



REBELIA ROŚNIE W SIŁĘ

EMP 205ic AC/DC

EMP 215ic

EMP 235ic

EMP 255ic

EMP 320ic

REBEL: NAPRAWDĘ WIELOPROCESOWE PRZEMYSŁOWE URZĄDZENIA, KTÓRE MUSISZ ZOBACZYĆ, ABY UWIERZYĆ

Zarówno przenośne jednofazowe urządzenie EMP 215ic, jak i dowolne z trójfazowych urządzeń przemysłowych, np. EMP 320ic, zachwycają stabilnością łuku i niezawodnością, gwarantując jak najlepsze efekty pracy. Każde urządzenie Rebel spełnia trzy oczekiwania — przewyższa konkurencję, radzi sobie ze wszystkim w warsztacie czy w terenie, i ułatwia pracę.



WYDAJNOŚĆ

Podobno jest wiele automatów wieloprocessowych. Tak naprawdę wszystkie one są nieco bardziej rozbudowanymi spawarkami MIG/MAG. Ale nie Rebel. To są prawdziwe urządzenia wieloprocessowe, które z każdą metodą spawania — MIG/MAG, FCAW, elektroda otulona, a nawet trudne spawanie elektrodą 6010 czy TIG — radzą sobie tak, jakby była stworzone tylko dla niej.

ZAAWANSOWANE FUNKCJE

Nieważne, czy spawasz od dwóch lat, czy od dwudziestu, dostępna wyłącznie w Rebel funkcja sMIG (smartMIG) na pewno zrobi na Tobie wrażenie. Nowicjusze mają do dyspozycji tryb podstawowy, ułatwiający ustawianie. Dla zawodowców dostępne jest natomiast wbudowana regulacja charakterystyki dynamicznej łuku, która stale monitoruje spoinę i przystosowuje się do indywidualnej techniki pracy, zapewniając płynny, stabilny łuk oraz znakomite, powtarzalne efekty.

BEZKONKURENCYJNA WYTRZYMAŁOŚĆ

Czy to na placu budowy, w terenie, czy też w warsztacie, potrzebujesz urządzenia, które pójdzie za Tobą wszędzie i które wytrzyma trudne warunki pracy. Taki właśnie jest Rebel. Dzięki solidnej obudowie z kółkami i wieloma uchwytami, monolitycznej stalowej konstrukcji i stopniu ochrony IP23S Rebel jest tak wytrzymały, że bez obaw możesz zabrać go ze sobą wszędzie.

SPAWANIE CIENKIEJ BLACHY

Znakomite efekty spawania cienkiej blachy, np. aluminiowej, są już w zasięgu ręki. Model Rebel 205ic AC/DC jest jakby do tego stworzony dzięki zaawansowanym funkcjom, takim jak regulacja częstotliwości AC do 400 Hz i Puls DC TIG.

TECHNOLOGIA SMART MIG

Ta technologia, którą nazwaliśmy sMIG (smartMIG), ogranicza powstawanie rozprysków, minimalizuje wady spoiny i przystosowuje się do indywidualnej techniki spawania, zapewniając płynny, stabilny łuk oraz powtarzalne efekty. Przed spawaniem wymagane jest tylko ustawienie średnicy drutu i grubości blachy. Niezależnie od poziomu umiejętności, ustawienie jest szybkie i łatwe w trybie podstawowym dla nowicjuszy i w trybie zaawansowanym dla wytrawnych użytkowników.

WYBRAĆ sMIG Z MENU



WYBRAĆ ŚREDNICĘ DRUTU



WYBRAĆ TYP MATERIAŁU



USTAWIĆ GRUBOŚĆ MATERIAŁU



ROZPOCZĄĆ SPAWANIE, A sMIG ZAJMIE SIĘ RESZTĄ



WYBIERZ MODEL **REBEL** IDEALNIE PASUJĄCY DO **ZASTOSOWANIA**

Ten poradnik ułatwia dokonanie wyboru urządzenia, które będzie jak najlepiej spełniało konkretne wymagania. Odpowiedz po namyśle na następujące pytania i odczytaj znajdujące się pod nimi wskazówki dotyczące zdolności poszczególnych urządzeń.

Jakie napięcie wejściowe dostępne jest w miejscu pracy?

Zasilanie jednofazowe sprawdza się dobrze w przypadku drutu 0,8–1,0 mm i krótkich spoin wykonywanych drutem rdzeniowym 1,2 mm. W przypadku spawania drutem 1,2 mm i wyższych cyklach pracy bardziej wskazany byłby system trójfazowy.

Gdzie urządzenie będzie najczęściej używane?

Do prac w terenie warto mieć urządzenie przystosowane do szpul 5 kg (200 mm). Dla warsztatów z większym zużyciem drutu lepiej wybrać urządzenie obsługujące szpule 18 kg (300 mm).

Jakiego rzędu moc wyjściowa jest wymagana?

Wybór urządzenia o większej mocy wyjściowej umożliwi korzystanie z drutów o większej średnicy i z drutów rdzeniowych w środowisku produkcyjnym.

Spawasz cienkie blachy?

