

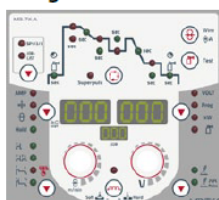
Phoenix 355 Progress puls HP MM TKM

MULTIMATRIX

/forceArc®/forceArc®puls
/rootArc®/rootArc®puls
/impuls
/superPuls



Progress



- Kompaktní invertorový svařovací přístroj s jednoknoflíkovým synergickým řízením a integrovaným pohonem posuvu drátu
- Vynikající vlastnosti při svařování Multimatrix
- Nastavitelné funkce kráteru na začátku a konci svaru
- Běh programu se 16 programy pro každý JOB
- Synergický nebo ruční režim svařování
- Bez příplatku vybavené synergickými charakteristikami pro EWM forceArc, EWM forceArc puls, EWM rootArc, EWM rootArc puls a superPuls
- Bez příplatku vybavené synergickými charakteristikami ke svařování oceli/CrNi/hliníku v ochranném plynu (MSG)
- Bez příplatku vhodné k ručnímu svařování obalenou elektrodou, svařování WIG a drážkování
- Bezplatný balíček WPQR pro certifikaci včetně EXC2 dle ČSN EN 1090 a pro svařování nelegovaných ocelí včetně S355
- Plynule nastavitelná dynamika svařovacího oblouku (účinek tlumivky)
- Velké zálohy výkonu díky vysokému dovolenému zatížení a tím menšímu ohřevu všech součástí garantují v praxi delší životnost přístrojů
- Vysoce přesný, silný 4kladkový pohon posuvu drátu EWM eFeed k bezpečnému posuvu všech plných a plněných drátů
- Vybaveno pro ocelový drát 1,2 mm
- Průměr cívy drátu až 300 mm/D300, 200 mm/D200 možný prostřednictvím adaptéru
- Chlazené plynem nebo volitelně vodní chlazení s chladicím modulem cool 50
- Velmi dobré chlazení hořáku, a tím úspora nákladů u opotřebitelných dílů hořáku díky výkonovému rotačnímu čerpadlu a vodní nádrži 5 litrů (chladicí modul cool50)
- Šetří proud díky vysokému stupni účinnosti a funkci standby
- Jednoduchá změna polarity svařování bez použití nástrojů
- Kontrola zemního zkratu (ochrana PE)
- Vysoké tolerance síťového napětí, a tím neomezeně schopné pro generátorový provoz
- Chráněno proti stříkající vodě IP23
- Možnost připojení dálkového ovladače a funkčního hořáku
- Díky technologii Multimatrix lze volitelně propojit s LAN nebo Wi-Fi, způsobilý pro Xnet
- Možnost dodání pojezdového vozíku Trolley 55-5 a chladicího modulu cool50



Síťové napětí (tolerance)	3 x 400 V (-25 % - +20 %)
Síťová pojistka (pomalá)	3 x 16 A
Napětí naprázdno	80 V
Rozsah nastavení svařovacího proudu	5 A - 350 A
Dovolené zatížení 40 °C	350 A / 40 %
	300 A / 60 %
	270 A / 100 %
cos φ	0,99
Stupeň účinnosti	88 %
Rozměry DxŠxV v mm	625 x 300 x 480
Váha	33 kg
Rozměry chladicího modulu v mm	610 x 300 x 330
Hmotnost chladicího modulu	16,5 kg
Rozměry transportních vozíků v mm	1015 x 505 x 1105
Hmotnost transportních vozíků	35 kg

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

pobočka Ostrava

Michálkovická 2055

710 00 Ostrava - Slezská Ostrava

mob.: +420 725 712 483

Email: Lukas.obrusnik@ewm-group.com

Bankovní spojení:

Raiffeisenbank a.s.

