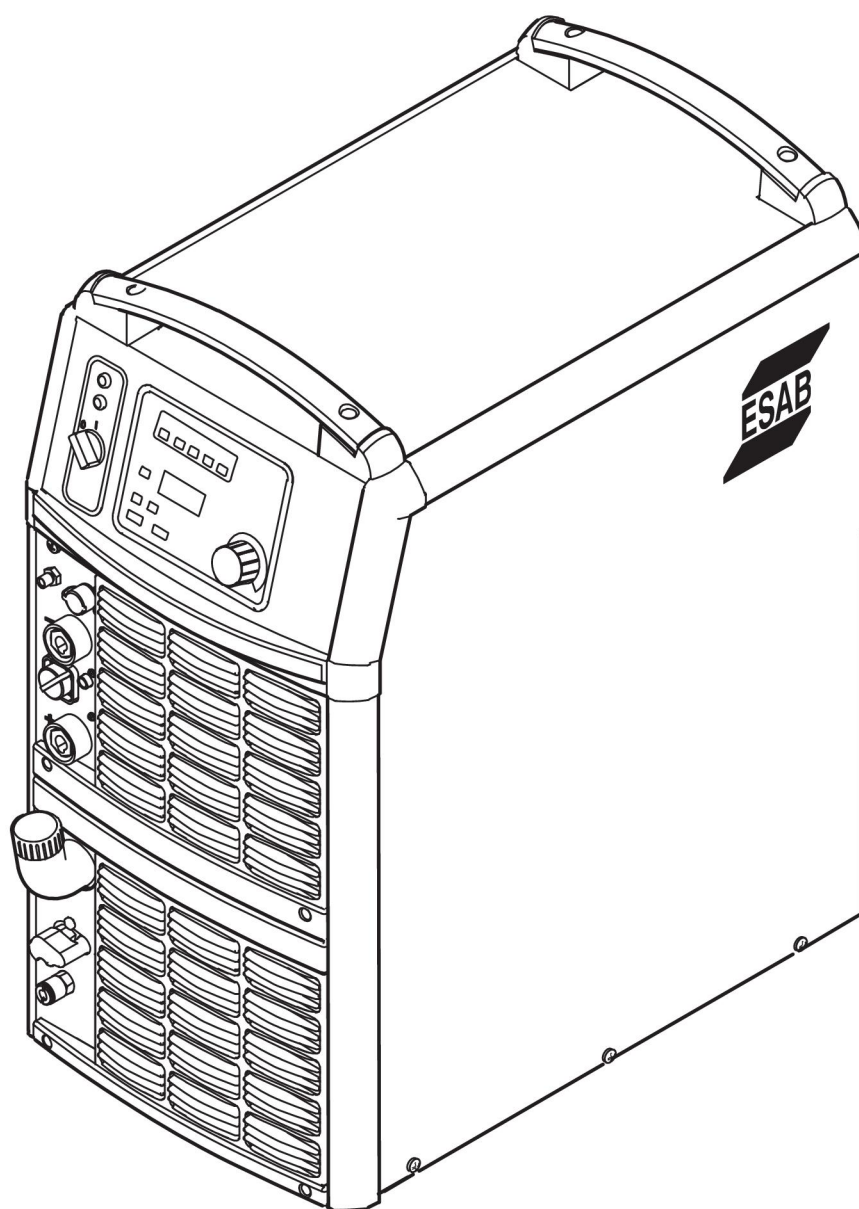




Origo™

Tig 4300iw AC/DC



Технологическая инструкция



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
Tig 4300iw AC/DC, from serial number 950-xxx-xxxx (2009 w50)

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 31 50 92 22

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 60974-2:2013, Arc Welding Equipment – Part 2: Liquid Cooling Systems
EN 60974-10:2014, A1:2015 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		Global Director Equipment
2017-10-30	Stephen Argo	

CE 2017

1	БЕЗОПАСНОСТЬ	4
1.1	Значение символов	4
1.2	Правила техники безопасности	4
2	ВВЕДЕНИЕ	8
2.1	Оборудование	8
2.2	Панель управления	8
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	9
4	УСТАНОВКА	11
4.1	Инструкции по подъему	11
4.2	Расположение источника питания	11
4.3	Сеть электропитания	12
5	ОПЕРАЦИЯ	13
5.1	Соединения и устройства управления	13
5.2	Условные обозначения	14
5.3	Включение источника питания	14
5.4	Управление вентиляторами	14
5.5	Защита от перегрева	14
5.6	Блок охлаждения	15
6	ОБСЛУЖИВАНИЕ	16
6.1	Очистка фильтра	16
6.2	Пополнение охлаждающей жидкости	16
7	ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	17
8	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	18
	СХЕМА	19
	НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА	23
	ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	24
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	25

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.



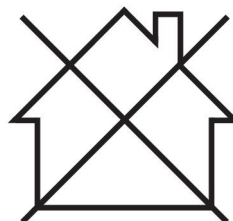
ВНИМАНИЕ!

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 соответствии с Европейской Директивой 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

Tig 4300iw AC/DC представляет собой источник питания для сварки TIG, который также может использоваться для сварки MMA. Источник сварочного тока может использоваться с переменным (AC) или постоянным током (DC).

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

2.1 Оборудование

Источник питания поставляется с сетевым кабелем длиной 5 м (16,4 фута) и штепселем, обратным кабелем длиной 5 м (16,4 фута), инструкциями по эксплуатации для источника питания и панели управления.

Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта www.esab.com.

