

WSPÓLNIE
KSZTAŁTUJEMY PRZYSZŁOŚĆ
SPAWANIA I CIĘCIA
KATALOG PRODUKTÓW



WE SHAPE IT

Jako wytwórcy i przyjaciele wytwórców tworzymy
wspaniałe dzieła. Żadne z nich nie byłoby możliwe bez
udziału nas wszystkich — spawaczy, dystrybutorów,

**DRAPACZE
CHMUR.
SAMOCHODY
TURBINY
WIATROWE.
PLATFORMY
WIERTNICZE.**

inżynierów — i naszych
narzędzi pracy.

W obszarze spawania
i wytwarzania,
posiadane przez nas
umiejętności i codziennie
wykonywane prace

są niesamowicie zróżnicowane. Tym, co pozostaje
niezmienne i co skłania nas do sięgania po więcej jest
nasze zaangażowanie w pracę i w to, jak
wytwórstwo posuwa świat naprzód.

Wspólnie **kształtujemy przyszłość** spawania i cięcia.



THE FUTURE



BĄDŹ NA BIEŻĄCO Z NASZYMİ NAJNOWSZYMI ROZWIĄZANIAMİ

Wszystkie nowości i premiery produktów ESAB można znaleźć w naszym **Launch Magazine**.

Poznaj rozwiązania ESAB stworzone z myślą o zapewnianiu elastyczności, napięcia, prądu, doskonałej kontroli łuku w wielu procesach, niższych kosztach materiałów spawalniczych, intuicyjnej obsłudze i wielu innych zaletach.

Odwiedź stronę esab.com/launchmagazine i zapisz się już dziś.



ODWIEDŹ NASZĄ STRONĘ I DOWIEDZ SIĘ WIĘCEJ:

- AUTOMATYZACJA SPAWANIA
- AUTOMATYZACJA CIĘCIA
- UCHWYTY SPAWALNICZE MIG/MAG
- MATERIAŁY SPAWALNICZE
- RĘCZNE CIĘCIE PLAZMOWE
- ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ



ZNAJDŹ DYSTRYBUTORA

Szukasz produktu albo chcesz dokonać zakupu?

Odwiedź stronę esab.com i znajdź dystrybutora ESAB w pobliżu.

KATEGORIE PRODUKTÓW

URZĄDZENIA MIG/MAG I WIEŁOPROCESOWE	9
PODAJNIKI DRUTU	29
URZĄDZENIA MMA/TIG	43
UCHWYTY I AKCESORIA DO SPAWANIA ŁUKOWEGO	57
CIĘCIE PLAZMOWE	75

BĄDŹ W KONTAKCIE



esab.com



<https://www.facebook.com/ESAB.Global.Welding.Cutting>



<https://www.instagram.com/esabeurope/>



<https://twitter.com/esabglobal>



<https://www.linkedin.com/showcase/esab-europe/>



<https://www.youtube.com/c/ESABEurope>

// URZĄDZENIA DO SPAWANIA ŁUKOWEGO





SPIS TREŚCI

Procesy spawania łukowego.....	6
--------------------------------	---

URZĄDZENIA WIELOPROCESOWE

Rebel™ EMP 205ic AC/DC & EMP 215ic	9
Rebel™ EMP 235ic & EMP 320ic	10
Seria Rebel™, akcesoria & funkcje	11
Warrior™ 400i & 500i CC/CV	13
Warrior™ CC/CV, akcesoria	15
Warrior™ 750i CC/CV	16
Aristo® 500ix	17
Aristo® 500ix, akcesoria	18
Aristo® Mig 4004i Pulse	19
Aristo® Mig U4000iw/5000i/U5000i	20
Aristo® Mig 4004i Pulse i U4000iw/5000i/U5000i, akcesoria	21
Origo™ MIG C170/C200/C250	23
Origo™ Mag C171	23
Origo™ MIG C280 PRO/C340 PRO/C420w PRO	24
Caddy® Mig C160i, C200i	25

PODAJNIKI DRUTU

Robust Feed PRO	29
Robust Feed Pulse i U6	30
Warrior™ YardFeed 200	31
Aristo® i Origo® YardFeed 200/2000	31
Warrior™ Feed 304	32
Aristo® Feed 3004	33
Panele sterowania podajnikami drutu	34
Sterownik Aristo® U8 ₂	35
Aristo® SuperPulse™	36
Zespoły przewodów przyłączeniowych do podajników drutu	37
Akcesoria do podajników drutu	38
Części eksploatacyjne i zamienne do podajników drutu	40

URZĄDZENIA MMA ORAZ TIG

Rogue ES 150i, 180i, 180i PRO, 200i PRO	43
Rogue ET 180i, 200i PRO	44
Renegade™ ES 300i & ET 300i/300iP	45
Renegade™ ES 300i & ET 300i/300iP, akcesoria	46
Caddy® Arc 151i, 201i, 251i	47
Caddy® Arc, akcesoria	48
Panele sterowania Caddy® Arc	48
Caddy® Tig 1500i, 2000i	49
Caddy® Tig 2200i AC/DC	50
Aisto® Tig 4000iw	51
Origo™ Tig 3000i AC/DC	52
Origo™ Tig 4300iw AC/DC	52
Panele sterowania TIG	53
Heliarc™ 281i & 353i AC/DC	55
Heliarc™ 281i & 353i AC/DC, akcesoria	56

UCHWYTY MIG/MAG ORAZ TIG

Uchwyty MXL MIG	57
Części eksploatacyjne MXL	57
Części zamienne MXL	59
Uchwyty PSF MIG	60
Części eksploatacyjne PSF	59 - 60
Uchwyty push-pull MXH MIG	62
Uchwyty PSF MIG z odciąganiem dymu	62
Uchwyty SR-B TIG	63
Części eksploatacyjne SR-B	64
Lista zamienników TXH™ na SR-B	67
Uchwyty XCT-B TIG	68

AKCESORIA DO SPAWANIA ŁUKOWEGO

Zdalne sterowanie	69
Zdalne sterowanie	69
Zestawy jezdne	71
Jednostki chłodzące i autotransformatory	73

URZĄDZENIA DO CIĘCIA PLAZMOWEGO

HandyPlasma 35i/45i	75
ESAB Cutmaster® 40	76
ESAB Cutmaster® 60i	77
ESAB Cutmaster™ 80	79
ESAB Cutmaster™ 100	80
ESAB Cutmaster™ 120	81
UCHWYTY PLAZMOWE 1TORCH SL60/SL60QD/SL100	82
UCHWYTY PLAZMOWE PT-37 / PT-38 / PT-39 / PT-26	83
UWAGI	86

Procesy spawania łukowego

Spawanie łukowe elektrodą topliwą w osłonie gazów (GMAW, MIG/MAG)



Ta najelastyczniejsza metoda łączenia metali wykorzystuje łuk elektryczny powstały między spawanym detalem a drutem elektrodowym ciągle przesuwany przez podajnik drutu poprzez uchwyt.

Łuk sukcesywnie stapia elektrodę, tworząc jeziorko spawalnicze.

Odpowiedni gaz lub mieszanina gazów

chroni jeziorko spawalnicze przed wpływem atmosfery.

Zalety metody GMAW to wysoka wydajność stopiwa i szybkość spawania, doskonała jakość spoiny, minimalne odkształcenia obrabianego detalu i brak strat ogarków.

Metoda GMAW obejmuje kilka różnych odmian. Wybór odpowiedniej techniki zależy zasadniczo od grubości obrabianego detalu i pozycji spawania:

Spawanie łukiem zwarciovym (krótki łuk zwarciovym)

Odnacza się niewielkim szybko krzepnącym jeziorkiem spawalniczym. Metal jest przenoszony z elektrody do jeziorka poprzez cykliczne zwarcia. Metoda ta wykorzystuje druty o niewielkich średnicach z zastosowaniem prądu o niskim natężeniu i napięciu. Łuk zwarciovym jest wykorzystywany do spawania cienkich blach we wszystkich pozycjach i spawania

Łuk natryskowy

Metal elektrody jest przenoszony do jeziorka spawalniczego w postaci odrębnych kropel. Wydajność stopiwa jest wysoka przy niewielkiej liczbie lub całkowitym braku rozprysków. W połączeniu z drutem litym metoda ta jest stosowana do spawania detali o grubości 6mm głównie do spawania w pozycji PA i PB

Impulsowy łuk natryskowy

Natężenie prądu spawania jest szybko przełączane między wysoką a niską wartością. Metal jest przenoszony na detal tylko, gdy natężenie jest wysokie. Wysoki prąd szczytowy zapewnia doskonałą stabilność łuku. Okres niskiego natężenia prądu utrzymuje łuk i obniża średnie natężenie prądu, umożliwiając spawanie materiałów o mniejszej grubości i spawanie we wszystkich pozycjach przy użyciu drutów elektrodowych o średnicach większych niż byłoby to możliwe w innych przypadkach.

Drut rdzeniowy (FCAW, MCAW)

Elektroda ma postać taśmy zawierającej w sobie rdzeń z topnika i metal, który chroni i uszlachetnia jeziorko spawalnicze oraz kontroluje kształt ściegu. Niektóre druty rdzeniowe można stosować bez zewnętrznego gazu osłonowego. Druty o mniejszych średnicach można wykorzystywać do spawania we wszystkich pozycjach. Dodatek topnika, stopu i materiałów żużliotwórczych umożliwia często uzyskanie wysokich wydajności stopiwa, wyższych prędkości spawania i sprawniejszego spawania we wszystkich pozycjach w porównaniu z drutami litymi. Zalety te sprawiają, że drut rdzeniowy jest domyślnym materiałem w wielu zastosowaniach w intensywnej produkcji.

Spawanie elektrodą otuloną (SMAW, MMA)



W tej pierwszej praktycznej metodzie spawania łukowego łuk elektryczny jest wytwarzany między prętem a spawanym detalem. Pręt jest pokryty materiałami wytwarzającymi gaz i tworzącymi żużel w celu ochrony jeziorka spawalniczego i krzepnącego stopiwa przed wpływem atmosfery.

Powłoka może być też źródłem składników stopowych

i uszlachetniających, a żużel pomagać w kształtowaniu ściegu, zwłaszcza w przypadku spawania w pozycji pionowej i okapowej.

Dostępne elektrody umożliwiają spawanie większości rodzajów stali węglowych, niskostopowych, i nierdzewnych, niektórych metali nieżelaznych, a także wykonywanie różnego rodzaju prac naprawczych i konserwacyjnych.

Niewymagające prace są często wykonywane przy zasilaniu prądem przemiennym podawanym przez niskokosztowe transformatory. Prace produkcyjne zwykle wymagają zasilania prądem stałym podawanym przez wydajne prostowniki.

Spawanie łukowe elektrodą wolframową w osłonie gazów (GTAW , TIG)



We wprowadzonej przez firmę ESAB metodzie GTAW temperatura spawania jest generowana przez łuk elektryczny między nieużywaną elektrodą wolframową, a spawanym detalem. Łuk i detal są osłanianie przez obojętny gaz, najczęściej argon.

Ewentualne materiały spawalnicze są dodawane oddzielnie.

Ponieważ metoda ta wykorzystuje całkowicie obojętny gaz osłonowy, można ją stosować do spawania niemal każdego metalu, a uzyskane spoiny mają najwyższą jakość.

Dodatkowe informacje techniczne

Przedstawiciele serwisu technicznego firmy ESAB udzielą odpowiedzi na wszelkie pytania. Zalecamy również skorzystanie z serii opublikowanych przez ESAB podręczników zawierających wskazówki skutecznego stosowania metod spawania łukowego.

Dostępne są także inne źródła, które mogą okazać się bardzo pomocne w osiągnięciu możliwie najlepszych rezultatów.

W celu uzyskania dodatkowych informacji prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem firmy ESAB.

WYBIERZ MODEL **REBEL** IDEALNIE PASUJĄCY DO **ZASTOSOWANIA**

Ten poradnik ułatwia dokonanie wyboru urządzenia, które będzie jak najlepiej spełniało konkretne wymagania. Odpowiedz po namyśle na następujące pytania i odczytaj znajdujące się pod nimi wskazówki dotyczące zdolności poszczególnych urządzeń.

Jakie napięcie wejściowe dostępne jest w miejscu pracy?

Zasilanie jednofazowe sprawdza się dobrze w przypadku drutów litych 0,8–1,0 mm i krótkich spoin wykonywanych drutem rdzeniowym 1,2 mm.

W przypadku spawania drutem 1,2 mm i wyższych cyklach pracy bardziej wskazany byłby system trójfazowy.

Gdzie urządzenie będzie najczęściej używane?

Do prac w terenie warto mieć urządzenie przystosowane do szpul 5 kg (200 mm). Dla warsztatów z większym zużyciem drutu lepiej wybrać urządzenie obsługujące szpule 18 kg (300 mm).

Jakiego rzędu moc wyjściowa jest wymagana?

Wybór urządzenia o większej mocy wyjściowej umożliwi korzystanie z drutów o większej średnicy i z drutów rdzeniowych w środowisku produkcyjnym.

Spawasz cienkie blachy?

Warto zastanowić się nad kupnem EMP 205ic AC/DC ze względu na jego dodatkowe możliwości TIG. Częstotliwość AC do 400 Hz zapewnia lepsze skupienie łuku, a Puls DC TIG lepszą kontrolę energii cieplnej nawet na cienkich materiałach.

	EMP 205ic AC/DC			EMP 215ic	
	Dla dodatkowych możliwości TIG			Dla maksymalnej wygody przenoszenia	
Napięcie wejściowe	Jednofazowe 110–230 V			Jednofazowe 110–230 V	
Prąd wyjściowy	MIG/MAG	MMA	AC/DC (TIG)	205 A przy 25%	
	205 A przy 25%	170 A przy 25%	205 A przy 25%		
Maksymalne natężenie prądu	235 A			235 A	
Średnica szpuli	200 mm			200 mm	
Masa	25,5 kg (przenośna)			18,6 kg (przenośna)	
Układ napędowy	2-rolkowy, prędkość podawania drutu 11,9 m/min			2-rolkowy, prędkość podawania drutu 11,9 m/min	
Rodzaj i średnica drutu	Stal niskostopowa	0,6–1,0 mm		Stal niskostopowa	0,6–1,0 mm
	Stal nierdzewna	0,8–1,2 mm		Stal nierdzewna	0,8–1,2 mm
	FCW	0,8–1,2 mm		FCW	0,8–1,2 mm
	Aluminium	1,0–1,2 mm		Aluminium	1,0–1,2 mm
					
		   			
		  			

EMP 235ic		EMP 320ic	
Dla warsztatów z instalacją jednofazową		Do spawania produkcyjnego drutami litymi i rdzeniowymi	
Jednofazowe 110–230 V		Trójfazowe 360–440 V	
230 A przy 25%		320 A przy 40%	
250 A		350 A	
200–300 mm		200–300 mm	
28,6 kg		31,4 kg	
2-rolkowy, prędkość podawania drutu 17,8 m/min		4-rolkowy, prędkość podawania drutu 20,3 m/min	
Stal niskostopowa	0,6–1,0 mm	Stal niskostopowa	0,8–1,4 mm
Stal nierdzewna	0,8–1,0 mm	Stal nierdzewna	0,8–1,4 mm
FCW	0,8–1,2 mm	FCW	0,8–1,6 mm
Aluminium	1,0–1,2 mm	Aluminium	1,0–1,4 mm
			
  		 	

Rebel™ EMP 205ic AC/DC i EMP 215ic

Przenośny system do prawdziwego spawania wieloprocessowego



EMP 205ic AC/DC



EMP 215ic



- True All-Process – doskonała wydajność w przemysłowym spawaniu metodami MIG/MAG, drutem litym i rdzeniowym, MMA (w tym elektrody 6010), DC TIG i AC TIG (EMP 205ic).
- System EMP 205ic AC/DC jest wyposażony w zaawansowane funkcje TIG AC, takie jak: zajarzanie w wysokiej częstotliwości, regulacja częstotliwości do 400 Hz, rozszerzona kontrola balansu i przesunięcia oraz podwójne natężenie. DC TIG oferuje również tryb impulsowy z częstotliwościami do 500 Hz
- Wyjątkowa technologia sMIG („smart MIG”) nieustannie „uczy się” techniki pracy spawacza i dostosowuje do niej, aby zapewnić stabilność łuku i niezmiennie uzyskiwać spoiny o wysokiej jakości. Zwiększa ona także wydajność pracy doświadczonych spawaczy i skraca czas opanowania tajników urządzenia przez nowicjuszy
- Wytrzymała obudowa z pięcioma uchwytami oraz jednolita stalowa konstrukcja umożliwia łatwe przenoszenie urządzenia
- Wielojęzyczny wyświetlacz TFT z 4 programowalnymi lokalizacjami pamięci dla każdej metody, dostosowywaniem parametru Trim napięcia, regulacją indukcyjności, przed- i powypływu gazu oraz konfiguracją spawania punktowego
- Modele z serii Rebel są dostarczane w stanie gotowym do pracy wraz z profesjonalnymi akcesoriami

Dane do zamówienia

Rebel EMP 205ic AC/DC	0700300998
Rebel EMP 215ic	0700300985

Pakiet Rebel AC/DC EMP 205ic obejmuje źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, uchwyt MIG MXL 201 3 m, uchwyt TIG SR-B 26 z akcesoriami (3 tuleje zaciskowe 1,6–3,2 mm, 3 korpusy tulei zaciskowej 1,6–3,2 mm, 1 długa osłona tylna, 3 dysze ceramiczne i 3 złote elektrody wolframowe 1,6–3,2 mm), przewód powrotny i zacisk 3 m, przewód gazowy z szybkozłączem 4,5 m, rolki napędowe do drutu 0,6, 0,8 i 1,0 mm, rury prowadnika do drutu 0,6, 0,8, 1,0 i 1,2 mm, grubościomierz.

Pakiet rebel EMP 215ic obejmuje źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, uchwyt MIG MXL 201 3 m, przewód spawalniczy 3 m z uchwytem elektrodowym, drut OK Aristorod 12.50 5 kg, drut 0,8 mm, przewód powrotny 4,5 m i zacisk, przewód gazowy 4,5 m z szybkozłączem, rolki napędowe, końcówki prądowe i rury prowadnika do drutu 0,6, 0,8 i 1,0 mm, grubościomierz.

Rebel EMP 205ic AC/DC – dane techniczne

Napięcie wejściowe	Pobór prądu wejściowego	Zakres nastaw	Prędkość podawania drutu	Moc znamionowa	Zakres napięcia MIG/MAG	
120/230 VAC 1 faza ± 10%, 50/60 Hz	30 A (29,6 A) w 25% cyklu pracy	5 – 235 A	2,0 – 11,9 m/min	4,98 kVA (> 7 kVA generator)	12 – 26 V	
Znamionowy prąd spawania				Funkcje AC TIG		DC Pulse
MIG (GMAW) 205 A/24,3 V w 25% cyklu pracy 150 A/21,5 V w 40% cyklu pracy 125 A/20,3 V w 60% cyklu pracy 110 A/19,5 V w 100% cyklu pracy	TIG (GTAW) 205 A/18,2 V w 25% cyklu pracy 125 A/15,0 V w 60% cyklu pracy 110 A/14,4 V w 100% cyklu pracy	MMA (SMAW) 170 A/27,2 V w 25% cyklu pracy 125 A/25,0 V w 60% cyklu pracy 100 A/24,0 V w 100% cyklu pracy	Zakres balansu Zakres częstotliwości Zakres przesunięcia	60 – 90% 25 – 400 Hz Maks. nastawa A do min. nastawy A -10 A	1 – 500 Hz	
Napięcie stanu jałowego	Znamionowy współczynnik mocy	Sprawność	Długość przewodu sieciowego	Klasa ochrony	Wymiary dł. x szer. x wys.	Masa
68 V	0,98	83%	1,8 m	IP23S	584 x 229 x 406 mm	25,5 kg

Dane techniczne Rebel EMP 215ic

Napięcie wejściowe	Zakres nastaw	Zakres napięcia zasilania	Prędkość podawania drutu	Moc znamionowa	Zakres napięcia MIG/MAG	Napięcie stanu jałowego
120/230 VAC 1 faza ± 10%, 50/60 Hz	5 – 150 A (120 V) 5 – 240 A (230 V)	90-270 VAC	2,0 – 11,9 m/min	4,5 kVA (120 V) 7 kVA (230 V)	12 – 26 V	68 V
Znamionowy prąd spawania					Średnica drutu	
MIG/MAG (GMAW) 130 A/20,5 V (120 V) w 20% cyklu pracy 205 A/24,3 V (230 V) w 25% cyklu pracy	TIG (GTAW) 130 A/15,2 V (120 V) w 40% cyklu pracy 180 A/17,2 V (230 V) w 30% cyklu pracy	MMA (SMAW) 90 A/23,6 V (120 V) w 40% cyklu pracy 180 A/27,2 V (230 V) w 25% cyklu pracy	Stal niskostopowa Nierdzewna FCW Aluminium	0,6 – 1,0 mm 0,8 – 1,2 mm 0,8 – 1,2 mm 1,0 – 1,2 mm		
Maksymalne natężenie prądu spawania	Maks. grubość blach	Wtyczka zasilania	Klasa ochrony	Wymiary dł. x szer. x wys.	Masa	
235 A	9,5 mm	Wtyczka 230 V, 16 A	IP23S	584 x 229 x 406 mm	18,2 kg	

Rebel™ EMP 235ic, i EMP 320ic

Pakiety przemysłowe, wieloprocessowe



esab.com/rebel

EMP 235ic



EMP 320ic



- Prawdziwa wieloprocessowość – doskonała wydajność spawania MIG, TIG i MMA
- Ważące 28,6 i 31,4 kg urządzenia można podnieść ręcznie lub przewozić na wózku w dowolne miejsce
- Wysoki cykl pracy w połączeniu z solidnym 4-rolkowym podajnikiem drutu zapewnia równocześnie wysoką prędkość i moment obrotowy, dzięki czemu urządzenia idealnie nadają się do trudnych zadań.
- Możliwość regulacji przed- i powypływu gazu oraz rampy narastania/opadania prądu spawania umożliwia pełne wykorzystanie potencjału MMA z elektrodami o średnicy do 5 mm oraz zapewnia rewelacyjną wydajność Lift TIG
- Równocześnie można podłączyć dwa wloty gazu, jeden do MIG i jeden do TIG. Wbudowany zawór elektromagnetyczny gazu TIG z przodu urządzenia zastępuje zawór ręczny na uchwycie TIG.

Urządzenia WIELO-
PROCESSOWE

Dane do zamówienia

Rebel EMP 235ic	0700300989
Rebel EMP 320ic, bez uchwytu	0700300991
Rebel EMP 320ic, plus PSF 315 3 m	0700303883
Rebel EMP 320ic, plus PSF 315 4 m	0700303884

Pakiet rebel EMP 235ic obejmuje źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, uchwyt MIG MXL 271 3 m, przewód spawalniczy 3 m z uchwytem elektrodowym, przewód powrotny 4,5 m i zacisk, przewód gazowy 4,5 m z szybkozłączem, rolki napędowe, końcówki prądowe i rury przewodnika do drutu 0,6, 0,8 i 1,0 mm, grubościomierz.

Pakiet EMP 320ic obejmuje źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, przewód powrotny i zacisk 4,5 m, przewód gazowy z szybkozłączem 4,5 m, rolki napędowe do drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, rury przewodnika do drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, grubościomierz.

Dane techniczne Rebel EMP 235ic

Napięcie wejściowe							Zakres nastaw		Prędkość podawania drutu		Moc znamionowa		Zakres napięcia MIG/MAG		Napięcie stanu jałowego			
120/230 VAC 1 faza ± 10%, 50/60 Hz							5 – 150 A (120 V) 5 – 250 A (230 V)		2,0 – 17,8 m/min		4,5 kVA (120 V) 7 kVA (230 V)		14,8 – 26 V		68 V			
Znamionowy prąd spawania													Średnica drutu					
MIG/MAG (GMAW) 100 A/19 V (120 V) w 40% cyklu pracy 195 A/24 V (230 V) w 40% cyklu pracy							TIG (GTAW) 130 A/15,2 V (120 V) w 40% cyklu pracy 240 A/19,6 V (230 V) w 40% cyklu pracy				MMA (SMAW) 85 A/23,4 V (120 V) w 40% cyklu pracy 210 A/28,4 V (230 V) w 25% cyklu pracy				Stal niskostopowa Nierdzewna FCW Aluminium		0,6 – 1,0 mm 0,8 – 1,0 mm 0,8 – 1,2 mm 1,0 – 1,2 mm	
Maksymalne natężenie prądu spawania		Maks. grubość płyty		Wtyczka zasilania		Długość przewodu sieciowego		Klasa ochrony		Wymiary dł. x szer. x wys.				Masa				
250 A		12,7 mm		Wtyczka 230 V, 16 A		3 m		IP23S		673 x 292 x 495 mm				28,6 kg				

Dane techniczne Rebel EMP 320ic

Właściwości techniczne						
Napięcie wejściowe		Zakres nastaw	Prędkość podawania drutu	Zakres napięcia zasilania	Zakres napięcia MIG/MAG	Napięcie stanu jałowego
400 VAC 3 fazy ± 10%, 50/60 Hz		5 – 350 A (EMP 320ic)	2,0 – 20,3 m/min	360 – 440 VAC	14,8 – 34 V	68 V
Znamionowy prąd spawania	MIG/MAG (GMAW)	TIG (GTAW)	MMA (SMAW)		Średnica drutu	
EMP 320ic	320 A/23 V w 40% cyklu pracy 265 A/27 V w 60% cyklu pracy 200 A/24 V w 100% cyklu pracy	320 A/23 V w 40% cyklu pracy 265 A/21 V w 60% cyklu pracy 200 A/19 V w 100% cyklu pracy	300 A/32 V w 40% cyklu pracy 255 A/30 V w 60% cyklu pracy 180 A/27 V w 100% cyklu pracy		EMP 320ic	Stal niskostopowa/ nierdzewna FCW Aluminium
						0,8 – 1,4 mm 0,8 – 1,6 mm 1,0 – 1,4 mm
Maksymalne natężenie prądu spawania	Maks. grubość blach	Wtyczka zasilania	Długość przewodu sieciowego	Klasa ochrony	Wymiary dł. x szer. x wys.	Masa
350 A (EMP 320ic)	12,7 mm	Wtyczka CEE 16 A	3 m	IP23S	673 x 292 x 495 mm	31,4 kg

Seria Rebel™, akcesoria

Opcje i akcesoria		EMP 205ic AC/DC EMP 215ic	EMP 235ic	EMP 320ic
0700300869	Uchwyt TIG ET17v, 4 m (przyłącze 8-pinowe)	■ (EMP 215ic)		
0700025580	Uchwyt SR-B 26 TIG, gaz, OKC50, 4 m	■ (EMP 205ic AC/DC)	■	■
0700025581	Uchwyt SR-B 26 TIG, gaz, OKC50, 8 m	■ (EMP 205ic AC/DC)	■	■
0700025589	Uchwyt SR-B 26FX-R TIG, gaz, OKC50, elastyczna głowica, zdalny, 4 m	■ (EMP 205ic AC/DC)	■	■
0700025590	Uchwyt SR-B 26FX-R TIG, gaz, OKC50, elastyczna głowica, zdalny, 8 m	■ (EMP 205ic AC/DC)	■	■
W4014450	Pedał TIG, w tym przewód 4,5 m	■	■	■
0700025030	PSF 315 3 m (do FCW 1,2 mm)			■
0700025220	MXL 201 3 m	■		
0700025230	MXL 271 3 m (do FCW 1,2 mm)	■	■	
0700300872	Wózek 2-kołowy	■	■	■
0349313500	Wózek 4-kołowy	■	■	■
0700006900	Uchwyt elektrody, Handy 200 A z 25 mm ² , 3 m, OKC50	■	■	■
Do spawania aluminium z MXL 271				
0367556004	Rolka podająca do aluminium 0,8 i 1,2 mm, rowek U	■	■	
0464598880	Zestaw aluminiowej rurki wyprowadzającej	■	■	
0700200091	Okładzina z PTFE do drutu aluminiowego 0,8 -1,2 mm	■	■	
Do spawania aluminium z PSF 315				
0366550884	Okładzina z PTFE, 3 m do drutu 1,0 mm			■
0366550886	Okładzina z PTFE, 3 m do drutu 1,2 mm			■
0369557006	Rolka napędowa, rowek U, do drutu 1,0/1,2 mm			■
0464659880	Rura przewodnika wyprowadzającego z PTFE do drutu 1,0 mm			■
0464660880	Rura przewodnika wyprowadzającego z PTFE do drutu 1,2 mm			■
0558102643	Środkowa rurka przewodnika			■



Seria Rebel™, funkcje

	EMP 205ic AC/DC EMP 215ic	EMP 235ic	EMP 320ic
Funkcja MIG/MAG	■	■	■
Funkcja MMA	■	■	■
Funkcja LiftTIG	■	■	■
Funkcja sMIG	■	■	■
Wielojęzyczny wyświetlacz TFT	■	■	■
Zasilanie jednofazowe (1ph)	■	■	
Zasilanie trójfazowe (3ph)			■
Obsługa szpuli 200 mm	■	■	■
Obsługa szpuli 300 mm		■	■
2-rolkowy mechanizm podajnika	■	■	
4-rolkowy mechanizm podajnika			■
Zapamiętywanie ustawień spawania	■	■	■
Regulacja indukcyjności	■	■	■
Funkcja spustu 2t i 4t	■	■	■
Płynna regulacja napięcia	■	■	■
Funkcja SCT (Short Circuit Termination)	■	■	■
Regulacja czasu upalania drutu	■	■	■
Przed- i powypływ gazu (TIG i MIG/MAG)	■	■	■
Spawanie punktowe (MIG/MAG)	■	■	■
Doraźna regulacja przepływu gazu			■
Doraźna regulacja posuwu drutu			■
Start pelzający			■
Regulacja Hot start i Arc Force (MMA)	■	■	■
Regulacja narastania/opadania prądu (TIG)	■	■	■
Dwa zawory wlotowe gazu		■	■
Zawór wylotowy gazu TIG	■ (EMP 205ic AC/DC)	■	■

Warrior™ 400i i 500i CC/CV

Wydajne urządzenia wieloprocasowe



Warrior 500i z Robust Feed PRO, jednostką chłodzącą i wózkiem

- Warrior™ to niezawodny sprzęt do spawania wieloprocasowego zaprojektowany do intensywnych prac z prądem o natężeniu do 500 A.
- Solidny i wytrzymały – do zastosowań na otwartym powietrzu i w wnętrzach w wymagających warunkach. W połączeniu z Robust Feed PRO urządzenie Warrior, dzięki wytrzymałej i odpornej na warunki atmosferyczne obudowie, stanowi idealne rozwiązanie wszędzie tam, gdzie kluczowe znaczenie mają przenośność i wytrzymałość.
- Prosta obsługa – przejrzysty i intuicyjny interfejs użytkownika z pokrętkami w celu szybkiej i łatwej regulacji w rękawicach umożliwia niezawodne rozpoczęcie pracy.
- Wysoki cykl pracy – do długiego spawania w najróżniejszych zastosowaniach
- Technologia inwertorowa – system Warrior zapewnia wyjątkową mobilność, jakość łuku i oszczędność energii – zalety, których oczekujesz od falownika. Dzięki zwiększonej wydajności energetycznej i mocy zamkniętych w lżejszej, mniejszej oraz bardziej przenośnej konstrukcji Warrior zapewnia oczekiwaną przez spawaczy prostą funkcjonalność dostępną w konkurencyjnej cenie.
- Szeroki zakres tolerancji napięcia w celu dopasowania do wymagań regionalnych.

Dane techniczne		Warrior 400i	Warrior 500i
Napięcie wejściowe		380–415 V 3 fazy ± 10% 50/60 Hz	380–415 V 3 fazy ± 10% 50/60 Hz
Znamionowy prąd spawania MIG/MAG (GMAW)		400 A/34 V w 60% cyklu pracy 300 A/30 V w 100% cyklu pracy	500 A/39 V w 60% cyklu pracy 400 A/34 V w 100% cyklu pracy
Znamionowy prąd spawania TIG (GTAW)		400 A/26 V w 60% cyklu pracy 300 A/22 V w 100% cyklu pracy	500 A/30 V w 60% cyklu pracy 400 A/26 V w 100% cyklu pracy
Znamionowy prąd spawania MMA (SMAW)		400 A/36 V w 60% cyklu pracy 300 A/32 V w 100% cyklu pracy	500 A/40 V w 60% cyklu pracy 400 A/36 V w 100% cyklu pracy
Zabezpieczenie - Bezpiecznik zwłoczny		25 A	32 A
Zakres nastaw DC	GMAW FCAW SMAW GTAW	16–400 A 5–400 A	16–500 A 5–500 A
Napięcie stanu jałowego		56 V szczytowo (bez aktywacji VRD) 28 V szczytowo (z aktywacją VRD)	56 V szczytowo (bez aktywacji VRD) 28 V szczytowo (z aktywacją VRD)
Tryb oszczędzania energii		30 W	30 W
Znamionowy współczynnik mocy MIG/MAG		0,91	0,91
Sprawność przy maksymalnym natężeniu prądu (MIG/MAG)		90%	90%
Napięcie sterujące		42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
Temperatura pracy		10–40°C	10–40°C
Klasa ochrony		IP 23	IP 23
Klasa zastosowania		S	S
Wymiary dł. x szer. x wys.		712 x 325 x 470 mm	712 x 325 x 470 mm
Wymiary dł. x szer. x wys. z jednostką chłodzącą		712 x 325 x 700 mm	712 x 325 x 700 mm
Masa		59 kg	59 kg
Masa (z jednostką chłodzącą)		74 kg	74 kg

Zalecane parametry dla żłobienia elektrodami węglowymi

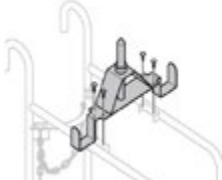
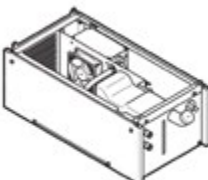
Elektroda	Napięcie min.	Napięcie maks.	Długość łącznika elektrody
6,0 mm	36 V	49 V	50–76 mm
8,0 mm	39 V	52 V	
9,5 mm	43 V	52 V	
12,7 mm	48 V (500i równolegle)	54 V (500i równolegle)	

Warrior™ 400i i 500i CC/CV

Dane do zamówienia

Warrior 400i CC/CV	0465350884	Warrior 500i CC/CV	0465350883
--------------------	------------	--------------------	------------

Dostawa zawiera: źródło zasilania, przewód sieciowy 3 m i przewód powrotny 5 m z zaciskiem.

 Zestaw zdalnego sterowania* Numer części: 0465424880 Do źródła prądu	 Zestaw przedłużający trzypienia podajnika Numer części: 0465508880 Zestaw przedłużający jest wymagany w przypadku stosowania zestawu kółek podajnika drutu w połączeniu z wózkiem.	 Zestaw kółek Numer części: 0465416880	 Jednostka chłodząca COOL 2 Numer części: 0465427880	 Przycisk nożny FS002 Numer części: 0349030886 Wymaga zestawu wyjścia zdalnej obsługi*
 4-rolkowy zestaw jezdny Numer części: 0349313450 Robust Feed, Warrior Feed				

Poradnik wyboru systemu Robust Feed

Podajnik drutu	Dane do zamówienia	Chłodzenie cieczą	Przepływomierz gazu i grzałka	Wyjście MIG/MAG	Push-pull	Zmechanizowane (MIG)	ELP	Wyjście zdalnej obsługi	Opcja źródła zasilania
Robust Feed PRO	0445800880							Wyjście opcjonalne (źródło zasilania i podajnik drutu ¹⁾)	Warrior 400i CC/CV Warrior 500i CC/CV Warrior 750i CC/CV
	0445800881	x							
	0445800882		x						
	0445800883	x	x						

¹⁾ Dostępne systemy zdalnej obsługi M1, AT1 i inne.

