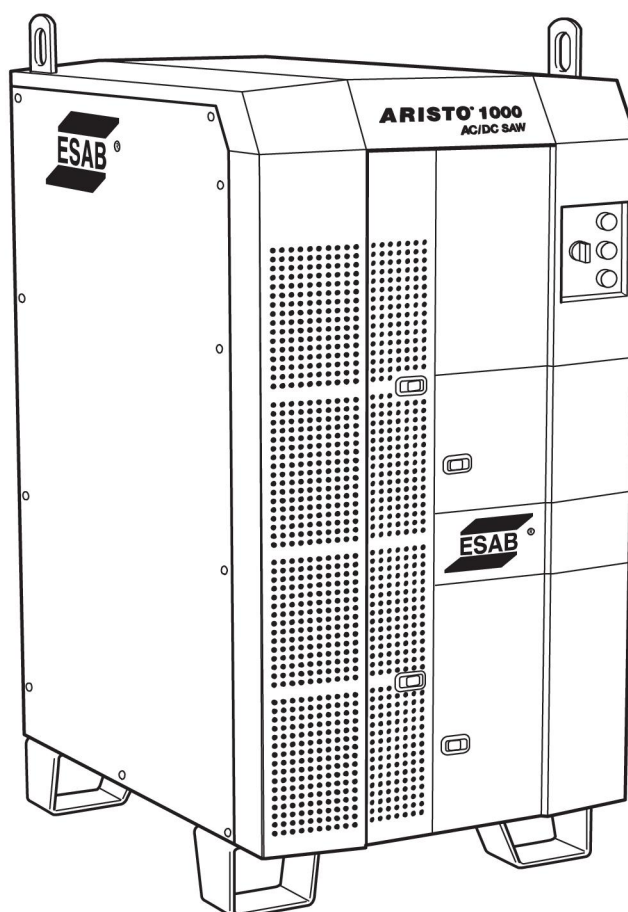




Aristo®

Aristo® 1000 AC/DC SAW



Manual de instrucțiuni



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	SIGURANȚĂ	4
1.1	Semnificația simbolurilor	4
1.2	Măsurile de siguranță	4
2	INTRODUCERE	8
3	DATE TEHNICE	9
4	INSTALARE	10
4.1	Instrucțiuni de ridicare	10
4.2	Locație	11
4.3	Exemplu de echipament de sudură	12
4.4	Traseul de cabluri	13
4.5	Alimentare de la rețeaua electrică	14
5	OPERARE	16
5.1	Conexiuni și dispozitive de control	16
5.2	Conectarea cablurilor de sudură și de retur	17
5.3	Semnificațiile simbolurilor	18
5.4	Protecție la supraîncălzire	18
6	ÎNTREȚINERE	19
6.1	Sursă de alimentare pentru sudură	19
7	DEPANARE	21
8	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	22
	CERINȚE PRIVIND TRASEUL DE CABLURI	23
	CURĂȚAREA	27
	DIAGRAMĂ	28
	INSTRUCȚIUNI DE ASAMBLARE	29
	INSTRUCȚIUNI DE CONECTARE	30
	NUMERE DE CATALOG	31
	PIESE DE UZURĂ	32
	ACCESORII	33

1 SIGURANȚĂ

1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTIZARE!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTIZARE!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer

4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că este conectat sigur cablul de retur
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
 - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul exploatării



AVERTIZARE!

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.



ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte

- Instalați și împământați unitatea în conformitate cu manualul de utilizare.
- Nu atingeți componentele electrice sub tensiune sau electrozii cu pielea neprotejată, mănuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură



CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Sudorii cu stimuloare cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimuloare cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
 - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.



FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Folosiți ventilația, extracția arcului sau ambele pentru a scoate vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și spațiul general.



RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.



ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări



- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.
- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



PERICOL DE INCENDIU

- Scânteele (stropii) pot cauza incendii. Asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.
- Nu utilizați pentru containere închise.

FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



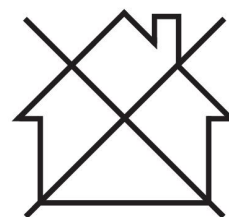
AVERTIZARE!

Nu utilizați sursa de alimentare pentru dezghețarea țevilor înghețate.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.

2 INTRODUCERE

Aristo 1000 este o sursă de alimentare pentru sudură destinată sudurii de înaltă productivitate cu arc scufundat, cu curent continuu (c.c.) sau alternativ (c.a.). Sursa de alimentare are multe opțiuni de setare pentru cei ce doresc să optimizeze procesul de sudură.

Sursa de alimentare pentru sudură este utilizată împreună cu unitatea de comandă PEK. Parametrii procesului de sudură sunt reglați prin intermediul unității de comandă.

Sursa de alimentare face parte din sistemul A2 / A6 de la ESAB, ceea ce înseamnă că majoritatea componentelor din acest sistem se pot utiliza cu Aristo 1000.

Aceasta include componente precum:

- Tractoare de sudură
- Coloană și braț
- Capete de sudură
- Echipament de poziționare
- Echipament de urmărire a îmbinărilor
- Sisteme de manevrare a fluxului

Accesoriile ESAB pentru produs se găsesc în capitolul „ACCESORII” din acest manual.

3 DATE TEHNICE

Aristo® 1000	
Tensiune rețea de alimentare	380-575 V, ±10 %, 3~ 50/60 Hz
Rețea de alimentare	S _{sc} min 19,2 MVA
Curent primar	I _{max} 84 A
Domeniu de reglare	14–50 V/0–1000 A
Sarcină admisă la ciclul de funcționare de 100 %	1000 A/44 V
Factor de putere la curent maxim	0,92
Eficiență la curent maxim	88 %
Tensiune circuit deschis U ₀ max	125 V
Putere aparentă la curent maxim	55,3 kVA
Putere activă la curent maxim	49,5 kW
Putere fără sarcină	170 W
Temperatură de exploatare	de la -10 la +40 °C (de la +14 la +104 °F)
Temperatură de transport	de la -20 ° la +55 °C (de la -4 ° la +131 °F)
Dimensiuni L × l × h	865×610×1320 mm (34x24x52 in.)
Greutate	330 kg (727 lbs)
Clasă de izolație	H
Clasă de protecție carcasă	IP23
Clasă de aplicație	S

Ciclu de funcționare

Ciclu de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda sau tăia la o anumită sarcină, fără a suprasolicita echipamentul. Ciclu de funcționare este valabil pentru o temperatură de 40 °C (104 °F) sau mai mică.

Clasă de protecție carcasă

Codul **IP** indică clasa de protecție a carcasei, respectiv gradul de protecție împotriva pătrunderii unor obiecte solide sau a apei.

Echipamentul marcat **IP23** este proiectat pentru utilizarea în interior și exterior.

Clasă de aplicație

Simbolul S arată că sursa de alimentare este proiectată pentru utilizarea în zone de pericolozitate ridicată din punct de vedere electric.

Alimentare de la rețea, S_{sc} min

Puterea minimă de scurtcircuit pe rețea în conformitate cu IEC 61000-3-12

4 INSTALARE

Instalarea trebuie executată de către un specialist.

Sursa de alimentare trebuie calibrată de către un specialist.



ATENȚIE!

Instalarea trebuie efectuată la un sistem trifazat simetric în ceea ce privește împământarea de siguranță.

Echipament destinat instalării fixe.



NOTĂ!

Cerințe pentru rețeaua de alimentare

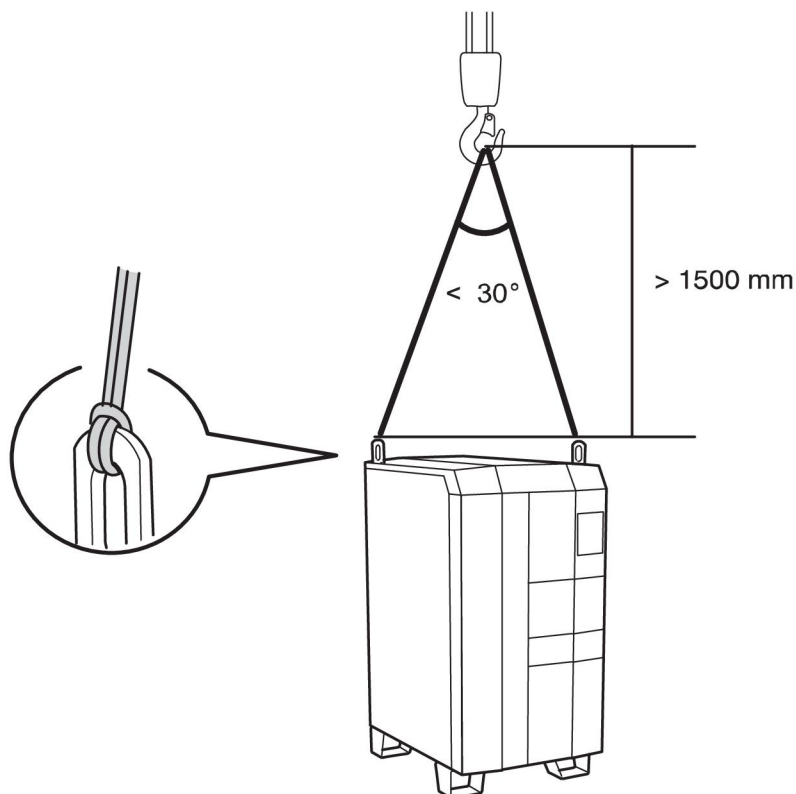
Acest echipament este conform cu IEC 61000-3-12 cu condiția ca puterea de scurtcircuit să fie mai mare sau egală cu S_{scmin} la punctul de interfață dintre racordul utilizatorului și sistemul public. Este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului echipamentului să se asigure că echipamentul este conectat numai la o sursă de alimentare cu o putere de scurtcircuit mai mare sau egală cu S_{scmin} , consultându-se cu operatorul rețelei de distribuție, dacă este necesar Consultați datele tehnice din capitolul DATE TEHNICE.



NOTĂ!

Sursa de alimentare poate fi alimentată de la un generator. Pentru informații suplimentare, contactați personalul de service autorizat de ESAB.

4.1 Instrucțiuni de ridicare

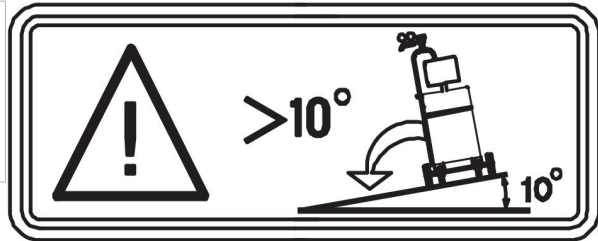


4.2 Locație



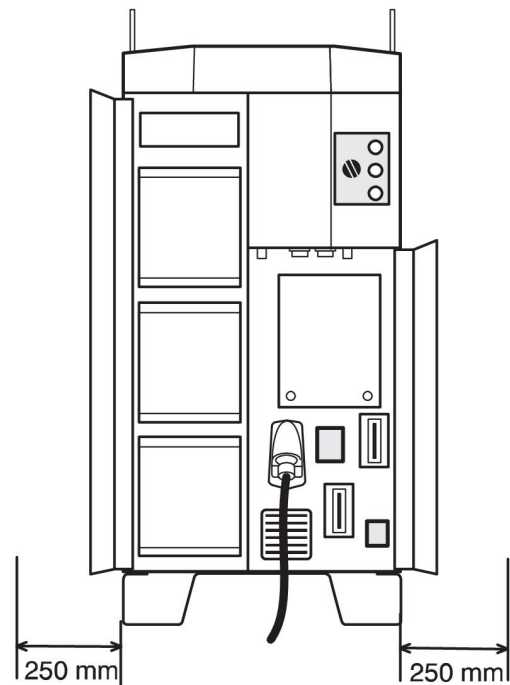
AVERTIZARE!

