STANDARDOWE
URZĄDZENIA DO SPAWANIA I CIĘCIA

XA00192815

TECHNOLOGIA
SPAWANIA I CIĘCIA

Od przeszło 100 lat ESAB jest jedną z wiodących i najbardziej innowacyjnych firm w zakresie technologii cięcia i spawania. Nieustannie pracujemy nad optymalizacją i rozwojem procesów cięcia i spawania, by klienci i partnerzy mogli czerpać korzyści z postępu technicznego.

Bardzo dużą wagę przywiązujemy oczywiście do kwestii wysokiej jakości naszych produktów, które są wytwarzane i sprzedawane na całym świecie. Z doświadczenia naszych pracowników, serwisantów i personelu wsparcia technicznego mogą korzystać również nasi partnerzy. Dzięki sieci oddziałów, przedstawicieli terenowych oraz partnerów handlowych możemy być blisko naszych klientów – na całym świecie.

Odpowiadanie na potrzeby i wymagania naszych klientów to podstawowy cel, na którym skupiamy się od samego początku naszej działalności, czyli od roku 1904. Spółkę założył Oscar Kjellberg, szwedzki inżynier i wynalazca elektrody otulonej. Ten wynalazek, który zrewolucjonizował produkcję kotłów i budowę statków, wciąż należy do podstawowych produktów w ofercie firmy ESAB.

Dziś, oprócz rozwoju nowoczesnych spoiw, firma ESAB konstruuje urządzenia spawalnicze, które są idealnie dopasowane do niemal każdego procesu.

SPIS TREŚCI

Urządzenia do spawania metodą MMA

Renegade ES 300i 8

Caddy® Arc 151i 10

Caddy® Arc 201i 10

Caddy® Arc 251i 11

Buddy™ Arc 145 12

Buddy™ Arc 180 12

Origo™ Arc 410c 14

Origo™ Arc 650c 14

Origo™ Arc 810c 14

Origo™ Mig 4004i A44 16

Urządzenia do spawania metodami MIG/MAG

Rebel™ EMP 215ic 20

Rebel™ EM 215ic 20

Rebel™ EMP 235ic 21

Rebel™ EMP 255ic 22

Rebel™ EMP 320ic 23

Caddy® Mig C160i 24

Caddy® Mig C200i 24

Origo™ Mig C170 26

Origo™ Mag C171 26

Origo™ Mig C200 26

Origo™ Mag C201 26

Origo™ Mig C250 26

Origo™ Mag C251 26

Origo™ Mig C280 PRO 28

Origo™ Mig C340 PRO 28

Origo™ Mig C420 PRO 28

Origo™ / Aristo® Mig C3000i 30

Aristo® Mig C3000i U6 30

Origo™ Mig L305 32

Origo™ Mig L405 32

Origo™ Mig 320 34

Origo™ Mig 410 34

Origo™ Mig 510 34

Origo™ Mig 402c 36

Origo™ Mig 502c 36

Origo™ Mig 652c 36

Warrior™ 400i CC/CV 40

Warrior™ 500i CC/CV 40

Origo™ Mig 4004i 44

Origo™ Mig 5004i 44

Origo™ / Aristo® Mig 4002c 48

Origo™ / Aristo® Mig 5002c 48

Origo™ / Aristo® Mig 6502c 48

Aristo® Mig 3001i 52

Aristo® Mig 4004i Pulse 54

Aristo® Mig U4000iw 58

Aristo® Mig 5000iw 58

Aristo® Mig U5000iw 58

Wyposażenie dodatkowe

Uchwyty z serii MXL 60

Uchwyty z serii PSF 64

Uchwyty typu Push-Pull 65

Części zamienne i materiały eksploatacyjne do uchwytów z serii PSF 66

Podajniki drutu 68

Części zamienne i materiały eksploatacyjne do podajników drutu 70

Podajnik drutu Origo™ Feed Airmatic i uchwyty PKB™ 72

Wyposażenie dodatkowe 73

Cyfrowa przystawka zdalnej regulacji 74

Analogowa przystawka zdalnej regulacji 76

Zestaw jezdny 78

Chłodnice i autotransformatory 81

Aristo® U8$_2$ 82

Panele sterowania obsługujące spawanie metodami MMA, MIG/MAG, TIG 84

WeldCloud™ 87

Spawanie metodami MIG/MAG na stanowiskach zrobotyzowanych i zmechanizowanych

Gama urządzeń do spawania zrobotyzowanego 82

Interfejs I/O Retrofit Universal 255 90

Miggytrac B501 91

Miggytrac B5001 91

Railtrac B42V 91

Urządzenia do spawania metodą TIG

Renegade ET 300i 94

Renegade ET 300iP 94

Caddy® Tig 1500i 96

Caddy® Tig 2200i 96

Buddy™ Tig 160 99

Aristo® Tig 4000iw 100

Caddy® Tig 2200i AC/DC 102

Origo™ Tig 3000i AC/DC 104

Origo™ Tig 4300iw AC/DC 104

Heliarc™ 283i AC/DC 106

Heliarc™ 353i AC/DC 106

Uchwyty TIG 108

Urządzenia do cięcia plazmowego

Cutmaster™ 60i 114

Seria Cutmaster™ TRUE 116

Wyposażenie dodatkowe 118

1Torch 119

Uchwyty plazmowe 120

INFORMACJE DOTYCZĄCE PAKIETÓW

Kolorowe znaczniki znajdujące się przy danych produktach zawartych w pakiecie.

Przykładowy pakiet	
Origo™ Tig 3000i AC/DC TA24 + przewody elektrodowe do spawania metodą MMA + chłodnica CoolMidi 1800 + uchwyt SR-B 20 + 4-rolkowy zestaw jezdny	0459 795 882

Zawartość przykładowego pakietu	
Origo Tig 3000i, TA24 AC/DC	
Origo™ Tig 3000i, TA24 AC/DC	0459 735 880
Chłodnica CoolMidi 1800	0459 840 880
2-kołowy zestaw jezdny	0459 366 890
4-kołowy zestaw jezdny	0460 060 880

PAKIETY GOTOWE DO UŻYCIA – RTU

Na obszarze Europy ESAB może również zaoferować pakiety wykonane w standardzie RTU.
Gotowy do użycia pakiet RTU to kompletny zestaw urządzeń, składający się ze standardowych komponentów wykonanych na zamówienie lub dostępnych w magazynach fabrycznych firmy ESAB. Wszystkie części zostaną fabrycznie zmontowane, zapakowane i dostarczone jako jeden zespół. Oszczędzając czas klienta. Aby uzyskać więcej informacji na temat zamawiania pakietów RTU, skontaktuj się z lokalnym przedstawicielem firmy ESAB.

ESAB
WARRIOR Tech
ESAB

SPAWANIE METODĄ MMA (ELEKTRODAMI OTULONYMI)

Spawanie elektrodami otulonymi, zwane jest również spawaniem metodą MMA lub SMAW. Jest to najstarsza i najbardziej wszechstronna metoda spawania łukowego. Łuk elektryczny jarzy się między końcem otulonej elektrody spawalniczej a spawanym materiałem. Metalowy rdzeń otulonej elektrody spawalniczej topi się pod wpływem łuku a jego krople spływają do jeziorka spawanego materiału.

Część otuliny stabilizuje łuk i wytwarza konieczny gaz osłonowy. Pozostała otulina tworzy na powierzchni jeziorka żużel, który chroni krzepnący metal spoiny przed wpływem atmosfery. Po ułożeniu każdego ściegu żużel należy usunąć.

Wytwarzane są setki różnych odmian elektrod. Wytrzymałość i plastyczność złączy może być precyzyjnie regulowana zastosowaniem określonych dodatków stopowych.

Spawanie metodą MMA stosowane jest głównie do spawania konstrukcji stalowych. Mimo że jest stosunkowo powolna, metoda ta doskonale sprawdza się w przypadku spawania na zewnątrz oraz w miejscach, do których dostęp jest utrudniony.

ArcPlus™ II

BRAK ODPRYSKÓW DZIĘKI REGULATOROWI ARCPLUS™

Regulator ArcPlus™ eliminuje odpryski podczas spawania, nawet w przypadku stosowania trudnych elektrod. Znacznie poprawiono, szczególnie w przypadku elektrod najbardziej podstawowych, proces ponownego zajarzania łuku.

Dzięki zastosowaniu regulatora ArcPlus™ II, natężenie prądu spawania wymagane do zapewnienia stabilnego przebiegu procesu jest niższe niż w przypadku urządzeń konwencjonalnych.

LiveTig™

Spawanie metodą TIG z wykorzystaniem urządzeń przystosowanych do metody MMA nie przynosi zazwyczaj oczekiwanych rezultatów ze względu na sposób zajarzania łuku.

Funkcja LiveTig™ gwarantuje pewne zajarzanie łuku w procesie spawania metodą TIG, nie powodując nadmiernego zużycia elektrod.

RENEGADE ES 300i

DUŻA MOC, MOBILNA KONSTRUKCJA

Renegade ES 300i to inwertorowe urządzenie do spawania metodami MMA (elektrodami otulonymi) oraz LiveTIG o niesamowitym stosunku mocy do masy urządzenia. Kompaktowa konstrukcja ułatwia przenoszenie i stosowanie w dowolnym miejscu. Połączenie wysokiej wydajności i możliwości współpracy urządzenia z długimi przewodami zasilającymi i elektrodowymi sprawia, że jest to doskonała spawarka do wykonywania prac zarówno w warsztacie, jak i poza nim.

Urządzenie wyposażono w automatyczny czujnik napięcia wejściowego i może ona pracować przy zasilaniu prądem 3-fazowym o dowolnym napięciu w zakresie 230–480 V.

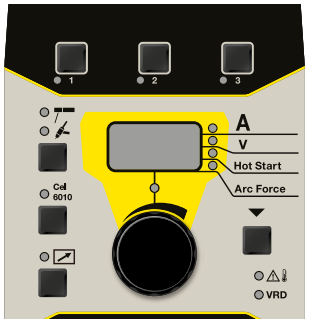
Urządzenie przeznaczone jest do spawania metodą MMA elektrodami fi 6 mm z wysokim cyklem pracy 300 A 40%. Doskonale nadaje się do pracy w wysokich temperaturach otoczenia.

- Niesamowity stosunek osiąganej mocy do masy urządzenia.
- Automatycznie dostosowuje optymalne parametry zajarzenia i wygaszania łuku.
- Zaprojektowane do pracy w ekstremalnych warunkach, takich jak temperatury otoczenia dochodzące do 55ºC.
- Voltage booster zapewnia dodatkowe zwiększenie napięcia łuku, aby uzyskać najlepsze rezultaty w przypadku spawania elektrodą celulozową.
- Do zastosowań profesjonalnych.
- 3 ustawienia pamięci.
- Wytrzymała obudowa z tworzywa kompozytowego zapewnia trwałość.
- Konstrukcja obudowy o stopniu ochrony IP 23 umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- Do prac instalacyjnych i produkcyjnych.
- Do napraw i regeneracji.

Dane techniczne*	Renegade ES 300i
Napięcie zasilania 1-faz., VAC	230 VAC +/-10%, 50/60 Hz
Napięcie zasilania 3-faz., VAC	230-480 VAC +/-10%, 50/60 Hz
Bezpiecznik zwłoczny A	10 (16 w przypadku 230V)
Znamionowy pobór mocy	11,3
Zakres regulacji prądu dla metody MMA, A	5-300
Zakres regulacji prądu dla metody TIG, A	5-300
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	48
Napięcie w stanie spoczynkowym (System redukcji napięcia VRD), V	32
Moc jałowa, W	120
Sprawność przy maksymalnym prądzie MMA, %	89
Sprawność przy maksymalnym prądzie TIG, %	85
Współczynnik mocy przy maksymalnym natężeniu prądu	0,96
Klasa obudowy	IP23
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	460x200x320
Masa, kg	15
Przewód zasilania, Ø mm^2	3 m 4×2,5 (4×4 w przypadku 230 V)
Wtyk zasilania	CEE 16 A
Temperatura robocza, °C	-10 - +40
Klasa zastosowania	S
Atesty	CE

Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C	MMA	TIG
Cykl pracy 40%, A/V, 3-faz.	300/32	300/22
Cykl pracy 60%, A/V, 3-faz.	250/30	250/20
Cykl pracy 100%, A/V, 3-faz.	200/28	200/18

*Dane techniczne mogą ulec zmianie.



PANEL STEROWANIA A35

- Wybór typu elektrody, podstawowa – rutylowa lub celulozowa.
- Spawanie metodą MMA oraz metodą TIG z zajarzaniem łuku wspomaganym funkcją LiveTig™.
- Funkcje Hot Start i Arc Force z regulacją.
- 3 pozycje pamięci.
- Cyfrowy wyświetlacz pokazujący wartości nastawy lub wartości zmierzone.

Uchwyty TIG. strona 108.

Dane dotyczące składania zamówień	
Renegade ES 300i wraz z przewodem zasilania o dł. 3 m oraz wtykiem	**0445 100 880**
Renegade ES 300i wraz z przewodem zasilania o dł. 3 m, naramiennik, przewodem elektrodowym i masowym o dł. 5 m oraz uchwytem elektrodowym Handy 300	**0445 250 880**

Wyposażenie dodatkowe	
Pasek na ramię	**0445 197 880**
Uchwyt elektrodowy, Handy 300, OKC 50, 3 m	**0700 006 902**
Uchwyt elektrodowy, Handy 300, OKC 50, 5 m	**0700 006 888**
Zestaw przewodu masowego, OKC 50, 3 m	**0700 006 903**
Zestaw przewodu masowego, OKC 50, 5 m	**0700 006 889**
Wtyk męski OKC 50, zestaw 4 szt.	**0160 360 881**
Analogowa przystawka zdalnej regulacji MMA 3 z przewodem o dł. 10 m i złączem 6-stykowym	**0445 870 880**
Analogowa przystawka zdalnej regulacji MMA 3 z przewodem o dł. 25 m i złączem 6-stykowym	**0445 870 881**
Przewód zamienny o dł. 10 m do analogowej przystawki zdalnej regulacji MMA 3*	**0445 204 880**
Przewód zamienny o dł. 25 m do analogowej przystawki zdalnej regulacji MMA 3*	**0445 204 881**
Pakiet Retrofit do analogowej przystawki zdalnej regulacji MMA 3	**0445 840 880**
Pilot ER 1 z przewodem o dł. 5 m i złączem 6-stykowym do cyfrowej przystawki zdalnej regulacji	**0445 536 881**
Pilot ER 1 z przewodem o dł. 10 m i złączem 6-stykowym do cyfrowej przystawki zdalnej regulacji	**0445 536 882**
Pilot ER 1 z przewodem o dł. 25 m i złączem 6-stykowym do cyfrowej przystawki zdalnej regulacji	**0445 536 883**
Pilot ER 1F z przewodem o dł. 5 m i złączem 6-stykowym do przystawki regulacji nożnej	**0445 550 881**
Pilot ER 1F z przewodem o dł. 10 m i złączem 6-stykowym do przystawki regulacji nożnej	**0445 550 882**
Przewód zamienny 5 m ze złączem 6-stykowym do pilota ER 1	**0445 280 880**
Przewód zamienny 10 m ze złączem 6-stykowym do pilota ER 1	**0445 280 881**
Przewód zamienny 25 m ze złączem 6-stykowym do pilota ER 1	**0445 280 882**
Przewód zamienny 5 m ze złączem 6-stykowym do pilota ER 1F	**0445 254 880**
Przewód zamienny 10 m ze złączem 6-stykowym do pilota ER 1F	**0445 254 881**
Pilot ER 1 z przewodem o dł. 5 m i złączem 4-stykowym do cyfrowej przystawki zdalnej regulacji +	**0445 536 880**
Przewód zamienny 5 m ze złączem 4-stykowym do pilota ER 1	**0445 450 880**
Adapter 1 faza na 3 fazy Renegade **	**0445 139 880**

+ w przypadku urządzenia o numerze seryjnym do 718-xxx-xxx stosowane jest złącze 4-stykowe.
** Zgodny z urządzeniami Renegade ES 300i, ET 300i oraz ET 300iP o numerze seryjnym powyżej 815-xxx.*
*** Do użytku wyłącznie z urządzeniami Renegade ES 300i (0445100880), ET 300i (0445100900) oraz ET 300iP (0445100920).*

OPCJONALNE PRZYSTAWKI ZDALNEJ REGULACJI

ER 1 – Wyposażony w cyfrowy wyświetlacz umożliwiający precyzyjny odczyt natężenia prądu spawania oraz innych ustawień.

Tradycyjna przystawka MMA 3 do zdalnej regulacji natężenia prądu.

CADDY® ARC 151i ORAZ 201i

KONSTRUKCJA ZAPEWNIAJĄCA TRWAŁOŚĆ

Urządzenia z serii Caddy wyposażono w duże wtyki prądu z serii OKC 50, by umożliwić pracę pod dużymi obciążeniami. Dzięki niewielkim rozmiarom konstrukcji oraz wykonanej z polimeru obudowie o niesamowitej odporności na uderzenia, te źródła prądu są lekkie i łatwe do przenoszenia.

Wbudowana funkcja ArcPlus™ II dodatkowo poprawia parametry łuku spawalniczego, redukuje ilość odprysków i ulepsza proces ponownego zajarzania łuku.

Wszystkie wrażliwe podzespoły elektroniczne w maszynie są chronione przed wnikaniem kurzu i wody. Urządzenia Caddy® spełniają wymagania związane z użytkowaniem na zewnątrz pomieszczeń.

Caddy® Arc wyposażono w funkcję automatycznej korekty współczynnika mocy (PFC). Do urządzenia można podłączać przewody przedłużające o długości nawet 100 m. Urządzenia te są ponadto mniej podatne na wahania napięcia w sieci zasilania i mogą być zasilane z generatorów.

Dla modelu Caddy® Arc dostępne są różne panele sterowania.

PANEL STEROWANIA A31

- Dla modelu Caddy® Arc 151i.
- Sterowanie pracą za pomocą jednego przycisku.
- TIG (zajarzanie przez potarcie).
- Hot Start (wstępne ustawienia).
- Arc Force (wstępne ustawienia).

PANEL STEROWANIA A33

- Dla modeli Caddy® Arc 151i oraz 201i.
- TIG z zajarzaniem łuku wspomaganym funkcją LiveTig™.
- Hot Start (z możliwością regulacji).
- Arc Force (z możliwością regulacji).
- Regulator ArcPlus™ II.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Spawanie metodą kropelkową.
- Opcjonalna przystawka zdalnej regulacji.
- 2 + 2 pozycje pamięci.

Zestawy jezdne strona 80.

CADDY® ARC 251i

Dane techniczne	Caddy® Arc 151i	Caddy® Arc 201i	Caddy® Arc 251i
Zasilanie sieciowe, V / fazy	230 / 1	230 / 1	400 / 3
Bezpiecznik zwłoczny, A	16	16	10
Zakres regulacji prądu dla metody MMA (A31), A	8 - 150	-	-
Zakres regulacji prądu dla metody MMA (A33), A	4 - 150	4 - 170	-
Zakres regulacji prądu dla metody MMA (A32/A34), A	-	-	4 - 250
Zakres regulacji prądu dla metody TIG (A33), A	4 - 150	4 - 220	-
Zakres regulacji prądu dla metody TIG, A	-	-	3 - 250
Napięcie w stanie spoczynkowym (A31), V	58 - 72	-	-
Napięcie w stanie spoczynkowym (A33), V	55 - 60	55 - 60	-
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	-	-	65
Współczynnik mocy	0,99	0,99	0,94
Sprawność, %	80	81	83
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm		418 x 188 x 208	
Masa, kg	7,9	8,3	10,5
Klasa obudowy		IP 23	
Klasa zastosowania		S	
Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda MMA			
Cykl pracy 25%, A	150	170	-
Cykl pracy 30%, A	-	-	250
Cykl pracy 60%, A	100	130	190
Cykl pracy 100%, A	90	110	150
Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda TIG			
Cykl pracy 20%, A	-	220	-
Cykl pracy 25%, A	150	-	-
Cykl pracy 30%, A	-	-	250
Cykl pracy 60%, A	120	150	190
Cykl pracy 100%, A	110	140	150

PANEL STEROWANIA A32

- Dla modelu Caddy® Arc 251i.
- TIG z zajarzaniem łuku wspomaganym funkcją LiveTig™.
- Hot Start (z możliwością regulacji, menu ukryte).
- Arc Force (z możliwością regulacji, menu ukryte).
- Regulator ArcPlus™ II.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Spawanie metodą kropelkową.
- Opcjonalna przystawka zdalnej regulacji.

PANEL STEROWANIA A34

- Dla modelu Caddy® Arc 251i.
- Wybór typu elektrody, zasadowa – rutylowa – celulozowa.
- TIG z zajarzaniem łuku wspomaganym funkcją LiveTig™.
- Hot Start (z możliwością regulacji).
- Arc Force (z możliwością regulacji).
- Regulator ArcPlus™ II.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Spawanie metodą kropelkową.
- Opcjonalna przystawka zdalnej regulacji.
- 2 + 2 pozycje pamięci.

Dane dotyczące składania zamówień	
Caddy® Arc 151i, A31	**0460 445 881**
Caddy® Arc 151i, A33	**0460 445 883**
Caddy® Arc 201i, A33	**0460 445 884**
Caddy® Arc 251i, A32	**0460 300 880**
Caddy® Arc 251i, A34	**0460 300 881**

Wyposażenie dodatkowe Caddy® Arc	
Naramiennik	**0460 265 003**
2-kołowy zestaw jezdny (dla butli o poj. 5–10 litrów)	**0459 366 885**
Uchwyt TIG SR-B 17V, 4 m	**0700 025 514**
Uchwyt TIG SR-B 17V, 8 m	**0700 025 515**
Uchwyt TIG SR-B 26V, 4 m	**0700 025 522**
Uchwyt TIG SR-B 26V 8 m	**0700 025 523**
Caddy® Arc 151i /201i	
Przewód elektrodowy 200 A, 25 mm², OKC 50, 3 m	**0700 006 900**
Przewód masowy 200 A, 25 mm², OKC 50, 3 m	**0700 006 901**
Przewód elektrodowy 200 A, 25 mm², OKC 50, 5 m	**0700 006 884**
Przewód masowy 200 A, 25 mm², OKC 50, 5m	**0700 006 885**
Confort 200	**0700 006 004**
Handy 200	**0700 006 003**
ESAB 200	**0333 249 001**
Handy 300	**0700 006 016**
Caddy® Arc 251i	
Przewód elektrodowy 300 A, 35 mm², OKC 50, 3 m	**0700 006 902**
Przewód masowy 300 A, 35 mm², OKC 50, 3 m	**0700 006 903**
Przewód elektrodowy 300 A, 35 mm², OKC 50, 5 m	**0700 006 888**
Przewód masowy 300 A, 35 mm², OKC 50, 5 m	**0700 006 889**
Handy 300	**0700 006 016**

W skład zestawu wchodzą:

Zestaw przewodu elektrodowego i masowego o dł. 3 m do spawania metodą MMA, przewód zasilania o dł. 3 m z wtykiem.

BUDDY™ ARC 145 ORAZ 180

Urządzenia z serii Buddy™ mają konstrukcję zapewniającą trwałość. Aby zyskać na trwałości, wnętrze urządzenia jest chłodzone za pomocą wysokowydajnego wentylatora i monitorowane przy pomocy systemu chroniącego przed przegrzaniem. Urządzenia są także wyposażone w trzy radiatory, co dodatkowo wydłuża ich żywotność. Obudowę zaprojektowano w sposób zapewniający jej wytrzymałość w trudnych warunkach i spełnia ona wymogi stopnia ochrony IP 23S. Dla wygody przenoszenia, produkty posiadają także naramiennik oraz wytrzymały uchwyt.

Produkty serii Buddy™ Arc zapewniają stabilne natężenie prądu stałego (DC), co pozwala na spawanie większości metali, wliczając w to stale stopowe, niestopowe, nierdzewne oraz żeliwo. Urządzenia przeznaczone są do stosowania większości elektrod z zakresu średnic 1,6–3,2 mm.

Spawanie TIG przy użyciu Buddy™ Arc 180
Przy użyciu Buddy™ Arc 180 można z łatwością przeprowadzić spawanie metodą TIG dzięki funkcji zajarzania „Live Tig”. Wystarczy wyposażyć swoje źródło prądu w opcjonalny uchwyt do spawania metodą TIG z wbudowanym zaworem gazowym oraz podłączyć do butli z gazem, aby być gotowym do spawania stali węglowej, nierdzewnej, z lub bez spoiwa.

Idealne zastosowania:

- Prace produkcyjne i regeneracyjne w zakładzie.
- Naprawa i regeneracja w terenie.
- Budownictwo wodno-lądowe.
- Produkcja ogólna.
- Rolnictwo.

Buddy™ Arc 145 jest niezwykle prosty w obsłudze – tylko jedna gałka do ustawiania natężenia prądu spawania.

Buddy™ Arc 180 posiada jedną gałkę do regulacji natężenia prądu spawania. Przełącznik znajdujący się na panelu przednim umożliwia łatwy wybór pomiędzy metodami MMA i TIG. Nastawy funkcji Arc force oraz Hot start dostosowują się automatycznie do wybranego prądu spawania, zapewniając doskonałe zajarzenia łuku oraz wydajność spawania w całym zakresie natężeń prądu obsługiwanych przez urządzenie.

Buddy™ Arc 145

Buddy™ Arc 180

- Wyjątkowe parametry łuku.
- Kompatybilność z generatorami prądotwórczymi.
- Łatwość użytkowania.
- Praktyczna i solidna konstrukcja.
- Umożliwia wykorzystywanie przedłużacza sieciowego.

Dane techniczne*	Buddy™ Arc 145	Buddy™ Arc 180
Zasilanie sieciowe, V / fazy	230 / 1, 50/60	230 / 1, 50/60
Bezpiecznik zwłoczny, A	16	16
Zakres regulacji prądu dla metod MMA / TIG , A	10 - 145	5 - 180
Prąd fazowy I 1eff MMA, A	10,8	16,0
Prąd fazowy I 1eff TIG, A	-	12,5
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	280x120x220	310x140x230
Masa, kg	3,6	6,0
Klasa obudowy	IP 23S	IP 23S
Klasa zastosowania	S	S
Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda MMA		
Cykl pracy 60%, A/V, 3-faz.	70/22,8	125/25,0
Cykl pracy 100%, A/V, 3-faz.	55/22,2	100/24,0
Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda TIG		
Cykl pracy 60%, A/V, 3-faz.	-	130/15,2
Cykl pracy 100%, A/V, 3-faz.	-	100/14,0

*Dane techniczne mogą ulec zmianie.

Dane dotyczące składania zamówień

Buddy™ Arc 145	**0700 300 884**
Buddy™ Arc 180	**0700 300 680**
Buddy™ Tig 160	**0700 300 681**

Zestaw obejmuje:

Przewód zasilający 3 m z wtykiem, przewody elektrodowy i masowy 3 m, pasek na ramię.

Wyposażenie dodatkowe

Uchwyt TIG ET17v 4 m (wyłącznie urządzenie Buddy™ Arc 180)	**0700 300 861**

ORIGO™ ARC 410c, 650c, 810c

PROSTOWNIKI PRĄDU STAŁEGO O DUŻEJ MOCY

Origo™ Arc C to typoszereg, w którym doskonale połączono najnowocześniejszą technologię regulacji parametrów spawania z solidną, klasyczną technologią bloku mocy. Te przeznaczone do prac budowlanych i konstrukcyjnych źródła prądu charakteryzują się wysoką stabilnością i trwałością.

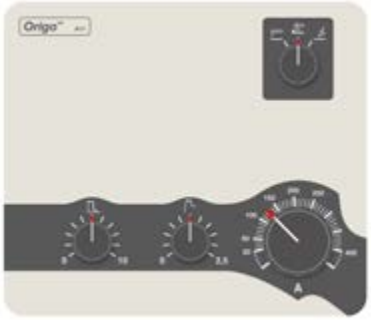
Spawacz może wykorzystać funkcję Hot Start, by w sposób optymalny zajarzać elektrodę lub funkcję Arc Force, by perfekcyjnie wyregulować proces w każdych warunkach. Funkcja „Anti Stick" zapobiega przyklejaniu elektrody do spawanego materiału w chwili rozpoczęcia spawania.

Wielu ludzi już dziś pokłada ufność w legendarnej niezawodności urządzeń spawalniczych z serii Origo™ Arc na dużych budowach, w stoczniach lub podczas układania rurociągów.

- Doskonale nadają się do stosowania z trudnymi w obsłudze elektrodami celulozowymi.
- Dobre parametry spawania i optymalna jakość.
- Szeroki zakres ustawień, wszechstronność użytkowania.
- Kompensacja napięcia sieci zasilania, stałe parametry spawania i stabilna regulacja.
- Płynna regulacja prądu.
- Optymalne urządzenie do żłobienia.
- Możliwość podłączenia do sieci zasilania o niestandardowych wartościach napięcia.
- Wersje przystosowane do prac na morzu z dodatkowymi zabezpieczeniami zapewniającymi ochronę w najcięższych zewnętrznych warunkach pracy.
- Dostępne w wersji stacjonarnej lub mobilnej (wyposażonej w kółka).
- Możliwość spawania metodą MAG we współpracy z podajnikiem drutu MobileFeed 301 AVS.

Dane techniczne	Origo™ Arc 410c
Zasilanie sieciowe, V / fazy	230 / 400 - 415 / 500 / 3
Bezpiecznik zwłoczny, A	63 / 25 / 20
Zakres regulacji prądu dla metody MMA, A	20 - 400
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	53 - 70
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	1310 x 800 x 780
Masa, kg	157
Klasa obudowy	IP 23
Klasa zastosowania	S

Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda MMA	
Cykl pracy 35%, A	400 / 36
Cykl pracy 60%, A	310 / 33
Cykl pracy 100%, A	240 / 30



PANEL STEROWANIA A11

- MMA, żłobienie, TIG z zajarzaniem przez potarcie oraz MAG z podajnikiem MobileFeed.
- Hot Start (z możliwością regulacji).
- Arc Force (z możliwością regulacji).
- Anti Stick.

PANEL STEROWANIA A12

- MMA, żłobienie, TIG z zajarzaniem przez potarcie oraz MAG z podajnikiem MobileFeed.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Hot Start (z możliwością regulacji).
- Arc Force (z możliwością regulacji).
- Opcjonalna bezprzewodowa przystawka zdalnej regulacji N02.

Origo™ Arc 650c	Origo™ Arc 810c
230 / 400 - 415 / 500 / 3	230 / 400 - 415 / 500 / 3
80 / 50 / 35	100 / 63 / 50
20 - 650	20 - 800
53 - 70	53 - 70
1310 x 800 x 780	1310 x 800 x 780
223	245
IP 23	IP 23
S	S

650 / 44	800 / 44
490 / 40	630 / 44
400 / 36	500 / 40

Dane dotyczące składania zamówień	
Origo™ Arc 410c, A11 wersja stacjonarna	**0349 312 100**
Origo™ Arc 410c, A12 wersja Offshore	**0349 311 480**
Origo™ Arc 410c, A12 wersja stacjonarna	**0349 311 490**
Origo™ Arc 650c, A12 wersja Offshore	**0349 311 500**
Origo™ Arc 650c, A12 wersja stacjonarna	**0349 311 510**
Origo™ Arc 810c, A12 wersja Offshore	**0349 311 430**

Wyposażenie dodatkowe Origo™ Arc 410c	
Przewód elektrodowy, komplet, 5 m, 70 mm²	**0700 006 894**
Przewód masowy, komplet, 5 m, 70 mm²	**0700 006 895**

Wyposażenie dodatkowe Origo™ Arc 650c i 810c	
Przewód elektrodowy, komplet, 5 m, 95 mm²	**0700 006 896**
Przewód masowy, komplet, 5 m, 95 mm²	**0700 006 897**

Przystawka zdalnej regulacji	
Bezprzewodowa przystawka zdalnej regulacji N02	**0349 304 617**

PRZYSTAWKA ZDALNEJ REGULACJI N02

Bezprzewodowa przystawka zdalnej regulacji N02 reguluje natężenie prądu spawania, bez odrębnego przewodu sterowania. Ustaw odpowiednią wartość natężenia, umieść przystawkę na spawanym elemencie, przyciśnij elektrodę do punktu pomiarowego i chwilę odczekaj – gotowe!

Inne przystawki zdalnej regulacji, strona 74.

Uchwyt do żłobienia: patrz katalog wyposażenia dodatkowego firmy ESAB.

ORIGO™ MIG 4004i A44

WYSOKOWYDAJNE INWERTOROWE ZASILACZE ŁUKU

Urządzenie Origo™ Mig 4004i z panelem A44 to idealny partner w spawaniu elektrodami otulonymi wykonywanemu zarówno w warsztacie, jak i podczas montażu konstrukcji w terenie.

Jest to zasilacz o dużej mocy do prac konstrukcyjnych, napraw i regeneracji lub do prac instalacyjnych w terenie.

Trzecia generacja inwertorowych zasilaczy łuku to znacznie zwiększona sprawność i wysoki współczynnik mocy, który jest bliski 1.

Regulator ESAB Arc Plus™ II pozwala osiągnąć doskonałe parametry spawania oraz zapewnia perfekcyjny przebieg ponownego zajarzania łuku w przypadku stosowania zasadowych elektrod otulonych w metodzie MMA.

Origo™ Mig 4004i z panelem A44 umożliwia bezproblemową pracę z zastosowaniem elektrod o średnicy nawet 6 mm, zaś w przypadku żłobienia można używać elektrod węglowych o średnicy sięgającej 8 mm.

Opcjonalna możliwość spawania metodą MAG we współpracy z podajnikiem drutu MobileFeed 301 AVS.

OPTYMALNE SPAWANIE METODĄ MMA

- Doskonałe parametry spawania – Wysoki współczynnik stapiania oraz wysoka jakość wykonywanej pracy.
- Funkcja Standby – system oszczędzający energię.
- Wewnętrzny filtr przeciwpyłowy – ogranicza możliwość powstawania defektów spowodowanych przedostawaniem się cząstek pyłu.
- Spawanie metodą TIG z bezpiecznym zajarzaniem łuku ESAB LiveTig™.
- Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Zintegrowane uchwyty do przenoszenia.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

Dane techniczne	Origo™ Mig 4004i
Zasilanie sieciowe, V / fazy	380 - 440 / 3
Bezpiecznik zwłoczny, A	25
Zakres regulacji, A	16 - 400
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	55
Moc w stanie spoczynkowym, W	100
Współczynnik mocy	0,94
Sprawność przy maksymalnym prądzie, %	88
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	610 x 250 x 445
Masa, kg	46
Klasa obudowy	IP 23
Klasa zastosowania	S

Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C	
Cykl pracy 60%, A/V	400 / 36
Cykl pracy 100%, A/V	300 / 32

PANEL STEROWANIA A44

- MMA, żłobienie, TIG z funkcją LiveTig™ oraz MAG z podajnikiem MobileFeed.
- Wybór typu elektrody, zasadowa – rutylowa – celulozowa.
- Funkcje Hot Start i Arc Force z regulacją.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- VRD – redukcja napięcia stanu jałowego.
- Żłobienie łukiem elektrycznym z użyciem elektrody węglowej.
- Dwa miejsca na indywidualne programy spawania.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Spawanie metodą kropelkową oraz nastawa minimalnego prądu spawania metodą TIG z użyciem menu ukrytego.
- Opcjonalna możliwość spawania metodą MAG we współpracy z podajnikiem drutu MobileFeed 301 AVS.

W skład zestawu wchodzą:

Przewód zasilania 5 m z wtykiem CEE. Przewód masowy 5 m.

MobileFeed 301 AVS

Dane dotyczące składania zamówień	
Origo™ Mig 4004, A44	**0465 152 880**
Przewód elektrodowy, komplet, 5 m	**0700 006 893**
MobileFeed 301 AVS	**0558 102 207**

Uchwyty TIG – strona 108.

Przystawka zdalnej regulacji, strona 74.

Uchwyt do żłobienia: patrz katalog wyposażenia dodatkowego firmy ESAB.

ESAB

SPAWANIE METODAMI MIG/MAG

MIG/MAG jest jedną z metod spawania elektrodami topliwymi w osłonie gazów spawalniczych. Łuk jarzy się między stale podawanym i zużywającym się drutem elektrodowym, a obrabianym elementem. Łuk i jeziorko są osłaniane gazem aktywnym, obojętnym lub ich mieszankami. Metodę tę można stosować w przypadku większości materiałów i można wykorzystywać przy niej wiele typów spoiw.

Metody MIG/MAG są o wiele wydajniejsze od metody MMA. Nie występuje tu potrzeba częstej wymiany elektrod a produktywność netto jest w jej przypadku znacznie wyższa. Z każdego kilograma zużytej elektrody otulonej tylko około 65% masy faktycznie pozostaje w spawanym materiale. W przypadku drutów elektrodowych wartość ta wynosi już około 85–90%.

Spawanie metodami MIG/MAG to bardzo wszechstronny proces umożliwiający uzyskanie wysokiego współczynnika stapiania w każdej pozycji spawania. Stosuje się go niemal we wszystkich rodzajach prac wymagających spawania stali niestopowych, niskostopowych i wysokostopowych, materiałów na bazie niklu i stopów aluminium. W przypadku stali wysokostopowych i stopów aluminium często wykorzystywany jest pulsacyjny transfer łuku w metodach MIG/MAG. Coraz częściej stosuje się druty z materiałem dodatkowym, które oprócz zwiększenia produktywności oferują też wiele innych korzyści.

QSet™

Łuk właśnie odkryto na nowo! Ten unikalny i inteligentny system jest niewiarygodnie elastyczny: bez względu na to, czy używa się go w trakcie spawania stali konstrukcyjnej w osłonie CO2 lub mieszanki gazów, stali nierdzewnej, stopów aluminium, czy spawanie wykonywane jest z użyciem samoosłonowego drutu rdzeniowego bez zastosowania gazu osłonowego albo drutu rdzeniowego w osłonie gazu, czy też gdy używa się go podczas lutowania na twardo w osłonie gazów. Technologia Qset™ automatycznie reguluje długość łuku, aby dostosować go do aktualnie wykorzystywanej kombinacji drutu i gazu, ustawiając doskonałe parametry pozwalające uzyskać stabilny łuk zwarciowy. Błyskawiczna regulacja sprawia, że podczas spawania generowane są minimalne ilości odprysków.

TrueArcVoltage™

Przy odtwarzaniu wysokiej jakości spoin szczególnie istotna jest dokładna powtarzalność parametrów spawania. W przypadku modeli ESAB wyposażonych w technologię True Arc Voltage™ pomiar wartości dokonywany jest bezpośrednio przy łuku, a nie jak zazwyczaj na zaciskach urządzenia. Proces znajduje się pod ścisłą kontrolą operatora nawet podczas stosowania przewodów lub uchwytów o znacznej długości.

SuperPulse™

Technologia SuperPulse™ umożliwia nakładanie na siebie w procesie łuków różnego typu: dzięki temu można jednocześnie korzystać z zalet stosowania spawania pulsacyjnego oraz łuku zwarciowego, łuku natryskowego lub pulsacji o dowolnej częstotliwości. W ten sposób można uzyskać doskonałe wyważenie pomiędzy prędkością spawania, ilością przekazywanego ciepła, przetopem oraz współczynnikiem stapiania. Zimny łuk, głęboki przetop, doskonałe połączenie materiałów – wszystko pod kontrolą.

Technologia Swift Arc Transfer™

SAT™ to wysoce wydajny proces spawania metodą MAG wykorzystujący niemiedziowane druty spawalnicze AristoRod™, o zaawansowanej charakterystyce powierzchniowej i prędkości przesuwu nieporównywalnie większej niż w standardowej metodzie spawania łukiem natryskowym. W przeciwieństwie do metody, w której wykorzystuje się miedziowane druty spawalnicze, technologia AristoRod™ z drutem bez dodatku miedzi nie powoduje szybkiego zanieczyszczenia cząsteczkami miedzi układu podawania drutu. Technologię SAT™ opracowano z myślą o zrobotyzowanych, zautomatyzowanych i zmechanizowanych procesach spawania.

SERIA REBEL™

Niezależnie od tego, czy wybierzesz jednofazowe przenośne urządzenie przemysłowe EMP 215ic, czy też model trójfazowy, taki jak EMP 320ic, będziesz zaskoczony stabilnością i niezawodnością łuku – gwarantującą najwyższą wydajność. O każdym urządzeniu Rebel można powiedzieć trzy rzeczy – wyprzedza konkurencję; staje na wysokości zadania w każdej sytuacji, zarówno w warsztacie, jak i w terenie, oraz ułatwia pracę.

Wszystkie wersje urządzeń EMP (ESAB Multi-Process) posiadają kolorowy wyświetlacz TFT o przekątnej 4,3 cala. Na panelu można wyświetlić informacje w 22 różnych językach, co znacznie ułatwia dokonywanie ustawień bez względu na narodowość użytkownika.

EM 215ic EMP 215ic

DNA URZĄDZEŃ REBEL

WYSOKA WYDAJNOŚĆ – O wielu urządzeniach mówi się, że obsługują wiele procesów, lecz w rzeczywistości są to jedynie urządzenia do spawania metodami MIG/MAG z niewielką ilością dodatkowych funkcji. Nie dotyczy to urządzeń Rebel. Są to urządzenia naprawdę obsługujące wiele procesów, co oznacza, że niezależnie od tego, czy zadanie wymaga spawania metodami MIG/MAG, drutem litym lub rdzeniowym, metodą MMA – nawet z użyciem elektrod typu 6010, czy TIG, te urządzenia pracują tak, jakby stworzono je do tego właśnie procesu.

TECHNOLOGIA WYŻSZEJ GENERACJI – bez względu na to, czy spawaniem zajmujesz się od lat 2 czy 20, z pewnością będziesz pod wrażeniem zastosowanej w serii Rebel technologii sMIG (smartMIG). Z myślą o początkujących spawaczach opracowano tryb podstawowy, dzięki któremu dokonywanie ustawień staje się błahostką. Dla profesjonalistów przewidziano wbudowaną dynamiczną regulację łuku, która stale monitoruje proces spawania i dostosowuje się do techniki operatora, zapewniając stabilny łuk oraz spoiny o wyjątkowej i powtarzalnej jakości.

NIEZRÓWNANA WYTRZYMAŁOŚĆ – Pracę wykonujesz w zakładzie, w terenie i w warsztacie. Potrzebujesz urządzenia, które możesz zabrać ze sobą wszędzie, mając pewność, że wytrzyma trudne warunki, w których sam pracujesz. Rebel to potrafi. Wytrzymała obudowa zewnętrzna cechująca się mocną, wielouchwytową obudową, jednoelementową konstrukcją stalową i stopniem ochrony IP 23S, daje Ci pewność, że możesz bez obaw pracować w każdym miejscu, gdzie jest to konieczne.

REBEL™ EM/EMP 215ic

W przypadku urządzeń Rebel 215 dostępne są dwie wersje paneli. Wieloprocesowe urządzenie EMP 215ic to doskonały wybór w przypadku mniejszych warsztatów, sprawdzający się w naprawach i regeneracji oraz pracach instalacyjnych w terenie. To faktycznie maszyna, którą „można wszędzie zabrać, by wszystko pospawać", zdolna do obsługi metod MIG/MAG, MMA i TIG z użyciem mocy wejściowej przy napięciu od 120 V do 230 V. Model EM 215ic to jednoprocesowe urządzenie obsługujące metody MIG/MAG, które cechuje się tym samym zakresem tolerancji napięć w odniesieniu do mocy wejściowej.

Dane dotyczące składania zamówień	
Rebel™ EMP 215ic	**0700 300 985**
Rebel™ EM 215ic	**0700 300 986**

W skład zestawu wchodzą
Rebel™ EMP 215ic
Uchwyt MIG/MAG, zestawy przewodu elektrodowego i masowego, drut OK Aristorod 12.50 o średnicy 0,8 mm w szpuli 200 mm, przewód gazowy 4,5 m z szybkozłączem, końcówki prądowe, rolki podajnika i prowadniki dla drutu o średnicy 0,6–1,0 mm, spoinomierz.
Rebel™ EM 215ic
Uchwyt MIG/MAG, przewód masowy z osprzętem, drut OK Aristorod 12.50 o średnicy 0,8 mm w szpuli 200 mm, przewód gazowy 4,5 m z szybkozłączem, końcówki prądowe, rolki podajnika (z rowkiem typu V) i prowadniki dla drutu o średnicy 0,6–1,0 mm, spoinomierz.

Wyposażenie dodatkowe	
Uchwyt TIG ET17v, 4 m (złącze 8-stykowe)	**0700 300 869**
Regulacja nożna TIG z przewodem 4,5 m	**W4 014 450**
PSF 315 3 m (do spawania drutem rdzeniowym 1,2 mm)	**0700 025 030**
MXL 271 3m (do spawania drutem rdzeniowym 1,2 mm)	**0700 025 230**
2-kołowy zestaw jezdny	**0700 300 872**

EM 215ic EMP 215ic EMP 235ic EMP 255ic EMP 320ic

REBEL™ EMP 235ic

Urządzenie Rebel EMP 235ic, w którym można założyć szpulę o masie 15 kg, to najbardziej przenośne urządzenie w swojej klasie, które oferuje maksymalne wartości wyjściowe prądu spawania przy zasilaniu jednofazowym o napięciu 230 V. Zdolność urządzenia EMP 235ic do obsługi wielu procesów w połączeniu z niewielką masą i rozmiarami czynią z niego naprawdę wszechstronną maszynę.

EMP 235ic ma dwa wloty gazu, jeden na potrzeby metod MIG/MAG, drugi – TIG, przy czym oba mogą być podłączone jednocześnie Wbudowany zawór gazu TIG na przedzie maszyny eliminuje potrzebę montowania zaworu na uchwycie TIG.

EMP 235ic

Dane dotyczące składania zamówień	
Rebel™ EMP 235ic	**0700 300 989**

W skład zestawu wchodzą

Uchwyt MIG/MAG, zestawy przewodu elektrodowego i masowego, przewód gazowy 4,5 m z szybkozłączem, końcówki prądowe, rolki podajnika i prowadniki dla drutu o średnicy 0,6–1,0 mm, spoinomierz.

Wyposażenie dodatkowe	
Uchwyt TIG SR-B 26 HD 4 m	**0700 025 526**
Regulacja nożna TIG z przewodem 4,5 m	**W4 014 450**
PSF 315 3 m (do spawania drutem rdzeniowym 1,2 mm)	**0700 025 030**
2-kołowy zestaw jezdny	**0700 300 872**

INFORMACJE O FUNKCJACH URZĄDZEŃ Z SERII REBEL™

	EM 215ic	EMP 215ic	EMP 235ic	EMP 255ic	EMP 320ic
Metody MIG/MAG	●	●	●	●	●
Metoda MMA		●	●	●	●
Metoda LiftTIG		●	●	●	●
Funkcja sMIG	●	●	●	●	●
Wielojęzyczny wyświetlacz TFT		●	●	●	●
1 faza	●	●			
3 fazy			●	●	●
Możliwość montażu szpuli 200 mm	●	●	●	●	●
Możliwość montażu szpuli 300 mm			●	●	●
2-rolkowy układ podawania drutu	●	●	●		
4-rolkowy układ podawania drutu				●	●
Zapisywanie ustawień spawania (pozycje pamięci)		●	●	●	●
Regulacja indukcyjności		●	●	●	●
Funkcja 2/4 taktu		●	●	●	●
Korekcja napięcia		●	●	●	●
Funkcja SCT (kończenie spawania łukiem zwarciowym)		●	●	●	●
Regulowany czas upalania końcówki drutu		●	●	●	●
Przedwypływ i powypływ gazu (TIG oraz MIG/MAG)		●	●	●	●
Spawanie punktowe (MIG/MAG)		●	●	●	●
Przedmuchiwanie gazu				●	●
Powolny przesuw drutu				●	●
Obniżona prędkość dojazdowa				●	●
Funkcje Hot Start i Arc Force z regulacją (MMA)		●	●	●	●
Narastanie/opadanie prądu z regulacją (TIG)		●	●	●	●
Podwójny zawór wlotowy gazu			●	●	●
Zawór wylotowy gazu TIG			●	●	●

Dane techniczne zamieszczono w następnej tabeli.

REBEL™ EMP 255ic, EMP 320ic

WYTRZYMAŁE URZĄDZENIA OBSŁUGUJĄCE WIELE PROCESÓW

Urządzenia przemysłowe z rzeczywistą obsługą wielu procesów, które łączą w sobie moc i mobilność. Te kompaktowe i lekkie systemy oferują elastyczność w każdym środowisku produkcyjnym. Zaprojektowany z myślą o wydajności i niezawodności, 4-rolkowy system podawania drutu zapewnia wysoką i stałą jakość spawania niezależnie od spawanego materiału.

