



Örtülü
elektrod
DC
DC Puls



TIG
DC
DC Puls

Örtülü elektrod kaynağı artık çok kolay
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

Örtülü elektrod kaynağı artık çok kolay

Her yerde kullanılabilir



Aşırı hafif – Sadece 4,7 kg ile piyasadaki en hafif makinelerden biri

- / Şantiyede, merdivenlerde, tırmanma desteklerinde, çelik yapı konstrüksiyonlarında ve iskeleler üzerinde kolayca taşımak için pratik taşıma kayışı
- / Yapı mühendisliği, inşaat mühendisliği, madencilik vs. işlemlerinde en zor koşullar altında dahi kolay kullanım.



Sağlam ve şantiyeler için son derece uygun

- / Jeneratörlerle birlikte sorunsuz çalışma için -%40 ila +15'lik geniş şebeke gerilim tolerans aralığı ve azami 100 m uzunluğunda ana güç beslemesi
- / IP 23 uyarınca sıçrama suyuna karşı koruma
- / Sağlam alüminyum gövde
- / Darbeye dayanıklı plastikten imal edilen ön, arka taraf ve cihaz tabanı



Eşsiz ewm kalite garantisi ile

- / Kaynak makineleri için 3 yıl garanti ve transformatörler ve DC redresörler için 5 yıl garanti
- / Sınırsız çalışma süresi – üstelik 3 vardiyalı işletimde, haftada 7 gün, günde 24 saat çalıştığında bile.

Tavizsiz kaynak – her yerde

Tüm örtülü elektrod gereklilikleri için mükemmel donanımlı

- / Güvenli ve korunaklı ateşlemeye yönelik ateşleme otomatiği, elektrodun iş parçasına yapışmasını önler
- / Bütün elektrod tiplerinde dengeli ark, arkta kopma görülmez
- / Selülozik elektrodlar için mutlak güvenli dikey dikiş kaynağı
- / Örtülü elektrod palslama:
 - En aza indirgenen çapak oluşumu sayesinde daha az kaynak sonrası işleme
 - Mükemmel aralık köprüleme ile birlikte pozisyon kaynağında kolayca kaynak yapma



Büyükler gibi TIG kaynağı

- / Tungsten kalıntıları olmadan TIG liftark (ark oluşum tipi)
- / 2 kHz'ye kadar TIG palslama:
 - En iyi metal damlacıklar ile köşe kaynaklarına kaynak yapılması
 - Dikey aşağıdan yukarıya kaynağa ve pozisyon kaynağına kolay kaynak yapılması



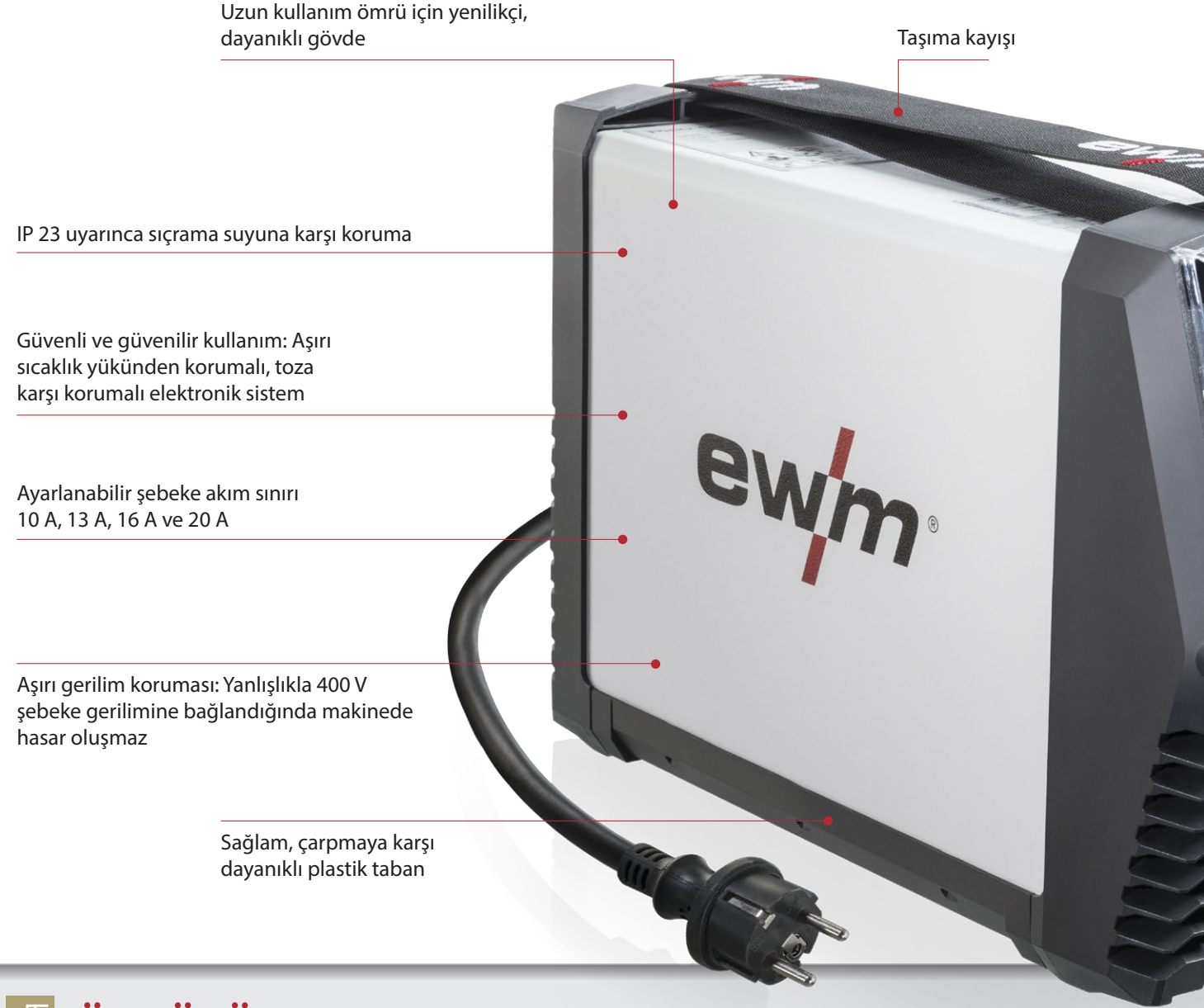
Enerji masraflarını düşüren invertör teknolojisi

