



RUSTLER PRO

KLUCZOWE KORZYŚCI NOWYCH ŹRÓDEŁ PRĄDU SPAWANIA

Nowej generacji urządzenia inwertorowe – o niskim zużyciu energii przy wysokiej wydajności spawania oraz intuicyjnej obsłudze

Metody spawania – MIG/MAG dla drutów litych i rdzeniowych z opcją linii synergicznych, spawanie elektrodami otulonymi MMA

Wysoka odporność – eksploatacja w różnych środowiskach przemysłowych ze stopieniem ochrony IP 23

Ergonomia – duże uchwyty transportowe, skrzynka narzędziowa, oświetlenie LED oraz wizjer komory podajnika

Przejrzysty panel sterowania:

- podstawowe funkcje sterowania na panelu przednim
- dodatkowe funkcje sterowania wewnątrz komory podajnika
- menu ukryte dla zaawansowanych użytkowników

Profesjonalny 4-rolkowy mechanizm napędowy typu PRECIDRIVE

Kompleksowe sterowania parametrami spawania z poziomu uchwytu spawalniczego o nazwie EXEOR 315 R4 bez dodatkowych przewodów, adapterów, itd.



RUSTLER PRO PANEL STEROWANIA

1. Wybór procesu spawania:

- MIG/MAG Synergia – (tylko wersja Synergic)
- MIG/MAG Manual - druty lite i rdzeniowe
- MIG/MAG Spot – spawanie punktowe
- MMA – spawanie elektrodami otulonymi

2. Wybór funkcji spawania:

- Funkcja 2/4 takt spustu uchwytu
- Dynamika łuku (indukcyjność)
- Menu – dodatkowe ustawienia

3. Regulacja napięcia spawania lub mocy łuku (Synergic)

4. Regulacja prędkości podawania drutu lub prądu spawania

5. Indywidualne programy spawania



RUSTLER PRO WNĘTRZNY PANEL STEROWANIA

Wybór materiału bazowego:

- Fe MCW – stalowe druty proszkowe (metaliczne)
- Fe FCW – stalowe druty proszkowe (rutylowe)
- Ss - stale wysokostopowe (nierdzewne)
- AlMg – magnezowe stopy aluminiowe
- AlSi – krzemowe stopy aluminiowe
- CuSi – lutospawanie drutami z dodatkiem krzemu
- Fe FCW – spawania drutami proszkowymi samoosłonowymi

Wybór średnicy drutu:

- 0,8mm
- 1,0mm
- 1,2mm
- 1,6mm

Wybór gazu osłonowego:

- CO₂
- Argon
- Argon + 2-2,5% CO₂
- Argon + 5-10% CO₂
- Argon + 15-20%CO₂
- Bez gazu



RUSTLER PRO DODATKOWE NASTAWY - MENU UKRYTE



Dodatkowe nastawy:

Funkcje	Wskazania	Domyślne	Zakres
Czas upalania drutu	B-B	0.1	0.01 – 0.35 s
Wypełniacz krateru	CRA	0	0.0 – 9.9 s
Przed wypływ gazu	PRG	0.1	0.5 – 9.9 s
Po wypływie gazu	POG	0.5	0.5 – 9.9 s
Prędkość dojazdowa	RIN	ON	ON/OFF

Nastawy systemowe (dłuższe naciśnięcie prawego pokręćła)

Funkcje	Wskazania	Domyślne	Zakres
Wskazania wyświetlacza	DIS	WFS	WFS / AMP
Wskazania (Synergic)	SYN	WFS	WFS / THI
Wybór jednostek	UNT	MPM	MPM / IPM
Wybór programów z uchwytu	TJS	OFF	ON / OFF
Wersja oprogramowania	VEN	V4.0	-
Reset do nastaw fabrycznych	RES	No	No / Yes