- Automatyczne dostosowywanie parametrów zajarzania za każdym razem zapewnia wyraźne i precyzyjne zajarzenie łuku, niezależnie od rodzaju i średnicy drutu.
- Masa 31,4 kg sprawia, że urządzenie można transportować ręcznie lub na wózku, co zapewnia niezrównaną mobilność.
- Możliwość stosowania w intensywnym cyklu pracy, a także 4-rolkowy system podawania drutu o mocnej konstrukcji zapewniają wysoki moment obrotowy i dużą prędkość działania, dzięki czemu urządzenie to doskonale nadaje się do wykonywania nawet najtrudniejszych prac.
- Innowacyjna funkcja „smart-MIG" dynamicznie monitoruje charakterystykę łuku, dostosowując ustawienia do techniki operatora, co pozwala uzyskać stabilny łuk spawalniczy. Wystarczy nastawić średnicę drutu i grubość materiału, po czym można przystąpić do spawania.
- Pełna wydajność spawania elektrodami otulonymi (MMA) przy użyciu elektrod o średnicy do 5 mm oraz doskonała wydajność spawania metodą Lift TIG przy stosowaniu regulowanego przedwypływu i powypływu gazu oraz regulowanego narastania i opadania prądu spawania.
- Dwa wloty gazu, jeden na potrzeby metod MIG/MAG, drugi – TIG, przy czym oba mogą być podłączone jednocześnie. Wbudowany zawór elektromagnetyczny gazu TIG na przedzie maszyny eliminuje potrzebę montowania zaworu na uchwycie TIG.

REBEL™ EMP 255ic
Maksymalny prąd spawania w urządzeniu EMP 255ic to 300 A.

Dane techniczne*	Rebel™ EM 215ic
Napięcie zasilania	115/230 V AC
Zakres napięcia zasilania	95–270 V AC
Liczba faz	1 faza
Częstotliwość prądu zasilania	50/60 Hz
Wtyk zasilania	Wtyk 230 V, Schuko 16A
Przewód zasilania	3 m 3x2,5 mm² H07RN-F
Znamionowy prąd spawania	240 A
Wartości wyjściowe prądu spawania MIG (230 V)	
Cykl pracy 25%	205 A / 24,3 V
Cykl pracy 40%	150 A / 21,5 V
Cykl pracy 60%	125 A / 20,3 V
Cykl pracy 100%	-
Wartości wyjściowe prądu spawania MMA (230 V)	
Cykl pracy 25%	-
Cykl pracy 40%	-
Cykl pracy 60%	-
Cykl pracy 100%	-
Wartości wyjściowe prądu spawania TIG (230 V)	
Cykl pracy 30%	-
Cykl pracy 40%	-
Cykl pracy 60%	-
Cykl pracy 100%	-
Napięcie prądu spawania MIG/MAG	10–26 V
Zakres prędkości podawania drutu	1,5–12,1 m/min
Rozmiar szpuli z drutem	100 mm, 200 mm
Klasa ochrony	IP23S
Wymiary dł. x szer. x wys.	584 x 229 x 406 mm
Masa	18 kg

**Dane techniczne mogą ulec zmianie.*
Informacje o funkcjach urządzeń zamieszczono w poprzedniej tabeli.

REBEL™ EMP 320ic

Umożliwia spawanie przy maksymalnym natężeniu prądu 350 amperów, dzięki czemu stanowi ono idealny zestaw spawalniczy zdolny do pracy w trudnych zastosowaniach z użyciem zarówno drutów litych, jak i rdzeniowych o średnicy 1,2 mm.

Dane dotyczące składania zamówień	
Rebel™ EMP 255ic	**0700 300 992**
Rebel™ EMP 255ic z uchwytem PSF 315 3 m	**0700 303 881**
Rebel™ EMP 255ic z uchwytem PSF 315 4,0 m	**0700 303 882**
Rebel™ EMP 320ic	**0700 300 991**
Rebel™ EMP 320ic z uchwytem PSF 315 3 m	**0700 303 883**
Rebel™ EMP 320ic z uchwytem PSF 315 4,0 m	**0700 303 884**

W skład zestawu wchodzą

Źródło prądu z 3 m przewodem zasilania i wtykiem, przewód masowy 4,5 m i zacisk, przewód gazowy 4,5 m z szybkozłączem, rolki podajnika dla drutu o średnicy 0,8–1,2 mm, prowadniki dla drutu o średnicy 0,8–1,2 mm, spoinomierz.

Wyposażenie dodatkowe	
Uchwyt TIG SR-B 26 HD 4 m	**0700 025 526**
Regulacja nożna TIG z przewodem 4,5 m	**W4 014 450**
2-kołowy zestaw jezdny	**0700 300 872**

Do spawania stopów aluminium z uchwytem PSF 315	
Prowadnik teflonowy, 3 m dla drutu o średnicy 1,0 mm	**0366 550 884**
Prowadnik teflonowy, 3 m dla drutu o średnicy1,2 mm	**0366 550 886**
Rolka podajnika z rowkiem typu V dla drutu o średnicy 1,0/1,2 mm	**0369 557 006**
Teflonowy przewód prowadzący na wyjściu dla drutu o średnicy 1,0 mm	**0464 659 880**
Teflonowy przewód prowadzący na wyjściu dla drutu o średnicy 1,2 mm	**0464 660 880**
Środkowy prowadnik	**0558 102 643**

Rebel™ EMP 215ic	Rebel™ EMP 235ic	Rebel™ EMP 255ic	Rebel™ EMP 320ic
115/230 V AC	115/230 V AC	400 V AC	400 V AC
95–270 V AC	95–270 V AC	360 –440 V AC	360 –440 V AC
1 faza	1 faza	3 fazy	3 fazy
50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Wtyk 230 V, Schuko 16A	Wtyk 230 V, Schuko 16A	Wtyk CEE 16 A	Wtyk CEE 16 A
3 m 3x2,5 mm² H07RN-F	3 m 3x2,5 mm² H07RN-F	3 m 4x2,5 mm²	3 m 4x2,5 mm²
240 A	270 A	300 A	350 A
205 A / 24,3 V 150 A / 21,5 V 125 A / 20,3 V -	230 A / 25,5 V 195 A / 23,8 V 170 A / 22,5 V 140 A / 21,0 V	- 255 A / 27,0 V 200 A / 24,0 V 160 A / 22,0 V	- 320 A / 23,0 V 265 A / 27,0 V 200 A / 24,0 V
180 A / 27,2 V - 125 A / 25 V -	210 A / 28,4 V - 150 A / 26 V 120 A / 24,8 V	- 255 A / 30,0 V 170 A / 27,0 V 130 A / 25,0 V	- 300 A / 32,0 V 255 A / 30,0 V 180 A / 27,0 V
180 A / 17,2 V - 125 A / 15 V -	235 A / 19,4 V - 200 A / 18 V 170 A / 16,8 V	- 255 A / 30,0 V 215 A / 19,0 V 170 A / 17,0 V	- 320 A / 23,0 V 265 A / 21,0 V 200 A / 19,0 V
10–26 V	14,8–30 V	14,8–34 V	14,8–34 V
1,5–12,1 m/min	1,5–17,5 m/min	2,0–20,3 m/min	2,0–20,3 m/min
100 mm, 200 mm	100 mm, 200 mm, 300 mm	200 mm, 300 mm	200 mm, 300 mm
IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
584 x 229 x 406 mm	673 x 292 x 495 mm	686 x 292 x 495 mm	686 x 292 x 495 mm
18 kg	24 kg	31,4 kg	31,4 kg

CADDY® MIG C160i ORAZ C200i

DOSKONAŁA MOBILNOŚĆ W PRZYPADKU PRAC WYKONYWANYCH METODAMI MIG/MAG

Niewielki, lekki i mocny. Inwertorowy półautomat spawalniczy Caddy® Mig C160i/C200i to doskonały towarzysz podróży. Wystarczy przewiesić pasek przez ramię i przejść do następnego zadania. Ten przenośny półautomat do spawania oferuje przemysłową wydajność nawet w najodleglejszych miejscach. Bez względu na to, czy wybierzesz model Caddy® Mig C160i, czy też inteligentny model C200i, nowy partner przewyższy twoje oczekiwania. Od lekkich konstrukcji stalowych, napraw karoserii samochodowej, prac regeneracyjnych i instalacyjnych w warsztacie lub w terenie do trudnych zastosowań w gospodarstwie rolnym lub w przemyśle. Caddy MIG jest wytrzymały, wydajny, niezawodny i przyjazny dla użytkownika.

Urządzenie zasilane jest z sieci jednofazowej 230 V i może być bez problemu podłączone do ogólnej sieci energetycznej lub do generatora prądotwórczego.

Ponadto model Caddy Mig 200 wyposażono w funkcję QSet™. Funkcja QSet™ automatycznie reguluje parametry spawania w trybie łuku zwarciowego na podstawie wybranej kombinacji drutu i gazu, zapewniając stabilny łuk oraz wysoką jakość spoin za każdym razem.

CADDY® MIG

- Doskonałej jakości łuk zwarciowy dzięki funkcji QSet™.
- Regulacja ilości dostarczanego ciepła jednym pokrętłem.
- Niewielka masa < 12 kg (wraz z uchwytem, przewodem zasilania i przewodem masowym) .
- Zasilanie z sieci jednofazowej 230 V 50/60 Hz.
- Możliwość podłączenia do generatora prądotwórczego.
- Możliwość stosowania szpuli z drutem 100–200 mm.
- Wysokiej jakości uchwyt spawalniczy MXL 180.
- Miejsce do przechowywania narzędzi.
- Łatwe owijanie uchwytu i przewodów na czas transportu.
- Łatwa zmiana polaryzacji w przypadku stosowania drutów samoosłonowych.

CADDY® MIG C160i

- Model zoptymalizowany pod kątem stali konstrukcyjnej i blach karoserii samochodowej o grubości od 0,5–4,0 mm.
- Druty lite i rdzeniowe. Średnice drutu 0,6 i 0,8 mm.

CADDY® MIG C200i

- Model zoptymalizowany pod kątem stali konstrukcyjnej i blach karoserii samochodowej o grubości od 0,5–4,0 mm.
- Druty lite i rdzeniowe. Średnice drutu 0,6–1,0 mm.
- Model odpowiedni dla stali węglowej, stali nierdzewnej i stopów aluminium.
- Lutospawanie blachy stalowej ocynkowanej w osłonie gazów.
- Funkcja QSet™.

Druty spawalnicze w szpulach o średnicy 200 mm

Caddy® Mig C160i/C200i

Stale węglowe:	Drut lity OK Autrod 12.51, Ø 0,8 mm Drut rdzeniowy Coreshield 15, Ø 0,8 mm
Caddy® Mig C200i	
Stale nierdzewne:	OK Autrod 316LSi, Ø 0,8 mm OK Autrod 308LSi, Ø 1,0 mm
Aluminium:	OK Autrod 5183, Ø 1,0 mm
Lutospawanie w osłonie gazów:	OK Autrod 19,30, Ø 1,0 mm

Dane dotyczące składania zamówień na druty w szpulach o średnicy 200 mm

OK Autrod 12.51	Ø 0,8/5,0 kg	**1251 084 600**
Coreshield 15	Ø 0,8/4,5 kg	**35UE 084 630**
OK Autrod 19.30	Ø 1,0/5,0 kg	**1930 104 600**
OK Autrod 308LSi	Ø 0,8/5,0 kg	**1612 084 600**
OK Autrod 316LSi	Ø 0,8/5,0 kg	**1632 084 600**
OK Autrod 5183	Ø 1,0/2,0 kg	**1816 104 62E**

Zestaw obejmuje

Uchwyt MIG/MAG 3 m, przewód zasilania 3 m z wtykiem, przewód gazowy 4,5 m z zaciskiem i szybkozłączem, przewód masowy 3 m, pasek na ramię oraz 1 kg drutu spawalniczego OK Autrod 12.51, 0,8 mm.

Dane techniczne	Caddy® Mig C160i	Caddy® Mig C200i
Zasilanie sieciowe, V / fazy	230 / 1	
Bezpiecznik, zwłoczny, A	16	
Bezpiecznik automatyczny (MCB) EN 60898-B, A	16	16
Pobór mocy z generatora*, kVA	5,5	6,5
Zakres regulacji prądu, A	30 - 160	30 - 200
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	60	
Moc w stanie spoczynkowym, W	15	
Współczynnik mocy	0,99	
Sprawność przy maksymalnym prądzie, %	82	
Prędkość podawania drutu, m/min	2 - 11	2 - 12
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	449 x 198 x 347	
Masa, kg	11,4	11,5
Klasa obudowy	IP23	
Klasa zastosowania	S*	

Generator z automatycznym regulatorem napięcia

Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C		
Cykl pracy 25%, A	---	180
Cykl pracy 35%, A	150	150
Cykl pracy 100%, A	100	100

Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm		
Stale węglowe	0,8	0,6 - 1,0
Stale nierdzewne	---	0,6 - 1,0
Druty rdzeniowe	0,8	0,8
Stopy aluminium	---	1,0
Druty CuSi do lutospawania	---	0,8 - 1,0

Dane dotyczące składania zamówień

Caddy® Mig C160i	**0349 310 850**
Caddy® Mig C200i	**0349 312 030**
2-kołowy zestaw jezdny	**0459 366 887**

ORIGO™ MIG/MAG C170, C171, C200 C201, C250, C251

KOMPAKTOWE URZĄDZENIA DO MAŁO I ŚREDNIO INTENSYWNEJ EKSPLOATACJI

- Źródła prądu ze skokową regulacją napięcia i wbudowanym podajnikiem drutu.
- Lutospawanie blachy stalowej ocynkowanej w osłonie gazów.
- Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- Łatwa regulacja parametrów spawania.
- Uchwyt MXL™ zawarty w dostawie.

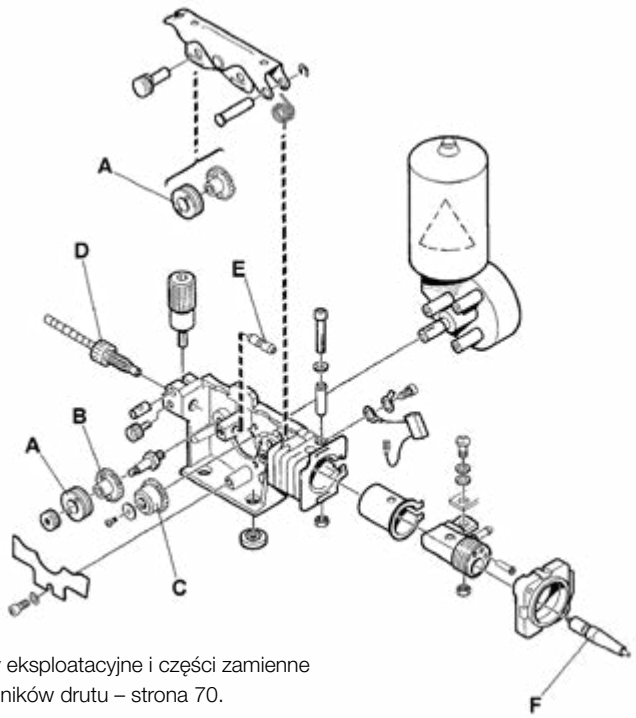
Dane dotyczące składania zamówień	
Origo™ Mag C171	**0349 311 280**
Origo™ Mig C170 3-faz	**0349 308 670**
Origo™ Mag C201	**0349 311 290**
Origo™ Mig C200 3-faz	**0349 308 290**
Origo™ Mag C251	**0349 311 420**
Origo™ Mig C250 3-faz	**0349 307 840**

Wyposażenie dodatkowe	
Zestaw mierników cyfrowych	**0349 302 598**
Zestaw transformatora do podgrzewacza CO_2 (42 V – 50/60 Hz)	**0349 302 250**
Reduktor ciśnienia z miernikiem przepływu	**0760 030 300**
Zestaw do zmiany biegunowości (dla modelu Origo™ Mig C170)	**0349 309 310**

Dane techniczne	Origo™ Mig C170	Origo™ Mag C171	Origo™ Mig C200	Origo™ Mag C201	Origo™ Mig C250	Origo™ Mag C251
Zasilanie sieciowe, V / fazy	400 / 3	230 / 1	400 / 3	230 / 1	400 / 3	230 / 1
Bezpiecznik zwłoczny, A	10	16	10	16	16	35
Zakres regulacji, A	30 - 170	30 - 170	30 - 200	30 - 200	40 - 280	40 - 250
Czas upalania, s	0,02 - 0,25	0,02 - 0,25	0,02 - 0,25	0,02 - 0,25	0,02 - 0,25	0 - 0,25
Czas spawania punktowego, s	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5
Stopnie nastawy napięcia	8	8	10	12	10	12
Zmiana biegunowości	tak (opcjonalnie)	tak	tak	tak	tak	tak
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730
Masa, kg	63,5	59	72,5	68	82	94
Typ szpuli, Ø mm/kg	300 / 18	300 / 18	300 / 18	300 / 18	300 / 18	300 / 18
Klasa obudowy	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Klasa zastosowania	S	S	S	S	S	S
Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C						
Cykl pracy 20%, A	-	170	-	200	-	250
Cykl pracy 35%, A	170	-	200	-	250	200 (30%)
Cykl pracy 60%, A	130	98	150	115	190	140
Cykl pracy 100%, A	100	76	120	90	150	110
Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm						
Stale węglowe i nierdzewne	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 0,8	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2
Druty rdzeniowe	0,8	0,8	0,8 - 1,0	0,8	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
Stopy aluminium	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
Druty CuSi do lutospawania	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0
Zestaw obejmuje						
Uchwyt spawalniczy	MXL	MXL	MXL	MXL	MXL	MXL
Typ/długość przewodu	201 / 3,0 m	201 / 3,0 m	201 / 3,0 m	201 / 3,0 m	271 / 3,0 m	271 / 3,0 m
Złącze	Euro	Euro	Euro	Euro	Euro	Euro

Przewód zasilania 3 m z wtykiem, przewód gazowy 1,5 m z zaciskiem i szybkozłączem, przewód masowy 3 m, zamontowane fabrycznie materiały eksploatacyjne dla drutu o średnicy 0,6–0,8 mm (0,8–1,0 mm w przypadku modelu C250), łańcuch zabezpieczający do butli gazowej i kół.

Uchwyty MXL,
strona 60.



Materiały eksploatacyjne i części zamienne
do podajników drutu – strona 70.

ORIGO™ MIG C280, C340, C420w PRO

KOMPAKTOWE URZĄDZENIA DO ZASTOSOWAŃ PROFESJONALNYCH

ORIGO™ MIG C280 PRO

ORIGO™ MIG C340 PRO

ORIGO™ MIG C420W PRO

Dane techniczne	Origo™ Mig C280 PRO	Origo™ Mig C280 PRO 4WD	Origo™ Mig C340 PRO
Zasilanie sieciowe, V / fazy	400 / 3	400 / 3	400 / 3
Bezpiecznik zwłoczny, A	16	16	16
Zakres regulacji, A	30 - 280	30 - 280	40 - 340
Czas upalania, s	0 - 0,25	0 - 0,25	0 - 0,5
Czas spawania punktowego, s	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	-
Stopnie nastawy napięcia	10	10	40
Zmiana biegunowości	tak	tak	tak
Wyjścia indukcyjne	2	2	2
Sterowanie w trybie 2/4 takt	-	-	tak
Obniżona prędkość dojazdowa	-	-	tak
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
Masa, kg	97	97	120
Typ szpuli, Ø mm/kg	300 / 18	300 / 18	300 / 18
Rolki podające	2	4	2
Klasa obudowy	IP 23	IP 23	IP 23
Klasa zastosowania	S	S	S
Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C			
Maksymalny prąd, A przy cyklu pracy %	280 / 30 %	280 / 30 %	340 / 30 %
Cykl pracy 60%, A	190	190	250
Cykl pracy 100%, A	150	150	195
Możliwe do wykorzystania średnice drutu			
Stale węglowe i nierdzewne	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2
Druty rdzeniowe	0,9 - 1,2	0,9 - 1,2	0,9 - 1,2
Stopy aluminium	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
W skład zestawu wchodzą			
Uchwyt spawalniczy	PSF	PSF	PSF
Typ/długość przewodu	260 / 3,0 m	260 / 4,0 m	315 / 3,0 m
Złącze	Euro	Euro	Euro

Przewód zasilania 5m z wtykiem, przewód gazowy 1,5 m z zaciskami i szybkozłączem, przewód masowy 5m, materiały eksploatacyjne dla drutu o średnicy 0,8–1,0 mm (C280), 1,0–1,2 mm (C340-420), łańcuch zabezpieczający do butli gazowej i kół.

- Bardzo dobre parametry spawania – stabilny łuk i bardzo precyzyjnie dopasowane stopnie napięcia.
- Urządzenia można również wykorzystać do spawania stopów aluminium i lutospawania blach ocynkowanych.
- Obudowa z ocynkowanej blachy z opcjonalnym filtrem powietrza przystosowana do stosowania w trudnych warunkach.
- Dwa lub trzy złącza indukcyjne do regulacji dynamiki łuku.
- Dostępny 4-rolkowy układ podawania drutu, idealny do spawania produkcyjnego.
- Profesjonalne uchwyty ESAB PSF w zestawie
- (Opcjonalnie) uchwyt spawalniczy typu Push-Pull o długości 6 lub 10 metrów do modeli Origo™ Mig C340 PRO i C420w PRO.
- Łatwa zmiana polaryzacji w przypadku stosowania drutów samoosłonowych.
- Origo™ Mig C420w PRO z pompą logiczną ELP – ESAB LogicPump (chłodnica cieczy załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą).

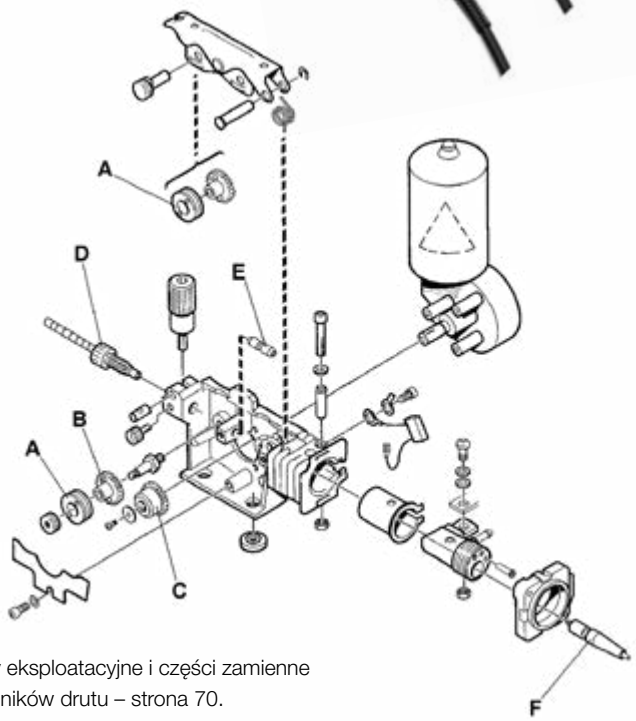
Origo™ Mig C340 PRO 4WD	Origo™ Mig C420/C420w PRO
400 / 3	400 / 3
16	32
40 - 340	50 - 420
0 - 0,5	0 - 0,5
-	-
40	35
tak	tak
2	3
tak	tak
tak	tak
840 x 425 x 830	935 x 640 x 800
120	230
300 / 18	300 / 18
4	4
IP 23	IP 23
S	S
340 / 30 %	420 / 50 %
250	400
195	315
0,6 - 1,2	0,6 - 1,6
0,9 - 1,2	0,9 - 1,6
1,0 - 1,2	1,0 - 1,6
PSF	PSF
315 / 4,0 m	415 / 420w 4,0 m
Euro	Euro

Dane dotyczące składania zamówień	
Origo™ Mig C280 PRO 2WD V/A	**0349 312 510**
Origo™ Mig C280 PRO 4WD V/A	**0349 312 520**
Origo™ Mig C340 PRO 2WD V/A	**0349 312 550**
Origo™ Mig C340 PRO 4WD V/A	**0349 310 830**
Origo™ Mig C420w PRO 4WD V/A	**0349 312 590**
Origo™ Mig C420 PRO 4WD V/A	**0349 312 580**

Wyposażenie dodatkowe	
Filtr przeciwpyłowy C280-C340 (siatka stalowa)	**0349 302 599**
Filtr przeciwpyłowy C420w (siatka stalowa)	**0349 302 252**
Zespół transformatora do podgrzewacza gazu	**0349 302 250**
Uchwyt na przewody	**0349 303 362**
Czujnik przepływu cieczy	**0349 302 251**
Reduktor ciśnienia z miernikiem przepływu	**0760 030 300**
Zestaw przyłączeniowy MXH /Origo™ Mig C340 PRO	**0349 308 980**
Zestaw przyłączeniowy MXH /Origo™ Mig C420w PRO	**0349 308 337**

Dane dotyczące składania zamówień w odniesieniu do wersji specjalnych	
Typy wielonapięciowe (230/415-500V, 50Hz, 230/440-460V, 60Hz, prąd trójfazowy)	
Origo™ Mig C280 PRO 2WD V/A	**0349 312 530**
Origo™ Mig C280 PRO 4WD V/A	**0349 312 540**
Origo™ Mig C340 PRO 2WD V/A	**0349 312 560**
Origo™ Mig C340 PRO 4WD V/A	**0349 312 570**

Uchwyty PSF, strona 64.



Materiały eksploatacyjne i części zamienne do podajników drutu – strona 70.

ORIGO™ / ARISTO® MIG C3000i

KOMPAKTOWE URZĄDZENIE INWERTOROWE Z WBUDOWANYM PODAJNIKIEM DRUTU DO SPAWANIA PRODUKCYJNEGO

- Inwertorowe źródło prądu o pierwszorzędnych właściwościach spawalniczych.
- Spawanie metodą MMA z zastosowaniem elektrod o średnicy sięgającej 6,0 mm.
- System TrueArcVoltage™ gwarantuje precyzyjne napięcie spawania.
- Ciągłe podawanie drutu dzięki silnikowi sterowanemu elektronicznie.
- 4-rolkowy układ podawania drutu.
- Doskonałe rezultaty lutospawania blachy stalowej ocynkowanej w osłonie gazów.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- (Opcjonalnie) Chłodnica cieczy z pompą logiczną ELP – ESAB LogicPump (chłodnica cieczy załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy MIG/MAG chłodzony cieczą, by zapobiec jego przegrzaniu).
- (Opcjonalnie) Uchwyt spawalniczy typu Push-Pull o długości 6 lub 10 metrów.
- (Opcjonalnie) Przystawka zdalnej regulacji.

Dane techniczne	Mig C3000i
Zasilanie sieciowe, V / fazy	400 / 3
Bezpiecznik zwłoczny, A	16
Zakres regulacji, A	16 - 300
Regulacja prądu	bezstopniowa
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	652 x 412 x 423
Masa, kg	40,5
Typ szpuli, Ø mm/kg	300 / 18
Rolki podające	4 rolki
Klasa obudowy	IP 23
Klasa zastosowania	S

Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C	
Cykl pracy 35%, A	300
Cykl pracy 60%, A	240
Cykl pracy 100%, A	200

Możliwe do wykorzystania średnice drutu	
Stale węglowe i nierdzewne	0,6 - 1,2
Druty rdzeniowe	1,0 - 1,2
Stopy aluminium	1,0 - 1,2

Origo™ Mig C3000i MA24

PANEL STEROWANIA MA24

- Synergiczny panel sterowania MIG/MAG wraz z funkcją MMA.
- 35 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych.
- Funkcja QSet™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Obniżona prędkość dojazdowa i funkcja wypełniacza krateru.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 3 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

PANEL STEROWANIA U6

- Panel sterowania spawaniem pulsacyjnym/synergicznym MIG/MAG wraz z metodą MMA.
- 60 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych.
- Funkcja QSet™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Obniżona prędkość dojazdowa i funkcja wypełniacza krateru.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 10 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy, wielojęzyczne menu.
- Ustawianie wartości granicznych, by mieć pewność przestrzegania procedur spawalniczych. Dodatkowo można ustawić kod blokady, aby ograniczyć dostęp do krytycznych ustawień.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

Dane dotyczące składania zamówień

Origo™ Mig C3000i z panelem synergicznym MA24 z uchwytem PSF 315 4,5 m	**0459 750 881**
Origo™ Mig C3000i z panelem synergicznym MA24 (w zestawie: PSF 315 4,5 m, 2-kołowy zestaw jezdny	**0459 795 887**
Aristo® Mig C3000i z panelem synergicznym i pulsacyjnym U6	**0459 750 882**

Źródło prądu, przewód zasilania 5 m z wtykiem, przewód gazowy 2 m z zaciskami i szybkozłączem, przewód masowy 4,5 m, rolki podajnika dla drutu o średnicy 1,0-1,2 mm.

Materiały eksploatacyjne i części zamienne do podajników drutu – strona 70.

Wyposażenie dodatkowe

2-kołowy zestaw jezdny	**0459 366 890**
4-kołowy zestaw jezdny	**0460 060 880**
Chłodnica CoolMidi 1800	**0459 840 880**
Zestaw przyłączeniowy do uchwytów MXH™, z przystawką zdalnej regulacji	**0459 681 891**
Reduktor ciśnienia z miernikiem przepływu	**0760 030 300**

Przystawka zdalnej regulacji, strona 74.

Uchwyty PSF, strona 64.
Push-pull, strona 65.

ORIGO™ MIG L305 ORAZ L405

NIEZAWODNE I ŁATWE W OBSŁUDZE URZĄDZENIA MIG/MAG

- Niskie koszty inwestycji.
- Solidne urządzenia MIG/MAG z regulacją skokową.
- 10 lub 40 stopni nastawy napięcia.
- Do wyboru 2- lub 4-rolkowy układ podawania drutu.
- Przewody pośrednie o długości do 10 m.
- Obudowa z blachy stalowej ocynkowanej.

ORIGO™ FEED L302

- 2-rolkowy układ podawania.
- Prędkość podawania drutu.
- Czas upalania końcówki drutu.
- Sterownik w uchwycie umożliwiający pracę w trybie 2/4 takt.

ORIGO™ FEED L304

- 4-rolkowy układ podawania drutu.
- Prędkość podawania drutu.
- Czas upalania końcówki drutu.
- Spawanie punktowe.
- Obniżona prędkość dojazdowa.
- Beznapięciowy, powolny przesuw drutu.
- Test gazu.
- Sterownik w uchwycie umożliwiający pracę w trybie 2/4 takt.

Dane techniczne	Origo™ Mig L305	Origo™ Mig L405/L405w
Zasilanie sieciowe, V / fazy	400 / 3	
Bezpiecznik zwłoczny, A	16	20
Zakres regulacji, A	30 - 300	50 - 400
Stopnie nastawy napięcia	10	40
Wyjścia indukcyjne	2	
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	782 x 425 x 830	812 x 552 x 925
Masa, kg (bez chłodnicy)	89	142
Masa, kg (z chłodnicą)	-	156
Klasa obudowy	IP 23	
Klasa zastosowania	S	

Dane techniczne	Origo™ Feed L302	Origo™ Feed L304
Prędkość podawania drutu, m/min	1,5–22	
Czas upalania końcówki drutu, s	0 - 0,7	
Czas spawania punktowego, s	-	0,2 - 5,0
Funkcja trybu 2/4 takt	tak	
Obniżona prędkość dojazdowa	-	tak
Podawanie drutu bez napięcia spawania	-	tak
Test gazu	-	tak
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	569 x 259 x 355	
Masa, kg	12,6	13,2
Typ szpuli, Ø mm/kg	300 / 18	
Rolki podające	2	4
Klasa obudowy	IP 23	

Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C		
Maksymalny prąd, A przy cyklu pracy %	300 / 25	400 / 50
Cykl pracy 60%, A	190	365
Cykl pracy 100%, A	150	280

Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm		
Stale węglowe i nierdzewne	0,6–1,2	0,6–1,6
Druty rdzeniowe	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6
Stopy aluminium	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6

Dane dotyczące składania zamówień

Źródła prądu	
Origo™ Mig L305	**0349 309 700**
Origo™ Mig L405	**0349 306 517**
Origo™ Mig L405w chłodzenie cieczą	**0349 306 563**
Origo™ Mig L405 z miernikiem V/A	**0349 313 090**
Źródło prądu, wersja z zasilaniem wielonapięciowym	
230/400-415/500 V 50 Hz: 230/440-460 V 60 Hz	
Origo Mig L405	**0349 306 594**
Origo Mig L405w	**0349 306 595**
Podajniki drutu	
Origo™ Feed L302, otwarty	**0459 495 782**
Origo™ Feed L304, otwarty	**0459 495 882**
Origo™ Feed L304w, otwarty	**0459 495 892**
Przewody łączące	
Przewód łączący – powietrze/ciecz 1,7 m	**0459 532 880**
Przewód łączący, powietrze – 5 m	**0459 532 881**
Przewód łączący, powietrze – 10 m	**0459 532 882**
Przewód łączący, ciecz – 5 m	**0459 532 891**
Przewód łączący, ciecz – 10 m	**0459 532 892**
Przewód łączący, powietrze – 15 m	**0459 532 883**
Przewód łączący, ciecz – 15 m	**0459 532 893**
Uchwyty spawalnicze	
Uchwyt PSF 315, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 030**
Uchwyt PSF 315, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 031**
Uchwyt PSF 415, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 040**
Uchwyt PSF 415, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 041**
Uchwyt PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**
Uchwyt PSF 420w, dł.=4,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 061**

Wyposażenie dodatkowe

Zestaw cyfrowych mierników dla modelu Origo™ Mig L305	**0349 302 598**
Zestaw cyfrowych mierników dla modelu Origo™ Mig L405	**0349 302 451**
Zestaw transformatora do podgrzewacza CO2 (42 V–50/60 Hz)	**0349 302 250**
Stabilizator (wysięgnika do uchwytów – L305)	**0349 303 475**
Stabilizator (wysięgnika do uchwytów – L405)	**0349 303 474**
Wzmocnienie wysięgnika do uchwytów	**0349 309 748**
Reduktor ciśnienia z miernikiem przepływu	**0760 030 300**
Zestaw kołowy do podajnika Origo™ Feed L302/304	**0458 707 880**
Dodatkowe mocowanie uchwytu spawalniczego	**0457 341 881**
Uchwyt do podnoszenia	**0458 706 880**
Szybkozłącze do opakowania MarathonPac	**F102 440 880**
Adapter na szpulę 5 kg	**0455 410 001**
Wysięgnik do uchwytów	**0458 705 880**
Plastikowa osłona szpuli	**0458 674 880**
Nasadka na trzpień obrotowy	**0458 703 880**
Przewód giętki z kompletem osprzętu, 1,7 m, aby przeprowadzić modyfikację modelu 0459 495 782/882 do wersji chłodzonej cieczą	**0459 564 880**

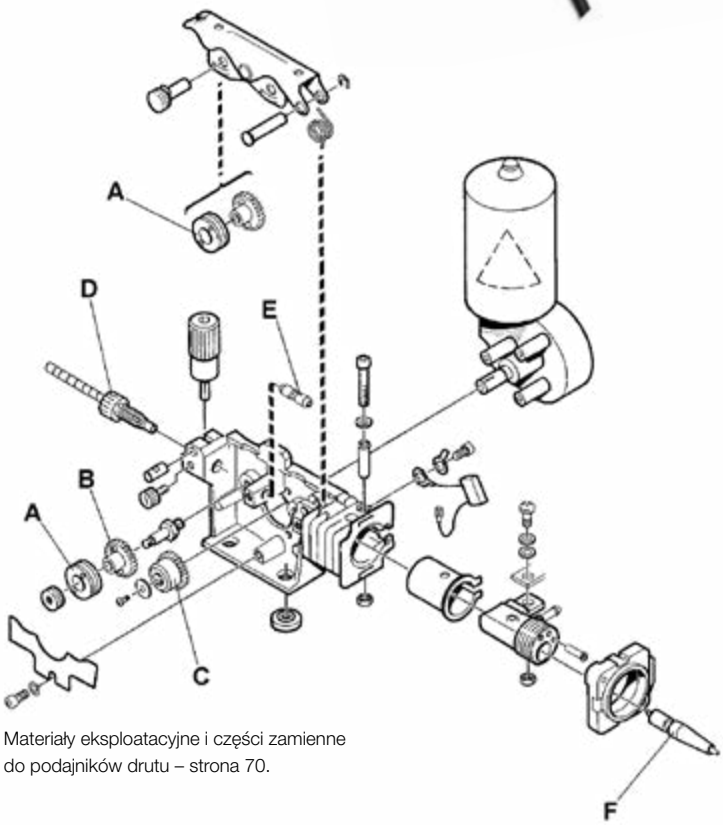
Sugerowane konfiguracje

Origo™ Mig L305 z podajnikiem Origo™ Feed L302	
Origo™ Mig L305	**0349 309 700**
Origo™ Feed L302, otwarty	**0459 495 782**
Przewód łączący – powietrze/woda 1,7 m	**0459 532 880**
Uchwyt PSF 315, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 030**
Origo™ Mig L405w z podajnikiem Origo™ Feed L304w, chłodzenie cieczą	
Origo™ Mig L405w	**0349 306 563**
Origo™ Feed L304w, otwarty	**0459 495 892**
Przewód łączący – powietrze/ciecz – 1,7 m	**0459 532 880**
Uchwyt PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**

W skład zestawu wchodzą

Zestaw jezdny wyposażony w półkę na butlę gazową oraz w łańcuch zabezpieczający, trzpień obrotowy do podajnika drutu, przewód zasilania 5 m oraz przewód masowy 5 m.

Materiały eksploatacyjne i części zamienne do uchwytów – strona 64.



Materiały eksploatacyjne i części zamienne do podajników drutu – strona 70.

ORIGO™ MIG 320, 410, 510

ROZWIĄZANIE UNIWERSALNE, ŁATWE W OBSŁUDZE I O DUŻEJ MOCY

- Solidne urządzenia MIG/MAG ze skokową regulacją napięcia spawania.
- 40 stopni nastawy napięcia.
- Przewody pośrednie o długości do 35 metrów.
- Elektronicznie sterowane silniki zapewniające ciągłe podawanie drutu.
- Do wyboru dwa 4-rolkowe podajniki drutu obsługujące elektrody o średnicy nawet 2,4 mm.
- Chłodnica z pompą ELP, ESAB LogicPump (w razie konieczności, wymuszone przełączanie chłodzenia cieczą).
- Automatyczny tryb czuwania dla oszczędności energii.
- Obudowa z blachy stalowej ocynkowanej.
- Możliwość zdalnej regulacji prędkością podawania drutu.
- Szeroka gama wyposażenia dodatkowego.
- Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.

PANEL STEROWANIA M12

- Prędkość podawania drutu.
- Obniżona prędkość dojazdowa.
- Funkcja 2/4 takt.
- Czas upalania końcówki drutu.
- Możliwość zdalnej regulacji prędkości podawania drutu.
- Urządzenie przygotowane do zastosowania uchwytów spawalniczych typu Push-Pull o długości 6 lub 10 metrów.
- Urządzenie przygotowane do użycia na stanowisku zmechanizowanym, z traktorem ESAB Miggytrac i Railtrac.

Dane techniczne	Origo™ Mig 320	410/410w	510/510w
Zasilanie sieciowe, V / fazy	400 / 3		
Bezpiecznik zwłoczny, A	16	20	35
Zakres regulacji, A	40 - 320	50 - 400	50 - 500
Stopnie nastawy napięcia	40		
Wyjścia indukcyjne	2	2	3
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	840 x 425 x 830	812 x 552 x 925	
Masa, kg (bez chłodnicy)	111	144	214
Masa, kg (z chłodnicą)	-	158	228
Klasa obudowy	IP 23		
Klasa zastosowania	S		

Dane techniczne	Origo™ Feed 304 M12	484 M12
Prędkość podawania drutu, m/min	1,9 - 25	1,9 - 25
Czas upalania końcówki drutu, s	0 - 0,5	
Funkcja trybu 2/4 takt	tak	
Obniżona prędkość dojazdowa	tak	
Podawanie drutu bez napięcia spawania	opcjonalnie	
Test gazu	opcjonalnie	
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	690 x 275 x 420	
Masa, kg	15	19
Typ szpuli, Ø mm/kg	300 / 18	
Rolki podające	4 rolki	4 rolki
Klasa obudowy	IP23	

Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C			
Maksymalny prąd, A			
przy cyklu pracy %	320 / 30	400 / 50	500 / 60
Cykl pracy 60%, A	250	365	500
Cykl pracy 100%, A	195	280	390

Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm		
Stale węglowe i nierdzewne	0,6 - 1,6	0,6 - 2,4
Druty rdzeniowe	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4
Stopy aluminium	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4

W skład zestawu wchodzą

Zestaw jezdny wyposażony w półkę na butlę gazową oraz w łańcuch zabezpieczający, trzpień obrotowy do podajnika drutu, przewód zasilający 5 m oraz przewód masowy 5 m.

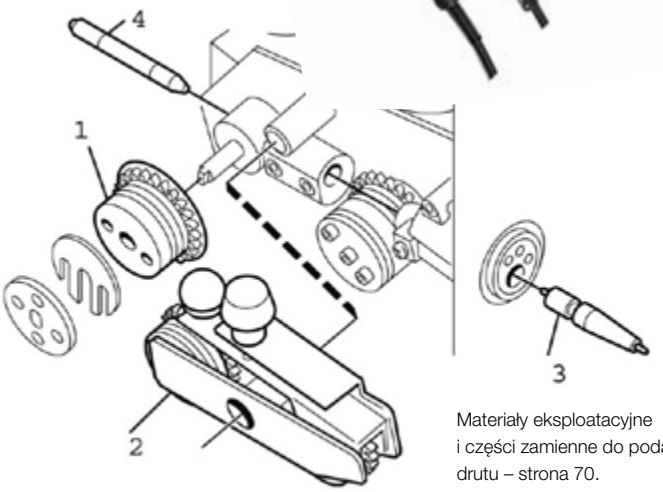
Pełny pakiet

Origo™ Mig 410 z miernikiem V/A + podajnik Origo™ Feed 304 z panelem M12 + uchwyt PSF 415 – 4,0 m + przewód masowy 5 m + przewód łączący, 10 m	**0479 100 210**
Origo™ Mig 410w z miernikiem V/A + podajnik Origo™ Feed 304w z panelem M12 + uchwyt PSF 420w – 4,0 m + przewód masowy 5 m + przewód łączący, 10 m	**0479 100 211**
Origo™ Mig 510w z miernikiem V/A + podajnik Origo™ Feed 304w z panelem M12 + uchwyt PSF 520w – 4,0 m + przewód masowy 5 m + przewód łączący, 10 m	**0479 100 212**

Wyposażenie dodatkowe

Filtr przeciwpyłowy (siatka stalowa) Origo™ Mig 320	**0349 302 599**
Filtr przeciwpyłowy (siatka stalowa) Origo™ Mig 410-510	**0349 302 423**
Uchwyt na przewody	**0349 303 362**
Zestaw cyfrowych mierników dla modelu Origo™ Mig 320	**0349 302 598**
Zestaw cyfrowych mierników dla modelu Origo™ Mig 410	**0349 302 451**
Zestaw cyfrowych mierników dla modelu Origo™ Mig 510	**0349 302 424**
Zestaw transformatora do podgrzewacza CO2 (42 V – 50/60 Hz)	**0349 302 250**
Stabilizator (wysięgnika do uchwytów) Origo™ Mig 320	**0349 303 475**
Stabilizator (wysięgnika do uchwytów) Origo™ Mig 410-510	**0349 303 474**
Wzmocnienie wysięgnika do uchwytów	**0349 309 748**
Reduktor ciśnienia z miernikiem przepływu	**0760 030 300**
Czujnik przepływu cieczy	**0349 302 251**
Zestaw kołowy do podajnika Origo™ Feed	**0458 707 880**
Dodatkowe mocowanie uchwytu spawalniczego	**0457 341 881**
Uchwyt do podnoszenia	**0458 706 880**
Szybkozłącze do opakowania MarathonPac	**F102 440 880**
Adapter do szpuli 5kg	**0455 410 001**
Adapter do szpuli 440 mm	**0459 233 880**
Wspornik dla podwójnego podajnika	**0458 522 880**
Wysięgnik do uchwytów	**0458 705 880**
Metalowa osłona szpuli	**0459 431 880**
Przycisk powolnego przesuwu drutu i testu gazu	**0459 465 880**

Materiały eksploatacyjne i części zamienne do uchwytów – strona 64.



Materiały eksploatacyjne i części zamienne do podajników drutu – strona 70.

Dane dotyczące składania zamówień

Źródła prądu z cyfrowym wyświetlaczem	
Origo™ Mig 320 VA	**0349 312 600**
Origo™ Mig 410 VA	**0349 303 563**
Origo™ Mig 510 VA	**0349 303 565**
Origo™ Mig 410w VA chłodzenie cieczą	**0349 303 564**
Origo™ Mig 510w chłodzenie cieczą	**0349 303 566**
Źródło prądu, wersja z zasilaniem wielonapięciowym (230 / 400-415 / 500 V 50 Hz; 230 / 440-460 V 60 Hz)	
Origo™ Mig 320 MV miernik V/A	**0349 312 600**
Origo™ Mig 410 MV miernik V/A	**0349 312 610**
Origo™ Mig 410 w MV miernik V/A	**0349 312 620**
Podajniki drutu	
Origo™ Feed 304 M12	**0459 116 882**
Origo™ Feed 304w M12 chłodzenie cieczą	**0459 116 892**
Origo™ Feed 484w M12 chłodzenie cieczą	**0459 116 992**
Przewody łączące dla modeli Origo™ Mig 320, 410, chłodzonych powietrzem	
Przewód łączący – 1,7 m	**0469 836 880**
Przewód łączący – 5 m	**0469 836 981**
Przewód łączący – 10 m	**0469 836 881**
Przewód łączący – 15 m	**0469 836 882**
Przewód łączący – 25 m	**0469 836 883**
Przewód łączący – 35 m	**0469 836 884**
dla modelu Origo™ Mig 410w, chłodzonego cieczą	
Przewód łączący – 1,7 m	**0469 836 885**
Przewód łączący – 5 m	**0469 836 983**
Przewód łączący – 10 m	**0469 836 886**
Przewód łączący – 15 m	**0469 836 887**
Przewód łączący - 25 m	**0469 836 888**
Przewód łączący – 35 m	**0469 836 889**
dla modelu Origo™ Mig 510, chłodzonego powietrzem	
Przewód łączący – 1,7 m	**0469 836 890**
Przewód łączący – 5 m	**0469 836 982**
Przewód łączący – 10 m	**0469 836 891**
Przewód łączący – 15 m	**0469 836 892**
Przewód łączący – 25 m	**0469 836 893**
Przewód łączący – 35 m	**0469 836 894**
dla modelu Origo™ Mig 510w, chłodzonego cieczą	
Przewód łączący – 1,7 m	**0469 836 895**
Przewód łączący – 5 m	**0469 836 984**
Przewód łączący – 10 m	**0469 836 896**
Przewód łączący – 15 m	**0469 836 897**
Przewód łączący – 25 m	**0469 836 898**
Przewód łączący – 35 m	**0469 836 899**
Uchwyty spawalnicze	
Uchwyt PSF 315, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 030**
Uchwyt PSF 315, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 031**
Uchwyt PSF 415, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 040**
Uchwyt PSF 415, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 041**
Uchwyt PSF 515, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 050**
Uchwyt PSF 515, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 051**
Uchwyt PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**
Uchwyt PSF 420w, dł.=4,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 061**
Uchwyt PSF 520w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 070**
Uchwyt PSF 520w, dł.=4,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 071**

ORIGO™ MIG 402c, 502c, 652c

UNIWERSALNE ŹRÓDŁA PRĄDU DO INTENSYWNEJ EKSPLOATACJI

- Źródło prądu do spawania metodami MIG/MAG, MMA i żłobienia, przeznaczone do zastosowań wymagających intensywnej eksploatacji.
- Płynna regulacja napięcia.
- Przewody pośrednie o długości do 35 metrów.
- Elektronicznie sterowane silniki zapewniające stabilne podawanie drutu.
- Do wyboru dwa 4-rolkowe podajniki drutu obsługujące druty o średnicy nawet 2,4 mm.
- Automatyczny tryb czuwania dla oszczędności energii.
- Obudowa z blachy ocynkowanej.
- Szeroka gama wyposażenia dodatkowego.
- Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.
- (Opcjonalnie) Chłodnica cieczy z pompą logiczną ELP – ESAB LogicPump (chłodnica cieczy załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy MIG/MAG chłodzony cieczą, by zapobiec jego przegrzaniu).

