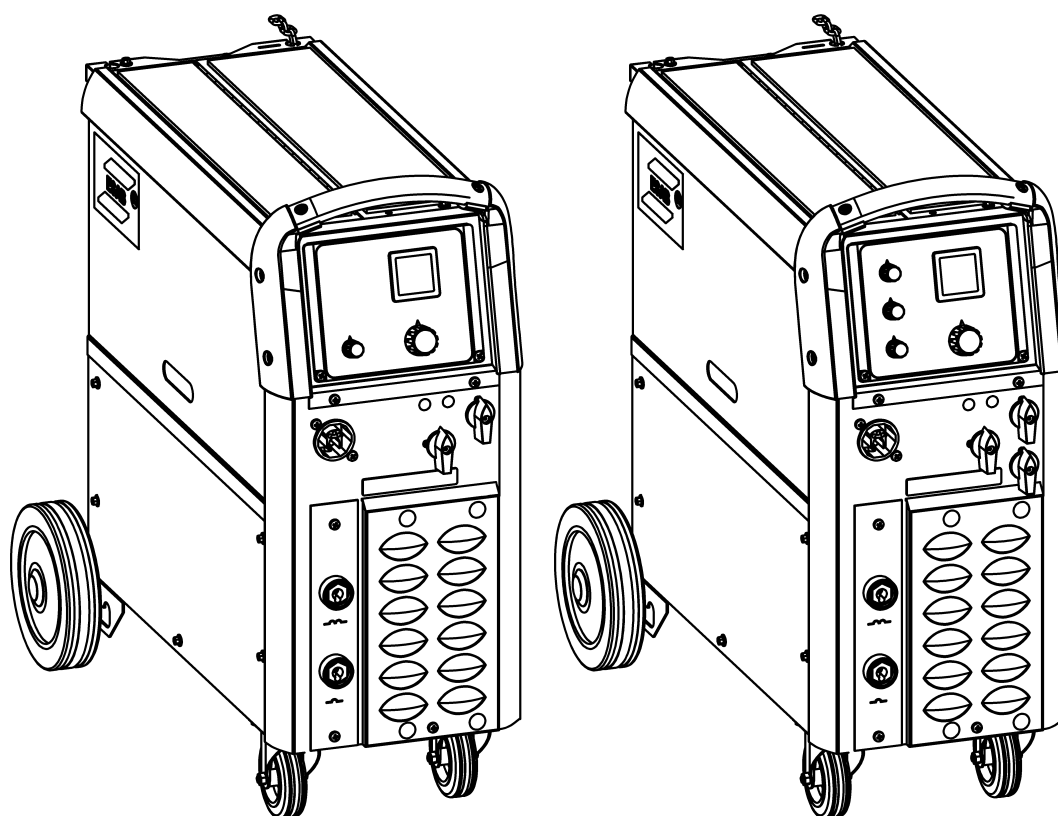


*Origo*TM

Mig C280 PRO

Mig C340 PRO



Instrukcja obsługi



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 C280 PRO Valid from serial number 627-xxx-xxxx (2006 w.27), 119-xxx-xxxx (2011 w.19)

Origo™ Mig C340 PRO Valid from serial number 627-xxx-xxxx (2006 w.27), 119-xxx-xxxx (2011 w.19)

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 BEZPIECZEŃSTWO	4
2 WPROWADZENIE	6
2.1 Wyposażenie	6
3 DANE TECHNICZNE	7
4 INSTALACJA	8
4.1 Położenie	8
4.2 Montaż podzespołów	9
OSTRZEŻENIE	9
4.3 Instalacja elektryczna	10
4.4 Zasilanie sieciowe	10
5 DZIAŁANIE	11
5.1 Przyłącza i sterowanie	12
5.2 Zabezpieczenie przed przegrzaniem	12
5.3 Indukcyjność	12
5.4 Zmiana biegunowości	13
5.5 Dociskanie podawanego drutu	13
5.6 Wymiana i wkładanie drutu	14
6 KONSERWACJA	14
6.1 Kontrola i czyszczenie	14
7 USUWANIE USTEREK	15
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	16
SCHEMAT	18
SPOSÓB PODŁĄCZANIA	26
NUMER ZAMÓWIENIOWY	27
CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	28
WYPOSAŻENIE	31

1 BEZPIECZEŃSTWO

Użytkownicy sprzętu firmy ESAB są odpowiedzialni za przestrzeganie odpowiednich przepisów bezpieczeństwa przez osoby pracujące z lub przy tym sprzęcie. Zasady bezpieczeństwa muszą być zgodne z wymaganiami stawianymi tego rodzaju sprzętowi. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać przedstawionych zaleceń.

Wszelkie prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania sprzętu. Niewłaściwe działanie sprzętu może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa sprzętu spawalniczego, musi znać się na:
 - jego obsłudze
 - lokalizacji wyłącznika awaryjnego zatrzymania
 - jego działaniu
 - Przestrzeganiu odpowiednich środków ostrożności i przepisów BHP
 - spawaniu i cięciu
2. Operator musi upewnić się, że:
 - w momencie uruchomienia sprzętu w miejscu pracy nie znajduje się żadna nieupoważniona osoba
 - w chwili zajarzenia łuku wszystkie osoby są odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy musi być:
 - Zabezpieczone przed zagrożeniem wypadkiem, pożarem, wybuchem i promieniowaniem łuku na zewnątrz
 - Dobrze wentylowane, ale wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne.
 - Nie należy nosić żadnych luźnych przedmiotów, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki, itp., które mogłyby się o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie.
5. Ogólne środki ostrożności
 - Należy upewnić się czy przewód powrotny został prawidłowo podłączony.
 - Praca na sprzęcie zasilanym energią elektryczną **powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje w zakresie eksploatacji takich urządzeń.**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



OSTRZEŻENIE!

Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrożonych rur i innych celów niż prace spawalnicze.



OSTRZEŻENIE



Spawanie i cięcie łukowe może zagrażać bezpieczeństwu operatora i pozostałych osób przebywających w pobliżu. Dlatego podczas spawania i cięcia należy zachować szczególne środki ostrożności. Przed przystąpieniem do spawania zapoznaj się z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązującymi na twoim stanowisku pracy.

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE - może być przyczyną śmierci.

- Urządzenie należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi normami.
- Unikaj kontaktu części znajdujących się pod napięciem lub elektrod z gołą skórą, mokrymi rękawicami lub mokrą odzieżą.
- Odizoluj się od ziemi i przedmiotu obrabianego.
- Upewnij się czy Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.

WYZIEWY I GAZY - mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- Trzymaj głowę z dala od wyziewów.
- W celu uniknięcia wdychania wyziewów i gazów należy korzystać z wentylacji wyciągów.

ŁUK ELEKTRYCZNY - może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.

- Chroń oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chroń osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub ekranów.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.

- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar. Upewnij się, że w pobliżu Twojego stanowiska pracy nie ma materiałów łatwopalnych.

HAŁAS -głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.

- Chroń słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij odpowiednio przeszkolony personel

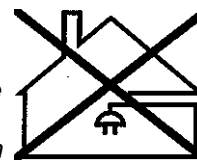
Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



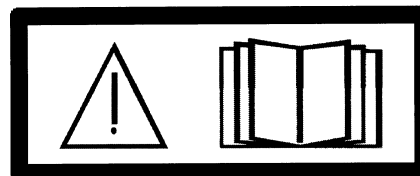
OSTROŻNIE!

Urządzenia Class A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń Class A.



UWAGA!

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.



OSTROŻNIE!

Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.



Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, masz obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.

ESAB posiada w ofercie najważniejsze akcesoria służące do zabezpieczenia pracy na stanowisku wykonywania prac spawalniczych.

2 WPROWADZENIE

Mig C280 PRO i **Mig C340 PRO** to regulowane skokowo kompaktowe źródła prądu spawania, przeznaczone do spawania drutami pełnymi ze stali, stali nierdzewnej lub aluminium i drutami rdzeniowymi w osłonie gazów ochronnych lub bez.

Aby spawać drutami pełnymi/w osłonie gazów ochronnych oraz drutami rdzeniowymi bez osłony gazowej, należy przełączyć przewody + i - na złączu powyżej podajnika drutu.

Źródła prądu występują w różnych wariantach – patrz strona 27.

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie [31](#).

2.1 Wyposażenie

Wraz ze źródłem prądu Mig C280 PRO są dostarczane:

- Uchwyt spawalniczy PSF 250 - 3 m (Mig C280 PRO 4WD - 4,5 m)
- Przewód masowy 3,5 m z kłamrą (Mig C280 PRO 4WD - 5 m)
- Półka na butlę z gazem
- Instrukcja obsługi

Wraz ze źródłem prądu Mig C340 PRO są dostarczane:

- Uchwyt spawalniczy PSF 305 – 3 m (Mig C340 PRO 4WD - 4,5 m)
- Przewód masowy 3,5 m z kłamrą (Mig C340 PRO 4WD – 5 m)
- Półka na butlę z gazem
- Instrukcja obsługi

3 DANE TECHNICZNE

Mig C280 PRO		
Napięcie	400-415 V, 3~50/60 Hz 380V, 3~50/60 Hz	230/400-415/500 V, 3~50 Hz 230/440-460 V, 3~60 Hz
Obciążenie dopuszczalne przy 100% cyklu pracy	150 A/22 V	150 A/22 V
60% cyklu pracy	190 A/24 V	190 A/24 V
30% cyklu pracy	280 A/28 V	280 A/28 V
Zakres ustawień (DC)	30 A / 15 V-280 A / 28 V	30 A / 15 V-280 A / 28 V
Napięcie stanu jałowego	15-38 V	15-38 V
Moc stanu jałowego	190 W	190 W
Sprawność	69%	69%
Współczynnik mocy	0,97	0,97
Napięcie sterowania	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
Prędkość podawania drutu	1,9-19 m/min	1,9-19 m/min
Czas upalania elektrody	0-0,25 s	0-0,25 s
Spawanie punktowe	0,2-2,5 s	0,2-2,5 s
Przyłącze uchwytu	EURO	EURO
Wymiary dł.xszer.xwys.	840x425x830	840x425x830
Waga	91 kg	91 kg
Temperatura pracy	Od -10 do +40°C	Od -10 do +40°C
Temperatura transportu	Od -20 do +55°C	Od -20 do +55°C
Stopień ochrony	IP 23	IP 23
Klasa zastosowania	S	S

Mig C340 PRO		
Napięcie	400-415 V, 3~50/60 Hz 380V, 3~50/60 Hz	230/400-415/500 V, 3~50 Hz 230/440-460 V, 3~60 Hz
Obciążenie dopuszczalne przy 100% cyklu pracy	195 A/24 V	195 A/24 V
60% cyklu pracy	250 A/27 V	250 A/27 V
30% cyklu pracy	340 A/31 V	340 A/31 V
Zakres ustawień (DC)	40 A / 16 V-340 A / 31 V	40 A / 16 V-340 A / 31 V
Napięcie stanu jałowego	16-40 V	16-40 V
Moc stanu jałowego	240 W	240 W
Sprawność	77%	77%
Współczynnik mocy	0,95	0,95
Napięcie sterowania	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
Prędkość podawania drutu	1,9-20 m/min	1,9-20 m/min
Czas upalania elektrody	0-0,5 s	0-0,5 s

Mig C340 PRO		
Prędkość dojazdowa	OFF / ON	OFF / ON
2-takt/4-takt	2 / 4	2 / 4
Przylącze uchwytu	EURO	EURO
Wymiary dł.xszer.xwys.	840x425x830	840x425x830
Waga	114 kg	114 kg
Temperatura pracy	Od -10 do +40°C	Od -10 do +40°C
Temperatura transportu	Od -20 do +55°C	Od -20 do +55°C
Stopień ochrony	IP 23	IP 23
Klasa zastosowania	S	S

Stopień ochrony

IP określa w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. IP23 oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i na zewnątrz.

