

ИНВЕРТОРЫ ММА**Caddy Arc 151i / 201i A33**

Однофазные сварочные инверторы **Caddy Arc 151i / 201i** являются представителями пятого поколения мобильного сварочного оборудования, выпускаемого концерном ESAB. Спроектированные для профессиональных сварщиков, они идеально подходят для сварки любых металлов. Особенности сварочных инверторов Caddy Arc 151i / 201i:



- инверторы снабжены большими кабельными разъемами ОКС 50, что гарантирует долгий срок службы;
- используемые электроды диаметром от 1.6 до 4.0 мм;
- корпус выполнен из алюминия и ударопрочного полимера, инверторы полностью соответствуют классу IP23;
- продуманная конструкция воздушного охлаждения, большие радиаторы-теплосъемники;
- может применяться очень длинный сетевой кабель - более 100 м.

Комплект поставки включает: трехметровый сетевой кабель с вилкой, трехметровый сварочный и обратный кабели.

Технические характеристики инверторов ESAB Caddy Arc 151i / 201i

Наименование	Caddy Arc 151i	Caddy Arc 201i
Напряжение питания (В/Гц)	230 / 50	230 / 50
Плавкий предохранитель (А)	16	16
Допустимая нагрузка при 40°C, ММА		
ПВ 25% (А/В)	150 / 16	170 / 26,8
ПВ 60% (А/В)	100 / 24	130 / 25,2
ПВ 100% (А/В)	90 / 23,6	110 / 24,4
Допустимая нагрузка при 40°C, ТИГ		
ПВ 25% (А/В)	150 / 16	220 / 18,8
ПВ 60% (А/В)	120 / 14,8	150 / 16,0
ПВ 100% (А/В)	110 / 14,4	110 / 14,4
Диапазон тока ММА (А31), А	8-150	-
Диапазон тока ММА (А33), А	4-150	4-170
Диапазон тока ТИГ (А33), А	4-150	4-220
Напряжение холостого хода, А31 (В)	58-72	-
Напряжение холостого хода, А33 (В)	72	72
Габариты Д x Ш x В (мм)	418x188x208	418x188x208
Масса (кг)	7,9	8,3

Caddy Arc 251i

Трехфазный сварочный инвертор **ESAB Caddy Arc 251i** - наиболее мощный среди переносных сварочных аппаратов ESAB для ручной дуговой сварки. Он отлично подходит для сварочных работ на стройке, нефтяных платформах, в перерабатывающей промышленности, кораблестроении, электростанциях.

Особенности сварочных инверторов Caddy Arc 251i:

- питание от 3-хфазной сети напряжением 380 В; имеется встроенный блок коррекции коэффициента мощности (PFC);
- в качестве расходных материалов могут использоваться и наиболее требовательные к мощности аппарата электроды, в том числе электроды с целлюлозным покрытием, а также электроды диаметром 1.6 - 5 мм с высоким коэффициентом наплавки;
- при ручной дуговой сварке достаточно выбрать тип электрода, и инвертор автоматически настроит сварочные параметры;
- сетевой кабель инвертора может иметь длину более 100 м.

Два типа панелей управления Caddy Arc 251i, которыми удобно пользоваться даже в сварочных перчатках:

- в основной панели **A32** предусмотрены режимы ручной дуговой (ММА) или аргонной сварки (ТИГ) с функцией поджига LiveTig™, возможность подключения пульта дистанционного управления;
- в расширенной панели **A34** дополнительно предусмотрены две ячейки памяти, функции силы дуги и горячего старта.

Комплект поставки включает: 3-хметровый сетевой кабель с вилкой, в том числе 3-хметровый сварочный и обратный кабели.



Технические характеристики инвертора ESAB Caddy Arc 251i

Наименование	Caddy Arc 251i
Напряжение питания (В/ф/Гц)	400/3 50/60
Допустимая нагрузка при 40°C, ММА	
ПВ 30% (А/В)	250 / 30
ПВ 60% (А/В)	190 / 27,6
ПВ 100% (А/В)	150 / 26
Допустимая нагрузка при 40°C, ТИГ	
ПВ 30% (А/В)	250 / 20
ПВ 60% (А/В)	190 / 17,6
ПВ 100% (А/В)	150 / 16
Диапазон тока ММА (пост. ток), А	4-250
Диапазон тока ТИГ (пост. ток), А	3-250
Напряжение холостого хода (В)	78
Масса (кг)	10,5

Origo Arc 4001 с панелями A22/A24

Origo Arc 4001 - инвертор с цифровым управлением

- ArcPlus 2 (дуга II+) - великолепное качество 400А при 35% ПВ - возможность сварки электродами до 7 мм
- Основные методы: MMA и TIG (LiveTig) - универсальность
- Меньшее энергопотребление - снижение затрат, автоматическое отключение вентилятора после 6,5 мин, более высокий КПД и фактор мощности
- Цифровой вольтамперметр - контроль параметров
- Плавная регулировка индуктивности в режиме CV-mode (A24) - улучшает старт в режиме короткой дуги и уменьшает разбрызгивание
- Панель A22 обеспечивает базовые функции сварки



Панель A24 предоставляет расширенные возможности, в том числе 2 ячейки памяти, выбор типа электрода и возможность переключения на MIG характеристику

Комплект поставки включает: сетевой кабель 5м

Технические характеристики инвертора ESAB Origo Arc 4001

Наименование	OrigoArc 4001
Напряжение сети В, Гц	400, 3~жю50/60
Плавкий предохранитель, А	25
Сечение сетевого кабеля, мм ²	4x4
Диапазон токов, А	
MIG/MAG	16 - 400
MMA	16 - 400
TIG	16 - 400
Напряжение холостого хода, В	55 - 70
Мощность холостого хода, Вт	50
Фактор мощности при макс токе	0.9
КПД при макс токе, %	86
Размеры ДхШхВ, мм	627x248x420
Масса, кг	39
Диапазон температур	от -10 до +40°C
Класс защиты	IP 23

Информация для заказа:

Origo Arc 4001 A22 0460 455 880
Origo Arc 4001 A24 0460 455 881

ЧОППЕРЫ

Origo Arc 410c, 650c, 810c, панели A11, A12

Origo Arc 410c, 650c и 810c - прочные и надежные чопперные источники питания для сварки MMA штучными покрытыми электродами, а также с возможностью сварки TIG и строжки угольным электродом.

Источники поставляются с панелями управления A11 или A12.

Панель A11 предоставляет базовый набор функций, таких как плавная регулировка тока, «Горячий старт» и «Сила дуги».

Панель A12 дополнительно оснащена цифровым вольтамперметром и поддерживает беспроводной пульт ДУ для регулирования тока.



Комплект поставки включает: источник питания без сетевого кабеля, 2 ОКС 50 разъема

Технические характеристики OrigoArc 410c/650c/810c

Наименование	OrigoArc 410c	OrigoArc 650c	OrigoArc 810c
Напряжение сети, В			
ПВ 25%, А/В	230/400-415/500	230/400-415/500	230/400-415/500
ПВ 60%, А/В	230/440-460/550	230/440-460/550	230/440-460/550
Макс. ток/напряжение	25	50	63
ПВ = 35% , А/В	400 / 36	650 / 44	800 / 44
ПВ = 60%, А/В	310 / 33	490 / 40	630 / 44
ПВ = 100%, А/В	240 / 30	400 / 36	500 / 40
Диапазон тока (DC) , А/В	20 / 20 - 400 / 36	20 / 20 - 650 / 44	20 / 20 - 800 / 44
Напряжение х/х, В	56	56	56
Мощность х/х,Вт	390	510	520
Фактор мощности	0,9	0,9	0,9
КПД, %	0,74	0,77	0,76
Размеры ДхШхВ, мм	1310 x 800 x 780	1310 x 800 x 780	1310 x 800 x 780
Масса, кг	157	223	245

Информация для заказа:

OrigoArc 410c, A12 - 0349 310 650

OrigoArc 410c, A11 - 0349 311 200

OrigoArc 410c, A12 offshore (дополнительная защита от влаги) - 0349 311 480

OrigoArc 410c, A12 stationary (на раме без колес) - 0349 311 490

OrigoArc 650c, A12 - 0349 311 210

OrigoArc 650c, A12 offshore - 0349 311 500

OrigoArc 650c, A12 stationary - 0349 311 510

OrigoArc 810c, A12 offshore - 0349 311 430

Аппараты для TIG-DC сварки

ARISTO™ Tig 4000i

Панель ТА4:

- ТИГ/ММА
- Предварительный продув газа
- Подача газа после гашения дуги
- Плавное увеличение/снижение сварочного тока
- ВЧ старт/Зажигание дуги отрывом 2/4-тактный режим работы кнопки горелки
- Дисплей/ Изменение напряжения и тока
- ММА: сила дуги, Горячий старт

Панель ТА6:

- ТИГ/ММА
- Предварительный продув газа
- Подача газа после гашения дуги
- Плавное увеличение/снижение сварочного тока
- ВЧ старт/Зажигание дуги отрывом 2/4-тактный режим работы кнопки горелки
- Дисплей/ Изменение напряжения и тока
- ММА: сила дуги, горячий старт

- Проверка подачи газа
- 10 ячеек памяти
- Импульсная сварка постоянным током
- ММА: тип электрода