Dane techniczne	Origo™ Mig 402c	502c	652c
Zasilanie sieciowe, V / fazy		400 / 3	
Bezpiecznik zwłoczny, A	25	35	50
Zakres regulacji, A	20 - 400	20 - 500	20 - 650
Regulacja napięcia		płynna	
Regulacja indukcyjności		płynna	
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	830 x 640 x 835		
Masa, kg (bez chłodnicy)	158	194	228
Masa, kg (z chłodnicą)	172	208	242
Klasa obudowy		IP 23	
Klasa zastosowania		S	

Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C			
Cykl pracy 60%, A	400	500	650
Cykl pracy 100%, A	310	400	500

Dane techniczne	Origo™ Feed 304 M13	Origo™ Feed 484 M13
Prędkość podawania drutu, m/min	1,9–25	
Czas upalania końcówki drutu, s	0–0,5	
Funkcja trybu 2/4 takt	tak	
Obniżona prędkość dojazdowa	tak	
Beznapięciowy, powolny przesuw drutu	opcjonalnie	
Test gazu	opcjonalnie	
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	690 x 275 x 420	
Masa, kg	15	19
Typ szpuli, Ø mm/kg	300 / 18	
Rolki podające	4	
Klasa obudowy	IP 23	

Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm		
Stale węglowe i nierdzewne	0,6–1,6	0,6–2,4
Druty rdzeniowe	0,8–1,6	0,8–2,4
Stopy aluminium	1,0–1,6	1,0–2,4

PANEL STEROWANIA A13

- Sterownik w źródle prądu do spawania elektrodą MMA i żłobienia, niezależnie od podajnika drutu.
- Możliwość zdalnej regulacji z poziomu źródła prądu.
- Dostarczany standardowo z urządzeniami Origo™ Mig 502c/502cw/652c/652cw.
- Stanowi opcję w przypadku urządzeń Origo™ Mig 402c/402cw.
- Opcja spawania metodą TIG ze stykowym zajarzaniem łuku.
- Funkcje Hot Start i Arc Force.

PANEL STEROWANIA M13

- Sterownik w podajniku drutu do spawania metodami MIG/MAG.
- System TrueArcVoltage™ gwarantuje precyzyjne wskazania napięcia spawania.
- Funkcja trybu 2/4 takt.
- Funkcja wypełniacza krateru, czas upalania końcówki drutu.
- Obniżona prędkość dojazdowa.
- Opcja testu gazu oraz beznapięciowego, powolnego przesuwu drutu.
- Chłodnica z pompą ELP, ESAB LogicPump (automatyczne uruchomienie układu chłodzenia).

W skład zestawu wchodzą:

Zestaw jezdny wyposażony w półkę na butlę gazową oraz w łańcuch zabezpieczający, trzpień obrotowy do podajnika drutu, przewód zasilania 5 m oraz przewód masowy 5 m.

Origo™ Feed 304: Materiały eksploatacyjne dla drutu stalowego 1,0–1,2 mm

Origo™ Feed 484: Materiały eksploatacyjne dla drutu stalowego 0,9–1,6 mm

Pełny pakiet

Origo™ Mig 402cw + podajnik Origo™ Feed 304w z panelem M13 z miernikiem V/A
+ uchwyt PSF 420w, 4,0 m + przewód masowy 5 m
+ przewód łączący, 10 m **0479 100 220**

Origo™ Mig 502cw + podajnik Origo™ Feed 304w z panelem M13 z miernikiem V/A
+ uchwyt PSF 520w – 4,0 m + przewód masowy 5 m
+ przewód łączący, 10 m **0479 100 221**

Przystawka zdalnej regulacji, patrz strona 74.

Uchwyty do żłobienia, patrz katalog wyposażenia dodatkowego firmy ESAB.

Mechanizacja spawania z zastosowaniem traktorów Miggytrac i Railtrac, patrz strona 91.

ORIGO™ MIG 402c, 502c, 652c

Gaz=chłodzenie powietrzem, Ciecz=chłodzenie cieczą

Origo™ Mig **Źródła prądu, opcje z zasilaniem wielonapięciowym (230/400-415/500 V, 50 Hz, 230/440-460 V, 60 Hz 3 fazy)**		**402c**		**502c**		**652c**	
		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Origo™ Mig 402c	**0349 311 220**	●		●		●	
Origo™ Mig 402cw	**0349 311 230**		●		●		●
Origo™ Mig 502c	**0349 311 240**	●		●		●	
Origo™ Mig 502cw	**0349 311 250**		●		●		●
Origo™ Mig 652c	**0349 311 260**	●		●		●	
Origo™ Mig 652cw	**0349 311 270**		●		●		●

Podajniki drutu, z miernikami V/A	**Mig**	**402c**		**502c**		**652c**	
		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Origo™ Feed 304 M13	**0459 116 864**	●		●		●	
Origo™ Feed 304w M13	**0459 116 874**		●		●		●
Origo™ Feed 484w M13	**0459 116 974**		●		●		●

Uchwyty spawalnicze	**Mig**	**402c**		**502c**		**652c**	
		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
PSF 415, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 040**	●					
PSF 415, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 041**	●					
PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**		●				
PSF 420w, dł.=4,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 061**		●				
PSF 515, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 050**			●		●	
PSF 515, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 051**			●		●	
PSF 520w, dł.=3,0m, chłodzony cieczą	**0700 025 070**				●		●
PSF 520w, dł.=4,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 071**				●		●

Uchwyty Push-Pull – strona 65

Pakiet – informacje na poprzedniej stronie.

Gaz=chłodzenie powietrzem, Ciecz=chłodzenie cieczą

Origo™ Mig		402c		502c		652c	
Przewody łączące		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 836 880**	●					
Przewód łączący – 5 m	**0459 836 881**	●					
Przewód łączący – 10 m	**0459 836 882**	●					
Przewód łączący – 15 m	**0459 836 883**	●					
Przewód łączący – 25 m	**0459 836 884**	●					
Przewód łączący – 35 m	**0459 836 885**	●					
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 836 890**		●				
Przewód łączący – 5 m	**0459 836 891**		●				
Przewód łączący – 10 m	**0459 836 892**		●				
Przewód łączący – 15 m	**0459 836 893**		●				
Przewód łączący – 25 m	**0459 836 894**		●				
Przewód łączący – 35 m	**0459 836 895**		●				
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 836 980**			●		●	
Przewód łączący – 5 m	**0459 836 981**			●		●	
Przewód łączący – 10 m	**0459 836 982**			●		●	
Przewód łączący – 15 m	**0459 836 983**			●		●	
Przewód łączący – 25 m	**0459 836 984**			●		●	
Przewód łączący – 35 m	**0459 836 985**			●		●	
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 836 990**				●		●
Przewód łączący – 5 m	**0459 836 991**				●		●
Przewód łączący – 10 m	**0459 836 992**				●		●
Przewód łączący – 15 m	**0459 836 993**				●		●
Przewód łączący – 25 m	**0459 836 994**				●		●
Przewód łączący – 35 m	**0459 836 995**				●		●

	Mig	402c		502c		652c	
Wyposażenie dodatkowe		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Mocowanie przewodów (dławica):							
do źródeł prądu	**0349 311 700**	●	●	●	●	●	●
do podajników drutu	**0459 234 880**	●	●	●	●	●	●
Reduktor ciśnienia z miernikiem przepływu	**0760 030 300**	●	●	●	●	●	●
Filtr przeciwpyłowy	**0349 302 252**	●	●	●	●	●	●
Stalowa osłona szpuli	**0459 431 880**	●	●	●	●	●	●
Zestaw kołowy do podajnika Origo™ Feed	**0458 707 880**	●	●	●	●	●	●
Dodatkowe mocowanie uchwytu spawalniczego	**0457 341 881**	●	●	●	●	●	●
Uchwyt do podnoszenia	**0458 706 880**	●	●	●	●	●	●
Adapter do szpuli 5 kg	**0455 410 001**	●	●	●	●	●	●
Plastikowy adapter na szpulę	**0000 701 981**	●	●	●	●	●	●
Zestaw cyfrowych mierników V/A	**0455 173 882**	●	●	●	●	●	●
Zestaw panelu A13 z miernikiem V/A dla Mig 402c/402cw	**0349 310 396**	●	●				
Zestaw transformatora do podgrzewacza CO_2 (42 V – 50/60 Hz)	**0349 302 250**	●	●	●	●	●	●
Uchwyt na przewody	**0349 303 362**	●	●	●	●	●	●
Czujnik przepływu cieczy	**0349 302 251**	●	●	●	●	●	●
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0460 720 002**	●	●	●	●	●	●
Szybkozłącze do opakowania MarathonPac™	**F102 440 880**	●	●	●	●	●	●
Przycisk powolnego przesuwu drutu i testu gazu	**0459 465 880**	●	●	●	●	●	●

WARRIOR™ 400i, 500i CC/CV

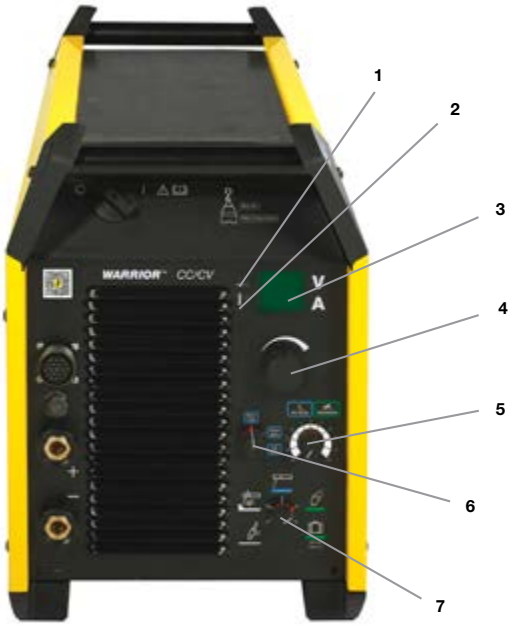
NIEZAWODNE, WIELOPROCESOWE ZASILACZE ŁUKU SPAWALNICZEGO DO INTENSYWNYCH PRAC

- Obsługa wielu procesów: w tym spawanie metodami MIG/MAG, FCAW, MMA, Live TIG oraz żłobienie łukiem elektrycznym.
- Intensywny cykl pracy w różnorodnych zastosowaniach wymagających długiego czasu pracy i wysokiej produktywności.
- Stopień ochrony IP23 do prac w trudnym środowisku wewnątrz i na zewnątrz.
- Prosty i przejrzysty interfejs użytkownika.
- Wytrzymałe i ergonomiczne uchwyty umożliwiające również podnoszenie za pomocą suwnicy.
- Wyświetlacz gwarantujący bezproblemowe odczytywanie wskazań w każdych warunkach oświetlenia.
- Technologia inwertorowa – niewielka budowa i masa całego zestawu, niskie koszty energii.
- Możliwość podłączenia do generatora, co zapewnia elastyczność stosowania podczas prac w terenie z dala od stacjonarnego zasilania.
- Automatyczna regulacja charakterystyki łuku – Hot Start / Variable Arc Control.
- Szeroki zakres wartości napięcia wejściowego, by zapewnić zgodność z lokalnymi standardami.

Robust Feed Pro z zestawem kołowym umożliwia zarówno poziomą, jak i pionową pozycję pracy podajnika.

Dane techniczne*	Warrior™ 400i CC/CV	Warrior™ 500i CC/CV
Zasilanie sieciowe, 3-fazowe 50/60 Hz, 380-480 V	380–415, +/-10%	
Przewód zasilania, Ø mm²	4 x 6	
Bezpiecznik zwłoczny A	25	32
Zakres regulacji A		
MIG/MAG, MMA	16-400	16-500
TIG	5–400	5–500
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	54	
Moc jałowa, W	120	
Sprawność przy maksymalnym prądzie %	88	
Współczynnik mocy przy maksymalnym natężeniu prądu	0,91	
Klasa obudowy	IP23	
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm (bez chłodnicy)	712x325x470	
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm (z chłodnicą)	712x325x700	
Masa, kg (bez chłodnicy)	59	
Masa, kg (z chłodnicą)	74	
Temperatura robocza, °C	-10 - +40	
Klasa zastosowania	S	
Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C		
Cykl pracy 60%, A/V, 3 fazy	400/36	500/40
Cykl pracy 100%, A/V, 3 fazy	300/32	400/36

*Dane techniczne mogą ulec zmianie.



PANEL STEROWANIA 400i / 500i CC/CV

1. Lampka kontrolna w kolorze żółtym sygnalizująca przegrzanie.
2. Lampka kontrolna w kolorze zielonym, funkcja VRD (redukcja napięcia w stanie spoczynkowym).
3. Wyświetlacz wartości natężenia (A) i napięcia (V).
4. Pokrętło do ustawiania:
   MMA, żłobienie elektropowietrzne: natężenie (A).
   Tryb podawania Mobile Feed: napięcie (V).
5. Pokrętło wyboru typu elektrody.
6. Pokrętło nastawy indukcyjności (MIG/MAG) i Arc Force (MMA).
7. Pokrętło wyboru metody spawania.

Mechanizacja spawania z zastosowaniem traktorów Miggytrac i Railtrac, patrz strona 91.

W skład zestawu wchodzą:

Przewód zasilający 3 m oraz przewód masowy 5 m z zaciskiem

Pełny pakiet

- Warrior™ 400i + podajnik Warrior™ Feed 304 + 4-kołowy zestaw jezdny + uchwyt PSF 415 - 4,0 m + przewód łączący 1,7 m **0479 000 102**
- Warrior™ 400i + podajnik Warrior™ Feed 304 + 4-kołowy zestaw jezdny + uchwyt PSF 415 - 4,0 m + przewód łączący 10 m **0479 000 103**
- Warrior™ 400iw + podajnik Warrior™ Feed 304w + 4-kołowy zestaw jezdny + chłodnica COOL 2 + uchwyt PSF 420w - 4,0 m + przewód łączący 1,7 m **0479 000 104**
- Warrior™ 400iw + podajnik Warrior™ Feed 304w + 4-kołowy zestaw jezdny + chłodnica COOL 2 + uchwyt PSF 420w - 4,0 m + przewód łączący 10 m **0479 000 105**
- Warrior™ 500iw + podajnik Warrior™ Feed 304w + 4-kołowy zestaw jezdny + chłodnica COOL 2 + uchwyt PSF 520w - 4,0 m + przewód łączący 1,7 m **0479 000 108**
- Warrior™ 500iw + podajnik Warrior™ Feed 304w + 4-kołowy zestaw jezdny + chłodnica COOL 2 + uchwyt PSF 520w - 4,0 m + przewód łączący 10 m **0479 000 109**

Dane techniczne*	Warrior™ Feed 304	Warrior™ YardFeed 200
Zasilanie elektryczne, V AC	42	42
Wielkość szpuli z drutem, kg	18	5
Maksymalna średnica szpuli, mm	300	200
Prędkość podawania drutu, m/min	0,8-25,0	1,9-25,0
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	675x264x418*	593x219x213
Masa, kg	14.5	12
Zakr. temp. roboczych	-10/+40 C	-10/+40 C
Klasa obudowy	IP23	IP23

* uwzględniając osłonę szpuli

Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm		
Stal węglowa	0,6 - 1,6	0,6 - 1,2
Stal nierdzewna	0,6 - 1,6	0,6 - 1,2
Stopy aluminium	0,8 - 1,6	1,0 - 1,2
Druty rdzeniowe	0,9 - 1,6	0,8 - 1,6

Przystawka zdalnej regulacji, patrz strona 74.

Uchwyty do żłobienia, patrz katalog wyposażenia dodatkowego firmy ESAB.

WARRIOR™ 400i, 500i CC/CV

Warrior™ Źródła prądu		400i CC/CV Gaz	400i CC/CV Ciecz	500i CC/CV Gaz	500i CC/CV Ciecz
Warrior™ 400i CC/CV	0465 350 884	●	●		
Warrior™ 500i CC/CV	0465 350 883			●	
Chłodnica cieczy COOL 2	0465 427 880		●		●

Podajniki drutu z miernikami V/A		400i CC/CV Gaz	400i CC/CV Ciecz	500i CC/CV Gaz	500i CC/CV Ciecz
Robust Feed Pro	0445 800 880	●		●	
Robust Feed Pro, chłodzenie cieczą	0445 800 881		●		●
Robust Feed Pro wersja Offshore (z miernikiem przepływu gazu+podgrzewaczem)	0445 800 882	●		●	
Robust Feed Pro wersja Offshore, chłodzenie cieczą (z miernikiem przepływu gazu+podgrzewaczem)	0445 800 883		●		●
Warrior™ Feed 304	0465 250 880	●		●	
Warrior™ Feed 304w	0465 250 881		●		●
MobileFeed 301 AVS	0558 102 207	●		●	
Warrior™ YardFeed 200	0459 906 900	●		●	
Warrior™ YardFeed 200w	0459 906 901		●		●

Uchwyty spawalnicze		400i CC/CV Gaz	400i CC/CV Ciecz	500i CC/CV Gaz	500i CC/CV Ciecz
PSF 415, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	0700 025 040	●			
PSF 415, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	0700 025 041	●			
PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	0700 025 060		●		
PSF 420w, dł.=4,0 m, chłodzony cieczą	0700 025 061		●		
PSF 515, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	0700 025 050			●	
PSF 515, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	0700 025 051			●	
PSF 520w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	0700 025 070				●
PSF 520w, dł.=4,0 m, chłodzony cieczą	0700 025 071				●

Uchwyty Push-Pull – strona 65

Przewody łączące		400i CC/CV Gaz	400i CC/CV Ciecz	500i CC/CV Gaz	500i CC/CV Ciecz
Przewód łączący – 1,7 m	0459 836 880	●			
Przewód łączący – 5 m	0459 836 881	●			
Przewód łączący – 10 m	0459 836 882	●			
Przewód łączący – 15 m	0459 836 883	●			
Przewód łączący – 25 m	0459 836 884	●			
Przewód łączący – 35 m	0459 836 885	●			
Przewód łączący – 1,7 m	0459 836 890		●		
Przewód łączący – 5 m	0459 836 891		●		
Przewód łączący – 10 m	0459 836 892		●		
Przewód łączący – 15 m	0459 836 893		●		
Przewód łączący – 25 m	0459 836 894		●		
Przewód łączący – 35 m	0459 836 895		●		
Przewód łączący – 1,7 m	0459 836 980			●	
Przewód łączący - 5 m	0459 836 981			●	
Przewód łączący – 10 m	0459 836 982			●	
Przewód łączący - 15 m	0459 836 983			●	
Przewód łączący – 25 m	0459 836 984			●	
Przewód łączący - 35 m	0459 836 985			●	
Przewód łączący – 1,7 m	0459 836 990				●
Przewód łączący - 5 m	0459 836 991				●
Przewód łączący – 10 m	0459 836 992				●
Przewód łączący - 15 m	0459 836 993				●
Przewód łączący – 25 m	0459 836 994				●
Przewód łączący - 35 m	0459 836 995				●

Pakiet – patrz poprzednia strona.

Warrior™		400i CC/CV		500i CC/CV	
Wyposażenie dodatkowe		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
4-kołowy zestaw jezdny Warrior™	**0465 510 880**	●	●	●	●
Zestaw kołowy Warrior™	**0465 416 880**	●	●	●	●
Zestaw kołowy II do podajnika Warrior™ Feed	**0458 707 881**	●	●	●	●
Uchwyt do podnoszenia podajnika Warrior™ Feed	**0458 706 880**	●	●	●	●
Dodatkowe mocowanie uchwytu Warrior™ Feed	**0457 341 881**	●	●	●	●
Dodatkowe mocowanie, podajnik Warrior™ Feed	**0459 234 880**	●	●	●	●
Szybkozłącze MPac Warrior™ Feed	**F102 440 880**	●	●	●	●
Adapter do przystawki zdalnego sterowania Warrior™ Feed	**0465 451 880**	●	●	●	●
Zespół gniazda przystawki zdalnego sterowania Warrior™	**0465 424 880**	●	●	●	●
Wysięgnik do uchwytów	**0458 705 880**	●	●	●	●
Zespół stabilizatora Warrior™ wysięgnika do uchwytów	**0458 705 880**	●	●	●	●
Płyn chłodzący (10l)	**0007 810 012**		●		●

ORIGO™ MIG 4004i, 5004i

UNIWERSALNE INWERTOROWE ZASILACZE ŁUKU DO ZASTOSOWAŃ OGÓLNYCH I PRZEMYSŁOWYCH

Urządzenia Origo™ Mig 4004i i 5004i umożliwiają wysokie cykle pracy w zastosowaniach wymagających maksymalnej wydajności przy intensywnej eksploatacji. Trzecia generacja inwertorowych zasilaczy łuku to znacznie zwiększona sprawność i wysoki współczynnik mocy, który jest bliski 1. To rozwiązanie ogranicza zużycie energii i prowadzi do znacznego obniżenia jej kosztów przy zachowaniu tych samych warunków spawania.

Zasilacze Origo™ Mig 4004i oraz 5004i z szeroką gamą dostępnych paneli sterowania cechują się uniwersalnością, o której trudno było by nawet marzyć.

Do zastosowań wymagających spawania metodami MIG/MAG i MMA polecamy panele MA23 lub MA24. Panel MA23 posiada wszystkie podstawowe funkcje potrzebne do osiągnięcia wysokiej produktywności, a także funkcje pamięci parametrów spawania. Panel MA24 posiada dodatkowo funkcję 35 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych oraz wyposażony jest w chronioną patentem, inteligentną technologię QSet™, zwiększającą produktywność i jakość w metodach MIG/MAG.

Zasilacz łuku Origo™ Mig 4004i A44 można wykorzystywać bez podajnika drutu do cechującego się wysoką jakością profesjonalnego spawania metodą MMA oraz do spawania metodą TIG z użyciem funkcji zajarzania LiveTIG™.

- Doskonałe parametry spawania – Wysoka użyteczność i wysoka jakość dzięki technologii TrueArcVoltage™.
- Profesjonalne spawanie elektrodą otuloną (MMA) z zastosowaniem regulatora ArcPlus™ II.
- Automatyczny tryb czuwania dla oszczędności energii.
- Funkcja ELP – ESAB LogicPump – automatycznie aktywuje pompę cieczy.
- Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- Trzecia generacja inwertorowych zasilaczy łuku to znacznie zwiększona sprawność i wysoki współczynnik mocy, który jest bliski 1.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- (Opcjonalnie) Chłodnica cieczy z pompą logiczną ELP – ESAB LogicPump (chłodnica cieczy załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy TIG chłodzony cieczą, by zapobiec jego przegrzaniu). Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.
- (Opcjonalny) uchwyt spawalniczy typu Push-Pull o długości 6 lub 10 metrów.
- (Opcjonalne) przygotowanie do użycia na stanowisku zmechanizowanym, z traktorem ESAB Miggytrac i Railtrac.

Origo™ Mig 4004i A44
Origo™ Feed 3004 MA24

Origo™Mig5004iw
Origo™ Feed 3004w MA24

Dane techniczne	Origo™ Mig 4004i	Origo™ Mig 5004i
Zasilanie sieciowe, V / fazy	380–440 / 3	
Bezpiecznik zwłoczny, A	25	35
Zakres regulacji (MIG/MAG), A	16–400	16–500
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	55	
Sekcja bierna, W	40	
Współczynnik mocy (MIG)	0,93	0,95
Sprawność przy maksymalnym prądzie (MIG), %	89	
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	610 x 250 x 445	
Wym. (z chłodnicą), mm	610 x 250 x 675	
Masa, kg (bez chłodnicy)	46	
Masa, kg (z chłodnicą)	62,5	
Zdolność chłodzenia, W (l/min)	1300 (2,0)	
Klasa obudowy	IP 23	
Klasa zastosowania	S	
Znamionowy prąd spawania (metoda MIG/MAG) w temp. 40°C		
Cykl pracy 60%, A/V	-	500 / 40
Cykl pracy 80%, A/V	400 / 36	400 / 36
Cykl pracy 100%, A/V	350 / 32	350 / 32

Uwaga: 4004i z panelem A44 = 400 A przy cyklu 60% oraz 300 A przy cyklu 100%.

PANEL STEROWANIA MA23

- Panel sterowania MIG/MAG z funkcją MMA.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 3 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

W skład zestawu wchodzą

Przewód zasilania 5 m z wtykiem CEE oraz przewód masowy 4,5 m.

Sugerowane konfiguracje

Origo™Mig 4004i z podajnikiem Origo™Feed 3004w i panelem MA24, chłodzony cieczą

Origo™ Mig 4004i	**0465 154 880**
Chłodnica cieczy, COOL1	**0462 300 880**
Origo™Feed 3004w, MA24	**0460 526 899**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 790**
Uchwyt PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**
4-kołowy zestaw jezdny 4004i/5004i	**0462 151 880**

Origo™Mig 5004i z podajnikiem Origo™Feed 4804w i panelem MA24, chłodzenie cieczą

Origo™ Mig 5004i	**0465 155 880**
Chłodnica cieczy, COOL1	**0462 300 880**
Origo™Feed 4804w, MA24	**0460 526 999**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 990**
Uchwyt PSF 520w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 070**
4-kołowy zestaw jezdny 4004i/5004i	**0462 151 880**

PANEL STEROWANIA MA24

- Synergiczny panel sterowania MIG/MAG wraz z funkcją MMA.
- 35 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych.
- Funkcja QSet™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Obniżona prędkość dojazdowa i funkcja wypełniacza krateru.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 3 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

PANEL STEROWANIA A44

- Sterownik w źródle prądu do spawania elektrodą otuloną niezależnie od podajnika drutu (opcja).
- Spawanie elektrodą otuloną (MMA) z zastosowaniem regulatora ArcPlus™ II.
- Wybór typu elektrody, zasadowa – rutylowa – celulozowa.
- Spawanie metodami MMA oraz TIG z zajarzaniem łuku wspomaganym funkcją LiveTig™.
- Funkcje Hot Start i Arc Force z regulacją.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- VRD – redukcja napięcia stanu jałowego.
- Żłobienie łukiem elektrycznym z użyciem elektrody węglowej.
- Dwa miejsca na indywidualne programy spawania.
- Spawanie metodą kropelkową oraz nastawa minimalnego prądu spawania metodą TIG z użyciem menu ukrytego.
- Opcjonalna możliwość spawania metodami MIG/MAG we współpracy z podajnikiem drutu MobileFeed 301 AVS.

ORIGO™ MIG 4004i, 5004i

Gaz=chłodzenie powietrzem, Ciecz=chłodzenie cieczą, A24/A44=sterowanie za pomocą dwóch sterowników

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Źródła prądu		**Gaz**	**Gaz A44**	**Ciecz**	**Ciecz A44**	**Gaz**	**Ciecz**
Origo™ Mig 4004i	**0465 154 880**	●		●			
Origo™ Mig 5004i	**0465 155 880**						●
Origo™ Mig 4004i A44	**0465 152 880**		●		●	●	
Chłodnica COOL1	**0462 300 880**			●	●		●

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Podajniki		**Gaz**	**Gaz A44**	**Ciecz**	**Ciecz A44**	**Gaz**	**Ciecz**
Origo™ Feed 3004 MA23	**0460 526 887**	●	●			●	
Origo™ Feed 3004w MA23	**0460 526 897**	●	●	●	●		●
Origo™ Feed 3004 MA24 ⭘	**0460 526 889**	●	●			●	
Origo™ Feed 3004w MA24	**0460 526 899**			●	●		●
Origo™ Feed 4804w MA23	**0460 526 997**			●	●		●
Origo™ Feed 4804w MA24	**0460 526 999**			●	●		●

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Przewód łączący		**Gaz**	**Gaz A44**	**Ciecz**	**Ciecz A44**	**Gaz**	**Ciecz**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 790**			●	●		●
Przewód łączący – 1,7 m (95 mm²)	**0459 528 990**						●
Przewód łączący – 5 m	**0459 528 791**			●	●		●
Przewód łączący – 10 m	**0459 528 792**			●	●		●
Przewód łączący – 15 m	**0459 528 793**			●	●		●
Przewód łączący – 25 m	**0459 528 794**			●	●		●
Przewód łączący – 35 m	**0459 528 795**						●
Mocowanie przewodów w przypadku długości powyżej 5 m	**0459 234 880**	●	●	●	●		●

Origo™ Mig		4004i 70 mm²				5004i 95 mm²	
Przewód łączący Chłodzony powietrzem		**Gaz**	**Gaz A44**	**Ciecz**	**Ciecz A44**	**Gaz**	**Ciecz**
Przewód łączący - 1,7 m ⭘	**0459 528 780**	●	●			●	
Przewód łączący - 1,7 m (95 mm²)	**0459 528 980**	●	●			●	
Przewód łączący - 5 m	**0459 528 781**	●	●			●	
Przewód łączący - 10 m	**0459 528 782**	●	●			●	
Przewód łączący - 15 m	**0459 528 783**	●	●			●	
Przewód łączący - 25 m	**0459 528 784**	●	●			●	
Przewód łączący - 35 m	**0459 528 785**	●	●			●	

⭘ **Pakiet – patrz poprzednia strona.**

Gaz=chłodzenie powietrzem, Ciecz=chłodzenie cieczą, A24/A44=sterowanie za pomocą dwóch sterowników

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Uchwyty spawalnicze		**Gaz**	**Gaz A44**	**Ciecz**	**Ciecz A44**	**Gaz**	**Ciecz**
Uchwyt PSF™ 405, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0458 401 882**	●	●				
Uchwyt PSF™ 405, dł.=4,5 m, chłodzony powietrzem	**0458 401 883**	●	●				
Uchwyt PSF™ 410w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0458 400 882**		●	●			
Uchwyt PSF™ 410w, dł.=4,5 m, chłodzony cieczą	**0458 400 883**		●	●			
Uchwyt PSF™ 505, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0458 401 884**					●	
Uchwyt PSF™ 505, dł.=4,5 m, chłodzony powietrzem	**0458 401 885**					●	
Uchwyt PSF™ 510w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0458 400 884**						●
Uchwyt PSF™ 510w, dł.=4,5 m, chłodzony cieczą	**0458 400 885**						●

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Wyposażenie dodatkowe		**Gaz**	**Gaz A44**	**Ciecz**	**Ciecz A44**	**Gaz**	**Ciecz**
4-kołowy zestaw jezdny 4004i/5004i	**0462 151 880**	●	●	●	●	●	●
4-kołowy zestaw jezdny 3001i/4004i/5004i (do stosowania z wysięgnikiem do uchwytów)	**0460 565 880**	●	●	●	●	●	●
Zestaw jezdny do podajnika Origo™ Feed	**0458 707 880**	●	●	●	●	●	●
Czujnik przepływu cieczy do chłodnicy COOL1	**0456 855 881**			●	●		●
Dodatkowe mocowanie uchwytu spawalniczego	**0457 341 881**	●	●	●	●	●	●
Uchwyt do podnoszenia do podajnika Origo™ Feed	**0458 706 880**	●	●	●	●	●	●
Adapter na szpulę 5 kg	**0455 410 001**	●	●	●	●	●	●
Zestaw przyłączeniowy do stanowisk zmechanizowanych wykorzystujących traktory Miggytrac-Railtrac	**0459 681 880**	●	●	●	●	●	●
Zestaw przyłączeniowy do uchwytów typu Push-Pull z funkcją start/stop	**0459 020 883**	●	●	●	●	●	●
Zestaw przyłączeniowy do uchwytów typu Push-Pull z regulacją prędkości podawania drutu	**0459 681 881**	●	●	●	●	●	●
Akcesoria montażowe							
Wysięgnik do uchwytów	**0458 705 880**	●	●	●	●	●	●
Zestaw do montażu urządzenia 4004i/5004i na zestawie jezdnym 0460 565 880 (wymagany w przypadku wysięgnika do uchwytów)	**0461 310 880**	●	●	●	●	●	●
Zespół stabilizatora 3001i/4004i/5004i (wysięgnika do uchwytów)	**0460 946 880**	●	●	●	●	●	●
Wspornik do zestawu jezdnego 4004i/5004i (gdy wykorzystywany jest bez chłodnicy COOL1)	**0463 125 880**	●	●			●	

ORIGO™ / ARISTO® MIG 4002c, 5002c, 6502c

MAKSYMALNA WYDAJNOŚĆ W CIĘŻKICH WARUNKACH ROBOCZYCH

Mig 4002c, 5002c i 6502c to „konie pociągowe” przeznaczone do spawania metodami MIG/MAG i elektrodą MMA. Solidne prostowniki z płynną, cyfrową regulacją prądu spawania, opracowana przez ESAB technologia TrueArcVoltage™ oraz niesamowity stosunek ceny do wydajności. Podajnik drutu dostępny jest z czterema różnymi panelami sterowania.

Panel Origo™ MA23 wyposażony jest w główne funkcje spawania metodami MIG/MAG oraz MMA.

Panel Origo™ MA24 posiada 35 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych oraz funkcję QSet™, samoucząca się funkcja zapewniająca doskonały łuk zwarciowy.

Aristo® U6: Spawanie pulsacyjne MIG/MAG z zastosowaniem wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych oraz funkcji QSet™. Menu sterownika dostępne w wielu językach.

Aristo® U8$_2$ i U8$_2$ Plus:

Szczegółowe informacje – strona 82.

FUNKCJE ŹRÓDŁA PRĄDU

- Intensywny cykl pracy. Wersje wielonapięciowe do stosowania w przypadku sieci zasilania o niestandardowych wartościach napięcia.
- Doskonałe parametry spawania – Wysoka użyteczność i wysoka jakość dzięki technologii TrueArcVoltage™.
- Do wyboru dwa 4-rolkowe podajniki drutu obsługujące spoiwa o średnicy nawet 2,4 mm.
- Prostowniki z płynną regulacją prądu spawania.
- Uchwyty do podnoszenia za pomocą dźwigu, rama umożliwiająca podnoszenie za pomocą podnośników widłowych.
- Solidna obudowa z galwanizowanej blachy stalowej z opcjonalnym filtrem powietrza.
- Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- Automatyczny tryb czuwania dla oszczędności energii
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Chłodnica cieczy z pompą logiczną ELP – ESAB LogicPump (chłodnica cieczy załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą, by zapobiec jego przegrzaniu). Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.
- (Opcjonalny) uchwyt spawalniczy typu Push-Pull o długości 6 lub 10 metrów.
- (Opcjonalne) przygotowanie do użycia na stanowisku zmechanizowanym, z traktorem ESAB Miggytrac i Railtrac.
- (Opcjonalnie) platforma WeldCloud™.

WeldCloud™

Więcej informacji na temat platformy WeldCloud™ – strona 87.

Dane techniczne	Mig 4002c	Mig 5002c	Mig 6502c
Zasilanie sieciowe, V / fazy		400–415 / 3	
Bezpiecznik zwłoczny, A	32	32	50
Zakres regulacji (MIG/MAG), A	16–400	16–500	16–650
Napięcie w stanie spoczynkowym, V		62	
Współczynnik mocy	0,88	0,9	0,9
Sprawność przy maksymalnym prądzie, %	70	72	83
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm		830 x 640 x 835	
Masa, kg (bez chłodnicy)	149	185	222
Masa, kg (z chłodnicą)	163	199	236
Zdolność chłodzenia, W (l/min)		2500 (1,5)	
Klasa obudowy		IP 23	
Klasa zastosowania		S	
Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C			
Cykl pracy 60%, A/V	400 / 34	500 / 39	650 / 44
Cykl pracy 100%, A/V	310 / 30	400 / 34	500 / 39

PANEL STEROWANIA MA23

- Panel sterowania MIG/MAG z funkcją MMA.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 3 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

PANEL STEROWANIA MA24

- Synergiczny panel sterowania MIG/MAG wraz z funkcją MMA.
- 35 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych.
- Funkcja QSet™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Obniżona prędkość dojazdowa i funkcja wypełniacza krateru.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 3 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

PANEL STEROWANIA ARISTO U82

Patrz strona 82.

Pełny pakiet

Origo™ Mig 5002cw + podajnik Origo™ Feed 3004w z panelem MA24 z miernikiem V/A + uchwyt PSF 520w, 4,0 m + przewód masowy 5 m + przewód łączący 10 m **0479 100 242**

W skład zestawu wchodzą

Zestaw jezdny wyposażony w półkę na butlę gazową oraz w łańcuch zabezpieczający, trzpień obrotowy do podajnika drutu, przewód zasilania 5 m oraz przewód masowy 5 m

Sugerowane konfiguracje

Origo™ Mig 4002cw z podajnikiem Origo™ Feed 3004w i panelem MA23, chłodzenie cieczą	
Mig 4002cw	**0349 309 780**
Podajnik Origo™ Feed 3004w, z panelem MA23	**0460 526 897**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 790**
Uchwyt PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**
Aristo® Mig 4002cw z podajnikiem Aristo® Feed 3004w z panelem U6, chłodzony cieczą, łuk pulsacyjny	
Mig 4002cw	**0349 309 780**
Podajnik Aristo® Feed 3004w, z panelem U6	**0460 526 896**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 790**
Uchwyt PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**
Aristo® Mig 5002cw z podajnikiem Aristo® Feed 3004w z panelem U6, chłodzony cieczą, łuk pulsacyjny	
Mig 5002cw	**0349 311 350**
Podajnik Aristo® Feed 3004w, z panelem U6	**0460 526 896**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 790**
Uchwyt PSF 520w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 070**
Origo™ Mig 6502cw z podajnikiem Origo™ Feed 4804w, z panelem MA23, chłodzenie cieczą	
Mig 6502cw	**0349 311 390**
Podajnik Origo™ Feed 4804w, z panelem MA23	**0460 526 997**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 790**
Uchwyt PSF 520w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 070**

PANEL STEROWANIA U6

- Panel sterowania spawaniem pulsacyjnym/synergicznym MIG/MAG wraz z funkcją MMA.
- 60 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych.
- Funkcja QSet™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Obniżona prędkość dojazdowa i funkcja wypełniacza krateru.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 10 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy, wielojęzyczne menu.
- Ustawianie wartości granicznych, by mieć pewność przestrzegania procedur spawalniczych. Dodatkowo można ustawić kod blokady, aby ograniczyć dostęp do krytycznych ustawień.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

MIG 4002c, 5002c, 6502c

Gaz=chłodzenie powietrzem, Ciecz=chłodzenie cieczą

Mig		4002c		5002c		6502c	
Źródła prądu		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Mig 4002c	**0349 311 300**	●					
Mig 4002cw	**0349 309 780**		●				
Mig 4002c MV *	**0349 311 310**	●					
Mig 4002cw MV *	**0349 311 320**		●				
Mig 5002c	**0349 311 330**			●			
Mig 5002cw ⊙	**0349 311 350**				●		
Mig 5002c MV*	**0349 311 340**			●			
Mig 5002cw MV *	**0349 311 360**				●		
Mig 6502c	**0349 311 370**					●	
Mig 6502cw	**0349 311 390**						●
Mig 6502c MV *	**0349 311 380**					●	
Mig 6502cw MV *	**0349 311 400**						●

**Źródła prądu, wersje wielonapięciowe (230/400–415/500 V, 50 Hz, 230/440–460 V, 60 Hz, 3 fazy*

	Mig	4002c		5002c		6502c	
Podajniki drutu		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Origo™ Feed 3004 panel MA23	**0460 526 887**	●		●		●	
Origo™ Feed 3004w panel MA23	**0460 526 897**		●		●		●
Origo™ Feed 3004 panel MA24	**0460 526 889**	●		●		●	
Origo™ Feed 3004w panel MA24 ⊙	**0460 526 899**		●		●		●
Origo™ Feed 4804w panel MA23	**0460 526 997**		●		●		●
Origo™ Feed 4804w panel MA24	**0460 526 999**		●		●		●
Aristo® Feed 3004 panel U6	**0460 526 886**	●		●		●	
Aristo® Feed 3004w panel U6	**0460 526 896**		●		●		●
Aristo® Feed 4804w panel U6	**0460 526 996**		●		●		●

Podajniki drutu	Mig	4002c		5002c		6502c	
dla sterownika procesu $U8_2$		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Aristo® $U8_2$	**0460 820 880**	●	●	●	●	●	●
Aristo® $U8_2$ Plus	**0460 820 881**	●	●	●	●	●	●
Aristo® Feed 3004 **	**0460 526 881**	●		●		●	
Aristo® Feed 3004w **	**0460 526 891**		●		●		●
Aristo® Feed 4804w	**0460 526 991**		●		●		●

** Funkcja SuperPulse™

	Mig	4002c		5002c		6502c	
Uchwyty spawalnicze		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
PSF 415, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 040**	●					
PSF 415, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 041**	●					
PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**		●				
PSF 420w, dł.=4,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 061**		●				
PSF 515, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 050**			●		●	
PSF 515, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 051**			●		●	
PSF 520w, dł.=3,0m, chłodzony cieczą	**0700 025 070**				●		●
PSF 520w, dł.=4,0 m, chłodzony cieczą ⊙	**0700 025 071**				●		●

Uchwyty Push-Pull – strona 65.

⊙ **Pakiet – patrz poprzednia strona.**

Gaz=chłodzenie powietrzem, Ciecz=chłodzenie cieczą

Mig		4002c		5002c		6502c	
Przewody łączące		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 780**	●		●		●	
Przewód łączący – 5 m	**0459 528 781**	●		●		●	
Przewód łączący – 10 m	**0459 528 782**	●		●		●	
Przewód łączący – 15 m	**0459 528 783**	●		●		●	
Przewód łączący – 25 m	**0459 528 784**	●		●		●	
Przewód łączący – 35 m	**0459 528 785**	●		●			
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 790**		●		●		●
Przewód łączący – 5 m	**0459 528 791**		●		●		●
Przewód łączący – 10 m	**0459 528 792**		●		●		●
Przewód łączący – 15 m	**0459 528 793**		●		●		●
Przewód łączący – 25 m	**0459 528 794**		●		●		●
Przewód łączący – 35 m	**0459 528 795**		●		●		●
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 980**					●	
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 990**						●
Przewód łączący – 5 m	**0459 528 991**						●
Przewód łączący – 10 m	**0459 528 992**						●
Przewód łączący – 15 m	**0459 528 993**						●
Przewód łączący – 25 m	**0459 528 994**						●

	Mig	4002c		5002c		6502c	
Wyposażenie dodatkowe		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Mocowanie przewodów (dławica):							
do źródeł prądu	**0349 311 700**	●	●	●	●	●	●
do podajników drutu	**0459 234 880**	●	●	●	●	●	●
Reduktor ciśnienia z miernikiem przepływu	**0760 030 300**	●	●	●	●	●	●
Filtr przeciwpyłowy	**0349 302 252**	●	●	●	●	●	●
Metalowa osłona szpuli	**0459 431 880**	●	●	●	●	●	●
Zestaw kołowy do podajnika drutu	**0458 707 880**	●	●	●	●	●	●
Dodatkowe mocowanie uchwytu spawalniczego	**0457 341 881**	●	●	●	●	●	●
Uchwyt do podnoszenia	**0458 706 880**	●	●	●	●	●	●
Adapter do szpuli 5 kg	**0455 410 001**	●	●	●	●	●	●
Plastikowy adapter na szpulę	**0000 701 981**	●	●	●	●	●	●
Zestaw transformatora do podgrzewacza CO_2 (42 V – 50/60 Hz)	**0349 302 250**	●	●	●	●	●	●
Uchwyt na przewody	**0349 303 362**	●	●	●	●	●	●
Czujnik przepływu cieczy	**0349 302 251**	●	●	●	●	●	●
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**	●	●	●	●	●	●
Szybkozłącze do opakowania MarathonPac™	**F102 440 880**	●	●	●	●	●	●
Zestaw przyłączeniowy do stanowisk zmechanizowanych wykorzystujących traktory Miggytrac-Railtrac	**0459 681 880**	●	●	●	●	●	●
Zestaw przyłączeniowy do uchwytów typu Push-Pull, z funkcją start/stop	**0459 020 883**	●	●	●	●	●	●
Zestaw przyłączeniowy do uchwytów typu Push-Pull z regulacją prędkości podawania drutu	**0459 681 881**	●	●	●	●	●	●

ARISTO® MIG 3001i

OPTYMALNE ROZWIĄZANIA SPAWALNICZE

Urządzenia Aristo® Mig zaprojektowano z myślą o wysokiej produktywności pracy na stanowiskach obsługiwanych ręcznie i za pomocą robotów przemysłowych. Firma ESAB połączyła technologię TrueArcVoltage™, zaawansowaną wiedzę w zakresie sprzętu i oprogramowania, a także 20 lat swego doświadczenia w konstruowaniu cyfrowych urządzeń spawalniczych, by stworzyć doskonałe rozwiązanie. W ESAB jesteśmy zdania, że innowacja oznacza także intuicyjną obsługę. Menu sterownika dostępne jest w wielu językach.

Aristo® U6

Spawanie pulsacyjne metodami MIG/MAG z wykorzystaniem wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych, które można wedle uznania zastąpić funkcją QSet™, samouczącą się funkcją zapewniającą doskonałe parametry łuku zwarciowego.

Aristo® U8$_2$

Panel zapewnia najwyższy poziom kontroli nad procesem spawania. Dzięki technologii ESAB SuperPulse™ oraz podajnikowi Aristo® Feed 3004, nawet najcięższe zadania są pod twoją kontrolą. Panel umożliwia optymalne zarządzanie ustawieniami parametrów spawania i zapisywanie w pamięci wewnętrznej lub w pamięci USB. Potrzebujesz udokumentować parametry spawania? To żaden problem, to rozwiązanie również jest dostępne w wersji standardowej.

- Doskonałe parametry spawania – Wysoka użyteczność i wysoka jakość dzięki technologii TrueArcVoltage™.
- Urządzenie inwertorowe, zaprojektowane z wykorzystaniem technologii IGBT – wysoka wydajność i niezawodność.
- Obudowy ze stali ocynkowanej – solidne i trwałe.
- Profesjonalne spawanie metodą MMA z zastosowaniem regulatora ArcPlus™ II.
- Automatyczny tryb czuwania dla oszczędności energii.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- (Opcjonalnie) Chłodnica cieczy z pompą logiczną ELP – ESAB LogicPump (chłodnica cieczy załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą, by zapobiec jego przegrzaniu). Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.
- (Opcjonalny) uchwyt spawalniczy typu Push-Pull o długości 6 lub 10 metrów.
- (Opcjonalne) przygotowanie do użycia na stanowisku zmechanizowanym, z traktorem ESAB Miggytrac i Railtrac.

Dane techniczne	Aristo® Mig 3001i
Zasilanie sieciowe, V / fazy	400 / 3
Bezpiecznik zwłoczny, A	20
Zakres regulacji (MIG/MAG), A	16–300
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	67
Moc w stanie spoczynkowym, W	30
Współczynnik mocy (MIG)	0,9
Sprawność przy maksymalnym prądzie (MIG), %	85
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	652 x 249 x 423
Wymiary (z chłodnicą), dł. x szer. x wys., mm	714 x 249 x 693
Masa, kg (bez chłodnicy)	33
Masa, kg (z chłodnicą)	53,5
Zdolność chłodzenia, W (l/min)	1100 (1,0)
Klasa obudowy	IP 23
Klasa zastosowania	S

Znamionowy prąd spawania (dla metod MIG/MAG) w temp. 40°C	
Cykl pracy 35%, A/V	300 / 29
Cykl pracy 60%, A/V	240 / 26
Cykl pracy 100%, A/V	200 / 24

PANEL STEROWANIA U6

- Panel sterowania spawaniem pulsacyjnym/synergicznym MIG/MAG wraz z funkcją MMA.
- 60 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych.
- Funkcja QSet™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Obniżona prędkość dojazdowa i funkcja wypełniacza krateru.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 10 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy, wielojęzyczne menu.
- Ustawianie wartości granicznych, by mieć pewność przestrzegania procedur spawalniczych. Dodatkowo można ustawić kod blokady, aby ograniczyć dostęp do krytycznych ustawień.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

Aristo Mig 3001iw/Feed 3004w U6

PANEL STEROWANIA ARISTO U82

Patrz strona 82.

Przystawka zdalnej regulacji, patrz strona 74.

Uchwyty do żłobienia, patrz katalog wyposażenia dodatkowego firmy ESAB.

Sugerowane konfiguracje

Aristo® Mig 3001i z podajnikiem Aristo® Feed 3004 i panelem U6	
Mig 3001i	**0459 740 882**
Podajnik Aristo® Feed 3004 z panelem U6	**0460 526 886**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 780**
Uchwyt PSF 315, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 030**
4-kołowy zestaw jezdny 3001i/4004i/5004i – Wysięgnik do uchwytów	**0460 565 880**
Aristo® Mig 3001iw z podajnikiem Aristo Feed 3004w i podajnikiem U6, chłodzenie cieczą	
Mig 3001iw	**0459 740 883**
Podajnik Aristo® Feed 3004iw, z panelem U6	**0460 526 896**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 790**
Uchwyt PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0458 400 883**
4-kołowy zestaw jezdny	**0700 025 060**

Inne konfiguracje – strona 56

W skład zestawu wchodzą

Przewód zasilania 5 m z wtykiem CEE oraz przewód masowy 4,5 m.