RUSTLER PRO PRECYZYJNY MECHANIZM NAPEĐOWY

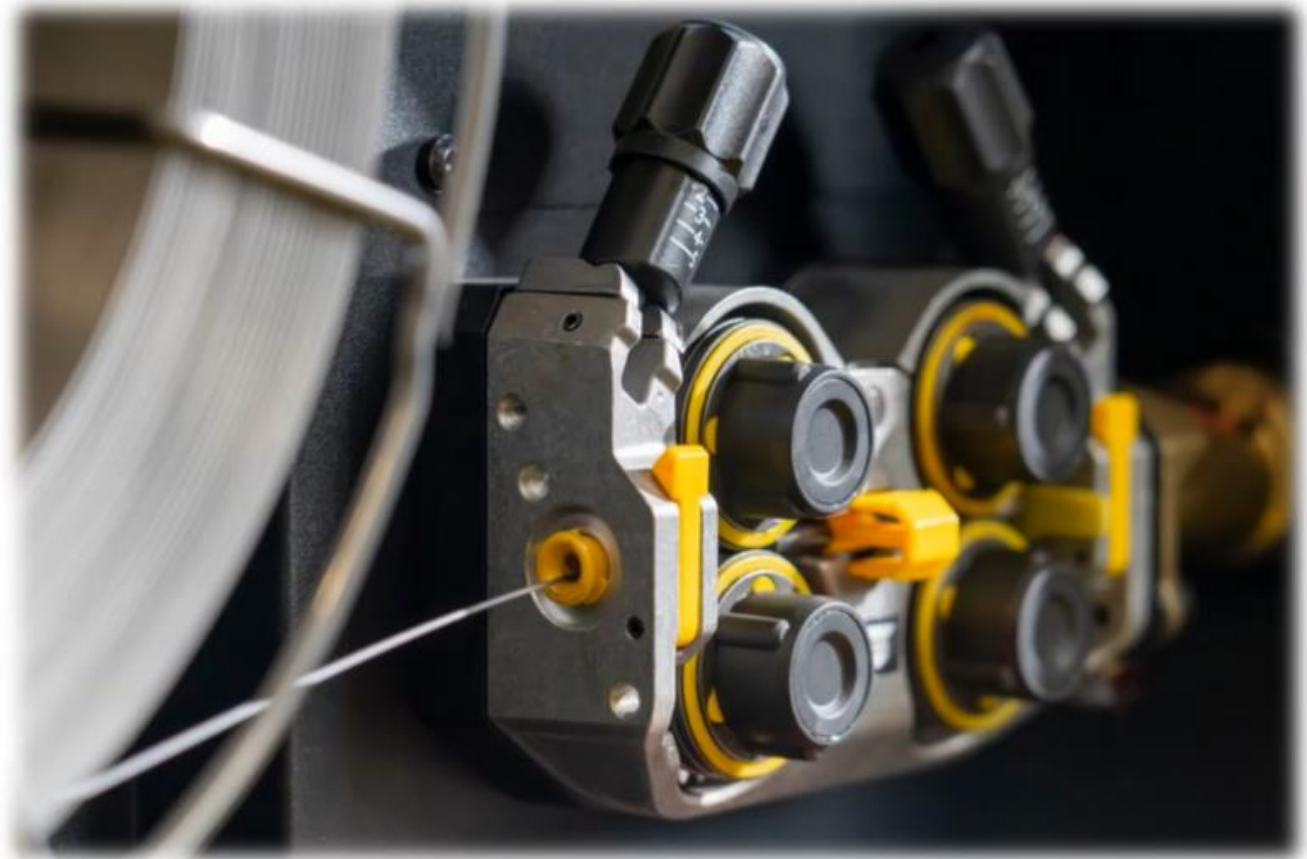
4-rolkowy mechanizm napędowy PRECIDRIVE

Podstawowe zalety:

- Odlewany korpus mechanizmu napędowego
- 4 aktywne rolki napędowe
- Precyzyjny wysokooobrotowy silnik napędowy
- Przekładnia zębata wykonana ze stali spiekanej
- Podwójne łożyska kulkowe zębatek napędowych
- Średnica rolek napędowych 38mm

Prosta obsługa:

- Bez narzędziowa wymiana rolek napędowych
- Kolorowe oznaczenia średnic drutów
- Szybka wymiana prowadników drutu



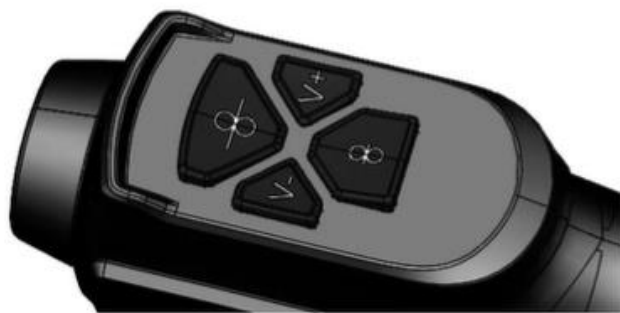
RUSTLER PRO UCHWYT EXEOR Z REGULACJĄ PARAMETRÓW SPAWANIA

Uchwyt EXEOR 315 R4 z regulacją parametrów spawania



Podstawowe zalety:

- Ergonomiczna rękojeść EXEOR (EDGE)
- Membranowe (pyłoszczelne) przyciski
- Regulacja +/- napięcia spawania
- Regulacja +/- prędkości podawania drutu
- Części eksploatacyjne z uchwytu PSF 315
- Złącze prądowe typu EURO
- Elastyczny przewód zespolony PRO Flex



