



REBELIA™



REBELIA WCIAŻ NABIERA MOCY

EM 215ic

EMP 215ic

EMP 235ic

EMP 255ic

EMP 320ic

REBEL: PRAWDZIWE WIELOPROCESOWE URZĄDZENIA TRZEBA ZOBACZYĆ, ŻEBY UWIERZYĆ

Niezależnie od tego, czy wybierzesz przenośne jednofazowe urządzenie EMP 215ic, czy trójfazowe urządzenie przemysłowe, jak EMP 320ic, będziesz zaskoczony stabilnością i niezawodnością łuku, które pomogą Ci uzyskać najwyższą wydajność. Tym, co wyróżnia produkty z serii Rebel to ich bezkonkurencyjność, stawianie czoła wyzwaniom zarówno w zakładzie, w warsztacie i w terenie oraz sprawianie, że Twoja praca staje się prostsza i efektywniejsza.



WYSOKA WYDAJNOŚĆ

Podobno jest wiele automatów wielofunkcyjnych. Tak naprawdę wszystkie one są nieco bardziej rozbudowanymi urządzeniami MIG/MAG. Rebel to prawdziwe urządzenie obsługujące wiele metod – MIG/MAG, FCAW, elektroda otulona MMA, a nawet trudno spawalne elektrody celulozowe 6010 czy Lift TIG – Rebel poradzi sobie tak, jakby był stworzony tylko dla danej metody spawania.

TECHNOLOGIA NA WYŻSZYM POZIOMIE

Wyjątkowa technologia sMIG (smartMIG) w urządzeniach Rebel z pewnością zaimponuje każdemu, niezależnie od tego, czy spawa od dwóch, czy też od 20 lat. Nowicjusze mają do dyspozycji tryb podstawowy, ułatwiający ustawianie. Dla weteranów dostępna jest wbudowana kontrola łuku, stale monitorująca spoinę tak, aby rezultat był za każdym razem doskonały.

BEZKONKURENCYJNA WYTRZYMAŁOŚĆ

Czy to w zakładzie, w terenie, czy w warsztacie, potrzebujesz urządzenia, które można łatwo przemieszczać i które wytrzyma niejedno mocniejsze uderzenie. Takim właśnie jest Rebel. Dzięki wytrzymałej obudowie z zainstalowanymi rolkami, wieloma uchwytami, jednolitej stalowej konstrukcji i stopniu ochrony IP23S możesz go zabrać ze sobą wszędzie.



INTELIĞENTNA TECHNOLOGIA

Technologia, którą nazywamy sMIG (smartMIG), wytwarza mniej rozprysków, minimalizuje wady spawalnicze i dostosowuje się do techniki spawacza, aby zapewnić płynny, stabilny łuk i kształt spoiny o stałej jakości. Wystarczy nastawić średnicę drutu i grubość blachy i jesteś gotowy do spawania. Niezależnie od tego, jaki jest twój poziom umiejętności, konfiguracja jest szybka i łatwa zarówno w trybie podstawowym dla początkujących, jaki i w trybie zaawansowanym dla doświadczonych spawaczy.

WYBIERZ Z MENU sMIG



WYBIERZ ŚREDNICĘ DRUTU



WYBIERZ RODZAJ MATERIAŁU



NASTAW GRUBOŚĆ MATERIAŁU



ROZPOCZNIJ SPAWANIE A sMIG WYKONA



SPRAWDŹ, KTÓRY **REBEL** BĘDZIE DLA CIEBIE NAJLEPSZY

Ten przewodnik pomoże Ci wybrać urządzenie najlepiej dostosowane do Twoich wymagań. Odpowiedz sobie na poniższe pytania i sprawdź, który Rebel najlepiej sprawdzi się na Twoim stanowisku pracy.

Jakie napięcie wejściowe jest dostępne w Twoim miejscu pracy?

