

# RÉBELLION<sup>TM</sup>



LA **RÉBELLION** GAGNE DU TERRAIN.

EM 215ic

EMP 215ic

EMP 235ic

EMP 255ic

EMP 320ic

# REBEL : DES VÉRITABLES MACHINES INDUSTRIELLES MULTI-PROCÉDÉS : IL FAUT LES VOIR POUR Y CROIRE.

Que vous choisissiez la machine industrielle monophasée EMP 215ic ou triphasée EMP 320ic, vous serez impressionné par la stabilité et la constance de l'arc qui vous garantiront des performances optimales. Trois vérités s'appliquent aux machines Rebel : elles vous offrent de meilleurs résultats que la concurrence, elles sont capables de relever tous les défis en atelier comme en déplacement sur site et elles vous apportent aisance dans votre travail.



## DES PERFORMANCES ÉLEVÉES

De nombreuses machines se targuent d'être multi-procédés alors qu'elles ne proposent en réalité que le procédé MIG. Ce n'est pas le cas de Rebel. Il s'agit d'une véritable machine de soudage multi-procédés multi-procédés qui prend en charge le soudage MIG/TIG, les fils fourrés, le procédé Stick (notamment avec les électrodes 6010 si difficiles à utiliser). Rebel maîtrise tous les procédés, quel que soit celui sélectionné.

## LA TECHNOLOGIE NOUVELLE GÉNÉRATION

Que vous soudiez depuis 2 ou 20 ans, la technologie sMIG (le procédé MIG intelligent) unique de Rebel ne manquera pas de vous impressionner. Les débutants profiteront d'un mode basique qui simplifie la configuration du système. Les professionnels apprécieront, quant à eux, le dispositif de contrôle de l'arc dynamique et intégré qui surveille vos soudures pour s'adapter à la technique que vous utilisez. Il assure ainsi un arc doux et stable, ainsi que des soudures d'une qualité supérieure en continu.

## UNE SOLIDITÉ INÉGALÉE

Il vous arrive de souder sur place, sur site ou en atelier. Voilà pourquoi vous avez besoin d'une machine portable à même de résister aux environnements difficiles que vous rencontrez au quotidien. Rebel est la solution qu'il vous faut. Forte d'une cage de protection robuste à plusieurs poignées, d'une structure en acier monocorps et d'une protection IP23S, Rebel présente un extérieur solide qui vous permet de vous déplacer sans peur.

## LA TECHNOLOGIE INTELLIGENTE « SMART MIG ».

La technologie intelligente sMIG (smartMIG) réduit les projections, minimise les défauts de soudage et s'adapte à votre technique pour offrir un arc doux et stable, ainsi que des soudures de qualité en continu. Il suffit de définir le diamètre du fil et l'épaisseur de la plaque. Vous voilà prêt à souder. La configuration est simple et facile, quel que soit votre niveau : les soudeurs expérimentés profiteront du mode avancé tandis que les novices opteront plutôt pour le mode basique.

### SÉLECTIONNEZ sMIG DANS LE MENU



### SÉLECTIONNEZ LE DIAMÈTRE DU FIL



### SÉLECTIONNEZ LE TYPE DE MATÉRIAU



### RÉGLEZ L'ÉPAISSEUR DU MATÉRIAU



IL NE VOUS RESTE PLUS QU'À VOUS METTRE À SOUDER, sMIG S'OCCUPE DU RESTE



# CHOISISSEZ LA MACHINE **REBEL** IDÉALE POUR VOTRE **APPLICATION.**

**Ce guide de sélection vous aidera à choisir la machine la plus adaptée à vos exigences. Consultez les questions ci-dessous et découvrez les informations relatives à chaque machine.**

## **Quelle tension d'entrée est disponible sur site ?**

La tension monophasée (mono) est adaptée aux applications avec un fil de 0,8 à 1,0 mm ainsi qu'aux soudures courtes réalisées à l'aide de fil fourré. Les machines triphasées sont plus indiquées pour les applications avec un fil de 1,2 mm et des facteurs de marche supérieurs.

## **Dans quel environnement la machine sera-t-elle utilisée le plus fréquemment?**

Si vous devez travailler sur site, il convient d'opter pour les machines conçues pour accueillir des bobines de 5 kg (200 mm). Si vous travaillez en atelier avec une quantité supérieure de fil, choisissez plutôt des machines capables de prendre en charge des bobines de 18 kg (300 mm).

