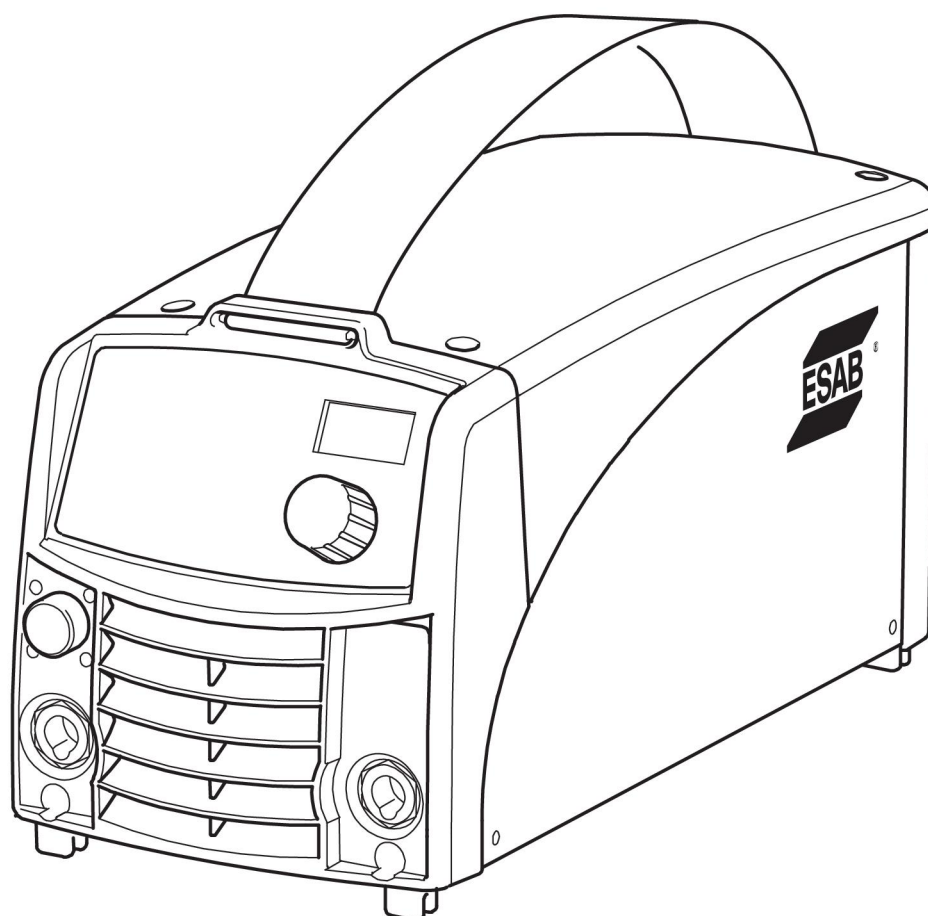




Caddy®

Arc 151i, Arc 201i



Технологическая инструкция



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Arc 151i and Arc 201i from serial number 840 xxx xxxx

optionally used with panels A31 or A33
Arc 151i and Arc 201i are part of the ESAB Caddy product family

Brand name or trademark

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, www.esab.com

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: EMC requirements

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.

Date

Signature

Gothenburg 2019-06-14


Pedro Muniz
Standard Equipment Director

CE 2019

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	Местоположение	11
4.2	Сеть электропитания	11
4.2.1	Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальные сечения кабелей	11
5	ОПЕРАЦИЯ	13
5.1	Компенсация коэффициента мощности (ККМ)	13
5.2	Соединения и устройства управления	13
5.3	Подключение сварочного и обратного кабелей	14
5.4	Защита от перегрева	14
5.5	Сварка покрытым электродом (ММА)	14
5.6	Сварка методом TIG	15
5.7	Блок дистанционного управления	16
6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	17
6.1	Проверка и чистка	17
7	ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	18
7.1	Коды неисправностей	18
8	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	19
	СХЕМА	20
	НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА	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.



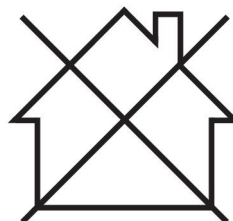
ВНИМАНИЕ!

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

Arc 151i и Arc 201i — источники сварочного тока, предназначенные для сварки покрытыми электродами (MMA) и сварки методом TIG.

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

2.1 Оборудование

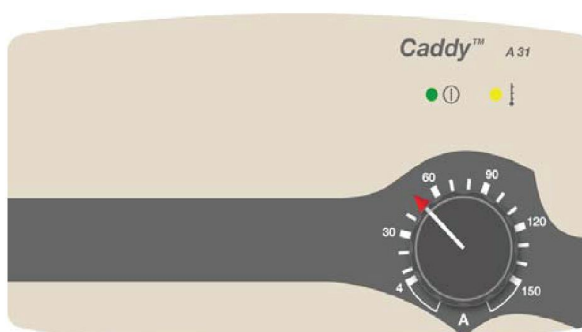
Arc 151i и Arc 201i поставляются в комплекте с 3-метровым сварочным кабелем, обратным кабелем, 3-метровым сетевым кабелем и руководством по эксплуатации для источника питания и панели управления.

Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта <http://www.esab.com>.

2.2 Панель управления

Панель управления A31

- Ручка регулировки тока
- Индикатор напряжения сети питания (зеленый)
- Индикатор срабатывания при тепловой перегрузке (желтый)



Панель управления A33



Регулирование параметров сварки осуществляется с панели управления.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Подробное описание панели управления приведено в отдельном руководстве.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Arc 151i	Arc 201i
Напряжение питания	230 В, 1 ~ 50/60 Гц	230 В, 1 ~ 50/60 Гц
Первичный ток:		
I _{макс.} TIG	13,8 А	24,1 А
I _{макс.} MMA	21,3 А	24,9 А
Питание без нагрузки	30 Вт	32 Вт
Диапазон напряжения/тока, MMA:		
A31	8 А / 20 В - 150 А / 26 В	-
A33	4 А / 20 В - 150 А / 26 В	4 А / 20 В - 170 А / 26,8 В
Диапазон напряжения/тока TIG	3 А / 10 В - 150 А / 16 В	3 А / 10 В - 220 А / 18 В
Допустимая нагрузка при сварке MMA:		
Коэффициенте нагрузки 25%	150 А / 26,0 В	170 А / 26,8 В
Коэффициенте нагрузки 60%	100 А / 24,0 В	130 А / 25,2 В
100 % рабочем цикле	90 А / 23,6 В	110 А / 24,4 В
Допустимая нагрузка при сварке TIG:		
Коэффициенте нагрузки 20%	-	220 А / 18,8 В
Коэффициенте нагрузки 25%	150 А / 16,0 В	-
Коэффициенте нагрузки 60%	120 А / 14,8 В	150 А / 16,0 В
100 % рабочем цикле	110 А / 14,4 В	110 А / 14,4 В
Коэффициент мощности при максимальном токе	0,99	0,99
КПД при максимальном токе	80%	81%
Напряжение разомкнутой цепи:		
A31, без функции VRD ¹⁾	58 - 72 В	-
A33, функция VRD деактивирована ²⁾	56 В	56 В
Функция VRD активирована ²⁾	23 В	22 В
Рабочая температура	от -10 °С до +40 °С	от -10 °С до +40 °С
Температура для транспортировки	от -20 °С до +55 °С	от -20 °С до +55 °С
Постоянный эквивалентный уровень звукового давления по шкале А	< 70 дБ	< 70 дБ
Размеры (д × ш × в)	418 × 188 × 208 мм	418 × 188 × 208 мм
Масса:		
с А31	7,9 кг	-
с А33	8,1 кг	8,3 кг
Класс защиты корпуса	IP 23	IP 23
Класс применения	S	S

- 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 руководстве по эксплуатации панели управления.

Питание от сети, $Z_{\text{макс}}$.

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

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.

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".

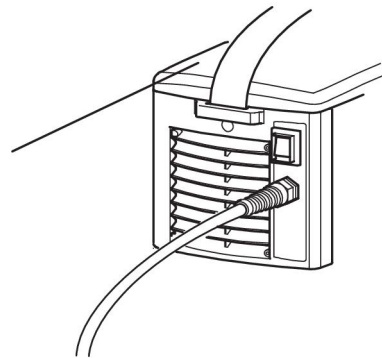
4.1 Местоположение

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

4.2 Сеть электропитания

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

Расположение паспортной таблички



4.2.1 Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальные сечения кабелей

	Arc 151i	Arc 201i
Напряжение питания	230 В ±10%, 1 фаза	230 В ±10%, 1 фаза
Частота сети питания	50-60 Гц	50-60 Гц
Сетевой кабель, площадь поперечного сечения	3-жильный, 2,5 мм ²	3-жильный, 2,5 мм ²
Фазный ток $I_{1\text{эфф}}$	11 А	14 А
Сварочный кабель, площадь поперечного сечения	16 мм ²	16 мм ²
Предохранитель:		

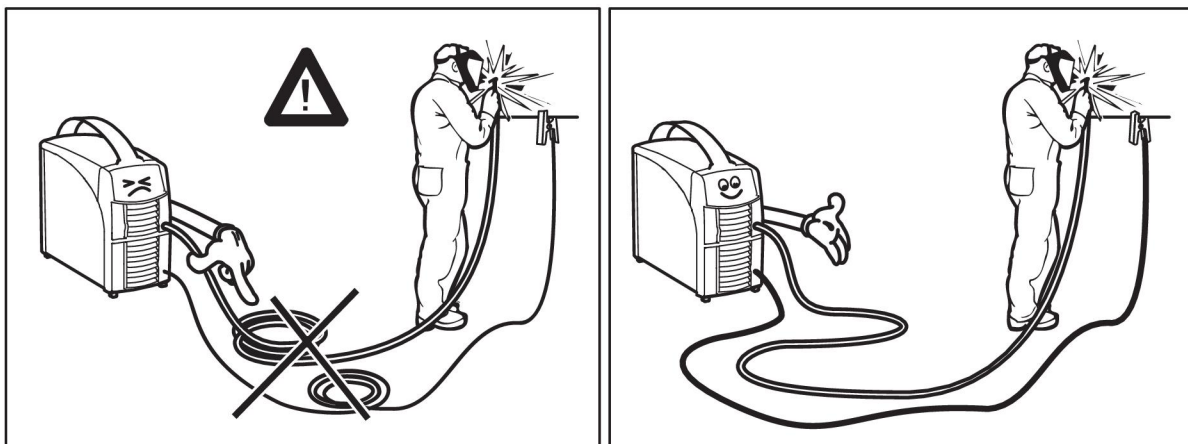
	Arc 151i	Arc 201i
с защитой от пульсации	16 А	16 А
тип С МСВ	16 А	16 А