Warto zastanowić się nad zakupem EMP 205ic AC/DC ze względu na jego dodatkowe możliwości TIG. Częstotliwość AC do 400 Hz zapewnia lepsze skupienie łuku, a Puls DC TIG lepszą kontrolę energii cieplnej nawet na cienkich materiałach.

| | EMP 205ic AC/DC | | | EMP 215ic | |
|-------------------------------------|--|-------------|--------------------|--|------------|
| | Dla dodatkowych możliwości TIG | | | Dla maksymalnej wygody przenoszenia | |
| Napięcie wejściowe | Jednofazowe 110–230 V | | | Jednofazowe 110–230 V | |
| Prąd spawania / cykl pracy | MIG | MMA | AC/DC (TIG) | 205 A w 25% | |
| | 205 A w 25% | 170 A w 25% | 205 A w 25% | | |
| Maksymalne natężenie prądu spawania | 235 A | | | 235 A | |
| Wielkość szpuli | 200 mm | | | 200 mm | |
| Masa | 25,5 kg | | | 21,5 kg | |
| Układ napędowy | 2-rolkowy, prędkość podawania drutu 11,9 m/min | | | 2-rolkowy, prędkość podawania drutu 11,9 m/min | |
| Rodzaj i średnice drutu | Stal niskostopowa | 0,6–1,0 mm | | Stal niskostopowa | 0,6–1,0 mm |
| | Stal nierdzewna | 0,8–1,2 mm | | Stal nierdzewna | 0,8–1,2 mm |
| | FCW - druty rdzeniowe | 1,0–1,2 mm | | FCW - druty rdzeniowe | 1,0–1,2 mm |
| | Aluminium | 1,0–1,2 mm | | Aluminium | 1,0–1,2 mm |





| EMP 235ic | | EMP 255ic | | EMP 320ic | |
|--|------------|--|------------|--|------------|
| Dla warsztatów z instalacją jednofazową | | Do spawania produkcyjnego drutami litymi | | Do spawania produkcyjnego drutami litymi i rdzeniowymi | |
| Jednofazowe 110–230 V | | Trójfazowe 360–440 V | | Trójfazowe 360–440 V | |
| 230 A w 25% | | 255 A w 40% | | 320 A w 40% | |
| 250 A | | 300 A | | 350 A | |
| 200–300 mm | | 200–300 mm | | 200–300 mm | |
| 28,6 kg | | 31,4 kg | | 31,4 kg | |
| 2-rolkowy, prędkość podawania drutu 17,8 m/min | | 4-rolkowy, prędkość podawania drutu 20,3 m/min | | 4-rolkowy, prędkość podawania drutu 20,3 m/min | |
| Stal niskostopowa | 0,6–1,0 mm | Stal niskostopowa | 0,8–1,2 mm | Stal niskostopowa | 0,8–1,4 mm |
| Stal nierdzewna | 0,8–1,0 mm | Stal nierdzewna | 0,8–1,2 mm | Stal nierdzewna | 0,8–1,4 mm |
| FCW - druty rdzeniowe | 1,0–1,2 mm | FCW - druty rdzeniowe | 1,0–1,2 mm | FCW - druty rdzeniowe | 1,0–1,6 mm |
| Aluminium | 1,0–1,2 mm | Aluminium | 1,0–1,2 mm | Aluminium | 1,0–1,4 mm |



120
VOLTS

230
VOLTS

1
PHASE

400
VOLTS

3
PHASE

400
VOLTS

3
PHASE

WSZYSTKO, CO CHCESZ WIEDZIEĆ O REBEL

Rebel — efekt wieloletnich badań rynkowych — łączy najnowsze technologie spawania z intuicyjnym interfejsem użytkownika, dzięki czemu łatwo i szybko można nauczyć się go obsługiwać.

WYŚWIETLACZ TFT / INTERFEJS UŻYTKOWNIKA

Wszystkie warianty EMP (ESAB Multi-Process) wyposażone są w kolorowy wyświetlacz TFT 4,3". Informacje na panelu mogą być wyświetlane w **22 różnych językach**, co ułatwia obsługę użytkownikom z różnych krajów. Panel zawiera także następujące informacje:

- Lista części zamiennych i eksploatacyjnych oraz widoki rozstrzelone mechanizmu podajnika i uchwytu MIG
- Poradniki ustawiania parametrów spawania we wszystkich procesach
- Zalecenia dotyczące konserwacji



4-ROLKOWY MECHANIZM PODAJNIKA Z REGULACJĄ WPROWADZANIA DRUTU I WYPŁYWEM GAZU

Z myślą o szybkiej i wygodnej wymianie drutów/szpuli modele EMP 255ic i EMP 320ic wyposażono w funkcję doraźnego wprowadzania drutu i regulacji wypływu gazu. Drut może być wprowadzony do uchwytu oraz ustawić odpowiedni przepływ za pomocą przycisków z urządzenia. 4-rolkowy mechanizm podajnika zapewnia precyzyjny i stabilny posuw drutu niezależnie od materiału i typu. Rolki napędu i przewodniki drutu można łatwo wyjąć i wymienić bez użycia narzędzi. Wysoka prędkość podawania drutu umożliwia spawanie grubszych materiałów cieńszymi drutami, jak 0,8 mm.



