

Urządzenia spawalnicze



2011



Z myślą o środowisku



Z myślą o środowisku



Z myślą o ŚRODOWISKU
Aktywna Korekta Współczynnika Mocy
Wydatne wykorzystywanie energii
harmonicznej prądu EN 61000-3-12
Dyrektywa RoHS 2002/95/WE



Ekologiczne zasilacze – współczynnik mocy PFC

Produkty firmy ESAB coraz częściej wyposażone są w aktywny korektor współczynnika mocy. Gwarantuje on wysoki bliski jedności współczynnik mocy, sinusoidalny kształt prądu pobieranego z sieci. W praktyce oznacza to, że dla określonego zabezpieczenia sieci zasilającej (np. 16A dla sieci 230VAC) moc pozorna pobierana przez urządzenie będzie równa mocy czynnej, a maksymalny prąd wyjściowy źródła może być znacząco większy w porównaniu z urządzeniami starszej generacji nie posiadającymi tego układu. Wykorzystanie parametrów sieci zasilającej przez urządzenie zawierające PFC jest najlepsze z możliwych, wpływa pozytywnie na pracę systemu energetycznego, a dla klienta przynosi wymierne korzyści w zużyciu energii elektrycznej w przeliczeniu na jednostkę stopionego spoiwa.

Dodatkowym atutem zastosowania aktywnych korektorów PFC jest mniejsza wrażliwość parametrów wyjściowych źródła od wahań napięcia zasilającego, a tym samym możliwość budowy multinaściowych zasilaczy łuku bez konieczności wykonywania przełączeń konfiguracyjnych. Ta zaleta oraz sinusoidalny kształt pobieranego prądu ma duże znaczenie dla poprawnej i bezawaryjnej pracy urządzenia zasilanego z generatorów prądowłórczych.

Z myślą o środowisku

Od lat firma ESAB jest aktywnie zaangażowana w rozwój bezpieczny i przyjazny dla środowiska. ESAB jest liderem w tym zakresie w branży spawalniczej i jako pierwszy był dostawcą urządzeń spawalniczych na świecie, który uzyskał potwierdzenie zgodności ze standardem ISO 14001 oraz 18001.

Od pierwszego lutego 2008 roku, asortyment produktów firmy ESAB jest również zgodny z normą PN-EN 61000-3-12:2007, która dotyczy kompatybilności elektromagnetycznej (EMC), w części dotyczącej emisji harmonicznych pobieranego prądu do sieci zasilającej, poziomu dopuszczalnej emisji harmonicznych prądu dla odbiorników o znamionowym prądzie fazowym ≤ 16 A i ≤ 75 A przyłączonych do publicznej sieci zasilającej niskiego napięcia. Oznacza to, że sprzęt spawalniczy ESAB jest bardziej wydajny w zakresie zużycia energii dzięki redukcji strat mocy zasilania.

Celem niniejszej normy jest określenie dopuszczalnych poziomów emisji harmonicznych prądu przez urządzenia określone w zakresie niniejszej normy w taki sposób, aby wraz z uwzględnieniem emisji innych urządzeń, sumaryczne

poziomy zaburzeń harmonicznych nie przekroczyły poziomów kompatybilności elektromagnetycznej.

Dyrektywa RoHS 2002/95/EW - Ograniczenie użycia niebezpiecznych substancji. Celem dyrektywy jest ograniczenie stosowania substancji niebezpiecznych w urządzeniach spawalniczych oraz ochrona zdrowia i środowiska poprzez użycie w/w sprzętu.

Powyższe wymogi, które są ściśle kontrolowane i stosowane w urządzeniach firmy ESAB, sprawiają, że produkty są bezpieczne, oszczędne i przede wszystkim przyjazne środowisku, oczywiście przy zachowaniu najwyższej ergonomii eksploatacji w branż energetycznej

Spis treści



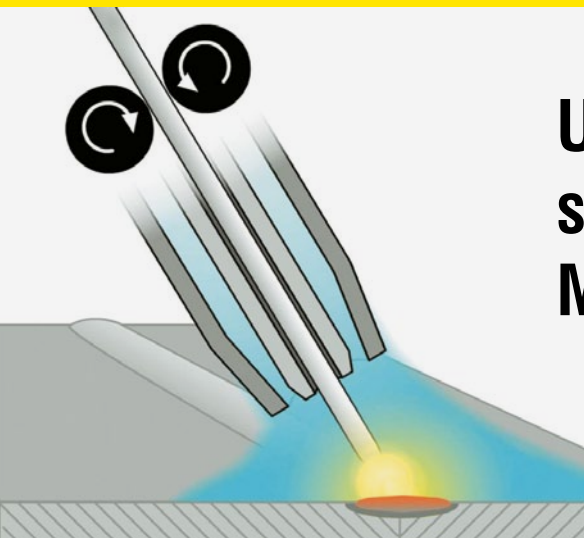
Kompaktowe półautomaty spawalnicze / automatyczna nastawa parametrów spawania /	
Caddy® Mig C160i	str. 6
Caddy® Mig C200i	str. 7
Kompaktowe półautomaty spawalnicze / skokowa regulacja napięcia /	
Origo™ Mig C141, C151	str. 8
Origo™ Mag C171, C201	str. 8
Origo™ Mig C170 3ph, C200 3 ph, C250 3 ph	str. 9
Origo™ Mig C280 PRO, C280 PRO 4WD, C340 PRO 4WD	str. 10
Origo™ Mig C420w PRO	str. 11
Kompaktowe półautomaty spawalnicze / płynna regulacja napięcia /	
Origo™ Mig C3000 panel, MA23A	str. 12
Aristo® Mig C3000 panel U6	str. 13
Półautomaty spawalnicze z wydzielonym podajnikiem / skokowa regulacja napięcia	
Origo™ Mig 320, 430, 430w, 510w	str. 14
Origo™ Feed 30, 30w	str. 15
Półautomaty spawalnicze z wydzielonym podajnikiem / płynna regulacja napięcia / chopper	
Origo™ Mig 402c, 502c, 652c	str. 16
Origo™ Feed 304, 484 panel M13	str. 17
Wieloprocessowe półautomaty spawalnicze	
Origo™ Mig 3001i / 4001i panel A24 Mig 3001i / 4001i	str. 18
Origo/Aristo® Feed 3004 panel MA23, MA24, U6, U8 ₂	str. 19
Mig 4002c, 5002c, 6502c	str. 20
Origo/Aristo® Feed 3004 panel MA23, MA24, U6, U8 ₂	str. 21
Aristo® Mig U4000i, 5000i, U5000i	str. 22
Origo/Aristo® Feed 3004 panel MA23, MA24, U6, U8 ₂	str. 23
Zespoły napędowe do podajników drutu	str. 24-25
Uchwyty spawalnicze MIG/MAG	
Seria MB GRIP	str. 26-27
Seria MXL™	str. 28-29
Seria PSF™	str. 30-31

Spis treści



Urządzenia do spawania metodą TIG i MMA / DC /	
Caddy® Tig 1500i, 2200i panel TA33, TA34	str. 34
Origo™ Tig 3001i panel TA23, TA24 PULS	str. 35
Faltig 250 DC	str. 36
Aristo® Tig 4000i panel TA4, TA6	str. 37
Urządzenia do spawania metodą TIG i MMA / AC/DC /	
Caddy® Tig 2200 AC/DC panel TA33, TA34	str. 38
Origo™ Tig 3000i AC/DC panel TA24	str. 39
Origo™ Tig 4300i AC/DC panel TA24	str. 40
Urządzenia do spawania metodą MMA / DC /	
Caddy® Arc 151i, 201i panel A31, A33	str. 44
Caddy® Arc 251 panel A32, A34	str. 45
Origo™ Arc 4001i panel A22, A24	str. 46
Origo™ Arc 410c, 650c, 810c panel A11, A12	str. 47
Uniwersalny podajnik drutu CC / CV	
MobileFeed 300	str. 48
Generatory spawalniczo-prądotwórcze	
KHM 190 HS, 190 YS	str. 50
KHM 351 YS, 405 YS, 525 PS	str. 51
Uchwyty spawalnicze TIG	
Seria ABITIG	str. 52
Seria TXH™	str. 53-55
Urządzenia do cięcia plazmowego	
Origo™ Cut 36i	str. 56
PowerCut™ 650	str. 57
PowerCut™ 900, 1600	str. 58-59
Wyposażenie dodatkowe	
Do przecinarek plazmowych	str. 60
Do urządzeń spawalniczych	str. 61-63
Panele sterownicze	str. 64-67
Przystawki zdalnej regulacji	str. 68-71
Innowacyjne rozwiązania - Aristo U8₂	str. 72-75
Ogólne zasady i warunki sprzedaży	str. 76-79

Urządzenia do spawania metodą MIG/MAG

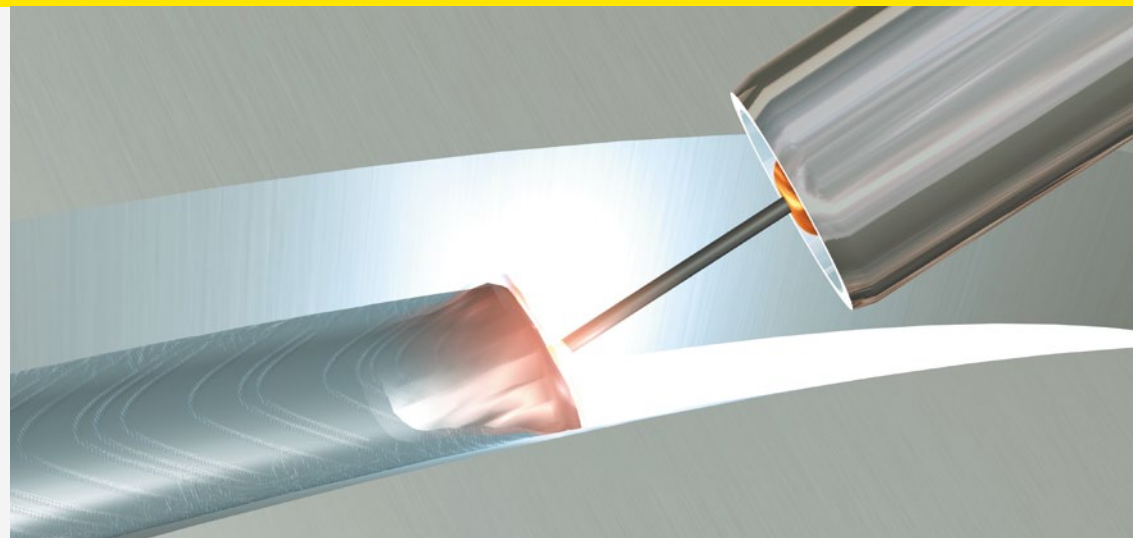


Metoda MIG/MAG jest metodą uniwersalną pozwalającą uzyskiwać stopiwo z bardzo dużą szybkością i we wszystkich pozycjach. Jest szeroko stosowana do spawania cienkich i średnich elementów stalowych oraz do spawania stopów aluminium, zwłaszcza gdy jest wymagana duża wydajność spawania ręcznego.

W metodzie MIG/MAG łuk elektryczny jarzy się między metalową elektrodą, mającą postać ciągłego drutu, a spawanym materiałem. Łuk i jezioro ciekłego metalu są chronione strumieniem gazu obojętnego lub aktywnego. Metoda ta nadaje się do spawania większości materiałów; stąd są oferowane druty elektrodowe pełne i rdzeniowe odpowiednie dla różnych gatunków metali.

Metoda MAG – przeznaczona jest do spawania stali niestopowej niskowęglowej lub niskostopowej w osłonie gazów aktywnych: CO_2 lub w mieszkach gazów aktywnych CO_2 lub O_2 z gazami obojętnymi Ar lub He. Spawanie stali wysokostopowej w osłonie mieszanek gazów aktywnych CO_2 lub O_2 z gazem obojętnym Ar.

Metoda MIG – przeznaczona jest do spawania metali nieżelaznych, różnego rodzaju stopów aluminium na bazie magnezu AlMg lub krzemu AlSi oraz do spawania stopów miedzi oraz stopów niklu w osłonie gazów obojętnych Ar lub mieszkach gazowych na bazie Ar z He.



Funkcja QSet™ – Automatyczna nastawa parametrów spawania w zakresie łuku zwarcowego za pomocą jednego pokrętki, bez względu na rodzaj zastosowanego gazu osłonowego oraz typu i średnicy drutu. System optymalnie w sposób dynamiczny kontroluje wartość napięcia w zależności od pozycji spawania i długości elektrody. Funkcja szczególnie znajduje swoje zastosowanie w spawaniu blach cienkich do 4 mm w przemyśle samochodowym, przy produkcji wszelkiego rodzaju konstrukcji lekkich oraz w lutowaniu materiałów z powłokami galwanicznymi.

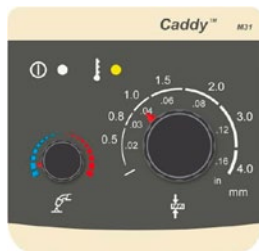
Wystarczy ustawić prędkość podawania spoiwa, a system **QSet™** automatycznie dostosuje parametry spawania zachowując krótki i stabilny łuk dla dowolnego gatunku spawanego materiału, gazu osłonowego i średnicy spoiwa.

Funkcja QSet™ przeznaczona jest do spawania metodą MIG/MAG w zakresie łuku zwarcowego do spawania wysokowydajnego różnych elementów ze stali niskowęglowej, nierdzewnej oraz aluminium. Zastosowań na liniach seryjnej produkcji, do wykonywania spoin w trudnych niedostępnych miejscach, do połączeń rurowych, jak i do lutowania blach z powłokami galwanicznymi.

Caddy® Mig c160i

Caddy® C160i to niewielki półautomat do spawania metodą MAG stali niskowęglowej drutami litymi oraz proszkowymi samoosłonowymi. Intuicyjna i prosta nastawa parametrów spawania sprawia, że urządzenie dedykowane jest praktycznie dla każdego użytkownika, przy zachowaniu najwyższej jakości wykonywanych prac spawalniczych w warsztacie oraz w terenie.

Urządzenie dedykowane jest do spawania stali niskowęglowej przy zastosowaniu drutów litych i proszkowych o średnicy 0,8mm. To najlepsze rozwiązania do wykonywania wszelkiego rodzaju prac remontowych i montażowych w terenie przy zasilaniu z sieci jednofazowej 230V lub z generatora prądotwórczego o mocy 5,5 kVA.



ZASTOSOWANIE:

Remonty, naprawy oraz produkcja
Gospodarstwa domowe i rolnicze
Wykonywanie spoin szczepnych
Lekkie konstrukcje stalowe
Naprawy samochodowe

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy® Mig C160i	230V 50Hz / 16A	35% 150A 60% 120A 100% 100A	11,4kg	0349310850

DOSTAWA OBEJMUJE:

Przewód zasilający z wtyczką 230V 16A 4,5m, wąż gazowy z zaciskami, przewód masowy, uchwyt spawalniczy MXL 180 3m, naramiennik, szpula z drutem OK 12.51 0,8mm (1kg)

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Wózek transportowy	0459366887
Drut lity Fe - OK12.51 0,8mm - 5kg	1251084600
Drut proszkowy samoosłonowy Fe - Coeshield 15 0,8mm - 5kg	35UE084630

Caddy® Mig c200i

Caddy® C200i to niewielki półautomat do spawania metodą MIG/MAG - stali węglowej, wysokostopowej, aluminium i jego stopów oraz do lutowania materiałów ocynkowanych. Intuicyjna i prosta nastawa parametrów spawania sprawia, że urządzenie dedykowane jest praktycznie dla każdego użytkownika, przy zachowaniu najwyższej jakości wykonywanych prac spawalniczych w warsztacie oraz w terenie.

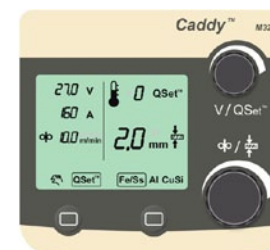


QSet – automatyczna nastawa parametrów

To unikatowa i wyjątkowa w pełni automatyczna funkcja do optymalizacji parametrów spawania w zakresie stosowania dowolnej kombinacji drutu spawalniczego, gazu osłonowego oraz pozycji spawania.

ZASTOSOWANIE:

Remonty, naprawy oraz produkcja
Gospodarstwa domowe i rolnicze
Wykonywanie spoin szczepnych
Lekkie konstrukcje stalowe i aluminiowe
Naprawy samochodowe



Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy® Mig C200i	230V 50Hz / 16A	25% 180A 100% 100A	11,5kg	0349312030

DOSTAWA OBEJMUJE:

Przewód zasilający z wtyczką 230V 16A 4,5m, wąż gazowy z zaciskami, przewód masowy, uchwyt spawalniczy MXL 180 3m, naramiennik, szpula z drutem OK 12.51 0,8mm (1kg)

Wyposażenie dodatkowe:

Wózek transportowy	0459366887
Drut lity Fe - OK12.51 0,8mm - 5kg	1251084600
Drut proszkowy samoosłonowy Fe - Coeshield 15 0,8mm - 4,5kg	35UE084630
Drut lity Ss - OK 308LSi 0,8mm - 5kg	1612084600
Drut lity Al - OK 5183 1,0mm - 2kg	1816104620
Drut lity CuSi - OK 19.30 1,0mm - 5kg	1930104600
Rollka podajnika Fe 0,6mm-0,8mm / Al 1,0mm	0349312836

Origo™ Mig c141, c151, Origo™ Mag c171, c201

Półautomaty z klasycznym transformatorem mocy z serii Origo™ zasilane są z sieci jednofazowej 230V z max zabezpieczeniem 16A. Głównymi zaletami tych urządzeń jest płynna regulacja podawania spoiwa i wielostopniowa nastawa napięcia spawania. Zamontowany wentylator chłodzi blok mocy co znacznie wydłuża cykl pracy w różnych warunkach środowiskowych.

- Origo™ Mig C141 i C151 przeznaczone są do spawania materiałów ze stali niskowęglowej spoiwem o średnicy 0,6 - 0,8mm na szpulach 200mm (5kg) w osłonie gazów (Ar/CO₂ i CO₂).

- Origo™ Mag C171 i C201 przeznaczone do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium spoiwem o średnicy 0,6 - 1,0mm na szpulach B-300mm (15kg) w osłonie gazów (Ar/CO₂, CO₂ i Ar). Urządzenia posiadają możliwość spawania punktowego. Opcjonalnie półautomaty można wyposażać w mierniki napięcia i prądu spawania.



ZASTOSOWANIE:

naprawy samochodów
małe warsztaty spawalnicze
transport samochodowy
szkolenie spawaczy
w domu i ogrodzie

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C141	230V - 50Hz / 16 A	20% 100A	60% 54A	100% 42A	25 kg	0349311170
Origo™ Mig C151	230V - 50Hz / 16 A	20% 150A	60% 86A	100% 67A	38 kg	0349311180
Origo™ Mag C171	230V - 50Hz / 16 A	20% 170A	60% 98A	100% 76A	59 kg	0349311280
Origo™ Mag C201	230V - 50Hz / 16 A	20% 200A	60% 115A	100% 90A	68 kg	0349311290

DOSTAWA OBEJMUJE:

Przewód zasilający 3m z wtyczką 16A, przewód masowy 3m, wąż gazowy 1,5 m, instrukcja DTR.

Origo™ Mig C141 i C151 - rolki podajnika 0,6-0,8 mm, uchwyt spawalniczy MXL 150V 2,5m pod drut 0,8 mm (C141 bez kół jezdnych)

Origo™ Mag C171 i C201 - rolki podajnika 0,6-0,8 mm, uchwyt spawalniczy MXL 200 3m pod drut 0,8 mm

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Cyfrowy miernik V/A dla C171/C201	0349302598
Transformator do podgrzewacza gazu 24 V	0349305151
Zestaw kół jezdnych (Origo™ Mig C141)	0349309073
Adapter na szpulę B-300 dla Origo™ Mag C171 i C201	0349495784

Origo™ Mig c170 3ph, C200 3ph, C250 3ph

Półautomaty z klasycznym transformatorem mocy zasilane z sieci trójfazowej 400V charakteryzują się stabilnym i pewnym zajarzeniem łuku przy bardzo prostej nastawie parametrów spawania. Urządzenia posiadają płynną regulację podawania spoiwa, czasu spawania punktowego i wielostopniową nastawę napięcia spawania. Przeznaczone są do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium w osłonie gazów (Ar/CO₂, CO₂ i Ar) drutami pełnymi i samoosłonowymi o średnicy od 0,8 do 1,2mm, na szpulach B-300mm (15kg).



ZASTOSOWANIE:

naprawy samochodów
wyrób konstrukcji lekkich
transport samochodowy
szczępienie konstrukcji
szkolenie spawaczy

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania			Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C170 3ph	400V - 50Hz / 16 A	35% 170A	60% 130A	100% 100A	59 kg	0349308670
Origo™ Mig C200 3ph	400V - 50Hz / 16 A	35% 200A	60% 150A	100% 120A	68 kg	0349308290
Origo™ Mig C250 3ph	400V - 50Hz / 16 A	35% 250A	60% 190A	100% 150A	82 kg	0349307840

DOSTAWA OBEJMUJE:

Przewód zasilający 3m z wtyczką 16A, przewód masowy 3m, wąż gazowy 1,5 m, instrukcja DTR.

Origo™ Mig C170 i C200 - rolki podajnika 0,6-0,8 mm, uchwyt spawalniczy MXL 200 3m pod drut 0,8 mm

Origo™ Mig C250 - rolki podajnika 0,8-1,0 mm, uchwyt spawalniczy MXL 270 3m, pod drut 1,0 mm

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Cyfrowy miernik V/A	0349302598
Transformator do podgrzewacza gazu 24 V	0349305151
Adapter na szpulę B-300	0349495784

Origo™ Mig C280 PRO, C280 PRO 4WD, C340 PRO 4WD

Profesjonalne półautomaty spawalnicze o wytrzymałej obudowie odpornej na uszkodzenia mechaniczne. Możliwość zamontowania filtra powietrza oraz stopień ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych. Urządzenia przeznaczone są do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej i aluminium drutami o średnicy 0,8 - 1,2 mm. Wielozakresowa regulacja napięcia i zmiana indukcyjności, pozwala osiągać stabilne jarzenie się łuku. Wersja 4WD posiada 4-rolkowy układ podawania spoiwa.

Funkcje sterowania:

- Origo™ Mig C280 - spawanie punktowe, miernik V/A (opcja)
- Origo™ Mig C340 - obniżona prędkość dojazdowa, 2/4 takt, miernik V/A, regulacja długości upalania drutu.



ZASTOSOWANIE:

produkcja i montaż lekkich konstrukcji
warsztaty spawalnicze
transport samochodowy
ośrodki szkolenia spawaczy

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C280 PRO	400V - 50Hz / 16 A	30% 280A 60% 190A 100% 150A	91 kg	0349303989
Origo™ Mig C280 PRO 4WD	400V - 50Hz / 16 A	30% 280A 60% 190A 100% 150A	92 kg	0349303992
Origo™ Mig C340 PRO 4WD	400V - 50Hz / 16 A	30% 340A 60% 250A 100% 195A	115 kg	0349303999

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 0,8-1,0mm, przewód zasilający 5m z wtyczką 16A, przewód masowy 3,5m, wąż gazowy 3 m, wbudowany transformator podgrzewacza gazu 24 V/80 W, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Filtr powietrza	0349302599
Cyfrowy miernik V/A Origo™ Mig C280/C280 4WD	0349302598
Adapter na szpulę B-300	0349495784

Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy
MB 25 AK 3,0 m GRIP FK	0349309355
MB 25 AK 4,0 m GRIP FK	0349309356
MB 25 AK 5,0 m GRIP FK	0349309357
MB 36 KD 3,0 m GRIP FK	0349309365
MB 36 KD 4,0 m GRIP FK	0349309366
MB 36 KD 5,0 m GRIP FK	0349309367

Origo™ Mig C420w PRO

Wysokowydajny półautomat o wytrzymałej obudowie odpornej na uszkodzenia mechaniczne. Możliwość zamontowania filtra powietrza oraz stopień ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych. Urządzenie posiada układ chłodzenia cieczy z funkcją ELP z automatyczną aktywacją pompy. Urządzenie przeznaczone jest do spawania stali niskowęglowej, wysokostopowej i aluminium drutami o średnicy 0,8 - 1,6 mm. Wielozakresowa regulacja napięcia i zmiana indukcyjności, pozwala osiągać stabilne jarzenie się łuku. Podajnik wyposażony jest w 4-rolkowy układ podawania spoiwa,

Funkcje sterowania:

- Origo™ Mig C420w - obniżona prędkość dojazdowa, 2/4 takt, miernik V/A (opcja), regulacja długości upalania drutu.



ZASTOSOWANIE:

produkcja i montaż wszelkich konstrukcji
warsztaty spawalnicze
zakłady remontowe
ośrodki szkolenia spawaczy.

