SCHWEISS- UND **SCHNEIDTECHNIK**

8. EDITION DEUTSCHLAND, ÖSTERREICH & SCHWEIZ

XA00173930

SCHWEIß UND **SCHNEIDTECHNIK**

Seit 100 Jahren ist ESAB eines der führenden und innovativsten Unter nehmen in der Schweiß- und Schneidtechnik.

Kontinuierlich arbeiten wir an der Optimierung und Weiterentwicklung von Schweiß- und Schneidprozessen, damit unsere Kunden und Partner vom technischen Fortschritt profitieren können.

Natürlich widmen wir der Qualität unserer Produkte, die weltweit hergestellt und vertrieben werden, größte Aufmerksamkeit.

Unseren Partnern steht weltweit die Erfahrung unserer Mitarbeiter, unser Service und nsere technische Unterstützung zur Verfügung. Ein dichtes Netz von Niederlassungen, Gebietsvertretungen und Handels partnern bildet die Grund lage für unsere weltweite Kundennähe.

Die weltweit agierende ESAB Gruppe bietet stets modernste und innovative Technologien, um den Anwendern höchste Wirtschaftlichkeit beim Schweißen und Schneiden bieten zu können.

3

INHALT

Elektroden-Handschweißmaschinen:

Renegade ES 300i 8

Caddy® Arc 151i 10

Caddy® Arc 201i 10

Caddy® Arc 251i 11

Buddy™ Arc 145 12

Buddy™ Arc 180 12

Origo™ Arc 410c 14

Origo™ Arc 650c 14

Origo™ Arc 810c 14

Origo™ Mig 4004i A44 16

MIG/MAG Schweißmaschinen

Rebel™ EMP 215ic 20

Rebel™ EM 215ic 20

Rebel™ EMP 235ic 21

Caddy® Mig C160i 22

Caddy® Mig C200i 22

Origo™ Mig C170 24

Origo™ Mag C171 24

Origo™ Mig C200 24

Origo™ Mag C201 24

Origo™ Mig C250 24

Origo™ Mag C251 24

MXL™ torches 25

MIG/MAG Schweißmaschinen

Origo™ Mig C280 PRO 26

Origo™ Mig C340 PRO 26

Origo™ Mig C420 PRO 26

Origo™ / Aristo® Mig C3000i 28

Aristo® Mig C3000i U6 28

Origo™ Mig L305 30

Origo™ Mig L405 30

Origo™ Mig 320 32

Origo™ Mig 410 32

Origo™ Mig 510 32

Origo™ Mig 402c 34

Origo™ Mig 502c 34

Origo™ Mig 652c 34

Warrior™ 400i CC/CV 38

Warrior™ 500i CC/CV 38

Origo™ Mig 4004i 42

Origo™ Mig 5004i 42

Origo™ / Aristo® Mig 4002c 46

Origo™ / Aristo® Mig 5002c 46

Origo™ / Aristo® Mig 6502c 46

Aristo® Mig 3001i 50

Aristo® Mig 4004i Pulse 52

Aristo® Mig U4000iw 54

Aristo® Mig 5000iw 54

Aristo® Mig U5000iw 54

Komponenten und Zubehör

PSF™-series MIG/MAG Schweißbrenner	**58**
MXH™-series Push Pull Brenner	**59**
Verschleißteile PSF™ und MXH™	**60**
Drahtvorschubgeräte	**62**
Verschleißteile Drahtvorschubgeräte	**64**
Origo™ Feed Airmatic and PKB™ Brenner	**66**
Zübehör	**67**
Fernbedienungen, digital	**68**
Fernbedienungen, analog	**70**
Fahrwagen	**72**
Kühlgeräte und Autotransformatoren	**75**
Aristo® U8$_2$	**76**
Steuerungen E-Hand, MIG/MAG, TIG	**78**
WeldCloud™	**81**
Miggytrac™ B501	**82**
Railtrac B43V	**83**

WIG Schweißmaschinen

Renegade ET 300i	**86**
Renegade ET 300iP	**86**
Caddy® Tig 1500i	**88**
Caddy® Tig 2200i	**88**
Buddy™ Tig 160	**91**
Aristo® Tig 4000iw	**92**

WIG Schweißmaschinen

Caddy® Tig 2200i AC/DC	**94**
Origo™ Tig 3000i AC/DC	**96**
Origo™ Tig 4300iw AC/DC	**96**
Heliarc™ 283i AC/DC	**98**
Heliarc™ 353i AC/DC	**98**
TXH™ torches	**100**

Plasma Schneidanlagen

Cutmaster™ 40	**104**
Cutmaster™ 60	**104**
Cutmaster™ 80	**104**
Cutmaster™ 100	**105**
Cutmaster™ 120	**105**
Accessories	**106**
1Torch	**107**
Plasma torches	**107**

KOMPLETTPAKET MIT PREISVORTEIL

Vor dem Komplettpaket finden Sie einen farbigen Kreis, z.B.:

Komplettpaket

Origo™ Tig 3000i AC/DC TA24 + E-hand Schweißkabel + Kühlgerät CoolMidi 1800 + torch TXH™ 251w + Fahrwagen 4-Rad **0459 795 882**

Der farbige Kreis vor dem Komplettpaket verweist auf die einzelnen Komponenten, die auch mit dem gleichfarbigen Kreis markiert sind, z.B.:

Bestellinformationen

Origo™ Tig 3000i, TA24

Origo™ Tig 3000i, TA24 AC/DC	**0459 735 880**
CoolMidi 1800	**0459 840 880**
Fahrwagen 2-Rad	**0459 366 890**
Fahrwagen 4-Rad	**0460 060 880**

WARRIOR Tech
ESAB

E-HANDSCHWEIßEN

Das Lichtbogenhandschweißen wird häufig auch als E-Handschweißen bezeichnet. Es ist der älteste und vielseitigste der Lichtbogenschweißprozesse. Der elektrische Lichtbogen wird zwischen einer umhüllten Stabelektrode und dem Werkstück aufgebaut. Der metallische Kernstab schmilzt im Lichtbogen ab und geht tropfenförmig in das Schmelzbad über.

Ein Teil der Umhüllung stabilisiert den Lichtbogen und sorgt für den nötigen Gasschutz. Der Rest der Umhüllung bildet eine Schlacke, die das Schmelzbad und die abkühlende Naht vor der Atmosphäre schützt. Diese Schlacke muss nach jeder Lage entfernt werden. Es gibt hunderte verschiedener Elektroden. Über ihre Legierungs elemente lassen sich Festigkeit und Zähigkeit der Schweißnaht sehr genau beeinflussen.

Das Lichtbogenhandschweißen wird meist an Stahlwerkstoffen eingesetzt. Trotz der vergleichsweise geringen Abschmelzleistung hat der Prozess unschlagbare Vorteile beim Schweißen im Freien und an schlecht zugänglichen Stellen.

ArcPlus™ II

Spritzer ade! ArcPlus™ II sorgt für spritzerarmes Schweißen auch mit schwierigen Elektroden.

Das Wiederzünden vor allem von basischen Elektroden wird deutlich verbessert. Durch ArcPlus™ II ist der für einen stabilen Prozess notwendige Schweißstrom zudem niedriger als bei konventionellen Anlagen.

LiveTig™

WIG-Schweißen mit E-Hand oder MAG-Anlagen scheitert oft an einer geeigneten Zündmethode. LiveTig™ steht für ein Elektroden schonendes, zuverlässiges Zündverfahren bei Schweißanlagen, die primär für andere Verfahren optimiert wurden.

RENEGADE ES 300i

Mobile Lösungen für Professionelles Schweißen

LEISTUNGSSTARK UND MOBIL

Die Renegade ES 300i ist ein auf Inverter-Technologie basierendes Stabelektrodengerät mit Live TIG Funktionalität und einem extrem günstigem Leistungsgewicht. Durch das kompakte Format kann das Gerät problemlos transportiert und an jeden Einsatzort gebracht werden. In Kombination mit der hohen Einschaltdauer und der Möglichkeit des Betriebs mit langen Netz- und Schweißkabeln ist dies eine hervorragende Schweißmaschine für Anwendungen in der Fertigung und auf der Baustelle.

Das Gerät verfügt über einen automatischen Eingangsspannungssensor und lässt sich mit einer beliebigen 3-phasigen Spannung zwischen 230 V und 480 V betreiben.

Für professionelles E-Hand Schweißen mit Elektroden von bis zu 6 mm mit 300 A bei 40 %. Ideal für den Betrieb bei hohen Umgebungstemperaturen

- Professionelle E-Hand Anwendungen
- Bestes Verhältnis von Leistung zu Gewicht
- Die Maschine wählt automatisch optimale Start- und Stopp-Parameter in Abhängigkeit vom Einstellstrom
- Ein leistungsstarker Spannungsbooster liefert zusätzliche Lichtbogenspannung für eine hervorragende Schweißleistung mit Zellulose-Elektrode
- 3 Speicherplätze
- Robustes Gehäuse aus Verbundmaterial für eine lange Lebensdauer unter den rauesten Einsatzbedingungen
- IP 23 für Arbeiten im Freien
- Für Montage und Produktion
- Für Reparatur und Wartung

HotStart

Arc Force

LiveTig™

ArcPlus™ II

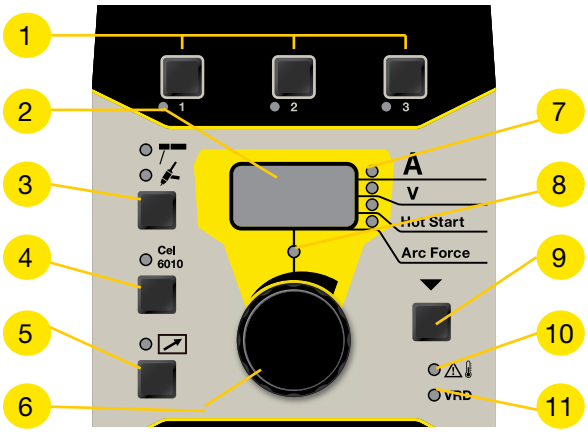
Technische Daten*	Renegade ES 300i
Netzspannung,	230-480, +/-10%
Sicherung, träge A	10 (20 at 230V)
Leistung kVA	11,3
Einstellbereich E-Hand, A	5-300
Einstellbereich WIG, A	5-300
Leerlaufspannung, V	48
Leerlaufspannung mit VRD aktiviert, V	32
Leerlaufleistung, W	120
Wirkungsgrad bei max. Strom, %	89
Leistungsfaktor bei max. Strom, %	0.96
Schutzart	IP23
Maße, LxBxH, mm	460x200x320
Gewicht, kg	15
Netzkabel, Ø mm2	3m 4×2,5 (4×4 bei 230 V)
Umgebungstemperatur, °C	-10 - +40
Anwendungsklasse	S
Konformität	CE

Maximale Belastung bei 40°C	E-Hand	WIG
60% Einschaltdauer, A/V, 3ph	300/32	300/22
100% Einschaltdauer, A/V, 3ph	200/28	200/18

FERNREGLER ER1

- Fernregler für chweißstrom -Hand & WIG. Mit Digitalanzeige und weiteren Einstellmöglichkeiten.

Bestellinformationen	
Renegade ES 300i inkl. 3 m Netzkabel und Stecker	**0445 100 880**
Renegade ES 300i, inkl. 3 m Netzkabel und Stecker, Schultergurt, inkl. 5m Werkstück-& Elektrodenhalterkabel, Schultergurt	**0445 250 880**



STEUERUNG A35

1. Speicherplätze
2. Display, Soll- & Istanzeige
3. Schweißverfahren
4. Vorwahl des Elektrodentyps
5. Aktivierung Fernregler
6. Einstellknopf
7. Parameteranzeige
8. Anzeigeindikator Sollwert
9. Parameteranwahl
10. Übertemperaturanzeige
11. VRD Funktionsanzeige (Leerlaufspannungsbegrenzung

Zubehör	
Schultergurt	**0445 197 880**
Elektrodenhalter Handy 300 mit Kabel 3 m	**0700 006 902**
Elektrodenhalter Handy 300 mit Kabel 5 m	**0700 006 888**
Werkstückkabel mit Klemme, 3 m	**0700 006 903**
Werkstückkabel mit Klemme, 5 m	**0700 006 889**
Schweißstromstecker OKC 50 (4 Stück)	**0160 360 881**
ER 1 Fernregler, Länge 5m (6pol.)	**0445 536 881**
ER 1 Fernregler, Länge 10m (6pol.)	**0445 536 882**
ER 1 Fernregler, Länge 25m (6pol.)	**0445 536 883**
ER 1F Fußfernregler, Länge 5m (6pol.)	**0445 550 881**
ER 1F Fußfernregler, Länge 10m (6pol.)	**0445 550 882**
Ersatzkabel 5m für ER 1 (6pol.)	**0445 280 880**
Ersatzkabel 10m für ER 1 (6pol.)	**0445 280 881**
Ersatzkabel 25m für ER 1 (6pol.)	**0445 280 882**
Ersatzkabel 5m für ER 1F (6pol.)	**0445 254 880**
Ersatzkabel 10m für ER 1F (6pol.)	**0445 254 881**
ER 1 Fernregler mit 5 m Kabel (4pol.)	**0445 536 880**
Ersatzkabel 5m für ER 1 (4 pol.)	**0445 450 880**

WIG-Brenner, Seite 100

CADDY® ARC 151i UND 201i

Mobile Lösungen für professionelles Schweißen

ENTWICKELT FÜR BESTÄNDIGKEIT

Die Caddys sind mit großen OKC 50 Schweißstromanschlüssen für hohe Belastbarkeit ausgestattet. Durch das kompakte Design mit dem stoßunempfindlichen Polymergehäuse sind die Geräte leicht und einfach zu transportieren. Die große Kühleinheit und das ausgeklügelte Design gewährleisten eine höhere Lebensdauer und ermöglichen den Einsatz auch bei rauen Arbeits bedingungen.

Die neue ArcPlus™ II Regelung optimiert die Schweißeigenschaften weiter und sorgt für weniger Spritzer und besseres Wiederzünden. Das Design ist so konzipiert, dass alle wichtigen Bauteile in der Maschine sauber und staubfrei gehalten werden.

Caddy® wird den Anforderungen der Schutzart IP 23 gerecht und ist somit für den Einsatz im Freien geeignet. Die langlebige Konstruktion und die ausgezeichneten Schweißeigenschaften der Maschinen gewährleisten einen zuverlässigen tagtäglichen Einsatz.

Power Factor Correction - PFC. Caddy® Arc sind mit einer automatisierten Leistungsfaktorkorrektur (PFC) ausgestattet, wodurch störende Rückwirkungen in das Stromnetz minimiert werden. Des Weiteren werden die Geräte unempfindlicher gegenüber Netzspannungsschwankungen und somit der Betrieb an Generatoren ermöglicht.

- Professionelle Schweißanwendungen
- 4 Steuerungen zur Auswahl
- Großer Aktionsradius durch Einsatzmöglichkeit von Netzzuleitungen Ø 2,5 mm2 bis 100 m Länge ohne Leistungsverluste und verbesserte Generatortauglichkeit durch PFC – Power Factor Correction
- Schutzart IP 23 – für Arbeiten im Freien
- Stoßunempfindliches Polymergehäuse
- Übertemperaturschutz
- Für Installation und Fertigung
- Für Reparatur und Wartung

STEUERUNG A31

- Für Caddy® Arc 151i
- Einknopfbedienung
- WIG (Kratzstart)
- Hot Start (voreingestellt)
- Arc Force (voreingestellt)

STEUERUNG A33

- Für Caddy® Arc 151i und 201i
- WIG mit LiveTig™ Zündung
- Hot Start (einstellbar)
- Arc Force (einstellbar)
- ArcPlus™ II Regelung
- Digitalanzeige
- Tupfschweißen
- Fernregelbar
- Parameterspeicher (2x)

- Caddy® Arc 201i: sicheres Verarbeiten von 4,0 mm Elektroden durch PFC – Power Factor Correction

Der Umwelt zuliebe

Aktive Leistungsfaktorkorrektur
Effiziente Energieausnutzung
Kompatibel EN 6100-3-12
RoHS 2002/95/E

PFC

CADDY® ARC 251i

Technische Daten	Caddy Arc 201i	Caddy Arc 201i	Caddy Arc 251i
Netzspannung, V/Ph	230 / 1	230 / 1	400 / 3
Sicherung, träge, A	16	16	10
Einstellbereich E-Hand (A31), A	8 - 150	-	-
Einstellbereich E-Hand (A33), A	4 - 150	4 - 170	-
Einstellbereich E-Hand (A32/A34), A	-	-	4 - 250
Einstellbereich WIG (A33), A	4 - 150	4 - 220	-
Einstellbereich WIG, A	-	-	3 - 250
Leerlaufspannung (A31), V	58 - 72	-	-
Leerlaufspannung (A33), V	72	72	-
Leerlaufspannung, V	-	-	65
Leistungsfaktor	0,99	0,99	0,94
Wirkungsgrad	80	81	81
Maße L x B x H, mm		418 x 188 x 208	
Gewicht, kg	7,9	8,3	10,5
Schutzart		IP 23	
S-Zeichen		S	
Zulässige Belastung bei 40 °C, E-Hand			
Einschaltdauer 25 %, A	150	170	-
Einschaltdauer 30 %, A	-	-	250
Einschaltdauer 60 %, A	100	130	190
Einschaltdauer 100 %, A	90	110	150
Zulässige Belastung bei 40 °C, WIG			
Einschaltdauer 25 %, A	150	220	-
Einschaltdauer 30 %, A	-	-	250
Einschaltdauer 60 %, A	120	150	190
Einschaltdauer 100 %, A	110	110	1

STEUERUNG A32

- Für Caddy® Arc 251i
- WIG mit LiveTig™ Zündung
- Hot Start (einstellbar,
- Hintergrundmenü)
- Arc Force (einstellbar,
- Hintergrundmenü)
- ArcPlus™ II Regelung
- Digitalanzeige
- Tupfschweißen
- Fernregelbar

STEUERUNG A34

- Für Caddy® Arc 251i
- Wahl des Elektrodentyps
- Basisch - Rutil - Zellulose
- WIG mit LiveTig™ Zündung
- Hot Start (einstellbar)
- Arc Force (einstellbar)
- ArcPlus™ II Regelung
- Digitalanzeige
- Tupfschweißen
- Fernregelbar
- Parameterspeicher (2x)

Fahrwagen, Seite 72

Bestellinformationen	
Caddy® Arc 151i, A31	**0460 445 881**
Caddy® Arc 151i, A33	**0460 445 883**
Caddy® Arc 201i, A33	**0460 445 884**
Caddy® Arc 251i, A32	**0460 300 880**
Caddy® Arc 251i, A34	**0460 300 881**
Zubehör Caddy® Arc	
Tragegurt	**0460 265 003**
Fahrwagen (für 5 - 10 l Gasflasche)	**0459 366 885**
WIG-Brenner TXH™ 151V, 4 m	**0700 300 539**
WIG-Brenner TXH™ 151V, 8 m	**0700 300 545**
WIG-Brenner TXH™ 201V, 4 m	**0700 300 553**
WIG-Brenner TXH™ 201V, 8 m	**0700 300 556**
Verschleißteilset für TXH™ 151, 201	**0368 846 881**
Caddy® Arc 151i /201i	
Werkstückkabel 200A, 25 mm2, OKC 50,3m	**0700 006 900**
Werkstückkabel 200A, 25 mm2, OKC 50, 3m	**0700 006 901**
Werkstückkabel 200A, 25 mm2, OKC 50, 5m	**0700 006 884**
Werkstückkabel 200A, 25 mm2, OKC 50, 5m	**0700 006 885**
Caddy® Arc 251i	
Werkstückkabel 300A, 35 mm2, OKC 50, 3m	**0700 006 902**
Werkstückkabel 300A, 35 mm2, OKC 50,3m	**0700 006 903**
Werkstückkabel 300A, 35 mm2, OKC 50, 5m	**0700 006 888**
Werkstückkabel 300A, 35 mm2, OKC 50, 5m	**0700 006 889**
Handy 300	**0700 006 016**

Lieferumfang:

3 m Netzkabel mit Stecker, 3 m Elektrodenhalterkabel, 3 m Werkstückkabel

BUDDY™ ARC 145 UND 180

Die tragbare Lösung für das professionelle Schweißen

Buddy™ Arc 145

Buddy™ Arc 180

Die Geräte der Buddy™ Familie sind robuste und langlebige Stromquellen für den professionellen Schweißer. Die Maschinen bieten überzeugende Schweißleistungen und Zuverlässigkeit durch Verwendung der neusten IGBT Technologie.

ENTWICKELT FÜR LANGLEBIGKEIT

Die Buddy™ sind benutzerfreundliche, robuste und leichte Maschinen fur das Stabelektroden-schweissen. Buddy™ 180 unterstutzt das WIG Schweißen mit LiveTig™ Berührungszündung.

Die innere Elektronik wird durch einen hoch effizienten zuverlässig gekühlt und durch einen thermischen Systemschutz überwacht. Für eine hohe Lebensdauer Maschine mit drei Kühl-körpern ausgestattet.

Das Gehäuse wurde für hohe Ansprüche, auch im Außeneinsatz entwickelt und verfügt über die Schutzklasse IP23S für den Einsatz im Freien. Mit Tragegriff und Schultergurt.

- Überzeugende Schweißleistungen
- Generatortauglich
- Einfache Handhabung
- Praktisches und robustes Design
- Verwendbar mit langen Netzzuleitungen

Technische Daten	Buddy Arc 145	Buddy Arc 180
Netzspannung, V/Ph, Hz	230 / 1, 50/60	230 / 1, 50/60
Sicherung, träge, A	16	16
Einstellbereich, E-Hand / WIG, A	10 - 145	5 - 180
Aufnahmestrom, I1eff, A		
E-Hand	10,8	16,0
WIG	-	12,5
Maße, L x B x H, mm	280x120x220	310x140x230
Gewicht, kg	3,6	6,0
Schutzart	IP 23S	IP 23S
Anwendungsklasse	S	S
Zulässige Belastung bei 40°C, E-Hand		
Einschaltdauer 60 %, A	70 / 22,8	125 / 25,0
Einschaltdauer 100 %, A	55 / 22,2	100 / 24,0

- Buddy™ Arc 145 Ein Drehknopf zur Einstellung des Schweißstroms

- Buddy™ Arc 180 èEin Drehknopf zur Einstellung des Schweißstroms, ein Schalter zur Auswahl zwischen WIG und E-Hand Modus.

Bestellinformationen:

Buddy™ Arc 145 CE	**0700 300 884**
Buddy™ Arc 180 CE	**0700 300 680**

Lieferumfang:

Inklusive 3m Schweiß- und Werkstückkabel, sowie Schuko-Stecker

ANWENDUNGEN

- Industrie
- Reparatur und Wartung
- Tiefbau
- Landwirtschaft
- Montage

ORIGO™ ARC 410c, 650c UND 810c

HOCHLEISTUNGS-GLEICHRICHTER

Bei den modernen Klassikern der Origo™ Arc C-Reihe ist die Symbiose aus modernster Steuerungstechnik und robuster Basistechnik perfekt gelungen. Enorme Standfestigkeit und Dauerhaftigkeit zeichnen diese modernen Baustellenanlagen aus. Dazu profitiert der Schweißer von Hot Start für die optimale Zündung der Elektrode oder von Arc Force zur perfekten Regelung des Prozesses in allen Lagen. Anti Stick verhindert das Ankleben der Elektrode beim Beenden der Schweißung.

Auf vielen Großbaustellen und Werften oder beim Verlegen von Pipelines verlässt man sich auf die sprichwörtliche Zuverlässigkeit der Origo™ Arc Schweißgeräte.

- Bestens geeignet für Zellulose-Elektroden
- Hervorragende Schweißeigenschaften – optimale Qualität
- Großer Einstellbereich – vielseitig einsetzbar
- Netzspannungskompensation –
- konstante Schweißparameter und stabile Regelung
- Stufenlose Stromeinstellung – fernregelbar
- und exakte Einstellmöglichkeiten
- Hot Start, Arc Force und Anti Stick
- Optimal zum Fugenhobeln geeignet
- Geeignet für Sondernetzspannungen
- Offshore Variante für raueste Anwendung im Freien
- Stationäre Variante ohne Fahrwerk
- MIG/MAG-Schweißen mit Mobile Feed

Mobile Feed, Seite 63

Technische Daten	Arc 410c
Netzspannung, V/Ph	230 / 400 - 415 / 500 / 3
Sicherung, träge, A	63 / 25 / 20
Einstellbereich E-Hand	20 - 400
Leerlaufspannung, V	53 - 70
Maße L x B x H, mm	1310 x 800 x 780
Gewicht, kg	157
Schutzart	IP 23
S-Zeichen	S

Zulässige Belastung bei 40 °C, E-Hand	
Einschaltdauer 35 %, A	400 / 36
Einschaltdauer 60 %, A	310 / 33
Einschaltdauer 100 %, A	240 / 30

STEUERUNG A11

- Auswahl des Schweißverfahrens, E-Hand, Fugenhobeln oder WIG mit Kratzstart
- Hot Start (einstellbar)
- Arc Force (einstellbar)

STEUERUNG A12

- Wahl des Verfahrens Stabelektrodenschweißen,
- Fugenhobeln oder WIG mit Berührungszündung
- Digitalanzeige
- Hot Start (einstellbar)
- Arc Force (einstellbar)
- Geeignet für kabellosen Fernregler N02
- Fernregelbar

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

NO2

- Regelt den Strom über den Schweißstromkreis, ohne separate Steuerleitung. Gewünschten Strom einstellen, Fernregler auf das Werkstück auflegen, Elektrode auf den Messpunkt drücken und einen Moment warten – fertig!

Bestellinformationen	
Origo™ Arc 410c, A11 stationär	**0349 312 100**
Origo™ Arc 410c, A12 offshore	**0349 311 480**
Origo™ Arc 410c, A12 stationär	**0349 311 490**
Origo™ Arc 650c, A12 offshore	**0349 311 500**
Origo™ Arc 650c, A12 stationär	**0349 311 510**
Origo™ Arc 810c, A12 offshore	**0349 311 430**

Zubehör Origo™ Arc 410c	
Elektrodenhalterkabel 5 m, 70 mm²	**0700 006 894**
Werkstückkabel 5 m mit Klemme, 5m, 70 mm²	**0700 006 895**

Zubehör Origo™ Arc 650c e 810c	
Elektrodenhalterkabel 5 m, 95 mm²	**0700 006 896**
Werkstückkabel 5 m mit Klemme, 5m, 95 mm²	**0700 006 897**

Fernregler	
Fernregler N02	**0349 304 617**

Fernregler Seite 68

Fugenhobler und Elektroden siehe separaten ESAB ARCAIR® Katalog

ORIGO™ MIG 4004i A44

Hochleistungs-Inverter

Die Origo™ Mig 4004i ist der ideale Partner für das Stabelektrodenschweißen in Ihrem Betrieb oder auf der Baustelle. Ein leistungsstarkes Gerät für Produktions-, Reparatur- sowie Instandhaltungsschweißungen.

Die ESAB Arc Plus™ II Regelung sorgt für hervorragende Schweißeigenschaften und perfektes Wiederzünden besonders beim Einsatz basischer Stabelektroden.

Mit der Origo™ Mig 4004i können Sie problemlos Stabelektroden bis 6 mm Durchmesser verarbeiten, zum Fugenhobeln können Kohleelektroden bis zu einem Durchmesser von 8 mm eingesetzt werden.

Optional ist das MIG/MAG-Schweißen in Verbindung mit den neuen Drahtvorschubgeräten ESAB Mobile Feed 301 AVS möglich. Auch kann die Stromquelle zum MIG/MAG Schweißen mit Kühlaggregat und konventionellen Drahtvorschubgeräten ausgestattet werden.

OPTIMALES STABELEKTRODENSCHWEIßEN

- Hervorragende Schweißeigenschaften – Hoher Nutzen und hohe Qualität
- Inverter auf Basis der IGBT Technologie – Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit
- Gehäuse aus galvanisiertem Stahl – robust und widerstandsfähig
- Staubfilter inklusive – vermindert Störanfälligkeit durch
- Ablagerungen von z. B. Schleifstäuben
- WIG-Schweißen mit ESAB LiveTig™ Zündung
- Schutzart IP 23 – für Arbeiten im Freien
- Fernregelbar, Digitalanzeige
- Integrierte Handgriffe

Technische Daten	Origo™ Mig 4004i
Netzspannung, V/Ph	380 - 440 / 3
Sicherung, träge, A	25
Einstellbereich, A	16 - 400
Leerlaufspannung, V	55
Leerlaufleistung, W	40
Leistungsfaktor	0,94
Wirkungsgrad bei max. Strom, %	88
Maße L x B x H, mm	610 x 250 x 445
Gewicht, kg	46
Schutzart	IP 23
S-Zeichen	S

Zulässige Belastung bei 40 °C,	
Einschaltdauer 60 %, A	400 / 36
Einschaltdauer 100 %, A	300 / 32

STEUERUNG A44

- Steuerung in der Stromquelle für das Stabelektrodenschweißen unabhängig vom Drahtvorschubgerät (optional für 3001i & 4004i)
- Stabelektrodenschweißen mit ArcPlus™ II
- Vorwahl des Elektrodentyp Basisch - Rutil - Zellulose
- Hot Start und Arc Force einstellbar
- Stufenlose Drosseleinstellung
- Zwei Speicherplätze
- E-Hand Tupfschweißen und Einstellung WIG-Minimalstrom über Hintergrundmenü
- WIG-Schweißen mit ESAB LiveTig™ Zündung
- Fernregelbar, Digitalanzeige
- VRD, Leerlaufspannungsbegrenzung auf 35 V
- Kohlefugenhobeln (A44)
- Optional ist das MIG/MAG-Schweißen in Verbindung mit den neuen Drahtvorschubgeräten ESAB Mobile Feed 301 AVS

Bestellinformationen	
Origo™Mig 4004, A44	**0465 152 880**
Elektrodenhalterkabel 500A, 5m	**0700 006 893**
Mobile Feed 301 AVS	**0558 102 207**

Lieferumfang:

Inklusive 5 m Netzkabel, Werkstückkabel 5 m und CEE-Stecker

WIG-Brenner Seite 100

Fugenhobler und Elektroden siehe separaten ESAB ARCAIR® Katalog

MobileFeed 301 AVS

Fernregler Seite 68

ESAB
4004i

MIG/MAG-SCHWEIßEN

Das MIG/MAG-Schweißen gehört zu den Metall-Schutzgas-Schweißprozessen. Der Lichtbogen brennt zwischen einer kontinuierlich zugeführten, abschmelzenden Drahtelektrode und dem Werkstück. Der Lichtbogen und das Schmelzbad werden durch ein aktives oder inertes Gas geschützt. Der Prozess kann für die meisten Werkstoffe eingesetzt werden, und es gibt eine große Palette an Schweißzusätzen.

Im Vergleich zum Lichtbogen-Handschweißen ist das MIG/MAG-Schweißen wesentlich produktiver.
Der häufige Elektrodenwechsel entfällt und die Netto-Ausbringung ist wesentlich größer, da kein Rest mehr übrig bleibt. Von jedem Kilogramm eingesetzter Stabelektroden gehen nur etwa 65 % in das Schweißgut ein. Bei Drahtelektroden liegt dieser Wert bereits bei 85 - 90 %.

MIG/MAG-Schweißen ist ein sehr vielseitiger Prozess, mit dem in allen Positionen hohe Abschmelzleistungen erreicht werden können. Er wird in fast allen Bereichen angewendet, in denen Schweißaufgaben an un- und niedriglegierten Stählen, hochlegierten Stählen, Nickelbasiswerkstoffen sowie Aluminium anfallen. An hochlegierten Stählen und Aluminium wird häufig das MIG/MAG-Impulsschweißen eingesetzt. Immer häufiger werden Fülldrähte verarbeitet, die neben einer nochmals erhöhten Produktivität auch eine Reihe anderer Vorteile bieten.

QSET™

Den Lichtbogen neu erfunden! Dieses einzigartige, intelligente System macht flexibel: ob Sie Baustahl unter CO_2 statt unter Mischgas, ob Sie Edelstahl oder Aluminium, ob Sie selbstschützenden Fülldraht ohne Schutzgas oder Fülldraht mit Schutzgas verschweißen oder MSG-Löten. Perfekt – QSet™ erkennt die vorliegende Draht/Gas-Kombination und stellt die optimalen Parameter für einen perfekten Kurzlichtbogen ein, auch über den normalen Kurzlichtbogenbereich hinaus. Eine blitzschnelle Regelung garantiert, dass immer fast spritzerfrei geschweißt werden kann. Die Nachteile des Übergangslichtbogens werden vermieden.

TRUE ARC VOLTAGE™

Zur zuverlässigen Reproduzierbarkeit von Schweißergebnissen ist die exakte Einhaltung der gewählten Parameter besonders wichtig. ESAB Anlagen mit True Arc Voltage™ messen die Werte direkt an der Schweißstelle und nicht, wie üblich, in der Maschine. Auch bei Verwendung unterschiedlicher Kabellängen oder Brenner haben Sie damit den Prozess sicher im Griff.

SUPERPULSE™

Mit SuperPulse™ können verschiedene Lichtbogenarten in einem Prozess überlagert werden: die Vorteile des Pulsschweißens kombiniert mit denen des Kurzlichtbogens, Sprühlichtbogens oder eines Pulses mit anderer Frequenz. So werden Schweißgeschwindigkeit, Wärmeeinbringung, Einbrandverhalten und Abschmelzleistung optimal ausbalanciert. Kalter Lichtbogen, tiefer Einbrand, perfekte Anbindung – alles im Griff.

SWIFT ARC TRANSFER™

SAT™ ist ein hochproduktiver MAG Prozess unter Verwendung von AristoRod™, einem unverkupferten Draht mit neuartiger Oberfläche die höchste Drahtvorschubgeschwindigkeiten ermöglicht, über die Limitierungen des Sprühlichtbogens hinaus. Der Vorteil dieser Oberfläche ist, dass hier kein Kupferabrieb die Drahtförderung negativ beeinflusst. SAT™ wurde für Roboter, sowie vollmechanisierte- bzw. automatisierte Anwendungen entwickelt.

REBEL™ SERIES

Maschinen für MIG/MAG / E-Hand / Lift TIG mit zwei Eingangsspannungen

Rebel™ Schweißmaschinen können wahlweise mit 120 oder 230 V betrieben werden und bieten eine der innovativsten auf dem Markt erhältlichen Schweißtechnologien. Die Rebel, deren bahnbrechendes Design professionellen Schweißern zu verdanken ist, bietet alles für das Schweißen jeden Materials – Baustahl, Aluminium, Edelstahl – an allen Orten.

Die exklusive sMIG (“smart MIG”) lernt beständig dazu und passt sich der Schweißtechnik Bedieners an, um einen stabilen Lichtbogen sowie Schweißnähte mit wiederholbarer Qualität herzustellen. Dies erhöht die Produktivität bei einem erfahrenen Schweißer und verkürzt die Schulungszeit bei unerfahrenen Schweißern.

Die Rebel EMP 215ic und 235ic haben ein benutzerfreundliches und schnell einstellbares digitales TFT-Display. Die Anzeige ist deutlich, auch aus einiger Entfernung leicht abzulesen. Ferner bietet sie exklusive Features: Betriebsanleitung, Ersatz-und Verschleißteile und unterstützt diverse Sprachen.Die EM 215ic verfügt über Einstellmöglichkeiten mittels Drehknöpfen.

Wählen Sie unter 3 Modellen aus:

- Rebel EMP 215ic für MIG/MAG, E-HAND und Lift TIG
- Rebel EM 215ic für MIG/MAG
- Rebel EMP 235ic für MIG/MAG, E-HAND und Lift TIG

Rebel™ EM 215ic

Bestellinformationen	
Rebel™ EMP 215ic	**0700 300 985**
Rebel™ EM 215ic	**0700 300 986**

Lieferumfang:

Rebel™ EMP 215ic

MIG/MAG MXL 200, Elektroden- und Werkstückkabelsatz, 200mm Spule Draht OK Aristorod 12.50 0,8 mm, 4,5 m Gasschlauch mit Schnellkupplung, Kontaktdüse und Vorschubrollen für 0,6 –1,0 mm Stahldraht.

Rebel™ EM 215ic

MIG/MAG MXL 200, Werkstückkabel, 200mm Spule Draht OK Aristorod 12.50 0,8 mm, 4,5 m Gasschlauch mit Schnellkupplung, Kontaktdüse und Vorschubrollen für 0,6 –1,0 mm Stahldraht.

Zubehör	
WIG Brenner ET17v, 4m	**0700 300 869**
WIG Fußfernregler	**W4 014 450**
PSF(TM) 305, 3 m (für selbsch. Fülldr.1,2mm)	**0458 401 880**
MXL(TM) 270, 3 m (für selbsch. Fülldr.1,2mm)	**0700 200 004**
2-Rad Fahrwagen	**0459 366 887**

Rebel™ EM 235ic

Bestellinformationen	
Rebel™ EMP 235ic for MIG/E-Hand/Lift TIG	**0700 300 989**

Zubehör	
WIG Brenner TXH™, 4m	**0700 300 857**
WIG Fußfernregler, inkl. 4,5m Kabel	**W4 014 450**
PSF™ 305, 3 m (für selbsch. Fülldr.1,2mm)	**0458 401 880**
MXL™ 270, 3 m (für selbsch. Fülldr.1,2mm)	**0700 200 004**

Verschleiß- und Ersatzteile für Aluminium	
Teflonseele 3,0 m für Alu-Draht MXL™ 200	**0700 200 091**
Auslassdüse für Alu-Draht	**0450 598 880**
Vorschubrolle für Alu-Draht 1,0/1,2 mm	**0367 556 004**

- Mehr Leistung, höhere Einschaltdauer
- Für Anwendungen mit 300 mm Spule
- Zwei Gasanschlüsse, einen für MIG/MAG und einen für WIG. Die Brenner können angeschlossen bleiben und wechselweise betrieben werde.
- Das WIG Gasventil macht ein Ventil am Brennerkopf unnötig.

