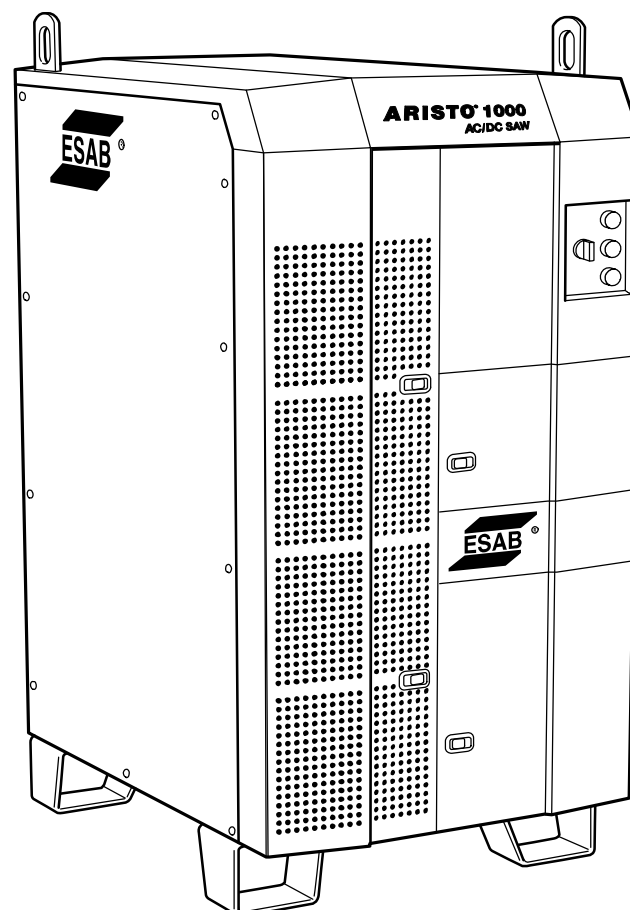


# ***Aristo<sup>®</sup> 1000***

## ***AC/DC SAW***



**Instrukcja obsługi**



## DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

### Type of equipment

Welding power source

### Type designation etc.

Aristo™ 1000 AC/DC from serial number 145 xxx xxxx (2011 w.45)

Aristo™ 1000 AC/DC is designed for submerged arc welding (SAW), used together with Control Box PEK

### Brand name or trade mark

ESAB

### Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

#### Name, address, telephone No, E-mail:

ESAB AB

Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, E-mail: info@esab.se

### Factory operating on behalf of the Manufacturer

#### Name, address:

ESAB AB, Welding Equipment

SE-695 81 Laxå, Sweden

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

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations 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.**

Gothenburg 2012-01-30

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Håkan Führ". The signature is fluid and cursive, with a distinct loop at the end.

Håkan Führ

Global Automation Director

MD ESAB AB

<b>1 BEZPIECZEŃSTWO</b> .....	<b>4</b>
<b>2 WPROWADZENIE</b> .....	<b>6</b>
<b>3 DANE TECHNICZNE</b> .....	<b>7</b>
<b>4 MONTAŻ</b> .....	<b>8</b>
4.1 Instrukcja podnoszenia .....	8
4.2 Położenie .....	9
4.3 Przykładowe urządzenie spawalnicze .....	10
4.4 Poprowadzenie przewodów .....	11
4.5 Zasilanie sieciowe .....	12
<b>5 DZIAŁANIE</b> .....	<b>13</b>
5.1 Przyłącza i elementy nastawcze .....	13
5.2 Przyłącze przewodów spawalniczego i masowego .....	14
5.3 Objaśnienie symboli .....	14
5.4 Zabezpieczenie przed przegrzaniem .....	14
<b>6 KONSERWACJA</b> .....	<b>15</b>
6.1 Źródło prądu spawania .....	15
<b>7 USUWANIE USTEREK</b> .....	<b>17</b>
<b>8 ZAMAWIANIE CZ.,ŚCI ZAMIENNYCH</b> .....	<b>17</b>
<b>SCHEMAT</b> .....	<b>24</b>
<b>INSTRUKCJA MONTAŻOWA</b> .....	<b>28</b>
<b>SPOSÓB PODŁĄCZANIA</b> .....	<b>29</b>
<b>NUMER ZAMÓWIENIOWY</b> .....	<b>30</b>
<b>SPIS CZĘŚCI ZAPASOWYCH</b> .....	<b>31</b>
<b>WYPOSAŻENIE</b> .....	<b>32</b>

# 1 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy sprzętu spawalniczego firmy ESAB są odpowiedzialni za przestrzeganie odpowiednich przepisów bezpieczeństwa przez osoby pracujące z lub przy tym sprzęcie. Zasady bezpieczeństwa muszą być zgodne z wymaganiami stawianymi tego rodzaju sprzętowi. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać przedstawionych zaleceń.

Wszelkie prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania sprzętu spawalniczego. Niewłaściwe działanie sprzętu może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa sprzętu spawalniczego, musi znać się na:
  - jego obsłudze
  - lokalizacji przycisków awaryjnego zatrzymania
  - jego działaniu
  - odpowiednich środków ostrożności
  - spawaniu
2. Operator musi upewnić się, że:
  - w momencie uruchomienia sprzętu w miejscu pracy nie znajduje się żadna nieupoważniona osoba
  - w chwili zajarzenia łuku wszystkie osoby są odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy musi być:
  - odpowiednie do tego celu
  - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
  - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne.
  - Nie należy nosić żadnych luźnych przedmiotów, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki, itp., które mogłyby się o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie.
5. Ogólne środki ostrożności
  - Należy upewnić się czy przewód powrotny został prawidłowo podłączony.
  - Praca na sprzęcie o wysokim napięciu **powinna być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.**
  - Odpowiedni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.



## **OSTRZEŻENIE!**

***Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur i innych celów niż prace spawalnicze.***



# OSTRZEŻENIE



**Spawanie i cięcie łukowe może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania i cięcia należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do spawania zapoznaj się z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązującymi na twoim stanowisku pracy.**

**PORAŻENIE ELEKTRYCZNE - może być przyczyną śmierci.**

- Urządzenie należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi normami.
- Unikaj kontaktu części znajdujących się pod napięciem lub elektrod z gołą skórą, mokrymi rękawicami lub mokrą odzieżą.
- Odizoluj się od ziemi i przedmiotu obrabianego.
- Upewnij się czy Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.

**WYZIEWY I GAZY - mogą być szkodliwe dla zdrowia.**

- Trzymaj głowę z dala od wyziewów.
- W celu uniknięcia wdychania wyziewów i gazów należy korzystać z wentylacji wyciągów.

**ŁUK ELEKTRYCZNY - może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.**

- Chroń oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chroń osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub ekranów.

**NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.**

- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar. Upewnij się, że w pobliżu Twojego stanowiska pracy nie ma materiałów łatwopalnych.

**HAŁAS -głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.**

- Chroń słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

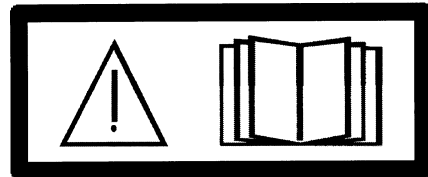
**WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij odpowiednio przeszkolony personel**

**Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją**

**CHROŃ SIEBIE I INNYCH!**

**UWAGA!**

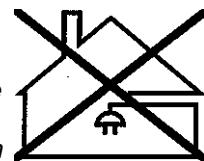
*Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.*

**OSTROŻNIE!**

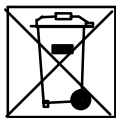
*Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.*

**OSTROŻNIE!**

*Urządzenia Class 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 Class A.*



**ESAB posiada w ofercie najważniejsze akcesoria służące do zabezpieczenia pracy na stanowisku wykonywania prac spawalniczych.**

**Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!**

Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/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, masz obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.

---

## 2 WPROWADZENIE

---

**Aristo 1000** 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.

Źródło prądu spawania jest używane razem z jednostką sterowania PEK, która umożliwia regulację parametrów procesu spawania.

Źródło prądu Aristo 1000 wchodzi w skład systemu A2 / A6 firmy ESAB, co oznacza, że może być z nim używana większość komponentów tego systemu.

Są to następujące komponenty:

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

**Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie [29](#).**

### 3 DANE TECHNICZNE

Aristo 1000	
<b>Napięcie sieciowe</b>	380 - 575 V, ± 10%, 3~ 50/60 Hz
<b>Zasilanie sieciowe</b>	S <sub>sc</sub> min. 6,7 MVA
<b>Prąd pierwotny</b>	I <sub>maks.</sub> 86 A
<b>Zakres ustawień</b>	14 -50 V / 0 - 1 000 A
<b>Obciążenie dopuszczalne</b> 100% cyklu pracy	1 000 A / 44 V
<b>Współczynnik mocy</b> przy prądzie maksymalnym	0,93
<b>Wydajność</b> przy prądzie maksymalnym	85 %
<b>Napięcie jałowe</b> z VRD U <sub>0</sub> maks.	121V DC
<b>Moc pozorna</b> przy prądzie maksymalnym	58,1 kVA
<b>Moc czynna</b> przy prądzie maksymalnym	52,0 kW
<b>Moc jałowa</b>	200 W
<b>Temperatura pracy</b>	Od -10 do +40° C
<b>Temperatura transportu</b>	Od -20 do +55° C
<b>Wymiary: dł. x szer. x wys.</b>	865 x 610 x 1 320 mm
<b>Waga</b>	330 kg
<b>Klasa izolacji</b>	H
<b>Stopień ochrony</b>	IP 23S
<b>Klasa zastosowania</b>	<b>S</b>

#### 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 40°C.

#### Stopień ochrony

Kod **IP** informuje o stopniu ochrony, tj. stopniu zabezpieczenia przed penetracją przez ciała stałe lub wodę. Urządzenie oznaczone **IP 23S** jest przeznaczone do użytku wewnątrz i na zewnątrz; jednak nie należy go używać w czasie opadów.

#### Klasa zastosowania

Klasa zastosowania **S** oznacza, że urządzenie jest przystosowane do użycia w miejscach, gdzie występuje zwiększone niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.

#### Zasilanie sieciowe, S<sub>sc</sub> min

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

## 4 MONTAŻ

**Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia w zakresie eksploatacji elektrycznego sprzętu spawalniczego udokumentowane ważnymi zaświadczeniami kwalifikacyjnymi.**

Źródło prądu musi zostać skalibrowane przez profesjonalistę.



### OSTRZEŻENIE

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

*Przeznaczone do montażu na stałe.*

### Uwaga!

#### Wymagania dotyczące zasilania sieciowego

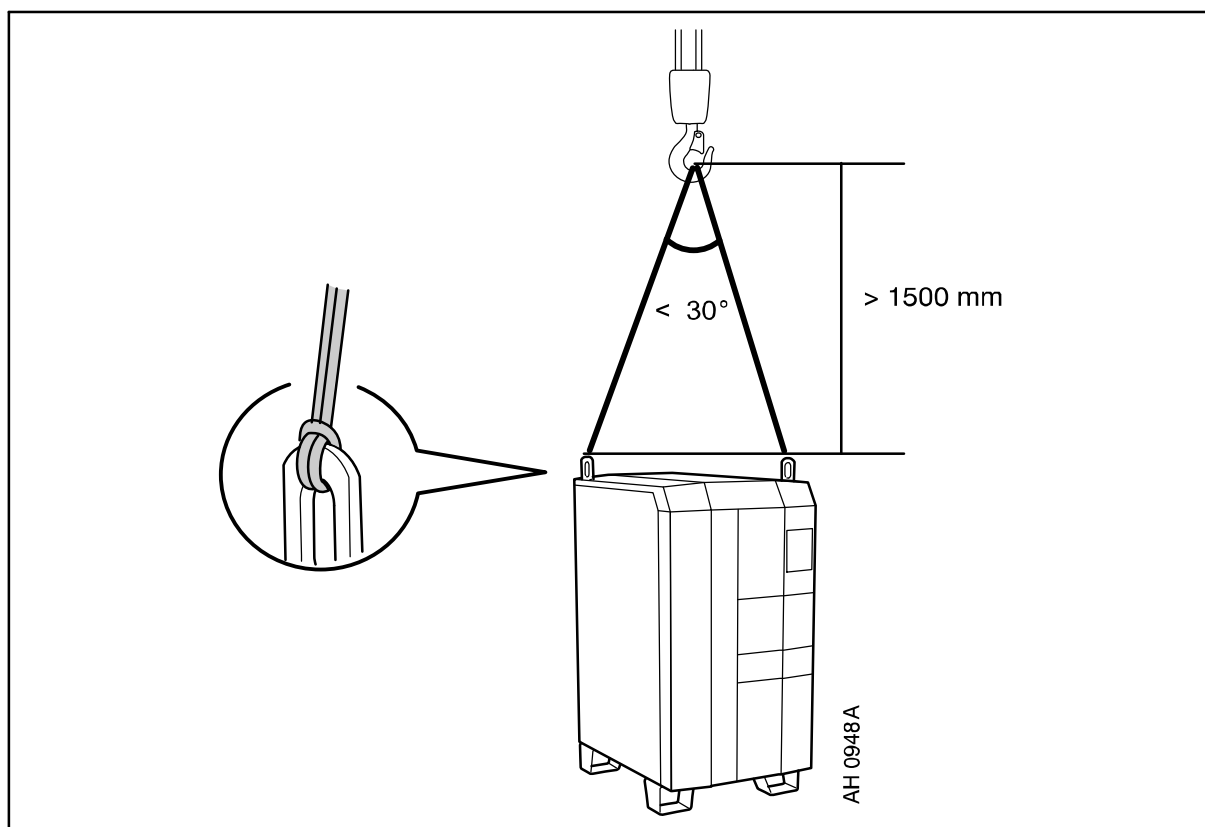
Z powodu poboru prądu pierwotnego z zasilania sieciowego, urządzenia o dużej mocy wpływają na jakość zasilania sieci energetycznej. Dlatego niektóre typy urządzeń (patrz dane techniczne) mogą podlegać ograniczeniom lub warunkom przyłącza w zakresie dopuszczalnej impedancji sieci zasilającej lub wymaganej minimalnej wydajności zasilania w punkcie podłączenia do sieci publicznej. W takich przypadkach, monter lub użytkownik urządzenia powinien sprawdzić, czy można je podłączyć, kontaktując się w razie potrzeby z operatorem sieci rozdzielczej.

### Uwaga!

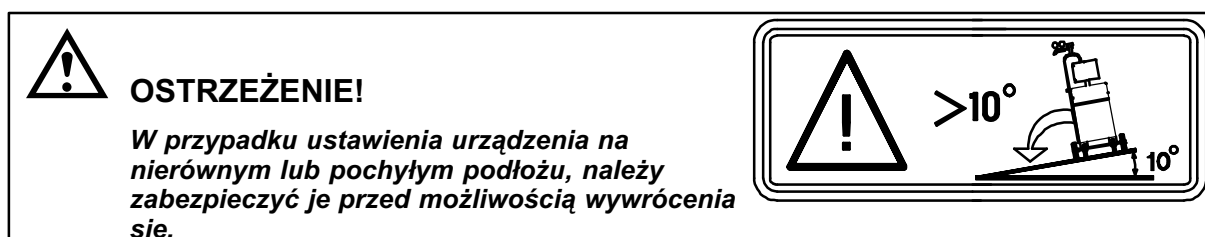
Źródło prądu może być podłączone do generatora mocy. Aby uzyskać dodatkowe informacje, należy skontaktować się z personelem autoryzowanego serwisu firmy ESAB.



## 4.1 Instrukcja podnoszenia

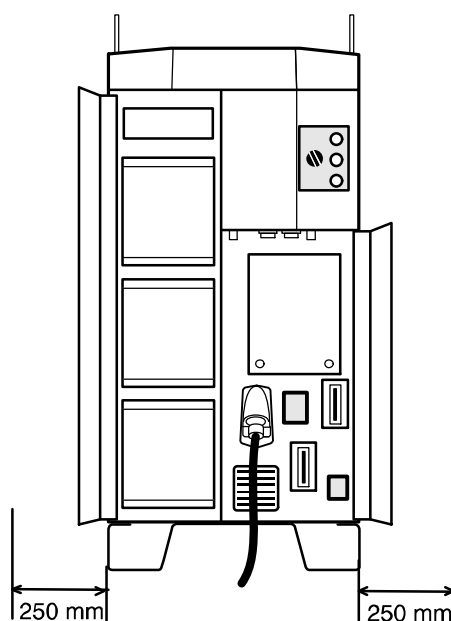


## 4.2 Położenie

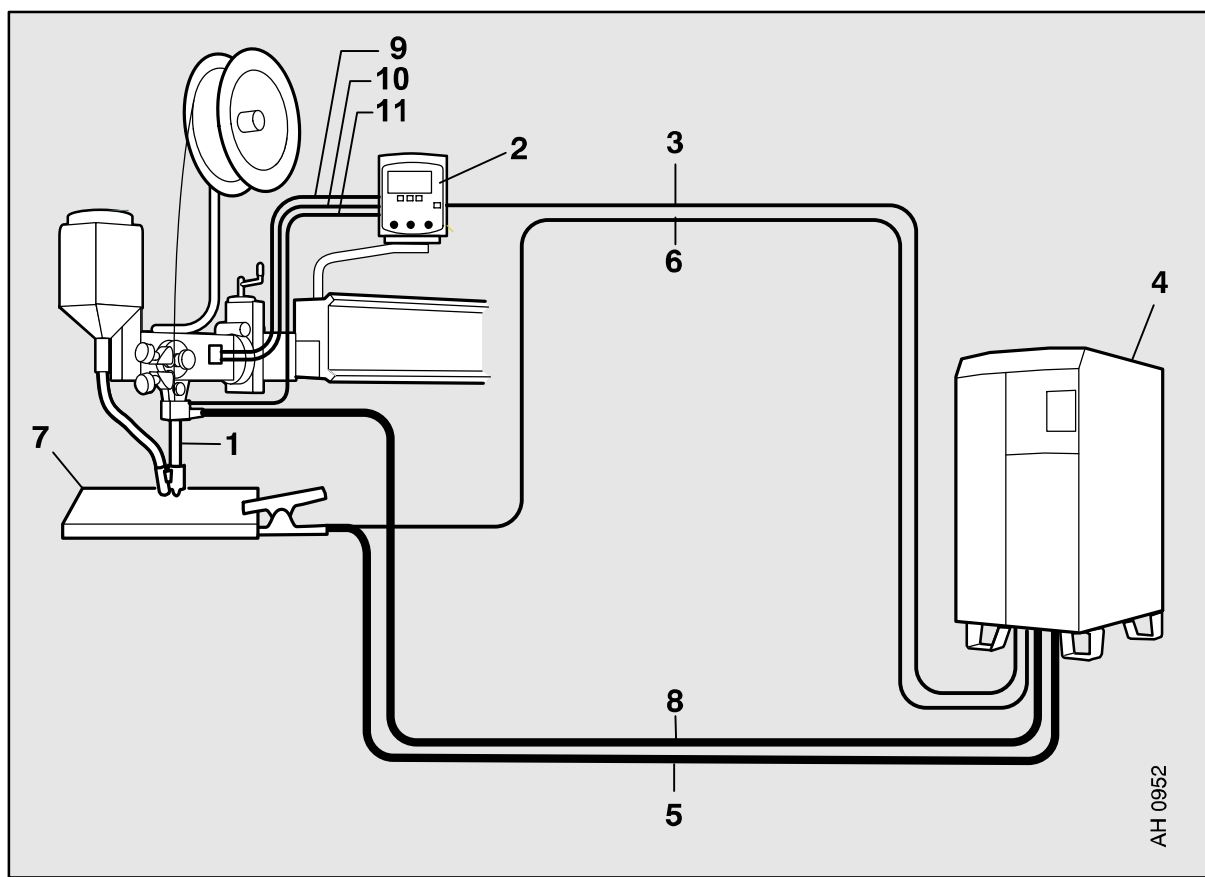


Źródło prądu spawania należy tak ustawić, aby wloty i wyloty powietrza chłodzącego nie były zablokowane, zachowując wokół niego co najmniej 250 mm wolnej przestrzeni.

Montując źródło prądu na podłożu, należy sprawdzić rozstaw otworów podany na stronie 25.



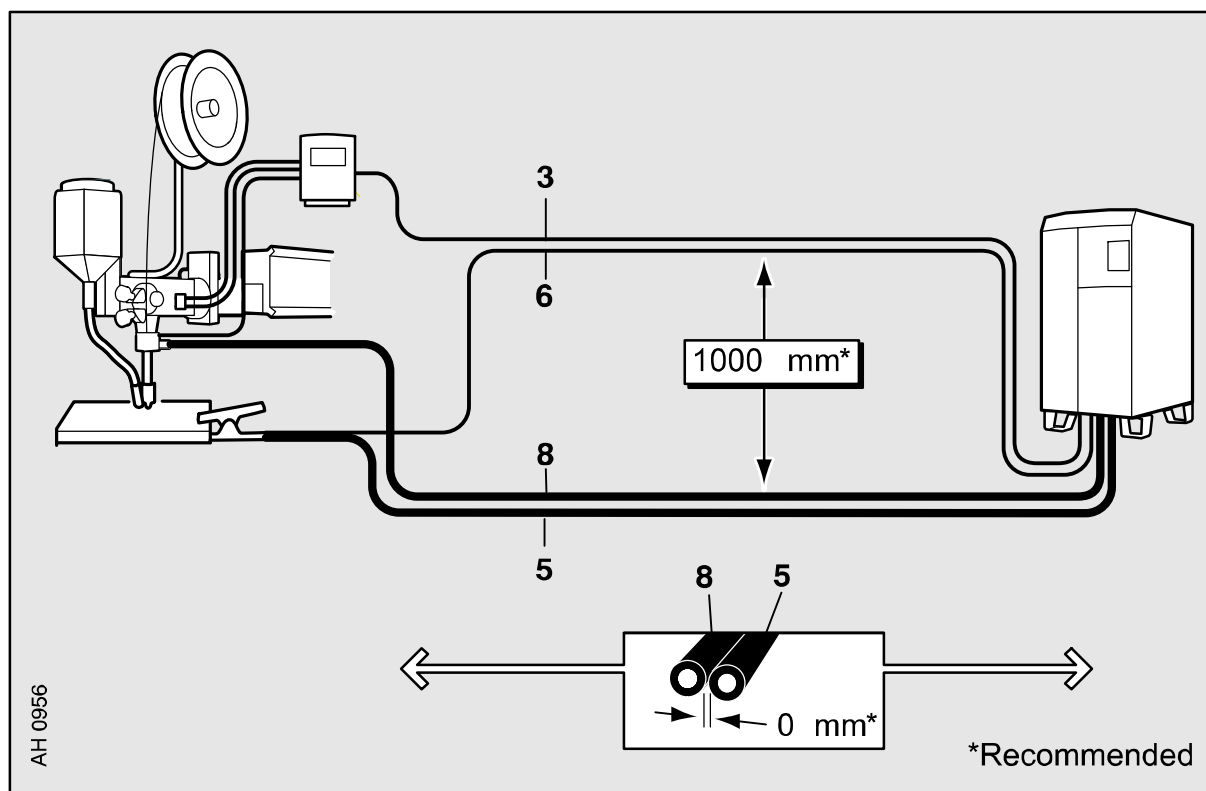
### 4.3 Przykładowe urządzenie spawalnicze



AH 0952

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

## 4.4 Poprowadzenie przewodów



3 Przewód sterowania

5 Przewód masowy

6 Przewód pomiarowy, przedmiot obrabiany

8 Przewód spawalniczy

Dodatkowe informacje na temat poprowadzenia przewodów zawiera strona 19 i następane.

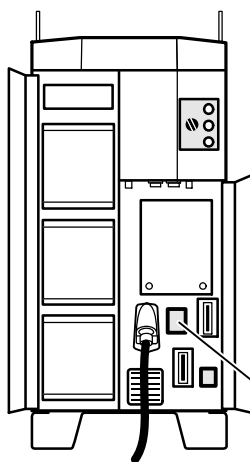
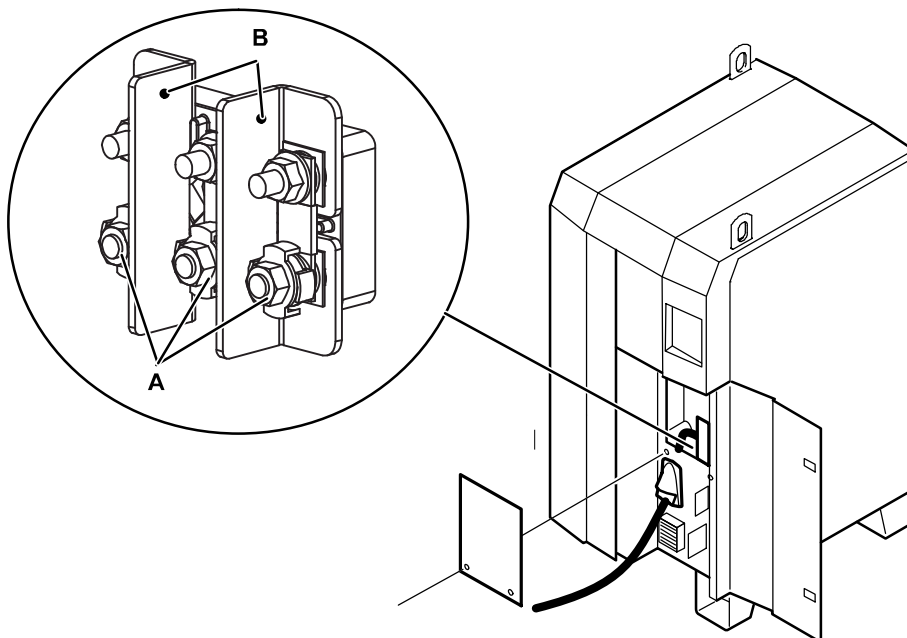
## 4.5 Zasilanie sieciowe



### OSTRZEŻENIE

Źródło prądu spawania zostało fabrycznie podłączone dla 400 V. W przypadku innego napięcia sieciowego, należy zmienić podłączenie na listwie zaciskowej zgodnie z instrukcją podłączania na stronie 26.

Dokręcić śruby **A** momentem 10 Nm. Upewnić się, że osłona plastikowa **B** jest nadal luźna.



Upewnić się, że źródło prądu spawania jest podłączone do zasilania o odpowiednim napięciu i zabezpieczone bezpiecznikiem odpowiedniej mocy. Zgodnie z przepisami należy wykonać ochronne połączenie uziemiające.

Tabliczka znamionowa z danymi dotyczącymi podłączania zasilania

### Zalecane wielkości bezpieczników

Aristo 1000								
50/60 Hz przy spawaniu prądem stałym								
Napięcie sieciowe	380V	400V	415V	440V	460V	500V	550V	575V
Prąd fazowy $I_{1eff}$	86A	82A	79A	74A	71A	66A	59A	57A
Bezpiecznik zwłoczny	100A	100A	80A	80A	80A	80A	63A	63A

**Uwaga!** Wielkości bezpieczników podane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Źródło prądu spawania musi być używane zgodnie z odpowiednimi przepisami lokalnymi.

## 5 DZIAŁANIE

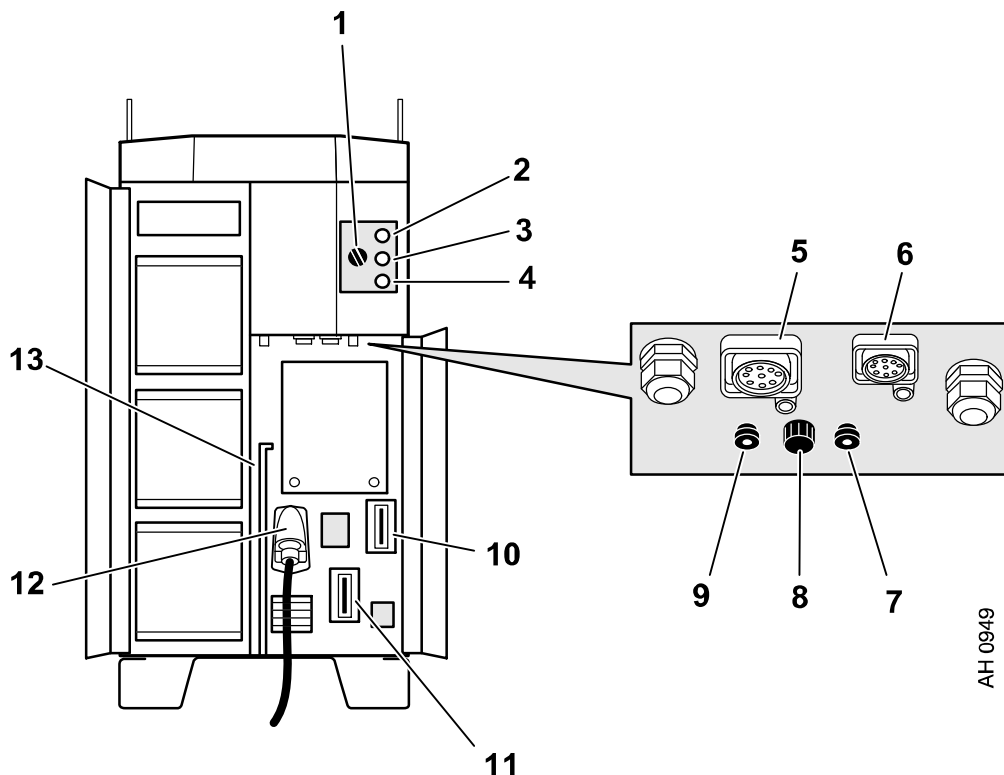
**Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 4. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.**

### 5.1 Przyłącza i elementy nastawcze

- |   |                                    |    |  |
|---|------------------------------------|----|--|
| 1 | Pokrętko do regulacji ustawień*    | 7  | Czarne przyłącze przewodu pomiarowego, przedmiot obrabiany   |
| 2 | Pomarańczowa kontrolka usterki     | 8  | Bezpiecznik  |
| 3 | Biały przycisk WŁ.                 | 9  | Czerwone przyłącze przewodu pomiarowego, głowica spawalnicza |
| 4 | Czarny przycisk WYŁ.               | 10 | Przyłącze przewodu masowego                                  |
| 5 | Przyłącze jednostki sterowania PEK | 11 | Przyłącze przewodu prądu spawania do głowicy spawalniczej    |
| 6 | Przyłącze narzędzia serwisowego    | 12 | Przyłącze przewodu napięcia sieciowego                       |
|   |                                    | 13 | Organizator przewodów sygnałowych                            |

\*) Pokrętko ma trzy pozycje:

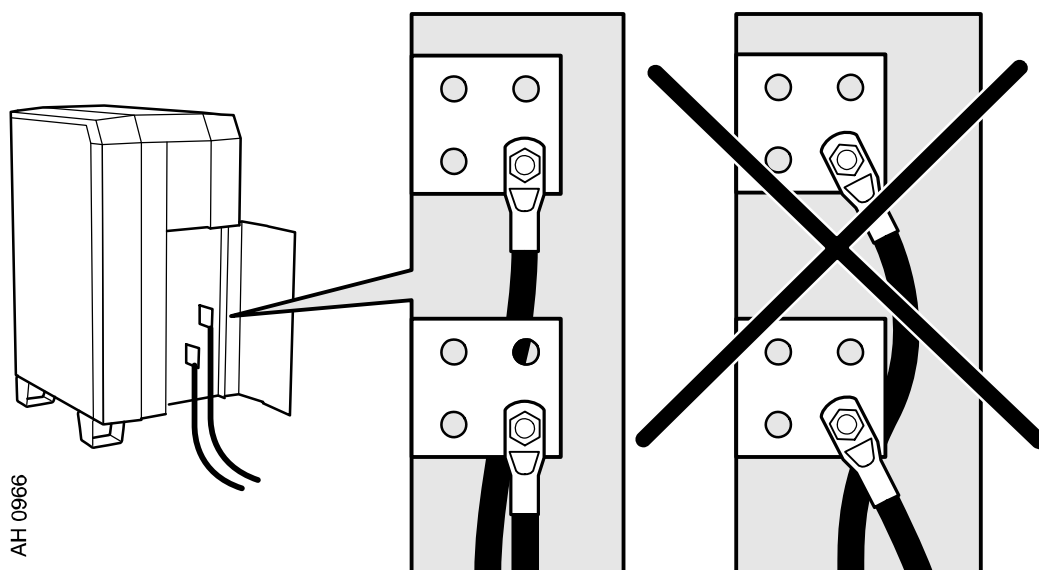
- Pozycja 1, WŁ. / WYŁ. napięcia sieciowego, kontrolowane ze zdalnej jednostki sterowania
- Pozycja 2, WŁ. / WYŁ. zablokowane
- Pozycja 3, WŁ. / WYŁ. kontrolowane za pomocą przycisków 3 i 4



AH 0949

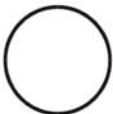

## 5.2 Przyłącze przewodów spawalniczego i masowego

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



AH 0966

## 5.3 Objaśnienie 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 sterowania (PEK) pojawi się kod usterki.

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

## 6 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

*Blaszane płyty zabezpieczające może zdejmować jedynie osoba posiadająca odpowiednie przygotowanie w zakresie elektryki (osoba upoważniona) w celu: podłączenia, dokonania przeglądu, konserwacji i naprawy urządzeń spawalniczych.*



### **OSTROŻNIE!**

*Jakiegokolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.*

### 6.1 Źródło prądu spawania

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

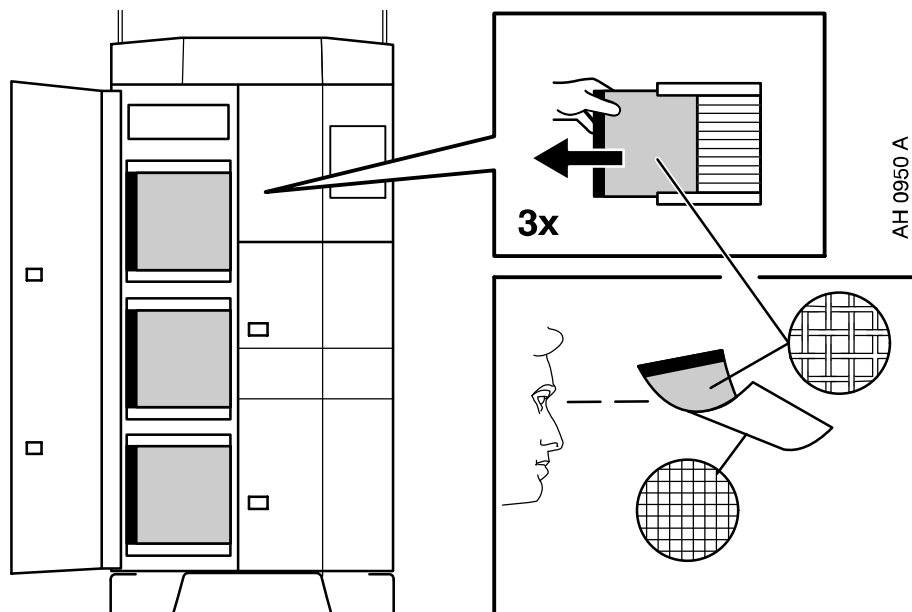
Źródło prądu powinno być regularnie czyszczone przy użyciu suchego sprężonego powietrza o obniżonym ciśnieniu, patrz strona 23. Czyszczenie należy przeprowadzać częściej w środowisku silnie zanieczyszczonym.

W przeciwnym razie zapchane lub zablokowane wloty i wyloty powietrza spowodują przegrzanie. Numer zamówieniowy filtra przeciwpyłowego został podany na stronie 28.

### Wymiana i czyszczenie filtra przeciwpyłowego

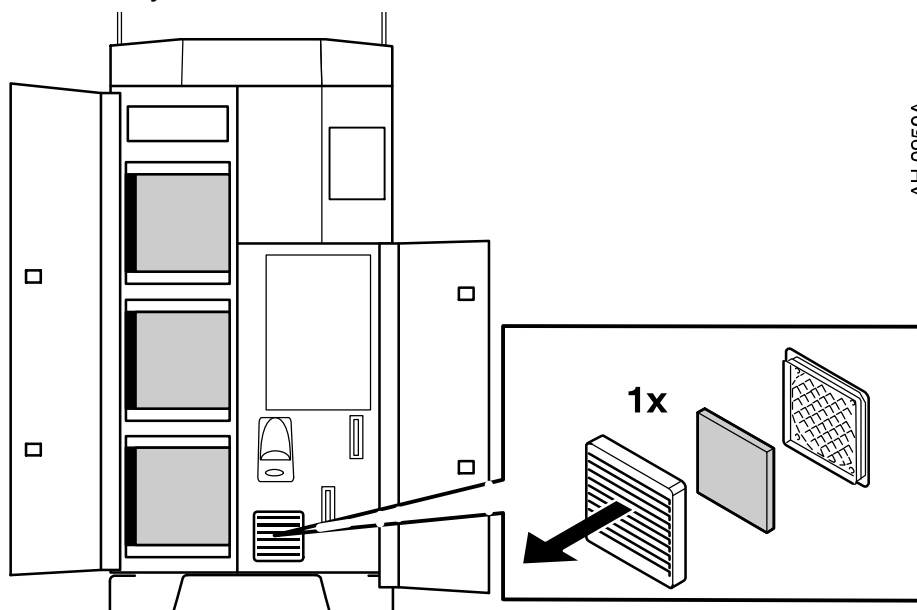
1. Zwolnić filtr przeciwpyłowy zgodnie z rysunkiem.
2. Przedmuchać go do czysta sprężonym powietrzem (o obniżonym ciśnieniu).
3. Ponownie założyć filtr.

Upewnić się, że filtr o najdrobniejszej siatce jest skierowany w stronę kratki.



### Wymiana i czyszczenie filtra powietrza

1. Zwolnić filtr powietrza zgodnie z rysunkiem.
2. Umyć filtr wodą z mydłem
3. Ponownie założyć filtr.





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

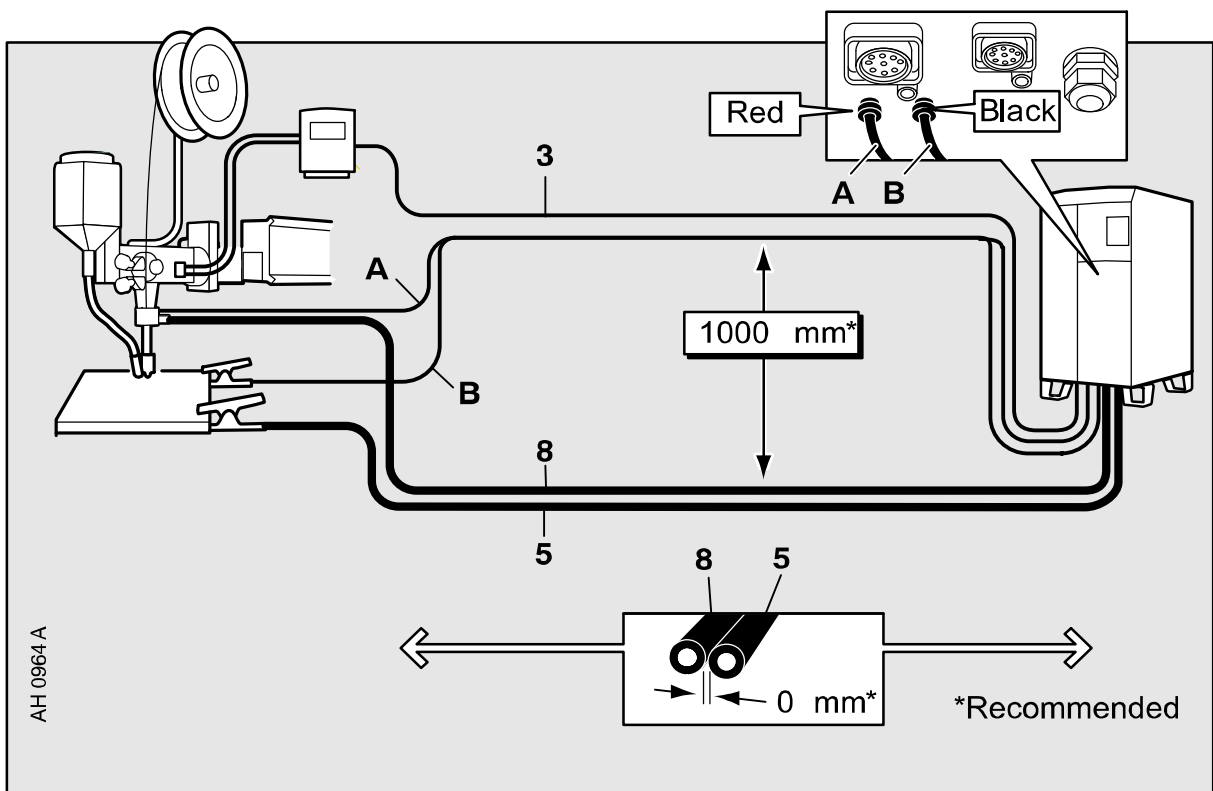
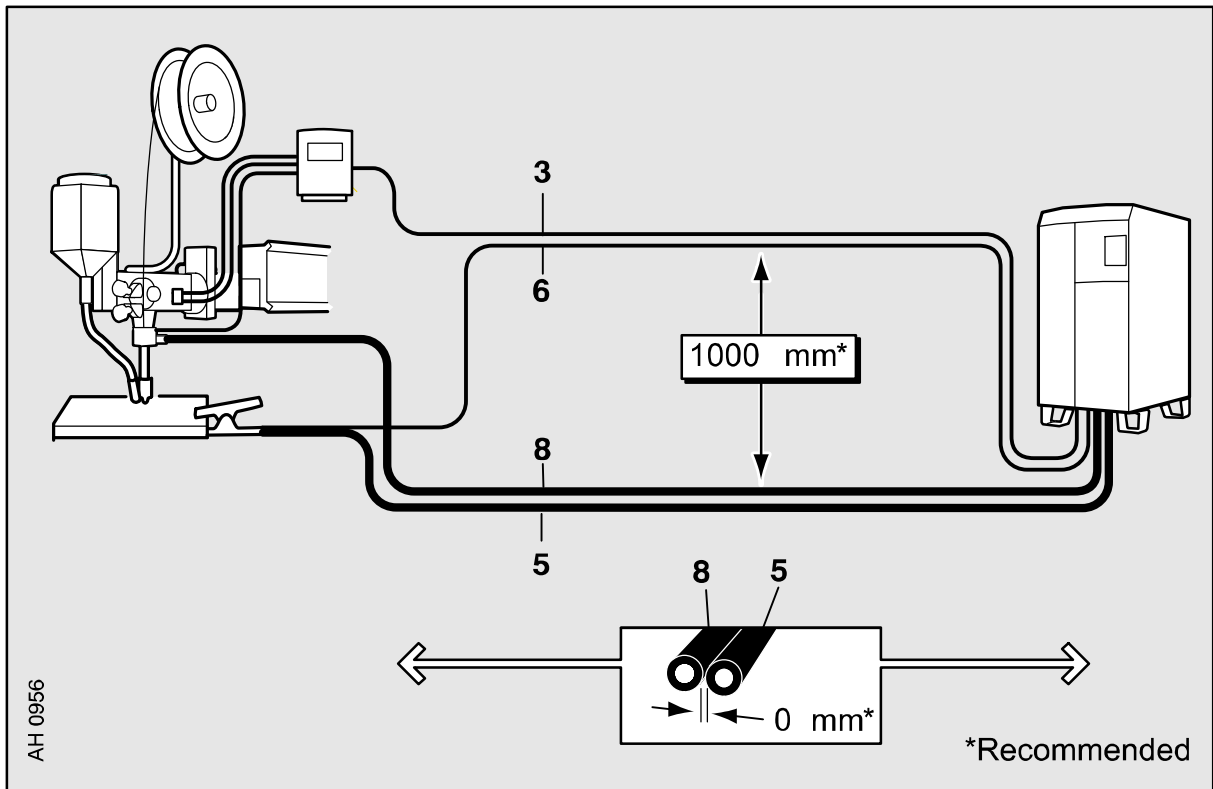
## 8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

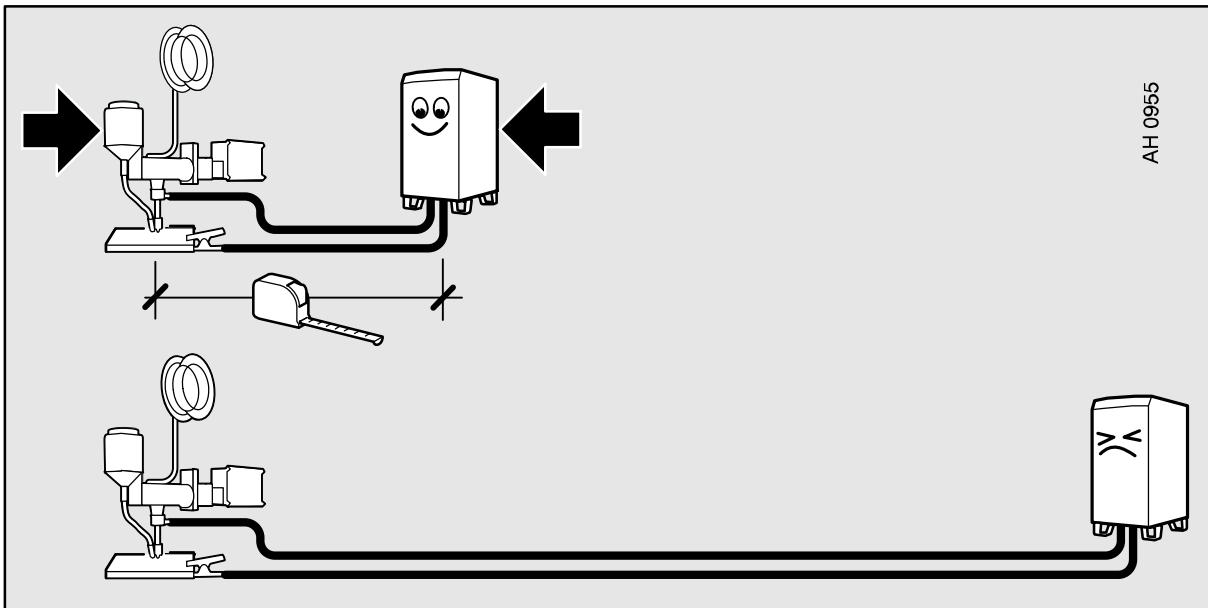
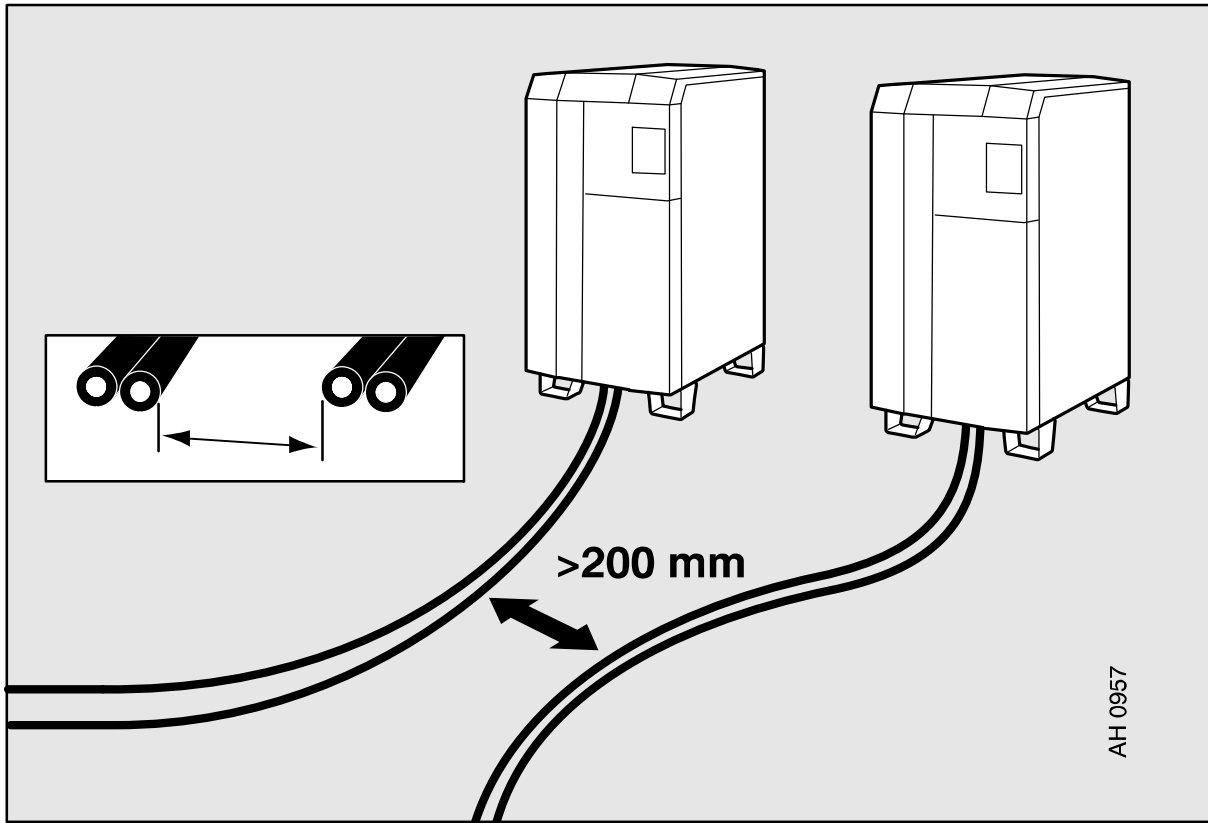
*Naprawy i prace związane z z obwodami elektrycznymi powinny być przeprowadzane przez upoważnionego serwisanta ESAB.  
Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.*

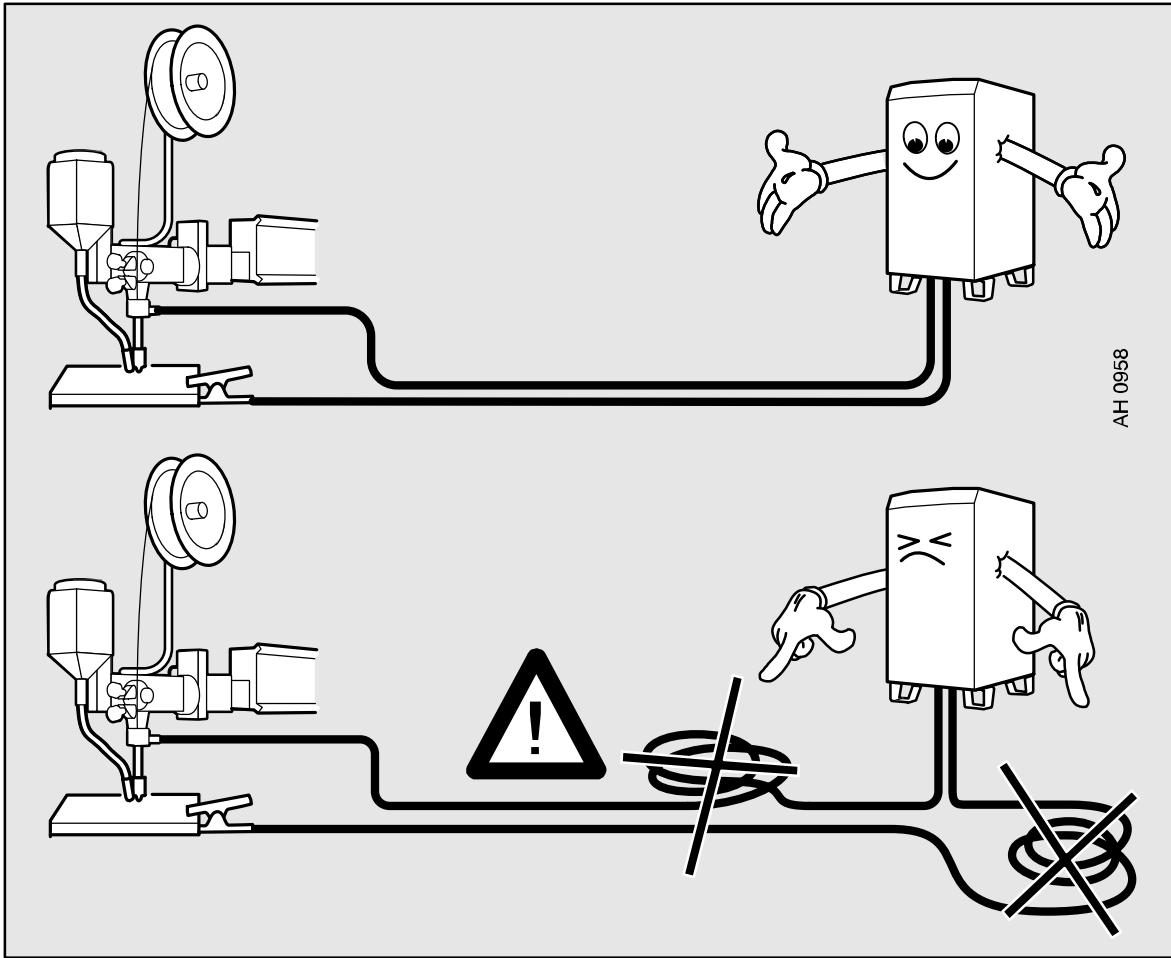
**Aristo 1000 są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC-/EN 60974-1 i IEC-/EN 60974-10. Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.**

Części zamienne można zamawiać u najbliższego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).

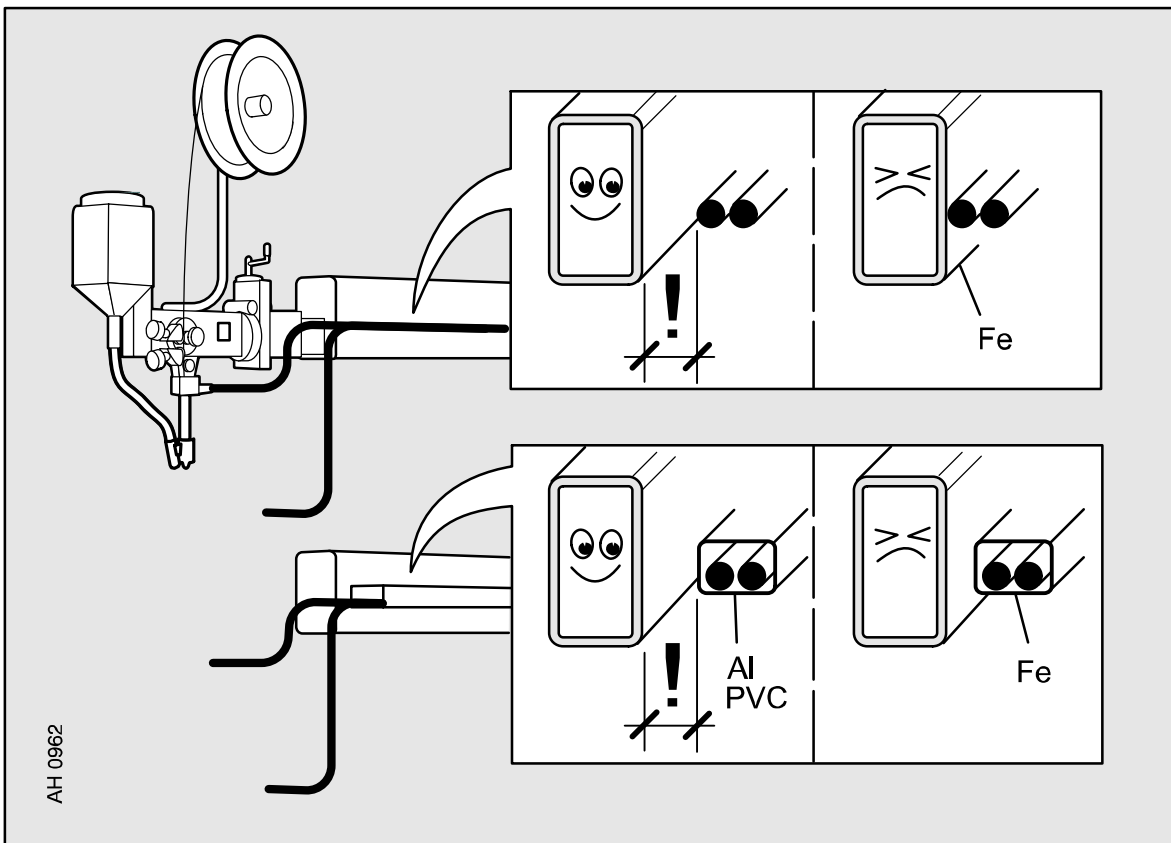




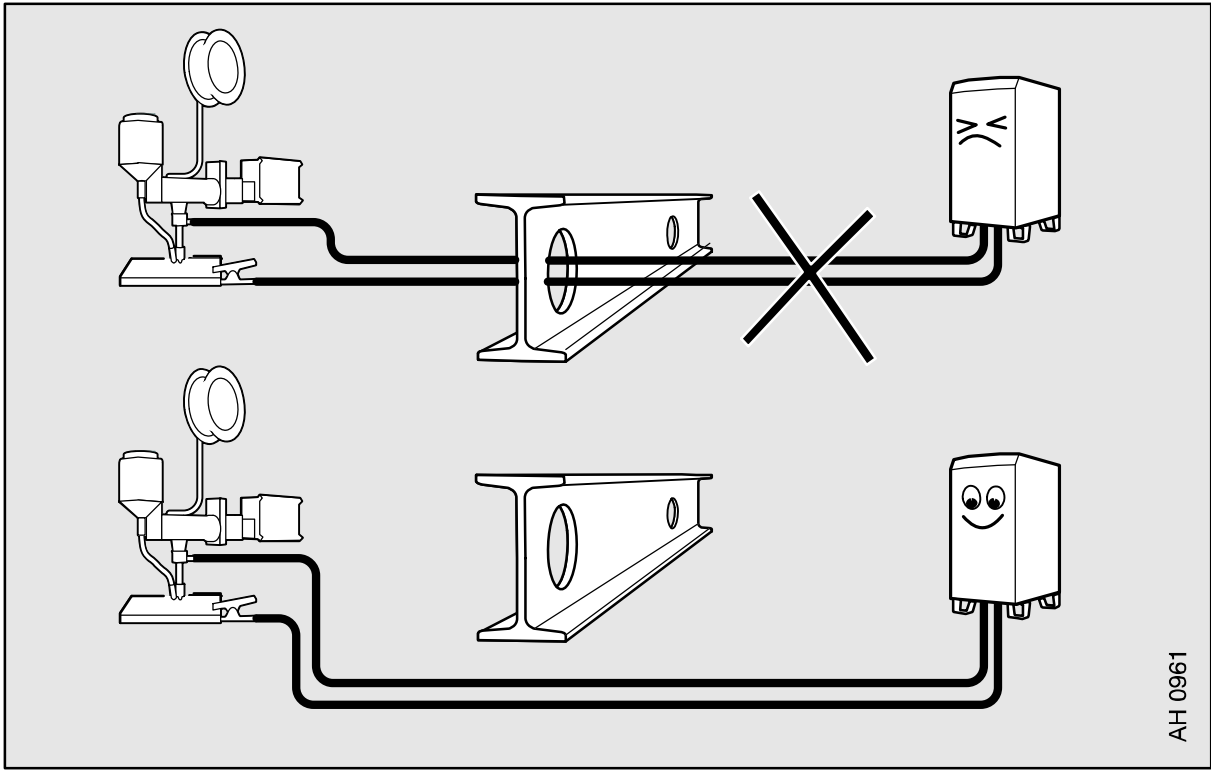




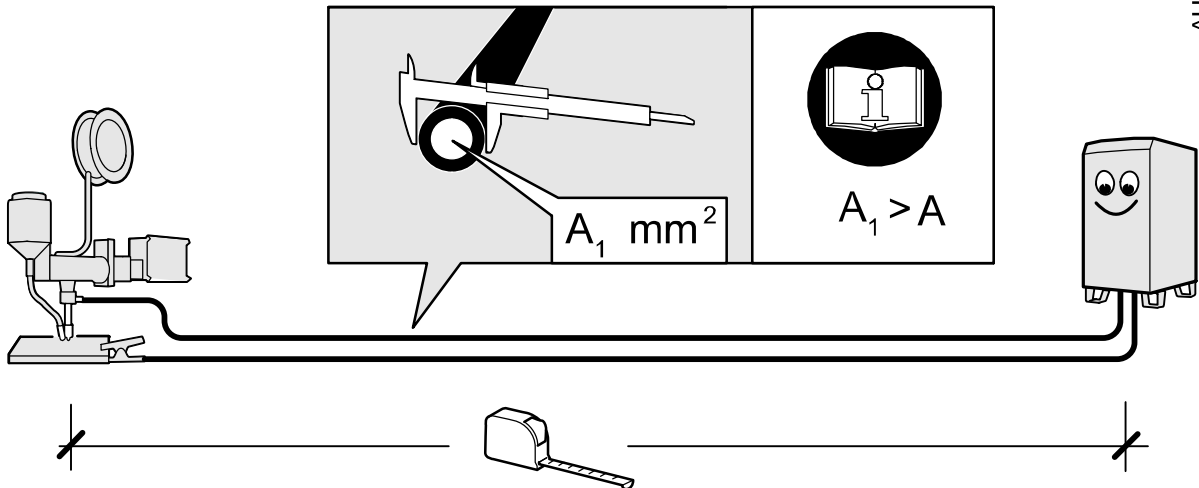
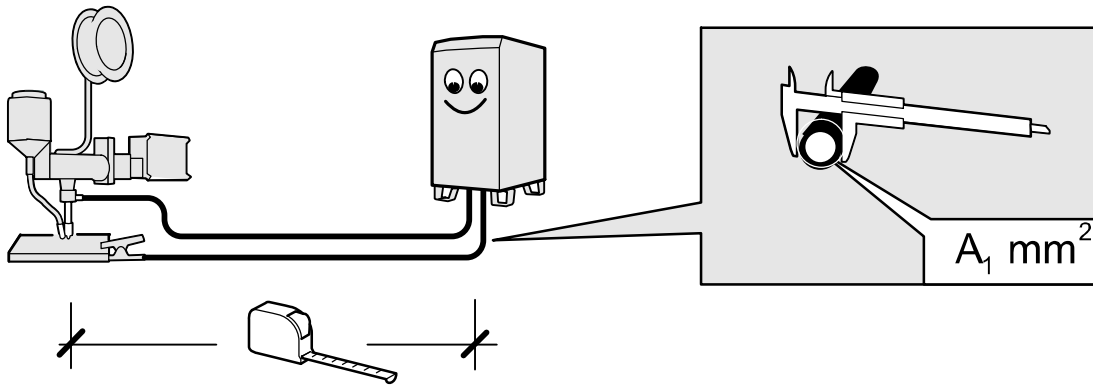
AH 0958



AH 0962

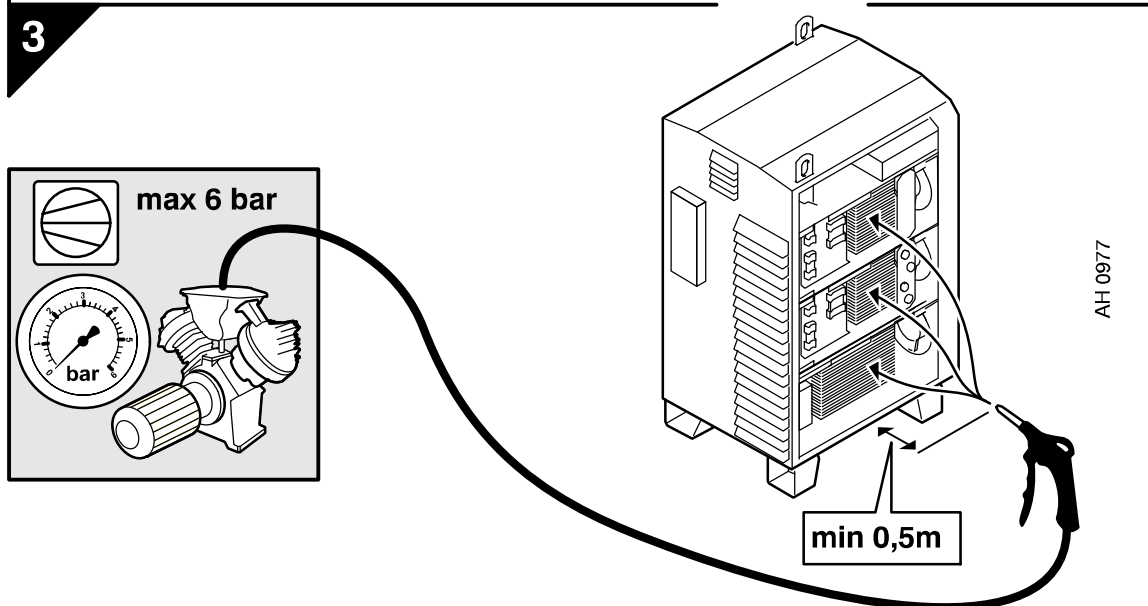
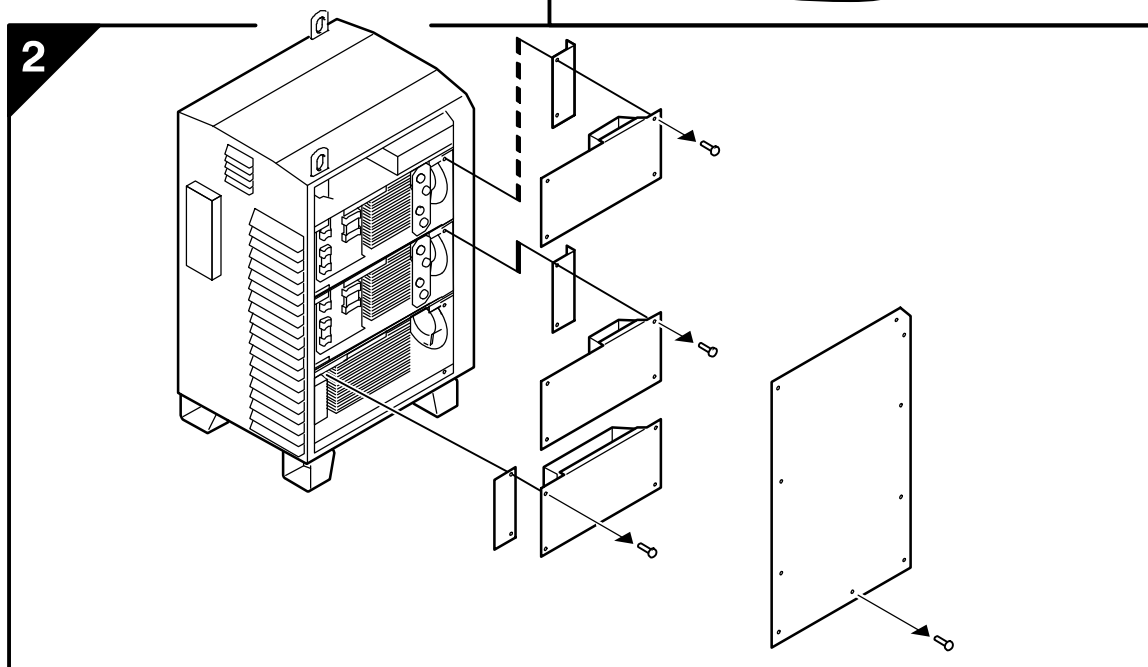
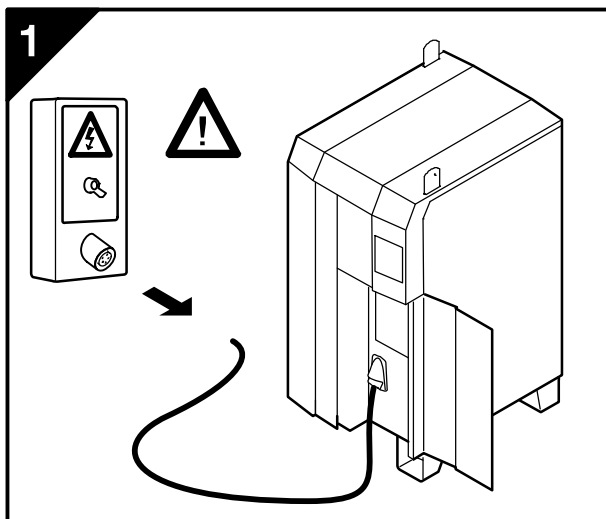


AH 0961

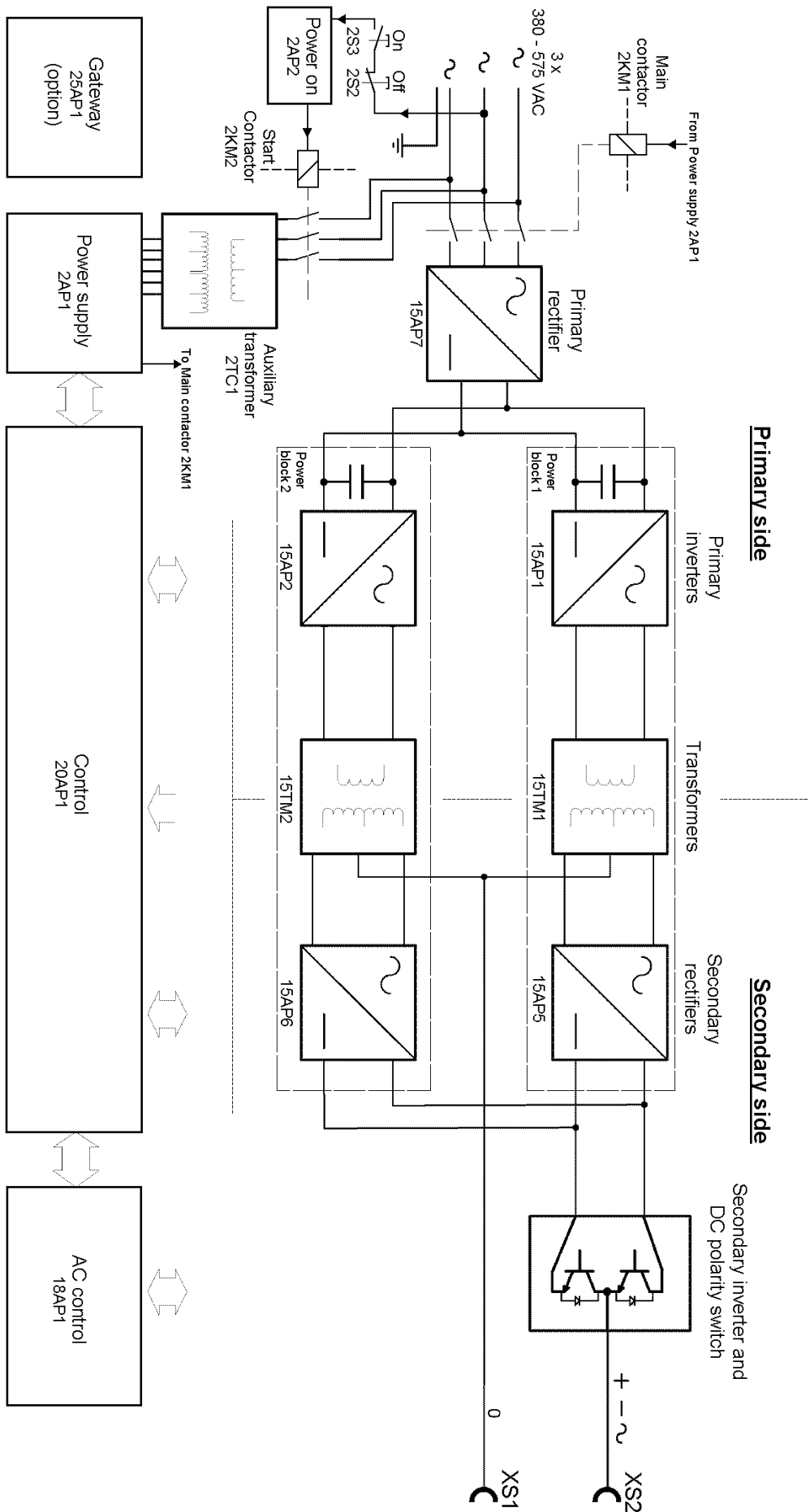


AH 0959

# Čištění

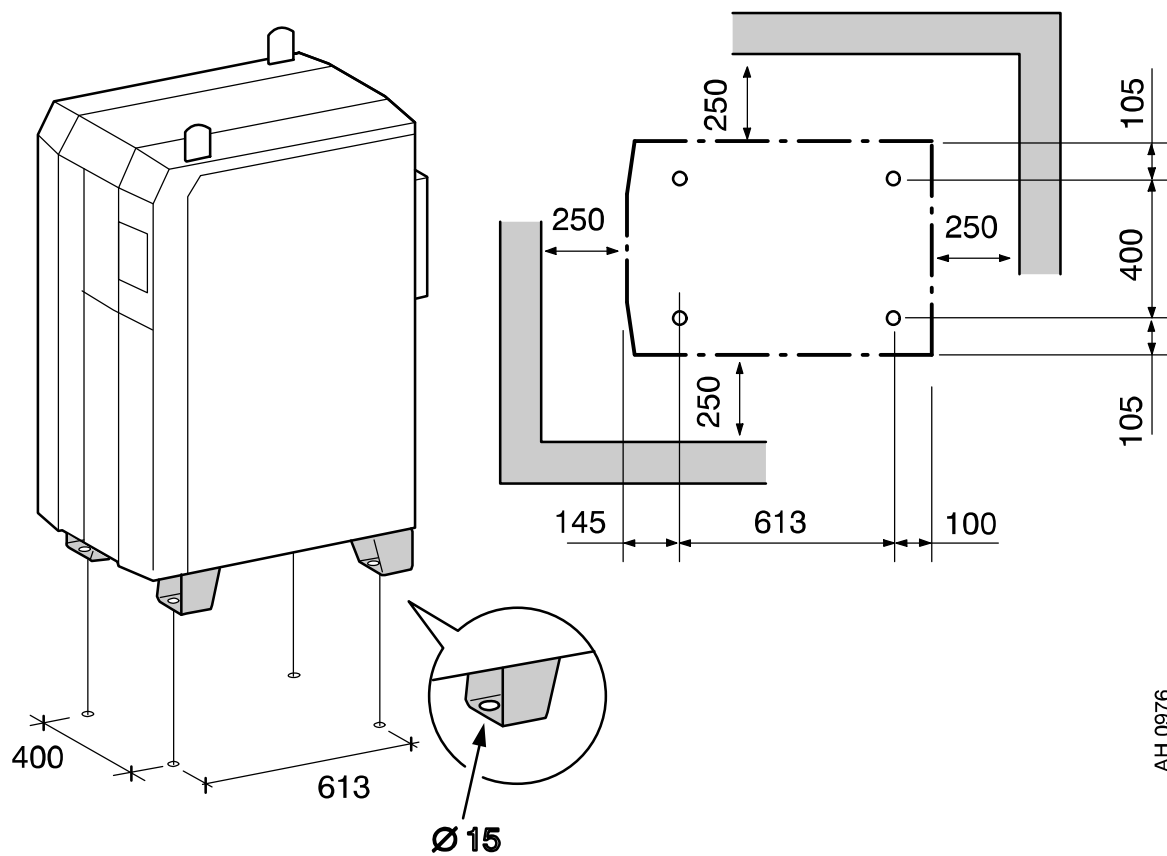


# Schemat



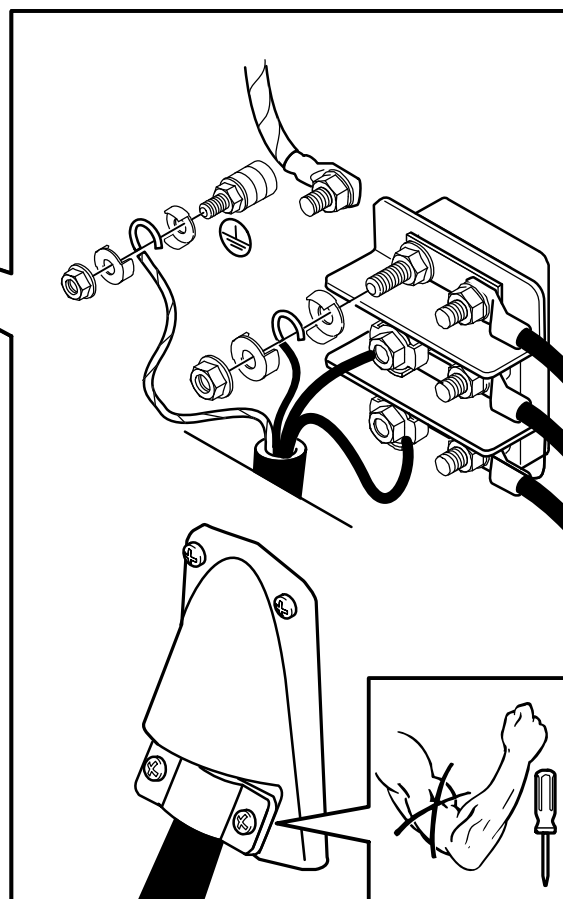
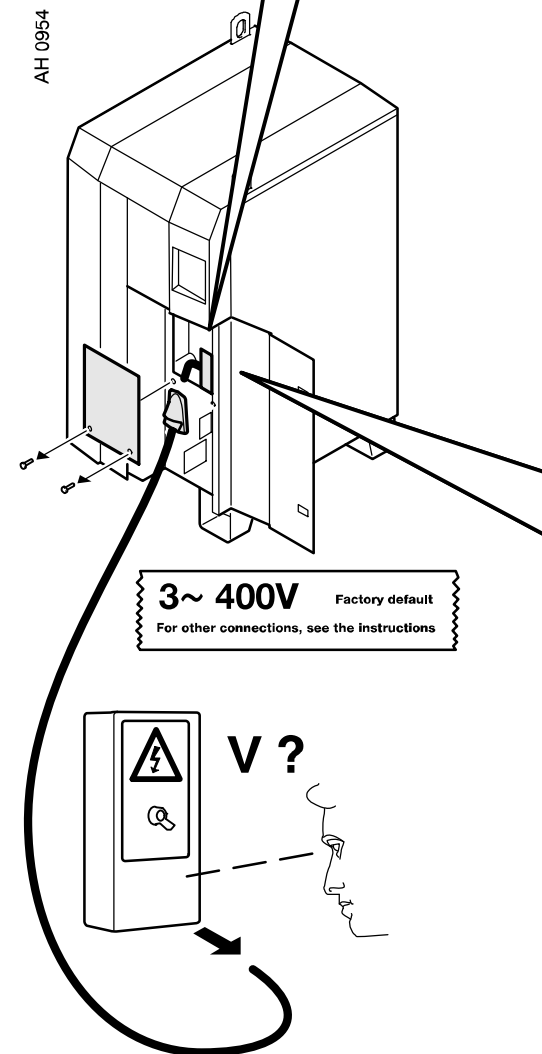
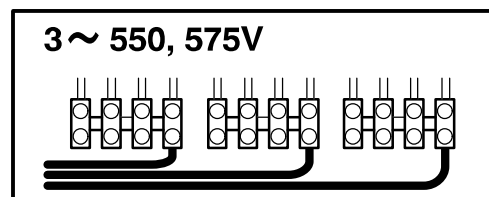
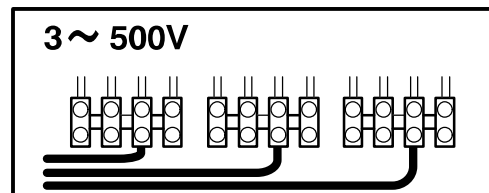
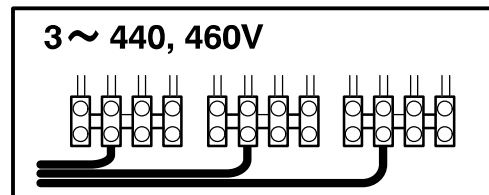
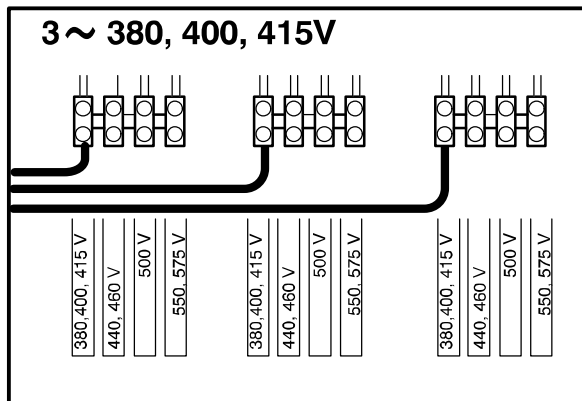


# Instrukcja montażowa



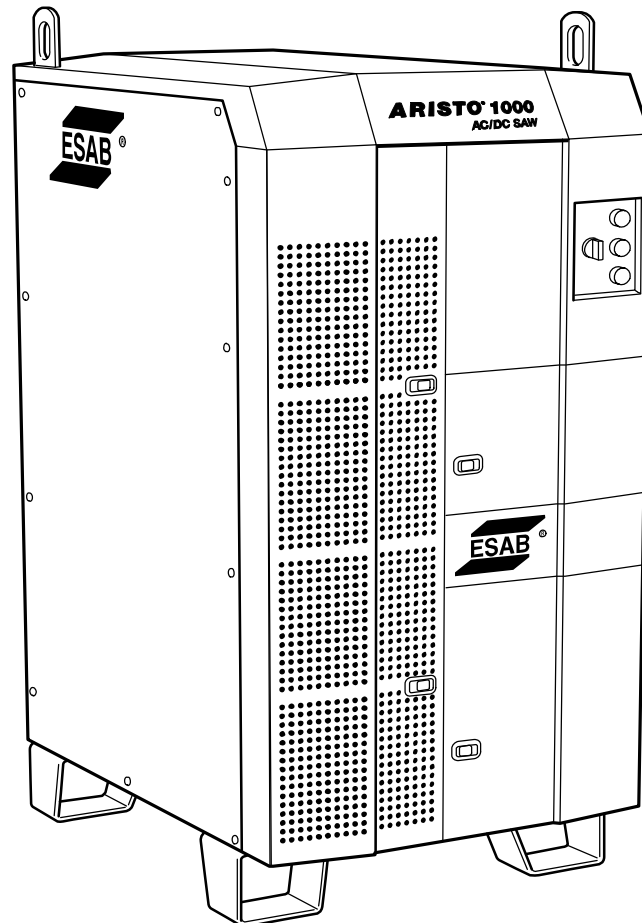
AH 0976

# Sposób podłączenia



## Aristo 1000 AC/DC SAW

### Numer zamówieniowy



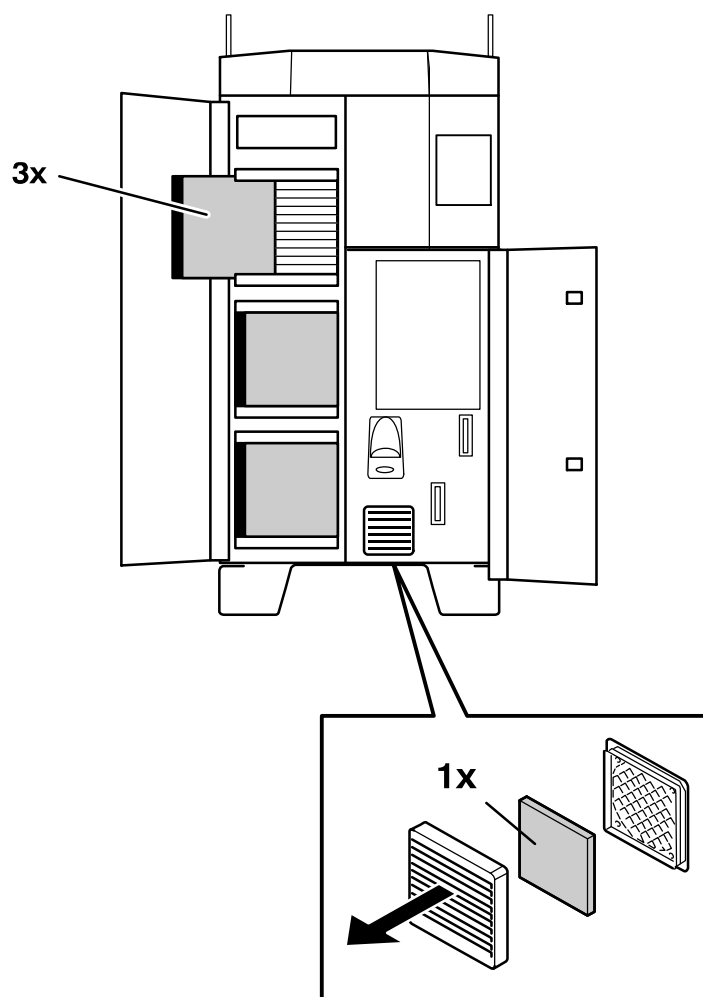
Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo 1000 AC/DC SAW

Technical documentation is available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

# Aristo 1000 AC/DC SAW

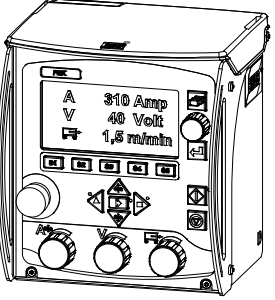
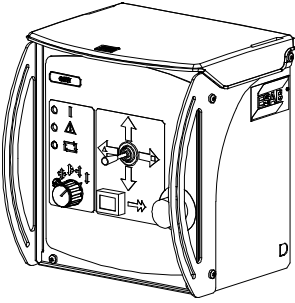
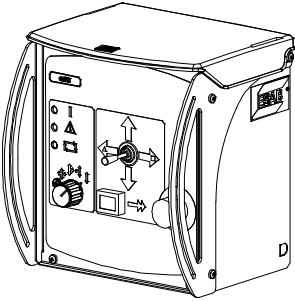
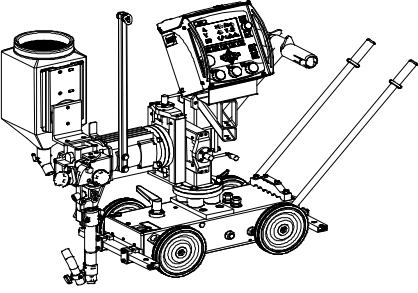
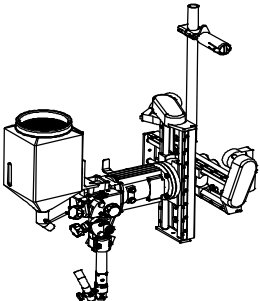
## Spis części zapasowych

Qty	Ordering no.	Denomination
3	0458 398 003	Filter
1	0441 828 003	Airfilter

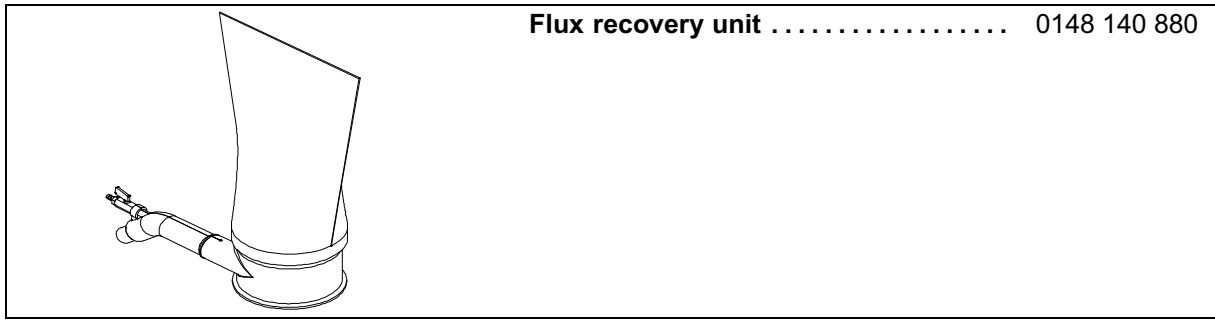


# Aristo 1000 AC/DC SAW

## Wyposażenie

 <p>A control unit with a digital display showing 'A 310 Amp', 'V 40 Volt', and '1,6 m/min'. It features several buttons and knobs on its front panel.</p>	<p><b>Control unit PEK</b> ..... 0460 504 880</p>
 <p>A control unit with a central joystick and directional arrows, used for joint tracking.</p>	<p><b>Joint tracking unit GMH</b> ..... 0460 503 881</p>
 <p>A control unit with a central joystick and directional arrows, used for motorised slides.</p>	<p><b>Control unit for motorised slides PAV</b> 0460 502 881</p>
 <p>A complex mechanical assembly with a control panel, wheels, and various adjustment levers.</p>	<p><b>Welding automat A6 Mastertrac</b> ..... 0461 235 880</p>
 <p>A mechanical assembly with a vertical support and a horizontal arm, used for welding.</p>	<p><b>Welding head A6 SF F1 SAW</b> ..... 0449 270 900</p>

**Aristo 1000 AC/DC SAW**



For more information regarding components for the A2 / A6 system see separate brochures.



# ESAB subsidiaries and representative offices

<b>Europe</b> <b>AUSTRIA</b> ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85  <b>BELGIUM</b> S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28  <b>BULGARIA</b> ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88  <b>THE CZECH REPUBLIC</b> ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120  <b>DENMARK</b> Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03  <b>FINLAND</b> ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71  <b>FRANCE</b> ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24  <b>GERMANY</b> ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218  <b>GREAT BRITAIN</b> ESAB Group (UK) Ltd Waltham Cross Tel: +44 1992 76 85 15 Fax: +44 1992 71 58 03  ESAB Automation Ltd Andover Tel: +44 1264 33 22 33 Fax: +44 1264 33 20 74  <b>HUNGARY</b> ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186  <b>ITALY</b> ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01  <b>THE NETHERLANDS</b> ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	<b>NORWAY</b> AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03  <b>POLAND</b> ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20  <b>PORTUGAL</b> ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277  <b>ROMANIA</b> ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601  <b>RUSSIA</b> LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09  <b>SLOVAKIA</b> ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41  <b>SPAIN</b> ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461  <b>SWEDEN</b> ESAB Sverige AB Gothenburg Tel: +46 31 50 95 00 Fax: +46 31 50 92 22  ESAB international AB Gothenburg Tel: +46 31 50 90 00 Fax: +46 31 50 93 60  <b>SWITZERLAND</b> ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55  <b>UKRAINE</b> ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	<b>North and South America</b> <b>ARGENTINA</b> CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313  <b>BRAZIL</b> ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440  <b>CANADA</b> ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79  <b>MEXICO</b> ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554  <b>USA</b> ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48  <b>Asia/Pacific</b> <b>AUSTRALIA</b> ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328  <b>CHINA</b> Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622  <b>INDIA</b> ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80  <b>INDONESIA</b> P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929  <b>JAPAN</b> ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001  <b>MALAYSIA</b> ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225  <b>SINGAPORE</b> ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	<b>SOUTH KOREA</b> ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864  <b>UNITED ARAB EMIRATES</b> ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63  <b>Africa</b> <b>EGYPT</b> ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13  <b>SOUTH AFRICA</b> ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924  <b>Distributors</b> <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i>  <a href="http://www.esab.com">www.esab.com</a>
---	--	--	---



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