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C420w PRO	400V - 50Hz / 32 A	50% 420A 60% 400A 100% 315A	217 kg	0349303079

DOSTAWA OBEJMUJE: roli podajnika 1,0 - 1,2mm, przewód zasilający 5m z wtyczką 32A, przewód masowy 5m, wąż gazowy 1,5m, uchwyt spawalniczy PSF410w 4,5m, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Transformator podgrzewacza gazu CO ₂ 24V / 80W	0349305151
Filtr powietrza	0349302252
Miernik V/A	0349302451
Adapter na szpulę B-300	0349495784

Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy
MB 401D 3,0 m GRIP FK	0349309371
MB 401D 4,0 m GRIP FK	0349309372
MB 401D 5,0 m GRIP FK	0349309373

Origo™ Mig C3000i panel, MA23A

Inwertyrowe źródła prądu spawania o niewielkiej kompaktowej obudowie. Przeznaczone do spawania metodą Mig/Mag i MMA stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium drutami o średnicy 0,6 - 1,2 mm na szpuli B-300 (15kg) w osłonie gazów (Ar/CO₂, CO₂ i Ar). Podajnik drutu wyposażony jest w 4-rolkowy układ podawania spoiwa. Panel MA23A posiada unikalną funkcję QSet™.



QSet – automatyczna nastawa parametrów

To unikatowa i wyjątkowa w pełni automatyczna funkcja do optymalizacji parametrów spawania w zakresie stosowania dowolnej kombinacji drutu spawalniczego, gazu osłonowego oraz pozycji spawania.

ZASTOSOWANIE:

przemysł samochodowy
stanowiska zautomatyzowane
szczępienie i montaż wszelkich konstrukcji
warsztaty spawalnicze
spawanie stali nisko i wysoko-stopowej oraz aluminium
lutowanie materiałów ocynkowanych

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig C3000i MA23A QSet	400V - 50Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	38 kg	0459750881

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 0,8-1,0mm, przewód zasilający 5m z wtyczką 16A, przewód masowy 4,5m, wąż gazowy 3 m, uchwyt spawalniczy PSF 305 5m, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1800i	0459840880
Zestaw jezdny 2-kołowy	0459366890
Zestaw jezdny 4-kołowy	0460060880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Dodatkowe uchwyty spawalnicze:		Numer katalogowy	Numer katalogowy	
Chłodzenie powietrzem			Chłodzenie cieczą	
PSF™ 305 3,0 m		0458401880	PSF™ 410w 3,0 m	0458400882
PSF™ 305 4,5 m		0458401881	PSF™ 410w 4,5 m	0458400883

Aristo® Mig C3000i panel U6

Inwertyrowe źródło prądu spawania o niewielkiej kompaktowej obudowie. Przeznaczone do spawania metodą Mig/Mag, Puls i MMA, stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium drutami o średnicy 0,6 - 1,2mm na szpuli B-300 (15kg) w osłonie gazów (Ar/CO₂, CO₂ i Ar). Podajnik drutu wyposażony jest w 4-rolkowy układ podawania spoiwa. Panel U6 posiada możliwość spawania łukiem pulsacyjnym przy optymalizacji parametrów za pomocą innowacyjnej funkcji QSet oraz linii synergicznych zgodnych z materiałem spawanym, średnicą drutu i gazu osłonowego.



QSet – automatyczna nastawa parametrów

To unikatowa i wyjątkowa w pełni automatyczna funkcja do optymalizacji parametrów spawania w zakresie stosowania dowolnej kombinacji drutu spawalniczego, gazu osłonowego oraz pozycji spawania.

ZASTOSOWANIE:

przemysł samochodowy
warsztaty spawalnicze
spawanie stali wysokostopowej oraz aluminium
lutowanie materiałów ocynkowanych

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Aristo® Mig C3000i U6	400V - 50Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	38 kg	0459750882

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 0,8-1,0mm, przewód zasilający 5m z wtyczką 16A, przewód masowy 4,5m, wąż gazowy 3 m, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1800i	0459840880
Zestaw jezdny 2-kołowy	0459366890
Zestaw jezdny 4-kołowy	0460060880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy		Numer katalogowy
Chłodzenie powietrzem		Chłodzenie cieczą	
PSF™ 305 3,0 m	0458401880	PSF™ 410w 3,0 m	0458400882
PSF™ 305 4,5 m	0458401881	PSF™ 410w 4,5 m	0458400883

Origo™ Mig 320, 430, 430w, 510w

Wysokowydajne półautomaty spawalnicze oparte na klasycznym transformatorze mocy ze skokową regulacją napięcia spawania. Urządzenia posiadają stabilną i odporną na uszkodzenia mechaniczne obudowę, która posiada stopień ochrony IP 23 z możliwością pracy również na zewnątrz. Półautomaty spawalnicze przeznaczone są do spawania łukiem zwarciovym oraz natryskowym w cyklu pracy - 60% prądu znamionowego stali niskowęglowej, wysokostopowej oraz aluminium. Wersja 'w' wyposażona jest w układ chłodzenia cieczy do stosowania uchwytów MIG/MAG do tego przystosowanych.



ZASTOSOWANIE:
 szkieletowanie i montaż wszelkich konstrukcji
 warsztaty spawalnicze
 przemysł ciężki
 przemysł stoczniowy oraz wydobywczy

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig 320	400V - 50Hz / 16 A	30% 320A 60% 250A 100% 195A	111 kg	0349304841
Origo™ Mig 430	400V - 50Hz / 32 A	50% 420A 60% 400A 100% 315A	199 kg	0349304558
Origo™ Mig 430w	400V - 50Hz / 32 A	50% 420A 60% 400A 100% 315A	213 kg	0349304557
Origo™ Mig 510w	400V - 50Hz / 32 A	60% 500A 100% 390A	228 kg	0349304567

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str. 15)

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką 32A (OrigoMig 320 - 16A), przewód masowy 5m, wąż gazowy 1,5m, miernik cyfrowy V/A, trzpień pod podajnik, wbudowany transformator podgrzewacza gazu 24 V/80W, wersja "w" z układem chłodzenia oraz czujnikiem przepływu cieczy, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Filtr powietrza Origo™ Mig 320	0349302599
Filtr powietrza Origo™ Mig 430 i 510	0349302423
Stabilizator (szerszy rozstaw kół) Origo™ Mig 320	0349303475
Stabilizator (szerszy rozstaw kół) Origo™ Mig 430 i 510	0349303474
Wieszak na przewody spawalnicze	0349303362
Wzmocniony trzpień pod podajnik z wysięgnikiem (wędką)	0349309748

Origo™ Feed 30, 30w

Podajnik drutu Origo™ Feed 30 (w) jest kompatybilny ze źródłami prądu spawania Origo™ Mig 320, 430 i 510. Płynna regulacja podawania drutu 1,5 do 25 m/min oraz 4-rolkowy zespół napędowy pozwala na stosowanie drutów pełnych i rdzeniowych o średnicy 0,8 - 1,6 mm. Wersja 'w' wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu spawalniczego chłodzonego cieczą.



PODSTAWOWE FUNKCJE STEROWANIA: regulacja wolnego wylotu elektrody, spawanie punktowe, prędkość dojazdowa obniżona i pełna, 2/4 takt, doraźna regulacja przepływu gazu oraz podawania drutu

Dane do zamówienia:	Numer katalogowy
Origo™ Feed 30	0349304549
Origo™ Feed 30w	0349304548

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 1,2 - 1,6 mm oraz wyposażenie dodatkowe: rolki 0,8 - 1,0 mm, adapter szpuli B-300, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych – standard	0349493903
Zestaw kół jezdnych – wzmocniony	0349493925
Wysięgnik do uchwytu "wędka" (opcja)	0458705880

Przewody łączące źródło prądu z podajnikiem typ: OKC 50, SzR 28 P7

Origo™ Mig 320	Origo™ Mig 430
Zespół przewodów 5 m	0349490624
Zespół przewodów 10 m	0349490608
Zespół przewodów 15 m	0349490607
Zespół przewodów 20 m	0349490604
Zespół przewodów 25 m	0349490606
Origo™ Mig 430w	Origo™ Mig 510w
Zespół przewodów 5 m	0349304641
Zespół przewodów 10 m	0349305295
Zespół przewodów 15 m	0349305296
Zespół przewodów 20 m	0349305297

Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy		Numer katalogowy
Chłodzone powietrzem		Chłodzone cieczą	
MB 36 KD 3,0 m GRIP	0349309365	MB 501D 3,0 m GRIP	0349309374
MB 36 KD 4,0 m GRIP	0349309366	MB 501D 4,0 m GRIP	0349309375
MB 36 KD 5,0 m GRIP	0349309367	MB 501D 5,0 m GRIP	0349309376

Origo™ Mig 402c, 502c, 652c

Wieloprocessowe źródła prądu spawania z hybrydowym rozwiązaniem toru prądowego.

Z inwerterem po stronie wtórnej klasycznego transformatora spawalniczego, który umożliwia płynną nastawę dynamiki łuku, napięcia spawania oraz charakterystykę statyczną CV/CC do spawania metodą MIG/MAG, MMA oraz TIG DC.

Urządzenia Origo™ Mig 502c/652c wyposażone są w panel A13 (miernik V/A opcja) z funkcjami do spawania metodą MMA, TIG DC przy zastosowaniu przystawki LiftArc oraz żłobienie elektropowietrzne. Origo™ Mig 402c opcjonalnie może być wyposażony w kompletny panel A13 z miernikami V/A. Wszystkie funkcje do spawania metodą MIG/MAG znajdują się w panelu M13 w podajniku drutu.

True Arc Voltage – gwarancja stabilnej, nastawionej wartości napięcia bez względu na długość zespołu przewodów, jak i uchwytów spawalniczych.

ZASTOSOWANIE:

Przemysł ciężki i wydobywczy
Przemysł stoczniowy
Regeneracje i remonty
Warsztaty usługowe
Spawania ciężkich konstrukcji

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Mig 402c	400V 50Hz 32 A	60% 400A 100% 310A	158 kg	0349310750
Origo™ Mig 402cw	400V 50Hz 32 A	60% 400A 100% 310A	172 kg	0349308500
Origo™ Mig 502c	400V 50Hz 32 A	60% 500A 100% 400A	194 kg	0349310770
Origo™ Mig 502cw	400V 50Hz 32 A	60% 500A 100% 400A	208 kg	0349310760
Origo™ Mig 652cw	400V 50Hz 63 A	60% 650A 100% 500A	228 kg	0349310800

Dostępne są również wersje z zasilaniem wielonapięciowym typu Multi V - (230/400-415/500V 3 ~ 50Hz); (230/440-460/575V 3 ~ 60Hz)

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str. 17)

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką 32A (OrigoMig 652 - 63A), przewód masowy 5m, trzpień pod podajnik, wersja "w" z układem chłodzenia cieczy (czujnik przepływu - opcja), instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Panel sterowniczy A13 z miernikami V/A (do OrigoMig 402c)	0349310396
Cyfrowy miernik V/A do panelu A13 (do OrigoMig 502c i 652c)	0455173882
Transformator podgrzewacza gazu CO ₂ , 24V / 80W	0349305151
Czujnik przepływu cieczy do wersji "w"	0349302251
Filtr powietrza	0349302252
Wieszak na przewody spawalnicze	0349303362
Dławica - dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0349311700
System czasowego wyłączania wentylatora i pompy cieczy chłodzącej	0349311690
Uchwyt TIG - SR 26V / ESAB 2-pin 4m	0349480921
Uchwyt TIG - SR 26V / ESAB 2-pin 8m	0349480922
Przystawka do podłączenia uchwytu TIG LiftArc™	0349311530



Origo™ Feed 304, 484 panel M13, M13y

Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu Origo™ Mig 402c, 502c, 652c.

4-rolkowe układy podawania drutu z rolkami o średnicy 30mm (Feed 304)

przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6

- 1,6mm, oraz rolki 48mm (Feed 484) z dwoma silnikami napędowymi do

spawania drutami 1,0 - 2,4mm. Wersja "w" wyposażona jest w system ELP który

aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu MIG/MAG chłodzonego cieczą.



Dane do zamówienia:	Numer katalogowy	Funkcje sterowania	M 13	M13y
Origo™ Feed 304, M13	0459116863	2/4 takt	X	X
Origo™ Feed 304w, M13	0459116873	Wypełniacz krateru	X	X
Origo™ Feed 304, M13y, V/A	0459116864	Regulowany czas upalania elektrody	X	X
Origo™ Feed 304w, M13y, V/A	0459116874	Prędkość dojazdowa obniżona	X	X
Origo™ Feed 484w, M13	0459116973	Cyfrowe mierniki V/A	-	X
Origo™ Feed 484w, M13y, V/A	0459116974	Płynna regulacja napięcia	X	X
		Płynna regulacja prędkości podawania spoiwa 1,9 – 25 m/min		

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika Feed 304 1,0-1,2mm, Feed 484 1,0-1,2-1,6mm, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Dławica - dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wysięgnik do uchwytu (wędka)	0458705880
Rozdzielacz podajników - Feed selector	0349311680
Przystawka do regulacji gazu i prędkości podawania drutu	0459465880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-71)	

Przewody łączące źródło prądu z podajnikiem typ: OKC 50, amphenol 19-pin

Zestawienie części i akcesoriów przy zakupie podstawowego typu spawarki MIG-MAG				
Chłodzenie powietrzem		OrigoMig 402c	OrigoMig 502c	
Zespół przewodów 1,7 m		0459836880	0459836980	
Zespół przewodów 5 m		0459836881	0459836981	
Zespół przewodów 10 m		0459836882	0459836982	
Zespół przewodów 15 m		0459836883	0459836983	
Zespół przewodów 25 m		0459836884	0459836984	
Zespół przewodów 35 m		0459836885	0459836985	
Chłodzenie cieczą		OrigoMig 402cw	OrigoMig 502cw	OrigoMig 652cw
Zespół przewodów 1,7 m		0459836890	0459836990	0459836990
Zespół przewodów 5 m		0459836891	0459836991	0459836991
Zespół przewodów 10 m		0459836892	0459836992	0459836992
Zespół przewodów 15 m		0459836893	0459836993	0459836993
Proponowane uchwyty spawalnicze:		Numer katalogowy	Numer katalogowy	Numer katalogowy
Chłodzone powietrzem			Chłodzone cieczą	
PSF™ 305 3,0 m		0458401880	PSF™ 410w 3,0 m	0458400882
PSF™ 305 4,5 m		0458401881	PSF™ 410w 4,5 m	0458400883
PSF™ 405 4,5 m		0458401883	PSF™ 510w 4,5 m	0458400885

Origo™ Mig 3001i/4001i, panel A24 Mig 3001i/4001i

Nowej generacji inwertorowe źródła prądu spawania o zmiennej charakterystyce CC/CV. Urządzenia w wersji Origo™ Mig posiadają panel A24 z funkcjami do spawania MMA z wyborem typu elektrody, ArcForce i HotStar, metody TIG z zajarzaniem łuku przez potarcie LiveTig oraz metody MIG/MAG z płynną regulacją napięcia i dynamiki łuku do współpracy z podajnikiem uniwersalnym MobileFeed 300. System Dual MMC pozwala na współpracę z drugim panelem sterowniczym, który znajduje się w podajniku Feed 3004. Wersje Mig przystosowane są do współpracy z zewnętrznym podajnikiem Feed 3004 wyposażonym w różne typy paneli.

True Arc Voltage – gwarancja stabilnej, nastawionej wartości napięcia bez względu na długość zespołu przewodów, jak i uchwytów spawalniczych.



ZASTOSOWANIE:

Przemysł motoryzacyjny
Przemysł morski i stoczniowy
Przemysł lotniczy i elektrownie wiatrowe
Produkcja wysokowydajna – seryjna
Konstrukcje stalowe i aluminiowe
Ośrodki szkolenia spawaczy

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Mig 3001i	400V - 50Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	33 kg	0459740882
Mig 3001iw	400V - 50Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	53 kg	0459740883
Origo™ Mig 3001i panel A24	400V - 50Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	33 kg	0459740884
Mig 4001i	400V - 50Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	44 kg	0460455882
Mig 4001iw	400V - 50Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	64 kg	0460455883
Origo™ Mig 4001i panel A24	400V - 50Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	44 kg	0460455884

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str 19)

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką 32A, przewód masowy 4,5m, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1000	0460490880
Zestaw przyłączeniowy do chłodnicy Cool Midi 1000 (Mig 3001)	0460685881
Czujnik przepływu cieczy	0456855881
Zestaw jezdny 2-kołowy	0460564880
Półka z mocowaniem pod podajnik do wózka 2-kołowego	0460815880
Zestaw jezdny 4-kołowy	0460565880
Wzmocnienie rurowe (Mig 3001 i 4001)	0460459880
Zestaw do podłączenia dwóch podajników z panelem U8 ₂	0459546880
Uchwyt TIG TXH 200V 4m	0460012841
Uchwyt elektrodowy 300A - 5m	0700006888
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Origo/Aristo® Feed 3004, 3004w panel MA23, MA24, U6, U8, U8₂, U8₂

Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu Mig 3001i, 4001i. 4-rolkowe układy podawania drutu przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6 - 1,6mm. Wersja "w" wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu MIG/MAG chłodzonego cieczą.



Dane do zamówienia:	Numer katalogowy	Funkcje paneli	MA23	MA24	U6	U8 ₂	U8 ₂ Plus
Origo™ Feed 3004 MA23	0460526887	Przed i po wypływ gazu	X	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004w MA23	0460526897	Miernik cyfrowy V/A	X	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004 MA24	0460526889	Doraźna nastawa gazu i drutu	X	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004w MA24	0460526899	Pamięć indywidualna	X(3)	X(3)	X(10)	X(255)	X(255)
Aristo® Feed 3004 U6	0460526886	Funkcja QSet™		X	X	X	X
Aristo® Feed 3004w U6	0460526896	Wypełniacz krateru		X	X	X	X
Aristo® Feed 3004 U0*	0460526881	Linie synergiczne		X(24)	X(59)	X(92)	X(230)
Aristo® Feed 3004w U0*	0460526891	Funkcja Puls			X	X	X
*Panel sterowania U8 ₂ (do podajnika U0)	0460820880	Rejestracja parametrów				X	X
*Panel sterowania U8 ₂ Plus (do podajnika U0)	0460820881	Limity i blokady				X	X
		Funkcja Super Pulse					X
		Własne linie synergiczne					X
		Statystyki produkcyjne					X
		Menadżer plików					X

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika Feed 3004 1,0-1,2mm, instrukcja DTR.

UWAGA: Panel sterowania U8₂ nie jest kompatybilny z systemem Dual MMC.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Dławica - dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wysięgnik do uchwytu (wędka)	0458705880
Adapter do Miggytrac / Railtrac	0459681880
Adapter do uchwytów MXH 300wPP / MXH 400wPP PSF RS3	0459681881
Zestaw przyłączeniowy MXH 300wPP / MXH 400wPP	0459020883
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Przewody łączące źródło z podajnikiem typ: OKC 50, amphenol 10-pin			
Chłodzenie powietrzem		Chłodzone cieczą	
Zespół przewodów 1,7m	0459528780		0459528790
Zespół przewodów 5m	0459528781		0459528791
Zespół przewodów 10m	0459528782		0459528792
Zespół przewodów 15m	0459528783		0459528793
Zespół przewodów 25m	0459528784		
Proponowane uchwyty spawalnicze:		Numer katalogowy	
Chłodzone powietrzem		Chłodzone cieczą	
PSF™ 305 3,0m	0458401880	PSF™ 410w 3,0m	0458400882
PSF™ 305 4,5m	0458401881	PSF™ 410w 4,5m	0458400883
PSF™ 405 4,5m	0458401883	PSF™ 510w 4,5m	0458400885

Mig 4002c, 5002c, 6502c

Wieloprosesowe źródła prądu spawania z hybrydowym rozwiązaniem toru prądowego z transformatorem mocy oraz inwerterem po stronie wtórnej, który umożliwia płynną nastawę dynamiki łuku oraz zmianę charakterystyki CV na CC. Urządzenia przeznaczone są do spawania metodą MIG/MAG łukiem zwracowym, natryskowym, pulsacyjnym oraz metodą MMA. Stopień ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych z pracami spawalniczymi na zewnątrz włącznie. Wszystkie funkcje dostępne są w różnych panelach w podajniku drutu. Panel U8₂ wyposażony jest w system rejestracji parametrów spawania na przenośnej pamięci USB Flash Drive lub poprzez przewodową sieć LAN (interfejs W8₂).

True Arc Voltage – gwarancja stabilnej, nastawionej wartości napięcia bez względu na długość zespołu przewodów, jak i uchwytów spawalniczych.

QSet™ – funkcja, która bez względu na rodzaj spawanego materiału, średnicy drutu oraz gazu osłonowego automatycznie optymalizuje parametry napięciowo – prądowe w zakresie łuku zwracowego.



ZASTOSOWANIE:

Przemysł ciężki i wydobywczy
Przemysł stoczniowy
Regeneracje i remonty
Warsztaty usługowe
Spawania konstrukcji ciężkich
Wysokowydajne technologie – QSet
Żłobienie elektropowietrzne
Lutospawanie materiałów ocynkowanych

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykli pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Mig 4002c	400V 50Hz 32 A	60% 400A 100% 310A	158 kg	0349311300
Mig 4002cw	400V 50Hz 32 A	60% 400A 100% 310A	172 kg	0349309780
Mig 5002c	400V 50Hz 32 A	60% 500A 100% 400A	208 kg	0349311330
Mig 5002cw	400V 50Hz 32 A	60% 500A 100% 400A	208 kg	0349311350
Mig 6502cw	400V 50Hz 63 A	60% 650A 100% 500A	228 kg	0349311390

Dostępne są również wersje z zasilaniem wielonapięciowym typu Multi V - (230/400-415/500V 3 ~ 50Hz) ; (230/440-460/575V 3 ~ 60Hz)

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str. 21)

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką 32A (Mig 6502 - 63A), przewód masowy 5m, trzpień pod podajnik, wersja "w" z układem chłodzenia cieczy (czujnik przepływu - opcja), instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Transformator podgrzewacza gazu CO ₂ 24V / 80W	0349305151
Czujnik przepływu cieczy do wersji "w"	0349302251
Filtr powietrza	0349302252
Wieszak na przewody spawalnicze	0349303362

Feed 3004, 4804 panel MA23, MA24, U6, U8₂, U8₂

Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu Mig 4002c, 5002c, 6502c.

4-rolkowe układy podawania drutu z rolkami o średnicy 30mm (Feed 3004) przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6 - 1,6mm, oraz rolki 48mm (Feed 4804) z dwoma silnikami napędowymi do spawania drutami 1,0 - 2,4mm. Wersja "w" wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu MIG/MAG chłodzonego cieczą.



Dane do zamówienia:	Numer katalogowy	Funkcje paneli	MA23	MA24	U6	U8 ₂	U8 ₂ Plus
Origo™ Feed 3004 MA23	0460526887	Przed i po wypływ gazu	X	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004w MA23	0460526897	Miernik cyfrowy V/A	X	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004 MA24	0460526889	Doraźna nastawa gazu i drutu	X	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004w MA24	0460526899	Pamięć indywidualna	X(3)	X(3)	X(10)	X(255)	X(255)
Origo™ Feed 4804w MA24	0460526999	Funkcja QSet™		X	X	X	X
Aristo™ Feed 3004 U6	0460526886	Wypełniacz krateru		X	X	X	X
Aristo™ Feed 3004w U6	0460526896	Linie synergiczne		X(24)	X(59)	X(92)	X(230)
Aristo™ Feed 4804w U6	0460526996	Funkcja Puls			X	X	X
Aristo™ Feed 3004 U0*	0460526881	Rejestracja parametrów				X	X
Aristo™ Feed 3004w U0*	0460526891	Limity i blokady				X	X
*Panel sterowania U8 ₂ (do podajnika U0)	0460820880	Funkcja Super Pulse					X
*Panel sterowania U8 ₂ Plus (do podajnika U0)	0460820881	Własne linie synergiczne					X
		Statystyki produkcyjne					X
		Menadżer plików					X

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika Feed 3004 1,0-1,2mm, Feed 4804 1,0-1,2-1,6mm, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwytu w złączu EURO	0457341881
Dławica - dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wysięgnik do uchwytu (wędka)	0458705880
Adapter do Miggytrac / Railtrac	0459681880
Adapter do uchwytów MXH 300wPP / MXH 400wPP; PSF RS3	0459681881
Zestaw przyłączeniowy MXH 300wPP / MXH 400wPP	0459020883
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Przewody łączące źródło prądu z podajnikiem typ: OKC 50, amphenol 10-pin			
Chłodzenie powietrzem	OrigoMig 4002c / OrigoMig 5002c	OrigoMig 6502c	
Zespół przewodów 1,7 m	0459528780	0459528980	
Zespół przewodów 5 m	0459528781		
Zespół przewodów 10 m	0459528782		
Zespół przewodów 15 m	0459528783		
Zespół przewodów 25 m	0459528784		
Zespół przewodów 35 m	0459528785		
Chłodzenie cieczą	OrigoMig 4002cw / OrigoMig 5002cw	OrigoMig 6502cw	
Zespół przewodów 1,7 m	0459528790	0459528990	
Zespół przewodów 5 m	0459528791		
Zespół przewodów 10 m	0459528792		
Zespół przewodów 15 m	0459528793		
Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy	Numer katalogowy	
Chłodzone powietrzem		Chłodzone cieczą	
PSF™ 305 3,0 m	0458401880	PSF™ 410w 3,0 m	0458400882
PSF™ 305 4,5 m	0458401881	PSF™ 410w 4,5 m	0458400883
PSF™ 405 4,5 m	0458401883	PSF™ 510w 4,5 m	0458400885

Aristo® Mig U4000i, U4000iw, 5000iw, U5000iw

Nowej generacji inwertorowe źródła prądu do spawania metodą MIG/MAG, MMA. Wersja "U" posiada funkcje do spawania metodą TIG DC z zajarzaniem HF, które sterowane są z panelu U6 lub U8₂ w podajniku. Niewielka, lekka aluminiowa obudowa ze stopniem ochrony IP23 gwarantuje bezpieczną pracę w trudnych warunkach przemysłowych. Wersja "w" jest z układem chłodzenia cieczy. Urządzenia przeznaczone są również do stanowisk zautomatyzowanych i zrobotyzowanych ze sterowaniem do każdego typu robota. Atutem sterownika U8₂ jest funkcja SuperPulse do spawania wysokowydajnego stali wysokostopowej, aluminium, materiałów cienkich i bardzo grubych. Rejestracja parametrów spawania na przenośnej pamięci USB Flash Drive lub poprzez przewodową sieć LAN (interfejs W8₂).



