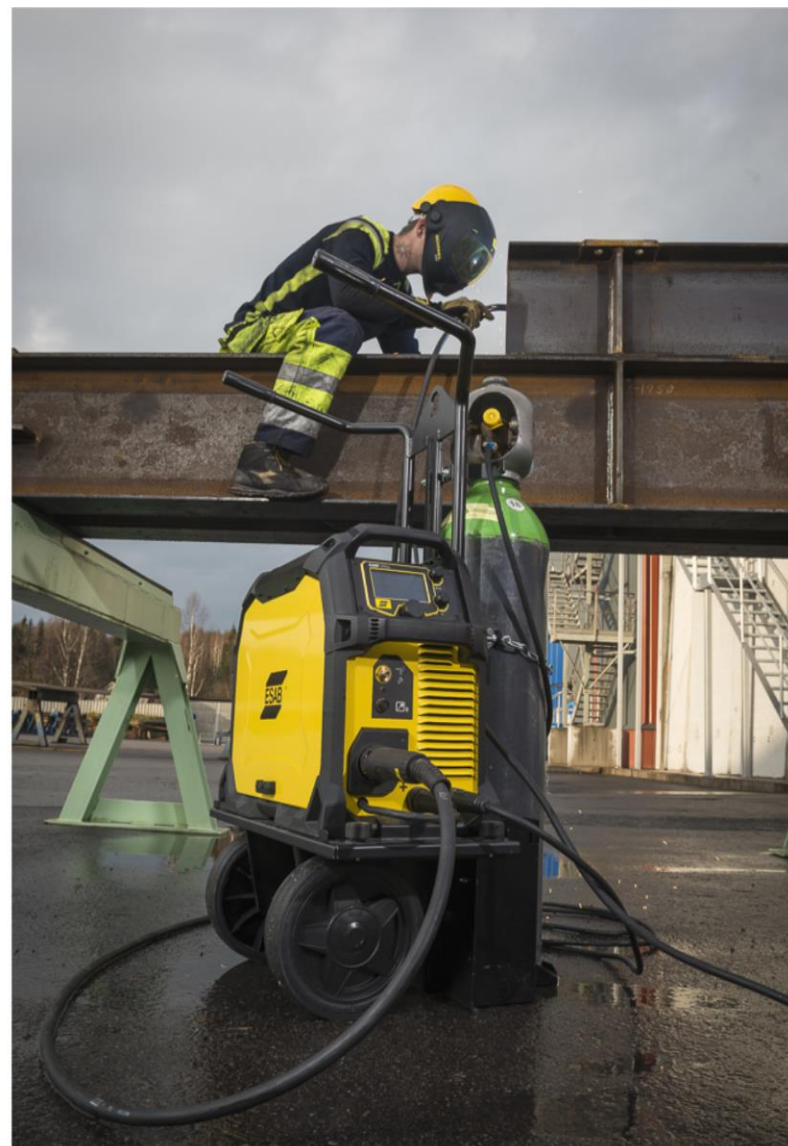


Компактный полуавтомат Rebel EMP 235ic, 255ic & EMP 320ic

Промышленный
мультипроцессорный
3-х фазный аппарат,
сочетающий мощность,
мобильность и простоту
использования



Руководство по выбору Rebel - полная линейка

Rebel 215 = Rebel 235

SELECT THE IDEAL REBEL TO SUIT YOUR APPLICATION

This selection guide will assist in choosing the right machine for the application. Consider the questions below and find the corresponding information next to each machine type.

What input voltage is available at the job site?

Single phase (1ph) works well for 0,8 – 1,0 mm wire applications and short welds with 1,2 mm FCW. For 1,2 mm wire applications and higher duty cycles, a three phase system would be more suitable.

Where will the machine predominantly be used

For field work, consider one of the machines designed for 5 kg spools (200 mm). For workshops with higher wire consumption choose a machine capable of 18 kg spools (300 mm).

What output power level is required?

Choosing a machine with higher output power will allow the use of thicker wires and flux cored wires in a production environment.

REBEL EM 215ic / EMP 215ic

For maximum portability

Input voltage	Single phase (1ph) 110V - 230V
Output power	205A @ 25%
Spool size	200mm
Weight	18,6 kg (portable)
Drive system	2-wheel, 12,6 m/min wire feed speed
Wire type and dimensions	Mild steel 0,8 - 1,0 mm Stainless steel 0,8 - 1,0 mm FCW 0,8 - 1,2 mm Aluminium 1,0 - 1,2 mm



120 230 1 phase

REBEL EMP 235ic

For workshops with single phase power

Input voltage	Single phase (1ph) 110V - 230V
Output power	230A @ 25%
Spool size	200 - 300 mm
Weight	28,6 kg
Drive system	2-wheel, 17,8 m/min wire feed speed
Wire type and dimensions	Mild steel 0,8 - 1,0 mm Stainless steel 0,8 - 1,0 mm FCW 0,8 - 1,2 mm Aluminium 1,0 - 1,2 mm



120 230 1 phase

REBEL EMP 255ic

For production welding with solid wires

Input voltage	Three phase (3ph) 360V - 480V
Output power	255A @ 40%
Spool size	200 - 300 mm
Weight	31,4 kg
Drive system	4-wheel, 20,3 m/min wire feed speed
Wire type and dimensions	Mild steel 0,8 - 1,2 mm Stainless steel 0,8 - 1,2 mm FCW 0,8 - 1,2 mm Aluminium 1,0 - 1,2 mm



400 3 phase

REBEL EMP 320ic

For production welding with solid and Flux cored wires

Input voltage	Three phase (3ph) 360V - 480V
Output power	320A @ 40%
Spool size	200 - 300 mm
Weight	31,4 kg
Drive system	4-wheel, 20,3 m/min wire feed speed
Wire type and dimensions	Mild steel 0,8 - 1,4 mm Stainless steel 0,8 - 1,4 mm FCW 0,8 - 1,6 mm Aluminium 1,0 - 1,4 mm



400 3 phase

3-х фазный Rebel – EMP 255ic / EMP 320ic



ПАРАМЕТРЫ ПУСКА

Автоматически регулируемые параметры пуска обеспечат четкий и стабильный запуск, независимо от типа и диаметра сварочной проволоки.

УДОБСТВО

TFT-дисплей оснащен очень удобным меню на нескольких языках с перечнем запасных деталей и руководством по параметрам для всех сварочных процессов.

МОБИЛЬНОСТЬ

При весе в 31.4 кг аппарат можно поднимать вручную или перевозить на тележке, что обеспечивает непревзойденную мобильность.

