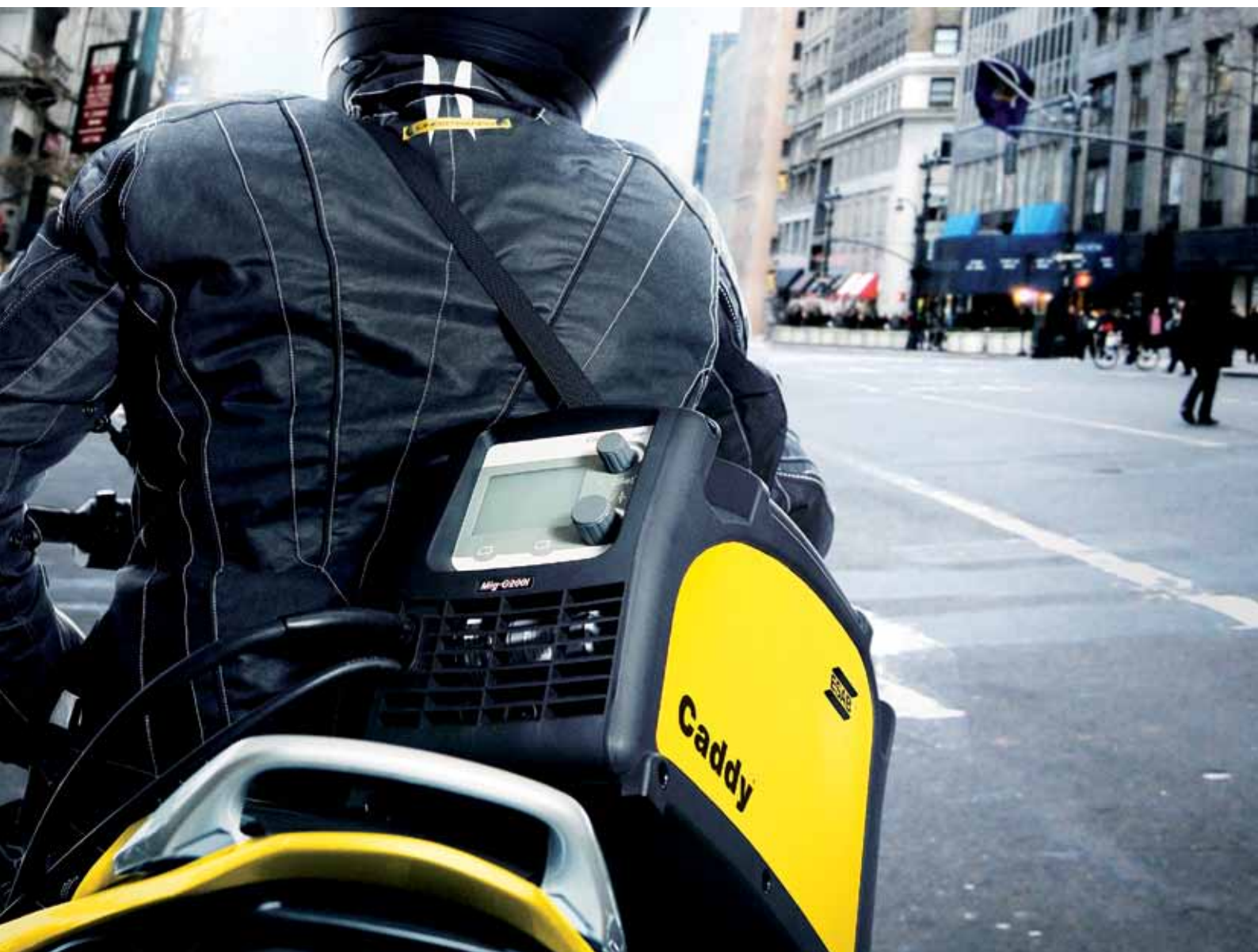




ММА – MIG/MAG – TIG - Плазма Сварочное оборудование и установки плазменной резки

6-е издание.



2012 год



Вот уже более 100 лет ESAB является одной из лидирующих и наиболее инновационных компаний в области технологий сварки и резки.

Мы постоянно работаем над оптимизацией и развитием процессов сварки и резки, чтобы наши клиенты и партнеры могли использовать все преимущества технического прогресса.

Естественно, мы уделяем много внимания качеству нашей продукции, которая производится и продается по всему миру.

Наши партнеры во всем мире могут использовать опыт нашего персонала, а также рассчитывать на обслуживание и техническую поддержку.

Широкая сеть филиалов, региональных представителей и торговых партнеров позволяет нам всегда быть рядом со своими клиентами.



ЭСАБ Россия и СНГ

www.esab.ru

Сварочное оборудование для MMA сварки

Caddy® Arc 152i	8
Caddy® Arc 201i	8
Caddy® Arc 251i	9
Origo™ Arc 410c	11 - 12
Origo™ Arc 650c	11 - 12
Origo™ Arc 810c	11 - 12
Origo™ Arc 4001i	13 - 14
KHM 190	15
KHM 351	15
KHM 405	16
KHM 525	16
KHM 595	16

Сварочное оборудование для MIG/MAG сварки

Caddy® Mig C160i	19
Caddy® Mig C200i	20
Горелки MXL™	21
Origo™ Mig C340 PRO	22-23
Origo™ Mig C420 PRO	22-23
Origo™ Mig C3000i	24
Aristo™ Mig C3000i U6	25
Origo™ Mig L405	26-27
Origo™ Mig 410	28-29
Origo™ Mig 510	28-29
Origo™ Mig 4004i/5004i	30-31

Origo™ Mig 402c	32-34
Origo™ Mig 502c	32-34
Origo™ Mig 652c	32-34
Aristo™ U8 ₂	35-36
Origo™ Mig 4002c	37-39
Origo™ Mig 5002c	37-39
Origo™ Mig 6502c	37-39
Aristo™ Mig U4000iw	40-42
Aristo™ Mig 5000iw	40-42
Aristo™ Mig U5000iw	40-42

Компоненты и расходные части

Серия PSF™ горелок MIG/MAG	43
Серия MXH™ горелок MIG/MAG	44
Изнашиваемые части для сварочных горелок PSF™ и MXH™	45-46
Блоки подачи проволоки MIG/MAG	47-48
Изнашиваемые и запасные части для блоков подачи проволоки	49-50
Дополнительное оборудование	51
Дистанционное управление с использованием CAN-шины	52-53
Аналоговый дистанционный контроллер	54-55
Тележки	56-57

Манипуляторы

Aristo™ Mig I/O (ЦАП) - для модернизации роботизированного комплекса	60
Манипулятор для системы Fieldbus	61

Встроенный Aristo™ W8₂ **62-63**

Сварочное оборудование для TIG сварки

Caddy® Tig 2200i **66-67**

Origo™ Tig 3001i **68-69**

Aristo™ Tig 4001i **70-71**

Caddy® Tig 2200i AC/DC (пер./пост. ток) **72-73**

Origo™ Tig 3001i AC/DC (пер./пост. ток) **74-75**

Origo™ Tig 4300iw AC/DC (пер./пост. ток) **74-75**

Горелки TXH™ **76-77**

Оборудование для ручной резки

PowerCut® 1600 **80**

Плазменные горелки **81-82**

Ручная дуговая сварка

Ручная дуговая сварка штучным покрытым электродом часто называется ручной сваркой или сваркой MMA.

Это наиболее давняя и наиболее распространенная форма дуговой сварки. Электрическая дуга возбуждается между покрытым сварочным электродом и обрабатываемой деталью.

Металлический сердечник покрытого сварочного электрода плавится в дуге и капля за каплей переносится в сварочную ванну.

Обмазка электрода стабилизирует дугу и обеспечивает необходимую газовую защиту.

Остальное покрытие формирует шлак, который защищает сварочную ванну и охлаждаемый шов от атмосферных воздействий. Этот шлак должен удаляться после каждого сварочного прохода.

Имеются сотни различных типов электродов. Прочность и вязкость сварочного шва можно определить очень точно по легирующим элементам.

Сварка покрытым электродом (MMA) в основном используется для стальных материалов. Несмотря на сравнительно низкую производительность наплавки, данный процесс обладает несомненным преимуществом при выполнении сварки вне помещений и в труднодоступных местах.





Новый контроллер ArcPlus™ II

ArcPlus™ предотвращает разбрызгивание металла.

ArcPlus™ позволяет выполнять сварочные работы без разбрызгивания даже электродами с низкими сварочно-технологическими свойствами.

Улучшено повторное возбуждение дуги, особенно с основными электродами.

При использовании ArcPlus™ II сварочный ток, необходимый для стабильного процесса, меньше, чем для обычных источников.



LiveTig™

Источники ручной дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG) или дуговой сварки плавящимся электродом (MMA) часто дают сбой из-за метода возбуждения дуги.

Оборудование LiveTig™ обеспечивает надежную процедуру возбуждения дуги для сварочных источников, которая характеризуется плавным процессом поджига.

Сварка покрытым электродом (ММА)

Разработана для надежности

Аппарат Caddy® оснащен большими разъемами ОКС 50 для выдерживания больших нагрузок. Благодаря компактной конструкции и поглощающему удары полимерному корпусу он отличается легкостью и удобством транспортировки. Большой блок охлаждения и тщательно выполненная конструкция обеспечивают длительный срок службы и позволяют работать даже в самых сложных условиях.

Новый контроллер ArcPlus™ дополнительно оптимизирует процесс сварки, уменьшает разбрызгивание и улучшает повторное возбуждение дуги.

Аппарат Caddy® разработан так, что все основные компоненты в машине поддерживаются чистыми и без осадения пыли. Аппарат Caddy® соответствует требованиям по защите класса IP 23 и поэтому подходит для использования вне помещений. Долговечная конструкция и отличные сварочные свойства обеспечивают ее надежное повседневное использование.

PFC - Коррекция коэффициента мощности (ККМ). Caddy® Arc оснащен блоком автоматической коррекции коэффициента мощности (ККМ), который минимизирует помехи в сети. Кроме того, устройство менее чувствительно к колебаниям напряжения питания, поэтому может работать также и от генератора.

* CaddyArc 152i поставляется без блока ККМ.

With the environment in mind
Active power factor connection
Efficient energy utilisation
Harmonics EN 61000-3-12
RoHS 2002/95/E

PFC

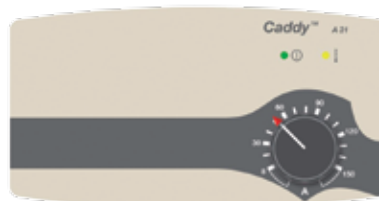


Caddy® - мобильные решения для профессиональной сварки



- Профессиональная сварка
- Выбор из четырех панелей управления
- Большой радиус действия благодаря возможности использовать удлинительный кабель сечением 2,5 мм², длиной до 100 м без потери мощности, а также возможность работать от генератора благодаря блоку ККМ – коррекции коэффициента мощности
- Класс защиты IP 23 – для работы вне помещений
- Полимерный ударостойкий корпус
- Реле защиты от тепловой перегрузки
- Для монтажа и производства
- Для ремонта и обслуживания

Панель управления A31



- Для Caddy® Arc 152i
- Управление одной ручкой
- TIG сварка (возбуждение дуги касанием)
- Горячий старт (предустановленный)
- Давление дуги (предустановленное)

Панель управления A33



- Для Caddy® Arc 151i и 201i
- Аргоно-дуговая сварка с возбуждением дуги LiveTig™
- Горячий старт (регулируемый)
- Давление дуги (регулируемое)
- Контроллер ArcPlus™ II
- Цифровой дисплей
- Капельная сварка
- Дистанционное управление
- 2 ячейки памяти



Панель управления A32

- Для Caddy® Arc 251i
- TIG сварка с возбуждением дуги LiveTig™
- Горячий старт (регулируемый, фоновое меню)
- Давление дуги (регулируемое, фоновое меню)
- Контроллер ArcPlus™ II
- Цифровой дисплей
- Капельная сварка
- Дистанционное управление



Панель управления A34

- Для Caddy® Arc 251i
- Выбор типа электрода: базовый – рутиловый – целлюлозный
- TIG сварка с возбуждением дуги LiveTig™
- Горячий старт (регулируемый)
- Давление дуги (регулируемое)
- Контроллер ArcPlus™ II
- Цифровой дисплей
- Капельная сварка
- Дистанционное управление

Тележки, стр. 56



Ремень для переноски



Дистанционное управление, стр. 54

Технические характеристики	Caddy® Arc 152i	Caddy® Arc 201i	Caddy® Arc 251i
Сетевое питание, В / фазы	230 / 1	230 / 1	400 / 3
Инерционный предохранитель, А	16	16	10
Диапазон установок для сварки покрытым электродом (MMA) (A31), А	8 - 150	-	-
Диапазон установок для сварки покрытым электродом (MMA) (A33), А	4 - 150	4 - 170	-
Диапазон установок для сварки покрытым электродом (MMA) (A32/A34), А	-	-	4 - 250
Диапазон установок для аргоно-дуговой сварки (TIG) (A33), А	4 - 150	4 - 220	-
Диапазон установок для аргоно-дуговой сварки (TIG), А	-	-	3 - 250
Напряжение холостого хода (A31), В	58 - 72	-	-
Напряжение холостого хода (A33), В	72	72	-
Напряжение холостого хода, В	-	-	65
Коэффициент мощности	0,99	0,99	0,94
КПД, %	80	81	81
Размеры, ДхШхВ, мм	418 x 188 x 208		
Масса, кг	7,9	8,3	10,5
Класс защиты	IP 23		
Класс применения	S		

Максимальный ток при 40°C, сварка MMA

ПВ = 25%, А	150	170	-
ПВ = 30%, А	-	-	250
ПВ = 60%, А	100	130	190
ПВ = 100%, А	90	110	150

Максимальный ток при 40°C, сварка TIG

ПВ = 25%, А	150	220	-
ПВ = 30%, А	-	-	250
ПВ = 60%, А	120	150	190
ПВ = 100%, А	110	110	150

Информация для заказа

Caddy® Arc 152i, A31	0460 445 880
Caddy® Arc 251i, A32	0460 300 880
Caddy® Arc 201i, A33	0460 445 884
Caddy® Arc 251i, A34	0460 300 881

Принадлежности дуговой сварки Caddy®

Плечевой ремень	0460 265 003
Двухколесная тележка (для 5-10 литрового газового баллона)	0459 366 885
Горелка для TIG сварки ТХН™ 150V, 4 м	0460 011 843
Горелка для TIG сварки ТХН™ 150V, 8 м	0460 011 883
Горелка для TIG сварки ТХН™ 200V, 4 м	0460 012 841
Горелка для TIG сварки ТХН™ 200V, 8 м	0460 012 881

В поставку входят:

Сетевой кабель длиной 3 м с вилкой, кабель держателя электрода 3 м, кабель заземления длиной 3 м

Классика

С момента основания компании в 1904 году нашим основным приоритетом являлось удовлетворение потребностей клиентов. Компания была основана Оскаром Келльбергом, шведским инженером и изобретателем покрытого сварочного электрода.

Его изобретение произвело революцию в производстве котлов и кораблестроении, и остается главным продуктом в ассортименте ESAB.

Сегодня, параллельно с разработкой современных присадочных материалов, компания ESAB разработала сварочные установки, которые идеально соответствуют практически любой технологии.



Мощные выпрямители постоянного тока

В линейке Origo™ Arc 410c, 650c и 810c идеально сочетается самая современная технология управления и надежная базовая технология. Эти современные устройства характеризуются стабильностью и долговечностью.

Хорошим подспорьем для сварщика являются функции Hot Start (горячий старт), служащая для оптимального поджига дуги и Arc Force (форсирование дуги), дающая идеальное регулирование процесса сварки во всех случаях. Функция Anti Stick (антиприлипания) не допускает прихватывание электрода в конце сварочного шва.

На больших стройплощадках, на верфях или при прокладке трубопроводов, сварщики доверяют легендарной надежности сварочных аппаратов Origo™ Arc.

Дистанционное управление N02

Дистанционное управление N02 позволяет управлять силой тока по цепи сварочного тока без использования отдельного кабеля управления. Установить требуемый ток, поместить дистанционное управление на обрабатываемую деталь, прижать электрод к измерительной точке и немного подождать – это все что нужно!



- Отлично подходит для электродов с целлюлозным покрытием
- Превосходные сварочные характеристики - оптимальное качество
- Большой диапазон установок - универсален в применении
- Компенсация напряжения электросети - постоянство сварочных параметров и устойчивость управления
- Плавная настройка тока – дистанционное управление и опции точного задания тока
- Функции Hot Start (горячий старт), Arc Force (форсирование дуги) и Anti Stick (антиприлипания)
- Оптимально подходит для строжки
- Подходит для различных напряжений электросети
- Версии аппаратов для применения в морских условиях - для самого сложного использования на открытом воздухе

Технические характеристики	Origo™ Arc 410c
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3
Плавкий предохранитель, А	63 / 25 / 20
Диапазон установок для сварки электродами (MMA)	A20 - 400
Напряжение холостого хода, В	53 - 70
Размеры, ДхШхВ, мм	1310 x 800 x 780
Масса, кг	157
Класс защиты	IP 23
Класс применения	S
Максимальный ток при 40°C, сварка покрытым электродом (MMA)	
ПВ = 35%, А	400 / 36
ПВ = 60%, А	310 / 33
ПВ = 100%, А	240 / 30



Панель управления A11

- Выбор режима: сварка MMA, строжка или аргоно-дуговая сварка (TIG) с контактным поджигом дуги
- Функция Hot Start (горячий старт) (регулируемая)
- Функция Arc Force (форсирование дуги) (регулируемая)
- Возможность дистанционного управления



Панель управления A12

- Выбор режима: сварка MMA, строжка или аргоно-дуговая сварка (TIG) с контактным поджигом дуги
- Цифровой дисплей
- Функция Hot Start (горячий старт) (регулируемая)
- Функция Arc Force (форсирование дуги) (регулируемая)
- Подходит для беспроводного дистанционного пульта N02
- Возможность дистанционного управления

Origo™ Arc 650c	Origo™ Arc 810c
230 / 400 - 415 / 500 / 3	230 / 400 - 415 / 500 / 3
80 / 50 / 35	100 / 63 / 50
20 - 650	20 - 800
53 - 70	53 - 70
1310 x 800 x 780	1310 x 800 x 780
223	245
IP 23	IP 23
S	S
650 / 44	800 / 44
490 / 40	630 / 44
400 / 36	500 / 40



N02

- Беспроводной пульт управления

Информация для заказа

Origo™ Arc 410c, A11	0349 311 200
Origo™ Arc 410c, A12	0349 310 650
Origo™ Arc 410c, A12 для морского применения	0349 311 480
Origo™ Arc 650c, A12	0349 311 210
Origo™ Arc 650c, A12 для морского применения	0349 311 500
Origo™ Arc 810c, A12 для морского применения	0349 311 430

Принадлежности Origo™ Arc 410c

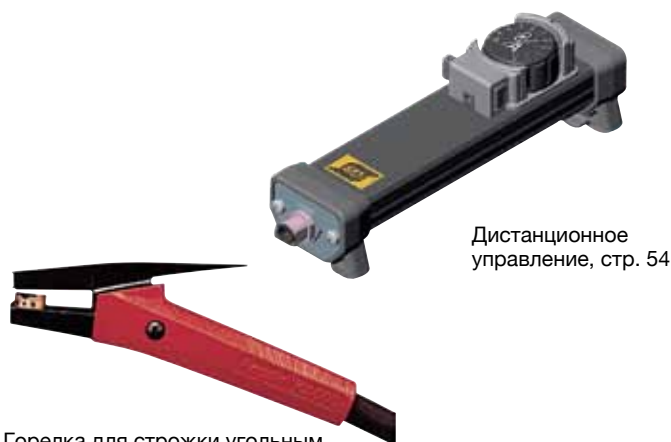
Сварочный кабель, комплект, 5 м, 70 мм²	0700 006 894
Обратный кабель, комплект, 5 м, 70 мм²	0700 006 895

Принадлежности Origo™ Arc 650c и 810c

Сварочный кабель, комплект, 5 м, 95 мм²	0700 006 896
Обратный кабель, комплект, 5 м, 95 мм²	0700 006 897

Дистанционное управление

Беспроводное дистанционное управление N02	0349 304 617
---	--------------



Горелка для строжки угольным электродом: см. каталог принадлежностей ESAB

Дистанционное управление, стр. 54

Оптимальная сварка покрытыми электродами (MMA)

Высокоэффективные инверторы

Origo™ Arc 4001i является идеальным помощником для сварки MMA на производстве или стройплощадке. Эффективное устройство для того, чтобы осуществлять сварку на производстве, при ремонтных работах или обслуживании.

Панель управления ESAB Arc Plus™ II гарантирует превосходные сварочные характеристики и безупречное возобновление дуги при использовании обычных электродов MMA.

Origo™ Arc 4001i может работать с электродами до Ø 6 мм без малейших затруднений, для воздушно-дуговой строжки можно использовать угольные электроды до Ø 8 мм.

Можно выбрать между двумя панелями управления:

Origo™ A22 с оригинальным однокнопочным управлением установкой сварочного тока;

Origo™ A24 с расширенными функциями для сварки покрытыми электродами (MMA) и сварки вольфрамовыми электродами в защитном газе (TIG).



- Превосходные сварочные характеристики - высокая производительность и высокое качество
- Инверторы на основе технологии IGBT - высокая производительность и надежность
- Корпус, выполненный из гальванизированной стали - устойчивый к коррозии и способный выдержать тяжелые условия эксплуатации
- Пылезащитный фильтр - снижает вероятность сбоев, возможных из-за попадания пыли
- Аргонно-дуговая сварка (TIG) с функцией поджига дуги касанием ESAB LiveTig™
- Класс защиты IP 23 - для работы вне помещений
- Может управляться дистанционно, цифровой дисплей



Технические характеристики	Origo™ Arc 4001i
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3
Плавкий предохранитель, А	25
Диапазон установок, А	16 - 400
Напряжение холостого хода, В	91
Мощность холостого хода, Вт	60
Коэффициент мощности	0,89
КПД при макс. мощности, %	85
Размеры, ДхШхВ, мм	627 x 248 x 420
Масса, кг	40
Класс защиты	IP 23
Класс применения	S

Максимальный выходной ток при 40°C	
ПВ = 35%, А	400 / 36
ПВ = 60%, А	320 / 34
ПВ = 100%, А	250 / 30



Панель управления A22

- Сварка покрытым электродом (ММА) и аргоно-дуговая (TIG) с функцией поджига дуги LiveTig™ касанием
- Цифровой дисплей
- Регулируемые функции Hot Start (горячий старт), Arc Force (форсирование дуги), установка минимального тока аргоно-дуговой сварки (TIG) и капельной сварки в фоновом меню



Панель управления A24

- Выбор типа электрода: базовый – рутиловый - целлюлозный
- Сварка покрытым электродом (ММА) и аргоно-дуговая (TIG) с функцией поджига дуги LiveTig™ касанием
- Регулируемые функции Hot Start (горячий старт), Arc Force (форсирование дуги)
- Строжка угольным электродом
- Две ячейки памяти
- Цифровой дисплей
- Капельная сварка и установка минимального тока аргоно-дуговой сварки (TIG) в фоновом меню

В поставку входят:

Сетевой кабель длиной 5 м и разъем CEE



Origo™ Arc 4001i, A24

Полный комплект

0459 795 888

Информация для заказа

Origo™ Arc 4001i, A22	0460 455 880
Origo™ Arc 4001i, A24	0460 455 881
Тележка с двумя колесами	0460 564 880
Сварочный кабель, 5 м	0700 006 893
Обратный кабель, 5 м	0700 006 890

Принадлежности

Защитная рамка

0460 459 880

Горелки TIG, стр. 76



Дистанционное управление, стр. 54

Горелка для строжки угольным электродом: см. каталог принадлежностей ESAB



KHM 190HS



Сварочные генераторы

Эти аппараты - чрезвычайно надежные машины, которые способны работать в любых условиях. Все сварочные генераторы ESAB позволяют варить методом MMA. Сварочные генераторы серии CC/CV также пригодны для работы со сварочными процессами MIG/MAG. Все машины также могут использоваться в качестве питающих генераторов переменного тока и оснащаются вспомогательными розетками ЕЕС, однофазными (230 В) и трехфазными (400 В). Серия KHM 190HS оснащена бензиновым двигателем с тяговым запуском, а все остальные генераторы оснащены дизельными двигателями с электрическим стартером и аккумулятором. Все машины поставляются в стационарной комплектации, а буксировочная тележка доступна при дополнительном заказе.

*Тележки сварочных генераторов не предназначены для транспортировки по дорогам общего пользования.



KHM 351YS

Технические характеристики	KHM 190 HS	KHM 190 YS	KHM 351 YS
Диапазон установок, А	20-190	20-190	20-350
Напряжение холостого хода, В	98	98	65
Выработка переменного тока, одна фаза, В/кВА/Гц	230/5/50-60	230/5/50-60	230/7/50
Выработка переменного тока, три фазы, В/кВА/Гц	400/6/50	400/6/50	400/12/50
Тип двигателя	Honda GX390	Yanmar L100AE	Yanmar 3TNV76
Тип топлива	Бензин	Дизельное	Дизельное
Запуск	Тяговый	Электрический	Электрический
Уровень шума, дБ(А)LWA	73/98	73/100	72/97
Мощность, кВт / об/мин.	8,4/3000	6,5/3000	16,5/3000
Размеры, ДхШхВ, мм	910x530x580	890x540x580	1610x720x1100
Масса, кг	115	156	535

Максимальный выходной ток			
ПВ = 35%, А	190	190	350
ПВ = 60%, А	160	160	320
ПВ = 100%, А	120	120	270



KHM 351 YS на тележке

Информация для заказа

KHM 190 HS 50 Гц	0794 000 880
KHM 190 YS 50 Гц	0794 000 882
KHM 351 YS	0794 019 880

Принадлежности

Тележка с двумя колесами для KHM 190 HS	0794 009 880
Тележка с двумя колесами для KHM 190 YS	0794 010 880
Тележка для KHM 351 YS	0794 014 880
Штырь заземления	0794 017 880
Набор V/A для KHM 351 YS	0794 000 160
Дистанционное управление PHG1B (KHM 351)	0794 008 882



KHM 595



Сварочные генераторы



Механизм подачи проволоки
Origo™ Feed 304 - M13

Сварочные генераторы KHM, версия CC/CV (постоянный ток / постоянное напряжение), могут использоваться в сварочных процессах MMA и TIG, а также имеется возможность сварки MIG/MAG при использовании механизма подачи проволоки. Все эти машины также могут использоваться в качестве питающих генераторов переменного тока и оснащаются вспомогательными розетками ЕЕС с однофазными (230 В) и трехфазными (400 В) выходами.

Все машины поставляются в стационарной конфигурации, а тележки доступны при дополнительном заказе.

