

# Torches de soudage professionnelles MIG/MAG

Torches de soudage de la série PM

## Torche de soudage professionnelle en qualité EWM

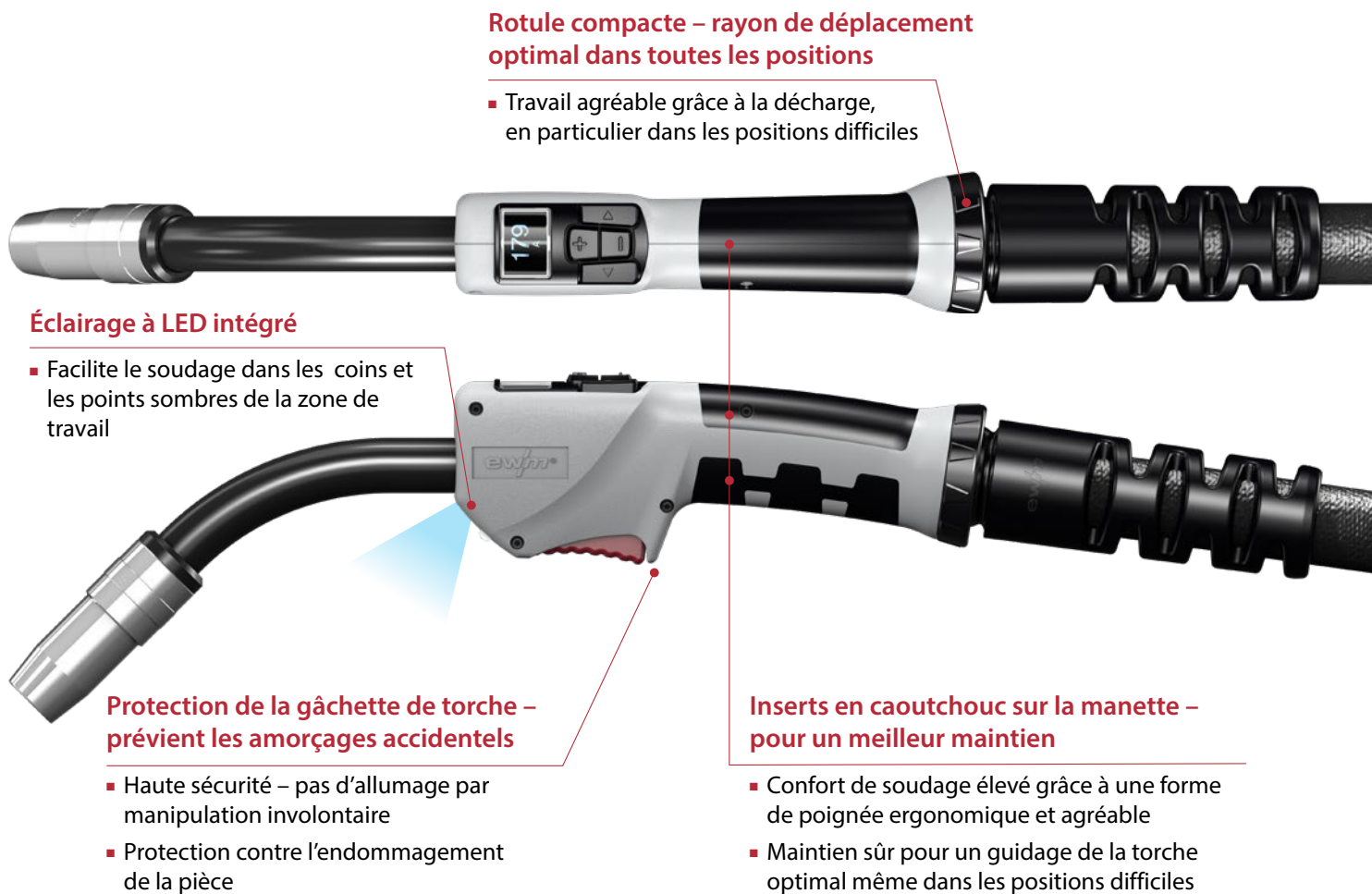
Torche de soudage professionnelle, en option avec affichage graphique et éclairage à LED. Qualité EWM garantie et ergonomie parfaite.