Warrior™ CC/CV, akcesoria

Opcje i akcesoria		Warrior 400i, 500i	Warrior 750i
Robust Feed PRO	0445800880	■	■
Robust Feed PROw	0445800881	■	■
Robust Feed PRO do prac morskich (w zestawie z przepływomierzem gazu i grzałką)	0445800882	■	■
Robust Feed PROw do prac morskich (w zestawie z przepływomierzem gazu i grzałką)	0445800883	■	■
Warrior Feed 304	0465250880	■	■
Warrior Feed 304w	0465250881	■	■
Jednostka chłodząca COOL 2	0465427880	■	
Jednostka chłodząca COOL 2, niezależna	0465427881		■
Chłodziwo 10 l.	0465720002	■	■
Wózek 4-kołowy (Robust Feed/Warrior Feed/Aristo Feed)	0349313450	■	
Wózek 4-kołowy HD do wersji Warrior 750i Air	0446398880		■
Wózek 4-kołowy HD do wersji Warrior 750i Air	0446270880		■
Zestaw przedłużający trzpień prowadzący ¹⁾	0465508880	■	
Zestaw stabilizatora do ramienia przeciwwagi	0465509880	■	
Ramię przeciwwagi ²⁾	0458705880	■	
Zestaw kółek, źródło zasilania	0465416880	■	
Szybkozłęczące Marathon Pac	F102440880	■	
Pilot AT1	0459491896	■	■
Pilot AT1 CoarseFine	0459491897	■	■
Pilot M1	0459491895	■	
Zestaw zdalnego gniazda, źródło zasilania, 12p	0465424880	■	
Zestaw zdalnego gniazodka, podajnik, 23p ³⁾	0465451880	■	
Zestaw przystawek zdalnej regulacji Miggytrac/Railtrac ³⁾	0465451881	■	
Przewód zdalnego sterowania M1-5 m	0459553880	■	
Przewód zdalnego sterowania M1-10 m	0459553881	■	
Przewód zdalnego sterowania M1-25 m	0459553883	■	
Przewód zdalnego sterowania AN 8-12 biegunów 5 m AT1/AT1 CF	0459552880	■	■
Przewód zdalnego sterowania AN 8-12 biegunów 10 m AT1/AT1 CF	0459552881	■	■
Przewód zdalnego sterowania AN 8-12 biegunów 15 m AT1/AT1 CF	0459552882	■	■
Przewód zdalnego sterowania AN 8-12 biegunów 25 m AT1/AT1 CF	0459552883	■	■
Przycisk nożny FS002	0349090886	■	■
Arcair® K4000 CAB, uchwyt i przewód, do intensywnych prac, (1000 A, 25 CFM)	61082008	■	■
ArcairAirPro™ X4000 CAG, zespół uchwytu i przewodu 2,1 m – obrót 360°	61084008	■	■
Przewód przejściowy OKC	0446507880		■

Uchwyty MIG	3 m	4 m	5 m
PSF 415, ze złączem euro	0700025040	0700025041	0700025042
PSF 515, ze złączem euro	0700025050	0700025051	0700025052
PSF 420W, ze złączem euro	0700025060	0700025061	0700025062
PSF 520W, ze złączem euro ⁴⁾	0700025070	0700025071	0700025072
Uchwyty TIG			
Gama uchwytów SR-B TIG, patrz oddzielna strona.			

¹⁾ Zestaw przedłużający jest wymagany w przypadku stosowania zestawu kółek podajnika drutu w połączeniu z wózkiem.

²⁾ Niekompatybilny z Robust Feed. Ramię przeciwwagi wymaga wózka 0349313450 i zestawu stabilizatora 0465509880.

³⁾ Niekompatybilny z Robust Feed.

⁴⁾ Z dwuobiegowym układem chłodzenia zapewniającym obniżenie temperatury, większą sprawność podawania drutu oraz ograniczenie liczby przestojów spowodowanych koniecznością wymiany części eksploatacyjnych.

Warrior™ 750i CC/CV

Wydajna spawarka wieloprocessowa



Warrior 750i z Robust Feed PRO

- Warrior™ to niezawodny sprzęt do spawania wieloprocessowego zaprojektowany do intensywnych prac, teraz dostępny z prądem o natężeniu do 850 A.
- Prawdziwy pakiet wieloprocessowy – umożliwia żłobienie elektrodami 13 mm z niezrównaną wydajnością
- Technologia falownikowa – system Warrior zapewnia wyjątkową mobilność, jakość łuku i oszczędność energii – zalety, których oczekujesz od falownika, wraz ze zwiększoną wydajnością energetyczną i większą mocą.
- Wysoki cykl pracy – do długiego spawania w najróżniejszych zastosowaniach.
- Solidny i wytrzymały – do zastosowań na otwartym powietrzu i we wnętrzach w wymagających warunkach. W połączeniu z Robust Feed PRO urządzenie Warrior, dzięki wytrzymałej i odpornej na warunki atmosferyczne obudowie, stanowi idealne rozwiązanie wszędzie tam, gdzie kluczowe znaczenie mają przenośność i wytrzymałość.
- Prosta obsługa – przejrzysty i intuicyjny interfejs użytkownika z pokrętkami do szybkiej i łatwej regulacji w rękawicach umożliwia szybkie rozpoczęcie pracy.
- Szeroki zakres tolerancji napięcia w celu dopasowania do wymagań regionalnych.

Urządzenia WIELO-
PROCESSOWE

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Zakres nastaw		Znamionowa moc	Zabezpieczenie (zwłoczne)	Znamionowa sprawność (MIG/MAG)	Znamionowy współczynnik mocy (MIG/MAG)
380–415 V 3 fazy $\pm 10\%$ 50/60 Hz	MIG/MAG (GMAW/FCAW) MMA (SMAW) TIG (GTAW)	15 – 820 A, 8 – 44 V 15 – 820 A 8 – 820 A	25,2 kVA	70 A	91%	0,91
Znamionowy prąd spawania					Napięcie stanu jałowego	Tryb oszczędzania energii
Żłobienie łukiem węglowym (CAG) 850 A/44 V w 35% cyklu pracy 820 A / 44 V w 60% cyklu pracy 750 A / 44 V w 100% cyklu pracy	MIG (GMAW) - 820 A / 44 V w 60% cyklu pracy 750 A / 44 V w 100% cyklu pracy	TIG (GTAW) - 820 A / 34 V w 60% cyklu pracy 750 A / 34 V w 100% cyklu pracy	MMA (SMAW) - 820 A/44 V w 60% cyklu pracy 750 A/44 V w 100% cyklu pracy		94 VDC	31 W
Przewód sieciowy	Klasa ochrony	Temperatura pracy	Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa	
4 x 16 Ø mm ²	IP23	Od -10 do 40°C	850 x 415 x 637 mm		97 kg	

Dane do zamówienia

Warrior 750i CC/CV	0445555880
--------------------	------------

Dostawa zawiera: źródło zasilania, przewód sieciowy 3 m i przewód powrotny 5 m z zaciskiem.



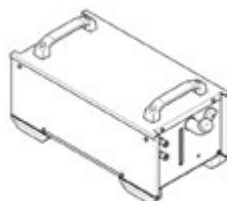
Zestaw jezdny do wersji Air

Numer części: 0446398880



Zestaw jezdny do wersji Water

Numer części: 0446270880



Jednostka chłodząca COOL 2, niezależna

Numer części: 0465427881



Przewód przejściowy OKC

Numer części: 0446507880
Zamawiać razem z przewodami 70 mm² i 95 mm² w celu połączenia ucha z OKC.

Aristo® 500ix

Przenośne wieloprocessowe źródło prądu spawania



Aristo 500ix z Robust Feed U6, jednostką chłodzącą i wózkiem



- Aristo 500ix to przenośne przemysłowe źródło zasilania impulsowego o wytrzymałej i niezawodnej konstrukcji mechanicznej. W połączeniu z podajnikiem Robust Feed U6 lub Pulse to doskonałe rozwiązanie, które sprawdzi się w wymagających zastosowaniach obejmujących spawanie impulsowe.
- Zaawansowane impulsowanie umożliwia obniżenie ilości wprowadzonego ciepła i ogranicza rozpryski do minimum.
- Do 250 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych (U82 Plus)
- Inteligentny system spawania QSet™
- Opcje wypełniania krateru, regulacji czasu upalania drutu i kończenie zwarcia (SCT) zapewniają wolne od wad zakończenia spoin.
- Solidne i wytrzymałe – klasa ochrony IP23 do zastosowań na otwartym powietrzu i we wnętrzach w wymagających warunkach.
- Kompatybilność z Robust Feed U6 i Pulse – wytrzymałymi przenośnymi podajnikami oferującymi niezrównaną wydajność podawania.
- Spawanie MMA i łobienie dostępne z poziomu podajnika.

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Zakres nastaw		Napięcie stanu jałowego	Znamionowa sprawność (MIG/MAG)	Znamionowy współczynnik mocy (MIG/MAG)
380 – 460 V, 3 fazy, 50/60 Hz	MIG (GMAW/FCAW) MMA (SMAW) TIG (GTAW)	16 – 500 A, 14,8 V – 39 V 16 – 500 A, 20,6 V – 40 V 5 – 500 A, 10,2 V – 30 V	58 V	90%	0,91

Znamionowy prąd spawania			Temperatura pracy
MIG (GMAW) 500 A / 39,0 V w 60% cyklu pracy 400 A / 34,0 V w 100% cyklu pracy	TIG (GTAW) 500 A / 30,0 V w 60% cyklu pracy 400 A / 26,0 V w 100% cyklu pracy	MMA (SMAW) 500 A / 40,0 V w 60% cyklu pracy 400 A / 36,0 V w 100% cyklu pracy	Od -20 do 40°C
Klasa ochrony	Wymiary dł. x szer. x wys.	Masa	
IP23	712 x 325 x 470 mm	58,5 kg	78 kg z chłodnicą wodną COOL 2

Dane do zamówienia

Aristo 500ix, CE	0446200880
------------------	------------

Dostawa zawiera: źródło zasilania, przewód sieciowy 3 m i przewód powrotny 5 m z zaciskiem.

Poradnik wyboru systemu Robust Feed

Podajnik drutu	Dane do zamówienia	Chłodzenie cieczą	Przepływomierz gazu i grzałka	Wyjście MMA	Push-pull	Zmechanizowane (MIG)	ELP ³⁾	Wyjście zdalnej obsługi	Opcja źródła zasilania
Robust Feed Pulse	0445800894	x						x Podajnik drutu ²⁾	Aristo 500ix Aristo Mig 4004i Pulse
	0445800891	x	x	x				x Podajnik drutu ¹⁾	
	0445800892	x	x	x	x	x	x	x Podajnik drutu ¹⁾	
Robust Feed U6	0445800897	x						x Podajnik drutu ²⁾	Aristo 500ix Aristo Mig 4004i Pulse
	0445800887	x	x	x				x Podajnik drutu ¹⁾	
	0445800888	x	x	x	x	x	x	x Podajnik drutu ¹⁾	

¹⁾ Dostępne systemy zdalnej obsługi M1, AT1 i inne.

²⁾ Dostępne systemy zdalnej obsługi MTA1 CAN, AT1 CAN i inne.

³⁾ Funkcja ELP wymagana w przypadku użytkowania ze starszym sprzętem, na przykład COOL 1.

Aristo® 500ix, akcesoria

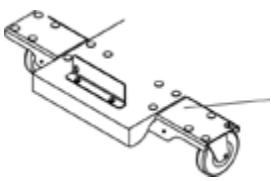
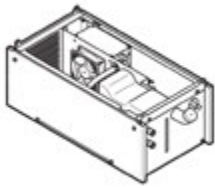
Opcje i akcesoria				
Jednostka chłodząca COOL 2		0465427880	Zestaw stabilizatora do ramienia przeciwwagi	0465509880
Chłodziwo 10 l		0465720002	Zestaw kółek, źródło zasilania	0465416880
Wózek (Robust Feed/Warrior Feed/Aristo Feed)		0349313450	Zestaw kółek do systemu Robust Feed	0446081880
Wózek do modernizacji systemu Robust Feed ¹⁾		0349313100	Odciążenie uchwytu, Robust Feed	0446082880
Zestaw przedłużający trzpień prowadzący ²⁾		0465508880	Zestaw chłodzenia cieczą Robust Feed (do modernizacji podajników chłodzonych powietrzem)	0446123880
Ramię przeciwwagi ³⁾		0458705880	Szybkozłącze Marathon Pac	F102440880
Uchwyty MIG/MAG		3 m	4 m	5 m
PSF 415, ze złączem euro	0700025040	0700025041	0700025042	
PSF 515, ze złączem euro	0700025050	0700025051	0700025052	
PSF 420W, ze złączem euro	0700025060	0700025061	0700025062	
PSF 520W, ze złączem euro ⁴⁾	0700025070	0700025071	0700025072	
Uchwyty TIG				
Gama uchwytów SR-B TIG, patrz oddzielna strona.				

¹⁾ Do montowania systemu Robust Feed na starszym wózku 0465510880.

²⁾ Zestaw przedłużający jest wymagany w przypadku stosowania zestawu kółek podajnika drutu w połączeniu z wózkiem.

³⁾ Niekompatybilny z Robust Feed. Ramię przeciwwagi wymaga wózka 0349313450 i zestawu stabilizatora 0465509880.

⁴⁾ Z dwuobiegowym układem chłodzenia zapewniającym obniżenie temperatury, większą sprawność podawania drutu oraz ograniczenie liczby przestojów spowodowanych koniecznością wymiany części eksploatacyjnych.

 Zestaw stabilizatora do ramienia przeciwwagi ³⁾ Numer części: 0465509880	 Zestaw kółek Numer części: 0465416880	 Jednostka chłodząca COOL 2 Numer części: 0465427880	 Ramię przeciwwagi ³⁾ Numer części: 0458705880 Niekompatybilny z Robust Feed
 4-rolkowy zestaw jezdny Numer części: 0349313450 Robust Feed			

Aristo® Mig 4004i Pulse

Lekkie, wieloprocasowe inwerterowe źródło zasilania



Aristo Mig 4004i Pulse
z U_B Plus, chłodnicą i wózkiem



esab.com/digital

- Udoskonalone źródła zasilania Aristo Mig zapewniają znacznie wyższą wydajność spawania łukowego i są przeznaczone do zastosowań wymagających wysokiej wydajności i jakości.
- pełna integracja z opracowaną przez ESAB wiodącą w branży internetową platformą do zarządzania danymi WeldCloud™ – połączenie przez Wi-Fi, sieć komórkową lub przewodową sieć Ethernet.
- Zaawansowane impulsowanie umożliwia obniżenie ilości wprowadzonego ciepła i ogranicza rozpryski do minimum.
- Do 250 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych (U_B Plus)
- Inteligentny system spawania QSet™
- Wypełnianie krateru i regulacja czasu wyżarzania drutu zapewniają wolne od wad zakończenia spoin.
- Przed- i powypływ gazu
- Zwiększony współczynnik mocy 0,95 i wydajność 89,5%.
- System TrueArcVoltage™ mierzy prawidłowe napięcie łuku na końcówce (wraz z uchwytami ESAB)

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Zakres nastaw		Moc znamionowa	Bezpiecznik zwłoczny	Znamionowa sprawność (MIG/MAG)	Znamionowy współczyn- nik mocy (MIG/MAG)
380 – 460 V, 3 fazy, 50/60 Hz	MIG/MAG(GMAW/ FCAW) MMA (SMAW) TIG (GTAW)	16 – 400 A 16 – 400 A 4 – 400 A	16 kVA	20 A	89,5%	0,95
Znamionowy prąd spawania		Napięcie stanu jałowego		Temperatura pracy		Tryb oszczędzania energii
400 A/34 V w 60% cyklu pracy 300 A/29 V w 100% cyklu pracy		55 V albo < 35 V VRD		Od -10 do 40°C		40 W
Klasa ochrony		Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa		
IP23		610 x 250 x 445 mm		44,5 kg		58 kg z chłodnicą wodną COOL 1

Dane do zamówienia

Aristo Mig 4004i Pulse	0465152883	Aristo Mig 4004i Pulse, 460 V CE z WeldCloud Top Box *	0445301880
------------------------	------------	--	------------

Dostawa zawiera: źródło zasilania, przewód sieciowy 5 m z wtyczką CEE i przewód powrotny 5 m z zaciskiem.

* Więcej informacji na temat platformy WeldCloud do zarządzania pracami spawalniczymi przez Internet można znaleźć w karcie produktu WeldCloud i na stronie ESAB Digital Solutions dostępnej pod adresem esab.com/digital.



Aristo Mig 4004i Pulse
z WeldCloud Top Box

Aristo® Mig U4000iw/5000i/U5000i

Zaawansowane synergiczne wieloprocessowe źródła prądu spawania



WeldCloud



esab.com/digital

- Udoskonalone źródła zasilania Aristo Mig zapewniają znacznie wyższą wydajność spawania łukowego i są przeznaczone do zastosowań wymagających wysokiej wydajności i jakości
- Profesjonalne spawanie TIG DC z wykorzystaniem maszyn U4000iw i U5000iw, dodatkowe funkcje: wysoka częstotliwość, zajarzanie LiftArc™ i spawanie impulsowe TIG prądem stałym
- Maszyny 5000i/U5000i oferują pełną integrację z opracowaną przez ESAB wiodącą w branży internetową platformą do zarządzania danymi WeldCloud™ – połączenie przez Wi-Fi, sieć komórkową lub przewodową sieć Ethernet.
- Zaawansowane impulsowanie umożliwia obniżenie ilości wprowadzonego ciepła i ogranicza rozpryski do minimum.
- Do 250 wstępnie zaprogramowanych linii synergicznych (U8₂ Plus)
- Proste przesyłanie informacji na temat spawania pomiędzy urządzeniami a komputerem za pośrednictwem nośnika USB
- Inteligentny system spawania QSet™
- System TrueArcVoltage™ mierzy prawidłowe napięcie łuku na końcówce (wraz z uchwyty ESAB)

Urządzenia WIELO-
PROCESSOWE

Dane techniczne

Napięcie wejściowe		Zakres nastaw (5000i/U5000i)		Moc znamionowa	Bezpiecznik zwłoczny	Znamionowa sprawność (MIG/MAG)	Znamionowy współczynnik mocy (MIG/MAG)
3 x 400 V / 460 V, 3 fazy, 50/60 Hz (tylko 460 V 5000i/U5000i)		MIG/MAG (GMAW/FCAW) MMA (SMAW) TIG (GTAW)	16 – 500 A, 8 – 60 V 16 – 500 A 4 – 500 A	25,2 kVA	32 A	87%	0,91
Znamionowy prąd spawania	Napięcie sterujące	Napięcie stanu jałowego (5000i/U5000i)		Temperatura pracy		Tryb oszczędzania energii	
500 A/40 V w 100 % cyklu pracy 400 A/36 V w 60% cyklu pracy	42 V	MIG (GMAW) MMA (SMAW)	72 – 88 V (59 V VRD) 68 – 80 V (< 35 V VRD)	Od -10 do 40°C		70 W	

Dane do zamówienia

Aristo Mig U4000iw	0458625885	Aristo Mig 5000i 400 V CE, zintegrowane W82 i WeldCloud *	0445400880
Aristo Mig 5000i 400 V CE	0459230880	Aristo Mig 5000iw 400 V CE, zintegrowane W82 i WeldCloud *	0445400881
Aristo Mig 5000iw 400 V CE	0459230881	Aristo Mig U5000iw 400 V CE, zintegrowane W82 i WeldCloud *	0445400883
Aristo Mig U5000iw 400 V CE	0459230883		

* Więcej informacji na temat platformy WeldCloud do zarządzania pracami spawalniczymi przez Internet można znaleźć w karcie produktu WeldCloud i na stronie ESAB Digital Solutions dostępnej pod adresem esab.com/digital.

Dostawa zawiera: źródło zasilania, przewód sieciowy 5 m z wtyczką i przewód powrotny 5 m z zaciskiem uziemiającym.

Aristo® Mig 4004i Pulse i U4000iw/5000i/U5000i, akcesoria

Poradnik wyboru systemu Robust Feed

Podajnik drutu	Dane do zamówienia	Chłodzenie cieczą	Przepływomierz gazu i grzałka	Wyjście MMA	Push-pull	Zmechanizowane (MIG/MAG)	ELP ³⁾	Wyjście zdalnej obsługi	Kompatybilne źródła zasilania
Robust Feed Pulse	0445800894	x						x Podajnik drutu ²⁾	Aristo 500ix Aristo Mig 4004i Pulse
	0445800891	x	x	x				x Podajnik drutu ¹⁾	
	0445800892	x	x	x	x	x	x	x Podajnik drutu ¹⁾	
Robust Feed U6	0445800897	x						x Podajnik drutu ²⁾	Aristo 500ix Aristo Mig 4004i Pulse
	0445800887	x	x	x				x Podajnik drutu ¹⁾	
	0445800888	x	x	x	x	x	x	x Podajnik drutu ¹⁾	

¹⁾ Dostępne systemy zdalnej obsługi M1, AT1 i inne.

²⁾ Dostępne systemy zdalnej obsługi MTA1 CAN, AT1 CAN i inne.

³⁾ Funkcja ELP wymagana w przypadku użytkowania ze starszym sprzętem, na przykład COOL 1.

Opcje i akcesoria

Dodatkowe podajniki drutu			
Aristo Feed 3004w, obud. U6 10 pin	0460526896	Aristo U8 ₂ komplet w tym uchwyt	0460820880
Aristo Feed 3004w, obud. M0 10 pin	0460526891	Aristo U8 ₂ Plus komplet w tym uchwyt	0460820881
Aristo YardFeed 2000w, obud. U6 10 pin	0459906896	Przedłużacz przewodu sterującego U8 ₂ 7,5 m	0460877891
Opcje i akcesoria do podajników drutu			
Odciążenie uchwytu spawalniczego	0457341881	Pokrywa szpuli	0458674880
Odciążenie do przewodów łączących	0459234880	Pokrywa szpuli, stal	0459431880
Ucho do podnoszenia	0458706880	Adapter do szpuli, średnica 440 mm	0459233880
Adapter do szpuli 5 kg	0455410001	Zestaw kółek do podajnika	0458707880
Opcje i akcesoria do źródeł zasilania			
Szybkozłącze Marathon Pac	F102440880	Zestaw przyłączeniowy PP, zdalny WFS	0459681881
Zdalne sterowanie MTA1 CAN	0459491880	Chłodnica wodna COOL 1	0462300880
Zdalne sterowanie MT1 10Prog. CAN	0459491882	Czujnik przepływu COOL 1	0456855881
Zdalny przewód łączący 5 m	0459960880	Chłodziwo 10 l	0465720002
Zestaw przystawek zdalnej regulacji Miggytrac/Railtrac	0459681880	Modernizacja Mig 4004i WeldCloud	0445302881
Zestaw przyłączeniowy PP, podstawowy	0459020883	Pamięć USB 2GB dla WeldCloud	0462062001
Wózki, opcje i akcesoria do wózków			
Wózek 4-kołowy U4000iw/5000i/U5000i	0458530880	Wózek 2-kołowy (3001i/4004i/5004i do YardFeed)	0460564880
Wózek 4-kołowy U4000iw/5000i/U5000i na ramię przeciwwagi, podwójny podajnik lub 2 butle z gazem	0458603880	Ramię przeciwwagi ¹⁾	0458705880
Wózek 4 kołowy, 4004i Pulse.	0349313450	Zestaw uchwytu do montażu źródła zasilania na wózku 2/4 kołowym	0461310880
		Zestaw stabilizatora do ramienia przeciwwagi	0460946880
		Zestaw adaptera do stosowania podwójnego podajnika z U4000i/5000i/U5000i	0459546880
Uchwyty MIG	3 m	4 m	5 m
PSF 415, ze złączem euro	0700025040	0700025041	0700025042
PSF 515, ze złączem euro	0700025050	0700025051	0700025052
PSF 420W, ze złączem euro	0700025060	0700025061	0700025062
PSF 520W, ze złączem euro ²⁾	0700025070	0700025071	0700025072
Uchwyty TIG			
Gama uchwytów SR-B TIG, patrz oddzielna strona.			

* Robust Feed Pulse/U6 z mocowaniem push-pull obsługuje zdalne sterowanie i automatyzację w połączeniu z Miggytrac/Railtrac.

¹⁾ Wymaga wózka 0349313450 i zestawu stabilizatora 0460946880 oraz zestawu uchwytu 0461310880.

²⁾ Z dwuobiegowym układem chłodzenia zapewniającym obniżenie temperatury, większą sprawność podawania drutu oraz ograniczenie liczby przestojów spowodowanych koniecznością wymiany części eksploatacyjnych.

Aristo® Mig 4004i Pulse i U4000iw/5000i/U5000i, akcesoria

Aristo Mig 4004i Pulse, akcesoria



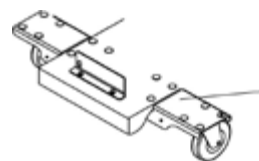
Chłodnica cieczy COOL 1

Numer części: 0462300880



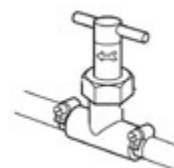
Wózek do Aristo Mig 4004i Pulse

Numer części: 0349313450



Zestaw stabilizatora do ramienia przeciwwagi

Numer części: 0465509880



Czujnik przepływu cieczy COOL 1

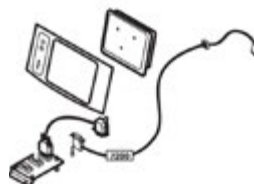
Numer części: 0456855881

Aristo Mig U4000iw/5000i/U5000i, akcesoria



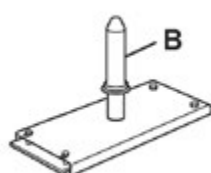
Jednostka wielonapięciowa, szeroki korpus

Numer części: 0459145880



Zestaw MMC do panelu MMC montowany w źródle zasilania

Numer części: 0459579880

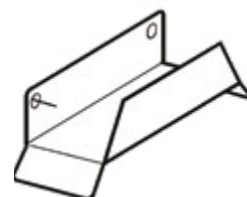


**Trzpień podajnika (w zestawie bez wózka)
Do stosowania tylko z Feed 3004**

Numer części: 0458731880

Tulejka izolacyjna (b), zawarta w trzpieniu prowadzącym

Numer części: 0278300401



Zestaw uchwyty kablowego

Numer części: 0349302303

Uchwyt ze śrubami mocującymi do oddzielnego montażu

Wymagane są dwa uchwyty

Numer części: 0459307881



4-kołowy zestaw jezdny

Numer części: 0458530880



4-kołowy zestaw jezdny (wersja szeroka)

Numer części: 0458603880 Do ramienia przeciwwagi i/lub 2 butli z gazem

Origo™ MIG C170/C200/C250, Origo™ MAG C171

Kompaktowe źródła zasilania z regulacją stopniową napięcia spawania



Urządzenia MIG/
MAG



- Źródła zasilania z regulacją stopniową i wbudowanym podajnikiem drutu
- Do stosowania z CO₂ i z mieszaninami gazów
- IP 23 – możliwość stosowania na wolnym powietrzu
- Proste ustawianie parametrów spawania
- Uchwyt MXL™ dołączony do zestawu

Origo Mig C170, C200, C250 – dane techniczne

Napięcie wejściowe	Zakres nastaw		Zabezpieczenie sieciowe		Prędkość podawania drutu	Średnica drutu			
400 V, 3 fazy, 50/60 Hz	C170 C200 C250	30 – 170 A 30 – 200 A 40 – 280 A	C170 C200 C250	10 A 10 A 16 A	0,8 – 25 m/min	Fe, Ss FCW Al CuSi	C170 0,6 – 0,8 mm 0,8 mm 1,0 mm 0,8 – 1,0 mm	C200 0,6 – 1,0 mm 0,8 – 1,0 mm 1,0 mm 0,8 – 1,0 mm	C250 0,6 – 1,2 mm 0,8 – 1,2 mm 1,0 – 1,2 mm 0,8 – 1,0 mm
Znamionowy prąd spawania						Napięcie stanu jałowego			Stopnie napięcia
C170 100 A w 100% cyklu pracy 130 A w 60% cyklu pracy		C200 120 A w 100% cyklu pracy 150 A w 60% cyklu pracy	C250 150 A w 100% cyklu pracy 190 A w 60% cyklu pracy			C170 15,5 – 31 V	C200 16 – 32 V	C250 15 – 37 V	C170 8 C200 8 C250 10
Temperatura pracy	Czas upalania elektrody		Spawanie punktowe		Klasa ochrony	Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa	
Od -10 do 40°C	0,02 - 0,25 s		0,2 - 2,5 s		IP23	860 x 420 x 730 mm		C170 63,5 kg C200 72,5 kg C250 82 kg	

Origo Mag C171 – dane techniczne

Napięcie wejściowe	Zakres nastaw	Zabezpieczenie sieciowe	Prędkość podawania drutu	Średnica drutu	
230 V, 1 faza, 50/60 Hz	30 – 155 A	16 A	1,0 – 17 m/min	Fe, Ss FCW AL Cu Si	0,6 – 0,8 mm 0,8 mm 1,0 mm 0,8 – 1,0 mm
Znamionowy prąd spawania	Napięcie stanu jałowego		Stopnie napięcia	Czas upalania elektrody	Spawanie punktowe
78 A/18 V w 100 % cyklu pracy 98 A/19 V w 60% cyklu pracy	22,4 – 44,5 V		8	0,02 - 0,25 s	0,2 - 2,5 s
Temperatura pracy	Klasa ochrony		Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa
Od -10 do 40°C	IP23		860 x 420 x 730 mm		59 kg

Dane do zamówienia

Origo Mig C170 plus MXL 201 3 m	0349308670	Origo Mig C250 plus MXL 271 3 m	0349307840
Origo Mig C200 plus MXL 201 3 m	0349308290	Origo Mag C171 plus MXL 201 3 m	0349311280

Dostawa obejmuje źródło zasilania z kółkami, przewód sieciowy 3 m z wtyczką, przewód gazowy 1,5 m z zaciskiem i szybkozłączem, przewód powrotny 3 m, uchwyt MIG MXL, części eksploatacyjne do drutu 0,6–0,8 mm (0,8–1,0 mm dla C250) wstępnie zmontowane i łańcuch zabezpieczający do butli z gazem.

Opcje i akcesoria

Zestaw oprzyrządowania wyświetlacza cyfrowego	0349302598	Reduktor gazowy	0760030300
Zestaw transformatora do podgrzewacza CO ₂ (42 V - 50/60 Hz)	0349302250	Zestaw zmiany biegunowości (do Origo Mig C170)	0349309310

Uchwyty MIG/MAG

Informacje na temat uchwytów znajdują się na oddzielnej stronie dotyczącej uchwytów MXL MIG.

Origo™ MIG C280 PRO/C340 PRO/C420w PRO

Kompaktowe źródła zasilania z regulacją stopniową napięcia spawania



- Doskonała charakterystyka spawania – stabilny łuk i bardzo precyzyjnie dobrane stopnie napięcia
- Obsługuje też spawanie aluminium i lutowanie twarde GMA ocynkowanej blachy
- Obudowa z ocynkowanego metalu z opcjonalnym filtrem powietrza, zaprojektowana do zastosowań w trudnych warunkach
- Dwa lub trzy połączenia indukcyjne w celu regulacji dynamiki łuku
- Dostępny 4-rolkowy system podawania drutu – idealny do spawania produkcyjnego
- Profesjonalne uchwyty ESAB PSF dołączone do zestawu
- Łatwa zmiana biegunowości podczas pracy z drutem samoosłonowym
- Chłodzony wodą model C420w PRO z ELP, ESAB LogicPump (chłodziła wodna uruchamia się automatycznie po podłączeniu chłodzonego wodą uchwytu MIG, zapobiegając przegrzaniu)

Urządzenia MIG/
MAG

Dane techniczne

Napięcie wejściowe		Zakres nastaw		zabezpieczenie sieciowe		Prędkość podawania drutu		Średnica drutu			
400 V, 3 fazy, 50/60 Hz 230/415-500 V, 3 fazy, 50 Hz * 230/440-460 V, 3 fazy, 60 Hz *		C280 PRO C340 PRO C420 PRO	30 – 280 A 40 – 340 A 50 – 480 A	C280 PRO C340 PRO C420 PRO	16 A 16 A 32 A	C280 PRO C340 PRO C420 PRO	1,9 – 19 m/min 1,9 – 19 m/min 1,9 – 25 m/min	Fe, Ss FCW Al	C280 PRO 0,6 – 1,0 mm 0,9 – 1,2 mm 1,0 – 1,2 mm	C340 PRO 0,6 – 1,2 mm 0,8 – 1,2 mm 1,0 – 1,2 mm	C420 PRO 0,6 – 1,6 mm 0,9 – 1,6 mm 1,0 – 1,6 mm
Znamionowy prąd spawania						Napięcie stanu jałowego			Stopnie napięcia		
C280 PRO 150 A w 100% cyklu pracy 190 A w 60% cyklu pracy		C340 PRO 195 A w 100% cyklu pracy 250 A w 60% cyklu pracy		C420 PRO 315 A w 100% cyklu pracy 400 A w 60% cyklu pracy		C280 PRO 15 – 38 V	C340 PRO 16 – 40 V	C420 PRO 14 – 47 V	C280 PRO 10	C340 PRO 40	C420 PRO 35
Temperatura pracy	Czas upalania elektrody		Spawanie punk- towe	Klasa ochrony		Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa			
Od -10 do 40°C	0,02 – 0,25 s		0,2 – 2,5 s	IP23		840 x 425 x 830 mm 935 x 640 x 800 mm		C280 PRO 114 kg	C340 PRO 114 kg	C420 PRO 215(230) kg	

(z jednostką chłodzącą)

Dane do zamówienia

Origo Mig C280 PRO, 2 WD plus PSF 260 3 m	0349312510	Origo Mig C420w PRO, 4 WD plus PSF 420w 4 m	0349312590
Origo Mig C280 PRO, 4 WD plus PSF 260 4 m	0349312520	Origo Mig C280 PRO, 2 WD plus PSF 260 3 m, MV *	0349312530
Origo Mig C340 PRO, 2 WD plus PSF 315 3 m	0349312550	Origo Mig C280 PRO, 4 WD plus PSF 260 4 m, MV *	0349312540
Origo Mig C340 PRO, 4 WD plus PSF 315 4 m	0349310830	Origo Mig C340 PRO, 2 WD plus PSF 315 4 m, MV *	0349312560
Origo Mig C420 PRO, 4 WD plus PSF 415 4 m	0349312580	Origo Mig C340 PRO, 4 WD plus PSF 315 4 m, MV *	0349312570

Dostawa obejmuje źródło zasilania z kółkami, przewód sieciowy 5 m z wtyczką, przewód gazowy 1,5 m z zaciskiem i szybkozłączem, przewód powrotny 5 m, uchwyt MIG PSF, części eksploatacyjne do drutu 0,8–1,0 mm (1,0–1,2 mm dla C340/C420) wstępnie zmontowane i łańcuch zabezpieczający do butli z gazem.

