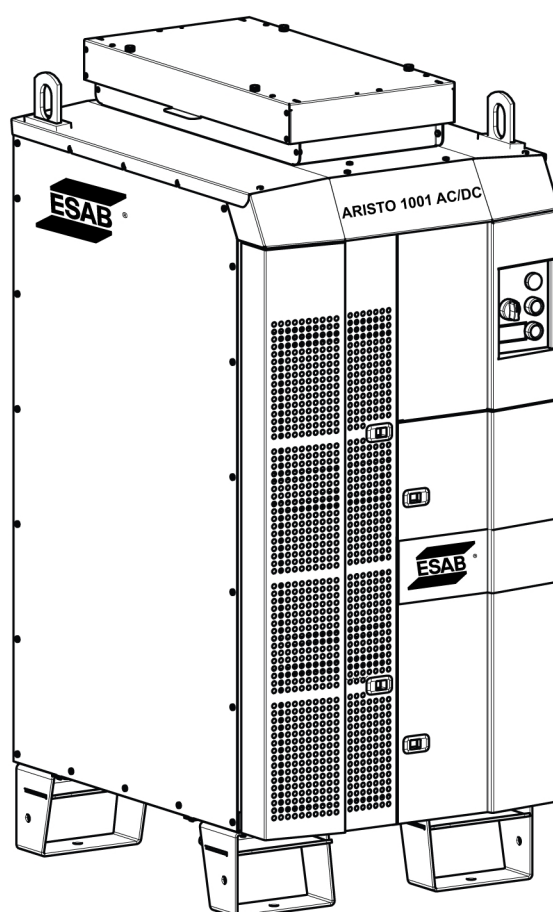


Aristo® 1001 AC/DC



Instrukcja obsługi **Tłumaczenie instrukcji oryginalnej**



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	BEZPIECZEŃSTWO	4
1.1	Znaczenie symboli	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	4
2	WPROWADZENIE	8
3	DANE TECHNICZNE	9
3.1	Dane techniczne	9
4	MONTAŻ	11
4.1	Instrukcje dotyczące podnoszenia	11
4.2	Lokalizacja	12
4.3	Instrukcja montażu	13
4.4	Zasilanie sieciowe	13
4.5	Podłączanie do zasilania sieciowego	15
4.6	Wymagania dotyczące prowadzenia przewodów	17
5	OBSŁUGA	21
5.1	Złącza i elementy sterujące	22
5.2	Przyłącze przewodów spawalniczego i masowego	23
5.3	Znaczenie symboli	23
5.4	Zabezpieczenie przed przegrzaniem	23
6	KONSERWACJA	24
6.1	Instrukcje dotyczące czyszczenia	24
6.2	Wymiana i czyszczenie filtra modułu górnego	26
6.3	Wymiana i czyszczenie filtra przeciwpyłowego	26
7	USUWANIE USTEREK	28
8	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	29
	NUMERY KATALOGOWE	30
	SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH	31
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	32
	AKCESORIA	33

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Poniższe symbole stosowane w niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Zachować ostrożność!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Zawsze należy nosić zalecaną odzież ochronną i wyposażenie ochrony osobistej; przykładowo: okulary ochronne, odzież ognioodporną, rękawice ochronne.
 - Nie wolno nosić żadnych luźnych elementów garderoby; przykładowo: chustek, bransoletek, pierścionków, itp., które mogłyby uwięznąć lub spowodować oparzenia.

5. Ogólne środki ostrożności:

- Upewnić się, czy przewód powrotny jest bezpiecznie podłączony.
- Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**.
- Stanowisko pracy musi być wyposażone w odpowiednie i wyraźnie oznaczone urządzenia gaśnicze.
- W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno wykonywać jego smarowania ani konserwacji.



OSTRZEŻENIE!

Podajniki drutu są przeznaczone do używania ze źródłami prądu wyłącznie w trybie MIG/MAG.

W przypadku użycia ich w innym trybie, np. MMA, kabel spawalniczy między podajnikiem drutu a źródłem prądu musi zostać odłączony. W przeciwnym razie podajnik drutu znajdzie się pod napięciem.

W przypadku wyposażenia w chłodziwą ESAB

Używać jedynie chłodziwa zatwierdzonego przez ESAB. Niezatwierdzone chłodziwo może uszkodzić sprzęt i stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa produktu. W przypadku wystąpienia uszkodzenia tego typu wszystkie postanowienia gwarancyjne ESAB przestają obowiązywać.

Numer zamówieniowy zalecanego chłodziwa ESAB: 0465 720 002.

Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, patrz rozdział „AKCESORIA” w instrukcji obsługi.



OSTRZEŻENIE!

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.



PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne



POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem a przewodami roboczymi. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.



GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Trzymać głowę z dala od oparów
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwu zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy



PROMIENIOWANIE ŁUKU — może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała

- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.



- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Dopilnować, aby w pobliżu nie było żadnych materiałów łatwopalnych
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.



GORĄCA POWIERZCHNIA — części mogą spowodować poparzenia

- Nie dotykać części gołymi rękami.
- Przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem należy odczekać pewien czas, aż ostygnie.
- Do obsługi gorących części należy używać odpowiednich narzędzi i/lub izolowanych rękawic spawalniczych, aby zapobiec oparzeniom.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



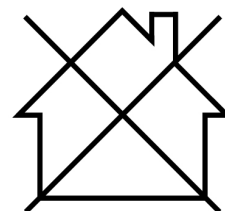
PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.





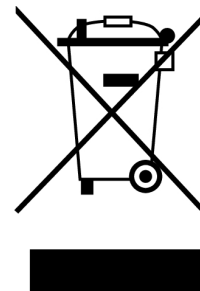
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



Firma ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i środków ochrony indywidualnej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem firmy ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2 WPROWADZENIE

Aristo 1001 to źródło prądu spawania przeznaczone do bardzo wydajnego spawania łukiem krytym prądem stałym (DC) lub prądem przemiennym (AC). Źródło prądu ma wiele opcji ustawień przeznaczonych dla osób, które chcą optymalizować proces spawania.

Źródła prądu do spawania używa się w połączeniu z jednostką sterującą (PEK, EAC 10, EAC 30 i PAB*). Jednostka ta umożliwia regulację parametrów procesu spawania.

(* Na potrzeby integracji)

Aristo 1001 można łączyć z następującymi urządzeniami i systemami:

- Traktory spawalnicze
- Słupowysięgniki
- Głowice spawalnicze
- Urządzenia do pozycjonowania
- Urządzenia do śledzenia spoiny
- Systemy obsługi topnika

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu zostały opisane w rozdziale „AKCESORIA” niniejszej instrukcji.

3 DANE TECHNICZNE

3.1 Dane techniczne

Aristo® 1001 AC/DC	
Napięcie sieciowe	380-575 V ±10%, 3~ 50/60 Hz
Zasilanie sieciowe	19,2 MVA
Prąd pierwotny	85
Zakres ustawień	14–50 V / 0–1000
Dopuszczalne obciążenie przy 100% cyklu pracy	1000 A / 44 V
Współczynnik mocy przy prądzie maksymalnym	0,93
Sprawność przy prądzie maksymalnym	88
Napięcie obwodu otwartego U₀ maks.	121 V
Moc pozorna przy prądzie maksymalnym	53,6 kVA
Moc czynna przy prądzie maksymalnym	49,6 kW
Zasilanie bez obciążenia	159 W
Temperatura pracy	Od -10 do +40 C (od +14 do +104 F)
Temperatura transportu	Od -20 do +55 C (od -4 do +131 F)
Wymiary (dł. × szer. × wys.)	857 × 613 × 1402 mm
Masa	349 kg
Klasa izolacji	H
Stopień ochrony	IP23S
Klasa zastosowania	S

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu, nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla temperatury 40 °C / 104 °F lub niższej.

Stopień ochrony

Kod **IP** określa stopień ochrony zapewnianej przez obudowę przed wnikaniem ciał stałych lub szkodliwymi skutkami wnikania wody.

Urządzenie oznaczone kodem **IP23S** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz; jednak nie należy go używać w czasie opadów.

Klasa zastosowania

Symbol **S** informuje, że źródło prądu jest przeznaczone do użytku w miejscach o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym.

Zasilanie sieciowe S_{sc min}

Minimalna moc zwarciova w sieci według normy IEC 61000-3-12.



UWAGA!

Źródło prądu może być podłączone do generatora mocy. Aby uzyskać dodatkowe informacje, należy skontaktować się z personelem autoryzowanego serwisu firmy ESAB.

4 MONTAŻ

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.

Źródło prądu musi zostać skalibrowane przez profesjonalistę.



PRZESTROGA!

Montaż należy wykonać w symetrycznym systemie 3-fazowym w stosunku do uziemienia ochronnego.

Przeznaczone do montażu na stałe.



UWAGA!