č.ú.: 1077005699/5500

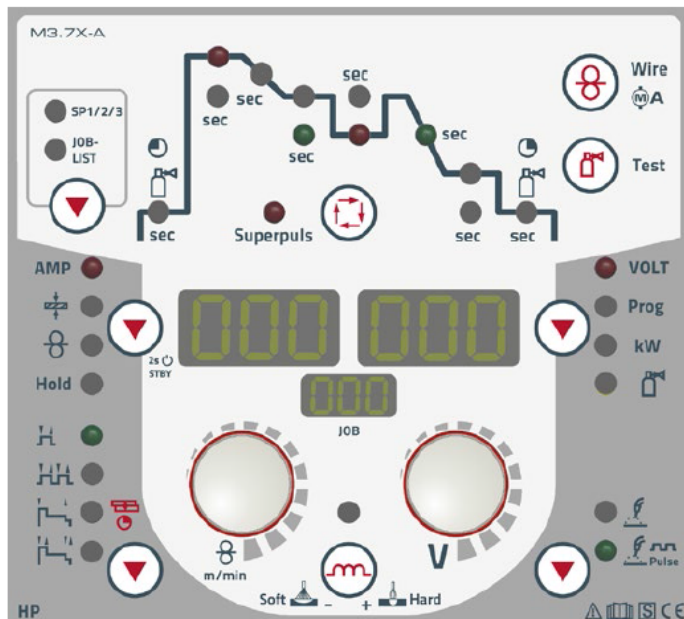
Zapsáno u OR Ústí n L.

odd. C, vložka 7994

IČO: 62241001

DIČ: CZ62241001

Popis řízení HP



- Jednoknoflikové ovládání Synergic: Nastavení pracovního bodu jen jedním knoflíkem díky jednoduché předvolbě úkolu JOB, včetně průběhu programu
- Řízení HP: Všechny důležité možnosti nastavení v přímém přístupu včetně schématu průběhu svařování k nejjednoduššímu nastavení všech parametrů svařování
- Změna délky svařovacího oblouku
- Nastavení dynamiky svařovacího oblouku (účinek tlumivky) od měkké až po tvrdou
- Funkce standby (úspora proudu na stisk tlačítka)
- Ukazatel v kilowattech k výpočtu úsečkové energie
- Efektivní výkon svařovacího oblouku k výpočtu úsečkové energie

Způsob obsluhy	Synergic ovládání
Metoda svařování	MIG/MAG
	Impulsní MIG/MAG
	WIG-Liftarc
	MMA
	forceArc®
	forceArc puls®
	rootArc®
	rootArc puls®
	superPuls
	Drážkování
Parametry na displeji	Svařovací proud
	Svařovací napětí
	Rychlost drátu
	Tloušťka plechu
	Číslo JOB (úkolu)
	Číslo programu
	Kód závady
	Efektivní výkon svařovacího oblouku
	Proud motoru
	Zobrazení v kW
Libovolně nastavitelné programy pro každý úkol JOB	16
Počet JOBů	335
Funkce MMA	Hotstart
	Arcforce
	Antistick

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

pobočka Ostrava

Michálkovická 2055

710 00 Ostrava - Slezská Ostrava

mob.: +420 725 712 483

Email: Lukas.obrusnik@ewm-group.com

Bankovní spojení:

Raiffeisenbank a.s.

č.ú.: 1077005699/5500

Zapsáno u OR Ústí n L.

odd. C, vložka 7994

IČO: 62241001

DIČ: CZ62241001

Pohon posuvu drátu eFeed s hnacími kladkami 4násobně poháněnými a uloženými v kuličkových ložiscích – další pokrok



Výměna kladek jen ve 3 krocích. Během nejkratší možné doby, bez nářadí a s neztratitelnými díly

- Odjištění držáku kladky
- Odklopení neztratitelných držáků kladky
- Výměna kladky