Technische Daten	Rebel EMP 215ic	REBEL EM 215ic	Rebel 235ic
Netzspannung	115/230 VAC	115/230 VAC	115/230 VAC
Bereich der Netzspannung	95 –270 VAC	95 –270 VAC	95 –270 VAC
Phasenanzahl	1	1	1
Netzfrequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Netzstecker	230 V, Schuko16 A Stecker	230 V, Schuko16 A Stecker	230 V, Schuko 16 A Stecker
Nenn-kVA	4.5 kVA(120 V), 7kVA (230)	4.5 kVA(120 V), 7kVA (230)	
Netzkabel	3 m 3x2,5 mm2H07RN-F	3 m 3x2,5 mm2H07RN-F	3 m 3x2,5 mm2 H07RN-F
Maximaler Schweißstrom	240 A	240 A	270 A
MIG/MAG max. Belastung (230V) 25% Einschaltdauer 40% Einschaltdauer 60% Einschaltdauer	 205 A / 24.3 V 150 A / 21.5 V 125 A / 20.3 V	 205 A / 24.3 V 150 A / 21.5 V 125 A / 20.3 V	 230 A / 25.5 V 195 A / 23.8 V 170 A / 22.5 V
E-Hand max. Belastung (230V) 25% Einschaltdauer 60% Einschaltdauer	 180 A / 27.2 V 125 A / 25 V	 - -	 (40%) 210 A / 28.4 V 150 A / 26 V
WIG max. Belastung (230V) 30% Einschaltdauer 60% Einschaltdauer	 180 A / 17.2 V 125 A / 15 V	 - -	 235 A / 19.4 V 200 A / 18 V
Einstellbereich	5 –240 A (230 V), 5 –150 A (120 V)	5 –240 A (230 V), 5 –150 A (120 V)	
MIG/MAG Schweißspannung	10 –26 V	10 –26 V	14.8 – 30 V
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1.5 –12.1 m/min	1.5 –12.1 m/min	1.5 –17.5 m/min
Nennleerlaufspannung/DC	68 V	68 V	14.8 – 30 V
Maximale Blechdicke	9.5 mm	9.5 mm	
Drahtdurchmesser Baustahl Edelstahl Aluminium Fülldraht	 0.6 –1.0 mm 0.8 –1.0 mm 0.8 –1.2 mm 0.8 –1.2 mm	 0.6 –1.0 mm 0.8 –1.0 mm 0.8 –1.2 mm 0.8 –1.2 mm	 0.6 –1.0 mm 0.8 –1.0 mm 0.8 –1.2 mm 0.8 –1.2 mm
Drahtspulengröße	100 mm,200 mm	100 mm,200 mm	100 mm, 200 mm, 300 mm
Zulassungen	CE: IEC/EN 60974-1, 5, 7, 10, 12 & 13. RoHS	CE: IEC/EN 60974-1, 5, 7, 10, 12 & 13. RoHS	CE: IEC/EN 60974-1, 5, 7, 10, 12 & 13. RoHS
Schutzklasse	IP23S	IP23S	IP23S
Abmessungen der Stromquelle, Lx B x H	584 x 229 x 406 mm	584 x 229 x 406 mm	673 x 292 x 495 mm
Gewicht der Stromquelle	18.2 kg	18.2 kg	24 kg

*Technische Daten können ohne Vorankündigung geändert werden

CADDY® MIG C160i UND C200i

Mobilität neu erleben

Kompakt, leicht und leistungsstark. Der neue Schweißinverter Caddy® Mig C160i/C200i ist ein perfekter Reisebegleiter. Den Tragegurt über die Schulter und auf zum nächsten Job. Dieses Überall-Schweißgerät bietet industrielle Schweißleistung auch am entlegensten Ort. Ob Sie den Caddy® Mig C160i oder den intelligenten C200i wählen, Ihr neuer Partner wird Ihre Erwartungen übertreffen.

Dem Handwerker und professionellen Schweißer werden industrielle Schweißleistung geboten. Vom leichten Metallbau, allgemeinen und KfZ Reparaturen, Wartungs- und Montagearbeiten bis Reparaturen in der Landwirtschaft, sowie industri-ellesHeftschweißen – sei es in der Werkstatt oder unterwegs. Robust, effizient, zuverlässig und anwenderfreundlich.

Das einphasige 230 Volt Gerät hat einen üblichen Schutzkontaktstecker und ist generatortauglich. Das Beste von allem: einfachste Bedienbarkeit. Blechstärke einstellen und schweißen. Ein kälteres oder heißeres Schweißbad lässt sich mit einem Knopf justieren. Oder noch einfacher bei Caddy® Mig C200i – mit QSet™

MEHR LEISTUNG ALS JEMALS ZUVOR

Das energieeffiziente PFC Modul (Power Factor Correction, Leistungsfaktorkorrektur) glättet den Strom für einen effektiven Betrieb. Das Resultat ist, dass 30% mehr Schweißleistung bei gleicher Sicherungsgröße zur Verfügung stehen.

CADDY® MIG

- Einstellung über Blechdickenvorwahl
- Feinjustierung des Wärmeeintrags
- Gewicht unter 12 kg inkl. Brenner, Werkstückkabel und Netzkabel)
- 230 Volt / 50 Hz
- Generatortauglich
- Für Spulendurchmesser 200 m
- Qualitätsbrenner MXL™ 180
- Werkzeugablage
- Aufrollhalterung für Brenner und Kabel
- Einfacher Polaritätswechsel für selbstschützende Fülldrähte

QSet™

Intelligent und selbstlernend – für den perfekten Kurzlichtbogen, für alle Material- und Gaskombinationen. Sie wählen lediglich das Material und die Blechstärke aus, den Rest übernimmt die Caddy® Mig C200i für Sie. Die blitzschnelle Regelung sorgt für gleichbleibende Resultate. Auch bei Änderung des freien Drahtendes, z. B. in engen Bereichen.

CADDY® MIG C160i

- Einstellung über Blechdickenvorwahl
- Feinjustierung des Wärmeeintrags
- Gewicht unter 12 kg inkl. Brenner, Werkstückkabel und Netzkabel)
- 230 Volt / 50 Hz
- Generatortauglich
- Für Spulendurchmesser 200 m
- Qualitätsbrenner MXL™ 180
- Werkzeugablage
- Aufrollhalterung für Brenner und Kabel
- Einfacher Polaritätswechsel für selbstschützende Fülldrähte

CADDY® MIG C200i

- Blechdicken 0,5 - 6,0 mm
- Drahtdurchmesser 0,6 - 1,0 mm
- Bau- & Edelstahl
- Aluminium
- MSG – Löten von verzinkten Blechen
- QSet™

Fahrwagen, Seite 72

Lieferumfang:

3 m Netzkabel inkl. Stecker, Brenner, 3 m. 4,5 m Gasschlauch mit Schlauchklemme und Schnellanschluss, Werkstückkabel mit Klemme, Tragegurt, Verschleißteile für 0,8 mm Draht und Betriebsanweisung.
1 kg Schweißdraht OK Autrod 12.51, 0,8 mm

Bestellinformationen	
Caddy® Mig C160i	**0349 310 850**
Caddy® Mig C200i	**0349 312 030**
Fahrwagen	**0459 366 887**

Empfohlene Schweißzusätze auf Ø 200 mm Spule	
Caddy® Mig C160i/C200i	
Baustahl:	Massivdraht OK 12.51, Ø 0,8 mm Fülldraht Coreshield 15, Ø 0,8 mm
Caddy® Mig C200i	
Edelstahl:	OK Autrod 316LSi, Ø 0,8 mm 18Cr 8Ni Stähle OK Autrod 308LSi, Ø 1,0 mm
Aluminium::	OK Autrod 5183, Ø 1,0 mm
MSG-Löten von verzinkten Blechen:	OK Autrod 19,30, Ø 1 mm

Bestellinformationen auf Ø 200 mm Spule		
OK Autrod 12.51,	Ø 0,8/5,0 kg	**1251 084 600**
Coreshield 15,	Ø 0,8/4,5 kg	**35UE 084 630**
OK Autrod 19.30,	Ø 1,0/5,0 kg	**1930 104 600**
OK Autrod 308LSi,	Ø 0,8/5,0 kg	**1612 084 600**
OK Autrod 316LSi,	Ø 0,8/5,0 kg	**1632 084 600**
OK Autrod 5183,	Ø 1,0/2,0 kg	**1816 104 620**

Technische Daten	CaddyMig C160i	Caddy Mig C200i
Netzspannung, V/Ph	230/1	230/1
Sicherung, träge, A	16	16
Sicherungsautomat, Typ B	16	20
Empf. Generatorleistung*, kVA	5,5	6,5
Einstellbereich, A	30 - 160	30 - 200
Leerlaufspannung, V	60	60
Leerlaufleistung, W	15	15
Leistungsfaktor	0,99	0,99
Wirkungsgrad, %	82	82
Drahtvorschub, m/min	2 - 11	2 - 12
Maße L x B x H, mm	449 x 198 x 347	449 x 198 x 347
Gewicht, kg	11,4	11,5
Schutzart	IP23	IP23
S-Zeichen	S	S
* Generator mit automatischer Spannungsregulierung		
Zulässige Belastung bei 40°C		
Einschaltdauer 25 %, A	---	180
Einschaltdauer 35 %, A	150	150
Einschaltdauer 100 %, A	100	100
Drahtdurchmesser, mm		
Baustahl	0,8	0,6 - 1,0
Edelstahl	---	0,6 - 1,0
Fülldraht	0,8	0,8
Aluminium	---	1,0
CuSi, Lötdraht	---	0,8 - 1,0

ORIGO™ MIG/MAG C170, C171, C200, C201, C250 UND C251

Kompaktanlagen für Hobby und Handwerk

- Power Smoothing Device™ – ausgezeichnete Schweißeigenschaften bei einphasigen Geräten
- I Einfacher Polaritätswechsel – ermöglicht Einsatz von Massivdraht und Fülldraht
- Geeignet auch zum Aluminiumschweißen und MSG-Löten von verzinkten Blechen
- IP 23 – macht den Einsatz im Freien möglich
- Einfaches Einstellen Schweißparameter – kinderleicht zu bedienen en MXL™ Brenner – stabile und langlebige Profibrenner für Kompaktanlagen

Technische Daten	Mig C170	Mag C171	Mig C200	Mag C201	Mig C250	Mag C251
Netzspannung, V/Ph	400 / 3	230 / 1	400 / 3	230 / 1	400 / 3	230 / 1
Sicherung, träge, A	10	16	10	20	16	35
Einstellbereich, A	30 - 170	30 - 170	30 - 200	30 - 200	40 - 280	40 - 250
Drahtrückbrandzeit, s	0,02 - 0,25	0,02 - 0,25	0,02 - 0,25	0,02 - 0,25	0,02 - 0,25	0 - 0,25
Punktschweißzeit, s	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5
Spannungsstufen	8	8	10	12	10	12
Polaritätswechsel	ja (optional)	ja	ja	ja	ja	ja
Maße L x B x H, mm	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730	860 x 420 x 730
Gewicht, kg	63,5	59	72,5	68	82	94
Spulenkapazität, mm/kg	300 / 18	300 / 18	300 / 18	300 / 18	300 / 18	300 / 18
Schutzart	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
S-Zeichen	S	S	S	S	S	S
Zulässige Belastung bei 40°C						
Einschaltdauer 25 %, A	-	170	-	200	-	250
Einschaltdauer 35 %, A	170	-	200	-	280	200 (30%)
Einschaltdauer 60 %, A	130	98	150	115	190	140
Einschaltdauer 100 %, A	100	76	120	90	150	110
Drahtdurchmesser, mm						
Baustahl, hochlegiert	0,6 - 0,8	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 0,8	0,6 - 1,2	0,6 - 1,2
Fülldraht	0,8	0,8	0,8 - 1,0	0,8	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2
Aluminium	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2
CuSi, Lötdraht	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0	0,8 - 1,0
Lieferumfang:						
Schweißbrenner	MXL™	MXL™	MXL™	MXL™	MXL™	MXL™
Typ / Länge	200 / 3,0 m	200 / 3,0 m	200 / 3,0 m	200 / 3,0 m	270 / 3,0 m	270 / 3,0 m
Anschluss	Euro	Euro	Euro	Euro	Euro	Euro

3 m Netzkabel mit Stecker, 3 m Werkstückkabel mit Klemme, 1,5 m Gasschlauch, Gasflaschenkonsole und Sicherungskette Verschleißartikel für 0,6 - 0,8 mm Stahldraht (C250 mit Verschleißartikel für 0,8 - 1,0 mm Stahldraht).

Bestellinformationen	
Origo™ Mag C171	**0349 311 280**
Origo™ Mig C170	**0349 308 670**
Origo™ Mag C201	**0349 311 290**
Origo™ Mig C200	**0349 308 290**
Origo™ Mag C251	**0349 311 420**
Origo™ Mig C250	**0349 307 840**

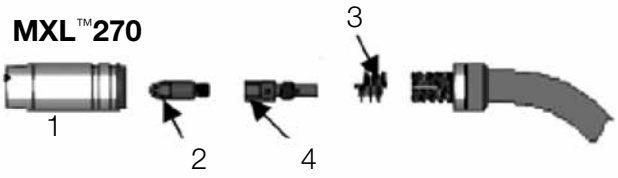
Zubehör	
Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**
Spulenadapter für 200 mm (5 kg) Spule	**0455 410 001**
Korbspulenadapter	**0000 701 981**
Digitales Volt / Amperemeter	**0349 302 598**
Einbausatz für CO_2-Heizpatrone 42 V / 50 Hz	**0349 302 250**
Polaritätswechsel-Kit	**0349 309 310**

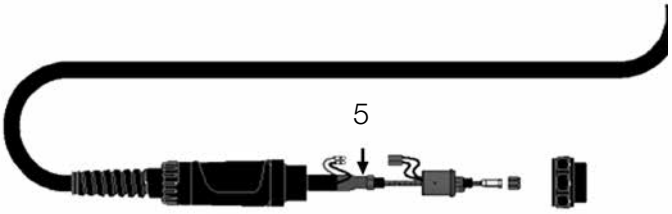
MXL™ SCHWEISSBRENNER

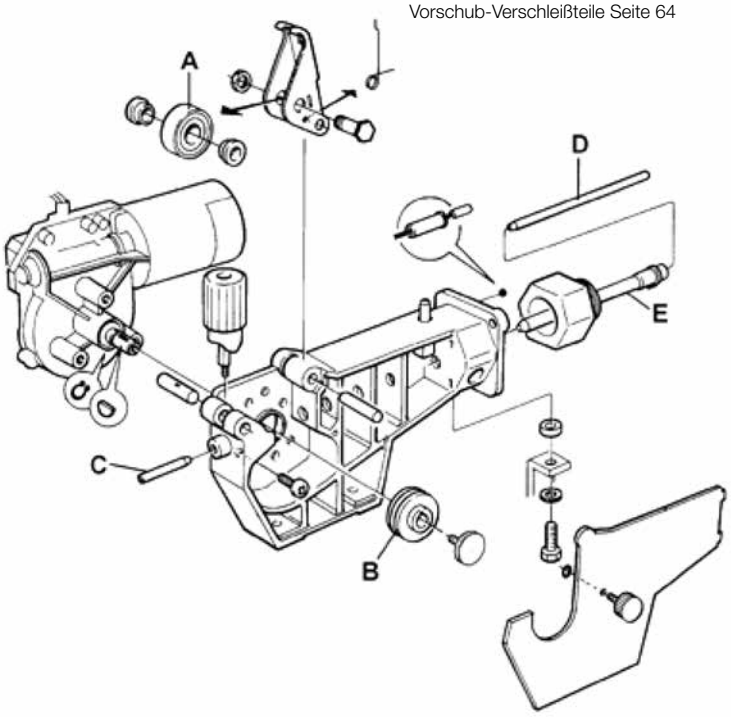
Vorschub-Verschleißteile Seite 64

MXL™ 180 / 200

MXL™270







Schweißen mit Aluminiumdrahtelektroden
Verwenden Sie die geeigneten Vorschubrollen und Führungsdüsen. Es wird empfohlen, Schweißbrenner in einer Länge von 3 m mit entsprechenden Verschleißteilen einzusetzen.

Technische Daten	MXL™ 150V	MXL™ 180	MXL™ 200	MXL™ 270
	Brenner mit Festanschluss		Brenner mit Euro-Anschluss	
CO_2, A / Einschaltdauer, %	150 / 35	180 / 35	200 / 35	270 / 35
Ar/CO_2, A / Einschaltdauer, %	150 / 35	150 / 35	170 / 35	260 / 35
Draht Ø mm	0,6 - 0,8	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2
Bestellinformationen				
Schweißbrenner, Länge 2,5 m	**0700 200 001**	-	-	-
Schweißbrenner, Länge 3,0 m	-	**0349 483 070**	**0700 200 002**	**0700 200 004**
Schweißbrenner, Länge 4,0 m	-		-	**0700 200 005**
Brennerhals	**0700 200 050**	**0700 200 051**	**0700 200 051**	**0700 200 052**
1 - Gasdüse Standard Ø 12 mm	**0700 200 054**	**0700 200 054**	**0700 200 054**	-
1 - Gasdüse Standard Ø 15 mm	-	-	-	**0700 200 055**
1 - Gasdüse gerade Ø 16 mm	**0700 200 057**	**0700 200 057**	**0700 200 057**	-
1 - Gasdüse gerade Ø 18 mm	-	-	-	**0700 200 058**
1 - Gasdüse konisch Ø 9,5 mm	**0700 200 060**	**0700 200 060**	**0700 200 060**	-
1 - Gasdüse konisch Ø 11,5 mm	-	-	-	**0700 200 061**
2 - Kontaktdüse Cu W 0,6 M6	**0700 200 063**	**0700 200 063**	**0700 200 063**	-
2 - Kontaktdüse Cu W 0,8 M6	**0700 200 064**	**0700 200 064**	**0700 200 064**	**0700 200 068**
2 - Kontaktdüse Cu W 0,9 M6	**0700 200 065**	**0700 200 065**	**0700 200 065**	**0700 200 069**
2 - Kontaktdüse Cu W 1,0 M6	**0700 200 066**	**0700 200 066**	**0700 200 066**	**0700 200 070**
2 - Kontaktdüse Cu W 1,2 M6	-	-	-	**0700 200 071**
3 - Düsenhaltefeder	**0700 200 078**	**0700 200 078**	**0700 200 078**	**0700 200 079**
4 - Düsenstock M6 Alu	**0700 200 076**	**0700 200 072**	**0700 200 072**	**0700 200 073**
5 - Stahlseele W0,6-W0,8-2,5m	**0700 200 099**	-	-	-
5 - Stahlseele W0,6-W0,8-3,0m	-	**0700 200 085**	**0700 200 085**	**0700 200 085**
5 - Stahlseele W0,6-W0,8-4,0m	-	-	**0700 200 086**	**0700 200 086**
5 - Stahlseele W0,9-W1,2-3,0m	-	**0700 200 087**	**0700 200 087**	**0700 200 087**
5 - Stahlseele W0,9-W1,2-4,0m	-	-	**0700 200 088**	**0700 200 088**
5 - Teflonseele W0,6-W0,8-3,0m	-	**0700 200 089**	**0700 200 089**	**0700 200 089**
5 - Teflonseele W0,6-W0,8-4,0m	-	-	**0700 200 090**	**0700 200 090**
5 - Teflonseele W0,9-W1,2-3,0m	-	**0700 200 091**	**0700 200 091**	**0700 200 091**
5 - Teflonseele W0,9-W1,2-4,0m	-	-	**0700 200 092**	**0700 200 092**

ORIGO™ MIG C PRO SERIE

Kompaktanlagen für professionellen Einsatz

ORIGO™ MIG C 280 PRO

ORIGO™ MIG C 340 PRO

ORIGO™ MIG C 420W PRO

Technische Daten	Origo™ Mig C280 PRO	Origo™ Mig C280 PRO 4WD	Origo™ Mig C340 PRO
Netzspannung, V/Ph	400 / 3	400 / 3	400 / 3
Sicherung, träge, A	16	16	16
Einstellbereich, A	30 - 280	30 - 280	40 - 340
Drahtrückbrandzeit, s	0 - 0,25	0 - 0,25	0 - 0,5
Punktschweißzeit, s	0,2 - 2,5	0,2 - 2,5	-
Spannungsstufen	10	10	40
Polaritätswechsel	ja	ja	ja
Drosselanschlüsse	2	2	2
2 / 4 Taktschaltung	-	-	ja
Kriechstart	-	-	ja
Maße L x B x H, mm	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
Gewicht, kg	97	97	120
Spulenkapazität, mm/kg	300 / 18	300 / 18	300 / 18
Drahtvorschub	4	4	2
Schutzart	IP 23	IP 23	IP 23
S-Zeichen	S	S	S
Zulässige Belastung bei 40°C, E-Hand			
max. Schweißstrom, A bei % Einschaltdauer	280 / 30 %	280 / 30	340 / 30 %
Einschaltdauer 60 %, A	190	190	250
Einschaltdauer 100 %, A	150	150	195
Drahtdurchmesser, mm			
Baustahl, hochlegiert	0,6 - 1,0	280 / 30	340 / 30 %
Fülldraht	0,9 - 1,2	190	250
Aluminium	1,0 - 1,2	150	195
Lieferumfang:			
Schweißbrenner,	PSF™	PSF™	PSF™
Typ / Länge	250 / 3,0 m	250 / 4,5 m	305 / 3,0 m
Anschluss	Euro	Euro	Euro

5 m Netzkabel mit Stecker, 3,5 m (5 m bei 4WD-Versionen) Werkstückkabel mit Klemme, 1,5 m Gasschlauch, Gasflaschenkonsole und Sicherungskette
Origo™ Mig C340 PRO 4WD, Verschleißartikel für 0,8 - 1,0 mm Stahldraht, Origo™ Mig C340 + C420w, Verschleißartikel für 1,0 - 1,2 mm Stahldraht

- Sehr gute Schweißeigenschaften – stabiler Lichtbogen und sehr fein abgestimmte Spannungsstufen
- Geeignet auch zum Aluminiumschweißen und MSG-Löten von verzinkten Blechen
- Verzinktes Metallgehäuse mit optionalem Luftfilter konstruiert für den Einsatz im rauen Betrieb
- Zwei bzw. drei Drosselanschlüsse – optimale Lichtbogendynamik
- 4-Rollen Drahtvorschub verfügbar – perfekte Drahtförderung
- Professionelle ESAB PSF™ Schweißbrenner inklusive Origo™ Mig C340 PRO und C420w PRO optional mit Elektro Push-Pull Schweißbrenner in 6 oder 10 Meter Länge
- Einfacher Polaritätswechsel – ermöglicht Einsatz von Massivdraht und Fülldraht
- Origo™ Mig C420w PRO mit ELP, ESAB LogicPump (Zwangszuschaltung der Wasserkühlung bei Bedarf)
- Inklusive Digitalanzeige

Origo™ Mig C340 PRO 4WD	Origo™ Mig C420w PRO
400 / 3	400 / 3
16	32
40 - 340	50 - 420
0 - 0,5	0 - 0,5
-	-
40	35
ja	ja
2	3
ja	ja
ja	ja
840 x 425 x 830	935 x 640 x 800
120	230
300 / 18	300 / 18
4	4
IP 23	IP 23
S	S
340 / 30 %	420 / 50 %
250	400
195	315
340 / 30 %	420 / 50 %
250	400
195	315
PSF™	PSF
305 / 4,5 m	410w / 4,5 m
Euro	Euro

Bestellinformationen

Origo™ Mig C280 PRO 2WD V/A	**0349 312 510**
Origo™ Mig C280 PRO 4WD V/A	**0349 312 520**
Origo™ Mig C340 PRO 2WD V/A	**0349 312 550**
Origo™ Mig C340 PRO 4WD V/A	**0349 310 830**
Origo™ Mig C420w PRO 4WD V/A	**0349 312 590**
Origo™ Mig C420 PRO 4WD V/A	**0349 312 580**

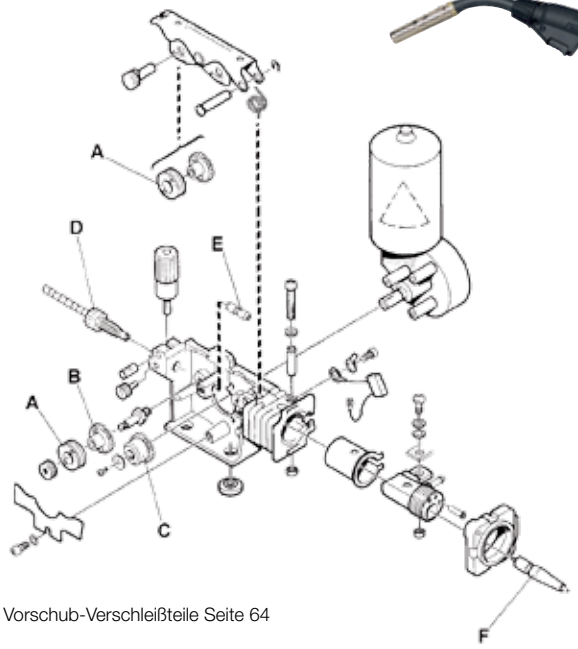
Zubehör

Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**
Spulenadapter für 200 mm (5 kg) Spule	**0455 410 001**
Korbspulenadapter	**0000 701 981**
Einbausatz für CO_2-Heizpatrone 42 V / 50 Hz	**0349 302 250**
Kabelhalter	**0349 303 362**
Staubfilter (C280/C340)	**0349 302 599**
Staubfilter (C420)	**0349 302 252**
Einbausatz für Push-Pull Brenner	
MXH™ 300 (C340)	**0349 308 980**
MXH™ 400w (C420w)	**0349 308 337**
Wasserdurchflusswächter (C420w)	**0349 302 251**
Kühlmittel (10 Liter)	**0465 720 002**

Bestellinformationen, Sondervarianten

Mehrspannungsversionen (230 / 400-415 / 500 V, 50 Hz, 230 / 440 - 460 V, 60 Hz, 3 ph))	
Origo™ Mig C280 PRO 2WD V/A	**0349 312 530**
Origo™ Mig C280 PRO 4WD V/A	**0349 312 540**
Origo™ Mig C340 PRO 2WD V/A	**0349 312 560**
Origo™ Mig C340 PRO 4WD V/A	**0349 312 570**

Brenner und Verschleißteile Seite 58



Vorschub-Verschleißteile Seite 64

ORIGO™ / ARISTO® MIG C3000i

Inverter für Handwerk und Industrie

- Inverter mit erstklassigen Schweißeigenschaften
- Stabelektrodenschweißen bis 6,0 mm Durchmesser
- TrueArcVoltage™ garantiert exakte Schweißspannung
- Elektronisch geregelter Motor für konstanten Drahtvorschub
- 4-Rollen Drahtvorschubmechanismus
- Exzellentes MSG-Löten an verzinkten Blechen
- Kühlgerät optional, mit ELP, ESAB LogicPump
- Zwangszuschaltung der Wasserkühlung bei Bedarf)
- Optional mit Elektro Push-Pull Schweißbrenner in 6 oder 10 Meter Länge
- Fernregelbar, Digitalanzeige
- IP 23 – macht den Einsatz im Freien möglich

Technische Daten	Mig C3000i
Netzspannung, V/Ph	400 / 3
Sicherung, träge, A	16
Einstellbereich, A	16 - 300
Drosselanschluss	stufenlos
Maße L x B x H, mm	652 x 412 x 423
Gewicht, kg	40,5
Spulenkapazität, mm/kg	300 / 18
Drahtvorschub	4
Schutzart	IP 23
S-Zeichen	S

Zulässige Belastung bei 40°C	
Einschaltdauer 35 %, A	300
Einschaltdauer 60 %, A	240
Einschaltdauer 100 %, A	200
Drahtdurchmesser, mm	
Baustahl, hochlegiert	0,6 - 1,2
Fülldraht	1,0 - 1,2
Aluminium	1,0 - 1,2

Lieferumfang:

5 m Netzkabel mit Stecker, 4,5 m Werkstückkabel mit Klemme, 2 m Gasschlauch, Verschleißartikel für 0,8 - 1,0 mm Stahldraht, Origo™ Mig C3000i MA24 inklusive Schweißbrenner PSF™ 305, 4,5 m

STEUERUNG MA24

- Steuerung in dem Drahtvorschubgerät für das MIG/MAG und Stabelektrodenschweißen
- 35 vorprogrammierte Synergiekennlinien
- QSet™ Parameterautomatik
- 2/4 Takt Brennersteuerung
- Gastest und spannungsloser
- Drahtvorschub
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Kriechstart und Endkraterfüllen
- Stufenlose Drosseleinstellung
- 3 Speicherplätze, abrufbar über Brennertaster
- Fernregelbar, Digitalanzeige

STEUERUNG U6

- MIG/MAG-Impulsschweißen
- QSet™ Parameterautomatik
- Vorprogrammierte Synergiekennlinien
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Endkraterfüllen
- Kriechstart, Hot Start und einstellbare Drahtrückbrandzeit
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Gastest und spannungsloser Drahtvorschub
- Professionelles Stabelektrodenschweißen
- 10 Speicherplätze
- mehrsprachige Menüführung
- Grenzwertzuweisung, Passwortschutz

Komplettpakete mit Preisvorteil

Origo™ Mig C3000i MA24, PSF™ 305 4,5m, Werkstückkabel 4,5m, großer 2-Rad Fahrwagen	**0459 795 887**

Bestellinformationen

Origo™ Mig C3000i MA24 (mit QSet™)	**0459 750 881**
Aristo Mig C3000i U6 (Impulsanlage	**0459 750 882**
Fahrwagen 2-Rad, groß	**0459 366 890**
Fahrwagen 4-Rad	**0460 060 880**
Kühlgerät CoolMidi 1800	**0459 840 880**

Schweißbrenner

PSF™ 305, L = 3,0 m, gasgekühlt	**0458 401 880**
PSF™ 305, L = 4,5 m, gasgekühlt	**0458 401 881**
PSF™ 410w, L = 3,0 m, wassergekühlt	**0458 400 882**
PSF™ 410w, L = 4,5 m, wassergekühlt	**0458 400 883**
MXH™ Push-Pull Brenner Seite 57	

Zubehör

Kühlmittel (10 Liter)	**0465 720 002**
Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**
Spulenadapter für 200 mm (5 kg) Spule	**0455 410 001**
Korbspulenadapter	**0000 701 981**
Adapter Kit für MXH™ Brenner, Fernregelung	**0459 681 881**
Adapter Kit für MXH™ Brenner, Start/Stopp	**0459 020 883**

Vorschub-Verschleißteile Seite: 64

Origo™ Mig C3000I MA24
Komplettpaket 0459 795 887

ORIGO™ MIG L305 UND L405

Zuverlässige und einfach zu bedienende MIG/MAG-Anlage

- Niedrige Investitionskosten
- Robuste, stufengesteuerte MIG/MAG Geräte
- 10 bzw. 40 Spannungsstufen
- 2- oder 4-Rollen Drahtvorschubmechanismus zur Wahl
- Zwischenkabel bis 15 Meter
- Verzinktes Stahlblechgehäuse

ORIGO™ FEED L302

- 2-Rollen Drahtvorschub
- Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Drahtrückbrandzeit
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung

ORIGO™ FEED L304

- 4-Rollen Drahtvorschub
- Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Drahtrückbrandzeit
- Punktschweißen
- Kriechstart
- Stromloses Drahteinfädeln
- Gastest
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung

Technische Daten	Origo™ Mig L305	Origo™ Mig L405/L405w
Netzspannung, V/Ph	400 / 3	400 / 3
Sicherung, träge, A	16	20
Einstellbereich, A	30-300	50-400
Spannungsstufen	10	40
Drosselanschlüsse	2	2
Maße L x B x H, mm	782 x 425 x 830	812 x 552 x 925
Gewicht, kg (ohne Wasserkühlung)	89	142
Gewicht, kg (mit Wasserkühlung)	-	156
Schutzart	IP 23	IP 23
S-Zeichen	S	S

Zulässige Belastung bei 40°C		
max. Schweißstrom, A Einschaltdauer, A bei %	320 / 30	400 / 50
Einschaltdauer 60%, A	190	365
Einschaltdauer 100%, A	150	280

Technische Daten	Origo™ Feed 304 M12	Origo™ Feed 484 M12
Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	1,5 - 22	1,5 - 22
Drahtrückbrandzeit, s	0 - 0,7	0 - 0,7
Punktschweißzeit, s	-	0,2 - 5,0
2 / 4 Taktschaltung	ja	ja
Kriechstart	-	ja
Stromloses Drahteinfädeln	-	ja
Gastest	-	ja
Maße L x B x H, mm	569 x 259 x 355	569 x 259 x 355
Gewicht, kg	12,6	13,2
Spulenkapazität, mm/kg	300/18	300/18
Drahtvorschubrollen	2	4
Schutzart	IP23	IP23
Drahtdurchmesser, mm		
Baustahl, hochlegiert	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6
Fülldraht	0,8 - 1,2	0,8 - 1,6
Aluminium	1,0 - 1,2	1,0 - 1,6

Bestellinformationen

Stromquelle

Origo™ Mig L305 (gasgekühlt)	**0349 309 700**
Origo™ Mig L405 (gasgekühlt)	**0349 306 517**
Origo™ Mig L405w (wassergekühlt)	**0349 306 563**
Origo™ Mig L405(mit V/A Meter, gasgekühlt)	**0349 313 090**

Stromquelle, Mehrspannung 230/400-415/500V 50Hz: 2307440-460V 60Hz

Origo™ Mig L405	**0349 306 594**
Origo™ Mig L405w (wassergekühlt)	**0349 306 595**

Drahtvorschubgeräte

Origo™ Feed L302, offen	**0459 495 782**
Origo™ Feed L304, offen	**0459 495 882**
Origo™ Feed L304w, offen	**0459 495 892**

Zwischenkabel

Länge 1,7 m (für gas- & wassergekühlt)	**0459 532 880**
Länge 5,0 m (gasgekühlt)	**0459 532 881**
Länge 10,0 m (gasgekühlt)	**0459 532 882**
Länge 15,0 m (gasgekühlt)	**0459 532 891**
Länge 5,0 m (wassergekühlt)	**0459 532 892**
Länge 10,0 m (wassergekühlt)	**0459 532 883**
Länge 15,0 m (wassergekühlt)	**0459 532 893**

Schweißbrenner

PSF™ 305, L = 3,0 m, gasgekühlt	**0458 401 880**
PSF™ 305, L = 4,5 m, gasgekühlt	**0458 401 881**
PSF™ 405, L = 3,0 m, gasgekühlt	**0458 401 882**
PSF™ 405, L = 4,5 m, gasgekühlt	**0458 401 883**
PSF™ 410w, L = 3,0 m, wassergekühlt	**0458 400 882**
PSF™ 410w, L = 4,5 m, wassergekühlt	**0458 400 883**

Zubehör

Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**
Spulenabdeckung, Kunststoff	**0458 674 880**
Spulenabdeckung, Stahl	**0459 431 880**
Fahrwagen für Origo™ Feed	**0458 707 880**
Spurverbreiterung für Origo™ Mig L305	**0349 303 475**
Spurverbreiterung für Origo™ Mig L405	**0349 303 474**
Nachrüstsatz, Lüfterabschaltung (L 405)	**0349 309 471**
Zugentlastung für Schweißbrenner	**0457 341 881**
Zugentlastung für Zwischenkabel	**0459 234 880**
Aufhängevorrichtung für Origo™ Feed	**0458 706 880**
Entlastungsvorrichtung für Origo™ Feed	**0458 705 880**
Verstärkung für Entlastungsvorrichtung	**0349 309 748**
Spulenadapter für 200 mm (5 kg) Spule	**0455 410 001**
Korbspulenadapter	**0000 701 981**
Digitalanzeige für Stromquelle	**0349 302 451**
Einbausatz für CO_2-Heizpatrone 42 V / 50 Hz	**0349 302 250**
Kabelhalter	**0349 303 362**
Kühlmittel (10 Liter)	**0465 720 002**

Beispielkonfiguration

Origo™ Mig L305 mit Origo™ Feed L302

Origo™ Mig L305	**0349 309 700**
Origo™ Feed L302, offen	**0459 495 782**
Zwischenkabel, L = 1,7 m	**0459 532 880**
PSF™ 305, L=3,0m, gasgekühlt	**0458 401 880**

Origo™ Mig L405w mit Origo™ Feed L304w

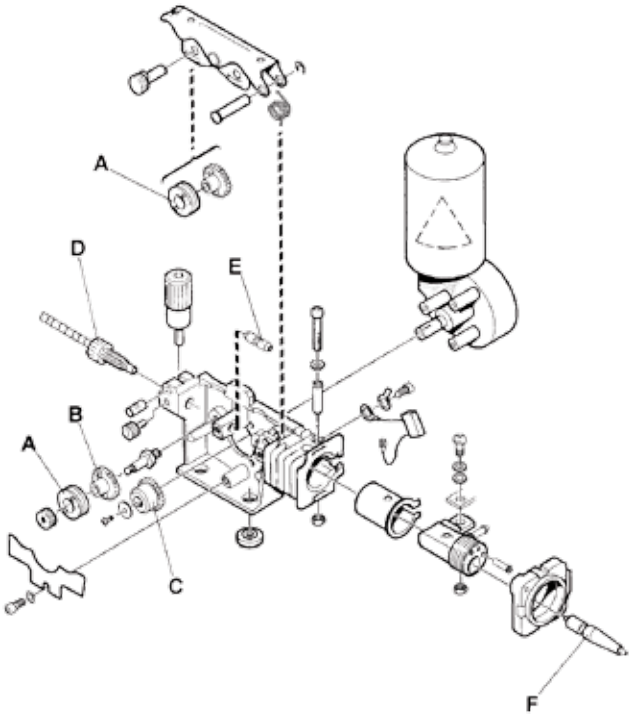
Origo™ Mig L405w (wassergekühlt)	**0349 306 563**
Origo™ Feed L304w, offen	**0459 495 892**
Zwischenkabel, L = 1,7 m	**0459 532 880**
PSF™ 410w, L=3,0m, wassergekühlt	**0458 400 882**

Lieferumfang:

5 m Netzkabel mit Stecker, 5 m Werkstückkabel mit Klemme, Gasflaschenkonsole und Sicherungskette, Aufnahmedorn Verschleißartikel für 1,0 - 1,2 mm Stahldraht

Brenner und Verschleißteile Seite 58

Vorschub-Verschleißteile Seite 64



ORIGO™ MIG 320, 410 UND 510

Vielseitige Kraftpakete

- Robuste, stufengesteuerte MIG/MAG Geräte für den oberen Leistungsbereich
- 40 Spannungsstufen
- Zwischenkabel bis 35 Meter
- Elektronisch geregelte Motoren für konstanten Drahtvorschub
- Zwei 4-Rollen Drahtvorschubgeräte zur Wahl, bis 2,4 mm Drahtelektroden
- Kühlgerät mit ELP, ESAB LogicPump Zwangszuschaltung der Wasserkühlung bei Bedarf)
- Automatischer Standby-Modus zur Energieeinsparung
- Verzinktes Stahlblechgehäuse
- Drahtvorschubgeschwindigkeit fernregelbar
- Umfangreiches Zubehör
- IP 23 – macht den Einsatz im Freien möglich

STEUERUNG M12

- Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Kriechstart
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Drahtrückbrandzeit
- Drahtvorschubgeschwindigkeit fernregelbar
- Vorbereitet für Elektro Push-Pull Schweißbrenner in 6 oder 10 Meter Länge
- Vorbereitet für Mechanisierung, ESAB Miggytrac und Railtrac

Technische Daten	Origo™ Mig 320	Origo™ Mig 410/410w	Origo™ Mig 510/510w
Netzspannung, V/Ph	400 / 3	400 / 3	400 / 3
Sicherung, träge, A	16	20	35
Einstellbereich, A	40 - 320	50-400	50-500
Spannungsstufen	40	40	40
Drosselanschlüsse	2	2	2
Maße L x B x H, mm	840 x 425 x 830	812 x 552 x 925	812 x 552 x 925
Gewicht, kg (ohne Wasserkühlung)	111	144	214
Gewicht, kg (mit Wasserkühlung)	-	158	228
Schutzart	IP23	IP 23	IP 23
S-Zeichen	S	S	S
Zulässige Belastung bei 40°C			
max. Schweißstrom, A Einschaltdauer, bei A %	320 / 30	400 / 50	500 / 60
Einschaltdauer 60%, A	250	365	500
Einschaltdauer 100%, A	195	280	390