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla 40°C.

Klasa zastosowania

Klasa zastosowania **S** oznacza, że urządzenie jest przystosowane do użycia w miejscach, gdzie występuje zwiększone niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.

4 INSTALACJA

Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia w zakresie eksploatacji elektrycznego sprzętu spawalniczego udokumentowane ważnymi zaświadczeniami kwalifikacyjnymi.



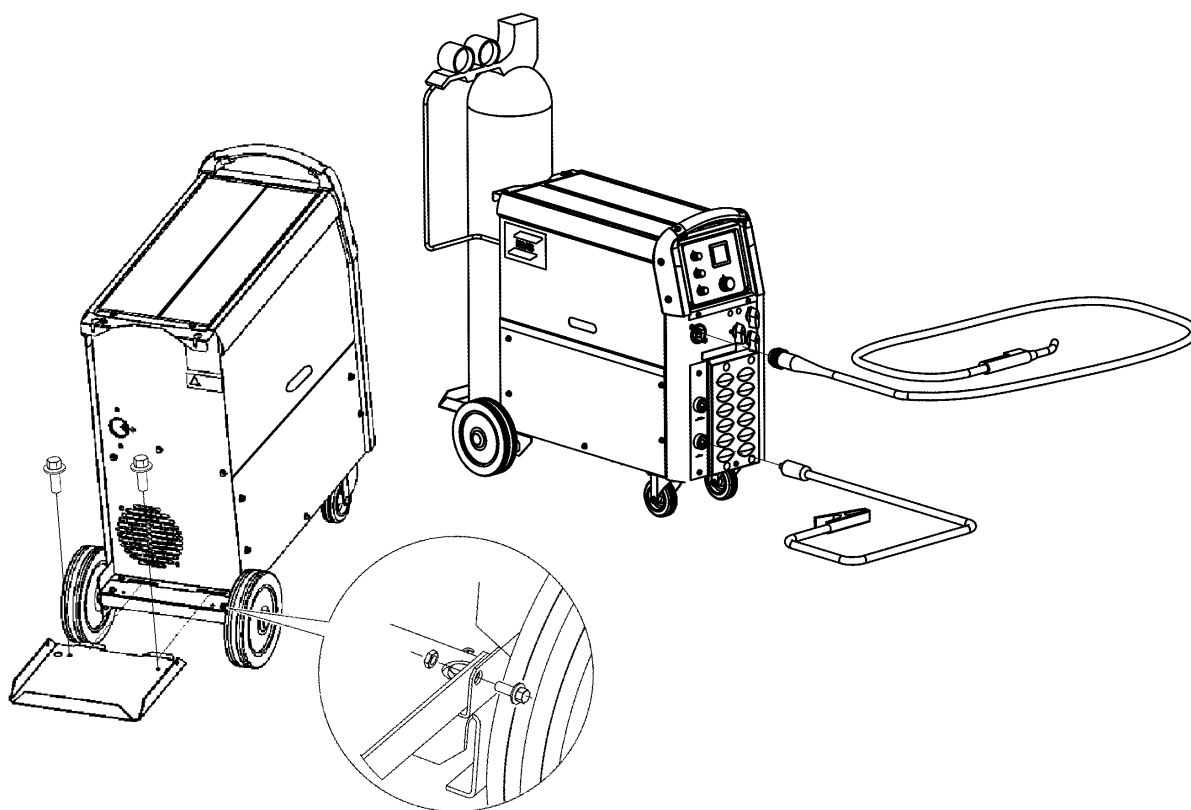
OSTROŻNIE!

Produkt przeznaczony jest do użytku przemysłowego. W warunkach domowych może spowodować zakłócenia odbioru radiowego. Za przedsięwzięcie należytych środków zapobiegawczych odpowiedzialny jest użytkownik.

4.1 Położenie

Źródło prądu spawania należy ustawić w taki sposób, aby wloty i wyloty powietrza chłodzącego nie były zablokowane.

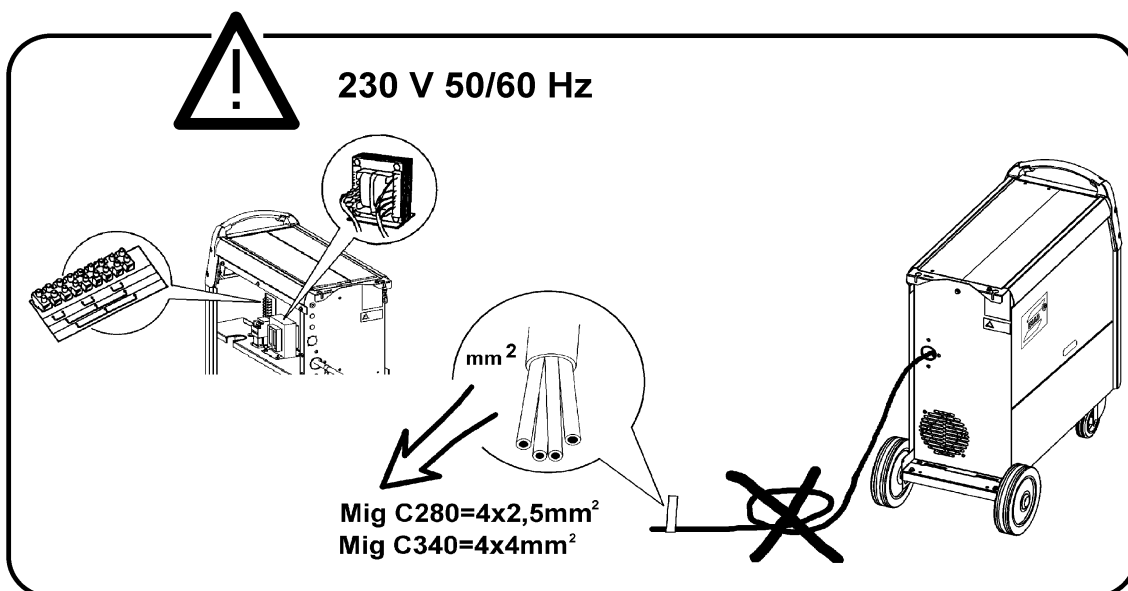
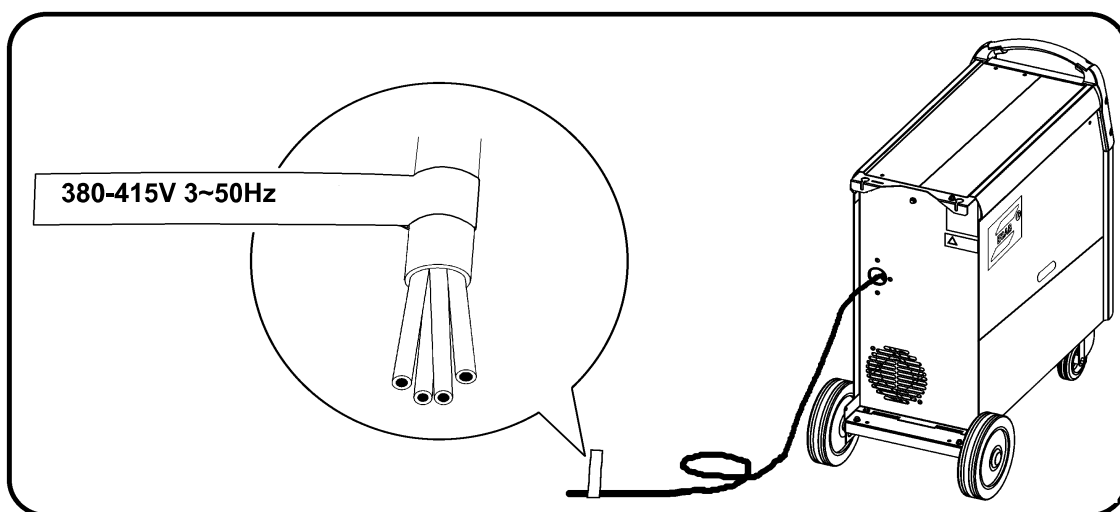
4.2 Montaż podzespołów



OSTRZEŻENIE

Podczas transportu tylne koła źródła prądu są ustawione w pozycji przedniej. Przed rozpoczęciem pracy należy je ustawić w pozycji tylnej.

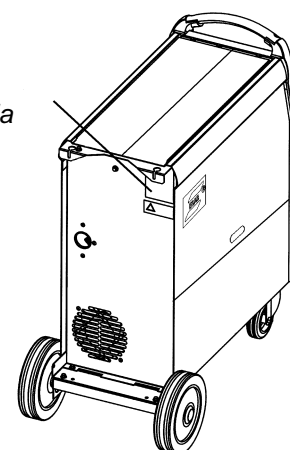
4.3 Instalacja elektryczna



4.4 Zasilanie sieciowe

Sprawdzić, czy urządzenie zostało podłączone do zasilania sieciowego o odpowiednim napięciu oraz czy jest zabezpieczone przez bezpiecznik odpowiedniej mocy. Zgodnie z przepisami, należy wykonać ochronne połączenie uziemiące.

Tabliczka znamionowa z danymi dotyczącymi podłączenia zasilania



Zalecane bezpieczniki i minimalny przekrój przewodów


Mig C280 PRO	3~50 Hz	3~50 Hz	3~50/60 Hz	3~50 Hz	3~60 Hz	3~60 Hz
Napięcie (V)	230	380	400-415	500	230	440-460
Prąd pierwotny A przy 100% cyklu pracy	13	8	7	5	11	7
przy 60% cyklu pracy	18	11	10	8	18	10
przy 30% cyklu pracy	32	19	18	15	32	17
Przekrój przewodu sieciowego, mm ²	4 x 2,5	4 x 1,5	4 x 1,5	4 x 1,5	4 x 2,5	4 x 1,5
Bezpiecznik zwłoczny A	20	16	16	16	20	16

Mig C340 PRO	3~50 Hz	3~50 Hz	3~50/60 Hz	3~50 Hz	3~60 Hz	3~60 Hz
Napięcie (V)	230	380	400-415	500	230	440-460
Prąd pierwotny A przy 100% cyklu pracy	16	10	9	7	16	8
przy 60% cyklu pracy	24	15	14	11	23	12
przy 30% cyklu pracy	37	20	21	17	36	19
Przekrój przewodu sieciowego, mm ²	4 x 4	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 4	4 x 2,5
Bezpiecznik zwłoczny A	20	16	16	16	20	16

UWAGA! Przekrój przewodu sieciowego i wielkości bezpieczników podane powyżej są zgodne z przepisami szwedzkimi. Możliwe, że nie będą one odpowiednie w innych krajach: należy się upewnić, że przekrój przewodu i wielkości bezpieczników są zgodne z odpowiednimi przepisami lokalnymi.