**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!



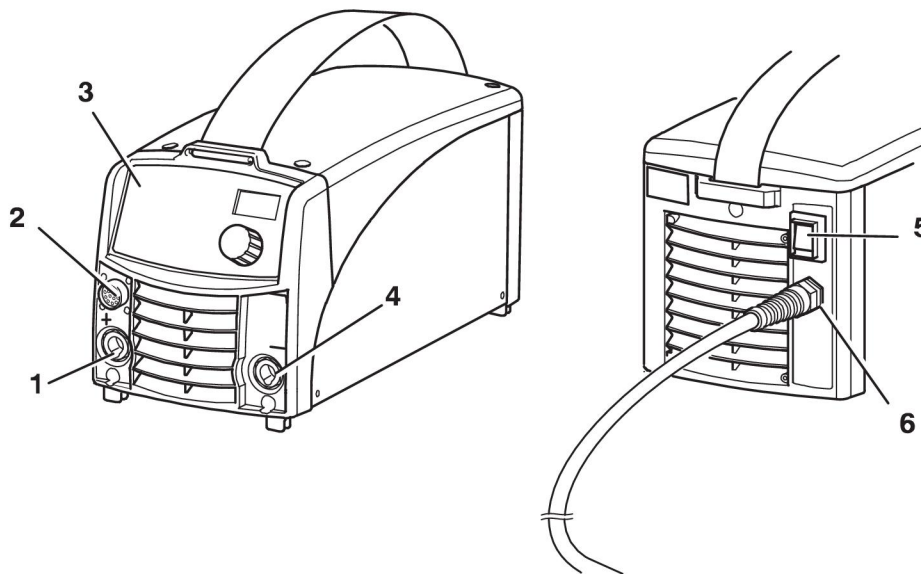
5.1 Компенсация коэффициента мощности (ККМ)

Caddy Arc 151i/201i представляют собой однофазные источники питания напряжением 230 В, оборудованные цепью компенсации коэффициента мощности, благодаря которой обеспечивается возможность использования полного диапазона режимов источника питания с предохранителем на 16 А.

ККМ также защищает источники питания от колебаний напряжения в сети и повышает безопасность при работе с генератором. Устройства Caddy Arc 151i/201i могут работать со сверхдлинными кабелями сети питания (более 100 м), обеспечивая для пользователя существенно больший рабочий радиус.

5.2 Соединения и устройства управления

- | | |
|---|--|
| 1 Соединение (+)
MMA: для обратного или сварочного кабеля
TIG: для обратного кабеля | 4 Соединение (+)
MMA: для обратного или сварочного кабеля
TIG: для горелки Tig I |
| 2 Соединитель для пульта дистанционного управления | 5 Переключатель включения/выключения напряжения сети (0 / 1) |
| 3 Панель управления | 6 Сетевой кабель |



5.3 Подключение сварочного и обратного кабелей

Источник питания снабжен двумя выходами, положительной клеммой (+) и отрицательной клеммой (-), служащими для подключения сварочного и обратного кабелей. Выбор выхода, к которому подключается сварочный кабель, зависит от типа используемого электрода. Полярность подключения указывается на упаковке электродов. Подключите сварочный кабель к клемме, указанной на упаковке электродов.

Подключите обратный кабель ко второму выходу на источнике питания. Закрепите контактный зажим обратного кабеля на детали и убедитесь в наличии достаточного контакта между деталью и выходом для подключения возвратного кабеля на источнике питания.

5.4 Защита от перегрева

Источник питания снабжен реле защиты от тепловой перегрузки, которое срабатывает при недопустимом возрастании температуры. При этом прекращается подача сварочного тока и загорается желтая индикаторная лампа на передней панели источника питания. Когда температура снизится, реле защиты от перегрузки автоматически возвращается в исходное положение.

5.5 Сварка покрытым электродом (ММА)

Arc 151i / 201i дает постоянный ток, и вы можете производить сварку большинства металлов с легированными и нелегированными сталями, с нержавеющей сталью и чугуном.

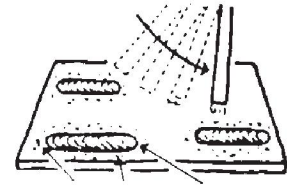
Arc 151i / 201i позволяет выполнять сварку большинством покрытых электродов диаметром от 1,6 до 3,25 мм.