DWA ZAWORY WLOTOWE GAZU I ZAWÓR WYLOTOWY GAZU TIG

Dwa zawory wlotowe gazu umożliwiają doprowadzanie dwóch różnych gazów równocześnie (lub oddzielnie). W zestawieniu z zaworem wylotowym gazu umieszczonym na przednim panelu urządzenia umożliwia to podłączenie zarówno uchwytu MIG/MAG, jak i TIG oraz korzystanie z nich przy użyciu różnych typów gazu. Rozpoczęcie dopływu gazu wyzwala się automatycznie. W konsekwencji ręcznie sterowany zawór gazu na uchwycie TIG nie jest potrzebny.

START PEŁZAJĄCY

Uaktywnienie tej funkcji powoduje obniżenie prędkości podawania drutu na początku spoiny, gdy zaczyna płynąć gaz. Prędkość podawania drutu przyspiesza do zadanej wartości, gdy drut zetknie się ze spawanym przedmiotem. Zapewnia to płynne spawanie bez rozprysków.

| TABELA CECH | EMP 205ic AC/DC | EMP 215ic | EMP 235ic | EMP 255ic | EMP 320ic |
|--|-----------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Funkcja MIG/MAG | X | X | X | X | X |
| Funkcja MMA | X | X | X | X | X |
| Funkcja TIG AC | X | | | | |
| Funkcja LiftTIG | X | X | X | X | X |
| sMIG | X | X | X | X | X |
| Wielojęzyczny wyświetlacz TFT | X | X | X | X | X |
| Obsługa szpuli 200 mm | X | X | X | X | X |
| Obsługa szpuli 300 mm | | | X | X | X |
| 2-rolkowy mechanizm podajnika | X | X | X | | |
| 4-rolkowy mechanizm podajnika | X | | | X | X |
| Zapamiętywanie ustawień spawania | X | X | X | X | X |
| Regulacja indukcyjności | X | X | X | X | X |
| Funkcja spustu 2t i 4t | X | X | X | X | X |
| Regulacja trim napięcia | X | X | X | X | X |
| SCT (Short Circuit Termination) | X | X | X | X | X |
| Regulacja czasu wyżarzania drutu | X | X | X | X | X |
| Przed- i powypływ gazu (TIG i MIG/MAG) | X | X | X | X | X |
| Spawanie punktowe (MIG/MAG) | X | X | X | X | X |
| Doraźna regulacja wypływu gazu | X | | | X | X |
| Doraźna regulacja posuwu drutu | X | | | X | X |
| Start pelzający | X | | | X | X |
| Regulacja Hot start i Arc Force (MMA) | X | X | X | X | X |
| Regulacja narastania/opadania prądu (TIG) | X | X | X | X | X |
| Dwa zawory wlotowe gazu | X | | X | X | X |
| Zawór wylotowy gazu TIG | X | | X | X | X |
| Zajęcie przy użyciu wysokiej częstotliwości (HF) | X | | | | |
| Puls DC | X | | | | |
| Regulacja częstotliwości | X | | | | |
| Przesunięcie amplitudy | X | | | | |

UNIWERSALNY WÓZEK

Wózek z 2-kółkami umożliwia wpinanie i odpinanie źródła prądu bez użycia narzędzi. Jest on przystosowany do przewożenia małych i dużych butli z gazem (do 50 l). Zwarta forma i mała powierzchnia podstawy ułatwiają manewrowanie w drzwiach i wąskich przestrzeniach.



REBEL EMP 215ic

Wieloprocessowe urządzenie EMP 215ic idealnie nadaje się dla mniejszych warsztatów, do prac serwisowych i naprawczych oraz do montażu w terenie. To urządzenie, które spawa wszystko i wszędzie metodami MIG/MAG, MMA lub TIG oraz może zostać podłączone do dowolnego napięcia od 120 do 230 V.



EMP 215ic

EMP 215ic zawiera wielojęzyczny kolorowy wyświetlacz TFT, którego zawartość spawacz może skonfigurować stosownie do swoich preferencji. Do wyboru jest prostota trybu podstawowego oraz prawie nieograniczone możliwości dostrajania parametrów spawania w trybie zaawansowanym. Wybór EMP otwiera pełną gamę możliwości urządzenia z najlepszymi funkcjami MIG/MAG, MMA i TIG.

| DANE TECHNICZNE | EMP 215ic |
|---|--------------------------------|
| Zakres ustawień (MIG/MAG) | 15 A / 14,8 V – 230 A / 25,5 V |
| Zakres ustawień (TIG) | 5 A / 10,2 V – 200 A / 18 V |
| Zakres ustawień (MMA) | 16 A / 20,6 V – 180 A / 27,7 V |
| Znamionowy prąd spawania (MIG/MAG) | |
| Cykl pracy 25% | 205 A / 24,3 V |
| Cykl pracy 60% | 125 A / 20,3 V |
| Cykl pracy 100% | 110 A / 19,5 V |
| Zakres napięcia zasilania | 120–230 V AC (1-fazowe) |
| Zakres prędkości podawania drutu | 1,5–12,1 m/min |
| Masa | 21,5 kg |
| Wymiary źródła prądu, dł. x szer. x wys. | 584 x 229 x 406 mm |
| Wtyczka przewodu zasilającego | 230 V, Schuko 16 A |

EMP 215ic o mocy znamionowej 205 A w cyklu pracy 25%, idealne rozwiązanie, gdy liczy się wygoda przenoszenia



Dane do zamówienia znajdują się na ostatniej stronie.

