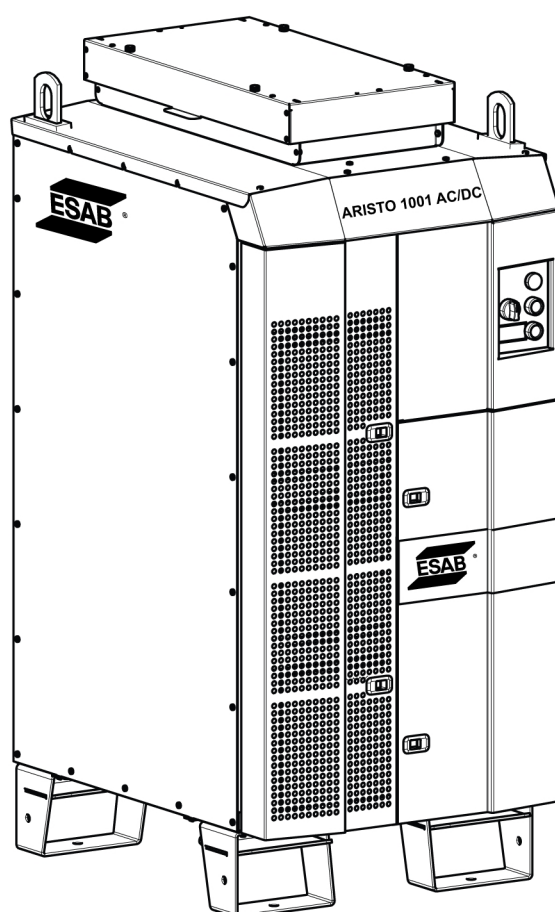


Aristo® 1001 AC/DC



Návod k používání **Překlad původního návodu k používání**



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Machine Directive 2006/42/EC;
The EMC Directive 2014/30/EU;

The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU;

Type of equipment

Welding Power Source

Type designation etc.

Aristo 1001 AC/DC, from serial number OP525 YY XX XXXX

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone no:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
IEC 60974-10:2020	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements


Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Place/Date

Gothenburg
2025-10-02

Signature


Cristiano Ferreira
R&D Director Automation



1	BEZPEČNOST	4
1.1	Vysvětlení symbolů	4
1.2	Bezpečnostní opatření	4
2	ÚVOD	7
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	8
3.1	Technické údaje	8
4	INSTALACE	9
4.1	Pokyny pro zvedání	9
4.2	Umístění	10
4.3	Pokyny pro montáž	11
4.4	Napájení ze sítě	11
4.5	Přípojka síťového napájení	13
4.6	Požadavky na vedení kabelů	14
5	OBSLUHA	19
5.1	Zapojení a ovládací zařízení	19
5.2	Připojení svařovacího a zpětného kabelu	20
5.3	Vysvětlení symbolů	20
5.4	Ochrana proti přehřátí	21
6	SERVIS	22
6.1	Pokyny pro čištění	22
6.2	Výměna a čištění filtru horního modulu	24
6.3	Výměna a čištění prachového filtru	24
7	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	26
8	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	27
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	28
	SCHÉMA ZAPOJENÍ	29
	SPOTŘEBNÍ DÍLY	30
	PŘÍSLUŠENSTVÍ	31

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!



NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.
4. Osobní ochranné prostředky:
 - vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny

5. Obecná bezpečnostní opatření:

- přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
- práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
- k dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
- mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.



VAROVÁNÍ!

Zařízení k podávání drátu jsou určena k používání s napájecími zdroji pouze v režimu MIG/MAG.

Při použití v jiném režimu, například MMA, musí být svařovací kabel mezi zařízením k podávání drátu a napájecím zdrojem odpojen, jinak bude zařízení k podávání drátu pod napětím.

Pokud je vybaveno chladičem ESAB,

používejte pouze chladicí kapalinu schválenou společností ESAB. Neschválená chladicí kapalina může poškodit vybavení a ohrozit bezpečnost produktu. V případě takového poškození ztrácejí platnost všechny záruky poskytované společností ESAB.

Doporučená objednávací čísla chladicí kapaliny ESAB: 0465 720 002.

Informace o objednání naleznete v kapitole "PŘÍSLUŠENSTVÍ" v návodu k použití.



VAROVÁNÍ!

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.



ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s návodem k obsluze.
- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod nechráněným povrchem těla, vlhkými rukavicemi či vlhkým oděvem
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu



ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
 - Ved'te elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdržujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
 - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.



VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné

- Kryjte si hlavu před výpary
- K odstranění výparů a plynů z dosahu vašeho dýchání a z celého prostoru používejte ventilaci, odsávání u oblouku či obojí



OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.

**POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění**

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.



- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.

**NEBEZPEČÍ POŽÁRU**

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Proto zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

**HORKÝ POVRCH - díly mohou způsobit popáleniny**

- Nedotýkejte se dílů holýma rukama.
- Před prací na vybavení je nechte vychladnout.
- Pro práci s horkými díly používejte vhodné nástroje nebo izolační svářecí rukavice, aby nedošlo k popálení.

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

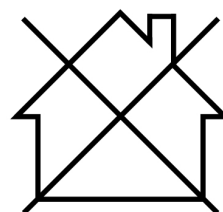
CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**UPOZORNĚNÍ!**

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**UPOZORNĚNÍ!**

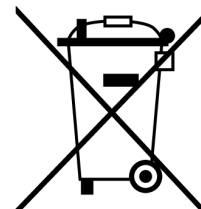
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.

**POZOR!****Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

2 ÚVOD

Aristo 1001 je napájecí zdroj pro svařování pod tavidlem se stejnosměrným (ss.) nebo střídavým (stř.) proudem, určený pro prostředí s vysokou produktivitou. Napájecí zdroj má mnoho nastavovacích parametrů pro ty, kteří chtějí optimalizovat své postupy.

Napájecí zdroj se používá společně s ovladačem (PEK, EAC 10, EAC 30 a PAB*). K nastavení parametrů svařování slouží ovládací jednotka.

(*pro integraci)

Aristo 1001 lze kombinovat s tímto vybavením:

- Tažné svařovací stroje
- Sloup a výložník
- Svařovací hlavy
- Polohovací zařízení
- Zařízení na sledování spojů
- Systémy na manipulaci s tavidlem

Příslušenství společnosti ESAB pro tento produkt naleznete v kapitole „PŘÍSLUŠENSTVÍ“ toho návodu.

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

3.1 Technické údaje

Aristo® 1001 AC/DC	
Sít'ové napětí	380–575 V ±10 %, 3~ 50/60 Hz
Sít'ové napájení	19,2 MVA
Primární proud	85
Rozsah nastavení	14–50 V ±0 %, 3~
Přípustné zatížení při 100 % pracovním cyklu	1000 A / 44 V
Účinnost při maximálním proudu	0,93
Účinnost při maximálním proudu	88
Napětí naprázdno U_0 max	121 V
Zdánlivý výkon při maximálním proudu	53,6 kVA
Činný výkon při maximálním proudu	49,6 kW
Příkon bez zátěže	159 W
Provozní teplota	-10 až +40 °C (+14 až +104 °F)
Přepravní teplota	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)
Rozměry d × š × v	857 × 613 × 1402 mm
Hmotnost	349 kg
Třída izolace	H
Třída krytí	IP23S
Třída použití	S

Pracovní cyklus

Pracovní cyklus vymezuje čas, během kterého lze svařovat nebo řezat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Pracovní cyklus platí pro 40 °C / 104 °F nebo nižší.

Třída krytí

Kód **IP** určuje třídu krytí, tj. stupeň ochrany před průnikem pevných předmětů nebo vody.

Zařízení s označením **IP23S** je určeno k použití v krytém prostoru i venku, nemělo by se však používat během srážek.

Třída použití

Značka **S** vyjadřuje, že tento napájecí zdroj je určen k použití v místech se zvýšeným elektrickým nebezpečím.

Sít'ové napájení, $S_{sc\ min}$

Minimální zkratový výkon v síti podle IEC 61000-3-12.



POZOR!

Napájecí zdroj lze zapojit tak, aby generoval energii. Chcete-li další informace, obraťte se na autorizovaného servisního pracovníka společnosti ESAB.

4 INSTALACE

Instalaci musí provádět odborník.

Kalibraci napájecího zdroje musí provádět odborník.



UPOZORNĚNÍ!

Zařízení se musí instalovat do trojfázového systému s ochranným uzemněním.

Zařízení je určeno k pevné instalaci.



POZOR!