PM 301 G RD3 X M9 4 m 094-700001-00604



- Plynem chlazený funkční hořák MIG/MAG s vysoce kvalitním grafickým displejem OLED
- **Zobrazení a nastavení:**
 - Svařovací proud a rychlost drátu
 - Korekce napětí na oblouku
 - Výběr programu a JOB (svařovacího úkolu)
 - Provozní a svařovací režim
 - Přepínání procesu svařování
 - Poruchy a chybová hlášení
- **Podpora Xnet:**
 - Výběr svařovacího úkolu dle plánu sledu svařování
 - Správa konstrukčních dílů
 - Automatické osvětlení LED při pohybu svařovacího hořáku
- **Plný funkční rozsah funkčních hořáků PM je možný jen ve spojení s řadou přístrojů Titan XQ puls**
 - Bude-li funkční hořák připojen ke svařovacím přístrojům Multimatrix EWM nebo Taurus Steel, hořák se přepne do režimu kompatibility a jeho funkce jsou omezeny
 - Bude-li svařovací hořák připojen k externím nebo svařovacím přístrojům bez technologie Multimatrix, není možné spustit svařování
 - Bezpečné držení díky pryžovým vložkám v rukojeti
 - Flexibilní kulový kloub garantuje příjemnou práci ve vynucených polohách
 - Ochrana tlačítka hořáku brání náhodnému zapálení svařovacího oblouku
 - Bezpečné a robustní, bez řídicího kabelu a přídavné připojovací zástrčky
 - Doporučení:
 - K dopravě ocelových drátů doporučujeme použít vodící spirálu s kapilárou
 - K dopravě drátů z CrNi, hliníku, CuSi a výplňových drátů doporučujeme použít kombinovanou duši PA s vodící trubicí (alternativně může být také použita teflonová vložka nebo vložka z uhlíkového teflonu)
 - Vybavení z výroby (ocelový drát Ø 1 mm):
 - Plynová hubice Ø 15 mm; 71 mm
 - Rozdělovač plynu Ø 17 mm; 14 mm
 - Proudová špička M9 x 35 mm; Ø 1 mm a mezikus M9 x 34,5 mm
 - Vodící spirála modrá; Ø 1,5 mm x 3,8 mm

Dovolené zatížení CO2	330 A / 60 %
Dovolené zatížení M21	300 A / 60 %
Dovolené zatížení M21 Impuls	210 A / 60 %
Ø drátu	0.8 mm - 1.6 mm
Délka svazku hadic	4 m
Úhel ohybu hrdla hořáku	45 °
Pracovní hmotnost	1.16 kg

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

pobočka Ostrava

Michálkovická 2055

710 00 Ostrava - Slezská Ostrava

mob.: +420 725 712 483

Email: Lukas.obrusnik@ewm-group.com

Bankovní spojení:

Raiffeisenbank a.s.

č.ú.: 1077005699/5500

Zapsáno u OR Ústí n L.

odd. C, vložka 7994

IČO: 62241001

DIČ: CZ62241001

EH 35mm² 290A/60% 4m

092-000052-00000

- Kompletně namontovaný držák elektrody s kabelem

**WK50mm² Ø 13 mm 350A/60% 4m/K**

092-000003-00000

- Zemnicí kabel se svorkou

**EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.****pobočka Ostrava**

Michálkovicá 2055

710 00 Ostrava - Slezská Ostrava

mob.: +420 725 712 483

Email: Lukas.obrusnik@ewm-group.com**Bankovní spojení:**

Raiffeisenbank a.s.

č.ú.: 1077005699/5500

Zapsáno u OR Ústí n L.

odd. C, vložka 7994

IČO: 62241001

DIČ: CZ62241001

Ventil CO2 200bar 30l 0780647



- Vyrobeno podle ČSN EN ISO 2503
- Maximální vstupní tlak 200 bar
- Jednostupňové
- Plynulé nastavení s vysokou přesností
- Bezpečnostní manometr se zobrazením tlaku nebo průtoku (bar/psi nebo litry za minutu)
- S uzavíracím ventilem

Připojení hadic	G 1/4"RH
Připojení lahve	G 3/4" RH
Tlak v lahvi	200 bar
Průtok plynu	30 l
Normy	ISO 2503