ZASTOSOWANIE:

Przemysł samochodowy
Przemysł stoczniowy i wydobywczy
Remonty i regeneracje
Odlawianie - uzupełnianie ubytków
Ośrodki szkolenia spawaczy
Lutowanie materiałów ocynkowanych

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Aristo® Mig U4000i	400V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 340A 100% 250A	60 kg	0458625884
Aristo® Mig U4000i w	400V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 340A 100% 250A	80 kg	0458625885
Aristo® Mig 5000i w	400V - 50 Hz / 32 A	60% 500A 100% 400A	89 kg	0459230881
Aristo® Mig U5000i w	400V - 50 Hz / 32 A	60% 500A 100% 400A	92 kg	0459230883

* Do kompletu należy dodać odpowiedniej długości zespół przewodów, podajnik drutu i uchwyt spawalniczy (str. 23)

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką 32A, przewód masowy 5m, wersja "w" z układem chłodzenia cieczy (czujnik przepływu - opcja), instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw jezdny 4-kołowy z trzpieniem pod podajnik	0458530880
Zasilacz wielonapięciowy	0459145880
Czujnik przepływu cieczy KIT	0456855880
Zestaw do podłączenia dwóch podajników z panelem U8 ₂	0459546880
Zestaw jezdny 4-kołowy wzmocniony pod podajnik z uchwytem na wysięgniku (wędecka)	0458603880
Uchwyt TIG TXH™ 400w 4 m (do urządzeń w wersji U)	0460014840
Uchwyt TIG TXH™ 400w 8 m (do urządzeń w wersji U)	0460014880

Aristo® Feed 3004, 4804 panel MA23, MA24, U6, U8₂

Podajniki kompatybilne są ze źródłami prądu z serii Aristo®. 4-rolkowe układy podawania drutu z rolkami o średnicy 30mm (Feed 3004) przeznaczone są do spawania drutami pełnymi i rdzeniowymi o średnicy 0,6 - 1,6mm, oraz rolki 48mm (Feed 4804) z dwoma silnikami napędowymi do spawania drutami 1,0 - 2,4mm. Wersja "w" wyposażona jest w system ELP, który aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwyty MIG/MAG chłodzonego cieczą.

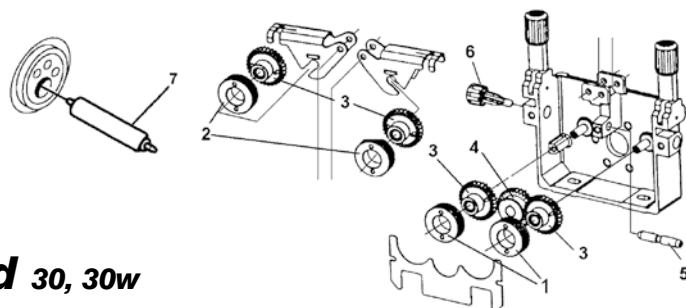


Dane do zamówienia:	Numer katalogowy	Funkcje paneli	MA23	MA24	U6	U8 ₂	U8 ₂ Plus
Origo™ Feed 3004 MA23	0460526887	Przed i po wyptyw gazu	X	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004w MA23	0460526897	Miernik cyfrowy V/A	X	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004 MA24	0460526889	Doraźna nastawa gazu i drutu	X	X	X	X	X
Origo™ Feed 3004w MA24	0460526899	Pamięć indywidualna	X(3)	X(10)	X(255)	X(255)	X(255)
Origo™ Feed 4804w MA24	0460526999	Funkcja QSet™	X	X	X	X	X
Aristo® Feed 3004 U6	0460526886	Wypelniaacz krateru		X	X	X	X
Aristo® Feed 3004w U6	0460526896	Linie synergiczne		X(24)	X(59)	X(92)	X(230)
Aristo® Feed 4804w U6	0460526996	Funkcja Puls			X	X	X
Aristo® Feed 3004 U0*	0460526881	Rejestracja parametrów				X	X
Aristo® Feed 3004w U0*	0460526891	Limity i blokady				X	X
*Panel sterowania U8 ₂ (do podajnika U0)	0460820880	Funkcja Super Pulse					X
*Panel sterowania U8 ₂ Plus (do podajnika U0)	0460820881	Własne linie synergiczne					X
		Statystyki produkcyjne					X
		Menadżer plików					X

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika Feed 3004 1,0-1,2mm, Feed 4804 1,0-1,2-1,6mm, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw kół jezdnych	0458707880
Dodatkowe mocowanie uchwyty w złączu EURO	0457341881
Dławica - dodatkowe mocowanie zespołu przewodów	0459234880
Wysięgnik do uchwyty (wędecka)	0458705880
Adapter do Miggytrac / Railtrac	0459681880
Adapter do uchwyty MXH 300wPP / MXH 400wPP	0459681881
Zestaw przyłączeniowy MXH 300wPP / MXH 400wPP	0459020883
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

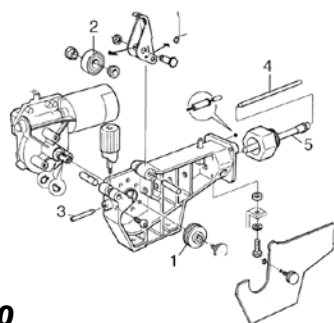
Przewody łączące źródło z podajnikiem typ: OKC 50, burndy 12-pin / amphenol 10-pin:		Numer katalogowy	
Zespół przewodów 1,7m		0459528970	
Zespół przewodów 5m		0459528971	
Zespół przewodów 10m		0459528972	
Zespół przewodów 15m		0459528973	
Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy	Numer katalogowy	
Chłodzenie powietrzem		Chłodzenie cieczą	
PSF™ 305 3,0 m	0458401880	PSF™ 410w 3,0 m	0458400882
PSF™ 305 4,5 m	0458401881	PSF™ 410w 4,5 m	0458400883
PSF™ 405 4,5 m	0458401883	PSF™ 510w 4,5 m	0458400885



Origo™ Feed 30, 30w

Średnica drutu ø mm	Typ drutu	1 Rolka	2 Rolka dociskowa	3 zębatka rolki	4 zębatka napędowa	5 Prowadnik wewnętrzny	6 Dysza wejściowa	7 Prowadnik w EURO	Typ rowka
0,6/0,8	Fe, Ss	0349484334	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V
0,8/1,0	Fe, Ss	0349484335	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V
1,0/1,2	Fe, Ss	0349484337	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V
1,2/1,6	Fe, Ss	0349484339	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V
1,0/1,2	Rd	0349484342	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V-M
1,2/1,6	Rd	0349484341	0349484346	0349484355	0349484356	0349484344	0349308000	0349307966	V-M
0,8/1,0	Al.	0349484336	0349484336	0349484355	0349484356	0456615001	0349308000	0349308283	U
1,0/1,2	Al.	0349484338	0349484338	0349484355	0349484356	0456615001	0349308000	0349308283	U
1,2/1,6	Al.	0349484340	0349484340	0349484355	0349484356	0456615001	0349308000	0349308283	U

* Fe - rolki do drutów stalowych * Ss - rolki do drutów wysokostopowych * Rd - rolki do drutów rdzeniowych * Al - rolki do drutów aluminiowych

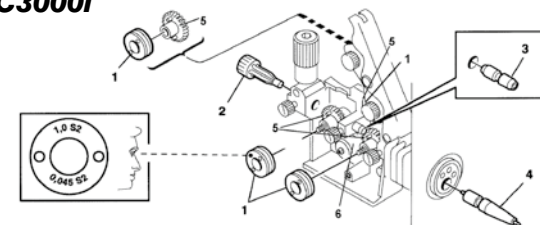


Origo™ Mag c171, c201 Origo™ Mig c170, c200, c250, c280

Średnica drutu ø mm	Typ drutu	1 Rolka	2 Docisk rolki	3 Dysza wejściowa	4 Prowadnik wewnętrzny	5 Prowadnik zewnętrzny	Typ rowka
0,6/0,8	Fe, Ss	0367556001	0455907001	0466074001	0455889001	0455886001	V
0,8/1,0	Fe, Ss	0367556002	0455907001	0466074001	0455889001	0455886001	V
1,0/1,2	Fe, Ss	0367556003	0455907001	0466074001	0455889001	0455886001	V
1,0/1,2	Al.	0367556004	0455907001	0466074001	0455894001	0455885001	U

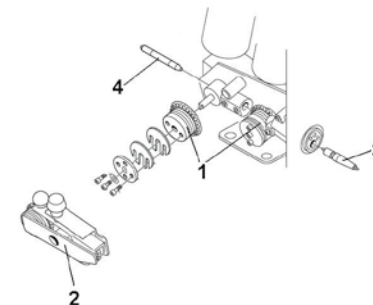
* Fe - rolki do drutów stalowych * Ss - rolki do drutów wysokostopowych * Rd - rolki do drutów rdzeniowych * Al - rolki do drutów aluminiowych

Aristo® & Origo™ Feed 304, 3004 Origo™ Mig c280 4WD, C340 4WD, C420w Aristo® & Origo™ Mig c3000i



Średnica drutu ø mm	Typ drutu	1 Rolka	2 Dysza wejściowa	3 Prowadnik środkowy	4 Prowadnik w Euro	5 zębatka rolki	6 zębatka napędowa	Typ rowka	Znacznik rolki
0,6/0,8	Fe, Ss	0459052001	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V	0,6S2 & 0,8S2
0,8/1,0	Fe, Ss	0459052002	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V	0,8S2 & 1,0S2
1,0/1,2	Fe, Ss	0459052003	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V	1,0S2 & 1,2S2
1,4/1,6	Fe, Ss	0459052013	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V	1,4S2 & 1,6S2
1,0/1,2	Rd	0458825001	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V-M	1,0R2 & 1,2R2
1,2/1,4	Rd	0458825002	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V-M	1,2R2 & 1,4R2
1,6	Rd	0458825003	0455049001	0455072002	0469837880	0459441880	0459440001	V-M	1,6R2
0,8/1,0	Al.	0458824001	0455049001	0456615001	0469837881	0459441880	0459440001	U	0,8A2 & 1,0A2
1,2/1,6	Al.	0458824003	0455049001	0456615001	0469837881	0459441880	0459440001	U	1,2A2 & 1,6A2

* Fe - rolki do drutów stalowych * Ss - rolki do drutów wysokostopowych * Rd - rolki do drutów rdzeniowych * Al - rolki do drutów aluminiowych



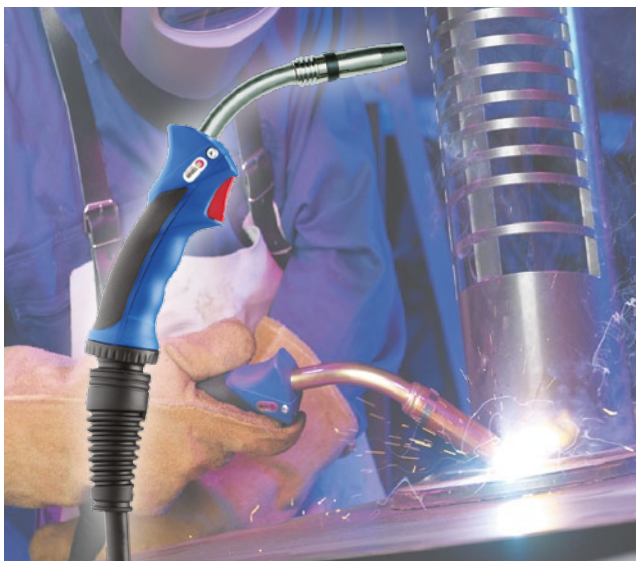
Aristo® & Origo™ Feed 484, 4804

Średnica drutu ø mm	Typ drutu	1 Rolka	2 Docisk kompletny	3 Prowadnik w Euro	4 Prowadnik wewnętrzny	Typ rowka
0,6-1,0-1,2	Fe, Ss	0366966880	0366902880	0469837880	0156603001	V
1,0-1,2-1,6	Fe, Ss	0366966900	0366902900	0469837880	0156603001	V
1,6-2,0-2,4	Fe, Ss	0366966881	0366902881	0469837882	0156603002	V
1,2-1,6-2,0	Rd	0366966882	0366902882	0469837880	0332322001	V-M
2,4	Rd	0366966883	0366902883	0469837882	0333322002	V-M
1,0-1,2-1,6	Al.	0366966899	0366902899	0469837881	0156603001	U

* Fe - rolki do drutów stalowych * Ss - rolki do drutów wysokostopowych * Rd - rolki do drutów rdzeniowych * Al - rolki do drutów aluminiowych

MB GRIP 15 AK, 25 AK, 36 KD, 240D, 401D, 501D

Nowoczesne i ergonomiczne uchwyty do stosowania w spawaniu metodą MIG/MAG. Rodzina uchwytów „MB” z długoletnią tradycją znajduje swoje wszechstronne zastosowanie. Podstawowym atutem jest ergonomia, stąd zastosowana nowa rękojeść „GRIP” z dodatkowym przegubem kulowym poprawia chwytność i optymalną poręczność w każdej pozycji. Występują dwa podstawowe rodzaje uchwytów, z chłodzeniem powietrznym do spawania prądami do 320 A z elastycznym przewodem typu „BIKOX” oraz z chłodzeniem cieczą do wysokowydajnego spawania parametrami do 550 A z pakietem przewodów odpornym na wszelkiego rodzaju uszkodzenia mechaniczne, jak i termiczne.



Nr ESAB	Nr Binzel	Typ uchwytu	max. prąd CO ₂	max. prąd MIX	Cykl pracy	Średnice drułu
Chłodzone powietrzem						
0349309352	002.0604	MB 15 AK 3,0 m	180 A	150 A	60%	0,6 - 1,0
0349309353	002.0605	MB 15 AK 4,0 m	180 A	150 A	60%	0,6 - 1,0
0349309354	002.0606	MB 15 AK 5,0 m	180 A	150 A	60%	0,6 - 1,0
0349309355	004.0510	MB 25 AK 3,0 m	230 A	200 A	60%	0,8 - 1,2
0349309356	004.0511	MB 25 AK 4,0 m	230 A	200 A	60%	0,8 - 1,2
0349309357	004.0512	MB 25 AK 5,0 m	230 A	200 A	60%	0,8 - 1,2
0349309365	014.0334	MB 36 KD 3,0 m	320 A	290 A	60%	0,8 - 1,2
0349309366	014.0335	MB 36 KD 4,0 m	320 A	290 A	60%	0,8 - 1,2
0349309367	014.0336	MB 36 KD 5,0 m	320 A	290 A	60%	0,8 - 1,2
Chłodzone cieczą						
0349309368	023.0225	MB 240 D 3,0 m	300 A	270 A	100%	0,8 - 1,2
0349309369	023.0226	MB 240 D 4,0 m	300 A	270 A	100%	0,8 - 1,2
0349309370	023.0227	MB 240 D 5,0 m	300 A	270 A	100%	0,8 - 1,2
0349309371	033.0271	MB 401 D 3,0 m	400 A	350 A	100%	0,8 - 1,2
0349309372	033.0272	MB 401 D 4,0 m	400 A	350 A	100%	0,8 - 1,2
0349309373	033.0273	MB 401 D 5,0 m	400 A	350 A	100%	0,8 - 1,2
0349309374	034.0492	MB 501 D 3,0 m	500 A	450 A	100%	1,0 - 1,6
0349309375	034.0493	MB 501 D 4,0 m	500 A	450 A	100%	1,0 - 1,6
0349309376	034.0494	MB 501 D 5,0 m	500 A	450 A	100%	1,0 - 1,6

Części eksploatacyjne do uchwytów z serii MB

		MB 15 AK	MB 25 AK	MB 36 KD	MB 240D	MB 401D/501D
1	Dysza gazowa Ø 9,5 mm	0349482612			0349482347	
	Dysza gazowa Ø 10 mm		0349482352	0349482607	0349482427	
	Dysza gazowa Ø 11,5 mm	0349482351				0349482609
	Dysza gazowa Ø 12 mm		0349482350	0349482429	0349482430	0349482353
	Dysza gazowa Ø 14 mm	0349307867				
2	Dysza gazowa Ø 15 mm		0349307868	0349311621		0349302990
	Dysza gazowa Ø 16 mm					
	Dysza gazowa Ø 17 mm					
	Dysza gazowa Ø 18 mm					
	Dysza gazowa Ø 19 mm					
3	Dysza gazowa Ø 20mm					
	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 0,6mm	0349484054		0349482380	0349482380	0349482394
	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 0,8mm	0349302994	0349482380	0349482388	0349482388	0349482392
	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,0mm	0349482391	0349482389	0349482389	0349482389	0349482393
	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,2mm					0349482383
4	Końcówka prądowa CuCrZr Ø 1,6mm					
	Sprężyna na łącznik prądowy	0349482624	0349307866			
	Łącznik - prądowy / dyszy gazowej	0349482541	0349305844	0349482386	0349482638	0349308321
	Izolator / dyfuzor gazu - standard			0349482642	0349482453	0349482641
	Izolator / dyfuzor gazu - wzmocniony			0349305841		0349305842
5	Izolator / dyfuzor gazu - ceramiczny			0349306848		0349307292
	Wkład stalowy 3m pod drut Ø 0,6/0,8mm	0349482677	0349482677	0349482677	0349482598	0349482598
	Wkład stalowy 3m pod drut Ø 1,0/1,2mm	0349482666	0349482666	0349482666	0349482661	0349482661
	Wkład stalowy 3m pod drut Ø 1,6mm					0349482662
	Wkład stalowy 4m pod drut Ø 0,6/0,8mm	0349308178	0349308178	0349308178	0349307695	0349307695
6	Wkład stalowy 4m pod drut Ø 1,0/1,2mm	0349482688	0349482688	0349482688	0349307696	0349307696
	Wkład stalowy 4m pod drut Ø 1,6mm					0349307697
	Wkład stalowy 5m pod drut Ø 0,6/0,8mm	0349308541	0349308541	0349308541	0349303275	0349303275
	Wkład stalowy 5m pod drut Ø 1,0/1,2mm	0349482655	0349482655	0349482655	0349482600	0349482600
	Wkład stalowy 5m pod drut Ø 1,6mm					0349482683
7	Wkład teflonowy 3m pod drut Ø 0,6/0,8mm	0349311609	0349311609	0349311609	0349311609	0349311609
	Wkład teflonowy 3m pod drut Ø 1,0/1,2mm	0349305242	0349305242	0349305242	0349305242	0349305242
	Wkład teflonowy 3m pod drut Ø 1,6mm					0349484057
	Wkład teflonowy 4m pod drut Ø 0,6/0,8mm	0349307692	0349307692	0349307692	0349307692	0349307692
	Wkład teflonowy 4m pod drut Ø 1,0/1,2mm	0349307693	0349307693	0349307693	0349307693	0349307693
8	Wkład teflonowy 4m pod drut Ø 1,6mm					0349307694
	Wkład teflonowy 5m pod drut Ø 0,6/0,8mm	0349309075	0349309075	0349309075	0349309075	0349309075
	Wkład teflonowy 5m pod drut Ø 1,0/1,2mm	0349303867	0349303867	0349303867	0349303867	0349303867
	Wkład teflonowy 5m pod drut Ø 1,6mm					0349484073

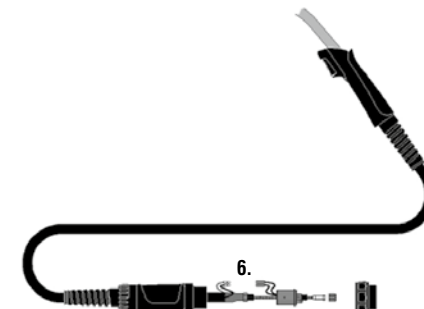
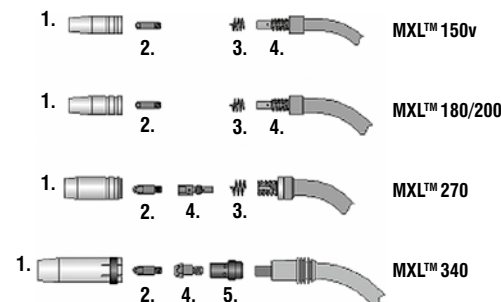
MXL™ 150v, 180, 200, 270, 340

Ergonomiczne uchwyty spawalnicze do stosowania w urządzeniach MIG/MAG. Uchwyt MXL™ 150 V, posiada wbudowany zawór gazu, oraz przyłącze bezpośrednie do zespołu podającego w urządzeniach Origo™ Mag C141 i Origo™ Mag C151. Pozostałe uchwyty z szybkozłączem typu EURO mogą być stosowane praktycznie we wszystkich półautomatach, które są dostępne na rynku. Dzięki elastycznym przewodom i wygodnej rękojeści uchwyty znajdują zastosowanie również w miejscach trudno dostępnych. Uchwyty MXL™ 200 i MXL™ 270 są na wyposażeniu w urządzeniach z serii Origo™ Mag oraz Origo™ Mig.



Nr katalogowy	Typ uchwytu	max. prąd CO ₂	max. prąd MIX	Cykl pracy	Średnice drutu
Chłodzone powietrzem					
0700200001	MXL™ 150v 2,5 m	150 A	150 A	35%	0,6 - 0,8
0700200002	MXL™ 200 3,0 m	200 A	170 A	35%	0,6 - 1,0
0700200003	MXL™ 200 4,0 m	200 A	170 A	35%	0,6 - 1,0
0700200004	MXL™ 270 3,0 m	270 A	260 A	35%	0,8 - 1,2
0700200005	MXL™ 270 4,0 m	270 A	260 A	35%	0,8 - 1,2
0700200006	MXL™ 340 3,0 m	340 A	320 A	35%	0,8 - 1,2
0700200007	MXL™ 340 4,0 m	340 A	320 A	35%	0,8 - 1,2

Części eksploatacyjne do uchwytów z serii MXL



		MXL™ 150v	MXL™ 180/200	MXL™ 270	MXL™ 340
1	Dysza gazowa standard Ø12 mm Dysza gazowa standard Ø16 mm Dysza gazowa prosta Ø16 mm Dysza gazowa prosta Ø18 mm Dysza gazowa prosta Ø19 mm Dysza gazowa stożkowa Ø 9.5 mm Dysza gazowa stożkowa Ø11.5 mm Dysza gazowa stożkowa Ø12 mm	0700 200 054 0700 200 057 0700 200 060	0700 200 054 0700 200 057 0700 200 060	0700 200 055 0700 200 058 0700 200 061	0700 200 056 0700 200 059 0700 200 062
2	Końcówka prądowa Cu W0.6 M6 Końcówka prądowa Cu W0.8 M6 Końcówka prądowa Cu W0.9 M6 Końcówka prądowa Cu W1.0 M6 Końcówka prądowa Cu W0.8 M6 Końcówka prądowa Cu W0.9 M6 Końcówka prądowa Cu W1.0 M6 Końcówka prądowa Cu W1.2 M6	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	0700 200 063 0700 200 064 0700 200 065 0700 200 066	0700 200 068 0700 200 069 0700 200 070 0700 200 071	0700 200 068 0700 200 069 0700 200 070 0700 200 071
3	Sprężyna na łącznik prądowy Sprężyna na łącznik prądowy	0700 200 078	0700 200 078	0700 200 079	
4	Łącznik prądowy M6 MXL™ 150v Łącznik prądowy M6 MXL™ 200 Łącznik prądowy M6 MXL™ 270 Łącznik prądowy M6-Alu MXL™ 270 Łącznik prądowy M6, krótki MXL™ 340 Łącznik prądowy M6, długi MXL™ 340	0700 200 076	0700 200 072	0700 200 073 0700 200 067	0700 200 074 0700 200 075
5	Izolator, dyfuzor				0700 200 080
6	Wkład stalowy W0.6 - W0.8 2.5 m Wkład stalowy W0.6 - W0.8 3.0 m Wkład stalowy W0.6 - W0.8 4.0 m Wkład stalowy W0.9 - W1.2 3.0 m Wkład stalowy W0.9 - W1.2 4.0 m Wkład teflonowy W0.6 - W0.8 3.0 m Wkład teflonowy W0.6 - W0.8 4.0 m Wkład teflonowy W0.9 - W1.2 3.0 m Wkład teflonowy W0.9 - W1.2 4.0 m	0700 200 099	0700 200 085 0700 200 086 0700 200 087 0700 200 088 0700 200 089 0700 200 090 0700 200 091 0700 200 092	0700 200 085 0700 200 086 0700 200 087 0700 200 088 0700 200 089 0700 200 090 0700 200 091 0700 200 092	0700 200 085 0700 200 086 0700 200 087 0700 200 088 0700 200 089 0700 200 090 0700 200 091 0700 200 092

Tłusta czcionka - wyposażenie standardowe

PSF™ 250, 305, 405, 505, 410w, 510w

Sprawdzone i niezawodne uchwyty z serii PSF™ przeznaczone do spawania metodą MIG/MAG, zarówno drutami pełnymi, jak i rdzeniowymi do średnicy 2,4 mm. Różne typy uchwytów z chłodzeniem cieczą, powietrzem o długości 3 m i 4,5 m. Przewody wykonane ze specjalnego elastycznego tworzywa odpornego na uszkodzenia mechaniczne i termiczne. Gwarantują spawaczowi pełną ergonomię użytkowania w różnych pozycjach spawania. Rękojeści w uchwytach chłodzonych cieczą wyposażone są w przeguby kulowe, które jeszcze bardziej podwyższają ergonomię pracy.