## **De quelle puissance de sortie ai-je besoin ?**

Les machines offrant une puissance de sortie supérieure vous permettront d'utiliser des fils plus épais et des fils fourrés dans un environnement de production.

### **REBEL EM 215ic / EMP 215ic**

#### **Pour une portabilité maximale**

|                        |                                                 |                 |
|------------------------|-------------------------------------------------|-----------------|
| Tension d'entrée       | Monophasée (mono) 110 V - 230 V                 |                 |
| Puissance de sortie    | 205 A avec facteur de marche de 25 %            |                 |
| Puissance maximale     | 240 A                                           |                 |
| Taille de la bobine    | 200 mm                                          |                 |
| Poids                  | 18,6 kg (portable)                              |                 |
| Système d'entraînement | 2 galets avec vitesse de dévidage de 12,6 m/min |                 |
| Type et taille du fil  | Acier doux                                      | De 0,6 à 1,0 mm |
|                        | Acier inoxydable                                | De 0,8 à 1,0 mm |
|                        | Fil fourré                                      | De 0,8 à 1,2 mm |
|                        | Aluminium                                       | De 1,0 à 1,2 mm |



### **REBEL EMP 235ic**

#### **Pour les ateliers avec tension monophasée**

|                        |                                                 |                 |
|------------------------|-------------------------------------------------|-----------------|
| Tension d'entrée       | Monophasée (mono) 110 V - 230 V                 |                 |
| Puissance de sortie    | 230 A avec facteur de marche de 25 %            |                 |
| Puissance maximale     | 250 A                                           |                 |
| Taille de la bobine    | De 200 à 300 mm                                 |                 |
| Poids                  | 28,6 kg                                         |                 |
| Système d'entraînement | 2 galets avec vitesse de dévidage de 17,8 m/min |                 |
| Type et taille du fil  | Acier doux                                      | De 0,6 à 1,0 mm |
|                        | Acier inoxydable                                | De 0,8 à 1,0 mm |
|                        | Fil fourré                                      | De 0,8 à 1,2 mm |
|                        | Aluminium                                       | De 1,0 à 1,2 mm |





### REBEL EMP 255ic

#### Pour le soudage de production avec des fils massifs

|                        |                                                 |                 |
|------------------------|-------------------------------------------------|-----------------|
| Tension d'entrée       | Triphasée (tri) 360 V - 440 V                   |                 |
| Puissance de sortie    | 255 A avec facteur de marche de 40 %            |                 |
| Puissance maximale     | 300 A                                           |                 |
| Taille de la bobine    | De 200 à 300 mm                                 |                 |
| Poids                  | 31,4 kg                                         |                 |
| Système d'entraînement | 4 galets avec vitesse de dévidage de 20,3 m/min |                 |
| Type et taille du fil  | Acier doux                                      | De 0,8 à 1,2 mm |
|                        | Acier inoxydable                                | De 0,8 à 1,2 mm |
|                        | Fil fourré                                      | De 0,8 à 1,2 mm |
|                        | Aluminium                                       | De 1,0 à 1,2 mm |



### REBEL EMP 320ic

#### Pour le soudage de production avec des fils massifs et fourrés

|                        |                                                 |                 |
|------------------------|-------------------------------------------------|-----------------|
| Tension d'entrée       | Triphasée (tri) 360 V - 440 V                   |                 |
| Puissance de sortie    | 320 A avec facteur de marche de 40 %            |                 |
| Puissance maximale     | 350 A                                           |                 |
| Taille de la bobine    | De 200 à 300 mm                                 |                 |
| Poids                  | 31,4 kg                                         |                 |
| Système d'entraînement | 4 galets avec vitesse de dévidage de 20,3 m/min |                 |
| Type et taille du fil  | Acier doux                                      | De 0,8 à 1,4 mm |
|                        | Acier inoxydable                                | De 0,8 à 1,4 mm |
|                        | Fil fourré                                      | De 0,8 à 1,6 mm |
|                        | Aluminium                                       | De 1,0 à 1,2 mm |



# TOUT CE QUE VOUS DEVEZ SAVOIR SUR **REBEL**.

Conçue au terme d'années de recherche auprès des utilisateurs finaux, Rebel allie la technologie de soudage la plus récente à une interface utilisateur intuitive pour vous permettre de commencer à souder rapidement en toute facilité.