ARISTO® MIG 4004i PULSE

LEKKIE, WIELOPROCESOWE URZĄDZENIA INWERTOROWE

- Intensywny cykl pracy – do prac wymagających długiego działania.
- Duża tolerancja w zakresie napięcia sieci zasilania: 380–440 V +/- 10%.
- Możliwość podłączenia do generatora – praca w terenie.
- Wstępnie zaprogramowane linie synergiczne gwarantują optymalizację ustawień w odniesieniu do szerokiej gamy materiałów, średnic drutu i kombinacji gazu.
- Pamięć na 10 (U6) lub 255 ($U8_2$) programów spawania.
- Linie synergiczne dostosowane do indywidualnych potrzeb ($U8_2$).
- Obniżona prędkość dojazdowa, przedwypływ gazu i funkcja Hot Start zapewniają łagodniejsze i bardziej bezpośrednie zajarzanie łuku z mniejszą ilością odprysków.
- Wypełniacz krateru, regulowany czas upalania końcówki drutu oraz powypływ gazu.
- Funkcja Standby – system oszczędzający energię.
- (Opcjonalnie) platforma WeldCloud™.

Dane techniczne	Aristo® Mig 4004i Pulse
Zasilanie sieciowe, V/Hz	380–440, 3~50/60
Bezpiecznik zwłoczny, A	20
Przewód zasilania, Ø mm^2	4 x 4
Zakres regulacji, A	
MIG/MAG	16–400
MMA	16–400
TIG (LiveTIG)	4–400
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	55
Napięcie w stanie spoczynkowym VRD, V	< 35
Moc w stanie spoczynkowym, W	40
Sprawność przy maksymalnym prądzie, %	88
Współczynnik mocy przy maks. natężeniu	0.94
Wymiary dł. x szer. x wys., mm	610 x 250 x 445
Masa, kg	44.5
Z chłodnicą COOL 1 bez płynu chłodzącego, kg	58
Temperatura robocza, °C	-10 to +40
Klasa obudowy	IP 23
Klasa zastosowania	S
Klasa izolacji	H
Certyfikat	CE

Znamionowy prąd spawania (dla metod MIG/MAG) w temp. 40°C	
Cykl pracy 60%, A/V	400 / 34
Cykl pracy 100%, A/V	300 / 29

WeldCloud™

Więcej informacji na temat platformy WeldCloud™ – strona 87.

PANEL STEROWANIA MA25 PULSE

- Zaawansowany panel sterowania spawaniem pulsacyjnym/ synergicznym MIG/MAG wraz z funkcją MMA.
- Opcje z panelem do stali i aluminium.
- Wstępnie zaprogramowane linie synergiczne (stal – 54, aluminium – 30).
- Funkcja QSet™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Obniżona prędkość dojazdowa i funkcja wypełniacza krateru.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 3 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

PANEL STEROWANIA U6

- Panel sterowania spawaniem pulsacyjnym/synergicznym MIG/MAG wraz z funkcją MMA.
- 60 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych.
- Funkcja QSet™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Obniżona prędkość dojazdowa i funkcja wypełniacza krateru.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 10 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy, wielojęzyczne menu.
- Ustawianie wartości granicznych, by mieć pewność przestrzegania procedur spawalniczych. Dodatkowo można ustawić kod blokady, aby ograniczyć dostęp do krytycznych ustawień.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

Pełny pakiet

Aristo® Mig 4004i Pulse + Podajnik Aristo® Feed 3004w z panelem U6
+ 4-kołowy zestaw jezdny+ chłodnica COOL 1 **0479 000 002**
+ PSF 420w – 4,0 m + przewód łączący 1,7 m

Aristo® Mig 4004i Pulse + Podajnik Aristo® Feed 3004w
+ panel Aristo® U8$_2$ Plus + chłodnica COOL 1 **0479 000 003**
+ uchwyt PSF 420w – 4,0 m + przewód łączący 1,7 m + 4-kołowy zestaw jezdny

W skład zestawu wchodzą

Przewód zasilania 5 m z wtykiem CEE oraz przewód masowy 5 m z zaciskiem.

Sugerowane konfiguracje

Aristo® Mig 4004i Pulse z podajnikiem Aristo® Feed 3004 i panelem U6	
Aristo® Mig 4004i Pulse	**0465 152 883**
Podajnik Aristo® Feed 3004 z panelem U6	**0460 526 886**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 780**
Uchwyt PSF 415, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 040**
4-kołowy zestaw jezdny 4004i/5004i	**0462 151 880**
Wspornik do zestawu jezdnego 4004i/5004i	**0463 125 880**
Autotransformator wielonapięciowy TUA1	**0459 144 880**

Aristo® Mig 4004i Pulse z podajnikiem Aristo® Feed 3004 i panelem U8$_2$ Plus	
Aristo® Mig 4004i Pulse	**0465 152 883**
Podajnik Aristo® Feed 3004	**0460 526 881**
Panel Aristo® U8$_2$ Plus	**0460 820 881**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 780**
Uchwyt PSF 415, dł.=3,0m, chłodzony powietrzem	**0700 025 040**
4-kołowy zestaw jezdny 4004i/5004i	**0462 151 880**
Wspornik do zestawu jezdnego 4004i/5004i	**0463 125 880**
Autotransformator wielonapięciowy TUA1	**0459 144 880**

PANEL STEROWANIA ARISTO U82

Patrz strona 82.

ARISTO® MIG 3001i, 4004i PULSE

Gaz=chłodzenie powietrzem, Ciecz=chłodzenie cieczą

Aristo® Mig		3001i		4004i Pulse	
Źródła prądu		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Mig 3001i	**0459 740 882**	●			
Mig 3001iw	**0459 740 883**		●		
Mig 4004i Pulse	**0465 152 883**			●	●
Chłodnica cieczy COOL 1	**0462 300 880**				●

Podajniki drutu	**Aristo® Mig**	**3001i**		**4004i Pulse**	
dla sterownika procesu MA25, U6, i $U8_2$		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Aristo® Feed 3004 panel MA25 Aluminium	**0460 526 670**	●		●	
Aristo® Feed 3004w panel MA25 Aluminium	**0460 526 671**		●		●
Aristo® Feed 3004 panel MA25 Stal	**0460 526 672**	●		●	
Aristo® Feed 3004w panel MA25 Stal	**0460 526 673**		●		●
Aristo® Feed 3004 panel U6	**0460 526 886**	●		●	
Aristo® Feed 3004w panel U6	**0460 526 896**		●		●
Aristo® YardFeed 2000 panel U6	**0459 906 886**	●		●	
Aristo® YardFeed 2000w panel U6	**0459 906 896**		●		●
Aristo® Feed 4804w	**0460 526 996**		●		●
Aristo® $U8_2$	**0460 820 880**	●	●	●	●
Aristo® $U8_2$ Plus	**0460 820 881**	●	●	●	●
Aristo® Feed 3004 **	**0460 526 881**	●		●	
Aristo® Feed 3004w **	**0460 526 891**		●		●
Aristo® Feed 4804w	**0460 526 891**		●		●

**Z funkcją SuperPulse™

	Aristo® Mig	**3001i**		**4004i Pulse**	
Przewody łączące Feed 3004/4804		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 780**	●		●	
Przewód łączący – 5 m	**0459 528 781**	●		●	
Przewód łączący – 10 m	**0459 528 782**	●		●	
Przewód łączący – 15 m	**0459 528 783**	●		●	
Przewód łączący – 25 m	**0459 528 784**	●		●	
Przewód łączący – 35 m	**0459 528 785**	●		●	
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 790**		●		●
Przewód łączący – 5 m	**0459 528 791**		●		●
Przewód łączący – 10 m	**0459 528 792**		●		●
Przewód łączący – 15 m	**0459 528 793**		●		●
Przewód łączący – 25 m	**0459 528 794**		●		●
Przewód łączący – 35 m	**0459 528 795**		●		●

	Aristo® Mig	**3001i**		**4004i Pulse**	
Przewody łączące YardFeed 2000		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
Przewód łączący – 10 m	**0459 528 562**	●		●	
Przewód łączący – 15 m	**0459 528 563**	●		●	
Przewód łączący – 25 m	**0459 528 564**	●		●	
Przewód łączący – 35 m	**0459 528 565**	●		●	
Przewód łączący – 50 m	**0459 528 566**	●		●	
Przewód łączący – 10 m	**0459 528 572**		●		●
Przewód łączący – 15 m	**0459 528 573**		●		●
Przewód łączący – 25 m	**0459 528 574**		●		●
Przewód łączący – 35 m	**0459 528 575**		●		●
Przewód łączący – 50 m	**0459 528 576**		●		●

Pakiet – patrz poprzednia strona.

Gaz=chłodzenie powietrzem, Ciecz=chłodzenie cieczą

Aristo® Mig		3001i		4004i Pulse	
Wyposażenie dodatkowe		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
4-kołowy zestaw jezdny przystosowany do wysięgnika do uchwytów *	**0460 565 880**	●	●	●	●
4-kołowy zestaw jezdny nieprzystosowany do wysięgnika do uchwytów	**0462 151 880**			●	●
4-kołowy zestaw jezdny 4004i Pulse dla modułu WeldCloud™ Top Box	**0445 499 880**			●	●
4-kołowy zestaw jezdny 4004i Pulse dla modułu WeldCloud™ Top Box + chłodnica COOL 1	**0445 499 881**			●	●
2-kołowy zestaw jezdny **	**0460 564 880**	●	●	●	●
Czujnik przepływu cieczy dla chłodnicy CoolMidi 1000	**0456 855 881**		●		●
Przedłużenie przewodu sterowniczego 7,5 m dla panelu Aristo U82	**0460 877 891**	●	●	●	●
Dodatkowe mocowanie uchwytu spawalniczego	**0457 341 881**	●	●	●	●
Uchwyt do podnoszenia do podajnika drutu	**0458 706 880**	●	●	●	●
Zestaw jezdny do podajnika drutu	**0458 707 880**	●	●	●	●
Adapter do szpuli 5 kg	**0455 410 001**	●	●	●	●
Zestaw przyłączeniowy do stanowisk zmechanizowanych wykorzystujących traktory Miggytrac-Railtrac	**0459 681 880**	●	●	●	●
Zestaw przyłączeniowy do uchwytów typu PP z funkcją start/stop	**0459 020 883**	●	●	●	●
Zestaw przyłączeniowy do uchwytów typu PP, z regulacją prędkości podawania drutu	**0459 681 881**	●	●	●	●
Autotransformator wielonapięciowy TUA1	**0459 144 880**	●	●	●	●
Akcesoria montażowe					
Wysięgnik do uchwytów	**0458 705 880**	●	●	●	●
Wspornik z osprzętem umożliwiający montaż na zestawie jezdnym 0460 564/565 880 (wymagany w przypadku wysięgnika do uchwytów)	**0461 310 880**		●	●	
Zespół stabilizatora 3001i/4004i/5004i (wysięgnika do uchwytów)	**0460 946 880**	●	●	●	●
Uchwyty montażowe mocowane na półce	**0460 911 880**	●	●		

Uchwyty typu Push-Pull – strona 65

* W razie zastosowania wysięgnika do uchwytów w modelu Aristo® Mig 4004i Pulse

**W razie zastosowania 2-kołowego zestawu jezdnego w modelu Aristo® Mig 4004i Pulse

	Aristo® Mig	3001i		4004i Pulse	
Uchwyty spawalnicze		Gaz	Ciecz	Gaz	Ciecz
PSF 315, dł.=3,0 m	**0700 025 030**	●			
PSF 315, dł.=4,0 m	**0700 025 031**	●			
PSF 415, dł.=3,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 040**			●	
PSF 415, dł.=4,0 m, chłodzony powietrzem	**0700 025 041**			●	
PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**		●		●
PSF 420w, dł.=4,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 061**		●		●

ARISTO® MIG U4000iw, 5000iw, U5000iw

OPTYMALNE ROZWIĄZANIA SPAWALNICZE

- Wysoka jakość spawania – znaczne korzyści dzięki systemowi TrueArcVoltage™.
- Urządzenie inwertorowe, zaprojektowane z wykorzystaniem technologii IGBT – wysoka wydajność i niezawodność.
- Obudowa z ramą wykonaną z wytłaczanego profilu aluminiowego może być podnoszona za pomocą dźwigu.
- Filtr przeciwpyłowy – ogranicza możliwość powstawania defektów spowodowanych na przykład odkładaniem się pyłu po szlifowaniu.
- W przypadku przerwania spawania, po upływie 6,5 minuty, urządzenie przechodzi w tryb oszczędzania energii.
- Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Chłodnica cieczy z pompą logiczną ELP – ESAB LogicPump (chłodnica cieczy załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą, by zapobiec jego przegrzaniu). Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.
- (Opcjonalny) uchwyt spawalniczy typu Push-Pull o długości 6 lub 10 metrów.
- (Opcjonalne) przygotowanie do użycia na stanowisku zmechanizowanym, z traktorem ESAB Miggytrac i Railtrac.

PROFESJONALNE SPAWANIE METODĄ TIG DC ZA POMOCĄ URZĄDZEŃ MIG U4000iw, U5000iw

- Zajarzenie łuku poprzez układ HF lub LiftArc™
- Spawanie TIG DC z użyciem pulsu
- Możliwość nastawy narastania prądu, prądu spawania, czasu trwania pulsu, prądu podstawowego, czasu trwania prądu podstawowego, spadku prądu i prądu końcowego.

WeldCloud™

Więcej informacji na temat platformy WeldCloud™ – strona 87.

Dane techniczne	Aristo® Mig U4000iw	Aristo® Mig 5000iw/U5000iw
Zasilanie sieciowe, V / fazy	400 / 3	
Bezpiecznik zwłoczny, A	35	
Zakres regulacji, A	16–400	16–500
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	55–70	68–88
Moc w stanie spoczynkowym, W	60	50
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	625 x 394 x 776	
Masa, kg (z chłodnicą)	77	86
Klasa obudowy	IP 23	
Klasa zastosowania	S	

W skład zestawu wchodzą

Przewód zasilania 5 m z wtykiem CEE oraz przewód masowy 5m.

Znamionowy prąd spawania w temp. 40 °C		
Cykl pracy 35%, A/V	400	-
Cykl pracy 60%, A/V	320	500
Cykl pracy 100%, A/V	250	400

PANEL STEROWANIA U6

- Panel sterowania spawaniem pulsacyjnym/synergicznym MIG/MAG wraz z funkcją MMA.
- 60 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych.
- Funkcja QSet™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu.
- Przedwypływ i powypływ gazu.
- Obniżona prędkość dojazdowa i funkcja wypełniacza krateru.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- 10 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy, wielojęzyczne menu.
- Ustawianie wartości granicznych, by mieć pewność przestrzegania procedur spawalniczych. Dodatkowo można ustawić kod blokady, aby ograniczyć dostęp do krytycznych ustawień.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

PANEL STEROWANIA ARISTO U82

Patrz strona 82

Sugerowane konfiguracje

Aristo® Mig U4000iw z podajnikiem Aristo® Feed 3004w i panelem U6	
Aristo® Mig U4000iw	**0458 625 885**
Podajnik Aristo® Feed 3004w z panelem U6	**0460 526 896**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 970**
Uchwyt PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**
4-kołowy zestaw jezdny	**0458 530 880**
Aristo® Mig U4000iw z podajnikiem Aristo® Feed 3004w i panelem U8$_2$	
Aristo® Mig U4000iw	**0458 625 885**
Podajnik Aristo® Feed 3004w	**0460 526 891**
Panel Aristo® U8$_2$	**0460 820 880**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 970**
Uchwyt PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**
4-kołowy zestaw jezdny	**0458 530 880**
Aristo® Mig U4000iw z podajnikiem Aristo® Feed 3004w i panelem U8$_2$ Plus	
Aristo® Mig U4000iw	**0458 625 885**
Podajnik Aristo® Feed 3004w	**0460 526 891**
Panel Aristo® U8$_2$ Plus	**0460 820 881**
4-kołowy zestaw jezdny	**0458 530 880**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 970**
Uchwyt PSF 420w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 060**
Aristo® Mig 5000iw z podajnikiem Aristo® Feed 4804w i panelem U6	
Aristo® Mig 5000iw	**0459 230 881**
Podajnik Aristo® Feed 4804w z panelem U6	**0460 526 996**
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 970**
Uchwyt PSF 520w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą	**0700 025 070**
4-kołowy zestaw jezdny	**0458 530 880**
Aristo® Mig 5000iw z podajnikiem Aristo® Feed 3004w i panelem U8$_2$ Plus, dwa podajniki drutu	
Aristo® Mig 5000iw	**0459 230 881**
Podajnik Aristo® Feed 3004w (x2)	**0460 526 891**
Panel Aristo® U8$_2$ Plus	**0460 820 881**
4-kołowy zestaw jezdny – duży	**0458 603 880**
Zestaw do podłączania dwóch podajników	**0459 546 880**
Przewód łączący – 1,7 m (x2)	**0459 528 970**
Uchwyt PSF 520w, dł.=3,0 m, chłodzony cieczą (x2)	**0700 025 070**

Aristo® Mig U4000iw, 5000iw, U5000iw

Źródła prądu	
Aristo® Mig U4000iw	**0458 625 885**
Aristo® Mig 5000iw	**0459 230 881**
Aristo® Mig 5000iw, z czujnikiem przepływu cieczy	**0459 230 896**
Aristo® Mig U5000iw	**0459 230 883**
Podajniki drutu	
Aristo® Feed 3004w z panelem U6	**0460 526 896**
Aristo® Feed 4804w z panelem U6	**0460 526 996**
Aristo® Feed 3004w z funkcją SuperPulse™	**0460 526 891**
Aristo® Feed 4804w	**0460 526 991**
Aristo® U8$_2$	**0460 820 880**
Aristo® U8$_2$ Plus	**0460 820 881**
Przewody łączące	
Przewód łączący – 1,7 m	**0459 528 970**
Przewód łączący – 5,0 m	**0459 528 971**
Przewód łączący – 10,0 m	**0459 528 972**
Przewód łączący – 15,0 m	**0459 528 973**
Przewód łączący – 25,0 m	**0459 528 974**
Przewód łączący – 35,0 m	**0459 528 975**

Wyposażenie dodatkowe

4-kołowy zestaw jezdny	**0458 530 880**
Reduktor ciśnienia z miernikiem przepływu	**0760 030 300**
Stalowa osłona szpuli	**0459 431 880**
Zestaw kołowy do podajnika drutu	**0458 707 880**
Dodatkowe mocowanie uchwytu spawalniczego	**0457 341 881**
Uchwyt na przewody	**0459 234 880**
Uchwyt do podnoszenia	**0458 706 880**
Adapter do szpuli 5 kg	**0455 410 001**
Plastikowy adapter do szpuli	**0000 701 981**
Czujnik przepływu cieczy	**0456 855 880**
Pamięć USB	**0462 062 001**
Przedłużający 7,5 m do panelu Aristo® U8$_2$	**0460 877 891**
Zasilacz wielonapięciowy (208–575 V 50/60 Hz)	**0459 145 880**
Zestaw przyłączeniowy do uchwytów typu Push-Pull z regulacją prędkości podawania drutu	**0459 681 881**
Zestaw przyłączeniowy do uchwytów typu Push-Pull z funkcją start/stop	**0459 020 883**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**
Szybkozłącze do opakowania MarathonPac™	**F102 440 880**
Autotransformator TUA2	**0459 145 880**
Wyposażenie dodatkowe dla dwóch podajników drutu	
4-kołowy zestaw jezdny – duży, z półką na butlę gazową, z miejscem na dwa podajniki drutu	**0458 603 880**
Zestaw do podłączania dwóch podajników	**0459 546 880**

UCHWYTY SPAWALNICZE Z SERII MXL

UCHWYTY DO SPAWANIA METODAMI MIG/MAG DO ŚREDNIO INTENSYWNEJ EKSPLOATACJI

Druga generacja uchwytów MXL to produkty o całkowicie nowym wyglądzie i komforcie użytkowania. Wydajność wszystkich modeli ulepszono z myślą o zastosowaniach przemysłowych. Materiały eksploatacyjne to standardowe wersje Euro.

- Wysokiej jakości uchwyt do zastosowań przemysłowych.
- Ergonomiczna rękojeść ze złączem przegubowym.
- Dostępne są modele chłodzone powietrzem i cieczą.
- Miękkie powierzchnie na rękojeści zapewniające wysoki komfort pracy *(uchwyty MXL 341, 411w i 511w).*

Dane dotyczące składania zamówień		
Uchwyty MXL chłodzone powietrzem		
MXL 201	4,0 m	**0700 025 221**
MXL 271	3,0 m	**0700 025 230**
MXL 271	4,0 m	**0700 025 231**
MXL 341	3,0 m	**0700 025 240**
MXL 341	4,0 m	**0700 025 241**
MXL 341	5,0 m	**0700 025 242**

Dane dotyczące składania zamówień		
Uchwyty MXL chłodzone cieczą		
MXL 411w	3,0 m	**0700 025 250**
MXL 411w	4,0 m	**0700 025 251**
MXL 411w	5,0 m	**0700 025 252**
MXL 511w	3,0 m	**0700 025 260**
MXL 511w	4,0 m	**0700 025 261**
MXL 511w	5,0 m	**0700 025 262**

Dane techniczne	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411w	MXL 511w
Ar/CO_2 w cyklu pracy	150 A w cyklu 60%	210 A w cyklu 60%	300 A w cyklu 60%	350 A w cyklu 60%	450 A w cyklu 60%
CO_2 w cyklu pracy	160 A w cyklu 60%	230 A w cyklu 60%	330 A w cyklu 60%	400 A w cyklu 60%	500 A w cyklu 60%
Średnica drutu – stal węglowa	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Średnica drutu – stal nierdzewna	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Średnica drutu – drut rdzeniowy	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Średnica drutu – stopy aluminium	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm

Dane dotyczące składania zamówień	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411w	MXL 511w
Prowadniki – stal (dla drutów stalowych i rdzeniowych)					
0,8–1,0, kolor niebieski, 3 m	**0700 200 085***	**0700 200 085**	**0700 200 085**	**0700 200 085**	**0700 200 085**
0,8–1,0, kolor niebieski, 4 m	**0700 200 086***	**0700 200 086**	**0700 200 086**	**0700 200 086**	**0700 200 086**
0,8–1,0, kolor niebieski, 5 m	**0700 025 800**	**0700 025 800**	**0700 025 800**	**0700 025 800**	**0700 025 800**
1,0–1,2, kolor czerwony, 3 m	**0700 200 087**	**0700 200 087***	**0700 200 087***	**0700 200 087***	**0700 200 087***
1,0–1,2, kolor czerwony, 4 m	**0700 200 088**	**0700 200 088***	**0700 200 088***	**0700 200 088***	**0700 200 088***
1,0–1,2, kolor czerwony, 5 m	**0700 025 801**	**0700 025 801**	**0700 025 801***	**0700 025 801***	**0700 025 801***
1,2–1,6, kolor żółty, 3 m	**0700 025 802**	**0700 025 802**	**0700 025 802**	**0700 025 802**	**0700 025 802**
1,2–1,6, kolor żółty, 4 m	**0700 025 803**	**0700 025 803**	**0700 025 803**	**0700 025 803**	**0700 025 803**
1,2–1,6, kolor żółty, 5 m	**0700 025 804**	**0700 025 804**	**0700 025 804**	**0700 025 804**	**0700 025 804**
Prowadniki teflonowe (dla stali i stopów aluminium)					
1,0–1,2, kolor czerwony, 3 m	**0700 200 091**	**0700 200 091**	**0700 200 091**	**0700 200 091**	**0700 200 091**
1,0–1,2, kolor czerwony, 4 m	**0700 200 092**	**0700 200 092**	**0700 200 092**	**0700 200 092**	**0700 200 092**
1,0–1,2, kolor czerwony, 5 m	**0700 025 812**	**0700 025 812**	**0700 025 812**	**0700 025 812**	**0700 025 812**
1,2–1,6, kolor żółty, 3 m	**0700 025 813**	**0700 025 813**	**0700 025 813**	**0700 025 813**	**0700 025 813**
1,2–1,6, kolor żółty, 4 m	**0700 025 814**	**0700 025 814**	**0700 025 814**	**0700 025 814**	**0700 025 814**
1,2–1,6, kolor żółty, 5 m	**0700 025 815**	**0700 025 815**	**0700 025 815**	**0700 025 815**	**0700 025 815**
Prowadniki – PA/brąz (dla stali i stopów aluminium)					
0,8–1,0, kolor antracytowy, 3 m	**0700 025 816**	**0700 025 816**	**0700 025 816**	**0700 025 816**	**0700 025 816**
0,8–1,0, kolor antracytowy, 4 m	**0700 025 817**	**0700 025 817**	**0700 025 817**	**0700 025 817**	**0700 025 817**
0,8–1,0, kolor antracytowy, 5 m	**0700 025 818**	**0700 025 818**	**0700 025 818**	**0700 025 818**	**0700 025 818**
1,2–1,6, kolor antracytowy, 3 m	**0700 025 819**	**0700 025 819**	**0700 025 819**	**0700 025 819**	**0700 025 819**
1,2–1,6, kolor antracytowy, 4 m	**0700 025 820**	**0700 025 820**	**0700 025 820**	**0700 025 820**	**0700 025 820**
1,2–1,6, kolor antracytowy, 5 m	**0700 025 821**	**0700 025 821**	**0700 025 821**	**0700 025 821**	**0700 025 821**

** Wersja dostarczana standardowo.*

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE MXL

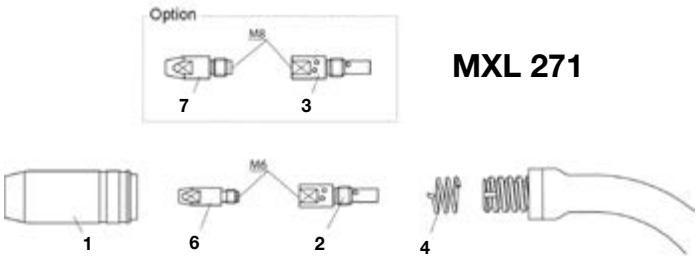
	Dane dotyczące składania zamówień	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411w	MXL 511w
	Części eksploatacyjne					
1	Dysza gazowa stożkowa	0700 200 054*	0700 200 055*	0700 200 056*	0700 025 295*	0700 025 295*
1	Dysza gazowa zwężana	0700 200 060	0700 200 061	0700 200 062	0700 025 296	0700 025 296
1	Dysza gazowa cylindryczna	0700 200 057	0700 200 058	0700 200 059	0700 025 297	0700 025 297
1	Dysza gazowa zwężana M6	-	-	-	0700 025 298	0700 025 298
1	Dysza gazowa FCAW	0700 200 105	-	-	-	-
2	Adapter końcówki M6	-	0700 200 073*	0700 200 074*	0700 025 292	0700 025 292
3	Adapter końcówki M8	-	0700 025 289	0700 025 290	0700 025 291*	0700 025 291*
4	Sprężyna na łącznik prądowy	0700 200 078	0700 200 079	-	-	-
5	Dyfuzor gazowy	-	-	0700 200 080	0700 025 293/4*	0700 025 293/4*

** Wersja dostarczana standardowo.*

	Dane dotyczące składania zamówień	MXL 201	MXL 271[1] / MXL 341[2]			MXL 411w / MXL 511w		
	Końcówki prądowe	Cu						
6	Końcówka prądowa M6 x 25 Ø 0,6	0700 200 063	-	-	-	-	-	-
6	Końcówka prądowa M6 x 25 Ø 0,8	0700 200 064*	-	-	-	-	-	-
6	Końcówka prądowa M6 x 25 Ø 0,9	0700 200 065	-	-	-	-	-	-
6	Końcówka prądowa M6 x 25 Ø 1,0	0700 200 066	-	-	-	-	-	-
			Cu	CuCrZr	Alu Cu	Cu	CuCrZr	Alu Cu
6	Końcówka prądowa M6 x 28 Ø 0,8		0700 200 068	0700 200 081	-	0700 200 068	0700 200 081	-
6	Końcówka prądowa M6 x 28 Ø 0,9		0700 200 069	0700 200 082	-	0700 200 069	0700 200 082	-
6	Końcówka prądowa M6 x 28 Ø 1,0		0700 200 070[1]	0700 200 083	0700 025 273	0700 200 070	0700 200 083	0700 025 273
6	Końcówka prądowa M6 x 28 Ø 1,2		0700 200 071[2]	0700 200 084	0700 025 274	0700 200 071	0700 200 084	0700 025 274
7	Końcówka prądowa M8 x 30 Ø 0,8		0700 025 275	0700 025 280	-	0700 025 275	0700 025 280	-
7	Końcówka prądowa M8 x 30 Ø 0,9		-	0700 025 281	-	-	0700 025 281	-
7	Końcówka prądowa M8 x 30 Ø 1,0		0700 025 276	0700 200 103	0700 025 286	0700 025 276	0700 200 103	0700 025 286
7	Końcówka prądowa M8 x 30 Ø 1,2		0700 025 277	0700 200 104	0700 025 287	0700 025 277*	0700 200 104	0700 025 287
7	Końcówka prądowa M8 x 30 Ø 1,4		-	-	-	0700 025 278	0700 025 284	-
7	Końcówka prądowa M8 x 30 Ø 1,6		0700 025 279	0700 025 285	0700 025 288	0700 025 279	0700 025 285	0700 025 288

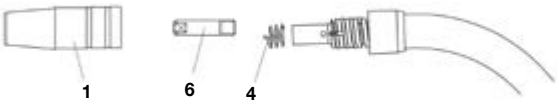
**[12] Wersja dostarczana standardowo*

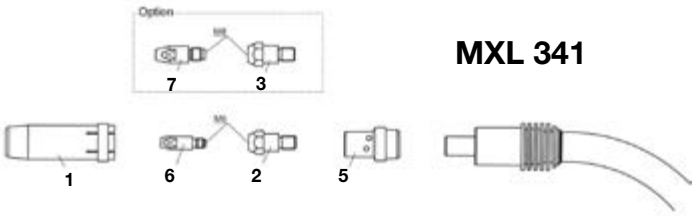
Materiały eksploatacyjne i części zamienne do starszych modeli – zapoznaj się z instrukcją obsługi i skontaktuj się z przedstawicielem firmy ESAB.



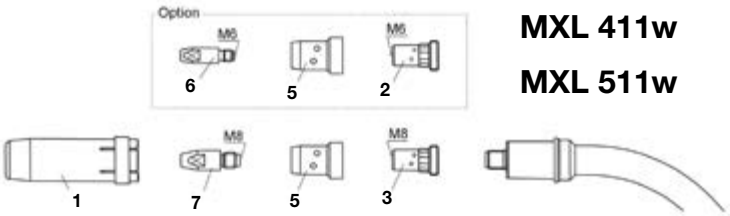
MXL 271

MXL 201





MXL 341



MXL 411w

MXL 511w

CZĘŚCI ZAMIENNE MXL

Dane dotyczące składania zamówień	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411w	MXL 511w
Części zamienne					
Izolator	**0700 200 096**	**0700 200 096**	**0700 200 096**		
Korpus palnika	**0700 025 200**	**0700 025 201**	**0700 025 202**	**0700 025 203**	**0700 025 204**
Kompletna rękojeść Expert	**0700 025 900**	**0700 025 900**	**0700 025 901**	**0700 025 902**	**0700 025 902**
Przycisk, żółty, 2-biegunowy	**0700 025 903**	**0700 025 903**	**0700 025 903**	-	-
Mocowanie przewodów – komplet	**0700 025 950**	**0700 025 950**	**0700 025 950**	**0700025971**	**0700 025 971**
Nakrętka adaptera	**0700 025 951**	**0700 025 951**	**0700 025 951**	-	-
Złącze centralne	**0700 200 101**	**0700 200 101**	**0700 200 101**	**0700 025 970**	**0700 025 970**
Szybkozłącze				**0700 025 973**	**0700 025 973**
Nakrętka samozabezpieczająca prowadnika	**0700 200 098**	**0700 200 098**	**0700 200 098**	-	-
Śruba z łbem walcowym M4 x 6	**0700 025 952**	**0700 025 952**	**0700 025 952**	-	-
Uszczelka o-ring 4,0 x 1,0 mm (króciec gazowy)	**0700 025 953**	**0700 025 953**	**0700 025 953**	-	-
Śruba do rękojeści Expert	**0700 025 904**	**0700 025 904**	**0700 025 904**	-	-
Zacisk przewodu giętkiego z pierścieniem Ø 8,7 / 9,0 / 9,5	-	-	-	**0700 025 974/5/6**	**0700 025 974/5/6**
Pierścień zaciskowy – pokrywa zewnętrzna	-	-	-	**0700 025 972**	**0700 025 972**
Wąż giętki z PCV, 4.5 x 1,5 mm / 5 x 1,5 mm	-	-	-	**0700 025 993/4**	**0700 025 993/4**
Osłona zewnętrzna	-	-	-	**0700 025 992**	**0700 025 992**

** Wersja dostarczana standardowo.*

Przewody – chłodzenie powietrzem	
Przewód koncentryczny MXL 201 3 m	**0700 025 960**
Przewód koncentryczny MXL 201 4 m	**0700 025 961**
Przewód koncentryczny MXL 271 3 m	**0700 025 962**
Przewód koncentryczny MXL 271 4 m	**0700 025 963**
Przewód koncentryczny MXL 341 3 m	**0700 025 964**
Przewód koncentryczny MXL 341 4 m	**0700 025 965**
Przewód koncentryczny MXL 341 5 m	**0700 025 966**

Przewody – chłodzenie cieczą	3,0 m	4,0 m	5,0 m
Przewód wodno-prądowy, niebieski	**0700 025 983**	**0700 025 984**	**0700 025 985**
Prowadnik drutu, żółty	**0700 025 986**	**0700 025 987**	**0700 025 988**
Przewód sterowniczy – komplet	**0700 025 989**	**0700 025 990**	**0700 025 991**
Zestaw przewodów	**0700 025 980**	**0700 025 981**	**0700 025 982**

Materiały eksploatacyjne i części zamienne do starszych modeli – zapoznaj się z instrukcją obsługi lub skontaktuj się z przedstawicielem firmy ESAB.

ESAB
G50 air
ESAB

UCHWYTY SPAWALNICZE Z SERII PSF

PROFESJONALNE UCHWYTY DO SPAWANIA METODAMI MIG/MAG

Uchwyty PSF nowej generacji mają całkowicie nową konstrukcję przy czym zewnętrzne części eksploatacyjne są wciąż w pełni kompatybilne z częściami do wcześniejszych, ponadczasowych modeli PSF. Nowoczesny wygląd, a także ulepszona wydajność sprawiają, iż są to właściwe narzędzia nawet do najbardziej wymagających zastosowań przemysłowych.

- 4 wersje uchwytów chłodzonych powietrzem i 2 wersje uchwytów chłodzonych cieczą.
- Uchwyt PSF 260 z obrotową szyją palnika.
- Uchwyt PSF 520W z dwuobwodowym układem chłodzenia umożliwiającym optymalną wydajność.
- Gwintowane dysze gazowe można pewniej zamocować i zapewniają one lepsze rozpraszanie ciepła.
- Trwały układ części eksploatacyjnych z wytrzymałym adapterem końcówek oraz długimi końcówkami do najcięższych zastosowań.
- Końcówki prądowe CuCrZr cechują się długą żywotnością.
- Opcjonalna przystawka zdalnej regulacji w wybranych wersjach.

Dane dotyczące składania zamówień

Chłodzenie powietrzem ●	Długość	
PSF 260	3,0 m	**0700 025 020**
PSF 260	4,0 m	**0700 025 021**
PSF 260	5,0 m	**0700 025 022**
PSF 315	3,0 m	**0700 025 030**
PSF 315	4,0 m	**0700 025 031**
PSF 315 RS3 *	4,0 m	**0700 025 033**
PSF 315	5,0 m	**0700 025 032**
PSF 415	3,0 m	**0700 025 040**
PSF 415 RS3 *	4,0 m	**0700 025 043**
PSF 415	4,0 m	**0700 025 041**
PSF 415	5,0 m	**0700 025 042**
PSF 515	3,0 m	**0700 025 050**
PSF 515	4,0 m	**0700 025 051**
PSF 515	5,0 m	**0700 025 052**

Dane dotyczące składania zamówień

Chłodzenie cieczą ♦	Długość	
PSF 420w	3,0 m	**0700 025 060**
PSF 420w RS3 *	3,0 m	**0700 025 063**
PSF 420w	4,0 m	**0700 025 061**
PSF 420w RS3 *	4,0 m	**0700 025 064**
PSF 420w	5,0 m	**0700 025 062**
PSF 520w	3,0 m	**0700 025 070**
PSF 520w RS3 *	3,0 m	**0700 025 073**
PSF 520w	4,0 m	**0700 025 071**
PSF 520w RS3 *	4,0 m	**0700 025 074**
PSF 520w	5,0 m	**0700 025 072**

** Model RS3 jest zgodny z dowolnymi urządzeniami ESAB wyposażonymi w panele sterowania MA23-, MA24-, MA25-, U6- lub U82.*

Dane techniczne	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w	PSF 520w
Chłodzenie	Powietrze	Powietrze	Powietrze	Powietrze	Ciecz	Ciecz – układ dwuobwodowy *
Prąd spawania – mieszanka gazów	225 A w cyklu 60%	285 A w cyklu 60%	325 A w cyklu 60%	400 A w cyklu 60%	450 A w cyklu 100%	500 A w cyklu 100%
Prąd spawania – CO_2	250 A w cyklu 60%	315 A w cyklu 60%	380 A w cyklu 60%	450 A w cyklu 60%	450 A w cyklu 100%	500 A w cyklu 100%
Średnica drutu	0,6–1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm	0,8-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Oznaczenie certyfikacji (normy)	CE					
Temperatura robocza	od -10 do +40°C					
Długość przewodu	3 m, 4 m, 5 m					

** Dwuobwodowy układ chłodzenia (520w) sprawia, że końcówka o krytycznym znaczeniu dla procesu pozostaje chłodna nawet w skrajnie trudnych warunkach. Mniejsza ilość ciepła oznacza wydajniejsze podawanie drutu i mniej przestojów w celu wymiany części eksploatacyjnych.*

NADCHODZĄCA PREMIERA

W 2020 roku planujemy wprowadzić do sprzedaży nowe, zmodyfikowane wersje uchwytów typu Push-pull oraz uchwytów z odciągiem dymu.

Obydwa typy cechować się będą zupełnie nową konstrukcją, lecz zachowają dobrze znane zewnętrzne części eksploatacyjne, wykorzystywane w poprzednich generacjach.

Więcej informacji można znaleźć na stronie **esab.com**.

Uchwyty PKB – strona 72.

Wysięgnik do uchwytów PSF – strona 73.

Urządzenie odciągowe Carryvac: patrz katalog środków ochrony osobistej firmy ESAB.

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE PSF

		PSF 260	PSF 315	PSF 415 PSF 420w	PSF 515 PSF 520w
Dysza gazowa	stożkowa	**0458 465 881**	**0458 465 882**	**0458 465 883**	**0458 465 884**
Gwintowana	standardowa	**0458 464 881**	**0458 464 882**	**0458 464 883**	**0458 464 884**
Z zabezpieczeniem przed odpryskami	prosta	**0458 470 881**	**0458 470 882**	**0458 470 883**	**0458 470 884**
Zabezpieczenie przed odpryskami		**0458 471 002**	**0458 471 003**	**0458 471 004**	**0458 471 005**
Adapter końcówki	M6	**0366 314 001**	**-**	**-**	**-**
(dyfuzor gazowy)	M8, krótki	**-**	**0460 819 001**	**0460 819 001**	**0366 395 001**
	M8, długi	**-**	**0458 224 001**	**0458 224 001**	**-**
CO_2	**Mieszanka**				
Końcówka prądowa 0,6	–	**0468 500 001**	**0468 500 001**	**0468 500 001**	**-**
M6 x 27 CuCrZr –	0,6	**0468 500 002**	**0468 500 002**	**0468 500 002**	**-**
0,8	–	**0468 500 003***	**0468 500 003***	**0468 500 003***	**-**
0,9	0,8	**0468 500 004**	**0468 500 004**	**0468 500 004**	**-**
1,0	0,9	**0468 500 005***	**0468 500 005***	**0468 500 005***	**-**
1,2	1,0	**0468 500 007***	**0468 500 007***	**0468 500 007***	**-**
1,4	1,2	**-**	**0468 500 008***	**0468 500 008***	**-**
1,6	–	**-**	**0468 500 009**	**0468 500 009**	**-**
–	1,6	**-**	**0468 500 010**	**0468 500 010**	**-**
Końcówka prądowa 0,8	–	**-**	**0468 502 003***	**0468 502 003***	**0468 502 003***
M8 x 37 CuCrZr 0,9	0,8	**-**	**0468 502 004**	**0468 502 004**	**0468 502 004**
1,0	0,9	**-**	**0468 502 005***	**0468 502 005***	**0468 502 005***
1,2	1,0	**-**	**0468 502 007***	**0468 502 007***	**0468 502 007***
1,4	1,2	**-**	**0468 502 008***	**0468 502 008***	**0468 502 008***
1,6	–	**-**	**0468 502 009**	**0468 502 009**	**0468 502 009**
–	1,6	**-**	**0468 502 010**	**0468 502 010**	**0468 502 010**
2,0	2,0	**-**	**-**	**0468 502 011**	**0468 502 011**
2,4	2,4	**-**	**-**	**0468 502 012**	**0468 502 012**

Więcej informacji na temat dysz gazowych, końcówek prądowych oraz innych artykułów można znaleźć w instrukcjach obsługi i kartach informacyjnych.

* Dostępne w opakowaniach po 100 sztuk 0468 500/502 -303, 305, 307. 308 dotyczy tylko serii 0468 502.

Prowadnik stalowy				
0,8–1,0, kolor niebieski, 3 m	**0700 200 085**	**0700 200 085**	**0700 200 085**	**0700 200 085**
0,8–1,0, kolor niebieski, 4 m	**0700 200 086**	**0700 200 086**	**0700 200 086**	**0700 200 086**
0,8–1,0, kolor niebieski, 5 m	**0700 025 800**	**0700 025 800**	**0700 025 800**	**0700 025 800**
1,0–1,2, kolor czerwony, 3 m	**-**	**0700 200 087**	**0700 200 087**	**0700 200 087**
1,0–1,2, kolor czerwony, 4 m	**-**	**0700 200 088**	**0700 200 088**	**0700 200 088**
1,0–1,2, kolor czerwony, 5 m	**-**	**0700 025 801**	**0700 025 801**	**0700 025 801**
1,2–1,6, kolor żółty, 3 m	**-**	**-**	**0700 025 802**	**0700 025 802**
1,2–1,6, kolor żółty, 4 m	**-**	**-**	**0700 025 803**	**0700 025 803**
1,2–1,6, kolor żółty, 5 m	**-**	**-**	**0700 025 804**	**0700 025 804**
Prowadnik teflonowy (dla stopów aluminium)				
1,0–1,2, kolor czerwony, 3 m	**0700 200 091**	**0700 200 091**	**0700 200 091**	**0700 200 091**
1,0–1,2, kolor czerwony, 4 m	**0700 200 092**	**0700 200 092**	**0700 200 092**	**0700 200 092**
1,0–1,2, kolor czerwony, 5 m	**0700 025 812**	**0700 025 812**	**0700 025 812**	**0700 025 812**
1,2–1,6, kolor żółty, 3 m	**-**	**-**	**0700 025 813**	**0700 025 813**
1,2–1,6, kolor żółty, 4 m	**-**	**-**	**0700 025 814**	**0700 025 814**
1,2–1,6, kolor żółty, 5 m			**0700 025 815**	**0700 025 815**
Prowadnik PA/brąz (dla stopów aluminium i stali nierdzewnej)				
0,8–1,0, kolor antracytowy, 3 m	**-**	**0700 025 816**	**0700 025 816**	**0700 025 816**
0,8–1,0, kolor antracytowy, 4 m	**-**	**0700 025 817**	**0700 025 817**	**0700 025 817**
0,8–1,0, kolor antracytowy, 5 m	**-**	**0700 025 818**	**0700 025 818**	**0700 025 818**
1,2–1,6, kolor antracytowy, 3 m	**-**	**-**	**0700 025 819**	**0700 025 819**
1,2–1,6, kolor antracytowy, 4 m	**-**	**-**	**0700 025 820**	**0700 025 820**
1,2–1,6, kolor antracytowy, 5 m	**-**	**-**	**0700 025 821**	**0700 025 821**

Materiały eksploatacyjne i części zamienne do starszych modeli – zapoznaj się z instrukcją obsługi, kartą informacyjną lub skontaktuj się z przedstawicielem firmy ESAB.

PODAJNIKI DRUTU

DOBRE PODAJNIKI TO GWARANCJA SUKCESU W SPAWANIU METODAMI MIG/MAG

Podajnik Robust Feed o ergonomicznej, solidnej i zamkniętej konstrukcji to idealny partner wszędzie tam, gdzie najważniejsza jest mobilność i trwałość. Wyposażono go w nowy i precyzyjny układ podawania drutu, który ma wystarczającą moc do obsługiwania drutu litego o średnicy do 2,0 mm oraz drutu rdzeniowego o średnicy do 2,4 mm. Dostępne są również wersje Offshore, zawierające miernik przepływu i podgrzewacz komory palnika. Podajnik Robust Feed Pro współpracuje ze źródłami prądu z serii Warrior.

Robust Feed Pro

- Trwała i odporna na upadki obudowa sprawdza się w najbardziej wymagających zastosowaniach.
- Doskonała mobilność dzięki ergonomicznym uchwytom, 5 punktom podnoszenia oraz uchwytom do podnoszenia za pomocą podnośnika.
- Odporna na działanie czynników atmosferycznych zamknięta konstrukcja odporna jest na deszcz padający z dowolnego kierunku, a wbudowany podgrzewacz stanowi gwarancję, że druty spawalnicze pozostaną suche.
- Duży, czytelny nawet w silnym słońcu wyświetlacz i intuicyjne elementy sterowania sprawiają, że konfiguracja nie nastręcza żadnych trudności i można ją przeprowadzać nawet w rękawicach.
- Chronione złącza kablowe i wytrzymałe ochronne przepusty kablowe zmniejszają zapotrzebowanie na konserwację.
- Urządzenie oferuje pełną funkcjonalność zarówno w terenie, jak i w warsztacie. Może być umieszczone na wózku. Dostępne jest z zestawem kołowym oraz z innymi opcjami.

Dane dotyczące składania zamówień	
Robust Feed Pro	**0445 800 880**
Robust Feed Pro, ciecz	**0445 800 881**
Robust Feed Pro – wersja Offshore (z miernikiem przepływu gazu i podgrzewaczem)	**0445 800 882**
Robust Feed Pro – wersja Offshore, ciecz (z miernikiem przepływu gazu i podgrzewaczem)	**0445 800 883**

Dane techniczne	Robust Feed Pro
Napięcie zasilania, V AC, Hz	42, 50/60
Typ szpuli, masa kg	20
Masa podajnika drutu, kg	16,8
Prędkość podawania drutu, m/min	0,8 - 25,0
Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm	
Stal węglowa	0,6 - 2,0
Stale nierdzewne	0,6 - 1,6
Stopy aluminium	1,0 - 2,4
Druty rdzeniowe	0,9 - 1,6

Aristo® / Origo™ Feed*

* w zależności od wybranego panelu

Dane techniczne	Feed 304 / 3004	Feed 484 / 4804
Napięcie zasilania, V AC, Hz	42, 50/60	
Typ szpuli, masa kg	18	
Masa podajnika drutu, kg	15	19
Prędkość podawania drutu, m/min	1,9 - 25 / 0,8 - 25	1,9 - 25 / 0,8 - 25
Maks. prąd spawania, cykl pracy 60%, A	630	
Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm		
Stal węglowa	0,6 - 1,6	0,6 - 2,4
Stale nierdzewne	0,6 - 1,6	0,6 - 2,4
Stopy aluminium	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4
Druty rdzeniowe	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4

Podajniki z serii 304, 3004, 484 i 4804 zaprojektowano w taki sposób, aby ich użytkownicy mogli bez problemów sprostać najsurowszym wymogom jakościowym w profesjonalnych zastosowaniach. Urządzenia posiadają solidne układy czterorolkowe, z rolkami prowadzącymi i dociskowymi wyposażonymi w rowki i koła zębate. Rolki dociskowe zamontowano na belce równoważącej, tak by nacisk był na nich równomiernie rozprowadzany. Dzięki temu podawanie drutu jest stabilne i odbywa się bez zakłóceń.