Способ ММА называется также сваркой покрытыми электродами. Возбуждение дуги расплавляет электрод, а его покрытие образует защитный шлак.

Если при возбуждении дуги кончик электрода прижать к металлу, он сразу же расплавится и прилипнет к металлу, делая невозможной непрерывную сварку.

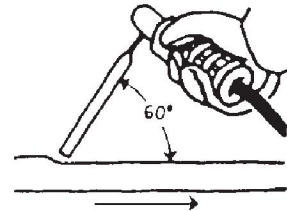
Следовательно, возбуждение дуги должно производиться таким же образом, как зажигание спички.

Прикоснитесь электродом к металлу, затем поднимите его так, чтобы получилась дуга определенной длины (примерно 2 мм). Если длина дуги слишком велика, послышится характерный треск, возникнет разбрызгивание металла, после чего дуга полностью погаснет.



При работе на сварочном стенде перед зажиганием дуги убедитесь, что отходы металла, куски электродов или другие предметы не изолируют свариваемую деталь.

После возбуждения дуги перемещайте электрод слева направо. Электрод должен располагаться под углом 60° к металлу относительно направления сварки.



При необходимости выполнения широкого шва или очень толстого шва (последовательным наложением нескольких швов) производятся движения в поперечном направлении.

5.6 Сварка методом TIG

При сварке TIG происходит расплавление металла свариваемой детали с помощью электрической дуги, возбуждаемой на вольфрамовом электроде, который сам не плавится. Зона сварки и сам электрод защищены атмосферой из защитного газа.

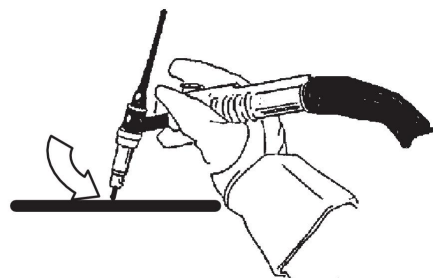
Метод сварки TIG в особенности полезен при необходимости обеспечения высокого качества и при сваривании тонких листов. Модель Arc 151i / 201i также обладает хорошими характеристиками для сварки методом TIG.

Для обеспечения сварки методом TIG модель Arc 151i / 201i должна быть оборудована:

- горелкой TIG с газовым клапаном;
- баллоном со сварочным газом (соответствующим газом);
- регулятором газа для сварки (подходящим газовым регулятором);
- вольфрамовым электродом;
- соответствующими дополнительными материалами по необходимости.

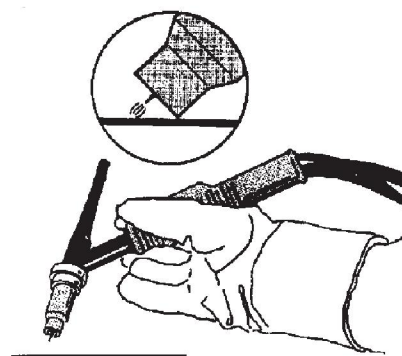
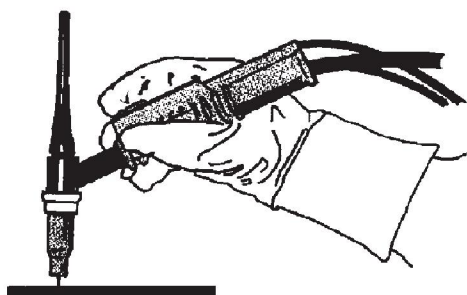
Режим TIG scrape start (только A31)

Для начала сварки в режиме TIG scrape start следует осторожно провести вольфрамовым электродом по детали, чтобы образовалась дуга.



Режим "Live TIG-start" (только A33)

В режиме "Live TIG start" дуга возбуждается, когда вольфрамовый электрод касается свариваемой детали, а затем приподнимается над ней.



5.7 Блок дистанционного управления

Пульт дистанционного управления подключается к гнезду для подключения системы дистанционного управления на источнике питания.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ 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 Проверка и чистка

Источник питания

Регулярно следите за тем, чтобы источник сварочного тока не был забит грязью.

Периодичность проверки и применяемые методы очистки зависят от следующего: технология сварки, длительность горения дуги, расположение источника питания и условия окружающей среды. Обычно бывает достаточно продувать источник питания сухим сжатым воздухом (при пониженном давлении) один раз в год.

Засоренные или закупоренные отверстия для подвода и отвода воздуха также могут стать причиной перегрева устройства.

Горелка для сварки TIG (дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа)

Для обеспечения надежной сварки необходимо через регулярные промежутки времени чистить и заменять быстроизнашиваемые детали сварочной горелки TIG.

7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

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

Тип неисправности	Рекомендуемые меры
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, не отключен ли миниатюрный выключатель.
В процессе сварки пропал сварочный ток.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте срабатывание устройств тепловой защиты (срабатывание устройств определяется по загоранию оранжевой лампы на лицевой панели). • Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.
Часто срабатывает тепловая защита.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не засорился ли противопылевой фильтр. • 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 расход газа.