## **AFFICHAGE TFT/INTERFACE UTILISATEUR**

Toutes les machines EMP (ESAB Multi-Procédés) sont dotées d'un affichage TFT couleur de 10,9 cm (4,3"). Le pupitre peut afficher les informations dans **22 langues différentes** pour faciliter la tâche de tous les utilisateurs. Il comprend également :

- Les listes des pièces d'usure et détachées ainsi qu'une vue éclatée du mécanisme de dévidage et de la torche MIG.
- Des guides sur les paramètres de soudage de tous les procédés.
- Des recommandations sur l'entretien de la machine.



## **SYSTÈME À 4 ROUES AVEC PURGE DE GAZ ET DÉVIDAGE FRACTIONNÉ**

Les machines EMP 255ic et EMP 320ic possèdent des fonctions de dévidage fractionné et de purge de gaz pour vous permettre de changer le fil/la bobine de manière facile et rapide. Le fil est dévidé au niveau de la torche tandis que le gaz est injecté dans l'ensemble du système sans activation de la torche MIG. Le système à 4 roues garantit le dévidage précis et continu de fils de tous types et matériaux. Les galets d'entraînement et les guides du fil peuvent être retirés et remplacés facilement sans outils. La vitesse de dévidage élevée permet de souder des matériaux plus épais à l'aide de fils plus minces, notamment les fils d'acier inoxydable et d'aluminium de 0,8 mm.



## **DOUBLE ROBINET DE GAZ D'ENTRÉE ET ROBINET DE GAZ DE SORTIE TIG**

Grâce au double robinet de gaz d'entrée, vous pouvez raccorder deux gaz différents simultanément (ou séparément). Il est également possible de raccorder une torche MIG ou TIG et d'utiliser deux types de gaz différents en ajoutant le robinet de gaz de sortie sur le panneau avant de la machine. L'injection du flux de gaz est contrôlée automatiquement, éliminant ainsi tout besoin de robinet de gaz manuel sur la torche TIG.

## **DÉMARRAGE PROGRESSIF**

La vitesse de dévidage diminue au début de la soudure, au moment même où le gaz est injecté. Elle atteint la valeur de référence lorsque le fil entre en contact avec la pièce de travail. Cela permet d'obtenir une soudure plus lisse sans projections.

| GUIDE DES FONCTIONS                               | EM 215ic | EMP 215ic | EMP 235ic | EMP 255ic | EMP 320ic |
|---------------------------------------------------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Fonction MIG/MAG                                  | X        | X         | X         | X         | X         |
| Fonction MMA                                      |          | X         | X         | X         | X         |
| Fonction Lift TIG                                 |          | X         | X         | X         | X         |
| sMIG                                              | X        | X         | X         | X         | X         |
| Affichage TFT multilingue                         |          | X         | X         | X         | X         |
| Prise en charge de la bobine 200 mm               | X        | X         | X         | X         | X         |
| Prise en charge de la bobine 300 mm               |          |           | X         | X         | X         |
| Mécanisme à 2 galets                              | X        | X         | X         |           |           |
| Mécanisme à 4 galets                              |          |           |           | X         | X         |
| Stockage des paramètres de soudage (mémoires)     |          | X         | X         | X         | X         |
| Contrôle de l'inductance                          |          | X         | X         | X         | X         |
| Déclenchement de gâchette 2/4 temps               |          | X         | X         | X         | X         |
| Réglage de la tension                             |          | X         | X         | X         | X         |
| Technologie de terminaison en court-circuit (STC) |          | X         | X         | X         | X         |
| Réglage du burnback                               |          | X         | X         | X         | X         |
| Flux pré et post-gaz (TIG et MIG/MAG)             |          | X         | X         | X         | X         |
| Soudage par points (MIG/MAG)                      |          | X         | X         | X         | X         |
| Purge de gaz                                      |          |           |           | X         | X         |
| Dévidage fractionné du fil                        |          |           |           | X         | X         |
| Démarrage progressif                              |          |           |           | X         | X         |
| Réglage du hot start et de l'arc force (MMA)      |          | X         | X         | X         | X         |
| Réglage de la montée/descente du courant (TIG)    |          | X         | X         | X         | X         |
| Double entrée de gaz                              |          |           | X         | X         | X         |
| Sortie gaz pour la torche TIG                     |          |           | X         | X         | X         |

## CHARIOT UNIVERSEL

Conçu pour transporter des bouteilles de gaz de toutes tailles (jusqu'à 50 l), le chariot à 2 roues permet d'installer et de détacher le générateur sans outils. Compact et léger, il passe facilement à travers les portes et dans les espaces exigus.



