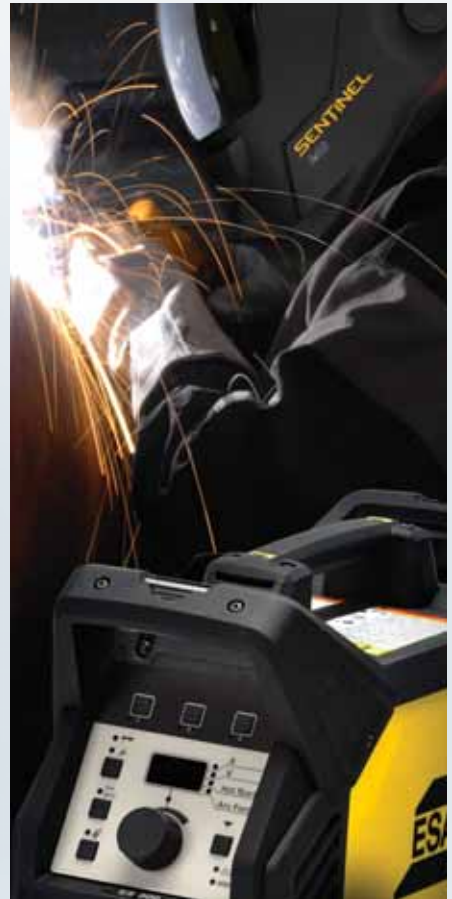


# СТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

## РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ СВАРОЧНОГО КОМПЛЕКТА





## ПРОСТОЙ ВЫБОР

Данное руководство поможет вам выбрать комплект оборудования, который лучше всего соответствует вашим требованиям в сварке.

Ряд конкретных вопросов о ваших процессах сварки поможет определить наиболее подходящий вам комплект. Для упрощения выбора также приводятся характеристики и преимущества каждого из комплектов.

### ИНФОРМАЦИЯ О БРОШЮРАХ

В брошюре приводится информация о различных предлагаемых вариантах комплектации. На развороте следует описание характеристик и преимуществ всех комплектов с точки зрения сварщика. Обратная сторона брошюры содержит информацию об аксессуарах, которые могут повысить качество и увеличить производительность.

### ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ О СВАРОЧНЫХ КОМПЛЕКТАХ

ESAB предлагает широкий спектр решений для процессов MMA, TIG и MIG/MAG сварки.

Данное руководство по выбору предназначено для решения основных сварочных задач в ремонте и обслуживании, и вплоть до самых высоких потребностей.

Выбор сварочного комплекта с более широким функционалом обеспечит большую гибкость в свариваемых материалах, а также расширенные настройки.

Индивидуальные пакеты включают в себя множество аксессуаров и обеспечивают еще большую гибкость процесса.

Полная информация по каждому комплекту или продукту доступна на веб-сайте ESAB и в каталоге продукции.

## СОДЕРЖАНИЕ

### MMA – ВВЕДЕНИЕ И ОБЗОР

Процессу MMA сварки штучным электродом уже более 100 лет. Процесс MMA сварки требует самых низких операционных затрат, не требует защитного газа и очень мобилен при работе как внутри помещения, так и вне его из-за относительно низкого веса и прочности компонентов.

### TIG – ВВЕДЕНИЕ И ОБЗОР

TIG сварка обеспечивает привлекательный вид сварочного валика и высокую степень проплавления, что в свою очередь обеспечивает прочные сварные соединения. Процесс TIG сварки характеризуется самыми высокими операционными затратами, а также относительно медленной скоростью сварки.

### MIG/MAG – ВВЕДЕНИЕ И ОБЗОР

MIG/MAG сварка на сегодняшний день является наиболее распространенным процессом. Процесс MIG/MAG сварки, как правило, обеспечивает наиболее высокую производительность при низких операционных затратах. Обычно требуется защитный газ для защиты сварочной ванны, однако также доступна и самозащитная порошковая проволока.

4

MMA КОМПЛЕКТЫ

12

TIG КОМПЛЕКТЫ

24

MIG/MAG КОМПЛЕКТЫ



## ОБЗОР СВАРОЧНЫХ КОМПЛЕКТОВ ДЛЯ MMA СВАРКИ

Для того, чтобы определить наиболее подходящий комплект для ваших процессов, ответьте на следующие вопросы:

- Электроды какого диаметра будут использоваться? Чем толще электрод, тем больший сварочный ток потребуется.
- Требуется ли возможность регулирования сварочного тока во время сварки? Если да, то выбирайте сварочный источник, оснащенный разъемом для подключения отдельного дистанционного управления.
- Будет ли аппарат использоваться в домашних сетях электроснабжения? Если да, то выбирайте аппарат, который можно подключить к 10А предохранителю.

Для некоторых процессов могут подойти сразу несколько сварочных комплектов. В таких случаях, обращайтесь к секции с информацией о комплектах на этом же развороте.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

**Электроды** большого диаметра более производительны ввиду более высокой скорости наплавки, однако также требуют более высокого сварочного тока. Электрод большего диаметра уменьшает количество проходов, необходимых для заполнения сварного соединения. При сварке более тонких материалов предпочтительны электроды меньшего диаметра, чтобы снизить риск прожогов и обеспечить легкое зажигание.

**Системы с дистанционным управлением** позволяют регулировать сварочный ток во время сварки с помощью отдельного пульта дистанционного управления. Подробная информация предоставляется с каждым сварочным комплектом.

**Номинальный ток предохранителя** для домашних сетей электроснабжения (1ф, 230В, менее 16А) меньше, чем для промышленных сетей (1ф, 230В, 16А). В зависимости от местных условий промышленная сеть также может предложить 3ф, 400В, что позволяет использовать сварочное оборудование с более высоким сварочным током.

Материал	Диаметр электрода	Разъем для ПДУ	Модель	Сетевое питание	Арт.№
Конструкционная / нержавеющая сталь	Ø 1.6-2.5 мм	Нет	Buddy™ Arc 145	1ф / 230В	0700 300 884
	Ø 1.6-3.2 мм	Нет	Caddy® Arc 151i A31	1ф / 230В	0460 445 881
			Buddy™ Arc 180	1ф / 230В	0700 300 680
	Ø 1.6-3.2 мм	Да	Caddy® Arc 151i A33	1ф / 230В	0460 445 883
		Ø 1.6-4.0 мм	Да	Caddy® Arc 201i A33	1ф / 230В
	Ø 1.6-5.0 мм	Нет	Caddy® Arc 251i A32	3ф / 400В	0460 300 880
		Да	Caddy® Arc 251i A34	3ф / 400В	0460 300 881
	Ø 1.6-6.0 мм	Да	Origo Mig 4004i A44	3ф / 400В	0465 152 880
			Renegade ES300i	3ф / 400В 1ф / 230В	0465 152 880







## СВАРОЧНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ММА СВАРКИ

Мобильные комплекты ESAB для ММА сварки обеспечивают гибкость в сварке большинства металлов, включая легированную и нелегированную сталь, нержавеющую сталь и чугун. Компактный дизайн и простая в использовании панель управления делают эти аппараты удобными для выполнения любой работы.

### **Buddy™ Arc 145/180**

- Buddy Arc 145 для электродов диаметром до Ø2.5 мм
- Buddy Arc 180 для электродов диаметром до Ø3.2 мм
- Конкурентоспособная цена
- 230В 1ф

### **Caddy® Arc 151i A31 и Caddy® Arc 151i/201i A33**

- Caddy Arc 151i для электродов диаметром Ø3.2 мм с 10А предохранителем
- Caddy Arc 201i для электродов диаметром до Ø4.0 мм
- Допустимая длина кабеля питания 100 м
- Панель управления А33 обеспечит регулируемые функции Форсирования дуги, Горячего старта, две ячейки памяти и возможность дистанционного управления
- 230В 1ф

### **Caddy® Arc 251i A32/A34**

- Для всех видов электродов диаметром до Ø5.0 мм
- Панель управления А34 обеспечит регулируемые функции Форсирования дуги, Горячего старта, две ячейки памяти, возможность выбора типа электрода и дистанционного управления
- 400В 3ф

### **Renegade ES300**

- Для всех видов электродов диаметром до Ø6.0 мм
- Панель управления обеспечит регулируемые функции Форсирования дуги, Горячего старта, три ячейки памяти, возможность выбора типа электрода и дистанционного управления
- Допустимая длина кабеля питания и электрододержателя 100 м
- 230-480В 3ф, 230В 1ф





## СВАРОЧНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ММА СВАРКИ

### ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Все аппараты ESAB для ММА сварки обеспечивают главный прямой сварочный ток и превосходные показатели в диапазоне тока для сварки большинства металлов, таких как легированная и нелегированная сталь, нержавеющая сталь и чугун с использованием электродов с основным и рутиловым покрытием.

**Портативный дизайн** – Практичная и компактная конструкция включает в себя ручку для переноски, что делает аппараты ESAB для ММА сварки действительно мобильными. Для дальнейшего облегчения процесса переноски, Caddy предлагает опциональный плечевой ремень с держателем кабеля. Аппараты Buddy комплектуются базовым плечевым ремнем.

**Прочность** – Конструкция с сочетанием прочных композитных материалов и металлического корпуса обладает защитой по стандарту IP23, что допускает эксплуатацию вне помещений. Прочные кабельные разъемы OKC 50 обеспечивают эффективную

### Buddy Arc 145/180

Серия Buddy Arc представляет собой компактные аппараты для ММА сварки по конкурентоспособной цене. Buddy Arc оснащен простой интуитивно понятной аналоговой панелью управления и легкими в использовании функциями, что делает данный аппарат идеальным решением для производства как цехе, так и вне помещений. Buddy Arc 145 поддерживает электроды диаметром до Ø2.5 мм. Buddy Arc 180 поддерживает электроды диаметром до Ø3.2 мм. Требуется 16А предохранитель.



передачу тока с минимальными потерями мощности. Buddy Arc 145 оснащен кабельными разъемами OKC 25.

**Опция TIG** – Аппараты серии Buddy Arc 180 и Caddy Arc предлагают возможность базовой TIG сварки при подключении TIG горелки с газовым клапаном, редуктора и баллона с газом. Конструкционную или нержавеющую сталь можно сваривать с использованием присадочного материала или без него.

**Укомплектованы и готовы к использованию** – Все аппараты для ММА сварки поставляются с 3м кабелем питания с вилкой, 3м сварочным кабелем с электрододержателем и 3м обратным кабелем с клеммой.



A31



A33



A32



A34



### Caddy Arc 151i/201i/251i

Caddy Arc 151i с панелью управления A31 – это чрезвычайно удобный аппарат с одной ручкой регулировки сварочного тока. Автоматическая функция Горячий старт обеспечивает легкое зажигание, в то время как Форсирование дуги улучшает показатели сварки.

Caddy Arc 151i/201i с панелью управления A33 оснащен регулируемыми функциями Горячий старт и Форсирование дуги. Две индивидуальные ячейки памяти позволяют хранить наиболее часто используемые параметры, что экономит время при переключении с одного процесса на другой и обеспечивает стабильно высокое качество. Режим дистанционного управления позволяет удаленно устанавливать значения сварочного тока. Силу тока можно регулировать во время сварки, чтобы обеспечить более точные результаты.

Caddy Arc 251i с панелью управления A32/A34 – это 400А 3ф аппарат для сварки электродами диаметром до 5.0 мм. Режим дистанционного управления позволяет удаленно устанавливать значения сварочного тока.

Цифровая панель управления A32 проста в использовании и имеет одну ручку для регулировки сварочного тока.

Цифровая панель управления A34 оснащена регулируемыми функциями Горячий старт и Форсирование дуги. Две индивидуальные ячейки памяти позволяют хранить наиболее часто используемые параметры, что экономит время при переключении с одного процесса на другой и обеспечивает стабильно высокое качество. Функция выбора типа электрода оптимизирует параметры в соответствии с выбранным типом электрода.

### Renegade ES300i

Это инверторный сварочный аппарат для профессиональной сварки ММА электродами диаметром до 6 мм с высоким ПВ 40% при токе 300 А. Идеальный аппарат для работы при высоких температурах окружающего воздуха. Аппарат автоматически регулирует оптимальные параметры пуска и останова согласно настроенному току.

Мощный усилитель обеспечивает дополнительное напряжение для повышения качества сварки электродами с целлюлозным покрытием.

	0700 300 884	0700 300 680	Основные и рутиловые электроды				Макс. длина Пит. кабеля 100 м	Возможность подключения ПДУ	Память	Панель управления		Горячий старт		Форсирование дуги		Базовый TIG	230В	400В	OKC 25	KC50
			2.5	3.2	4.0	5.0				6.0	Целлюлозный	Аналоговая	Цифровая	Авто	Регулируемый		Авто	Регулируемый		
Buddy™ Arc 145	0700 300 884	0700 300 680	•						•		•		•						•	
Buddy™ Arc 180	0700 300 680	0700 300 680	•	•					•		•		•		•					•
Caddy® Arc 151i A31	0460 445 881	0460 445 883	•	•					•		•		•		•					•
Caddy® Arc 151i A33	0460 445 883	0460 445 883	•	•					•		•		•		•					•
Caddy® Arc 201i A33	0460 445 884	0460 445 884	•	•	•				•		•		•		•					•
Caddy® Arc 251i A32	0460 300 880	0460 300 881	•	•	•	•			•		•		•		•					•
Caddy® Arc 251i A34	0460 300 881	0460 300 881	•	•	•	•			•		•		•		•					•
Renegade ES300i	0445 100 880	0445 100 880	•	•	•	•	•		•		•		•		•					•





## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ММА СВАРКИ

### Дистанционное управление Caddy

ММА1 с 10м кабелем	0349 501 024
АТ1	0459 491 896
АТ1 CoarseFine	0459 491 897

### Соединительные кабели для ПДУ

5 м кабель	0459 552 880
10 м кабель	0459 552 881
15 м кабель	0459 552 882
25 м кабель	0459 552 883

### Дистанционное управление Renegade

ER1 с кабелем 5 м, 6 пин	0445 536 881
ER1 с кабелем 10 м, 6 пин	0445 536 882
ER1 с кабелем 25 м, 6 пин	0445 536 883

### Комплект сварочного и обратного кабеля

Комплекты сварочных кабелей	
До 150А, поворотный, 16 мм <sup>2</sup> ОКС50 3м	0700 006 898
До 200А, поворотный, 25 мм <sup>2</sup> ОКС50 3м	0700 006 900
До 300А, поворотный, 35 мм <sup>2</sup> ОКС50 3м	0700 006 902
До 300А, поворотный, 35 мм <sup>2</sup> ОКС50 5м	0700 006 888

