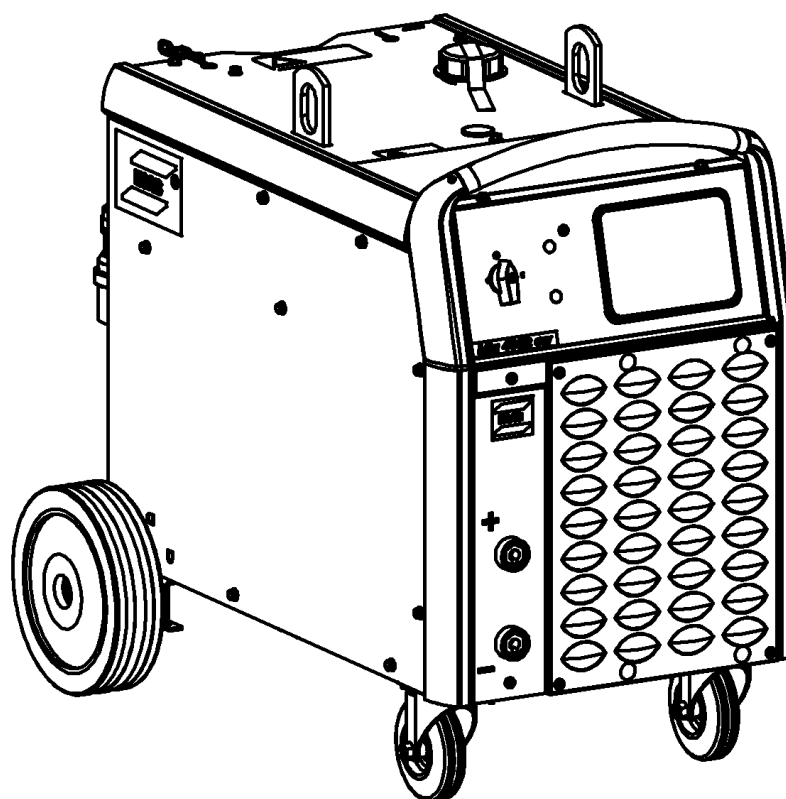


Origo™

Mig 4002c

Mig 5002c

Mig 6502c



Инструкция по эксплуатации

1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	3
2 ВВЕДЕНИЕ	5
2.1 Оборудование	5
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 УСТАНОВКА	9
4.1 Расположение	9
4.2 Сборка компонентов	10
4.3 Сеть электропитания	11
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	13
5.1 Соединения и устройства управления	14
5.2 Защита от перегрева	14
5.3 Подвод воды	15
5.4 Реле потока воды	15
5.5 Сварка методом MIG/MAG и FCAW-S	15
5.6 Сварка покрытым электродом (ММА)	15
5.7 Сварка методом TIG	15
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	16
6.1 Проверка и чистка	16
6.1.1 Источник питания	16
6.1.2 Сварочный пистолет	17
6.2 Пополнение охлаждающей жидкости	17
7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	18
8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	18
СХЕМА	20
ИНСТРУКЦИИ ПО ПОДКЛЮРЕНИЮ	22
НОМЕР ЗАКАЗА	24
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	25

1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки и резки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдение всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготавителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



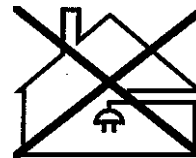
ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.



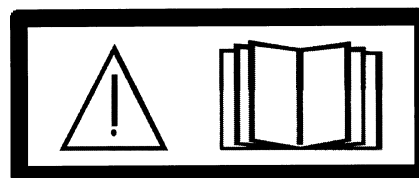
ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A 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 Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.

2 ВВЕДЕНИЕ

Mig 4002c, Mig 5002c и Mig 6502c являются сварочными источниками питания для использования с электродуговой сваркой в среде инертного газа обычной сварочной проволокой (MIG), либо без газа с использованием проволоки с флюсом (MAG), а также для дуговой сварки порошковой проволокой (FCAW-S), сварки вольфрамовым электродом (только для некоторых панелей управления) и для сварки с покрытыми и целлюлозными электродами (MMA).

Источники питания предназначены для использования со следующими блоками подачи проволоки:

- Feed 3004/4804
- MobileFeed 300.
- YardFeed 2000

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [25](#).

2.1 Оборудование

Источник питания поставляется с:

- Обратным кабелем длиной 5 м с зажимом
- Шкаф для баллона с газом
- Цепью для крепления баллона
- Направляющим штырем для блока подачи проволоки
- Охлаждающее устройство (если необходимо)
- Руководство по эксплуатации

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Mig 4002c	
Напряжение питания	380/400-415 В, +/-10 %, 3~50/60 Гц, 230/400-415/440-460/500 В, +/-10 %, 3~50/60 Гц
Допустимая нагрузка при MIG/MAG рабочий цикл 60 % рабочий цикл 100%	400 А / 34 В 310 А / 30 В
Допустимая нагрузка при MMA рабочий цикл 60 % рабочий цикл 100%	400 А / 36 В 310 А / 33 В
Пределы регулирования сварочного тока ¹⁾ Сварка MIG/MAG MMA	20 А / 15 В-400 А / 34 В 20 А / 20,8 В-400 А / 36 В
Напряжение холостого хода без функции VRD ³⁾ Сварка MIG/MAG MMA функция VRD выключена ⁴⁾ Функция VRD включена ⁴⁾	68В 62 В 56 В < 35 В
Мощность при холостом ходе с блоком охлаждения в режиме энергосбережения (15 мин после последней сварки) ²⁾	500 Вт 700 Вт 60 Вт
Коэффициент мощности при максимальном токе MMA	0,88
КПД при максимальном токе MMA	70 %
Напряжение управления	42 В, 50/60 Гц
Размеры, д х ш х в	830 x 640 x 835 мм
Масса с блоком охлаждения	149 кг 163 кг
Рабочая температура	от -10 до +40° С
Температура для транспортировки	от -20 до +55° С
Класс защиты корпуса	IP 23
Класс зоны установки	S

¹⁾ Пределы регулирования сварочного тока отличаются от тех, которые можно установить на панели.

²⁾ Режим энергосбережения возможен только при сварке MIG/MAG

³⁾ Действительно для источников питания без технических характеристик VRD на паспортной табличке.

⁴⁾ Действительно для источников питания с техническими характеристиками VRD на паспортной табличке. Функция VRD объяснена в руководстве по эксплуатации панели управления.

Mig 5002c	
Напряжение питания	380/400-415 В, +/-10 %, 3~50/60 Гц, 230/400-415/440-460/500 В, +/-10 %, 3~50/60 Гц
Допустимая нагрузка при MIG/MAG рабочий цикл 60 % рабочий цикл 100%	500 А / 39 В; В 400 А/ 34 В
Допустимая нагрузка при MMA рабочий цикл 60 % рабочий цикл 100%	500 А / 40 В 400 А/ 36 В
Пределы регулирования сварочного тока ¹⁾ Сварка MIG/MAG MMA	20 А/ 15 В-500 А / 39 В 20 А / 20.8 В-500 А / 40 В
Напряжение холостого хода без функции VRD ³⁾ Сварка MIG/MAG MMA функция VRD выключена ⁴⁾ Функция VRD включена ⁴⁾	68V 62 В 56 В < 35 В
Мощность при холостом ходе с блоком охлаждения в режиме энергосбережения (15 мин. после последней сварки) ²⁾	550 Вт 750 Вт 60 Вт
Коэффициент мощности при максимальном токе MMA	0,90
КПД при максимальном токе MMA	72 %
Напряжение управления	42 В, 50/60 Гц
Размеры, д х ш х в	830 х 640 х 835 мм
Масса с блоком охлаждения	185 кг 199 кг
Рабочая температура	от -10 до +40° С
Температура для транспортировки	от -20 до +55° С
Класс защиты корпуса	IP 23
Класс зоны установки	S

¹⁾ Пределы регулирования сварочного тока отличаются от тех, которые можно установить на панели.