МОЩНОСТЬ

Возможность работы в интенсивном режиме в сочетании с надежным 4-роликowym механизмом подачи проволоки обеспечат высокую скорость и высокий крутящий момент, что делает этот аппарат идеальным инструментом для самых сложных работ.

ФУНКЦИЯ sMIG

Инновационная функция smart-MIG динамично отслеживает характеристики дуги, адаптируясь к вашей технологии сварки, что обеспечивает более плавную и стабильную дугу.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Полноценная MMA сварка штучными электродами диаметром до 5 мм, а также Lift TIG сварка с регулируемой предварительной/ пост подачей газа и повышением/понижением сварочного тока.

РЕГУЛИРОВАНИЕ ГАЗА

Возможность одновременного подключения 2-х источников газа - один для MIG, второй для TIG сварки. Встроенный электромагнитный клапан на передней панели аппарата избавляет от необходимости в ручном клапане на TIG горелке

Главные PoD's

- Легкий в настройке, русский язык, список запчастей
- Работа – простота переноски, малое основание, малый вес, работа в цеху и в поле
- Мощность – до 350 ампер!!!
- Производительность – надо попробовать it!

Технические данные	EMP 255ic	EMP 320ic
Диапазон MIG/MAG	15A/14.8V - 255A/34V	15A/14.8V - 320A/34V
Диапазон TIG	5A/10.2V – 255A/22V	5A/10.2V – 320A/22.8V
Диапазон MMA	16A/20.6V – 255A/30.2V	16A/20.6V – 300A/32.0V
Выходная мощность (MIG/MAG)		
40% ПВ	255A/26.8V	320A/30V
60% ПВ	200A/24V	265A/27.3V
100% ПВ	160A/22V	200A/24V
Напряжение сети	360 - 480 VAC (3ph)	360 - 480 VAC (3ph)
Скорость подачи проволоки	2.0 - 20.3 m/min	2.0 - 20.3 m/min
Вес	31.4 kg	31.4 kg
Габариты источника	686 x 292 x 495 mm	686 x 292 x 495 mm
Вилка питания	CEE16A plug	CEE16A plug

Feature / Functionality overview



Что нового

4-х роликовый механизм подачи проволоки – 20,3 m/min (мотор Warrior feed 304)
30 mm ролики от OrigoMig 420w и MobileFeed

- 0369557001 Feed roll 0.6/0.8 V-groove
- 0369557002 Feed roll 0.8/1.0 V-groove
- 0369557003 Feed roll 1.0/1.2 V-groove
- 0369557010 Feed roll 1.2/1.2 V-groove
- 0369557013 Feed roll 1.4/1.6 V-groove
- 0369557006 Feed roll 1.0/1.2 U-groove

Продувка газа / Протяжка проволоки – перекидной переключатель

Легкая и быстрая замена катушки

Плавный пуск – работает по умолчанию при использовании sMIG при FE/SS материалах

Максимальная мощность – на всей линейке проволоки 1.2 мм

EMP 255ic = 300 Amp, 34V

EMP 320ic = 350 Amp, 34V



РУКОВОДСТВО ПО ФУНКЦИЯМ	EM 215ic	EMP 215ic	EMP 235ic	EMP 255ic	EMP 320ic
Возможность MIG/MAG сварки	X	X	X	X	X
Возможность MMA сварки		X	X	X	X
Возможность Lift TIG сварки		X	X	X	X
sMIG	X	X	X	X	X
TFT-дисплей с меню на нескольких языках		X	X	X	X
200 мм катушка	X	X	X	X	X
300 мм катушка			X	X	X
2-роликовый механизм подачи	X	X	X		
4-роликовый механизм подачи				X	X
Хранение параметров сварки (память)		X	X	X	X
Регулировка индукции		X	X	X	X
2/4-тактный режим горелки		X	X	X	X
Регулировка напряжения		X	X	X	X
SCT (короткозамкнутый выход)		X	X	X	X
Регулируемое время отжига		X	X	X	X
Предв. и пост подача газа (TIG и MIG/MAG)		X	X	X	X
Точечная сварка (MIG/MAG)		X	X	X	X
Продувка газа				X	X
Протяжка проволоки				X	X
Плавный пуск				X	X
Горячий старт и Форсирование дуги (MMA)		X	X	X	X
Регулируемое повышение/понижение (TIG)		X	X	X	X
Двойной впускной клапан			X	X	X
Выпускной клапан TIG газа			X	X	X

Механизм подачи проволоки



Диапазон диаметра проволоки:

- из конструкционной стали
- из нержавеющей стали
- порошковой
- алюминиевой

Rebel 255ic

0.8 – 1.2 мм

0.8 – 1.2 мм

0.8 – 1.2 мм

1.0 – 1.2 мм

Rebel 320ic

0.8 – 1.4 мм

0.8 – 1.4 мм

0.8 – 1.6 мм

1.0 – 1.2 мм

Rebel EMP 320ic – Проверенные данные



13609A - Reference Label, EMP320, P16

EMP 320ic MIG/MAG Weld Parameter Chart

* Additional wire types are located in the PROCESS INFO menu
 * When using 100% CO₂ shielding gas, add 1-2 volts to the data table value

SHIELD GAS	WIRE TYPE	Ø	L	Units	MATERIAL THICKNESS														
					Metric (mm)	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	
82% Argon 18% CO ₂ Polarity - DCEP (Electrode Positive)	CARBON STEEL Aristorod 12.50 E70S-8	0.8 (mm)	50%	WFS	3.3	4.3	5.3	6.5	7.6	8.3	9.8	10.9	11.8						
		1.0 (mm)	60%	WFS	2.8	3.0	3.5	4.0	4.4	5.2	5.5	6.0	6.5	12.0	13.5	14.5	15.5		
		1.2 (mm)	70%	WFS	3.1	3.7	4.4	4.6	4.8	4.8	5.1	5.7	6.5	9.5	10.2	10.2	10.5		
98% Argon - 2% CO ₂ Polarity - DCEP (Electrode Positive)	STAINLESS STEEL OK Autrod ER 316LSi	0.8 (mm)	75%	WFS	5.3	6.1	6.9	7.9	15.7	17.1	18.4	20.0	20.2						
		1.0 (mm)	75%	WFS	3.6	3.8	4.0	4.6	6.2	11.5	12.1	12.4	13.1	13.5	14.4				
		1.2 (mm)	75%	WFS	3.5	4.5	5.0	5.5	6.0	7.5	8.5	9.0	10.5	11.4	12.0	13.0			
82% Argon - 18% CO ₂ Polarity - DCEP (Electrode Positive)	CARBON STEEL (FCAW) OK Tubrod 15.14	1.2 (mm)	90%	WFS				4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.5	12.0	14.5		
		1.4 (mm)	90%	WFS					4.8	5.5	6.0	7.5	7.5	8.0	8.5	9.5			
		1.6 (mm)	90%	WFS						3.0	3.5	4.5	5.0	6.0	6.5	7.0			
82% Argon - 18% CO ₂ Polarity - DCEP (Electrode Positive)	CARBON STEEL (MCAW) Coreweld 46 LS	1.2 (mm)	75%	WFS			2.8	3.2	3.5	4.0	4.5	5.0	6.0	7.5	8.0	9.0	10.5		
		1.4 (mm)	75%	WFS					3.0	4.6	5.8	6.2	6.5	6.8	7.0	7.8			
No Gas Polarity - DCEN (Electrode Negative)	SELF SHIELDING CORED WIRE Core Shield 15	0.8 (mm)	35%	WFS	2.8	3.1	3.8	4.8	6.3	7.8	10.3	11.3	12.3						

