

# MIG/MAG- Profi-Schweißbrenner

PM-Schweißbrennerserie

## Profi-Schweißbrenner in EWM-Qualität

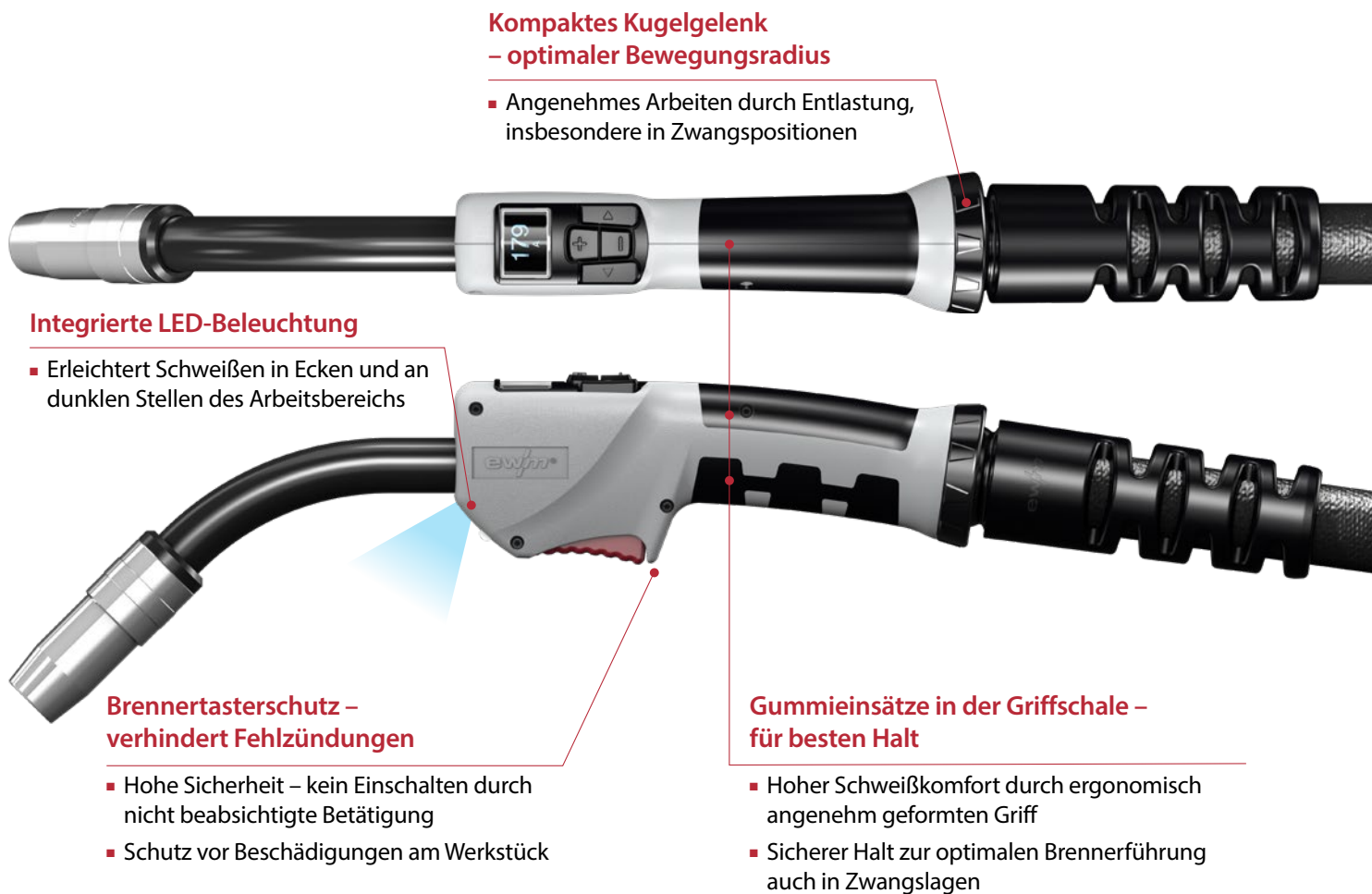
Profi-Schweißbrenner, optional mit Grafikdisplay und LED-Beleuchtung. Garantierte EWM-Qualität und ergonomische Perfektion.

- Beste Schweißqualität
- Erhöhte Standzeiten der Verschleißteile
- Reduzierung der Produktionskosten

# Profi-Schweißbrenner der PM-Serie

Die Griffschalen der neuen PM-Schweißbrenner sind mit Gummieinsätzen ergonomisch so optimiert, dass sie sich beim Schweißen angenehm halten und flexibel führen lassen. Insbesondere in Zwangslagen erleichtert das die Arbeit. Auch das ausbalancierte Design der Griffschalen, das verringerte Gewicht der Schweißbrenner und das innovative Schlauchpaket in kompakter Bauform mit Knickschutz tragen zum

ermüdungsfreien Schweißen bei. So ist der erforderliche Kraftaufwand zum Führen des Schweißbrenners auf ein Mindestmaß beschränkt. Nützlich und effizienzsteigernd sind auch die Bedientasten sowie das Grafikdisplay der PM-Schweißbrenner: Über sie lassen sich direkt beim Werkstück viele Funktionen des Schweißgeräts einstellen.



