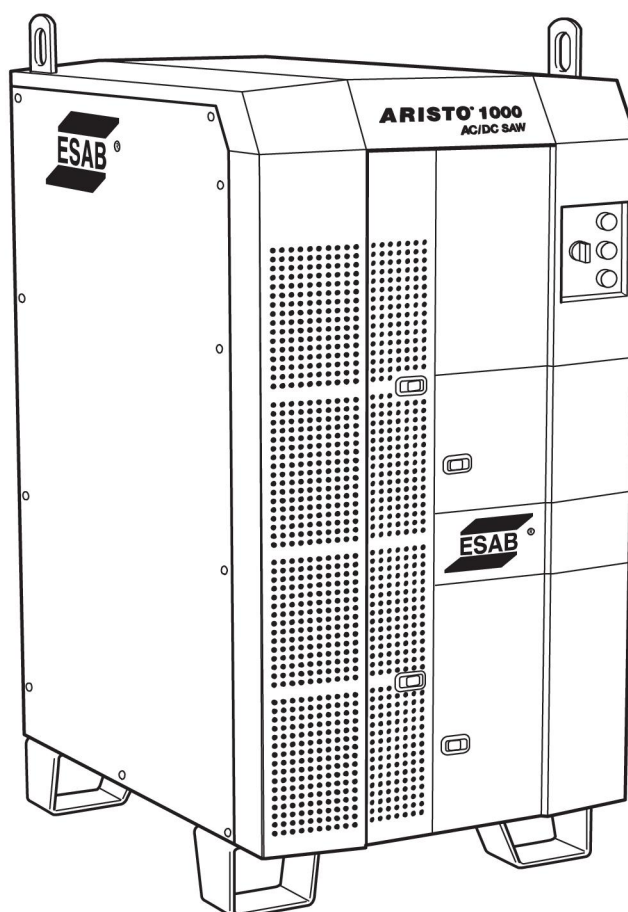




Aristo®

Aristo® 1000 AC/DC SAW



Instrukcja obsługi



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', written in a cursive style.

Stephen Argo

Global Director Equipment

CE 2016

1	BEZPIECZEŃSTWO	4
1.1	Znaczenie symboli	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	4
2	WPROWADZENIE	8
3	DANE TECHNICZNE	9
4	INSTALACJA	10
4.1	Instrukcja podnoszenia	10
4.2	Lokalizacja	11
4.3	Przykładowe urządzenie spawalnicze	12
4.4	Poprowadzenie przewodów	13
4.5	Zasilanie sieciowe	14
5	EKSPLOATACJA	16
5.1	Przyłącza i sterowanie	16
5.2	Przyłącze przewodów spawalniczego i masowego	17
5.3	Objaśnienie symboli	18
5.4	Zabezpieczenie przed przegrzaniem	18
6	KONSERWACJA	19
6.1	Źródło prądu spawania	19
7	USUWANIE USTEREK	21
8	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	22
	WYMAGANIA DOTYCZĄCE PROWADZENIA PRZEWODÓW	23
	CZYSZCZENIE	27
	SCHEMAT	28
	INSTRUKCJA MONTAŻU	29
	INSTRUKCJA PODŁĄCZANIA	30
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	31
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	32
	AKCESORIA	33

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

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



OSTRZEŻENIE!

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



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

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



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

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

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

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów

4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

**OSTRZEŻENIE!**

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

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

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

**POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

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

**GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

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



PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

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



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

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

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



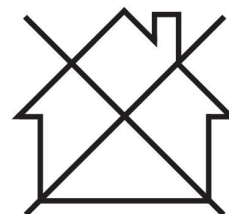
OSTRZEŻENIE!

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur.



PRZESTROGA!

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





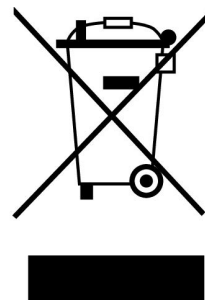
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

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

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

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



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

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. Jednostka ta 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.

W tym komponenty takie jak:

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

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

3 DANE TECHNICZNE

Aristo® 1000	
Napięcie sieciowe	380-575 V, +/- 10 %, 3~50/60 Hz
Zasilanie sieciowe	S_{sc} min 19,2 MVA
Prąd pierwotny	$I_{maks.}$ 84 A
Zakres ustawień	14-50 V / 0-1000 A
Dopuszczalne obciążenie przy 100% cyklu pracy	1000 A / 44 V
Współczynnik mocy przy prądzie maksymalnym	0,92
Sprawność przy prądzie maksymalnym	88 %
Napięcie obwodu otwartego U_0 maks.	125 V
Moc pozorna przy prądzie maksymalnym	55,3 kVA
Moc czynna przy prądzie maksymalnym	49,5 kW
Zasilanie bez obciążenia	170 W
Temperatura pracy	Od -10 do 40 C (od +14 do 104 F)
Temperatura transportu	Od -20 do 55 C (od -4 do 131 F)
Wymiary dł. × szer. × wys.	865 × 610 × 1320 mm (34 × 24 × 52 cale)
Waga	330 kg (727 funtów)
Klasa izolacji	H
Stopień ochrony	IP23
Klasa zastosowania	S

Cykl pracy

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

Stopień ochrony

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

Urządzenie oznaczone kodem **IP23** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz.

Klasa zastosowania

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

Zasilanie sieciowe S_{sc} min

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

4 INSTALACJA

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.

Źródło prądu musi zostać skalibrowane przez profesjonalistę.



PRZESTROGA!

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

Przeznaczone do montażu na stałe.



UWAGA!

Wymagania dotyczące zasilania sieciowego

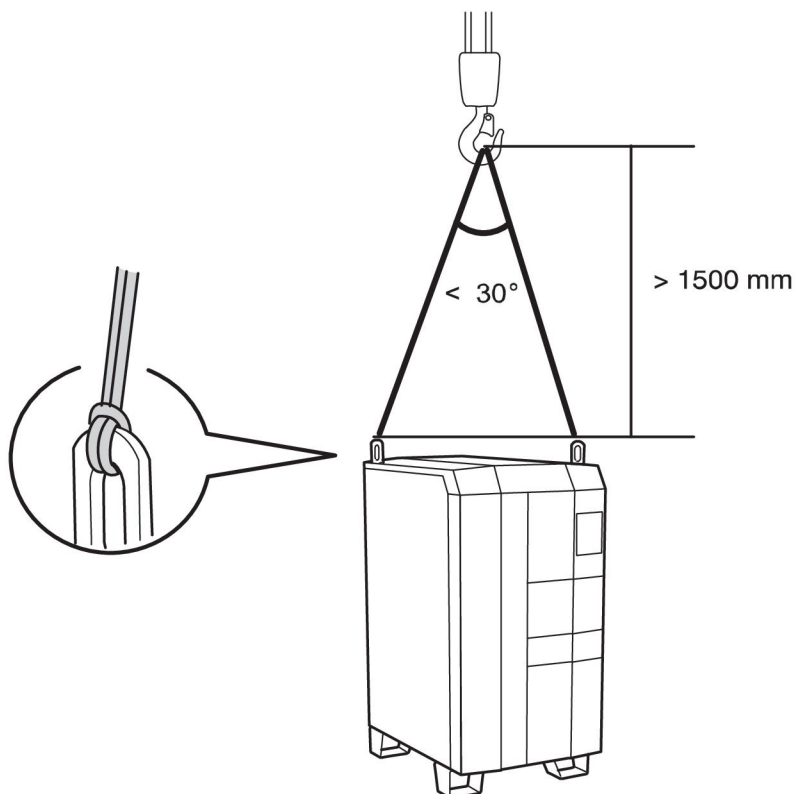
To urządzenie spełnia wymogi normy IEC 61000-3-12, jeśli moc zwarciova jest większa lub równa S_{scmin} w punkcie połączenia zasilania użytkownika i sieci publicznej. Instalator lub użytkownik urządzenia powinien dopilnować, aby urządzenie zostało podłączone tylko do zasilania o mocy zwarciovej większej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



UWAGA!

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

4.1 Instrukcja podnoszenia

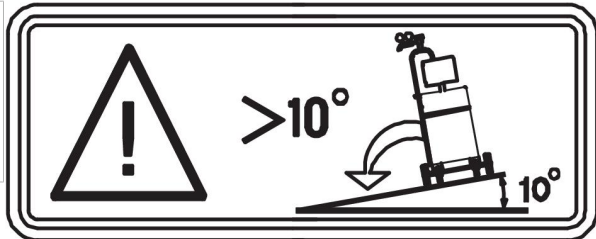


4.2 Lokalizacja



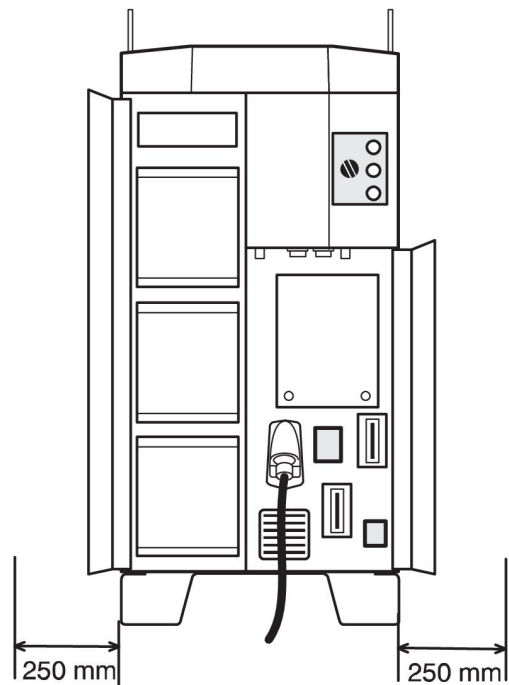
OSTRZEŻENIE!

Urządzenie należy zamocować – szczególnie, jeśli podłoże jest nierówne lub pochyłe.