# REBEL EM 215ic et EMP 215ic

Rebel 215 est disponible avec deux pupitres différents. La machine multi-procédés EMP 215ic est idéale pour les petits ateliers, ainsi que pour les travaux d'entretien, de réparation et d'installation sur site. Capable de « souder tout, partout », elle prend en charge les procédés MIG/MAG, MMA et TIG pour tout courant d'entrée compris entre 120 et 230 V. La machine EM 215ic prend uniquement en charge le procédé MIG/MAG mais fonctionne dans la même plage de courant.



## EM 215ic

La machine EM 215ic est dotée d'un pupitre numérique permettant de contrôler l'ensemble des paramètres à l'aide de boutons. Elle peut fonctionner en mode manuel avec le réglage individuel de la vitesse de dévidage et de la tension ou en mode sMIG avec un diamètre de fil et une épaisseur de matériau prédéfinis. La machine définit automatiquement la bonne vitesse de dévidage et la tension et s'adapte à la technique du soudeur. Elle allie ainsi simplicité et performances pour les applications MIG/MAG.



## EMP 215ic

La machine EMP 215ic dispose d'un affichage TFT couleur multilingue qui permet au soudeur de sélectionner et de personnaliser le contenu affiché. Vous pouvez utiliser le mode basique si vous préférez la simplicité ou le mode avancé pour régler les performances de soudage à l'infini. En choisissant le modèle EMP, vous découvrirez les capacités supplémentaires de la machine qui propose des performances MIG/MAG, MMA et TIG supérieures.

| DONNÉES TECHNIQUES                             | EM 215ic / EMP 215ic       |
|------------------------------------------------|----------------------------|
| Plage de réglages (MIG/MAG)                    | 15 A/14,8 V - 230 A/25,5 V |
| Plage de réglages (TIG) - EMP 215ic uniquement | 5 A/10,2 V – 200 A/18 V    |
| Plage de réglages (MMA) - EMP 215ic uniquement | 16 A/20,6 V – 180 A/27,7 V |
| <b>Puissance de soudage (MIG/MAG)</b>          |                            |
| Facteur de marche de 25 %                      | 205 A/24,3 V               |
| Facteur de marche de 60 %                      | 125 A/20,3 V               |
| Facteur de marche de 100 %                     | 110 A/19,5 V               |
| Plage de tension d'alimentation                | 120 - 230 VCA (mono)       |
| Plage de vitesse de dévidage                   | 1,5 à 12,1 m/min           |
| Poids                                          | 18,2 kg                    |
| Dimensions du générateur (L x l x h)           | 584 x 229 x 406 mm         |
| Prise d'alimentation                           | 230 V, prise Schuko 16 A   |

Les informations de commande se trouvent en dernière page.

# REBEL EMP 235ic

Capable de prendre en charge une bobine de 15 kg, Rebel EMP 235ic est la machine la plus mobile de sa catégorie et dispose de la puissance nécessaire pour s'attaquer aux travaux les plus difficiles. Outre sa légèreté et son format compact, EMP 235ic propose des capacités multi-procédés qui la rendent particulièrement polyvalente.

## UNE PORTABILITÉ INÉGALÉE

Ne pesant que 28,6 kg, Rebel EMP 235ic est la machine la plus légère de sa catégorie. Dotée de quatre poignées parfaitement positionnées, elle vous permet de détacher le générateur de son chariot pour travailler où vous le souhaitez, tout en bénéficiant d'une fonction de double voltage de 90 à 270 V.

## LA PUISSANCE NÉCESSAIRE AUX PERFORMANCES

Très puissante, Rebel EMP 235ic constitue la solution idéale pour toute application nécessitant des fils de soudage de 0,6 à 1 mm. Forte d'une puissance de sortie maximale de 250 A/30 V et d'une puissance nominale de 230 A avec un facteur de marche de 25 % si elle est raccordée à un fusible secteur de 16 A, cette machine est à même de réaliser des travaux difficiles à l'aide d'un courant monophasé, si nécessaire.