Комплект поставки: 5 м. кабель магистрали



Сварочный источник Aristo™ Tig 4000i панель ТА4	0458 630 880
Сварочный источник Aristo™ Tig 4000i панель ТА6	0458 630 884
Сварочный источник Aristo™ Tig 4000i ТА4 и блок охлаждения	0458 630 881
Сварочный источник Aristo™ Tig 4000i ТА6 и блок охлаждения	0458 630 885

Caddy TIG 1500i / 2200i

Сварочные аппараты ESAB Caddy™ Tig 1500i / 2200i могут быть оборудованы двумя различными панелями управления. Обе панели имеют необходимые функции для аргонодуговой сварки постоянным током:

- высокочастотный поджиг (HF-start) или поджиг отрывом (LiftArc™)
- и ручную дуговую сварку (ММА)

Панель управления Caddy™ TA33 обеспечивает простое управление аргонодуговой сваркой (TIG). Необходимо только установить толщину листа, остальное проконтролирует аппарат, обеспечивая отличное качество TIG сварки. Можно также вручную контролировать время спада тока (slope down) и подачу газа после гашения дуги. Расширенная панель управления Caddy™ TA34 позволяет применять режим импульсной TIG сварки (Pulsed TIG), предоставляющей лучший контроль за тепловложением. Имеется также режим

«Микроимпульс» (Micro Pulse), который позволяет уменьшить продолжительность импульсов до 0,001 с. Caddy™ TA34 имеет две ячейки памяти, в которых можно сохранить все установки. Переключение между ячейками памяти осуществляется либо с панели управления, либо переключателем на горелки (даже во время сварки). Можно также установить время спада тока, подачу газа после выключения дуги и подключить дистанционный пульт управления. Обе панели легки в понимании и в управлении даже в сварочных перчатках.

Комплект поставки сварочного аппарата ESAB Caddy TIG 1500i / 2000i включает: трехметровые сварочный и обратный кабели, электрододержатель вращающегося типа и трехметровый сетевой кабель с вилкой.



Технические характеристики ESAB Caddy TIG 1500i / Caddy TIG 2000i:

Наименование	Caddy Tig 1500i	Caddy Tig 2200i
Напряжение питания В/фазы/Гц	230/ 1 50/60	230/ 1 50/60
Плавкий предохранитель, А	16	16
Допускаемая нагрузка при 40°C, TIG		
ПВ 25%, А/В	150/16	220/18,8
ПВ 60%, А/В	120/14,8	150/16,0
ПВ 100%, А/В	110/14,4	110/14,4
Допускаемая нагрузка при 40°C, ММА		
ПВ 25%, А/В	150/26	170/26,8
ПВ 60%, А/В	100/24	130/25,2
ПВ 100%, А/В	90/23,6	110/24,4
Диапазон тока TIG (пост. ток), А	4-150	4-220
Диапазон тока ММА (пост. ток), А	4-150	4-170
Напряжение холостого хода, В	72	72
Масса, кг	9,2	9,4

ORIGO™ Tig 3000i, TA24 Пульт управления

Профессиональный сварочный аппарат для ответственной TIG сварки в промышленности и для ремонтных работ.

- Разработан для высококачественной TIG сварки
- Этот аппарат обеспечивает легкость зажигания и стабильность дуги. Может качественно сваривать все типы нержавеющей и малоуглеродистых сталей и большинство других материалов толщиной от 0,5 мм. Сварочный ток может регулируется в широком диапазоне до 300 А. Используется в самых различных условиях для TIG (пост. ток) и MMA сварки.
- Прочный и надежный инверторный сварочный аппарат.
- Достоинством этого аппарата являются высокая производительность и качество сварки. TIG сварка постоянным током в импульсном режиме обеспечивает легкость управления величиной тепловложения и сварочной ванной. Ручная дуговая сварка MMA производится электродами с покрытием любого типа и диаметром до 5 мм. Панель управления аппарата OrigoTig TA24 позволяет установить все необходимые функции TIG (пост. ток) и MMA сварки.

Все параметры представлены так, что их легко и просто ввести.

Область применения Origo™ Tig 3000i, TA24

- Ремонт и обслуживание
- Промышленное производство и строительство
- Обрабатывающая промышленность
- Судостроительные верфи и морские платформы
- Электростанции
- Транспортное машиностроение

Комплект поставки: сетевой кабель 5м, обратный кабель 4,5м с зажимом массы, газовый шланг 2м с хомутами 2шт.



Технические характеристики Origo™ Tig 3000i

	Tig 3000i, TA24
Диапазон регулирования тока (TIG сварка)	4-300
Диапазон регулирования тока (MMA сварка)	16-300
Напряжение питающей электросети, В	400/3
Предохранитель, А	20
Сечение сетевого кабеля, мм ²	4x1.5
Макс. сварочный ток / напряжение :	
ПВ 35% , TIG	300A/22
ПВ 60% , TIG	240/19,6

Аппараты для TIG-AC/DC сварки

CADDY™ Tig 2200i AC/DC

Аппарат **Caddy™** уже является классическим сварочным источником в нише переносного сварочного оборудования. **Caddy™ Tig 2200i AC/DC** – компактный инверторный источник с удобной панелью управления **ТА33 AC/DC** либо **ТА34 AC/DC** для сварки ТИГ на постоянном или переменном токе и сварки ММА на постоянном токе с различной полярностью. Он гарантирует отличное ВЧ зажигание или зажигание дуги отрывом и постоянную стабильную дугу. Можно сваривать с высочайшим качеством все типы материалов толщиной до 5 мм.

Панель управления ТА33 AC/DC:

- Дисплей.
- Метод сварки MMA/ТИГ*.
- Процесс: AC/DC, DC-, AC MMA.
- ВЧ зажигание/зажигание дуги отрывом;
- 2х-/4х-тактный режим кнопки горелки;
- Панель/Дистанционное управление;
- Толщина листа;
- Спад тока;
- Время подачи газа после выключения дуги
- Переключение полярности сварки MMA клавишей.

Панель управления ТА34 AC/DC:

Дополнительные функции по сравнению с ТА33AC/DC:

- Возрастание тока;
- Сварочный ток;
- Длительность импульса;
- Базовый ток;
- Спад тока;
- Время подачи газа после выключения дуги;
- Баланс перемен. тока;
- Частота перемен. тока;
- Предварительный нагрев электрода.

Комплект поставки: сетевой кабель длиной 3 м, газовый шланг длиной 2 м с двумя хомутами, обратный кабель длиной 4,5 м.



Caddy™ Tig 2200i AC/DC, ТА33 AC/DC Горелка ТХН™ 200 4м, сварочных кабелей MMA	0460 150 882
Caddy™ Tig 2200i AC/DC, ТА34 AC/DC Горелка ТХН™ 200 4м, комплект сварочных кабелей MMA	0460 150 883
Caddy™ Tig 2200i AC/DC, ТА34 AC/DC Горелка ТХН™ 250w 4м, с блоком жидкостного охлаждения CoolMini, комплект сварочных кабелей MMA , двухколесная тележка	0460 150 884
Caddy™ Tig 2200i AC/DC, ТА34 AC/DC	0460 150 880
Caddy™ Tig 2200i AC/DC, ТА33 AC/DC	0460 150 881
Блок жидкостного охлаждения, CoolMini	0460 144 880

ORIGO™ Tig 3000i AC/DC, TA24 AC/DC

- Профессиональный сварочный аппарат для ответственной TIG сварки
- Сварочный аппарат Origo™ Tig 3000iAC/DC, TA24AC/DC разработан для высококачественной TIG сварки, обеспечивает отличное зажигание и стабильную дугу, как на постоянном, так и на переменном токе. Может высококачественно сваривать любой материал различной толщины.
- Сварка переменным током с функцией QWave™
Одной из наиболее важных задач сварочных аппаратов TIG сварки является обеспечение стабильной дуги. Аппарат Tig 3000i имеет функцию QWave™, обеспечивающую отличное управление дугой и низкий уровень шума, не снижающие в то же время качества сварки.
- Легкость использования
- Высокая производительность и качество сварки являются достоинством этого аппарата. Панель управления аппарата OrigoTig TA24 AC/DC позволяет установить все необходимые функции для TIG DC (TIG Пост. ток), AC/DC (Пост./Перем. ток) и MMA сварки.
- При TIG сварке постоянным током в импульсном режиме легко осуществляется управление величиной тепловложения и сварочной ванной. При сварке на переменном токе, частота и сбалансированное управление обеспечивают оптимальные условия для сварочного процесса. В аппарате предусмотрена возможность предварительного программирования и изменение программ (2 программы) в процессе сварки. Все параметры представлены в легком для понимания виде. При MMA сварке задействованы функции Hot start (Горячий старт), Arc force (Сила дуги), и переключатель полярности.



Комплект поставки: 5 м сетевой кабель, 2 м газовый шланг с двумя хомутами, обратный кабель 4,5 м.

Origo™ Tig 3000i AC/DC, TA24AC/DC	0459 735 880
Блок охлаждения, CoolMidi 1800	0459 840 880
Тележка 2х-колесная	0459 366 890
Тележка 4х-колесная, комплект	0460 060 880
Дистанционное управление AT 1 CAN	0459 491 883
Дистанционное управление AT 1 CoarseFine	0459 491 884
Дистанционное управление Foot FS 002 CAN	0349 090 890
Соединительные кабели дистанц. управления:	
5 м CAN	0459 554 880
10 м CAN	0459 554 881
15 м CAN	0459 554 882
25 м CAN	0459 554 883

ORIGO™ Tig 4300iw AC/DC, TA24 AC/DC

Origo™ Tig 4300iw AC/DC, TA24 AC/DC - сварочная система для аргонодуговой сварки (ТИГ) и для ручной дуговой сварки (ММА). Основным элементом системы является инверторный выпрямитель Origo™ Tig 4300iw AC/DC с водяным охлаждением. Источник разработан для выполнения качественной ТИГ сварки для различных материалов.

