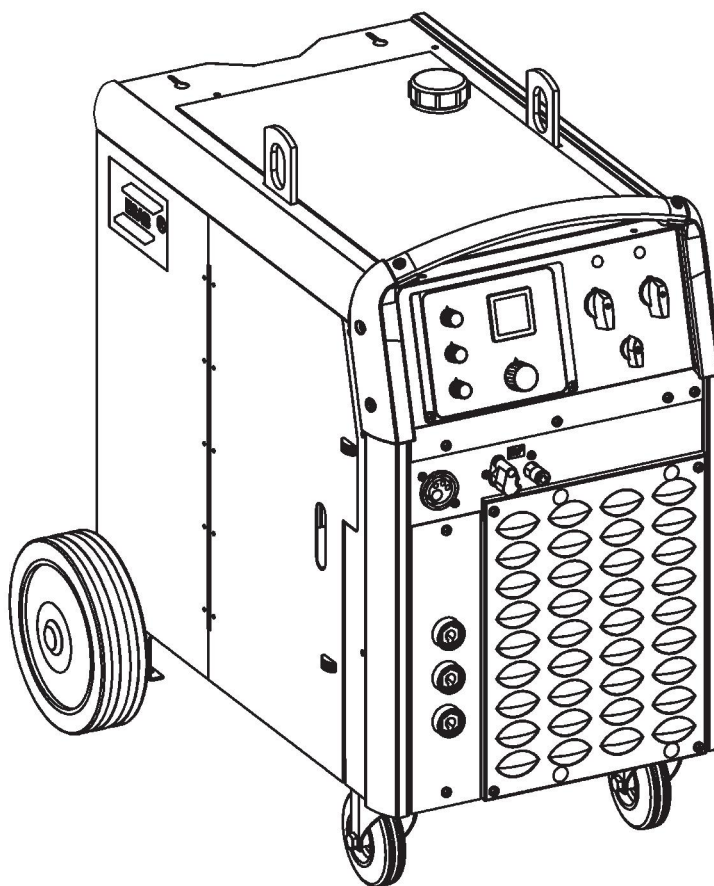




Origo™

Mig C420 PRO



Технологическая инструкция



DECLARATION OF CONFORMITY

In Accordance with

The Low Voltage Directive 2006/95/EC of 12 December 2006, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC of 15 December 2004, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Welding power sources for MIG/MAG welding

Brand name or trade mark

ESAB

Type designation etc.

Origo™ Mig C420 PRO Valid from serial number 627-xxx-xxxx (2006 w.27), 120-xxx-xxxx (2011 w.20)

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

OZAS-ESAB Sp. z o.o.

ul.A.Struga 10 , 45-073 Opole , Poland

Phone: +48 77 4019200, Fax: +48 77 4019201

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

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

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders

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

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Place and Date
Opole , 2011-05-31

Signature

Dariusz Brudkiewicz
Clarification

Position
Managing Director
OZAS-ESAB Sp. z o.o.

1	БЕЗОПАСНОСТЬ	4
1.1	Значение символов	4
1.2	Правила техники безопасности	4
2	ВВЕДЕНИЕ	8
2.1	Оборудование	8
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	9
4	УСТАНОВКА	11
4.1	Местоположение	11
4.2	Сборка компонентов	12
4.3	Электрическое подключение	12
4.4	Сеть электропитания	12
5	ОПЕРАЦИЯ	14
5.1	Подключение и органы управления	15
5.2	Начало	15
5.3	Защита от перегрева	16
5.4	Подвод воды	16
5.5	Реле потока воды	16
5.6	Холостой режим	16
5.7	Mig C420w PRO / Mig C420 PRO	16
5.8	Изменение полярности	17
5.9	Давление подачи проволоки	17
5.10	Замена и вставка проволоки	18
6	ОБСЛУЖИВАНИЕ	19
6.1	Проверка и чистка	19
6.2	Пополнение охлаждающей жидкости	20
7	ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	21
8	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	22
	ОЧИСТКА	23
	СХЕМА	24
	НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА	26
	ИЗНАШИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ	27
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	29

1 БЕЗОПАСНОСТЬ

1.1 Значение символов

При использовании в тексте руководства: «Опасно!» «Внимание!» «Осторожно!»



ОПАСНО!

Означает непосредственную опасность, которая, если ее не избежать, может немедленно привести к серьезной травме или смерти.



ВНИМАНИЕ!

Означает потенциальную опасность, которая может привести к травме или смерти.



ОСТОРОЖНО!

Означает опасности, которые могут привести к незначительным травмам.



ВНИМАНИЕ!

Перед использованием необходимо внимательно ознакомиться с инструкцией и соблюдать указания на табличках, требования техники безопасности на месте эксплуатации и данные паспортов безопасности.



1.2 Правила техники безопасности

Пользователи оборудования компании ESAB несут полную ответственность за соблюдение всеми лицами, работающими с оборудованием или вблизи от него, всех соответствующих мер безопасности. Меры безопасности должны соответствовать требованиям, которые распространяются на данный тип сварочного оборудования. В дополнение к стандартным правилам, относящимся к рабочему месту, необходимо выполнять следующие рекомендации.

Все работы должны выполняться прошедшим обучение персоналом, хорошо знакомым с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может привести к возникновению опасных ситуаций, следствием которых может стать получение травм оператором и повреждение оборудования.

1. Все лица, использующие оборудование, должны быть ознакомлены с:
 - правилами его эксплуатации;
 - расположением органов аварийного останова;
 - их функционированием;
 - соответствующими правилами техники безопасности;
 - сваркой и резкой, а также другим применением оборудования.
2. Оператор должен убедиться в том, что:
 - в пределах рабочей зоны оборудования, при его запуске, не находятся люди, не имеющие соответствующего разрешения;
 - при загорании дуги обеспечивается соответствующая защита персонала.
3. Рабочее место:
 - должно соответствовать выполняемой работе;
 - не должно быть подвержено сквознякам.

4. Средства индивидуальной защиты:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - Запрещается носить незакрепленные предметы одежды и украшения, такие как шейные платки, браслеты, кольца, и т. д., которые могут зацепиться за детали оборудования или вызвать ожоги.
5. Общие меры безопасности:
 - Убедитесь в том, что обратный кабель надежно закреплен.
 - К работе с высоковольтным оборудованием **может быть допущен только квалифицированный электрик.**
 - Соответствующие средства пожаротушения должны быть четко обозначены и находиться поблизости.
 - Смазку или техническое обслуживание **не** следует выполнять во время работы оборудования.



ВНИМАНИЕ!

Дуговая сварка и резка могут быть опасными для сварщика и других людей. При выполнении сварки или резки примите меры предосторожности.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ УДАР - Может убить

- Установите и заземлите устройство в соответствии с инструкцией.
- Не прикасайтесь открытыми участками кожи, мокрыми перчатками или мокрой одеждой к электрическим частям или электродам, находящимся под напряжением.
- Обеспечьте индивидуальную изоляцию от земли и рабочего оборудования.
- Обеспечьте безопасность вашего рабочего места.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ могут быть опасными для здоровья

- Сварщики с кардиостимуляторами должны проконсультироваться с лечащим врачом. Электромагнитные поля могут нарушать работу некоторых типов кардиостимуляторов.
- Воздействие электромагнитных полей может вызывать другие неизвестные нарушения здоровья.
- Для минимизации воздействия электромагнитных полей сварщики должны выполнять следующую процедуру:
 - Расположите электрод и рабочие кабели с одной стороны от вас. По возможности закрепляйте их лентой. Не стойте между кабелем горелки и рабочим кабелем. Запрещается оборачивать кабель горелки или рабочий кабель вокруг тела. Источник питания и кабели должны находиться как можно дальше от тела сварщика.
 - Присоединяйте рабочий кабель к заготовке как можно ближе к области сварки.