Technische Daten	Origo™ Feed 304 M12	Origo™ Feed 484 M12
Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	1,9 - 25	1,9 - 25
Drahtrückbrandzeit, s	0 - 0,5	0 - 0,5
2 / 4 Taktschaltung	ja	ja
Kriechstart	ja	ja
Stromloses Drahteinfädeln	en option	en option
Gastest	en option	en option
Maße, L x B x H, mm	690 x 275 x 420	690 x 275 x 420
Gewicht, kg	15	19
Spulenkapazität, mm/kg	300 / 18	300 / 18
Drahtvorschubrollen	4	4
Schutzart	IP23	IP23
Drahtdurchmesser, mm		
Baustahl, hochlegiert	0,6 - 1,6	0,6 - 2,4
Fülldraht	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4
Aluminium	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4

Lieferumfang:

5 m Netzkabel mit Stecker, 5 m Werkstückkabel mit Klemme, Gasflaschenkonsole und Sicherungskette, Aufnahmedorn
Origo™ Feed 304: Verschleißartikel für 1,0 - 1,2 mm Stahldraht
Origo™ Feed 484: Verschleißartikel für 0,9 - 1,6 mm Stahldraht

Komplettpakete mit Preisvorteil

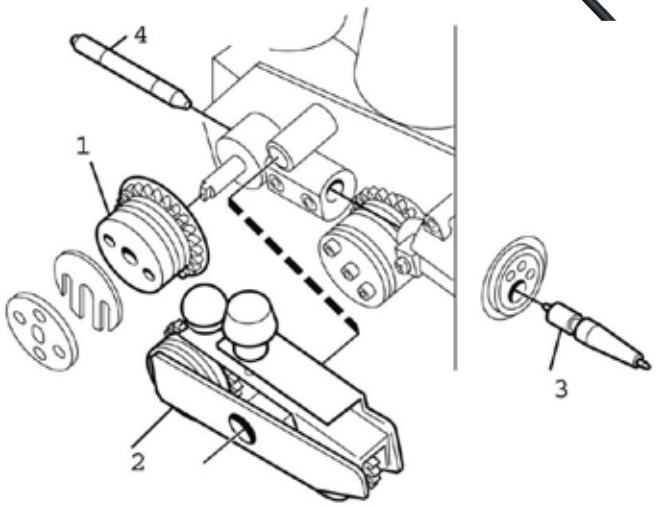
Origo™ Mig 410 gasgekühlt, 400 V, Digitalanzeige, Origo™ Feed 304 M12, Zwischenkabel L = 10 m, Brenner PSF™ 405 L = 4,5 m und 5 m Werkstückkabel	**0479 100 210**
Origo™ Mig 410w wassergekühlt, 400 V, Digitalanzeige, Origo™ Feed 304w M12, Zwischenkabel L = 10 m, Brenner PSF™ 410w L = 4,5 m und 5 m Werkstückkabel	**0479 100 211**
Origo™ Mig 510w wassergekühlt, 400 V, Digitalanzeige, Origo™ Feed 304w M12, Zwischenkabel L = 10 m, Brenner PSF™ 510w L = 4,5 m und 5 m Werkstückkabel	**0479 100 212**

Zubehör

Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**
Luftfilter für Mig 320	**0349 302 599**
Luftfilter für Mig 410 und 510	**0349 302 423**
Spulenabdeckung, Stahl	**0459 431 880**
Fahrwagen für Origo™ Feed	**0458 707 880**
Zugentlastung für Schweißbrenner	**0457 341 881**
Zugentlastung für Zwischenkabel	**0459 234 880**
Aufhängevorrichtung für Origo™ Feed	**0458 706 880**
Entlastungsvorrichtung für Origo™ Feed	**0458 705 880**
Verstärkung für Entlastungsvorrichtung	**0349 309 748**
Spulenadapter für 200 mm (5 kg) Spule	**0455 410 001**
Korbspulenadapter	**0000 701 981**
Digitalanzeige, Nachrüstsatz für Mig 320	**0349 302 598**
Digitalanzeige, Nachrüstsatz für Mig 410	**0349 302 451**
Digitalanzeige, Nachrüstsatz für Mig 510	**0349 302 424**
Spurverbreiterung für Origo™ Mig 320	**0349 303 475**
Spurverbreiterung für Origo™ Mig 410 / 510	**0349 303 474**
Einbausatz für CO_2-Heizpatrone 42 V/50 Hz	**0349 302 250**
Kabelhalter	**0349 303 362**
Wasserdurchflusswächter, Nachrüstsatz	**0349 302 251**
Kühlmittel (10 Liter)	**0465 720 002**
Kit, Drahtvorschub & Gastest	**0459 465 880**

Brenner und Verschleißteile Seite 58

Vorschub-Verschleißteile Seite 64



Bestellinformationen

Stromquelle, inklusive Digitalanzeige	
Origo™ Mig 320 MV V/A	**0349 312 600**
Origo™ Mig 410	**0349 303 563**
Origo™ Mig 510	**0349 303 565**
Origo™ Mig 410w (wassergekühlt)	**0349 303 564**
Origo™ Mig 510w (wassergekühlt)	**0349 303 566**
Sondervarianten, Mehrspannungsversionen 230 / 400-415 / 500 V 50 Hz; 230 / 440-460 V 60 Hz)	
Origo™ Mig 320 MV V/A	**0349 312 600**
Origo™ Mig 410 MV V/A	**0349 312 610**
Origo™ Mig 410 w MV V/A (wassergekühlt)	**0349 312 620**
Drahtvorschubgeräte	
Origo™ Feed 304 M12	**0459 116 882**
Origo™ Feed 304w M12 (wassergekühlt)	**0459 116 892**
Origo™ Feed 484w M12 (wassergekühlt)	**0459 116 992**
Zwischenkabel für Origo™ Mig 320 und 410, gasgekühlt	
Länge = 1,7 m	**0469 836 880**
Länge = 5,0 m	**0469 836 981**
Länge = 10,0 m	**0469 836 881**
Länge = 15,0 m	**0469 836 882**
Länge = 25,0 m	**0469 836 883**
Länge = 35,0 m	**0469 836 884**
für Origo™ Mig 410, wassergekühlt	
Länge = 1,7 m	**0469 836 885**
Länge = 5,0 m	**0469 836 983**
Länge = 10,0 m	**0469 836 886**
Länge = 15,0 m	**0469 836 887**
Länge = 25,0 m	**0469 836 888**
Länge = 35,0 m	**0469 836 889**
für Origo™ Mig 510, gasgekühlt	
Länge = 1,7 m	**0469 836 890**
Länge = 5,0 m	**0469 836 982**
Länge = 10,0 m	**0469 836 891**
Länge = 15,0 m	**0469 836 892**
Länge = 25,0 m	**0469 836 893**
Länge = 35,0 m	**0469 836 894**
für Origo™ Mig 510, wassergekühlt	
Länge = 1,7 m	**0469 836 895**
Länge = 5,0 m	**0469 836 984**
Länge = 10,0 m	**0469 836 896**
Länge = 15,0 m	**0469 836 897**
Länge = 25,0 m	**0469 836 898**
Länge = 35,0 m	**0469 836 899**
Brenner	
PSF™ 305, L = 3,0 m, gasgekühlt	**0458 401 880**
PSF™ 305, L = 4,5 m, gasgekühlt	**0458 401 881**
PSF™ 405, L = 3,0 m, gasgekühlt	**0458 401 882**
PSF™ 405, L = 4,5 m, gasgekühlt	**0458 401 883**
PSF™ 505, L = 3,0 m, gasgekühlt	**0458 401 884**
PSF™ 505, L = 4,5 m, gasgekühlt	**0458 401 885**
PSF™ 410w, L = 3,0 m, wassergekühlt	**0458 400 882**
PSF™ 410w, L = 4,5 m, wassergekühlt	**0458 400 883**
PSF™ 510w, L = 3,0 m, wassergekühlt	**0458 400 884**
PSF™ 510w, L = 4,5 m, wassergekühlt	**0458 400 885**

ORIGO™ MIG 402c, 502c UND 652c

Vielseitige Kraftpakete für den harten Dauereinsatz

- Eine Stromquelle für MIG/MAG, E-Hand und Fugenhobeln
- Für den oberen Leistungsbereich
- Stufenlose Spannungseinstellung
- Zwischenkabel bis 35 Meter
- Elektronisch geregelte Motoren für konstanten Drahtvorschub
- Zwei 4-Rollen Drahtvorschubgeräte zur Wahl, bis 2,4 mm Drahtelektroden
- Kühlgerät mit ELP, ESAB LogicPump (Zwangszuschaltung der Wasserkühlung bei Bedarf)
- Automatischer Standby-Modus zur Energieeinsparung
- Verzinktes Stahlblechgehäuse
- Umfangreiches Zubehör
- IP 23 – macht den Einsatz im Freien möglich

Technische Daten	Origo™ Mig 402	Origo™ Mig 502c	Origo™ Mig 652c
Netzspannung, V/Ph	400 / 3	400 / 3	400 / 3
Sicherung, träge, A	25	35	50
Einstellbereich, A	20 - 400	20 - 500	20 - 650
Spannungsstufen	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Drosselanschlüsse	830 x 640 x 835	830 x 640 x 835	830 x 640 x 835
Maße L x B x H, mm	158	194	228
Gewicht, kg (ohne Wasserkühlung	172	208	242
Gewicht, kg (mit Wasserkühlung	IP23	IP 23	IP 23
Schutzart	S	S	S
S-Zeichen			
Einschaltdauer 60 %, A	400	500	650
Einschaltdauer 100 %, A	310	400	500

Technische Daten	Origo™ Feed 304 M12	Origo™ Feed 484 M12
Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	1,9 - 25	1,9 - 25
Drahtrückbrandzeit, s	0 - 0,5	0 - 0,5
2 / 4 Taktschaltung	ja	ja
Kriechstart	ja	ja
Stromloses Drahteinfädeln	optional	optional
Gastest	optional	optional
Maße L x B x H, mm	690 x 275 x 420	690 x 275 x 420
Gewicht, kg	15	19
Spulenkapazität, mm/kg	300 / 18	300 / 18
Drahtvorschub	4	4
Schutzart	IP23	IP23
Drahtdurchmesser, mm		
Baustahl, hochlegiert	0,6 - 1,6	0,6 - 2,4
Fülldraht	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4
Aluminium	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4

STEUERUNG A13

- Steuerung in der Stromquelle zum Stabelektrodenschweißen und Fugenhobeln, unabhängig vom Drahtvorschubgerät
- Fernregelbar von der Stromquelle
- Serienausstattung bei Origo™ Mig 502c/502cw/652c/652cw
- Optional bei Origo™ Mig 402c/402cw
- WIG-Schweißen mit Berührungszündung optional
- Hot Start und Arc Force

STEUERUNG M13

- Steuerung in dem Drahtvorschubgerät zum MIG/MAG-Schweißen
- TrueArcVoltage™ garantiert exakte Schweißspannung
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Kraterfüllen, Drahtrückbrandzeit
- Kriechstart
- Gastest und spannungsloser Drahtvorschub optional
- Kühlgerät mit ELP, ESAB LogicPump
- (Zwangszuschaltung der Wasserkühlung bei Bedarf)

Lieferumfang:

5 m Netzkabel mit Stecker, 5 m Werkstückkabel mit Klemme, Gasflaschenkonsole und Sicherungskette, Aufnahmedorn
Origo™ Feed 304: Verschleißartikel für 1,0 - 1,2 mm Stahldraht
Origo™ Feed 484: Verschleißartikel für 0,9 - 1,6 mm Stahldraht

Komplettpakete mit Preisvorteil

Origo™ Mig 402c gasgekühlt, 400 V, Origo™ Feed 304 M13 inklusive Digitalanzeige, Zwischenkabel L = 10 m, Brenner PSF™ 405 L = 4,5 m und 5 m Werkstückkabel	**0479 100 219**
Origo™ Mig 402cw, wassergekühlt, 400 V, Origo™ Feed 304w M13 inklusive Digitalanzeige, Zwischenkabel L = 10 m, Brenner PSF™ 410w L = 4,5 m und 5 m Werkstückkabel.	**0479 100 220**
Origo™ Mig 502cw, wassergekühlt, 400 V, Steuerung A13 Origo™ Feed 304w M13 inklusive Digitalanzeige, Zwischenkabel L = 10 m, Brenner PSF™ 510w L = 4,5 m und 5 m Werkstückkabel	**0479 100 221**

Fernregler Seite 68

Fugenhobler und Elektroden siehe separaten ESAB ARCAIR® Katalog

Mechanisierung mit Miggy- und Railtrac, Seite 82

KONFIGURATOR ORIGO™ MIG 402C, 502C UND 652C

Gas=gasgekühlt, W=wassergekühlt

Origo™ Mig **Stromquelle**		402c		502c		652c	
		Gas	W	Gas	W	Gas	W
Origo™ Mig 402c	**0349 310 750**	●		●		●	
Origo™ Mig 402cw	**0349 308 500**		●		●		●
Origo™ Mig 502c	**0349 310 770**	●		●		●	
Origo™ Mig 502cw	**0349 310 760**		●		●		●
Origo™ Mig 652c	**0349 311 060**	●		●		●	
Origo™ Mig 652cw	**0349 310 800**		●		●		●

Stromquelle, Mehrspannungsversionen (230/400-415/500 V, 50Hz, 230/440-460 V, 60Hz)		402c		502c		652c	
		Gas	W	Gas	W	Gas	W
Origo™ Mig 402c	**0349 311 220**	●		●		●	
Origo™ Mig 402cw	**0349 311 230**		●		●		●
Origo™ Mig 502c	**0349 311 240**	●		●		●	
Origov Mig 502cw	**0349 311 250**		●		●		●
Origo™ Mig 652c	**0349 311 260**	●		●		●	
Origo™ Mig 652cw	**0349 311 270**		●		●		●

Drahrvorschubgerät, inklusive V/A Meter		402c		502c		652c	
		Gas	W	Gas	W	Gas	W
Origo™ Feed 304 M13	**0459 116 864**	●		●		●	
Origo™ Feed 304w M13	**0459 116 874**		●		●		●
Origo™ Feed 484w M13	**0459 116 974**		●		●		●

Brenner		402c		502c		652c	
		Gas	W	Gas	W	Gas	W
PSF™ 405, L=3,0 m, gasgekühlt	**0458 401 882**	●					
PSF™405, L=4,5 m, gasgekühlt	**0458 401 883**	●					
PSF™ 410w, L=3,0 m,wassergekühlt	**0458 400 882**		●				
PSF™ 410w, L=4,5 m, wassergekühlt	**0458 400 883**		●				
PSF™ 505, L=3,0 m, gasgekühlt	**0458 401 884**			●		●	
PSF™ 505, L=4,5 m, gasgekühlt	**0458 401 885**			●		●	
PSF™ 510w, L=3,0 m, wassergekühlt	**0458 400 884**				●		●
PSF™ 510w, L=4,5 m, wassergekühlt	**0458 400 885**				●		●

MXH™ Push-Pull Brenner Seite 59

Komplettpakete siehe vorherige Seite

Gas= gasgekühlt, W=wassergekühlt

Origo™ Mig **Zwischenkabel**		402c		502c		652c	
		Gas	W	Gas	W	Gas	W
Länge = 1,7 m	**0459 836 880**	●					
Länge = 5,0 m	**0459 836 881**	●					
Länge = 10,0 m	**0459 836 882**						
Länge = 15,0 m	**0459 836 883**	●					
Länge = 25,0 m	**0459 836 884**						
Länge = 35,0 m	**0459 836 885**	●					
Länge = 1,7 m	**0459 836 890**		●				
Länge = 5,0 m	**0459 836 891**		●				
Länge = 10,0 m	**0459 836 892**						
Länge = 15,0 m	**0459 836 893**		●				
Länge = 25,0 m	**0459 836 894**						
Länge = 35,0 m	**0459 836 895**		●				
Länge = 1,7 m	**0459 836 980**			●		●	
Länge = 5,0 m	**0459 836 981**			●		●	
Länge = 10,0 m	**0459 836 982**						
Länge = 15,0 m	**0459 836 983**			●		●	
Länge = 25,0 m	**0459 836 984**						
Länge = 35,0 m	**0459 836 985**			●		●	
Länge = 1,7 m	**0459 836 990**				●		●
Länge = 5,0 m	**0459 836 991**				●		●
Länge = 10,0 m	**0459 836 992**						
Länge = 15,0 m	**0459 836 993**				●		●
Länge = 25,0 m	**0459 836 994**						
Länge = 35,0 m	**0459 836 995**				●		●

Zubehör		402c		502c		652c	
		Gas	W	Gas	W	Gas	W
Zugentlastung für Zwischenkabel:							
für Stromquelle	**0349 311 700**	●	●	●	●	●	●
für Drahtvorschub	**0459 234 880**	●	●	●	●	●	●
Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**						
Luftfilter	**0349 302 252**	●	●	●	●	●	●
Spulenabdeckung, Stahl	**0459 431 880**	●	●	●	●	●	●
Fahrwagen für Origo™ Feed	**0458 707 880**	●	●	●	●	●	●
Zugentlastung für Schweißbrenner	**0457 341 881**	●	●	●	●	●	●
Aufhängevorrichtung für Origo™ Feed	**0458 706 880**	●	●	●	●	●	●
Entlastungsvorrichtung für Origo™ Feed	**0458 705 880**	●	●	●	●	●	●
Verstärkung für Entlastungsvorrichtung	**0349 309 748**	●	●	●	●	●	●
Spulenadapter für 200 mm (5 kg) Spule	**0455 410 001**	●	●	●	●	●	●
Korbspulenadapter	**0000 701 981**	●	●	●	●	●	●
Digital instruments kit	**0455 173 882**	●	●	●	●	●	●
Paneel A13 für Mig 402c / 402cw	**0349 310 396**	●	●	●	●	●	●
Einbausatz für CO_2-Heizpatrone 42 V / 50 Hz	**0349 302 250**	●	●	●	●	●	●
Kabelhalter	**0349 303 362**	●	●	●	●	●	●
Wasserdurchflusswächter, Nachrüstsatz	**0349 302 251**	●	●	●	●	●	●
Kühlmittel (10 Liter)	**0465 720 002**		●		●		●
Schnellanschluss für MarathonPac™	**F102 440 880**	●	●	●	●	●	●
Stromloses Drahteinfädeln / Gastest, Nachrüstsatz	**0459 465 880**	●	●	●	●	●	●

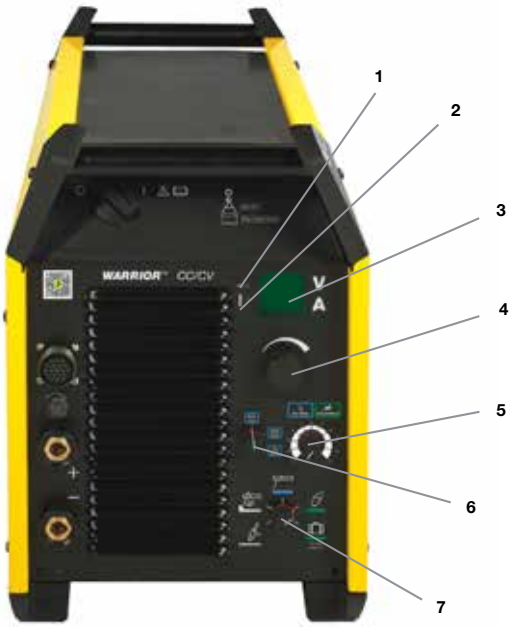
WARRIOR™ 400i UND 500i CC/CV

Verlässliche Multiprozess Schweißausrüstung entwickelt für härtesten Produktionseinsatz

- Multiprozess: MIG/MAG, Fülldraht, E-Hand, WIG mit LiveTig™ und Kohlefugenhobeln
- Hohe Einschaltdauer – hohe Verfügbarkeit in der Produktion
- IP23 für Arbeiten im Freien
- Einfache, klare Bedienung
- Robuste, ergonomische Handgriffe – auch zum mechanischen Heben
- Einfach ablesbares, helles Display
- Invertertechnologie – schmaler, leichter, weniger Energiekosten
- Generatortauglich
- Automatischer Hot Start, variable Lichtbogenkontrolle
- SCT, Short Circuit Termination – für besseres Wiederzünden

Warrior YardFeed 200

Technische Daten	Warrior™ 400i CC/CV	Warrior™ 500i CC/CV
Netzspannung, V/Hz	380-415, +/-10%	380-415, +/-10%
Netzkabel, Ø mm²	25	32
Einstellbereich MIG/MAG - E-Hand WIG	 16-400 5-400	 16-500 5-500
Leerlaufspannung, V	54	54
Leerlaufleistung, W	120	120
Wirkungsgrad bei max. Strom, %	88	88
Leistungsfaktor bei max. Strom	0.92	0.92
Schutzart	IP23	IP23
Maße, L x B x H, mm ohne Kühleinheit	712x325x470	712x325x470
Maße, L x B x H, mm mit Kühleinheit	712x325x700	712x325x700
Gewicht ohne Kühleinheit, kg	52	52
Gewicht mit Kühleinheit, kg	67	67
Umgebungstemperatur °C	10 - +40	10 - +40
Anwendungsklasse	S	S
Zulässige Belastung bei 40°C		
Einschaltdauer 60%, A/V,	400/36	500/40
Einschaltdauer 100%, A/V,	300/32	400/36



STEUERUNG 400i /500i CC/CV

1. Leuchte, gelb Übertemperatur
2. Leuchte, grün, VRD (Leerlaufspannungsbegrenzung)
3. Display, Strom (A) und Spannung (V)
4. Einstellknöpfe
5. E-Hand, WIG, Fugenhobeln: Strom (A)
6. MobileFeed Modus: Spannung (V)
7. Drehknopf Elektrodenauswahl
8. Drehknopf Drossel (MIG/MAG) bzw. Arc Force (E-Hand)
9. Drehknopf Schweißverfahren

Komplettpakete mit Preisvorteil	
WARRIOR™ 400i, gasgekühlt Stromquelle, Drahtvorschub, Fahrwagen Zwischenkabel 1,7 m, PSF 405 4,5 m	**0479 000 102**
WARRIOR™ 400i, gasgekühlt 10 m Stromquelle, Drahtvorschub, Fahrwagen Zwischenkabel 10 m, PSF 405 4,5 m	**0479 000 103**
WARRIOR™ 400i, wassergekühlt Stromquelle, Drahtvorschub, Fahrwagen Zwischenkabel 1,7 m, PSF 410w 4,5 m	**0479 000 104**
WARRIOR™ 400i, wassergekühlt Stromquelle, Drahtvorschub, Fahrwagen Zwischenkabel 1,7 m, PSF 410w 4,5 m	**0479 000 105**
WARRIOR™ 500i, wassergekühlt Stromquelle, Drahtvorschub, Fahrwagen Zwischenkabel 1,7 m, PSF 510w 4,5 m	**0479 000 108**
WARRIOR™ 500i, wassergekühlt 10 m Stromquelle, Drahtvorschub, Fahrwagen Zwischenkabel 10 m, PSF 510w 4,5 m	**0479 000 109**

Technische Daten	Warrior Feed 304	Warrior Feed 301
Spannungsversorgung, VAC	42	42
Drahtspulenkapazität, kg	18	5
Max. Spulendurchmesser, mm	300	200
Drahtvorschubgeschwindigkeit, m/min	0.8-25.0	1.9-25.0
Maße L x B x H, mm	675x264x418	593x219x213
Gewicht, kg	14.5	12
Umgebungstemperatur	-10/+40 C	-10/+40 C
Schutzart	IP23	IP23

Verschweißbare Drahtdurchmesser, mm		
Baustahl	0,6 - 1,6	0,8 - 1,6
Edelstahl	0,6 - 1,6	0,8 - 1,6
Fülldraht	0,9 - 1,6	1,2 - 2,0
Aluminium	0,8 - 1,6	-

Mechanisierung mit
Miggy- und Railtrac, Seite 82

Fernregler Seite 68

Fugenhobler und Elektroden siehe
separaten ESAB ARCAIR® Katalog

KONFIGURATOR
WARRIOR™ 400i UND 500i CC/CV

Gas=gasgekühlt, W=wassergekühlt

Stromquelle		Warrior™ 400i CC/CV Gas	Warrior™ 400i CC/CV W	Warrior™ 500i CC/CV Gas	Warrior™ 500i CC/CV W
Warrior™ 400i CC/CV	0465 350 884	●	●		
Warrior™ 500i CC/CV	0465 350 883	●		●	●
COOL 2, Kühlgerät	0465 427 880		●		●

Drahtvorschub mit V/A Meter		Warrior™ 400i CC/CV Gas	Warrior™ 400i CC/CV W	Warrior™ 500i CC/CV Gas	Warrior™ 500i CC/CV W
Warrior™ Feed 304	0465 250 880	●		●	
Warrior™ Feed 304w	0465 250 881		●		●
MobileFeed 301 AVS	0558 102 207	●		●	
Warrior™ YardFeed 200	0459 906 900	●		●	
Warrior™ YardFeed 200w	0459 906 901		●		●

Brenner		Warrior™ 400i CC/CV Gas	Warrior™ 400i CC/CV W	Warrior™ 500i CC/CV Gas	Warrior™ 500i CC/CV W
PSF™ 405, L=3,0m gasgekühlt	0458 401 882	●			
PSF™ 405, L=4,5m gasgekühlt	0458 401 883	●			
PSF™ 410w, L=3,0m wassergekühlt	0458 400 882		●		
PSF™ 410w, L=4,5m wassergekühlt	0458 400 883		●		
PSF™ 505, L=3,0m gasgekühlt	0458 401 884			●	
PSF™ 505, L=4,5m gasgekühlt	0458 401 885			●	
PSF™ 510w, L=3,0m wassergekühlt	0458 400 884				●
PSF™ 510w, L=4,5m wassergekühlt	0458 400 885				●

Push-Pull brenner MXH™, Seite 59

Zwischenkabel 70 mm², 19 polig		Warrior™ 400i CC/CV Gas	Warrior™ 400i CC/CV W	Warrior™ 500i CC/CV Gas	Warrior™ 500i CC/CV W
Länge = 1,7 m, gasgekühlt	0459 836 880	●			
Länge = 5,0 m, gasgekühlt	0459 836 881	●			
Länge = 10,0 m, gasgekühlt	0459 836 882	●			
Länge = 15,0 m, gasgekühlt	0459 836 883	●			
Länge = 25,0 m, gasgekühlt	0459 836 884	●			
Länge = 35,0m, gasgekühlt	0459 836 885	●			
Länge = 1,7 m, wassergekühlt	0459 836 890		●		
Länge = 5,0 m, wassergekühlt	0459 836 891		●		
Länge = 10,0 m, wassergekühlt	0459 836 892		●		
Länge = 15,0 m, wassergekühlt	0459 836 893		●		
Länge = 25,0 m, wassergekühlt	0459 836 894		●		
Länge = 35,0 m, wassergekühlt	0459 836 895		●		
Länge = 1,7 m, gasgekühlt	0459 836 980			●	
Länge = 5,0 m, gasgekühlt	0459 836 981			●	
Länge = 10,0 m, gasgekühlt	0459 836 982			●	
Länge = 15,0 m, gasgekühlt	0459 836 983			●	
Länge = 25,0 m, gasgekühlt	0459 836 984			●	
Länge = 35,0 m, gasgekühlt	0459 836 985			●	
Länge = 1,7 m, wassergekühlt	0459 836 990				●
Länge = 5,0 m, wassergekühlt	0459 836 991				●
Länge = 10,0 m, wassergekühlt	0459 836 992				●
Länge = 15,0 m, wassergekühlt	0459 836 993				●
Länge = 25,0 m, wassergekühlt	0459 836 994				●
Länge = 35,0 m, wassergekühlt	0459 836 995				●

Komplettpakete siehe vorherige Seite

Gas=gasgekühlt, W=wassergekühlt

Zubehör		Warrior™ 400i CC/CV		Warrior™ 500i CC/CV	
		Gas	W	Gas	W
Fahrwagen	**0465 154 880**	●	●	●	●
Fernregleradapter, Stromquelle, 12 pol.	**0465 424 880**	●	●	●	●
Fernregler AT1 (E-Hand & WIG, Strom)	**0459 491 896**	●	●	●	●
Fernregler AT1 CF (E-Hand & WIG, Strom Grob & Fein)	**0459 491 897**	●	●	●	●
Anschlußkabel - 5m	**0459 552 880**	●	●	●	●
Anschlußkabel - 25m	**0459 552 883**	●	●	●	●
Anschlußkabel für AT1	**0459 552 881**	●	●	●	●
Fernregleradapter, 23 pol.	**0462 300 880**	●	●	●	●
Adapter für Miggy-& Railtrac	**0460 526 999**	●	●	●	●
M1 (Drahtvorschub & Spannung)	**0459 528 990**	●	●	●	●
Anschlußkabel - 5m	**0465 720 002**	●	●	●	●
Anschlußkabel - 10m	**0459 553 881**	●	●	●	●
Rädersatz, Stromquelle	**0465 416 880**	●	●	●	●
Rädersatz, Feed	**0458 707 880**	●	●	●	●
Aufnahmedornerhöhung *)	**0465 508 880**	●	●	●	●
Hebeöse	**0458 708 880**	●	●	●	●
Entlastungsvorrichtung	**0458 705 880**	●	●	●	●
Stabilisierungssatz für Entlastungsv.	**0465 509 880**	●	●	●	●
Autotrafo TUA2 für Sondernetzspannungen	**0459 145 880**	●	●	●	●
Handgriff für TUA2 (2 Stück)	**0459 307 881**	●	●	●	●
Kühlmittel (10l)	**0465 720 002**		●		●

*) Die Aufnahmedornerhöhung ergänzt den Rädersatz sinnvoll, und erlaubt das Drehen des Vorschubes auf der Stromquelle bei Verwendung von langen Zwischenkabeln.

ORIGO™ MIG 4004i UND 5004i

Vielseitige Schweißinverter für Handwerk und Industrie

Die neuen Origo™ Mig 4004i und 5004i mit Ihrer hohen Einschaltdauer sind robuste Arbeitsgeräte für: hohen Einschaltdauer den harten Industrieeinsatz. Diese neuen Schweißinverter der vierten Generation setzen neue Maßstäbe in Ihrer Effizienz. Der Leistungsfaktor ist annähernd 1. Das minimiert den Energieverbrauch und senkt Ihre Kosten bei gleichen Schweißbedingungen.

Die Origo™ Mig 4004i & 5004i bieten mit ihren verschiedenen Steuerungen vielseitige Anwendungsmöglichkeiten.

Für MIG/MAG und E-Hand Anwendungen wählen Sie die Steuerung MA23 oder MA24. Die Steuerung MA23 beinhaltet alle wesentlichen Funktionen für hochproduktives Schweißen. Mehr Funktionalität steht in der Steuerung MA24 zur Verfügung.
35 vorprogrammierte Synergiekennlinien, sowie die ESAB QSet Technologie für den perfekten Kurzlichtbogen.

Wählen Sie die Mig 4004i mit der Steuerung MA44, so können Sie die Stromquelle auch ohne Drahtvorschub für professionelles tabelektrodenschweißen verwenden oder WIG Schweißen mit ESAB LiveTig™ Zündung.

Origo™Mig 4004i A44
Origo™ Feed 3004 MA24

Origo™Mig 5004iw
Origo™ Feed 3004w MA24

- Hervorragende Schweißeigenschaften – Hoher Nutzen und hohe Qualität durch TrueArcVoltage™
- Inverter auf Basis der IGBT Technologie – Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit
- Gehäuse aus galvanisiertem Stahl – Robust und widerstandsfähig
- Professionelles Stabelektrodenschweißen mit ArcPlus™ II Regelung
- Automatischer Standby-Modus zur Energieeinsparung
- ELP – ESAB LogicPump, startet die Wasserpumpe automatisch
- Schutzart IP 23 – für Arbeiten im Freien
- Fernregelbar, Digitalanzeige
- Optional mit Elektro Push-Pull Schweißbrenner in 6 oder 10 Meter Länge
- Einsetzbar mit Mechanisierung

Technische Daten	Origo™ Mig 4004i	Origo™ Mig 5004i
Netzspannung, V/Ph	380-440 / 3	380-440 / 3
Sicherung, träge, A	25	35
Einstellbereich MIG/MAG, A	16 - 400	16 - 500
Leerlaufspannung, V	55	55
Leerlaufspannung mit VRD, V	35	35
Leerlaufleistung, W	40	40
Leistungsfaktor WIG	0,93	0,95
Wirkungsgrad bei max. Strom, %	89	89
Maße L x B x H, mm	610 x 250 x 445	610 x 250 x 445
Maße mit Kühlgerät, L x B x H, mm	610 x 250 x 675	610 x 250 x 675
Gewicht, kg	46	46
Gewicht mit Kühlgerät, kg	58	58
Kühlleistung, W (l/min)	1300 (2,0)	1300 (2,0)
Schutzart	IP23	IP23
S-Zeichen	ja	ja
Zulässige Belastung MIG/MAG, bei 40 °C		
Einschaltdauer 60 %, A/V	---	500 / 40
Einschaltdauer 80 %, A/V	400 / 34	400 / 34
Einschaltdauer 100 %, A/V	350 / 31,5	350 / 31,5

Mig 4004i mit Steuerung A44:400A/60% und 300A/100%.

STEUERUNG MA23

- Steuerung in dem Drahtvorschubgerät für das MIG/MAG- und Stabelektrodenschweißen
- 2 / 4 Takt
- Brennersteuerung
- Gastest und spannungsloser
- Drahtvorschub
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Stufenlose Drosseleinstellung
- 3 Speicherplätze, abrufbar über Brennertaster
- Fernregelbar, Digitalanzeige

STEUERUNG MA24

- Steuerung in dem Drahtvorschubgerät für das MIG/MAG und Stabelektrodenschweißen
- 35 vorprogrammierte Synergiekennlinien
- QSet™ Parameterautomatik
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Gastest und spannungsloser
- Drahtvorschub
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Kriechstart und Endkraterfüllen
- Stufenlose Drosseleinstellung
- 3 Speicherplätze, abrufbar über Brennertaster
- Fernregelbar, Digitalanzeige

STEUERUNG A44

- Steuerung in der Stromquelle für das Stabelektrodenschweißen unabhängig vom Drahtvorschubgerät (optional für 3001i & 4004i))
- Stabelektrodenschweißen mit ArcPlus™ II
- Vorwahl des Elektrodentyp Basisch – Rutil – Zellulose
- Hot Start und Arc Force einstellbar
- Stufenlose Drosseleinstellung
- Zwei Speicherplätze
- E-Hand
- Tupfschweißen und Einstellung WIGMinimalstrom über Hintergrundmenü
- WIG-Schweißen mit ESAB LiveTig™
- Zündung
- Fernregelbar, Digitalanzeige

Lieferumfang:

Inklusive 5 m Netzkabel und CEE-Stecker,
4,5 m Werkstückkabel mit Klemme

Beispielkonfiguration

Origo™Mig 4004i mit Origo™Feed 3004w MA24, wassergekühlt	
Mig 4004iw	**0465 154 880**
Kühlgerät Cool 1	**0462 300 880**
Origo™ Feed 3004iw, MA24	**0460 526 899**
Zwischenkabel 1,7 m	**0459 528 790**
Schweißbrenner PSF™ 410w, 3,0 m	**0458 400 882**
Fahrwagen, 4-Rad	**0462 151 880**
Origo™Mig 5004i und Origo™Feed 4804w MA24, wassergekühlt	
Mig 5004i	**0465 155 880**
Kühlgerät Cool 1	**0462 300 880**
Origo™ Feed 4804w, MA24	**0460 526 999**
Zwischenkabel 1,7 m	**0459 528 990**
Schweißbrenner PSF™510w, L=3.0 m, wassergekühlt	**0458 400 884**
Fahrwagen, 4-Rad	**0462 151 880**

KONFIGURATOR
ORIGO™ MIG 4004i UND 5004i

Gas=gasgekühlt, W=wassergekühlt, A24/A44 = Steuerung mit Dual Board Technologie

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Stromquelle		**Gas**	**G A44**	**W**	**W A44**	**Gas**	**W**
Origo™ Mig 4004i	**0465 154 880**	●		●			
Origo™ Mig 5004i	**0465 155 880**						●
Origo™ Mig 4004i A44	**0465 152 880**		●		●	●	
Kühlgerät COOL1	**0462 300 880**			●	●		●

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Drahtvorschubgeräte		**Gas**	**G A44**	**W**	**W A44**	**Gas**	**W**
Origo™ Feed 3004 MA23	**0460 526 887**	●	●			●	
Origo™ Feed 3004w MA23	**0460 526 897**	●	●	●	●		●
Origo™ Feed 3004 MA24 ⭕	**0460 526 889**	●	●			●	
Origo™ Feed 3004w MA24	**0460 526 899**			●	●		●
Origo™ Feed 4804w MA23	**0460 526 997**			●	●		●
Origo™ Feed 4804w MA24	**0460 526 999**			●	●		●

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Zwischenkabel wassergekühlt		**Gas**	**G A44**	**W**	**W A44**	**Gas**	**W**
Länge = 1,7 m	**0459 528 790**			●	●		●
Länge = 1,7 m (95mm²)	**0459 528 990**						●
Länge = 5,0 m	**0459 528 791**			●	●		●
Länge = 10,0 m	**0459 528 792**			●	●		●
Länge = 15,0 m	**0459 528 793**			●	●		●
Länge = 25,0 m	**0459 528 794**			●	●		●
Länge = 35,0 m	**0459 528 795**						●
Zugentlastung für Drahtvorschubgerät ab Länge 5 m	**0459 234 880**	●	●	●	●		●

Origo™ Mig		4004i 70 mm²				5004i 95 mm²	
Zwischenkabel gasgekühlt		**Gas**	**G A44**	**W**	**W A44**	**Gas**	**W**
Länge = 1,7 m	**0459 528 780**	●	●			●	
Länge = 1,7 m (95mm²)	**0459 528 980**	●	●			●	
Länge = 5,0 m	**0459 528 781**	●	●			●	
Länge = 10,0 m	**0459 528 782**	●	●			●	
Länge = 15,0 m	**0459 528 783**	●	●			●	
Länge = 25,0 m	**0459 528 784**	●	●			●	
Länge = 35,0 m	**0459 528 785**	●	●			●	

⭕ Komplettpakete siehe vorherige Seite

Gas=gasgekühlt, W=wassergekühlt, A24/A44 = Steuerung mit Dual Board Technologie

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Schweißbrenner		**Gas**	**G A44**	**W**	**W A44**	**Gas**	**W**
PSF™ 405, L=3,0m, gasgekühlt	**0458 401 882**	●	●				
PSF™ 405, L=4,5m, gasgekühlt	**0458 401 883**	●	●				
PSF™ 410w, L=3,0m, wassergekühlt	**0458 400 882**		●	●			
PSF™ 410w, L=4,5m, wassergekühlt	**0458 400 883**		●	●			
PSF™ 505, L=3,0m, gasgekühlt	**0458 401 884**					●	
PSF™ 505, L=4,5m, gasgekühlt	**0458 401 885**					●	
PSF™ 510w, L=3,0m, wassergekühlt	**0458 400 884**						●
PSF™ 510w, L=4,5m, wassergekühlt	**0458 400 885**						●

Origo™ Mig		4004i				5004i	
Acessori		**Gas**	**G A44**	**W**	**W A44**	**Gas**	**W**
Fahrwagen, 4-Rad	**0462 151 880**	●	●	●	●	●	●
Fahrwagen, 4-Rad (für Entlastungsvorrichtung)	**0460 565 880**	●	●	●	●	●	●
Rädersatz für Origo™ Feed	**0458 707 880**	●	●	●	●	●	●
Wasserdurchflusswächter für CoolMidi 1000	**0456 855 881**			●	●		●
Zugentlastung für Brenner	**0457 341 881**	●	●	●	●	●	●
Aufhängevorrichtung für Origo™ Feed	**0458 706 880**	●	●	●	●	●	●
Adapter für 5 kg Spule	**0455 410 001**	●	●	●	●	●	●
Adapterkit für Mechanisierung mit ESAB Miggytrac/Railtrac	**0459 681 880**	●	●	●	●	●	●
Adapterkit für Elektro-Push-Pull Brenner Start/Stopp Funktion	**0459 020 883**	●	●	●	●	●	●
Adapterkit für Elektro-Push-Pull Brenner mit Fernregelungsfunktion	**0459 681 881**	●	●	●	●	●	●
Betrieb mit Entlastungsvorrichtung							
Entlastungsvorrichtung	**0458 705 880**	●	●	●	●	●	●
Montagekit 4004i/5004i für Fahrwagen 0460 565 880	**0461 310 880**	●	●	●	●	●	●
Spurverbreiterung	**0460 946 880**	●	●	●	●	●	●
Montagekit für gasgek. Anlagen ohne COOL1	**0463 125 880**	●	●			●	

ORIGO™ / ARISTO® MIG 4002c, 5002c UND 6502c

Kraftpakete für den harten Dauereinsatz

Mig 4002c, 5002c und 6502c sind Arbeitspferde zum MIG/MAG- und Stabelektrodenschweißen. Robuste, stufenlos einstellbare Gleichrichter mit digitaler Steuerung, ESAB TrueArcVoltage™ Technologie und einem fantastischen Preis- und Leistungsverhältnis.