Функции:

- Функция QWave™- обеспечивает сварку переменным током с высокой стабильностью дуги и при низком уровне шума;
- Импульсная ТИГ сварка постоянным током обеспечивает легкость управления величиной тепловложения; Функция .ESAB LogicPump (ELP) - автоматическое включение блока охлаждения при использовании горелки с жидкостным охлаждением;
- Режим энергосбережения – включение вентилятора и насоса по необходимости;
- Функция ESAB 2-program. Возможность предварительного программирования и изменения программы во время проведения сварки; ММА сварка.
- Функции «Hot start»(Горячий старт), «Arc force» (Сила дуги) и переключатель полярности.
- Легкость эксплуатации.
- Все параметры представлены на панели управления TA24 AC/DC в легко читаемой форме.



Панель управления TA24 AC/DC - ТИГ, ММА сварка:

- Сварочный ток;
- Продолжительность импульсов;
- Базовый ток;
- Длительность базового тока;
- Время подачи газа после выключения дуги;
- Баланс перемен. тока;
- Частота перемен. тока;
- Предварительный нагрев электрода.

Комплект поставки: 5 м сетевой кабель, 2 м газовый шланг с двумя хомутами, обратный кабель 4,5 м.

Origo™ Tig 4300iw AC/DC, TA 24 AC/DC	0460 100 880
---	--------------

Аппараты для МИГ/МАГ сварки

Инверторы

ARISTO™ Mig C3000i/3001i

Новые высокотехнологичные сварочные полуавтоматы для профессиональных работ.

Aristo™ Mig C3000i/3001i с подающим механизмом AristoFeed 30L-4 позволяют осуществлять полуавтоматическую сварку в среде защитных газов, импульсную сварку, а также сварку штучным электродом, получая высококачественное соединение. Aristo™ Mig C3000i имеет встроенный подающий механизм, а **Aristo™ Mig 3001i** комплектуется подающим механизмом Aristo™ Feed L3004 или Aristo™ YardFeed 2000, который может работать в 15-ти метрах от источника и оснащаться колесами для легкого перемещения. Выбор процесса с панели управления, расположенной на источнике или на подающем механизме.



Панель МА6 поставляется с предустановленной библиотекой синергетических линий для сварки на постоянном токе, а также для импульсной сварки. Панель МА6 проста в настройке для сварки MIG и MMA. AristoPendant U8 – выносной блок управления используется вместо панели МА6 и обеспечивает быстрый доступ к синергетическим линиям. Более 100 синергетических линий записано в памяти блока U8. Использование синергетических линий максимально сокращает время настройки. Дополнительно Вы можете сохранить в памяти блока 99 сварочных параметров. Наиболее часто используемые клавиши управления выведены на лицевую панель. Так, например, вы можете одним касанием установить “горячий старт”, “заварка кратера”, “2/4 тактный режим”. Все соединения осуществлены по технологии CAN-bus, которая позволяет сократить количество кабелей и повысить надежность работы всей системы.

Примененные в **Aristo™ Mig C3000i/3001i** технология IGBT, позволяющая создавать сварочные источники с выдающимися характеристиками и система TrueArcVoltage System, которая при использовании горелки Esab PSF гарантирует, что Вы варите на правильном напряжении независимо от потерь, возникающих в кабелях, и получаете качественный шов как рядом с источником, так и на удалении 15-ти метров, делают этот комплект незаменимым при проведении профессиональных сварочных работ на токах до 300 ампер.

Источники обеспечивают:

- Мягкий надежный поджиг дуги и плавное окончание сварки обеспечиваются функциями “Горячий старт” и “Заварка кратера”.
- Простота и скорость настройки, которая достигается благодаря панели МА6 либо блоку AristoPendant U8. AristoPendant U8 и МА6 гарантируют легкость установки и сохранения синергетических линий, созданных пользователем для новых материалов и защитных газов.
- Большой выбор предустановленных синергетических линий обеспечивают установку оптимальных сварочных параметров для любых материалов во всем диапазоне толщин.
- Память на 10 (панель МА6) или 99 (блок AristoPendantU8) сварочных параметров.
- ESAB LogicPump – интеллектуальная система управления насосом охлаждения, которая автоматически активируется при подключении водоохлаждаемой горелки.
- TrueArcVoltage System – система позволяющая измерять и поддерживать заданное напряжение дуги независимо от длины соединительных кабелей, обратного кабеля и длины горелки.
- Aristo SuperPulse – MIG процесс, в основе которого лежит комбинация импульсных режимов. Процесс позволяет контролировать тепловложение, а блок Pendant U8 отображает величину тепловложения. Области применения: сварка ответственных конструкций из углеродистых, легированных и нержавеющей сталей в судостроении, химической промышленности, транспортном машиностроении, атомной энергетике, производстве морских платформ, сварка алюминия.

Комплект поставки: сетевой кабель с вилкой 5 м, обратный кабель с зажимом

Технические характеристики Aristo Mig C3000i/ Aristo Mig 3001i

	Mig C3000i	Aristo™ Mig 3001i
Вес, кг	38	26
Напряжение сети В/Гц	400, 3~50/60	400, 3~50/60
Макс сварочный ток при ПВ 35%, А	300/29V	300/29V
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	240/24V	240/26V
Макс. сварочный ток при ПВ 100%, А	200/24V	200/24V
Напряжение хол. хода В	70-80	70-80
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,8-25,0	-
Диаметр подаваемой проволоки, мм:		
Углеродистая сталь	0,6-1,2	-
Нержавеющая сталь	0,6-1,2	-
Алюминий	1,0-1,2	-
Порошковая	0,8-1,2	-

Aristo™ Mig u4000i/u5000i

Система состоит из источника питания **Aristo™ Mig 4000i** или **5000i** и выносного подающего механизма **Aristo™ Feed 3004** или **Aristo™ Feed 4804**. Предназначена для полуавтоматической сварки изделий и конструкций с повышенными требованиями по качеству. Выпрямитель выполнен по инверторной технологии. Все внутренние и внешние связи между блоками системы осуществляются по цифровой технологии CAN-bus, гарантирующей высокую скорость и надежность передачи данных. Потребитель может выбрать панель управления на подающем механизме - МА4 или МА6. Панель МА4 – обеспечивает основные регулировки МИГ/МАГ сварки, плавное регулирование индуктивности, регулирование продувки газа до и после, плавный старт и заварку кратера и отражает на цифровом табло основные параметры режима, также имеется возможность сварки ММА; панель МА6 - в дополнение к возможностям МА4 обеспечивает синергетическое управление обычной и импульсной сваркой МИГ/МАГ, имеет 10 ячеек памяти, устанавливает нужный тип электрода при ММА сварке, дает возможность производить воздушно-дуговую строжку угольным электродом. Механизмы подачи могут монтироваться на источнике, на консоли с противовесом или на тележке, и обеспечивают подачу проволоки диаметром от 0,6 до 1.6 мм для **AristoFeed 3004**, и до 2,4 мм для **AristoFeed 4804** с постоянной скоростью подачи проволоки в диапазоне 1,9 – 25,0 м/сек. Системы могут комплектоваться блоком водяного охлаждения, подсоединенным к системе энергосбережения источника. Потребитель по своим требованиям и условиям работы комплектует сварочную систему. Корпус аппарата выполнен из цельнотянутого алюминия, что препятствует коррозии и увеличивает срок эксплуатации.



Комплект поставки: сетевой кабель с вилкой 5 м, обратный кабель с зажимом

Наименование	Aristo™ Mig 4000i	Aristo™ Mig 5000i
Вес, кг	57	66
Напряжение сети В/Гц	3x400/50-60	3x400/50-60
Предохранитель, А	25	35
Сечение кабеля, О мм ²	4x4	4x6
Макс сварочный ток при ПВ 35 А	400	-
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	320	500
Макс. сварочный ток при ПВ 100%, А	250	400
Напряжение хол. хода В	55-70	72-88
Диапазон тока MIG, А	16-400	16-500
Диапазон тока MMA, DC, А	16-400	16-500
Диапазон тока TIG, DC, А	-	-
Потребляемая мощность, S kVA	24,6	-
Фактор мощности при max токе	0,65	0,85
Эффективность при максимальном токе	85	86
Класс защиты	IP 23	IP 23

Origo™ Mig C3000i/L3000i

Origo™ Mig C3000i и L3000i - высокотехнологичные сварочные полуавтоматы для профессиональных работ.

Инверторные сварочные аппараты **Origo™ Mig C3000i и L3000i** позволяют осуществлять MIG и MMA сварку на постоянном токе, сочетая высочайшее качество получаемого сварного соединения и простоту использования. Благодаря применению IGBT технологии созданы надежные сварочные источники с выдающимися характеристиками. Компактная версия **Origo™ Mig C3000i** имеет встроенный подающий механизм. Подающий механизм Origo Feed L3004 может работать в 15-ти метрах от источника и оснащаться колесами для легкого перемещения. Выбор вида сварки, установка основных параметров МИГ сварки, контроль за ходом процесса осуществляется с простой в управлении панелью MA 23, установленной либо на источнике, либо на подающем механизме.