ПАРЫ И ГАЗЫ могут быть опасными для здоровья

- Держите голову в стороне от выделяющихся паров.
- Используйте вентиляцию, вытяжку в районе горения дуги или и то и другое, чтобы отвести пары и газы из зоны дыхания и с участка в целом.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ может вызвать повреждение органов зрения и ожоги на коже.

- Обеспечьте защиту глаз и тела. Пользуйтесь правильно подобранными сварочным щитком и светофильтрами, а также надевайте защитную одежду.
- Обеспечьте защиту стоящих рядом людей с помощью соответствующих экранов или шторок.



ШУМ - Чрезмерный шум может нарушить слух

Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Применяйте наушники или другие средства защиты органов слуха.



ПОДВИЖНЫЕ ДЕТАЛИ могут быть причиной травм



- Следите, чтобы все дверцы, панели и крышки были закрыты и зафиксированы. При необходимости снятия крышек для техобслуживания и поиска неисправностей воспользуйтесь помощью квалифицированного специалиста. Установите панели и крышки и закройте дверцы после технического обслуживания и перед запуском двигателя.
- Перед установкой или подключением выключите двигатель.
- Следите за тем, чтобы руки, волосы, края одежды и инструменты не касались движущихся деталей.



ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ

- Искры (брызги) могут вызвать пожар. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняемых материалов.
- Не использовать на закрытых контейнерах.

НЕПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ — в случае неправильного функционирования обратитесь за помощью к специалистам.

ЗАЩИЩАЙТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



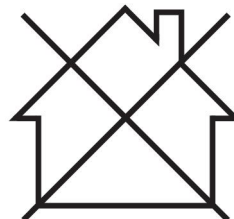
ВНИМАНИЕ!

Нельзя использовать источник питания для отогревания замерзших труб.



ОСТОРОЖНО!

Оборудование класса А не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования класса А вследствие кондуктивных помех.





ПРИМЕЧАНИЕ!

Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов!

В соблюдение Европейской Директивы 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, и при ее осуществлении в соответствии с национальными законодательными актами, электрическое и/или электронное оборудование, которое достигло предельного срока эксплуатации, должно отправляться на предприятия по переработке отходов.

В качестве ответственного лица за оборудование вы отвечаете за получение информации по утвержденным станциям сбора отходов.

Для получения подробной информации обращайтесь к ближайшему дилеру компании ESAB.



ESAB предлагает ассортимент принадлежностей для сварки и средств индивидуальной защиты. Чтобы получить информацию для заказа, свяжитесь с сотрудником ESAB или посетите наш сайт.

2 ВВЕДЕНИЕ

Mig C420 PRO – компактный сварочный источник питания со ступенчатой регулировкой и механизмом подачи проволоки, предназначенный для сварки методом MIG/MAG сплошной стальной проволокой, проволокой из нержавеющей стали или алюминия, а также проволокой с сердцевинной с использованием или без использования защитного газа.

Mig C420w PRO оснащен жидкостной системой охлаждения сварочных горелок. Mig C420 PRO не имеет системы охлаждения и может работать только с соответствующими сварочными горелками с газовым охлаждением.

Источники питания оснащены вентилятором для охлаждения и защитой от тепловой перегрузки.

Источники питания могут быть оснащены реле потока воды (Mig C420w PRO).

Источник питания поставляется в различных исполнениях, см. раздел «НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА».

Принадлежности, предлагаемые компанией ESAB для данного изделия, представлены в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ» этого руководства.

2.1 Оборудование

Источник питания поставляется со следующими устройствами:

- Сварочная горелка PSF 405/410w - 4,5 м
- Обратным кабелем длиной 5 м с зажимом
- Шкаф для баллона с газом
- Технологическая инструкция

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Mig C420 PRO	
Напряжение	400 - 415 В, 3~ 50 Гц
Допустимая нагрузка при	
при рабочем цикле 100%	315 А/30 В
при рабочем цикле 60%	400 А/34 В
при рабочем цикле 50%	420 А/35 В
Выбор диапазона параметров постоянного тока	50 А/16,5 В - 420 А/35 В
Напряжение холостого хода	14 - 47 V
Мощность при холостом ходе	520 Вт
с блоком охлаждения	730 Вт
КПД	77%
Коэффициент мощности	0,92
Напряжение управления	42 В, 50/60 Гц
Скорость подачи проволоки	1,9 - 25,0 м/мин
Время послегорения	0 - 0,5 с
Плавный пуск	ВЫКЛ./ВКЛ.
Такт 2/4	2/4
Соединение сварочной горелки	EURO
Макс. диаметр катушки с проволокой	300 мм
Диапазон диаметров проволоки	0,6 - 1,6 мм
Размеры ДхШхВ	935 x 640 x 800 мм
Вес	215 кг
с блоком охлаждения	230 кг
Рабочая температура	от -10 до +40 °С
Температура для транспортировки	от -20 до +55 °С
Класс защиты корпуса	IP 23
Класс применения	S
Охлаждающее устройство (полный рабочий цикл)	
P ₁ л/мин	1200 Вт при 25 °С
P _{макс.}	3,5 бар
Охлаждающая жидкость	Готовый к применению хладагент производства ESAB
Объем охлаждающей жидкости	5,5 л

Рабочий цикл

Рабочим циклом называется время, выраженное в процентах от периода продолжительностью десять минут, в течение которого вы можете производить сварку или резку с определенной нагрузкой без риска перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40 °С / 104 °F и ниже.

Класс защиты корпуса

Код **IP** обозначает класс защиты корпуса устройства, то есть степень защиты от попадания внутрь твердых предметов или воды.

Оборудование, имеющее маркировку **IP23**, предназначено для использования внутри и вне помещений.

Класс применения

Символ **S** указывает на то, что источник питания предназначен для использования в местах с повышенной опасностью поражения электрическим током.

4 УСТАНОВКА

Монтаж должен выполняться специалистом.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Присоединить источник питания к электрической сети с полным сопротивлением 0,268 Вт или ниже. Если полное сопротивление сети выше, возникает риск мигания осветительных приборов.



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено для промышленного применения. При использовании в домашних условиях изделие может вызвать радиопомехи. Принятие соответствующих мер безопасности является ответственностью пользователя.

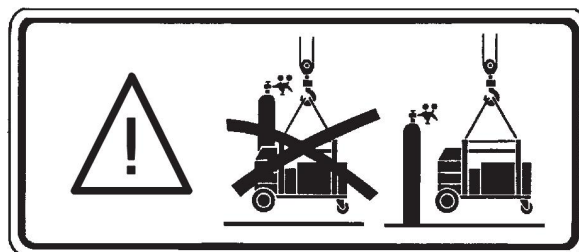
4.1 Местоположение

Разместите источник сварочного тока таким образом, чтобы имеющиеся в нем отверстия для подвода и отвода охлаждающего воздуха не были заграждены.