- Qualité de soudage supérieure
- Durée de vie accrue des pièces d'usure
- Réduction des coûts de production

# Torches de soudage professionnelles de la série PM

Avec leurs inserts en caoutchouc, les manettes des nouvelles torches de soudage PM ont une ergonomie optimisée qui les rend agréables à tenir et flexibles à guider pendant le soudage. Le travail est facilité, particulièrement dans les positions difficiles. Le design équilibré des manettes, le poids réduit des torches de soudage et le faisceau de flexibles innovant en format compact avec protection contre

les plis contribuent également à un soudage sans fatigue. Ainsi, la force requise pour le guidage de la torche de soudage est réduite au minimum. Les touches de commande et l'affichage graphique de la torche de soudage PM se révèlent eux aussi pratiques et efficaces : ils permettent de régler de nombreuses fonctions du générateur de soudage directement sur la pièce.



## Rotule compacte – rayon de déplacement optimal dans toutes les positions

- Travail agréable grâce à la décharge, en particulier dans les positions difficiles

## Éclairage à LED intégré

- Facilite le soudage dans les coins et les points sombres de la zone de travail

## Protection de la gâchette de torche – prévient les amorçages accidentels

- Haute sécurité – pas d'allumage par manipulation involontaire
- Protection contre l'endommagement de la pièce

## Inserts en caoutchouc sur la manette – pour un meilleur maintien

- Confort de soudage élevé grâce à une forme de poignée ergonomique et agréable
- Maintien sûr pour un guidage de la torche optimal même dans les positions difficiles

## Vos avantages

### Réduire les coûts de production

- Réduction démontrable de la consommation de pièces d'usure des tubes contact et buses de gaz
- Retouches réduites au minimum grâce à la réduction des projections liée à un flux de gaz plus précis
- Réduction de la consommation de gaz de protection grâce à la prévention des pertes de gaz

### Qualité de soudage supérieure

- Erreurs minimisées grâce à un guidage du fil sans erreur – rayon de courbure des cols de cygne de torche de soudage 40 % plus grand (à partir de PM 301)
- Excellente dissipation thermique dans le corps de torche de soudage pour un échauffement réduit des pièces d'usure
- Protection gazeuse exceptionnelle de la zone de l'arc
- Contact sûr grâce à des tubes contact et buses de gaz vissés

## Quatre variantes de commande –

L'assurance d'un choix approprié



Commande RD3 X\*



Éclairage à LED intégré

### Affichage et possibilités de réglage

- Courant de soudage et vitesse de dévidage du fil
- Correction de la tension
- Sélection de programme et de JOB
- Commutation du procédé de soudage
- Dysfonctionnements et messages d'erreur

### Assistance Xnet

- Sélection de la tâche de soudage
- Gestion des pièces



Commande RD2 X\*



Éclairage à LED intégré

### Affichage et possibilités de réglage

- Courant de soudage et vitesse de dévidage du fil
- Correction de la tension
- Sélection de programme et de JOB



Commande 2U/D X\*



Éclairage à LED intégré

### Possibilités de réglage

- Courant de soudage et vitesse de dévidage du fil
- Correction de la tension
- Sélection de programme et de JOB

2U/D Ligne pilote possible



Torches standard



Éclairage à LED en option



Option de gâchette de torche possible en haut

### Longévité élevée des tubes contacts EWM

- Pas de surchauffe – transmission optimale de la chaleur grâce à une section de matériau 30 % supérieure et une assise conique du tube contact dans un logement M7/M9 par rapport aux filetages traditionnels de taille M6/M8
- Faible effet d'usure du fait de réserves de puissance élevées
- Grande surface de contact pour un transfert et une stabilité de l'arc optimisés



EWM



- Grande surface de contact
- Section de 30 % supérieure
- Centrage du tube contact/siège conique
- Perçage pour logement de la gaine fil

Standard



## Augmenter la productivité – Réduire les coûts

### Pour réduire les coûts et augmenter la productivité

Avec les torches de soudage PM, vous économisez sur le gaz de protection, les pièces d'usure et le temps de travail. Cordons de soudure sans défaut avec le minimum de projections et de retouche.