Vier Bedieneinheiten stehen für das Drahtvorschubgerät zur Wahl.

Origo™ MA23 bietet Ihnen die wichtigsten Funktionen für MIG/MAG und E-Hand

Origo™ MA24 bietet Ihnen 35 vorprogrammierte Synergiekennlinien sowie die einzigartige QSet™ Funktion, die selbst lernende Parameterautomatik für den perfekten Kurzlichtbogen.

Aristo® U6 MIG/MAG-Impulsschweißen mit vorprogrammierten, auf Wunsch austauschbaren Synergiekennlinien und QSet™ Funktion. Menüführung in deutscher und vielen anderen Sprachen.

Aristo® U8$_2$ und U8$_2$ Plus

WeldCloud™

Mehr Informationen zu WeldCloud™ Seite 81

- Hohe Einschaltdauer
- Hervorragende Schweißeigenschaften – Hoher Nutzen und hohe Qualität durch TrueArcVoltage™
- Zwei 4-Rollen Drahtvorschubgeräte zur Wahl, bis 2,4 mm Drahtelektroden
- Stufenlos einstellbare Gleichrichter
- Kranösen, staplertauglicher Rahmen
- Stabiles, galvanisiertes Stahlblechgehäuse mit optionalem Luftfilter
- ELP – ESAB LogicPump, startet die Wasserpumpe automatisch
- Automatischer Standby-Modus zur Energieeinsparung
- Mehrspannungsvarianten für Sondernetzspannung
- Schutzart IP 23 – für Arbeiten im Freien
- Fernregelbar, Digitalanzeige
- Optional mit Elektro Push-Pull Schweißbrenner in 6 oder 10 Meter Länge
- Einsetzbar mit Mechanisierung, ESAB Miggytrac und Railtrac

Super Pulse™

TrueArc Voltage™

QSet™

ArcPlus™ II

Arc Force

HotStart

Technische Daten	Mig 4002c	Mig 5002c	Mig 6502c
Netzspannung, V/Ph	400 - 415 / 3	400 - 415 / 3	400 - 415 / 3
Sicherung, träge, A	32	32	50
Einstellbereich MIG/MAG, A	16 - 400	20 - 500	16 - 650
Leerlaufspannung, V	62	62	62
Leistungsfaktor bei max. Strom	0,88	0,9	0,9
Wirkungsgrad bei max. Strom, %	70	72	76
Maße L x B x H, mm	830 x 640 x 835	830 x 640 x 835	830 x 640 x 835
Gewicht, kg	149	185	222
Gewicht mit Kühlgerät, kg	163	199	236
Kühlleistung, W (l/min)	2500 (1,5)	2500 (1,5)	2500 (1,5)
Schutzart	IP 23	IP 23	IP 23
S-Zeichen	S	S	S
Zulässige Belastung MIG/MAG, bei 40 °C			
Einschaltdauer 60 %, A	400 / 34	500 / 39	650 / 44
Einschaltdauer 100 %, A	310 / 30	400 / 34	500 / 39

STEUERUNG MA23

- MIG/MAG- und Stabelektrodenschweißen
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Gastest und spannungsloser Drahtvorschub
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Stufenlose Drosseleinstellung
- 3 Speicherplätze, abrufbar über Brennertaster
- E-Hand: ArcPlus™ II Regelung, mit einstellbarem Hot Start, Arc Force

STEUERUNG U6

- MIG/MAG-Impulsschweißen
- QSet™ Parameterautomatik
- Vorprogrammierte
- Synergiekennlinien
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Endkraterfüllen
- Kriechstart, Hot Start und einstellbare Drahtrückbrandzeit
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Gastest und spannungsloser Drahtvorschub
- Professionelles Stabelektrodenschweißen
- 10 Speicherplätze mehrsprachige Menüführung
- Grenzwertzuweisung, Passwortschutz

STEUERUNG U8$_2$

- Siehe Seite 76

STEUERUNG MA24

- MIG/MAG- und Stabelektrodenschweißen
- 35 vorprogrammierte Synergiekennlinien
- QSet™ Parameterautomatik
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Gastest und spannungsloser Drahtvorschub
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Kriechstart und Endkraterfüllen
- Stufenlose Drosseleinstellung
- 3 Speicherplätze, abrufbar über Brennertaster
- E-Hand: ArcPlus™ II Regelung, mit einstellbarem Hot Start, Arc Force

Komplettpakete mit Preisvorteil	
Origo™ Mig 5002cw wassergekühlt, 400 V, Origo™ Feed 3004w MA24 V/A inklusive Digitalanzeige, Zwischenkabel L = 10 m, Brenner PSF™ 510 L = 4,5 m und 5 m Werkstückkabel	**0479 100 242**
Lieferumfang:	
Inklusive 5 m Netzkabel und CEE-Stecker, Räder, Gasflaschenaufnahme, Aufnahmedorn für Drahtvorschubgerät und 4,5 m Werkstückkabel mit Klemme	
Beispielkonfiguration	
Mig 4002cw mit Origo™ Feed 3004w MA23, wassergekühlt	
Mig 4002cw	**0349 309 780**
Origo™ Feed 3004w, MA23	**0460 526 897**
Zwischenkabel 1,7 m	**0459 528 790**
Schweißbrenner PSF™ 410w, 3,0 m	**0458 400 882**
Mig 4002cw mit Aristo® Feed 3004w U6, wassergekühlt, Impulsanlage	
Mig 4002cw	**0349 309 780**
Aristo® Feed 3004w, U6	**0460 526 896**
Zwischenkabel 1,7 m	**0459 528 790**
Schweißbrenner PSF™ 410w, 3,0 m	**0458 400 882**
Mig 5002cw mit Aristo® Feed 3004w U6, wassergekühlt, Impulsanlage	
Mig 5002cw	**0349 311 350**
Aristo® Feed 3004w, U6	**0460 526 896**
Zwischenkabel 1,7 m	**0459 528 790**
Schweißbrenner PSF™ 510w, 3,0 m	**0458 400 882**
Mig 6502cw mit Aristo® Feed 4804w MA23, wassergekühlt	
Mig 6502cw	**0349 311 390**
Origo™ Feed 4804w, MA23	**0460 526 997**
Zwischenkabel 1,7 m	**0459 528 790**
Schweißbrenner PSF™ 510w, 3,0 m	**0458 400 884**

KONFIGURATOR ARISTO® / ORIGO™ MIG 4002c, 5002c UND 6502c

Gas=selbst-gekühlt, W=wassergekühlt

Mig Stromquelle		4002c Gas	 W	5002c Gas	 W	6502c Gas	 W
Mig 4002c	0349 311 300	●					
Mig 4002cw	0349 309 780		●				
Mig 4002c MV *	0349 311 310	●					
Mig 4002cw MV *	0349 311 320		●				
Mig 5002c	0349 311 330			●			
Mig 5002cw ⭘	0349 311 350				●		
Mig 5002c MV*	0349 311 340			●			
Mig 5002cw MV *	0349 311 360				●		
Mig 6502c	0349 311 370					●	
Mig 6502cw	0349 311 390						●
Mig 6502c MV*	0349 311 380					●	
Mig 6502cw MV *	0349 311 400						●

*Schweißstromquelle, Mehrspannungsversionen
(230/400-415/500 V, 50Hz, 230/440-460 V, 60Hz, 3-ph

Drahtvorschubgerät	Mig	4002c Gas	 W	5002c Gas	 W	6502c Gas	 W
Origo™ Feed 3004 MA23	0460 526 887	●		●		●	
Origo™ Feed 3004w MA23	0460 526 897		●		●		●
Origo™ Feed 3004 MA24	0460 526 889	●		●		●	
Origo™ Feed 3004w MA24 ⭘	0460 526 899		●		●		●
Origo™ Feed 4804w MA23	0460 526 997		●		●		●
Origo™ Feed 4804w MA24	0460 526 999		●		●		●
Aristo® Feed 3004 U6	0460 526 886	●		●		●	
Aristo® Feed 3004w U6	0460 526 896		●		●		●
Aristo® Feed 4804w U6	0460 526 996		●		●		●

Drahtvorschubgerät U8$_2$ Steuerung	Mig	4002c Gas	 W	5002c Gas	 W	6502c Gas	 W
Aristo® U8$_2$	0460 820 880	●	●	●	●	●	●
Aristo® U8$_2$ Plus	0460 820 881	●	●	●	●	●	●
Aristo® Feed 3004 **	0460 526 881	●		●		●	
Aristo® Feed 3004w **	0460 526 891		●		●		●
Aristo® Feed 4804w	0460 526 991		●		●		●

**Für SuperPulse™Funktionalität

Schweißbrenner	Mig	4002c Gas	 W	5002c Gas	 W	6502c Gas	 W
PSF™ 405, L=3,0m, gasgekühlt	0458 401 882	●					
PSF™ 405, L=4,5m, gasgekühlt	0458 401 883	●					
PSF™ 410w, L=3,0m, wassergekühlt	0458 400 882		●				
PSF™ 410w, L=4,5m, wassergekühlt	0458 400 883		●				
PSF™ 505, L=3,0m, gasgekühlt	0458 401 884			●		●	
PSF™ 505, L=4,5m, gasgekühlt	0458 401 885			●		●	
PSF™ 510w, L=3,0m, wassergekühlt	0458 400 884				●		●
PSF™ 510w, L=4,5m, wassergekühlt ⭘	0458 400 885				●		●

Push-pull MXH™ Brenner Seite 59

⭘ Komplettpakete siehe vorherige Seite

Gas=selbst-gekühlt, W=wassergekühlt

Mig Zwischenkabel		4002c		5002c		6502c	
		Gas	W	Gas	W	Gas	W
Länge 1,7 m	0459 528 780	●		●		●	
Länge 5 m	0459 528 781	●		●		●	
Länge 10 m	0459 528 782	●		●		●	
Länge 15 m	0459 528 783	●		●		●	
Länge 25 m	0459 528 784	●		●		●	
Länge 35 m	0459 528 785	●		●			
Länge 1,7 m	0459 528 790		●		●		●
Länge 5 m	0459 528 791		●		●		●
Länge 10 m	0459 528 792		●		●		●
Länge 15 m	0459 528 793		●		●		●
Länge 25 m	0459 528 794		●		●		●
Länge 35 m	0459 528 795		●		●		●
Länge 1,7 m	0459 528 980					●	
Länge 1,7 m	0459 528 990						●
Länge 5 m	0459 528 991						●
Länge 10 m	0459 528 992						●
Länge 15 m	0459 528 993						●
Länge 25 m	0459 528 994						●

Zubehör	Mig	4002c		5002c		6502c	
		Gas	W	Gas	W	Gas	W
Kabel support:							
für Schweißstromquelle	0349 311 700	●	●	●	●	●	●
für Drahtvorschubgerät	0459 234 880	●	●	●	●	●	●
Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	0700 017 467	●	●	●	●	●	●
Staubfilter	0349 302 252	●	●	●	●	●	●
Spulenabdeckung, Stahl	0459 431 880	●	●	●	●	●	●
Rädersatz für Drahtvorschubgerät	0458 707 880	●	●	●	●	●	●
Zugentlastung für Schweißbrenner	0457 341 881	●	●	●	●	●	●
Aufhängevorrichtung	0458 706 880	●	●	●	●	●	●
Entlastungsvorrichtung	0458 705 880	●	●	●	●	●	●
Verstärkung für Entlastungsvorrichtung	0349 309 748	●	●	●	●	●	●
Adapter für 5kg Spule	0455 410 001	●	●	●	●	●	●
Korbspulenadapter	0000 701 981	●	●	●	●	●	●
Trafokit für CO_2 Heizpatrone	0349 302 250	●	●	●	●	●	●
Kabelhalter	0349 303 362	●	●	●	●	●	●
Wasserdurchflusswächter, Nachrüstsatz	0349 302 251	●	●	●	●	●	●
Kühlmittel (10 Liter)	0465 720 002	●	●	●	●	●	●
Schnellanschluss für MarathonPac™	F102 440 880	●	●	●	●	●	●
Adapterkit für Eleltro-Push-Pull Brenner mit ESAB Miggytrac-Railtrac	0459 681 880	●	●	●	●	●	●
Adapterkit für Elektro-Push-Pull Brenner, Start/Stopp Funktion	0459 020 883	●	●	●	●	●	●
Adapterkit für Elektro-Push-Pull Brenner mit Fernregelungsfunktion	0459 681 881	●	●	●	●	●	●

ARISTO® MIG 3001i

Optimale Schweißlösungen

Was für die Fertigung mit Schweißrobotern unabdingbar steht Ihnen hier zur freien Verfügung. ESAB TrueArcVoltage Technologie, Know-how in Hard- & Software und über zwanzigjährige Erfahrung im Bau von digitalen Schweiß- anlagen sind hier perfekt kombiniert. Innovation bedeutet für ESAB auch intuitive Bedienung. Einstellungen mit Komfort in deutscher und vielen anderen Sprachen.

Aristo® U6

MIG/MAG-Impulsschweißen mit vorprogrammierten, auf Wunsch austauschbaren Synergiekennlinien und der einzigartigen QSet™ Funktion, die selbst lernende Parameterautomatik für den perfekten Kurzlichtbogen.

Aristo® U8$_2$

gibt Ihnen die ultimative Kontrolle über den Schweißprozess, bis auf das i-Tüpfelchen genau. Mit ESAB SuperPulse™ und Aristo® Feed 3004 haben Sie auch anspruchsvollste Schweißaufgaben sicher unter Kontrolle. Ihre Schweißdateneinstellungen können Sie optimal verwalten und über eine Speicherkarte sichern. Dokumentation Ihrer Schweißdaten? Kein Problem, auch das ist serienmäßig.

- Hervorragende Schweißeigenschaften – Hoher Nutzen und hohe Qualität durch TrueArcVoltage™
- Inverter auf Basis der IGBT Technologie – Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit
- Gehäuse aus galvanisiertem Stahl – Robust und widerstandsfähig
- Professionelles Stabelektrodenschweißen
- Automatischer Standby-Modus zur Energieeinsparung
- ELP – ESAB LogicPump, startet die Wasserpumpe automatisch
- Schutzart IP 23 – für Arbeiten im Freien
- Fernregelbar, Digitalanzeige
- Optional mit Elektro Push-Pull Schweißbrenner in 6 oder 10 Meter Länge
- Einsetzbar mit Mechanisierung, ESAB Miggytrac und Railtrac

Technische Daten	Aristo® Mig 3001i
Netzspannung, V/Ph	400 / 3
Sicherung, träge, A	20
Einstellbereich MIG/MAG, A	16 - 300
Leerlaufspannung, V	67
Leerlaufleistung, W	30
Leistungsfaktor WIG	0,9
Wirkungsgrad WIG bei max. Strom,	85
Maße L x B x H, mm	652 x 249 x 423
Maße mit Kühlgerät, L x B x H, mm	714 x 249 x 693
Gewicht, kg	33
Gewicht mit Kühlgerät, kg	53,5
Kühlleistung, W (l/min)	1100 (1,0)
Schutzart	IP 23
S-Zeichen	S
Zulässige Belastung MIG/MAG,40°C	
Einschaltdauer 35%, A/V	300 / 29
Einschaltdauer 60 %, A/V	240 / 26
Einschaltdauer 100 %, A/V	200 / 24

STEUERUNG U6

- MIG/MAG-Impulsschweißen
- QSet™ Parameterautomatik
- Professionelles Stabelektrodenschweißen
- Vorprogrammierte Synergiekennlinien
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Endkraterfüllen
- Kriechstart, Hot Start und einstellbare Drahtrückbrandzeit
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Gastest und spannungsloser Drahtvorschub
- Grenzwertzuweisung, Passwortschutz
- Mehrsprachige Menüführung
- 10 Speicherplätze

STEUERUNG U8$_2$ PLUS

- MIG/MAG-Impulsschweißen mit SuperPulse™
- Steuerung von zwei Drahtvorschubkoffern möglich
- Professionelles Stabelektrodenschweißen
- Vorprogrammierte Synergiekennlinien
- Spezielle Synergiekennlinien selbst erstellen
- 2 / 4 Takt brennersteuerung
- Endkraterfüllen
- Kriechstart, Hot Start und einstellbare Drahtrückbrandzeit
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Gastest und spannungsloser Drahtvorschub
- 255 Speicherplätze
- Datensicherung auf USB-Stick
- Mehrsprachige Menüführung
- Grenzwertzuweisung, Passwortschutz

Lieferumfang:

Inklusive 5 m Netzkabel und CEE-Stecker und 4,5 m Werkstückkabel mit Klemme

Beispielkonfiguration

Aristo® Mig 3001i mit Aristo® Feed 3004 U6

Mig 3001i	**0349 740 882**
Aristo® Feed 3004, U6	**0460 526 886**
Zwischenkabel 1,7 m	**0459 528 790**
Schweißbrenner PSF™ 305, 3 m	**0458 401 880**
Fahrwagen, 4-Rad	**0460 565 880**

Aristo® Mig 3001iw mit Aristo® Feed 3004w U6 refroidle eu

Aristo® Feed 3004iw, U6	**0349 309 780**
Zwischenkabel 1,7 m	**0460 526 896**
Schweißbrenner PSF™ 410w, L=3,0m, wassergekühlt	**0458 400 883**
Fahrwagen, 4-Rad	**0460 565 880**

Weitere Konfigurationen, Seite 56

Fernregler Seite 68

ARISTO® MIG 4004i PULSE

Multiprozess – Schweißinverter

- Hohe Einschaltdauer – hohe Verfügbarkeit
- Große Netzspannungstoleranz: 380 – 440 V +/- 10%
- Generatortauglich
- Vorprogrammierte Synergiekennlinien-Optimiert für eine große Auswahl an Materialien, Drahtdurchmessern und Gaskombinationen
- Speicherplätze für 10 (U6) oder 255 (U82) Schweißaufgaben
- Erstellung eigener Synergiekennlinien (U82))
- Kriechstart, Gasvorströmung und Hot Start ermöglichen einen besseren Start mit weniger Spritzern
- Kraterfüllfunktion, justierbare Drahtrückbrandzeit und Gasnachströmung
- Standby Funktion – Energieeinsparung

WeldCloud™

Mehr Informationen zu WeldCloud™ Seite 81

Super Pulse™ ESAB

QSet™ ESAB

TrueArc Voltage™ ESAB

HotStart ESAB

Technische Daten	Aristo® Mig 4004i Pulse
Netzspannung, V/Hzz	380–440, 3~50/60
Sicherung träge, A	20
Netzkabel, Ø mm²	4 x 4
Einstellbereich	
MIG/MAG	16 - 400
E-hand	16 - 400
WIG (LiveTIG)	4-400
Leerlaufspannung, V	55
Leerlaufspannung VRD, V	< 35
Leerlaufleistung, W	137
Wirkungsgrad bei max. Strom, %	88
Leistungsfaktor bei max. Strom	0.94
Maße, L x B x H, mm	610 x 250 x 445
Gewicht, kg	44.5
Inkl. Cool1 (ohne Kühlmittel), kg	58
Umgebungstemperatur	-10 bis +40
Schutzart	IP 23
Anwendungsklasse	S
Isolationsklasse	H
Zertifizierung	CE

Zulässige Belastung (MIG/MAG) bei 40°C	
Einschaltdauer 60 %, A/V	400 / 34
Einschaltdauer 100 %, A/V	300 / 29

STEUERUNG MA25 PULSE

- MIG/MAG Pulsschweißen
- Stahl und Aluminiumversionen zur Auswahl
- Synergiekennlinien (Stahl 54; Alu 30)
- QSet™
- Hot Start & einstellbare Drahtrückbrandzeit
- 3 Speicherplätze
- Stufenlose Drosseleinstellung
- Stromanstieg- & absenkung einstellbar
- Gasvor- & nachströmung
- 2/4 Takt
- Digitales V/A Meter
- Vorbereitet für Fernregler
- E-Hand Funktionen: ArcPlus™ II, Hot Start und Arc Force

STEUERUNG U6

- MIG/MAG-Impulsschweißen
- QSet™ Parameterautomatik
- Professionelles Stabelektrodenschweißen
- Vorprogrammierte Synergiekennlinien
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Endkraterfüllen
- Kriechstart, Hot Start und einstellbare Drahtrückbrandzeit
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Gastest und spannungsloser Drahtvorschub
- Grenzwertzuweisung, Passwortschutz
- Mehrsprachige Menüführung
- 10 Speicherplätze

STEUERUNG U8$_2$ PLUS

- Siehe Seite 76

Beispielkonfiguration

Aristo® Mig 4004i Pulse mit Aristo® Feed3004w U6, wassergekühlt	
+ Kühlgerät COOL1 + Schweißbrenner PSF™ 410w - 4.5mt + Zwischenkabel 1,7 m + Fahrwagen, 4 Rad	**0479 000 002**
Aristo® Mig 4004i Pulse mit Aristo® Feed 3004w U8$_2$, wassergekühlt	
+ Kühlgerät COOL1 + Schweißbrenner PSF™ 410w - 4.5mt + Zwischenkabel 1,7 m + Fahrwagen, 4 Rad	**0479 000 003**

Lieferumfang:

Inklusive 5 m Netzkabel und CEE-Stecker und 4,5 m Werkstückkabel mit Klemme

Beispielkonfiguration

Aristo® Mig 4004i Pulse mit Aristo® Feed 3004 U6	
Aristo® Mig 4004i Pulse	**0465 152 883**
Aristo® Feed 3004, U6	**0460 526 886**
Zwischenkabel 1,7 m	**0459 528 780**
Schweißbrenner PSF™ 405, 4,5 m	**0458 401 882**
Fahrwagen, 4 Rad	**0462 151 880**
Montagewinkel, Fahrwagen	**0463 125 880**
Aristo® Mig 4004i Pulse mit Aristo® Feed 3004 U8$_2$ Plus	
Aristo® Mig 4004i Pulse	**0465 152 883**
Aristo® Feed 3004	**0460 526 881**
Aristo® U82 Plus	**0460 820 881**
Zwischenkabel 1,7 m	**0459 528 780**
Schweißbrenner PSF™ 405, 4,5 m	**0458 401 882**
Fahrwagen, 4 Rad	**0462 151 880**
Montagewinkel, Fahrwagen	**0463 125 880**

ARISTO® MIG U4000iw, 5000iw UND U5000iw

Optimale Schweißlösungen

- Hervorragende Schweißeigenschaften – Hoher Nutzen durch TrueArcVoltage™
- Inverter auf IGBT Technologie – Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit
- Gehäuse mit Rahmen aus Aluminium-Strangpreßprofilen, kranbar
- Staubfilter inklusive – vermindert Störanfälligkeit
- durch Staubablagerungen von z. B. Schleifstäuben
- Energiesparmodus nach 6,5 Minuten Schweißunterbrechung
- ELP, ESAB LogicPump, startet die Wasserpumpe automatisch
- Optional mit Elektro Push-Pull Schweißbrenner in 6 oder 10 Meter Länge
- Einsetzbar mit Mechanisierung, ESAB Miggytrac und Railtrac
- Fernregelbar, Digitalanzeige
- IP 23 – macht den Einsatz im Freien möglich

Professionelles WIG-DC-Schweißen mit Mig U4000iw und U5000iw

- Hochfrequenz und LiftArc™ Zündung
- WIG-Pulsschweißen mit Gleichstrom
- Stromanstiegszeit, Schweißstrom, Pulszeit, Grundstrom, Grundstromzeit, Stromabsenkung und Gasvor- und Nachströmzeit einstellbar

WeldCloud™

Mehr Informationen zu WeldCloud™ Seite 81

TrueArc Voltage™ · QSet™ · LiveTig™ · ArcPlus™ II · HotStart · Arc Force

Technische Daten	Aristo® Mig U4000iw	Aristo® Mig 5000iw/U5000iw
Netzspannung, V/Ph	400 / 3	400 / 3
Sicherung, träge, A	25	35
Einstellbereich, A	16 - 400	16-500
Leerlaufspannung, V	55 - 70	68-88
Leerlaufleistung, W	60	50
Maße L x B x H, mm	625 x 394 x 776	625 x 394 x 776
Gewicht, kg (mit Wasserkühlung	77	86
Schutzart	IP 23	IP 23
S-Zeichen	S	S
Zulässige Belastung bei 40 °C		
Einschaltdauer 35%, A/V	400	-
Einschaltdauer 60 %, A/V	320	500
Einschaltdauer 100 %, A/V	250	400

STEUERUNG U6

- MIG/MAG-Impulsschweißen
- QSet™ Parameterautomatik
- Professionelles Stabelektrodenschweißen
- Professionelles WIG-DC-Schweißen mit Aristo® Mig U4000iw und U5000iw
- Kohlefugenhobeln
- Vorprogrammierte Synergiekennlinien
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Endkraterfüllen
- Kriechstart, Hot Start und einstellbare Drahtrückbrandzeit
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Gastest und spannungsloser Drahtvorschub
- 10 Speicherplätze mehrsprachige Menüführung
- Grenzwertzuweisung, Passwortschutz

STEUERUNG U8$_2$ PLUS

- MIG/MAG-Impulsschweißen mit SuperPulse™
- Steuerung von zwei Drahtvorschubkoffern möglich
- Professionelles Stabelektrodenschweißen
- Vorprogrammierte Synergiekennlinien
- Spezielle Synergiekennlinien selbst erstellen
- 2 / 4 Takt brennersteuerung
- Endkraterfüllen
- Kriechstart, Hot Start und einstellbare Drahtrückbrandzeit
- Gasvor- und Nachströmung einstellbar
- Gastest und spannungsloser Drahtvorschub
- 255 Speicherplätze
- Datensicherung auf USB-Stick
- Mehrsprachige Menüführung
- Grenzwertzuweisung, Passwortschutz

Lieferumfang:

5 m Netzkabel mit Stecker, 5 m Werkstückkabel mit Klemme

Beispielkonfiguration

Aristo® Mig U4000iw mit Aristo® Feed 3004w U6	
Aristo® Mig U4000iw	**0458 625 885**
Aristo® Feed 3004w U6	**0460 526 896**
Zwischenkabel Länge = 1,7 m	**0459 528 970**
PSF™ 410w, L=3,0m, wassergekühlt	**0458 400 882**
Fahrwagen, 4-Rad	**0458 530 880**
Aristo® Mig U4000iw mit Aristo® Feed 3004w U8$_2$	
Aristo® Mig U4000iw	**0458 625 885**
Aristo® Feed 3004w	**0460 526 891**
Aristo® U8$_2$	**0460 820 880**
Zwischenkabel Länge = 1,7 m	**0459 528 970**
PSF™ 410w, L=3,0m, wassergekühlt	**0458 400 882**
Fahrwagen, 4-Rad	**0458 530 880**
Aristo® Mig U4000iw mit Aristo® Feed 3004w U8$_2$ Plus	
Aristo® Mig U4000iw	**0458 625 885**
Aristo® Feed 3004w	**0460 526 891**
Aristo® U8$_2$ Plus	**0460 820 881**
Fahrwagen, 4-Rad	**0458 530 880**
Zwischenkabel Länge = 1,7 m	**0459 528 970**
PSF™ 410w, L=3,0m, wassergekühlt	**0458 400 882**
Aristo® Mig 5000iw mit Aristo® Feed 4804w U6	
Aristo® Mig 5000iw	**0459 230 881**
Aristo® Feed 4804w U6	**0460 526 996**
Zwischenkabel Länge = 1,7 m	**0459 528 970**
PSF™ 510w, L=3,0m, wassergekühlt	**0458 400 884**
Fahrwagen, 4-Rad	**0458 530 880**
Aristo® Mig 5000iw mit Aristo® Feed 3004w U8$_2$ Plus, double Drahtvorschubgeräte	
Aristo® Mig 5000iw	**0459 230 881**
Aristo® Feed 3004w (x2)	**0460 526 891**
Aristo® U8$_2$ Plus	**0460 820 881**
Zwischenkabel Länge = 1,7 m	**0458 603 880**
Anschlusskit für zwei Drahtvorschubgeräte	**0459 546 880**
Zwischenkabel Länge = 1,7 m (2 Stück)	**0459 528 970**
PSF™ 510w, L=3,0m, (2 Stück)	**0458 400 884**

Fernregler Seite 68

Brenner und Verschleißteile Seite 58

KONFIGURATOR
ARISTO® MIG 3001i UND 4004i PULSE

Aristo® Mig **Stromquelle**		3001i Gas	 W	4004i Pulse Gas	 W
Mig 3001i	**0459 740 882**	●			
Mig 3001iw	**0459 740 883**		●		
Mig 4004i Pulse	**0465 152 883**			●	●
Kühlgerät COOL1	**0462 300 880**				●

Drahtvorschubgeräte mit Steuerung MA25, U6 und U8$_2$	Aristo® Mig	3001i Gas	 W	4004i Pulse Gas	 W
Aristo® Feed 3004 MA 25 Alu-Edition	**0460 526 670**	●		●	
Aristo® Feed 3004w MA 25 Alu-Edition	**0460 526 671**		●		●
Aristo® Feed 3004 MA 25 Stahl-Edition	**0460 526 672**	●		●	
Aristo® Feed 3004w MA 25 Stahl-Edition	**0460 526 673**		●		●
Aristo® Feed 3004 U6	**0460 526 886**	●		●	
Aristo® Feed 3004w U6	**0460 526 896**		●		●
Aristo® Feed 4804w U6	**0460 526 996**		●		●
Aristo® YardFeed 2000 U6	**0459 906 886**	●		●	
Aristo® YardFeed 2000w U6	**0459 906 896**		●		●
Aristo® U8$_2$	**0460 820 880**	●	●	●	●
Aristo® U8$_2$ Plus	**0460 820 881**	●	●	●	●
Aristo® Feed 3004 **	**0460 526 881**	●		●	
Aristo® Feed 3004w **	**0460 526 891**		●		●
Aristo® Feed 4804w	**0460 526 991**		●		●

**Für SuperPulse™ Funktionalität

Zwischenkabel Feed 3004/4804	Aristo® Mig	3001i Gas	 W	4004i Pulse Gas	 W
Länge - 1,7 m	**0459 528 780**	●		●	
Länge - 5 m	**0459 528 781**	●		●	
Länge - 10 m	**0459 528 782**	●		●	
Länge - 15 m	**0459 528 783**	●		●	
Länge - 25 m	**0459 528 784**	●		●	
Länge - 35 m	**0459 528 785**	●		●	
Länge - 1,7 m	**0459 528 790**		●		●
Länge - 5 m	**0459 528 791**		●		●
Länge - 10 m	**0459 528 792**		●		●
Länge - 15 m	**0459 528 793**		●		●
Länge - 25 m	**0459 528 794**		●		●
Länge - 35 m	**0459 528 795**		●		●

Zwischenkabel YardFeed 2000	Aristo® Mig	3001i Gas	 W	4004i Pulse Gas	 W
Länge - 10 m	**0459 528 562**	●		●	
Länge - 15 m	**0459 528 563**	●		●	
Länge - 25 m	**0459 528 564**	●		●	
Länge - 35 m	**0459 528 565**	●		●	
Länge - 50 m	**0459 528 566**	●		●	
Länge - 10 m	**0459 528 572**		●		●
Länge - 15 m	**0459 528 573**		●		●
Länge - 25 m	**0459 528 574**		●		●
Länge - 35 m	**0459 528 575**		●		●
Länge - 50 m	**0459 528 576**		●		●

Komplettpakete sie vorherige Seite

ARISTO® MIG 3001i, 4004i PULSE, U4000iw, 5000iw UND U5000iw

Gas=gasgekühlt, W=wassergekühlt

Aristo® Mig Zubehör		3001i Gas	3001i W	4004i Pulse Gas	4004i Pulse W
Fahrwagen, 4-Rad *	**0460 565 880**	●	●	●	●
Fahrwagen, 4-Rad	**0462 151 880**				
Fahrwagen, 2-Rad **	**0460 564 880**	●	●	●	●
Wasserdurchflusswächter für CoolMidi 1000	**0456 855 881**				●
Anschlussleitung 7,5 m für Aristo U82	**0460 877 891**	●	●	●	●
Zugentlastung für Brenner	**0457 341 881**	●	●	●	●
Aufhängevorrichtung für Origo™ Feed	**0458 706 880**	●	●	●	●
Rädersatz für Aristo® Feed	**0458 707 880**	●	●	●	●
Adapter für 5 kg Spule	**0455 410 001**	●	●	●	●
Adapterkit für Eleltro-Push-Pull Brenner mit ESAB Miggytrac-Railtrac	**0459 681 880**	●	●	●	●
Adapterkit für Elektro-Push-Pull Brenner, Start/Stopp Funktion	**0459 020 883**	●	●	●	●
Adapterkit für Elektro-Push-Pull Brenner mit Fernregelfunktion.	**0459 681 881**	●	●	●	●
Wasserdurchflusswächter für COOl 1	**0462 300 880**				●
Autotransformer TUA1Autotransformer TUA 1	**0459 144 880**	●	●	●	●
Betrieb mit Entlastungsvorrichtung					
Entlastungsvorrichtung	**0458 705 880**	●	●	●	●
Montagekit für Fahrwagen (0460 564/565 880)	**0461 310 880**			●	●
Spurverbreiterung	**0460 946 880**	●	●	●	●
Befestigungsprofile	**0460 911 880**	●	●		

Push-Pull Brenner MXH™ PP, pagina xx

* Zum Betrieb mit Entlastungsvorrichtung

**Sonderfahrwagen ohne Gasflaschen- und Drahtvorschubgerätaufnahme

Aristo® Mig Schweißbrenner		3001i Gas	3001i W	4004i Pulse Gas	4004i Pulse W
PSF™ 305, L = 3,0 m	**0458 401 880**	●			
PSF™ 305, L = 4,5 m	**0458 401 881**	●			
PSF™ 405, L = 3,0 m, luftgekühlt	**0458 401 882**				
PSF™ 405, L = 4,5 m, luftgekühlt	**0458 401 883**				
PSF™ 410w, L = 3,0 m, wassergekühlt	**0458 400 882**		●		
PSF™ 410w, L = 4,5 m, wassergekühlt	**0458 400 883**		●		●

Aristo® Mig U4000iw – 5000iw – U5000iw

Bestellinformationen

Stromquelle	
Aristo® Mig U4000iw	**0458 625 885**
Aristo® Mig 5000iw	**0459 230 881**
Aristo® Mig 5000iw mit Durchflusswächter	**0459 230 896**
Aristo® Mig U5000iw	**0459 230 883**
Fahrwagen, 4-Rad	**0458 530 880**
Autotransformer TUA2	**0459 145 880**
Drahtvorschubgeräte	
Aristo® Feed 3004w U6	**0460 526 896**
Aristo® Feed 4804w U6	**0460 526 996**
Aristo® Feed 3004w für SuperPulse™	**0460 526 891**
Aristo® Feed 4804w	**0460 526 991**
Aristo® $U8_2$	**0460 820 880**
Aristo® $U8_2$ Plus	**0460 820 881**
Zwischenkabel	
Länge - 1,7 m	**0459 528 970**
Länge - 5,0 m	**0459 528 971**
Länge - 10,0 m	**0459 528 972**
Länge - 15,0 m	**0459 528 973**
Länge - 25,0 m	**0459 528 974**
Länge - 35,0 m	**0459 528 975**

Zubehör für Doppelkofferbetrieb

Fahrwagen, 4-Rad breit inklusive zwei Gasflaschenaufnahmen und Aufnahmevorrichtung für 2 Drahtvorschubgeräte	**0458 603 880**
Anschlusskit für 2 Drahtvorschubgeräte	**0459 546 880**