7.1 Коды неисправностей

Arc 151i и 201i оснащены встроенной функцией диагностики неисправностей. В случае возникновения неисправности, на дисплее отображается ее код. См. руководство по работе с панелью управления.

8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



ОСТОРОЖНО!

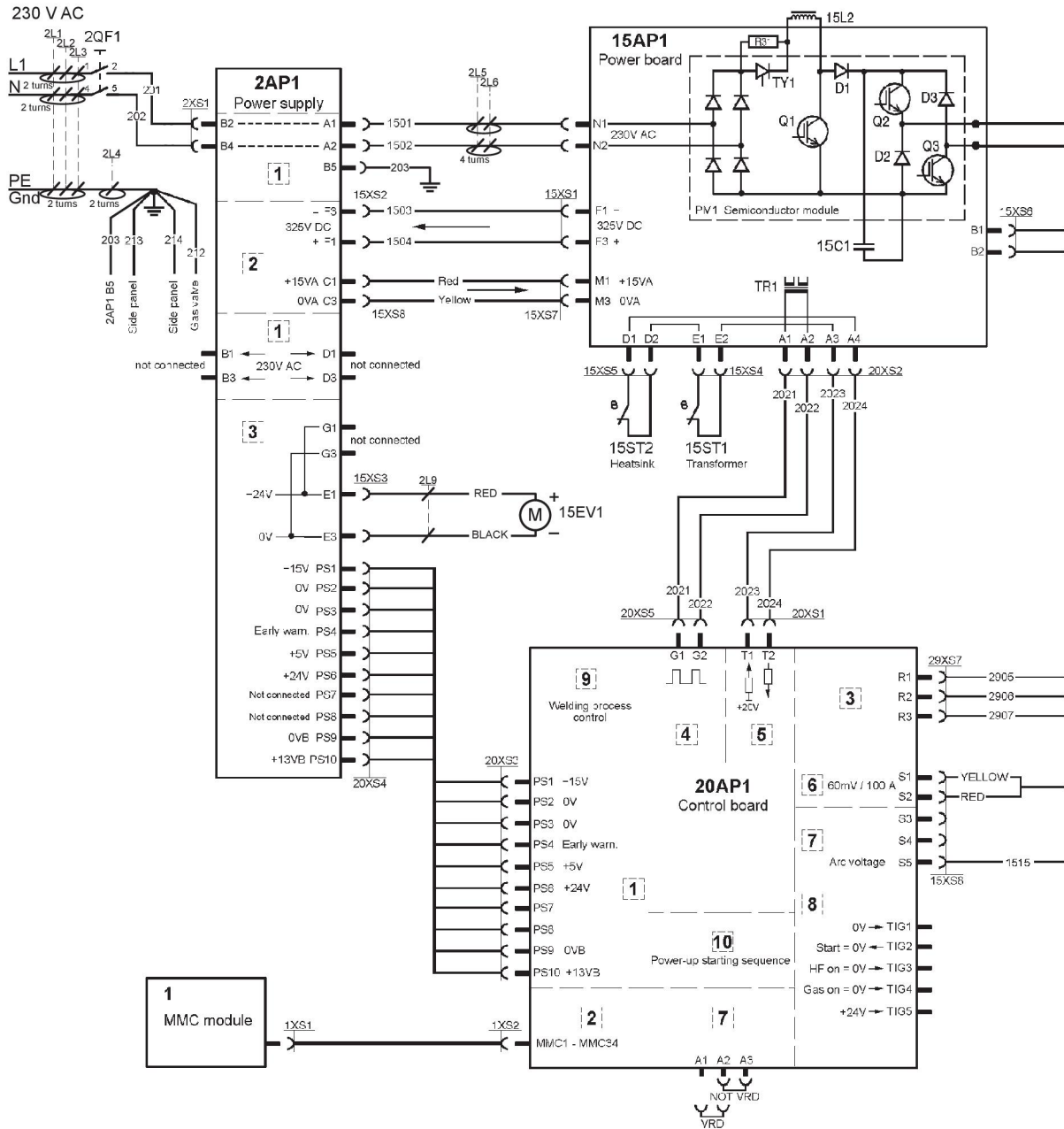
Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным техником ESAB по обслуживанию оборудования. Используйте только оригинальные запасные и изнашиваемые части ESAB.