ESAB гарантирует, что при использовании горелки PSF, вы всегда

будете варить с правильно установленным напряжением на дуге, независимо от потерь в сварочных кабелях. Это значит, что система «True Arc Voltage» будет поддерживать напряжение на одном уровне, независимо от того, используете ли Вы кабель длиной 1,7м или удаляетесь от источника на 15 метров.

Аппараты **Origo™ Mig 3000i** имеют уникальную систему QSet™ – систему автоматической настройки параметров в режиме сварки короткой дугой.

Вам достаточно установить скорость подачи проволоки, QSet™ автоматически подберет остальные сварочные параметры для любой проволоки и газовой смеси. QSet™ работает с любыми сочетаниями проволок и сварочных газов, сводя разбрызгивание к минимуму, и при этом не нуждается в синергетических линиях.

Управляя инверторным источником с помощью MA 23, на которую выведены органы управления основными сварочными параметрами, Вы достигаете наилучших результатов.

Панель MA 23A позволяет автоматически подбирать сварочные параметры в режиме "короткой дуги".

Origo™ Mig L3000i с подающим механизмом Origo™ Feed L3004 предназначен для сварки конструкций из углеродистых, легированных и нержавеющей сталей, сварки алюминия и может использоваться в машиностроении, сельском хозяйстве, мебельном производстве, автотехцентрах и других производствах, где требуются малогабаритные аппараты, обеспечивающие превосходное качество шва.

Комплект поставки:

- Сетевой кабель с вилкой 5 м
- обратный кабель с зажимом

Технические характеристики Mig C3000i /Origo™ Mig L3000i

Наименование	Mig C3000i	Origo™ Mig L3000i
Вес, кг	38	26
Напряжение сети В/Гц	3~400, 50/60	400, 3~50/60
Макс сварочный ток при ПВ 35%, А	300/29V	300/29V
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	240/24V	240/26V
Макс. сварочный ток при ПВ 100%, А	200/24V	200/24V
Напряжение хол. хода, В	70-80	70-80
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,8-25,0	-
Диаметр подаваемой проволоки, мм:		
Углеродистая сталь	0,6-1,2	-
Нержавеющая сталь	0,6-1,2	-
Алюминий	1,0-1,2	-
Порошковая	0,8-1,2	-

Информация для заказа:

Origo™ Mig L3000i and Origo™ Feed, L3004 MA23 Encl. incl PSF™ 305 3 m, кабель источник-подающий механизм 1.7 m	0459 795 880
Origo™ Mig L3000i and Origo™ Feed, L3004 MA23a Encl, incl PSF™ 305 3 m, кабель источник-подающий механизм 1.7 m	0459 795 881
Mig L3000i	0459 740 880
Origo™ Mig C3000i, MA23, incl PSF™ 305 4,5 m	0459 750 880
Origo™ Mig C3000i, MA23a, incl PSF™ 305 4.5 m	0459 750 881
CoolMidi 1800	0459 840 880

Компактные полуавтоматы

Origo Mig C141/C151

Origo Mag C171/C201/C251

- Устройство «Power Smoothing Device™» обеспечивает сварочные характеристики для однофазных аппаратов такие же, как для трехфазных.
- Простое изменение полярности позволяет использовать обычные проволоки сплошного сечения, а также порошковые самозащитные проволоки.
- Легкость установки сварочных параметров
- Горелки MXL™ разработаны для обеспечения наибольшего удобства и универсальности применения.



Комплект поставки включает:

Origo Mig C141/C151: сварочная горелка MXL 150V, 2,5 м (контактный наконечник 0,8), подающий ролик 0,6-0,8.

Origo Mag C171/C201: MXL 200, 3 м (контактный наконечник 0,8), подающий ролик 0,6-0,8.

Origo Mag C251: MXL 270, 3 м (контактный наконечник 1,0), подающий ролик 0,8-1,0.

Для всех аппаратов: 3 м сетевой кабель с вилкой, 3 м обратный кабель с клеммой, газовый шланг длиной 1,5 м, подставка для газового баллона (кроме Origo Mag C141) и крепежная цепь для газового баллона.

Наименование	C141	C151	C171	C201	C251
Питание от сети переменного тока, В/Гц	2301ф 50/60	2301 ф 50/60	230 1ф 50/60	230 1ф 50/60	2301ф 50/60
Макс, ток при ПВ 20%, А	100	150	170	200	250
Макс, ток при ПВ 30%, А	-	122	139	163	200
Макс, ток при ПВ 60%, А	54	86	98	115	140
Макс, ток при ПВ 100%, А	42	67	76	90	110
Скорость подачи проволоки, м/мин	2.0-14	2.0-14	1.0-17	1.0-17	1.9-19
Напряжение холостого хода, В	20-28	18.5-30.5	19.5-35.5	17.5-33	19.5-42.5
Масса, кг	25	37.5	59	68	94

Origo Mig C170/C200/C250

Origo Mig C170/C200/C250 - аппараты со ступенчатой регулировкой тока для MIG/MAG сварки с питанием от трехфазной сети. Встроенный механизм подачи проволоки и малая масса делают эти аппараты незаменимыми для небольших предприятий, ремонтных и сварочных мастерских.

Комплект поставки включает:

Origo Mig C170/C200: сварочная горелка MXL 201 3 м (контактный наконечник 0,8) подающий ролик в сборе 0,6-0,8. **Origo Mig C251:** MXL 271 3 м (контактный наконечник 1,0) подающий ролик в сборе 0,8-1,0.



Для всех аппаратов: 3 м сетевой кабель с вилкой, 3 м обратный кабель с зажимом, газовый шланг длиной 1,5 м, подставка для газового баллона и крепежная цепь для газового баллона.

Технические характеристики

Наименование	C170	C200	C250
Питание от 3ф сети переменного тока, В/Гц	400-415 50/60	400-415 3ф 50/60	230/400-415 3ф 50/60
Макс, ток при ПВ 35%, А	170	200	250
Макс, ток при ПВ60%, А	130	150	190
Макс, ток при ПВ 100%, А	100	120	150
Скорость подачи проволоки, м/ мин	1-17	1-17	1-17
Напряжение холостого хода, В	15,5-30,6	16-31,8	15-37
Масса, кг	63,5	72,5	82

Origo Mig C280PRO / C340 PRO

Origo Mig C280PRO / C340 PRO – компактные выпрямители для МИГ/МАГ сварки со ступенчатой регулировкой напряжения и плавной регулировкой скорости подачи проволоки. Эти аппараты предназначены для легких и средних условий работы. ESAB Mig C280 имеет 10 ступеней регулировки напряжения.

Дополнительные функции – регулировка времени отжига и режима точечной сварки. ESAB Mig C340 – 40 ступеней регулировки напряжения. Дополнительные функции – 2/4-тактный режим горелки, плавный старт, время отжига проволоки.

Источники имеют возможность переключения полярности. Как опция устанавливается цифровой вольт-амперметр. Встроенный механизм подачи сварочной проволоки может поставляться в 2-х и 4-х роликовом исполнении. Корпус из гальванизированной стали и класс защиты IP 23 гарантируют долговечность и надежность при работе в самых тяжелых условиях. Дополнительно на источниках с водяным охлаждением устанавливается насос ELP «ESAB Logic Pump», включающийся автоматически при подключении водоохлаждаемой горелки и не работающий, если горелка с воздушным охлаждением, что обеспечивает сохранность горелки и предотвращает перегрев насоса.



Комплект поставки:

- Сварочная горелка PSF 250 3 м (для C280 PRO),
- PSF 250 4,5 м (для C280 PRO 4WD),
- PSF 305 3 м (для C340 PRO),
- PSF 305 4,5 м (для C340 PRO 4WD),
- 5 м сетевой кабель,
- 3,5 м обратный кабель (5 м для 4WD) с зажимом и полка для газового баллона.

Наименование	Origo Mig C240 PRO/C240s PRO	Origo Mig C240 PRO/C240s PRO
Напряжение сети В/Гц	400-415 50/60*	400-415 50/60*
Макс сварочный ток при ПВ 30%, А	280	340
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	190	250
Макс сварочный ток при ПВ 100%, А	150	195
Потребляемая мощность на холостом ходу, W	190	240
Напряжение хол. хода В	15-38	16-40

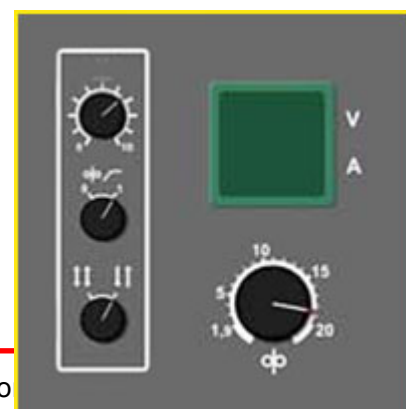
Диапазон тока, А	30-280	40-340
Изменение скорости подачи проволоки, м/мин	1.9-19	1.9-20
Углеродистая сталь Ø, Fe	0.6-1.0	0.6-1.2
Нержавеющая сталь Ø, SS	0.6-1.2	0.6-1.0
Алюминий Ø, Al	1.0-1.2	1.0-1.2
Порошковая O, CW	1.0-1.2	1.0-1.2
Интервал / Точечная сварка, сек.	0.2-2.5	
Вес, кг	97	120
Класс защиты	IP 23	-