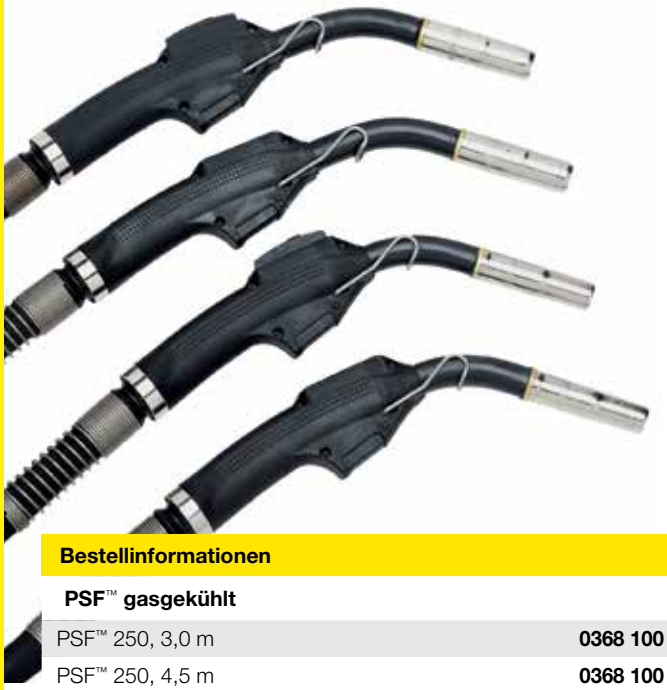
Zubehör

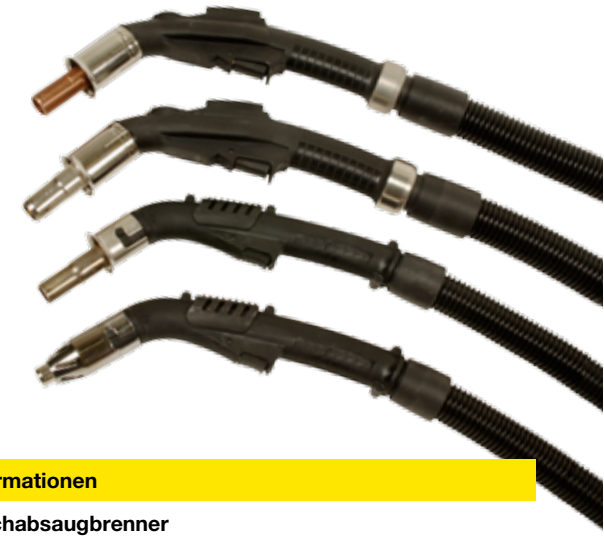
Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**
Spulenabdeckung, Stahl	**0459 431 880**
Rädersatz für Drahtvorschubgerät	**0458 707 880**
Zugentlastung für Schweißbrenner	**0457 341 881**
Kabelhalter	**0459 234 880**
Aufhängevorrichtung	**0458 706 880**
Entlastungsvorrichtung	**0458 705 880**
Spulenadapter für 5kg Spule	**0455 410 001**
Korbspulenadapter	**0000 701 981**
Wasserdurchflusswächter, Nachrüstsatz	**0456 855 880**
USB-Stick	**0462 062 001**
Verlängerungsleitung $U8_2$ 7,5 m	**0460 877 891**
Mehrspannungsmodul TUA2, unterbaufähig	**0459 145 880**
Adapter Kit für MXH™ Brenner, Fernregelung	**0459 681 881**
Adapter Kit für MXH™ Brenner, Start/Stopp	**0459 020 883**
Kühlmittel (10 Liter)	**0465 720 002**
Schnellanschluss für MarathonPac™	**F102 440 880**

PSF™ SCHWEISSBRENNER

Professional MIG/MAG Schweißbrenner

- Ergonomisch geformte Schweißbrenner
- Kugelgelenk am Handstück
- Geschraubte Gasdüsen
- Gefederte Kontaktstifte
- In Längen von 3 m oder 4,5 m lieferbar
- PSF™ Centrovac-Rauchabsaugbrenner
- PSF™ RS3 – mit 3-Programmschalter
- CuCrZr Kontaktdüsen mit hoher Standzeit
- HELIX™ Kontaktdüsen für vollmechanisierte Anwendungen





Bestellinformationen	
PSF™ gasgekühlt	
PSF™ 250, 3,0 m	**0368 100 882**
PSF™ 250, 4,5 m	**0368 100 883**
PSF™ 305, 3,0 m	**0458 401 880**
PSF™ 305, 4,5 m	**0458 401 881**
PSF™ 405, 3,0 m	**0458 401 882**
PSF™ 305, 5,0 m	**0458 401 896**
PSF™ 405, 4,5 m	**0458 401 883**
PSF™ 505, 3,0 m	**0458 401 884**
PSF™ 505, 4,5 m	**0458 401 885**
PSF™ wassergekühlt	
PSF™ 410w, 3,0 m	**0458 400 882**
PSF™ 410w, 4,5 m	**0458 400 883**
PSF™ 510w, 3,0 m	**0458 400 884**
PSF™ 510w, 4,5 m	**0458 400 885**
PSF™ 410w, 3,0 m	**0458 400 882**
PSF™ 510w, 4,5 m	**0458 400 885**
Euro-Adapter, zum Anschluss an ältere ESAB Maschinen (ohne Abbildung)	**0349 501 001**

Bestellinformationen	
PSF™ Rauchabsaugbrenner	
PSF™ 250C, 3,0 m	**0468 410 882**
PSF™ 250C, 4,5 m	**0468 410 883**
PSF™ 315CLD, 3,0 m	**0468 410 885**
PSF™ 315CLD, 4,5 m	**0468 410 886**
PSF™ 405C, 3,0 m	**0458 499 882**
PSF™ 405C, 4,5 m	**0458 499 883**
PSF™ 410Cw, 3,0 m	**0458 450 880**
PSF™ 410Cw, 4,5 m	**0458 450 881**
PSF™ mit 3-Programmschalter	
PSF™ 405 RS3, 4,5 m	**0458 401 893**
PSF™ 410w RS3, 3,0 m	**0458 400 898**
PSF™ 410w RS3, 4,5 m	**0458 400 899**
PSF™ 510w RS3, 3,0 m	**0458 400 900**
PSF™ 510w RS3, 4,5 m	**0458 400 901**
PSF™ 410Cw RS3, 3,0 m	**0458 450 884**
PSF™ 410Cw RS3, 4,5 m	**0458 450 885**

Technische Daten	Max, Schweißstrom		Drahtdurchmesser (mm)				Gewicht (kg)	
PSF™ Brenner	CO_2	Mischgas	Unlegiert	Rostfrei	Fülldraht	Aluminium	3 m	4 m
PSF™ 250	250A 60 %	225A 60 %	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	1,0	1,0	1,8	2,5
PSF™ 305	315A 60 %	285A 60 %	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	2,5	3,3
PSF™ 405	380A 60 %	325A 60 %	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	3,1	4,2
PSF™ 505	475A 60 %	410A 60 %	1,0 - 2,4	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,2 - 2,4	3,9	5,3
PSF™ 410w	400A 100 %	350A 100 %	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	3,0	3,9
PSF™ 510w	500A 100 %	440A 100 %	1,0 - 2,4	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,2 - 2,4	3,3	4,0
PSF™ 250C	250A 60 %	225A 60 %	0,6 - 1,0	0,6 - 1,0	1,0	1,0	3,5	5,0
PSF™ 315CLD	315A 60 %	285A 60 %	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2	4,3	5,4
PSF™ 405C	380A 60 %	325A 60 %	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	4,6	6,8
PSF™ 410Cw	400A 100 %	350A 100 %	0,8 - 1,6	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6	4,0	6,2

MXH™ SCHWEISSBRENNER

Elektrische Push-Pull Brenner

- In Längen von 6 m oder 10 m lieferbar
- Optimale Abstimmung der Getriebeübersetzung mit Origo™ Feed 304, 3004 und Aristo® Feed 3004
- Verwendbar mit Kompaktanlagen Origo™ Mig C340, C420 und Mig C3000i
- Ideal zum Verschweißen von weichen oder dünnen Drähten, wie z. B. Aluminium
- 45° Schwanenhals um 360° drehbar
- CuCrZr Kontaktdüsen mit hoher Standzeit
- Hohe Reaktionsfähigkeit auf Änderungen der Drahtvorschubgeschwindigkeit – Testen Sie MXH™ mit Aristo® Superpulsverfahren

Bestellinformationen

MXH™ Push-pull Brenner

MXH™ 305 PPi 6 m	**0700 200 257**
MXH™ 305 PPi 10 m	**0700 200 258**
MXH™ 410w PPi 6 m	**0700 200 255**
MXH™ 410w PPi 10 m	**0700 200 256**
MXH™ 300 PP, 6 m*	**0700 200 017**
MXH™ 300 PP, 10 m*	**0700 200 018**
MXH™ 300PP, 10 m, 45° gebogen	**0700 200 020**
MXH™ 400w PP, 6 m*	**0700 200 015**
MXH™ 400w PP, 10 m*	**0700 200 016**
MXH™ 400w PP, 10 m, 45° gebogen	**0700 200 019**

*Lieferung mit geradem Brennerhals

Zubehör MXH™ Push Pull Brenner

Adaptersätze Start / Stopp

Für Feed 3004 e 4804 und Mig C3000i	**0459 020 883**
Für Origo™ Mig C340	**0349 308 980**
Für Origo™ Mig C420	**0349 308 337**

Adaptersätze Start / Stopp und Regelung der Drahtvorschubgeschwindigkeit am Griffstück

Für Feed 3004 und 4804	**0459 681 881**
Für Mig C3000i	**0459 681 891**

Zur Verwendung mit Origo™ Feed Steuerungen M12 und M13 ist kein Adapter notwendig

MXH™ Brenner	CO_2	Mischgas	Unlegiert	Rostfrei	Fülldraht	Aluminium	6 m	10 m
MXH™ 300 PP	290A 60 %	260A 60 %	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,9 - 1,2	0,8 - 1,2	6,6	9,2
MXH™ 400w PP	400A 100 %	350A 100 %	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,9 - 1,2	0,8 - 1,6	5,6	7,8

Entlastungsvorrichtung für PSF™ Schweißbrenner

PKB Brenner

Schweißrauchabsaugung Carryvac siehe sep. Zubehörkatalog

PSF™ UND MXH™
VERSCHLEISS- UND ERSATZTEILE

			PSF™ 250	PSF™ 305 PSF™ 410w	PSF™ 405 PSF™ 510w	PSF™ 505
Schwanenhals	gerade 0°		0469 329 880	0469 333 880	0469 334 880	0469 335 880
Gasgekühlt	gebogen 45°		0366 315 880	0366 388 880	0366 389 880	0366 390 880
PSF™ 250 - 505	gebogen 60°		0467 985 880	0458 403 886	0467 988 880	0467 989 880
Schwanenhals	gerade 0°		-	0458 403 881	0458 403 887	-
Wassergekühlt	gebogen 45°		-	0458 403 884	0458 403 882	-
PSF™ 410w - 510w	gebogen 60°		-	0458 465 882	0458 403 885	-
Gasdüse	konisch		0458 465 881	0458 464 882	0458 465 883	0458 465 884
Geschraubt	standard		0458 464 881	0458 470 882	0458 464 883	0458 464 884
Inkl. Spritzerschutz	gerade		0458 470 881	0458 471 003	0458 470 883	0458 470 884
Spritzerschutz			0458 471 002	-	0458 471 004	0458 471 005
Punktschweißaufsatz			0366 643 881	-	-	-
Düsenstock	M6		0366 314 001	0366 394 002	-	-
(Gasverteiler)	M8, courte		-	0458 224 001	0366 394 002	0366 395 001
	M8, longue		-	0368 311 001	0458 224 001	-
	HELIX™ M7		-	-	0368 311 001	-
	HELIX™ M8				0366 394 002	0366 395 001
	CO_2	Mix/Ar				
Kontaktdüse	0,6	–	0468 500 001	0468 500 001	0468 500 001	-
M6 x 27 CuCrZr	–	0,6	0468 500 002	0468 500 002	0468 500 002	-
	0,8	–	0468 500 003*	0468 500 003*	0468 500 003*	-
	0,9	0,8	0468 500 004	0468 500 004	0468 500 004	-
	1,0	0,9	0468 500 005*	0468 500 005*	0468 500 005*	-
	1,2	1,0	0468 500 007*	0468 500 007*	0468 500 007*	-
	1,4	1,2	-	0468 500 008*	0468 500 008*	-
	1,6	–	-	0468 500 009	0468 500 009	-
	–	1,6	-	0468 500 010	0468 500 010	-
Kontaktdüse	0,8	–	-	0468 502 003*	0468 502 003*	0468 502 003*
M8 x 37 CuCrZr	0,9	0,8	-	0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004
	1,0	0,9	-	0468 502 005*	0468 502 005*	0468 502 005*
	1,2	1,0	-	0468 502 007*	0468 502 007*	0468 502 007*
	1,4	1,2	-	0468 502 008*	0468 502 008*	0468 502 008*
	1,6	–	-	0468 502 009	0468 502 009	0468 502 009
	–	1,6	-	0468 502 010	0468 502 010	0468 502 010
	2,0	2,0	-	-	0468 502 011	0468 502 011
	2,4	2,4	-	-	0468 502 012	0468 502 012

Detailierte Informationen und Sondervarianten, HELIX™ und Nasendüse, sowie Slip-On Gasdüsen in der Betriebsanweisung.

		3m / 4,5m	3m / 4,5m	3m / 4,5m	3m / 4,5m
Drahtspiralen für	0,6 - 0,8	0366 549 882/3	0366 549 882/3	0366 549 882/3	-
unlegierte und Fülldrähte	0,9 - 1,0	0366 549 884/5	0366 549 884/5	0366 549 884/5	0366 549 884/5
	1,2	-	0366 549 886/7	0366 549 886/7	0366 549 886/7
	1,4	-	0366 549 888/9	0366 549 888/9	0366 549 888/9
	1,6	-	0366 549 890/1	0366 549 890/1	0366 549 890/1
	2,0 (4,5 m)	-	-	0366 549 898	0366 549 898
	2,4 (4,5 m)	-	-	0366 549 899	0366 549 899
Teflonseele	0,8	-	-	0366 550 882/3	-
für Fe, Ss, Al	0,9 - 1,0	0366 550 882/3	0366 550 882/3	0366 550 884/5	-
	1,2	0366 550 884/5	0366 550 884/5	0366 550 886/7	0366 550 886/7
	1,4	-	0366 550 886/7	0366 550 888/9	0366 550 888/9
	1,6	-	0366 550 888/9	0366 550 890/1	0366 550 890/1
	2,0	-	0366 550 890/1	0366 550 892/3	0366 550 892/3
Für Al-Schweißen Kohle-PTFE Verschleißeinsatz verwenden. Siehe Betriebsanweisung.					
Duraliner (Beige)	1,0 - 1,2	0457 969 882/3	0457 969 882/3	0457 969 882/3	0457 969 882/3
Keramik	1,4 - 1,6 (3 m)	-	0457 969 884	0457 969 884	0457 969 884
Hitzebeständiger Kohle-Keramik Drahtleiter für Aluminium und Edelstahl. Auch als Meterware (Pospekt XA00092530)					
LF-Liner™	0,8 - 1,2	0460 233 880/1	0460 233 880/1	0460 233 880/1	0460 233 880/1
Spezial-Drahtleiter für weiche Aluminiumdrähte					

		PSF™ 250	PSF™ 305 CLD	PSF™ 410Cw	PSF™ 405C
Für Rauchabsaugbrenner					
Schwanenhals	gebogen 45°	**0366 315 880**	**0457 862 880**	**0458 487 880**	**0459 763 880**
Saugdüse	gerade	**0369 796 002**	**0369 796 002**	**0458 495 001**	**0458 495 001**
	konisch	**0466 905 002**	**0466 905 004**	**0458 498 001**	**0458 498 001**
	kurz	**0466 905 003**	**-**	**-**	**-**

		MXH™ 300PP	MXH™ 400 PP	MXH™ 305 PPi	MXH™ 410w PPi
Schwanenhals	gebogen 0°	**0700 200 252**	**0700 200 250**	**0700 200 250**	**0700 200 250**
(ohne Verschleißeinsatz)	gebogen 22°			**0700 200 281 x**	**0700 200 278 x**
	gebogen 36°			**0700 200 282**	**0700 200 279**
	gebogen 45°	**0700 200 253**	**0700 200 251**	**0700 200 283**	**0700 200 280**
	gebogen 60°			**0700 200 285**	**0700 200 284**
Verschleißeinsatz	gebogen 0°	**0700 200 182**	**0700 200 182**		
(für Schwanenhals)	gebogen 45°	**0700 200 183**	**0700 200 183**		
Verschleißeinsatz	0,8			**0700 200 270**	**0700 200 270**
(für Schwanenhals)	1,0			**0700 200 271**	**0700 200 271**
	1,2			**0700 200 271**	**0700 200 271**
	1.6			**0700 200 272**	**0700 200 272**
Gasdüse	konisch	**0458 465 882**	**0458 465 882**	**0458 465 882**	**0458 465 882**
Geschraubt	standard	**0458 464 882**	**0458 464 882**	**0458 464 882**	**0458 464 882**
Inkl. Spritzerschutz	gerade	**0458 470 882**	**0458 470 882**	**0458 470 882**	**0458 470 882**
Spritzerschutz		**0458 471 003**	**0458 471 004**	**0458 471 003**	**0458 471 004**
Düsenstock	M8, kurz	**0460 819 001**	**0460 819 001**	**0366 394 002**	**0366 394 002**
(Gasverteiler)	M8, lang	**0458 224 001**	**0458 224 001**	**0458 224 001**	**0458 224 001**
	HELIX™ M8	**0460 819 001**	**0460 819 001**	**0366 394 002**	**0366 394 002**

	CO_2	Mix				
Kontaktdüse	0,8	–	**0468 502 003***	**0468 502 003***	**0468 502 003***	**0468 502 003***
M8 x 37 CuCrZr	0,9	0,8	**0468 502 004**	**0468 502 004**	**0468 502 004**	**0468 502 004**
	1,0	0,9	**0468 502 005***	**0468 502 005**	**0468 502 005***	**0468 502 005***
	1,2	1,0	**0468 502 007***	**0468 502 007**	**0468 502 007***	**0468 502 007**
	1,4	1,2	**0468 502 008***	**0468 502 008***	**0468 502 008***	**0468 502 008***
	1,6	–	**0468 502 009**	**0468 502 009**	**0468 502 009**	**0468 502 009**
	–	1,6	**0468 502 010**	**0468 502 010**	**0468 502 010**	**0468 502 010**

Detailierte Informationen und Sondervarianten, HELIX™ und Nasendüse, sowie Slip-On Gasdüse in er Betriebsanweisung.
*Erhältlich in 100-Stück Packungen 0468 500/502 -303, 305, 307
x Standard Lieferumfang

DRAHTVORSCHUBGERÄTE

Gute Drahtvorschubgeräte sind für das MIG/MAG-Schweißen das A und O.

Die Feed 304, 3004, 484 und 4804 sind für den professionellen Einsatz und höchste Qualitätsansprüche konstruiert worden. Die Drahtvorschubgeräte haben robuste 4-Rollen Antriebe mit genuteten und gegenseitig verzahnten Vorschub- und Druckrollen. Die Druckrollen sind in einem Waagebalken montiert, der den Anpressdruck gleichmäßig auf die Rollen verteilt. Der Draht wird sehr schonend gefördert.

Elektronisch geregelte Motoren sorgen für einen konstanten Drahtvorschub und somit für einen konstanten Schweißstrom.

Die Drahtvorschubgeschwindigkeit die Sie einstellen, wird mit hoher Präzision eingehalten.

ESAB LogicPump ELP, die Kühlmittelpumpe wird bei Anschluss eines wassergekühlten Schweißbrenners automatisch zugeschaltet.

Feed 304 und 3004 ist für Schweißdrähte bis 1,6 mm einsetzbar, Feed 484 und 4804 für den harten Dauereinsatz bis zu 2,4 mm Drahtdurchmesser.

Über die vielseitige Funktionalität entscheiden die jeweiligen Steuerungen in Verbindung mit der gewählten Schweißstromquelle.

ARISTO™ FEED / ORIGO® FEED 304/3004 UND FEED 484/4804

- Feed 304 und 3004 bis max. 1,6 mm Drahtdurchmesser
- Feed 484 und 4804 für Drähte bis max. 2,4 mm den harten Dauereinsatz

WARRIOR™ FEED 304

- 4-Rollen Vorschub mit besten Drahtfördereigenschaften
- Helles, auch bei Sonnenlicht gut ablesbares Display. Die einfache Bedienung macht die Einstellung der Schweißparameter intuitiv möglich.
- Inklusive Spulenabdeckung
- Short Circuit Technology (SCT) ermöglicht ein Wiederzünden ohne den Draht vorherabzuschneiden.

Technische Daten	Feed 304/3004	Feed 484/4804	Yard Feed 200/2000	Warrior Feed 304	Mobile Feed 201	Mobile Feed 301
Spannungsversorgung, V AC, Hz	42, 50/60	42, 50/60	42, 50/60	42	14-100	14-100
Drahtspulenkapazität, kg	18	18	5	18	5-7,5	18
Gewicht mit Rahmen, kg	15	19	11,3	14,5	12,2	15,9
Drahtvorschub, m/min	1,9-25 / 0,8-25	1,9-25 / 0,8-25	1,9 - 25 / 0,8-25	0,8-25,0	1,3-19	1,3-19
Max. Schweißstrom, A bei 60 %	630	630	365			
Drahtdurchmesser, mm						
Stahl	0,6 - 1,6	0,6 - 2,4	0,6 - 1,2	0,6-1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Nichtrostend	0,6 - 1,6	0,6 - 2,4	0,6 - 1,2	0,6-1,6	0,8 - 1,6	0,8 - 1,6
Aluminium	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4	1,0 - 1,2	0,9-1,6	0,9 - 1,6	0,9 - 1,6
Fülldraht	0,8 - 1,6	0,8 - 2,4	0,8 - 1,4	0,8-1,6	0,9 - 2,0	0,9 - 2,0

ARISTO® YARDFEED

ORIGO™ YARDFEED

WARRIOR™ YARDFEED

YARDFEED 200 UND 2000

- Yard Feed 200 und 2000 ist eine Sondervariante des Feed 3004, mit besonders kleinen Abmaßen. Konstruiert, damit Sie auch schwer zugängliche Schweißplätze erreichen, zum Beispiel durch Mannlöcher. Yard Feed ist in einem Schutzrahmen montiert, der zum leichten Verschieben mit Kunststoffkufen versehen ist.
- Für 5 kg, bzw. 200 mm Drahtspulen. Es sind Zwischenkabel zur Schweißstromquelle bis 50 m erhältlich.
- Konfigurationsmöglichkeiten mit stufengeschalteten und stufenlosen Stromquellen

Erleben Sie Mobilität einmal anders!

MOBILEFEED

- Mobile Feed 201 für Ø 200mm Spulen (5 kg)
- Mobile Feed 301 für Ø 300 mm Spulen (18 kg)
- Mit 4-Rollen Drahtvorschubmechanismus undgeregeltem Motor für gleichmäßige Drahtförderung

Bestellinformationen	
Origo™ YardFeed 200	
MA13y wassergekühlt V/A	**0459 906 892**
Origo™ YardFeed 200	
MA23 gasgekühlt	**0459 906 887**
MA23 wassergekühlt	**0459 906 897**
Aristo™ YardFeed 2000	
U6 wassergekühlt	**0459 906 896**
Warrior™ YardFeed 200	
Gasgekühlt	**0459 906 900**
Wassergekühlt	**0459 906 901**
MobileFeed	
MobileFeed 201 AVS OKC CE	**0558 102 207**
MobileFeed 301 AVS OKC CE	**0558 102 206**

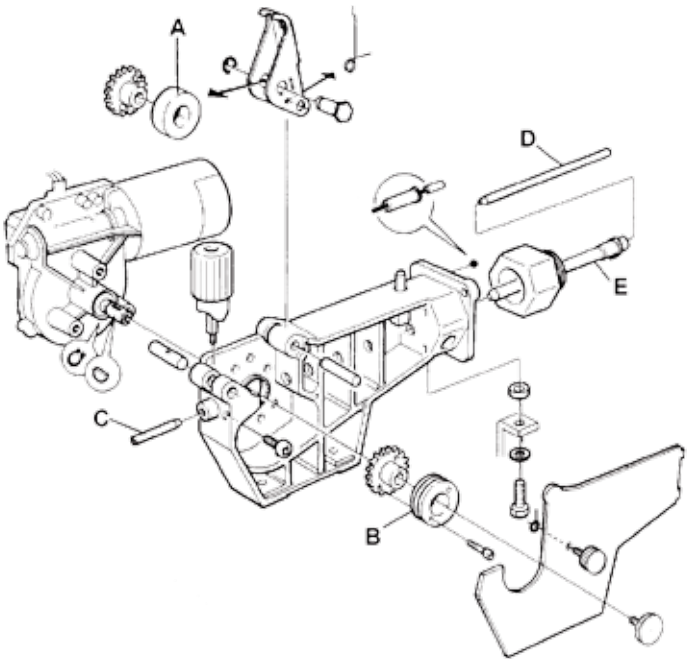
Zwischenkabel, Zubehöre und Konfigurationen auf Anfrage.Optionen und weitere Varianten des Mobile Feed siehe separate Datenblätter Nr. XA00171430 und XA00174430

MIG/MAG VERSCHLEISSTEILE

Origo™ Mig C340 PRO - Origo™ Feed 302

A Druckrolle	**0369 728 001**	Fe, Ss, C, Al
	0466 262 001	C, 1,0/1,2/1,4/1,6 mm
B Vorschubrolle	**0369 557 001**	Fe, Ss, C, 0,6/0,8 mm
	0369 557 002	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 mm
	0369 557 003	Fe, Ss, C, 1,0/1,2 mm
	0369 557 004	C, 1,0/1,2/1,4/1,6 mm
	0369 557 006	Al, 1,0/1,2 mm
C Einlassdüse	**0466 074 001**	
D Einsatzrohr	**0455 894 001**	Plastik, zur Verwendung mit 0455 885 001
	0455 889 001	für Fe, Ss, C zur Verwendung mit 0455 886 001
E Auslassdüse	**0455 885 001**	für Al, zur Verwendung mit 0455 894 001
	0455 886 001	für Fe, Ss, C zur Verwendung mit 0455 889 001

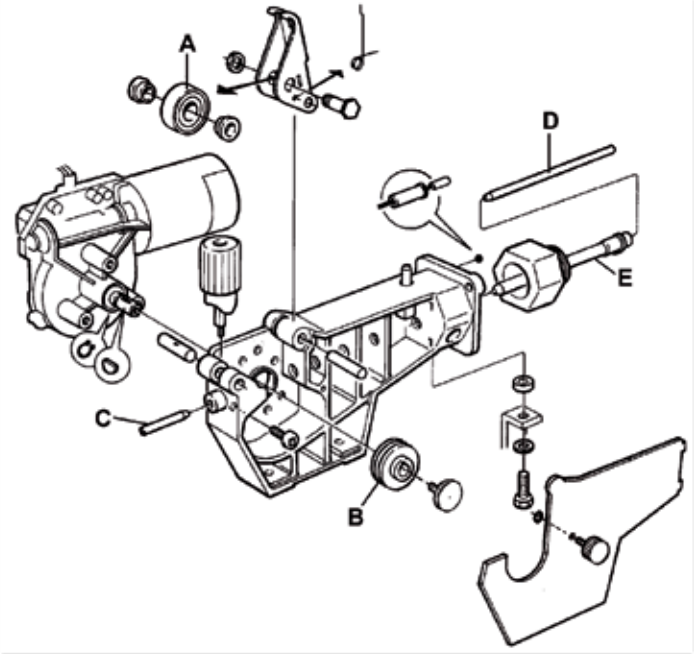
Fe = Stahl - Ss =Edelstahl - C = Fülldrähte - Al = Aluminium



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

A Druckrolle	**0455 907 001**	Fe, Ss, C, Al
B Vorschubrolle	**0367 556 001**	Fe, Ss, C, 0,6/0,8 mm
	0367 556 002	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 mm
	0367 556 003	Fe, Ss, C, 1,0/1,2 mm
	0367 556 004	Al, 1,0/1,2 mm
C Einlassdüse	**0466 074 001**	Fe, Ss, C, Al
D Einsatzrohr	**0455 894 001**	Plastik, zur Verwendung mit 0455 885 001
	0455 889 001	für Fe, Ss, C ur Verwendung mit 0455 886 001
E Auslassdüse	**0455 885 001**	für Al, zur Verwendung mit 0455 894 001
	0455 886 001	für Fe, Ss, C zur Verwendung mit 0455 889 001

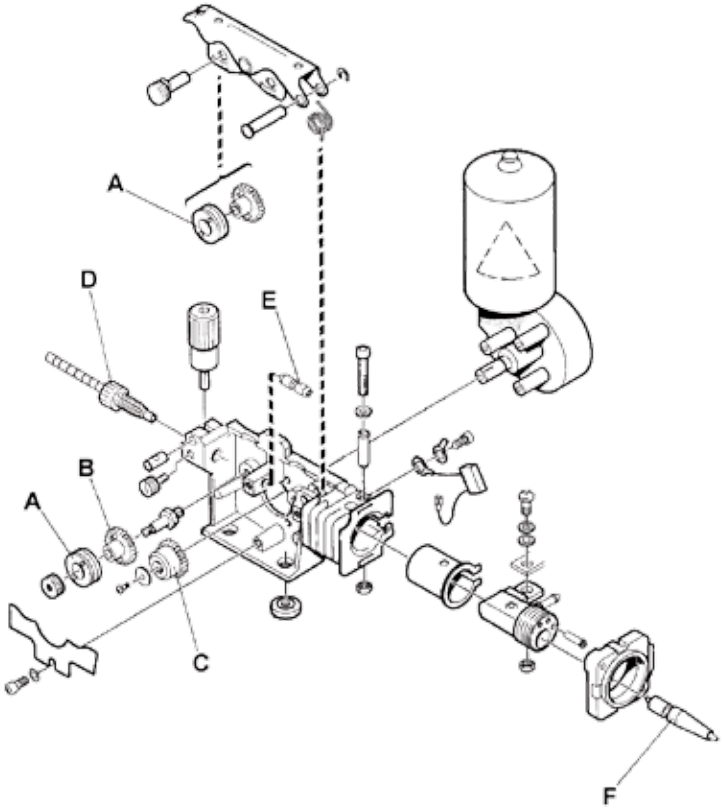
Fe = Stahl - Ss =Edelstahl - C = Fülldrähte - Al = Aluminium



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

A Vorschub-/ Druckrolle	**0459 052 002**	Fe, Ss, C, 0,8/1,0 mm
	0459 052 003	Fe, Ss, C, 1,0/1,2 mm
	0458 825 001	C, 0,9/1,2 mm
	0458 825 002	C, 1,2/1,4 mm
	0458 824 001	Al, 0,8/1,0 mm
	0458 824 002	Al, 1,0/1,2 mm
	0458 824 003	Al, 1,2/1,6 mm
B Zahnrad	**0459 441 880**	
C Zahnrad	**0459 440 001**	
D Einlassdüse	**0455 049 001**	Fe, Ss, C, Al
	0332 318 001	Fe, 2,4 mm
E Zwischendüse	**0455 072 002**	Fe, Ss, C
	0456 615 001	Al
F Auslassdüse	**0469 837 880**	Ø 2,0 mm Stahl
	0469 837 881	Al

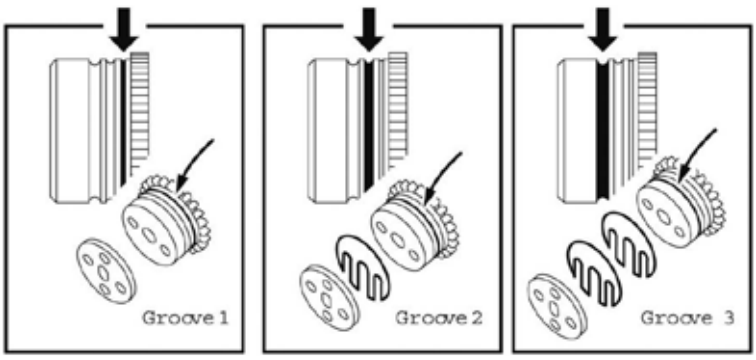
Fe = Stahl - Ss =Edelstahl - C = Fülldrähte - Al = Aluminium

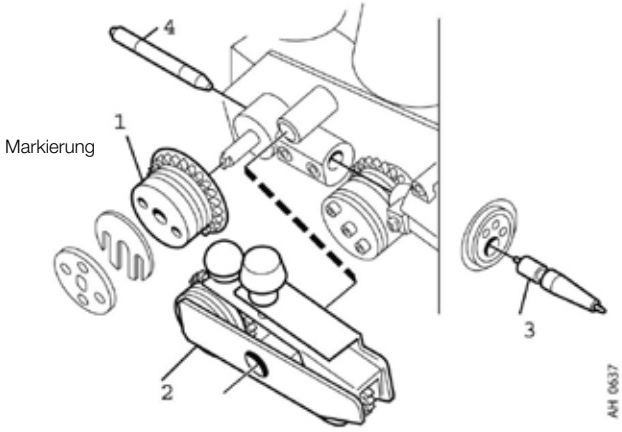


Feed 484, 4804

Draht Ø mm	Draht-art	1. Vor-schubrolle	2. Doppel-Achse	3. Auslauf-Düse	4. Zwischen-Düse	Nut-typ	Mar-kie-rung	1	2	3
0,6-1,2	Fe, Ss, FD	**0366 966 880**	**0366 902 880**	**0469 837 880**	**0156 603 001**	V	1	0,6-0,8	0,9-1,0	1,2
0,9-1,6	Fe, Ss, FD	**0366 966 900**	**0366 902 900**	**0469 837 880**	**0156 603 001**	V	6	0,9-1,0*	1,2*	1,4-1,6*
1,2	Fe, Ss, FD	**0366 966 889**	**0366 902 894**	**0469 837 880**	**0156 603 001**	V	7	1,2	1,2	1,2
1,4-2,4	Fe, Ss, FD	**0366 966 881**	**0366 902 881**	**0469 837 880**	**0156 603 001**	V	2	1,4-1,6	2,0	2,4
1,2-2,0	C	**0366 966 882**	**0366 902 882**	**0469 837 880**	**0332 322 001**	V-G	3	1,2	1,4-1,6	2,0
2,4	C	**0366 966 883**	**0366 902 883**	**0469 837 882**	**0332 322 002**	V-G	4	2,4	-	-
1,0-1,6	Al	**0366 966 899**	**0366 902 899**	**0469 837 881**	**0156 603 001**	U	U4	1,0	1,2	1,6
1,2	Al	**0366 966 885**	**0366 902 886**	**0469 837 881**	**0156 603 001**	U	U2	1,2	1,2	1,2

Fe = Stahl - Ss =Edelstahl - C = Fülldraht - Al = Aluminium - G = Gerändelt





ORIGO™ FEED AIRMATIC UND PKB™

- Drahtvorschubgerät für druckluftbetriebene Push-Pull Brenner
- Hervorragende Drahtförderung, insbesondere weicher Drähte
- Schlauchpaketlängen bis 16 Meter
- Hoher Aktionsradius – Zwischenkabel bis 35 Meter
- Zur Verwendung mit den stufengeschalteten Stromquellen Origo™ Mig 320/410/510 oder den stufenlosen Origo™ Mig 402c/502c/652c.
- Die FeedAirmatic Digital Box ermöglicht die Verwendung von digitalen, CAN-Bus Stromquellen Aristoc Mig 3000i und Aristo© Mig 4004i/5004i/4004i Pulse
- In Verbindung mit Origo™ Mig 402c Fernregelung der Schweißspannung und Digitalanzeige
- 4004i/5004i/4004i PulseIn Verbindung mit Origo™ Mig 402c Fernregelung der
- Schweißspannung und Digitalanzeige
- Regelung der Drahtvorschubgeschwindigkeit vom Brenner

Lieferumfang, Origo™ Feed Airmatic

Spulenabdeckung, Kunststoff, Verschleißartikel für 0,6 - 1,0 mm Draht

Technische Daten	Origo™ Feed Airmatic
Spannungsversorgung, V AC, Hz	42, 50/60
Druckluftbedarf	5 bar
Drahtvorschubgeschwindigkeit	max. 15 m/min
Maße L x B x H, mm	690 x 275 x 420
Gewicht, kg	15
Spulenkapazität, mm/kg	300 / 18
Drahtvorschub	2-Rollen
Zulässige Belastung	400 A, 60 % Einschaltdauer
Schutzart	IP 23
Drahtdurchmesser, mm	
Stahl	0,6 - 1,6
Edelstahl	0,6 - 1,6
Aluminium	1,0 - 1,6
Fülldraht	0,8 - 1,6

Technische Daten	PKB™ 250	PKB™ 400
Zulässige Belastung bei 60 % Einschaltdauer		
Kohlensäure CO_2	250 A	400 A
Mischgas, Argon	200 A	280 A
Drahtdurchmesser, mm	0,6 - 1,2	0,6 - 1,6
Luftverbrauch max., l/min	280	280
Gewicht, kg	1,2	1,4

Bestellinformationen

Origo™ Feed Airmatic	**0459 116 680**
Feed Airmatic Digital Box	**0464 554 880**
Feed Airmatic Digital Box Remote	**0464 554 881**
Schweißbrenner	
PKB™ 250	**0152 700 881**
PKB™ 400	**0152 470 881**
PKB™ 400, gebogener Brennerhals 45°	**0152 470 882**
Polykabel (zwischen Origo™ Feed Airmatic und PKB™)	
Länge 5 m, für PKB 250	**0460 380 880**
Länge 10 m, für PKB™ 250	**0460 380 881**
Länge 16 m, für PKB™ 250	**0460 380 882**
Länge 5 m, für PKB™ 400	**0460 380 883**
Länge 10 m, für PKB™ 400	**0460 380 884**
Länge 16 m, für PKB™ 400	**0460 380 885**
Zwischenkabel (von Stromquelle zu Origo™ Feed Airmatic, inkl. Druckluftschlauch)	
Länge 1,7 m	**0469 836 900**
Länge 5 m	**0469 836 901**
Länge 10 m	**0469 836 902**
Länge 15 m	**0469 836 903**
Adapter zum Anschluss an Origo™ Mig 402c/502c/652c	**0349 311 511**
Kabelsatz 1,0m Amphenol 10 pol.	**0464 558 880**
Montagekit für Mig 3001i	**0464 555 880**
Montagekit für Mig 4004i/5004i/4004i Pulse	**0464 555 881**
Zubehör	
Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**
Spulenabdeckung, Stahl	**0459 431 880**
Fahrwagen für Origo™ Feed	**0458 707 880**
Zugentlastung für Zwischenkabel	**0459 234 880**
Aufhängevorrichtung für Origo™ Feed	**0458 706 880**
Entlastungsvorrichtung für Origo™ Feed	**0458 705 880**
Spulenadapter für 200 mm (5 kg) Spule	**0455 410 001**
Korbspulenadapter	**0000 701 981**
Digitales Volt/Amperemeter, Nachrüstsatz	**0455 173 882**
Brennerhals, gebogen für PKB™ 250	**0367 581 881**
Brennerhals, gebogen für PKB™ 400	**0367 582 880**
Schnellanschluss für MarathonPac™	**F102 440 880**

*in Verbindung mit Stromquelle Origo™ Mig 402c

Beispielkonfiguration

Origo™ Mig 320 mit Origo™ Feed Airmatic und PKB™ 250	
Origo™ Mig 320	**0349 302 676**
Origo™ Feed Airmatic	**0459 116 680**
PKB™ 250	**0152 700 881**
Polykabel, Länge 5 m	**0460 380 880**
Zwischenkabel, Länge 1,7 m	**0469 836 900**
Origo™ Mig 410 mit Origo™ Feed Airmatic und PKB™ 400	
Origo™ Mig 410	**0349 303 563**
Origo™ Feed Airmatic	**0459 116 680**
PKB™ 400	**0152 470 881**
Polykabel, Länge 5 m	**0460 380 883**
Zwischenkabel, Länge 1,7 m	**0469 836 900**
Origo™ Mig 402c mit Origo™ Feed Airmatic et PKB™ 400	
Origo™ Mig 402c	**0349 310 750**
Origo™ Feed Airmatic	**0459 116 680**
PKB™ 400	**0152 470 881**
Polykabel, Länge 10 m	**0460 380 884**
Zwischenkabel, Länge 10 m	**0469 836 902**
Adapter, Zwischenkabel	**0349 311 511**

MASCHINENZUBEHÖR

Entlastungsvorrichtung

Federunterstützte Entlastungsvorrichtung für Drahtvorschubgeräte. Um 360° drehbar. Passend zu den meisten Stromquellen. Beachten Sie die Betriebsanweisung bezgl. Kompatiblität.