Opcje i akcesoria

Filtr przeciwpylowy C280-C340 (stalowa kratka)	0349302599	Czujnik przepływu cieczy	0349302251
Filtr przeciwpylowy C420w (stalowa kratka)	0349302252	Zestaw przyłączeniowy MXH/Origo Mig C340 PRO	0349308980
Zestaw transformatora do podgrzewacza	0349302250	Zestaw przyłączeniowy MXH/Origo Mig C420w PRO	0349308337
Uchwyt kablowy	0349303362		

Uchwyty MIG/MAG

Informacje na temat uchwytów znajdują się na oddzielnej stronie dotyczącej uchwytów PSF MIG.

Caddy® Mig C160i, C200i

Przenośne źródła zasilania do spawania MIG/MAG



- Kompaktowe, przenośne jednostki inwerterowe
- Regulacja ilości wprowadzonego ciepła za pomocą jednego pokrętki
- Niewielka masa < 12 kg (w tym uchwyt, przewód powrotny i sieciowy)
- Jedna faza 230 Volt 50/60 Hz
- Kompatybilne z generatorem
- Obsługuje szpule 100–200 mm
- Wysokiej jakości uchwyt spawalniczy MXL 180
- Inteligentny system spawania QSet™
- Uchwyt na narzędzie
- Łatwe zawijanie uchwytu i przewodów na czas transportu
- Łatwa zmiana biegunowości podczas pracy z drutem samoosłonowym

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Zakres nastaw		Zabezpieczenie sieciowe	Znamionowa sprawność MIG/MAG	Znamionowy współczynnik mocy MIG/MAG	
230 V, 1 faza, 50/60 Hz	30 – 160 A (C160i)	30 – 200 A (C200i)	16 A	82%	0,99	
Znamionowy prąd spawania	Napięcie stanu jałowego	Maks. średnica szpuli	Prędkość podawania drutu		Średnica drutu	
180 A w 25% cyklu pracy (C200i) 150 A w 35% cyklu pracy 100 A w 100% cyklu pracy	60 V	200 mm	2,0 – 11 m/min (C160i) 2,0 – 12 m/min (C200i)		Fe, Ss FCW Al CuSi	C160i 0,8 mm 0,8 mm - - C200i 0,6 – 10 mm 0,8 mm 1,0 mm 0,8 – 1,0 mm
Klasa ochrony	Temperatura pracy		Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa	
IP23	Od -10 do 40°C		449 x 198 x 347 mm		12 kg	

Dane do zamówienia

Caddy Mig C160i	0349310850	Caddy Mig C200i	0349312030
-----------------	------------	-----------------	------------

Dostawa obejmuje źródło zasilania, przewód sieciowy 3 m z wtyczką, przewód gazowy 4,5 m z zaciskami i szybkozłączem, przewód powrotny 3 m, uchwyt MIG MXL 180 3 m, pas naramienny i 1 kg drutu spawalniczego OK Autrod 12.51 0,8 mm.

Opcje i akcesoria

Wózek 2-kołowy	0459366887	OK Autrod 308LSi, szpula 200 mm, 0,8 mm, 5 kg	1612084600
OK Autrod 12.51, szpula 200 mm, 0,8 mm, 5 kg	1251084600	OK Autrod 316LSi, szpula 200 mm, 0,8 mm, 5 kg	1632084600
Coreshield 15, szpula 200 mm, 0,8 mm, 4,5 kg	35UE084630	OK Autrod 5183, szpula 200 mm, 1,0 mm, 2 kg	181610462E
OK Autrod 19.30, szpula 200 mm, 1,0 mm, 5 kg	1930104600		

Odpowiednie druty spawalnicze w szpulach 200 mm

Caddy Mig C160i/C200i		Caddy Mig C200i	
Stal niestopowa, Fe	OK Autrod 12.51, 0,8 mm	Stal nierdzewna, Ss	OK Autrod 316LSi, 0,8 mm OK Autrod 308LSi, 1,0 mm, stale 18Cr 8Ni
Drut rdzeniowy, FCW	Coreshield 15, 0,8 mm	Aluminium, Al	OK Autrod 5183, 1,0 mm
		Lutospawanie GMA, CuSi	OK Autrod 19.30, 10 mm



WYBIERZ MODEL **ROBUST FEED** IDEALNIE PASUJĄCY DO **ZASTOSOWANIA**

DANE DO ZAMÓWIENIA

Podajnik drutu	Numer zamówienia	Chłodzenie cieczą	Przepływomierz gazu i grzałka	Wyjście MMA	Push-Pull	Zmechanizowane (MIG)	ELP ³	Wyjście zdalnej obsługi	Kompatybilne źródła zasilania	Numer zamówienia
Robust Feed Pro	0445800880							Wyjście opcjonalne (źródło zasilania i podajnik drutu ¹)	Warrior 400i CC/CV	0465350884
	0445800881	X							Warrior 500i CC/CV	0465350883
	0445800882		X						Warrior 750i CC/CV	0445555880
	0445800883	X	X							
Robust Feed Pulse	0445800894	X						X (podajnik drutu ²)	Aristo 500iX	0446200880
	0445800891	X	X	X				X (podajnik drutu ¹)		
	0445800892	X	X	X	X	X	X	X (podajnik drutu ¹)		
Robust Feed U6	0445800897	X						X (podajnik drutu ²)		
	0445800887	X	X	X				X (podajnik drutu ²)		
	0445800888	X	X	X	X	X	X	X (podajnik drutu ¹)		

1. Dostępne przystawki zdalnej regulacji: M1, AT1 i inne.
2. Dostępne przystawki zdalnej regulacji: MTA1 CAN, AT1 CAN i inne.
3. Funkcja ELP wymagana w przypadku użytkowania ze starszym sprzętem (na przykład COOL 1).

**ROBUST
FEED PRO**

**ROBUST
FEED PULSE**

**ROBUST
FEED U6**

DANE TECHNICZNE	ROBUST FEED PRO	ROBUST FEED PULSE I ROBUST FEED U6
Napięcie wejściowe	42 V AC	42 V AC
Znamionowy prąd spawania	550 A przy 50% 500 A przy 60% 400 A przy 100%	630 A przy 35% 500 A przy 60% 400 A przy 100%
Średnica drutu Stal niskostopowa Stal nierdzewna Drut rdzeniowy Aluminium	0,6–2,0 mm 0,6–1,6 mm 0,9–2,4 mm 0,9–1,6 mm	0,6–1,6 mm 0,6–1,6 mm 0,8–2,0 mm 0,8–1,6 mm
Prędkość podawania drutu	0,8–25,0 m/min	0,8–25,0 m/min
Ciężar szpuli z drutem	20 kg	20 kg
Maks. średnica szpuli	300 mm	300 mm
Temperatura pracy	Od -20°C do +55°C	Od -20°C do +55°C
Klasa ochrony	IP44	IP44
Znak certyfikacji (normy)	CE	CE
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	595 x 250 x 430 mm	595 x 250 x 430 mm
Masa	16,8 kg	16,7 kg

FUNKCJE NA PANELU	ROBUST FEED PRO	ROBUST FEED PULSE	ROBUST FEED U6
MIG/MAG Zwarcie/natrysk	■	■	■
MIG/MAG Pulse		■	■
Linie synergiczne		Fe, Ss, Al 93 linie	Fe, Ss, Al 92 linie
Live TIG	W źródle prądu spawania		■
MMA	W źródle prądu spawania	Regulacja i wyjście MMA w podajniku drutu*	Regulacja i wyjście MMA w podajniku drutu*
Żłobienie elektropowietrzne	W źródle prądu spawania		Regulacja i wyjście żłobienia w podajniku drutu*
Przepływomierz gazu	■*	■*	■*
Zestaw grzewczy	■*	■*	■*
2T/4T	■	■	■
Hot Start		■	■
Start pełzający	■	■	■
Wypełnianie krateru	■	■	■
Upalenie drutu elektrodowego	Automatyczne (przełączanie między drutem litym a rdzeniowym)	■	■
SCT	Automatyczne (przełączanie między drutem litym a rdzeniowym)	■	■
Ustawienie przed- i powypływu gazu		■	■
QSet		■	■
Ustawienia pamięci		3	10
Ustawienie natężenia prądu		■	■
Czas spawania punktowego			■
Limity ustawień			■
Blokada dostępu			■

*W zależności od wariantu.



ROBUST FEED PRO



**ROBUST FEED
PULSE**



ROBUST FEED U6

Robust Feed PRO

Najwyższy poziom niezawodności i wygody przenoszenia



- Duży czytelny nawet w silnym słońcu wyświetlacz i intuicyjne elementy obsługowe sprawiają, że konfiguracja nie nastręcza żadnych trudności i można ją przeprowadzać nawet w rękawicach.
- Trwała i odporna na upadki obudowa sprawdza się w najbardziej wymagających zastosowaniach.
- Gwarancją pełnej swobody przenoszenia jest 5 punktów unoszenia z ergonomicznymi uchwytami, w tym uchwytami do podnoszenia za pomocą podnośnika.
- Odporna na działanie czynników atmosferycznych zamknięta konstrukcja wykazuje odporność na deszcz padający z dowolnego kierunku, a wbudowana grzałka stanowi gwarancję, że materiały spawalnicze pozostaną suche.
- Chronione złącza kablowe i wytrzymałe odciążenie przewodu łączącego zmniejszają zapotrzebowanie na konserwację.
- Urządzenie oferuje pełną funkcjonalność zarówno w terenie, jak i w warsztacie. Może być umieszczone na wózku. Dostępne z zestawem kołowym oraz z innymi opcjami i akcesoriami.

Dane techniczne

Napięcie wejściowe		Temperatura pracy	Prędkość podawania drutu	Maks. wielkość szpuli	Średnica drutu	
42 VAC, 1 faza, 50/60 Hz		Od -20°C do +55°C	0,8 – 25 m/min	300 mm, 20 kg		
Klasa ochrony	Znamionowy prąd spawania	Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa	Stal niskostopowa Nierdzewna FCW Aluminium	0,6–2,0 mm 0,6–1,6 mm 0,9–2,4 mm 0,9–1,6 mm
IP44	550 A w 35% cyklu pracy 500 A w 60 % cyklu pracy 400 A w 100% cyklu pracy	595 x 250 x 430 mm		16,8 kg		

Dane do zamówienia

Robust Feed PRO	0445800880	Robust Feed PRO do prac morskich (w zestawie z przepływomierzem gazu i grzałką)	0445800882
Robust Feed PRO, woda	0445800881	Robust Feed PRO w do prac morskich (w zestawie z przepływomierzem gazu i grzałką)	0445800883

Dostawa obejmuje podajnik drutu i rolki podające do drutu 0,9–1,2 mm.

Opcje i akcesoria

Zestaw kółek do systemu Robust Feed	0446081880	Zestaw przedłużający trzpień prowadzący ²⁾	0465508880
Odciążenie uchwytu, Robust Feed	0446082880	Zestaw chłodzenia cieczą Robust Feed (do modernizacji podajników chłodzonych powietrzem)	0446123880
Wózek (Robust Feed/Warrior Feed/Aristo Feed)	0349313450	Szybkozłącze Marathon Pac	F102440880
Wózek do modernizacji systemu Robust Feed ¹⁾	0349313100	Zestaw odciążenia przewodu łączącego, Warrior ³⁾	0446050880

¹⁾ Do montowania systemu Robust Feed na starszym wózku 0465510880.

²⁾ Zestaw przedłużający jest wymagany w przypadku stosowania zestawu kółek podajnika drutu w połączeniu z wózkiem.

³⁾ W celu dopasowania posiadanych zestawów przewodów łączących systemu Warrior do systemu Robust Feed.

Robust Feed Pulse i U6

Przenośne i wytrzymałe podajniki drutu do spawania impulsowego



- W pełni przenośny podajnik oferujący korzyści zapewniane przez spawanie impulsowe – ograniczenie rozprysków i czyszczenia po spawaniu, kontrola ściegu i profilu spoiny, większa prędkość spawania pozycyjnego i inne w zależności od zastosowania.
- Trwała i odporna na upadki obudowa sprawdza się w najbardziej wymagających zastosowaniach.
- Gwarancją pełnej swobody przenoszenia jest 5 punktów unoszenia z ergonomicznymi uchwytami, w tym uchwytami do podnoszenia za pomocą podnośnika.
- Odporna na działanie czynników atmosferycznych zamknięta konstrukcja wykazuje odporność na deszcz padający z dowolnego kierunku, a wbudowana grzałka stanowi gwarancję, że materiały spawalnicze pozostaną suche.
- Chronione złącza kablowe i wytrzymałe odciążenie przewodu łączącego zmniejszają zapotrzebowanie na konserwację.
- Urządzenie oferuje pełną funkcjonalność zarówno w terenie, jak i w warsztacie. Może być umieszczone na wózku. Dostępne z zestawem kołowym oraz z innymi opcjami i akcesoriami.

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Temperatura pracy	Prędkość podawania drutu	Maks. wielkość szpuli	Średnica drutu	
42 VAC, 1 faza, 50/60 Hz	Od -20°C do +55°C	0,8 – 25 m/min	300 mm, 20 kg	Stal niskostopowa Nierdzewna FCW Aluminium	0,6–1,6 mm
Klasa ochrony	Znamionowy prąd spawania	Wymiary dł. x szer. x wys.	Masa		0,6–1,6 mm
IP44	630 A w 35% cyklu pracy 500 A w 60 % cyklu pracy 400 A w 100% cyklu pracy	595 x 250 x 430 mm	16,7 kg		0,8–2,0 mm
					0,8–1,6 mm

Dane do zamówienia

Robust Feed Pulse w	0445800894	Robust Feed U6w	0445800897
Robust Feed Pulse w (w tym przepływomierz gazu+grzałka, wyjście MMA)	0445800891	Robust Feed U6w (w tym przepływomierz gazu+grzałka, wyjście MMA)	0445800887
Robust Feed Pulse w (w tym push-pull, ELP, przepływomierz gazu, grzałka, wyjście MMA)	0445800892	Robust Feed U6w (w tym push-pull, ELP, przepływomierz gazu, grzałka, wyjście MMA)	0445800888

Dostawa obejmuje podajnik drutu i rolki podające do drutu 0,9–1,2 mm.

* Robust Feed Pulse/U6 z mocowaniem push-pull obsługuje zdalne sterowanie i automatyzację w połączeniu z Miggytrac/Railtrac.

Opcje i akcesoria

Zestaw kół do systemu Robust Feed	0446081880	Zestaw przedłużający trzpień prowadzący ²⁾	0465508880
Odciążenie uchwytu, Robust Feed	0446082880	Zestaw chłodzenia cieczą Robust Feed (do modernizacji podajników chłodzonych powietrzem)	0446123880
Wózek (Robust Feed/Warrior Feed/Aristo Feed)	0349313450	Szybkozłącze Marathon Pac	F102440880
Wózek do modernizacji systemu Robust Feed ¹⁾	0349313100	Zestaw odciążenia przewodu łączącego, Aristo ³⁾	0446050881

¹⁾ Do montowania systemu Robust Feed na starszym wózku 0465510880.

²⁾ Zestaw przedłużający jest wymagany w przypadku stosowania zestawu kółek podajnika drutu w połączeniu z wózkiem.

³⁾ W celu dopasowania posiadanych zestawów przewodów łączących systemu Aristo do systemu Robust Feed.



Robust Feed U6 z odciążeniem uchwytu i zestawem kółek.

Warrior™ YardFeed 200

Kompaktowy, wytrzymały podajnik drutu do pracy w trudnodostępnych miejscach



- Ustawiana z wyprzedzeniem prędkość podawania drutu i niewielka powierzchnia umożliwiają wygodne przekładanie przez włazy i bramki, zapewniając elastyczność spawania w trudnodostępnych miejscach
- Wytrzymała konstrukcja obejmuje obudowę z wytrzymałej stali i stalową ramę chroniącą elementy sterujące i złącza
- Łatwe manewrowanie w ciasnych przestrzeniach
- 4-kołowy mechanizm podający ze sprzężeniem zwrotnym enkodera zapewnia doskonałe podawanie drutu
- Czytelne w świetle słonecznym cyfrowe wyświetlacze napięcia/natężenia i prędkości podawania drutu
- Dostępna wersja z przyłączami wody do uchwytów chłodzonych wodą

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Znamionowy prąd spawania	Prędkość podawania drutu	Maks. wielkość szpuli	Średnica drutu	
42 VAC, 1 faza, 50/60 Hz	365 A w 60% cyklu pracy	1,9 – 25 m/min	200 mm, 5 kg	Stal niskostopowa	0,6–1,2 mm
Klasa ochrony	Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa	Nierdzewna	0,6–1,2 mm
IP23	595 x 215 x 325 mm		12 kg	FCW	0,8–1,6 mm
				Aluminium	1,0–1,2 mm

Dane do zamówienia

Warrior YardFeed 200	0459906900
Warrior YardFeed 200w	0459906901

Dostawa obejmuje podajnik drutu, przepływomierz gazu (0460005880), zestaw grzewczy (0459941880) i zabezpieczenie panelu sterowania (0459961880).

Aristo® YardFeed 2000

Kompaktowy, wytrzymały podajnik drutu do pracy w trudnodostępnych miejscach



Aristo YardFeed 2000, U6

- Ustawiana z wyprzedzeniem prędkość podawania drutu i niewielka powierzchnia umożliwiają wygodne przekładanie przez włazy i bramki, zapewniając elastyczność spawania w trudnodostępnych miejscach
- Wytrzymała konstrukcja obejmuje obudowę z wytrzymałej stali i stalową ramę chroniącą elementy sterujące i złącza
- Łatwe manewrowanie w ciasnych przestrzeniach
- 4-kołowy mechanizm podający ze sprzężeniem zwrotnym enkodera zapewnia doskonałe podawanie drutu
- Funkcja pulsowania z Aristo YardFeed 2000, U6 ogranicza ilość wprowadzonego ciepła i minimalizuje rozprysk

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Znamionowy prąd spawania	Prędkość podawania drutu	Maks. wielkość szpuli	Średnica drutu	
42 VAC, 1 faza, 50/60 Hz	365 A w 60% cyklu pracy	0,8 – 25 m/min (YardFeed 2000)	200 mm, 5 kg	Stal niskostopowa	0,6–1,2 mm
Klasa ochrony	Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa	Nierdzewna	0,6–1,2 mm
IP23	593 x 210 x 302 mm		11,3 kg	FCW	0,8–1,2 mm
				Aluminium	1,0–1,2 mm

Dane do zamówienia

Aristo YardFeed 2000w, U6	0459906896
---------------------------	------------

Warrior™ Feed 304

Prosta funkcjonalność, wytrzymały podajnik drutu



- Oszczędny podajnik drutu o takich samych zaletach jak źródła prądu spawania: prosta funkcjonalność, solidność i trwałość oraz wyjątkowa wydajność podawania drutu o średnicy 0,8–1,6 mm
- 4-rolkowy mechanizm podający ze sprzężeniem zwrotnym enkodera zapewnia doskonale podawanie drutu
- Czytelne w świetle słonecznym cyfrowe wyświetlacze napięcia/natężenia i prędkości podawania drutu
- Praktyczna pokrywa szpuli do stosowania w sytuacjach, w których wymagana jest ochrona drutu
- Funkcja Short Circuit Technology (SCT) ostrzega drut na końcu spoiny ułatwia zajarzenie łuku i eliminuje potrzebę odcinania kulki

Dane techniczne

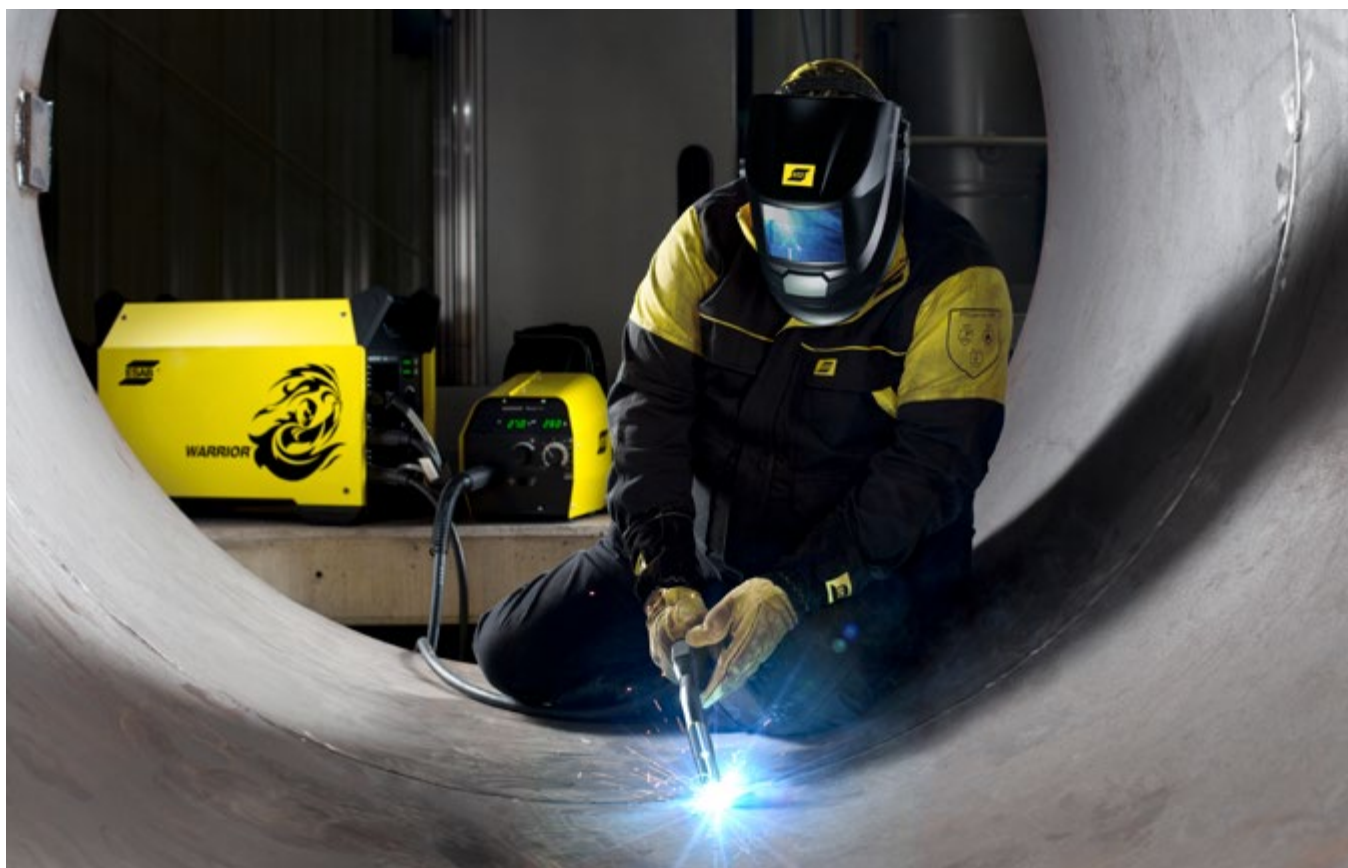
Napięcie wejściowe	Znamionowy prąd spawania	Prędkość podawania drutu	Maks. wielkość szpuli	Średnica drutu	
42 VAC, 1 faza, 50/60 Hz	500 A w 60% cyklu pracy	1,5 – 25 m/min	300 mm (440 mm*), 18 kg (30 kg*)	Stal niskostopowa	0,6 – 1,6 mm
Klasa ochrony	Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa	Nierdzewna	0,8 – 1,6 mm
IP23	675 x 265 x 418 mm		14,5 kg	FCW	0,9 – 1,6 mm
				Aluminium	1,0 – 1,6 mm

* W przypadku stosowania z adapterem (0459233880)

Dane do zamówienia

Warrior Feed 304	0465250880
Warrior Feed 304w	0465250881

PODAJNIKI DRUTU



Aristo® Feed 3004

Zaawansowane synergiczne wieloprocasowe podajniki drutu



- Wiele opcji paneli: U6 i U8₂ oraz panel MA25 specjalnie przystosowany do pracy ze stalą i aluminium
- Nowy silnik napędowy oferuje większy moment obrotowy zapewniający lepsze zajarzanie łuku, bardziej stałą prędkość i mniejszy hałas
- Zmodyfikowane rolki napędowe i 4-kołowy mechanizm podawania pozwalają uzyskać większą wydajność posuwu i zmniejszając ryzyko powstawania wiórów z drutu
- Technologia Short Circuit Technology (SCT) ostrzaca drut na końcu spoiny ułatwia zajarzenie łuku
- Podajnik 3004 może być wyposażony w ramię przeciwwagi, ucho do podnoszenia lub zestaw kół zwiększający mobilność
- System TrueArcVoltage™ mierzy prawidłowe napięcie łuku na końcówce (wraz z uchwytami ESAB)

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Znamionowy prąd spawania	Prędkość podawania drutu	Maks. wielkość szpuli	Średnica drutu	
42 VAC, 1 faza, 50/60 Hz	630 A w 60% cyklu pracy	0,8 – 25 m/min	300 mm (440 mm*), 18 kg (30 kg*)	Stal niskostopowa	0,6 – 1,6 mm
Klasa ochrony	Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa	Nierdzewna	0,8 – 1,6 mm
IP23	690 x 275 x 420 mm		15 kg	FCW	0,9 – 1,6 mm
				Aluminium	1,0 – 1,6 mm

* W przypadku stosowania z adapterem (0459233880)

Dane do zamówienia

Aristo Feed 3004w, MA25 Steel	0460526673	Aristo Feed 3004w, MA25 Aluminium	0460526671
Aristo Feed 3004w, obud. U6 10 pin	0460526896	Aristo Feed 3004w, obud. M0 10 pin	0460526891

Opcje i akcesoria

Odciążenie uchwytu spawalniczego	0457341881	Adapter do szpuli, średnica 440 mm	0459233880
Odciążenie do przewodów łączących	0459234880	Zestaw kółek do podajnika	0458707880
Ucho do podnoszenia	0458706880	Aristo U8 ₂ komplet w tym uchwyt	0460820880
Adapter do szpuli 5 kg	0455410001	Aristo U8 ₂ Plus komplet w tym uchwyt	0460820881
Pokrywa szpuli	0458674880	Przedłużacz przewodu sterującego U8 ₂ 7,5 m	0460877891
Pokrywa szpuli, stal	0459431880	Zestaw przyłączeniowy PP i sterowania podawaniem drutu, Aristo/OrigoFeed 3004	0459681882

Panele sterowania podajnikami drutu

Funkcja panelu MMC	MA24	MA25	U6	U8 ₂ / U8 ₂ Plus
				
MIG/MAG, MMA	■	■	■	■
MIG/MAG-Pulse (synergiczny)		■	■	■
Żłobienie elektropowietrzne			■	■
TIG			■	■
TIG-Pulse (tylko U5000i)			■	■
Jednostka miary (imperialna/metryczna)	■	■	■	■
Sterowanie z uchwytu	■	■	■	■
Pamięć indywidualna	3	3	10	255
Doraźna regulacja przepływu gazu i posuwu drutu	■	■	■	■
Regulacja funkcji Arc Force			■	■
Regulacja funkcji Hot Start			■	■
Przed i powypływ gazu				
Start pełzający	■	■	■	■
Wypełnianie krateru	■	■	■	■
Regulacja upalania elektrody	■	■	■	■
Regulacja indukcyjności	■	■	■	■
Ukryte menu z funkcjami 1)	■	■		
Przełącznik harmonogramu spawania	■	■	■	■
Zewnętrzne zdalne sterowanie	■	■	■	■
Synergiczne sterowanie/programy	35	55/292	60	92/230
Qset	■	■	■	■
SuperPulse				■
Sterowanie ręczne Hot Start				■
Sterowanie czasowe Hot Start			■	■
Edytor wartości granicznych nastaw				■
Code Lock (dostęp chroniony hasłem)				■
Konta użytkowników				■
Tworzenie spersonalizowanych linii synergicznych				■
Dane produkcyjne				■
Rejestrowanie danych spoiny				do 100
Opcje języka			■	■
VRD	■	■	■	■
Kompatybilność z WeldCloud			■	■

Sterownik Aristo® U8₂

Stworzony z myślą o wytrzymałości i funkcjonalności



QSet™ to najlepszy na rynku jednoparametrowy automatyczny system łuku pozwalający uzyskać doskonały krótki łuk. Korzyści z jego stosowania są ogromne! Wystarczy, że wprowadzisz do maszyny odpowiednią kombinację gazu i drutu, naciśniesz włącznik na uchwycie i w ciągu kilku sekund możesz zacząć spawać.

Maszyna dobiera optymalne parametry i w ułamku sekundy wprowadza zmiany. Korzystając z systemu QSet™, można zmieniać wyjściową długość drutu w spawaniu MMA, która w przypadku metod MIG/MAG jest zasadniczo stała.

Niezależnie od tego, czy uchwyt jest blisko spawanego detalu, czy niemal na zewnątrz osłony gazowej, łuk spawalniczy pozostaje niezmiennie idealny. Bezkonkurencyjna skuteczność spawania głębokich złączy wymagających kładzenia spoiny wokół narożników lub spawania w górę z pozycji podolnej.

W połączeniu z CO₂ system QSet umożliwia spawanie z ekstremalnie niskim poziomem rozprysków; dodatkowym atutem są znacząco niższe koszty gazu w porównaniu z mieszaniną gazów, a wszystko to bez uszczerbku na jakości.

System QSet doskonale nadaje się do spawania w ograniczonych pozycjach, spawania graniowego, lutowania twardego GMA i umożliwia uzyskiwanie powtarzalnych rezultatów w seryjnej produkcji części. System QSet jest też dostępny w wielu innych kombinacjach sterowników i maszyn ESAB.

Linie synergiczne

Aristo U8₂ Plus oferuje ponad 230 linii synergicznych do zastosowań spawalniczych. Od stali konstrukcyjnej do Super Duplex, od aluminium do podstawowych stopów Ni czy zastosowań z użyciem metali twardych. Możliwość tworzenia i zapisywania spersonalizowanych linii synergicznych dla dowolnego materiału i dowolnej kombinacji gazu osłonowego. Dane można przesyłać przez port USB do innego panelu Aristo U8₂ lub do komputera jako kopię zapasową lub udostępniać przez e-mail.

Panel sterowania Aristo U8₂ współpracuje z podajnikami Aristo Feed 3004 i 4804, umożliwiając ustawianie i regulowanie parametrów spawania. Panel U8₂ został opracowany z myślą o spełnieniu najbardziej wyśrubowanych wymogów przy jednocześnie prostej i intuicyjnej obsłudze. System umożliwia spawanie impulsowe lub ciągłe drutem litym bądź rdzeniowym stali niskostopowej/węglowej i stali nierdzewnej. W połączeniu z drutem litym możliwe jest osiągnięcie optymalnych rezultatów także w przypadku spawania aluminium.

- Menu dostępne w ponad 18 językach
- Pokrętki do szybkiego ustawiania napięcia i prędkości podawania drutu
- Łączność USB do przechowywania danych spoin
- Qset™ do optymalizacji parametrów łuku krótkiego
- Linie synergiczne z pakietu standardowego (92)

Dodatkowe funkcje U8₂ Plus:

- Linie synergiczne z kompletnego pakietu (>230) i linie synergiczne definiowane przez użytkownika
- Funkcjonalność SuperPulse™
- Edytor wartości granicznych do określania i mierzenia nastaw, menedżer plików, tryb automatycznego zapisywania i statystyki produkcji

SAT – Swift Arc Transfer™ (tylko spawanie zrobotyzowane)

Swift Arc Transfer (SAT) to wydajny proces GMAW wykorzystujący druty AristoRod™ bez powłoki miedzianej o zaawansowanych właściwościach powierzchniowych z prędkościami jazdy znacznie wykraczającymi poza normalne wartości graniczne spawania łukiem natryskowym.

Zaletą drutu AristoRod bez powłoki miedzianej w porównaniu z drutami z taką powłoką jest nieprzedostawanie się do układu zanieczyszczeń w postaci cząstek miedzi. Linie synergiczne są dostępne dla trzech rozmiarów drutu AristoRod i dla różnych gazów osłonowych.

Proces SAT umożliwia uzyskanie płaskich spoin z dobrym przetopem i bez podtopień. Dodatkową zaletą jest niewielka ilość wprowadzonego ciepła przekładająca się na mniejsze odkształcenia. Opracowany z myślą o zrobotyzowanym, zautomatyzowanym i zmechanizowanym spawaniu proces SAT można wykorzystywać do spawania złączy pachwinowych i zakładkowych w cienkich blachach i grubych płytach w pozycjach podolnych.

Proces SAT wykorzystuje inwerterowe źródła zasilania ESAB i podajnik drutu RoboFeed 3004, umożliwiając osiągnięcie prędkości podawania drutu do 30 m/min w połączeniu z jednostką sterującą U8₂ Plus. ESAB zapewnia kompleksowy zestaw urządzeń, materiałów eksploatacyjnych i linii synergicznych oraz specjalistyczną wiedzę umożliwiającą pomyślne wdrożenie procesu SAT.

Kontrola jakości

Wyniki pomiaru można przechowywać na dwa sposoby – w postaci granic nastaw i granic pomiaru. Granice nastaw uniemożliwiają wprowadzenie przez operatora zbyt wysokich parametrów procesu spawania. Granice pomiaru uniemożliwiają przekroczenie wartości wejściowych przez źródło zasilania. Obsługa do 16 kont użytkowników na trzech poziomach z różnymi uprawnieniami dostępu i kodami blokującymi uniemożliwiającymi wprowadzanie zmian przez nieupoważnione osoby.

Statystyki produkcji

Możliwość rejestrowania całkowitego czasu łuku, całkowitej ilości materiału i liczby procesów spawania dla każdej pozycji statystyki produkcji. Rejestrowanie czasu łuku i ilości materiału dla ostatniego procesu spawania i możliwość rejestrowania i zapisywania w WeldCloud™ całkowitej ilości naniesionego stopiwa.

Aristo® SuperPulse™

Innowacyjny proces regulacji ilości wprowadzonego ciepła

Aristo SuperPulse – rozwinięcie koncepcji impuls/impuls to kolejna z funkcji sterownika Aristo U82 Plus.

Zapewnia ona pełną kontrolę ilości wprowadzonego ciepła, rozszerzając w ten sposób zakres zastosowań metody GMAW, co przekłada

się na lepsze wyrównywanie szczelin, ograniczenie odkształceń i lepszą równowagę między przetopem a profilem spoiny.

SuperPulse to połączenie istotnych zalet różnych rodzajów łuku, na przykład jakości łuku impulsowego z wydajnością łuku natryskowego czy kombinacji łuku impulsowego ze zwarciovym w celu ograniczenia do minimum przedostawania się ciepła w przypadku najcieńszych blach.

Możliwe jest też łączenie dwóch łuków impulsowych o różnych częstotliwościach, na przykład do spawania aluminium metodą MIG i uzyskania wyglądu spoiny TIG. Umożliwia to też poszerzenie zakresu większych drutów, co przekłada się na zwiększoną wydajność.

