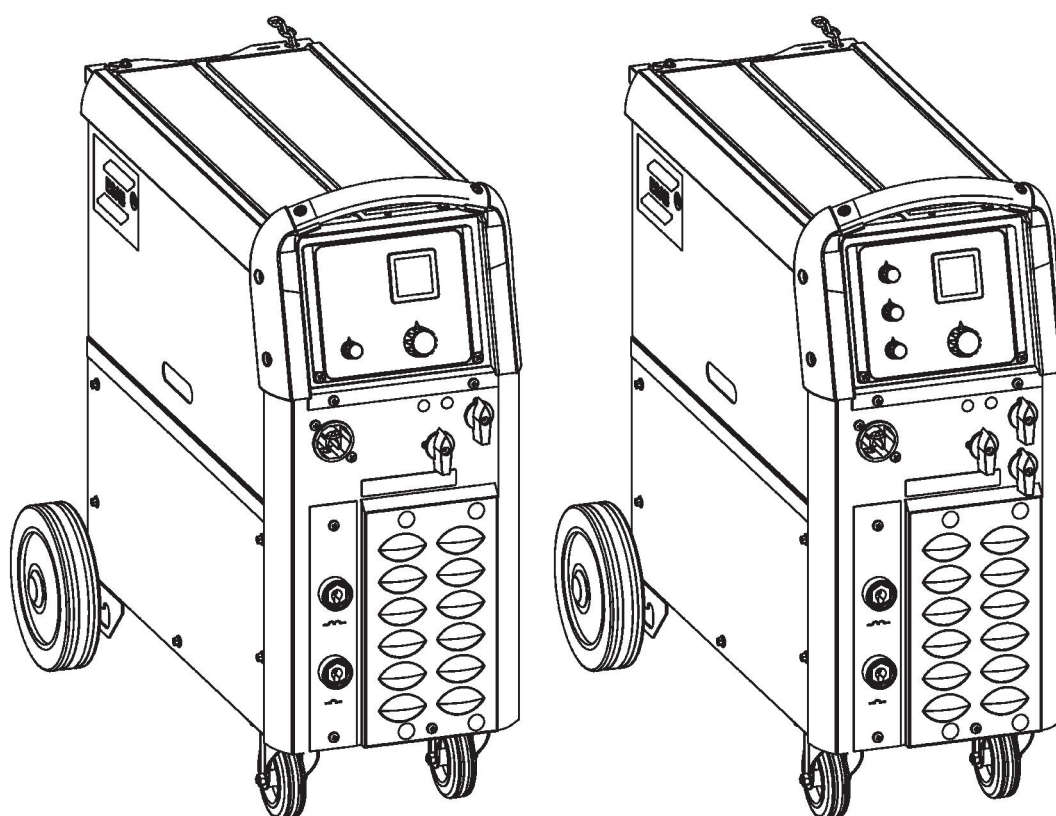


Origo™

Mig C280 PRO

Mig C340 PRO



Navod na pouitie



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	BEZPEČNOSŤ	4
2	ÚVOD	7
	2.1 Vybavenie.....	7
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	8
4	INŠTALÁCIA	10
	4.1 Umiestnenie	10
	4.2 Montáž komponentov	10
	4.3 Elektrická inštalácia	11
	4.4 Sieťové napájanie	11
5	PREVÁDZKA	13
	5.1 Pripojenie a ovládacie zariadenia	13
	5.2 Ochrana proti prehrievaniu	14
	5.3 Pripojenie indukcie	14
	5.4 Zmena polarity	14
	5.5 Tlak podávania zváracieho drôtu	15
	5.6 Výmena a vkladanie zváracieho drôtu	15
6	ÚDRŽBA	16
	6.1 Kontrola a čistenie	16
7	VYHLÁDÁVANIE PRÍČIN PORÚCH	17
8	OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV	18
	SCHÉMA	19
	NÁVOD NA PRIPOJENIE	27
	OBJEDNÁVACIE ČÍSLA	28
	DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU	29
	PRÍSLUŠENSTVO	32

1 BEZPEČNOST

Používatelia zariadení ESAB nesú konečnú zodpovednosť za to, že zaistia, aby každý, kto pracuje s takýmto zariadením alebo v jeho blízkosti, dodržiaval všetky príslušné bezpečnostné opatrenia. Bezpečnostné opatrenia musia spĺňať požiadavky vzťahujúce sa na tento typ zariadení. Okrem štandardných nariadení, ktoré platia pre dané pracovisko, je nutné dodržiavať aj nižšie uvedené odporúčania.

Všetky práce musí vykonávať školený personál, ktorí je dobre oboznámení s obsluhou zariadenia. Nesprávna obsluha zariadenia môže viesť k nebezpečným situáciám, ktoré môžu mať za následok zranenie obsluhy a poškodenie zariadenia.

1. Každý, kto používa toto zariadenie, musí byť dobre oboznámený s:
 - obsluhou zariadenia;
 - umiestnením núdzových vypínačov;
 - fungovaním zariadenia;
 - príslušnými bezpečnostnými opatreniami;
 - zváraním a rezaním alebo iným príslušným použitím vybavenia
2. Obsluha zariadenia musí zaistiť, aby:
 - pri spustení zariadenia nebola v jeho pracovnom priestore žiadna neoprávnená osoba
 - nikto nebol nechránený pri zapálení oblúka alebo začatia práce so zariadením
3. Pracovisko musí byť:
 - vhodné na daný účel;
 - bez prievanu.
4. Osobné ochranné prostriedky:
 - Vždy používajte osobné ochranné prostriedky, ako sú ochranné okuliare, odev odolný proti ohňu a ochranné rukavice
 - Nenoste voľné doplnky či ozdoby, ako sú šály, náramky, prstene atď., ktoré by sa mohli zachytiť alebo spôsobiť popáleniny
5. Všeobecné bezpečnostné opatrenia:
 - Presvedčte sa, či je spätný vodič bezpečne pripojený
 - Prácu na vysokonapäťovom zariadení **smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár**
 - K dispozícii musí byť vhodný a jasne označený hasiaci prístroj
 - Mazanie a údržba zariadení sa **nesmie** vykonávať pri prevádzke.

**VÝSTRAHA!**

Nepoužívajte tento zdroj energie na rozmrazovanie zamrznutého potrubia.

**VÝSTRAHA!**

Zváranie a rezanie oblúkom môže byť nebezpečné pre vás aj pre iné osoby. Pri zváraní alebo rezaní dodržiajte bezpečnostné opatrenia. Požiadajte svojho zamestnávateľa o bezpečnostné predpisy vychádzajúce z údajov výrobcu o nebezpečných situáciách.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM – môže spôsobiť smrť

- Zariadenie inštalujte a uzemnite v súlade s príslušnými normami.
- Nedotýkajte sa elektrických dielov pod napätím alebo elektród nechráneným povrchom tela, mokrémi rukavicami alebo vlhkým odevom
- Izolujte sa od zeme a zváraného predmetu
- Dbajte na bezpečnú pracovnú polohu.

VÝPARY A PLYNY – môžu byť zdraviu nebezpečné

- Kryte si hlavu pred výparmi
- Na odstránenie výparov a plynov z dosahu vášho dýchania a z celého priestoru používajte ventiláciu, odsávanie pri oblúku alebo oboje

OBLÚKOVÉ ŽIARENIE – môže poraniť oči a spáliť kožu

- Chráňte si oči a telo. Používajte správny ochranný štít, okuliare s filtračnými sklami a ochranný odev
- Osoby nachádzajúce sa v blízkosti chráňte vhodnými tienidlami alebo závesmi

NEBEZPEČENSTVO POŽIARU

- Iskry (prskanie) môžu spôsobiť požiar. Preto zaistite, aby v blízkosti neboli žiadne horľavé materiály

HLUK – nadmerný hluk môže poškodiť sluch

- Chráňte si uši. Používajte klapky na uši alebo inú ochranu sluchu. Chráňte si uši. Používajte klapky na uši alebo inú ochranu sluchu.
- Varujte osoby nachádzajúce sa v blízkosti pred nebezpečenstvom

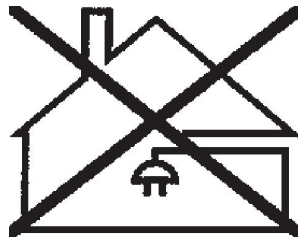
FUNKČNÁ PORUCHA – pri funkčnej poruche požiadajte o odbornú pomoc.

Pred inštaláciou alebo spustením zariadenia si prečítajte tento návod na obsluhu a snažte sa mu porozumieť.

CHRAŇTE SEBA AJ OSTATNÉ OSOBY!

**UPOZORNENIE!**

Zariadenie triedy A nie je určené na používanie v obytných oblastiach, v ktorých je elektrické napájanie zaisťované verejnou, nízkonapäťovou rozvodnou sieťou. Kvôli rušeniu šírenému vedením a vyžarovaním sa môžu v takýchto oblastiach objaviť prípadné ťažkosti so zaručením elektromagnetickej kompatibility pri zariadení triedy A.





UPOZORNENIE!

Pred inštaláciou alebo spustením zariadenia si prečítajte tento návod na obsluhu a snažte sa mu porozumieť.



UPOZORNENIE!

Tento výrobok je určený výhradne na zváranie oblúkom.



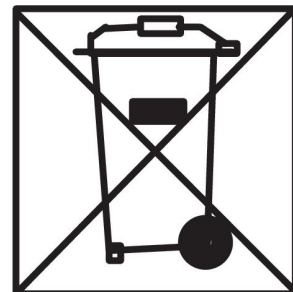
POZOR!

Elektronické zariadenie likvidujte v recyklačnom zariadení!

V súlade s európskou smernicou 2012/19/ES o likvidácii elektrických a elektronických zariadení a jej implementácií podľa národných zákonov sa musí elektrické zariadenie, ktoré dosiahlo koniec životnosti, zlikvidovať v recyklačnom zariadení.

Ako osoba zodpovedná za zariadenie máte povinnosť informovať sa o schválených zberných miestach.

Ak chcete ďalšie informácie, obráťte sa na najbližšieho predajcu spoločnosti ESAB.



Príslušenstvo spoločnosti ESAB pre tento produkt nájdete v kapitole PRÍSLUŠENSTVO tejto príručky.

2 ÚVOD

Mig C280 PRO a Mig C340 PRO sú zvaracie zdroje so stupňovitou kontrolou v kompaktnom vyhotovení, určené na zváranie s pevnou oceľou, nehrdzavejúcou oceľou alebo hliníkovým drôtom, ako aj rúrkovým drôtom s ochranným plynom alebo bez neho.

Prepnutím + a - pripojení na prepínacej svorke nad jednotkou posuvu drôtu získate možnosť zvärať s homogénnym drôtom/ochranným plynom a s rúrkovým drôtom bez plynu.