Entlastungsvorrichtung	**0458 705 880**

Zugentlastung für Brenner

Passend zu allen Origo™ und Aristo® Feed, sowie Yard Feed. Empfohlenes Zubehör für Rädersatz.

Zugentlastung für Brenner	**0457 341 881**

Drehstück

Das Drahtvorschubgerät ist auf der Stromquelle um 360° drehbar, in Kombination mit MarathonPac™.

Drehstück	**0458 703 880**
Aufnahmedorn, dazu (ohne Abb.)	**0349 302 303**

Aufhängevorrichtung

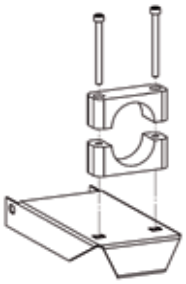
Aufhängevorrichtung für Drahtvorschubgeräte passend zu allen Origo™ und Aristo® Feed.

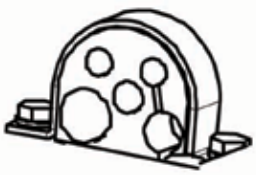
Gancio di sospensione	**0458 705 880**

Spulenabdeckung, Stahl

Spulenabdeckung aus Stahlblech passend zu allen Origo™ und Aristo® Feed.

Drehstück	**0459 431 880**





Zugentlastung

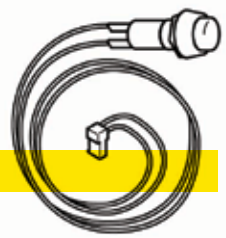
Zugentlastung für Zwischenkabel

für Drahtvorschub	**0459 234 880**
für Stromquellen Mig 402c/502c/652c/4002c/5002c/6502c	**0349 311 700**

Rädersatz

Rädersatz für Drahtvorschubgeräte passend zu allen Origo™ und Aristo® Feed.

Rädersatz	**0458 707 880**
Rädersatz mit vier lenkbaren Rollen (ohne Abb.)	**0458 707 881**



Nachrüstsatz

Spannungsloser Drahtvorschub / Gastest für Origo™ Feed M12 und Origo™ Feed M13

Nachrüstsatz	**0459 465 880**

FERNREGLER DIGITAL

MTA1 CAN

Multifunktionsfernregler. Feststellmechanismus, Magnetfüße, Anschlussleitung in verschiedenen Längen verfügbar. MIG/MAG: Spannung und Drahtvorschub E.Hand: Schweißstrom und ArcForce WIG: Puls- & Grundstrom

MTA1 CAN	**0459 491 880**

		Renegade serie	Origo™ Arc, A22/A24	Caddy® Tig 1500i/2200i, TA34	Caddy® Tig 2200i AC/DC	Origo™ Tig 3000i AC/DC	Aristo® Tig 4000i, TA4	Aristo® Tig 4000i, TA6	Origo™ Tig 4300iw AC/DC	Origo™ Mig C3000i,MA23/23A	Aristo® Mig C3000i, U6	Origo™ Mig, A24	Origo™ Feed, MA23/24	Aristo® Feed, U6 **	Aristo® Feed, U8	Aristo® Mig U4000i, U5000i	Aristo® Mig 5000i	Aristo® Mig 4004i Pulse
AT1 CAN	**0459 491 883**		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
AT1 CF CAN	**0459 491 884**		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
MTA1 CAN	**0459 491 880**		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M1 10 prog. CAN	**0459 491 882**									●		●	●	●	●	●	●	●
T1 Foot CAN 10 pol.	**0460 315 881**					●												
T1 Foot CAN 12 pol.	**0460 315 880**			●	●	●	●	●	●							●		
ER 1 6-pin, 5m	**0445 536 881**	●																
ER 1F Foot 6-pin, 5m	**0445 550 881**	●																
Anschlussleitung 6 polig																		
Länge 5 m	**0445 280 880**	●																
Länge 10 m	**0445 280 881**	●																
Länge 25 m	**0445 280 882**	●																
Länge 5 m, ER 1F	**0445 254 880**	●																
Länge 10 m, ER 1F	**0445 254 881**	●																
Anschlussleitung 12/4 polig																		
Länge 0,25 m	**0459 554 884**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Länge 5 m	**0459 554 880**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Länge 5 m HD *	**0459 554 980**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Länge 10 m	**0459 554 881**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Länge 10 m HD *	**0459 554 981**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Länge 15 m	**0459 554 882**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Länge 25 m	**0459 554 883**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Verlängerungsleitung, 5m	**0459 554 886**			●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	
Anschlussleitung 10/4 polig																		
Länge 0,25 m	**0459 960 883**		●									●	●	●				●
Länge 5 m	**0459 960 880**		●									●	●	●				●
Länge 5 m HD *	**0459 960 980**		●									●	●	●				●
Länge 10 m	**0459 960 881**		●									●	●	●				●
Länge 10 m HD *	**0459 960 981**		●									●	●	●				●
Länge 25 m	**0459 960 882**		●									●	●	●				●
Länge 25 m HD *	**0459 960 982**		●									●	●	●				●

* HD = Heavy Duty
** Aristo® Feed U6, ältere Geräte mit 12 / 4 poliger Anschlussleitung

ER 1

Fernregler für Schweißstrom E-Hand & WIG. Mit Digitalanzeige und weiteren Einstellmöglichkeiten.

ER 1 mit 5 m Anschlussleitung, 6-pol. Stecker	**0445 536 881**
ER 1 mit 10 m Anschlussleitung, 6-pol. Stecker	**0445 536 882**
ER 1 mit 25 m Anschlussleitung, 6-pol. Stecker	**0445 536 883**

AT1 CAN

Fernregler zur Einstellung des Schweißstroms E-Hand & WIG, Feststellmechanismus, Magnetfüße, Anschlussleitung in verschiedenen Längen verfügbar

AT1 CAN	**0459 491 883**

AT1 CoarseFine CAN

Fernregler zur Einstellung des Schweißstroms mit Grob- und Feineinstellung. E-Hand & WIG, Feststellmechanismus, Magnetfüße, Anschlussleitung in verschiedenen Längen verfügbar

AT1 CoarseFine CAN	**0459 494 884**

T1 Foot CAN

WIG-Fußfernregler Regelung Schweißstrom, Start-Funktion, Begrenzung des Regelbereiches über Stromquelle.

Mit Anschlussleitung 5m, 12 polig Burndy	**0460 315 880**
Mit Anschlussleitung 5m, 10 polig Amphenol	**0460 315 881**
ER 1F Foot mit 5 m, Anschlussleitung und 6-pol. Stecker	**0445 550 881**
ER 1F Foot mit 10 m, Anschlussleitung und 6-pol. Stecker	**0445 550 882**

CAN M1 10 prog.

MIG/MAG Fernregler Spannung und Drahtvorschub, Feststellmechanismus, Magnetfüße, Anschlussleitung in verschiedenen Längen verfügbar

M1 10 Prog CAN	**0459 491 882**

Heavy Duty Anschlussleitung.

Für extreme Beanspruchung, z. B. heiße Werkstückoberflächen. Reduziert elektromagnetische Beeinflussung von Außen.

FERNREGLER ANALOG

MMA1

Fernregler zur Einstellung des Schweißstroms E-Hand & WIG, Aufhängeöse, Inkl. 10 m Anschlusskabel, 12 polig Burndy

MMA 1	**0349 501 024**

		Caddy® Arc 151i/201i, A33	Caddy® Arc 251i, Origo™ Mig A13	Origo™ Arc 410c/650c/810c	Origo™ Feed Airmatic, M12, M13*	Warrior™ Feed 304**	Warrior™ 400i/500i***
AT1	**0459 491 896**	●	●	●			●
AT1 CF	**0459 491 897**	●	●	●			●
M1	**0459 491 895**				●	●	●
MMA 1	**0349 501 024**	●	●	●			
FS 002	**0349 090 886**	●	●				
Anschlussleitung 12/8 polig							
Länge 5 m	**0459 552 880**	●	●	●			●
Länge 10 m	**0459 552 881**	●	●	●			●
Länge 15 m	**0459 552 882**	●	●	●			●
Länge 25 m	**0459 552 883**	●	●	●			●
Anschlussleitung 23/8 polig							
Länge 5 m	**0459 553 880**			●	●		
Länge 10 m	**0459 553 881**			●	●		

** Zusätzlich nötig: Anschlusskit Warrior(TM) Feed 304 Nr. 0465 451 880

*** Zusätzlich nötig: Anschlusskit Warrior(TM) 400i/500i Nr. 0465 424 880

AT1

Fernregler zur Einstellung des Schweißstroms E-Hand & WIG, Feststellmechanismus, Magnetfüße, Anschlussleitung in verschiedenen Längen verfügbar

AT1	**0459 491 896**

AT1 CoarseFine

Fernregler zur Einstellung des Schweißstroms mit Grob- und Feineinstellung. E-Hand & WIG, Feststellmechanismus, Magnetfüße, Anschlussleitung in verschiedenen Längen verfügbar

AT1 CoarseFine	**0459 491 897**

M1

MIG/MAG Fernregler Spannung und Drahtvorschub, Feststellmechanismus, Magnetfüße, Anschlussleitung in verschiedenen Längen verfügbar

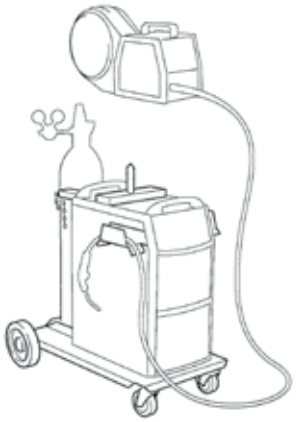
M1	**0459 491 882**

FS 002

Analoger Fernregler mit 5 m Anschlussleitung

AT1 CAN	**0349 090 886**

FAHRWAGEN



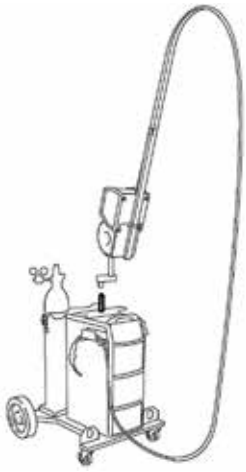
FAHRWAGEN 1
MIG

Aristo® Mig 5000i
Aristo® Mig U4000i/U5000i

Nicht geeignet für
Entlastungsvorrichtung.

Inklusive Aufnahmedorn.

Fahrwagen 1	**0458 530 880**



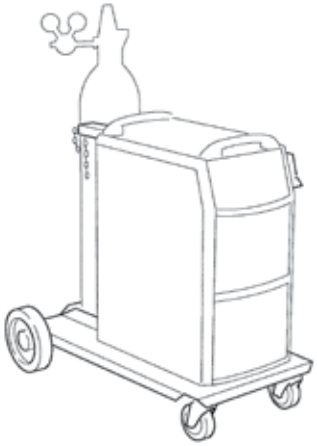
FAHRWAGEN 2
MIG

Aristo® Mig 5000i
Aristo® Mig U4000i/U5000i

Fahrwagen für
Entlastungsvorrichtung
oder Doppelkofferbetrieb.

Für zwei große Gasflaschen.
Inklusive zwei Aufnahmedorne.

Fahrwagen 2	**0458 603 880**



FAHRWAGEN 3
WIG

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

Fahrwagen 3 WIG	**0458 530 881**

FAHRWAGEN 4
KLEINE GASFLASCHEN

Dieser Fahrwagen erhöht die
Flexibilität der Caddy® Arc/Tig.
Für kleine 5 - 10 l Gasflaschen mit
verstellbarem Handgriff.

Ideal zum Transport in Werkstätten
und Servicefahrzeugen.

Fahrwagen 4	**0459 366 885**

FAHRWAGEN 5
2-RAD

Caddy® Arc 151i/201i
Caddy® Tig 1500i/2200i
Caddy® Tig 2200i AC/DC
Renegade (5.1)

Fahrwagen für große
Gasflaschen 20 - 50 Liter

Montage des Geräts mit
Bedienpaneel in Fahrrichtung..

Fahrwagen 5	**0460 330 880**
Fahrwagen 5.1	**0460 330 881**

FAHRWAGEN 6
2-RAD

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

Universalfahrwagen für
MIG und WIG Maschinen.

Aufnahme für Kühlaggregat
CoolMidi 1800. Für große
Gasflaschen.

Fahrwagen 6	**0459 366 890**

FAHRWAGEN 7
4-RAD

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

Universalfahrwagen für
MIG und WIG Maschinen

Aufnahme für Kühlaggregat
CoolMidi 1800.

Für große Gasflaschen.
Nicht geeignet für
Entlastungsvorrichtung.

Fahrwagen 7	**0460 060 880**

FAHRWAGEN 8
2-RAD

Mig 3001i
Origo™ Mig 4004i/5004i *
Aristo® Mig 4004i Pulse *

Für Maschinen ohne Kühlaggregat.
Für zentrale Gasversorgung,
keine Gasflaschenaufnahme.
(Große Abb. zeigt Montagekonsole
für Mobile Feed)

* Montagewinkel bitte separat bestellen

Fahrwagen 8	**0460 564 880**
Montagekonsole für Yard Feed und Mobile Feed	**0460 815 880**

FAHRWAGEN 9
4-RAD

Mig 3001i
Origo™ Mig 4004i/5004i *
Aristo® Mig 4004i Pulse *

Fahrwagen fur MIG/MAG und WIG
Maschinen, mit oder ohne
Kühlaggregat.

Fur große Gasflaschen.

* Fur Entlastungsvorrichtung werden
zusatzliche Befestigungsteile benotigt

Fahrwagen 9	**0460 565 880**

FAHRWAGEN 10
KLEINE GASFLASCHEN

Caddy Mig™ C160i/C200i
Rebel

Für kleine 5 - 10 l Gasflaschen

Fahrwagen 10	**0459 366 887**

FAHRWAGEN 11
4-RAD

Origo™ Mig 4004i/5004i
Aristo® Mig 4004i Pulse

Fahrwagen 11	**0462 151 880**

FAHRWAGEN 12
4-RAD

Warrior™ 400i CC/CV
Warrior™ 500i CC/CV

Als Zubehör ist eine
Aufnahmedornerhöhung lieferbar.
Betrieb mit Entlastungsvorrichtung
bei entsp. Zubehör möglich.

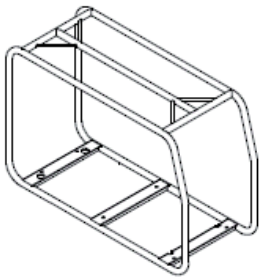
Fahrwagen 12	**0465 510 880**

FAHRWAGEN

FAHRWAGEN 13 4-RAD

Heliarc® 283i AC/DC
Heliarc® 353i AC/DC

Optionaler Fahrwagen mit Einschub für Kühlaggregat..



SCHUTZRAHMEN

Origo™ Tig 3001i
Mig 3001i

Schutzrahmen für Arc, Wig und Mig Maschinen ohne Kühlaggregat.

Als Hebe- und Tragevorrichtung

Fahrwagen 13	**0458 530 880**
Schutzrahmen	**0460 459 880**

		Heliarc® 283i/353i AC/DC	Caddy® MigC160i/C200i	Aristo® Mig 5000i Aristo® Mig U4000i/U5000i	Aristo® Tig 4000i Origo™ Tig 4300iw AC/DC	Aristo® Mig C3000i Origo™ Mig C3000i	Origo™ Tig 3000i AC/DC	Caddy® Arc 151i/201i/251i Caddy® Tig 1500i/2200i Caddy® Tig 2200i AC/DC	Origo/Aristo Mig 3001i	Aristo® Mig 4004i/5004i Aristo® Mig 4004ii Pulse	Warrior™ 400/500i CC/CV	Renegade series	Rebel series
Fahrwagen 1	**0458 530 880**			●									
Fahrwagen 2	**0458 603 880**			●									
Fahrwagen 3	**0458 530 881**				●								
Fahrwagen 4	**0459 366 885**							●					
Fahrwagen 5	**0460 330 880**							●					
Fahrwagen 5.1	**0460 330 881**											●	
Fahrwagen 6	**0459 366 890**					●	●						
Fahrwagen 7	**0460 060 880**					●	●						
Fahrwagen 8	**0460 564 880**								●				
Fahrwagen 9	**0460 565 880**								●				
Fahrwagen 10	**0459 366 887**		●										●
Fahrwagen 11	**0462 151 880**									●			
Fahrwagen 12	**0465 510 880**										●		
Fahrwagen 13	**0558 101 702**												
Schutzrahmen	**0460 459 880**								●				

KÜHLGERÄTE UND AUTOTRANSFORMATOREN

EC 1000

Kompaktes Kühlgerät für die WIG Geräte Renegade ET 300i und ET 300iP. Werkzeuglos innerhalb einer Minute zu montieren.

EC 1000	**0445 045 880**
ESAB Kühlmittel 10l	**0465 720 002**

CoolMidi 1000

Kühlgerät für MIG/MAG und WIG Brenner, passend zu Mig 3000i und TIG 3000i.

CoolMidi 1000	**0459 491 896**
Anschlusskit für Mig 3001i und Tig 3001i	**0460 685 880**
Durchflusswächter	**0456 855 881**
Durchflusswächter mit Rückflussventil	**0461 203 002**
ESAB Kühlmittel 10l	**0465 720 002**

CoolMini

Kompaktes Kühlgerät passend zu Caddy® Tig 2200i und Caddy®Tig 2200i AC/DC

CoolMini	**0460 144 880**
Anschlusskit für Caddy Tig 2200i	**0460 509 880**
ESAB Kühlmittel 10l	**0465 720 002**

CoolMidi 1800

Kühlgerät für MIG/MAG und WIG Brenner, passend zu Origo™ Tig 3000i AC/DC und Mig C3000i

CoolMidi 1800	**0459 491 896**
Durchflusswächter	**0456 855 881**
Durchflusswächter mit Rückflussventil	**0461 203 002**
ESAB Kühlmittel 10l	**0465 720 002**

COOL 1

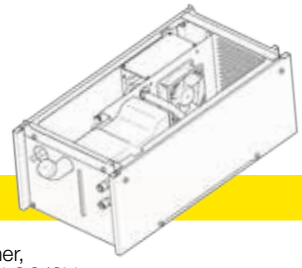
Kühlgerät für wassergekühlte Brenner, passend zu Origo™ Mig 4004i/5004i, Aristo® Mig 4004i und Aristo® Mig 4004i Pulse.

COOL 1	**0462 300 880**
Durchflusswächter	**0456 855 881**
ESAB Kühlmittel 10l	**0465 720 002**

OCE 2H

Kühlgerät für mechanisierte Anwendungen. Auch als Ersatz für ältere ESAB Geräte mit externer Wasserkühlung.

OCE 2H	**0414 191 881**
Durchflusswächter OCE 2H	**0414 231 880**
Dichtungssatz für Pumpe	**0459 699 880**
ESAB Kühlmittel 10l	**0465 720 002**



COOL 2

Kühlgerät für wassergekühlte Brenner, passend zu Warrior™ 400i and 500i CC/CV.

COOL 2	**0462 300 880**
ESAB Kühlmittel 10l	**0465 720 002**

TUA1 und TUA 2

Autotransformator, als Vorschaltgerät für diverse Sonder-Netzspannungen. Details in der Betriebsanweisung dazu. TUA2 unterbaufähig für Origo™ Tig 4000i DC, Origo™ Tig 4300i AC/DC und Aristo® Mig 5000i/U4000/U5000i.

TUA 1	**0459 144 880**
TUA 2	**0459 145 880**
Handgriff für TUA 1 inkl. Schrauben (2 Stück/Gerät)	**0459 307 880**
Handgriff für TUA 2 inkl. Schrauben (2 Stück/Gerät)	**0459 307 881**

ARISTO® U8$_2$

Ein Universum der Möglichkeiten

ENTWICKELT FÜR BESTÄNDIGKEIT

ESAB hat die zweite Generation digitalen Steuergeräte Aristo® U82 auf den Markt gebracht. Damit geht ESAB bei der Verbesserung Schweißleistung und des Bedienkomforts einen ganz neuen Weg. Das als Ergänzung zu unseren Aristo®-Stromquellen und den Drahtvorschubgeräten entwickelte neue Steuergerät ist für das manuelle und mechanisierte MIG/MAG-Schweißen, sowie WIG- und Lichtbogenhandschweißen geeignet.

Hohe Benutzerfreundlichkeit

Komplexe Steuerungen sind oft unübersichtlich und setzen tiefgehende Produktkenntnisse voraus. Nicht so bei der neuen Aristo® U82. Die wenigen Bedienelemente führen den Schweißer intuitiv und sind auch mit Schutzhandschuhen bestens zu betätigen. Das große, helle Display ist klar und deutlich ablesbar, mit Volltext in deutscher oder 16 anderen Weltsprachen. Keine unzähligen, filigranen Drehknöpfe oder Tasten, keine unverständlichen Abkürzungen!

TrueArc Voltage™ QSet™ Super Pulse™

Funzioni mittrollate	U6	U8$_2$	U8$_2$ Plus
QSet	●	●	●
2 / 4 Takt	●	●	●
Kraterfüllen	●	●	●
Kriechstart	●	●	●
Hot Start	●	●	●
justierbare Drahtrückbrandzeit	●	●	●
Gasvor- und Nachströmung	●	●	●
Digitalanzeige	●	●	●
Vorprogrammierte Synergiekennlinien	79	111	249
Gastest und Kaltdrahtvorschub	●	●	●
Speicherplätze	10	255	255
Pulsed arc / synergic pulsed arc	●	●	●
Grenzwertzuweisung	●	●	●
Eigene Kennlinien erstellen	-	-	●
Automatische Speicherung	-	-	●
SuperPulse™	-	-	●
Produktionsstatistik	-	-	●

QSET™

QSet™ ist die einzige am Markt befindliche Parameterautomatik für den perfekten Kurzlichtbogen. Die Vorteile sind enorm! Sie bestücken die Maschine mit der passenden Gas/Draht Kombination, geben die Leistung über die Drahtvorschubgeschwindigkeit vor und schweißen wenige Sekunden.

Die Maschine lernt in dieser Zeit, ermittelt die optimalen Parameter und regelt ggf. in Sekundenbruchteilen nach. Der Zeitaufwand zur Findung des optimalen Arbeitspunktes kann vernachlässigt werden. Das freie Drahtende, das beim Mig/Mag-Schweißen eine konstante Länge haben soll, ist mit QSet™ variabel!

Ob Sie mit dem Brenner nahe am Werkstück sind oder so weit weg bis der Gasschutz fast abreißt, das Schweißergebnis ist unverändert perfekt. Unschlagbar in tiefen Fugen, wenn Sie durch Ecken müssen oder aus der Wannenlage kommend steigend weiter schweißen.

Unter CO_2 schweißen Sie mit QSet™ extrem spritzerarm und reduzieren die Gaskosten, verglichen mit Mischgas, nachkalkulierbar drastisch ohne Qualitätsverlust. QSet™ ist ideal für Zwangslagen, Wurzelschweißungen, MSG-Löten und für reproduzierbare Schweißergebnisse bei Serienteilen. QSet™ ist ebenfalls in vielen anderen ESAB Steuerungen / Maschinenkombinationen verfügbar.

SYNERGIEKENNLINIEN

In der Aristo® U8$_2$ Plus Variante stehen Ihnen über 230 Synergiekennlinien für Ihre Schweißjobs zur Verfügung. Vom Baustahl bis Super Duplex, von Aluminium bis zur Ni-Basislegierung oder für Hartauftragungen. Maßgeschneiderte Synergiekennlinien für jeden beliebigen Werkstoff und jede Schutzgaskombination können Sie selbst erstellen und als neue Synergiekennlinie speichern. Über den USB-Anschluss lassen sich die Daten transferieren, zu anderen Aristo® U8$_2$ oder zu Ihrem Computer zur Datensicherung oder zum Austausch per Email.

Qualitätskontrolle

Ein Messwertspeicher bietet mit den Einstellgrenzen und Messgrenzen zwei Optionen. Mit den Einstellgrenzen wird verhindert, dass die Bedienperson zu hohe Werte für den Schweißvorgang eingibt. Die Messgrenzen sorgen dafür, dass die Stromquelle vorgegebene Werte nicht überschreitet. Es können 16 Anwender Accounts auf drei Ebenen mit unterschiedlichen Zugangsrechten und einem Sperrcode versehen werden, um unbefugte Änderungen zu verhindern.

Produktionsstatistik

Per Produktionsstatistik wird die Gesamtlichtbogenzeit, Gesamtmaterialmenge und Anzahl der Schweißvorgänge protokolliert. Außerdem werden Lichtbogenzeit und Materialmenge für den letzten Schweißvorgang erfasst. Zu Informationszwecken wird der berechnete abgeschmolzene Zusatzwerkstoff per Längeneinheit angezeigt.

SuperPulse™

Um eine höhere Schweißgeschwindigkeit, Abschmelzleistung und Spaltüberbrückung zu erreichen, den Verzug an den Bauteilen zu mindern und den Einbrand und dessen Profil noch besser ausbalbancieren zu können, steht Ihnen in der Aristo® U8$_2$ Plus Variante die ESAB SuperPulse™ Funktion zur Verfügung. SuperPulse™ kombiniert die jeweiligen Vorteile verschiedener Lichtbogenarten. Zum Beispiel die Qualität des Pulslichtbogens mit der Produktivität des Sprühlichtbogens. Oder Pulslichtbogen mit Kurzlichtbogen, für den geringsten Wärmeeintrag auch an dünnsten Blechen. Oder die Kombination zweier Pulslichtbögen mit unterschiedlicher Frequenz, zum Beispiel zum Schweißen von Aluminium mit WIG-Optik. Oder Sprühlichtbogen / Kurzlichtbogen für große Blechdicken in Zwangsposition oder Aluminium steigend ohne pendeln.

STEUERUNG ARISTO® U8$_2$

- Für manuelle und mechanisierte
- Anwendungen
- Unterstützt 23 Sprachen
- Großes, helles Display
- Drehknöpfe zur Einstellung von
- Drahtvorschub und Spannung
- Drehkopf zum scrollen im Menü
- USB-Anschluss zum speichern von
- Schweiß- und Qualitätsdaten
- QSet™ der perfekte Kurzlichtbogen
- Grenzwertzuweisung von Soll / Ist-Werten
- Drahtfreibrand
- LAN tauglich (Aristo® W82)
- WeldPoint™ Software
- Standardpaket Synergielinien (92)

STEUERUNG ARISTO® U8$_2$ PLUS

- Komplettpaket Synergielinien (>249)
- SuperPulse™
- Dateimanager
- Automatische Schweißdatensicherung
- Erstellen eigener Synergielinien
- Produktionsstatistik

Mehr Informationen in den ESAB Tech Tips, Nr. XA00174820

STEUERUNGEN MIG/MAG

ORIGO™

M12

- Drahtrückbrandzeit
- Kriechstart
- Vorbereitung für Push-Pull Brenner
- Vorbereitung für Railtrac
- 2/4 Takt
- Vorbereitung für Fernregler

M13

Wie M12, zuzgl.:

- Endkraterfüllen
- TrueArcVoltage™
- Digitales V/A Meter

MA23

MIG/MAG und E-Hand

- 3 Speicherplätze
- Stufenlose Drossel Stromanstieg-/ abstieg, Gasvor- und nachstromun E-Hand Funktionen ArcPlus™ II
- Hot Start and Arc force
- 2/4 Takt
- Digitales V/A Meter
- Vorbereitung für Fernregler

MA24

Wie MA23, zuzgl.:

- Synergiekennlinien (35)
- QSet™
- Kriechstart
- Endkraterfüllen

ARISTO®

U6

MIG/MAG, E-Hand und WIG,wie TA6 + MIG/MAG Funktionen

- Pulsschweißen
- Synergiekennlinien (60)
- QSet™
- Kriechstart
- Endkraterfüllen
- Hot Start (E-Hand)
- Arc Force (E-Hand)
- Drahtrückbrandzeit, einstellbar
- Stromanstieg/- absenkung Gasvor- und nachströmung
- 10 Speicherplätze
- Menüführung, mehrsprachig
- 2/4 Takt
- Vorbereitung für Fernregler

U8$_2$

U8$_2$ und U8$_2$ Plus
siehe vorherige Seite

MA25 PLUS

Wie MA23, zuzgl.:

- Pulsschweißen
- Stahl- und Aluminiumoptionen
- Synergiekennlienen (54 bzw. 30)
- QSet™
- Hot Start & einstellbare-Drahtrückbrandzeit

STEUERUNGWN E-HAND

ORIGO™

A11

E-Hand, Fugenhobeln und WIG mit (Kratzstart)

- Hot Start
- Arc Force
- Anti Stick

A12

Wie A11, zuzgl.:

- Digitales V/A Meter
- Vorbereitung für Fernregler
- N02 oder andere Optionen

A13

E-Hand, Fugenhobeln und WIG (mit Kratzstart)

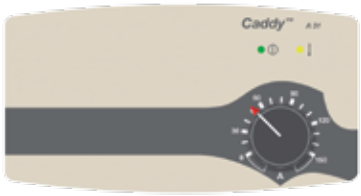
- Hot Start
- Arc Force
- Standard mit Origo™ Mig 502c/652c/652cw mit Origo™ Mig 402c/402cw
- Digitales V/A MeterVorbereitet für Fernregler

A44

E-Hand, WIG (mit LiveTig Start) MIG/MAG (mit Mobile Feed) und Fugenhobel)

- Auswahl des Elektrodentyps, Basisch, Rutil, Zellulose
- Hot Start
- Arc Force
- ArcPlus(TM) II
- 2+2 Speicherplätze
- Digitales V/A Meter
- Vorbereitung für Fernregelung

CADDY®



A31

E-Hand und WIG mit (Kratzstart)

- Hot Start (voreingestellt)
- Arc Force (voreingestellt)

A32

E-Hand und WIG (mit LiveTIG Start)

- Hot Start (Hintergrundmenü)
- Arc Force (Hintergrundmenü)
- ArcPlus(TM) II
- Tupfschweißen
- Digitales V/A Meter
- Vorbereitung für Fernregler

A33

E-Hand und WIG (mit LiveTIG Start)

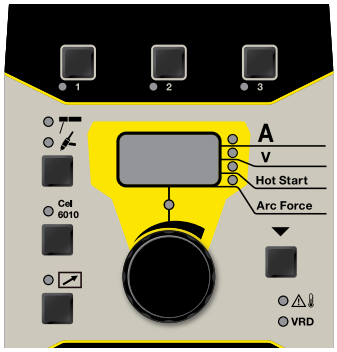
- Hot Start
- Arc Force
- Tupfschweißen
- 2+2 Speicherplätze
- Digitales V/A Meter
- Vorbereitung für Fernregler

A34

E-Hand und WIG (mit LiveTIG Start)

- Hot Start (Hintergrundmenü)
- Arc Force (Hintergrundmenü)
- ArcPlus(TM) II
- Tupfschweißen
- Digitales V/A Meter
- Vorbereitung für Fernregler

RENEGADE™



A35

E-Hand und WIG (mit LiveTIG Start) Vorwahl der Elektroden-type, Basisch, Rutil, Zellulose

- Hot Start
- Arc Force
- 3 Speicherplätze
- Digitales V/A Meter
- Vorbereitung für Fernregler

STEUERUNGEN WIG

ORIGO™

TA4

WIG / E-Hand und Fugenhobeln

- HF und LiftArc™ Start
- Hot Start (E-Hand)
- Arc Force (E-Hand)
- Stromanstieg- und absenkung
- Gasvor- und nachströmung
- 2/4 Takt
- Digitales V/A Meter

TA6

Wie TA4 +

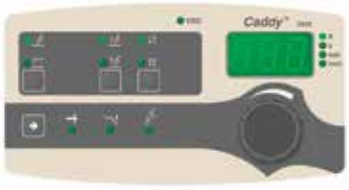
- WIG DC Pulsschweißen
- MikroPulse
- 10 + 3 Speicherplätze
- Menüführung mehrsprachig
- Vorbereitung für Fernregler

TA24 AC/DC

WIG DC, WIG AC/DC und E-Hand

- WIG DC Pulsschweißen
- Mikropuls
- AC Frequenz
- AC Balance
- Elektrodenvorwärmung
- HF und LiftArc(TM) Start
- Stromanstieg- und absenkung
- Gasvor- und nachströmung
- 2+2 Speicherplätze
- 2/4 Takt
- Digitales V/A Meter
- Vorbereitung für Fernregler

CADDY®



TA33

WIG / E-Hand

- HF und LiftArc™ Start
- Blechdickenvorwahl-Stromabsenkung
- Gasnachströmung
- 2/4 Takt
- Digitales V/A Meter

TA34

Wie TA33+

- WIG DC Pulsschweißen
- Mikropuls
- Stromanstieg- und absenkung
- Gasvor- und nachströmung
- 2+2 Speicherplätze
- Vorbereitung für Fernregler

TA33 AC/DC

WIG DC, WIG AC/DC und E-Hand

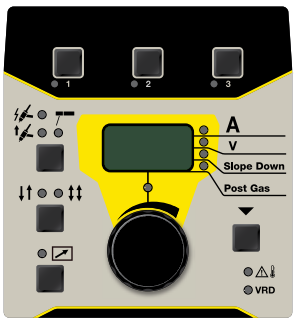
- HF und LiftArc™ Start
- Blechdickenvorwahl
- Arc Force (E-Hand)
- Stromanstieg- und absenkung
- Gasvor- und nachströmung
- 2/4 Takt
- Digitales V/A Meter
- Vorbereitung für Fernregler

TA34 AC/DC

Wie TA33 AC/DC +

- WIG DC Pulsschweißen
- Mikropuls
- AC Frequenz
- AC Balance
- Elektrodenvorwärmung
- 2+2 Speicherplätze

RENEGADE™



TA35

WIG und E-Hand

- HF und LiftArc(TM) Start
- Stromanstieg- und absenkung (Hintergrundmenü)
- 3 + 3 + 3 Speicherplätze
- 2/4 Takt
- Digitales V/A Meter
- Hot Start / Arc Force (Hintergrundmenü)Vorbereitung für Fernregler

RENEGADE™

TA36

WIG und E-Hand

- WIG DC Pulsschweißen
- Hochfrequenz pulsen
- HF und LiftArc(TM) Start
- Stromanstieg- und absenkung
- 2/4 Takt
- Digitales V/A Meter
- Hot Start / Arc Force (Hintergrundmenü)
- Vorbereitung für Fernregler

WELDCLOUD™

ONLINE - PLATTFORM FÜR DAS SCHWEISSMANAGEMENT

WeldCloud™ ist eine sichere, robuste und erweiterbare Plattform zur Verwaltung von Schweißdaten, die Einblicke bietet, um die Schweißvorgänge ständig zu verbessern und die Schlüsselparameter für jede hergestellte Schweißnaht effektiv nachverfolgen zu können.

Als einzige Plattform zur Nachverfolgung der Produktivität unter Verwendung von 3G sowie WLAN und Ethernet kann WeldCloud praktisch an jedes betriebsinterne Softwaresystem angeschlossen werden und vermeidet dabei störende Firewall- und Verbindungsprobleme. Darüber hinaus ist WeldCloud ein sicheres abgeschlossenes System, das gewährleistet, dass Ihre Daten völlig vertraulich behandelt werden. Und das ist erst der Anfang. WeldCloud bietet außerdem:

- **Rückverfolgbarkeit**. Mit Hilfe der Plattform kann man Schweißnähte rückverfolgen, die bereits gefertigt wurden, und Einzelheiten dazu liefern, wie und wann diese gefertigt wurden.
- **Wechselseitige Kommunikation.** Die Plattform kann Einstellungen, wie zum Beispiel neue Schweißparameterpläne, an die Maschinen weitergeben, während die Maschinen ebenfalls Daten an die Plattform zurücksenden können.
- **Einfache Einrichtung**. WeldCloud ist in wenigen Stunden voll funktionsfähig und lässt sich in ein paar Tagen erlernen.
- **Alarmmanagement.** WeldCloud gibt je nach Bedarf und vom Anwender vorgesehene automatische Alarmmeldungen aus, wenn Probleme bei den Maschinen auftreten.
- **Einfache Integration.** Haben Sie bereits eigene ESAB-Ausrüstungen? WeldCloud verfügt über Lösungen, die mit vorhandenen Maschinen funktionieren und schnell einsatzbereit sind.
- **Anwenderfreundliche Bedienoberfläche.** Durch das bedarfsgerechte Design von WeldCloud ist es einfach, die Plattform zu nutzen, egal, wo Sie sich gerade befinden, ob zu Hause an einem Desktop, am Arbeitsplatz an einem Laptop oder unterwegs an einem Mobiltelefon oder Tablet.
- **100 % erweiterbar.** Testen Sie WeldCloud, indem Sie es für eine oder zwei Maschinen einsetzen, und nutzen Sie es im Laufe der Zeit auch für die anderen Maschinen. Sie werden außerdem von den neuen Features und Funktionen profitieren, die ständig entwickelt und der Plattform hinzugefügt werden.

WeldCloud™ ist mit nachfolgenden Stromquellen erhältlich. Für manuelle Anwendungen sowie für Roboter

Aristo® Mig 4004i Pulse - Integriert in der Stromquelle oder zum Nachrüsten mit der TopBox und U8$_2$ Steuerung.

Aristo® Mig 5000i/U5000i - Integriert in der Stromquelle oder zum Nachrüsten mit Mobile Back Pack, Aristo® W8$_2$ montiert an der Maschine und U8$_2$ Steuerung.

Origo™ / Aristo® Mig 4002c/5002c/6502c - benötigt ergänzend Mobile Back Pack, W8$_2$ moniert an der Maschine und U8$_2$ Steuerung.