Pulse / Pulse	Pulse / łuk zwarciovym	Natrysk / Pulse
■ Spawanie we wszystkich pozycjach ■ Grubość od 3 do 12 mm ■ Wyjątkowe rezultaty spawania aluminium i stali nierdzewnej ■ Estetyczne spoiny z równomiernymi ściegami	■ Doskonałe rezultaty spawania blach ze stali nierdzewnej i aluminium – od 1 do 5 mm ■ Wyższe prędkości jazdy w porównaniu z metodą TIG	■ Lepsze ogólne rezultaty spawania grubszych połączeń [6 mm i więcej] ■ Lepsza kontrola wtopu i przetopu ■ Możliwość spawania grubego aluminium w pozycji pionowej w górę bez układania ściegów zakosowych

PODAJNIKI DRUTU

Zalety Aristo SuperPulse:

- Łatwiejsze spawanie pozycyjne
- Jednolity przetop
- Mniejsza podatność na wahania odstępów rowka i nierównomierny przepływ ciepła
- Wygląd spoiny GTAW po spawaniu GMAW
- Do spawania zautomatyzowanego, na przykład w połączeniu z ESAB Railtrac i Miggytrac – traktorami do spawania zmechanizowanego
- Szerszy zakres pracy dla większych drutów
- Precyzyjnie regulowana ilość wprowadzonego ciepła i głębokość przetopu sprawiają, że funkcję Aristo SuperPulse można wykorzystywać w wymagających pracach spawalniczych i w celu zwiększania wydajności.



Zestawy przewodów przyłączeniowych do podajników drutu

Zestawy przewodów przyłączeniowych Warrior 400i/500i/750i do podajników drutu Warrior Feed

	2 m	5 m	10 m	15 m	25 m	35 m
50 mm ² , chłodzenie gazem	0459836560	0459836561	0459836562	0459836563	0459836564	0459836565
50 mm ² , chłodzenie wodą	0459836570	0459836571	0459836572	0459836573	0459836574	0459836575
70mm ² , chłodzenie gazem	0459836880	0459836881	0459836882	0459836883	0459836884	0459836885
70mm ² , chłodzenie wodą	0459836890	0459836891	0459836892	0459836893	0459836894	0459836895
95mm ² , chłodzenie gazem	0459836980	0459836981	0459836982	0459836983	0459836984	0459836985
95mm ² , chłodzenie wodą	0459836990	0459836991	0459836992	0459836993	0459836994	0459836995

Zestawy przewodów przyłączeniowych Aristo Mig 4004i/U4000iw/5000i/U5000i do podajników drutu Aristo Feed

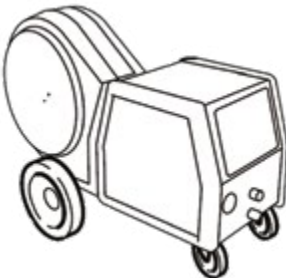
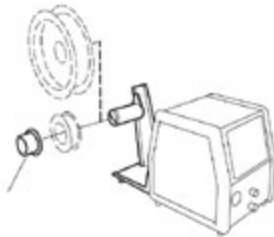
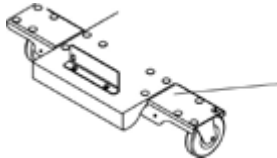
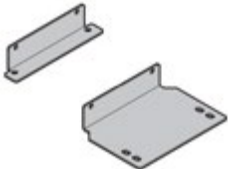
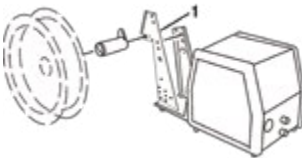
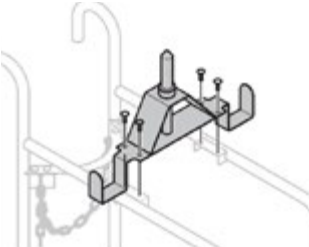
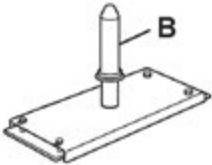
4004i Pulse	2 m	5 m	10 m	15 m	25 m	35 m
50 mm ² , chłodzenie gazem	0459528560	0459528561	0459528562	0459528563	0459528564	0459528565
50 mm ² , chłodzenie wodą	0459528570	0459528571	0459528572	0459528573	0459528574	0459528575
70 mm ² , chłodzenie gazem	0459528780	0459528781	0459528782	0459528783	0459528784	0459528785
70 mm ² , chłodzenie wodą	0459528790	0459528791	0459528792	0459528793	0459528794	0459528795
95 mm ² , chłodzenie gazem	0459528980	0459528981	0459528982	0459528983	0459528984	0459528985
95 mm ² , chłodzenie wodą	0459528990	0459528991	0459528992	0459528993	0459528994	0459528995
U4000iw/5000i/U5000i						
95 mm ² , chłodzenie gazem, 12p CAN	0456528880	0456528881	0456528882	0456528883	0456528884	0456528885
95 mm ² , chłodzenie wodą, 12p CAN	0456528885	0456528886	0456528887	0456528888	0456528889	0456528890
95 mm ² , chłodzenie gazem, 10-12p CAN	0459528960	0459528961	0459528962			
95 mm ² , chłodzenie wodą, 10-12p CAN	0459528970	0459528971	0459528972	0459528973	0459528974	0459528975

Zestawy przewodów przyłączeniowych Warrior 400i/500i/750i i Aristo 500ix z dławicą do podajników drutu Robust Feed

Robust Feed PRO	2 m	5 m	10 m	15 m	25 m	35 m
70 mm², chłodzenie gazem	0459836880	0459836881	0459836882	0459836883	0459836884	0459836885
70 mm², chłodzenie wodą	0459836890	0459836891	0459836892	0459836893	0459836894	0459836895
95 mm², chłodzenie gazem	0459836980	0459836981	0459836982	0459836983	0459836984	0459836985
95 mm², chłodzenie wodą	0459836990	0459836991	0459836992	0459836993	0459836994	0459836995
Zestaw odciążenia, Warrior *	0446050880					
Robust Feed Pulse/U6						
70 mm², chłodzenie gazem	0446255880	0446255881	0446255882	0446255883	0446255885	0446255886
70 mm², chłodzenie wodą	0446255890	0446255891	0446255892	0446255893	0446255895	0446255896
Zestaw odciążenia, Aristo *	0446050881					

* Zestaw odciążenia jest stosowany do dopasowania posiadanych zestawów przewodów Warrior/Aristo do systemu Robust Feed.

Akcesoria do podajników drutu

			
Zestaw kółek Numer części: 0458707880 Zwiększa promień pracy od źródła zasilania. Zestaw kółek obejmuje cztery sztuki. Można go umieścić w sposób umożliwiający obracanie na źródle zasilania.	Ucho do podnoszenia Numer części: 0458706880 Umożliwia zawieszenie urządzenia podającego na wahadłowym ramieniu.	Adapter do szpul o średnicy 200 mm/5 kg Numer części: 0455410001 Do stosowania z uchwytem na szpule 0458704880	Ramię przeciwwagi Numer części: 0458705880 Wymaga zestawu stabilizatora i zestawu uchwytu. Niekompatybilny z Robust Feed.
			
Odciążenie uchwytu spawalniczego Numer części: 0457341881 Zalecane w połączeniu z zestawem kółek.	Odciążenie podajnika do przewodów łączących Numer części: 0459234880	Zestaw stabilizatora do ramienia przeciwwagi Numer części: 0465509880	Zestaw uchwytu do ramienia przeciwwagi Numer części: 0461310880
			
Stalowa osłona szpuli Numer części: 0459431880 Szpule 300 mm.	Adapter do szpul o średnicy 440 mm/30 kg Numer części: 0459233880	Zestaw przedłużający trzpień prowadzący Numer części: 0465508880 Zestaw przedłużający jest wymagany w przypadku stosowania zestawu kółek podajnika drutu w połączeniu z wózkiem.	Trzpień prowadzący (w przypadku braku wózka) Do stosowania tylko z Feed 3004 Numer części: 0458731880 Tulejka izolacyjna (b), zawarta w trzpieniu prowadzącym Numer części: 0278300401

Akcesoria do podajników drutu



Przewód łączenia zdalnego do CAN

Numer części: 0459960880

Wymaga zdalnego sterowania MTA lub M1 10Prog CAN) 4 biegunowy – 10 biegunowy CAN 5 m.



Zdalny adapter Miggytrac/Railtrac do podajników CAN MA23, MA24, U6, U8

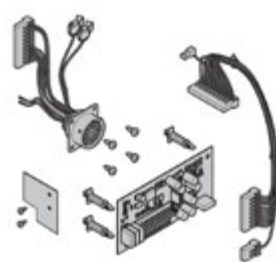
Numer części: 0459681880



Zestaw zdalny – WarriorFeed 304

Numer części: 0465451880

Do stosowania z ręcznym modulem zdalnego sterowania M1



Zestaw zdalny Miggytrac/Railtrac WarriorFeed 304

Numer części: 0465451881

PODAJNIKI DRUTU



Przycisk nożny T1 Foot CAN

Numer części: 0460315881

plus przewód 5 m z wtyczką 10 p, do podłączenia do podajnika z panelem U6.

Numer części: 0460315880

plusprzewód 5 m z wtyczką 12 p, do podłączenia do podajnika dla U8



Szybkozłącze Marathon Pac

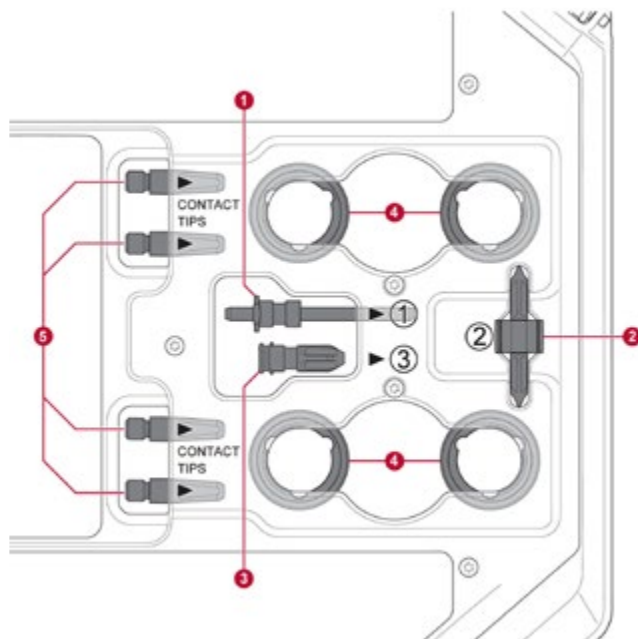
Numer części: F102440880

Umożliwia podłączenie adaptera QCA do wlotu.

Części eksploatacyjne i zamienne do podajników drutu

Robust Feed PRO/Pulse/U6				
1	Prowadnica wprowadzająca		0445822001 0445822002	Ø 2 mm do Fe, Ss, Al, C, 0,6–1,6 mm Ø 3 mm do Fe/C, 1,8-2,4 mm
2	Prowadnica środkowa		0446080882 0446080883 0446080881	Fe, Ss, C, 0,6–1,6 mm Fe, C, 1,8-2,4 mm Al, 0,8-1,6 mm
3	Prowadnica wyprowadzająca		0445830881 0445830882 0445830885	Fe, Ss, C, 0,6–1,6 mm Fe, C, 1,8-2,4 mm Al, 0,8-1,6 mm
4	Rolki podające x4	V Rowek	0445850001	Fe, Ss, C, 0,6–0,8 mm
			0445850002	Fe, Ss, C, 0,8–0,9/1,0 mm
			0445850003	Fe, Ss, C, 0,9/1,0–0,9/1,0 mm
			0445850004	Fe, Ss, C, 0,9/1,0–1,2 mm *
			0445850005	Fe, Ss, C, 1,2-1,2 mm
			0445850006	Fe, Ss, C, 1,4–1,6 mm
			0445850007	Fe, Ss, C, 2,0 mm
	V-K Rowek	0445850030	C, 0,9/1,0–1,2 mm	
		0445850031	C, 1,2–1,2 mm	
		0445850032	C, 1,2–1,4 mm	
		0445850033	C, 1,6–1,6 mm	
		0445850035	C, 2,0–2,0 mm	
	U Rowek	0445850036	C, 2,4–2,4 mm	
		0445850050	Al, 0,8–1,0 mm	
		0445850051	Al, 1,0–1,2 mm	
		0445850052	Al, 1,2–1,6 mm	
5	Końcówki prądowe do uchwytu spawalniczego (x4)			

Fe = stal - Ss = stal nierdzewna - C = drut rdzeniowy - Al = aluminium
* Objęte dostawą.



Schowek w pokrywie

PODAJNIKI DRUTU



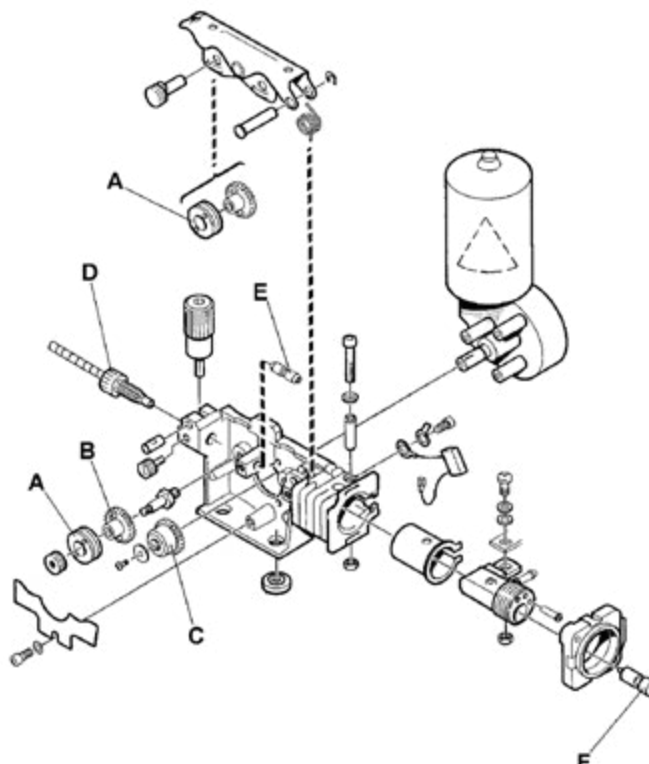
Rowek V

Rowek V-K

Rowek U

Origo Mig C280 PRO 4WD, C340 PRO 4WD, C420 PRO, C3000i Feed 304/3004, YardFeed 200/2000			
A	Rolka dociskowa/ podająca	0459052002 0459052003 0458825001 0458825002 0458824001 0458824002 0458824003	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 mm Fe, Ss, C, 1,0/1,2 mm C, 0,9/1,2 mm (radelkowana) C, 1,2/1,4 mm (radelkowana) Al, 0,8/1,0 mm Al, 1,0/1,2 mm Al, 1,2/1,6 mm
B	Zębatka napędowa	0459441880	
C	Zębatka synchroni- zująca	0459440001	
D	Dysza wlotowa	0455049001	Fe, Ss, C, Al
E	Dysza pośrednia	0455072002 0456615001	Fe, Ss, C Al
F	Dysza wylotowa	0469837880 0469837881	Ø 2,0 mm stal Al

Fe = stal niskostopowa - Ss = stal nierdzewna - C = drut rdzeniowy - Al = aluminium

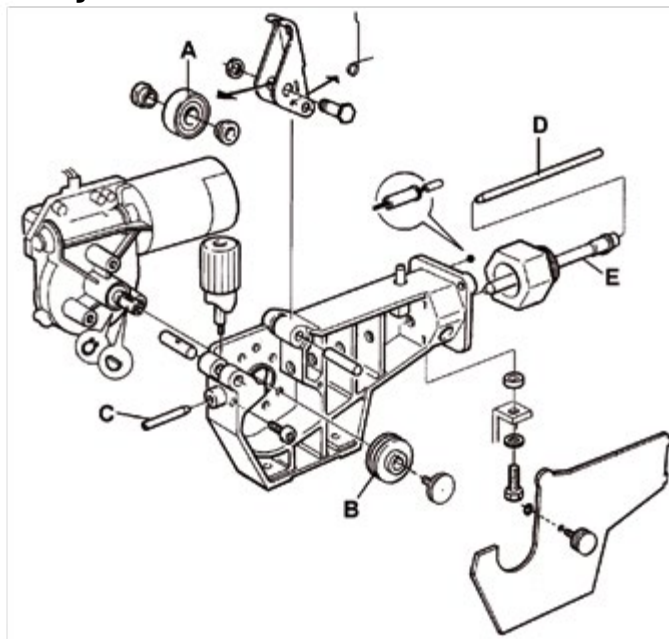


Części eksploatacyjne i zamienne do podajników drutu

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

A	Rolka dociskowa	0455907001	Fe, Ss, C, Al
B	Rolka podająca	0367556001	Fe, Ss, C, 0,6/0,8 mm
		0367556002	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 mm
		0367556003	Fe, Ss, C, 1,0/1,2 mm
C	Dysza wlotowa	0466074001	Fe, Ss, C, Al
D	Tuleja prowadząca	0455894001	Plastikowa, dla Al do stosowania z 0455885001
		0455889001	Dla Fe, Ss, C do stosowania z 0455886001
E	Dysza wylotowa	0455885001	Dla Al, do stosowania z 0455894001
		0455886001	Dla Fe, Ss, C do stosowania z 0455889001

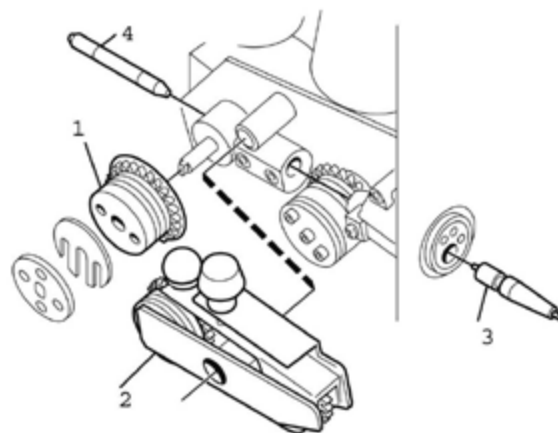
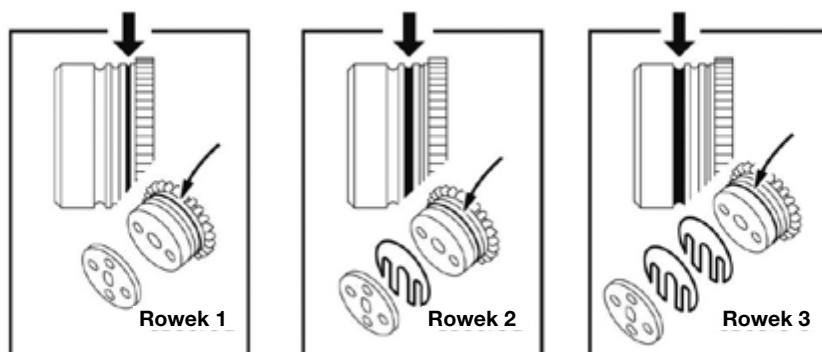
Fe = stal - Ss = stal nierdzewna - C = drut rdzeniowy - Al = aluminium



Feed 484, 4804

Ø drutu, mm	Typ drutu	Rolka podająca	Wózek	Dysza wylotowa	Rurka wkładowa	Rowek	Znakowanie	1	2	3
0,6–1,2	Fe, Ss, C	0366966880	0366902880	0469837880	0156603001	V	1	0,6–0,8	0,9–1,0	1,2
0,9–1,6	Fe, Ss, C	0366966900	0366902900	0469837880	0156603001	V	6	0,9–1,0*	1,2*	1,4–1,6*
1,2	Fe, Ss, C	0366966889	0366902894	0469837880	0156603001	V	7	1,2	1,2	1,2
1,4–2,4	Fe, Ss, C	0366966881	0366902881	0469837880	0156603001	V	2	1,4–1,6	2,0	2,4
1,2–2,0	C	0366966882	0366902882	0469837880	0332322001	V-G	3	1,2	1,4–1,6	2,0
2,4	C	0366966883	0366902883	0469837882	0332322002	V-G	4	2,4	-	-
1,0–1,6	Al	0366966899	0366902899	0469837881	0156603001	U	U4	1,0	1,2	1,6
1,2	Al	0366966885	0366902886	0469837881	0156603001	U	U2	1,2	1,2	1,2

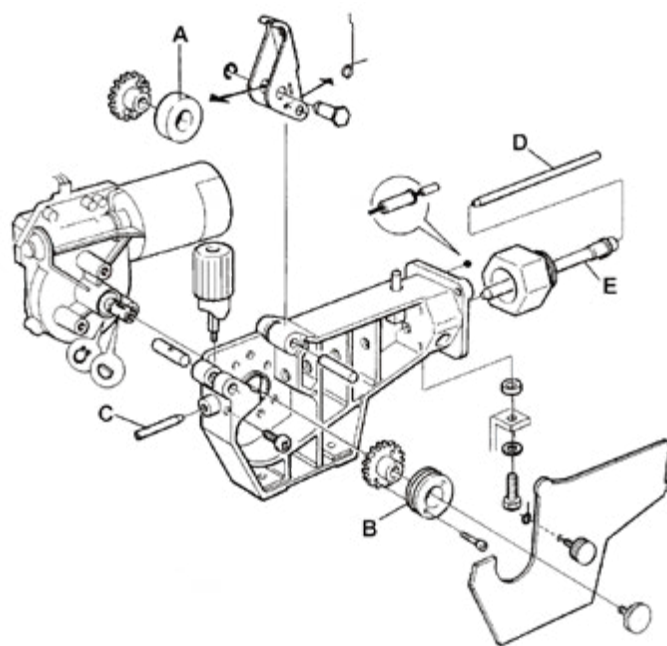
Fe = stal - Ss = stal nierdzewna - C = drut rdzeniowy - Al = aluminium G = rowek radełkowany



Części eksploatacyjne i zamienne do podajników drutu

Origo Mig C340 PRO, Origo Feed 302			
A	Rolka dociskowa	0369728001 0466262001	Fe, Ss, C, Al C, 1,0/1,2/1,4/1,6 mm
B	Rolka podająca	0369557001	Fe, Ss, C, 0,6/0,8 mm
		0369557002	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 mm
		0369557003	Fe, Ss, C, 1,0/1,2 mm
		0369557004 0369557006	C, 1,0/1,2/1,4/1,6 mm (radelkowana) Al, 1,0/1,2 mm
C	Dysza wlotowa	0466074001	
D	Tuleja prowadząca	0455894001	Plastikowa, dla Al do stosowania z 0455885001
		0455889001	Dla Fe, Ss, C do stosowania z 0455886001
E	Dysza wylotowa	0455885001	Dla Al, do stosowania z 0455894001
		0455886001	Dla Fe, Ss, C do stosowania z 0455889001

Fe = stal niskostopowa - Ss = stal nierdzewna - C = drut rdzeniowy - Al = aluminium



Rogue ES 150i, 180i, 180i PRO, 200i PRO

Przenośne urządzenia do profesjonalnego spawania



- Doskonała charakterystyka łuku – płynne, stabilne działanie
- Zgodność z agregatami — nadaje się do zasilania z agregatu prądotwórczego (zalecana moc 7 kW)
- Łatwość obsługi — ustawiasz tylko prąd spawania i możesz oczekiwać znakomitych efektów
- Praktyczna konstrukcja – źródło prądu spawania jest łatwe w przenoszeniu i można go używać niemal w dowolnym miejscu
- Wytrzymałość mechaniczna – IP23S przystosowana do warunków w warsztacie lub na placu budowy
- PFC stabilizuje łuk i uodparnia go na wahania parametrów zasilania, nawet w przypadku podłączania do przedłużaczy o długości do 100 m (tylko wersja PRO)
- Opcjonalne analogowe zdalne sterowanie (tylko wersja PRO)

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Prąd spawania TIG		Prąd spawania MMA		Zakres nastaw	Moc znamionowa
230 VAC 1 fazy 115/230 VAC 1 faza (PRO) ± 10% 50/60 Hz	ES 150i	150 A/16,0 V w 25% cyklu pracy 97 A/13,9 V w 60% cyklu pracy 75 A/13,0 V w 100% cyklu pracy	ES 150i	150 A/26,0 V w 25% cyklu pracy 97 A/23,9 V w 60% cyklu pracy 75 A/23,0 V w 100% cyklu pracy	ES 150i: 10 – 150 A	ES 150i: 6,9 kVA
		180 A/17,2 V w 25% cyklu pracy 116 A/14,6 V w 60% cyklu pracy 90 A/13,6 V w 100% cyklu pracy		170 A/26,8 V w 20% cyklu pracy 97 A/23,9 V w 60% cyklu pracy 75 A/23,0 V w 100% cyklu pracy	ES 180i: 10 – 180 A	ES 180i: 8,7 kVA
	ES 180i PRO	115 V 140 A/15,6 V w 25% cyklu pracy 90 A/13,6 V w 60% cyklu pracy 70 A/12,8 V w 100% cyklu pracy	ES 180i PRO	115 V 110 A/24,4 V w 25% cyklu pracy 70 A/22,8 V w 60% cyklu pracy 55 A/22,2 V w 100% cyklu pracy	ES 180i PRO: 10 – 180 A	ES 180i PRO: 6,0 kVA
		230 V 180 A/17,2 V w 25% cyklu pracy 116 A/14,6 V w 60% cyklu pracy 90 A/13,6 V w 100% cyklu pracy		230 V 180 A/27,2 V w 25% cyklu pracy 116 A/24,6 V w 60% cyklu pracy 90 A/23,6 V w 100% cyklu pracy		
	ES 200i PRO	115 V 140 A/15,6 V w 25% cyklu pracy 90 A/13,6 V w 60% cyklu pracy 70 A/12,8 V w 100% cyklu pracy	ES 200i PRO	115 V 110 A/24,4 V w 25% cyklu pracy 70 A/22,8 V w 60% cyklu pracy 55 A/22,2 V w 100% cyklu pracy	ES 200i PRO: 10 – 200 A	ES 200i PRO: 6,9 kVA
		230 V 200 A/18,0 V w 25% cyklu pracy 129 A/15,2 V w 60% cyklu pracy 100 A/14,0 V w 100% cyklu pracy		230 V 200 A/28,0 V w 25% cyklu pracy 129 A/25,2 V w 60% cyklu pracy 100 A/24,0 V w 100% cyklu pracy		
Napięcie stanu jałowego	Znamionowy współczynnik mocy	Znamionowa sprawność	Tryb oszczędzania energii	Długość przewodu sieciowego	Wymiary dł. x szer. x wys.	Masa
63 V 78 V (PRO)	0,63 0,99 (PRO)	89% 82% (PRO)	50 W	3 m	403 x 153 x 264 mm	6,8 kg 8,4 kg (PRO)

Dane do zamówienia

Rogue ES 150iCE	0700500076
Rogue ES 180i CE	0700500077
Rogue ES 180i PRO CE	0700500078
Rogue ES 200i PRO CE	0700500079

Dostawa zawiera: źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, pas naramienny, uchwyt elektrody i przewód powrotny 3 m z zaciskiem.

Opcje i akcesoria

Pas naramienny	0700500086
Walizka transportowa Rogue ES	0700500085
Zdalny sterownik analogowy MMA 4 z przewodem 10 m	0700500084
Uchwyt elektrody, Handy 200 A z 25 mm ² , 3 m, OKC50	0700006900
Zestaw przewodu powrotnego, OKC50, 3 m	0700006901
Zestaw przewodu powrotnego, OKC50, 5 m	0700006885
Uchwyt SR-B 17 V TIG, gaz, OKC50, 4 m	0700025514
Uchwyt SR-B 26 V TIG, gaz, OKC50, 4 m	0700025522
Sterownik nożny TIG z przewodem 4,5 m i złącze 8-pinowe	W4014450

Rogue ET 180i, 200i PRO

Przenośne urządzenia do profesjonalnego spawania



- Doskonałe zajarzenie przy użyciu wysokiej częstotliwości w spawaniu TIG gwarantuje bezawaryjność zajarzania oraz doskonałą charakterystykę łuku przekładającą się na płynne działanie i niezmiennie rezultaty
- Prosta obsługa – łatwe i intuicyjne konfigurowanie parametrów spawania
- Solidna konstrukcja – IP23S przystosowana do warunków w warsztacie lub na placu budowy
- Zaawansowane sterowanie TIG zapewniające pełną kontrolę nad cyklem do obsługi dowolnego zastosowania i funkcja impulsowania do 500 Hz dająca doskonałą kontrolę nad ilością wprowadzonego ciepła
- PFC stabilizuje łuk i uodparnia go na wahania parametrów zasilania, nawet w przypadku podłączania do przedłużaczy o długości do 100 m (tylko wersja PRO)
- Opcjonalna zdalna regulacja prądu za pomocą uchwytu TIG, przycisku nożnego, ręcznego pilota

Dane techniczne							
Napięcie wejściowe	Prąd spawania TIG			Prąd spawania MMA			Zakres nastaw
230 VAC 1 fazy 115/230 VAC 1 faza (PRO) ± 10% 50/60 Hz	ET 180i			ET 180i			ET 180i: 10 – 180 A
	180 A/17,2 V w 25% cyklu pracy 116 A/14,6 V w 60% cyklu pracy 90 A/13,6 V w 100% cyklu pracy			170 A/26,8 V w 20% cyklu pracy 97 A/23,9 V w 60% cyklu pracy 75 A/23,0 V w 100% cyklu pracy			
	ET 200iP PRO	115 V	140 A/15,6 V w 25% cyklu pracy 90 A/13,6 V w 60% cyklu pracy 70 A/12,8 V w 100% cyklu pracy	ET 200iP PRO	115 V	110 A/24,4 V w 25% cyklu pracy 70 A/22,8 V w 60% cyklu pracy 55 A/22,2 V w 100% cyklu pracy	ET 200iP PRO: 10 – 200 A (230 V)
		230 V	200 A/18,0 V w 25% cyklu pracy 129 A/15,2 V w 60% cyklu pracy 100 A/14,0 V w 100% cyklu pracy		230 V	200 A/28,0 V w 25% cyklu pracy 129 A/25,2 V w 60% cyklu pracy 100 A/24,0 V w 100% cyklu pracy	
Napięcie stanu jałowego	Znamionowy współczynnik mocy		Znamionowa sprawność	Tryb oszczędzania energii	Długość przewodu sieciowego	Wymiary dł. x szer. x wys.	Masa
63 V 78 V (PRO)	0,63 0,99 (PRO)		89% 85% (PRO) 230 V	30 W 50 W (PRO)	3 m	403 x 153 x 264 mm	8,7 kg 9,6 kg (PRO)

MMA/TIG urządzenia

Dane do zamówienia	
Rogue ET 180i CE	0700500080
Rogue ET 200iP PRO CE	0700500081

Dostawa zawiera: źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, pas naramienny, uchwyt TIG 4 m typu SR-B 26, zestaw części eksploatacyjnych z elektrodą wolframową i przewód powrotny 3 m z zaciskiem.

Opcje i akcesoria	
Pas naramienny	0700500086
Zdalny sterownik analogowy MMA 4 z przewodem 10 m	0700500084
Uchwyt elektrody, Handy 200 A z 25 mm ² , 3 m, OKC50	0700006900
Zestaw przewodu powrotnego, OKC50, 3 m	0700006901
Zestaw przewodu powrotnego, OKC50, 5 m	0700006885
Uchwyt SR-B 26 TIG, gaz, OKC50, 4 m	0700025580
Uchwyt SR-B 26 TIG, gaz, OKC50, 8 m	0700025581
Uchwyt SR-B 26FX-R TIG, gaz, OKC50, elastyczna głowica, zdalny, 4 m	0700025589
Uchwyt SR-B 26FX-R TIG, gaz, OKC50, elastyczna głowica, zdalny, 8 m	0700025590
Przycisk nożny TIG z przewodem 4,5 m i złącze 8-pinowe	W4014450

Renegade™ ES 300i & ET 300i/300iP

Wielonapięciowe przemysłowe spawarki MMA/TIG



esab.com/renegade



ES 300i

ET 300i

ET 300iP
z jednostką
chłodzącą

- ES 300i odznacza się najwyższym stosunkiem mocy do masy w swojej klasie, ważąc 15 kg i generując prąd 300 A w 40% cyklu pracy (3 fazy).
- Ten niewielki i lekki system można stosować praktycznie wszędzie na miejscu pracy; konstrukcja z trzema uchwytami ułatwia transport i manewrowanie we włączach i innych trudnodostępnych miejscach.
- ES 300i łączy doskonałą wydajność elektrod 6010 (celulozowych) z dodatkowymi funkcjami umożliwiającymi dostosowanie funkcji Arc Force w celu uzyskania bardziej miękkiego lub twardego łuku w trybie 6010.
- Rewelacyjny zakres spawania TIG prądem od 5 do 300 A to pewność, że urządzenie poradzi sobie z szerokim zakresem grubości materiału.
- Intuicyjny interfejs – cyfrowy wyświetlacz ze wskazaniami maszyny, duże przyciski oraz doskonale podawanie odczytów i elementy sterujące ułatwiają konfigurowanie parametrów i odczytywanie ich także z odległości.
- Kontrola nad przewodami – zintegrowany system zatraskowy pomaga zachować kontrolę nad przewodami, umożliwiając przymocowanie ich do maszyny w celu łatwiejszego pakowania i przemieszczania.
- ET300iP – Pulse HF TIG. Największy w swojej kategorii zakres częstotliwości pulsowania od 0,1 do 1000 zapewnia maksymalną precyzję spawania TIG oraz lepszą kontrolę łuku, przetop i zwiększone prędkości jazdy.
- Modułowy system umożliwiający podłączenie do chłodnicy wody i wózka bez użycia narzędzi

MMA/TIG
urządzenia

Dane techniczne

Napięcie wejściowe		Prąd spawania TIG		Prąd spawania MMA		Zakres nastaw	Pobór prądu wejściowego	Moc znamionowa
230 VAC, 1 faza 230 – 460 VAC, 3 fazy ± 10% 50/60 Hz		300 A/22 V w 40% cyklu pracy, 3 fazy 250 A/20 V w 60% cyklu pracy, 3 fazy 200 A/18 V w 100% cyklu pracy, 1/3 fazy		300 A/32 V w 40% cyklu pracy, 3 fazy 250 A/30 V w 60% cyklu pracy, 3 fazy 200 A/28 V w 100% cyklu pracy, 1/3 fazy		5 – 200 A, 1 faza 5 – 300 A, 3 fazy	10 A, 400 – 460 V 11 A, 380 V 20 A, 230 V	11,3 kVA
Napięcie stanu jałowego	Znamionowy współczynnik mocy	Znamionowa sprawność	Tryb oszczędzania energii	Długość przewodu sieciowego	Wymiary Dł. x szer. x wys.		Masa	
48 V (32 V - VRD)	0,96	85% (TIG) 89% (MMA)	91 W	3 m	460 x 200 x 320 mm		ES 300i: 15 kg ET 300i/ET 300iP: 16,9 kg bez chłodnicy 26,9 kg z chłodnicą	

Dane do zamówienia

Renegade ES 300i	0445100880
Renegade ES 300i, z paskiem naramiennym, przewodem elektrodowym powrotnym 5 m i zaciskiem	0445250880
Renegade ET300i	0445100900
Renegade ET300iP	0445100920

Pakiety ES 300i obejmują źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m i wtyczką.