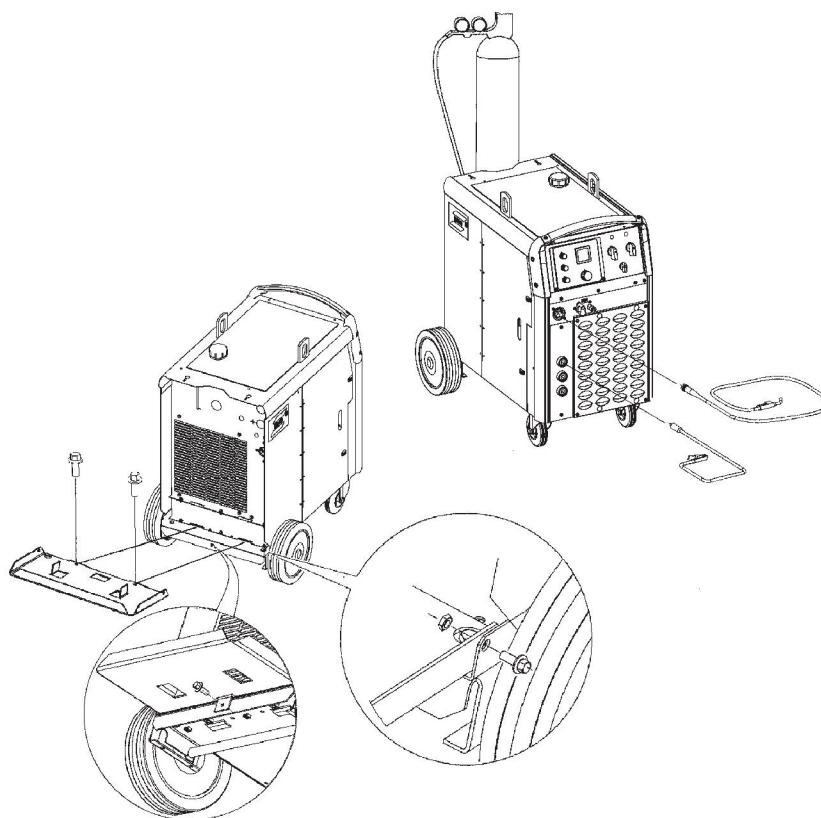


ВНИМАНИЕ!

Для подъема источника питания пользуйтесь ремнями. Ручка предназначена только для перемещения изделия по земле.



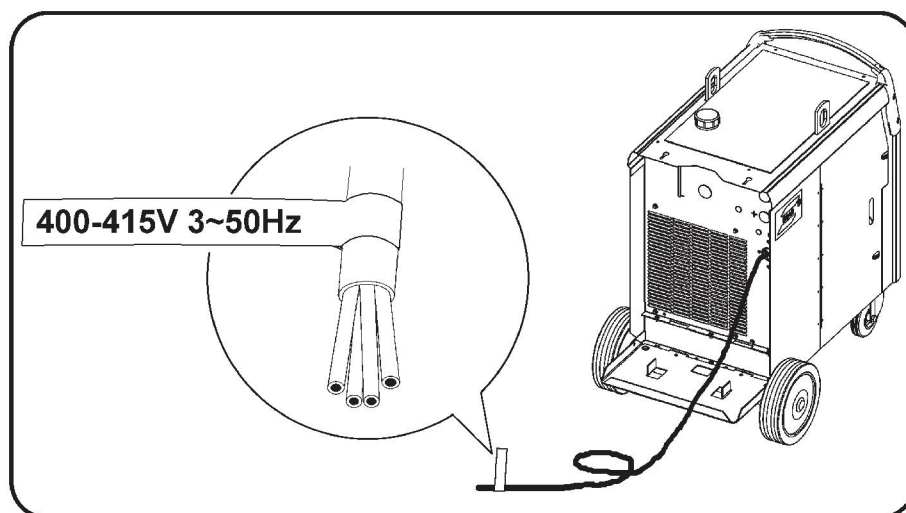
4.2 Сборка компонентов



ВНИМАНИЕ!

Во время транспортировки задние колеса источника питания находятся в переднем положении. Перед использованием установите колеса в их заднее положение.

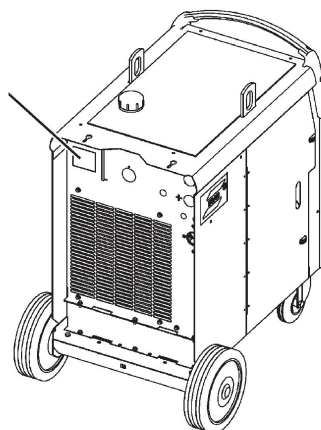
4.3 Электрическое подключение



4.4 Сеть электропитания

Убедитесь в том, что блок подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

Паспортная табличка с параметрами сети электропитания



Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей

Mig C420 PRO	3~ 50 Гц
Напряжение (В)	400 - 415
Ток (А)	
при рабочем цикле 100%	19
при рабочем цикле 60%	27
при рабочем цикле 50%	30
Площадь поперечного сечения кабеля мм²	4 x 4
Инерционный предохранитель А	25



ПРИМЕЧАНИЕ!

Приведенные выше значения площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют шведским нормам. Для других регионов кабели питания должны соответствовать сфере применения, а также местным и государственным нормативным документам.

5 ОПЕРАЦИЯ

Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!



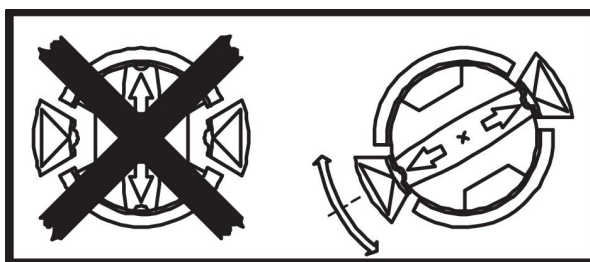
ВНИМАНИЕ!

Вращающиеся части могут стать источником травм, будьте внимательны.



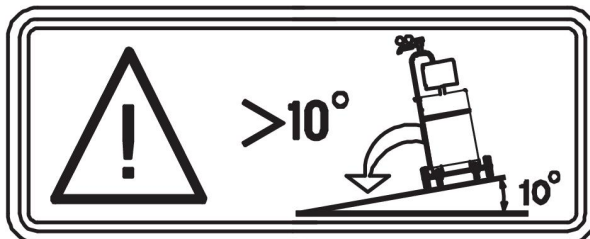
ВНИМАНИЕ!

Для того, чтобы не допустить соскальзывания катушки со ступицы: Зафиксируйте катушку на месте, повернув красную ручку так, как изображено на предупредительной этикетке, помещенной рядом со ступицей.