Asigurați echipamentul – mai ales dacă terenul este neuniform sau înclinat.

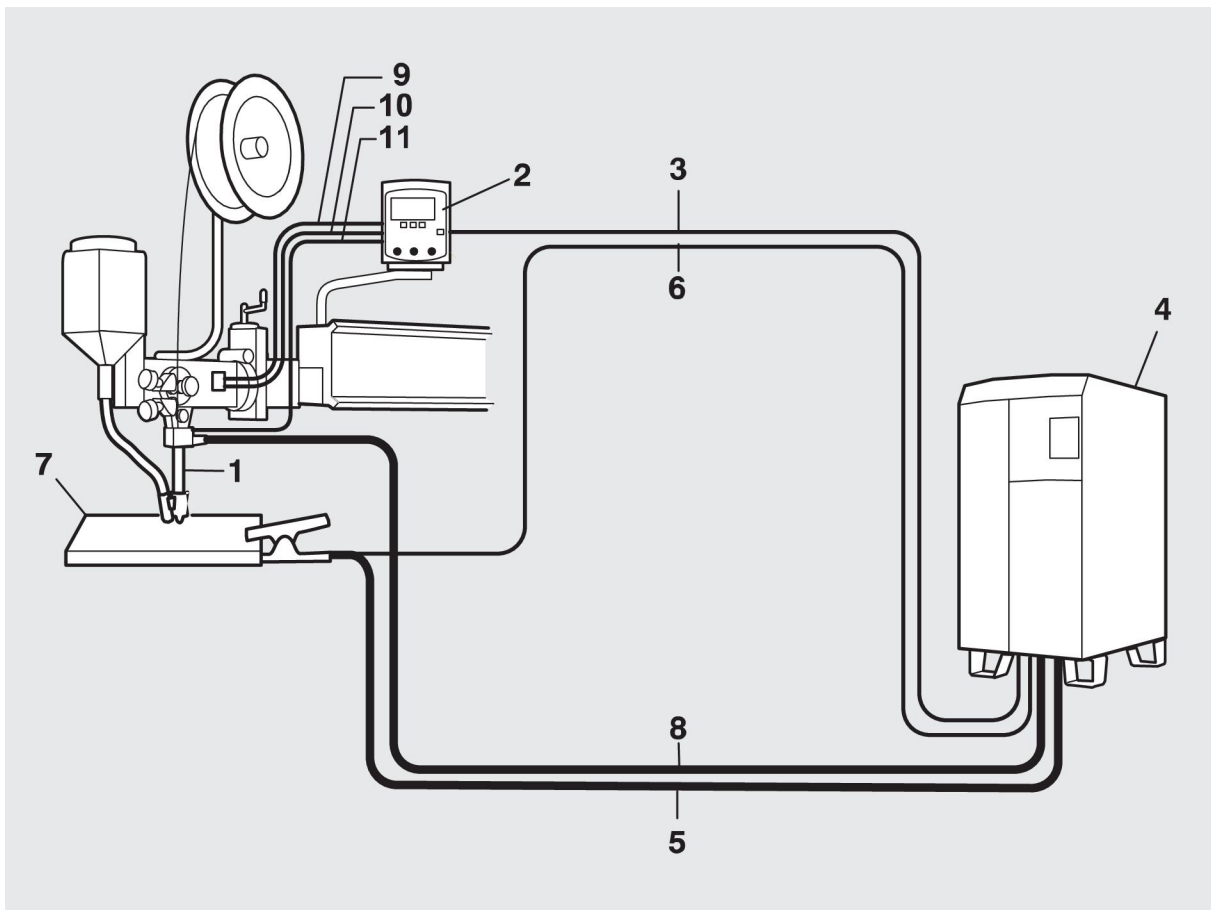


Poziționați sursa de alimentare pentru sudură astfel încât orificiile de admisie și de evacuare pentru aerul de răcire să nu fie obstrucționate, păstrând o distanță de cel puțin 250 mm (9,86") de jur împrejur.

Când instalați sursa de alimentare pe podea, consultați dimensiunile în conformitate cu șablonul cu găuri din anexa „INSTRUCȚIUNI DE ASAMBLARE” din acest manual.



4.3 Exemplu de echipament de sudură



1 Cap de sudură

2 Unitate de comandă

3 Cablu de comandă

4 Sursă de alimentare
pentru sudură

5 Cablu de retur

6 Cablu de măsurare, piesă
de prelucrat

7 Piesă de prelucrat

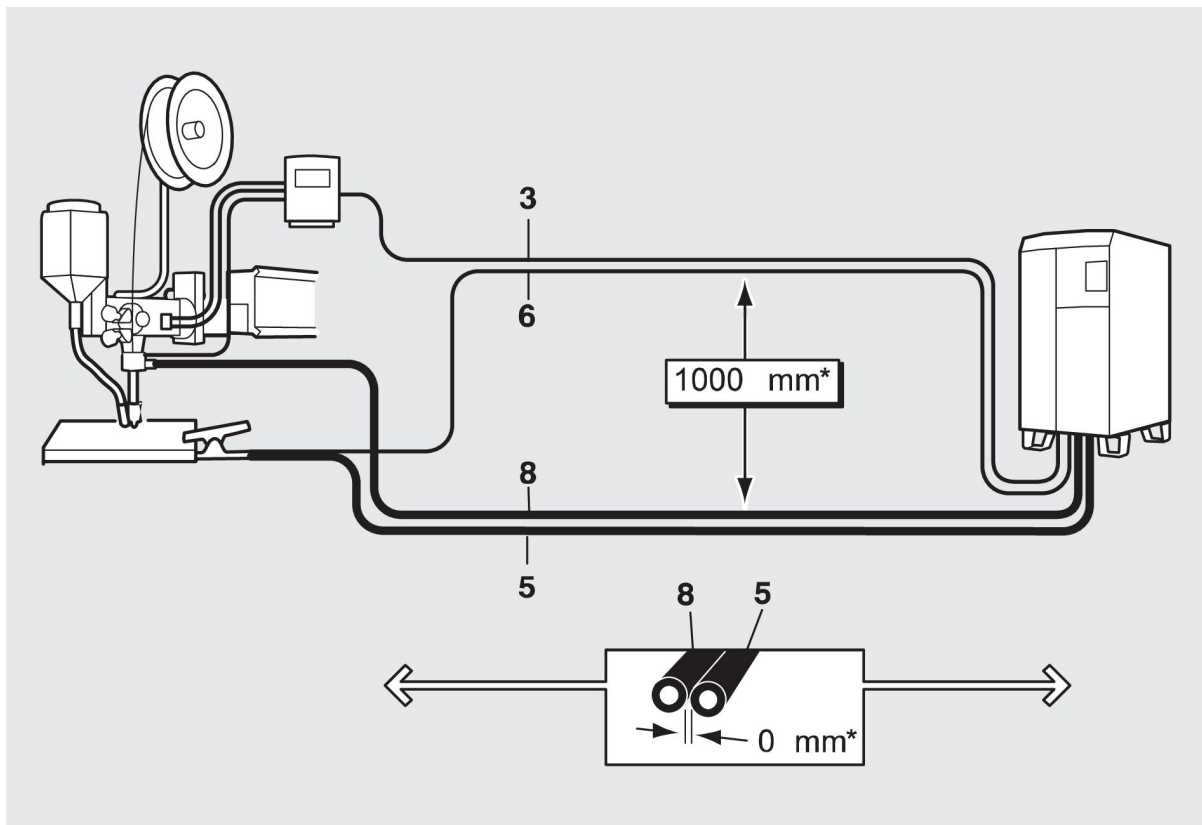
8 Cablu de sudură

9 Cablu de măsurare, viteză

10 Cablu de motor

11 Cablu de măsurare,
tensiune de sudură

4.4 Traseul de cabluri



*Recomandat

- 3** Cablu de comandă **5** Cablu de retur **6** Cablu de măsurare, piesă de prelucrat **8** Cablu de sudură

Pentru mai multe informații despre traseul cablurilor, consultați anexa „CERINȚE PRIVIND TRASEELE CABLURILOR”.

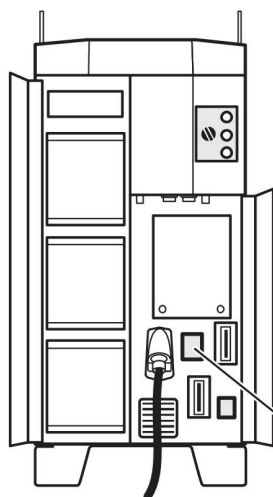
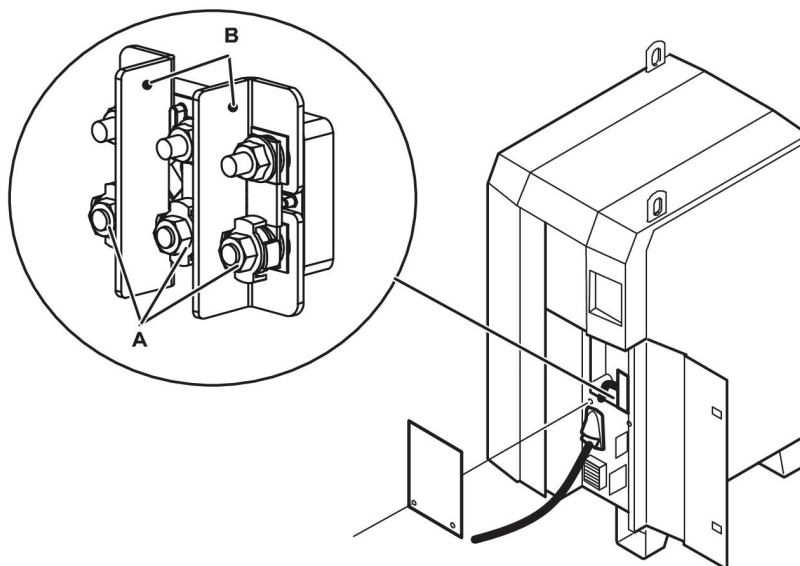
4.5 Alimentare de la rețeaua electrică



AVERTIZARE!

Sursa de alimentare pentru sudură este conectată pentru 400 V în momentul livrării. Pentru alte tensiuni de rețea, refaceți conexiunile la blocul de borne, conform anexei „INSTRUCȚIUNI DE CONECTARE”.

Strângeți șuruburile **A** utilizând un cuplu de 10 Nm (88,5 in lb). Asigurați-vă că protecția din plastic **B** este încă desfăcută.