2.2 Панель управления

TA24 AC/DC



Подробные сведения о панели управления приведены в отдельных инструкциях.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Tig 4300iw AC/DC	
Напряжение питания	400 В ±10%, 3~ 50 Гц
Питание от сети	$S_{SC \text{ мин}}$ 2,6 МВА $Z_{\text{макс}}$ 0,24 Ом
Первичный ток	
$I_{\text{макс. TIG}}$	25 А
$I_{\text{макс. MMA}}$	32 А
Потребляемая мощность холостого хода в режиме энергосбережения, 6,5 мин после сварки	75 Вт
Диапазон напряжения/тока	
TIG AC*/DC	4–430 А
MMA	16–430 А
Допустимая нагрузка при сварке TIG	
рабочий цикл 40 %	430 А/27,2 В
коэффициент нагрузки 60 %	400 А/26,0 В
100 % рабочий цикл	315 А/22,6 В
Допустимая нагрузка при сварке MMA	
рабочий цикл 40 %	430 А/ 37,2 В
коэффициент нагрузки 60 %	400 А/36,0 В
100 % рабочий цикл	315 А/ 32,6 В
Коэффициент мощности при максимальном токе	
TIG	0,89
MMA	0,89
КПД при максимальном токе	
TIG	76 %
MMA	80 %
Напряжение холостого хода U_0 макс.	
без функции VRD 1)	83 В
U_{0L} «Live TIG», функция VRD деактивирована 2)	60 В
MMA, функция VRD деактивирована 2)	60 В
Функция VRD активирована 2)	<35 В
Рабочий температурный диапазон	от-10 до +40 °С (от +14 до +104 °F)
Температура для транспортировки	от-20 до +55 °С (от -4 до +131 °F)
Размеры (Д x Ш x В)	625 × 394 × 776 мм (24,6 × 15,5 × 30,5 дюйма)
Постоянный уровень звукового давления на холостом ходу	< 70 дБ (А)

Tig 4300iw AC/DC	
Вес	95 кг (209,4 фунта)
Класс изоляции	H
Класс защиты корпуса	IP23
Класс применения	S

*) Величина минимального переменного тока при дуговой сварке зависит от состава алюминиевого сплава и чистоты поверхности пластин из него.

1) Действительно для источников питания без технических характеристик VRD на паспортной табличке.

2) Действительно для источников питания с техническими характеристиками VRD на паспортной табличке. Функция VRD объяснена в инструкции по эксплуатации к панели управления, если в панели имеется такая функция.

Блок охлаждения	
Охлаждающая способность	2,0 кВт при разнице температур 40 °C (104 °F) и расходе 1,0 л/мин (0,26 галл./мин)
Охлаждающая жидкость	Готовый к применению хладагент производства ESAB
Количество жидкости	5,5 л (1,45 галл.)
Максимальный расход воды	2,0 л/мин (0,53 галл./мин)

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 °C / 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.

Питание от сети, S_{sc} мин.

Минимальная мощность при коротком замыкании сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-12.

Питание от сети, Z_{max} .

Максимально допустимое сопротивление сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-11.

4 УСТАНОВКА

Монтаж должен выполняться специалистом.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Требования к сетям электроснабжения

Данное оборудование отвечает требованиям IEC 61000-3-12 в отношении мощности при коротком замыкании $S_{SC \text{ мин}}$, которая должна быть выше или равна значению в точке между отводом к абоненту и общественной сетью. Пользователь оборудования или тот, кто его устанавливает, должен проконсультироваться с оператором энергосети по поводу возможности подключения оборудования и соответствия значения мощности при коротком замыкании указанным требованиям: выше или равна значению $S_{SC \text{ мин}}$. Обратитесь к техническим характеристикам, приведенным в разделе "ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ".

4.1 Инструкции по подъему

С источником питания



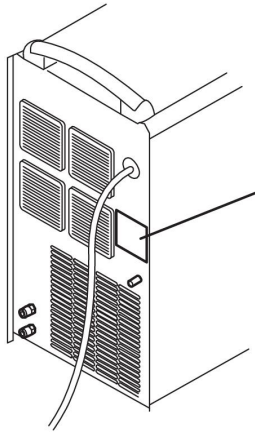
С тележкой и источником питания



4.2 Расположение источника питания

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

4.3 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

Tig 4300iw AC/DC	TIG	MMA
Напряжение питания	400 В 3~ 50 Гц	400 В 3~ 50 Гц
Площадь поперечного сечения силового кабеля питания, мм ²	4G4	4G4
Фазный ток, I _{1эфф}	16,9 А	21,9 А
Предохранитель		
С защитой от пульсации	20 А	20 А
Тип С, миниатюрный выключатель	20 А	25 А



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.