### Комплекты обратных кабелей

До 150А 16 мм <sup>2</sup> ОКС50 3м	0700 006 899
До 200А 25 мм <sup>2</sup> ОКС50 3м	0700 006 901
До 300А 35 мм <sup>2</sup> ОКС50 3м	0700 006 903
До 300А 35 мм <sup>2</sup> ОКС50 5м	0700 006 889

### Электрододержатель

Клещевой зажим	
Confort 200	0700 006 004
Confort 300	0700 006 005

### Винтовой тип

Handy 200	0700 006 003
Handy 300	0700 006 016
ESAB 200	0333 249 001
ESAB 400	0369 849 880

### Клеммы заземления

MP 200	0367 558 880
Клемма Eco 250	0700 006 001
MP 300	0682 103 803

### Расходные материалы

Конструкционная сталь - Электрод с основным покрытием	
ОК48.00 Ø2.0мм x 300мм (коробки по 10.2 кг)	4800 202 010
ОК48.00 Ø2.5мм x 350мм (коробки по 12.9 кг)	4800 253 000
ОК48.00 Ø3.2мм x 450мм (коробки по 18.0 кг)	4800 324 000
Нержавеющая сталь	
ОК63.30 Ø2.0мм x 300мм (коробки по 9.6 кг)	6330 202 030
ОК63.30 Ø2.5мм x 300мм (коробки по 10.2 кг)	6330 252 030
ОК63.30 Ø3.2мм x 350мм (коробки по 12.3 кг)	6330 323 020

### Контейнер для хранения электродов

PK 1 230V	0000 515 064
-----------	--------------

### Пневматический молоток

НСВ	0193 305 001
-----	--------------

### Наплечник Caddy®

Мягкий наплечник	0460 265 003
------------------	--------------

### Горелки TIG (ОКС50)

	4 м	8 м
ЕТ 17В (только для Buddy™ Arc 180)	0700 300 861	0700 300 865
ТХН™ 151В	0700 300 539	0700 300 545
ТХН™ 201В	0700 300 553	0700 300 556

### Комплект расходных деталей ТХН™ 151/201/ЕТ17

0368 846 881





**ОБЗОР СВАРОЧНЫХ КОМПЛЕКТОВ  
ДЛЯ TIG СВАРКИ**

Для того, чтобы определить наиболее подходящий комплект для ваших процессов, ответьте на следующие вопросы:

- Какой материал будет свариваться?  
Для TIG сварки алюминия необходим сварочный источник переменного тока. При сварке только конструкционной и/ или нержавеющей стали достаточно сварочного источника постоянного тока.
- Какова толщина свариваемого материала?  
Она определяет выходную мощность аппарата. Для сварки материала толщиной менее 1.0 мм необходима возможность импульсной сварки.
- Требуется ли процессу водяное охлаждение?  
Это определяет размер необходимой сварочной горелки.
- Необходима ли возможность регулирования сварочного тока во время сварки? Если да, то выбирайте сварочный источник, оснащенный разъемом ПДУ для подключения адаптера горелки (это позволит регулировать ток сварки) или отдельного дистанционного управления.

**ПРЕИМУЩЕСТВА**

**Системы с водяным охлаждением** позволяют использовать сварочные горелки меньшего размера без риска перегрева горелки (только в комплектах >200А). Горелка маленького размер обеспечит лучший доступ в ограниченном пространстве, а также большее удобство для сварщика. Для сравнения, системы с воздушным охлаждением требуют меньших инвестиционных затрат и затрат на техническое обслуживание.

**Системы с дистанционным управлением** позволяют регулировать сварочный ток во время сварки с помощью сварочной горелки с возможностью дистанционного управления, педали или отдельного пульта. Подробная информация предоставляется с каждым сварочным комплектом.

**Функция импульсной сварки** необходима для сварки материала толщиной менее 1.0 мм. Тонкий материал в большей степени подвержен деформации от тепловложения. В режиме импульсной TIG сварки уровень тепловложения минимальный.

Для некоторых процессов могут подойти сразу несколько сварочных комплектов. В таких случаях, обращайтесь к разделу с информацией о комплектах на этом же развороте.

Материал DC TIG	Толщина листа	Охлаждение	Модель	Сетевое питание	Пульс/ Разъем ПДУ	Арт.№
Конструкционная / нержавеющая сталь	<1.0 мм	Воздушное	Caddy Tig 1500i TA34	1ф/230В	• / •	0460 450 882
			CaddyTig 2200i TA34	1ф/230В	• / •	0460 450 883
	1.0-5.0 мм	Воздушное	Caddy Tig 2200iw TA34	1ф/230В	• / •	0460 450 885
			Buddy Tig 160	1ф/230В	- / -	0700 300 681
	1.0-7.0 мм	Воздушное	Caddy Tig 1500i TA33	1ф/230В	- / -	0460 450 880
			Caddy Tig 1500i TA34	1ф/230В	• / •	0460 450 882
			Caddy Tig 2200i TA33	1ф/230В	- / -	0460 450 881
			Caddy Tig 2200i TA34	1ф/230В	• / •	0460 450 883
		Водяное	Renegade ET300i	1ф/240В 3ф/400В	- / •	0445 100 900*
			Renegade ET300iP	1ф/240В 3ф/400В	• / •	0445 100 920*
			Origo™ Tig 3001i TA24	3ф/400В	• / •	0459 745 885
			Caddy Tig 2200iw TA33	1ф/230В	- / -	0460 450 884
	1.0-7.0 мм	Водяное	Caddy Tig 2200iw TA34	1ф/230В	• / •	0460 450 885
			Origo™ Tig 3001iw TA24	3ф/400В	• / •	0459 745 886
1.0-7.0 мм	Водяное	Aristo™ Tig 4000w TA6	3ф/400В	• / •	0458 630 885	

Материал AC/DC TIG	Толщина листа	Охлаждение	Модель	Пульс/ Разъем ПДУ	Арт.№
Алюминий (конструкционная / нержавеющая сталь)	0.5-5.5 мм (Alu) 0.5-7.0 мм (Fe/SS)	Воздушное	Caddy® Tig 2200i TA 34 AC/DC	• / •	0460 150 883
			Caddy® Tig 2200iw TA 34 AC/DC	• / •	0479 100 263
	1.0-5.5 мм (Alu) 1.0-7.0 мм (Fe/SS)	Воздушное	Origo Tig 3000i AC/DC	• / •	0459 735 880
			Origo Tig 3000i AC/DC	• / •	0459 795 882
		Водяное	Origo Tig 4300iw AC/D	• / •	0460 100 880

\* Блок охлаждения для Renegade ET300i и Renegade ET300iP – EC1000 0445 045 880





## СВАРОЧНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

Комплекты ESAB для DC TIG сварки идеально подходят для сварки конструкционной и нержавеющей стали. Эти комплексные сварочные комплекты включают в себя компактный и мощный сварочный источник с простой в использовании панелью управления, а также эргономичную горелку.

### **Buddy™ Tig 160**

- Конкурентоспособная цена
- Аналоговая панель управления
- Регулируемое снижение тока
- Автоматическая подача газа после сварки Caddy® Tig 1500i/2200i с интерфейсом TA33
- Автоматическая настройка - Просто установите толщину листа и аппарат оптимизирует соответствующие параметры
- Регулируемое повышение/понижение тока, а также предварительная/пост подача газа
- Возможность использования TIG горелки меньшего размера
- Цифровой дисплей

### **Caddy® Tig 1500i/2200i с интерфейсом TA34**

- Функция импульсной сварки для контроля тепловложения
- Идеально для сварки тонких листов и специальных сплавов
- Поддержка дистанционного управления
- Две ячейки памяти для индивидуальных настроек
- Регулируемое повышение/понижение тока, а также предварительная/пост подача газа
- Возможность использования TIG горелки меньшего размера
- Цифровой дисплей

### **Renegade ET300i**

- Высокочастотное возбуждение дуги HF и LiftArc™
- Снижение тока (повышение тока можно настроить в скрытых функциях)
- Подача газа после гашения дуги (подачу до возбуждения дуги можно настроить в скрытых функциях)
- 3 ячейки памяти на каждый из сварочных процессов
- Выбор 2-тактного или 4-тактного цикла
- Цифровой измеритель напряжения и тока, отображающий наборы данных измерений
- Горячий запуск / форсирование дуги можно настроить в скрытых функциях

### **Renegade ET300iP**

- Импульсно-дуговая сварка TIG постоянным током
- Высокочастотный импульс
- Возбуждение дуги HF и LiftArc™
- Возможность настройки повышения и снижения тока
- Возможность настройки подачи газа до возбуждения и после гашения дуги
- Выбор 2-тактного или 4-тактного цикла
- Цифровой измеритель напряжения и тока, отображающий наборы данных измерений
- Горячий запуск / форсирование дуги можно настроить в фоновом режиме

### **Origo Tig3001i, Tig 3001iw с интерфейсом TA34**

- TIG и MMA сварка
- Импульсная TIG сварка на постоянном токе
- Микроимпульсы до 0.001 секунды
- Высокочастотный поджиг дуги LiftArc™
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Настройка Горячего Старта, Силы дуги и капельной сварки в поле MMA
- Хранение двух сварочных программ, вызываемых с помощью кнопки горелки или панели управления
- Графическая настройка параметров времени повышения тока, сварочного тока, времени импульса, времени и величины базового тока, времени понижения тока и пост подачи газа

### **AristoTig 4000iw с интерфейсом TA6**

- TIG и MMA сварка, строжка угольным электродом
- Меню на нескольких языках
- Высокочастотный поджиг дуги LiftArc™
- 2/4-х тактный контроллер горелки
- Импульсная TIG сварка на постоянном токе
- Микроимпульсы до 0.001 секунды
- Продувка газом, предварительная и пост подача газа
- Время повышения/понижения тока, сварочный ток
- 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
- Установка предела значений и защита паролем
- MMA сварка с функциями Горячий Старт и Сила Дуги



## СВАРОЧНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

### ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

**Портативный дизайн** – Все аппараты ESAB для DC TIG сварки портативные и легкие, что упрощает их перенос с одного рабочего места на другое. Компактная конструкция упрощает процесс хранения.

**Прочность** – Конструкция с сочетанием прочных композитных материалов и металлического корпуса обладает защитой по стандарту IP23, что допускает эксплуатацию вне помещений. Прочные кабельные разъемы OKC 50 обеспечивают эффективную передачу тока с минимальными потерями мощности.

**TIG сварка** – Все аппараты ESAB для TIG сварки оснащены функцией высокочастотного поджига дуги High Frequency (HF) и LiftArc™. Дуга зажигается нажатием кнопки горелки, что исключает контакт электрода с поверхностью изделия. Это устраняет риск загрязнения и улучшает стартовые характеристики, что делает аппарат максимально удобным. 4-тактный режим горелки (“нажать и отпустить” для старта – сварка – “нажать и

отпустить” для остановки) обычно используется для производства более длинных сварных швов, в то время как 2-тактный режим (“нажать” для старта – сварка – “отпустить” для остановки) используется для производства коротких сварных швов, таких как сварка прихваткой. Оба аппарата Caddy и Buddy оснащены данной функцией и подходят для сварки большинства металлов, включая легированную и нелегированную сталь, нержавеющей сталь и чугун.

**Опция MMA сварки** – Оба аппарата Caddy TIG и Buddy TIG можно использовать для MMA сварки (штучным электродом). Набор кабелей для MMA сварки в комплекте.

**Укомплектованы и готовы к использованию** – Все портативные аппараты для TIG сварки, перечисленные в данной брошюре, поставляются с 3м кабелем питания с вилкой, TIG горелкой с 4м кабелем, набором для MMA сварки, обратным кабелем, 1.5м газовым шлангом и ручкой для переноски.



### Buddy TIG 160

ESAB Buddy TIG 160 представляет собой компактный аппарат для DC TIG сварки по конкурентоспособной цене. Buddy TIG оснащен простой интуитивной понятной аналоговой панелью управления с удобным функционалом, что делает этот аппарат идеальным выбором для производства как в цехе, так и вне помещения. Функция автоматического постепенного повышения/понижения сварочного тока обеспечивает гладкий шов высокого качества с минимальным риском образования кратеров. Подача газа после сварки устанавливается автоматически в зависимости от установленного сварочного тока.

TA33



TA34



### Caddy TIG 1500i и Caddy TIG 2200i

Caddy TIG предлагается в нескольких версиях. Выходная мощность определяет максимальную толщину свариваемого материала и функционал панели управления (TA33 или TA34). Для более мощного Caddy TIG 2200i опционально доступен блок жидкостного охлаждения, который позволяет использовать горелки с водяным охлаждением меньшего размера, идеальные для сварки в труднодоступных местах.

Цифровой дисплей позволяет оператору устанавливать и отслеживать параметры сварки. Также он отображает фактическое значение тока (которое может отличаться от установленного) для более точных показаний. Это очень важный показатель качества при сварке по стандарту или в соответствии с технологической картой сварки.

**Панель управления TA33** предлагает интеллектуальные и автоматические настройки для уменьшения времени настройки. Просто установите толщину листа, и аппарат настроит оптимальные параметры сварки. Время постепенного повышения и снижения тока, а также время предварительной и пост подачи газа можно отрегулировать вручную в соответствии с предпочтениями сварщика.

**Панель управления TA34** обладает функцией импульсной сварки, которая рекомендуется для сварки тонкого материала (<1.0 мм). После активации режима импульсной сварки, сварочный ток переключается между установленным пиковым и базовым значениями, тем самым снижая уровень тепловложения и риск деформации изделия. Режим дистанционного управления позволяет удаленно устанавливать значения сварочного тока. Силу тока можно регулировать во время сварки, чтобы обеспечить более точные результаты.

Две индивидуальные ячейки памяти в панели управления TA34 позволяют хранить наиболее часто используемые параметры, что экономит время при переключении с одного процесса на другой и обеспечивает стабильно высокое качество.

Самоохлаждаемые или с водяным охлаждением?

У вас всегда есть возможность модернизировать ваш Caddy TIG 2200i блоком жидкостного охлаждения. Для получения дополнительной информации обратитесь ближайшему дистрибьютору ЭСАБ.

Вам потребуются следующие компоненты:

Блок охлаждения CoolMini

**0460 144 880**

Набор соединений

**0460 509 880**





ES300i



ES300iP

### Renegade ET300i и EP300iP

Это инверторный аппарат для высокочастотной TIG (HF) сварки и ручной электродуговой сварки штучными электродами (MMA) с исключительно высоким отношением мощности к массе. В сочетании с высоким ПВ и способностью аппарата работать с длинными кабелями сетевого питания и сварочного тока вы получаете превосходное решение для сварочных работ как на площадке предприятия, так и за ее пределами.