Asigurați-vă că sursa de alimentare pentru sudură este conectată la tensiunea corectă de rețea și că este protejată prin siguranțe de dimensiuni corecte. Trebuie efectuată o conexiune de împământare de protecție, în conformitate cu normele aplicabile.

Plăcuța cu date de conectare la alimentare

Dimensiuni recomandate pentru siguranțe

Aristo 1000 50/60 Hz la sudură cu c.c.								
Tensiune rețea de alimentare	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	500 V	550 V	575 V
Curent de fază $I_{1\text{eff}}$	84 A	79 A	75 A	72 A	69 A	64 A	60 A	54 A
Siguranță ardere lentă	100 A	100 A	80 A	80 A	80 A	80 A	63 A	63 A



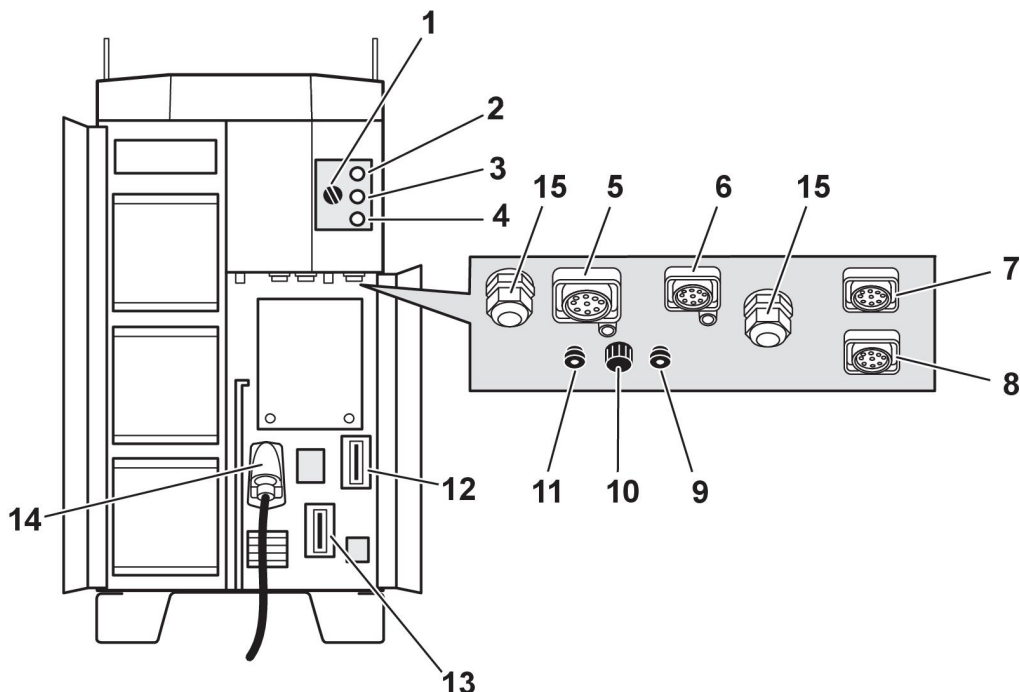
NOTĂ!



Dimensiunile de siguranțe prezentate mai sus sunt în conformitate cu reglementările din Suedia. Utilizați sursa de alimentare pentru sudură în conformitate cu reglementările naționale relevante.

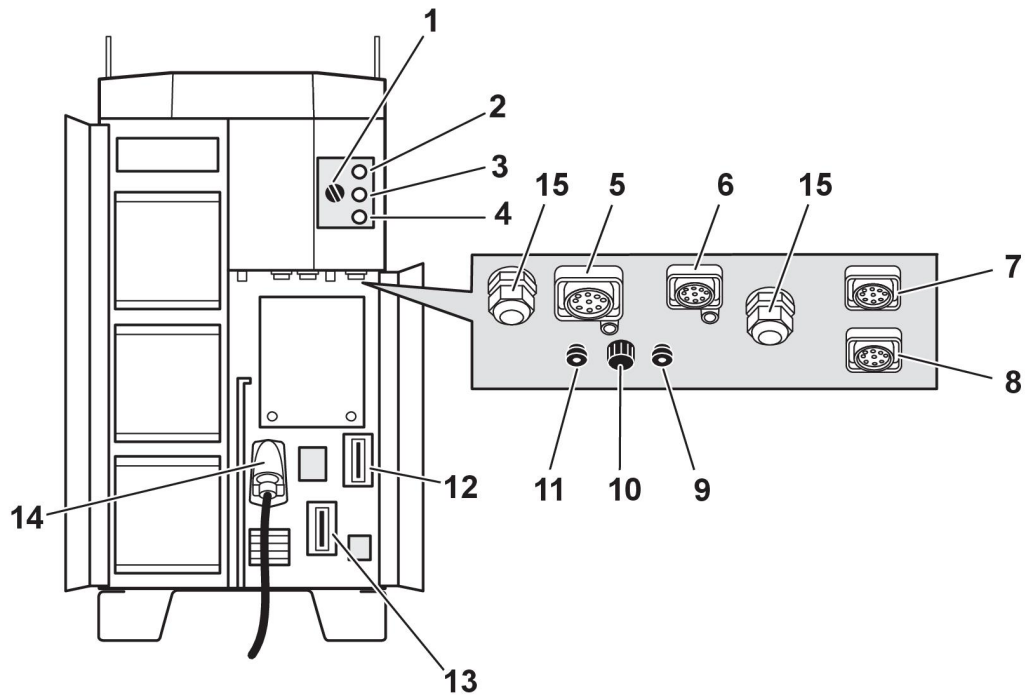
5 OPERARE

Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!

5.1 Conexiuni și dispozitive de control



- | | |
|--|--|
| 1 Buton rotativ pentru controlul setărilor* | 8 Conexiune a barei colectoare interne pentru conectarea în paralel/tandem (identică cu 7) |
| 2 Lampă portocalie indicatoare de defecte | 9 Conexiune neagră pentru cablul de măsurare, piesa de prelucrat |
| 3 Buton alb, PORNIRE | 10 Siguranță |
| 4 Buton negru, OPRIRE | 11 Conexiune roșie pentru cablul de măsurare, cap de sudură |
| 5 Conexiune pentru unitatea de comandă PEK | 12  Conexiune pentru cablul de retur |
| 6 Conexiune pentru instrumentul de service | 13  Conexiune pentru cablul de curent pentru sudură către capul de sudură |
| 7 Conexiune a barei colectoare interne pentru conectarea în paralel/tandem (identică cu 8) | 14 Conexiune pentru cablul de tensiune de rețea |
| | 15 Canelură de cablu pentru cabluri de semnal |

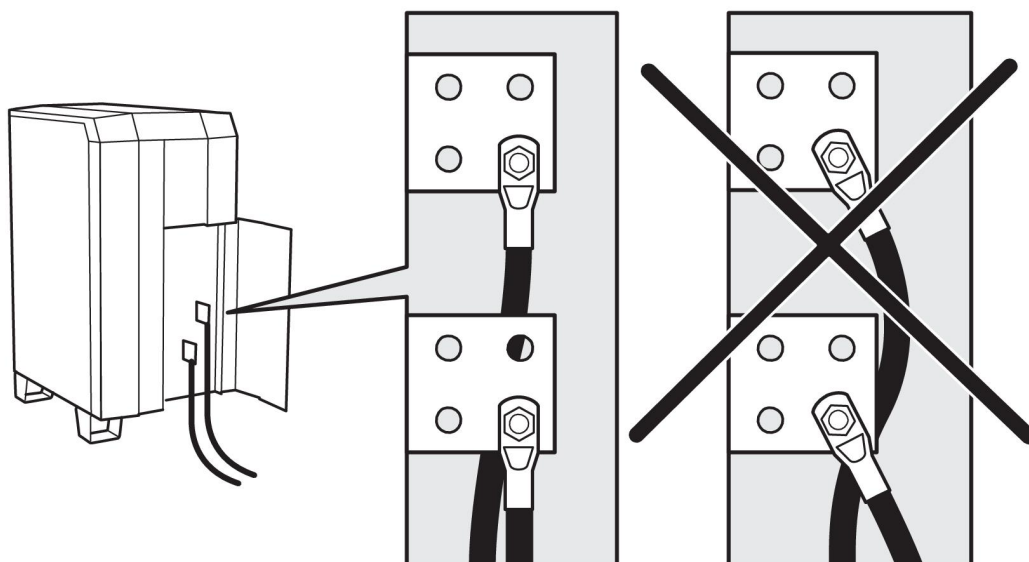


*) Există trei poziții ale butonului rotativ:

- Poziția 1, PORNIRE / OPRIRE a tensiunii de rețea, controlată de la unitatea de telecomandă
- Poziția 2, PORNIRE / OPRIRE blocată
- Poziția 3, PORNIRE / OPRIRE, controlată utilizând butoanele 3 și 4

5.2 Conectarea cablurilor de sudură și de retur

Asigurați-vă că sunt instalate cablurile de sudură și de retur conform ilustrației.



5.3 Semnificațiile simbolurilor

- | | |
|--|--|
|  Sursă de alimentare PORNITĂ |  Sursă de alimentare OPRITĂ |
|  Pornire comandată de la distanță |  Comandă locală de la sursa de alimentare |
|  Indicație defect | |

5.4 Protecție la supraîncălzire

Sursa de alimentare pentru sudură are un circuit de protecție la supraîncălzire, care intră în funcțiune dacă temperatura devine prea ridicată. Când survine acest lucru, curentul de sudură este întrerupt și se aprinde lampa indicatoare galbenă. În panoul cu setări al unității de comandă (PEK) apare un cod de defect.

Protecția la supraîncălzire se resetează automat și procesul de sudură poate fi repornit când temperatura a scăzut.

6 ÎNTREȚINERE

**NOTĂ!**

Întreținerea periodică este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.

Numai persoanele cu cunoștințe corespunzătoare de electricitate (personal autorizat) pot demonta plăcile de siguranță pentru conectare sau pentru efectuarea lucrărilor de service, întreținere sau reparație a echipamentului de sudură.

**ATENȚIE!**

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia eventualele defecțiuni ale produsului pe parcursul perioadei de garanție.

6.1 Sursă de alimentare pentru sudură

Verificați în mod regulat ca sursa de alimentare pentru sudură să nu fie înfundată cu murdărie.