MIG/MAG

DRUT RDZENIOWY

MMA

DC TIG

REBEL EMP 235ic

Rebel EMP 235ic z podajnikiem o pojemności 18 kg jest spawarką o największej łatwości przenoszenia w swojej klasie oraz mocy i wydajności na miarę nawet najtrudniejszych zadań. Wieloprocusowość EMP 235ic w zestawieniu z niską masą i zwartą formą sprawiają, że jest to naprawdę wszechstronne urządzenie.

NIEZRÓWNANA WYGODA PRZENOSZENIA

Ważąc tylko 28,6 kg, Rebel EMP 235ic jest najlżejszym urządzeniem w swojej klasie. Dzięki czterem idealnie rozmieszczonym uchwytom i możliwości wypięcia źródła prądu z wózka można rozprawić się z każdym zadaniem, w dowolnym miejscu, podłączając do napięcia zasilania w przedziale od 90 do 270 V.

MOC SPRAWCZA

Rebel EMP 235ic jest pełen mocy i gotowy do wykonania każdego zadania spawalniczego wymagającego drutów o średnicach od 0,6 do 1,0 mm. Przy maksymalnym prądzie spawania 250 A / 30 V i prądzie znamionowym 230 A przy 25% w przypadku podłączenia do bezpiecznika sieciowego 16 A, to urządzenie idealnie nadaje się do wykonywania trudnych zadań w sytuacjach, w których można korzystać tylko z jednofazowego zasilania.

WSZECHSTRONNOŚĆ NIE DO POBICIA

Rebel EMP 235ic to trzy urządzenia w jednym — MIG/MAG, TIG i MMA. Znakomicie radzi sobie ono w szerokim zakresie zastosowań i z materiałami o różnej grubości, włącznie z pełnym zakresem spawania drutami 1,0 mm łukiem krótkim i drutami litymi oraz rdzeniowymi 1,2 mm. Ponadto za pomocą Rebel EMP 235ic może spawać elektrody o średnicy do 4,0 mm i pręty TIG do 5,0 mm.

| DANE TECHNICZNE | EMP 235ic |
|---|--------------------------------|
| Zakres ustawień (MIG/MAG) | 15 A / 14,8 V – 235 A / 26,0 V |
| Zakres ustawień (TIG) | 5 A / 10,2 V – 240 A / 19,6 V |
| Zakres ustawień (MMA) | 16 A / 20,6 V – 210 A / 28,4 V |
| Znamionowy prąd spawania (MIG/MAG) | |
| Cykl pracy 25% | 230 A / 25,5 V |
| Cykl pracy 40% | 195 A / 23,8 V |
| Cykl pracy 60% | 170 A / 22,5 V |
| Zakres napięcia zasilania | 120–230 V AC (1-fazowe) |
| Zakres prędkości podawania drutu | 2,0–17,8 m/min |
| Masa | 28,6 kg |
| Wymiary źródła prądu, dł. x szer. x wys. | 686 x 292 x 495 mm |
| Wtyczka przewodu zasilającego | 230 V, Schuko 16 A |

Dane do zamówienia znajdują się na ostatniej stronie.

DO SPAWANIA ALUMINIUM - EMP 215ic / EMP 235ic ESAB zaleca OK Autrod 5183 w osłonie gazowej składającej się w 100% z argonu. W przypadku spawania aluminium bardzo ważne jest poprawne ustawienie systemu i korzystanie z odpowiednich akcesoriów.

| CZYNNOŚĆ | Nr kat. | Opis |
|--|------------|---|
| Wymiana przewodnika wewnętrznego na z PTFE o niskim współczynniku tarcia | 0700200091 | Prowadnik z PTFE 3 m do drutu 0,8–1,0 mm |
| Wymiana rolek podających na zamienniki z rowkami półokrągłymi | 0367556004 | Rolka podająca z rowkami półokrągłymi do drutu 1,0/1,2 mm |
| Wymiana przewodnika drutu na PTFE | 0464598880 | Prowadnik z PTFE do AL |

DO SPAWANIA DRUTU RDZENIOWEGO W PODWÓJNEJ OSŁONIE - EMP 215ic / EMP 235ic ESAB zaleca korzystanie z OK Tubrod 15.14 1,2 mm w połączeniu z uchwytem MIG/MAG PSF 315

| CZYNNOŚĆ | Nr kat. | Opis |
|---|------------|--|
| Uchwyt PSF 315 przygotowany jest fabrycznie do korzystania z drutu 1,2 mm | 0458401880 | Uchwyt spawalniczy PSF 315, 3 m |
| Wymiana rolki podajnika na rolkę z rowkami w kształcie litery „U” do drutu 1,2 mm | 0367556003 | Rolka podająca z rowkami klinowymi do drutu 1,0/1,2 mm |

MIG/MAG

DRUT RDZENIOWY

MMA

DC TIG

REBEL EMP 255ic I EMP 320ic

Przemysłowe, naprawdę wieloprocessowe urządzenia spawalnicze, która łączą moc z mobilnością. Te poręczne i lekkie systemy zapewniają elastyczność w dowolnym środowisku wytwarzania. Zaprojektowany z naciskiem na wydajność i niezawodność 4-kołowy podajnik drutu umożliwi uzyskiwanie spoin o stałej i wysokiej jakości niezależnie od rodzaju spawanego materiału.