В аппарате установлен автоматический датчик сетевого напряжения, поэтому он может работать при любом напряжении: от трехфазного 208В до 528 В и однофазного 230В.

Самоохлаждаемые или с водяным охлаждением?

У вас всегда есть возможность модернизировать ваш Renegade ET блоком жидкостного охлаждения. Для получения дополнительной информации обратитесь к ближайшему дистрибьютору ЭСАБ. Вам потребуются следующие компоненты:

Блок охлаждения EC1000 **0445 045 880**

### Origo Tig 3001i, Tig 3001iw и Aristo Tig 4000iw

Выходная мощность определяет максимальную толщину свариваемого материала и функционал панели управления. Для более мощного Aristo Tig 4000iw встроен блок жидкостного охлаждения, который позволяет использовать горелки с водяным охлаждением. Origo Tig 3001i и Tig 3001iw доступны как с воздушным, так и с жидкостным охлаждением.

Цифровой дисплей позволяет оператору устанавливать и отслеживать параметры сварки. Также он отображает фактическое значение тока (которое может отличаться от установленного) для более точных показаний. Это очень важный показатель качества при сварке по стандарту или в соответствии с технологической картой сварки.

**Панель управления TA24** предлагает интеллектуальные и автоматические настройки для уменьшения времени настройки. Просто установите толщину листа, и аппарат настроит оптимальные параметры сварки. Время постепенного повышения и снижения тока, а также время предварительной и пост подачи газа можно отрегулировать вручную в соответствии с предпочтениями сварщика.

Две индивидуальные ячейки памяти в панели управления TA24 позволяют хранить наиболее часто используемые параметры, что экономит время при переключении с одного процесса на другой и обеспечивает стабильно высокое качество.

**Панель управления TA6** обладает функцией импульсной сварки, которая рекомендуется для сварки тонкого материала (<1.0 мм). После активации режима импульсной сварки, сварочный ток переключается между установленным пиковым и базовым значениями, тем самым снижая уровень тепловложения и риск деформации изделия. Режим дистанционного управления позволяет удаленно устанавливать значения сварочного тока. Силу тока можно регулировать во время сварки, чтобы обеспечить более точные результаты.

Источник с панелью TA6 обеспечивает предельно стабильную дугу и отличные свойства возбуждения дуги, позволяет сваривать нелегированную и низколегированную сталь, медные сплавы и материалы на основе никеля. Эффективное устройство для производственной сварки, ремонтных работ и обслуживания.

TA24



TA6



	Толщина листа	Конструкция			Импульсная сварка	Разъем для ПДУ	Горелка с водяным охлаждением	Память	Панель управления		Электрод		Макс. длина Пит. кабеля 100 м
		Конструкционная сталь: Аргон 100%	Нержавеющая сталь: Аргон 100%	< 1.0					1.0 - 5.5	5.5 - 7.3	Аналоговая	Цифровая	
Buddy™ Tig 160	0700 300 681												
Caddy® Tig 1500i TA33	0460 450 880												
Caddy® Tig 2200i TA33	0460 450 881												
Caddy® Tig 2200iw TA33	0460 450 884												
Caddy® Tig 1500i TA34	0460 450 882												
Caddy® Tig 2200i TA34	0460 450 883												
Caddy® Tig 2200iw TA34	0460 450 885												
Renegade ET300i	0445 100 900												
Renegade ET300iP	0445 100 920												
Origo™ Tig 3001i, TA24	0459 745 885												
Origo™ Tig 3001iw, TA24	0459 745 886												
Aristo™ Tig 4000w, TA6	0458 630 885												



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

### ПДУ TA34

Педаль T1 Foot CAN с 5м кабелем	<b>0460 315 880</b>
AT1 CAN	<b>0459 491 880</b>
AT1 CoarseFine CAN	<b>0459 491 884</b>
MTA1 CAN	<b>0459 491 880</b>

Соединительные кабели для ПДУ

5 м кабель CAN	<b>0459 554 880</b>
10 м кабель CAN	<b>0459 554 881</b>
15 м кабель CAN	<b>0459 554 882</b>
25 м кабель CAN	<b>0459 554 883</b>

### Дистанционное управление Renegade

ER1 с кабелем 5 м, 6 пин	<b>0445 536 881</b>
ER1 с кабелем 10 м, 6 пин	<b>0445 536 882</b>
ER1 с кабелем 25 м, 6 пин	<b>0445 536 883</b>

### Расходные материалы для TIG сварки

Конструкционная сталь

OK Tigrod 12.64 Ø1.6мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>126416R150</b>
OK Tigrod 12.64 Ø2.4мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>126424R150</b>
OK Tigrod 12.64 Ø3.2мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>126432R150</b>

Нержавеющая сталь

OK Tigrod 316LSi Ø1.6мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>163216R150</b>
OK Tigrod 316LSi Ø2.4мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>163224R150</b>
OK Tigrod 316LSi Ø3.2мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>163232R150</b>

### Вольфрамовые электроды

Gold Plus, 1,5% Лантан (AC/DC):

WL15 1,0 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 050</b>
WL15 1,6 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 051</b>
WL15 2,4 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 052</b>
WL15 3,2 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 053</b>
WL15 4,0 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 054</b>
WL15 4,8 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 055</b>

### Станки для заточки вольфрамовых электродов

G-Tech	<b>0700 009 880</b>
--------	---------------------

### Наплечник Caddy®

Мягкий наплечник	<b>0460 265 003</b>
------------------	---------------------

### Наплечник Renegade

Наплечник	<b>0445 197 880</b>
-----------	---------------------

### Тележки Caddy®

2-х колесная для большого газового баллона на 20-50 литров (переднее расположение)	<b>0460 330 880</b>
--	---------------------

2-х колесная для большого газового баллона на 20-50 литров (боковое расположение)	<b>0459 366 887</b>
---	---------------------

2-х колесная для небольшого газового баллона на 5-10 литров	<b>0459 366 885</b>
---	---------------------

### Горелки (OKC50)

	4 м	8 м
ET 17 (только для Buddy™ Tig)	<b>0700 300 861</b>	

ТХН™ 121	<b>0700 300 524</b>	<b>0700 300 529</b>
----------	---------------------	---------------------

ТХН™ 121F с гибкой головкой	<b>0700 300 526</b>	<b>0700 300 531</b>
-----------------------------	---------------------	---------------------

ТХН™ 151	<b>0700 300 538</b>	<b>0700 300 544</b>
----------	---------------------	---------------------

ТХН™ 151F с гибкой головкой	<b>0700 300 541</b>	<b>0700 300 547</b>
-----------------------------	---------------------	---------------------

ТХН™ 201	<b>0700 300 552</b>	<b>0700 300 555</b>
----------	---------------------	---------------------

ТХН™ 201F с гибкой головкой	<b>0700 300 554</b>	<b>0700 300 557</b>
-----------------------------	---------------------	---------------------

ТХН™ 251w с вод. охлаждением	<b>0700 300 561</b>	<b>0700 300 563</b>
------------------------------	---------------------	---------------------

ТХН™ 251wF с гибкой головкой	<b>0700 300 562</b>	<b>0700 300 564</b>
------------------------------	---------------------	---------------------

ДУ горелки	4 м	8 м
ТХН™ 121r	<b>0700 300 620</b>	<b>0700 300 622</b>

ТХН™ 121Fr с гибкой головкой	<b>0700 300 621</b>	<b>0700 300 623</b>
------------------------------	---------------------	---------------------

ТХН™ 151r	<b>0700 300 624</b>	<b>0700 300 626</b>
-----------	---------------------	---------------------

ТХН™ 151Fr с гибкой головкой	<b>0700 300 625</b>	<b>0700 300 627</b>
------------------------------	---------------------	---------------------

ТХН™ 201r	<b>0700 300 628</b>	<b>0700 300 630</b>
-----------	---------------------	---------------------

ТХН™ 201Fr с гибкой головкой	<b>0700 300 629</b>	
------------------------------	---------------------	--

ТХН™ 251wr с вод. охлаждением	<b>0700 300 632</b>	<b>0700 300 634</b>
-------------------------------	---------------------	---------------------

ТХН™ 251wFr с гибкой головкой	<b>0700 300 633</b>	<b>0700 300 635</b>
-------------------------------	---------------------	---------------------

RA T1 12p для всех TIG/MMA машин, кроме TIG 3001i	<b>0459 491 912</b>
---	---------------------

RA T1 12p для TIG 3001i	<b>0459 491 913</b>
-------------------------	---------------------

переходники RA T1 обязательны при заказе горелок с дистанционным управлением тока

Набор расходных деталей для ТХН™ 121/251w	<b>0368 846 880</b>
---	---------------------

Набор расходных деталей для ТХН™ 151/201/ET17	<b>0368 846 881</b>
---	---------------------

## СВАРОЧНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ AC/DC TIG СВАРКИ

Комплекты ESAB AC/DC TIG подойдут для сварки алюминия, конструкционной стали, нержавеющей стали и большинства других металлов. Эти комплексные сварочные комплекты включают в себя компактный и мощный сварочный источник с простой в использовании панелью управления, а также эргономичную горелку.

### Caddy® Tig 2200i AC/DC с интерфейсом TA33

- Автоматическая настройка – просто установите толщину листа и аппарат оптимизирует соответствующие параметры
- Предварительная установка частоты AC
- Предварительная установка баланса AC
- Поддержка дистанционного управления

### Caddy® Tig 2200i AC/DC с интерфейсом TA34

- Функция импульсной сварки для контроля тепловложения
- Идеально для сварки тонких листов и специальных сплавов
- Регулируемая частота AC оптимизирует ширину дуги
- Регулируемый баланс AC оптимизирует проплавление дуги
- Предварительный нагрев электрода улучшает стартовые характеристики и продлевает срок службы электрода
- Две ячейки памяти для индивидуальных настроек
- Поддержка дистанционного управления

### Origo™ Tig 3000i AC/DC - 4300iw AC/DC с интерфейсом TA24 AC/DC

- Профессиональная TIG AC/DC сварка
- QWave™ — тихая AC дуга с высокой динамикой
- True AC Rating™ — отображение фактического значения сварочного тока
- Профессиональная MMA сварка с Origo™ Tig 4300iw AC/DC
- Регулировка ArcPlus™ с настраиваемым Горячим Стартом, Силой Дуги и сменой полярности (DC)
- Класс защиты IP 23 — для работы вне помещений
- Энергосберегающий режим после остановки сварки
- Цифровой дисплей





# СВАРОЧНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ AC/DC TIG СВАРКИ

## ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

**Портативный дизайн** – Все аппараты ESAB для AC/DC TIG сварки портативные и легкие, что упрощает их перенос с одного рабочего места на другое. Компактная конструкция упрощает процесс хранения.

**Прочность** – Конструкция с сочетанием прочных композитных материалов и металлического корпуса обладает защитой по стандарту IP23, что допускает эксплуатацию вне помещений. Прочные кабельные разъемы OKC 50 обеспечивают эффективную передачу тока с минимальными потерями мощности.

**TIG сварка** – Все аппараты ESAB для TIG сварки оснащены функцией высокочастотного поджига дуги High Frequency (HF) и LiftArc™. Дуга зажигается нажатием кнопки горелки, что исключает контакт электрода с поверхностью изделия. Это устраняет риск загрязнения и улучшает стартовые характеристики, что делает этот аппарат максимально удобным. 4-тактный режим горелки (“нажать и отпустить” для старта – сварка – “нажать

и отпустить” для остановки) обычно используется для производства более длинных сварных швов, в то время как 2- тактный режим (“нажать” для старта – сварка – “отпустить” для остановки) используется для производства коротких сварных швов, таких как сварка прихваткой. Аппарат Caddy Tig подходит для сварки большинства металлов, включая легированную и нелегированную сталь, нержавеющей сталь и чугун.

**Опция MMA сварки** – Аппарат Caddy Tig можно использовать для MMA сварки (штучным электродом). Набор кабелей для MMA сварки в комплекте.

**Укомплектованы и готовы к использованию** – Все портативные аппараты для TIG сварки, перечисленные в данной брошюре, поставляются с 3м кабелем питания с вилкой, TIG горелкой с 4м кабелем, набором для MMA сварки, обратным кабелем, 1.5м газовым шлангом и ручкой для переноски.

Цифровой дисплей позволяет оператору устанавливать и отслеживать параметры сварки. Также он отображает фактическое значение тока (которое может отличаться от установленного) для более точных показаний. Это очень важный показатель качества при сварке по стандарту или в соответствии с технологической картой сварки.

TA33 AC/DC



TA34 AC/DC



TA24 AC/DC



**Панель управления TA33** предлагает интеллектуальные и автоматические настройки для уменьшения времени настройки. Просто установите толщину листа, и аппарат настроит оптимальные параметры сварки. Время постепенного повышения и снижения тока, а также время предварительной и пост подачи газа можно отрегулировать вручную в соответствии с предпочтениями сварщика.

**Панель управления TA34** обладает функцией импульсной сварки, которая рекомендуется для сварки тонкого материала (<1.0 мм). После активации режима импульсной сварки, сварочный ток переключается между установленным пиковым и базовым значениями, тем самым снижая уровень тепловложения и риск деформации изделия. При сварке алюминия, регулируемая частота AC оптимизирует ширину дуги, а регулируемый баланс AC оптимизирует проплавление, что обеспечивает полный контроль сварочной ванны. Кроме того, предварительный нагрев электрода улучшает стартовые характеристики и продлевает срок службы электрода.

Две индивидуальные ячейки памяти в панели управления TA34 позволяют хранить наиболее часто используемые параметры, что экономит время при переключении с одного процесса на другой и обеспечивают стабильно высокое качество.

Режим дистанционного управления позволяет удаленно устанавливать значения сварочного тока. Обычно это требуется при частой смене разных положений сварки (например, сварка труб).

**Панель управления TA24 AC/DC** предлагает интеллектуальные и автоматические настройки для уменьшения времени настройки. Время постепенного повышения и снижения тока, а также время предварительной и пост подачи газа можно отрегулировать вручную в соответствии с предпочтениями сварщика.

## Caddy Tig 2200i AC/DC

Caddy Tig 2200i AC/DC доступен в вариантах с двумя панелями управления, TA33 и TA34. Модель 2200i подходит для сварки алюминия толщиной до 5.5мм, а также конструкционной и нержавеющей стали толщиной до 7.3мм. Система 2200i с водяным охлаждением позволяет использовать горелки меньшего размера, идеальные для сварки в труднодоступных местах.

