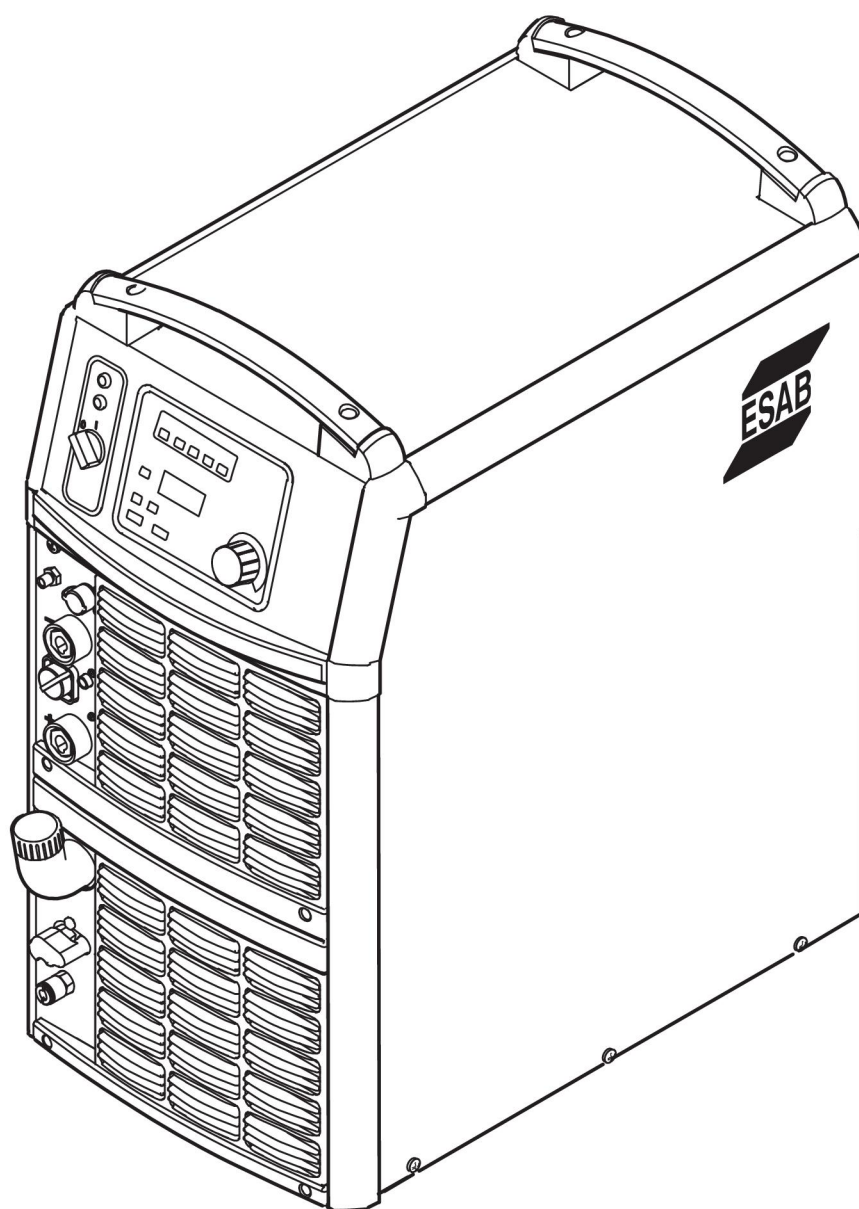




Origo™

Tig 4300iw AC/DC



Návod k používání



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

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

The EMC Directive 2014/30/EU;
The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Tig 4300iw AC/DC with serial number from 950 xxx xxxx (2009 w50)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

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

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-1:2018/A1:2019	Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-2:2019	Arc welding equipment - Part 2: Liquid cooling systems
EN IEC 60974-3:2019	Arc welding equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EN 60974-10:2014/A1:2015, EU no. 2019/1784	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
IEC EN draft standard 26/708/CDV have been used to establish EU no. 2019/1784 data.
Tig 4300iw AC/DC is part of the Esab Aristo product family.

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 and environmental requirements stated above.

Place/Date

Göteborg
2020-12-17

Signature

Pedro Muniz
Standard Equipment Director

CE mark in 2020

1	BEZPEČNOST	4
1.1	Vysvětlení symbolů	4
1.2	Bezpečnostní opatření	4
2	ÚVOD	8
2.1	Vybavení	8
2.2	Ovládací panel	8
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	9
4	INSTALACE	11
4.1	Pokyny pro zvedání	11
4.2	Poloha napájecího zdroje	11
4.3	Napájení ze sítě	12
5	OBSLUHA	13
5.1	Zapojení a ovládací zařízení	13
5.2	Legenda k symbolům	14
5.3	Zapínání napájecího zdroje	14
5.4	Ovládání ventilátorů	14
5.5	Ochrana proti přehřátí	14
5.6	Chladicí jednotka	14
6	ÚDRŽBA	16
6.1	Čištění filtru	16
6.2	Doplňování chladiva	16
7	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	17
8	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	18
	NÁKRES	19
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	23
	SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	24
	PŘÍSLUŠENSTVÍ	25

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: **Znamená Pozor! Bud'te 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.

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 holou kůží, vlhkými rukavicemi nebo 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. Nezdřijte 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.
- Použijte odvětrávání, odsávání u oblouku nebo obojí k odvádění par a plynů ze své dýchací zóny a všeobecného prostoru.



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. Zajistěte, aby se v blízkosti nenacházely žádné hořlavé materiály.
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**UPOZORNĚNÍ!**

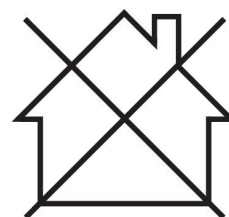
Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**VAROVÁNÍ!**

Nepoužívejte tento zdroj energie k rozmrazování zamrzlého potrubí.

**UPOZORNĚNÍ!**

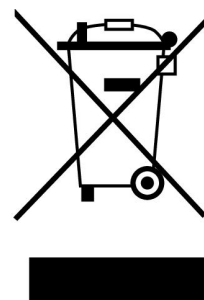
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení 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 přídavných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

2 ÚVOD

Tig 4300iw AC/DC je napájecí zdroj pro svařování TIG, který lze používat také pro svařování MMA. Svařovací napájecí zdroj lze napájet střídavým (AC) nebo stejnosměrným (DC) proudem.

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

2.1 Vybavení

Zdroj napájení je dodáván se síťovým kabelem o délce 5 m (16,4 ft) včetně zástrčky, zpětným kabelem o délce 5 m (16,4 ft) a návody k napájecímu zdroji a ovládacímu panelu.

Návody k použití v jiných jazycích si můžete stáhnout z Internetu: www.esab.com.

2.2 Ovládací panel

TA24 AC/DC



Podrobný popis naleznete v samostatném návodu k ovládacímu panelu.

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Tig 4300iw AC/DC	
Síťové napětí	400 V \pm 10%, 3~ 50 Hz
Síťové napájení	S _{sc min} 2,6 MVA Z _{max} 0,24 Ohm
Primární proud	
I _{max} TIG	25 A
I _{max} MMA	32 A
Příkon bez zatížení v úsporném režimu, 6,5 min. po svařování	75 W
Rozsah napětí/proudu	
TIG AC*/DC	4-430 A
MMA	16-430 A
Přípustná zátěž při TIG	
30% zatěžovacím cyklu	430 A/27,2 V
60% zatěžovací cyklus	350 A/24,0 V
100% pracovní cyklus	315 A/22,6 V
Přípustná zátěž při MMA	
30% zatěžovacím cyklu	430 A/37,2 V
60% zatěžovací cyklus	330 A/33,2 V
100% pracovní cyklus	300 A/32,0 V
Účinitk při maximálním proudu	
TIG	0,89
MMA	0,89
Účinnost při maximálním proudu	
TIG	76%
MMA	80%
Napětí naprázdno U₀ max	
bez funkce VRD ¹⁾	83 V
U _{0L} „Živý TIG“, funkce VRD deaktivována ²⁾	60 V
MMA, funkce VRD deaktivována ²⁾	60 V
Funkce VRD aktivována ²⁾	< 35 V
Rozsah provozní teploty	-10 až +40 °C (+14 až +104 °F)
Přepravní teplota	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)
Rozměry d × š × v	625 × 394 × 776 mm (24,6 × 15,5 × 30,5 palce)
Stálý akustický tlak bez zátěže	<70 db (A)
Hmotnost	95 kg (209,4 lb)
Třída izolace	H

Tig 4300iw AC/DC	
Třída krytí	IP23
Třída použití	S

*) Minimální intenzita proudu po dobu svařování záleží na příměsích použitých u hliníkových desek a na čistotě jejich povrchu.

- 1) Platí pro napájecí zdroje bez specifikace VRD na typovém štítku.
- 2) Platí pro napájecí zdroje se specifikací VRD na typovém štítku. Funkce VRD je vysvětlena v návodu k ovládacímu panelu, pokud je panel touto funkcí vybaven.

Chladicí jednotka	
Chladicí výkon	2,0 kW při teplotním rozdílu 40 °C (104 °F) a průtoku 1,0 l/min (0,26 gal/min)
Chladicí kapalina	Namíchaná chladicí kapalina ESAB
Množství kapaliny	5,5 l (1,45 gal)
Maximální průtok vody	2,0 l/min (0,53 gal/min)

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 **IP23** je určeno k použití v krytém prostoru i venku.

Třída použití

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

Síťové napájení, $S_{sc\ min}$

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

Síťové napájení, Z_{max}

Maximální přípustná impedance vedení v síti podle IEC 61000-3-11.

4 INSTALACE

Instalaci musí provádět odborník.



POZOR!

Požadavky na síťové napájení

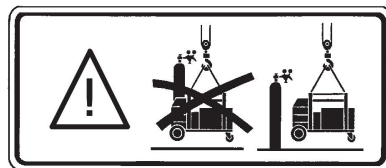
Toto zařízení je v souladu s normou IEC 61000-3-12 za předpokladu, že zkratový výkon v místě rozhraní mezi uživatelským napájením a veřejnou soustavou je větší nebo rovný hodnotě S_{scmin} . Instalační technik nebo uživatel zařízení je odpovědný za to, aby se na základě konzultace s provozovatelem rozvodné 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.

4.1 Pokyny pro zvedání

S napájecím zdrojem



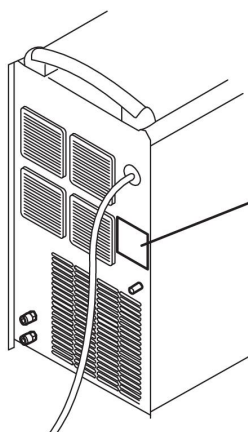
S vozíkem a napájecím zdrojem



4.2 Poloha napájecího zdroje

Umístěte napájecí zdroj pro svařování tak, aby nic nepřekáželo jeho vstupním a výstupním otvorům pro chladicí vzduch.

4.3 Napájení ze sítě



Zkontrolujte, zda je jednotka připojena ke správnému síťovému napětí a zda je chráněna správně dimenzovanou pojistkou.

Připojení k ochrannému zemnímu vodiči musí být provedeno v souladu s předpisy.

Typový štítek s údaji o připojovaném napájení.

Doporučená zatížitelnost pojistek a minimální průřezy vodičů

Tig 4300iw AC/DC	TIG	MMA
Síťové napětí	400 V 3~ 50 Hz	400 V 3~ 50 Hz
Průřez síťového kabelu, mm²	4G4	4G4
Fázový proud, I_{1eff}	16,9 A	21,9 A
Pojistka		
Proti rázovému přepětí	20 A	20 A
Typ C MCB	20 A	25 A



POZOR!

Výše uvedené průřezy síťových kabelů a zatížitelnosti pojistek odpovídají švédským předpisům. V ostatních regionech musejí být síťové kabely vhodné pro danou aplikaci a splňovat místní a národní předpisy.

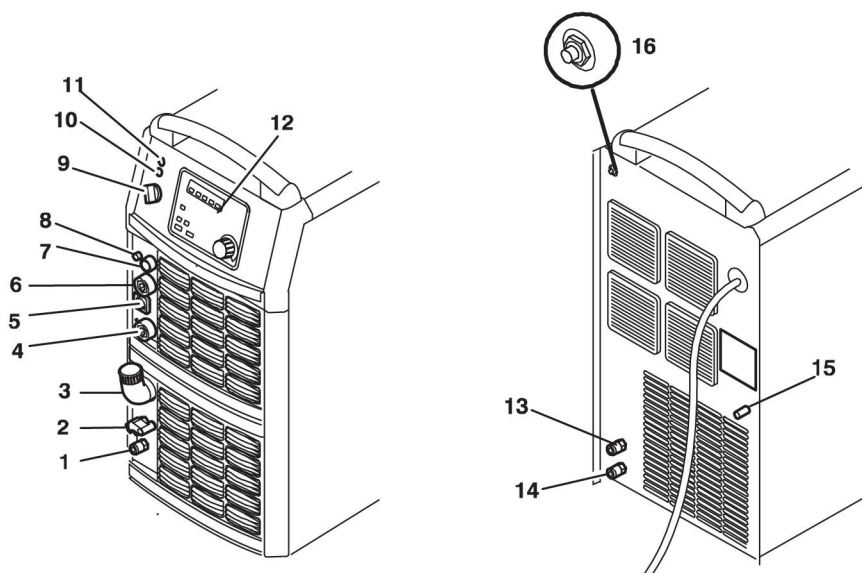
5 OBSLUHA

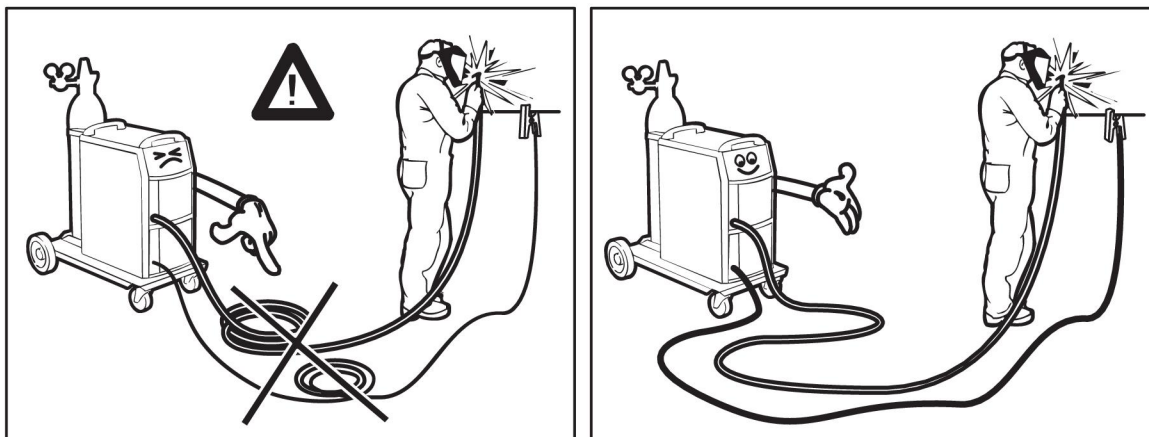
Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole BEZPEČNOST této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!

5.1 Zapojení a ovládací zařízení

- | | |
|---|--|
| 1 Připojení chladicí vody z hořáku – ČERVENÁ | 9 Hlavní síťový vypínač, 0 / 1 / START |
| 2 Přípojka s ELP* pro chladicí vodu do hořáku - MODRÁ | 10 Bílá kontrolka - napájení ZAP (ON) |
| 3 Plnicí otvor chladicí vody | 11 Oranžová kontrolka – přehřátí |
| 4 Připojení zpětného kabelu (+) | 12 Ovládací panel (viz příslušný návod) |
| 5 Připojení pro dálkový ovladač | 13 Přípojka chladicí vody. U tohoto modelu se nepoužívá. |
| 6 Připojení svářecího kabelu (-) | 14 Přípojka chladicí vody. U tohoto modelu se nepoužívá. |
| 7 Přípojka pro spouštěcí signál ze svařovacího hořáku | 15 Připojení plynové hadice |
| 8 Přípojka plynu do hořáku TIG | 16 Pojistka 42 V (pouze od sériového čísla 950-xxx-xxx) |

* ELP = Čerpadlo ESAB Logic, viz kapitola „Chladicí jednotka“.





5.2 Legenda k symbolům



MMA



TIG

Zemnicí
svorka

5.3 Zapínání napájecího zdroje

Zapněte síťové napájení otočením vypínače (9) do polohy "START". Uvolněte vypínač a ten se vrátí do polohy "1".

Jestliže se síťové napájení během svařování přeruší a následně obnoví, napájecí zdroj zůstane vypnutý, dokud se vypínač znovu ručně nenastaví do polohy "START".

Jednotku vypněte natočením vypínače do polohy "0".

Když dojde k výpadku napájení nebo se napájecí zdroj vypne normálním způsobem, data svařování zůstanou uložena, takže budou při příštím spuštění zařízení k dispozici.

5.4 Ovládání ventilátorů

Ventilátory napájecího zdroje zůstanou v chodu 6,5 minuty po ukončení svařování a zařízení se přepne do úsporného režimu. Ventilátory se opět zapnou, jakmile znovu začne sváření.

Při svařovacích proudech do 144 A běží ventilátory nižší rychlostí a při vyšších proudech plnou rychlostí.

5.5 Ochrana proti přehřátí

Napájecí zdroj má dvě tepelné ochrany proti přetížení, které přeruší svářecí proud, rozsvítí oranžovou kontrolku na přední straně jednotky a na ovládacím panelu zobrazí chybový kód, jakmile vnitřní teplota příliš stoupne. Když teplota klesne, ochrany se automaticky nastaví do výchozího stavu.

5.6 Chladicí jednotka

Vodní uzávěr

Chladicí jednotka je vybavena systémem detekce vody **ELP (ESAB Logic Pump)**, který kontroluje připojení vodních hadic.

Hlavní vypínač napájecího zdroje On/Off (Zap/Vyp) musí být při připojování vodou chlazeného hořáku TIG v poloze "0" (Off - Vyp).

Když je vodou chlazený hořák TIG připojen, vodní čerpadlo se automaticky zapne, jakmile se hlavní vypínač On/Off (Zap/Vyp) nastaví do polohy "START" nebo když začne svařování. Po svařování čerpadlo zůstává v chodu 6,5 minuty a pak se přepne do úsporného režimu.

Funkce při svařování

Když chce svářeč svářet, stiskne spouštěcí spínač hořáku. Napájecí zdroj začne napájet hořák a zapne podávání drátu a čerpadlo chladicí vody.

Když chce svářeč svařování vypnout, uvolní spouštěcí spínač hořáku. Svářecí proud se přeruší, ale čerpadlo chladicí vody pokračuje ještě 6,5 minuty v chodu a pak se jednotka přepne do úsporného režimu.

Ochrana průtoku vody

Při ztrátě chladicí kapaliny ochrana průtoku vody přeruší svářecí proud a zobrazí chybovou zprávu na ovládacím panelu. Ochrana průtoku vody je součástí příslušenství, viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.

6 ÚDRŽBA



POZOR!

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

Bezpečnostní štítky smějí odstraňovat a servis, údržbu a opravy provádět pouze osoby s odpovídajícími elektrotechnickými znalostmi (oprávnění pracovníci).

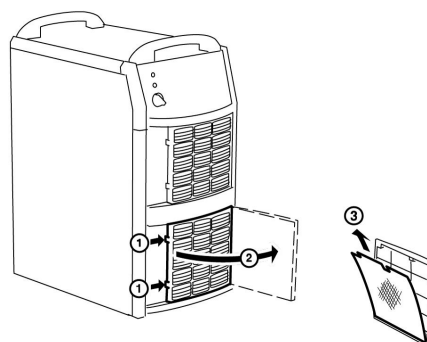


UPOZORNĚNÍ!

Všechny záruky dodavatele ztrácejí platnost, pokud se zákazník v průběhu záruční doby pokusí sám opravit jakékoli chyby produktu.

6.1 Čištění filtru

- Odstraňte přední mřížku s filtrem (1).
- Odklopte přední mřížku (2).
- Vyměňte filtr (3).
- Profoukněte filtr stlačeným vzduchem (se sníženým tlakem).
- Nasadte filtr jemnější sítkou proti přední mřížce (2).
- Vraťte přední mřížku s filtrem na původní místo.



6.2 Doplnování chladiva

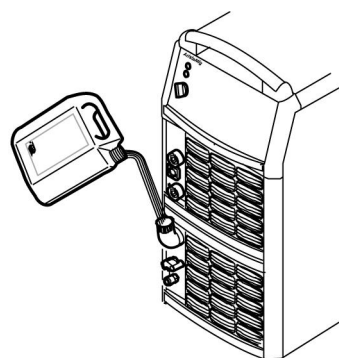
Chladicí kapalinu doplňujte až do úrovně plnicího otvoru.

Doporučuje se používat již namíchanou chladicí kapalinu ESAB, viz kapitola „PŘÍSLUŠENSTVÍ“.



POZOR!

Pokud se připojuje svařovací hořák nebo spojovací kabely o délce pěti (16,4 ft) nebo více metrů, musí se doplnit chladicí kapalina.



UPOZORNĚNÍ!

S chladicí kapalinou se musí zacházet jako s chemickým odpadem.

7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

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

Druh závady	Opatření
Není oblouk	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte, zda je zapnutý síťový vypínač. • Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpětného kabelu. • Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu. • Zkontrolujte způsob spuštění (HF/Liftarc™). • Zkontrolujte průtok chladicí kapaliny (pokud je instalována ochrana průtoku). • Zkontrolujte hladinu chladicí kapaliny.
Během svařování došlo k přerušení svařovacího proudu.	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte, zda se aktivovaly tepelné pojistky (signalizováno oranžovou kontrolkou na předním panelu) a na panelu je zobrazen chybový kód. • Zkontrolujte průtok chladicí kapaliny. • Zkontrolujte pojistky síťového napájení.
Často dochází k aktivaci tepelné pojistky.	<ul style="list-style-type: none"> • Zkontrolujte, zda se neucpaly vzduchové filtry. • Ujistěte se, zda nedošlo k překročení předepsaných hodnot napájecího zdroje (tj. zda zařízení není přetíženo).
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 správná elektroda/správný drát. • Zkontrolujte, zda se používá správný ochranný plyn. • Zkontrolujte průtok plynu. • Zkontrolujte pojistky síťového napájení.

8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



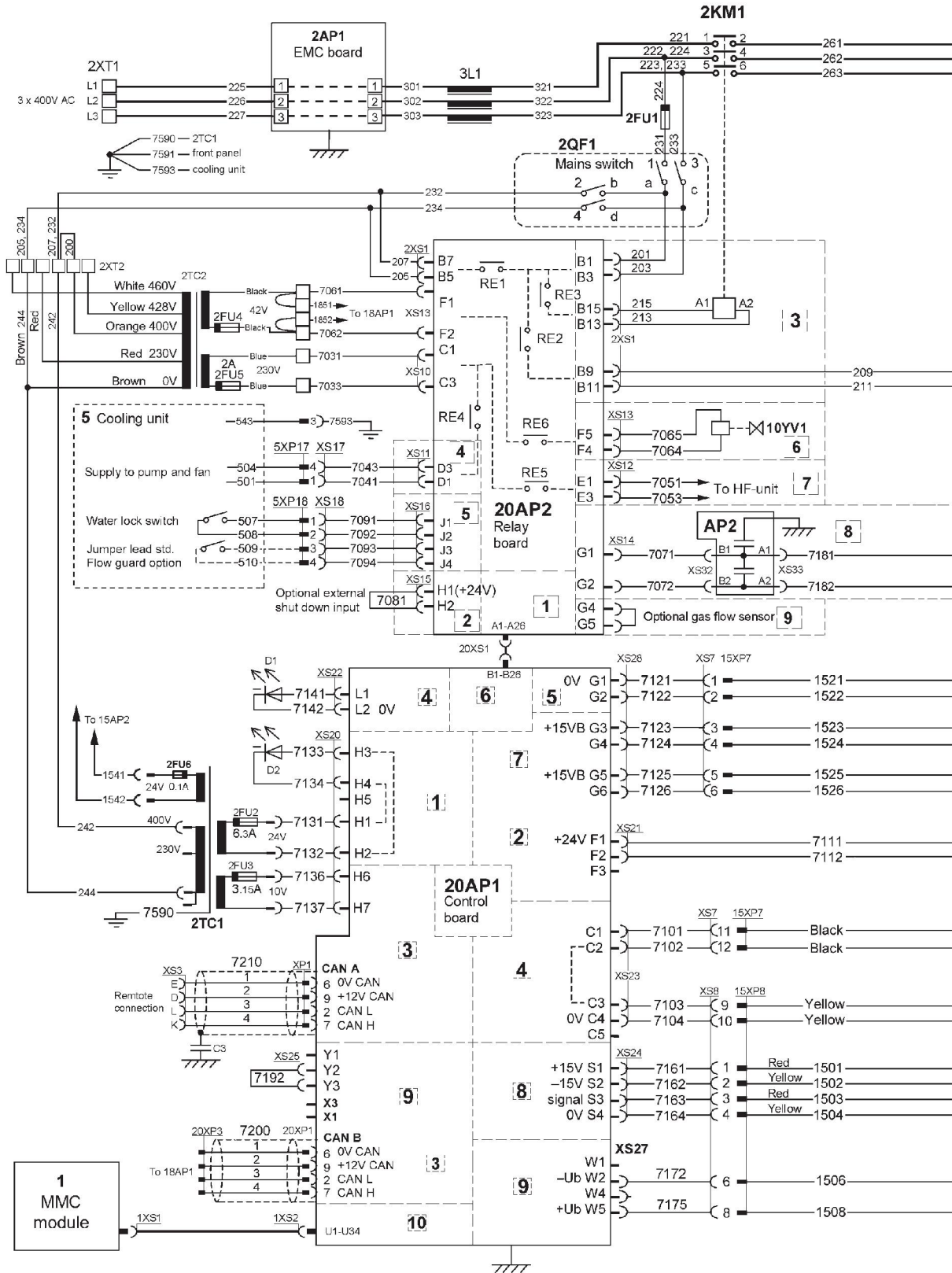
UPOZORNĚNÍ!

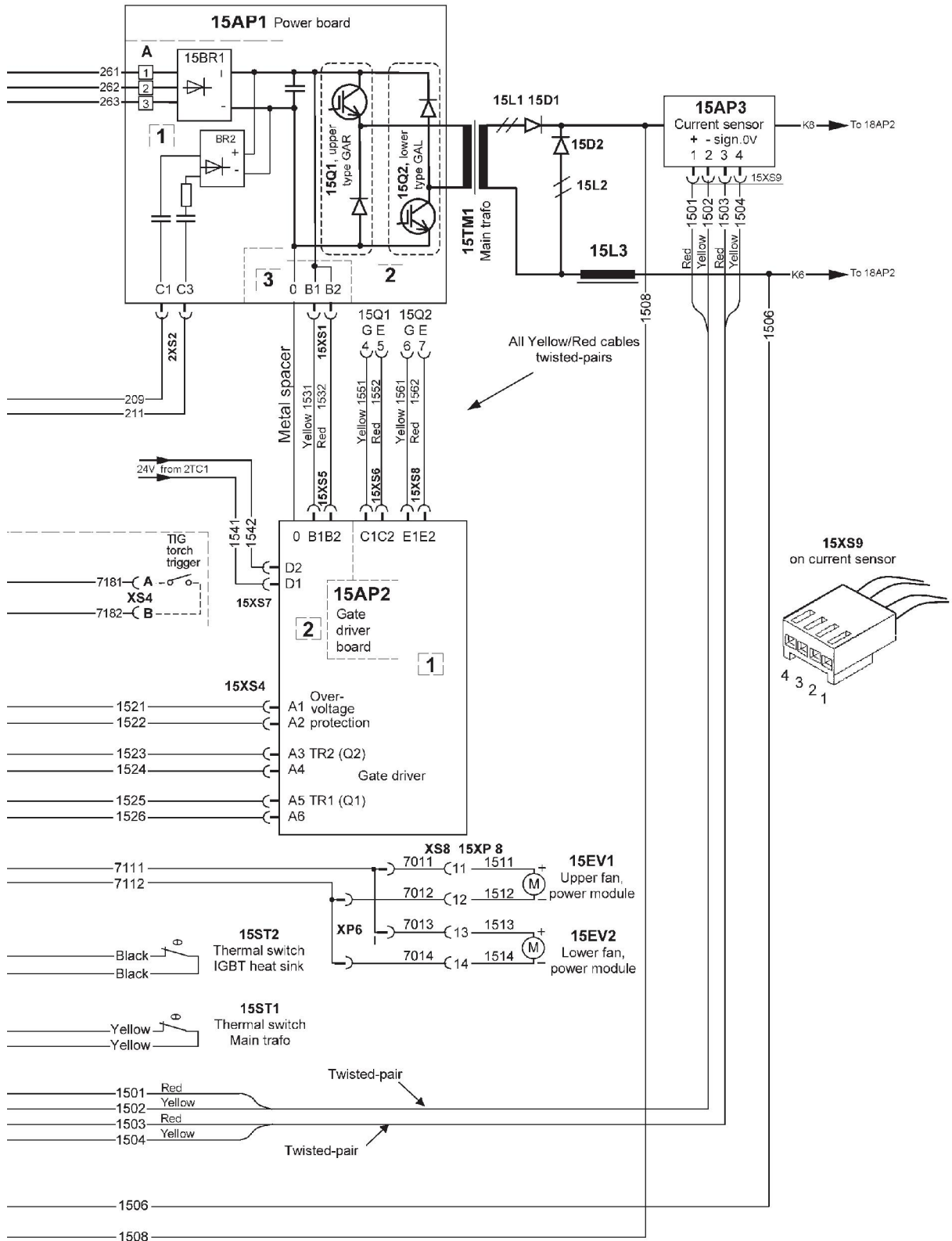
Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

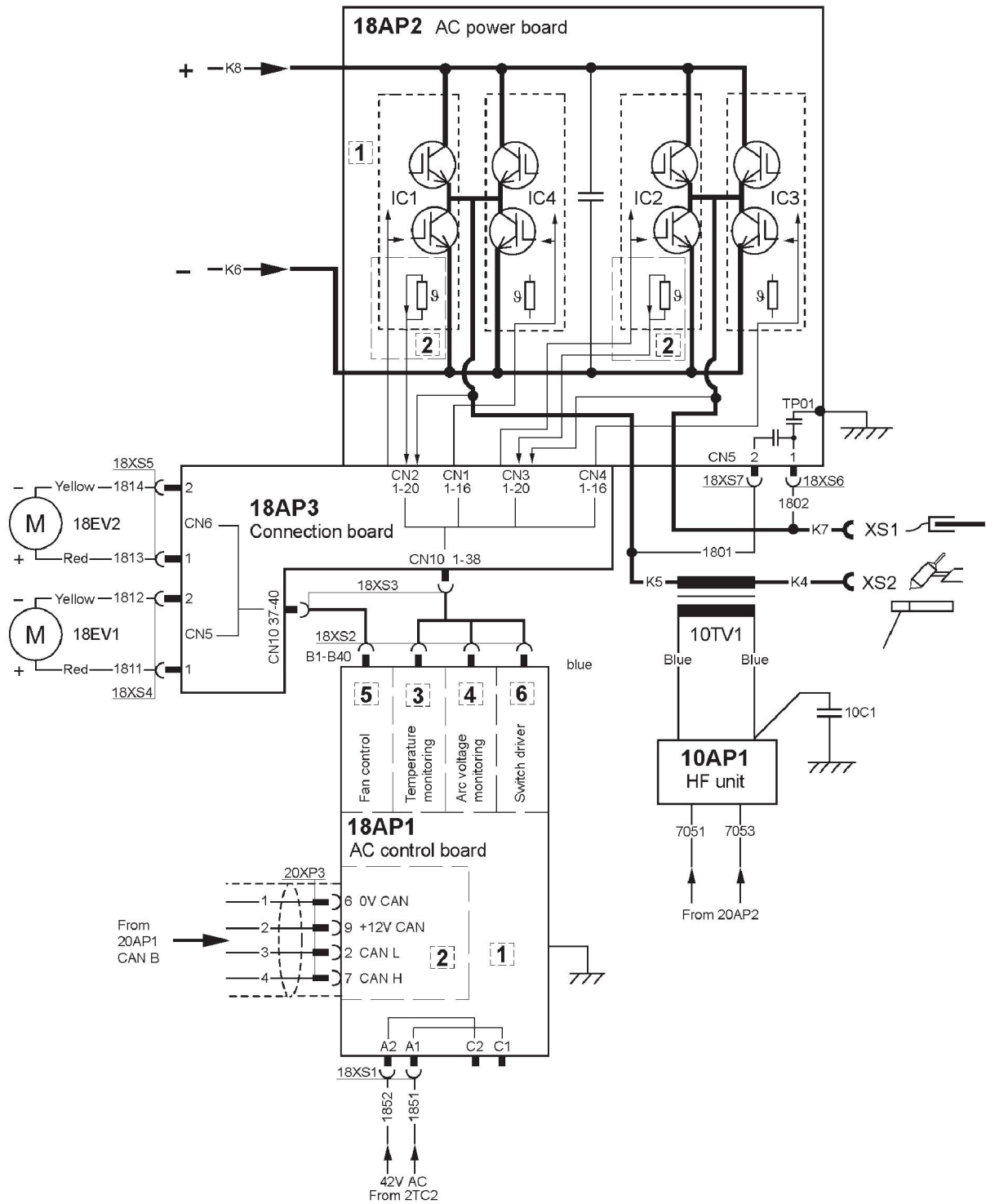
Nástroj Tig 4300iw AC/DC je navržen a přezkoušen v souladu s mezinárodními a evropskými normami **IEC-/EN 60974-1, /-2, /-3** a **IEC-/EN 60974-10**. Servisní služba, která provedla servis nebo opravu, musí zajistit, aby výrobek stále vyhovoval uvedené normě.

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.

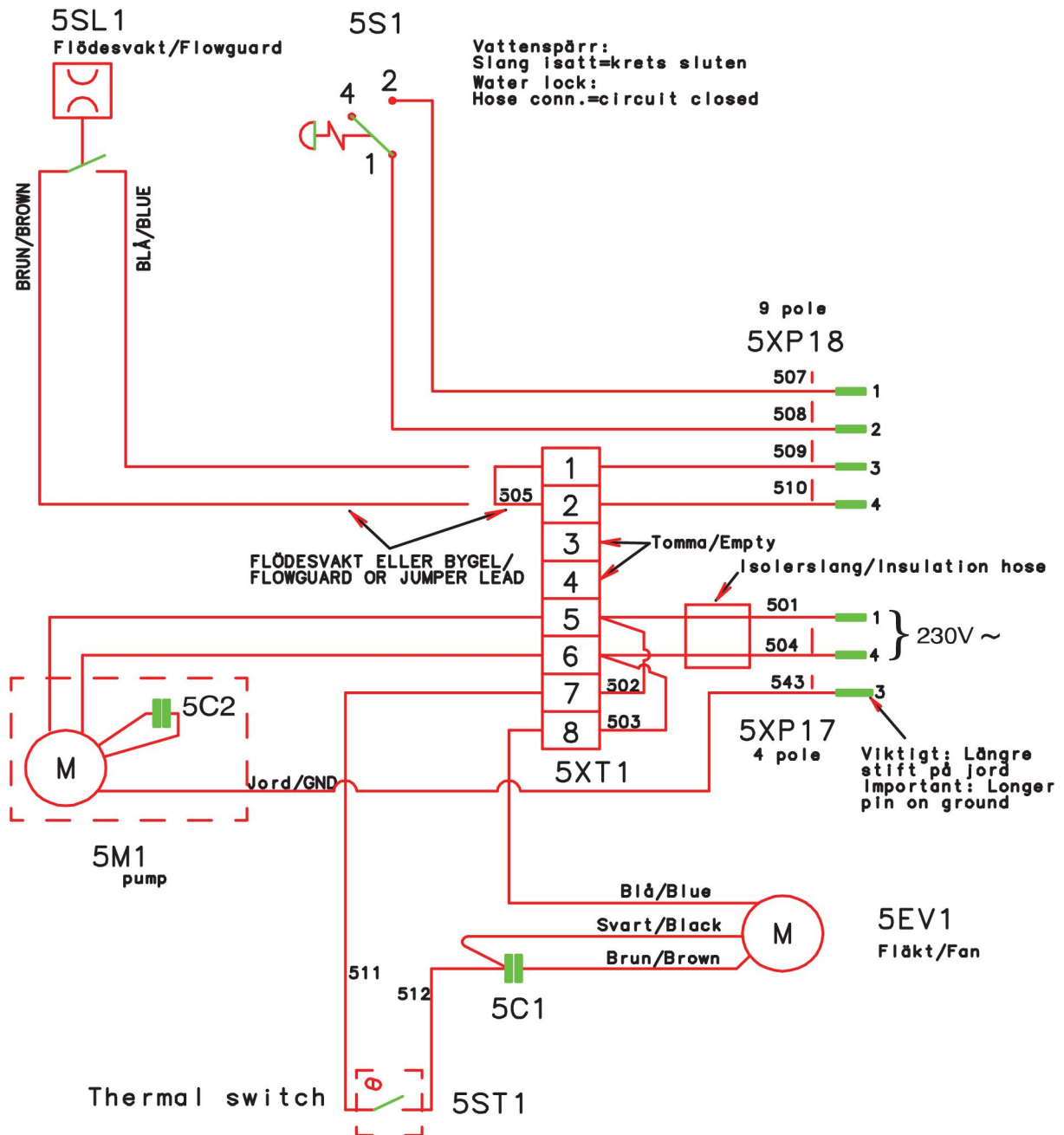
NÁKRES



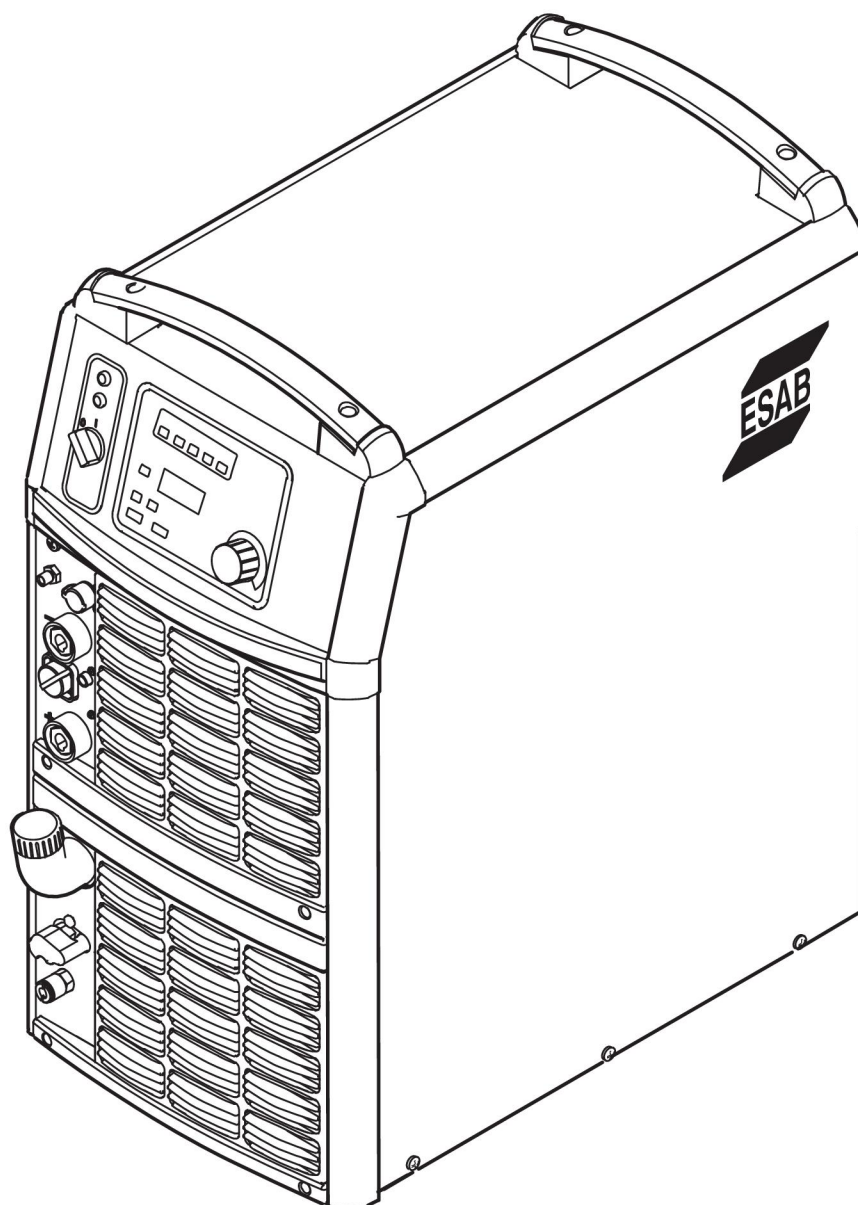




Chladicí jednotka



OBJEDNACÍ ČÍSLA

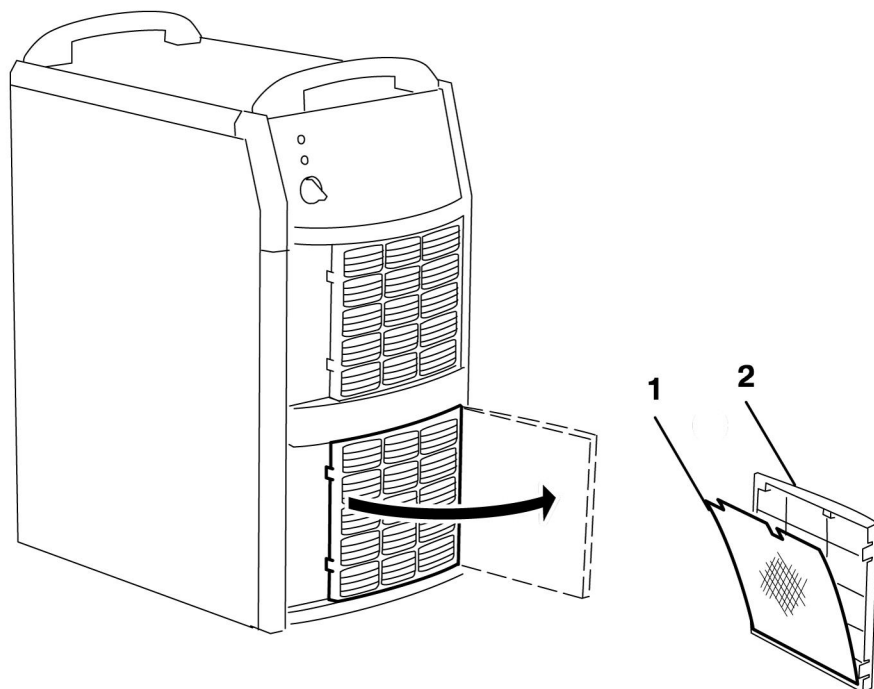


Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300iw AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC

Pokyny a seznam náhradních dílů jsou k dispozici na Internetu na adrese: www.esab.com

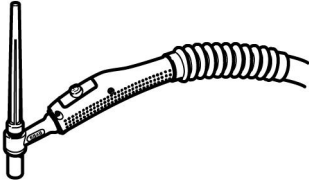
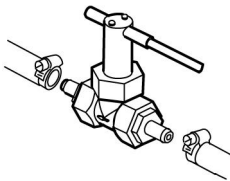
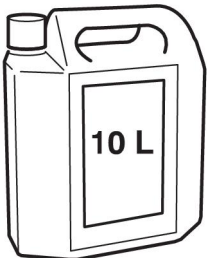
SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grille



PŘÍSLUŠENSTVÍ

0458 530 881	Trolley	
0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN MMA and TIG: current	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
0460 315 880	T1 Foot CAN - Foot control unit Including 5 m (16.4 ft) cable	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole - 12 pole 5 m (16.4 ft)	
0459 554 881	10 m (32.8 ft)	
0459 554 882	15 m (49.2 ft)	
0459 554 883	25 m (82.0 ft)	
0459 554 884	0.25 m (0.82 ft)	
0700 006 895	Return cable 5 m 70 mm² (16.4 ft)	

TIG torches		
0700 300 565	TXH 401W incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 567	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 636	TXH 401Wr incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 638	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 566	TXH 401W HD incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 568	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 637	TXH 401Wr HD incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 639	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0459 491 912*	Remote adapter kit for TXH 401wr/401wr HD, incl. holder *Recommended remote interconnection cable 0459 554 884	
0456 855 880	Water flow guard 0.7 l/min (0.17 gpm)	
0465 720 002	ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal) Použití jiné než předepsané chladicí kapaliny může vést k poškození zařízení. V případě takového poškození ztrácejí platnost všechny záruky poskytované společností ESAB.	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

<http://manuals.esab.com>