EMP 320ic odznacza się maksymalną mocą 350 A i jest idealnym uniwersalnym systemem spawania zdolnym do przetapiania wszystkich drutów litych i rdzeniowych 1,2 mm w wysokim cyklu pracy. Maksymalna moc EMP 255ic wynosi 300 A.

PARAMETRY ZAJARZENIA

Automatyczna adaptacja parametrów zajarzenia zapewnia indywidualne i precyzyjne zajarzenie za każdym razem, niezależnie od typu i wymiarów drutu.

ŁATWOŚĆ UŻYTKOWANIA

Niezwykle łatwy w obsłudze, wielojęzyczny wyświetlacz TFT zawiera listę części zamiennych i poradniki ustawiania parametrów spawania we wszystkich procesach.

MOBILNOŚĆ

Urządzenie waży 31,4 kg i można je podnieść ręcznie lub przewozić na wózku w dowolne miejsce.

MOC

Wysoki cykl pracy w połączeniu z solidnym 4-rolkowym podajnikiem drutu zapewnia równocześnie wysoką prędkość i moment obrotowy, dzięki czemu urządzenie idealnie nadaje się do trudnych zadań.

Technologia sMIG

Nowatorska funkcja smart MIG monitoruje dynamiczną charakterystykę łuku i dostosowuje się do indywidualnej dynamiki pracy, utrzymując płynność i stabilność łuku. Przed spawaniem wymagane jest tylko ustawienie średnicy drutu i grubości płyty.

WYDAJNOŚĆ

Możliwość regulacji przed- i powpływu gazu oraz rampy narastania/opadania prądu spawania umożliwi pełne wykorzystanie potencjału MMA z elektrodami o średnicy do 5 mm oraz zapewni rewelacyjną wydajność Lift TIG.

REGULACJA GAZU

Równocześnie można podłączyć dwa wloty gazu, jeden do MIG i jeden do TIG. Wbudowany zawór elektromagnetyczny gazu TIG z przodu urządzenia zastępuje zawór ręczny na uchwycie TIG.

EMP 255ic o mocy znamionowej 255 A w cyklu pracy 40%, idealny do drutów litych 1,0 i 1,2 mm



EMP 320ic o mocy znamionowej 320 A w cyklu pracy 40%, idealny do drutów litych 1,0 i 1,2 mm oraz drutów rdzeniowych 1,6 mm



MIG

DRUT RDZENIOWY

MMA

DC TIG

| DANE TECHNICZNE | EMP 255ic | EMP 320ic |
|---|--------------------------------|--------------------------------|
| Zakres ustawień (MIG/MAG) | 15 A / 14,8 V – 300 A / 34 V | 15 A / 14,8 V – 320 A / 34 V |
| Zakres ustawień (TIG) | 5 A / 10,2 V – 300 A / 22 V | 5 A / 10,2 V – 320 A / 22,8 V |
| Zakres ustawień (MMA) | 16 A / 20,6 V – 255 A / 30,2 V | 16 A / 20,6 V – 300 A / 32,0 V |
| Znamionowy prąd spawania (MIG/MAG) | | |
| Cykl pracy 40% | 255 A / 26,8 V | 320 A / 30 V |
| Cykl pracy 60% | 200 A / 24 V | 265A / 27,3 V |
| Cykl pracy 100% | 160 A / 22 V | 200 A / 24 V |
| Zakres napięcia zasilania | 360–480 V AC (3-fazowe) | 360–480 V AC (3-fazowe) |
| Zakres prędkości podawania drutu | 2,0–20,3 m/min | 2,0–20,3 m/min |
| Masa | 31,4 kg | 31,4 kg |
| Wymiary źródła prądu, dł. x szer. x wys. | 686 x 292 x 495 mm | 686 x 292 x 495 mm |
| Wtyczka przewodu zasilającego | Wtyczka CEE 16 A | Wtyczka CEE 16 A |

Dane do zamówienia znajdują się na ostatniej stronie.

