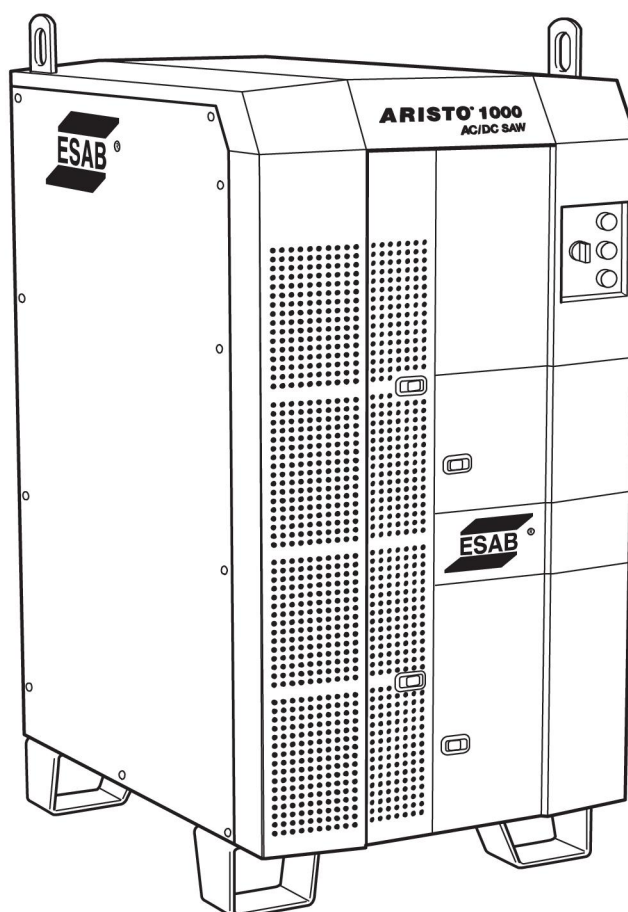




Aristo®

Aristo® 1000 AC/DC SAW



**РЪКОВОДСТВО ЗА
ЕКСПЛОАТАЦИЯ**



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Welding Power Source

Type designation

Aristo 1000 AC/DC, from serial number 336 xxx xxx (2013 w/36)

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 584 411 924

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

EN 60974-1:2012, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources

EN 60974-10:2014, 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.

Date

Signature

Position

Gothenburg
2016-07-20

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Stephen Argo'. The signature is written in a cursive, flowing style.

Stephen Argo

Global Director Equipment

CE 2016

1	БЕЗОПАСНОСТ	4
1.1	Значение на символите	4
1.2	Мерки за безопасност	4
2	ВЪВЕДЕНИЕ	8
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	9
4	МОНТАЖ	10
4.1	Инструкции за повдигане	10
4.2	Местоположение	11
4.3	Пример за заваръчно оборудване	12
4.4	Прекарване на кабела	13
4.5	Захранване от електрическата мрежа	14
5	ЕКСПЛОАТАЦИЯ	16
5.1	Съединения и устройства за управление	16
5.2	Свързване на заваръчния и възвратния кабел	17
5.3	Легенда на символите	18
5.4	Защита срещу прегряване	18
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	19
6.1	Заваръчен захранващ източник	19
7	ПРОСЛЕДЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИТЕ	21
8	ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	22
	ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРЕКАРВАНЕТО НА КАБЕЛА	23
	ПОЧИСТВАНЕ	27
	СХЕМА	28
	ИНСТРУКЦИИ ЗА СГЛОБЯВАНЕ	29
	ИНСТРУКЦИИ ЗА СВЪРЗВАНЕ	30
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	31
	РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	32
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	33

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Мерки за безопасност

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването

3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния
5. Общи мерки за безопасност:
 - Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
 - Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
 - Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
 - Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Вземайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – може да е смъртоносен

- Монтирайте и заземете оборудването в съответствие с ръководството за работа.
- Не докосвайте електрическите части и електродите, намиращи се под напрежение, с голи ръце, влажни ръкавици или мокро облекло.
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – може да представлява опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове.
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете, за да отведете газовете и дима от зоната ви на дишане и работното пространство.



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло.
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи екрани или завеси.



ШУМ – прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – могат да причинят нараняване



- Дръжте всички врати, панели и капаци затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капациите с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капациите и затворете вратите, след като сервисното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма никакви запалими материали.
- Не използвайте затворени контейнери.

НЕИЗПРАВНОСТ – в случай на неизправност потърсете експертна помощ.

ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!



ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



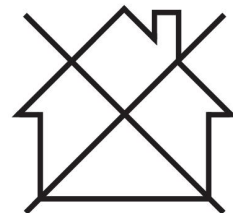
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Не използвайте захранващия източник за размразяване на замръзнали части.



ВНИМАНИЕ!

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.





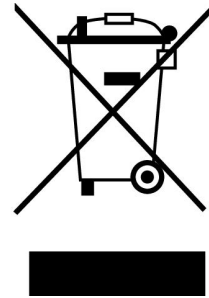
ЗАБЕЛЕЖКА!

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

Aristo 1000 е заваръчен захранващ източник, предназначен за подфлюсово дъгово заваряване с висока производителност с прав ток (DC) или с променлив ток (AC). Захранващият източник е снабден с много опции за настройка, за онези, които искат да оптимизират заваръчния процес.

Заваръчният захранващ източник се използва съвместно с блока за управление РЕК. Параметрите на процеса на заваряване се управляват чрез блока за управление.

Захранващият източник е част от системата A2 / A6 на ESAB, което означава, че повечето от компонентите на тази система могат да се използват с Aristo 1000.

Тя включва компоненти като:

- Заваръчни трактори
- Колона и стрела
- Заваръчни глави
- Оборудване за позициониране
- Оборудване за съвместно проследяване
- Системи за обработка на флюса

Принадлежностите на ESAB за продукта можете да откриете в глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" от настоящото ръководство.

3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Aristo® 1000	
Мрежово напрежение	380-575 V, ±10 %, 3~ 50/60 Hz
Мрежово захранване	S _{sc} мин. 19,2 MVA
Ток в първичната намотка	I _{макс.} 84 A
Диапазон на настройване	14 – 50 V/0 – 1000 A
Допустимо натоварване при 100 % работен цикъл	1000 A/44 V
Коефициент на мощност при максимален ток	0,92
Ефективност при максимален ток	88 %
Напрежение на празен ход U₀ макс.	125 V
Привидна мощност при максимален ток	55,3 kVA
Активна мощност при максимален ток	49,5 kW
Мощност без товар	170 W
Работна температура	-10 до +40 °C (+14 до +104 °F)
Температура при превоз	-20 до +55 °C (-4 до +131 °F)
Размери, д х ш х в	865 × 610 × 1320 mm (34 x 24 x 52 in.)
Тегло	330 kg (727 lbs)
Клас на изолация	H
Клас на защита на корпуса	IP23
Клас на приложение	S

Работен цикъл

Под работен цикъл се разбира времето като процент от десетминутен период, в което може да извършвате заваряване с определен товар без претоварване. Работният цикъл е валиден за температура 40 °C (104 °F) или по-ниска.

Клас на защита на корпуса

Кодът **IP** обозначава класа на защита на корпуса, т.е. степента на защитеност срещу проникване на твърди замърсители или вода.

Оборудване, обозначено с **IP23**, е предназначено за употреба на открито и закрито.

Клас на приложение

Символът **S** означава, че захранващият източник е предназначен за използване в участъци с повишена опасност от електрически ток.

Мрежово захранване, S_{sc} min

Минимална мрежова мощност при късо съединение, съгласно IEC 61000-3-12.

4 МОНТАЖ

Инсталацията трябва да се извърши от професионален специалист.

Калибрирането на захранващия източник трябва да се извърши от професионалист.



ВНИМАНИЕ!

Монтажът трябва да бъде направен към симетрична 3-фазна система при спазване на защитно заземяване.

Предназначено за фиксиран монтаж.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Изисквания към мрежовото захранване

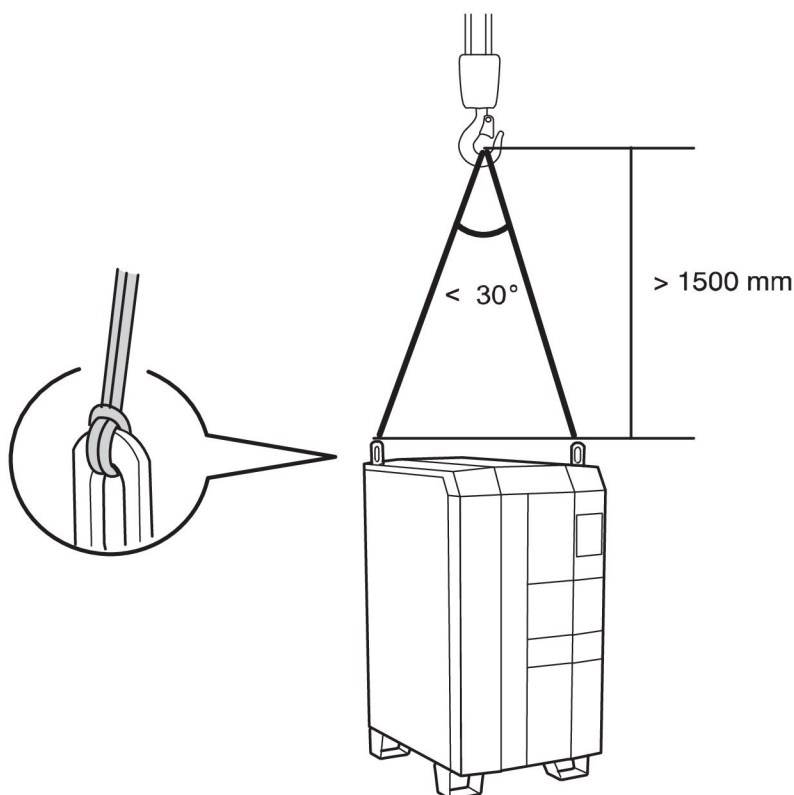
Това оборудване съответства на IEC 61000-3-12, при условие че мрежовата мощност при късо съединение е по-голяма или равна на S_{scmin} в точката на свързване между потребителското захранване и обществената система. В този случай монтажникът или потребителят на оборудването, при необходимост след консултации с оператора на електроразпределителната мрежа, носят отговорността за свързване на оборудването само към захранване с мрежова мощност при късо съединение, по-голяма или равна на S_{scmin} . Направете справка с техническите данни в глава ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Може да се подава захранване към захранващия източник от генератор. За повече информация свържете се с персонала на оторизиран сервиз на ESAB.