RUSTLER PRO

DANE TECHNICZNE

Dane techniczne			
Model	Rustler EM 280C PRO	Rustler EM 350C PRO	Rustler EM 350C PRO MV
Napięcie zasilania	400 V ±15%, 3 fazy, 50/60 Hz	400 V ±15%, 3 fazy, 50/60 Hz	400 V ± 15%, 3 fazy / 230 V ±15%, 3 fazy, 50/60 Hz
Znamionowy prąd spawania, MIG/MAG	280 A przy 40%	350 A przy 40%	350 A przy 40%
Znamionowy prąd spawania, MMA	250 A przy 40%	320 A przy 40%	320 A przy 40%
Zakres nastaw spawania, MIG/MAG	od 40 A / 16 V do 280 A / 28 V	od 30 A / 15,5 V do 350 A / 31,5 V	od 30 A / 15,5 V do 350 A / 31,5 V
Zakres nastaw spawania, MMA	od 20 A / 20,8 V do 250 A / 30 V	od 20 A / 20,8 V do 320 A / 32,8 V	od 20 A / 20,8 V do 320 A / 32,8 V
Zakres prędkości podawania drutu	1,5–22 m/min		
Prąd pierwotny I _{max} przy spawaniu metodami MIG/MAG	17,6 A	20,6 A	20,6 A
Prąd pierwotny I _{max} przy spawaniu metodą MMA	11,1 A	13 A	13 A
Stopień ochrony	IP23	IP23	IP23
Moc w stanie spoczynkowym	<50 W	<50 W	<50 W
Kabel sieciowy Ø mm ² , długość m	4 x 2,5 mm ² , 4 m	4 x 2,5 mm ² , 4 m	4 x 2,5 mm ² , 4 m
Temperatura pracy	Od -10 do +40°C		
Znak certyfikacji (normy)	CE/UKCA		
Wymiary	977 × 487 × 800 mm		
Masa	54 kg	57,5 kg	61 kg

RUSTLER PRO DANE DO ZAMÓWIENIA

Dane do zamówienia		
Opis	Źródło prądu	Źródło prądu + uchwyt z regulacją Exeor 315 R4, 4m
Rustler EM 280C PRO	0448280890	0448280880
Rustler EM 350C PRO	0448350891	0448350881
Rustler EM 350C PRO Synergic	0448350892	0448350882
Rustler EM 350C PRO MV Synergic	0448350893	0448350883

Dostawa zawiera źródło prądu z przewodem zasilającym 4m i wtyczką 16A, przewód masowy 3m, wąż do gazu z szybkozłączem 4m, rolki napędowe do drutu litego typu V - 0,9/1,0 i 1,2mm.

RUSTLER PRO PRZED SPRZEDAŻ

A448280890	Rustler EM 280C PRO, uchwyt PSF 315 4m, toolbox
A448350891	Rustler EM 350C PRO, uchwyt PSF 315 4m, toolbox
A448350892	Rustler EM 350C PRO Synergic, uchwyt PSF 315 4m, toolbox

EXCLUSIVE FOR PLATINUM DISTRIBUTORS

Rustler EM Family

FEATURES	Rustler PRO	Rustler PRO Synergic
MIG Maxcut	X	X
MIG Synergic		X
Spot Welding	X	X
MMA-mode	X	X
2T/4T	X	X
Inductance	X	X
Pre Flow	X	X
Creep Start	X	X
Burnback	X	X
Craze FIB	X	X
Post Flow	X	X
Fix Outokumpu Jobs	X	X
Material Thickness Setting		X

Ordering Information	Item No.
Rustler EM 280C PRO	A448280890
Rustler EM 350C PRO	A448350891
Rustler EM 350C PRO Synergic	A448350892

eco3 POWER

THE ULTIMATE LINE-UP

WANT TO KNOW MORE?
Contact your local ESAB Sales.

EXCLUSIVE FOR PLATINUM DISTRIBUTORS

RUSTLER

MIG Pro Compact
Thoughtfully designed MIG welding inverter

- Produce more with a high output current and duty cycle
- Intuitive panel with direct access to job settings reduces adjustment times
- Durable housing with flexible accessories storage makes machine as easy to move as workstation
- Inspection window and light in the compartment for better visibility and less downtime
- Superb arc characteristics, optimized for most common base materials results in less post-weld rework
- Pressure 4RD (Ø 28 mm) feeding mechanism for stable performance and long parts life
- Built-in MMA working mode gives flexibility to weld different types of base materials

eco3 POWER

THE ULTIMATE LINE-UP

WANT TO KNOW MORE?
Contact your local ESAB Sales.