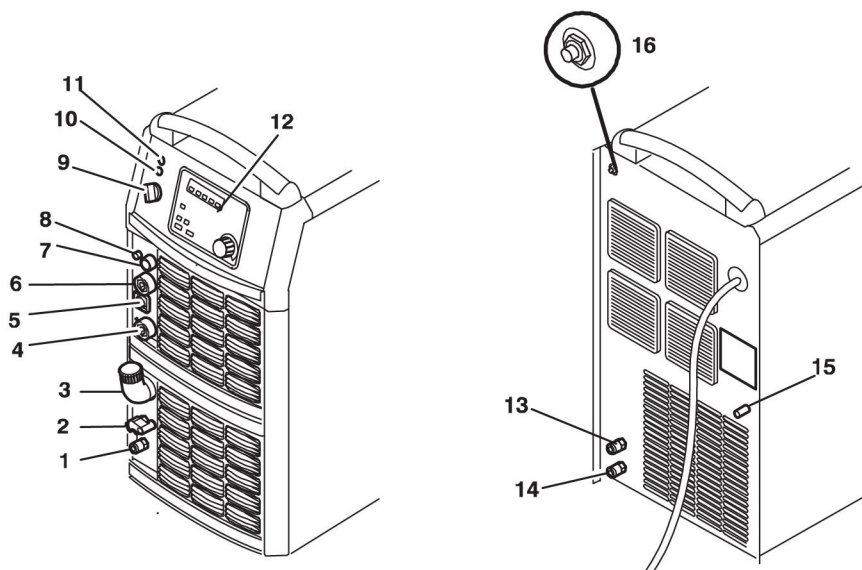
5 ОПЕРАЦИЯ

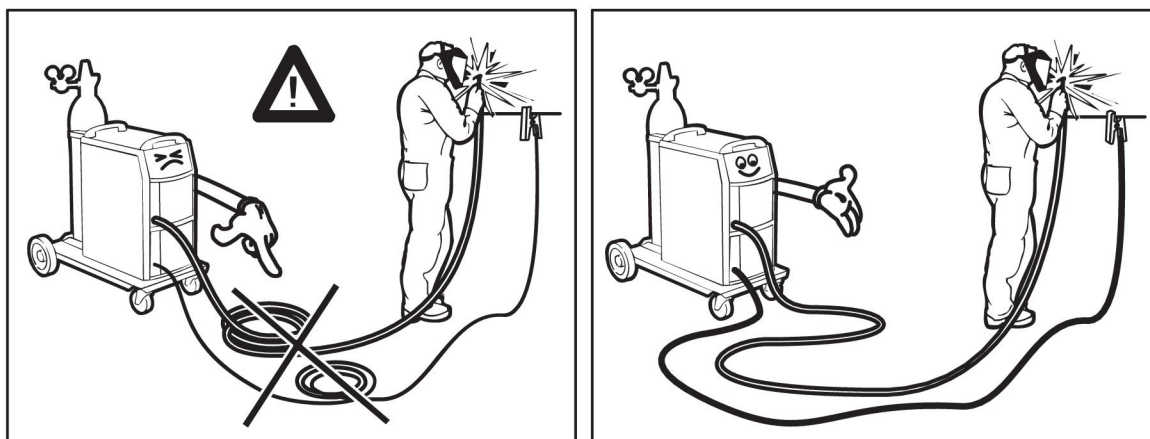
Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!

5.1 Соединения и устройства управления

- | | |
|---|--|
| <p>1 Соединитель для подачи охлаждающей воды от сварочной горелки — КРАСНЫЙ</p> <p>2 Соединение с ELP* для подачи охлаждающей воды на сварочную горелку — ГОЛУБОЕ</p> <p>3 Заливное отверстие для охлаждающей воды</p> <p>4 Соединитель для обратного кабеля (+)</p> <p>5 Разъем для подключения блока дистанционного управления</p> <p>6 Соединитель сварочного кабеля (-)</p> <p>7 Гнездо для сигнала пуска от сварочной горелки</p> <p>8 Разъем для подключения газа к сварочной горелке TIG</p> | <p>9 Главный переключатель источника питания, 0 / 1 / ПУСК (START)</p> <p>10 Белая индикаторная лампа — питание включено</p> <p>11 Оранжевая индикаторная лампа - перегрев</p> <p>12 Панель управления (см. соответствующие инструкции)</p> <p>13 Соединитель для подачи охлаждающей воды. В данной модели не используется.</p> <p>14 Соединитель для подачи охлаждающей воды. В данной модели не используется.</p> <p>15 Соединение газового шланга</p> <p>16 Предохранитель 42 В (только с серийного номера 950-xxx-xxx)</p> |
|---|--|

*ELP = насос с логическим управлением ESAB, см. раздел «Блок охлаждения».





5.2 Условные обозначения



MMA



TIG



**Зажим
обратного
кабеля**

5.3 Включение источника питания

Включите питание, повернув выключатель (9) в положение "START" (ПУСК). Отпустите выключатель, и он вернется в положение «1».

Если требуется временно отключить питание в процессе сварки, а затем вновь включить его, то источник питания будет оставаться обесточенным до тех пор, пока выключатель снова не будет вручную повернут в положение «START» (ПУСК).

Чтобы выключить источник питания, поверните его в положение "0".

Если источник питания отключится в результате сбоя подачи питания или обычного выключения вручную, то параметры сварки будут сохранены, так что их можно будет использовать при следующем включении устройства.

5.4 Управление вентиляторами

Вентиляторы источника питания продолжают работать в течение 6,5 мин после прекращения сварки, и блок переключается в режим энергосбережения. При возобновлении сварки вентиляторы вновь начнут работать.

Вентиляторы работают на пониженных оборотах при сварочных токах до 144 А и на полных оборотах при больших токах.

5.5 Защита от перегрева

Источник питания имеет два реле защиты от тепловой перегрузки, которые срабатывают при недопустимом возрастании внутренней температуры. При этом прекращается подача сварочного тока, на лицевой панели блока загорается оранжевая индикаторная лампа, а на панели управления отображается код неисправности. Когда температура снизится, реле вновь автоматически включатся.

5.6 Блок охлаждения

Водяной затвор

Блок охлаждения оборудован системой обнаружения **ELP (ESAB Logic Pump)**, насос с логическим управлением ESAB), позволяющей проверить, подсоединены ли шланги подачи воды.

Переключатель положения «вкл./выкл.» источника питания должен находиться в положении «0» (выкл.) при подсоединении сварочной горелки TIG с водяным охлаждением.