Pakiety ET 300i/300iP obejmują źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m, przewodem powrotnym 5 m i zaciskiem oraz przewodem gazowym 2 m z zaciskami.

Renegade™ ES 300i & ET 300i/300iP, akcesoria

Opcje i akcesoria				
Pas naramienny		0445197880		
Wózek 2-kołowy		0460330881		
Zestaw uchwytu elektrodowego, Handy 300, OKC50, 3 m		0700006902		
Zestaw uchwytu elektrodowego, Handy 300, OKC50, 5 m		0700006888		
Zestaw przewodu powrotnego, OKC50, 3 m		0700006903		
Zestaw przewodu powrotnego, OKC50, 5 m		0700006889		
Styk wtykowy OKC50, opakowanie 4 szt.		0160360881		
Zdalny sterownik analogowy MMA 3 z przewodem 10 m i złączem 6-wtykowym ¹⁾		0445870880		
Zdalny sterownik analogowy MMA 3 z przewodem 25 m i złączem 6-wtykowym ¹⁾		0445870881		
10 m przewód zapasowy do analogowego kontrolera MMA 3 ¹⁾		0445204880		
25 m przewód zapasowy do analogowego kontrolera MMA 3 ¹⁾		0445204881		
Zestaw doposażeniowy do analogowego kontrolera MMA 3		0445840880		
Zdalny sterownik ER 1 z przewodem 5 m i złączem 6-wtykowym		0445536881		
Zdalny sterownik ER 1 z przewodem 10 m i złączem 6-wtykowym		0445536882		
Zdalny sterownik ER 1 z przewodem 25 m i złączem 6-wtykowym		0445536883		
Zdalny sterownik ER 1 z przewodem 5 m i złączem 4-wtykowym ²⁾		0445536880		
Zamienny przewód 5 m ze złączem 4-wtykowym do zdalnego sterownika ER 1		0445450880		
Adapter 1 na 3 fazy Renegade ³⁾		0445139880		
Tylko Renegade ET 300i, ET 300iP				
Chłodnica wodna EC 1000		0445045880		
Chłodziwo 10 l		0465720002		
Przycisk nożny ER 1F z przewodem 5 m i złączem 6-wtykowym		0445550881		
Przycisk nożny ER 1F z przewodem 10 m i złączem 6-wtykowym		0445550882		
Uchwyt TIG	4 m	8 m	12 m	16 m
SR-B 21, chłodzenie wodą, OKC50	0700025544	0700025545	0700025546	0700025547
SR-B 26, chłodzenie gazem, OKC50	0700025518	0700025519	0700025520	0700025521

¹⁾ Pasuje do urządzeń Renegade ES 300i, ET 300i oraz ET 300iP z numerem seryjnym powyżej 815-xxx

²⁾ Złącze 4-pinowe umożliwia podłączanie do urządzeń Renegade ES 300i o numerze seryjnym do 718-xxx-xxx.

³⁾ Do stosowania wyłącznie z Renegade ES 300i (0445100880), ET 300i (0445100900) i ET 300iP (0445100920)



Renegade ET 300iP z jednostką chłodzącą na 2-kołowym wózku (0460330881)



Zdalny sterownik ER 1 (0445536881)

Caddy® Arc 151i, 201i, 251i

Trwałe, solidne i przenośne urządzenia spawalnicze



251i z panelem sterowania A32

201i z panelem sterowania A33

- Łatwość obsługi — ustawiasz tylko prąd spawania i możesz oczekiwać znakomitych efektów
- Praktyczna konstrukcja — źródło prądu spawania jest łatwe w przenoszeniu i można go używać niemal w dowolnym miejscu
- PFC stabilizuje łuk i uodparnia go na wahania parametrów zasilania, nawet w przypadku podłączania do przedłużaczy o długości do 100 m
- Podstawowe sterowanie TIG z zajarzaniem od zera albo zajarzaniem Live TIG — do spawania wystarczy dodanie do uchwytu TIG zaworu gazu, reduktora i butli
- Do wyboru szereg opcji panelu sterowania

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Prąd spawania TIG		Prąd spawania MMA		Zakres nastaw	
230 VAC 1 fazy 400 VAC 3 fazy (251i) ± 10% 50/60 Hz	151i	150 A/16,0 V w 25% cyklu pracy 120 A/14,8 V w 60% cyklu pracy 110 A/14,4 V w 100% cyklu pracy	151i	150 A/26,0 V w 25% cyklu pracy 100 A/24,0 V w 60% cyklu pracy 90 A/23,6 V w 100% cyklu pracy	151i: 8 – 150 A (MMA) A31 4 – 150 A (MMA, TIG) A33	
	201i	220 A/18,8 V w 20% cyklu pracy 150 A/16,0 V w 60% cyklu pracy 110 A/14,4 V w 100% cyklu pracy	201i	170 A/26,8 V w 25% cyklu pracy 130 A/25,2 V w 60% cyklu pracy 110 A/24,4 V w 100% cyklu pracy	201i: 4 – 170 A (MMA) A33 4 – 220 A (TIG) A33	
	251i	250 A/20,0 V w 30% cyklu pracy 190 A/17,6 V w 60% cyklu pracy 150 A/16,0 V w 100% cyklu pracy	251i	250 A/30,0 V w 30% cyklu pracy 190 A/27,6 V w 60% cyklu pracy 150 A/26,0 V w 100% cyklu pracy	251i: 4 – 250 A (MMA) A32/A34 3 – 250 A (TIG)	
Napięcie stanu jałowego	Znamionowy współczynnik mocy	Znamionowa sprawność	Tryb oszczędzania energii	Długość przewodu sieciowego	Wymiary Dł. x szer. x wys.	Masa
58 – 72 V - A31 56 V (22 V - VRD) A33 65 V (<35 V - VRD) A32/34	0,99 (151i/201i) 0,94 (251i)	81% (151i/201i) 83% (251i)	30 W	3 m	418 x 188 x 208 mm	7,9 kg (151i) 8,3 kg (201i) 10,5 kg (251i)

Dane do zamówienia

Caddy Arc 151i, A31	0460445881
Caddy Arc 151i, A33	0460445883
Caddy Arc 201i, A33	0460445884
Caddy Arc 251i, A32	0460300880
Caddy Arc 251i, A34	0460300881

Dostawa zawiera źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką oraz zestaw przewodu spawalniczego i powrotnego MMA 3 m.

Opcje i akcesoria

Pas naramienny	0460265003
Wózek 2-kołowy (na butlę z gazem 5-10 l)	0459366885
Uchwyt SR-B 17 V TIG, gaz, OKC50, 4 m	0700025514
Uchwyt SR-B 17 V TIG, gaz, OKC50, 8 m	0700025515
Uchwyt SR-B 26 V TIG, gaz, OKC50, 4 m	0700025522
Uchwyt SR-B 26 V TIG, gaz, OKC50, 8 m	0700025523
Caddy Arc 151i/201i	
Przewód spawalniczy 200 A, 25 mm², OKC50, 3 m	0700006900
Przewód powrotny 200 A, 25 mm², OKC50, 3 m	0700006901
Przewód spawalniczy 200 A, 25 mm², OKC50, 5 m	0700006884
Przewód powrotny 200 A, 25 mm², OKC50, 5 m	0700006885
Confort 200	0700006004
Handy 200	0700006003
ESAB 200	0333249001
Handy 300	0700006016

Caddy Arc, akcesoria

Opcje i akcesoria	
Caddy Arc 251i	
Przewód spawalniczy 300 A, 35 mm ² , OKC50, 3 m	0700006902
Przewód powrotny 300 A, 35 mm ² , OKC50, 3 m	0700006903
Przewód spawalniczy 300 A, 35 mm ² , OKC50, 5 m	0700006888
Przewód powrotny 300 A, 35 mm ² , OKC50, 5 m	0700006889
Handy 300	0700006016

Panele sterowania Caddy Arc

Funkcja panelu MMC	Caddy Arc 151i, 201i		Caddy Arc 251i	
	A31	A33	A32	A34
	 1)			
Metoda MMA (SMAW)	■	■	■	■
Metoda TIG DC (GTAW)	■	■	■	■
Obsługa jednym przyciskiem	■			
Wyświetlacz cyfrowy		■	■	■
Definiowane ustawienie Hot Start	■		2)	
Regulacja Hot Start		■	■	■
Definiowane ustawienie Arc Force	■			
Regulacja Arc Force		■	■	■
Arc Plus II		■	■	■
Spawanie kropelkowe		■	■	■
Zewnętrzne zdalne sterowanie		■	■	■
2 + 2 zestawy pamięci		■		■

¹⁾ Zajarzanie od zera.

²⁾ W menu w tle.

MMA/TIG
urządzenia



Caddy Arc 151i, A31 na wózku 2-kołowym (0459366885)

Caddy® Tig 1500i, 2000i

Trwałe, solidne i przenośne urządzenia spawalnicze



- Łatwość obsługi — ustawiasz tylko prąd spawania i możesz oczekiwać znakomitych efektów
- Praktyczna konstrukcja – źródło prądu spawania jest łatwe w przenoszeniu i można go używać niemal w dowolnym miejscu
- PFC stabilizuje łuk i uodparnia go na wahania parametrów zasilania, nawet w przypadku podłączania do przedłużacza o długości do 100 m
- Dostępność w wersji bezimpulsowej i impulsowej do spawania cienkiej blachy
- W pełni profesjonalna wydajność MMA i ustawienia

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Prąd spawania TIG		Prąd spawania MMA		Zakres nastaw	
230 VAC 1 fazy ± 10% 50/60 Hz	1500i	150 A/16,0 V w 25% cyklu pracy 120 A/14,8 V w 60% cyklu pracy 110 A/14,4 V w 100% cyklu pracy	1500i	150 A/26,0 V w 20% cyklu pracy 100 A/24,0 V w 60% cyklu pracy 90 A/23,6 V w 100% cyklu pracy	1500i: 3 – 150 A (TIG) 4 – 150 A (MMA)	
	2000i	220 A/18,8 V w 20% cyklu pracy 150 A/16,0 V w 60% cyklu pracy 110 A/14,4 V w 100% cyklu pracy	2000i	170 A/26,8 V w 20% cyklu pracy 130 A/25,2 V w 60% cyklu pracy 110 A/24,4 V w 100% cyklu pracy	2000i: 3 – 220 A (TIG) 4 – 170 A (MMA)	
Napięcie stanu jałowego	Znamionowy współczynnik mocy	Znamionowa sprawność	Tryb oszczędzania energii	Długość przewodu sieciowego	Wymiary dł. x szer. x wys.	Masa
72 V (<35 V - VRD)	0,99	77%/80% (TIG/MMA) 1500i 73/77,9% (TIG/MMA) 2000i	30 W	3 m	418 x 188 x 208 mm 418 x 188 x 345 mm (z jednostką chłodzącą)	1500i: 9,2 kg 2000i: 9,4 kg bez chłodnicy 14 kg z chłodnicą

Dane do zamówienia

Caddy Tig 1500i, TA33 z przewodem spawalniczym 3 m i uchwytem, uchwyt SR-B 17 TIG 4 m	0460 450 880	Caddy Tig 1500i, TA33	0460450890
Caddy Tig 2200i, TA33 z przewodem spawalniczym 3 m i uchwytem, uchwyt SR-B 26 TIG 4 m	0460 450 881	Caddy Tig 2200i, TA33	0460450891
Caddy Tig 1500i, TA34 z przewodem spawalniczym 3 m i uchwytem, uchwyt SR-B 17 TIG 4 m	0460 450 882	Caddy Tig 1500i, TA34	0460450892
Caddy Tig 2200i, TA34 z przewodem spawalniczym 3 m i uchwytem, uchwyt SR-B 26 TIG 4 m	0460 450 883	Caddy Tig 2200i, TA34	0460450893
Caddy Tig 2200i, TA33 z jednostką chłodzącą, przewodem spawalniczym 3 m i uchwytem, uchwyt SR-B 20 TIG 4 m	0460 450 884	Caddy Tig 2200i, TA33 z jednostką chłodzącą	0460450894
Caddy Tig 2200i, TA34 z jednostką chłodzącą, przewodem spawalniczym 3 m i uchwytem, uchwyt SR-B 20 TIG 4 m	0460 450 885	Caddy Tig 2200i, TA34 z jednostką chłodzącą	0460450895

Dostawa zawiera: źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, przewód gazowy 1,5 m zaciskami i przewód powrotny 3 m.

Opcje i akcesoria

Przystawka do uchwytów TIG ze zdalnym sterowaniem	0459491912	Uchwyt elektrody, 200 A, 3 m	0700006900
Przycisk nożny T1 Foot CAN, 5 m	0460315880	Jednostka chłodząca CoolMini	0460144880
Pas naramienny	0460265003	Zestaw montażowy jednostki chłodzącej do Tig 2200i	0460509880
Uchwyt elektrody, 150 A, 3 m	0700006898	Chłodziwo 10 l	0465720002

Uchwyty TIG

Informacje na temat uchwytów znajdują się na oddzielnej stronie dotyczącej uchwytów SR-B TIG.

Caddy® Tig 2200i AC/DC

Trwałe, solidne i przenośne urządzenia spawalnicze



- Łatwość obsługi — ustawiasz tylko prąd spawania i możesz oczekiwać znakomitych efektów
- Praktyczna konstrukcja – źródło prądu spawania jest łatwe w przenoszeniu i można go używać niemal w dowolnym miejscu
- PFC stabilizuje łuk i uodparnia go na wahania parametrów zasilania, nawet w przypadku podłączania do przedłużaczy o długości do 100 m
- Dostępność w wersji bezimpulsowej i impulsowej DC do spawania cienkiej blachy
- W pełni profesjonalna wydajność MMA i ustawienia z prądem DC i AC
- QWave™ – cichy i bardzo dynamiczny łuk AC
- True AC Rating™ - wyświetla rzeczywiste natężenie prądu spawania

Dane techniczne					
Napięcie wejściowe	Zakres nastaw		Znamionowy prąd pierwotny	Znamionowy współczynnik mocy TIG	Moc znamionowa
230 V, 1 faza, 50/60 Hz	TIG AC/DC: 3 – 220 A	MMA AC/DC: 4 – 160 A	28 A	0,99	6,4 kVA
Znamionowy prąd spawania		Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa	
TIG AC/DC 220 A/18,8 V w 20% cyklu pracy 150 A/16,0 V w 60% cyklu pracy 140 A/15,6 V w 100% cyklu pracy		MMA AC/DC 160 A/26,4 V w 30% cyklu pracy 120 A/24,8 V w 60% cyklu pracy 110 A/24,4 V w 100% cyklu pracy		418 x 188 x 345 mm 418 x 188 x 496 mm (z jednostką chłodzącą)	
				15,7 kg bez chłodnicy 22,1 kg z chłodnicą	

Dane do zamówienia	
Caddy Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC z przewodem spawalniczym 3 m i uchwytem, uchwyt SR-B 26 TIG 4 m	0460150882
Caddy Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC z przewodem spawalniczym 3 m i uchwytem, uchwyt SR-B 26 TIG 4 m	0460150883
Caddy Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC z jednostką chłodzącą, przewodem spawalniczym 3 m i uchwytem, uchwyt SR-B 20 TIG 4 m i wózek 2-kołowy	0460150884
Caddy Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC	0460150880
Caddy Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC	0460150881

Dostawa zawiera: źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, przewód gazowy 1,5 m zaciskami i przewód powrotny 3 m.

Opcje i akcesoria	
Przystawka do uchwytów TIG ze zdalnym sterowaniem	0459491912
Przycisk nożny T1 Foot CAN, 5 m	0460315880
Pas naramienny	0460265003
Jednostka chłodząca CoolMini	0460144880
Chłodziwo 10 l	0465720002
Uchwyt elektrody 200 A, 3 m	0700006900
Uchwyty TIG	
Informacje na temat uchwytów znajdują się na oddzielnej stronie dotyczącej uchwytów SR-B TIG.	

Aristo® Tig 4000iw

Solidne i wydajne spawarki MMA/TIG



- Inwertery oparte na technologii IGBT – wysoka wydajność i niezawodność
- Doskonała charakterystyka spawania – wysoka funkcjonalność i jakość
- Obudowa z ramą z wytłaczanych profili Alutech™. Możliwość podnoszenia za pomocą dźwigu.
- Dołączony do zestawu filtr przeciwpłowy obniża ryzyko ewentualnych awarii wskutek osadzania się na przykład pyłu po szlifowaniu.
- Chłodnica wodna z ELP, ESAB LogicPump (chłodnica wodna uruchamia się automatycznie po podłączeniu chłodzonego wodą uchwyty TIG, zapobiegając przegrzaniu).
- Elektrody MMA do 6,0 mm i żłobienie łukiem węglowym do 8,0 mm
- Dostępność w wersji bezimpulsowej i impulsowej do spawania cienkiej blachy

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Zakres nastaw	Maksymalny prąd	Znamionowy współczynnik mocy - TIG	Znamionowa sprawność - TIG	Tryb oszczędzania energii	Długość przewodu sieciowego
400 VAC, 3 fazy, ± 10% 50 Hz	10 – 400 A (TIG) 16 – 400 A (MMA)	400 A	0,90	81,2%	39 W	3 m

Znamionowy prąd spawania

TIG
400 A/26 V w 35% cyklu pracy
320 A/23 V w 60% cyklu pracy
250 A/20 V w 100% cyklu pracy

MMA
400 A/36 V w 35% cyklu pracy
320 A/33 V w 60% cyklu pracy
250 A/30 V w 100% cyklu pracy

Napięcie stanu jałowego

60 V (<26 V - VRD)

Klasa ochrony

IP23

Wymiary dł. x szer. x wys.

625 x 394 x 776 mm

Masa

84 kg

Dane do zamówienia

Aristo Tig 4000iw, TA4	0458630881
Aristo Tig 4000iw, TA6	0458630885

Dostawa zawiera źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m i wtyczką, przewodem powrotnym 4,5 m oraz przewodem gazowym 2 m z zaciskami.

Opcje i akcesoria

Wózek 4-kołowy (Tig 4000i, 4300iw)	0458530881
Chłodziwo 10 l	0465720002
Czujnik przepływu cieczy	0456855880
Jednostka wielonapięciowa (208-575 V 50/60 Hz)	0459145880
Przystawka do uchwyty TIG ze zdalnym sterowaniem	0459491912
Przycisk nożny T1 Foot CAN, 5 m	0460315880
Uchwyt elektrody, 5 m	0700006892

Uchwyty TIG

Informacje na temat uchwyty znajdują się na oddzielnej stronie dotyczącej uchwyty SR-B TIG.

Origo™ Tig 3000i AC/DC, 4300iw AC/DC

Solidne i wydajne spawarki MMA/TIG



- Profesjonalne spawanie TIG AC/DC
- QWave – cichy i bardzo dynamiczny łuk AC
- True AC Rating – wyświetla rzeczywiste natężenie prądu spawania
- Profesjonalne spawanie MMA z Origo Tig 4300iw AC/DC
- Regulacja ArcPlusDC, HotStart, rozwiązania HotStart, ArcForce i przełączana biegunowość (DC)
- Chłodnica wodna z ELP, ESAB LogicPump (chłodnica wodna uruchamia się automatycznie po podłączeniu chłodzonego wodą uchwytu TIG, zapobiegając przegrzaniu)

Origo Tig 3000i AC/DC – dane techniczne					
Napięcie wejściowe	Zakres nastaw		Przystawka do uchwytów TIG ze zdalnym sterowaniem	Znamionowy współczynnik mocy - TIG AC	Znamionowy współczynnik mocy - TIG DC
400 VAC, 3 fazy, $\pm 10\%$ 50/60 Hz	TIG AC/DC: 4 – 300 A	MMA AC/DC: 16 – 300 A	18 A	0,85	0,90
Znamionowy prąd spawania			Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa
TIG AC/DC 300 A/22,0 V w 35% cyklu pracy 240 A/19,6 V w 60% cyklu pracy 200 A/18,0 V w 100% cyklu pracy		MMA AC/DC 300 A/32,0 V w 30% cyklu pracy 230 A/29,2 V w 60% cyklu pracy 190 A/27,6 V w 100% cyklu pracy	652 x 249 x 423 mm 652 x 249 x 631 mm (z jednostką chłodzącą)		48,5 kg bez chłodnicy 71,5 kg z chłodnicą

Origo Tig 4300iw AC/DC – dane techniczne				
Napięcie wejściowe	Zakres nastaw		Zabezpieczenie sieci zasilającej - TIG	Znamionowy współczynnik mocy - TIG
400 VAC, 3 fazy, $\pm 10\%$ 50 Hz	TIG AC/DC: 4 – 430 A	MMA AC/DC: 16 – 430 A	25 A	0,85
Znamionowy prąd spawania			Wymiary dł. x szer. x wys.	Masa
TIG AC/DC 430 A/27,2 V w 40% cyklu pracy 400 A/26,0 V w 60% cyklu pracy 315 A/22,6 V w 100% cyklu pracy		MMA AC/DC 430 A/37,2 V w 40% cyklu pracy 400 A/36,0 V w 60% cyklu pracy 315 A/32,6 V w 100% cyklu pracy	625 x 394 x 776 mm	95 kg

Dane do zamówienia	
Origo Tig 3000i AC/DC TA24 + przewody do spawania MMA, CoolMidi 1800 + uchwyt SR-B 20 TIG Torch i wózek 4-kołowy	0459795882
Origo Tig 3000i, TA24 AC/DC	0459735880
Origo Tig 4300iw, TA24 AC/DC	0460100880

Dostawa zawiera źródło zasilania z przewodem sieciowym 5 m i wtyczką, przewodem powrotnym 4,5 m oraz przewodem gazowym 2 m z zaciskami.

Opcje i akcesoria			
Wózek 2-kołowy TIG (3000i AC/DC, MIG C3000i)	0459366890	Przystawka do uchwytów TIG ze zdalnym sterowaniem	0459491912
Wózek 4-kołowy TIG (3000i AC/DC, MIG C3000i)	0460060880	Przycisk nożny T1 Foot CAN, 5 m	0460315880
Wózek 4-kołowy (Tig 4000i, 4300iw)	0458530881	Uchwyt elektrody, 3 m	0700006888
Jednostka chłodząca CoolMidi 1800	0459840880		
Chłodziwo 10 l	0465720002		
Uchwyty TIG			
Informacje na temat uchwytów znajdują się na oddzielnej stronie dotyczącej uchwytów SR-B TIG.			

Panele sterowania TIG

Funkcja panelu MMC	Caddy Tig 1500i, 2000i		Caddy Tig 2200i AC/DC	
	TA33	TA34	TA33 AC/DC	TA34 AC/DC
				
MMA	■	■	■	■
TIG	■	■	■	■
TIG-Pulse		■		■
MicroPulse		■		■
Wartość True AC				■
Częstotliwość AC				■
Bilans AC				■
Wstępne podgrzewanie elektrody				■
Zajazanie HF	■	■	■	■
Zajazanie LiftArc	■	■	■	■
Parametry grubości blachy	■	■	■	■
Regulacja Hot Start	■	■	■	■
Regulacja Arc Force	■	■	■	■
Regulacja narastania prądu spawania	■			
Regulacja narastania i opadania prądu spawania		■	■	■
Regulacja po wypływie gazu	■			
Regulacja przed i po wypływie gazu		■	■	■
2T/4T	■	■	■	■
Zewnętrzne zdalne sterowanie		■	■	■
Wyświetlacz cyfrowy	■	■	■	■
Pamięć indywidualna		2 + 2		2 + 2

Panele sterowania TIG

Funkcja panelu MMC	Aristo Tig 4000iw		Origo Tig 3000i, 4300iw
	TA4	TA6	TA24 AC/DC
			
MMA	■	■	■
Żłobienie elektropowietrzne	■		
TIG	■	■	■
TIG-Pulse		■	■
MicroPulse		■	■
Wartość True AC			■
Częstotliwość AC			■
Bilans AC			■
Wstępne podgrzewanie elektrody			■
Zajazanie HF	■	■	■
Zajazanie LiftArc	■	■	■
Regulacja Hot Start	■	■	■
Regulacja siły łuku	■	■	■
Regulacja narastania i opadania prądu spawania	■	■	■
Wypływ gazu przed/po spawaniu	■	■	■
2T/4T	■	■	■
Opcje języka		■	
Zewnętrzne zdalne sterowanie		■	■
Wyświetlacz cyfrowy	■	■	■
Pamięć indywidualna		10 + 3	2 + 2

Heliarc™ 281i & 353i AC/DC

Do wymagających zastosowań TIG/MMA



- Wysokiej jakości spawanie TIG – niezrównana wydajność spawania różnego rodzaju materiałów.
- Doskonała kontrola łuku – stabilna charakterystyka łuku i ustawienia dają doskonałą kontrolę nad łukiem, umożliwiając szybkie spawanie.
- Hot Start AC – doskonałe zajarzanie łuku do spawania TIG z niskim natężeniem prądu AC.
- Impulsowe spawanie TIG AC lub DC – łatwe kontrolowanie ilości wprowadzonego ciepła i jeziorka spawalniczego, lepszy wygląd ściegów.
- Funkcja Dual TIG – przełączanie między dwoma natężeniami prądu spawania za pomocą przełącznika w uchwycie. Umożliwia ręczne sterowanie płynnością jeziorka spawalniczego przez operatora.
- Doskonała wydajność spawania MMA – nawet z elektrodami 60XX.
- Tryb Liftarc nawet z prądem AC – idealny do zastosowań w których niemożliwe jest wykorzystywanie wysokiej częstotliwości (HF).
- Technologia inwerterowa/mikroprocesorowa – wysoka wydajność przy niskim zapotrzebowaniu na moc wejściową. Precyzyjna kontrola łuku sprzęgnięta z niewielką masą i rozmiarami.
- Pulsowanie AC 0,4-2 Hz – idealny do cienkiego aluminium.

Dane techniczne

Napięcie wejściowe	Zakres nastaw		Zabezpieczenie sieci	znamionowy współczynnik mocy - TIG	Moc znamionowa
400 V, 3 fazy, 50/60 Hz	TIG AC/DC: 4 – 280 A (283i) 4 – 350 A (353i)	MMA AC/DC: 4 – 250 A (283i) 4 – 350 A (353i)	20 A (283i) 25 A (353i)	0,75 (283i) 0,80 (353i)	11 kVA/14,2 kVA TIG/MMA (283i) 14,5 kVA/19 kVA TIG/MMA (353i)
Wypływ gazu przed spawaniem	Wypływ gazu po spawaniu	Zbocze w górę/w dół	Częstotliwość AC	Częstotliwość pulsowania w trybie DC	Częstotliwość pulsowania w trybie AC
0,5 – 30 s	0,5 – 30 s	0,1 – 10 s	20 – 200 Hz	0,4 – 300 Hz	0,2 – 2 Hz
Pulsowanie (czas impulsu/czas oczekiwania)		Natężenie oczekiwania % wartości głównej	Prąd zajarzania/krauteru (4 skoki) % wartości głównej		Klasa ochrony
30 – 65%		10 – 90 A	10 – 90 A		IP21S
Znamionowy prąd spawania		Wymiary dł. x szer. x wys.		Masa	
TIG i MMA AC/DC (283i) 280 A w 40% cyklu pracy		TIG i MMA AC/DC (353i) 350 A w 20% cyklu pracy		600 x 300 x 620 mm	
				50 kg bez chłodnicy 85 kg z chłodnicą i wózkiem	

Dane do zamówienia

Heliarc 283i, chłodzony gazem z wózkiem i uchwytem TIG SR-B 26 4m	0479000006
Heliarc 283i, pakiet chłodzony wodą z wózkiem, chłodnicą wodną i uchwytem TIG SR-B 20 4 m	0479000005
Heliarc 353i, pakiet chłodzony wodą z wózkiem, chłodnicą wodną i uchwytem TIG SR-B 400 4 m	0479000004
Heliarc 283i AC/DC 400 V CE	0700300701
Heliarc 353i AC/DC 400 V CE	0700300702

Dostawa zawiera źródło zasilania z przewodem sieciowym 3 m i wtyczką, przewodem powrotnym 5 m z zaciskiem i złączem OKC50 oraz przewodem gazowym 1,5 m z zaciskami.

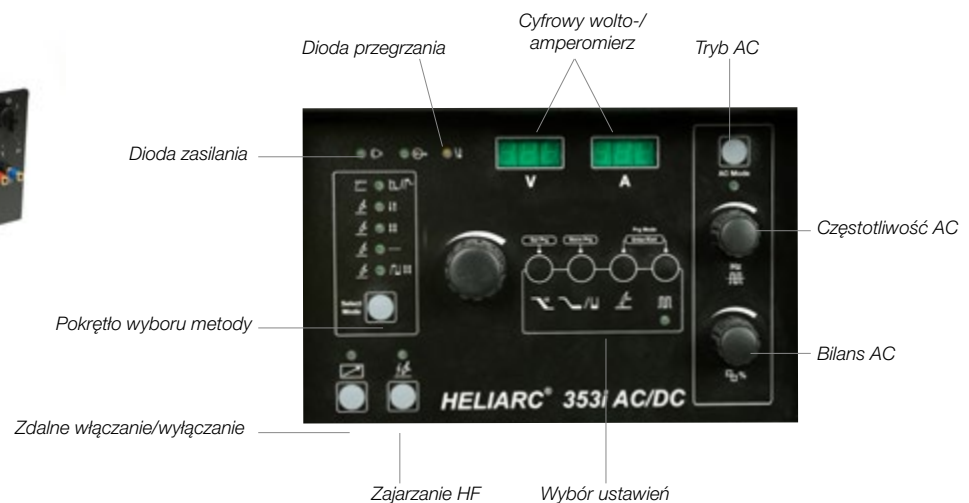
Heliarc™ 281i & 353i AC/DC, akcesoria

Opcje i akcesoria	
Chłodnica cieczy (Heliarc)	0700300703
Wózek 4-kołowy (Heliarc)	0558101702
Chłodziwo 10 l	0465720002
Przycisk nożny FC-5C, 9 m	0558004234
Uchwyt elektrody, 3 m	0700006888
Uchwyty TIG	
Uchwyt SR-B 400 TIG, woda, OKC50, 4 m	0700025538
Uchwyt SR-B 400 TIG, woda, OKC50, 8 m	0700025539
Uchwyt SR-B 20 TIG, woda, OKC50, 4 m	0700025534
Uchwyt SR-B 20 TIG, woda, OKC50, 8 m	0700025535
Uchwyt SR-B 20FX TIG, woda, OKC50, 4 m	0700025536
Uchwyt SR-B 20FX TIG, woda, OKC50, 8 m	0700025537
Uchwyt SR-B 21R TIG, woda, OKC50, 8 m (Heliarc)	0700025577
Uchwyt SR-B 400-R TIG, woda, OKC50, 8 m (Heliarc)	0700025579
Uchwyt SR-B 21FX-R TIG, woda, OKC50, 8 m (Heliarc)	0700025578

FX = głowica elastyczna, R = zdalne. Pełna oferta uchwytów SR-B TIG znajduje się na oddzielnej stronie.



Heliarc 353i na wózku Heliarc – widok komory chłodzenia wodą



Uchwyty MXL MIG/MAG

Do lekkich i średnich prac wytwórczych



Uchwyty MXL drugiej generacji zostały całkowicie zmodyfikowane z myślą o wyglądzie i obsłudze. Wyższa wydajność wszystkich modeli umożliwia wykorzystanie ich w zastosowaniach przemysłowych. Materiały spawalnicze są zgodne ze standardowym wzorem Euro.

- Wysokiej jakości uchwyty do zastosowań przemysłowych
- Ergonomiczna rękojeść z przegubami
- Modele chłodzone gazem i chłodzone wodą
- Wygoda dzięki miękkim powierzchniom chwytным (MXL 341, 411w i 511w)

Dane techniczne

Model	Prąd znamionowy		Średnica drutu	Chłodzenie
201	150 A w 60% cyklu pracy, MIX	160 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,0 mm	Gaz
271	210 A w 60% cyklu pracy, MIX	230 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,2 mm	Gaz
341	300 A w 60% cyklu pracy, MIX	330 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,6 mm	Gaz
411W	350 A w 60% cyklu pracy, MIX	400 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,6 mm	Ciecz
511W	450 A w 60% cyklu pracy, MIX	500 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,6 mm	Ciecz

Dane do zamówienia	3 m	4 m	5 m
MXL 201 ze złączem Euro	0700025220	0700025221	0700025222
MXL 271 ze złączem Euro	0700025230	0700025231	0700025232
MXL 341 ze złączem Euro	0700025240	0700025241	0700025242
MXL 411W ze złączem Euro	0700025250	0700025251	0700025252
MXL 511W ze złączem Euro	0700025260	0700025261	0700025262

Części eksploatacyjne MXL

Dane do zamówienia		201	271	341	411W	511W
do drutów litych i rdzeniowych						
0,8 – 1,0, niebieski, 3 m	0700200085	■ *	■	■	■	■
0,8 – 1,0, niebieski, 4 m	0700200086	■ *	■	■	■	■
0,8 – 1,0, niebieski, 5 m	0700025800	■	■	■	■	■
1,0 – 1,2, czerwony, 3 m	0700200087		■ *	■ *	■ *	■ *
1,0 – 1,2, czerwony, 4 m	0700200088		■ *	■ *	■ *	■ *
1,0 – 1,2, czerwony, 5 m	0700025801		■	■ *	■ *	■ *
1,2 – 1,6, żółty, 3 m	0700025802			■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 4 m	0700025803			■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 5 m	0700025804			■	■	■
Prowadniki — PTFE (do stali i aluminium)						
1,0 – 1,2, czerwony, 3 m	0700200091	■	■	■	■	■
1,0 – 1,2, czerwony, 4 m	0700200092	■	■	■	■	■
1,0 – 1,2, czerwony, 5 m	0700025812	■	■	■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 3 m	0700025813			■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 4 m	0700025814			■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 5 m	0700025815			■	■	■
Prowadniki — PA/brąz (do stali nierdzewnej i aluminium)						
0,8 – 1,0, antracyt, 3 m	0700025816		■	■	■	■
0,8 – 1,0, antracyt, 4 m	0700025817		■	■	■	■
0,8 – 1,0, antracyt, 5 m	0700025818		■	■	■	■
1,2 – 1,6, antracyt, 3 m	0700025819			■	■	■
1,2 – 1,6, antracyt, 4 m	0700025820			■	■	■
1,2 – 1,6, antracyt, 5 m	0700025821			■	■	■

* Standardowo w zakresie dostawy

Części eksploatacyjne MXL

Dane do zamówienia		201	271	341	411W	511W
	Części eksploatacyjne					
1	Stożkowa dysza gazowa	0700200054 *	0700200055 *	0700200056 *	0700025295 *	0700025295 *
1	Zwężona dysza gazowa	0700200060	0700200061	0700200062	0700025296	0700025296
1	Cylindryczna dysza gazowa	0700200057	0700200058	0700200059	0700025297	0700025297
1	Zwężona dysza gazowa M6	-	-	-	0700025298	0700025298
1	Dysza gazowa FCAW	0700200105	-	-	-	-
2	Przejściówka końcówki M6	-	0700200073 *	0700200074 *	0700025292	0700025292
3	Przejściówka końcówki M8	-	0700025289	0700025290	0700025291 *	0700025291 *
4	Sprężyna dyszy	0700200078	0700200079	-	-	-
5	Dyfuzor gazu	-	-	0700200080	0700025293/4 *	0700025293/4 *

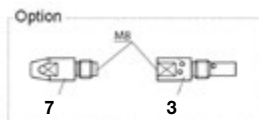
* Standardowo w zakresie dostawy

Dane do zamówienia		201	271 ¹⁾ / 341 ²⁾			411W / 511W		
	Końcówki stykowe	Cu						
6	Końcówka stykowa M6 x 25 Ø 0,6	0700200063	-	-	-	-	-	-
6	Końcówka stykowa M6 x 25 Ø 0,8	0700200064 *	-	-	-	-	-	-
6	Końcówka stykowa M6 x 25 Ø 0,9	0700200065	-	-	-	-	-	-
6	Końcówka stykowa M6 x 25 Ø 1,0	0700200066	-	-	-	-	-	-

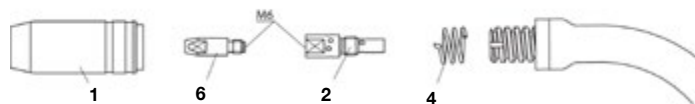
			Cu	CuCrZr	Alu Cu	Cu	CuCrZr	Alu Cu
6	Końcówka stykowa M6 x 28 Ø 0,8		0700200068	0700200081	-	0700200068	0700200081	-
6	Końcówka stykowa M6 x 28 Ø 0,9		0700200069	0700200082	-	0700200069	0700200082	-
6	Końcówka stykowa M6 x 28 Ø 1,0		0700200070 ¹⁾	0700200083	0700025273	0700200070	0700200083	0700025273
6	Końcówka stykowa M6 x 28 Ø 1,2		0700200071 ²⁾	0700200084	0700025274	0700200071	0700200084	0700025274
7	Końcówka stykowa M8 x 30 Ø 0,8		0700025275	0700025280	-	0700025275	0700025280	-
7	Końcówka stykowa M8 x 30 Ø 0,9		-	0700025281	-	-	0700025281	-
7	Końcówka stykowa M8 x 30 Ø 1,0		0700025276	0700200103	0700025286	0700025276	0700200103	0700025286
7	Końcówka stykowa M8 x 30 Ø 1,2		0700025277	0700200104	0700025287	0700025277 *	0700200104	0700025287
7	Końcówka stykowa M8 x 30 Ø 1,4		-	-	-	0700025278	0700025284	-
7	Końcówka stykowa M8 x 30 Ø 1,6		0700025279	0700025285	0700025288	0700025279	0700025285	0700025288

*1) 2) Standardowo w zakresie dostawy.