Reference Label Side sMIG, Rebel Universal

- SELECT PROCESS** sMIG
- SELECT WIRE DIAMETER**
- SELECT MATERIAL TYPE**
- Just pick wire diameter, material type and plate thickness; Smart MIG will figure out the rest. The easiest way to weld mild steel, stainless steel and aluminum in the short circuit transfer process.

13268C - Reference Label Side ESAB logo



SHIELD GAS	WIRE TYPE	Ø	L	Units	Metric (mm)	MATERIAL THICKNESS													
						1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	
100% Argon Polarity - DCEP (Electrode Positive)	ALUMINUM OK Autrod 5356	1.0 (mm)	100%	WFS		6.3	7.2	8.0	8.8	9.1	11.0	15.0	16.0	17.5	18.5	19.5			
	OK Autrod 5356	1.2 (mm)	100%	WFS			6.0	7.4	8.6	9.2	11.5	11.7	14.2	14.4	16.3	17.0	17.5		
	OK Autrod 4043	1.2 (mm)	100%	WFS			4.4	5.2	6.1	6.7	8.0	9.3	9.9	10.7	11.0	13.0	13.9		

Rebel EMP 255ic – Проверенные данные



13610A - Reference Label, EMP255, P15

EMP 255ic MIG/MAG Weld Parameter Chart

* Additional wire types are located in the PROCESS INFO menu
 • When using 100% CO₂ shielding gas, add 1-2 volts to the data table value

SHIELD GAS	WIRE TYPE	Ø	Units	MATERIAL THICKNESS														
				Metric (mm)	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	
82% Argon 18% CO ₂ Polarity - DCEP (Electrode Positive)	CARBON STEEL Aristorod 12.50 E70S-6	0.8 (mm)	50%	WFS Volts	3.3 14.5	4.3 15	5.3 15.5	6.5 16.5	7.6 17.0	8.3 17.5	9.8 18.5	10.9 19.2	11.8 20.0					
		1.0 (mm)	60%	WFS Volts	2.8 13.7	3.0 14.5	3.5 15.0	4.0 15.2	4.4 15.7	5.2 16.0	5.5 16.2	6.0 16.7	6.5 18.0	12.0 26.0	13.5 27.5	14.5 28.4		
		1.2 (mm)	70%	WFS Volts	3.1 14.0	3.7 15.0	4.4 15.5	4.6 15.5	4.6 15.5	4.8 15.7	4.8 15.7	5.1 15.7	6.5 16.7	9.5 20.5	10.2 22.2	10.2 27.5		
98% Argon - 2% CO ₂ Polarity - DCEP (Electrode Positive)	STAINLESS STEEL OK Autrod ER 316LSi	0.8 (mm)	75%	WFS Volts	5.3 14.5	6.1 15.2	6.9 15.7	7.9 16.2	15.7 22.7	17.1 24.2	18.4 24.7	20.0 26.0	20.2 26.5					
		1.0 (mm)	75%	WFS Volts	3.6 13.2	3.8 14.0	4.0 14.2	4.6 15.0	6.2 16.0	11.5 24.0	12.1 25.0	12.4 26.0	13.1 27.0	13.5 27.0	14.4 26.7			
		1.2 (mm)	75%	WFS Volts	3.5 13.0	4.5 14.0	5.0 15.0	5.5 15.2	6.0 15.7	7.5 17.0	8.5 18.5	9.0 24.5	10.5 27.0	11.4 27.5	11.8 27.5			
82% Argon - 18% CO ₂ Polarity - DCEP (Electrode Positive)	CARBON STEEL (FCAW) OK Tubrod 15.14	1.2 (mm)	90%	WFS Volts				4.5 21.0	5.0 22.0	5.5 23.0	6.0 23.7	6.5 24.0	7.0 24.7	8.0 25.2	9.5 26.0			
82% Argon - 18% CO ₂ Polarity - DCEP (Electrode Positive)	CARBON STEEL (MCAW) Coreweld 46 LS	1.2 (mm)	75%	WFS Volts			2.8 17.5	3.2 17.5	3.5 17.7	4.0 17.7	4.5 18.2	5.0 18.7	6.0 24.5	7.5 26.0				
No Gas Polarity - DCEN (Electrode Negative)	SELF SHIELDING CORED WIRE Core Shield 15	0.8 (mm)	35%	WFS Volts	2.8 13.2	3.1 13.5	3.8 14.2	4.8 15.0	6.3 16.0	7.8 17.0	10.3 19.0	11.3 19.7	12.3 20.5					

1 - Reference Label Side sMIG, Rebel Universal

13268C - Reference Label Side ESAB logo

- 1 SELECT PROCESS **sMIG**
- 2 SELECT WIRE DIAMETER $\emptyset \emptyset \emptyset$
- 3 SELECT MATERIAL TYPE
- 4 Just pick wire diameter, material type and plate thickness; Smart MIG will figure out the rest. The easiest way to weld mild steel, stainless steel and aluminum in the short circuit transfer process.