Maszyna jednofazowa pracuje dobrze przy użyciu drutów o średnicy 0,8-1,0 mm oraz w przypadku wykonywania krótkich spoin przy użyciu drutu rdzeniowego o średnicy 1,2 mm. W przypadku zastosowań z użyciem drutów o średnicy 1,2 mm i wyższych cyklach roboczych, system trójfazowy byłby bardziej odpowiedni.

Gdzie planujesz używać urządzenie?

W przypadku prac w terenie należy wziąć pod uwagę jedno z urządzeń przystosowanych do współpracy ze szpulami o masie 5 kg (200 mm). W przypadku warsztatów o większym zużyciu drutu należy wybrać maszynę współpracującą ze szpulami o masie 18 kg (300 mm).

Jaka jest wymagana moc wyjściowa prądu spawania?

Wybór maszyny o większym natężeniu prądu spawania pozwoli na zastosowanie w środowisku produkcyjnym przy wykorzystaniu drutów o większej średnicy.

REBEL EM 215ic / EMP 215ic

Do zachowania maksymalnej mobilności

Napięcie wejściowe	Jednofazowe 110 V – 230 V	
Znamionowy prąd spawania	205 A, cykl roboczy 25%	
Maksymalne natężenie prądu spawania	240 A	
Rozmiar szpuli	200 mm	
Masa	18,6 kg (przenośny)	
Układ napędowy	2-rolkowy, prędkość podawania drutu 12,6 m / min	
Rodzaj drutu i średnice	Stal niskowęglowa	0,6-1,0 mm
	Stal nierdzewna	0,8-1,0 mm
	Drut rdzeniowy	0,8-1,2 mm
	Aluminium	1,0-1,2 mm



REBEL EMP 235ic

Dla warsztatów z zasilaniem jednofazowym

Napięcie wejściowe	Jednofazowe 110 V – 230 V	
Znamionowy prąd spawania	230 A, cykl roboczy 25%	
Maksymalne natężenie prądu spawania	250 A	
Rozmiar szpuli	200-300 mm	
Masa	28,6 kg	
Układ napędowy	2-rolkowy, prędkość podawania drutu 17,8 m / min	
Rodzaj drutu i średnice	Stal niskowęglowa	0,6-1,0 mm
	Stal nierdzewna	0,8-1,0 mm
	Drut rdzeniowy	0,8-1,2 mm
	Aluminium	1,0-1,2 mm





REBEL EMP 255ic

Do spawania produkcyjnego z drutami litymi

Napięcie wejściowe	Trójfazowe 360 V – 440 V	
Znamionowy prąd spawania	255 A, cykl roboczy 40%	
Maksymalne natężenie prądu spawania	300 A	
Rozmiar szpuli	200-300 mm	
Masa	31,4 kg	
Układ napędowy	4-rolkowy, prędkość podawania drutu 20,3 m / min	
Rodzaj drutu i średnice	Stal niskowęglowa	0,8-1,2 mm
	Stal nierdzewna	0,8-1,2 mm
	Drut rdzeniowy	0,8-1,2 mm
	Aluminium	1,0-1,2 mm



400
V

3
FAZOWE

REBEL EMP 320ic

Do spawania produkcyjnego z drutami litymi i rdzeniowymi

Napięcie wejściowe	Trójfazowe 360 V – 440 V	
Znamionowy prąd spawania	320 A, cykl roboczy 40%	
Maksymalne natężenie prądu spawania	350 A	
Rozmiar szpuli	200-300 mm	
Masa	31,4 kg	
Układ napędowy	4-rolkowy, prędkość podawania drutu 20,3 m / min	
Rodzaj drutu i średnice	Stal niskowęglowa	0,8-1,4 mm
	Stal nierdzewna	0,8-1,4 mm
	Drut rdzeniowy	0,8-1,6 mm
	Aluminium	1,0-1,2 mm



400
V

3
FAZOWE

WSZYSTKO, CO POWINIENIEŚ WIEDZIEĆ O URZĄDZENIACH **REBEL**

Produkty z serii Rebel to wynik wielu lat badań wśród użytkowników końcowych — łączą w sobie najnowszą technologię spawania z intuicyjnym interfejsem użytkownika, dzięki czemu można je łatwo i szybko uruchamiać.