Bestellinformationen	
Aristo® Mig 4004i Pulse 400V bei Top Box	**0445 301 880**
Aristo® Mig 5000i 400V, integrated W82 und WeldCloud™	**0445 400 880**
Aristo® Mig 5000iw 400V, integrated W82 und WeldCloud™	**0445 400 881**
Aristo® Mig U5000iw 400V, integrated W82 und WeldCloud™	**0445 400 883**
WeldCloud™ Mobile Back Pack	**0464 550 880**
WeldCloud™ Top Box, integrated W82 fûr Aristo 4004i	**0445 302 881**

Zübehör	
Aristo® U8$_2$	**0460 820 880**
Aristo® U8$_2$ Plus	**0460 820 881**
USB Memory 2GB for WeldCloud™	**0462 062 001**
Interconnection cable W82 - Aristo® Mig 4002c/5002c/6502c	**0462 000 880**
Aristo® W82 Fieldbus (DeviceNet)	**0460 891 881**
Aristo® W82 Fieldbus (Profibus)	**0460 891 882**
Aristo® W82 Fieldbus (CANopen)	**0460 891 883**
Aristo® W82 Fieldbus (EtherNet IP)	**0460 891 884**
Aristo® W82 Fieldbus (EtherCat)	**0460 891 885**
Aristo® W82 Fieldbus robotic interface kit, DeviceNet *	**0445 501 880**
Aristo® W82 Fieldbus robotic interface kit, Profibus *	**0445 501 881**
Aristo® W82 Fieldbus robotic interface kit, CANOpen *	**0445 501 882**
Aristo® W82 Fieldbus robotic interface kit, EtherNet IP *	**0445 501 883**
Aristo® W82 Fieldbus robotic interface kit, EtherCat *	**0445 501 884**

WeldCloud™

MIGGYTRAC™ B501

Mechanisierung schnell und einfach

Miggytrac B501 ist ein kleiner batteriebetriebener Traktor, welcher einfach Ihren MAG-Prozess automatisiert. Ideal für den Einsatz von halb-automatischen Stromquellen und Drahtvorschüben von ESAB. Der Miggytrac B501 verfügt über die neuste Schrittmotor-Technologie für hohe Effizienz. Ein Standard ESAB Brenner lässt sich schnell am Gerät anschließen.

Sie können dieses System ohne große Änderungen einfach an die meisten ESAB-Drahtvorschubeinheiten anschließen. Für Aristo©Feed 3004/4804 und Warrior™Feed 304 muss ein Fernbedienungsadapter montiert werden. RailtracB42V verfügt über unterschiedliche Brennerhalterungen für diverse Anwendungen.

Technische Daten	Miggytrac B501
Batterie Spannung, VDC	18
Arbeitszeit, h	8
Motor	Schrittmotor
Geschwindikeit, mm/min	100-1300
Schlitteneinstellung, horizontal, mm	±32
Schlitteneinstellung, vertikal. mm	±40
Gummiräder, 4-Rad Antrieb, mm	75 x 20
Horizontale Zugkraft ohne Magnet, kg	12
Horizontale Zugkraft ohne Magnet, kg	25
Max Winkel, Grad	45
Verikale Zugkraft bei 45 o mit Magnet, kg	11
Abmessung (L x W x H), mm	310 x 290 x 250
Gewicht, kg	12

Bestellinformationen	
Miggytrac™ B501 (ohne Batterie)	**0457 357 882**

Im Standard-Lieferumfang des Railtrac ist eine Universal-Brennerhalterung mit Durchmesser10-22 mm und Einstellvorrichtungen inbegriffen.

Option und Zübehör für Miggytrac	
B501 Magnet -Kit	**0457 357 131**
B501 Batterie und Ladegerät	**0457 468 073**
B501 Batterie, einzeln	**0457 468 070**
B501 Ladegerät, einzeln	**0457 468 072**
Fernregel-Adaptersatz Miggytrac	**0465 451 881**
Fernregel-Adaptersatz RA 23 CAN Miggytrac	**0459 681 880**

RAILTRAC B42V

Mechanisierung schnell und einfach

RailtracB42V ist ein Schweißtraktorsystem mit Komponenten die Sie abgestimmt auf die Anforderungen Ihrer automatisierten Schweißarbeiten optimal einstellen können. Um Probleme bei rauen Betriebsbedingungen zu vermeiden, sind die meisten mechanischen Bauteile aus Aluminium oder rostfreiem Stahl hergestellt. RailtracB42V ist sowohl für den horizontalen als auch für den vertikalen Betrieb (auf/ab) ausgeleg

Sie können dieses System ohne große Änderungen einfach an die meisten ESAB-Drahtvorschubeinheiten anschließen. Für Aristo©Feed 3004/4804 und Warrior™Feed 304 muss ein Fernbedienungsadapter montiert werden. RailtracB42V verfügt über unterschiedliche Brennerhalterungen für diverse Anwendungen.

Technische Daten	Railtrac B42V
Spannung VDC Batteriespannung (Option)	24 –70 / 20 –50 / 18
Betriebsdauer der Batterie	3 –4
Maximaler Verbrauch von batterieleistung, W	50
Höheneinstellungüber manuellen support	+/-45
Gleis-Bieferdurchmesser mindesrens, mm	Durchmesser 1600
Höchstgeschwindigkeit, mm/s	30 (25 mm/s im Batteriebetrieb)
Höchstlst, kg	10 (5 im Batteriebetrieb
Höchsttemoeratur Magnet/Unterdruck, °C	70 / 90
Schutzart	DIN40050
Abmessungen (L x W x H), mm	210 x 360 x 270
Gewicht, kg	8

Bestellinformationen	
Railtrac B42V package	**0398 146 016**

Im Standard-Lieferumfang des Railtrac ist eine Universal-Brennerhalterung mit Durchmesser10-22 mm und Einstellvorrichtungen inbegriffen.

Option und Zübehör für Railtrac	
B42V Batterie Makita®	**0457 468 074**
B42V Ladegerät Makita®	**0457 468 072**
Steuerkabel Railtrac 5 m	**0457 360 880**
Steuerkabel, Universal (nur ein 12 pol. Stecker)	**0457 360 886**
Fernregel-Adaptersatz Railtrac	**0465 451 881**
Fernregel-Adaptersatz RA 23 CAN Railtrac	**0459 681 880**
Halterung zur schnellen Verlängerung der Schiene	**0398 146 120**
Transformatorsatz 230 VAC	**0457 467 880**
Transformatorsatz 115 VAC	**0457 467 882**
Brenneraufhängung, schwimmend	**0398 145 211**
Turning Bracket B42V	**0398 145 203**
Tilt Bracket Railtrac B42V	**0398 145 202**
Torch Holder Universal Ø15-30 mm	**0398 145 106**
Torch Holder for PSF	**0398 145 101**
Flexible Alu Rail, 2.5 m	**0398 146 115**
Flexible Alu Rail, 5 m	**0398 146 119**
Flexible Alu Rail, 2.5 m, 8 magnets	**0398 146 112**
Flexible Alu Rail, 2.5 m, 4 vacuum attachments	**0398 146 113**
Stiffener Bar, 2.5 m	**0398 146 116**
Flip Magnetic Attachment	**0398 146 100**
Vacuum Attachment, 90°	**0398 146 104**
Vacuum Attachment, 200°	**0398 146 105**
Screw Attachment for stiffened rail	**0398 146 114**

SENTINEL
ESAB

WIG-HANDSCHWEISSEN

Das Wolfram-Inertgas-Schweißen gehört zu den Schutzgas-Schweißprozessen. Der Lichtbogen brennt zwischen einer nicht abschmelzenden Wolframelektrode und dem Werkstück. Die Elektrode, der Lichtbogen und das Schmelzbad werden mit einem inerten Gas vor der Atmosphäre geschützt. Wenn ein Schweißzusatz erforderlich ist, wird er als Kaltdraht zugeführt und vor dem Schmelzbad im Lichtbogen abgeschmolzen.

Mit dem WIG-Prozess werden sehr saubere und hochwertige Schweißverbindungen hergestellt. Es entstehen keine Spritzer. Bindefehler, Einbrandkerben und Poren sind leicht zu vermeiden.

Der Prozess kann sowohl manuell als auch teil- oder vollmechanisch ausgeführt werden. WIG-Schweißen wird meistens an Aluminium und hochlegierten Stählen eingesetzt, da hier die Nahtqualität gefordert wird, die mit anderen Schweißprozessen kaum erreichbar ist. Der Prozess wird für Schweißverbindungen in Bereichen eingesetzt, die besonders hohe Qualitätsanforderungen haben, z. B. Kernkraft, Chemie, Luft- und Raumfahrt sowie Lebensmittelindustrie.

QWave™

Mit der einzigartigen QWave™ Technologie wird das WIG-Wechselstromschweißen neu definiert:

ein extrem stabiler Lichtbogen mit geringerer Geräuschentwicklung – Ihr Vorteil:

präzise Prozessführung, höchste Qualität, verbesserte Ergonomie.

True AC Rating™

ESAB Anlagen mit True AC Rating™ zeigen immer den tatsächlichen Schweißstrom an. Das ist nicht selbstverständlich. Induktion im Schweißkreis kann zu Abweichungen zwischen eingestellter und tatsächlicher Stromstärke führen. Herkömmliche Anlagen zeigen Ihnen nur die Soll-Stromstärke an.

True AC Rating™ dagegen zeigt dem Anwender immer den tatsächlichen Wert. Das ist wichtig für die Kontrolle der Wärmeeinbringung.

RENEGADE ET 300i UND 300iP

Mobile Lösungen für professionelles Schweißen

Die Renegade ist ein auf Inverter-Technik basierendes Schweißgerät für das WIG und E-Hand Schweißen mit einem optimalen Verhältnis von Leistung zu Gewicht. Durch das kompakte Format kann das Gerät problemlos transportiert und an jeden Einsatzort gebracht werden. Aufgrund der Kombination von hoher Einschaltdauer und großer Mobilität durch lange Netz- und Schweißkabel eignet sich diese Schweißmaschine sowohl für Anwendungen in der Werkstatt als auch auf Baustellen.

Durch die automatische Eingangsspannungserkennung kann das Gerät mit einer beliebigen 3-phasigen Spannung zwischen 230 V und 480 V oder 1-phasig mit 230 V betrieben werden. Bei einphasigen Betrieb bis max. 200 A Schweißstrom.

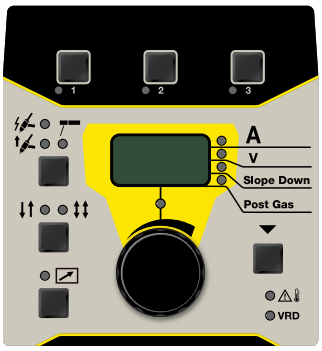
Verfügbar als ungepulste und gepulste Ausführung für Anwendungen im Dünnblechbereich.

- Extreme vorteilhaftes Leistungsgewicht
- Konzipiert für Anwendungen unter extremen
- Einsatzbedingungen, wie etwa Umgebungstemperaturen bis zu +55 °C
- Hohe Eingangsspannungstoleranz sowie Möglichkeit zum Ein- oder Dreiphasenbetrieb mit bis zu 100 m Kabellänge
- Hohe Pulsfrequenz bis zu 999 Hz
- Hohe Präzision und verringerte Stillstandzeiten durch schnelles Einrichten über eine einfach abzulesende Anzeige
- Modulares System mit werkzeuglosen Verbindungen zu Wasserkühler und Wagen
- Robustes Gehäuse aus Verbundwerkstoff
- IP 23 für den Einsatz im Freien
- Für Montage und Produktion
- Für Reparatur und Wartung

Technische Daten	Renegade™ ET 300i, ET 300iP
Netzspannung, 1 phasig	230 VAC +/-10%, 50/60 Hz
Netzspannung, 3 phasig	230-480 VAC +/-10%, 50/60 Hz
Sicherung, träge, A	16
Energiesparmodus, W	88 (400 V)
Maximaler Schweißstrom, A	300
Leistungsfaktor mei max. Strom	0.96
Wirkungsgrad bei max. Strom E-Hand, %	88
Wirkungsgrad bei max. Strom WIG, %	84
Leerlaufspannung, V	48
Leerlaufspannung, reduziert mit VRD, V	33
Einstellbereich WIG und E-Hand, A	5 –300
Zulassung	CE
Anwendungsklasse	S
Schutzart	IP23
Netzkabel	3m 4×2,5 mm² (4×4 mm² bei 230 V)
Netzstecker	CEE 16 A
Maße, L x B x H, mm	460 x 200 x 320
Gewicht ohne/mit Kühlgerät, kg	16,9 / 26,9

Zulässige Belastung bei 40°C	E-HAND	WIG
Einschaltdauer 40 %, A/V	300/32	300/22
Einschaltdauer 60 %, A/V	250/30	250/20
Einschaltdauer 100 %, A/V	200/28	200/18

*Technische Daten können Änderungen unterliegen.



STEUERUNG TA35

- HF und LiftArc™-Start
- Stromabsenkung (Stromanstieg im Hintergrundmenü)
- Gasnachströmung (Gasvorströmung im Hintergrundmenü)
- 3 + 3 + 3 Speicherplätze, einer pro Prozess
- Auswahl 2 oder 4 Takt
- Digitales V/A Meter zur Anzeige von Soll und Ist-Werten
- Hot start / Arc Force Einstellung im Hintergrundmenü

STEUERUNG TA36

- WIG DC Pulsschweißen
- Hohe Pulsfrequenz
- HF und LiftArc™-Start
- Stromanstieg- und Absenkzeit einstellbar
- Gasvor- und nachströmung einstellbar
- Auswahl 2 oder 4 Takt
- Digitales V/A Meter zur Anzeige von Soll und Ist-Werten
- Hot start / Arc Force Einstellung im Hintergrundmenü

FERNREGLER ER 1

- Fernregler für Schweißstrom E-Hand & WIG.
  Mit Digitalanzeige und weiteren Einstellmöglichkeiten.

Beispielkonfiguration	
Renegade ET300i inkl 3 m Netzkabel und Stecker	**0445 100 900**
Renegade ET300iP inkl 3 m Netzkabel und Stecker	**0445 100 920**

Beispielkonfiguration	
Schultergurt, gepolstert	**0445 197 880**
Fahrwagen, 2-Rad (für Renegade)	**0460 330 881**
TXH 201 WIG Brenner 4 m	**0700 300 552**
TXH 201 WIG Brenner 8 m	**0700 300 555**
TXH 252w WIG Brenner 4 m	**0700 300 855**
TXH 252w WIG Brenner 8 m	**0700 300 856**
EC 1000 Kühlgerät	**0445 045 880**
ER 1 Fernregler, inkl. 5 m Kabel und 6 pol. Stecker	**0445 536 881**
ER 1 Fernregler, inkl. 10 m Kabel und 6 pol. Stecker	**0445 536 882**
ER 1 Fernregler, inkl. 25 m Kabel und 6 pol. Stecker	**0445 536 883**
ER 1F Fußfernregler, inkl. 5 m Kabel und 6 pol. Stecker	**0445 550 881**
ER 1F Fußfernregler, inkl. 10 m Kabel und 6 pol. Stecker	**0445 550 882**
5 m Ersatzkabel mit 6 pol. Stecker für ER 1	**0445 280 880**
10 m Ersatzkabel mit 6 pol. Stecker für ER 1 ER 1	**0445 280 881**
25 m Ersatzkabel mit 6 pol. Stecker für ER 1 ER 1	**0445 280 882**
5 m Ersatzkabel mit 6 pol. Stecker für ER 1 ER 1F	**0445 254 880**
10 m Ersatzkabel mit 6 pol. Stecker für ER 1 ER 1F	**0445 254 881**

Optionales Kühlgerät
EC 1000

WIG Brenner Seite 100

CADDY® TIG 1500i – 2200i DC

Mobile Lösungen für professionelles Schweißen

ENTWICKELT FÜR BESTÄNDIGKEIT

Die Caddys sind mit großen OKC 50 Schweißstromanschlüssen für hohe Belastbarkeit ausgestattet. Durch das kompakte Design mit dem stoßunempfindlichen Polymer- und Aluminiumgehäuse sind die Geräte leicht und einfach zu transportieren. Die große Kühleinheit und das ausgeklügelte Design gewährleisten eine höhere Lebensdauer und ermöglichen den Einsatz auch bei rauen Arbeitsbedingungen. Die neue ArcPlus™ II Regelung optimiert die Stabelektroden-Schweißeigenschaften weiter und sorgt für weniger Spritzer und besseres Wiederzünden.

Das Design ist so konzipiert, dass alle wichtigen Bauteile in der Maschine sauber und staubfrei gehalten werden. Caddy® wird den Anforderungen der Schutzart IP 23 gerecht und ist somit für den Einsatz im Freien geeignet. Die langlebige Konstruktion und die ausgezeichneten Schweißeigenschaften der Maschinen gewährleisten einen zuverlässigen tagtäglichen Einsatz.

Power Factor Correction - PFC. Caddy® Tig sind mit einer automatisierten Leistungsfaktorkorrektur (PFC) ausgestattet, wodurch störende Rückwirkungen in das Stromnetz minimiert werden. Des Weiteren werden die Geräte unempfindlicher gegenüber Netzspannungsschwankungen und somit der Betrieb an Generatoren ermöglicht.

- Professionelles WIG-Schweißen von legierten, unlegierten und rostfreien Stählen
- Großer Aktionsradius durch Einsatzmöglichkeit von Netzzuleitungen Ø 2,5 mm2 bis 100 m Länge ohne Leistungsverluste und verbesserte Generatortauglichkeit durch PFC – Power Factor Correction
- Hochfrequenz und LiftArc™ Zündung
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Professionelles E-Hand Schweißen mit ArcPlus™ II Regelung und einstellbarem Hot Start und Arc Force
- Stoßunempfindliches Polymer- Aluminiumgehäuse
- Caddy® Tig 2200i wahlweise gas- oder wassergekühlt mit Kühlgerät CoolMini
- Kühlgerät mit ELP, ESAB LogicPump (Zwangszuschaltung der Wasserkühlung bei Bedarf)
- Schutzart IP 23 – für Arbeiten im Freien
- Übertemperaturschutz
- Für Installation und Fertigung
- Für Reparatur und Wartung
- 3 verschiedene Fahrwagen zur Wahl

Der Umwelt zuliebe

Aktive Leistungsfaktorkorrektur
Effiziente Energieausnutzung
Kompatibel EN 6100-3-12
RoHS 2002/95/E

PFC

STEUERUNG TA33

- Vorwahl der WIG-Parameter über Eingabe der Blechdicke
- Stromabsenkzeit einstellbar
- Gasnachströmung einstellbar
- Digitalanzeige

STEUERUNG TA34

- Graphische Prozessablaufdarstellung
- WIG-Pulsschweißen
- Mikropuls bis 0,001 sek
- Stromanstieg- / Stromabsenkzeit einstellbar
- Gasvorström- / Gasnachströmzeit einstellbar
- Parameterspeicher (2x), auch abrufbar
- während des Schweißens über Brennertaster
- WIG-Brenner mit Up/Down Fernregelung
- Fernregelbar / Digtalanzeige

Komplettpakete mit Preisvorteil	
Caddy® Tig 1500i TA33, Paket inkl. 3 m E-Hand Kabel-Satz, WIG-Brenner TXH 151, 4 m	**0460 450 880**
Caddy® Tig 2200i TA33 Paket inkl. 3 m E-Hand Kabel-Satz, WIG-Brenner TXH 201, 4 m	**0460 450 881**
Caddy® Tig 1500i TA34 Paket inkl. 3 m E-Hand Kabel-Satz, WIG-Brenner TXH 151, 4 m	**0460 450 882**
Caddy® Tig 2200i TA34 Paket inkl. 3 m E-Hand Kabel-Satz, WIG-Brenner TXH 201, 4 m	**0460 450 883**
Caddy® Tig 2200iw TA33 Paket inkl. Kühlgerät, 3 m E-Hand Kabel-Satz, WIG-Brenner TXH 251w, 4 m	**0460 450 884**
Caddy® Tig 2200iw TA34 Paket inkl. Kühlgerät, 3 m E-Hand Kabel-Satz, WIG-Brenner TXH 251w, 4 m	**0460 450 885**
Bestellinformationen, machine	
Caddy® Tig 1500i, TA33	**0460 450 890**
Caddy® Tig 2200i, TA33	**0460 450 891**
Caddy® Tig 1500i, TA34	**0460 450 892**
Caddy® Tig 2200i, TA34	**0460 450 893**
Caddy® Tig 2200iw, TA33 wassergekühlt	**0460 450 894**
Caddy® Tig 2200iw, TA34 wassergekühlt	**0460 450 895**

Technische Daten	Caddy® Tig 1500i	Caddy® Tig 2200i
Netzspannung, V/Ph	230 / 1	230 / 1
Sicherung, träge, A	16	16
Einstellbereich WIG (DC), A	4 - 150	4 - 220
Einstellbereich E-Hand (DC), A	4 - 150	4 - 170
Leerlaufspannung, V	72	72
Maße L x B x H, mm	418 x 188 x 208	418 x 188 x 208
Gewicht, kg	9,2	9,4
Schutzart	IP 23	IP 23
S-Zeichen	S	S
Schutzklasse	IP 23	IP 23
Zulässige Belastung bei 40°C, WIG		
Einschaltdauer 25 %, A/V	150	220
Einschaltdauer 60 %, A/V	120	150
Einschaltdauer 100 %, A/V	110	110
Zulässige Belastung bei 40°C, E-Hand		
Einschaltdauer 25 %, A/V	150	170
Einschaltdauer 60 %, A/V	100	130
Einschaltdauer 100 %, A/V	90	110
Kühlgerät CoolMini für Caddy® Tig 2200i		
Gewicht, (leer/mit Kühlmittel) kg		4,5 / 6,7
Maße L x B x H, mm		418 x 188 x 137

Zubehör		
Adapter für Brenner mit Up/Down Fernregelung		**0459 491 912**
Fußfernregler T1 Foot CAN, inkl. 5 m Leitung		**0460 315 880**
Tragegurt		**0460 265 003**
Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar		**0700 017 467**
Kühlmittel (10 Liter)		**0465 720 002**
Elektrodenhalterkabel , 150 A, 3 m		**0700 006 898**
Elektrodenhalterkabel , 200 A, 3 m		**0700 006 900**
Kühlgerät CoolMini		**0460 144 880**
Montagesatz CoolMini nur Tig Tig 2200i		**0460 509 880**

WIG-Brenner

Fernregler Seite 68

Lieferumfang:

3 m Netzkabel mit Stecker, 2 m Gasschlauch mit Schlauchschellen, 3 m Werkstückkabel mit Klemme

WARRIOR™ Tech
ESAB

BUDDY™ TIG 160

Die tragbare Lösung für das professionelle Schweißen

Die Geräte der Buddy™ Familie sind robuste und langlebige Stromquellen für den professionellen Schweißer. Die Maschinen bieten überzeugende Schweißleistungen und Zuverlässigkeit durch Verwendung der neusten IGBT Technologie.

ENTWICKELT FÜR LANGLEBIGKEIT

Die Buddy™ TIG ist eine benutzerfreundliche, robuste und leichte Maschinen für das WIG Schweißen mit HF-Zündung und LiveTig™ Zündung, 2/4 Takt und Stromabsenkzeit.

Die innere Elektronik wird durch einen hoch effizienten zuverlässig gekühlt und durch einen thermischen Systemschutz überwacht. Für eine hohe Lebensdauer Maschine mit drei Kühlkörpern ausgestattet.

Das Gehäuse wurde für hohe Ansprüche, auch im Außeneinsatz entwickelt und verfügt über die Schutzklasse IP23S für den Einsatz im Freien. Mit Tragegriff und Schultergurt.

■ Einfache Einstellung bei Buddy™ Tig 160. Ein Drehknopf für die Einstellung des Schweißstroms und einen für Stromabsenkung im WIG Modus bzw. Arc Force im E-Hand Modus. Schalter für LiveTig™ und 2/4-Takt.

- Überzeugende Schweißleistungen
- Generatortauglich
- Einfache Handhabung
- Praktisches und robustes Design
- Verwendbar mit langen Netzzuleitungen

Bestellinformationen

Buddy™ Tig 160 CE	**0700 300 681**

Lieferumfang:

Inklusive WIG Brenner ET17, 4m; Netzkabel mit Schuko-Stecker, 3 m Werkstückkabel mit Klemme, 3 m Elektrodenhalterkabel.

Technische Daten	Buddy™ Tig 160
Netzspannung, V/Ph, Hz	230 / 1, 50/60
Sicherung, träge, A	16
Einstellbereich, E-Hand / WIG, A	5 - 160
Aufnahmestrom, I1eff, A E-Hand	14,6
WIG	10,2
Maße, L x B x H, mm	310x140x230
Gewicht, kg	6,0
Schutzart	IP 23S
Anwendungsklasse	S
Zulässige Belastung bei 40°C, E-Hand	
Einschaltdauer 60 %, A	105 / 24,2
Einschaltdauer 100 %, A	85 / 23,4
Zulässige Belastung bei 40°C, WIG	
Einschaltdauer 60 %, A	105 / 14,2
Einschaltdauer 100 %, A	85 / 13,4

ARISTO® TIG 4000iw DC

Die Aristo® Tig 4000iw ist der ideale Partner für das Elektroden- Hand und WIG-Gleichstromschweißen in Ihrem Betrieb. Un- und niedriglegierte Stähle, nichtrostende Stähle, Kupferlegierungen sowie Nickelbasiswerkstoffe verschweißen Sie mit Aristo® Tig 4000iw mit einem äußerst stabilen Lichtbogen und hervorragenden Zündeigenschaften. Ein leistungsstarkes Gerät für Produktions-, Reparatur- & Instandhaltungsschweißungen.

Wählen Sie die für Sie optimale Bedieneinheit aus:

ARISTO® TA4

Beinhaltet die wichtigsten Funktionen zum professionellen WIG-Schweißen

ARISTO® TA6

Erweitert die WIG-Funktionen um das WIG-Impulsschweißen zur optimalen Wärmeeinbringung ab Blechdicken von 0,5 mm.

Optional sind WIG-Brenner mit Up/Down Fernregelung zur Schweißstromeinstellung während des Schweißens erhältlich, auch mit flexiblem Brennerkopf.

Beide Steuerungen zeichnen sich durch leichte Parametereinstellungen aus.

- Inverter auf Basis der IGBT Technologie - Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit
- Hervorragende Schweißeigenschaften - Hoher Nutzen und hohe Qualität
- Gehäuse mit Rahmen aus Alutech™ Strangpressprofilen, kranbar
- Staubfilter inklusive – vermindert Störanfälligkeit durch Ablagerungen von z. B. Schleifstäuben
- WIG-Brenner mit Up/Down Fernregelung
- Energiesparmodus nach 6,5 Minuten
- ELP, ESAB LogicPump, startet die Wasserpumpe automatisch
- Stabelektroden bis 6,0 mm
- Kohlefugenhobeln bis 8,0 mm
- Fernregelbar, Digitalanzeige
- IP 23 – macht den Einsatz im Freien möglich

Technische Daten	Aristo® Tig 400iw
Netzspannung, V/Ph	400 / 3
Sicherung, träge, A	20
Einstellbereich WIG, A	4 - 400
Leerlaufspannung, V	78 - 90
Leerlaufleistung, W	60
Leistungsfaktor WIG	0,9
Wirkungsgrad WIG bei max. Strom, %	86
Maße inkl. Kühlgerät, L x B x H, mm	625 x 394 x 776
Gewicht inkl. Kühlgerät, kg	81,5
Schutzart	IP 23
S-Zeichen	S
Kühlleistung, W (i/min)	2000 (2,0)
Füllmenge, l	5,5
Zulässige Belastung bei 40°C, TIG	
Einschaltdauer 35 %, A/V	400
Einschaltdauer 60 %, A/V	320
Einschaltdauer 100 %, A/V	250

STEUERUNG TA4

- WIG- und Stabelektrodenschweißen, Kohlefugenhobeln
- Hochfrequenz- und LiftArc™ Zündung
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Einfache Parametereinstellung von Stromanstiegszeit, Schweißstrom,
- Stromabsenkzeit und Gasvor- und Gasnachströmzeit
- E-Hand mit Hot Start und Arc Force

STEUERUNG TA6

- WIG- und Stabelektrodenschweißen, Kohlefugenhobeln
- Mehrsprachige Menüführung
- Hochfrequenz- und LiftArc™ Zündung
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- WIG-Impulsschweißen mit Gleichstrom
- Mikropuls bis 0,001 sek
- Gasspülen, Gasvor- und Nachströmung
- Stromanstiegszeit, Schweißstrom, Stromabsenkzeit
- 10 Speicherplätze
- 3 Speicherplätze für Parameter, die vor, nach oder während des Schweißens über Brennertaster abgerufen werden können
- Minimalstromeinstellung für Fernregler
- Grenzwertzuweisung und Passwortschutz
- E-Hand mit Hot Start und Arc Force

Bestellinformationen	
Aristo® Tig 4000iw, TA4	**0458 630 881**
Aristo® Tig 4000iw, TA6	**0458 630 885**
Fahrwagen	**0458 530 881**

Zubehör	
Kühlmittel (10 Liter)	**0465 720 002**
Durchflusswächter für Kühlgerät	**0456 855 880**
Mehrspannungsmodul TUA2, unterbaufähig für Sondernetzspannungen	**0459 145 880**
Adapter für Brenner mit Up/Down Fernregelung	**0459 491 912**
Fußfernregler T1 Foot CAN, inkl. 5 m Leitung	**0460 315 880**
Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**
Druckminderer R2 mit Flowmeter	**0760 030 300**
Schweißkabel 50 mm² mit Stabelektrodenhalter 5 m	**0700 006 892**

Lieferumfang:

5 m Netzkabel und CEE-Stecker, 2 m Gasschlauch mit Schlauchschellen und 4,5 m Werkstückkabel mit Klemme

WIG-ßbrenner Seite 100

Fußfernregler
T1 Foot CAN

Fugenhobler und Elektroden siehe separaten ESAB ARCAIR® Katalog

Fernregler Seite 68

CADDY® TIG 2200i AC/DC

Für Handwerk und Industrie mit hohen Ansprüchen an Reparatur und Instandhaltungsarbeiten

Entwickelt für Beständigkeit

Die Caddys sind mit großen OKC 50 Schweißstromanschlüssen für hohe Belastbarkeit ausgestattet. Durch das kompakte Design mit dem stoßunempfindlichen Polymer- und Aluminiumgehäuse sind die Geräte leicht und einfach zu transportieren. Die große Kühleinheit und das ausgeklügelte Design gewährleisten eine höhere Lebensdauer und ermöglichen den Einsatz auch bei rauen Arbeitsbedingungen.

Das Design ist so konzipiert, dass alle wichtigen Bauteile in der Maschine sauber und staubfrei gehalten werden. Caddy® wird den Anforderungen der Schutzart IP 23 gerecht und ist somit für den uneingeschränkten Einsatz im Freien geeignet. Die langlebige Konstruktion und die ausgezeichneten Schweißeigenschaften der Maschinen gewährleisten einen zuverlässigen tagtäglichen Einsatz.

Power Factor Correction - PFC. Caddy® Tig sind mit einer automatisierten Leistungsfaktorkorrektur (PFC) ausgestattet, wodurch störende Rückwirkungen in das Stromnetz minimiert werden. Des Weiteren werden die Geräte unempfindlicher gegenüber Netzspannungsschwankungen und somit der Betrieb anGeneratoren ermöglicht.

- Professionelles WIG-AC/DC Schweißen
- QWave™ - leiser und hochdynamischer AC Lichtbogen
- True AC Rating™ - korrekte Anzeige des Ist-Schweißstrom
- Großer Aktionsradius, über 100 m mit Netzleitungsquerschnitt 2,5 mm² und verbesserte Generatortauglichkeit durch PFC – Power Factor Correction
- Hochfrequenz und LiftArc™ Zündung
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- Professionelles E-Hand Schweißen mit Gleich- und Wechselstrom
- ArcPlus™ Regelung mit einstellbarem Hot Start, Arc Force und umschaltbarer Polarität (DC)
- Schutzart IP 23 – für Arbeiten im Freien
- Stoßunempfindliches Polymer- Aluminiumgehäuse
- ELP, ESAB LogicPump, schaltet die Wasserkühlung automatisch
- Übertemperaturschutz
- Für Installation und Fertigung
- Für Reparatur und Wartung
- WIG-Brenner mit Up/Down Fernregelung
- Caddy® Tig 2200i AC/DC wahlweise gas- oder wassergekühlt mit Kühlgerät CoolMini
- 3 verschiedene Fahrwagen zur Wahl

Der Umwelt zuliebe

Aktive Leistungsfaktorkorrektur
Effiziente Energieausnutzung
Kompatibel EN 6100-3-12
RoHS 2002/95/E

PFC

Fahrwagen
0460 330 880

STEUERUNG TA33 AC/DC

- Vorwahl der WIG-Parameter über Eingabe der Blechdicke
- Stromanstieg-/ Stromabsenkzeit einstellbar
- Gasvorström-/ Gasnachströmzeit einstellbar
- Minimalstromeinstellung für Fernregler
- Fernregelbar / Digtalanzeige

STEUERUNG TA34 AC/DC

- Graphische Prozessablaufdarstellung
- AC Frequenz und Balancekontrolle optimieren das Schmelzbad
- WIG-Impulsschweißen mit Gleichstrom
- DC Mikropuls bis 0,001 sek
- Elektrodenvorwärmung für besseres Zünden und höhere Standzeit der Elektrode beim AC-Schweißen
- Stromanstieg-/ Stromabsenkzeit einstellbar
- Gasvorström-/ Gasnachströmzeit einstellbar
- Parameterspeicher (2x), auch abrufbar während des Schweißens über Brennertaster
- Minimalstromeinstellung für Fernregler
- Fernregelbar / Digitalanzeige

Technische Daten	Caddy® Tig 2200i AC/DC
Netzspannung, V/Ph	230 / 1
Sicherung, träge, A	16
Einstellbereich WIG AC/DC	3 - 220
Einstellbereich E-Hand	4 - 160
Leerlaufspannung, V/DC	70
Leistungsfaktor bei 100 %, WIG	0,99
Wirkungsgrad bei 100 %, WIG, %	66
Maße L x B x H, mm	418 x 188 x 345
Gewicht, kg	15
Schutzart	IP 23
S-Zeichen	S
Kühlgerät CoolMini	
Gewicht, (leer/mit Kühlmittel) kg 4,5 / 6,7	4,5 / 6,7
Maße L x B x H, mm 418 x 188 x 137	418 x 188 x 137
Zulässige Belastung bei 40°C, TIG	
Einschaltdauer 20 %, A/V	220
Einschaltdauer 60 %, A/V	150
Einschaltdauer 100 %, A/V	140
Zulässige Belastung bei 40°C, E-Hand	
Einschaltdauer 25 %, A/V	160
Einschaltdauer 60 %, A/V	120
Einschaltdauer 100 %, A/V	110

Zubehör

Adapter für Brenner mit Up/Down Fernregelung	**0459 491 912**
Fußfernregler T1 Foot CAN, inkl. 5 m Leitung	**0460 315 880**
Tragegurt	**0460 265 003**
Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**
Kühlmittel (10 Liter)	**0465 720 002**
Elektrodenhalterkabel 200 A, L = 3 m	**0700 006 900**

Tragegurt

WIG-Brenner Seite 100

Bestellinformationen, komplettpaket mit Preisvorteil

Caddy®Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC, Brenner TXH™201 4m und kit E-Hand	**0460 150 882**
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC, Brenner TXH™201 4m und kit E-Hand	**0460 150 883**
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC, Brenner TXH™ 251w 4m, CoolMini, kit E-Hand und 2-Rad-Fahrwagen	**0460 150 884**

Fußfernregler T1 Foot CAN

Fernregler Seite 68

Bestellinformationen

Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC	**0460 150 880**
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC	**0460 150 881**
Kühlgerät CoolMini	**0460 144 880**

Lieferumfang:

3 m Netzkabel mit Stecker, 2 m Gasschlauch mit Schlauchschellen, 3 m Werkstückkabel mit Klemme

ORIGO™
TIG 3000i AC/DC – 4300iw AC/DC

Für anspruchsvolle Anwendungen beim WIG-Schweißen

- Professionelles WIG-AC/DC Schweißen
- QWave™ – leiser und hochdynamischer AC Lichtbogen
- True AC Rating™ – korrekte Anzeige des Ist-Schweißstrom
- Professionelles Stabelektrodenschweißen mit Wechselstrom bei Origo™ Tig 4300iw AC/DC
- ArcPlus™ Regelung, einstellbarem Hot Start, Arc Force und umschaltbarer Polarität (DC)
- Schutzart IP 23 – für Arbeiten im Freien
- Energiesparmodus nach Schweißunterbrechung
- Digitalanzeige
- Übertemperaturschutz
- Origo™ Tig 4300iw AC/DC, kranbar
- 2 verschiedene Fahrwagen für Origo™ Tig 3000i AC/DC
- Origo™ Tig 3000i AC/DC wahlweise gas- oder wassergekühlt mit Kühlgerät CoolMidi 1800
- ELP, ESAB LogicPump, schaltet die Wasserkühlung automatisch
- WIG-Brenner mit Up/Down Fernregelung

Technische Daten	Tig 3000i TA24 AC/DC	Tig 4300iw TA24 AC/DC
Netzspannung, V/Ph	400 / 3	400 / 3
Sicherung, träge, A	20	25
Einstellbereich WIG AC/DC	4 - 300	4 - 430
Einstellbereich E-Hand	16 - 300	16 - 430
Stromanstiegszeit, sec	0 - 10	0 - 10
Stromabsenkzeit, sec	0 - 10	0 - 10
Gasnachströmzeit, sec	0 - 25	0 - 25
Pulsfrequenz DC, sec	0,01 - 2,5	0,01 - 2,5
Leerlaufspannung, V/DC	54 - 67	83
Leistungsfaktor bei 100 %, (WIG)	0,65	0,89
Wirkungsgrad bei 100 %, (WIG), %	77	76
Maße L x B x H, mm	652x 249 x 423	652x 349 x 776
Gewicht, kg	30	-
Gewicht, kg (inkl. Kühlgerät)	-	95
Schutzart	IP23	IP 23
S-Zeichen	S	S
Zulässige Belastung bei 40 °C, TIG		
Einschaltdauer 35%, A	300	430
Einschaltdauer 60%, A	240	400
Einschaltdauer 100 %,A	200	315
Kühlgerät CoolMidi 1800		
Kühlleistung, W (i/min)	1700 (4,0)	2000 (2,0)
Füllmenge, l	4,2	5,5
Gewicht, (leer/mit Kühlmittel) kg	19 / 23	-
Maße L x B x H, mm	S	S

STEUERUNG TA24 AC/DC

- Graphische Prozessablaufdarstellung
- Hochfrequenz und LiftArc™ Zündung
- 2 / 4 Takt Brennersteuerung
- AC Frequenz und Balancekontrolle optimieren das Schmelzbad
- WIG-Impulsschweißen mit Gleichstrom
- DC Mikropuls bis 0,001 sek
- Elektrodenvorwärmung für besseres Zünden und
- höhere Standzeit der Elektrode beim AC Schweißen
- Stromanstieg-/ Stromabsenkzeit einstellbar
- Gasvorström-/ Gasnachströmzeit einstellbar
- Parameterspeicher (2x), auch abrufbar
- während des Schweißens über Brennertaster
- Minimalstromeinstellung für Fernregler
- Fernregelbar / Digitalanzeige

Komplettpakete mit Preisvorteil	
Origo™ Tig 3000i AC/DC TA24 Kühlgerät Cool Midi 1800, Fahrwagen 4-Rad (0460 060 880), Stabelektrodenhalter mit 5 m Kabel, Brenner TXH™ 251w, 4 m.	**0459 795 882**

Bestellinformationen	
Origo™ Tig 3000i, TA24 AC/DC	**0459 735 880**
Kühlgerät, CoolMidi 1800	**0459 840 880**
Fahrwagen 2-Rad	**0459 366 890**
Fahrwagen 4-Rad	**0460 060 880**
Origo™ Tig 4300i, TA24 AC/DC	**0460 100 880**
Fahrwagen	**0458 530 881**

Zubehör	
Adapter für Brenner mit Up/Down Fernregelung	**0459 491 912**
Fußfernregler T1 Foot CAN, inkl. 5 m Leitung	**0460 315 880**
Druckminderer Ar/CO_2, 200 bar	**0700 017 467**
Druckminderer R2 mit Flowmeter	**0760 030 300**
Kühlmittel (10 Liter)	**0465 720 002**
Stabelektrodenhalter mit 5 m Kabel	**0700 006 888**

5 m Netzkabel mit Stecker, 2 m Gasschlauch mit 2 Schlauchklemmen und Rückleiterkabel 5 m mit Werkstückklemme

Origo™Tig 3000i AC/DC, Komplettpaket 0459 795 882

WIG-Brenner Seite 100

FußfernreglerT1 Foot CAN

Fernregler Seite 68

HELIARC™ 283i UND 353i AC/DC

Hoch qualitatives WIG AC/DC und Stabelektrodenschweißen

Die neue Heliarc ® Stromquelle hat alles was Sie für anspruchsvolles WIG Schweißen von Aluminium, Aluminiumlegierungen, Magnesiumlegierungen, Edelstahl, Baustahl und Kupferlegierungen benötigen. Heliarc verschweißt zudem Stabelektroden, auch schwer zu handhabende Zelluloseelektroden.