Silniki regulowane elektronicznie zapewniają nieprzerwaną dostawę drutu spawalniczego, a tym samym – nieprzerwany, stabilny prąd spawania.

Ustawiona prędkość podawania drutu jest utrzymywana z wysoką precyzją, a pompa płynu chłodzącego ESAB LogicPump (ELP) załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą.

Podajniki 304 i 3004 mogą być używane z drutami spawalniczymi o średnicy do 1,6 mm, podczas gdy wersje 484 i 4804 – z drutami o średnicy do 2,4 mm w zastosowaniach wymagających ciągłej pracy w wymagających warunkach. Odpowiednie panele sterowania zapewniają wszechstronną funkcjonalność w połączeniu z wybranym źródłem prądu spawania.

Szczegółowe informacje na temat opcji paneli – strona 84.

Dane dotyczące składania zamówień	
MobileFeed 301 AVS z miernikiem (CE)	**0558 102 207**
MobileFeed 201 AVS z miernikiem (CE)	**0558 102 206**

Dane dotyczące składania zamówień	
Origo™ YardFeed 200	
M13y chłodzenie cieczą, z miernikiem V/A	**0459 906 892**
Origo™ YardFeed 2000	
MA23, chłodzenie powietrzem	**0459 906 887**
MA23, chłodzenie cieczą	**0459 906 897**
Aristo® YardFeed 2000	
U6, chłodzenie cieczą	**0459 906 896**
Warrior™ YardFeed 200	
chłodzenie powietrzem	**0459 906 900**
chłodzenie cieczą	**0459 906 901**

Przewody łączące, wyposażenie dodatkowe oraz konfiguracje są dostępne na życzenie.

Dane techniczne	Yard Feed 200 / 2000
Napięcie zasilania, V AC, Hz	42, 50/60
Typ szpuli, masa kg	5
Masa podajnika drutu, kg	12
Prędkość podawania drutu, m/min	1,9 - 25 / 0,8 - 25
Maks. prąd spawania, cykl pracy 60%, A	365
Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm	
Stal węglowa	0,6 - 1,2
Stale nierdzewne	0,6 - 1,2
Stopy aluminium	1,0 - 1,2
Druty rdzeniowe	0,8 - 1,6

Dane techniczne	MobileFeed 201	MobileFeed 301
Napięcie zasilania, V DC (napięcie łuku – napięcie w stanie spoczynkowym)	14 - 100	
Typ szpuli, masa kg	5 - 7,5	18
Masa podajnika drutu, kg	12,2	15,9
Prędkości podawania drutu, m/min	1,3 - 19	
Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm		
Stal węglowa	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Stale nierdzewne	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Stopy aluminium	0,9 - 1,6	0,9 - 1,6
Druty rdzeniowe	0,8 - 2,0	0,8 - 2,0

MobileFeed 301 AVS

NOWY WYMIAR MOBILNOŚCI

Podajniki z serii MobileFeed Zasilane są bezpośrednio z obwodu spawalniczego. Oznacza to, że do podłączenia urządzenia do źródła prądu wystarczy jedynie przewód spawalniczy – ciężkie zespoły przewodów pośrednich czy delikatne wiązki sterownicze są zbędne. Dodatkowo jeśli spawanie odbywa się przy użyciu drutu proszkowego samoosłonowego, nie ma potrzeby podłączania butli z gazem.

Stosowane wraz z zasilaczami łuku Warrior™ 400i CC/CV lub Origo™ Mig 4004i, A44 stają się lekkimi i niezwykle wytrzymałymi urządzeniami do spawania MIG/MAG łukiem zwarciowym oraz natryskowym. Mogą być one także stosowane z prostownikiem MMA. Podajniki MobileFeed posiadają całkowicie zamkniętą i wyjątkowo wytrzymałą obudowę.

Czterorolkowy system podawania drutu oraz elektronicznie sterowany silnik zapewniają równomierne podawanie.

YARDFEED 200 I 2000

Podajniki YardFeed 200 i 2000 są specjalnymi wersjami podajnika z serii 3004 o niewielkich rozmiarach. Daje to ogromne możliwości przy spawaniu w miejscach trudno dostępnych dla innych podajników, np. we włazach. Urządzenia są montowane na ramie zabezpieczającej z plastikowymi płozami, co umożliwia ich łatwe przemieszczanie, i przystosowane do utrzymania szpul drutu spawalniczego o średnicy 200 mm i masie do 5 kg Dostępne są także przewody pośrednie do źródeł prądu spawalniczego o długości do 50 m.

Opcje konfiguracji ze źródłami prądu o regulacji stopniowej i płynnej.

Warrior™ YardFeed

Aristo® YardFeed

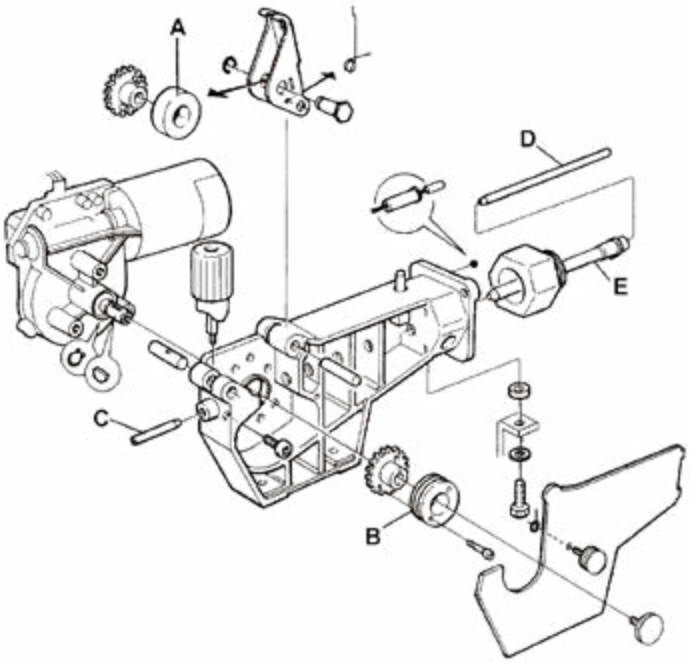
Origo™ YardFeed

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE DO PODAJNIKA DRUTU

Origo™ Mig C340 PRO – Origo™ Feed 302

A	Rolka dociskowa	**0369 728 001**	Fe, Ss, C, Al
		0466 262 001	C, 1,0/1,2/1,4/1,6 mm
B	Rolka podająca	**0369 557 001**	Fe, Ss, C, 0,6/0,8 mm
		0369 557 002	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 mm
		0369 557 003	Fe, Ss, C, 1,0/1,2 mm
	radełkowana	**0369 557 004**	C, 1,0/1,2/1,4/1,6 mm
		0369 557 006	Al, 1,0/1,2 mm
C	Dysza wejściowa	**0466 074 001**	
D	Prowadnik wewnętrzny	**0455 894 001**	Plastikowy, dla Al do wykorzystywania z częścią 0455 885 001
		0455 889 001	dla Fe, Ss, C do wykorzystywania z częścią 0455 886 001
E	Dysza wyjściowa	**0455 885 001**	dla Al, do wykorzystywania z częścią 0455 894 001
		0455 886 001	dla Fe, Ss, C do wykorzystywania z częścią 0455 889 001

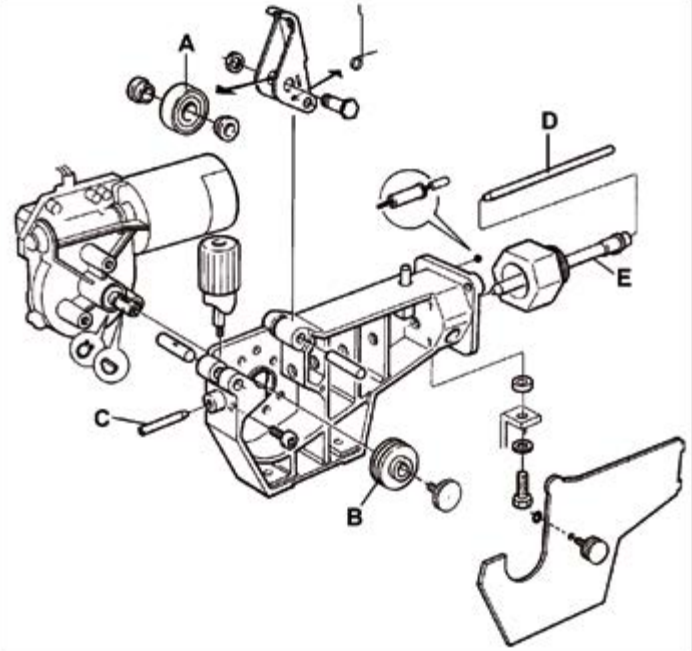
Fe = Stal - Ss = Stal nierdzewna - C = Druty rdzeniowe - Al = Stopy aluminium



Origo™ Mig/Mag C170, C171, C200, C201, C250 3 fazy, Feed L302

A	Rolka dociskowa	**0455 907 001**	Fe, Ss, C, Al
B	Rolka podająca	**0367 556 001**	Fe, Ss, C, 0,6/0,8 mm
		0367 556 002	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 mm
		0367 556 003	Fe, Ss, C 1,0/1,2 mm
		0367 556 004	Al, 1,0/1,2 mm
C	Dysza wejściowa	**0466 074 001**	Fe, Ss, C, Al
D	Prowadnik wewnętrzny	**0455 894 001**	Plastikowy, dla Al do wykorzystywania z częścią 0455 885 001
		0455 889 001	dla Fe, Ss, C do wykorzystywania z częścią 0455 886 001
E	Dysza wyjściowa	**0455 885 001**	dla Al, do wykorzystywania z częścią 0455 894 001
		0455 886 001	dla Fe, Ss, C do wykorzystywania z częścią 0455 889 001

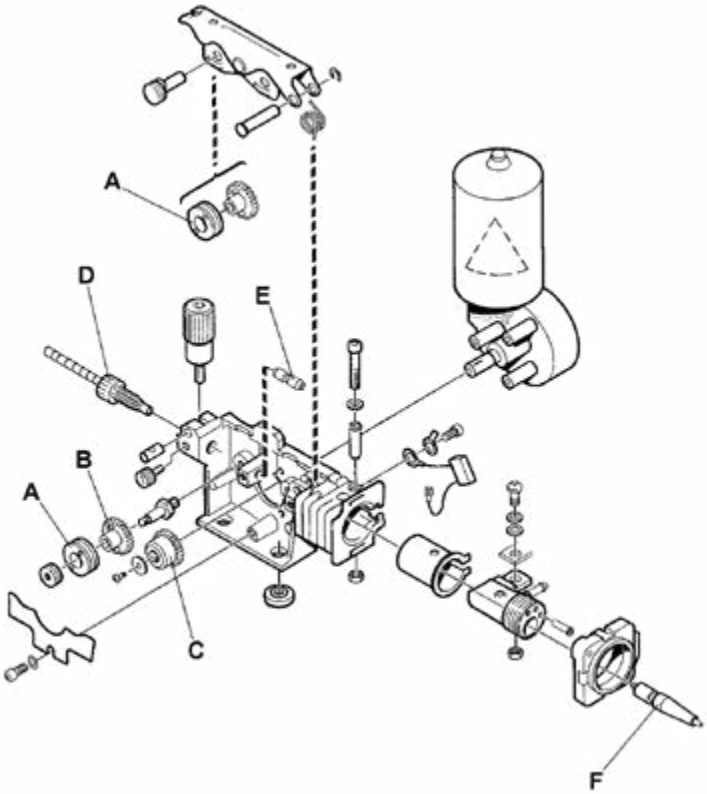
Fe = Stal - Ss = Stal nierdzewna - C = Druty rdzeniowe - Al = Stopy aluminium



Origo™ Mig C280 PRO 4WD - C340 PRO 4WD - C420 PRO - C3000i Feed 304, 3004 - Yard Feed 200, 2000

A	Rolka dociskowa/podająca	**0459 052 002**	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 mm
		0459 052 003	Fe, Ss, C, 1,0/1,2 mm
	radełkowana	**0458 825 001**	C, 0,9/1,2 mm
	radełkowana	**0458 825 002**	C, 1,2/1,4 mm
		0458 824 001	Al, 0,8/1,0 mm
		0458 824 002	Al, 1,0/1,2 mm
		0458 824 003	Al, 1,2/1,6 mm
B	Zębatka rolki	**0459 441 880**	
C	Zębatka napędowa	**0459 440 001**	
D	Dysza wejściowa	**0455 049 001**	Fe, Ss, C, Al
E	Prowadnik środkowy	**0455 072 002**	Fe, Ss, C
		0456 615 001	Al
F	Dysza wyjściowa	**0469 837 880**	Ø 2,0 mm Stal
		0469 837 881	Al

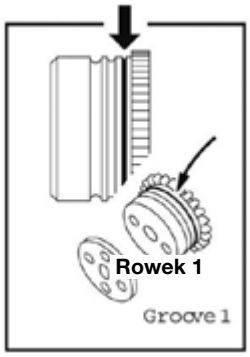
Fe = Stal - Ss = Stal nierdzewna - C = Druty rdzeniowe - Al = Stopy aluminium

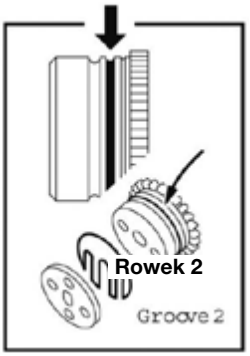


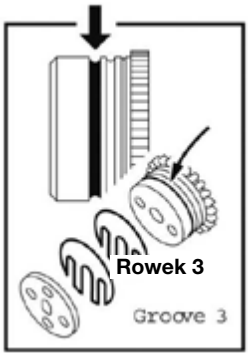
Feed 484, 4804

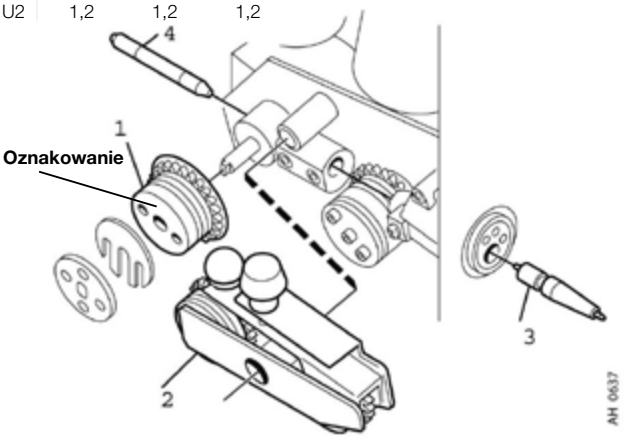
Drut – Ø mm	Drut – typ	1. Rolka podająca	2. Docisk rolki	3. Dysza wyjściowa	4. Prowadnik wewnętrzny	Typ rowka	Oznakowanie	1	2	3
0,6–1,2	Fe, Ss, C	**0366 966 880**	**0366 902 880**	**0469 837 880**	**0156 603 001**	V	1	0,6–0,8	0,9–1,0	1,2
0,9–1,6	Fe, Ss, C	**0366 966 900**	**0366 902 900**	**0469 837 880**	**0156 603 001**	V	6	0,9–1,0*	1,2*	1,4–1,6*
1,2	Fe, Ss, C	**0366 966 889**	**0366 902 894**	**0469 837 880**	**0156 603 001**	V	7	1,2	1,2	1,2
1,4-2,4	Fe, Ss, C	**0366 966 881**	**0366 902 881**	**0469 837 880**	**0156 603 001**	V	2	1,4-1,6	2,0	2,4
1,2–2,0	C	**0366 966 882**	**0366 902 882**	**0469 837 880**	**0332 322 001**	V-G	3	1,2	1,4–1,6	2,0
2,4	C	**0366 966 883**	**0366 902 883**	**0469 837 882**	**0332 322 002**	V-G	4	2,4	-	-
1,0-1,6	Al	**0366 966 899**	**0366 902 899**	**0469 837 881**	**0156 603 001**	U	U4	1,0	1,2	1,6
1,2	Al	**0366 966 885**	**0366 902 886**	**0469 837 881**	**0156 603 001**	U	U2	1,2	1,2	1,2

Fe = Stal
Ss = Stal nierdzewna
C = Druty rdzeniowe
Al = Stopy aluminium
G = Rowek radełkowany









PODAJNIK ORIGO™ FEED AIRMATIC ORAZ UCHWYT SPAWALNICZY PKB™

- Podajnik drutu zasilany sprężonym powietrzem, współpracujący z uchwytami PKB™ typu Push-Pull.
- Doskonały system podawania drutu, szczególnie w przypadku drutów plastycznych.
- Długości zestawów przewodów giętkich sięgające 16 m oraz szeroki zasięg działania – przewody pośrednie o długości nawet 35 m.
- Możliwość stosowania z regulowanymi skokowo źródłami prądu Origo™ Mig 320/410/510 oraz z regulowanymi płynnie źródłami prądu Origo™ Mig 402c/502c/652c.
- Cyfrowy moduł Feed Airmatic Digital Box umożliwia stosowanie ze źródłami prądu obsługującymi cyfrową komunikację za pośrednictwem magistrali CAN – Aristo© Mig 3000i oraz Aristo© Mig 4004i/5004i/4004i Pulse.
- Współpraca z urządzeniami Origo™ Mig 402c/502c/652c umożliwia zdalną regulację napięcia spawania oraz wyświetlanie parametrów spawania na cyfrowym wyświetlaczu.
- Regulacja prędkości podawania drutu za pomocą spustu w rękojeści uchwytu.

Dane techniczne	Origo™ Feed Airmatic
Napięcie zasilania, V AC, Hz	42, 50/60
Sprężone powietrze	5 bar
Masa podajnika drutu, kg	15
Prędkość podawania drutu, m/min	max. 15
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	690 x 275 x 420
Szpula z drutem, Ø mm/kg	300 / 18
System podawania drutu	2-rolkowy
Maksymalny prąd spawania,	400 A, cykl pracy 60%
Stopień ochrony	IP 23
Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm	
Stal węglowa	0,6–1,6
Stale nierdzewne	0,6–1,6
Stopy aluminium	0,8–1,6
Druty rdzeniowe	0,8–1,6

Dane techniczne	PKB™ 250	PKB™ 400
Maksymalne obciążenie przy 60% cyklu pracy		
Gaz osłonowy CO_2	250 A	400 A
Argon i mieszanka	200 A	280 A
Średnice drutu, mm	0,6–1,2	0,6–1,6
Maksymalny pobór powietrza, l/min	280	280

Dane dotyczące składania zamówień

Origo™ Feed Airmatic	**0459 116 680**
Moduł cyfrowy Feed Airmatic Digital Box	**0464 554 880**
Zdalny moduł cyfrowy Feed Airmatic Digital Box Remote	**0464 554 881**
Uchwyty spawalnicze	
PKB™ 250	**0152 700 881**
PKB™ 400	**0152 470 881**
PKB™ 400, palnik 45°	**0152 470 882**
Przewody do uchwytów (połączenie między podajnikiem Origo™ Feed Airmatic a uchwytem PKB™)	
5 m, dla PKB™ 250	**0460 380 880**
10 m, dla PKB™ 250	**0460 380 881**
16 m, dla PKB™ 250	**0460 380 882**
5 m, dla PKB™ 400	**0460 380 883**
10 m, dla PKB™ 400	**0460 380 884**
16 m, dla PKB™ 400	**0460 380 885**
Przewód łączący (pomiędzy podajnikiem Origo™ Feed Airmatic a źródłem prądu)	
1,7 m	**0469 836 900**
5 m	**0469 836 901**
10 m	**0469 836 902**
15 m	**0469 836 903**
Adapter 19-23 pin do urządzeń Origo™ Mig 402c/502c/652c	**0349 311 511**
Zestaw przewodu 1,0 m amphenol 10 pin	**0464 558 880**
Zestaw montażowy do urządzenia Mig 3001i	**0464 555 880**
Zestaw montażowy do urządzeń Mig 4004i/5004i/4004i Pulse	**0464 555 881**
Wyposażenie dodatkowe	
Reduktor ciśnienia z miernikiem przepływu	**0760 030 300**
Stalowa osłona szpuli	**0459 431 880**
Zestaw kołowy do podajnika drutu	**0458 707 880**
Uchwyt na przewody	**0459 234 880**
Uchwyt do podnoszenia	**0458 706 880**
Wysięgnik do uchwytów	**0458 705 880**
Adapter do szpuli 5 kg	**0455 410 001**
Plastikowy adapter do szpuli	**0000 701 981**
Zestaw miernika V/A*	**0455 173 882**
Korpus palnika do uchwytu PKB™ 250	**0367 581 881**
Korpus palnika do uchwytu PKB™ 400	**0367 582 880**
Szybkozłącze do opakowania MarathonPac	**F102 440 880**

*We współpracy z urządzeniem Origo™ Mig 402c.

Dostawa urządzenia Origo™ Feed Airmatic obejmuje

Plastikowa osłona szpuli oraz materiały eksploatacyjne do drutów o średnicy 0,6–1,0 mm.

Sugerowane konfiguracje

Origo™ Mig 320 z podajnikiem Origo™ Feed Airmatic i uchwytem PKB™ 250

Origo™ Mig 320	**0349 302 676**
Podajnik Origo™ Feed Airmatic	**0459 116 680**
Uchwyt PKB™ 250	**0152 700 881**
Przewód do uchwytu, 5 m	**0460 380 880**
Przewód łączący 1,7 m	**0469 836 900**

Origo™ Mig 402c z podajnikiem Origo™ Feed Airmatic i uchwytem PKB™ 400:

Origo™ Mig 402c	**0349 310 750**
Podajnik Origo™ Feed Airmatic	**0459 116 680**
Uchwyt PKB™ 400	**0152 470 881**
Przewód do uchwytu, 10 m	**0460 380 884**
Przewód łączący – 1,7 m	**0469 836 902**
Adapter 19-23 pin	**0349 311 511**

WYPOSAŻENIE DODATKOWE DO PODAJNIKA

Wysięgnik do uchwytów

Sprężynowy wysięgnik do uchwytów instalowany w podajnikach drutu. Obracany o 360°. Kompatybilny z większością urządzeń spawalniczych. Szczegółowe informacje na temat zgodności z poszczególnymi modelami znajdują się w instrukcji obsługi.

Wysięgnik do uchwytów	**0458 705 880**

Dodatkowe mocowanie uchwytów spawalniczych

Pasuje do wszystkich podajników Origo™, Aristo® Feed oraz YardFeed.
Zalecany element wyposażenia dodatkowego do współpracy z zestawem kołowym.

Ochronny przepust kablowy	**0457 341 881**

Nasadka obrotowa

Podajnik drutu połączony z opakowaniem MarathonPac™ może być obracany na źródle prądu o 360°.

Nasadka obrotowa	**0458 703 880**

Wieszak do podajników

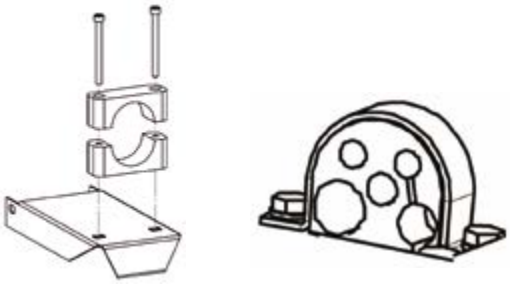
Wieszak do podajników pasuje do wszystkich modeli z serii Origo™ oraz Aristo® Feed.

Wieszak do podajników	**0458 706 880**

Stalowa osłona szpuli

Osłona szpuli wykonana z blachy stalowej, pasuje do wszystkich podajników z serii Origo™ oraz Aristo® Feed.

Stalowa osłona szpuli	**0459 431 880**



Ochronny przepust kablowy

Ochronny przepust kablowy do przewodów pośrednich.

Do podajnika drutu	**0459 234 880**
Do źródeł prądu Mig 402c/502c/652c/4002c/5002c/6502c	**0349 311 700**

Zestaw kołowy

Zestaw kołowy do podajników drutu, pasuje do wszystkich modeli z serii Origo™ oraz Aristo® Feed.

Zestaw kołowy, koła przednie obrotowe	**0458 707 880**
Zestaw kołowy, wszystkie koła obrotowe	**0458 707 881**

Zestaw modernizacyjny

Beznapięciowe podawanie drutu / test gazu.
Do podajników Origo™ Feed z panelami M12 i M13.

Zestaw modernizacyjny	**459 465 880**

CYFROWA PRZYSTAWKA ZDALNEJ REGULACJI

MTA1 CAN

Wielofunkcyjna przystawka zdalnej regulacji. Mechanizm mocowania, stopy magnetyczne; dostępne są przewody łączące o różnych długościach. MIG/MAG: Regulacja napięcia łuku i prędkości podawania drutu.
MMA: Regulacja prądu spawania i funkcji Arc Force TIG: Regulacja prądu impulsu i prądu bazy.

MTA1 CAN	**0459 491 880**

Przewód łączący do intensywnej eksploatacji wytrzymuje skrajne naprężenia, np. gorące powierzchnie obrabianego elementu Redukuje wpływ pochodzących z zewnątrz zakłóceń elektromagnetycznych.

		Seria Renegade	Origo™ Arc, A22/A24	Caddy® Tig 1500i/2200i, TA34	Caddy® Tig 2200i AC/DC	Origo™ Tig 3000i AC/DC	Aristo® Tig 4000i, TA4	Aristo® Tig 4000i, TA6	Origo™ Tig 4300iw AC/DC	Origo™ Mig C3000i,MA23/23A	Aristo® Mig C3000i, MA6	Origo™ Mig, A24	Origo™ Feed, MA23/24	Aristo® Feed, U6 **	Aristo® Feed, U8	Aristo® Mig U4000i, U5000i	Aristo® Mig 5000i	Aristo® Mig 4004i Pulse
AT1 CAN	**0459 491 883**		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
AT1 CF CAN	**0459 491 884**		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
MTA1 CAN	**0459 491 880**		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M1 10 prog. CAN	**0459 491 882**										●		●	●	●	●	●	●
T1 Foot CAN 10 pin	**0460 315 881**					●												
T1 Foot CAN 12 pol.	**0460 315 880**			●	●	●	●	●	●							●		
ER 1 6-pin, 5 m	**0445 536 881**	●																
ER 1F Foot 6-pin, 5 m	**0445 550 881**	●																
Przewody łączące 6 pin																		
Długość 5 m	**0445 280 880**	●																
Długość 10 m	**0445 280 881**	●																
Długość 25 m	**0445 280 882**	●																
Długość 5 m, ER 1F	**0445 254 880**	●																
Długość 10 m, ER 1F	**0445 254 881**	●																
Przewody łączące 12/4 pin																		
Długość 0,25 m	**0459 554 884**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Długość 5 m	**0459 554 880**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Długość 5 m HD *	**0459 554 980**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Długość 10 m	**0459 554 881**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Długość 10 m HD *	**0459 554 981**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Długość 15 m	**0459 554 882**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Długość 25 m	**0459 554 883**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Przewód przedłużający, długość 5 m	**0459 554 886**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Przewody łączące 10/4 pin																		
Długość 0,25 m	**0459 960 883**		●									●	●	●				●
Długość 5 m	**0459 960 880**		●									●	●	●				●
Długość 5 m HD *	**0459 960 980**		●									●	●	●				●
Długość 10 m	**0459 960 881**		●									●	●	●				●
Długość 10 m HD *	**0459 960 981**		●									●	●	●				●
Długość 25 m	**0459 960 882**		●									●	●	●				●
Długość 25 m HD *	**0459 960 982**		●									●	●	●				●

* HD = Do intensywnej eksploatacji.
** Aristo™ Feed U6, starsza seria – 12/4 pin.

ER 1

Pilot zdalnej regulacji do ustawiania natężenia prądu spawania w metodach MMA i TIG. Wyposażony w cyfrowy wyświetlacz umożliwiający precyzyjny odczyt natężenia prądu spawania oraz innych ustawień.

ER 1 z przewodem o dł. 5 m i złączem 6 pin	**0445 536 881**
ER 1 z przewodem o dł. 10 m i złączem 6 pin	**0445 536 882**
ER 1 z przewodem o dł. 25 m i złączem 6-pin	**0445 536 883**

AT1 CAN

Przystawka zdalnej regulacji do ustawiania natężenia prądu spawania w przypadku metod MMA i TIG.
Mechanizm mocowania, stopy magnetyczne, dostępne są przewody łączące o różnych długościach.

AT1 CAN	**0459 491 883**

AT1 CoarseFine CAN

Zdalna przystawka umożliwiająca regulację prądu spawania w trybie nastawy zgrubnej i dokładnej. Metody MMA i TIG, mechanizm mocowania, stopy magnetyczne. Dostępne są przewody łączące o różnych długościach.

AT1 CoarseFine CAN	**0459 491 884**

M1 10 Prog CAN

Synergiczna przystawka zdalnej regulacji MIG/MAG do panelu Aristo® U6 i U8$_2$.
Możliwość wyboru programów spawania 1–10 oraz synergicznej modyfikacji parametrów. Mechanizm mocowania, stopy magnetyczne. Dostępne są przewody łączące o różnych długościach.

M1 10 Prog CAN	**0459 491 882**

Regulacja nożna

Przystawka regulacji nożnej TIG. Regulacja prądu spawania, funkcja start.
Ograniczanie zakresu regulacji za pośrednictwem źródła prądu.

T1 Foot CAN z przewodem 5 m, Burndy 12-pin	**0460 315 880**
T1 Foot CAN z przewodem 5 m, Amphenol 10-pin	**0460 315 881**
ER 1F Foot z przewodem o dł. 5 m i złączem 6 pin	**0445 550 881**
ER 1F Foot z przewodem o dł. 10 m i złączem 6 pin	**0445 550 882**

ANALOGOWA PRZYSTAWKA ZDALNEJ REGULACJI

MMA1 oraz MMA3

Przystawka zdalnej regulacji natężenia prądu spawania w metodach MMA i TIG, ucho do zawieszenia Z przewodem łączącym 10 m i złączem Burndy 12-pin.

MMA1	**0349 501 024**
MMA3 10 m	**0445 870 880**
MMA3 25 m	**0445 870 881**

		Renegade™ ES 300i, ET 300i/ET 300IP	Caddy® Arc 151i/201i, A33	Caddy® Arc 251i, Origo™ Mig A13	Origo™ Arc 410c/650c/810c	Origo™ Feed Airmatic, M12, M13*	Warrior™ Feed 304**	Warrior™ 400i/500i***
AT1	**0459 491 896**		●	●	●			●
AT1 CF	**0459 491 897**		●	●	●			●
M1	**0459 491 895**					●	●	●
MMA1	**0349 501 024**		●	●	●			
MMA3 10 m	**0445 870 880**	●						
MMA3 25 m	**0445 870 881**	●						
FS 002	**0349 090 886**		●	●				
Przewody łączące 6 pin								
Długość 10 m	**0445204880**	●						
Długość 25 m	**0445204881**	●						
Przewody łączące 12/8 pin								
Długość 5 m	**0459 552 880**		●	●	●			●
Długość 10 m	**0459 552 881**		●	●	●			●
Długość 15 m	**0459 552 882**		●	●	●			●
Długość 25 m	**0459 552 883**		●	●	●			●
Przewody łączące 23/8 pin								
Długość 5 m	**0459 553 880**					●	●	
Długość 10 m	**0459 553 881**					●	●	

* W przypadku źródeł prądu z regulacją skokową napięcia, tylko prędkość podawania drutu może być regulowana z przystawki.

AT1

Przystawka zdalnej regulacji do ustawiania natężenia prądu spawania w metodach MMA i TIG. Mechanizm mocowania, stopy magnetyczne. Dostępne są przewody łączące o różnych długościach.

AT1	**0459 491 896**

AT1 CoarseFine

Zdalna przystawka umożliwiająca regulację prądu spawania w trybie nastawy zgrubnej i dokładnej. Metody MMA i TIG, mechanizm mocowania, stopy magnetyczne; dostępne są przewody łączące o różnych długościach.

AT1 CoarseFine	**0459 491 897**

M1

Przystawka zdalnej regulacji napięcia łuku i prędkości podawania drutu do spawania metodami MIG/MAG. Mechanizm mocowania, stopy magnetyczne, dostępne są przewody łączące o różnych długościach.

M1	**0459 491 895**

FS 002

Przystawka analogowa z przewodem gumowym 5 m i złączem Burndy 12 (typ C).

FS 002	**0349 090 886**

ZESTAWY JEZDNE

Zestaw jezdny 1

Mig

- Aristo® Mig 5000i
- Aristo® Mig U4000i/U5000i

Zestaw obejmuje trzpień pod podajnik.

Nieprzystosowany do instalacji wysięgnika do uchwytów.

Zestaw jezdny 1	**0458 530 880**

Zestaw jezdny 2

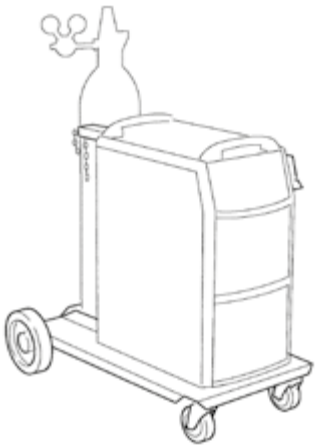
Mig/Mag

- Aristo® Mig 5000i
- Aristo® Mig U4000i/U5000i

Zestaw jezdny do stosowania z wysięgnikiem do uchwytów lub z dwoma podajnikami drutu.

Zestaw przystosowany do dwóch dużych butli gazowych, wyposażony w dwa trzpienie.

Zestaw jezdny 2	**0458 603 880**



Zestaw jezdny 3

Tig

- Aristo® Tig 4000i
- Origo™ Tig 4300iw AC/DC

Zestaw jezdny 3 TIG	**0458 530 881**

Zestaw jezdny 4

Do małych butli gazowych

Ten zestaw zwiększa elastyczność zastosowania urządzeń z serii Caddy® Arc/Tig.

Do małych butli gazowych o poj. 5–10 l

Posiada regulowany uchwyt. Idealne rozwiązanie do transportowania w warsztatach i pojazdach serwisowych.

Zestaw jezdny 4, mały	**0459 366 885**

Zestaw jezdny 5

2-kołowy

- Caddy® Arc 151i/201i
- Caddy® Tig 1500i/2200i
- Caddy® Tig 2200i AC/DC
- Renegade (5.1)

Zestaw jezdny do dużych butli gazowych o poj. 20–50 l. Instalacja urządzenia z panelem ustawionym w kierunku transportu.

Zestaw jezdny 5	**0460 330 880**
Zestaw jezdny 5.1	**0460 330 881**

Zestaw jezdny 6

2-kołowy

- Origo™ Tig 3000i AC/DC
- Origo™ Mig C3000i
- Aristo® Mig C3000i
- Aristo® MechTig 3000i

Uniwersalny zestaw jezdny do urządzeń MIG/MAG i TIG przystosowany do dużych butli. Mocowanie chłodnicy CoolMidi 1800.

Zestaw jezdny 6	**0459 366 890**

Zestaw jezdny 7

4-kołowy

- Origo™ Tig 3000i AC/DC
- Origo™ Mig C3000i
- Aristo® Mig C3000i

Uniwersalny zestaw jezdny dla urządzeń MIG/MAG i TIG.

Mocowanie chłodnicy CoolMidi 1800.

Zestaw jezdny 7	**0460 060 880**

Zestaw jezdny 8

2-kołowy

- Mig 3001i
- Origo™ Mig 4004i/5004i *
- Aristo® Mig 4004i Pulse *

Zestaw jezdny dla urządzeń MMA, TIG i MIG/MAG, bez chłodnicy.
Do stanowisk z instalacją centralnego zasilania gazami spawalniczymi – bez mocowania butli gazowej.

Zestaw jezdny 8	**0460 564 880**
Duże zdjęcie przedstawia wersję z półką pod podajniki YardFeed i MobileFeed	**0460 815 880**

■ * Należy zamówić odrębne wsporniki mocujące

Zestaw jezdny 9

4-kołowy

- Mig 3001i
- Origo™ Mig 4004i/5004i *
- Aristo® Mig 4004i Pulse *

Zestaw jezdny dla urządzeń MIG/MAG i TIG, wyposażonych w chłodnicę lub nie, przystosowany do dużych butli gazowych. Może być również wykorzystywany z wyposażeniem dodatkowym wysięgnika do uchwytów.

Zestaw jezdny 9	**0460 565 880**

* Do stosowania z wysięgnikiem do uchwytów. Należy zamówić odrębne wsporniki mocujące.

Zestaw jezdny 10

Do małych butli gazowych

- Caddy® Mig C160i/C200i
- Rebel

Do małych butli gazowych o poj. 5–10 l.

Zestaw jezdny 10	**0459 366 887**

Zestaw jezdny 11

4-kołowy

- Origo™ Mig 4004i/5004i
- Aristo® Mig 4004i Pulse

Zestaw jezdny 11	**0462 151 880**

Zestaw jezdny 12

4-kołowy

- Warrior™ 400i CC/CV
- Warrior™ 500i CC/CV

Możliwość dodania wyposażenia dodatkowego z wydłużonym trzpieniem pod podajnik. Może być również wykorzystywany z wyposażeniem dodatkowym wysięgnika do uchwytów.

Zestaw jezdny 12	**0465 510 880**

ZESTAWY JEZDNE

Zestaw jezdny 13

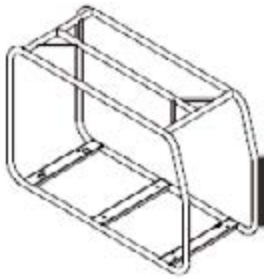
4-kołowy

- Heliarc® 283i AC/DC
- Heliarc® 353i AC/DC

Opcjonalny zestaw jezdny i chłodnica

Zwiększa mobilność i zapewnia przestrzeń do przechowywania.

Zestaw jezdny 13	**0558 101 702**



Wzmocnienie rurowe

- Origo™ Arc 4001i
- Mig 3001i/Mig 4001i

Wzmocnienie rurowe dla urządzeń MMA, TIG i MIG/MAG, bez chłodnicy. Element umożliwiający podnoszenie i przenoszenie.

Wzmocnienie rurowe	**0460 459 880**

Przeznaczenie:

		Heliarc® 283i/353i AC/DC	Caddy® MigC160i/C200i	Aristo® MechTig 4000iw	Aristo® MechTig 3000i	Aristo® Mig 5000i / Aristo® Mig U4000i/U5000i	Aristo® Tig 4000i / Origo™ Tig 4300iw AC/DC	Aristo® Mig C3000i / Origo™ Mig C3000i	Origo™ Tig 3000i AC/DC	Caddy® Arc 151i/201i/251i / Caddy® Tig 1500i/2200i / Caddy® Tig 2200i AC/DC	Origo/Aristo Mig 3001i	Aristo® Mig 4004i/5004i / Aristo® Mig 4004i Pulse	Warrior™ 400/500i CC/CV	Seria Renegade	Seria Rebel
Zestaw jezdny 1	**0458 530 880**			●		●									
Zestaw jezdny 2	**0458 603 880**					●									
Zestaw jezdny 3	**0458 530 881**						●								
Zestaw jezdny 4	**0459 366 885**									●					
Zestaw jezdny 5	**0460 330 880**									●					
Zestaw jezdny 5,1	**0460 330 881**													●	
Zestaw jezdny 6	**0459 366 890**							●	●						
Zestaw jezdny 7	**0460 060 880**				●			●	●						
Zestaw jezdny 8	**0460 564 880**										●				
Zestaw jezdny 9	**0460 565 880**										●	●			
Zestaw jezdny 10	**0459 366 887**		●												●
Zestaw jezdny 11	**0462 151 880**											●			
Zestaw jezdny 12	**0465 510 880**												●		
Zestaw jezdny 13	**0558 101 702**	●													
Wzmocnienie rurowe	**0460 459 880**										●				

CHŁODNICE
ORAZ **AUTOTRANSFORMATORY**

EC 1000

Kompaktowa chłodnica do uchwytów TIG chłodzonych cieczą. Nie wymaga stosowania zestawu przyłączeniowego ani dodatkowych narzędzi. Współpracuje z urządzeniami Renegade ET 300i/ET 300iP.

EC 1000	**0445 045 880**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**

CoolMini

Kompaktowa chłodnica do uchwytów TIG chłodzonych cieczą. Współpracuje z urządzeniami Caddy® Tig 2200i i Caddy® Tig 2200i AC/DC.

CoolMini	**0460 144 880**
Zestaw przyłączeniowy do urządzenia Caddy Tig 2200i	**0460 509 880**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**

CoolMidi 1000

Kompaktowa chłodnica do uchwytów chłodzonych cieczą. Współpracuje z urządzeniami Aristo® Mig 3001i oraz Origo™ Mig 3001i.

CoolMidi 1000	**0460 490 880**
Zestaw przyłączeniowy do urządzenia Mig 3001i oraz Tig 3001i	**0460 685 880**
Czujnik przepływu cieczy	**0456 855 881**
Czujnik przepływu cieczy w obiegu powrotnym	**0461 203 880**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**

CoolMidi 1800

Chłodnica do uchwytów chłodzonych cieczą. Współpracuje z urządzeniami Origo™ Tig 3000i AC/DC, Origo™ Mig C3000i oraz Aristo® Mig C3000i.

CoolMidi 1800	**0459 840 880**
Czujnik przepływu cieczy	**0456 855 881**
Czujnik przepływu cieczy w obiegu powrotnym	**0461 203 880**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**

COOL 1

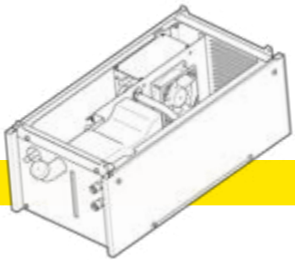
Chłodnica do uchwytów chłodzonych cieczą. Współpracuje z urządzeniami Origo™ Mig 4004i/5004i, Aristo® Mig 4004i oraz Aristo® Mig 4004i Pulse.

COOL 1	**0462 300 880**
Czujnik przepływu cieczy	**0456 855 881**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**

OCE 2H

Chłodnica do uchwytów chłodzonych cieczą na stanowiskach ręcznych i zmechanizowanych.

OCE 2H	**0414 191 881**
Czujnik przepływu cieczy OCE-2 H	**0414 231 880**
Zestaw uszczelek do pompy wody	**0459 699 880**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**



COOL 2

Chłodnica do uchwytów chłodzonych cieczą. Współpracuje z urządzeniami Warrior™ 400i oraz 500i CC/CV.

COOL 2	**0465 427 880**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**

TUA 1 i TUA 2

Autotransformatory wielonapięciowe współpracujące z urządzeniami ESAB. TUA 1 wąski do modelu Origo™ Mig 3001i. TUA 2 szeroki do modeli Origo™ Tig 4000i DC, Origo™ Tig 4300i AC/DC oraz Aristo® Mig 5000i/U4000/U5000i.

TUA 1	**0459 144 880**
TUA 2	**0459 145 880**
Uchwyt do modelu TUA 1 ze śrubami montażowymi (wymagane 2 szt.)	**0459 307 880**
Uchwyt do modelu TUA 2 ze śrubami montażowymi (wymagane 2 szt.)	**0459 307 881**

STEROWNIK ARISTO® U8$_2$

OGROM MOŻLIWOŚCI

KONSTRUKCJA ZAPEWNIAJĄCA TRWAŁOŚĆ

Firma ESAB wprowadziła na rynek drugą generację cyfrowych sterowników Aristo® U8$_2$ oferujących zwiększoną wydajność spawania i wygodę operatora.

Nowy sterownik U8$_2$ został opracowany jako dodatek do źródeł prądu i podajników Aristo® i jest przeznaczony do ręcznego i zmechanizowanego spawania metodami MIG/MAG, spawania pulsacyjnego oraz spawania metodami TIG i MMA.

Sterownik w wysokim stopniu przyjazny dla użytkownika

Obsługa skomplikowanego sterownika jest często niemożliwa bez dogłębnej znajomości urządzenia. Nowy sterownik Aristo® U8$_2$ jest inny. Niewielka ilość przycisków funkcyjnych intuicyjnie prowadzi użytkownika, a ich ergonomiczne rozmieszczenie ułatwia obsługę nawet w rękawicach spawalniczych. Duży, jasny wyświetlacz jest wyraźny i czytelny – wszystkie informacje dostępne są w języku polskim i w 16 innych najpopularniejszych językach.

Urządzenie nie posiada mnóstwa małych pokręteł i przycisków ani nie używa niezrozumiałych skrótów.

Regulowane funkcje	U6	U8$_2$	U8$_2$ Plus
QSet™	●	●	●
Funkcja trybu 2/4 takt	●	●	●
Funkcja wypełniacza krateru	●	●	●
Obniżona prędkość dojazdowa	●	●	●
Funkcja Hot Start	●	●	●
Upalanie końcówki drutu	●	●	●
Przedmuchiwanie gazu i powolny przesuw drutu	●	●	●
Wyświetlacz cyfrowy	●	●	●
Wstępnie zaprogramowane linie synergiczne	79	111	249
Test gazu oraz podawanie drutu bez naprężeń	●	●	●
Pozycje pamięci	10	255	255
Łuk pulsacyjny / synergiczny łuk pulsacyjny	●	●	●
Przypisywanie wartości granicznych	●	●	●
Menedżer plików	-	-	●
Automatyczne tworzenie kopii zapasowej danych	-	-	●
Funkcja SuperPulse™	-	-	●
Statystyki produkcyjne	-	-	●

QSet™

QSet™ to najlepszy na rynku system automatycznego dostosowania parametrów łuku za pomocą jednego pokrętła, pozwalający uzyskać idealny łuk zwarciowy. Korzyści są ogromne! Wystarczy wprowadzić w urządzeniu odpowiednie ustawienia kombinacji gazu i drutu, nacisnąć spust palnika i rozpocząć spawanie.

Urządzenie określa optymalne parametry i wprowadza wszystkie wymagane zmiany w ułamku sekundy. Wolny wylot drutu, który w przypadku spawania metodami MIG/MAG ma zazwyczaj wartość stałą, dzięki funkcji QSet™ czas upalania jest różny.

Bez względu na to, czy odległość palnika od materiału jest mała, czy też tak duża, że osłona gazowa niemal ustaje, łuk spawalniczy pozostaje niezmieniony – jest zawsze idealny. Bezkonkurencyjny w spoinach przetopowych, w przypadku spawania na narożnikach lub spawania z góry na dół.

Przy wykorzystaniu gazu CO_2 w spawaniu z użyciem funkcji QSet™ można uzyskać niezwykle niski poziom rozprysków i drastycznie zmniejszyć koszty gazu w porównaniu do mieszanki gazów, bez jakiejkolwiek utraty jakości. QSet™ idealnie nadaje się do spawania w pozycjach trudnodostępnych, spawania z pełnym przetopem, lutospawania w osłonie gazów oraz do uzyskiwania powtarzalnych wyników w seryjnej produkcji elementów. Funkcja QSet™ dostępna jest również w wielu innych sterownikach / zestawach urządzeń ESAB.

Linie synergiczne

Panel Aristo® $U8_2$ Plus posiada ponad 230 linii synergicznych do różnych zastosowań spawalniczych. Od stali konstrukcyjnej do stali nierdzewnej Super Duplex, od stopów aluminium, niklu oraz do prac ze stopami o podwyższonej wytrzymałości. Można również samodzielnie tworzyć linie synergiczne dla każdego materiału oraz dla dowolnej kombinacji gazu osłonowego i zapisywać je jako nowe linie synergiczne. Możliwe jest przesyłanie danych poprzez USB do innego sterownika Aristo® $U8_2$ lub do komputera w celu utworzenia kopii zapasowej lub wymiany informacji przez e-mail.

Kontrola jakości

Do przechowywania zmierzonych wartości oferowane są dwie opcje w postaci limitów konfiguracji i limitów parametrów. Limity konfiguracji uniemożliwiają operatorowi wprowadzenie nadmiernie wysokich wartości nastaw procesu spawania. Limity parametrów mają na celu zapewnienie, że źródło zasilania nie przekracza wartości ustalonych. Możliwe jest utworzenie do 16 kont użytkownika na trzech poziomach dostępu oraz stosowanie haseł blokujących, aby uniemożliwić nieupoważnionym osobom wprowadzanie zmian w ustawieniach.

Statystyka produkcji

Możliwe jest rejestrowanie całkowitego czasu jarzenia się łuku, całkowitej ilości zużytych materiałów oraz liczby procesów spawania dla danej pozycji statystyki produkcyjnej. Ponadto rejestrowany jest czas jarzenia się łuku oraz ilość zużytego materiału podczas ostatniego procesu spawania. W celach informacyjnych wyświetlana jest całkowita ilość stopionego spoiwa na jednostkę długości.