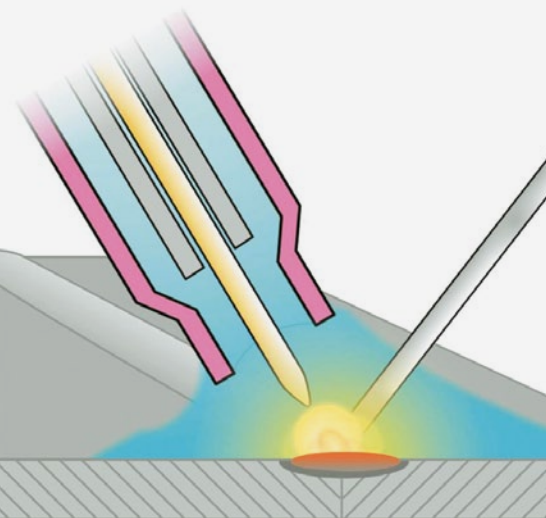


Nr katalogowy	Typ uchwytu	max. prąd CO ₂	max. prąd MIX	Cykl pracy	Średnice drutu
Chłodzone powietrzem					
0368100882	PSF™ 250 3,0 m	250 A	225 A	60%	0,6 - 1,0
0368100883	PSF™ 250 4,5 m	250 A	225 A	60%	0,6 - 1,0
0458401880	PSF™ 305 3,0 m	315 A	285 A	60%	0,8 - 1,2
0458401881	PSF™ 305 4,5 m	315 A	285 A	60%	0,8 - 1,2
0458401882	PSF™ 405 3,0 m	380 A	325 A	60%	0,8 - 1,6
0458401883	PSF™ 405 4,5 m	380 A	325 A	60%	0,8 - 1,6
0458401884	PSF™ 505 3,0 m	475 A	410 A	60%	1,0 - 2,4
0458401885	PSF™ 505 4,5 m	475 A	410 A	60%	1,0 - 2,4
Chłodzone cieczą					
0458400882	PSF™ 410w 3,0 m	400 A	350 A	100%	0,8 - 1,6
0458400883	PSF™ 410w 4,5 m	400 A	350 A	100%	0,8 - 1,6
0458400884	PSF™ 510w 3,0 m	500 A	440 A	100%	1,0 - 2,4
0458400885	PSF™ 510w 4,5 m	500 A	440 A	100%	1,0 - 2,4

Części eksploatacyjne do uchwytów z serii PSF

Typ uchwytu		PSF™ 250 PSF™ 250C	PSF™ 305 PSF™ 410w PSF™ 410Cw	PSF™ 405 PSF™ 510w PSF™ 405C	PSF™ 505
Wykaz części					
Korpus palnika chłodzenie powietrzem	Kąt. 0°	0469 329 880	0469 333 880	0469 334 880	0469 335 880
	Std. 45°	0366 315 880	0366 388 880	0366 389 880	0366 390 880
	Kąt. 60°	0467 985 880	0467 988 881	0467 988 880	0467 989 880
Korpus palnika chłodzenie cieczą	Kąt. 0°	-	0458 403 886	0458 403 887	-
	Std. 45°	-	0458 403 881	0458 403 882	-
	Kąt. 60°	-	0458 403 884	0458 403 885	-
Dysza gazowa	Stożkowa	0458 465 881	0458 465 882	0458 465 883	0458 465 884
	Standard	0458 464 881	0458 464 882	0458 464 883	0458 464 884
	Prosta	0458 470 881	0458 470 882	0458 470 883	0458 470 884
Izolacja przeciw odpryskowi		0458 471 002	0458 471 003	0458 471 004	0458 471 005
Dysza do spawania punktowego		0366 643 881	0366 643 882	0366 643 883	0366 643 884
Łącznik prądowy	M6	0366 314 001	0366 394 001 (305)	0366 394 001	-
	M8	-	0366 394 002 (410w)	0366 394 002	0366 395 001
Końcówki prądowe M6 x 27 CuCrZr					
CO ₂	Mix/Ar				
0.6	-	0468 500 001	0468 500 001	0468 500 001	-
-	0.6	0468 500 002	0468 500 002	0468 500 002	-
0.8	-	0468 500 003*	0468 500 003*	0468 500 003*	-
0.9	0.8	0468 500 004*	0468 500 004	0468 500 004	-
1.0	0.9	0468 500 005*	0468 500 005*	0468 500 005*	-
1.2	1.0	0468 500 007*	0468 500 007* (305)	0468 500 007*	-
1.4	1.2	-	0468 500 008*	0468 500 008*	-
1.6	-	-	0468 500 009	0468 500 009	-
-	1.6	-	0468 500 010	0468 500 010	-
Końcówki prądowe M8 x 37 CuCrZr					
CO ₂	Mix/Ar				
0.8	-	-	0468 502 003*	0468 502 003*	0468 502 003*
0.9	0.8	-	0468 502 004*	0468 502 004	0468 502 004
1.0	0.9	-	0468 502 005*	0468 502 005*	0468 502 005*
1.2	1.0	-	0468 502 007* (410w/CW)	0468 502 007* (405/405C)	0468 502 007*
1.4	1.2	-	0468 502 008*	0468 502 008*	0468 502 008*
1.6	-	-	0468 502 009	0468 502 009 (510w)	0468 502 009
-	1.6	-	0468 502 010	0468 502 010	0468 502 010
2.0	2.0	-	0468 502 011	0468 502 011 (510w)	0468 502 011
2.4	2.4	-	0468 502 012	0468 502 012 (510w)	0468 502 012
Wkłady stalowe					
	0.6 - 0.8	0366 549 882/883	0366 549 882/883	0366 549 882/883	-
	0.9 - 1.0	0366 549 884/885	0366 549 884/885	0366 549 884/885	0366 549 884/885
	1.2	0366 549 886/887	0366 549 886/887	0366 549 886/887 (405/405C)	0366 549 886/887
	1.4	-	0366 549 888/889	0366 549 888/889	0366 549 888/889
	1.6	-	0366 549 890/891	0366 549 890/891 (510w)	0366 549 890/891
	2.0	-	0366 549 898	0366 549 898 (4.5 m - 510w)	0366 549 898 (4.5 m)
	2.4	-	0366 549 899	0366 549 899 (4.5 m - 510w)	-
	-	-	-	-	-
Wkłady teflonowe					
	0.6	0366 550 880/881	-	0366 550 882/883	-
	0.8	-	0366 550 882/883	0366 550 884/885	0366 550 884/885
	0.9 - 1.0	-	0366 550 884/885	0366 550 886/887	0366 550 886/887
	1.2	-	0366 550 886/887	0366 550 888/889	0366 550 888/889
	1.4	-	0366 550 888/889	0366 550 890/891	0366 550 890/891
	1.6	-	0366 550 890/891	0366 550 892/893	0366 550 892/893
	2.0/2.4	-	-	-	-

*Końcówki dostępne tylko w opakowaniach po 100 szt. Tłusta czcionka - wyposażenie standardowe



Urządzenia do spawania metodą TIG

W metodzie TIG (zwanej też GTAW - Gas Tungsten Arc Welding) jest stosowana nietopliwa elektroda wolframowa. Elektroda, łuk i obszar przyległy do jeziorka ciekłego metalu są chronione przed atmosferą przez obojętny gaz osłonowy. Jeżeli jest wymagane użycie spoiwa, to materiał dodatkowy wprowadza się przy czołowej krawędzi jeziorka ciekłego metalu.

Za pomocą metody TIG uzyskuje się niezwykle czyste, wysokiej jakości złącza. Ponieważ w procesie nie powstaje żużel, jest wyeliminowane ryzyko zanieczyszczenia spoiny jego wtrąceniami, a i gotowa spoina praktycznie nie wymaga żadnego czyszczenia. Metoda ta nadaje się do spawania niemal wszystkich metali, przy czym proces może być prowadzony ręcznie lub w sposób zautomatyzowany. Metoda TIG jest najczęściej stosowana do spawania stopów aluminium oraz do spawania stali nierdzewnych, gdzie jednorodność złącza ma krytyczne znaczenie. Jest szeroko wykorzystywana w przemyśle nuklearnym, chemicznym, lotniczym i spożywczym.

Micro Pulse - zwiększona kontrola dostarczanego ciepła przy stabilnym przewężonym łuku, który w mniejszym obszarze nagrzewa spajany materiał. Funkcja szczególnie wykorzystywana do spawania materiałów wysokostopowych o grubości poniżej 1,5mm..

QWave™ - umożliwia spawania prądem przemiennym (AC) przy zachowaniu stabilnego łuku oraz niskiego poziomu hałasu przy wyłączonym układzie HF.

TruArc™ - automatyczna korekta rzeczywistego prądu spawania AC zgodnie z hipotetycznymi nastawami w układzie sterowania procesem TIG AC, bez względu na stosowane uchwyty spawalnicze oraz różnej długości przewody prądowe. Funkcja pozwala utrzymywać wartość prądu spawania na stałym niezmiennym poziomie w różnych środowiskach jarzenia się łuku.



Caddy® Tig 1500i DC, 2200i DC panel TA33, TA34

Nowa generacja urządzeń do spawania metodą TIG i MMA, które zasilane są z sieci jednofazowej z unikalnym system PFC (Power Factor Correction), który umożliwia efektywne wykorzystanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy CoolMini. Małe gabaryty i niewielka masa gwarantują ergonomiczną eksploatację we wszystkich warunkach przemysłowych z zasilaniem z generatora włącznie. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA33 i TA34.



Funkcje paneli	TA33	TA34
Metoda TIG i MMA prądem DC	X	X
Zajazanie stykowe i HF	X	X
Regulacja czasu po wypływie gazu	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Linia synergiczna w TIG	X	-
Nastawa grubości spawanego materiału	X	-
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Funkcja puls i mikro puls	-	X
Regulacja narastania prądu	-	X
Sterowanie zewnętrzne	-	X

ZASTOSOWANIE:
Przemysł energetyczny
Przemysł chemiczny i przetwórczy
Galeria ozdobna
Remonty i regeneracje
Prace w terenie

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy® Tig 1500i TA33 / TXH 150 4m	230V 50Hz / 16A	25% 150A 60% 120A 100% 110A	9,2 kg	0460450880
Caddy® Tig 2200i TA33 / TXH 200 4m	230V 50Hz / 16A	25% 220A 60% 150A 100% 110A	9,4 kg	0460450881
Caddy® Tig 1500i TA34 / TXH 150 4m	230V 50Hz / 16A	25% 150A 60% 120A 100% 110A	9,2 kg	0460450882
Caddy® Tig 2200i TA34 / TXH 200 4m	230V 50Hz / 16A	25% 220A 60% 150A 100% 110A	9,4 kg	0460450883
Caddy® Tig 2200iw TA33 / TXH 250w 4m	230V 50Hz / 16A	25% 220A 60% 150A 100% 110A	13 kg	0460450884
Caddy® Tig 2200iw TA34 / TXH 250w 4m	230V 50Hz / 16A	25% 220A 60% 150A 100% 110A	13 kg	0460450885

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 3m z wtyczką 16A, przewód masowy i elektrodowy 3m, wąż gazowy 2m, wersja "w" z chłodnicą CoolMini, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Pas naramienny	0460265003
Chłodnica cieczy CoolMini	0460144880
Zestaw przyłączy do chłodnicy CoolMini	0460509880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Dodatkowe uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 200 8m	0460012880	TXH™ 200r 4m 0462012840
TXH™ 200 F 4m	0460012842	TXH™ 200 Fr 4m 0462012842
TXH™ 250w 8m	0460013880	TXH™ 250wr 4m 0462013840
TXH™ 250wF 4m	0460013841	TXH™ 250wFr 4m 0462013841
	Przystawka do uchwytów „r”	0459491912

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści (do panelu TA34)

Origo™ Tig 3001i DC panel TA23, TA24

Wysokowydajne urządzenia do spawania metodą TIG i MMA, o znamionowym prądzie spawania 300A (DC), które zasilane są z sieci trójfazowej. Inwertorowy blok mocy oraz zgodność z systemem PFC gwarantują stabilne parametry spawania w różnych gałęziach przemysłu. Stopień ochrony IP23 pozwala na wykonywanie prac spawalniczych również na zewnątrz. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA23 i TA24. Wersja "w" wyposażona jest w chłodnicę Cool Midi 1000.



Funkcje paneli	TA23	TA24
Metoda TIG i MMA prądem DC	X	X
Zajazanie stykowe i HF	X	X
Funkcja 2/4 - takt	X	X
Regulacja czasu po wypływie gazu	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Regulacja czasu narastania i opadania prądu	X	X
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Menu ukryte	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Funkcja puls i mikro puls	-	X

ZASTOSOWANIE:
Przemysł energetyczny
Przemysł chemiczny i przetwórczy
Naprawy, remonty i regeneracje
Spawanie stopów miedzi
Spawanie żeliwa

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Tig 3001i TA23	400V - 50Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	30 kg	0459745883
Origo™ Tig 3001i TA23 w	400V - 50Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	43 kg	0459745884
Origo™ Tig 3001i TA24	400V - 50Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	30 kg	0459745885
Origo™ Tig 3001i TA24 w	400V - 50Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	43 kg	0459745886

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką 16A, przewód masowy 4,5m, wąż gazowy 2m, wersja "w" z chłodnicą Cool Midi 1000, instrukcja DTR

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 200 4m	0460012840	TXH™ 200r 4m 0462012840
TXH™ 200 8m	0460012880	TXH™ 200 Fr 4m 0462012842
TXH™ 200 F 4m	0460012842	TXH™ 250wr 4m 0462013840
TXH™ 250w 4m	0460013840	TXH™ 250wFr 4m 0462013841
TXH™ 250w 8m	0460013880	Przystawka do uchwytów „r” 0459491913
TXH™ 250wF 4m	0460013841	
F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści		

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1000	0460490880
Zestaw przyłączy do chłodnicy Cool Midi 1000	0460685881
Czujnik przepływu cieczy	0456855881
Zestaw jezdny 2-kołowy	0460564880
Wzmocnienie rurowe (do źródła prądu spawania bez chłodnicy)	0460459880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Faltig 250 DC

Niezawodne, sprawdzone urządzenia do spawania metodą TIG i MMA. Niewielkie i lekkie inwertorowe źródła prądu o bardzo wytrzymałej metalowej obudowie. Płynna regulacja prądu spawania od 7 A. Miernik prądu, spawanie w trybie „Puls”, regulacja narastania i opadania prądu spawania. Zajazanie łuku poprzez układ HF lub Lift Arc™. Dodatkowo urządzenia można wyposażać w układ chłodzenia cieczy oraz wózek dwukołowy do którego możliwe jest również zamocowanie butli gazowej i osprzęt do spawania metodą TIG.



ZASTOSOWANIE:

Przemysł energetyczny
Przemysł chemiczny i przetwórczy
Naprawy, remonty
Regeneracje

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Faltig 250DC	400V - 50Hz / 16 A	60% 250A 100% 200A	20 kg	0349492370

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 7m z wtyczką 16A, przewód masowy i elektrodowy 5m, wąż gazowy 7m, instrukcja DTR.

Proponowane uchwyty spawalnicze:	Numer katalogowy		Numer katalogowy
Chłodzone powietrzem		Chłodzone cieczą	
ABITIG 200 4 m	0349482030	ABITIG 450w 4 m	0349482034
ABITIG 200 8 m	0349303721	ABITIG 450w 8 m	0349303538

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw jezdny 2-kołowy ZET3 z chłodnicą UChW-2	0349306208
Zestaw jezdny 2-kołowy ZET3	0349495848
Chłodnica UChW2 z czujnikiem przepływu	0349306152
Przystawki zdalnej regulacji RCU-5 z przewodem 7 m	0349495197

Aristo® Tig 4000iw DC panel TA4, TA6

Wysokowydajne urządzenie do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym DC, o znamionowym prądzie 400A. Obudowa wykonana jest z profili aluminiowych odpornych na wszelkiego rodzaju uszkodzenia mechaniczne, natomiast stopniem ochrony IP23 umożliwia wykonywanie prac spawalniczych również na zewnątrz. Urządzenia wyposażone mogą być w dwa różne panele sterowania oraz przystawki do ręcznego i nożnego sterowania parametrów spawania, które pozwalają na spawanie różnych materiałów o różnicowanej grubości. Wersja "w" posiada system ELP który automatycznie aktywuje pompę w chwili podłączenia uchwytu TIG chłodzonego cieczą.



Funkcje paneli	TA4	TA6
Metoda TIG i MMA prądem DC	X	X
Zajazanie stykowe i HF	X	X
Funkcja 2/4 - takt	X	X
Miernik cyfrowy V/A	X	X
Regulacja czasu narastania i opadania prądu	X	X
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(10)
Funkcja puls i mikro puls	-	X
Wybór typu elektrody w MMA	-	X

ZASTOSOWANIE:

Remonty w energetyce
Regeneracje narzędziowe
Spawanie miedzi
Stanoiska zautomatyzowane

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Aristo® Tig 4000i T4	400V - 50Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	59 kg	0458630880
Aristo® Tig 4000i T6	400V - 50Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	59 kg	0458630884
Aristo® Tig 4000i w T4	400V - 50Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	79 kg	0458630881
Aristo® Tig 4000i w T6	400V - 50Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	79 kg	0458630885

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką 32A, przewód masowy 5m, wąż gazowy 2m, wersja "w" z układem chłodzenia cieczy (czujnik przepływu - opcja), instrukcja DTR

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy		Numer katalogowy
TXH™ 250w 4 m	0460013840	TXH™250wr 4m	0462013840
TXH™ 250w 8 m	0460013880	TXH™ 250wr 8m	0462013880
TXH™ 250Fw 4 m	0460013841	TXH™ 250wFr 4m	0462013841
TXH™ 250Fw 8 m	0460013881	TXH™ 250wFr 8m	0462013881
TXH™ 400w 4 m	0460014840	TXH™ 400wr 4 m	0462014840
TXH™ 400w 8 m	0460014880	TXH™ 400wr 8 m	0462014880
TXH™ 400w HD 4m	0460014841	TXH™ 400wr HD 4m	0462014841
TXH™ 400w HD 8m	0460014881	TXH™ 400wr HD 8m	0462014881
Przystawka do uchwytów „r”		0459491912	

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą- regulacja prądu w rękojeści HD - max prąd 430A w cyklu 35%

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw jezdny 4-kołowy	0458530881
Czujnik przepływu cieczy KIT	0456855880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Caddy® Tig 2200i AC/DC panel TA33 i TA34

Nowa generacja urządzeń do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym i przemiennym (AC/DC), które zasilane są z sieci 230V. System PFC (Power Factor Correction), efektywnie wykorzystuje energię z sieci oraz chroni przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego szczególnie przy zasilaniu z generatorów prądowych. Niewielka i lekka kompaktowa obudowa przystosowana jest do zamontowania dodatkowej chłodnicy Cool Mini. Urządzenia wyposażone są w innowacyjne funkcje sterowania - QWave™, funkcja stabilizująca proces spawania aluminium i jego stopów prądem przemiennym AC, umożliwia spawanie bez układu HF. Funkcja True AC Rating pozwala na spawanie rzeczywistym prądem, który został wcześniej ustawiony na panelu sterowania bez względu na długość uchwytów TIG.

Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania TA33 i TA34.

Funkcje paneli	TA33	TA34
Metoda TIG i MMA prądem AC/DC	X	X
Zajazanie stykowe i HF	X	X
Regulacja czasu po wypływie gazu	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Linia syngergiczna w TIG AC/DC	X	-
Nastawa grubości spawanego materiału	X	-
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Funkcja puls i mikro puls DC	-	X
Balans i częstotliwość prądu w AC	-	X
Wstępne podgrzewanie elektrody w AC	-	X

ZASTOSOWANIE:

Instalacje rurowe - klimatyzacje
Przemysł przetwórczy i chemiczny
Galanteria aluminiowa i stalowa



Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy® Tig 2200i TA33, TXH 200 4m	230V - 50Hz / 16 A	20% 220A 60% 150A 100% 140A	15 kg	0460150882
Caddy® Tig 2200i TA34, TXH 200 4m	230V - 50Hz / 16 A	20% 220A 60% 150A 100% 140A	15 kg	0460150883
Caddy® Tig 2200i TA34, TXH 250w 4m, wózek	230V - 50Hz / 16 A	20% 220A 60% 150A 100% 140A	22 kg	0460150884

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 3m z wtyczką 16A, przewód masowy i elektrodowy 3m, wąż gazowy 2m, wersja "w" z chłodnicą CoolMini, instrukcja DTR

Dodatkowe uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 200 8m	0460012880	TXH™ 200r 4m 0462012880
TXH™ 200 F 4m	0460012842	TXH™ 200 Fr 4m 0462012842
TXH™ 250w 8m	0460013880	TXH™ 250wr 4m 0462013840
TXH™ 250wF 4m	0460013841	TXH™ 250wFr 4m 0462013841

Przystawka do uchwytów „r” **0459491912**

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Pas naramienny	0460265003
Wózek transportowy mały (dla butli od 5l do 10l)	0459366885
Wózek transportowy wąski (dla butli od 20l do 50l)	0459366887
Wózek transportowy szeroki (dla butli od 20l do 50l)	0460330880
Chłodnica cieczy Cool Mini	0460014880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Origo™ Tig 3000i AC/DC panel TA24

Wysokowydajne urządzenie do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym i przemiennym (AC/DC) o znamionowym prądzie spawania 300A, które zasilane jest z sieci 400V. Urządzenia wyposażone jest w innowacyjne funkcje sterowania - QWave™, funkcja stabilizująca proces spawania aluminium i jego stopów prądem przemiennym AC, umożliwia spawanie bez układu HF. Funkcja True AC Rating pozwala na spawanie rzeczywistym prądem, który został wcześniej ustawiony na panelu sterowania bez względu na długość uchwytów TIG. Obudowa przystosowana jest do zamontowania chłodnicy cieczy Cool Midi 1800i. Urządzenie wyposażone jest w panel sterowania TA24.

Funkcje sterowania	TA24
Metoda TIG i MMA prądem AC/DC	X
Zajazanie stykowe i HF	X
Regulacja czasu po wypływie gazu	X
Miernik cyfrowy V/A	X
Sterowanie zewnętrzne	X
Pamięć indywidualna	X
Funkcja puls i mikro puls DC	X
Balans i częstotliwość prądu w AC	X
Wstępne podgrzewanie elektrody w AC	X

ZASTOSOWANIE:

Przemysł energetyczny
Remonty i regeneracje
Przemysł przetwórczy
Przemysł lotniczy



Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Tig 3000i TA24	400V - 50 Hz / 16 A	35% 300A 60% 240A 100% 200A	42 kg	0459735880

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką 16A, przewód masowy 4,5m, wąż gazowy 2m, instrukcja DTR

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 200 4 m	0460012840	TXH™ 200F 4 m 0460012842
TXH™ 200 8 m	0460012880	TXH™ 200F 8 m 0460012882
TXH™ 250w 4 m	0460013840	TXH™ 250wr 4m 0462013840
TXH™ 250w 8 m	0460013880	TXH™ 250wr 8m 0462013880
TXH™ 250Fw 4 m	0460013841	TXH™ 250wFr 4m 0462013841
TXH™ 250Fw 8 m	0460013881	TXH™ 250wFr 8m 0462013881
TXH™ 400w 4 m	0460014840	TXH™ 400wr 4 m 0462014840
TXH™ 400w 8 m	0460014880	TXH™ 400wr 8 m 0462014880

Przystawka do uchwytów „r” **0459491912**

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Chłodnica Cool Midi 1800i	0459840880
Zestaw jezdny 2-kołowy	0459366890
Zestaw jezdny 4-kołowy	0460060880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Origo™ Tig 4300iw AC/DC panel TA24

Wysokowydajne urządzenie do spawania metodą TIG i MMA prądem stałym i przemiennym od 16A do 430A. W zestawie znajduje się chłodnica cieczy do chłodzenia uchwyty z rodziny TXH™. Wszystkie parametry regulacyjne znajdują się w panelu starowania TA24, gdzie wszystkie funkcje oznaczone są graficznie co zwiększa komfort użytkownika w ustawianiu optymalnych parametrów spawania. Wyjątkowe funkcje w zakresie wyboru odpowiedniej funkcji: narastanie i opadanie prądu spawania, przed i po wypływu gazu, pomiar napięcia i prądu spawania, zajarzenie łuku HF i Lift Ar™, 2/4 takt, spawanie w trybie „puls” i „mikro puls”, indywidualne dwa programy oraz możliwość zmiany parametrów bazowych.