²⁾ Режим энергосбережения возможен только при сварке MIG/MAG

³⁾ Действительно для источников питания без технических характеристик VRD на паспортной табличке.

⁴⁾ Действительно для источников питания с техническими характеристиками VRD на паспортной табличке. Функция VRD объяснена в руководстве по эксплуатации панели управления.

Mig 6502c	
Напряжение питания	380/400-415 В, +/-10 %, 3~50/60 Гц, 230/400-415/440-460/500 В, +/-10 %, 3~50/60 Гц
Допустимая нагрузка при MIG/MAG рабочий цикл 60 % рабочий цикл 100%	650 А / 44 В 500 А / 39 В
Допустимая нагрузка при MMA рабочий цикл 60 % рабочий цикл 100%	650 А / 44 В 500 А / 40 В
Пределы регулирования сварочного тока ¹⁾ Сварка MIG/MAG MMA	20 А / 15 В - 650 А / 39 В 20 А / 20.8 В - 650 А / 40 В
Напряжение холостого хода без функции VRD ³⁾ Сварка MIG/MAG MMA функция VRD выключена ⁴⁾ Функция VRD включена ⁴⁾	68В 62 В 56 В < 35 В
Мощность при холостом ходе с блоком охлаждения в режиме энергосбережения (15 мин. после последней сварки) ²⁾	670 Вт 870 Вт 60 Вт
Коэффициент мощности при максимальном токе MMA	0,90
КПД при максимальном токе MMA	76 %
Напряжение управления	42 В, 50/60 Гц
Размеры, д х ш х в	830 x 640 x 835 мм
Масса с блоком охлаждения	222 кг 236 кг
Рабочая температура	от -10 до +40° С
Температура для транспортировки	от -20 до +55° С
Класс защиты корпуса	IP 23
Класс зоны установки	S

¹⁾ Пределы регулирования сварочного тока отличаются от тех, которые можно установить на панели.

²⁾ Режим энергосбережения возможен только при сварке MIG/MAG

³⁾ Действительно для источников питания без технических характеристик VRD на паспортной табличке.

⁴⁾ Действительно для источников питания с техническими характеристиками VRD на паспортной табличке. Функция VRD объяснена в руководстве по эксплуатации панели управления.

Блок охлаждения	
Охлаждающая способность	1100 Вт при 25° С и расходе 1 л/мин
Охлаждающая жидкость	Готовый к применению хладагент производства ESAB
Объем охлаждающей жидкости	5 л
Максимальный расход воды	2,1 л/мин


Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40° С.

Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

Класс зоны установки

Этот символ означает,  что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



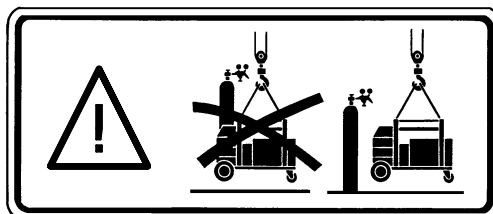
ОСТОРОЖНО!

Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.



ВНИМАНИЕ!

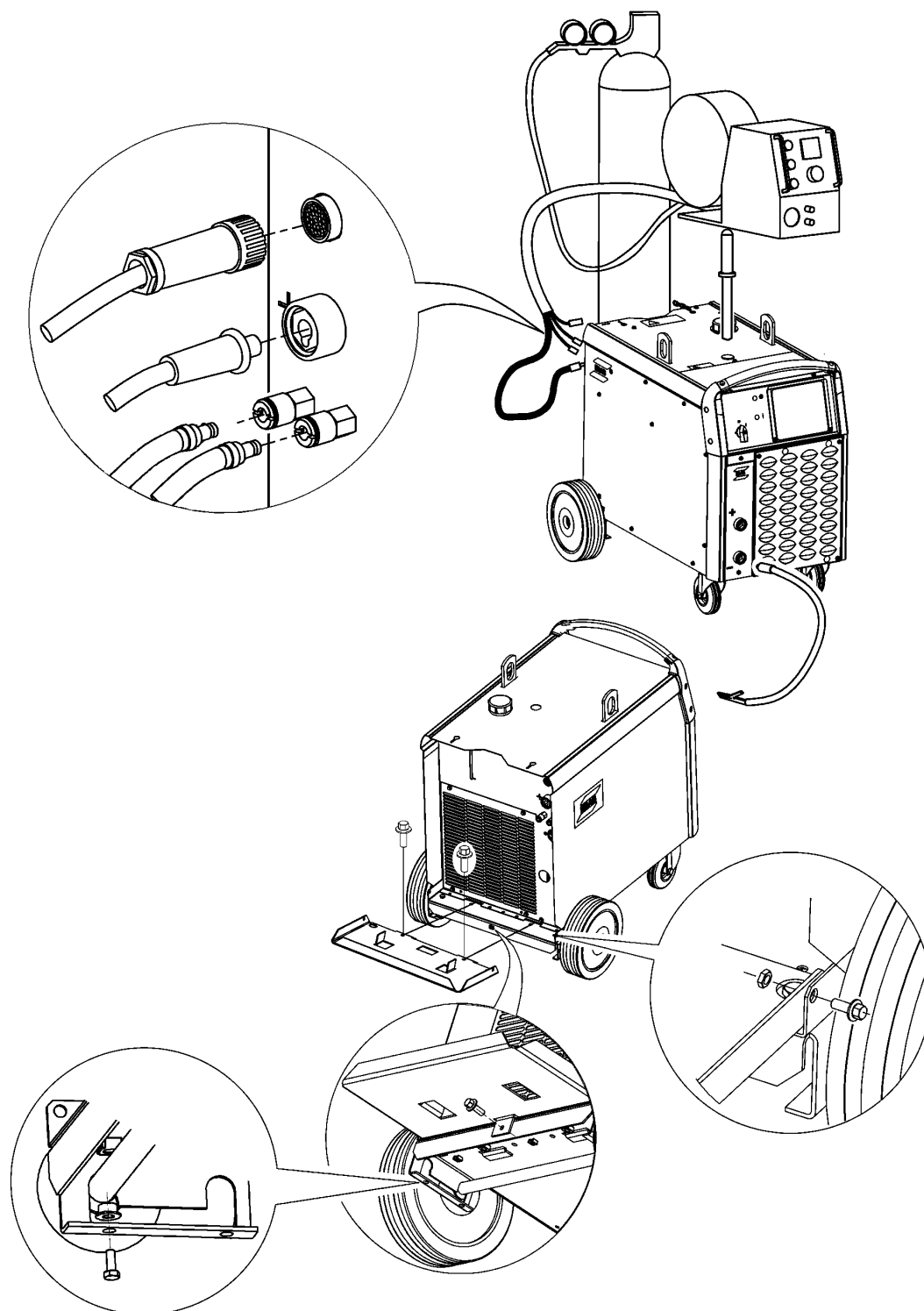
При подъеме источник питания крепится с помощью специальной подъемной скобы. Ручка предназначена только для перемещения по поверхности.



4.1 Расположение

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

4.2 Сборка компонентов



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

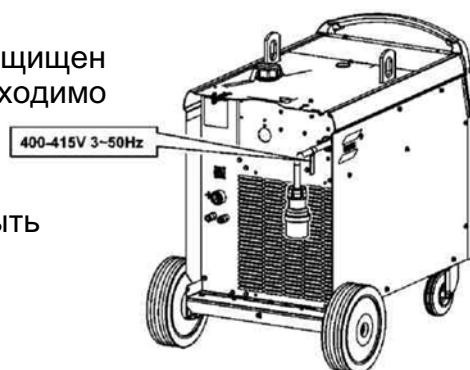
Во время транспортировки задние колеса источника питания находятся в переднем положении. Перед использованием установите колеса в их заднее положение.