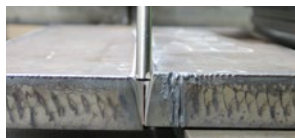
Augmentation de la productivité ✓

Baisse des coûts ✓

\*sans ligne pilote

### Buses pour toutes les exigences

Des buses de gaz coniques, cylindriques et avec une forme d'ouverture étroite sont disponibles pour le soudage joint étroit.



Forme de buse conique



Forme de buse cylindrique, montée



Forme d'ouverture étroite

## Caractéristiques techniques Torches de soudage de la série PM



| Type   | PM 221 G  | PM 301 G           | PM 401 G           | PM 301 W  | PM 451 W/WS/WL         | PM 551 W/WS/WL         |
|--|---|--------------------|--------------------|---|------------------------|------------------------|
| Variantes de commande                        | Torche standard ou fonctionnelle  |                    |                    | Torche standard ou fonctionnelle  |                        |                        |
| Col de cygne échangeable « C »               | PM 221 CG   | PM 301 CG          | -                  | PM 301 CW   | PM 451 CW              | -                      |
| Refroidissement                              | Refroidi gaz « G »  | Refroidi gaz « G » | Refroidi gaz « G » | Refroidi à l'eau « W »  | Refroidi à l'eau « W » | Refroidi à l'eau « W » |
| Courant de soudage CO <sub>2</sub>           | 250 A pour 60 % FM  | 330 A pour 60 % FM | 450 A pour 35 % FM | 330 A pour 100 % FM   | 500 A pour 100 % FM    | 650 A pour 100 % FM    |
| Courant de soudage M21                       | 220 A pour 60 % FM  | 300 A pour 60 % FM | 400 A pour 35 % FM | 290 A pour 100 % FM   | 450 A pour 100 % FM    | 550 A pour 100 % FM    |
| Courant de soudage pulsé M21                 | 150 A pour 60 % FM  | 210 A pour 60 % FM | 260 A pour 35 % FM | 250 A pour 100 % FM   | 350 A pour 100 % FM    | 500 A pour 100 % FM    |
| Gaz de protection                            | Argon, mélange gazeux M21 ou CO <sub>2</sub> selon la norme NF EN ISO 14175 |                    |                    | Argon, mélange gazeux M21 ou CO <sub>2</sub> selon la norme NF EN ISO 14175 |                        |                        |
| Diamètre de fil                              | 0,8 à 1,2 mm  | 0,8 à 1,6 mm       | 0,8 à 2,0 mm       | 0,8 à 1,2 mm  | 0,8 à 1,6 mm           | 0,8 à 2 mm             |
| Débit de gaz                                 | 10 à 20 l/min   | 10 à 20 l/min      | 10 à 20 l/min      | 10 à 25 l/min   | 10 à 25 l/min          | 10 à 25 l/min          |
| Longueur faisceau de flexibles               | 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            |
| Raccordement                                 | Raccord Euro  |                    |                    | Raccord Euro  |                        |                        |
| Données de la torche conformément à la norme | NF CEI 60974-7  | NF CEI 60974-7     | NF CEI 60974-7     | NF CEI 60974-7  | NF CEI 60974-7         | NF CEI 60974-7         |

#### EWM AG

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

#### Site France

Zone de Chatenay | 7 rue des messagers  
37210 Rochecorbon  
Tél.: +33(0)2 42 06 02 45  
www.ewm-group.com/fr  
sales@ewm-france.fr

Vente | Conseil | S.A.V.

Visitez notre site ! 