- / Yüksek verim ve otomatik enerji tasarruf modu (devreye alınabilir Standby işlevi) sayesinde daha az tüketim
- / Akımı ve dolayısıyla da üretim maliyetlerini düşürür

ewm'nin büyük süreklilik inisiyatifi

Blue Evolution®

Modern ergonomik gövdede son derece dayanıklı Sezgisel kullanım



ÖRTÜLÜ ELEKTROD

- / 4 mm'ye Ø kadar çubuk elektrodların kaynağı
- / Selüloz elektrodları ile kaynak yaparken de %100 yukarıdan aşağı kaynak için güvenli
- / Değişik elektrod tipleri için optimum kaynak kılavuz çizgileri (Arcforce): Rutil (R), Rutil temel (RB), Temel (B), Rutil selüloz (RC), Selüloz (C)
- / Güvenilir ateşleme ve tekrar ateşleme için ayarlanabilir sıcak başlatma akımı ve süresi
- / Yapışmaz – elektrod yapışmaz ve tavlalmaz
- / Örtülü elektrod palslama (0,2 Hz – 500 Hz)
 - Azaltılmış ısı girdisinde özellikle yassı ve geniş kaynak dikişi için pozisyon kaynağında kaynak
 - Az çapak oluşumu, daha az kaynak sonrası işleme, ince pullu kaynak dikişi, iyi aralık köprüleme
 - Güvenli bir şekilde kök ayak noktasının tespit edilmesiyle "Çam ağacı tekniği" olmadan dikey aşağıdan yukarıya kaynaklara kaynak yapılması
 - Güvenli yanak oluşumu için değişen hava boşluğu ile bileşenlerin kaynağının yapılması

Şeffaf koruma tapası aracılığıyla
korunmalı kontrol elemanları



Büyük yük soketleri (Ø 13 mm) –
maksimum uyumluluk için

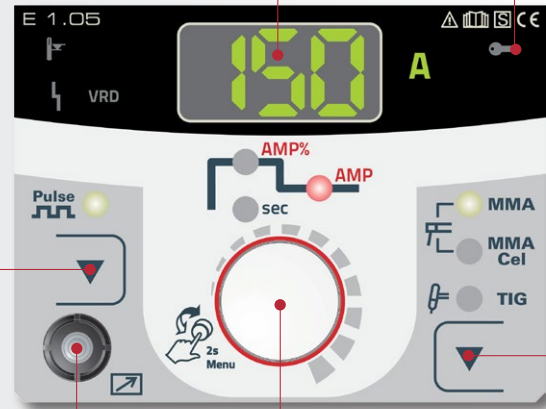
Basit, sezgisel kullanım

Kaynak parametresinin
çoğaltılabilir ayarlanması
için dijital gösterge

Kaynak yönteminin seçimi:
Örtülü elektrod, örtülü
elektrod Cel ve TIG

Seçim: Örtülü elektrod
ve TIG için palslama

Elektronik
anahtarlı şalter



Uzaktan kumanda bağlantısı

Tek elle kullanım:
Click Wheel işlevli büyük
döner buton – eldivenlerle
de kolayca ayarlamak için