AC & DC Pulse - wird benötigt um den Wärmeeintrag zu regulieren, insbesondere vorteilhaft bei dünnen Materialien. Pulsen erhöht die Lichtbogenstabilität und die Schmelzbadkontrolle um schneller zu schweißen und Blechdeformationen zu reduzieren. Frequenzänderungen haben einen Effekt auf den Wärmeeintrag und die Nahtschuppung. Pulsfrequenz und Schweißgeschwindigkeit bestimmen Größe und Abstand zwischen den Schuppen für ein hochqualitatives und ästhetisches Nahtbild. Frequenzen über 100 Hz geben ein glattes Nahtbild (ohne Schuppung) und eine bessere Lichtbogenstabilität im niedrigen Strombereich.

Extended AC Balance - reduziert den Elektrodenverschleiß und liefert tieferen Einbrand oder höheren Reinigungseffekt.

Extended AC Frequency - erlaubt die Verwendung kleinerer Elektrodendurchmesser und erhält deren Form. Liefert einen fokussierten, schmalen und effizienteren Lichtbogen mit tieferen Einbrand und schmaleren Schweißbad.

AC Hot-start exzellentes Startverhalten bei niedrigenStrömen in Dünnblechanwendungen.

- Hochqualitatives WIG-Schweißen – Außergewöhnliche Ergebnisse bei einer Vielzahl an Materialien
- Exzellente Lichtbogenkontrolle – Stabile Lichtbogencharakteristik und Einstellmöglichkeiten bieten beste Lichtbogenkontrolle und hohe Schweißgeschwindigkeit
- AC Hot-Start – Exzellente Starteigenschaften
- AC oder DC Pulsen – Einfache Kontrolle des Wärmeeintrags und des Schweißbades
- Zwei-Stromwert-Funktion – Schaltet zwischen zwei Stromwerten während des Schweißens über Brennertaster. Erlaubt dem Schweißer mehr Kontrolle über das Schweißbad
- Professionelles Stabelektrodenschweißen – auch mit Zelluloseelektroden
- Liftarc Start auch in AC - Ideal für Anwendungen, bei denen HF – Zündung unerwünscht ist
- AC Pulsen 0.2-2Hz - Ideal für dünne Aluminiumbleche

Heliarc™ 353i AC/DC Panel

Technical data	Heliarc™ 283i AC/DC	Heliarc™ 353i AC/DC
Einstellbereich WIG AC/DC,A	4-280	4-350
Netzspannung, V/Ph/Hz	400/3/50,60	400/3/50,60
Absicherung, A	20	25
Gasvorströmzeit, sek	0,5-30	0,5-30
Stromabsenkzeit, sek	0,1-10	0,1-10
Gasnachströmzeit, sek	0,5-30	0,5-30
Frequency AC, Hz	20-200	20-200
AC Balance, %	10-90	10-90
DC Pulse Frequency, Hz	0,4-300	0,4-300
AC Pulse Frequency, Hz	0,4-2	0,4-2
Pulse-Betrieb (Puls-/ Grundstromzeit),%	30-65	30-65
Grundstrom, %	10-90	10-90
Stromabsenkzeit, sek	0,1-10	0,1-10
Start/Endstrom (4 Takt) %	10-90	10-90
Gasnachströmzeit, sek	0,5-30	0,5-30
Leerlaufspannung, V	68	68
Leistungsfaktor 100%, WIG Modus	0,75	0,8
Einstellbereich E-Hand	4-280	4-350
Zulässige Belastung E-Hand, DC/AC		
bei 20% Einschaltdauer, E-Hand, A	-	350
bei 40% Einschaltdauer, E-Hand, A	280	-
Leistungsaufnahme WIG, kVA	11	14,5
Leistungsaufnahme E-Hand, kVA	14,2	19
Schutzart	IP21S	IP21S
Maße, HxBxL, mm	600x300x620	600x300x620
Gewicht, Stromquelle, kg	50	50
Gewicht Kühlaggregat, kg	15	15
Gewicht Fahrwagen, kg	35	35

Standards: IEC 60974-1,3,10

Max. Schweißstrom TIG DC/AC		
Einschaltdauer 45%, A	-	350
Einschaltdauer 60 %, A	-	300
Einschaltdauer 100, A	280	-
Max. Schweißstrom E-Hand AC/DC		
Einschaltdauer 20 %, A	-	350
Einschaltdauer 40 %, A	280	-

Bestellinformationen	
Heliarc® 283i AC/DC 400V CE	**0700 300 701**
Heliarc® 353i AC/DC 400V CE	**0700 300 702**
Fahrwagen	**0558 101 702**
Kühlaggregat	**0700 300 703**
Kühlmittel, Kanister 10 Liter	**0465 720 002**
Fußfernregler FC5C	**0558 004 234**
Gasspardruckminderer, Optiflow	**0700 016 987**
Schweißbrenner: TXH™ 251w, 4m	**0700 300 561**
TXH™ 251w, 8m	**0700 300 563**
TXH™ 251wF, 4m, flex. Brennerkopf	**0700 300 562**
TXH™ 251wF, 8m, flex. Brennerkopf	**0700 300 564**
TXH™ 251w, 8m mit Fernregelung	**0700 300 659**
TXH™ 251wF, 8m mit Fernregelung und flex. Brennerkopf	**0700 300 663**
TXH™ 401w, 4m	**0700 300 565**
TXH™ 401w, 8m	**0700 300 567**
TXH™ 401w, 8m mit Fernregelung	**0700 300 660**

Komplettpaket mit Preisvorteil	
Heliarc ® 283i, gasgekühlt	**0479 000 006**
Heliarc® 283i, wassergekühlt	**0479 000 005**
Heliarc® 353i, wassergekühlt	**0479 000 004**

Optionaler Fahrwagen und Kühlaggregat - Montage im Einschub

WIG-Brenner Seite 100

WIG-BRENNER TIG TXH™

für den anspruchsvollen Schweißer

Das Leistungsmerkmal der TXH™-Brenner ist vor allem die Qualität. Die Brenner und Brennerausrüstungen bieten ein Höchstmaß an Komfort, Vielseitigkeit und Ergonomie. Es kann zwischen gas- oder wassergekühlt, mit oder ohne Gasventil sowie mit oder ohne flexiblem Brennerkopf variiert werden. Sonderlängen optional, passend für alle WIG-Geräte mit OKC 50 Anschluss.

Bestellinformationen Gasgekühlte Brenner	
TXH™ 121, 4m OKC 50	0700 300 524
TXH™ 121, 8m OKC 50	0700 300 529
TXH™ 151, 4m OKC 50	0700 300 538
TXH™ 151, 8m OKC 50	0700 300 544
TXH™ 201, 4m OKC 50	0700 300 552
TXH™ 201, 8m OKC 50	0700 300 555
TXH™ 121, 4m OKC 25 C	0700 300 522**
TXH™ 121, 8m OKC 25 C	0700 300 527**
TXH™ 121, 4m OKC 25	0700 300 532*
TXH™ 121, 8m OKC 25	0700 300 534
TXH™ 151, 4m OKC 25	0700 300 548*
TXH™ 151, 8m OKC 25	0700 300 550*
TXH™ 151, 4m OKC 25 C	0700 300 536**
TXH™ 151, 8m OKC 25 C	0700 300 542**
TXH™ 201, 4m OKC 25	0700 300 558
TXH™ 201, 8m OKC 25	0700 300 560

* Nur Origo Tig 150i
** Nur Caddy Tig 150i

Mit Ventil (ohne Taster)	
TXH™ 121V, 4m OKC 25	0700 300 523
TXH™ 121V, 8m OKC 25	0700 300 528
TXH™ 151V, 4m OKC 25	0700 300 537
TXH™ 151V, 8m OKC 25	0700 300 543
TXH™ 151V, 4m OKC 50	0700 300 539
TXH™ 151V, 8m OKC 50	0700 300 545
TXH™ 201V, 4m OKC 50	0700 300 553
TXH™ 201V, 8m OKC 50	0700 300 556

Mit flexiblem Brennerkopf	
TXH™ 121F, 4m OKC 25	0700 300 525
TXH™ 121F, 8m OKC 25	0700 300 530
TXH™ 121F, 4m OKC 50	0700 300 526
TXH™ 121F, 8m OKC 50	0700 300 531
TXH™ 151F, 4m OKC 25	0700 300 540
TXH™ 151F, 8m OKC 25	0700 300 546
TXH™ 151F, 4m OKC 50	0700 300 541
TXH™ 151F, 8m OKC 50	0700 300 547
TXH™ 201F, 4m OKC 25	0700 300 559
TXH™ 201F, 4m OKC 50	0700 300 554
TXH™ 201F, 8m OKC 50	0700 300 557

Mit Up/Down Fernregelfunktion*	
TXH™ 121r, 4m OKC 50	0700 300 620
TXH™ 121r, 8m OKC 50	0700 300 622
TXH™ 151r, 4m OKC 50	0700 300 624
TXH™ 151r, 8m OKC 50	0700 300 626
TXH™ 201r, 4m OKC 50	0700 300 628
TXH™ 201r, 8m OKC 50	0700 300 630

Wassergekühlte Brenner	
TXH™ 121Fr, 4m OKC 50	0700 300 621
TXH™ 121Fr, 8m OKC 50	0700 300 623
TXH™ 151Fr, 4m OKC 50	0700 300 625
TXH™ 151Fr, 8m OKC 50	0700 300 627
TXH™ 201Fr, 4m OKC 50	0700 300 629

Bestellinformationen Wassergekühlte Brenner	
TXH™ 251w, 4m OKC 50	0700 300 561
TXH™ 251w, 8m OKC 50	0700 300 563
TXH™ 252w, 4 m OKC 50	0700 300 855
TXH™ 252w, 8 m OKC 50	0700 300 856
TXH™ 401w, 4m OKC 50	0700 300 565
TXH™ 401w, 8m OKC 50	0700 300 567
TXH™ 401w HD, 4m OKC 50	0700 300 566
TXH™ 401w HD, 8m OKC 50	0700 300 568

Mit flexiblem Brennerkopf	
TXH™ 251wF, 4m OKC 50	0700 300 562
TXH™ 251wF, 4m OKC 50	0700 300 564

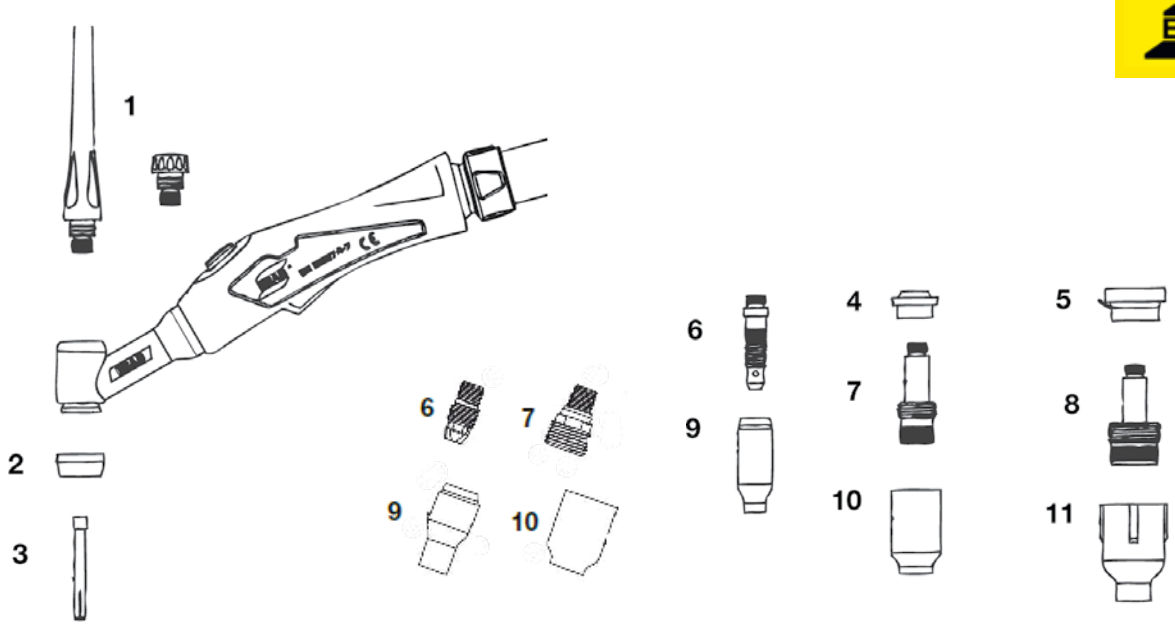
Mit Up/Down Fernregelfunktion*	
TXH™ 251wr, 4m OKC 50	0700 300 632
TXH™ 251wr, 8m OKC 50	0700 300 634
TXH™ 401wr, 4m OKC 50	0700 300 636
TXH™ 401wr, 8m OKC 50	0700 300 637
TXH™ 401wr HD, 4m OKC 50	0700 300 638
TXH™ 401wr HD, 8m OKC 50	0700 300 639

Mit flexiblem Brennerkopf und Up/Down Fernregelfunktion*funktion*	
TXH™ 251wFr, 4m OKC 50	0700 300 633
TXH™ 251wFr, 8m OKC 50	0700 300 635

Zubehör	
Adapter für Fernregelfunktion	
12 polig	0459 491 912
10 polig für Origo™ Tig 3001i	0459 491 913
Kühlflüssigkeit (10 l)	0465 720 002
Verschleißteilkit für TXH™ 121/251w	0368 846 880
Verschleißteilkit für TXH™ 151/201	0368 846 881

Verlängerungsschlauchpakete (nicht für Up/Down Brenner)	
Länge 8 m, 200 A, Luftgekühlt	0466 705 880
Länge 16 m, 200 A, Luftgekühlt	0466 705 882
Länge 16 m, 400 A, Wassergekühlt	0466 705 883

*siehe Zubehör Adapterkit



Brenner TXH™	121/251w	151/201	401w/401wHD
Brennerkappe (1)			
Entlang	**0365 310 051**	**0157 123 029**	**0157 123 029**
Mitte	0365 310 050	0588 000 591	0588 000 591
Kurz	**0365 310 049**	0157 123 028	0157 123 028
Hitzeschild (2)			
(2)	0366 960 017	0366 960 016	**0366 960 018**
(4)	-	0366 960 020	-
(5) Gaslinse extra groß	-	0366 960 021	-
Spannhülse, Standard (3)			
Ø 1,0	0365 310 028	0157 123 010	0157 123 010
Ø 1,6	0365 310 029	0157 123 011	0157 123 011
Ø 2,4	**0365 310 030**	**0157 123 012**	-
Ø 3,2	0365 310 091	0157 123 013	-
Ø 4,0	-	0157 123 014	-
Spannhülsengehäuse (4)			
Ø 2,4	-	-	**0157 123 077**
Ø 3,2	-	-	0157 123 078
Ø 4,0	-	-	0157 123 079
Ø 4,8	-	-	0157 123 074
Spannhülsengehäuse (6)			
Ø 1,0	0365 310 037	0157 123 015	-
Ø 1,6	0365 310 038	0157 123 016	-
Ø 2,4	**0365 310 039**	**0157 123 017**	-
Ø 3,2	0365 310 090	0157 123 018	-
Ø 4,0 - 4,8	-	0157 123 019	-
Ø 0,5 - 2,4			**0157 123 081**
Ø 3,2 - 4,0			0157 123 082

Torches TXH™		121/251w	151/201	401w/401w HD
Gaslinse (7)				
Ø 1,0		0157 121 016	0157 123 021	0157 123 091
Ø 1,6		0157 121 017	0157 123 022	0157 123 092
Ø 2,4		0157 121 018	0157 123 023	0157 123 093
Ø 3,2		0157 121 041	0157 123 024	0157 123 094
Ø 4,0		-	0157 123 025	0157 123 095
Ø 4,8		-	-	0157 123 075
Gaslinse (8)				
Ø 1,6		-	0157 123 084	-
Ø 2,4		-	0157 123 085	-
Ø 3,2		-	0157 123 086	0157 123 103
Ø 4,0 -4,8		-	0157 123 087	0157 123 105
Gasdüse, Standard (9)				
Ø 6,4	Nr. 4	0365 310 044	0157 123 052	0157 123 057
Ø 8,0	Nr. 5	0365 310 045	0157 123 053	0157 123 058
Ø 9,8	Nr. 6	**0365 310 046**	0157 123 054	0157 123 059
Ø 11,2	Nr. 7	0365 310 047	**0157 123 055**	0157 123 060
Ø 12,7	Nr. 8	0365 310 048	0157 123 056	0157 123 061
Ø 15,9	Nr. 10	0588 000 440	0588 000 442	-
Ø 19,0		-	0588 000 441	-
Gasdüse, Standard (10)				
Ø 6,4	Nr. 4	0157 121 032	0157 123 057	0157 123 057
Ø 8,0	Nr. 5	0157 121 033	0157 123 058	0157 123 058
Ø 9,8	Nr. 6	0157 121 034	0157 123 059	0157 123 059
Ø 11,2	Nr. 7	0157 121 039	0157 123 060	0157 123 060
Ø 12,7	Nr. 8	0157 121 040	0157 123 061	**0157 123 061**
Ø 17,5		-	0588 000 439	0588 000 439
Extra große Gasdüse für extra große Gaslinse (11)				
Ø 9,8	Nr. 6	-	0157 123 088	0157 123 088
Ø 12,7	Nr. 8	-	0157 123 089	0157 123 089
Ø 15,9	Nr. 10	-	0588 000 438	0588 000 438
Ø 19,0		-	0157 123 098	0157 123 098
Ø 24,0		-	0588 000 437	0588 000 437

Standard Lieferumfang bei neuen Brennern.

Wolframelektroden siehe sep. Zubehörkatalog

Technische Daten	TXH™ 121	TXH™ 151	TXH™ 201	TXH™ 251w	TXH™ 401w	TXH™ 401w HD
Einschaltdauer 35%, A	-	150	200	-	400	430
Einschaltdauer 60%, A	120	120	150	250	350	400
Einschaltdauer 100%, A	100	100	140	200	300	-
Elektrodendurchmesser, Ø mm	1,0-3,2	1,0-3,2	1,0-4,0	1,0-3,2	1,0-4,8	1,0-4,8

ESAB
Aristo Tech HD
ESAB

PLASMASCHNEIDEN

Plasmaschneiden ist ein vielseitig einsetzbares Schmelzschneidverfahren zum Trennen nahezu aller Metalle. Beim Plasmaschneiden brennt der Lichtbogen in einer hoch ionisierten Plasmasäule zwischen einer nicht abschmelzenden Elektrode und dem Werkstück. Durch eine Düse wird er zusätzlich eingeschnürt, wodurch die Leistungsdichte und die Stabilität des strömenden Plasmas wesentlich erhöht wird.

Der so erzeugte Plasmalichtbogen wird bis zu 25.000 °C heiß. Die hohe Energiedichte des Plasmastromes schmilzt das Material schnell auf und seine kinetische Energie treibt die Schmelze aus der Schnittfuge.

Die hohe Schneidgeschwindigkeit sorgt für geringen Verzug und saubere Schnittkanten. Bei mobilen Geräten wird meist Druckluft als Plasmagas verwendet, wodurch das Verfahren sehr einfach einsetzbar wird. Mit diesem Verfahren lassen sich auch Blechpakete schneiden, was mit Autogen-Brennschneiden nicht möglich ist. Auch hochlegierte Stähle, Aluminium und Kupfer lassen sich mit dem Plasmaschneiden sehr wirtschaftlich trennen. Mit einer speziellen Düse kann man auch Plasma-Fugenhobeln, das gegenüber dem Kohlelichtbogen-Fugenhobeln deutliche Vorteile aufweist. Es ist schneller, leiser, präziser und sauberer.

Plasma-Fugenhobeln

Die besten Plasmaanlagen zum Fugenhobeln. Plasma-Fugenhobeln ist die beste echte Alternative zum Fugenhobeln mit Kohleelektroden. Geringe Rauchbelastung, leiser, weniger Reinigungsarbeiten nach dem Fugen. Ausgangsspannung und Leistungsreserve sind mit dem Verlauf der V/A Kurve entscheidende Faktoren für ein gutes Arbeitsergebnis. Zusätzlich muss die Anlage über eine hohe Spannungsreserve verfügen, um den extrem langen Lichtbogen beim Fugenhobeln stabil zu halten.

CUTMASTER® TRUE SERIES

Cutmaster ™ bietet TRUE Schnittkapazität

Die Cutmaster TRUE-Serie von ESAB wurde so konzipiert, dass die empfohlene Schneidleistung auch der WAHREN Schneidleistung entspricht. Dank der TRUE Cut-Serie müssen Sie nie wieder eine, Reserve“ einkalkulieren und größere Maschinen kaufen, als Sie tatsächlich benötigen. Mit der Cutmaster TRUE-Serie von ESAB schneiden sie auch 25 mm Material, wenn 25 mm empfohlen werden. Jeden Tag, den ganzen Tag, ohne Ausnahmen.

Cutmaster® 40 Cutmaster® 60

- Die Cutmaster-Systeme weisen eine hervorragende Leistungsfähigkeit beim Schneiden von Edelstahl auf.
- Die Cutmaster-Systeme weisen beste Schnittqualität bei dünneren Blechen (weniger als 3 mm) auf.
- Bei korrektem Betrieb können die Cutmater TRUE™ mit nur wenig oder völlig ohne Schlacke schneiden.
- TRUE GUARD™ Schutzbügel
- Automatische Neuzündung auf Geflecht oder Streckmetall für maximale Produktivität
- Schnellwechselbarer Brenner für leichte Wartung oder Umrüstung der Maschine
- 3 Jahre Garantie - branchenführend und 1 Jahre Garantie auf den Brenner

Technische Daten	Cutmaster® 40	Cutmaster® 60	Cutmaster® 80
Netzspannung , V / ph , Hz	110-230V/1, 50/60	400/3, 50/60	400/3, 50/60
Schneidstrom, A	40	60	80
Ausgangsleistung, kW	3.8	6.2	9
Maße, L x W x H mm	470 x117 x 228	610 x 305 x 381	610 x 305 x 381
Gewicht, kg	11.8	19.5	19.5
Brennerluftdruck, bar	5.2	5.2	5.2
Brennerluftverbrauch l/m	190	190	190
Schutzart	IP 23	IP 23	IP 23
Einschaltdauer bei 40°C, A	40% bei 40 (230V)	40% bei 60	40 % bei 80

Schnittleistung			
Empfohlene Schnittleistung	12	20	25
Maximale Schnittleistung	22,2	32	38
Lochstechen	6	12	15

Cutmaster® 120

Der Lieferumfang beinhaltet

Der Lieferumfang beinhaltet das Gerät, 1Torch Plasmabrenner, Verschleißteil-Kit, Luftfilter/Regler, Werkstückkabel und Klemme sowie Netzkabel.

Lieferumfang Cutmaster® 40

Lieferung erfolgt komplett mit Tragetasche, Werkstückkabel mit Klemme, Plasmabrenner SL60, Länge 6,1m und Bedienungsanweisung.

Cutmaster® 100	Cutmaster® 120
400/3, 50/60	400/3, 50/60
100	120
12	15.4
762 x 305 x 381	762 x 305 x 381
28.1	28.1
5.2	4.8
212	212
IP 23	IP 23
60% bei 100	40% bei 120

35	40
45	55
20	25

Bestellinformationen

Cutmaster 40 mit 1Torch SL60 6,1 m	**0559 142 460**
Cutmaster 60 mit 1Torch SL60 6,1 m	**0559 111 304**
Cutmaster 60 mit 1Torch SL60 15.2m	**0559 111 314**
Cutmaster 80 mit 1Torch SL60 6,1 m	**0559 113 304**
Cutmaster 80 mit 1Torch SL60 15.2m	**0559 113 314**
Cutmaster 100 mit 1Torch SL100 6,1 m	**0559 117 304**
Cutmaster 100 mit 1Torch SL100 15.2m	**0559 117 314**
Cutmaster 120 mit 1Torch SL100 6,1 m	**0559 119 304**
Cutmaster 120 mit 1Torch SL100 15.2m	**0559 119 314**

Optionen und Zubehör

Verschleißteilsatz*, 40A	**5-2551**
Verschleißteilsatz*, 60A	**5-2553**
Verschleißteilsatz*, 80A	**5-2555**
Verschleißteilsatz*, 100 A	**5-2556**
Kreisschneidführung Deluxe	**7-8910**
Kreisschneidführungs-Kit	**7-3291**
Schneidfürungskit, Radius/Rollen	**7-7501**
Schneidführungskit, gerade Schnitte	**7-8911**
Distanzschneidführung 40A	**9-8251**
Distanzschneidführung 60-120A	**9-8281**
Schalterschutzführung	**9-8420**
Fernbedienung, maschinelle Anwendung	**7-3460**
Verlangerung für Fernbedienung - 7,6 m	**7-7744**
Luftfilter-Kit, einstufig	**7-7507**
Luftfilter-Kit, zweistufig	**9-9387**
Wagen	**7-8888**

CUTMASTER® TRUE SERIES

Kreisschneidführung-Kit Deluxe

Wagen

Schneidführungskit, gerade Schnitte

Luftfilter-Kit, zweistufig

Distanzschneidführung

Luftfilter-Kit, zweistufig

Optionen und Zubehör	
Kreisschneidführung Deluxe	**7-8910**
Kreisschneidführungs-Kit	**7-3291**
Verlangerung für Fernbedienung - 7,6 m	**7-7744**
ATC 1Torch Schlauchpaketverlängerung 4.6m	**7-7544**
ATC 1Torch Schlauchpaketverlängerung 7.6m	**7-7545**
ATC 1Torch Schlauchpaketverlängerung 15.2m	**7-7552**
Lederschutzmantel, für Schlauchpaket 6.1m	**9-1260**
Distanzschneidführung 40A	**9-8251**
Distanzschneidführung 60-120A	**9-8281**
Wagen	**7-8888**
Schneidfürungskit, Radius/Rollen	**7-7501**
Fernbedienung, maschinelle Anwendung	**7-3460**
Luftfilter-Kit, einstufig	**7-7507**
Schneidführungskit, gerade Schnitte	**7-8911**
Luftfilter-Kit, zweistufig	**9-9387**

* Hinweis: alle Verschleißteilsätze beinhalten zehn (10) Düsen, fünf (5) Elektroden und eine (1) Zünd Cartridge.

Verschleiß- und Ersatzteile	
Electrode	**9-8215**
Zünd Cartridge	**9-8213**
Zünd Cartridge - Heavy Duty	**9-8277**
Düse - Schleppschneiden (40A)	**9-8207**
Düse - Schleppschneiden (60A)	**9-8252**
Düse - Abstandschneiden (40A)	**9-8208**
Düse - Abstandschneiden (60A)	**9-8210**
Düse - Abstandschneiden (80A)	**9-8211**
Düse - Abstandschneiden (90-100A)	**9-8212**
Düse - Abstandschneiden (120A)	**9-8253**
Düse - Fugenhobeln A (40A)	**9-8225**
Düse - Fugenhobeln B (50-100A)	**9-8226**
Düse - Fugenhobeln C (60-120A)	**9-8227**
Düse - Fugenhobeln D (60-120A)	**9-8228**
Düse - Fugenhobeln E (120A)	**9-8254**
Schutzkappe	**9-8218**
Schutzkappe - Max life	**9-8237**
Schutzkappe - Abstandschneiden	**9-8236**
Deflector	**9-8243**
Schutzkappe - Zugdüse	**9-8235**
Schutzkappe - Fugenhobeln	**9-8241**
Schutzgasdüse (nur Schleppschneiden)	**9-8258**

1TORCH SL60/SL60QD/SL100

1TORCH® EIGENSCHAFTEN

- Ergonomischer Brennergriff
- Einfacher Austausch von Verschleißteilen, weniger Verschleißteile
- ATC® (Advanced Torch Connector) Schnellkupplungs-Option
- TD Surelok® Technologie, längere Standzeiten der Verschleißteile
- Exellent Schneidverhältnisse auch bei höheren Schnittgeschwindigkeiten
- 1 Jahr Garantie

ATC® (ADVANCED TORCH CONNECTOR) SCHNELLANSCHLUSS

- Der ATC-Schnellanschluss sorgt für zusätzliche Flexibilität bei nahezu jedem Plasmasystem. Das Umrüsten auf einen mechanisierten Brenner, das Austauschen eines defekten Brenners oder Wechseln der Schlauchpaketlängen lassen sich schnell und ohne Werkzeug erledigen.
- Mit den ATC-Schlauchpaketverlängerungen sind Sie fl exibel und können bis zu 30 m von der Stromquelle entfernt arbeiten. Verlängerungen sind in folgenden Längen erhältlich: 4,5 m, 7,6 m und 15,2 m. Der ATC-Schnellanschluss vereinfacht das Verlängern oder Verkürzen der Gesamtlänge einsprechend den Ihren Anforderungen.

Fugenhobelprofile

	Aus-gangstrom	Tiefe	Briete	Profil
Düse A	40 A (MAX)	Flach	Fein	
Düse B	50-100 A	Tief	Scmal	
Düse C	60-120 A	Mittel	Mittel	
Düse D	60-120 A	Flach	Briet	
Düse E	120 A	Mittel	Briet	

Bestellinformationen 1Torch

SL60QD 75°-Handbrenner, 6,1 m	**7-5604**
SL60QD 75°-Handbrenner, 15,2 m	**7-5605**
SL60QD 75°-Handbrenner	**7-5680**
SL60QD Handbrenner, 6,1 m	**4-5604**
SL60QD Handbrenner 15,2 m	**4-5605**
SL60 mit ATC 75°Handbrenner, 6,1m	**7-5204**
SL60 mit ATC 90°-Handbrenner, 6,1m	**7-5260**
SL100 mit ATC 75°Handbrenner, 6,1m	**7-5206**
SL100 mit ATC 90°-Handbrenner, 6,1m	**7-5263**
SL100 Mechanisierung 180°, 1,5 m	**7-5213**
SL100 Mechanisierung 180°, 3,0 m	**7-5214**
SL100 Mechanisierung 180°, 7,6 m	**7-5215**
SL100 Mechanisierung 180°, 15,2 m	**7-5216**

PLASMABRENNER

MECHANISIERUNG

- Plug-n-Play Zubehöre – wandeln die PowerCut® 900 / 1600 in eine leistungsstarke mechanisierte Lösung für Ihre Vorrichtung um.

Mechanisierung	
CNC Interface mit Kabel, L = 15,2 m	**0558 004 215**
Plug-n-Play Mechanisierungskit	**0558 007 885**
Fernschalter	**0558 008 349**

PLASMABRENNER PT-37

Bestellinformationen	
Plasmabrenner PT-37 L = 7,6 m mit Zahnstange	**0558 004 862**
Plasmabrenner PT-37 L = 5,2 m ohne Zahnstange	**0558 004 895**
Brennerhalter	**0558 005 926**

PLASMABRENNER PT-38

Bestellinformationen	
Plasmabrenner PT-38, 7,6 m	**0558 006 786**
Plasmabrenner PT-38, 15,2 m	**0558 006 787**

exkl. Verschleißteile

Zubehör	
Verschleißteilsatz 60 A CE	**0558 008 419**
Verschleißteilsatz 90 A CE	**0558 007 640**
Deluxe-Führungssatz (Ø 45 - 1.060 mm)	**0558 003 258**
Basis-Kreisführungssatz (Ø 45 - 710 mm)	**0558 002 675**

Verschleißteile für PowerCut™ 900	
Hitzeschild	**0558 008 094**
Düse 60 A	**0558 008 417**
Düse 40 A	**0558 007 682**
Elektrode	**0558 005 220**
Gasverteiler 30 - 70 A	**0558 005 217**
Abstandhalter	**0558 008 592**
Hitzeschild, Fugenhobeln *	**0558 008 591**
Düse Fugenhobeln *	**0558 008 588**

*zum Fugenhobeln mit PowerCut™ 900

Verschleißteile für PowerCut™1600	
Hitzeschild	**0558 008 094**
Düse 90 A	**0558 008 417**
Düse 70 A	**0558 005 219**
Düse 40 A	**0558 007 682**
Elektrode	**0558 005 220**
Gasverteiler 30 - 70 A	**0558 005 217**
Gasverteiler 90 A**	**0558 004 870**
Abstandhalter	**0558 006 614**
Hitzeschild, Fugenhobeln**	**0558 008 186**
Düse Fugenhobeln**	**0558 007 681**

** zum Fugenhobeln mitPowerCut™ 1600

PT-37

PT-38

DER SCHNEIDBRENNER PT-38

- Ergonomischer Handgriff für mehr Bedienkomfort
- Großer Schalter für bessere Handhabung auch mit Schutzhandschuhen
- Blowback Technologie
- Einfacher Verschleißteilwechsel, wenige Verschleißteile
- Robuste Zugentlastung
- Werkzeugloser Brennerwechsel

PT-39

PLASMABRENNER PT-39

Bestellinformationen	
Plasmabrenner PT-39 PC400 4,5 m*	**0558 010 576**
Plasmabrenner PT-39 PC700 7,6 m*	**0558 011 580**

* Verschleißteile bitte extra bestellen

Zubehör	
Verschleißteilsatz 50A	**0558 010 585**
Verschleißteilsatz 20-30A	**0558 010 586**
Verschleißteile für PowerCut™1600	
Elektrode	**0558 005 220**
Gasverteiler	**0558 005 217**
Düse 20-30A	**0558 011 620**
Düse 50A	**0558 004 878**
Hitzeschild	**0558 011 868**
O-Ring	**0558 010 581**
Schmiermittel	**0558 000 443**
Hitzeschild (Abstandhalter)	**0558 010 581**

Kreisschneideinrichtung Basic, für PT38.

Brennerführungssatz „Deluxe". Für gerade Schnitte und Kreisschnitte von 45 bis 1060 mm Ø. Die Mitte wird mit einem Stift angesetzt, Magnet- & Saugnapf.

PT-26

PLASMABRENNER PT-26

Bestellinformationen	
Plasma torch PT-26 - 7,6 m – 70°	**0558 002 208**
Plasma torch PT-26 – 15,2 m – 70°	**0558 002 209**
Plasma torch PT-26 - 7,6 m – 90°	**0558 004 031**
Plasma torch PT-26 – 15,2 m – 90°	**0558 004 032**
PT-26 straight torch for mechanization – 7,6 m	**0558 002 320**
PT-26 straight torch for mechanization – 15,2 m	**0558 002 321**
Zubehör	
Verschleißteilkit 150 A	**0558 002 864**
Verschleißteilkit 300 A für Deuce Pack	**0558 004 030**
Lederüberzug für Schlauchpake 7,6 m	**0558 002 921**
Lederüberzug für Schlauchpake 15,2 m	**0558 002 922**
Zubehör Fugenhobeln	
Düse, Fugenhobeln 200 A	**0558 003 718**
Düse, Fugenhobeln 300 A	**0558 003 795**
Hitzeschild	**0558 003 797**
Lederüberzug siehe oben	
Zübehör Verschleißteile	
O-ring, Brennerkopf oben	**0558 003 721**
O-ring, Brennerkopf unten	**0558 003 720**
Elektrodenhalter, inkl. O-Ring	**0558 003 707**
O-Ring, Elektrodenhalter oben	**0558 003 708**
O-Ring, Elektrodenhalter unten	**0558 003 709**
Wirbelrohr	**0558 003 710**
Isolator, inkl. O-Ring	**0558 003 711**
Isolator, O-Ring	**0558 003 712**
Elektrode, Luft, N2, N2/H	**0558 003 722**
Elektrode, Ar/H	**0558 003 723**
Düse 50 A (mit O-ring)	**0558 003 716**
Düse 150 A (mit O-ring)	**0558 003 717**
Düse 250 A (mit O-ring)	**0558 003 798**
Düse 300 A (mit O-ring)	**0558 003 794**
O-ring, Elektrode oben	**0558 003 724**
O-ring, Elektrode unten	**0558 003 725**
Abstandhalter	**0558 003 713**

Verschleißteilsatz PT-38

DISCLAIMER / INORMATIONSGENAUIGKEIT

Es wurde alles unternommen, um sorgfältige und zeitgenaue Informationen in diesem Katalog zu präsentieren.
Im Sinne einer kontinuierlichen Verbesserung behält sich ESAB das Recht vor, Spezifikationen und Design ohne vorherige Ankündigung zu ändern.
ESAB übernimmt keine Garantie, weder ausdrücklich noch stillschweigend, zu der Richtigkeit, Beständigkeit oder Vollständigkeit der Informationen.
ESAB akzeptiert keine Haftung für jegliche Nachteile, weder direkt noch indirekt, oder Folgeschäden aus den in diesem Katalog gegebenen Informationen.

EINZIGARTIGER SERVICE UND SUPPORT.

Durch unser Engagement und Fachwissen sind wir in der Lage einen Service zu bieten, der unmittelbar nach Bestätigung der Bestellung beginnt. Unser Bestreben ist es, den Kunden einen After Sales Service zu bieten, der einzigartig ist.

ESAB unterhält ein dichtes Netz an autorisierten Händlern und Servicestationen, um ein Maximum an Unterstützung zu gewährleisten. Deren Fachpersonal nimmt regelmäßig an Weiterbildungsmaßnahmen teil. Sie werden unterstützt in Fragen der schweißtechnischen Anwendung, als auch im technischen Service, Wartung, Kalibrierung und Software-Updates.

ESAB liefert schweißtechnisches Know-How, Schweißzusätze und Schweißzubehör.

Fragen Sie Ihren ESAB Ansprechpartner oder ESAB Fachhändler nach der ESAB Komplettlösung.

Für mehr Informationen, besuchen Sie **esab.com**

XA00173930 / ESAB behält sich das Recht vor Daten zu ändern 2017/07

ESAB

ESAB / esab.com

GLOBALLY CERTIFIED