die optimal angepasste Komponente für Ihre Schweißaufgabe – beim manuellen Schweißen und in der Automatisierung.

HIGHLIGHTS

- Individuelle Hand, Automaten und Roboterbrenner exakt auf Ihre Applikation konstruiert und abgestimmt
- Große Produktvielfalt: von gasgekühlt über Wechselhals bis hin zu Schweißrauchabsaugbrennern
- Eigene Verschleißteile garantieren hohe Standzeiten und beste Integration in das Schweißsystem



Automatisiertes Schweißen im Inneren von Ventilsitzen mit extra langem Brennerhals



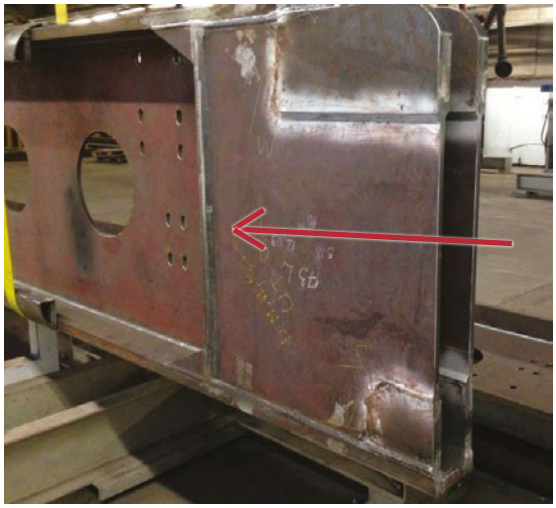
MAG-Heißdrahtschweißen

- Auftragschweißen mit bis zu 13,8 kg pro Stunde Abschmelzleistung



Schweißen im Inneren von Rohren mit extra langem Brennerhals und kleinem Biegeradius

ANWENDUNGSFÄLLE





Aufgabenstellung:

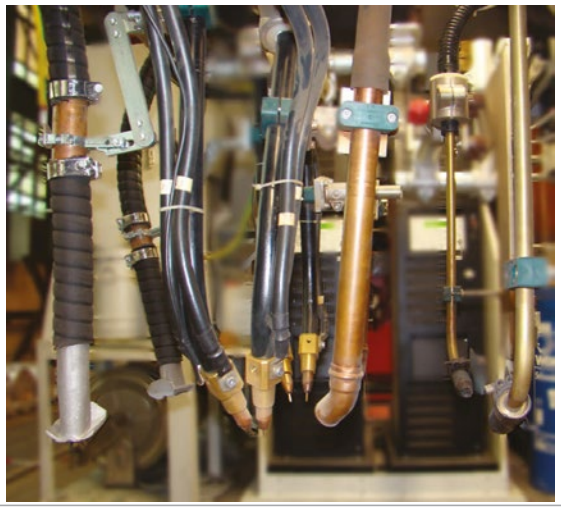
- Schweißen im Innenbereich von Stahlkonstruktionen

Lösung EWM:

- Brennerhals auf Basis vom MT551W mit einer Länge von 1500 mm

Kundenvorteil

- Gute Erreichbarkeit der zu schweißenden Stelle
- Verbesserte Sichtbarkeit der Naht
- Kostenreduzierung durch Nutzung von Standard MT-Verschleißteilen





Aufgabenstellung:

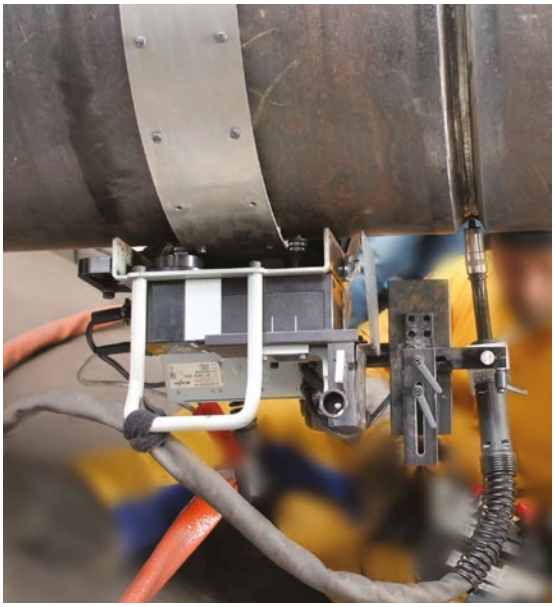
- Verringerung der Ausfallzeiten beim automatisierten Schweißen von Stahlkonstruktionen

Lösung EWM:

- Schweißbrenner mit wassergekühlter Gasdüse und wechselbarer Gasdüsenspitze

Kundenvorteil

- Durch die gezielte Kühlung der Gasdüse wird eine Einschaltdauer von 650 A / 100% erreicht
- Hohe Kosteneinsparung durch separaten Wechsel der Gasdüsenspitze
- Übrige Verschleißteile Standard MT-Verschleißteile





Aufgabenstellung:

- Platzsparender Brenner für den Einsatz an Längs-fahrwerken und Orbital-Schweißanlagen

Lösung EWM:

- Automatenbrenner auf Basis vom AMT551W mit einer Gesamtlänge von nur 61 mm

Kundenvorteil

- Kompaktere Bauweise der Längsfahrwerke
- Orbitalschweißanlagen benötigen weniger Platz um das Rohr zu umrunden
- Kostenreduzierung durch Nutzung von Standard MT-Verschleißteilen

AUSRÜSTEMPFEHLUNG FÜR EWM-MIG/MAG-SCHWEISSBRENNER

AM BEISPIEL EINES PM 551 W RD3 X

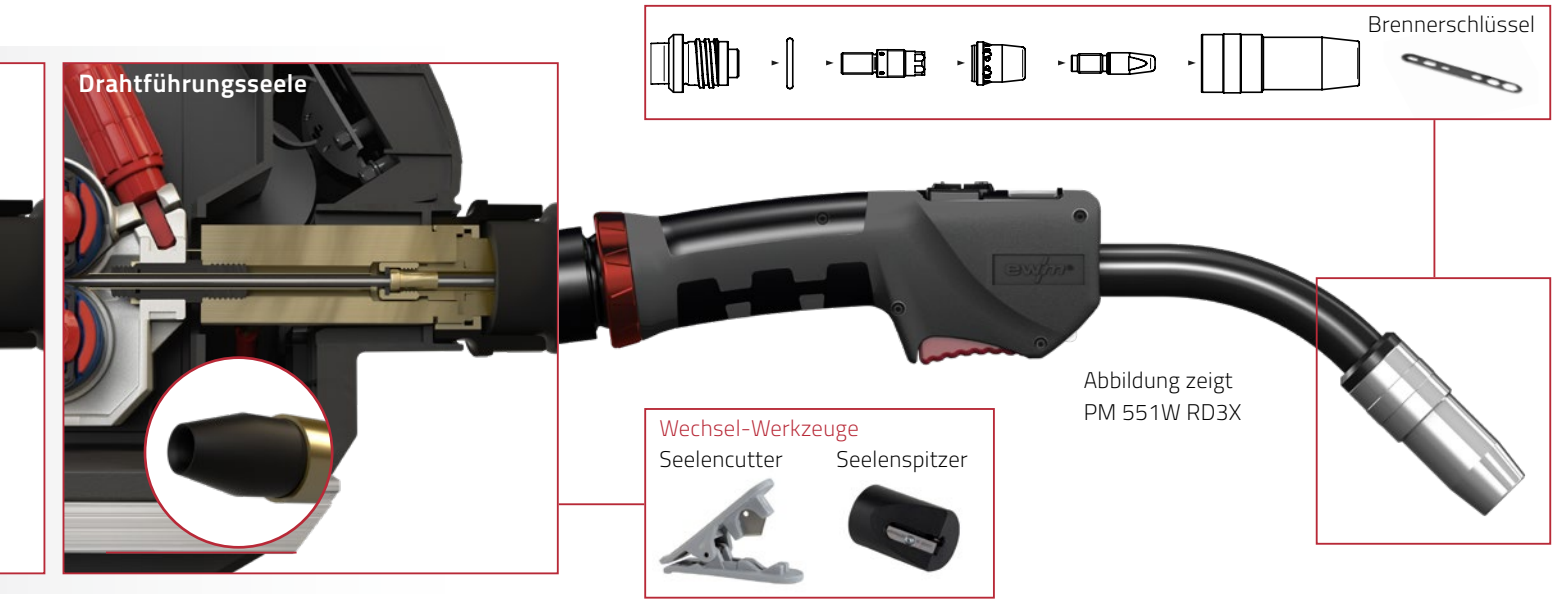
Details für die einzelnen Brennertypen finden Sie im Kapitel MIG/MAG-Schweißbrenner



Zum Schweißen harter, unlegierter Drahtelektroden (Stahl) eine Drahtführungsspirale mit Kapillarrohr verwenden.

	Antriebsrollen		Ausrüstung
Stahl CrNi		UNI-Rolle V-Nut z.B. Ø 1,0-1,2 mm blau/rot	Kapillarrohr Führungsrohr
Aluminium Aluminium AC		U-Nut-Rolle z.B. Ø 0,9-1,0 mm blau/gelb	Führungsrohr
Fülldraht Stahl Fülldraht CrNi		V-Nut gerändelt z.B. Ø 1,0 mm blau/orange	Kapillarrohr Führungsrohr

Zum Schweißen oder Löten weicher oder legierter Drahtelektroden eine Drahtführungsseele mit Führungsrohr verwenden.