## UNE POLYVALENCE SANS ÉGAL.

Rebel EMP 235ic propose trois procédés (MIG, TIG et MMA) au sein d'une unique machine. Elle permet de souder une grande variété d'épaisseurs de métal dans de nombreuses applications, notamment la gamme complète de fils de 1 mm à l'aide d'un arc court ainsi que les fils massifs et fourrés de 1,2 mm maximum. En outre, Rebel EMP 235ic prend en charge les électrodes Stick et les baguettes TIG de respectivement 4 et 5 mm maximum.

| DONNÉES TECHNIQUES                    | EMP 235ic                  |
|---------------------------------------|----------------------------|
| Plage de réglages (MIG/MAG)           | 15 A/14,8 V - 235 A/26,0 V |
| Plage de réglages (TIG)               | 5 A/10,2 V - 240 A/19,6 V  |
| Plage de réglages (MMA)               | 16 A/20,6 V - 210 A/28,4 V |
| <b>Puissance de soudage (MIG/MAG)</b> |                            |
| Facteur de marche de 25 %             | 230 A/25,5 V               |
| Facteur de marche de 40 %             | 195 A/23,8 V               |
| Facteur de marche de 60 %             | 170 A/22,5 V               |
| Plage de tension d'alimentation       | 120 - 230 VCA (mono)       |
| Plage de vitesse de dévidage          | De 2,0 à 17,8 m/min        |
| Poids                                 | 28,6 kg                    |
| Dimensions du générateur (L x l x h)  | 686 x 292 x 495 mm         |
| Prise d'alimentation                  | 230 V, prise Schuko 16 A   |

*Les informations de commande se trouvent en dernière page.*

**SOUDAGE DE L'ALUMINIUM - EM 215ic / EMP 215ic / EMP 235ic** ESAB recommande l'utilisation du fil OK Autrod 5183 avec un gaz de protection 100 % argon gas. Lorsque vous soudez de l'aluminium, il est primordial de configurer la machine correctement et d'utiliser des accessoires adaptés.

| OPÉRATION                                                        | Pièce n°   | Description                                                   |
|------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------|
| Remplacer la gaine en acier par une gaine PTFE à faible friction | 0700200091 | Gaine en PTFE de 3 mètres pour les fils de 0,8 à 1,0 mm       |
| Remplacer les galets de dévidage par les modèles à gorge en U    | 0367556004 | Galet de dévidage avec gorge en U pour les fils de 1,0/1,2 mm |
| Remplacer le guide de sortie par un modèle en PTFE               | 0464598880 | Guide de sortie en PTFE pour l'AL                             |

**SOUDAGE AU FIL FOURRÉ AVEC DEUX GAZ DE PROTECTION - EM 215ic / EMP 215ic / EMP 235ic** ESAB recommande l'utilisation du fil OK Tubrod 15.14 de 1,2 mm avec une torche MIG/MAG PSF 305.

| OPÉRATION                                                                     | Pièce n°   | Description                                                   |
|-------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------|
| La torche PSF 305 est configurée pour des fils de 1,2 mm lors de la livraison | 0458401880 | Torche de soudage PSF 305, 3 mètres                           |
| Remplacer le galet de dévidage par une gorge en V pour les fils de 1,2 mm     | 0367556003 | Galet de dévidage avec gorge en V pour les fils de 1,0/1,2 mm |

# REBEL EMP 255ic ET EMP 320ic

**Les machines industrielles véritablement multi-procédés qui allient puissance et mobilité. Compactes et légères, elles peuvent s'adapter à n'importe quel environnement de fabrication. Conçu pour assurer productivité et fiabilité, le dévidoir à 4 roues assure des soudures de qualité en continu, quel que soit le matériau à souder.**

**Forte d'une puissance maximale de 350 A, EMP 320ic est la machine de soudage universelle idéale puisqu'elle prend en charge tous les fils massifs et fourrés de 1,2 mm avec un facteur de marche élevé. EMP 255ic offre, quant à elle, une puissance maximale de 300 A.**

## PARAMÈTRES DE DÉMARRAGE

Les paramètres s'adaptent automatiquement pour assurer un démarrage distinct et précis en toutes occasions, indépendamment du type et des dimensions du fil utilisé.