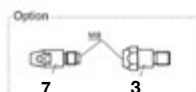
Części eksploatacyjne i zamienne do starszych modeli opisano w instrukcji obsługi. Informacji na ich temat mogą też udzielić lokalni przedstawiciele ESAB.



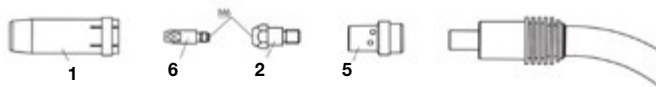
MXL 271



MXL 201



MXL 341



MXL 411w

MXL 511w



Części zamienne MXL

Dane do zamówienia	201		271	341	411W	511W
Izolator głowicy			0700200096		-	-
Korpus palnika	0700025200		0700025201	0700025202	0700025203	0700025204
Rękojeść komplet, Expert	0700025900			0700025901	0700025902	
Spust, żółty, 2 bieguny			0700025903		-	-
Podparcie kabla, komplet			0700025950		0700025971	
Nakrętka przejściowa			0700025951		-	-
Centralne złącze			0700200101		0700025970	
Szybkozłącze	-		-	-	-	-
Nakrętka blokująca przewodnik			0700200098		-	-
Śruba z łbem walcowym M4 x 6			0700025952		-	-
O-ring 4,0 x 1,0 mm (złączka gazu)			0700025953		-	-
Śruba rękojeści Expert			0700025904		-	-
Opaska zaciskowa z pierścieniem Ø 8,7/9,0/9,5	-		-	-	0700025974/5/6	
Zewnętrzna osłona pierścienia zaciskowego	-		-	-	0700025972	
Przewód z PCW, 4,5 x 1,5 mm/5 x 1,5 mm	-		-	-	0700025993/4	
Zewnętrzna osłona z tkaniny	-		-	-	0700025992	
Przewody	3 m		4 m		5 m	
Przewód koncentryczny MXL 201	0700025960		0700025961		-	
Przewód koncentryczny MXL 271	0700025962		0700025963		-	
Przewód koncentryczny MXL 341	0700025964		0700025965		0700025966	
Przewód wodno-prądowy, niebieski MXL 411W/511W	0700025983		0700025984		0700025985	
Kanał kablowy, żółty MXL 411W/511W	0700025986		0700025987		0700025988	
Prowadnik pod wkład, komplet MXL 411W/511W	0700025989		0700025990		0700025991	
Zespół przewodu MXL 411W/511W	0700025980		0700025981		0700025982	

Części eksploatacyjne i zamienne do starszych modeli opisano w instrukcji obsługi. Informacji na ich temat mogą też udzielić lokalni przedstawiciele ESAB.

Części eksploatacyjne PSF

Dane do zamówienia		260/260C	315	415/415C	515	420W/420CW	520W
Prowadniki – stal do drutów litych i rdzeniowych							
0,8 – 1,0, niebieski, 3 m	0700200085	■	■	■	■	■	■
0,8 – 1,0, niebieski, 4 m	0700200086	■	■	■	■	■	■
0,8 – 1,0, niebieski, 5 m	0700025800	■	■	■	■	■	■
1,0 – 1,2, czerwony, 3 m	0700200087		■	■	■	■	■
1,0 – 1,2, czerwony, 4 m	0700200088		■	■	■	■	■
1,0 – 1,2, czerwony, 5 m	0700025801		■	■	■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 3 m	0700025802			■	■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 4 m	0700025803			■	■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 5 m	0700025804			■	■	■	■
Prowadniki — PTFE (do stali i aluminium)							
1,0 – 1,2, czerwony, 3 m	0700200091	■	■	■	■	■	■
1,0 – 1,2, czerwony, 4 m	0700200092	■	■	■	■	■	■
1,0 – 1,2, czerwony, 5 m	0700025812	■	■	■	■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 3 m	0700025813			■	■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 4 m	0700025814			■	■	■	■
1,2 – 1,6, żółty, 5 m	0700025815			■	■	■	■
Prowadniki — PA/brąz (do stali nierdzewnej i aluminium)							
0,8 – 1,0, antracyt, 3 m	0700025816		■	■	■	■	■
0,8 – 1,0, antracyt, 4 m	0700025817		■	■	■	■	■
0,8 – 1,0, antracyt, 5 m	0700025818		■	■	■	■	■
1,2 – 1,6, antracyt, 3 m	0700025819			■	■	■	■
1,2 – 1,6, antracyt, 4 m	0700025820			■	■	■	■
1,2 – 1,6, antracyt, 5 m	0700025821			■	■	■	■

* Standardowo w zakresie dostawy

Uchwyty PSF MIG

Do średnich i ciężkich prac wytwórczych



Uchwyty PSF nowej generacji zostały całkowicie zmodyfikowane, przy czym części eksploatacyjne na skrajnym przednim obszarze pozostaną w pełni kompatybilne ze sprawdzonymi starszymi częściami eksploatacyjnymi serii PSF. Nowoczesny wygląd i obsługa w połączeniu z lepszą wydajnością sprawiają, że uchwyty PSF sprawdzą się w nawet najbardziej wymagających zastosowaniach przemysłowych.

- Modele chłodzone gazem dostępne w 4 rozmiarach, modele chłodzone wodą dostępne w 2 rozmiarach
- PSF 260 z obrotową szyjką
- PSF 520W z optymalizującym wydajność dwuobiegowym układem chłodzenia
- Ścisłe dopasowanie i lepsze odprowadzanie ciepła dzięki gwintowanym dyszom gazowym
- Niezwykle trwały system części eksploatacyjnych z solidnym adapterem końcówki i długimi końcówkami do najbardziej wymagających zastosowań
- Końcówki stykowe CuCrZr wydłużają żywotność
- Opcjonalny moduł zdalnego sterowania w wybranych wariantach

Dane techniczne

Model	Prąd znamionowy		Średnica drutu	Chłodzenie
260	225 A w 60% cyklu pracy, MIX	250 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,0 mm	Gaz
315	285 A w 60% cyklu pracy, MIX	315 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,2 mm	Gaz
415	325 A w 60% cyklu pracy, MIX	380 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,6 mm	Gaz
515	400 A w 60% cyklu pracy, MIX	450 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,6 mm	Gaz
420W	450 A w 60% cyklu pracy, MIX	450 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,6 mm	Ciecz
520W *	500 A w 60% cyklu pracy, MIX	500 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,6 mm	Ciecz

* Dwuobiegowy układ chłodzenia (520W) dba, aby krytyczny skrajny przedni obszar pozostał chłodny nawet w ekstremalnych warunkach. Mniejsza ilość ciepła oznacza sprawniejsze podawanie drutu i mniej przestojów na wymianę części eksploatacyjnych.

Dane do zamówienia	3 m	4 m	5 m
PSF 260, ze złączem euro	0700025020	0700025021	0700025022
PSF 315, ze złączem euro	0700025030	0700025031	0700025032
PSF 315 RS3, ze złączem euro	-	0700025033	-
PSF 415, ze złączem euro	0700025040	0700025041	0700025042
PSF 415 RS3, ze złączem euro	-	0700025043	-
PSF 515, ze złączem euro	0700025050	0700025051	0700025052
PSF 420W, ze złączem euro	0700025060	0700025061	0700025062
PSF 420W RS3, ze złączem euro	0700025063	0700025064	-
PSF 520W, ze złączem euro	0700025070	0700025071	0700025072
PSF 520W RS3, ze złączem euro	0700025073	0700025074	-

RS3 jest kompatybilny z dowolnymi maszynami ESAB z panelem sterowania MA23-, MA24-, MA25-, U6- i U82, jak również z podajnikiem Robust Feed Pulse.

MIG/MAG oraz
Uchwyty TIG

Części eksploatacyjne PSF

Dane do zamówienia		260/260C	315	415/415C	515	420W/420CW	520W
	Części eksploatacyjne						
1	Standardowa dysza gazowa	0458464881 (Ø 14 mm)	0458464882 (Ø 16 mm)	0458464883 (Ø 17 mm)	0458464884 (Ø 18 mm)	-	-
1	Stożkowa dysza gazowa	0458465881 (Ø 12 mm)	0458465882 (Ø 14 mm)	-	0458465884 (Ø 15 mm)	0458464882 (Ø 16 mm)	0458464883 (Ø 17 mm)
1	Stożkowa dysza gazowa tylko do M6	-	-	0458465883 (Ø 15 mm)	-	0458465882 (Ø 14 mm)	0458465883 (Ø 15 mm)
1	Cylindryczna/prosta dysza gazowa	0458470881 (Ø 16 mm)	0458470882 (Ø 19 mm)	0458470883 (Ø 21 mm)	0458470884 (Ø 21 mm)	0458470882 (Ø 19 mm)	0458470883 (Ø 21 mm)
3	Prześciółka końcówki M6	0366314001			-	0366394001	-
3	Prześciółka końcówki M8	-	0366395001			0460819001	
4	Tulejka izolacyjna/podkładka	0366397001	0366397002			0458874001	

Części eksploatacyjne PSF

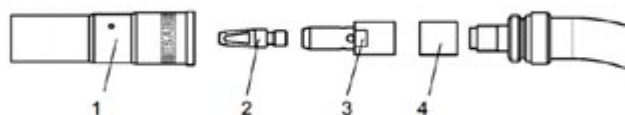
Dane do zamówienia				260/260C	315	415/415C/420W/420CW	515/520W
	Końcówki stykowe	CO ₂	Miesza- nina				
2	Końcówka stykowa M6 x 27 CuCrZr	0,6	-		0468500001		-
2	Końcówka stykowa M6 x 27 CuCrZr	-	0,6		0468500002 *		-
2	Końcówka stykowa M6 x 27 CuCrZr	0,8	-		0468500003		-
2	Końcówka stykowa M6 x 27 CuCrZr	0,9	0,8		0468500004 *		-
2	Końcówka stykowa M6 x 27 CuCrZr	1,0	0,9		0468500005 *		-
2	Końcówka stykowa M6 x 27 CuCrZr	1,2	1,0		0468500007	*	-
2	Końcówka stykowa M6 x 27 CuCrZr	1,4	1,2	-	0468500008		-
2	Końcówka stykowa M6 x 27 CuCrZr	1,6	-	-	0468500009		-
2	Końcówka stykowa M6 x 27 CuCrZr	-	1,6	-	0468500010		-

2	Końcówka stykowa M8 x 37 CuCrZr	0,8	-		0468502003		-
2	Końcówka stykowa M8 x 37 CuCrZr	0,9	0,8		0468502004 *		-
2	Końcówka stykowa M8 x 37 CuCrZr	1,0	0,9		0468502005 *		-
2	Końcówka stykowa M8 x 37 CuCrZr	1,2	1,0		0468502007 *		-
2	Końcówka stykowa M8 x 37 CuCrZr	1,4	1,2		0468502008		-
2	Końcówka stykowa M8 x 37 CuCrZr	1,6	-		0468502009		-
2	Końcówka stykowa M8 x 37 CuCrZr	-	1,6		0468502010		-
2	Końcówka stykowa M8 x 37 CuCrZr	2,0	2,0			0468502011	-
2	Końcówka stykowa M8 x 37 CuCrZr	2,4	2,4			0468502012	-

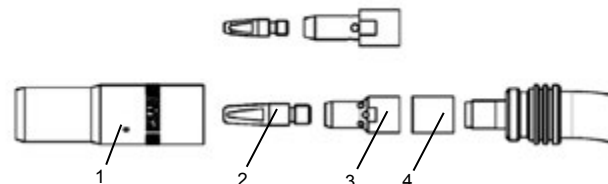
* Standardowo w zakresie dostawy

Części eksploatacyjne i zamienniki do starszych modeli opisano w instrukcji obsługi. Informacji na ich temat mogą też udzielić lokalni przedstawiciele ESAB.

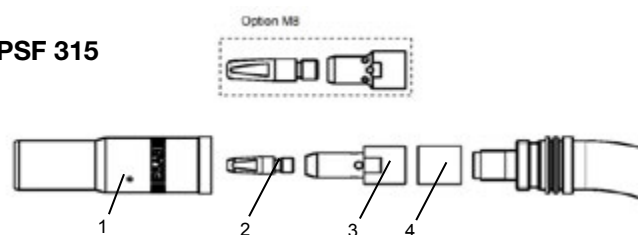
PSF 260



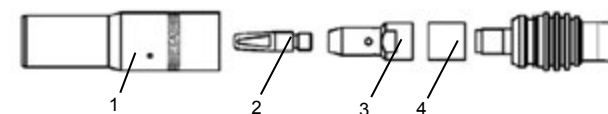
PSF 415



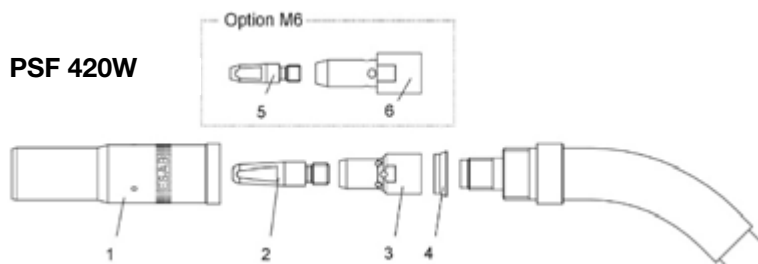
PSF 315



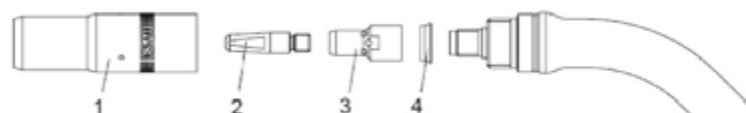
PSF 515



PSF 420W



PSF 520W



Uchwyty push-pull MXH MIG/MAG

Doskonałe podawanie w wymagających zastosowaniach



Szyjka 45°

Chłodzone gazem (MXH 315PP) i wodą (MXH 420WPP) systemy push-pull zostały zaprojektowane do współpracy z podajnikami Robust Feed Pulse i Aristo Feed 3004.

- Precyzyjne rolki podające i wydajny silnik gwarantują niezmiennie równomierne podawanie.
- Łatwa wymiana prostej szyjki na obracaną łabędzią szyjkę zgiętą pod kątem 45° i odwrotnie.
- Szybka wymiana rolek podających bez użycia narzędzi.
- Potencjometr zapewniający łatwy zdalny dostęp do ustawień podawania drutu.

Dane techniczne				
Model	Prąd znamionowy, gaz		Średnica drutu	Chłodzenie
315PP	270 A w 60% cyklu pracy, MIX	310 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,6 mm	Gaz
420WPP	400A w 60% cyklu pracy, MIX	430 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	do 1,6 mm	Ciecz

Dane do zamówienia	8 m	12 m
MXH 315PP, szyjka prosta 0°	0700025304	0700025305
MXH 315PP, szyjka łabędzia 45°	-	0700025306
MXH 420WPP, szyjka prosta 0°	0700025307	0700025308
MXH 420WPP, szyjka łabędzia 45°	-	0700025309

Zestaw przyłączeniowy PP i sterowania podawaniem drutu, Aristo/OrigoFeed 3004 (0459681882)

Informacje na temat części eksploatacyjnych i zamiennych znajdują się w oddzielnej instrukcji obsługi.

Uchwyty PSF MIG/MAG z odciąganiem dymu

Uchwyty do odciągu dymu o dużej wydajności odsysania



Gama uchwytów do odciągu dymu o niezawodnej i wytrzymałej konstrukcji, stworzonych w celu odciągu dymu bezpośrednio u źródła.

- Wąż zabezpieczony skórą
- Solidny stalowy przegub zapewniający lepszą mobilność
- Zdalny i obrotowy trójkąt gwarantuje, że cząsteczki brudu i dymu nie zakłóca pracy przy krytycznych częściach złącza Euro
- Kompleksowy system wytrzymałych części zużywalnych PSF, standardowo z końcówkami CuCrZr

Dane techniczne				
Model	Prąd znamionowy, gaz		Średnica drutu	Chłodzenie
260C	250 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	225 A w 60% cyklu pracy, mieszanina	do 1,0 mm	Gaz
415C	380 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	325 A w 60% cyklu pracy, mieszanina	do 1,6 mm	Gaz
420CW	450 A w 60% cyklu pracy, CO ₂	450 A w 60% cyklu pracy, mieszanina	do 1,6 mm	Ciecz

Dane do zamówienia	3 m	4 m	5 m
PSF 260C, ze złączem euro	0700025420	0700025421	0700025422
PSF 415C, ze złączem euro	0700025440	0700025441	0700025442
PSF 415C RS3, ze złączem euro	0700025443	0700025444	0700025445
PSF 420CW, ze złączem euro	0700025450	0700025451	0700025452
PSF 420CW RS3, ze złączem euro	0700025453	0700025454	0700025455

RS3 jest kompatybilny z dowolnymi maszynami ESAB z panelem sterowania MA23-, MA24-, MA25-, U6- i U82, jak również z podajnikiem Robust Feed Pulse.

Uchwyty SR-B TIG

Wielofunkcyjne i ergonomiczne uchwyty do spawania TIG



Uchwyty SR-B to jakość na pierwszym miejscu. Uchwyty zostały zaprojektowane z myślą o wygodzie i wszechstronności. W zależności od indywidualnego zastosowania wybierz chłodzenie gazem lub wodą, zawór gazowy lub jego brak bądź opcjonalną elastyczną głowicę.

- Uchwyty chłodzone gazem są zawsze mierzone w 60% cyklu pracy. W przypadku chłodzenia wodą to 100% cykl pracy.
- Ergonomiczna rękojeść z przełącznikiem.
- Zespół kablowy z obrotowym wspornikiem kabla na rękojeści
- Uchwyty są dostępne także z funkcją góra/dół dla maszyn ESAB ze sterowaniem przez magistralę CAN. (wymagany oddzielny adapter)

Dane techniczne

Model	Prąd znamionowy, AC	Prąd znamionowy, DC	Ø elektrody	Medium chłodzące
SR-B 9	80 A w 60% cyklu pracy	110 A w 60% cyklu pracy	do 1,6 mm	Gaz
SR-B 17	100 A w 60% cyklu pracy	140 A w 60% cyklu pracy	do 2,4 mm	Gaz
SR-B 18	225 A w 100% cyklu pracy	320 A w 100% cyklu pracy	do 4,0 mm	Ciecz
SR-B 20	160 A w 100% cyklu pracy	220 A w 100% cyklu pracy	do 3,2 mm	Ciecz
SR-B 21	240 A w 100% cyklu pracy	340 A w 100% cyklu pracy	do 3,2 mm	Ciecz
SR-B 26	140 A w 60% cyklu pracy	200 A w 60% cyklu pracy	do 4,0 mm	Gaz
SR-B 26 HD	160 A w 60% cyklu pracy	230 A w 60% cyklu pracy	do 4,0 mm	Gaz
SR-B 400	315 A w 100% cyklu pracy	450 A w 100% cyklu pracy	do 4,8 mm	Ciecz

Dane do zamówienia OKC25

	4 m	8 m
SR-B 9 V	0700025504	0700025505
SR-B 17 V	0700025512	0700025513

FX = głowica elastyczna, V = zawór, HD = do intensywnych zastosowań, R = zdalne

Dane do zamówienia OKC50

	4 m	8 m	12 m	16 m
SR-B 9	0700025500	0700025501	-	-
SR-B 9-R	0700025559	-	-	-
SR-B 9FX	0700025506	0700025507	-	-
SR-B 9FX-R	-	0700025562	-	-
SR-B 17	0700025508	0700025509	0700025510	0700025511
SR-B 17-R	0700025563	0700025564	-	-
SR-B 17FX	0700025516	0700025517	-	-
SR-B 17V	0700025514	0700025515	-	-
SR-B 26	0700025518	0700025519	0700025520	0700025521
SR-B 26-R	0700025567	0700025568	-	-
SR-B 26FX	0700025524	0700025525	-	-
SR-B 26FX-R	0700025569	0700025570	-	-
SR-B 26HD	0700025526	0700025527	-	-
SR-B 26V	0700025522	0700025523	-	-
SR-B 26V HD	0700025530	0700025531	-	-
SR-B 26 FX HD	0700025532	0700025533	-	-
SR-B 18	0700025550	0700025551	-	-
SR-B 18FX	0700025554	0700025555	-	-
SR-B 20	0700025534	0700025535	-	-
SR-B 20FX	0700025536	0700025537	-	-
SR-B 21	0700025544	0700025545	0700025546	0700025547
SR-B 21FX	0700025548	0700025549	-	0700025558
SR-B 400	0700025538	0700025539	-	-
SR-B 400 R	0700025575	0700025576	-	-

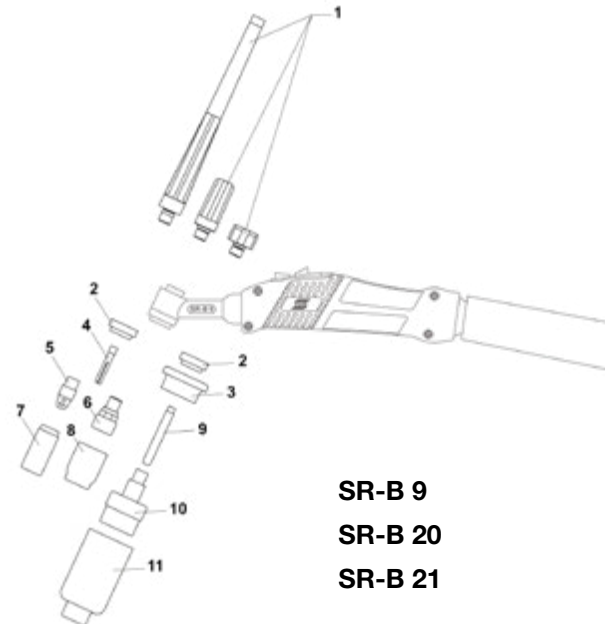
FX = głowica elastyczna, V = zawór, HD = do intensywnych zastosowań, R = zdalne

Części eksploatacyjne SR-B

Dysze, tuleje zaciskowe, korpusy tulei zaciskowych i soczewki gazowe do uchwytów **SR-B 9**, **SR-B 20** i **SR-B 21**.

Dane do zamówienia: SR-B 9, SR-B 20, SR-B 21			
Lp.	Rozmiar	Opis	Numer części
1	Długi	Ostona elektrody	0365310051
	Średni		0365310050
	Krótki		0365310049
2		Ostona termiczna	0366960017
3		Adapter soczewki gazowej Jumbo	0157123026
4	Ø 0,5	Standardowa tuleja zaciskowa i	0365310027
	Ø 1,0	soczewka gazowa	0365310028
	Ø 1,6	SR-B 9	0365310029
	Ø 2,0		0700025662
	Ø 2,4	SR-B 20/21	0365310030
	Ø 3,0		0700025663
	Ø 3,2		0365310091
5	Ø 0,5-1,6	Standardowy korpus tulei zaciskowej	0365310037
	Ø 2,0-2,4		0365310039
	Ø 3,0-3,2		0365310090
6	Ø 1,0	Korpus tulei zaciskowej z soczewką gaz.	0157121016
	Ø 1,6		0157121017
	Ø 2,0-2,4		0157121018
	Ø 3,0-3,2		0157121041
7	Ø 6,4 (nr 4)	Standardowa dysza gazowa	0365310044
	Ø 8,0 (nr 5)	Dł.=30 mm	0365310045
	Ø 9,8 (nr 6)	SR-B 9	0365310046
	Ø 11,2 (nr 7)	SR-B 20/21	0365310047
	Ø 12,7 (nr 8)		0365310048
	Ø 15,9 (nr 10)		0588000440
	- Ø 5,0 (nr 3)	Dysza gazowa stand. długa	0700025664
	Ø 6,4 (nr 4)	Dł.=48 mm	0700025665
	Ø 8,0 (nr 5)	Dł.=48 mm	0700025666
	Ø 9,5 (nr 6)	Dł.=48 mm	0700025667
8	Ø 6,5 (nr 4)	Dł.=63 mm	0700025668
	Ø 8,0 (nr 5)	Dł.=63 mm	0700025669
	Ø 9,5 (nr 6)	Dł.=63 mm	0700025670
	Ø 6,5 (nr 4)	Dł.=89 mm	0700025671
	Ø 6,4 (nr 4)	Dysza gazowa do soczewki gazowej	0157121032
	Ø 8,0 (nr 5)	Dł.=25,5 mm	0157121033
	Ø 9,8 (nr 6)		0157121034
	Ø 11,2 (nr 7)		0157121039
	Ø 12,7 (nr 8)		0157121040
	- Ø 6,4 (nr 4)	Dysza gazowa do soczewki gazowej	0700025658
-	Ø 8,0 (nr 5)	długi Dł.=35 mm	0700025659
	Ø 9,8 (nr 6)	Dł.=35 mm	0700025660

Pogrubiona czcionka = standardowy element dostawy.



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

Dane do zamówienia: SR-B 9, SR-B 20, SR-B 21			
Lp.	Rozmiar	Opis	Numer części
	Ø 11,2 (nr 7)	Dł.=35 mm	0700025661
9	Ø 1,0	Tuleja zaciskowa do soczewki	0700025672
	Ø 1,6	gazowej Jumbo	0700025673
	Ø 2,0-2,4		0700025674
10	Ø 3,0-3,2		0700025675
	Ø 1,0-1,6	Soczewka gazowa, Jumbo	0700025676
	Ø 2,4		0700025677
11	Ø 3,2		0700025678
	Ø 9,8 (nr 6)	Dysza gazowa do soczewki	0157123088
	Ø 12,7 (nr 8)	gazowej Jumbo	0157123089
	Ø 15,9 (nr 10)	Dł.=48 mm	0588000438
	Ø 19,0 (nr 12)	Dł.=48 mm	0157123098
	Ø 24,0	Dł.=48 mm	0588000437
	Ø 24,0	Dł.=34 mm	0700025679

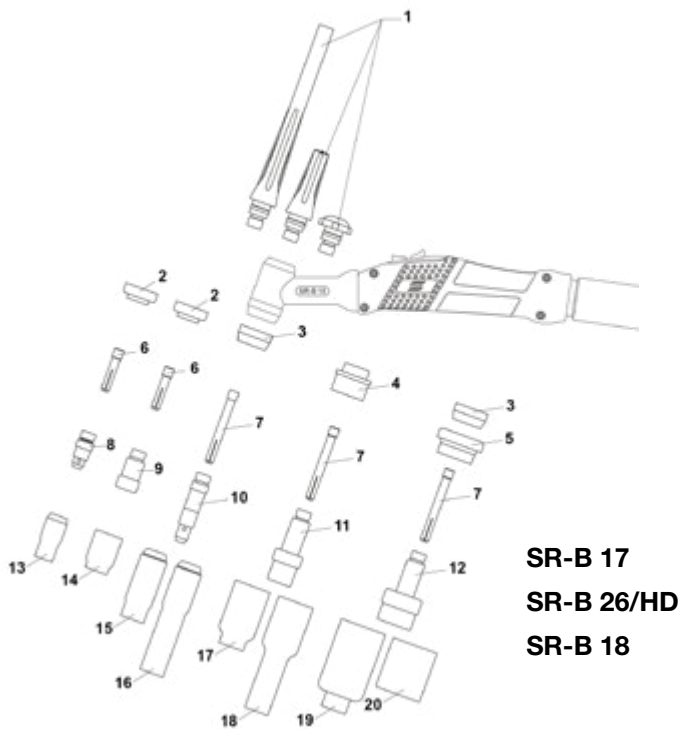
Części eksploatacyjne SR-B

Dysze, tuleje zaciskowe, korpusy tulei zaciskowych i soczewki gazowe do uchwytów **SR-B 17**, **SR-B 26**, **SR-B 26 HD** i **SR-B 18**.

Dane do zamówienia: SR-B 17, SR-B 26/HD, SR-B 18

Lp.	Rozmiar	Opis	Numer części
1	Długi	Ostona elektrody	0157123029
	Średni		0588000591
	Krótki		0157123028
2		Ostona termiczna, mała	0700025680
3		Ostona termiczna	0366960016
4		Ostona termiczna soczewki gazowej	0366960020
5		Ostona termiczna dużej soczewki gazowej	0366960021
6	Ø 1,0	Standardowa tuleja zaciskowa i	0349501216
	Ø 1,6	do soczewek gazowych, krótka	0349501217
	Ø 2,4		0349501218
	Ø 3,2		0349501219
7	Ø 0,5	Standardowa tuleja zaciskowa i	0157123009
	Ø 1,0	do soczewek gazowych	0157123010
	Ø 1,6		0157123011
	Ø 2,0		0700025681
	Ø 2,4		0157123012
	Ø 3,0		0700025682
	Ø 3,2		0157123013
	Ø 4,0		0157123014
8	Ø 1,0-1,6	Korpus tulei zaciskowej, krótki	0700025683
	Ø 2,0-2,4		0700025684
	Ø 3,0-3,2		0700025685
9	Ø 1,0-1,6	Korpus tulei zaciskowej z soczewką	0700025686
	Ø 2,4	gazową, krótki	0700025687
	Ø 3,2		0700025688
10	Ø 0,5-1,6	Standardowy korpus tulei zaciskowej	0157123016
	Ø 2,0-2,4		0157123017
	Ø 3,0-3,2		0157123018
	Ø 4,0		0157123019
11	Ø 1,0	Korpus tulei zaciskowej z	0157123021
	Ø 1,6	soczewką gazową, standard	0157123022
	Ø 2,0-2,4		0157123023
	Ø 3,0-3,2		0157123024
	Ø 4,0		0157123025
12	Ø 1,0	Korpus tulei zaciskowej z bardzo	0157123083
	Ø 1,6	dużą soczewką gazową	0157123084
	Ø 2,0-2,4		0157123085
	Ø 3,0-3,2		0157123086
	Ø 4,0		0588000087
13	Ø 6,4 (nr 4)	Dysza gazowa	0365310044
	Ø 8,0 (nr 5)	Dł.=30 mm	0365310045
	Ø 9,8 (nr 6)		0365310046
	Ø 11,2 (nr 7)		0365310047
	Ø 12,7 (nr 8)		0365310048
	Ø 15,9 (nr 10)		0588000440
14	Ø 6,4 (nr 4)	Dysza gazowa do	0157121032
	Ø 8,0 (nr 5)	soczewki gazowej, krótka	0157121033
	Ø 9,8 (nr 6)	Dł.=25,5 mm	0157121034
	Ø 11,2 (nr 7)		0157121039

Pogrubiona czcionka = standardowy element dostawy.



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

Dane do zamówienia: SR-B 17, SR-B 26/HD, SR-B 18

Lp.	Rozmiar	Opis	Numer części
	Ø 12,7 (nr 8)		0157121040
15	Ø 6,4 (nr 4)	Standardowa dysza gazowa	0157123052
	Ø 8,0 (nr 5)	Dł.=47 mm	0157123053
	Ø 9,8 (nr 6)		0157123054
	Ø 11,2 (nr 7)		0157123055
	Ø 12,7 (nr 8)		0157123056
	Ø 15,9 (nr 10)		0588000442
16	Ø 6,4 (nr 4)	Standardowa dysza gazowa	0700025689
	Ø 8,0 (nr 5)	Dł.=76 mm	0700025690
	Ø 9,8 (nr 6)		0700025691
	Ø 11,2 (nr 7)		0700025692
17	Ø 6,4 (nr 4)	Dysza gazowa do	0157123057
	Ø 8,0 (nr 5)	soczewki gazowej	0157123058
	Ø 9,8 (nr 6)	Dł.=42 mm	0157123059
	Ø 11,2 (nr 7)		0157123060
	Ø 12,7 (nr 8)		0157123061
	Ø 17,5		0588000439
18	Ø 6,4 (nr 4)	Dysza gazowa do	0700025693
	Ø 8,0 (nr 5)	soczewki gazowej	0700025694
	Ø 9,8 (nr 6)	Dł.=76 mm	0700025695
	Ø 11,2 (nr 7)		0700025696
	Ø 12,7 (nr 8)		0700025697
19	Ø 9,8 (nr 6)	Dysza gazowa do soczewki	0157123088
	Ø 12,5 (nr 8)	gazowej, duża	0157123089
	Ø 15,9 (nr 10)	Dł.=48 mm	0588000438
	Ø 19 (nr 12)		0157123098
	Ø 24		0588000437
20	Ø 24	Dysza gazowa do soczewki	0700025679
		gazowej, krótki	
		Dł.=34 mm	

Części eksploatacyjne SR-B

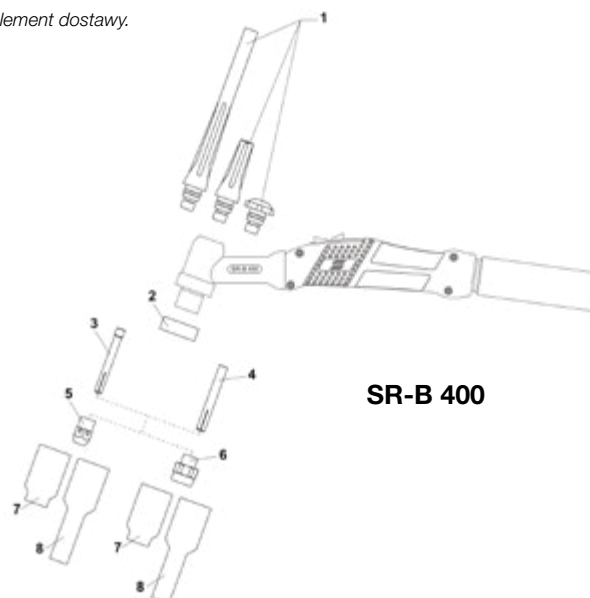
Podnagłówek

Dysze, tuleje zaciskowe, korpusy tulei zaciskowych i soczewki gazowe do uchwytów **SR-B 400**.