Технические характеристики	KHM 405 YS	KHM 525 PS	KHM 595 PS
Диапазон установок, А	10-400	10-500	10-595
Напряжение холостого хода, В	65	62	60
Выработка переменного тока, одна фаза, В/кВА/Гц	230/7/50	230/12/50	230/15/50
Выработка переменного тока, три фазы, В/кВА/Гц	400/12/50	400/16/50	400/30/50
Тип двигателя	Yanmar 3TNV76	Perkins 404C-22G	Perkins 1103C-33G3
Тип топлива	Дизельное	Дизельное	Дизельное
Запуск	Электрический	Электрический	Электрический
Уровень шума, дБ(А)LWA	72/97	71/96	71/96
Мощность, кВт / об/мин.	16,5/3000	20,3/1500	30,4/1500
Размеры, ДхШхВ, мм	1610x720x1100	1720x980x1100	2000x850x1130
Масса, кг	535	750	980

Максимальный выходной ток	KHM 405 YS	KHM 525 PS	KHM 595 PS
ПВ = 35%, А	400	500	-
РПВ = 60%, А	350	450	550
ПВ = 100%, А	300	400	500

Информация для заказа

KHM 405 YS-CC/CV	0794 020 880
KHM 525 YS-CC/CV	0794 021 880
KHM 595 YS-CC/CV	0794 003 883

Принадлежности

Тележка для KHM 405 YS	0794 014 880
Тележка для KHM 595 PS	0794 015 880
Штырь заземления	0794 017 880
Набор V/A для KHM 595 PS	0794 000 160
Дистанционное управление PHG1B	0794 008 882
Соединительный набор для Origo™ Feed M13	0740 741 881

Механизм подачи проволоки Origo™ Feed 304/484 M13

Origo™ Feed 304 M13	0459 116 863
Origo™ Feed 304 M13 V/A	0459 116 864
Origo™ Feed 484 M13	0459 116 963
Origo™ Feed 484 M13 V/A	0459 116 964

Сварка MIG/MAG

Сварка MIG/MAG - один из видов дуговой сварки в среде защитного газа. Дуга горит между непрерывно подаваемой и расходуемой сварочной проволокой и рабочей поверхностью. Дуга и сварочная ванна защищаются активным или инертным газом. Процесс может применяться с большинством материалов и с широким диапазоном сварочных проволок.

По сравнению с ручной дуговой сваркой сварка MIG/MAG является более производительной. Нет никакой необходимости в частой смене электродов. Коэффициент использования сварочных материалов выше, поскольку никакие остатки не выбрасываются. Обычно из каждого килограмма используемых электродов только приблизительно 65% металлического прута попадает в сварочный шов. В случае со сварочной проволокой это значение уже гораздо лучше - оно составляет приблизительно 85 - 90%.

Сварка MIG/MAG - универсальный процесс, который позволяет во всех положениях достигать высокой скорости наплавки. Эта возможность используется почти во всех областях, включая сварку углеродистых, низколегированных и высоколегированных сталей, материалов на основе никеля и алюминия. Для сварки высоколегированных сталей и алюминия применяется импульсная сварка MIG/MAG. Сварочная проволока используется все более и более широко, поскольку имеет целый ряд преимуществ в дополнение к высокой производительности.





QSet™

Эта уникальная интеллектуальная система является очень гибкой: она успешно может использоваться для конструкционной стали в среде CO₂, в среде смеси газов, с нержавеющей сталью и с алюминием, а также для высокотемпературной пайки GMA. Функция QSet™ распознает комбинацию применяемых проволоки/газа и установит оптимальные параметры для получения идеальной сварочной дуги, даже за пределами нормального диапазона короткой дуги. Молниеносное регулирование гарантирует, что сварка будет производиться почти без разбрызгивания.



TrueArcVoltage™

Для надежной воспроизводимости результатов сварки очень важно точно выдерживать заданные параметры. Аппараты ESAB с функцией TrueArcVoltage™ измеряют значения параметров непосредственно в точке сварки, а не как обычно в сварочном аппарате. Это позволяет уверенно контролировать рабочий процесс при использовании кабелей различной длины или различных горелок.



SuperPulse™

SuperPulse™ позволяет одновременно использовать различные типы дуги. Преимущество сварки методом SuperPulse™ заключается в объединении короткой дуги, струйного переноса или импульса с различной частотой. Таким образом, скорость сваривания, выделение тепла, характер проплавления и производительность наплавки будет оптимально сбалансирована. Холодная дуга, глубокое проплавление, надежное соединение - все находится под контролем.

Оцените новый уровень мобильности

Компактность, легкость и мощность. Новый сварочный инвертер Caddy® Mig C160i/C200i легко и удобно взять с собой в дорогу к месту сварки. Закиньте ремень на плечо и отправляйтесь на следующее задание. Этот сварочный аппарат доберется до самых удаленных мест и даст возможность выполнения сварки в промышленных объемах.

И при выборе Caddy® Mig C160i, и при выборе интеллектуального аппарата C200i, ваш новый партнер превзойдет все ожидания. От легких металлических конструкций, общих ремонтов, ремонтов автомобилей, работы по обслуживанию и монтажу, ремонта в сельскохозяйственных условиях до промышленной работы.

Сварка прихваточным швом – в мастерской или на стройплощадке. Стабильность, эффективность, надежность и удобство для пользователя. Однофазный аппарат с сетевым питанием 230В имеет обычную сетевую вилку и может использоваться с генераторами.

Проще не бывает

Установите толщину листа металла и начинайте варить. Более холодная или горячая сварочная ванна может быть установлена одной кнопкой. Или еще проще, если это Caddy® Mig C200i – с использованием QSet™

Больше мощности, чем когда-либо прежде

Энергосберегающий модуль ККМ (компенсация коэффициента мощности) сгладит сварочный ток для эффективной работы.

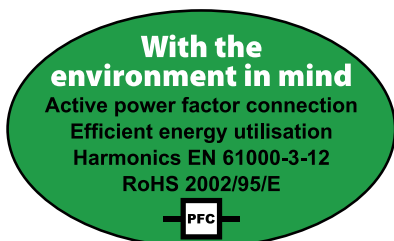
Результат – производительность сварки для предохранителя такого же номинала на 30% выше.

QSet™

Интеллектуальный и самообучающийся режим - для идеальной короткой дуги, для любых комбинаций газа и материала. Необходимо всего лишь выбрать материал и толщину листа, остальное за вас выполнит Caddy® Mig C200i. Молниеносное регулирование гарантирует выдающийся результат, даже если изменился вылет проволоки, например, при работе в ограниченном пространстве.



PFC - Power Factor Correction - коррекция коэффициента мощности, обеспечивает стабильную работу источника даже при работе от сварочного генератора и отсутствие помех в питающей сети.



Caddy® Mig

- Установка сварочного тока путем выбора толщины листа
- Возможность регулировки выделяемого тепла
- Вес менее 12 кг (включая горелку, обратный и сетевой кабели)
- 230 В / 50 Гц
- Совместим с генератором
- Катушки диаметром 200 мм
- Надежная горелка MXL™ 180
- Полочка для инструмента
- Удобная фиксация горелки и сетевого кабеля
- Простое изменение полярности для порошковой проволоки



Caddy® Mig C160i

- Оптимизирован для толщин от 0,5 - 4,0 мм
- Сплошная или порошковая проволока Ø 0,8 мм



Caddy® Mig C200i

- Листовой металл толщиной 0,5-6,0 мм
- Диаметр проволоки Ø 0,6-1,0 мм
- Конструкционная сталь и нержавеющая сталь
- Алюминий
- Высокотемпературная пайка GMA гальванизированных металлических листов
- QSet™

Проволока на катушках 200 мм

Caddy® Mig C160i/C200i

Углеродистая сталь:

Сплошная проволока OK Autrod 12.51, Ø 0,8 мм

Порошковая проволока Coeshield 15, Ø 0,8 мм

Caddy® Mig C200i

Нержавеющая сталь: OK Autrod 316LSi, Ø 0,8 мм

OK Autrod 308LSi, Ø 1,0 мм, сталь Cr8Ni

Алюминий: OK Autrod 5183, Ø 1,0 мм

Высокотемпературная пайка GMA: OK Autrod 19.30, Ø 1,0 мм

Информация для заказа проволоки на катушках 200 мм

OK Autrod 12.51,	Ø 0,8/5,0 кг	1251 084 600
Coeshield 15,	Ø 0,8/4,5 кг	35UE 084 630
OK Autrod 19.30,	Ø 1,0/5,0 кг	1930 104 600
OK Autrod 308LSi,	Ø 0,8/5,0 кг	1612 084 600
OK Autrod 316LSi,	Ø 0,8/5,0 кг	1632 084 600
OK Autrod 5183,	Ø 1,0/2,0 кг	1816 104 620

В поставку входит:

Сварочная горелка с кабелем 3 м, сетевой кабель 3 м с сетевой вилкой, шланг для защитного газа 4,5 м с зажимом и быстроразъемным соединителем, кабель заземления, ремень для переноски, расходные материалы для проволоки Ø 0,8 мм и инструкция по эксплуатации, 1 кг сварочной проволоки OK Autrod 12.51 Ø 0,8 мм



Технические характеристики	Caddy® Mig C160i	Caddy® Mig C200i
Сетевое питание, В / фаза	230 / 1	
Плавкий предохранитель, А	16	
Автоматический предохранитель (выключатель) EN 60898-B, А	16	20
Мощность, требуемая от генератора*, кВА	5,5	6,5
Диапазон установок, А	30 - 160	30 - 200
Напряжение холостого хода, В	60	
Мощность холостого хода, Вт	15	
Коэффициент мощности	0,99	
КПД при макс. мощности, %	82	
Скорость подачи проволоки, м/мин	2 - 11	2 - 12
Размеры, ДхШхВ, мм	449 x 198 x 347	
Масса, кг	11,4	11,5
Класс защиты	IP23	
Класс применения	S	

*Генератор с автоматическим регулятором напряжения

Максимальный ток при 40°C

ПВ = 25%, А	---	180
ПВ = 35%, А	150	150
ПВ = 100%, А	100	100

Используемый диаметр проволоки, мм

Углеродистая сталь	0,8	0,6 - 1,0
Нержавеющая сталь	---	0,6 - 1,0
Порошковая проволока	0,8	0,8
Алюминий	---	1,0
Проволока для пайки CuSi	---	0,8 - 1,0

Информация для заказа

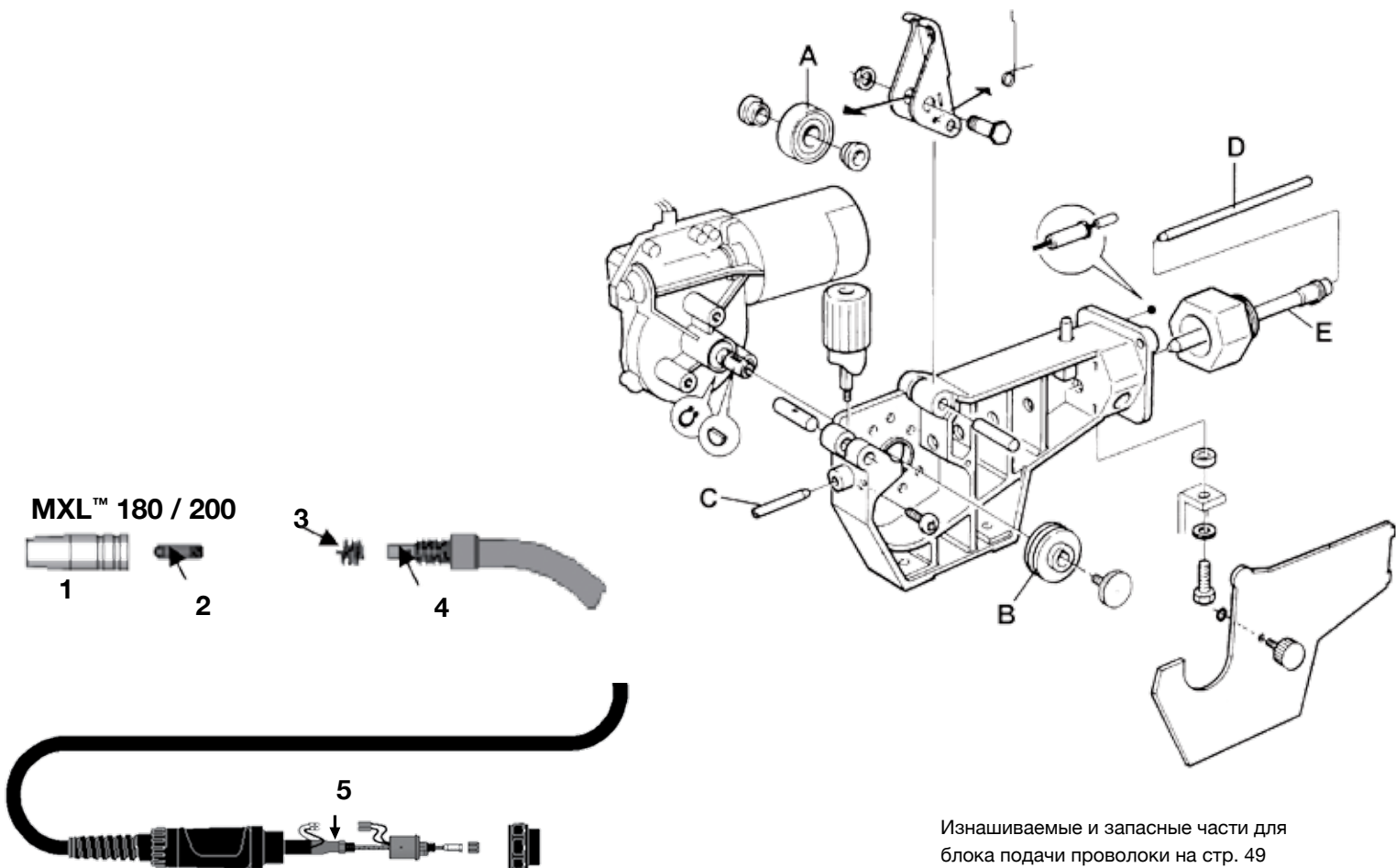
Caddy® Mig C160i	0349 310 850
Caddy® Mig C200i	0349 312 030
Тележка с двумя колесами	0459 366 887
Горелка MXL180, 3м	0349 483 070



Технические характеристики	MXL™ 180
CO ₂ , A / рабочий цикл, %	180 / 35
Ar/CO ₂ , A / рабочий цикл, %	150 / 35
Диаметр проволоки, мм	0,6 - 1,0

Информация для заказа – горелки и изнашиваемые детали

1 - Стандартное газовое сопло Ш 12 мм	0700 200 054
1 - Стандартное газовое сопло Ш 16 мм	0700 200 057
1 - Стандартное газовое сопло Ш 9,5 мм	0700 200 060
2 - Контактная насадка Cu W 0.6 M6	0700 200 063
2 - Контактная насадка Cu W 0.8 M6	0700 200 064
2 - Контактная насадка Cu W 0.9 M6	0700 200 065
2 - Контактная насадка Cu W 1.0 M6	0700 200 066
3 - Пружина сопла	0700 200 078
4 - Переходник насадки M6	0700 200 072
5 - Стальная обшивка W0,6-W0,8-3,0 м	0700 200 085
5 - Стальная обшивка W0,9-W1,2-3,0 м	0700 200 087
5 - Тефлоновая обшивка W0,6-W0,8-3,0 м	0700 200 089
5 - Тефлоновая обшивка W0,9-W1,2-3,0 м	0700 200 091



Изнашиваемые и запасные части для блока подачи проволоки на стр. 49

Сварка с алюминиевой проволокой

Используйте соответствующие подающие ролики и горелки с кабелем 3 м.

Компактные полуавтоматы для профессионального использования

Origo™ Mig C340 PRO



Origo™ Mig C420w PRO



Технические характеристики	Origo™ Mig C340 PRO 4WD V/A	Origo™ Mig C420w PRO
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3	400 / 3
Плавкий предохранитель, А	16	32
Диапазон установок, А	40 - 340	50 - 420
Время отжига проволоки, сек.	0 - 0,5	0 - 0,5
Продолжительность точечной сварки, сек.	-	-
Количество ступеней регулировки напряжения	40	35
Изменение полярности	да	да
Индуктивные выходы	2	3
2/4-шаговое управление	да	да
Плавный старт	да	да
Размеры, ДхШхВ, мм	840 x 425 x 830	935 x 640 x 800
Масса, кг	120	230
Тип катушки, Шмм/кг	300 / 18	300 / 18
Подающие ролики	4	4
Класс защиты	IP 23	IP 23
Класс применения	S	S
Максимальный ток при 40°C		
ПВ = 30 %,А	340	-
ПВ = 50%,А	-	420
ПВ = 60%, А	250	400
ПВ = 100%, А	195	315
Используемые диаметры проволоки		
Углеродистая и легированная сталь	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6
Порошковая проволока	0,9 - 1,2	0,9 - 1,6
Алюминий	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6
В поставку входит:		
Сварочная горелка	PSF™	PSF™
Тип/длина кабеля	305 / 4,5 м	410w / 4,5 м
Соединение	Euro	Euro

Установлены сетевой кабель 5 м с евразъемом, газовый шланг 1,5 м с зажимами и быстроразъемным соединителем, обратный кабель, изнашиваемые детали для проволок Ø 1,0-1,2 мм, защитная цепь для газового баллона и колёса.

- Очень хорошие сварочные свойства – стабильная дуга и точная ступенчатая регулировка напряжения
- Также подходит для сварки алюминия и пайки GMA гальванизированных стальных листов
- Корпус из гальванизированного металла с дополнительным воздушным фильтром предназначен для использования в тяжелых условиях
- Два или три дроссельных подключения – оптимальная динамика дуги
- 4-х роликовая подача проволоки – безупречное качество подачи
- Профессиональные горелки ESAB PSF™
- Origo™ Mig C340 PRO и C420w PRO можно оснащать горелками Push-Pull с кабелем длиной 6 или 10 м
- Простая смена полярности – можно использовать порошковую проволоку
- Origo™ Mig C420w PRO с ELP (ESAB LogicPump) - при необходимости принудительное включение водяного охлаждения



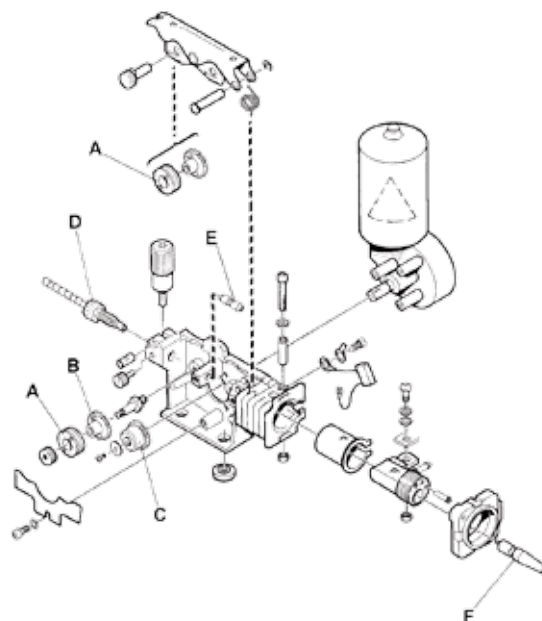
Изнашиваемые и запасные части для горелок на стр. 43-46

Информация для заказа

Origo™ Mig C340 PRO 4WD+VA	0349 310 830
Origo™ Mig C420w PRO	0349 303 079

Принадлежности

Противопылевой фильтр C280-C340 (стальная сетка)	0349 302 599
Противопылевой фильтр C420w (стальная сетка)	0349 302 252
Цифровой вольтметр/амперметр C280-C340	0349 302 598
Цифровой вольтметр/амперметр C420w	0349 302 451
Трансформатор для предв. нагревателя	0349 302 250
Держатель кабеля	0349 303 362
Реле потока воды	0349 302 251
Соединение для MXH /Origo™ Mig C340 PRO	0349 308 980
Соединение для MXH /Origo™ Mig C420w PRO	0349 308 337



Изнашиваемые и запасные части для блоков подачи проволоки на стр. 47-50

Инвертеры для коммерческой деятельности и промышленности



- Инвертеры с высокими сварочно-технологическими свойствами
- Сварка MMA электродами диаметром до $\varnothing 6,0$ мм
- TrueArcVoltage™ гарантирует точное напряжение на дуге
- Двигатель с электронным регулятором для постоянной скорости подачи проволоки
- 4-роликовый механизм подачи проволоки
- Высокотемпературная пайка GMA гальванизированных листов
- Возможность подключения блока жидкостного охлаждения с функцией ELP (ESAB LogicPump)
- Возможность подключения горелки Push-Pull с кабелем длиной 6 или 10 м
- Может управляться дистанционно, цифровой дисплей
- IP 23 – можно использовать вне помещения





Панель управления U6

- Профессиональная сварка методом MMA
- Импульсная сварка методом MIG/MAG
- Автоматическая настройка QSet™
- Запрограммированные синергетические линии
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Функция заварки кратера
- Плавный старт, горячий старт и время отжига проволоки, которые можно установить
- Можно установить предварительную и последующую подачу газа
- Продувка газа и холостая подача проволоки
- 10 ячеек памяти
- Защита паролем



Aristo™ Mig C3000i U6
 Полный комплект **0459 750 882**

Информация для заказа

Aristo™ Mig C3000i U6	0459 750 882
Тележка с двумя колесами	0459 366 890
Тележка с четырьмя колесами	0460 060 880
Блок охлаждения CoolMidi 1800	0459 840 880

Сварочные горелки

PSF™ 305, L=3,0 м, воздушное охлаждение	0458 401 880
PSF™ 305, L=4,5 м, воздушное охлаждение	0458 401 881
PSF™ 410w, L=3,0 м, водяное охлаждение	0458 400 882
PSF™ 410w, L=4,5 м, водяное охлаждение	0458 400 883

Горелки МХН™, электрические возвратно-поступательные, стр. 76-77

Рекомендуемый комплект

Aristo™ Mig C3000i U6	0459 750 882
PSF™ 305, L=3,0 м, воздушное охлаждение	0458 401 880

Принадлежности

Комплект соединений для горелок МХН™ с дистанционным управлением
0459 681 881

Комплект соединений для горелок МХН™, с управлением вкл/выкл
0459 020 883

Изнашиваемые и запасные части для блоков подачи проволоки
 на стр. 47-50

Дистанционное
 управление, стр. 52



Тележка **0460 060 880**



Надежное и простое использование аппаратов для сварки MIG/MAG

- Низкие первоначальные вложения
- Надежные блоки MIG/MAG со ступенчатым управлением 4-х роликовым механизмом подачи проволоки
- Соединительные кабели до 10 м
- Корпус из листовой гальванизированной стали

Блок подачи Origo™ Feed L304

- 4-х роликовый механизм подачи проволоки
- Скорость подачи проволоки
- Время отжига проволоки
- Сварка точками
- Плавный старт
- Протяжка проволоки без тока
- Продувка газа
- 2/4-х тактный контроллер горелки

Технические характеристики	Origo™ Mig L405
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3
Плавкий предохранитель,	20
Диапазон установок, А	50 - 400
Положения напряжения	40
Индуктивные выходы	2
Размеры, ДхШхВ, мм	812 x 552 x 925
Масса, кг (без блока охлаждения)	142
Класс защиты	IP 23
Класс применения	S

Технические характеристики	Origo™ Feed L304
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,5 - 22
Время отжига проволоки, сек.	0 - 0,7
Продолжительность точечной сварки, сек.	0,2 - 5,0
2/4-х тактный контроллер горелки	да
Плавный старт	да
Протяжка проволоки без тока	да
Продувка газа	да
Размеры, ДхШхВ, мм	569 x 259 x 355
Масса, кг	13,2
Тип катушки, Ø мм/кг	300 / 18
Подающие ролики	4
Класс защиты	IP 23

Максимальный ток сварки при 40°C	
ПВ = 50%, А	400
ПВ = 60%, А	365
ПВ = 100%, А	280

Используемый диаметр проволоки, мм	
Углеродистая и нержавеющая сталь	0,6 - 1,6
Порошковая проволока	0,8 - 1,6
Алюминий	1,0 - 1,6

Информация для заказа

Источник питания

Origo™ Mig L405 **0349 306 517**

Блок подачи проволоки

Origo™ Feed L304, открытый **0459 495 882**

Соединительные кабели

Соединительный кабель, 1,7 м **0459 532 880**

Соединительный кабель, 5 м **0459 532 881**

Соединительный кабель, 10 м **0459 532 882**

Сварочные горелки

PSF™ 305, L = 3,0 м, самоохлаждение **0458 401 880**

PSF™ 305, L = 4,5 м, самоохлаждение **0458 401 881**

PSF™ 405, L = 3,0 м, самоохлаждение **0458 401 882**

PSF™ 405, L = 4,5 м, самоохлаждение **0458 401 883**

Принадлежности

Цифровой вольтамперметр для Origo™ Mig L405 **0349 302 451**

Трансформатор для предв. нагрева CO₂ (42 В – 50/60 Гц) **0349 302 250**

Комплект колес для Origo™ Feed L302/304 **0458 707 880**

Устройство для снятия напряжения сварочной горелки **0457 341 881**

Подъемная проушина **0458 706 880**

Быстроразъемное соединение для MarathonPac **F102 440 880**

Переходник для катушки 5 кг **0455 410 001**

Устройство уравнивания **0458 705 880**

Пластиковая крышка барабана **0458 674 880**

Поворотное устройство **0458 703 880**

Предлагаемые конфигурации

Origo™ Mig L405 с блоком подачи Origo™ Feed L304

Origo™ Mig L405 **0349 306 517**

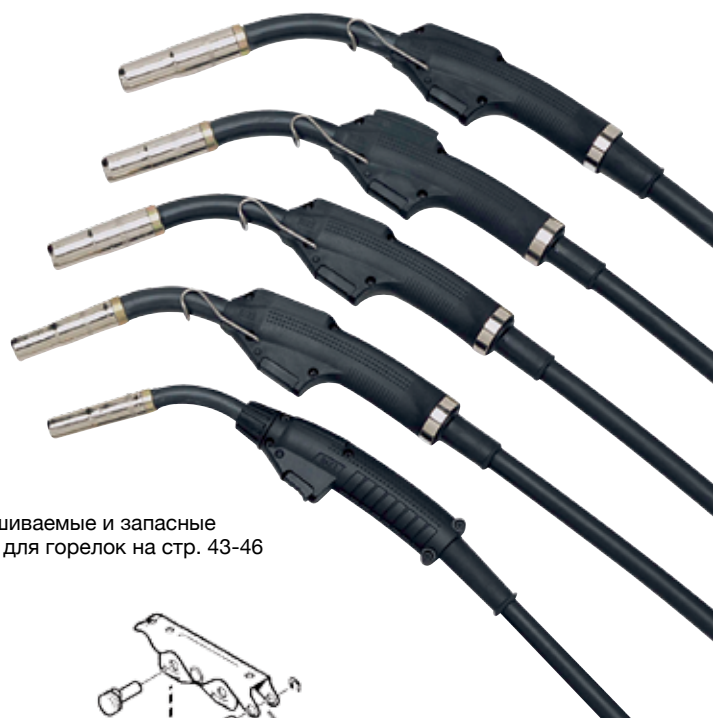
Origo™ Feed L304 **0459 495 882**

Кабель соединительный длиной 1,7 м **0459 532 880**

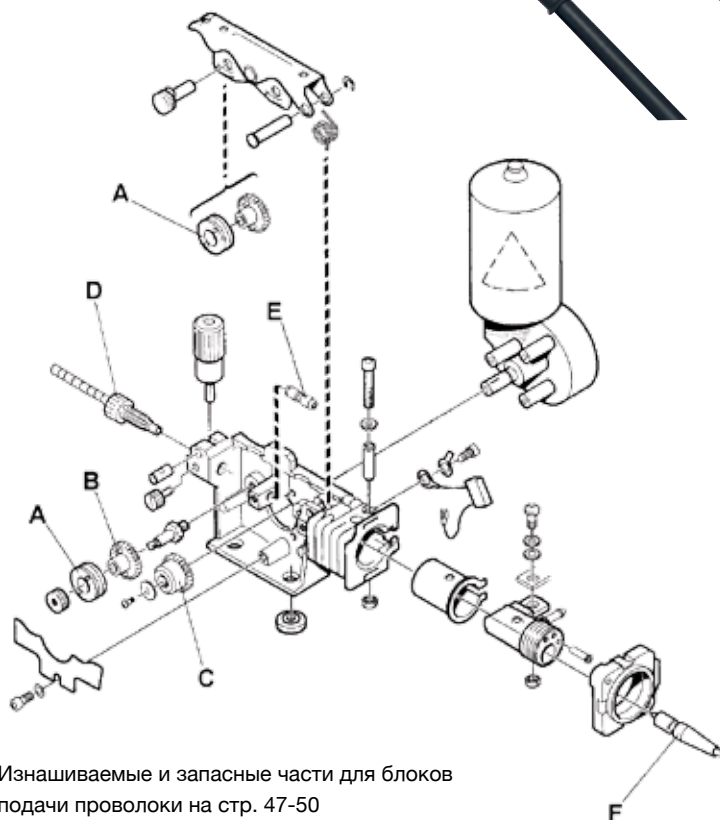
PSF™ 305, L=3,0 м, самоохлаждение **0458 401 880**