GH 2x1/4" 2m 094-000010-00001



- Na obou stranách vybaveno plastovými maticemi k montáži bez použití nástrojů

Délka	2 m
Připojení hadic	2 x G1/4"
Pracovní tlak	6 bar

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
pobočka Ostrava
 Michálkovická 2055
 710 00 Ostrava - Slezská Ostrava
 mob.: +420 725 712 483
 Email: Lukas.obrusnik@ewm-group.com

Bankovní spojení:
 Raiffeisenbank a.s.
 č.ú.: 1077005699/5500

Zapsáno u OR Ústí n L.
 odd. C, vložka 7994
 IČO: 62241001
 DIČ: CZ62241001

Tetrix 230 AC/DC Comfort 2.0 puls TM

/activArc®



Comfort 2.0



- Modulární invertorový svařovací přístroj WIG AC/DC, chlazení plynem nebo vodou
- Řízení Comfort 2.0, jednoduché ovládání prostřednictvím ClickWheel
- **Svařování WIG**
- Bez příplatku vybavené charakteristikami pro EWM activArc a EWM spotArc
- Svařování WIG s reprodukovatelným, elektronickým HF zapálením
- Svařování WIG-Liftarc bez VF
- Speciální metoda svařování AC k jednoduchému spojování různých silných hliníkových plechů, např. k navášení plechu 1 mm na plech 10 mm
- Nastavitelný tvar proudu AC, sinusový, lichoběžníkový, obdélníkový proud
- Nastavitelná frekvence střídavého proudu 50 Hz až 200 Hz
- Nastavitelné vyvážení střídavého proudu
- Powersinus: Jedině vysoký svařovací proud - 230 A z jednofázové zásuvky
- Pulsní automatika WIG s automatickým zadáním potřebných parametrů impulsů
- Pulsování WIG v rozsahu Hz a kHz až 15 kHz
- 8 programovaných JOB (svařovacích úkolů):
- 2taktní/4taktní režim
- Přehledné uživatelské rozhraní, smysluplné snížení počtu obsluhovacích prvků na nejdůležitější funkce
- Snížený sekundární proud vyvolatelný přes tlačítko hořáku
- Funkce bodového svařování/stehování (spotArc/Spotmatic)
- Nastavitelný náběh/doběh proudu
- Spotmatic - úspora 50 % času při bodování
- Nastavitelné předfuk plynu/dofuk plynu
- **Ruční svařování obalenou elektrodou**
- Automatické pulsování ručního svařování elektrodou s s automaticky předvolenými potřebnými parametry impulsů
- Ideální pro svařování kofene
- Funkce Antistick
- Bezpečné svary ve svislé poloze shora dolů a zdola nahoru
- Nastavitelný proud a doba horkého startu
- **Hlavní fakta**
- Bezpečné zapalování i u dlouhých svazků hadic
- Chlazené plynem nebo volitelně vodní chlazení s chladicím modulem cool40 U31
- Velmi dobré chlazení hořáku, a tím úspora nákladů u opotřebitelných dílů hořáku díky výkonnému rotačnímu čerpadlu a vodní nádrži 4 litry (chladicí modul cool40 U31)
- Šetří proud díky vysokému stupni účinnosti a funkci standby
- Možnost připojení dálkového ovladače a funkčního hořáku
- Možnost dodání pojízdného vozíku Trolley 35.2-2
- Připojení na síť 230 V/16 A
- Vysoké tolerance síťového napětí +15 %/-40 %, a tím neomezeně schopné pro generátorový provoz
- **Ochrana proti přepětí: Nechtěným připojením přístroje k síťovému napětí 400 V nedojde k poškození přístroje**



Síťové napětí (tolerance)	1 x 230 V (-40 % - +15 %)
Síťová pojistka (pomalá)	1 x 16 A
Napětí naprázdno	45 V
Rozsah nastavení svařovacího proudu	3 A - 230 A
Dovolené zatížení 40 °C	230 A / 40 %
	200 A / 60 %
	170 A / 100 %
cos φ	1
Stupeň účinnosti	85 %
Rozměry DxSxV v mm	539 x 210 x 415
Váha	22 kg
Rozměry chladicího modulu v mm	600 x 210 x 340
Hmotnost chladicího modulu	14 kg
Rozměry transportních vozíků v mm	600 x 580 x 1200
Hmotnost transportních vozíků	33 kg

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

pobočka Ostrava

Michálkovická 2055

710 00 Ostrava - Slezská Ostrava

mob.: +420 725 712 483

Email: Lukas.obrusnik@ewm-group.com

Bankovní spojení:

Raiffeisenbank a.s.