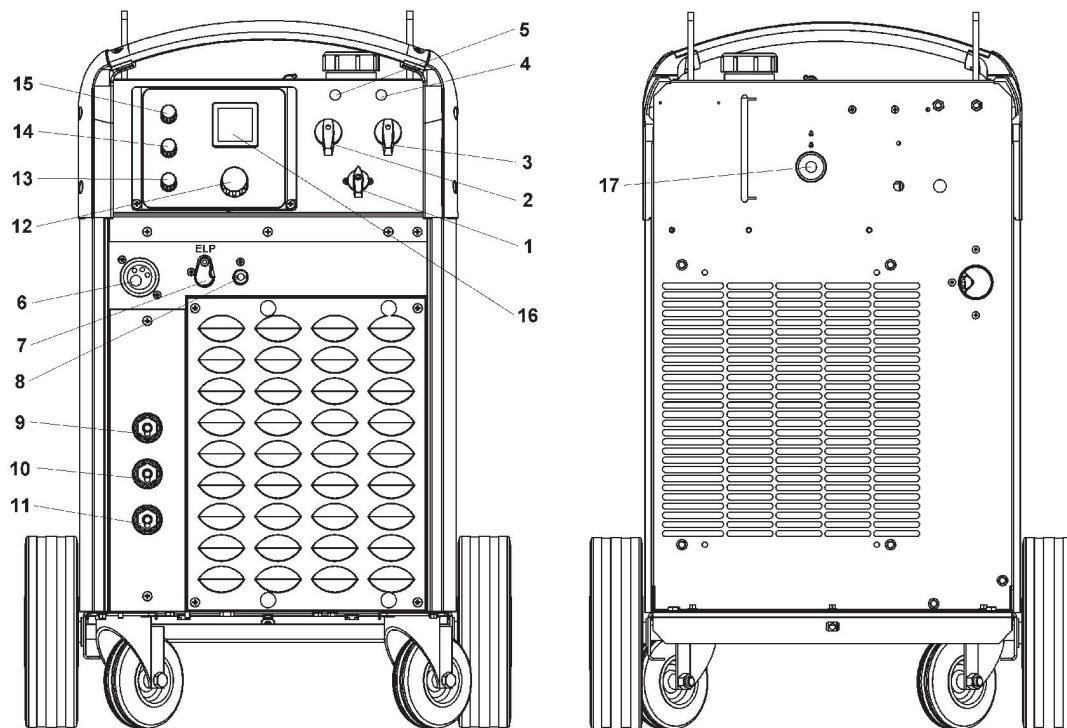


ВНИМАНИЕ!

Закрепляйте оборудование, особенно в тех случаях, когда оно расположено на неровной или наклонной поверхности.



5.1 Подключение и органы управления



- | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Главный выключатель питания | 10. Соединитель обратного кабеля (-), средняя индуктивность |
| 2. Переключатель грубой регулировки | 11. Соединитель обратного кабеля (-), низкая индуктивность |
| 3. Переключатель точной регулировки | 12. Ручка задания скорости подачи проволоки |
| 4. Индикаторная лампа — источник питания ВКЛ. (ON) | 13. Ручка выбора 2/4-шагового режима управления |
| 5. Оранжевая лампа, сигнализирующая о перегреве и отсутствии охлаждающей жидкости* | 14. Ручка выбора - запуск медленной подачи - ВКЛ./ВЫКЛ. |
| 6. Разъем ЕВРО (для сварочной горелки) | 15. Ручка задания времени отжига |
| 7. Соединитель для подачи охлаждающей воды к сварочной горелке (синий - с выключателем ELP**) | 16. Цифровой измерительный прибор - В/А |
| 8. Соединитель для отвода охлаждающей воды от сварочной горелки (красный) | 17. Реле потока воды (дополнительная принадлежность, см. раздел «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ») |
| 9. Соединитель обратного кабеля (-), высокая индуктивность | |

* Индикация отсутствия охлаждающей жидкости предусмотрена только в случаях, когда используется защитное устройство расхода воды, см. пункт «Реле потока воды».

** ELP = насос с логическим управлением ESAB, см. пункт «Подвод воды».

5.2 Начало

При включении индикаторные лампы [4,5] загораются на 2 секунды. Как правило, если источник питания не перегрет, он включается в холостом режиме, на что указывает мигающая лампа включения питания. Вентилятор и насос системы охлаждения

выключены. Вентилятор запускается в начале процесса сварки. Насос системы охлаждения запускается одновременно с вентилятором, если включен с помощью выключателя ELP на соединителе для подачи воды [7].

5.3 Защита от перегрева

Источник питания имеет 2-ступенчатую регулировку скорости вентилятора и защиту от перегрева. Если температура превышает пороговый уровень, вентилятор начинает работать с возросшей скоростью. Если внутренняя температура становится очень высокой, сварка прерывается и питание выключается. Данное состояние индицируется постоянным свечением оранжевой индикаторной лампы на передней панели устройства. После снижения температуры происходит автоматический сброс состояния.

5.4 Подвод воды

Mig C420w PRO имеет датчик ELP (ESAB Logic Pump - насос с логическим управлением ESAB), который определяет состояние подключения водяных шлангов сварочной горелки. При подключении сварочной горелки с водяным охлаждением запускается водяной насос.

Рекомендуется выключать источник питания с помощью сетевого выключателя ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.) [1] при подключении/отключении шлангов водяного охлаждения от источника питания Mig C420w PRO.

5.5 Реле потока воды

Источники питания с системой охлаждения (Mig C420w PRO) могут быть оснащены реле потока воды (дополнительная принадлежность - см. раздел «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ»).

Реле потока воды прерывает и выключает сварку в случае отсутствия охладителя. На это состояние указывает мигание оранжевой лампы на передней панели источника питания. При недостаточном потоке охлаждающей жидкости через 1 минуту насос выключается и блокируется в этом состоянии. Насос перезапускается из этого состояния в начале сварки.

5.6 Холостой режим

Источник питания предусматривает холостой режим работы. Вентилятор выключается через 5 минут после окончания сварки или через 5 минут работы на пониженной скорости без выполнения сварки. Насос выключается через 3 минуты после окончания сварки. Когда и вентилятор, и насос выключены, лампа наличия напряжения питания [4] на передней панели устройства мигает.

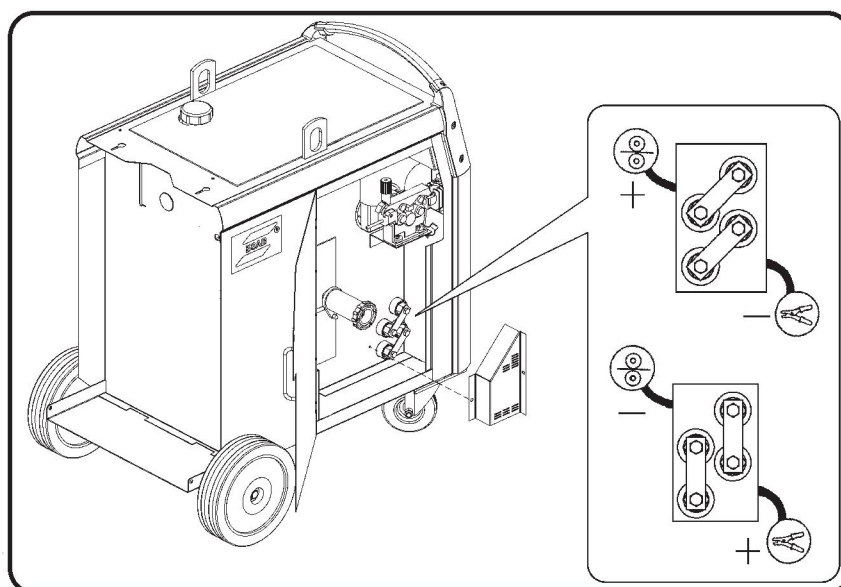
5.7 Mig C420w PRO / Mig C420 PRO

Mig C420w PRO / Mig C420 PRO оснащен стандартным блоком управления. Сварщик может вручную выбирать и регулировать параметры сварки.

- Скорость подачи проволоки (1,9 - 25 м/мин) настраивается с помощью ручки [12].
- Управление шагом (2/4 шага) настраивается с помощью переключателя [13].
- Запуск медленной подачи, например с 50% скоростью подачи, включается/выключается с помощью переключателя [14].
- Время отжига устанавливается с помощью ручки [15].