Požadavky na síťové napájení

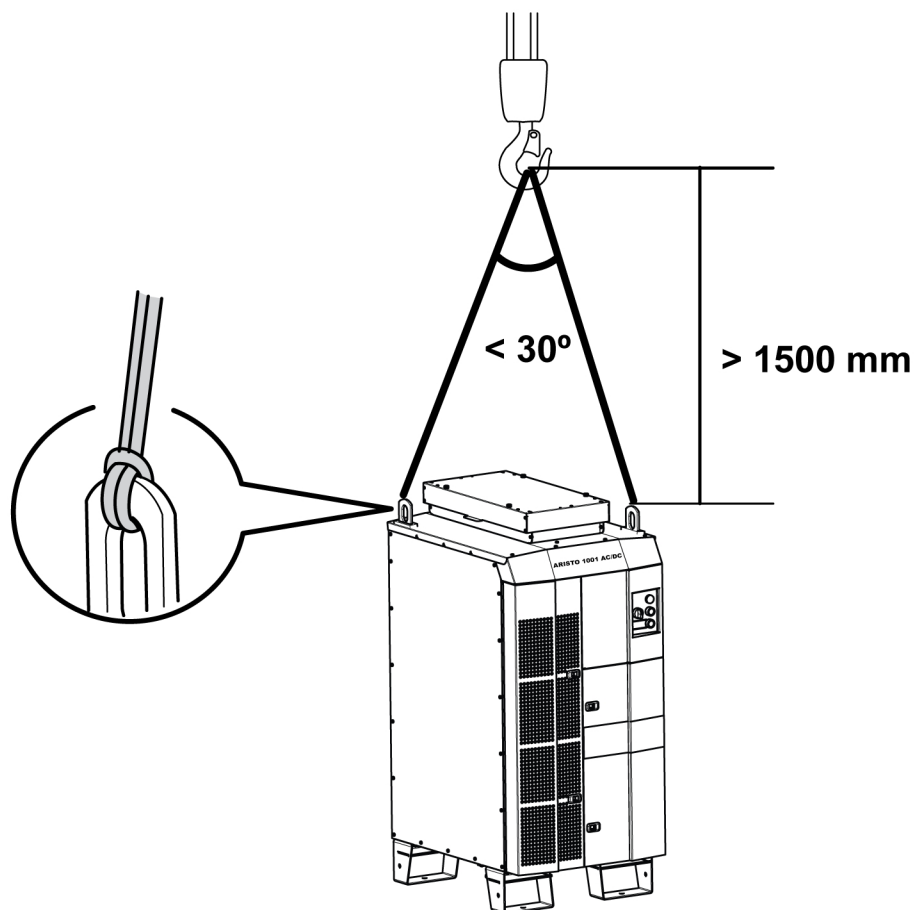
Toto zařízení je v souladu s normou IEC 61000-3-12 za předpokladu, že zkratový výkon v místě rozhraní mezi uživatelským napájením a veřejnou soustavou je větší nebo rovný hodnotě S_{scmin} . Instalační technik nebo uživatel zařízení je odpovědný za to, aby se na základě konzultace s provozovatelem rozvodné sítě v případě potřeby ujistil, že zařízení je připojeno pouze k napájení se zkratovým výkonem, který je větší nebo rovný hodnotě S_{scmin} . Další informace naleznete v technických údajích v části TECHNICKÉ ÚDAJE.



POZOR!

Napájecí zdroj lze napájet generátorem. Chcete-li další informace, obraťte se na autorizovaného servisního pracovníka společnosti ESAB.

4.1 Pokyny pro zvedání

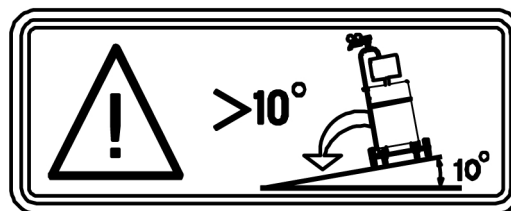


4.2 Umístění

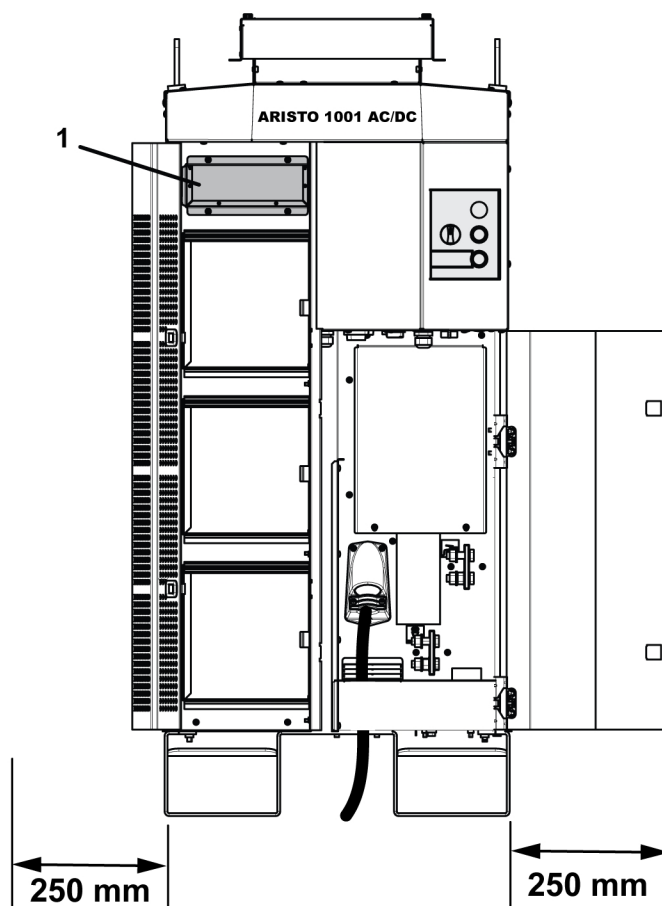


VAROVÁNÍ!

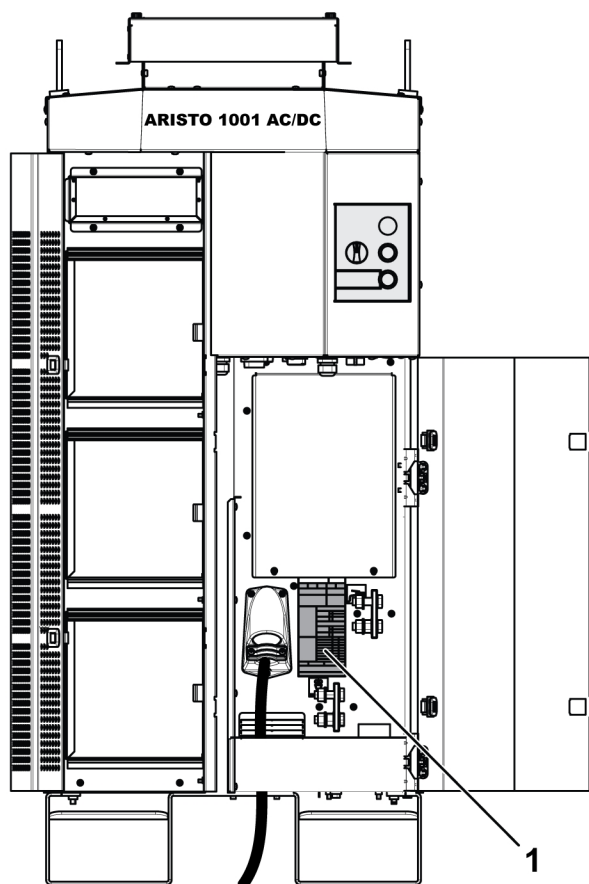
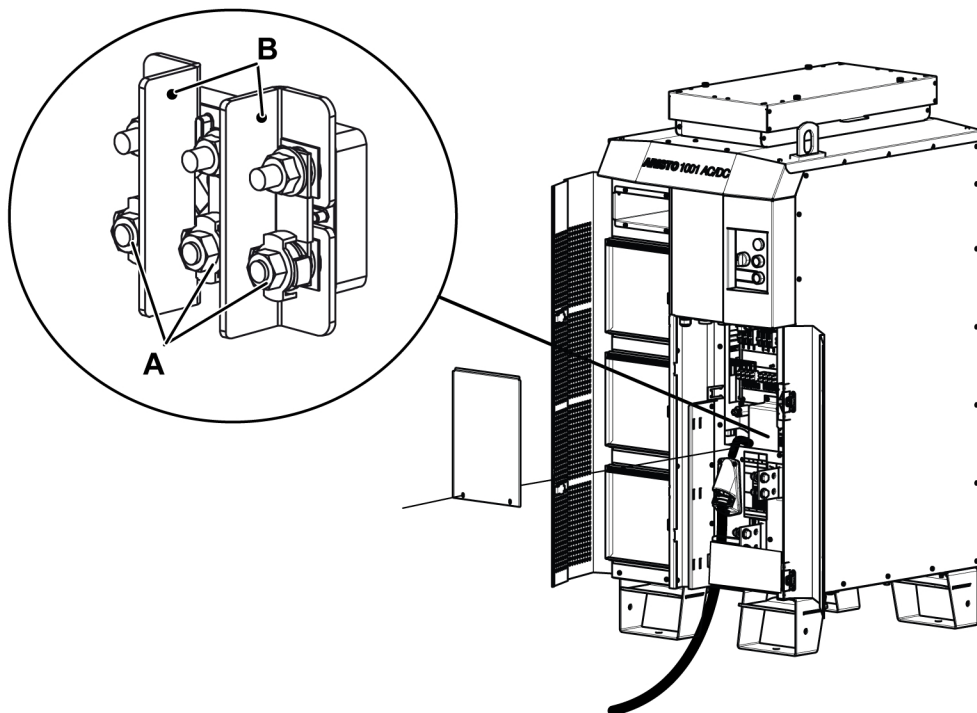
Zařízení zabezpečte – především na nerovném nebo svažitém povrchu.