č.ú.: 1077005699/5500

Zapsáno u OR Ústí n L.

odd. C, vložka 7994

IČO: 62241001

DIČ: CZ62241001

TIG 200 GRIP GD 8P U/D 4m

394-510981-00200



- Plynem chlazený svařovací hořák WIG
- Nastavení svařovacího proudu, při řízení Synergic je možné také přepínání JOBu
- Ergonomické držadlo GRIP zaručuje spolehlivé uchopení a ergonomii
- Vhodné k přístrojům Tetrix-DC a řady AC/DC, rovněž i Picotig 200 AC/DC
- Na straně přístroje je potřebná 8pólová přípojná zdířka
- Vynikající VF bezpečnost
- Vybavení z výroby:
 - Držák elektrod: Ø 2,4 mm
 - Plynová hubice: Ø 10 mm, velikost 6
 - Wolframová elektroda E3 (fialová): Ø 2,4 mm
 - Kryt elektrody „dlouhý“

Dovolené zatížení DC-	200 A / 35 %
Dovolené zatížení AC	140 A / 35 %
Ø elektrody	1.6 mm - 3.2 mm
Přípojka svařovacího hořáku	Dezentral 35 mm ² (Ø-Dorn 13 mm)
Připojení řídicího vodiče	Burndy, 8-polig
Vedení ochranného plynu	G 1/4" RH, Überwurfmutter
Délka svazku hadic	4 m

DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D

394-002910-00030



- Vyrobeno podle ČSN EN ISO 2503
- Maximální vstupní tlak 230 bar
- Jednostupňové
- Plynulé nastavení s vysokou přesností
- Bezpečnostní manometr se zobrazením tlaku nebo průtoku (bar/psi nebo litry za minutu)
- S uzavíracím ventilem

Připojení hadic	G 1/4"RH
Připojení lahve	W21,8x1/14" RH
Tlak v lahvi	230 bar
Průtok plynu	30 l
Normy	ISO 2503

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

pobočka Ostrava

Michálkovická 2055

710 00 Ostrava - Slezská Ostrava

mob.: +420 725 712 483

Email: Lukas.obrusnik@ewm-group.com

Bankovní spojení:

Raiffeisenbank a.s.

č.ú.: 1077005699/5500

Zapsáno u OR Ústí n L.

odd. C, vložka 7994

IČO: 62241001

DIČ: CZ62241001

WK35mm² Ø 13 mm 290A/60% 4m/K

092-000008-00000

- Zemnicí kabel se svorkou



GH 2x1/4" 2m

094-000010-00001

- Na obou stranách vybaveno plastovými maticemi k montáži bez použití nástrojů



Délka	2 m
Připojení hadic	2 x G1/4"
Pracovní tlak	6 bar

RTG1 19POL 5m

090-008106-00000

- Plynule nastavitelný svařovací proud (0 % až 100 %) v závislosti na hlavním proudu, předvoleném na svářecím přístroji.
- Předem instalovaný přívodní kabel 5 m nebo 10 m
- Nastavení pracovního bodu přímo na pracovišti
- Pro přístroje řady Tetrix, Picotig 200 AC/DC a Stick



Délka kabelu	5 m
Hmotnost	0.7 kg
Rozměry DxŠxV v mm	225 mm x 70 mm x 60 mm

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

pobočka Ostrava

Michálkovicská 2055

710 00 Ostrava - Slezská Ostrava

mob.: +420 725 712 483

Email: Lukas.obrusnik@ewm-group.com

Bankovní spojení:

Raiffeisenbank a.s.