В поставку входит:

Полка для газового баллона и предохранительная цепь, поворотный узел подачи проволоки, сетевой кабель 5 м и кабель заземления 5 м



Изнашиваемые и запасные части для горелок на стр. 43-46



Изнашиваемые и запасные части для блоков подачи проволоки на стр. 47-50

Универсальный, простой и мощный



- Надежные аппараты для высокопроизводительной MIG/MAG сварки со ступенчатым регулированием
- 40 ступеней изменения напряжения
- Удлинительные кабели до 35 м
- Двигатели с электронным регулятором для стабильной скорости подачи проволоки
- Блок охлаждения с функцией ELP (ESAB LogicPump)
- Автоматический режим ожидания для экономии энергии
- Корпус из листовой гальванизированной стали
- Скорость подачи проволоки может управляться дистанционно
- Обширный перечень дополнительного оборудования
- IP 23 – можно использовать вне помещения



Панель управления M12

- Скорость подачи проволоки
- Плавный старт
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Время отжига проволоки
- Скорость подачи проволоки может управляться дистанционно
- Подготовлен для горелок серии Push-Pull с кабелем длиной 6 или 10 м
- Подготовлен для автоматизации, ESAB Miggytrac и Railtrac

Технические характеристики	Origo [™] Mig	
	410	510/510w
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3	
Плавкий предохранитель, А	20	35
Диапазон установок, А	50 - 400	50 - 500
Положения напряжения	40	
Индуктивные выходы	2	3
Размеры, ДхШхВ, мм	812 x 552 x 925	
Масса, кг (без блока охлаждения)	144	214
Масса, кг (с блоком охлаждения)	158	228
Класс защиты	IP 23	
Класс применения	S	

Максимальный выходной ток при 40°C		
ПВ = 50%, А	400	-
ПВ = 60%, А	365	500
ПВ = 100%, А	280	390

Технические характеристики	Origo [™]	
	304 M12	Подача 484 M12
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,9 - 25	1,9 - 25
Время отжига проволоки, сек.	0 - 0,5	
2/4-х тактный контроллер горелки	да	
Плавный старт	да	
Размеры, ДхШхВ, мм	690 x 275 x 420	
Масса, кг	15	19
Тип катушки, Ø мм/кг	300 / 18	
Подающие ролики	4 ролика	4 ролика
Класс защиты	IP23	

Используемый диаметр проволоки, мм

Углеродистая и нержавеющая сталь	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Порошковая проволока	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4
Алюминий	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6

В поставку входит:

Полка для газового баллона и предохранительная цепь, поворотный узел подачи проволоки, сетевой кабель 5 м и кабель заземления 5 м.

Информация для заказа

Источники питания с цифровым измерительным прибором В/А

Origo™ Mig 410	0349 303 563
Origo™ Mig 510	0349 303 565
Origo™ Mig 510w с водяным охлаждением	0349 303 566

Источники питания, без измерительного прибора

Origo™ Mig 410	0349 302 408
Origo™ Mig 510	0349 302 404
Origo™ Mig 510w с водяным охлаждением	0349 302 403

Блоки подачи проволоки

Origo™ Feed 304 M12	0459 116 882
Origo™ Feed 484 M12	0459 116 982
Origo™ Feed 304w M12 с водяным охлаждением	0459 116 892
Origo™ Feed 484w M12 с водяным охлаждением	0459 116 992

Соединительные кабели для Origo™ Mig 410, самоохлаждаемые

Соединительный кабель - 1,7 м	0469 836 880
Соединительный кабель - 5 м	0469 836 981
Соединительный кабель - 10 м	0469 836 881
Соединительный кабель - 15 м	0469 836 882
Соединительный кабель - 25 м	0469 836 883
Соединительный кабель - 35 м	0469 836 884

для Origo™ Mig 510, самоохладжение

Соединительный кабель - 1,7 м	0469 836 890
Соединительный кабель - 5 м	0469 836 982
Соединительный кабель - 10 м	0469 836 891
Соединительный кабель - 15 м	0469 836 892
Соединительный кабель - 25 м	0469 836 893
Соединительный кабель - 35 м	0469 836 894

для Origo™ Mig 510w, с водным охлаждением

Соединительный кабель - 1,7 м	0469 836 895
Соединительный кабель - 5 м	0469 836 984
Соединительный кабель - 10 м	0469 836 896
Соединительный кабель - 15 м	0469 836 897
Соединительный кабель - 25 м	0469 836 898
Соединительный кабель - 35 м	0469 836 899

Сварочные горелки

PSF™ 305, L = 3,0 м, самоохладжение	0458 401 880
PSF™ 305, L = 4,5 м, самоохладжение	0458 401 881
PSF™ 405, L = 3,0 м, самоохладжение	0458 401 882
PSF™ 405, L = 4,5 м, самоохладжение	0458 401 883
PSF™ 505, L = 3,0 м, самоохладжение	0458 401 884
PSF™ 505, L = 4,5 м, самоохладжение	0458 401 885
PSF™ 410w, L = 3,0 м, водяное охлаждение	0458 400 882
PSF™ 410w, L = 4,5 м, водяное охлаждение	0458 400 883
PSF™ 510w, L = 3,0 м, водяное охлаждение	0458 400 884
PSF™ 510w, L = 4,5 м, водяное охлаждение	0458 400 885

Принадлежности

Противопылевой фильтр (стальная решетка) Origo™ Mig 410-510	0349 302 423
Держатель кабеля	0349 303 362
Цифровой вольтамперметр для Origo™ Mig 410	0349 302 451
Цифровой вольтамперметр для Origo™ Mig 510	0349 302 424
Трансформатор для предв. нагрева CO2 (42 В – 50/60 Гц)	0349 302 250
Стабилизатор (для уравновешенного устройства) Origo™ Mig 410-510	0349 303 474
Усиление для уравновешенного устройства	0349 309 748
Комплект колес для Origo™ Feed	0458 707 880
Устройство для снятия напряжения сварочной горелки	0457 341 881
Подъемная проушина	0458 706 880
Быстроразъемное соединение для MarathonPac	F102 440 880
Переходник для катушки 5 кг	0455 410 001
Устройство уравнивания	0458 705 880
Стальная крышка барабана	0459 431 880
Кнопка для медленной подачи проволоки и продувки газа	0459 465 880

Рекомендуемые комплекты

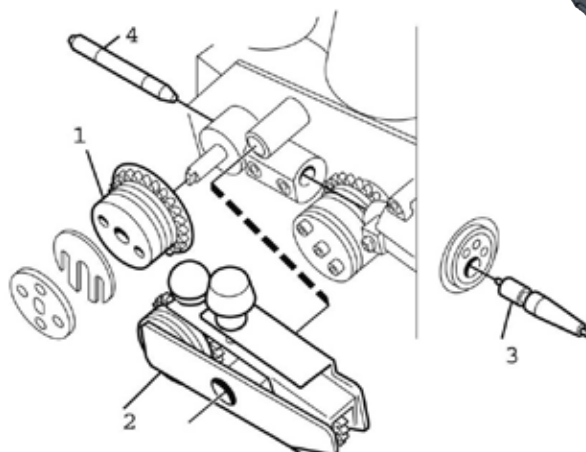
Origo™ Mig 410 с В/А	0349 302 408
Устройство подачи Origo™ Feed 304 M12	0459 116 882
Горелка PSF™ 405 – 4,5 м	0458 401 883
Соединительный кабель 1,7 м	0469 836 880

Origo™ Mig 510 с В/А	0349 302 404
Устройство подачи Origo™ Feed 304 M12	0459 116 882
Горелка PSF™ 505 – 4,5 м	0458 401 885
Соединительный кабель 1,7 м	0469 836 890

Origo™ Mig 510w с В/А	0349 302 403
Устройство подачи Origo™ Feed 304w M12	0459 116 892
Горелка PSF™ 510w – 4,5 м	0458 401 885
Соединительный кабель 1,7 м	0469 836 895

Изнашиваемые и запасные части для горелок на стр. 43-46

Изнашиваемые и запасные части для блоков подачи проволоки на стр. 47-50



Универсальные сварочные инвертеры.



Аппараты Origo™ Mig 4004i и 5004i обеспечивают невиданную ранее универсальность.

Технология ESAB TrueArcVoltage™ - гарантия отличных сварочных свойств MIG/MAG.

Выбор типа сварки осуществляется с помощью встроенной панели управления Origo™ A44. Также имеется возможность использования без устройства подачи проволоки для профессиональной дуговой сварки MMA и для сварки TIG (поджиг касанием LiveTig™).

Путем выбора типа электрода (обычный, рутиловый, целлюлозный) устройство всегда задает оптимальную характеристику в соответствии с выполняемым сварочным заданием.

Можно провести точную ручную настройку функций горячего старта и форсирования дуги и сохранить данные в одной из ячеек памяти.

Функция ESAB ArcPlus™ II гарантирует превосходные сварочные свойства и безупречный поджиг дуги.

- Превосходные сварочные свойства - высокая практичность и высокое качество благодаря TrueArcVoltage™
- Инвертеры, основанные на технологии IGBT - высокая производительность и надежность
- Корпус изготовлен из гальванизированной стали – прочный и долговечный
- Профессиональная ручная дуговая сварка MMA с использованием функции ArcPlus™ II
- Автоматический режим ожидания для экономии энергии
- ELP - ESAB LogicPump, автоматически запускает водяной насос
- Класс защиты IP 23 – для работы вне помещений
- Может управляться дистанционно, цифровой дисплей
- Возможность подключения горелки Push-Pull длиной 6 или 10 м



Технические характеристики	Origo™ Mig 4004i	Origo™ Mig 5004i
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3	
Плавкий предохранитель, А	25	32
Напряжение холостого хода, В	60	60
Мощность холостого хода, Вт	30	60
Класс защиты	IP 23	
Класс применения	S	

Блок водяного охлаждения Cool 1

Размеры, ДхШхВ, мм	610 x 256 x 256	
Масса, кг (без блока охлаждения)	12	
Масса, кг (с блоком охлаждения)	16,5	
Класс защиты	IP 23	
Класс применения	S	

Максимальный выходной ток (MIG/MAG) при 40°C

ПВ = 60%, А/В	400	500
ПВ = 80%, А/В	-	400
ПВ 100%, А/В	300	350



Панель управления A44

- Панель управления для сварки MMA
- Ручная дуговая сварка MMA с функцией ArcPlus™ II
- Выбор типа электрода: обычный – рутиловый - целлюлозный
- Функции Hot Start (горячий старт), Arc Force (форсирование дуги) могут быть установлены
- Две ячейки памяти
- Сварка точками
- Аргонно-дуговая варка (TIG) с функцией поджига дуги касанием ESAB LiveTig™
- Цифровой дисплей

Блоки подачи проволоки

Origo™ Feed 3004 MA24	0460 526 889
Origo™ Feed 3004w MA24	0460 526 899
Origo™ Feed 4804 MA24	0460 526 989
Origo™ Feed 4804w MA24	0460 526 999

Соединительные кабели

Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 780
Соединительный кабель - 5 м	0459 528 781
Соединительный кабель - 10 м	0459 528 782
Соединительный кабель - 15 м	0459 528 783
Соединительный кабель - 25 м	0459 528 784
Соединительный кабель - 35 м	0459 528 785
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 790
Соединительный кабель - 5 м	0459 528 791
Соединительный кабель - 10 м	0459 528 792
Соединительный кабель - 15 м	0459 528 793
Соединительный кабель - 25 м	0459 528 794
Соединительный кабель - 35 м	0459 528 795
Опора для кабелей длиной свыше 5 м	0459 234 880



Панель управления MA24

- Панель управления в устройстве подачи проволоки для сварки MIG/MAG и MMA
- 35 запрограммированных синергетических линий
- Автоматическая настройка параметров QSet™
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Продувка газа и протяжка проволоки
- Можно установить предварительную и последующую подачу газа
- Плавный старт и заварка кратера
- Плавная регулировка индуктивности
- С помощью кнопки горелки можно переключать режимы между 3-мя ячейками памяти
- Может управляться дистанционно
- Цифровой дисплей



Рекомендуемые комплекты

Origo™ Mig 4004i, A44	0465 152 880
Origo™ Feed 3004, MA24	0460 526 889
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 780
PSF™ 405, L=3,0 м, самоохладжение	0458 401 882
Тележка с 4 колесами	0462 151 880
Origo™ Mig 5004i	0465 155 880
Origo™ Feed 3004, MA24	0460 526 889
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 780
PSF™ 405, L=3,0 м, самоохладжение	0458 401 882
Тележка с 4 колесами	0462 151 880
Origo™ Mig 5004i (с водяным охлаждением)	0465 155 880
Блок охлаждения Cool 1	0462 300 880
Origo™ Feed 3004iw, MA24	0460 526 899
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 790
PSF™ 510w, L=3,0 м, водяное охлаждение	0458 400 884
Тележка с 4 колесами	0462 151 880

Универсальные источники питания для самых тяжелых условий непрерывной эксплуатации



- Источник питания для MIG/MAG, MMA сварки и строжки угольным электродом
- Плавная регулировка напряжения
- Удлинительные кабели до 35 м
- Двигатели с электронным регулятором для стабильной скорости подачи проволоки
- Выбор из двух 4-х роликовых устройств подачи проволоки
- Блок охлаждения с функцией ELP (ESAB LogicPump)
- Режим ожидания для экономии энергии
- Корпус из листовой гальванизированной стали
- Обширный перечень принадлежностей
- IP 23 – можно использовать вне помещения



Технические характеристики	Origo™ Mig		
	402c	502c	652c
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3		
Плавкий предохранитель, А	25	35	50
Диапазон установок, А	20 - 400	20 - 500	20 - 650
Регулировка напряжения	плавная		
Регулировка дросселя	плавная		
Размеры, ДхШхВ, мм	830 x 640 x 835		
Масса, кг (без блока охлаждения)	158	194	228
Масса, кг (с блоком охлаждения)	172	208	242
Класс защиты	IP 23		
Класс применения	S		

Максимальный выходной ток при 40°C			
ПВ = 60%, А	400	500	650
ПВ = 100%, А	310	400	500

Технические характеристики	Origo™	Origo™
	Feed 304 M13	Feed 484 M13
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,9 - 25	
Время отжига проволоки, сек.	0 - 0,5	
2/4-х тактный контроллер горелки	да	
Плавный старт	да	
Размеры, ДхШхВ, мм	690 x 275 x 420	
Масса, кг	15	19
Тип катушки, Ø мм/кг	300 / 18	
Подающие ролики	4	
Класс защиты	IP 23	

Используемый диаметр проволоки, мм		
Углеродистая и нержавеющая сталь	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Порошковая проволока	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4
Алюминий	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6

Панель управления A13

- Панель управления для сварки MMA и строжки угольным электродом
- Поставляется стандартно с Origo™ Mig 02c/502cw/652c/652cw
- Дополнительно с Origo™ Mig 402c/402cw
- Сварка TIG с поджигом дуги касанием (дополнительно)
- Горячий старт и форсирование дуги



Панель управления M13

- Панель управления в устройстве подачи проволоки для MMA и MIG/MAG сварки
- TrueArcVoltage™ гарантирует стабильное напряжение на дуге
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Заварка кратера, время отжига проволоки
- Плавный старт



Горелка для строжки, см. каталог принадлежностей ESAB

В поставку входят:

Полка для газового баллона и предохранительная цепь, поворотный узел подачи проволоки, сетевой кабель 5 м и кабель заземления 5 м.

Origo™ Feed 304: Расходные материалы для стальной проволоки Ø 1,0 – 1,2 мм
Origo™ Feed 484: Расходные материалы для стальной проволоки Ø 0,9 – 1,6 мм

Рекомендуемые комплекты

Origo™ Mig 402c	0349 310 750
Origo™ Feed 304, M13y B/A	0459 116 864
Горелка PSF™ 405 – 4,5 м	0458 401 883
Соединительный кабель 1,7 м	0459 836 880

Origo™ Mig 502c w	0349 310 760
Origo™ Feed 304 w, M13y B/A	0459 116 874
Горелка PSF™ 510 w– 3 м	0458 400 884
Соединительный кабель 1,7 м	0459 836 990

Origo™ Mig 652c w	0349 310 800
Origo™ Feed 484 w, M13y B/A	0459 116 974
Горелка PSF™ 510 w– 3 м	0458 400 884
Соединительный кабель 1,7 м.	0459 836 990

Комплекты автоматизации

C Miggytrac 1001

Origo™ Mig 402cw – водяное охлаждение,
Miggytrac 1001 1001 с соединительным кабелем 5 м
Origo™ Feed 304w M13 B/A с комплектом колес
Соединительный кабель источник питания – устройство подачи проволоки, 15 м
Сварочная горелка PSF™ 410w – 4,5 м
Кабель заземления длиной 5 м с зажимом

C Miggytrac 2000

Origo™ Mig 402cw – водяное охлаждение
Miggytrac 2000 с соединительным кабелем длиной 5 м
Origo™ Feed 304w M13 B/A с комплектом колес
Соединительный кабель источник питания – устройство подачи проволоки, 15 м
Сварочная горелка PSF™ 410w – 4,5 м
Кабель заземления длиной 5 м с зажимом

C Railtrac FW1000

Origo™ Mig 402cw – водяное охлаждение
Railtrac FW1000 с соединительным кабелем 5 м
Алюминиевая гибкая направляющая с магнитами, 2,5 м
Усиливающий стержень, 2,5 м
Origo™ Feed 304w M13 B/A с набором колес
Соединительный кабель длиной 15 м, горелка PSF™ 410w – 4,5 м
Кабель заземления длиной 5 м с зажимом
Кабели соединительные

Автоматизация сварки с помощью Miggytrac и Railtrac: см. соответствующие каталоги



Дистанционное управление, см. стр. 54



Origo™ Mig
402c
502c
652c
Соединительные кабели

Газ Вода

Газ Вода

Газ Вода

Соединительный кабель - 1,7 м	0459 836 880	●			
Соединительный кабель - 5 м	0459 836 881	●			
Соединительный кабель - 10 м	0459 836 882	●			
Соединительный кабель - 15 м	0459 836 883	●			
Соединительный кабель - 25 м	0459 836 884	●			
Соединительный кабель - 35 м	0459 836 885	●			
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 836 890		●		
Соединительный кабель - 5 м	0459 836 891		●		
Соединительный кабель - 10 м	0459 836 892		●		
Соединительный кабель - 15 м	0459 836 893		●		
Соединительный кабель - 25 м	0459 836 894		●		
Соединительный кабель - 35 м	0459 836 895		●		
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 836 980			●	●
Соединительный кабель - 5 м	0459 836 981			●	●
Соединительный кабель - 10 м	0459 836 982			●	●
Соединительный кабель - 15 м	0459 836 983			●	●
Соединительный кабель - 25 м	0459 836 984			●	●
Соединительный кабель - 35 м	0459 836 985			●	●
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 836 990			●	●
Соединительный кабель - 5 м	0459 836 991			●	●
Соединительный кабель - 10 м	0459 836 992			●	●
Соединительный кабель - 15 м	0459 836 993			●	●
Соединительный кабель - 25 м	0459 836 994			●	●
Соединительный кабель - 35 м	0459 836 995			●	●

Mig
402c
502c
652c
Принадлежности

Газ Вода

Газ Вода

Газ Вода

Опора для кабелей:

для источников питания	0349 311 700	●	●	●	●	●	●
для блоков подачи проволоки	0459 234 880	●	●	●	●	●	●
Противопылевой фильтр	0349 302 252	●	●	●	●	●	●
Стальная крышка катушки	0459 431 880	●	●	●	●	●	●
Комплект колес для Origo™ Feed	0458 707 880	●	●	●	●	●	●
Устройство для снятия напряжения сварочной горелки	0457 341 881	●	●	●	●	●	●
Подъемная проушина	0458 706 880	●	●	●	●	●	●
Устройство уравнивания	0458 705 880	●	●	●	●	●	●
Усиление для уравниваемого устройства	0349 309 748	●	●	●	●	●	●
Переходник для катушки 5 кг	0455 410 001	●	●	●	●	●	●
Цифровой вольтметр/амперметр	0455 173 882	●	●	●	●	●	●
Панель набора A13 с В/А для Mig 402c/402cw	0349 310 396	●	●				
Трансформатор для предв. нагревателя CO ₂ (42 В – 50/60 Гц)	0349 302 250	●	●	●	●	●	●
Держатель кабеля	0349 303 362	●	●	●	●	●	●
Реле потока воды	0349 302 251	●	●	●	●	●	●
Охлаждающая жидкость (10 л)	0007 810 012	●	●	●	●	●	●
Быстроразъемное соединение для MarathonPac	F102 440 880	●	●	●	●	●	●

Безграничные ВОЗМОЖНОСТИ

Разработана для надежности

ESAB представляет второе поколение цифровых контроллеров Aristo® U8₂, обеспечивающих наивысшую производительность сварки и удобство для оператора.

Новый контроллер разработан как дополнение для наших источников питания Aristo® и устройств подачи проволоки и предназначен для ручной и механизированной сварки MIG/MAG, сварки TIG и MMA.

Высокая степень удобства для пользователей

В сложных контроллерах часто невозможно разобраться, не обладая глубокими знаниями об изделии. В отличие от других контроллеров, новый контроллер Aristo® U8₂ прост для понимания. Те немногие органы управления, которые имеются в контроллере, интуитивно понятны, эргономичны и легки в использовании, даже когда оператор использует защитные рукавицы. Большой яркий дисплей позволяет легко читать полнотекстовую информацию на русском языке.

В контроллере нет множества мелких ручек или кнопок и не используются непонятные аббревиатуры.



QSet™

QSet™ единственная система автоматической настройки на рынке, обеспечивающая отличную короткую дугу. Система отличается огромными преимуществами! Имеется возможность настроить машину на соответствующее сочетание газа/ проволоки, задать скорость подачи проволоки и начать сварку за несколько секунд.

Машина определяет оптимальные параметры и вносит любые необходимые изменения за долю секунды. Вылет проволоки, длина которого должна быть постоянной при сварке MIG/MAG, может изменяться.

Независимо от того, расположена горелка близко к свариваемому объекту или удалена настолько, что защита газом практически исчезает, результат сваривания под контролем QSet™ остается неизменно хорошим. Устройство не имеет себе равных при работе с глубокой разделкой, сварке в углах, а также при сварке снизу вверх.

При использовании CO₂ можно выполнять сварку с применением QSet™ для обеспечения очень низких уровней разбрызгивания металла и для значительного уменьшения расходов на газ по сравнению со смесью газов без ухудшения качества. QSet™ идеально подходит для сварки в ограниченных пространствах, при сварке корневых швов, высокотемпературной пайки GMA и для получения воспроизводимых результатов при серийном изготовлении деталей.

Управляемые функции	U6	U8 ₂ Plus
QSet™	●	●
2/4-х тактный контроллер горелки	●	●
Заварка кратера	●	●
Плавный старт	●	●
Горячий старт	●	●
Отжиг проволоки	●	●
Продувка газа и протяжка проволоки	●	●
Цифровой дисплей	●	●
Предварительно запрограммированные синергетические линии	60	>230
Гнезда для модулей памяти	10	255
Импульсный режим / Синергетический импульсный режим	●	●
Задание предельных значений	●	●
Управление файлами	-	●
Автоматическое резервное копирование данных	-	●
Режим SuperPulse™	-	●
Производственная статистика	-	●

Синергетические линии

Для выполнения сварочных работ в версии Aristo® U8₂ доступно свыше 230 синергетических линий. Данные линии доступны для сварки любых материалов от углеродистой до супердуплексной стали, от алюминия до сплавов на основе никеля, а также для сварки твердых сплавов.

Пользователь может создавать собственные синергетические линии для любого требуемого материала и любого сочетания защитного газа и сохранять их как новые синергетические программы. Обмен данными посредством USB-подключения может выполняться с другим контроллером Aristo® U8₂ или с компьютером для резервного копирования данных или обмена данными по электронной почте.

Управление качеством

Для хранения измеренных значений предлагается два варианта в виде предельных значений настройки и предельных значений измеренных величин. Предельные значения настройки предназначены для исключения возможности задания слишком высоких параметров для процесса сварки. Предельные значения измеренных величин исключают возможность превышения введенных значений характеристиками подаваемого электропитания. Для предотвращения несанкционированного изменения имеется до 16 учетных записей пользователей на трех уровнях с различными правами доступа и паролем.

Производственная статистика

В блоке производственной статистики можно регистрировать общее время горения дуги, общее количество наплавленного металла и количество процессов сварки. Кроме того, записывается время каждого поджига дуги и количество наплавленного металла в последнем. Для информационных целей отображается расчетное количество наплавленного металла на единицу длины шва.

