



手弧焊

DC  
DC Puls



氩弧焊

DC  
DC Puls

轻便的手弧焊设备

## Pico 160 cel puls



**3** Years // **5** Years  
transformer  
and rectifier

**ewm-warranty\***

3 shifts / 24 hours / 7 days

\*For details visit [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## 轻便的手弧焊设备 可广泛应用



### 非常轻便—只有 4.7 公斤， 是市场上最轻便的设备之一

- / 带实用的背带，可以在工地、楼梯和梯子，以及钢制结构和脚手架上轻松运输
- / 在高层建筑、地下工程、采矿等艰苦条件下也可进行手工操作。



### 坚固且绝对适合工地使用

- / 对输入电压波动的容限范围大：从 -40 到 +15 %  
可以由发电机供电，并且电源线可长达 100 米
- / 防飞溅水保护级别 IP 23
- / 坚固的铝制外罩
- / 机身前面、后面和底部都采用坚固的塑料制成

### 无可匹敌的 ewm 质量保障

- / 焊机的变压器和整流器分别拥有 3 年和 5 年质保期
- / 对工作时间没有限制——甚至可以三班倒、每天 24 小时，每周 7 天连续使用。



质量完美的焊接-应用广泛

## 针对所有手弧焊作业要求完美打造

- / 自动引弧功能保证可靠和顺利地引弧，防止电焊条粘到工件上
- / 稳定的电弧，可以焊所有类型的电焊条，电弧不会中断
- / 立向下焊接纤维素焊条时绝对可靠
- / 手弧焊脉冲：
  - 焊接飞溅少，减少了焊后清理工作
  - 很容易在强制性位置进行焊接，出色的间隙搭桥效果



## 氩弧焊，具有大型机器的相同品质

- / 没有钨夹杂的氩弧焊提升引弧
- / 达 2 千赫兹的氩弧焊脉冲：
  - 角焊缝焊接塑造精细的鱼鳞纹
  - 很容易地进行立向上焊接和强制性位置的焊接



## 节省能源成本的逆变技术

- / 具有高效率 and 自动节能模式（可调节的待机功能），减少了能源消耗
- / 降低了用电成本，从而减少生产成本

ewm 大型可持续发展项目

Blue Evolution®



## 现代人体工程学外罩非常坚固 操作直观



### 手弧焊

- / 能焊接最大直径为 4 毫米的电焊条
- / 即使是纤维素焊条，也能 100 % 可靠地进行立向下焊接
- / 最优化的焊接特性曲线（Arcforce 电弧强化），可应用于不同的电焊条类型：金红石 (R)、金红石碱性 (RB)，碱性 (B)，金红石纤维素 (Rc)，纤维素 (C)
- / 可调节热启动电流和热启动时间，可靠的引弧和重新引弧性能
- / 防粘接 - 防止粘接后电焊条被烧损
- / 手弧焊脉冲（0.2 赫兹 - 500 赫兹）
  - 在强制性位置焊接时能焊出非常平整的宽焊缝，并且能减少热输入
  - 飞溅少、减少了焊后的清理工作，细鱼鳞纹状的焊缝，优质的间隙搭桥
  - 立向上焊接，不需要“三角摆动技术”，更可靠的焊缝根部熔合
  - 对变动间隙部件进行焊接时，具有可靠的焊脚熔合



透明的护板保护操作元件

大型插座 (Ø 13 毫米) - 兼容性最大化

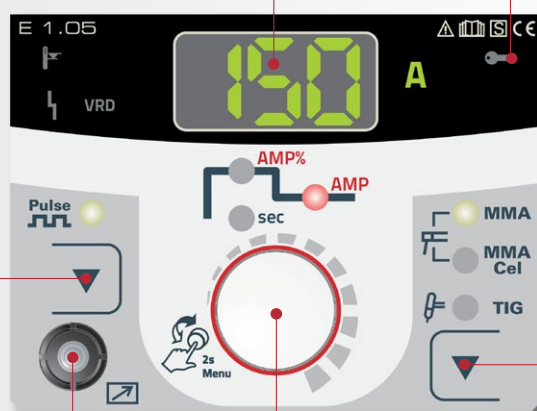
## 简单而直观的操作

数字化显示, 焊接参数的设置具有可重复性

焊接方法选择: 手弧焊、手弧焊 Cel 和氩弧焊

选择: 手弧焊和氩弧焊的脉冲

电子钥匙开关



线控器接头

单手操作: 带点击功能的大旋钮 — 带着手套也可以简单设置

## 氩弧焊

- / 没有钨夹杂的氩弧焊提升引弧
- / 氩弧焊脉冲 (0.2 赫兹 - 2 千赫兹)
  - 角焊缝焊接塑造精细的鱼鳞纹
  - 很容易地进行立向上焊接和强制性位置的焊接