		Толщина листа				Импульсная сварка	Разъем для ПДУ	Горелка с водяным охлаждением	Память	Панель управления	Электрод		Макс. длина Пит. кабеля
		Толщина листа Алюминий: Аргон 100% < 1.0	1.0 - 5.5	Конструкц.: Аргон 100% Нерж.: Аргон 100% < 1.0	1.0 - 7.3						3.2 мм	6мм	
Caddy® Tig 2200i AC/DC TA33	0460 150 882	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Caddy® Tig 2200iw AC/DC TA33	0479 100 264	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Caddy® Tig 2200i AC/DC TA34	0460 150 883	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Caddy® Tig 2200iw AC/DC TA34	0479 100 263	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Caddy® Tig 2200iw AC/DC TA34*	0460 150 884	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Origo Tig 3000i AC/DC TA24	0459 735 880	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Origo Tig 3000i AC/DC TA24**	0459 795 882	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
Origo Tig 4300iw AC/DC	0460 100 880	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	

\* с тележкой \*\* MMA сварочные кабели + CoolMidi 1800 + горелка TXH™ 251w + 4-х колесная тележка

Самоохлаждаемые или с водяным охлаждением?

У вас всегда есть возможность модернизировать ваш Caddy Tig 2200i и Origo™ Tig 3000i, TA24 блоком жидкостного охлаждения. Для получения дополнительной информации обратитесь к ближайшему дистрибьютору ESAB.

Вам потребуются следующие компоненты:

Caddy Tig 2200i:  
Блок охлаждения CoolMini с набором соединений **0460 144 880**

Origo™ Tig 3000i, TA24:  
Блок охлаждения CoolMidi 1800 **0459 840 880**



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ TIG СВАРКИ

### ПДУ ТА34

Педаль T1 Foot CAN с 5м кабелем	<b>0460 315 880</b>
AT1 CAN	<b>0459 491 880</b>
AT1 CoarseFine CAN	<b>0459 491 884</b>
MTA1 CAN	<b>0459 491 880</b>

### Соединительные кабели для ПДУ

5 м кабель CAN	<b>0459 554 880</b>
10 м кабель CAN	<b>0459 554 881</b>
15 м кабель CAN	<b>0459 554 882</b>
25 м кабель CAN	<b>0459 554 883</b>

### Расходные материалы для TIG сварки

#### Конструкционная сталь

OK Tigrod 12.64 Ø1.6мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>126416R150</b>
OK Tigrod 12.64 Ø2.4мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>126424R150</b>
OK Tigrod 12.64 Ø3.2мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>126432R150</b>

#### Нержавеющая сталь

OK Tigrod 316LSi Ø1.6мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>163216R150</b>
OK Tigrod 316LSi Ø2.4мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>163224R150</b>
OK Tigrod 316LSi Ø3.2мм x 1000мм (коробки по 5.0 кг)	<b>163232R150</b>

### Вольфрамовые электроды

#### Gold Plus, 1,5% Лантан (AC/DC):

WL15 1,0 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 050</b>
WL15 1,6 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 051</b>
WL15 2,4 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 052</b>
WL15 3,2 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 053</b>
WL15 4,0 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 054</b>
WL15 4,8 x 175мм Gold Plus (лантанированный)	<b>0151 574 055</b>

### Станки для заточки вольфрамовых электродов

G-Tech	<b>0700 009 880</b>
--------	---------------------

### Тележки Caddy®

2-х колесная для большого газового баллона на 20-50 литров (переднее расположение)	<b>0460 330 880</b>
2-х колесная для большого газового баллона на 20-50 литров (боковое расположение)	<b>0459 366 887</b>
2-х колесная для небольшого газового баллона на 5-10 литров	<b>0459 366 885</b>

### Горелки (ОКС50)

	4 м	8 м
ET 17 (только для Buddy™ Tig)	<b>0700 300 861</b>	
TXH™ 121	<b>0700 300 524</b>	<b>0700 300 529</b>
TXH™ 121F с гибкой головкой	<b>0700 300 526</b>	<b>0700 300 531</b>
TXH™ 151	<b>0700 300 538</b>	<b>0700 300 544</b>
TXH™ 151F с гибкой головкой	<b>0700 300 541</b>	<b>0700 300 547</b>
TXH™ 201	<b>0700 300 552</b>	<b>0700 300 555</b>
TXH™ 201F с гибкой головкой	<b>0700 300 554</b>	<b>0700 300 557</b>
TXH™ 251w с вод. охлаждением	<b>0700 300 561</b>	<b>0700 300 563</b>
TXH™ 251wF с гибкой головкой	<b>0700 300 562</b>	<b>0700 300 564</b>
ДУ горелки	4 м	8 м
TXH™ 121r	<b>0700 300 620</b>	<b>0700 300 622</b>
TXH™ 121Fr с гибкой головкой	<b>0700 300 621</b>	<b>0700 300 623</b>
TXH™ 151r	<b>0700 300 624</b>	<b>0700 300 626</b>
TXH™ 151Fr с гибкой головкой	<b>0700 300 625</b>	<b>0700 300 627</b>
TXH™ 201r	<b>0700 300 628</b>	<b>0700 300 630</b>
TXH™ 201Fr с гибкой головкой	<b>0700 300 629</b>	
TXH™ 251wr с вод. охлаждением	<b>0700 300 632</b>	<b>0700 300 634</b>
TXH™ 251wFr с гибкой головкой	<b>0700 300 633</b>	<b>0700 300 635</b>

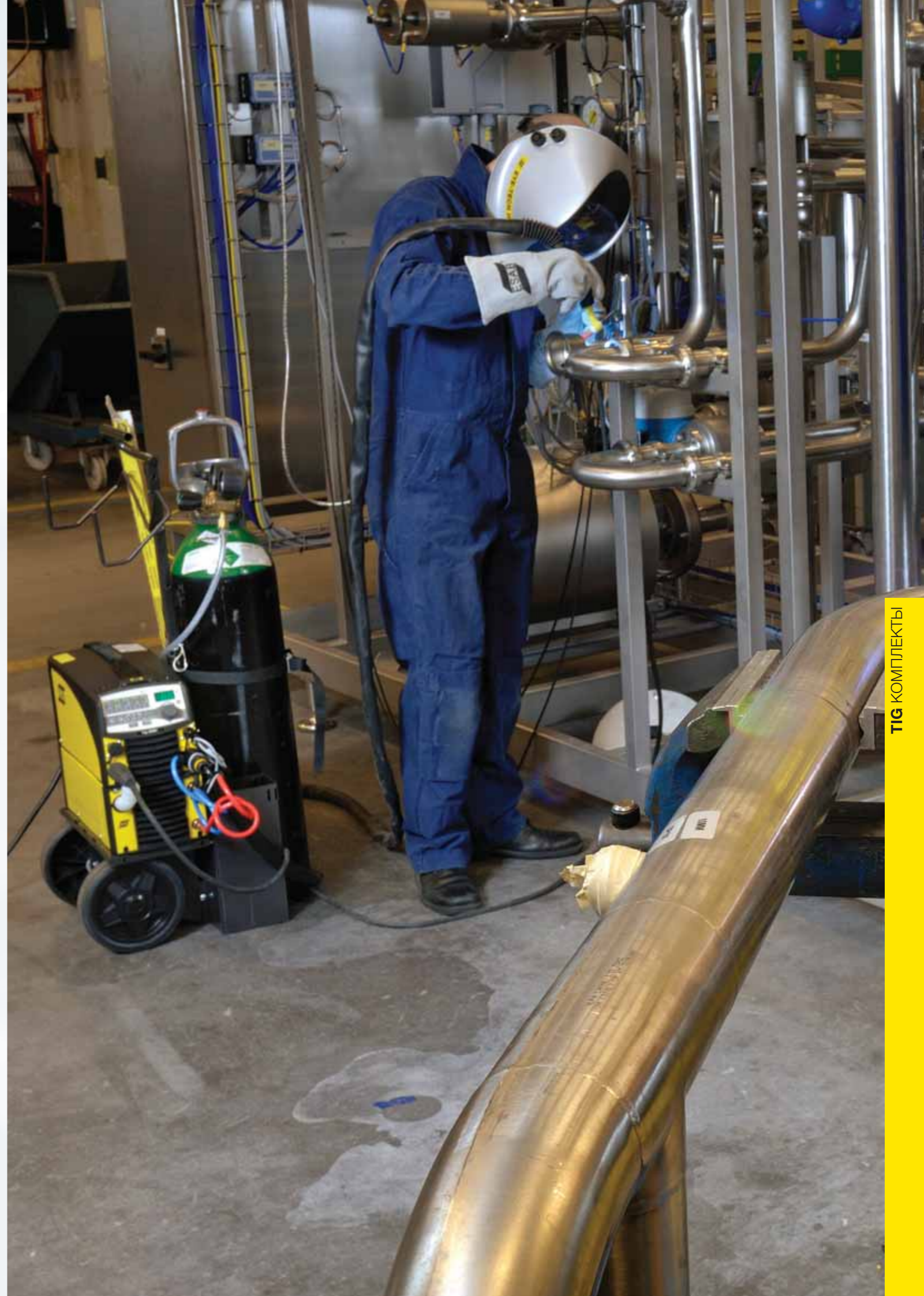
RA T1 12р для всех TIG/MMA машин, кроме TIG 3001i **0459 491 912**

RA T1 12р для TIG 3001i **0459 491 913**

переходники RA T1 обязательны при заказе горелок с дистанционным управлением тока

Набор расходных деталей для TXH™ 121/251w **0368 846 880**

Набор расходных деталей для TXH™ 151/201/ET17 **0368 846 881**







**ОБЗОР СВАРОЧНЫХ КОМПЛЕКТОВ  
ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ**

Для того, чтобы определить наиболее подходящий комплект для ваших процессов, ответьте на следующее:

- Какой материал будет свариваться? Это определит минимально необходимый функционал.
- Какие расходные материалы будут использоваться? Порошковая проволока (FCW) или сплошная?
- Что предпочтительнее – компактный аппарат или аппарат с отдельным блоком подачи проволоки? Обычно это определяется планировкой рабочего места.
- Какова толщина свариваемого материала? Она определяет выходную мощность аппарата.

На следующих страницах вы найдете рекомендуемые комплекты для сварки конструкционной стали, нержавеющей стали и алюминия сплошной или порошковой проволокой. Для некоторых сочетаний могут подойти сразу несколько сварочных комплектов. В таких случаях, обращайтесь к секции с информацией о комплектах на этом же развороте.

**ПРЕИМУЩЕСТВА**

**Компактные аппараты** небольших габаритов, что упрощает транспортировку. Инвестиционные затраты, как правило, меньше по сравнению со сварочными источниками с отдельными блоками подачи проволоки.

**Для аппаратов с отдельными блоками подачи проволоки** доступны соединительные кабели длиной от 1.7 до 35м для большего рабочего охвата. Устройства противовеса улучшают эргономику и снижают вес горелки. Блок подачи можно повесить на кране для большего рабочего охвата. Комплект колес для блока подачи повышает маневренность.

**Портативные аппараты** легкие, что упрощает их перенос с одного рабочего места на другое. Катушки меньших размеров помогут снизить размер и вес этих аппаратов (200мм, вес до 5кг).

Материал	Тип	Ø проволоки / толщина листа	Портативный	Модель	Арт.№	
Конструкционная сталь Сплошная проволока	Компактный	0.8 мм / <6 мм	Портативный	Caddy® Mig 160i	0349 310 850	
				Caddy® Mig 200i	0349 312 030	
	Rebel EMP 215 ic	0700 300 985				
	Origo™ Mig C170	0349 308 670				
	Origo™ Mig C250	0349 307 840				
	Origo™ Mig C280 PRO 4WD	0349 312 520				
Конструкционная сталь Порошковая проволока	Отдельный блок подачи	1.0 мм / <10 мм	Портативный	Origo™ Mig C340 PRO 4WD	0349 310 830	
				Origo™ Mig C420 PRO 4WD	0349 312 590	
	Компактный	1.0 мм / <10 мм 1.2-1.4 мм / >10 мм		Warrior 500i CC/CV	0465 350 880*	
				Origo Mig 4004i	0465 154 880*	
	Отдельный блок подачи	1.0 мм / <10 мм 1.2-1.4 мм / >10 мм		Warrior 500 CC/CV	0465 350 880*	
				Origo Mig 4004i	0465 154 880*	
Компактный	1.0 мм / <10 мм 1.2-1.4 мм / >10 мм	Origo™ Mig C420 PRO 4WD	0349 312 590			
		Aristo Mig 4004iPulse	0465 152 883*			
Нержавеющая сталь Сплошная проволока	Отдельный блок подачи	1.0 мм / <10 мм 1.2-1.4 мм / >10 мм	Портативный	Rebel EMP 215 ic	0700 300 985	
				Компактный	0.8 мм / <6 мм	Aristo Mig 4004iPulse
Отдельный блок подачи	1.0 мм / <10 мм 1.2-1.4 мм / >10 мм	Origo™ Mig C420 PRO 4WD		0349 312 590*		
		Компактный		1.0 мм / <10 мм 1.2-1.4 мм / >10 мм	Origo™ Mig C420 PRO 4WD	0349 312 590
Нержавеющая сталь Порошковая проволока	Отдельный блок подачи	1.0 мм / <10 мм 1.2-1.4 мм / >10 мм		Портативный	Aristo Mig 4004iPulse	0465 152 883*
					Компактный	1.0 мм / <10 мм 1.2-1.4 мм / >10 мм
Алюминий Сплошная проволока	Отдельный блок подачи	1.0 мм / <10 мм 1.2-1.4 мм / >10 мм	Портативный		Aristo Mig 5000iw	0459 230 881*
					Компактный	1.0 мм / <6 мм

\* – необходимо подобрать соответствующий блок подачи проволоки, горелку и, при необходимости, блок жидкостного охлаждения  
**Примечание:** Настоящее руководство следует рассматривать только как рекомендацию для наиболее распространенных сочетаний проволоки. Всегда можно использовать проволоку меньшего диаметра, а в большинстве случаев – и большего диаметра





## СВАРОЧНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ПОРТАТИВНОЙ MIG/ MAG СВАРКИ

Эти портативные комплекты для MIG/MAG сварки оснащены встроенными блоками подачи проволоки. Интуитивно понятная панель управления уменьшает время настройки.

Аппараты оптимизированы для сварки сплошной проволокой. Полярность легко изменяется, что дает возможность использования самозащитной проволоки. Это устраняет необходимость в защитном газе, что делает эти аппараты по настоящему портативными.