WYŚWIETLACZ TFT, INTERFEJS UŻYTKOWNIKA

Wszystkie warianty wielofunkcyjnych urządzeń ESAB (EMP) są wyposażone w kolorowy wyświetlacz TFT o przekątnej 4,3 cala. Panel może wyświetlać informacje w **22 różnych językach**, ułatwiając wybór procesów i nastawienie parametrów niezależnie od narodowości użytkownika. Panel zawiera również:

- listy części zapasowych i eksploatacyjnych oraz widok mechanizmu podawania drutu i uchwytu MIG/MAG,
- wytyczne parametrów spawania dla wszystkich procesów,
- zalecenia dotyczące konserwacji.



4-ROLKOWY MECHANIZM NAPĘDOWY ZE WSTĘPNĄ NASTAWĄ PODAWANIA DRUTU ORAZ PRZEPŁYWU GAZU

W celu szybkiej i wygodnej zmiany typów i średnic drutów spawalniczych urządzenia z serii EMP 255ic i EMP 320ic wyposażone są w funkcję obniżonej prędkości podawania drutu i funkcję regulacji przepływu gazu osłonowego. Efektem tego rozwiązania jest aktywne podawanie drutu oraz przepływu gazu bez możliwości zajarzenia łuku spawalniczego. Układ 4-rolkowy zapewnia dokładne i precyzyjne podawanie drutu bez względu na rodzaj i typ drutu. Rolki napędowe i prowadnice drutu można łatwo wymienić bez użycia narzędzi.



PODWÓJNE ELEKTROZAWORY GAZU OSŁONOWEGO

Podwójne zawory wlotowe gazu pozwalają na podłączenie dwóch różnych gazów, które mogą być podłączone jednocześnie (lub indywidualnie). W przypadku spawania metodami MIG/MAG można podłączyć CO₂ lub mieszankę Ar/CO₂, natomiast do spawania metodą TIG DC stosujemy czysty Ar i tym samym możemy stosować uchwyty spawalnicza z przyciskiem w rękojeści uchwyty TIG.

START PEŁZAJĄCY POLEGA NA OBNIŻENIU PRĘDKOŚCI DOJAZDOWEJ W MOMENCIE ZAJARZANIA ŁUKU

Po włączeniu tej funkcji prędkość podawania drutu zmniejsza się przy rozpoczęciu spawania i w tym samym czasie odblokowany zostaje zawór gazu osłonowego. Gdy drut wejdzie w kontakt z materiałem spawanym, prędkość podawania drutu zostaje zwiększona do zadanej wartości. Zapewnia to stabilne zajarzenie łuku pozbawione rozprysków.

PRZEWODNIK PO FUNKCJACH	EM 215ic	EMP 215ic	EMP 235ic	EMP 255ic	EMP 320ic
Metoda oraz funkcje MIG/MAG	X	X	X	X	X
Metoda oraz funkcje MMA		X	X	X	X
Metoda oraz funkcje LiftTIG		X	X	X	X
Funkcja inteligentna sMIG („Smart MIG“)	X	X	X	X	X
Obsługa wiele języków wyświetlacz TFT		X	X	X	X
Typ szpuli o średnicy 200 mm	X	X	X	X	X
Typ szpuli o średnicy 300 mm			X	X	X
Mechanizm 2-rolkowy	X	X	X		
Mechanizm 4-rolkowy				X	X
Indywidualna pamięć (programy)		X	X	X	X
Regulacja dynamiki łuku (indukcyjność)		X	X	X	X
Funkcja 2/4 taktu		X	X	X	X
Korekta napięcia spawania		X	X	X	X
Funkcja SCT, oderwanie kropli w końcowej fazie spawania i tym samym bezproblemowe ponowne zajarzenie łuku		X	X	X	X
Regulacja czasu upalania drutu elektrodowego		X	X	X	X
Wstępna nastawa przepływu gazu		X	X	X	X
Spawanie punktowe (MIG/MAG)		X	X	X	X
Regulacja po wypływu gazu				X	X
Funkcja prędkości dojazdowej				X	X
Start pełzający (obniżona prędkość dojazdowa)				X	X
Regulacja funkcji Hot Start w metodzie MMA		X	X	X	X
Regulacja narastania i opadania prądu spawania w metodzie TIG		X	X	X	X
Dwa zawory gazu osłonowego			X	X	X
Zdalne sterowanie parametrów spawania			X	X	X