ZASTOSOWANIE:

Regeneracje felg samochodowych
Spawanie miedzi
Regeneracja odlewów aluminiowych
Stanowiska zautomatyzowane
Regeneracje i remonty

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Tig 4300iw AC/DC	TA24 400V - 50 Hz / 32 A	40% 430A 60% 400A 100% 315A	95 kg	0460100880

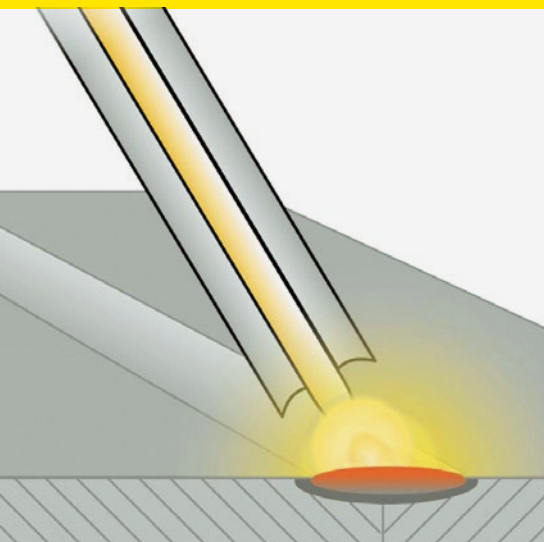
DOSTAWA OBEJMUJE: Przewód zasilający 5m z wtyczką 32A, przewód masowy 5m, wąż gazowy 2m, instrukcja DTR.

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy	Numer katalogowy
TXH™ 250w 4 m	0460013840	TXH™ 250wr 4m 0462013840
TXH™ 250w 8 m	0460013880	TXH™ 250wr 8m 0462013880
TXH™ 250Fw 4 m	0460013841	TXH™ 250wFr 4m 0462013841
TXH™ 250Fw 8 m	0460013881	TXH™ 250wFr 8m 0462013881
TXH™ 400w 4 m	0460014840	TXH™ 400wr 4 m 0462014840
TXH™ 400w 8 m	0460014880	TXH™ 400wr 8 m 0462014880
TXH™ 400w HD 4m	0460014841	TXH™ 400wr HD 4m 0462014841
TXH™ 400w HD 8m	0460014881	TXH™ 400wr HD 8m 0462014881
Przystawka do uchwyty „r”	0459491912	

F- elastyczny korpus palnika w - z chłodzeniem cieczą r- regulacja prądu w rękojeści HD - max prąd 430A w cyklu 35%

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Wózek 4-kołowy	0458530881
Czujnik przepływu cieczy KIT	0456855880
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	





Urządzenia do spawania metodą MMA

Spawanie elektrodami otulonymi (MMA - Manual Metal Arc Welding) to najstarsza i najbardziej uniwersalna metoda spawania łukowego.

Łuk elektryczny jarzy się między końcem pokrytej otuliną metalowej elektrody a spawanym materiałem. Krople stopionego metalu elektrody, przenoszone poprzez łuk do płynnego jeziora spawanego metalu, są chronione przed wpływem atmosfery przez gazy wydzielające się wskutek rozkładu otuliny elektrody. Topiąca się otulina tworzy na powierzchni jeziora żużel, który chroni krzepnący metal spoiny przed wpływem atmosfery. Po ułożeniu jednego ściegu żużel trzeba usunąć. Wytwarzane są setki różnych odmian elektrod, często zawierających dodatki stopowe przyczyniające się do zwiększenia trwałości, wytrzymałości i plastyczności złączy. Metoda ta jest głównie stosowana do spawania stalowych konstrukcji, w przemyśle stocznioowym i w większości branży produkcyjnych. Mimo że jest stosunkowo powolna - co wynika z konieczności

wymieniania elektrod i usuwania żużla - to jednak nadal zalicza się do najbardziej elastycznych, a ponadto doskonale sprawdza się w miejscach, do których dostęp jest utrudniony.

ArcPlus™ II - Innowacyjna funkcja w pełni automatyczna, która znajduje się we wszystkich urządzeniach typu Caddy. Funkcja przede wszystkim stabilizuje proces spawania elektrodą otuloną we wszystkich pozycjach spawania oraz ułatwia zajarzanie łuku podczas stosowania różnego rodzaju elektrod otulonych bez konieczności "stukania" elektrodą w początkowej fazie spawania.

VRD – Funkcja redukująca napięcie stanu jałowego na zaciskach wyjściowych urządzenia, które nie przekracza 35V, stąd jest to funkcja, która pozwala na bezpieczną wymianę elektrod otulonych w trudnych warunkach eksploatacji, szczególnie w środowiskach wilgotnych, gdzie istnieje niebezpieczeństwo porażenia elektrycznego.



Caddy® Arc 151i, 201i panel A31, A33

Nowa generacja urządzeń do spawania metodą MMA oraz TIG, które zasilane są z sieci jednofazowej z unikalnym system PFC (Power Factor Correction), który umożliwia efektywne wykorzystywanie mocy urządzeń oraz chroni je przed nadmiernymi spadkami napięcia zasilającego. Zastosowane automatyczne funkcje spawania, pozwalają na stosowanie różnych typów elektrod przy stabilnym i bezproblemowym spawaniu w różnych warunkach środowiskowych. Urządzenia mogą być wyposażone w dwa panele sterowania A31 i A33, które posiadają również możliwość spawania metodą TIG ze stykowym zajarzeniem łuku.



Funkcje paneli	A31	A33
Metoda TIG i MMA prądem DC	X	X
Arc Plus II	X	X
Zajazanie Scratch start (TIG)	X	-
Zajazanie Live Tig (TIG)	-	X
Funkcja ArcForce i HotStart	-	X
Miernik cyfrowy	-	X (A)
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Sterowanie zewnętrzne	-	X
Menu ukryte	-	X

ZASTOSOWANIE:
Prace instalacyjne i montażowe
Naprawy, konserwacje i remonty
Prace w terenie

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy® Arc 151i A31	230V 50Hz / 16A	25% 150A 60% 100A 100% 90A	7,9 kg	0460445881
Caddy® Arc 151i A33	230V 50Hz / 16A	25% 150A 60% 100A 100% 90A	7,9 kg	0460445883
Caddy® Arc 201i A33	230V 50Hz / 16A	25% 170A 60% 130A 100% 110A	8,3 kg	0460445884

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 3m z wtyczką 16A, przewód masowy i elektrodowy 3m, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Pas naramienny	0460265003
Wózek transportowy (dla butli od 5 do 10 l)	0459366885
Uchwyt TIG TXH™ 150V OKC50, 4m	0460011843
Uchwyt TIG TXH™ 150V OKC50, 8m	0460011883
Uchwyt TIG TXH™ 200V OKC50, 4m	0460012841
Uchwyt TIG TXH™ 200V OKC50, 8m	0460012881
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-71) - tylko do panelu A33	

Caddy® Arc 251i panel A32, A34

Wysokowydajne urządzenia do spawania metodą MMA oraz TIG o znamionowym prądzie 250A i zasilaniu z sieci 400V. Istnieją również możliwości spawania metodą MAG przy zastosowaniu specjalnego podajnika MobileFeed 300. Blok mocy oparty jest na najnowszej technologii inwertorowej, który umożliwia spawanie wszystkimi typami elektrod otulonych o średnicy od 1,6 - 5,0mm. Automatyczne funkcje sterowania procesem MMA pozwalają na bezproblemowe spawanie we wszystkich warunkach środowiskowych również na zewnątrz. Urządzenia posiadają dwa panele sterowania A32 lub A34. Unikalną funkcją jest linia synergiczna w procesie MMA, która pozwala optymalnie dobrać parametry spawania dla różnych typów elektrod otulonych (rutylowa, zasadowa oraz celulozowa)



Funkcje paneli	A32	A34
Metoda TIG i MMA prądem DC	X	X
Arc Plus II	X	X
Zajazanie Live Tig (TIG)	X	X
Funkcja ArcForce i HotStart	X	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Wybór typu elektrody	-	X
Menu ukryte	-	X

ZASTOSOWANIE:
Prace instalacyjne i montażowe
Naprawy, konserwacje i remonty
Prace w terenie
Przemysł energetyczny
Prace stoczniowe

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Caddy® Arc 251i A32	400V 50Hz / 10A	30% 250A 60% 190A 100% 150A	10,5 kg	0460300880
Caddy® Arc 251i A34	400V 50Hz / 10A	30% 250A 60% 190A 100% 150A	10,5 kg	0460300881

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 3m z wtyczką 16A, przewód masowy i elektrodowy 3m, instrukcja DTR

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Pas naramienny	0460265003
Wózek transportowy (dla butli od 5 do 10 l)	0459366885
Uchwyt TIG TXH™ 150V OKC50, 4m	0460011843
Uchwyt TIG TXH™ 150V OKC50, 8m	0460011883
Uchwyt TIG TXH™ 200V OKC50, 4m	0460012841
Uchwyt TIG TXH™ 200V OKC50, 8m	0460012881
Uniwersalne podajniki drutu do spawania metodą MIG/MAG łukiem natryskowym:	
Podajnik drutu MobileFeed 200 AVS - szczegóły na stronie 47	0558005796
Podajnik drutu MobileFeed 300 AVS - szczegóły na stronie 47	0558005728
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 70-71)	

Origo™ Arc 400i panel A22, A24

Najnowszej generacji urządzenia inwertorowe o zmiennej charakterystyce prądowej CC/CV do spawania metodą MMA, TIG oraz do żłobienia elektropowietrznego. Urządzenie przeznaczone jest również do spawania półautomatycznego MIG/MAG za pomocą uniwersalnego podajnika Mobile Feed 300 w pełnym zakresie prądowym z płynną regulacją dynamiki łuku.



Funkcje paneli	A22	A24
Metoda MMA i TIG DC	X	X
Zajazanie Live Tig (TIG)	-	X
Metoda MIG/MAG	-	X
Miernik cyfrowy	X (A)	X (V/A)
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Pamięć indywidualna	-	X(2)
Wybór typu elektrody w MMA	-	X
Arc Plus II	X	X
Funkcja ArcForce i HotStart	-	X
Płynna regulacja indukcyjności (MIG/MAG)	-	X

ZASTOSOWANIE:
Remonty energetyczne
Przemysł stoczniowy
Żłobienie elektropowietrzne

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Arc 400i A22	400V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	40 kg	0460455880
Origo™ Arc 400i A24	400V - 50 Hz / 32 A	35% 400A 60% 320A 100% 250A	40 kg	0460455881

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 3m z wtyczką 32A, instrukcja DTR

Proponowane uchwyty TIG:	Numer katalogowy
Uchwyt TIG TXH™ 150V 4m	0460011843
Uchwyt TIG TXH™ 150V 8m	0460011883
Uchwyt TIG TXH™ 200V 4m	0460012841
Uchwyt TIG TXH™ 200V 8m	0460012881

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Zestaw jezdny 2-kołowy	0460564880
Półka z mocowaniem pod podajnik do wózka 2-kołowego	0460815880
Zestaw jezdny 4-kołowy	0460565880
Wzmocnienie rurowe	0460459880
Uchwyt elektrodowy 5m	0700006888
Przewód masowy 5m	0700006895
Przystawki zdalnej regulacji (patrz str. 68-69)	

Origo™ Arc 410c, 650c, 810c panel A11, A12

Wysokowydajne i mocne źródła prądu do zadań w ciężkich warunkach otoczenia, hybrydowe rozwiązanie bloku mocy z klasycznym transformatorem mocy i inwertorem po stronie wtórnej. Urządzenia przeznaczone są do ręcznego spawania MMA, do żłobienia elektropowietrznego oraz spawania metodą TIG DC, opcjonalnie do spawania metodą MIG/MAG łukiem natryskowym przy zastosowaniu specjalnego podajnika MobileFeed. Dostępne są dwa panele A11 i A12, który przystosowany jest do regulacji prądu spawania za pomocą bezprzewodowej przystawki N02.



Funkcje paneli	A11	A12
Metoda MMA i TIG DC	X	X
Zajazanie Live Tig (TIG)	X	X
Sterowanie zewnętrzne	X	X
Funkcja ArcForce i HotStart	X	X
Miernik cyfrowy V/A	-	X
Sterowanie bezprzewodowe	-	X

ZASTOSOWANIE:
Produkcja ogólna i budownictwo
Naprawy i konserwacje
Przemysł energetyczny
Prace stoczniowe i na morzu
Przemysł przetwórczy

ZAWARTOŚĆ DOSTAWY: Źródła prądu z układem jezdny oraz dwa wtyki OKC 50 (OrigoArc 810 - OKC 120) na przewody prądowe, instrukcja DTR. Ze względu na różnorodność miejsc eksploatacji urządzenie nie posiada przewodów spawalniczych MMA i zasilającego, które należy dobrać osobno.

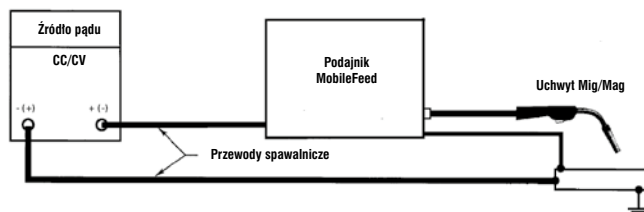
Typ urządzenia	Parametry zasilania	Cykl pracy / prąd spawania	Masa	Numer katalogowy
Origo™ Arc 410c A12	400V 50Hz / 32A	35% 400A 60% 310A 100% 240A	157 kg	0349310650
Origo™ Arc 410c A11	400V 50Hz / 32A	35% 400A 60% 310A 100% 240A	157 kg	0349311200
Origo™ Arc 650c A12	400V 50Hz / 63A	35% 650A 60% 490A 100% 400A	223 kg	0349311210
Origo™ Arc 410c A12 wersja morska	400V 50Hz / 32A	35% 400A 60% 310A 100% 240A	165 kg	0349311480
Origo™ Arc 650c A12 wersja morska	400V 50Hz / 63A	35% 650A 60% 490A 100% 400A	230 kg	0349311500
Origo™ Arc 810c A12 wersja morska	400V 50Hz / 63A	35% 800A 60% 630A 100% 500A	245 kg	0349311430

Wszystkie urządzenie wykonane są w wersji muli V – zasilanie 230/400-415/500 V, 3~50 Hz, 230/440-460/550 V, 3~60 Hz

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Przewód elektrodowy 5m 400A 50mm²	0700006890
Przewód elektrodowy 5m 500A 70mm²	0700006894
Przewód masowy 5m 400A 50mm²	0700006893
Przewód masowy 5m 500A 70mm²	0700006895
Przewód zasilający 10m 5x4mm² wtyk 32A	0349309212
Uchwyt do żłobienia Flair 600	0468253880
Proponowane uchwyty TIG:	
N02 - bezprzewodowa przystawka zdalnej regulacji do urządzeń z panelem A12	0349304617
Uchwyt TIG - SR 26V / ESAB 2-pin 4m	0349480921
Uchwyt TIG - SR 26V / ESAB 2-pin 8m	0349480922
Podajniki drutu MIG/MAG	
Podajnik drutu MobileFeed 300 AVS - szczegóły na stronie 48	0558005728

MobileFeed 300 AVS

Uniwersalny podajnik drutu zasilany jest napięciem łuku w zakresie 16,5V – 100V prądem stałym DC, współpracując praktycznie ze wszystkimi źródłami prądu o charakterystyce CC lub CV, czyli urządzeniami z przeznaczeniem do spawania metodą MIG/MAG lub MMA. W źródłach prądu MMA, spawanie metodą MIG/MAG za pomocą podajników MobileFeed odbywa się w zakresie łuku natryskowego ze szczególnym przeznaczeniem do drutów rdzeniowych różnego rodzaju. Całkowicie zamknięta, niezwykle wytrzymała na uderzenia obudowa, jest odporna na gorący żużel i iskry ze szlifowania. Wnętrze podajnika jest zabezpieczone przed opiłkami metalu, gwarantuje bezawaryjną eksploatację w trudnych warunkach przemysłowych: na budowach, w stoczniach, na morzu i w wielu innych miejscach. Zastosowano 4-rolkowy system podawania spoiwa, który gwarantuje pewne i niezawodne podawanie drutu pełnego i rdzeniowego o średnicy 0,6 – 1,6mm.



ZASTOSOWANIE:

Prace instalacyjne
Naprawy, konserwacje i regeneracje.
Prace produkcyjne również na zewnątrz.
Prace stoczniowe, również na morzu.
Przemysł energetyczny i przetwórczy

Typ urządzenia	Parametry zasilania	Średnica szpuli	Masa	Numer katalogowy
MobileFeed 300 AVS OKC CE	16,5V – 100V DC	300 mm	14,5 kg	0558005728

DOSTAWA OBEJMUJE: rolki podajnika 1,0 – 1,2 mm, przewód prądowy 0,5m ze złączem żeńskim OKC50 oraz instrukcja DTR

Wposażenie dodatkowe	Numer katalogowy
Szybkie złącze OKC50 wtyk	0365803001
Szybkie złącze OKC50 gniazdo	0365803002
Kabel spawalniczy 50 mm²	0262613606
Kabel spawalniczy 70 mm²	0262613603



KHM 190 HS, 190 YS

Generatory spawalnicze o napędzie spalinowym do spawania prądem stałym DC elektrodą otuloną MMA w zakresie do 190 A. Urządzenia przeznaczone są również do zasilania innych odbiorników elektrycznych o maksymalnej mocy do 6 kVA, przez gniazdo 230V oraz trzy gniazda 400 V. Wersja „HS” jest z silnikiem benzynowym firmy Honda ze startem ręcznym, oraz wersja „YS” z silnikiem diesla firmy Yanmar ze startem elektrycznym. Dodatkowe czujniki przeciążeniowe zabezpieczają generatory przed ewentualnymi awariami. Opcjonalnie generatory mogą być wyposażone w wózki jezdne.



ZASTOSOWANIE:

Prace montażowe w terenie
Zasilanie odbiorników elektrycznych
Przemysł energetyczny
Usuwanie awarii w terenie

Typ	Moc	Typ silnika	Prąd spawania	Cykl pracy/prąd	Napięcie jałowe	Masa	Numer katalogowy
KHM 190 HS	6 kVA	Honda GX 340VXB	190 A	100%/120 A 35%/190 A	98 V	115 kg	0794000880
KHM 190 YS	6 kVA	Yanmar L100AE-DG	190 A	100%/120 A 35%/190 A	98 V	145 kg	0794000882

DOSTAWA OBEJMUJE: 1 gniazdo 400V, 1 gniazdo 230 V 16 A, 2 gniazda spawalnicze OKC50, instrukcja DTR.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Wózek jezdny	0794009880
Zestaw uziemienia	0794017880
Przewód masowy 5 m	0700006885
Przewód elektrodowy 5 m	0700006884

KHM 351 YS CC, 405 YS CC/CV, 525 PS CC/CV

Generatory spawalnicze o napędzie spalinowym oparte na bloku mocy na bazie inwertera przeznaczone są do spawania metodą MMA prądem stałym DC, jak również wersje CC/CV przeznaczone są przy odpowiednim wyposażeniu do spawania metodą MIG/MAG. Generatory prądotwórcze służą również do zasilania różnych odbiorników elektrycznych ze stabilizowaną wartością napięcia wyjściowego. Na zamówienie realizujemy różnego rodzaju przyczepy transportowe z homologacją i ze specjalnymi dodatkowymi akcesoriami.



ZASTOSOWANIE:

Rurociągi
Prace montażowe w terenie
Zasilanie odbiorników elektrycznych
Przemysł energetyczny

Typ	Moc	Typ silnika	Prąd spawania	Cykl pracy/prąd	Napięcie jałowe	Masa	Numer katalogowy
KHM351 YS/CC	12 kVA	Yanmar 3/TNV 76	350 A	100%/270 A 35%/350 A	65 V	535 kg	0794019880
KHM405 YS/CC/CV	12 kVA	Yanmar 3/TNV 76	400 A	100%/300 A 35%/400 A	65 V	535 kg	0794020880
KHM 525 PS/CC/CV	16 kVA	Perkins 404 C-22G	500 A	100%/400 A 35%/500 A	62 V	750 kg	0794021880

DOSTAWA OBEJMUJE: 3 gniazda 400 V o różnej mocy, 1 gniazdo 230 V 16 A, 2 gniazda spawalnicze OKC 50, instrukcja DTR.

Wyposażenie dodatkowe:	Numer katalogowy
Przyczepa transportowa z homologacją	na zamówienie
Zestaw uziemienia	0794017880
Koła jezdne dla KHM 351 i KHM 405	0794014880
Koła jezdne dla KHM 525	0794012880
Przystawka zdalnej regulacji PHG 1b 20m	0794008882
Przewód masowy 5m	0700006893
Uchwyt elektrodowy 5m	0700006890
Zestaw przyłączeniowy do podajnika	0740741880
Podajnik drutu oraz przewody sterownicze (patrz str. 17)	

ABITIG 9, 20, 26, 200, 260w, 450w

Uchwyty spawalnicze przeznaczone do spawania metodą TIG w osłonie gazów obojętnych, zaprojektowane z myślą o wysokiej ergonomii i jakości. Podstawowymi atutami uchwytów z serii ABITIG to różnorodność aplikacji, które znajdują swoje profesjonalne zastosowanie we wszystkich gałęziach przemysłu, przy zachowaniu dużej wygody obsługi dla każdego spawacza. Poza standardowymi uchwytami występują rozwiązania z elastycznym korpusem palnika, zaworem gazu w rękojeści, różnej długości oraz wiele innych. Uchwyty niżej podane kompatybilne są z urządzeniami typu Faltig 200DC i Faltig 250DC.



Dane do zamówienia:

Nr katalogowy	Typ uchwytu	max. prąd DC	max. prąd AC/DC	Cykl pracy	Średnice elektrody
Chłodzone powietrzem					
0349309555	ABITIG 9 4 m	110 A	80 A	35%	0,5 - 1,6 mm
0349306100	ABITIG 9 8 m	110 A	80 A	35%	0,5 - 1,6 mm
0349309575	ABITIG 26 4 m	180 A	130 A	35%	0,5 - 4,0 mm
0349309574	ABITIG 26 8 m	180 A	130 A	35%	0,5 - 4,0 mm
0349482030	ABITIG 200 4 m	200 A	140 A	35%	1,6 - 3,2 mm
0349303721	ABITIG 200 8 m	200 A	140 A	35%	1,6 - 3,2 mm
Chłodzone cieczą					
0349308721	ABITIG 20 4 m	220 A	160 A	100%	0,5 - 3,2 mm
0349306063	ABITIG 20 8 m	220 A	160 A	100%	0,5 - 3,2 mm
0349307933	ABITIG 260W 4 m	240/220 A	170/160 A	60%/100%	1,0 - 3,2 mm
0349307361	ABITIG 260W 8 m	240/220 A	170/160 A	60%/100%	1,0 - 3,2 mm
0349482034	ABITIG 450W 4 m	420/400 A	300/280 A	60%/100%	1,6 - 4,8 mm
0349303538	ABITIG 450W 8 m	420/400 A	300/280 A	60%/100%	1,6 - 4,8 mm

TXH™ 120, 150, 200, 250w, 400w, 400w HD

Uchwyty do spawania metodą TIG z serii TXH™ zostały zaprojektowane z myślą o ergonomii przy wysokich parametrach spawania. Podstawową cechą uchwytów nowej serii jest jakość, wykonane z myślą o wykorzystaniu w trudnych warunkach z zachowaniem wygody obsługi. Dostępne są modele chłodzone powietrzem oraz cieczą, a także z zaworem gazowym do stosowania w urządzeniach, które nie posiadają pełnego sterowania TIG, jak np Caddy® Arc 151, 201, 251. Występują również wersje z elastycznym korpusem palnika „F”, również w uchwytach chłodzonych cieczą TXH™ 250wF, które oferują nieograniczoną wszechstronność oraz możliwości dotarcia do trudno dostępnych miejsc.



Dane do zamówienia:

Nr katalogowy	Typ uchwytu	max. prąd	gaz osłonowy	Cykl pracy	Średnice elektrody
Chłodzone powietrzem					
0460010842	TXH™ 120 4 m	120/100 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460010882	TXH™ 120 8 m	120/100 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460011842	TXH™ 150 4 m	150/100 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460011882	TXH™ 150 8 m	150/100 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460012840	TXH™ 200 4 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460012880	TXH™ 200 8 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460012842	TXH™ 200F 4 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460012882	TXH™ 200F 8 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
Chłodzone cieczą					
0460013840	TXH™ 250w 4 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460013880	TXH™ 250w 8 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460013841	TXH™ 250wF 4 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460013881	TXH™ 250wF 8 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0460014840	TXH™ 400w 4 m	400/300 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0460014880	TXH™ 400w 8 m	400/300 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0460014841	TXH™ 400w HD 4 m	430/400 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0460014881	TXH™ 400w HD 8 m	430/400 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm

w - chłodzenie cieczą HD - zwiększony zakres prądowy F - elastyczny korpus palnika

TXH™ 120r, 150r, 200r, 250wr, 400wr, 400wr HD

Nowej generacji uchwyty z serii TXH z ergonomiczną rękojeścią i elastycznym pakietem przewodów. W rękojeści są dwa dodatkowe przyciski (+/-) do płynnej, dokładnej regulacji prądu spawania również podczas spawania. Rękojeść i przyciski funkcyjne wykonane są ze specjalnego elastycznego tworzywa, odporne na działanie wysokich temperatur. Uchwyty przystosowane są do współpracy z urządzeniami do spawania metodą TIG, które sterowane są przez magistralę CAN-bus, aby zastosować taki uchwyt należy zamontować specjalny adapter, który montuje się za pomocą magnetycznego uchwytu na przedniej osłonie urządzenia.