Frecvența și natura metodelor de curățare aplicate depind de:

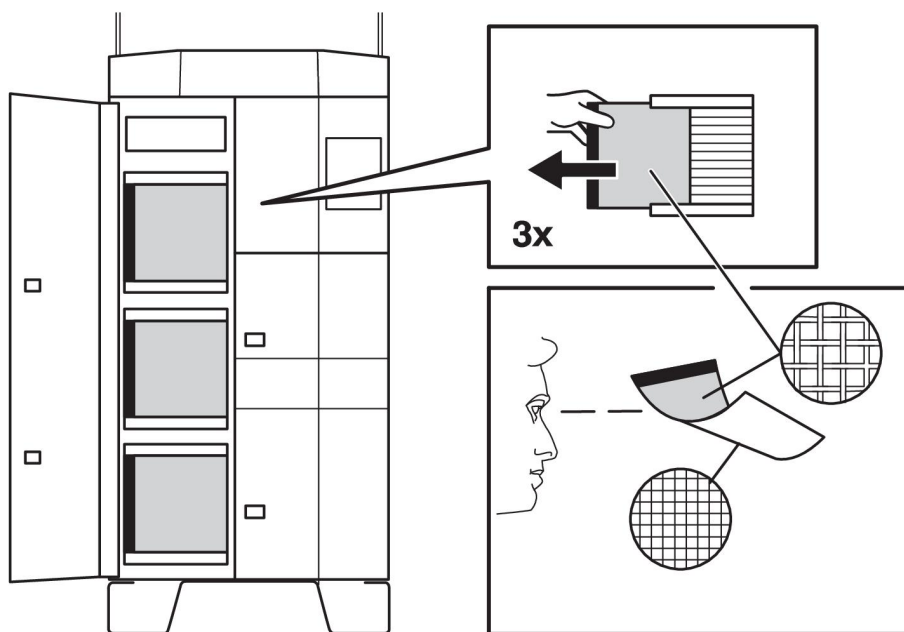
- procesul de sudură
- timpul de funcționare
- poziționare
- mediul înconjurător

Sursa de alimentare trebuie curățată în mod regulat utilizându-se aer comprimat uscat la presiune redusă, consultați anexa „CURĂȚAREA”. Curățarea trebuie efectuată mai frecvent în medii murdare.

Îmbâcsirea sau blocarea orificiilor de intrare și de ieșire a aerului pot conduce la supraîncălzire. Pentru codul de comandă pentru filtrul de praf, consultați anexa „PIESE DE UZURĂ”.

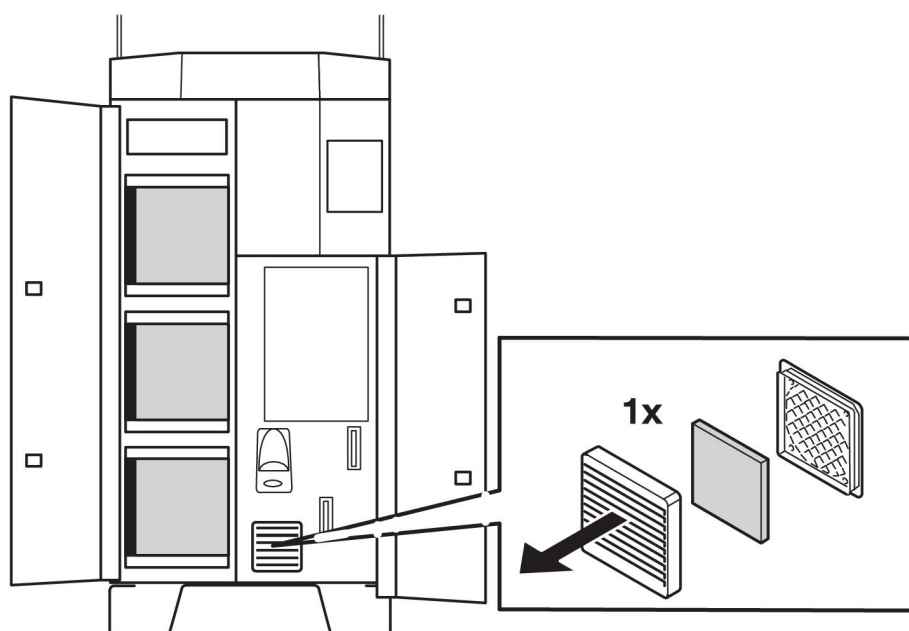
Înlocuirea și curățarea filtrului de praf

1. Demontați filtrul de praf conform ilustrației.
2. Suflați cu aer comprimat (la presiune redusă) pentru a curăța filtrul.
3. Reinstalați filtrul.
Asigurați-vă că filtrul cu textura cea mai fină este poziționat pe grilă.



Înlocuirea și curățarea filtrului de aer

1. Demontați filtrul de aer conform ilustrației.
2. Curățați filtrul utilizând apă și săpun
3. Reinstalați filtrul.



7 DEPANARE

Înainte de a solicita un specialist de service autorizat, încercați următoarele verificări și inspecții recomandate.

Tip problemă	Măsură corectivă
Lipsă arc	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă tensiunea de rețea este conectată. • Verificați dacă sunt conectate corect cablurile de sudură și de retur. • Verificați dacă a fost setată valoarea corectă a curentului. • Verificați siguranțele alimentării de la rețea.
Curentul de sudură este întrerupt în timpul sudurii.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă s-au declanșat relele termice (pe panoul modulului de comandă apare un cod de defect). • Verificați siguranțele alimentării de la rețea.
Releul termic se declanșează frecvent.	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați filtrul de praf pentru a vedea dacă este înfundat. • Asigurați-vă că nu depășiți valorile nominale pentru sursa de alimentare pentru sudură (adică unitatea nu este suprasolicitată). • Verificați dacă sursa de alimentare pentru sudură nu este înfundată cu murdărie. • Verificați temperatura ambiantă.
Performanțe de sudură slabe	<ul style="list-style-type: none"> • Verificați dacă sunt conectate corect cablurile de alimentare cu curent pentru sudură și de retur. • Verificați dacă a fost setată valoarea corectă a curentului. • Verificați dacă este utilizat materialul de umplere corect (fir și pudră).

8 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB



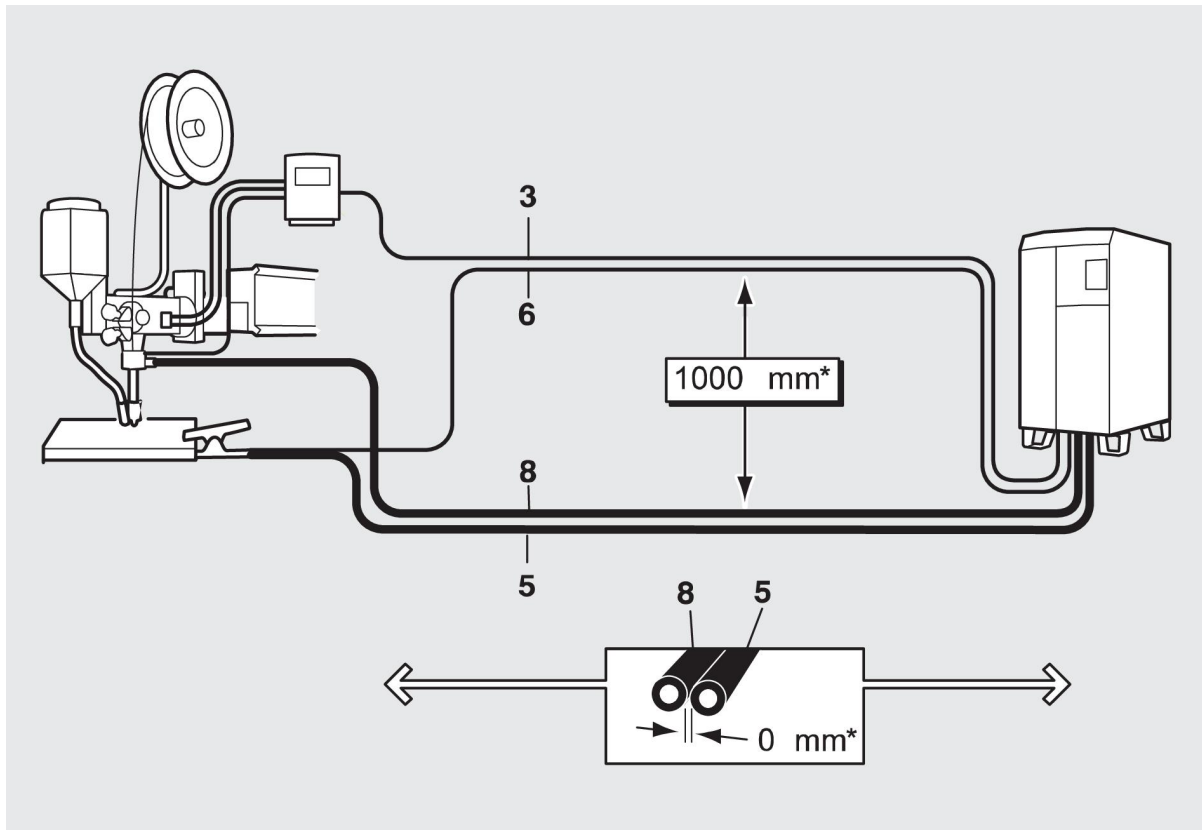
ATENȚIE!

Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

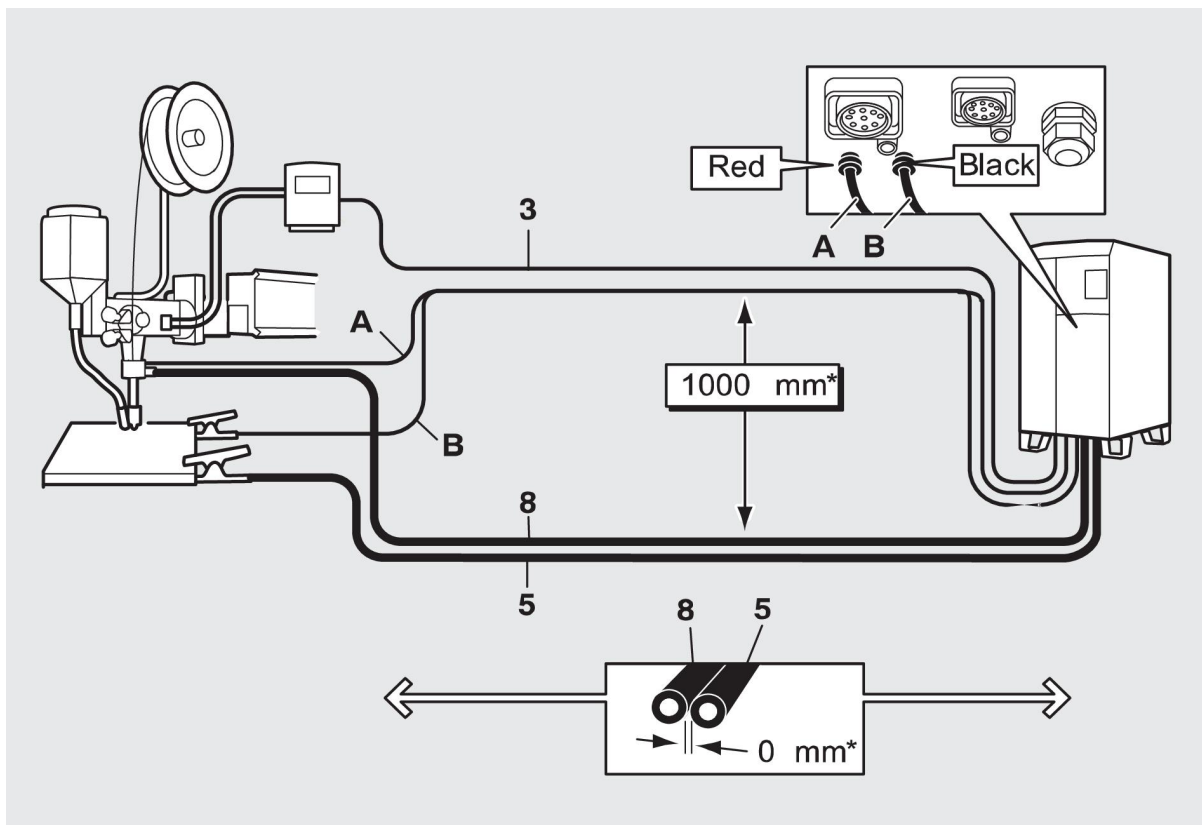
Unitatea Aristo 1000 este proiectată și testată în conformitate cu standardele internaționale și europene **IEC-/EN 60974-1** și **IEC-/EN 60974-10**. Unitatea de service care a efectuat lucrările de service sau de reparații are obligația de a se asigura că produsul respectă în continuare standardele menționate.