Zvaracie zdroje sa dodávajú v rôznych variantoch, pozrite kapitolu „OBJEDNÁVACIE ČÍSLA“.

Príslušenstvo spoločnosti ESAB pre tento produkt nájdete v kapitole PRÍSLUŠENSTVO tejto príručky.

2.1 Vybavenie

Zvarací zdroj Mig C280 PRO sa dodáva s nasledovným príslušenstvom:

- Zvarací horák PSF 250 – 3 m (Mig C280 PRO 4WD – 4,5 m)
- Spätný kábel 3,5 m so spätnou svorkou (Mig C280 PRO 4WD – 5 m)
- Polica na fľašu s plynom
- Návod na použitie

Zvarací zdroj Mig C340 PRO sa dodáva s nasledovným príslušenstvom:

- Zvarací horák PSF 305 – 3 m (Mig C340 PRO 4WD – 4,5 m)
- Spätný kábel 3,5 m so spätnou svorkou (Mig C340 PRO 4WD – 5 m)
- Polica na fľašu s plynom
- Návod na použitie

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Mig C280 PRO		
Napätie	400 – 415 V, 3~50/60 Hz 380 V 3~50/60 Hz	230/400 – 415/500 V, 3~50 Hz 230/440 – 460 V, 3~60 Hz
Dovolené zaťaženie pri 100 % zaťažovací cyklus	150 A/22 V	150 A/22 V
60-% zaťažovací cyklus	190 A/24 V	190 A/24 V
30 % prevádzkového cyklu	280 A/28 V	280 A/28 V
Rozsah nastavenia (js)	30 A/15 V – 280 A/28 V	30 A/15 V – 280 A/28 V
Napätie na svorkách	15-38 V	15-38 V
Výkon naprázdno	190 W	190 W
Účinnosť	69 %	69 %
Účinník	0,97	0,97
Regulačné napätie	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
Rýchlosť podávania zváracieho drôtu	1,9 – 19 m/min	1,9 – 19 m/min
Čas dohorievania	0 – 0,25 s	0 – 0,25 s
Bodové zváranie	0,2 – 2,5 s	0,2 – 2,5 s
Pripojenie zváracieho horáka	EURO	EURO
Rozmery D x Š x V	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
Hmotnosť	91 kg	91 kg
Prevádzková teplota	-10 až +40°C	-10 až +40°C
Prepravná teplota	-20 až +55°C	-20 až +55°C
Trieda krytia	IP 23	IP 23
Klasifikácia aplikácie		

Mig C340 PRO		
Napätie	400 – 415 V, 3~50/60 Hz 380 V 3~50/60 Hz	230/400 – 415/500 V, 3~50 Hz 230/440 – 460 V, 3~60 Hz
Dovolené zaťaženie pri 100 % zaťažovací cyklus	195 A/24 V	195 A/24 V
60-% zaťažovací cyklus	250 A/27 V	250 A/27 V
30 % prevádzkového cyklu	340 A/31 V	340 A/31 V
Rozsah nastavenia (js)	40 A/16 V – 340 A/31 V	40 A/16 V – 340 A/31 V
Napätie na svorkách	16-40 V	16-40 V
Výkon naprázdno	240 W	240 W
Účinnosť	77 %	77 %
Účinník	0,95	0,95
Regulačné napätie	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz

Mig C340 PRO		
Rýchlosť podávania zvaracieho drôtu	1,9 – 20 m/min	1,9 – 20 m/min
Čas dohorievania	0 – 0,5 s	0 – 0,5 s
Plazivé spúšťanie	VYP/ZAP	VYP/ZAP
2/4 takty	2/4	2/4
Pripojenie zvaracieho horáka	EURO	EURO
Rozmery D x Š x V	840 x 425 x 830	840 x 425 x 830
Hmotnosť	114 kg	114 kg
Prevádzková teplota	-10 až +40°C	-10 až +40°C
Prepravná teplota	-20 až +55°C	-20 až +55°C
Trieda krytia	IP 23	IP 23
Klasifikácia aplikácie		

Trieda krytia

Kód **IP** indikuje krytie, t. zn. stupeň ochrany proti preniknutiu pevných predmetov alebo vody.

Zariadenie s označením **IP23** je určené na použitie v krytom priestore aj vonku.

Prevádzkové zaťaženie

Pracovný cyklus vymedzuje čas, počas ktorého je možné zvarať alebo rezať pri určitej záťaži bez toho, aby došlo k preťaženiu, ako percento desaťminútového intervalu. Zaťažovací cyklus platí pre teplotu 40 °C/104 °F.

Trieda použitia

Symbol  ukazuje, že napájací zdroj je navrhnutý na použitie v priestoroch so zvýšeným nebezpečenstvom úrazu elektrickým prúdom.

4 INŠTALÁCIA

Inštaláciu musí vykonávať odborník.



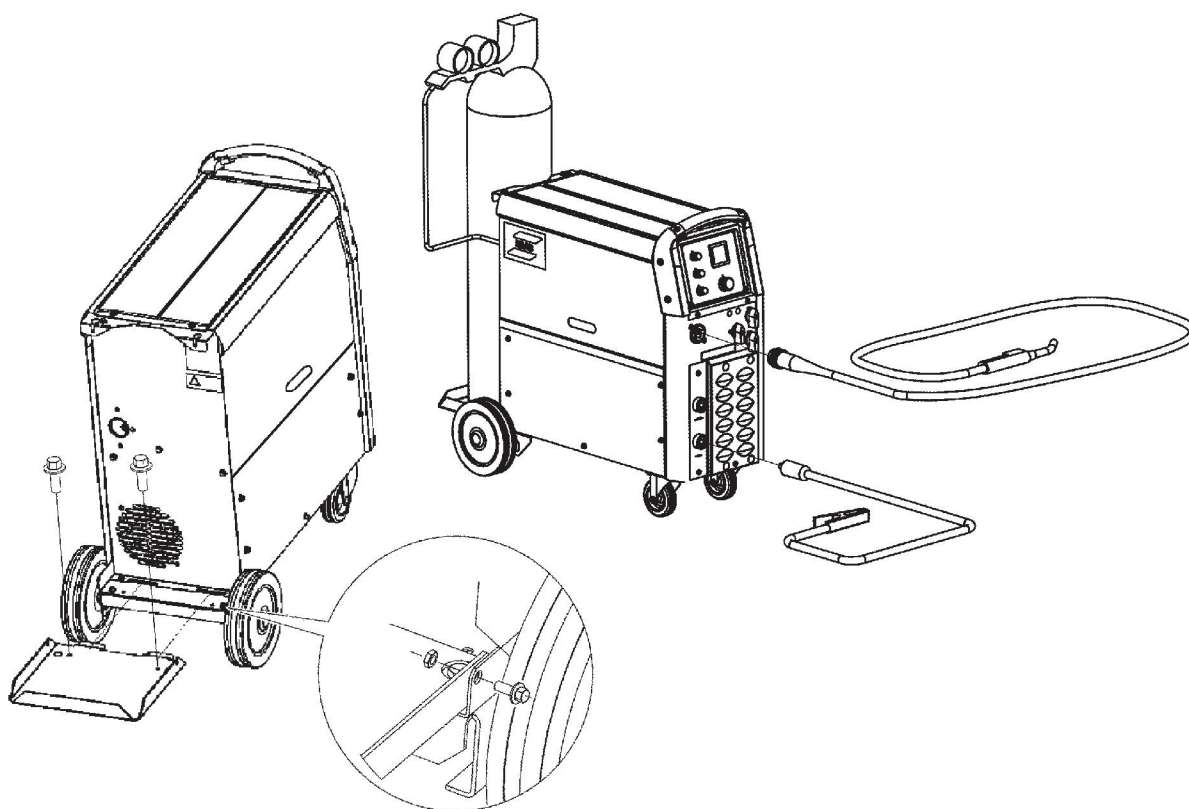
UPOZORNENIE!

Tento výrobok je určený na priemyselné použitie. V domácnosti môže tento výrobok spôsobiť rušenie rádiového príjmu. Používateľ zodpovedá za prijatie vhodných opatrení.

4.1 Umiestnenie

Zvárací zdroj umiestnite tak, aby vstupné a výstupné otvory na chladiaci vzduch neboli upchaté.

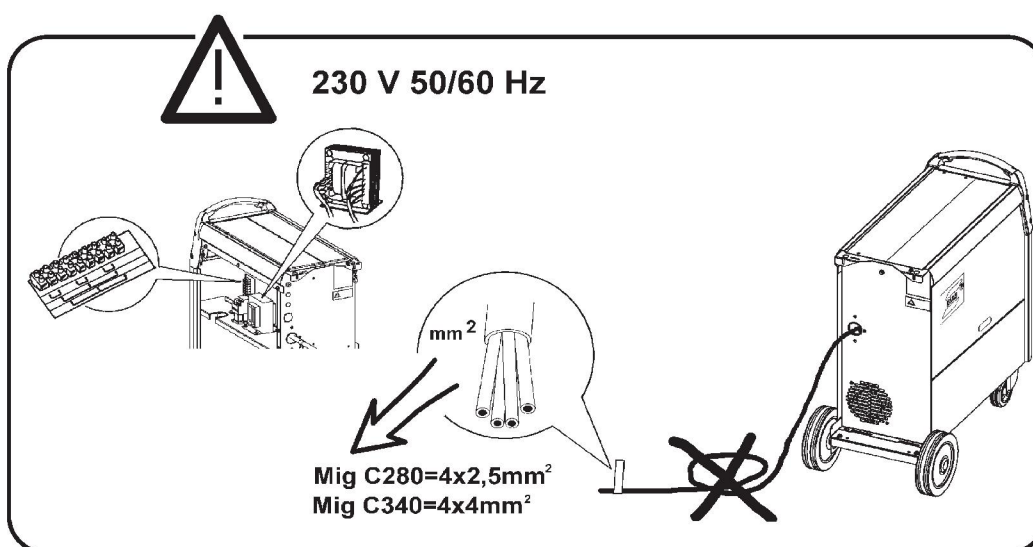
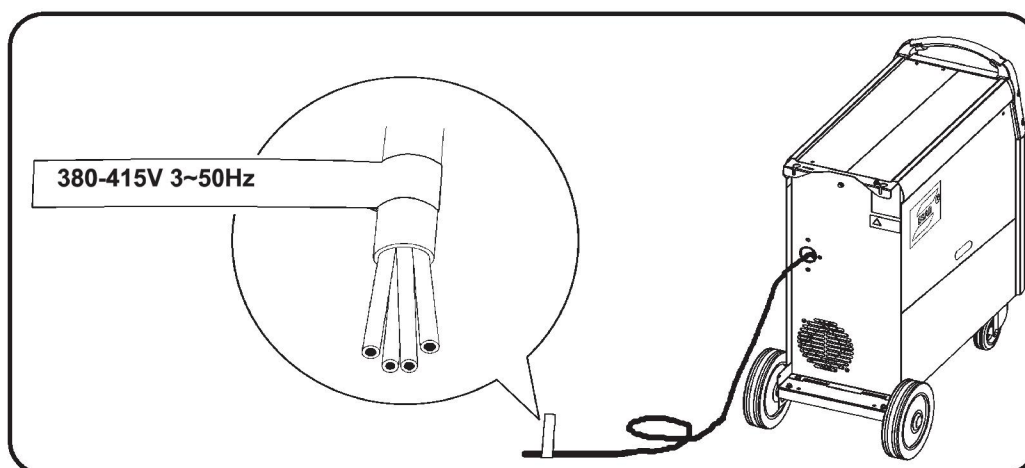
4.2 Montáž komponentov



VÝSTRAHA!