SuperPulse™

W celu osiągnięcia większej prędkości spawania, wyższego współczynnika natapiania i lepszego wypełniania szczeliny, aby ograniczyć zniekształcenia elementów i wyrównać przetop oraz profil lica, wersja Aristo® $U8_2$ udostępnia funkcję ESAB SuperPulse™.

SuperPulse™ łączy w sobie istotne zalety różnych typów łuku Na przykład jakość łuku pulsacyjnego i wydajność łuku natryskowego lub połączenie łuku pulsacyjnego i łuku zwarciowego, aby ograniczyć wprowadzane ciepło podczas spawania najcieńszych materiałów. Możliwa jest też kombinacja dwóch łuków pulsacyjnych o różnych częstotliwościach, na przykład do spawania stopów aluminium, co pozwoli uzyskać wygląd lica porównywalny do spawania metodą TIG albo łuk natryskowy i zwarciowy dla grubszych materiałów w pozycjach trudnodostępnych.

WŁAŚCIWOŚCI

- Do zastosowań ręcznych i zmechanizowanych.
- 18 wersji językowych.
- Duży, jasny wyświetlacz.
- Pokrętła regulacji napięcia i prędkości podawania drutu.
- Pokrętło do przewijania menu.
- Połączenie USB umożliwia zapisanie danych spawania i danych jakościowych.
- Funkcja QSet™ – idealny łuk zwarciowy.
- Limity wprowadzania parametrów nastaw / danych bieżących.
- Upalanie drutu.
- Sieć LAN (Aristo® $W8_2$).
- Oprogramowanie WeldCloud.
- Standardowy pakiet linii synergicznych (92).

DODATKOWE FUNKCJE

- Pełny pakiet linii synergicznych (>230).
- Funkcja SuperPulse™.
- Menedżer plików.
- Automatyczna kopia zapasowa parametrów spawania.
- Tworzenie własnych linii synergicznych.
- Statystyki produkcyjne.

Więcej informacji można znaleźć w skróconej instrukcji z poradami technicznymi dotyczącymi funkcji sterownika Aristo U82 – dokument „ESAB Tech Tips” o numerze XA00174820.

PANELE STEROWANIA MIG/MAG

ORIGO™

M12

- Czas upalania końcówki drutu.
- Obniżona prędkość dojazdowa.
- Gotowość do współpracy z uchwytami typu Push-Pull.
- Gotowość do pracy na stanowiskach zmechanizowanych, z traktorem Miggytrac i Railtrac.
- 2/4 takt.
- Opcjonalna przystawka zdalnej regulacji.

M13

Wszystkie funkcje M12 +

- Wypełniacz krateru.
- System TrueArcVoltage™.
- Wyświetlacz cyfrowy.

MA23

MIG/MAG i MMA

- 3 pozycje pamięci.
- Płynna regulacja indukcyjności.
- Narastanie/opadanie prądu.
- Regulowany przed- i powypływ gazu.
- Funkcje dla metody MMA: ArcPlus™ II, Hot Start i Arc Force.
- 2/4 takt.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Opcjonalna cyfrowa przystawka zdalnej regulacji.

MA24

Wszystkie funkcje MA23 +

- Linie synergiczne (35).
- QSet™.
- Obniżona prędkość dojazdowa.
- Wypełniacz krateru.

ARISTO®

U6

Wszystkie funkcje MIG/MAG, MMA i TIG jak w przypadku TA6 + funkcje MIG/MAG:

- Spawanie pulsacyjne.
- Linie synergiczne (60).
- QSet™.
- Obniżona prędkość dojazdowa.
- Wypełniacz krateru.
- Hot Start (MMA).
- Arc Force (MMA).
- Regulowany czas upalania końcówki drutu.
- Narastanie/opadanie prądu spawania.
- Regulowany przed i powypływ gazu.
- 10 pozycji pamięci.
- Menu w różnych wersjach językowych.
- 2/4 takt.
- Opcjonalna cyfrowa przystawka zdalnej regulacji.

$U8_2$ i $U8_2$ Plus

Patrz poprzednia strona.

MA25 Pulse

Wszystkie funkcje MA23 +

- Zaawansowanie spawanie pulsacyjne.
- Opcje z panelem do stali i stopów aluminium.
- Linie synergiczne (54/30).
- QSet™.
- Hot Start i regulowany czas upalania końcówki drutu.

PANELE STEROWANIA MMA

ORIGO™

A11

MMA, żłobienie i TIG (z zajarzaniem przez potarcie).

- Hot Start.
- Arc Force.
- Anti Stick.

A12

Wszystkie funkcje A11 +

- Wyświetlacz cyfrowy.
- Opcjonalna przystawka zdalnej regulacji NO2 lub inne opcje.

A13

MMA, żłobienie i TIG (z zajarzaniem przez potarcie).

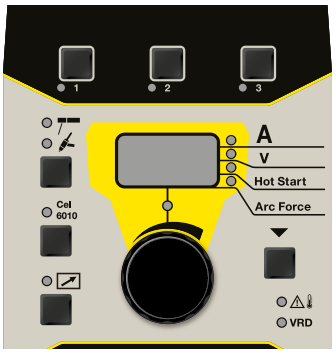
- Hot Start.
- Arc Force.
- Standardowy element urządzeń Origo™ Mig 502c/502cw/652x/652cw.
- Element opcjonalny w przypadku urządzeń Origo™ Mig 402c/402cw.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Opcjonalna przystawka zdalnej regulacji.

A44

MMA, TIG (z użyciem funkcji LiveTIG-start)
MIG/MAG (z podajnikiem MobileFeed) oraz żłobienie.

- Wybór typu elektrody, zasadowa, rutylowa lub celulozowa.
- Hot Start.
- Arc Force.
- ArcPlus™ II.
- 2 + 2 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Opcjonalna cyfrowa przystawka zdalnej regulacji.

RENEGADE™

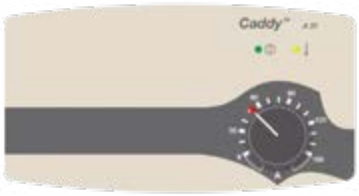


A35

MMA/TIG (z użyciem funkcji LiveTIG-start).

- Wybór typu elektrody, zasadowa, rutylowa lub celulozowa.
- Hot Start.
- Arc Force.
- 3 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Opcjonalna przystawka zdalnej regulacji.

CADDY®



A31

MMA i TIG (z zajarzaniem przez potarcie).

- Hot Start (wstępne ustawienie).
- Arc Force (wstępne ustawienie).

A32

MMA i TIG (zajarzanie z użyciem funkcji LiveTIG).

- Hot Start (menu ukryte).
- Arc Force (menu ukryte).
- ArcPlus™ II.
- Spawanie metodą kropelkową.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Opcjonalna przystawka zdalnej regulacji.

A33

MMA i TIG (zajarzanie z użyciem funkcji LiveTIG).

- Hot Start.
- Arc Force.
- Spawanie metodą kropelkową.
- 2 + 2 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Opcjonalna przystawka zdalnej regulacji.

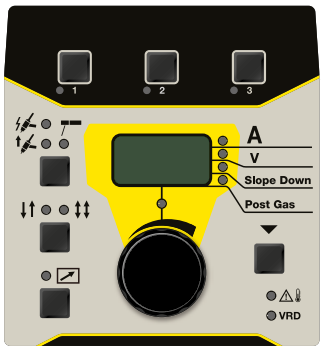
A34

MMA i TIG (zajarzanie z użyciem funkcji LiveTIG).

- Hot Start.
- Arc Force.
- ArcPlus™ II.
- 2 + 2 pozycje pamięci.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Opcjonalna cyfrowa przystawka zdalnej regulacji.

PANELE STEROWANIA TIG

RENEGADE™



TA35

TIG/MMA

- Zajarzanie łuku z użyciem funkcji HF i LiftArc™.
- Tryb dwóch poziomów prądu.
- Narastanie/opadanie prądu (menu ukryte).
- Powypływ przedwypływ gazu (menu ukryte).
- 3 + 3 + 3 pozycje pamięci.
- 2/4 takt.
- Cyfrowy miernik V/A.
- Funkcja Hot Start / Arc Force (menu ukryte).
- Opcjonalna cyfrowa przystawka zdalnej regulacji.

ORIGO™ / ARISTO®

TA4

TIG/MMA oraz żłobienie

- Zajarzanie łuku z użyciem funkcji HF i LiftArc™.
- Hot Start (MMA).
- Arc Force (MMA).
- Narastanie/opadanie prądu.
- Regulowany przed i powypływ gazu.
- 2/4-takt.
- Wyświetlacz cyfrowy.

TA6

Wszystkie funkcje TA4 +

- Spawanie pulsacyjne TIG z użyciem prądu stałego.
- Funkcja mikro puls.
- 10 + 3 pozycje pamięci.
- Różne wersje językowe.
- Opcjonalna cyfrowa przystawka zdalnej regulacji.

TA24 AC/DC

TIG DC, TIG AC/DC oraz MMA

- Spawanie pulsacyjne TIG z użyciem prądu stałego.
- Funkcja mikro puls.
- Częstotliwość AC.
- Balans AC.
- Wstępne podgrzewanie elektrody.
- Zajarzanie łuku z użyciem funkcji HF i LiftArc™.
- Narastanie/opadanie prądu.
- Regulowany przed i powypływ gazu.
- 2 + 2 pozycje pamięci.
- 2/4 takt.
- Cyfrowy miernik V/A.
- Opcjonalna cyfrowa przystawka zdalnej regulacji.

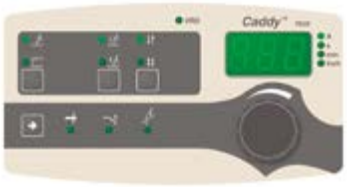
RENEGADE™

TA36

TIG/MMA

- Spawanie pulsacyjne TIG z użyciem prądu stałego.
- Pulsacja z wysoką częstotliwością.
- Zajarzanie łuku z użyciem funkcji HF i LiftArc™.
- Tryb dwóch poziomów prądu.
- Narastanie/opadanie prądu.
- Regulowany przed i powypływ gazu.
- 2/4 takt.
- Cyfrowy miernik V/A.
- Funkcja Hot Start / Arc Force (menu ukryte).
- Opcjonalna cyfrowa przystawka zdalnej regulacji.

CADDY®



TA33

TIG/MMA

- Zajarzanie łuku z użyciem funkcji HF i LiftArc™.
- Parametry grubości blachy.
- Opadanie prądu.
- Powypływ gazu.
- 2/4 takt.
- Cyfrowy miernik V/A.

TA34

Wszystkie funkcje TA33 +

- Spawanie pulsacyjne TIG z użyciem prądu stałego.
- Funkcja mikro puls.
- Narastanie/opadanie prądu.
- Regulowany przed i powypływ gazu.
- 2 + 2 pozycje pamięci.
- Opcjonalna cyfrowa przystawka zdalnej regulacji.

TA33 AC/DC

TIG DC, TIG AC/DC oraz MMA

- Zajarzanie łuku z użyciem funkcji HF i LiftArc™
- Parametry grubości materiału
- Narastanie/opadanie prądu
- Regulowany przed i powypływ gazu
- 2/4 takt
- Cyfrowy miernik V/A
- Opcjonalna cyfrowa przystawka zdalnej regulacji

TA34 AC/DC

Wszystkie funkcje TA33 AC/DC +

- Spawanie pulsacyjne TIG z użyciem prądu stałego.
- Funkcja mikro puls.
- Częstotliwość AC.
- Balans AC.
- Wstępne podgrzewanie elektrody.
- 2 + 2 pozycje pamięci.

WELDCLOUD™

PLATFORMA DO ZARZĄDZANIA PROCESAMI SPAWALNICZYMI ONLINE

Platforma zarządzania danymi spawalniczymi WeldCloud™ to bezpieczne, solidne i funkcjonalne rozwiązanie zapewniające wgląd w procesy spawalnicze i ułatwiające ich ciągłe udoskonalanie. Jest to możliwe dzięki metodzie śledzenia najważniejszych parametrów każdego wytworzonego złącza Platforma WeldCloud™ jest szczególnie przydatna w pracy z robotami spawalniczymi, jak również w przypadku innych rozwiązań zautomatyzowanych.

Będąc jedyną platformą na bieżąco monitorującą wydajność procesów za pośrednictwem sieci 3G, a także Wi-Fi i Ethernet, WeldCloud™ może łączyć się praktycznie każdym wewnętrznym systemem, redukując tym samym irytujące problemy z połączeniem lub zaporą sieciową.

- **Monitorowanie**. Platforma może monitorować już wykonane spoiny w celu dostarczenia o nich informacji.
- **Dwukierunkowa komunikacja.** Możliwe jest przekazywanie ustawień z platformy do urządzeń oraz przesyłanie danych z urządzeń z powrotem do platformy.
- **Zarządzanie komunikatami alarmu.** Opcja wygodnego dostosowania wyświetlanych komunikatów alarmu sprawia, że WeldCloud™ automatycznie powiadomi pracownika w przypadku wystąpienia problemu.
- **Prosta integracja.** Posiadasz już urządzenia ESAB? Platforma WeldCloud™ posiada gotowe rozwiązania umożliwiające szybkie rozpoczęcie pracy z wcześniej zakupionymi produktami firmy ESAB, co oszczędza czas poświęcany zwykle na konfigurację i pozwala szybko przystąpić do śledzenia danych.
- **Przyjazny interfejs.** Responsywny projekt platformy WeldCloud™ sprawia, że korzystanie z niej w dowolnym miejscu i na dowolnym urządzeniu (PC, laptopie, telefonie lub tablecie) jest bardzo proste.
- **Pełna skalowalność** Wypróbuj platformę WeldCloud™, dodając ją na jednym lub dwóch urządzeniach i z czasem rozszerzając na pozostałe. Zapewniamy również możliwość korzystania z nowych funkcji i funkcjonalności, które są nieustannie rozwijane i aktualizowane w platformie.

Technologia WeldCloud™ jest dostępna w urządzeniach wymienionych poniżej, zarówno w przypadku ich wykorzystywania na stanowiskach ręcznych, jak i zrobotyzowanych:

Aristo® Mig 4004i Pulse – technologia może być wbudowana w źródle prądu lub zintegrowana z dotychczasowym źródłem prądu poprzez zamontowanie na urządzeniu odpowiedniego modułu (Top Box) oraz sterownika Aristo® $U8_2$.

Aristo® Mig 5000i/U5000i – technologia może być wbudowana w źródle prądu lub zintegrowana z dotychczasowym źródłem prądu poprzez zamontowanie na urządzeniu zestawu Mobile Back Pack, Aristo® $W8_2$ wraz ze sterownikiem $U8_2$.

Origo™ / Aristo® Mig 4002c/5002c/6502c – wymaga zamontowania na urządzeniu zestawu Mobile Back Pack, $W8_2$ wraz ze sterownikiem $U8_2$.

Dane dotyczące składania zamówień	
Aristo® Mig 4004i Pulse 400V z modułem Top Box	**0445 301 880**
Aristo® Mig 5000i 400V, zintegrowany interfejs W82 i platforma WeldCloud™	**0445 400 880**
Aristo® Mig 5000iw 400V, zintegrowany moduł W82 i platforma WeldCloud™	**0445 400 881**
Aristo® Mig U5000iw 400V, zintegrowany interfejs W82 i platforma WeldCloud™	**0445 400 883**
Zestaw WeldCloud™ Mobile Back Pack	**0464 550 880**
Moduł WeldCloud™ Top Box, zintegrowany interfejs W82 dla Aristo 4004i	**0445 302 881**
Wyposażenie dodatkowe	
Aristo® U82	**0460 820 880**
Aristo® U82 Plus	**0460 820 881**
Pamięć USB 2GB dla WeldCloud™	**0462 062 001**
Przewód połączeniowy między W82 a Aristo® Mig 4002c/5002c/6502c	**0462 000 880**
Aristo® W82 Fieldbus (DeviceNet)	**0460 891 881**
Aristo® W82 Fieldbus (Profibus)	**0460 891 882**
Aristo® W82 Fieldbus (CANopen)	**0460 891 883**
Aristo® W82 Fieldbus (EtherNet IP)	**0460 891 884**
Aristo® W82 Fieldbus (EtherCat)	**0460 891 885**
Zestaw interfejsu do zastosowań zrobotyzowanych Aristo® W82 Fieldbus, DeviceNet *	**0445 501 880**
Zestaw interfejsu do zastosowań zrobotyzowanych Aristo® W82 Fieldbus, Profibus *	**0445 501 881**
Zestaw interfejsu do zastosowań zrobotyzowanych Aristo® W82 Fieldbus, CANOpen *	**0445 501 882**
Zestaw interfejsu do zastosowań zrobotyzowanych Aristo® W82 Fieldbus, EtherNet IP *	**0445 501 883**
Zestaw interfejsu do zastosowań zrobotyzowanych Aristo® W82 Fieldbus, EtherCat *	**0445 501 884**

*Zestawy są wymagane do zastosowań zrobotyzowanych.

WeldCloud™

Opcja integracji z platformą WeldCloud jest również dostępna w urządzeniu Aristo® Mig 1000 AD/DC SAW przeznaczonym do spawania zautomatyzowanego.

GAMA URZĄDZEŃ DO SPAWANIA ZROBOTYZOWANEGO

IDEALNE ŹRÓDŁA PRĄDU

Inwertorowe źródła prądu spawania Aristo® oraz źródła prądu spawania Origo™ z hybrydowym rozwiązaniem toru prądowego (typu chopper) są zaprojektowane w taki sposób, aby dawać jak najlepsze wyniki podczas procesu spawania przy użyciu robotów przemysłowych. Inwertory gwarantują wyższą wydajność energetyczną oraz najbardziej zaawansowane możliwości procesu, zaś urządzenia typu „chopper" zapewniają płynną pracę i doskonałą stabilność dzięki wysokiej tolerancji na różnice w standardach napięcia zasilania obowiązującego w różnych regionach.

Nasze źródła prądu są także przystosowane do integracji z przodującą w branży internetową platformą zarządzania WeldCloud™ poprzez sieć Wi-Fi, łączność komórkową lub przewodową sieć Ethernet. Więcej szczegółowych informacji na temat platformy WeldCloud™ – strona 87

ARISTO® ROBOFEED 3004W/3004HW

Podajniki RoboFeed 3004W i 3004HW (dla robotów ze zintegrowanym prowadzeniem przewodu spawalniczego) to sterowane cyfrowo jednostki, które za pomocą enkodera pulsu, umożliwiają precyzyjną regulację prędkości podawania drutu w zakresie od 0,8 do 30,0 m/min. 4-rolkowy mechanizm podawania z rowkami wykonanymi zarówno na rolkach podających, jak i dociskowych zapewnia stabilność podawania i redukuje zużycie drutu.

Dane techniczne	RoboFeed 3004W	RoboFeed 3004HW
Napięcie zasilania, V AC, Hz	42, 50/60	60 DC (PWM)
Układ napędowy	4 kołowy	
Rolki napędowe, mm	30	
Prędkość podawania drutu, m/min	0,8 - 30,0	
Wymiary dł. x szer. x wys., mm	362 x 246 x 235	251 x 182 x 221
Masa, kg	7,3	5,4
Regulacja prędkości	Enkoder pulsu	
Możliwe do wykorzystania średnice drutu, mm		
Stal węglowa, stal nierdzewna	0,6 - 1,6	
Stopy aluminium	1,0 - 1,6	
Druty rdzeniowe	0,8 - 1,6	

STEROWNIK ARISTO® U8$_2$

Sterownik Aristo® U8$_2$ jest używany we współpracy z podajnikami drutu Aristo® do ustawiania oraz kontrolowania parametrów spawania. System zaprojektowano z myślą o spełnieniu najbardziej wygórowanych wymagań, a jego konstrukcja jest przy tym prosta i łatwa w obsłudze. U8$_2$ pozwala na przeprowadzenie spawania pulsacyjnego i niepulsacyjnego, przy zastosowaniu drutów litych lub rdzeniowych, na stali węglowej, a także nierdzewnej. Użycie drutu litego umożliwia również uzyskanie optymalnych wyników podczas spawania stopów aluminium. Zoptymalizowane linie synergiczne do spawania zrobotyzowanego oraz z wykorzystaniem technologii Swift Arc Transfer (SAT™) Więcej szczegółowych informacji na temat U8$_2$ – strona 82.

Interfejs Aristo® W82.

INTERFEJS ARISTO® W8$_2$

Interfejs Aristo® W8$_2$ daje pełną swobodę w komunikacji z robotami spawalniczymi i umożliwia połączenie zarówno z robotem, jak i z systemem WeldCloud™. W8$_2$ wykorzystuje w przypadku źródeł prądu Aristo® i Origo™ połączenia z interfejsem Anybus (DeviceNet, Profibus, CANopen, EtherNet IP oraz EtherCat).

UCHWYTY SPAWALNICZE DO SYSTEMÓW ZROBOTYZOWANYCH ARISTO® RT

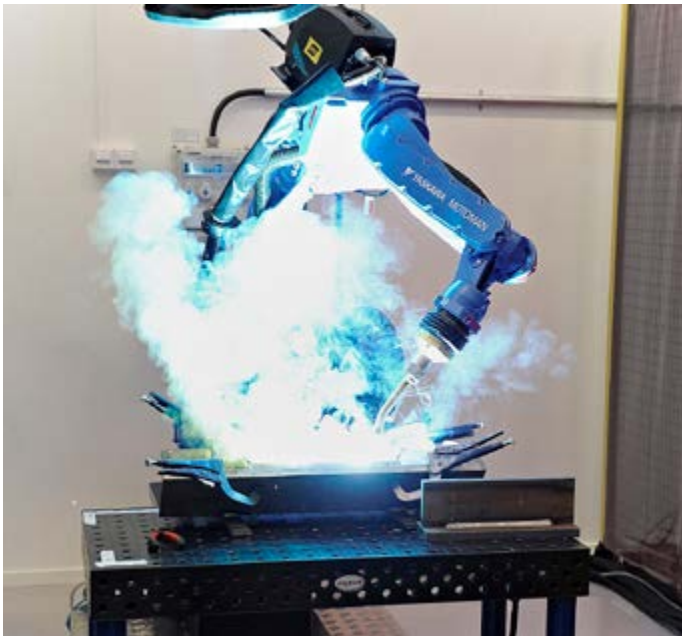
Pełny asortyment uchwytów zrobotyzowanych firmy ESAB, dostępnych w wersjach chłodzonych powietrzem lub cieczą, dla robotów z ramieniem standardowym lub typu hollow-wrist (z otwartym przegubem). Uchwyty zrobotyzowane Aristo® to najwytrzymalsze urządzenia w branży, dzięki którym możemy zaoferować roczną gwarancję stabilności punktu pracy robota.

Aby uzyskać więcej informacji na temat uchwytów zrobotyzowanych, skontaktuj się z przedstawicielem firmy ESAB.

Dane techniczne	RT72 Chłodzony powietrzem	RT82W Chłodzony cieczą
CO_2 w cyklu 100%, A	480	600
CO_2 w cyklu 60%, A	320	-
Mieszanka gazów w cyklu 100%, A	400	550
Mieszanka gazów w cyklu 60%, A	270	-

Standardowo dostarczany jest uchwyt z korpusem palnika pod kątem 22°.

Uchwyty zrobotyzowane Aristo®.



ZOPTYMALIZOWANE SPAWANIE ZROBOTYZOWANE DZIĘKI OPAKOWANIU MARATHON PAC™

Zasadniczą rolę w maksymalizacji efektywności i jakości produkcji pełnią opakowania masowe drutu rdzeniowego i litego MarathonPac™, które umożliwiają podawanie drutu niemal bez końca.

SWIFT ARC TRANSFER (SAT™)

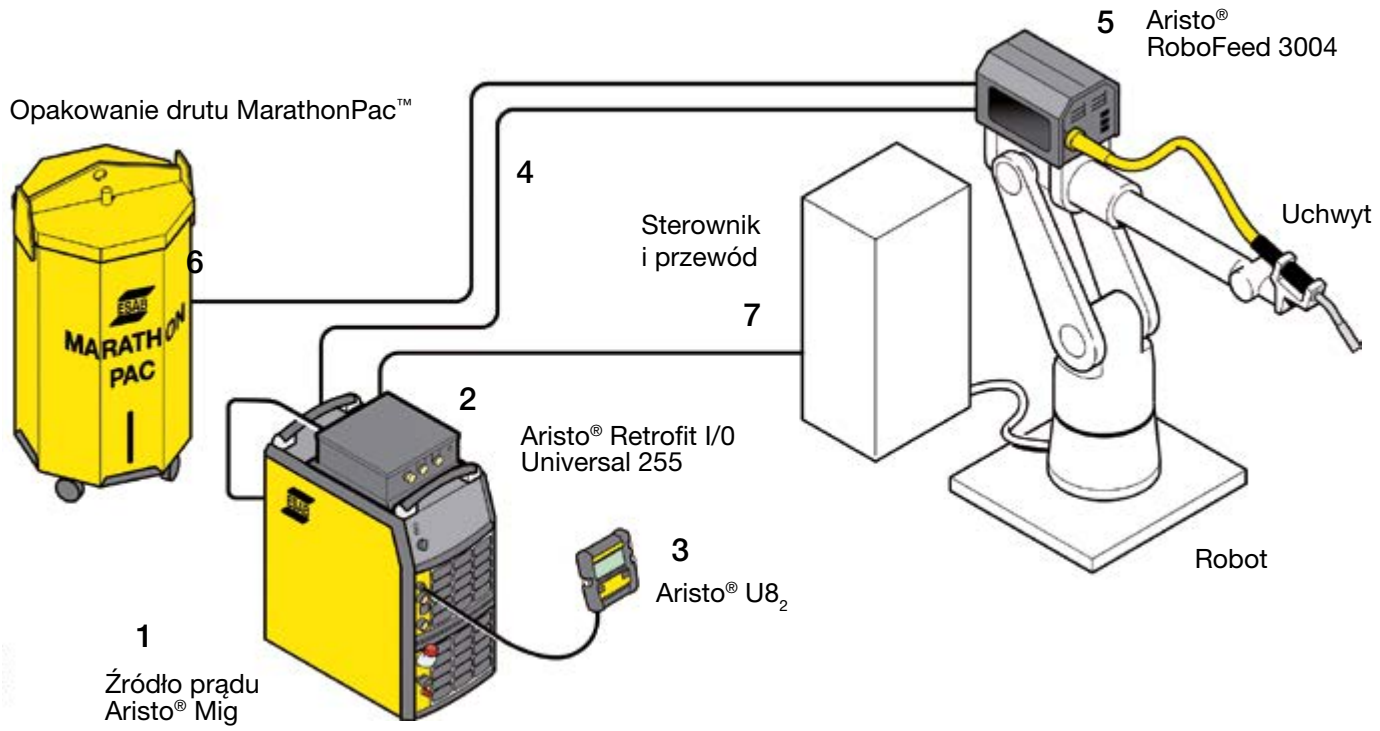
Technologia Swift Arc Transfer (SAT™) to wysoce wydajny proces spawania MIG/MAG wykorzystujący niemiedziowane druty spawalnicze AristoRod™, o zaawansowanej charakterystyce powierzchniowej i prędkości przesuwu nieporównywalnie większej niż w standardowej metodzie spawania łukiem natryskowym. W przeciwieństwie do metody, w której wykorzystuje się miedziowane druty spawalnicze, technologia AristoRod™ z drutem niemiedziowanym nie powoduje szybkiego zanieczyszczenia układu podawania drutu cząsteczkami miedzi.

Technologię SAT™ stworzono z myślą o spawaniu zautomatyzowanym, zmechanizowanym i zrobotyzowanym. Można ją wykorzystać w przypadku spoin pachwinowych i złączy zakładkowych w blachach zarówno cienkich, jak i grubych, w pozycji podolnej. W procesie wykorzystywane są źródła prądu i podajniki RoboFeed firmy ESAB w połączeniu ze sterownikiem U8$_2$, aby uzyskać prędkość podawania do 30 m/min.

- Dostępne są linie synergiczne dla trzech średnic spoiw AristoRod™ i różnych gazów osłonowych.
- Technologia SAT™ tworzy płaskie lico spoiny i charakteryzuje się dobrym przetopem, bez podtopień.
- Dodatkową korzyścią jest fakt, że niski poziom dostarczanego ciepła skutkuje mniejszą ilością deformacji.

INTERFEJS I/O RETROFIT UNIVERSAL 255

PAKIET ZROBOTYZOWANY ARISTO® Z PODAJNIKIEM ROBOFEED 3004W ELP 12P



Dane dotyczące składania zamówień	
1. Źródła prądu	
Aristo® Mig 5000i, 400 V	**0459 230 880**
Aristo® Mig 5000iw, 400 V	**0459 230 881**
Aristo® Mig 5000iw, 400 V z czujnikiem przepływu cieczy	**0459 230 896**
Wyposażenie dodatkowe źródeł prądu	
Czujnik przepływu cieczy do urządzenia Aristo® Mig 5000iw	**0456 855 880**
Zestaw jezdny do urządzenia Aristo® Mig 5000i/5000iw	**0461 043 880**
Zawór zwrotny	**0461 203 880**
2. 3. Sterownik Aristo®*	
Interfejs Aristo® Retrofit I/O Universal 255*	**0460 090 884**
Sterownik Aristo® U82, Plus I/O *	**0460 820 883**
* Urządzenia dostarczane są wraz z krótkim przewodem łączącym i uchwytem na przewody.	
Wyposażenie dodatkowe sterownika Aristo® U82	
Przewód przedłużający, długość 7,5 m	**0460 877 891**

4. Wiązka przewodów łącząca źródło prądu z podajnikiem drutu

	Chłodzona powietrzem	Chłodzona cieczą
Długość 5,0 m	**0740 538 890**	**0740 538 895**
Długość 10,0 m	**0740 538 881**	**0740 538 886**
Długość 15,0 m	**0740 538 882**	**0740 538 887**
Długość 25,0 m		**0740 538 888**
Długość 35,0 m		**0740 538 889**

Dane dotyczące składania zamówień	
5. Podajnik drutu*	
Podajnik Aristo® RoboFeed 3004w ELP 12p	**0461 000 891**
Uniwersalne uchwyty montażowe	**0461 173 880**
* z szybkozłączem Marathon Pac	
6. Prowadniki drutu MarathonPac™	
Prowadnik drutu 1,8 m	**F102 437 881**
Prowadnik drutu 3,0 m	**F102 437 882**
Prowadnik drutu 3,8 m	**F102 437 889**
Prowadnik drutu 4,5 m	**F102 437 883**
Prowadnik drutu 6,0 m	**F102 437 887**
Prowadnik drutu 6,5 m	**F102 437 890**
Prowadnik drutu 8,0 m	**F102 437 884**
Prowadnik drutu, 0 m	**F102 437 885**
7. Przewód łączący interfejs Aristo® Retrofit z szafką robota**	
7,5 m	**0461 321 880**

** W celu uzyskania dodatkowych informacji na temat wewnętrznych połączeń robota, należy skontaktować się z integratorem robota.
* Więcej informacji na temat alternatywnych podajników można znaleźć w broszurze sprzedażowej pakietu Aristo® do stanowisk zrobotyzowanych.

Jeśli sterownik robota wyposażony jest w odpowiednie sterowanie typu I/O, interfejs Aristo® Retrofit I/O Universal może bezpośrednio współpracować z następującymi panelami robotów: ABB S4, S4C, S4C+, Yaskawa ERC, MRC, XRC, KUKA KRC1, KRC2, Reis RS4, RS5, Fanuc R-J2, R-J3. Zawsze należy sprawdzać biegunowość I/O.

Jeśli twój panel robota nie znajduje się na liście, skontaktuj się z przedstawicielem firmy ESAB.

MIGGYTRAC™, RAILTRAC™

ŁATWA MECHANIZACJA PROCESÓW

Miggytrac™ B501 to kompaktowy, zasilany akumulatorem traktor spawalniczy, który w prosty sposób automatyzuje proces spawania metodami MIG/MAG oraz prace związane z cięciem termicznym, w których nie jest wymagane spawanie ściegami zakosowymi. Zaawansowana wersja B5001 jest zasilana ze źródła prądu lub z akumulatora i umożliwia łatwą automatyzację procesu spawania metodami MIG/MAG oraz prac związanych z cięciem termicznym.

Traktorem steruje się za pomocą pokrętła ustawiania prędkości, a także przełącznika dwustabilnego, umożliwiającego przełączanie pomiędzy ruchem do przodu
i do tyłu. B501 doskonale nadaje się do stosowania z dowolnymi źródłami prądu, a opanowanie jego obsługi nie wymaga czasu. B5001 można wykorzystywać podczas wykonywania spoin ciągłych i przerywanych. W przypadku podłączenia podajnika drutu firmy ESAB, można regulować procentowe wartości napięcia łuku i prędkości podawania drutu bezpośrednio z urządzenia.

Miggytrac™ B501

Miggytrac™ B5001

Dane techniczne Miggytrac™	B501	B5001
Akumulator, V	Litowo-jonowy 18	
Czas pracy przy zasilaniu z akumulatora, h	8	6
Typ silnika	Silnik krokowy	
Prędkość przesuwu, mm/min	100-1300	10-1600
Panel sterowania	Analogowy	TFT
Regulacja prowadnicy, pozioma / pionowa, mm	± 32 / ± 40	
Koła gumowe o wysokim współczynniku tarcia, Napęd na 4 koła, mm	75 x 20	
Temperatura robocza, przy kołach nieporuszających się / w ruchu, °C	70 / 150	
Pozioma siła rozciągająca bez magnesu, kg	12	
Pozioma siła rozciągająca z magnesem, kg	25	
Kąt maksymalny, stopnie °	45	
Pionowa siła rozciągająca przy kącie 45° z magnesem, kg	11	
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	310x290x250	310x290x340
Masa, kg	12	13
Regulacja ramion sterujących		±40

Railtrac™ B42V

Dane dotyczące składania zamówień	
Pakiet Railtrac B42V	**0398 146 016**
Miggytrac™ B501 (zestaw nie zawiera akumulatora)	**0457 357 882**
Miggytrac B5001 *(zestaw nie zawiera akumulatora)*	**0459 990 645**

System Railtrac dostarczany jest w standardowej wersji z uniwersalnym mocowaniem do uchwytów Ø10-22 mm oraz z elementami regulacyjnymi.

Opcje i akcesoria	
Zestaw przednich i tylnych magnesów Miggytrac	**0457 357 131**
Akumulator + ładowarka	**0457 468 073**
Akumulator 18 V litowo-jonowy, Makita	**0457 468 070**
Ładowarka 230 V AC, Makita	**0457 468 072**
Regulowany prowadnik zestawu kołowego Miggytrac	**0457 357 171**
Przewód sterowniczy Miggytrac/Railtrac 5 m	**0457 360 880**
Uniwersalny przewód łączący (tylko z wtykiem 12-pin)	**0457 360 886**
Zestaw adaptera do obsługi zdalnej Miggytrac/Railtrac	**0465 451 881**
Zestaw adaptera do obsługi zdalnej RA 23 CAN Miggytrac/Railtrac	**0459 681 880**
Zestaw transformatora 230 VAC	**0457 467 880**
Zestaw transformatora 115 VAC	**0457 467 882**
Głowica pływająca do uchwytu	**0398 145 211**
Mocowanie obrotowe B42V	**0398 145 203**
Mocowanie uchylne Railtrac B42V	**0398 145 202**
Uniwersalne mocowanie do uchwytu Ø 15–30 mm	**0398 145 106**
Mocowanie do uchwytów z serii PSF	**0398 145 101**
Giętka szyna aluminiowa, 2,5 m	**0398 146 115**
Giętka szyna aluminiowa, 5 m	**0398 146 119**
Mocowanie magnetyczne	**0398 146 100**

Pełny wykaz wyposażenia dodatkowego do systemu Railtrac znajduje się w odrębnej karcie informacyjnej lub w instrukcji obsługi.

Dane techniczne, Railtrac™	B42V
Napięcie zasilania, V DC / V AC / * V akumulatora	24–70 / 20–50 / 18
* Czas pracy przy zasilaniu z akumulatora, h	3–4
* Maksymalny pobór mocy z akumulatora, W	50
Min. średnica wygięcia szyny, m	Ø 1600
Regulacja wysokości prowadnicy, mm	+/-45
Prędkość przesuwu, mm/s	30 (25 z baterią)
Maksymalne obciążenie, kg	10 (5 z baterią)
Maks. temperatura magnesu / elementów podciśnieniowych, °C	70 / 90
Klasa bezpieczeństwa	DIN40050
Wymiary dł. x szer. x wys., mm	210 x 360 x 270
Masa, kg	8

ELASTYCZNY I WIELOFUNKCYJNY SYSTEM DO SPAWANIA I CIĘCIA

Railtrac B42V to system łączonych dowolnie komponentów traktorów spawalniczych zapewniający optymalne rozwiązania do wdrożenia w dziedzinie spawania zmechanizowanego. W celu zredukowania problemów powodowanych trudnymi warunkami środowiska pracy, większość części mechanicznych urządzenia wykonano ze stopów aluminium lub stali nierdzewnej. System, w zależności od potrzeb, umożliwia pracę w poziomie oraz w pionie.

System Railtrac B42V można z łatwością połączyć z większością podajników drutu ESAB, bez dokonywania większych modyfikacji. Do urządzeń Aristo® Feed 3004/4804 i Warrior™ Feed 304 należy zainstalować adaptery do obsługi zdalnej. Railtrac B42V posiada różne mocowania dla uchwytów spawalniczych i poszczególnych zastosowań.

SENTINEL
ESAB

SPAWANIE METODĄ TIG

Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych (TIG). Łuk jarzy się między nietopliwą elektrodą wolframową, a obrabianym elementem. Elektrody, łuk i obszar przyległy do jeziorka ciekłego metalu są chronione przed atmosferą przez obojętne gazy osłonowe. Jeżeli wymagane jest użycie spoiwa, materiał dodatkowy w postaci pręta wprowadza się przy krawędzi jeziorka ciekłego metalu.

Za pomocą procesu TIG możliwe jest tworzenie bardzo czystych, wysokiej jakości spoin. Nie występują odpryski, ubytki lub podtopienia, w łatwy sposób unika się zaporowań. Proces spawania metodą TIG może być prowadzony ręcznie, półautomatycznie lub w pełni automatycznie. Metoda spawania TIG stosowana jest głównie do spawania stopów aluminium i stali wysokostopowej, gdzie często wymagana jest wysoka jakość spoiny.

Proces TIG jest szeroko wykorzystywany w przemyśle nuklearnym, chemicznym, lotniczym i spożywczym.

QWave™

Metoda spawania TIG AC została zdefiniowana na nowo dzięki unikalnej technologii QWave™: pozwala ona zachować niezwykle stabilny łuk oraz generuje niski poziom hałasu - korzyści: precyzyjne wykonanie procesu, najwyższa jakość, lepsze środowisko pracy.

True AC Rating™

Urządzenia ESAB z technologią True AC Rating™ zawsze pokazują rzeczywiste natężenie prądu spawania. Taki stan nie jest oczywisty.

Indukcyjność w obwodzie spawania może prowadzić do niezgodności pomiędzy zadaną a rzeczywistą wartością natężenia prądu. Konwencjonalne urządzenia pokazują jedynie nastawę natężenia, nie osiągając jednak takiej rzeczywistej wartości wyjściowej.

Dzięki technologii True AC Rating™ źródło zasilania rzeczywiście dostarcza wyświetlany prąd wyjściowy. Jest to ważne dla monitorowania dostarczanej ilości ciepła.

RENEGADE ET 300i, 300iP

DUŻA MOC, PRZENOŚNA KONSTRUKCJA

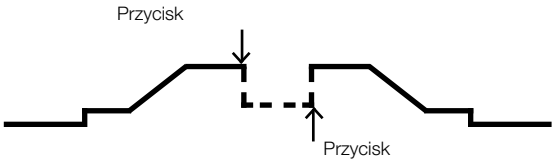
Renegade TIG to inwertorowe zasilacze łuku z funkcją zajarzania HF do spawania metodami TIG oraz MMA charakteryzujące się niespotykanym stosunkiem mocy do masy. Poręczna wielkość urządzeń ułatwia przenoszenie i stosowanie w dowolnym miejscu. Intensywny cykl pracy oraz możliwość użycia długich przewodów zasilających i spawalniczych sprawiają, że urządzenia Renegade doskonale nadają się do użycia zarówno w halach produkcyjnych, jak i w terenie.

Maszynę wyposażono w automatyczny czujnik napięcia wejściowego i może ona pracować przy zasilaniu prądem 3-fazowym o dowolnym napięciu z zakresu 208–528 V oraz prądem 1-fazowym o napięciu 230 V.

- Niesamowity stosunek osiąganej mocy do masy w najbardziej kompaktowej konstrukcji. Wytrzymała obudowa z tworzywa kompozytowego zapewnia trwałość w trudnym środowisku pracy.
- Najszerszy zakres tolerancji napięcia wejściowego oraz możliwość pracy przy zasilaniu z sieci trójfazowej lub jednofazowej przewodami o długości do 100 m.
- Czytelny i prosty w obsłudze panel sterowania zwiększa precyzyjność i skraca czas przestoju.
- Urządzenia dostępne są z funkcją PULSE (do spawania blach cienkich) lub bez tej funkcji.
- System modułowy umożliwiający podłączenie urządzenia do układu chłodzenia cieczą oraz do wózka bez użycia narzędzi.
- Zaprojektowane do pracy w ekstremalnych warunkach, takich jak temperatury otoczenia dochodzące do 55ºC.

Opcjonalna chłodnica EC 1000

TRYB DWÓCH POZIOMÓW PRĄDU

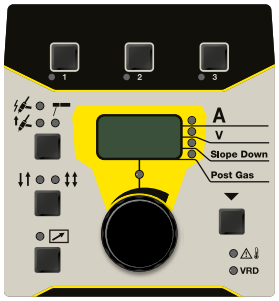


- Funkcja trybu dwóch poziomów prądu umożliwia przełączanie pomiędzy dwoma poziomami prądu spawania, regulując ilość dostarczanego ciepła i rozmiar jeziorka. Prąd podstawy ustawiany jest jako wartość procentowa prądu spawania i zmienia się wraz z tym prądem.

Dane techniczne*	Renegade ET 300i, ET 300iP
Napięcie zasilania 1-faz., VAC	230 VAC +/-10%, 50/60 Hz
Napięcie zasilania 3-faz., VAC	230-480 VAC +/-10%, 50/60 Hz
Bezpiecznik zwłoczny, A	16 przy 400 V
Tryb oszczędzania energii, W	88 przy 400 V
Maksymalny prąd spawania, A	300
Współczynnik mocy przy maksymalnym natężeniu prądu	0,96
Sprawność przy maksymalnym prądzie MMA, %	88
Sprawność przy maksymalnym prądzie TIG, %	84
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	48
Napięcie w stanie spoczynkowym (System redukcji napięcia VRD), V	33
Zakres prądu spawania w metodach TIG i MMA, A	5–300
Atesty	CE
Klasa zastosowania	S
Klasa ochrony	IP23
Przewód zasilania	3 m 4×2,5 mm² (4×4 mm² w przypadku 230 V)
Wtyk zasilania	CEE 16 A
Wymiary dł. x szer. x wys. mm	460 x 200 x 320
Masa bez chłodnicy / z chłodnicą, kg	16,9 / 26,9

Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C	MMA	TIG
Cykl pracy 40%, A/V	300/32	300/22
Cykl pracy 60%, A/V	250/30	250/20
Cykl pracy 100%, A/V	200/28	200/18

*Dane techniczne mogą ulec zmianie.



PANEL STEROWANIA TA35

- Zajarzanie łuku z użyciem funkcji HF i LiftArc™.
- Tryb dwóch poziomów prądu.
- Regulacja opadania prądu (narastanie może być ustawione w menu ukrytym).
- Regulowany powypływ gazu (przedwypływ gazu może być ustawiony w menu ukrytym).
- 3 + 3 + 3 pozycje pamięci, po jednej na proces.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Cyfrowy wyświetlacz pokazujący wartości nastawy lub wartości zmierzone.
- Regulowana funkcja Hot Start / Arc Force (menu ukryte).

PANEL STEROWANIA TA36

- Spawanie pulsacyjne TIG prądem stałym.
- Pulsacja z wysoką częstotliwością.
- Zajarzanie łuku z użyciem funkcji HF i LiftArc™.
- Tryb dwóch poziomów prądu.
- Regulowane narastanie/opadanie prądu.
- Regulowany przed- i powypływ gazu.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Cyfrowy wyświetlacz pokazujący wartości nastawy lub wartości zmierzone.
- Regulowana funkcja Hot Start / Arc Force (menu ukryte).

OPCJONALNE PRZYSTAWKI ZDALNEJ REGULACJI

Pilot ER 1 wyposażona w cyfrowy wyświetlacz umożliwiający precyzyjny odczyt natężenia prądu spawania oraz innych ustawień.

Tradycyjna przystawka MMA 3 do zdalnej regulacji natężenia prądu.

Dane dotyczące składania zamówień	
Renegade ET300i w komplecie z 3 m przewodem zasilania i wtykiem	**0445 100 900**
Renegade ET300iP w komplecie z 3 m przewodem zasilania i wtykiem	**0445 100 920**

Wyposażenie dodatkowe Renegade ES 300i	
Naramiennik	**0445 197 880**
2-kołowy zestaw jezdny (do modeli Renegade)	**0460 330 881**
Uchwyt TIG SR-B 26 4 m	**0700 025 518**
Uchwyt TIG SR-B 26 8 m	**0700 025 519**
Uchwyt TIG SR-B 21 4 m	**0700 025 544**
Uchwyt TIG SR-B 21 8 m	**0700 025 545**
Uchwyt TIG SR-B 21 16 m	**0700 025 547**
Chłodnica cieczy EC 1000	**0445 045 880**
Analogowa przystawka zdalnej regulacji MMA 3 z przewodem o dł. 10 m i złączem 6-stykowym	**0445 870 880**
Analogowa przystawka zdalnej regulacji MMA 3 z przewodem o dł. 25 m i złączem 6-stykowym	**0445 870 881**
Przewód zamienny o dł. 10 m do analogowej przystawki zdalnej regulacji MMA 3*	**0445 204 880**
Przewód zamienny o dł. 25 m do analogowej przystawki zdalnej regulacji MMA 3*	**0445 204 881**
Pakiet Retrofit do analogowej przystawki zdalnej regulacji MMA 3	**0445 840 880**
Pilot ER 1 z przewodem 5 m i złączem 6-pin	**0445 536 881**
Pilot ER 1 z przewodem 10 m i złączem 6-pin	**0445 536 882**
Pilot ER 1 z przewodem 25 m i złączem 6-pin	**0445 536 883**
Pilot ER 1F z przewodem o dł. 5 m i złączem 6-stykowym do przystawki regulacji nożnej	**0445 550 881**
Pilot ER 1F z przewodem o dł. 10 m i złączem 6-stykowym do przystawki regulacji nożnej	**0445 550 882**
Przewód zamienny 5 m ze złączem 6-stykowym do pilota ER 1	**0445 280 880**
Przewód zamienny 10 m ze złączem 6-stykowym do pilota ER 1	**0445 280 881**
Przewód zamienny 25 m ze złączem 6-stykowym do pilota ER 1	**0445 280 882**
Przewód zamienny 5 m ze złączem 6-stykowym do pilota ER 1F	**0445 254 880**
Przewód zamienny 10 m ze złączem 6-stykowym do pilota ER 1F	**0445 254 881**
Adapter 1 faza na 3 fazy Renegade **	**0445 139 880**

** Zgodny z urządzeniami Renegade ES 300i, ET 300i oraz ET 300iP o numerze seryjnym powyżej 815-xxx.*
*** Do użytku wyłącznie z urządzeniami Renegade ES 300i (0445100880), ET 300i (0445100900) oraz ET 300iP (0445100920).*

Uchwyty TIG, strona 108.

CADDY® TIG 1500i, 2200i DC

PROFESJONALNE SPAWANIE METODĄ TIG STALI STOPOWYCH, NIESTOPOWYCH I NIERDZEWNYCH

Urządzenia z serii Caddy wyposażono w duże wtyki prądu spawalniczego OKC 50, by umożliwić pracę pod dużymi obciążeniami. Dzięki niewielkim rozmiarom konstrukcji oraz wykonanej z polimeru obudowie o niesamowitej odporności na uderzenia, te źródła prądu są lekkie i łatwe do przenoszenia.

Wszystkie wrażliwe podzespoły elektroniczne w maszynie są chronione przed wnikaniem kurzu i wody. Urządzenia Caddy® spełniają wymagania związane z użytkowaniem na zewnątrz pomieszczeń.