## FACILE À UTILISER

Très facile à utiliser, l'affichage TFT multilingue intègre des listes de pièces détachées et des guides de paramètres de soudage pour tous les procédés.

## MOBILITÉ

Pesant seulement 31,4 kg, la machine peut être soulevée à la main ou transportée sur un chariot, offrant une mobilité sans égal.

## PUISSANCE

Dotée d'un facteur de marche élevé et d'un dévidoir robuste à 4 roues assurant une vitesse et un couple de torsion élevés, elle est la machine idéale pour les travaux les plus difficiles.

## Technologie sMIG

La fonction « smart-MIG » innovante surveille dynamiquement les caractéristiques de l'arc pour s'adapter à votre technique et offrir un arc lisse et stable. Il suffit de définir le diamètre du fil, le matériau et l'épaisseur de la plaque. Vous voilà prêt à souder.

## PERFORMANCES

La machine offre des performances MMA complètes, avec des électrodes de 5 mm maximum. Elle assure d'excellentes performances Lift TIG avec un flux pré et post-gaz réglable et la montée/descente du courant de soudage.

## CONTRÔLE DU GAZ

Deux entrées de gaz, une pour MIG et une pour TIG, les deux pouvant être raccordées simultanément. Electrovanne gaz TIG intégrée à l'avant de la machine, supprimant ainsi tout besoin de robinet manuel sur la torche TIG.

EMP 255ic avec valeur de référence de 255 A avec facteur de marche de 40 %, idéale pour les fils massifs de 1,0 et de 1,2 mm



EMP 320ic avec valeur de référence de 320 A et facteur de marche de 40 %, idéale pour les fils massifs de 1,0 et de 1,2 mm ainsi que pour les fils fourrés de 1,6 mm maximum



| DONNÉES TECHNIQUES                    | EMP 255ic                  | EMP 320ic                  |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------------------|
| Plage de réglages (MIG/MAG)           | 15 A/14,8 V - 300 A/34 V   | 15 A/14,8 V - 320 A/34 V   |
| Plage de réglages (TIG)               | 5 A/10,2 V - 300 A/22 V    | 5 A/10,2 V - 320 A/22,8 V  |
| Plage de réglages (MMA)               | 16 A/20,6 V - 255 A/30,2 V | 16 A/20,6 V - 300 A/32,0 V |
| <b>Puissance du soudage (MIG/MAG)</b> |                            |                            |
| Facteur de marche de 40 %             | 255 A/26,8 V               | 320 A/30 V                 |
| Facteur de marche de 60 %             | 200 A/24 V                 | 265 A/27,3 V               |
| Facteur de marche de 100 %            | 160 A/22 V                 | 200 A/24 V                 |
| Plage de tension d'alimentation       | 360 - 480 VCA (tri)        | 360 - 480 VCA (tri)        |
| Plage de vitesse de dévidage          | De 2,0 à 20,3 m/min        | De 2,0 à 20,3 m/min        |
| Poids                                 | 31,4 kg                    | 31,4 kg                    |
| Dimensions du générateur (L x l x h)  | 686 x 292 x 495 mm         | 686 x 292 x 495 mm         |
| Prise d'alimentation                  | Prise CEE16 A              | Prise CEE16 A              |

Les informations de commande se trouvent en dernière page.

**SOUDEGE DE L'ALUMINIUM** - ESAB recommande le fil OK Autrod 5183 avec un gaz de protection 100 % argon.  
Lorsque vous soudez de l'aluminium, il est primordial de configurer la machine correctement et d'utiliser des accessoires adaptés.

| OPÉRATION                                                                                          | Pièce n°   | Description                                                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------|
| Remplacer la gaine en acier par une gaine PTFE à faible friction et utiliser une torche MIG de 3 m | 0366550884 | Gaine en PTFE de 3 mètres pour les fils de 1,0 mm             |
|                                                                                                    | 0366550886 | Gaine en PTFE de 3 mètres pour les fils de 1,2 mm             |
| Remplacer les galets de dévidage par les modèles à gorge en U                                      | 0369557006 | Galet de dévidage avec gorge en U pour les fils de 1,0/1,2 mm |
| Remplacer le guide de sortie par un modèle en PTFE                                                 | 0464659880 | Guide de sortie en PTFE pour fils de 1,0 mm                   |
|                                                                                                    | 0464660880 | Guide de sortie en PTFE pour fils de 1,2 mm                   |
|                                                                                                    | 0464661880 | Guide de sortie en PTFE pour fils de 1,4 à 1,6 mm             |