5 DZIAŁANIE


Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 4. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.



OSTRZEŻENIE!

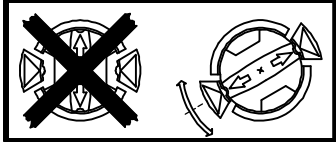
Elementy obrotowe - niebezpieczeństwo wypadku! Zachowaj jak największą ostrożność!





OSTRZEŻENIE!

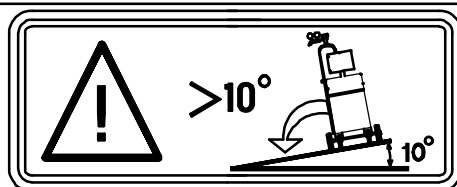
Aby uniknąć opadania szpuli z drutem spawalniczym należy przekręcić czerwone pokrętko znajdujące się w korpusie hamulca zgodnie z rysunkiem umieszczonym na podstawie





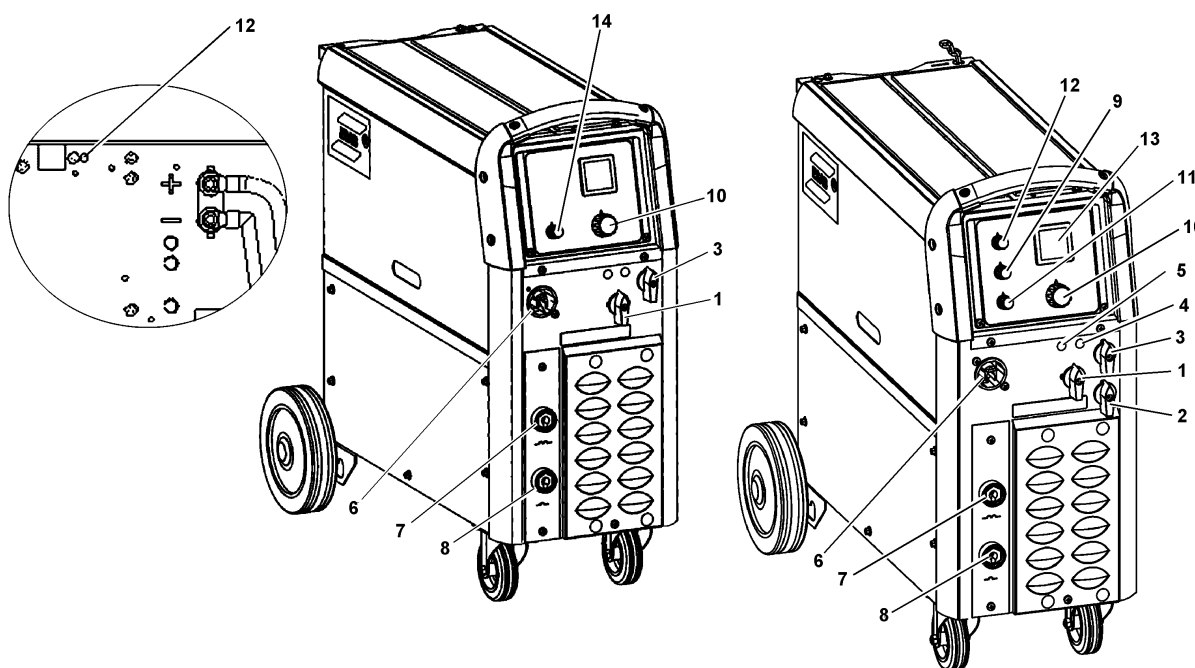
OSTRZEŻENIE!

W przypadku ustawienia urządzenia na nierównym lub pochylonym podłożu, należy zabezpieczyć je przed możliwością wywrócenia się.



5.1 Przyłącza i sterowanie

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Przełącznik zasilania sieciowego | 8 | Przyłącze przewodu masowego (-), niska indukcyjność |
| 2 | Przełącznik, nastawa zgrubna | 9 | Przełącznik prędkości dojazdowej - WŁ./WYŁ. (ON/OFF) |
| 3 | Przełącznik, nastawa dokładna | 10 | Pokrętło do regulacji prędkości podawania drutu |
| 4 | Kontrolka, zasilanie włączone | 11 | Przełącznik 2-taktu / 4-taktu |
| 5 | Pomarańczowa kontrolka, przegrzanie | 12 | Pokrętło nastawy czasu upalania elektrody |
| 6 | Przyłącze uchwyty spawalniczego (EURO) | 13 | Wyświetlacz (miernik cyfrowy) – V/A |
| 7 | Przyłącze przewodu masowego (-), wysoka indukcyjność | 14 | Pokrętło nastawy spawania punktowego – WŁ./WYŁ. (ON/OFF) |



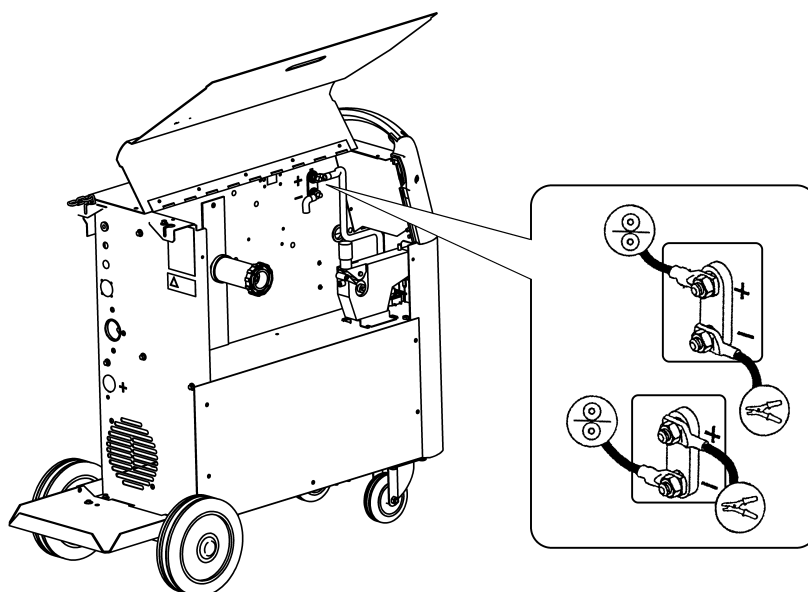
5.2 Zabezpieczenie przed przegrzaniem

Termiczny wyłącznik przeciążeniowy chroni przed przegrzaniem. Wyłącznik kasuje się automatycznie, kiedy urządzenie ostygnie.

5.3 Indukcyjność

Wyższa indukcyjność powoduje, że spoina jest bardziej płynna i występuje mniej rozprysków. Niższa indukcyjność powoduje ostrzejszy dźwięk i stabilny, skoncentrowany łuk.

5.4 Zmiana biegunowości

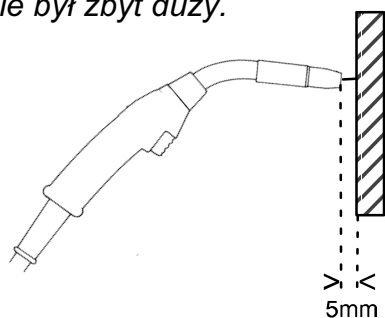


Drut spawalniczy źródła prądu jest fabrycznie podłączony do bieguna dodatniego. W przypadku niektórych drutów, np. drutów rdzeniowych samoosłonowych zalecane jest spawanie z biegunowością ujemną. Biegunowość ujemna oznacza, że drut jest podłączony do bieguna ujemnego, a kabel masowy do bieguna dodatniego.

Należy sprawdzić zalecaną biegunowość dla używanego drutu spawalniczego.

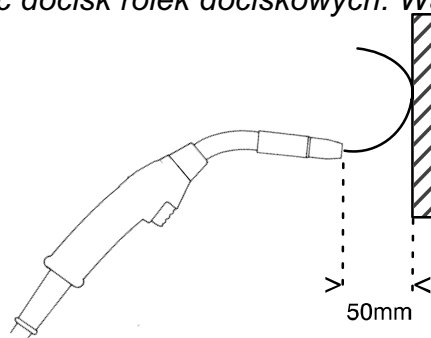
5.5 Dociskanie podawanego drutu

Należy upewnić się, że drut nie napotyka na opór podczas przesuwania się we wkładzie uchwyty. Następnie należy ustawić docisk rolek dociskowych. Ważne jest aby docisk nie był zbyt duży.



cmek0p10

Rysunek 1



Rysunek 2

W celu sprawdzenia czy nacisk podawania jest prawidłowo ustawiony, można wysuwać drut przytykając go do jakiegoś izolowanego przedmiotu, np. do drewnianego klocka .

Trzymając uchwyt w odległości ok. 5 mm od klocka drewnianego, (rysunek 1) rolki podajnika powinny ślizgać się.

Trzymając uchwyt w odległości ok. 50 mm od drewnianego klocka, drut powinien wysuwać się i zaginać (rysunek 2).

5.6 Wymiana i wkładanie drutu

- Otwórz panel boczny.
- Odłącz czujnik nacisku, odchylając go w tył. Unieś rolki dociskowe.
- Wyprostuj 10-20 cm nowego drutu. Spiłuj zadziory i ostre krawędzie końcówki drutu przed umieszczeniem go w podajniku.
- Sprawdź, czy drut prawidłowo przechodzi przez rolki prowadzące podajnika do dyszy wylotowej i prowadnicy drutu.
- Zabezpiecz czujnik nacisku.
- Zamknij panel boczny.

6 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.



OSTROŻNIE!

Jakiegokolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.

6.1 Kontrola i czyszczenie

Źródło prądu

Należy regularnie sprawdzać, czy źródło prądu nie uległo zabrudzeniu.

Źródło prądu powinno być regularnie czyszczone przy użyciu suchego sprężonego powietrza o obniżonym ciśnieniu. Czyszczenie należy przeprowadzać częściej w środowisku silnie zanieczyszczonym.

W przeciwnym razie wlot/ wylot powietrza może zostać zablokowany i spowodować przegrzanie. Aby tego uniknąć, można zastosować filtr powietrza.

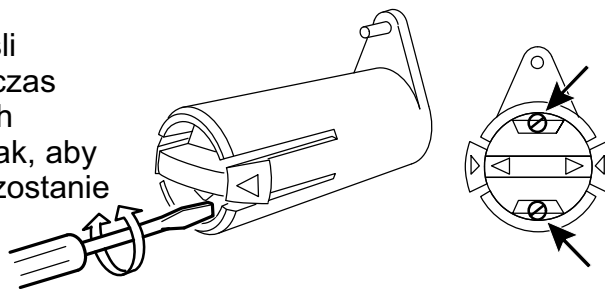
Filtr powietrza jest dostępny jako opcja. Numer katalogowy podano na stronie 31.

Uchmyt spawalniczy

- Aby zapewnić bezproblemowe podawanie drutu należy regularnie przeprowadzać czyszczenie i wymianę zużytych elementów uchwytu. Należy regularnie przedmuchiwac prowadnicę drutu i czyścić końcówkę stykową.

Piasta hamulca

Piasta jest regulowana przy dostawie, jeśli wymagana jest ponowna regulacja, wówczas należy postępować według następujących instrukcji. Wyregulować piastę hamulca tak, aby drut był lekko poluzowany, gdy podajnik zostanie zatrzymany.