SuperPulse™

Для обеспечения большей скорости сварки, скорости наплавки и лучшего соединения зазоров, для уменьшения сварочных деформаций и улучшенного проплавления в контроллере Aristo® U8₂ Plus имеется версия функции ESAB SuperPulse™.

SuperPulse™ сочетает соответствующие преимущества различных типов дуги. Например, качество импульсной дуги с производительностью струйного переноса. Или сочетает импульсную дугу и короткую дугу для передачи наименьшего количества тепла на листы металла наименьшей толщины. Или обеспечивает сочетание двух импульсных дуг с различной частотой, например, для сварки алюминия.



Панель управления Aristo™ U8₂ Plus

- Для ручной и механизированной сварки
- Поддерживает 17 языков
- Большой яркий дисплей
- Ручки регулировки скорости подачи и напряжения
- Ручка для прокрутки меню
- USB-подключение для сохранения данных о сварке
- QSet™ отличная короткая дуга
- Задание предельных значений для установленных / фактических величин
- Совместимость с ЛВС (Aristo® W8₂)
- Программное обеспечение WeldPoint™

Дополнительные функции

- Полный комплект синергетических линий (>230)
- SuperPulse™
- Управление файлами
- Автоматическое резервное копирование данных сварки
- Рассчитайте собственные синергетические линии
- Производственная статистика

Максимальная производительность для самых сложных условий постоянной эксплуатации

Mig 4002c, 5002c и 6502c предназначены для сварки MIG/MAG и MMA. Мощные плавно регулируемые выпрямители с цифровым управлением, технологией ESAB TrueArcVoltage™ и привлекательным соотношением цены/производительности.

Для устройства подачи проволоки доступно четыре блока управления.

Origo™ MA23 обеспечивает основные функции для сварки MIG/MAG и MMA.

Origo™ MA24 обеспечивает 15 заранее запрограммированных синергетических линий и уникальную функцию QSet™, системы параметрической автоматизации с возможностью самообучения для качественной короткой дуги.

Aristo™ U6: Импульсная сварка MIG/MAG с запрограммированными синергетическими линиями, которые при необходимости можно заменить, и функцией QSet™. Элементы меню на английском и многих других языках.

Aristo™ U8₂ Plus предлагает целую вселенную возможностей, максимальную функциональность, интуитивно понятный интерфейс. Пять функциональных клавиш, клавиши Меню и Ввод, а также 3 ролика настройки доступны для управления в сварочных перчатках. Большой жидкокристаллический дисплей с крупным шрифтом. Панель управления Aristo™ U8₂ Plus позволяет создавать на своей основе полностью интегрированные системы.



- Высокий коэффициент нагрузки
- Превосходные сварочные свойства - высокая практичность и высокое качество благодаря TrueArcVoltage™
- Выбор из двух 4-х роликовых устройств подачи проволоки
- Плавная регулировка напряжения
- Подъемные проушины для транспортировки краном, рама допускает погрузку и разгрузку вилочными погрузчиками
- Прочный корпус из гальванизированной листовой стали с дополнительным воздушным фильтром
- ELP - ESAB LogicPump, автоматически запускает водяной насос
- Автоматический режим ожидания для экономии энергии
- Версии с поддержкой нескольких величин напряжения для специальных значений напряжения в линии электропитания
- Класс защиты IP 23 – для работы вне помещений
- Может управляться дистанционно, цифровой дисплей
- Возможность подключения горелки Push-Pull длиной 6 или 10 м
- Может использоваться с автоматизацией, ESAB Miggytrac и Railtrac



Технические характеристики Mig 4002c Mig 5002c Mig 6502c

Сетевое питание, В / фаза	400-415 / 3		
Плавкий предохранитель, А	32	32	50
Диапазон установок (MIG/MAG), А	16 - 400	20 - 500	16 - 650
Напряжение холостого хода, В	62		
Коэффициент мощности	0,88	0,9	0,9
КПД при макс. мощности, %	70	72	76
Размеры, ДхШхВ, мм	830 x 640 x 835		
Масса, кг (без блока охлаждения)	149	185	222
Масса, кг (с блоком охлаждения)	163	199	236
Охлаждающая способность, Вт (л/мин)	2500 (1,5)		
Класс защиты	IP 23		
Класс применения	S		

Максимальный выходной ток при 40°C

ПВ = 60%, А/В	400 / 34	500 / 39	650 / 44
ПВ = 100%, А/В	310 / 30	400 / 34	500 / 39



Панель управления MA24

- Панель управления для MIG/MAG и MMA сварки
- 24 запрограммированные синергетические линии
- Автоматическая настройка параметров QSet™
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Продувка газа и протяжка проволоки
- Можно установить предварительную и последующую подачу газа
- Плавный старт и заварка кратера
- Постоянная настройка дросселя
- С помощью кнопки горелки можно переключать режимы между 3-мя ячейками памяти
- MMA: Функции Hot Start (горячий старт), Arc Force (форсирование дуги) могут быть установлены; возможность использования регуляровки ArcPlus™ II



Панель управления U6

- Импульсная сварка методом MIG/MAG
- Автоматическая настройка параметров QSet™
- Запрограммированные синергетические линии
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Заварка кратера
- Плавный старт, горячий старт и время отжига проволоки, которые можно установить
- Можно установить предварительную и последующую подачу газа
- Продувка газа и протяжка проволоки
- Профессиональная сварка методом MMA
- 10 ячеек памяти
- Указание предельного значения, защита паролем

В поставку входит:

Тележка с полкой для газового баллона и предохранительной цепью, поворотный узел подачи проволоки, сетевой кабель 5 м и кабель заземления 5 м

Рекомендуемые комплекты

Mig 4002c с Origo™ Feed 3004, MA24

Mig 4002c	0349 311 300
Origo™ Feed 3004, MA24	0460 526 889
Соединительный кабель - 5 м	0459 528 781
Горелка PSF™ 405, L=5,0 м	0458 401 883

Mig 5002cw с Aristo™ Feed 3004w U6, водяное охлаждение, пульсирующая дуга

Mig 5002cw	0349 311 350
Aristo® Feed 3004w, U6	0460 526 896
Соединительный кабель - 5 м	0459 528 791
Горелка PSF™ 510w, L=4,5 м, водяное охлаждение	0458 400 885

Mig 6502cw с Aristo™ Feed 4804w U6, водяное охлаждение, пульсирующая дуга

Mig 6502cw	0349 311 390
Aristo® Feed 4804w, U6	0460 526 996
Соединительный кабель - 5 м	0459 528 781
Горелка PSF™ 510w, L=4,5 м, водяное охлаждение	0458 400 885

Панель управления U8₂ Plus

- См. страницы 35-36



Mig	Соединительные кабели	4002c		5002c		6502c	
		Газ	Вода	Газ	Вода	Газ	Вода
	Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 780	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 5 м	0459 528 781	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 10 м	0459 528 782	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 15 м	0459 528 783	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 25 м	0459 528 784	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 35 м	0459 528 785	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 790	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 5 м	0459 528 791	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 10 м	0459 528 792	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 15 м	0459 528 793	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 25 м	0459 528 794	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 35 м	0459 528 795	●	●	●	●	●
	Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 980				●	
	Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 990					●
	Соединительный кабель - 5 м	0459 528 991					●
	Соединительный кабель - 10 м	0459 528 992					●
	Соединительный кабель - 15 м	0459 528 993					●
	Соединительный кабель - 25 м	0459 528 994					●

Принадлежности	Mig	4002c		5002c		6502c	
		Газ	Вода	Газ	Вода	Газ	Вода
Опора для кабелей:							
для источников питания	0349 311 700	●	●	●	●	●	●
для блоков подачи проволоки	0459 234 880	●	●	●	●	●	●
Противопылевой фильтр	0349 302 252	●	●	●	●	●	●
Стальная крышка барабана	0459 431 880	●	●	●	●	●	●
Комплект колес для блока подачи проволоки	0458 707 880	●	●	●	●	●	●
Устройство для снятия напряжения сварочной горелки	0457 341 881	●	●	●	●	●	●
Подъемная проушина	0458 706 880	●	●	●	●	●	●
Устройство уравнивания	0458 705 880	●	●	●	●	●	●
Усиление для уравнивающего устройства	0349 309 748	●	●	●	●	●	●
Переходник для барабана 5 кг	0455 410 001	●	●	●	●	●	●
Трансформатор для предв. нагревателя CO ₂ (42 В – 50/60 Гц)	0349 302 250	●	●	●	●	●	●
Держатель кабеля	0349 303 362	●	●	●	●	●	●
Реле потока воды	0349 302 251	●	●	●	●	●	●
Охлаждающая жидкость (10 л)	0007 810 012	●	●	●	●	●	●
Быстроразъемное соединение для MarathonPac	F102 440 880	●	●	●	●	●	●
Комплект соединений для автоматизации с использованием Miggytrac-Railtrac	0459 681 880	●	●	●	●	●	●
Комплект соединений для электрических Push-Pull горелок, функция пуска/остановки	0459 020 883	●	●	●	●	●	●
Комплект соединений для электр. Push-Pull горелок, управление скоростью подачи проволоки	0459 681 881	●	●	●	●	●	●

Оптимальные решения для сварки



- Превосходные сварочные свойства - значительные преимущества благодаря TrueArcVoltage™
- Инвертор, основанный на технологии IGBT - высокая производительность и надежность
- Корпус с рамой из алюминиевого штампованного профиля допускает погрузку и разгрузку краном
- Имеется противопылевой фильтр для уменьшения вероятности отказа из-за накопления, например, шлифовальной пыли
- При прерывании сварки включается энергосберегающий режим по истечении 6,5 минут
- ELP (ESAB LogicPump) - автоматически запускает водяной насос
- Возможность подключения горелки Push-Pull длиной 6 или 10 м
- Может использоваться с автоматизацией, ESAB Miggytrac и Railtrac
- Может управляться дистанционно, цифровой дисплей
- Класс защиты IP 23 – можно использовать вне помещения

Профессиональная сварка постоянного тока TIG с использованием Mig U4000iw и U5000iw

- Высокая частота и возбуждение дуги LiftArc™
- Импульсная сварка TIG с использованием постоянного тока
- Можно задавать следующие параметры: время нарастания тока, ток сварки, время импульса, время базового тока, понижение тока и время после подачи тока.



Панель управления U6

- Импульсная сварка методом MIG/MAG
- Автоматическая настройка параметров QSet™
- Профессиональная MMA сварка
- Профессиональная сварка постоянного тока TIG с использованием Aristo® Mig U4000iw и U5000iw
- Строжка угольным электродом
- Запрограммированные синергетические линии
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Заварка кратера
- Плавный старт, горячий старт и время отжига проволоки, которые можно установить
- Можно установить предварительную и последующую подачу газа
- Продувка газа и протяжка проволоки
- 10 ячеек памяти
- Многоязычное меню
- Указание предельного значения, защита паролем

Технические характеристики	Aristo® Mig U4000iw	Aristo® Mig 5000iw/U5000iw
Сетевое питание, В / фаза		400 / 3
Плавкий предохранитель, А	35	
Диапазон установок, А	16 - 400	16 - 500
Напряжение холостого хода, В	55 - 70	68 - 88
Мощность холостого хода, Вт	60	50
Размеры, ДхШхВ, мм		625 x 394 x 776
Масса, кг (с блоком охлаждения)	77	86
Класс защиты		IP 23
Класс применения		S

Максимальный выходной ток при 40°C

ПВ = 35%, A/B	400	-
ПВ = 60%, A/B	320	500
ПВ = 100%, A/B	250	400

В поставку входит:

5-метровый сетевой кабель с разъемом CEE и кабель заземления длиной 5 м.



Панель управления U₈ Plus

- Импульсная сварка методом MIG/MAG с SuperPulse™
- Возможно управление с использованием двух блоков подачи проволоки
- Профессиональная сварка методом MMA
- Профессиональная сварка постоянного тока TIG с использованием Aristo® Mig U4000iW и U5000iW
- Строжка угольным электродом
- Запрограммированы синергетические линии
- Плавный старт, горячий старт и время отжига проволоки, которые можно установить
- Возможность задания специальных синергетических линий
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Заварка кратера
- Можно установить предварительную и последующую подачу газа
- Продувка газа и протяжка проволоки
- 255 ячеек памяти
- Хранение данных на USB-накопителе
- Многоязычное меню
- Указание предельного значения, защита паролем



Предлагаемые конфигурации

Aristo® Mig U4000iW с Aristo® Feed 3004w U6

Aristo® Mig U4000iW	0458 625 885
Aristo® Feed 3004w U6	0460 526 896
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 970
PSF™ 410w, L=3,0 м, водяное охлаждение	0458 400 882
Тележка с 4 колесами	0458 530 880

Aristo® Mig U4000iW с Aristo® Feed 3004w U8₂

Aristo® Mig U4000iW	0458 625 885
Aristo® Feed 3004w	0460 526 891
Aristo® U8 ₂	0460 820 881
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 970
PSF™ 410w, L=3,0 м, водяное охлаждение	0458 400 882
Тележка с 4 колесами	0458 530 880

Aristo® Mig U4000iW с Aristo® Feed 3004w U8₂ Plus

Aristo® Mig U4000iW	0458 625 885
Aristo® Feed 3004w	0460 526 891
Aristo® U8 ₂ Plus	0460 820 881
Тележка с 4 колесами	0458 530 880
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 970
PSF™ 410w, L=3,0 м, водяное охлаждение	0458 400 882

Aristo® Mig 5000iW с Aristo® Feed 4804w U6

Aristo® Mig 5000iW	0459 230 881
Aristo® Feed 4804w U6	0460 526 996
Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 970
PSF™ 510w, L=3,0 м, водяное охлаждение	0458 400 884
Тележка с 4 колесами	0458 530 880

Aristo® Mig 5000iW с Aristo® Feed 3004w U8₂ Plus, сдвоенный блок подачи проволоки

Aristo® Mig 5000iW	0459 230 881
Aristo® Feed 3004w (x2)	0460 526 891
Aristo® U8 ₂ Plus	0460 820 881
Тележка с 4 колесами - большая	0458 603 880
Комплект для крепления сдвоенного блока подачи проволоки	0459 546 880
Соединительный кабель - 1,7 м (x2)	0459 528 970
PSF™ 510w, L=3,0 м, водяное охлаждение (x2)	0458 400 884

Данные об изнашиваемых и запасных частях для горелок приведены на страницах 43-46



Дистанционное управление, стр. 52

Aristo® Mig U4000iw - 5000iw - U5000iw

Информация для заказа

Источники питания

Aristo® Mig U4000iw	0458 625 885
Aristo® Mig 5000iw	0459 230 881
Aristo® Mig 5000iw, с защитным устройством и датчиком расхода воды	0459 230 896
Aristo® Mig U5000iw	0459 230 883
Тележка с 4 колесами	0458 530 880

Блоки подачи проволоки

Aristo® Feed 3004w U6	0460 526 896
Aristo® Feed 4804w U6	0460 526 996
Aristo® Feed 3004w с SuperPulse™	0460 526 891
Aristo® Feed 4804w	0460 526 991
Aristo® U ₈ Plus	0460 820 881

Соединительные кабели, водоохлаждаемые

Соединительный кабель - 1,7 м	0459 528 970
Соединительный кабель - 5,0 м	0459 528 971
Соединительный кабель - 10,0 м	0459 528 972
Соединительный кабель - 15,0 м	0459 528 973
Соединительный кабель - 25,0 м	0459 528 974
Соединительный кабель - 35,0 м	0459 528 975

Данные о Push-Pull горелках MIG, серии PSF и MXH, см. на страницах 43-46

Данные о горелках TIG, серии TXH, см. на странице 76

Принадлежности для сдвоенного блока подачи проволоки

Тележка с 4 колесами, большая, с полкой для газового баллона для сдвоенного блока подачи проволоки	0458 603 880
Крепежный комплект для сдвоенного блока подачи проволоки	0459 546 880

Принадлежности

Редукционный клапан с измерителем скорости расхода	0000 973 096
Стальная крышка барабана	0459 431 880
Комплект колес для блока подачи проволоки	0458 707 880
Устройство для снятия напряжения сварочной горелки	0457 341 881
Держатель кабеля	0459 234 880
Подъемная проушина	0458 706 880
Устройство уравнивания	0458 705 880
Переходник для барабана 5 кг	0455 410 001
Пластиковый переходник для барабанов	0000 701 981
Реле потока воды	0456 855 880
Накопитель USB	0462 062 001
Удлинительный кабель длиной 7,5 м для Aristo™ U ₈ (Aristo™ Mig U4000iw)	0460 877 891
Блок понижения пикового напряжения сети	
Блок с поддержкой нескольких величин напряжения (208-575 В 50/60Гц)	0458 741 001
Блок с поддержкой нескольких величин напряжения (208-575 В 50/60Гц)	0459 145 880
Комплект соединений для электр. Push-Pull горелок, управление скоростью подачи проволоки	0459 681 881
Комплект соединений для электрических Push-Pull горелок, функция пуска/остановки	0459 020 883
Охлаждающая жидкость (10 л)	0007 810 012
Быстроразъемное соединение для MarathonPac	F102 440 880

Горелки PSF™

- Сварочные горелки эргономической формы
- Шаровое соединение в рукоятке
- Навинчиваемые газовые сопла
- Подпружиненные контактные штырьки



- Возможные значения длины 3 или 4,5 м
- Горелка с возможностью отвода газа PSF™ Centrovac
- PSF™ RS3 - с 3 переключателями программ
- Подводящие мундштуки CuCrZr с длительным сроком эксплуатации
- Подводящие мундштуки HELIX™ для полностью автоматизированной сварки



Информация для заказа

PSF™, самоохладжение

PSF™ 250, 3,0 м	0368 100 882
PSF™ 250, 4,5 м	0368 100 883
PSF™ 305, 3,0 м	0458 401 880
PSF™ 305, 4,5 м	0458 401 881
PSF™ 405, 3,0 м	0458 401 882
PSF™ 405, 4,5 м	0458 401 883
PSF™ 505, 3,0 м	0458 401 884
PSF™ 505, 4,5 м	0458 401 885

PSF™ с водяным охлаждением

PSF™ 410w, 3,0 м	0458 400 882
PSF™ 410w, 4,5 м	0458 400 883
PSF™ 510w, 3,0 м	0458 400 884
PSF™ 510w, 4,5 м	0458 400 885

Переходник под евростандарт
для подключения старых моделей ESAB

0349 501 001

Информация для заказа

PSF™ с отводом газа

PSF™ 250C, 3,0 м	0468 410 882
PSF™ 250C, 4,5 м	0468 410 883
PSF™ 315CLD, 3,0 м	0468 410 885
PSF™ 315CLD, 4,5 м	0468 410 886
PSF™ 405C, 3,0 м	0458 499 882
PSF™ 405C, 4,5 м	0458 499 883
PSF™ 410Cw, 3,0 м	0458 450 880
PSF™ 410Cw, 4,5 м	0458 450 881

PSF™ с 3 переключателями программ

PSF™ 405 RS3, 4,5 м	0458 401 893
PSF™ 410w RS3, 3,0 м	0458 400 898
PSF™ 410w RS3, 4,5 м	0458 400 899
PSF™ 510w RS3, 3,0 м	0458 400 900
PSF™ 510w RS3, 4,5 м	0458 400 901
PSF™ 410Cw RS3, 3,0 м	0458 450 884
PSF™ 410Cw RS3, 4,5 м	0458 450 885

Технические характеристики Горелки PSF™	Макс. сварочный ток		Диаметр проволоки (мм)				Масса (кг)	
	CO ₂	Смесь	Углерод. сталь	Нерж. сталь	Порошковая проволока	Алюминий	3 м	4,5 м
PSF™ 250	250A 60 %	225A 60 %	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	1,0	1,0	1,8	2,5
PSF™ 305	315A 60 %	285A 60 %	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	2,5	3,3
PSF™ 405	380A 60 %	325A 60 %	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	3,1	4,2
PSF™ 505	475A 60 %	410A 60 %	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,2 - 2,4	3,9	5,3
PSF™ 410w	400A 100 %	350A 100 %	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	3,0	3,9
PSF™ 510w	500A 100 %	440A 100 %	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,2 - 1,6	3,3	4,0
PSF™ 250C	250A 60 %	225A 60 %	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	1,0	1,0	3,5	5,0
PSF™ 315CLD	315A 60 %	285A 60 %	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	4,3	5,4
PSF™ 405C	380A 60 %	325A 60 %	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	4,6	6,8
PSF™ 410Cw	400A 100 %	350A 100 %	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	4,0	6,2

Сварочные горелки МХН™

- Электрические горелки Push-Pull
- Возможные значения длины 6 или 10 м
- Оптимальное сопоставление передаточного отношения редуктора с помощью Origo™ Feed 304, 3004 и Aristo® Feed 3004
- Возможность использования с компактными блоками Origo™ Mig C340, C420 и Mig C3000i
- Идеально подходит для сварки мягкой или тонкой проволоки, например, алюминиевой
- Двойное колено 45° с возможностью поворота на 360°
- Подводящие мундштуки CuCrZr с длительным сроком эксплуатации
- Возможность быстрого реагирования на изменения в скорости подачи проволоки
- Идеально подходит для процесса Aristo® Superpulse



Информация для заказа

Возвратно-поступательные горелки МХН™

МХН™ 300 PP, 6 м*	0700 200 017
МХН™ 300 PP, 10 м*	0700 200 018
МХН™ 300PP, 10 м, 45°	0700 200 020
МХН™ 400w PP, 6 м*	0700 200 015
МХН™ 400w PP, 10 м*	0700 200 016
МХН™ 400wPP, 10 м, 45°	0700 200 019

*Прямая шейка горелки

Принадлежности для возвратно-поступательных горелок МХН™

Комплект соединений, функция пуска/остановки

Для Feed 3004 и 4804 и Mig C3000i	0459 020 883
Для Origo™ Mig C340	0349 308 980
Для Origo™ Mig C420	0349 308 337

Комплект соединений, функция управления скоростью подачи проволоки

Для Feed 3004 и 4804	0459 681 881
Для Mig C3000i	0459 681 891

В сочетании с Origo™ Feed M12/M13 адаптер не требуется

Технические характеристики Горелки МХН™	Макс. сварочный ток			Диаметр проволоки(мм)				Масса (кг)		
	CO ₂	Смесь	Углеродистая сталь	Нерж. сталь	Порошковая проволока	Алюминий	6 м	10 м		
МХН 300 PP	290A	60%	260A	60%	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,9 - 1,2	0,8 - 1,2	6,6	9,2
МХН 400w PP	400A	100%	350A	100%	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,9 - 1,2	0,8 - 1,6	5,6	7,8



Устройство уравновешивания для горелок PSF:
см. на странице 51



Блок отведения сварочного газа
Carryvac: см. каталог принадлежностей
ESAB

		PSF™ 250	PSF™ 305 PSF™ 410w	PSF™ 405 PSF™ 510w	PSF™ 505
Шейка горелки прямая	прямое 0°	0469 329 880	0469 333 880	0469 334 880	0469 335 880
Самоохлаждение	под углом 45°	0366 315 880	0366 388 880	0366 389 880	0366 390 880
PSF™ 250 - 505	под углом 60°	0467 985 880	0467 988 881	0467 988 880	0467 989 880
Двойное колено	под углом 0°	-	0458 403 886	0458 403 887	-
Водяное охлаждение	под углом 45°	-	0458 403 881	0458 403 882	-
PSF™ 410w - 510w	под углом 60°	-	0458 403 884	0458 403 885	-
Газовое сопло	коническое	0458 465 881	0458 465 882	0458 465 883	0458 465 884
Резьбовое	стандартное	0458 464 881	0458 464 882	0458 464 883	0458 464 884
Защита от разбрызг.	прямое	0458 470 881	0458 470 882	0458 470 883	0458 470 884
Защита от разбрызг.		0458 471 002	0458 471 003	0458 471 004	0458 471 005
Принадл. для точ. сварки		0366 643 881	0366 643 882	0366 643 883	-
Переходник наконечника (диффузор газа)	M6	0366 314 001	0366 394 001	0366 394 001	-
	M8, короткий	-	0366 394 002	0366 394 002	0366 395 001
	M8, длинный	-	0458 224 001	0458 224 001	-
	HELIX™ M7	0368 310 001	0368 311 001	0368 311 001	-
	HELIX™ M8	-	0460 819 001	0460 819 001	0366 395 001
	CO₂ Смесь				
Контактн. наконечник	0,6 -	0468 500 001	0468 500 001	0468 500 001	-
M6 x 27 CuCrZr	- 0,6	0468 500 002	0468 500 002	0468 500 002	-
	0,8 -	0468 500 003*	0468 500 003*	0468 500 003*	-
	0,9 0,8	0468 500 004	0468 500 004	0468 500 004	-
	1,0 0,9	0468 500 005*	0468 500 005*	0468 500 005*	-
	1,2 1,0	0468 500 007*	0468 500 007*	0468 500 007*	-
	1,4 1,2	-	0468 500 008*	0468 500 008*	-
	1,6 -	-	0468 500 009	0468 500 009	-
	- 1,6	-	0468 500 010	0468 500 010	-
Контактная насадка	0,8 -	-	0468 502 003*	0468 502 003*	0468 502 003*
M8 x 37 CuCrZr	0,9 0,8	-	0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004
	1,0 0,9	-	0468 502 005*	0468 502 005*	0468 502 005*
	1,2 1,0	-	0468 502 007*	0468 502 007*	0468 502 007*
	1,4 1,2	-	0468 502 008*	0468 502 008*	0468 502 008*
	1,6 -	-	0468 502 009	0468 502 009	0468 502 009
	- 1,6	-	0468 502 010	0468 502 010	0468 502 010
	2,0 2,0	-	-	0468 502 011	0468 502 011
	2,4 2,4	-	-	0468 502 012	0468 502 012
Дальнейшая информация о HELIX™, газовых соплах, контактных насадках и других компонентах приведена в руководствах по эксплуатации					
		3 м / 4,5 м	3 м / 4,5 м	3 м / 4,5 м	3 м / 4,5 м
Стальное направляющее устройство	0,6 - 0,8	0366 549 882/3	0366 549 882/3	0366 549 882/3	-
для стальной проволоки и порошковой проволоки	0,9 - 1,0	0366 549 884/5	0366 549 884/5	0366 549 884/5	0366 549 884/5
	1,2	0366 549 886/7	0366 549 886/7	0366 549 886/7	0366 549 886/7
	1,4	-	0366 549 888/9	0366 549 888/9	0366 549 888/9
	1,6	-	0366 549 890/1	0366 549 890/1	0366 549 890/1
	2,0 (4,5 м)	-	-	0366 549 898	0366 549 898
	2,4 (4,5 м)	-	-	0366 549 899	0366 549 899
Напр. устройство из ПТФЭ	0,6	0366 550 882/3	-	-	-
для стали и алюминия.	0,8	-	0366 550 882/3	0366 550 882/3	-
	0,9 - 1,0	-	0366 550 884/5	0366 550 884/5	0366 550 884/5
	1,2	-	0366 550 886/7	0366 550 886/7	0366 550 886/7
	1,4	-	0366 550 888/9	0366 550 888/9	0366 550 888/9
	1,6	-	0366 550 890/1	0366 550 890/1	0366 550 890/1
	2,0	-	-	0366 550 892/3	0366 550 892/3
Дальнейшую информацию см. руководства по эксплуатации.					
Duraliner (бежевый)	1,0 - 1,2	0457 969 882/3	0457 969 882/3	0457 969 882/3	0457 969 882/3
	1,4 - 1,6 (3 м)	-	0457 969 884	0457 969 884	0457 969 884
Направляющее устройство из керамического тефлона, без изнашиваемой вставки, для алюминия и легированной стали					
LF-Liner™	0,8 - 1,2	0460 233 880/1	0460 233 880/1	0460 233 880/1	0460 233 880/1
Специальное направляющее устройство для алюминиевой проволоки					



* Доступно в упаковках по 100 шт. 0468 500/502 -303, 305, 307

		PSF™ 250C	PSF™ 315 CLD	PSF™ 410Cw	PSF™ 405C
--	--	-----------	--------------	------------	-----------

Для горелок с отводом газа

Двойное колено	под углом 45°	0366 315 880	0457 862 880	0458 487 880	0459 763 880
Газовое сопло	прямое	0369 796 002	0369 796 002	0458 495 001	0458 495 001
	коническое	0466 905 002	0466 905 004	0458 498 001	0458 498 001
	короткое	0466 905 003	-	-	-

		MXH™ 300 PP	MXH™ 400w PP
--	--	-------------	--------------

Двойное колено (без изнашиваемых частей)	под углом 0°	0700 200 252	0700 200 250
	под углом 45°	0700 200 253	0700 200 251
Изнашиваемые части (для двойных колен)	под углом 0°	0700 200 182	0700 200 182
	под углом 45°	0700 200 183	0700 200 183
Газовое сопло	коническое	0458 465 882	0458 465 882
Резьбовое	стандартное	0458 464 882	0458 464 882
Защита от разбрызгивания	прямое	0458 470 882	0458 470 882
Защита от разбрызгивания		0458 471 003	0458 471 004
Переходник наконечника (диффузор газа)	M8, короткий	0366 394 002	0366 394 002
	M8, длинный	0458 224 001	0458 224 001
	HELIX™ M8	0460 819 001	0460 819 001

	CO ₂	Смесь/Ar		
Контактная насадка	0,8	-	0468 502 003*	0468 502 003*
M8 x 37 CuCrZr	0,9	0,8	0468 502 004	0468 502 004
	1,0	0,9	0468 502 005*	0468 502 005*
	1,2	1,0	0468 502 007*	0468 502 007
	1,4	1,2	0468 502 008*	0468 502 008*
	1,6	-	0468 502 009	0468 502 009
	-	1,6	0468 502 010	0468 502 010

Дальнейшая информация о HELIX™, газовых соплах, контактных насадках и других компонентах приведена в руководствах по эксплуатации

Полиамидный проволокопровод	1,0 - 1,6	0700 200 181	0700 200 181
Тefлоновый проволокопровод	0,8	0700 200 179	0700 200 179
Стальной проволокопровод	0,8	0700 200 176	0700 200 176
Стальной проволокопровод	1,0 - 1,2	0700 200 177	0700 200 177

Подающие ролики

Для стальной, нержавеющей и алюминиевой проволоки 0,8 мм		0700 200 184	0700 200 184
Для стальной, нержавеющей и алюминиевой проволоки 1,0 мм		0700 200 185	0700 200 185
Для стальной, нержавеющей и алюминиевой проволоки 1,2 мм		0700 200 186	0700 200 186
Для алюминиевой проволоки 1,6 мм		0700 200 205	0700 200 205



Оптимальные решения для сварки

Качественные устройства подачи проволоки

Устройство подачи проволоки Feed 304, 3004, 484 и 4804 разработаны для профессионального использования и соответствуют наивысшим стандартам качества. Устройства подачи проволоки оснащены мощными приводами на 4 ролика с пазами. Прижимные ролики установлены на балансирующей консоли для обеспечения равномерного давления на ролики. Проволока подается очень плавно.