Počas prepravy sú zadné kolieska napájacieho zdroja v prednej polohe. Pred použitím umiestnite kolieska do zadnej polohy.

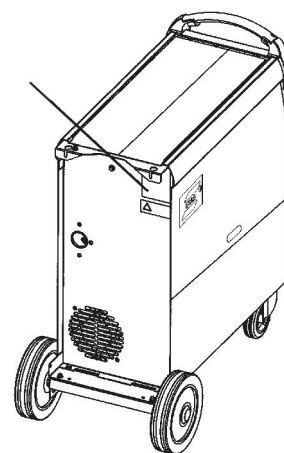
4.3 Elektrická inštalácia



4.4 Sieťové napájanie

Skontrolujte, či je jednotka pripojená k správnej sieťovej napájacej napätia a či je chránená poistkou so správnou menovitou hodnotou. Musí sa použiť ochranný uzemňovací vodič v súlade s požiadavkami predpisov.

Typový štítok s údajmi o napájacej prípojke



Odporúčané menovité hodnoty poistky a minimálne prierezy kábla

Mig C280 PRO	3~50 Hz	3~50 Hz	3~50/60 Hz	3~50 Hz	3~60 Hz	3~60 Hz
Napätie V	230	380	400-415	500	230	440-460
Prúd A						
pri 100-% zaťažovacom cykle	13	8	7	5	11	7
	18	11	10	8	18	10
pri 60-% zaťažovacom cykle	32	19	18	15	32	17
	4 x 2,5	4 x 1,5	4 x 1,5	4 x 1,5	4 x 2,5	4 x 1,5
pri 30-% zaťažovacom cykle	20	16	16	16	20	16
pri 30-% zaťažovacom cykle						
Pomalá poistka A						

Mig C340 PRO	3~50 Hz	3~50 Hz	3~50/60 Hz	3~50 Hz	3~60 Hz	3~60 Hz
Napätie V	230	380	400-415	500	230	440-460
Prúd A						
pri 100-% zaťažovacom cykle	16	10	9	7	16	8
	24	15	14	11	23	12
pri 60-% zaťažovacom cykle	37	20	21	17	36	19
	4 x 4	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 4	4 x 2,5
pri 30-% zaťažovacom cykle	20	16	16	16	20	16
pri 30-% zaťažovacom cykle						
Pomalá poistka A						

**POZOR!**

Vyššie uvedené prierezy sieťových káblov a zaťažiteľnosti poistiek zodpovedajú švédskym predpisom. Používajte napájací zdroj v súlade s príslušnými národnými predpismi.

5 PREVÁDZKA

Všeobecné bezpečnostné nastavenia týkajúce sa manipulácie so zariadením nájdete v kapitole **BEZPEČNOSŤ** tejto príručky. Dôkladne si ju prečítajte, kým začnete zariadenie používať!



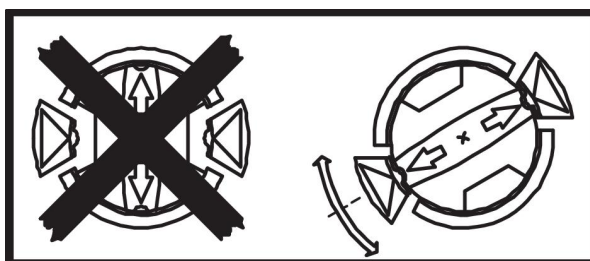
VÝSTRAHA!

Otáčajúce sa súčasti môžu spôsobiť úraz, dávajte pozor.



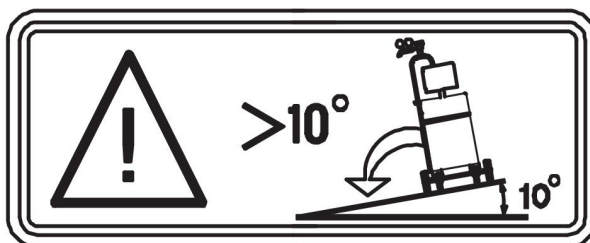
VÝSTRAHA!

Aby ste zabránili skĺznutiu cievky z náboja: Otočením červeného kolieska zablokujte cievku na mieste, ako je znázornené na výstražnom štítku vedľa náboja.



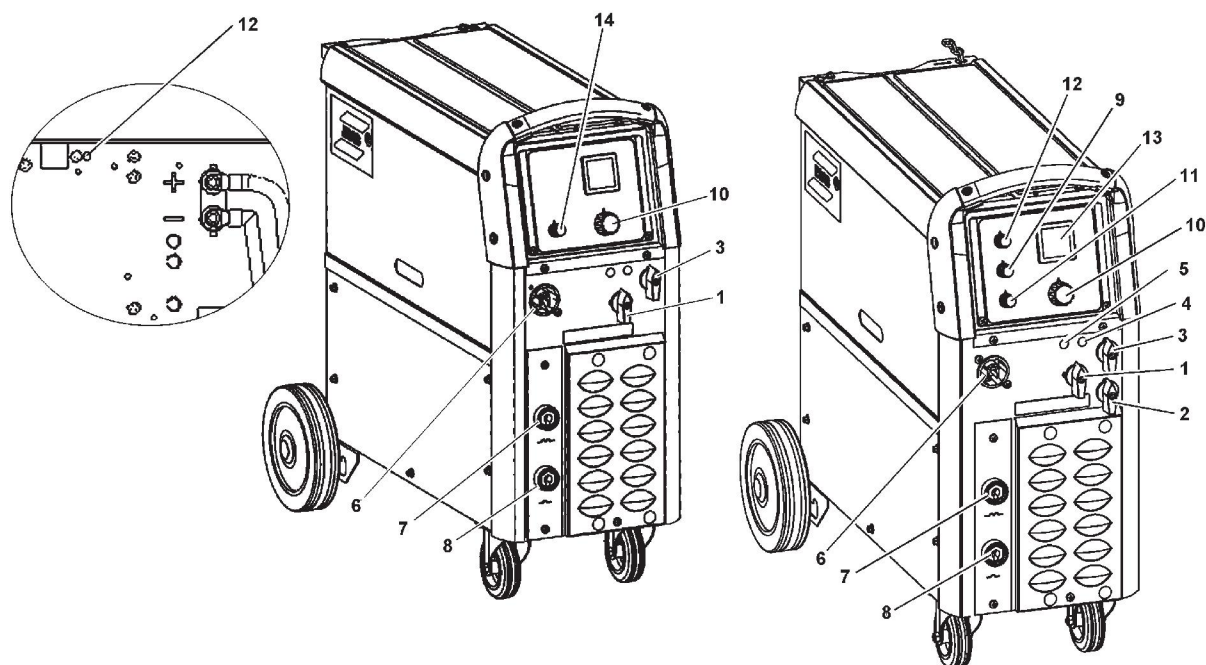
VÝSTRAHA!

Zariadenie zabezpečte – predovšetkým na nerovnom alebo svahovitom povrchu.



5.1 Pripojenie a ovládacie zariadenia

- | | |
|--|---|
| 1 Vypínač sieťového napájania | 8 Prípojka pre spätný kábel (-), nízka indukancia |
| 2 Prepínač, hrubá regulácia | 9 Gombík pre výber – pozvoľný štart – VYP/ZAP |
| 3 Prepínač, presná regulácia | 10 Gombík pre nastavenie rýchlosti drôtu |
| 4 Kontrolka, napájací zdroj ZAP | 11 Gombík pre nastavenie 2/4 taktného režimu ovládania |
| 5 Oranžová kontrolka, prehrievanie | 12 Gombík pre nastavenie dopaľovacieho času |
| 6 EURO – konektor (pre zvárací horák) | 13 Digitálny prístroj – V/A |
| 7 Prípojka pre spätný kábel (-), vysoká indukancia | 14 Gombík pre bodové zváranie – VYP/ZAP a nastavenie času |



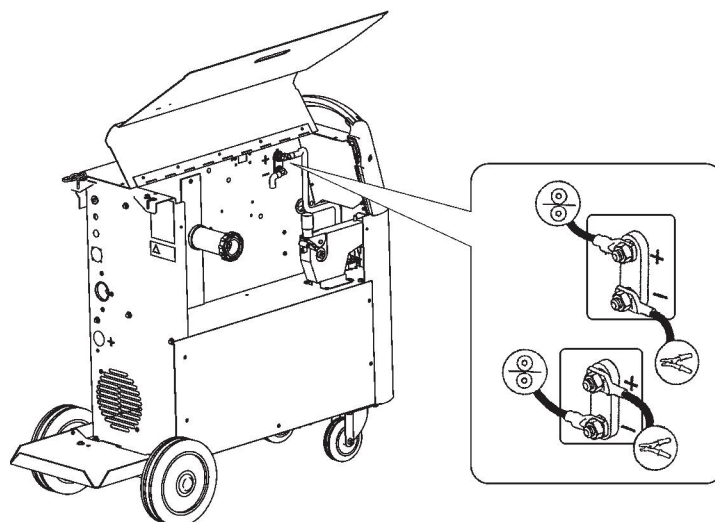
5.2 Ochrana proti prehrievaniu

Vypínací istič tepelného preťaženia chráni proti prehrievaniu. Tento istič sa po ochladení zdroja automaticky inicializuje.

5.3 Pripojenie induktancie

Vyššia induktancia vytvorí viac prúdiaci zvar a menej odstrekov. Nižšia induktancia vydáva drsnejší zvuk a stabilný, koncentrovaný oblúk.

5.4 Zmena polarity

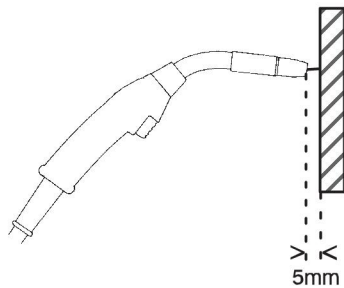


Zvárací zdroj sa dodáva so zváracím drôtom, ktorý je pripojený ku kladnému pólu. Pre niektoré drôty, napr. rúrkové drôty s vlastnou ochrannou atmosférou, sa odporúča zváranie so zápornou polaritou. Záporná polarita znamená, že drôt je pripojený k zápornému pólu a spätný kábel ku kladnému pólu.

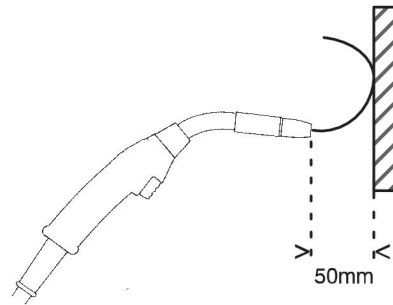
Skontrolujte odporúčanú polaritu zváracieho drôtu, ktorý chcete použiť.

5.5 Tlak podávania zváracieho drôtu

Začnite tým, že sa presvedčíte, či sa drôt voľne pohybuje vo vodiacej vložke. Potom nastavte tlak prítlačných kladiek zavádzača drôtu. Je dôležité, aby tlak nebol príliš veľký.



Obr. A



Obr. B

Ak chcete skontrolovať, či je zavádzací tlak správne nastavený, môžete vytiahnuť drôt opretý o izolovaný predmet, napr. kus dreva.

Keď budete držať zvárací horák pribl. 5 mm od kusu dreva (obr. A), zavádzacie valčeky by mali klzať.

Keď budete držať zvárací horák pribl. 50 mm od kusu dreva, mal by sa drôt vysunúť a ohnúť (obr. B).

5.6 Výmena a vkladanie zváracieho drôtu

- Otvorte bočný panel.
- Odpojte snímač tlaku sklopením dozadu, prítlačné valčeky sa vysunú nahor.
- Vytiahnite 10 – 20 cm nového drôtu. Pred vložením do podávača z konca drôtu pilníkom odstráňte ostriny a ostré hrany.
- Presvedčite sa, či vodič riadne zachádza do stopy v posuvnej kladke a do výstupnej dýzy na vedení drôtu.
- Upevnite snímač tlaku.
- Zatvorte bočný panel.

6 ÚDRŽBA



POZOR!

Pravidelná údržba je dôležitá pre bezpečnú a spoľahlivú prevádzku.



UPOZORNENIE!

Všetky záruky dodávateľa strácajú platnosť, ak sa zákazník v priebehu záručnej lehoty pokúsi sám opraviť akékoľvek chyby produktu.

6.1 Kontrola a čistenie

Napájací zdroj

Pravidelne kontrolujte, či zvärací zdroj nie je znečistený.

Napájací zdroj sa musí pravidelne čistiť prefúkaním suchým stlačeným vzduchom so zníženým tlakom. V znečistenom prostredí sa to musí robiť častejšie.

V opačnom prípade by sa mohol upchať prívodný alebo výtlačný otvor vzduchu, čo spôsobí prehrievanie. Aby sa tomu predišlo, môžete použiť vzduchový filter.

Vzduchový filter je súčasťou príslušenstva. Objednávacie číslo sa uvádza v kapitole „Príslušenstvo“.

Podávač drôtu

Pravidelne kontrolujte, či nie je podávač upchaný nečistotou.

- Čistenie a výmena opotrebovaných častí podávacieho mechanizmu by sa mala vykonávať v pravidelných intervaloch, aby sa dosiahlo bezproblémového podávania drôtu. Zapamätajte si, že ak je nastavené príliš silné predpätie drôtu, môže dochádzať k abnormálnemu opotrebeniu prítlačnej kladky, podávacej kladky a vodiacej vložky drôtu.

Náboj brzdy

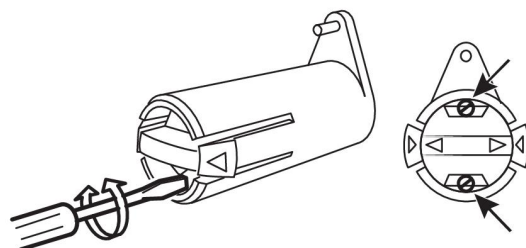
Náboj je nastavený už pri dodaní, ak je potrebné upraviť nastavenie, postupujte podľa nasledujúcich pokynov. Nastavte náboj brzdy tak, aby sa drôt pri zastavení podávača mierne prevesil.

- **Nastavenie brzdivého momentu:**
 - Otočte červené držadlo do zamknutej polohy.
 - Vložte skrutkovač do pružín v náboji.

Otáčaním pružín doprava znížite brzdivý moment.

Otáčaním pružín doľava zvýšite brzdivý moment.

Upozornenia: Uistite sa, že obe pružiny otočíte o rovnakú vzdialenosť.



Zvärací horák

- Čistenie a výmena opotrebovaných častí zväracieho horáka by sa malo vykonávať v pravidelných intervaloch, aby sa dosiahlo bezproblémové podávanie drôtu. Pravidelne prefukujte vodiacu vložku drôtu a čistite kontaktnú špičku.

7 VYHLÁDÁVANIE PRÍČIN PORÚCH

Predtým, ako zavoláte autorizovaného servisného technika, skúste vykonať aj tieto odporúčané kontroly a prehliadky.

Typ poruchy	Opatrenia
Nehorí oblúk	• Skontrolujte, či je zapnutý sieťový vypínač. • Skontrolujte, či sa privádza zvärací prúd a či sú správne pripojené spätné káble. • Skontrolujte, či je nastavená správna hodnota prúdu.
Zvärací prúd sa počas zvärania prerušuje	• Skontrolujte, či sa neaktivovala ochrana proti tepelnému preťaženiu (čo indikuje oranžová kontrolka na čelnom paneli). • Skontrolujte hlavné poistky sieťového napájania.
Časté aktivovanie ochrany proti tepelnému preťaženiu	• Skontrolujte, či sú upchané vzduchové filtre. • Presvedčte sa, či neboli prekročené menovité údaje pre zvärací zdroj (t.j. či jednotka nie je preťažená).
Neuspokojivý zvärací výkon	• Skontrolujte, či sa privádza zvärací prúd a či sú správne pripojené spätné káble. • Skontrolujte, či je nastavená správna hodnota prúdu. • Skontrolujte, či sa používajú správne zväracie drôty. • Skontrolujte hlavné poistky sieťového napájania. • Skontrolujte jednotku posuvu drôtu – či sú použité správne kladky a či je prítlak na prítlačných kladkách podávača drôtu nastavený správne.

8 OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV



UPOZORNENIE!

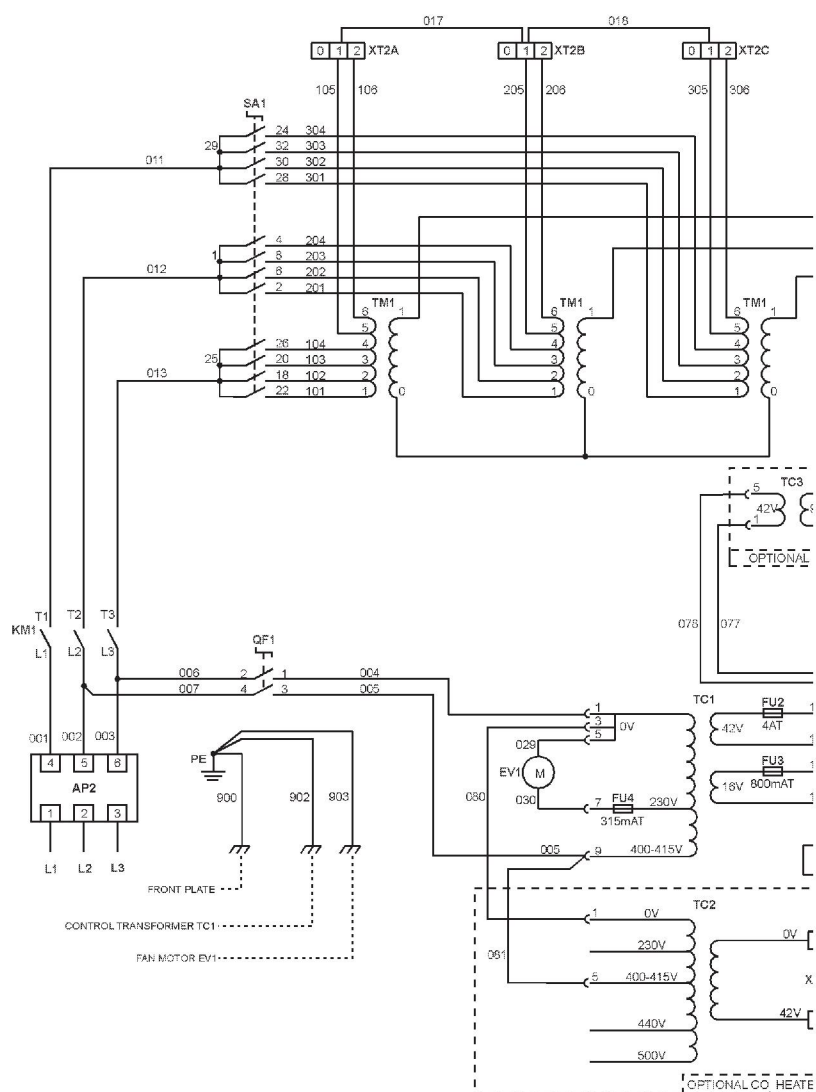
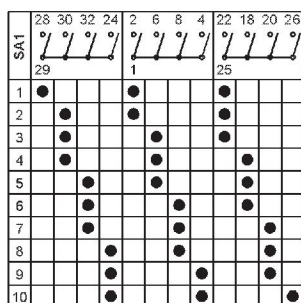
Opravy a elektrické práce musí vykonávať autorizovaný servisný technik ESAB. Používajte len originálne náhradné diely ESAB.

Zvárač Mig C280 PRO, Mig C340 PRO je navrhnutý a odskúšaný podľa medzinárodných a európskych noriem 60974-1, 60974-5 a 60974-10 . Povinnosťou servisnej jednotky, ktorá vykonala servisné práce alebo opravy, je presvedčiť sa, že výrobok aj naďalej zodpovedá vyššie uvedenej norme.

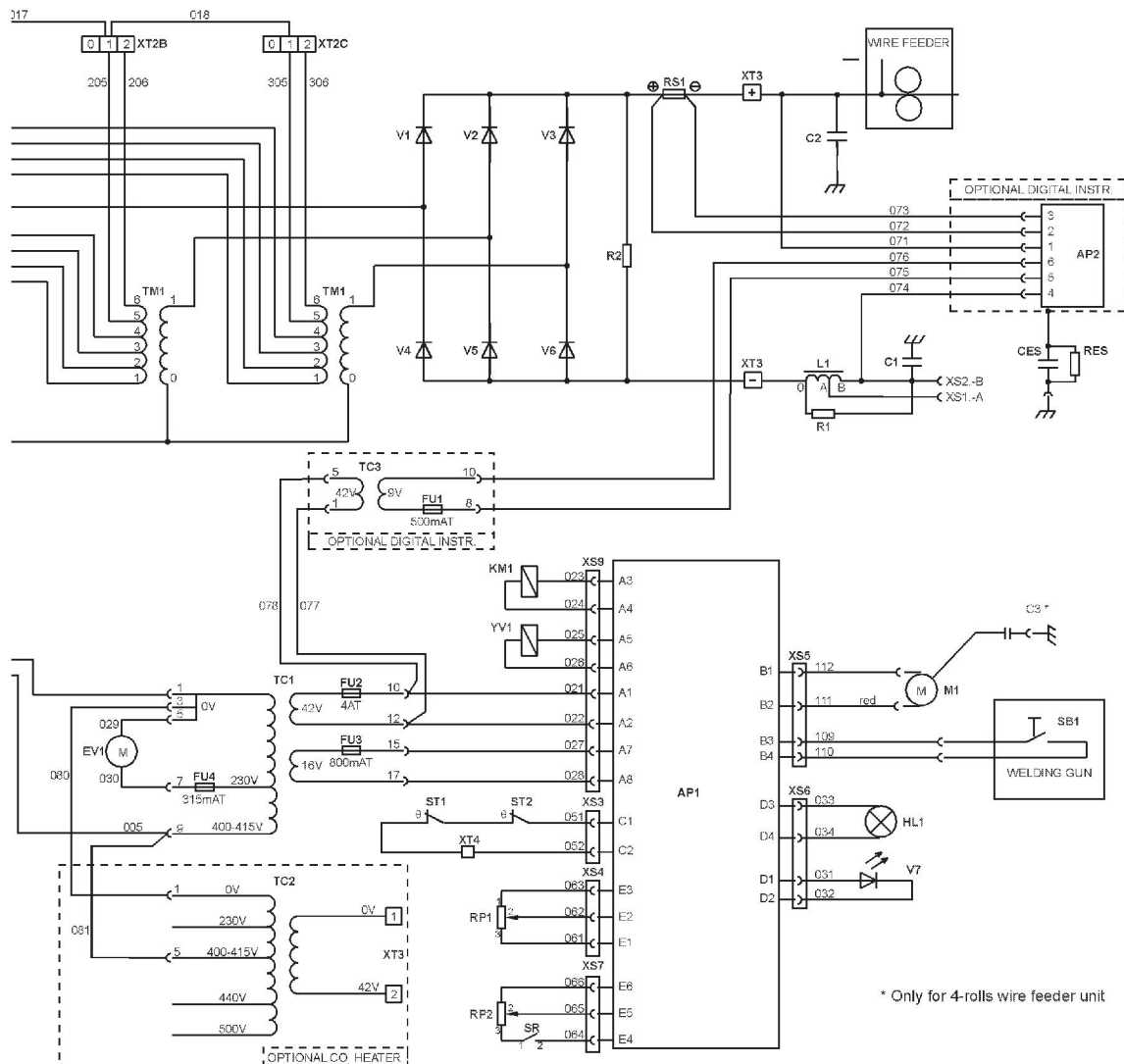
Náhradné diely si môžete objednať od najbližšieho predajcu spoločnosti ESAB – pozrite zadnú stranu obalu tohto dokumentu. Pri objednávaní uveďte typ výrobku, sériové číslo, označenie a číslo náhradného dielu podľa zoznamu náhradných dielov. To uľahčí expedíciu a zaistí správnosť dodávky.

SCHÉMA

Mig C280, 380-415 V

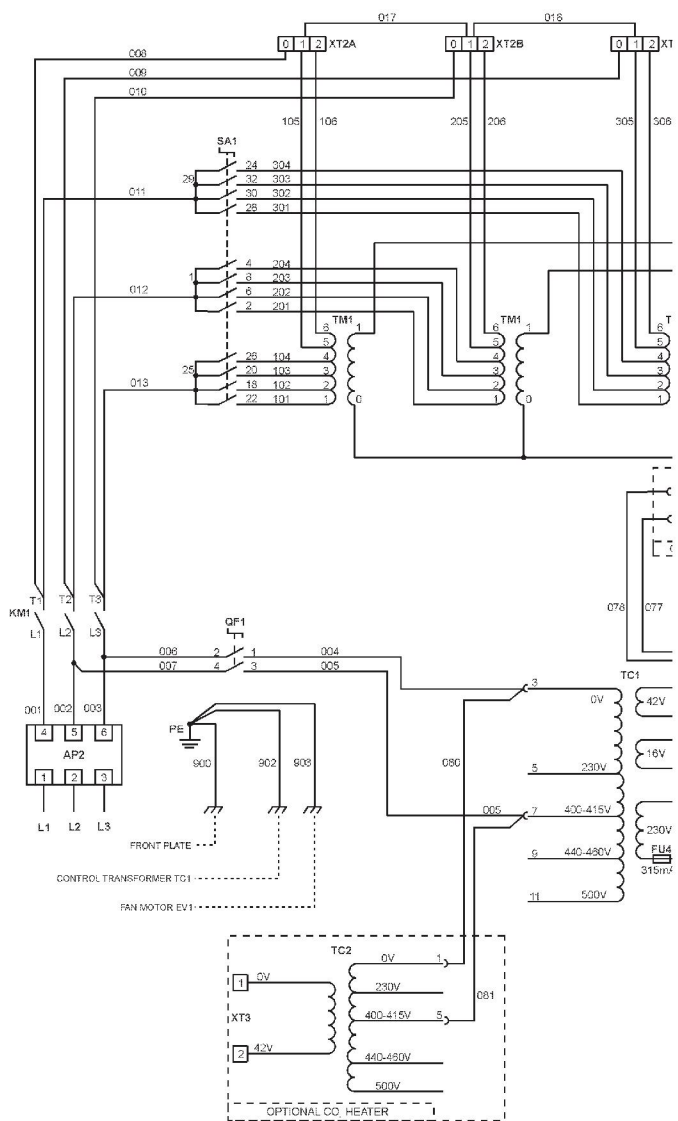
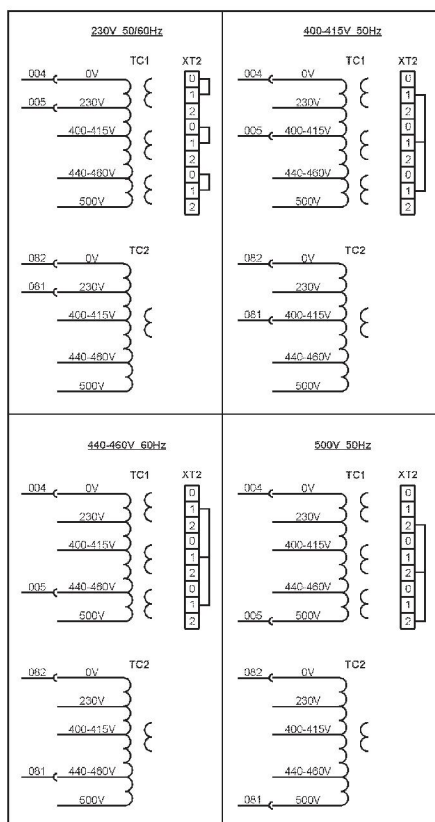
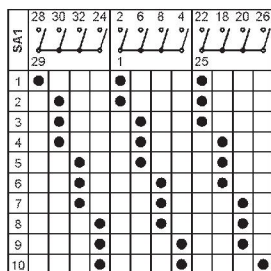


Mig C280, 380-415 V

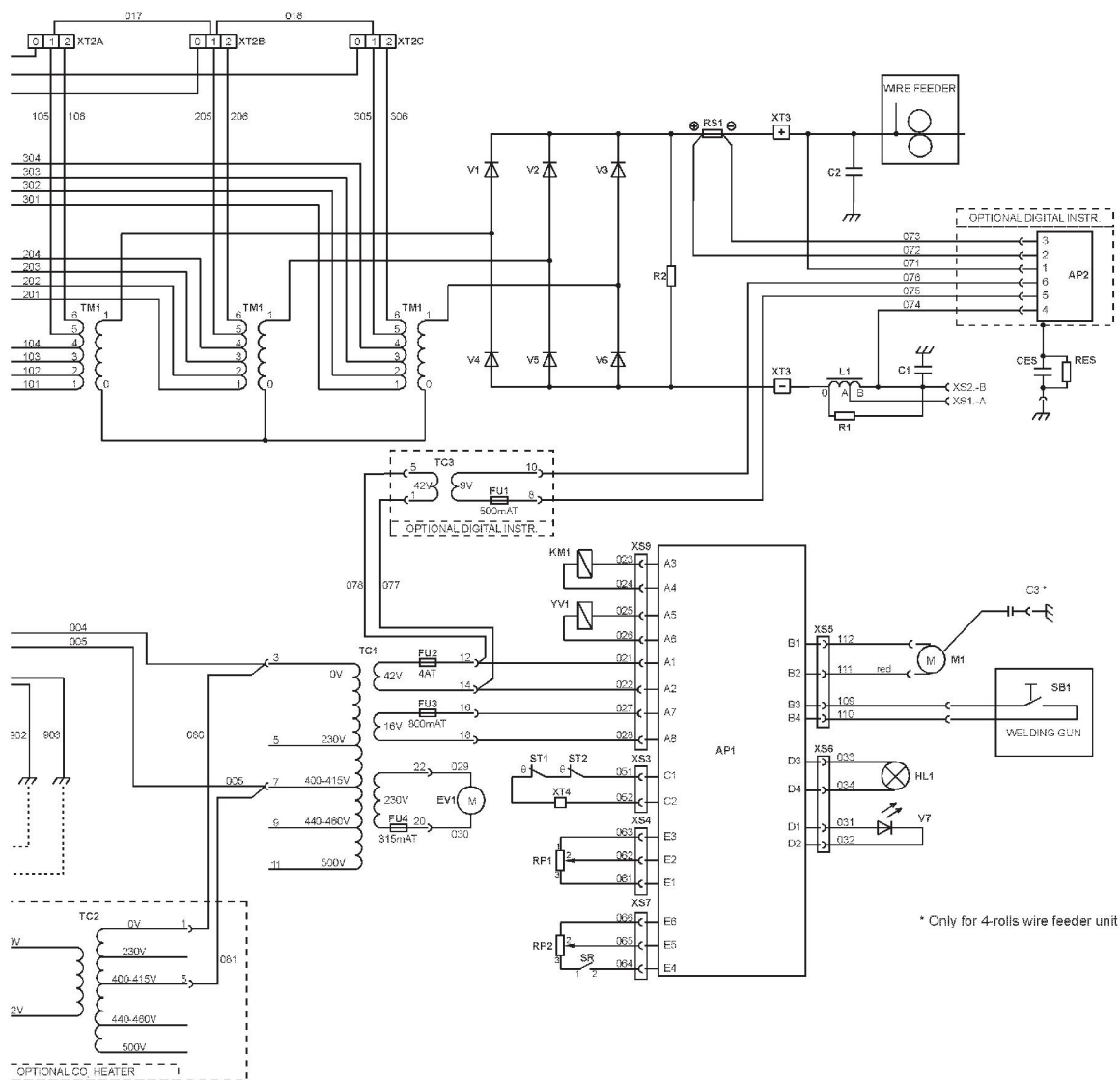


* Only for 4-rolls wire feeder unit

Mig C280, 230-500 V

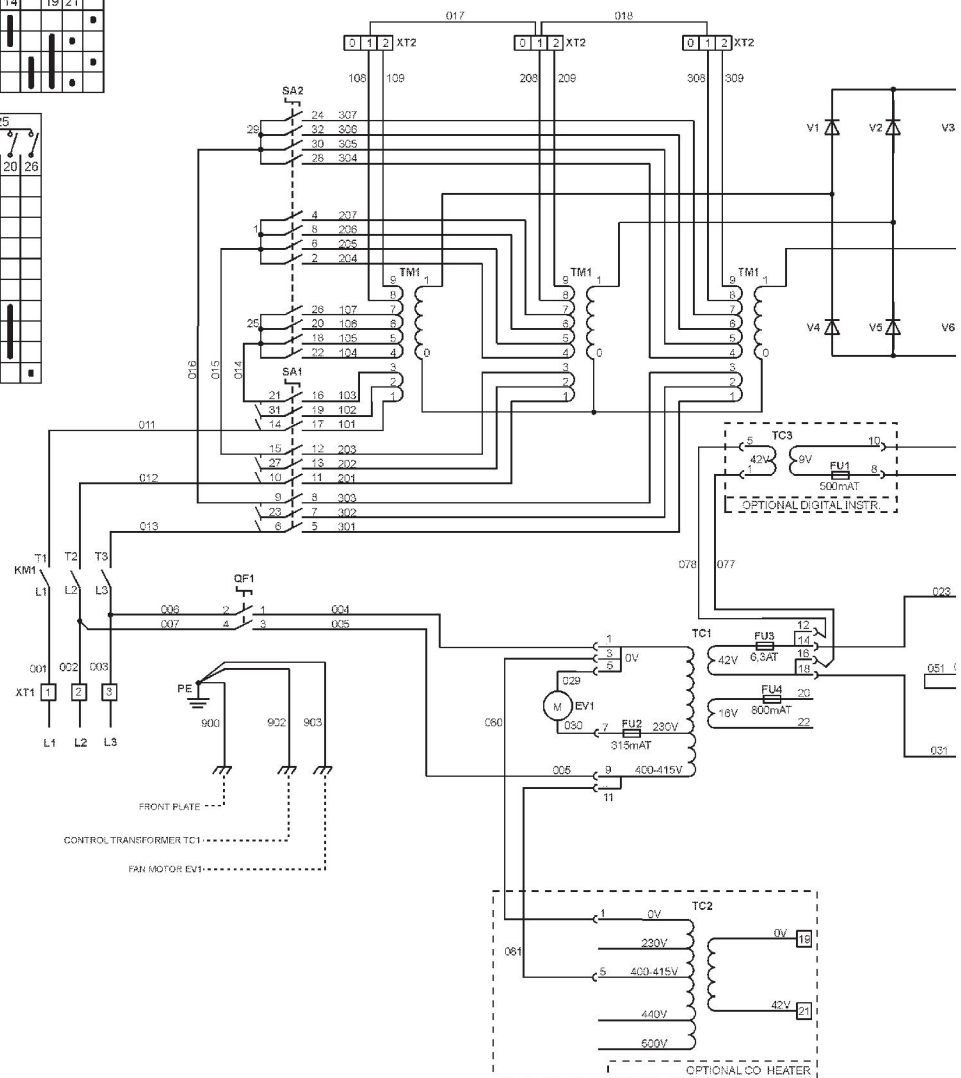
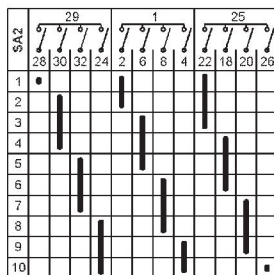
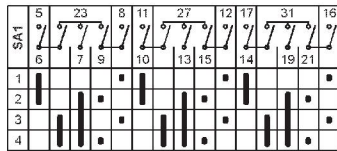


Mig C280, 230-500 V

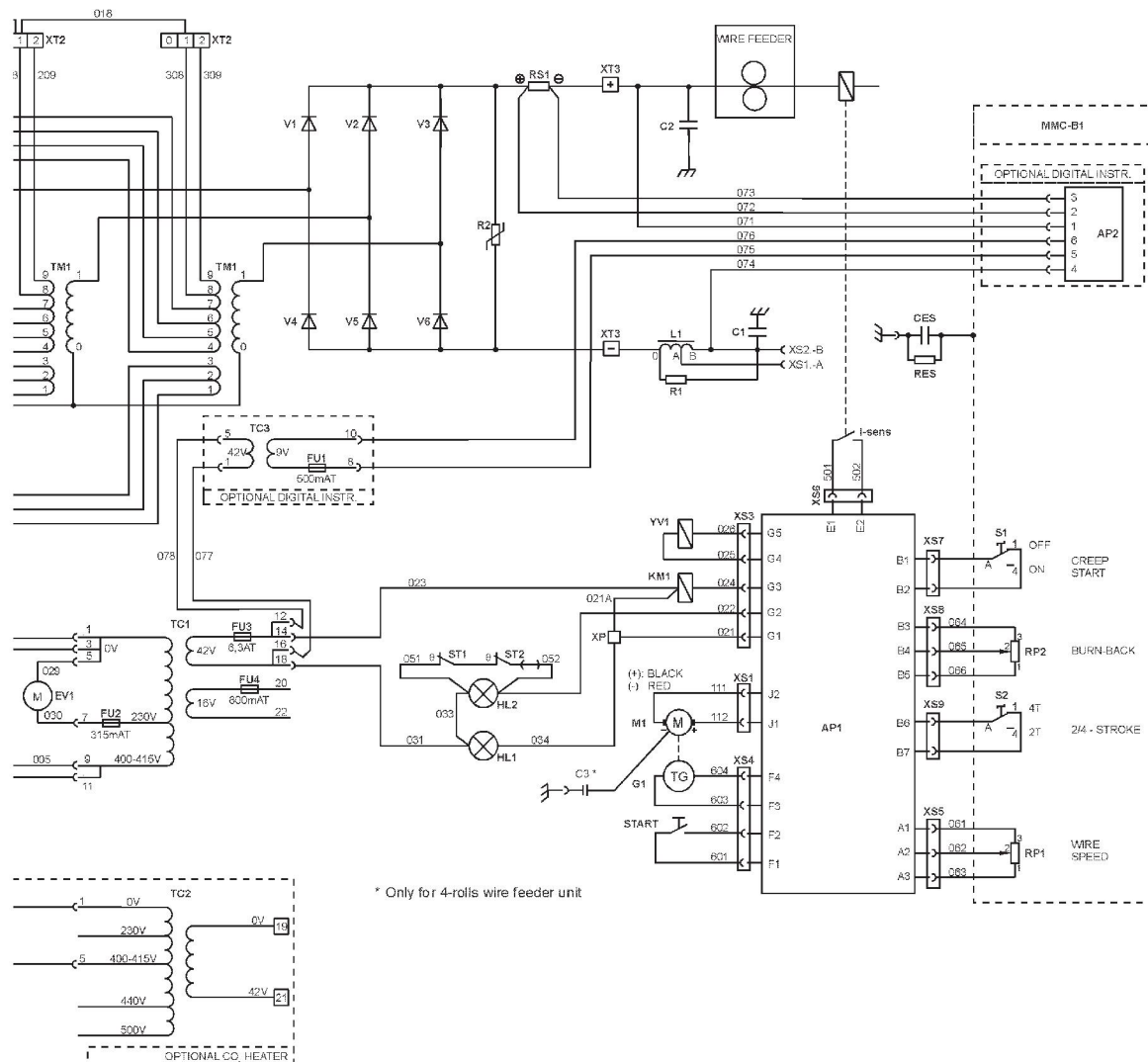


* Only for 4-rolls wire feeder unit

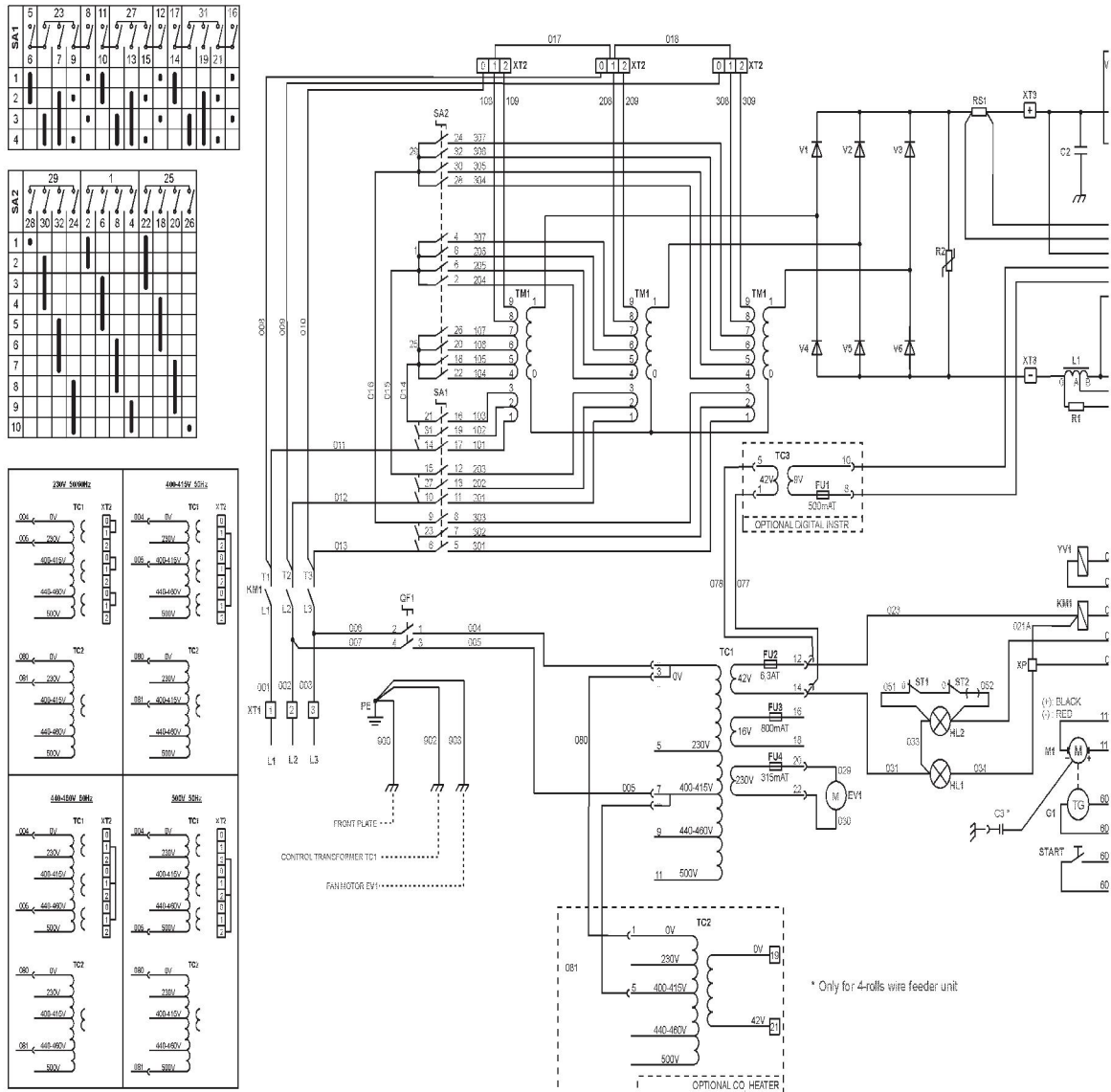
Mig C340, 380-415 V



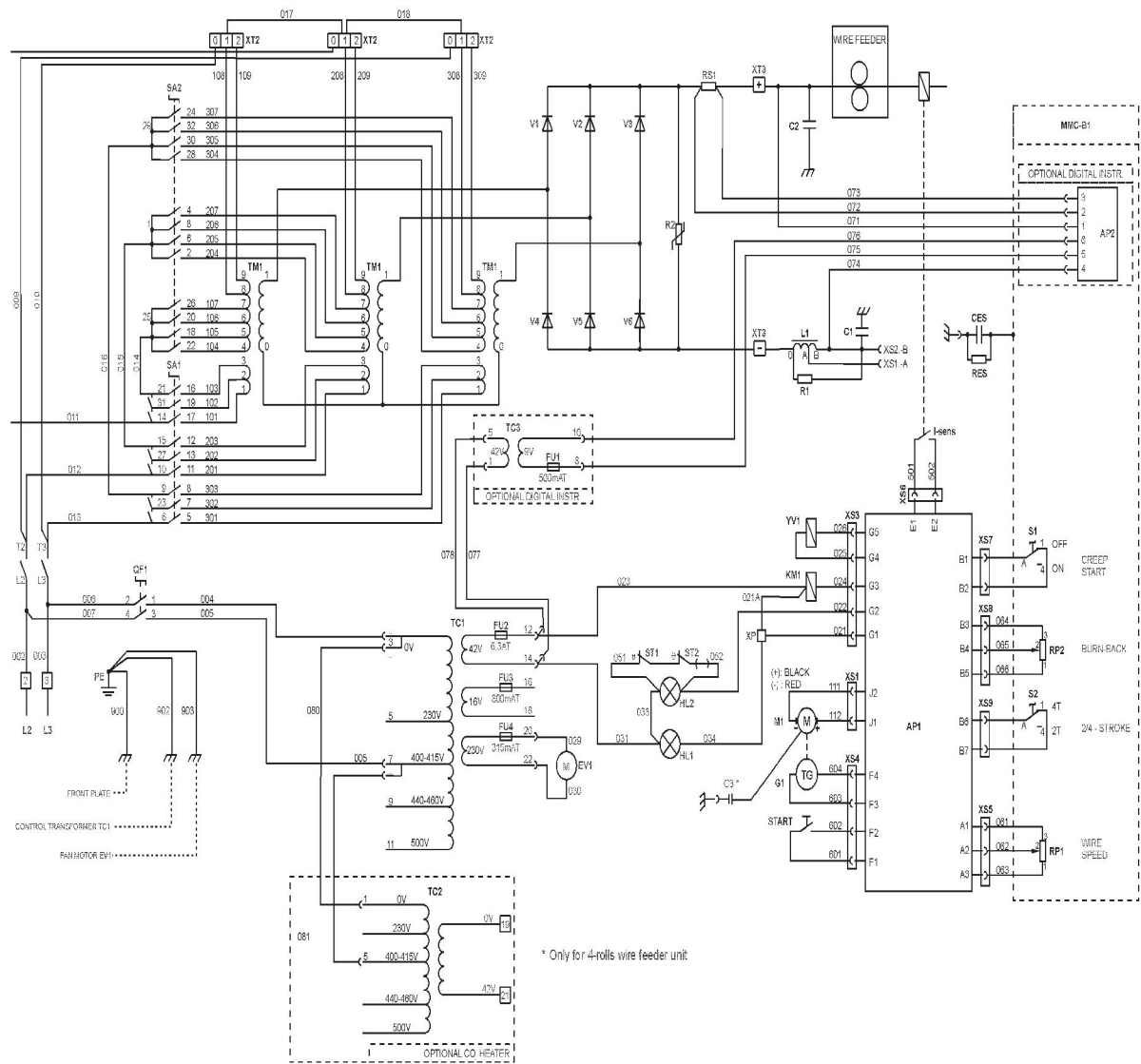
Mig C340, 380-415 V



Mig C340, 230-500 V

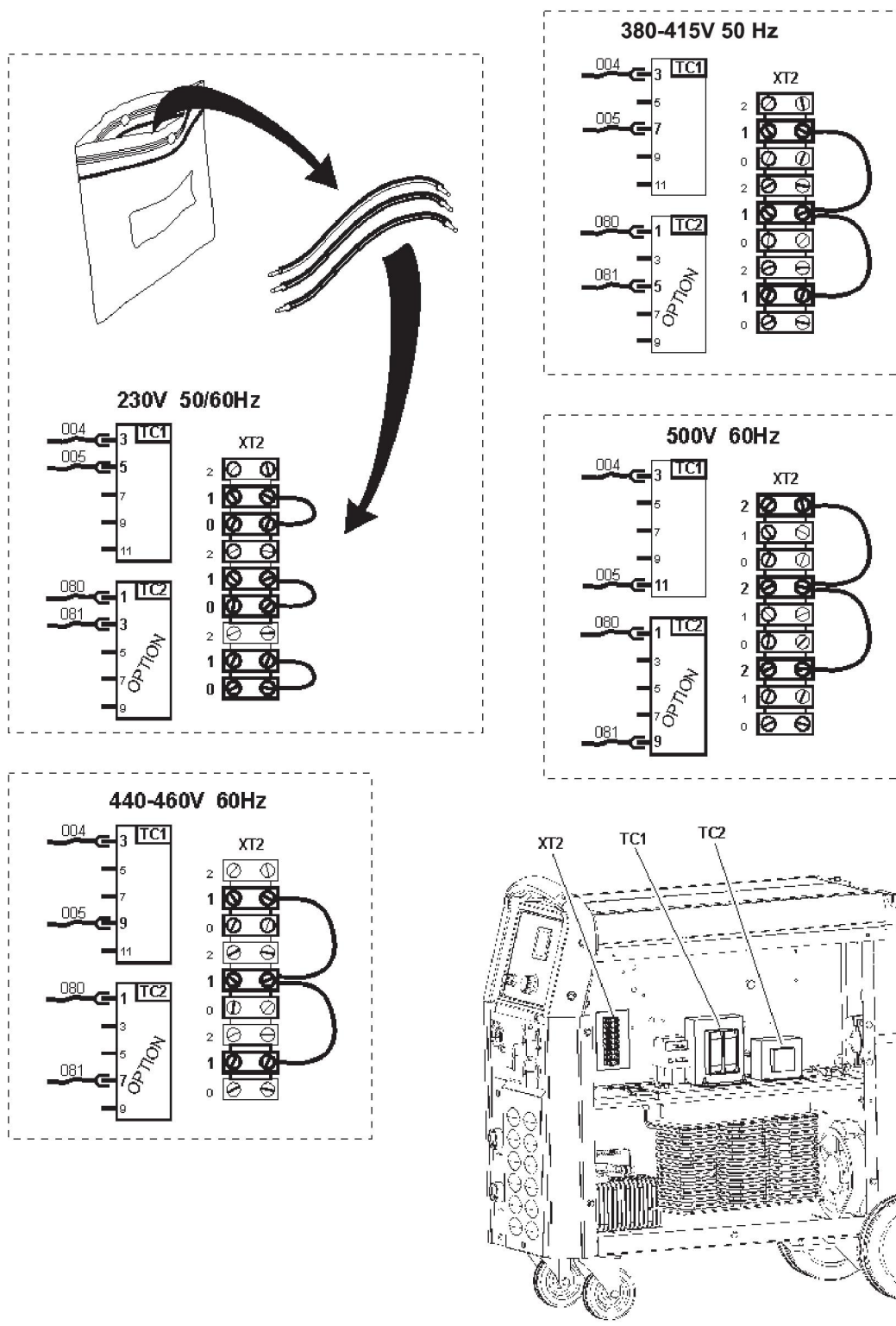


Mig C340, 230-500 V

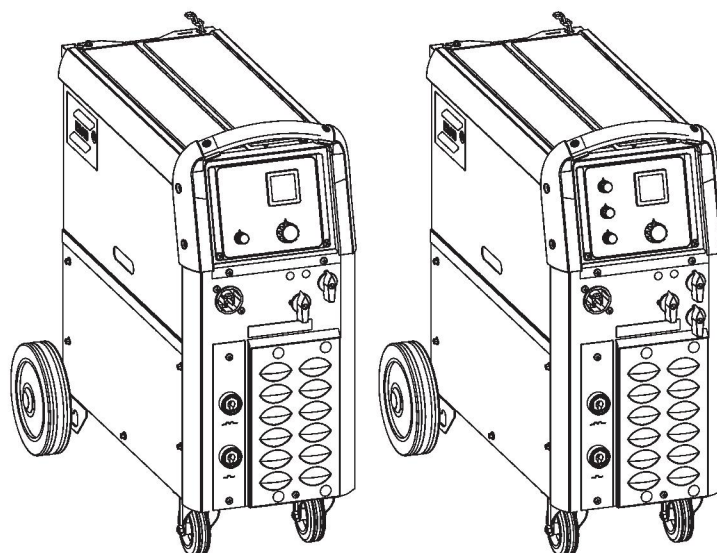


NÁVOD NA PRIPOJENIE

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



OBJEDNÁVACIE ČÍSLA



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	230/400-415/415/500 V, 3~50 Hz; 230/440-460 V, 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	230/400-415/415/500 V, 3~50 Hz; 230/440-460 V, 3~60Hz, 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	230/400-415/415/500 V, 3~50 Hz; 230/440-460 V, 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	WD 230/400-415/415/500 V, 3~50 Hz; 230/440-460 V, 3~60 Hz, with digital instrument
0349 300 531	Origo™ Mig C280 PRO / Origo™ Mig C340 PRO	Spare parts list

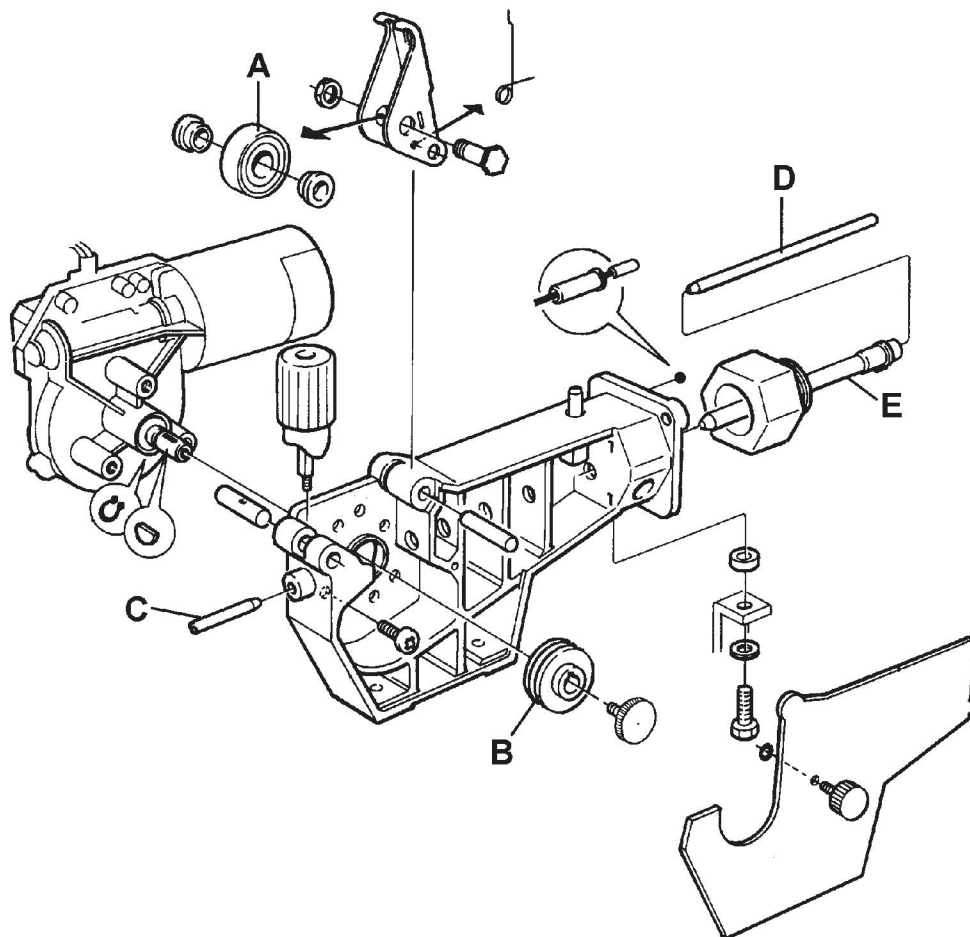
Technickú dokumentáciu nájdete na stránke: www.esab.com

DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU

Mig C280 PRO (W. F. Mechanism 0455 890 888)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0455 907 001	
B	Feed roller	0367 556 001	Ø 0.6-0.8 mm Fe, Ss, cored wire
		0367 556 002	Ø 0.8-1.0 mm Fe, Ss, cored wire
		0367 556 006	Ø 1.0-1.2 mm cored wire
		0367 556 004	Ø 1.0-1.2 mm 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.



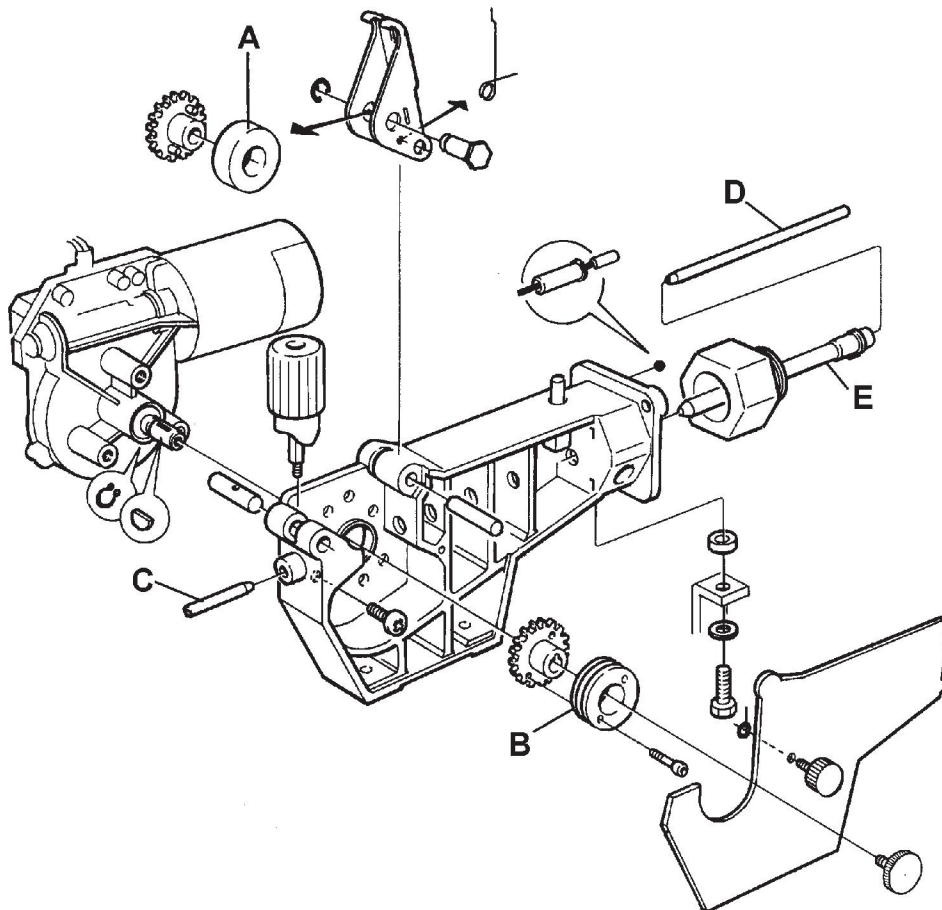
Welding with aluminium wire

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

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	Ø 0.6-0.8 mm Fe, Ss, cored wire
		0369 557 002	Ø 0.8-1.0 mm Fe, Ss, cored wire
		0369 557 003	Ø 1.0-1.2 mm Fe, Ss, cored wire
		0369 557 004	Ø 1.0-1.2 mm cored wire, knurled
		0369 557 006	Ø 1.0-1.2 mm 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.

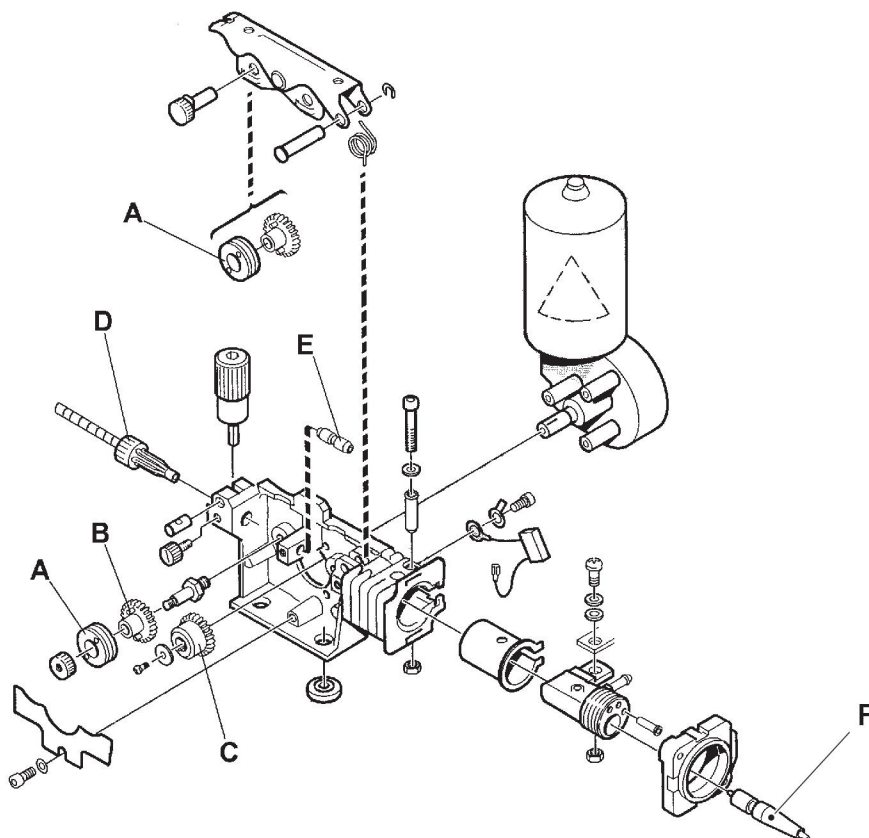
**Welding with aluminium wire**

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

Mig C280 PRO, Mig C340 PRO (W. F. Mechanism 0459 000 884 & 0459 000 883)

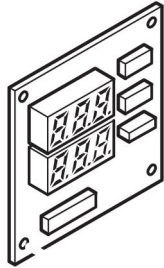
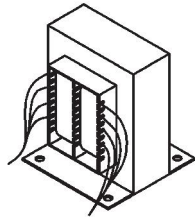
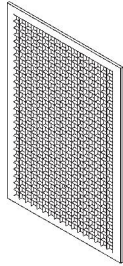
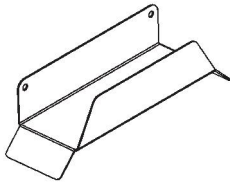
Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Feed / Pressure roller	0459 052 002	Ø 0.8-1.0 mm Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0459 052 003	Ø 1.0-1.2 mm Fe, Ss & cored wire; V-groove
		0458 825 001	V-groove, knurled.
		0458 825 002	Ø 1.2-1.4 mm V-groove, knurled
		0458 824 001	Ø 0.8-1.0 mm Al wire, U-groove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

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

**Welding with aluminium wire**

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

PRÍSLUŠENSTVO

0349 302 598	Digital meter	
0349 302 250	Transformer kit for CO ₂ heater	
0349 302 599	Filter	
0349 303 362	Cable holder	
0349 308 980	Push - Pull KIT for Mig C340	

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

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

FINLAND

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

GREAT BRITAIN

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

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

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

GERMANY

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

HUNGARY

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

ITALY

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

THE NETHERLANDS

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

NORWAY

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

POLAND

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

PORTUGAL

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

ROMANIA

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

RUSSIA

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

SLOVAKIA

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

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
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