DO SPAWANIA ALUMINIUM - ESAB zaleca OK Autrod 5183 w osłonie gazowej składającej się w 100% z argonu.
W przypadku spawania aluminium bardzo ważne jest poprawne ustawienie systemu i korzystanie z odpowiednich akcesoriów.

| CZYNNOŚĆ | Nr kat. | Opis |
|--|------------|---|
| Wymiana stalowego przewodnika na PTFE o niskim współczynniku tarcia, użycie uchwytu o dł 3 m | 0366550884 | Prowadnik z PTFE 3 m do drutu 1,0 mm |
| | 0366550886 | Prowadnik z PTFE 3 m do drutu 1,2 mm |
| Wymiana rolek podających na zamienniki z rowkami półokrągłymi | 0369557006 | Rolek podająca z rowkami półokrągłymi do drutu 1,0/1,2 mm |
| | 0464659880 | Prowadnik wewnętrzny z PTFE do drutu 1,0 mm |
| Wymiana przewodnika wewnętrznego na PTFE | 0464660880 | Prowadnik wewnętrzny z PTFE do drutu 1,2 mm |
| | 0464661880 | Prowadnik wewnętrzny z PTFE do drutu 1,4–1,6 mm |



REBEL EMP 205ic AC/DC

Najlepsza w swojej klasie wszechprocesowa wydajność może znaleźć się w Twoich rękach, jeśli wybierzesz Rebel EMP 205ic, jedyne przenośne urządzenie klasy przemysłowej swojego rodzaju, które umożliwia spawanie TIG aluminium oraz korzystanie z elektrod 6010 przy napięciu zasilającym 120 V.

REGULACJA TIG NA MIARĘ ZASTOSOWAŃ PRZEMYSŁOWYCH

W środowisku przemysłowym stałe lub ograniczone ustawienia nie przyniosą dobrych rezultatów. Model Rebel EMP 205ic skonstruowaliśmy z myślą o spawaczach, którzy chcą mieć pełną kontrolę nad łukiem, zwłaszcza podczas spawania TIG.

WYDAJNOŚĆ AC

Balans AC w zakresie od 60 do 90% prądu biegunowości ujemnej (EN): im ta faza jest dłuższa, tym mocniejszy przetop, z kolei skrócenie ułatwia czyszczenie z tlenku aluminium.

Częstotliwość AC od 25 do 400 Hz: precyzyjna kontrola nad stożkiem i kierunkiem łuku umożliwia wzmocnienie przetopu i zwiększenie prędkości przesuwu.

PRZESUNIĘCIE AMPLITUDY

Doprowadzanie większej ilości energii do spawanego przedmiotu bez wysiłku, odprowadzanie ciepła z wolframu w celu uniknięcia zwinięcia i uszkodzenia, tworzenie mniejszego profilu ściegu, wzmocnienie przetopu lub zmniejszenie podgrzania grubszego materiału.

PULS TIG

Puls DC TIG w zakresie od 1 do 500 impulsów na sekundę (pps): Przekłada się na lepszą kontrolę i wyższe prędkości jazdy podczas pracy z ciekłą stalą węglową lub nierdzewną.

ZAJARZENIE PRZY UŻYCIU WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI (HF)

Koniec z przykładaniem wolframu do spawanego przedmiotu podczas zajarzenia łuku — wysoka częstotliwość umożliwia zajarzenie bez ryzyka zanieczyszczenia (dodatkowa opcja Lift TIG do stali węglowej i nierdzewnej).

DWA ZAWORY ELEKTROMAGNETYCZNE

Wygodna regulacja gazu MIG i gazu TIG bez konieczności ciągłego przełączania.

WSZYSTKIE PROCESY — BEZ KOMPROMISÓW

Rebel EMP 205ic AC/DC wykonuje spawanie MIG/MAG, drutem rdzeniowym, MMA, DC TIG i AC TIG, jakby była stworzona do każdego z nich, i to nie tracąc żadnych walorów użytkowych. Zawiera wszystkie cechy Rebel, które tak kochają spawacze: łatwy w obsłudze wyświetlacz TFT, wbudowana instrukcja obsługi, parametry spawania i ustawienia procesu, wielojęzyczne menu, pamięć, możliwość zasilania dwoma zakresami napięcia (90–270 V) i mocną obudowę klasy przemysłowej o stopniu ochrony IP23S do użytku napowietrznego. Z tym wszystkim waży tylko 25,5 kg, więc można nią spawać wszystko i wszędzie.





| DANE TECHNICZNE | EMP 205ic AC/DC | |
|--|---|--|
| Zakres ustawień (MIG/MAG) | 15 A / 14,8 V – 230 A / 25,5 V | |
| Zakres ustawień (TIG) | 5 A / 10,2 V – 200 A / 18 V | |
| Zakres ustawień (MMA) | 16 A / 20,6 V – 180 A / 27,7 V | |
| Znamionowy prąd spawania (MIG/MAG) | Cykl pracy 25% Cykl pracy 60% Cykl pracy 100% | 205 A / 24,3 V 125 A / 20,3 V 110 A / 19,5 V |
| Prąd spawania (TIG) | Cykl pracy 25% Cykl pracy 60% Cykl pracy 100% | 205 A / 18,2 V 125 A / 15,0 V 110 A / 14,4 V |
| Prąd spawania (MMA) | Cykl pracy 25% Cykl pracy 60% Cykl pracy 100% | 170 A / 26,8 V 125 A / 25,0 V 100 A / 24,0 V |
| Zakres napięcia zasilania | 120–230 V AC (1-fazowe) | |
| Zakres prędkości podawania drutu | 1,5–12,1 m/min | |
| Masa | 25,5 kg | |
| Wymiary źródła prądu, dł. x szer. x wys. | 584 x 229 x 406 mm | |
| Wtyczka przewodu zasilającego | 230 V, Schuko 16 A | |