UNIERSALNY WÓZEK

Wózek dwukołowy wyposażony jest w elementy do mocowania i odłączania źródła zasilania, które nie wymagają użycia narzędzi i jest przeznaczony do przenoszenia małych i dużych butli z gazem (do 50 l). Zwarta konstrukcja i niewielkie rozmiary ułatwiają manewrowanie przez drzwi i wąskie przestrzenie.



REBEL EM 215ic i EMP 215ic

Urządzenia Rebel 215 dostępne są z dwoma różnymi opcjami panelu. Wielofunkcyjny REBEL EMP 215ic idealnie nadaje się do wykonywania mniejszych prac warsztatowych, serwisowych i napraw oraz do prac w terenie. To urządzenie, które zgodnie ze sloganem „Idź gdziekolwiek, spawaj cokolwiek” jest zdolne do pracy metodami MIG / MAG, MMA i TIG przy użyciu źródła zasilania elektrycznego o napięciu od 120 V do 230 V. EM 215ic to jednofunkcyjne urządzenie MIG / MAG, które ma takie same możliwości zasilania wielonapięciowego.



EM 215ic

EM 215ic jest wyposażony w cyfrowy panel sterowania, w którym wszystkie nastawienia są regulowane za pomocą pokręteł. Urządzenie można uruchamiać w trybie ręcznym, który umożliwia indywidualne nastawianie prędkości podawania drutu i napięcia lub w trybie sMIG, w którym tylko średnica drutu i grubość materiału są nastawiane osobno. Maszyna automatycznie nastawi prawidłową prędkość podawania drutu i napięcie oraz dostosuje się do techniki spawacza. Idealne połączenie prostoty i wydajności w zastosowaniach MIG/MAG.



EMP 215ic

EMP 215ic wyposażony jest w obsługujący wiele języków kolorowy wyświetlacz TFT, w którym spawacz może dostosować zawartość i wybrać zakres prezentowanych informacji. Użyj ułatwiającego nastawianie trybu podstawowego lub trybu zaawansowanego umożliwiającego niemal nieograniczone możliwości dostrajania wydajności spawania. Wybór wariantu zaawansowanego EMP powoduje odblokowanie dodatkowych możliwości urządzenia, oferując doskonałą wydajność MIG / MAG, MMA i TIG.

DANE TECHNICZNE	EM 215ic / EMP 215ic
Zakres nastaw (MIG/MAG)	15 A/14,8 V – 230 A/25,5 V
Zakres nastaw (TIG) – tylko EMP 215ic	5 A/10,2 V – 200 A/18 V
Zakres nastaw (MMA) – tylko EMP 215ic	16 A/20,6 V – 180A/27,7 V
Dane wyjściowe spawania (MIG/MAG)	
Cykl roboczy 25%	205 A/24,3 V
Cykl roboczy 60%	125 A/20,3 V
Cykl roboczy 100%	110 A/19,5 V
Zakres napięcia zasilania	120-230 V AC (jednofazowe)
Zakres prędkości podawania drutu	1,5-12,1 m/min
Masa	18,2 kg
Wymiary źródła zasilania, dł. x szer. x wys.	584 x 229 x 406 mm
Wtyczka elektryczna	230 V, wtyczka Schuko 16 A

Szczegółowe informacje dotyczące zamówienia znajdziesz na ostatniej stronie.