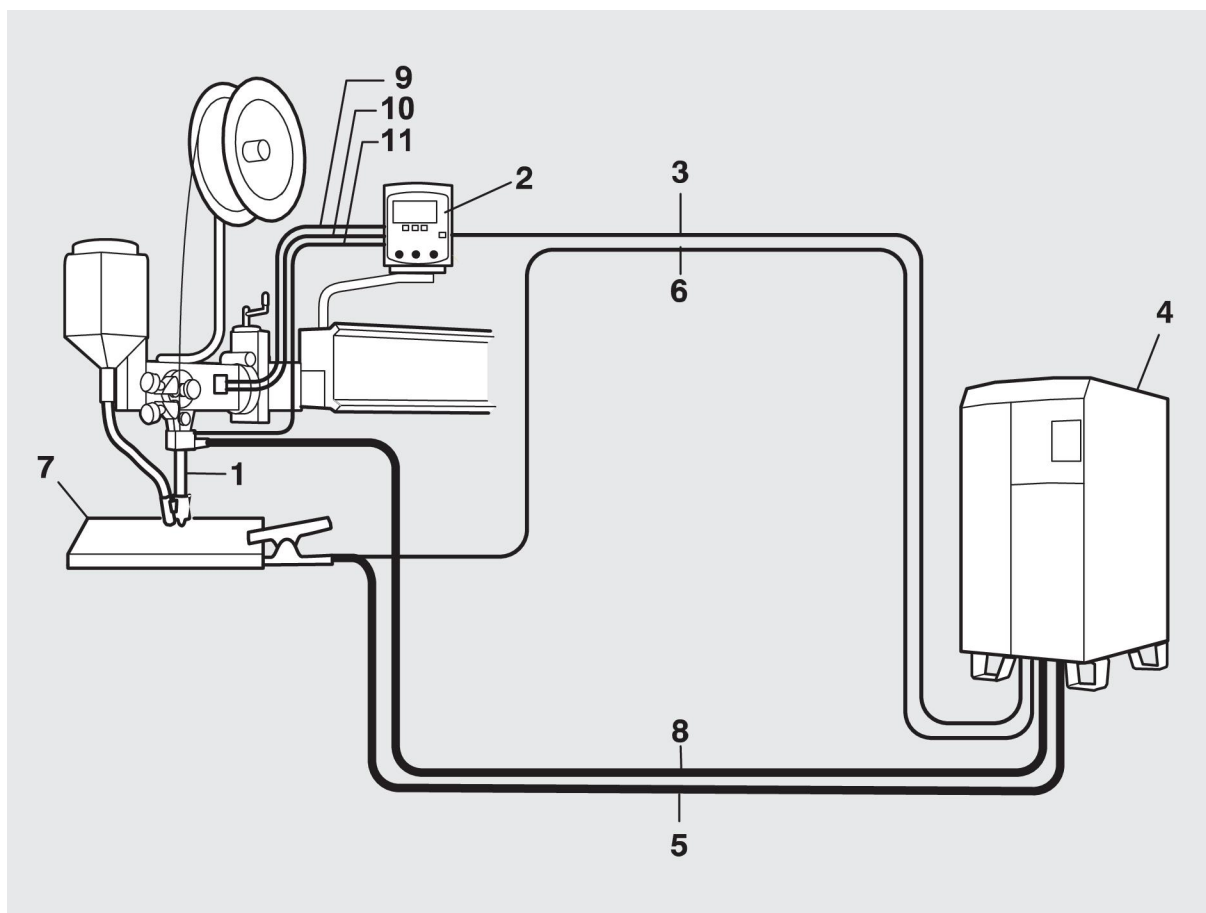


Źródło prądu spawania należy tak ustawić, aby wloty i wyloty powietrza chłodzącego nie były zablokowane, zachowując wokół niego co najmniej 250 mm (9,86 cala) wolnej przestrzeni.

Montując źródło prądu na podłożu, należy sprawdzić rozstaw otworów podany w załączniku „INSTRUKCJA MONTAŻU” do niniejszej instrukcji.



4.3 Przykładowe urządzenie spawalnicze



1 Głowica spawalnicza

5 Przewód masowy

9 Przewód pomiarowy, szybkość

2 Jednostka sterowania

6 Przewód pomiarowy, przedmiot obrabiany

10 Przewód silnika

3 Przewód sterowania

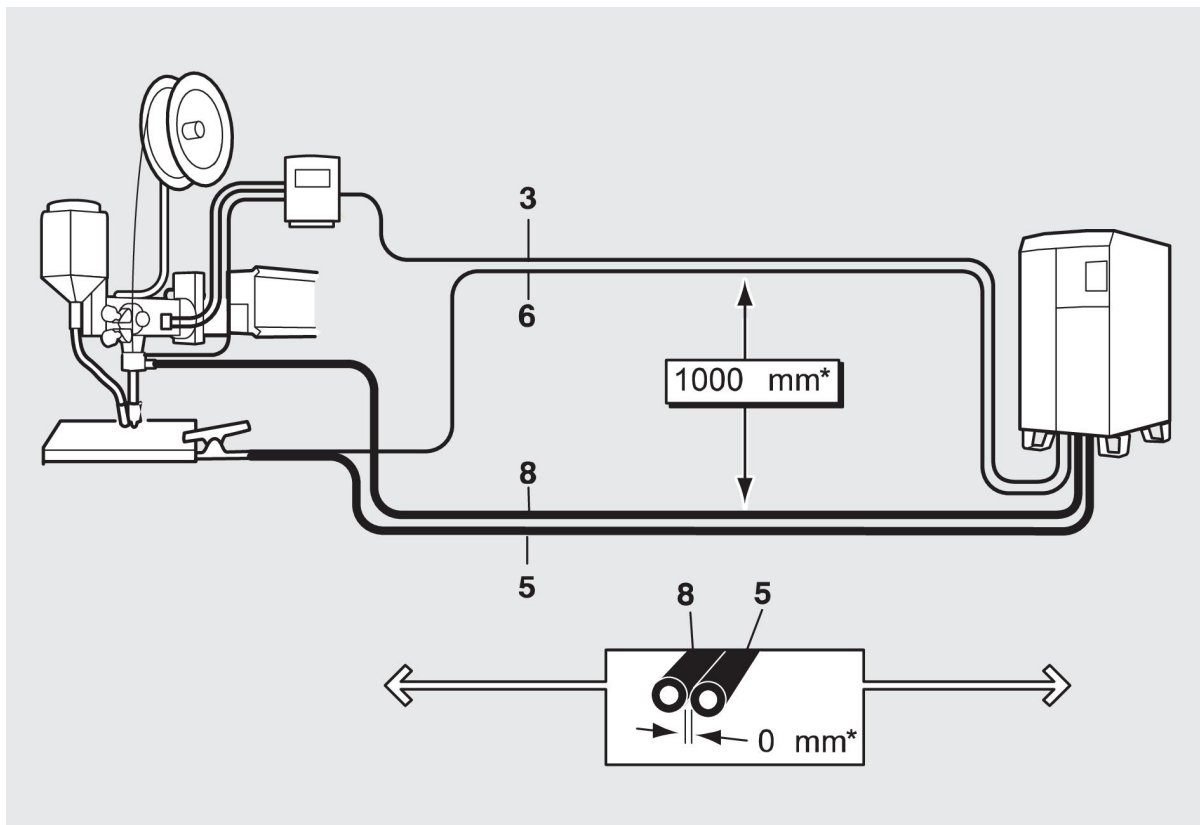
7 Przedmiot obrabiany

11 Przewód pomiarowy, napięcie spawania

4 Źródło prądu spawania

8 Przewód spawalniczy

4.4 Poprowadzenie przewodów



*Zalecane

3 Przewód sterowania

5 Przewód masowy

6 Przewód pomiarowy, przedmiot obrabiany

8 Przewód spawalniczy

Dodatkowe informacje na temat poprowadzenia przewodów zawiera załącznik „WYMAGANIA DOTYCZĄCE PROWADZENIA PRZEWODÓW”.

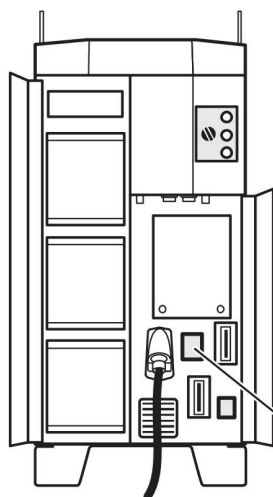
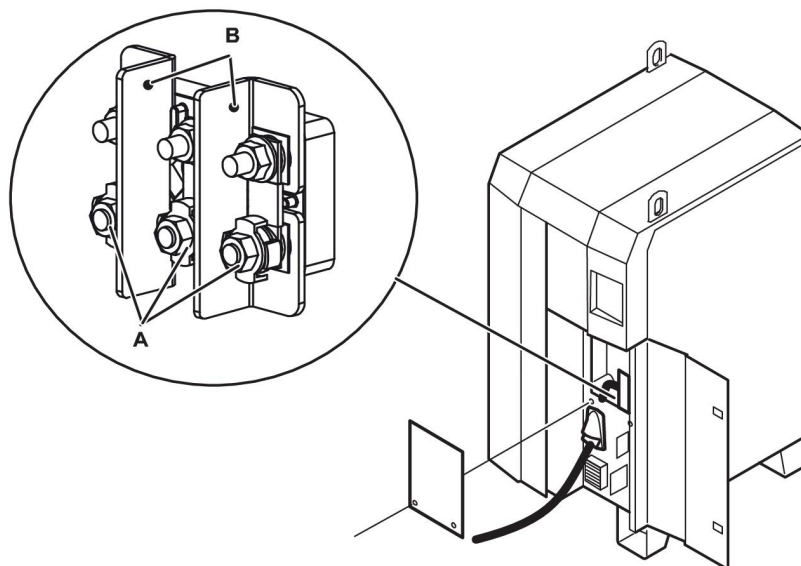
4.5 Zasilanie sieciowe



OSTRZEŻENIE!

Źródło prądu spawania zostało fabrycznie podłączone dla 400 V. W przypadku innych napięć sieciowych, należy zmienić podłączenie na listwie zaciskowej zgodnie z dodatkiem „INSTRUKCJA PODŁĄCZANIA”.

Dokręcić śruby **A** momentem 10 Nm (88,5 cala na funt). 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 podłączenia zasilania

Zalecane wielkości bezpieczników

Aristo 1000								
50/60 Hz przy spawaniu prądem stałym								
Napięcie sieciowe	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Prąd fazowy $I_{1\text{eff}}$	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Bezpiecznik zwłoczny	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A



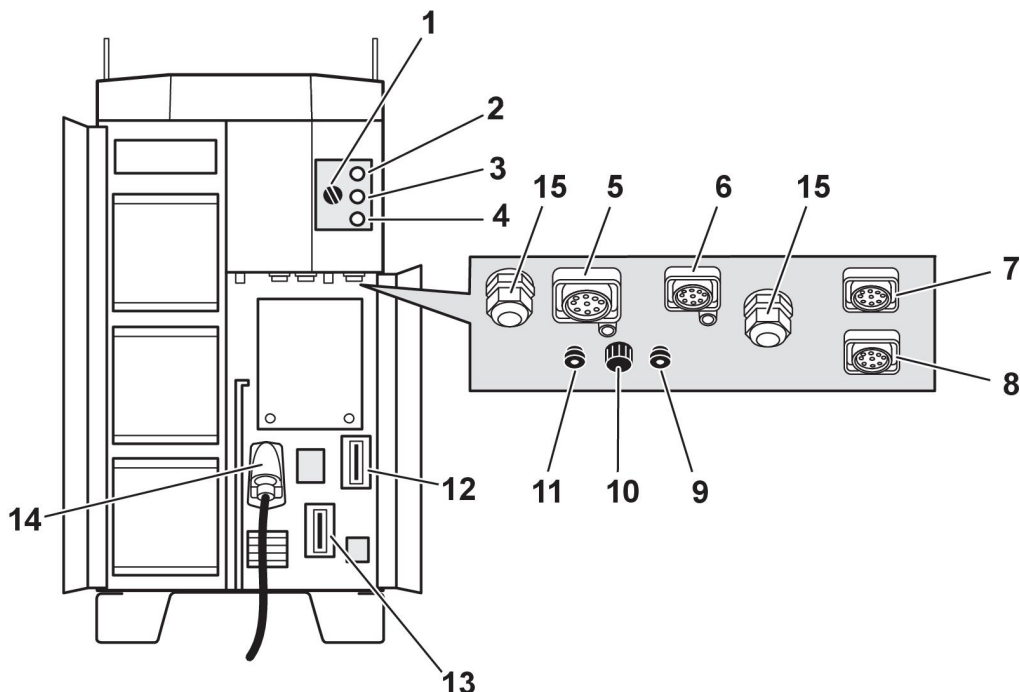
UWAGA!

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

5 EKSPLOATACJA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!

5.1 Przyłącza i sterowanie



1 Pokrętko do regulacji ustawień*

2 Pomarańczowa kontrolka usterki

3 Biały przycisk WŁ.

4 Czarny przycisk WYŁ.

5 Przyłącznie jednostki sterowania PEK

6 Przyłącznie narzędzia serwisowego


7 Przyłącznie szyny wewnętrznej dla połączenia równoległego/tandemowego (identyczne z 8)


8 Przyłącznie szyny wewnętrznej dla połączenia równoległego/tandemowego (identyczne z 7)

9 Czarne przyłącznie przewodu pomiarowego, przedmiot obrabiany

10 Bezpiecznik

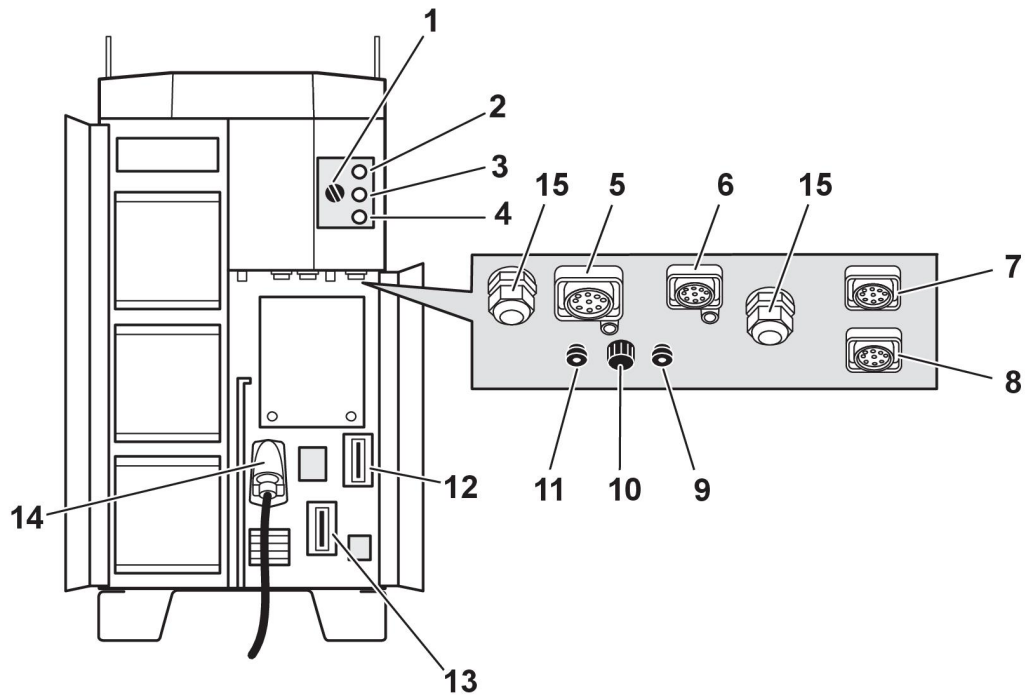
11 Czerwone przyłącznie przewodu pomiarowego, głowica spawalnicza

12  Przyłącznie przewodu masowego

13  Przyłącznie przewodu prądu spawania do głowicy spawalniczej

14 Przyłącznie przewodu napięcia sieciowego

15 Rowek przewodów sygnałowych

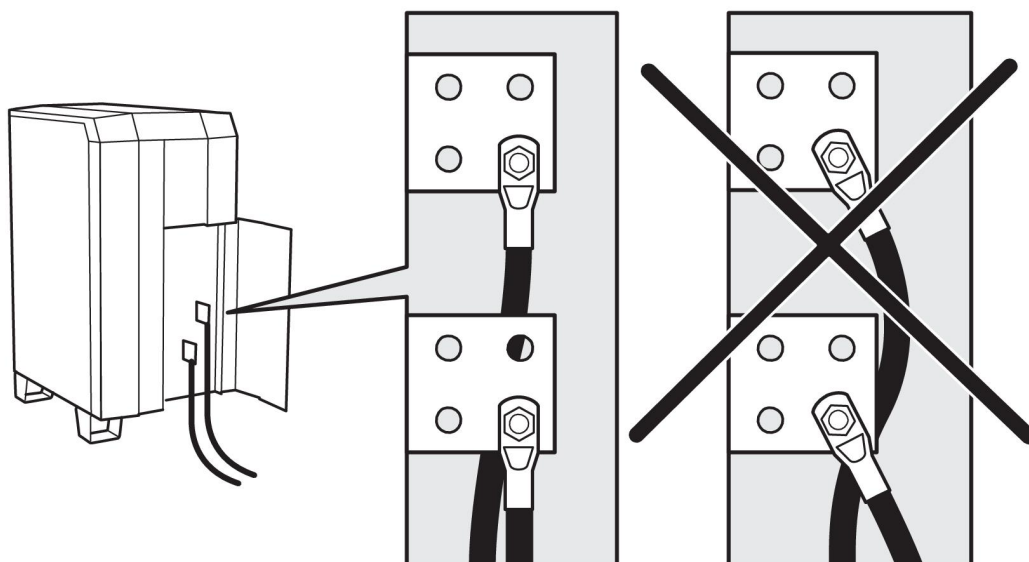


*) *Pokrętko ma trzy pozycje:*


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


5.2 Przyłącze przewodów spawalniczego i masowego


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




5.3 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

**UWAGA!**

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

Tylko osoby posiadające odpowiednią wiedzę elektryczną (upoważniony personel) mogą zdejmować osłony zabezpieczające w celu instalacji lub napraw serwisowych, konserwacji lub prac naprawczych sprzętu spawalniczego.

**PRZESTROGA!**

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

6.1 Źródło prądu spawania

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

Częstotliwość i metoda czyszczenia zależą od:

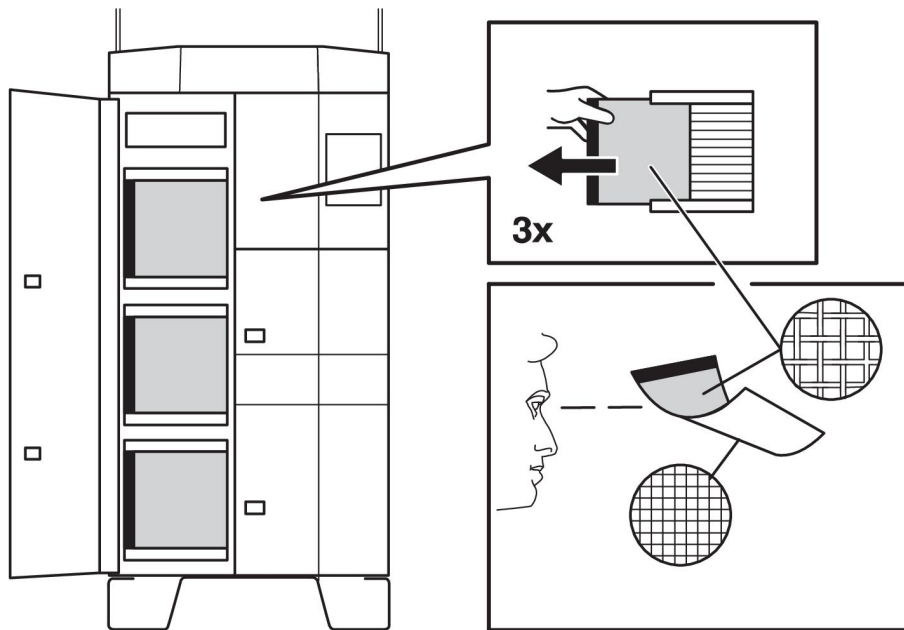
- procesu spawania
- czasu pracy
- lokalizacji
- otoczenia

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

Zapchane lub zablokowane wloty i wyloty powietrza mogą spowodować przegrzanie. Numer zamówieniowy filtra przeciwpyłowego został podany w dodatku „CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE”.

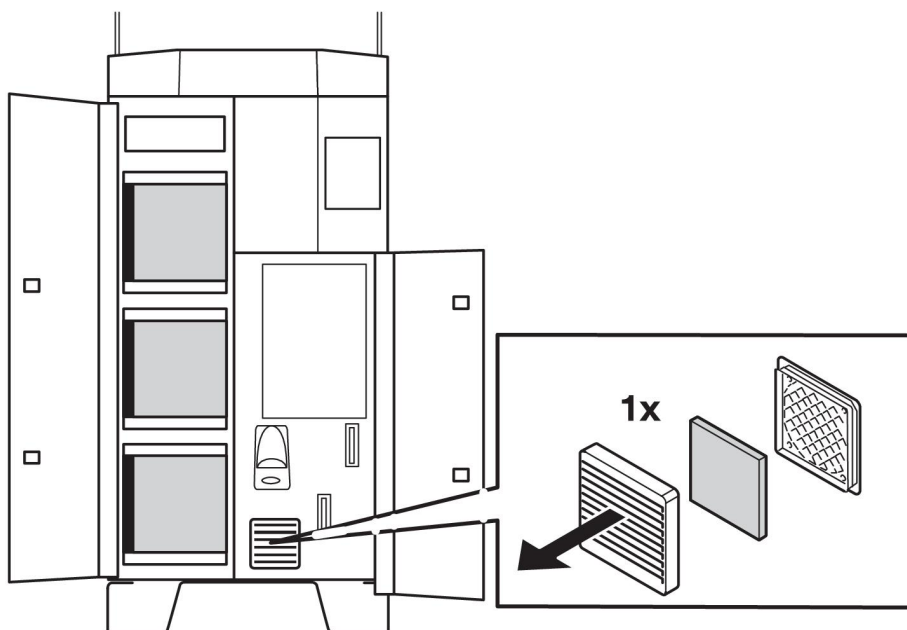
Wymiana i czyszczenie filtra przeciwpyłowego

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

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



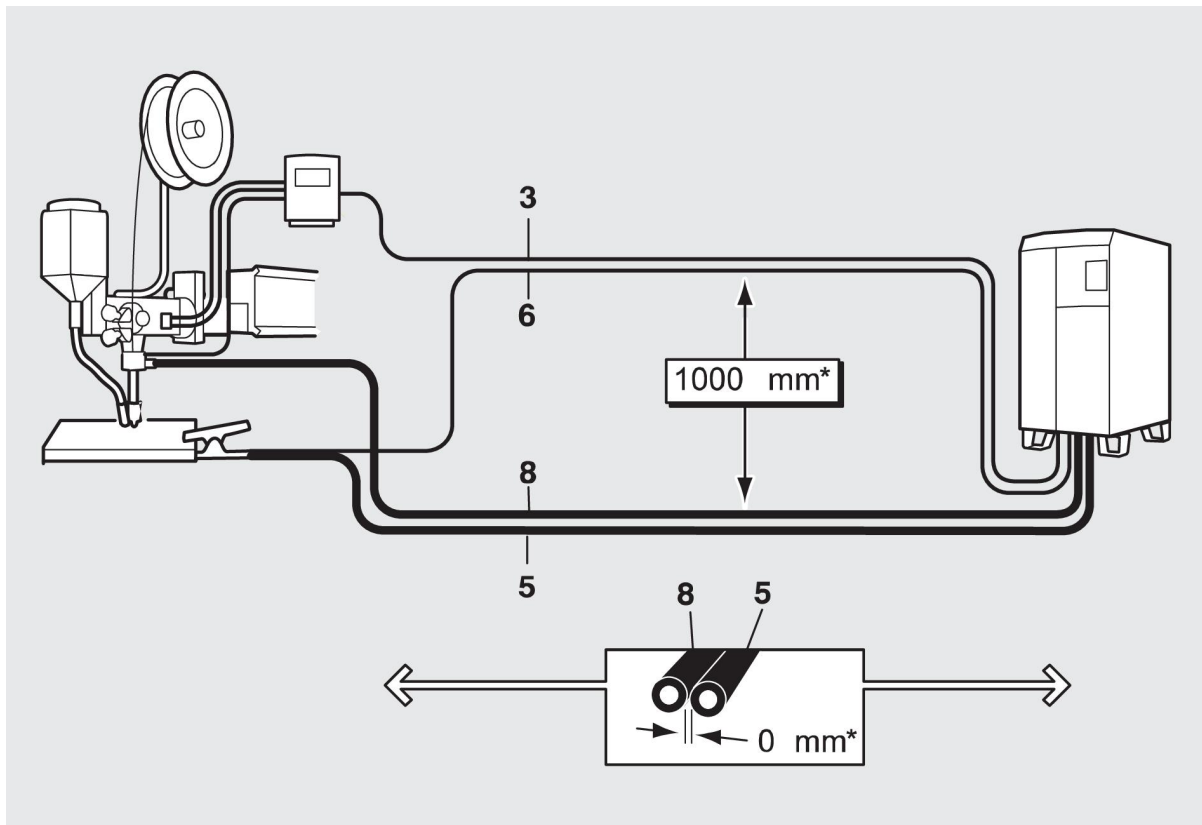
PRZESTROGA!

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

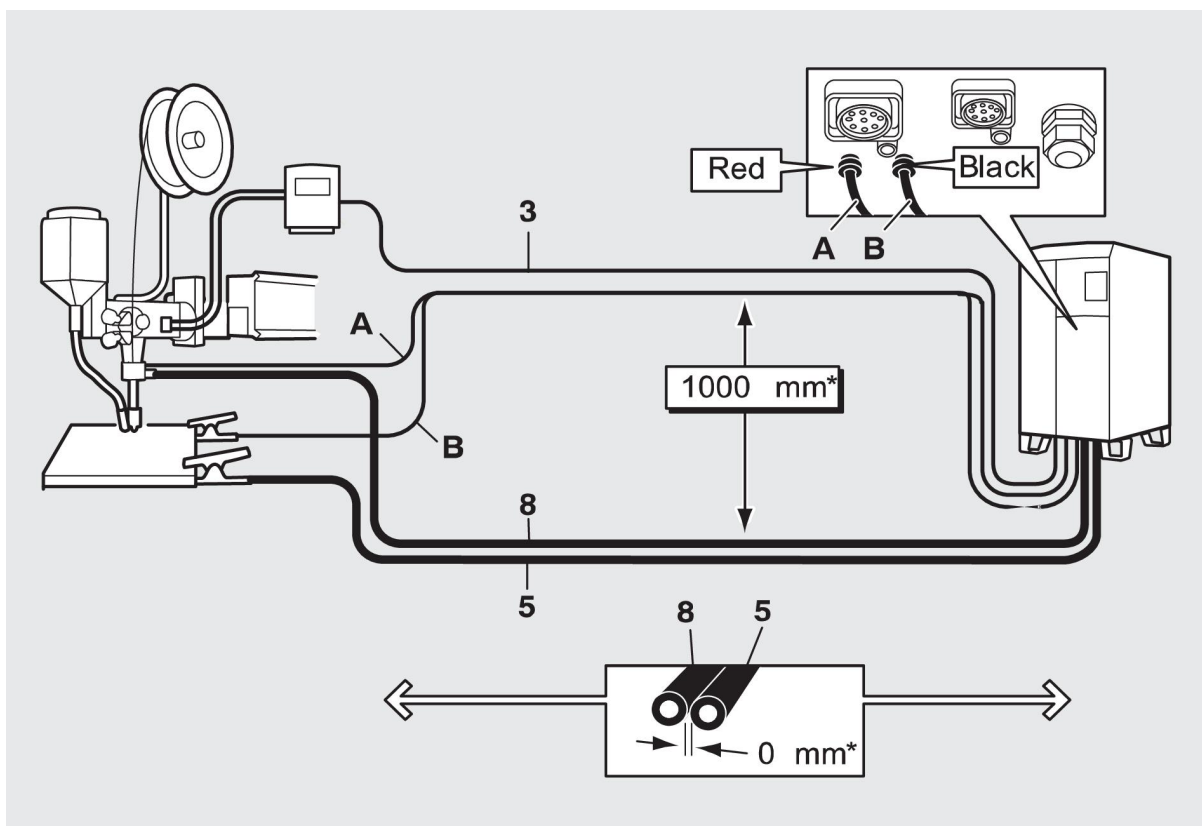
Urządzenie Aristo 1000 zostało zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **IEC-/EN 60974-1** i **IEC-/EN 60974-10**. Do obowiązków serwisu, który przeprowadzał konserwację lub naprawę, należy upewnienie się, że produkt nadal jest zgodny z wymienionymi normami.

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

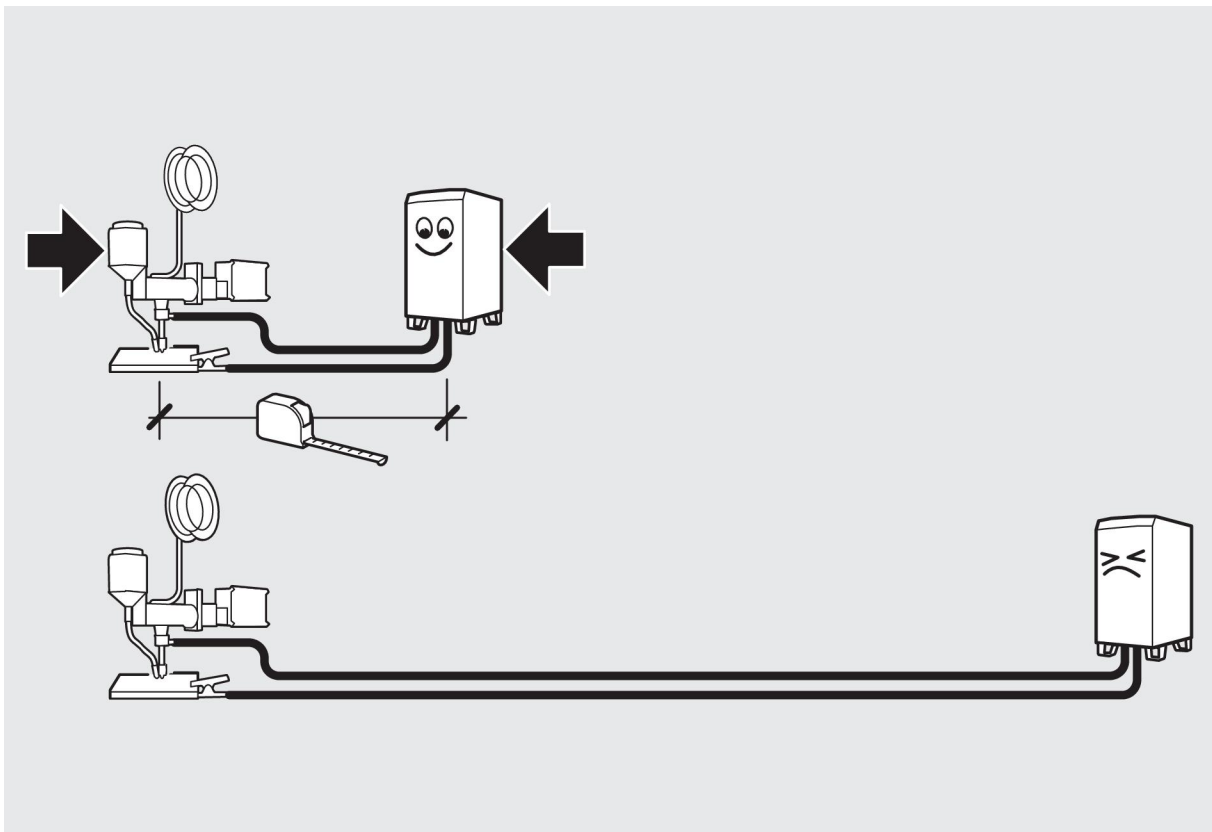
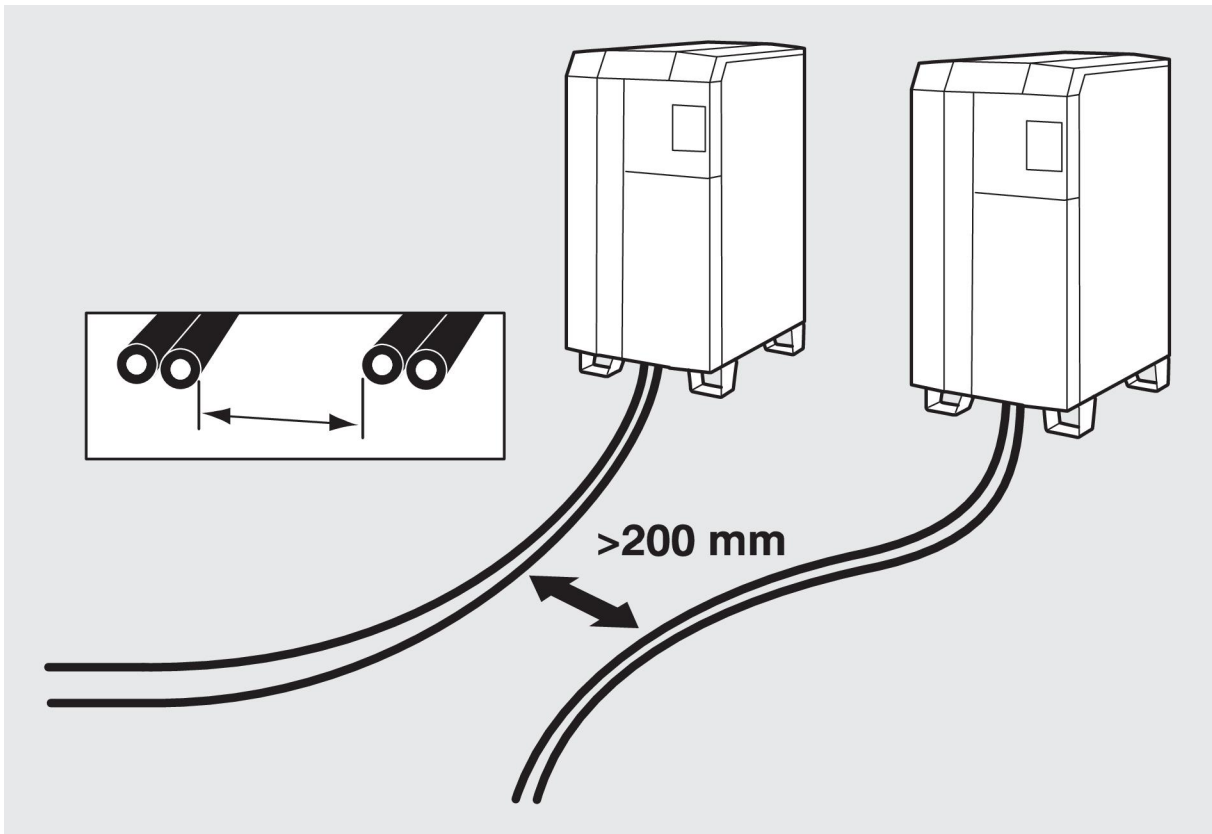
WYMAGANIA DOTYCZĄCE PROWADZENIA PRZEWODÓW

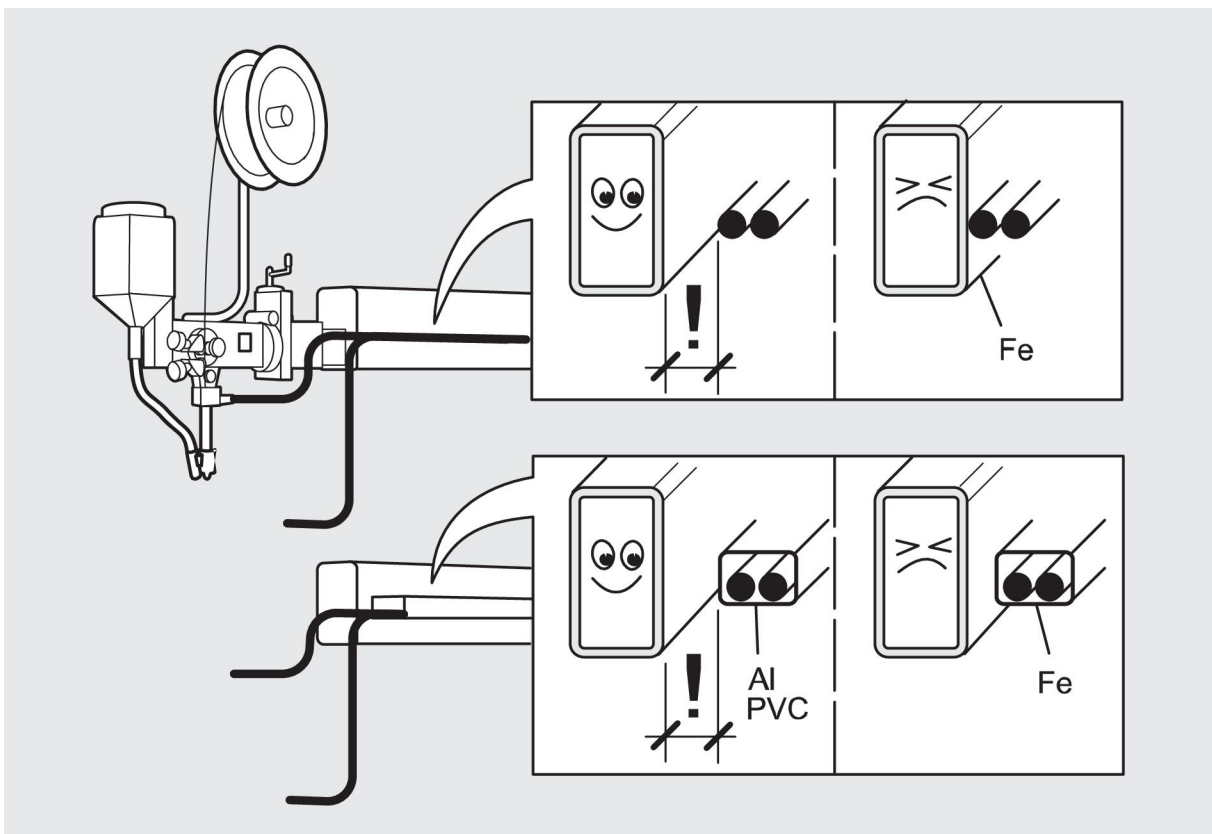
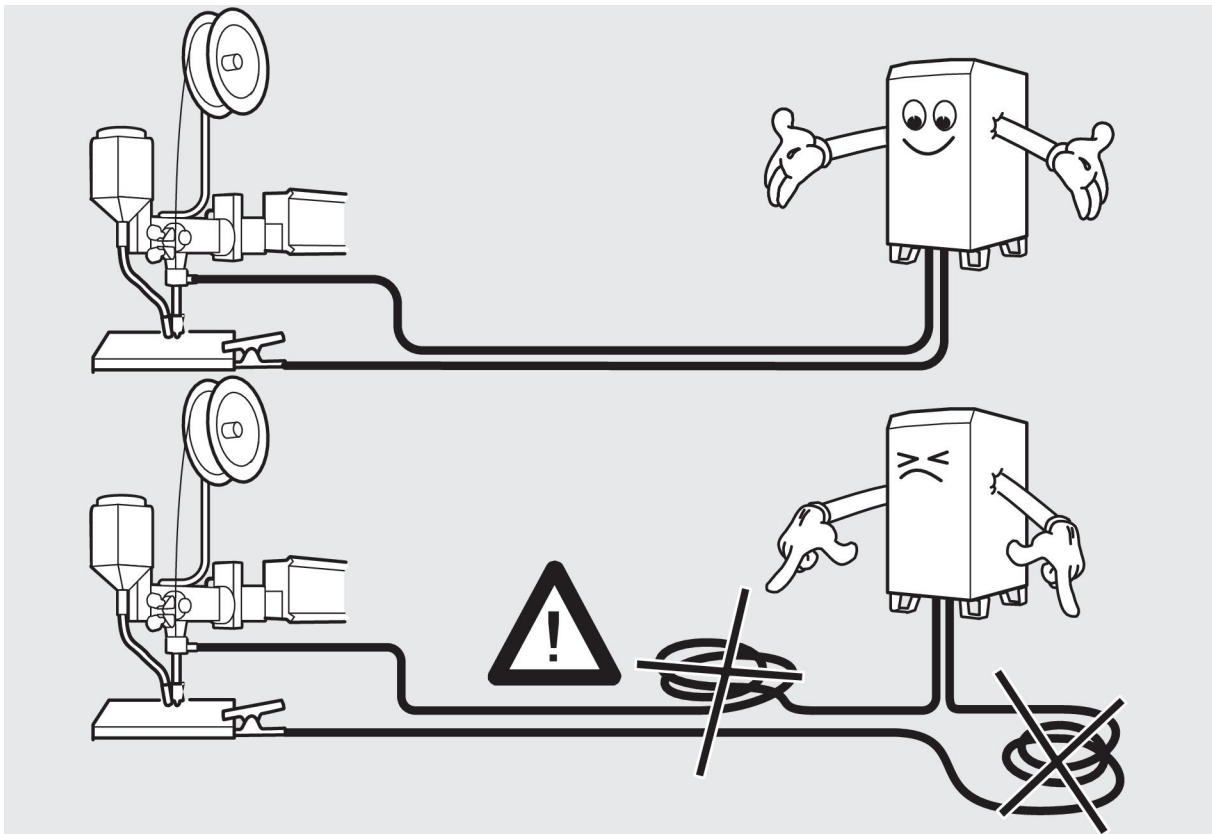