Информация для заказа:

Origo Mig C280 PRO (400-415 V, 50 Hz)	0349 302 889
Origo Mig C280 PRO*	0349 302 844
Origo Mig C280 PRO 4WD (400-415 V, 50 Hz)	0349 302 890
Origo Mig C280 PRO 4WD*	0349 302 612
Origo Mig C340 PRO (400-415 V, 50 Hz)	0349 302 452
Origo Mig C340 PRO*	0349 302 483
Origo Mig C340 PRO 4WD (400-415 V, 50 Hz)	0349 302 484
Origo Mig C340 PRO 4WD*	0349 302 485
Пылевой фильтр	0349 302 599
Цифровой В/А	0349 302 598
Трансформатор для подогревателя CO2	0349 302 250
Держатель кабеля	0349 303 362
*230/400-415/500 V, 50 Hz; 230/440-460 V, 60 Hz	-

Origo Mig C420 PRO

Origo Mig C420 PRO – компактные выпрямители со ступенчатой регулировкой напряжения и плавной регулировкой скорости подачи проволоки. Эти аппараты предназначены для полуавтоматической сварки в CO₂ и смесях при изготовлении и монтаже средних и крупных металлоконструкций. Аппараты надежны в работе и просты в управлении; все регулировки на передней панели, на которой монтируется и цифровой вольтамперметр (опция для модели C420). У аппарата 35 ступеней регулировки напряжения. Кроме изменения скорости возможна регулировка времени отжига, 2/4-тактный режим работы горелки. Аппарат оснащен встроенным 4-х роликовым подающим механизмом и может поставляться с блоком водяного охлаждения горелки и без него. Дополнительно на источниках с водяным охлаждением устанавливается насос ELP «ESAB Logic Pump», включающийся автоматически при подключении водоохлаждаемой горелки и не работающий, если горелка с воздушным охлаждением, что обеспечивает сохранность горелки и предотвращает перегрев насоса. Корпус из гальванизированной стали и класс защиты IP23 гарантируют долговечность и надежность при работе в самых тяжелых условиях.



Комплект поставки:

- Сварочная горелка PSF 405/PSF 410W – длиной 4,5м;
- Сетевой кабель 5м;
- Обратный кабель длиной 5,0м с зажимом;
- Газовый шланг 1,5м;
- Полка для баллона с газом и крепежной цепью для газового баллона.

Наименование	Origo Mig C420 PRO/C420W PRO
Напряжение сети В/Гц	400-415 50/60
Макс сварочный ток при ПВ 50%, А	420
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	300
Макс сварочный ток при ПВ 100%, А	315
Потребляемая мощность на холостом ходу , Вт	520
Напряжение холостого хода В	14-47
Диапазон тока, А	50-420
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	935x640x800
Углеродистая сталь Ø, Fe	0.6-1.6
Нержавеющая сталь Ø, SS	0.6-1.6
Алюминий Ø, Al	0.8-1.6
Порошковая Ø, CW	0.9-1.6
Интервал / Точечная сварка, сек.	-
Вес, кг	215
Время отжига проволоки, сек	0-0.5

Origo Mig C240 PRO

Origo Mig C 240 PRO – компактные выпрямители со ступенчатой регулировкой напряжения и плавной регулировкой скорости подачи проволоки. Эти аппараты предназначены для полуавтоматической сварки в CO₂ и смесях при изготовлении и монтаже средних и крупных металлоконструкций. Аппараты надежны в работе и просты в управлении; все регулировки на передней панели, на которой монтируется и цифровой вольтамперметр (опция для модели C420). У аппарата 35 ступеней регулировки напряжения. Кроме изменения скорости возможна регулировка времени отжига, 2/4-тактный режим работы горелки. Аппарат оснащен встроенным 4-х роликовым подающим механизмом и может поставляться с блоком водяного охлаждения горелки и без него. Дополнительно на источниках с водяным охлаждением устанавливается насос ELP «ESAB Logic Pump», включающийся автоматически при подключении водоохлаждаемой горелки и не работающий, если горелка с воздушным охлаждением, что обеспечивает сохранность горелки и предотвращает перегрев насоса. Корпус из гальванизированной стали и класс защиты IP23 гарантируют долговечность и надежность при работе в самых тяжелых условиях.



Комплект поставки:

- Сварочная горелка PSF 405/PSF 410W – длиной 4,5м;
- сетевой кабель 5м;
- обратный кабель длиной 5,0м с зажимом;
- газовый шланг 1,5м;



- Полка для баллона с газом и крепежной цепью для газового баллона.

Технические характеристики Origo Mig C240 PRO/C240s PRO

Наименование	Origo Mig C240 PRO/C240s PRO
Напряжение сети В/Гц	400-415 50/60
Макс сварочный ток при ПВ 50%, А	420
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	300
Макс сварочный ток при ПВ 100%, А	315
Потребляемая мощность на холостом ходу, Вт	520
Напряжение хол. хода В	14-47
Диапазон тока, А	50-420
Габаритные размеры, ДхШхВ, мм	935x640x800
Углеродистая сталь Ø, Fe	0.6-1.6
Нержавеющая сталь Ø, SS	0.6-1.6
Алюминий Ø, Al	0.8-1.6
Порошковая Ø, мм	0.9-1.6
Интервал / Точечная сварка, сек.	-
Вес, кг	215
Время отжига проволоки, сек	0-0.5

Полуавтоматы со ступенчатой регулировкой напряжения

Origo Mig 320

Origo Mig 320 – сварочный источник со ступенчатым регулированием напряжения, предназначенный для МИГ/МАГ сварки в средних условия эксплуатации. Он имеет 40 ступеней регулирования напряжения и два выхода с различной индуктивностью. Прочный оцинкованный корпус позволяет эксплуатировать источник в агрессивной окружающей среде. Широкий диапазон регулирования напряжения и тока позволяет выбрать оптимальный режим для различных условий сварки. Дополнительно источник может быть оборудован цифровым измерительным прибором. Колеса большого диаметра, прочные подъемные проушины и опорная рама для подъема вилочным погрузчиком позволяют легко транспортировать источник.



Origo Mig 320 работает с отдельными механизмами подачи проволоки Origo FeedAirmatic; Origo Feed 302 M11, 304 M12, 484 M12 и Origo YardFeed 200 (без вольтметра/амперметра).

Комплект поставки:

- Сетевой кабель 5
- Колеса
- Обратный кабель с зажимом 5 м
- Подставка для газовых баллонов
- Посадочный штырь для механизма подачи проволоки.

Технические характеристики Origo Mig 320

	Origo Mig 320
Габаритные размеры, LxWxH, mm	840x425x830
Вес, кг	111
Класс защиты	IP 23
Напряжение сети В/Гц	400-415, 3~50/60
Предохранитель, А	20-16
Сечение кабеля, мм ²	4x2,5
Макс сварочный ток при ПВ 30%, А	320
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	250
Макс. сварочный ток при ПВ 100%, А	195
Потребляемая мощность на холостом ходу, W	200
Напряжение хол. хода В	16-40
Диапазон тока, А	40-320

Информация для заказа:

Origo Mig 320 (400-415 V, 50/60 Hz)	0349 302 676
Origo Mig 320 (400-415 V, 50/60 Hz) с Цифровым В/А	0349 303 562
Origo Mig 320*	0349 302 613
Пылевой фильтр	0349 302 599
Держатель кабеля	0349 303 362
Цифровой В/А	0349 302 598
Трансформатор для подогревателя CO ₂	0349 302 250
Стабилизатор	0349 303 475

Origo Mig 410/510

Origo Mig 410/510 – сварочные источники со ступенчатым регулированием тока, предназначенные для МИГ/МАГ сварки в тяжелых условиях эксплуатации. Они имеют 40 шагов регулирования напряжения и оборудованы либо воздушным, либо водяным охлаждением. **Origo Mig 410** имеет два выхода различной индуктивности; **Origo Mig 510** – три выхода различной индуктивности. Источники Origo Mig 410/510 работают с отдельными механизмами подачи проволоки: Origo Feed Airmatic; Origo Feed 302 M11, 304 M12 и 484 M12 и Origo YardFeed 200 (без амперметра/вольтметра).



Комплект поставки:

- Сетевой кабель 5
- Колеса
- Обратный кабель с зажимом 5 м
- Подставка для газовых баллонов
- Посадочный штырь для механизма подачи проволоки.