# INFORMATIONS DE COMMANDE

| INFORMATIONS DE COMMANDE                  | CONTENU                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Pièce n°                                  |
|-------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| Rebel EM 215ic<br>avec la torche MXL 200  | Générateur EM 215ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG/MAG MXL 200 de 3 m, fil Aristorod 12.50 de 0,8 mm 5 kg, câble de pièce de 4,5 m et pince, tuyau à gaz avec déconnexion rapide, galets d'entraînement, embouts de contact et guides pour les fils de 0,6, 0,8 et 1,0 mm, calibre de soudage.                                                | 0700300986                                |
| Rebel EMP 215ic<br>avec la torche MXL 200 | Générateur EMP 215ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG/MAG MXL 200 de 3 m, câble de soudage de 3 m avec porte-électrode, fil Aristorod 12.50 de 0,8 mm 5 kg, câble de pièce de 4,5 m et pince, tuyau à gaz avec déconnexion rapide, galets d'entraînement, embouts de contact et guides pour les fils de 0,6, 0,8 et 1,0 mm, calibre de soudage. | 0700300985                                |
| Rebel EMP 235ic<br>avec la torche MXL 270 | Générateur EM 235ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG/MAG MXL 270 de 3 m, câble de soudage de 3 m avec porte-électrode, câble de pièce de 4,5 m et pince, tuyau à gaz avec déconnexion rapide, galets d'entraînement, embouts de contact et guides pour les fils de 0,6, 0,8 et 1,0 mm, calibre de soudage.                                      | 0700300989                                |
| Rebel EMP 255ic<br>sans torche            | Générateur EMP 255ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, câble de pièce de 4,5 m avec pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec déconnexion rapide, galets d'entraînement pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, guides pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, calibre de soudage.                                                                                                 | 0700300992                                |
| Rebel EMP 320ic<br>sans torche            | Générateur EMP 320ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, câble de pièce de 4,5 m avec pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec déconnexion rapide, galets d'entraînement pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, guides pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, calibre de soudage.                                                                                                 | 0700300991                                |
| INFORMATIONS DE COMMANDE                  | CONTENU                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Pièce n°                                  |
| Rebel EMP 255ic avec<br>la torche PSF 305 | Générateur EMP 255ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG/MAG PSF 305, câble de pièce de 4,5 m avec pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec déconnexion rapide, galets d'entraînement pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, guides pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, calibre de soudage.                                                                         | <b>avec torche de 3 m</b>                 |
|                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 0700303881                                |
|                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>avec torche de 4,5 m</b><br>0700303882 |
| Rebel EMP 320ic avec<br>la torche PSF 305 | Générateur EMP 320ic avec câble d'alimentation de 3 m et prise, torche MIG/MAG PSF 305, câble de pièce de 4,5 m avec pince, tuyau à gaz de 4,5 m avec déconnexion rapide, galets d'entraînement pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, guides pour fils de 0,8, 1,0 et 1,2 mm, calibre de soudage.                                                                         | <b>avec torche de 3 m</b>                 |
|                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 0700303883                                |
|                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>avec torche de 4,5 m</b><br>0700303884 |

| ACCESSOIRES EN OPTIONS    | Pièce n°   |
|---------------------------|------------|
| Chariot à 2 roues         | 0700300872 |
| Torche TIG TXH 202 4 m    | 0700300857 |
| Pédale de commande, 4,5 m | W4014450   |

Pour la machine de soudage hautement performante que vous avez choisie, utilisez les métaux d'apport ESAB qui sont de la plus haute qualité.  
Pour en savoir plus, consultez notre [pag esab.com/fillermetals](http://esab.com/fillermetals) dès maintenant



ESAB / [esab.com](http://esab.com)



Stucki

Soudure

1607 Palézieux  
021/907.70.17  
[www.stuckisoudure.ch](http://www.stuckisoudure.ch)  
[stuckisoudure@bluewin.ch](mailto:stuckisoudure@bluewin.ch)