REBEL EMP 235ic

Rebel EMP 235ic, przeznaczony do stosowania szpul o masie 15 kg, to najbardziej mobilne urządzenie w swojej klasie, charakteryzujące się mocą i wydajnością, które są zdolne podołać nawet najbardziej wymagającym zadaniom. Wielofunkcyjne możliwości EMP 235ic, w połączeniu z niewielką masą i zwartą konstrukcją sprawiają, że jest to naprawdę uniwersalne urządzenie.

NIEZRÓWNANA MOBILNOŚĆ

Ważąca zaledwie 28,6 kg maszyna Rebel EMP 235ic jest najlżejszą w swojej klasie. Dzięki czterem praktycznym uchwytom i możliwości odłączenia źródła zasilania od wózka, użytkownik jest w stanie sprostać każdemu zadaniu w dowolnym miejscu z dostępnym podwójnym napięciem zasilania o wartości zasilania o wartości od 90 V do 270 V.

POTEGA WYDAJNOŚCI

Urządzenie Rebel EMP 235ic wyposażone jest w pakiet startowy i nadaje się do wszelkich zastosowań wymagających użycia drutów spawalniczych o średnicy od 0,6 do 1,0 mm. Maszyna charakteryzująca się maksymalnymi parametrami wyjściowymi 250 A / 30 V i znamionowym natężeniem prądu 230 A w cyklu roboczym 25%, podłączona do sieci chronionej bezpiecznikiem 16 A jest w stanie sprostać najbardziej wymagającym zadaniom, w których dostępne jest jedynie źródło prądu jednofazowego.

WSZECHSTRONNOŚĆ NIE DO POBICIA

Urządzenie Rebel EMP 235ic to trzy maszyny w jednym — MIG/MAG, TIG i MMA. Rebel EMP 235ic ma zastosowanie dla szerokiego zakresu grubości spawanego materiału: przy zastosowaniu łuku zwarciovego używając drutu o średnicy 1,0mm, przy zastosowaniu drutów rdzeniowych i litych do innych metod - stosując średnicę do 1,2 mm. Urządzenia Rebel EMP 235ic można używać do spawania elektrodami otulonymi o średnicy do 4,0 mm i drutami elektrodowymi TIG o średnicy do 3,2 mm.

DANE TECHNICZNE	EMP 235ic
Zakres nastaw (MIG/MAG)	15 A/14,8 V – 235 A/26,0 V
Zakres nastawy (TIG)	5 A/10,2 V – 240 A/19,6 V
Zakres nastawy (MMA)	16 A/20,6 V – 210 A/28,4 V
Dane wyjściowe spawania (MIG/MAG)	
Cykl roboczy 25%	230 A/25,5 V
Cykl roboczy 40%	195 A/23,8 V
Cykl roboczy 60%	170 A/22,5 V
Zakres napięcia zasilania	120-230 V AC (jednofazowe)
Zakres prędkości podawania drutu	2,0-17,8 m/min
Masa	28,6 kg
Wymiary źródła zasilania, dt. x szer. x wys.	686 x 292 x 495 mm
Wtyczka elektryczna	230 V, wtyczka Schuko 16 A

Szczegółowe informacje dotyczące zamówienia znajdziesz na ostatniej stronie.

DO SPAWANIA ALUMINIUM — EM 215ic / EMP 215ic / EMP 235ic ESAB zaleca korzystanie z drutu elektrodowego OK Autrod 5183 z zastosowaniem 100% osłony argonu. Ważne jest prawidłowe nastawienie systemu i użycie odpowiednich akcesoriów podczas spawania aluminium.