### Caddy® Mig C160i

- Автоматическая настройка – Просто установите толщину листа и аппарат оптимизирует соответствующие параметры
- Удобная ручка для регулирования выделяемого тепла
- Аналоговая панель управления
- Оптимизирован для сварки листов из конструкционной и нержавеющей стали толщиной от 0.5 до 4.0мм

### Caddy® Mig C200i

- QSet™ – Система интеллектуальной сварки
- Автоматическая настройка - Просто установите толщину листа и аппарат оптимизирует соответствующие параметры
- Удобная ручка для регулирования выделяемого тепла
- Возможность MIG пайки
- Цифровая панель для точной настройки тока и напряжения
- Оптимизирован для сварки листов из конструкционной/нержавеющей стали и алюминия толщиной от 0.5 до 6.0мм

### Rebel EMP 215i

- Сварка MIG, сварки порошковой проволокой, MMA, в том числе со специальными электродами, и Lift TIG.
- Функция sMIG («интеллектуальный MIG») с непрерывной адаптацией к методу сварки
- Интерфейс пользователя с большим ярким ЖК дисплеем
- Уникальная стальная моноблочная конструкция корпуса с пятью ручками и защитными дугами
- Поставляется с профессиональной горелкой ESAB MXL 200 MIG с евразъемом, электрододержателем и комплектом кабелей, с проволокой OK Aristorod 12.50 0,8 мм на катушке 200 мм (5 кг), с газовым шлангом 4,5 м с быстроразъемным соединителем, с контактными наконечниками и приводными роликами для проволоки диаметром 0,6 - 1,0 мм.





## СВАРОЧНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

### ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

**Портативный дизайн** – Аппараты ESAB Caddy Mig легкие, что упрощает их перенос с одного рабочего места на другое. Они оснащены уменьшенной катушкой на 200мм и максимальным весом в 5 кг, которая уменьшает габариты и вес всего аппарата. Аппарат может работать с кабелями питания длиной до 50м. Для дополнительной свободы передвижения, Caddy Mig можно использовать с генераторами на 5.5 кВА для полной выходной мощности или минимум 3.0 кВА для 100А мощности (требуется для ОК 12.51 0.8мм).

**MIG сварка без газа** – Полярность аппаратов Caddy Mig легко изменяется, что дает возможность использования самозащитной проволоки, такой как Coreshield 15. Это устраняет необходимость переноски газового баллона по рабочему месту, что делает эти аппараты по настоящему портативными. Оптимизированы для сварки листов толщиной >1.5mm.

**Прочность** – Прочная конструкция в сочетании со стойким к коррозии жаростойким корпусом из композитного материала, а также защита по стандарту IP23 делают эти аппараты пригодными для работ вне помещения. Утопленная панель обеспечивает дополнительную защиту органов управления.

**Доступный и простой в обслуживании** - Встроенный механизм подачи проволоки и Ø200 мм катушка легко доступны из боковой панели. Подающие ролики можно заменить без специального инструмента.

**Организация системы** – Умная конструкция корпуса включает в себя лоток для хранения на верхней поверхности аппарата. Держатели кабеля на передней и задней панели вместе с плечевым ремнем облегчают перенос аппарата.

**Поставляется готовым к работе, включая сварочную проволоку в комплекте** – Аппараты Caddy Mig комплектуются 1кг сплошной сварочной проволоки ОК Autrod 12.51 0.8мм. Комплект поставки включает в себя: MIG горелку с 3м кабелем (MXL™ 180), 3м обратный кабель с клеммой, 3м кабель питания с вилкой, 4.5м газовый шланг с хомутом и быстроразъемным соединением, а также ремень для переноски.



### Caddy Mig C160i

Caddy Mig C160i оптимизирован для сварки конструкционной и нержавеющей стали сплошной проволокой диаметром до 0.8мм.

Аналоговая панель управления позволяет оператору легко устанавливать толщину свариваемого материала, после чего аппарат автоматически устанавливает оптимальные значения тока и напряжения. Уровень тепловложения регулируется поворотом ручки. В результате время настройки сводится к минимуму, а качество сварки повышается.

### Caddy Mig C200i

Комплект Caddy Mig C200i оптимизирован для сварки конструкционной/ нержавеющей стали, алюминия, а также для процессов MIG пайки. Параметры сварки можно установить вручную или полностью автоматически с помощью функции QSet. Интуитивно понятная панель управления и большой ЖК дисплей обеспечат четкую видимость даже с большого расстояния. Это упрощает определение оптимальных параметров и в дальнейшем сокращает время настройки.

**Автоматический режим / QSet** представляет собой встроенную функцию, которая обеспечивает уникальный способ настройки параметров сварки конструкционной стали короткой дугой. Просто выберите тип материала на "Fe/SS", установите толщину, и QSet определит комбинацию проволоки/газа и автоматически выберет правильные параметры сварки. QSet также подстраивается под изменения вылета проволоки, чтобы сохранять оптимальные характеристики дуги.

### Rebel EMP215i

Это универсальный мобильный аппарат, с помощью которого можно выполнять практически любые виды работ и который существенно отличается от привычного оборудования. Rebel – это высокая производительность, интеллектуальные технологии, универсальность, исключительная прочность. Возможность подключения к однофазному напряжению 120 / 230В.

### Технология sMIG

Уникальное встроенное устройство динамического регулирования дуги непрерывно контролирует все характеристики дуги и изменяет их с учетом используемого метода сварки; таким образом, обеспечивается наличие стабильной и плавной дуги и превосходное постоянное качество сварных швов и меньшее количество брызг в режиме sMIG.

**Для сварки алюминия** необходима настройка аппарата и горелки. Нужно заменить направляющий канал, подающие ролики и контактный наконечник (см. следующую страницу). Конец проволоки необходимо обрезать после каждого прохода для поддержания оптимальных стартовых характеристик. Для промышленной сварки алюминия ESAB рекомендует Aristo Mig 4004i Pulse.

	Толщина листа		Констр. сталь Аргон/смесь или CO <sub>2</sub>	Нерж. сталь Аргон 98% O <sub>2</sub> 2%	Алюминий Аргон 100%	MIG пайка Аргон 99% O <sub>2</sub> 1%	Панель управления			
	0.5-4.0	0.5 - 6.0					Аналоговая	Цифровая	QSet™	sMIG
Caddy® Mig C160i	•		•	•			•			
Caddy® Mig C200i		•	•	•	•	•	•	•		
Rebel EMP215i*		•	•	•	•	•	•	•		•

\* В комплекте сварочный аппарат с горелкой ESAB MXL 200 MIG, электрододержатель и комплектом кабелей, с проволокой ОК Aristorod12.50 0,8 мм на катушке 200 мм, с газовым шлангом 4,5 м с быстроразъемным соединителем, с контактными наконечниками и приводными роликами для проволоки диаметром 0,6 –1,0 мм.



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

### Расходники для 200 мм катушки

Конструкционная сталь, сплошная проволока

OK Autrod 12.51 Ø 0.6/5.0 кг	<b>1251064600</b>
OK Autrod 12.51 Ø 0.8/5.0 кг	<b>1251084600</b>
OK Autrod 12.51 Ø 1.0/5.0 кг	<b>1251104600</b>

Нержавеющая сталь, сплошная проволока

OK Autrod 308LSi Ø 0.8/5.0 кг	<b>1612084600</b>
OK Autrod 316LSi Ø 0.8/5.0 кг	<b>1632084600</b>

Алюминий, сплошная проволока

OK Autrod 5183 Ø 1.0/2.0 кг	<b>1816104620</b>
-----------------------------	-------------------

Самозащитная проволока

Coreshield 15 Ø 0.8/4.5 кг	<b>242200100</b>
----------------------------	------------------

Пайка

OK Autrod 19.30 Ø 1.0/5.0 кг	<b>1930104600</b>
------------------------------	-------------------

### MIG/MAG кусачки

Fix 1 маленькие	<b>0760 022 100</b>
Fix 2 большие	<b>0760 022 200</b>

### Изнашиваемые части блока подачи проволоки Caddy

Подающий ролик Ø 0,6-1,0 мм V-канавка (стандарт)	<b>0349 311 890</b>
Подающий ролик Ø 1,0 мм U-канавка (алюминий)	<b>0349 312 836</b>
Прижимной ролик	<b>0349 312 062</b>
Впускное сопло	<b>0455 049 002</b>

### Изнашиваемые части блока подачи проволоки Rebel

Изогнутая шейка горелки	<b>0700 200 051</b>
Пружина сопла	<b>0700 200 078</b>
Контактный наконечник M6 для проволоки 0,9 мм	<b>0700 200 065</b>
Контактный наконечник M6 для проволоки 1,0 мм	<b>0700 200 066</b>
Контактный наконечник M6 для проволоки 1,2 мм (для MXL™ 270)	<b>0700 200 071</b>
Прямое газовое сопло	<b>0700 200 057</b>
Коническое газовое сопло	<b>0700 200 060</b>
Газовое сопло для порошковой проволоки	<b>0700 200 105</b>
Стальной проволокопровод 3 м для проволоки 0,6 до 0,8 мм	<b>0700 200 085</b>
Стальной проволокопровод 3 м для проволоки 0,9 до 1,2 мм	<b>0700 200 087</b>
Ролик подачи для проволоки 0,8 до 1,0 мм - порошковой, стальной и нержавеющей	<b>0367 556 002</b>

### Изнашиваемые части блока подачи проволоки, алюминий Rebel

ПТФЭ проволокопровод 3 м для алюминиевой проволоки 0,8 до 1,2 мм (с малым трением)	<b>0700 200 091</b>
Ролик подачи для алюминиевой проволоки 1,0 и 1,2 мм (с U-образной канавкой)	<b>0367 556 004</b>

### Тележка

2-колесная тележка для больших баллонов	<b>0459 366 887</b>
---	---------------------

### Изнашиваемые детали горелки

Газовое сопло	<b>0700 200 054</b>
Контактный наконечник для 0.6мм проволоки	<b>0700 200 063</b>
Контактный наконечник для 0.8мм проволоки	<b>0700 200 064</b>
Контактный наконечник для 1.0мм проволоки	<b>0700 200 066</b>
Изоляция для самозащитной проволоки 0.8мм	<b>0700 200 105</b>
Пружина сопла	<b>0700 200 078</b>
Адаптер наконечника	<b>0700 200 072</b>

Направляющие для конструкционной и нержавеющей стали, порошковой проволоки и MIG пайки

Направляющий канал, 0.6-0.8 мм	<b>0700 200 085</b>
Направляющий канал, 0.9-1.2 мм	<b>0700 200 087</b>

Тефлоновые направляющие для алюминия

PTFE направляющий канал, 0.9-1.2 мм	<b>0700 200 091</b>
-------------------------------------	---------------------

Для получения дополнительной информации и характеристик, загрузите актуальную версию брошюры продукта с веб-сайта [esab.com](http://esab.com).

## КОМПАКТНЫЕ СВАРОЧНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

Компактные комплекты ESAB для MIG/MAG сварки, оснащенные встроенными блоками подачи проволоки, идеально подойдут для ремонта и обслуживания в небольших мастерских. Все комплекты поставляются готовыми к работе и включают в себя профессиональную сварочную горелку, полку для газового баллона и комплект колес для лучшей маневренности.

### Origo™ Mig C170

- 400В 3ф для сварки сплошной проволокой 0.8мм
- Опциональный набор для изменения полярности дает возможность использования самозащитной проволоки и цифрового вольтамперметра
- Регулируемое время отжига и плавный пуск
- Функция сварки прихваточным швом

### Origo™ Mig C250

- 400В 3ф для сварки сплошной проволокой 1.2мм
- Полярность легко изменить, что дает возможность использования самозащитной проволоки
- Регулируемое время отжига и плавный пуск
- Функция сварки прихваточным швом
- Опциональный цифровой вольтамперметр





## КОМПАКТНЫЕ СВАРОЧНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

### ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Компактные аппараты Origo Mig по конкурентоспособной цене со встроенным блоком подачи проволоки предназначены для работы в производственных мастерских. 2-х роликовый механизм подачи делает эти аппараты идеальным выбором для ремонтных работ и обслуживания.

**Готовые к работе** – Аппараты Origo Mig поставляются готовыми к работе и комплектуются профессиональной сварочной горелкой, полкой для газового баллона и набором колес для лучшей маневренности.

**Прочные** – Прочный корпус из гальванизированного металла позволяет работать в суровых условиях. Компактный дизайн упрощает перенос с одного рабочего места на другое.

**Работоспособные** – Зарекомендовавшая себя технология обеспечивает высокую надежность и низкие операционные затраты.



### Origo Mig C170

Origo Mig C170 – это 3-фазный аппарат, который идеально подходит для сварки сплошной проволокой диаметром до 0.8мм. Использование крупных катушек (максимум 300мм/18кг) повышает производительность благодаря снижению времени простоя в связи с заменой катушек. 8-ми ступенчатая регулировка напряжения упрощает процесс определения оптимальных параметров сварки. Функция плавного пуска обеспечивает плавную подачу проволоки с меньшим разбрызгиванием.

Опциональный цифровой вольтамперметр обеспечивает ясное и точное отображение параметров сварки даже при плохом освещении. Регулируемое время отжига поддерживает постоянный вылет проволоки, что в свою очередь обеспечивает оптимальные стартовые характеристики. Время для сварки прихватом можно установить в диапазоне от 0.2 до 2.5 секунд. Опциональный набор для изменения полярности дает возможность использования самозащитной проволоки.

### Origo Mig C250

Origo Mig C250 – это 3-фазный аппарат, который идеально подходит для сварки сплошной проволокой диаметром до 1.2мм. Использование крупных катушек (максимум 300мм/18кг) повышает производительность благодаря снижению времени простоя в связи с заменой катушек. 10-ти ступенчатая регулировка напряжения и два индуктивных выхода упрощают сварщику определение оптимальных параметров сварки. Функция плавного пуска обеспечивает плавную подачу проволоки с меньшим разбрызгиванием. Опциональный цифровой вольтамперметр обеспечивает ясное и точное отображение параметров сварки даже при плохом освещении. Регулируемое время отжига поддерживает постоянный вылет проволоки, что в свою очередь обеспечивает оптимальные стартовые характеристики. Время для сварки прихватом можно установить в диапазоне от 0.2 до 2.5 секунд. Опциональный набор для изменения полярности дает возможность использования самозащитной проволоки.

Аппараты Origo Mig поставляются с компонентами механизма подачи и горелки (подающие ролики, направляющие, контактные наконечники и т.д.) для сварки проволокой диаметром:

Диаметр проволоки Ø (мм)

Origo Mig C170 0,8

Origo Mig C250 1,0

Для использования проволоки других диаметров необходимо заменить компоненты механизма подачи и горелки. См. отдельные брошюры по аппарату и горелке.