Piese de schimb și consumabilele se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; vizitați esab.com. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expediția și se asigură livrarea corectă.

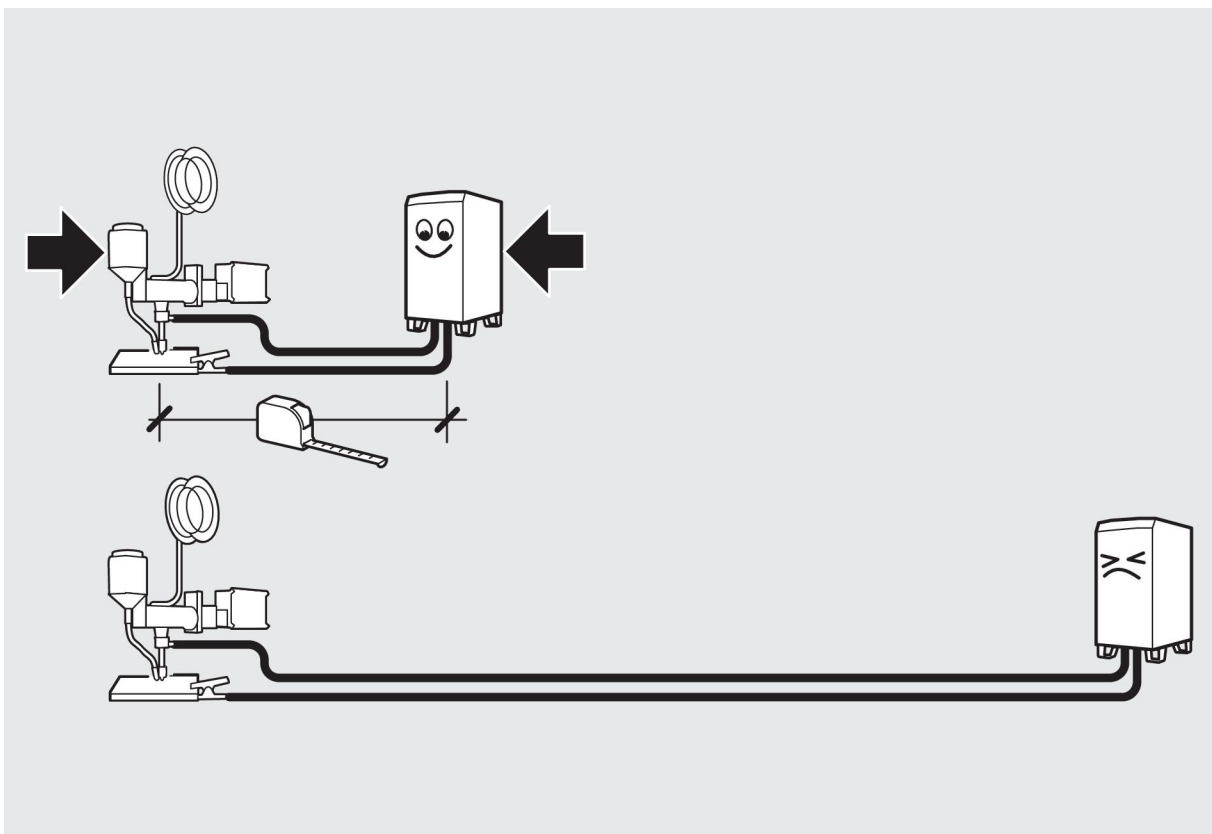
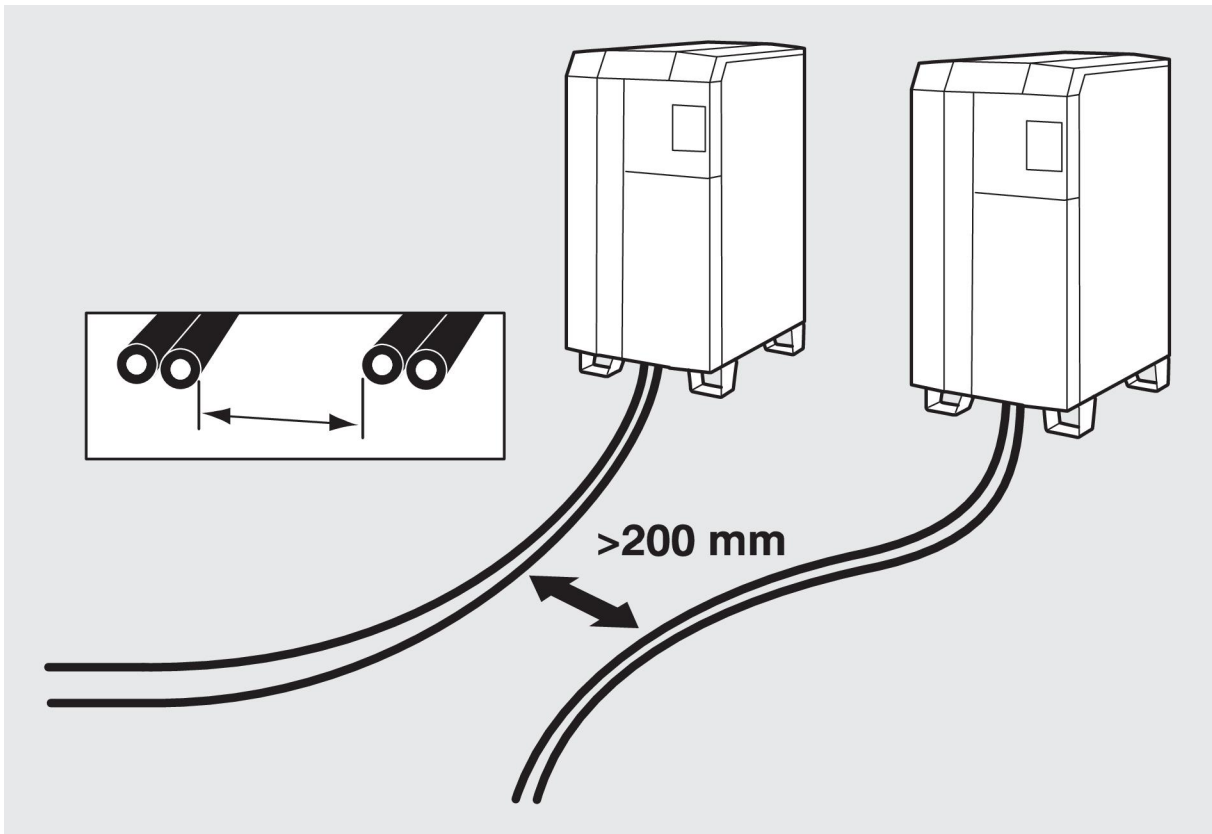
CERINȚE PRIVIND TRASEUL DE CABLURI

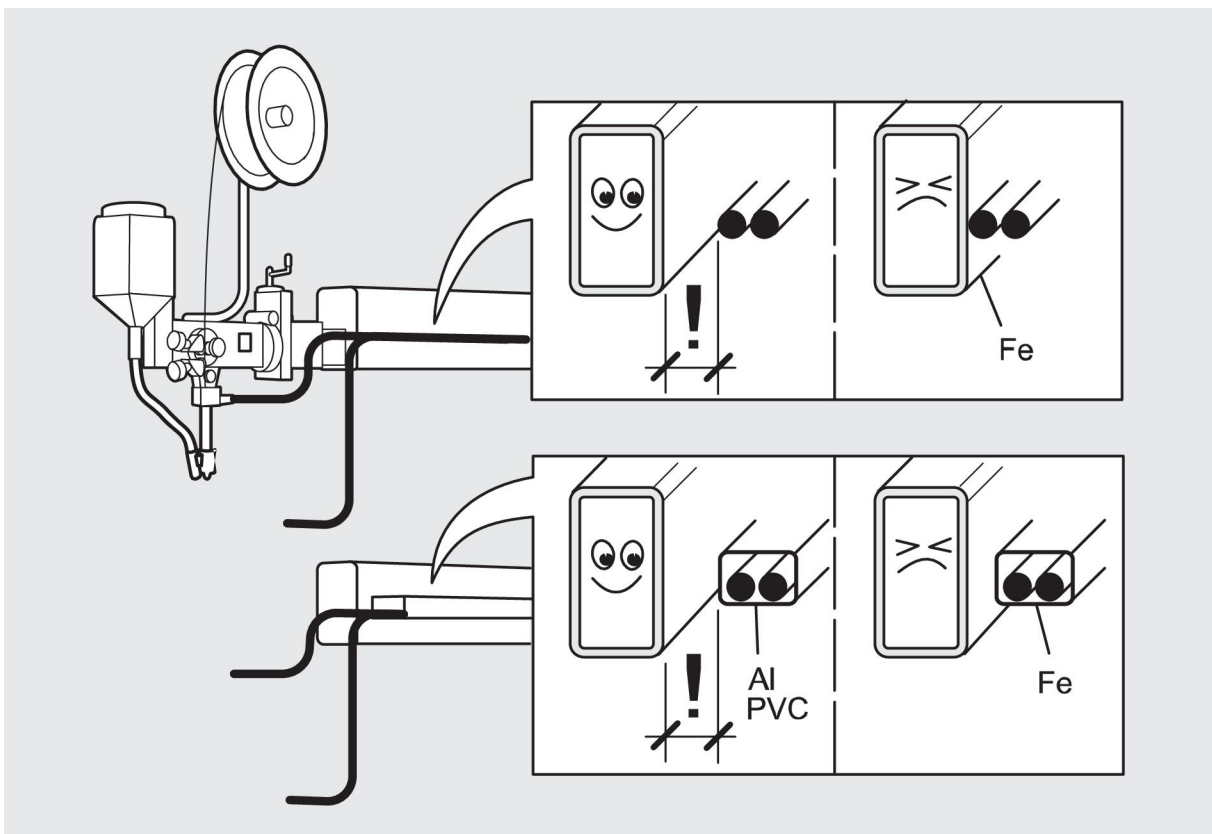
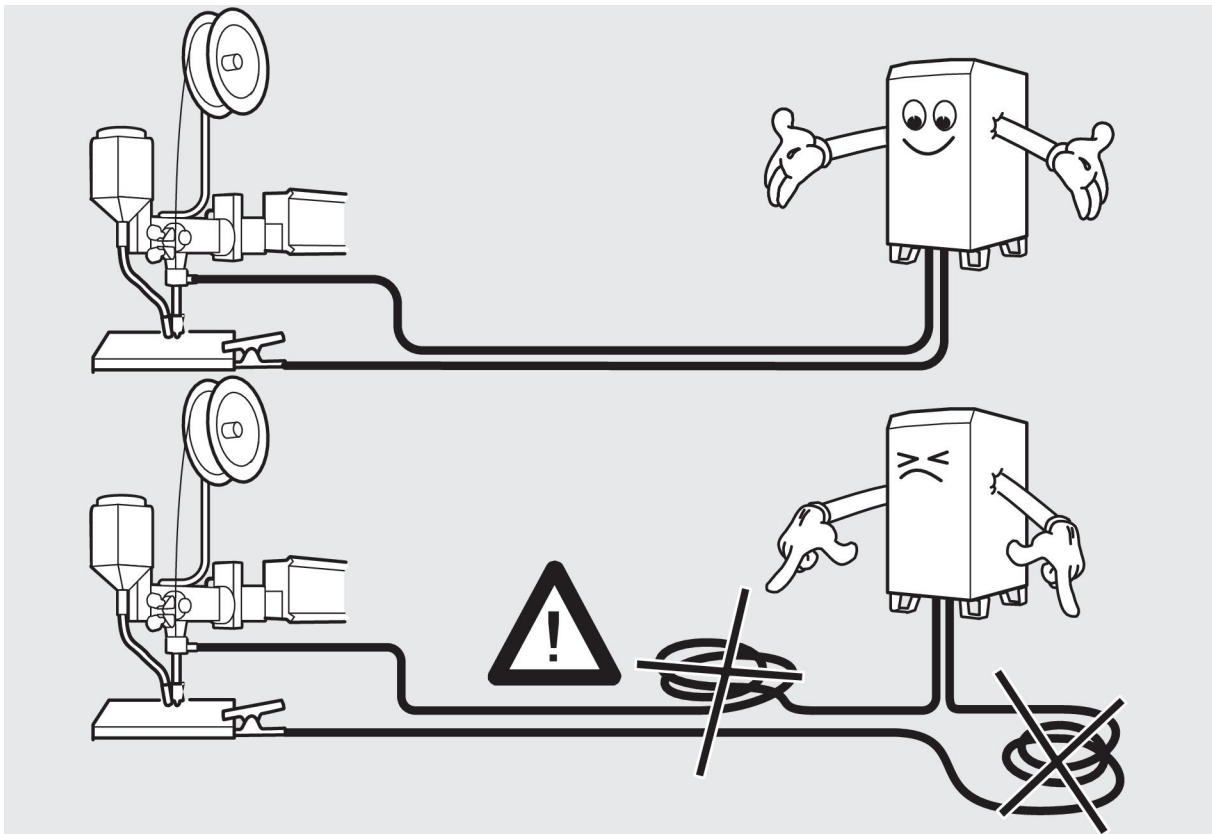