OBSŁUGA	Nr części	Opis
Wymienić stalowy przewodnik drutu na z PTFE o niskim współczynniku tarcia	0700200091	PTFE, 3 m, dla drutu o średnicy 0,8-1,0 mm
Wymienić rolki podające na rolki z rowkiem typu U	0367556004	Rolka napędowa z rowkiem U dla drutu o średnicy 1,0/1,2 mm
Wymienić wylotową tuleję prowadzącą na alternatywną z PTFE	0464598880	Wylotowa tuleja z PTFE do aluminium

DO SPAWANIA ŁUKOWEGO W OSŁONIE GAZÓW OBOJĘTNYCH PRZY UŻYCIU DRUTÓW RDZENIOWYCH — EM 215ic / EMP 215ic / EMP 235ic ESAB zaleca korzystanie z drutu Tubrod 15.14 o średnicy 1,2 mm w połączeniu z uchwytem PSF 305 MIG/MAG.

OBSŁUGA	Nr części	Opis
Uchwyt PSF 305 przystosowany jest do drutów o średnicy 1,2 mm	0458401880	Uchwyt spawalniczy PSF 305, 3m
Wymień rolkę na rolkę z rowkiem V do podawania drutu o średnicy 1,2 mm	0367556003	Rolka napędowa z rowkiem V dla drutu o średnicy 1,0/1,2 mm

REBEL EMP 255ic I EMP 320ic

Wieloprocessowe urządzenia spawalnicze oferujące niepowtarzalne połączenie mocy, wydajności i mobilności. Te lekkie systemy o zwartej budowie oferują łatwość użytkowania w każdym środowisku produkcyjnym. Zaprojektowano je z myślą o produktywności i niezawodności, a 4-rolkowy układ podawania drutu zapewnia wysoką i stałą jakość spoiny, niezależnie od rodzaju spawanego materiału.

Rebel EMP 320ic umożliwia spawanie przy maksymalnym natężeniu prądu 350 amperów i napięciu 34 woltów, dzięki czemu jest odpowiednio przystosowany do pracy w trudnych zastosowaniach przemysłowych, zarówno przy użyciu drutów litych, jak i drutów rdzeniowych o średnicy do 1,2mm. Model EMP 255ic umożliwia spawanie przy maksymalnym natężeniu prądu 300 amperów.

PARAMETRY STARTOWE

Automatycznie dostosowywane parametry startowe zapewniają za każdym razem wyraźne i precyzyjne zajarzenie łuku, niezależnie od rodzaju i średnicy drutu.

PRZYJAZNY DLA UŻYTKOWNIKA

Urządzenie posiada wyjątkowo przyjazny dla użytkownika wielojęzyczny interfejs oraz monitor typu TFT wyświetlający listy części zamiennych i wytyczne dotyczące parametrów spawania wszystkich procesów.

MOBILNOŚĆ

Urządzenie ważące 31,4 kg można podnosić ręcznie lub transportować na wózku, co zapewnia niezrównaną mobilność.

MOC

Możliwość pracy przy wysokim cyklu roboczym w połączeniu z wytrzymałym 4-rolkowym systemem podawania spoiwa zapewnia dokładne i równomierne podawanie drutów o wszystkich średnicach, dzięki czemu jest to doskonale narzędzie do wykonywania nawet najtrudniejszych prac.

INTELIWENTNA TECHNOLOGIA sMIG

Innowacyjna inteligentna funkcja „smart-MIG” monitoruje technikę operatora i nieustannie dostosowuje nastawy w celu zapewnienia stabilnego łuku i wykonywania złączy spawanych o stałej, doskonałej jakości. Wystarczy nastawić średnicę drutu oraz grubość materiału i jesteś gotowy do spawania.

WYDAJNOŚĆ

Urządzenia zapewniają pełną wydajność spawania elektrodami otulonymi (MMA) przy użyciu elektrod o średnicy do 5 mm, jak również możliwość spawania metodą Lift TIG przy stosowaniu dotykowego sposobu zajarzenia łuku i regulowanego przepływu gazu początkowego i końcowego oraz regulowanego narastania i opadania prądu spawania.