Mig C420w PRO / Mig C420 PRO может быть оснащен цифровым измерительным прибором, показывающим ток и напряжение. Он имеет функцию временного сохранения показаний (см. раздел «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ»).

5.8 Изменение полярности



При поставке сварочная проволока соединена с положительным полюсом. Для некоторых видов проволоки, например, самозащитной проволоки с сердечником, рекомендуется сварка с отрицательной полярностью. Отрицательная полярность означает, что проволока присоединяется к отрицательному полюсу, а обратный кабель – к положительному.

Проверьте рекомендуемую полярность для сварочной проволоки, которую планируется применять.

5.9 Давление подачи проволоки

Начните с проверки плавности движения электродной проволоки через направляющие. Затем установите давление прижимных роликов устройства подачи проволоки. Важно, чтобы установленное давление не было слишком большим.

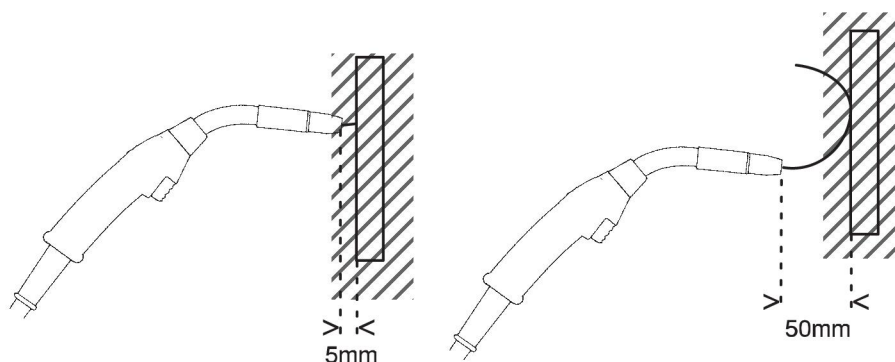


Рис. 1

Рис. 2

Для того, чтобы убедиться, что давление подачи установлено правильно, вы можете воспользоваться изолированным предметом, например, куском дерева, и производить подачу проволоки так, чтобы она, выходя из сварочной горелки, упиралась в дерево.

Если вы будете держать сварочную горелку на расстоянии примерно 5 мм от куска дерева (Рис. 1), проволока упрется в дерево, после чего должно начаться проскальзывание подающих роликов.

Если держать сварочную горелку на расстоянии примерно 50 мм от куска дерева, проволока будет загибаться при подаче (Рис. 2).

5.10 Замена и вставка проволоки

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Выпрямите участок новой проволоки длиной 10-20 см. Удалите любые заусенцы и острые кромки с конца проволоки, прежде чем вставить ее в блок подачи.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающего ролика, в выпускную насадку и направляющую для проволоки.
- Закрепите датчик давления.
- Закройте боковую панель.

6 ОБСЛУЖИВАНИЕ



ПРИМЕЧАНИЕ!

Регулярное техническое обслуживание имеет большое значение для безопасной и надежной работы оборудования.



ОСТОРОЖНО!

Демонтаж защитных панелей должен выполнять только персонал, имеющий соответствующие знания в области электротехники (уполномоченный персонал).



ОСТОРОЖНО!

Все гарантийные обязательства поставщика теряют силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантии.

6.1 Проверка и чистка

Источник питания

Регулярно проверяйте источник питания, не допуская его загрязнения.

Для очистки источник тока необходимо регулярно продувать сухим сжатым воздухом при сниженном давлении, см. в разделе «ОЧИСТКА». Эту операцию следует выполнять чаще при работе в загрязненной среде.

В противном случае произойдет закупорка отверстий для входа и выхода воздуха, которая может вызвать перегрев источника питания. Для предупреждения закупорки можно использовать воздушный фильтр.

Воздушный фильтр является дополнительной принадлежностью. Номер заказа указан в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ».

Сварочная горелка

Для обеспечения надежной подачи проволоки необходимо через регулярные промежутки времени чистить и заменять быстроизнашиваемые детали сварочной горелки. Регулярно дочиста продувайте направляющие для проволоки и очищайте контактную насадку.

Ступица тормоза

Ступица поставляется в отрегулированном состоянии, однако, если потребуется произвести ее повторную настройку, действуйте в соответствии с приведенными ниже инструкциями. Отрегулируйте ступицу тормоза таким образом, чтобы проволока при остановке подачи слегка провисала.

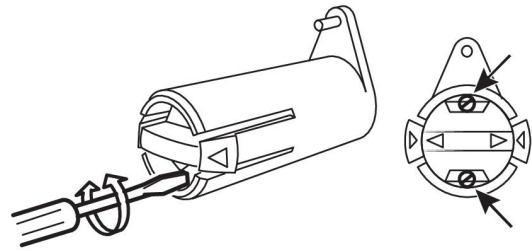
- **Регулировка тормозного момента:**

- Поверните красную ручку в положение фиксации.
- Вставьте отвертку в пружины внутри ступицы.

Для того, чтобы уменьшить тормозной момент, вращайте пружины по часовой стрелке

Для того, чтобы увеличить тормозной момент, вращайте пружины против часовой стрелки.

Примечание. Поворот пружин должен быть одинаковым.



6.2 Пополнение охлаждающей жидкости

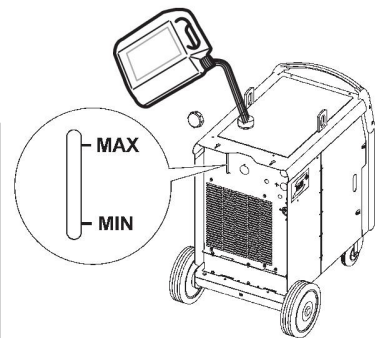
Рекомендуется применять готовый к применению хладагент производства ESAB.

См. принадлежности в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ».



ПРИМЕЧАНИЕ!

Необходимо долить охлаждающую жидкость, если подключается сварочная горелка нажимно-вытяжного действия с кабелем длиной 6 метров или больше. При доливке охлаждающей жидкости с целью регулировки уровня нет необходимости отсоединять шланг охлаждающей жидкости.



ОСТОРОЖНО!

С охлаждающей жидкостью следует обращаться как с химическими отходами.

7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прежде чем вызывать аттестованного специалиста по обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

Тип неисправности	Действия
Отсутствие дуги	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, включен ли выключатель питания. • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока.
Прерывание сварочного тока во время сварки	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не сработало ли реле защиты от тепловой перегрузки (срабатывание реле определяется по загоранию оранжевой лампы на лицевой панели). • Проверьте сетевые предохранители.
Часто срабатывают реле защиты от тепловой перегрузки	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не засорены ли воздушные фильтры. • Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника питания (т. е. устройство работает без перегрузки).
Низкая эффективность сварки	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа. • Проверьте сетевые предохранители. • Проверьте блок подачи проволоки - должны использоваться надлежащие ролики и должно быть правильно отрегулировано давление нажимных роликов блока подачи проволоки.