Если подсоединена сварочная горелка TIG, то водяной насос автоматически начинает работать, когда главный выключатель «Вкл./Выкл.» повернут в положение START (ПУСК) и(или) когда начат процесс сварки. После прекращения сварки насос продолжает работать в течение 6,5 мин, а затем переключается в режим энергосбережения.

Порядок работы при сварке

Чтобы начать сварку, сварщик нажимает пусковой выключатель горелки. Источник питания включает горелку, блок подачи проволоки и насос подачи охлаждающей воды.

Чтобы остановить процесс сварки, сварщик отпускает пусковой выключатель горелки. Подача сварочного тока прекращается, однако насос подачи охлаждающей воды продолжает работать в течение 6,5 мин, после чего блок переключается в режим энергосбережения.

Реле потока воды

Защитное устройство с датчиком расхода воды отключает сварочный ток при отсутствии охлаждающей жидкости и выводит сообщение об ошибке на панель управления. Реле потока воды является дополнительной принадлежностью, см. главу «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ».

6 ОБСЛУЖИВАНИЕ



ПРИМЕЧАНИЕ!

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

К снятию защитных панелей и проведению работ по текущему ремонту, техническому обслуживанию, или восстановительному ремонту сварочного оборудования допускаются только те лица, которые обладают соответствующими знаниями в области электричества (аттестованный персонал).

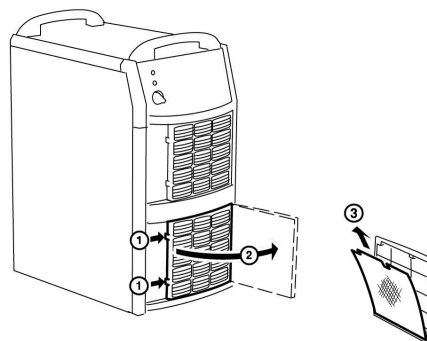


ОСТОРОЖНО!

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

6.1 Очистка фильтра

- Откройте переднюю решетку с фильтром (1).
- Откиньте переднюю решетку (2).
- Снимите фильтр (3).
- Продуйте фильтр начисто сжатым воздухом (пониженного давления).
- Установите фильтр на место, повернув его сеткой с более мелкими ячейками к передней решетке (2).
- Установите на место переднюю решетку с фильтром.



6.2 Пополнение охлаждающей жидкости

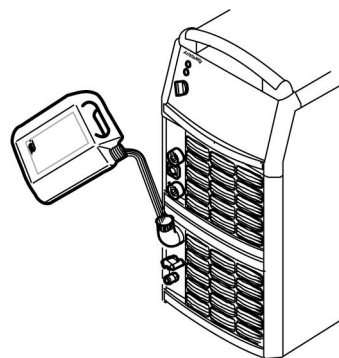
Долейте охлаждающую жидкость до уровня заливного отверстия.

Рекомендуется применять готовый к применению хладагент производства ESAB, см. главу «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ».



ПРИМЕЧАНИЕ!

Если подсоединяемая сварочная горелка или подсоединяемые кабели имеют длину 5 м (16,4 фута) и более, необходимо долить охлаждающую жидкость.



ОСТОРОЖНО!

С охлаждающей жидкостью следует обращаться как с химическими отходами.

7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

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

Тип неисправности	Действие
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. • Проверьте метод пуска (HF/Liftarc™). • Проверьте расход охлаждающей жидкости (если установлено защитное устройство с датчиком расхода). • Проверьте уровень охлаждающей жидкости.
В процессе сварки пропал сварочный ток.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте срабатывание реле защиты от тепловой перегрузки (определяется по загоранию оранжевой лампы на лицевой панели) и отображение кода неисправности на панели. • Проверьте расход охлаждающей жидкости. • 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 используется электрод/проволока требуемого типа. • Убедитесь в том, что используется сварочный газ требуемого типа. • Проверьте расход газа. • Проверьте сетевые предохранители.