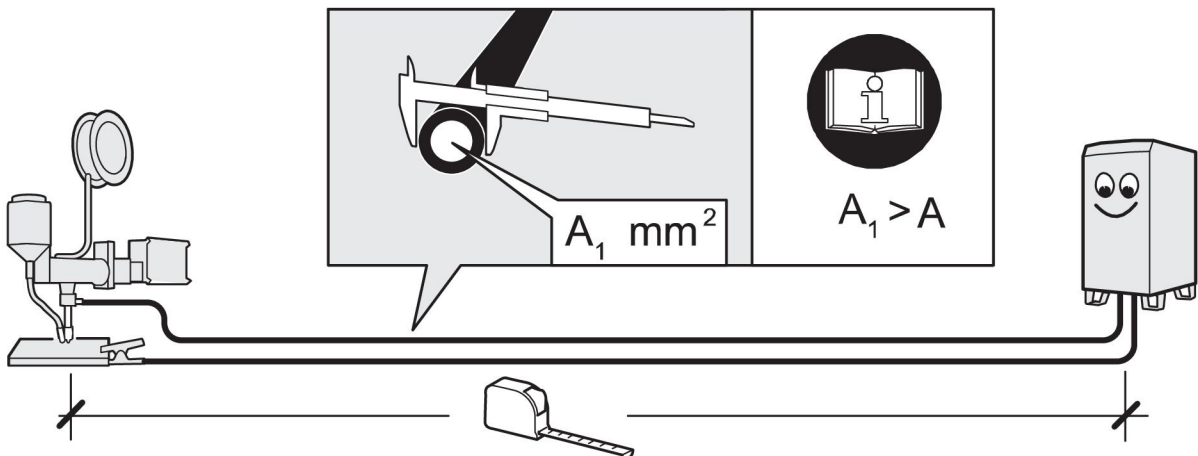
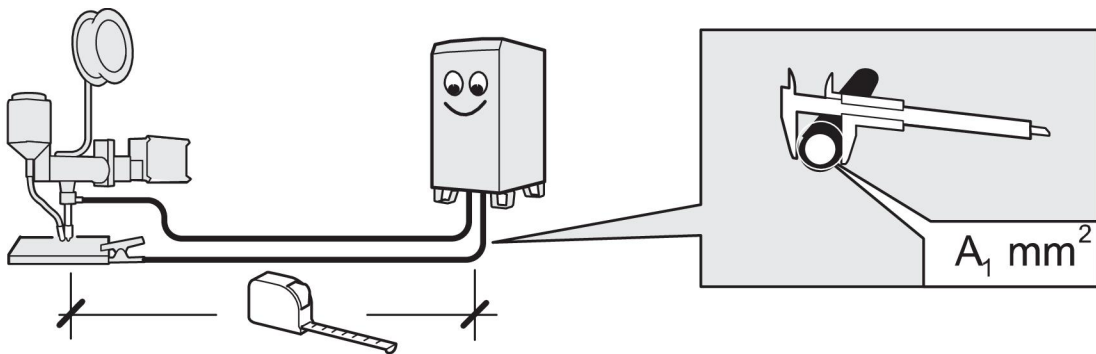
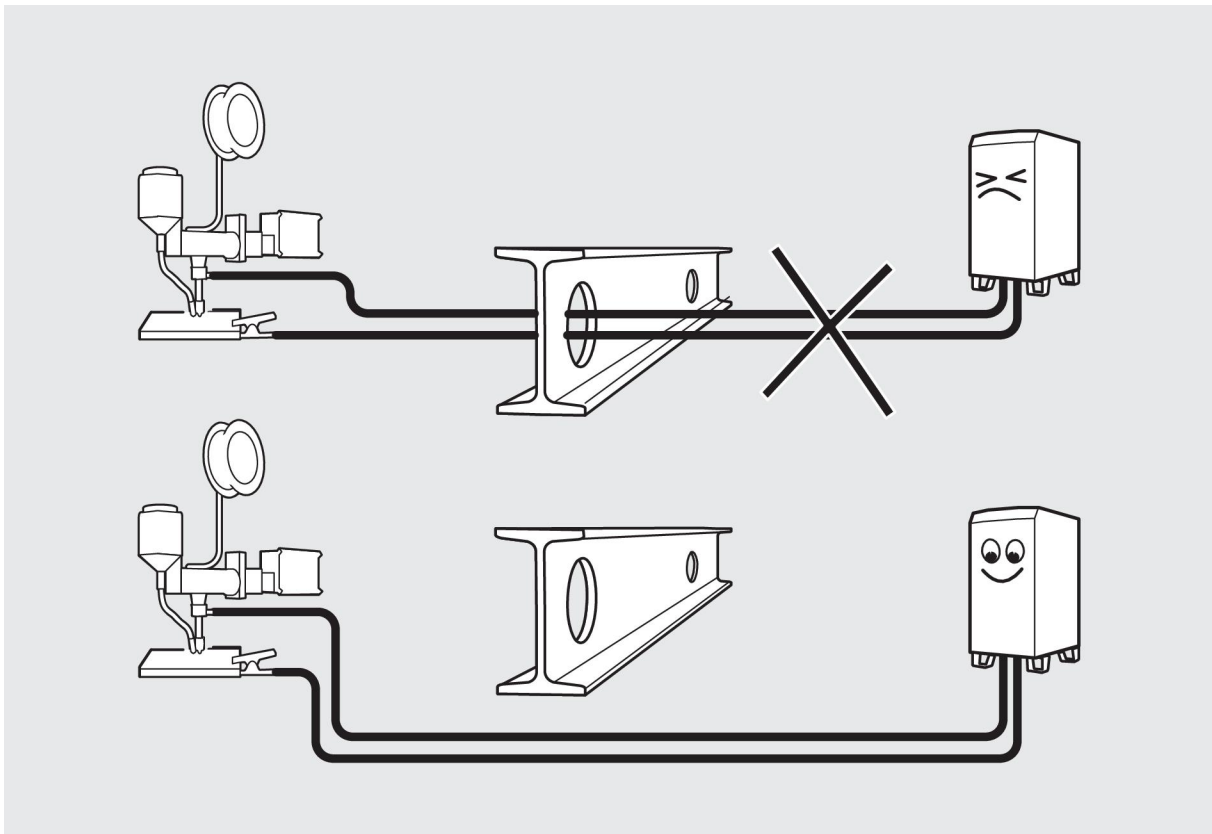
*Recommended