Применение двигателей с электронной регулировкой обеспечивает постоянную подачу проволоки и, соответственно, постоянный сварочный ток. Обеспечивается точное поддержание заданной скорости подачи проволоки.

ELP (ESAB LogicPump), насос охлаждающей жидкости включается автоматически при подключении сварочной горелки с водяным охлаждением.

Устройства Feed 304 и 3004 могут использоваться для сварочной проволоки до 1,6 мм, устройства Feed 484 и 4804 могут применяться для сложных условий непрерывной эксплуатации с использованием порошковой проволоки диаметром до 2,4 мм.

Соответствующие панели управления обеспечивают универсальность согласно выбранному источнику сварочного тока.

Yard Feed 200 и 2000

Yard Feed 200 и 2000 являются специальными версиями Feed 3004 и отличаются малыми размерами. Данные устройства предназначены для использования при сварке в труднодоступных местах, например, через смотровые колодцы. Устройство Yard Feed поставляется в защитной раме с пластиковыми полозьями для легкого перемещения. Предназначается для использования с катушками проволоки массой 5 кг и диаметром 200 мм. Доступны удлинительные кабели к источнику сварочного тока длиной до 50 м.

Имеются варианты конфигурации с ступенчатыми и бесступенчатыми источниками тока.



Технические характеристики	Механизм подачи	Механизм подачи
	304 / 3004	484 / 4804
Сетевое питание, В переменного тока, Гц	42, 50/60	
Тип катушки, масса кг	18	
Масса устройства подачи проволоки, кг	15	19
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,8 - 25	
Макс. сварочный ток при ПВ =60%, А	630	

Используемый диаметр проволоки, мм

Углеродистая сталь	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Нержавеющая сталь	0,6 - 1,6	0,6 - 1,6
Алюминий	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
Порошковая проволока	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4

Технические характеристики	Yard Feed
	200 / 2000
Сетевое питание, В переменного тока, Гц	42, 50/60
Тип катушки, масса кг	5
Масса устройства подачи проволоки, кг	11,3
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,9 - 25
Макс. сварочный ток при ПВ = 60%, А	365

Используемый диаметр проволоки, мм

Углеродистая сталь	0,6 - 1,2
Нержавеющая сталь	0,6 - 1,2
Алюминий	1,0 - 1,2
Порошковая проволока	0,8 - 1,4

Информация для заказа

Origo™ Yard Feed 200

MA13y	0459 906 881
MA13y с вольтметром/амперметром	0459 906 882
MA13y, водяное охлаждение	0459 906 891
MA13y с водяным охлаждением и вольтметром/амперметром	0459 906 892

Aristo™ Yard Feed 2000

MA23	0459 906 887
MA23 с водяным охлаждением	0459 906 897
U6	0459 906 886
U6, водяное охлаждение	0459 906 896

Соединительные кабели, принадлежности и конфигурации по требованию

Aristo® Yard Feed



Aristo® YardFeed 2000

Питание, В/Гц	42, 50/60
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,8-25,0
Макс. диаметр/масса катушки, мм/кг	200/5
Ø проволоки, сплошн. углерод. сталь	0,6-1,2
Ø проволоки, коррозионно-стойкая сталь	0,6-1,2
Ø проволоки, алюминиевая	1,0-1,2
Ø проволоки, порошковая	0,8-1,4
Масса, кг	11,3

Origo™ Yard Feed

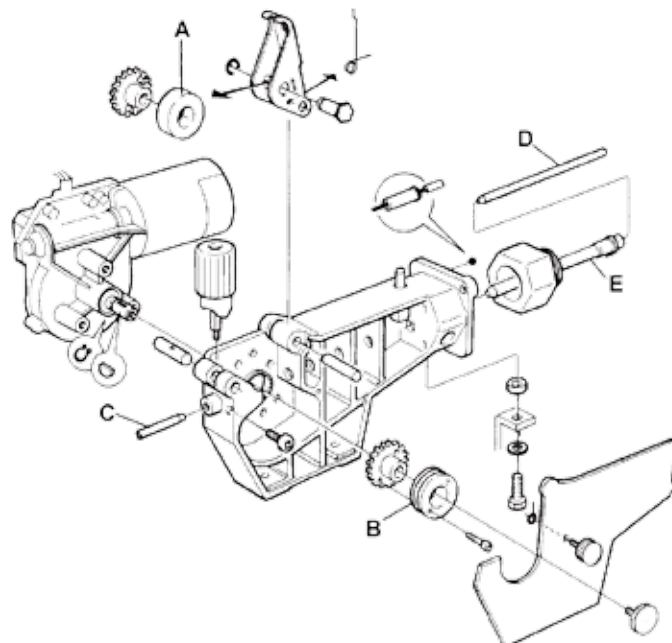


Информация для заказа

Aristo® Yard Feed 2000, U6	0459 906 886
Aristo® Yard Feed 2000w, U6	0459 906 896
Компенсатор излишнего перегиба кабеля горелки	0457 341 881
Манометр для контроля газового потока	0460 005 880
Комплект нагревательного элемента	0459 941 880
Соединительный кабель дист. управления, 5 м	0459 960 880
Дополнительная защита панели управления	0459 961 880
Угловой разъем ОКС для MMA сварки	0365 557 001
Origo™ Yard Feed 2000, MA23	0459 906 887
Origo™ Yard Feed 2000w, MA23	0459 906 897

Origo™ Mig C340 PRO - Origo™ Feed 302

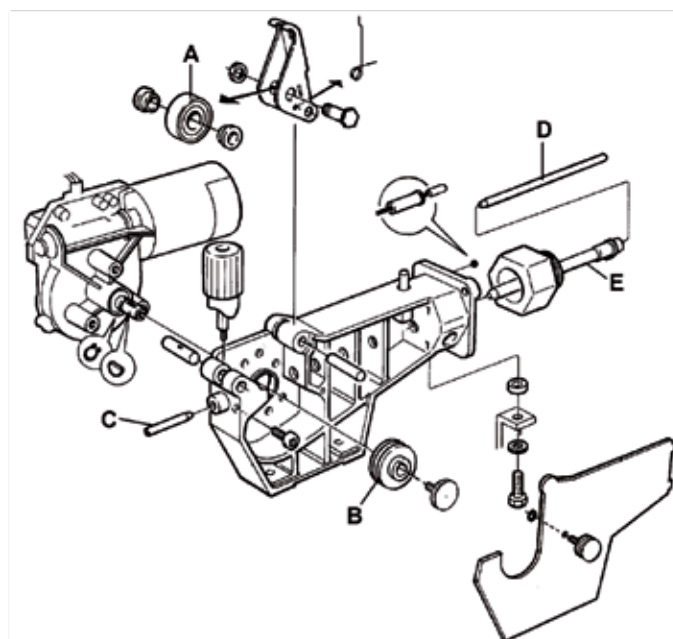
A	Прижимной ролик	0369 728 001	Fe, Ss, C, Al	
		0466 262 001	C, 1,0/1,2/1,4/1,6 мм	
	B	Подающий ролик	0369 557 001	Fe, Ss, C, 0,6/0,8 мм
			0369 557 002	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 мм
			0369 557 003	Fe, Ss, C, 1,0/1,2 мм
	0369 557 004	C, 1,0/1,2/1,4/1,6 мм		
	0369 557 006	Al, 1,0/1,2 мм		
C	Входное сопло	0466 074 001		
D	Втулка	0455 894 001	Пластиковая, для использования с Al	
		0455 885 001		
		0455 889 001	Для использования с Fe, Ss, C	
		0455 886 001		
E	Выходное сопло	0455 885 001	Для использования с Al	
		0455 894 001		
		0455 886 001	Для использования с Fe, Ss, C	
		0455 889 001		



Fe = Сталь - Ss = Нержавеющая сталь - C = Порошковая проволока - Al = Алюминий

Origo™ Mig/Mag C170, C171, C200, C201, C250 3-фазный, Origo™ C280 PRO, Feed L302

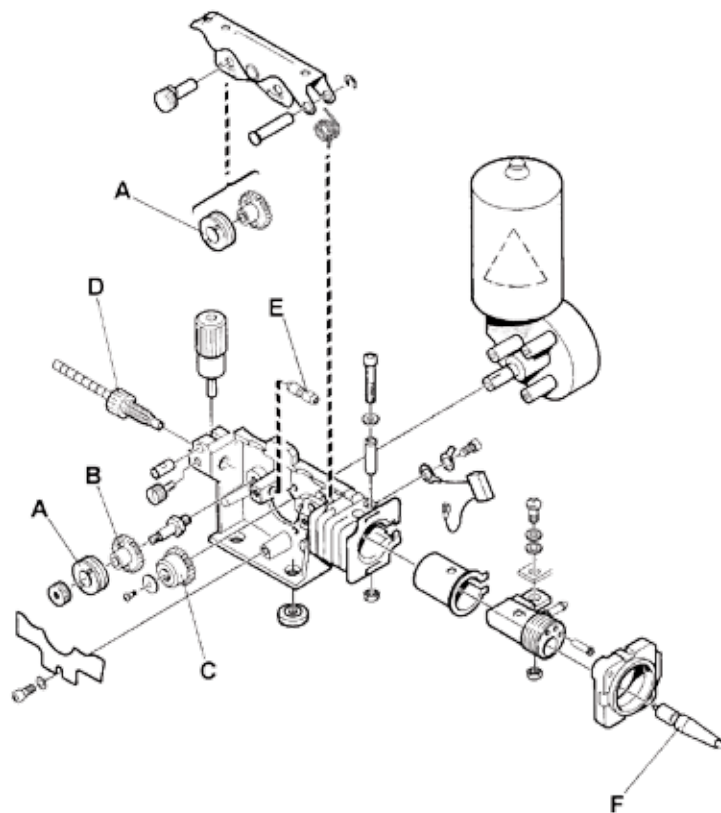
A	Прижимной ролик	0455 907 001	Fe, Ss, C, Al
		0367 556 001	Fe, Ss, C, 0,6/0,8 мм
		0367 556 002	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 мм
		0367 556 004	Al, 1,0/1,2 мм
C	Входное сопло	0466 074 001	Fe, Ss, C, Al
D	Втулка	0455 894 001	Пластиковая, для использования с Al
		0455 885 001	
		0455 889 001	Для использования с Fe, Ss, C
		0455 886 001	
E	Выходное сопло	0455 885 001	Для использования с Al
		0455 894 001	
		0455 886 001	Для использования с Fe, Ss, C
		0455 889 001	



Fe = Сталь - Ss = Нержавеющая сталь - C = Порошковая проволока - Al = Алюминий

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

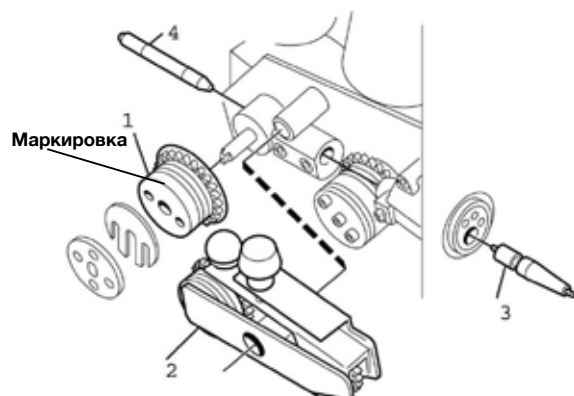
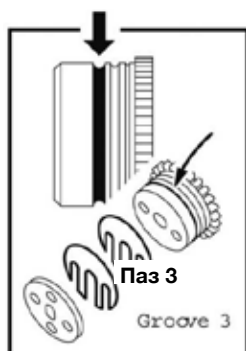
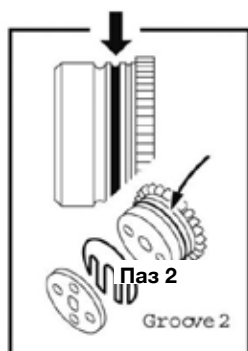
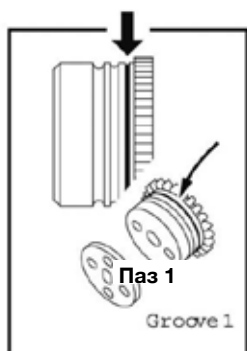
A	Прижимной/подающий ролик	0459 052 002	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 мм
		0459 052 003	Fe, Ss, C, 1,0/1,2 мм
		0458 825 001	C, 0,9/1,2 мм
		0458 825 002	C, 1,2/1,4 мм
		0458 824 001	Al, 0,8/1,0 мм
		0458 824 002	Al, 1,0/1,2 мм
		0458 824 003	Al, 1,2/1,6 мм
B	Зубчатое колесо	0459 441 880	
C	Зубчатое колесо	0459 440 001	
D	Входное сопло	0455 049 001	Fe, Ss, C, Al
		0332 318 001	Fe, 2,4 мм
E	Втулка	0455 072 002	Fe, Ss, C
		0456 615 001	Al
F	Выходное сопло	0469 837 880	Ø 2,0 мм стальная
		0469 837 881	Al



Fe = Сталь - Ss = Нержавеющая сталь - C = Порошковая проволока - Al = Алюминий

Feed 484, 4804

Проволока Ø мм	Тип проволоки	1. Подающий ролик	2. Картка	3. Выходное сопло	4. Втулка	Тип паза	Маркировка	Маркировка			Fe = Сталь Ss = Нержавеющая сталь C = Порошковая проволока Al = Алюминий G = Паз с насечкой
								1	2	3	
0,6-1,2	Fe, Ss, C	0366 966 880	0366 902 880	0469 837 880	0156 603 001	B	1	0,6-0,8	0,9-1,0	1,2	
0,9-1,6	Fe, Ss, C	0366 966 900	0366 902 900	0469 837 880	0156 603 001	B	6	0,9-1,0*	1,2*	1,4-1,6*	
1,2	Fe, Ss, C	0366 966 889	0366 902 894	0469 837 880	0156 603 001	B	7	1,2	1,2	1,2	
1,4-2,4	Fe, Ss, C	0366 966 881	0366 902 881	0469 837 880	0156 603 001	B	2	1,4-1,6	2,0	2,4	
1,2-2,0	C	0366 966 882	0366 902 882	0469 837 880	0332 322 001	V-G	3	1,2	1,4-1,6	2,0	
2,4	C	0366 966 883	0366 902 883	0469 837 882	0332 322 002	V-G	4	2,4	-	-	
1,0-1,6	Al	0366 966 899	0366 902 899	0469 837 881	0156 603 001	U	U4	1,0	1,2	1,6	
1,2	Al	0366 966 885	0366 902 886	0469 837 881	0156 603 001	U	U2	1,2	1,2	1,2	





Уравновешивающее устройство

Подпружиненное уравновешивающее устройство для блоков подачи проволоки. Может вращаться на 360°. Подходит для большинства источников питания. Обратите внимание на указания по эксплуатации и совместимости.

Устройство уравновешивания **0458 705 880**



Компенсатор нагрузки сварочной горелки

Подходит для всех устройств Origo™ и Aristo® Feed и также для Yard Feed. Рекомендованные принадлежности для комплекта колес.

Компенсатор нагрузки сварочной горелки **0457 341 881**



Вращающаяся деталь

Блок подачи проволоки может вращаться на источнике тока на 360° в сочетании с MarathonPac™.

Вращающаяся деталь **0458 703 880**



Подвесное устройство

Подвесное устройство для блоков подачи проволоки подходит для всех устройств Origo™ и Aristo® Feed.

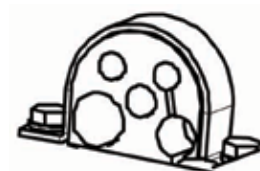
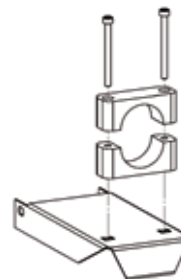
Подвесное устройство **0458 706 880**



Крышка барабана, стальная

Крышка барабана из листовой стали подходит для всех устройств Origo™ и Aristo® Feed.

Крышка барабана, стальная **0459 431 880**



Компенсатор нагрузки кабелей

Устройство для компенсации нагрузки удлинительных кабелей.

Для блока подачи проволоки **0459 234 880**

Для источников питания Mig 402c/502c/652c/4002c/5002c/6502c **0349 311 700**



Комплект колес

Комплект колес для блоков подачи проволоки подходит для всех устройств Origo™ и Aristo® Feed.

Комплект колес, поворачиваемые перед. колеса **0458 707 880**

Комплект колес, все поворачиваемые колеса **0458 707 881**



MTA1 CAN

Многофункциональное дистанционное управление
 MIG/MAG: напряжение и подача проволоки
 MMA: сварочный ток и форсирование дуги
 TIG: импульсный и основной ток
 Крепежный механизм, магнитные ножки, доступны соединительные кабели различной длины

MTA1 CAN

0459 491 880

		Origo™ Arc. A22/A24	Caddy® Tig 1500i/2200i. TA34	Origo™ Tig 2200i AC/DC	Origo™ Tig 3000i AC/DC	Aristo® Tig 3001i	Aristo® Tig 4000i. TA4	Origo™ Tig 4000i. TA6	Origo™ Tig 4300w AC/DC	Aristo® Mig C3000i. MA23/23A	Origo™ Mig. A24	Origo™ Feed. MA23/24	Aristo® Feed. U6**	Aristo® Feed. U8	Aristo® Mig U4000i. U5000i
AT1 CAN	0459 491 883	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
AT1 CF CAN	0459 491 884	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
MTA1 CAN	0459 491 880	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M1 10 Prog. CAN	0459 491 882					●				●		●	●	●	●
T1 Foot CAN 10 полюсов	0460 315 881				●										
T1 Foot CAN 12 полюсов	0460 315 880		●	●		●	●	●						●	
Соединительные кабели 12/4 полюса															
Длиной 0,25 м	0459 554 884		●	●		●	●	●	●					●	●
Длиной 5 м	0459 554 880		●	●		●	●	●	●					●	●
Длиной 5 м HD*	0459 554 980		●	●		●	●	●	●					●	●
Длиной 10 м	0459 554 881		●	●		●	●	●	●					●	●
Длиной 10 м HD*	0459 554 981		●	●		●	●	●	●					●	●
Длиной 15 м	0459 554 882		●	●		●	●	●	●					●	●
Длиной 25 м	0459 554 883		●	●		●	●	●	●					●	●
Удлинительный кабель длиной 5 м	0459 554 886		●	●		●	●	●	●					●	●
Соединительные кабели 10/4 полюса															
Длиной 0,25 м	0459 960 883	●				●				●	●	●			
Длиной 5 м	0459 960 880	●				●				●	●	●			
Длиной 5 м HD*	0459 960 980	●				●				●	●	●			
Длиной 10 м	0459 960 881	●				●				●	●	●			
Длиной 10 м HD*	0459 960 981	●				●				●	●	●			
Длиной 25 м	0459 960 882	●				●				●	●	●			
Длиной 25 м HD*	0459 960 982	●				●				●	●	●			

*HD = высокой прочности

**Aristo™ Feed U6, старые серии с 12/4 полюсами



AT1 CAN

Дистанционное управление для настройки сварочного тока MMA & TIG. Крепежный механизм, магнитные ножки, доступны соединительные кабели различной длины.

AT1 CAN

0459 491 883



AT1 CoarseFine CAN

Дистанционное управление для грубой и точной настройки сварочного тока MMA & TIG. Крепежный механизм, магнитные ножки, доступны соединительные кабели различной длины.

AT1 CoarseFine CAN

0459 491 884



T1 Foot CAN

Дистанционное управление с педальным управлением TIG. Регулировка сварочного тока, функция пуска. Ограничение диапазона управления посредством источника питания.

С соединительным кабелем длиной 5 м, 12 полюсов Burndy

0460 315 880

С соединительным кабелем длиной 5 м, 10 полюсов амфенол

0460 315 881



M1 10 Prog CAN

Синергетическое дистанционное управление MIG/MAG для Aristo® U6 и U8₂. Вызов до 10 отсеков хранения и синергетическая модификация. Крепежный механизм, магнитные ножки, доступны соединительные кабели различной длины.

M1 10 Prog CAN

0459 491 882



Высокопрочный соединительный кабель для высоких нагрузок, например, создаваемых горячей поверхностью обрабатываемой детали.

Уменьшает внешние электромагнитные помехи.



MMA1

Дистанционный контроллер для настройки сварочного тока, MMA & TIG.
Подъемная проушина, соединительный кабель 10 м, 12-штырьковый Burndy

MMA1

0349 501 024

		Caddy® Arc 151i/201i, A33	Caddy® Arc 251i, Origo™ Mig A13	Origo™ Arc 410c/650c/810c	Origo™ Feed Airmatic, M12, M13*
AT1	0459 491 896	●	●	●	
AT1 CF	0459 491 897	●	●	●	
M1	0459 491 895				●
MIG 2	0349 501 028				●
MMA1	0349 501 024	●	●	●	
MMA2	0349 501 025	●	●	●	
Соединительные кабели 12/8 полюсов					
Длиной 5 м	0459 552 880	●	●	●	
Длиной 10 м	0459 552 881	●	●	●	
Длиной 15 м	0459 552 882	●	●	●	
Длиной 25 м	0459 552 883	●	●	●	
Соединительные кабели 23/8 полюсов					
Длиной 5 м	0459 553 880				●
Длиной 10 м	0459 553 881				●

*Для источников питания со ступенчатой регулировкой осуществляется управление только скоростью подачи проволоки



AT1

Дистанционный контроллер для настройки сварочного тока, MMA & TIG. Крепежный механизм, магнитные ножки, доступны соединительные кабели различной длины.

AT1

0459 491 896



MMA2

Дистанционное управление для настройки сварочного тока с двумя ручками для точной и грубой настройки, MMA & TIG. Подъемная проушина. Соединительный кабель 10 м, 12-штырьковый Burndy.

MMA2

0349 501 025



AT1 CoarseFine

Дистанционное управление для грубой и точной настройки сварочного тока, MMA & TIG. Крепежный механизм, магнитные ножки, доступны соединительные кабели различной длины.

AT1 CoarseFine

0459 491 897



MIG2

Дистанционное управление MIG/MAG для регулировки напряжения и скорости подачи проволоки. Подъемная проушина. Соединительный кабель 5 м, 23-штырьковый Burndy.

MIG2

0349 501 028

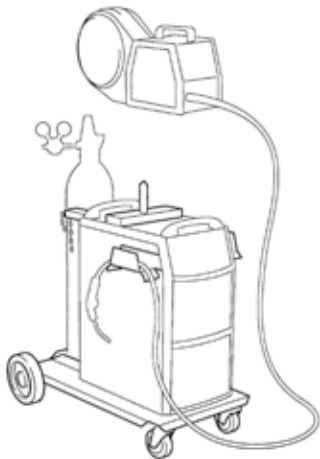


M1

Дистанционное управление для настройки сварочного тока и скорости подачи проволоки, MIG/MAG. Крепежный механизм, магнитные ножки, доступны соединительные кабели различной длины.