Технические характеристики Origo Mig 410/510

Наименование	Origo Mig 410	Origo Mig 510
Вес, кг	144	214
Класс защиты	-	IP 23
Напряжение сети В/Гц	400-415, 3~50/60	400-415, 3~50/60
Предохранитель, А	25-20	50-35
Сечение кабеля, мм ²	4x2,5	4x6
Макс сварочный ток при ПВ 50%, А	400	-
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	365	500
Макс. сварочный ток при ПВ 100%, А	280	390
Потребляемая мощность на холостом ходу, W	360	440
Напряжение хол. хода В	17-45	17-50

Информация для заказа:

Origo Mig 410 (400-415 V, 50/60 Hz)	0349 302 408
Origo Mig 410*	0349 302 713
Origo Mig 410w (400-415 V, 50/60 Hz)	0349 302 407
Origo Mig 410w*	0349 302 711
Origo Mig 410 (400-415 V, 50/60 Hz) с Цифровым В/А	0349 303 563
Origo Mig 410w (400-415 V, 50/60 Hz) с Цифровым В/А	0349 303 564
Origo Mig 510 (400-415 V, 50/60 Hz)	0349 302 404
Origo Mig 510*	0349 302 436
Origo Mig 510w (400-415 V, 50/60 Hz)	0349 302 403
Origo Mig 510w*	0349 302 435
Origo Mig 510 (400-415 V, 50/60 Hz) с Цифровым В/А	0349 303 565
Origo Mig 510w (400-415 V, 50/60 Hz) с Цифровым В/А	0349 303 566
Пылевой фильтр	0349 302 423

Origo Mig L405

Origo Mig L405 – источник со ступенчатой регулировкой напряжения, предназначен для MIG / MAG сварки в самых тяжелых условиях. Источники снабжаются выносным механизмом подачи проволоки **Origo Feed L302 / L 304**; имеют 40 ступеней регулирования напряжения, 2 разъема индуктивности, а также ряд дополнительных функций и регулировок, производимых на подающем механизме – скорость подачи и время отжига проволоки, плавный старт и 2/4-х тактный режим работы горелки, позволяют вести сварку высокого качества. Высокая индуктивность обеспечивает равномерную сварку с низким разбрызгиванием; при низкой индуктивности, сварка характеризуется стабильной концентрированной дугой и более резким шумом. Модели подающих механизмов: **Origo Feed L302** – с 2-мя подающими роликами и 4-х роликовый **Origo Feed L304** обеспечивают постоянную подачу проволоки в диапазоне скоростей 1.9 – 25 м/мин. Источник имеет воздушное охлаждение и оборудован тепловой защитой от перегрузок. Диаметры применяемых проволок: для **Origo Feed L302**– 0,6-1,2 мм, для **Origo Feed L304** – 0,6-1,6 мм. Корпус из гальванизированной стали и класс защиты IP 23 гарантируют долговечность и надежность при работе в самых тяжелых условиях.



Комплект поставки:

- 5 м сетевой кабель,
- колеса,
- обратный кабель с зажимом ,
- полка для газового баллона, штырь для установки подающего механизма на источнике

Наименование	Origo Mig L305	Origo Mig L405
Вес, кг	89	142
Класс защиты	IP 23	IP 23
Напряжение сети В/Гц	400/415, 3~ 50	230/400-415/500, 3~ 50; 230/400-460, 3~ 60
Предохранитель, А	16	20
Сечение кабеля, О мм ²	4x2.5	4x2.5
Напряжение хол. хода В	17-44	17-45

Информация для заказа:

Origo Mig L305 (400-415V 50Hz)	0349 309 700
Origo Mig L405 (400-415V 50Hz)	0349 306 517
Origo Mig L405 (230/400-415&500V 50Hz; 230/440-460 60Hz)	0349 306 594
Origo Mig L405w (400-415V 50Hz)	0349 306 563
Origo Mig L405w (230/400-415/500V 50Hz; 230/440-460V 60Hz)	0349 306 595
Комплект соединительных кабелей 1.7m, 50 мм*	0459 532 880
Комплект соединительных кабелей 5.0m, 50 мм	0459 532 881
Комплект соединительных кабелей 5.0m, 50 мм, (жидкостное охлаждение)	0459 532 891
Комплект соединительных кабелей 10.0m, 50 мм	0459 532 882
Комплект соединительных кабелей 10.0m, 50 мм, (жидкостное охлаждение)	0459 532 892
Горелка PSF 305 3 м	0458 401 880

Горелка PSF 305 4.5м	0458 401 881
Горелка PSF 405 3м	0458 401 882
Горелка PSF 405 4.5м	0458 401 883
Горелка PSF 410w 3м	0458 400 882
Горелка PSF 410w 4.5м	0458 400 883
Принадлежности:	
Цифровой В/А (для Origo Mig L305)	0349 302 598
Цифровой В/А (для Origo Mig L405)	0349 302 451
Трансформатор для подогревателя CO2	0349 302 250
Стабилизатор (для Origo Mig L305)	0349 303 475
Стабилизатор (для Origo Mig L405)	0349 303 474
Reinforcer комплект для противовеса	0349 309 748

Комплект кабелей 1.7 м артикул. 0459 532 880, предназначен для Feed L304w, обеспечивает жидкостное охлаждение источника.

OrigoMig 402/502/652 (аналоговое управление) (ЧОПЕР)

Внедрение чопперного оборудования — новое направление в электросварочном производстве.

Оно объединяет в себе выносливость традиционного сварочного оборудования и качество сварки инверторных установок.

Импульсные преобразователи Origo™ Mig 402с/502с/652с являются надежными и мощными источниками, предназначенными для полуавтоматической сварки (MIG/MAG сварка) и для ручной дуговой сварки (ММА сварка) и для воздушно – дуговой строжки.

Хорошо зарекомендовавшая себя технология и разработанное ЭСАБ программное обеспечение гарантируют аппаратам высокую надежность и выдающиеся сварочные характеристики. Прочный металлический корпус позволяет использовать эти источники в самых тяжелых условиях эксплуатации.

Легкое перемещение сварочных источников Origo™ Mig обеспечивается колесами большого диаметра, прочным подъемными проушинами и конструкцией опорной части корпуса, позволяющей транспортировать источник вилочным погрузчиком.

**Технические характеристики OrigoMig 402/502/652**

Наименование	Origo™ Mig 402с	Origo™ Mig 502с	Origo™ Mig 652с
Напряжение питания, В/Гц	400-415, 3~50/60	400-415, 3~50/60	400-415, 3~50/60
Допустимая нагрузка			
Макс.ток при ПВ 60%,А	400/34	500/39	600/41
Макс.ток при ПВ 100%,А	310/30	400/34	500/39
Диапазон регулирования тока, А/В MIG/MAG	20/14-400/34	20/14-500/39	20/14-650-44
ММА	20/21-400/36	20/21-500/40	20/21-650/44
Напряжение холодного хода, В	53-58	53-60	53-60
Потребляемая мощность х/х, Вт	500	550	670
С блоками охлаждения, Вт	700	750	870
Коэффициент мощности при максимальном токе	0,88	0,90	0,90
КПД при макс.токе, %	70	72	76
Напряжение управления, В,Гц	45, 50/60	42, 50/60	42, 50/60
Масса, кг	158	298	228
С блоком охлаждения, кг	172	208	242

Механизмы подачи сварочной проволоки

Aristo™ Feed 3004/4804, MA4/MA6

Закрытый подающий механизм Aristo™ Feed 3004/4804 с панелями управления MA4 или MA6 предназначен для работы с источниками Aristo™ Mig U4000i/U5000i (U6) и Aristo™ Mig 4000i/5000i/4500i (U8).



Механизм обеспечивает выполнение следующих функций:

- 2х-/4х-тактный режим кнопки горелки – упрощает проведение сварки.
- Creep start («Плавный старт»), предварительная подача газа и «Горячий старт» обеспечивают мягкое, более направленное зажигание дуги с малым количеством
- «Заварка кратера», регулируемое время отжига и подача газа после выключения дуги обеспечивают спокойное окончание шва, увеличение срока службы контактного наконечника и исключают образование трещин в конце шва.
- Предварительно запрограммированные синергетические линии обеспечивают оптимальные сварочные режимы для различных материалов, различных диаметров проволоки и комбинаций газов (MA6).
- Память на 10 наборов сварочных режимов (MA6).
- Быстрые соединители – экономят время установки
- ESAB LogicPump (ELP) - автоматически включает водяной насос при подсоединении водоохлаждаемой горелки.

Система TrueArcVoltage System - позволяет измерять действительное напряжение дуги независимо от длины соединительного кабеля, обратного кабеля или связки шлангов и кабелей сварочной горелки PSF™.

Технические характеристики Aristo™ Feed 3004/4804, MA4/MA6

Наименование	3004	4804
Вес, кг	17,5	22,5
Напряжение, В/Гц	42/50-60	42/50-60
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,8-25,0	0,8-25,0
Максимальный размер кассеты/вес, д. мм/кг	300/18	300/18
Диаметр подаваемой проволоки, мм		
Углеродистая сталь	0,6-1,6	0,6-2,4
Нержавеющая сталь	0,6-1,6	0,6-2,4
Алюминий	1,0-1,6	1,0-2,4
Порошковая	0,8-1,6	0,8-2,4

Информация для заказа:

Aristo™ Feed 3004, MA4, закрытый	0458 806 884
Aristo™ Feed 3004w, MA4, закрытый	0458 806 894
Aristo™ Feed 3004, MA6, закрытый	0458 806 886
Aristo™ Feed 3004w, MA6, закрытый	0458 806 896
Aristo™ Feed 4804, MA4, закрытый	0458 806 984
Aristo™ Feed 4804w, MA4, закрытый	0458 806 994
Aristo™ Feed 4804, MA6, закрытый	0458 806 986
Aristo™ Feed 4804w, MA6, закрытый	0458 806 996

Origo™ Feed 304/484, M13



Закрытые подающие механизмы **Origo™ Feed 304/484** с панелями управления MA 13 предназначены для работы с источниками Origo™ Mig 400t, 500t и 630tw Magma. Механизм в дополнение к функциям, имеющимся в механизмах **Origo™ Feed 302/304** с панелями управления M11/M12, имеет Функцию заварка кратера», а панель M13A - и цифровой вольтметр/амперметр.