8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



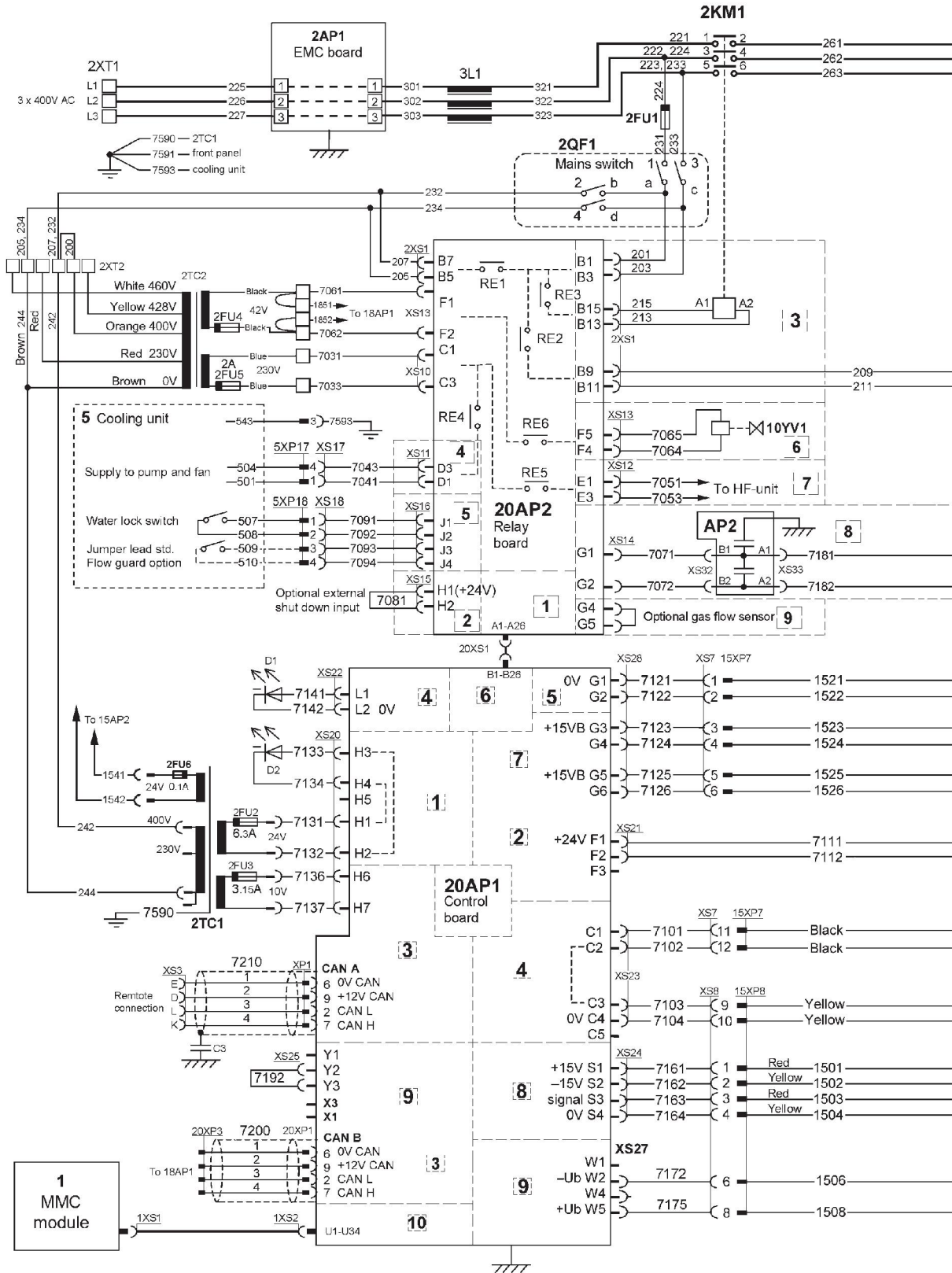
ОСТОРОЖНО!

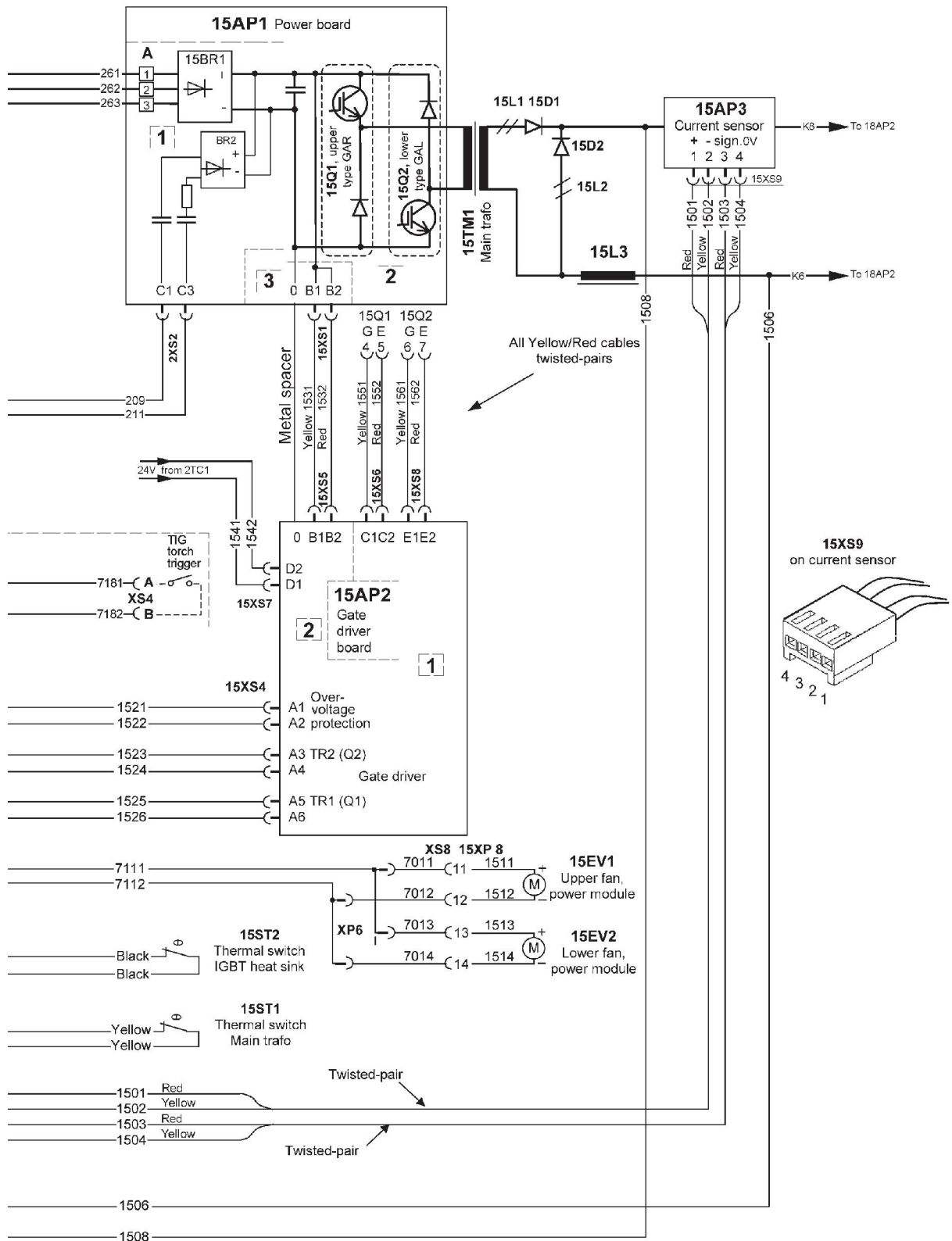
Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным техником ESAB по обслуживанию оборудования. Используйте только оригинальные запасные и изнашиваемые части ESAB.