M1

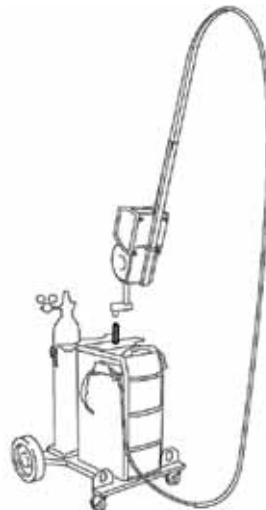
0459 491 895



Тележка 1

Mig

Aristo™ Mig 5000i
 Aristo™ Mig U4000i/U5000i
 Не подходит для уравнивающего устройства
 Включает штифт



Тележка 2

Mig

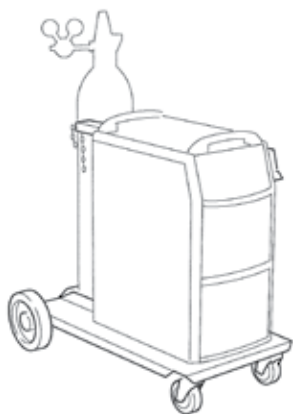
Aristo™ Mig 5000i
 Aristo™ Mig U4000i/U5000i
 Тележка для уравнивающего устройства сдвоенного подающего механизма
 Для двух газовых баллонов большого размера
 Включет два штифта

Тележка 1

0458 530 880

Тележка 2

0458 603 880



Тележка 3 Tig

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



Тележка 4

Газовые баллоны небольшого размера

Данная тележка увеличивает гибкость работы с Caddy® Arc/Tig
 Для небольших газовых баллонов на 5-10 л
 С регулируемой ручкой
 Идеально подходит для транспортировки в производственных цехах и автомобилях ТО

Тележка 3 TIG

0458 530 881

Тележка 4, маленькая

0459 366 885

Сочетания:

		Aristo® MechTig 4000iw	Aristo® MechTig 3000i	Aristo® Mig 5000i	Aristo® Mig U4000i/U5000i	Origo™ Tig 4000i	Aristo® Tig 4300iw AC/DC	Origo™ Mig C3000i	Origo™ Mig C3000i	Origo™ Tig 3000i AC/DC	Caddy® Arc 15l/20l/25l	Caddy® Tig 1500i/2200i	Caddy® Tig 2200i AC/DC	Origo™ Tig 3001i	Origo™ Arc 4001i	Mig 3001i	Mig 4001i
Тележка 1	0458 530 880	●		●													
Тележка 2	0458 603 880			●													
Тележка 3	0458 530 881				●												
Тележка 4	0459 366 885									●							
Тележка 5	0460 330 880									●							
Тележка 6	0459 366 890	●					●	●									
Тележка 7	0460 060 880	●					●	●									
Тележка 8	0460 564 880												●			●	
Тележка 9	0462 151 880												●			●	
Защитная рамка	0460 459 880												●			●	



Тележка 5

2 колеса

Caddy™ Arc 152i/201i
 Caddy™ Tig 1500i/2200i
 Caddy™ Tig 2200i AC/DC
 Тележка для газовых баллонов большого размера на 20-50 литров
 Установка устройства с панелью управления в направлении движения

Тележка 5

0460 330 880



Тележка 6

2 колеса

Origo™ Tig 3000i AC/DC
 Origo™ Mig C3000i
 Aristo™ Mig C3000i
 Aristo™ MechTig 3000i
 Универсальная тележка для систем MIG и TIG
 Держатель для блока охлаждения CoolMidi 1800
 Для газовых баллонов большого размера

Тележка 6

0459 366 890



Тележка 7

4 колеса

Origo™ Tig 3000i AC/DC
 Origo™ Mig C3000i
 Aristo™ Mig C3000i
 Aristo™ MechTig 3000i
 Универсальная тележка для систем MIG и TIG
 Держатель для блока охлаждения CoolMidi 1800

Тележка 7

0460 060 880



Тележка 8

2 колеса

Origo™ Arc 4001i
 Mig 3001i/Mig 4001i
 Origo™ Tig 3001i
 Тележка для систем MMA, TIG и MIG без охлаждающего блока
 Для централизованной подачи газа держатель газового баллона отсутствует

(На большом рисунке показан пульт управления установкой для Mobile Feed)

Тележка 8

0460 564 880



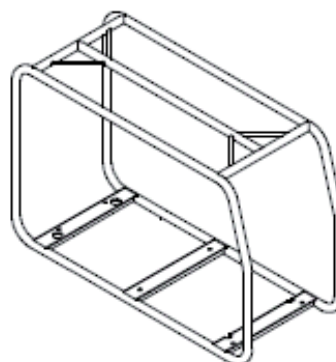
Тележка 9

4 колеса

Mig 4004i/Mig 5004i
 Тележка для систем MIG/MAG с охлаждающим блоком или без него
 Для газовых баллонов большого размера
 Также может использоваться с принадлежностями для уравновешивающего устройства

Тележка 9

0462 151 880



Защитная рамка

Origo™ Tig 3001i
 Origo™ Arc 4001i
 Mig 3001i/Mig 4001i
 Защитный кожух для систем MMA, TIG и MIG без охлаждающего блока
 Устройство для подъема и переноски

Защитная рамка

0460 459 880

Aristo™ Mig – комплекты для роботизированной сварки

Быстро прогрессирующие технологии роботизированной сварки требуют постоянного внедрения новых процессов и материалов. Применение современного программного обеспечения с новыми возможностями позволяет в полной мере получить выигрыш в производительности. Обновите сварочную часть ваших роботов ультрасовременным сварочным оборудованием и увеличьте производительность вашего производства.

Высокотехнологичное оборудование и простота эксплуатации

Все компоненты входящие в комплект сварочного оборудования Aristo™ Mig оснащены быстро подключаемыми разъемами, что полностью исключает необходимость калибровки системы в случае замены одного из модулей.

Функция TrueArcVoltage™ производит замер фактического сварочного напряжения на дуге и гарантирует воспроизведение полученных значений. Проволокопроводы различной длины позволяют разместить упаковку большого объема Marathon Pac™ на необходимом расстоянии, при этом не перегружая двигатель подающего механизма, что позволяет значительно увеличить гибкость роботизированного комплекса.

Комплекты ESAB Aristo™ Mig обеспечивают производителей и интеграторов роботизированных систем превосходным сварочным оборудованием, которое может быть использовано для решения самого широкого спектра задач. Оно одинаково легко подключается к различным типам роботов в новых системах, а также может быть использовано для модернизации уже существующих.



QSet™

Aristo™ Mig - единственное на рынке оборудование с функцией QSet™ открывающей уникальную возможность самоустановки сварочных параметров в режиме короткой дуги. Выберите необходимую скорость подачи проволоки, а функция QSet™ автоматически подберет идеальные сварочные параметры для указанных сочетаний проволоки и газов.

Функция ESAB SuperPulse™ сочетает в себе преимущества различных типов дуги. Сочетание импульсной подачи тока/короткой дуги обеспечивает наименьшее тепловложение. Сочетание режимов струйного переноса металла с импульсом обеспечивают высокую скорость сварки и глубину проплавления с меньшими термическими деформациями; двойной импульс с различной частотой может использоваться при сварке алюминия с получением внешнего вида шва, как при аргодуговой сварке неплавящимся электродом.

Aristo® W8₂-Fieldbus

Aristo™ W8₂-Fieldbus - это блок интеграции с контроллером робота по цифровой шине DeviceNet, Profibus или CANopen, с возможностью подключения к ЛВС по протоколу TCP/IP. Основные характеристики: 255 ячеек памяти для хранения данных о параметрах сварки, которые можно изменить в процессе сварки. Прямой доступ к регулировке скорости подачи проволоки и напряжения дуги, возможность использования системы контроля положения горелки по касанию проволокой, weld busy, сигнал наличия дуги, многоуровневая система информации о событиях в системе подачи проволоки, реверс подачи проволоки, система мониторинга защитного газа, система мониторинга подачи сжатого воздуха для очистки горелки и два контура безопасности для аварийной остановки системы. Блок ДУ Aristo™ U8₂ имеет функцию защиты паролем для недопущения внесения несанкционированных изменений в параметры сварки.

Синергетические линии

В линейке оборудования защиты синергетические линии, основанные на понимании процесса сварки и практическом опыте работы нашей компании. Блок ДУ Aristo™ U8₂ Plus обладает комплексной библиотекой из более чем 200 линий, в которых содержатся все возможные альтернативные настройки без ухудшения качества сварки. Открытость системы позволяет вам создавать собственные линии. С помощью USB-накопителя вы можете экспортировать параметры сварки, статистические данные о производительности и качестве для дальнейшей обработки на компьютере.

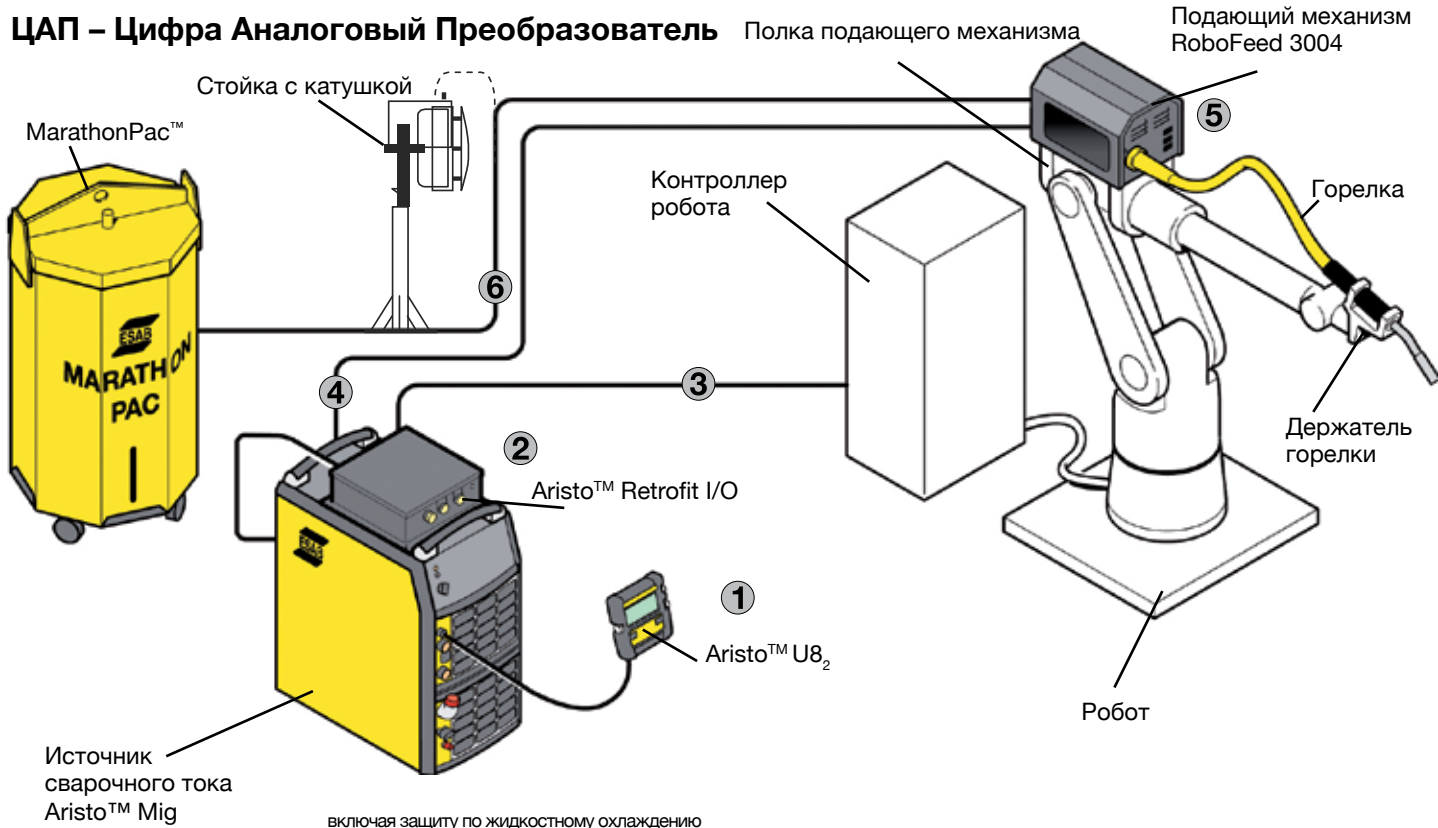
Механизм подачи проволоки

Для соответствия высоким требованиям к подаче проволоки в системах роботизированной сварки компания ESAB разработала подающие механизмы Aristo™ RoboFeed 3004w и Aristo™ FeedMech 4804w. Они специально разработаны для роботизированной сварки и имеют ряд важных особенностей: подключение к системе контроля предотвращения столкновения, оборудованы кнопкам продувки защитного газа и регулировки вылета проволоки, имеют возможность дистанционного мониторинга газа с возможностью реализации функции очистки от брызг и т. д. Aristo™ RoboFeed 3004w оборудован системой обратной связи по скорости подачи проволоки и при необходимости корректирует ее. Скорость подачи проволоки является важным параметром и исполняется с высокой степенью точности.

Кабель пакеты и сварочные горелки

Для комплектации системы доступны кабель пакеты различной длины, изготовленные из высококачественных материалов, оснащенные быстро подключаемыми разъемами с защитными чехлами. Специально для роботизированных систем компания ESAB разработала сварочную горелку PSF™ 315M в различных исполнениях гусака и длины канала. При необходимости в большинстве случаев можно использовать горелки других производителей.

Aristo™ Mig I/O (ЦАП) - для модернизации роботизированного комплекса



Информация для заказа

Источник сварочного тока

Aristo® Mig 5000i	0459 230 880
Aristo® Mig 5000iw	0459 230 881
Aristo® Mig 5000iW	0459 230 896

Аксессуары для источников

Тележка для Aristo™ Mig 5000iw	0461 043 880
Защита по жидкостному охлаждению для Aristo™ Mig 5000i/5000iw	0456 855 880

1 Панель управления

Aristo U8 ₂ Plus I/O, 1,7 м Aristo® U8 ₂ Plus I/O	0460 820 882
Удлинитель кабеля к U8 ₂ , 7,5 м	0460 877 891

2 Aristo Retrofit I/O ЦАП

I/O ЦАП Универсальный	0461 090 881
I/O ЦАП Только для контроллеров ABB S3	0460 820 882*

*включая кабель к источнику сварочного тока

3 Кабель связи, Retrofit I/O – контроллер робота

Кабель интерфейса 5,0 м	0455 076 885**
Кабель интерфейса 10,0 м	0455 076 881**
Кабель интерфейса только для ABB S3 (L1)	0443 092 880

**Для подключения к контроллеру робота необходима поддержка системного интегратора или производителя

4 Кабель пакет, Источник – Подающий механизм

	Воздушное охл.	Жидкост. охл.
5.0 м	0740 538 890	0740 538 895
10.0 м	0740 538 881	0740 538 886
15.0 м	0740 538 882	0740 538 887
25.0 м	-	0740 538 888
35.0 м	-	0740 538 889

Информация для заказа

5 Механизм подачи проволоки

Aristo™ RoboFeed 3004w ELP 12 конт	0461 000 891***
------------------------------------	-----------------

***С разъемом для подключения проволокопровода MarathonPac и комплектом подающих роликов 1,0/1,2 мм

Для установки других типов подающих механизмов обратитесь к специалистам ESAB.

Крепление подающего (Полка)

Универсальная	0461 173 880
---------------	--------------

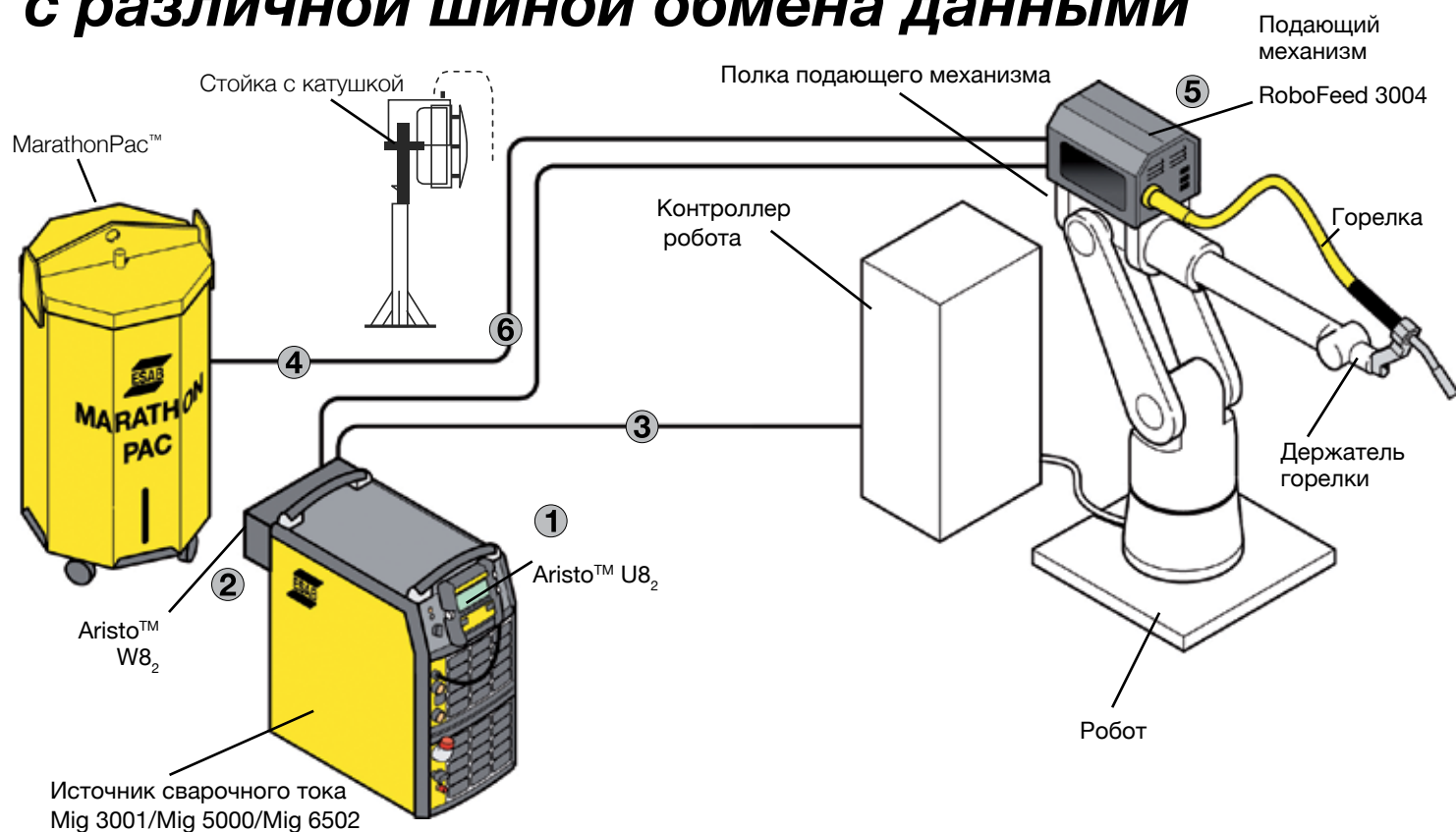
6 Проволокопровод для Marathon Pac

Длина 1,8 м	F102 437 881
Длина 3,0 м	F102 437 882
Длина 3,8 м	F102 437 889
Длина 4,5 м	F102 437 883
Длина 6,0 м	F102 437 887
Длина 6,5 м	F102 437 890
Длина 8,0 м	F102 437 884
Длина 12,0 м	F102 437 885
Стойка для катушки с проволокой, включая проволокопровод Marathon Pac 4,5 м	0461 184 880

7 Горелка (только воздушное охлаждение)

PSF 315M 1,5 м, Прямая	0367 233 896
PSF 315M 2.2 м, Прямая	0367 233 901
PSF 315M 3 м, Прямая	0367 233 905
PSF 315M 1,5 м, Стандартная 25°	0367 233 894
PSF 315M 2,2 м, Стандартная 25°	0367 233 900
PSF 315M 3 м, Стандартная 25°	0367 233 898

Aristo™ Mig Fieldbus - для роботов с различной шиной обмена данными



Информация для заказа

Источник сварочного тока

Aristo™ Mig 3001i/iw	0459 740 882/3
Aristo Mig 5000i/iw,	0459 230 880/1
Aristo Mig 5000iw, включая защиту по жидкостному охлаждению	0459 230 896
Aristo™ Mig 6502c	0349 311 370
Aristo™ Mig 6502cw	0349 311 390

Аксессуары для источников

Тележка для Aristo™ 3001iw	0460 565 880
Тележка для Aristo Mig 5000i/5000iw	0461 043 880
Защита по жидкостному охлаждению для:	
Mig 3001iw	0456 855 881
Mig 5000iw	0456 855 880
Mig 6502cw	0349 302 251

1 Панель управления Aristo U8 ₂	
Панель управления Aristo U8 ₂ , 1,7 м	0460 820 880
Панель управления Aristo U8 ₂ Plus, 1,7 м	0460 820 881
Удлинитель кабеля к U8 ₂ , 7,5 м	0460 877 891

2 Aristo™ W8 ₂	
Aristo™ W8 ₂ (DeviceNet) блок интеграции	0460 891 881
Aristo™ W8 ₂ (CAN open) блок интеграции	0460 891 882
Aristo™ W8 ₂ (Profibus) блок интеграции	0460 891 883
Кабель соединительный для Mig 5000i	0456 527 885
Кабель соединительный для Mig 3001i/6502c	0462 000 880

3 Кабель управления, Aristo™ W8 ₂ – контроллер робота	
Экранированный 5X 10 м	0461 182 002

4 Кабель пакет, Источник – Подающий механизм		
	Воздушное охл.	Жидкост. охл.
5.0 м	0740 538 890	0740 538 895
10.0 м	0740 538 881	0740 538 886
15.0 м	0740 538 882	0740 538 887
25.0 м	-	0740 538 888
35.0 м	-	0740 538 889

Информация для заказа

5 Механизм подачи проволоки	
Aristo™ RoboFeed 3004w ELP 12 конт	0461 000 891*
*С разъемом для подключения проволокопровода MarathonPac и комплектом подающих роликов 1,0/1,2 мм	
Для установки других типов подающих механизмов обратитесь к специалистам ESAB.	

Крепление подающего (Полка)	
Универсальная	0461 173 880

6 Проволокопровод для Marathon Pac	
Длина 1,8 м	F102 437 881
Длина 3,0 м	F102 437 882
Длина 3,8 м	F102 437 889
Длина 4,5 м	F102 437 883
Длина 6,0 м	F102 437 887
Длина 6,5 м	F102 437 890
Длина 8,0 м	F102 437 884
Длина 12,0 м	F102 437 885
Стойка для катушки с проволокой, включая проволокопровод Marathon Pac 4,5 м	0461 184 880

7 Горелка (только воздушное охлаждение)	
PSF 315M 1,5 м, Прямая	0367 233 896
PSF 315M 2,2 м, Прямая	0367 233 901
PSF 315M 3 м, Прямая	0367 233 905
PSF 315M 1,5 м, Стандартная 25°	0367 233 894
PSF 315M 2,2 м, Стандартная 25°	0367 233 900
PSF 315M 3 м, Стандартная 25°	0367 233 898

8 Держатель горелки PSF	
CAT2(L) устройство защиты от столкновений	0700 200 303
TCP1 (X=350, Y=0) для CAT2(L)	0700 200 300
TCP2 (X=329, Y=-89) для CAT2(L)	0700 200 301
Держатель горелки PSF	0700 200 302*
*при наличии у робота ПО от столкновений	
Адаптер CAT2, d=40 мм ISO 9409-1-A40	0700 200 304
Адаптер CAT2, d=50 мм ISO 9409-1-A50	0700 200 305

Aristo™ W8₂ Интегрированный

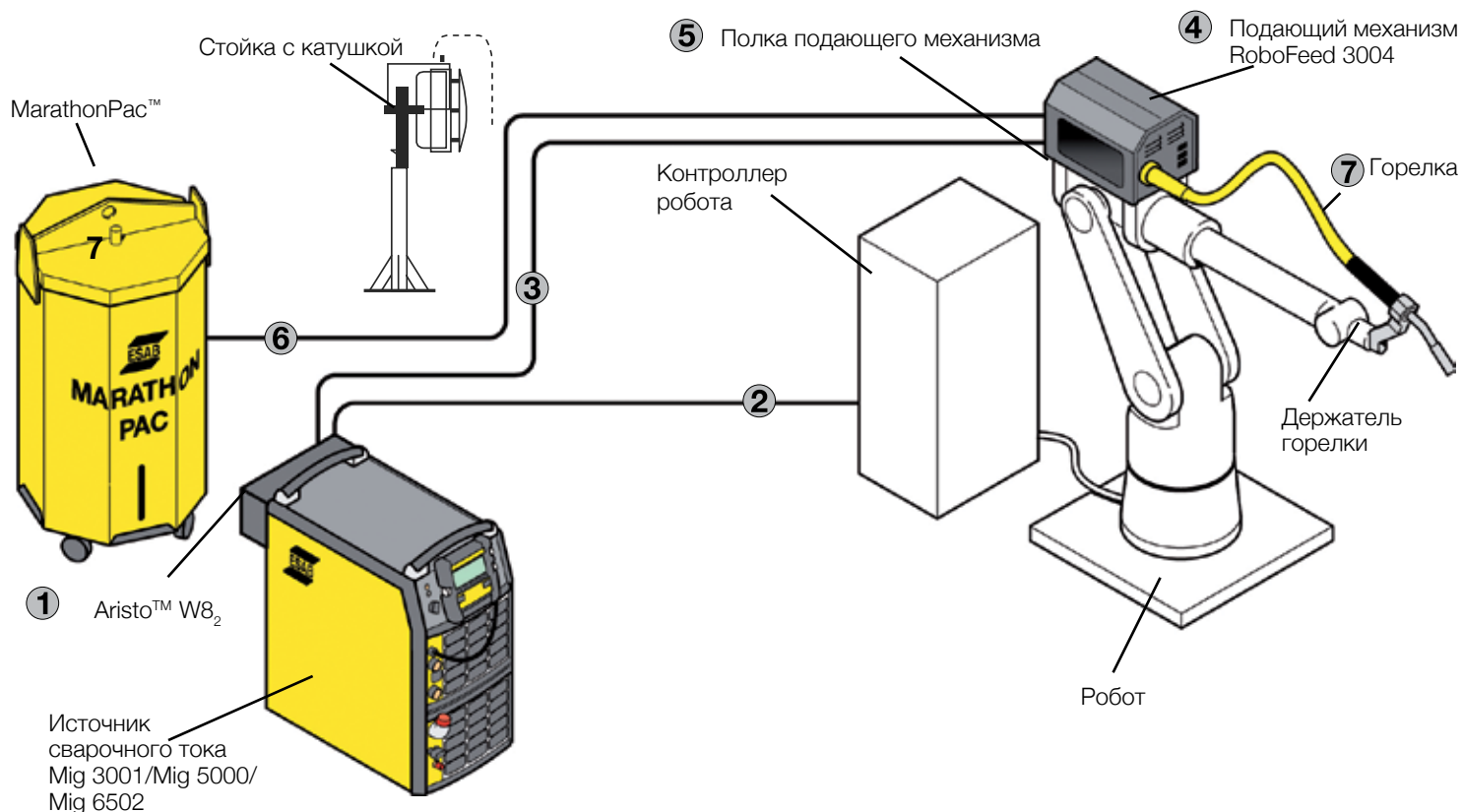
Aristo™ W8₂ специально разработан для роботов фирмы ABB с контроллером IRC5. Управление роботизированным центром и сварочным оборудованием выполняется полностью с помощью одного пульта ДУ ABB FlexPendant.