Dane do zamówienia:

Nr katalogowy	Typ uchwytu	max. prąd	gaz osłonowy	Cykl pracy	średnice elektrody
Chłodzone powietrzem					
0462010842	TXH™ 120r 4 m	120/100 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462010882	TXH™ 120r 8 m	120/100 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462011842	TXH™ 150r 4 m	150/100 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462011882	TXH™ 150r 8 m	150/100 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462012840	TXH™ 200r 4 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462012880	TXH™ 200r 8 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462012842	TXH™ 200Fr 4 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462012882	TXH™ 200Fr 8 m	200/140 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 3,2 mm
Chłodzone wodą					
0462013840	TXH™ 250wr 4 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462013880	TXH™ 250wr 8 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462013841	TXH™ 250wFr 4 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462013881	TXH™ 250wFr 8 m	250/200 A	Ar - Ar/He	60/100 %	1,0 - 3,2 mm
0462014840	TXH™ 400wr 4 m	400/300 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0462014880	TXH™ 400wr 8 m	400/300 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0462014841	TXH™ 400wr HD 4 m	430/400 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm
0462014881	TXH™ 400wr HD 8 m	430/400 A	Ar - Ar/He	35/100 %	1,0 - 4,8 mm

Adapter do uchwytów - r

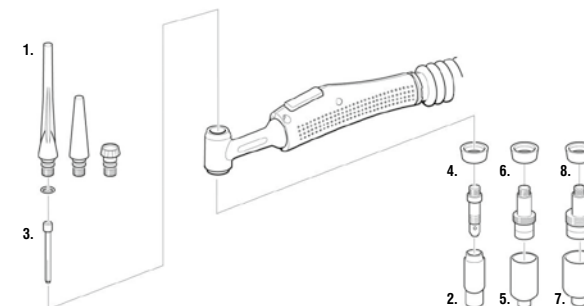
Adapter z mocowaniem i przewodem 0,25m **0459491912**

Adapter z mocowaniem i przewodem 0,25m (Tig 3001 DC) **0459491913**

w - chłodzenie cieczą r - regulacja w rękojeści HD - zwiększony zakres prądowy

F - elastyczny korpus palnika

Części eksploatacyjne do uchwytów z serii TXH



	Typ	TXH™ 120/250w	TXH™ 150/200	TXH™ 400w/400w HD
1.	Korek długi Korek średni Korek krótki	0365 310 051 0365 310 050 0365 310 049	0157 123 029 0588 000 591 0157 123 028	0157 123 029 0588 000 591 0157 123 028
2.	Ø 6.4 Ø 8.0 Ø 9.8 Ø 11.2 Ø 12.7 Ø 15.9 Ø 19	0365 310 044 0365 310 045* 0365 310 046** 0365 310 047 0365 310 048 0588 000 440 -	0157 123 052 0157 123 053 0157 123 054 0157 123 055 0157 123 056 0588 000 442 0588 000 441	0157 123 057 0157 123 058 0157 123 059 0157 123 060 0157 123 061 - -
3.	Ø 1.0 Ø 1.6 Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0 Ø 4.8	0365 310 028 0365 310 029 0365 310 030 0365 310 091 - -	0157 123 010 0157 123 011 0157 123 012 0157 123 013 0157 123 014 -	0157 123 010 0157 123 011 0157 123 077 0157 123 078 0157 123 079 0157 123 074
4.	Ø 1.0 Ø 1.6 Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0-4.8 Izolator	0365 310 037 0365 310 038 0365 310 039 0365 310 090 - 0366 960 017	0157 123 015 0157 123 016 0157 123 017 0157 123 018 0157 123 019 0366 960 016	0157 123 081 0157 123 081 0157 123 081 0157 123 082 0157 123 082 0366 960 018
5.	Ø 6.4 Ø 8.0 Ø 9.8 Ø 11.2 Ø 12.7 Ø 17.5	0157 121 032 0157 121 033 0157 121 034 0157 121 039 0157 121 061 -	0157 123 057 0157 123 058 0157 123 059 0157 123 060 0157 123 061 0588 000 439	0157 123 057 0157 123 058 0157 123 059 0157 123 060 0157 123 061 0588 000 439
6.	Ø 1.0 Ø 1.6 Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0 Ø 4.8 Izolator	0157 121 016 0157 121 017 0157 121 018 0157 121 041 - - -	0157 123 021 0157 123 022 0157 123 023 0157 123 024 0157 123 025 - 0366 960 020	0157 123 091 0157 123 092 0157 123 093 0157 123 094 0157 123 095 0157 123 075 0366 960 018
7.	Ø 9.8 Ø 12.7 Ø 15.9 Ø 19 Ø 24	- - - - -	0157 123 088 0157 123 089 0588 000 438 0157 123 098 0588 000 437	0157 123 088 0157 123 089 0588 000 438 0157 123 098 0588 000 437
8.	Ø 2.4 Ø 3.2 Ø 4.0 - 4.8 Izolator	- - - -	0157 123 085 0157 123 086 0157 123 087 0366 960 021	- 0157 123 103 0157 123 105 0366 960 018

Origo™ Cut 36i

Inwertorowe urządzenie plazmowe do cięcia materiałów przewodzących prąd elektryczny do grubości 12 mm, podstawową cechą urządzenia są bardzo małe wymiary oraz masa 9 kg, dodatkowo zasilanie z sieci jednofazowej 230 V, pozwala na użytkowanie praktycznie we wszystkich warunkach, przede wszystkim do prac wysokościowych. Urządzenie wyposażone jest w ergonomiczny uchwyt plazmowy o długości 4,5 m i przewód masowy, także do pracy należy podłączyć tylko sprężone powietrze o ciśnieniu 5,5 bar. Jedynym źródłem dodatkowych kosztów są zużywające się elementy uchwytu, elektroda i dysza. Dzięki tym cechom urządzenie charakteryzuje się wysoką wydajnością przy niskich kosztach eksploatacji.



ZASTOSOWANIE:

warsztaty samochodowe
w domu i ogrodzie
złomowiska metali kolorowych
montaż konstrukcji na wysokościach

Dane do zamówienia:	Parametry zasilania	Typ uchwytu plazmowego	Numer katalogowy
Origo™ Cut 36i	230 V/ 50 Hz 16 A	PT-31XL 4,5 m	0558007873

DOSTAWA OBEJMUJE: Przewód zasilający 5 m z wtyczką, przewód masowy 5 m, uchwyt plazmowy instrukcja DTR.

Typ	*Zakres cięcia	Cykl pracy/prąd cięcia	Wymiary	Masa
Origo™ Cut 36i	6/10 mm	35%/35 A	430/290/150 mm	9 kg

* W tabeli podano zakres cięcia jakościowego/rozdzielającego stali węglowe

Power Cut 650

Inwertorowa wysokowydajna przecinarka plazmowa o niezwykle wysokiej mocy i wytrzymałej niewielkiej obudowie, przeznaczona jest do cięcia materiałów stalowych, aluminium i jego stopów, miedzi, mosiądzu itp. Wbudowane zabezpieczenia przed spadkami napięcia zasilania, rozwiązuje problemz pracami w terenie z wykorzystaniem przedłużaczy. Dzięki tym cechom urządzenie charakteryzuje się wyjątkowo wysoką szybkością cięcia przy niskich kosztach eksploatacji. Zastosowany uchwyt plazmowy z ergonomiczną ręką zapewnia długotrwałą wygodę operatora.



ZASTOSOWANIE:

warsztaty samochodowe
w domu i ogrodzie
złomowiska metali kolorowych
montaż konstrukcji

Dane do zamówienia:	Parametry zasilania	Typ uchwytu plazmowego	Numer katalogowy
PowerCut 650i	400 V/50 Hz 16 A	PT-31XLPC 7,6 m	0558004801

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5 m z wtyczką, przewód masowy 5 m, uchwyt plazmowy, startowy zestaw części zużywających do uchwytów, instrukcja DTR.

Typ	*Zakres cięcia	Cykl pracy/prąd cięcia	Wymiary	Masa
PowerCut 650	10/16 mm	40%/40 A	416/318/406 mm	25 kg

* W tabeli podano zakres cięcia jakościowego/rozdzielającego stali węglowe

Power Cut™ 900, 1600

Nowej generacji inwertorowe wysokowydajne przecinarki plazmowe o wytrzymałej niewielkiej obudowie, przeznaczone są do cięcia metali, które przewodzą prąd elektryczny. Urządzenia przystosowane są również do żłobienia z usuwaniem materiału do 7,6 kg/h. Prosta oraz intuicyjna nastawa parametrów cięcia przy zastosowaniu sprężonego powietrza lub azotu, pozwala uzyskać wysoką jakość wykonywanych prac na stanowiskach ręcznych oraz zmechanizowanych.

Blowback - technologia zajarzania łuku bez udziału wysokiej częstotliwości. Inicjacja łuku pilotującego sterowana jest poprzez odpowiednie układy elektroniczne i pneumatyczne.

Auto-modes - automatyczna funkcja, która przełącza poszczególne charakterystyki w trybie cięcia ciągłego, przerywanego oraz żłobienia.

Gouging capability - funkcja która, dostarcza optymalne parametry napięciowo-prądowe w procesie żłobienia plazmowego

ZASTOSOWANIE:

produkcja i remonty
montaże konstrukcji w terenie
warsztaty samochodowe
żłobienia metali kolorowych
żłobienie plazmowe

Dane do zamówienia:	Parametry zasilania	Typ uchwyty plazmowego	Numer katalogowy
PowerCut™ 900	400 V/50 Hz 16 A	PT-38 7,6 m	0558008136
PowerCut™ 900	400 V/50 Hz 16 A	bez uchwyty	0558008135
PowerCut™ 1600	400 V/50 Hz 32 A	PT-38 7,6 m	0558007235
PowerCut™ 1600	400 V/50 Hz 32 A	bez uchwyty	0558007234

DOSTAWA OBEJMUJE: przewód zasilający 5m z wtyczką, przewód masowy z zaciskiem 7,5m, uchwyt plazmowy zgodnie ze specyfikacją, wyposażenie startowe części eksploatacyjnych, króćce (szybkoszłącza sprężonego powietrza), instrukcja DTR.

Typ	*Zakres cięcia	Cykl pracy/prąd cięcia	Wymiary	Masa
PowerCut 900	22/32 mm	60%/60 A	379/322/630 mm	32kg
PowerCut 1600	38/45 mm	60%/90 A	379/322/706 mm	41 kg

* W tabeli podano zakres cięcia jakościowego/rozdzielającego stali węglowe



Power Cut™ 900, 1600 Stanowiska zmechanizowane

Urządzenia PowerCut™ dzięki swojej nowoczesnej konstrukcji oraz szybkiej adaptacji przeznaczone są również do cięcia różnych metali na dowolnych stanowiska zmechanizowanych z systemem sterowania typu CNC. Dodatkowe akcesoria adaptacyjne dotyczą głównie odpowiednich elementów do podłączenia źródła energii do dowolnego systemu mechanicznego CNC oraz zastosowanie uchwyty z mocowaniem w suporcie prowadzącym. Uchwyty posiadają szybkoszłącza, stąd też zmiana procesu cięcia ręcznego na maszynowy odbywa się bez jakichkolwiek dodatkowych narzędzi.

Do cięcia metali na stanowiskach zmechanizowanych podobnie jak w przypadku cięcia ręcznego używane jest czyste sprężone powietrze lub azot, który zalecany jest przede wszystkim do cięcia stali wysokostopowej w celu uzyskania wysokojakościowej powierzchni cięcia.



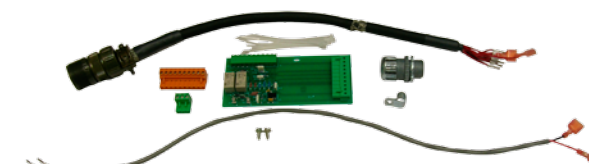
Akcesoria do stanowisk zmechanizowanych

Przewód sterowanie CNC 15,2m	0558004215
Zestaw przyłączeniowy „Plug N Play” PC 900	0558008284
Zestaw przyłączeniowy „Plug N Play” PC 1600	0558007885
Zewnętrzny przycisk sterowania 7,6m	0558008349
PT-37 uchwyt AUT 5,2m	0558004895
PT-37 uchwyt AUT 7,6m z listwą zębatą	0558004862
PT-37 uchwyt AUT 15,2m z listwą zębatą	0558004863
Gniazdo uchwyty plazmowego AUT	0558005926

* Części eksploatacyjne (dysza, elektroda, osłona ceramiczna itd.) do uchwyty maszynowych PT 37 stosowane są takie same ja w przypadku uchwyty ręcznych PT 38



Gniazdo uchwyty plazmowego AUT



Zestaw przyłączeniowy „Plug N Play”



Przewód CNC

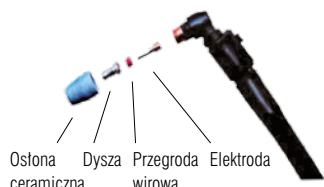


Zewnętrzny przycisk sterowania

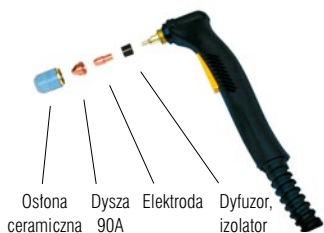


Uchwyt AUT PT-37 z listwą zębatą

Wyposażenie dodatkowe przecinarek plazmowych



Palnik PT-31XLPC



Palnik PT-38



Zestaw przewodnic palnika Deluxe do wycinania kąt o średnicy od 45 do 1060 mm, środek mocowany jest sworzniem, magnesem lub przyssawką. Przydatne również do cięcia linii prostych. **0558003258**



Podstawowy zestaw przewodnic do kąt o średnicy 45 do 710 mm, środek mocowany sworzniem. **0558002675**

Dodatkowe akcesoria i części zużywalne

Numer katalogowy

Dodatkowe akcesoria OrigoCut 36i, Power™Cut 650

Zestaw kąt - Power™Cut 650	0558003399
Ostona termiczna palnika	0558003398
Uchwyt plazmowy PT-31XLPC 7,6 m	0558003183
Zestaw do pomiaru przepływu powietrza	0558000739

Zestaw części zużywalnych

obejmuje części, które można również zamówić osobno:

Ostona ceramiczna	0558000509
Dysza 30/40 A	0558000512
Przegroda wirowa	0558000506
Elektroda	0558000507

Dodatkowe akcesoria Power™Cut 900, 1600

Zestaw części do uchwytu PT-38, 90A	0558007640
Rotametr do pomiaru przepływu powietrza	0558000739
Cyrkiel „Deluxe max” średnica do 106cm	0558003258
Cyrkiel „Basic” średnica 44.5 do 70cm	0558002675
Zestaw zabezpieczający palnik	0558007897
Wózek transportowy	0558007898
PT-38 uchwyt plazmowy, 15.2m	0558006787

Zestaw części zużywalnych

obejmuje części, które można również zamówić osobno:

Ostona ceramiczna-standard	0558008094
Elektroda	0558005220
Ostona z przewodnicą PC 1600	0558006614
Dysza 90A PC 1600	0558007680
Ostona do żłobienia PC 1600	0558008186
Dysza do żłobienia PC 1600	0558007681
Dyfuzor, izolator PC 1600	0558004870
Ostona z przewodnicą PC 900	0558008591
Dysza 60A PC 900	0558002417
Dysza 40A PC 900	0558007682
Ostona do żłobienia PC 900	0558008591
Dysza do żłobienia PC 900	0558008588
Dyfuzor, izolator PC 900	0558005217

Wyposażenie dodatkowe urządzeń



1	Zestaw jezdny 2-kołowy	0460564880
2	Półka pod podajnik do wózka 2-kołowego	0460815880
3	Zestaw jezdny 4-kołowy z trzpieniem	0460565880

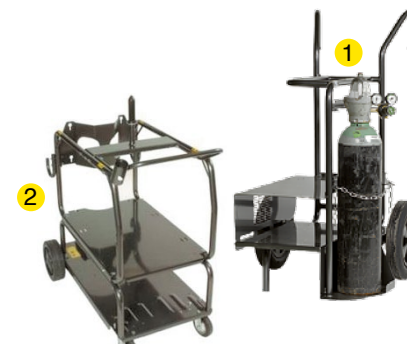
Origo™ Mig 3001i / 4001i
Mig 3001i / 4001i
Origo™ Arc 4001i



Wersj 2 jest do C160 i C200

1	Zestaw jezdny 2-kołowy na małą butlę	0459366885
2	Zestaw jezdny 2-kołowy wąski	0459366887
3	Zestaw jezdny 2-kołowy szeroki	0460330880

Origo™ Tig 2200i AC/DC
Origo™ Tig 2200i DC
Origo™ Tig 1500i DC
Origo™ Arc 151i / 201 / 251i



1	Zestaw jezdny 2-kołowy	0459366890
2	Zestaw jezdny 4-kołowy z trzpieniem	0460060880

Origo™ Mig C3000i
Aristo® Mig C3000i
Origo™ Tig 3000i AC/DC



Wysięgnik do uchwytów MIG/MAG

Obrotowy wysięgnik do uchwytów MIG/MAG z mocowaniem do standardowych podajników ESAB z możliwością zamocowania do innych typów podajników. Zestaw wyposażony jest w przeciwwagę z trzpieniem obrotowym o kąt 360°

Dane do zamówienia:

Wszystkie typy podajników z serii:

Aristo® Feed

Origo™ Feed

0458 705 880

Rozdzielacz podajników

Przystawka Feed Selector przeznaczona jest do współpracy dwóch podajników z jednym źródłem prądu spawania. Automatyczne uruchamianie danego podajnika odbywa się poprzez spust w uchwycie MIG/MAG, który jest zamontowany na danym podajniku.

Dane do zamówienia:

Wszystkie typy podajników z serii:

Origo™ Feed z panelem M13 i M13y

(Origo™ Mig 402c, 502c, 652c.)

0349311680

Zestaw kołowy

Koła jezdne do podajników drutu przystosowane są do bezawaryjnej eksploatacji w przypadku stosowania przewodów łączących źródło z podajnikiem o długości powyżej 5m. Zestaw jest do samodzielnego montażu.

Dane do zamówienia:

Wszystkie typy podajników z serii Aristo/Origo™ Feed:

Koła skrętne przód, koła stałe tył

0458 707 880

Koła skrętne przód i tył

0458 707 881

Wieszak do podajników

Dodatkowe mocowanie podajnika do powieszania na różnego rodzaju wysięgnikach.

Dane do zamówienia:

Wszystkie typy podajników z serii:

Aristo® Feed

Origo™ Feed

0458 706 880

Dodatkowe mocowanie uchwytu

Wspornik przystosowany jest do współpracy z zestawem kołowym podajnika, który dodatkowo zabezpiecza złącze EURO uchwytu przed uszkodzeniami mechanicznymi

Dane do zamówienia:

Wszystkie typy podajników z serii:

Aristo® Feed

Origo™ Feed

0457 341 881



Dławica - dodatkowe wzmocnienie zespołu przewodów

0349311700

Origo™ Mig 402c, 502c, 652c

Origo™ Mig 4002c, 5002c, 6502c



Zestaw mierników V/A (komplet)

0349302598

Origo™ Mag C280

Origo™ Mag C171, C201

Origo™ Mig C170, C200, C250



Chłodnica Cool Midi 1000

0460490880

Origo™ TIG 3001

Origo™ MIG 3001i, 4001i

Mig 3001i, 4001i

Zestaw przyłączeniowy (Mig 3001i, Tig 3001i)

0460685880



Chłodnica Cool Mini

0460144880

Caddy® Tig 2200



Chłodnica cieczy Cool Midi 18000i

0459840880

Origo™ MIG C3000i

Aristo® MIG C3000i

Origo™ TIG 3000i AC/DC



Uniwersalna chłodnica cieczy

Numer katalogowy

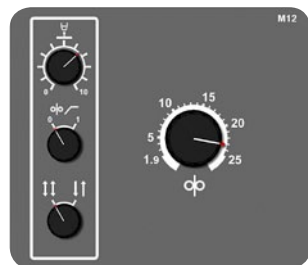
UChW – 2 wydajność chłodzenia 2000 W

0349496564

UChW – 5 wydajność chłodzenia 4000 W

0349309710

Panele sterownicze



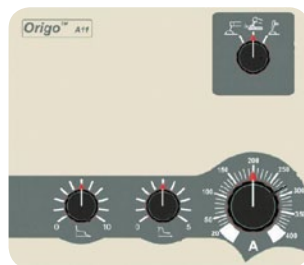
M12

- Płynna nastawa podawania drutu
- Prędkość dojazdowa
- Wolny wylot elektrody
- 2/4 takt



M13

- Płynna nastawa napięcia
- Miernik V/A (M13y)
- Wypełniacz krateru
- Prędkość dojazdowa
- Wolny wylot elektrody
- 2/4 takt



A11

- MMA, TIG, żłobienie
- Arc Force
- Hot Start

Panele sterownicze



A12

- MMA, TIG, żłobienie
- Arc Force
- Hot Start
- Miernik V/A
- Bezprzewodowa regulacja



A13

- Metoda MMA, TIG, żłobienie
- Miernik V/A
- Funkcja ArcForce
- Funkcja HotStart



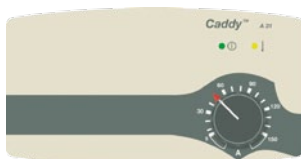
A22

- Metoda MMA i TIG (LiveTIG start)
- Miernik prądu spawania
- Zdalne sterowanie
- Funkcja VRD



A24

- Metoda MMA i TIG (LiveTIG start)
- Metoda Mig/Mag
- Miernik cyfrowy V/A
- Indywidualna pamięć (2)
- Płynna nastawa indukcyjności
- Zdalne sterowanie
- Hot Start i Arc Force
- Funkcja VRD
- Wybór typu elektrody



A31

- MMA i TIG (scratch start)
- Arc Plus II



A32

- Metoda MMA i TIG (LiveTig™ start)
- Zdalne sterowanie
- Miernik prądu spawania



A33

- Metoda MMA i TIG (LiveTig™ start)
- Zdalne sterowanie
- Hot start i Arc Force
- Indywidualna pamięć (2)
- Miernik prądu spawania



A34

- Metoda MMA i TIG (LiveTIG start)
- Miernik cyfrowy V/A
- Indywidualna pamięć (2)
- Zdalne sterowanie
- Hot Start i Arc Force
- Funkcja VRD
- Wybór typu elektrody



T6

- TIG/MMA
- MMA arc force, hot start
- Przed i po wpływ gazu
- Narastanie i opadanie prądu
- HF/Lift Arc
- 2/4 takt
- Miernik V/A
- MMA: wybór typu elektrody
- Indywidualne programy (10)
- Funkcja Puls i MikroPuls

Panele sterownicze



MA23 / MA23A

- Charakterystyka CC/CV
- Miernik cyfrowy V/A
- Indywidualna pamięć (3)
- 2/4 takt
- Płynna nastawa indukcyjności
- Dorazna nastawa gazu i podawania drutu
- Zdalne sterowanie
- Funkcja QSet MA23A



MA24

- Metoda MMA i MIG/MAG
- Linie synergiczne
- Funkcja QSet
- Prędkość dojazdowa
- Wypełniacz krateru
- 2/4 takt
- Dorazna nastawa gazu i podawania drutu
- Miernik V/A
- Indywidualna pamięć (3)
- Zdalne sterowanie
- Płynna nastawa indukcyjności



U6

- Proces - Pulse i QSet
- Wypełniacz krateru i Hot start
- Płynna nastawa indukcyjności
- Prędkość dojazdowa
- Linie synergiczne



TA24 AC/DC

- Proces AC TIG
- AC balans i częstotliwość
- Wstępne podgrzanie elektrody



TA33 AC/DC

- Miernik V/A
- Metoda TIG i MMA
- Proces: TIG: AC/DC, MMA: DC/DC-/AC
- Zaczajanie HF/LiftArc start
- 2/4 takt
- Sterowanie zewnętrzne
- Dobór grubości spawanego materiału
- Wypełniacz krateru
- Po wypływ gazu



TA34 AC/DC

- Metoda TIG/Pulse TIG i MMA
- Proces: TIG: AC/DC-/DC Pulse, MMA: DC/DC-/AC
- Zaczajanie HF/LiftArc start
- Sterowanie zewnętrzne
- Indywidualna pamięć (2)
- Wypełniacz krateru
- Po wypływ gazu
- AC balans i częstotliwość
- Wstępne podgrzanie elektrody

Panele sterownicze



TA23

- Metoda TIG/MMA
- Narastanie i opadanie prądu
- Regulacja po wypływie gazu
- Zaczajanie HF/LiftArc start
- Zdalne sterowanie



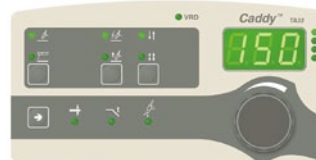
TA24

- Funkcje z panelu TA23:
- Metoda Pulse TIG
- Indywidualna pamięć (2)



Aristo® U82

- Aristo® U82 - kompletny w pełni wyposażony panel sterowania do spawania metodami MIG/MAG, TIG, MMA z systemem rejestracji parametrów spawania. Przystosowany do podajników MO.