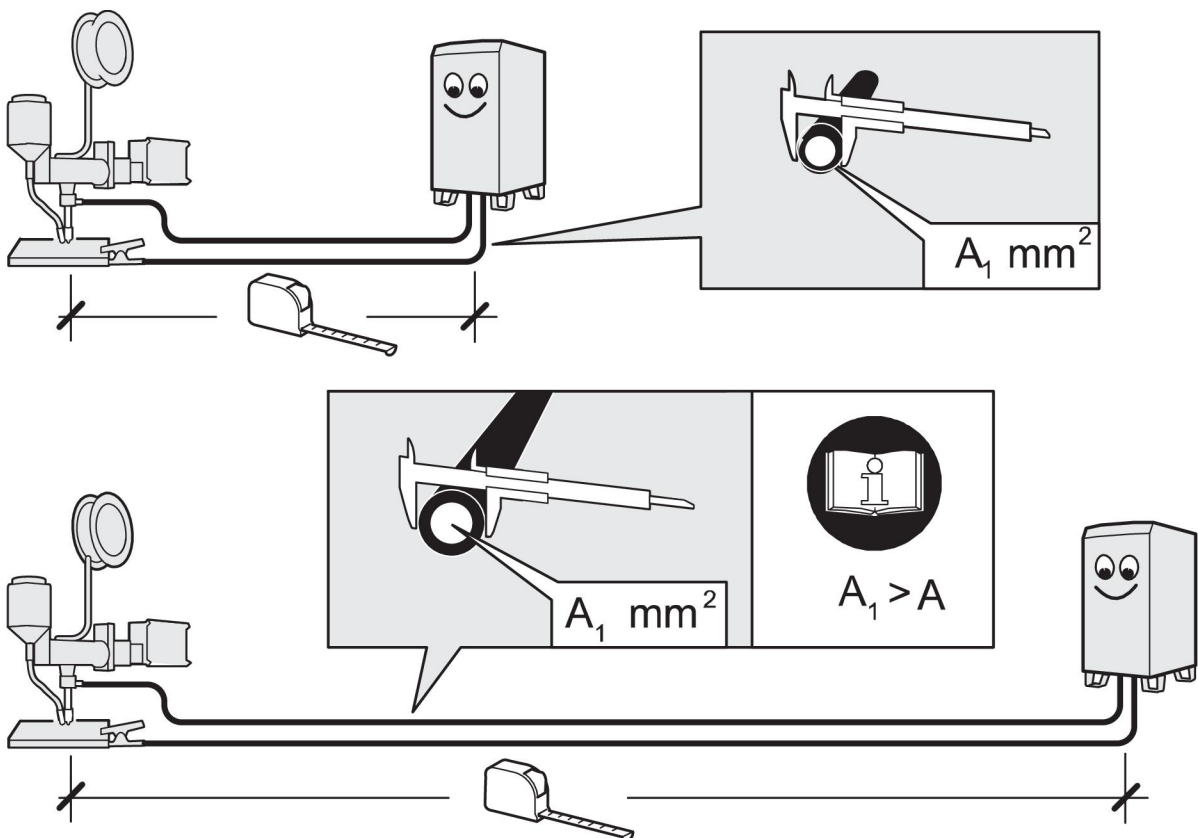
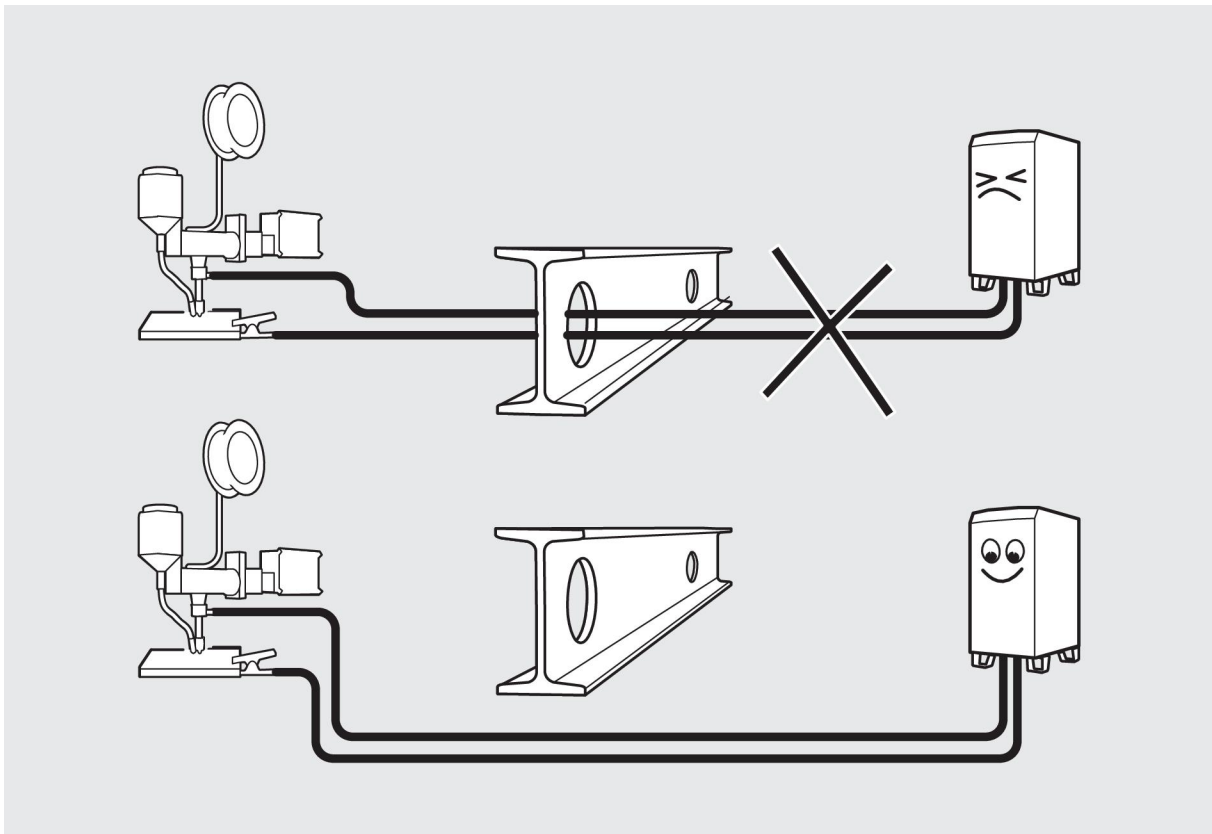
*Recommended