Исключительно дружелюбный к пользователю графический интерфейс аналогичный Windows с сенсорным экраном.



Aristo™ Mig Integrated

- для роботов ABB с контроллером IRC5: IRB 1600, IRB 1600ID и IRB2400



Информация для заказа

Источник сварочного тока

Aristo™ Mig 3001i/w	0459 740 882/3
Aristo Mig 5000i/ iw,	0459 230 880/1
Aristo Mig 5000iw, включая защиту по жидкостному охлаждению	0459 230 896
Aristo™ Mig 6502c	0349 311 370
Aristo™ Mig 6502cw	0349 311 390

Аксессуары для источников

Тележка для Aristo™ 3001iw	0460 565 880
Тележка для Aristo Mig 5000i/5000iw	0461 043 880
Защита по жидкостному охлаждению для:	
Mig 3001iw	0456 855 881
Mig 5000iw	0456 855 880
Mig 6502cw	0349 302 251

1 Aristo W8 ₂	
Aristo™ W8 ₂ Interated блок интеграции	0460 891 880
Кабель соединительный для Mig 5000i	0456 527 885
Кабель соединительный для Mig 3001i/6502c	0462 000 880
WeldPoint™ программное обеспечение	0462 045 880

2 Кабель управления, Aristo™ W8 ₂ – IRC5	
7,5 м	0461 182 880
7,5 м Кабель безопасности/измерения	0462 051 880*
*Только для Mig 5000i/5000iw	

3 Кабель пакет, Aristo™ W8 ₂ – RoboFeed 3004	
7,5 м	Жид. охлад.
не требует нижнюю подвеску	0461 528 991
10,0 м с защитным кожухом Reiku 3 м и 4х точечным креплением	0461 528 993***
***необходима нижняя подвеска	
Нижняя подвеска для IRB1600/ID	0461 188 880
Нижняя подвеска для IRB2400L	0461 188 881

Информация для заказа

4 Механизм подачи проволоки	
Aristo™ RoboFeed 3004w ELP 12 конт	0461 000 891*
*С разъемом для подключения проволокопровода MarathonPac и комплектом подающих роликов 1,0/1,2 мм	
Для установки других типов подающих механизмов обратитесь к специалистам ESAB.	

5 Крепление подающего (Полка)	
Для робота IRB1600ID	0461 191 880
Для робота IRB1600	0461 190 880
Для робота IRB2400L	0461 192 880

6 Проволокопровод для Marathon Pac	
Длина 1,8 м	F102 437 881
Длина 3,0 м	F102 437 882
Длина 3,8 м	F102 437 889
Длина 4,5 м	F102 437 883
Длина 6,0 м	F102 437 887
Длина 6,5 м	F102 437 890
Длина 8,0 м	F102 437 884
Длина 12,0 м	F102 437 885

Стойка для катушки с проволокой, включая проволокопровод Marathon Pac 4,5 м	0461 184 880
---	--------------

7 Горелка (только воздушное охлаждение)**	
PSF 315M 1,5 м, Прямая	0367 233 896
PSF 315M 2,2 м, Прямая	0367 233 901
PSF 315M 3 м, Прямая	0367 233 905
PSF 315M 1,5 м, Стандартная 25°	0367 233 894
PSF 315M 2,2 м, Стандартная 25°	0367 233 900
PSF 315M 3 м, Стандартная 25°	0367 233 898
**не для робота IRB 1600ID	

8 Держатель горелки PSF	
Держатель горелки PSF	0700 200 302

Ручная сварка методом TIG

Сварка вольфрамовым электродом в инертном газе - один из видов дуговой сварки в среде защитного газа. Дуга горит между неплавящимся вольфрамовым электродом и свариваемой деталью.

Электроды, дуга и сварочная ванна защищаются от атмосферного воздействия инертным газом. Если необходимо использовать металл для заполнения, то металл подается в виде холодной проволоки, которая плавится в сварочной ванне.

Сварочный процесс TIG позволяет выполнять чистую и высококачественную сварку. Отсутствует разбрызгивание металла, дефекты соединений, кроме того, можно легко предотвратить образование подреза и пор.

Процесс может быть или ручным, или частично, или полностью автоматизированным. Сварка методом TIG в основном используется для алюминия и высоколегированных типов стали, когда часто требуется более высокое качество сварки.





QWave™

Сварка переменным током по методу TIG усовершенствована с помощью уникальной технологии QWave™: предельно стабильная дуга с минимумом шума обеспечивает следующие преимущества: точное завершение процесса, высокое качество, улучшенная эргономика.



Технология True AC Rating™

Устройства ESAB с технологией True AC Rating™ всегда отображают фактический сварочный ток.

Индукция в сварочном контуре может привести к несоответствиям между установленной и фактической силой тока. Традиционные устройства отображают только установленную силу тока.

Технология True AC Rating™ позволяет пользователю всегда узнать фактическое значение. Данное значение важно с точки зрения отслеживания передаваемого количества тепла.

Сварка методом TIG

Разработана для надежности

Установки Caddy оснащены соединительными разъемами OKC 50 для работы с большими нагрузками. Благодаря компактной конструкции и поглощающему удары полимерному корпусу это устройство отличается легкостью и удобством транспортировки. Большой блок охлаждения и тщательно выполненная конструкция обеспечивают длительный срок службы и позволяют работать даже в самых сложных условиях. Новый контроллер ArcPlus™ дополнительно оптимизирует процесс сварки, уменьшает разбрызгивание и улучшает повторное возбуждение дуги. Аппарат разработан так, что все основные компоненты в машине поддерживаются чистыми и без осаждения пыли. Аппарат Caddy® соответствует требованиям класса IP 23 и поэтому подходит для использования вне помещений. Долговечная конструкция и отличные сварочные свойства машины обеспечивают ее надежное повседневное использование.

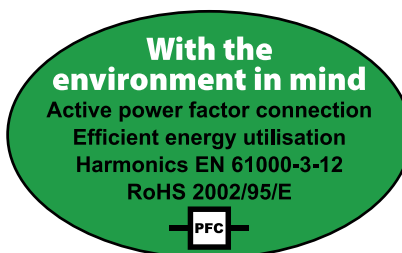
Коррекция коэффициента мощности - ККМ Аппарат Caddy® Tig оснащен блоком автоматической коррекции коэффициента мощности (ККМ), который минимизирует помехи в сети. Кроме того, устройство менее чувствительно к колебаниям в сети, поэтому может работать от генератора.



Мобильные решения для профессиональной сварки



- Профессиональная сварка методом TIG легированной и углеродистой стали
- Большой радиус действия благодаря возможности использовать удлинительные кабели сечением 2,5 мм² и длиной до 100 м без потерь электроэнергии и улучшенная совместимость с генераторами благодаря коррекции коэффициента мощности (ККМ)
- Высоко частотный поджиг дуги LiftArc™
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Профессиональная MMA сварка с применением регулировки ArcPlus™ II и регулируемых функций горячего старта и форсирования дуги
- Полимерно-алюминиевый ударопрочный корпус
- Дополнительное охлаждение водой для Caddy® Tig 2200i с помощью охлаждающего блока CoolMini
- Охладитель с ELP (ESAB LogicPump) - автоматически запускает водяной насос
- Класс защиты IP 23 – для работы вне помещений
- Защита от перегрузок
- Для монтажа и производства
- Для ремонта и обслуживания
- 2 различные тележки на выбор – см. стр. 56





Панель управления ТА33

- Выбор параметров TIG по вводу значения толщины листа
- Можно установить продолжительность снижения тока
- Можно установить послеподачу газа
- Цифровой дисплей



Панель управления ТА34

- Графическое отображение хода выполнения процесса
- Импульсная сварка методом TIG
- Микроимпульсы до 0,001 с
- Можно установить продолжительность повышения / снижения тока
- Можно установить время предварительной и последующей подачи газа
- 2 ячейки памяти для хранения параметров, их можно вызвать при выполнении сварки с помощью кнопки на горелке
- Может управляться дистанционно / цифровой дисплей

Информация для заказа, полные комплекты

Caddy™ Tig 2200i TA34, со сварочными кабелями длиной 3 м и горелкой TXH 200, 4 м **0460 450 883**

Caddy™ Tig 2200iw TA33, с охладителем, сварочными кабелями длиной 3 м и горелкой TXH 250w, 4 м **0460 450 884**

Caddy™ Tig 2200iw TA34, с охладителем, сварочными кабелями длиной 3 м и горелкой TXH 250w, 4 м **0460 450 885**

Информация для заказа, машины

Caddy® Tig 2200i, TA34 **0460 450 893**

Caddy® Tig 2200iw, TA33, водяное охлаждение **0460 450 894**

Caddy® Tig 2200iw, TA34, водяное охлаждение **0460 450 895**

Технические характеристики

Caddy® Tig 2200i	
Сетевое питание, В / фаза	230 / 1
Плавкий предохранитель, А	16
Диапазон установок для аргоно-дуговой сварки (TIG) постоянного тока, А	4 - 220
Диапазон установок для сварки покрытым электродом (MMA) (пост. ток), А	4 - 170
Напряжение холостого хода, В	72
Размеры, ДхШхВ, мм	418 x 188 x 208
Масса, кг	9,4
Класс защиты	IP 23
Класс применения	S

Макс. выходной ток при 40°C, аргоно-дуговая сварка (TIG)

Рабочий цикл 25%, А/В	220
Рабочий цикл 60%, А/В	150
Рабочий цикл 100%, А/В	110

Макс. выходной ток при 40°C, сварка покрытым электродом (MMA)

Рабочий цикл 25%, А/В	170
Рабочий цикл 60%, А/В	130
Рабочий цикл 100%, А/В	110

Охладитель CoolMini для Caddy™ 2200i

Масса, кг (с блоком охлаждения / без блока охлаждения)	4,5 / 6,7
Размеры, ДхШхВ, мм	418 x 188 x 137

Принадлежности

Переходник для дистанционно управляемых горелок	0459 491 912
Контроллер дистанционного управления с pedalным управлением	
T1 Foot CAN с кабелем 5 м	0460 315 880
Ремень для переноски	0460 265 003
Охлаждающая жидкость (10 л)	0007 810 012
Держатель электрода, 150 А, кабель 3м	0700 006 898
Держатель электрода, 200 А, кабель 3м	0700 006 900
Охладитель CoolMini	0460 144 880
Монтажный комплект охладителя для Tig 2200i	0460 509 880



Ремень для переноски

Сварочные горелки TIG, стр. 76



Контроллер дистанционного управления с pedalным управлением T1 Foot CAN

Дистанционное управление, стр. 54

В поставку входит:

3-метровый сетевой кабель с разъемом CEE и кабель заземления длиной 3 м, шланг для подачи газа длиной 2 м с зажимами.

Устройство ESAB Origo™ Tig 3001i для аргоно-дуговой сварки с использованием постоянного тока.

С помощью устройства Origo™ Tig 3001i, обеспечивающего предельно стабильную дугу и отличные свойства возбуждения дуги, можно сваривать нелегированную и низколегированную сталь, медные сплавы и материалы на основе никеля.

Выберите наиболее подходящий для вас комплект:

Origo™ TA23

Содержит основные функции для профессиональной сварки TIG и MMA.

Origo™ TA24

Расширяет функции TIG с помощью импульсной сварки TIG для оптимального переноса тепла к листам толщиной свыше 0,5 мм.

Вызов двух настроек параметров из памяти может выполняться с помощью кнопки горелки.

Дополнительно горелки TIG доступны с дистанционным управлением для регулировки сварочного тока во время сварки и также могут оснащаться гибкими головками.

Оба контроллера отличаются легкостью в эксплуатации и простой настройкой параметров.

Для производственного ремонта и обслуживания



- Корпус, выполненный из гальванизированной стали - устойчивый и способный выдержать тяжелые условия эксплуатации
- Превосходные сварочные свойства - высокая практичность и высокое качество
- Инверторы, основанные на технологии IGBT - высокая производительность и надежность
- Профессиональная сварка MMA с регулировкой ArcPlus™ II
- Горелки TIG с дистанционным управлением для увеличения/уменьшения тока
- Класс защиты IP 23 – для работы вне помещений
- Может управляться дистанционно, цифровой дисплей
- Охладитель с ELP (ESAB LogicPump) - автоматически запускает водяной насос



Технические характеристики	Origo™ Tig 3001i
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3
Плавкий предохранитель, А	16
Диапазон установок для аргоно-дуговой сварки (TIG) постоянного тока, А	4 - 300
Напряжение холостого хода, В	67
Мощность холостого хода, Вт	30
Коэффициент мощности (TIG)	0,9
КПД при макс. мощности (TIG), %	81
Размеры, ДхШхВ, мм	652 x 249 x 423
Масса, кг	33,5
Класс защиты	IP 23
Класс применения	S

Блок охлаждения CoolMidi 1000	
Охлаждающая способность, Вт (л/мин)	1100 (1,0)
Емкость блока охлаждения, л	5
Масса, кг (с охлаждающей жидкостью / без охлаждающей жидкости)	14 / 19
Размеры, ДхШхВ, мм	690 x 245 x 300

Максимальный выходной ток при 40°C, сварка (TIG)	
ПВ = 35%, А/В	300 / 22
ПВ = 60%, А/В	240 / 19,6
ПВ = 100%, А/В	200 / 18



Панель управления TA23

- Сварка TIG и MMA
- Высокочастотный поджиг дуги LiftArc™
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Графическая настройка параметров времени повышения тока, сварочного тока, времени спада тока и времени послеподачи газа
- Время предварительной подачи газа и минимального тока в режиме TIG и настройка функций горячего старта, форсирования дуги и капельной сварки в поле MMA



Панель управления TA24

- Сварка TIG и MMA
- Импульсная сварка TIG с использованием постоянного тока
- Микроимпульсы до 0,001 с
- Высокочастотный поджиг дуги LiftArc™
- 2/4-циклический контроллер горелки
- В режиме MMA могут настраиваться функции горячего старта, форсирования дуги и капельной сварки
- Сохранение 2 параметров, вызываемых с помощью кнопки горелки
- Графическая настройка параметров времени повышения тока, сварочного тока, времени импульса, времени и величины базового тока, времени понижения тока и времени послеподачи газа

Информация для заказа

Origo™ Tig 3001i, TA23	0459 745 883
Origo™ Tig 3001iw, TA23	0459 745 884
Origo™ Tig 3001i, TA24	0459 745 885
Origo™ Tig 3001iw, TA24	0459 745 886
Тележка	0460 565 880

Принадлежности

Защитная рамка	0460 459 880
Блок охлаждения CoolMidi 1000	0460 490 880
Монтажный комплект блока охлаждения для Origo™ Tig 3001i над CoolMidi 1000	0460 685 881
Защитное устройство с датчиком расхода воды для CoolMidi 1000	0456 855 881
Переходник для дистанционно управляемых горелок	0459 491 913
Контроллер дистанционного управления с педальным управлением T1 Foot CAN с кабелем 5 м	0460 315 881
Охлаждающая жидкость (10 л)	0007 810 012
Держатель электрода, кабель 5 м	0700 006 888



Горелки TIG, см. стр. 76

Контроллер дистанционного управления с педальным управлением T1 Foot CAN



Дистанционное управление, стр. 54

В поставку входит:

5-метровый сетевой кабель с разъемом CEE и кабель заземления длиной 4,5 м, шланг для подачи газа длиной 2 м с зажимами.

Устройство Aristo® Tig 4000iw идеально подходит для сварки с использованием постоянного тока по методу MMA и TIG. С помощью устройства Aristo® Tig 4000iw, обеспечивающего предельно стабильную дугу и отличные свойства возбуждения дуги, можно сваривать нелегированную и низколегированную сталь, медные сплавы и материалы на основе никеля. Эффективное устройство для того, чтобы осуществлять сварку на производстве, при ремонтных работах или обслуживании.

Выберите наиболее оптимальное для вас устройство:

Aristo® TA4

Содержит основные функции для профессиональной сварки TIG.

Aristo® TA6

Расширяет функции TIG с помощью импульсной сварки TIG для оптимальной теплопередачи к листам толщиной свыше 0,5 мм.

Дополнительно горелки TIG доступны с дистанционным управлением увеличения/уменьшения сварочного тока во время сварки, а также оснащены гибкими головками.

Обе панели управления отличаются простой настройкой параметров.



- Инверторы, основанные на технологии IGBT - высокая производительность и надежность
- Превосходные сварочные свойства - высокая практичность и высокое качество
- Корпус с рамой из штампованного профиля Alutech™ допускает погрузку и разгрузку краном
- Имеется противопылевой фильтр для уменьшения вероятности отказа из-за накопления, например, шлифовальной пыли
- Горелки TIG доступны с дистанционным управлением
- Энергосберегающий режим после 6,5 минут
- ELP (ESAB LogicPump) - автоматически запускает водяной насос
- Электроды MMA до Ø 6,0 мм
- Стrojка угольным электроом до Ø 8,0 мм
- Может управляться дистанционно, цифровой дисплей
- IP 23 – можно использовать вне помещения



Технические характеристики	Aristo® Tig 4000iw
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3
Плавкий предохранитель, А	20
Диапазон установок для сварки (TIG) постоянного тока, А	4 - 400
Напряжение холостого хода, В	78 - 90
Мощность холостого хода, Вт	60
Коэффициент мощности (TIG)	0,9
КПД при макс. мощности (TIG), %	86
Размеры, включая блок охлаждения, ДхШхВ, мм	625 x 394 x 776
Масса с блоком охлаждения, кг	81,5
Класс защиты	IP 23
Класс применения	S
Охлаждающая способность, Вт (л/мин)	2000 (2,0)
Емкость блока охлаждения, л	5,5

Максимальный выходной ток при 40°C, сварка (TIG)	
ПВ = 35%, А	400
ПВ = 60%, А	320
ПВ = 100%, А	250



Панель управления TA4

- Сварка TIG и MMA, строжка угольным электродом
- Высокочастотный поджиг дуги LiftArc™
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Простая настройка параметров времени повышения тока, сварочного тока, времени понижения тока и времени предварительной и последующей подачи газа
- Сварка MMA с функцией горячего старта и форсирования дуги



Пульт управления TA6

- Сварка TIG и MMA, строжка угольной дугой
- Высокочастотный поджиг дуги LiftArc™
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Импульсная сварка TIG с использованием постоянного тока
- Микроимпульсы до 0,001 с
- Продувка газом, предварительная и последующая подача газа
- Время повышения тока, сварочный ток, время понижения тока
- 10 ячеек памяти
- 3 ячейки памяти для параметров, которые можно вызвать до, после или во время сварки с помощью кнопки на горелке
- Настройка минимального тока для дистанционного контроллера
- Указание предельного значения и защита паролем
- Сварка MMA с функцией горячего старта и форсирования дуги

Информация для заказа

Aristo® Tig 4000iw, TA4	0458 630 881
Aristo® Tig 4000iw, TA6	0458 630 885
Тележка	0458 530 881

Принадлежности

Охлаждающая жидкость (10 л)	0007 810 012
Реле потока воды	0456 855 880
Переходник для дистанционно управляемых горелок	0459 491 912
Контроллер дистанционного управления с pedalным управлением T1	
Foot CAN с кабелем 5 м	0460 315 880
Держатель электрода, кабель 5 м	0700 006 892

В поставку входит:

5-метровый сетевой кабель с разъемом CEE и кабель заземления длиной 4,5 м, шланг для подачи газа длиной 2 м с зажимами.



Горелки TIG, см. стр. 76



Контроллер дистанционного управления с pedalным управлением T1 Foot CAN



Горелка для строжки, см. каталог принадлежностей ESAB



Дистанционное управление, стр. 54

Сварка TIG с использованием переменного/ постоянного тока

Разработана для надежности.

Установки Caddy оснащены большими разъемами ОКС 50 для выдерживания больших нагрузок. Благодаря компактной конструкции и поглощающему удары полимерному корпусу это устройство отличается легкостью и удобством транспортировки. Большой блок охлаждения и тщательно выполненная конструкция обеспечивают длительный срок службы и позволяют работать даже в самых сложных условиях.

Аппарат Caddy TIG 2200i AC/DC разработан так, что все основные компоненты в машине поддерживаются чистыми и без осаждения пыли. Аппарат Caddy® соответствует требованиям класса IP 23 и поэтому подходит для неограниченного использования вне помещений. Долговечная конструкция и отличные сварочные свойства машины обеспечивают ее надежное повседневное использование.

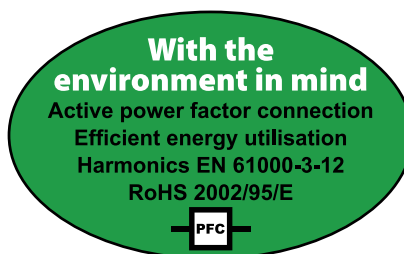
Коррекция коэффициента мощности - ККМ Аппарат Caddy® TIG оснащен блоком автоматической коррекции коэффициента мощности (ККМ), который минимизирует помехи в сети.

Кроме того, устройство менее чувствительно к колебаниям в сети, поэтому может работать от генератора.

Для коммерческого и промышленного использования с высокими требованиями



- Профессиональная сварка TIG с использованием переменного/ постоянного тока
- QWave™ - тихая дуга переменного тока с высокой динамикой
- True AC Rating™ - правильное отображение фактического значения сварочного тока
- Большой радиус действия, сетевые кабели длиной свыше 100 м и сечением 2,5 мм². Улучшенная совместимость с генераторами благодаря коррекции коэффициента мощности (ККМ)
- Высокочастотный поджиг LiftArc™
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Профессиональная сварка MMA с использованием постоянного и переменного тока
- Регулировка ArcPlus™ с возможностью подстройки функций горячего старта, форсирования дуги и переключения полюсов (при постоянном токе)
- Класс защиты IP 23 – для работы вне помещений
- Полимерно-алюминиевый ударостойкий корпус
- ELP (ESAB LogicPump) - автоматически запускает водяное охлаждение
- Защита от перегрева
- Для монтажа и производства
- Для ремонта и обслуживания
- Дистанционное управление для увеличения/ уменьшения тока
- Дополнительное охлаждение водой для Caddy® TIG 2200i AC/DC с помощью охлаждающего блока CoolMini
- 2 различные тележки на выбор – см. стр. 56



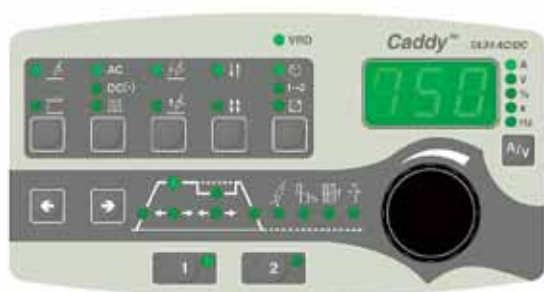
Тележка
0460 330 880





Пульт управления ТА33 AC/DC (перем./пост. ток)

- Выбор параметров TIG по вводу значения толщины листа
- Можно установить продолжительность повышения/снижения тока
- Можно установить время предварительной и последующей подачи газа
- Настройка минимального тока для дистанционного контроллера
- Может управляться дистанционно / цифровой дисплей



Пульт управления ТА34 AC/DC (перем./пост. ток)

- Графическое отображение хода выполнения процесса
- Отслеживание частоты и сбалансированности переменного тока для оптимального использования сварочной ванны
- Импульсная сварка TIG с использованием постоянного тока
- Микроимпульсы постоянного тока до 0,001 с
- Предварительный нагрев электрода для лучшего возбуждения дуги и большего срока эксплуатации электродов при сварке с использованием переменного тока
- Можно установить продолжительность повышения/снижения тока
- Можно установить время предварительной и последующей подачи газа
- 2 ячейки памяти можно вызвать при выполнении сварки с помощью кнопки на горелке
- Настройка минимального тока для дистанционного контроллера
- Может управляться дистанционно / цифровой дисплей

Технические характеристики Caddy® Tig 2200i AC/DC

Сетевое питание, В / фаза	230 / 1
Плавкий предохранитель, А	16
Диапазон установок для аргоно-дуговой сварки (TIG) постоянного и переменного тока, А	3 - 220
Диапазон установок (MMA), А	4 - 160
Напряжение холостого хода, В	70
Коэффициент мощности (TIG)	0,99
КПД при макс. мощности (TIG), %	66
Размеры, ДхШхВ, мм	418 x 188 x 345
Масса, кг	15
Класс защиты	IP 23
Класс применения	S

Охладитель CoolMini

Масса, кг (с блоком охлаждения / без блока охлаждения)	4,5 / 6,7
Размеры, ДхШхВ, мм	418 x 188 x 137

Максимальный выходной ток при 40°C, сварка TIG

ПВ = 20%, А/В	220
ПВ = 60%, А/В	150
ПВ = 100%, А/В	140

Максимальный выходной ток при 40°C, сварка MMA

ПВ = 25%, А/В	160
ПВ = 60%, А/В	120
ПВ = 100%, А/В	110

Принадлежности

Переходник для дистанционно управляемых горелок	0459 491 912
Контроллер дистанционного управления с педальным управлением T1 Foot CAN с кабелем 5 м	0460 315 880
Ремень для переноски	0460 265 003
Охлаждающая жидкость (10 л)	0007 810 012
Держатель электрода, 200А, кабель 3 м	0700 006 900



Ремень для переноски

Сварочные горелки TIG см. на стр. 76



Контроллер дистанционного управления с педальным управлением T1 Foot CAN

Дистанционное управление, стр. 54

Информация для заказа, полные комплекты

Caddy™ Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC, горелка TXH™ 200 4 м и комплект MMA **0460 150 882**

Caddy™ Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC, горелка TXH™ 200 4 м и комплект MMA **0460 150 883**

Caddy™ Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC, горелка TXH™ 250w 4 м, CoolMini, комплект MMA и 2-колесная тележка **0460 150 884**

Информация для заказа, машины

Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC **0460 150 880**

Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC **0460 150 881**

Охладитель CoolMini **0460 144 880**

В поставку входит:

3-метровый сетевой кабель с разъемом CEE и кабель заземления длиной 3 м, шланг для подачи газа длиной 2 м с зажимами.