8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



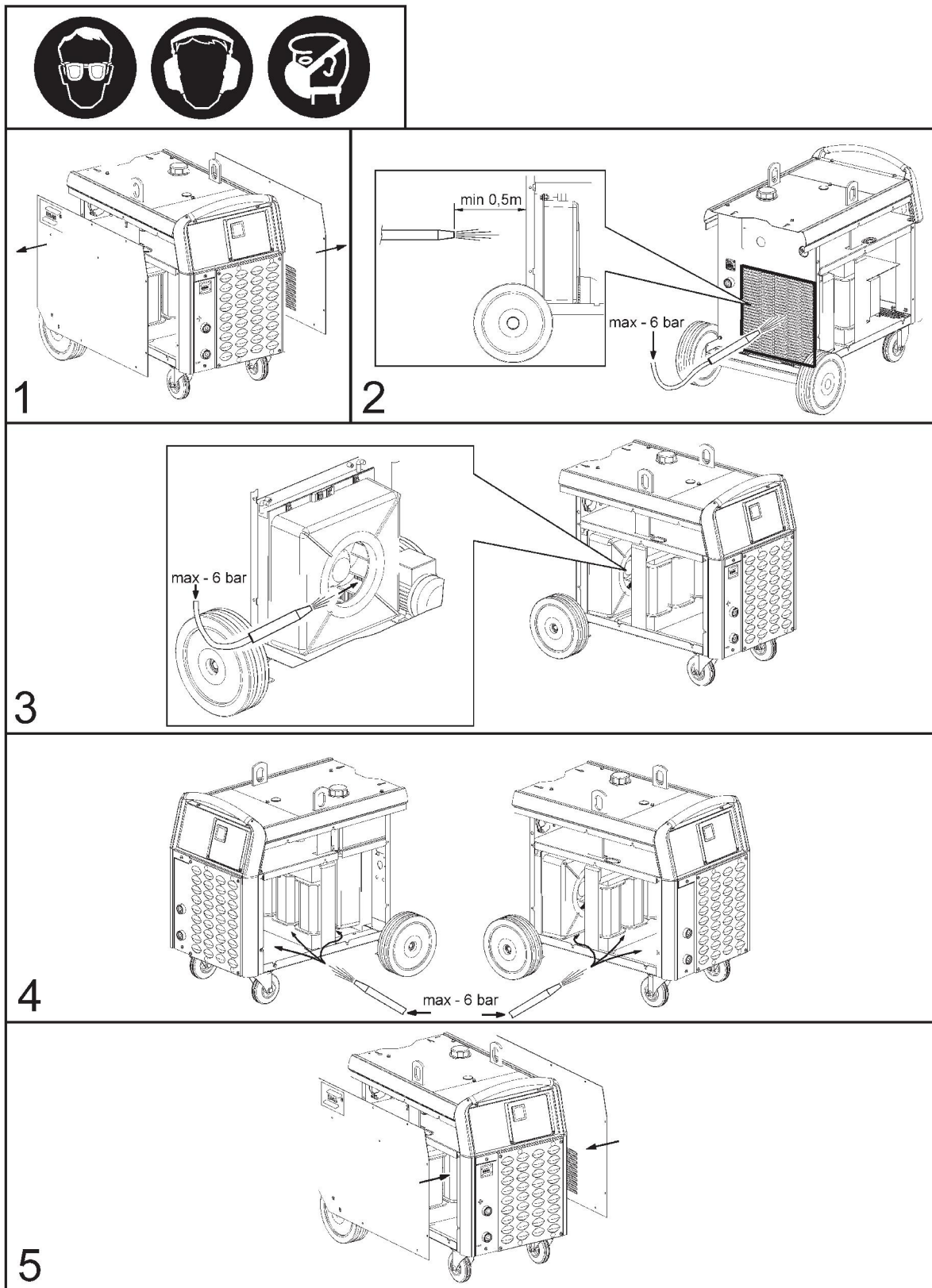
ОСТОРОЖНО!

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным техником ESAB по обслуживанию оборудования. Используйте только оригинальные запасные и изнашиваемые части ESAB.

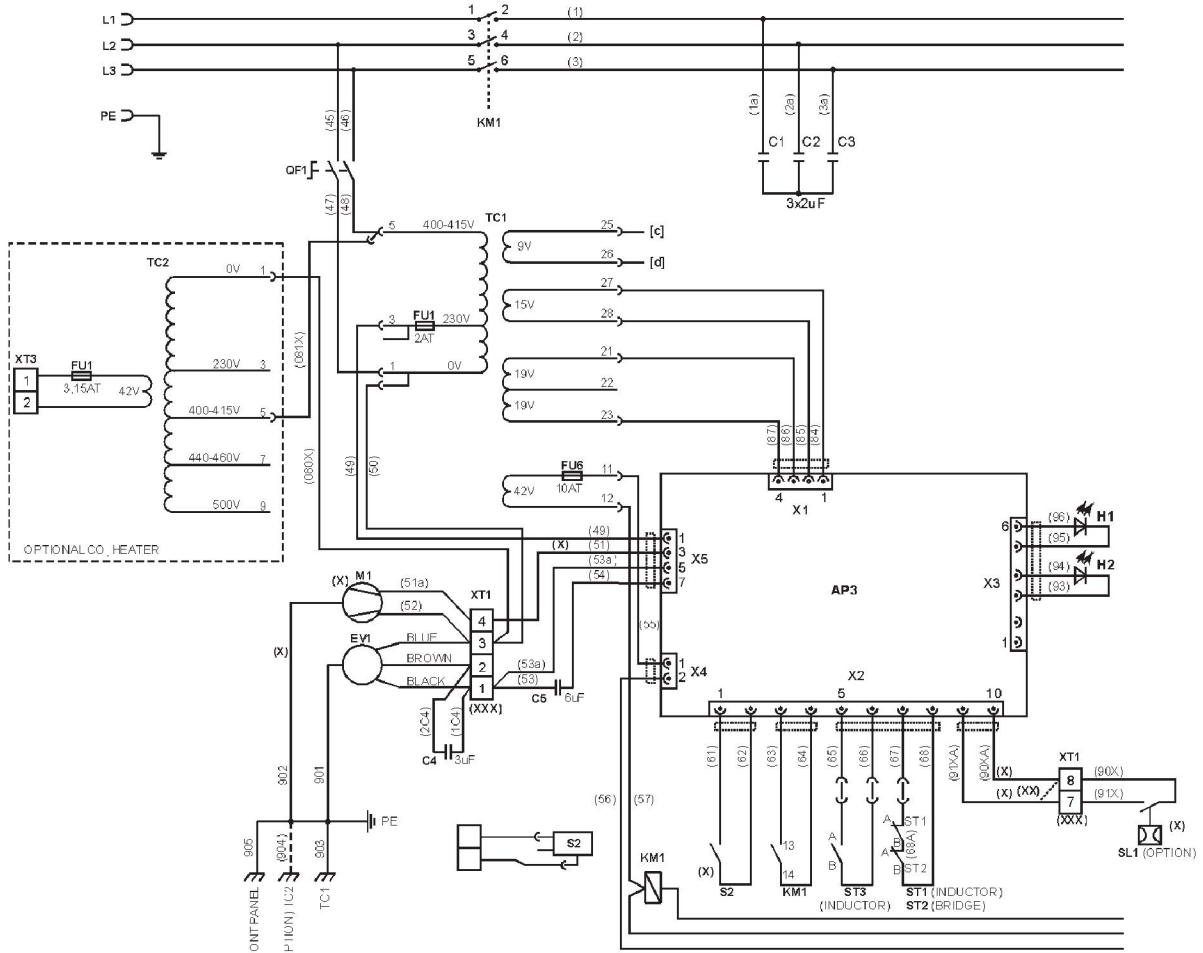
Mig C420 PRO разработан и испытан в соответствии с международными и европейскими стандартами EN 60974-1, EN 60974-5 и EN 60974-10. Обслуживающая организация, выполнившая техническое обслуживание или ремонтные работы, обязана обеспечить дальнейшее соответствие параметров изделия требованиям указанного стандарта.