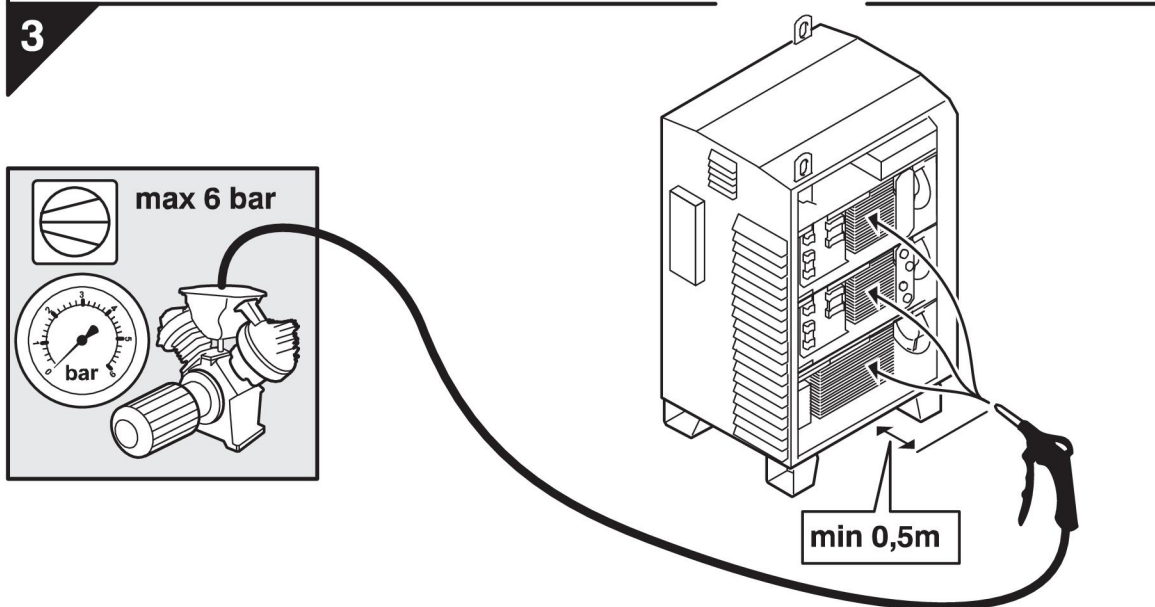
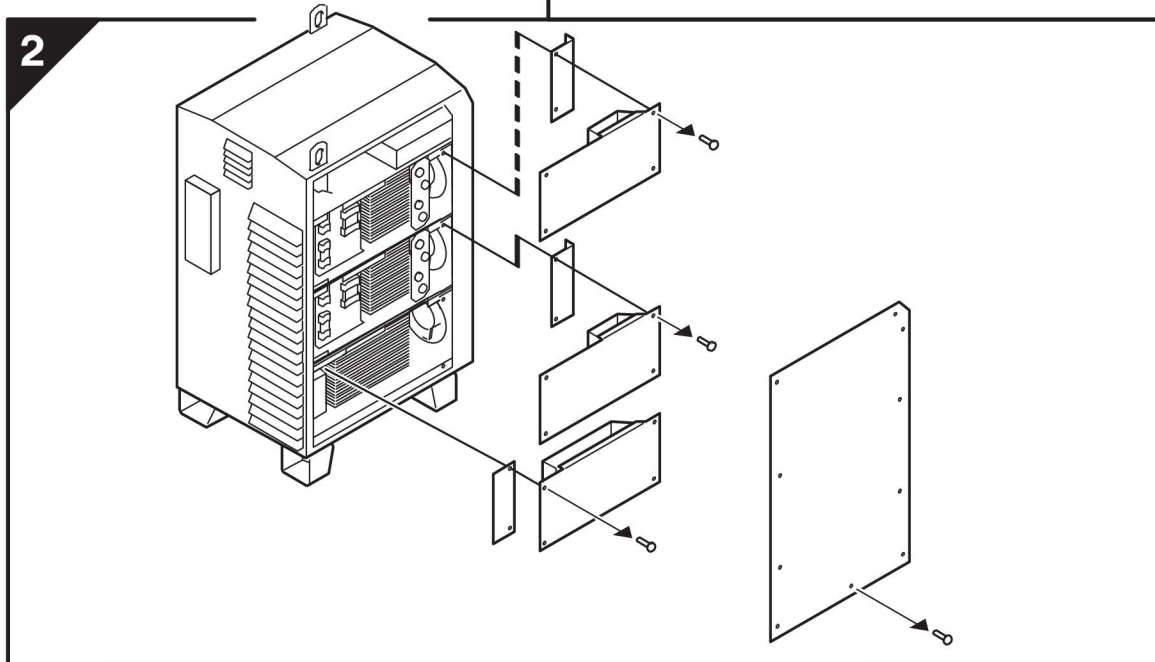
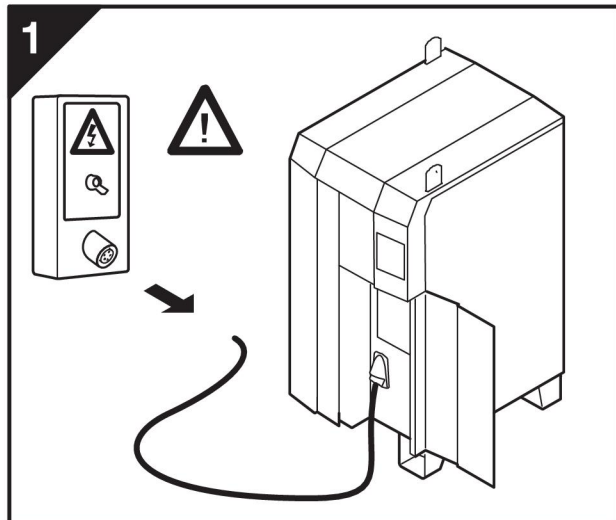
*Recommended