400В 3ф		Макс. диаметр сплошной проволоки мм	Диаметр порошковой проволоки, Ø (мм)	Набор изменения полярности	Размер катушки	Ступеней изменения напряжения	Индукционные выходы	Опциональный цифровой дисплей	Регулируемое время отжига	Сварка прихватом	Горелка	Разъем для горелки
Origo Mig C170	0349 308 670	0.8	0.8	опционально	300мм/18кг	8	1	•	•	•	MXL 200, 3м	Евро
Origo Mig C250	0349 307 840	1.2	0.8	•	300мм/18кг	10	2	•	•	•	MXL 270, 3м	Евро



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

### Расходники для 200 мм катушки

Конструкционная сталь, сплошная проволока

OK Autrod 12.51 Ø 0.6/5.0 кг	<b>1251064600</b>
OK Autrod 12.51 Ø 0.8/5.0 кг	<b>1251084600</b>
OK Autrod 12.51 Ø 1.0/5.0 кг	<b>1251104600</b>

Нержавеющая сталь, сплошная проволока

OK Autrod 308LSi Ø 0.8/5.0 кг	<b>1612084600</b>
OK Autrod 316LSi Ø 0.8/5.0 кг	<b>1632084600</b>

Самозащитная проволока

Coreshield 15 Ø 0.8/4.5 кг	<b>242200100</b>
----------------------------	------------------

### Расходники для 300 мм катушки

Конструкционная сталь, сплошная проволока

OK Autrod 12.51 Ø 0.8/15 кг	<b>1251086700</b>
OK Autrod 12.51 Ø 1.0/18 кг	<b>1251106710</b>
OK Autrod 12.51 Ø 1.2/18 кг	<b>1251126710</b>

Контактный наконечник M6 для проволоки 0,9 мм	<b>0700 200 065</b>
---	---------------------

Контактный наконечник M6 для проволоки 1,0 мм	<b>0700 200 066</b>
---	---------------------

Контактный наконечник M6 для проволоки 1,2 мм (для MXL™ 270)	<b>0700 200 071</b>
--	---------------------

Прямое газовое сопло	<b>0700 200 057</b>
----------------------	---------------------

Коническое газовое сопло	<b>0700 200 060</b>
--------------------------	---------------------

Газовое сопло для порошковой проволоки	<b>0700 200 105</b>
--	---------------------

Стальной проволокопровод 3 м для проволоки 0,6 до 0,8 мм	<b>0700 200 085</b>
--	---------------------

Стальной проволокопровод 3 м для проволоки 0,9 до 1,2 мм	<b>0700 200 087</b>
--	---------------------

Ролик подачи для проволоки 0,8 до 1,0 мм - порошковой, стальной и нержавеющей	<b>0367 556 002</b>
---	---------------------

Нержавеющая сталь, сплошная проволока

OK Autrod 308LSi Ø 0.8/15 кг	<b>1612089820</b>
OK Autrod 308LSi Ø 1.0/15 кг	<b>1612109820</b>
OK Autrod 308LSi Ø 1.2/15 кг	<b>1612129820</b>
OK Autrod 316LSi Ø 0.8/15 кг	<b>1632089820</b>
OK Autrod 316LSi Ø 1.0/15 кг	<b>1632109820</b>
OK Autrod 316LSi Ø 1.2/15 кг	<b>1632129820</b>

### Цифровой дисплей

Вольтметр для C170 / C250	<b>0349 302 598</b>
---------------------------	---------------------

### Набор для изменения полярности

Для C170	<b>0349 309 310</b>
----------	---------------------

### Изнашиваемые части горелки

#### Наконечник (Поз. 2) MXL 150v / 200

Аргон/Смесь	M6 x 25 (Cu)	10 шт / уп
0.6	0700 200 063	
0.8	<b>0700 200 064</b>	
0.9	0700 200 065	
1.0	0700 200 066	

#### Наконечник MXL 270

Аргон/Смесь	M6 x 28 (CuCrZr)	10 шт / уп	100 шт / уп
0.8	0700 200 068	0349 501 008	
0.9	0700 200 069		
1.0	0700 200 070		
1.2	0700 200 071	0349 501 010	

<b>Газовое сопло</b>	MXL 150v	MXL 200	MXL 270
Стандартное Ø 12 мм	<b>0700 200 054</b>	<b>0700 200 054</b>	
Стандартное Ø 15 мм			<b>0700 200 055</b>
Прямое Ø 18 мм			0700 200 058
Коническое Ø 9,5 мм	0700 200 060	0700 200 060	
Коническое Ø 11,5 мм			0700 200 061

<b>Пружина</b>	MXL 150v	MXL 200	MXH 270
	<b>0700 200 078</b>	<b>0700 200 078</b>	<b>0700 200 079</b>

<b>Адаптер</b>	MXL 150v	MXL 200	MXH 270
M6	<b>0700 200 076</b>	<b>0700 200 072</b>	<b>0700 200 073</b>

<b>Направляющие</b>	MXL 150v	MXL 200	MXH 270
Сталь Длина			
w0.6-0.8мм 2.5м	<b>0700 200 099</b>		
w0.6-0.8мм 3.0м	<b>0700 200 085</b>	<b>0700 200 085</b>	
w0.9-1.2мм 3.0м	<b>0700 200 087</b>	<b>0700 200 087</b>	

**Выделенное черным** = включено в стандартный комплект поставки

Для получения дополнительной информации и характеристик, загрузите актуальную версию брошюры продукта с веб-сайта [esab.com](http://esab.com).

## КОМПАКТ ПРО КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ



Компактные комплекты ESAB для MIG/MAG сварки оснащены встроенными блоками подачи проволоки и цифровой панелью для отображения точных значений тока и напряжения. Предназначен для сварки в суровых условиях. Механизм привода обеспечивает постоянную и бесперебойную подачу. Все аппараты Origo Mig поставляются готовыми к работе и комплектуются профессиональной и эргономичной сварочной горелкой длиной 4.5м, полкой для газового баллона и набором колес для лучшей маневренности.

### Origo™ Mig C280 PRO

- Производственная сварка сплошной проволокой диаметром до 1.0мм
- Высокий выходной ток 280 А
- 10-ти ступенчатая регулировка напряжения
- Функция сварки прихваточным швом

### Origo™ Mig C340 PRO

- Производственная сварка сплошной проволокой диаметром до 1.2мм
- Высокий выходной ток 340 А
- 40-ступенчатая регулировка напряжения и функция плавного пуска
- 2/4-тактный переключатель горелки

### Origo™ Mig C420 PRO

- Производственная сварка сплошной проволокой диаметром до 1.6мм и порошковой до 1.4мм
- Высокий выходной ток 420 А
- 35-ступенчатая регулировка напряжения и функция плавного пуска
- 2/4-тактный переключатель горелки
- Поддержка жидкостного охлаждения



## СОМПАСТ PRO КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

### ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Компактные аппараты Origo Mig PRO предназначены для средних и высоких производственных нагрузок. Встроенный механизм подачи с 4-роликowym приводом обеспечивает плавную и бесперебойную подачу.

Допускается установка катушек весом до 18кг.

#### Встроенный цифровой вольтамперметр

обеспечивает ясное и точное отображение параметров сварки даже при плохом освещении.

#### Ступенчатая регулировка индуктивности –

В дополнение к настройкам скорости подачи проволоки и напряжения, характеристики дуги можно отрегулировать с помощью настройки индуктивности. Как правило, более высокая индуктивность обеспечивает более четкую и сфокусированную дугу для позиционной сварки, в то время как низкая индуктивность образует более плавную дугу с меньшим разбрызгиванием.

**Регулируемое время отжига** – Постоянный вылет проволоки после каждого прохода обеспечивает оптимальные стартовые характеристики.

**Прочные** – Прочный корпус из гальванизированного металла позволяет работать в суровых условиях. Компактный дизайн упрощает перенос с одного рабочего места на другое



Аппараты Origo Mig поставляются с компонентами механизма подачи и горелки (подающие ролики, направляющие, контактные наконечники и т.д.) для сварки проволокой диаметром:

Диаметр проволоки Ø (мм)

Origo Mig C280 PRO	1.0
Origo Mig C340 PRO	1.2
Origo Mig C420 PRO	1.2

Для использования проволоки других диаметров необходимо заменить компоненты механизма подачи и горелки.

### Origo Mig C280 PRO

Предназначен для производственной сварки сплошной проволокой диаметром до 1.0 мм при самых низких инвестиционных затратах. Аппарат оснащен функцией сварки прихваткой с диапазоном 0.2-2.5 секунд, что идеально подходит для ремонта автомобилей.

### Origo Mig C340 PRO

Для производственной сварки сплошной проволокой диаметром до 1.2 мм, 40-ступенчатая регулировка напряжения и два индукционных выхода обеспечивают оптимальную настройку параметров сварки. Аппарат оснащен функцией плавного старта, когда подача проволоки начинается медленно, что обеспечивает плавный старт меньшее количество брызг. Аппарат поддерживает 2/4-тактный режим горелки. 4-тактный режим горелки (“нажать и отпустить” для старта – сварка – “нажать и отпустить” для остановки) обычно используется для производства более длинных сварных швов, в то время как 2-тактный режим (“нажать” для старта – сварка – “отпустить” для остановки) используется для производства коротких сварных швов, таких как сварка прихваткой.

### Origo Mig C420 PRO

Origo Mig C420 PRO предназначен для производственной сварки сплошной проволокой диаметром до 1.6 мм и порошковой до 1.4 мм. 35- ступенчатая регулировка напряжения и три индукционных выхода обеспечивают оптимальную настройку параметров сварки. Доступны самоохлаждаемые системы и с водяным охлаждением. Системы с водяным охлаждением позволяют использовать горелки меньшего размера, повышая удобство для сварщика. Аппарат поддерживает 2/4-тактный режим горелки. 4-тактный режим горелки (“нажать и отпустить” для старта – сварка – “нажать и отпустить” для остановки) обычно используется для производства более длинных сварных швов, в то время как 2-тактный режим (“нажать” для старта – сварка – “отпустить” для остановки) используется для производства коротких сварных швов, таких как сварка прихваткой.

		Макс. диаметр проволоки Ø (мм)	Сварка сплошной проволокой	Сварка порошковой проволокой	Ступеней изменения напряжения	Индукционных выходов	2/4-тактный режим	Цифровой дисплей	Регулируемое время отжига	Сварка прихватным швом	Плавный пуск	Горелка с 4.5м кабелем
Origo Mig C280 Pro	0349 312 520	1.0	•		10	2		•	•			PsF 250
Origo Mig C340 Pro	0349 310 830	1.2	•		40	2	•	•	•	•		PsF 305
Origo Mig C420 Pro	0349 312 590	1.6	•	•	35	3	•	•	•	•	•	PsF 405



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

### Расходники для 300мм катушки

Конструкционная сталь, сплошная проволока

OK Autrod 12.51 Ø 0.8/15 кг	1251 086 700
OK Autrod 12.51 Ø 1.0/18 кг	1251 106 710
OK Autrod 12.51 Ø 1.2/18 кг	1251 126 710

Нержавеющая сталь, сплошная проволока

OK Autrod 308LSi Ø 0.8/15 кг	1612 089 820
OK Autrod 308LSi Ø 1.0/15 кг	1612 109 820
OK Autrod 308LSi Ø 1.2/15 кг	1612 129 820
OK Autrod 316LSi Ø 0.8/15 кг	1632 089 820
OK Autrod 316LSi Ø 1.0/15 кг	1632 109 820
OK Autrod 316LSi Ø 1.2/15 кг	1632 129 820

Конструкционная сталь, рутиловая порошковая проволока

OK Tubrod 15.14 Ø 1.2/16 кг	1514 127 730
OK Tubrod 15.14 Ø 1.4/16 кг	1514 147 730

Конструкционная сталь, металлпорошковая проволока

OK Tubrod 14.11 Ø 1.2/16 кг	1411 127 730
OK Tubrod 14.11 Ø 1.4/16 кг	1411 147 730

Нержавеющая сталь, рутиловая порошковая проволока

Shield-Bright 308L Ø 1.2/15 кг VP	35BA 129 82V
Shield-Bright 316L Ø 1.2/16 кг VP	35FA 129 82V

### Держатель кабеля горелки и обратного кабеля

Для C280 / C340 / C420	0349 303 362
------------------------	--------------

### Датчик расхода воды

Для C420w	0349 302 251
-----------	--------------

### Изнашиваемые части механизма подачи проволоки

Подающий ролик	C280	C340	C420w
0.6/0.8 мм V-grove	0459 052 001	0459 052 001	0459 052 001
0.8/0.9-1.0 мм V-grove	<b>0459 052 002</b>	0459 052 002	0459 052 002
0.9-1.0/1.2 мм V-grove	0459 052 003	<b>0459 052 003</b>	0459 052 003
1.4/1.6 мм V-grove	-	-	<b>0459 052 013</b>

Для получения дополнительной информации и характеристик, загрузите актуальную версию брошюры продукта с веб-сайта [esab.com](http://esab.com).

### Изнашиваемые части горелки

#### Наконечники для PSF 250 / 305

Аргон/	Смесь CO <sub>2</sub>	M6 x 27 (CuCrZr)	10 шт / уп	100 шт / уп
-	0.6	0468 500 001	-	-
0.6	-	0468 500 002	-	-
-	0.8	0468 500 003	0468 500 303	-
0.8	0.9	0468 500 004	0468 500 304	-
0.9	1.0	<b>0468 500 005</b>	0468 500 305	-
1.0	1.2	0468 500 007	<b>0468 500 307</b>	-

#### Наконечники для PSF 405/410w

Аргон/	Смесь CO <sub>2</sub>	M8 x 37 (CuCrZr)	10 шт / уп	100 шт / уп
-	0.8	0468 502 003	0468 502 303	-
0.8	0.9	0468 502 004	0468 502 304	-
0.9	1.0	0468 502 005	0468 502 305	-
1.0	1.2	<b>0468 502 007</b>	0468 502 307	-
1.2	1.4	0468 502 008	0468 502 308	-
-	1.6	0468 502 009	0468 500 307	-
1.6	-	0468 502 010	-	-

Шейка горелки	PsF 250	PsF 305	PsF 405	PsF 410w
Стандартная 45°	<b>0366 315 880</b>	<b>0366 388 880</b>	<b>0366 389 880</b>	<b>0458 403 881</b>
0°	0469 329 880	0469 333 880	0469 334 880	0458 403 886
60°	0467 985 880	0467 988 881	0467 988 880	0458 403 884

Газовое сопло	PsF 250	PsF 305	PsF 405	PsF 410w
Стандартное	<b>0458 464 881</b>	<b>0458 464 882</b>	<b>0458 464 883</b>	<b>0458 464 882</b>
Прямое	0458 470 881	0458 470 882	0458 470 883	0458 470 882
Коническое	0458 465 881	0458 465 882	0458 465 883	0458 465 882

	PsF 250	PsF 305	PsF 405	PsF 410w
Защита от брызг	0458 471 002	0458 471 003	0458 471 004	0458 471 003
Переходник	0366 314 001	-	-	-

Адаптер наконечника	PsF 250	PsF 305	PsF 405	PsF 410w
M6	<b>0366 314 001</b>	<b>0366 394 001</b>	-	-
M8	-	-	<b>0460 819 001</b>	<b>0460 819 001</b>

Стальные направляющие	PsF 250	PsF 305	PsF 405	PsF 410w
w0.6-0.8мм 3.0м	0366 549 882	0366 549 882	0366 549 882	0366 549 882
w0.6-0.8мм 4.5м	0366 549 883	0366 549 883	0366 549 883	0366 549 883
w0.9-1.0мм 3.0м	0366 549 884	0366 549 884	0366 549 884	0366 549 884
w0.9-1.0мм 4.5м	<b>0366 549 885</b>	0366 549 885	0366 549 885	0366 549 885
w1.2мм 3.0м	0366 549 886	0366 549 886	0366 549 886	0366 549 886
w1.2мм 4.5м	0366 549 887	<b>0366 549 887</b>	<b>0366 549 887</b>	<b>0366 549 887</b>
w1.4мм 3.0м	-	0366 549 888	0366 549 888	0366 549 888
w1.4мм 4.5м	-	0366 549 889	0366 549 889	0366 549 889
w1.6мм 3.0м	-	0366 549 890	0366 549 890	0366 549 890
w1.6мм 4.5м	-	0366 549 891	0366 549 891	0366 549 891

**Выделенное черным** = включено в стандартный комплект поставки

## 500A ИСТОЧНИК ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ MIG/MAG СВАРКИ

Комплект ESAB для промышленной 500A CC/CV MIG/MAG создан на основе новейших инверторных технологий, которые позволяют сваривать конструкционную и нержавеющую сталь сплошной или порошковой проволокой.