- **Regulacja momentu obrotu:**

- Obrócić czerwony uchwyt w celu włączenia blokady.
- Włożyć śrubokręt do sprężyny piasty.

Obracać sprężynę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, żeby zredukować moment obrotu

Obracać sprężynę w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara, by zwiększyć moment obrotu. **NB:** Obrócić obie śruby o taką samą wartość.

7 USUWANIE USTEREK

Przed odesłaniem urządzenia do autoryzowanego serwisu należy przeprowadzić następujące kontrole i przeglądy.

Typ usterki	Działanie
Brak łuku	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy przełącznik zasilania sieciowego został załączony. • Sprawdź, czy obwód spawania został prawidłowo podłączony. • Sprawdź, czy ustawiono odpowiednią wartość prądu.
W trakcie spawania wystąpiła przerwa w dostawie prądu spawania	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy zadziałał wyłącznik termiczny (sygnalizuje to pomarańczowa kontrolka na przednim panelu). • Sprawdź bezpieczniki zasilania sieciowego.
Wyłącznik termiczny często się uruchamia	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy filtry powietrza nie są zatkane. • Upewnij się, że nie zostały przekroczone dane znamionowe źródła prądu (tj. czy urządzenie nie jest przeciążone).
Słaba wydajność spawania	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy obwód spawania został prawidłowo podłączony. • Sprawdź, czy ustawiono odpowiednią wartość prądu. • Sprawdź, czy zastosowano odpowiednie druty spawalnicze. • Sprawdź bezpieczniki zasilania sieciowego. • Sprawdź, czy zastosowano odpowiednie rolki podające i czy ustawiono odpowiedni docisk rolek

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Naprawy i prace związane z z obwodami elektrycznymi powinny być przeprowadzane przez upoważnionego serwisanta ESAB.

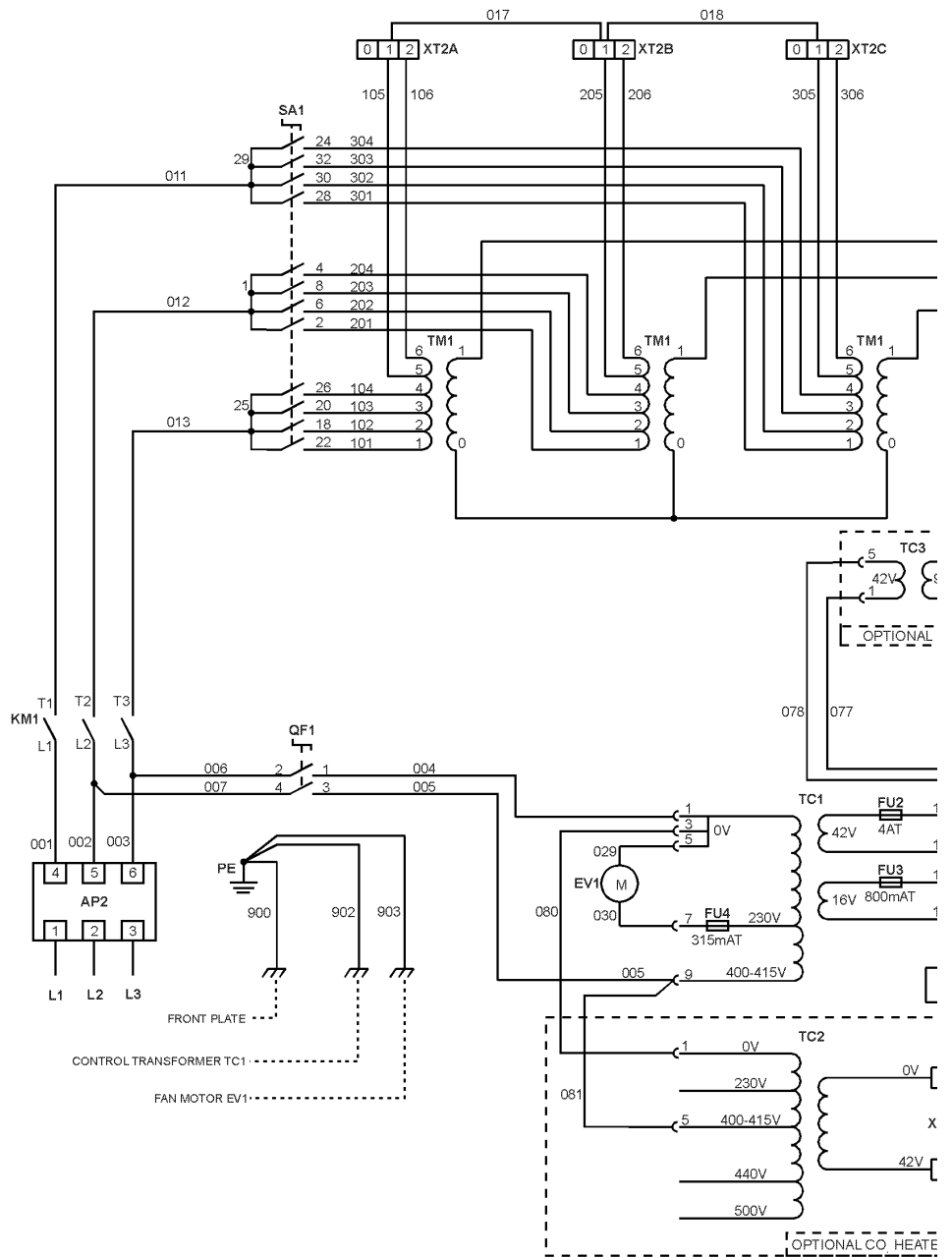
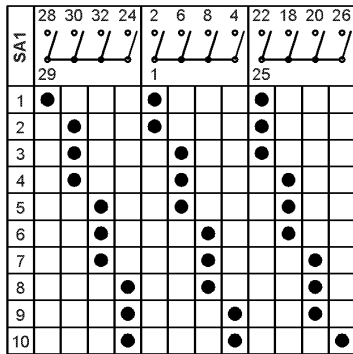
Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.

Mig C280 PRO, Mig C340 PRO są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą 60974-1, 60974-5 i 60974-10 . Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.

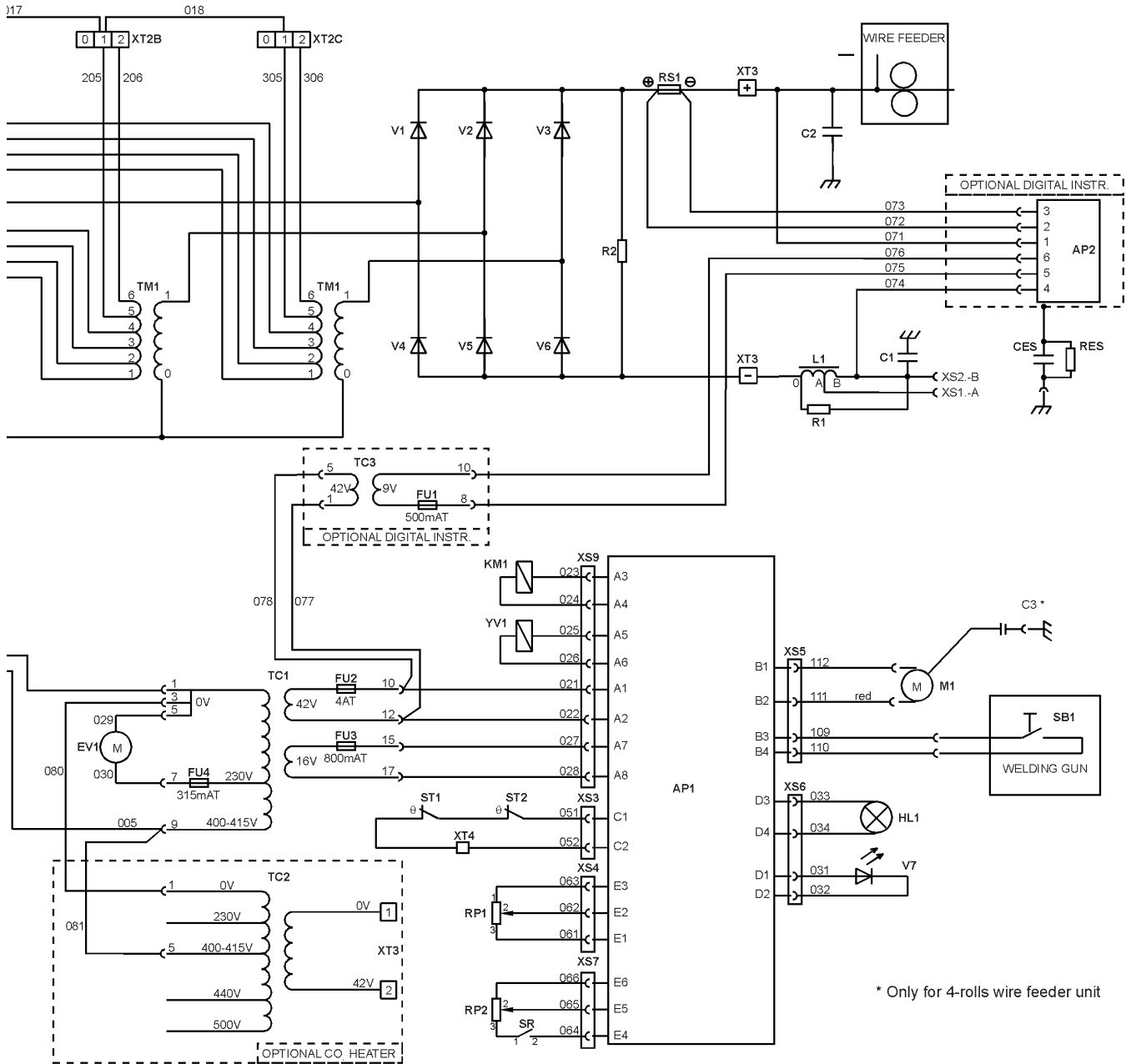
Części zamienne można zamawiać u najbliższego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).

Schemat

Mig C280, 380-415V

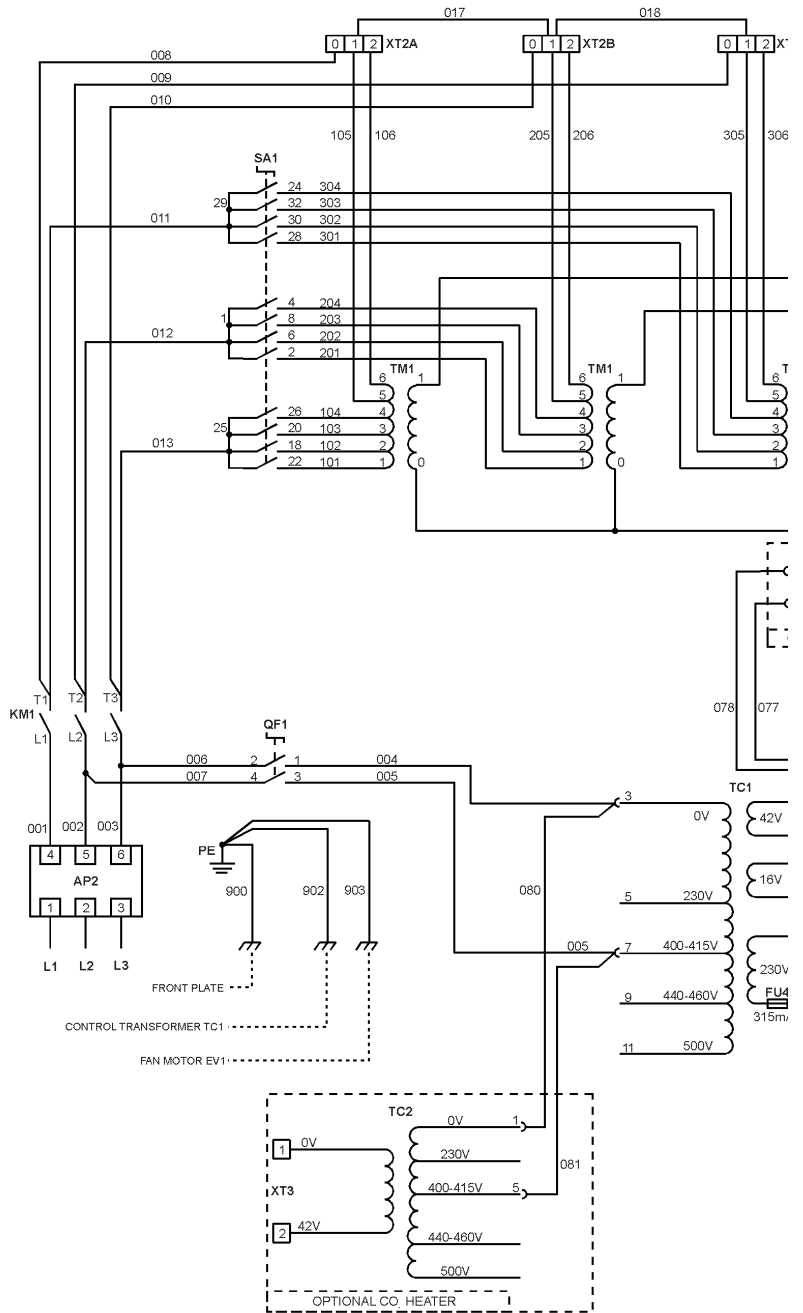
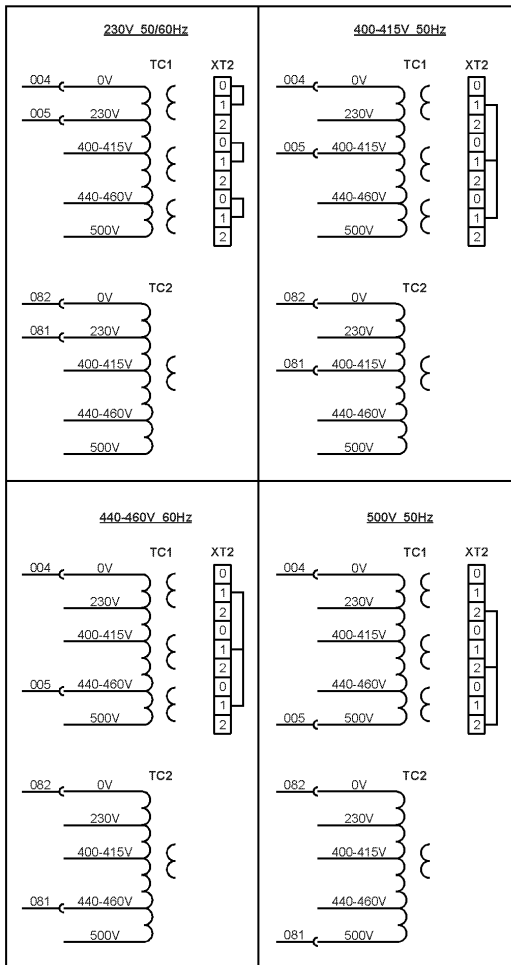
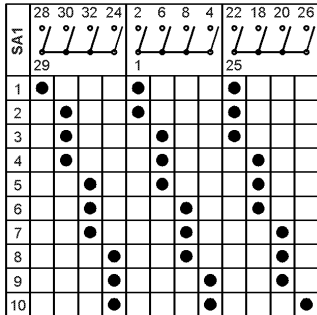


Mig C280, 380-415V

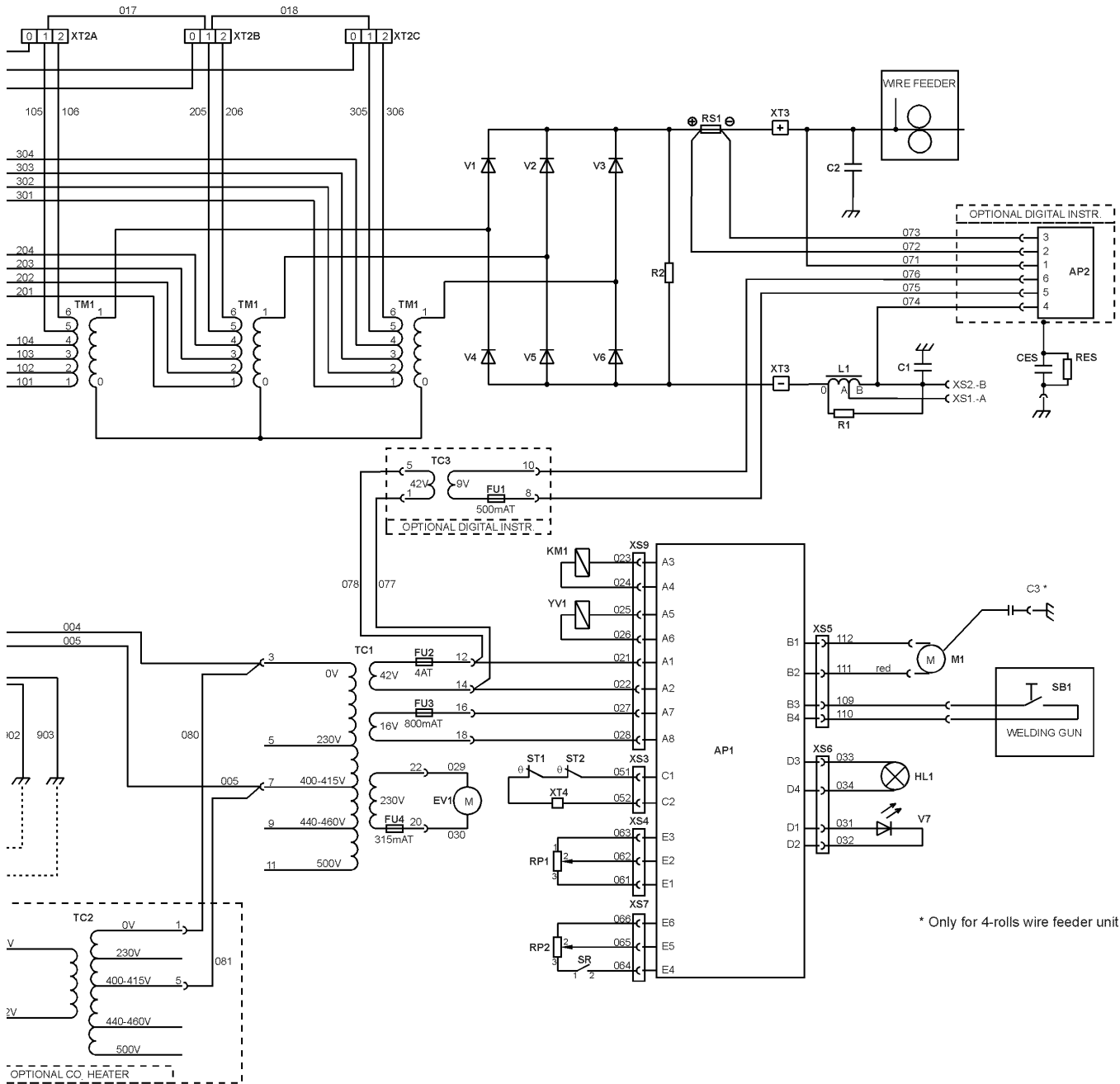


* Only for 4-rolls wire feeder unit

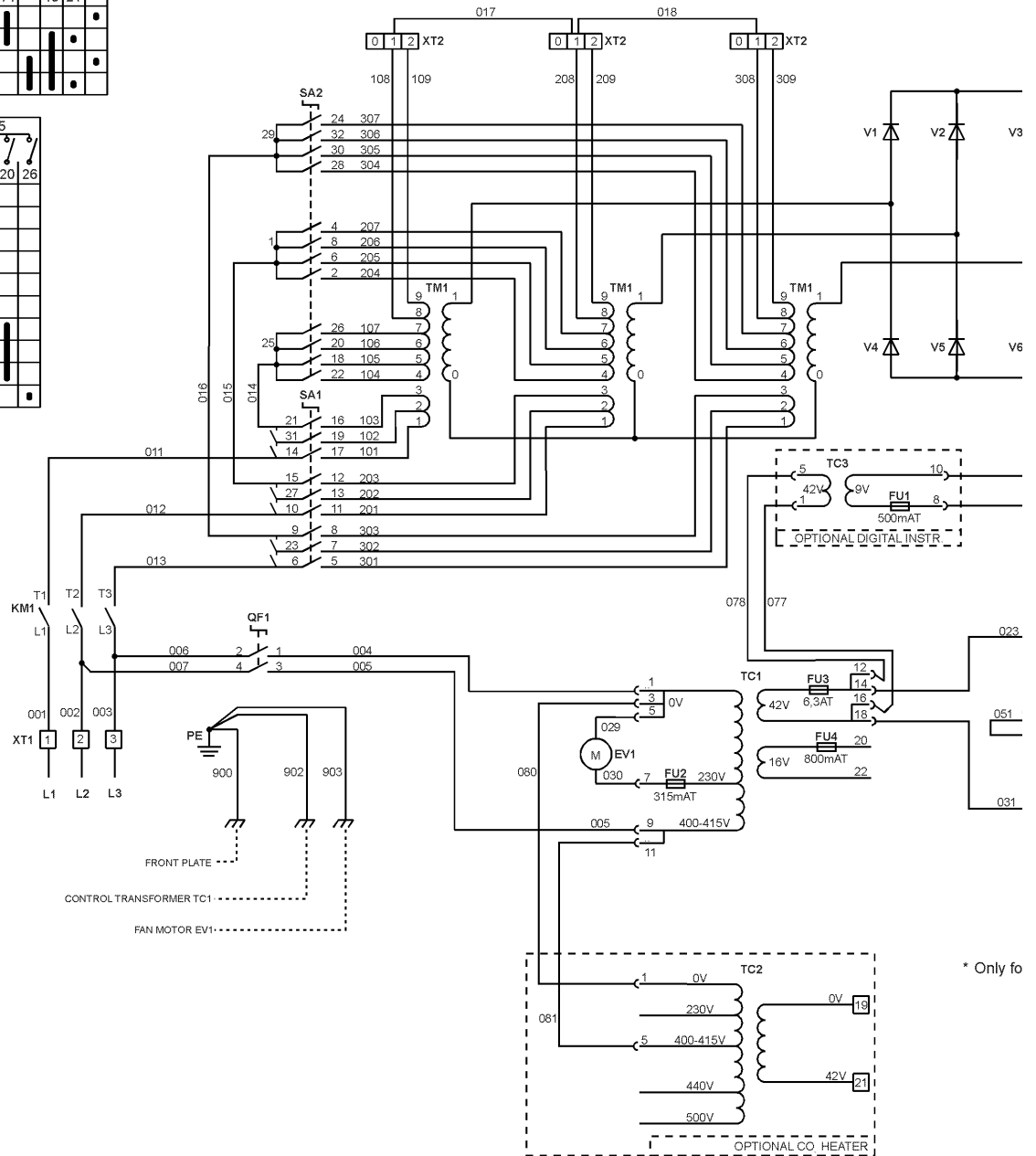
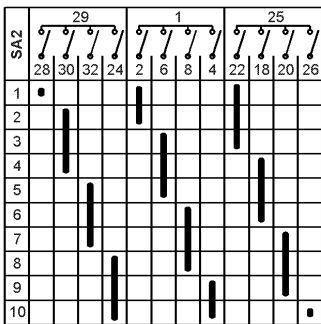
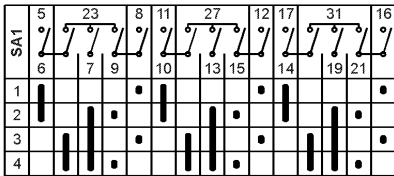
Mig C280, 230-500V



Mig C280, 230-500V

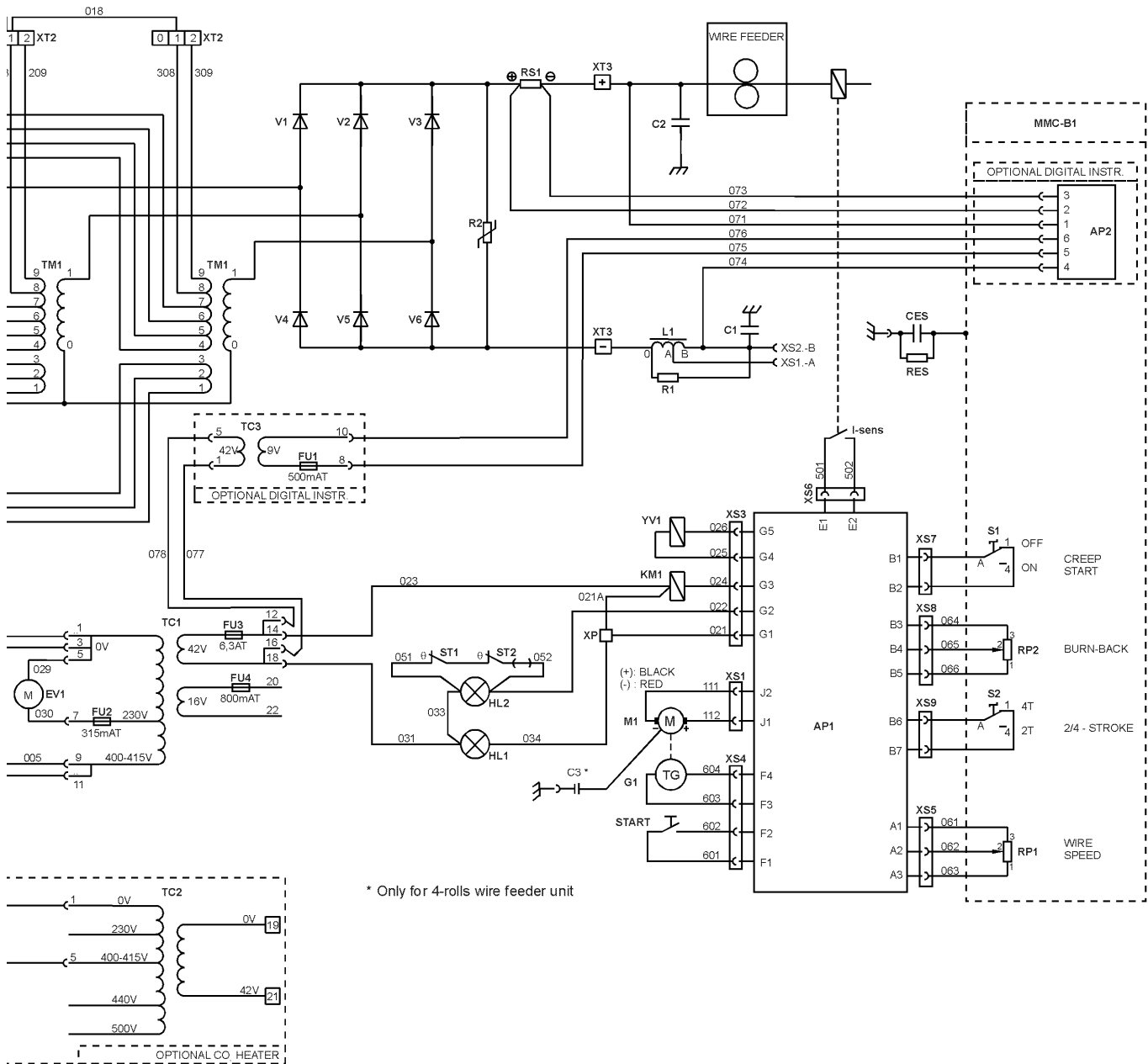


Mig C340, 380-415V

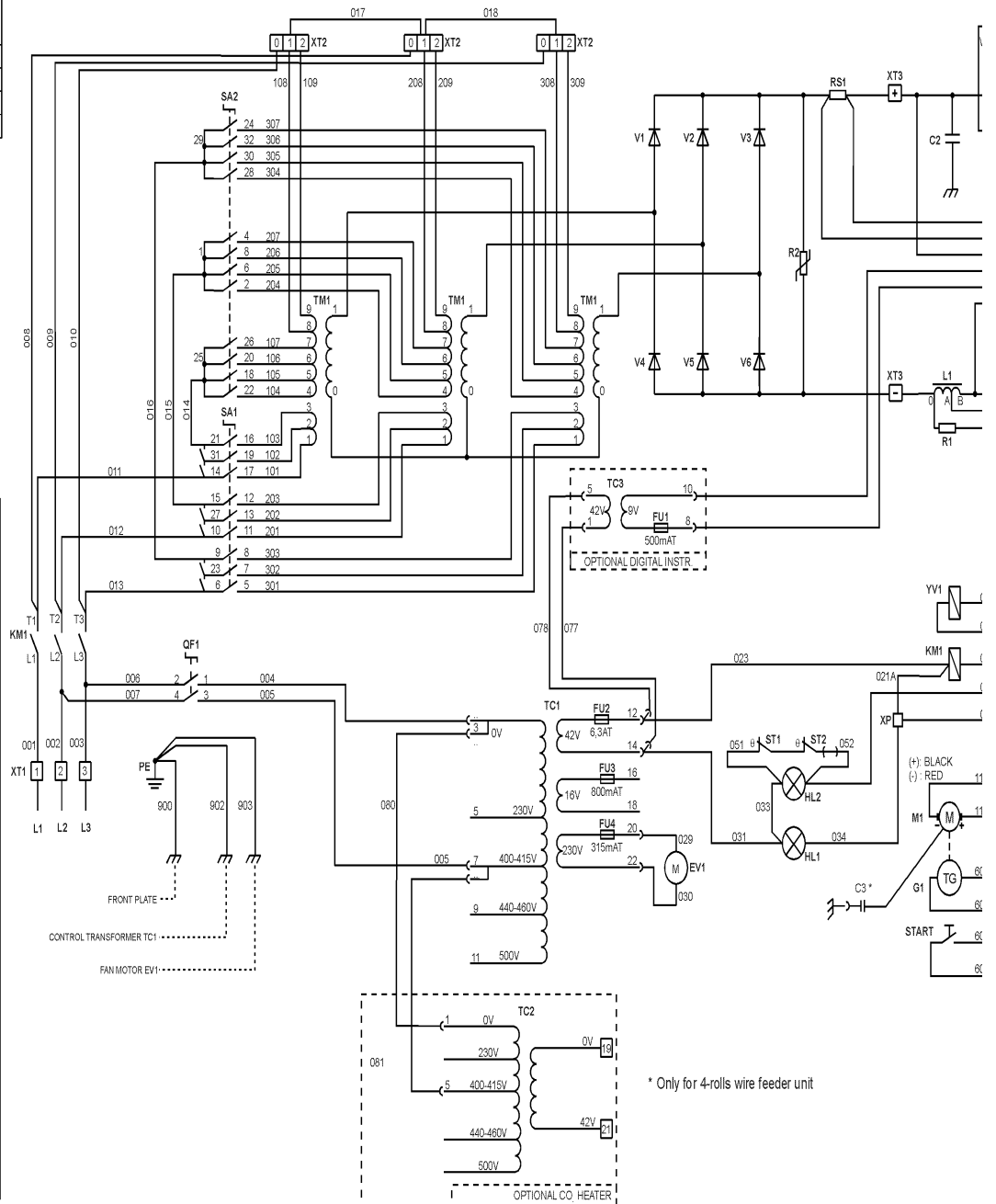
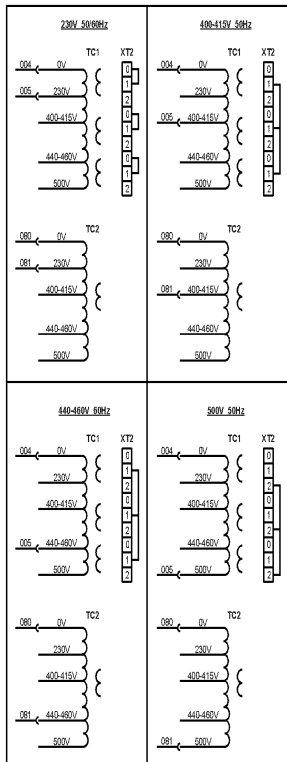
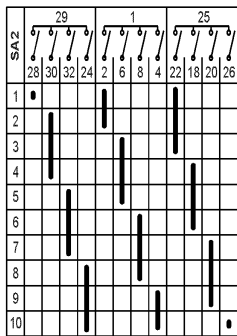
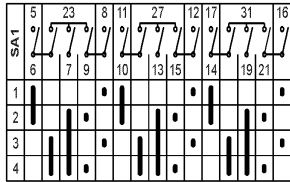


* Only fo

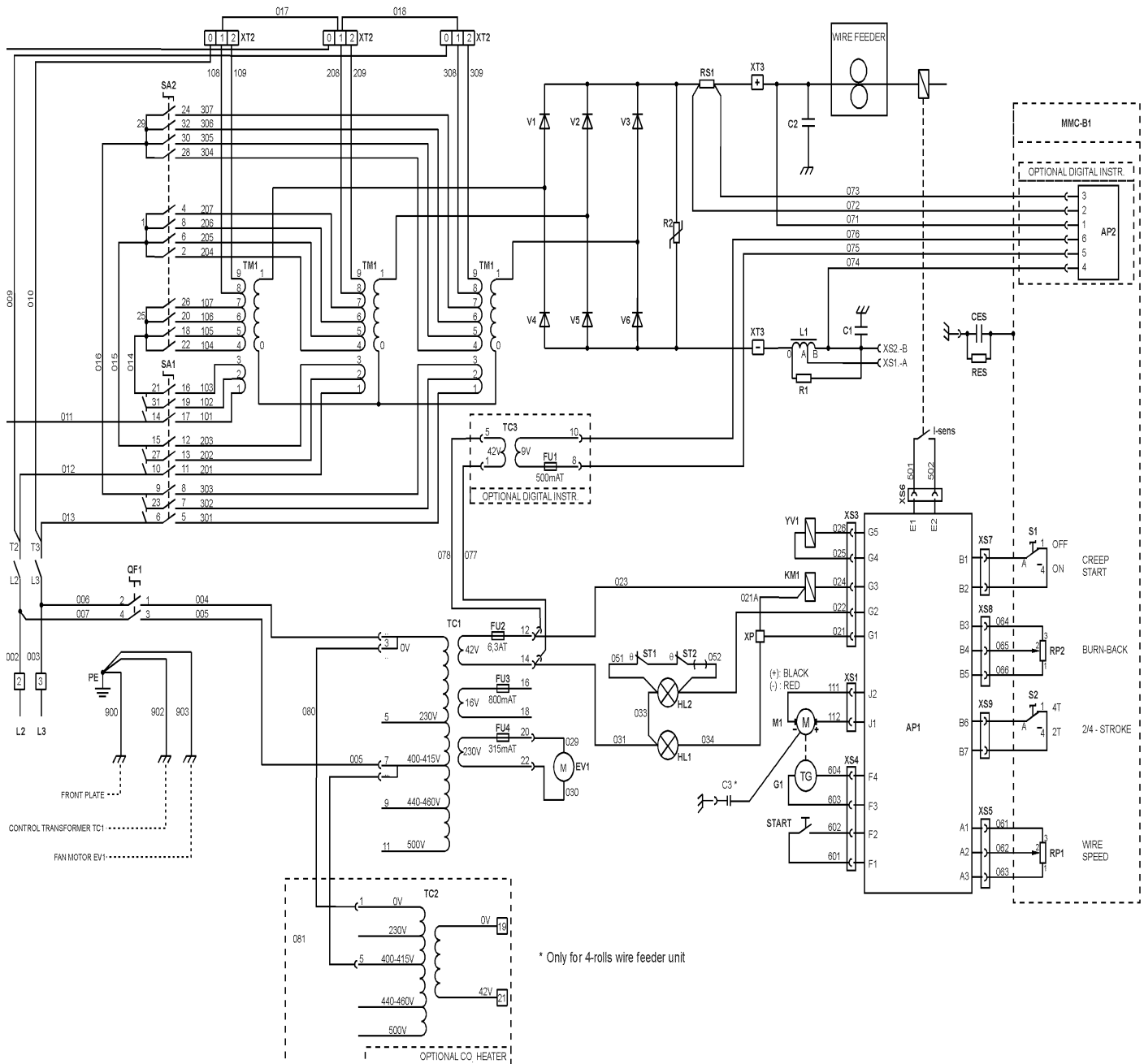
Mig C340, 380-415V



Mig C340, 230-500V

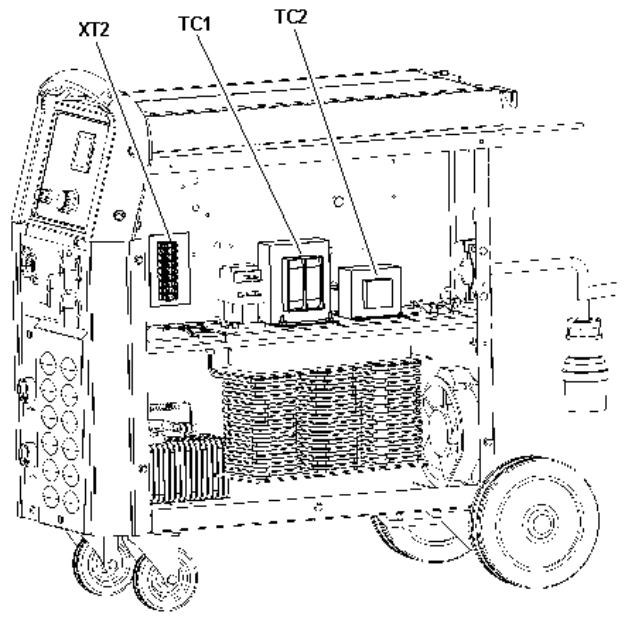
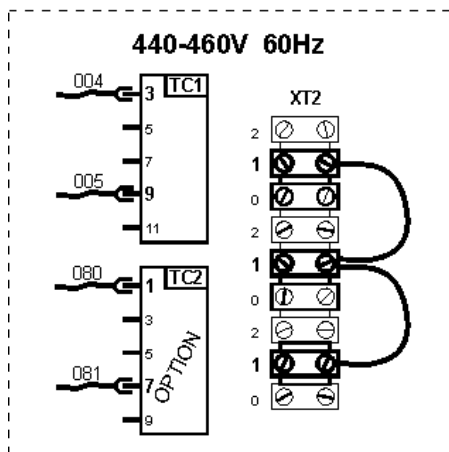
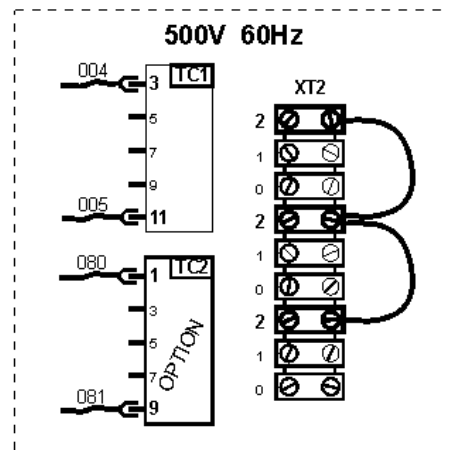
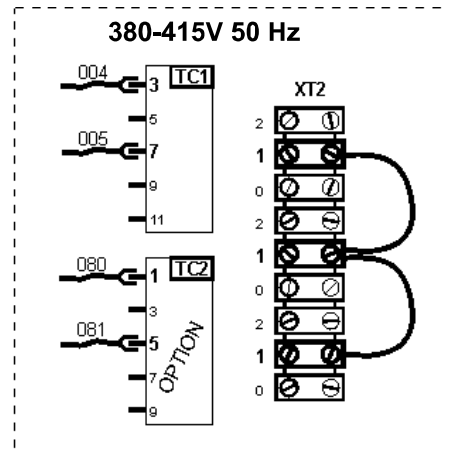
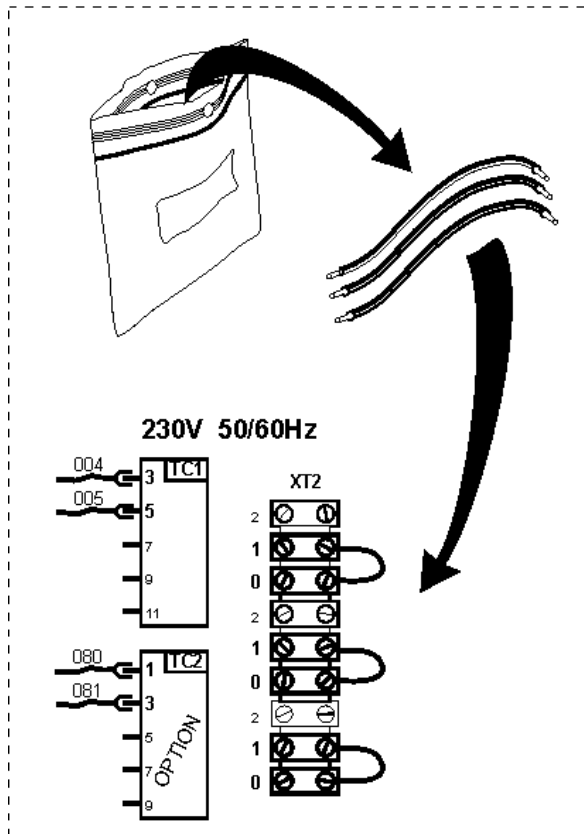


Mig C340, 230-500V



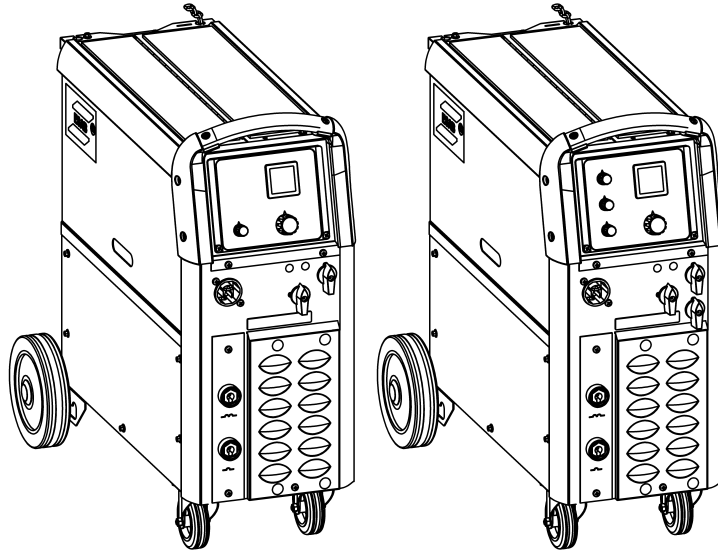
Sposób podłączenia

230V / 380-415V / 440-460V / 500V



Mig C280 PRO, Mig C340 PRO

Numer zamówieniowy



Ordering no.	Type	Notes
0349 312 510	Origo™ Mig C280 PRO	380/400-415 V, 3~50 Hz, , with digital instrument
0319 312 540	Origo™ Mig C280 PRO	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 312 520	Origo™ Mig C280 PRO 4 WD	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 530	Origo™ Mig C280 PRO 4 WD	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 312 550	Origo™ Mig C340 PRO	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 560	Origo™ Mig C340 PRO	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 310 830	Origo™ Mig C340 PRO 4 WD	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 570	Origo™ Mig C340 PRO 4 WD	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 300 531	Origo™ Mig C280 PRO / Origo™ Mig C340 PRO	Spare parts list

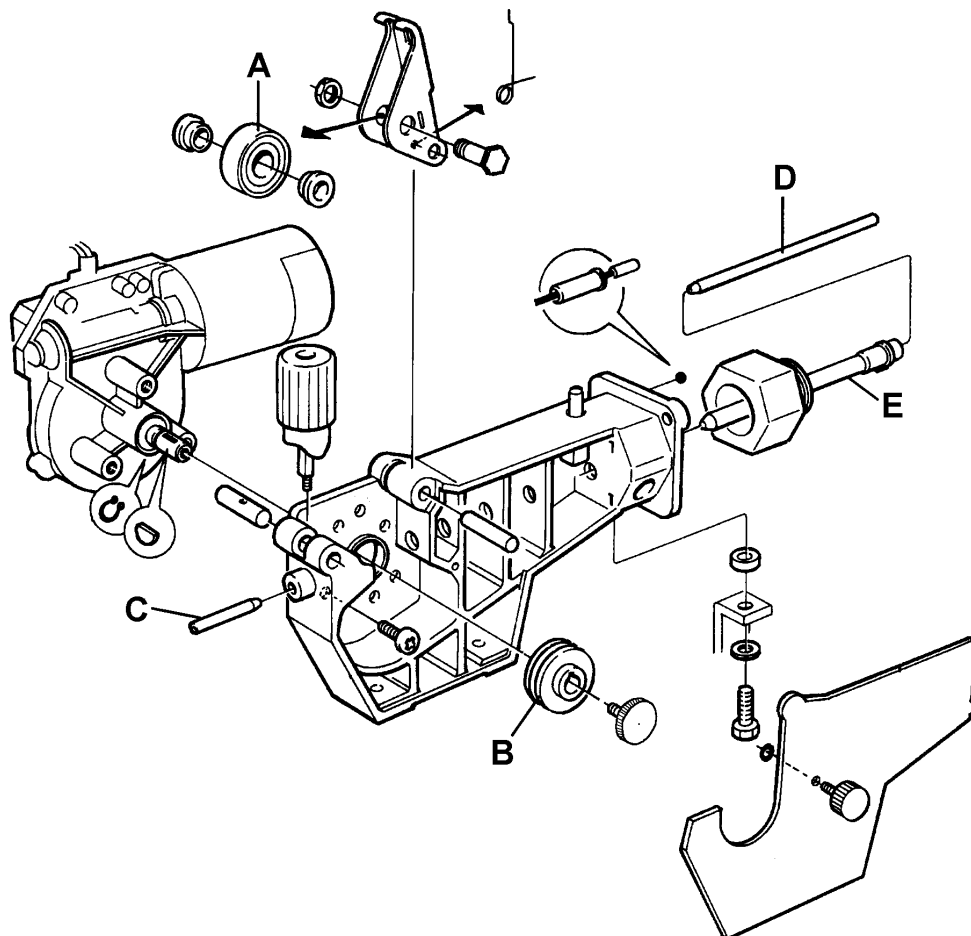
Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

Części eksploatacyjne

(W. F. Mechanism 0455 890 888)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0455 907 001	
B	Feed roller	0367 556 001	Ø 0.6-0.8mm Fe, Ss, cored wire.
		0367 556 002	Ø 0.8-1.0mm Fe, Ss, cored wire.
		0367 556 006	Ø 1.0-1.2mm cored wire.
		0367 556 004	Ø 1.0-1.2mm Al wire.
C	Inlet nozzle	0466 074 001	
D	Insert tube	0455 894 001	Plastic, must be used together with item 0455 885 001, for welding with Al wire.
		0455 889 001	Steel, must be used together with item 0455 886 001.
E	Outlet nozzle	0455 885 001	Must be used together with item 0455 894 001, for welding with Al wire.
		0455 886 001	Must be used together with item 0455 889 001.

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



Welding with aluminium wires.

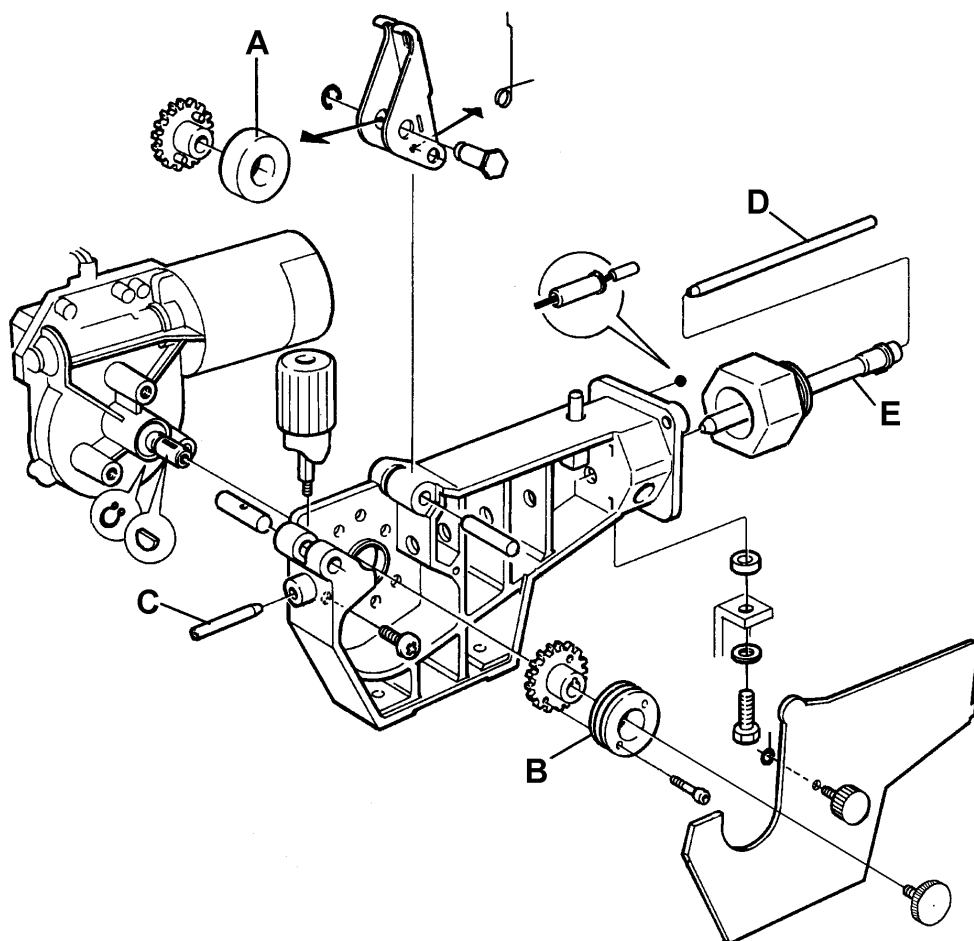
In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires MUST be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

Mig C340 PRO

(W. F. Mechanism 0455 890 881)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0369 728 001 0466 262 001	Knurled
B	Feed roller	0369 557 001 0369 557 002 0369 557 003 0369 557 004 0369 557 006	Ø 0.6-0.8mm Fe, Ss, cored wire. Ø 0.8-1.0mm Fe, Ss, cored wire. Ø 1.0-1.2mm Fe, Ss, cored wire. Ø 1.0-1.2mm cored wire, knurled. Ø 1.0-1.2mm Al wire.
C	Inlet nozzle	0466 074 001	
D	Insert tube	0455 894 001 0455 889 001	Plastic, must be used together with item 0455 885 001, for welding with Al wire. Steel, must be used together with item 0455 886 001.
E	Outlet nozzle	0455 885 001 0455 886 001	Must be used together with item 0455 894 001, for welding with Al wire. Must be used together with item 0455 889 001.

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



Welding with aluminium wires.

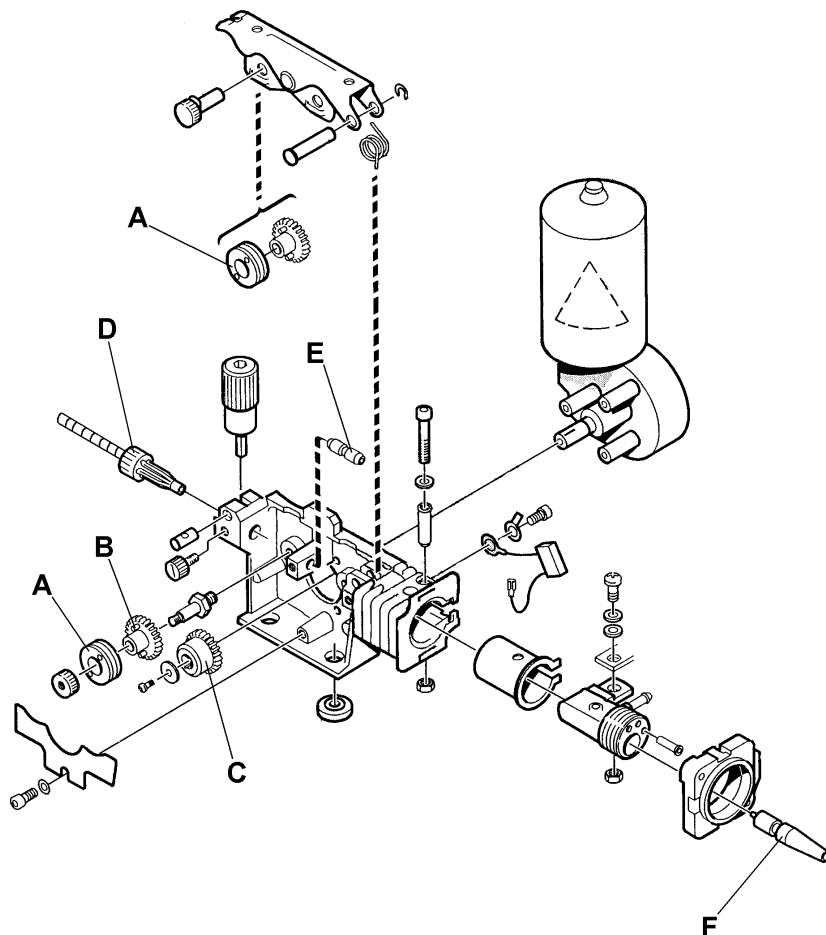
In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires **MUST** be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

Mig C280 PRO, Mig C340 PRO

(W. F. Mechanism 0459 000 884 & 0459 000 883)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Feed / Pressure roller	0459 052 002	Ø 0.8-1.0 mm Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 003	Ø 1.0-1.2mm Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0458 825 001	V-groove, knurled.
		0458 825 002	Ø 1.2-1.4mm V-groove, knurled.
		0458 824 001	Ø 0.8-1.0mm Al wire, U-groove.
		0458 824 002	Ø 1.0-1.2mm Al wire, U-groove.
		0458 824 003	Ø 1.2-1.6mm Al wire, U-groove.
B	Gear adapter	0455 053 880	
C	Drive gear	0455 052 001	
D	Inlet nozzle	0455 049 001	Ø 3.0mm plastic for 0.6-1.6mm Fe, Ss, AL, cored wire.
		0332 318 001	Ø 2.4mm steel.
E	Intermediate nozzle	0455 072 002	
		0456 615 001	Al wire.
F	Outlet nozzle	0469 837 880	Ø 2.0mm steel for 0.6-1.6mm wire.
		0469 837 881	Ø 2.0mm plastic for 0.8-1.6mm Al wire.

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

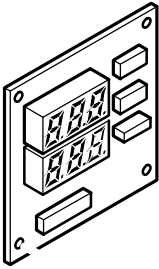
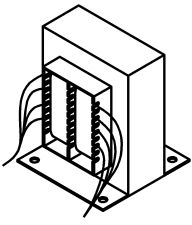
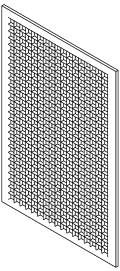
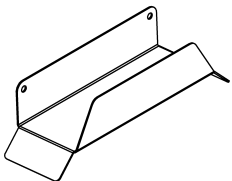



Welding with aluminium wires.

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

Mig C280 PRO, Mig C340 PRO

Wyposażenie

	<p>Digital meter 0349 302 598</p>
	<p>Transformer kit for CO₂ heater 0349 302 250</p>
	<p>Filter 0349 302 599</p>
	<p>Cable holder 0349 303 362</p>
	<p>Push - Pull KIT for Mig C340 0349 308 980</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 <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
---	--	--	---



www.esab.com