4.1 Инструкции за повдигане

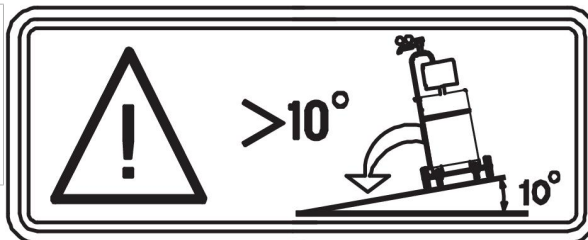


4.2 Местоположение



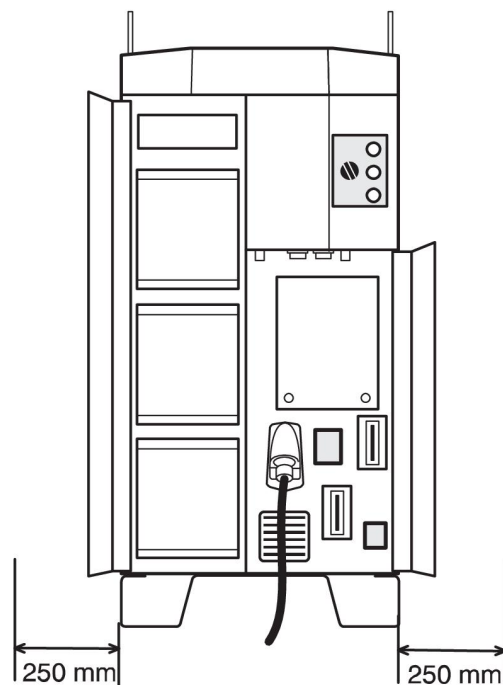
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Укрепете оборудването - особено ако е разположено върху неравна или наклонена повърхност.

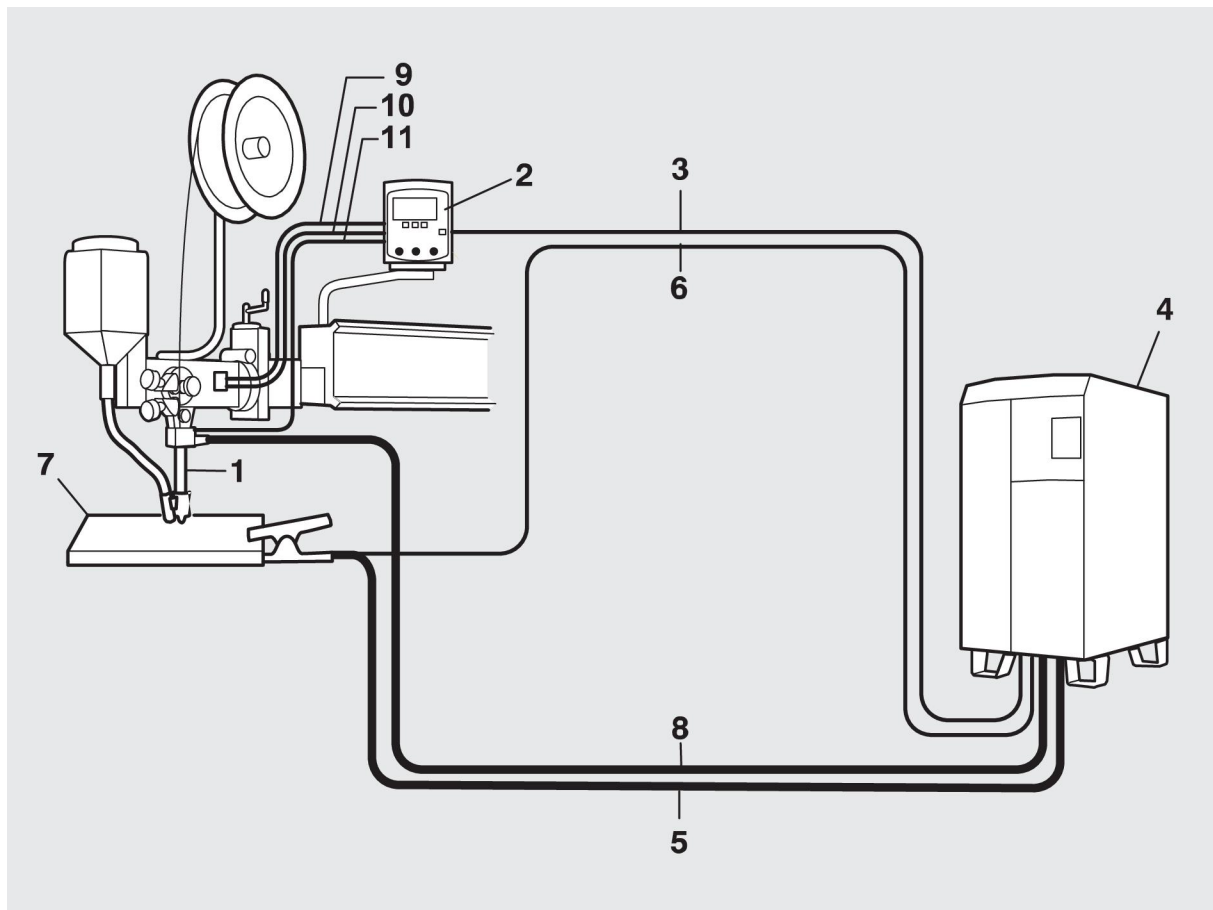


Разположете захранващия източник така, че нищо да не пречи на входните и изходните отвори за охлаждащия въздух и при разстояние от всички страни най-малко 250 mm (9,86").

При монтиране на захранващия източник на пода вижте размерите в зависимост от разположението на отворите в приложението "ИНСТРУКЦИИ ЗА СГЛОБЯВАНЕ" от това ръководство.



4.3 Пример за заваръчно оборудване



1 Заваръчна глава

2 Блок за управление

3 Кабел за управление

4 Заваръчен захранващ
източник

5 Възвратен кабел

6 Кабел за измерване,
работен детайл

7 Обработван детайл

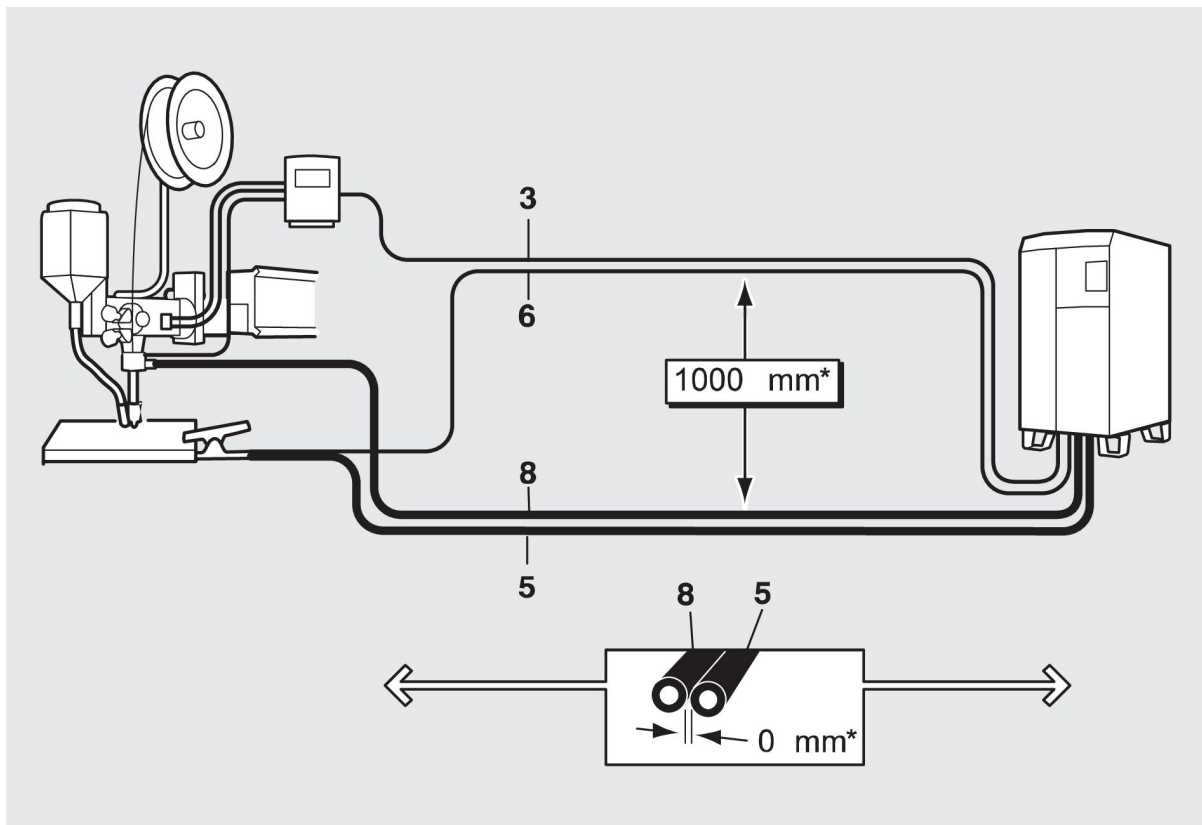
8 Заваръчен кабел

9 Кабел за измерване,
скорост

10 Кабел за двигателя

11 Кабел за измерване,
заваръчно напрежение

4.4 Прекарване на кабели



*Препоръчително

3 Кабел за управление

5 Възвратен кабел

6 Кабел за измерване, работен детайл

8 Заваръчен кабел

За повече информация относно прекарването на кабели вижте приложението "ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРЕКАРВАНЕТО НА КАБЕЛА".

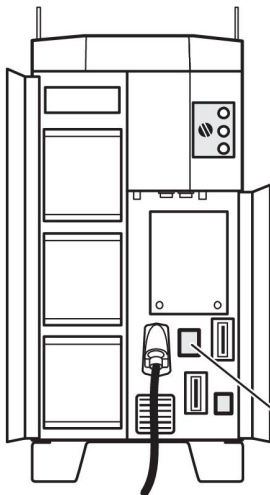
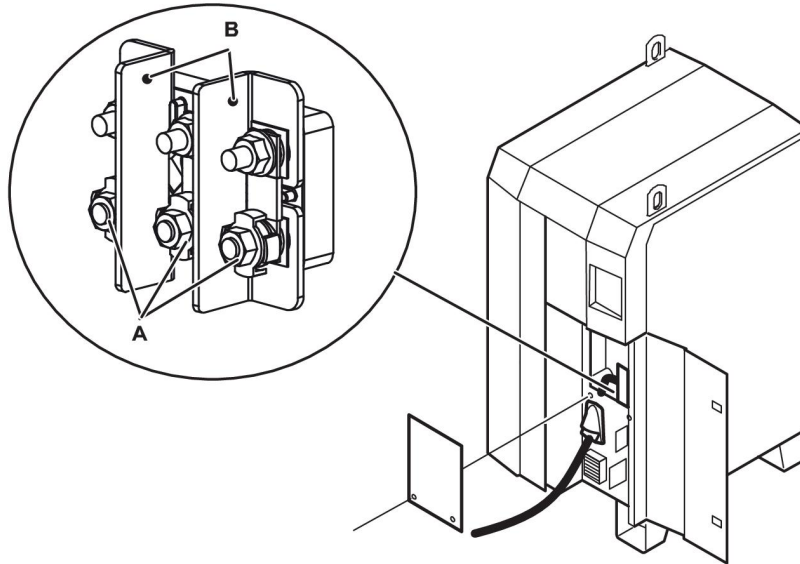
4.5 Захранване от електрическата мрежа



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Захранващият източник е свързан към 400 V при доставката. За друго мрежово напрежение изпълнете отново свързването в разпределителната кутия съгласно приложението "ИНСТРУКЦИЯ ЗА СВЪРЗВАНЕ".

Затегнете винтовете **A** с въртящ момент на затягане 10 Nm (88,5 in lb). Уверете се, че пластмасовият предпазител **B** е все още хлабав.



Уверете се, че заваръчният захранващ източник е свързан към необходимото мрежово напрежение и е защитен с подходящо оразмерен предпазител. Необходимо е да се изгради защитна заземителна връзка в съответствие с изискванията.

Табелка с технически данни, съдържаща информация за захранването

Препоръчвани параметри на предпазителите

Aristo 1000								
50/60 Hz при постояннотоково заваряване								
Мрежово напрежение	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Фазов ток $I_{1\text{eff}}$	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Предпазител за свръхнапрежение	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A



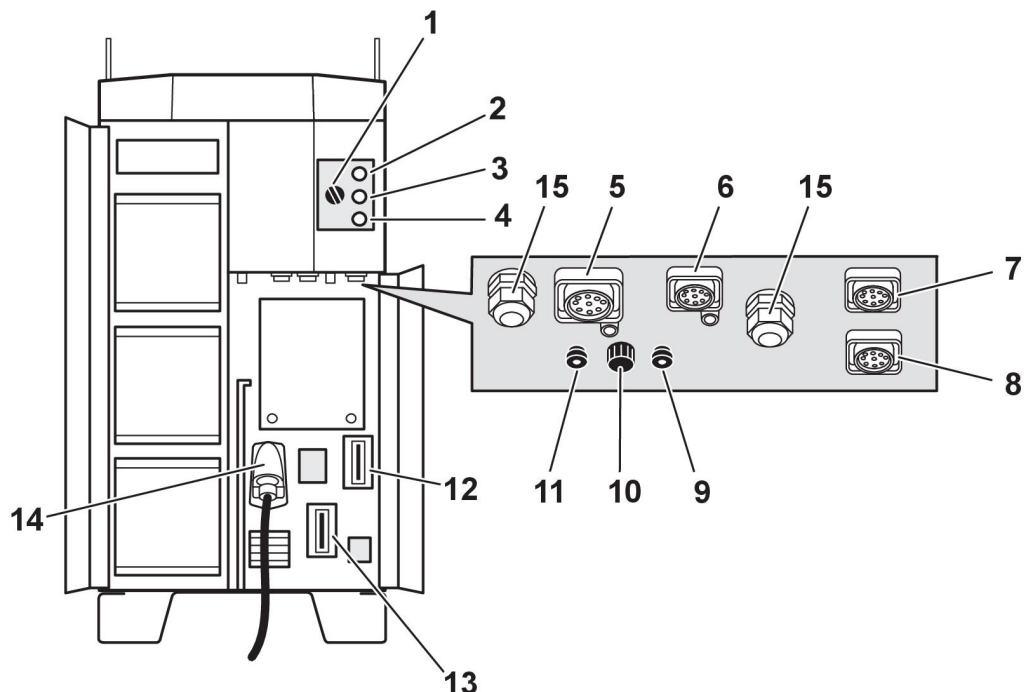
ЗАБЕЛЕЖКА!



Показаните по-горе параметри на предпазителите съответстват на шведските норми. Използвайте заваръчния захранващ източник в съответствие с приложимите национални разпоредби.

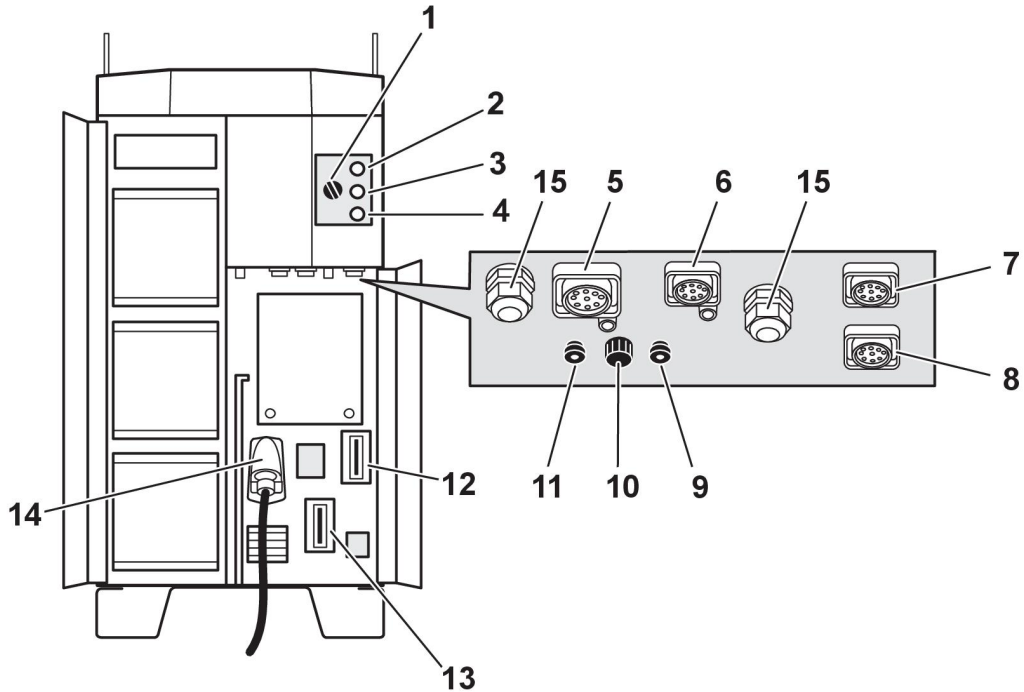
5 ЕКСПЛОАТАЦИЯ

Общите правила за безопасност при работа с оборудването можете да намерите в глава „БЕЗОПАСНОСТ“ на това ръководство. Прочетете ги внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!

5.1 Съединения и устройства за управление



- | | |
|--|---|
| 1 Въртящ бутон (кнопка) за управление на настройките* | 8 Свързване на вътрешна шина за паралелна/тандемна работа (идентично на 7) |
| 2 Оранжев светлинен индикатор за неизправност | 9 Черно съединение за кабела за измерване, обработван детайл |
| 3 Бял бутон ВКЛ. | 10 Предпазител |
| 4 Черен бутон ИЗКЛ. | 11 Червено съединение за кабела за измерване, заваръчна глава |
| 5 Съединение за блока за управление РЕК | 12  Свързване на възвратния кабел |
| 6 Съединение за сервизния инструмент | 13  Съединение за заваръчния токов кабел към заваръчната глава |
| 7 Свързване на вътрешна шина за паралелна/тандемна работа (идентично на 8) | 14 Съединение за мрежов кабел |
| | 15 Кабелен канал за кабелите за сигнали |

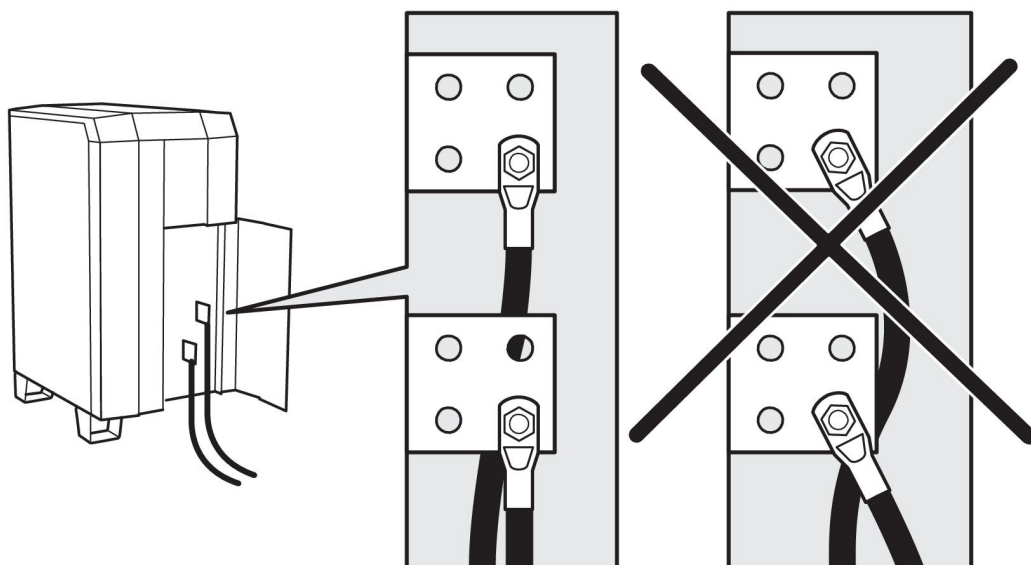


*) Има три позиции на кнопката:






- Позиция 1, ВКЛ./ИЗКЛ. на мрежовото напрежение, управлявана от дистанционното управление
- Позиция 2, блокиране на ВКЛ./ИЗКЛ.
- Позиция 3, управление на ВКЛ./ИЗКЛ. чрез бутони 3 и 4

5.2 Свързване на заваръчния и възвратния кабел

Уверете се, че заваръчният и възвратният кабел са монтирани, както е показано.



5.3 Легенда на символите

- | | |
|---|--|
|  Включен захранващ източник |  Изключен захранващ източник |
|  Дистанционно управляван старт |  Локално управление от захранващия източник |
|  Показване на неизправност | |

5.4 Защита срещу прегряване

Заваръчният захранващ източник разполага със защита от прегряване, която сработва при прекомерно повишаване на температурата. Когато това се случи, заваръчният ток се прекъсва и светва жълтият светлинен индикатор. В панела за настройки на блока за управление (РЕК) се показва код на грешка.

След спадане на температурата защитата срещу прегряване автоматично се нулира и заваръчният процес може да бъде рестартиран.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ



ЗАБЕЛЕЖКА!

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.

Сваляне на обезопасяващите плоскости за свързване, сервизни дейности, поддръжка или ремонт на заваръчното оборудване може да се извършва само от лица с подходяща електротехническа квалификация (упълномощен персонал).



ВНИМАНИЕ!

Всички гаранционни ангажименти на доставчика престават да са приложими, ако клиентът предприеме опити за поправка на неизправности в продукта, по време на гаранционния период.

6.1 Заваръчен захранващ източник

Редовно проверявайте дали заваръчният захранващ източник не е задръстен със замърсявания.

Честотата и начина на почистване зависят от:

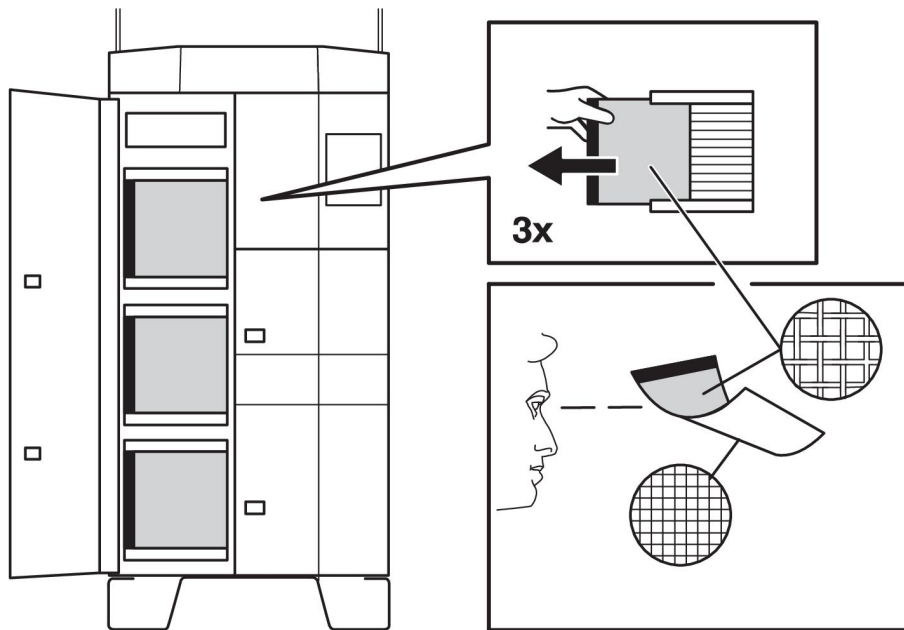
- заваръчния процес
- времето за работа
- разположението
- околната среда

Захранващият източник трябва редовно да се почиства чрез продухване със сух сгъстен въздух под ниско налягане, вижте приложението "ПОЧИСТВАНЕ". В замърсена среда това трябва да се извършва на по-кратки интервали.

Запушените или блокираните входни и изходни отвори за въздуха могат да доведат до прегряване. За каталожния номер на филтъра за прах вижте приложението "ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ".

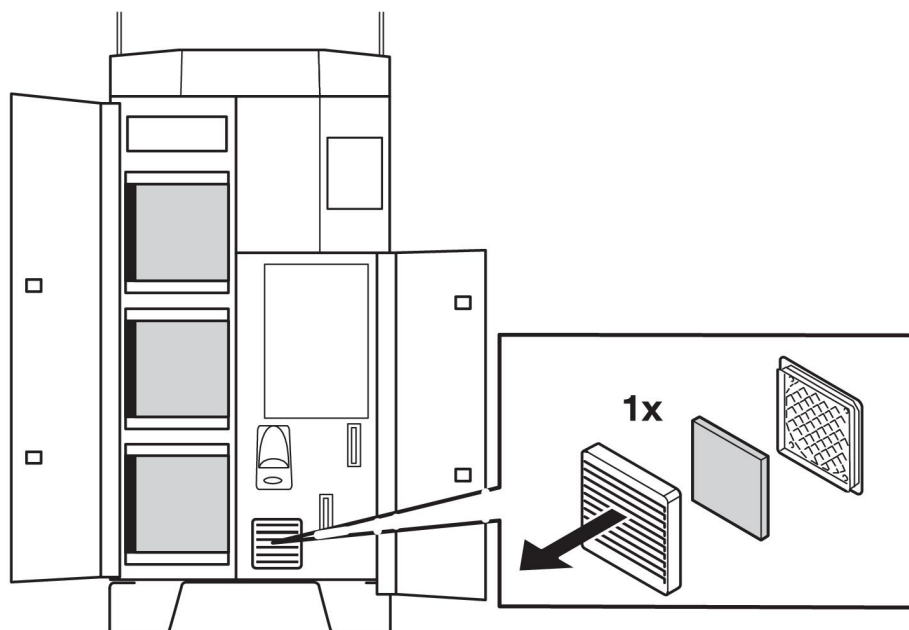
Смяна и почистване на филтъра за прах

1. Освободете филтъра за прах както е показано на илюстрацията.
2. За почистване продухвайте филтъра със сгъстен въздух (с ниско налягане).
3. Монтирайте отново филтъра.
Уверете се, че филтърът с най-фина мрежа е обърнат към решетката.



Замяна и почистване на въздушния филтър

1. Освободете въздушния филтър както е показано на илюстрацията.
2. Почистете филтъра със сапун и вода
3. Монтирайте отново филтъра.



7 ПРОСЛЕДЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИТЕ

Преди да повикате квалифициран сервизен техник, опитайте следните препоръчителни проверки и огледи.

Неизправност	Коригиращи действия
Няма дъга	<ul style="list-style-type: none"> • Проверете дали е включено мрежовото напрежение. • Проверете дали заваръчният и възвратният кабел са свързани правилно. • Проверете дали е зададена нужната сила на тока. • Проверете предпазителите на захранващата електрическа инсталация.
Заваръчният ток прекъсва по време на заваряване.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверете дали не се е задействала системата за изключване при топлинно претоварване (върху панела на модула за управление се показва код на грешка). • Проверете предпазителите на захранващата електрическа инсталация.
Защитата срещу прегряване сработва често.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверете дали въздушният филтър не е задръстен. • Проверете дали не сте надвишили нормираните стойности, определени за заваръчния захранващ източник (т.е. дали апаратът не е претоварен). • Проверете дали заваръчният захранващ източник не е задръстен със замърсявания. • Проверете околната температура.
Лошо качество на заварките	<ul style="list-style-type: none"> • Проверете правилното свързване на кабела за заваръчен ток и възвратния кабел. • Проверете дали е зададена нужната сила на тока. • Проверете дали се използва подходящ заваръчен материал (жица и прах).

8 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



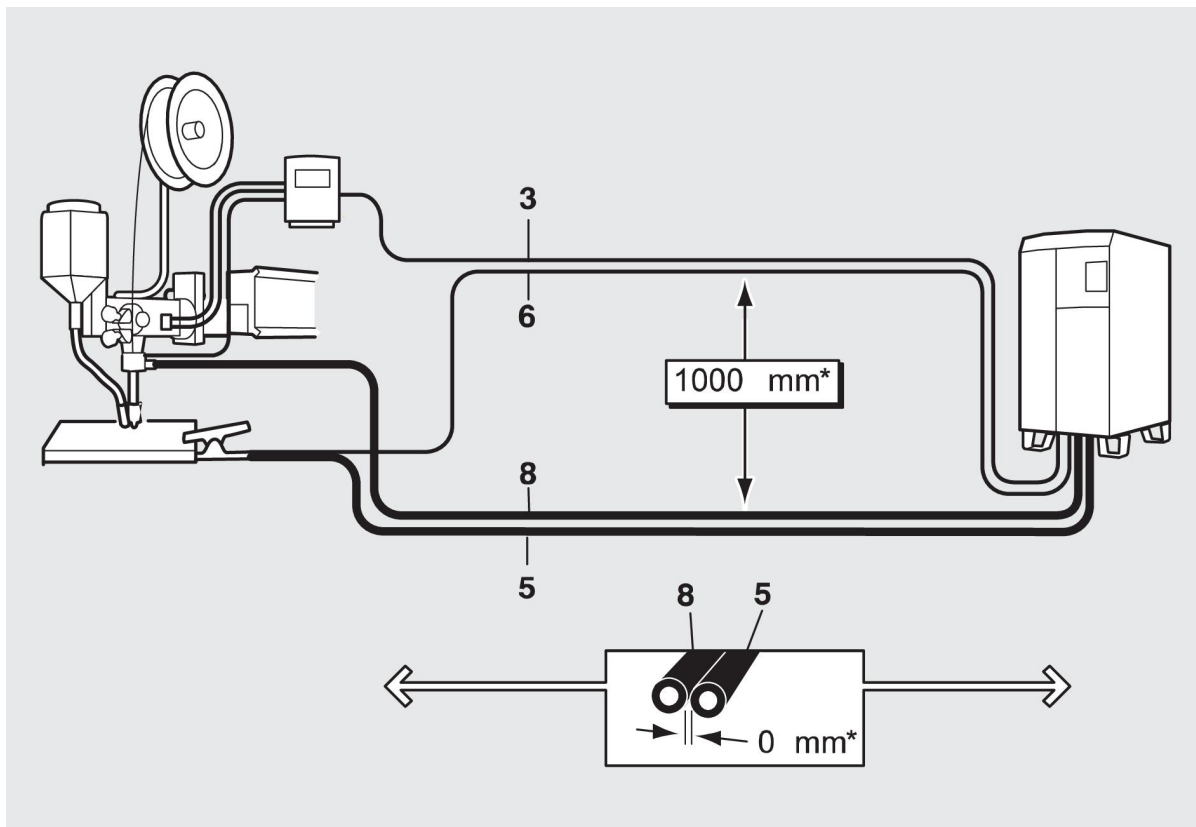
ВНИМАНИЕ!

Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

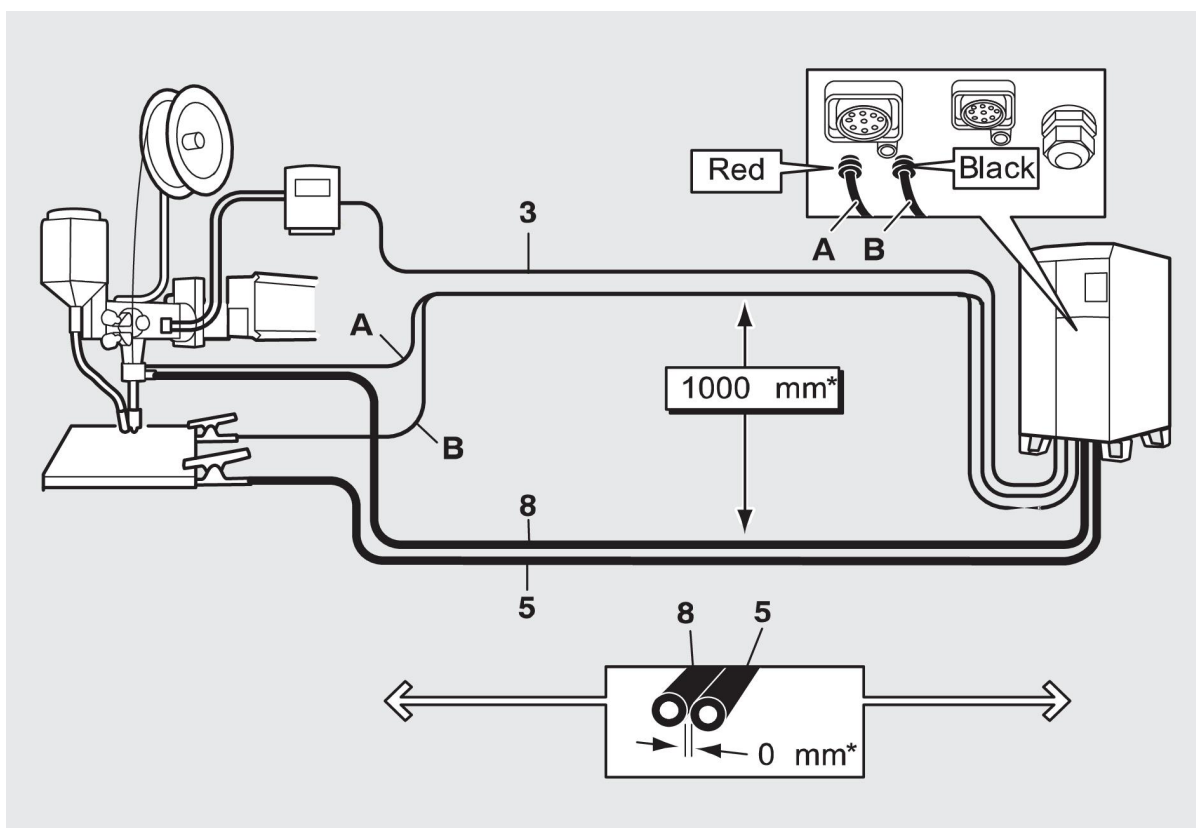
Aristo 1000 е конструиран и тестван в съответствие с международните и европейски стандарти **IEC-/EN 60974-1** и **IEC-/EN 60974-10**. Задължение на сервизното звено, извършило обслужване или ремонтна дейност, е да провери дали продуктът продължава да отговаря на посочените стандарти.

Може да поръчате резервни части и консумативи от най-близкия дилър на ESAB, вижте esab.com. При заявка, моля, посочете типа на продукта, серийния номер, обозначение и номер на резервната част в съответствие със списъка на резервните части. Това улеснява и гарантира правилна доставка.

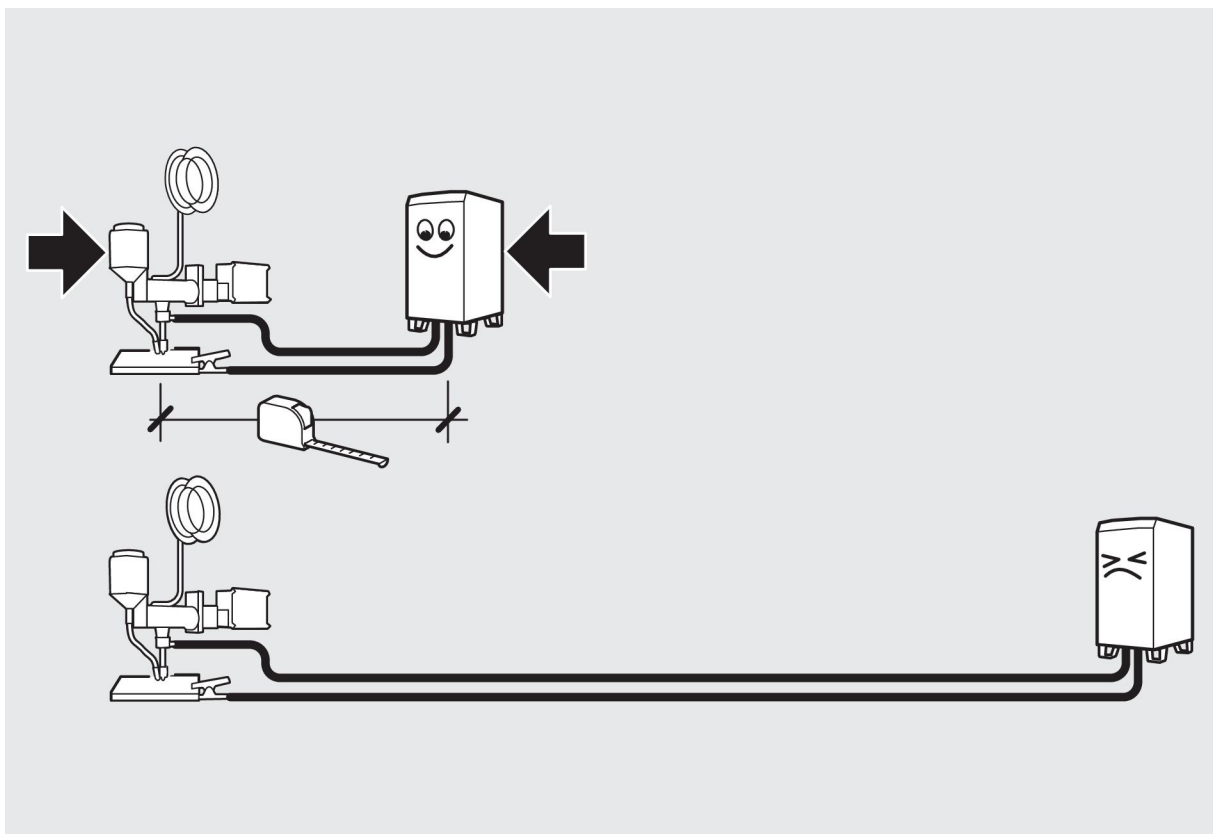
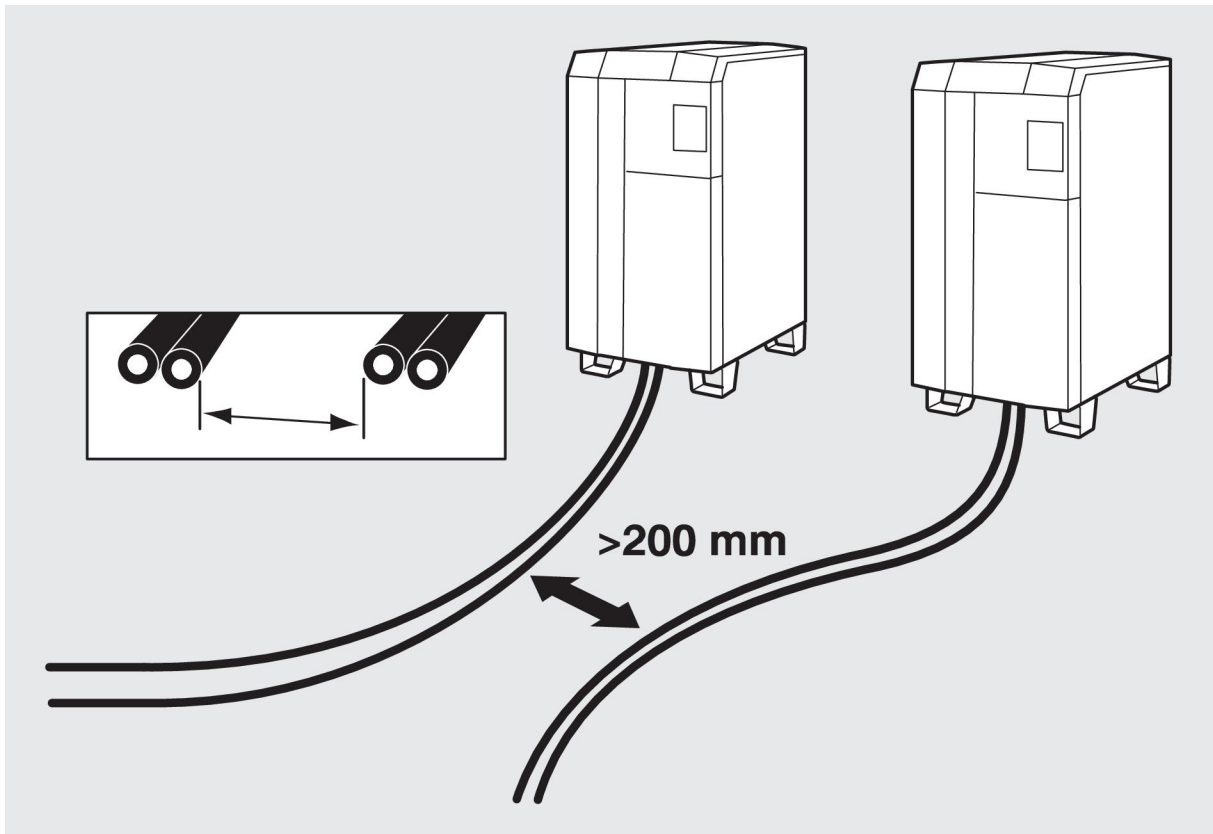
ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ПРЕКАРВАНЕТО НА КАБЕЛА

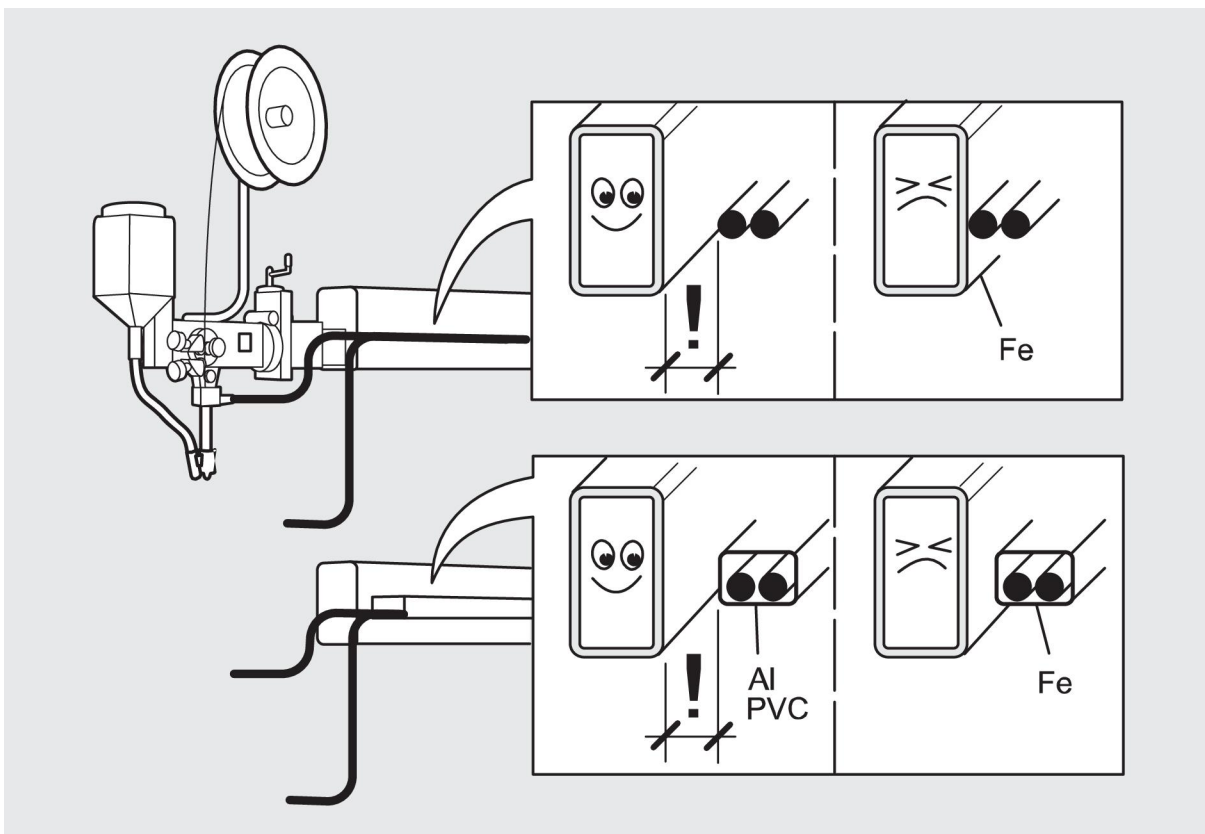
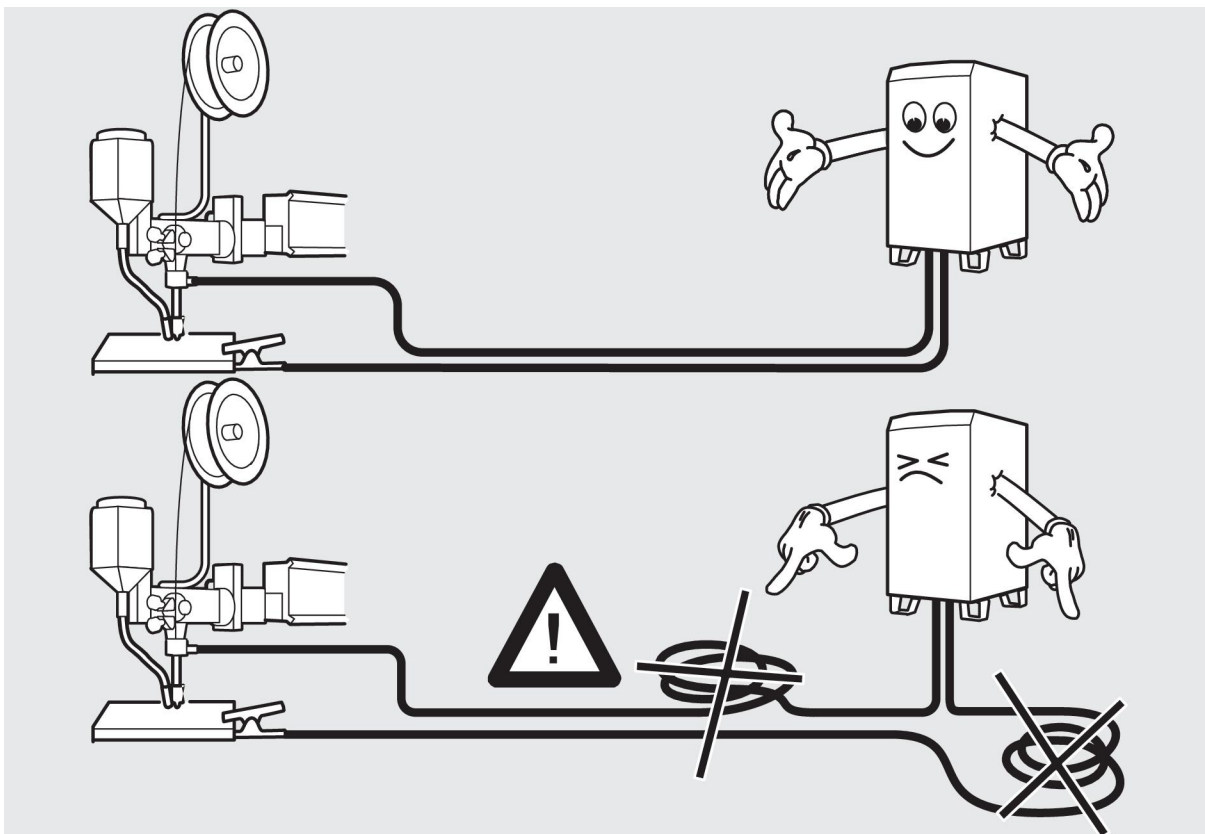


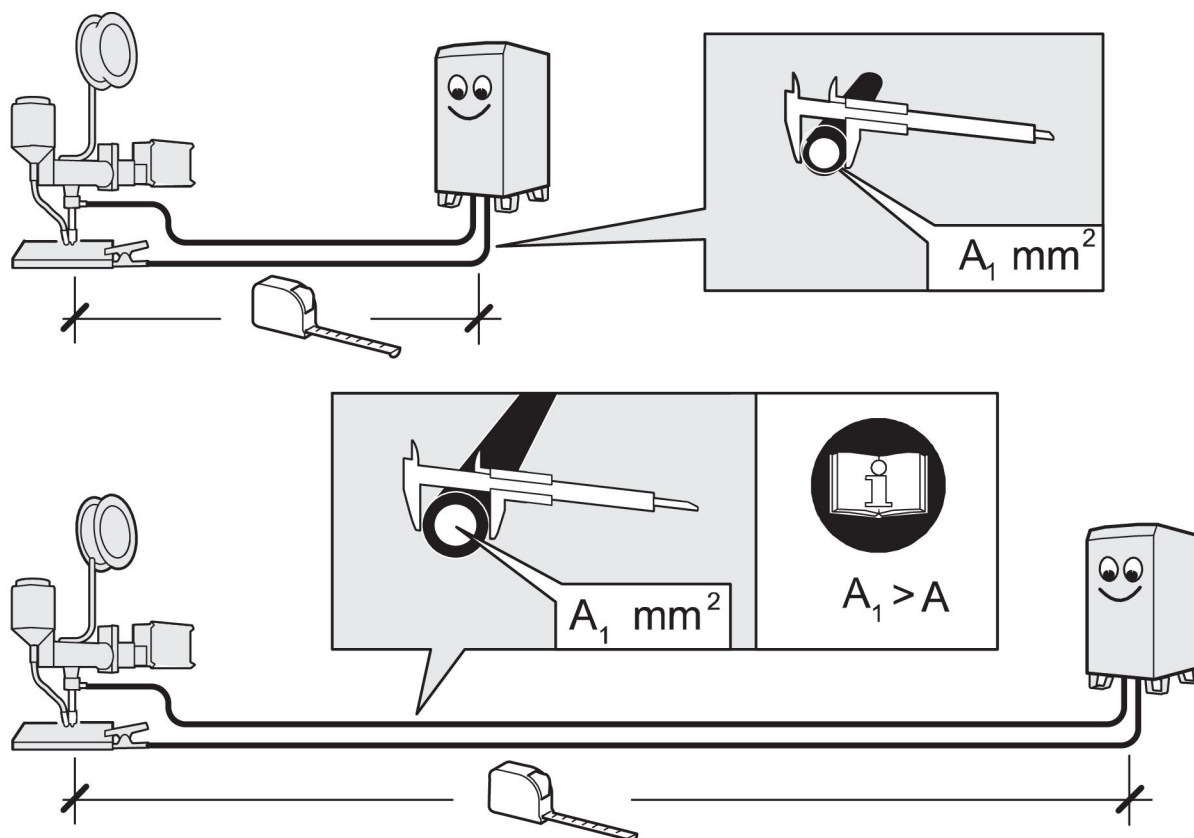
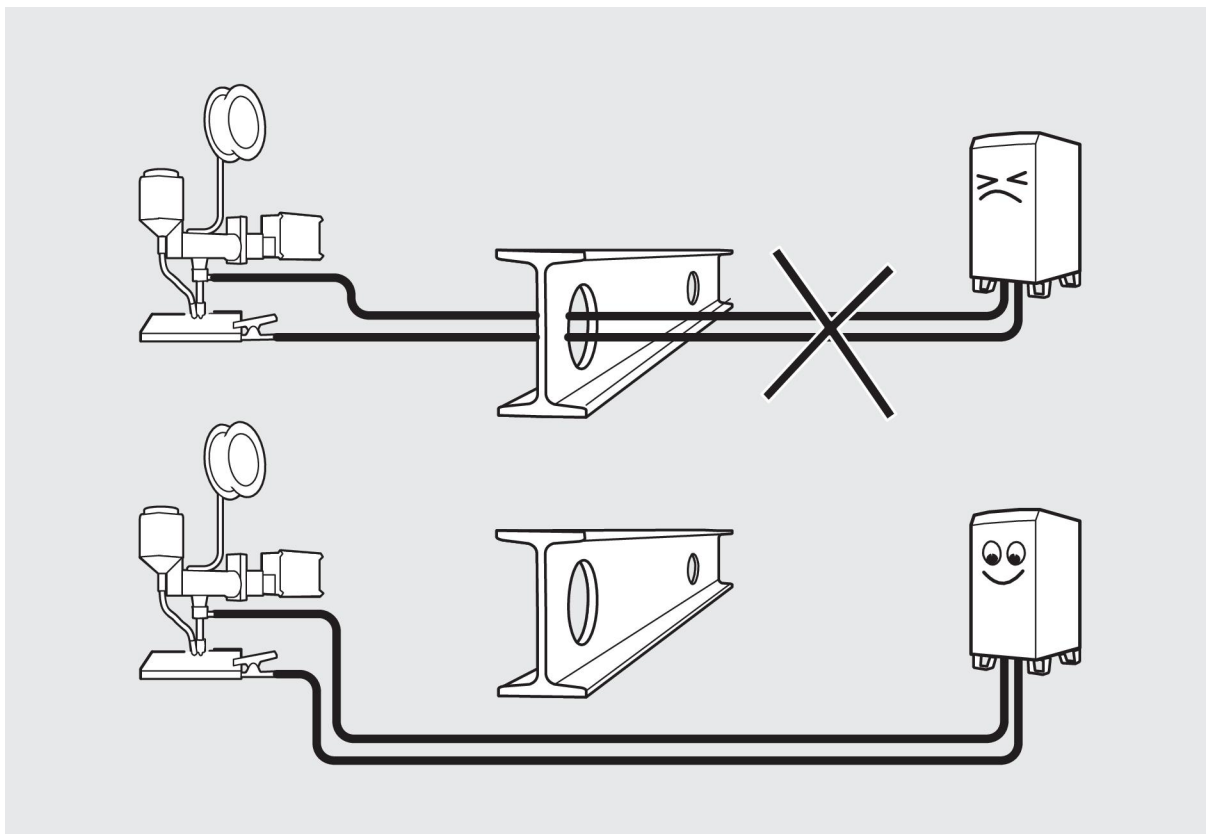
*Recommended



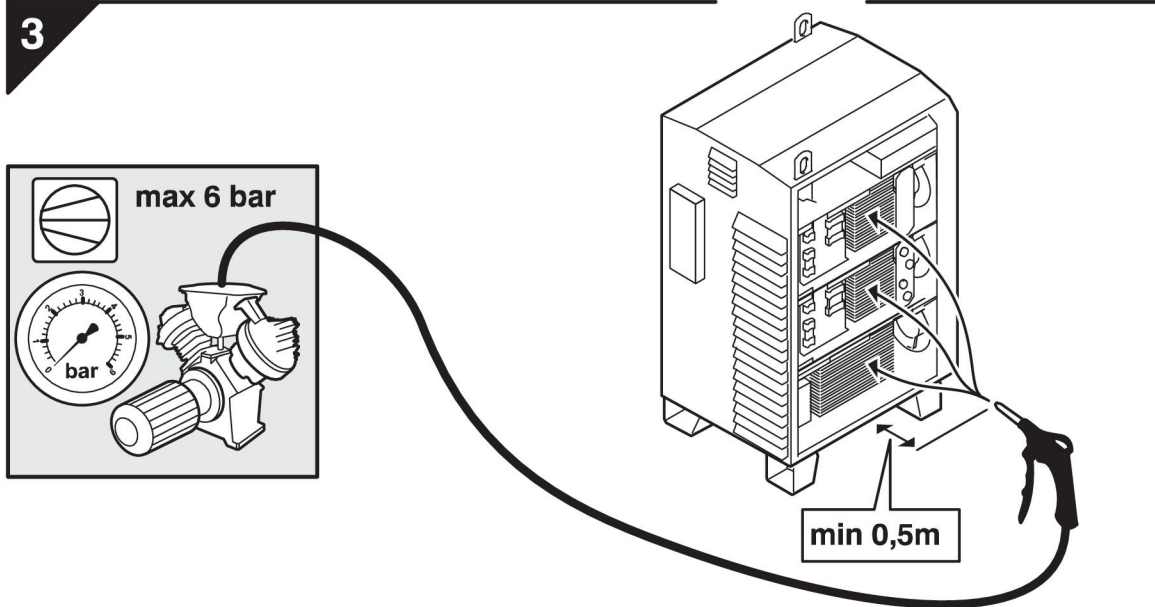
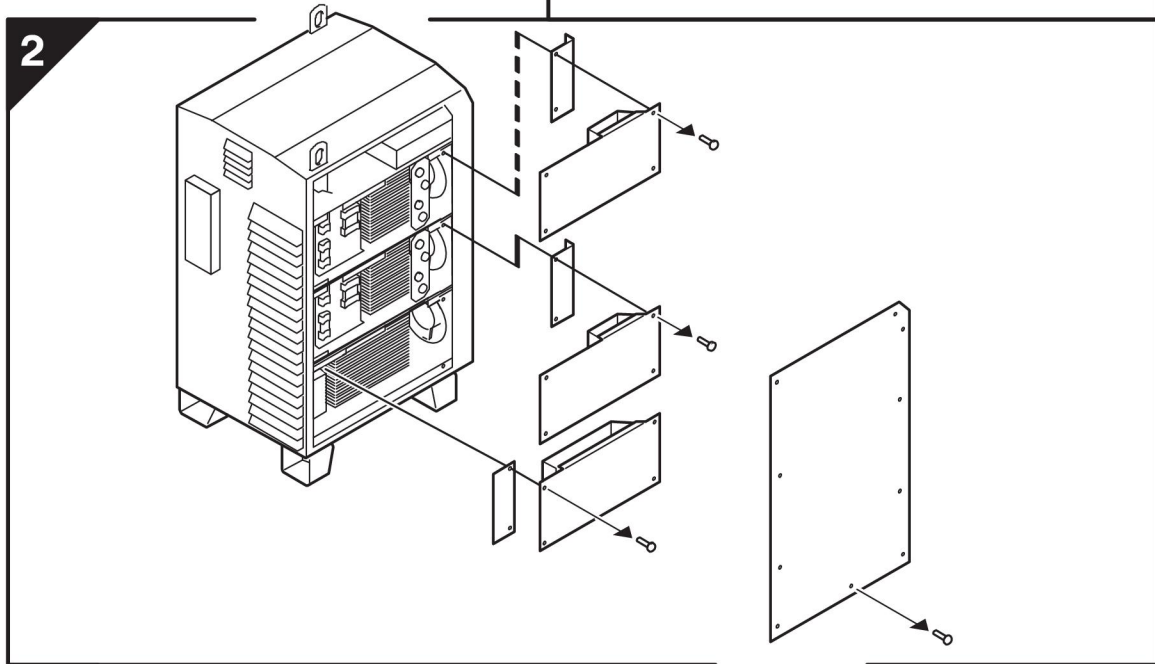
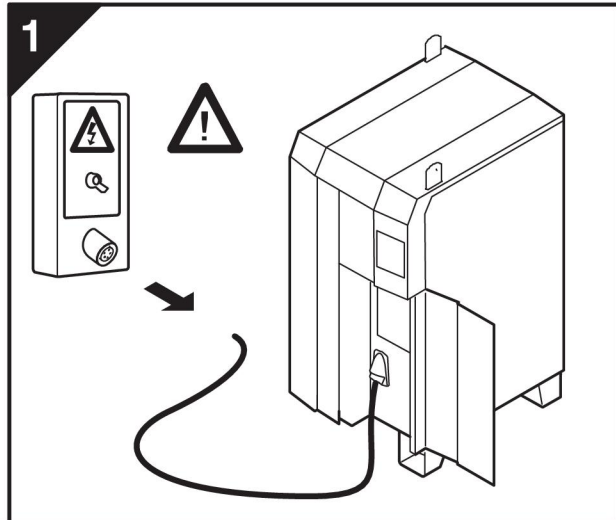
*Recommended



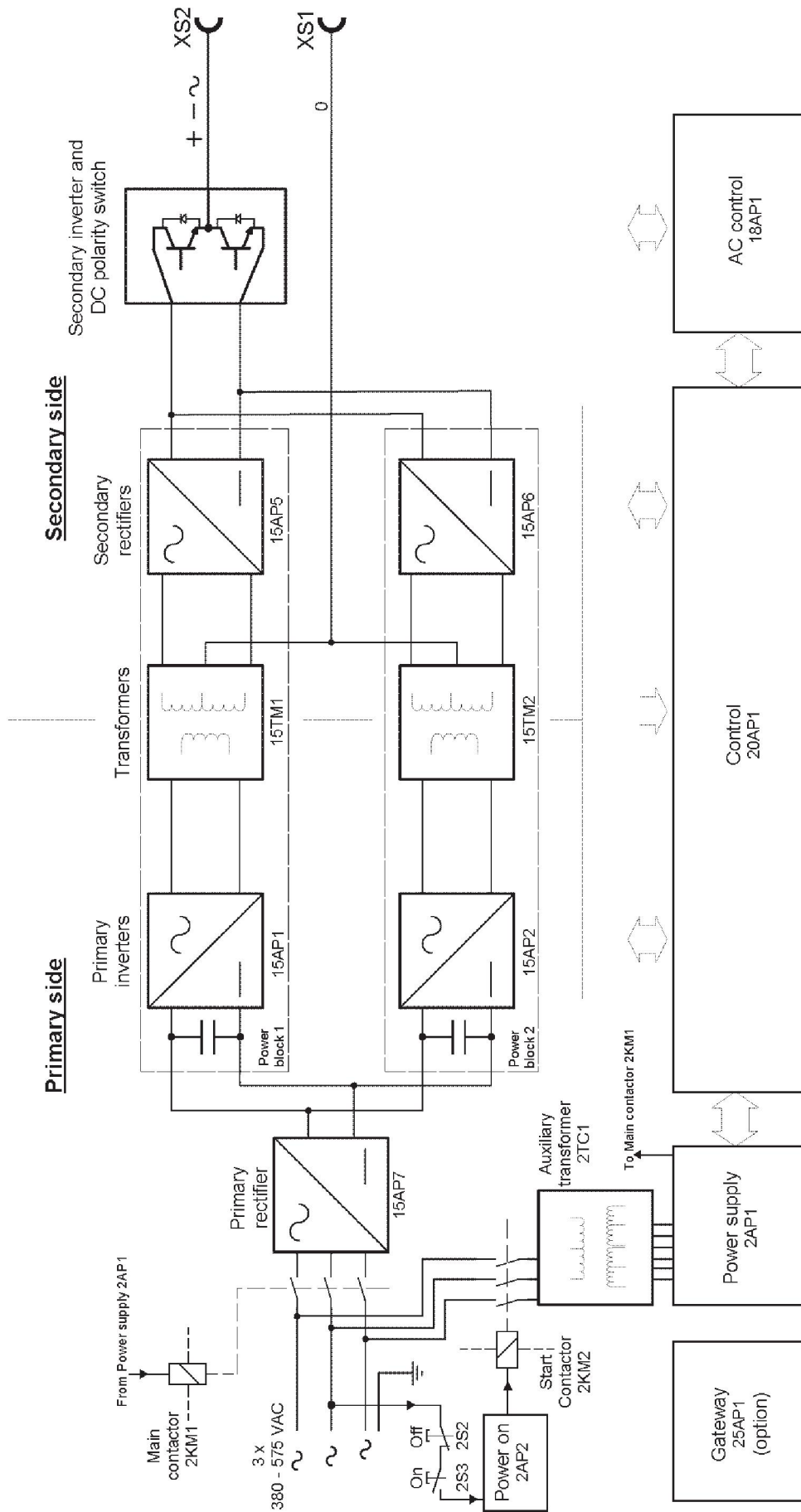




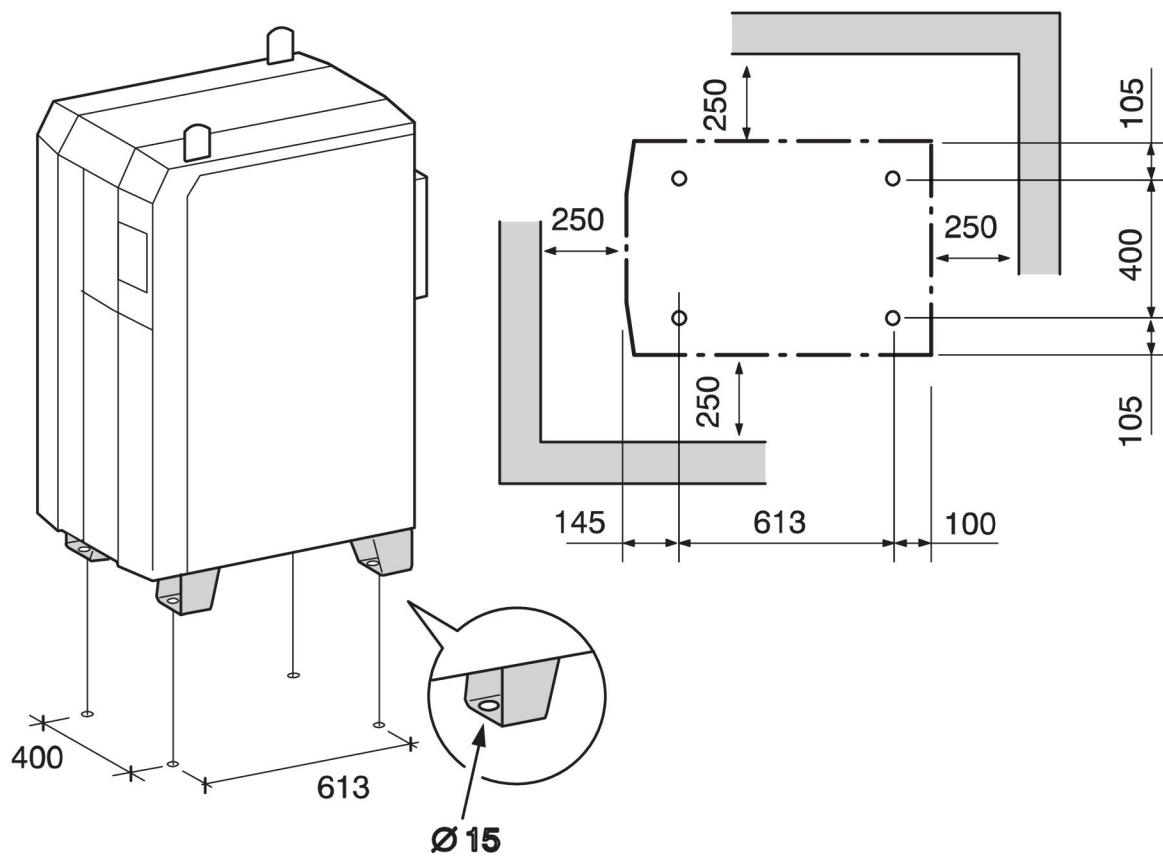
ПОЧИСТВАНЕ



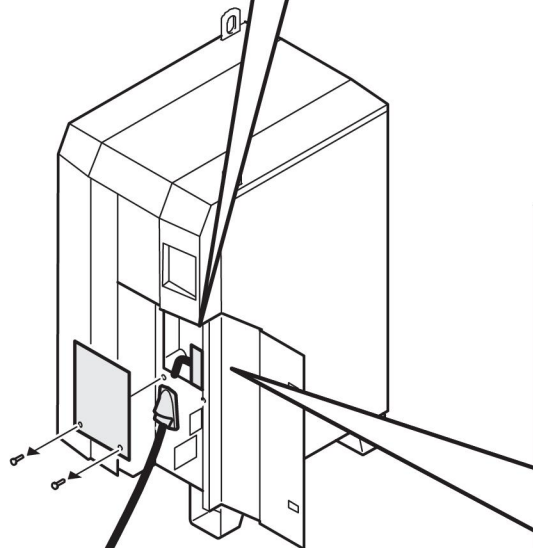
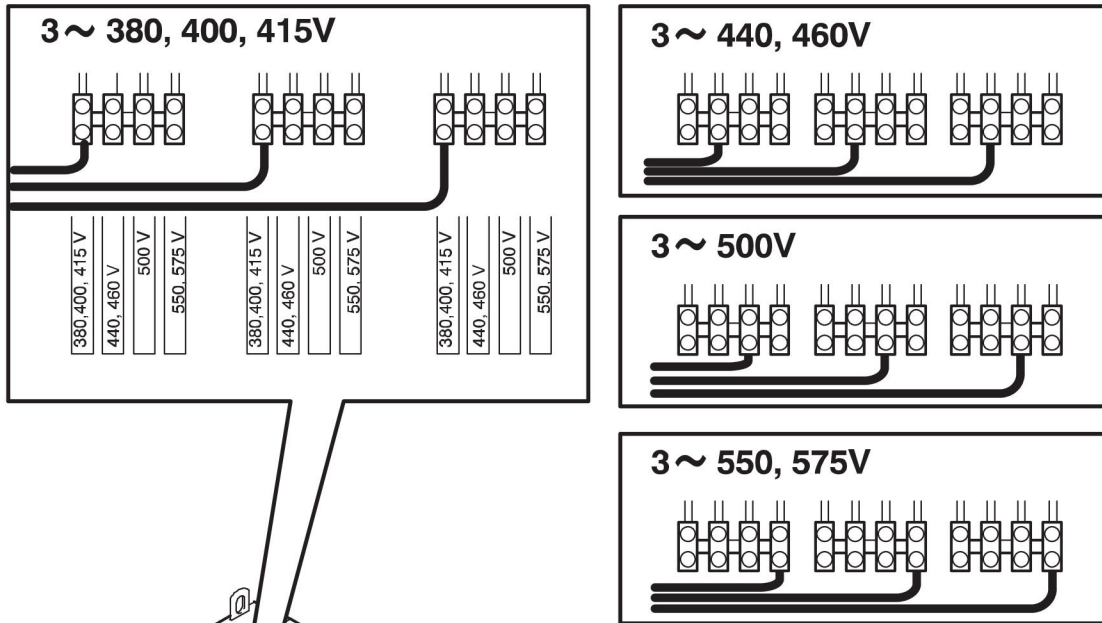
CXEMA



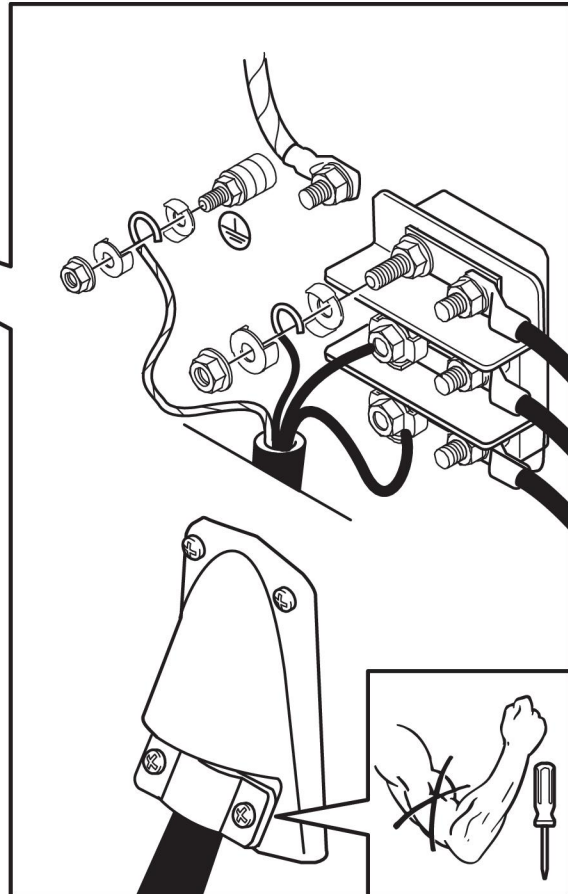
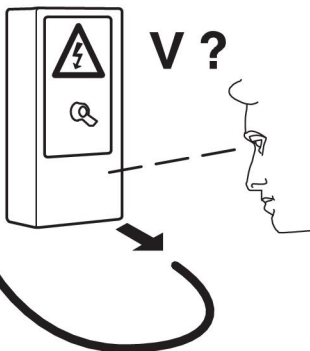
ИНСТРУКЦИИ ЗА СГЛОБЯВАНЕ



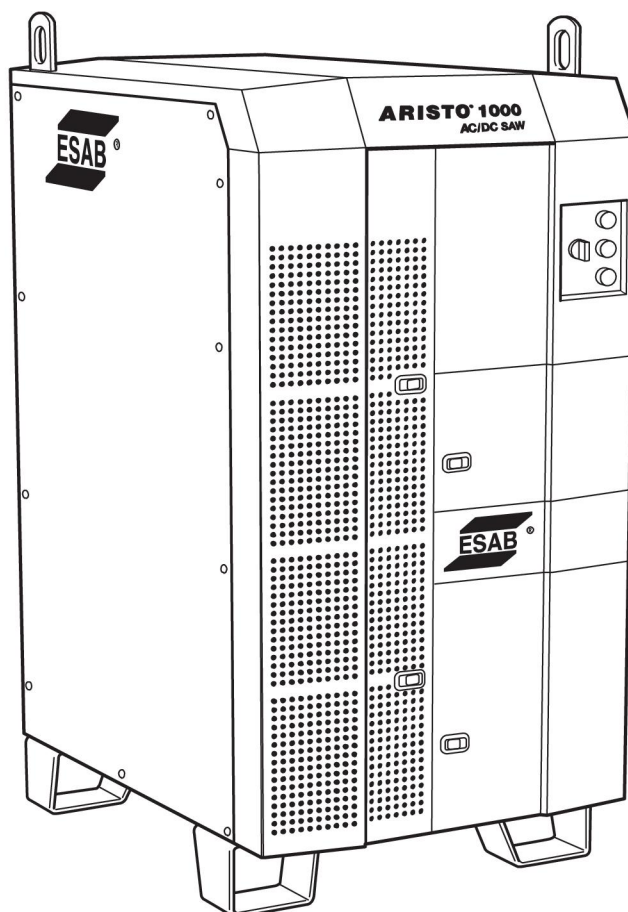
ИНСТРУКЦИИ ЗА СВЪРЗВАНЕ



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



КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

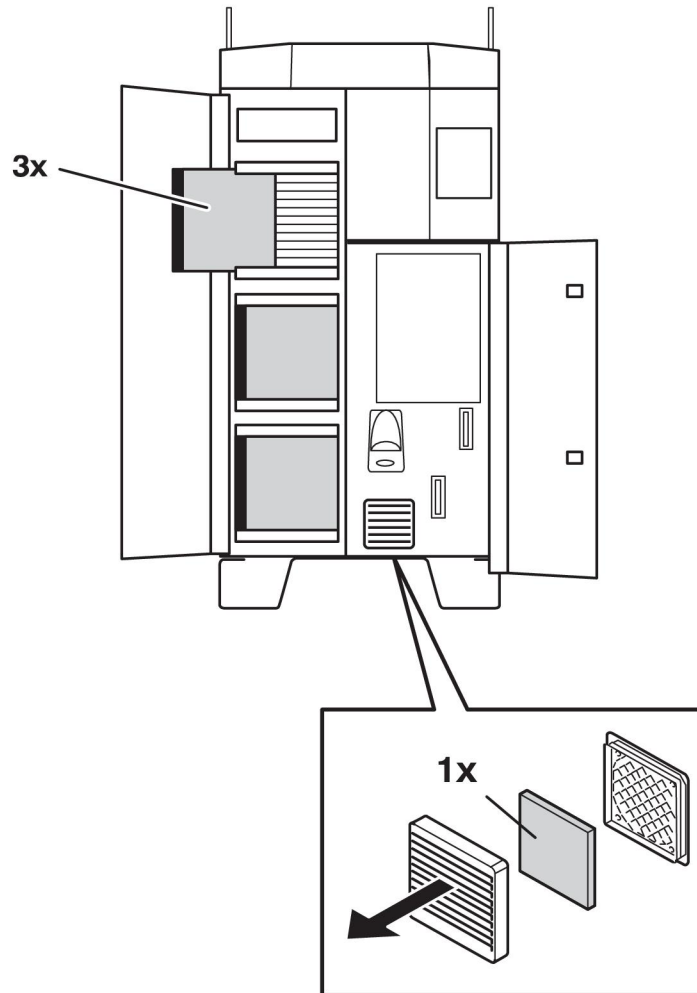


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo® 1000 AC/DC SAW

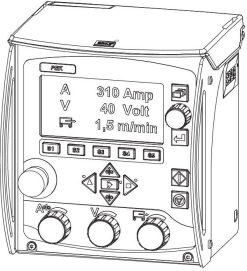
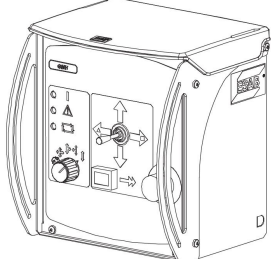
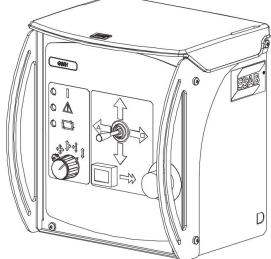
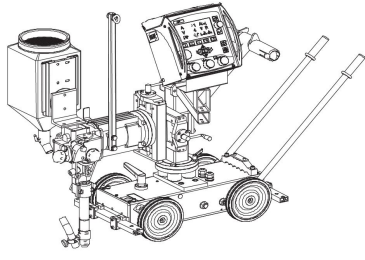
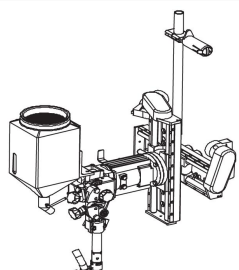
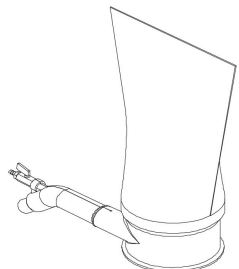
Техническа документация е достъпна в Интернет на: www.esab.com

РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

Qty	Ordering no.	Denomination
3	0458 398 003	Dust filter
1	0441 828 003	Air filter



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

0460 504 880	Control unit PEK	
0460 503 881	Joint tracking unit GMH	
0460 502 881	Control unit for motorised slides PAV	
0461 235 880	Welding automat A6 Mastertrac	
0449 270 900	Welding head A6 SF F1 SAW	
0148 140 880	Flux recovery unit	

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



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>