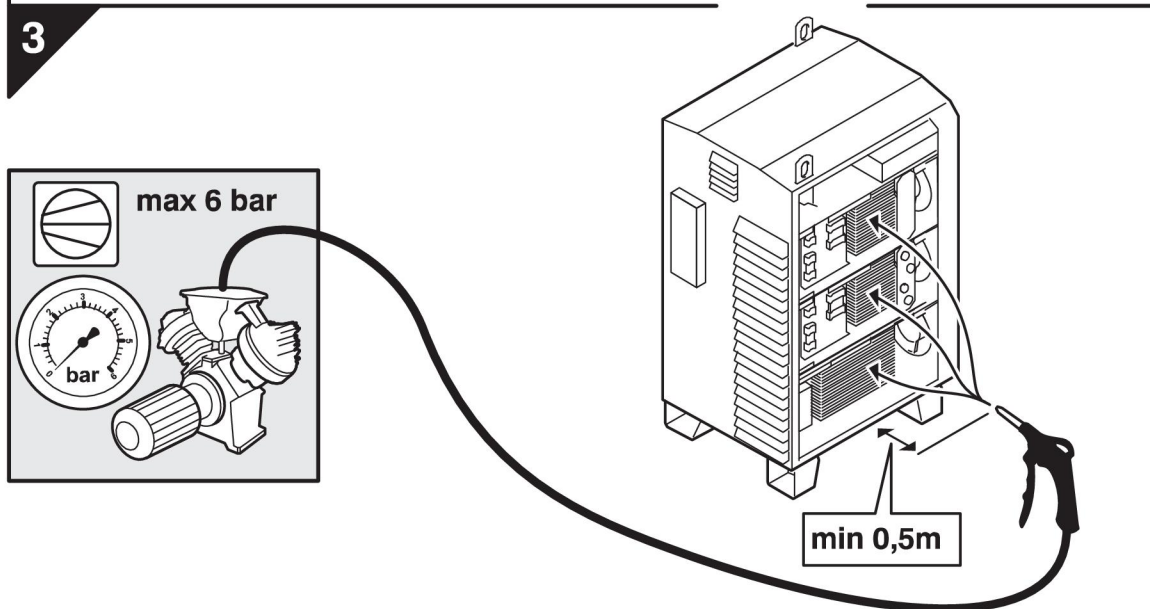
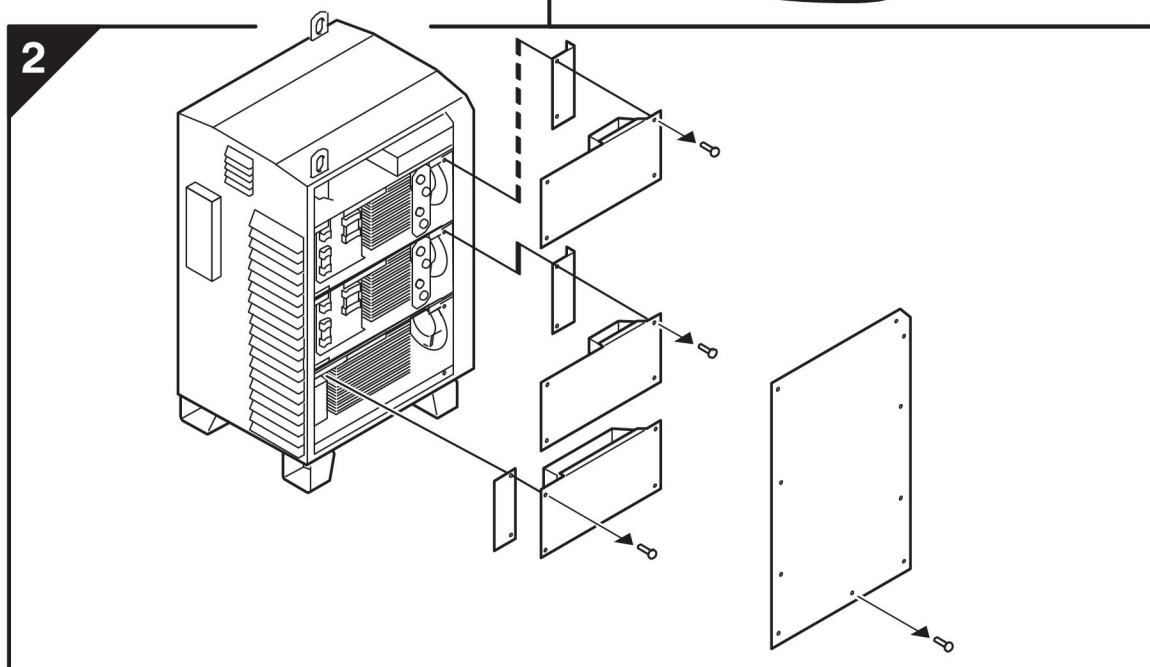
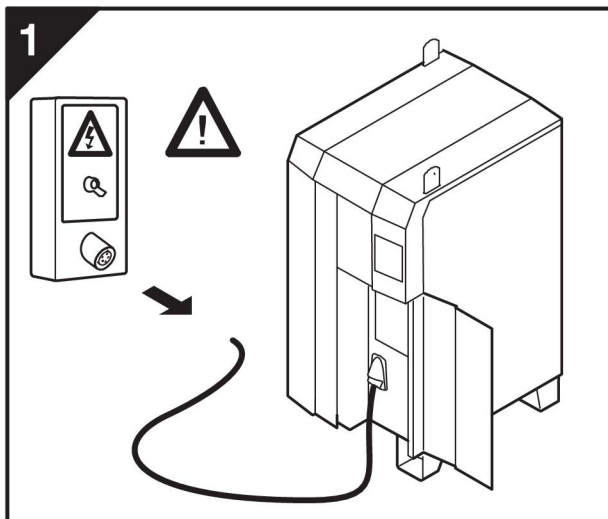
*Recommended