MIG/MAG

DRUT RDZENIOWY

MMA

DC TIG

AC TIG

REBEL EMP 205ic AC/DC

Najlepsza w swojej klasie wszechprocesowa wydajność może znaleźć się w Twoich rękach, jeśli wybierzesz Rebel 205ic, jedyne przenośne urządzenie klasy przemysłowej swojego rodzaju, które umożliwia spawanie TIG aluminium oraz korzystanie z elektrod 6010 przy napięciu zasilającym 120 V. Ta spawarka wykonuje spawanie MIG, drutem rdzeniowym, MMA, DC TIG i AC TIG, jakby była stworzona do każdego z nich, i to nie tracąc żadnych walorów użytkowych!

REGULACJA TIG NA MIARĘ ZASTOSOWAŃ PRZEMYSŁOWYCH



60%-90%
BALANCE

BALANS AC W ZAKRESIE OD 60 DO 90% PRĄDU BIEGUNOWOŚCI UJEMNEJ (EN)

Im ta faza jest dłuższa, tym mocniejszy przetop, z kolei skrócenie ułatwia czyszczenie z tlenku aluminium.



25-400 Hz
FREQUENCY

CZĘSTOTLIWOŚĆ AC OD 25 DO 400 HZ

Precyzyjna kontrola nad stożkiem i kierunkiem łuku umożliwia wzmocnienie przetopu i zwiększenie prędkości przesuwu.



EN/EP
AMPLITUDE

PRZESUNIĘCIE AMPLITUDY

Doprowadzanie większej ilości energii do spawanego przedmiotu bez wysiłku, odprowadzanie ciepła z wolframu w celu uniknięcia zwinienia i uszkodzenia, tworzenie mniejszego profilu ściegu, wzmocnienie przetopu lub zmniejszenie podgrzania grubszego materiału.



500 Hz
PULSED TIG (DC)

PULS DC TIG W ZAKRESIE OD 0,1 DO 500 HZ

Przekłada się na lepszą kontrolę i wyższe prędkości jazdy podczas pracy z cienką stalą węglową lub nierdzewną.



HF START
AC/DC TIG

ZAJARZENIE PRZY UŻYCIU WYSOKIEJ CZĘSTOTLIWOŚCI (HF)

Koniec z przykładaniem wolframu do spawanego przedmiotu podczas zajarzenia łuku — wysoka częstotliwość umożliwia zajarzenie bez ryzyka zanieczyszczenia (dodatkowa opcja Lift TIG do stali węglowej i nierdzewnej).



DUAL
SOLENOID VALVE

DWA ZAWORY ELEKTROMAGNETYCZNE

Wygodna regulacja gazu MIG i gazu TIG bez konieczności ciągłego przełączania.

MIG/MAG

DRUT RDZENIOWY

MMA

DC TIG

AC TIG

WSZYSTKIE PROCESY – BEZ KOMPROMISÓW

Najlepsze walory użytkowe

- Najlepsze w swojej klasie działanie wieloprosowe
- Obsługa 6010
- Dwa napięcia 90–270 V (rozszerzony zakres)
- Dwurotkowy układ napędowy
- Dwa zawory elektromagnetyczne

Bezkonkurencyjna wytrzymałość

- Stopień ochrony IP23S klasy przemysłowej
- 25,5 kg
- Obudowa na kółkach z wieloma uchwytami
- Monolityczna stalowa konstrukcja

Zaawansowane funkcje

- sMIG
- Kolorowy wyświetlacz LCD/TFT 4,3 cala
- Cztery ustawienia pamięci (na proces)
- Wielojęzyczny wyświetlacz
- Wbudowana instrukcja obsługi, lista części zamiennych i parametry spawania
- SCT™ (short circuit termination)

Rozbudowane możliwości spawania TIG AC/DC

- Lift Arc
- Zajarzenie przy użyciu wysokiej częstotliwości (HF)
- Puls DC
- Regulacja balansu 60–90%
- Regulacja częstotliwości 25–400 Hz
- Przesunięcie amplitudy

Standardowe cechy

- Natychmiastowa gotowość do spawania (zestaw zawiera wszystkie akcesoria i próbki materiałów spawalniczych)
- Zdolność automatycznego wykrywania uchwytu pistoletowego
- Obsługa szpuli 200 mm
- Regulacja indukcyjności (tylko w trybie MIG)
- Blokada spustu (2T, 4T)
- Regulacja trim napięcia (tylko w trybie MIG)
- Regulacja wolnego wylotu drutu
- Regulacja przed- / powypływu gazu
- Zdolność liczenia czasu podczas spawania punktowego
- Automatyczny Hot Start
- Regulacja Arc Force

