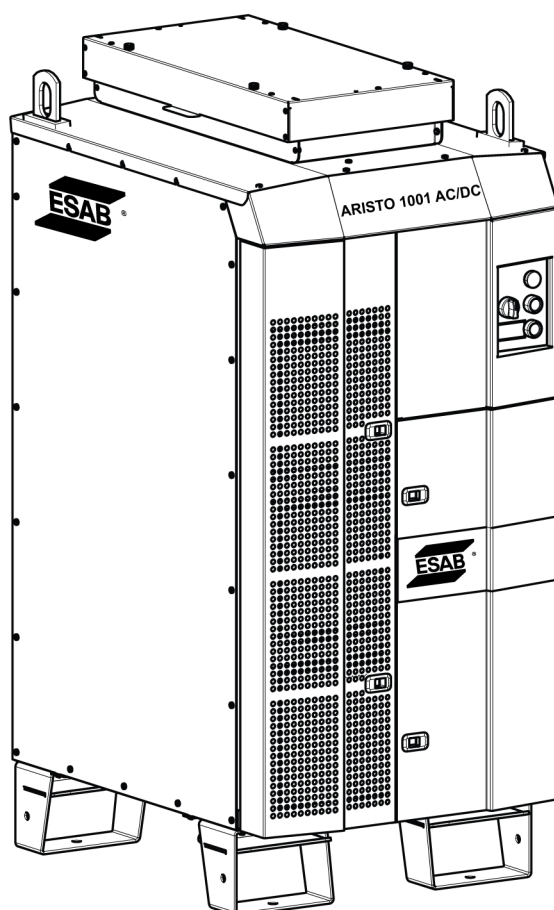


Aristo® 1001 AC/DC



Manuale di istruzioni **Traduzione delle istruzioni originali**



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	SICUREZZA	4
1.1	Significato dei simboli	4
1.2	Precauzioni per la sicurezza	4
2	INTRODUZIONE	8
3	DATI TECNICI	9
3.1	Dati tecnici	9
4	INSTALLAZIONE	11
4.1	Istruzioni per il sollevamento	11
4.2	Posizione	12
4.3	Istruzioni di montaggio	13
4.4	Alimentazione elettrica di rete	13
4.5	Collegamento all'alimentazione di rete	15
4.6	Requisiti per il percorso dei cavi	16
5	FUNZIONAMENTO	21
5.1	Attacchi e dispositivi di controllo	21
5.2	Attacco del cavo di saldatura e di ritorno	22
5.3	Significato dei simboli	22
5.4	Protezione dal surriscaldamento	23
6	MANUTENZIONE	24
6.1	Istruzioni di pulizia	24
6.2	Sostituzione e pulizia del filtro del modulo superiore	26
6.3	Sostituzione e pulizia del filtro antipolvere	26
7	RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	28
8	ORDINAZIONE DEI RICAMBI	29
	NUMERI DI ORDINAZIONE	30
	SCHEMA ELETTRICO	31
	COMPONENTI SOGGETTI A USURA	32
	ACCESSORI	33

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!



PERICOLO!

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.



ATTENZIONE!

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.



AVVISO!

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.
4. Dispositivi di protezione individuale:
 - usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni

5. Precauzioni generali:

- accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
- ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
- devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
- non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio



ATTENZIONE!

Le unità trainafile sono destinate soltanto all'uso con generatori in modalità MIG/MAG.

Se utilizzate in modalità di saldatura diverse, ad esempio MMA, the il cavo di saldatura tra l'unità trainafile e il generatore deve essere scollegato, altrimenti l'unità trainafile sarà sotto tensione o eccitata.

Se dotato di refrigerante ESAB

Utilizzare esclusivamente un refrigerante approvato da ESAB. I refrigeranti non approvati potrebbero danneggiare l'apparecchio e mettere a rischio la sicurezza del prodotto. In presenza di danni derivanti da tale negligenza, gli obblighi di garanzia di ESAB decadono.

Numero di ordinazione del refrigerante ESAB: 0465 720 002.

Per informazioni sull'ordinazione, vedere il capitolo "ACCESSORI" nel manuale di istruzioni.



ATTENZIONE!

La saldatura ad arco e il taglio possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.



SCOSSA ELETTRICA: può uccidere

- Installare e collegare a terra l'unità conformemente al manuale di istruzioni
- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura



CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
 - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
 - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.



ESALAZIONI E GAS: possono essere nocivi alla salute

- Tenere la testa lontano dalle esalazioni
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende



RUMORE: se il rumore è eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



PARTI MOBILI: possono provocare lesioni

- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.



- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Accertarsi quindi che nelle vicinanze non siano presenti materiali infiammabili
- Non utilizzare in contenitori chiusi.



SUPERFICIE CALDA: le parti possono provocare scottature

- Non toccare le parti a mani nude.
- Attendere il raffreddamento prima di toccare l'attrezzatura.
- Per maneggiare le parti calde, utilizzare dispositivi adatti e/o indossare guanti isolanti per evitare scottature.

GUASTO: interpellare un esperto qualora si verifichi un guasto.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



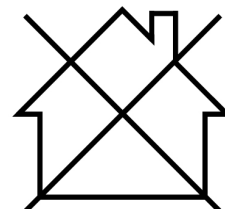
AVVISO!

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





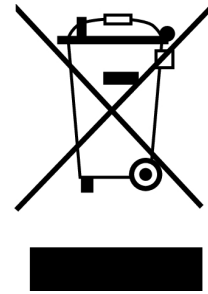
NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

Aristo 1001 è un generatore di saldatura ad arco sommerso per produttività elevata con corrente continua (CC) o alternata (CA). Il generatore offre numerose opzioni di impostazione che consentono di ottimizzare il processo di saldatura.

Il generatore di saldatura viene utilizzato insieme all'unità di controllo (PEK, EAC 10, EAC 30 e PAB*). I parametri del processo di saldatura sono controllati dall'unità di controllo.

(*Per integrazione)

Aristo 1001 può essere combinato con:

- Trattori per saldatura
- Colonna e braccio
- Teste di saldatura
- Attrezzature per posizionamento
- Attrezzature per centraggio giunti
- Sistemi di gestione flusso

Gli accessori di ESAB per il prodotto sono reperibili nel capitolo "ACCESSORI" del presente manuale.

3 DATI TECNICI

3.1 Dati tecnici

Aristo® 1001 AC/DC	
Tensione di rete	380-575 V \pm 10 %, 3~ 50/60 Hz
Alimentazione elettrica di rete	19,2 MVA
Corrente primaria	85
Intervallo di regolazione	14-50 V / 0 -1000
Carico consentito al 100 % di tempo caldo di saldatura	1000 A / 44 V
Fattore di potenza alla corrente massima	0,93
Efficienza alla corrente massima	88
Tensione a circuito aperto U_0 max	121 V
Potenza apparente alla corrente massima	53,6 kVA
Potenza attiva alla corrente massima	49,6 kW
Potenza in assenza di carico	159 W
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40 °C (da +14 a +104 °F)
Temperatura durante il trasporto	Da -20 a +55 °C (da -4 a +131 °F)
Dimensioni, l x p x a	857 x 613 x 1402 mm
Peso	349 kg
Classe di isolamento	H
Classe di protezione	IP23S
Classe di applicazione	S

Tempo caldo di saldatura

Il tempo caldo di saldatura indica il tempo, espresso in percentuale di un periodo di dieci minuti, per cui è possibile saldare o tagliare ad un certo carico senza causare sovraccarichi. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura di 40 °C o inferiore.

Classe di protezione

Il codice **IP** definisce la classe di protezione, vale a dire il grado di protezione dalla penetrazione di corpi solidi o acqua.

Gli apparecchi contrassegnati **IP23S** sono destinati all'utilizzo al chiuso e all'aperto, tuttavia non devono essere utilizzati in presenza di precipitazioni.

Classe di applicazione

Il simbolo **S** indica che l'alimentatore è progettato per l'uso in aree con maggiori pericoli elettrici.

Alimentazione di rete, $S_{sc\ min}$

Potenza minima di cortocircuito della rete in base alla direttiva IEC 61000-3-12.



NOTA:

Il generatore può essere collegato per fornire alimentazione elettrica. Per ulteriori informazioni, contattare un tecnico autorizzato dell'assistenza ESAB.

4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

La calibrazione dell'alimentazione deve essere effettuata da personale esperto.



AVVISO!

Utilizzare un sistema trifase simmetrico con messa a terra di protezione.

Destinato a installazioni fisse.



NOTA:

Requisiti dell'alimentazione elettrica di rete

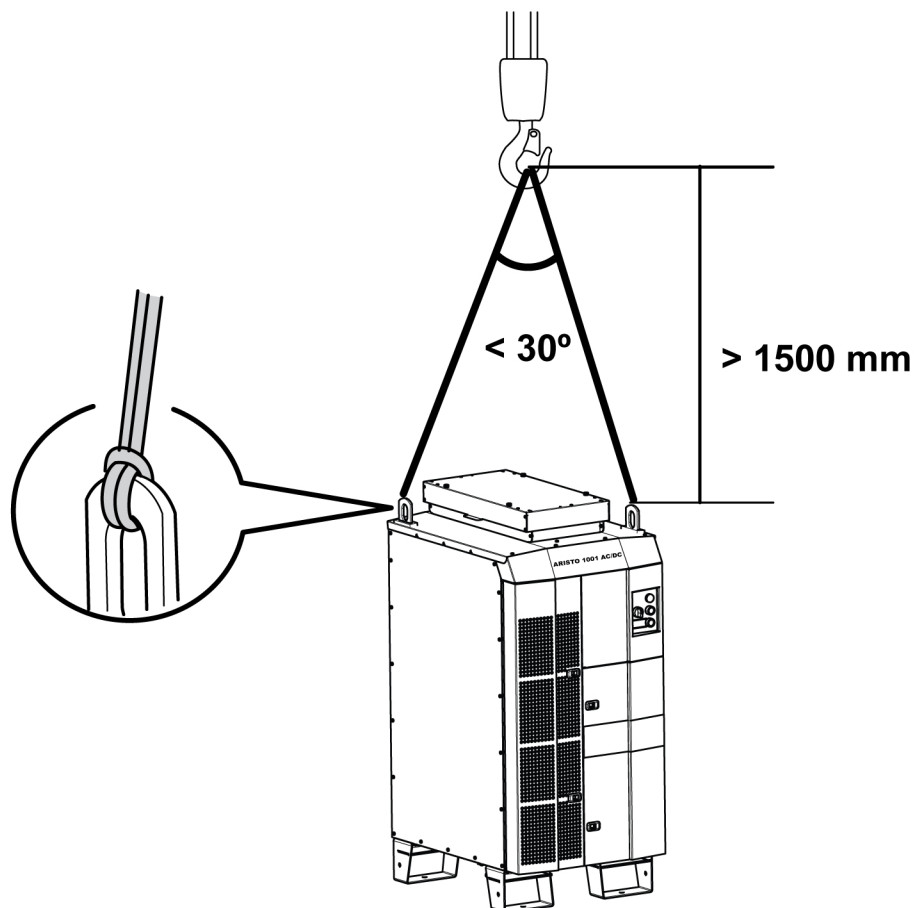
Questa apparecchiatura è conforme alla norma IEC 61000-3-12, a condizione che la corrente di cortocircuito sia superiore o uguale al valore S_{scmin} nel punto di interfacciamento tra l'alimentazione dell'utente e la rete pubblica. È di responsabilità dell'installatore o dell'utente dell'apparecchiatura assicurare, previa consultazione con l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, che l'apparecchiatura sia collegata solo a un'alimentazione con una corrente di cortocircuito superiore o uguale a S_{scmin} . Fare riferimento ai dati tecnici nella sezione DATI TECNICI.



NOTA:

L'alimentazione del generatore per saldatura può provenire da un generatore. Per ulteriori informazioni, contattare un tecnico autorizzato dell'assistenza ESAB.

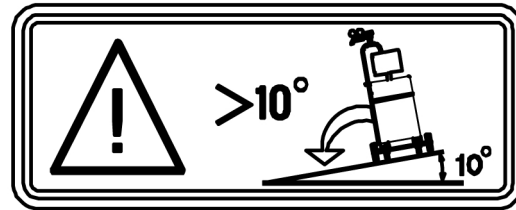
4.1 Istruzioni per il sollevamento



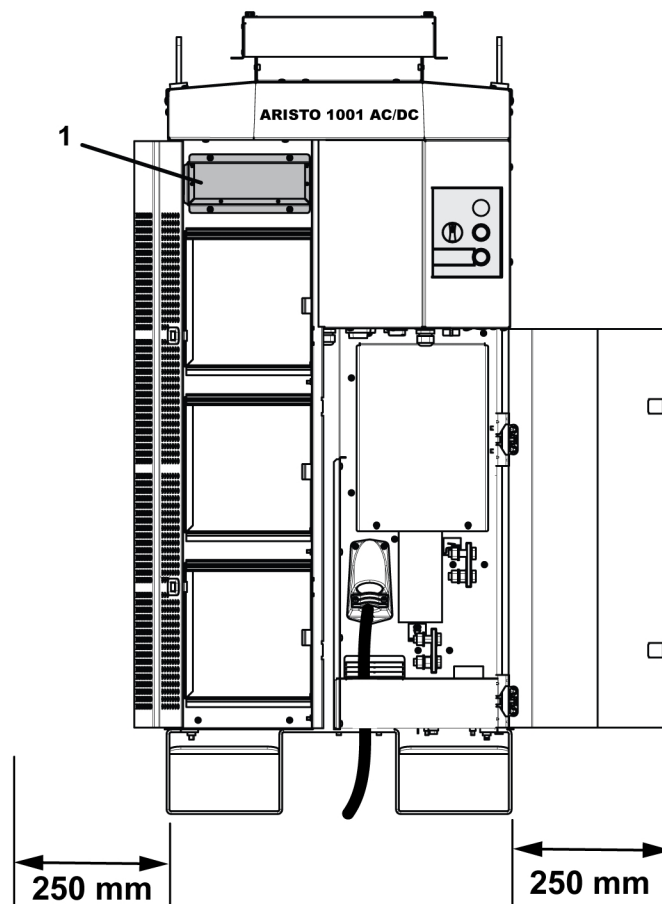
4.2 Posizione

**ATTENZIONE!**

Fissare l'apparecchio, specialmente se il terreno è in pendenza o non è uniforme.



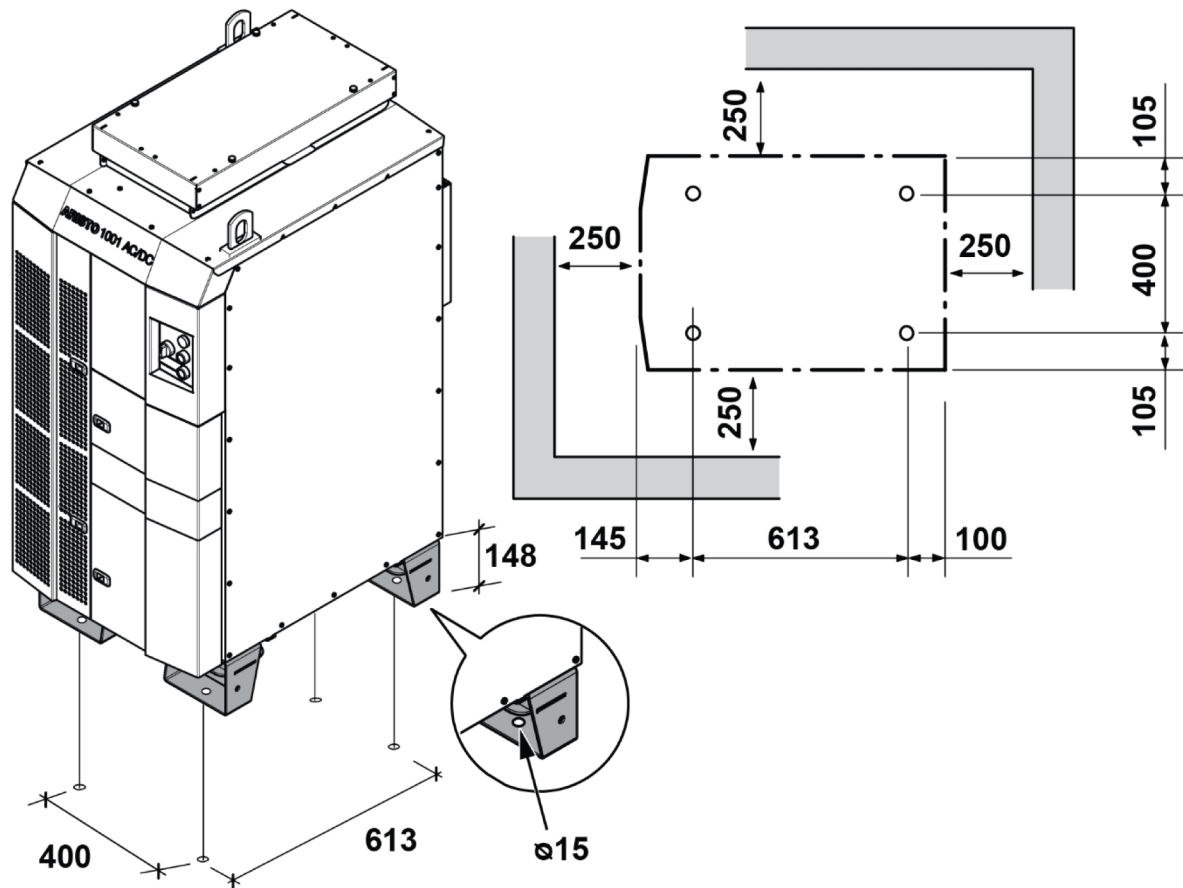
Posizionare il generatore in modo che gli ingressi e le uscite dell'aria di raffreddamento non siano ostruiti, mantenendo uno spazio libero di almeno 250 mm (9,86") attorno al generatore.



1. Sezione documentazione

4.3 Istruzioni di montaggio

Quando si installa il generatore sul pavimento, vedere lo schema per i fori, il dispositivo di fissaggio e i dettagli di coppia.



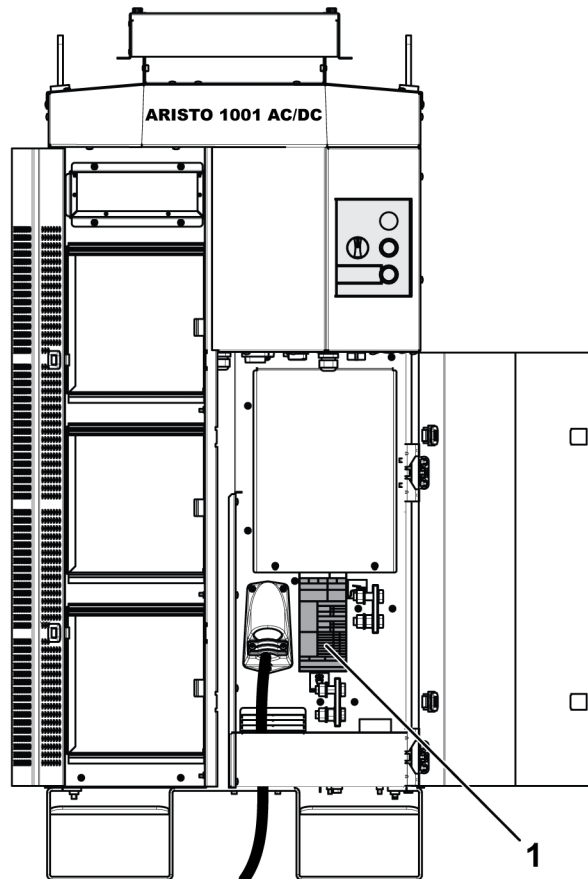
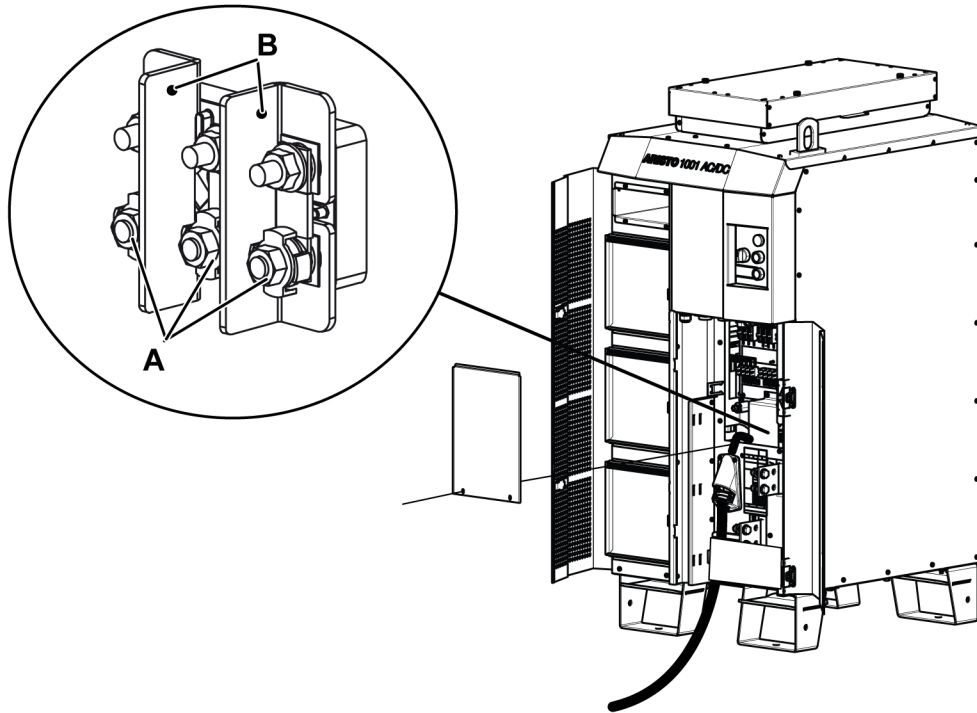
4.4 Alimentazione elettrica di rete



ATTENZIONE!

Il generatore è configurato per l'erogazione a 400 V. Per altre tensioni di rete, rieseguire i collegamenti nella morsettiera in base alle istruzioni di collegamento.

Serrare le viti **A** a una coppia di 10 Nm (88,5 poll. b). Assicurarsi che la protezione in plastica **B** rimanga allentata.



1. Targhetta con i dati relativi al collegamento all'alimentazione elettrica

Accertarsi che il generatore di saldatura sia collegato alla tensione di alimentazione corretta e che sia protetto da fusibili di dimensioni adeguate. Effettuare un collegamento di messa a terra di protezione conforme alle norme vigenti.

Dimensioni dei fusibili consigliate

Aristo 1001 50/60 Hz								
Tensione di rete (V)	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Corrente di fase $I_{1\text{eff}}$ (A)	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Area di sezione del cavo (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
Fusibile soppressore delle sovracorrenti (A)	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A

* Per lunghezze minori (<30 m) e temperatura ambiente standard.

Fino a circa 50 m di lunghezza.

‡ Fino a circa 50 m; per distanze maggiori potrebbe essere necessario un aumento di dimensioni.

**NOTA:**

Le dimensioni dei fusibili illustrate sopra sono conformi alle norme svedesi. Impiegare il generatore di saldatura conformemente alle norme pertinenti in vigore nel Paese di utilizzo.

4.5 Collegamento all'alimentazione di rete

**ATTENZIONE!**

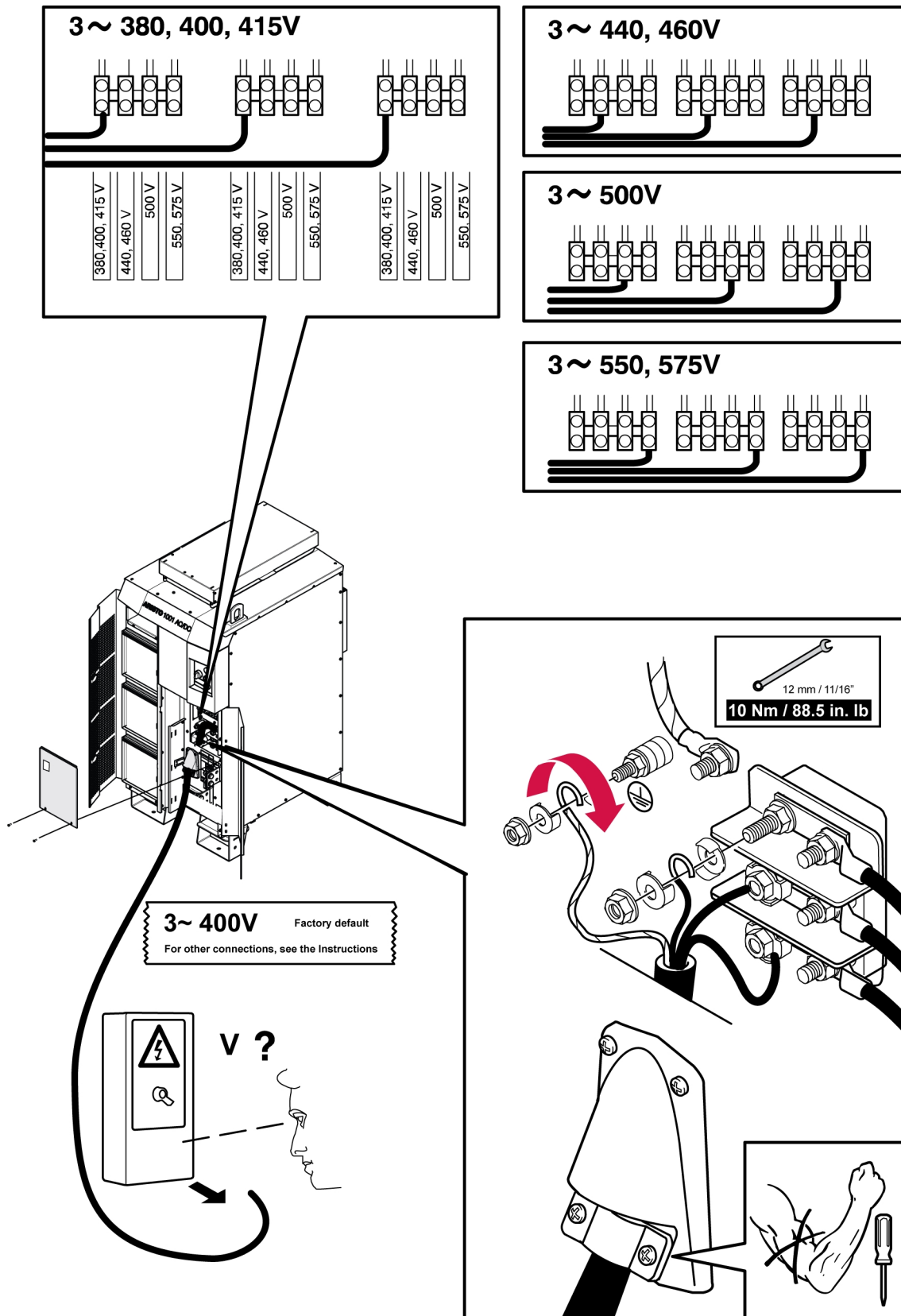
Durante l'installazione, scollegare l'alimentazione di rete.

**ATTENZIONE!**

Attendere lo scaricamento dei condensatori bus CC. Il tempo di scaricamento dei condensatori bus CC è di almeno due minuti!

**ATTENZIONE!**

Tale operazione deve essere effettuata da un addetto con conoscenze elettroniche appropriate.

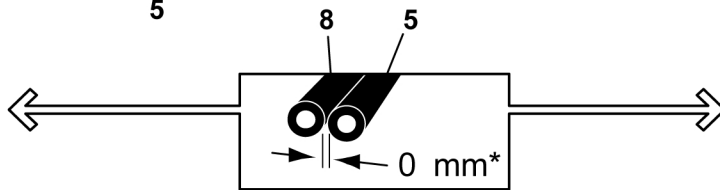
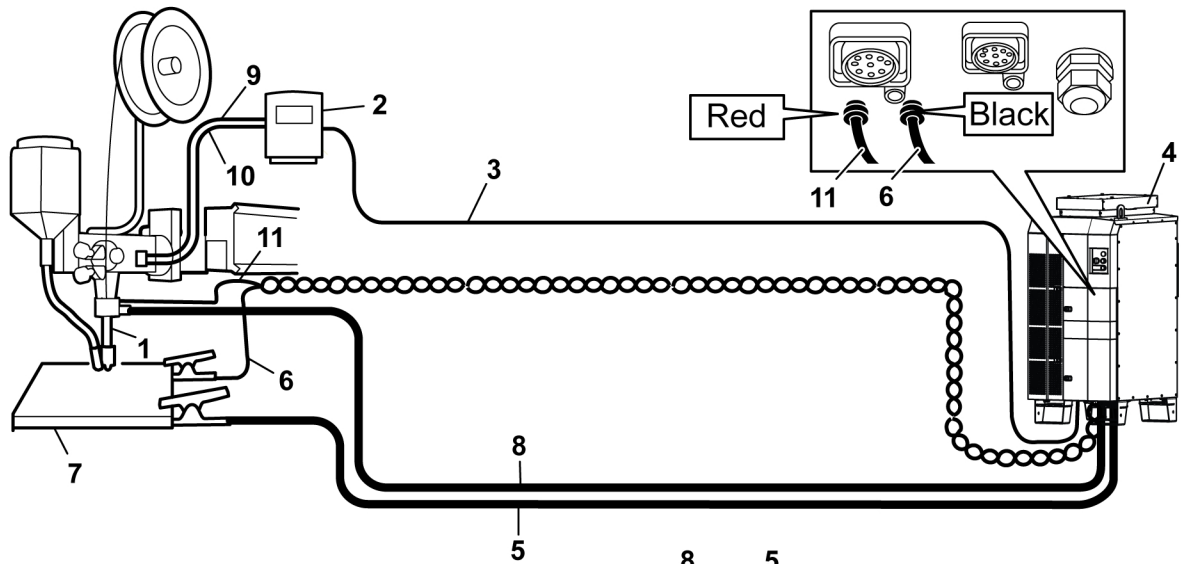


4.6 Requisiti per il percorso dei cavi

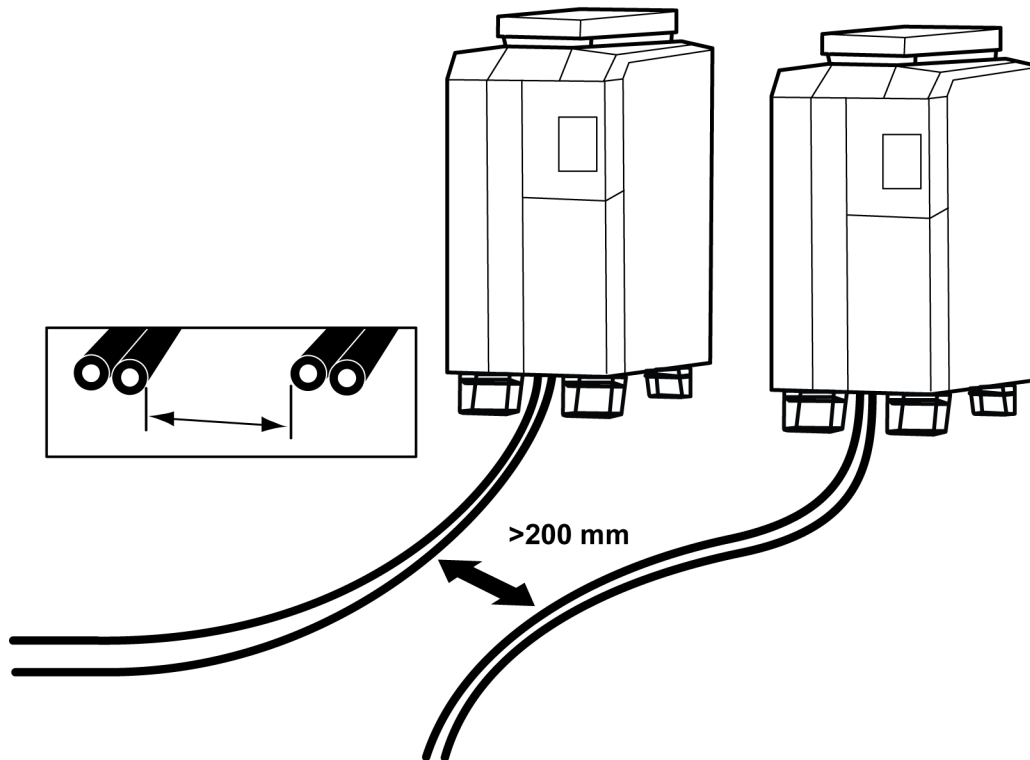


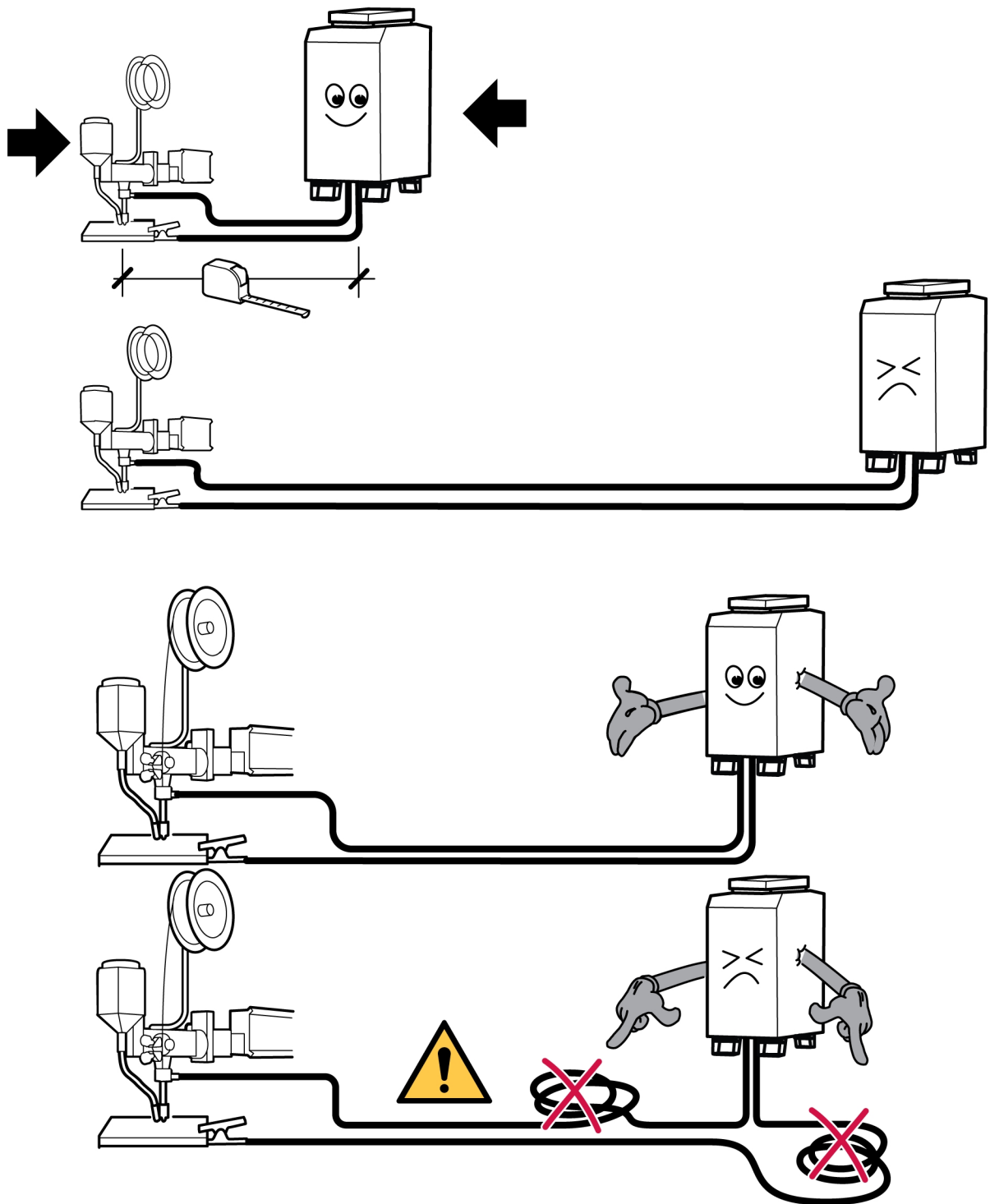
NOTA:

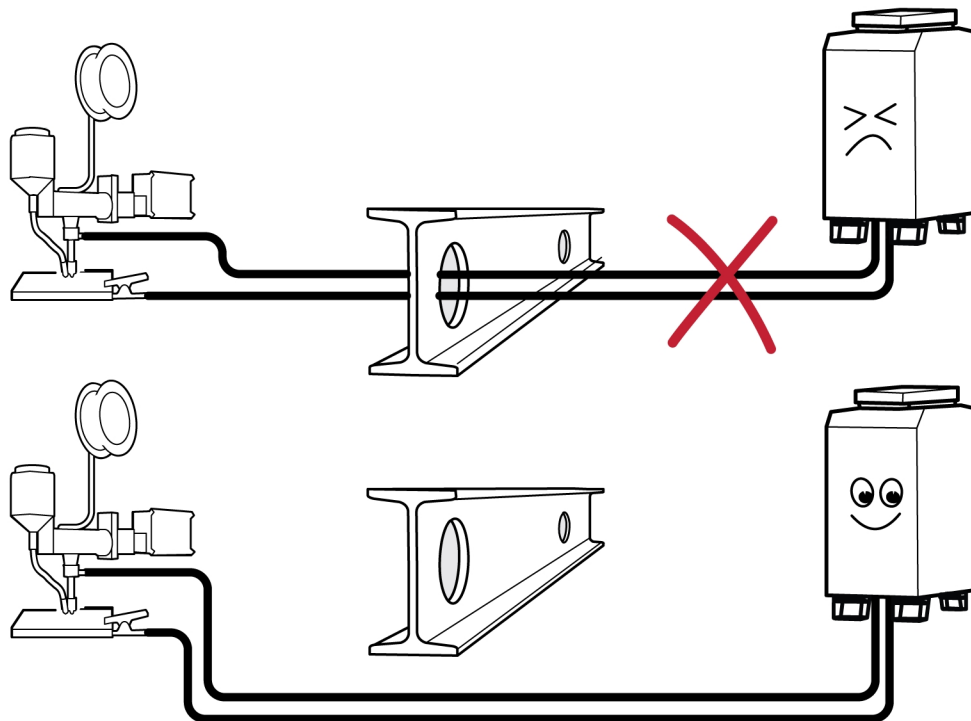
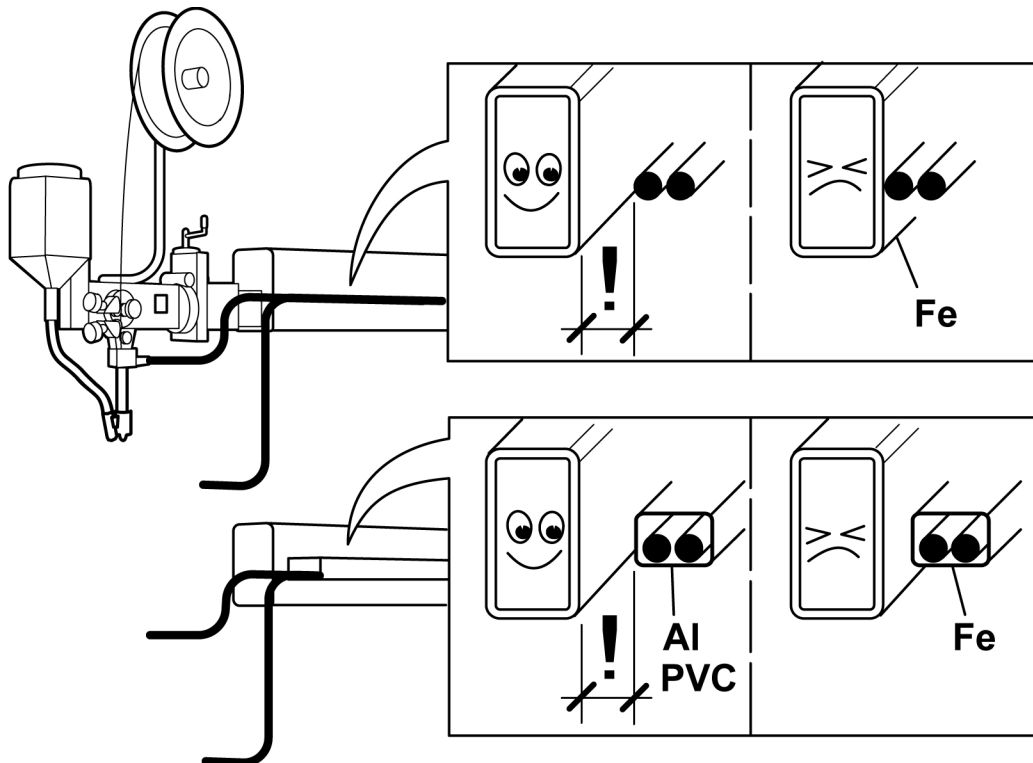
Per utilizzare il segnale di tensione di saldatura nel cavo di comando (3), è necessario aggiungere il fusibile 20FU1. Il fusibile (20FU1) è disponibile nella sezione della documentazione, vedere "*Posizione*", pagina 12.

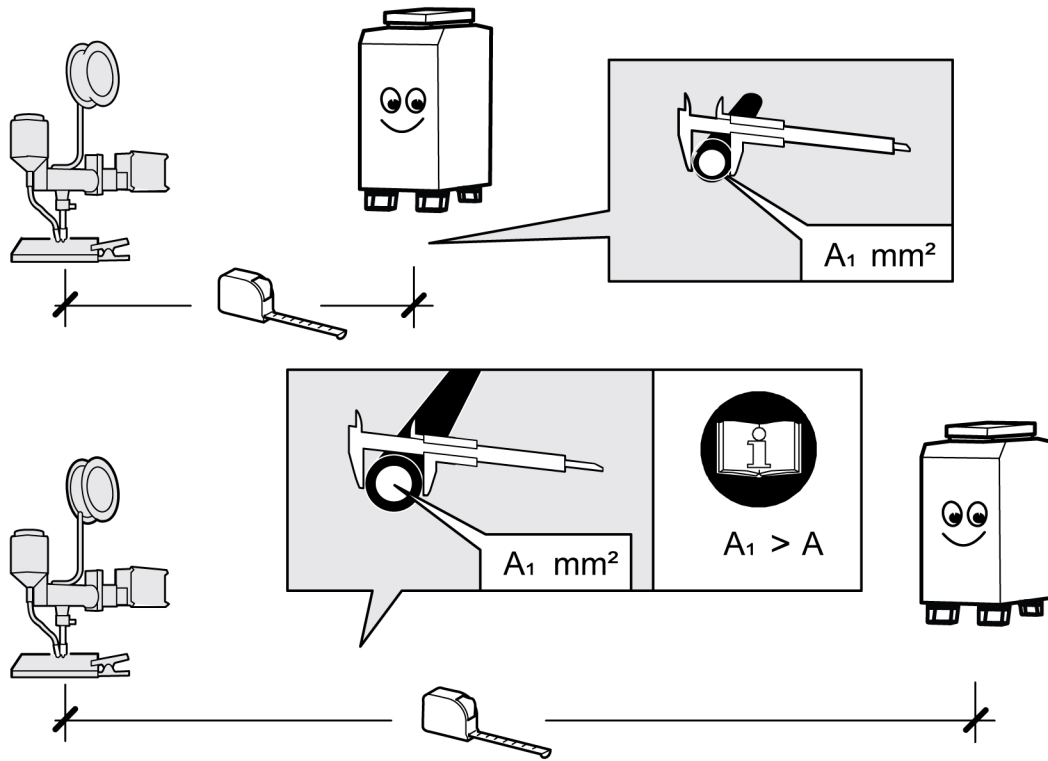


- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Testa di saldatura 2. Unità di controllo 3. Cavo di comando 4. Generatore di saldatura 5. Cavo di ritorno 6. Cavo di misurazione, pezzo da saldare | <ul style="list-style-type: none"> 7. Pezzo da saldare 8. Cavo di saldatura 9. Cavo di misurazione, velocità 10. Cavo motore 11. Cavo di misurazione, tensione di saldatura |
|--|--|









5 FUNZIONAMENTO

Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchiatura sono riportate nel capitolo "Sicurezza". Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchiatura.



ATTENZIONE!

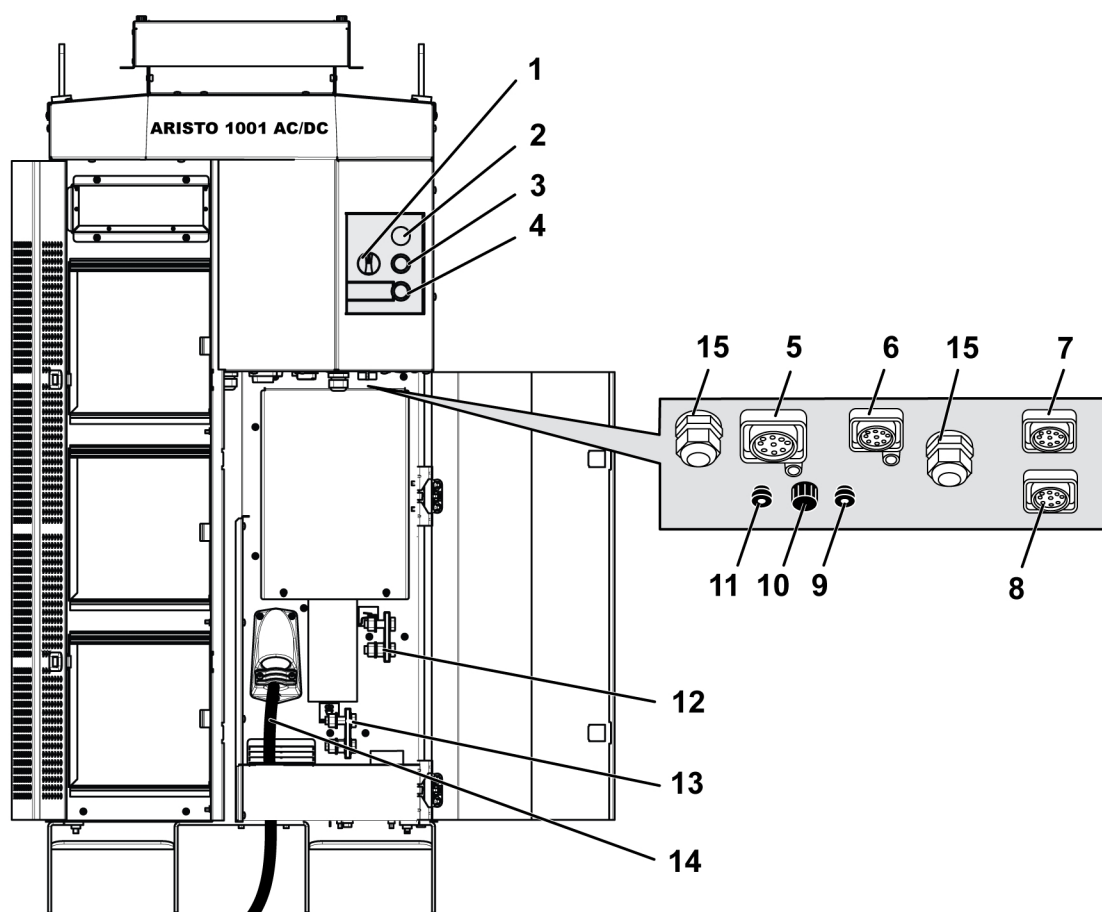
Scarica elettrica! Non toccare il pezzo da saldare o la testa di saldatura durante l'operazione!



NOTA:

Durante gli spostamenti dell'apparecchio utilizzare l'apposita maniglia. Non tirare mai i cavi.

5.1 Attacchi e dispositivi di controllo



- | | |
|---|---|
| 1. Manopola di impostazione* | 9. Attacco nero per cavo di misurazione, pezzo da saldare |
| 2. Spia di segnalazione guasto arancione | 10. Fusibile (20FU1) |
| 3. Pulsante bianco ON | 11. Attacco rosso per cavo di misurazione, testa di saldatura |
| 4. Pulsante nero OFF | 12. Attacco per cavo di ritorno |
| 5. Attacco per unità di controllo | 13. Attacco per cavo della corrente di saldatura a testa di saldatura |
| 6. Attacco per attrezzo di servizio | 14. Attacco per cavo alimentazione di rete |
| 7. Attacco per bus interno per collegamento in parallelo/in tandem (identico a 8) | 15. Ingressi per cavi segnale |
| 8. Attacco per bus interno per collegamento in parallelo/in tandem (identico a 7) | |

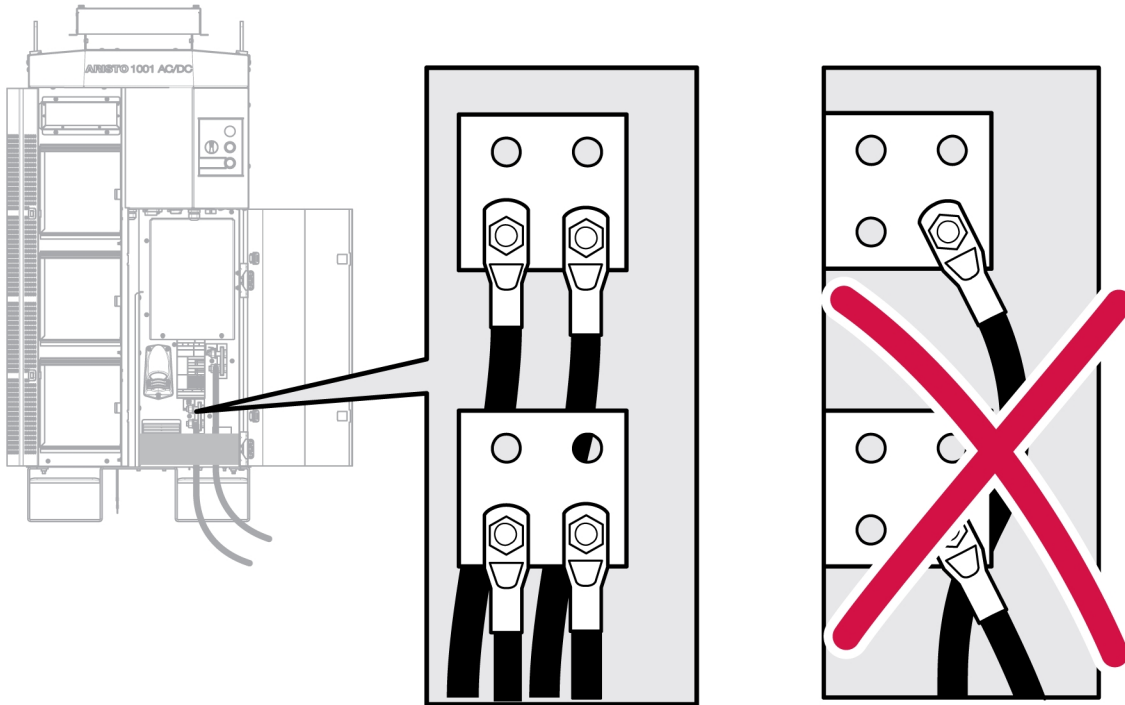
*) La manopola può essere spostata su tre posizioni:

- Posizione 1, attivazione/disattivazione alimentazione di rete controllata da unità di controllo remoto




- Posizione 2, blocco attivazione/disattivazione
- Posizione 3, attivazione/disattivazione alimentazione di rete controllata tramite i pulsanti 3 e 4

5.2 Attacco del cavo di saldatura e di ritorno

Verificare che il cavo di saldatura e il cavo di ritorno siano installati come illustrato.



5.3 Significato dei simboli

	Alimentazione ON	○	Alimentazione OFF
	Avvio controllo in remoto		Controllo locale dall'alimentatore
	Indicazione guasto		

5.4 Protezione dal surriscaldamento

L'alimentatore di saldatura è provvisto di una protezione contro il surriscaldamento che interviene se la temperatura diventa troppo elevata. In tal caso, si interrompe l'alimentazione alla saldatura e si accende la spia gialla. Nel pannello di impostazione dell'unità di controllo appare un codice di guasto.

La protezione da surriscaldamento viene automaticamente reimpostata e, quando la temperatura scende, il processo di saldatura può essere riavviato.

6 MANUTENZIONE



NOTA:

Per garantire un funzionamento sicuro e affidabile, è importante una manutenzione regolare.



AVVISO!

La rimozione delle piastre di sicurezza deve essere effettuata solo dal personale in possesso delle opportune competenze nel settore elettrico (personale autorizzato).



AVVISO!

Il prodotto è coperto dalla garanzia del produttore. Eventuali interventi di riparazione effettuati da centri di assistenza o personale non autorizzati invalideranno la garanzia.

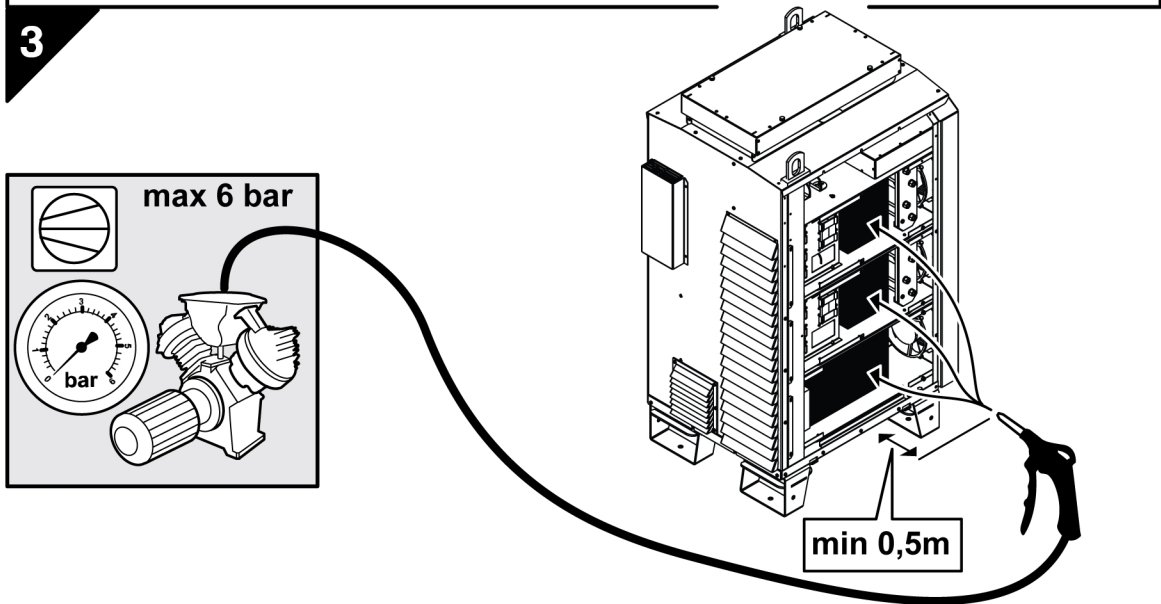
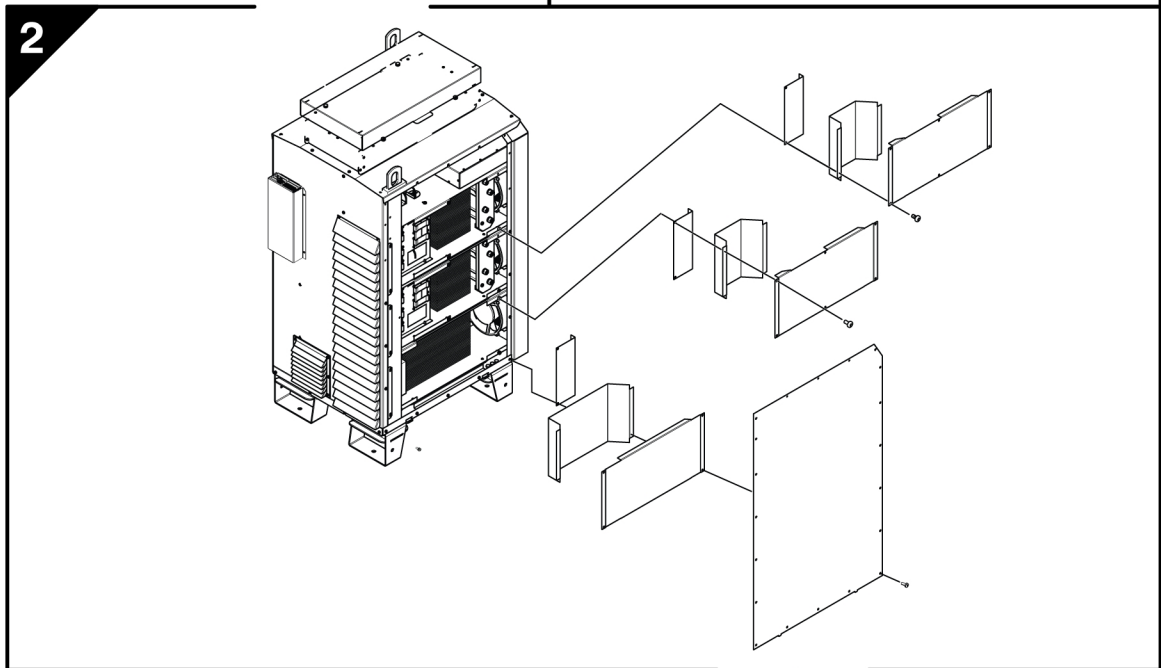
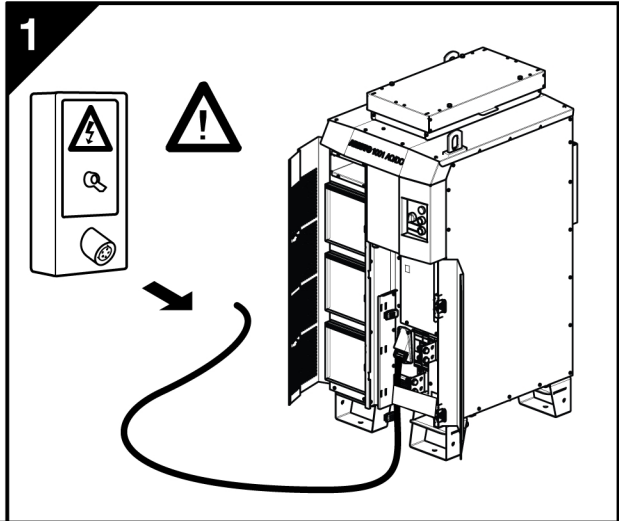
6.1 Istruzioni di pulizia

Controllare regolarmente che il generatore di saldatura non sia ostruito da residui di sporcizia.

La frequenza e il metodo di pulizia dipendono da:

- processo di saldatura
- durata di utilizzo
- collocazione
- ambiente circostante

Gli ingressi e le uscite dell'aria intasati od ostruiti potrebbero provocare un surriscaldamento. Per il numero di ordinazione del filtro antipolvere, vedere l'appendice "COMPONENTI SOGGETTI A USURA".



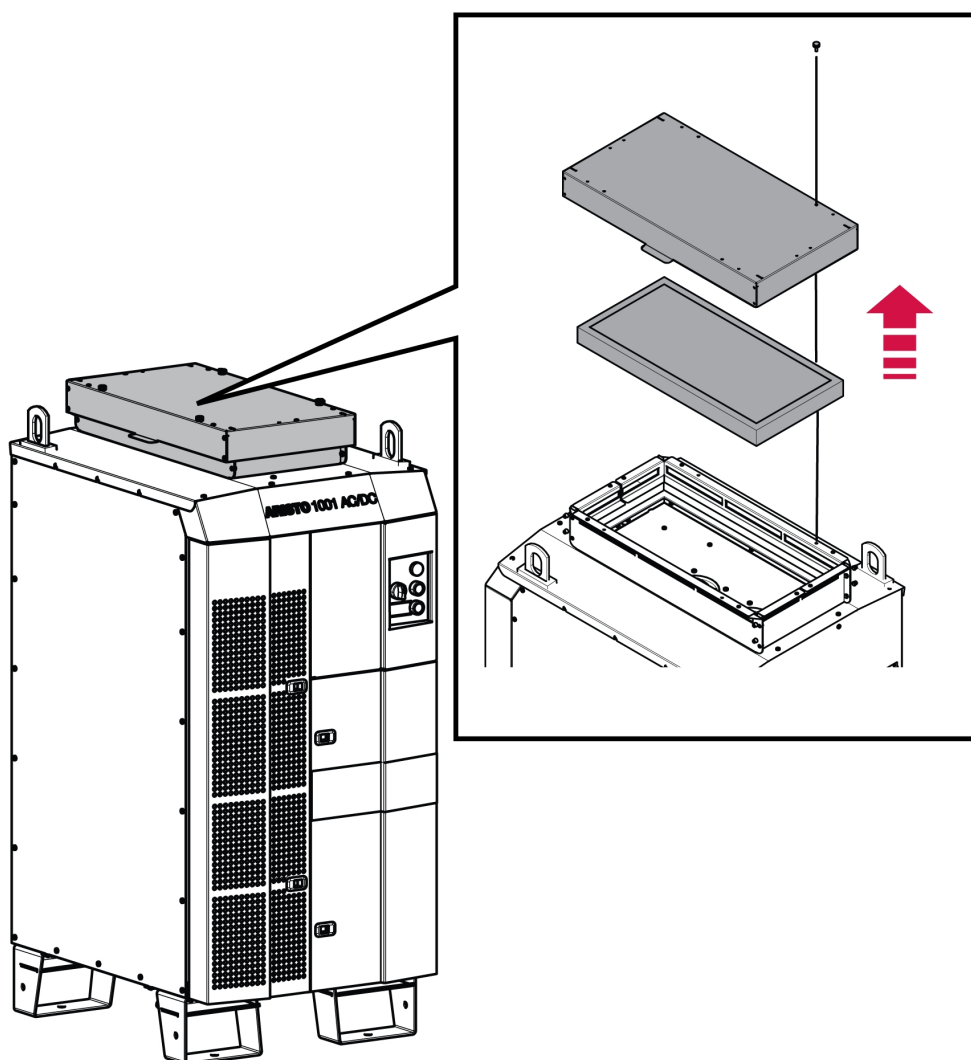
6.2 Sostituzione e pulizia del filtro del modulo superiore

- 1) Rimuovere le quattro viti e il coperchio dal modulo superiore.
- 2) Rimuovere il filtro a cassetta plissettato facendo riferimento alla figura.
- 3) Soffiare aria compressa (pressione ridotta) per pulire il filtro.
- 4) Reinstallare il filtro a cassetta plissettato.



NOTA:

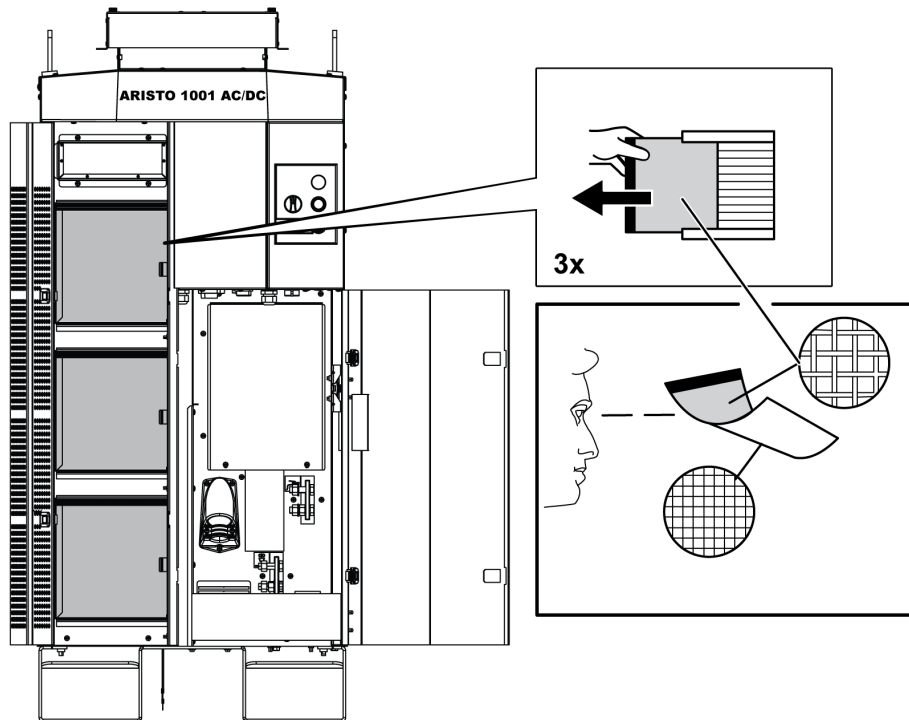
Assicurarsi che il filtro a cassetta plissettato con la rete più fine sia rivolto verso la ventola.



6.3 Sostituzione e pulizia del filtro antipolvere

- 1) Sganciare il filtro antipolvere come illustrato nella figura.
- 2) Pulire il filtro con aria compressa a bassa pressione.

- 3) Reinstallare il filtro. Controllare che il filtro con la rete più fine sia rivolto verso la griglia di protezione.



7 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Prima di richiedere l'intervento di un tecnico dell'assistenza autorizzato, eseguire i controlli indicati di seguito.

Tipo di guasto	Intervento
Arco assente	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che l'alimentazione di rete sia attivata. • Controllare che i cavi di saldatura e di ritorno siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto. • Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica.
La corrente di saldatura si interrompe durante la saldatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se si sono attivati gli interruttori termici (viene visualizzato un codice di guasto sul pannello di controllo). • Controllare i fusibili dell'alimentazione elettrica.
L'interruttore termico si attiva spesso.	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che il filtro antipolvere non sia ostruito. • Assicurarsi che non si stiano superando i valori nominali per il generatore di saldatura (ad es. che non ci sia un sovraccarico di corrente). • Controllare che il generatore di saldatura non sia ostruito da residui di sporcizia. • Controllare la temperatura ambiente.
Prestazioni di saldatura insufficienti	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che i cavi di alimentazione e di ritorno della corrente di saldatura siano collegati correttamente. • Controllare che sia impostato il valore di corrente corretto. • Controllare di utilizzare il materiale di riempimento corretto (filo e polvere).

8 ORDINAZIONE DEI RICAMBI



AVVISO!

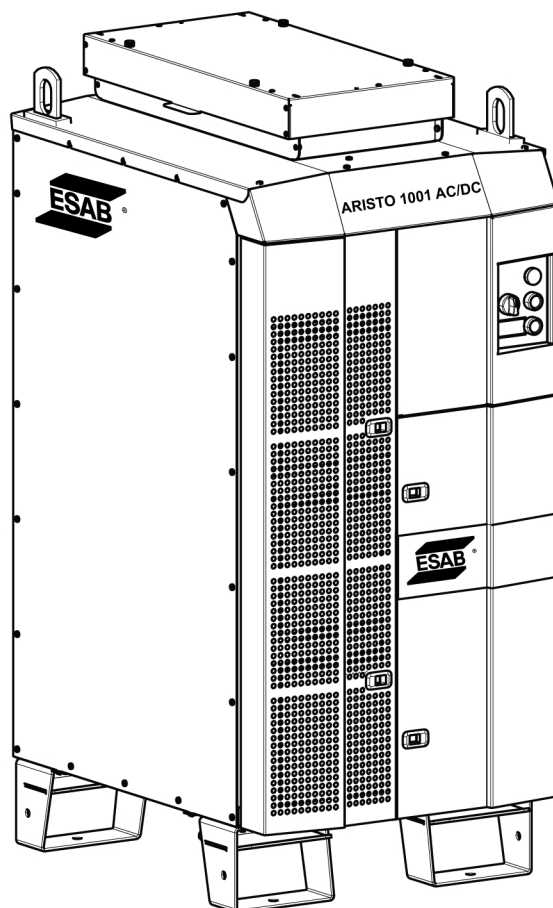
Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici di manutenzione autorizzati da ESAB. Utilizzare solo ricambi e componenti soggetti a usura originali ESAB.

Aristo 1001 è stato progettato e collaudato in conformità alle norme internazionali ed europee **IEC-/EN 60974-1** e **IEC-/EN 60974-10**. Spetta al centro di assistenza che ha effettuato la manutenzione o la riparazione dell'apparecchio accertarsi dell'invariata conformità del prodotto ai suddetti standard.

I ricambi e i componenti usurati possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB; fare a riferimento al sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.

APPENDICE

NUMERI DI ORDINAZIONE

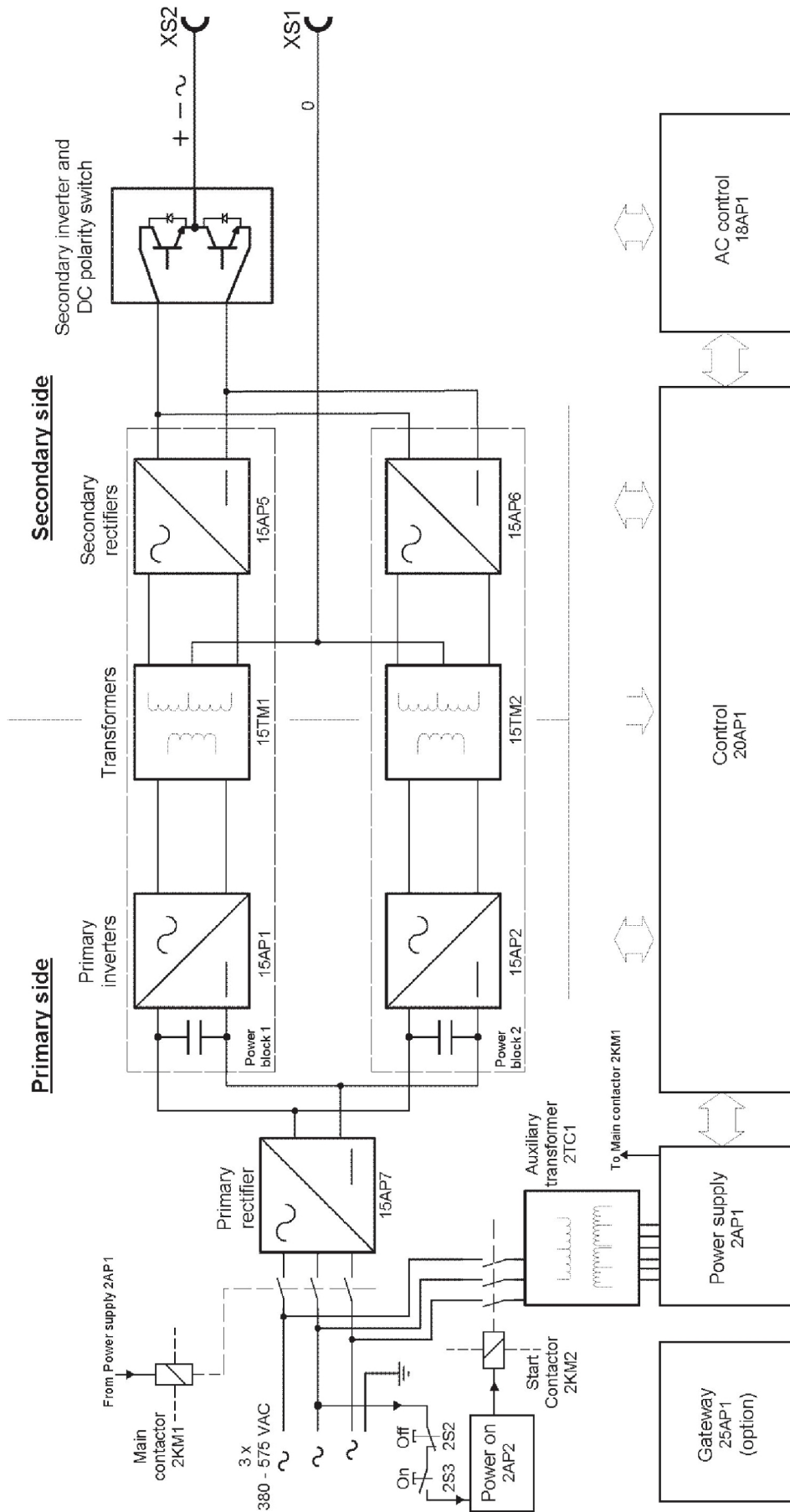


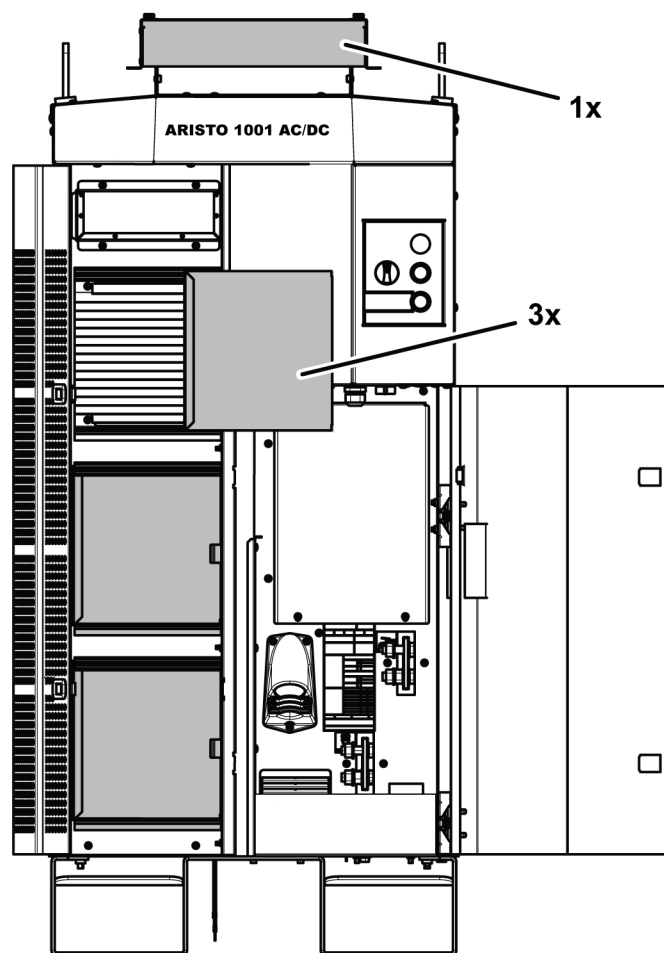
Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 890	Welding power source	
0464 771 200	Service manual	
0464 771 050	Spare parts list	

Le ultime tre cifre nel numero del documento del manuale indicano la versione del manuale. Tuttavia qui sono sostituite da *. Assicurarsi di utilizzare un manuale con un numero di serie o versione software conforme al prodotto, vedere la prima pagina del manuale.

La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: www.esab.com

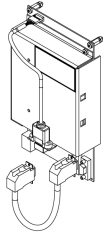
SCHEMA ELETTRICO



COMPONENTI SOGGETTI A USURA

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

ACCESSORI

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



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Per informazioni su come contattarci, visitare il sito esab.com

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

manuals.esab.com