- Многофункциональность – MIG/MAG и MMA сварка, воздушно-дуговая строжка угольным электродом и TIG сварка с контактным поджигом дуги LiveTIG
- Цифровой дисплей (В/А) на подающем устройстве для точного отображения значений в непосредственной близости от сварного соединения
- Цифровой дисплей (В/А) на сварочном источнике для MMA и LiveTig сварки, а также воздушно-дуговой строжки
- Система TrueArcVoltage™ – Измеряет фактическое напряжение на контактном наконечнике





## 500А ИСТОЧНИК ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОЙ MIG/MAG СВАРКИ

### МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОСТЬ CC/CV – ЕДИНАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ СИСТЕМА

Сочетание сварочного источника и устройства подачи проволоки данного 500А комплекта формируют многофункциональную систему. Эта система для MIG/MAG, MMA и Live TIG сварки, а также для воздушно-дуговой строжки обеспечивает универсальность и производительность в едином, высокоэффективном комплекте, который отвечает всем требованиям современного производства.

Аппарат на 500А CC/CV оснащен новейшими инверторными технологиями, которые обеспечивают повышенную энергоэффективность и энергосбережение.

Широкий спектр дополнительной продукции позволяют гибко настраивать комплект в соответствии с конкретными требованиями.

- Устройство противовеса повышает удобство для сварщика
- Доступны наборы колес как для сварочного источника, так и для устройства подачи проволоки
- Для требовательных процессов MMA сварки доступен набор дистанционного управления

### ПРОЧНЫЙ И НАДЕЖНЫЙ

**Высокий ПВ 500А при 60%** обеспечивает мощность для тяжелого сварочного производства.

**Пылевой фильтр** справится с суровыми / грязными рабочими средами и предотвратит попадание пыли и частиц металла внутрь корпуса.

Сварочный источник предназначен для **различных сетей электроснабжения** с номинальным входным напряжением от 380 до 415В AC.



#### Комплект для 500А CC/CV MIG/ MAG сварки

Комплект состоит из:

Сварочного источника Warrior® 500 CC/CV	0465 350 880
Блока жидкостного охлаждения Cool 2	0465 427 880
Устройства подачи проволоки Warrior® Feed 304w	0465 250 881
Набора соединительных кабелей 2.0 м	0459 836 890
Горелки Torch PSF™ 410w 4.5 м	0458 400 883
Тележки	0465 510 880

### ПОВЫШЕНИЕ КАЧЕСТВА СВАРКИ

**Система TrueArcVoltage** – Параметры сварки измеряются на наконечнике и автоматически регулируются. Сварочный источник автоматически компенсирует потери мощности из-за длины соединительных кабелей, длины и износа кабеля горелки. Для работы системы требуется горелка ESAB PSF.

**Постоянная регулировка индуктивности** – В дополнение к настройкам скорости подачи проволоки и напряжения, характеристику дуги 500А CC/CV можно отрегулировать с помощью настройки индуктивности. Как правило, более высокая индуктивность обеспечивает более четкую и сфокусированную дугу для позиционной сварки, в то время как низкая индуктивность образует более плавную дугу с меньшим разбрызгиванием.

**Плавный старт** – Подача проволоки начинается на медленной скорости вместе с подачей защитного газа, что обеспечивает плавный старт и меньшее количество брызг. После контакта проволоки с изделием подача продолжается на установленной скорости.

### УДОБНЫЙ

**Технология SCT** избавляет от необходимости вручную устанавливать время отжига при сварке сплошной проволокой. SCT образует небольшой шарик на конце проволоки, что обеспечивает превосходные стартовые характеристики для последующего прохода.

**Встроенный цифровой вольтамперметр** обеспечивает ясное и точное отображение параметров сварки даже при плохом освещении. Органы управления для **протяжки проволоки и продувки газа** удобно расположены на устройстве подачи проволоки, что делает процедуру по установке или замене проволоки быстрой и легкой.

**2/4-тактный режим** – 4-тактный режим горелки (“нажать и отпустить” для старта – сварка – “нажать и отпустить” для остановки) обычно используется для производства более длинных сварных швов, в то время как 2-тактный режим (“нажать” для старта – сварка – “отпустить” для остановки) используется для производства коротких сварных швов, таких как сварка прихваткой.

### ГИБКОСТЬ

**MMA сварка** – Переключение между режимами MIG/MAG сварки и MMA сварки (штучным электродом) избавляет от необходимости содержать два отдельных источника питания



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

### ПДУ

Сварочный источник Warrior 400i/500i

Переходник для ПДУ  
(обязательно к покупке) **0465 424 880**

ПДУ MMA1 с 10м кабелем **0349 501 024**

ПДУ AT1 **0459 491 896**

ПДУ AT1 CoarseFine **0459 491 897**

Соединительный кабель 5.0 м **0459 552 880**

Соединительный кабель 10 м **0459 552 881**

Соединительный кабель 15 м **0459 552 882**

Соединительный кабель 25 м **0459 552 883**

Устройство подачи проволоки Warrior Feed

Переходник для ПДУ  
(обязательно к покупке) **0465 451 880**

ПДУ M1 **0459 491 895**

Соединительный кабель 5.0 м **0459 553 880**

Соединительный кабель 10 м **0459 553 881**

### Устройство противовеса

Пружинная опора противовеса для устройства подачи проволоки может вращаться на 360 градусов. Использование противовеса снижает усталость сварщика

Устройство противовеса **0458 705 880**

### Соединительные кабели

70 мм <sup>2</sup>	Воздушное охлаждение	охлаждение
Соединительный кабель 2.0 м	<b>0459 836 880</b>	<b>0459 528 890</b>
Соединительный кабель 5.0 м	<b>0459 836 881</b>	<b>0459 528 891</b>
Соединительный кабель 10 м	<b>0459 836 882</b>	<b>0459 528 892</b>
Соединительный кабель 15 м	<b>0459 836 883</b>	<b>0459 528 893</b>
Соединительный кабель 25 м	<b>0459 836 884</b>	<b>0459 528 894</b>
Соединительный кабель 35 м	<b>0459 836 885</b>	<b>0459 528 895</b>



### Тележки

Тележка 4-колесная для больших баллонов **0465 510 880**

Набор колес для сварочного источника **0465 416 880**

Набор колес для устройства подачи Warrior Feed\* **0458 707 880**

Удлинитель штифта для набора колес Wheel kit\* **0465 508 880**

\* Удлинитель штифта необходим для крепления устройства подачи проволоки Warrior Feed с комплектом колес на 4-колесную тележку

### Горелки

Самоохлаждаемые

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**

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**

Все перечисленные комплекты для MIG/MAG сварки поставляются со сварочной горелкой MIG/MAG

## КОМПЛЕКТ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ 400A SYNERGIC

Комплект ESAB для промышленной MIG/MAG сварки 400A Synergic оснащен новейшими инверторными технологиями для эффективной сварки конструкционной и нержавеющей стали сплошной или порошковой проволокой.

- MIG/MAG и MMA сварка.
- 35 запрограммированных синергетических линий
- Система интеллектуальной сварки QSet™
- 3 ячейки памяти для хранения индивидуальных настроек
- Заварка кратера, регулируемое время отжига
- Предварительная и пост подача газа
- ESAB LogicPump предотвратит перегрев горелки
- Цифровой дисплей (В/А) на устройстве подачи для отображения значений параметров сварки в непосредственной близости от сварного соединения
- Цифровой дисплей (В/А) на сварочном источнике для MMA и LiveTig сварки, а также воздушно-дуговой строжки (только для панели управления Mig 4004i A44)
- Система TrueArcVoltage™ измеряет фактическое напряжение на контактном наконечнике



Для получения дополнительной информации и характеристик, загрузите актуальную версию брошюры продукта с веб-сайта ESAB.



## КОМПЛЕКТ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ 400A SYNERGIC

### МОЩНЫЙ И ЭНЕРГОЭФФЕКТИВНЫЙ

Сварочный комплект 400A Synergic имеет 35 предварительно запрограммированных синергетических линий, которые сокращают время настройки и повышают качество сварки. Инверторная технология делает систему энергоэффективной, снижая при этом операционные затраты.

Широкий спектр дополнительной продукции позволяют гибко настраивать комплект в соответствии с конкретными требованиями.

### ПРОЧНЫЙ И НАДЕЖНЫЙ

**Высокий ПВ 400А при 80%** обеспечивает мощность для тяжелого сварочного производства.

Пылевой фильтр справится с суровыми / грязными рабочими средами и предотвратит попадание пыли и частиц металла внутрь корпуса.

**ESAB LogicPump ELP** – водяной насос включается автоматически при возбуждении дуги. Если шланги охлаждающей жидкости подключены неправильно – устройство не запустится. Насос автоматически отключается через 6.5 минут после последнего прохода, снижая износ и минимизируя уровень энергопотребления и шума.

### ПОВЫШАЯ КАЧЕСТВО СВАРКИ

**Система TrueArcVoltage** – Параметры сварки измеряются на концевике и автоматически регулируются. Сварочный источник автоматически компенсирует потери мощности из-за длины соединительных кабелей, длины и износа кабеля горелки. Для работы системы требуется горелка ESAB PSF.



#### Комплект для MIG/MAG сварки 400A Synergic

Комплект состоит из:

Сварочного источника Mig 4004i	0465 154 880
Блока жидкостного охлаждения Cool 1	0462 300 880
Набора соединительных кабелей 1.7м	0459 528 790
Устройства подачи проволоки Origo® Feed 3004w, MA24	0460 526 899
Горелки PSF™ 410w 4.5м	0458 400 883
Тележки	0462 151 880

**QSet** – встроенная функция с уникальным способом настройки параметров сварки короткой дугой. Просто установите тип и толщину материала, и QSet определит комбинацию проволоки/газа и автоматически выберет правильные параметры сварки. QSet также подстраивается под изменения вылета проволоки, чтобы сохранять оптимальные характеристики дуги.

- Легкая регулировка температуры сварочной ванны путем простого поворота ручки
- Постоянное высокое качество сварки независимо от навыков оператора
- Низкий уровень разбрызгивания, минимальный объем доработки
- Постоянная длина дуги сохраняет качество сварки даже в труднодоступных углах
- Быстрая настройка – легко начать работать

#### Стартовые характеристики

**Плавный пуск** – Подача проволоки начинается на медленной скорости вместе с подачей защитного газа, что обеспечивает плавный старт и меньшее количество брызг. После контакта проволоки с изделием подача продолжается на установленной скорости.

**Предварительная подача газа** – Подача газа начинается до возбуждения дуги, надежно защищая сварочную ванну и снижая риск образования сварочных дефектов.

**Горячий старт** – Короткий импульс нагревает проволоку, обеспечивая превосходные результаты с первой перенесенной каплей.

#### Характеристики после сварки

**Подача газа после сварки** – Обеспечивает охлаждение конца проволоки, продлевает срок службы сопла и предотвращает окисление сварного соединения (очень важно при работе с титаном и нержавеющей сталью).

**Заварка кратера** – Обеспечивает плавное завершение сварки постепенно и автоматически понижая сварочный ток в соответствии с установленными параметрами. Это снижает риск возникновения трещин в конце сварного шва.

### УДОБНЫЙ

**35 предварительно запрограммированных синергетических линий** сокращают время настройки и повышают качество сварки. Широкий выбор типов материала, диаметров проволоки и комбинаций газа обеспечит оптимальную настройку для множества процессов. Параметры можно настраивать вручную и сохранять в памяти для быстрого доступа в будущем (см. Сохранение настроек).

**Сохранение настроек** – Храните до 3 индивидуальных настроек параметров сварки для 3 различных рабочих процессов без необходимости сброса всех настроек. Сохранение настроек экономит время при переключении между рабочими процессами, например между горизонтальной и вертикальной сваркой. Сохраненные программы можно активировать с помощью горелки - быстро нажимайте/отпускайте триггер для перехода к следующей программе.

**Встроенный цифровой вольтамперметр** обеспечивает ясное и точное отображение параметров сварки даже при плохом освещении.

**2/4-тактный режим** – 4-тактный режим горелки (“нажать и отпустить” для старта – сварка – “нажать и отпустить” для остановки) обычно используется для производства более длинных сварных швов, в то время как 2-тактный режим (“нажать” для старта – сварка – “отпустить” для остановки) используется для производства коротких сварных швов, таких как сварка прихваткой.

Полная информация о синергетических линиях доступна в инструкции по эксплуатации на подающее устройство.



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

### ПДУ

AT1 CAN	<b>0459 491 883</b>
AT1 CoarseFine CAN	<b>0459 491 884</b>
MTA1 CAN	<b>0459 491 880</b>
M1 10Prog CAN	<b>0459 491 882</b>

Соединительные кабели для ПДУ

5.0м кабель CAN	<b>0459 554 880</b>
10м кабель CAN	<b>0459 554 881</b>
25м кабель CAN	<b>0459 554 882</b>

### Устройство противовеса

Пружинная опора противовеса для устройства подачи проволоки может вращаться на 360 градусов. Использование противовеса снижает усталость сварщика и износ аппарата, а также облегчает доступ к горелке.