č.ú.: 1077005699/5500

Zapsáno u OR Ústí n L.

odd. C, vložka 7994

IČO: 62241001

DIČ: CZ62241001

TGM 40230 Handy

098-003412-00500

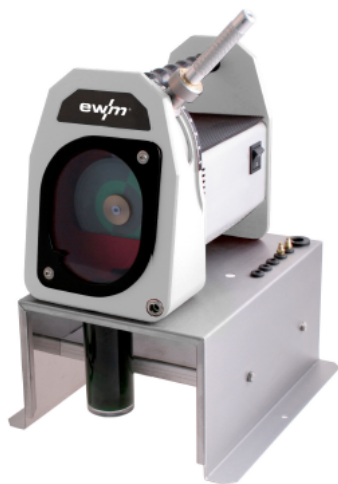


- Přenosná bruska na wolframové elektrody
- K použití na pracovišti svářeče
- Snadné ovládání, vysoká hospodárnost a kvalita
- Brusná plocha diamantového kotouče použitelná na třech pozicích
- Zachytí 99,9 % prachu po broušení
- **Rozsah dodávky:** transportní kufr, držák elektrody, upínací kleštiny na elektrody 1,6 mm, 2,4 mm a 3,2 mm, inbusový klíč (4 mm a 8 mm), plochý klíč (13/17 a 13/14), sáček k likvidaci jednorázového filtru, návod k použití

Ø elektrody	0.8 mm - 4 mm
Průměr diamantového kotouče	40 mm
Váha (bez příslušenství)	2.5 kg
Úhel zbroušení	15 ° - 180 °
Délka elektrody max.	175 mm

TGM 40230 Porta 230V 60Hz

398-002559-00000



- Stacionární bruska na wolframové elektrody
- Snadné ovládání, vysoká hospodárnost a kvalita
- Broušení namokro k dosažení nejvyšší kvality broušení a vysoké životnosti diamantového kotouče
- Zachytí 100 % prachu po broušení
- **Rozsah dodávky:** 2 m síťový kabel, 250 ml brusné kapaliny, diamantový kotouč, upínací kleštiny (1,6 mm - 3,2 mm), držák elektrody

Průměr diamantového kotouče	100 mm
Hmotnost	9.3 kg
Úhel zbroušení	7.5 ° - 90 °
Délka přívodního síťového kabelu	2 m
Absorpční kapacita brusné kapaliny	250 ml
Výkon	: 380 W
Rychlost broušení	44 m/sec

Dle specifikace:

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

pobočka Ostrava

Michálkovická 2055

710 00 Ostrava - Slezská Ostrava

mob.: +420 725 712 483

Email: Lukas.obrusnik@ewm-group.com

Bankovní spojení:

Raiffeisenbank a.s.

č.ú.: 1077005699/5500

Zapsáno u OR Ústí n L.

odd. C, vložka 7994

IČO: 62241001

DIČ: CZ62241001

Plech AISI 430 Wst.Nr. 1.4016 2B válcovaný za studena
tloušťka 2 mm
rozměr plechu 1x2m

Elektrody wolframové označení WC20
průměr 2,4mm
délka 175mm

Přídavný materiál označení 308 LSI
průměr 1,6mm
délka 1000mm
hmotnost jednoho balení 5kg

Přídavný materiál označení 308 LSI
průměr 2mm
délka 1000mm
hmotnost jednoho balení 5kg

Přídavný materiál označení 308 LSI
průměr 2,4mm
délka 1000mm
hmotnost jednoho balení 5kg

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

pobočka Ostrava

Michálkovická 2055

710 00 Ostrava - Slezská Ostrava

mob.: +420 725 712 483

Email: Lukas.obrusnik@ewm-group.com

Bankovní spojení:

Raiffeisenbank a.s.

č.ú.: 1077005699/5500

Zapsáno u OR Ústí n L.

odd. C, vložka 7994

IČO: 62241001

DIČ: CZ62241001