Dane do zamówienia SR-B 400

Lp.	Rozmiar	Opis	Numer części
1	Długi	Oslona elektrody	0157123029
	Średni		0588000591
	Krótki		0157123028
2		Oslona termiczna	0366960018
3	Ø 1,0	Standardowa tuleja zaciskowa i	0157123010
	Ø 1,6	do soczewek gazowych	0157123011
	Ø 2,4		0157123012
	Ø 3,2		0157123013
	Ø 4,0		0157123014
4	Ø 2,4	Tuleja zaciskowa, do dużych obciążeń	0157123077
	Ø 3,2		0157123078
	Ø 4,0		0157123079
	Ø 4,8		0157123074
5	Ø 1,0-3,2	Standardowy korpus tulei zaciskowej	0157123081
	Ø 3,2-4,8		0157123082
6	Ø 1,0	Korpus tulei zaciskowej z soczewką	0157123091
	Ø 1,6	gazową	0157123092
	Ø 2,4		0157123093
	Ø 3,2		0157123094
	Ø 4,0		0157123095
	Ø 4,8		0157123075
7	Ø 6,4 (nr 4)	Dysza gazowa, standard	0157123057
	Ø 8,0 (nr 5)	i do soczewek gazowych	0157123058
	Ø 9,8 (nr 6)	Dł.=42 mm	0157123059
	Ø 11,2 (nr 7)		0157123060
	Ø 12,7 (nr 8)		0157123061
	Ø 17,5		0588000439
8	Ø 6,4 (nr 4)	Dysza gazowa, standard	0700025693
	Ø 8,0 (nr 5)	i do soczewek gazowych	0700025694
	Ø 9,8 (nr 6)	Dł.=76 mm	0700025695
	Ø 11,2 (nr 7)		0700025696
	Ø 12,7 (nr 8)		0700025697

Pogrubiona czcionka = standardowy element dostawy.



Lista zamienników TXH™ na SR-B

Seria uchwytów TXH		Seria nowych uchwytów SR-B	
TXH 121V OKC25, 4 m	0700300523	SR-B 9V OKC25G 3/8, 4 m	0700025504
TXH 121 OKC50, 4 m	0700300524	SR-B 9 OKC50, 4 m	0700025500
TXH 121F OKC25, 4 m	0700300525	SR-B 9FX OKC50, 4 m	Wymaga adaptera OKC50->25, 0590046800 0700025506
TXH 121F OKC50, 4 m	0700300526	SR-B 9FX OKC50, 4 m	0700025506
TXH 121 OKC50, 8 m	0700300529	SR-B 9 OKC50, 8 m	0700025501
TXH 121F OKC25, 8 m	0700300530	SR-B 9FX OKC50, 8 m	Wymaga adaptera OKC50->25, 0590046800 0700025507
TXH 121F OKC50, 8 m	0700300531	SR-B 9FX OKC50, 8 m	0700025507
TXH 151 OKC25, 4 m	0700300536	SR-B 17 OKC50, 4 m	Wymaga adaptera OKC50->25, 0590046800 0700025508
TXH 151V OKC25, 4 m	0700300537	SR-B 17V OKC25 3/8, 4 m	0700025512
TXH 151 OKC50 4 m	0700300538	SR-B 17 OKC50, 4 m	0700025508
TXH 151V OKC50, 4 m	0700300539	SR-B 17V OKC50 3/8, 4 m	0700025514
TXH 151F OKC25, 4 m	0700300540	SR-B 17FX OKC50, 4 m	Wymaga adaptera OKC50->25, 0590046800 0700025516
TXH 151F OKC50, 4 m	0700300541	SR-B 17FX OKC50, 4 m	0700025516
TXH 151 OKC25, 8 m	0700300542	SR-B 17 OKC50, 8 m	Wymaga adaptera OKC50->25, 0590046800 0700025509
TXH 151 OKC50, 8 m	0700300544	SR-B 17 OKC50, 8 m	0700025509
TXH 151V OKC50, 8 m	0700300545	SR-B 17V OKC50 3/8, 8 m	0700025515
TXH 151F OKC25, 8 m	0700300546	SR-B 17FX OKC50, 8 m	Wymaga adaptera OKC50->25, 0590046800 0700025517
TXH 151F OKC50, 8 m	0700300547	SR-B 17FX OKC50, 8 m	0700025517
TXH 201 OKC50, 4 m	0700300552	SR-B 26 OKC50, 4 m	0700025518
TXH 201V OKC50, 4 m	0700300553	SR-B 26V OKC50 3/8, 4 m	0700025522
TXH 201F OKC50, 4 m	0700300554	SR-B 26FX OKC50, 4 m	0700025524
TXH 201 OKC50, 8 m	0700300555	SR-B 26 OKC50, 8 m	0700025519
TXH 201V OKC50, 8 m	0700300556	SR-B 26V OKC50 3/8, 8 m	0700025523
TXH 201F, OKC50, 8 m	0700300557	SR-B 26FX OKC50, 8 m	0700025525
TXH 201 OKC25, 4 m	0700300558	SR-B 26 OKC50, 4 m	Wymaga adaptera OKC50->25, 0590046800 0700025518
TXH 201F OKC25, 4 m	0700300559	SR-B 26FX OKC50, 4 m	Wymaga adaptera OKC50->25, 0590046800 0700025524
TXH 201 OKC25, 8 m	0700300560	SR-B 26 OKC50, 8 m	Wymaga adaptera OKC50->25, 0590046800 0700025519
TXH 251w OKC50, 4 m	0700300561	SR-B 20 OKC50, 4 m	0700025534
TXH 251wF OKC50, 4 m	0700300562	SR-B 20FX OKC50, 4 m	0700025536
TXH 251w OKC50, 8 m	0700300563	SR-B 20 OKC50, 8 m	0700025535
TXH 251wF OKC50, 8 m	0700300564	SR-B 20FX OKC50, 8 m	0700025537
TXH 401w OKC50, 4 m	0700300565	SR-B 400 OKC50, 4 m	0700025538
TXH 401w HD OKC50, 4 m	0700300566	SR-B 400 OKC50, 4 m	0700025538
TXH 401w OKC50, 8 m	0700300567	SR-B 400 OKC50, 8 m	0700025539
TXH 401w HD OKC50, 8 m	0700300568	SR-B 400 OKC50, 8 m	0700025539
TXH 121r OKC50, 4 m	0700300620	SR-B 9-R OKC50, 4 m	0700025559
TXH 121Fr OKC50, 8 m	0700300623	SR-B 9FX-R OKC50, 8 m	0700025562
TXH 151r OKC50, 4 m	0700300624	SR-B 17-R OKC50, 4 m	0700025563
TXH 151r OKC50, 8 m	0700300626	SR-B 17-R OKC50, 8 m	0700025564
TXH 201r OKC50, 4 m	0700300628	SR-B 26-R OKC50, 4 m	0700025567
TXH 201Fr OKC50, 4 m	0700300629	SR-B 26FX-R OKC50, 4 m	0700025569
TXH 201r OKC50, 8 m	0700300630	SR-B 26-R OKC50, 8 m	0700025568
TXH 201Fr OKC50, 8 m	0700300631	SR-B 26FX-R OKC50, 8 m	0700025570
TXH 251wr OKC50, 4 m	0700300632	SR-B 21-R OKC50, 4 m	0700025571
TXH 251wFr OKC50, 4 m	0700300633	SR-B 21FX-R OKC50, 4 m	0700025573
TXH 251wr OKC50, 4 m	0700300634	SR-B 21-R OKC50, 8 m	0700025572
TXH 251wFr OKC50, 8 m	0700300635	SR-B 21FX-R OKC50, 8 m	0700025574
TXH 401wr OKC50, 4 m	0700300636	SR-B 400-R OKC50, 4 m	0700025575
TXH 401wr OKC50, 8 m	0700300638	SR-B 400-R, OKC50, 8 m	0700025576
TXH 251W, 8 m Wheel Remote	0700300659	SR-B 21R, 8 m Heliarc	Tylko maszyny Heliarc 0700025577
TXH 401W, 8 m Wheel Remote	0700300660	SR-B 400-R, 8 m Heliarc	Tylko maszyny Heliarc 0700025579
TXH 251W, 8 m Flex Wheel Remote	0700300663	SR-B 21FX-R, 8 m Heliarc	Tylko maszyny Heliarc 0700025578
TXH 252w, 4 m	0700300855	SR-B 21, OKC50, 4 m	0700025544
TXH 252w, 8 m	0700300856	SR-B 21, OKC50, 8 m	0700025545
TXH 202, 4 m (Rebel 8-pin)	0700300857	SR-B 26, 4 m Rebel	Tylko Rebel z elektrozaworem 0700025580

Uchwyty XCT-B TIG

Wydajne uchwyty TIG o kompaktowej konstrukcji

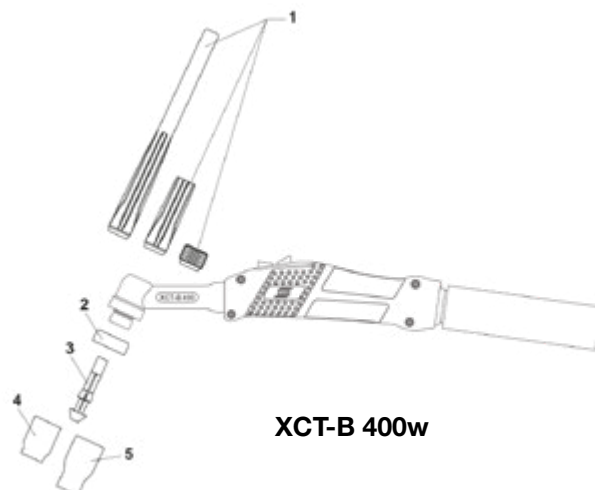


- Dokładnie zoptymalizowana głowica uchwyty i tuleja zaciskowa XCT Uzyskiwana osłona gazowa porównywalna z soczewką gazową
- Uproszczony system z tylko trzema ekstremalnie trwałymi częściami eksploatacyjnymi
- Wyposażony w nową technologię Precision Switch do precyzyjnej i maksymalnie ergonomicznej obsługi
- Gruntownie przetestowana i sprawdzona kompaktowa konstrukcja o wysokiej trwałości
- Ekstremalnie kompaktowe rozmiary głowicy

Dane techniczne				
Model	Prąd znamionowy, AC	Prąd znamionowy, DC	Ø elektrody	Medium chłodzące
XCT-B 400w	315 A w 60% cyklu pracy	450 A w 60% cyklu pracy	do 4,0 mm	Ciecz

Dane do zamówienia	4 m	8 m	12 m	16 m
XCT-B 400w	0700025540	0700025541	0700025542	0700025543

Dane do zamówienia SR-B 400			
Lp.	Rozmiar	Opis	Numer części
1	Długi	Oslona elektrody	0700025650
	Średni		0700025651
	Krótki		0700025652
2		Oslona termiczna	0700025653
3	Ø 1,6	Tuleja zaciskowa	0700025654
	Ø 2,4		0700025655
	Ø 3,2		0700025656
	Ø 4,0		0700025657
4	Ø 6,4 (nr 4)	Dysza gazowa, standard	0157121032
	Ø 8,0 (nr 5)		0157121033
	Ø 9,8 (nr 6)	Dł.=25,5 mm	0157121034
	Ø 11,2 (nr 7)		0157121039
	Ø 12,7 (nr 8)		0157121040
	Ø 16,0 (nr 10)		0700025698
5	Ø 6,4 (nr 4)	Dysza gazowa	0700025658
	Ø 8,0 (nr 5)		0700025659
	Ø 9,8 (nr 6)	Dł.=35,0 mm	0700025660
	Ø 11,2 (nr 7)		0700025661
	Ø 16,0 (nr 10)		0700025699



XCT-B 400w

Zdalne sterowanie



MTA1 CAN

- Zdalne sterowanie CAN do paneli sterowania A2, A4, T4, T6, M2, MA4, MA6, U6, RF U6, RF Pulse i Aristo U8₂

Dane do zamówienia

MTA1 CAN	0459491880
----------	------------



M1

- Analogowe zdalne sterowanie do podajnika Warrior Feed. Regulacja napięcia i prędkości podawania drutu

Dane do zamówienia

M1	0459491895
----	------------



M1 10Prog CAN

- Bazujące na CAN synergiczne spawanie MIG do paneli sterowania MA6, U6, RF U6, RF Pulse i Aristo U8₂
- MMA/TIG: Pamięć 1-10 i regulacja parametru trim napięcia +/-

Dane do zamówienia

M1 10Prog CAN	0459491882
---------------	------------



AT1 Coarse

- Analogowe standardowe sterowanie spawaniem MMA i TIG dla źródeł zasilania ze zdalnym gniazdem – Warrior 400i/500i/750i
- MMA/TIG: kontrola natężenia

Dane do zamówienia

AT1 Coarse	0459491896
------------	------------



AT1 CAN

- Bazujące na CAN standardowe spawanie MMA i TIG do paneli sterowania A2, A4, T4, T6, U6 i Aristo U8₂
- MMA/TIG: kontrola natężenia

Dane do zamówienia

AT1 CAN	0459491883
---------	------------



AT1 Coarse/Fine

- Analogowe standardowe sterowanie spawaniem MMA i TIG dla źródeł zasilania ze zdalnym gniazdem – Warrior 400i/500i/750i
- MMA/TIG: kontrola natężenia, zgrubne/precyzyjne

Dane do zamówienia

AT1 Coarse/Fine	0459491897
-----------------	------------



AT1 Coarse/Fine CAN

- Bazujące na CAN standardowe spawanie MMA i TIG do paneli sterowania A2, A4, T4, T6, U6 i Aristo U8₂
- MMA/TIG: kontrola natężenia, zgrubne/precyzyjne

Dane do zamówienia

AT1 Coarse/Fine CAN	0459491884
---------------------	------------



Zdalne adaptory do systemów bazujących na CAN

- Do analogowego zdalnego sterowania spawaniem MMA i TIG. Dla analogowego zdalnego sterowania spawaniem MIG i 3-stopniowego przełącznika programów RS3

Dane do zamówienia

RA 12 do MMA i TIG	0459491910
Zdalny uchwyt RA T1 TIG, 12 biegunów ¹	0459491912
Zdalny uchwyt RA T1 TIG, 10 biegunów ¹	0459491913

¹ Obejmuje uchwyt i przewód.

Zdalne sterowanie



Przycisk nożny - TIG

- Nożne zdalne sterowanie spawaniem TIG. Regulacja prądu spawania, funkcja zajarzania. Ograniczenie zakresu regulacji z poziomu źródła zasilania.

Dane do zamówienia		
T1 Foot CAN 5 m, 12 biegunów, Burndy		0460315880
T1 Foot CAN. 5 m, 10 biegunów, Amphenol		0460315881
ER 1F Foot. 5 m, 6-pinowe złącze	Renegade	0445550881
ER 1F Foot 10 m, 6-pinowe złącze	Renegade	0445550882
Przycisk nożny 4,5 m, 8-pinowe złącze	Rogue/Rebel	W4014450



Zdalny sterownik MMA

- Analogowy, do spawania TIG i MMA, wyposażony w 1 potencjometr do regulacji prądu
- Zawiera gumowy przewód wyposażony w 12-biegunowe złącze Burndy i metalowy hak

Dane do zamówienia		
MMA 1, 10 m	Caddy/Origo Arc	0349501024
MMA 3, 10 m	Renegade	0445870880
MMA 3, 35 m	Renegade	0445870881
MMA 4, 10 m	Rogue	0700500084

Dane do zamówienia					
Dodatkowe zdalne sterowanie					
Przycisk nożny FS002	Caddy Arc/Warrior	0349090886	ER 1 5 m, 6-pinowe złącze	Renegade	0445536881
Przycisk nożny FC-5C, 9 m	Heliarc	0558004234	ER 1 10/25 m, 6-pinowe złącze	Renegade	0445536882/3

Opcje i akcesoria		
Przewody przyłączeniowe – 6 biegunów		
Długość 5 m	0445280880	Renegade ES 300i & ET 300i/300iP
Długość 10 m	0445280881	
Długość 25 m	0445280882	
Długość 5 m, ER 1F	0445254880	
Długość 10 m, ER 1F	0445254881	
Długość 10 m ANALOG	0445204880	
Długość 25 m ANALOG	0445204881	
Przewody przyłączeniowe – 10/4 bieguny		
Długość 0,25 m	0459960883	Origo Arc A22/A24, Origo Mig A24, Origo Feed MA23/MA24, Aristo Feed U6, Aristo Mig 4004i Pulse
Długość 5 m	0459960880	
Długość 10 m	0459960881	
Długość 25 m	0459960882	
Długość 5 m HD *	0459960880	
Długość 10 m HD *	0459960881	
Długość 25 m HD *	0459960882	
Przewody przyłączeniowe – 12/4 bieguny, 12/8 biegunów, 23/8 biegunów		
Długość 0,25 m CAN	0459554884	Caddy Tig 1500i/2000i TA34, Caddy Tig 2200i AC/DC, Origo Tig 3000i AC/DC, Aristo Tig 4000i TA4/TA6, Origo Tig 4300i AC/DC, Origo Mig C3000i MA23/MA24, Aristo Mig C3000i MA6/U6, Aristo Feed U8 ₂ , Aristo Mig U4000i/5000i/U5000i, Robust Feed Pulse/U6
Długość 5 m CAN	0459554880	
Długość 10 m CAN	0459554881	
15 m CAN	0459554882	
20 m CAN	0459554883	
Długość 5 m CAN HD *	0459554980	
Długość 5 m ANALOG 12/8 b	0459552880	Caddy Arc 151i/201i A33, Caddy Arc 251i, Origo Mig A13, Origo Arc 410c/650c/810c, Warrior 400i/500i/750i CC/CV, Aristo 500ix
Długość 10 m ANALOG 12/8 b	0459552881	
Długość 15 m ANALOG 12/8 b	0459552882	
Długość 25 m ANALOG 12/8 b	0459552883	
Długość 5 m ANALOG 23/8 b	0459553880	Origo Feed Airmatic M12/M13, Warrior 400i/500i/750i CC/CV, Warrior Feed 304
Długość 10 m ANALOG 23/8 b	0459553881	

* Przewód przyłączeniowy do dużych obciążeń, na przykład w przypadku pracy z elementami o gorących powierzchniach. Redukuje zewnętrzne oddziaływania elektromagnetyczne.

Wózki



MIG

- Aristo Mig 5000i
- Aristo Mig U4000i/U5000i

Wraz z trzpieniem.

Niekompatybilne z ramieniem przeciwwagi.



MIG

- Aristo Mig 5000i
- Aristo Mig U4000i/U5000i

Wózek do obsługi ramienia przeciwwagi lub podwójnego podajnika.

Na dwie duże butle z gazem.
Dwa trzpienie w zestawie.

Wózek, MIG	0458530880
------------	------------

Wózek, MIG	0458603880
------------	------------



TIG

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



Małe butle z gazem 5–10 l

- Caddy Arc 151i/201i/251i
- Caddy Tig 1500i/2000i/2200i AC/DC

Wózek zwiększa elastyczność pracy Caddy Arc/Tig.

Z regulowaną rękojeścią. Idealny do transportowania w warsztatach i do pojazdów użytkowych.

Wózek, TIG	0458530881
------------	------------

Wózek, mały	0459366885
-------------	------------



2-kołowy

- Caddy Arc 151i/201i/251i
- Caddy Tig 1500i/2000i/2200i AC/DC
- Renegade ES/ET

Wózek na duże butle z gazem 20 – 50 l.

Instalacja urządzenia z panelem sterującym w kierunku jazdy.



2-kołowy

- Origo Tig 3000i AC/DC

Uniwersalny wózek do maszyn MIG i TIG, na duże butle z gazem. Uchwyt do jednostki chłodzącej CoolMidi 1800.

Wózek, 2-kołowy do Caddy	0460330880
--------------------------	------------

Wózek, 2-kołowy do Renegade	0460330881
-----------------------------	------------

Wózek, 2-kołowy	0459366890
-----------------	------------



4-kołowy

- Origo Tig 3000i AC/DC

Uniwersalny wózek do maszyn MIG i TIG.

Uchwyt do jednostki chłodzącej CoolMidi 1800.



2-kołowy

- Warrior 400i/500i
- Aristo 500ix
- Mig 4004i/5004i

Wózek do maszyn bez jednostki chłodzącej. Bez uchwytu na butlę z gazem. Do stosowania z centralnym systemem zasilania gazem lub do samoosłonowego drutu FCW.

Wózek, 4-kołowy	0460060880
-----------------	------------

Wózek, 2-kołowy	0460564880
-----------------	------------

Półka na podajnik Robust Feed	0460815880
-------------------------------	------------

Wózki



Caddy MIG i Rebel EMP

- Caddy Mig C160i/C200i
- Rebel EMP

Wózek 2-kołowy do Caddy MIG	0459366887
Wózek 2-kołowy do Rebel EMP	0700300872



Heliarc

- Heliarc 283i/353i AC/DC

Opcjonalny wózek i przedział na jednostkę chłodzącą.

Proste przemieszczanie i przechowywanie.

Wózek Heliarc	0558101702
---------------	------------



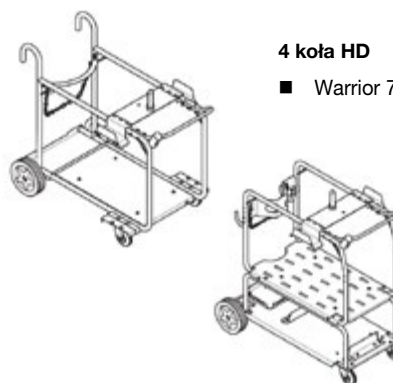
4-kołowy

- Warrior 400i/500i
- Aristo 500ix
- Aristo Mig 4004i Pulse

Do Warrior Feed lub Robust Feed.

Możliwość dodania modułu akcesoriów z przedłużonym trzpieniem prowadzącym. Może być też stosowany z akcesoriami do ramienia przeciwwagi.

Wózek, 4-kołowy	0349313450
-----------------	------------



4 koła HD

- Warrior 750i CC/CV

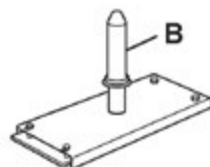
Wózek, 4-kołowy, do wersji bez chłodnicy	0446398880
Wózek, 4-kołowy, do wersji z chłodnicą	0446270880



4-kołowy

- Rebel EMP

Wózek, 4-kołowy do Rebel	0349313500
--------------------------	------------



Tulejka izolacyjna (b),
zawarta w trzpieniu prowadzącym

Tulejka izolacyjna (B)	0278300401
------------------------	------------

Jednostki chłodzące i autotransformatory



EC 1000

Kompaktowa jednostka chłodząca do chłodzonych wodą uchwytów TIG. Nie wymaga zestawu przyłączeniowego ani narzędzi.

Kompatybilny z Renegade ET 300i/ET 300iP.

EC 1000	0445045880
Chłodziwo 10 l	0465720002



CoolMini

Kompaktowa jednostka chłodząca do chłodzonych wodą uchwytów TIG. Kompatybilna z Caddy Tig 2200i i Caddy Tig 2200i AC/DC.

CoolMini	0460144880
Zestaw przyłączeniowy do Caddy Tig 2200i	0460509880
Chłodziwo 10 l	0465720002



CoolMidi 1000

Kompaktowa jednostka chłodząca do uchwytów chłodzonych wodą.

Kompatybilna z Aristo Mig 3001i i Origo Mig 3001i.

CoolMidi 1000	0460490880
Zestaw przyłączeniowy do Mig 3001i i Tig 3001i	0460685880
Czujnik przepływu cieczy	0456855881
Czujnik powrotu wody	0461203880
Chłodziwo 10 l	0465720002



CoolMidi 1800

Jednostka chłodząca do uchwytów chłodzonych wodą.

Kompatybilna z Origo Tig 3000i AC/DC, Origo Mig C3000i i Aristo Mig C3000i.

CoolMidi 1800	0459840880
Czujnik przepływu cieczy	0456855881
Czujnik powrotu wody	0461203880
Chłodziwo 10 l	0465720002



COOL 1

Jednostka chłodząca do uchwytów chłodzonych wodą.

Kompatybilna z Origo Mig 4004i/5004i i Aristo Mig 4004i/Pulse.

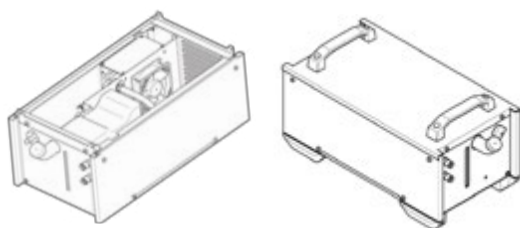
COOL 1	0462300880
Czujnik przepływu cieczy	0456855881
Chłodziwo 10 l	0465720002



OCE 2H

Jednostka chłodząca do uchwytów chłodzonych wodą, do spawania ręcznego i zmechanizowanego.

OCE 2H	0414191881
Czujnik przepływu cieczy OCE-2 H	0414231880
Chłodziwo 10 l	0465720002



COOL 2

Jednostka chłodząca do uchwytów chłodzonych wodą.

Kompatybilna z Warrior 400i/500i CC/CV i Aristo 500ix.

* Samodzielna jednostka COOL 2 Standalone jest kompatybilna z urządzeniem Warrior 750i CC/CV. 0465427880

COOL 2, Standalone *	0465427881
Chłodziwo 10 l	0465720002



TUA 2

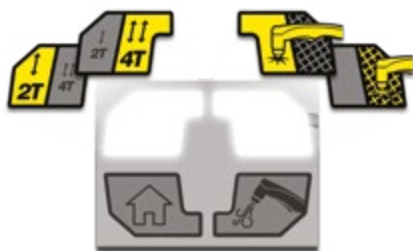
Autotransformator do różnych napięć sieciowych kompatybilny z Aristo Tig 400i, Origo Tig 4300i AC/DC i Aristo Mig 5000i/U4000i/U5000i. Możliwość samodzielnej pracy z rękojeściami.

TUA 2	0459145880
Rękojeść do TUA 2 ze śrubami mocującymi (wymagane 2)	0459307881



HandyPlasma 35i/45i

Przenośne cięcie plazmowe



Prosty i intuicyjny panel LCD

Poręczne, lekkie i przenośne źródło zasilania do cięcia plazmowego prądem jednofazowym 220/230 V 50/60 Hz.

Bardzo proste w obsłudze i wyposażone w kolorowy panel LCD ze wszystkimi ustawieniami regulowanymi jednym pokrętelem.

Brak konieczności regulowania gazu – maszyna automatycznie wykrywa ciśnienie na wlocie i wylocie. Zużyty gaz usuwany jest automatycznie po cięciu, aby wydłużyć okres zdatności materiałów spawalniczych.

Dostępne w dwóch wersjach: HandyPlasma35i z zalecaną zdolnością cięcia = 6 mm i maksymalną zdolnością cięcia = 12 mm

HandyPlasma45i z zalecaną zdolnością cięcia = 10 mm i maksymalną zdolnością = 16 mm

- Lekkie i przenośne – waży tylko 13,5 kg (w tym uchwyt spawalniczy)
- Prosty w obsłudze kolorowy panel LCD 2,8" ze wszystkimi ustawieniami regulowanymi jednym pokrętelem
- Funkcja aktywacji przez uchwytu 2T/4T
- Zwiększająca bezpieczeństwo pracy blokada aktywacji przez uchwyt
- Cięcie krat lub płyt
- Uchwyt dołączony do zestawu
- Dwuletnia gwarancja na źródło zasilania i trzymiesięczna gwarancja na uchwyt

Dane techniczne		
	HandyPlasma 35i	HandyPlasma 45i
Napięcie pierwotne	220 V $\pm 10\%$, 1 faza, 50/60 Hz	
Zdolność cięcia		
Stal niskostopowa	12 mm	16 mm
Stal nierdzewna	10 mm	12 mm
Aluminium	8 mm	10 mm
Przebijalność	6 mm	10 mm
Moc znamionowa	8 kVA	9 kVA
Cykl pracy	35 A przy 35%	45 A przy 35%
Ciśnienie powietrza	7,3 bara	
Przepływ powietrza	110 l/min	
Ciśnienie powietrza w uchwycie	4,6 bara	
Klasa ochrony	IP21C	
Znak certyfikacji	CE	
Wymiary dł. x szer. x wys.	415 x 176 x 324 mm	
Masa z uchwytem	13,5 kg	

Dane do zamówienia	
HandyPlasma 35i	0559160135
HandyPlasma 45i	0559160145

Dostawa zawiera uchwyt plazmowy, przewód roboczy 3 m z zaciskiem uziemiającym, pasek naramienny, przyłącze sprężonego powietrza i klucz do filtra powietrza.

Opcje i akcesoria	
Liniowy filtr powietrza	0559337039
Wkład do filtra plazmy	0559337040
Prowadnica do wycinania okręgów	0559337041

Części eksploatacyjne i zamienne	
Uchwyt plazmowy HandyPlasma 60 A	0559337000
Końcówka do cięcia plazmowego 35 A (5 szt.)	0559337001
Końcówka do cięcia plazmowego 45 A (5 szt.)	0559337002
Elektroda (5 szt.)	0559337003
Prowadnica odsunięcia plazmy	0559337004
Nakładka dyszy plazmy	0559337005
O-ring plazmy	0559337006
Dyfuzor gazu uchwytu plazmowego	0559337007

ESAB Cutmaster® 40

Najkorzystniejszy w swojej klasie stosunek mocy do masy



Przecinarka Cutmaster® 40 z uchwytem SL60™ 1Torch® stanowi idealne połączenie rezultatów dla klienta końcowego, zaawansowanych technologii i inteligentnej budowy. Zapewniającą wysoką moc i najkorzystniejszy w swojej klasie stosunek mocy do masy przecinarka Cutmaster 40 z uchwytem SL60 1Torch odznacza się też najlepszą w swojej klasie długością łuku tnącego oraz najwydajniejszą i najbardziej zachwycającą obsługą niezależnie od zastosowania.

- Zbudowany z myślą o przenośności i trwałości dzięki integralnej konstrukcji z wieloma uchwytami
- 35% cykl pracy w zależności od zastosowania.
- Automatyczne wykrywanie napięcia wejściowego od 200–240 V.
- Uchwyt przemysłowy SL60 1Torch z ATC® (Advanced Torch Connector)
- Zalecana zdolność przebijania i cięcia do 12 mm
- z maksymalnym cięciem rozdzielającym 16 mm
- W zestawie elektroda Cutmaster Black Series zwiększająca żywotność części eksploatacyjnych do 60%
- Wiodąca w branży 3-letnia gwarancja na zasilacz i roczna na uchwyt

Dane techniczne	
Prąd cięcia	15–40 A, bezstopniowa regulacja
Zalecana wielkość agregatu prądotwórczego	8,0 kW
Napięcie stanu jałowego (OCV)	280 V
Napięcie wejściowe	200–240 VAC +/-10%, 50/60 Hz, 1 faza
Znamionowy cykl pracy	35% przy 40 A 60% przy 30 A 100% przy 20 A
Pobór prądu *	I _{eff} : 15,5 A przy 230 V * 26 A przy 230 V
Przewód zasilający	Długość 2,7 m, przewód wejściowy 2,5 mm ² . Wtyczka 16 A
Przewód roboczy z zaciskiem masowym	Przewód roboczy 4 m z przyłączem 50 mm
Wymagany gaz	Sprężone powietrze
Zakres temperatur pracy	0° – 50°C
Zakres wejściowego ciśnienia roboczego powietrza	6,2 – 8,6 bara
Min. wymagany przepływ powietrza (cięcie i żłobienie)	142 – 235 l/min
Zalecane cięcie	do 12 mm
Maksymalne cięcie rozdzielające	do 16 mm
Zdolność przebijania	12 mm
Cykl pracy uchwytu SL60	100% przy 40 A dla przepływu powietrza 189 l/min
Uchwyty – do stosowania z Cutmaster 40	Uchwyt SL60 1Torch (w zestawie) SL60QD 1Torch
Wymiary dł. x szer. x wys.	460 x 200 x 320 mm
Masa dla maksymalnej wydajności cięcia	10 kg

Dane techniczne cięcia	
Grubość płyty	Zalecana prędkość cięcia
1 mm	7670 mm/min
2 mm	6985 mm/min
4 mm	2667 mm/min
5 mm	1778 mm/min
6 mm	762 mm/min
9 mm	508 mm/min
13 mm	254 mm/min

Dane do zamówienia	
Opis	Numer części
ESAB Cutmaster 40, 1 faza z uchwytem SL60 1Torch 16 stóp (5 m) z głowicą 90°	0559140004
Uchwyty	
Uchwyt SL60 1Torch i przewód 6,1 m z głowicą 75°	7-5204
Uchwyt SL60 1Torch i przewód 15,2 m z głowicą 75°	7-5205
Uchwyt SL60QD 1Torch i przewód 6,1 m z głowicą 75°	7-5620
Uchwyt SL60QD 1Torch i przewód 15,2 m z głowicą 75°	7-5650
Zespół rękodzielnicy uchwytu SL60QD 1Torch z głowicą 75° (bez przewodów)	7-5681
SL60QD przewód 6,1 m	4-5620
SL60QD przewód 15,2 m	4-5650

Zasilanie Cutmaster 40, uchwyt SL60 90° z przewodem, przewód roboczy z zaciskiem masowym, zestaw części zamiennych, szybkozłączka pneumatyczna 1/4" z gwintem NPT oraz instrukcja obsługi. Cutmaster 40 jest kompatybilny ze wszystkimi przyłączami uchwytu ATC 1Torch.

Części eksploatacyjne i zamienne 1Torch	
Opis	Numer części
Wydłużająca żywotność elektroda Cutmaster Black Series	9-8214
Elektroda	9-8215
Pierwszy wkład	9-8213
Prowadnica cięcia z odsunięciem	9-8251
Nakładka dyszy	9-8218
Nakładka dyszy Max Life	9-8237
Ostona dyszy do żłobienia	9-8241
Ostona dyszy (tylko cięcie kontaktowe)	9-8244
Deflektor	9-8243
Końcówka – cięcie kontaktowe (20 A)	9-8205
Końcówka – cięcie kontaktowe (30 A)	9-8206
Końcówka – cięcie kontaktowe (40 A)	9-8207
Końcówka – odsunięcie (40 A)	9-8208
Końcówka – żłobienie „A”, (maks. 40 A), profil: płytki/wąski	9-8225
Końcówka – żłobienie „B”, (50 – 100 A), profil: głęboki/wąski	9-8226
Końcówka – żłobienie „C”, (60 – 100 A), profil: umiarkowany/umiarkowany	9-8227
Końcówka – żłobienie „D”, (60 – 120 A), profil: płytki/szeroki	9-8228

ESAB Cutmaster® 60i

Najkorzystniejszy w swojej klasie stosunek mocy do masy



Przecinarka Cutmaster® 60i z uchwytem SL60QD™ 1Torch® stanowi idealne połączenie rezultatów dla klienta końcowego, zaawansowanych technologii i inteligentnej budowy. Zapewniającą wysoką moc i najkorzystniejszy w swojej klasie stosunek mocy do masy przecinarka Cutmaster 60i z uchwytem SL60QD 1Torch odznacza się też najlepszą w swojej klasie długością łuku tnącego oraz najwydajniejszą i najbardziej zachwycającą obsługą niezależnie od zastosowania.