Для соответствия высоким требованиям при сварке TIG



- Профессиональная сварка TIG с использованием переменного/ постоянного тока
- QWave™ - тихая дуга переменного тока с высокой динамикой
- True AC Rating™ - правильное отображение фактического значения сварочного тока
- Профессиональная сварка MMA с применением Origo™ Tig 4300iw AC/DC
- Регулировка ArcPlus™ с возможностью подстройки функций горячего старта, форсирования дуги и переключения полюсов (при постоянном токе)
- Класс защиты IP 23 – для работы вне помещений
- При прерывании сварки включается энергосберегающий режим

- Цифровой дисплей
- Защита от перегревов
- Origo™ Tig 4300iw AC/DC, возможность подъема краном
- Две различные тележки для Origo™ Tig 3000i AC/DC
- Дополнительное охлаждение газом или водой для Origo™ Tig 3000i AC/DC с помощью охлаждающего блока CoolMidi 1800
- ELP (ESAB LogicPump) - автоматически запускает водяное охлаждение
- Горелки TIG с дистанционным управлением для увеличения/ уменьшения тока



Технические характеристики	Tig 3000i TA24 AC/DC	Tig 4300iw TA24 AC/DC
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3	
Плавкий предохранитель, А	20	25
Диапазон установок для аргоно-дуговой сварки (TIG) постоянного и переменного тока, А	4 - 300	4 - 430
Диапазон установок (MMA), А	16 - 300	16 - 430
Нарастание тока, с	0 - 10	
Уменьшение тока, с	0 - 10	
Подача газа после гашения дуги, с	0 - 25	
Частота импульса постоянного тока, с	0,01 - 2,5	
Напряжение холостого хода, В	54 - 67	83
Коэффициент мощности (TIG)	0,65	0,89
КПД при макс. мощности (TIG), %	77	76
Размеры, ДхШхВ, мм	652 x 249 x 423	625 x 349 x 776
Масса, кг	30	-
Масса, кг (с блоком охлаждения)	-	95
Класс защиты	IP 23	IP 23
Класс применения	S	

Максимальный выходной ток при 40°C, сварка TIG

ПВ = 35%, А	300	430
ПВ = 60%, А	240	400
ПВ = 100%, А	200	315

Охлаждающее устройство CoolMidi 1800

Охлаждающая способность, Вт (л/мин)	1700 (4,0)	2000 (2,0)
Емкость блока охлаждения, л	4,2	5,5
Масса, кг (с охлаждающей жидкостью / без охлаждающей жидкости)	19 / 23	-
Размеры, ДхШхВ, мм	-	



Пульт управления TA24 AC/DC (перем./пост. ток)

- Графическое отображение хода выполнения процесса
- Высокочастотный поджиг дуги LiftArc™
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Отслеживание частоты и сбалансированности переменного тока для оптимального использования сварочной ванны
- Импульсная сварка TIG с использованием постоянного тока
- Микроимпульсы постоянного тока до 0,001 с
- Предварительный нагрев электрода для лучшего возбуждения дуги и большего срока эксплуатации электродов при сварке с использованием переменного тока
- Можно установить продолжительность повышения/снижения тока
- Можно установить время предварительной и последующей подачи газа
- 2 ячейки памяти можно вызвать при выполнении сварки с помощью кнопки на горелке
- Настройка минимального тока для дистанционного контроллера
- Может управляться дистанционно / цифровой дисплей



Origo™ Tig 3000i AC/DC, полный комплект **0459 795 882**

Информация для заказа

Origo™ Tig 3000i, TA24	
Origo™ Tig 3000i, TA24 AC/DC	0459 735 880
Охлаждающее устройство CoolMidi 1800	0459 840 880
Тележка с двумя колесами	0459 366 890
Тележка с четырьмя колесами	0460 060 880
Origo™ Tig 4300i, TA24 с водяным охлаждением	
Origo™ Tig 4300i, TA24 AC/DC	0460 100 880
Тележка с четырьмя колесами	0458 530 881

Комплект

Origo™ Tig 3000i AC/DC TA24 + сварочными кабелями MMA + CoolMidi 1800 + горелка ТХН™ 250w + тележка с 4 колесами

Принадлежности

Переходник для дистанционно управляемых горелок	0459 491 912
Контроллер дистанционного управления с педальным управлением T1	
Foot CAN с кабелем 5 м	0460 315 880
Охлаждающая жидкость (10 л)	0007 810 012
Держатель электрода, кабель 3 м	0700 006 888

Сварочные горелки TIG см. на стр. 76



Контроллер дистанционного управления с педальным управлением T1 Foot CAN

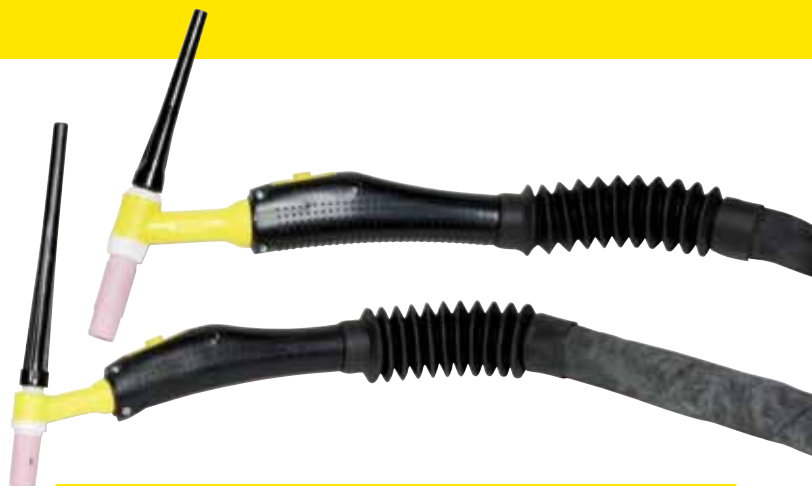


Дистанционное управление, стр. 54

В поставку входит:

5-метровый сетевой кабель с разъемом CEE и кабель заземления длиной 4,5 м, шланг для подачи газа длиной 2 м с зажимами.

Горелки и расходные материалы



Горелки TXH™ TIG для высоких требований к сварке.

Основной характеристикой горелок TXH™ является, прежде всего, их качество. Горелки обеспечивают максимум удобства, универсальности и эргономики.

Возможны варианты использования с газовым или водяным охлаждением, с применением газового клапана или без такового, а также с применением гибкой головки горелки или без нее.

Дополнительно доступны специальные варианты длины с оснащением всех устройств TIG соединением ОКС 50.

Информация для заказа

Горелки с самоохлаждением

TXH™ 120, 4 м	0460 010 842
TXH™ 120, 8 м	0460 010 882
TXH™ 150, 4 м	0460 011 842
TXH™ 150, 8 м	0460 011 882
TXH™ 200, 4 м	0460 012 840
TXH™ 200, 8 м	0460 012 880

С газовым клапаном

TXH™ 150V, 4 м	0460 011 843
TXH™ 150V, 8 м	0460 011 883
TXH™ 200V, 4 м	0460 012 841
TXH™ 200V, 8 м	0460 012 881

С гибкой головкой

TXH™ 120F, 4 м	0460 010 844
TXH™ 120F, 8 м	0460 010 884
TXH™ 150F, 4 м	0460 011 845
TXH™ 150F, 8 м	0460 011 885
TXH™ 200F, 4 м	0460 012 842
TXH™ 200F, 8 м	0460 012 882

С регулировкой тока*

TXH™ 120r, 4 м	0462 010 842
TXH™ 120r, 8 м	0462 010 882
TXH™ 150r, 4 м	0462 011 842
TXH™ 150r, 8 м	0462 011 882
TXH™ 200r, 4 м	0462 012 840
TXH™ 200r, 8 м	0462 012 880

С гибкой головкой и регулировкой тока*

TXH™ 120Fr, 4 м	0462 010 844
TXH™ 120Fr, 8 м	0462 010 884
TXH™ 150Fr, 4 м	0462 011 845
TXH™ 150Fr, 8 м	0462 011 885
TXH™ 200Fr, 4 м	0462 012 842
TXH™ 200Fr, 8 м	0462 012 882

Информация для заказа

Горелки с водяным охлаждением

TXH™ 250w, 4 м	0460 013 840
TXH™ 250w, 8 м	0460 013 880
TXH™ 400w, 4 м	0460 014 840
TXH™ 400w, 8 м	0460 014 880
TXH™ 400w HD, 4 м	0460 014 841
TXH™ 400w HD, 8 м	0460 014 881

С гибкой головкой

TXH™ 250wF, 4 м	0460 013 841
TXH™ 250wF, 8 м	0460 013 881

С регулировкой тока*

TXH™ 250wr, 4 м	0462 013 840
TXH™ 250wr, 8 м	0462 013 880
TXH™ 400wr, 4 м	0462 014 840
TXH™ 400wr, 8 м	0462 014 880
TXH™ 400wr HD, 4 м	0462 014 841
TXH™ 400wr HD, 8 м	0462 014 881

С гибкой головкой и регулировкой тока*

TXH™ 250wFr, 4 м	0462 013 841
TXH™ 250wFr, 8 м	0462 013 881

Принадлежности

*Переходник для дистанционно управляемых горелок 12 полюсов	0459 491 912
10 полюсов для Origo™ Tig 3001i	0459 491 913

Переходник для старых машин ESAB с центральным соединителем	0466 807 880
Охлаждающая жидкость (10 л)	0007 810 012
Комплект запасных частей для TXH™ 120 - 250	0368 846 880
Комплект запасных частей для TXH™ 150 - 200	0368 846 881
Комплект запасных частей для TXH™ 400	0368 846 882
Защитная оболочка с молнией, L = 3,6 м	0366 960 049
Защитная оболочка с молнией, L = 7,2 м	0366 960 050

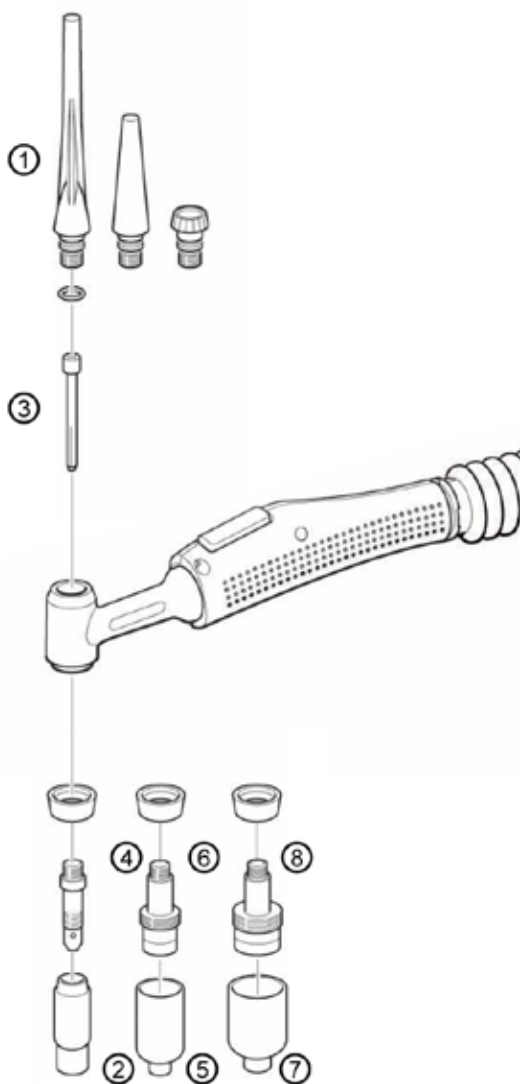
Удлинительные кабели

Специальные удлинительные кабели, не подходят для горелок с регулировкой тока	
Длина 8 м, 200 А, самоохлаждение	0466 705 880
Длина 16 м, 200 А, самоохлаждение	0466 705 882
Длина 8 м, 400 А, водяное охлаждение	0466 705 881
Длина 16 м, 400 А, водяное охлаждение	0466 705 883

*с подходящим переходником

Технические характеристики	TXH™ 120	TXH™ 150	TXH™ 200	TXH™ 250w	TXH™ 400w	TXH™ 400w HD
Максимальный ток						
ПВ = 35%, А	-	150	200	-	400	430
ПВ = 60%, А	120	120	160	250	350	400
ПВ = 100%, А	100	100	140	200	300	-
Диаметр электрода, Ø мм	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2	1,0 - 4,0	1,0 - 3,2	1,0 - 4,8	1,0 - 4,8

Расходные материалы Горелки TXH™ 120*/250w** 150/200 400w/400wHD



Вольфрамовые электроды: см. каталог принадлежностей ESAB



1 – Задний наконечник с уплотнительным кольцом	Упл. кольцо		
Длинный	0365 310 051	0157 123 029	0157 123 029
Средний	0365 310 050	0588 000 591	0588 000 591
Короткий	0365 310 049	0157 123 028	0157 123 028

2 – Газовое сопло, стандартно			
Ø 6,4	0365 310 044	0157 123 052	0157 123 057
Ø 8,0	0365 310 045*	0157 123 053	0157 123 058
Ø 9,8	0365 310 046**	0157 123 054	0157 123 059
Ø 11,2	0365 310 047	0157 123 055	0157 123 060
Ø 12,7	0365 310 048	0157 123 056	0157 123 061
Ø 15,9	0588 000 440	0588 000 442	-
Ø 19	-	0588 000 441	-

3 – Цанга, стандартно			
Ø 1,0	0365 310 028	0157 123 010	0157 123 010
Ø 1,6	0365 310 029	0157 123 011	0157 123 011
Ø 2,4	0365 310 030	0157 123 012	0157 123 077
Ø 3,2	0365 310 091	0157 123 013	0157 123 078
Ø 4,0	-	0157 123 014	0157 123 079
Ø 4,8	-	-	0157 123 074

4 – Цангодержатель, стандартно			
Ø 1,0	0365 310 037	0157 123 015	0157 123 081
Ø 1,6	0365 310 038	0157 123 016	0157 123 081
Ø 2,4	0365 310 039	0157 123 017	0157 123 081
Ø 3,2	0365 310 090	0157 123 018	0157 123 082
Ø 4,0 - 4,8	-	0157 123 019	0157 123 082
Изолирующее устройство		0366 960 017	0366 960 016

5 – Газовое сопло для цанги			
Ø 6,4	0157 121 032	0157 123 057	0157 123 057
Ø 8,0	0157 121 033	0157 123 058	0157 123 058
Ø 9,8	0157 121 034	0157 123 059	0157 123 059
Ø 11,2	0157 121 039	0157 123 060	0157 123 060
Ø 12,7	0157 121 040	0157 123 061	0157 123 061
Ø 17,5	-	0588 000 439	0588 000 439

6 – Цангодержатель			
Ø 1,0	0157 121 016	0157 123 021	-
Ø 1,6	0157 121 017	0157 123 022	0157 123 092
Ø 2,4	0157 121 018	0157 123 023	0157 123 093
Ø 3,2	0157 121 041	0157 123 024	0157 123 094
Ø 4,0	-	0157 123 025	0157 123 095
Ø 4,8	-	-	0157 123 075
Изолирующее устройство		0366 960 017	0366 960 020

7 – Газовое сопло для цанги очень большого размера			
Ø 9,8	-	0157 123 088	0157 123 088
Ø 12,7	-	0157 123 089	0157 123 089
Ø 15,9	-	0588 000 438	0588 000 438
Ø 19	-	0157 123 098	0157 123 098
Ø 24	-	0588 000 437	0588 000 437

8 – Цангодержатель очень большого размера			
Ø 2,4	-	0157 123 085	-
Ø 3,2	-	0157 123 086	0157 123 103
Ø 4,0 - 4,8	-	0157 123 087	0157 123 105
Изолирующее устройство		-	0366 960 021

Курсивом: детали в составе гибкой головки, горелки с коротким наконечником

Плазменная резка

Плазменная резка является предельно универсальным процессом резки выплавлением и подходит для резки практически всех металлов. При плазменной резке дуга горит в высоко ионизированном плазменном столбе между неплавящимся электродом и обрабатываемой деталью. Дуга ограничивается соплом, с помощью которого существенно повышается плотность и стабильность потока плазмы.

Созданная таким образом плазменная дуга обладает температурой до 25000 °С. Высокая плотность энергии плазменного потока быстро плавит материалы, а его кинетическая энергия выталкивает расплавленный материал из паза резки.

Высокая скорость резки обеспечивает минимальные изменения геометрии и ровно прорезанные края. В мобильных устройствах в качестве плазменного газа в основном используется сжатый воздух, что делает весь процесс легким в использовании. При применении данной процедуры можно резать стопки листового металла, что невозможно при использовании обычной газопламенной резки. Благодаря плазменной резке можно очень экономично разрезать высоколегированную сталь, алюминий и медь. Плазменная строжка возможна при установке дополнительного сопла для строжки, которое обеспечивает явные преимущества в сравнении с горелками для угольной строжки. Процесс выполняется быстрее, чище и точнее.





PowerCut™

Устройства семейства PowerCut® отличаются мобильностью и длительным сроком эксплуатации и, соответственно, наилучшей возможной производительностью с оптимальным соотношением цены и технических характеристик. Идеально подходят для плазменной резки. Важнейший компонент - горелка. При ручной плазменной резке дизайн горелки играет критически важную роль с точки зрения удобства использования и обслуживания. Наилучшая система отличается простым устройством и минимально возможным количеством деталей. Преимущества для пользователя: необходимо хранить небольшое количество деталей, более легкая замена расходных материалов и низкие затраты на обслуживание.



Плазменная строжка

Наилучшие устройства для плазменной строжки. Плазменная строжка является лучшей реальной альтернативой строжке с использованием угольных электродов. Меньше дыма, шума и очистки после выполнения работы.

В области мобильных плазменных устройств PowerCut® 1600 по производительности гарантированно превосходит многие другие устройства для плазменной строжки.



- Технология Blowback без использования высоких частот не допускает возникновения помех в работе электронных компонентов или компьютерных систем, находящихся вблизи места выполнения сварочных работ
- Автоматическое переключение рабочих режимов: строжка – резка решеток – обычная резка
- PowerCut® обеспечивает сверхвысокое напряжение для отличного качества строжки
- Прочное исполнение - корпус PowerCut® отличается долговечностью. Корпус устойчив к воздействию коррозии и погодных явлений и при этом отличается малой массой
- Электронные компоненты установлены таким образом, чтобы они были защищены от ударов и вибрации

- Переключатели оснащены защитой от коррозии и пыли
- Охлаждающий вентилятор включается только при необходимости, что позволяет сэкономить энергию и уменьшить проникновение пыли
- Встроенная регулировка сетевого питания обеспечивает бесперебойную работу устройства, даже если источник питания не является оптимальным (работа генератора)
- На цифровом дисплее отображается точное значение давления воздуха или тока резки, а также справочный код для устранения мелких неполадок, что помогает сократить время простоя
- Держатель для горелки и расходных материалов



Технические характеристики	PowerCut® 1600
Сетевое питание, В / фаза	400 / 3
Плавкий предохранитель, А	35
Макс. выходная мощность при 40°C, рабочий цикл 60%, А	90
Диапазон установок, А	
Размеры, ДхШхВ, мм	706 x 323 x 378
Масса, с кабелем и горелкой, кг	41
Класс защиты	IP 23S
Сжатый воздух, бар/л/мин	6,2 / 236

Режущая способность, качество/отрез, мм	
Углеродистая сталь	38 / 44
Нержавеющая сталь	
Алюминий	

Информация для заказа

С горелкой РТ-38 и кабелем длиной 7,6 м

PowerCut® 1600 - 400 В трехфазный 400 В **0558 007 235**

Без горелки

PowerCut® 1600 - 400 В трехфазный 400 В **0558 007 234**

Принадлежности

Тележка **0558 007 898**
Комплект для измерения скорости потока плазмы **0558 000 739**

Набор расходных материалов 90 Ампер для горелки - PowerCut® 1600

1 керамическое сопло, 4 сопла 90 А, 1 диффузор газа 30-70 А и 90 А, 3 электрода, уплотнительное кольцо и прочие детали **0558 007 640**

В комплект поставки PowerCut® 1600 входят:

Кабель заземления, сетевой кабель без вилки, регулятор давления с фильтром, набор расходных материалов



PT-38

Информация для заказа PT-38

Плазменная горелка PT-38 - 7,6 м	0558 006 786
Плазменная горелка PT-38 - 15,2 м	0558 006 787
Без расходных материалов	

Принадлежности

Набор расходных материалов 60 А	0558 008 419
Набор расходных материалов 90 А	0558 007 640
Люксовый набор направляющих горелки (для круговых вырезов диаметром 45-1060 мм)	0558 003 258
Базовый набор направляющих горелки (для круговых вырезов диаметром 45-750 мм)	0558 002 675

Расходные материалы для горелок, поставляемых с PowerCut® 1600

Тепловой экран	0558 008 094
Сопло 90 А	0558 007 680
Сопло 70 А	0558 005 219
Сопло 40 А	0558 007 682
Электрод	0558 005 220
Диффузор газа 30-70 А	0558 005 217
Диффузор газа 90 А**	0558 004 870
Направляющая горелки	0558 006 614
Тепловой экран для строжки**	0558 008 186
Сопло для строжки**	0558 007 681

**Только для строжки с применением PowerCut® 1600

Горелка для плазменной резки PT-38

- Эргономичная рукоятка для более удобной работы
- Большой переключатель для улучшенного управления при использовании защитных перчаток
- Новая технология Blowback
- Простая замена изнашиваемых частей, уменьшенный износ деталей
- Мощное устройство для снятия напряжения



PT-31



Информация для заказа PT-31

Плазменная горелка PT-31 XL – 4,5 м	0558 001 466
Плазменная горелка PT-31 XLPC – 7,6 м	0558 003 183

Принадлежности PT-31

Набор расходных материалов 35 А	0558 003 462
Набор расходных материалов 50 А	0558 003 464
Люксовый набор направляющих горелки (для круговых вырезов диаметром 45-1060 мм)	0558 003 258
Базовый набор направляющих горелки (для круговых вырезов диаметром 45-750 мм)	0558 002 675

Расходные материалы PT-31

Вставка	0558 000 511
Держатель электрода	0558 000 510
Электрод	0558 000 507
Диффузор газа	0558 000 506
Дефлектор	0558 000 512
Керамическое сопло	0558 000 509

PT-26



Информация для заказа PT-26

Плазменная горелка PT-26 – 7,6 м – 70°	0558 002 208
Плазменная горелка PT-26 – 15,2 м – 70°	0558 002 209
Плазменная горелка PT-26 – 7,6 м – 90°	0558 004 031
Плазменная горелка PT-26 – 15,2 м – 90°	0558 004 032
Прямая горелка для механизации PT-26 – 7,6 м	0558 002 320
Прямая горелка для механизации PT-26 – 15,2 м	0558 002 321

Принадлежности PT-26

Набор расходных материалов 150 А	0558 002 864
Набор расходных материалов 300 А для двойного блока	0558 004 030
Защита из кожи для шланга горелки 7,6 м	0558 002 921
Защита из кожи для шланга горелки 15,2 м	0558 002 922

Принадлежности PT-26 для строжки

Сопло для строжки 200 А	0558 003 718
Сопло для строжки 300 А	0558 003 795
Тепловой экран для горелки	0558 003 797
Защитное приспособление из кожи, см. выше	

Расходные материалы PT-26

Верхнее уплотнительное кольцо корпуса горелки	0558 003 721
Нижнее уплотнительное кольцо корпуса горелки	0558 003 720
Держатель электрода, включая уплотнительное кольцо	0558 003 707
Верхнее уплотнительное кольцо держателя электрода	0558 003 708
Нижнее уплотнительное кольцо держателя электрода	0558 003 709
Дефлекторная трубка	0558 003 710
Изолирующее устройство, включая уплотнительное кольцо	0558 003 711
Уплотнительное кольцо изолирующего устройства	0558 003 712
Электрод, воздух, N ₂ , N ₂ /H	0558 003 722
Электрод, Ar/H	0558 003 723
Сопло 50 А (с уплотнительным кольцом)	0558 003 716
Сопло 150 А (с уплотнительным кольцом)	0558 003 717
Сопло 250 А (с уплотнительным кольцом)	0558 003 798
Сопло 300 А (с уплотнительным кольцом)	0558 003 794
Верхнее уплотнительное кольцо электрода	0558 003 724
Нижнее уплотнительное кольцо электрода	0558 003 725
Направляющая для выдерживания расстояния	0558 003 713

Набор базовых круговых направляющих для PT-31 и PT-38



Люксовый набор горелок для круглых вырезов диаметром от 45 до 1060 мм. Середина крепится с помощью штырька, магнита или присоски. Также подходит для прямой резки.



Набор расходных материалов PT-38

Технология сварки и резки



ЭСАБ Москва

129110 г. Москва,
ул. Щепкина, д. 42, стр. 2А
тел. (495) 663 20 08
факс (495) 663 20 09
E-mail: esab@esab.ru

ЭСАБ Казань

420107 г. Казань,
ул. Спартакoвская, д. 2В, оф. 307
тел. (843) 291 75 37, 291 75 48
факс (843) 291 75 38
E-mail: mihail.fedorov@esab.ru

ЭСАБ Южно-Сахалинск

693012 г. Южно-Сахалинск,
пр-т Мира, д. 5, оф. 27
тел./факс (4242) 46 38 88
моб. 8 (914) 755 02 28
E-mail: oleg.pletnikov@esab.ru

ЭСАБ Екатеринбург

620089 г. Екатеринбург,
ул. Крестинского, д. 46А, оф. 808
тел. (343) 220 10 07, 220 12 95
факс (343) 220 11 57
E-mail: ekb.sales@esab.ru

ЭСАБ Санкт-Петербург

199034 г. С-Петербург,
В.О., 13-я линия, д. 14
тел. (812) 336 70 80
факс (812) 336 70 62
E-mail: spb.sales@esab.se

ЭСАБ Орел

302030 г. Орел,
ул. Московская, д. 69
тел./факс (4862) 55 89 44
моб. 8 (919) 209 52 15
E-mail: alexander.udalykh@esab.ru

ЭСАБ Нижний Новгород

моб. 8 (917) 230 25 36
E-mail: mihail.fedorov@esab.ru

ЭСАБ Ростов-на-Дону

344022 г. Ростов-на-Дону,
ул. Б. Садовая, д. 150, оф. 809
тел./факс (863) 295 03 85
E-mail: sergey.orlov@esab.ru

ЭСАБ Казахстан

050008 г. Алматы, Республика
Казахстан,
ул. Сатпаева, д. 29Д, оф. 204
тел. (727) 259 86 60
факс (727) 259 86 61
E-mail: vitaliy.golovchenko@esab.kz

ЭСАБ Беларусь

220030 г. Минск, Республика
Беларусь,
ул. Энгельса, д. 34А, к. 1, оф. 202
тел. 8 10 (37517) 328 60 49
т/ф. 8 10 (37517) 328 60 50
E-mail: yuri.lavrov@esab.ru

ЭСАБ Украина

03150 г. Киев, ул. Б. Васильковская
(ул. Красноармейская), д. 77А, 5 эт.
тел. 8 10 (38044) 593 86 08
факс 8 10 (38044) 593 86 07
E-mail: info@esab.com.ua

Полный список дистрибьюторов
на www.esab.ru