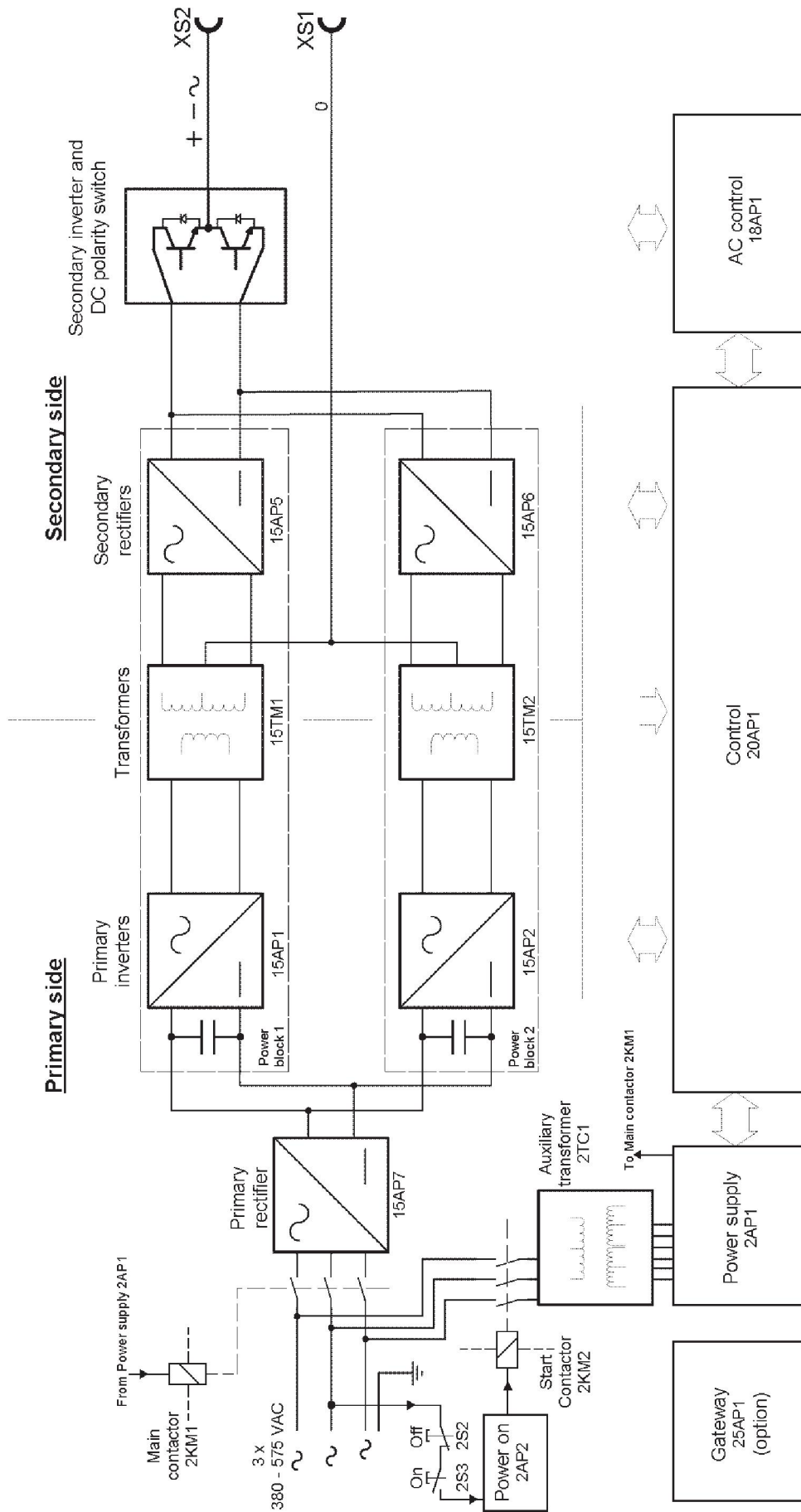




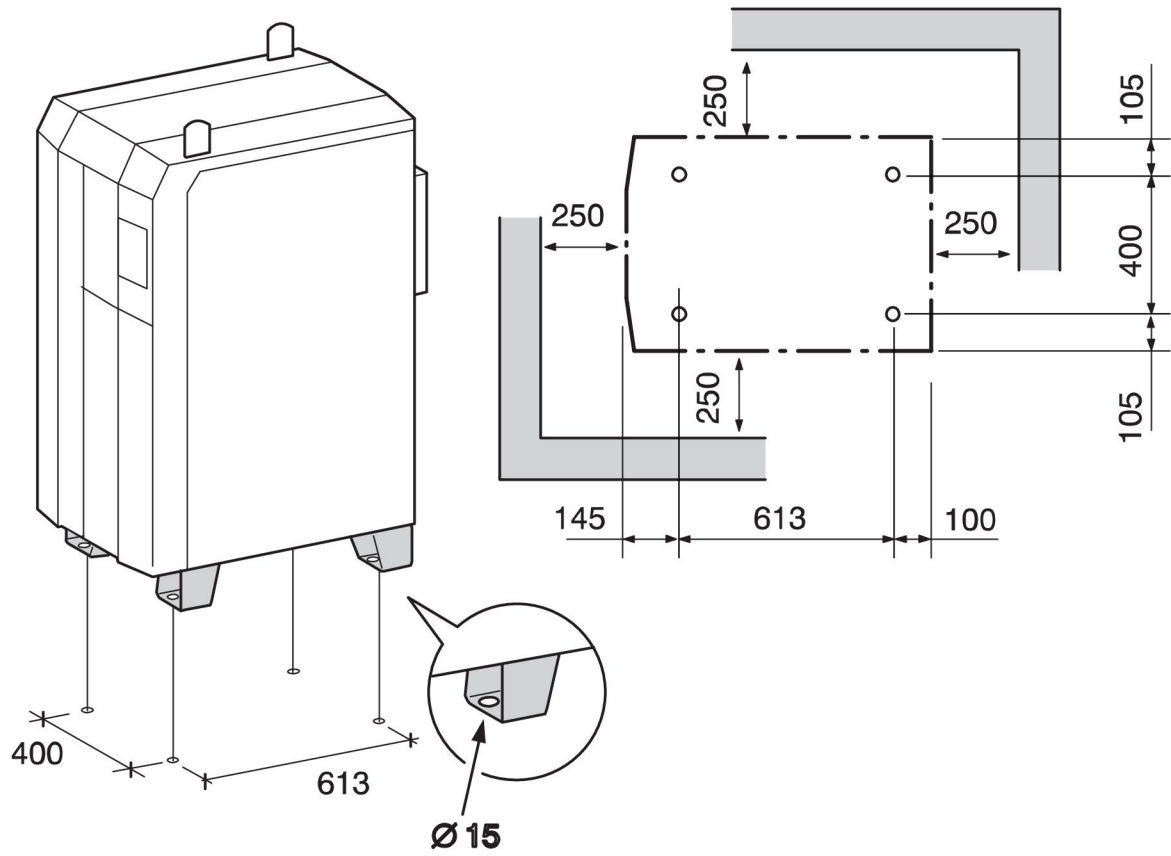
CURĂȚAREA



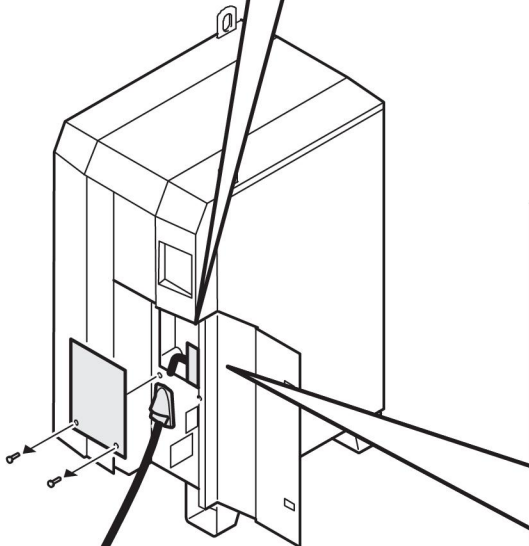
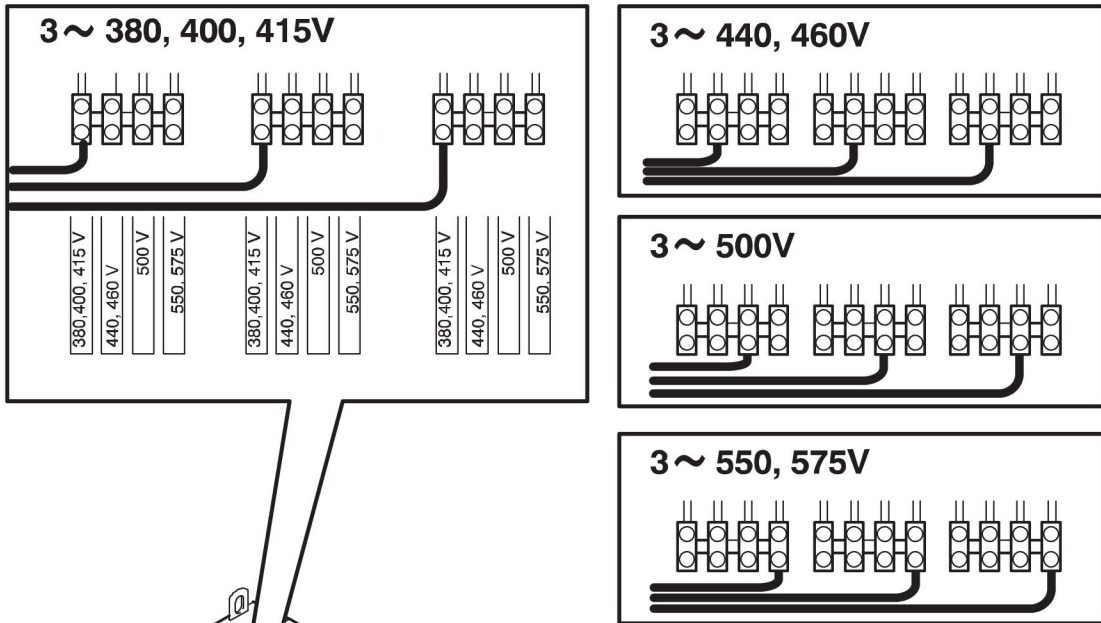
DIAGRAMĂ



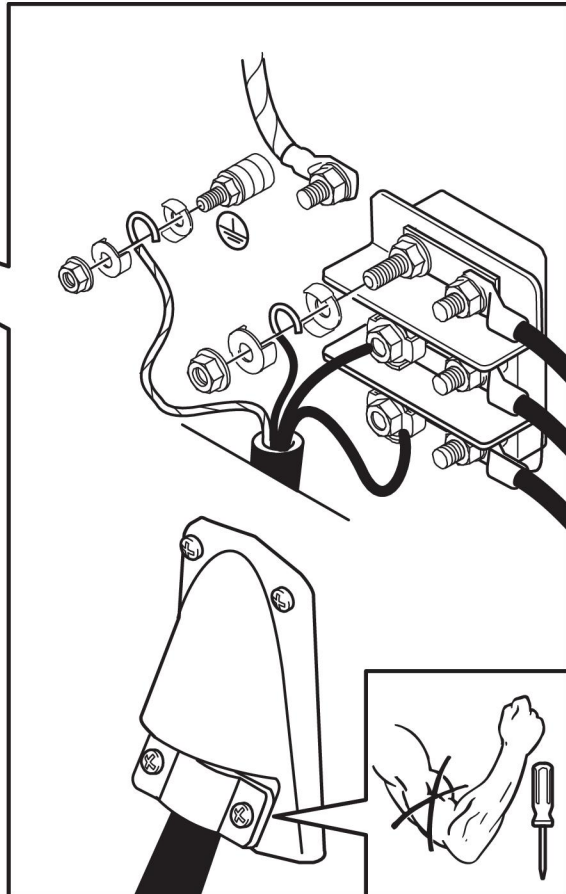
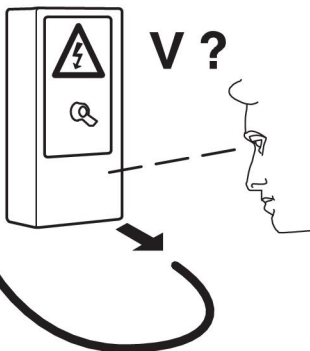
INSTRUCȚIUNI DE ASAMBLARE



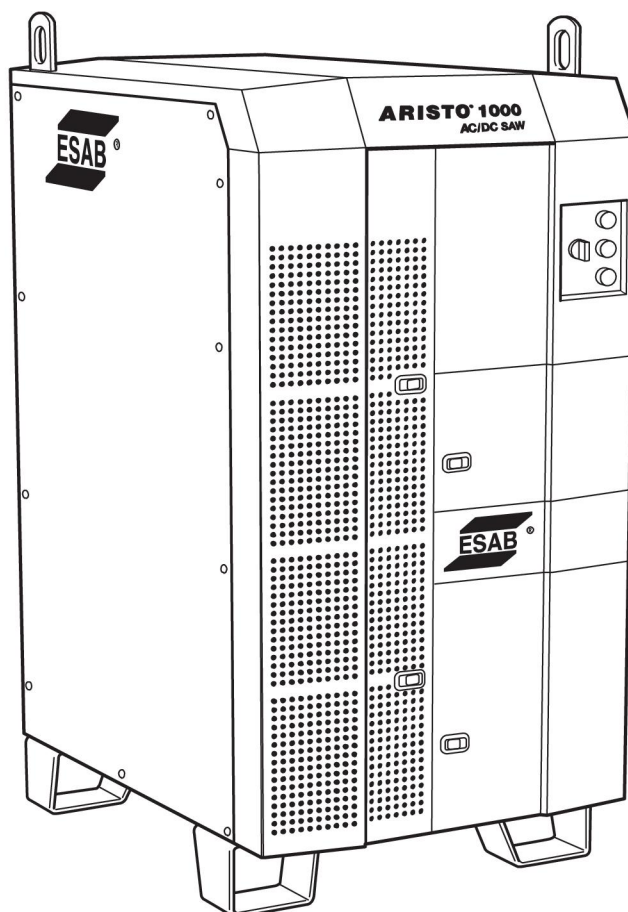
INSTRUCȚIUNI DE CONECTARE



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



NUMERE DE CATALOG

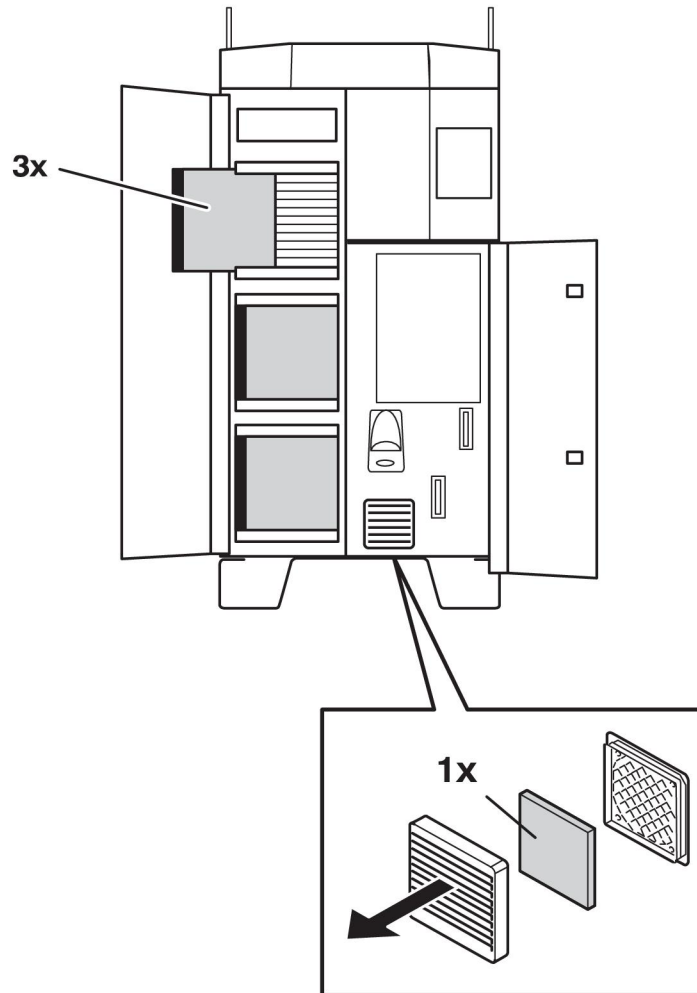


Ordering no.	Denomination	Type
0462 100 880	Welding power source	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 800 205	Service manual	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0459 839 050	Spare parts list	Aristo® 1000 AC/DC SAW
0740 801 030	Installation manual	For tandem and parallel connection of Aristo® 1000 AC/DC SAW

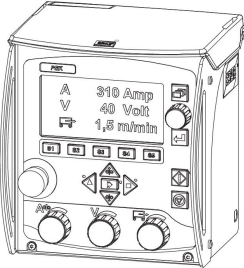
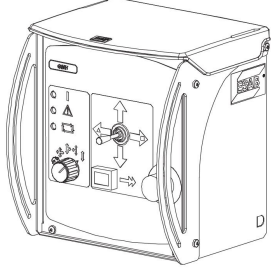
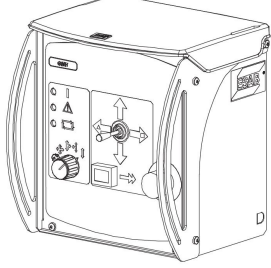
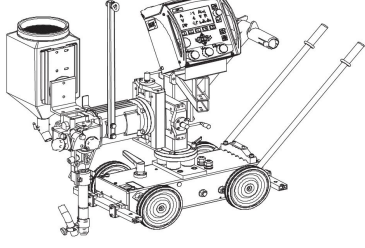
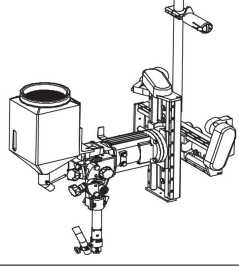
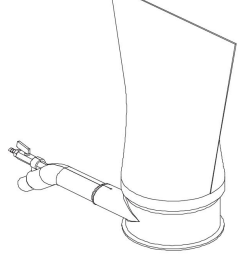
Documentația tehnică este disponibilă pe Internet la: www.esab.com

PIESE DE UZURĂ

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



ACCESORII

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>