TIG

- / Tungsten kalıntıları olmadan TIG liftark (ark oluşum tipi)
- / TIG palslama (0,2 Hz – 2 kHz)
- En iyi metal damlacıklar ile köşe kaynaklarına kaynak yapılması
- Dikey aşağıdan yukarıya kaynağa ve pozisyon kaynağına kolay kaynak yapılması



Elle uzaktan kumanda RG 13 RS-453 –
eldivenlerle dahi kaynak akımının
kolayca ayarlanması



Pico 160 cel puls

Kaynak yöntemi

Örtülü elektrod	•
Örtülü elektrod pislama	•
TIG	•
Liftark (ark oluşum tipi)	•
TIG pislama	•

Fonksiyonlar

Sıcak başlatma	•
Yapışmaz	•
Pislama	•
şebeke akım sınırı 10 A, 13 A, 16 A, 20 A (M)	•

Ayarlanabilir kaynak parametreleri

Örtülü elektrod

Kaynak akımı	•
Sıcak başlatma akımı ve süresi	•
Arcforce	Rutil, Rutil temel, Temel, Rutil selüloz, Selüloz
Arcforce düzeltmesi (M)	•
Puls frekansı, akımı ve balansı	•

TIG

Kaynak akımı	•
Puls frekansı, akımı ve balansı	•
Başlatma akımı (M)	•
Çıkış rampası süresi (M)	•

Ekranlar, Göstergeler

Ekran: Kaynaktan önce, kaynak sırasında ve sonrasında kaynak parametreleri	•
LED'ler: Parazitler, kaynak parametreleri	•

Aksesuarlar / Seçenekler


Elektrod pensesi	•
İř parçası ucu	•
Döner valfli TIG kaynak torçu	•
Elle uzaktan kumanda RG 13 RS-453	•
Kabza	•
Kir filtresi	•

(M) Menü üzerinden ayarlanabilir

Teknik veriler

Örtülü elektrod

TIG

Akım ayar aralığı	5 A - 150 A	5 A - 160 A
Gerilim ayar aralığı	20,2 V – 26,0 V	10,2 V – 16,4 V
Ortam sıcaklığındaki devrede kalma oranı	40 °C	40 °C
%30	150 A	160 A
%60	120 A	
%100	110 A	
Boşta çalışma gerilimi	94 V	
Şebeke gerilimi (tolerans)	1 x 230 V (+%15 ila -%40)	
Frekans	50 / 60 Hz	
Şebeke sigortası (güvenlik sigortası, yavaş patlamalı)	16 A	
maks. bağlanmış yük	7,3 kVA	4,9 kVA
tavsiye edilen jeneratör gücü	9,9 kVA	
Gürültü emisyonu	< 70 dB (A)	
cosφ / verim	%0,99 / 83,0	
Yalıtım sınıfı / koruma sınıflandırması	H / IP 23	
Elektromanyetik uyumluluk yönetmeliği sınıfı	A	
Ortam sıcaklığı	-25 °C ila +40 °C	
Makine soğutması / torç soğutması	Fan (AF) / gaz	
Güvenlik işareti		
Uygulanan uyumlu standartlar	IEC 60974-1, -10	
Boyutlar U / G / Y	370 x 129 x 236 mm 14,6 x 5,1 x 9,3 inç	
Ağırlık	4,7 kg 10,4 lb	



Makinelerle ilgili tüm bilgiye ve uygun aksesuarlara buradan erişebilirsiniz:
www.ewm-sales.com

Şimdi bilgi malzemesi isteyin ve bizimle irtibata geçin,
memnuniyetle yardımcı oluruz!

Tel. +49 02680 181-0
info@ewm-group.com
www.ewm-group.com/contact

PDF dosyası indirme

www.ewm-group.com/sl/brochures



Broşür
maXsolution – Yenilik ve teknoloji
danışmanlığı



Broşür
Ürün programı, Hizmetler



Katalog
Kaynak makineleri ve aksesuarlar



Katalog
Kaynak torçu ve aksesuarları



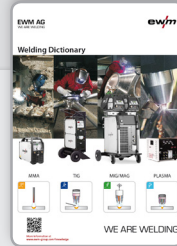
Katalog
Kaynak tekniği aksesuarları



El kitabı
İlave kaynak malzemeleri



Mekanizasyon broşürleri
Ürün ve hizmetler
Komponentler ve aksesuarlar



El kitabı
EWM kaynak ansiklopedisi

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8 | D-56271 Mündersbach
Tel.: +49 2680 181-0 · Faks: -244
www.ewm-group.com | www.ewm-sales.com
info@ewm-group.com

Satış / Danışmanlık / Servis



Bizi ziyaret edin!

Bu dokümanın içeriği itina ile araştırıldı, kontrol edildi ve düzenlendi,
yine de değişiklik, yazım hatası ve hata yapma hakkı saklıdır.