Wymagania dotyczące zasilania sieciowego

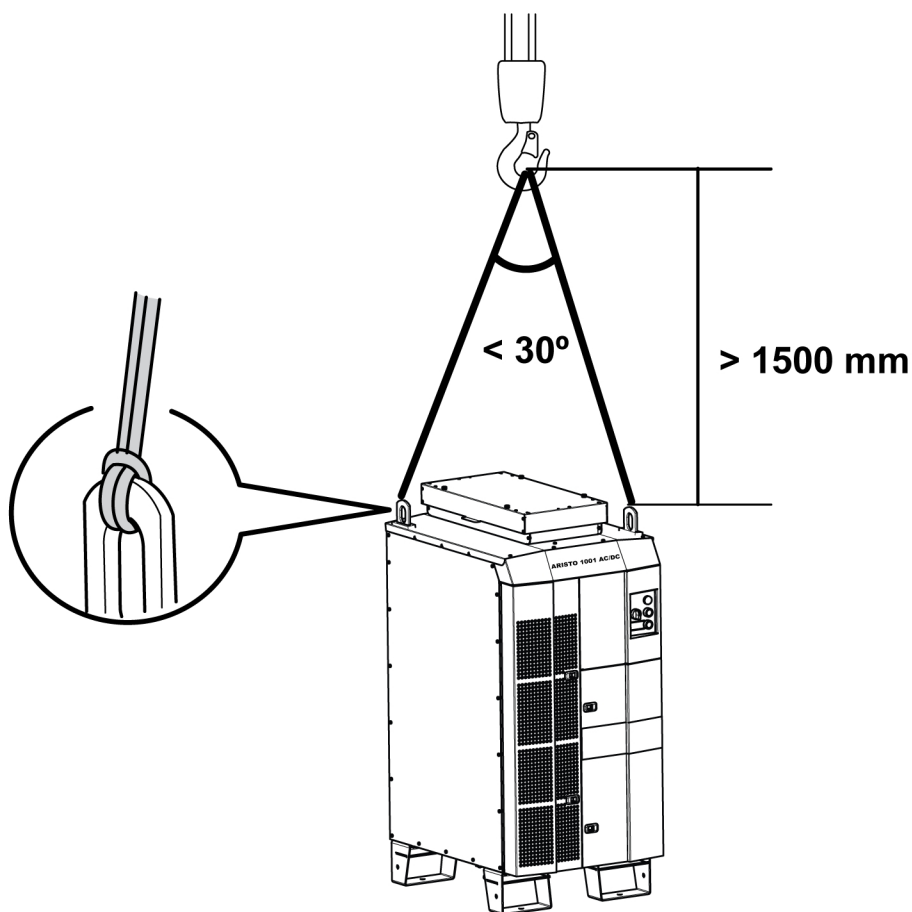
To urządzenie spełnia wymogi normy IEC 61000-3-12, jeśli moc zwarciova jest większa lub równa S_{scmin} w punkcie połączenia zasilania użytkownika i sieci publicznej. Instalator lub użytkownik urządzenia powinien dopilnować, aby urządzenie zostało podłączone tylko do zasilania o mocy zwarciovej większej lub równej S_{sc} , kontaktując się w razie potrzeby z operatorem sieci rozdzielczej. Parametry techniczne zostały podane w rozdziale DANE TECHNICZNE.



UWAGA!

Źródło prądu może być zasilane przez generator. Aby uzyskać dodatkowe informacje, należy skontaktować się z personelem autoryzowanego serwisu firmy ESAB.

4.1 Instrukcje dotyczące podnoszenia

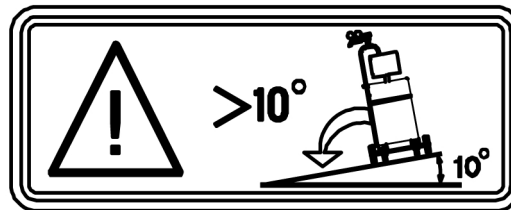


4.2 Lokalizacja

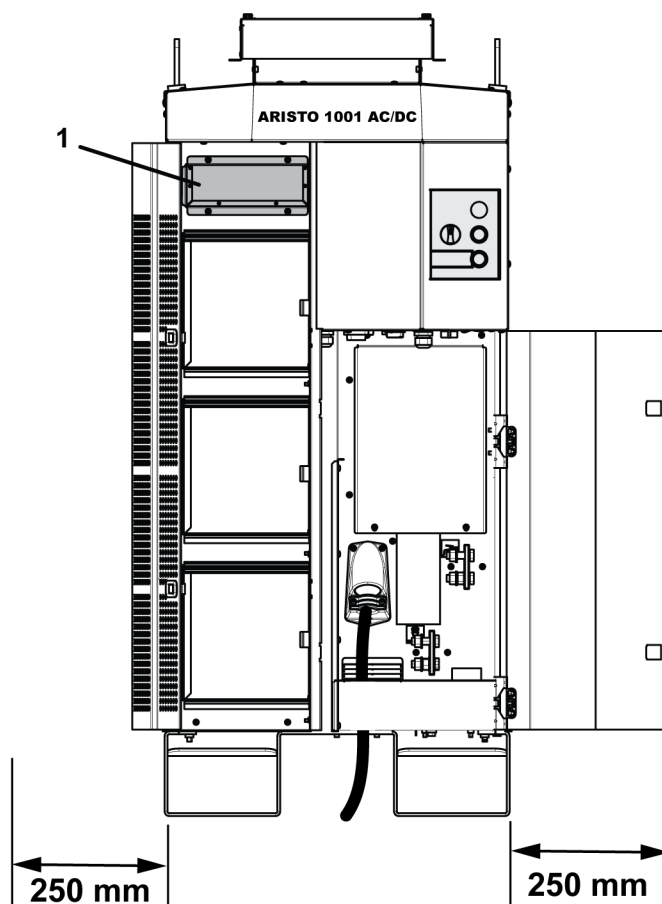


OSTRZEŻENIE!

Urządzenie należy unieruchomić — szczególnie jeśli podłoże jest nierówne lub pochyłe.



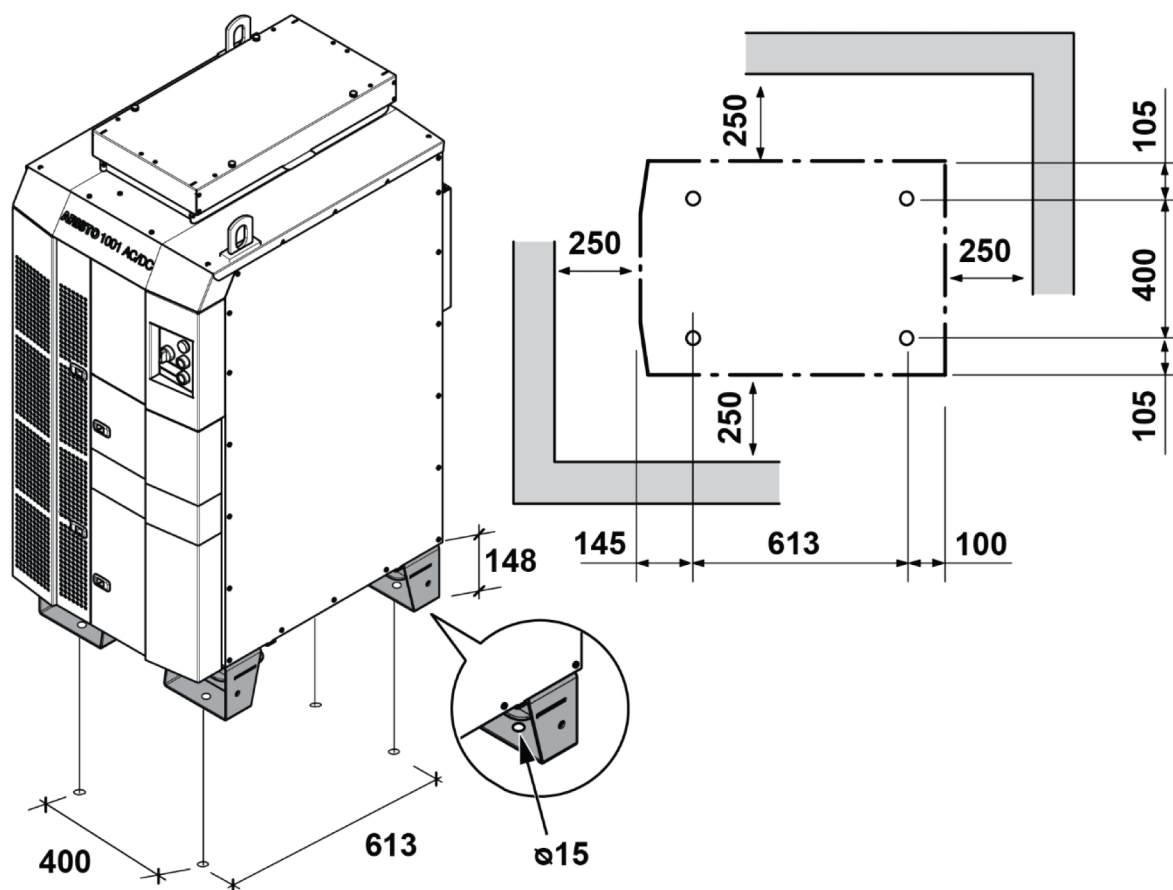
Źródło prądu spawania należy tak ustawić, aby wloty i wyloty powietrza chłodzącego nie były zablokowane, zachowując wokół niego co najmniej 250 mm (9,86 cala) wolnej przestrzeni.



1. Schowek na dokumentację

4.3 Instrukcja montażu

Montując źródło prądu na posadzce, należy sprawdzić poniższe wymiary z uwzględnieniem szczegółowych informacji dotyczących rozstawu otworów, elementów złącznych i momentów dokręcania.