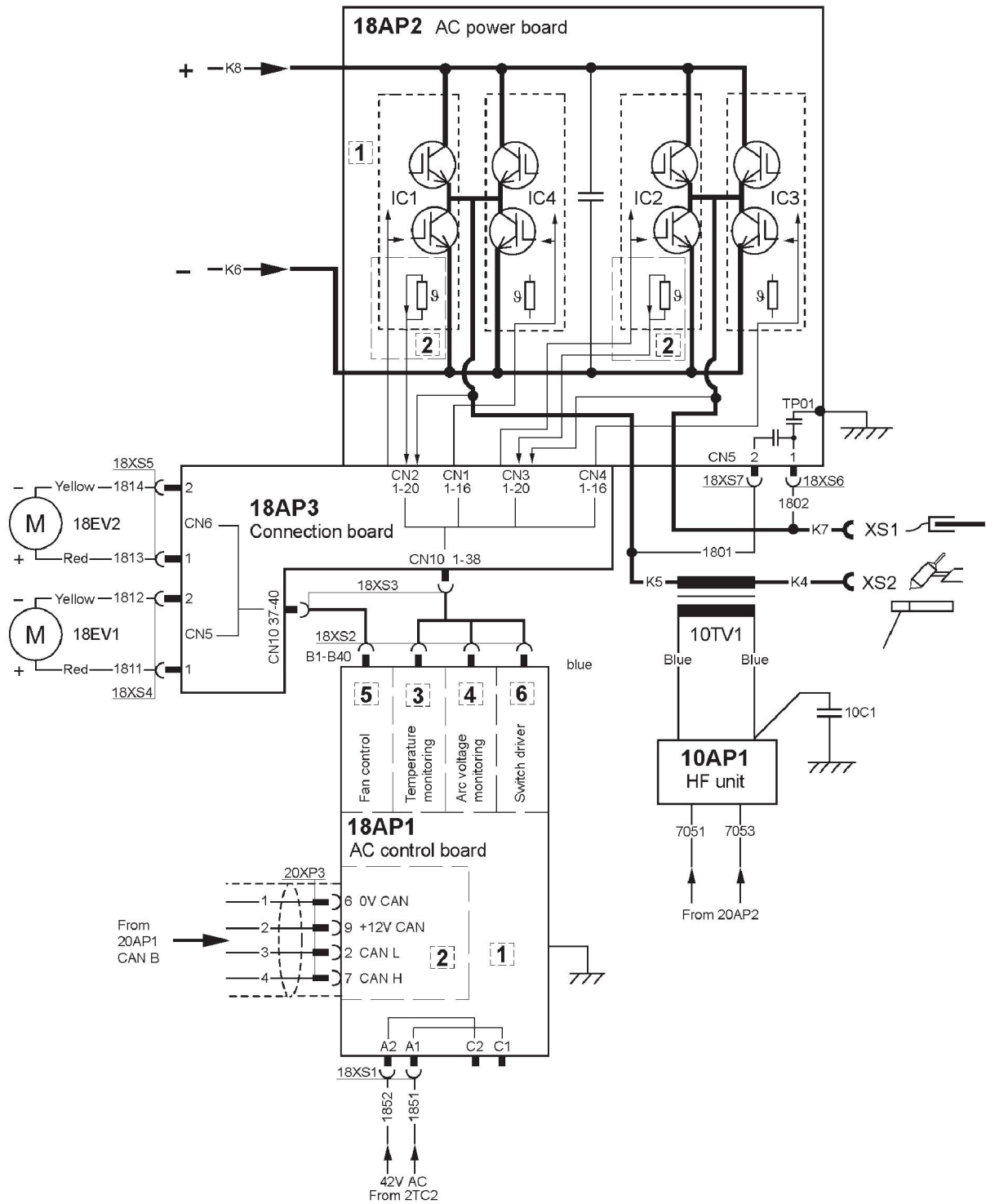
Tig 4300iw AC/DC разработан и испытан в соответствии с международными и европейскими стандартами **IEC-/EN 60974-1, /-2, /-3** и **IEC-/EN 60974-10**. Обслуживающая организация, выполнявшая техническое обслуживание или ремонтные работы, обязана обеспечить дальнейшее соответствие параметров изделия требованиям указанных стандартов.