## Ihre Vorteile

### Produktionskosten senken

- Nachweisbar geringerer Verschleißteileverbrauch von Stromdüse und Gasdüse
- Minimierter Nacharbeit durch deutlich weniger Spritzer infolge präziser Gasströmung
- Weniger Verbrauch von Schutzgas durch Vermeidung von Gasverlust

### Erhöhte Schweißqualität

- Fehlerminimierung durch störungsfreie Drahtführung – 40 % größerer Biegeradius der Schweißbrennerhäuse (ab PM 301)
- Beste Wärmeableitung im Schweißbrenner-Körper und dadurch geringe Erwärmung der Verschleißteile
- Hervorragende Gasabdeckung des Lichtbogenbereichs
- Sicherer Kontakt durch verschraubte Strom- und Gasdüse

## Vier Bedienungsvarianten – garantiert eine gute Wahl



**RD3 X-Steuerung\***



Integrierte LED-Beleuchtung

### Anzeige und Einstellmöglichkeiten

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

### Xnet-Unterstützung

- Anwahl der Schweißaufgabe
- Bauteilverwaltung



**RD2 X-Steuerung\***



Integrierte LED-Beleuchtung

### Anzeige und Einstellmöglichkeiten

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



**2U/D X-Steuerung\***



Integrierte LED-Beleuchtung

### Einstellmöglichkeiten

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

**2U/D Steuerleitung möglich**



**Standardbrenner**



optionale LED-Beleuchtung



**Option Brenntaster oben möglich**

### Hohe Standzeiten der EWM-Stromdüsen

- Keine Überhitzung – optimaler Wärmeübergang durch 30 % größeren Materialquerschnitt und konischen Sitz der Stromdüse in M7/M9 gegenüber herkömmlichen Gewindegrößen M6/M8
- Geringer Verschleiß durch hohe Leistungsreserven
- Lange Kontaktfläche für besseren Stromübergang und Lichtbogenstabilität



**EWM**



**Standard**



- Lange Kontaktfläche
- 30% größerer Querschnitt
- Zentrierung der Stromdüse / konischer Sitz
- Bohrung zur Aufnahme der Seele

## Umsatz steigern – Kosten senken

### Für sinkende Kosten und steigenden Umsatz

Mit den PM-Schweißbrennern sparen Sie Schutzgas, Verschleißteile und wertvolle Arbeitszeit. Fehlerlose Schweißnähte gelingen mit minimierter Spritzerbildung und Nacharbeit.



Umsatz gesteigert ✓

Kosten gesenkt ✓

\*ohne Steuerleitung

### Düsen für jede Herausforderung

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



## Technische Daten


### PM-Schweißbrennerserie



Typ	PM 221 G	PM 301 G	PM 401 G	PM 301 W	PM 451 W/WS/WL	PM 551 W/WS/WL
Bedienungsvarianten	Standard- oder Funktionsbrenner			Standard- oder Funktionsbrenner		
wechselbarer Brennerhals „C“	PM 221 CG	PM 301 CG	-	PM 301 CW	PM 451 CW	-
Kühlung	gasgekühlt „G“	gasgekühlt „G“	gasgekühlt „G“	wassergekühlt „W“	wassergekühlt „W“	wassergekühlt „W“
Schweißstrom CO <sub>2</sub>	250 A bei 60 % ED	330 A bei 60 % ED	450 A bei 35 % ED	330 A bei 100 % ED	500 A bei 100 % ED	650 A bei 100 % ED
Schweißstrom M21	220 A bei 60 % ED	300 A bei 60 % ED	400 A bei 35 % ED	290 A bei 100 % ED	450 A bei 100 % ED	550 A bei 100 % ED
Impuls-Schweißstrom M21	150 A bei 60 % ED	210 A bei 60 % ED	260 A bei 35 % ED	250 A bei 100 % ED	350 A bei 100 % ED	500 A bei 100 % ED
Schutzgas	Argon, Mischgas M21 oder CO <sub>2</sub> nach DIN EN ISO 14175			Argon, Mischgas M21 oder CO <sub>2</sub> nach DIN EN ISO 14175		
Drahtdurchmesser	0,8 bis 1,2 mm	0,8 bis 1,6 mm	0,8 bis 2,0 mm	0,8 bis 1,2 mm	0,8 bis 1,6 mm	0,8 bis 2 mm
Gasdurchfluss	10 bis 20 l/min	10 bis 20 l/min	10 bis 20 l/min	10 bis 25 l/min	10 bis 25 l/min	10 bis 25 l/min
Länge Schlauchpaket	3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m	3 m / 4 m / 5 m
Anschluss	Eurozentralanschluss			Eurozentralanschluss		
Brennerdaten gemäß	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7	DIN IEC 60974-7

#### EWM AG

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

Besuchen Sie uns! 

Verkauf | Beratung | Service