Наименование	304	484
Вес, кг	15	19
Напряжение сети В/Гц	42, 50/60	42, 50/60
Скорость подачи проволоки, м/мин	1,9-25,0	1,9-25,0
Максимальный размер кассеты/вес, д. мм/кг	300/18	300/18
Диаметр подаваемой проволоки, мм:		
Углеродистая сталь	0,6-1,6	0,6-2,4
Нержавеющая сталь	0,6-1,6	0,6-2,4
Алюминий	1,0-1,6	1,0-2,4
Порошковая	0,8-1,6	0,8-2,4

Информация для заказа:

Origo™ Feed 304, M13, закрытый	0459 116 883
Origo™ Feed 304w, M13, закрытый	0459 116 893
Origo™ Feed 304, M13 incl. цифровой В/А, закрытый	0459 116 884
Origo™ Feed 304w, M13 incl. цифровой В/А, закрытый	0459 116 894
Origo™ Feed 484, M13, закрытый	0459 116 983
Origo™ Feed 484w, M13, закрытый	0459 116 993
Origo™ Feed 484, M13 incl. цифровой В/А, закрытый	0459 116 984
Origo™ Feed 484w, M13 incl. цифровой В/А, закрытый	0459 116 994

Origo™ FeedAirmatic, M10

Применяется совместно с источниками **Origo™ Mig 320, 410, 510, 400t, 500t и 630t**. Пушпульная система подачи гарантирует плавную подачу проволоки, что является важным при сварке алюминиевой проволокой или проволоками малых диаметров.

Допускается подключать сварочные кабели до 16 м.

Увеличенная длина кабеля до 35 м.

Цифровые В/А .

True ArcVoltage System™ система, которая при использовании горелки Esab PSF гарантирует, что вы варите на правильном напряжении независимо от потерь, возникающих в кабелях.

Это означает, что Вы получаете качественный шов как рядом с источником, так и на удалении 15-ти метров;

Дополнительная мобильность может быть достигнута, при использовании противовеса, комплекта колес и скобы для подвеса.

Закрытый кожух защищает провод от пыли.

Специальная заглушка закрывает разъем для кабеля пульта



дистанционного управления РКВ.

Наименование	Origo™ FeedAirmatic
Вес, кг	15
Напряжение сети В/Гц	42, 50/60
Скорость подачи проволоки, м/мин	max 15
Максимальный размер кассеты/вес, О мм/кг	300 (440)/18 (30)
Диаметр подаваемой проволоки, мм:	
Углеродистая сталь	0,6-1,6
Нержавеющая сталь	0,6-1,6
Алюминий	0,8-1,6
Порошковая	0,8-1,6

Информация для заказа:

Origo™ FeedAirmatic, M10, закрытый	0459 116 680
Балансир для кассеты 300 мм	0458 705 880
Балансир для кассеты 400 мм	0458 705 882
Комплект колес	0458 707 880
Стальной кожух для кассеты	0459 431 880
Поддерживающая подставка для сварочной горелки	0457 341 881
Поддерживающая подставка для сварочного кабеля	0459 234 880
Скоба для подвеса подающего механизма	0458 706 880
Разъем для MARATHON PAC™	F102 440 880
Адаптер для 5 кг кассет	0455 410 001
Адаптер для кассет диаметром 440 mm	0459 233 880
Дистанционное управление MIG 2 (регулируется только напряжение)	0349 501 028
Дистанционное управление M1 (регулируется только напряжение)	0459 491 895
Кабель для пульта дистанционного управления M1, 5m	0459 553 880
Цифровой В/А для Origo™ Mig 400t/500t	0455 173 882

Origo™ Feed L302/L304

Устройства подачи проволоки **Origo™ Feed L302/L304** предназначены для MIG/MAG сварки с использованием источников Origo™ Mig 3000i и Origo™ Mig L405, обеспечивают постоянную подачу проволоки в диапазоне скоростей от 1.5 до 25 м/мин. Двух роликовый механизм Origo™ Feed L302 применяется для подачи проволок ф 0,6 – 1,2мм, а четырех роликовый **Origo™ Feed L304** – для проволок ф0,6 – 1,6мм. Кнопка на горелке позволяет сварщику легко выбирать 2х-/4х-тактный режим сварки. Регулируемое время отжига позволяет установить нужный вылет проволоки.

Подающий Origo™ Feed L304 имеет дополнительные функции:

- «Creep start» («Плавный старт») обеспечивает постепенное возрастание скорости подачи проволоки.
- Точечная сварка -обеспечивает легкость проведения сварки с предварительно установленным временем сварки и при одинаковом размере точки.



- Gas Purge» (продувка газом) и толчковая подача проволоки – сохраняет проволоку и газ при первичной настройке оборудования или при замене бобины.
- Подающие механизмы работают с катушками с максимальным диаметром 300 мм и весом 18 кг, могут быть использованы при работе с MARATHON PAC™.

Технические характеристики Origo™ Feed L302/ L304

Наименование	Origo™ Feed L302	Origo™ Feed L304
Вес, кг	12,6	13,2
Напряжение сети В/Гц	42, 50/60	42, 50/60
Скорость подачи проволоки, м/мин	1.5-22.0	1.5-22.0
Максимальный размер кассеты/вес, О мм/кг	300/18	300/18
Диаметр подаваемой проволоки, мм:		
Углеродистая сталь	0.6-1.2	0.6-1.6
Нержавеющая сталь	0.6-1.2	0.6-1.2
Алюминий	1.0-1.2	1.0-1.6
Порошковая	0.8-1.2	0.8-1.6

Информация для заказа:

Origo™ Feed L302, open	0459 495 782
Origo™ Feed L304, open	0459 495 882
Origo™ Feed L304w, open	0459 495 892
PSF™ 405 3 m	0458 401 882
PSF™ 405 4.5 m	0458 401 883
PSF™ 410w, 3 m	0458 400 882
PSF™ 410w, 4.5 m	0458 400 883
Bobbin cover, plastic	0458 674 880
Комплект колес	0458 707 880
Поддерживающая подставка для сварочной горелки	0457 341 881
Поддерживающая подставка для сварочного кабеля	0459 234 880
Разъем для MARATHON PAC™	F102 440 880
Скоба для подвеса подающего механизма	0458 706 880

Генераторы электросварочные**КНМ 2Х400PS - СС/СV**

Для ручной дуговой сварки покрытыми электродами, а также выполнения строжки угольными электродами. Обеспечивает сварочным током 2 сварочных порта. Является генератором электрического тока мощностью 40 кВт.

Сварочный генератор КНМ 2Х400PS - СС/СV снижает затраты на производство работ и транспортировку, если сварка производится одновременно двумя сварщиками и подключение к электросетям затруднено. Генератор обеспечивает работу двух сварочных постов одновременно на токах до 400А. Идеально подходит для сварки двумя сварщиками одного сварочного шва с двух сторон. Состоит из одного двигателя и двух генераторов электрического тока. КНМ 2Х400PS вырабатывает постоянный ток DC для сварки штучными электродами ММА, а так же может служить источником переменного тока мощностью до 35кВт для питания электрооборудования. Генератор оборудован дизельным двигателем Perkins с водяным охлаждением, аккумуляторной батареей и электрическим стартером.

Технические характеристики генератора КНМ 2х400PS

Наименование	КНМ 2х400PS
Сварка на постоянном токе - ММА	
Диапазон сварочного тока, А	20-2х400
Макс, ток при ПВ = 35% , А	2х400
Макс, ток при ПВ = 60% , А	2х360
Макс, ток при ПВ = 100%, А	2х330
Напряжение холостого хода, V	70
Генерирование электрического тока	
Однофазный ток, В / кВА /Гц	230 / 10 / 50
Трехфазный ток, В / кВА /Гц	400 / 35 / 50
Двигатель	
Тип	Perkins 4.236
Емкость топливного бака, литры	Diesel /110
Мощность, кВт (л.с.) / об.мин	41,5 (55,6)/1500
Пуск	Эл. стартер
Масса, кг	1250
Габариты: Д х Ш х В. мм	2260x1000x1300

КНМ 190 HS (бензиновый)

Комбинированный сварочный агрегат и электрогенератор (1-фазный 230 В и 3-х фазный 400 В). Применяется в тех случаях, когда трудно или невозможно подсоединиться к электросети. Компактный передвижной агрегат **ESAB KHM 190 HS** включает мощный сварочный генератор постоянного тока (190 А) и электрогенератор мощностью до 6 кВА. Идеален для ремонтных и сборочных работ.

КНМ 190 HS оборудован бензиновым двигателем Хонда с ручным пусковым устройством.

Особенности конструкции: индикатор давления масла, термозащита.

Комплект поставки: защитная трубчатая рама, разъемы: однофазный 230 В, 3-х фазный 400 В стандарта ЕЭС, сварочные разъемы ОКС.



Технические характеристики	КНМ 190 HS
Диапазон сварочного тока, А	20-100, 90-190
Макс сварочный ток при ПВ 35%, А	190
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	160
Макс. сварочный ток при ПВ 100%, А	120
Напряжение холостого хода, В	98
Тип приводного двигателя	Petrol - Honda GX 340 VXB
Уровень шума, дБА/LWA	73/98
Мощность, лс/об/мин	10/3000
Масса, кг	115

Информация для заказа	Артикул
КНМ 190 HS	0794 000 880
Тележка	0794 009 880
Зажим массы, кабель и разъем ОКС в сборе	0794 017 880
Электрододержатель, кабель и разъем ОКС в сборе	0700 006 890
Обратный кабель	0700 006 889

КНМ 190 YS-DIESL

Комбинированный сварочный агрегат и электрогенератор (1-фазный 230 В и 3-х фазный 400 В). Применяется в тех случаях, когда трудно или невозможно подсоединиться к электросети. Компактный передвижной агрегат **ESAB KHM 190 HS** включает мощный сварочный генератор постоянного тока (190 А) и электрогенератор мощностью до 6 кВА. Идеален для ремонтных и сборочных работ.