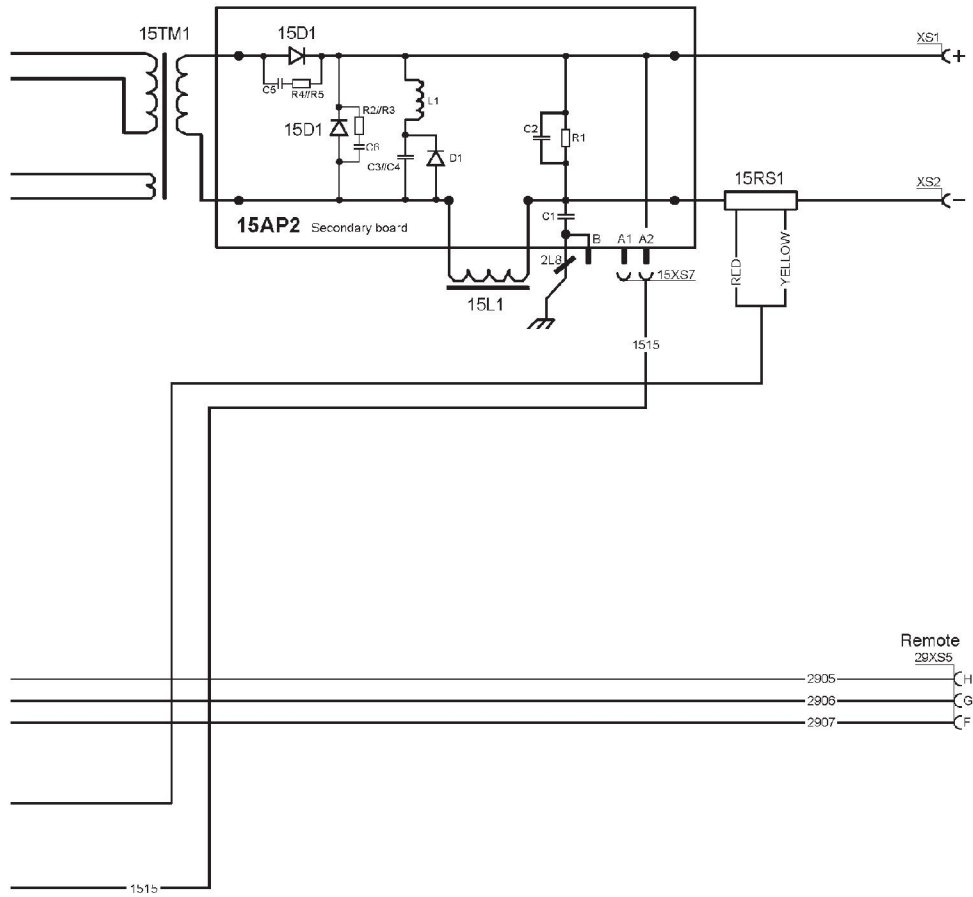
Arc 151i и Arc 201i разработаны и испытаны в соответствии с международными и европейскими стандартами **IEC-/EN 60974-1** и **IEC-/EN 60974-10**. Обслуживающая организация, выполнявшая техническое обслуживание или ремонтные работы, обязана обеспечить дальнейшее соответствие параметров изделия требованиям указанного стандарта.

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

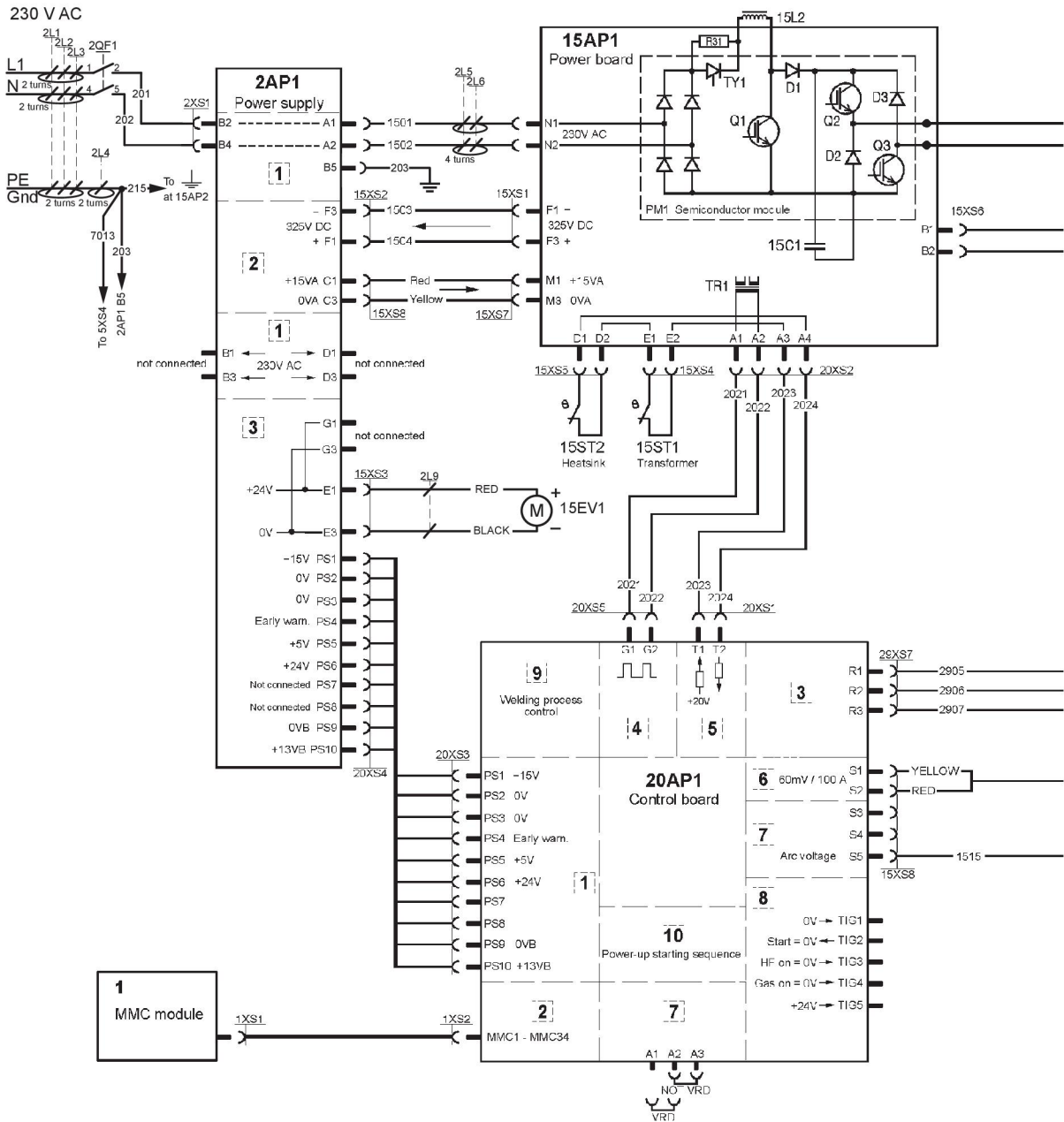
CXEMA

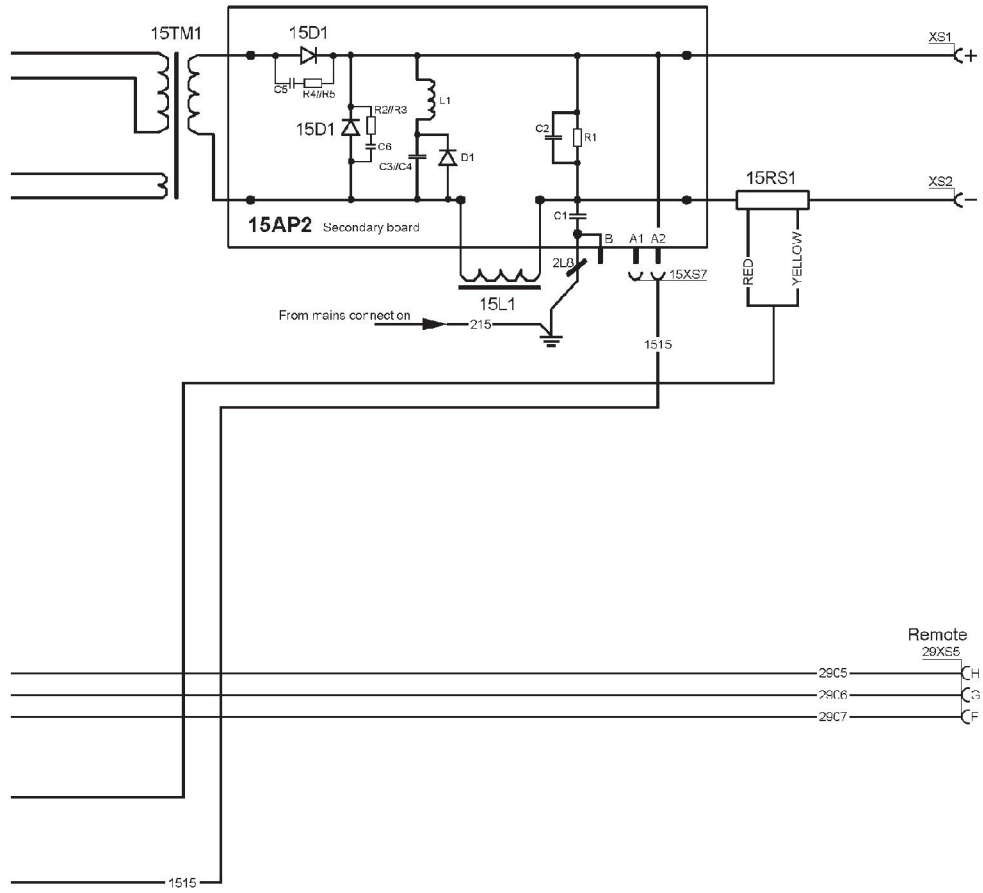
Arc 151i



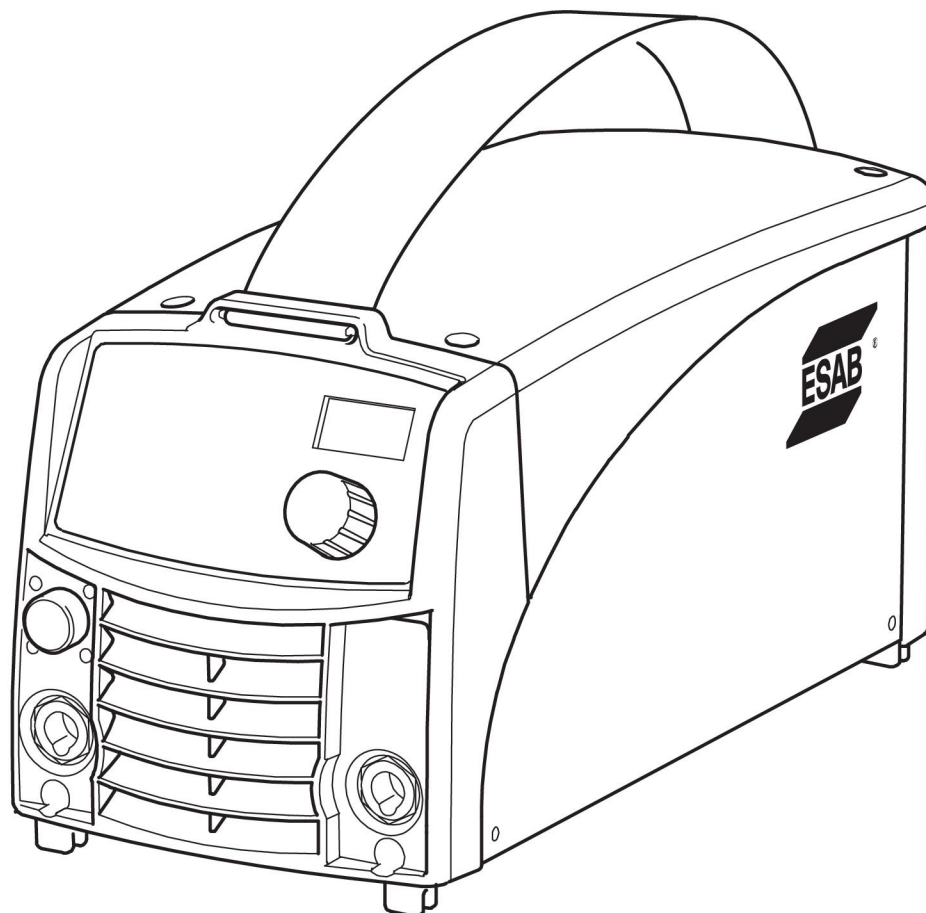


Arc 201i





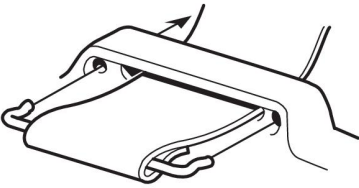
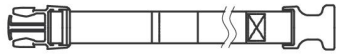

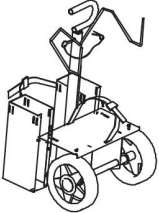
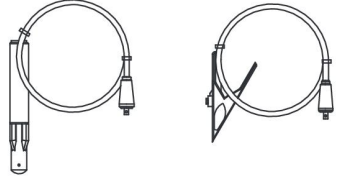
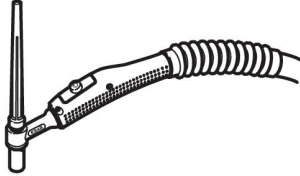
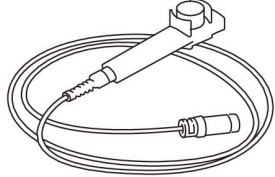
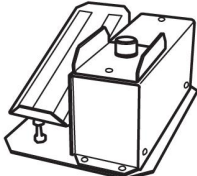
НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА





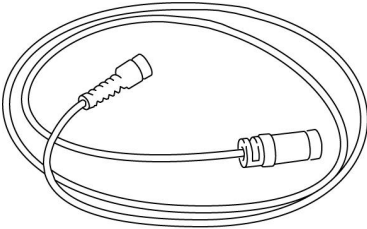
Ordering no.	Denomination	Type
0460 445 881	Welding Power source	Caddy® Arc 151i, A31
0460 445 883	Welding Power source	Caddy® Arc 151i, A33
0460 445 884	Welding Power source	Caddy® Arc 201i, A33
0460 449 174	Instruction manual Control panel	A32, A33, A34
0459 839 027	Spare parts list	Arc 151i, Arc 152i, A31
0459 839 028	Spare parts list	Arc 151i, Arc 201i, A33

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

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

0460 265 001	Strap	
0460 265 002	Cable holder 2 pcs	
0460 265 003	Shoulder strap	
0459 366 885	Trolley for 5-10 litre gasbottle	
0700 006 898 0700 006 899 0700 006 900 0700 006 901	Welding cable kit, Arc 151i Return cable kit, Arc 151i Welding cable kit, Arc 201i Return cable kit, Arc 201i	
0700 300 539 0700 300 553	Tig torch TXH 151V, Arc 151i Tig torch TXH 201V, Arc 201i	
0349 501 024	Remote control MMA 1 (10 m cable) MMA and TIG: current	
0349 090 886	Foot control FS002 MMA and TIG current	

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

0459 491 896	Remote control unit AT1 MMA and TIG: current	
0459 491 897	Remote control unit AT1 CF MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
0459 552 880	Remote cable 12 pole - 8 pole 5 m	
0459 552 881	10 m	
0459 552 882	15 m	
0459 552 883	25 m	



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>