DO SPAWANIA ALUMINIUM - EMP 205ic AC/DC ESAB zaleca OK Autrod 5183 w osłonie gazowej składającej się w 100% z argonu. W przypadku spawania aluminium bardzo ważne jest poprawne ustawienie systemu i korzystanie z odpowiednich akcesoriów.

| CZYNNOŚĆ | Nr kat. | Opis |
|--|------------|---|
| Wymiana stalowego przewodnika na PTFE o niskim współczynniku tarcia, użycie uchwytu o dł 3 m | 0700200091 | Prowadnik z PTFE 3 m do drutu 0,8–1,0 mm |
| Wymiana rolek podających na zamienniki z rowkami półokrągłymi | 0367556004 | Rolka podająca z rowkami półokrągłymi do drutu 1,0/1,2 mm |
| Wymiana stalowego przewodnika wewnętrznego na PTFE | 0464598880 | Prowadnik wewnętrzny z PTFE do AL |

MIG/MAG

DRUT RDZENIOWY

MMA

DC TIG

AC TIG

DANE DO ZAMÓWIENIA

| DANE DO ZAMÓWIENIA | ZAWARTOŚĆ | Nr kat. |
|---|--|------------|
| Rebel EMP 205ic AC/DC z uchwytem SR-B 26 i uchwytem MXL 201 | Źródło prądu AC/DC EMP 205ic z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, uchwyt MIG MXL 201 3 m, uchwyt TIG SR-B 26 z akcesoriami (3 tuleje zaciskowe 1,6–3,2 mm, 3 korpusy tulei zaciskowej 1,6–3,2 mm, 1 długa osłona tylna, 3 dysze ceramiczne i 3 złote elektrody wolframowe 1,6–3,2 mm), przewód powrotny i zacisk 3 m, przewód gazowy z szybkozłączem 4,5 m, rolki napędowe do drutu 0,6, 0,8 i 1,0 mm, przewodniki do drutu 0,6, 0,8, 1,0 i 1,2 mm, grubościomierz | 0700300998 |
| Rebel EMP 215ic z uchwytem MXL 201 | Źródło prądu EMP 215ic z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, uchwyt MIG/MAG MXL 201 3 m, przewód spawalniczy 3 m z uchwytem elektrodowym, 5 kg Aristorod 12.50, drut 0,8 mm, przewód powrotny i zacisk 4,5 m, przewód gazowy z szybkozłączem 4,5 m, rolki napędowe, końcówki prądowe i przewodniki do drutu 0,6, 0,8 i 1,0 mm, grubościomierz | 0700300985 |
| Rebel EMP 235ic z uchwytem MXL 271 | Źródło prądu EMP 235ic z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, uchwyt MIG/MAG MXL 271 3 m, przewód spawalniczy 3 m z uchwytem elektrodowym, przewód powrotny i zacisk 4,5 m, przewód gazowy z szybkozłączem 4,5 m, rolki napędowe, końcówki prądowe i przewodniki do drutu 0,6, 0,8 i 1,0 mm, grubościomierz | 0700300989 |
| Rebel EMP 255ic bez uchwyty | Źródło prądu EMP 255ic z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, przewód powrotny i zacisk 4,5 m, przewód gazowy z szybkozłączem 4,5 m, rolki napędowe do drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, przewodniki do drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, grubościomierz | 0700300992 |
| Rebel EMP 320ic bez uchwyty | Źródło prądu EMP 320ic z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, przewód powrotny i zacisk 4,5 m, przewód gazowy z szybkozłączem 4,5 m, rolki napędowe do drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, przewodniki do drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, grubościomierz | 0700300991 |

| DANE DO ZAMÓWIENIA | ZAWARTOŚĆ | Nr kat. |
|------------------------------------|--|---------------------------------------|
| Rebel EMP 255ic z uchwytem PSF 315 | Źródło prądu EMP 255ic z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, uchwyt MIG/MAG PSF 315, przewód powrotny i zacisk 4,5 m, przewód gazowy z szybkozłączem 4,5 m, rolki napędowe do drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, przewodniki do drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, grubościomierz | z uchwytem 3 m 0700303881 |
| | | z uchwytem 4,5 m 0700303882 |
| Rebel EMP 320ic z uchwytem PSF 315 | Źródło prądu EMP 320ic z przewodem sieciowym 3 m z wtyczką, uchwyt MIG/MAG PSF 315, przewód powrotny i zacisk 4,5 m, przewód gazowy z szybkozłączem 4,5 m, rolki napędowe do drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, przewodniki do drutu 0,8, 1,0 i 1,2 mm, grubościomierz | z uchwytem 3 m 0700303883 |
| | | z uchwytem 4,5 m 0700303884 |

| OPCJONALNE AKCESORIA | Nr kat. |
|------------------------------|------------|
| Wózek 2-kołowy | 0700300872 |
| Uchwyt SR-B 26, 4 m | 0700025518 |
| Przycisk nożny, 4,5 m | W4014450 |
| Uchwyt elektrodowy Handy 200 | 0700006030 |

W połączeniu z najbardziej wydajnym urządzeniem spawalniczym warto stosować najlepsze materiały spawalnicze firmy ESAB. Więcej informacji na stronie esab.com/fillermetals.



ESAB / esab.com