Дизельный двигатель имеет некоторые преимущества перед бензиновым. Дизельное топливо имеет более высокую температуру воспламенения, чем бензин и, следовательно, более безопасно. Дизель находится в рабочем состоянии даже после длительного хранения. Дизельный двигатель экономичнее и долговечнее бензинового, а его топливо несколько дешевле бензина. Единственным его недостатком является больший вес!

Агрегат КНМ 190 YS оборудован дизелем Yanmar, аккумуляторной батареей и электростартером.

Особенности конструкции: индикатор давления масла и зарядки аккумулятора, термозащита.



Комплект поставки: защитная трубчатая рама, разъемы: однофазный 230 В, 3-х фазный 400 В стандарта ЕЭС, сварочные разъемы ОКС.

Технические характеристики	КНМ 190 HS
Диапазон сварочного тока, А	20-100, 90-190
Макс сварочный ток при ПВ 35%, А	190
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	160
Макс. сварочный ток при ПВ 100%, А	120
Напряжение холостого хода, В	98
Тип приводного двигателя	Diesal - Yanmar L100AE-DG
Уровень шума, дБА/LWA	73/96
Мощность, лс/об/мин	40,8/1500
Масса, кг	145

Информация для заказа	Артикул
КНМ 190 YS	0794 000 880
Тележка	0794 010 880
Зажим массы, кабель и разъем ОКС в сборе	0794 017 880
Электрододержатель, кабель и разъем ОКС в сборе	0700 006 890
Обратный кабель	0700 006 889

КНМ 351 YS CC

- Тиристорное управление
- Предназначен только для ручной дуговой сварки и аргонодуговой сварки с поджигом касанием (CC)
- Возможность применения любых типов электродов, включая целлюлозные
- Отвечает нормам выброса EPA-EURO2
- Уровень шума ниже требований стандарта 2000/14-CE
- Запираемые кожухи двигателя и панели управления
- Герметичное основание, защищающее от попадания на фонт жидкостей
- Защита по нормам EP7. Глушение двигателя при низком давлении масла, малом уровне топлива в баке или при перегреве и малой зарядке батареи



Комплект поставки включает: 1-фазный 230В and 3-фазный 400В разъемы, аккумуляторная батарея, ОКС сварочные разъемы.

Технические характеристики генератора КНМ 351 YS СС

Наименование	КНМ 351 YS СС
Диапазон регулировки тока, А	20-350
Макс, сварочный ток при ПВ 35%, А	350
Макс, сварочный ток при ПВ 60%, А	320
Макс, сварочный ток при ПВ 100%, А	270
Напряжение холостого хода, В	65
Генерирование переменного тока	
Однофазный, В / кВт / А / Гц	230 / 7 / 30,4 / 50
Трехфазный, В / кВт / А / Гц	400/12/17,3/50
Приводной двигатель	
Тип	Yanmar 3 TNV 74
Топливо / емкость бака, л	Дизтопливо / 45
Мощность, кВт (л.с.) / об/мин	16,5 (22,3)/3000
Пуск	Эл. стартер
Для агрегата в целом	
Масса, кг	535
Габариты: Д x Ш x В, мм	1570x720x1100

КНМ 405 YS - СС/CV (дизельный)

- Чопперное управление агрегатом.
- Предназначен для ручной дуговой сварки, для аргонодуговой сварки с поджигом дуги касанием и для полуавтоматической сварки (CV).
- Полуавтоматическая сварка с механизмом подачи Feed 304/484 M13 (с переходником).
- Возможность применения любых типов электродов, включая целлюлозные.
- Отвечает нормам выброса EPA-EUR02.
- Уровень шума ниже требований стандарта 2000/14-CE.
- Запираемые кожухи двигателя и панели управления.
- Герметичное основание, защищающее от попадания на грунт жидкостей.
- Защита по нормам EP7. Глушение двигателя при низком давлении масла, малом уровне топлива в баке или при перегреве и малой зарядке батареи.
- Комплект поставки включает: 1-фазный 230В и 3-х фазный 400В разъемы, аккумуляторная батарея, ОКС сварочные разъемы.

Технические характеристики КНМ 405 YS - СС/СV

Наименование	КНМ 405 YS - СС/СV
Диапазон регулировки тока, А	10-400
Макс, сварочный ток при ПВ 35%, А	400
Макс, сварочный ток при ПВ 60%, А	350
Макс, сварочный ток при ПВ 100%, А	300
Напряжение холостого хода, В	65
Генерирование переменного тока	
Однофазный, В / кВт /А/ Гц	230 / 7 / 30,4 / 50
Трёхфазный, В / кВт / А / Гц	400/12/17,3/50
Режим работы	ПВ100%
Приводной двигатель	
Тип	Yanmar 3 TNV 74
Топливо / емкость бака, л	Дизтопливо / 45
Мощность, кВт (л.с.) / об/мин	16,5 (22,3)/3000
Пуск	Эл. стартер
Для агрегата в целом	
Масса, кг	535
Габариты: Д x Ш x В, мм	1570x720x1100

КНМ 525 PS - YS/СV

- Чопперное управление агрегатом
- Для ручной дуговой сварки, для аргонодуговой сварки с поджигом дуги касанием и для полуавтоматической сварки (СV)
- Полуавтоматическая сварка с механизмом подачи Feed 304/484 M13 (с переходником)
- Возможность применения любых типов электродов, включая целлюлозные
- Отвечает нормам выброса EPA-EUR02
- Уровень шума ниже требований стандарта 2000/14-CE
- Запираемые кожухи двигателя и панели управления
- Герметичное основание, защищающее от попадания на грунт жидкостей
- Защита по нормам EP7. Глушение двигателя при низком давлении масла, малого уровня топлива в баке или при перегреве и малой зарядке батареи.



Технические характеристики КНМ 525 YS - СС/СV

Наименование	КНМ 525 PS
Ручная дуговая сварка пост, током, СС (управление по току)	-
Диапазон регулировки тока, А	10-500
Макс, сварочный ток при ПВ 35%, А	500
Макс, сварочный ток при ПВ 60%, А	450
Макс, сварочный ток при ПВ 100%, А	400
Регулирование по напряжению (С.V)	
Диапазон напряжений, В	16-44
Макс, сварочный ток при ПВ 60%, А	450
Макс, сварочный ток при ПВ 100%, А	400

Генерирование переменного тока	
Трёхфазный, В / кВт / А / Гц	400/12/17,3/50
Режим работы	ПВ100%
Приводной двигатель	
Тип	Perkins 404 C-22G
Мощность, кВт (л.с.)	20,3 (27,6)
Объем, см ³	2216
Количество цилиндров	4
Удельный расход топлива, г/кВт	243
Для агрегата в целом	
Топливо / емкость бака, л	дизельное/60
Габариты: Д x Ш x В, мм	1720x980x1110

КНМ 595 PS-CC/CV

Мощные агрегат **КНМ 595 PS – CC/CV** предназначен для работы в очень тяжелых условиях. Широкий диапазон рабочих характеристик с возможностью строжки угольным электродом дает возможность использовать агрегат для сварочных работ в различных условиях там, где электросеть труднодоступна или отсутствует. Агрегат **КНМ 595 PS – CC/CV** является мощным сварочным источником постоянного тока до 600 А для проведения высококачественной MMA/TIG-сварки, строжки, а также электрогенератором мощностью 30 кВА.

КНМ 595 PS – CC/CV можно использовать для полуавтоматической сварки МИГ/МАГ.

КНМ 595 PS – CC/CV оборудован дизельным двигателем Perkins с водяным охлаждением, электростартером и аккумуляторной батареей. Другие конструктивные особенности: отдельный выход для строжки, защита от повышенной частоты вращения двигателя, счетчик моточасов, индикатор зарядки аккумулятора, уровня топлива и давления масла, термозащита от перегрузок, функция «сила дуги», вольтметр и рым-болт. Агрегаты снабжены однофазным на 230 В и 3-х фазным на 400 В разъемами стандарта ЕЭС.



Технические характеристики	КНМ 595 PS
Габаритные размеры, ДxШxВ, мм	2050x850x1135
Вес, кг	980
Макс сварочный ток при ПВ 60%, А	550
Макс. сварочный ток при ПВ 100%, А	500
Напряжение холостого хода, V	60
Диапазон регулируемого тока, А	10-595
Тип двигателя Perkins	1103A - 33G
Мощность, лс/об/мин	40,8/1500
Уровень шума, ДбА/LWA	71-96

Информация для заказа	Артикул
Агрегат КНМ 595 PS (50 Hz)	0794 002 880
2- х колесный буксировщик	0794 018 880
PHG1, пульт дистанционного управления с кабелем длиной 20m	0794 008 881
Зажим массы, кабель и разъем ОКС в сборе	0794 017 880
В/А-прибор для измерения силы тока и напряжения	0794 000 16