Дополнительные и изнашиваемые детали можно заказать через ближайшего дилера компании ESAB, см. заднюю обложку данного документа. При заказе указывайте тип изделия, серийный номер и номер запасной части по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.

ОЧИСТКА



CXEMA



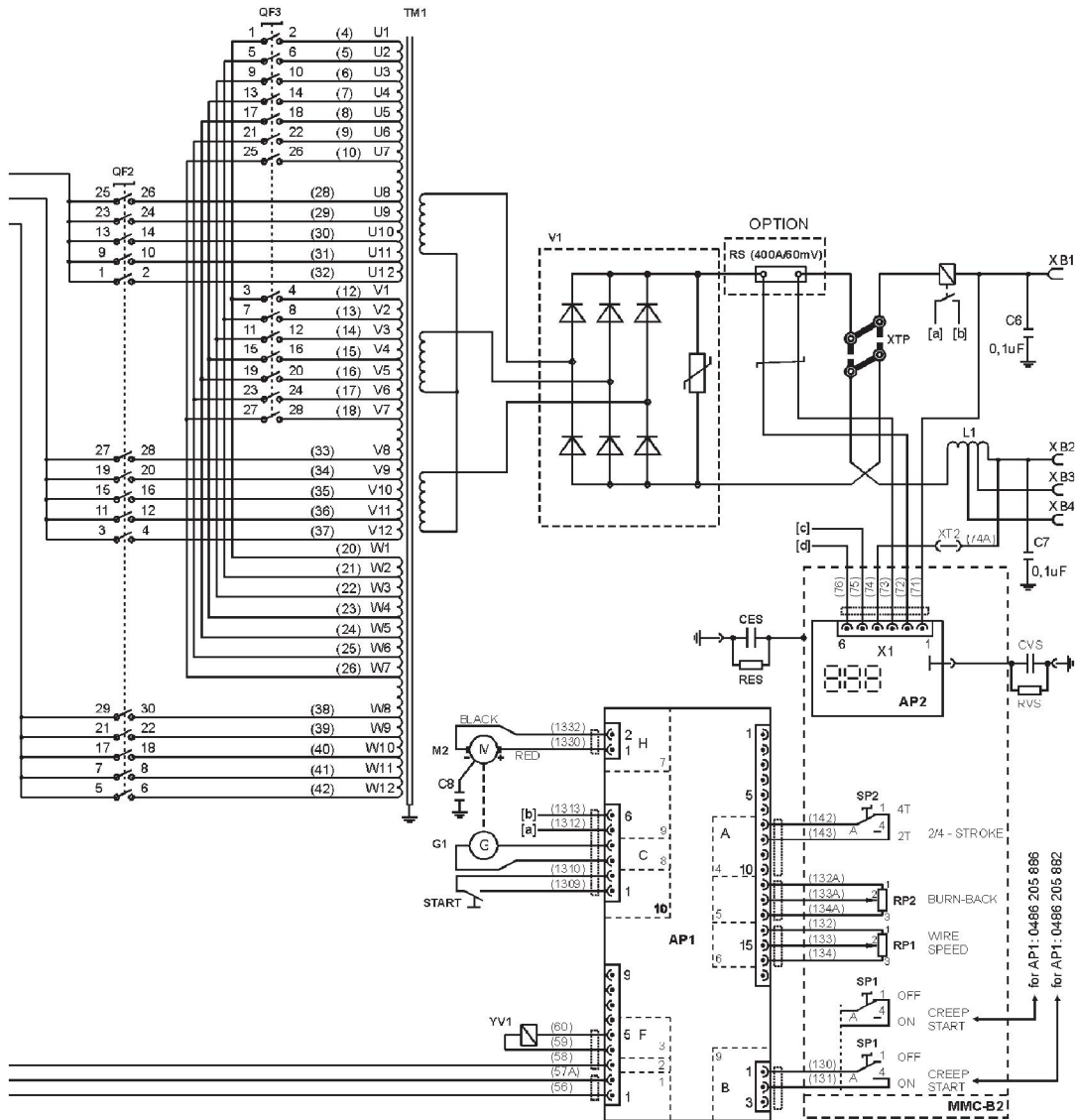
(X) - ONLY INSTALLED IN ESABMig C420w

(XX) - (91XA) TO BE CONNECTED TO XT1:8 WHEN SL1 NOT INSTALLED

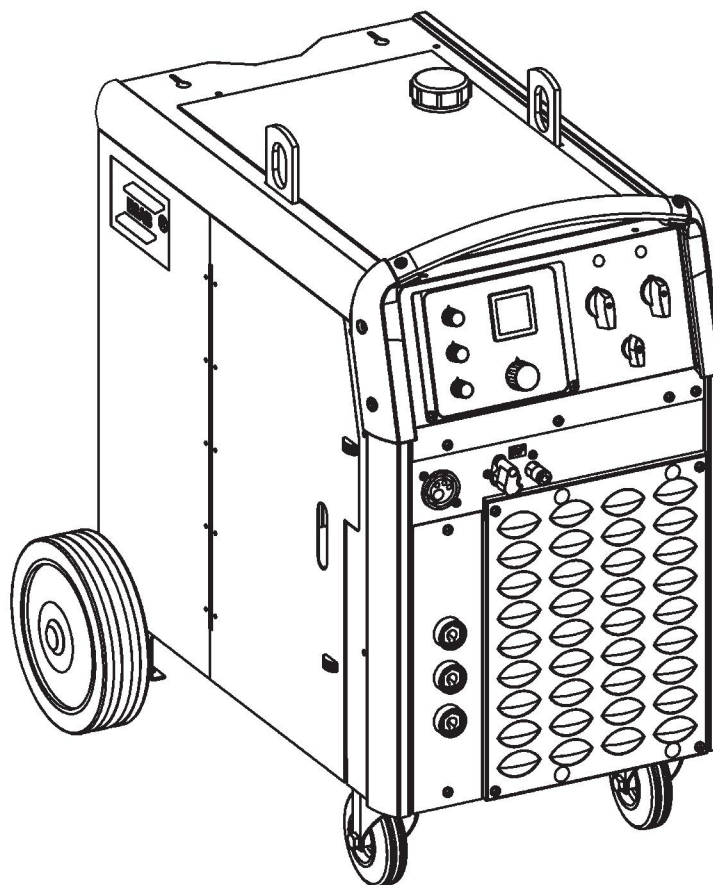
(XXX) - XT 1 = 3pol for ESABMig C420

OP1	1-2	3-4	5-6	7-8	9-10	11-12	13-14	15-16	17-18	19-20	21-22	23-24	25-26	27-28
1	●	●												
2			●	●										
3					●	●								
4							●	●						
5									●	●				
6											●	●		
7													●	●

OP2	1-2	3-4	5-6	7-8	9-10	11-12	13-14	15-16	17-18	19-20	21-22	23-24	25-26	27-28	29-30
1	●	●	●	●											
2					●	●									
3							●	●							
4									●	●					
5											●	●			



НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА



Ordering no.	Type	Notes
0349 312 580	Origo™ Mig C420 PRO	400–415V 3~ 50Hz, with digital instrument
0349 312 590	Origo™ Mig C420w PRO	400–415V 3~ 50Hz; with water cooler and digital instrument
0349 300 538	Origo™ Mig C420 PRO	Spare parts list

Техническая документация доступна в интернете на сайте: www.esab.com

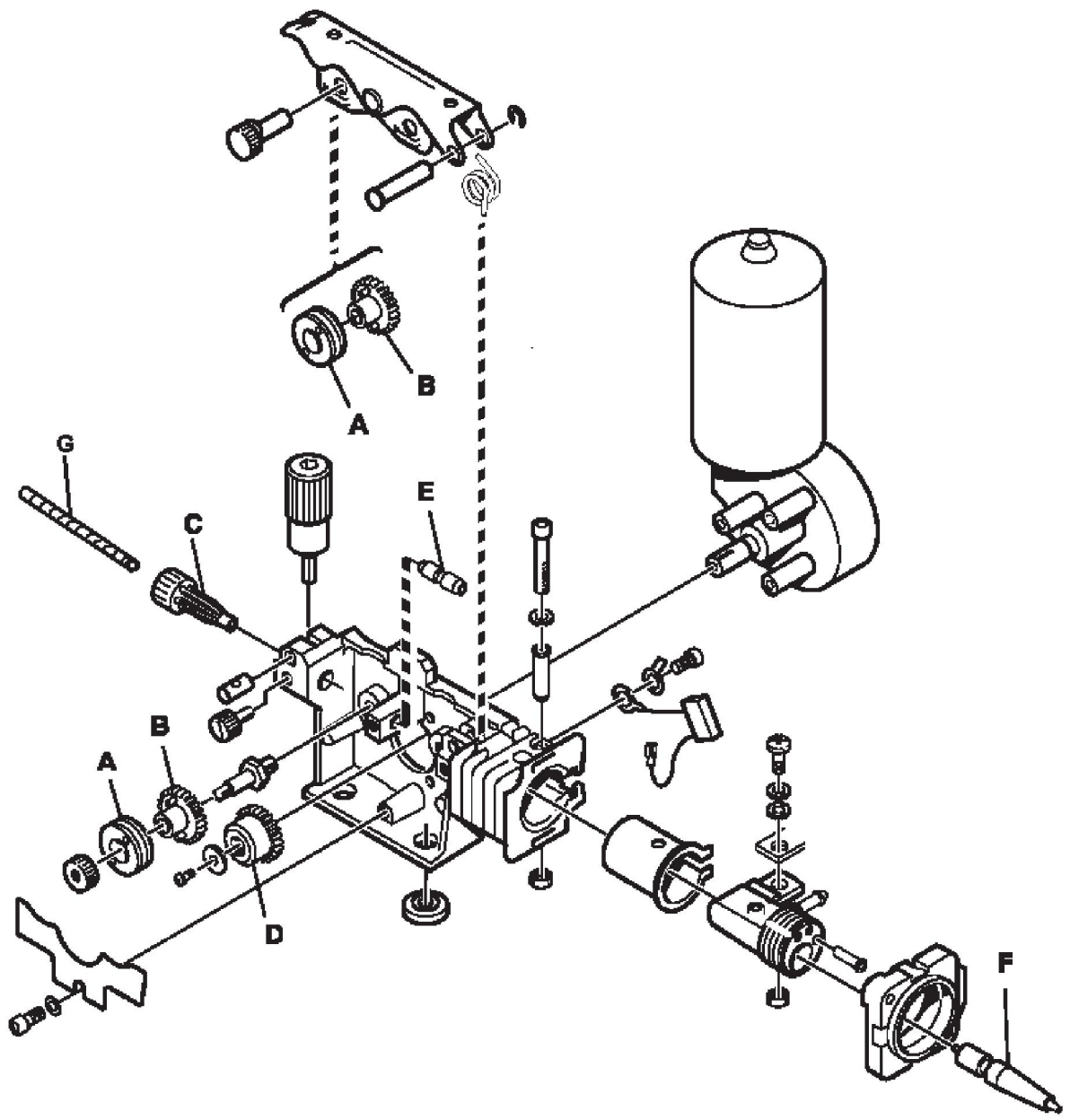
ИЗНАШИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Feed / pressure roller	0459 052 001	Ø 0.6 & 0.8 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 002	Ø 0.8 & 1.0 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 003	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 013	Ø 1.4 & 1.6 mm; Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0458 825 001	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm; Cored wire; V-groove; knurled
		0458 825 002	Ø 1.2 & 1.4 mm; Cored wire; V-groove; knurled
		0458 825 003	Ø 1.6 & 2.0 mm; Cored wire; V-groove; knurled
		0458 824 001	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm; Al wire; U-groove
		0458 824 003	Ø 1.2 & 1.6 mm; Al wire; U-groove
B	Gear adapter	0459 441 880	Replacing 0455 053 880
C	Inlet nozzle	0455 049 001	
D	Drive gear	0459 440 001	Replacing 0455 052 001
E	Intermediate nozzle	0455 072 002	Fe, Ss & cored wire
		0456 615 001	Al wire
F	Outlet nozzle	0469 837 880	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Fe, Ss & cored wire
		0469 837 881	Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm Al wire
G	Liner	0349 303 018	Fe, Ss & cored wire
		0455 894 001	Al wire

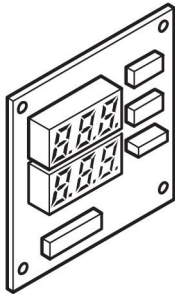
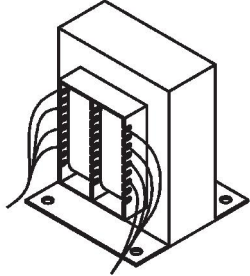
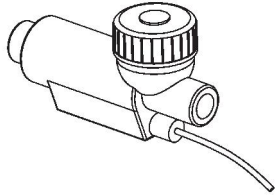

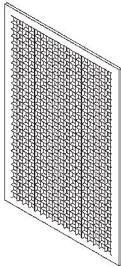
The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

Welding with aluminium wires

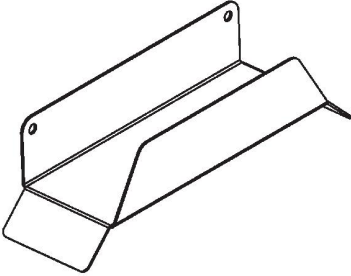

In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires MUST be used. It is recommended to use 3 m long welding torch for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

0349 302 451	Digital meter	
0349 302 250	Transformer kit for CO₂ heater	
0349 302 251	Water flow guard	
0465 720 002	ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal) Использование какой-либо другой жидкости, кроме рекомендованной, может привести к повреждению оборудования. В случае такого повреждения все гарантийные обязательства со стороны ESAB перестают действовать.	
0349 302 252	Filter	

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

0349 303 362	Cable holder	
0349 308 337	Push-Pull connection kit	
0700 200 015 0700 200 016	Push-Pull welding torches: MXH 400w PP - 6.0 m MXH 400w PP - 10.0 m	

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel: +359 2 974 42 88
Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover

Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH
Langenfeld
Tel: +49 2173 3945-0
Fax: +49 2173 3945-218

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
San Fernando de Henares
(MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB Europe GmbH
Baar
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 0220
Fax: +1 905 670 4879

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting
Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 4411
Fax: +1 843 664 5748

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanville 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