SHIELD GAS	WIRE TYPE	Ø	Units	MATERIAL THICKNESS													
				Metric (mm)	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0
100% Argon Polarity - DCEP (Electrode Positive)	ALUMINUM OK Autrod 5356	1.0 (mm)	100%	WFS Volts	6.3 12.0	7.2 13.0	8.0 14.7	8.8 15.5	9.1 15.5	11.0 18.7	15.0 22.0	16.0 22.5	17.5 22.7	18.5 23.0	19.5 23.5		
	OK Autrod 5356	1.2 (mm)	100%	WFS Volts			6.0 13.7	7.4 14.7	8.6 15.2	9.2 15.5	11.5 17.0	11.7 21.2	14.2 23.5	14.4 23.5	16.3 24.5		
	OK Autrod 4043	1.2 (mm)	100%	WFS Volts			4.4 13.2	5.2 14.5	6.1 14.5	6.7 15	8.0 15.7	9.3 16.7	9.9 18.5	10.7 22.2	11.0 23.0		

Rebel EMP 235ic – Проверенные данные



ESAB EMP 235ic CE MIG Weld Parameter Chart

• Refer to manual for breaker recommendation
• Above 6.00mm MultiPass welding

		MATERIAL THICKNESS												
		Metric (mm)												
		.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0			
SHIELD GAS	MATERIAL TYPE	Wire Dia	Units	120 VAC *					230 VAC					
				WFS	Volts	Inductance	WFS	Volts	Inductance	WFS	Volts	Inductance	WFS	Volts
82% Argon / 18% CO2	CARBON STEEL OK 12.50 Aristorod	.8mm	WFS	3.8	5.3	6.8	8.3	11.9	15	17				
		Volts	15	16	16.5	17	18.5	20	21.5					
		Inductance	50	50	50	50	50	50	50					
	CARBON STEEL OK 12.50 Aristorod	.8mm	WFS	2.8	3.3	4.3	5.3	6.5	7.6	8.3	9.8	10.9	11.8	
		Volts	14	14.5	15	15.5	16.5	17	17.5	18.5	19.2	20		
		Inductance	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50		
CARBON STEEL OK 12.50 Aristorod	1.0mm	WFS	2.8	3.3	3.8	5.3	6.3	7.3	8.8	9.3	9.8			
	Volts		14.5	14.7	15	15.7	16.2	16.5	18.5	19.2	20			
	Inductance		50	50	50	50	50	50	50	50	50			
100% CO2	CARBON STEEL OK 12.50 Aristorod	.8mm	WFS	3.5	4.8	6.3	7.8	10.3						
		Volts	16.2	17.5	18.2	19	21.5							
		Inductance	30	30	30	15	15							
	CARBON STEEL OK 12.50 Aristorod	.8mm	WFS	3	3.6	4.3	6.3	7	7.8	9.3	10.5	11.8		
		Volts	17.5	17.7	18	19	20	21	23	23.5	24			
		Inductance	30	30	30	30	30	30	30	30	30			
CARBON STEEL OK 12.50 Aristorod	1.0mm	WFS				2.8	3.8	4.5	5.3	6.8	7.8	8.8		
	Volts				17.7	18.5	19	19.5	20	21.5	23			
	Inductance				30	30	30	30	30	30	30			
98% Argon / 2% CO2	STAINLESS STEEL ER 316 LSI	.8mm	WFS	2.6	4	4.9	5.8	8.3	9.8	11.3	12.3			
		Volts	13.5	14.7	15.2	16	17.2	17.7	18.2	23.5				
		Inductance	75	75	75	75	75	75	75					
	STAINLESS STEEL ER 316 LSI	1.0mm	WFS		2.8	3.4	4	6.3	7.5	8.8	9.3	10.3	10.8	
		Volts		13.7	14.2	14.5	16	16.5	17	18.5	24	24.5		
		Inductance		75	75	75	75	75	75	75	75	75		
100% Argon	ALUMINUM ER 500X	1.0mm	WFS				8.8	11.3	12.5	14.25				
		Inductance				13	13.5	15.2	17.5					
	ALUMINUM ER 500X	1.2mm	WFS				5.8	8.3	9.5	11.8				
		Inductance				12.2	13	13.5	14					
	Self Shielded Polarity (-)	MILD STEEL Coreshield 15	.8mm	WFS				3.8	4.8	6.3	7.8	10.3	11.3	12.3
			Inductance				14.2	15	16	17	19	19.7	20.5	
82 Ag / 18 CO2 Polarity (+)	OK 15.14 FCAW	1.2mm	WFS									8.3		
		Inductance										30		

1 SELECT PROCESS aMIG

2 SELECT WIRE DIAMETER 0.8 mm, 0.8 mm, 1.0 mm

3 Just pick wire diameter and plate thickness. Smart MIG will figure out the rest. The easiest way to weld mild steel, stainless steel and aluminum in the short circuit transfer process.

Тележки - доработанная тележка Caddy MIG с более широкими ручками и более большим основанием



GIN 0700300872

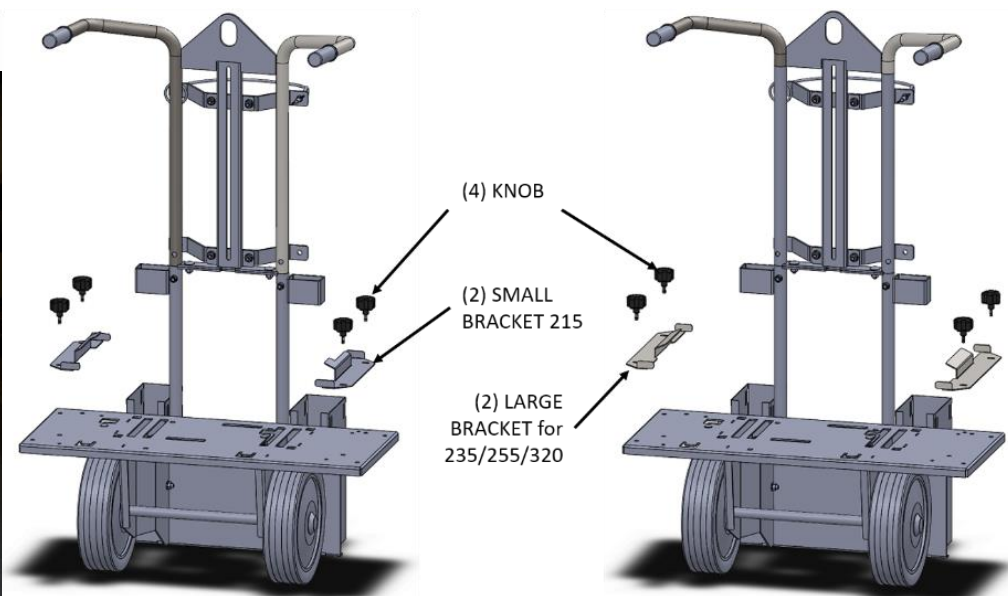
Поставляется с набором крепления с возможностью крепить как маленькие, так и большие Rebel