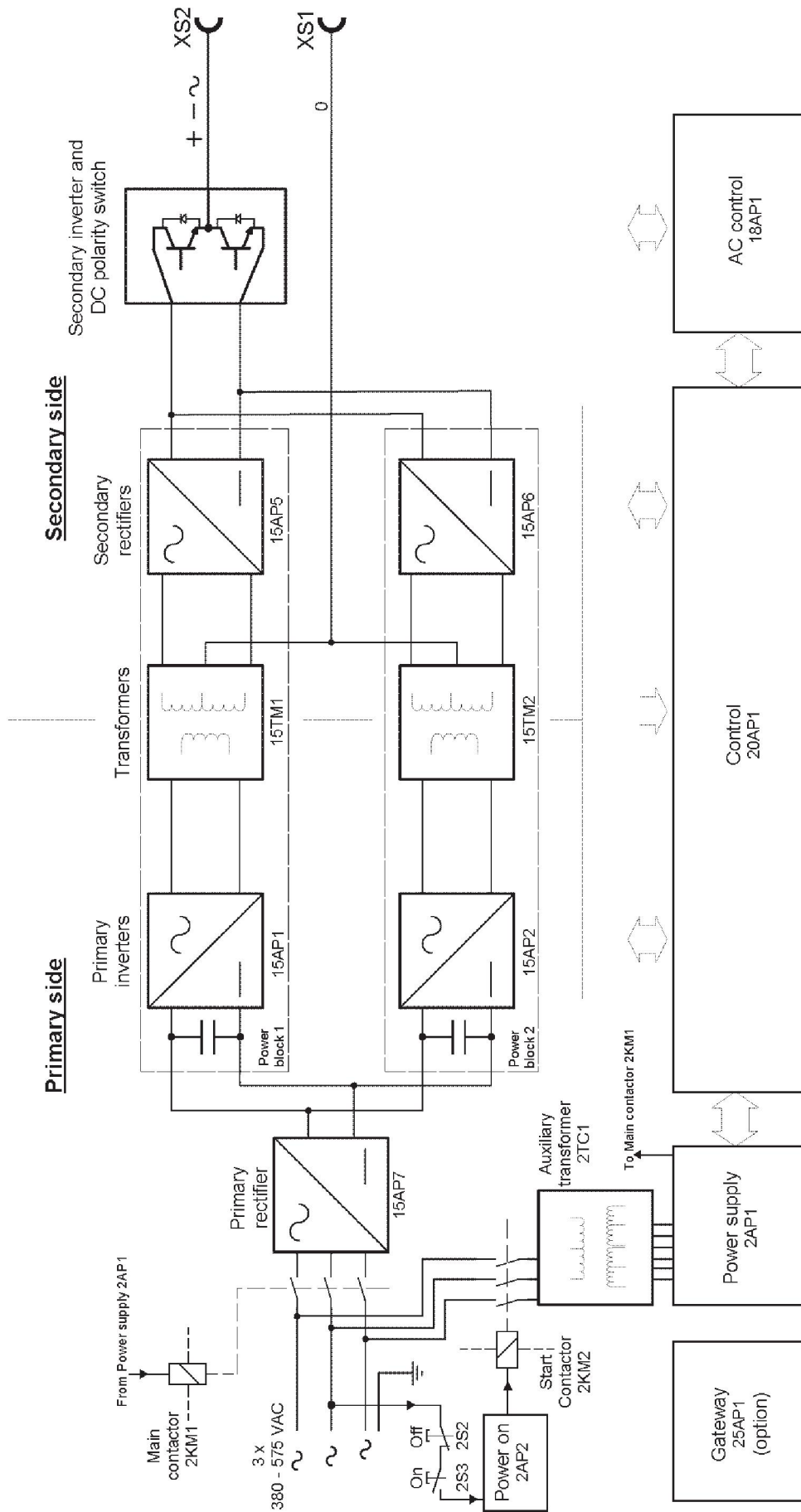




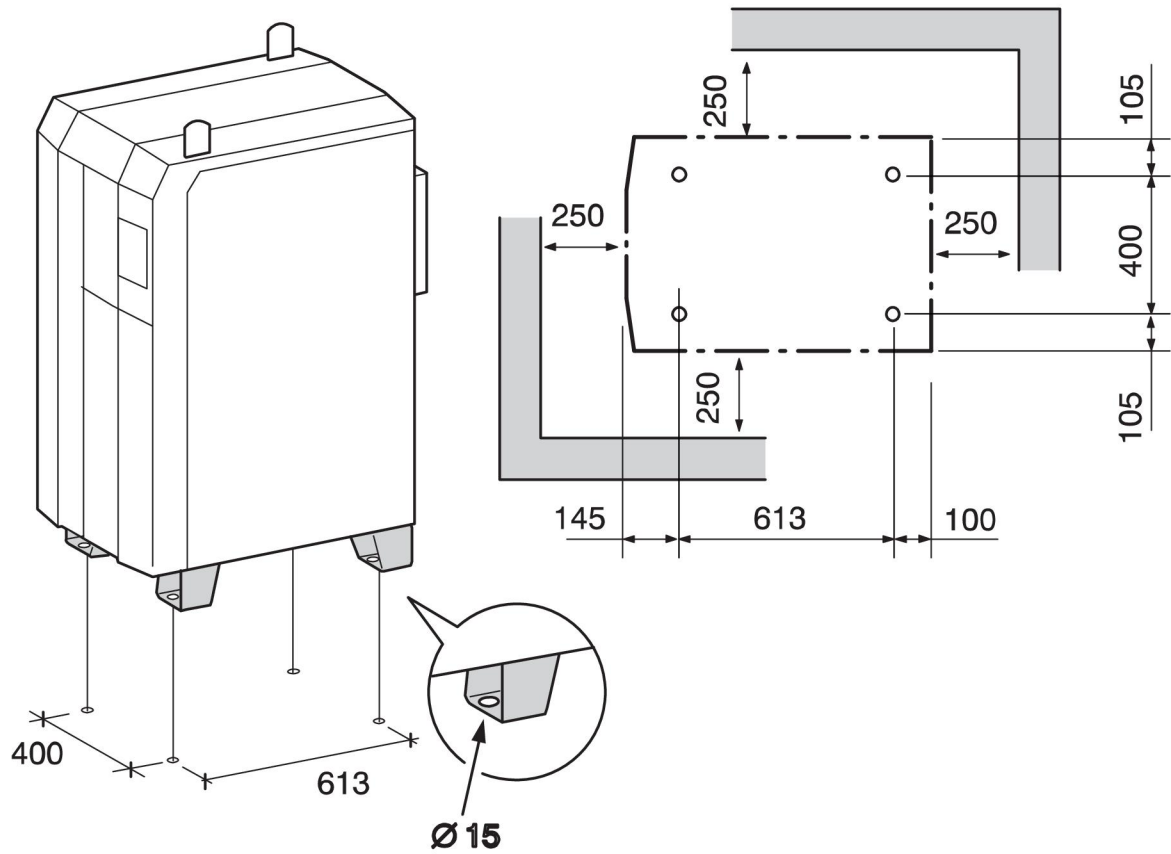
CZYSZCZENIE



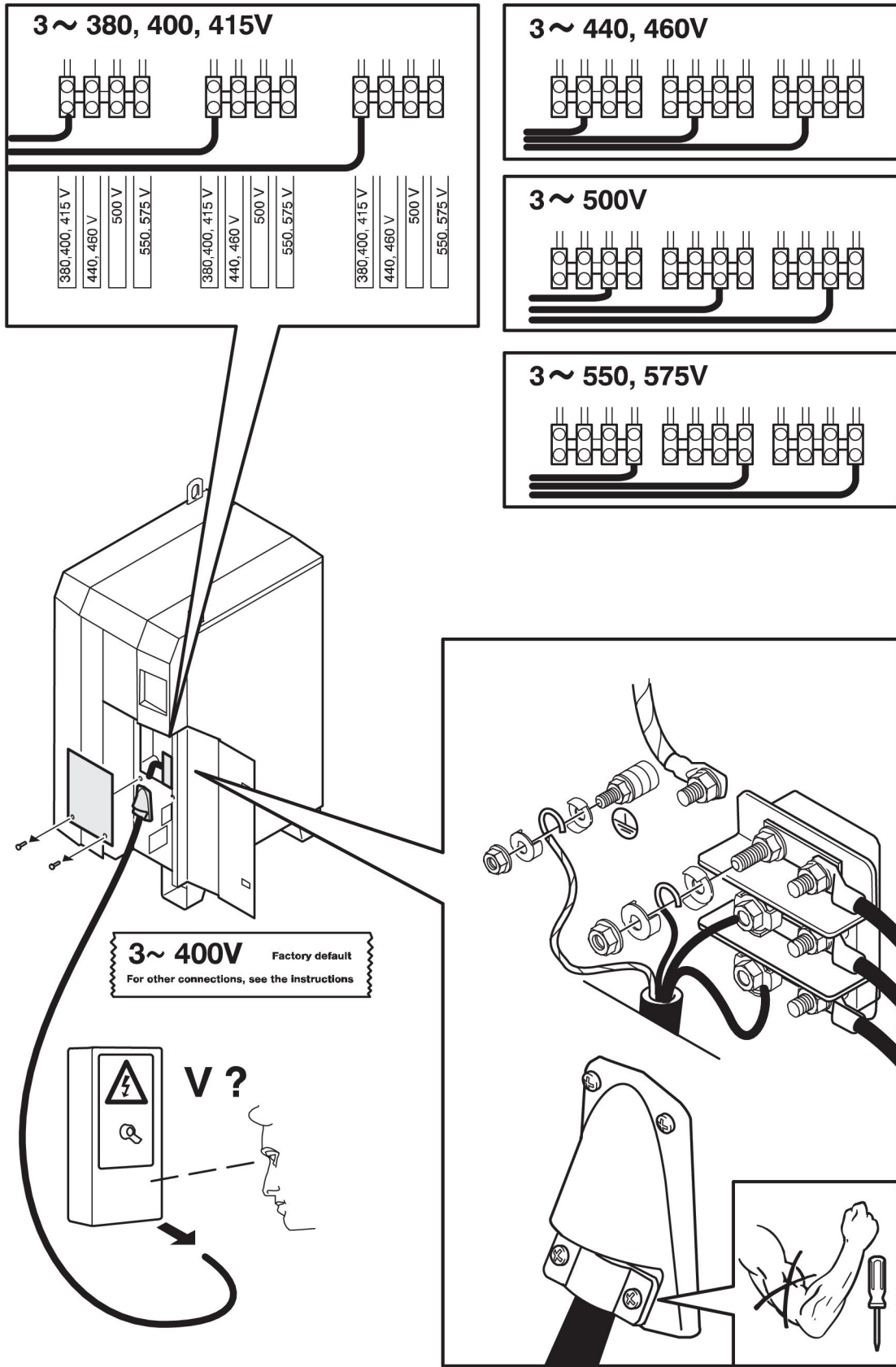
SCHEMAT



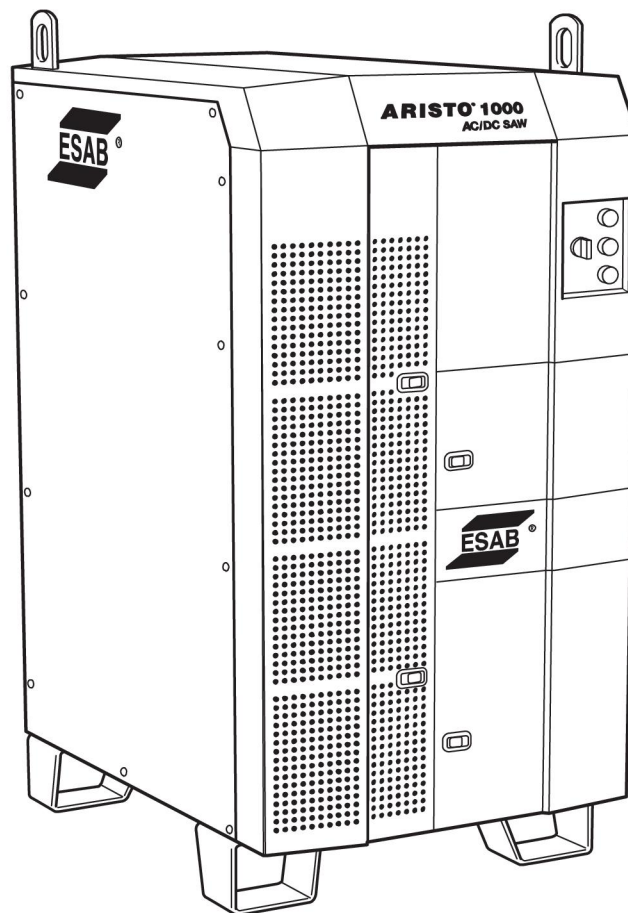
INSTRUKCJA MONTAŻU



INSTRUKCJA PODŁĄCZANIA



NUMERY ZAMÓWIENIOWE

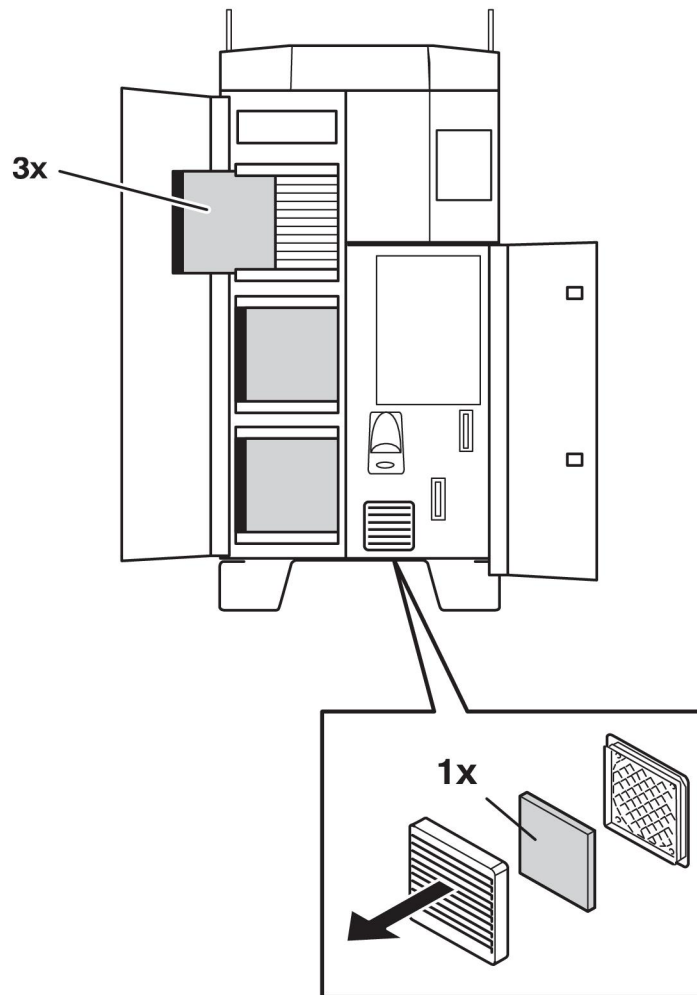


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo® 1000 AC/DC SAW

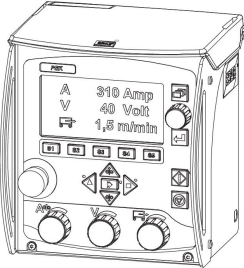
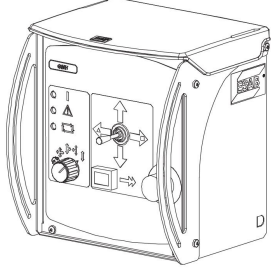
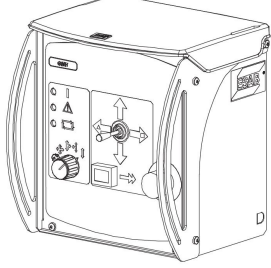
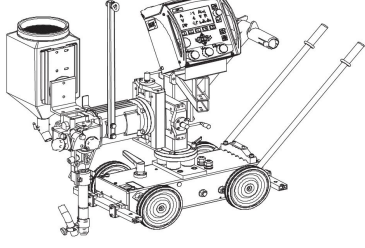
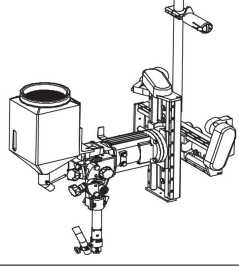
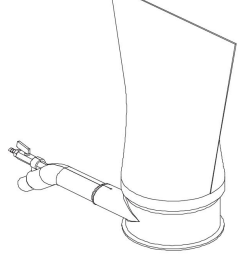
Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem www.esab.com

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE

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



AKCESORIA

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>