Caddy® Tig wyposażono w funkcję automatycznej korekty współczynnika mocy (PFC). Do urządzenia można podłączać przewody przedłużające o długości nawet 100 m. Urządzenia te są ponadto mniej podatne na wahania napięcia w sieci zasilania i mogą być zasilane z generatorów prądotwórczych.

Urządzenia Caddy® Tig są dostępne z funkcją PULSE (do spawania blach cienkich) lub bez tej funkcji.

- Zajarzenie łuku poprzez układ HF lub LiftArc™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Funkcje Pulse i MicroPulse umożliwiają regulację ilości dostarczanego ciepła.
- W pełni profesjonalne ustawienia i wydajność metody MMA.
- (Opcjonalnie) Chłodnica cieczy z pompą logiczną ELP – ESAB LogicPump (chłodnica cieczy załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą, by zapobiec jego przegrzaniu).
- Zabezpieczenie przed przeciążeniem.

Dane techniczne	Caddy® Tig 1500i	Caddy® Tig 2200i
Zasilanie sieciowe, V / fazy	230 / 1	
Bezpiecznik zwłoczny, A	16	
Zakres regulacji, TIG (DC), A	3–150	3–220
Zakres regulacji prądu dla metody MMA (DC), A	4–150	4–170
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	55–60	55–60
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	418 x 188 x 208	
Masa, kg	9,2	9,4
Klasa obudowy	IP 23	
Klasa zastosowania	S	

Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda TIG		
Cykl pracy 20 %, A/V	150	220
Cykl pracy 60%, A/V	120	150
Cykl pracy 100%, A/V	110	110

Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda MMA		
Cykl pracy 20 %, A/V	150	170
Cykl pracy 60%, A/V	100	130
Cykl pracy 100%, A/V	90	110

Chłodnica do modelu Caddy® 2200i	
Masa, bez płynu chłodzącego / z płynem chłodzącym, kg	4,5 / 6,7
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	407 x 188 x 151

PANEL STEROWANIA TA33

- Po wybraniu grubości materiału parametry spawania metodą TIG zostają automatycznie dostosowane.
- Regulacja opadania prądu.
- Regulacja powypływu gazu.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Pełna funkcjonalność metody MMA

PANEL STEROWANIA TA34

- Funkcja TIG pulse do częstotliwości 500 Hz.
- Regulowane narastanie/opadanie prądu.
- Regulowany przed- i powypływ gazu.
- 2 + 2 pozycje pamięci z możliwością ich przywołania podczas spawania, za pomocą przycisku na uchwycie.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Pełna funkcjonalność metody MMA.
- (Opcjonalny) adapter i uchwyty TIG z wbudowanym pilotem.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

Dane dotyczące składania zamówień	
Caddy® Tig 1500i TA33, z przewodami spawalniczymi MMA 3 m, uchwyt TIG SR-B 17 4 m	**0460 450 880**
Caddy® Tig 2200i TA33, z przewodami spawalniczymi MMA 3 m, uchwyt TIG SR-B 26 4 m	**0460 450 881**
Caddy® Tig 1500i TA34, z przewodami spawalniczymi MMA 3 m, uchwyt TIG SR-B 17 4 m	**0460 450 882**
Caddy® Tig 2200i TA34, z przewodami spawalniczymi MMA 3 m, uchwyt TIG SR-B 26 4 m	**0460 450 883**
Caddy® Tig 2200iw TA33, z chłodnicą, przewodami spawalniczymi MMA 3 m, uchwyt TIG SR-B 20 4 m	**0460 450 884**
Caddy® Tig 2200iw TA34, z chłodnicą, przewodami spawalniczymi MMA 3 m, uchwyt TIG SR-B 20 4 m	**0460 450 885**
Caddy® Tig 1500i, TA33	**0460 450 890**
Caddy® Tig 2200i, TA33	**0460 450 891**
Caddy® Tig 1500i, TA34	**0460 450 892**
Caddy® Tig 2200i, TA34	**0460 450 893**
Caddy® Tig 2200iw, TA33 z chłodnicą	**0460 450 894**
Caddy® Tig 2200iw, TA34 z chłodnicą	**0460 450 895**

Wszystkie urządzenia zawierają źródło prądu, przewód zasilania 3 m z wtykiem, przewód gazowy 1,5 m z zaciskami i przewód masowy 3 m.

Wyposażenie dodatkowe	
Adapter do uchwytów TIG z wbudowanym pilotem	**0459 491 912**
Przystawka nożna T1 Foot CAN, z przewodem 5 m	**0460 315 880**
Pasek na ramię	**0460 265 003**
Uchwyt elektrodowy, 150 A, z przewodem 3 m	**0700 006 898**
Uchwyt elektrodowy, 200 A, z przewodem 3 m	**0700 006 900**
Chłodnica CoolMini	**0460 144 880**
Zestaw do montażu chłodnicy na urządzeniu Tig 2200i	**0460 509 880**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**

Uchwyty TIG, strona 108.

Przystawki zdalnej regulacji, strona 74.

Zestawy jezdne na stronie 80.

WARRIOR™ Tech
ESAB

BUDDY™ TIG 160

Urządzenia z serii Buddy™ mają konstrukcję zapewniającą trwałość. Buddy™ Tig 160 to łatwe w obsłudze, wytrzymałe, a przy tym wciąż lekkie urządzenie do spawania metodą TIG prądem stałym, wyposażone w bezdotykową funkcję zajarzania łuku HF oraz w tryb spawania metodą MMA.

Aby zyskać na trwałości, wnętrze urządzenia jest chłodzone za pomocą wysokowydajnego wentylatora i monitorowane przy pomocy systemu chroniącego przed przegrzaniem. Maszyny są także wyposażone w trzy radiatory, co dodatkowo wydłuża ich żywotność. Obudowę zaprojektowano w sposób zapewniający jej wytrzymałość w trudnych warunkach i spełnia ona wymogi stopnia ochrony IP 23S. Dla wygody przenoszenia, produkty posiadają także naramiennik oraz wytrzymały uchwyt.

Buddy™ Tig 160 zapewnia sprawny przebieg spawania metodą TIG dzięki stabilnym parametrom łuku. Zajarzanie łuku za pomocą funkcji HF zapobiega zanieczyszczeniu stopiwa i elektrody. Wbudowany zawór gazowy automatycznie reguluje przepływ gazu, obniżając jego zużycie. Spawacz może wybrać jeden z dwóch trybów pracy przycisku palnika: 2-takt lub 4-takt. Urządzenie może być zastosowane do spawania stali węglowej lub nierdzewnej, z lub bez spoiwa.

HotStart

Arc Force

Idealne zastosowania:

- Prace produkcyjne i regeneracyjne w zakładzie.
- Naprawa i regeneracja w terenie.
- Budownictwo wodno-lądowe.
- Produkcja ogólna.
- Rolnictwo.

Panel sterowania w urządzeniu Buddy™ Tig 160 posiada pokrętło regulacji prądu spawania oraz drugie pokrętło do ustawiania czasu opadania w trybie TIG lub Arc Force w trybie MMA.

Dane techniczne	Buddy™ Tig 160
Zasilanie sieciowe, V / fazy, Hz	230 / 1, 50/60
Bezpiecznik, zwłoczny, A	16
Zakres regulacji prądu dla metod MMA/TIG, A	5–160
Prąd fazowy I 1eff, A	
MMA	14,6
TIG (DC)	0,2
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	310x140x230
Masa, kg	6,0
Klasa obudowy	IP 23S
Klasa zastosowania	S
Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda MMA	
Cykl pracy 20%, A/V	160 / 26,4
Cykl pracy 60%, A/V	105 / 24,2
Cykl pracy 100%, A/V	85 / 23,4
Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda TIG (DC)	
Cykl pracy 20%, A/V	160 / 16,4
Cykl pracy 60%, A/V	105 / 14,2
Cykl pracy 100%, A/V	85 / 13,4

Dane dotyczące składania zamówień

Buddy™ Tig 160	**0700 300 681**

Zestaw obejmuje:

Przewód zasilania 3 m z wtykiem, przewody elektrodowy i masowy 3 m, pasek na ramię.

Wyposażenie dodatkowe

Uchwyt TIG ET17, 4 m	**0700 300 860**

ARISTO® TIG 4000iw DC

Urządzenia z serii Aristo® Tig 4000iw to idealny partner do spawania metodami MMA i TIG DC. Aristo® Tig 4000iw umożliwia spawanie materiałów takich jak stal niestopowa i stal niskostopowa, stal nierdzewna, stopy miedzi i materiały na bazie niklu, oferując niezwykłą stabilność łuku i doskonałe właściwości zajarzania. To potężne urządzenie do spawania produkcyjnego, przeprowadzania napraw i prac serwisowych.

Wybierz model odpowiedni do swoich potrzeb:

Aristo® TA4

Posiada podstawowe funkcje do profesjonalnego spawania metodą TIG.

Aristo® TA6

Rozszerza funkcje TIG o spawanie pulsacyjne, pozwalające optymalnie dostosować ilość ciepła przekazywanego do blach o grubości powyżej 0,5 mm.

Opcjonalnie dostępne są również uchwyty TIG ze zdalnym sterownikiem +/- nastaw prądu podczas spawania, także z elastyczną głowicą palnika.

Obydwa panele sterowania cechuje prostota nastaw parametrów.

- Urządzenie inwertorowe, zaprojektowane z wykorzystaniem technologii IGBT – wysoka wydajność i niezawodność.
- Doskonałe parametry spawania – Wysoka jakość i użyteczność.
- Obudowa z ramą wykonaną z wytłaczanego profilu aluminiowego Alutech™ może być również podnoszona za pomocą dźwigu.
- Filtr przeciwpyłowy – ogranicza możliwość powstawania defektów spowodowanych na przykład odkładaniem się pyłu po szlifowaniu.
- Palniki TIG dostępne są ze zdalnym sterownikiem +/-.
- Tryb oszczędzania energii aktywowany po upływie 6,5 minuty.
- Chłodnica cieczy z pompą logiczną ELP – ESAB LogicPump (chłodnica cieczy załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą, by zapobiec jego przegrzaniu).
- Elektrody MMA nawet do 6,0 mm.
- Żłobienie łukiem elektrycznym z użyciem elektrody węglowej do 8,0 mm.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

Dane techniczne	Aristo® Tig 4000iw
Zasilanie sieciowe, V / fazy	400 / 3
Bezpiecznik, zwłoczny, A	20
Zakres regulacji prądu dla metody TIG/DC, A	4–400
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	78–90
Moc w stanie spoczynkowym, W	60
Współczynnik mocy (TIG)	0,9
Sprawność przy maksymalnym prądzie (TIG), %	86
Wymiary, wraz z chłodnicą, dł. x szer. x wys., mm	625 x 394 x 776
Masa z chłodnicą, kg	81,5
Klasa obudowy	IP 23
Klasa zastosowania	S
Zdolność chłodzenia, W (l/min)	2000 (2,0)
Zawartość płynu chłodzącego, litr	5,5

Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda TIG	
Cykl pracy 35%, A	400
Cykl pracy 60%, A	320
Cykl pracy 100%, A	250

PANEL STEROWANIA TA4

- Spawanie metodami TIG i MMA, żłobienie łukiem elektrycznym z użyciem elektrody węglowej.
- Zajarzenie łuku poprzez układ HF lub LiftArc™.
- Przełącznik w uchwycie umożliwiający pracę w trybie 2/4 takt.
- Proste ustawianie parametrów czasu narastania prądu, natężenia prądu spawania, czasu opadania prądu oraz przedwypływu i powypływu gazu.
- Spawanie MMA z użyciem funkcji HotStart i ArcForce.

PANEL STEROWANIA TA6

- Spawanie metodą MMA, żłobienie łukiem elektrycznym z użyciem elektrody węglowej oraz spawanie TIG DC z użyciem pulsu o częstotliwości do 500 Hz.
- Menu w różnych wersjach językowych.
- Zajarzenie łuku poprzez układ HF lub LiftArc™.
- Przełącznik w uchwycie umożliwiający pracę w trybie 2/4 takt.
- Przedmuchiwanie gazem, przedwypływ i powypływ gazu.
- Czas narastania prądu, prąd spawania, czas opadania prądu.
- 10 pozycji pamięci.
- 3 pozycje pamięci na parametry, które można przywoływać przed, po lub w trakcie spawania za pomocą przycisku w uchwycie.
- Ustawienie minimalnego prądu przystawki zdalnego sterowania i przystawki nożnej.
- Przypisanie wartości granicznej oraz ochrona hasłem.
- Spawanie metodą MMA z zastosowaniem funkcji Hot Start i Arc Force.

Dane dotyczące składania zamówień	
Aristo® Tig 4000iw, TA4	**0458 630 881**
Aristo® Tig 4000iw, TA6	**0458 630 885**
Zestaw jezdny	**0458 530 881**

Wyposażenie dodatkowe	
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**
Czujnik przepływu cieczy	**0456 855 880**
Zasilacz wielonapięciowy (208–575 V 50/60 Hz)	**0459 145 880**
Adapter do uchwytów z regulacją prądu w rękojeści	**0459 491 912**
Przystawka nożna T1 Foot CAN, z przewodem 5 m	**0460 315 880**
Uchwyt elektrodowy z przewodem 5 m	**0700 006 892**

W skład zestawu wchodzą

Przewód zasilania 5 m z wtykiem CEE, przewód masowy 4,5 m, przewód gazowy. 2 m z zaciskami.

Uchwyty TIG, strona 108.

Przystawka zdalnej regulacji, strona 74.

Uchwyty do żłobienia, patrz katalog wyposażenia dodatkowego firmy ESAB.

CADDY® TIG 2200i AC/DC

PROFESJONALNE SPAWANIE METODĄ TIG STOPÓW ALUMINIUM, STALI STOPOWYCH, NIESTOPOWYCH I NIERDZEWNYCH

Urządzenia z serii Caddy wyposażono w duże wtyki prądu spawalniczego OKC 50, by umożliwić pracę pod dużymi obciążeniami. Dzięki niewielkim rozmiarom konstrukcji oraz wykonanej z polimeru obudowie o niesamowitej odporności na uderzenia, te źródła prądu są lekkie i łatwe do przenoszenia.

Wszystkie wrażliwe podzespoły elektroniczne w maszynie są chronione przed wnikaniem kurzu i wody. Urządzenia Caddy® spełniają wymagania związane z użytkowaniem na zewnątrz pomieszczeń.

Caddy® Tig AC/DC wyposażono w funkcję automatycznej korekty współczynnika mocy (PFC). Do urządzenia można podłączać przewody przedłużające o długości nawet 100 m. Urządzenia te są ponadto mniej podatne na wahania napięcia w sieci zasilania i mogą być zasilane z generatorów.

Urządzenia Caddy® Tig AC/DC są dostępne z funkcją PULSE (do spawania blach cienkich) lub bez tej funkcji.

SPAWANIE METODĄ TIG AC/DC

- Zajarzenie łuku poprzez układ HF lub LiftArc™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Funkcje Pulse i MicroPulse umożliwiają regulację ilości dostarczanego ciepła.
- Profesjonalne spawanie metodą MMA z zastosowaniem prądu stałego lub przemiennego.
- Zabezpieczenie przed przeciążeniem.
- QWave™ – bardzo dynamiczny łuk wytwarzany prądem przemiennym przy znacznie zmniejszonym hałasie.
- True AC Rating™ – prawidłowe wyświetlanie rzeczywistej wartości prądu spawania.
- Regulacja ustawień ArcPlus™ z funkcjami HotStart, ArcForce i przełącznikiem biegunowości (DC).
- (Opcjonalnie) Chłodnica cieczy z pompą logiczną ELP – ESAB LogicPump (chłodnica cieczy załącza się automatycznie, gdy zostanie wykryty uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą, by zapobiec jego przegrzaniu).
- (Opcjonalny) adapter i uchwyty TIG z wbudowanym pilotem.

Dane techniczne	Caddy® Tig 2200i AC/DC
Zasilanie sieciowe, V / fazy	230 / 1
Bezpiecznik zwłoczny, A	16
Zakres regulacji, TIG (AC/DC), A	3 - 220
Zakres regulacji prądu dla metody MMA, A	4 - 160
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	55 - 60
Współczynnik mocy (TIG)	0,99
Sprawność przy maksymalnym prądzie (TIG), %	66
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	418 x 188 x 345
Masa, kg	15
Klasa obudowy	IP 23
Klasa zastosowania	S

Chłodnica CoolMini	
Masa, bez płynu chłodzącego / z płynem chłodzącym, kg	4,5 / 6,2
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	407 x 188 x 151

Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda TIG	
Cykl pracy 20%, A/V	220
Cykl pracy 60%, A/V	150
Cykl pracy 100%, A/V	140

Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda MMA	
Cykl pracy 30%, A/V	160
Cykl pracy 60%, A/V	120
Cykl pracy 100%, A/V	110

PANEL STEROWANIA TA33 AC/DC

- TIG z użyciem prądu stałego lub przemiennego.
- Po wybraniu grubości materiału parametry spawania metodą TIG zostają automatycznie dostosowane.
- Regulacja opadania prądu.
- Regulacja powypływu gazu.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Ustawienie minimalnego prądu przystawki zdalnego sterowania i przystawki nożnej.
- Pełna funkcjonalność metody MMA.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

Dane dotyczące składania zamówień	
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC, z przewodami spawalniczymi MMA 3 m, uchwyt TIG SR-B 26 4 m	**0460 150 882**
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC, z przewodami spawalniczymi MMA 3 m, uchwyt TIG SR-B 26 4 m	**0460 150 883**
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC, z chłodnicą, z przewodami spawalniczymi MMA 3 m, uchwyt TIG SR-B 20 4 m i 2-kołowy zestaw jezdny	**0460 150 884**
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC	**0460 150 880**
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC	**0460 150 881**

Wszystkie urządzenia zawierają źródło prądu, przewód zasilania 3 m z wtykiem, przewód gazowy 1,5 m z zaciskami i przewód masowy 3 m.

Wyposażenie dodatkowe	
Adapter do uchwytów TIG z wbudowanym pilotem	**0459 491 912**
Przystawka nożna T1 Foot CAN, z przewodem 5 m	**0460 315 880**
Pasek na ramię	**0460 265 003**
Chłodnica CoolMini	**0460 144 880**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**
Uchwyt elektrodowy, 200 A, przewód 3 m	**0700 006 900**

PANEL STEROWANIA TA34 AC/DC

- TIG z użyciem prądu stałego lub przemiennego.
- Monitorowanie częstotliwości i balansu prądu przemiennego optymalizuje wielkość jeziorka spawalniczego.
- Spawanie TIG z użyciem pulsu prądem stałym o częstotliwości do 500 Hz.
- Wstępne podgrzewanie elektrody gwarantuje wyższą jakość zajarzania łuku oraz dłuższy okres eksploatacji elektrody w przypadku spawania prądem przemiennym.
- Regulowane narastanie/opadanie prądu.
- Regulowany przed- i powypływ gazu.
- 2 + 2 pozycje pamięci z możliwością ich przywołania podczas spawania, za pomocą przycisku na uchwycie.
- Ustawienie minimalnego prądu przystawki zdalnego sterowania i przystawki nożnej.
- Pełna funkcjonalność metody MMA.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

Uchwyty TIG, strona 108.

Przystawka zdalnej regulacji, strona 74.

Zestawy jezdne, strona 74, 80.

ORIGO™ TIG 3000i AC/DC, 4300iw AC/DC

DO WYMAGAJĄCYCH ZASTOSOWAŃ W ZAKRESIE SPAWANIA METODĄ TIG

- Profesjonalne spawanie metodą TIG AC/DC.
- QWave™ – bardzo dynamiczny łuk wytwarzany prądem przemiennym przy znacznie zmniejszonym hałasie.
- True AC Rating™ – prawidłowe wyświetlanie rzeczywistej wartości prądu spawania.
- Profesjonalne spawanie metodą MMA z użyciem modelu Origo™ Tig 4300iw AC/DC.
- Możliwość regulacji ustawień ArcPlus™, funkcje HotStart, ArcForce i przełącznik biegunowości (DC).
- Stopień ochrony IP 23 – umożliwia eksploatację na zewnątrz.
- W przypadku przerwania spawania urządzenie przechodzi w tryb oszczędzania energii.
- Wyświetlacz cyfrowy.
- Zabezpieczenie przed przeciążeniem.
- Origo™ Tig 4300iw AC/DC – możliwość podnoszenia za pomocą dźwigu.

- Dwa typy zestawu jezdnego dla urządzenia Origo™ Tig 3000i AC/DC.
- (Opcjonalnie) Origo™ Tig 3000i AC/DC chłodzone cieczą z chłodnicą CoolMidi 1800.
- Pompa logiczna ELP ESAB automatycznie uruchamia. lub zatrzymuje tryb chłodzenia cieczą.
- Uchwyty TIG ze zdalną przystawką +/- nastawy prądu podczas spawania.

Dane techniczne	Tig 3000i TA24 AC/DC	Tig 4300iw TA24 AC/DC
Zasilanie sieciowe, V / fazy	400 / 3	
Bezpiecznik zwłoczny, A	20	25
Zakres regulacji prądu, TIG (AC/DC), A	4–300	4–430
Zakres regulacji prądu, (MMA), A	16–300	16–430
Narastanie prądu, s	0–10	
Opadanie prądu, s	0–10	
Powypływ gazu, s	0–25	
Częstotliwość pulsacyjna DC, s	0,01–2,5	
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	54–67	83
Współczynnik mocy (TIG)	0,65	0,89
Sprawność przy maksymalnym prądzie (TIG), %	77	76
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	652 x 412 x 423	625 x 394 x 776
Masa, kg	42	-
Masa z chłodnicą, kg	-	95
Klasa obudowy	IP 23	IP 23
Klasa zastosowania		S

Znamionowy prąd spawania w temp. 40°C, metoda TIG		
Cykl pracy 35%, A	300	-
Cykl pracy 40%, A	-	430
Cykl pracy 60%, A	240	400
Cykl pracy 100%, A	200	315

Chłodnica CoolMidi 1800		
Zdolność chłodzenia, W (l/min)	1600 (1,2)	2000 (2,0)
Objętość środka chłodzącego, litry	4,2	5,5
Masa, bez płynu chłodzącego / z płynem chłodzącym, kg	19 / 23	-
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	-	

* Chłodnica CoolMidi 1800 może współpracować tylko z urządzeniem Tig 3000i AC/DC.
Model Tig 4300i AC/DC posiada wbudowaną chłodnicę.

PANEL STEROWANIA TA24 AC/DC

- Spawanie TIG z użyciem pulsu prądem stałym o częstotliwości do 500 Hz Zajarzenie łuku poprzez układ HF lub LiftArc™.
- Funkcja pracy w trybie 2/4 takt.
- Monitorowanie częstotliwości i balansu prądu przemiennego optymalizuje wielkość jeziorka spawalniczego.
- Wstępne podgrzewanie elektrody gwarantuje wyższą jakość zajarzania łuku oraz dłuższy okres eksploatacji elektrody w przypadku spawania prądem przemiennym.
- Regulowane narastanie/opadanie prądu.
- Regulowany przed- i powypływ gazu.
- 2 + 2 pozycje pamięci z możliwością ich przywołania podczas spawania, za pomocą przycisku na uchwycie.
- Ustawienie minimalnego prądu przystawki zdalnego sterowania i przystawki nożnej.
- (Opcjonalna) przystawka zdalnej regulacji.

Origo™ Tig 3000i AC/DC, pełny pakiet **0459 795 882.**

Pełny pakiet

Origo™ Tig 3000i AC/DC TA24 + przewody do spawania metodą MMA + chłodnica CoolMidi 1800 + uchwyt SR-B 20 + 4-kołowy zestaw jezdny	**0459 795 882**

Dane dotyczące składania zamówień

Origo™ Tig 3000i, TA24	
Origo™ Tig 3000i, TA24 AC/DC	**0459 735 880**
Chłodnica CoolMidi 1800	**0459 840 880**
2-kołowy zestaw jezdny	**0459 366 890**
4-kołowy zestaw jezdny	**0460 060 880**
Origo™ Tig 4300i, TA24, chłodzenie cieczą	
Origo™ Tig 4300iw, TA24 AC/DC	**0460 100 880**
4-kołowy zestaw jezdny	**0458 530 881**

Wyposażenie dodatkowe

Przystawka do uchwytów z regulacją prądu w rękojeści	**0459 491 912**
Przystawka nożna zdalnej regulacji T1 Foot CAN, z przewodem 5 m	**0460 315 880**
Reduktor ciśnienia z miernikiem przepływu	**0760 030 300**
Płyn chłodzący ESAB 10 l	**0465 720 002**
Uchwyt elektrodowy z przewodem 3 m	**0700 006 888**

Uchwyty TIG, strona 108.

Przystawka zdalnej regulacji, strona 74.

W skład zestawu wchodzą

Przewód zasilania 5 m z wtykiem CEE, przewód masowy 4,5 m, przewód gazowy 2 m z zaciskami.

HELIARC™ 283i ORAZ 353i AC/DC

WYSOKIEJ JAKOŚCI SPAWANIE METODAMI TIG I MMA, Z UŻYCIEM PRĄDU PRZEMIENNEGO/STAŁEGO

Nowe urządzenia spawalnicze Heliarc mają wszystko, co niezbędne jest do profesjonalnego spawania metodą TIG prądem przemiennym aluminium, stopów aluminium/magnezu oraz stałym miedzi, stali nierdzewnej i węglowej Urządzenie jest przystosowane do spawania elektrodami otulonymi, nie wyłączając elektrod celulozowych AWS 60XX, uchodzących za trudne w użyciu.

Urządzenia Heliarc wyposażono w funkcje, które pozwalają osiągnąć doskonałe wyniki: puls AC i DC, zwiększone możliwości sterowania balansem i częstotliwością prądu przemiennego, możliwość zapisania 60 indywidualnych programów spawania oraz opcja wyboru pomiędzy dwoma natężeniami prądu podczas pracy to tylko niektóre z możliwości tych urządzeń.

Puls AC i DC – funkcja używana do regulacji ilości wprowadzanego ciepła, szczególnie istotna przy spawaniu materiałów cienkich. Dzięki niej możliwe jest zwiększenie stabilności łuku oraz kontrola jeziorka spawalniczego, czego efektem jest szybsze spawanie przy zmniejszonym ryzyku deformacji powierzchni.

Zwiększony balans AC – funkcja redukująca erozję wolframu i zapewniająca lepszą penetrację oraz efekt czyszczenia niezbędne do otrzymania wysokiej klasy spoiny.

Zwiększona częstotliwość AC – funkcja pozwalająca na użycie mniejszych elektrod wolframowych oraz utrzymująca ich kształt. Zapewnia skupiony, węższy oraz wydajniejszy łuk, co skutkuje lepszym przetopem, węższym ściegiem spoiny (niższe zużycie spoiwa), mniejszą ilością wprowadzonego ciepła i zwiększoną prędkością spawania. Wszystko to nie tylko polepsza wydajność, ale także redukuje koszty.

AC Hot-start – funkcja pozwalająca na dokładne zajarzanie łuku przy spawaniu cienkich materiałów metodą TIG o niskim natężeniu prądu przemiennego.

Panel Heliarc™ 35i AC/DC

- Wyjątkowa wydajność w odniesieniu do szerokiego wachlarza materiałów.
- Stabilna charakterystyka łuku i zakres jego ustawień zapewniają świetną regulację jego parametrów i prędkość spawania.
- Funkcja Hot start AC – dokładne zajarzanie łuku przy spawaniu metodą TIG o niskim natężeniu prądu przemiennego.
- Spawanie impulsowe metodą TIG z użyciem prądu AC/DC – łatwa regulacja ilości dostarczanego ciepła i jeziorka spawalniczego oraz udoskonalony wygląd lica spoiny.
- Funkcja Dual TIG – przełączanie pomiędzy dwoma poziomami prądu spawania podczas pracy za pośrednictwem spustu palnika. Pozwala na ręczną regulację płynności jeziorka spawalniczego.
- Doskonała wydajność przy spawaniu metodą MMA – także przy użyciu elektrod 60XX.
- Tryb Liftarc możliwy także przy spawaniu prądem przemiennym. Idealny wybór, gdy wysoka częstotliwość (HF) nie jest dozwolona.
- Technologia inwertorowa/mikroprocesorowa. Wysoka wydajność osiągana przy niskim poborze mocy.
- Technologia AC Pulsing 0,2-2 Hz – Idealna do spawania cienkiego aluminium.

Dane techniczne	Heliarc™ 283i AC/DC	353iAC/DC
Zakres regulacji prądu dla metody TIG AC/DC, A	4–280	4–350
Zasilanie sieciowe, V / fazy, Hz	400/3/50,60	400/3/50,60
Bezpiecznik zwłoczny, A	20	25
Przedwypływ gazu, s	0,5-30	0,5-30
Czas narastania prądu spawania, s	0,1–10	0,1–10
Powypływ gazu, s	0,5–30	0,5–30
Częstotliwość prądu przemiennego, Hz	20–200	20–200
Balans prądu przemiennego, %	10–90	10–90
Częstotliwość pulsu prądu stałego, Hz	0,4–300	0,4–300
Częstotliwość pulsu prądu przemiennego, Hz	0,4–2	0,4–2
Pulsacja (czas spawania/przerwy),%	30–65	30–65
Prąd przerwy, % głównego natężenia A	10–90	10–90
Czas opadania prądu spawania, s	0,1–10	0,1–10
Prąd zajarzania / wypełniania krateru, (4-takt) % głównego natężenia A	10–90	10–90
Czas po przedmuchu, s	0,5–30	0,5–30
Napięcie w stanie spoczynkowym, maks	68	68
Współczynnik mocy w trybie 100% TIG	0,75	0,8
Zakres regulacji MMA	4–280	4–350
Znamionowy prąd spawania, metoda MMA, DC/AC		
Przy 20 % cyklu pracy, MMA, A	-	350
Przy 40 % cyklu pracy, MMA, A	280	-
KvA TIG, maks	11	14,5
KVA MMA, maks	14,2	19
Klasa obudowy	IP21S	IP21S
Wymiary zewnętrzne, dł. x szer. x wys., mm	600x300x620	600x300x620
Masa urządzenia spawalniczego, kg	50	50
Masa chłodnicy bez płynu chłodzącego, kg	15	15
Masa zestawu jezdnego	35	35
Normy: IEC 60974-1,3,10		

Znamionowy prąd spawania, metoda TIG DC/AC		
Przy 45% cyklu pracy, TIG, A	-	350
Przy 60% cyklu pracy, TIG, A	-	300
Przy 100% cyklu pracy, TIG, A	280	-

Znamionowy prąd spawania, metoda MMA DC/AC		
Przy 20% cyklu pracy, TIG, A	-	350
Przy 40% cyklu pracy, TIG, A	280	-

Pełny pakiet	
Heliarc™ 283i, chłodzenie gazem	**0479 000 006**
Heliarc™ 283i, chłodzenie cieczą	**0479 000 005**
Heliarc™ 353i, chłodzenie cieczą	**0479 000 004**

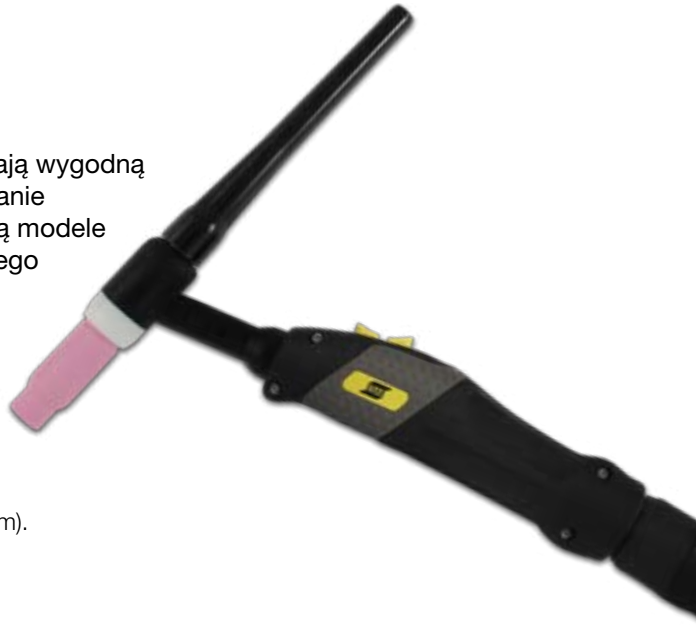
Dane dotyczące składania zamówień	
Heliarc™ 283i AC/DC 400V CE	**0700 300 701**
Heliarc™ 353i AC/DC 400V CE	**0700 300 702**

Wyposażenie dodatkowe	
Chłodnica cieczy	**0700 300 703**
4-kołowy zestaw jezdny	**0558 101 702**
Przystawka regulacji nożnej FC5	**0558 004 234**
Uchwyt TIG SR-B 20, 4 m	**0700 025 534**
Uchwyt TIG SR-B 20, 8 m	**0700 025 535**
Uchwyt TIG SR-B 20FX, 4 m	**0700 025 536**
Uchwyt TIG SR-B 20FX, 8 m	**0700 025 537**
Uchwyt TIG SR-B 400, 4 m	**0700 025 538**
Uchwyt TIG SR-B 400, 8 m	**0700 025 539**

Uchwyty TIG, strona 108.

UCHWYTY Z SERII TIG SR-B

WIELOFUNKCYJNE I ERGONOMICZNE UCHWYTY SPAWALNICZE TIG



Uchwyty SR-B stworzono z myślą o najwyższej jakości. Posiadają wygodną i wszechstronną konstrukcję. Aby zaoferować klientom rozwiązanie dopasowane do ich konkretnych potrzeb, w ofercie dostępne są modele chłodzone cieczą lub powietrzem, z zaworem gazu lub bez takiego zaworu oraz z głowicą elastyczną lub bez takiej głowicy.

- Izolacja zapewniająca odporność na działanie wysokich napięć o wartości do 12 kV oraz ekranowany przewód sterowniczy.
- Ergonomicznie wyprofilowana rękojeść z przełącznikiem dwustabilnym i opcjonalnym potencjometrem.
- Zestaw przewodów z obrotowym mocowaniem w rękojeści, możliwość dopasowania typu i długości do wytycznych klienta (do 16 m).
- Dostępna jest bardzo elastyczna wersja przewodu podwójnego.
- Opcjonalne zasilanie drutem bezprądowym.

Dane dotyczące składania zamówień

	Chłodzenie	OKC 25		OKC 50, wtyk 2-pin amphenol			
		4 m	8 m	4 m	8 m	12 m	16 m
SR-B 9	Gaz	-	-	**0700 025 500**	**0700 025 501**	**0700 025 502**	**0700 025 503**
SR-B 9FX	Gaz	-	-	**0700 025 506**	**0700 025 507**	-	-
SR-B 9V	Gaz	**0700 025 504**	**0700 025 505**	-	-	-	-
SR-B 17	Gaz	-	-	**0700 025 508**	**0700 025 509**	**0700 025 510**	**0700 025 511**
SR-B 17FX	Gaz	-	-	**0700 025 516**	**0700 025 517**	-	-
SR-B 17V	Gaz	**0700 025 512**	**0700 025 513**	**0700 025 514**	**0700 025 515**	-	-
SR-B 26	Gaz	-	-	**0700 025 518**	**0700 025 519**	**0700 025 520**	**0700 025 521**
SR-B 26FX	Gaz	-	-	**0700 025 524**	**0700 025 525**	-	-
SR-B 26HD	Gaz	-	-	**0700 025 526**	**0700 025 527**	**0700 025 528**	**0700 025 529**
SR-B 26V	Gaz	-	-	**0700 025 522**	**0700 025 523**	-	-
SR-B 26V HD	Gaz	-	-	**0700 025 530**	**0700 025 531**	-	-
SR-B 26V FX HD	Gaz	-	-	**0700 025 532**	**0700 025 533**	-	-
SR-B 18	Ciecz	-	-	**0700 025 550**	**0700 025 551**	**0700 025 552**	**0700 025 553**
SR-B 18FX	Ciecz	-	-	**0700 025 554**	**0700 025 555**	-	-
SR-B 20	Ciecz	-	-	**0700 025 534**	**0700 025 535**	-	-
SR-B 20FX	Ciecz	-	-	**0700 025 536**	**0700 025 537**	-	-
SR-B 21	Ciecz	-	-	**0700 025 544**	**0700 025 545**	**0700 025 546**	**0700 025 547**
SR-B 21FX	Ciecz	-	-	**0700 025 548**	**0700 025 549**	-	-
SR-B 400	Ciecz	-	-	**0700 025 538**	**0700 025 539**	-	-

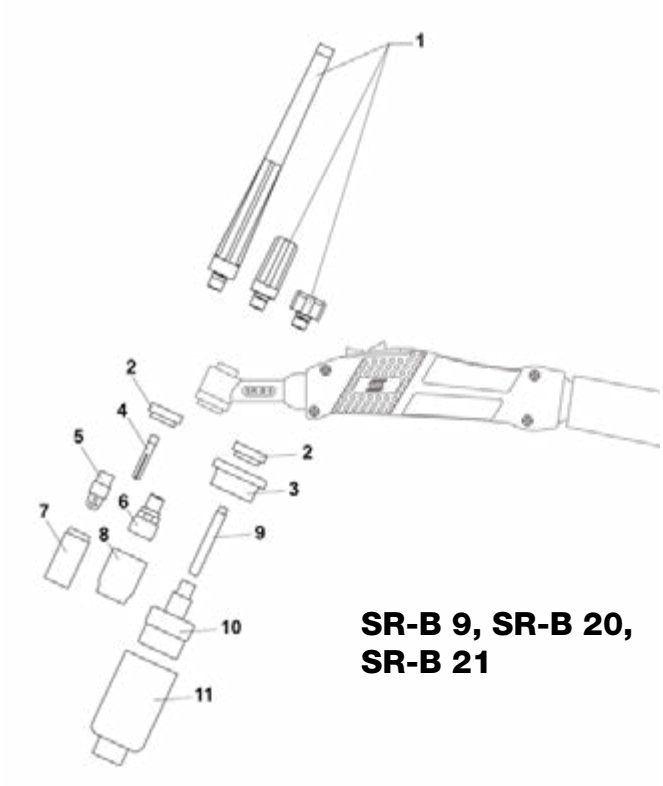
FX = Elastyczna głowica, V = Zawór, HD = Do intensywnej eksploatacji

Dane techniczne	SR-B 9	SR-B 17	SR-B 18	SR-B 20	SR-B 21	SR-B 26/26HD	SR-B 400
Chłodzenie	Gaz	Gaz	Ciecz	Ciecz	Ciecz	Gaz	Gaz
Prąd spawania	60% 80 A AC 110 A DC	60% 100 A AC 140 A DC	100% 225 A AC 320 A DC	100% 160 A AC 220 A DC	100% 240 A AC 340 A DC	60% 140 A AC 200 A DC	100% 315 A AC 450 A DC
Ø elektrody	0,5–1,6 mm	0,5–2,4 mm	0,5–4,0 mm	0,5–3,2 mm	0,5–3,2 mm	0,5–4,0 mm	1,0–4,8 mm
Długość przewodu	4 m, 8 m						

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE SR-B

Dysze, tulejki zaciskowe, łączniki, soczewki gazowe do uchwytów **SR-B 9, SR-B 20 i SR-B 21.**

Tłusta czcionka = dostawa standardowa.



SR-B 9, SR-B 20, SR-B 21

Poz.	Rozmiar	Opis	Numer części	
1	Długa	Korek	**0365 310 051**	
	Średni		0365 310 050	
	Krótki		0365 310 049	
2		Izolator	**0366 960 017**	
3		Adapter Jumbo – soczewka gazowa	0157 123 026	
4	Ø 0,5	Standardowa tulejka zaciskowa i	0365 310 027	
	Ø 1,0	Soczewka gazowa	0365 310 028	
	Ø 1,6	*SR-B 9*	**0365 310 029**	
	Ø 2,0		0700 025 662	
	Ø 2,4	*SR-B 20/21*	**0365 310 030**	
	Ø 3,0		0700 025 663	
	Ø 3,2		0365 310 091	
5	Ø 0,5–1,6	Łącznik standardowy	**0365 310 037**	*SR-B 9*
	Ø 2,0–2,4		**0365 310 039**	*SR-B 21*
	Ø 3,0–3,2		0365 310 090	
6	Ø 1,0	Łącznik z soczewką gazową	0157 121 016	
	Ø 1,6		0157 121 017	
	Ø 2,0–2,4		0157 121 018	
	Ø 3,0–3,2		0157 121 041	
7	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza ceramiczna standardowa	0365 310 044	
	Ø 8,0 (Nr 5)	*dł.=30 mm*	0365 310 045	
	Ø 9,8 (Nr 6)	*SR-B 9*	**0365 310 046**	
	Ø 11,2 (Nr 7)	*SR-B 20/21*	**0365 310 047**	
	Ø 12,7 (Nr 8)		0365 310 048	
	Ø 15,9 (Nr 10)		0588 000 440	
-	Ø 5,0 (Nr 3)	Dysza cer. stand. długa	0700 025 664	
	Ø 6,4 (Nr 4)	*dł.=48 mm*	0700 025 665	
	Ø 8,0 (Nr 5)	*dł.=48 mm*	0700 025 666	
	Ø 9,5 (Nr 6)	*dł.=48 mm*	0700 025 667	
	Ø 6,5 (Nr 4)	*dł.=63 mm*	0700 025 668	
	Ø 8,0 (Nr 5)	*dł.=63 mm*	0700 025 669	
	Ø 9,5 (Nr 6)	*dł.=63 mm*	0700 025 670	
	Ø 6,5 (Nr 4)	*dł.=89 mm*	0700 025 671	
8	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza ceramiczna do soczewki gazowej	0157 121 032	
	Ø 8,0 (Nr 5)	*25,5 mm*	0157 121 033	
	Ø 9,8 (Nr 6)		0157 121 034	
	Ø 11,2 (Nr 7)		0157 121 039	
	Ø 12,7 (Nr 8)		0157 121 040	

SR-B 9, SR-B 20, SR-B 21

Poz.	Rozmiar	Opis	Numer części
-	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza ceramiczna do soczewki gazowej	0700 025 658
	Ø 8,0 (Nr 5)	długa *dł. = 35 mm*	0700 025 659
	Ø 9,8 (Nr 6)	*dł.=35 mm*	0700 025 660
	Ø 11,2 (Nr 7)	*dł.=35 mm*	0700 025 661
9	Ø 1,0	Łącznik do	0700 025 672
	Ø 1,6	gazową	0700 025 673
	Ø 2,0–2,4		0700 025 674
	Ø 3,0–3,2		0700 025 675
10	Ø 1,0–1,6	soczewki gazowej Jumbo	0700 025 676
	Ø 2,4		0700 025 677
	Ø 3,2		0700 025 678
11	Ø 9,8 (Nr 6)	Dysza ceramiczna do soczewki	0157 123 088
	Ø 12,7 (Nr 8)	gazowej Jumbo	0157 123 089
	Ø 15,9 (Nr 10)	*dł.=48 mm*	0588 000 438
	Ø 19,0 (Nr 12)	*dł.=48 mm*	0157 123 098
	Ø 24,0	*dł.=48 mm*	0588 000 437
	Ø 24,0	*dł.=34 mm*	0700 025 679

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE SR-B

Dysze, tulejki zaciskowe, łączniki prądowe, soczewki gazowe do uchwytów **SR-B 17, SR-B 26, SR-B 26HD** i **SR-B 18.**

Tłusta czcionka = dostawa standardowa.

SR-B 17, SR-B 26/HD, SR-B 18

Poz.	Rozmiar	Opis	Numer części
1	Długa	Korek	**0157 123 029**
	Średni		0588 000 591
	Krótki		0157 123 028
2		Izolator mały	0700 025 680
3		Izolator	**0366 960 016**
4		Izolator – soczewka gazowa	0366 960 020
5		Izolator – duża soczewka gazowa	0366 960 021
6	Ø 1,0	Tulejka zaciskowa standardowa	0349 501 216
	Ø 1,6	i do soczewki gazowej, krótka	0349 501 217
	Ø 2,4		0349 501 218
	Ø 3,2		0349 501 219
7	Ø 0,5	Tulejka zaciskowa standardowa	0157 123 009
	Ø 1,0	i do soczewki gazowej	0157 123 010
	Ø 1,6		0157 123 011
	Ø 2,0		0700 025 681
	Ø 2,4		**0157 123 012**
	Ø 3,0		0700 025 682
	Ø 3,2		0157 123 013
	Ø 4,0		0157 123 014
8	Ø 1,0–1,6	Łącznik krótki	0700 025 683
	Ø 2,0–2,4		0700 025 684
	Ø 3,0–3,2		0700 025 685
9	Ø 1,0–1,6	Łącznik z soczewką	0700 025 686
	Ø 2,4	gazową, krótki	0700 025 687
	Ø 3,2		0700 025 688
10	Ø 0,5–1,6	Łącznik prądowy – standardowy	0157 123 016
	Ø 2,0–2,4		**0157 123 017**
	Ø 3,0–3,2		0157 123 018
	Ø 4,0		0157 123 019
11	Ø 1,0	Łącznik z soczewką	0157 123 021
	Ø 1,6	gazową, standardowy	0157 123 022
	Ø 2,0–2,4		0157 123 023
	Ø 3,0–3,2		0157 123 024
	Ø 4,0		0157 123 025
12	Ø 1,0	Łącznik z bardzo dużą	0157 123 083
	Ø 1,6	soczewką gazową	0157 123 084
	Ø 2,0–2,4		0157 123 085
	Ø 3,0–3,2		0157 123 086
	Ø 4,0		0588 000 087
13	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza gazowa	0365 310 044
	Ø 8,0 (Nr 5)	*dł.=30 mm*	0365 310 045
	Ø 9,8 (Nr 6)		0365 310 046
	Ø 11,2 (Nr 7)		0365 310 047
	Ø 12,7 (Nr 8)		0365 310 048

SR-B 17, SR-B 26/HD, SR-B 18

Poz.	Rozmiar	Opis	Numer części
	Ø 15,9 (Nr 10)		0588 000 440
14	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza ceramiczna do	0157 121 032
	Ø 8,0 (Nr 5)	do soczewki gazowej, krótka	0157 121 033
	Ø 9,8 (Nr 6)	*dł.=25,5 mm*	0157 121 034
	Ø 11,2 (Nr 7)		0157 121 039
	Ø 12,7 (Nr 8)		0157 121 040
15	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza ceramiczna standardowa	0157 123 052
	Ø 8,0 (Nr 5)	*dł.=47 mm*	0157 123 053
	Ø 9,8 (Nr 6)		**0157 123 054**
	Ø 11,2 (Nr 7)		0157 123 055
	Ø 12,7 (Nr 8)		0157 123 056
	Ø 15,9 (Nr 10)		0588 000 442
	Ø 19 (Nr 10)		0588 000 441
16	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza ceramiczna standardowa	0700 025 689
	Ø 8,0 (Nr 5)	*dł.=76 mm*	0700 025 690
	Ø 9,8 (Nr 6)		0700 025 691
	Ø 11,2 (Nr 7)		0700 025 692
17	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza ceramiczna do	0157 123 057
	Ø 8,0 (Nr 5)	soczewki gazowej	0157 123 058
	Ø 9,8 (Nr 6)	*dł.=42 mm*	0157 123 059
	Ø 11,2 (Nr 7)		0157 123 060
	Ø 12,7 (Nr 8)		0157 123 061
	Ø 17,5		0588 000 439
18	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza ceramiczna do	0700 025 693
	Ø 8,0 (Nr 5)	soczewki gazowej	0700 025 694
	Ø 9,8 (Nr 6)	*dł.=76 mm*	0700 025 695
	Ø 11,2 (Nr 7)		0700 025 696
	Ø 12,7 (Nr 8)		0700 025 697
19	Ø 9,8 (Nr 6)	Dysza ceramiczna do	0157 123 088
	Ø 12,5 (Nr 8)	soczewki gazowej, duża	0157 123 089
	Ø 15,9 (Nr 10)	*dł.=48 mm*	0588 000 438
	Ø 19 (Nr 12)		0157 123 098
	Ø 24		0588 000 437
20	Ø 24	Dysza ceramiczna do	0700 025 679
		soczewki gazowej, krótka	
		dł.=34 mm	

Elektrody wolframowe: patrz katalog wyposażenia dodatkowego firmy ESAB.