Umístěte napájecí zdroj pro svařování tak, aby nic nepřekáželo jeho vstupním a výstupním otvorům pro chladicí vzduch a po všech stranách bylo alespoň 250 mm (9,86 palce) volného prostoru.



1. Příhrádka pro dokumentaci



1. Typový štítek s údaji o připojeném napájení

Přesvědčte se, zda je napájecí zdroj pro svaření připojen ke správnému síťovému napětí a zda je chráněn správně dimenzovanou pojistkou. Připojení k ochrannému zemnicímu vodiči musí být provedeno v souladu s předpisy.

Doporučená zatížitelnost pojistek

Aristo 1001 50/60 Hz								
Síťové napětí (V)	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Fázový proud I_{eff} (A)	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Průřez kabelu (mm²)	35# mm ²	35# mm ²	25# mm ²	25# mm ²	25# mm ²	25# mm ²	16* mm ²	16* mm ²
Pojistka proti rázovému přepětí (A)	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A

* Pro krátké délky (<30 m) a standardní okolní teplotu.

Až přibližně 50 m na délku.

‡ Až přibližně. 50 m; delší mohou vyžadovat zvýšení.

**POZOR!**

Výše uvedené zatížitelnosti pojistek odpovídají švédským předpisům. Používejte napájecí zdroj pro svařování v souladu s příslušnými státními předpisy.

4.5 Přípojka síťového napájení**VAROVÁNÍ!**

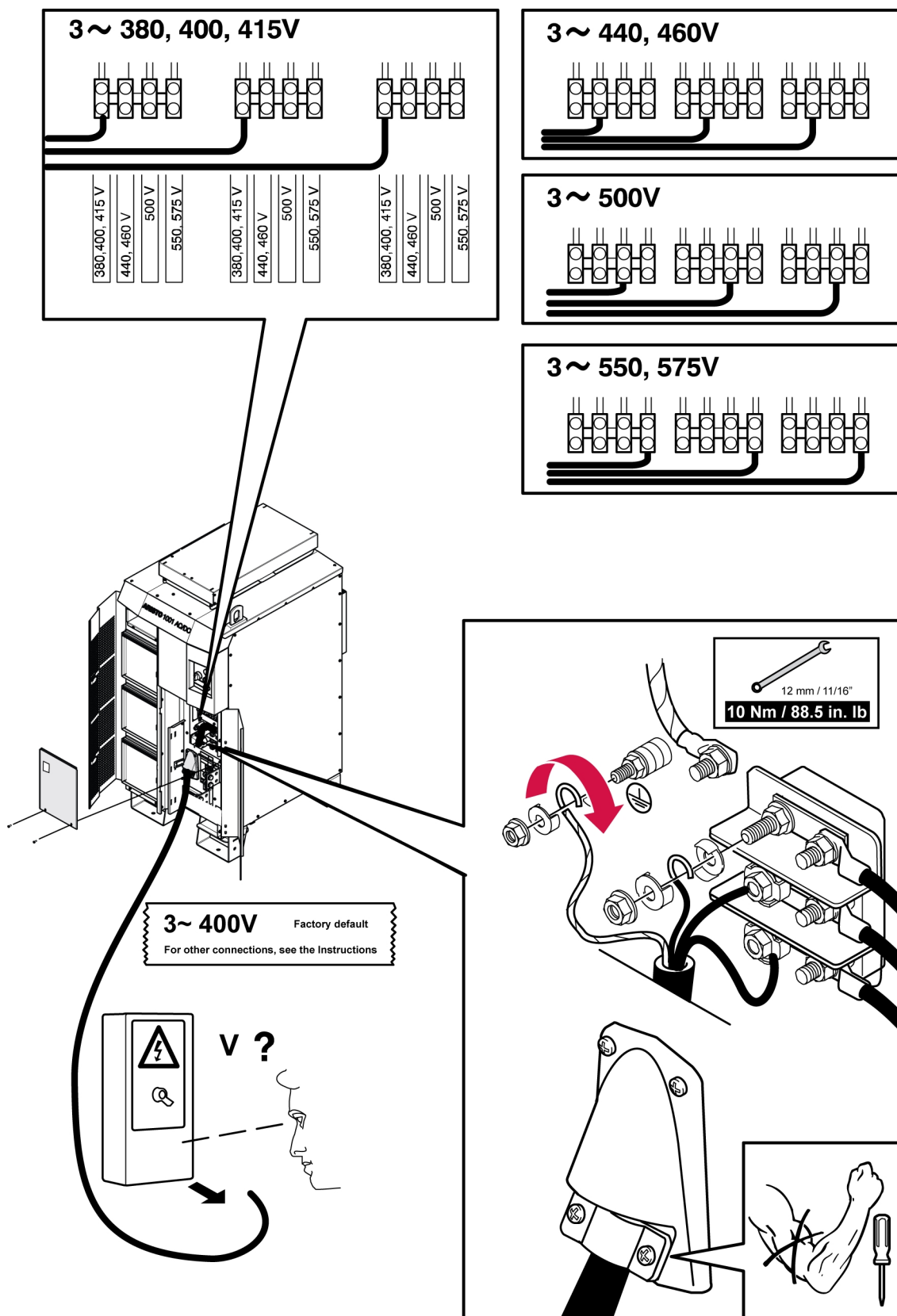
Při instalaci se musí odpojit síťové napájení.

**VAROVÁNÍ!**

Počkejte, než se vybíjí kondenzátory sběrnice DC. Doba vybíjení kondenzátorů sběrnice DC je nejméně dvě minuty!

**VAROVÁNÍ!**

Tento úkon musí provést osoba s patřičnými znalostmi týkající se elektrických zařízení.

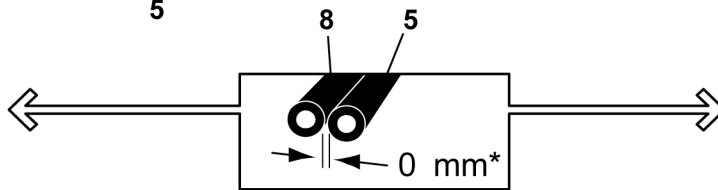
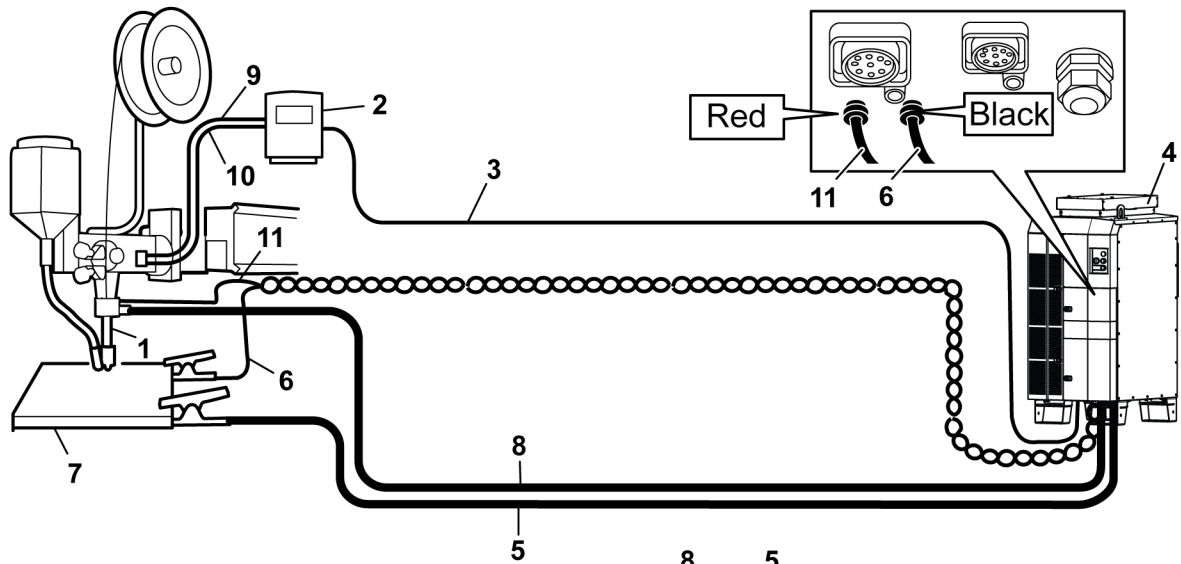


4.6 Požadavky na vedení kabelů



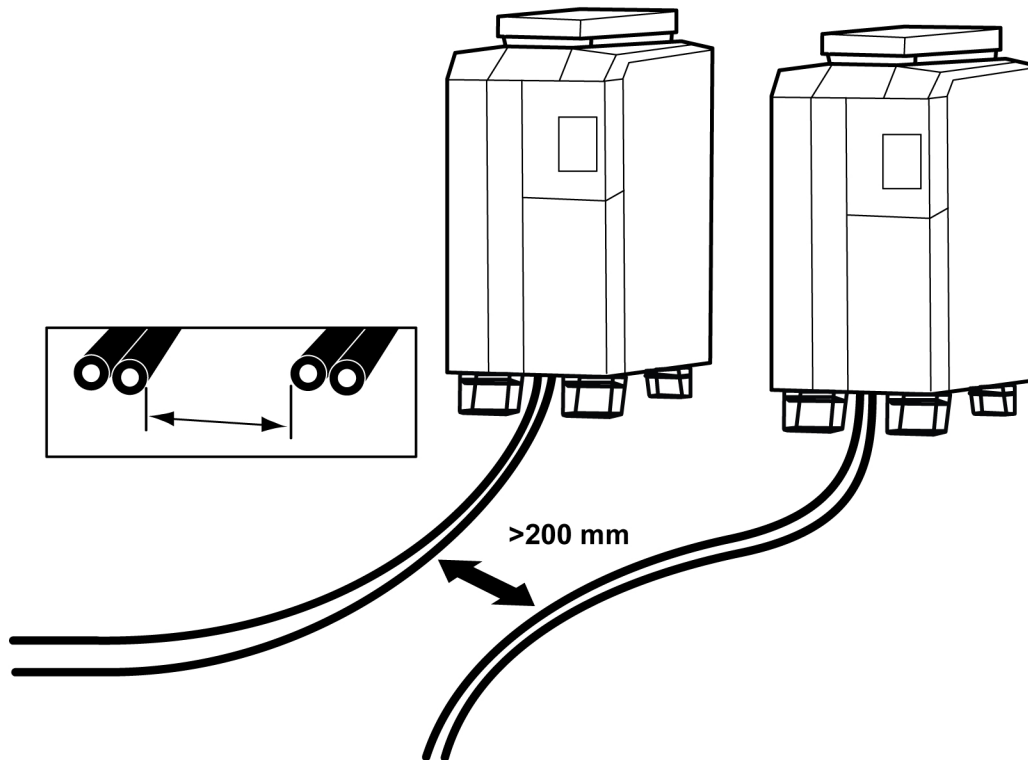
POZOR!

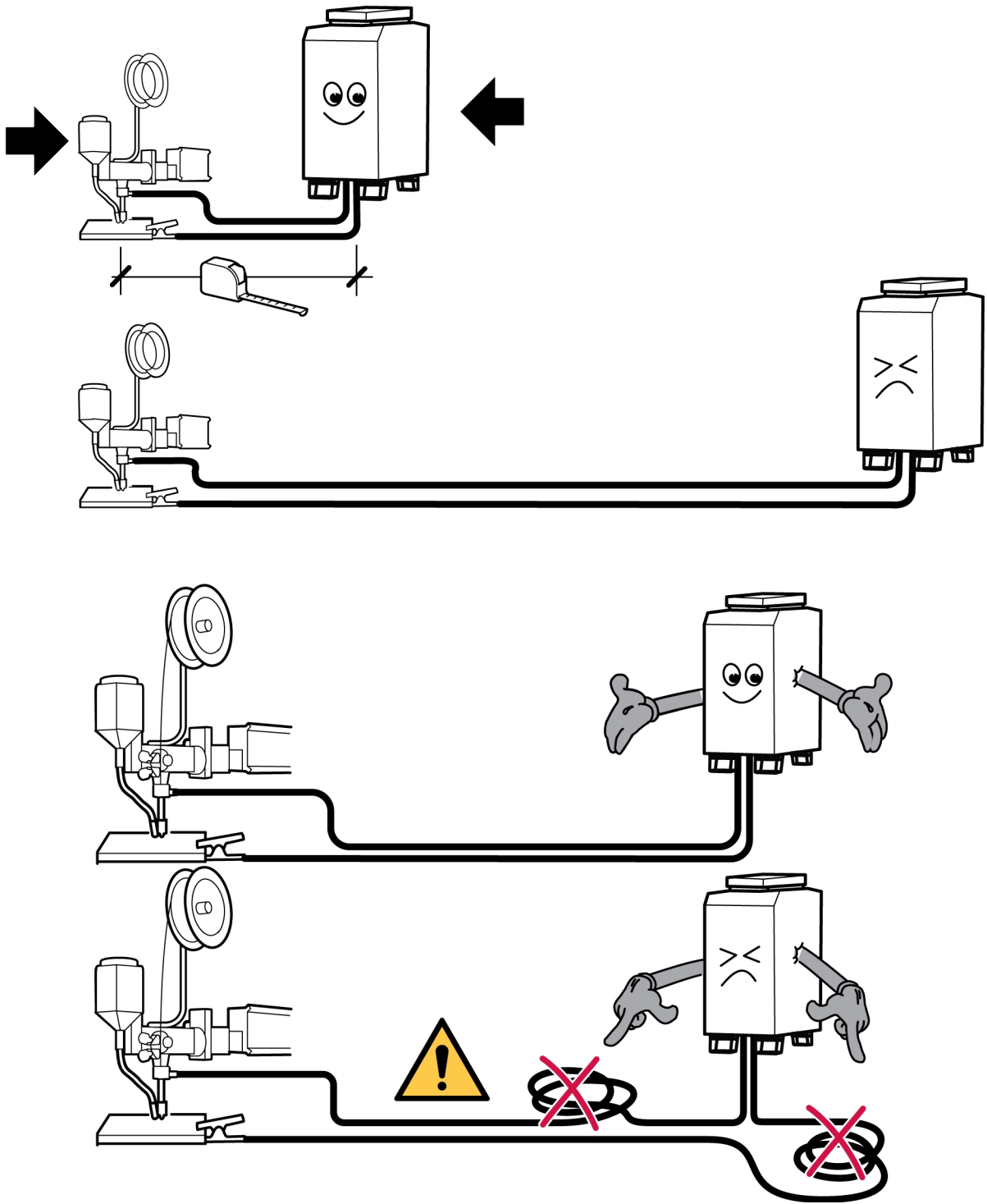
Chcete-li použít signál svařovacího napětí v ovládacím kabelu (3), musíte přidat pojistku 20FU1. Pojistka (20FU1) je k dispozici v přihrádce pro dokumentaci, viz "*Umístění*", strana 10.

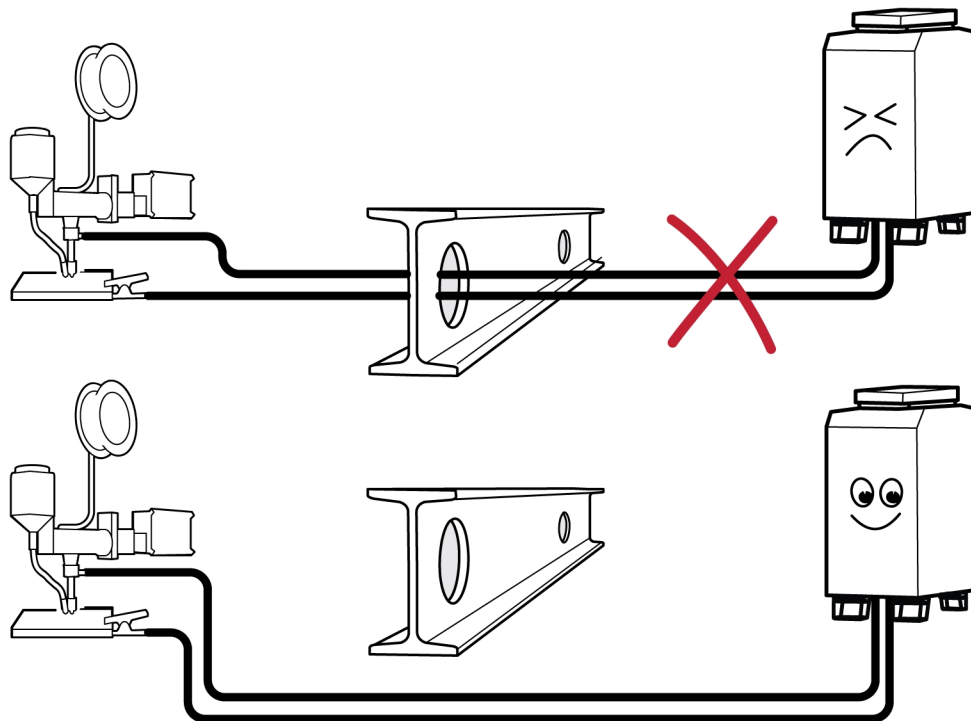
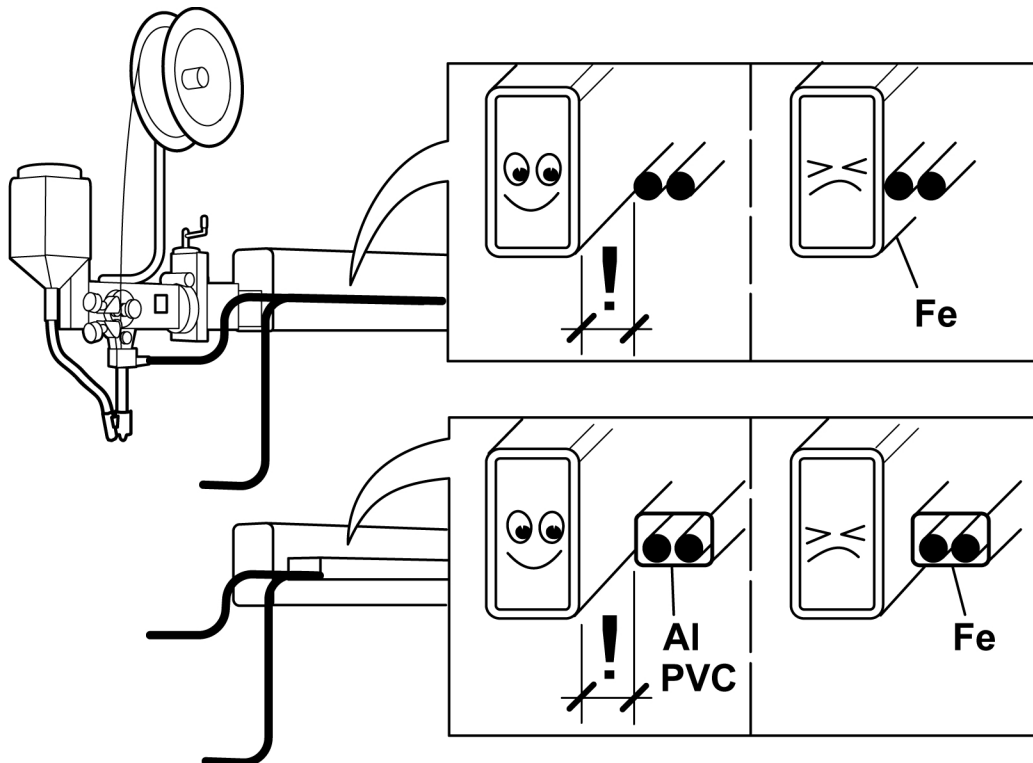


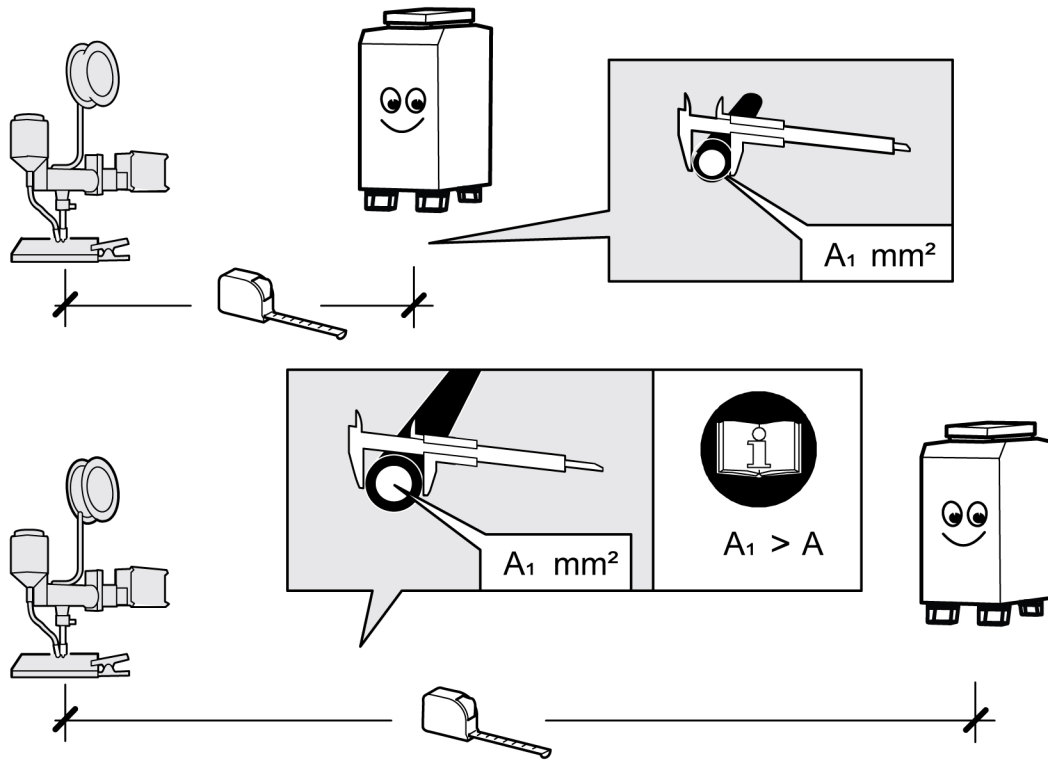
1. Svařovací hlava
2. Ovladač
3. Řídicí kabel
4. Napájecí zdroj pro svařování
5. Zpětný kabel
6. Měřicí kabel, obrobek

7. Obrobek
8. Svařovací kabel
9. Měřicí kabel, rychlost
10. Kabel motoru
11. Měřicí kabel, svařovací napětí









5 OBSLUHA

Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole Bezpečnost této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat.



VAROVÁNÍ!

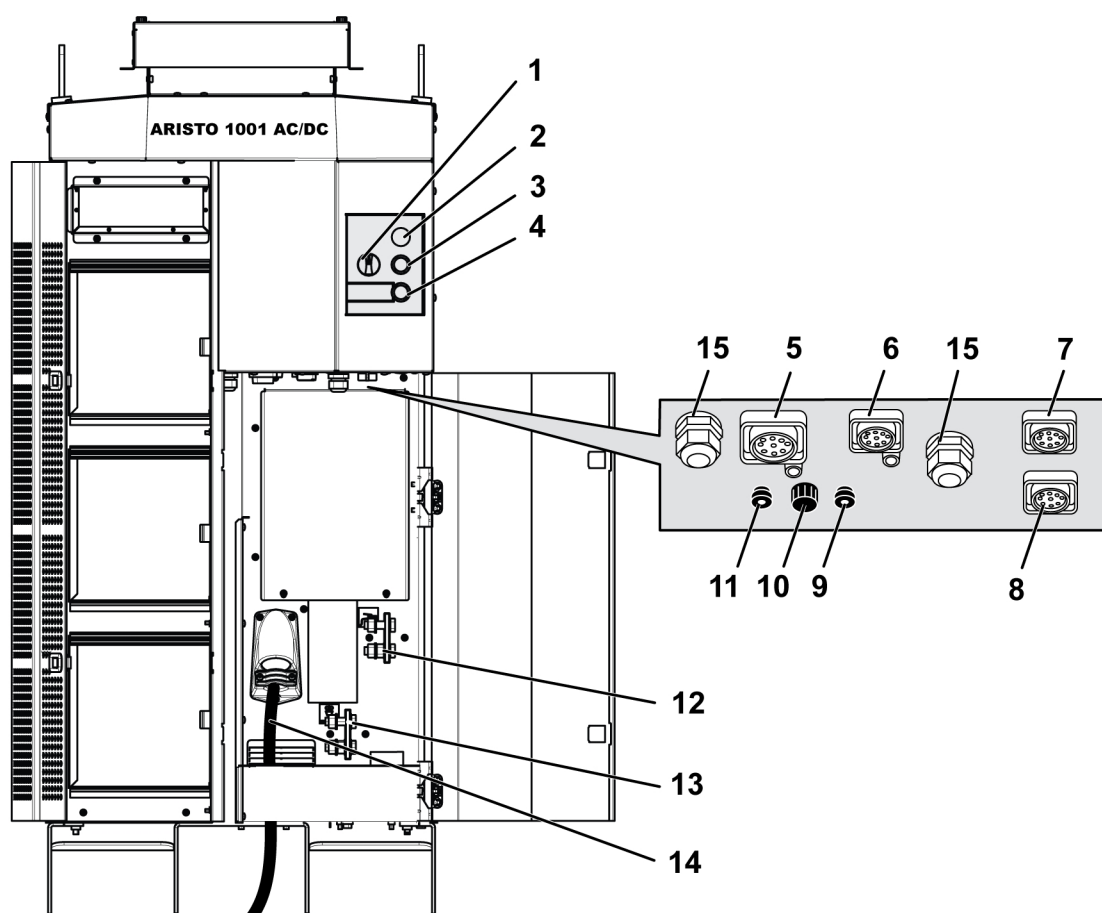
Nebezpečí úrazu elektrickým proudem! Během provozu se nedotýkejte obrobku ani svařovací hlavy!



POZOR!

Při přesunování zařízení používejte držadlo určené k tomuto účelu. Nikdy netahejte za kabely.

5.1 Zapojení a ovládací zařízení



- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Ovladač pro nastavování parametrů* 2. Oranžová kontrolka závady 3. Bílé zapínací tlačítko 4. Černé vypínací tlačítko 5. Přípojka pro ovládací jednotku 6. Přípojka pro servisní nástroj 7. Přípojka vnitřní sběrnice pro paralelní / tandemové připojení (stejně jako 8) 8. Přípojka vnitřní sběrnice pro paralelní / tandemové připojení (stejně jako 7) | <ol style="list-style-type: none"> 9. Černá přípojka pro měřicí kabel, obrobek 10. Pojistka (20FU1) 11. Červená přípojka pro měřicí kabel, svařovací hlava 12. Přípojka pro zpětný kabel 13. Přípojka kabelu pro přívod svařovacího proudu do svařovací hlavy 14. Přípojka pro síťový kabel 15. Kabelová drážka pro signální kabely |
|---|--|

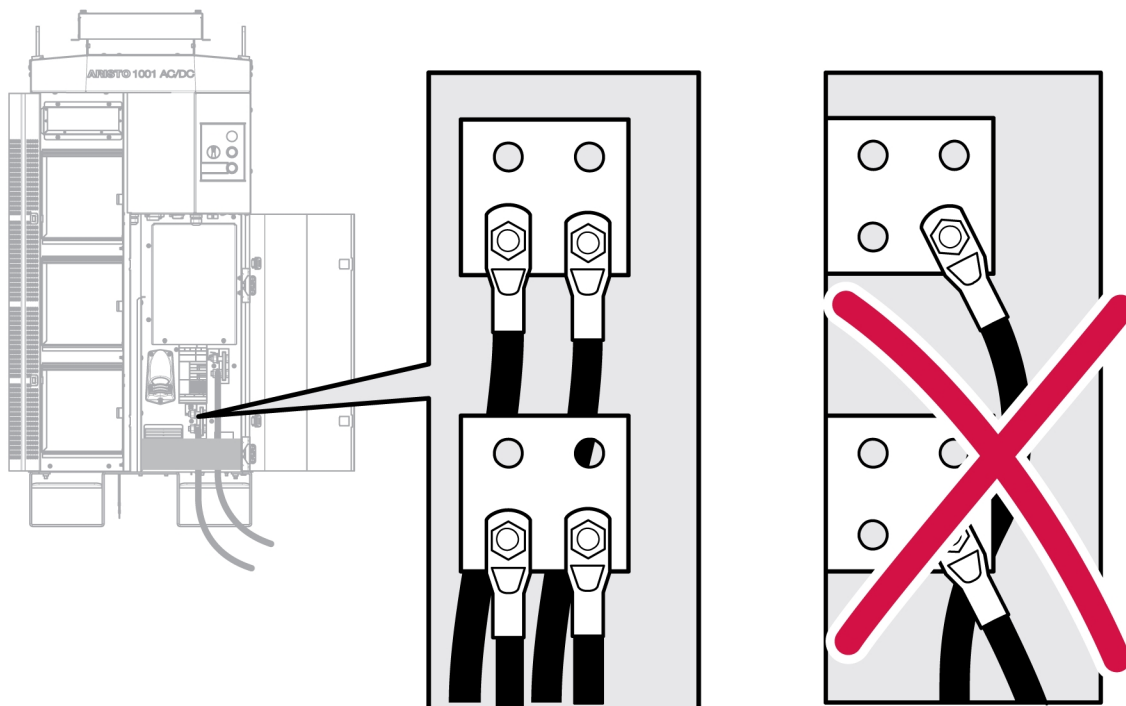
*) Ovladač má tři polohy:

- Poloha 1, zapínání/vypínání síťového napětí ovládáno z dálkového ovladače




- Poloha 2, zapínání/vypínání blokováno
- Poloha 33, zapínání/vypínání ovládáno tlačítky 3 a 4

5.2 Připojení svařovacího a zpětného kabelu

Ujistěte se, že instalace svařovacího a zpětného kabelu odpovídá znázornění na obrázku.



5.3 Vysvětlení symbolů

	Napájecí zdroj zapnutý	○	Napájecí zdroj vypnutý
	Dálkově ovládané spuštění		Místní ovládání z napájecího zdroje
	Signalizace poruchy		

5.4 Ochrana proti přehřátí

Napájecí zdroj pro svařování má ochranu proti přehřátí, která se aktivuje v případě, že se příliš zvýší teplota. V takovém případě se přeruší svařovací proud a rozsvítí se žlutá kontrolka. Na panelu nastavení ovladače se zobrazí chybový kód.

Když teplota klesne, ochrana proti přehřátí se automaticky nastaví do výchozího stavu a je možné znovu zahájit svařování.

6 SERVIS

**POZOR!**

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

**UPOZORNĚNÍ!**

Bezpečnostní štítky smějí snímat pouze ty osoby, které mají vhodné elektrotechnické znalosti (autorizovaný personál).

**UPOZORNĚNÍ!**

Na výrobek se vztahuje záruka výrobce. Jakýkoli pokus o opravy v neautorizovaných servisních střediscích nebo neautorizovanými osobami povede ke zneplatnění záruky.

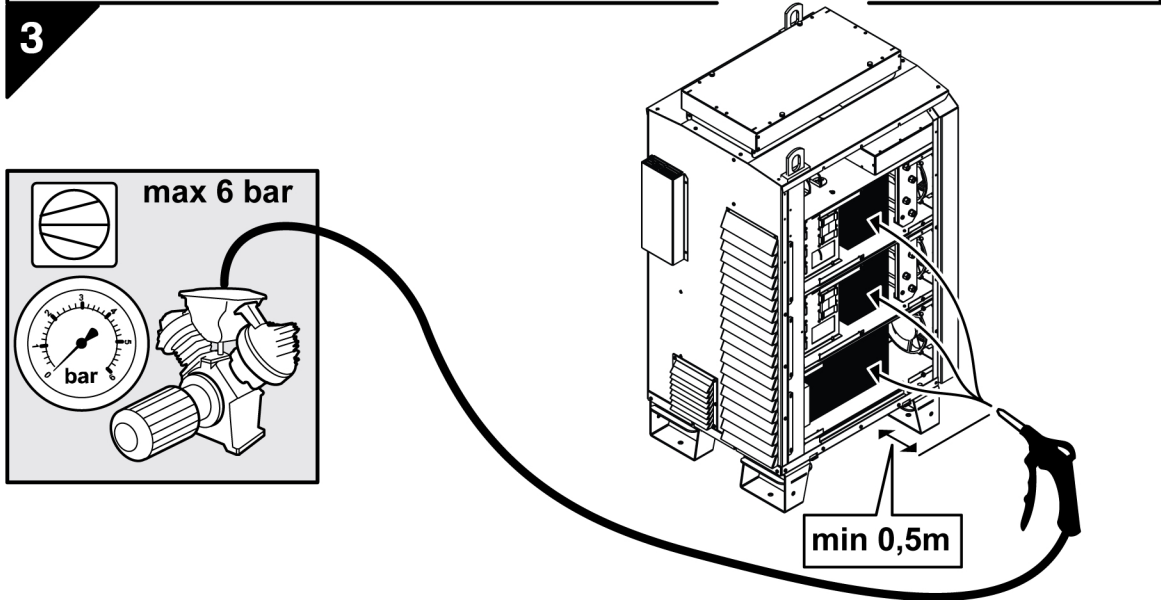
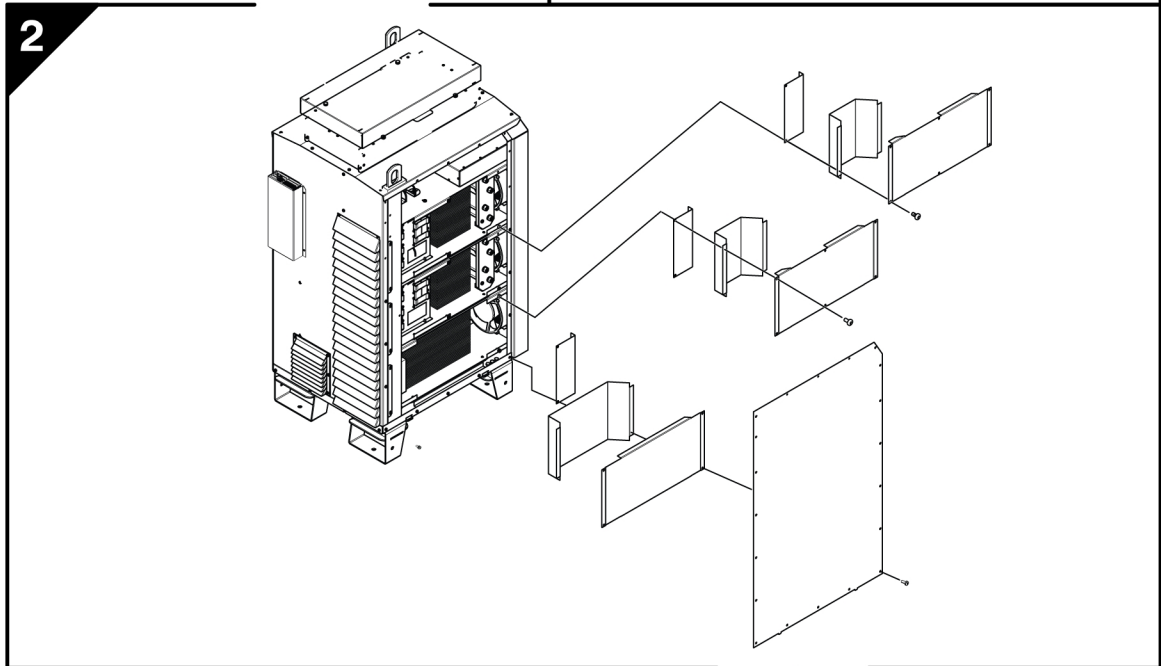
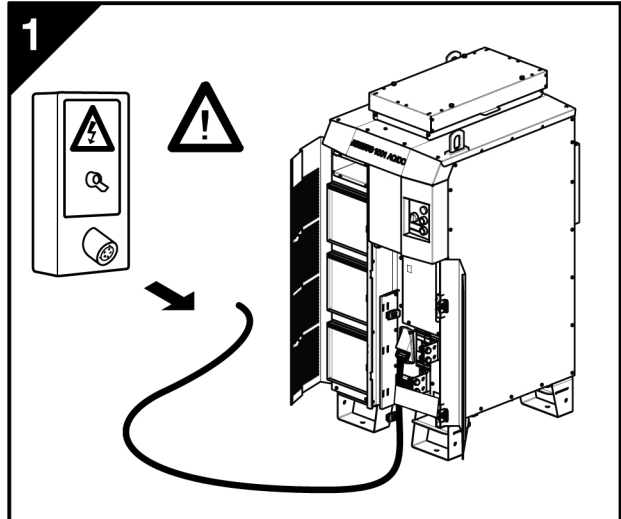
6.1 Pokyny pro čištění

Pravidelně kontrolujte, zda není napájecí zdroj pro svařování ucpan nečistotami.

Četnost a způsob čištění jsou závislé na:

- typu svařování;
- době provozu;
- umístění
- okolním prostředím.

Ucpané či blokové vstupy a výstupy vzduchu mohou vést k přehřátí. Objednací číslo prachového filtru viz příloha SPOTŘEBNÍ DÍLY.



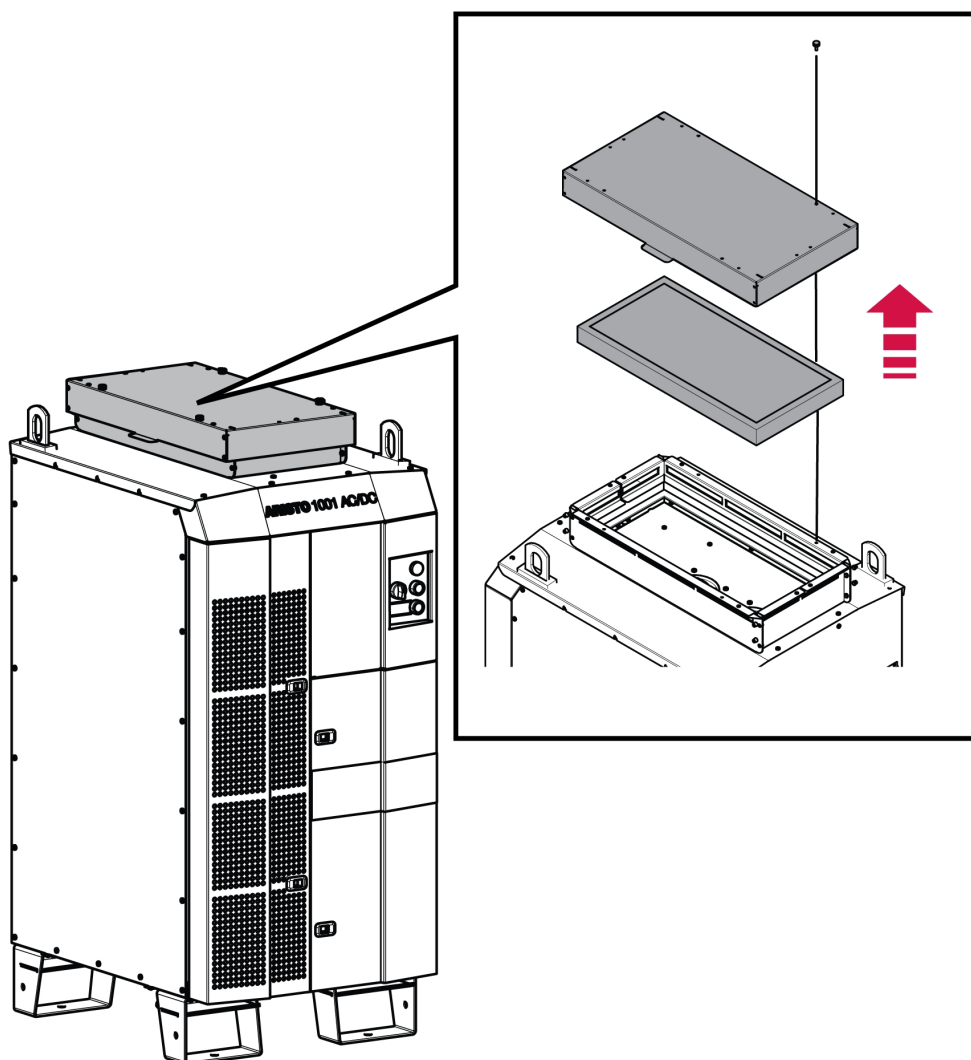
6.2 Výměna a čištění filtru horního modulu

- 1) Demontujte čtyři šrouby a kryt z horního modulu.
- 2) Vyjměte skládaný kazetový filtr podle obrázku.
- 3) Pomocí stlačeného vzduchu (snížený tlak) vyčistěte filtr.
- 4) Namontujte skládaný kazetový filtr zpět.



POZOR!

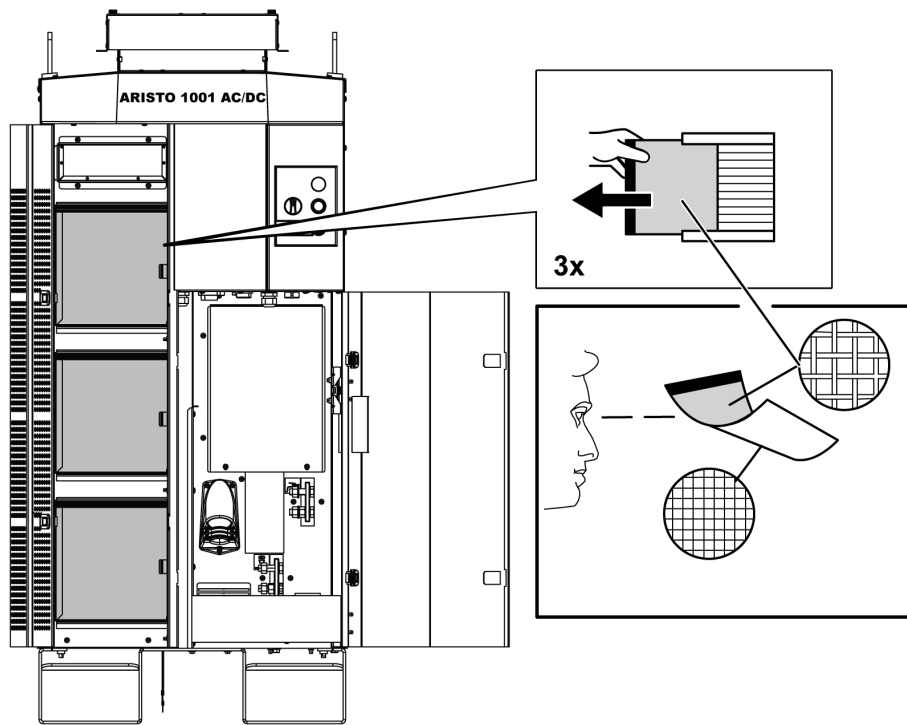
Ujistěte se, že skládaný kazetový filtr s nejjemnější síťovinou je otočen k ventilátoru.



6.3 Výměna a čištění prachového filtru

- 1) Uvolněte prachový filtr podle obrázku.
- 2) Profoukněte filtr stlačeným vzduchem (se sníženým tlakem).

3) Nainstalujte filtr zpět. Nasadte filtr jemnější sítkou proti mřížce.



7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Než si vyžádáte pomoc autorizovaného servisního technika, proveďte tyto kontroly.

Druh závady	Nápravné opatření
Není oblouk	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte, zda je zapnuté síťové napětí. • Zkontrolujte správnost připojení svařovacího kabelu a zpětného kabelu. • Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu. • Zkontrolujte síťové pojistky.
Během svařování došlo k přerušení svařovacího proudu.	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte, zda se neaktivovaly tepelné pojistky (na panelu řídicího modulu je zobrazen chybový kód). • Zkontrolujte síťové pojistky.
Často dochází k aktivaci tepelné pojistky.	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte, zda není ucpan prachový filtr. • Přesvědčte se, zda nejsou překročeny předepsané hodnoty napájecího zdroje pro svařování (tj. zda není zařízení přetíženo). • Zkontrolujte, zda není napájecí zdroj pro svařování ucpan nečistotami. • Zkontrolujte okolní teplotu.
Nízký svařovací výkon	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpětného kabelu. • Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu. • Zkontrolujte, zda se používá správný plnicí materiál (drát a prášek).

8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



UPOZORNĚNÍ!

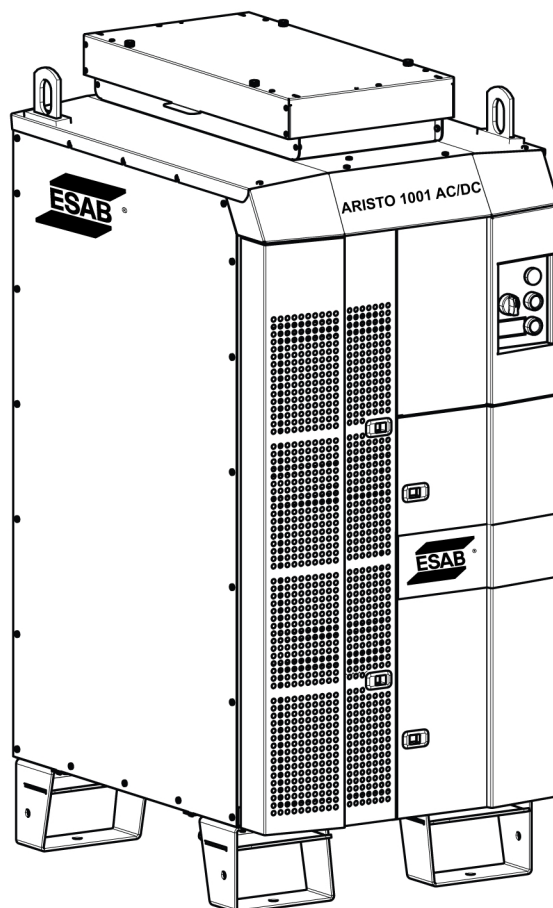
Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

Nástroj Aristo 1001 je navržen a přezkoušen v souladu s mezinárodními a evropskými normami **IEC-/EN 60974-1** a **IEC-/EN 60974-10**. Servisní služba, která provedla servis nebo opravu, musí zajistit, aby výrobek stále vyhovoval uvedené normě.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz esab.com. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

PŘÍLOHA

OBJEDNACÍ ČÍSLA

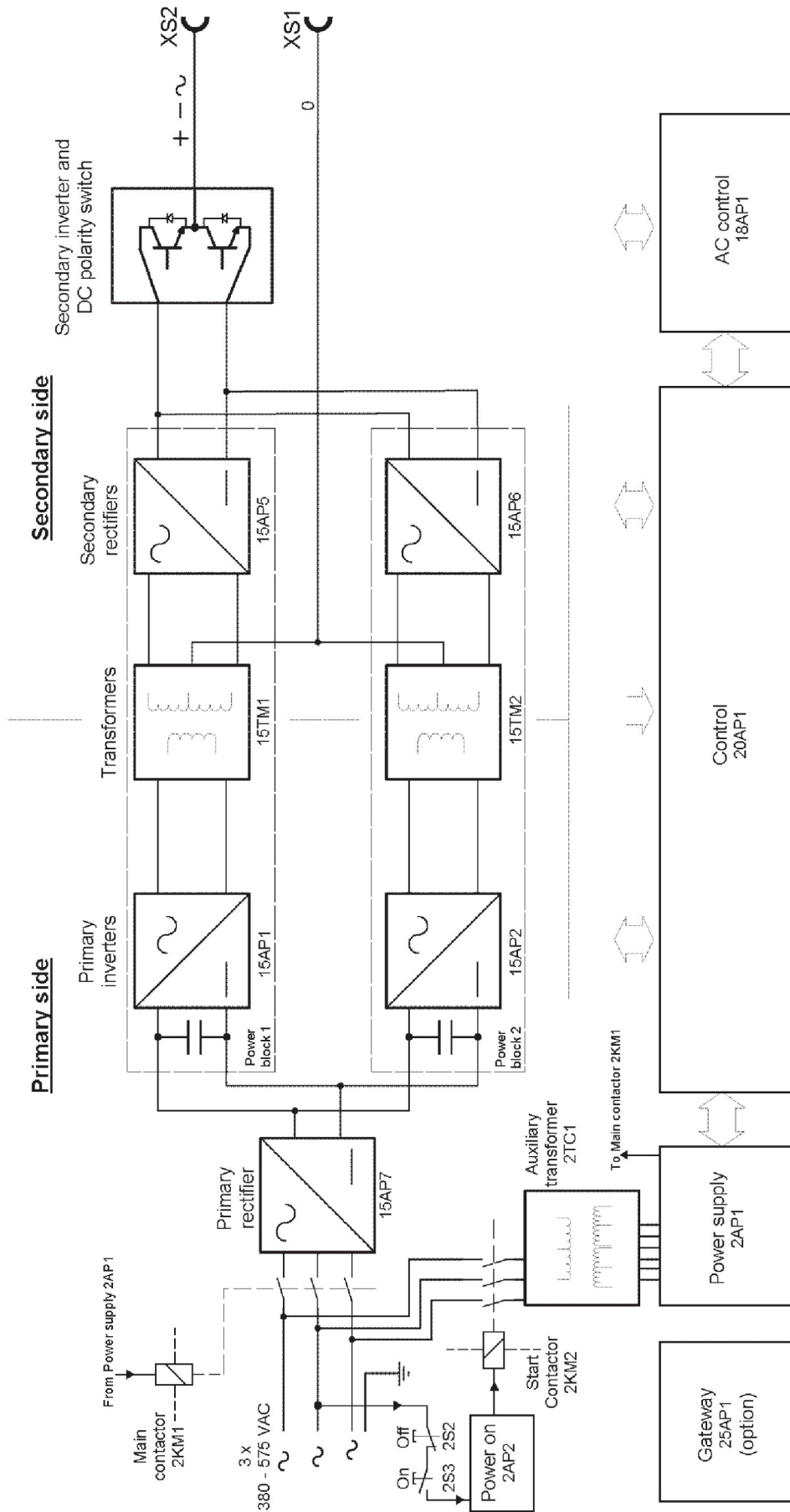


Ordering no.	Denomination	Type
0462, 100, 890	Welding power source	
0464, 771, 200	Service manual	
0464, 771, 050	Spare parts list	

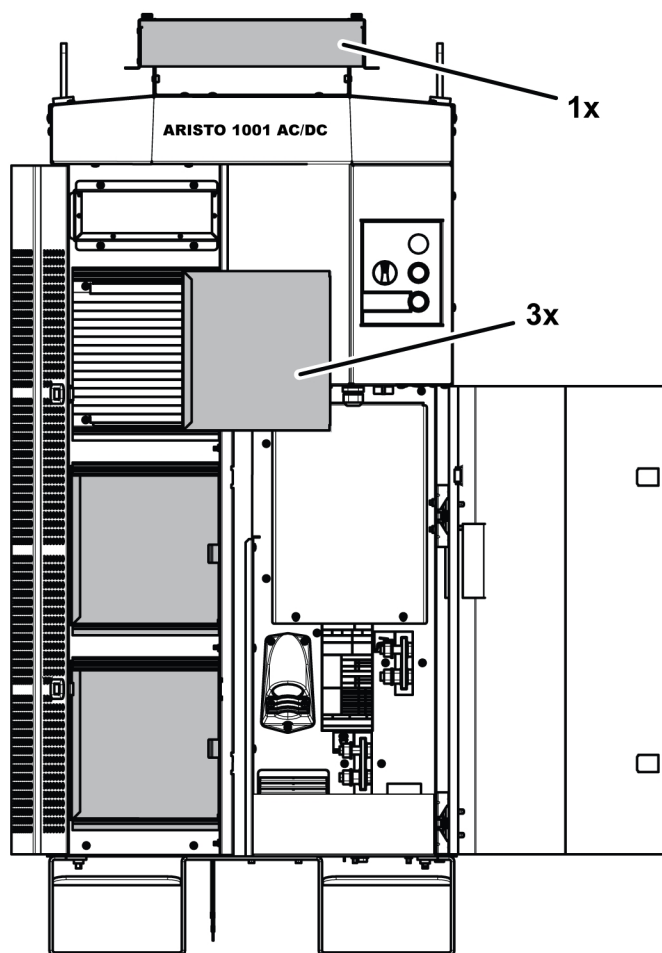
Poslední tři číslice v čísle dokumentu s návodem označují verzi návodu. Z toho důvodu jsou zde nahrazeny symbolem *. Dávejte pozor, abyste používali návody se sériovým číslem nebo verzí softwaru, které odpovídají výrobku – viz titulní stránka návodu.

Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách www.esab.com

SCHÉMA ZAPOJENÍ



SPOTŘEBNÍ DÍLY



Qty	Ordering no.	Denomination
3	0458 398 003	Dust filter
1	0462, 091, 020	Pleated cassette filter

PŘÍSLUŠENSTVÍ

0449, 535, 882	PAB profinet	
0449, 535, 883	PAB EtherNet/IP	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktní informace naleznete na adrese [esab.com](https://www.esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com