4.3 Сеть электропитания

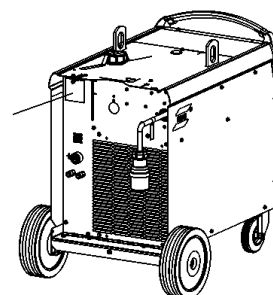
Убедитесь в том, что блок подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

Первичная обмотка трансформатора должна быть подключена в соответствии с инструкцией по подключению на странице 22.

- T1 Главный трансформатор
- TC1 Вспомогательный трансформатор
- TC2 подогреватель CO₂ (поставляется дополнительно)



Паспортная табличка с параметрами сети электропитания



Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей

3~ 50/60 Гц	Mig 4002c				
Напряжение питания	230 В	380 В	400-415 В	440-460 В	500 В
Ток в первичной обмотке рабочий цикл 60%	56 А	34 А (45 А*)	32 А (43 А*)	29 А (39 А*)	26 А (35 А*)
рабочий цикл 100%	43 А	26 А	25 А	23 А	20 А
Площадь поперечного сечения силового кабеля	4 G 10 мм ²	4 G 4 мм ²	4 G 4 мм ²	4 G 4 мм ²	4 G 4 мм ²
Предохранитель, устойчивый к пульсациям тока	35 А	25 А (50 А*)	25 А (50 А*)	25 А (50 А*)	20 А (50 А*)

3~ 50/60 Гц	Mig 5002c				
Напряжение питания	230 В	380 В	400-415 В	440-460 В	500 В
Ток в первичной обмотке рабочий цикл 60% рабочий цикл 100%	75 А 57 А	45 А (53 А*) 35 А	43 А (50 А*) 33 А	39 А (48 А*) 30 А	34 А (42 А*) 26 А
Площадь поперечного сечения силового кабеля	4 G 16 мм ²	4 G 6 мм ²	4 G 6 мм ²	4 G 6 мм ²	4 G 6 мм ²
Предохранитель, устойчивый к пульсациям тока	63 А	35 А (50 А*)	35 А (50 А*)	35 А (50 А*)	35 А (50 А*)

3~ 50/60 Гц	Mig 6052c				
Напряжение питания	230 В	380 В	400-415 В	440-460 В	500 В
Ток в первичной обмотке рабочий цикл 60% рабочий цикл 100%	103 А 80 А	62 А (68 А*) 48 А	59 А (65 А*) 46 А	53 А (69 А*) 42 А	47 А (52 А*) 37 А
Площадь поперечного сечения силового кабеля	4 G 25 мм ²	4 G 10 мм ²	4 G 10 мм ²	4 G 10 мм ²	4 G 10 мм ²
Предохранитель, устойчивый к пульсациям тока	80 А	50 А (63 А*)	50 А (63 А*)	50 А (63 А*)	50 А (63 А*)

* ААG (воздушно-дуговая строжка)

ВНИМАНИЕ! Приведенные выше значения площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют шведским нормам. Эксплуатация источника сварочного тока должна осуществляться в соответствии с действующими национальными нормативными документами.

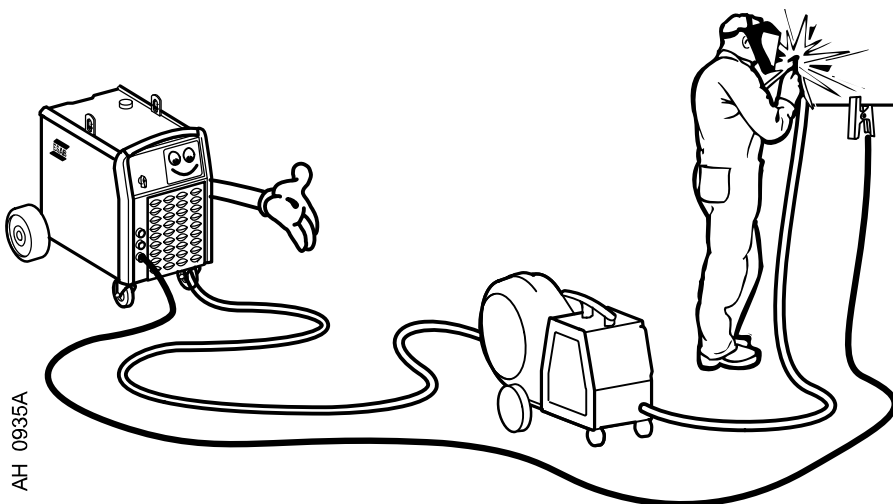
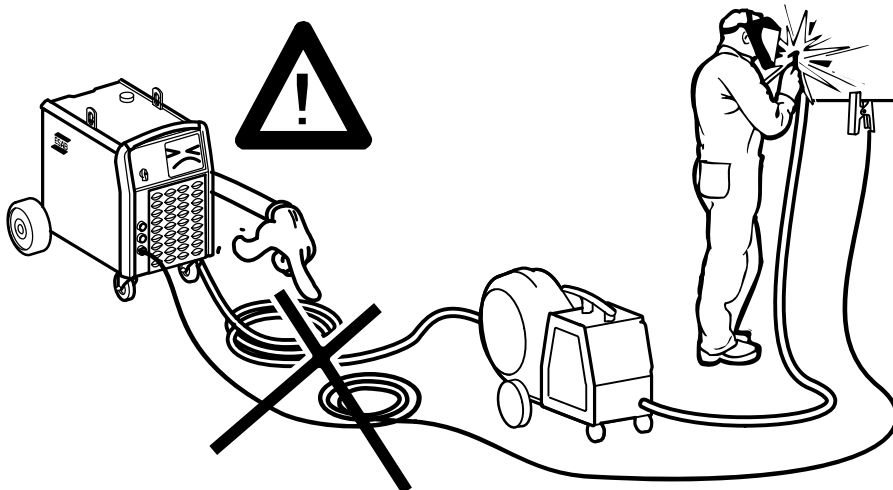
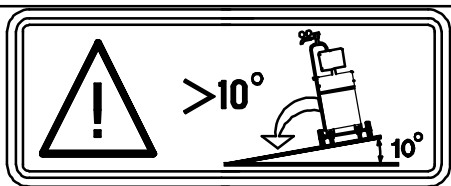
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!



ВНИМАНИЕ!

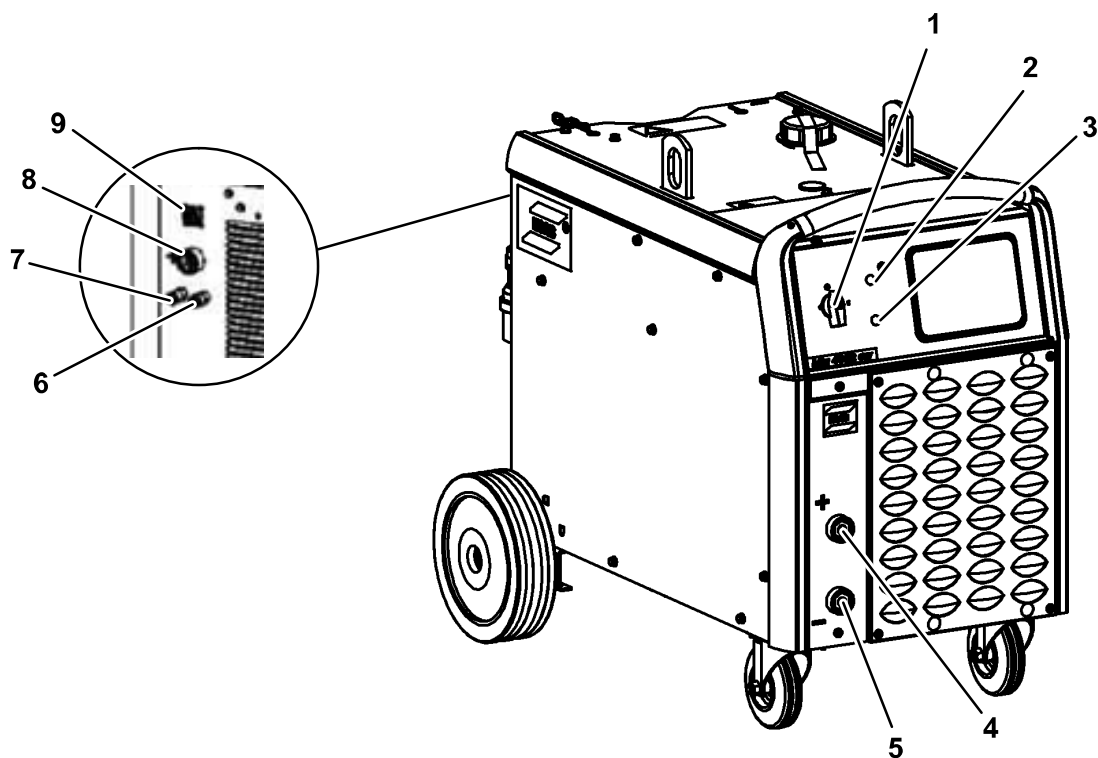
Закрепите оборудование - особенно если оно установлено на неровной или наклонной поверхности.