Dysze, tulejki zaciskowe, łączniki, soczewki gazowe do uchwytów **SR-B 400.**

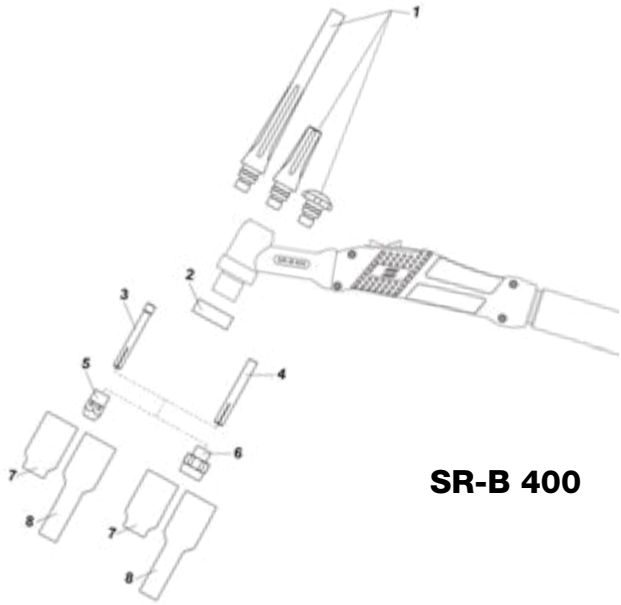
Tłusta czcionka = dostawa standardowa.

SR-B 400

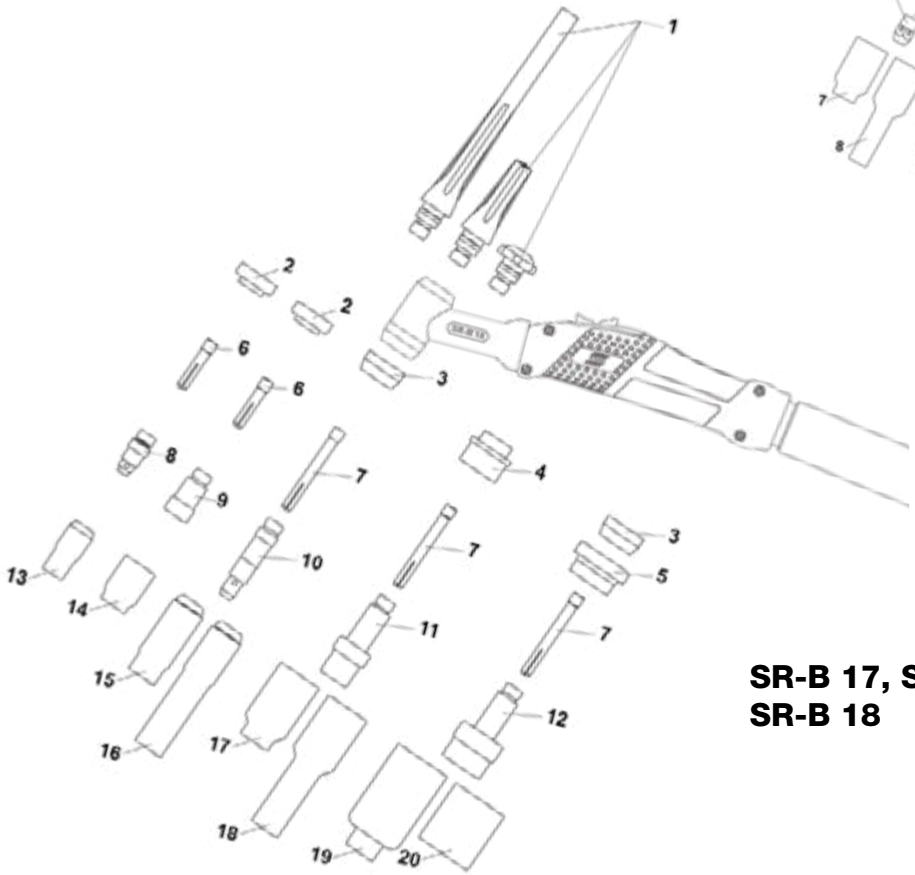
Poz.	Rozmiar	Opis	Numer części
1	Długa	Korek	**0157 123 029**
	Średnia		0588 000 591
	Krótka		0157 123 028
2		Osłona termiczna	**0366 960 018**
3	Ø 1,0	Tulejka zaciskowa standardowa	0157 123 010
	Ø 1,6	i do soczewki gazowej	0157 123 011
	Ø 2,4		**0157 123 012**
	Ø 3,2		0157 123 013
	Ø 4,0		0157 123 014
4	Ø 2,4	Tulejka zaciskowa, wzmocniona	0157 123 077
	Ø 3,2		0157 123 078
	Ø 4,0		0157 123 079
	Ø 4,8		0157 123 074
5	Ø 1,0–3,2	Łącznik standardowy	**0157 123 081**
	Ø 3,2–4,8		0157 123 082
6	Ø 1,0	Łącznik z soczewką	0157 123 091
	Ø 1,6	gazową	0157 123 092
	Ø 2,4		0157 123 093
	Ø 3,2		0157 123 094
	Ø 4,0		0157 123 095
	Ø 4,8		0157 123 075

SR-B 400

Poz.	Rozmiar	Opis	Numer części
7	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza ceramiczna standardowa	0157 123 057
	Ø 8,0 (Nr 5)	i do soczewki gazowej	0157 123 058
	Ø 9,8 (Nr 6)	*dł.=42 mm*	**0157 123 059**
	Ø 11,2 (Nr 7)		0157 123 060
	Ø 12,7 (Nr 8)		0157 123 061
	Ø 17,5		0588 000 439
8	Ø 6,4 (Nr 4)	Dysza ceramiczna standardowa	0700 025 693
	Ø 8,0 (Nr 5)	i do soczewki gazowej	0700 025 694
	Ø 9,8 (Nr 6)	*dł.=76 mm*	0700 025 695
	Ø 11,2 (Nr 7)		0700 025 696
	Ø 12,7 (Nr 8)		0700 025 697



SR-B 400



SR-B 17, SR-B 26/HD, SR-B 18

ESAB
Artisto Tech HD
ESAB

CIĘCIE PLAZMOWE

Cięcie plazmowe to niezwykle wszechstronny proces cięcia termicznego niemal wszystkich metali.
W przypadku cięcia plazmowego, łuk jarzy się w wysoce zjonizowanej strefie plazmowej pomiędzy nietopliwą elektrodą a elementem obrabianym. Jest on następnie zawężony przez dyszę, dzięki czemu gęstość energii cieplnej oraz stabilność przepływającej plazmy jest znacznie wyższa.

Utworzony tym sposobem łuk plazmowy ma temperaturę do 25 000°C. Wysoka gęstość energii strumienia plazmowego bardzo szybko topi materiał roboczy, a jego energia kinetyczna wyrzuca stopiony materiał poza rowek ciętego materiału.

Wysoka szybkość cięcia minimalizuje zniekształcenia i pozwala uzyskać czyste krawędzie cięcia.
W urządzeniach przenośnych jako gaz plazmowy wykorzystywane jest głównie sprężone powietrze, co znacznie ułatwia pracę. Zastosowanie tej metody pozwala na cięcie pakietów blachy, co jest niemożliwe w przypadku cięcia metodą tlenowo-paliwową. Plazmą można w bardzo ekonomiczny sposób ciąć również stale wysokostopowe, stopy aluminium i miedź. Po zastosowaniu dyszy żłobiącej możliwe jest także żłobienie plazmowe, które posiada znaczącą przewagę nad żłobieniem elektrodą węglową. Szybciej, ciszej, czyściej i z większą precyzją.

Żłobienie plazmowe

Żłobienie plazmowe jest najlepszą alternatywą dla żłobienia przy użyciu elektrody węglowej. Mniej oparów, cichsza praca, krótszy czas sprzątania po pracy. Kluczową rolę w osiągnięciu dobrych rezultatów odgrywają początkowe napięcie oraz rezerwa mocy wraz z krzywą V/A. Urządzenie musi dodatkowo mieć rezerwy wysokiego napięcia, by stabilnie utrzymywać bardzo długi łuk w trakcie żłobienia. W segmencie przenośnych urządzeń plazmowych, modele z serii Cutmaster™ 40-120 przewyższają osiągami wiele innych urządzeń do żłobienia plazmowego.

CUTMASTER® 60i

NOWE HORYZONTY CIĘCIA PLAZMOWEGO

Urządzenie Cutmaster® 60i wraz z uchwytem plazmowym SL60QD™ 1Torch® stanowi idealne połączenie doświadczeń użytkowników końcowych, zaawansowanej technologii i inteligentnej konstrukcji. Cutmaster 60i w połączeniu z uchwytem SL60QD 1Torch oferuje dużą moc i najlepszy w swojej klasie współczynnik mocy do masy, a także zapewnia najlepszą w branży stabilność łuku tnącego oraz umożliwia użytkownikowi największą kontrolę i wygodę użytkowania w każdym zastosowaniu.

- Moc wyjściowa 7,6 kW, 50% cykl pracy przy 60 A, konstrukcja stworzona dla mobilności i trwałości dzięki zintegrowanym uchwytom do przenoszenia.
- Funkcja szybkiego odłączania uchwytu SL60QD 1Torch dzięki złączu ATC® (Advanced Torch Connector) umożliwia wymianę zespołu korpusu palnika albo przewodu zasilającego palnik z wykorzystaniem opatentowanej technologii SureLok® występującej również w palniku typu RPT.
- Zalecana grubość cięcia wynosi 16 mm, maksymalna zdolność rozdzielania – ponad 38 mm, a przebijania – 16 mm.
- Czytelny, duży wyświetlacz z technologią optymalizacji przepływu gazu i wskaźnikiem zużycia materiałów eksploatacyjnych.
- Najlepsza w branży 3-letnia gwarancja na źródło prądu oraz roczna gwarancja na palnik.

Dane techniczne*	Cutmaster 60i
Wyjściowe natężenie prądu, A	10–60
Znamionowa moc wyjściowa , kW	7,6
Napięcie w stanie spoczynkowym, V	300
Napięcie wejściowe, V AC	400 +/-10%
Liczba faz	3
Częstotliwość prądu zasilającego, Hz	50/60
Przewód i wtyk zasilania	2,7 m
Przewód masowy z zaciskiem uziemiającym	Przewód roboczy nr 8 o długości 6 m z wtykiem 50 mm
Zakres temperatur roboczych, °C	0–50
Zakres ciśnień roboczych powietrza zasilającego, bar	6,2–8,6
Wymagania dotyczące przepływu powietrza, l/min	142–235
Zdolność filtrowania gazu zasilającego	cząsteczki o wielkości do 5 mikronów
Maksymalna grubość odcinania, mm	38
Kompatybilne uchwyty	SL60QD 1Torch (w zestawie), SL60/ SL100 1Torch, uchwyt zmechanizowany SL100 1Torch, uchwyt zautomatyzowany SL100SLV 1Torch
Wymiary dł. x szer. x wys., mm	536 x 199 x 359
Masa, kg	16,2

*Dane techniczne mogą ulec zmianie.

Znamionowy prąd spawania	
Cykl pracy 50%, A	60
Cykl pracy 60%, A	50
Cykl pracy 100%, A	40

Wyświetlacz Cutmaster 60i oraz wskaźnik zużycia materiałów eksploatacyjnych.

Dane dotyczące składania zamówień	
Cutmaster 60i 3-faz. z uchwytem SL60QD 1Torch – 6,1 m 75°	**0559 156 304**
Cutmaster 60i 3-faz. z uchwytem SL60QD 1Torch – 15,2 m 75°	**0559 156 314**
Cutmaster 60i 3-faz. – wyłącznie źródło prądu	**0559 356 304**

W skład zestawu wchodzą

Przewód o dł. 6,1 m, uchwyt 1Torch, zestaw części zamiennych, przewód masowy z zaciskiem uziemiającym i przewód zasilania, instrukcja obsługi, klucz do filtra.

Cięcie Stykowe

Preferowana metoda cięcia lekkich konstrukcji metalowych o grubościach do 6 mm. Najwyższa prędkość i jakość cięcia z najwęższą szczeliną oraz niewielkie zniekształcenia lub ich całkowity brak. Tradycyjne cięcie stykowe ograniczone było do natężeń 40 A lub niższych; obecnie natomiast dzięki technologii TRUE Cut Drag Tip Series™ firmy Thermal Dynamics możliwe jest cięcie prądem o natężeniu do 60 A. W celu uzyskania najlepszych rezultatów warto skorzystać z nasadki ochronnej dla dyszy mającej bezpośredni kontakt z ciętym materiałem (do 60 A).

Cięcie bezstykowe

Preferowana metoda cięcia metali o grubości powyżej 6 mm prądem o natężeniu ponad 60 A. Zapewnia maksymalną widoczność i dostępność. Nasadka ochronna do cięcia bezstykowego (gdy końcówka palnika znajduje się w odległości od 3 do 6 mm od ciętego materiału). W celu wydłużenia żywotności i poprawienia odporności na odbijane ciepło należy używać korpusu nasadki ochronnej wraz z deflektorem. Przy takim rozwiązaniu rezultaty cięcia są podobne jak w przypadku użycia jednoelementowej nasadki ochronnej i możliwa jest łatwa zmiana trybu na żłobienie lub cięcie stykowe łukiem osłoniętym.

Cięcie stykowe łukiem osłoniętym

Przyjazna dla użytkownika metoda cięcia prądem o natężeniu od 70 do 120 A z zachowaniem stałej odległości końcówki od materiału ciętego. W razie konieczności cięcia blach grubszych niż 6 mm wystarczy nałożyć nasadkę ochronną mającą bezpośredni kontakt z ciętym materiałem. Należy użyć korpusu nasadki ochronnej z odpowiednią nasadką stykową dla danego natężenia prądu. Metoda ta nie jest zalecana do cięcia lekkich konstrukcji metalowych.

Żłobienie

Prosta metoda usuwania metalu poprzez ustawienie palnika pod kątem 35°–45° i skorzystanie z dyszy do żłobienia. Przy zachowaniu stałej odległości od materiału można uzyskać tylko częściową jego penetrację i w ten sposób usunąć metal z powierzchni. Wartość natężenia prądu, prędkość posuwu, odległość końcówki od materiału, kąt przyłożenia oraz rozmiar końcówki determinują ilość usuwanego materiału i profil żłobienia. Korpus nasadki ochronnej można stosować albo z nasadką ochronną do żłobienia albo z deflektorem osłonowym. Można też korzystać z jednoelementowej nasadki ochronnej.

1Torch® with SureLok® Technology

Szczegółowe informacje o uchwycie 1Torch można znaleźć na stronie 119.

Dane dotyczące cięcia

Grubość blachy	Zalecana prędkość cięcia	Maksymalna prędkość cięcia
6 mm	2030 mm/min	2794 mm/min
13 mm *	660 mm/min	914 mm/min
16 mm *	480 mm/min	610 mm/min
19 mm	360 mm/min	Skontaktuj się z ESAB, aby uzyskać informacje o konkretnych zastosowaniach
25 mm	150 mm/min	Skontaktuj się z ESAB, aby uzyskać informacje o konkretnych zastosowaniach
32 mm	110 mm/min	Skontaktuj się z ESAB, aby uzyskać informacje o konkretnych zastosowaniach
38 mm	110 mm/min	Maksymalna grubość odcinania

*Zalecane ** Grubość przebijania

SERIA CUTMASTER® TRUE

RZECZYWISTA WYDAJNOŚĆ CIĘCIA TRUE™

Przecinarki plazmowe z serii Cutmaster™ TRUE zaprojektowano w taki sposób, aby zalecana wydajność cięcia była równa wydajności rzeczywistej. Seria TRUE eliminuje tym samym potrzebę zakupu maszyn większych lub mocniejszych niż te potrzebne w rzeczywistości. Wraz z wprowadzeniem na rynek urządzeń z serii Cutmaster TRUE zalecana wydajność maszyny wynosząca 25 mm będzie umożliwiała cięcie materiałów o grubości 25 mm przez cały dzień pracy.

Cutmaster™ 80

- Przecinarki Cutmaster charakteryzują się świetnymi osiągami podczas cięcia stali nierdzewnej.
- Doskonała jakość cięcia cieńszych blach (o grubości poniżej 3 mm).
- Technologia cięcia zastosowana w urządzeniach Cutmaster TRUE™ pozostawia małą ilość zgorzelin lub nie pozostawia ich w ogóle.
- Pałąk rurowy TRUE GUARD umożliwia łatwy transport urządzenia oraz chroni przedni i tylny panel źródła prądu.
- Lekka, zredukowana o prawie połowę konstrukcja dodatkowo zwiększa mobilność urządzenia.
- Funkcja automatycznego zajarzania łuku pilotującego dokonuje tego w trybie ciągłym podczas cięcia elementów ażurowych oraz metalowych siatek.
- Możliwość podłączenia kilku różnych uchwytów (ręcznych, zmechanizowanych oraz automatycznych).
- Urządzenie posiada 3-letnią gwarancję oraz roczną gwarancję na uchwyt.

Cutmaster™ 40

Dane techniczne*	Cutmaster™ 40
Zasilanie sieciowe, V / fazy, Hz	110–230 V/1, 50/60
Bezpiecznik zwłoczny, A	13,5
Maksymalny prąd spawania, A	40
Moc wyjściowa, kW	3,8
Wymiary, dł. x szer. x wys., mm	470 x 117 x 228
Masa, kg	11,8
Ciśnienie powietrza w uchwycie, bar	5,2
Zużycia powietrza przez uchwyt, l/m	190
Klasa obudowy	IP 23
Cykl pracy w temperaturze 40°C, A	40% przy prądzie 40 (230 V)

**Dane techniczne mogą ulec zmianie.*

Wydajność	
Zalecana grubość cięcia, mm	12
Maksymalna grubość cięcia, mm	22,2
Grubość przebijania, mm	6

Dane dotyczące składania zamówień

Cutmaster™ 40 CE z uchwytem 1Torch SL60	**0559 142 460**
Cutmaster™ 80 z uchwytem 1Torch SL60	**0559 113 304**
Cutmaster™ 80 z uchwytem 1Torch SL60 15,2 m	**0559 113 314**
Cutmaster™ 100 z uchwytem 1Torch SL100	**0559 117 304**
Cutmaster™ 100 z uchwytem 1Torch SL100 15,2 m	**0559 117 314**
Cutmaster™ 120 z uchwytem 1Torch SL100	**0559 119 304**
Cutmaster™ 120 z uchwytem 1Torch SL100 15,2 m	**0559 119 314**

W skład zestawu wchodzą

Uchwyt 1Torch 6,1 m, zestaw części zamiennych, reduktor / filtr powietrza, przewód i zacisk masowy oraz przewód zasilania.

Wyposażenie dodatkowe

Zestaw części zamiennych 40 A	**5-2551**
Zestaw części zamiennych 80 A	**5-2555**
Zestaw prowadnika do wycinania okręgów (Deluxe)	**7-8910**
Zestaw prowadnika do wycinania okręgów	**7-3291**
Zestaw prowadnika do wycinania łuków	**7-7501**
Prowadnik do cięcia prostego	**7-8911**
Prowadnik do cięcia bezstykowego 40 A	**9-8251**
Prowadnik do cięcia bezstykowego 60–120 A	**9-8281**
Osłona przycisku palnika	**9-8420**
Sterownik zewnętrzny	**7-3460**
Przedłużacz sterownika ręcznego	**7-7744**
Zespół jednostopniowego filtra powietrznego	**7-7507**
Dwustopniowy filtr powietrzny	**9-9387**
Wielofunkcyjny zestaw jezdny	**7-8888**

Wszystkie zestawy części zamiennych obejmują 10 dysz, 5 elektrod i jeden pierścień startowy.

Cutmaster™ 100

Cutmaster™ 80	Cutmaster™ 100	Cutmaster™ 120
400/3, 50/60	400/3, 50/60	400/3, 50/60
39	27	32
80	100	120
9	12	15,4
610 x 305 x 381	762 x 305 x 381	762 x 305 x 381
19,5	28,1	28,1
5,2	5,2	4,8
190	212	212
IP 23	IP 23	IP 23
40 % przy prądzie 80	60% przy prądzie 100	40% przy prądzie 120

25	35	40
38	45	55
15	20	25

WYPOSAŻENIE DODATKOWE CUTMASTER®

Opcje i wyposażenie dodatkowe	
Zestaw prowadnika do cięcia (Deluxe)	**7-8910**
Zestaw prowadnika do wycinania okręgów	**7-3291**
Klucz do filtra	**9-9675**
Przedłużacz sterownika ręcznego 7,6 m	**7-7744**
Przedłużacz uchwytu plazmowego 4,6 m	**7-7544**
Przedłużacz uchwytu plazmowego 7,6 m	**7-7545**
Przedłużacz uchwytu plazmowego 15,2 m	**7-7552**
Skórzana osłona przewodu roboczego 6,1 m	**9-1260**
Wielofunkcyjny zestaw jezdny	**7-8888**
Zestaw do cięcia łuków/wałków	**7-7501**
Zdalny sterownik 6,1 m	**7-3460**
Zespół jednostopniowego filtra powietrznego	**7-7507**
Prowadnik do cięcia prostego	**7-8911**
Zespół dwustopniowego filtra powietrznego	**9-9387**
Przewód roboczy nr 8 z wtykiem 50 mm	**9-9692**

Zestaw prowadnika do cięcia (Deluxe).

Prowadnik do cięcia prostego.

Jednostopniowy filtra powietrza.

Materiały eksploatacyjne i części zamienne	
O-ring tył	**8-3487**
O-ring przód	**8-3486**
Elektroda	**9-8215**
Pierścień startowy	**9-8213**
Pierścień startowy do intensywnej eksploatacji	**9-8277**
Dysza stykowa 40 A	**9-8207**
Dysza stykowa 60 A	**9-8252**
Dysza bezstykowa 40 A	**9-8208**
Dysza bezstykowa 60 A	**9-8210**
Dysza bezstykowa 80 A	**9-8211**
Dysza bezstykowa 90–100 A	**9-8212**
Dysza bezstykowa 120 A	**9-8253**
Dysza typu A do żłobienia 40 A	**9-8225**
Dysza typu B do żłobienia 50–100 A	**9-8226**
Dysza typu C do żłobienia 60–120 A	**9-8227**
Dysza typu D do żłobienia 60–120 A	**9-8228**
Dysza typu E do żłobienia 120 A	**9-8254**
Osłona ceramiczna standardowa	**9-8218**
Osłona ceramiczna specjalna (max life)	**9-8237**
Osłona dyszy (wyłącznie cięcie stykowe)	**9-8235**
Osłona dyszy do żłobienia	**9-8241**
Deflektor	**9-8243**

Profile żłobienia

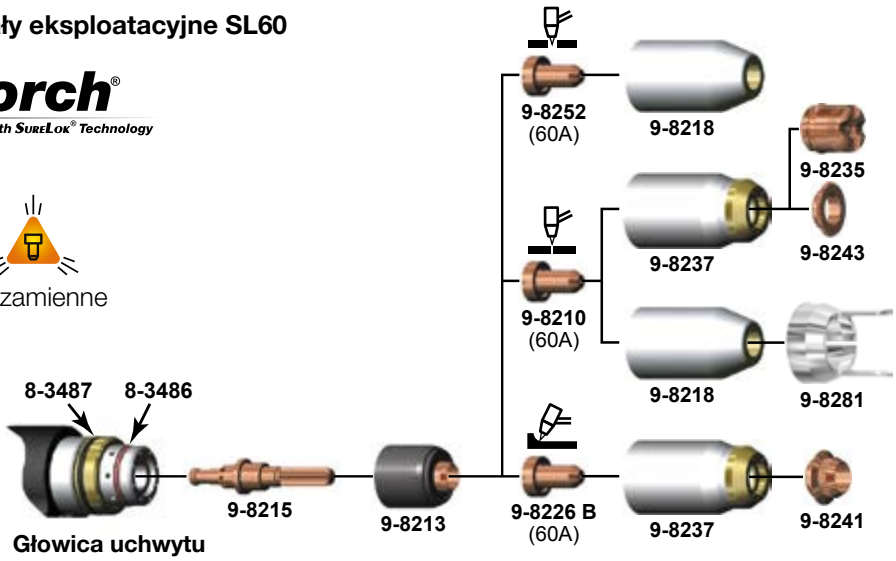
	Zakres prądu spawania	Głębokość	Szerokość	Profil
Dysza typu A	40 A (maks.)	Płytki	Wąski	
Dysza typu B	50–100 A	Głęboki	Wąski	
Dysza typu C	60–120 A	Średni	Średni	
Dysza typu D	60–120 A	Płytki	Szeroki	
Dysza typu E	120 A	Średni	Szeroki	

Dwustopniowy filtr powietrza.

Materiały eksploatacyjne SL60

1Torch® with SureLok® Technology

Części zamienne



Dane dotyczące składania zamówień znajdują się na następnej stronie.

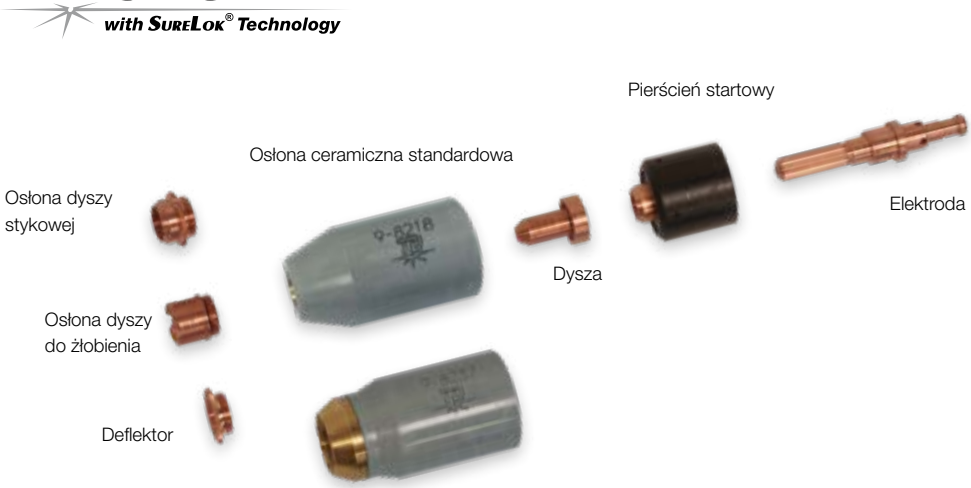
UCHWYT 1TORCH SL60/SL60QD/ SL100

WŁAŚCIWOŚCI

- Ergonomiczna rękojeść z przyciskiem.
- Prosta wymiana części eksploatacyjnych i mniejsza liczba tych części.
- Nowa funkcja szybkiego odłączania palnika Advanced Torch Connector (ATC).
- Świetne wskaźniki cięcia nawet przy wyższych prędkościach.
- 1 rok gwarancji.

Dane dotyczące składania zamówień	
SL60QD z przewodem o dł. 6,1 m, głowica 75°	**7-5604**
SL60QD z przewodem o dł. 15,2 m, głowica 75°	**7-5605**
SL60QD, korpus uchwytu 75°	**7-5680**
Przewód zasilający o dł. 6,1 m do uchwytu SL60QD	**4-5604**
Przewód zasilający o dł. 15,2 m do uchwytu SL60QD	**4-5605**
Uchwyt SL60 z przewodem o dł. 6,1 m 75°	**7-5204**
Uchwyt SL60 z przewodem o dł. 15,2 m 75°	**7-5205**
Uchwyt SL60 z przewodem o dł. 6,1 m 90°	**7-5260**
Uchwyt zmechanizowany SL100 z przewodem 1,5 m 180°	**7-5213**
Uchwyt zmechanizowany SL100 z przewodem 3,0 m 180°	**7-5214**
Uchwyt zmechanizowany SL100 z przewodem 7,6 m 180°	**7-5215**
Uchwyt zmechanizowany SL100 z przewodem 15,2 m 180°	**7-5216**

1Torch® with SureLok® Technology



OPCJA SZYBKIEGO ODŁĄCZANIA UCHWYTU ATC (ADVANCED TORCH CONNECTOR)

Konstrukcja złącza ATC umożliwiająca jego szybkie odłączenie zwiększa elastyczność niemal każdego systemu plazmowego. Wymiana na uchwyt maszynowy, wymiana z uszkodzonego urządzenia lub wymiana na przewody o innej długości jest niezwykle szybka i nie wymaga stosowania żadnych narzędzi.

Przedłużacze przewodu ze złączem ATC umożliwiają pracę w odległości nawet 30,4 m od źródła prądu. Złącze ATC ułatwia zwiększanie lub zmniejszanie długości przewodu w zależności od zmieniających się potrzeb.

Dane techniczne*	SL60/ SL60QD 1Torch
Natężenie wyjściowe, A	20–80
Zakres ciśnień roboczych powietrza zasilającego	6,2–8,6 barów
Wymagania dotyczące przepływu powietrza	142–235 l/s
Cykl pracy	100% przy 60 A
Ciśnienie powietrza w uchwycie	5,2 barów
Zużycia powietrza przez uchwyt	190 l/s

Dane techniczne*	SL100 1Torch
Natężenie wyjściowe, A	20–120
Zakres ciśnień roboczych powietrza zasilającego	6,2–8,6 barów (90 –125 psi)
Wymagania dotyczące przepływu powietrza	142–235 l/s
Cykl pracy	100% przy 100 A
Ciśnienie powietrza w uchwycie	5,2 barów
Zużycia powietrza przez uchwyt	190 l/s

*Dane techniczne mogą ulec zmianie.

UCHWYTY PLAZMOWE

Mechanizacja	
Interfejs CNC z przewodem 15,2 m	**0558 004 215**
Zestaw przyłączeniowy typu „plug-and-play” do mechanizacji	**0558 007 885**
Przystawka zdalnej regulacji	**0558 008 349**

Uchwyt plazmowy PT-37	
Uchwyt PT-37 z listwą zębatą, przewód 7,6 m	**0558 004 862**
Uchwyt PT-37 bez listwy zębatej, przewód 5,2 m	**0558 004 895**
Gniazdo uchwytu	**0558 005 926**

PT-37

PT-38

Dane dotyczące składania zamówień PT-38	
Uchwyt plazmowy PT-38 - 7,6 m	**0558 006 786**
Uchwyt plazmowy PT-38 - 15,2 m	**0558 006 787**
Bez materiałów eksploatacyjnych	
Wyposażenie dodatkowe	
Zestaw materiałów eksploatacyjnych 60 A	**0558 008 419**
Zestaw materiałów eksploatacyjnych 90 A	**0558 007 640**
Zestaw prowadnika uchwytu Deluxe (okręgi o średnicy 45–1060 mm)	**0558 003 258**
Zestaw prowadnika uchwytu – wersja podstawowa (okręgi o średnicy 45–750 mm)	**0558 002 675**
Materiały eksploatacyjne do uchwytu dostarczanego z urządzeniem PowerCut™900	
Izolator	**0558 008 094**
Dysza 60 A	**0558 008 417**
Dysza 40 A (Cięcie stykowe)	**0558 007 682**
Elektroda	**0558 005 220**
Dyfuzor gazowy 30–70 A	**0558 005 217**
Osłona ceramiczna – z prowadnicą	**0558 008 592**
Osłona ceramiczna do żłobienia*	**0558 008 591**
Dysza do żłobienia*	**0558 008 588**
*Tylko do żłobienia z użyciem urządzenia PowerCut™ 900	
Materiały eksploatacyjne do uchwytu dostarczanego z urządzeniem PowerCut™1600	
Izolator	**0558 008 094**
Dysza 90 A	**0558 007 680**
Dysza 70 A	**0558 005 219**
Dysza 40 A (Cięcie stykowe)	**0558 007 682**
Elektroda	**0558 005 220**
Dyfuzor gazowy 30-70 A	**0558 005 217**
Dyfuzor gazowy 90 A**	**0558 004 870**
Osłona ceramiczna - z prowadnicą	**0558 006 614**
Osłona ceramiczna do żłobienia**	**0558 008 186**
Dysza do żłobienia**	**0558 007 681**
** Tylko do żłobienia z użyciem urządzenia PowerCut™ 1600.	

WŁAŚCIWOŚCI UCHWYTU PT-38

- Ergonomiczna rękojeść dla większego komfortu pracy.
- Duży przełącznik ułatwiający użytkowanie w rękawicach ochronnych.
- Nowa technologia przepływu wstecznego „blowback”.
- Prosta wymiana części eksploatacyjnych i mniejsza liczba tych części.
- Solidny przepust kablowy.
- Wymiana uchwytu bez użycia narzędzi.

PT-39

Dane dotyczące składania zamówień PT-39	
Uchwyt zamienny PT-39 PC400 4,5 *)	**0558 010 576**
Uchwyt zamienny PT-39 PC700 7,6 *)	**0558 011 580**

*) Części eksploatacyjne zamawia się osobno

Wyposażenie dodatkowe PT-39	
Zestaw części zamiennych 50 A	**0558 010 585**
Zestaw części zamiennych 20-30 A	**0558 010 586**

Części eksploatacyjne PT-39	
Elektroda	**0558 005 220**
Dyfuzor cyklonowy 30-80 A	**0558 005 217**
Dysza 20-30 A	**0558 011 620**
Dysza 50 A	**0558 004 878**
Osłona termiczna, CE	**0558 011 868**
Osłona ceramiczna - z prowadnicą	**0558 010 581**

PT-26

Dane dotyczące składania zamówień PT-26	
Uchwyt plazmowy PT-26 – 7,6 m – 70°	**0558 002 208**
Uchwyt plazmowy PT-26 – 15,2 m – 70°	**0558 002 209**
Uchwyt plazmowy PT-26 – 7,6 m – 90°	**0558 004 031**
Uchwyt plazmowy PT-26 – 15,2 m – 90°	**0558 004 032**
Uchwyt prosty PT-26 do stanowisk zmechanizowanych – 7,6 m	**0558 002 320**
Uchwyt prosty PT-26 do stanowisk zmechanizowanych – 15,2 m	**0558 002 321**

Wyposażenie dodatkowe PT-26	
Zestaw materiałów eksploatacyjnych 150 A	**0558 002 864**
Zestaw materiałów eksploatacyjnych 300 A do pakietu Deuce	**0558 004 030**
Osłona skórzana na przewód uchwytu 7,6 m	**0558 002 921**
Osłona skórzana na przewód uchwytu 15,2 m	**0558 002 922**

Wyposażenie dodatkowe PT-26 do żłobienia	
Dysza do żłobienia 200 A	**0558 003 718**
Dysza do żłobienia 300 A	**0558 003 795**
Izolator do uchwytu	**0558 003 797**
Osłona skórzana, patrz wyżej	

Części eksploatacyjne PT-26	
Górna uszczelka o-ring korpusu uchwytu	**0558 003 721**
Dolna uszczelka o-ring korpusu uchwytu	**0558 003 720**
Uchwyt elektrodowy, z uszczelką o-ring	**0558 003 707**
Górna uszczelka o-ring uchwytu elektrodowego	**0558 003 708**
Dolna uszczelka o-ring uchwytu elektrodowego	**0558 003 709**
Rurka dyfuzora	**0558 003 710**
Izolator, z uszczelkami o-ring	**0558 003 711**
Uszczelka o-ring izolatora	**0558 003 712**
Elektroda, Powietrze, N_2, N_2/H	**0558 003 722**
Elektroda, Ar/H	**0558 003 723**
Dysza 50 A (z uszczelką o-ring)	**0558 003 716**
Dysza 150 A (z uszczelką o-ring)	**0558 003 717**
Dysza 250 A (z uszczelką o-ring)	**0558 003 798**
Dysza 300 A (z uszczelką o-ring)	**0558 003 794**
Górna uszczelka o-ring elektrody	**0558 003 724**
Dolna uszczelka o-ring elektrody	**0558 003 725**
Osłona ceramiczna - z prowadnicą	**0558 003 713**

Podstawowy prowadnik do wycinania okręgów do uchwytu PT-38.

Pakiet uchwytu w wersji deluxe umożliwia wycinanie okręgów o średnicy 45–1060 mm. Środkowa część mocowana jest za pomocą punktaka, magnesu lub przyssawki. Pakiet może być również wykorzystywany do cięcia w linii prostej.

Zestaw części eksploatacyjnych PT-38.

LOKALNA OFERTA URZĄDZEŃ SPAWALNICZYCH

MIG/MAG - kompakt / PRO

Origo™ Mig C280 PRO, C280 PRO 4WD, C340 PRO 4WD

Profesjonalne półautomaty spawalnicze o wytrzymałej obudowie i klasycznym bloku mocy. Możliwość zamontowania filtra powietrza oraz stopień ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych. Urządzenia przeznaczone są do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej i aluminium drutami o średnicy 0,8 - 1,2 mm. Wielozakresowa regulacja napięcia i zmiana indukcyjności, pozwala osiągać stabilne jarzenie się łuku. Wersja 4WD posiada 4-rolkowy układ podawania spoiwa.

Podstawowe funkcje sterowania:

Origo™ Mig C280 - spawanie punktowe, miernik V/A (opcja)
Origo™ Mig C340 - obniżona prędkość dojazdowa, 2/4 takt, miernik V/A, regulacja długości upalania elektrody (drutu).

Zastosowanie:

- Produkcja i montaż lekkich konstrukcji
- Warsztaty spawalnicze
- Transport samochodowy
- Szkolenie spawaczy
- Konstrukcje stalowe i aluminiowe
- Spoiny sczepne

Origo™ Mig C280

Origo™ Mig C340

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C280 PRO	400 V - 50 Hz / 16 A	30% 280 A | 60% 190 A | 100% 150 A	91 kg	**0349303989**
Origo™ Mig C280 PRO 4WD	400 V - 50 Hz / 16 A	30% 280 A | 60% 190 A | 100% 150 A	92 kg	**0349303992**
Origo™ Mig C340 PRO 4WD	400 V - 50 Hz / 16 A	30% 340 A | 60% 250 A | 100% 195 A	115 kg	**0349303999**

Dostawa obejmuje:
Przewód zasilający 5 m z wtyczką 16 A, przewód masowy 3,5 m, wąż gazowy 3 m, rolki podajnika 0,8-1,0 mm. (C340 1,0-1,2 mm) transformator do pogrzewacza gazu 24 V / 80 W.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Filtr powietrza	**0349302599**
Cyfrowy miernik V/A - Origo™ Mig C280/C280 4WD	**0349302598**
Adapter na szpulę 300 mm	**0349495784**

Proponowane uchwyty spawalnicze:	
Uchwyt spawalniczy MXL 271, 3m EURO	**0700025230**
Uchwyt spawalniczy MXL 271, 4m EURO	**0700025231**
Uchwyt spawalniczy MXL 271, 5m EURO	**0700025232**
Uchwyt spawalniczy MXL 341, 3m EURO	**0700025240**
Uchwyt spawalniczy MXL 341, 4m EURO	**0700025241**
Uchwyt spawalniczy MXL 341, 5m EURO	**0700025242**

MIG/MAG - klasyczne zasilacze łuku

Origo™ Mig 320, 430, 430w, 510w

Wysokowydajne półautomaty spawalnicze oparte na klasycznym transformatorze mocy ze skokową regulacją napięcia spawania. Urządzenia posiadają stabilną i odporną na uszkodzenia mechaniczne obudowę, stopień ochrony IP 23 umożliwia wykonywanie prac spawalniczych również na zewnątrz. Półautomaty spawalnicze przeznaczone są do spawania łukiem zwarciowym oraz natryskowym w 60% cyklu pracy prądu znamionowego stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium. Wersja "w" wyposażona jest w układ chłodzenia cieczy.

Zastosowanie:

- Sczepianie i montaż wszelkich konstrukcji
- Warsztaty spawalnicze
- Przemysł ciężki
- Przemysł stoczniowy oraz wydobywczy
- Konstrukcje stalowe

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig 320	400 V - 50 Hz / 16 A	30% 320 A | 60% 250 A | 100% 195 A	111 kg	**0349304841**
Origo™ Mig 430	400 V - 50 Hz / 32 A	50% 420 A | 60% 400 A | 100% 315 A	199 kg	**0349304558**
Origo™ Mig 430w	400 V - 50 Hz / 32 A	50% 420 A | 60% 400 A | 100% 315 A	213 kg	**0349304557**
Origo™ Mig 510w	400 V - 50 Hz / 32 A	60% 500 A | 100% 390 A	228 kg	**0349304567**

** Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str. 17)*

Dostawa obejmuje:
Przewód zasilający 5 m z wtyczką 32 A (OrigoMig 320 - 16 A), przewód masowy 5 m, wąż gazowy 1,5 m, miernik cyfrowy V/A, trzpień pod podajnik, wbudowany transformator podgrzewacza gazu 24 V / 80 W, wersja "w" z układem chłodzenia oraz czujnikiem przepływu cieczy.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Filtr powietrza Origo™ Mig 320	**0349302599**
Filtr powietrza Origo™ Mig 430 i 510	**0349302423**
Stabilizator (szerszy rozstaw kół) Origo™ Mig 320	**0349303475**
Stabilizator (szerszy rozstaw kół) Origo™ Mig 430 i 510	**0349303474**
Wieszak na przewody spawalnicze	**0349303362**
Wzmocniony trzpień pod podajnik z wysięgnikiem (wędką)	**0349309748**

MIG/MAG - podajniki drutu

Origo™ Feed 30, 30w

Podajnik drutu Origo™ Feed 30 (w) jest kompatybilny ze źródłami prądu spawania Origo™ Mig 320, 430 i 510. Płynna regulacja podawania drutu 1,5 do 25 m/min oraz 4-rolkowy zespół napędowy przystosowany jest do drutów pełnych i rdzeniowych o średnicy 0,8 - 1,6 mm. Wersja "w" wyposażona jest w system ELP, który automatycznie aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu spawalniczego chłodzonego cieczą.

Podstawowe funkcje sterowania:

- Regulacja długości upalenia elektrody (drutu).
- Spawanie punktowe
- Prędkość dojazdowa obniżona i pełna
- Doraźna regulacja przepływu gazu oraz podawania drutu
- Sterowania 2/4 takt

Dane do zamówienia:	Numer katalogowy
Origo™ Feed 30	**0349304549**
Origo™ Feed 30w	**0349304548**

Dostawa obejmuje:
Rolki podajnika 1,2 - 1,6 mm oraz 0,8 -1,0 mm, osłona i adapter szpuli 300 mm.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych – standard	**0349493903**
Zestaw kół jezdnych – wzmocniony	**0349493925**
Wysięgnik do uchwytu "wędka"	**0458705880**

Przewody łączące źródło prądu z podajnikiem typ: OKC 50, SzR 28 P7

Origo™ Mig 320	Numer katalogowy	Origo™ Mig 430	Numer katalogowy
Zespół przewodów 5 m	**0349305138**	Zespół przewodów 5 m	**0349490624**
Zespół przewodów 10 m	**0349305357**	Zespół przewodów 10 m	**0349490608**
Zespół przewodów 15 m	**0349305355**	Zespół przewodów 15 m	**0349490607**
Zespół przewodów 20 m	**0349305356**	Zespół przewodów 20 m	**0349490604**
Zespół przewodów 25 m	**0349305725**	Zespół przewodów 25 m	**0349490606**
Origo™ Mig 430w	**Numer katalogowy**	**Origo™ Mig 510w**	**Numer katalogowy**
Zespół przewodów 5 m	**0349304640**	Zespół przewodów 5 m	**0349304641**
Zespół przewodów 10 m	**0349305157**	Zespół przewodów 10 m	**0349305295**
Zespół przewodów 15 m	**0349305200**	Zespół przewodów 15 m	**0349305296**
Zespół przewodów 20 m	**0349305294**	Zespół przewodów 20 m	**0349305297**

Proponowane uchwyty spawalnicze:

Chłodzenie powietrzem	Numer katalogowy	Chłodzenie cieczą	Numer katalogowy
Uchwyt spawalniczy MXL 341, 3m EURO	**0700025240**	Uchwyt spawalniczy MXL 411W 3m EURO	**0700025250**
Uchwyt spawalniczy MXL 341, 4m EURO	**0700025241**	Uchwyt spawalniczy MXL 411W 4m EURO	**0700025251**
Uchwyt spawalniczy MXL 341, 5m EURO	**0700025242**	Uchwyt spawalniczy MXL 411W 5m EURO	**0700025252**
		Uchwyt spawalniczy MXL 511W 3m EURO	**0700025260**
		Uchwyt spawalniczy MXL 511W 4m EURO	**0700025261**
		Uchwyt spawalniczy MXL 511W 5m EURO	**0700025262**

SAVAGE A40

Profesjonalna automatyczna przyłbica spawalnicza

Przyłbica SAVAGE A40 zawiera lekką skorupę skutecznie chroniącą głowę przed wysoką temperaturą, iskrami i rozpryskiem. Zastosowanie najnowszej technologii w filtrze ADF przekłada się na znakomitą jakość obrazu w gamie kolorów True Color.
Przyłbica SAVAGE A40 zapewnia idealne połączenie funkcjonalności, wydajności i komfortu zarówno okazjonalnym spawaczom, serwisantom i pracownikom budowlanym, jak i osobom zajmującym się spawalnictwem w sposób profesjonalny.

- Zewnętrzna regulacja stopnia zaciemnienia w zakresie od DIN 9 do DIN 13 i klasa optyczna 1/1/1/2. Opóźnienie i czułość można regulować od wewnątrz.
- Cztery czujniki łuku spawalniczego zwiększające szybkość reakcji filtra samościemniającego.
- Szersze pole widzenia o wymiarach 100 x 50 mm (3.93 x 1.96”), które zwiększa orientację w przestrzeni.
- Regulacja czułości jest przydatna podczas spawania metodą TIG niskim prądem. Pozwala to na szybszą reakcję filtra na niższe natężenie światła łuku.
- Regulacja opóźnienia umożliwia ustawienie przedziału czasu, w trakcie którego filtr ADF ma pozostać przyciemniona po wyłączeniu łuku spawalniczego. Krótkie opóźnienie przyspiesza pracę podczas wykonywania spoin sczepnych, podczas gdy dłuższe opóźnienie jest przydatne podczas spawania wysokim natężeniem prądem.
- Dostępny z zewnątrz przycisk trybu szlifowania. Tryb szlifowania z zaciemnieniem DIN 4.
- True Color oznacza jaśniejszy obraz i rzeczywiste oddawanie kolorów spawanych elementów.

Więcej informacji można znaleźć na stronie internetowej **esab.com**.

Zastosowanie

- Spawanie metodami MIG/MAG
- Spawanie metodą TIG DC oraz AC/DC
- Spawanie PAW — spawanie łukiem plazmowym
- Spawanie elektrodą otuloną MMA
- Cięcie acetylenowo-tlenowe
- Cięcie plazmowe
- Szlifowanie

Dane techniczne	
Wymiary kasety	110 x 90 x 7,8 mm (4,33 x 3,54 x 0,3”)
Pole widzenia	100 x 50 mm (3,93 x 1,96”)
Stopień zaciemnienia szybki	9–13 ustawiany automatycznie
Zasilanie	Ogniwo słoneczne, bez wymiany baterii. (1 x bateria litowa CR2450). Ostrzeżenie przed niskim napięciem baterii.
Czujniki	4
Czas przełączenia, od stanu jasnego do ciemnego	0,1–0,9 s
Czas przełączenia, przy 23˚C	0,07 ms
Klasa optyczna	1/1/1/2
Normy	CE EN379 i EN175, ANSI , CSA, AS/NZS
Masa	500 g

Informacje dot. zamawiania	
Savage A40 9-13 czarna	0700000480
Savage A40 9-13 żółta	0700000481

ZASTRZEŻENIA PRAWNE

Mimo, że ESAB dokłada wszelkich starań, aby publikowane dane zawarte w tym katalogu były prawidłowe, uwzględniając stałe ulepszanie, firma ESAB zastrzega sobie prawo do zmiany specyfikacji lub konstrukcji w całym asortymencie produktów bez wcześniejszego powiadamiania. ESAB nie udziela gwarancji, wyrażonej lub dorozumianej, co do prawidłowości, niezawodności lub kompletności informacji. ESAB nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie straty: bezpośrednie, pośrednie lub powstałe na skutek pozyskania informacji zawartych w niniejszym katalogu.

NIEDOŚCIGNIONA OBSŁUGA KLIENTA I WSPARCIE

Wszystkie produkty ESAB objęte są naszym zobowiązaniem do świadczenia najwyższej jakości obsługi klienta i wsparcia. Nasza wykwalifikowana obsługa klienta jest gotowa do udzielania szybkich odpowiedzi na pytania, rozwiązywania problemów, pomocy z utrzymaniem oraz modernizowaniem urządzeń. Nasze produkty objęte są gwarancją o najszerszym zakresie w tej branży.

Z ESAB możesz być pewny, że zakupione produkty spełnią twe obecne oraz przyszłe oczekiwania. Oferujemy również szkolenia dotyczące produktów i procesów. Zapytaj swojego przedstawiciela handlowego lub dystrybutora ESAB o kompletne rozwiązania oferowane przez firmę ESAB.

Więcej informacji na stronie **www.esab.com**.

ESAB / esab.com

GLOBALLY CERTIFIED

XA00192815 - 12/2019 - ESAB zastrzega sobie prawo do zmiany specyfikacji bez uprzedniego powiadomienia.