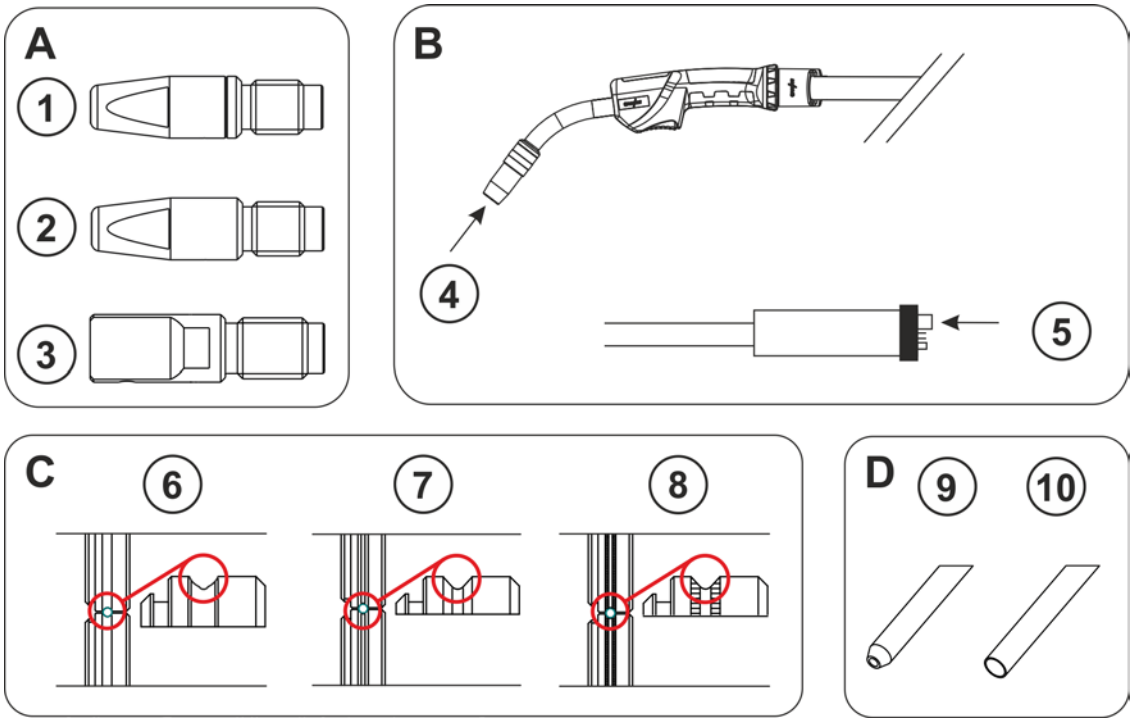
	Brennerhalsspirale	Stromdüse	Gasdüse
Drahtführungsspirale		CuCrZr	NW17
Drahtführungsseele	Länge 200 mm		
Drahtführungsseele	Länge 30 mm	E-Cu	NW15
	Länge 100 mm	Zwangskontakiert	
	Hinweis: Die Brennerhalsspirale ist selbständig auf die entsprechende Länge zu kürzen.		
Drahtführungsspirale		CuCrZr	NW17
Drahtführungsseele	Länge 200 mm		

Verschleißteilset Drahtvorschubrollenaufnahme eFeed (092-002960-E0000)



Die Kunststoffadapter der Drahtförderrollenaufnahme des eFeed Antriebes können nach langer intensiver Beanspruchung verschleißen. Dieser Verschleiß kann zu Problemen bei der Drahtförderung führen.
EWM empfiehlt: Eine jährliche Kontrolle der Drahtvorschubrollenaufnahme im Rahmen der Prüfung EN 60974-4 und einen Austausch der Drahtvorschubrollenaufnahme nach 2000 h Betriebsstunden.

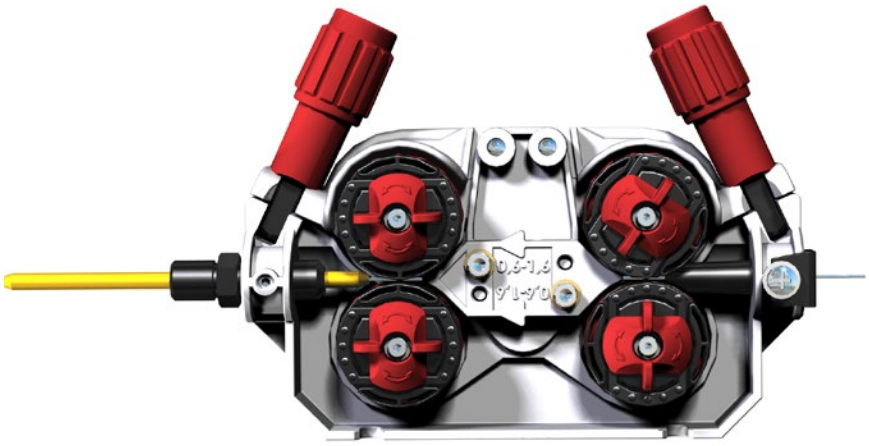
AUSRÜSTEMPFEHLUNG FÜR EWM-MIG/MAG-SCHWEISSBRENNER



	Material	Ausführung Stromdüse (A)	Ausrüstungsseite (B)	Drahtförderrollen (C)	Kapillarrohr / Führungsrohr (D)
Drahtelektroden	niedriglegiert	1 CT CuCrZr	5	7 V-Nut	9 Kapillarrohr
	mittellegiert	1 CT CuCrZr	5	7 V-Nut	10 Führungsrohr
	Hartauftrag	1 CT CuCrZr	5	7 V-Nut	10 Führungsrohr
	hochlegiert	1 CT CuCrZr	5	7 V-Nut	10 Führungsrohr
	Aluminium	2 CTAL E-Cu	4	6 U-Nut	10 Führungsrohr
	Aluminium (AC)	3 CT ZWK CuCrZr	4	6 U-Nut	10 Führungsrohr
	Kupferlegierung	1 CT CuCrZr	5	7 V-Nut	10 Führungsrohr
Fülldrahtelektroden	niedriglegiert	1 CT CuCrZr	5	8 V-Nut gerändelt	9 Kapillarrohr
	hochlegiert	1 CT CuCrZr	5	8 V-Nut gerändelt	10 Führungsrohr

	Material	Ø Draht	Ø Draht- führung	Drahtführungs- seele	Länge der Bren- nerhalsspirale
Drahtelektroden	niedriglegiert	0,8	1,5 x 4,0	Führungsspirale	
		1,0	1,5 x 4,0		
		1,2	2,0 x 4,0		
		1,6	2,4 x 4,5		
	mittellegiert	0,8	1,5 x 4,0	Kombiseele	200 mm
		1,0	1,5 x 4,0		
		1,2	2,0 x 4,0		
		1,6	2,3 x 4,7		
	Hartauftrag	0,8	1,5 x 4,0	Kombiseele	200 mm
		1,0	1,5 x 4,0		
		1,2	2,0 x 4,0		
		1,6	2,3 x 4,7		
	hochlegiert	0,8	1,5 x 4,0	Kombiseele	200 mm
		1,0	1,5 x 4,0		
		1,2	2,0 x 4,0		
		1,6	2,3 x 4,7		
	Aluminium	0,8	1,5 x 4,0	Kombiseele	30 mm
		1,0	1,5 x 4,0		
		1,2	2,0 x 4,0		
		1,6	2,3 x 4,7		
	Aluminium AC-Schweißen	0,8	1,5 x 4,0	Kombiseele	100 mm
		1,0	1,5 x 4,0		
		1,2	2,0 x 4,0		
		1,6	2,3 x 4,7		
	Kupferlegierung	0,8	1,5 x 4,0	Kombiseele	200 mm
		1,0	1,5 x 4,0		
		1,2	2,0 x 4,0		
		1,6	2,3 x 4,7		
Fülldrahtelektroden	niedriglegiert	0,8	1,5 x 4,0	Führungsspirale	
		1,0	1,5 x 4,0		
		1,2	2,0 x 4,0		
		1,6	2,4 x 4,5		
	hochlegiert	0,8	1,5 x 4,0	Kombiseele	200 mm
		1,0	1,5 x 4,0		
		1,2	2,0 x 4,0		
		1,6	2,3 x 4,7		

KAPILLAR-/FÜHRUNGSROHR FÜR EWM GERÄTE/ DRAHTVORSCHUBGERÄTE



Durch den Einsatz von Kapillar- oder Führungsrohren wird eine optimale Drahtführung von der Spule bis zum Schmelzbad gewährleistet.

Empfehlung:

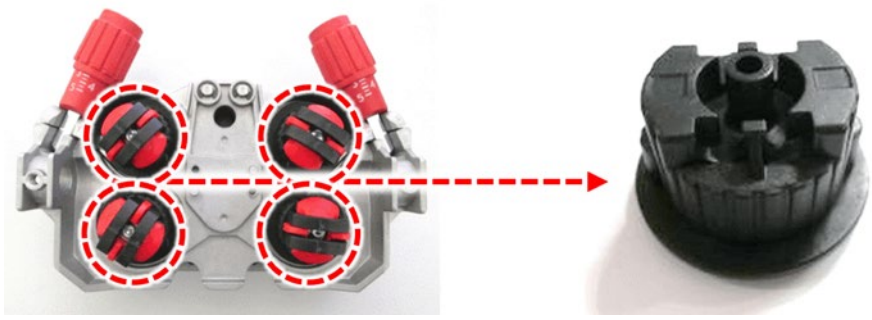
- Zum Schweißen harter, unlegierter Drahtelektroden (Stahl) eine Drahtführungsspirale mit Kapillarrohr verwenden.
- Zum Schweißen oder Löten weicher oder legierter Drahtelektroden eine Drahtführungsseele mit Führungsrohr verwenden Ab Werk sind die Eurozentralanschlüsse unserer Drahtvorschub- und Schweißgeräte mit einem Kapillarrohr für Schweißbrenner mit Drahtführungsspirale (für Drähte ≤ 1,6 mm) ausgestattet. Wird ein Schweißbrenner mit Drahtführungsseele verwendet, muss der Eurozentralanschluss geräteseitig entsprechend umgerüstet werden!