手动线控器 RG 13 RS-453 - 最简易的焊接电流设置, 戴手套也可以操作



Pico 160 cel puls

焊接方法

手弧焊	•
手弧焊脉冲	•
氩弧焊	•
提升引弧	•
氩弧焊脉冲	•

功能

热启动	•
防粘接	•
脉冲	•
输入电流限额10 安、13 安、16 安、20 安 (M)	•

可调节的焊接参数

手弧焊

焊接电流	•
热启动电流和热启动时间	•
Arcforce （电弧强化）	金红石，金红石碱性，碱性，金红石纤维素，纤维素
Arcforce 校正 (M)	•
脉冲频率、脉冲电流和脉冲占宽比	•

氩弧焊

焊接电流	•
脉冲频率、脉冲电流和脉冲占宽比	•
初始电流 (M)	•
上升斜率时间 (M)	•

显示器

显示：焊接前、焊接时和焊接后的焊接参数	•
LED 灯：故障、焊接参数	•

配件/选项




电焊钳	•
工件电缆	•
带旋转阀的氩弧焊焊枪	•
手动线控器 RG 13 RS-453	•
把手	•
清洁过滤器	•

(M) 可使用菜单调节

## 技术参数

## 手弧焊

## 氩弧焊

可调节电流	5 安 - 150 安	5 安 - 160 安
电压调节范围	20.2 伏 - 26.0 伏	10.2 伏 - 16.4 伏
环境温度暂载率	40 °C	40 °C
30%	150 安	160 安
60%		120 安
100%		110 安
空载电压		94 伏
输入电压（波动范围）	1 x 230 伏（+15 % 到 -40 %）	
频率	50/60 赫兹	
电网熔断保险（熔断保险丝）	16 安	
最大功率	7.3 千伏安	4.9 千伏安
推荐配电发电机功率	9.9 千伏安	
噪声	< 70 分贝 (A)	
cos $\phi$ / 效率	0.99 / 83.0 %	
绝缘等级 / 保护等级	H / IP 23	
EMV 等级	A	
环境温度	-25 °C 到 +40 °C	
设备冷却 / 焊枪冷却	风扇 (AF) / 气体	
安全标志	 /  / 	
制造标准	IEC 60974-1, -10	
长/宽/高尺寸	370 x 129 x 236 毫米 14.6 x 5.1 x 9.3 英寸	
重量	4.7 公斤 10.4 磅	



请访问以下网址  
获取完整设备和  
对应配件的信息：  
[www.ewm-sales.com](http://www.ewm-sales.com)

现在就可以索取相关信息资料或直接联系我们，  
我们会很乐意地为您提供咨询！

下载PDF格式文件

[www.ewm-group.com/sl/prospekte](http://www.ewm-group.com/sl/prospekte)

电话: Tel. +49 02680 181-0  
电邮: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)  
网址: [www.ewm-group.com/contact](http://www.ewm-group.com/contact)



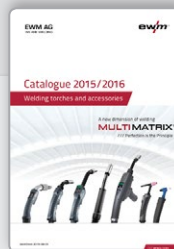
小册子  
maXsolution – 创新  
与技术咨询



小册子  
产品范围，服务项目



目录  
焊机及配件



目录  
焊枪及配件



目录  
焊接配件



手册  
焊接材料



自动化焊接小册子  
产品和服务  
组件和配件



手册  
EWM 焊接知识读物

**EWM AG**  
Dr. Günter-Henle-Straße 8 | D-56271 Mündersbach  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) | [www.ewm-sales.com](http://www.ewm-sales.com)  
[info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)

销售 / 咨询 / 服务