TA33

- Digital display
- Welding method TIG/MMA
- HF/LiftArc™ start
- 2/4 stroke
- Plate thickness setting
- Slope down
- Gas postflow time



TA34

- Funkcje z panelu A33 (za wyjątkiem doboru grubości materiału)
- Metoda TIG Pulse
- Sterowanie zewnętrzne
- Indywidualna pamięć (2)
- Przed i po wypływie gazu
- Narastanie i opadanie prądu

Przystawki zdalnej regulacji - CAN



MTA1 CAN

Przystawka zdalnej regulacji z dwoma pokrętkami do urządzeń MIG/MAG, TIG i MMA ze sterowaniem cyfrowym typu CAN. Przystawka posiada uchwyt magnesowy.

MMA - regulacja prądu spawania, 2: regulacja funkcji Arc Force

TIG - regulacja prądu impulsu, 2: regulacja prądu bazy

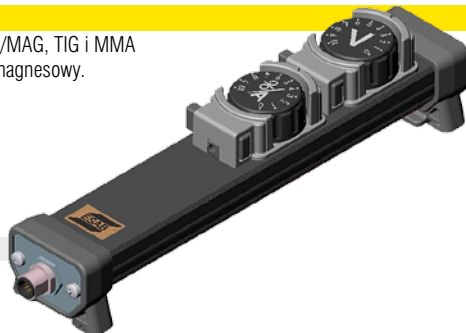
MIG/MAG - regulacja prędkości podawania spoiwa

MIG/MAG - regulacja napięcia łuku

Do przystawki należy dobrać odpowiedniej długości przewody (patrz tabela str. 68)

MTA1 CAN

0459491880



		Origo™ Arc 40011, A22/A24 Caddy™ Tig 1500i/2200i, TA34 Caddy™ Tig 2200i AC/DC Origo™ Tig 3000i AC/DC Origo™ Tig 3001i Aristo™ Tig 4000i, TA4 Origo™ Tig 4000i, TA6 Origo™ Tig 4300iw AC/DC Aristo™ Mig C3000i, MA23 Origo™ Mig C3000i, U6 Origo™ Mig A24 Aristo™ Feed MA23/24 Aristo™ Feed U6 Aristo™ Feed U8 Aristo™ Mig U4000i, U5000i Aristo™ Mig 5000i															
AT1 CAN	0459491883	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
AT1 CF CAN	0459491884	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
MTA1 CAN	0459491880	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
M1 10 Prog. CAN	0459491882						●				●		●	●	●	●	
T1 Foot CAN 10 pin.	0460315881					●											
T1 Foot CAN 12 pin.	0460315880		●	●	●		●	●	●						●		
Przewody do przystawek - Burndy 12 / 4 pin																	
Długość 0,25 m	0459554884		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
Długość 5 m	0459554880		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
Długość 5 m HD*	0459554980		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
Długość 10 m	0459554881		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
Długość 10 m HD*	0459554981		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
Długość 15 m	0459554882		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
Długość 25 m	0459554883		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
Przedłużacz 5 m	0459554886		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
Przewody do przystawek - Amphenol 10 / 4 pin																	
Długość 0,25 m	0459960883	●				●					●	●	●				
Długość 5 m	0459960880	●				●					●	●	●				
Długość 5 m HD*	0459960980	●				●					●	●	●				
Długość 10 m	0459960881	●				●					●	●	●				
Długość 10 m HD*	0459960981	●				●					●	●	●				
Długość 25 m	0459960882	●				●					●	●	●				
Długość 25 m HD*	0459960982	●				●					●	●	●				

* HD Heavy Duty - Przewód wykonany z materiałów odpornych na działanie wysokich temperatur oraz zabezpieczony jest przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Przystawki zdalnej regulacji - CAN



AT1 CAN

Regulacja prądu spawania za pomocą jednego pokrętki w urządzeniach MMA i TIG ze sterowaniem cyfrowym typu CAN. Przystawka posiada uchwyt magnesowy.

Do przystawki należy dobrać odpowiedniej długości przewody (patrz tabela str. 68)

AT1 CAN

0459491883



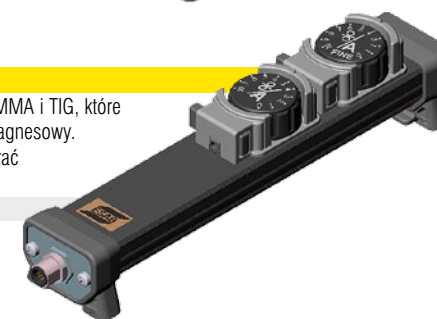
AT1 Coarse Fine CAN

Regulacja prądu spawania za pomocą dwóch pokrętek w urządzeniach MMA i TIG, które posiadają sterowanie cyfrowe typu CAN. Przystawka posiada uchwyt magnesowy.

1- regulacja zgrubna, 2- regulacja dokładna. Do przystawki należy dobrać odpowiedniej długości przewody (patrz tabela str. 68)

AT1 Coarse Fine CAN

0459491884



T1 Foot CAN

Nożna przystawka zdalnej regulacji prądu spawania w urządzeniach TIG z przyciskiem zał/wył i przewodem 5m do urządzeń ze sterowaniem cyfrowym typu CAN

T1 Foot CAN z przewodem 5m - Burndy 12 pin

0460315880

T1 Foot CAN z przewodem 5m - Amphenol 10 pin

0460315881



M1 10 Prog CAN

Przystawka zdalnej regulacji z jednym pokrętkiem i przełącznikiem do urządzeń synergicznych MIG/MAG, TIG, które posiadają sterowanie cyfrowe typu CAN.

Przystawka posiada uchwyt magnesowy.

MIG/MAG - pokrętko - korekta napięcia spawania +/-,

przełącznik - wybór programów spawania od 1-10

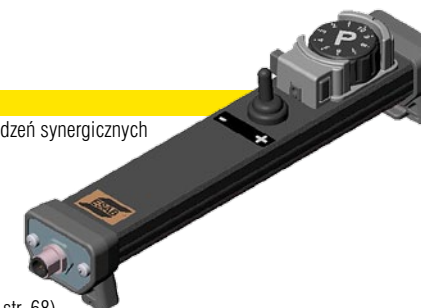
TIG - pokrętko - regulacja prądu spawania +/-,

przełącznik - wybór programów spawania od 1-10

Do przystawki należy dobrać odpowiedniej długości przewody (patrz tabela str. 68)

M1 10 Prog CAN

0459491882



Przystawki zdalnej regulacji



MMA1

Przystawka zdalnej regulacji prądu spawania MMA, TIG za pomocą jednego pokrętki w urządzeniach z analogowym systemem sterowania.

Przystawka jest z przewodem 10m i wtykiem typu Burndy 12 pin

MMA1 0349501024



		Caddy®	Arc 151i/201i A33	Caddy®	Arc 251i, Origo™	Mig A13	Origo™	Arc 410c/630c/810c	Origo™	Feed Automatic M12, M13*
AT1	0459491896	●	●	●						
AT1 CF	0459491897	●	●	●						
M1	0459491895									●
MIG 2	0349501028									●
MMA1	0349501024	●	●	●						
MMA2	0349501025	●	●	●						
Przewody do przystawek - Burndy 12 / 8 pin										
Długość 5 m	0459552880	●	●	●						
Długość 10 m	0459552881	●	●	●						
Długość 15 m	0459552882	●	●	●						
Długość 25 m	0459552883	●	●	●						
Przewody do przystawek - Burndy 23 / 8 pin										
Długość 5 m	0459553880									●
Długość 10 m	0459553881									●

* Przy zastosowaniu panelu M12 w urządzeniach z regulacją skokową napięcia, regulacja z przystawki tylko prędkości podawania spoiwa.

Przystawki zdalnej regulacji



AT1

Przystawka zdalnej regulacji prądu spawania MMA za pomocą jednego pokrętki w urządzeniach z analogowym systemem sterowania. Przystawka posiada uchwyt magnesowy.

Do przystawki należy dobrać odpowiedniej długości przewody (patrz tabela str. 70)

AT1 0459491896



MMA2

Przystawka zdalnej regulacji prądu spawania MMA za pomocą dwóch pokrętek w urządzeniach z analogowym systemem sterowania.

1- regulacja zgrubna, 2- regulacja dokładna

Przystawka jest z przewodem 10m i wtykiem typu Burndy 12 pin

MMA2 0349501025



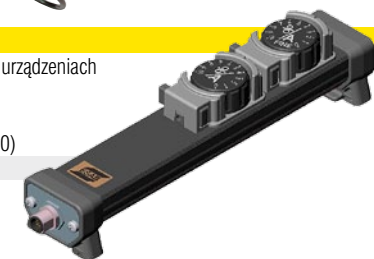
AT1 CoarseFine

Przystawka zdalnej regulacji prądu spawania MMA za pomocą dwóch pokrętek w urządzeniach z analogowym systemem sterowania. Przystawka posiada uchwyt magnesowy.

1- regulacja zgrubna, 2- regulacja dokładna

Do przystawki należy dobrać odpowiedniej długości przewody (patrz tabela str. 70)

AT1 CoarseFine 0459491897



MIG2

Przystawka zdalnej regulacji napięcia spawania oraz posuwu spoiwa MIG/MAG za pomocą dwóch pokrętek w urządzeniach z analogowym systemem sterowania.

1- regulacja napięcia spawania, 2- regulacja prędkości podawania spoiwa

Przystawka jest z przewodem 5m i wtykiem typu Burndy 23 pin

MIG2 0349 501 028



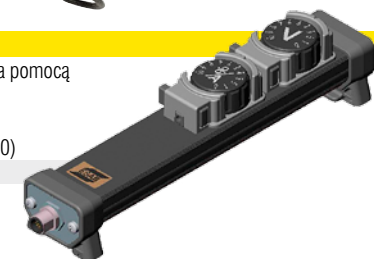
M1

Przystawka zdalnej regulacji napięcia spawania oraz posuwu spoiwa MIG/MAG za pomocą dwóch pokrętek w urządzeniach z analogowym systemem sterowania.

1- regulacja napięcia spawania, 2- regulacja prędkości podawania spoiwa

Do przystawki należy dobrać odpowiedniej długości przewody (patrz tabela str. 70)

M1 0459491895

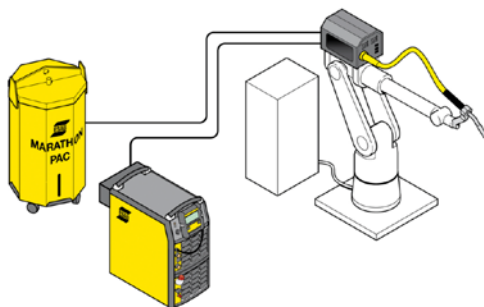
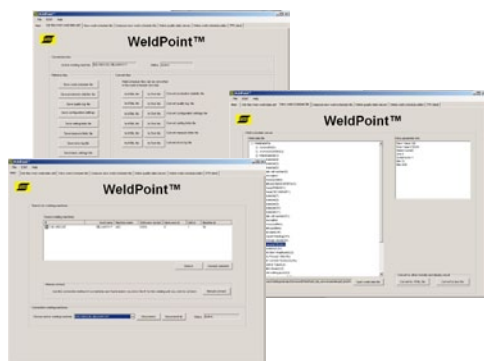


Kolejna wersja sterownika parametrów spawania o nazwie **Aristo® U8₂** oraz **Aristo® U8₂ Plus**. Sterownik znajduje swoje zastosowanie w procesach ręcznych, zmechanizowanych oraz do współpracy z różnymi typami robotów spawalniczych.

Monitoring oraz nadzór nad parametrami napięciowo - prądowymi w systemie on-line przez sieć LAN oraz możliwość współpracy z dowolnym stanowiskiem zmechanizowanym odbywa się za pomocą przystawki **Aristo® W8₂**.



Rejestracja parametrów spawania oraz edycja poszczególnych funkcji w danym procesie spawania jest możliwa za pomocą kompatybilnego z systemem Windows oprogramowania o nazwie **WeldPoint™**.



Konfiguracja z dowolnym typem robota (Fieldbus)

Panele są kompatybilne z urządzeniami spawalniczymi z poszczególnych rodzin:

Mig 3001i, 4001i	- inwertor
Aristo® Mig 5000i	- inwertor
Aristo® Mig U4000i, U5000i	- inwertor
Mig 4002c, 5002c, 6502c	- chopper

*Sterownik można zamontować również do urządzeń starszego typu, gdzie był stosowany sterownik U8 – o szczegóły prosimy o kontakt z ESAB

Dane techniczne Aristo® U8₂ / U8₂ Plus

System komunikacji	CAN bus
Wymiary dł x sz x w, [mm]	250 x 220 x 50
Stopień ochrony	IP 23
Temp. pracy, [°C]	-10 do + 40
Temp. transportu, [°C]	-25 do + 55
Masa, [kg]	1.2
Zgodność	IEC/EN 60974 -1, -10

Dane do zamówienia

Aristo® U8 ₂	0460820880
Aristo® U8 ₂ Plus	0460820881

Wypożyczenie dodatkowe:

Przedłużacz przewodu sterowania-7.5 m	0460877891
Oprogramowanie WeldPoint™	0462045880

Dostawa obejmuje:

Sterownik U8₂ / U8₂ Plus: przewód z wtykiem 12-pinowym typu Burndy 1,2m, uchwyt do mocowania sterownika na podajniku drutu lub w dowolnym miejscu na stanowisku spawalniczym, instrukcja DTR.



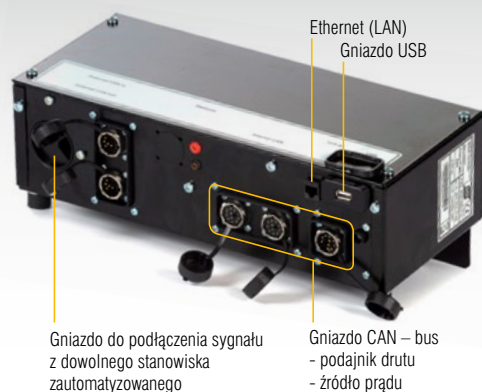
Podstawowe zalety:

- Stanowiska ręczne i zmechanizowane
- 17 wersji językowych z j. polskim, chińskim i rosyjskim
- Duży, czytelny i odporny mechanicznie wyświetlacz LCD
- Regulacja napięcia i podawania spoiwa - pokrętkiem
- Zewnętrzna pamięć USB - rejestr danych spawania
- **QSet™** - niskoenergetyczny proces spawania
- Limity oraz blokada parametrów spawania
- **Release pulse** – automatyczne upalanie drutu
- Sieć LAN (z przystawką **Aristo® W8₂**)
- Oprogramowanie na PC - **WeldPoint™**
- Podstawowe linie synergetyczne (92)
- Trzy poziomy dostęp do poszczególnych funkcji

Funkcje dodatkowe w panelu Aristo® U8₂ Plus:

- Pełny zakres linii synergetycznych (>230)
- **SuperPulse™** - trzy typu łuku modulowanego
- Menadżer plików
- Automatyczny zapis parametrów programowych
- Tworzenie własnych linii synergetycznych
- Statystyki produkcyjne – kosztorysowanie itd

Aristo® W8₂ – to dodatkowy moduł, który współpracuje z dowolnym stanowiskiem zautomatyzowanym w systemie (DeviceNet, Profibus oraz CANopen). Moduł posiada również kartę Ethernet w celu podłączenia do wewnętrznej sieci LAN oraz gniazdo USB, przez które możemy aktualizować oprogramowanie oraz eksportować i importować wszelkie dane technologiczne. Dowolny typ modułu W8₂ zawiera pełne możliwości funkcyjne ze sterownika U8₂ Plus, stąd też do kilku modułów W8₂ wystarczy tylko jeden sterownik U8₂ w wersji podstawowej, który w tym momencie pełni rolę wyświetlacza oraz klawiatury do wprowadzania danych technologicznych zgodnych z daną metodą spawania



WeldPoint™ – oprogramowanie, które pozwala zarządzać parametrami spawania oraz w sposób ciągły monitorować procesy technologiczne na stanowiskach ręcznych i zautomatyzowanych.

Podstawowe funkcje:

- Sterowanie procesami spawalniczymi z PC
- Status danego urządzenia podłączonego do sieci LAN
- Statystyki i dokumentację produkcyjną
- Rejestr awarii oraz niezgodności technologicznych
- Monitoring procesów, oraz edycja (wykresy, statystyki)
- Archiwizacja parametrów spawania

Aristo® W8₂ oraz **WeldPoint™** współpracują

z urządzeniami spawalniczymi z poszczególnych rodzin:

- | | |
|----------------------------|------------|
| Mig 3001i, 4001i | - inwertor |
| Aristo® Mig 5000i | - inwertor |
| Aristo® Mig U4000i, U5000i | - inwertor |
| Mig 4002c, 5002c, 6502c | - chopper |

Dane techniczne	Aristo® W8 ₂
System komunikacji	CAN bus
Wymiary dł x sz x w, [mm]	366 x 100 x 159
Stopień ochrony	IP 23
Temp. pracy, [°C]	-10 do + 40
Temp. transportu, [°C]	-25 do + 55
Masa, [kg]	4,5
Zgodność	IEC/EN 60974 -1, -10

Dane do zamówienia

Aristo® W8 ₂ Fieldbus (DeviceNet)	0460891881
Aristo® W8 ₂ Fieldbus (Profibus)	0460891882
Aristo® W8 ₂ Fieldbus (CANopen)	0460891883
Przewód sterowniczy W8 ₂ - Mig U4000i/5000i/U5000i	0456527885
Przewód sterowniczy W8 ₂ - Mig 3001i/4001i	0462000880
Przewód sterowniczy W8 ₂ - Mig 4002c/5002c/6502c	0462000880
Aristo® U8 ₂ sterownik	0460820880

Wypożyczenie dodatkowe:

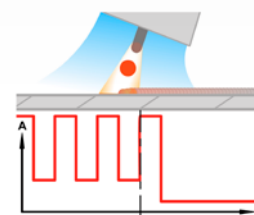
Przedłużacz przewodu sterowania - 7.5 m	0460877891
Oprogramowanie WeldPoint™	0462045880

Dostawa obejmuje:

Moduł W8₂: oprogramowanie **WeldPoint™**, pamięć zewnętrzna USB z programem, który uruchamia sterownik w zakresie wyświetlacza i klawiatury, instrukcja DTR. **Sterownik U8₂:** przewód z wtykiem 12-pinowym typu Burndy 1,2m, uchwyt do mocowania sterownika na podajniku drutu lub w dowolnym miejscu na stanowisku spawalniczym, instrukcja DTR.

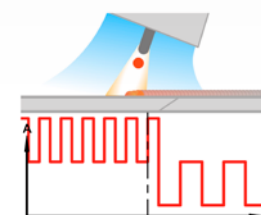


SuperPulse™ – Funkcja, która posiada trzy rodzaje łuku modulowanego z przeznaczeniem do różnych typów i grubości spawanych materiałów, szczególnie do spawania materiałów z aluminium i stali wysokostopowej. Podstawowym zadaniem tej funkcji jest ograniczanie ciepła spajanych elementów oraz zwiększenie wydajności spawania. Wartości modulacji pozwalają na pełną kontrolę całego procesu przy zachowaniu wysokojakościowego połączenia, a wygląd lica porównywalny jest do spawania metodą TIG. Funkcja znajduje swoje zastosowanie wszędzie, gdzie liczy się jakość i wydajność.



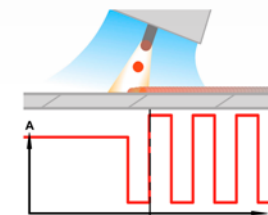
Puls / łuk zwarciový

- spawanie materiałów cienkich do 3,0mm



Puls / Puls

- spawanie materiałów o średniej grubości od 3,0mm do 6,0mm



Natrysk / Puls

- spawanie materiałów grubych od 6,0mm



TrueArcVoltage™ – System, który pozwala na pomiar faktycznego napięcia spawania bez względu na długość stosowanych zespołów przewodów łączących źródło prądu spawania z podajnikiem drutu oraz przy zastosowaniu uchwytu spawalniczego o różnej długości. Jest to funkcja w pełni automatyczna, która szczególnie przeznaczona jest do współpracy z funkcjami QSet™ oraz SuperPulse™

1. DEFINICJE I INTERPRETACJA

1.1 W niniejszych Warunkach (o ile z kontekstu nie wynika inaczej), następujące wyrazy i wyrażenia posiadają następujące znaczenie:

1.2 „Warunki” oznaczają niniejsze zasady i warunki sprzedaży.

1.3 „Umowa” oznacza umowę sprzedaży Towarów i/lub Usług zawartą przez lub w imieniu spółki z grupy ESAB (dalej jako „my” i „nas”) ze stroną będącą odbiorcą dostarczanych przez nas na mocy Umowy Towarów i/lub Usług („Państwo”), która staje się wiążącą w momencie potwierdzenia przez nas Zamówienia.

1.4 „Towary” oznaczają maszyny, sprzęt, materiały spawalnicze i związane z nimi usługi, które dostarczamy na podstawie Umowy.

1.5 „Incoterm(s)” oznacza reguły ogłoszone przez Międzynarodową Izbę Handlową dotyczące dostaw towarów w stosunkach międzynarodowych (2000).

1.6 „Zamówienie” oznacza zamówienie na Towary i/lub Usługi złożone przez Państwa, a otrzymane przez nas.

1.7 „Usługi” oznaczają usługi, które świadczymy na podstawie Umowy.

1.8 „Dzień Roboczy” oznacza każdy dzień od poniedziałku do piątku (włącznie), nie będący ustawowym dniem wolnym od pracy w Państwa kraju.

2. ZASTOSOWANIE Niniejsze Warunki mają zastosowanie do wszystkich Umów zawartych przez nas w związku z dostawą lub sprzedażą Towarów i/lub Usług. W braku zawartej przez nas na piśmie umowy wyraźnie zastępującej treść któregośkolwiek lub wszystkich z tych Warunków:

2.1 żadne inne zasady lub warunki określone w sposób wyraźny lub dorozumiany, lub zawarte w Zamówieniu bądź w inny sposób dorozumiane na podstawie zwyczajów, praktyki lub trybu postępowania, nie mają zastosowania ani wpływu na żadną Umowę;

2.2 przyjęcie przez Państwa dostawy Towarów i/lub Usług stanowi (nie uchybiając postanowieniom Warunku

2.3 lub jakimkolwiek innemu dowodowi potwierdzającemu przyjęcie niniejszych Warunków) bezwarunkowe przyjęcie niniejszych Warunków;

2.3 nasze propozycje cenowe nie stanowią oferty i przysługuje nam prawo do wycofania lub modyfikacji propozycji cenowych w dowolnym czasie przed przyjęciem Zamówienia zgodnie z Warunkiem 3.1. Potwierdzenie Zamówienia z naszej strony jest wiążące jedynie, jeśli zostanie złożone w formie pisemnej i podpisane przez upoważnionych przez nas przedstawicieli oraz

2.4 żadne zobowiązanie, które miałyby zostać w sposób domniemany podjęte przez nas lub w naszym imieniu w związku z Towarami i/lub Usługami nie jest dla nas wiążące ani nie staje się postanowieniem jakiegokolwiek Umowy i nie ponosimy z tego tytułu żadnej odpowiedzialności. Zobowiązania podjęte przez nas lub w naszym imieniu wobec Państwa wymagają zawarcia wyraźnej umowy na piśmie w tym zakresie.

3. CENA I WARUNKI PŁATNOŚCI

3.1 Cena płatna za Towary i/lub Usługi jest ceną podaną przez nas w aktualnej propozycji cenowej, a w przypadku braku aktualnej propozycji cenowej, podaną w obowiązującym cenniku Towarów i/lub Usług, pomniejszoną o ewentualny rabat, jeśli taki został przez nas przyznany na piśmie. Nasze propozycje cenowe są ważne przez okres 30 dni od daty na nich umieszczonej, o ile nie wskażemy inaczej na piśmie. Kopie naszych obowiązujących cenników udostępniamy na żądanie. Zastrzegamy sobie

prawo do zmiany cenników w dowolnym czasie.

3.2 We właściwych przypadkach, możemy dodać do ceny Towarów i/lub Usług, kwotę płatną przez Państwa, równą podatkom lub opłatom skarbowym od sprzedaży obowiązującej w danym okresie w odniesieniu do sprzedaży lub dostawy Towarów i/lub Usług.

3.3 W odniesieniu do każdej kwoty płatnej na naszą rzecz termin płatności stanowi kwestię priorytetową i, o ile nie zostanie wyraźnie uzgodnione inaczej na piśmie, nasze ceny są cenami netto, płatnymi gotówką w całości w ciągu jednego miesiąca od końca miesiąca, w którym wystawiono fakturę. Wszelkie rabaty, potrącenia lub ulgi wymagają udzielenia przez nas wyraźnej zgody na piśmie. Towary i/lub Usługi dostarczane/realizowane w partiach lub w różnych okresach, mogą być fakturowane oddzielnie, bez względu na to, czy została ustalona cena w odpowiedniej proporcji.

3.4 W przypadku nie dotrzymania przez Państwa warunków płatności, nie uchybiając naszym innym prawom, przysługuje nam prawo do natychmiastowego przerwania dostaw dla Państwa wszelkich kolejnych Towarów i/lub Usług, realizowanych na mocy jakichkolwiek Umów zawartych z nami i obowiązujących w tym czasie, bez jakiegokolwiek odpowiedzialności z naszej strony. W momencie przerwania dostawy i przed przyjęciem rozwiązania Umowy, przysługuje nam prawo do domagania się bezzwłocznej zapłaty poniesionych przez nas dotychczas kosztów którejkolwiek z Umów wraz z całkowitym zyskiem, który otrzymalibyśmy po odliczeniu wartości likwidacyjnej wszystkich zachowanych towarów.