Werden Schweißbrenner und Eurozentralanschluss nicht entsprechend der verwendeten Drahtelektrode ausgerüstet, kommt es zu Problemen mit der Drahtförderung:

- Schlaufenbildung
- „Stotternde", unregelmäßige Drahtzufuhr, bis hin zum Blockieren des gesamten Drahtzufuhrsystems

Verschleißteilset Drahtvorschubrollenaufnahme eFeed

Die Kunststoffadapter der Drahtförderrollenaufnahme des eFeed Antriebes können nach langer intensiver Beanspruchung verschleißen. Dieser Verschleiß kann zu Problemen bei der Drahtförderung führen.
EWM empfiehlt: Eine jährliche Kontrolle der Drahtvorschubrollenaufnahme im Rahmen der Prüfung EN 60974-4 und einen Austausch der Drahtvorschubrollenaufnahme nach 2000 h Betriebsstunden.



EINSATZ AN SCHWEISSGERÄTEN MIT EFEED-ANTRIEB:

Bauform		**Kapillarrohr** Drähte ≤ 1,6 mm: 094-006634-00000 Drähte ≤ 2,4 mm: 094-021470-00000 Drähte ≥ 2,4 mm: Auf Anfrage	**Führungsrohr** Drähte ≤ 1,6 mm: 094-020064-00000 Drähte ≤ 2,4 mm: Auf Anfrage Drähte ≥ 2,4 mm: Auf Anfrage
Drahtvorschubgerät			
Drive XQ Drive 4X S			
+ Dekompakte Schweißgeräte			
Titan XQ D Phoenix XQ D Taurus XQ D Sirion puls		●	●
Kompakte Schweißgeräte			
Titan XQ C Phoenix XQ C Taurus XQ C Picomig 305		●	●
Picomig 180 / 220		094-014667-00000	094-018316-00000

DRAHTVORSCHUBSEITIGE ZENTRALANSCHLÜSSE

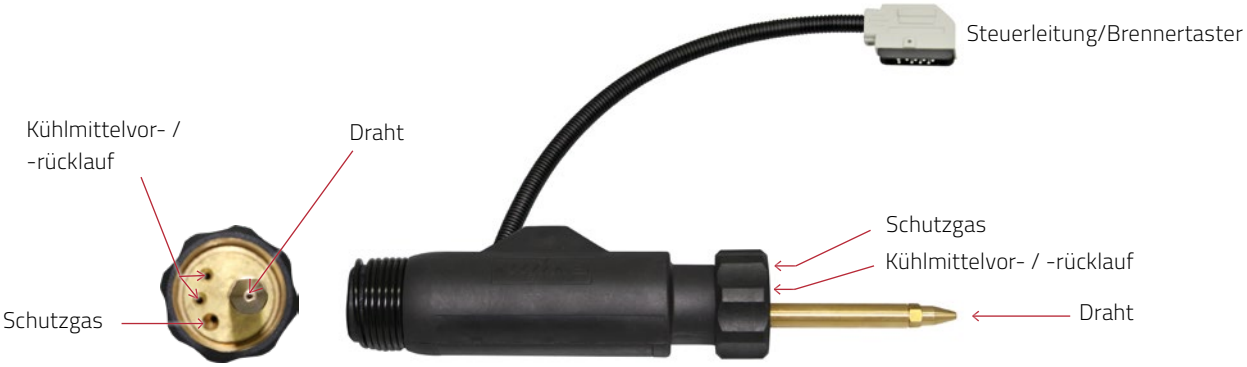
Auf Anfrage lieferbar

- Standardmäßig sind alle MT-Brenner mit einem Eurozentralanschluss ausgerüstet.
- Weitere Anschlüsse auf Anfrage ab Werk lieferbar.
  Beispiele:

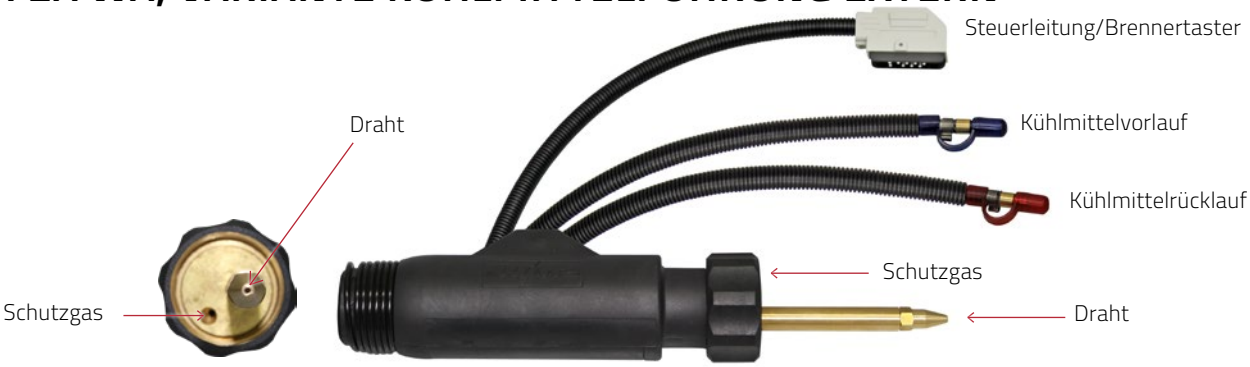
FZA G, VARIANTE GASGEKÜHLT[1)]



FZA WI, VARIANTE KÜHLMITTELFÜHRUNG INTERN[2)]



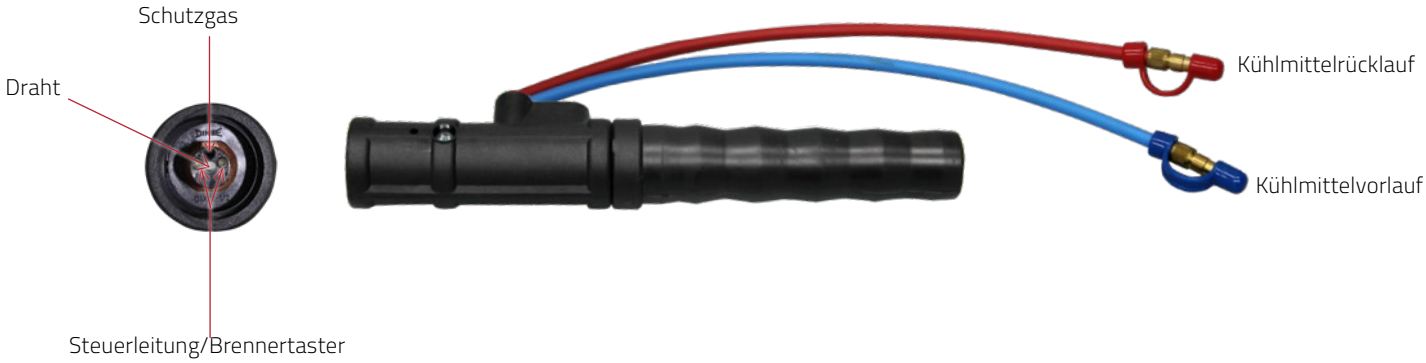
FZA WA, VARIANTE KÜHLMITTELFÜHRUNG EXTERN[3)]



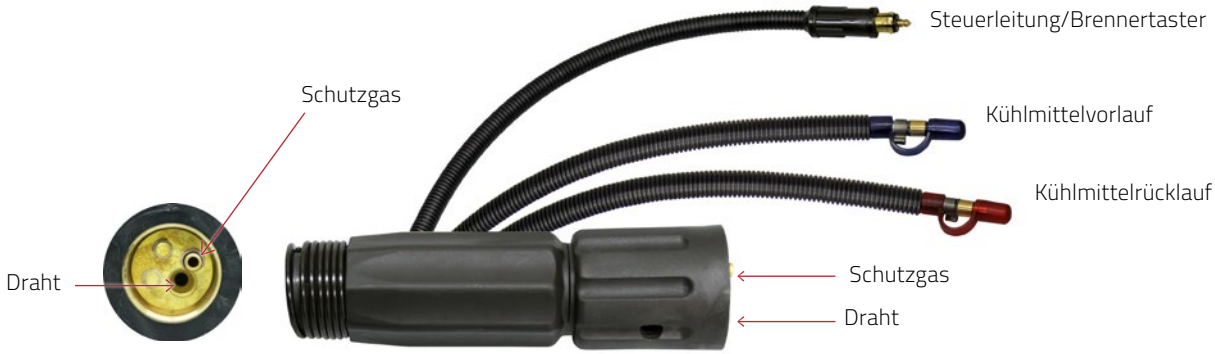
! Alle Anschlüsse des Typs FZA nur in Verbindung mit entsprechenden Drahtführungsspiralen verwenden:

Bezeichnung	Durchmesser	Länge	Kennfarbe	Artikel-Nr.
Drahtführungsspirale	Ø 1,6 x 4,6 mm	3,5 m	blau	094-020783-00000
Drahtführungsspirale	Ø 1,6 x 4,6 mm	4,5 m	blau	094-020784-00000
Drahtführungsspirale	Ø 1,6 x 4,6 mm	5,5 m	blau	094-020785-00000
Drahtführungsspirale	Ø 2,0 x 4,6 mm	3,5 m	rot	094-020786-00000
Drahtführungsspirale	Ø 2,0 x 4,6 mm	4,5 m	rot	094-020787-00000
Drahtführungsspirale	Ø 2,0 x 4,6 mm	5,5 m	rot	094-020788-00000
Spannzange	Ø 4,0 mm	-	-	094-020782-00000

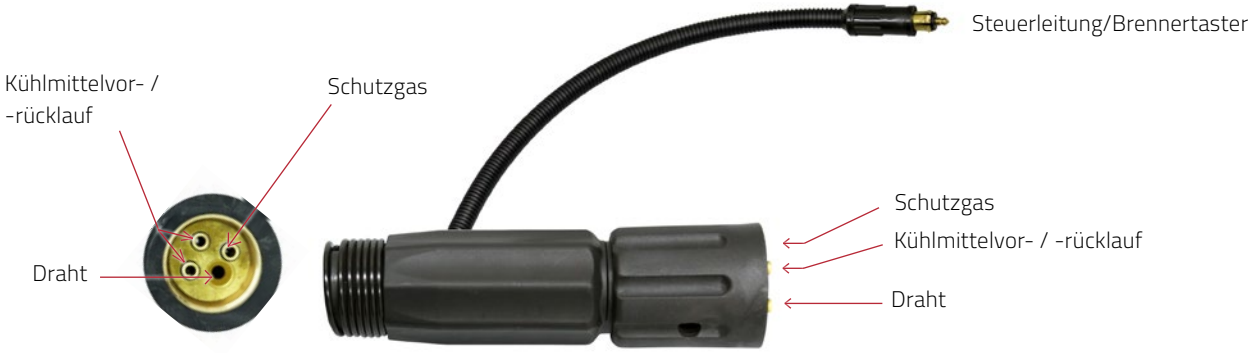
DZA WA[4)]



CZA WA, VARIANTE KÜHLMITTELFÜHRUNG EXTERN[5)]



CZA WI, VARIANTE KÜHLMITTELFÜHRUNG INTERN[6)]



Verwendungshinweise

- [1)] kompatibel zu gasgekühlten Schweißbrennern der Fronius International GmbH
- [2)] kompatibel zu wassergekühlten Schweißbrennern mit interner Kühlmittelführung der Fronius International GmbH
- [3)] kompatibel zu wassergekühlten Schweißbrennern mit externer Kühlmittelführung der Fronius International GmbH
- [4)] kompatibel zu Schweißbrennern der DINSE GmbH
- [5)] kompatibel zu wassergekühlten Schweißbrennern mit externer Kühlmittelführung der Carl Cloos Schweißtechnik GmbH
- [6)] kompatibel zu wassergekühlten Schweißbrennern mit interner Kühlmittelführung der Carl Cloos Schweißtechnik GmbH

WIG- UND PLASMA-BRENNER







Carsten Schröter
Betriebsleiter der Gebrüder Stahl GmbH

Gute Bedienbarkeit - Geräte vom Aufbau her durchdacht und stimmig

Die größten Vorteile sind die Flexibilität, die geringe Rüstzeit und das positionsunabhängige Schweißergebnis

EWM-WIG-SCHWEISSBRENNER

HIGHLIGHTS

- Eine große Auswahl, die sich sehen lassen kann: Hand-, Automaten-, Kalt-/Heißdraht- und Punktschweißbrenner und Spot-Arc erhältlich
- Alle Handschweißbrenner der TIG-Serie bieten durch den ergonomischen „Grip"-Handgriff hohe Griffsicherheit und ein optimales Feeling beim Führen des Brenners
- Zwei Verschleißteilsysteme:
  - TIG-SR für simple Anwendungen
  - TIG für leistungsintensive Schweißprozesse wie WIG-AC oder Schweißaufgaben mit hoher Rückstrahlwärme (DC-Kupfer-Schweißen)
- Die EWM-TIG-Serie ist optimal an die anspruchsvollen Anforderungen der heutigen Industrie angepasst und integriert innovative Schweißprozesse wie kein Zweiter

SCHWEISSBRENNERAUFBAU



Steuerung

- Je nach Ausführung als EWM Retox XQ, Doppeldrucktaste oder Up/Down verfügbar
- Gasdrehventil möglich für das WIG-Schweißen mit E-Hand-Geräten ohne Gasventil

Kompaktes Kugelgelenk – optimaler Bewegungsradius

- Angenehmes Arbeiten durch Entlastung, insbesondere in Zwangspositionen

Verschleißteilsystem

- TIG-Verschleißteilsystem für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk
- TIG-SR-Verschleißteilsystem für einfache Anwendungen

Gummieinsätze in der Griffschale – für besten Halt

- Hoher Schweißkomfort durch ergonomisch angenehm geformten Griff
- Sicherer Halt zur optimalen Brennerführung auch in Zwangslagen

Verschiedene Schlauchpakete

- In der funktionalen Standardausführung erhältlich
- Robuster und flexibler Gummischlauch
- High-Flex (HFL) mit 1m Lederschlauch

ÜBERSICHT

Um deinen individuellen Bedürfnissen und den hohen Anforderungen des WIG-Schweißens gerecht zu werden, bieten wir dir noch viele weitere Ausstattungsmöglichkeiten und Bauformen an.



1 WIG-Standard-Schweißbrenner

- TIG- und TIG-SR-Serie mit ergonomischer GRIP-Griffschale für hohe Griffsicherheit und Ergonomie in verschiedensten Ausführungen



2 WIG-Schweißbrenner Little

- Besonders kompakte GRIP-Griffschale, bestens geeignet für schwer zugängliche Schweißaufgaben



3 Heavy Duty-Schweißbrenner

- Gasgekühlter WIG-Schweißbrenner mit besonders hoher Einschaltdauer



4 WIG-Schweißrauchabsaugbrenner

- Gas-oder wassergekühlte WIG-Schweißrauchabsaugbrenner zum Betrieb an Hochvakuumabsauganlagen



5 spotArc-Schweißbrenner

- Punktschweißbrenner, mit Schweißdüsen für Kehlnaht, Ecknaht und Flachnaht, inkl. Einstelllehre



6 WIG-Schweißbrenner mit Gasdrehventil

- Zum Anschluss an Schweißgeräte ohne Gasventil



7 WIG-Kalt-Heißbrenner

- Gas- oder wassergekühlte Kalt-/Heißdrahtbrenner in verschiedenen Ausführungen

VERFÜGBARE AUSFÜHRUNGEN

	Handschweißbrenner	TIG 150/260	TIG 200/450	TIG-SR 17/18/26	TIG-SR 20	TIG-SR 300 HD
1	WIG-Standardbrenner	●	●	●	●	●
	Flexibler Brennerhals		●*			●
	Supercool-Ausführung		●**	●**		
2	Little-Schweißbrenner	●			●	
3	HD - Heavy duty-Schweißbrenner					●
4	F Serie WIG-Schweißrauchabsaugbrenner	●				
5	spotArc-Brenner Punkten und Heften			●		
6	Gasdrehventil			●		
7	Kalt-/Heiß-Schweißbrenner					

* Flex-Hals bei TIG 200F GD

** SC nur bei TIG 450SC WD und TIG-SR 18SC

WIG-VERSCHLEISSTEILSYSTEME

TIG-SR-SYSTEM

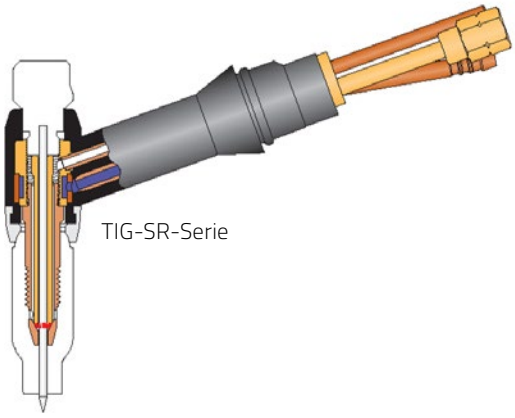
- „Urvater“ des WIG-Brenners
- Weltweit verfügbarer Standard
- Einfachste Bauweise, kostengünstig
- Technisch ohne nennenswerte Weiterentwicklung
- Für simple Anwendungen geeignet

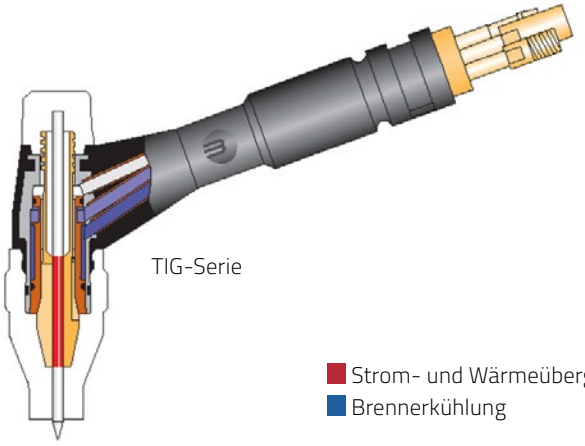
TIG-SYSTEM

- Reduzierung der Komponenten auf drei Verschleißteile:
  - Brennerkappe
  - Elektrodenhalter oder Gasdiffusor
  - Gasdüse
- Dadurch überschaubare Lagerhaltung sowie niedrigere Gesamtkosten
- Leichtere Einstellung der Wolframnadel
- Einfacherer und schnellerer Wechsel der Verschleißteile
- Keine Kopien und dadurch beste Qualität
- Für Leistungsintensive Schweißprozesse wie WIG-AC oder Schweißaufgaben mit hoher Rückstrahlwärme (DC-Kupfer-Schweißen)

VORTEIL TIG-SYSTEM: 35% WENIGER WÄRMEENTWICKLUNG

Der geringere Abstand der stromübertragenden Fläche zur Kühlung sowie die größeren Kühlflächen der Verschleißteile reduzieren die Brennertemperatur im vorderen Bereich der Gasdüse der TIG-Brenner um bis zu 180 °C

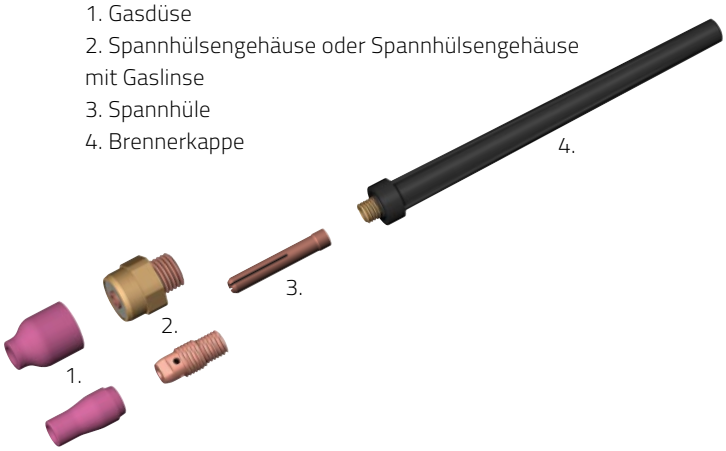




AUFBAU VERSCHLEISSTEILSYSTEM

TIG-SR

1. Gasdüse
2. Spannhülsengehäuse oder Spannhülsengehäuse mit Gaslinse
3. Spannhüle
4. Brennerkappe



TIG

1. Gasdüse
2. Elektrodenhalter oder Gasdiffusor
3. Brennerkappe



BEDIENUNGSVARIANTEN – GARANTIERT EINE GUTE WAHL.



Retox-Steuerung

Anzeigen und Einstellen von:

- Ein- und Ausschalten des Schweißstroms
- Während dem Schweißen kann der Strom durch Tippen auf einen Absenkstrom verringert werden
- Stufenlose Erhöhung des Schweißstroms während dem Schweißvorgang (Up-Funktion)
- Stufenlose Veringerung des Schweißstroms während dem Schweißvorgang (Down-Funktion)
- Abrufen von am Schweißgerät definierten Schweißaufgaben (JOBs)
- Anzeige von:
  - Schweißstrom
  - Oder gewählter Schweißaufgaben (JOB-Nummer)



Up/Down-Steuerung

Einstellen von:

- Ein- und Ausschalten des Schweißstroms
- Während dem Schweißen kann der Strom durch Tippen auf einen Absenkstrom verringert werden
- Stufenlose Erhöhung des Schweißstroms während dem Schweißvorgang (Up-Funktion)
- Stufenlose Veringerung des Schweißstroms während dem Schweißvorgang (Down-Funktion)



Up/Down-Little-Ausführung



2T-Steuerung

Einstellen von:

- Ein- und Ausschalten des Schweißstroms
- Während dem Schweißen kann der Strom durch Tippen auf einen Absenkstrom verringert werden



2T-Little-Ausführung



Gasdrehventil

Einstellen von:

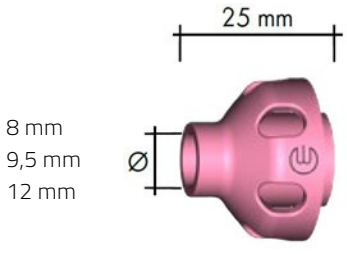
- Zum Anschluss an Schweißgeräte ohne Gasventil
- Permanenter Schutzgasfluß aus dem Schweißbrenner bei geöffnetem Gasdrehventil (keine Regelung über separates Gasventil)
- Drehventil muss vor jedem Schweißvorgang geöffnet bzw. nach dem Schweißvorgang wieder geschlossen werden

WIG-SCHWEISSRAUCHABSAUGBRENNER

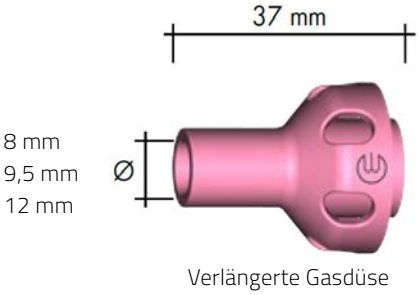
- Gas-oder wassergekühlte WIG-Schweißrauchabsaugbrenner zum Betrieb an Hochvakuumabsauganlagen
- Mehr für die Gesundheit auch beim WIG-Schweißen: Trotz geringerer Rauchentwicklung beim WIG-Schweißen, entstehen umso gesundheitschädlichere und nicht sichtbare Schweißrauchgase
- Hervorragende Schutzgasabdeckung
- Reduzierung der Absaugleistung via Bypass-Schieber: Porenfreies Schweißen an Bauteilgeometrien, bei denen das Absaugen des Schweißrauches zwangsläufig zur Beeinträchtigung der Schutzgasglocke führen würde
- Optimaler Bewegungsradius und angenehmes Arbeiten dank Kugelgelenk
- Spezielle Kombination aus Gasdüse und Schweißrauchabsaugdüse aus Keramik
- Für eine bessere Zugänglichkeit bei beengten Bauteilen stehen verlängerte Gasdüsen zur Verfügung
- Geeignet für Absauggeräte der W3-Filterklasse
- Trotz der integrierten Schweißrauchabsaugung ist der gesamte Schweißbrenner leicht, ergonomisch und ermöglicht dadurch weiterhin ein optimales Handling

SCHWEISSBRENNERAUFBAU





Standard-Gasdüse



Verlängerte Gasdüse
für beengte Bauteile

WIG-HD-BRENNER

- Gasgekühlter WIG-SR Schweißbrenner für sehr hohe Einschaltdauer (Heavy duty)
- SR-Verschleißteil kompatibel
- Auch mit flexblem Brennerhals erhältlich



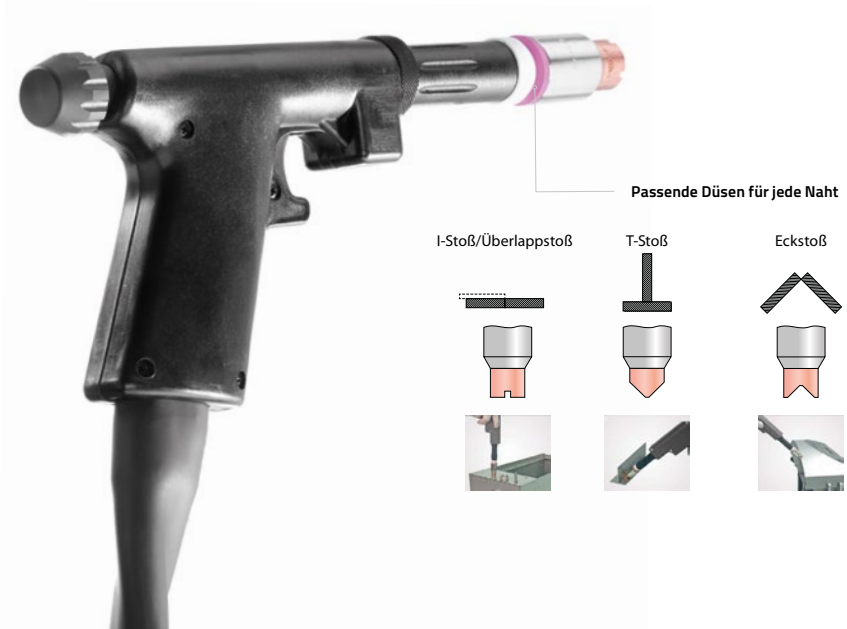
Flexibler Brennerhals

- Wahlweise mit flexiblem oder starrem Brennerhals



WIG-SPOTARC-BRENNER

- Punktschweißbrenner, mit Schweißdüsen für Kehlnaht, Ecknaht und Flachnaht, inkl. Einstelllehre
- Bessere Oberflächenausbildung gegenüber dem Widerstandsschweißen
- Flachere Punktausbildung gegenüber dem MAG-Punktschweißen
- Ausgezeichnete Nahtgüte durch minimale Wärmeeinbringung
- Sehr geringe thermische Spannungen und wenig Verzug durch kurze Schweißzeiten
- Optimal für Verbindungen im Sichtbereich durch sauberes Nahtbild
- Robuste Konstruktion
- Exzellente HF-Sicherheit



WIG-SCHWEISSBRENNER – KOMPLETTÜBERSICHT

Mehr Informationen zu unseren WIG-Brennern!







Typ	TIG 150 GD	TIG 200 GD	TIG-SR 17 GD	TIG-SR 26 GD	TIG-SR 300 GD HD
Bedienungsvarianten	Standard- und Funktionsbrenner				
Flexibler Brennerhals	–	TIG 200F GD	–	–	TIG-SR 300F GD
SuperCool-Ausführung	–	–	–	–	–
Little-Ausführung	TIG 150 Little GD	–	–	–	–
Schweißrauchabsaugbrenner „F“	TIG 150 F1 GD	–	–	–	–
Gasdrehventil	–	–	TIG 17 GDV	TIG 26 GDV	–
Kühlung	gasgekühlt „G“				
Einschaltdauer DC-	150 A / 35 %	200 A / 35 %	140 A / 35 %	180 A / 35 %	300 A / 35 %
Einschaltdauer AC	105 A / 35 %	140 A / 35 %	100 A / 35 %	130 A / 35 %	250 A / 35 %
Elektrodendurchmesser	1 mm - 2.4 mm	1.6 mm - 3.2 mm	0.5 mm - 2.4 mm	0.5 mm - 4 mm	1.6 mm - 4 mm
Länge Schlauchpaket	4 m / 8 m - weitere Längen auf Anfrage				







TIG 260 WD	TIG 450 WD	TIG-SR 18 WD	TIG-SR 20 WD	spotArc G	spotArc W	Typ
Standard- und Funktionsbrenner				**Standard**		Bedienungsvarianten
–	–	–	–	–	–	Flexibler Brennerhals
–	TIG 450SC	TIG-SR 18SC WD	–	–	–	SuperCool-Ausführung
TIG 260 Little WD	–	–	TIG-SR 20 Little WD	–	–	Little-Ausführung
TIG 260 F1 GD	–	–	–	–	–	Schweißrauchabsaugbrenner „F“
–	–	–	–	–	–	Gasdrehventil
wassergekühlt „W“				gasgekühlt „G“	wassergekühlt „W“	Kühlung
260 A / 100 %	450 A / 100 %	400 A / 100 %	240 A / 100 %	200 A / 60 %	400 A / 100 %	Einschaltdauer DC-
185 A / 100 %	320 A / 100 %	280 A / 100 %	170 A / 100 %	160 A / 60 %	360 A / 100 %	Einschaltdauer AC
1 mm - 3.2 mm	1.6 mm - 4.8 mm	0.5 mm - 4.8 mm	0.5 mm - 3.2 mm	1.6 mm - 3.2 mm	1.6 mm - 3.2 mm	Elektrodendurchmesser
4 m / 8 m - weitere Längen auf Anfrage						Länge Schlauchpaket

TIGSPEED-SYSTEM

WIG-KALT-/HEISSDRAHTSCHWEISSEN MIT VÖLLIG NEUEN MÖGLICHKEITEN

- Dynamisches WIG-Drahtfördersystem mit individuell einstellbarer Drahtförderung
- An jedem WIG-Schweißgerät einsetzbar – DC und AC/DC, demodularer oder modularer Gehäuseaufbau nach Wahl (5-poliger Gerätestecker vorausgesetzt / Fremdgeräte via Adapter)
- Hotwire: in der Heißdrahtausführung ist die Heißdrahtstromquelle integriert
- Einsatzgebiete: Niedrig-, mittel- und hochlegierte Werkstoffe; CrNi; Nickelbasislegierungen, Kupfer und Kupferlegierungen; Aluminium und Aluminiumlegierungen; Sonderlegierungen P91/P92

SYSTEMAUFBAU

+ WIG-Drahtvorschubgerät



tigSpeed

+ WIG-Stromquelle



Tetrix XQ demodular



Tetrix XQ modular

+ WIG-Schweißbrenner



EWM-Kalt-/Heißdrahtschweißbrenner

Halbierung der Schweißzeit bei der Wurzellage

„Besonders attraktiv ist beim WIG-Schweißen mit tigSpeed die Möglichkeit, die Schweißaufgabe weiter zu automatisieren."

Joachim Jung , Technischer Geschäftsführer bei AST

FÜNF MÖGLICHKEITEN DER DRAHTFÖRDERUNG

WIG-Kaltdraht:

- Der Draht wird mechanisch zugeführt
- Bis zu 60% höhere Schweißgeschwindigkeiten gegenüber dem manuellen WIG-Schweißen
- Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Titan, CrNi-Stählen und Aluminium

WIG-Heißdraht:

- Der Draht wird mechanisch zugeführt und durch einen Heißdrahtstrom am Brenner vorgewärmt
- Die Schweißgeschwindigkeit wird gegenüber dem Kaltdrahtschweißen noch einmal deutlich gesteigert
- Große Vorteile beim Auftragschweißen dank reduzierter Aufmischung des Schmelzbades durch gezielte Wärmeeinbringung
- Schweißen von Stahl, rostfreiem Stahl, Titan und CrNi-Stählen

tigSpeed continuous:

- Konstante Drahtförderung - Draht wird permanent und gleichmäßig ins Schmelzbad gefördert, woraus eine besonders gleichmäßige und glatte Schweißnaht resultiert
- Glattes, gleichmäßiges Nahtbild
- In Kombination mit Heißdraht kann die Schweißgeschwindigkeit bzw. Abschmelzleistung enorm gesteigert werden
- Ideal zum vollmechanisierten Schweißen sowie zum WIG-Auftragschweißen geeignet

tigSpeed oscillation:

- kontinuierliche Drahtförderung mit gleichzeitiger (oszillierender) Vor- und Rückwärtsbewegung des Drahtes in einer frei einstellbaren Frequenz (1-16 Hz)
- sehr stabiler Prozess: bei einer Abstandsänderung von Elektrode und Werkstück bleibt der Lichtbogen stabil
- saubere Flankenbenetzung und Reduzierung von Bindefehler
- feinschuppige Nahtoberfläche
- einfaches Handling auch in Zwangspositionen

tigSpeed Superpuls:

- exakte Dosierung der zugeführten Drahtmenge durch Einstellung der absoluten Förderparameter
- geeignet bei Zwangspositionen und Dünnblechverarbeitung
- Zwei Drahtvorschubgeschwindigkeiten:
  - Superpuls „Start/Stopp“: Kontinuierlicher Wechsel zwischen Drahtförderung und Drahtstopp. Am Drahtende wird ein Schmelztropfen gebildet, welcher mit jeder Vorwärtsbewegung im Schmelzbad abgelegt wird.
  - Superpuls „Reverse“: Kontinuierlicher Wechsel zwischen Drahtförderung und Drahtrückzug. Mit jeder Vorwärtsbewegung wird nur die Drahtspitze in die Schmelze getippt, sodass sich die Drahtmenge noch präziser dosieren lässt.



WIG - KALT- UND HEISSDRAHTSCHWEISSBRENNER

- Wassergekühlte Kalt-/Heißdrahtbrenner
- Große Prozesssicherheit, hohe Schweißgeschwindigkeit, einfachste Handhabe
- Egal ob sehr lange Schweißnähte, beengte Stellen oder Zwangspositionen – mit unseren Kalt-/Heißdrahtbrennern sind Sie für jede Aufgabe bestens ausgestattet.
- Vier verschiedene Schweißbrenner zum Kalt-/Heißdrahtschweißen – für jede Anwendung das Richtige: Klein und fl exibel, leistungsstark mit bester Gasabdeckung.

- Kalt-/Heißdrahtbrenner mit innenliegender Drahtzufuhr
  - Sehr gutes Handling, da keine Drahtzufuhr im Weg ist
  - Sehr hohe Bewegungsfreiheit beim Schweißen

- Kalt-/Heißdrahtbrenner mit außenliegender Drahtzufuhr
  - Optimal für das Schweißen sehr harter oder sehr weicher Drähte (Aluminium, Chrom-Nickel)
  - Kein „Stau“ des Drahtes bei engen Zufuhrwinkeln

SCHWEISSBRENNERAUFBAU

Heißdrahtzufuhr

Innenliegende Drahtzufuhr

- Sehr gutes Handling und hohe Bewegungsfreiheit beim Schweißen

Kompaktes Kugelgelenk – optimaler Bewegungsradius

- Angenehmes Arbeiten durch Entlastung, insbesondere in Zwangspositionen



Aussenliegende Drahtzufuhr

- Für sehr harte oder sehr weiche Drähte
- Kein „Stau“ des Drahtes bei engen Zufuhrwinkelnder Schutzgasglocke führen würde



Gummieinsätze in der Griffschale – für besten Halt

- Hoher Schweißkomfort durch ergonomisch angenehm geformten Griff
- Sicherer Halt zur optimalen Brennerführung auch in Zwangslagen

Verschleißteilsystem

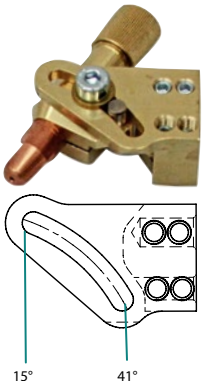
- TIG-Verschleißteilsystem
- Oder TIG-SR-Verschleißteilsystem

FLEXIBLER DRAHTSUPPORT

Unsere Schweißbrenner sind standardmäßig mit einem flexiblen Drahtsupport ausgerüstet. Um allen Anwendungen gerecht zu werden, stehen Ihnen aber eine Vielzahl weiterer Ausrüstmöglichkeiten zur Verfügung*:

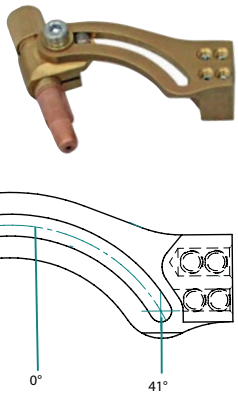
Flexhalter, kurz

- Standardausrüstung
- Deckt einen Großteil aller Anwendungen ab
- 15-41° frei verstellbar



Flexhalter, lang

- Speziell für Rohrschweißungen
- Lieferbar in Ausführung für Links- und Rechtshänder
- -20 - 41° frei verstellbar



Feste Zufuhrwinkel

- Einfaches Einstellen
- Kein Verstellen des Zufuhrwinkels
- Erhältlich in 30°, 39° und 42°



Mini

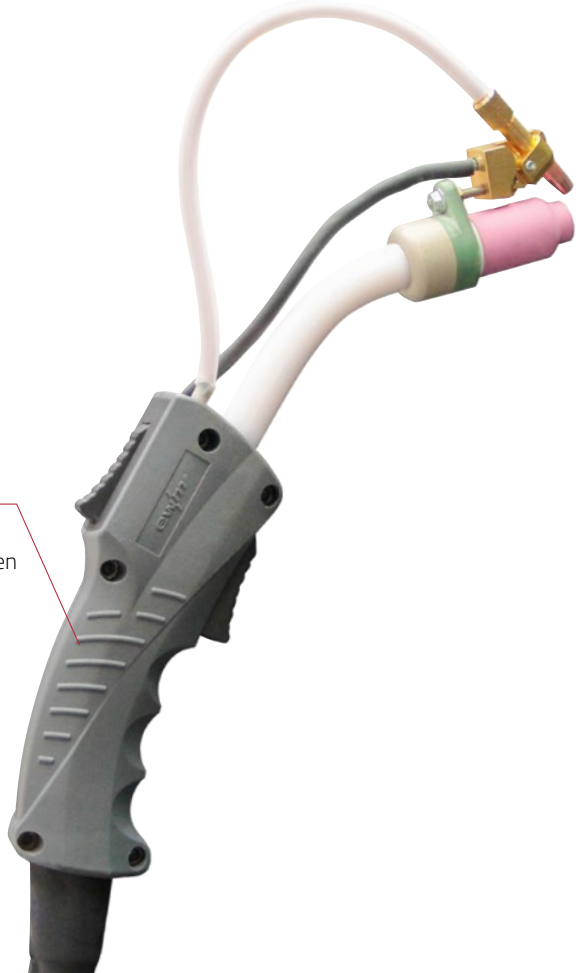
- Für sehr enge Arbeitspunkte
- Nur für Kaltdraht geeignet
- Beste Sicht auf das Schmelzbad
- 35°



*Eine detaillierte Aufstellung der weiteren Ausrüstmöglichkeiten finden Sie in unserem Ersatzteilkatalog.

comfyTig CW/HW

- WIG-Kalt-/Heißdraht-Brenner in MIG/MAG-Griffschale
- Einfaches Umgewöhnen vom MIG/MAG zum WIG-Schweißen
- Verschleißteilkompatibel zu SR-18 SC Schweißbrennern



KALT-/HEISSDRAHT-SCHWEISSBRENNER – KOMPLETTÜBERSICHT





Typ	TIG 260 WD	TIG 450 WD
Bedienungsvarianten	Up-/Down-Steuerung	
separate Kaltdrahtzuführung „CW“	TIG 260 GRIP WD CW	TIG 450 GRIP WD CW
separate Heißdrahtzuführung „HW“	TIG 260 GRIP WD HW	TIG 450 GRIP WD HW
MIG/MAG angepasste Griffschale	–	–
Innenliegende Drahtzufuhr	ja	ja
Außenliegende Drahtzufuhr	ja	ja
Kühlung	wassergekühlt „W“	wassergekühlt „W“
Einschaltdauer DC-	260 A / 60 %	400 A / 100 %
Einschaltdauer AC	185 A / 100 %	280 A / 100 %
Elektrodendurchmesser	1.6 mm - 3.2 mm	1.6 mm - 4.8 mm
Durchmesser Zusatzdraht	0.8 mm bis 1 mm	0.8 mm bis 1.6 mm
Länge Schlauchpaket		





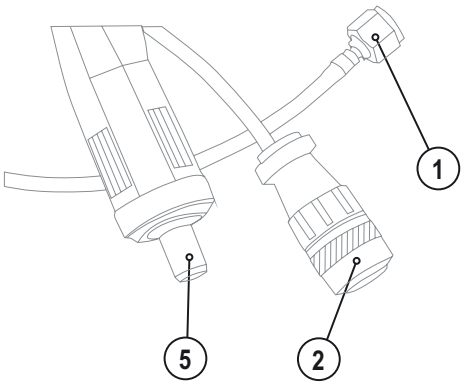
Mehr Informationen zu unseren Kalt-/Heißdraht-Brennern!

TIG-SR 18 WD	ComfyTig 18 -1	Typ
Up-/Down-Steuerung		Bedienungsvarianten
TIG-SR 18 GRIP WD CW	comfyTig 18-1 CW	separate Kaltdrahtzuführung „CW“
TIG-SR 18 GRIP WD HW	comfyTig 18-1 HW	separate Heißdrahtzuführung „HW“
–	ja	MIG/MAG angepasste Griffschale
ja	**ja**	**Innenliegende Drahtzufuhr**
ja	–	Außenliegende Drahtzufuhr
wassergekühlt „W“	wassergekühlt „W“	Kühlung
300 A / 100 %	300 A / 60 % ED	Einschaltdauer DC-
210 A / 100 %	210 A / 100 % ED	Einschaltdauer AC
1 mm - 4 mm	1 mm - 4 mm	Elektrodendurchmesser
0.8 mm bis 1.6 mm	0.8 mm bis 1.6 mm	Durchmesser Zusatzdraht
3 m / 4 m - weitere Längen auf Anfrage		Länge Schlauchpaket

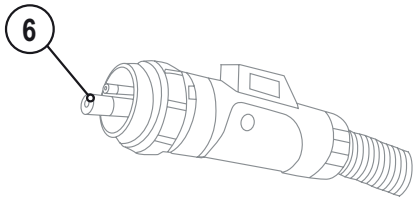
Anschlüsse WIG-Schweißbrenner

GASGEKÜHLTE WIG-SCHWEISSBRENNER

Dezentraler Brenneranschluss

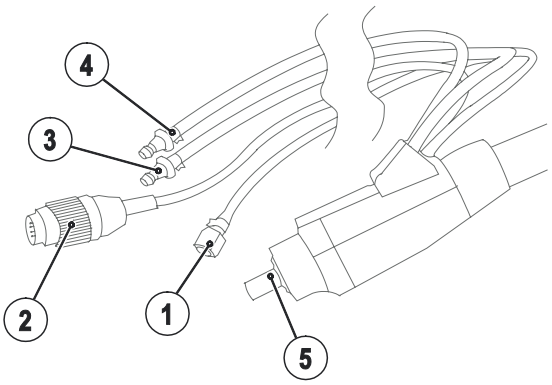


Eurozentralanschluss

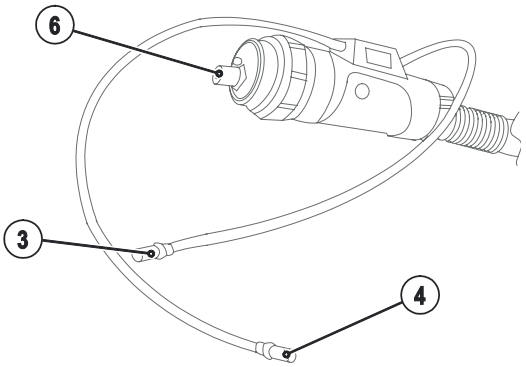


WASSERGEKÜHLTE WIG-SCHWEISSBRENNER

Dezentraler Brenneranschluss



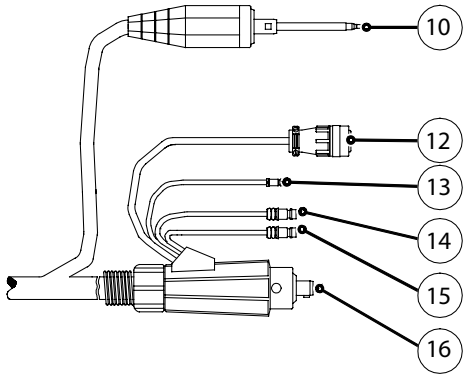
Eurozentralanschluss



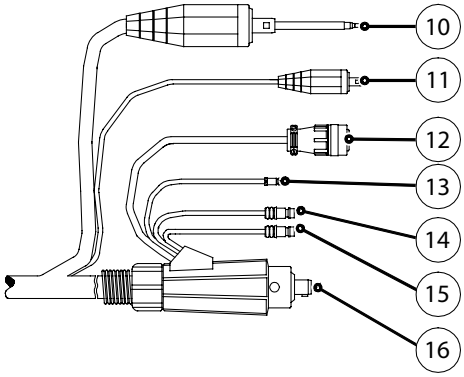
Pos.	Beschreibung
1	Schutzgasanschluss: Anschlussnippel G¼“
2	Steuerleitung
3	Kühlmittelrücklauf: Schnellverschlussnippel, rot
4	Kühlmittelvorlauf: Schnellverschlussnippel, blau
5	Anschluss Schweißstrom: Dezentralanschluss
6	Eurozentralanschluss

ANSCHLÜSSE KALT-/HEISSDRAHTBRENNER

Kaltdraht, wassergekühlt



Heißdraht, wassergekühlt



Pos.	Beschreibung
10	Anschlussstecker, Drahtführung
11	Anschlussstecker, Schweißstrom (Heißdraht)
12	Steuerleitung
13	Schutzgas: Schnellverschlusskupplung
14	Kühlmittelrücklauf: Schnellverschlussnippel, rot
15	Kühlmittelvorlauf: Schnellverschlussnippel, blau
16	Anschluss Schweißstrom: Dezentralanschluss

WIG-AUTOMATENBRENNER

FÜR MECHANISIERTE UND AUTOMATISIERTE ANWENDUNGEN.

- Effiziente Lösung für Schweißarbeiten an Bauteilen mit einfachen Geometrien
- Hohe Standzeiten durch beste Wärmeabführung bei kleinstmöglicher Baugröße
- Vielfältige Anwendungsgebiete: Automobilbau, Zweiradindustrie, Behälterbau, Maschinen- und Stahlbau

SCHWEISSBRENNERAUFBAU

Robuste Verschleißteile

- Drei Komponenten im TIG-Verschleißteilsystem
- Für individuelle Anwendungen sind verschiedene Düsenformen verfügbar
- Komponenten kompatibel zu TIG-Serie

Stabiler Aufbau

- Des Brennerkörpers mit 30 mm Durchmesser für eine sichere Aufnahme in Brennerhalterungen



Bauform und Schlauchpaket

- Für optimalen Schutz der Leitungen sorgt das seitlich abgehende Schlauchpaket
- Die kompakte Bauform bietet viel Bewegungsfreiheit
- Kann an einer Roboter-Abschaltdose montiert werden
- Montage via Brennerhalter
- Drahtzuführung für automatisierte WIG-Kalt-/Heißdrahtanwendungen verfügbar

FARBKENNZEICHNUNG WOLFRAMELEKTRODEN

Kennzeichnung	Gewicht Oxid in %	Oxid	Farbe	Im Lieferprogramm
WP	-	-	Grün	ja
WT 4	0,35 - 0,55	Th	Hellblau	nein
WT 10	0,80 - 1,20	Th	Gelb	nein
WT 20	1,70 - 2,20	Th	Rot	nein
WT 30	2,80 - 3,20	Th	Lila	nein
WT 40	3,80 - 4,20	Th	Orange	nein
WZ 3	0,15 - 0,50	Zr	Braun	nein
WZ 8	0,70 - 0,90	Zr	Weiß	auf Anfrage
WL 10	0,90 - 1,20	La	Schwarz	auf Anfrage
WL 15	1,40 - 1,60	La	Gold	ja
WL 20	1,80 - 2,20	La	Dunkelblau	ja
WC 20	1,80 - 2,20	Ce	Grau	ja
WR 2*	Mischoxide	Seltene Erden	Türkis	ja
E3®	Mischoxide	Seltene Erden	Lila	ja
Lymox Lux®	Mischoxide	Seltene Erden	Pink/Grau	ja
Lymox®	Mischoxide	Seltene Erden	Pink	ja

WP-Elektroden

- Reine Wolframelektroden
- Wechselstromschweißen von Aluminiumlegierungen
- Nicht geeignet zum Gleichstromschweißen

WZ-Elektroden

- Dank Zirkoniumzusatz geringere Gefahr von Schmelzverunreinigung
- Wolframelektroden zum Wechselstromschweißen von Aluminiumlegierungen
- Nur bedingt zum Gleichstromschweißen geeignet

WC-Elektroden

- Dank Ceroxid sehr gute Zünd- und Wiederzündeigenschaften
- Geeignet zum Gleich- und Wechselstromschweißen
- Einsetzbar für un- und hochlegierte Stähle, Aluminium-, Titan-, Nickel-, Kupfer- und Magnesiumlegierungen im unteren und mittleren Strombereich
- Guter Ersatz für WT-Elektroden

E3-Elektrode

- Unterschiedliche nicht genormte Zusammensetzung
- Geeignet zum Gleich- und Wechselstromschweißen
- Einsetzbar für un- und hochlegierte Stähle, Aluminium-, Titan-, Nickel-, Kupfer- und Magnesiumlegierungen im unteren und mittleren Strombereich
- Hohe Standzeit und hohe Belastbarkeit
- Gute Alternative zu WT-Elektroden

WT-Elektroden

- Leicht radioaktiv strahlend aufgrund von Thoriumzusatz
- Aufgrund erhöhter Gesundheitsbelastung ist vom Einsatz abzusehen
- Verbesserte Zündeigenschaften und höhere Stromtragfähigkeit gegenüber WP-Elektroden

WL-Elektroden

- Erhöhte Zündfähigkeit dank Lanthanoxid
- Geeignet zum Gleich- und Wechselstromschweißen
- Einsetzbar für un- und hochlegierte Stähle, Aluminium-, Titan-, Nickel-, Kupfer- und Magnesiumlegierungen sowie für das Microplasmaschweißen
- Optimal für den Einsatz im Niederstrombereich
- Guter Ersatz für WT-Elektroden

WR-Elektroden

- Unterschiedliche nicht genormte Zusammensetzung
- Geeignet zum Gleich- und Wechselstromschweißen
- Einsetzbar für un- und hochlegierte Stähle, Aluminium-, Titan-, Nickel-, Kupfer- und Magnesiumlegierungen im unteren und mittleren Strombereich
- Hohe Standzeit und hohe Belastbarkeit

Thorierte Wolframelektroden

- **Zitat aus BGI 746:**
  „Thoriumoxidhaltige Wolframelektroden dürfen entsprechend Abschnitt 6.2.3 der BGR 220 nur aus zwingend technischen Gründen verwendet werden. Hierbei sind die Vorgaben der Stahlschutzverordnung zu beachten."
- **Thorierte Wolframelektroden wurden aus unserem Lieferprogramm entfernt.**

PLASMA - SCHWEISSBRENNER

- Wassergekühlter Plasma-Schweißbrenner
- Höhere Belastbarkeit der Plasmadüsen durch optimiertes Kühlsystem
- Reduzierte Betriebskosten, hohe Standzeit der Plasmadüsen durch großflächigen, gewindelosen Aufnahmekegel im Brennerkörper und zusätzliche Wärmeabfuhr über die an der Plasmadüse anliegende Gaslinse
- Kompakte Brennerform und kleiner Brennerkopfdurchmesser für optimale Handhabung bei größtmöglicher Leistung
- Wechselbare Brennerhälse mit verschiedenen Biegewinkeln -Beste Handhabung auch bei schwer zugänglichen Stellen
- Auch als Maschinenschweißbrenner in den Ausführungen PMW 20 und PMW 100 erhältlich

SCHWEISSBRENNERAUFBAU



Plasmadüsen

- Höhere Belastbarkeit der Plasmadüsen durch optimiertes Kühlsystem

Bauform

- Maximale Miniaturisierung der Komponenten: Kompakte Brennerform und kleiner Brenner-kopfdurchmesser für optimale Handhabung bei größtmöglicher Leistung

PLASMA-SYSTEM

Die leistungsstarke Microplasma Generation zeigt ihre Stärken in jedem Anwendungsbereich – im täglichen Dauereinsatz, genauso wie bei mobilen Einsätzen beim Kunden vor Ort oder in der teilmechanisierten Fertigung. Mit vielseitigen Optionen wie Fernsteller, modularem Kühlmodul und Fahrwagen sind Sie für jeden Einsatz perfekt ausgerüstet.

Hauptanwendungsgebiete:

- Schweißen / Heften von dünnen Materialien / Bauteilen
- Reparaturschweißen von Werkzeugen
- Schweißen von Drahtgeweben, Thermoelementen, Sieben oder Filtern
- Möglichkeit zur Mechanisierung
- Laborarbeiten
- Plasma- und WIG-Schweißstrom in 0,1 A Schritte einstellbar
- Pilotlichtbogenstrom von 5 - 15 A in 1 A Schritteeinstellbar
- Bedienung sehr ähnlich zu den EWM-WIG-Steuerungen, dadurch kaum Umgewöhnung bei der Bedienung



Microplasma-Schweißgerät in den Ausführungen **Microplasma 25-2/ 55-2/105-2** (bei Bedarf mit Präzisions-Gasdosiereinheit)



Kühlmodul für Microplasma
Cool 55 MPW55



Transportwagen für Stromquelle, Kühlmodul und eine oder zwei Gasflaschen
Trolly 55-6 DF



Wassergekühlter Plasma-Schweißbrenner



PLASMA-SCHWEISSBRENNER – KOMPLETTÜBERSICHT



Typ	PHB 50	PHW 20	PHW 100
Bedienungsvarianten	-	Up-/Down-Steuerung	
Kühlung	wassergekühlt „W“		
Einschaltdauer DC-	20 A / 60 %	20 A / 100 %	100 A / 100 %
Einschaltdauer AC			80 A / 100 %
Einschaltdauer DC+			35 A / 100 %
Durchmesser Düse	0.8 mm	0.5 mm - 1.2 mm	0.5 mm - 3 mm
Länge Schlauchpaket	3 m - weitere Längen auf Anfrage		





Mehr Informationen zu unseren Plasma-Brennern

PMW 20	PMW 100	Typ
Maschinenschweißbrenner		Bedienungsvarianten
wassergekühlt „W“		Kühlung
20 A / 100 %	100 A / 100 %	Einschaltdauer DC-
	80 A / 100 %	Einschaltdauer AC
	35 A / 100 %	Einschaltdauer DC+
0.5 mm - 1.2 mm	0.5 mm - 3 mm	Durchmesser Düse
3 m - weitere Längen auf Anfrage		Länge Schlauchpaket



WE ARE WELDING

EWM GmbH
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach
Deutschland
Tel: +49 2680 181 0
Fax: +49 2680 181 244
E-Mail: info@ewm-group.com

Jetzt Termin vereinbaren

#WEAREWELDING

Folge uns

EWM ist dein Partner für die beste Schweißtechnologie. Mit EWM schweißt du wirtschaftlicher, sicherer und hochwertiger. Innovative Anlagen, leistungsfähige Schweißverfahren, digitale Technologien und Services sowie die Beratungskompetenz von EWM unterstützen dich dabei, deine Schweißaufgaben perfekt zu verarbeiten.

053-100142-00000 / 2025-07 / © EWM GmbH

www.ewm-group.com

Der Inhalt dieses Dokuments wurde sorgfältig recherchiert, überprüft und bearbeitet. Dennoch bleiben Änderungen, Schreibfehler und Irrtümer vorbehalten.