STEROWANIE GAZEM

Dwa wloty gazu, jeden dla MIG/MAG i jeden dla TIG, można podłączyć jednocześnie. Wbudowany z przodu maszyny zawór elektromagnetyczny gazu w systemie TIG eliminuje potrzebę użycia ręcznego zaworu na uchwycie TIG.

EMP 255ic pracuje przy znamionowym natężeniu prądu spawania 255 amperów w cyklu roboczym 40% i idealnie sprawdzi się przy zastosowaniu drutu litego o średnicy 1,0 i 1,2 mm.



EMP 320ic pracuje przy znamionowym natężeniu prądu spawania 320 amperów w cyklu roboczym 40% i idealnie sprawdzi się przy zastosowaniu drutu o średnicy 1,0 i 1,2 mm, drutów litych o średnicy 1,0 i 1,2 mm i drutów rdzeniowych o średnicy do 1,6 mm.



DANE TECHNICZNE	EMP 255ic	EMP 320ic
Zakres nastaw (MIG/MAG)	15 A/14,8 V – 300 A/34 V	15 A/14,8 V – 320 A/34 V
Zakres nastawy (TIG)	5 A/10,2 V – 300 A/22 V	5 A/10,2 V – 320 A/22,8 V
Zakres nastawy (MMA)	16 A/20,6 V – 255 A/30,2 V	16 A/20,6 V – 300 A/32,0 V
Dane wyjściowe spawania (MIG/MAG)		
Cykl roboczy 40%	255 A/26,8 V	320 A/30 V
Cykl roboczy 60%	200 A/24 V	265 A/27,3 V
Cykl roboczy 100%	160 A/22 V	200 A/24 V
Zakres napięcia zasilania	360-480 V AC (trójfazowe)	360-480 V AC (trójfazowe)
Zakres prędkości podawania drutu	2,0-20,3 m/min	2,0-20,3 m/min
Masa	31,4 kg	31,4 kg
Wymiary źródła zasilania, dł. x szer. x wys.	686 x 292 x 495 mm	686 x 292 x 495 mm
Wtyczka elektryczna	Wtyczka CEE 16 A	Wtyczka CEE 16 A

Szczegółowe informacje dotyczące zamówienia znajdziesz na ostatniej stronie.

DO SPAWANIA ALUMINIUM – ESAB zaleca korzystanie z drutu elektrodowego OK Autrod 5183 z zastosowaniem 100% osłony argonu. Ważne jest prawidłowe nastawienie systemu i użycie odpowiednich akcesoriów podczas spawania aluminium.

OBSŁUGA	Nr części	Opis
Wymienić stalowy prowadnik drutu na z PTFE o niskim współczynniku tarcia, użyć uchwytu spawalniczego MIG, 3m	0366550884	Prowadnik PTFE, 3 m, dla drutu o średnicy 1,0 mm
	0366550886	Prowadnik PTFE, 3 m, dla drutu o średnicy 1,2 mm
Wymienić rolki podające na rolki z rowkiem typu U	0369557006	Rolka napędowa z rowkiem na U dla drutu o średnicy 1,0/1,2 mm
	0464659880	Wylotowa tuleja prowadząca z PTFE dla drutu o średnicy 1,0 mm
Wymienić wylotową tuleję prowadzącą na alternatywną z PTFE	0464660880	Wylotowa tuleja prowadząca z PTFE dla drutu o średnicy 1,2 mm
	0464661880	Wylotowa tuleja prowadząca z PTFE dla drutu o średnicy 1,4-1,6 mm



DANE ZAMÓWIENIA

INFORMACJE DOTYCZĄCE SKŁADANIA ZAMÓWIENI	ZAWARTOŚĆ	Nr części
Rebel EM 215ic z uchwytem MXL 200	Źródło zasilania EM 215ic z 3-metrowym kablem sieciowym i wtyczką, uchwyt MXL 200 MIG/MAG, 3m, 5 kg drutu Aristorod 12.50 o średnicy 0,8 mm, kabel powrotny 4,5 m z zaciskiem, wąż gazowy 4,5 m z szybkozłączem, rolki napędowe, końcówki stykowe i tuleje prowadzące dla drutu o średnicy 0,6, 0,8 i 1,0 mm, spoinomierz	0700300986
Rebel EMP 215ic z uchwytem MXL 200	Źródło prądu EMP 215ic z 3-metrowym kablem sieciowym i wtyczką, uchwyt MXL 200 MIG/MAG 3 m, kabel spawalniczy 3m z uchwytem elektrody, 5 kg drutu Aristorod 12.50 o średnicy 0,8 mm, kabel powrotny 4,5 m z zaciskiem, wąż gazowy 4,5 m z szybkozłączem, rolki napędowe, końcówki stykowe i tuleje prowadzące dla drutu o średnicy 0,6, 0,8 i 1,0 mm, spoinomierz	0700300985
Rebel EMP 235ic z uchwytem MXL 270	Źródło zasilania EM 235ic z 3-metrowym kablem sieciowym i wtyczką, 3-metrowy uchwyt MXL 270 MIG/MAG, 3-metrowy kabel spawalniczy z uchwytem, kabel powrotny 4,5 m z zaciskiem, wąż gazowy 4,5 m z szybkozłączem, rolki napędowe, końcówki stykowe i tuleje prowadzące dla drutu o średnicy 0,6, 0,8 i 1,0 mm, spoinomierz	0700300989
Rebel EMP 255ic bez uchwyty	Źródło zasilania EMP 255ic z 3-metrowym kablem sieciowym i wtyczką, kabel powrotny 4,5 m z zaciskiem, wąż gazowy 4,5 m z szybkozłączem, rolki napędowe dla drutu o średnicy 0,8, 1,0 i 1,2 mm, tuleje prowadzące dla drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, spoinomierz	0700300992
Rebel EMP 320ic bez uchwyty	Źródło zasilania EMP 320ic z 3-metrowym kablem sieciowym i wtyczką, kabel powrotny 4,5 m z zaciskiem, wąż gazowy 4,5 m z szybkozłączem, rolki napędowe dla drutu o średnicy 0,8, 1,0 i 1,2 mm, tuleje prowadzące dla drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, spoinomierz	0700300991
INFORMACJE DOTYCZĄCE SKŁADANIA ZAMÓWIENI	ZAWARTOŚĆ	Nr części
Rebel EMP 255ic z uchwytem PSF 305	Źródło zasilania EMP 255ic z 3-metrowym kablem sieciowym i wtyczką, uchwyt PSF 305 MIG/MAG, kabel powrotny 4,5 m z zaciskiem, wąż gazowy 4,5 m z szybkozłączem, rolki napędowe dla drutu o średnicy 0,8, 1,0 i 1,2 mm, tuleje prowadzące dla drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, spoinomierz	z uchwytem 3 m 0700303881
		z uchwytem 4,5m 0700303882
Rebel EMP 320ic z uchwytem PSF 305	Źródło zasilania EMP 320ic z 3-metrowym kablem sieciowym i wtyczką, uchwyt PSF 305 MIG/MAG, kabel powrotny 4,5 m z zaciskiem, wąż gazowy 4,5 m z szybkozłączem, rolki napędowe dla drutu o średnicy 0,8, 1,0 i 1,2 mm, tuleje prowadzące dla drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, spoinomierz	z uchwytem 3 m 0700303883
		z uchwytem 4,5m 0700303884

AKCESORIA OPCJONALNE	Nr części
Wózek 2-kołowy	0700300872
Uchwyt TXH 202 TIG, 4 m	0700300857
Pedał nożny, 4,5 m	W4014450

Wybierając wysokowydajną spawarkę, potrzebujesz wysokowydajnych materiałów spawalniczych. Aby dowiedzieć się więcej, już dziś odwiedź stronę esab.com/fillermetals.



ESAB / esab.com



GLOBALLY CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEMS