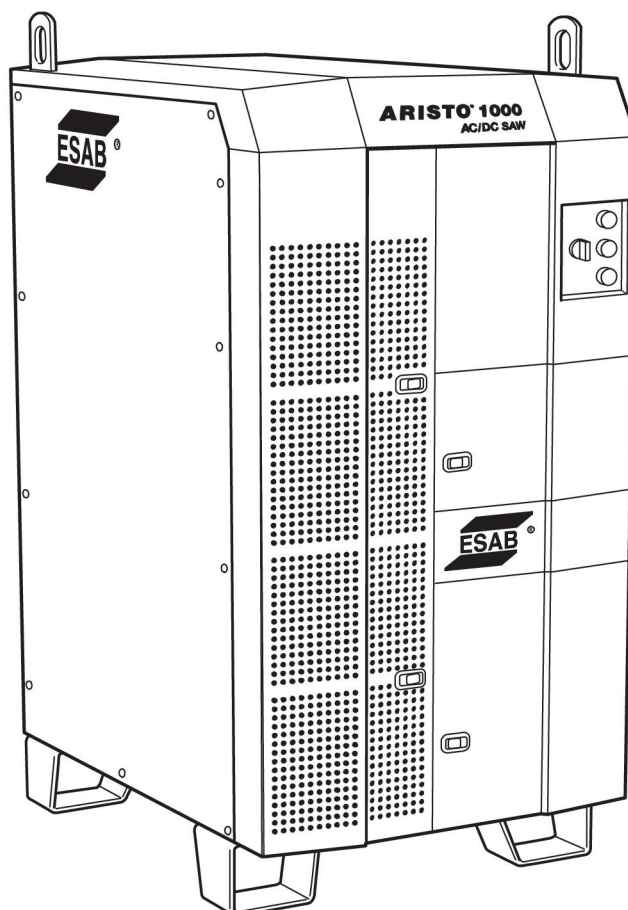




Aristo®

# ***Aristo® 1000 AC/DC SAW***



## **Návod k používání**



## 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 fluid and cursive, written over a white background.

Stephen Argo

Global Director Equipment

CE 2016

<b>1</b>	<b>BEZPEČNOST</b> .....	<b>4</b>
1.1	Vysvětlení symbolů .....	4
1.2	Bezpečnostní opatření .....	4
<b>2</b>	<b>ÚVOD</b> .....	<b>7</b>
<b>3</b>	<b>TECHNICKÉ ÚDAJE</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>INSTALACE</b> .....	<b>9</b>
4.1	Pokyny pro zvedání .....	9
4.2	Umístění .....	10
4.3	Příklad svařovacího zařízení .....	11
4.4	Vedení kabelů .....	12
4.5	Napájení ze sítě .....	13
<b>5</b>	<b>OBSLUHA</b> .....	<b>14</b>
5.1	Zapojení a ovládací zařízení .....	14
5.2	Připojení svařovacího a zpětného kabelu .....	15
5.3	Legenda k symbolům .....	15
5.4	Ochrana proti přehřátí .....	15
<b>6</b>	<b>ÚDRŽBA</b> .....	<b>16</b>
6.1	Napájecí zdroj pro svařování .....	16
<b>7</b>	<b>VYHLEDÁVÁNÍ ZÁVAD</b> .....	<b>18</b>
<b>8</b>	<b>OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ</b> .....	<b>19</b>
	<b>POŽADAVKY NA VEDENÍ KABELŮ</b> .....	<b>20</b>
	<b>ČIŠTĚNÍ</b> .....	<b>24</b>
	<b>SCHÉMA</b> .....	<b>25</b>
	<b>POKYNY PRO MONTÁŽ;</b> .....	<b>26</b>
	<b>POKYNY PRO ZAPOJENÍ</b> .....	<b>27</b>
	<b>OBJEDNACÍ ČÍSLA</b> .....	<b>28</b>
	<b>SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ</b> .....	<b>29</b>
	<b>PŘÍSLUŠENSTVÍ</b> .....	<b>30</b>

# 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.

**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:
  - Vedte elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdržujte 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!**

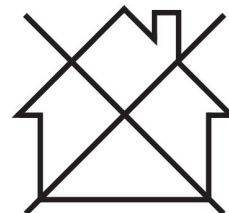
Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**VAROVÁNÍ!**

Nepoužívejte tento zdroj energie k rozmrazování zamrzlého potrubí.

**UPOZORNĚNÍ!**

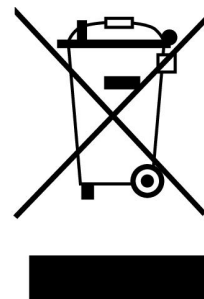
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení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

## 2 ÚVOD

---

**Aristo 1000** je napájecí zdroj pro svařování pod tavidlem se stejnosměrným (ss.) nebo střídavým (stř.) proudem, určený pro prostředí s vysokou produktivitou. Napájecí zdroj má mnoho nastavovacích parametrů pro ty, kteří chtějí optimalizovat své postupy.

Napájecí zdroj pro svařování se používá společně s ovládací jednotkou PEK. K nastavení parametrů svařování slouží ovládací jednotka.

Napájecí zdroj je součástí systému ESAB A2 / A6, což znamená, že většinu součástí tohoto systému lze používat s výrobkem Aristo 1000.

Jedná se například o tyto součásti:

- Tažné svařovací stroje
- Sloup a výložník
- Svařovací hlavy
- Polohovací zařízení
- Zařízení na sledování spojů
- Systémy na manipulaci s tavidlem

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

## 3 TECHNICKÉ ÚDAJE

<b>Aristo® 1000</b>	
<b>Síťové napětí</b>	380-575 V, ±10 %, 3~ 50/60 Hz
<b>Síťové napájení</b>	$S_{sc}$ min 19,2 MVA
<b>Primární proud</b>	$I_{max}$ 84 A
<b>Rozsah nastavení</b>	14–50 V / 0–1000 A
<b>Přípustné zatížení při 100 % pracovním cyklu</b>	1000 A/44 V
<b>Účinník při maximálním proudu</b>	0,92
<b>Účinnost při maximálním proudu</b>	88 %
<b>Napětí naprázdno <math>U_0</math> max</b>	125 V
<b>Zdánlivý výkon při maximálním proudu</b>	55,3 kVA
<b>Činný výkon při maximálním proudu</b>	49,5 kW
<b>Příkon bez zátěže</b>	170 W
<b>Provozní teplota</b>	-10 až +40 °C (+14 až +104 °F)
<b>Přepravní teplota</b>	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)
<b>Rozměry d × š × v</b>	865×610×1320 mm (34x24x52 in.)
<b>Hmotnost</b>	330 kg (727 lbs)
<b>Třída izolace</b>	H
<b>Třída krytí</b>	IP23
<b>Třída použití</b>	<b>S</b>

### 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 méně.

### 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.



## 4 INSTALACE

Instalaci musí provádět odborník.

Kalibraci napájecího zdroje musí provádět odborník.



### UPOZORNĚNÍ!

Zařízení se musí instalovat do trojfázového systému s ochranným uzemněním.  
Zařízení je určeno k pevné instalaci.



### POZOR!

#### Požadavky na síťové napájení

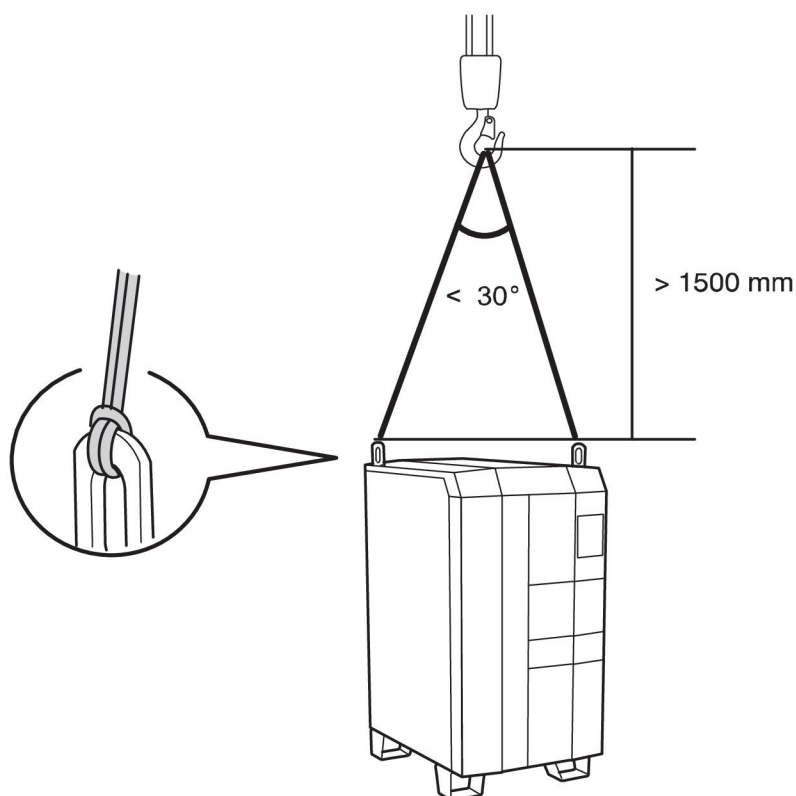
Toto zařízení je v souladu s normou IEC 61000-3-12 za předpokladu, že zkratový výkon v místě rozhraní mezi uživatelským napájením a veřejnou soustavou je větší nebo rovný hodnotě  $S_{scmin}$ . Instalační technik nebo uživatel zařízení je odpovědný za to, aby se na základě konzultace s provozovatelem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



### POZOR!

Napájecí zdroj lze napájet generátorem. Chcete-li další informace, obraťte se na autorizovaného servisního pracovníka společnosti ESAB.

### 4.1 Pokyny pro zvedání

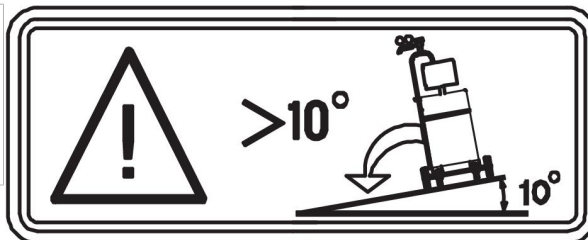


## 4.2 Umístění



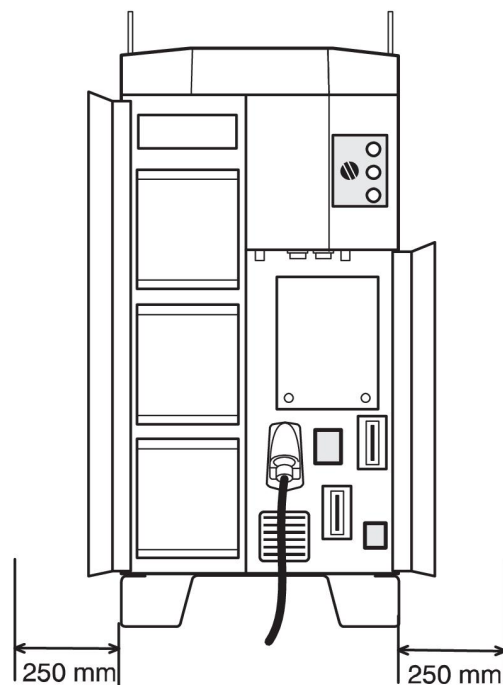
### VAROVÁNÍ!

Zařízení zabezpečte – především na nerovném nebo svažitém povrchu.

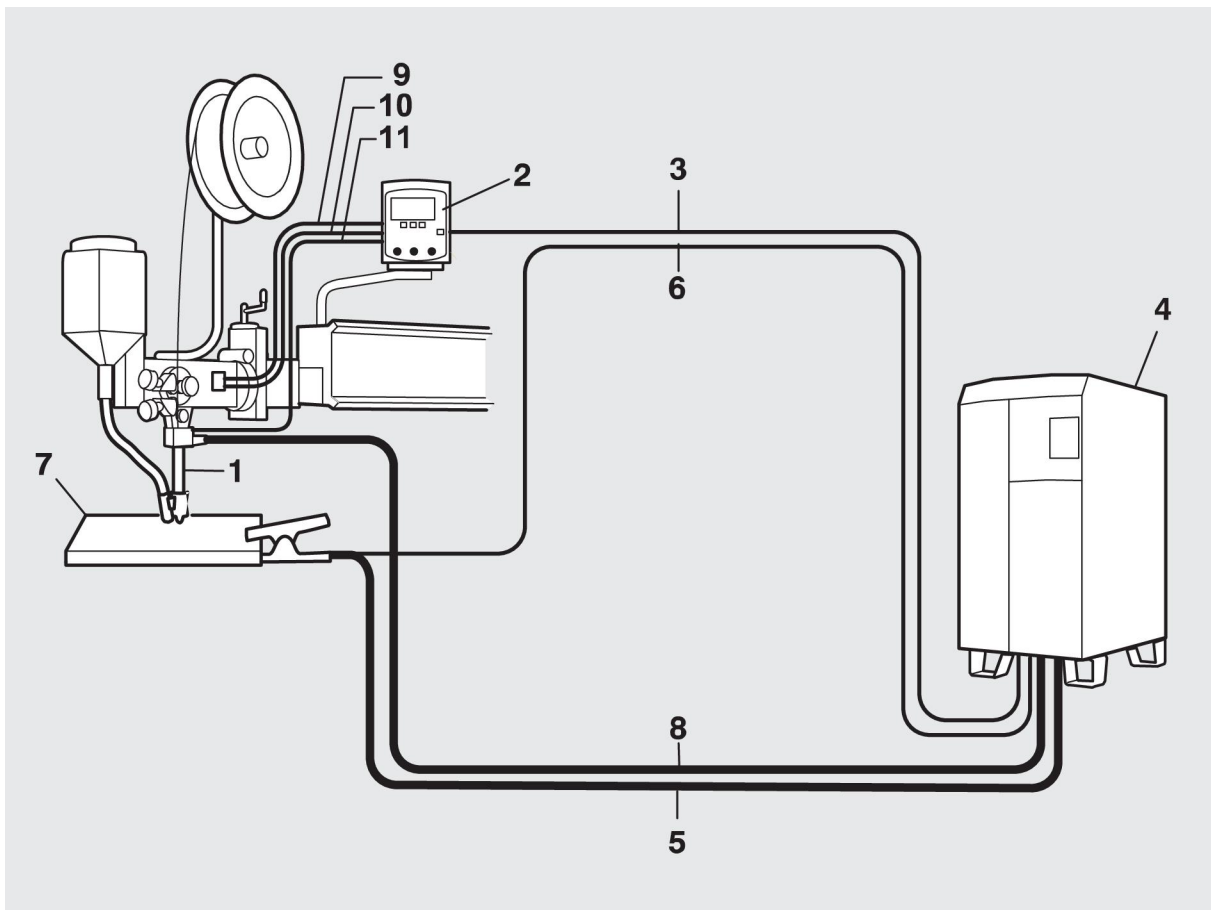


Umístěte napájecí zdroj pro svařování tak, aby nic nepřekáželo jeho vstupním a výstupním otvorům pro chladicí vzduch a po všech stranách bylo alespoň 250 mm (9,86 palce) volného prostoru.

Při instalaci napájecího zdroje na podlahu dodržujte rozměry podle rozložení otvorů v příloze POKYNY PRO MONTÁŽ této příručky.



### 4.3 Příklad svařovacího zařízení



**1** Svařovací hlava

**2** Ovladač

**3** Řídicí kabel

**4** Napájecí zdroj pro  
svařování

**5** Zpětný kabel

**6** Měřicí kabel, obrobek

**7** Obrobek

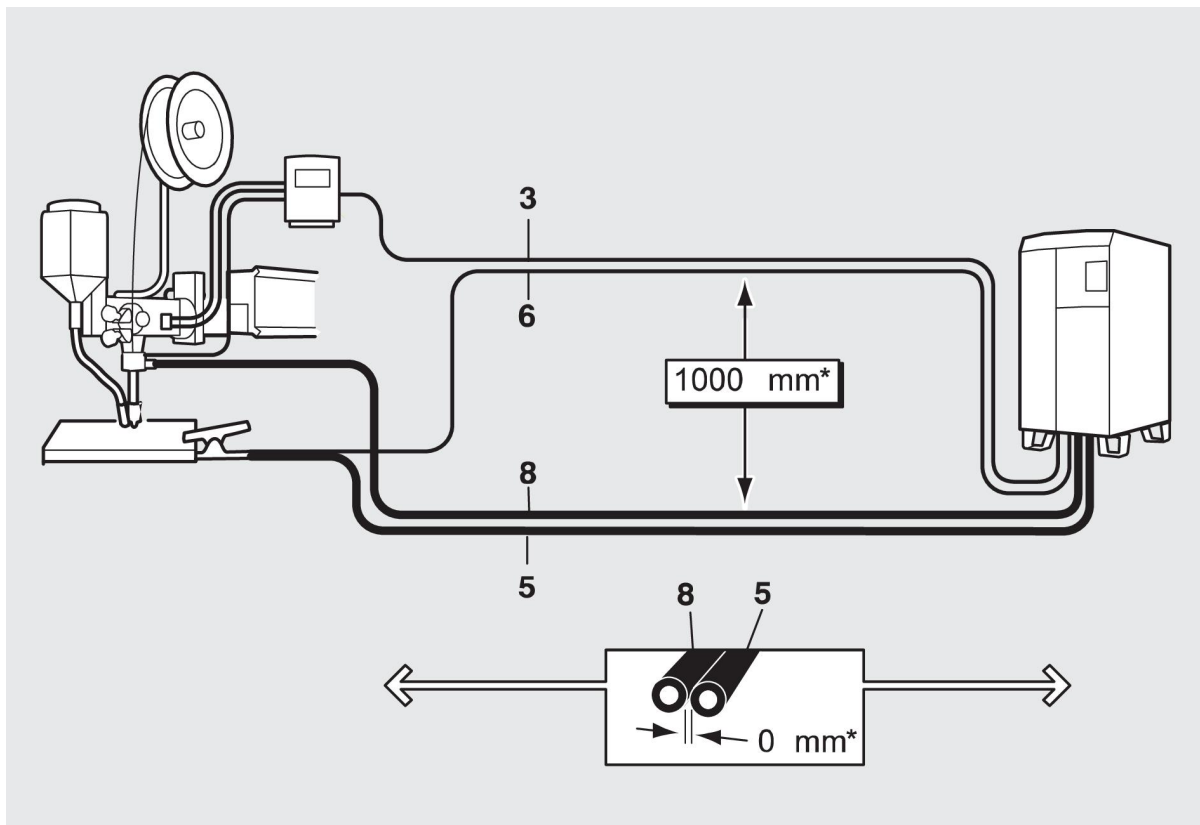
**8** Svařovací kabel

**9** Měřicí kabel, rychlost

**10** Kabel motoru

**11** Měřicí kabel, svařovací  
napětí

## 4.4 Vedení kabelů



\* Doporučeno

**3** Řídicí kabel

**5** Zpětný kabel

**6** Měřicí kabel,  
obrobek

**8** Svařovací kabel

Více informací o vedení kabelů najdete v příloze POŽADAVKY NA VEDENÍ KABELŮ.

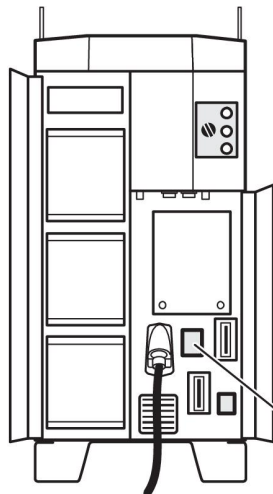
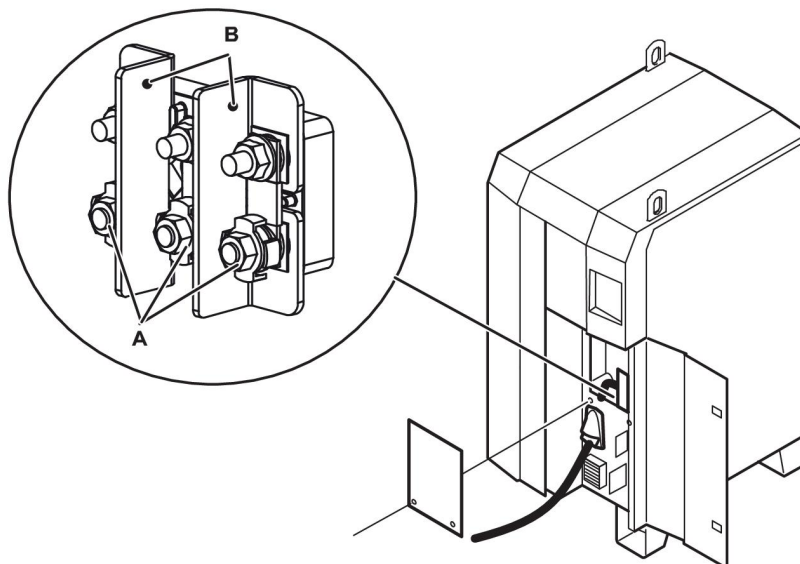
## 4.5 Napájení ze sítě



### VAROVÁNÍ!

Napájecí zdroj je po dodání zapojen na 400 V. Chcete-li nastavit jiné síťové napětí, přepojte svorky na svorkovnici podle přílohy POKYNY PRO ZAPOJENÍ.

Utáhněte šrouby **A** s momentem 10 Nm (88,5 in lb). Ujistěte se, že plastový chránič **B** je stále volný.



Přesvědčte se, zda je napájecí zdroj pro svaření připojen ke správnému síťovému napětí a zda je chráněn správně dimenzovanou pojistkou. Připojení k ochrannému zemnicímu vodiči musí být provedeno v souladu s předpisy.

*Typový štítek s údaji o připojeném napájení*

### Doporučená zatížitelnost pojistek

Aristo 1000 50/60 Hz při svařování ss. proudem								
<b>Síťové napětí</b>	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
<b>Fázový proud <math>I_{1\text{eff}}</math></b>	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
<b>Pojistka přepětová</b>	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A



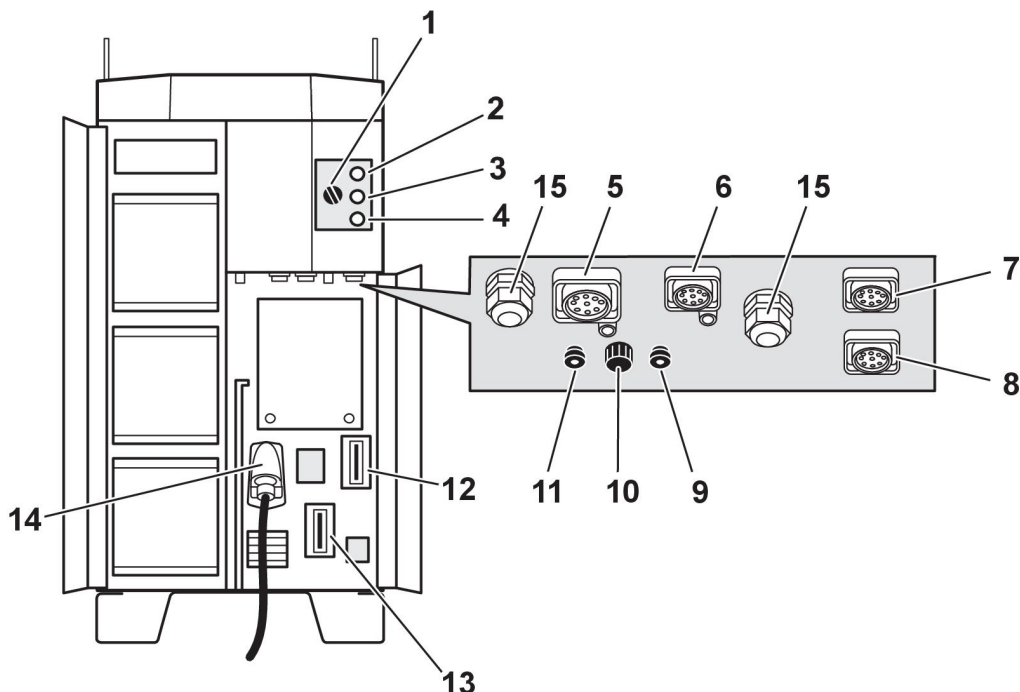
### POZOR!



Výše uvedené zatížitelnosti pojistek odpovídají švédským předpisům. Používejte napájecí zdroj pro svařování v souladu s příslušnými státními 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



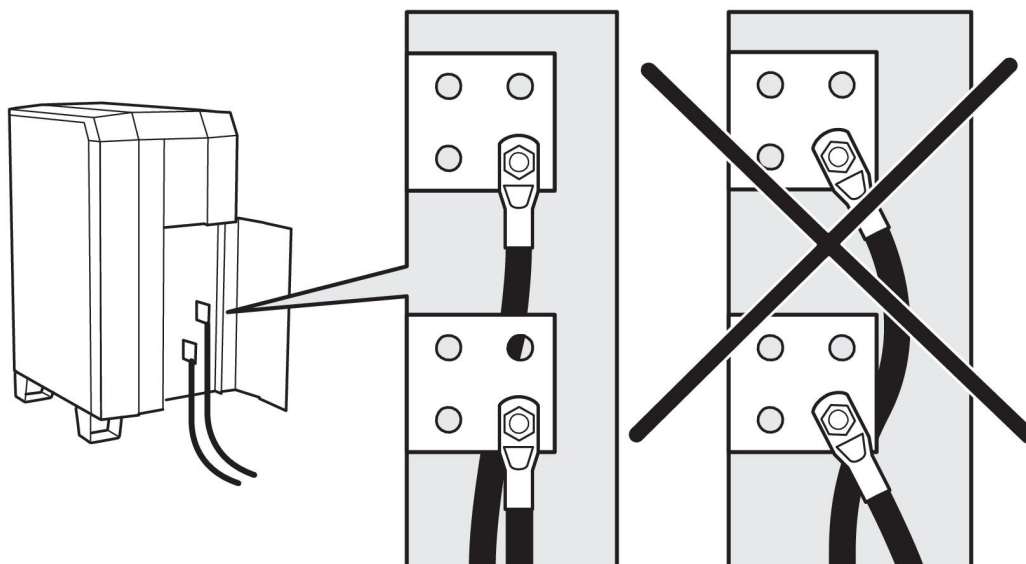
- |   |   |
|---|---|
| 1 Ovladač pro nastavování parametrů*  | 8 Přípojka vnitřní sběrnice pro paralelní / tandemové připojení (stejně jako 7)   |
| 2 Oranžová kontrolka závady   | 9 Černá přípojka pro měřicí kabel, obrobek  |
| 3 Bílé zapínací tlačítko  | 10 Pojistka   |
| 4 Černé vypínací tlačítko   | 11 Červená přípojka pro měřicí kabel, svařovací hlava   |
| 5 Přípojka pro ovládací jednotku PEK  | 12  Přípojka pro zpětný kabel  |
| 6 Přípojka pro servisní nástroj   | 13  Přípojka kabelu pro přívod svařovacího proudu do svařovací hlavy |
| 7 Přípojka vnitřní sběrnice pro paralelní / tandemové připojení (stejně jako 8) | 14 Přípojka pro síťový kabel  |
|   | 15 Kabelová drážka pro signální kabely  |

\*) Ovladač má tři polohy:

- Poloha 1, zapínání/vypínání síťového napětí ovládáno z dálkového ovladače
- Poloha 2, zapínání/vypínání blokováno
- Poloha 3, zapínání/vypínání ovládáno tlačítky 3 a 4

## 5.2 Připojení svařovacího a zpětného kabelu

Ujistěte se, že instalace svařovacího a zpětného kabelu odpovídá znázornění na obrázku.



## 5.3 Legenda k symbolům

- |     |                           |   |                                     |
|-----|---------------------------|---|-------------------------------------|
|     | Napájecí zdroj zapnutý    | ○ | Napájecí zdroj vypnutý              |
| ▢ ↗ | Dálkově ovládané spuštění | ○ | Místní ovládání z napájecího zdroje |
| ⌋   | Signalizace poruchy       |   |                                     |

## 5.4 Ochrana proti přehřátí

Napájecí zdroj pro svařování má ochranu proti přehřátí, která se aktivuje v případě, že se příliš zvýší teplota. V takovém případě se přeruší svařovací proud a rozsvítí se žlutá kontrolka. Na nastavovacím panelu ovládací jednotky (PEK) se zobrazí chybový kód.

Když teplota klesne, ochrana proti přehřátí se automaticky nastaví do výchozího stavu a je možné znovu zahájit svařování.

## 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 Napájecí zdroj pro svařování

Pravidelně kontrolujte, zda není napájecí zdroj pro svařování ucpaný nečistotami.

Četnost a způsob čištění jsou závislé na:

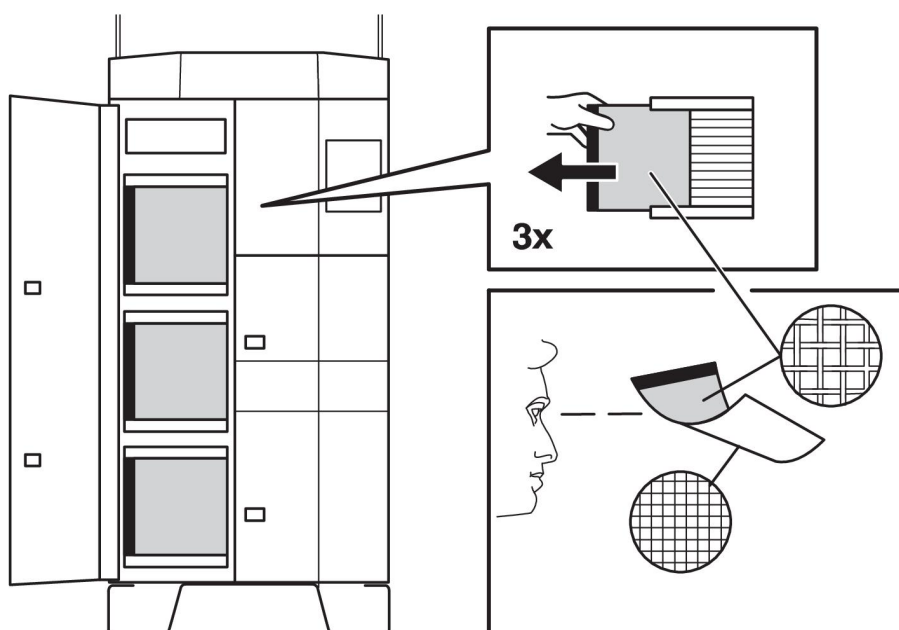
- typu svařování;
- době provozu;
- umístění;
- okolním prostředím.

Napájecí zdroj se musí pravidelně profukovat suchým stlačeným vzduchem při sníženém tlaku, viz příloha ČIŠTĚNÍ. Ve znečištěném prostředí se musí toto čištění provádět častěji.

Ucpané či blokové vstupy a výstupy vzduchu mohou vést k přehřátí. Objednací číslo prachového filtru viz příloha SPOTŘEBNÍ DÍLY.

#### Výměna a čištění prachového filtru

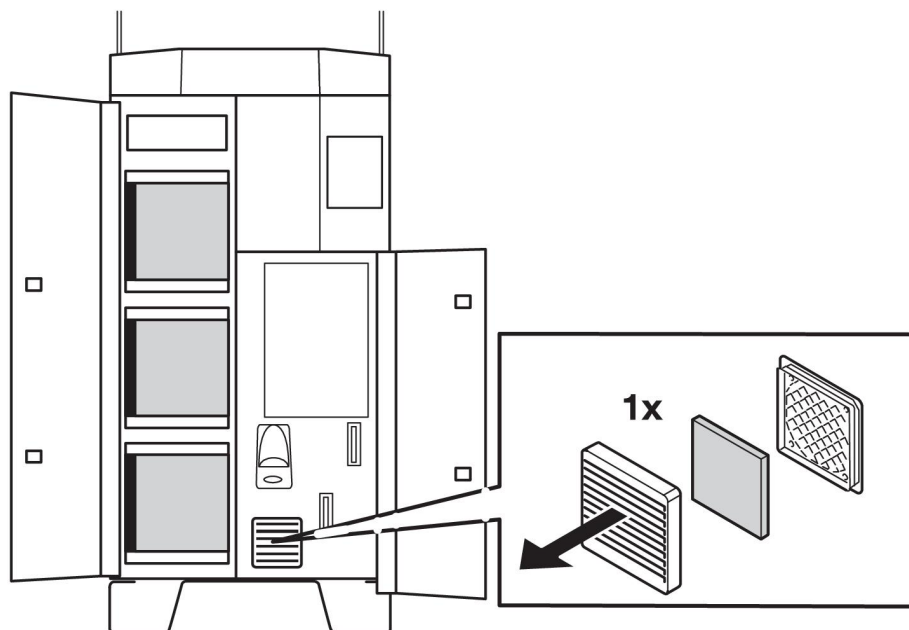
1. Uvolněte prachový filtr podle obrázku.
2. Profoukněte filtr stlačeným vzduchem (se sníženým tlakem).
3. Nainstalujte filtr zpět.  
Nasadte filtr jemnější sítkou proti mřížce.





### Výměna a čištění vzduchového filtru

1. Uvolněte vzduchový filtr podle obrázku.
2. Vyčistěte filtr mýdlem a vodou.
3. Nainstalujte filtr zpět.



## 7 VYHLEDÁVÁNÍ ZÁVAD

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

Druh závady	Nápravné opatření
Není oblouk	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte, zda je zapnuté síťové napětí.</li> <li>• Zkontrolujte správnost připojení svařovacího kabelu a zpětného kabelu.</li> <li>• Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu.</li> <li>• Zkontrolujte síťové pojistky.</li> </ul>
Během svařování došlo k přerušení svařovacího proudu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte, zda se neaktivovaly tepelné pojistky (na panelu řídicího modulu je zobrazen chybový kód).</li> <li>• Zkontrolujte síťové pojistky.</li> </ul>
Často dochází k aktivaci tepelné pojistky.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte, zda není ucpán prachový filtr.</li> <li>• Přesvědčte se, zda nejsou překročeny předepsané hodnoty napájecího zdroje pro svařování (tj. zda není zařízení přetíženo).</li> <li>• Zkontrolujte, zda není napájecí zdroj pro svařování ucpán nečistotami.</li> <li>• Zkontrolujte okolní teplotu.</li> </ul>
Nízký svařovací výkon	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zkontrolujte správnost připojení kabelu svařovacího proudu a zpětného kabelu.</li> <li>• Zkontrolujte, zda je nastavena správná hodnota proudu.</li> <li>• Zkontrolujte, zda se používá správný plnicí materiál (drát a prášek).</li> </ul>

## 8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

---



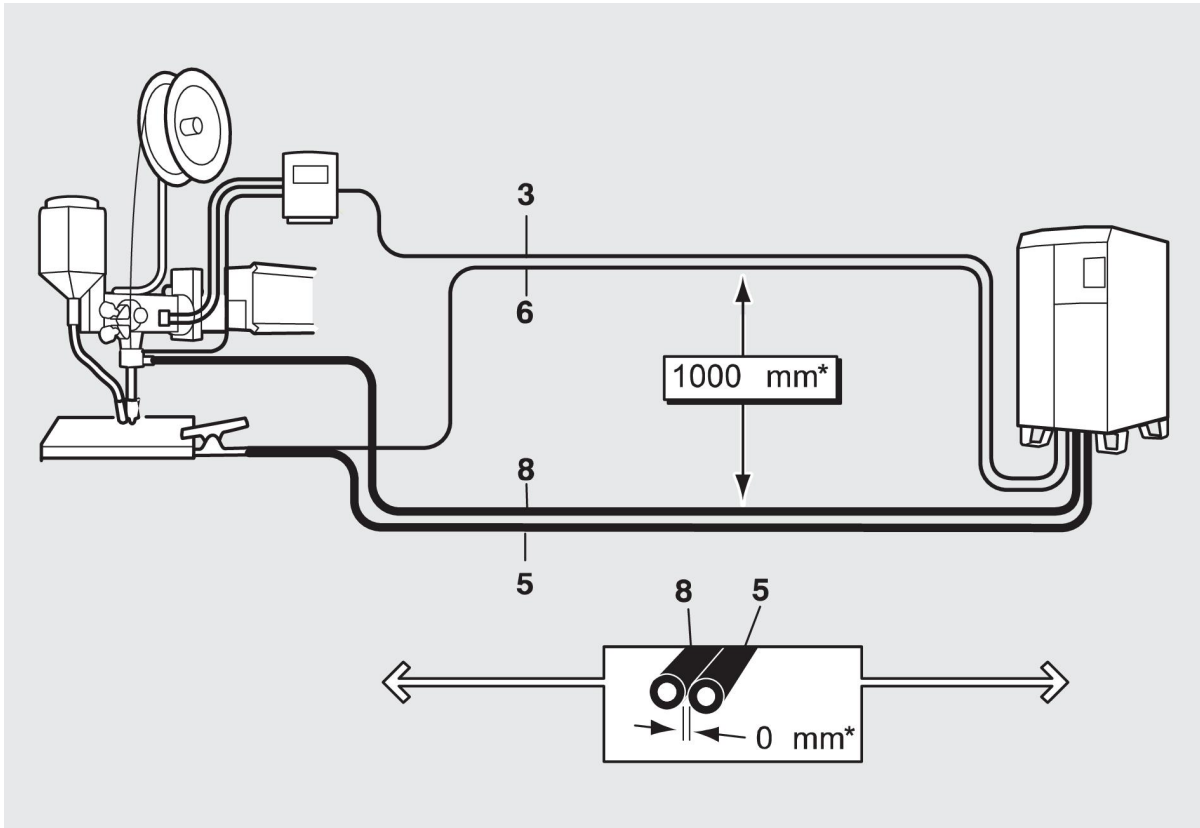
### UPOZORNĚNÍ!

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

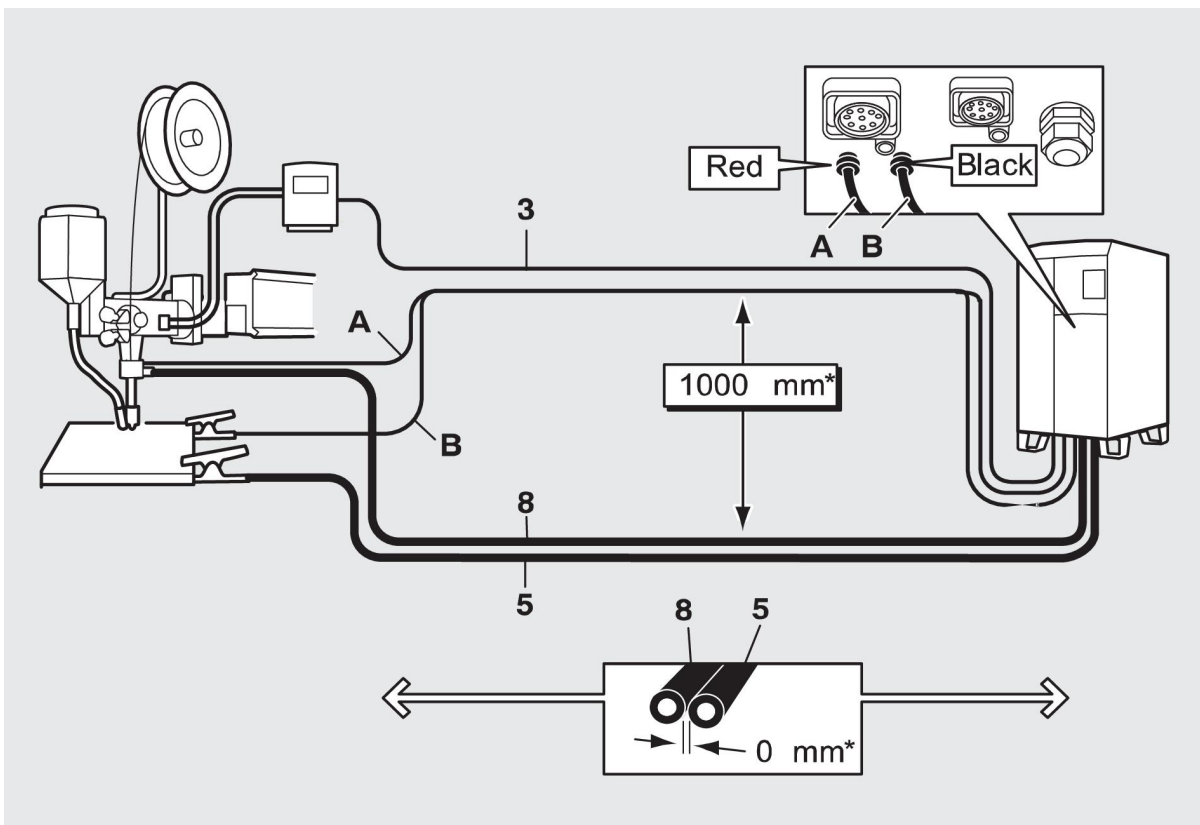
Nástroj Arc 1000 je navržen a přezkoušen v souladu s mezinárodními a evropskými normami **IEC-/EN 60974-1** a **IEC-/EN 60974-10**. Servisní služba, která provedla servis nebo opravu, musí zajistit, aby výrobek stále vyhovoval uvedené normě.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz [esab.com](http://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.

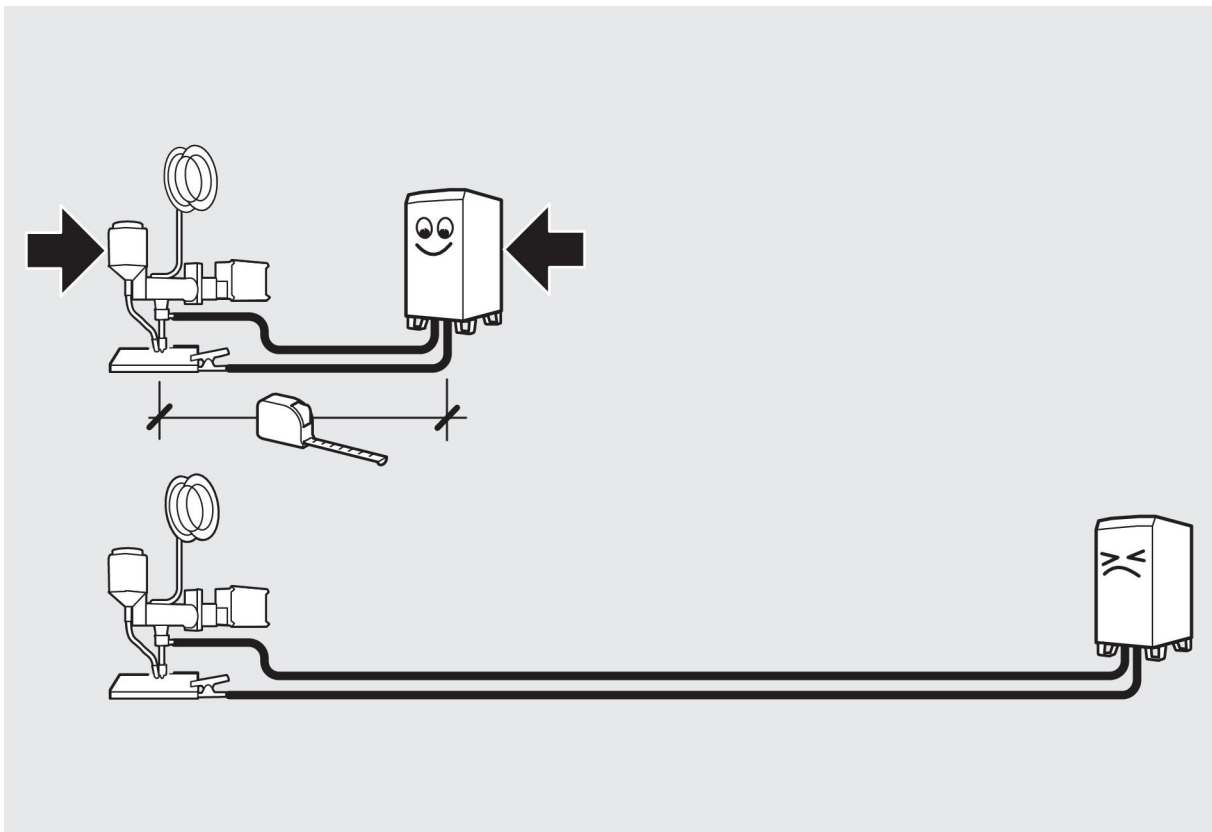
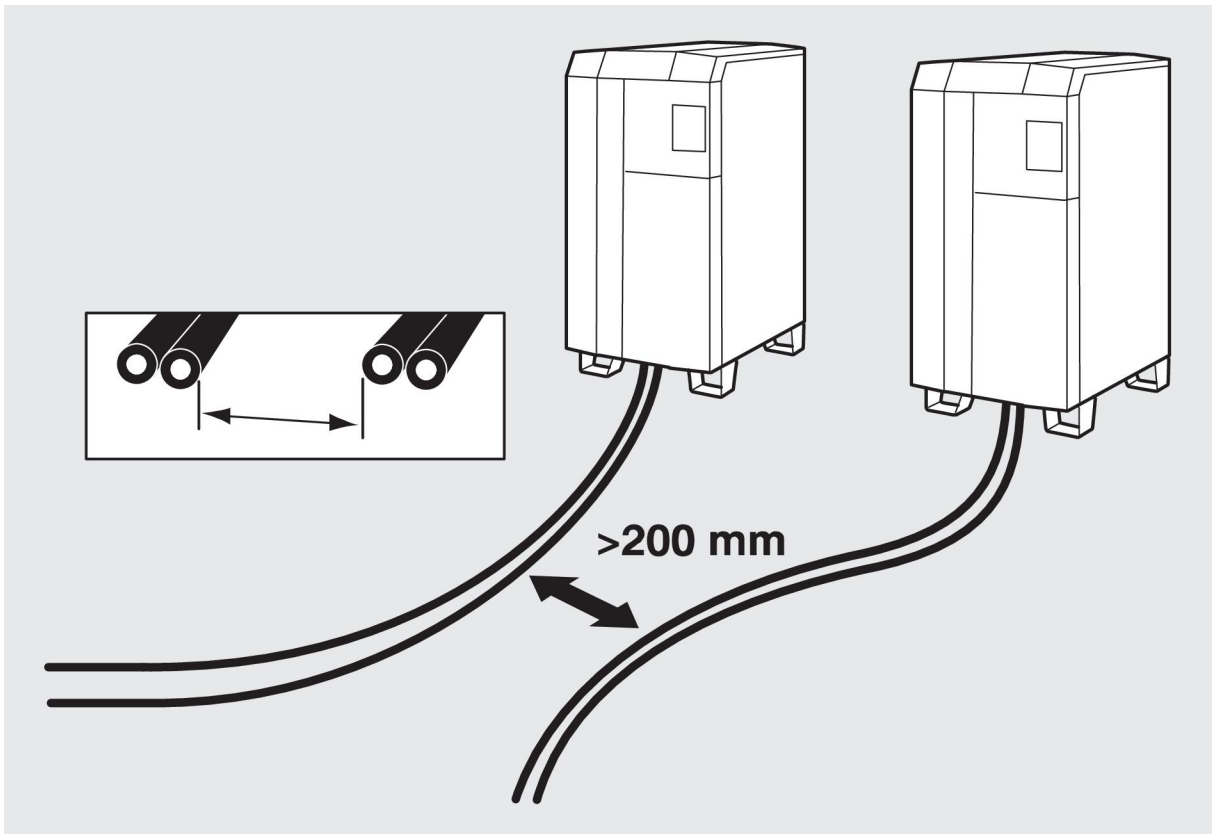
## POŽADAVKY NA VEDENÍ KABELŮ

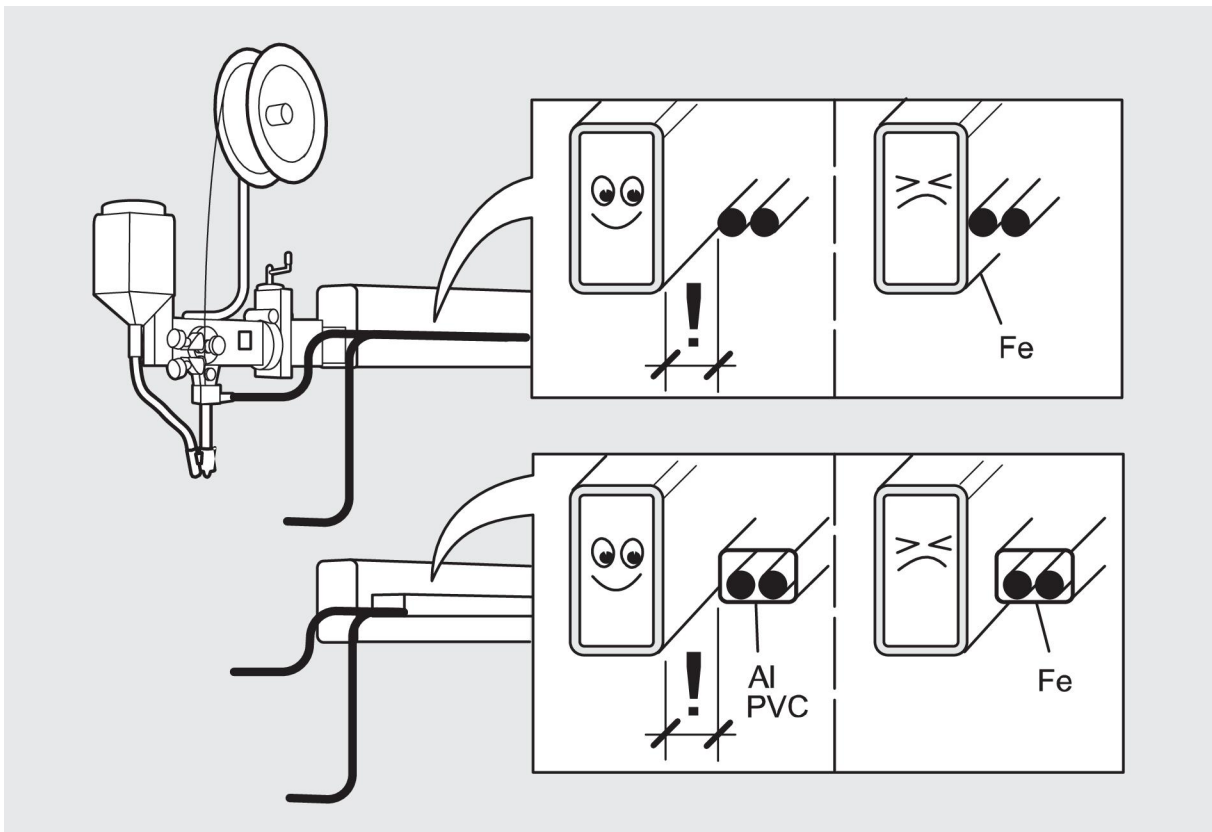
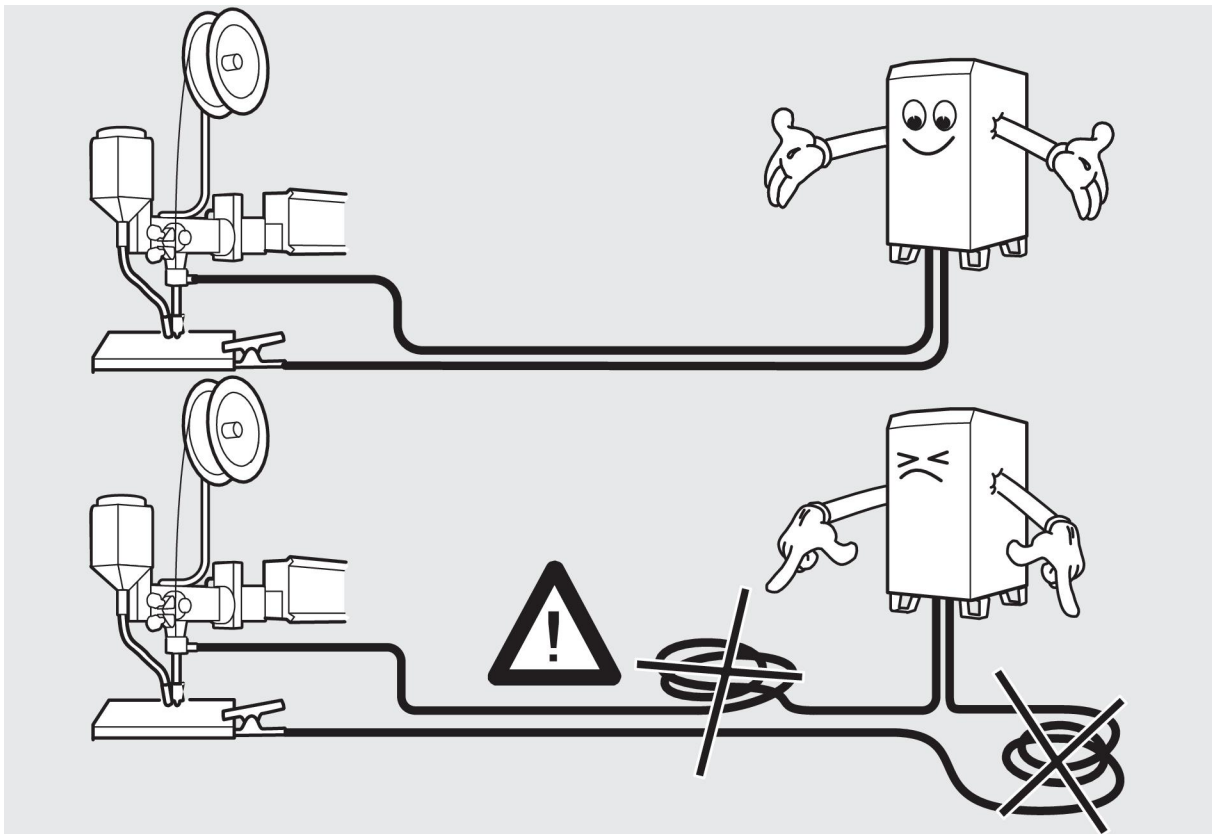


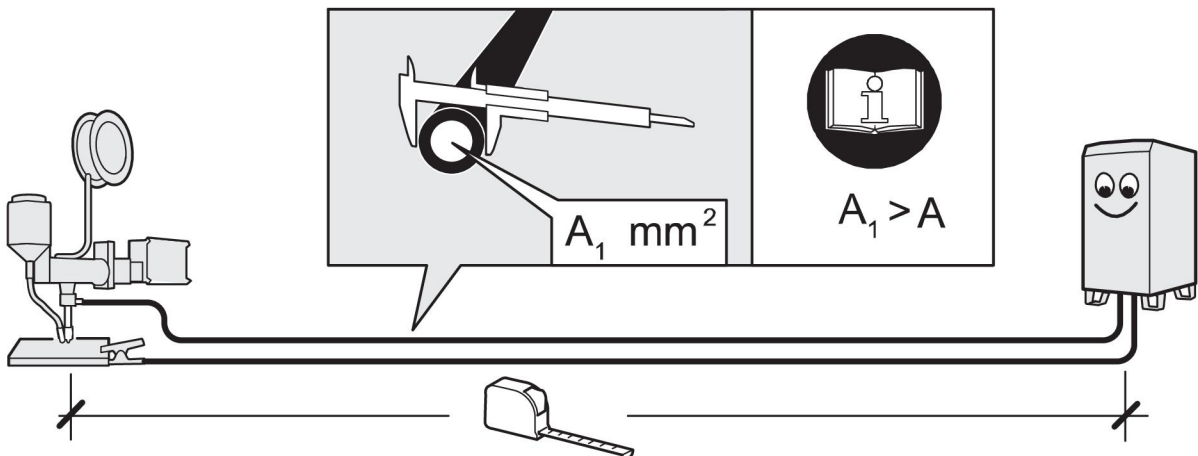
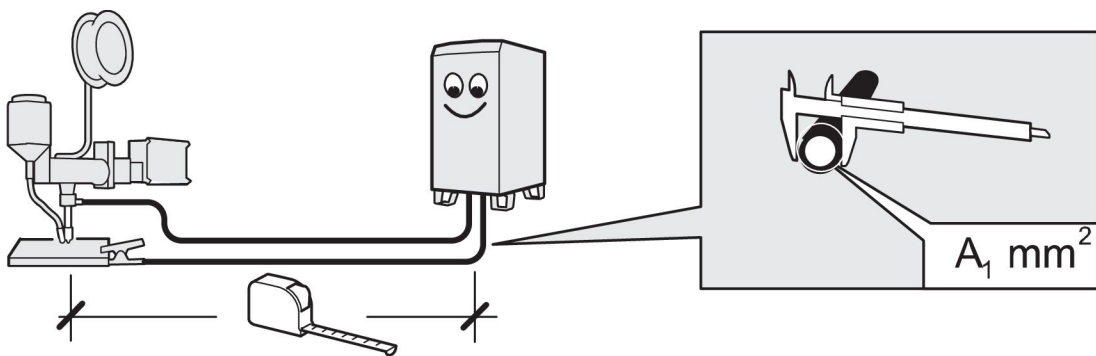
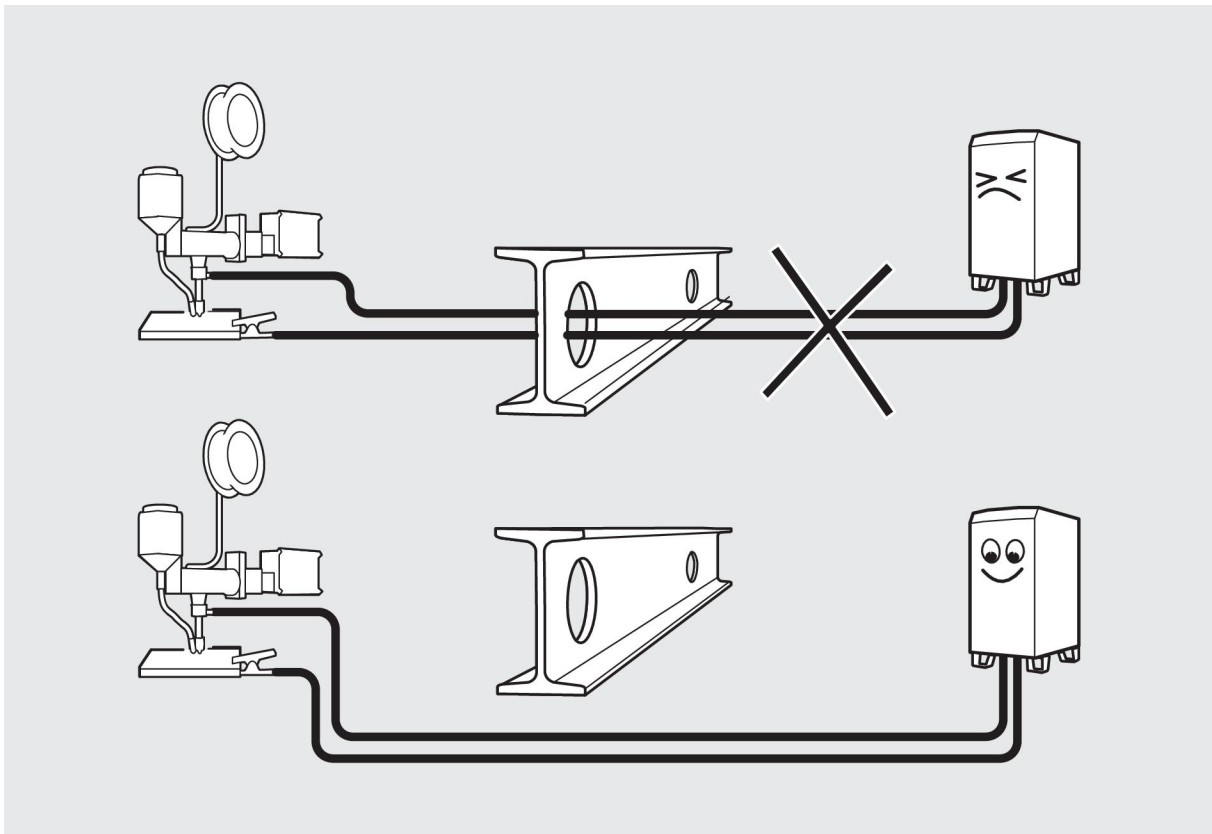
\*Recommended



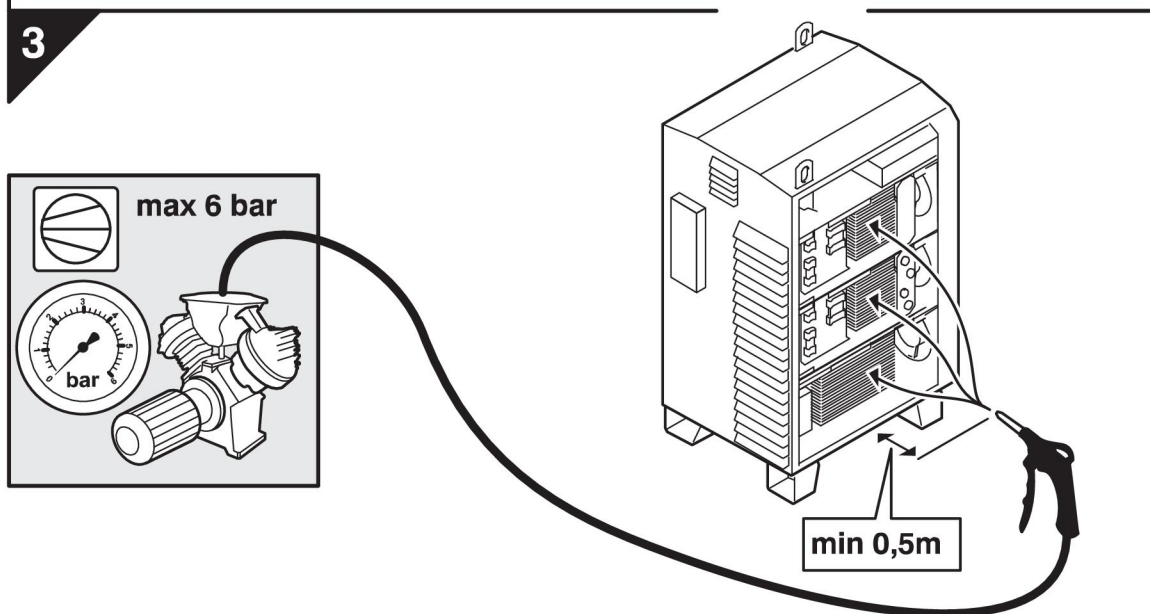
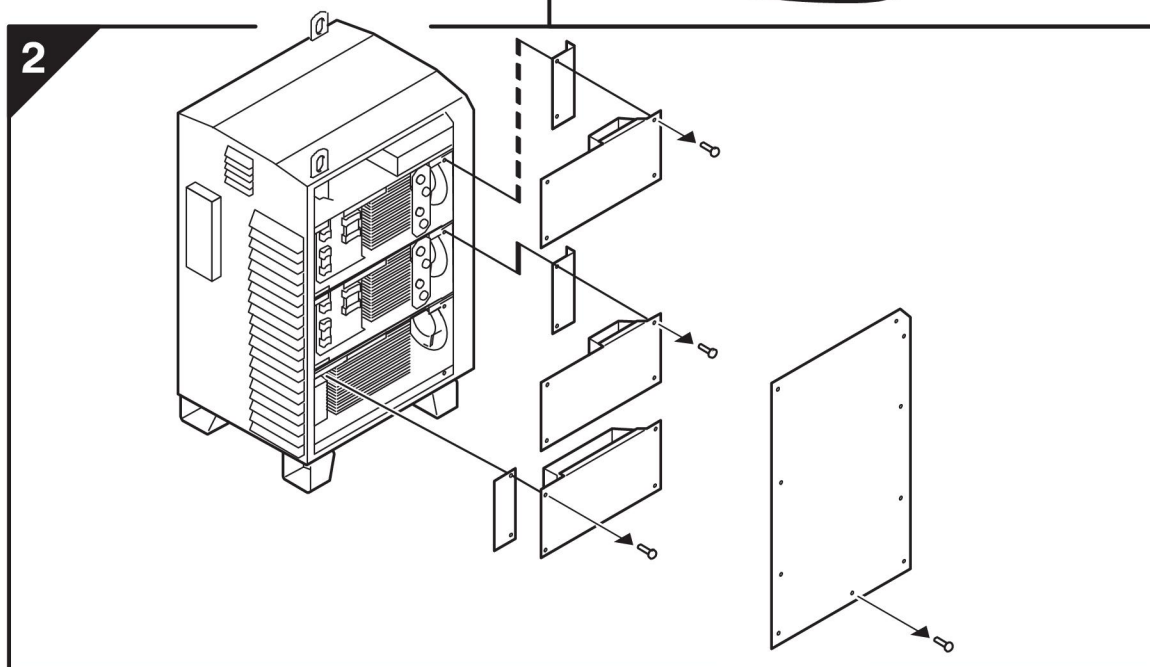
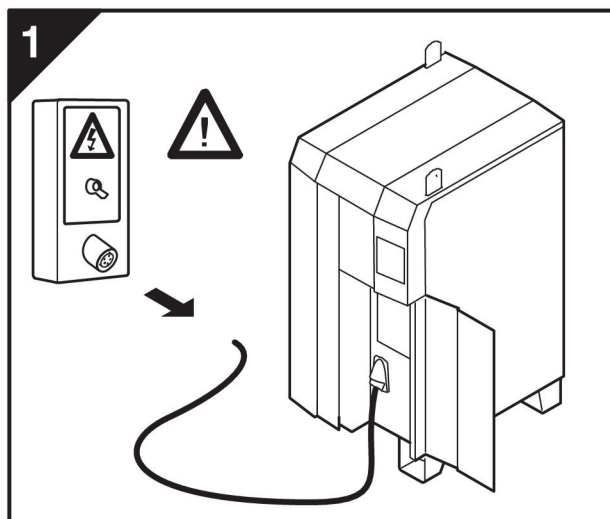
\*Recommended





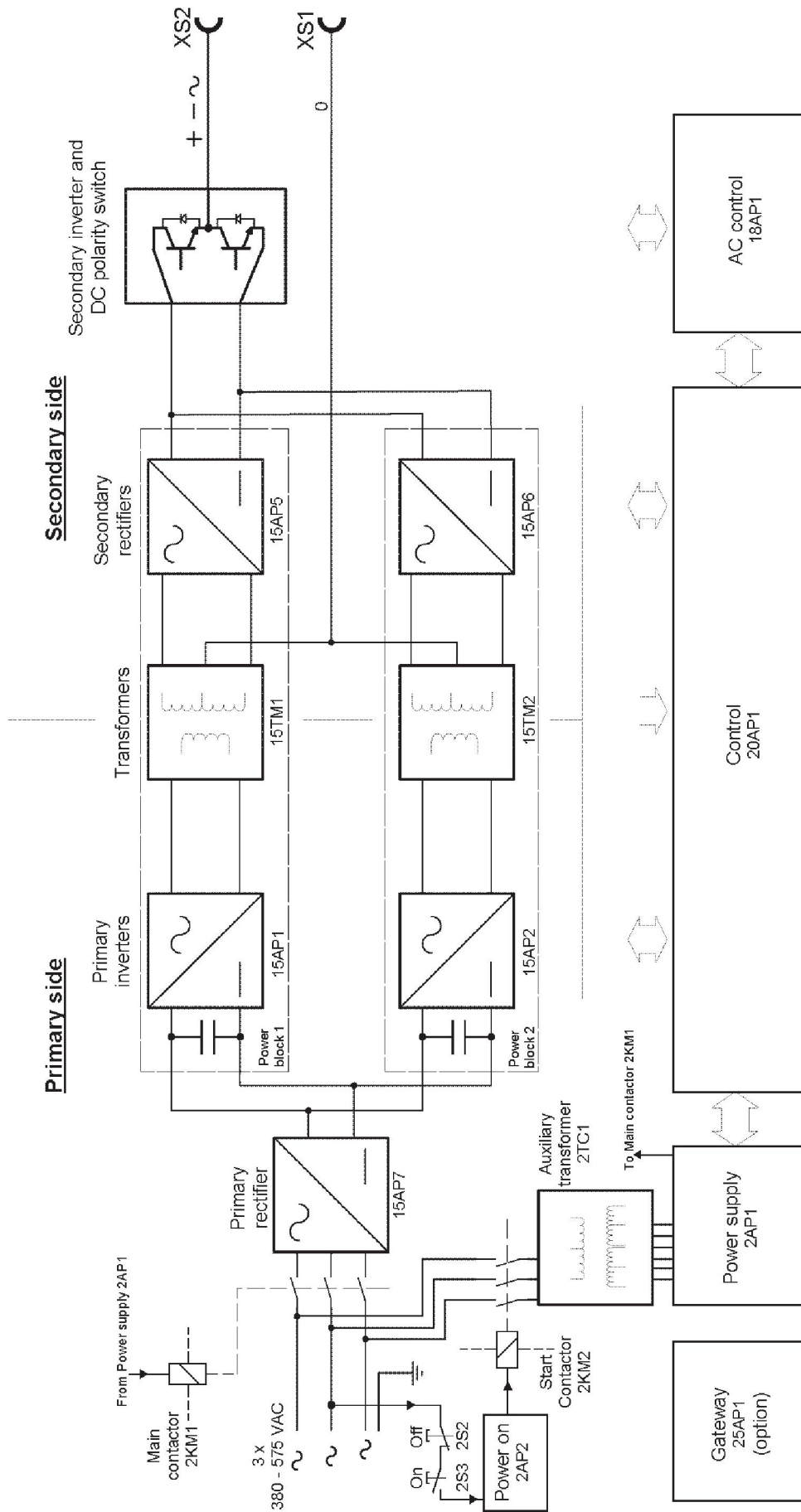


# ČIŠTĚNÍ

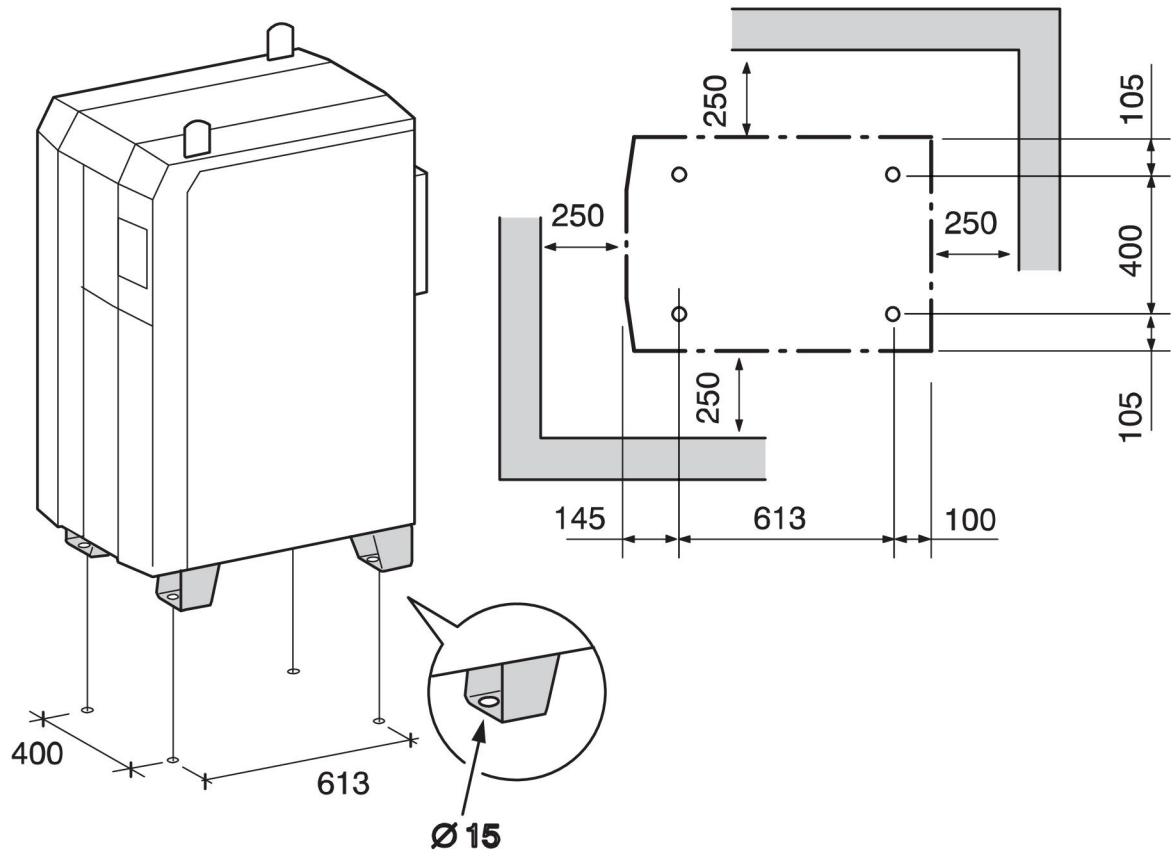




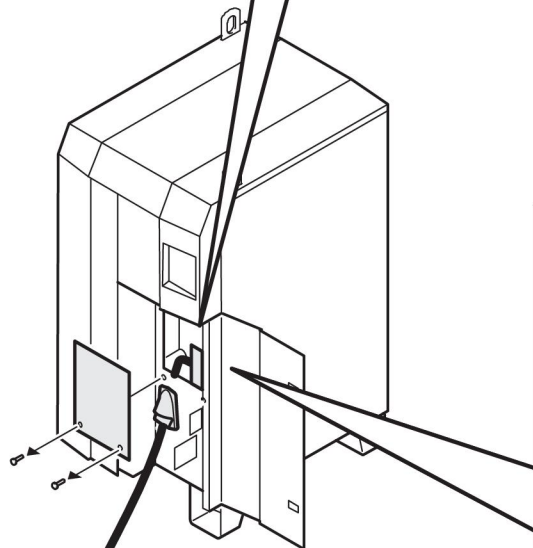
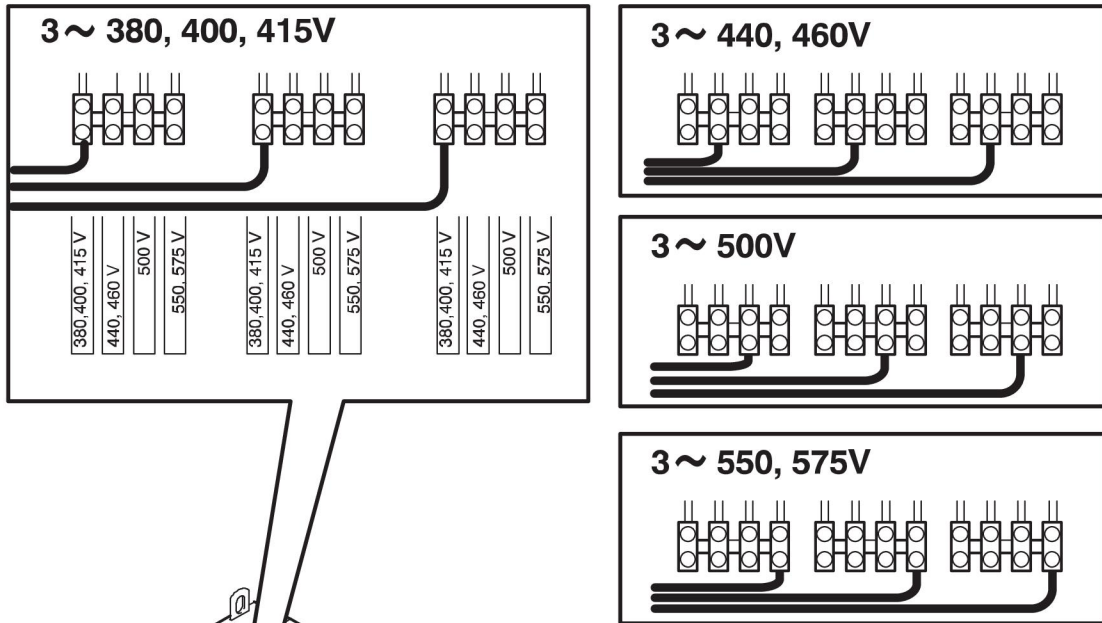
# SCHÉMA



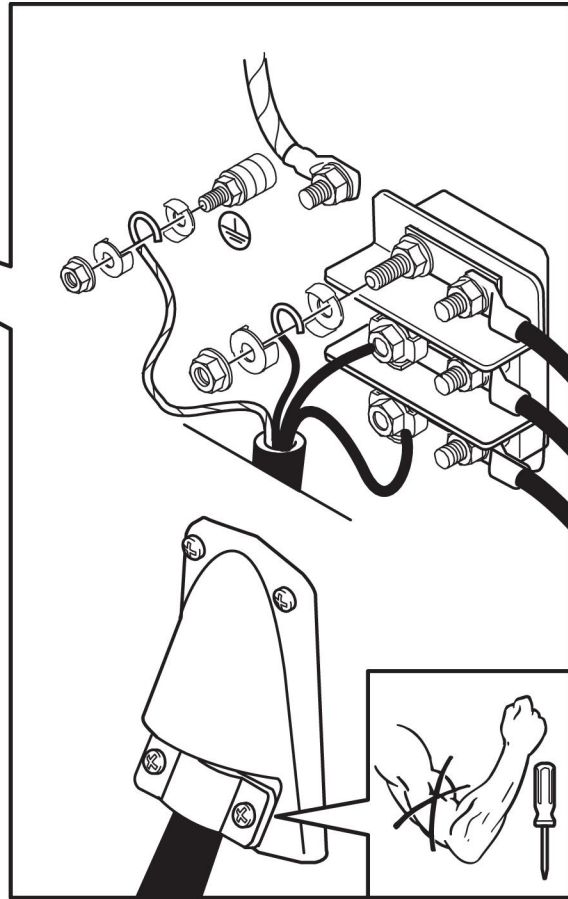
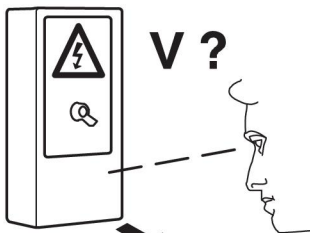
# POKYNY PRO MONTÁŽ;



# POKYNY PRO ZAPOJENÍ



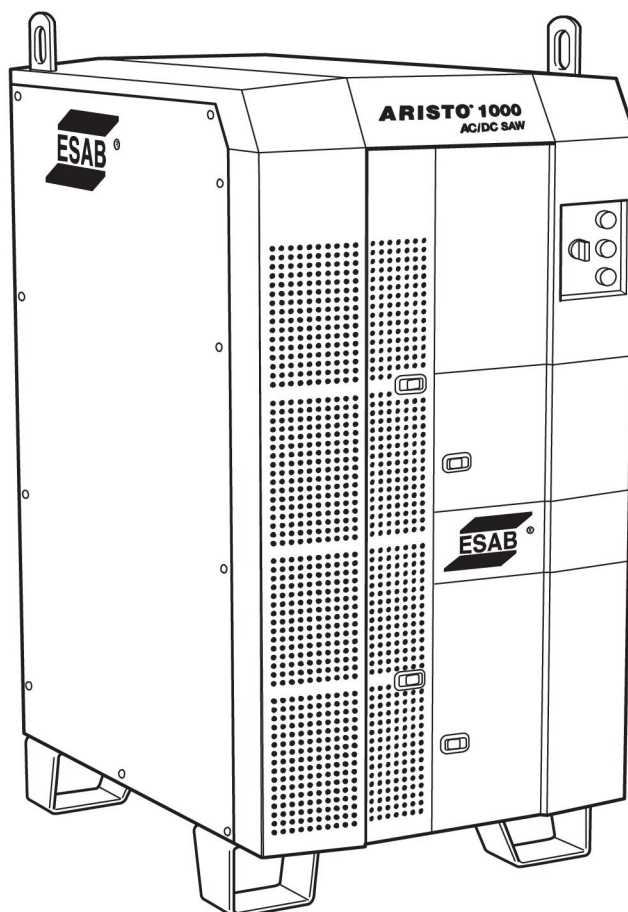
**3 ~ 400V** Factory default  
For other connections, see the instructions



---

**OBJEDNACÍ ČÍSLA**


---

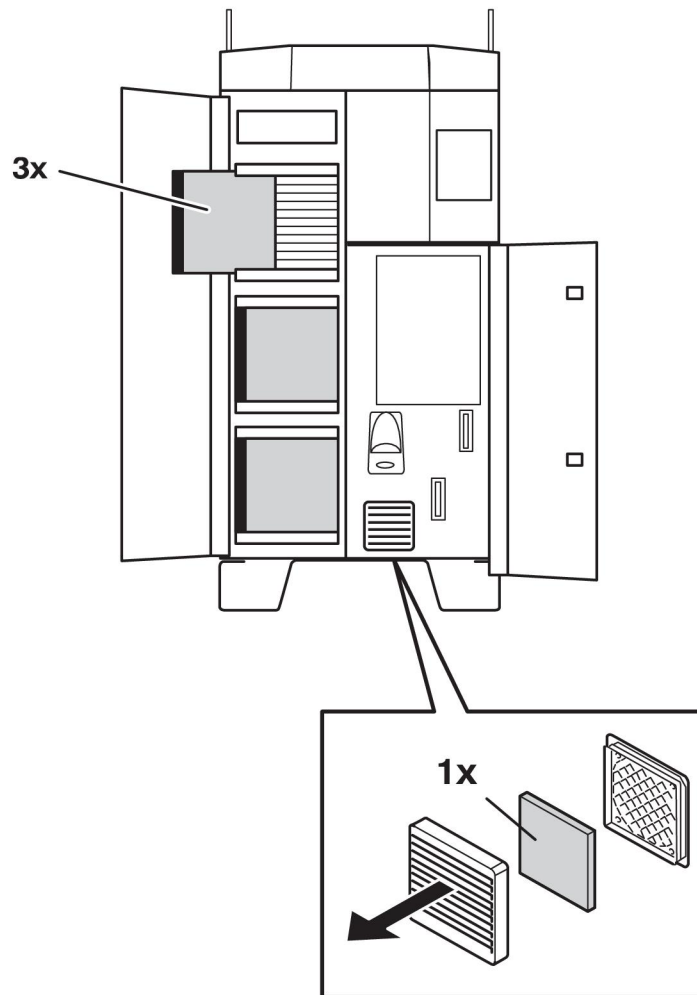


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo® 1000 AC/DC SAW

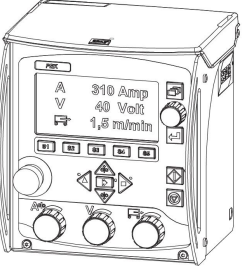
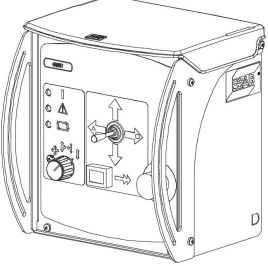
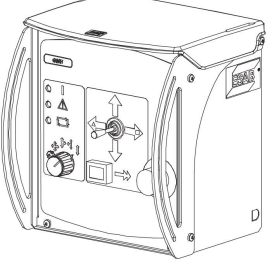
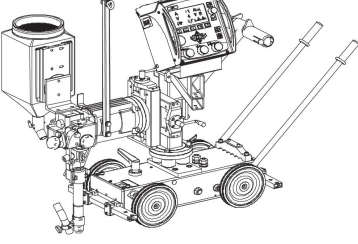
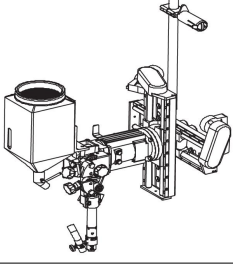
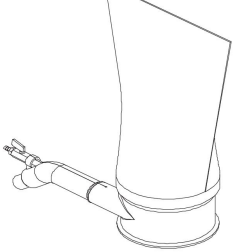
Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách [www.esab.com](http://www.esab.com)

## SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

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



## PŘÍSLUŠENSTVÍ

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](http://esab.com)

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

<http://manuals.esab.com>