АН 0935А

5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Сетевой выключатель питания 0 / 1 | 6 | Соединитель для подачи охлаждающей воды от блока подачи проволоки – КРАСНЫЙ |
| 2 | Индикаторная лампа — источник питания ВКЛ. (ON) | 7 | Подключение охлаждающей воды к блоку подачи проволоки – ГОЛУБОЙ |
| 3 | Лампа индикации, перегрев / неисправность | 8 | Подсоединение сварочного кабеля (+) |
| 4 | Подсоединение сварочного кабеля (+) | 9 | Разъем управляющего кабеля (от блока подачи проволоки или к нему) |
| 5 | Подсоединение сварочного кабеля (-) | | |



5.2 Защита от перегрева

Источник питания имеет одно устройство защиты от перегрева, срабатывающее, когда внутренняя температура становится слишком высокой. При этом подача сварочного тока прекращается, и в передней части источника питания загорается оранжевая индикаторная лампа.

Реле автоматически возвращается в исходное состояние, когда температура снижается и гаснет индикаторная лампа.

5.3 Подвод воды

Блок подачи проволоки оборудован системой обнаружения ELP, (ESAB Logic Pump), которая определяет подключенное состояние водяных шлангов сварочного пистолета. Когда подключается сварочный пистолет с водяным охлаждением, начинает работать водяной насос.

Во время подключения или отключения водяных шлангов системы охлаждения от блока подачи проволоки сетевой выключатель ON/OFF источника питания должен находиться в положении OFF (ВЫКЛ).

Примечание: Использование сварочного пистолета с водяным охлаждением при неработающем насосе может привести к повреждению пистолета, поэтому не рекомендуется использовать блок подачи проволоки без ELP.

5.4 Реле потока воды

Защитное устройство разрывает цепь сварочного тока в случае отсутствия охлаждающей жидкости. При этом загорается оранжевая сигнальная лампа на лицевой панели блока питания.

Это защитное устройство поставляется как дополнительная принадлежность. Номер заказа представлен на стр. [25](#).

5.5 Сварка методом MIG/MAG и FCAW-S

Дуга расплавляет постоянно подающуюся проволоку. Зона сварки защищается атмосферой из защитного газа. При сварке методом MIG/MAG и FCAW-S источник питания дополняется:

- блоком подачи проволоки;
- сварочной горелкой;
- соединительным кабелем между источником питания и блоком подачи проволоки;
- баллоном защитного газа.

5.6 Сварка покрытым электродом (ММА)

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

При сварке покрытыми и целлюлозными электродами источник питания дополняется:

- сварочным кабелем с зажимом.

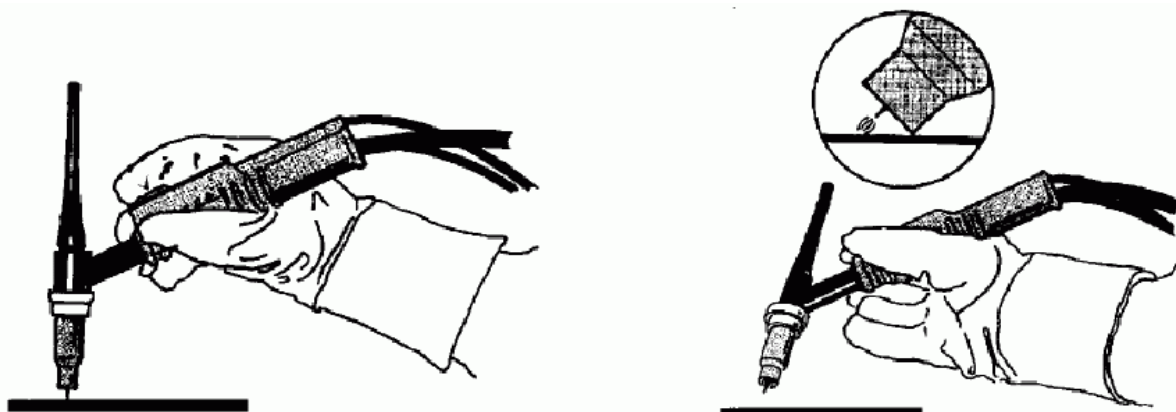
5.7 Сварка методом TIG

При сварке методом 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. При сварке методом TIG источник питания дополняется:

- сварочной горелкой TIG с вольфрамовым электродом и газовым клапаном;
- баллоном аргона;
- регулятором аргона.

«Live TIG-start»

В режиме «Live TIG-start» вольфрамовый электрод должен касаться детали. Когда электрод затем отводится от детали, дуга возбуждается при ограниченном установленном уровне тока.



6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

Только лица, имеющие квалификацию электрика (аттестованный персонал), имеют право снимать панели, обеспечивающие безопасность работы.



ОСТОРОЖНО!

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

6.1 Проверка и чистка

6.1.1 Источник питания

Регулярно проверяйте источник питания, не допуская его загрязнения.

Для чистки источника питания его необходимо регулярно продувать сухим сжатым воздухом при сниженном давлении, см. стр. 19. Эта операция должна выполняться чаще 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 приведен на стр. 25.

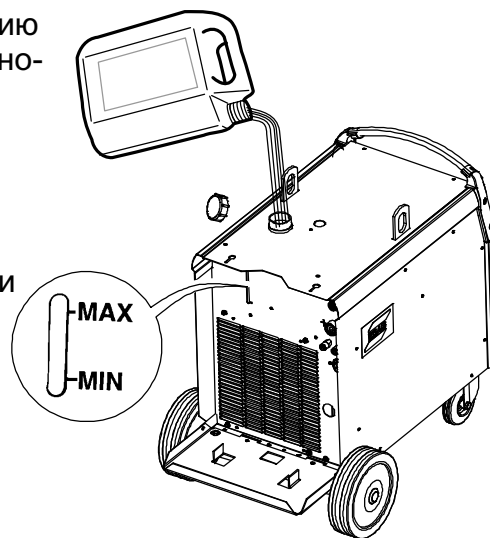
6.1.2 Сварочный пистолет

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

6.2 Пополнение охлаждающей жидкости

Рекомендуется применять готовый к применению хладагент производства ESAB. См. принадлежности на стр. 25.

- Залейте охлаждающую жидкость. (Уровень жидкости не должен быть выше верхней метки и ниже нижней метки)
- Отсоедините шланг охлаждающей жидкости линии подачи воды (синий соединитель сварочной горелки) для удаления пузырьков воздуха из системы.
- Заново подсоедините шланг для подвода охлаждающей жидкости.



Внимание! Если подсоединяемый сварочный пистолет или подсоединяемые кабели имеют длину 5 метров и более, необходимо произвести доливку охлаждающей жидкости. 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 ВЫЯВЛЕНИЕ 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 сработали ли реле защиты от тепловой перегрузки (срабатывание реле определяется по загоранию оранжевой лампы на лицевой панели). • Проверьте сетевые предохранители.
Тепловая защита от перегрузок часто срабатывает	<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.

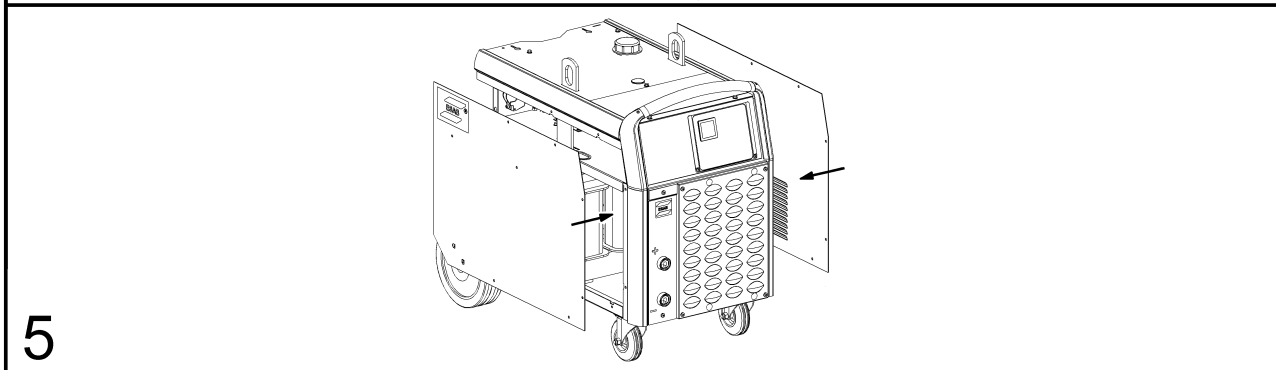
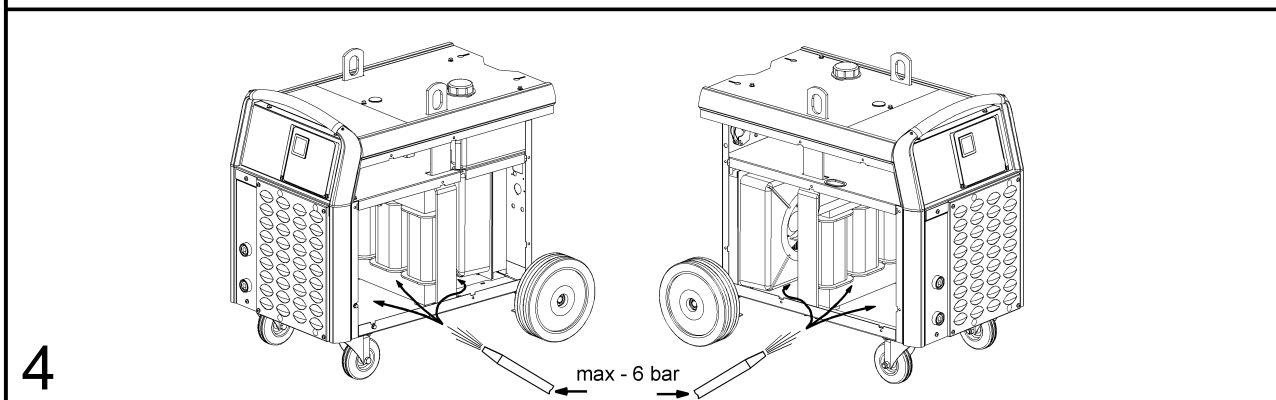
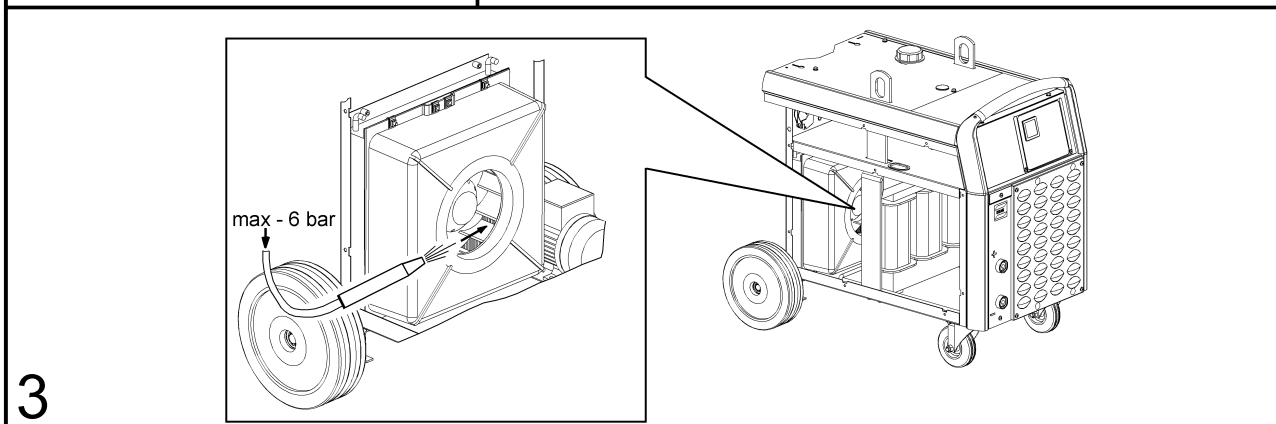
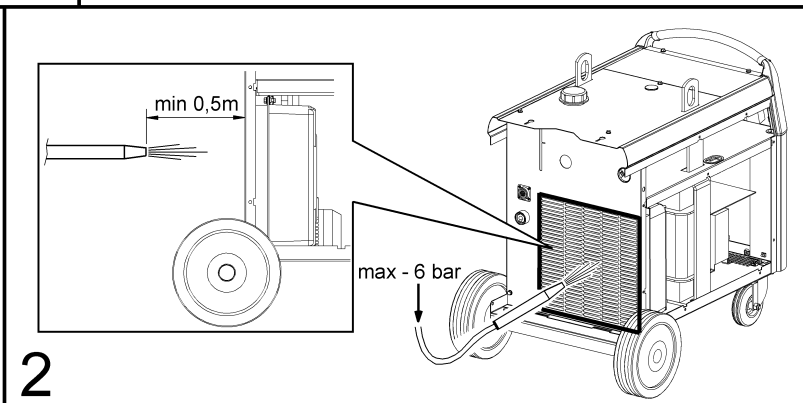
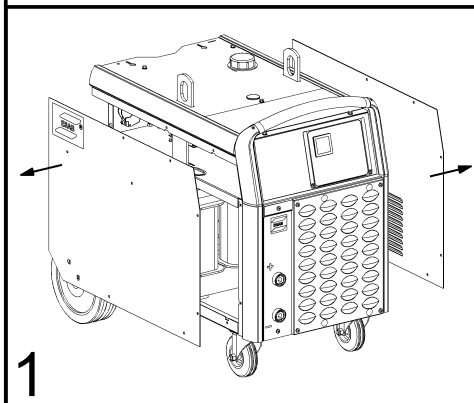
8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

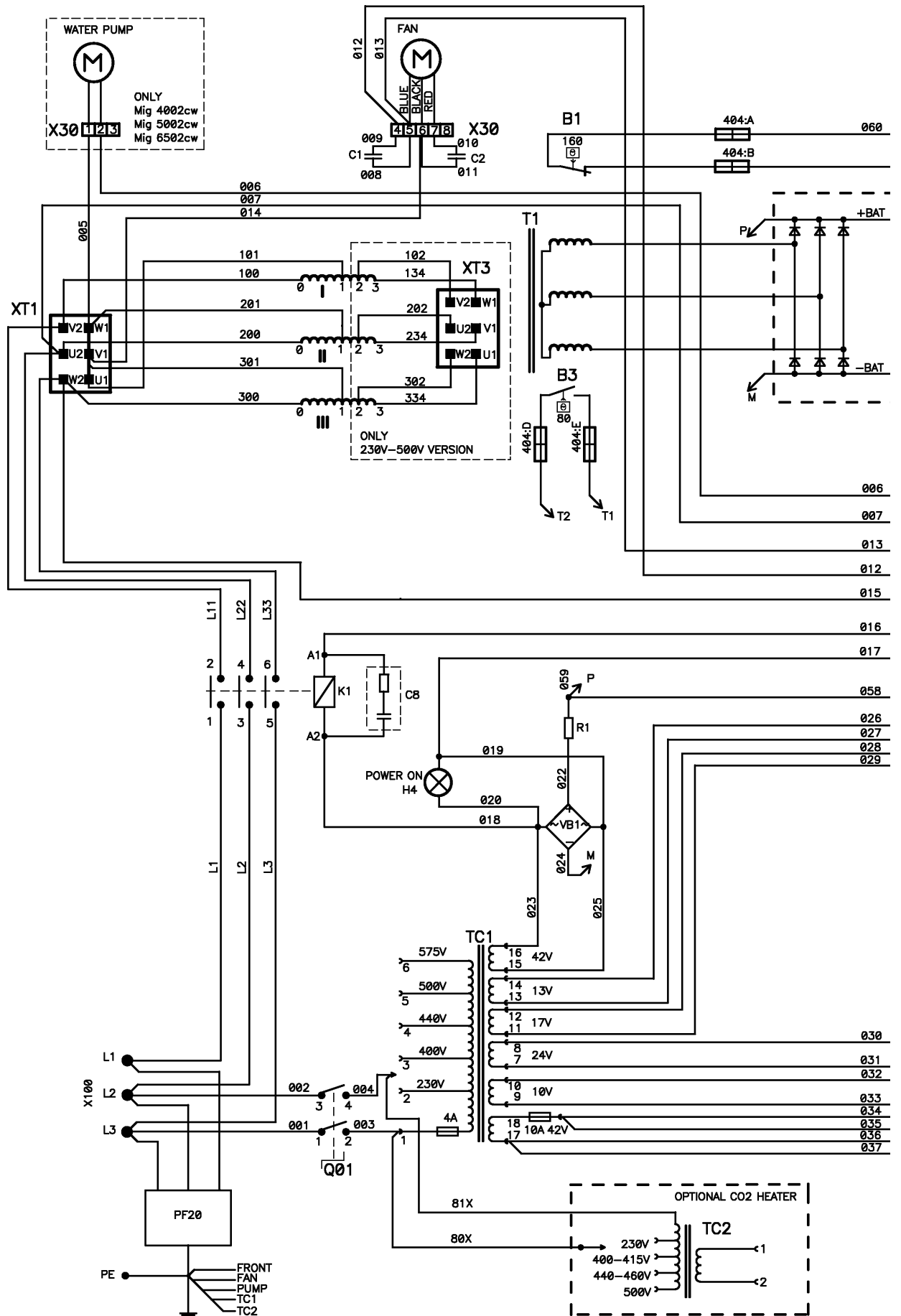
Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB.

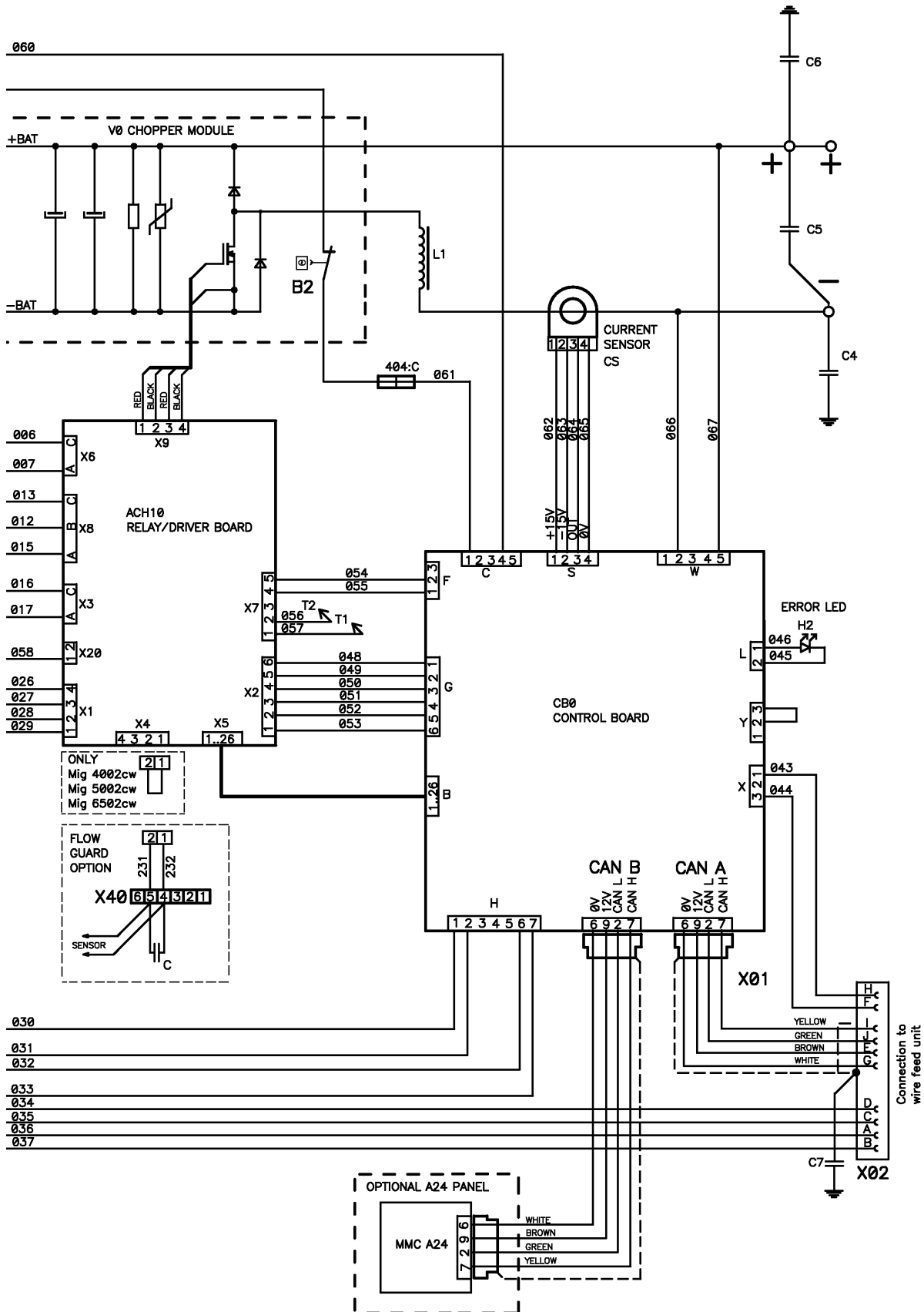
Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.

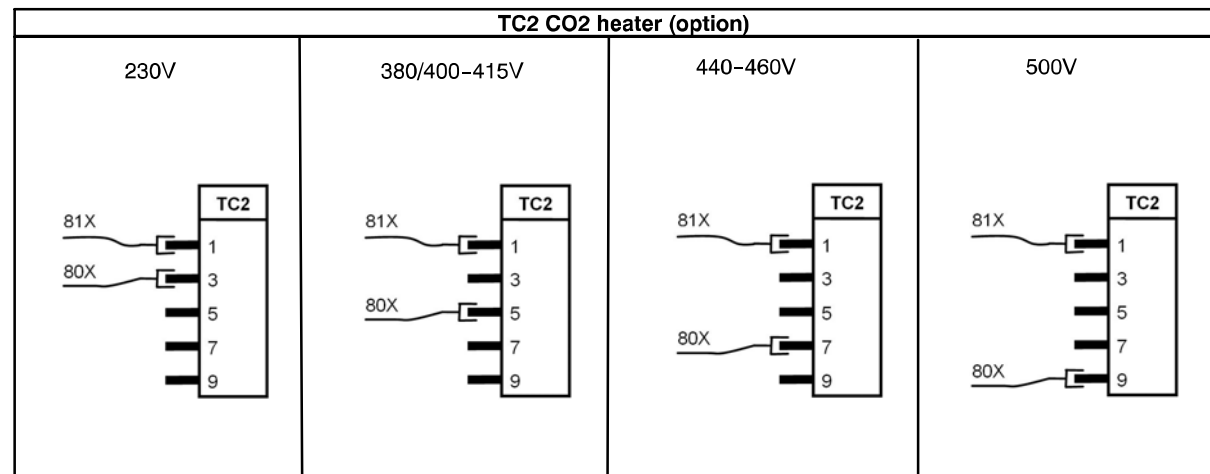
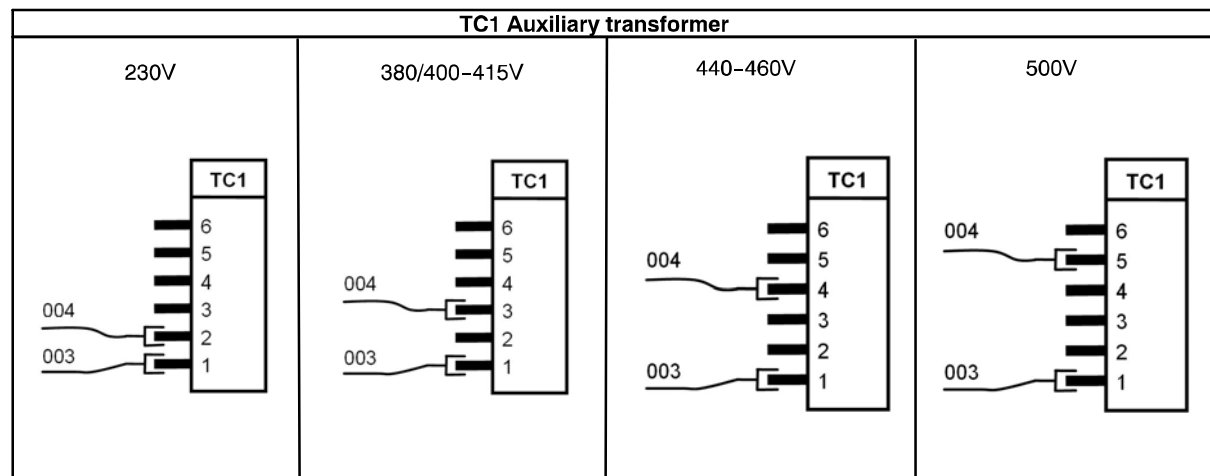
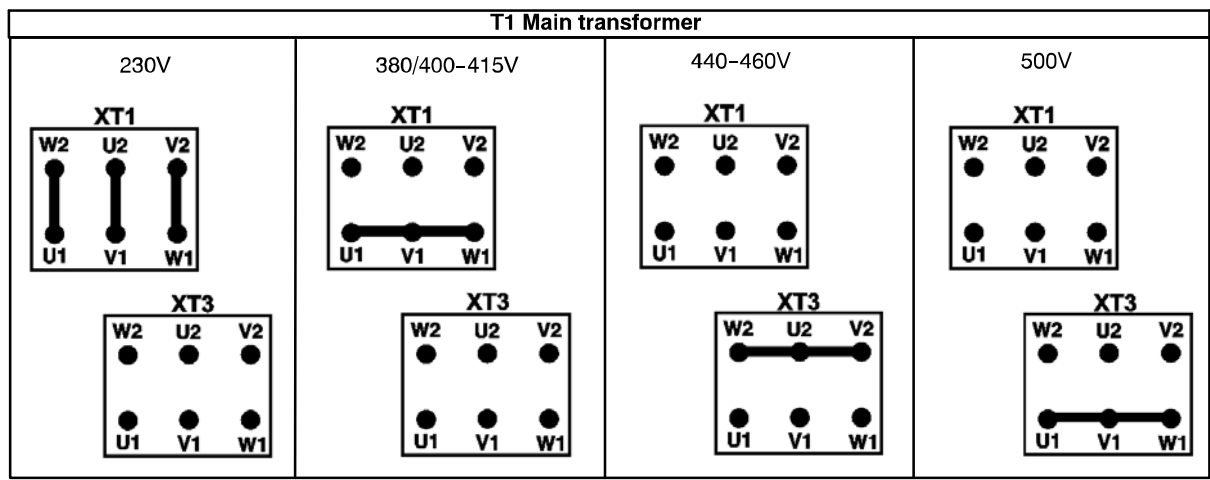
Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

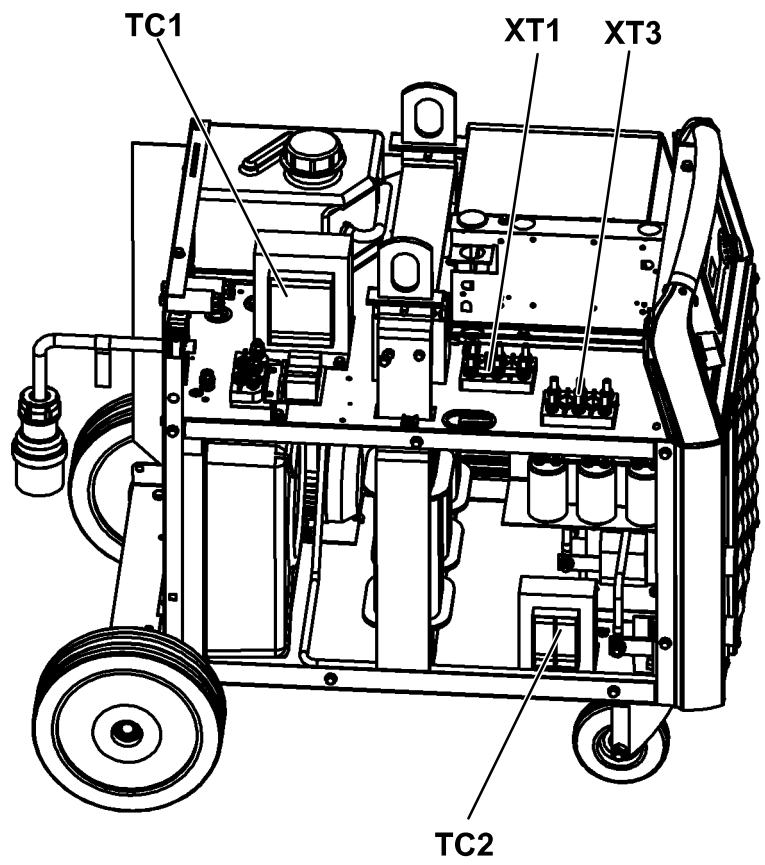
ЧИСТКА





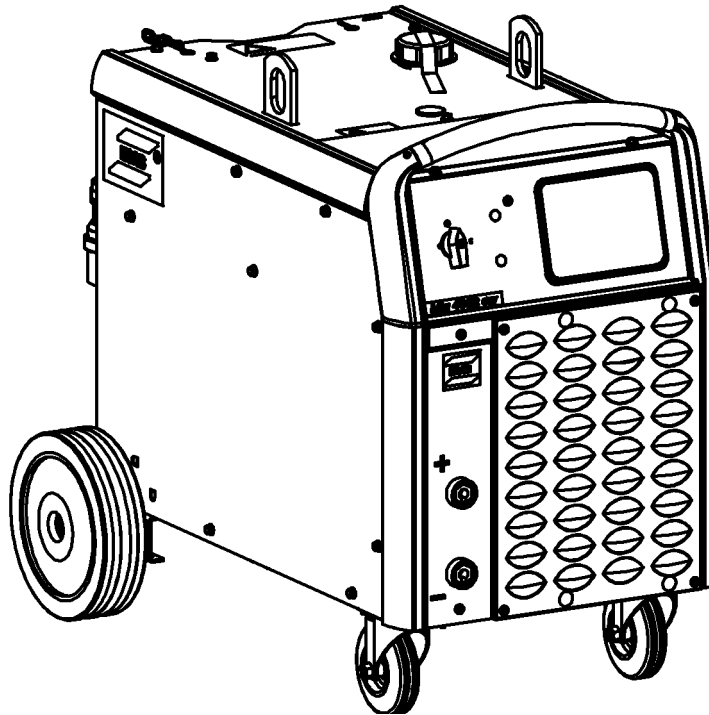






Mig 4002c, Mig 5002c, Mig 6502c

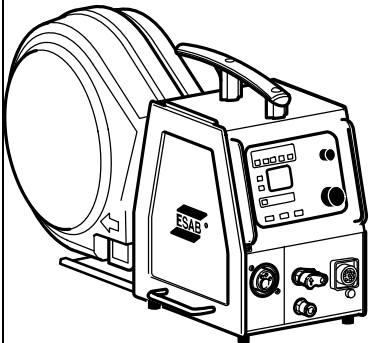


Номер заказа




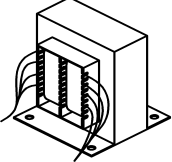
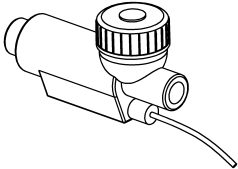

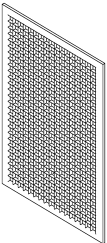
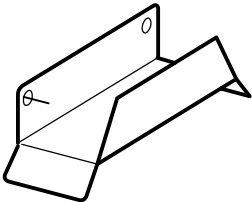

Ordering no.	Denomination	Notes
0349 309 780	Mig 4002cw	380V-415V , 50/60 Hz with water cooling
0349 311 300	Mig 4002c	380V-415V , 50/60 Hz
0349 311 350	Mig 5002cw	380V-415V , 50/60 Hz with water cooling
0349 311 330	Mig 5002c	380V-415V , 50/60 Hz
0349 311 390	Mig 6502cw	380V-415V , 50/60 Hz with water cooling
0349 311 370	Mig 6502c	380V-415V , 50/60 Hz
0349 311 320	Mig 4002cw	230V-500V , 50/60 Hz with water cooling
0349 311 310	Mig 4002c	230V-500V , 50/60 Hz
0349 311 360	Mig 5002cw	230V-500V , 50/60 Hz with water cooling
0349 311 340	Mig 5002c	230V-500V , 50/60 Hz
0349 311 400	Mig 6502cw	230V-500V , 50/60 Hz with water cooling
0349 311 380	Mig 6502c	230V-500V , 50/60 Hz
0349 300 544	Spare parts list	Mig 4002c - Mig 6502c

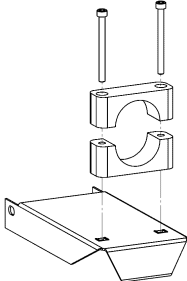
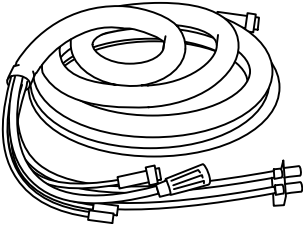
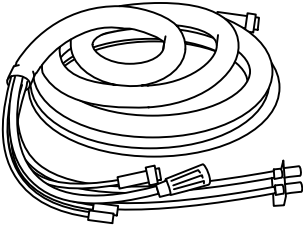
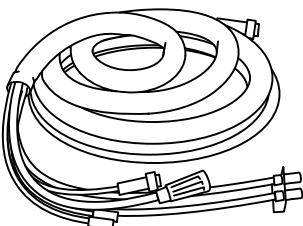
Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

Дополнительные принадлежности

	Wire feed unit with control panel MA23	
	Feed 3004	0460 526 887
	Feed 3004 with water	0460 526 897
	Feed 4804	0460 526 987
	Feed 4804 with water	0460 526 997
	Wire feed unit with control panel MA24	
	Feed 3004	0460 526 889
	Feed 3004 with water	0460 526 899
	Feed 4804	0460 526 989
	Feed 4804 with water	0460 526 999
	Wire feed unit with control panel U6	
	Feed 3004	0460 526 886
	Feed 3004 with water	0460 526 896
	Feed 4804	0460 526 986
	Feed 4804 with water	0460 526 996
	Wire feed unit without control panel, for U8₂	
Feed 3004	0460 526 881	
Feed 3004 with water	0460 526 891	
Feed 4804	0460 526 981	
Feed 4804 with water	0460 526 991	
	Control panel U8₂	
	Control panel U8 ₂	0460 820 880
	Control panel U8 ₂ Plus	0460 820 881
	Wire feed unit with control panel MA23	
	YardFeed 2000	0459 906 887
	YardFeed 2000 with water	0459 906 897
	Wire feed unit with control panel U6	
	YardFeed 2000	0459 906 886
	YardFeed 2000 with water	0459 906 896

Mig 4002c, Mig 5002c, Mig 6502c

	<p>A24 Control panel Kit 0349 313 055</p>
	<p>Transformer for CO2 heater 0349 302 250</p>
	<p>Water flow guard 0349 302 251</p>
	<p>Coolant ready mixed (5 l) 0349 483 296</p>
	<p>Filter 0349 302 252</p>
	<p>Nolder for welding gun and cables 0349 303 362</p>
	<p>Adapter (12 pole to 10 pole) 0349 311 512</p>

	<p>Strain relief 0349 311 700</p>	<p>0349 311 700</p>
	<p>Connection set for YardFeed 2000, 50mm² 10 m 0459 528 562 15 m 0459 528 563 25 m 0459 528 564 35 m 0459 528 565 50 m 0459 528 566 Connection set water 50mm² 10 m 0459 528 572 15 m 0459 528 573 25 m 0459 528 574 35 m 0459 528 575 50 m 0459 528 576</p>	<p>0459 528 562 0459 528 563 0459 528 564 0459 528 565 0459 528 566 0459 528 572 0459 528 573 0459 528 574 0459 528 575 0459 528 576</p>
	<p>Connection set for Feed 3004/ 4804, 70mm² 1.7 m 0459 528 780 5 m 0459 528 781 10 m 0459 528 782 15 m 0459 528 783 25 m 0459 528 784 35 m 0459 528 785 Connection set water 70mm² 1.7 m 0459 528 790 5 m 0459 528 791 10 m 0459 528 792 15 m 0459 528 793 25 m 0459 528 794 35 m 0459 528 795</p>	<p>0459 528 780 0459 528 781 0459 528 782 0459 528 783 0459 528 784 0459 528 785 0459 528 790 0459 528 791 0459 528 792 0459 528 793 0459 528 794 0459 528 795</p>
	<p>Connection set for Feed 3004/ 4804, 95mm² 1.7 m 0459 528 980 Connection set water 95mm² 1.7 m 0459 528 990 5 m 0459 528 991 10 m 0459 528 992 15 m 0459 528 993 25 m 0459 528 994</p>	<p>0459 528 980 0459 528 990 0459 528 991 0459 528 992 0459 528 993 0459 528 994</p>

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.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/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

FRANCE

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

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

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

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.
Alcalá 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 AG
Dietikon
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 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

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 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

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
Durbanvill 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