Возможность установки 20 и 50 листовых газовых баллонов

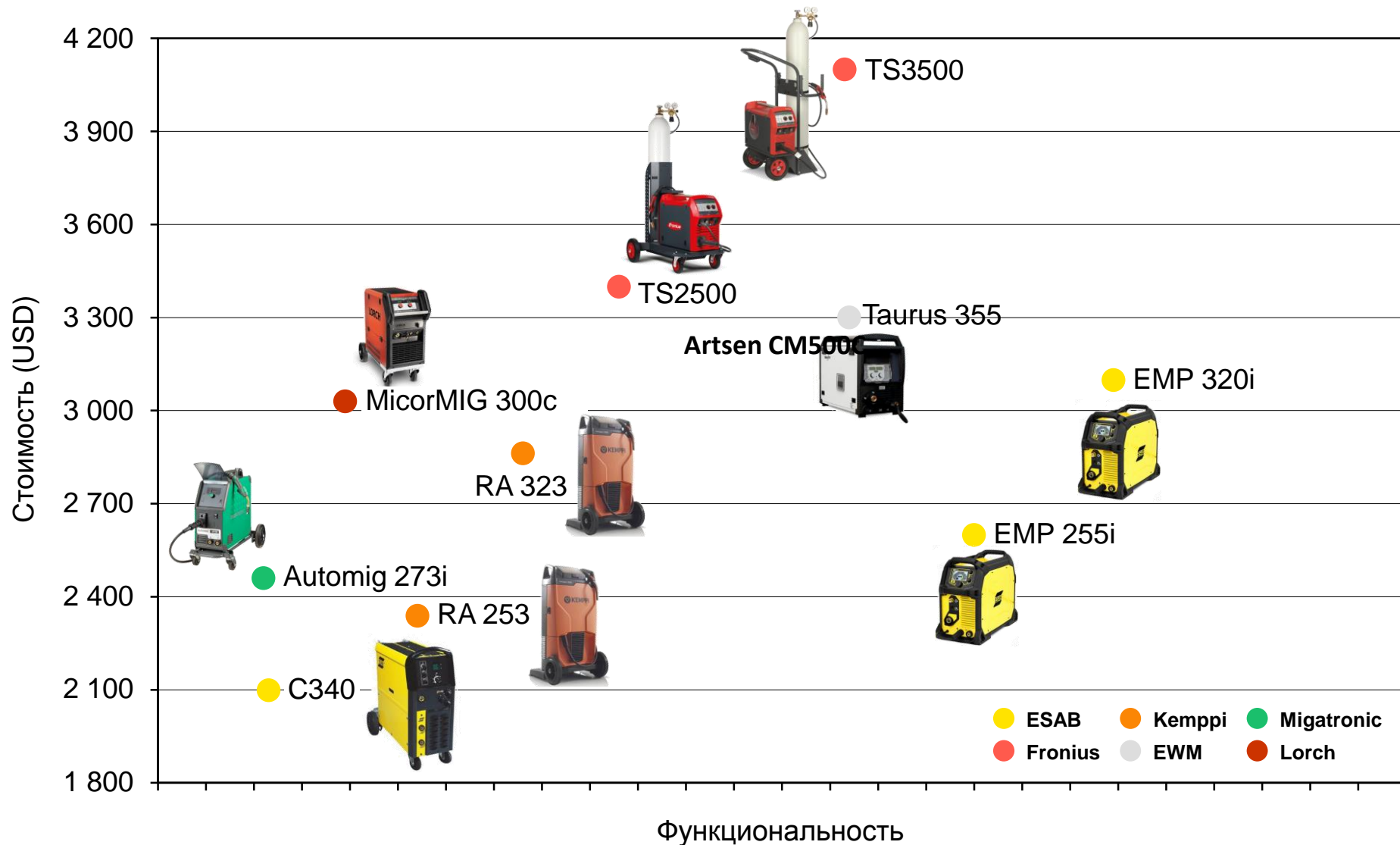
2-WHEEL TROLLEY (REBEL) ASSEMBLES

FOR Rebel EM/EMP 215ic STYLE CASE

FOR Rebel EMP 235ic/255ic/320ic STYLE CASE



Сравнение компактных трех фазных аппаратов



Семейство Rebel



Rebel 215
120/ 230 В
1 фаза

MIG

25% ПВ - 205 А / 24.25 В
40% ПВ - 150 А / 21.5 В
60% ПВ - 125 А / 20.25 В
100% ПВ - 110 А / 19.5 В

MMA

25% ПВ - 180 А / 27,2 В
60% ПВ - 125 А / 25 В
100% ПВ - 100 А / 24 В

TIG

30% ПВ - 180 А / 17.2 В
60% ПВ - 120 А / 15.0 В
100% ПВ - 110 А / 14.4 В



Rebel 235
120/ 230 В
1 фаза

MIG

25% ПВ - 230 А / 25.5 В
40% ПВ - 195 А / 22.5 В
60% ПВ - 170 А / 22.5 В
100% ПВ - 140 А / 21.0 В

MMA

40% ПВ - 255 А / 30.2 В
60% ПВ - 170 А / 26.8 В
100% ПВ - 130 А / 25.2 В

TIG

25% ПВ - 255 А / 20.2 В
60% ПВ - 150 А / 26.0 В
100% ПВ - 120 А / 24.8 В



Rebel 255
400 В
3 фазы

MIG

40% ПВ - 255 А / 26.8 В
60% ПВ - 200 А / 24.0 В
100% ПВ - 160 А / 22.0 В

MMA

40% ПВ - 255 А / 30.2 В
60% ПВ - 170 А / 26.8 В
100% ПВ - 130 А / 25.2 В

TIG

40% ПВ - 255 А / 20.2 В
60% ПВ - 215 А / 18.6 В
100% ПВ - 170 А / 16.8 В



Rebel 320
400 В
3 фазы

MIG

40% ПВ - 320 А / 30.0 В
60% ПВ - 265 А / 27.3 В
100% ПВ - 200 А / 24.0 В

MMA

40% ПВ - 300 А / 32.0 В
60% ПВ - 255 А / 30.2 В
100% ПВ - 180 А / 27.3 В

TIG

40% ПВ - 320 А / 22.8 В
60% ПВ - 265 А / 20.6 В
100% ПВ - 200 А / 18.8 В

5 ФАКТОВ О REBEL

1. Мощность выше заявленной
2. Удобный яркий интуитивно понятный дисплей
3. Русскоязычное меню
4. Действительно универсальный.
5. Прочный



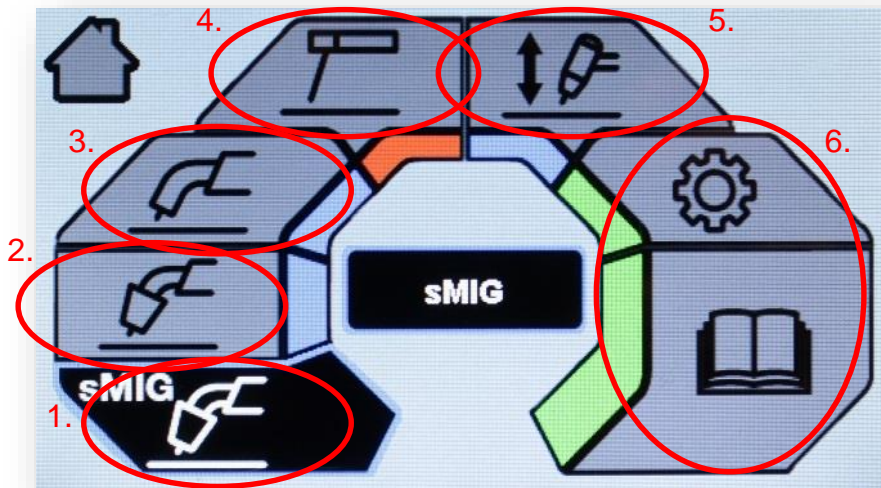
ФАКТ #1 – РЕАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ

REBEL ✓



ФАКТ #2 – УДОБНЫЙ ДИСПЛЕЙ

Основное меню



1. sMIG = Smart MIG:

Автоматическая настройка параметров сварки

2. MIG/MAG сварка

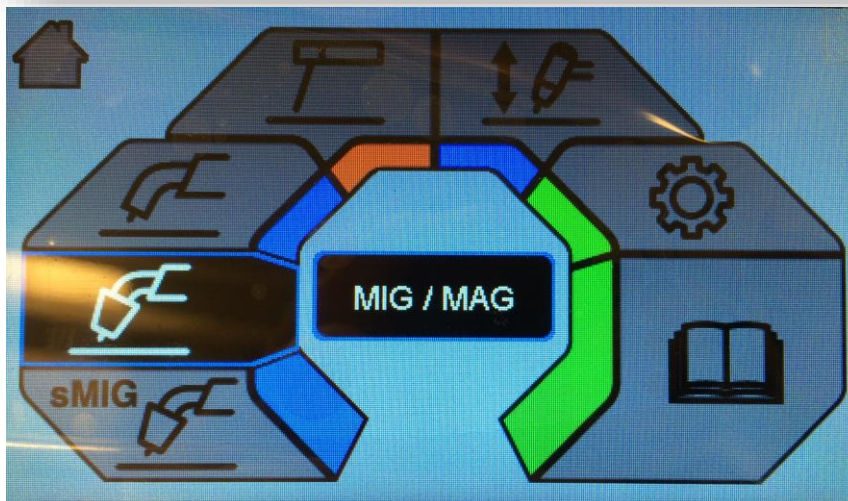
3. Самозащитная порошковая проволока

4. MMA /Stick

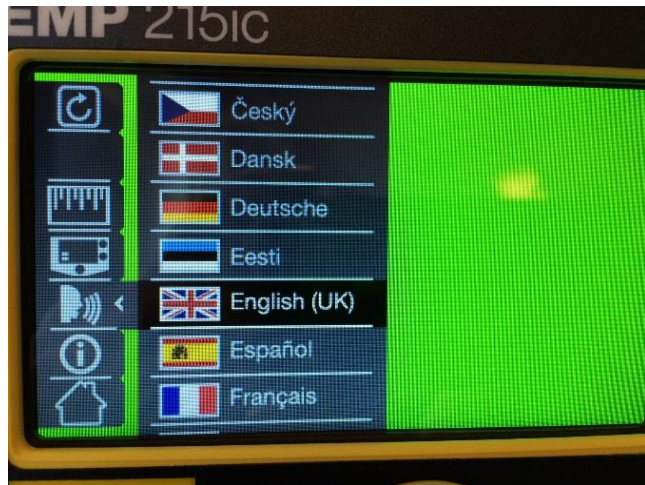
5. Lift TIG

6. Настройки и инструкции:

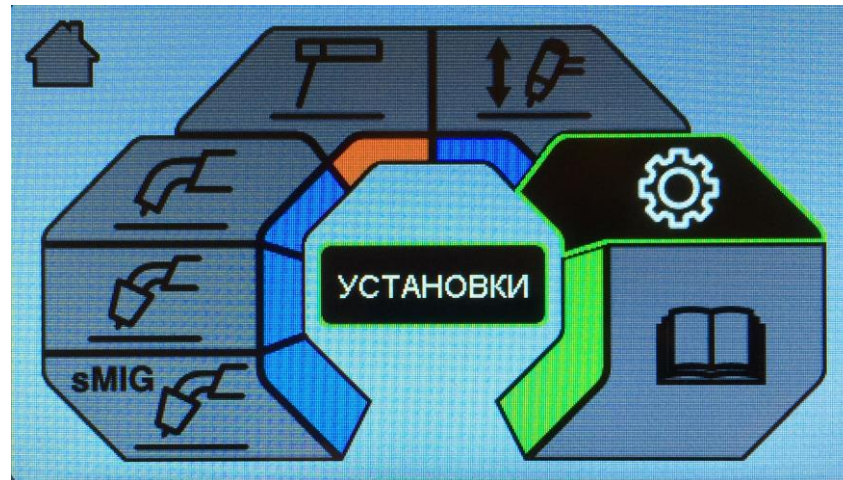
1. Список расходных частей
2. Рекомендации по установке
3. Рекомендации по обслуживанию



ФАКТ #3 – РУССКОЯЗЫЧНОЕ МЕНЮ



Выбор языка меню !



ФАКТ #4 – ДЕЙСТВИТЕЛЬНО УНИВЕРСАЛЬНЫЙ



MIG/MAG & sMIG

Сплошная (FE)
Нержавейка
Порошковая
Алюминиевая

Settings

- WFS
- Volts
- Inductance
- 2T 4T
- Pre Post Flow
- Burn Back
- Spot Timer



MMA (Stick)

Рутильный и основной
Целлюлозный

Settings

- Electrode Selection
- Hot Start
- Arc Force



Lift TIG

Вольфрам

Settings

- 2T 4T
- Slope Up
- Slope Down
- Foot pedal Slide 17

ФАКТ #5 – ОСОБО ПРОЧНЫЙ

- Стальная рама и стальные боковые панели
- Защитные ручки по периметру
- Разъемы ОКС 50
- 2 вентилятора для лучшего охлаждения
- Сменное защитное стекло дисплея



СЕКМЕНТЫ

- Промышленное и общее производство
- Ремонт и обслуживание
- Гражданское строительство
- Автомобилестроение
- Сельскохозяйственная техника
- Отопление, вентиляция и кондиционирование
- Школы производственной подготовки

Номера заказов



=

Rebel EMP 255ic без горелки	Сварочный источник EMP 255ic с 3 м кабелем питания и вилкой, 4,5 м обратный кабель с клеммой заземления, 4,5 м газовый шланг с быстроразъемным соединением, приводные ролики, контактные наконечники и направляющие трубки для проволоки диаметром 0,8, 1,0 и 1,2 мм, инструмент для измерения толщины.	0700300992
Rebel EMP 320ic без горелки	Сварочный источник EMP 320ic с 3 м кабелем питания и вилкой, 4,5 м обратный кабель с клеммой заземления, 4,5 м газовый шланг с быстроразъемным соединением, приводные ролики, контактные наконечники и направляющие трубки для проволоки диаметром 0,8, 1,0 и 1,2 мм, инструмент для измерения толщины.	0700300991



+



=

Rebel EMP 255ic с горелкой PSF 305	Сварочный источник EMP 255ic с 3 м кабелем питания и вилкой, MIG/MAG горелка PSF 305, 4,5 м обратный кабель с клеммой заземления, 4,5 м газовый шланг с быстроразъемным соединением, приводные ролики, контактные наконечники и направляющие трубки для проволоки диаметром 0,8, 1,0 и 1,2 мм, инструмент для измерения толщины.	3 м горелка 0700303881
Rebel EMP 320ic с горелкой PSF 305	Сварочный источник EMP 320ic с 3 м кабелем питания и вилкой, MIG/MAG горелка PSF 305, 4,5 м обратный кабель с клеммой заземления, 4,5 м газовый шланг с быстроразъемным соединением, приводные ролики, контактные наконечники и направляющие трубки для проволоки диаметром 0,8, 1,0 и 1,2 мм, инструмент для измерения толщины.	4,5 м горелка 0700303882
		3 м горелка 0700303883
		4,5 м горелка 0700303884

2-колесная тележка	0700300872
TIG горелка TXH 202 TIG, 4 м	0700300857
Педаль управления, 4,5 м	W4014450

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ REBEL 255/320



- Rebel с кабелем 3м с вилкой schuko
- USB-накопитель с руководством по эксплуатации
- Руководство по технике безопасности
- Сетевой кабель, 3 м (9,8 фута), со штепселем CEE 16 A
- Газовый шланг с быстроразъемным соединением
- Обратный кабель с заземляющим зажимом, 4,5 м, 300 А
- Направляющие трубки: 0,8 мм (0,030 дюйма) – 1,2 мм (0,045 дюйма)
- Ведущие ролики
 - 1,0 мм (0,040 дюйма)/1,2 мм (0,045 дюйма)
 - 0,8 мм (0,030 дюйма)/1,0 мм (0,040 дюйма)
- Толщиномер

Номер для заказа:

Rebel EMP 320ic 0700 300 991

Rebel EMP 255ic 0700 300 992

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ REBEL 235



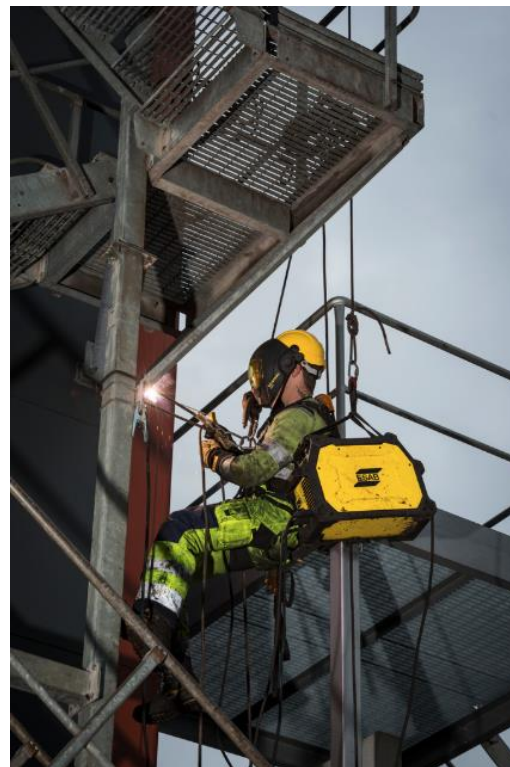
- Источник питания ESAB EMP 235ic
- Горелка MIG ESAB MXL™ 270, 3 м (10 футов)
- Комплект сварочных кабелей MMA, 3 м (10 футов)
- Комплект обратных кабелей, 3 м (10 футов)
- Газовый шланг длиной 4,5 м (14,8 фута) с быстроразъемным соединением
- Ведущие ролики для проволок диаметром 0,8 мм (0,030 дюйма) и 1,0 мм (0,040 дюйма) (установлены на приводную систему)
- Контактные наконечники M6 для проволок диаметром 0,8 мм (0,030 дюйма) и 1,2 мм (0,045 дюйма)
- Направляющая трубка для проволок диаметром от 0,8 мм до 1,2 мм (от 0,030 дюйма до 0,045 дюйма) (установлена на приводную систему)
- Направляющая трубка для проволок диаметром 0,6 мм (0,023 дюйма) (в коробке с принадлежностями)
- Направляющая трубка для алюминиевых проволок диаметрами 1,0 мм (0,040 дюйма) и 1,2 мм (0,045 дюйма) (в коробке с принадлежностями)
- Сетевой кабель, 3 м (10 футов), несъемный, со штепсельной вилкой
- Толщиномер
- USB-носитель с руководством пользователя
- Руководство по технике безопасности

Номер для заказа:

Rebel EMP 235ic 0700 300 989

СТОИМОСТЬ

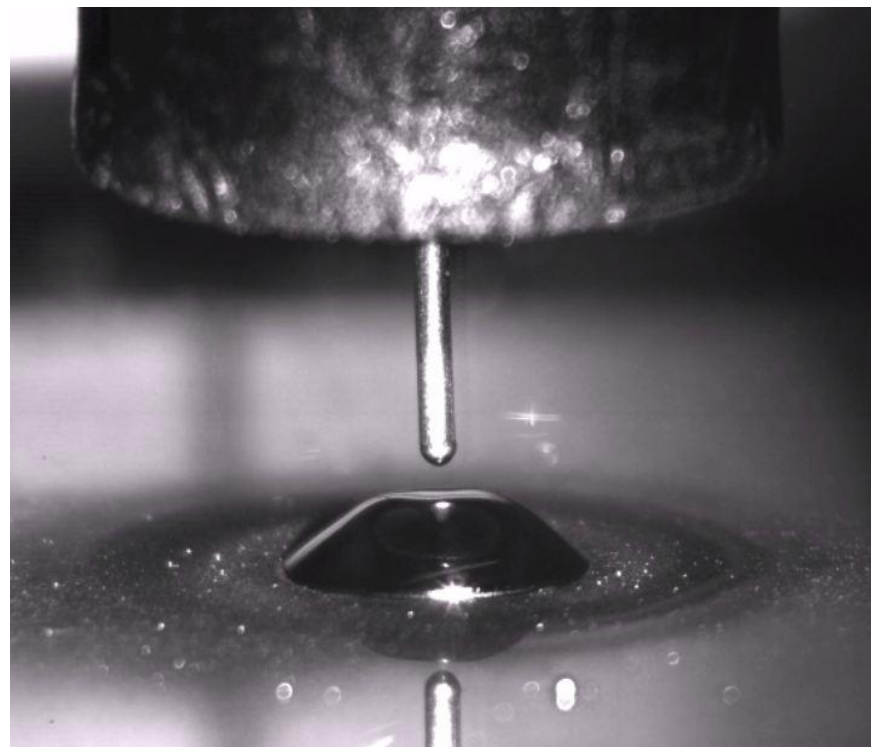
Артикул	Наименование	Прайс, евро без НДС
0700300985	Компактный полуавтомат Rebel EMP 215ic	2 066,47
0700300989	Компактный полуавтомат Rebel EMP 235ic	2 357,59
0700300992	Компактный полуавтомат Rebel EMP 255ic	2 750,59
0700300991	Компактный полуавтомат Rebel EMP 320ic	2 940,75



SCT = Short Circuit Termination – Функционал и преимущество



- SCT= контролируемый процесс КЗ
- Сводится к минимуму шарик на конце проволоки, что приводит к лучшему зажиганию
- Предотвращение появления кратера за счет снижения подачи энергии
- Всегда корректный отступ проволоки
- Нет необходимости настройки времени отжига

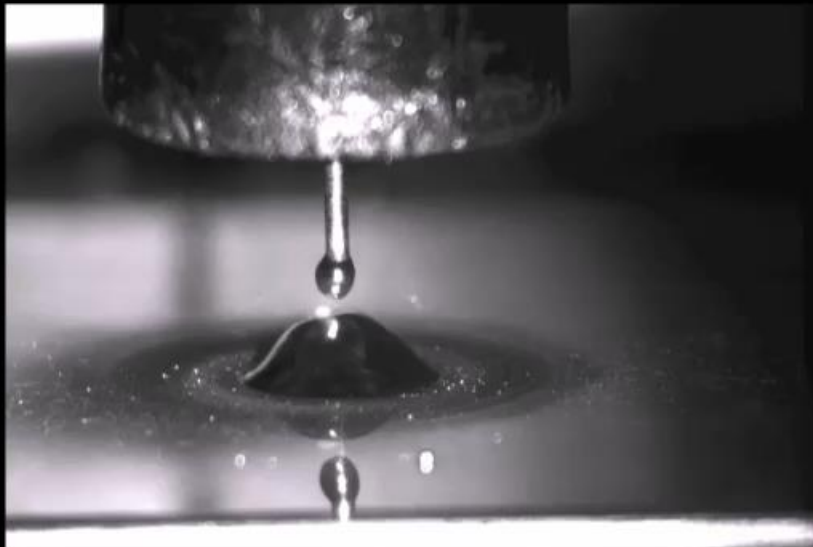


Отступ и конец проволоки после SCT процесса
готов к следующему зажиганию

SCT = Short Circuit Termination

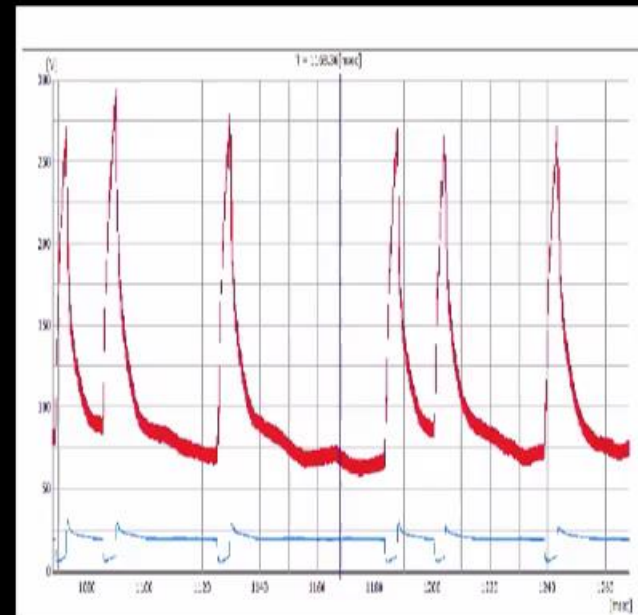


ESAB Warrior Mig 500 SCT Function



FASTCAM SA1.1 mo... 10000 fps
frame : 11883 +00:00:01.1883
00 SS 1,0 Ar+2%CO2

2.4 usec Date : 2012/12/5
768 x 512 Time : 11.48
Manual 25235
Start with Warrior 5



SMIG



Технология **sMIG (smartMIG)** обеспечивает меньшее количество брызг и сварочных дефектов, а также подстраивает параметры для получения стабильного высокого качества сварных швов. Просто установите диаметр проволоки и толщину листа - и вы готовы к сварке. Независимо от вашего навыка, настройка выполняется легко и быстро с помощью базового режима для новичков и расширенного режима для опытных.

ВЫБЕРИТЕ sMIG ИЗ МЕНЮ



УСТАНОВИТЕ ТОЛЩИНУ МАТЕРИАЛА



УСТАНОВИТЕ ДИАМЕТР ПРОВОЛОКИ



НАЧИНАЙТЕ СВАРКУ - sMIG
ПОЗАБОТИТСЯ ОБ ОСТАЛЬНОМ



ВЫБЕРИТЕ ТИП МАТЕРИАЛА



Демонстрации