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

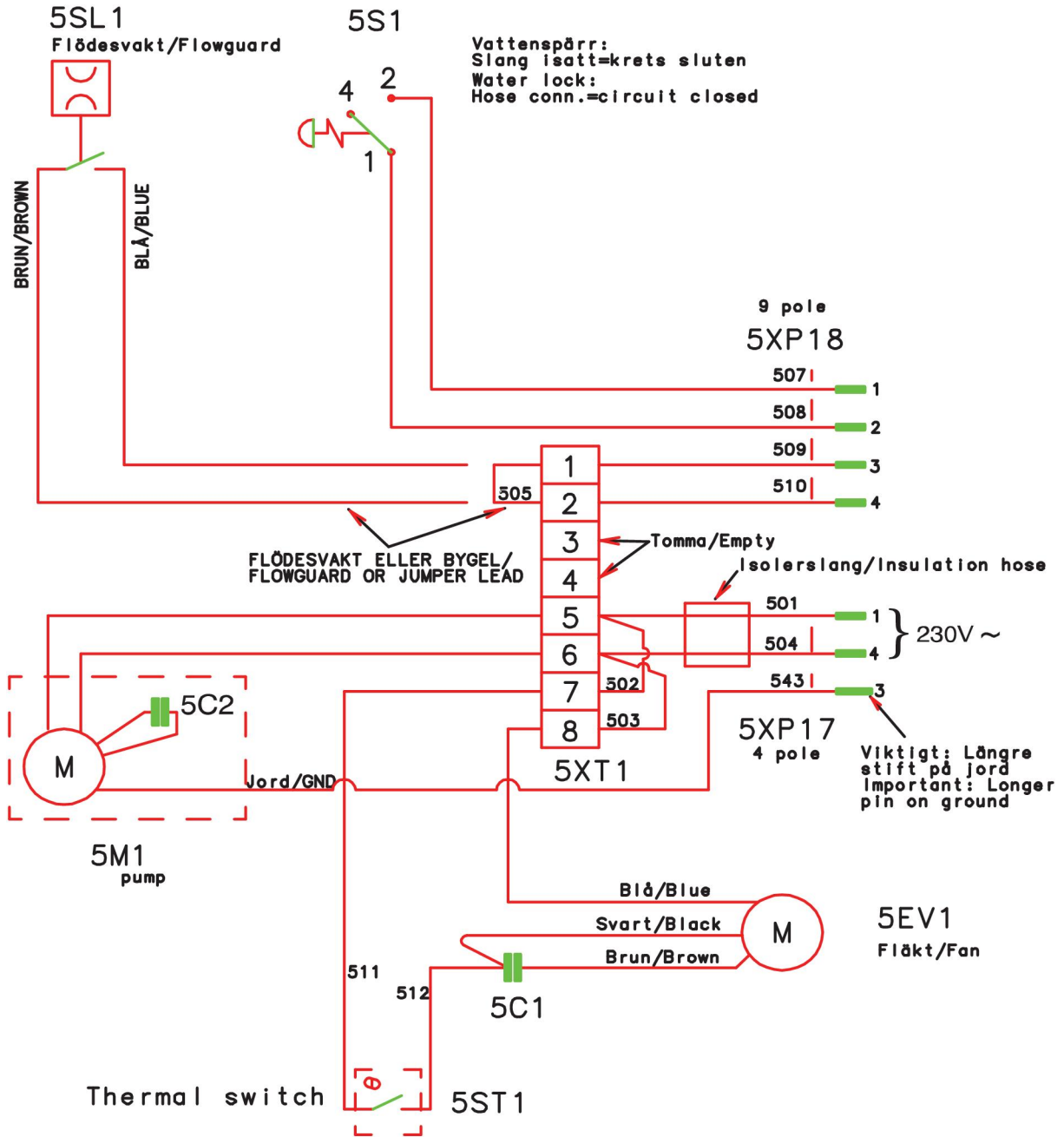
CXEMA



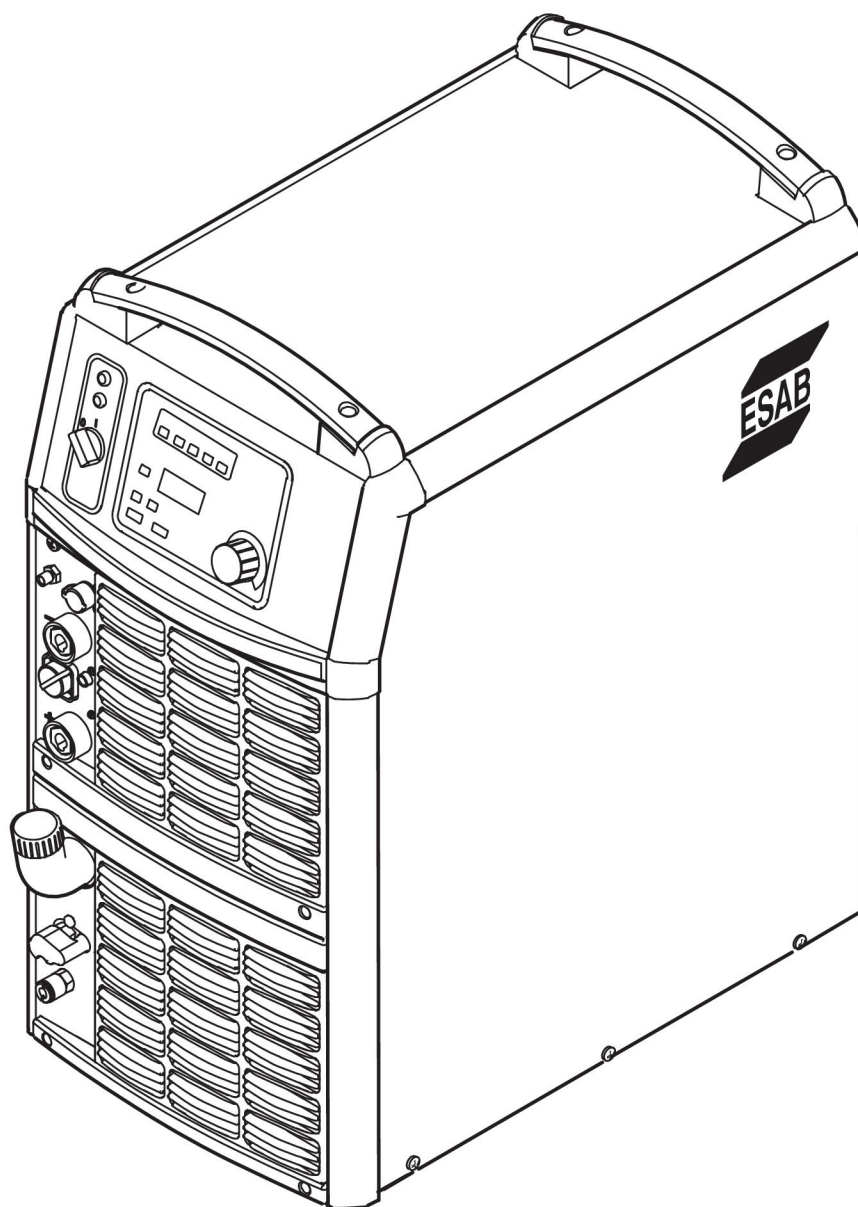




Блок охлаждения



НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

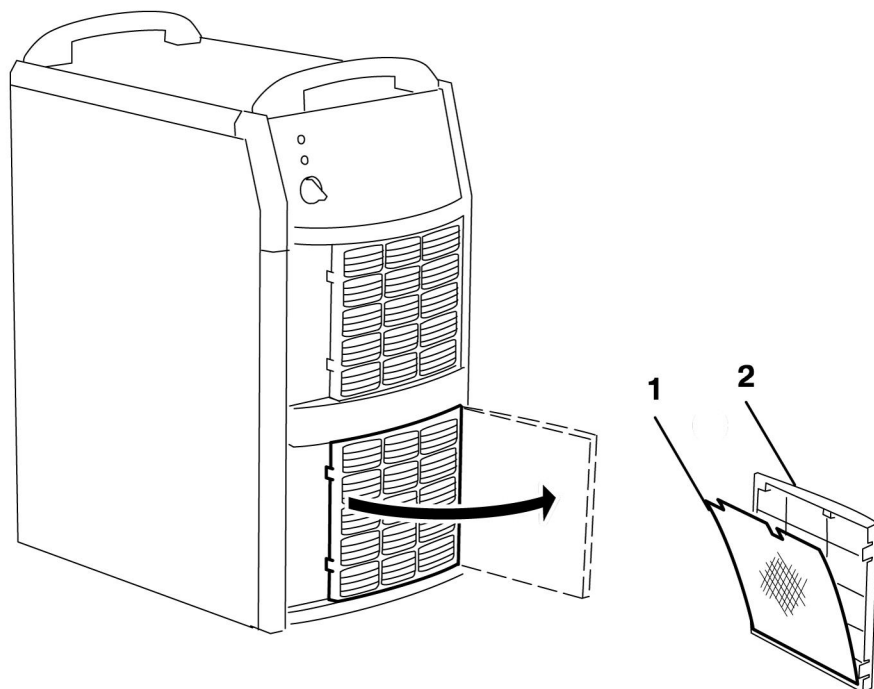


Ordering no.	Denomination	Type
0460 100 880	Welding power source	Origo™ Tig 4300iw, AC/DC, TA24 AC/DC
0459 839 008	Spare parts list	Tig 4300iw AC/DC
0459 839 003	Spare parts list	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC
0459 944 xxx	Instruction manual	Control Panel, Origo™ TA24 AC/DC

Инструкции и перечень запасных частей доступны через Интернет по адресу:
www.esab.com.

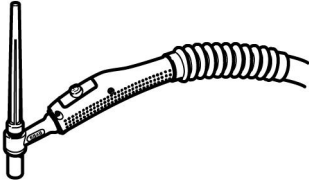
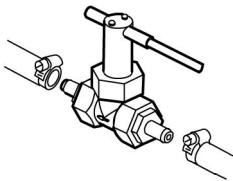
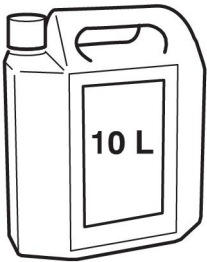
ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 001	Filter
2	0458 383 991	Front grille



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

0458 530 881	Trolley	
0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN MMA and TIG: current	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
0460 315 880	T1 Foot CAN - Foot control unit Including 5 m (16.4 ft) cable	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole - 12 pole 5 m (16.4 ft) 0459 554 881 10 m (32.8 ft) 0459 554 882 15 m (49.2 ft) 0459 554 883 25 m (82.0 ft) 0459 554 884 0.25 m (0.82 ft)	
0459 554 881		
0459 554 882		
0459 554 883		
0459 554 884		
0700 006 895	Return cable 5 m 70 mm² (16.4 ft)	

TIG torches		
0700 300 565	TXH 401W incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 567	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 636	TXH 401Wr incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 638	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 566	TXH 401W HD incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 568	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0700 300 637	TXH 401Wr HD incl. 4 m (13.1 ft) cable assembly	
0700 300 639	incl. 8 m (26.2 ft) cable assembly	
0459 491 912*	Remote adapter kit for TXH 401wr/401wr HD, incl. holder *Recommended remote interconnection cable 0459 554 884	
0456 855 880	Water flow guard 0.7 l/min (0.17 gpm)	
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.	



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>