Устройство противовеса	<b>0458 705 880</b>
Стабилизатор* *для установки на тележку	<b>0460 946 880</b>

### Соединительные кабели

70 мм <sup>2</sup>	Воздушное охлаждение	охлаждение
Соединительный кабель 2.0м	<b>0459 528 780</b>	<b>0459 528 790</b>
Соединительный кабель 5.0м	<b>0459 528 781</b>	<b>0459 528 791</b>
Соединительный кабель 10м	<b>0459 528 782</b>	<b>0459 528 792</b>
Соединительный кабель 15м	<b>0459 528 783</b>	<b>0459 528 793</b>
Соединительный кабель 25м	<b>0459 528 784</b>	<b>0459 528 794</b>
Соединительный кабель 35м	<b>0459 528 785</b>	<b>0459 528 795</b>

### Датчик расхода для Cool 1

Датчик расхода	<b>0456 855 881</b>
----------------	---------------------

### Тележки

Стандартные	
4-колесная тележка для больших баллонов	<b>0462 151 880</b>
Для устройства противовеса	
4-колесная тележка для больших баллонов	<b>0460 565 880</b>
Набор креплений	<b>0461 310 880</b>

### Горелки

Самоохлаждаемые	
PsF™ 405, 3.0 м	<b>0458 401 882</b>
PsF™ 405, 4.5 м	<b>0458 401 883</b>
PsF™ 505, 3.0 м	<b>0458 401 884</b>
PsF™ 505, 4.5 м	<b>0458 401 885</b>
С водяным охлаждением	
PsF™ 410w, 3.0 м	<b>0458 400 882</b>
PsF™ 410w, 4.5 м	<b>0458 400 883</b>
PsF™ 510w, 3.0 м	<b>0458 400 884</b>
PsF™ 510w, 4.5 м	<b>0458 400 885</b>

Push-pull горелки

MXH™ 300 PP, 6 м прямая шейка	<b>0700 200 017</b>
MXH™ 300 PP, 10м прямая шейка	<b>0700 200 018</b>
MXH™ 300 PP, 10м шейка 45о	<b>0700 200 020</b>
MXH™ 400w PP, 6м прямая шейка	<b>0700 200 015</b>
MXH™ 400w PP, 10м прямая шейка	<b>0700 200 016</b>
MXH™ 400w PP, 10м шейка 45о	<b>0700 200 019</b>
MXH™ PP набор соединений	<b>0459 020 883</b>
Комплект ДУ для MXH™ PP и PSF™ RS3	<b>0459 681 881</b>

Все перечисленные комплекты для MIG/MAG сварки поставляются со сварочной горелкой MIG/MAG.

## КОМПЛЕКТ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ 400A PULSE

Комплект ESAB для промышленной MIG/MAG сварки 400A Pulse оснащен новейшими инверторными технологиями для эффективной сварки конструкционной и нержавеющей стали сплошной или порошковой проволокой.

- MIG/MAG и MMA сварка
- Функция импульсной сварки снижает тепловложение и уменьшает количество брызг
- 79 запрограммированных синергетических линий
- Система интеллектуальной сварки QSet™
- 10 ячеек памяти для хранения индивидуальных настроек
- Заварка кратера, регулируемое время отжига
- Предварительная и пост подача газа
- ESAB LogicPump предотвратит перегрев горелки
- Цифровой дисплей (В/А) на устройстве подачи для отображения значений параметров сварки в непосредственной близости от сварного соединения
- Система TrueArcVoltage™ измеряет актуальное напряжение на контактном наконечнике



Для получения дополнительной информации и характеристик, загрузите актуальную версию брошюры продукта с веб-сайта ESAB.



## КОМПЛЕКТ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ 400A PULSE

### СОВРЕМЕННАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ И НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Комплект 400A Pulse подойдет для большинства современных сварочных приложений, включая сварку нержавеющей стали и алюминия. Функция импульсной сварки обеспечит хороший контроль тепловложения, что крайне важно в современной сварке, где качество сварки является важным аспектом.

Широкий спектр дополнительной продукции позволяют гибко настраивать комплект в соответствии с конкретными требованиями.

### ПРОЧНЫЙ И НАДЕЖНЫЙ

**Высокий ПВ 60% при 400А** с поддержкой сетей различного напряжения от 380 до 440В обеспечивают мощность для тяжелого сварочного производства.

**Пылевой фильтр** справится с суровыми / грязными рабочими средами и предотвратит попадание пыли и частиц металла внутрь корпуса.

**ESAB LogicPump ELP** – водяной насос включается автоматически при возбуждении дуги. Если шланги охлаждающей жидкости подключены неправильно – устройство не запустится. Насос автоматически отключается через 6.5 минут после последнего прохода, снижая износ и минимизируя уровень энергопотребления и шума.

### ПОВЫШАЯ КАЧЕСТВО СВАРКИ

**Система TrueArcVoltage** – Параметры сварки измеряются на концевнике и автоматически регулируются. Сварочный источник автоматически компенсирует потери мощности из-за длины соединительных кабелей, длины и износа кабеля горелки. Для работы системы требуется горелка ESAB PSF.

**Функция импульсной сварки** снижает уровень тепловложения и уменьшает количество брызг. Также она улучшает внешний вид сварного соединения, которое выглядит как после TIG сварки.



### Комплект для MIG/MAG сварки 400A Pulse

Комплект состоит из:

Сварочного источника Aristo® Mig 4004i Pulse	<b>0465 152 883</b>
Блока подачи проволоки Aristo® Feed 3004w, U82	<b>0460 526 891</b>
Блока жидкостного охлаждения Cool 1	<b>0462 300 880</b>
Набора соединительных кабелей 2.0 м	<b>0459 528 790</b>
Горелки PSF™ 410w 4.5м	<b>0458 400 883</b>
Тележки	<b>0462 151 880</b>

**QSet** – встроенная функция с уникальным способом настройки параметров сварки короткой дугой. Просто установите тип и толщину материала, и QSet определит комбинацию проволоки/газа и автоматически выберет правильные параметры сварки. QSet также подстраивается под изменения вылета проволоки, чтобы сохранять оптимальные характеристики дуги.

- Легкая регулировка температуры сварочной ванны путем простого поворота ручки
- Постоянное высокое качество сварки независимо от навыков оператора
- Низкий уровень разбрызгивания, минимальный объем доработки
- Постоянная длина дуги сохраняет качество сварки даже в труднодоступных углах
- Быстрая настройка – легко начать работать

### Стартовые характеристики

**Плавный пуск** – Подача проволоки начинается на медленной скорости вместе с подачей защитного газа, что обеспечивает плавный старт и меньшее количество брызг. После контакта проволоки с изделием подача продолжается на установленной скорости.

**Предварительная подача газа** – Подача газа начинается до возбуждения дуги, надежно защищая сварочную ванну и снижая риск образования сварочных дефектов.

**Горячий старт** – Короткий импульс нагревает проволоку, обеспечивая превосходные результаты с первой перенесенной каплей.

### Характеристики после сварки

**Подача газа после сварки** – Обеспечивает охлаждение конца проволоки, продлевает срок службы сопла и предотвращает окисление сварного соединения (очень важно при работе с титаном и нержавеющей сталью).

**Заварка кратера** – Обеспечивает плавное завершение сварки постепенно и автоматически понижая сварочный ток в соответствии с установленными параметрами. Это снижает риск возникновения трещин в конце сварного шва.

### УДОБНЫЙ

**249 предварительно запрограммированных синергетических линий** сокращают время настройки и повышают качество сварки. Широкий выбор типов материала, диаметров проволоки и комбинаций газа обеспечит оптимальную настройку для множества процессов. 45 синергетических линий запрограммированы на импульсную сварку. Параметры можно настраивать вручную и сохранять в памяти для быстрого доступа в будущем (см. Сохранение настроек).

**Сохранение настроек** – Храните до 255 индивидуальных настроек параметров сварки для различных рабочих процессов без необходимости сброса всех настроек. Сохранение настроек экономит время при переключении между рабочими процессами, например, между горизонтальной и вертикальной сваркой. Сохраненные программы можно активировать с помощью горелки - быстро нажимайте/отпускайте триггер для перехода к следующей программе.

**Встроенный цифровой вольтамперметр** обеспечивает ясное и точное отображение параметров сварки даже при плохом освещении.

**2/4-тактный режим** – 4-тактный режим горелки (“нажать и отпустить” для старта – сварка – “нажать и отпустить” для остановки) обычно используется для производства более длинных сварных швов, в то время как 2-тактный режим (“нажать” для старта – сварка – “отпустить” для остановки) используется для производства коротких сварных швов, таких как сварка прихваткой.



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ MIG/MAG СВАРКИ

### ПДУ

AT1 CAN	0459 491 863
AT1 CoarseFine CAN	0459 491 884
MTA1 CAN	0459 491 880
M1 10Prog CAN	0459 491 882

Соединительные кабели для ПДУ

5.0м кабель CAN	0459 554 880
10м кабель CAN	0459 554 881
25м кабель CAN	0459 554 882

### Устройство противовеса

Пружинная опора противовеса для устройства подачи проволоки может вращаться на 360 градусов. Использование противовеса снижает усталость сварщика и износ аппарата, а также облегчает доступ к горелке.

Устройство противовеса	0458 705 880
Стабилизатор* *для установки на тележку	0460 946 880

### Соединительные кабели

70 мм <sup>2</sup>	Воздушное охлаждение	охлаждение
Соединительный кабель 2.0м	0459 528 780	0459 528 790
Соединительный кабель 5.0м	0459 528 781	0459 528 791
Соединительный кабель 10м	0459 528 782	0459 528 792
Соединительный кабель 15м	0459 528 783	0459 528 793
Соединительный кабель 25м	0459 528 784	0459 528 794
Соединительный кабель 35м	0459 528 785	0459 528 795

### Датчик расхода для Cool 1

Датчик расхода	0456 855 881
----------------	--------------

### Тележки

Стандартные	
4-колесная тележка для больших баллонов	0462 151 880

Для устройства противовеса

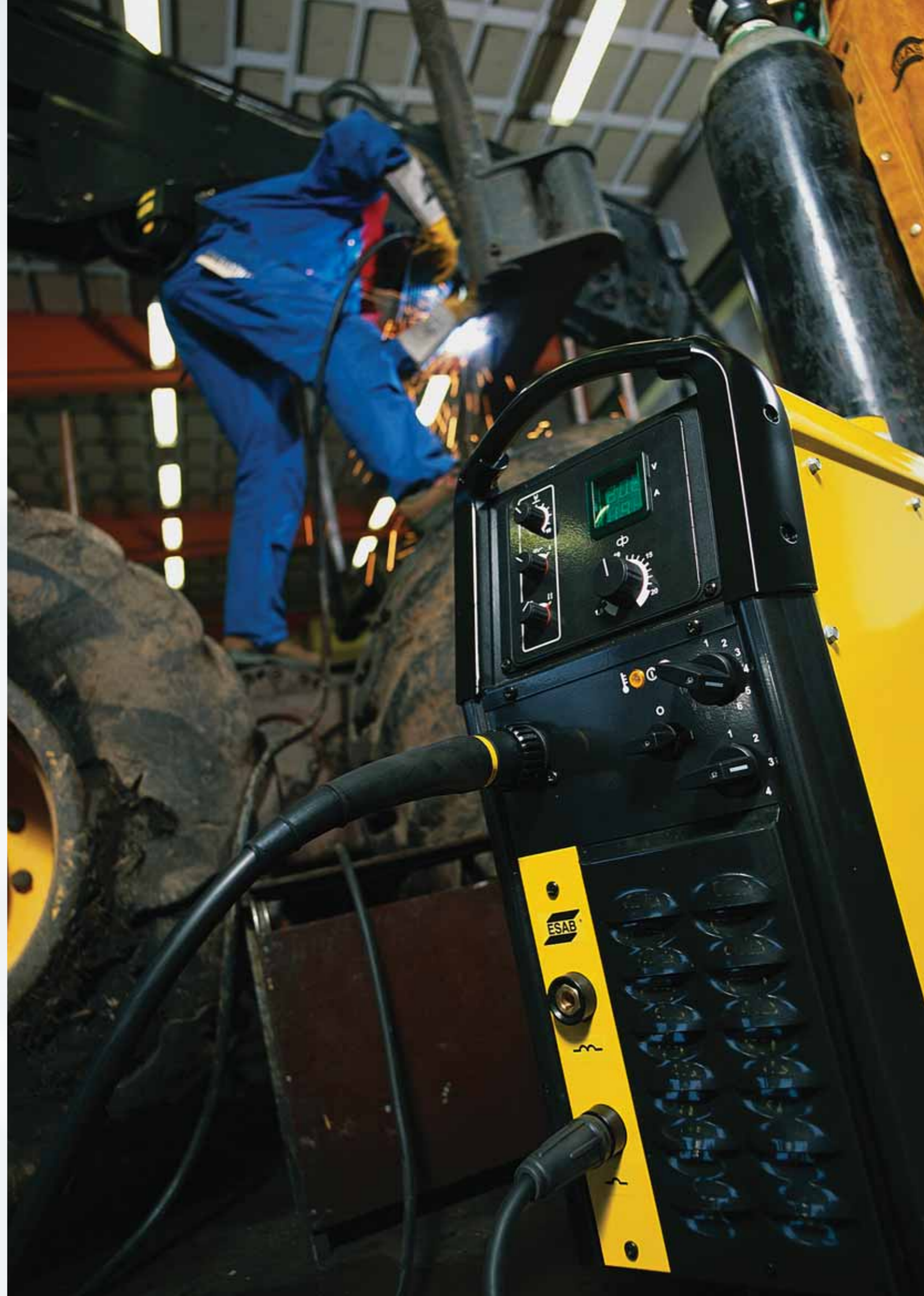
4-колесная тележка для больших баллонов	0465 565 880
Набор креплений	0461 310 880

### Горелки

Самоохлаждаемые	
PsFTM 405, 3.0 м	0458 401 882
PsFTM 405, 4.5 м	0458 401 883
PsFTM 505, 3.0 м	0458 401 884
PsFTM 505, 4.5 м	0458 401 885
С водяным охлаждением	
PsFTM 410w, 3.0 м	0458 400 882
PsFTM 410w, 4.5 м	0458 400 883
PsFTM 510w, 3.0 м	0458 400 884
PsFTM 510w, 4.5 м	0458 400 885

Все перечисленные комплекты для MIG/MAG сварки поставляются со сварочной горелкой MIG/MAG.

Для получения дополнительной информации и характеристик, загрузите актуальную версию брошюры продукта с веб-сайта [esab.com](http://esab.com).







ESAB / [esab.com](http://esab.com)