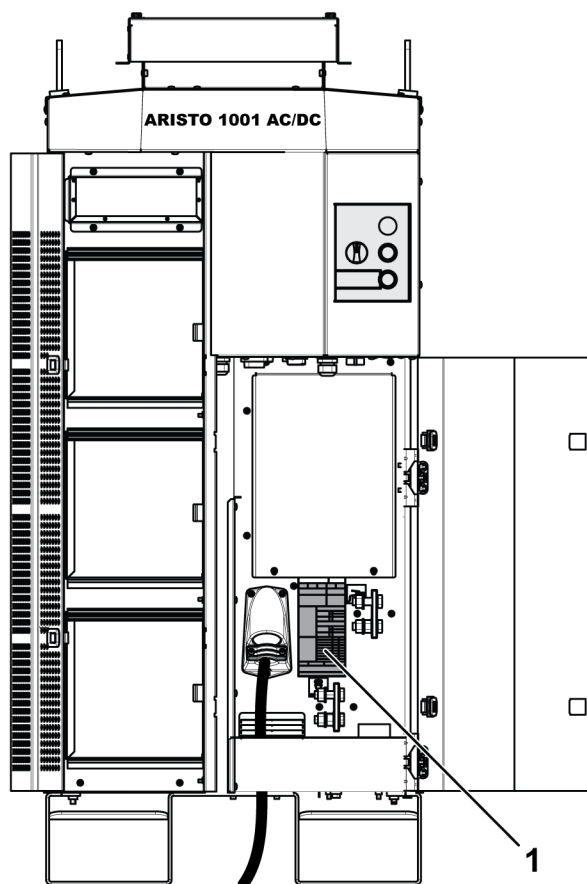
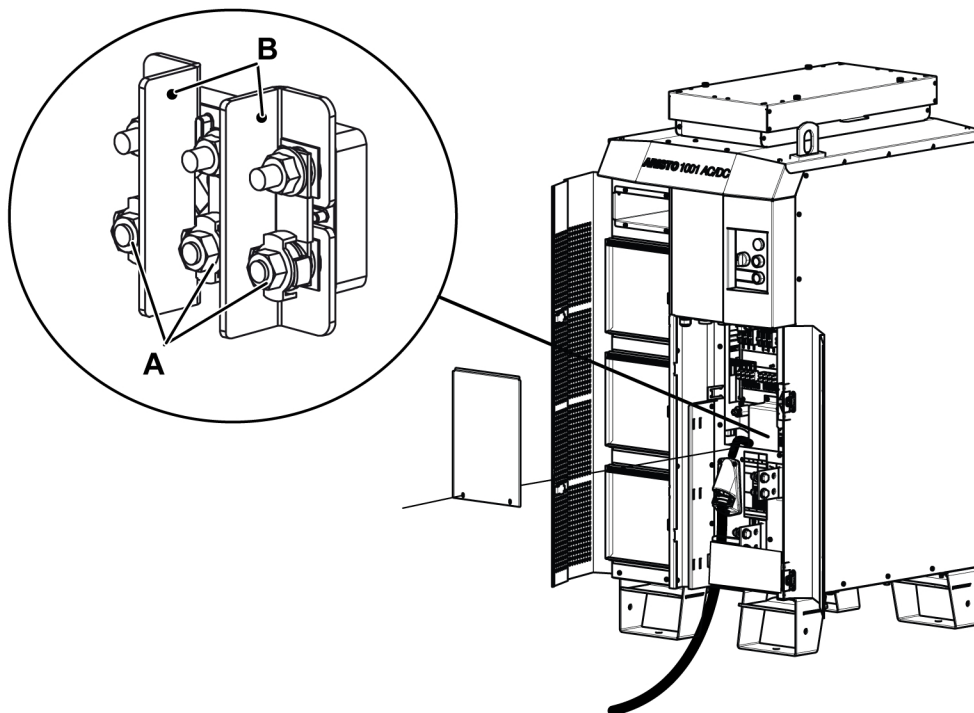
4.4 Zasilanie sieciowe



OSTRZEŻENIE!

Źródło prądu spawania zostało fabrycznie przystosowane do napięcia 400 V. W przypadku innego napięcia sieciowego należy zmienić podłączenie na listwie zaciskowej zgodnie z instrukcją podłączenia.

Dokręć śruby **A** momentem 10 Nm (88,5 lb-in). Upewnij się, że osłona plastikowa **B** jest nadal luźna.



1. Tabliczka znamionowa z danymi dotyczącymi podłączenia zasilania

Upewnić się, że źródło prądu spawania jest podłączone do zasilania o odpowiednim napięciu i zabezpieczone bezpiecznikiem odpowiedniej mocy. Zgodnie z przepisami należy zastosować odpowiednie uziemienie.

Zalecane wielkości bezpieczników

Aristo 1001 50/60 Hz								
Napięcie sieciowe (V)	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Prąd fazowy $I_{1\text{eff}}$ (A)	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Przekrój przewodu (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
Bezpiecznik przeciwudarowy (A)	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A

* W przypadku krótkich odcinków (< 30 m) i standardowej temperatury otoczenia.

Do ok. 50 m długości.

‡ Do maks. 50 m (wartość przybliżona). W przypadku dłuższych odcinków może być wymagany większy przekrój.

**UWAGA!**

Wielkości bezpieczników podane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Źródło prądu spawania należy stosować zgodnie z odpowiednimi przepisami lokalnymi.

4.5 Podłączanie do zasilania sieciowego

**OSTRZEŻENIE!**

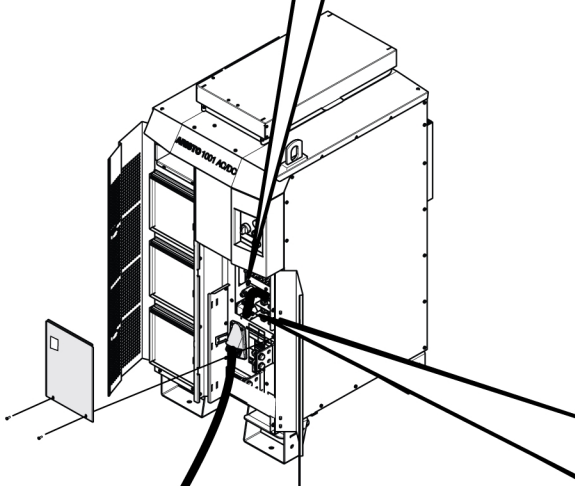
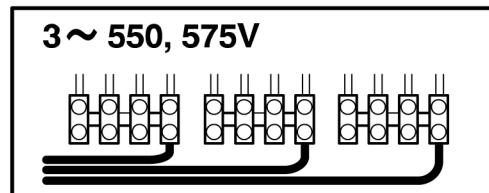
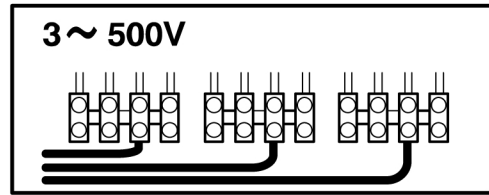
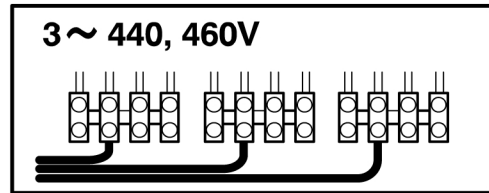
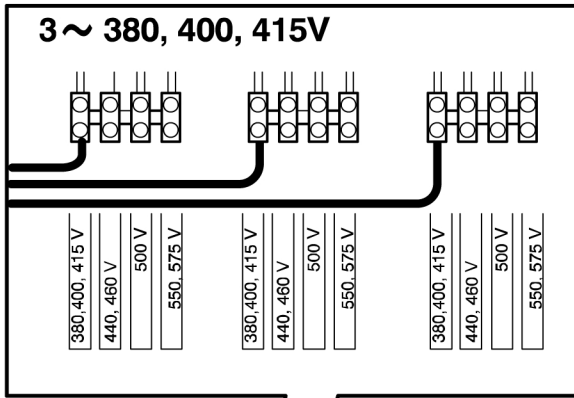
Na czas montażu należy odłączyć zasilanie sieciowe.

**OSTRZEŻENIE!**

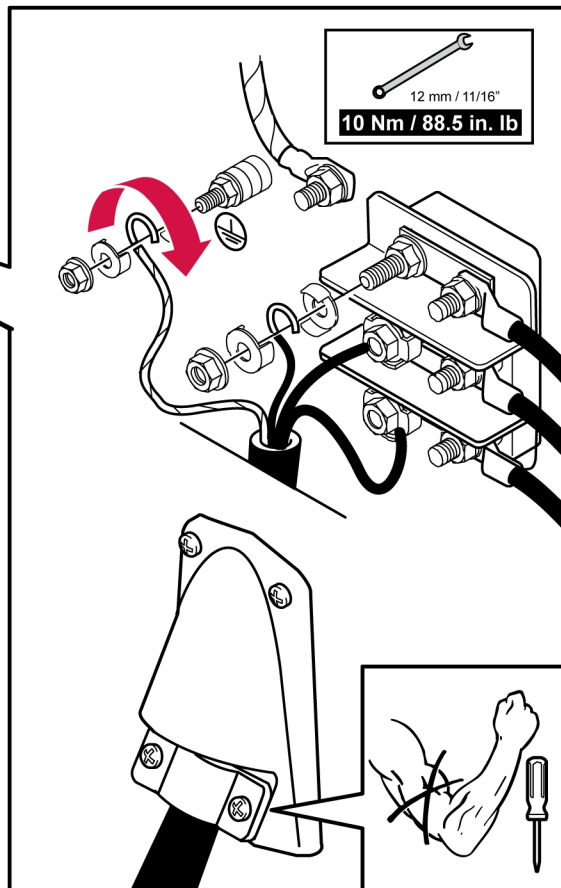
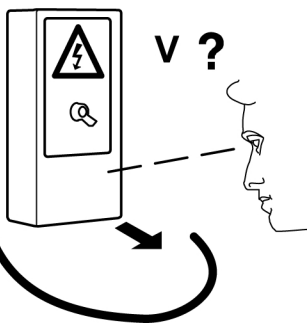
Poczekaj na rozładowanie kondensatorów szyny DC. Czas rozładowywania kondensatorów szyny DC wynosi co najmniej dwie minuty!