3.5 Przysługuje nam prawo do naliczenia wedle naszego własnego uznania odsetek za wszystkie należności niezapłacone po dacie ich wymagalności w wysokości nie przekraczającej pięciu procent w skali roku powyżej stopy oprocentowania kredytów Lloyds Bank, liczonej z dnia na dzień z uwzględnieniem miesięcznych stóp odsetkowych.

4. ZMIANY PARAMETRÓW W celu stałego ulepszania oferowanych przez nas produktów, zastrzegamy sobie prawo do zmiany wyglądu lub parametrów którejkolwiek z naszych Towarów bez uprzedzenia. Dokumentacja zawierająca rysunki, parametry, szczegółowe informacje dotyczące wag, wymiary i ilustracje nie stanowi ani nie zastępuje jakiegokolwiek części Umowy, o ile nie zostanie to wyraźnie określone przez nas na piśmie.

5. BADANIA TOWARU

5.1 Przeprowadzamy badania typu maszyn i urządzeń, aby zapewnić zgodność kryteriów wykonania z krajowymi lub międzynarodowymi standardami, na które się powołujemy.

5.2 W odniesieniu do maszyn i urządzeń skonstruowanych lub zmodyfikowanych według Państwa wytycznych, będą prowadzone badania w celu zapewnienia zgodności takich maszyn i urządzeń z naszymi zobowiązaniami określonymi w Warunku 6.2.

5.3 W stosownych przypadkach, materiały spawalnicze wyprodukowane przez nas poddawane są badaniu wrywkowemu w naszym zakładzie.

5.4 Jeśli wymagane są dalsze (inne niż określone przez nas) badania maszyn, urządzeń i materiałów spawalniczych lub inne testy przeprowadzane w obecności Państwa przedstawiciela, będą one podlegać stosownej opłacie. W przypadku zwłoki z Państwa strony w zakresie uczestnictwa w badaniach lub inspekcji wymaganej przez

Państwa, badania zostaną przeprowadzone po upływie siedmiu dni po zgłoszeniu przez nas gotowości do przeprowadzenia badań, a ich wyniki zostaną uznane za prawidłowe, bez względu na Państwa obecność.

6. WYDAJNOŚĆ TOWARÓW

6.1 W przypadku maszyn i urządzeń skonstruowanych lub zmodyfikowanych według Państwa wytycznych, nasza odpowiedzialność ogranicza się do wyprodukowania takich towarów lub dokonania takich modyfikacji, które spełniają te wytyczne wynikające z pomiarów, parametrów montażowych oraz szczegółów dotyczących komponentów i materiałów dostarczonych przez Państwa, lub które zostały zmienione na podstawie umowy. Nie udzielamy jakiegokolwiek gwarancji zgodności w ten sposób skonstruowanych lub zmodyfikowanych maszyn i urządzeń z jakimikolwiek innymi wymogami, w tym z przepisami prawa.

6.2 Wszystkie dane techniczne, specyfikacje i dane dotyczące wydajności są oparte na wskazanych przez nas standardach krajowych bądź międzynarodowych lub dla każdego elementu wykorzystanego w procesie produkcji w oparciu o nasze doświadczenie oraz na podstawie badań przeprowadzonych przez nas lub naszych dostawców w warunkach standardowych badań. Nie przyjmujemy odpowiedzialności za funkcjonalność lub przydatność do danych celów Towarów i/lub Usług.

7. SIŁA WYŻSZA Realizacja z naszej strony jakiegokolwiek warunku jakiegokolwiek Umowy, a w szczególności (nie uchybiając ogólnemu charakterowi wcześniejszych postanowień) jakiegokolwiek gwarancji jakiegokolwiek dostawy, może ulegać zmianom na mocy zawartych z nami pisemnej umowy. Przysługuje nam prawo do anulowania Umowy w przypadku wystąpienia okoliczności poza naszą zwykłą kontrolą, włączając w to (bez względu na ogólny charakter wcześniejszych postanowień) przypadki siły wyższej, wojny, zamieszki publiczne, strajki, lokauty, interwencje lub akty prawne władz państwowych, stany zagrożenia w kraju lub w regionie, pożary, powodzie, trzęsienia ziemi, susze, burze, mgły, wypadki, strajki lub spory przemysłowe albo brak materiałów, siły roboczej lub środków transportu.

8. DOSTAWA

8.1 Towary/Usługi będą dostarczane/realizowane na podstawie naszego formularza potwierdzenia zamówienia, który, w przypadku sprzedaży eksportowej, będzie zgodny z odpowiednią regułą Incoterm w nim wskazaną.

8.2 Jeśli data i termin wysyłki nie zostały przez nas zagwarantowane na piśmie, a Państwo ponieśli straty w wyniku opóźnienia dostawy i nie istnieje pisemna umowa, na mocy której jesteśmy zobowiązani do odszkodowania, wszelka nasza odpowiedzialność za nieterminową dostawę zostaje niniejszym wyraźnie wyłączona we wszystkich przypadkach. Jeśli realizacja Usług z naszej strony zostanie utrudniona lub opóźniona z przyczyn leżących po stronie Państwa, Państwa pracowników lub agentów, pośrednio lub bezpośrednio, wszelka poniesiona przez nas strata lub szkoda zostanie przez Państwa zrekompensowana, a odszkodowanie powiększy cenę określoną Umową.

8.3 Przysługuje nam prawo do dostaw Towarów i/lub Usług partiami oraz wystawiania odpowiednich faktur, a każdy tak dostarczony Towar i/lub Usługa będzie stanowić przedmiot odrębnej Umowy.

8.4 Jeśli odpowiedzialność za transport Towarów leży po naszej stronie,

o ile nie zostanie wyraźnie uzgodnione inaczej na piśmie, przysługuje nam prawo wyboru trybu dostawy, która w normalnych warunkach będzie realizowana najbardziej ekonomicznym środkiem transportu. Jeśli na Państwa wniosek wykorzystamy inny środek transportu, wszelkie dodatkowe koszty będą płatne przez Państwa na podstawie wystawionej przez nas faktury.

8.5 W przypadku nie dostarczenia przez Państwa instrukcji dostawy, która umożliwi nam wysyłkę Towarów w ciągu 14 dni od daty zgłoszenia gotowości Towarów do wysyłki, odpowiadają Państwo za odbiór Towarów z miejsca, w którym Towary są dostępne lub za zorganizowanie ich magazynowania. W przeciwnym razie, dostawa zostanie uznana za zrealizowaną i będzie nam przysługiwać prawo do zmagazynowania Towarów według naszego uznania, przy czym będziemy działać jako Państwa agent i na Państwa ryzyko, natomiast Państwo opłacą wszystkie koszty z tym związane, koszt magazynowania, ubezpieczenie i opłatę postojową na podstawie wystawionej przez nas faktury. Wszystkie płatności stają się wymagalne tak, jak gdyby dostawa została zrealizowana, a do momentu uiszczenia przez Państwa wszystkich należnych nam opłat, przysługuje nam prawo zastawu na Towarach.

9. OPAKOWANIE Wszystkie opakowania zostaną usunięte przez Państwa zgodnie z przepisami (wynikającymi z ustaw lub z innych źródeł) ochrony środowiska. Przysługuje nam prawo do wystawienia Państwu faktury za koszt opakowań, a Państwo będą zobowiązani do jego uiszczenia, chyba, że są to opakowania zwrotne, a Państwo zwrócić je nam na własny koszt w dobrym stanie w ciągu 10 Dni Roboczych od daty ich otrzymania.

10. POZWOLENIA I ZGODY Są Państwo zobowiązani do uzyskania na własny koszt wszelkich wymaganych przepisami władz państwowych lub innych zezwoleń na dostawę, przewóz lub użytkowanie Towarów i na nasz wniosek przedstawiać Państwo stosowny dowód ich posiadania. W przypadku braku wymaganych licencji lub zezwoleń nie przysługuje Państwu prawo do wstrzymywania lub opóźniania płatności, a ponadto pokryją Państwo wszelkie dodatkowe koszty lub wydatki poniesione przez nas w związku z tym brakiem.

11. ZATRZYMANIE TYTUŁU I PRZEJŚCIE RYZYKA

11.1 Ryzyko związane z Towarami przechodzi na Państwa w momencie zrealizowania dostawy lub zmagazynowania Towarów w Państwa imieniu, przy czym powinni Państwo posiadać stosowne ubezpieczenie.

11.2 Prawo własności Towarów dostarczonych zgodnie z niniejszymi Warunkami przechodzi na Państwa w momencie uiszczenia umówionej ceny za Towary i Usługi (wraz z ewentualnymi odsetkami) oraz wszystkich płatności należnych nam za Towary i Usługi dostarczone/zrealizowane na Państwa rzecz na mocy jakiegokolwiek innych umów zawartych z nami. Od momentu zrealizowania Dostawy do momentu przejścia przez Państwa prawa własności do Towarów, odpowiadają Państwo za ubezpieczenie Towarów na kwotę pełnej wartości odzwiercianej u renomowanego ubezpieczyciela, a wszelkie wypłaty wynikające z takiego ubezpieczenia będą Państwo przechowywać na naszą rzecz.

11.3 Do momentu otrzymania przez nas pełnej płatności za Towary, odpowiadają Państwo za utrzymanie Towarów w stanie umożliwiającym ich identyfikację jako naszych Towarów. Towary nie mogą zostać przyłączone do nieruchomości, a na żądanie naszego upoważnionego przedstawiciela

Towary należy bezzwłocznie zwrócić do nas.

11.4 Przysługujące Państwu prawo posiadania Towarów w naszym imieniu wygasa, jeśli Państwa działanie lub uchybienie spowoduje wyznaczenia syndyka, likwidatora lub zarządcy majątku w odniesieniu do Państwa przedsiębiorstwa z prawem do przejęcia posiadania jakichkolwiek aktywów, lub da prawo innej osobie do złożenia wniosku o likwidację.

11.5 Przysługują nam Państwo nieodwołalne prawo dostępu do wszelkich pojazdów i pomieszczeń będących Państwa własnością, zajmowany przez Państwa lub będących w Państwa posiadaniu celem odbioru Towarów, w stosunku do których nie nastąpiło przejście prawa własności z nas na Państwa. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody w pojazdach i mieniu wynikłe podczas odbioru Towarów, jeśli uniknięcie szkody nie było możliwe, a Państwo zaspokaja wszelkie roszczeniami z tego tytułu.

11.6 Jeśli Towary zostaną w sposób trwały dołączone do gruntu lub budynku, muszą zapewnić Państwo możliwość ich odłączenia bez istotnego uszkodzenia gruntu lub budynku oraz podejmą Państwo wszystkie niezbędne kroki w celu zapobieżenia przejściu tytułu własności do Towarów na właściciela lub posiadacza tego gruntu lub budynku. Zagwarantują Państwo naprawę i rekompensatę za szkody wyrządzone w wyniku przyłączenia w sposób trwały Towarów do gruntu lub budynku lub ich usunięcia i zaspokoją roszczenia z tytułu ewentualnych szkód, jakie poniesiemy w wyniku takiego przyłączenia lub odłączenia.

12. NASZA ODPOWIEDZIALNOŚĆ

12.1 Z zastrzeżeniem postanowień niniejszego Warunku 12, w przypadku Towarów nie wyprodukowanych przez nas, a stanowiących komponent Towarów dostarczonych przez nas, wszelka odpowiedzialność z naszej strony, za wyjątkiem odpowiedzialności za śmierć lub obrażenia ciała wynikłe z naszego zaniedbania, jest niniejszym wyraźnie wyłączona i nie uchybiając ogólnemu charakterowi powyższego, wszelka odpowiedzialność, bez względu na jej podstawę, za straty lub szkody, wynikłe bezpośrednio lub pośrednio, jest niniejszym wyłączona, przy czym podejmiemy wszelkie stosowne wysiłki, aby korzyści uzyskane przez nas w związku z dostarczanymi Towarami były również dostępne dla Państwa. Za wyjątkiem postanowień zawartych w niniejszych Warunkach, wszystkie warunki, gwarancje i rękojmie, wyraźne lub dorozumiane, określone w regulaminach, przepisach prawa lub w inny sposób odnoszące się do dostawy lub opóźnienia dostawy towarów/usług są wyłączone w najpełniejszym zakresie dozwolonym przepisami prawa.

12.2 W przypadku wad Towarów wykrytych w trakcie prawidłowego używania Towarów w okresie rękojmi, jeśli przysługuje, podejmiemy się naprawy lub wymiany (wedle naszego uznania) Towarów, zgodnie z pisemnymi ustaleniami między nami. Niniejsza rękojmia jest ograniczona do wad, których przyczyna leży po naszej stronie wyłącznie w nieprawidłowo zaprojektowanych materiałach lub nieprawidłowym procesie produkcyjnym, pod warunkiem, że zwrócą Państwo wadliwe Towary bezzwłocznie na własny koszt do naszych zakładów, o ile nie zostanie uzgodnione inaczej na piśmie. Jeśli na mocy zawartej z Państwem umowy nasi pracownicy lub agenci przeprowadzą naprawę w Państwa pomieszczeniach, mamy prawo obciążyć Państwa kwotą pełnych lub częściowych wydatków lub kosztów związanych z realizacją dodatkowych usług, które płatne będą na podstawie faktury.

12.3 Nie odpowiadamy, częściowo ani w całości, za jakiegokolwiek roszczenia z tytułu niezgodności produktów lub materiałów ze specyfikacjami lub

kryteriami wydajności jakiegokolwiek rodzaju lub w jakiegokolwiek formie. Na Państwie spoczywa odpowiedzialność za sprawdzenie, czy Towary dostarczone przez nas są przydatne do określonego przez Państwa celu.

12.4 Nie odpowiadamy w jakikolwiek sposób za poniesioną przez Państwa utratę zysków, rynku lub umowy lub inną wynikłą szkodę, poniesioną przez Państwa rzeczywiście lub domniemaną.

12.5 Nie pokrywamy kosztów usunięcia i/lub zamiany materiałów spawalniczych, które nie są, lub co do których istnieją podejrzenia, iż nie są przydatne do celu, w którym zostały przez Państwa wykorzystane, bez względu na to, czy jest to spowodowane, lub wydaje się, że jest to spowodowane, niezgodnością naszych Towarów ze specyfikacją lub kryteriami wykonania określonymi przez Państwa.

12.6 Jeśli nasza propozycja cenowa obejmuje dostawę, naprawimy lub wymienimy bezpłatnie Towary uszkodzone lub utracone podczas transportu, pod warunkiem zgłoszenia nam i przewoźnikowi faktu uszkodzenia lub utraty w ciągu trzech Dni Roboczych od dostawy Towarów lub spodziewanej daty dostawy, z pisemnym potwierdzeniem w ciągu siedmiu dni.

12.7 Nie odpowiadamy za jakiegokolwiek inne braki w dostawie wynikłe z przyczyn innych niż uszkodzenie lub utrata podczas transportu, jeśli nie otrzymamy wszystkich istotnych danych w ciągu trzech Dni Roboczych od dostawy Towarów, z pisemnym potwierdzeniem w ciągu siedmiu dni. **12.8** Jeśli Państwa pracownicy lub agenci przebywają na terenie naszego zakładu celem realizacji postanowień umowy, naprawimy lub zrekompensujemy Państwu, według naszego uznania, wszelkie zniszczenia lub uszkodzenia doznane przez Państwa pracowników lub agentów lub w Państwa mieniu, bezpośrednio spowodowane zaniedbaniem leżącym po stronie naszych pracowników lub agentów podczas realizacji prac na terenie naszego zakładu, lecz w żaden inny sposób, przy czym:

12.8.1 nasza całkowita odpowiedzialność względem Państwa lub strony trzeciej (niezależnie od naruszenia postanowień umowy lub obowiązków ustawowych) nie powinna przekraczać ceny zapłaconej przez Państwa za Towary lub Usługi;

12.8.2 nie odpowiadamy względem Państwa za jakąkolwiek utratę zysków lub umów lub za bezpośrednią lub wtórną szkodę, niezależnie od podstawy roszczenia i przyczyny szkody oraz

12.8.3 za wyjątkiem postanowień Warunku 12.1, nie odpowiadamy za jakiegokolwiek zniszczenie lub uszkodzenie poniesione po opuszczeniu przez Państwa pracowników bądź agentów akładu.

12.9 W żadnym wypadku nasza odpowiedzialność nie może przekroczyć ceny za sprzedane Towary i/lub Usługi.

13. PRAWA WŁASNOŚCI INTELEKTUALNEJ

13.1 Nie ponosimy odpowiedzialności względem Państwa za naruszenie lub domniemane naruszenie praw strony trzeciej w przypadku dostawy Towarów na podstawie międzynarodowej umowy dostawy towarów.

13.2 Jeśli w dowolnym momencie zaistnieje podejrzenie, iż Towary naruszają prawa strony trzeciej, lub jeśli w naszej uzasadnionej opinii takie podejrzenie może wystąpić, możemy wedle własnego uznania:

13.2.1 zmodyfikować lub wymienić Towary bez uszczerbku dla ogólnej funkcjonalności Towarów, aby uniknąć naruszenia lub

13.2.2 przekazać Państwu prawo dalszego użytkowania towarów; lub

13.2.3 odkupić od Państwa Towary po cenie równej cenie zapłaconej przez Państwa, potrącając koszty amortyzacji według stawki stosowanej

dla naszych urządzeń.

13.3 W przypadku wysunięcia roszczenia, wszczęcia postępowania lub ryzyka wszczęcia postępowania z tytułu naruszenia praw strony trzeciej:

13.3.1 powiadomimy nas Państwo niezwłocznie po uzyskaniu informacji o takim roszczeniu

13.3.2 będziemy kontrolować przebieg postępowania i prowadzić je w sposób, jaki sami określimy i

13.3.3 udzielimy nam Państwo stosownego wsparcia, jakiego w rozsądny sposób zażądamy.

13.4 Będą Państwo odpowiedzialni wobec nas za zapewnienie ochrony przed wszelkimi stratami, odpowiedzialnością i kosztami, które poniesiemy podczas modyfikacji Towarów zgodnie z Państwa wymaganiami lub specyfikacją, a które powodują naruszenie lub domniemane naruszenie praw strony trzeciej.

14. PRAWO DO ROZWIĄZANIA UMOWY

14.1 Bez uszczerbku dla naszych innych praw i środków zaradczych, przysługuje nam prawo do rozwiązania każdej Umowy z Państwem, zawieszenia dalszych dostaw oraz natychmiastowego wstrzymania wysyłki Towarów, jeśli wystąpi którakolwiek z następujących okoliczności:

14.1.1 nie zapłacą Państwo jakiegokolwiek wymagalnej kwoty należnej nam w terminie ustalonym jakiegokolwiek Umową;

14.1.2 naruszają Państwo jakiekolwiek postanowienie niniejszych Warunków lub jakąkolwiek zawartą z nami Umowę;

14.1.3 wyznaczony zostanie syndyk, likwidator lub zarządca Państwa majątku, ogłoszą Państwo upadłość, wejdą na drogę postępowania układowego z wierzycielami, ogłoszą bankructwo lub skierowane zostaną do Państwa jakiegokolwiek roszczenia lub jeśli wszczęte zostanie przeciwko Państwu postępowanie wykonawcze w którymkolwiek kraju;

14.1.4 utracą Państwo zdolność spłaty długów w dacie ich wymagalności;

14.2 W przypadku rozwiązania Umowy, bez uszczerbku dla naszych innych praw i środków zaradczych, przysługuje nam prawo do:

14.2.1 wkroczenia do Państwa pomieszczeń znajdujących się w Państwa posiadaniu, wykorzystywanych lub kontrolowanych przez Państwa, lub do których przysługuje Państwu prawo wstępu oraz przywrócenia posiadania Towarów stanowiących naszą własność;

14.2.2 otrzymania wszystkich płatności wówczas nam należnych od Państwa za wszystkie dostarczone/zrealizowane przez nas na Państwa rzecz Towary i/lub Usługi oraz

14.2.3 natychmiastowej zapłaty na podstawie faktury z tytułu utraty zysku oraz zwrotu rzeczywistych kosztów pracy, usług i materiałów w odniesieniu do częściowo gotowych Towarów i/lub Usług z uwzględnieniem jakiegokolwiek wartości, jaką mogą dla nas przedstawiać lub dochodu netto z ich zbycia, a także do natychmiastowego otrzymania zafakturowanej ceny wynikającej z Umowy za gotowe Towary i/lub Usługi, dostarczone bądź nie, po odliczeniu wartości dochodu ze sprzedaży lub wartości materiałów, w zależności od tego, która z nich będzie niższa.

15. POUFNOŚĆ

15.1 Wszystkie informacje dotyczące produktów, działalności gospodarczej, rysunki, wzory i specyfikacje, które otrzymają Państwo od nas, należy traktować jako poufne i nie ujawniać ich jakiegokolwiek osobie trzeciej bez wcześniejszej zgody uprzednio udzielonej przez nas na

piśmie, ani wykorzystywać ich do jakiegokolwiek celu bez upoważnienia udzielonego przez nas. Ten Warunek nie odnosi się do informacji:

15.1.1 która jest w momencie jej ujawnienia lub zostanie podana do wiadomości publicznej w terminie późniejszym w sposób inny niż na skutek naruszenia przez Państwa tego Warunku;

15.1.2 co do której mogą Państwo wykazać w satysfakcjonujący nas sposób, że była Państwu znana przed otrzymaniem jej od nas;

15.1.3 która jest lub zostaje udostępniona Państwu z innego źródła i jest wolna od wszelkich ograniczeń co do jej stosowania lub ujawnienia lub

15.1.4 której ujawnienie jest wymagane przepisami prawa.

16. POSTANOWIENIA OGÓLNE

16.1 Jeżeli dowolny z niniejszych Warunków zostanie uznany przed kompetentny sąd lub właściwy organ władzy za nieważny lub niewykonalny, takie uznanie nie wpłynie na pozostałe Warunki, które pozostaną w pełni ważne i wykonalne. Jeżeli którykolwiek z niniejszych Warunków zostanie uznany za nieważny lub niewykonalny, lecz stałby się ważny i wykonalny po anulowaniu pewnych zapisów, Warunek taki będzie stosowany z uwzględnieniem zmian, które będą niezbędne do tego, by stał się ważny i wykonalny

16.2 Nie mogą Państwo cedować lub przekazywać w żaden sposób, częściowo lub w całości, uprawnienia czy korzyści i praw przysługujących Państwu na podstawie Umowy bez wcześniejszej pisemnej zgody z naszej strony (przy czym udzielenie zgody nie powinno być bez uzasadnienia wstrzymywane lub opóźniane).

16.3 Wszelka korespondencja kierowana do nas przez Państwa w związku z niniejszymi Warunkami wymaga formy pisemnej i powinna zostać dostarczona osobiście lub za potwierdzeniem odbioru. Adresem do korespondencji jest adres prowadzenia przez nas działalności z kopią do Dyrektora ds. prawnych ESAB Global Legal Director pod adresem: ESAB Holdings Ltd, 50 Curzon Street, London, W1J 7UW, United Kingdom.

16.4 Osobie nie będącej stroną Umowy nie przysługują jakiegokolwiek regulaminowe lub ustawowe prawa do wprowadzania w życie jakichkolwiek warunków Umowy, której stroną nie jest. Niniejszy Warunek nie odnosi się do jakichkolwiek praw lub środków zaradczych, istniejących lub przysługujących jakiegokolwiek osobie w sposób inny niż wynikający z przepisów prawa.

16.5 Wszelkie wykazane przez nas, naszych pracowników lub naszych agentów akty dobrej woli w stosunku do Państwa, Państwa pracowników lub agentów nie powodują jakichkolwiek zmian, rezygnacji lub odstępstw od przysługujących nam praw.

16.6 Niniejsze Warunki oraz ich kolejne wersje zatwierdzone na piśmie przez upoważnionego przedstawiciela ESAB stanowią pełną umowę pomiędzy stronami.

16.7 Wszystkie Umowy podlegają i powinny być interpretowane zgodnie z prawem polskim i każda ze stron poddaje się niewyłącznej właściwości sądów polskich w odniesieniu do rozstrzygania roszczeń i spraw wynikłych w odniesieniu do jakiegokolwiek Umowy, przy czym wszelkie spory między Państwem a nami odnośnie do transakcji eksportowych sprzedaży/kupna mogą zostać skierowane przez nas do rozpatrzenia przez sąd arbitrażowy ad hoc w Warszawie, Polska, zgodnie z Zasadami Postępowania Arbitrażowego Międzynarodowej Izby Handlowej i będą rozstrzygane przez jednego arbitra, którego decyzje będą ostateczne i wiążące dla każdej ze stron.



Twój partner w spawaniu i cięciu

Firma ESAB posiada certyfikat **ISO 9001:2000**



Na wszystkie urządzenia spawalnicze i przecinarki plazmowe udzielana jest

gwarancja 24 miesiące

Prezentowany zakres produktów nie stanowi oferty w rozumieniu Kodeksu Cywilnego. Dane zamieszczone w katalogu produktów mają charakter informacyjny i nie mogą stanowić podstaw do jakichkolwiek roszczeń.

Caddy® Mig c200i / C160i



Dowiedz się więcej dzwoniąc do nas!

ESAB Polska Sp. z o.o.

ul. Chorzowska 108

40-101 Katowice

NIP 527-26-27-655

tel. +48 32 35 11 100

fax +48 32 35 11 120

www.esab.pl / info@esab.pl

Partner handlowy: