# 标准焊接设备产品手册

2013版

# 焊接与切割技术

经过一百多年的发展，目前伊萨已经成为焊接与切割技术领域首屈一指、且最具创新力的企业之一。

我们始终不断致力于焊接与切割工艺的优化与研发，让我们的客户和合作方从技术进步中获益。

对于我们在全球范围制造与销售的产品而言，质量始终是我们专注的重心。

遍及全球的合作伙伴均可体验到我们的服务和技术支持。

全球网络化的分支机构、区域销售代表和贸易伙伴让我们与世界各地客户的距离更近。

# 目录


| | 页码 |
|---|---|
| **手工电焊条焊（MMA）** | |
| Caddy® Arc 251i | 3 |
| Buddy™ Arc 400i | 5 |
| **钨极氩弧焊（TIG）** | |
| **DC** | |
| Caddy® Tig 2200i | 9 |
| Origo™ Tig 3001i | 11 |
| Aristo® Tig 4000iw | 13 |
| **AC/DC** | |
| Caddy® TIG 2200i AC/DC | 15 |
| Origo™ Tig 3000i AC/DC, 4300iw AC/DC | 17 |
| TIG TXH™焊枪 | 19 |
| **熔化极气体保护焊（MIG/MAG）** | |
| Buddy™ Mig 350i/500i | 23 |
| Aristo® Mig | 25 |
| Aristo® Mig 4004i Pulse | 27 |
| Aristo® Mig 5000i/iw, U4000iw, U5000iw | 29 |
| **送丝装置** | |
| Feed 3004 | 32 |
| Feed 4804 | 32 |
| **专业MIG/MAG焊枪** | |
| PSF™ 焊枪 | 33 |
| MXH™ 焊枪 | 34 |
| PSF™和MXH™焊枪易损零件 | 35 |
| **设备配件** | |
| 小车 | 37 |
| CAN总线遥控器 | 39 |
| 模拟控制遥控器 | 40 |
| **等离子** | |
| ESP 150/ ESP 150 Deuce Pack | 43 |
| Aristo® 机器人焊接组合 | 45 |
| **埋弧焊（SAW）** | |
| LAF电源 | 47 |
| TAF电源 | 48 |
| A2焊接小车 | 49 |
| A6焊接小车 | 51 |
| **Railtrac轨道小车** | |
| Railtrac轨道小车 | 53 |
| **PPE** | |
| 焊接手套 | 59 |
| Warrior-Tech焊接面罩 | 61 |



免责声明 Disclaimer

伊萨在发布本文之前已尽力保证本手册所含信息准确无误，但对本手册的准确性与完整性不承担责任。读者应自行判断本手册的信息是否准确，阅读产品标签和设备指南，并应遵守现行法规。如果读者对任何技术用途存有疑问，应联系生产商或寻求专家的意见。对于使用本手册信息造成的任何伤害、损失或损坏，伊萨不承担任何责任。

# 手工电焊条焊（MMA）

手工电焊条焊是一种最古老，最常用的焊接方式。

它是在药皮焊条和被焊接工件之间产生电弧，焊条中的金属芯在电弧中熔化成一滴滴的熔滴形成金属熔池。部分熔化的药皮起到稳定电弧以及提供了气体保护功能，其余的药皮形成了熔渣保护熔池，这部分熔渣冷却后需要清除。大约有几百种不同类型的电焊条，焊缝强度和韧性取决于焊缝中的合金元素。

手工电焊条焊大多数时候都是用于钢铁材料的焊接。尽管相对来说手工电焊条焊的熔敷效率比较低，但在室外以及在比较难到达的位置焊接，它的地位还是难以撼动的！

# ArcPlus™ II

有效消除飞溅的ArcPlus™ II技术

即便使用非常难焊的电焊条，ArcPlus™II技术也能够让您获得没有飞溅的焊接效果。

极大改善了起弧性能，在使用碱性焊条的情况下尤其突出。

采用ArcPlus™ II 技术后，获得稳定焊接工艺而需要的焊接电流也比传统设备所要求的更低。

# LiveTig™

由于引弧方法的原因，使用MMA或者MIG/MAG焊接电源来进行TIG焊经常出现引弧问题。

LiveTig™为TIG焊接工艺提供了可靠的引弧过程，对电极的影响非常小。

# Caddy® Arc 251i

## 专业的移动焊接解决方案

Caddy®系列产品配有OKC 50快速接头，可承受较大电流负载。全新的内置ArcPlus™ II功能更进一步提升了电弧效果，确保消除飞溅，获得更优的起弧性能。

Caddy®设备所有主要部件均采用了防污和防尘设计。IP 23防护等级保证机器可用于户外作业。采用了紧凑结实的结构设计和耐冲击聚合物外壳，因此该设备重量轻，移动方便，保障日常使用的可靠性。

Caddy® Arc配有自动功率因数校正器(PFC)，能够把对电网的干扰降到最低。另外，设备对供电的波动性并不敏感，因此可以用发电机作为电源进行焊接。

- 采用Ø 2.5 mm²供电电缆可获得较大的作业半径，最长可达100米且无功率损失
- 使用功率因数校正器(PFC)的情况下提升了与发电机的兼容性
- IP 23防护等级外壳设计，适用于户外现场作业
- 外壳抗冲击，结实耐用
- 过热保护功能
- 重量轻，便于携带
- 优异的起弧性能和焊接质量
- 可配带有气阀的TIG焊枪进行TIG焊

### 应用领域 Applications

- 现场安装与生产
- 维修与维护

## 控制面板A34

- 数字显示
- 焊条类型选择：碱性/金红石/纤维素
- LiveTig™
- 热启动 (可调)
- 电弧推力 (可调)
- ArcPlus™ II
- 挑焊
- 可遥控
- 两组参数存储位置

| 技术数据 Technical data | Caddy® Arc 251i |
|---|---|
| 供电电源，V / 相 | 380 / 3 |
| 保险丝，缓动式，A | 10 |
| 设定范围 MMA，A | 4 - 250 |
| 设置范围 TIG，A | 3 - 250 |
| 开路电压，V | 65 |
| 功率因数 | 0.94 |
| 效率，% | 83 |
| 外形尺寸 长X宽X高，mm | 418*188*208 |
| 重量，公斤 | 10.5 |
| 外壳防护等级 | IP 23 |
| 应用等级 | S |

| 40°C时的最大输出，MMA/TIG | |
|---|---|
| 30% 暂载率，A | 250 |
| 60% 暂载率，A | 190 |
| 100% 暂载率，A | 150 |

## 订购信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| Caddy®Arc 251i，A34 | 0460 300 881 |

交货内容：带插头的3米电源电缆，3米焊接电缆（带螺丝口型焊钳），3米地线

## 配件 Accessories

| | |
|---|---|
| 肩带 | 0460 265 003 |
| 两轮小车（适用于5-10升气瓶） | 0459 366 885 |
| TIG焊枪TXH™151V，4米 | 0700 300 539 |
| TIG焊枪TXH™151V，8米 | 0700 300 545 |
| TIG焊枪TXH™201V，4米 | 0700 300 553 |
| TIG焊枪TXH™201V，8米 | 0700 300 556 |

# Buddy™ Arc 400i

## 得力的焊接帮手

Buddy™ Arc 400i 是工业重载型、风扇冷却逆变焊接电源，用于MMA / TIG焊接。结实耐用，功能强大。

逆变技术，机器重量轻，并且具有较高功率因数和效率，高效环保。

满足国际标准要求，可确保焊机的使用可靠、安全。

设备配有过热，过压/欠压保护装置，有效减少机器损坏的可能性。

启动内部的降电压装置（VRD）能将机器开路电压限制在35V以下，保证使用安全。

控制面板符号指示，简单方便，可实现快速设置。

宽泛的电流范围和强大的焊接性能让 Buddy™ Arc焊机适用于各种应用领域和焊条类型，如:

- 通用
- 低氢
- 不锈钢
- 纤维素

搭配一把带有气阀的TIG焊枪、气表和气瓶，您还可以采用刮擦起弧进行TIG焊。

- 逆变技术，效率高，重量轻（29Kg）
- 功率大，负载持续率高
- 控制面板使用便捷，可实现快速配置
- 热起弧可调，提高起弧质量
- 电弧推力可调，提高焊接质量
- 焊接参数数字显示，简单直观

### 应用领域 Applications

- 造船
- 土建施工
- 管道生产
- 通用钢铁制造

| 技术数据 Technical data | Buddy™ Arc 400i |
|---|---|
| 电源电压，V/Ph | 400V ± 15%，3相 |
| 有效输入电流，A | 21.4A |
| 熔断器(缓动式)，A | 32 |
| 电源电缆，Ø mm² | 4C x 4 |
| 最大电流时的功率因数 | 0.93 |
| 最大电流时的效率，% | 85 |
| 设定范围(TIG/MMA)，A | 20 - 400 |
| 开路电压(OCV)，V | 68 |
| 降低后的开路电压(VRD)，V | <35 |
| 外形尺寸 长x宽x高，mm | 540 x 280 x 510 |
| 重量，kg | 29 |
| 工作温度 | -10 至 40°C |
| 外壳防护等级 | IP21 |
| 应用等级 | S |
| 认证 | CE，CCC |

| 40°C时的最大输出，MMA/TIG | |
|---|---|
| 60% 暂载率，A | 400 |
| 100% 暂载率，A | 310 |

## 订购信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| Buddy™ Arc 400i | 0700 300 900 |

交货内容：含3米电源电缆及2只公的快速接头

## 配件 Accessories

| | |
|---|---|
| MMA套件(5米 + 3米焊接电缆，50mm$^2$ ) | 0700 300 910 |
| 遥控，10米 | 0700 300 911 |
| TIG焊枪TXH™201V，4米 | 0700 300 553 |
| TIG焊枪TXH™201V，8米 | 0700 300 556 |

# 钨极氩弧焊（TIG）

钨极氩弧焊也是气体保护弧焊工艺的一种。电弧产生在不熔化的钨棒和焊接工件之间。

钨棒，电弧以及熔池都被惰性气体保护来隔绝外面的空气。如果需要填充金属，冷金属丝会被送入并被熔化进入金属熔池中。

TIG焊可以得到非常干净、高质量的焊缝。没有飞溅，没有接头缺陷，非常容易就能避免产生咬边、气孔。

这种工艺可以手工操作，也可以半自动或者全自动进行。TIG焊通常用来焊质量要求高的铝合金或者高合金钢。

# QWave™

独具特色的QWave™技术让交流TIG焊焕然一新：电弧极其稳定，噪声极低

为您带来的好处： 工艺过程的精确实现、顶级品质、更好的工作环境。

# True AC Rating™

采用True AC Rating™的伊萨设备能够始终显示真实的焊接电流， 这并非理所当然。

焊接回路中产生的电感会导致设定电流与实际焊接电流出现偏差。

传统设备只能显示所设置的电流强度，但实际上不能输出所显示大小的电流。

换句话说， True AC Rating™可确保电源输出的正是所显示的电流值。这对于监控热输入而言非常重要。

# Caddy® Tig 2200i

## 专业的移动焊接解决方案

Caddy® 系列产品配有 OKC 50 快速接头，可承受较大电流负载。

全新的内置ArcPlus™ II功能更进一步提升了电弧效果，确保消除飞溅，获得更优的起弧性能。

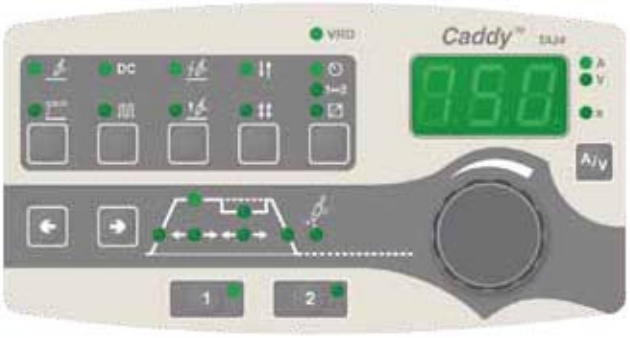
Caddy® 设备所有主要部件均采用了防污和防尘设计。IP 23防护等级保证机器可用于户外作业。采用了紧凑结实的结构设计和耐冲击聚合物外壳，因此该设备重量轻，移动方便，保障日常使用的可靠性。

Caddy® Arc配有自动功率因数校正器(PFC)，能够把对电网的干扰降到最低。另外，设备对供电的波动性并不敏感，因此可以用发电机作为电源进行焊接。

- 专业TIG焊功能，可焊合金、非合金及不锈钢
- 采用Ø 2.5 $mm^2$供电电缆可获得较大的作业半径，最长可达100米且无功率损失
- 使用功率因数校正器(PFC)的情况下提升了与发电机的兼容性
- IP 23防护等级外壳设计，适用于户外现场作业
- 外壳抗冲击，结实耐用
- 过热保护功能
- 重量轻，便于携带
- 优异的起弧性能和焊接质量
- 可配带ELP的CoolMini冷却器

### 应用领域 Applications

- 现场安装与生产
- 维修与维护




## 控制面板TA34

- 数字显示
- 焊接工艺选择：TIG/脉冲TIG/MMA
- ArcPlus™ II，热启动和电弧推力调节
- 高频起弧，LiftArc™提拉起弧
- 2 / 4步
- 可设定电流上升/下降时间
- 脉冲电流，脉冲时间
- 维弧电流，维弧时间
- 微脉冲可达0.001s
- 提前送气与滞后停气时间
- 可存两组参数，焊接中可用焊枪按钮调用
- 可配电流遥控TIG焊枪

| 技术数据 Technical data | Caddy® Tig 2200i |
|---|---|
| 电源，V/相 | 220/1 |
| 保险丝，缓动式，A | 16 |
| 设定范围，TIG (DC)，A | 3-220 |
| 设定范围，MMA (DC)，A | 4-170 |
| 开路电压，V | 55-60 |
| 外形尺寸，LxWxH，mm | 418 x 188 x 208 |
| 重量，kg | 9.4 |
| 外壳防护等级 | IP23 |
| 应用等级 | S |

| 40°C时的最大输出 | TIG | MMA |
|---|---|---|
| 20% 暂载率, A | 220 | - |
| 25% 暂载率, A | - | 170 |
| 60% 暂载率, A | 150 | 130 |
| 100% 暂载率, A | 140 | 110 |

| 冷却装置 CoolMini for Caddy® 2200i | |
|---|---|
| 重量，不带冷却液/带冷却液，kg | 4.5 / 6.7 |
| 外形尺寸，LxWxH，mm | 407 x 188 x 151 |

## 订购信息 Ordering information

Caddy® Tig 2200i，TA34

(含3米MMA套件，TXH201焊枪4米) 0460 450 883

交货内容：电源带插头的3m电源电缆，3m接地电缆，2m带夹钳气管

## 配件 Accessories

| | |
|---|---|
| 电流遥控焊枪适配器（RA T1，12芯） | 0459 491 912 |
| 脚踏遥控器T1 Foot CAN，5m | 0460 315 880 |
| 肩带 | 0460 265 003 |
| CoolMini 冷却装置 | 0460 144 880 |
| Tig 2200i与 CoolMini 连接套件 | 0460 509 880 |
| 冷却液 (10 L) | 0007 810 012 |
| 电焊钳， 150 A，带3m电缆 | 0700 006 898 |
| 电焊钳， 200 A，带3m电缆 | 0700 006 900 |
| 小车（5-10L气瓶） | 0459 366 885 |
| 小车（20-50L气瓶） | 0460 330 880 |

TIG焊枪请参考19页

# Origo™ Tig 3001i

## 品质卓越的Tig焊机

无论是焊碳钢、低合金钢、不锈钢、铜合金还是镍基合金，都能提供极其优异的起弧性能和稳定的电弧，可焊接厚度为0.5mm的材料。

输出范围广，可以大电流TIG和MMA焊。

TA24面板具备所有必需的先进功能，软键按钮，符号指示，使用方便。

- 镀锌板外壳，结实耐用
- IGBT逆变技术，成熟可靠
- 操作面板符号指示，使用简单
- 具有ArcPlus™ II功能，可进行专业MMA焊
- 具备脉冲功能（TA24），可焊0.5毫米厚以上的材料
- IP 23防护等级，适合户外现场作业
- 可用焊枪调用面板上存储的两组焊接参数
- 可配电流遥控、头部可活动的TIG焊枪
- ELP逻辑泵（CoolMidi 1000接上水冷焊枪自动启动）

### 应用领域 Applications

- 通用安装与工程民建
- 金属加工行业
- 造船及海洋工程
- 电力行业
- 交通与工程机械
- 修理与维护

## 控制面板TA24

- 数字显示
- 焊接工艺选择：TIG/脉冲TIG/MMA
- ArcPlus™ II，热启动和电弧推力调节
- 高频起弧，LiftArc™提拉起弧
- 2 / 4步
- 可设定电流上升/下降时间
- 脉冲电流，脉冲时间
- 维弧电流，维弧时间
- 微脉冲可达0.001s
- 提前送气与滞后停气时间
- 可存两组参数，焊接中可用焊枪按钮调用
- 可配电流遥控TIG焊枪

| 技术数据 Technical data | Origo™ Tig 3001i |
|---|---|
| 电源，V/相 | 380/3 |
| 保险丝，缓动式，A | 16 |
| 设定范围，TIG (DC)，A | 4-300 |
| 开路电压，V | 67 |
| 开路功率，W | 30 |
| 功率因数 (TIG) | 0.9 |
| 最大功率时的效率 (TIG)，% | 81 |
| 外形尺寸，LxWxH，mm | 652 x 249 x 423 |
| 重量，kg | 33.5 |
| 外壳防护等级 | IP23 |
| 应用等级 | S |

| 40°C时的最大输出，TIG | |
|---|---|
| 35% 暂载率，A | 300 |
| 60% 暂载率，A | 240 |
| 100% 暂载率，A | 200 |

| 冷却装置CoolMidi 1000 | |
|---|---|
| 冷却功率，W (升/分钟) | 1100 (1.0) |
| 冷却剂容量，升 | 5 |
| 重量，带/不带冷却液, kg | 14 / 19 |
| 外形尺寸，LxWxH，mm | 690 x 245 x 300 |

## 订购信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| Origo™ Tig 3001i，TA24 | 0459 745 885 |
| Origo™ Tig 3001iw，TA24 | 0459 745 886 |

交货内容：带插头的5m电源电缆，4.5m 接地电缆，2m带夹钳气体软管

## 配件 Accessories

| | |
|---|---|
| CoolMidi 1000 冷却装置 | 0460 490 880 |
| Tig 3001i和CoolMidi 1000的安装套件 | 0460 685 881 |
| 冷却液(10L) | 0007 810 012 |
| 水流保护装置，CoolMidi 1000 | 0456 855 881 |
| 电流遥控焊枪适配器（RA T1，10芯） | 0459 491 913 |
| 脚踏式遥控器T1 Foot CAN，5m | 0460 315 881 |
| 电焊钳，带5m电缆 | 0700 006 888 |
| 小车 | 0460 565 880 |

TIG焊枪请参考19页

# Aristo® Tig 4000iw

## TIG焊机中的佼佼者

Aristo® Tig 4000iw 是大电流直流TIG和手工焊的理想选择。无论是焊碳钢、低合金钢、不锈钢、铜合金还是镍基合金，它都会接提供极其优异的起弧性能和稳定的电弧。

紧凑的设计，AluTech铝型材底盘保证它能适应恶劣的工作环境。

成熟的IGBT逆变技术，CAN-bus通讯保证机器运行可靠。操作面板简单明了，功能强大。它不仅能直流TIG焊脉冲TIG焊，还能焊6mm焊条以及8mm碳棒气刨。

- IGBT逆变技术，成熟可靠
- Alutech™ 型材外壳，结实可起吊
- 配备防尘过滤器，有效降低粉尘沉积造成故障的可能性
- 停止作业6.5分钟后自动进入节能模式
- ELP逻辑泵，接上水冷焊枪自动启动
- 可焊最大直径6.0 mm的焊条
- 可用8.0 mm碳棒气刨
- 数字显示，可遥控
- IP23防护等级 ，适合户外使用

### 应用领域 Applications

- 管道行业TIG打底，MMA填充盖面
- 造船及海洋工业预制生产
- 压力容器，储罐
- 电站建设
- 修理及维护

## 控制面板TA6

- 数字显示
- 焊接工艺选择：TIG/脉冲TIG/MMA/碳弧气刨
- 热启动和电弧推力调节
- 高频起弧，LiftArc™提拉起弧
- 2 / 4步
- 可设定电流上升/下降时间
- 脉冲电流，脉冲时间
- 维弧电流，维弧时间
- 微脉冲可达0.001s
- 检气，提前送气与滞后停气时间
- 可存10组参数
- 可在焊前、焊中或焊后用焊枪按钮调用3组存储的参数

| 技术数据 Technical data | Aristo® Tig 4000iw |
|---|---|
| 电源，V/相 | 380 / 3 |
| 保险丝，缓动式，A | 20 |
| 设定范围，TIG (DC)，A | 4 - 400 |
| 开路电压， V | 78 - 90 |
| 开路功率，W | 60 |
| 功率因数 (TIG) | 0.9 |
| 最大功率时的效率 (TIG) | 86 |
| 外形尺寸(含水冷箱)LxWxH，mm | 625 x 394 x 776 |
| 重量，包含冷却装置在内，kg | 81.5 |
| 外壳防护等级 | IP 23 |
| 应用等级 | S |
| 冷却功率，W (升/分钟) | 2000 (2.0) |
| 冷却剂容量，升 | 5.5 |

| 40°C时的最大输出，TIG | |
|---|---|
| 35% 暂载率，A | 400 |
| 60% 暂载率，A | 320 |
| 100% 暂载率，A | 250 |

## 订购信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| Aristo® Tig 4000iw，TA6 | 0458 630 885 |

交货内容：带插头的5m电源电缆，4.5m接地电缆，2m带夹钳气体软管

## 配件 Accessories

| | |
|---|---|
| 冷却液 (10L) | 0007 810 012 |
| 水流保护装置 | 0456 855 880 |
| 多电压装置 (208-575V 50/60Hz) | 0459 145 880 |
| 电流遥控焊枪适配器（RA T1，12芯） | 0459 491 912 |
| 脚踏式遥控器T1 Foot CAN，5m | 0460 315 880 |
| 电焊钳，带5m电缆 | 0700 006 892 |
| 小车 | 0458 530 881 |

TIG焊枪请参考19页

# Caddy® TIG 2200i AC/DC

## 专业的移动焊接解决方案

Caddy®系列产品配有OKC 50快速接头，可承受较大电流负载。全新的内置ArcPlus™ II功能更进一步提升了电弧效果，确保消除飞溅，获得更优的起弧性能。

Caddy®设备所有主要部件均采用了防污和防尘设计。IP 23防护等级保证机器可用于户外作业。采用了紧凑结实的结构设计和耐冲击聚合物外壳，因此该设备重量轻，移动方便，保障日常使用的可靠性。

Caddy® Arc配有自动功率因数校正器(PFC)，能够把对电网的干扰降到最低。另外，设备对供电的波动性并不敏感，因此可以用发电机作为电源进行焊接。

- 专业TIG AC/DC焊接，可焊铝合金、碳钢及不锈钢
- 最长可用100米的 2.5 $mm^2$电源电缆，工作半径大且无功率损失
- 使用功率因数校正器(PFC)的情况下提升了与发电机的兼容性
- IP 23防护等级外壳设计，适用于户外现场作业
- 外壳抗冲击，结实耐用
- 过热保护功能
- 重量轻，便于携带
- 优异的起弧性能和焊接质量
- 可配带ELP的CoolMini冷却器，接水冷焊枪后自动启动
- QWave™ - 噪声小
- True AC Rating™技术 - 始终显示真实的焊接电流

### 应用领域 Applications

- 现场安装与生产
- 维修与维护

## 控制面板TA34 AC/DC

- 数字显示
- 焊接工艺选择：直流脉冲TIG/交直流TIG/交直流MMA
- ArcPlus™ II，热启动和电弧推力调节
- 高频起弧，LiftArc™提拉起弧
- 2 / 4步
- 可设定电流上升/下降时间
- 脉冲电流，脉冲时间
- 维弧电流，维弧时间
- 微脉冲可达0.001s
- 提前送气与滞后停气时间
- 交流平衡和频率设置
- 电极预热功能（AC），可获得更好的引弧效果，延长钨棒寿命
- 可存两组参数，焊接中可用焊枪按钮调用
- 可配电流遥控TIG焊枪

| 技术数据 Technical data | Caddy® Tig 2200i AC/DC |
|---|---|
| 电源，V/相 | 220 / 1 |
| 保险丝，缓动式，A | 16 |
| 设定范围，TIG (AC/DC)，A | 3 - 220 |
| 设定范围，(MMA)，A | 4 - 160 |
| 开路电压，V | 55 - 60 |
| 功率因数(TIG) | 0.99 |
| 最大功率时的效率 (TIG)，% | 66 |
| 外形尺寸， LxWxH，mm | 418 x 188 x 345 |
| 重量，kg | 15 |
| 外壳防护等级 | IP 23 |
| 应用等级 | S |

| 40°C时的最大输出， | TIG | MMA |
|---|---|---|
| 20% 暂载率，A | 220 | - |
| 30% 暂载率，A | - | 160 |
| 60% 暂载率，A | 150 | 120 |
| 100% 暂载率，A | 140 | 110 |

## 订购信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA34 AC/DC | |
| (含3米MMA套件，TXH201焊枪4米) | 0460 150 883 |

交货内容：带插头的3m电源线，3m接地电缆，2m 带夹钳气体软管

## 配件 Accessories

| | |
|---|---|
| CoolMini冷却装置 | 0460 144 880 |
| Tig 2200i与 CoolMini 连接套件 | 0460 509 880 |
| 冷却液 (10 L) | 0007 810 012 |
| 电流遥控焊枪适配器（RA T1，12芯） | 0459 491 912 |
| 脚踏式遥控器T1 Foot CAN，5m | 0460 315 880 |
| 肩带 | 0460 265 003 |
| 电焊钳200A (带3m电缆) | 0700 006 900 |
| 小车（5 - 10L气瓶） | 0459 366 885 |
| 小车（20 - 50L气瓶） | 0460 330 880 |

TIG焊枪请参考19页

# Origo™ Tig 3000i AC/DC，4300iw AC/DC

## 多功能TIG焊机

为高要求，重载型TIG焊而设计，无论是铝合金还是不锈钢、铜合金，它都能完美起弧，并且电弧持续稳定。

Q-Wave既能优化交流电弧，又能降低噪音。

无论焊接回路出现什么变化，交流输出模块都会持续不断检测实际电流，并自动将电流输出调整到预设范围内。

操作面板具备所有必需的先进功能，软键按钮，符号指示，使用方便。

Origo™ Tig 4300iw AC/DC

- 重载型交直流TIG焊
- QWave™ - 安静的高动态交流电弧
- True AC Rating™技术，准确显示真实的焊接电流
- IP 23防护等级， 适合户外现场作业
- 焊接停止后几分钟自动进入节能模式
- 过热保护
- 可使用起重机起吊
- Origo™ Tig 3000i AC/DC，可配CoolMidi 1800水冷装置
- ELP逻辑泵，接上水冷焊枪后可自动启动
- 可配电流遥控焊枪

### 应用领域 Applications

- 修理与维护
- 管道加工制造
- 普通制造与民用施工
- 汽车
- 铝加工行业
- 船舶和海洋工程
- 运输和工程机械

## 控制面板TA24 AC/DC

- 数字显示
- 焊接工艺选择：直流脉冲TIG/交直流TIG/交直流MMA
- ArcPlus™ II，热启动和电弧推力调节
- 高频起弧，LiftArc™提拉起弧
- 2 / 4步
- 可设定电流上升/下降时间
- 脉冲电流，脉冲时间
- 维弧电流，维弧时间
- 微脉冲可达0.001s
- 提前送气与滞后停气时间
- 交流平衡和频率设置
- 电极预热功能（AC）
- 可存两组参数，焊接中可用焊枪按钮调用
- 可配电流遥控TIG焊枪

Origo™ Tig 3000i AC/DC

| 技术数据 Technical data | Tig 3000i TA24 AC/DC | Tig 4300iw TA24 AC/DC |
|---|---|---|
| 电源，V/相 | 380/ 3 | 380/ 3 |
| 保险丝，缓动式，A | 20 | 25 |
| 设定范围，TIG (AC/DC)，A | 4 - 300 | 4 - 430 |
| 设定范围，(MMA)，A | 16 - 300 | 16 - 430 |
| 电流上坡，秒 | 0 - 10 | 0 - 10 |
| 电流下坡，秒 | 0 - 10 | 0 - 10 |
| 滞后送气，秒 | 0 - 25 | 0 - 25 |
| 脉冲时间 DC，秒 | 0.01 - 2.5 | 0.01 - 2.5 |
| 开路电压，V | 54 - 67 | 83 |
| 功率因数 (TIG) | 0.65 | 0.89 |
| 最大功率时的效率 (TIG)，% | 77 | 76 |
| 外形尺寸，LxWxH，mm | 652 x 412 x 423 | 625 x 394 x 776 |
| 重量，kg | 42 | 95 |
| 外壳防护等级 | IP 23 | IP 23 |
| 应用等级 | | S |

| 40°C时的最大输出，TIG | | |
|---|---|---|
| 35% 暂载率，A | 300 | - |
| 40% 暂载率，A | - | 430 |
| 60% 暂载率，A | 240 | 400 |
| 100% 暂载率，A | 200 | 315 |

## 订购信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| Origo™ Tig 3000i, TA24 AC/DC | 0459 735 880 |
| Origo™ Tig 4300iw, TA24 AC/DC | 0460 100 880 |

交货内容：带插头的5m电源线, 4.5m接地电缆, 2m 带夹钳气体软管

## 配件 Accessories

| | |
|---|---|
| CoolMidi 1800 冷却装置 | 0459 840 880 |
| 冷却液 (10L) | 0007 810 012 |
| 电流遥控焊枪适配器（RA T1，12芯） | 0459 491 912 |
| 脚踏式遥控器T1 Foot CAN，5m | 0460 315 880 |
| 电焊钳，带3m电缆 | 0700 006 888 |
| 两轮小车 Tig 3000i，TA24 AC/DC | 0459 366 890 |
| 四轮小车 Tig 3000i，TA24 AC/DC | 0460 060 880 |
| 四轮小车 Tig 4300iw，TA24 AC/DC | 0458 530 881 |

TIG焊枪请参考19页

# TIG TXH™ 焊枪

## 焊枪与耗材

焊枪与配件能够实现最大程度的便利性、多功能性，满足人体工程学要求。

您可根据实际应用选择空冷或水冷方式，有气阀或无气阀，有活动枪颈或无活动枪颈的焊枪。

| 订购信息<br>空冷式焊枪 | |
|---|---|
| TXH™ 121, 4 m OKC 50 | 0700 300 524 |
| TXH™ 121, 8 m OKC 50 | 0700 300 529 |
| TXH™ 151, 4 m OKC 50 | 0700 300 538 |
| TXH™ 151, 8 m OKC 50 | 0700 300 544 |
| TXH™ 201, 4 m OKC 50 | 0700 300 552 |
| TXH™ 201, 8 m OKC 50 | 0700 300 555 |

| 带气阀 | |
|---|---|
| TXH™ 151V, 4 m OKC 50 | 0700 300 539 |
| TXH™ 151V, 8 m OKC 50 | 0700 300 545 |
| TXH™ 201V, 4 m OKC 50 | 0700 300 553 |
| TXH™ 201V, 8 m OKC 50 | 0700 300 556 |

| 带柔性头 | |
|---|---|
| TXH™ 121F, 4 m OKC 50 | 0700 300 526 |
| TXH™ 121F, 8 m OKC 50 | 0700 300 531 |
| TXH™ 151F, 4 m OKC 50 | 0700 300 541 |
| TXH™ 151F, 8 m OKC 50 | 0700 300 547 |
| TXH™ 201F, 4 m OKC 50 | 0700 300 554 |
| TXH™ 201F, 8 m OKC 50 | 0700 300 557 |

| 带电流调节功能 | |
|---|---|
| TXH™ 121r, 4 m OKC 50 | 0700 300 620 |
| TXH™ 121r, 8 m OKC 50 | 0700 300 622 |
| TXH™ 151r, 4 m OKC 50 | 0700 300 624 |
| TXH™ 151r, 8 m OKC 50 | 0700 300 626 |
| TXH™ 201r, 4 m OKC 50 | 0700 300 628 |
| TXH™ 201r, 8 m OKC 50 | 0700 300 630 |

| 带有柔性触头和电流调节功能 | |
|---|---|
| TXH™ 121Fr, 4 m OKC 50 | 0700 300 621 |
| TXH™ 121Fr, 8 m OKC 50 | 0700 300 623 |
| TXH™ 151Fr, 4 m OKC 50 | 0700 300 625 |
| TXH™ 151Fr, 8 m OKC 50 | 0700 300 627 |
| TXH™ 201Fr, 4 m OKC 50 | 0700 300 629 |

| 订购信息<br>水冷式焊枪 | |
|---|---|
| TXH™ 251w, 4 m OKC 50 | 0700 300 561 |
| TXH™ 251w, 8 m OKC 50 | 0700 300 563 |
| TXH™ 401w, 4 m OKC 50 | 0700 300 565 |
| TXH™ 401w, 8 m OKC 50 | 0700 300 567 |
| TXH™ 401w HD, 4 m OKC 50 | 0700 300 566 |
| TXH™ 401w HD, 8 m OKC 50 | 0700 300 568 |

| 带柔性头 | |
|---|---|
| TXH™ 251wF, 4 m OKC 50 | 0700 300 562 |
| TXH™ 251wF, 4 m OKC 50 | 0700 300 564 |

| 带电流调节功能 | |
|---|---|
| TXH™ 251wr, 4 m OKC 50 | 0700 300 632 |
| TXH™ 251wr, 8 m OKC 50 | 0700 300 634 |
| TXH™ 401wr, 4 m OKC 50 | 0700 300 636 |
| TXH™ 401wr, 8 m OKC 50 | 0700 300 637 |
| TXH™ 401wr HD, 4 m OKC 50 | 0700 300 638 |
| TXH™ 401wr HD, 8 m OKC 50 | 0700 300 639 |

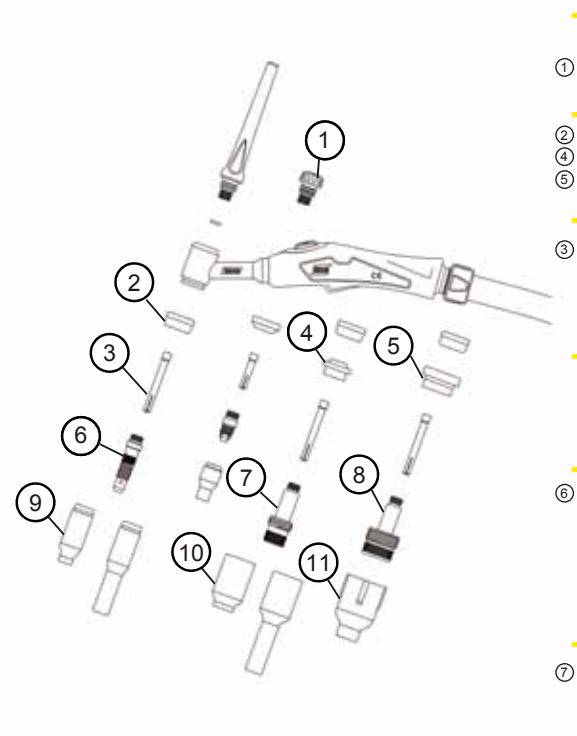
| 带有柔性焊枪头和电流调节功能 | |
|---|---|
| TXH™ 251wFr, 4 m OKC 50 | 0700 300 633 |
| TXH™ 251wFr, 8 m OKC 50 | 0700 300 635 |

| 配件 | |
|---|---|
| 电流遥控焊枪适配器, 12 芯 | 0459 491 912 |
| 电流遥控焊枪适配器, 10 芯 （适用于 Origo™ Tig 3001i） | 0459 491 913 |
| 冷却液 (10L) | 0007 810 012 |
| 易损件套件, 适用于 TXH™ 121/251w | 0368 846 880 |
| 易损件套件, 适用于TXH™ 151/201 | 0368 846 881 |
| 易损件套件, 适用于TXH™ 401w | 0368 846 882 |

| 扩展 | |
|---|---|
| 特别扩展件, 不适用于带电流调节的焊枪 | |
| 长度 8 m, 200 A, 自冷式 | 0466 705 880 |
| 长度 16 m, 200 A, 自冷式 | 0466 705 882 |
| 长度 16 m, 400 A, 水冷式 | 0466 705 883 |

| 技术数据 | TXH™ 121 | TXH™ 151 | TXH™ 201 | TXH™ 251w | TXH™ 401w | TXH™ 401w HD |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 最大电流 | | | | | | |
| 35% 暂载率, A | - | 150 | 200 | - | 400 | 430 |
| 60% 暂载率, A | 120 | 120 | 150 | 250 | 350 | 400 |
| 100% 暂载率, A | 100 | 100 | 140 | 200 | 300 | - |
| 电极直径 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 |

## 易损件




| 焊枪 TXH™ | | 121/251w | 151/201 | 401w/401wHD |
|---|---|---|---|---|
| ① 枪帽 | 长 | **0365 310 051** | **0157 123 029** | **0157 123 029** |
| | 中 | 0365 310 050 | 0588 000 591 | 0588 000 591 |
| | 短 | **0365 310 049** | 0157 123 028 | 0157 123 028 |
| ② 热保护套 | | 0366 960 017 | **0366 960 016** | **0366 960 018** |
| ④ 热保护套 | | - | 0366 960 020 | - |
| ⑤ 热保护套（超大号） | | - | 0366 960 021 | - |
| ③ 钨棒夹 | 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 | - |
| 钨棒夹（重载型） | Ø 2.4 | - | - | **0157 123 077** |
| | Ø 3.2 | - | - | 0157 123 078 |
| | Ø 4.0 | - | - | 0157 123 079 |
| | Ø 4.8 | - | - | 0157 123 074 |
| ⑥ 钨棒夹座，标准型 | 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 |
| ⑦ 钨棒夹座，大号 | 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 |
| ⑧ 钨棒夹座，超大号 | Ø 1.0 | - | 0157 123 083 | - |
| | Ø 1.6 | - | 0157 123 084 | - |
| | Ø 2.4 | - | 0157 123 085 | - |
| | Ø 3.2 | - | 0157 123 086 | - |
| | Ø 4.0-4.8 | - | 0157 123 087 | - |
| ⑨ 气体喷嘴，标准 | Ø 6.4 | 0365 310 044 | 0157 123 052 | - |
| | Ø 8.0 | 0365 310 045 | 0157 123 053 | - |
| | Ø 9.8 | **0365 310 046** | 0157 123 054 | - |
| | Ø 11.2 | 0365 310 047 | **0157 123 055** | **-** |
| | Ø 12.7 | 0365 310 048 | 0157 123 056 | - |
| | Ø 15.9 | 0588 000 440 | 0588 000 442 | - |
| | Ø 19.0 | - | 0588 000 441 | - |
| ⑩ 气体喷嘴，大号 | Ø 6.4 | 0157 121 032 | 0157 123 057 | 0157 123 057 |
| | Ø 8.0 | 0157 121 033 | 0157 123 058 | 0157 123 058 |
| | Ø 9.8 | 0157 121 034 | 0157 123 059 | 0157 123 059 |
| | Ø 11.2 | 0157 121 039 | 0157 123 060 | 0157 123 060 |
| | Ø 12.7 | 0157 121 040 | 0157 123 061 | **0157 123 061** |
| | Ø 17.5 | - | 0588 000 439 | - |
| ⑪ 气体喷嘴，超大号 | Ø 9.8 | - | 0157 123 088 | - |
| | Ø 12.7 | - | 0157 123 089 | - |
| | Ø 15.9 | - | 0588 000 438 | - |
| | Ø 19.0 | - | 0157 123 098 | - |
| | Ø 24.0 | - | 0588 000 437 | - |

## 钨棒

长度 (mm)

| | L=150 | L=175 |
|---|---|---|
| **纯钨** | | |
| 1.6 mm | - | 0151 574 009 |
| **2.0 mm** | **0151 574 245** | - |
| 2.4 mm | 0151 574 210 | 0151 574 010 |
| 3.2 mm | 0151 574 211 | 0151 574 011 |
| 4.0 mm | - | 0151 574 012 |
| **铈钨** | | |
| 1.6 mm | 0151 574 237 | 0151 574 037 |
| 2.0 mm | 0151 574 242 | - |
| 2.4 mm | 0151 574 238 | 0151 574 038 |
| 3.2 mm | 0151 574 239 | 0151 574 039 |
| 4.0 mm | - | 0151 574 040 |
| **镧钨** | | |
| 1.0 mm | - | 0151 574 050 |
| 1.6 mm | - | 0151 574 051 |
| 2.4 mm | - | 0151 574 052 |
| 3.2 mm | - | 0151 574 053 |
| 4.0 mm | - | 0151 574 054 |
| 4.8 mm | - | 0151 574 055 |

粗体表示标准配置

# 熔化极气体保护焊（MIG/MAG）

MIG/MAG是气体保护焊工艺的一种。它是在连续输送的焊丝和被焊接工件之间产生电弧。电弧和焊接熔池被活性或惰性气体保护，这种工艺可以用来焊大多数材料，并且有非常广泛的填充材料。

由于不需要频繁更换电极材料，因此MIG/MAG的生产效率要比MMA显著提高。对每公斤焊材进入到焊缝中的比例来说，电焊条的利用率大约在65%，焊丝可达85－90%。

MIG/MAG是一种非常通用的焊接工艺，并且效率高，可实现全位置焊。几乎可以焊所有的材料，从碳钢到低合金钢、高合金钢、镍基以及铝都可以焊。MIG/MAG脉冲焊被经常应用到高合金钢和铝材料的焊接中。

## QSet™

独一无二的智能系统，非常灵活： 不论$CO_2$保护焊结构钢，还是混合气体保护焊不锈钢或铝；不论是使用药芯焊丝还是自保护药芯焊丝，或者进行钎焊，均可使用该技术。 QSet™可自动调节电弧以配合所使用的焊丝/气体组合，并为短路过度电弧设定完美参数。 闪电般的调整速度可将焊接过程的飞溅降低到最少。

## TrueArcVoltage™

焊接参数精准的可重复性对于重复生产高品质焊缝尤为重要。 采用True Arc Voltage™技术的伊萨设备是从电弧上直接测量数据，而非常见的在设备的输出端进行测量。 即便是使用加长电缆或不同长度的焊枪的情况下，您依然能够对工艺的实现精确控制。

## SuperPulse™

采用SuperPulse™技术，各种类型的电弧均可在工艺中叠加： 短路过渡电弧、射流过渡电弧或其他不同频率的脉冲电弧。采用这项技术，焊接速度、热输入、焊缝熔深效果和熔敷率都获得了完善的均衡。 冷弧、深度熔深焊接、完美熔合— 一切尽在掌控之中。

# Buddy™ Mig 350i/500i

## 结实耐用，使用简单

Buddy™ Mig焊接电源采用成熟的逆变控制技术，能够降低综合输入功率，降低能源成本。

设计坚固耐用，满足国际标准要求。设备配有过热，过压/欠压保护装置，有效减少机器损坏的可能性。它是工业用途的理想解决方案，适用于各种轻型、中型和重型Mig/Mag及FCW 应用。

电子控制送丝可获得精确稳定的电流。无极电感调节可保证在低电流情况下也能获得良好的起弧和低飞溅。

可在送丝机上方便地设定送丝速度、焊接电压和点动送丝。收弧电流及电压、气体检查、2/4步引弧及电感调节均为标准功能，让操作人员缩短设置时间，轻松获得优质焊接效果。其他功能，如慢送丝起弧、提前送气与滞后停气均可预设，优化焊接效果。

送丝机尺寸小、重量轻，可在狭小空间使用。

电源配有加热器插座，为110V $CO_2$ 加热调节器供电，消除了对额外电源的需求。

- 逆变技术，效率高，重量轻
- 功率大，负载持续率高
- 控制面板使用便捷，实现快速配置
- 2 / 4步
- 提前送气与滞后停气时间
- 慢送丝起弧，提高起弧质量
- 收弧参数及电感可调，提高焊接质量
- 可焊不同的材料实芯、药芯焊丝
- 焊接参数数字显示，简单直观

### 应用领域 Applications

- 汽车行业
- 钣金作业
- 土建施工
- 通用钢铁加工

## 技术参数 Technical data

| | Buddy™ Mig 350i | Buddy™ Mig 500i |
|---|---|---|
| 电源电压，V/Ph Hz | 340~460V, 3~ 50Hz | 340~460V, 3~ 50Hz |
| 熔断器(缓动式)，A | 20 | 35 |
| 电源电缆，Ø mm² | 4 x 4 | 4 x 6 |
| 允许负载(MIG) | | |
| 40% 暂载率，A/V | 400 / 34 | |
| 60% 暂载率，A/V | 350 / 31.5 | 500 / 39 |
| 100% 暂载率，A/V | 270 / 27.5 | 387 / 33.4 |
| 最大电流时的功率因数 | 0.93 | 0.93 |
| 最大电流时的效率，% | 85 | 85 |
| 设定范围 (MIG/MAG)，A / V | 50 - 400 / 15 - 40 | 50 – 500 / 15 – 50 |
| 开路电压，V | 65 | 70 |
| 控制电压，V | 24 DC | 24 DC |
| 加热器输出电压，V | 110 AC | 110 AC |
| 外形尺寸 长X宽X高，mm | 590 x 300 x 530 | 610 x 335 x 640 |
| 重量，kg | 35 | 56 |
| 工作温度 | -10至40°C | -10至40°C |
| 外壳防护等级 | IP21 | IP21 |
| 应用等级 | S | S |
| 标准 | IEC 60974-1 | IEC 60974-1 |
| | IEC 60974-10 | IEC 60974-10 |

| | Buddy™ Feed 402 |
|---|---|
| 送丝电压，V | 24 DC |
| 送丝速度，米/分钟 | 1.5 – 20 |
| 焊丝直径，mm | |
| 碳钢/不锈钢 | 0.8 – 1.6 |
| 药芯/铝 | 1.2 – 1.6 |
| 重量，kg | 9 |
| 外形尺寸 长x宽x高，mm | 460 x 200 x 280 |
| 工作温度 | -10 至 40°C |
| 连接类型 | EURO |

## 订货信息 Ordering information

| 电源 | |
|---|---|
| Buddy™ Mig 350i | 0700 301 100 |
| Buddy™ Mig 500i | 0700 301 000 |
| 交货内容：包含3米电源电缆及5米带电缆钳的回流电缆 | |

| 送丝机 | |
|---|---|
| Buddy™ Feed 402 | 0700 301 200 |
| 配有1个压丝轮和2个送丝轮 (1.0/1.2 V & 1.2/1.6 V-K) | |

| 中继电缆 | |
|---|---|
| 5米，50毫米² | 0700 301 298 |
| 10米，50毫米² | 0700 301 299 |
| 15米，50毫米² | 0700 301 296 |
| 25米，50毫米² | 0700 301 297 |
| 15米，70毫米² | 0700 301 300 |
| 25米，70毫米² | 0700 301 301 |
| 交货内容：包含焊接电缆、控制电缆和带管夹的气管 | |

| 焊枪 | |
|---|---|
| PSF 305，3米 | 0458 401 880 |
| PSF 305，4.5米 | 0458 401 881 |
| PSF 405，3米 | 0458 401 882 |
| PSF 405，4.5米 | 0458 401 883 |

## 配件 Accessories

| | |
|---|---|
| 组轮套件（适用于Mig 500i电源） | 0700 301 010 |
| 小车, 带气瓶托盘（适用于Mig 500i电源） | 0700 301 011 |
| 小车, 带气瓶托盘（适用于Mig 350i电源） | 0700 301 105 |
| 焊丝盘罩 （适用于Feed 402） | 0700 301 239 |
| 组轮套件（适用于Feed 402） | 0700 301 240 |
| 重载型焊接手套 | 0700 005 007 |
| WARRIOR™ Tech 9-13 黑色焊接面罩 | 0700 000 400 |

# Aristo® Mig

## 先进的焊接系统

Aristo® Mig专为先进的高效手工和机器人焊接应用而设计。将伊萨TrueArcVoltage™技术与对软硬件透彻的理解以及在数字焊接设备制造领域逾20年的丰富经验相结合，最终打造出这一完美解决方案。对伊萨而言，创新也体现在其直观的操作方式上。配置菜单可支持中文及许多其他种类语言。

Aristo® Mig 焊接电源通常搭配 Aristo® U6 控制面板或 Aristo® $U8_2$ 控制器

**Aristo® $U8_2$ Plus**

全新的第二代控制器 $U8_2$ 已经成为 Aristo® 电源，送丝装置的有力搭档，专为先进的手工和自动 MIG/MAG 焊接、脉冲 MIG/MAG、TIG 和 MMA 焊接而设计。

**人性化设计**

如果对产品没有深入的了解，通常很难掌握功能复杂的控制器。全新的Aristo® $U8_2$绝非如此，可直观地引导焊工操作，即便是在佩戴防护手套的情况下也能够操作自如。大尺寸、明亮的显示屏清晰易读，能够以中文和其他16种主要语言全文本显示。

**QSet™**

QSet™是市场上最好的短弧焊接单一参数设定自动弧焊系统。其优势无与伦比！ 您只需要设定气体/焊丝组合，按下焊枪开关，数秒内即可开始焊接作业。

机器在几分之一秒内来判断最佳参数，并根据需要自动做出参数调整。在MIG/MAG焊接中通常保持恒定的焊丝干伸长，使用QSet™可以变化。

无论焊枪和工件靠得很近，还是离得很远以至于气体保护几乎不起作用，焊接电弧均可始终如一，保持完美。不论是在拐角位置，还是向上焊，均可获得和向下焊一样的无可匹敌的深焊缝。

使用$CO_2$时，您可利用QSet™获得极低的飞溅，与混合气体相比可大幅降低气体成本，并且焊接质量丝毫不逊于它。QSet™是受限位置焊接、打底焊、MIG钎焊的理想选择，在零部件的批量生产中能够获得可重复的效果。不光是在Aristo® $U8_2$，其它的伊萨控制器/设备组合中也有QSet™。

**优化曲线（一元化）**

在Aristo® U8₂ Plus中，为您的焊接应用准备了超过230个优化曲线。从结构钢到超级双相不锈钢，从铝材到镍基合金，或硬质合金。不仅如此，您还可以为任何金属和保护气体组合定制您自己的优化曲线，并可将其保存为新优化曲线。您还可利用USB连接将数据传输到其他Aristo® U8₂设备，或传输到您的计算机进行数据备份，也可用电子邮件发送给他人。

**质量控制**

您可以利用设定限值和测量边界两种功能来控制质量。设定限值是为特定的焊接工艺设置焊接参数极限，避免操作人员输入的参数超出已设置好的限值。测量边界是设置你想要测量的焊接参数的边界，确保电源不会超出输入值。可提供多达16个，共三个级别拥有不同访问权限的用户帐户，还可使用密码来预防非授权人员修改设置。

**生产统计**

总共的焊接时间、焊材消耗量和焊接工艺编号均可按每个生产统计项目记录保存。此外，还会记录上次焊接作业的焊接时间和材料数量。每长度单位的焊材计算值作为信息参考进行显示。

**SuperPulse™**

为了获得更高的焊接速度、熔敷率和更好的焊接效果，减少焊接变形，并让焊接熔深和外形获得均衡，你可使用具有SuperPulse™功能的Aristo® U8₂ Plus。

SuperPulse™将各种类型电弧的优点融为一体；例如，将脉冲的质量与喷射的生产率结合；或将脉冲与短弧焊结合，让进入最薄金属板材的热输入量降到最低；或者采用两个不同频率的脉冲组合。

**Aristo® U8₂ 焊接控制器**

- 适用于手动和机械化应用
- 中文界面
- 大幕屏显示
- 大旋钮设定送丝速度和电压
- 用旋钮滚动菜单
- 使用USB连接保存焊接与质量数据
- 采用QSet™技术，获得完美短弧效果
- 设定限值和测量边界
- 兼容LAN(Aristo® W8₂ )
- WeldPoint™焊接管理软件
- 标准优化曲线包(111条)

**Aristo® U8₂ Plus**

- 完整优化曲线包(230条)
- SuperPulse™
- 文件管理器
- 焊接数据自动备份
- 创建优化曲线
- 生产统计

# Aristo® Mig 4004i Pulse

**重量轻，性能卓越**

- 暂载率高 – 适用于大规范焊接
- 宽范围电源输入容许度：342V~484V
- 兼容发电机 – 适合现场使用
- 预存优化曲线可确保各种类型的材料、焊丝规格和气体组合获得最佳配置
- 10 个(U6)或255 个($U8_2$)焊接工艺参数存储位置
- 自定义程优化曲线($U8_2$)
- 慢送丝启动，提前送气和热启动功能让启动过程更柔和更直接，减少飞溅
- 弧坑填充功能选项功可调节焊丝回烧时间和滞后停气
- 自动待机模式 – 节能

### 控制面板MA24

- MIG/MAG与MMA工艺选择
- 35条优化曲线
- QSet™
- 2 / 4步选择
- 检气和点动送丝
- 提前送气与滞后停气时间设置
- 慢送丝启动和弧坑填充功能
- 电感无极调节
- 3组参数存储空间，可从焊枪按钮或控制面板上调用
- MMA: ArcPlus™ II 调整、热启动、电弧推力均可设定

### 控制面板U6

- MIG/MAG脉冲
- QSet™
- 79条优化曲线
- 2 / 4步选择
- 弧坑填充
- 慢送丝启动、热启动和焊丝回烧时间设置
- 提前送气与滞后停气时间设置
- 检气和点动送丝
- 专业MMA 焊接
- 10组参数存储空间
- 限值设置、密码保护功能

### 控制面板Aristo® $U8_2$ Plus

- SuperPulse™
- 质量统计
- 可控制两个送丝机
- 专业MMA 焊接
- 优化曲线
- 创建优化曲线
- 2 / 4步选择
- 弧坑填充
- 慢送丝启动、热启动和焊丝回烧时间设置
- 提前送气与滞后停气时间设置
- 检气和点动送丝
- 255组参数存储空间
- U盘数据存储
- 中文菜单
- 限值设置及密码保护功能

| 技术数据 Technical data | Aristo® Mig 4004i Pulse |
|---|---|
| 主电源，V/Hz | 342V~484V, 3~50/60 |
| 保险丝，抗电涌，A | 20 |
| 电源电缆，Ø $mm^2$ | 4 x 4 |
| 设置范围， A | |
| MIG/MAG | 16 - 400 |
| MMA | 16 - 400 |
| TIG (LiveTIG) | 4-400 |
| 开路电压，V | 55 |
| 开路电压 VRD，V | < 35 |
| 空载功率，W | 137 |
| 最大电流时的效率，% | 88 |
| 最大电流时的功率因数 | 0.94 |
| 外形尺寸 L x W x H，mm | 610 x 250 x 445 |
| 重量，kg | 44.5 |
| 包含COOL 1 不含冷却剂，Kg | 58 |
| 工作温度，°C | -10 到+40 |
| 外壳防护等级 | IP 23 |
| 应用等级 | S |
| 绝缘等级 | H |
| 认证 | CE,CCC |

| 40°C时的最大输出，(MIG/MAG) | |
|---|---|
| 60% 暂载率，A | 400 |
| 100% 暂载率，A | 300 |

## 订购信息 Ordering information

| 电源 | | |
|---|---|---|
| Aristo® Mig 4004i Pulse | | 0465 152 881 |
| 带插头的5m电源线，5m接地电缆带接地钳 | | |

| 送丝机 | 空冷 | 水冷 |
|---|---|---|
| Feed 3004, MA24 | 0460 526 889 | 0460 526 899 |
| Feed 3004, U6 | 0460 526 886 | 0460 526 896 |
| Feed 3004, $U8_2$ | 0460 526 881 | 0460 526 891 |
| Feed 4804w, MA24 | | 0460 526 999 |
| Feed 4804w, U6 | | 0460 526 996 |
| Feed 4804w, $U8_2$ | | 0460 526 991 |

| PSF焊枪 | | |
|---|---|---|
| PSF 405，3/4.5米 | 0458 401 882/3 | |
| PSF 410w，3/4.5米 | | 0458 400 882/3 |

| 连接电缆，70平方 | | |
|---|---|---|
| 1.7米 | 0459 528 780 | 0459 528 790 |
| 5米 | 0459 528 781 | 0459 528 791 |
| 10米 | 0459 528 782 | 0459 528 792 |
| 15米 | 0459 528 783 | 0459 528 793 |
| 25米 | 0459 528 784 | 0459 528 794 |
| 35米 | 0459 528 785 | 0459 528 795 |

## 配件 Accessories

| | |
|---|---|
| Aristo® $U8_2$ plus控制器带支架 | 0460 820 881 |
| Aristo® $U8_2$控制器7.5米延长线 | 0460 877 891 |
| COOL 1 冷却装置 | 0462 300 880 |
| 冷却液 (10L) | 0007 810 012 |
| 焊接电源四轮小车 | 0462 151 880 |
| 小车支架（适用于空冷电源） | 0463 125 880 |
| 送丝机脚轮套件 | 0458 707 880 |
| 电缆支架（用于送丝机） | 0459 234 880 |
| 焊枪支架（用于送丝机） | 0457 341 881 |
| 送丝机起重吊环 | 0458 706 880 |
| 平衡装置 | 0458 705 880 |
| 5公斤焊丝盘适配器 | 0455 410 001 |
| 塑料焊丝盘适配器 | 0000 701 981 |
| MarathonPac™快速接头 | F102 440 880 |
| 与Miggytrac-Railtrac连接套件 | 0459 681 880 |
| 与MXH推拉丝焊枪连接套件 | |
| 启动/停止功能 | 0459 020 883 |
| 送丝速度控制 | 0459 681 881 |

# Aristo® Mig U4000iw, 5000i/iw, U5000iw

## 最佳焊接解决方案

- 卓越的焊接性能 – 得益于TrueArcVoltage™技术
- 基于IGBT技术的逆变器 – 性能好，可靠性高
- 铝合金外壳，配有吊耳，可用起重机起吊
- 包含防尘过滤器 – 可降低因打磨粉尘沉积导致的故障概率
- 焊接操作停工6.5分钟之后进入节能模式
- ELP，伊萨逻辑泵，接上水冷焊枪自动启动水泵
- 可配电动推拉焊枪，达到6或10米工作范围
- 可配合伊萨 Miggytrac和 Railtrac等机械化装置使用
- 可远程控制，参数在控制面板数字显示
- IP23防护等级 – 可在户外使用

**采用MigU4000iw和U5000iw的**
**专业TIG直流焊接**

- 高频率及LiftArc™ 引弧
- 直流脉冲TIG焊接
- 可设定电流上升时间，焊接电流，脉冲时间，维弧电流，维弧电流时间，下降电流以及下降时间

### 控制面板MA24

- MIG/MAG与MMA 工艺选择
- 35条优化曲线
- QSet™
- 2 / 4步选择
- 检气和点动送丝
- 提前送气与滞后停气时间设置
- 慢送丝启动和弧坑填充功能
- 电感无极调节
- 3组参数存储空间，可从焊枪按钮或控制面板上调用
- MMA: ArcPlus™ II 调整、热启动、电弧推力均可设定

### 控制面板U6

- MIG/MAG脉冲
- QSet™
- 79条优化曲线
- 2 / 4步选择
- 弧坑填充
- 慢送丝启动、热启动和焊丝回烧时间设置
- 提前送气与滞后停气时间设置
- 检气和点动送丝
- 专业MMA 焊接
- 10组参数存储空间
- 限值设置、密码保护功能

### 控制面板Aristo® U8$_2$ Plus

- SuperPulse™
- 质量统计
- 可控制两个送丝机
- 专业MMA 焊接
- 优化曲线
- 创建优化曲线
- 2 / 4步选择
- 弧坑填充
- 慢送丝启动、热启动和焊丝回烧时间设置
- 提前送气与滞后停气时间设置
- 检气和点动送丝
- 255组参数存储空间
- U盘数据存储
- 中文菜单
- 限值设置及密码保护功能

| 技术数据 Technical data | Aristo® Mig U4000iw | Aristo® Mig 5000iw/U5000iw |
|---|---|---|
| 电源，V / ph | 400 / 3 | 400 / 3 |
| 保险丝，缓动式，A | 35 | - |
| 设定范围，A | 16 - 400 | 16 - 500 |
| 开路电压，V | 55 - 70 | 68 - 88 |
| 开路功率，W | 60 | 50 |
| 外形尺寸，LxWxH，mm | 625 x 394 x 776 | 625 x 394 x 776 |
| 重量，kg （带冷却装置） | 77 | 86 |
| 外壳防护等级 | IP 23 | IP 23 |
| 应用等级 | S | S |

| 40°C时的最大输出，(MIG/MAG) | | |
|---|---|---|
| 35% 暂载率，A | 400 | - |
| 60% 暂载率，A | 320 | 500 |
| 100% 暂载率，A | 250 | 400 |

## 订购信息 Ordering information

| 电源 | | |
|---|---|---|
| Aristo® Mig 5000i | | 0459 230 880 |
| Aristo® Mig 5000iw | | 0459 230 881 |
| Aristo® Mig U4000iw | | 0458 625 885 |
| Aristo® Mig U5000iw | | 0459 230 883 |

| 送丝机 | 空冷 | 水冷 |
|---|---|---|
| Feed 3004, MA24 | 0460 526 889 | 0460 526 899 |
| Feed 3004, U6 | 0460 526 886 | 0460 526 896 |
| Feed 3004, $U8_2$ | 0460 526 881 | 0460 526 891 |
| Feed 4804w, MA24 | | 0460 526 999 |
| Feed 4804w, U6 | | 0460 526 996 |
| Feed 4804w, $U8_2$ | | 0460 526 991 |

| PSF焊枪 | | |
|---|---|---|
| PSF 405，3米/4.5米 | 0458 401 882/3 | |
| PSF 505，3米/4.5米 | 0458 401 884/5 | |
| PSF 410w，3米/4.5米 | | 0458 400 882/3 |
| PSF 510w，3米/4.5米 | | 0458 400 884/5 |

| 连接电缆，95平方 | |
|---|---|
| 1.7米 | 0459 528 970 |
| 5米 | 0459 528 971 |
| 10米 | 0459 528 972 |
| 15米 | 0459 528 973 |
| 25米 | 0459 528 974 |
| 35米 | 0459 528 975 |

## 配件 Accessories

| | |
|---|---|
| Aristo® $U8_2$ plus控制器带支架 | 0460 820 881 |
| Aristo® $U8_2$控制器7.5米延长线 | 0460 877 891 |
| 焊接电源四轮小车 | 0458 530 880 |
| 焊接电源四轮小车，适用于平衡装置 | 0458 603 880 |
| 平衡装置 | 0458 705 880 |
| 送丝机脚轮套件 | 0458 707 880 |
| 电缆支架（用于送丝机） | 0459 234 880 |
| 钢制丝盘罩 | 0459 431 880 |
| 焊枪支架 | 0457 341 881 |
| 塑料焊丝盘适配器 | 0000 701 981 |
| MarathonPac™快速接头 | F102 440 880 |
| 与Miggytrac-Railtrac连接套件 | 0459 681 880 |
| 与MXH推拉丝焊枪连接套件 | |
| 启动/停止功能 | 0459 020 883 |
| 送丝速度控制 | 0459 681 881 |

# 送丝装置

## 优质送丝装置对MIG/MAG焊接至关重要

Feed 3004，Feed 4804送丝装置采用结实耐用的镀锌板外壳，4轮送丝，齿轮传动。压丝轮安装在平衡杆上，平衡杆可将压力均匀分布在两组轮子上，确保送丝过程连续平稳。

电子控制马达能够保证送丝速度恒定，从而获得恒定的焊接电流。同时您所设定的送丝速度可获得高精度的保障。

在连接水冷焊枪的情况下，伊萨逻辑泵ELP可自动启动冷却泵。

Feed 3004可焊最大直径为1.6mm的焊丝，Feed 4804可焊最大直径为2.4mm焊丝。

Feed 3004送丝装置还可以免工具操作，方便快捷！

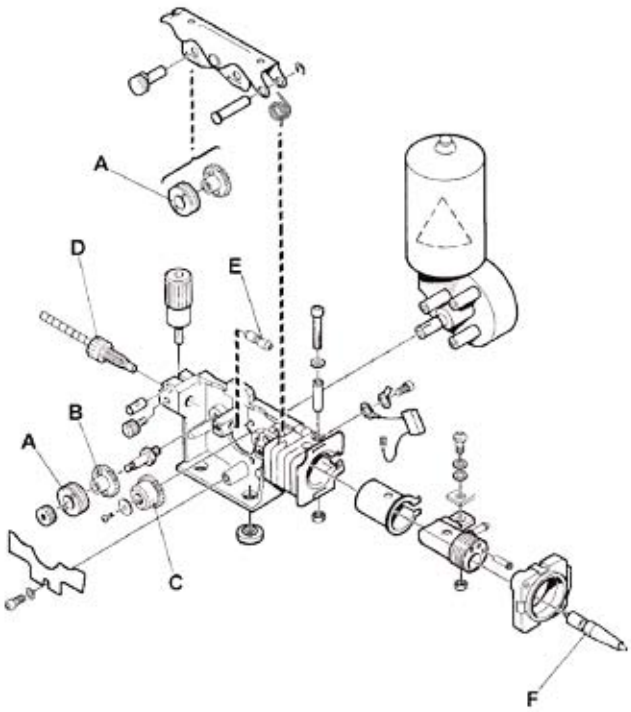
Feed 3004，Feed 4804 可配多种面板或控制器（MA24，U6，U8₂）相关控制面板的功能请参考 Aristo Mig 电源的介绍。

| 技术数据 Technical data | Feed 3004 | Feed 4804 |
|---|---|---|
| 电源，V AC，Hz | 42，50/60 | 42，50/60 |
| 焊丝盘类型，重量 kg | 18 | 18 |
| 送丝机重量，kg | 15 | 19 |
| 送丝速度，米/分钟，m/min | 0.8 - 25 | 0.8-25 |
| 最大焊接电流，60%暂载率，A | 630 | 630 |
| 可用焊丝直径，mm | | |
| 低碳钢 | 0.6 - 1.6 | 0.6 - 2.4 |
| 不锈钢 | 0.6 - 1.6 | 0.6 - 2.4 |
| 铝材 | 1.0 - 1.6 | 1.0 - 2.4 |
| 药芯焊丝 | 0.8 - 1.6 | 0.8 - 2.4 |

# Feed 3004

| | | | |
|---|---|---|---|
| A | 压力/送丝轮 | 0459 052 002 | Fe, Ss, C, 0.8/1.0 mm |
| | | **0459 052 003** | **Fe, Ss, C, 1.0/1.2 mm** |
| | | 滚花 0458 825 001 | C, 0.9/1.2 mm |
| | | 滚花 0458 825 002 | C, 1.2/1.4 mm |
| | | 滚花 0458 825 003 | C, 1.6 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 | 齿轮适配器 | 0459 441 880 | |
| C | 驱动齿轮 | 0459 440 001 | |
| D | 导入嘴 | **0455 049 001** | **Fe, Ss, C, Al** |
| E | 中间嘴 | **0455 072 002** | **Fe, Ss, C** |
| | | 0456 615 001 | Al |
| F | 导出嘴 | **0469 837 880** | **Fe, Ss, C** |
| | | 0469 837 881 | Al |

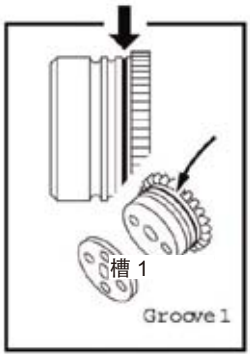
Fe = 钢 , Ss = 不锈钢 , C = 药芯焊丝 , Al = 铝

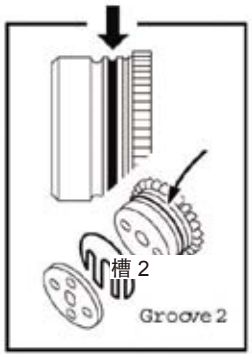


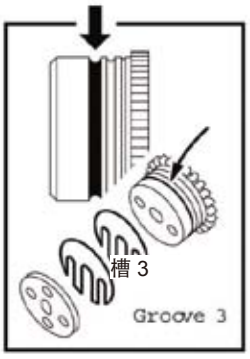

# Feed 4804

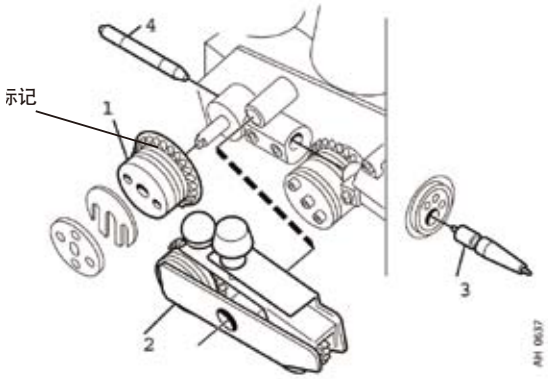
| 焊丝 Ø mm | 焊丝类型 | 1. 送丝轮 | 2. 转向架 | 3. 导出嘴 | 4. 导入嘴 | 卡槽类型 | 标记 | 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0.6-1.2 | Fe, Ss, C | 0366 966 880 | 0366 902 880 | 0469 837 880 | 0156 603 001 | V | 1 | 0.6-0.8 | 0.9-1.0 | 1.2 |
| 0.9-1.6 | Fe, Ss, C | 0366 966 900 | 0366 902 900 | 0469 837 880 | 0156 603 001 | V | 6 | 0.9-1.0* | 1.2* | 1.4-1.6* |
| 1.2 | Fe, Ss, C | 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, C | 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-K | 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-K | 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** = 钢
**Ss** = 不锈钢
**C** = 药芯焊丝
**Al** = 铝
**k** = 滚花槽



# PSF™ 焊枪

## 专业MIG/MAG焊枪

- 人体工学外形设计
- 手柄部位活动关节接头
- 螺纹安装式气体喷嘴
- 弹簧式开关

- 3米或4.5米长度可选
- PSF™ RS3 – 配有3组程序切换开关
- CuCrZr导电嘴，超长使用寿命
- HELIX™导电嘴，适用于机械化焊接

### 订货信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| PSF™ 自冷式 | |
| 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™ 水冷式 | |
| 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™ 401w, 5.0 m | 0458 400 886 |
| PSF™ 501w, 5.0 m | 0458 400 887 |
| 欧制适配器，用于连接旧型号伊萨设备 | 0349 501 001 |

### 订货信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| PSF™ 配有3组程序切换开关 | |
| PSF™ 305 RS3, 4.5 m | 0458 401 895 |
| PSF™ 405 RS3, 3.0 m | 0458 401 892 |
| 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 |
| 注意：需搭配RS3焊枪适配器 | 0459 681 881 |

| 技术数据 | 最大焊接电流 | | 焊丝直径 (mm) | | | | 重量 (kg) | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PSF™ torches | $CO_2$ | 混合气体 | 低碳钢 | 不锈钢 | 药芯焊丝 | 铝材 | 3 m | 4,5 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 |

# MXH™ 焊枪

## 专业MIG/MAG推拉丝焊枪

- 电动推拉焊枪
- 6米或10米长度可选
- 铝合金或者长距离送丝应用的理想之选
- 45°的鹅颈可以360°旋转
- CuCrZr导电嘴，超长使用寿命
- 能对送丝速度变化做出快速反应
- 非常适合Aristo® SuperPulse工艺

### 订货信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| MXH™ 300 PP, 6 m* | 0700 200 017 |
| MXH™ 300 PP, 10 m* | 0700 200 018 |
| MXH™ 300PP, 10 m, 鹅颈 45° | 0700 200 020 |
| MXH™ 400w PP, 6 m* | 0700 200 015 |
| MXH™ 400w PP, 10 m* | 0700 200 016 |
| MXH™ 400wPP, 10 m, s 鹅颈 45° | 0700 200 019 |
| *直鹅颈 | |

### 适用于 MXH™推拉焊枪配件

| | |
|---|---|
| 连接Feed 3004 或4804套件 | |
| 启动/停止功能 | 0459 020 883 |
| 送丝控制功能 | 0459 681 881 |

### 订货信息 Ordering information

| 技术数据 | 最大焊接电流 | | 焊丝直径(mm) | | | | 重量(kg) | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| MXH™ Torches | $CO_2$ | 混合气体 | 低碳钢 | 不锈钢 | 药芯焊丝 | 铝材 | 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 |

# PSF™和MXH™焊枪易损零件

| | | | PSF™ 250 | PSF™ 305<br>PSF™ 410w | PSF™ 405<br>PSF™ 510w | PSF™ 505 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 鹅颈（空冷） | | 0° | 0469 329 880 | 0469 333 880 | 0469 334 880 | 0469 335 880 |
| | | 45° | **0366 315 880** | **0366 388 880** | **0366 389 880** | **0366 390 880** |
| | | 60° | 0467 985 880 | 0467 988 881 | 0467 988 880 | 0467 989 880 |
| 鹅颈（水冷） | | 0° | - | 0458 403 886 | 0458 403 887 | - |
| | | 45° | - | **0458 403 881** | **0458 403 882** | - |
| | | 60° | - | 0458 403 884 | 0458 403 885 | - |
| 气体喷嘴（螺纹式） | | 锥形 | 0458 465 881 | 0458 465 882 | 0458 465 883 | 0458 465 884 |
| | | 标准型 | **0458 464 881** | **0458 464 882** | **0458 464 883** | **0458 464 884** |
| | | 直型 | 0458 470 881 | 0458 470 882 | 0458 470 883 | 0458 470 884 |
| 飞溅防护 | | | 0458 471 002 | 0458 471 003 | 0458 471 004 | 0458 471 005 |
| 点焊附件 | | | 0366 643 881 | 0366 643 882 | 0366 643 883 | 0366 643 884 |
| 导电嘴适配器 | | M6 | **0366 314 001** | **0366 394 001**(305) | 0366 394 001 | - |
| | | M8, 短 | - | **0366 394 002**(410w) | **0366 394 002** | **0366 395 001** |
| | | M8, 长 | - | 0458 224 001 | 0458 224 001 | - |
| | | HELIX™ M7 | 0368 310 001 | 0368 311 001 | 0368 311 001 | 0368 312 001 |
| | | HELIX™ M8 | - | 0366 394 002 | 0366 394 002 | 0366 395 001 |
| | $CO_2$ | Mix | | | | |
| 导电嘴 | 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***(305) | 0468 500 007* | - |
| | 1.4 | 1.2 | - | 0468 500 008* | 0468 500 008* | - |
| | 1.6 | – | - | 0468 500 009 | 0468 500 009 | - |
| | – | 1.6 | - | 0468 500 010 | 0468 500 010 | - |
| 导电嘴 | 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***(410w) | **0468 502 007***(405) | 0468 502 007* |
| | 1.4 | 1.2 | - | 0468 502 008* | 0468 502 008* | 0468 502 008* |
| | 1.6 | – | - | 0468 502 009 | **0468 502 009**(510w) | **0468 502 009** |
| | – | 1.6 | - | 0468 502 010 | 0468 502 010 | 0468 502 010 |
| | 2.0 | 2.0 | - | - | 0468 502 011(510w) | 0468 502 011 |
| | 2.4 | 2.4 | - | - | 0468 502 012(510w) | 0468 502 012 |

有关 HELIX™、气体喷嘴、导电嘴及其他项目的详细信息，请参见说明书

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 3 m / 4.5 m | 3 m / 4.5 m | 3 m / 4.5 m | 3 m / 4.5 m |
| 钢导丝管 | | 0.6 - 0.8 | 0366 549 882/3 | 0366 549 882/3 | 0366 549 882/3 | - |
| 适用于钢焊丝和药芯焊丝 | | 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**(405) | 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**(510w) | **0366 549 890/1** |
| | | 2.0 (4.5 m) | - | - | 0366 549 898(4.5m-510w) | 0366 549 898(4.5m) |
| | | 2.4 (4.5 m) | - | - | 0366 549 899(4.5m-510w) | 0366 549 899(4.5m) |
| PTFE导丝管 | | - | - | - | - | - |
| 适用于钢和铝材质 | | 0.8 | 0366 550 833/3 | 0366 550 882/3 | 0366 550 882/3 | - |
| | | 0.9 - 1.0 | 0366 550 884/5 | 0366 550 884/5 | 0366 550 884/5 | 0366 550 884/5 |
| | | 1.2 | - | 0366 550 886/7 | 0366 550 886/7 | 0366 550 886/7 |
| | | 1.4 | - | 0366 550 888/9 | 0366 550 888/9 | 0366 550 888/9 |
| | | 1.6 | - | 0366 550 890/1 | 0366 550 890/1 | 0366 550 890/1 |
| | | 2.0/2.4 | - | - | 0366 550 892/3(510w) | 0366 550 892/3 |

更多详细信息，请参见说明书。

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 耐磨导丝管（米色） | 1.0 - 1.2 | 0457 969 882/3 | 0457 969 882/3 | 0457 969 882/3 | 0457 969 882/3 |
| | 1.4 - 1.6 (3 m) | - | 0457 969 884 | 0457 969 884 | 0457 969 884 |

1,4 - 1,6 (3 m) 陶瓷特富龙导丝管，无耐磨衬里，适用于铝和合金钢

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| LF-Liner™ | 0.8 - 1.2 | 0460 233 880/1 | 0460 233 880/1 | 0460 233 880/1 | 0460 233 880/1 |

适用于铝焊丝的特制导丝管

* 可提供100件包装 0468 500/502 -303, 305, 307. 308 仅对 0468 502有效.

| | | | MXH™ 300 PP | MXH™ 400w PP |
|---|---|---|---|---|
| 鹅颈 (不带易损件) | | 0° | 0700 200 252 | 0700 200 250 |
| | | 45° | 0700 200 253 | 0700 200 251 |
| 易损件 (用于鹅颈) | | 0° | 0700 200 182 | 0700 200 182 |
| | | 45° | 0700 200 183 | 0700 200 183 |
| 气体喷嘴(螺纹式) | | 锥形 | 0458 465 882 | 0458 465 882 |
| | | 标准型 | **0458 464 882** | **0458 464 882** |
| 带飞溅防护 | | 直型 | 0458 470 882 | 0458 470 882 |
| 飞溅防护 | | | 0458 471 003 | 0458 471 004 |
| 导电嘴适配器 | | M8, 短 | **0460 819 001** | **0460 819 001** |
| | | M8, 长 | 0458 224 001 | 0458 224 001 |
| | | HELIX™ M8 | 0460 819 001 | 0460 819 001 |
| | $CO_2$ | Mix/Ar | | |
| 导电嘴 | 0.8 | – | 0468 502 003* | 0468 502 003* |
| M8 x 37 CuCrZr | 0.9 | 0.8 | 0468 502 004 | 0468 502 004 |
| | 1.0 | 0.9 | 0468 502 005* | 0468 502 005* |
| | 1.2 | 1.0 | **0468 502 007*** | **0468 502 007** |
| | 1.4 | 1.2 | 0468 502 008* | 0468 502 008* |
| | 1.6 | – | 0468 502 009 | 0468 502 009 |
| | – | 1.6 | 0468 502 010 | 0468 502 010 |
| (有关HELIX™、气体喷嘴、导电嘴和其他项目，请参见说明书) | | | | |
| 聚合物导丝管(10m) | | 1.0 - 1.2 | **0700 200 181** | **0700 200 181** |
| 特氟龙导丝管(10m) | | 0.8 | 0700 200 179 | 0700 200 179 |
| 钢导丝管(10m) | | 0.8 | 0700 200 176 | 0700 200 176 |
| 钢导丝管(10m) | | 1.0 - 1.2 | 0700 200 177 | 0700 200 177 |
| **送丝轮** | | | | |
| 适用于0.8 mm钢、不锈钢、铝焊丝 | | | 0700 200 184 | 0700 200 184 |
| 适用于1.0 mm钢、不锈钢、铝焊丝 | | | 0700 200 185 | 0700 200 185 |
| 适用于1.2 mm钢、不锈钢、铝焊丝 | | | **0700 200 186** | **0700 200 186** |
| 用于1.6 mm铝焊丝 | | | 0700 200 205 | 0700 200 205 |

* 可提供100件包装 0468 500/502 -303, 305, 307. 308 仅对 0468 502有效.

# 小车

## 小车 1　Mig　0458 530 880

Aristo® Mig 5000i/iw
Aristo® Mig U4000iw/U5000iw
包含旋转轴。
不能搭配送丝机平衡装置。

## 小车 2　Mig　0458 603 880

Aristo® Mig 5000i/iw
Aristo® Mig U4000iw/U5000iw
可搭配送丝机平衡装置或者双送丝机。
可搭载两个大容量气瓶, 包含2个旋转轴。

## 小车 3　Tig　0458 530 881

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

## 小车 4　小容量气瓶　0459 366 885

Caddy® Arc/Tig
适用于5 - 10L小容量气瓶。
配有可调式手柄。非常适合车间移动或车载移动。

## 小车 5　2轮　0460 330 880

Caddy® Tig 1500i/2200i
Caddy® Tig 2200i AC/DC
适用于20 - 50 升容量气瓶的小车。

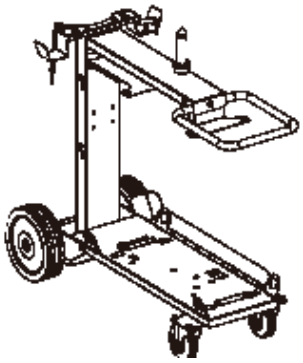
## 小车 6　2轮　0459 366 890

Origo™ Tig 3000i AC/DC
适用于大容量气瓶，配有冷却装置CoolMidi 1800托架。

## 小车 7　4轮　0460 060 880

Origo™ Tig 3000i AC/DC
小车配有冷却装置
CoolMidi1800托架。

## 小车 8　4轮　0462 151 880



Aristo Mig 4004i Pulse
空冷电源需订
安装支架 0463 125 880

## 小车 9　4轮　0460 565 880

Origo™ Tig 3001i
适用于空冷电源

## 防护框架　0460 459 880

Origo™ Tig 3001i
适用于空冷电源

| 小车 | Caddy® Arc 251i | Caddy® Tig 1500i/2200i | Origo™ Tig 3001i | Aristo® Tig 4000iw | Caddy® Tig 2200i AC/DC | Origo™ Tig 3000i AC/DC | Origo™ Tig 4300iw AC/DC | Aristo® Mig 4004i Pulse | Aristo® Mig 5000i/iw | Aristo® Mig U4000iw, U5000iw |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | | | | | | | | | ● | |
| 2 | | | | | | | | | ● | |
| 3 | | | | ● | | | ● | | | |
| 4 | ● | ● | | | ● | | | | | |
| 5 | ● | ● | | | ● | | | | | |
| 6 | | | | | | ● | | | | |
| 7 | | | | | | ● | | | | |
| 8 | | | | | | | | ● | | |
| 9 | | | ● | | | | | | | |
| 保护框架 | | | ● | | | | | | | |

# CAN总线遥控器

## AT1 CAN

远程控制设定MMA和TIG焊接电流
固定装置，磁性吸盘
多种不同长度连接电缆可用

| | |
|---|---|
| AT1 CAN | 0459 491 883 |

## M1 10 Prog CAN

MIG/MAG优化曲线远程控制，适用于 Aristo® U6 和U8$_2$
可调用10组存储的焊接工艺或优化曲线
固定装置，磁性吸盘
多种长度连接电缆均可用

| | |
|---|---|
| M1 10 Prog CAN | 0459 491 882 |

## AT1 CoarseFine CAN

远程控制设定MMA和TIG焊接电流，可粗略设定和精细设定
固定装置，磁性吸盘
多种不同长度连接电缆可用

| | |
|---|---|
| AT1 CoarseFine CAN | 0459 491 884 |

## MTA1 CAN

多功能遥控器
MIG/MAG： 电压与电流控制
MMA：焊接电流与电弧推力
TIG：脉冲电流与维弧电流
固定装置，磁性吸盘
多种不同长度的连接电缆可用

| | |
|---|---|
| MTA1 CAN | 0459 491 880 |

## T1 Foot CAN

TIG焊用脚踏遥控器
可调节焊接电流，启动功能
控制范围限值取决于电源

| | |
|---|---|
| 带 5 m连接电缆，12 芯 Burndy接头 | 0460 315 880 |
| 带 5 m连接电缆，10 芯 Amphenol接头 | 0460 315 881 |

# 模拟控制遥控器

## MMA1

遥控 MMA和TIG焊接电流，带悬挂钩

含10m遥控电缆，12-芯Burndy接头

| | |
|---|---|
| MMA1 | 0349 501 024 |

## AT1

遥控MMA和TIG焊接电流

固定装置，磁性吸盘

多种长度连接电缆均可用

| | |
|---|---|
| AT1 | 0459 491 896 |

## AT1 CoarseFine

可粗调和细调MMA和TIG焊接电流

固定装置，磁性吸盘

多种长度连接电缆均可用

| | |
|---|---|
| AT1 CoarseFine | 0459 491 897 |

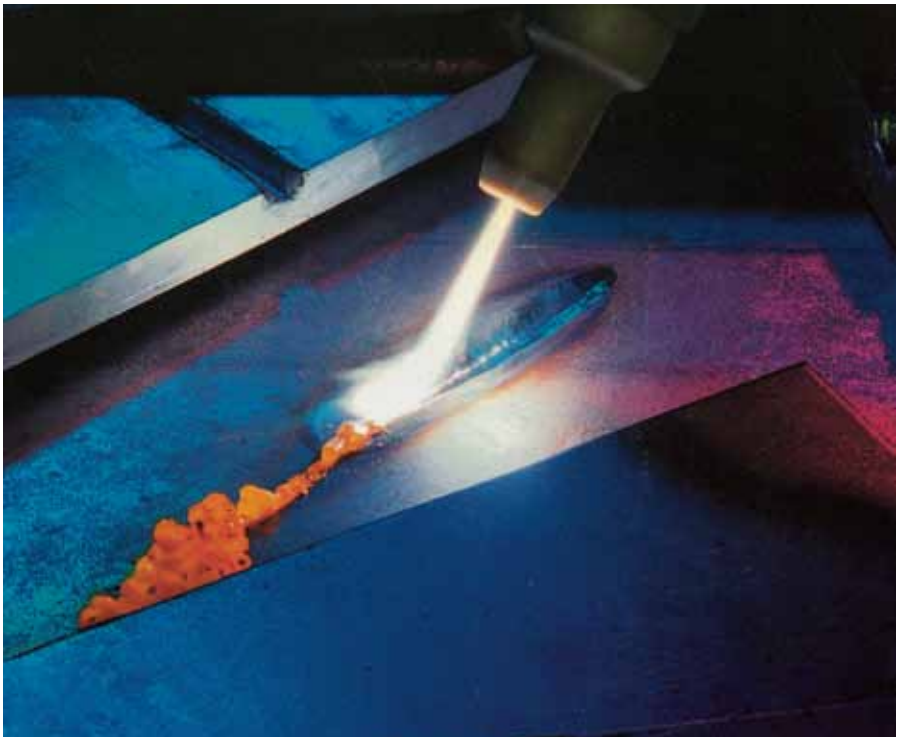
| | | Caddy® Arc 251i** |
|---|---|---|
| AT1 | 0459 491 896 | ● |
| AT1 CF | 0459 491 897 | ● |
| MMA1 | 0349 501 024 | ● |

| | | Caddy® Tig 1500,2200i | OrigoTig 3001i * | Aristo® Tig 4000iw | Caddy® Tig 2200i AC/DC | Origo™ Tig 3000i AC/DC | Origo™ Tig 4300iw AC/DC | Origo™ Feed, MA23/24* | Aristo® Feed, U6* | Aristo® Feed, U82 | Aristo® Mig 5000i/iw | Aristo® Mig U4000iw/U5000iw |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 | ● | | ● | ● | ● | ● | | | | | ● |

| 连接电缆 | 12/4 芯 | 10/4 芯* | 12/8 芯** |
|---|---|---|---|
| 0.25 m长度 | 0459 554 884 | 0459 960 883 | |
| 5 m 长度 | 0459 554 880 | 0459 960 880 | 0459 552 880 |
| 5 m 长度HD | 0459 554 980 | 0459 960 980 | |
| 10 m 长度 | 0459 554 881 | 0459 960 881 | 0459 552 881 |
| 10 m 长度HD | 0459 554 981 | 0459 960 981 | |
| 15 m 长度 | 0459 554 882 | | 0459 552 882 |
| 25 m 长度 | 0459 554 883 | 0459 960 882 | 0459 552 883 |
| 25 m长度HD | 0459 554 886 | 0459 960 982 | |

# 等离子

等离子弧是产生在不熔化的电极以及工件之间的高度电离的等离子中。再加上喷嘴的强制压缩作用，等离子流的能量密度和流动都显著提高。等离子弧的温度可高达25000℃，如此高能量密度的等离子流可迅速熔化材料并且将熔化的材料从缝隙中吹走。如此高的速度可以保证变形最小，边缘干净。压缩空气通常会被用来作为移动等离子设备的等离子产生气，使用非常方便。高合金钢、铝合金以及铜都可用等离子切割，经济实惠。如果换上刨嘴，还能用来进行等离子刨，它比碳弧气刨有非常明显的优势。更快，更安静，更干净，更精确！



# 等离子刨™

等离子刨是碳弧气刨的最佳替代工艺。

烟雾少、噪音低、返修和后清理工作少。

电源初始电压和功率再加上V/A特性曲线是获得良好作业效果的关键因素。

此外，设备必须有高电压特性，以确保在刨削期间获得稳定的长等离子弧。

# ESP 150, Deuce Pack

## 强劲，高效的等离子设备

- 适用于手工等离子切割或等离子刨的高性能设备
- 可单机使用，也可两台并联成Deuce Pack使用
- 可配组件用于自动化切割，包含CNC接口
- 一流的刨削性能
- 水冷式割炬PT-26，有70°、90°弯曲或直柄枪头适合不同的应用
- 耗材使用寿命长
- 可使用空气、氮气、氩气-氢气或氮气-氢气混合气体切割作业
- 由引导弧启动，也可切割有喷漆或涂层的材质
- 割炬配有安全电路，只有安装了正确的易损件后才能开始作业

| 技术数据 | ESP 150 | ESP 150<br>Deuce Pack |
|---|---|---|
| 电源，V/相 | 380 / 3 | 380 / 3 |
| 90%暂载率（40°C），A | 150 | 300 |
| 设定范围，A | 25 - 150 | 30 - 300 |
| 外形尺寸，LxWxH，mm | 1016 x 552 x 800 | - |
| 重量，带电缆和割炬，kg | 308 | - |
| 防护等级 | IP 21S | IP 21S |
| 等离子气体，bar / l/min | 6.9 / 113 | 5.6 / 112 |
| 保护气体，bar / l/min | 5.9 / 95 | 6.0 / 94 |

| 切割能力，高质量/切断 | | |
|---|---|---|
| 低碳钢 | 40 / 50 | -- / 100 |
| 不锈钢 | 25 / 38 | -- / 75 |
| 铝 | 40 / 50 | -- / 100 |

## 订购信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| ESP 150 带割炬 PT-26, 70°, 15.2 m | 0558 003 473 |

包括：带皮制保护套的PT-26割枪、易损件组件，15.2米工作电缆，气表、气体软管和冷却剂，带双气瓶座的小车TR-21

| | |
|---|---|
| DEUCE PACK 带割炬 PT-26, 15.2 m | 0588 001 011 |

包括：两台ESP-150，带皮制软管保护套的割枪PT-26耗材组件、15.2米工作电缆，气表、气体及水管

### PT-26 割炬

| | |
|---|---|
| 70°, 7.6m / 15.2m | 0558 002 208/9 |
| 90°, 7.6m / 15.2m | 0558 004 031/2 |

## 配件 Accessories

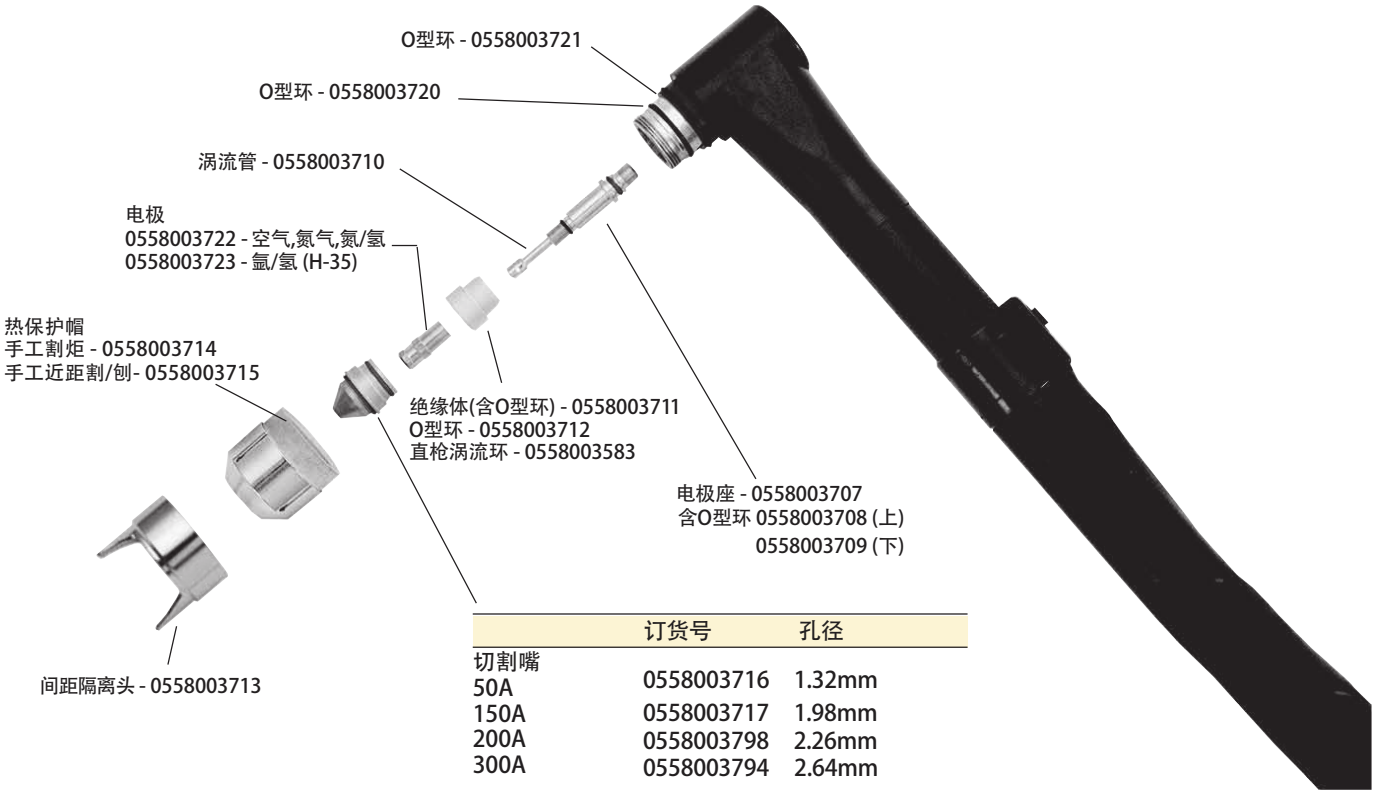
| | |
|---|---|
| 多元气体调节器 | 0558 004 781 |
| 小车 TR-21 | 680 794 |
| 冷却剂，10升 | 0007 810 012 |
| 等离子流量测量套件 | 0558 000 739 |
| 皮制割炬保护套7.6 m | 0558 002 921 |
| 皮制割炬保护套15.2 m | 0558 002 922 |

| | |
|---|---|
| PT-26易损件套装(150A) | 0558 002 864 |

包括：50A，150A，200A割嘴各3个；200A刨嘴1个；Ar/H及普通电极各3个；标准热保护帽1个，割炬导向垫片1个

| | |
|---|---|
| PT-26易损件套装(300A) | 0558 004 030 |

包括：50A，150A，200A，300A割嘴各3个；200A和300A刨嘴各1个；Ar/H及普通电极各3个；标准热保护帽1个，割炬导向垫片1个




| | 订货号 | 孔径 |
|---|---|---|
| 切割嘴 | | |
| 50A | 0558003716 | 1.32mm |
| 150A | 0558003717 | 1.98mm |
| 200A | 0558003798 | 2.26mm |
| 300A | 0558003794 | 2.64mm |
| 刨嘴 | | |
| 200A | 0558003718 | 3.18mm |
| 300A | 0558003795 | 3.66mm |

都包含O型环 0558003724 (上)和0558003725 (下)

# Aristo® 机器人焊接组合

## 基于现场总线通讯的标准机器人MIG焊接方案

ESAB Aristo™ robot package component

ESAB TrueArcVoltage™ System inside

**伊萨多年来致力于机器人焊接领域。**
**我们的工艺知识、应用经验和支持值得您信赖。**

自公司创始人发明了药皮焊条以来，经过一百多年的持续钻研、发展和生产，伊萨已成为焊接领域的领军企业。80%的焊接机器人都采用半自动焊接工艺（亦称MIG/MAG或GMAW焊）方式进行焊接。

**机器人焊接采用的工艺方法包括：**
- MIG/MAG
- MIG/MAG脉冲
- MIG/MAG SuperPulse™超级脉冲
- 短弧/脉冲
- 脉冲/脉冲
- 脉冲/射流过渡
- MIG/MAG钎焊

**优化曲线**
在我们的顶级产品系列中，包括了优化曲线。这些优化曲线的开发都是根据我们的工艺知识和现场经验。Aristo® U8$_2$控制装置内设有全面的优化曲线数据库。也就是说，您可以在不影响焊接质量的前提下，拥有各种不同的设定选择。Aristo® U8$_2$控制装置拥有200余组短弧/射流过渡和脉冲电弧的优化曲线。此外该装置还能根据特定要求，使用用户自创的优化曲线。与电脑连接后，可以上传或下载优化曲线。

**各种材料类型全面适用**
适用于低碳钢、不锈钢、镍基、铝材和金属铜材料。

**安装简便**
通过快速连接装置，Aristo® Mig焊接电源可以与封闭型送丝装置Aristo® RoboFeed 3004w进行连接。使用现场总线电缆（需与特定类型的总线匹配）后，可以与Aristo® W8$_2$总线通讯装置和机器人控制器进行连接。

不同长度的送丝管可以实现从马拉松桶至送丝机之间的高效送丝。所有这些都能够将安装设定时间减少到最低程度，使生产作业能够在最短的时间内开始。

**成套Aristo® 机器人组合包括：**
- Aristo® Mig焊接电源
- Aristo® RoboFeed送丝装置
- Aristo® U8$_2$ – 操作控制装置*
- Aristo® W8$_2$现场总线与LAN*通讯装置
- 控制电缆与成套电缆组件
- 焊枪或推拉丝焊枪（含夹持装置）
- 伊萨焊丝

**Marathon Pac™马拉松桶**
马拉松桶提供以下各种不同规格的包装尺寸：Mini Marathon Pac™迷你型马拉松桶(100kg)、Standard Marathon Pac™标准型马拉松桶（250kg）、Jumbo Marathon Pac™大桶装马拉松桶（475kg）。标准型与大桶装马拉松桶还提供无尽型包装，实现无穷无尽的连续焊接操作。

## 如您有任何关于机器人焊接方面的需求，请联系伊萨。

# LAF 631 / 1001

## 直流埋弧焊电源

LAF系列焊接电源为三相风冷直流焊接电源，设计用于高效自动化埋弧焊或高效MIG/MAG电弧焊接。

焊接电源与伊萨A2-A6设备系列和A2-A6过程控制器（PEK或PEI）配合使用。

LAF焊接电源在其电流与电压范围设定范围内，具有优异的焊接性能，起弧与二次起弧性能尤为出色。不论电弧电压的高或低，焊接时都能表现出良好的电弧稳定性。

焊接电源可以通过过程控制器（PEK或PEI）的前面板进行调解或监控，各项焊接参数简单易调。

将两台焊接电源并联后，能实现焊接电流范围的升级，满足最为严格的应用要求。

**通讯 Communication**

焊接电源设计能与全数字式PEK控制器配合使用，实现功能性的最大化；配备PEI控制器后，具备各项基本功能，适用于简单要求的焊接应用。通讯是自动化应用中的关键。因此，焊接电源设计适用于各类标准的TCP/IP（LAN）协议、Anybus、Profibus、CAN总线，甚至PLC直接通讯方式。根据所采用不同的通讯协议，需要另外选配通讯模块装置。

### 应用 Applications

埋弧焊

优越的焊接性能加上LAF系列焊接电源的负载能力，让这些设备成为了连续埋弧焊接的最佳焊接电源选择。目前，LAF焊接电源被各大主要风力发电设备零件生产商、核电容器、锅炉及造船行业的客户广泛使用。

MIG/MAG焊

LAF焊接电源在较低的电流和电压状态下，也能提供稳定的电弧。该款设备也是高效MIG/MAG自动化焊接应用，是焊接重型管道根部焊道时的理想之选。

| 技术数据 Technical data | LAF631 | LAF1001 |
|---|---|---|
| 电压，三相50Hz，V | 400/415 | 564/64/524x16 |
| 电流A 100% | 52 | 4x16 |
| 电缆面积 | 4x16 | 63 |
| 熔丝（缓式）A | 63 | |
| 最大负载： | | |
| 100%暂载率，A/V | 630/44 | 800/44 |
| 80%暂载率，A/V | -- | 1000/44 |
| 60%暂载率，A/V | 800/44 | |
| 设定范围A/V | | |
| MIG/MAG | 50/17-630/44 | 50/17-1000/45 |
| SAW | 30/21-800/44 | 30/21-1000/45 |
| 开路电压，V | 54 | 52 |
| 开路功率，W | 150 | 145 |
| 效率 | 0.84 | 0.84 |
| 功率因数 | 0.90 | 0.95 |
| 防护级别 | IP23 | IP23 |
| 尺寸，长×宽×高mm | 670x490x930 | 646x552x1090 |
| 重量，kg | 260 | 330 |
| 应用等级 | S | S |

### 订购信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| **LAF631** | 0460 512 880 |
| **LAF1001** | 0460 513 880 |

| | PEK | PEI |
|---|---|---|
| 控制电缆15m | 0460 910 881 | 0449 500 883 |
| 控制电缆25m | 0460 910 882 | 0449 500 882 |
| 控制电缆35m | 0460 910 883 | 0449 500 881 |
| 控制电缆50m | 0460 910 884 | 0449 500 880 |

# TAF 801

## 交流埋弧焊电源

焊接电源TAF 801是采用了独特方波技术的交流焊接电源，适用于全面的交流焊接应用。

- 连续焊接
- 电弧电压预设
- 可靠的方波起弧
- 电弧电压及电流反馈
- 优化的断路电压
- 电源电压波动补偿
- 长距离焊接电缆压降补偿
- 功率过低时的高功率因数补偿
- 设备设计结构易于维护
- 安全控制电压42V
- 两台焊接电源设备之间能实现思考特(Scott)并联连接

**焊接性能优异 Excellent welding properties**

伊萨的方波交流焊接电源通过可控硅控制整流桥装置，将次级电压的正弦波转换为方波电弧电压，并保证完美的起弧与焊接性能。大直径实芯焊丝的埋弧焊需要焊接电源具有较高的负载能力。TAF方波焊接电源利用了交流电源的优势：

- 不发生电弧偏吹现象
- 使用多电极系统实现高效生产力

### 应用 Applications

焊接电源设计能与全数字式的PEK控制器配合使用。通讯系统对自动化应用来说非常重要。因此焊接电源设备的通讯采用了最为标准的TCP/IP（LAN）协议、Anybus、Profibus、CAN总线，及其PLC直接通讯方式。

根据所采用的不同协议，还需要另外选配通讯模块装置。

| 技术数据 Technical data | TAF801 |
|---|---|
| 电压，三相50Hz，V | 400/415/500 |
| 最大负载： | |
| 100%暂载率，A/V | 800/44 |
| 60%暂载率，A/V | 1000/44 |
| 设定范围A/V | 300/28-800/44 |
| 开路电压，V | 71 |
| 开路功率，W | 230 |
| 效率 | 0.86 |
| 功率因数 | 0.75 |
| 防护级别 | IP23 |
| 尺寸，长×宽×高mm | 774x598x1428 |
| 重量，kg | 495 |
| 应用等级 | S |

### 订购信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| **TAF801** | 0460 516 880 |
| | **PEK** |
| 控制电缆15m | 0460 910 881 |
| 控制电缆25m | 0460 910 882 |
| 控制电缆35m | 0460 910 883 |
| 控制电缆50m | 0460 910 884 |
| LAF电源脚轮 | 00457 787 880 |

上述焊接电源设备符合EN 60974-1与IEC 974-1标准的要求。符号 S 代表该款焊接电源设备可用于电气危险事故高发的地区，例如因环境潮湿和/或邻近接地金属物体造成的电气危害事故增加。

# A2 Multitrac A2TF (SAW)

## 埋弧焊自动化小车

A2 Multitrac焊接小车能让您的埋弧焊接操作始终保持正确的焊接方向，同时提升焊接生产率和焊接质量。

紧凑高效的设计确保了A2 Multitrac自动化小车在焊接工件之间移动、安装极为方便。机械零部件即便在严格，恶劣的工况环境下，也能保持良好的耐久性。送丝与焊接装置的精确反馈实现了完美的焊接效果。A2 Multitrac自动化小车设计能与LAF或TAF焊接电源配合使用。

简约的设计确保焊枪能按多种角度进行调节，满足焊接应用的要求。配备新款编码反馈的重型送丝装置能保证均匀、稳定的送丝，这也是保证焊接品质与始终如一焊接质量的前提。另一项能确保匀速焊接的功能是配备了带编码反馈功能的四轮小车装置。

焊接参数的预设与控制通过A2-A6过程控制器（PEK）的操作面板实现。A2-A6过程控制器是一套数字式控制的系统，可以通过显示屏上的菜单实现轻松调节和控制。

埋弧焊接装置A2 Multitrac小车能提供单丝焊和双丝焊两种配置。采用双丝焊装置时，焊接的熔敷效率提升了30-40%。能够轻松实现接头间隙的连接，并降低焊穿发生的风险。

**附件 Accessories**

为了提高生产效率，还有各种不同的附件装置供选；特制的空载滚轮、V形接头的导向轮机架，使自动焊接小车能始终沿着接头的轨道运行。导向轮架还能用于管子内壁的焊接。

在焊接I形接头时，若焊接工件缺少可供导向的靠板，则可用V形导向轮搭配导轨。带灯泡或激光二极管的指示灯能在焊缝显示出亮点。

**药芯焊丝焊接 – 先进的现代化焊接工艺**

**Welding with cored wire - a modern weld process**

A2 Multitrac小车也可以配备药芯焊丝进行焊接，由此实现生产力、经济型和焊接速度的提升。

**伊萨 A2-A6 过程控制器的程序精确**

**Programmed precision with ESAB’ s A2-A6 Process Controller**

它是带数字显示屏的数控装置，可存储255组焊接参数，实现快速编程和对所有参数的控制。无需试焊，焊接过程中也可以实现参数的任意调节。

## 技术参数 Technical data

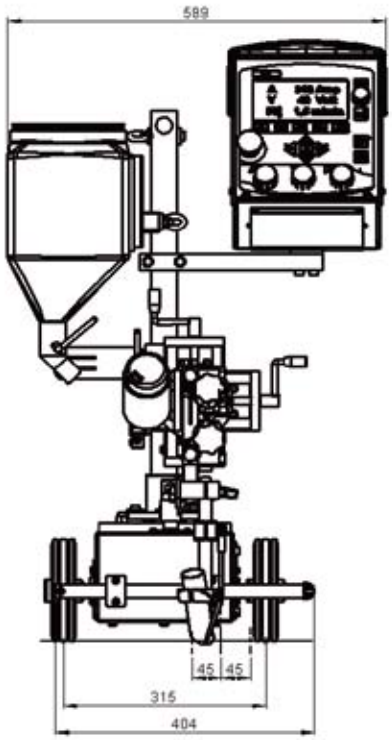
| | | 单丝SAW | 双丝SAW |
|---|---|---|---|
| 焊丝直径（mm） | 碳钢 | 1.6 – 4.0 | 2×1.2 – 2.5 |
| | 不锈钢 | 1.6 – 4.0 | 2×1.2 – 2.5 |
| | 药芯焊丝 | 1.6 – 4.0 | – |
| 最大送丝速度（m/min） | | 9 | 9 |
| 焊丝重量（kg） | | 30 | 2×15 |
| 焊剂容积（l） | | 6 | 6 |
| 重量，kg（不含焊丝与焊剂） | | 47 | 47 |
| 允许的负载，100%（A） | | 800 | 800 |
| 控制电压 | | 42 | 42 |
| 焊接速度 | | 0.1 – 1.7 | 0.1 – 1.7 |
| 线性滑板设定长度（mm） | | 90 | 90 |
| 旋转滑板设定角度° | | 360 | 360 |

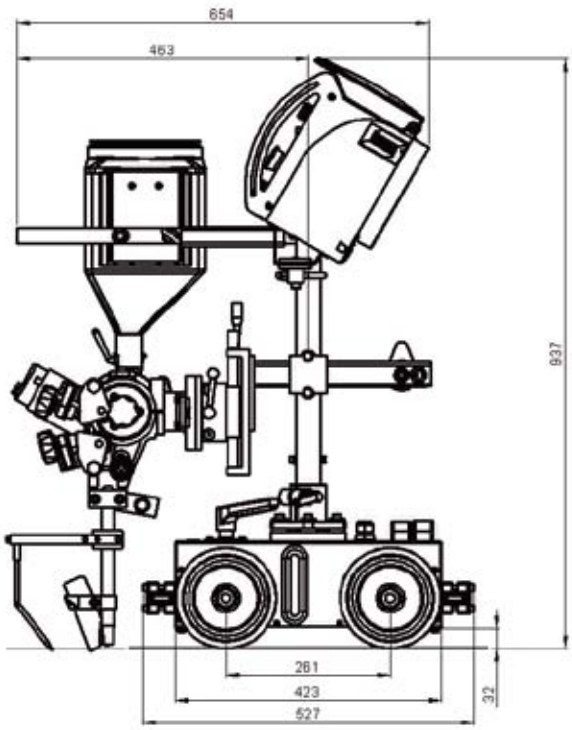
## 附件 Accessories

| | | 单丝SAW | 双丝SAW |
|---|---|---|---|
| **导电嘴Φ** | | | |
| **M12** | | | |
| 1.6mm | 0154 623 008 | √ | |
| 2.0mm | 0154 623 007 | √ | |
| 2.5mm | 0154 623 006 | √ | |
| 3.0mm | 0154 623 005 | √ | |
| 3.2mm | 0154 623 004 | √ | |
| 4.0mm | 0154 623 003 | √ | |
| **M6** | | | |
| 1.2mm | 0153 501 005 | | √ |
| 1.6mm | 0153 501 007 | | √ |
| 2.0mm | 0153 501 009 | | √ |
| 2.4-2.5mm | 0153 501 010 | | √ |
| **送丝轮Φ** | | | |
| 1.6mm | 0218 510 281 | √ | |
| 2.0mm | 0218 510 282 | √ | |
| 2.4-2.5mm | 0218 510 283 | √ | |
| 3.0-3.2mm | 0218 510 298 | √ | |
| 4.0mm | 0218 510 286 | √ | |
| **药芯焊丝滚花送丝轮** | | | |
| 0.8-1.6mm | 0146 024 880 | √ | |
| 2.0-4.0mm | 0146 024 881 | √ | |
| **滚花压丝轮** | | | |
| 0.8-1.6mm | 0146 025 880 | √ | |
| 2.0-4.0mm | 0146 025 881 | √ | |
| **滚花压丝轮机轴** | 0212 901 101 | √ | |
| **双丝送丝轮Φ**（Twin） | | | |
| 2×1.2mm | 0218 522 486 | | √ |
| 2×1.6mm | 0218 522 488 | | √ |
| 2×2.0mm | 0218 522 484 | | √ |
| 2×2.4-2.5mm | 0218 522 480 | | √ |
| **辅助导向设备** | | | |
| 导向轮机架 | 0413 542 880 | √ | √ |
| 空载滚轮 | 0333 164 880 | √ | √ |
| 导向杆3m | 0154 203 880 | √ | √ |
| V形导向轮 | 0333 098 881 | √ | √ |
| 钢制V形链轮（4件） | 0443 682 881 | √ | √ |
| 两个小车连接装置 | 0334 680 881 | √ | √ |
| 激光二极管指示灯 | 0821 440 880 | √ | √ |
| **焊剂处理设备** | | | |
| 焊接回收装置OPC | 0148 140 880 | √ | √ |
| 回收支架 | 0332 947 880 | √ | √ |
| 铝硅合金焊剂料斗 | 0413 315 881 | √ | √ |
| 同心焊剂输送嘴 | 0145 221 881 | √ | √ |
| D20单丝导电弯管 | 0413 511 001 | √ | √ |
| **双丝套件**（Twin） | 0413 541 882 | √ | |
| **焊丝盘** | | | |
| 塑料焊丝盘，30kg | 0153 872 880 | √ | √ |
| 固定宽度钢制焊丝盘 | 0416 492 880 | √ | √ |
| 宽度可调的钢制焊丝盘 | 0449 125 880 | √ | √ |
| 钢制焊丝盘，Φ220mm | 0671 164 080 | √ | √ |

## 订货信息 Ordering information

| | |
|---|---|
| A2 Multitrac A2TF J1 (SAW) | 0461 233 880 |
| A2 Multitrac A2TF J1 (SAW Twin) | 0461 233 881 |



# A6 Mastertrac A6TF (SAW)

## 高效埋弧焊接专用

A6　Mastertrac是一款四轮驱动的自动化焊接设备。机动性高，能够轻松地在焊接工作站之间移动，装配方便、快捷。

A6 Mastertrac满足重型焊接生产要求，使用1500A直流或交流电源时，可焊接最大直径为6mm的焊丝。搭配LAF或TAF焊接电源配合使用。

A6 Mastertrac 能提供三种不同的配置版本：单丝、双丝或Tandem 双丝。单丝与双丝两种版本可配置标准或高速电机。

大大提高生产效率，我们还提供以下各类附件：
- 带极堆焊工具包
- 电弧气刨工具包
- 适用于任何对接焊缝焊剂嘴
- 指示灯，以光点标示焊接位置
- 备用空载滚轮
- OPC焊剂回收装置
- 备用导向轮
- 带磁性紧固装置的导轨，适用于没有导向边的工况条件

*A6 Mastertrac 单丝*

*A6 Mastertrac Tandem 双丝*

### Tandem – 多丝系统

**Tandem - multi-electrode system**

使用多丝系统后，由于熔敷率的升高，大大增加了您的生产力。通过选择不同的交、直流电流组合，A6 Tandem双丝Mastertrac装置能满足各类焊接作业的要求，并实现生产力的提升。

### 高效双电弧工艺

**The highly productive Twin-arc process**

增加简单的双电弧附件后，您可以将A6单丝小车装置转化为高效角接与对接焊接的自动化双弧焊接设备，而无需外加任何设备。

### 药芯焊丝焊接 – 先进的焊接工艺

**Welding with cored wire - a modern weld process**

A6装置能使用实芯和药芯焊丝，实现各种钢材、铝材的气体保护金属弧焊。通过转换套件，单丝埋弧焊Mastertrac装置还可以进行改装。

### 伊萨A2-A6过程控制器的程序精确

**Programmed precision with ESAB's A2-A6 Process Controller**

它是带数字显示屏的数控装置，可存储255组焊接参数，实现快速编程和对所有参数的控制。无需试焊，焊接过程中也可以实现参数的任意调节。

## 技术参数 Technical data

| | 单丝 Single SAW | 单丝 Single GMAW | 双丝 Twin SAW | 双丝 Tandem SAW |
|---|---|---|---|---|
| 允许的负载100%（A） | 1500 | 600 | 1500 | 2×1500 |
| 焊丝直径（mm） | 3.0-6.0 | 1.0-3.2 | 2×2.0-3.0 | 2×3.0-6.0 |
| 送丝速度（m/min） | 0.2-4.0 | 0.8-16.6 | 0.2-4.0 | 0.2-4.0 |
| 高速送丝（m/min） | 0.4-8.0 | - | 0.4-8.0 | - |
| 焊接速度（m/min） | 0.1-2.0 | 0.1-2.0 | 0.1-2.0 | 0.1-2.0 |
| 控制电压（V） | 42 | 42 | 42 | 42 |
| 焊丝盘（kg） | 30 | 30 | 2×30 | 2×30 |
| 焊剂容量（l） | 10 | - | 10 | 10 |
| 重量，不含焊丝与焊剂（kg） | 110 | 100 | 110 | 158 |

## 订货信息 Ordering information

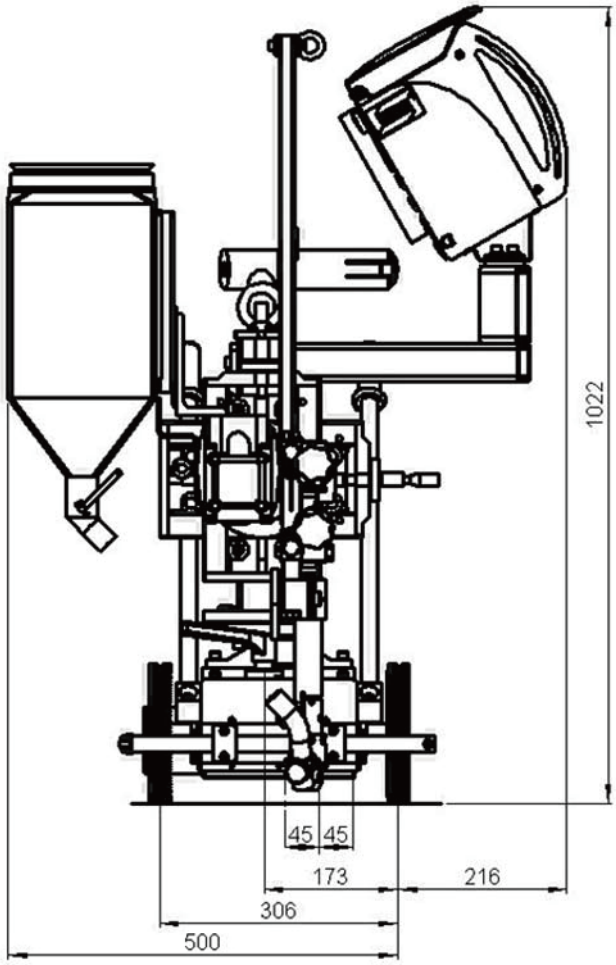
| | |
|---|---|
| A6 Mastertrac A6TF F1 （单丝） | 0461 235 880 |
| A6 Mastertrac A6TF F1 （双丝） | 0461 235 881 |
| A6 Mastertrac A6TF F1（高速单丝） | 0461 235 890 |
| A6 Mastertrac A6TF F1（高速双丝） | 0461 235 891 |
| A6 Mastertrac A6TF F2（Tandem双丝） | 0461 232 882 |

## 附件 Accessories

| | | 单丝 Single SAW | 单丝 Single GMAW | 双丝 Twin SAW | 双丝 Tandem SAW |
|---|---|---|---|---|---|
| **导电嘴 Ø** | | | | | |
| **M6 *)** | | | | | |
| 1.0 mm | 0153 501 004 | | √ | | |
| 1.2 mm | 0153 501 005 | | √ | | |
| 1.6 mm | 0153 501 007 | | √ | | |
| **M10** | | | | | |
| 1.6 mm | 0258 000 909 | | √ | | |
| 2.0 mm | 0258 000 910 | | √ | | |
| 2.4 mm | 0258 000 911 | | √ | | |
| 3.2 mm | 0258 000 915 | | √ | | |
| *) 转换适配器M6/M10 | 0147 333 001 | | √ | | |
| **导电夹 D35, Ø** | | | | | |
| 3.0 mm | 0265 900 880 | √ | | | √ |
| 4.0 mm | 0265 900 882 | √ | | | √ |
| 5.0 mm | 0265 900 883 | √ | | | √ |
| 6.0 mm | 0265 900 884 | √ | | | √ |
| **双丝重型导电夹, Ø** | | | | | |
| 2x2.0 mm | 0265 902 881 | | | √ | |
| 2x2.5-3.0 mm | 0265 902 880 | | | √ | |
| **送丝轮 Ø** | | | | | |
| 1.0 mm | 0145 538 882 | | √ | | |
| 1.2 mm | 0145 538 883 | | √ | | |
| 1.6 mm | 0218 510 281 | | √ | | |
| 2.0 mm | 0218 510 282 | | √ | | |
| 2.4-2.5 mm | 0218 510 283 | | √ | | |
| 3.0-3.2 mm | 0218 510 298 | √ | √ | | |
| 4.0 mm | 0218 510 286 | √ | | | |
| 5.0 mm | 0218 510 287 | √ | | | |
| 6.0 mm | 0218 510 288 | √ | | | |
| **药芯焊丝滚花送丝轮, Ø** | | | | | |
| 1.2-1.6 mm | 0146 024 880 | | √ | | |
| 2.0-4.0 mm | 0146 024 881 | √ | √ | | √ |
| **药芯焊丝滚花压丝轮， Ø** | | | | | |
| 1.2-1.6 mm | 0146 025 880 | | √ | | |
| 2.0-4.0 mm | 0146 025 881 | √ | √ | | √ |
| **滚花压丝轮连接轴** | 0212 901 101 | √ | √ | | |
| **双丝送丝轮，Ø** | | | | | |
| 2 x 1.2 mm | 0218 522 486 | | | | |
| 2 x 1.6 mm | 0218 522 488 | | | | |
| 2 x 2.0 mm | 0218 522 484 | | | √ | |
| 2 x 2.5 mm | 0218 522 480 | | | √ | |
| 2 x 3.0 mm | 0218 522 481 | | | √ | |

## 附件 Option

| | |
|---|---|
| 重载双丝（Twin）导电装置 | 0334 291 889 |
| 塑料焊丝盘，30kg | 0153 872 880 |
| 钢制焊丝盘，30kg | 0449 125 880 |
| 钢制焊丝盘，可调宽度 | 0449 125 880 |
| 备用焊丝盘轴 | 0146 967 880 |
| GMAW改装工具包 | 0334 299 890 |
| 带极堆焊工具包 | 0155 972 880 |
| 带极堆焊焊剂料斗支架 | 0148 107 003 |
| 带极堆焊钢制焊带盘30-100mm | 0671 161 880 |
| 带极堆焊焊剂回收吸嘴 | 0156 025 001 |
| 焊剂嘴 | 0254 900 880 |
| 焊剂嘴延伸 | 0254 900 301 |
| 旋转滑板 | 0671 171 580 |
| 激光二极管指示灯 | 0821 440 880 |
| OPC焊剂回收装置 | 0148 140 880 |
| 回收装置支架 | 0332 947 880 |
| 空载滚轮（每台装置2个） | 0333 164 880 |
| 角焊缝导向轮 | 0671 125 780 |
| 磁性导轨，3m | 0154 203 880 |
| **碳弧气刨** | |
| 碳弧气刨改装工具包 | |
| （搭配使用Φ 8.9-12.7碳棒） | 0153 592 880 |
| 用于碳弧气刨的VEC电机，312:1 | 0145 063 905 |




*A6 Mastertrac单丝*

# Railtrac 1000

**独特、灵活的多用途焊接与切割系统**

## 灵活应对各种严格要求
Flexible answer to stiff requirements

Railtrac是一种可实现机械化焊接应用的系统。它的大部分零部件均采用铝材或不锈钢材料制成。可最大程度减小因恶劣环境产生的问题，Railtrac的设计运行方向为水平或水平 – 垂直（立向上）。

**钢性或柔性轨道应用的联合轨道系统**

相同的小车能在可延伸的Railtrac连接轨道（柔性或含加强件的刚性轨道）上运行。带钢性固定棒件能与现有轨道上的小孔完美匹配，使小车可在水平或曲线平面上焊接。联合轨道结构简单，不含驱动小车所需的车架。

**5款不同的型号**

Railtrac有几种不同型号。F型为基本型号，仅提供一个供驱动装置。FR型装置增加了自动返回功能。FW型包含摆动装置，可用于焊接接头的填充。最先进的型号为FWR型，同时提供了摆动装置和自动返回功能。若焊接工艺要求低速焊接，则可使用低速型号FW 1000L装置。

**标配断续焊接与回填功能**

所有Railtrac 1000均标配可编程的软件，管理断续焊。需要设定的参数仅为焊缝长度和焊缝间距。返向回焊功能（即，焊接停止前在预设的距离内进行反方向的焊接）也可通过软件进行编程。近向回焊可作为弧坑填充的替代功能。

**与所有全新伊萨送丝装置兼容**

Railtrac 1000装置可轻松实现与绝大部分伊萨送丝装置相连，无需进行大的调整。

**5种程序轻松保存**

可保存5种不同的程序。每种均为独立程序，可从控制盒或遥控装置调用。

**焊接参数的遥控与迅速切换**

遥控装置上采用2个电位计，满足焊接过程中对电流和电压的调节。移动方向的调节也很简便，具体取决于实际的焊接位置。

**功能强大的编程器，潜力巨大**

简明易懂，设计合理的程序装置可用于5种不同程序的参数值设定。所有的速度值参数以cm和mm单位校准，最大程度满足精度和焊接质量的要求。包膜按钮和防水外壳适用于户外操作。

**用于恶劣环境条件的遥控装置**

使用Railtrac FW1000和Railtrac FWR1000配备的强劲、灵巧的遥控装置后，操作员可操作并控制每一项功能，甚至都不用移开佩戴的焊接面罩。操作盒上独立的控制按钮包括：

- 启动与停止
- 切换程序
- 运行或焊接方向
- 运行或焊接速度
- 摆动宽度
- 基准线位移
- 焊接电流（送丝速度）
- 焊接电压

返向回焊

# 附件系列广泛
## Broad range of accessories

### 小车装置Tractor unit

小车装置是整个系统的动力装置。提供五种不同的型号版本供选，从最简单的型号（仅驱动）到集成有驱动、摆动和自动返回等功能的高级型号。

| | |
|---|---|
| Railtrac F1000，仅驱动 | 0398 146 002 |
| Railtrac FR1000，带驱动和返回功能 | 0398 146 003 |
| Railtrac FW1000，带驱动和摆动功能 | 0398 146 012 |
| Railtrac FW1000L，低速驱动和摆动 | 0398 146 014 |
| Railtrac FWR1000，带驱动摆动和返回功能 | 0398 146 013 |

### 轨道Rails

轨道是您安装小车的零部件。轻便灵活的铝质轨道可以放置在水平、弯曲或圆形的物体上，并可以用不同方式与表面固定。轨道的标准长度为2.5m，并可按要求通过快速延伸支架延伸到所需的任意长度。轨道可永久性安装在工件表面，也可使用磁性或真空吸盘固定装置零时性地加以固定。还可以固定在管子的内壁或外壁上。柔性轨道可能需要加强件进行强化。

| | |
|---|---|
| 柔性铝质轨道，2.5m | 0398 146 115 |
| 柔性铝质轨道，2.5m，含8个磁铁 | 0398 146 112 |
| 柔性铝质轨道，2.5m，含真空吸盘 | 0398 146 113 |
| 加强件，2.5m | 0398 146 116 |
| 磁性连接组件，每2.5m至少8件 | 0398 146 100 |
| 真空连接组件，90°，每2.5m至少4件 | 0398 146 104 |
| 真空连接组件，200°，每2.5m至少4件 | 0398 146 105 |
| 钢性轨道螺丝连接组件，每2.5m至少8件 | 0398 146 114 |

*管道焊专用的轨道型号，请与伊萨产品销售代表联系。*

# Railtrac 1000

## 独特、灵活的多用途焊接与切割系统

### 摆动装置 Weaving unit

W30摆动装置是FW和FWR型小车装置的标配部件，但也可单独用于其他自动化方案中。提供两种不同型号供选，摆动宽度分别为30和80mm，含控制装置。

| | |
|---|---|
| W30装置，摆动宽度30mm，成套装置含焊枪夹持装置 | 0398 145 031 |
| W80装置，摆动宽度80mm，成套装置含焊枪夹持装置 | 0398 145 032 |

### 焊枪夹持装置 Torch holders

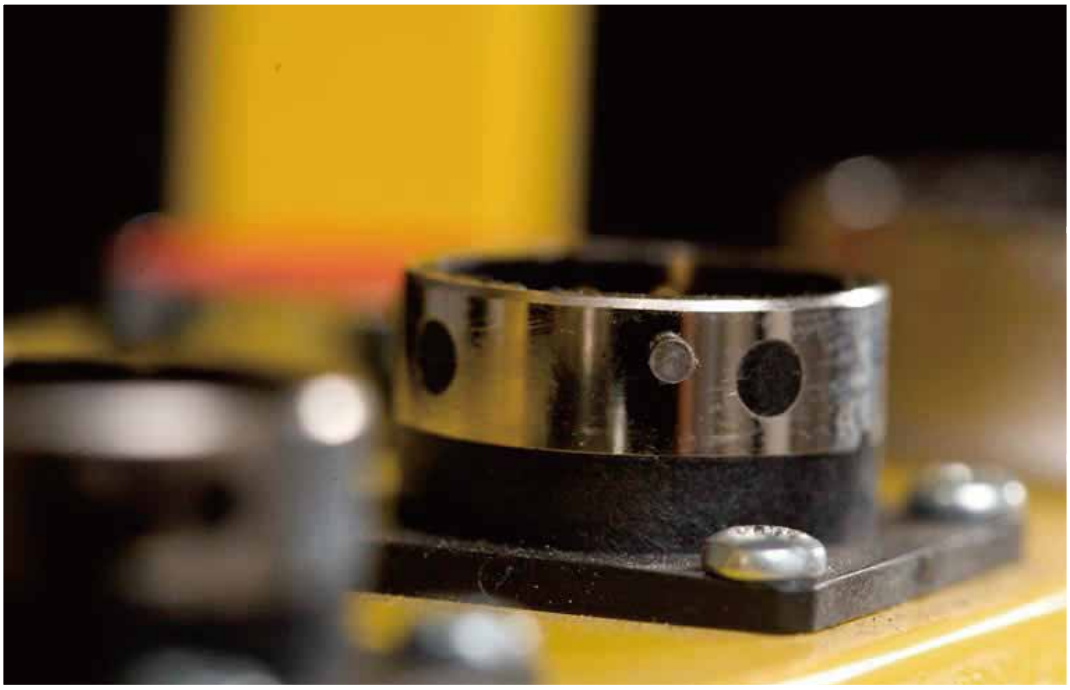
系统包括各种不同的焊枪夹持装置，可满足不同类型的焊枪和应用要求。所有的Railtrac装置均标配焊枪夹持装置和滑块。

| | |
|---|---|
| 焊枪夹持装置和滑块 | 0398 145 222 |
| 伊萨PSF焊枪夹持装置 | 0398 145 101 |
| 通用回转焊枪夹持装置 | 0398 145 104 |
| IMP割炬夹持装置 | 0398 145 260 |

### 角度调节支架 Tilt bracket

翻转支架可使Railtrac装置在焊接角焊缝时进行摆动，它安装在驱动与摆动装置之间。摆动装置的翻转角度为0～80°。

| | |
|---|---|
| 角度调节支架 | 0398 145 200 |



## 转向支架 Turn bracket

转向支架可用来改变摆动装置与运行方向的角度，范围为±45˚C

| | |
|---|---|
| 转向支架 | 0398 145 201 |

## 浮动支架 Floating head

该零部件有助于保持焊丝的干伸长不变

| | |
|---|---|
| 浮动支架 | 0398 145 211 |

## 控制装置 Control units

Railtrac 1000系列提供2种不同型号的控制装置供选：一种适用于F型，另一种适用于FW、FWR1000和FW1000L型。前者仅能控制行走和编程，而后者还能控制摆动功能。

| | |
|---|---|
| F1000与FR1000控制装置 | 0398 145 178 |
| FW1000与FWR1000控制装置 | 0398 145 176 |
| FW1000L控制装置 | 0398 145 179 |

## 遥控装置 Remote control

遥控装置可与FW1000，FWR1000型装置相连，控制主要的参数

| | |
|---|---|
| 遥控装置 | 0398 145 942 |

## 变压器 Transformer

配备该变压器后，您可以使用不是伊萨品牌的焊接电源或其它应用

| | |
|---|---|
| 变压器 | 0457 467 880 |

# Railtrac 1000

## 独特、灵活的多用途焊接与切割系统

### 连接电缆 Connection cables

我们可提供种类齐全的各种连接电缆，符合不同型号送丝装置的连接要求。

| | |
|---|---|
| 标准连接电缆 | 0457 360 880 |
| Railtrac链接电缆，带变压器 | 0457 360 881 |
| MED 44B和MEK 2送丝机连接电缆 | 0457 360 882 |
| MEH 30和MEH 44送丝机连接电缆 | 0457 360 883 |

详细信息参见下一页的电缆型号总表

### 其他附件 Other

使用两根轨道时，快速延伸支架可实现轨道的快速安装和拆卸

| | |
|---|---|
| 柔性轨道的快速延伸支架 | 0398 146 120 |

每台Railtrac装置均提供便携式手提箱一个

| | |
|---|---|
| 便携式手提存放箱 | 0398 145 199 |

| 技术规格 | | Railtrac F1000 柔性 | Railtrac FR1000 柔性返回 | Railtrac FW1000 柔性带摆动 | Railtrac FW1000L 低速带摆动 | Railtrac FWR1000 摆动返回 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 电源 | VAC/VDC | 36-46/40-60 | 36-46/40-60 | 36-46/40-60 | 36-46/40-60 | 36-46/40-60 |
| 最大功率消耗 | W | 30 | 30 | 80 | 80 | 80 |
| 重量（不含轨道） | kg | 6 | 6 | 7 | 7 | 7 |
| 尺寸，长×宽×高 | mm | 170x400x190 | 170x400x190 | 170x350x190 | 170x350x190 | 170x350x190 |
| 轨道尺寸-柔性 | mm | 60x5 | 60x5 | 60x5 | 60x5 | 60x5 |
| 加强件 | mm | 40x10 | 40x10 | 40x10 | 40x10 | 40x10 |
| 最小弯曲外径 | mm | Ø3000 | Ø3000 | Ø3000 | Ø3000 | Ø3000 |
| 高度调整用滑块 | mm | ±22 | ±22 | ±22 | ±22 | ±22 |
| 横向调整用滑块 | mm | ±28 | ±28 | - | - | - |
| 机械性横向调整 | mm | - | - | ±35 | ±35 | ±35 |
| 焊接速度 | cm/min | 10-150 | 10-150 | 10-150 | 5-99 | 10-150 |
| 快速移动速度 | cm/min | 150 | 150 | 150 | 99 | 150 |
| 预热时间 | s | 0.0-9.9 | 0.0-9.9 | 0.0-9.9 | 0.0-9.9 | 0.0-9.9 |
| 断续焊接 | cm | 1-99 | 1-99 | 1-99 | 1-99 | 1-99 |
| 弧坑填充时间 | s | 0.0-9.9 | 0.0-9.9 | 0.0-9.9 | 0.0-9.9 | 0.0-9.9 |
| 返向回焊 | mm | 0-99 | 0-99 | 0-99 | 0-99 | 0-99 |
| 摆动速度 | mm/s | - | - | 6-60 | 6-60 | 6-60 |
| 摆动宽度 | mm | - | - | 1-30 | 1-30 | 1-30 |
| 电气零线位移 | mm | - | - | ±12.5 | ±12.5 | ±12.5 |
| 外侧边缘暂停时间 | s | - | - | 0.0-9.9 | 0.0-9.9 | 0.0-9.9 |
| 摆动模式 | No. | - | - | 3 | 3 | 3 |
| 程序数量 | No. | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| 设备与磁铁承受温度 | °C | 0-70 | 0-70 | 0-70 | 0-70 | 0-70 |
| 真空连接件承受温度 | °C | 0-90 | 0-90 | 0-90 | 0-90 | 0-90 |
| 安全级别 | DIN 40050 | IP 23 | IP 23 | IP 23 | IP 23 | IP 23 |

| 订货号<br>Order | 订货信息<br>·包含<br>- 不提供<br>o 零部件<br>◊ 附件 | 备注<br>Note | Railtrac<br>F1000 | Railtrac<br>FR1000 | Railtrac<br>FW1000 | Railtrac<br>FW1000L | Railtrac<br>FWR1000 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **主要设备** | | | | | | |
| | 摆动装置 | | — | — | • | • | • |
| | 控制装置 | | • | • | • | • | • |
| | 遥控装置 | | — | — | • | • | • |
| | 通用焊枪夹持装置（含滑块） | | • | • | • | • | • |
| | 自动启动/停止功能 | | — | • | — | — | • |
| | | | | | | | |
| | **轨道与连接件** | | | | | | |
| 0398 146 115 | 柔性铝质轨道，2.5m | | o | o | o | o | o |
| 0398 146 112 | 柔性铝质轨道，2.5m，8个磁铁 | | o | o | o | o | o |
| 0398 146 113 | 柔性铝质轨道，2.5m，4个真空吸盘 | 1) | o | o | o | o | o |
| 0398 146 116 | 刚性单块，2.5m | | o | o | o | o | o |
| 0398 146 100 | 磁性吸盘，每2.5m至少8个 | | o | o | o | o | o |
| 0398 146 104 | 真空吸盘，每2.5m至少4个，90° | 1) | o | o | o | o | o |
| 0398 146 105 | 真空吸盘，每2.5m至少4个，200° | 1) | o | o | o | o | o |
| 0398 146 114 | 刚性轨道螺丝连接组件 | 2) | o | o | o | o | o |
| | | | | | | | |
| | **附件** | | | | | | |
| 0398 145 101 | 焊枪夹持装置PSF 400/500 | | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ |
| 0398 145 104 | 通用回转焊枪夹持装置 | | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ |
| 0398 145 215 | 焊枪角度连接件 | | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ |
| 0398 145 211 | “浮动”支架 | | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ |
| 0398 145 200 | 摆动装置翻转单元 | | — | — | ◊ | ◊ | ◊ |
| 0398 145 201 | 摆动装置转向单元 | | — | — | ◊ | ◊ | ◊ |
| 0398 145 260 | IMP割炬连接件 | | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ |
| 0398 145 250 | IMP割炬 | | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ |
| 0398 145 199 | 便携式手提存放箱 | | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ | ◊ |

备注：

1) 若与Railtrac FR或FWR装置配合使用，则需要2件0398 146 100；

2) 每2.5m轨道，至少需要8根磁铁；

**电缆型号总表 Cable key diagram**

| 送丝装置 | 品牌 | 0457 360 885 | 0457 360 880 | 0457 360 881 | 0457 360 883 | 0457 462 880 | 0443 341 880 | 0459 681 880 | 0457 467 880 | 电压 | 电流 | 功率 | 开关 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Origo™ Feed 304; M12 | ESAB | √ | √ | | | | | | | -- | √ | √ | √ | Railtrac 1000 |
| Origo™ Feed 484; M12 | ESAB | √ | √ | | | | | | | -- | √ | √ | √ | |
| Origo™ Feed 304; M13 | ESAB | √ | √ | | | | | | | √ | √ | √ | √ | |
| Origo™ Feed 484; M13 | ESAB | √ | √ | | | | | | | √ | √ | √ | √ | |
| Aristo™ Feed 3004, 4804 | ESAB | √ | √ | | | | | √ | | √ | √ | √ | √ | |
| MEK 4 | ESAB | √ | √ | | | √ | | | | √ | √ | √ | √ | |
| MEH 44 | ESAB | | | | √ | | √ | | | √ | √ | √ | √ | |
| 通用送丝机 | ? | | | √ | | | | | √ | ? | ? | √ | √ | |
| | | Railtrac F与FR装置用23芯电缆 | Railtrac FW与FWR装置用23芯电缆 | 无插头电缆 | 电缆4芯+12芯 | 电缆套件 | 连接套件 | 遥控适配器套件 | 变压器 | | | | | |

# ESAB焊接手套

**钨极氩弧焊手套 TIG Welding Gloves**

通常TIG焊电流小，速度慢，而且还需要手工填充焊丝和更换钨棒，所以一般精选极具柔韧性，同时防火隔热的专用皮料，手套较薄，佩戴灵活舒适。无缝食指的独特设计更加提升了食指的灵活度和耐用度。

选用上等牛皮，精确切割，接缝采用杜邦Kevlar缝合。轻便灵巧，佩戴更加舒适安全。

**气保焊/手工焊手套 MIG/MMA Welding Gloves**

MIG/MAG/MMA焊接电流较大，高温飞溅较多，所以一般选用牛二层皮，并且内部加有衬里，阻燃又耐磨。翼指设计可以有效降低长期工作条件拇指的疲劳，大大提高舒适感。

伊萨曲线型专业TIG焊手套

伊萨曲线型专业MIG焊手套

高科技的人体功能学设计，拇指自然弯曲，更加接近自然状态，灵活性显著提高并有效降低工作疲劳。手部以及袖子全衬里，加强了拇指及虎口，腕部柔软使得摩擦更少。每双手套都有标签并且单独包装。

| 曲线型TIG手套 | 订货号：0700 005 041 |
|---|---|
| 机械性能 EN388：2213 | |
| 耐火性能 EN407：412X4X | |

| 曲线型MIG手套 | 订货号：0700 005 043 |
|---|---|
| 机械性能 EN388：4424 | |
| 耐火性能 EN407：413X4X | |

## TIG

**特柔型** 订货号：0700 005 006

上等绵羊皮，无缝食指设计，直拇指。

机械性能 EN388：2121

耐火性能 EN407：21XX2X

**专业型** 订货号：0701 415 963

上等牛皮，手掌轻薄毛绒衬里，翼指，虎口增强防护。

机械性能 EN388：3122

耐火性能 EN407：21XX2X

**柔软型** 订货号：0700 005 005

山羊二层皮，无缝食指设计，直拇指，虎口增强防护。

机械性能 EN388：2121

耐火性能 EN407：21XX2X

**基本型** 订货号：0700 653 532

超薄山羊皮，翼指。

机械性能 EN388：2121

耐火性能 EN407：21XX2X

## MIG/MMA

**镀铝焊接手套** 订货号：0700 005 010

手背镀铝，能抵挡1000℃热源辐射，手掌位置可接触250℃物体。

机械性能 EN388：4122

耐火性能 EN407：413X3X

**重载超越型** 订货号：0700 005 009

1.3mm牛皮，手背长毛绒全衬里，翼指，虎口增强防护。

机械性能 EN388：4122

耐火性能 EN407：413X3X

**重载主力军** 订货号：0700 005 008

1.3mm牛二层皮，手背长毛绒全衬里，翼指，虎口增强防护。

机械性能 EN388：3223

耐火性能 EN407：414X3X

**重载基本型** 订货号：0700 005 007

1.2mm牛二层皮，手背长毛绒全衬里，翼指。

机械性能 EN388：3223

耐火性能 EN407：414X3X

# WARRIOR™ TECH自动变光焊接面罩

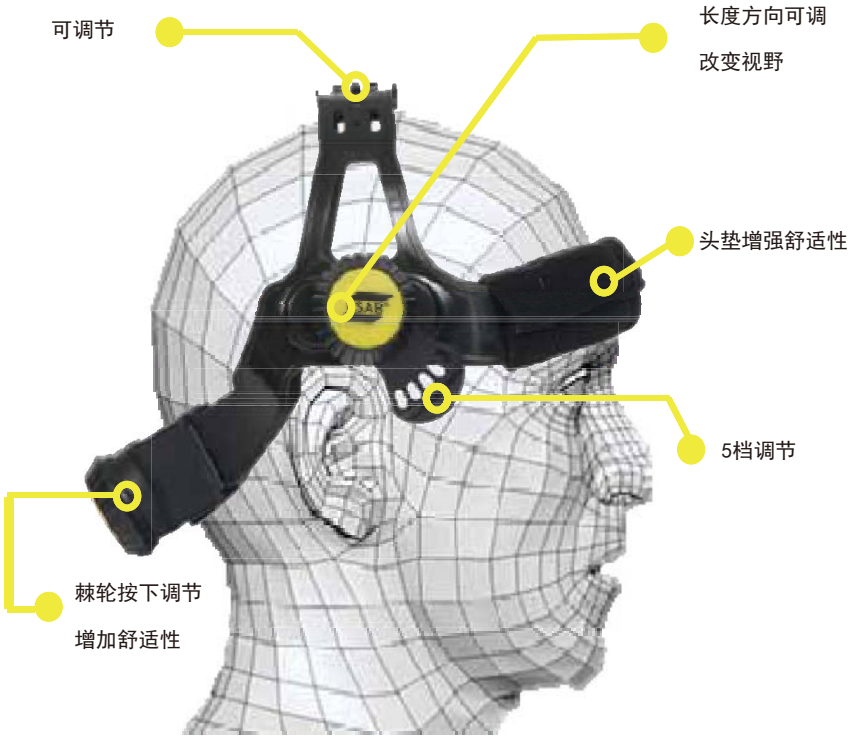
## 配戴舒适，性价比高

WARRIOR™ Tech 面罩满足不同焊工的需求，高科技轻质外壳可以抵御热辐射，火花及飞溅。最新的自动变光技术镜片，清晰度高，光学效果好。

WARRIOR™ Tech 为焊工提供了理想的功能，效果及舒适性。

重量仅有520克

可配屈光镜片




**特点及好处：**

**性能增强**
四个电弧传感器，
反应更快，覆盖范围更广

**灵敏度控制**
提高小电流TIG焊时的
反应灵敏性

**视野大**
尺寸：98mm*48mm
光学性能：1/2/1/2
暗度等级：9－13

**延迟控制**
让焊工能设置合适的
焊后恢复时间间隔

## *WARRIOR™ Tech*

暗度等级DIN 9－DIN 13，外部调节；延迟及灵敏度可内部调节

| | |
|---|---|
| ***WARRIOR™ Tech*** 黑色 | **0700 000 400** |
| ***WARRIOR™ Tech*** 黄色 | **0700 000 401** |

## *WARRIOR™ Tech* 面罩配空气过滤器附件

交货时已装配好，只需接上伊萨呼吸过滤器即可使用，它包含：

***WARRIOR™Tech*** 焊接面罩、头箍、气管以及头部和面部密封。

| | |
|---|---|
| ***WARRIOR™ Tech*** **面罩配空气过滤器附件（黑色）** | **0700 000 405** |
| ***WARRIOR™ Tech*** **面罩配空气过滤器附件（黄色）** | **0700 000 406** |

## Aristo® Air 空气过滤装置

Aristo® Air 空气过滤装置即插即用，它包含：空气装置，气管及气管套、锂电池、万能智能充电器、舒适垫、腰带和TH3P滤芯和初级过滤。

| | |
|---|---|
| **Aristo® Air 空气过滤装置** | **0700 002 174** |

## Eco Air 空气过滤装置

Eco Air 空气过滤装置即插即用，它包含：空气装置，气管及气管套、镍电池、万能智能充电器、舒适垫、腰带和TH3P滤芯和初级过滤。

| | |
|---|---|
| **Eco Air 空气过滤装置** | **0700 002 175** |

# 备注
# Notes

# 研发、中心实验室及工艺中心
## R&D, central laboratory and process centres

**伊萨中心实验室**

伊萨在瑞典哥德堡设有中心实验室以及工艺中心，是全球伊萨的技术核心。中心实验室配有现代化设备，为开发部门、生产现场和终端用户提供研究性服务。

其中的实验室包括：

- 金相实验室
- 力学测试
- 化学实验室
- 焊接实验室
- 热处理实验室

主要活动包括：

- 客户支持：
  缺陷、性能、焊接工艺、失效分析。
- 开发支持：
  产品开发与改进的微观组织与性能。
- 研究：
  对内与对外（高校、研究所）研究项目。
- 生产支持：
  产品质量与生产工艺验证。

伊萨全球焊接工艺中心组织由包括装备精良、接受过良好培训的人员和研发设施组成，能针对先进工艺和焊接应用为客户提供专门的技术支持。

我们的关注焦点是通过优化焊接应用的质量和效率，帮助客户提升其竞争实力 – 实现可能的最佳焊接经济性 – 通过应用研发、专家级的建议和培训。

# 生产工厂认证
## Production facility certificates

# 焊接与切割技术及系统的全球领先企业

伊萨一直走在焊接与切割技术的最前沿。产品及工艺百余年来的不断改进让我们能够面对来自各个领域技术进步的挑战。

**质量与环境认证标准**

质量、环境与安全是需要关注的三大重要领域。伊萨是为数不多的所有全球制造工厂均通过 ISO 14001 及 OHSAS 18001 EHS(环境、健康与安全)管理体系标准认证的国际性企业。

在伊萨，质量始终是所有生产流程和全球各地工厂的核心问题。

全球化的生产制造、本地化的销售服务，以及遍布全球的独立经销网络，不论客户身在何方，都能为他们在带去优异产品质量的同时，还带去行业领先的材料与工艺经验。

伊萨全球销售与服务办事处

**伊萨焊接切割器材（上海）管理有限公司**

中国上海市黄浦区黄河路21号鸿祥大厦13楼，200003

电话 +86 21 2326 3000

传真 +86 21 6566 6622

电子邮箱 esab@esab.cn

网址 www.esab.com.cn


COMPANY WITH MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =
= ISO 14001 =
= OHSAS 18001 =

授权经销商

XA00167425 09 2013 Rev 1 / 伊萨公司保留修改产品规范的权力，恕不提前通知。