**OSTRZEŻENIE!**

Powinno to zrobić osoba posiadająca odpowiednią wiedzę elektryczną.



3 ~ 400V Factory default
For other connections, see the Instructions

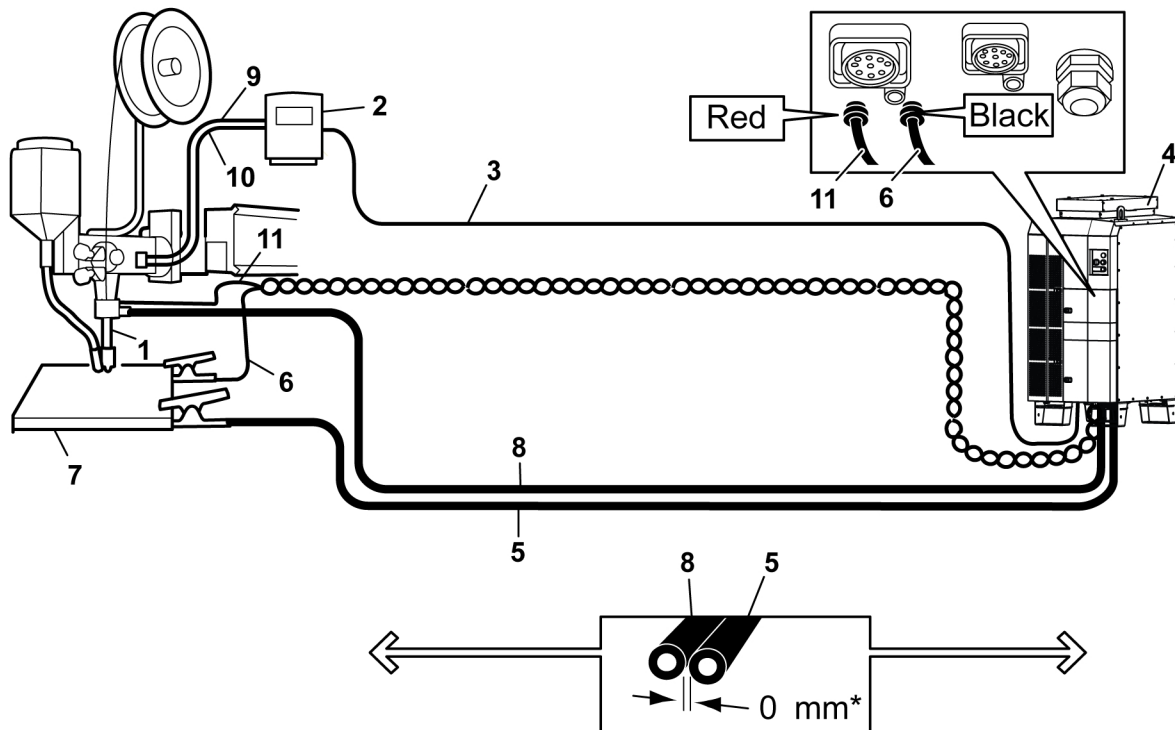


4.6 Wymagania dotyczące prowadzenia przewodów

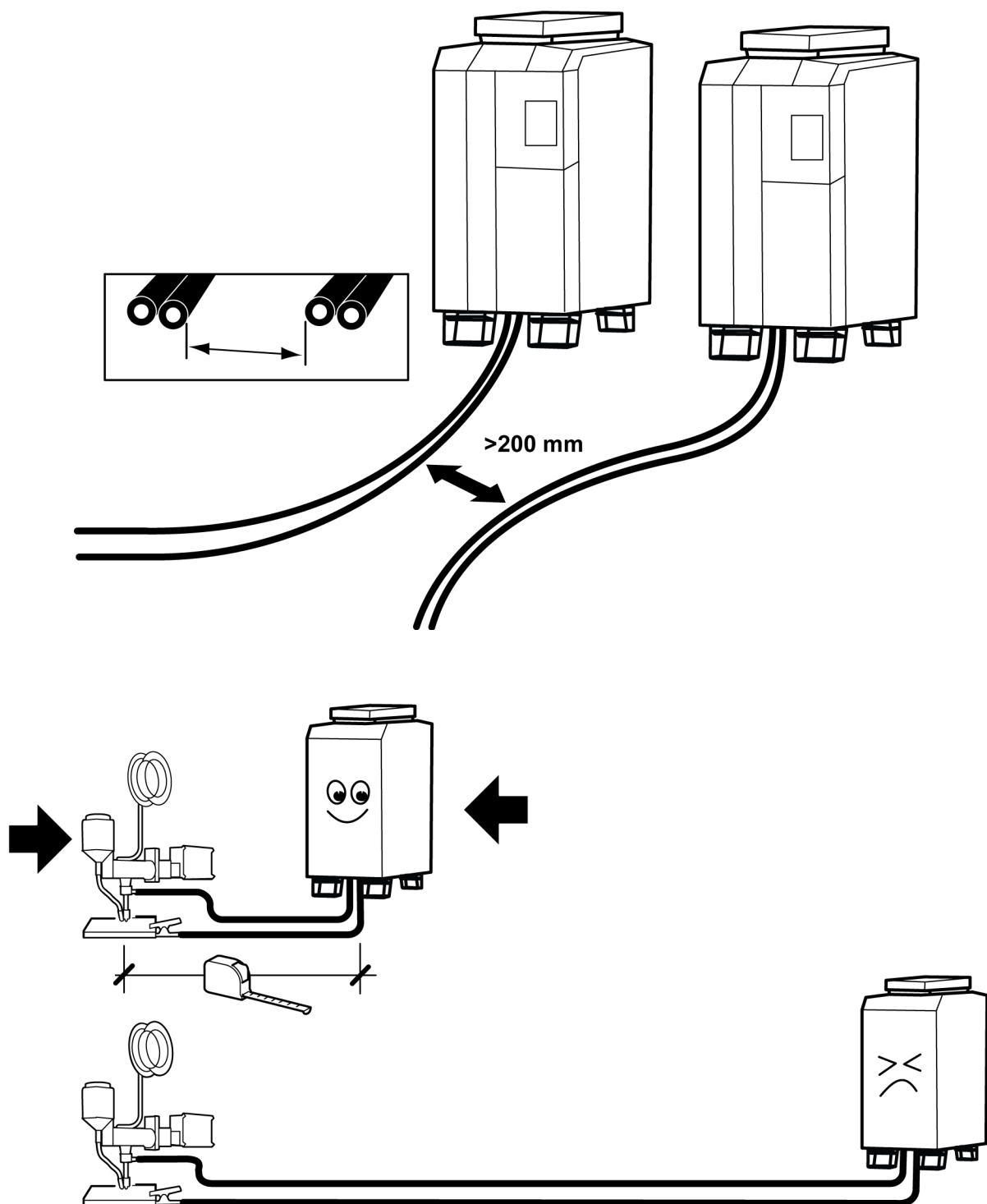


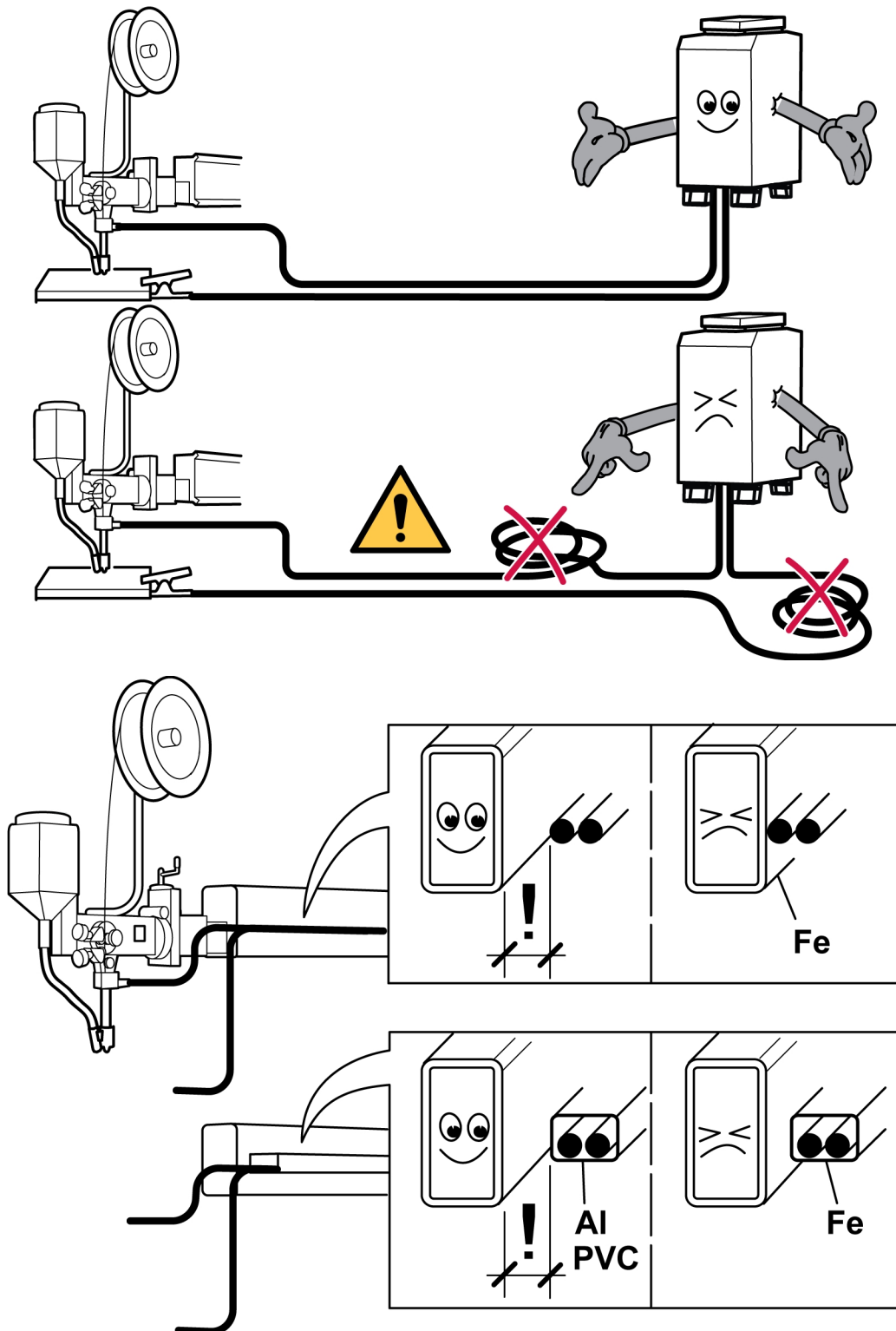
UWAGA!

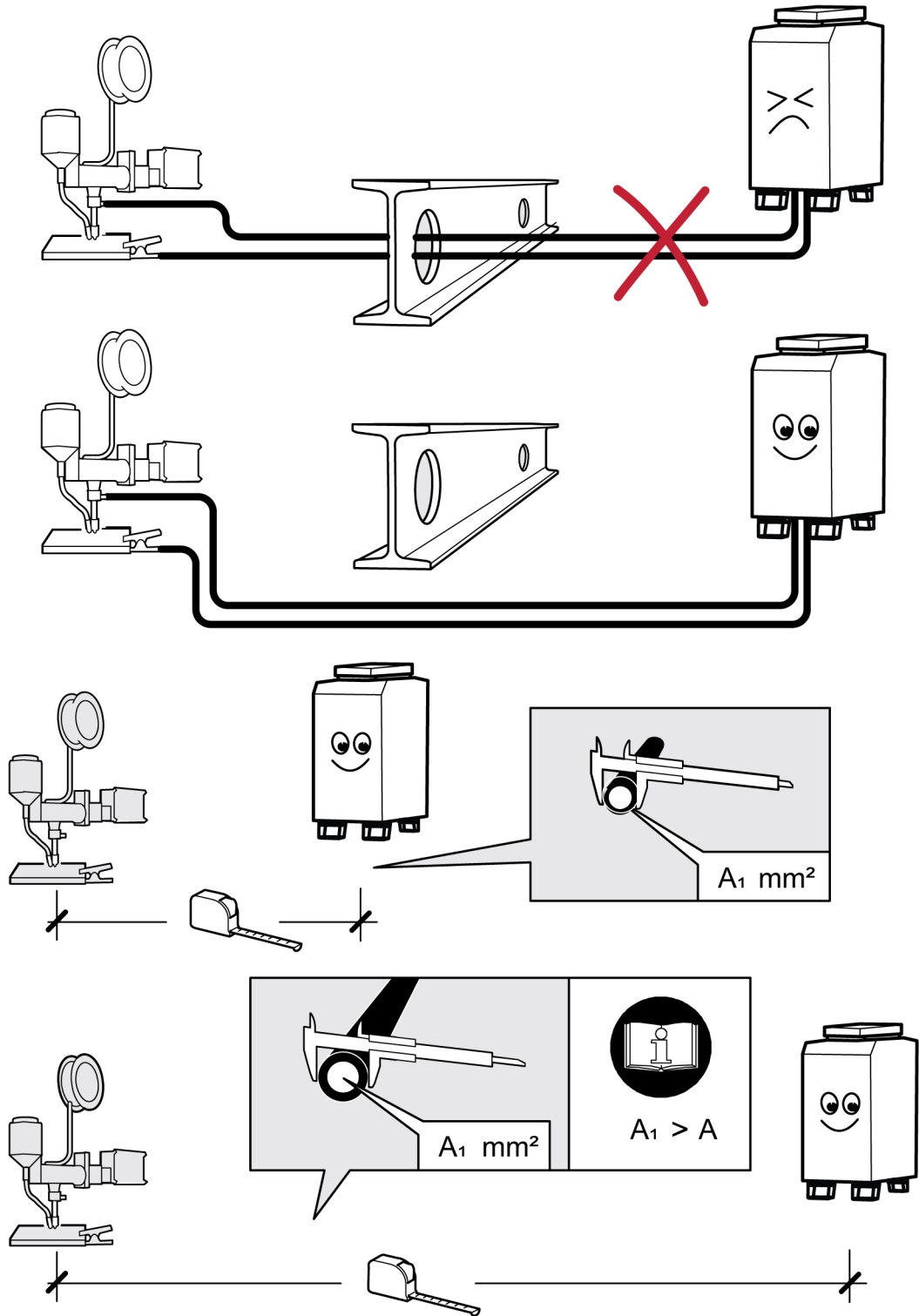
Aby użyć sygnału napięcia spawania w kablu sterującym (3), należy dodać bezpiecznik 20FU1. Bezpiecznik (20FU1) jest dostępny w schowku na dokumentację (patrz "[Lokalizacja](#)", strona 12).



- | | |
|---|--|
| 1. Głowica spawalnicza | 7. Przedmiot obrabiany |
| 2. Jednostka sterowania | 8. Przewód spawalniczy |
| 3. Przewód sterowania | 9. Przewód pomiarowy, szybkość |
| 4. Źródło prądu spawania | 10. Przewód silnika |
| 5. Przewód masowy | 11. Przewód pomiarowy, napięcie spawania |
| 6. Przewód pomiarowy, przedmiot obrabiany | |







5 OBSŁUGA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „Bezpieczeństwo”. Należy je przeczytać przed uruchomieniem urządzenia.



OSTRZEŻENIE!

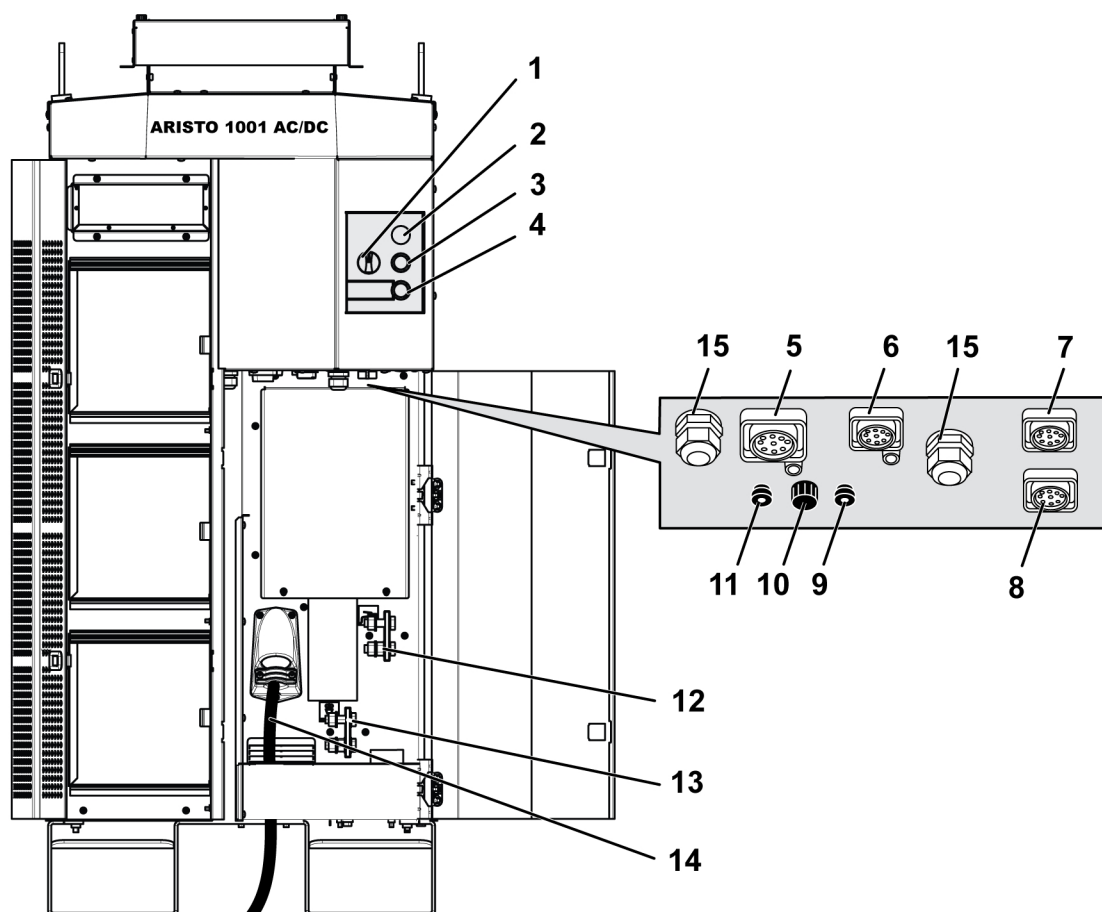
Porażenie prądem elektrycznym! Nie dotykać przedmiotu obrabianego ani głowicy spawalniczej podczas pracy!



UWAGA!

Przesuwając sprzęt należy korzystać z odpowiedniego uchwytu. Nie wolno ciągnąć za przewody.

5.1 Złącza i elementy sterujące



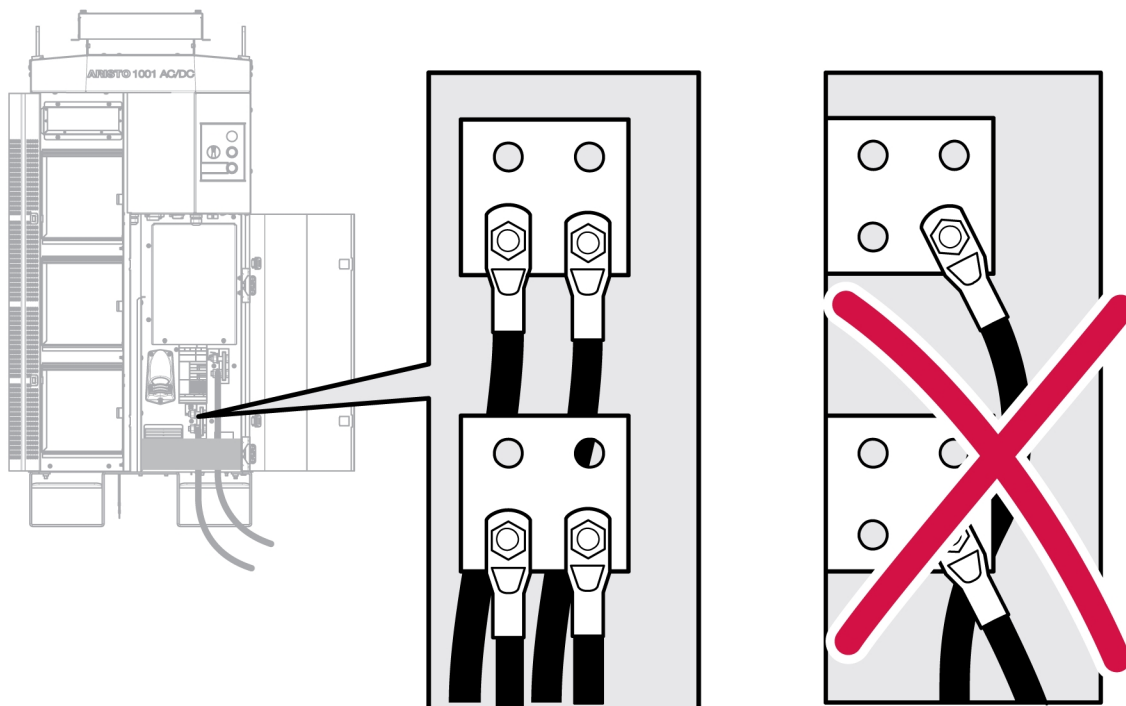
1. Pokrętko do regulacji ustawień*
2. Pomarańczowa kontrolka usterki
3. Biały przycisk WŁ.
4. Czarny przycisk WYŁ.
5. Przyłącze jednostki sterującej
6. Przyłącze narzędzia serwisowego
7. Przyłącze szyny wewnętrznej na potrzeby połączenia równoległego/tandemowego (identyczne z 8)
8. Przyłącze szyny wewnętrznej na potrzeby połączenia równoległego/tandemowego (identyczne z 7)
9. Czarne przyłącze przewodu pomiarowego, przedmiot obrabiany
10. Bezpiecznik (20FU1)
11. Czerwone przyłącze przewodu pomiarowego, głowica spawalnicza
12. Przyłącze przewodu masy
13. Przyłącze przewodu prądu spawania do głowicy spawalniczej
14. Przyłącze przewodu napięcia sieciowego
15. Rówek przewodów sygnałowych

*) Pokrętko ma trzy pozycje:

- Pozycja 1, WŁ. / WYŁ. napięcia sieciowego, kontrolowane ze zdalnej jednostki sterowania
- Pozycja 2, WŁ. / WYŁ. zablokowane
- Pozycja 3, WŁ. / WYŁ. kontrolowane za pomocą przycisków 3 i 4

5.2 Przyłącze przewodów spawalniczego i masowego

Upewnić się, że przewody spawalniczy i masowy są zainstalowane zgodnie z rysunkiem.



5.3 Znaczenie symboli

	Źródło prądu WŁ.	○	Źródło prądu WYŁ.
▢ ↗	Uruchomienie zdalne	○ ↙	Sterowanie lokalne ze źródła prądu
⚡	Wskazanie usterki		

5.4 Zabezpieczenie przed przegrzaniem

Źródło prądu spawania posiada zabezpieczenie przed przegrzaniem, które załączy się, jeśli temperatura będzie zbyt wysoka. W takich przypadkach prąd spawania zostaje przerwany i włącza się żółta kontrolka. Na panelu ustawień jednostki sterującej pojawia się kod usterki.

Kiedy temperatura obniży się, nastąpi automatyczny reset zabezpieczenia przed przegrzaniem i można będzie wznowić proces spawania.

6 KONSERWACJA



UWAGA!

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.



PRZESTROGA!

Ostony bezpieczeństwa mogą zdejmować wyłącznie osoby przeszkolone z zakresu urządzeń elektrycznych (autoryzowany personel).



PRZESTROGA!

Produkt jest objęty gwarancją producenta. Wszelkie próby prac naprawczych podejmowane przez nieautoryzowane serwisy lub personel powodują utratę ważności gwarancji.

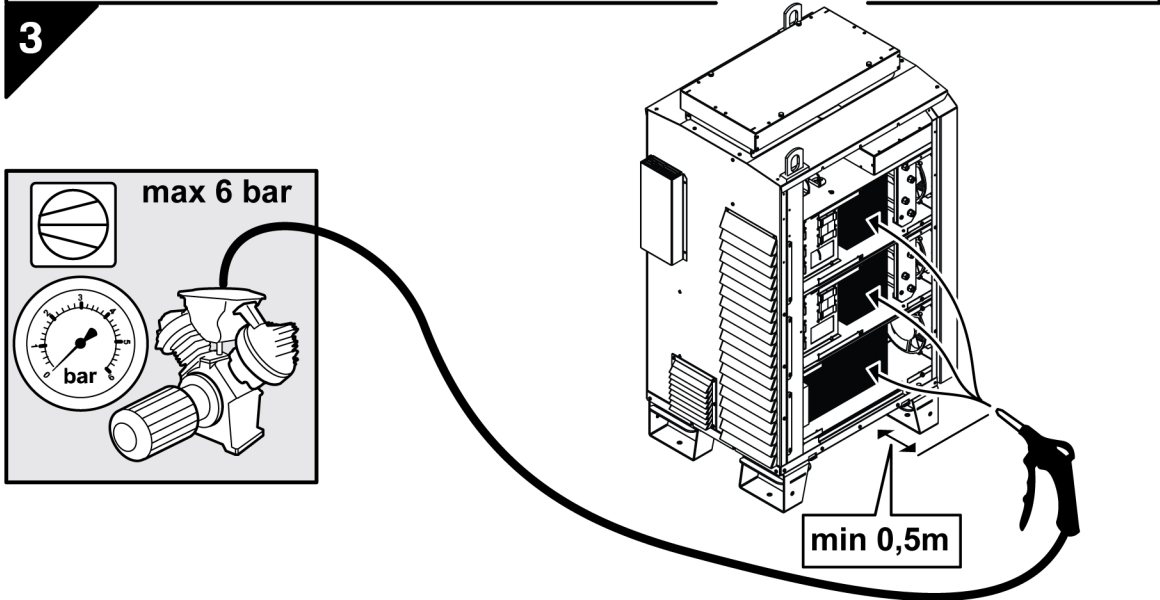
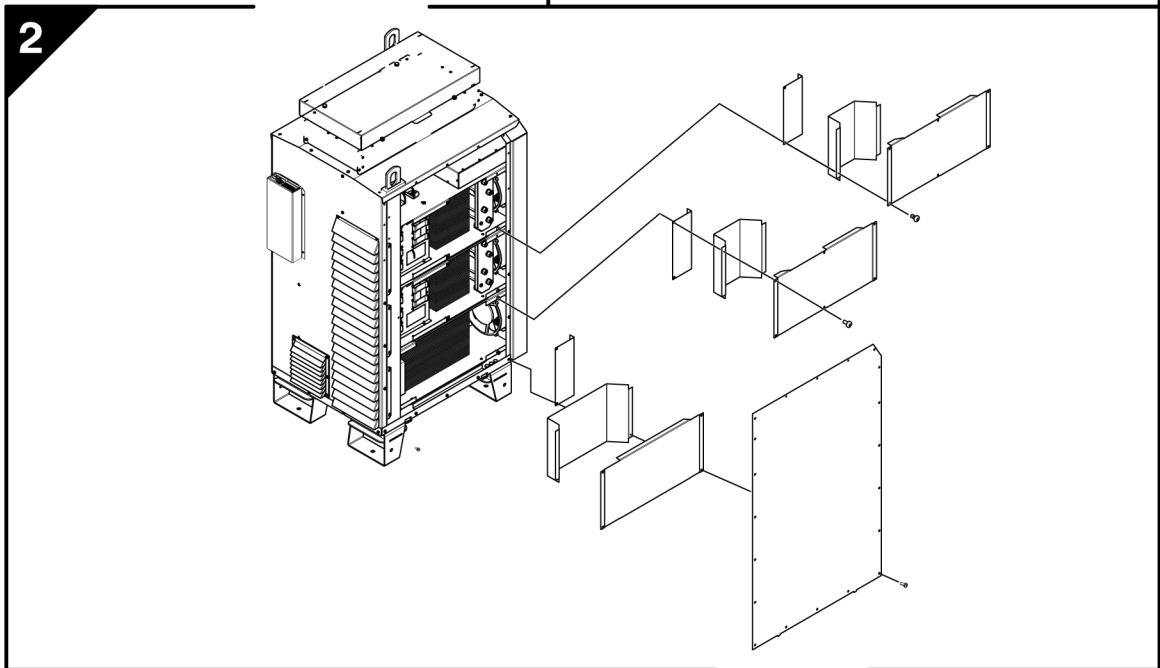
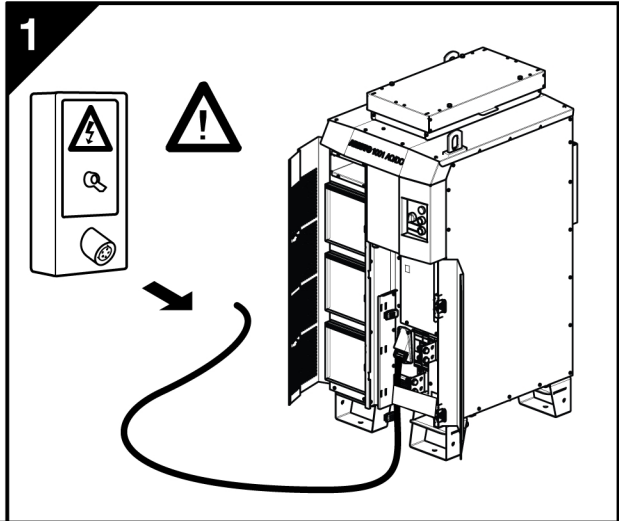
6.1 Instrukcje dotyczące czyszczenia

Należy regularnie sprawdzać, czy otwory wentylacyjne źródła prądu spawania nie są zablokowane zanieczyszczeniami.

Częstotliwość i metoda czyszczenia zależą od:

- procesu spawania
- czasu pracy
- lokalizacji
- otoczenia

Zapchane lub zablokowane wloty i wyloty powietrza mogą spowodować przegrzanie. Numer katalogowy filtra przeciwpyłowego podano w załączniku „CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE”.



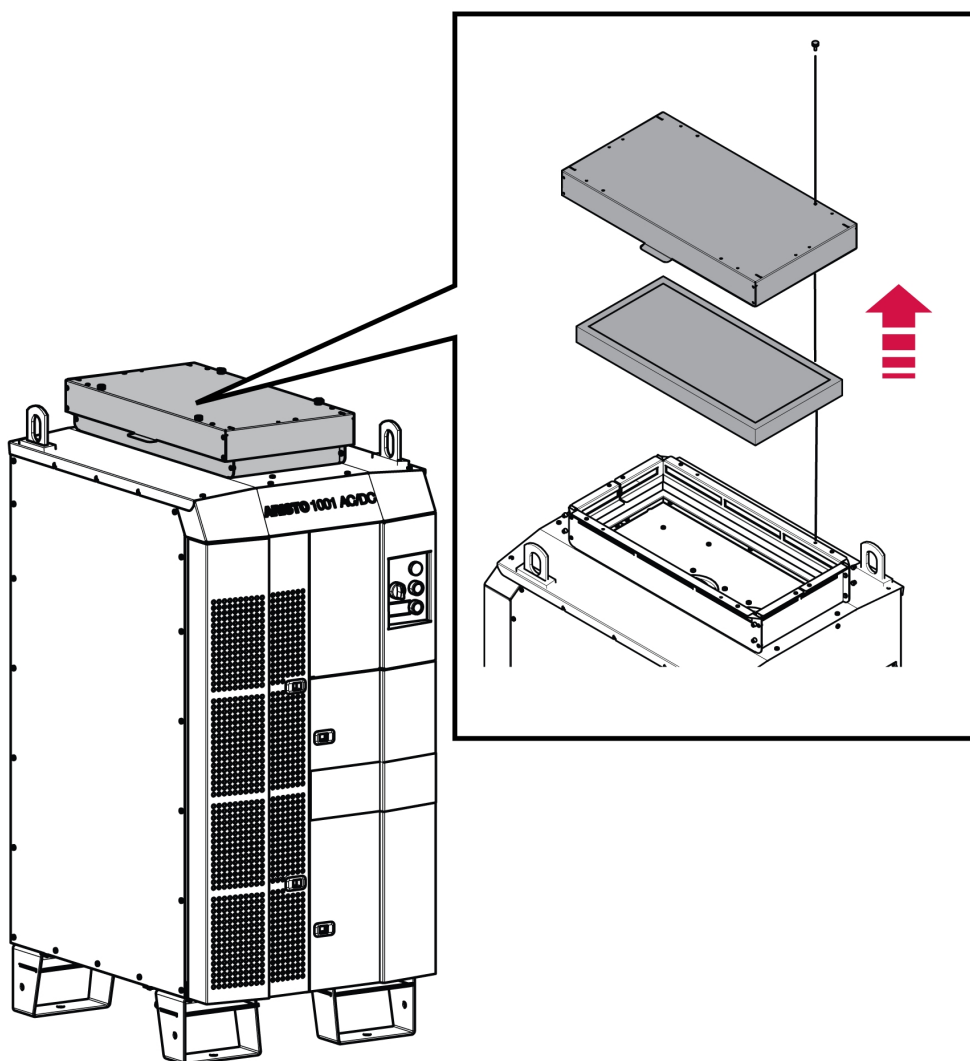
6.2 Wymiana i czyszczenie filtra modułu górnego

- 1) Wykręcić cztery śruby i zdemontować pokrywę z modułu górnego.
- 2) Wyjąć plisowany filtr kasetowy zgodnie z ilustracją.
- 3) Przedmuchać filtr sprężonym powietrzem (strumieniem o obniżonym ciśnieniu).
- 4) Ponownie zainstalować plisowany filtr kasetowy.



UWAGA!

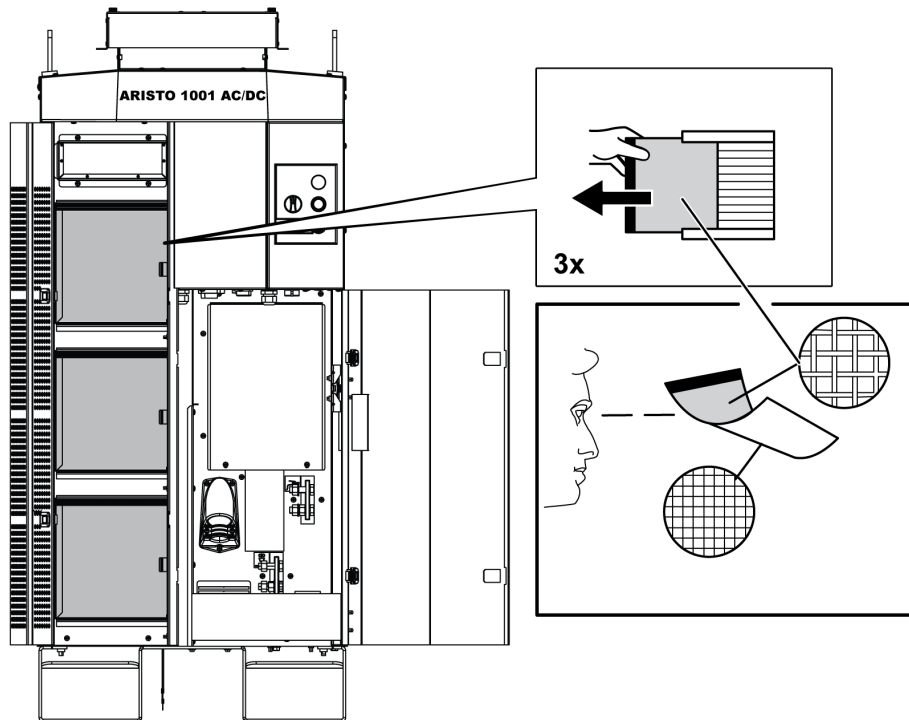
Upewnić się, że filtr jest skierowany stroną z drobną siatką do wentylatora.



6.3 Wymiana i czyszczenie filtra przeciwpyłowego

- 1) Zwolnić filtr przeciwpyłowy zgodnie z rysunkiem.
- 2) Przedmuchać go do czysta sprężonym powietrzem (o obniżonym ciśnieniu).

- 3) Ponownie założyć filtr. Upewnić się, że filtr o najdrobniejszej siatce jest skierowany w stronę kratki.



7 USUWANIE USTEREK

Przed odesłaniem urządzenia do autoryzowanego serwisu należy przeprowadzić następujące kontrole i przeglądy.

Typ usterki	Działanie naprawcze
Brak łuku	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy napięcie zasilania jest włączone. • Sprawdzić, czy przewody spawalniczy i masowy zostały odpowiednio podłączone. • Sprawdzić, czy ustawiono odpowiednią wartość prądu. • Sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego.
W trakcie spawania wystąpiła przerwa w dostawie prądu spawania.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy zadziałały wyłączniki termiczne (kod usterki pojawi się na panelu modułu sterowania). • Sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego.
Wyłącznik termiczny często się załącza.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy filtr przeciwpyłowy nie jest zatkany. • Upewnij się, że nie zostały przekroczone wartości znamionowe źródła prądu spawania (tj. że urządzenie nie jest przeciążone). • Sprawdź, czy otwory wentylacyjne źródła prądu spawania nie są zablokowane zanieczyszczeniami. • Sprawdź temperaturę otoczenia.
Słaba wydajność spawania	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić, czy kable prądu spawania i powrotu są prawidłowo podłączone. • Sprawdzić, czy ustawiono odpowiednią wartość prądu. • Sprawdź, czy jest używany odpowiedni materiał dodatkowy (drut i proszek).

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



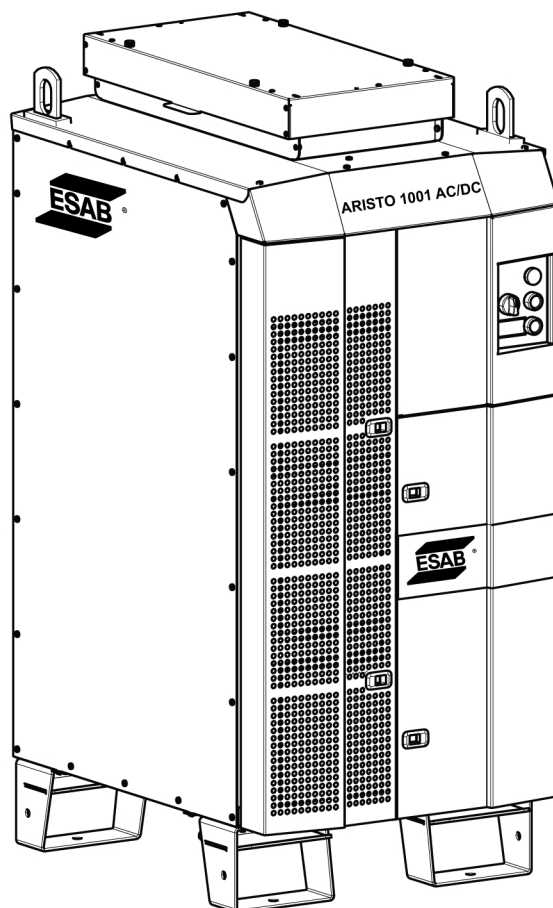
PRZESTROGA!

Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

Urządzenie Aristo 1001 zostało zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **IEC-/EN 60974-1** i **IEC-/EN 60974-10**. Do obowiązków serwisu, który przeprowadzał konserwację lub naprawę, należy upewnienie się, że produkt nadal jest zgodny z wymienionymi normami.

Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB, patrz strona esab.com. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

ZALĄCZNIK

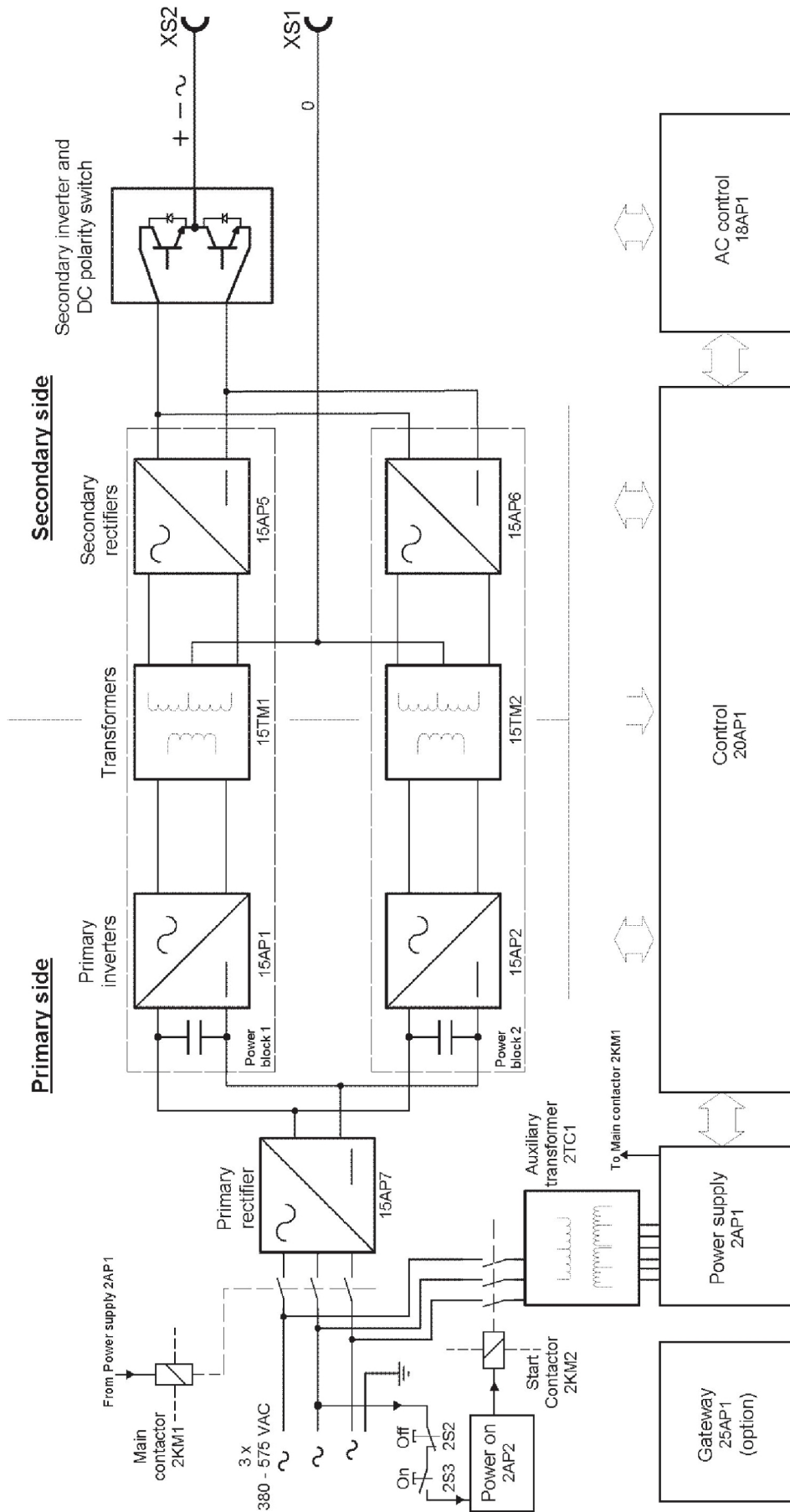
NUMERY KATALOGOWE


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

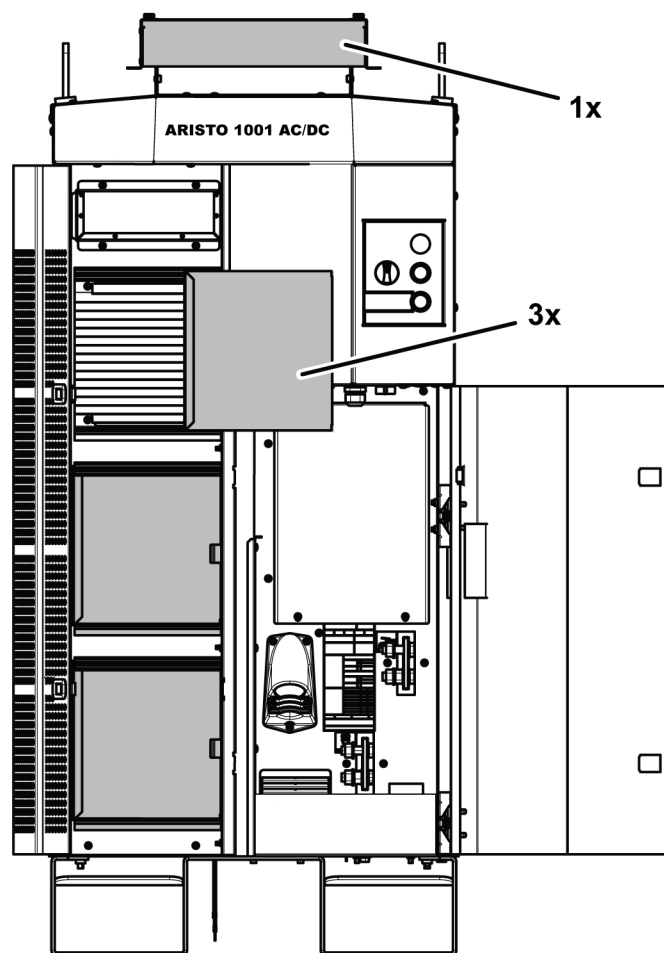
Trzy ostatnie cyfry numeru dokumentu podręcznika określają jego wersję. Z tego względu w tym dokumencie zastępuje się je znakiem *. Należy korzystać z instrukcji obsługi z numerem seryjnym lub wersją oprogramowania odpowiednimi dla danego produktu. Patrz pierwsza strona instrukcji.

Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem www.esab.com

SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH



CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE



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

AKCESORIA

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



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Informacje kontaktowe można znaleźć na stronie esab.com

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

manuals.esab.com