- Moc znamionowa 7,6 kW, 50% cykl pracy przy 60 A, zbudowany z myślą o przenośności i trwałości dzięki integralnej konstrukcji z wieloma uchwytami
- Szybkołączka SL60QD 1Torch z rozwiązaniem ATC® (Advanced Torch Connector) do zmieniania zespołu rękojeści uchwytu albo przewodów uchwytu, w zależności od wyboru i wykorzystująca opatentowaną technologię SureLok®; dostępna także jako uchwyt RPT
- Zalecana wydajność cięcia 16 mm przy maksymalnym cięciu rozdzielającym powyżej 38 mm i przebijaniu 16 mm
- Wyraźny ponadwymiarowy wyświetlacz z technologią optymalizacji gazu i wskaźnikiem zużycia materiałów spawalniczych
- Wiodąca w branży 3-letnia gwarancja na zasilacz i roczna gwarancja na uchwyt

Dane techniczne	
Prąd cięcia	10 – 60 A, bezstopniowa regulacja
Zalecana wielkość agregatu prądotwórczego	15 kW (pełna moc)
Napięcie stanu jałowego (OCV)	300 V
Napięcie wejściowe	400 VAC +/- 10%, 50/60 Hz, 3 fazy
Znamionowy cykl pracy	50% przy 60 A 60% przy 50 A 100% przy 40 A
Pobór prądu	13,2 A przy 400 V
Wejściowy przewód zasilający i wtyczka	2,7 m
Przewód roboczy z zaciskiem masowym	Przewód roboczy 6 m #8 z przyłączem 50 mm
Wymagany gaz	Sprężone powietrze
Zakres temperatur pracy	0° – 50°C
Zakres wejściowego ciśnienia roboczego powietrza	6,2 – 8,6 bara
Wymagany przepływ powietrza (cięcie i żłobienie)	142 – 235 l/min
Zalecane cięcie	20 mm
Maksymalne cięcie rozdzielające	38 mm
Zdolność przebijania	20 mm
Cykl pracy uchwytu SL60QD	100% przy 60 A dla 190 l/min
Uchwyty – do stosowania z Cutmaster 60i	SL60QD 1Torch (w komplecie) SL60/SL100 1Torch SL100 1Torch Mechanized SL100SLV 1Torch Automated
Wymiary dł. x szer. x wys.	536 x 199 x 359 mm
Masa	16,8 kg

Dane do zamówienia – systemy	
Opis	Numer części
ESAB Cutmaster 60i 3 fazy z uchwytem SL60QD 1Torch 6,1 m z głowicą 75°	0559156304
ESAB Cutmaster 60i 3 fazy z uchwytem SL60QD 1Torch 15,2 m z głowicą 75°	0559156314
ESAB Cutmaster 60i 3 fazy tylko zasilacz	0559356304
Uchwyty	
Uchwyt SL60QD i przewód 20' (6,1 m) z głowicą 75°	7-5620
Uchwyt SL60QD i przewód 50' (15,2 m) z głowicą 75°	7-5650
Zespół rękojeści uchwytu SL60QD z głowicą 75° (bez przewodów)	7-5681
Przewód SL60QD 20' (6,1 m)	4-5620
Przewód SL60QD 50' (15,2 m)	4-5650
Uchwyt SL100 Mechanized 5' (1,5 m) korpus 180°	7-5213
Uchwyt SL100 Mechanized 10' (3,0 m) korpus 180°	7-5214
Uchwyt SL100 Mechanized 25' (7,6 m) korpus 180°	7-5215
Uchwyt SL100 Mechanized 50' (15,2 m) korpus 180°	7-5216

Zawartość pakietów: Zasilanie Cutmaster 60i, uchwyt SL60QD 75° z przewodem 6,1 m, przewód roboczy z zaciskiem masowym, zestaw części zamiennych, instrukcja obsługi i klucz do filtra.

Wyświetlacz Cutmaster 60i i wskaźnik krańcowego zużycia.



ESAB Cutmaster® 60i

Dane techniczne cięcia

Grubość płyty	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	W przypadku konkretnego zastosowania prosimy o kontakt z ESAB
25 mm	150 mm/min	W przypadku konkretnego zastosowania prosimy o kontakt z ESAB
32 mm	110 mm/min	W przypadku konkretnego zastosowania prosimy o kontakt z ESAB
38 mm	110 mm/min	Maksymalne cięcie rozdzielające

* Zalecane ** Zdolność przebijania

Opcje i akcesoria

Opis	Numer części
Cutmaster MechPak, 25 ft. (7,6 m)	7-7725
Cutmaster MechPak, 50 ft. (15,2 m)	7-7750
Zestaw części eksploatacyjnych Cutmaster Black Series	5-0061
Zestaw prowadnicy do cięcia (Deluxe)	7-8910
Zestaw prowadnicy do wycinania okręgów	7-3291
Klucz do filtra	9-9675
Przedłużacz do ręcznego manipulatora 25 ft. (7,6 m)	7-7744
Przedłużacz przewodu, 15 ft. (4,6 m)	7-7544
Przedłużacz przewodu, 25 ft. (7,6 m)	7-7545
Przedłużacz przewodu, 50 ft. (15,2 m)	7-7552
Skórzane osłony przewodu, 20 ft. (6,1 m)	9-1260
Wielofunkcyjny wózek	7-8888
Zestaw prowadnicy do wycinania promieniowego/walców	7-7501
Pilot podwieszany zdalnego sterowania 20 ft. (6,1 m)	7-3460
Zestaw jednostopniowego filtra powietrza	7-7507
Prowadnica cięcia po linii prostej	7-8911
Zestaw dwustopniowego filtra powietrza	9-9387
Przewód roboczy #8 z zaciskiem masowym i wtyczką 50 mm	9-9692

Części eksploatacyjne i zamienne 1Torch

Opis	Numer części
Wydłużająca żywotność elektroda Cutmaster Black Series	9-8214
Pierwszy wkład	9-8213
Prowadnica cięcia z odsunięciem	9-8281
Nakładka dyszy	9-8218
Nakładka dyszy Max Life	9-8237
Oslona dyszy do żłobienia	9-8241
Oslona dyszy (tylko cięcie kontaktowe)	9-8235
Deflektor osłony dyszy	9-8243
Końcówka – cięcie kontaktowe (60 A)	9-8252
Końcówka – odsunięcie (60 A)	9-8210
Końcówka – żłobienie „A”, (maks. 40 A), profil: płytki/wąski	9-8225
Końcówka – żłobienie „B”, (50 – 100 A), profil: głęboki/wąski	9-8226
Końcówka – żłobienie „C”, (60 – 120 A), profil: umiarkowany/umiarkowany	9-8227
Końcówka – żłobienie „D”, (60 – 120 A), profil: płytki/szeroki	9-8228



1Torch: przewodnik po materiałach spawalniczych i częściach



Cięcie kontaktowe

Preferowany sposób cięcia cienkich blach – o grubości do 6 mm. Zapewnia najlepszą jakość i prędkość cięcia oraz najwęższą szczelinę z niedużym zniekształceniem lub bez zniekształceń. Tradycyjnie cięcie kontaktowe było ograniczone do natężeń o wartości do 40 A. Dziś, dzięki technologii Thermal Dynamics TRUE Cut Drag Tip Series™ możliwe jest cięcie z prądem o wartości do 60 A. Aby uzyskać najlepsze wyniki, należy stosować nakładkę dyszy z końcówką uchwytu bezpośrednio stykającą się z ciętym materiałem (do 60 A).



Cięcie z odsunięciem

Preferowany sposób cięcia metali o grubości powyżej 6 mm z prądem o natężeniu powyżej 60 A. Zapewnia maksymalną widoczność i dostępność. Nakładka dyszy do cięcia z odsunięciem (końcówka uchwytu w odległości 3 do 6 mm od ciętego materiału). Użyj korpusu nakładki dyszy wraz z deflektorem, aby wydłużyć żywotność części i zwiększyć odporność na odbijane ciepło. Połączenie to zapewni rezultaty cięcia podobne do uzyskiwanych w przypadku jednoczęściowej nakładki dyszy i ułatwi przechodzenie do żłobienia lub cięcia kontaktowego z osłoną.



Cięcie kontaktowe z osłoną

Ten przyjazny dla operatora sposób cięcia umożliwia stosowanie prądu o natężeniu od 70 do 120 A z zachowaniem stałego odsunięcia. Jeśli grubość metalu przekracza 6 mm, wystarczy po prostu przeciągnąć osłonę dyszy tak, aby zetknęła się z ciętym materiałem. Korpus nakładki dyszy z osłoną dyszy dopasowaną do natężenia prądu. Stosowanie tego sposobu nie jest zalecane do cięcia cienkich blach.



Żłobienie

Proste usuwanie metalu uchwytem z dołączoną końcówką do żłobienia ustawioną pod kątem prowadzenia 35°–45°. Przy zachowaniu stałego odsunięcia żłobienie umożliwia tylko częściowy przetop materiału, usuwając metal z powierzchni. Ilość usuwanego materiału i profil żłobienia zależą od natężenia prądu, prędkości jazdy, odsunięcia, kąta prowadzenia i wielkości końcówki. Korpus nakładki dyszy można stosować zarówno z osłoną do żłobienia, jak i z deflektorem. Możliwe jest też stosowanie jednoczęściowej nakładki dyszy.

ESAB Cutmaster™ 80

WYDAJNOŚĆ CIĘCIA TRUE™



Dane techniczne

Zalecane cięcie	25 mm
Maksymalne cięcie	38 mm
Zdolność przebijania	15 mm
Maks. prąd wyjściowy	80 A
Moc wyjściowa	9 kW
Wymiary	305 mm x 381 mm x 610 mm
Masa	19,5 kg
Ciśnienie powietrza w uchwycie	5,2 bara
Zużycie powietrza przez uchwyt	190 l/m
Napięcie wejściowe	400 V – 3 fazy, 50/60 Hz
Cykl pracy	40% przy 80 A
Pobór prądu	20 A przy 400 V, 3 fazy

Dane do zamówienia – części eksploatacyjne i zamienne

Materiały spawalnicze 1Torch	Numer części
Elektroda	9-8215
Pierwszy wkład	9-8213
Pierwszy wkład – do intensywnej eksploatacji	9-8277
Końcówka – cięcie kontaktowe (60 A)	9-8252
Końcówka – odsunięcie (80 A)	9-8211
Końcówka – żłobienie B (50–100 A)	9-8226
Końcówka – żłobienie C (60–120 A)	9-8227
Końcówka – żłobienie D (60–120 A)	9-8228
Nakładka dyszy	9-8218
Nakładka dyszy Max Life	9-8237
Oslona dyszy (tylko cięcie kontaktowe)	9-8236
Deflektor	9-8243
Oslona dyszy – żłobienie	9-8241

WYDAJNOŚĆ CIĘCIA TRUE™

Masa ESAB Cutmaster 80 to jedynie 19,5 kg bez uszczerbku dla niezrównanej mocy cięcia. Mimo niewielkich rozmiarów przecinarka ta poradzi sobie z metalem o grubości 25 mm (1”), a jej maksymalna grubość cięcia wynosi 38 mm (1-1/2”). Podobnie jak wszystkie inne przecinarki ESAB z serii TRUE™ Cutmaster jest ona wyposażona w uchwyt 1Torch®. Zestawy zawierają źródło zasilania, uchwyt SL60 1Torch, zestaw części zamiennych, filtr powietrza/regulator, przewód roboczy z zaciskiem i przewód zasilania.

- True Cut™ – 25 mm (1”)
- Uchwyt z funkcją szybkiego odłączenia ułatwiającą konserwację i zmianę uchwytu w spawaniu zmechanizowanym
- Automatyczne ponowne zajarzanie podczas cięcia siatki lub rozciąganego metalu zapewnia maksymalną wydajność
- Niezrównana ochrona zapewniana przez kłatkę True-Guard™
- Technologia TD Surelok® zwiększająca jakość cięcia i wydłużająca żywotność części

Dane do zamówienia

Opis	Numer części
ESAB Cutmaster 80 6,1 m SL60 400 V 3 fazy CE	0559113304
ESAB Cutmaster 80 15,2 m SL60 400 V 3 fazy CE	0559113314

Opcje i akcesoria

Opis	Numer części
Zestaw części zamiennych (80 A)	5-2555
Prowadnica do wycinania okręgów Deluxe	7-8910
Zestaw prowadnicy do wycinania okręgów	7-3291
Zestaw prowadnicy do wycinania promieniowego/walców	7-7501
Prowadnica cięcia po linii prostej	7-8911
Prowadnica cięcia z odsunięciem 40 A	9-8251
Prowadnica cięcia z odsunięciem 60–120 A	9-8281
Oslona wyzwalacza	9-8420
Skórzane osłony przewodu 6,1 m	9-1260
Skórzane osłony przewodu 15,2 m	9-1280
Manipulator zdalnego sterowania	7-3460
Przedłużacz do ręcznego manipulatora	7-7744
Przedłużacz przewodu ATC 1Torch 4,6 m	7-7544
Przedłużacz przewodu ATC 1Torch 7,6 m	7-7545
Przedłużacz przewodu ATC 1Torch 15,2 m	7-7552
Zestaw jednostopniowego filtra powietrza	7-7507
Dwustopniowy filtr powietrza	9-9387
Wielofunkcyjny wózek	7-8888
ATC® 1Torch® SL 60 75°6,1M	7-5204
ATC® 1Torch® SL 60 90°6,1M	7-5260

Uwaga: Wszystkie zestawy części zamiennych zawierają dziesięć (10) końcówek, pięć (5) elektrod i jeden (1) pierwszy wkład.

PROFILE ŻŁOBIENIA

	Zakres prądu spawania	Głębokość	Szerokość	Profil
Końcówka A	40 A (MAX)	Płytki	Wąski	
Końcówka B	50–100 A	Głęboki	Wąski	
Końcówka C	60–120 A	Umiarkowany	Umiarkowany	
Końcówka D	60–120 A	Płytki	Szeroki	
Końcówka E	120 Amp	Umiarkowany	Szeroki	

Tabela profili w celu dobrania odpowiedniej końcówki do żłobienia w zależności od zastosowania.



Zestaw prowadnicy do cięcia (Deluxe)



Prowadnica cięcia po linii prostej



Jednostopniowy filtr powietrza



Dwustopniowy filtr powietrza

ESAB Cutmaster™ 100

WYDAJNOŚĆ CIĘCIA TRUE™



Dane techniczne

Zalecane cięcie	35 mm
Maksymalne cięcie	45 mm
Zdolność przebijania	20 mm
Maks. prąd wyjściowy	100 A
Moc wyjściowa	12 kW
Wymiary	305 mm x 381 mm x 762 mm
Masa	28,1 kg
Ciśnienie powietrza w uchwycie	5,2 bara
Zużycie powietrza przez uchwyt	212 l/m
Napięcie wejściowe	400 V – 3 fazy, 50/60 Hz
Cykl pracy	80% przy 100 A
Pobór prądu	27 A przy 400 V, 3 fazy

Dane do zamówienia – części eksploatacyjne i zamienne

Materiały spawalnicze 1Torch	Numer części
Elektroda	9-8215
Pierwszy wkład	9-8213
Pierwszy wkład – do intensywnej eksploatacji	9-8277
Końcówka – cięcie kontaktowe (60 A)	9-8252
Końcówka – odsunięcie (90–100 A)	9-8212
Końcówka – żłobienie B (50–100 A)	9-8226
Końcówka – żłobienie C (60–120 A)	9-8227
Końcówka – żłobienie D (60–120 A)	9-8228
Nakładka dyszy	9-8218
Nakładka dyszy Max Life	9-8237
Oslona dyszy (tylko cięcie kontaktowe)	9-8236
Deflektor	9-8243
Oslona dyszy – żłobienie	9-8241



Zestaw prowadnicy do cięcia (Deluxe)



Jednostopniowy filtr powietrza

Prowadnica cięcia po linii pros



Dwustopniowy filtr powietrza

WYDAJNOŚĆ CIĘCIA TRUE™

Przecinarka ESAB Cutmaster 100 waży jedynie 62 funty (28 kg) i tnie prądem o natężeniu 100 amperów. Niewielka masa w połączeniu z kompaktową budową sprawia, że przecinarka ta należy do najbardziej przenośnych urządzeń o dużej mocy dostępnych obecnie na rynku. W połączeniu z uchwytem 1Torch® przecinarka ta umożliwia cięcie do grubości 45 mm (1 i 3/4"). Mocniejsze cięcie niż jakikolwiek inny system tej klasy! Zestawy zawierają źródło zasilania, uchwyt SL100 1Torch, zestaw części zamiennych, filtr powietrza/regulator, przewód roboczy z zaciskiem i przewód zasilania.

- True Cut™ – 35 mm (1-3/8")
- Uchwyt z funkcją szybkiego odłączenia ułatwiającą konserwację i zmianę uchwytu w spawaniu zmechanizowanym
- Automatyczne ponowne zajarzanie podczas cięcia siatki lub rozciąganego metalu zapewnia maksymalną wydajność
- Niezrównana ochrona zapewniana przez klatkę True-Guard™
- Technologia TD Surelok® zwiększająca jakość cięcia i wydłużająca żywotność części

Dane do zamówienia

Opis	Numer części
ESAB Cutmaster 100 6,1 m SL100 400 V 3 fazy CE	0559117304
ESAB Cutmaster 100 15,2 m SL100 400 V 3 fazy CE	0559117314

Opcje i akcesoria

Opis	Numer części
Zestaw części zamiennych (100 A)	5-2556
Prowadnica do wycinania okręgów Deluxe	7-8910
Zestaw prowadnicy do wycinania okręgów	7-3291
Zestaw prowadnicy do wycinania promieniowego/walców	7-7501
Prowadnica cięcia po linii prostej	7-8911
Prowadnica cięcia z odsunięciem 40 A	9-8251
Prowadnica cięcia z odsunięciem 60–120 A	9-8281
Oslona wyzwalacza	9-8420
Skórzane osłony przewodu 6,1 m	9-1260
Skórzane osłony przewodu 15,2 m	9-1280
Manipulator zdalnego sterowania	7-3460
Przedłużacz do ręcznego manipulatora	7-7744
Przedłużacz przewodu ATC 1Torch 4,6 m	7-7544
Przedłużacz przewodu ATC 1Torch 7,6 m	7-7545
Przedłużacz przewodu ATC 1Torch 15,2 m	7-7552
Zestaw jednostopniowego filtra powietrza	7-7507
Dwustopniowy filtr powietrza	9-9387
Wielofunkcyjny wózek	7-8888
ATC® 1Torch® SL 100 75°6.1M	7-5206
ATC® 1Torch® SL 100 90°6.1M	7-5263

Uwaga: Wszystkie zestawy części zamiennych zawierają dziesięć (10) końcówek, pięć (5) elektrod i jeden (1) pierwszy wkład.

PROFILE ŻŁOBIENIA

	Zakres prądu spawania	Głębokość	Szerokość	Profil
Końcówka A	40 A (MAX)	Płytki	Wąski	
Końcówka B	50–100 A	Głęboki	Wąski	
Końcówka C	60–120 A	Umiarkowany	Umiarkowany	
Końcówka D	60–120 A	Płytki	Szeroki	
Końcówka E	120 Amp	Umiarkowany	Szeroki	

Tabela profili w celu dobrania odpowiedniej końcówki do żłobienia w zależności od zastosowania.

ESAB Cutmaster™ 120

WYDAJNOŚĆ CIĘCIA TRUE™



Dane techniczne

Zalecane cięcie	40 mm
Maksymalne cięcie	55 mm
Zdolność przebijania	25 mm
Maks. prąd wyjściowy	120 A
Moc wyjściowa	15,4 kW
Wymiary	305 mm x 381 mm x 762 mm
Masa	28,1 kg
Ciśnienie powietrza w uchwycie	5,2 bar
Zużycie powietrza przez uchwyt	212 l/m
Napięcie wejściowe	400 V – 3 fazy, 50/60 Hz
Cykl pracy	40% przy 120 A
Pobór prądu	32 A przy 400 V, 3 fazy

Dane do zamówienia – części eksploatacyjne i zamienne

Materiały spawalnicze 1Torch	Numer części
Elektroda	9-8215
Pierwszy wkład	9-8213
Pierwszy wkład – do intensywnej eksploatacji	9-8277
Końcówka – cięcie kontaktowe (60 A)	9-8252
Końcówka – odsunięcie (120 A)	9-8253
Końcówka – żłobienie B (50–100 A)	9-8226
Końcówka – żłobienie C (60–120 A)	9-8227
Końcówka – żłobienie D (60–120 A)	9-8228
Końcówka – żłobienie E (120 A)	9-8254
Nakładka dyszy	9-8218
Nakładka dyszy Max Life	9-8237
Oslona dyszy (tylko cięcie kontaktowe)	9-8258
Deflektor	9-8243
Oslona dyszy – żłobienie	9-8241

WYDAJNOŚĆ CIĘCIA TRUE™

Przecinarka ESAB Cutmaster 120 waży jedynie 28 kg i umożliwia cięcie prądem o natężeniu 120 A materiału o zalecanej grubości 40 mm (1 1/2") i grubości maksymalnej 55 mm (2-1/8"). To kompaktowe urządzenie, podobnie jak wszystkie przecinarki z serii Cutmaster, zostało standardowo wyposażone w uchwyt 1Torch® słynący z wygody obsługi i niezawodności. Zestawy zawierają źródło zasilania, uchwyt SL100 1Torch, zestaw części zamiennych, filtr powietrza/regulator, przewód roboczy z zaciskiem i przewód zasilania.

- True Cut™ – 40 mm (1-1/2")
- Uchwyt z funkcją szybkiego odłączenia ułatwiającą konserwację i zmianę uchwytu w spawaniu zmechanizowanym
- Automatyczne ponowne zajarzanie podczas cięcia siatki lub rozciąganego metalu zapewnia maksymalną wydajność
- Niezrównana ochrona zapewniana przez klatkę True-Guard™
- Technologia TD Surelok® zwiększająca jakość cięcia i wydłużająca żywotność części

Dane do zamówienia

Opis	Numer części
ESAB Cutmaster 120 6,1 m SL100 400 V 3 fazy CE	0559119304
ESAB Cutmaster 120 15,2 m SL100 400 V 3 fazy CE	0559119314

Opcje i akcesoria

Opis	Numer części
Prowadnica do wycinania okręgów Deluxe	7-8910
Zestaw prowadnicy do wycinania okręgów	7-3291
Zestaw prowadnicy do wycinania promieniowego/walców	7-7501
Prowadnica cięcia po linii prostej	7-8911
Prowadnica cięcia z odsunięciem 40 A	9-8251
Prowadnica cięcia z odsunięciem 60–120 A	9-8281
Oslona wyzwalacza	9-8420
Skórzane osłony przewodu 6,1 m	9-1260
Skórzane osłony przewodu 15,2 m	9-1280
Manipulator zdalnego sterowania	7-3460
Przedłużacz do ręcznego manipulatora	7-7744
Przedłużacz przewodu ATC 1Torch 4,6 m	7-7544
Przedłużacz przewodu ATC 1Torch 7,6 m	7-7545
Przedłużacz przewodu ATC 1Torch 15,2 m	7-7552
Zestaw jednostopniowego filtra powietrza	7-7507
Dwustopniowy filtr powietrza	9-9387
Wielofunkcyjny wózek	7-8888
ATC® 1Torch® SL 100 75°6,1M	7-5206
ATC® 1Torch® SL 100 90°6,1M	7-5263

Uwaga: Wszystkie zestawy części zamiennych zawierają dziesięć (10) końcówek, pięć (5) elektrod i jeden (1) pierwszy wkład.

PROFILE ŻŁOBIENIA

	Zakres prądu spawania	Głębokość	Szerokość	Profil
Końcówka A	40 A (MAX)	Płytki	Wąski	
Końcówka B	50–100 A	Głęboki	Wąski	
Końcówka C	60–120 A	Umiarkowany	Umiarkowany	
Końcówka D	60–120 A	Płytki	Szeroki	
Końcówka E	120 Amp	Umiarkowany	Szeroki	

Tabela profili w celu dobrania odpowiedniej końcówki do żłobienia w zależności od zastosowania.



Zestaw prowadnicy do cięcia (Deluxe)

Jednostopniowy filtr powietrza

Prowadnica cięcia po linii prostej

Dwustopniowy filtr powietrza

1TORCH SL60/SL60QD/SL100



Dane techniczne* SL60 / SL60QD 1Torch	
Prąd cięcia, A	20 – 80
Zakres wejściowego ciśnienia roboczego powietrza	6,2 – 8,6 bara
Wymagany przepływ powietrza	142 – 235 l/s
Cykl pracy	100% przy 60 A
Ciśnienie powietrza w uchwycie	5,2 bar
Zużycie powietrza przez uchwyt	190 l/s
Dane techniczne* SL100 1Torch	
Prąd cięcia, A	20 – 120
Zakres wejściowego ciśnienia roboczego powietrza	6,2 – 8,6 bara (90 – 125 psi)
Wymagany przepływ powietrza	142 – 235 l/s
Cykl pracy	100% przy 100 A
Ciśnienie powietrza w uchwycie	5,2 bara
Zużycie powietrza przez uchwyt	190 l/s

*Dane techniczne mogą ulec zmianie.

ZALETY

- Ergonomiczna rękojeść ze spustem
- Łatwa wymiana części eksploatacyjnych, mniej części
- Nowa opcja zaawansowanego złącza uchwytu (ATC)
- Doskonałe współczynniki cięcia także przy wyższych prędkościach
- Roczna gwarancja

Dane do zamówienia	
Opis	Numer części
Uchwyt SL60QD i przewód 6,1 m z głowicą 75°	7-5604
Uchwyt SL60QD i przewód 15,2 m z głowicą 75°	7-5605
Zespół rękojeści uchwytu SL60QD z głowicą 75° (bez przewodów)	7-5680
SL60QD przewód 6,1 m	4-5604
SL60QD przewód 15,2 m	4-5605
Uchwyt SL60 i przewód 6,1 m z głowicą 75°	7-5204
Uchwyt SL60 i przewód 15,2 m z głowicą 75°	7-5205
Uchwyt SL60 i przewód 6,1 m z głowicą 90°	7-5260
Uchwyt SL100 1,5 m, korpus 180°	7-5213
Uchwyt SL100 3,0 m, korpus 180°	7-5214
Uchwyt SL100 7,6 m, korpus 180°	7-5215
Uchwyt SL100 15,2 m, korpus 180°	7-5216



ZAAWANSOWANE ZŁĄCZE UCHWYTU (ATC)

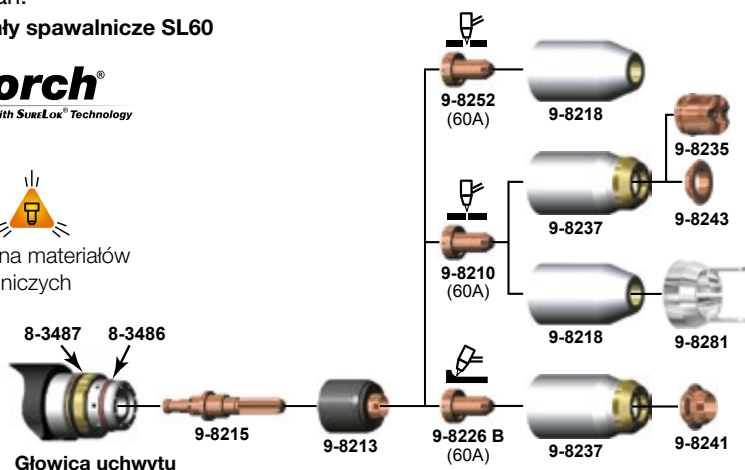
Konstrukcja szybkozłącza ATC zapewnia dodatkową elastyczność w niemal każdym systemie plazmowym. Przejście na uchwyt maszynowy, wymiana uszkodzonej jednostki czy zmiana długości przewodów zajmuje niewiele czasu i nie wymaga użycia narzędzi.

Przedłużacze przewodów uchwytu ATC oferują elastyczność pracy w zakresie do 30,4 m od źródła zasilania. Złącze ATC umożliwia łatwe dodawanie lub usuwanie całkowitej długości przewodu uchwytu w zależności od wymagań.

Materiały spawalnicze SL60



Wymiana materiałów spawalniczych



UCHWYTY PLAZMOWE

Mechanizacja	
Opis	Numer części
Interfejs CNC z przewodem 15,2 m	0558 004 215
Zestaw plug-and-play do mechanizacji	0558 007 885
Zdalne sterowanie	0558 008 349

Uchwyt plazmowy PT-37	
Opis	Numer części
PT-37, ze stelażem, przewód 7,6 m	0558 004 862
PT-37, bez stelaża, przewód 5,2 m	0558 004 895
Wspornik uchwytu	0558 005 926



PT-37



PT-38

Dane do zamówienia PT-38	
Opis	Numer części
Uchwyt plazmowy PT-38 – 7,6 m	0558 006 786
Uchwyt plazmowy PT-38 – 15,2 m	0558 006 787
Bez materiałów spawalniczych	
Akcesoria	
Zestaw materiałów spawalniczych 60 A	0558 008 419
Zestaw materiałów spawalniczych 90 A	0558 007 640
Zestaw do prowadzenia uchwytu Deluxe (do okręgów Ø 45–1060 mm)	0558 003 258
Podstawowy zestaw do prowadzenia uchwytu (do okręgów Ø 45–750 mm)	0558 002 675
Materiały spawalnicze do uchwytu dostarczane z PowerCut™900	
Oslona termiczna	0558 008 094
Dysza 60 A	0558 008 417
Dysza 40 A (cięcie kontaktowe)	0558 007 682
Elektroda	0558 005 220
Dyfuzor gazu 30-70 A	0558 005 217
Prowadnica cięcia z odsunięciem	0558 008 592
Oslona termiczna do żłobienia*	0558 008 591
Dysza do żłobienia*	0558 008 588
*Tylko do żłobienia przy użyciu PowerCut™ 900	
Materiały spawalnicze do uchwytu dostarczane z PowerCut™1600	
Oslona termiczna	0558 008 094
Dysza 90 A	0558 007 680
Dysza 70 A	0558 005 219
Dysza 40 A (cięcie kontaktowe)	0558 007 682
Elektroda	0558 005 220
Dyfuzor gazu 30-70 A	0558 005 217
Dyfuzor gazu 90 A**	0558 004 870
Prowadnica cięcia z odsunięciem	0558 006 614
Oslona termiczna do żłobienia **	0558 008 186
Dysza do żłobienia **	0558 007 681
** Tylko do żłobienia przy użyciu PowerCut™ 1600	

ZALETY PT-38

- Ergonomiczna rękojeść zwiększa wygodę obsługi
- Duży przełącznik ułatwia obsługę podczas pracy w rękawicach ochronnych
- Nowa technologia przepływu wstecznego
- Prosta wymiana części eksploatacyjnych, mniej części
- Wytrzymałe odciążenie
- Zmiana uchwytu bez stosowania narzędzi

PT-39



PT-26



Dane do zamówienia PT-39

Opis	Numer części
Zamienny uchwyt PT-39 PC400 4,5 *)	0558 010 576
Zamienny uchwyt PT-39 PC700 7,6 *)	0558 011 580
*) Części eksploatacyjne należy zamawiać oddzielnie	
Akcesoria do PT-39	
Zestaw części eksploatacyjnych 50 A	0558 010 585
Zestaw części eksploatacyjnych 20–30 A	0558 010 586
Części eksploatacyjne do PT-39	
Elektroda	0558 005 220
Przegroda wirowa 30–80 A	0558 005 217
Dysza 20–30 A	0558 011 620
Dysza 50 A	0558 004 878
Oslona termiczna, CE	0558 011 868
Prowadnica cięcia z odsunięciem	0558 010 581

Dane do zamówienia PT-26

Opis	Numer części
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 do mechanizacji PT-26 – 7,6 m	0558 002 320
Uchwyt prosty do mechanizacji PT-26 – 15,2 m	0558 002 321
Akcesoria do PT-26	
Zestaw materiałów spawalniczych 150 A	0558 002 864
Zestaw materiałów spawalniczych 300 A do Deuce Pack	0558 004 030
Skórzana osłona węża uchwytu 7,6 m	0558 002 921
Skórzana osłona węża uchwytu 15,2 m	0558 002 922
Akcesoria do PT-26 – żłobienie	
Dysza do żłobienia 200 A	0558 003 718
Dysza do żłobienia 300 A	0558 003 795
Oslona termiczna do uchwytu	0558 003 797
Skórzana osłona, patrz wyżej	
Materiały spawalnicze do PT-26	
Górny o-ring korpusu uchwytu	0558 003 721
Dolny o-ring korpusu uchwytu	0558 003 720
Uchwyt elektrody plus o-ring	0558 003 707
Górny o-ring uchwytu elektrody	0558 003 708
Dolny o-ring uchwytu elektrody	0558 003 709
Rura przegrodowa	0558 003 710
Izolator plus o-ring	0558 003 711
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 o-ringiem)	0558 003 716
Dysza 150 A (z o-ringiem)	0558 003 717
Dysza 250 A (z o-ringiem)	0558 003 798
Dysza 300 A (z o-ringiem)	0558 003 794
Górny o-ring elektrody	0558 003 724
Dolny o-ring elektrody	0558 003 725
Prowadnica cięcia z odsunięciem	0558 003 713



Podstawowy zestaw przewodnic kołowych do PT-38



Pakiet uchwytu Deluxe do cięcia okręgów Ø od 45 do 1060 mm. Środek jest mocowany za pomocą trzpienia, magnesu lub przysawki. Nadaje się też do cięcia prostego.



Zestaw materiałów spawalniczych do PT-38

[illegible]

[illegible]

NIEZRÓWNANA OBSŁUGA I WSPARCIE.

Nabywcy wszystkich produktów marki ESAB mogą oczekiwać obsługi na najwyższym poziomie. Nasz wykwalifikowany dział obsługi klienta jest przygotowany, by szybko udzielić odpowiedzi na każde pytanie, rozwiązywać problemy i pomagać w konserwacji i unowocześnianiu maszyn klientów. Ponadto nasze produkty są objęte najwszechstronniejszą gwarancją w branży.

Wybór materiałów spawalniczych marki ESAB to pewność optymalnego produktu zarówno teraz, jak i w przyszłości. Dostępne są także szkolenia w zakresie produktów i procesów. Wystarczy zapytać przedstawiciela sprzedaży lub dystrybutora ESAB o informacje o kompletnym rozwiązaniu ESAB.

Dodatkowe informacje można uzyskać na stronie **esab.com**

dystrybutor:

PH POLSAB | Ul. Oleska 121 | 45-231 Opole
NIP: 754-00-22-888
www.polsab.com.pl polsab@polsab.com.pl

POLSAB

TECHNIKA SPAWALNICZA



ESAB / esab.com

