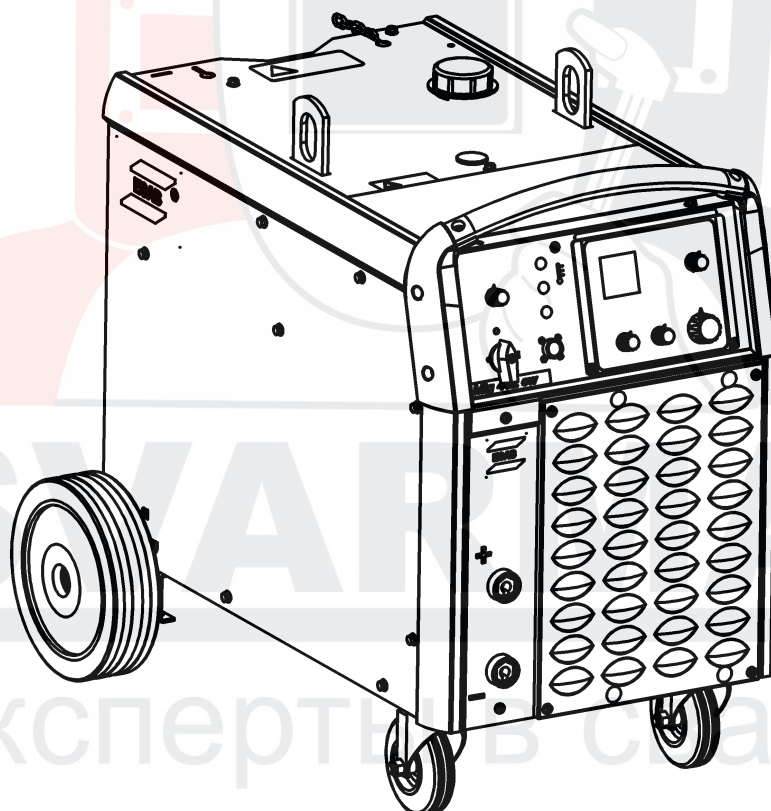


Origo™

Mig 402cw, Mig 402c

Mig 502cw, Mig 502c

Mig 652cw, Mig 652c



Инструкция по эксплуатации

1	ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	3
2	ВВЕДЕНИЕ	5
2.1	Оборудование	5
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
4	УСТАНОВКА	7
4.1	Размещение	7
4.2	Сборка компонентов	8
4.3	Электрическая установка	9
4.4	Сеть электропитания	9
5	РАБОТА	10
5.1	Соединения и устройства управления	10
5.2	Защита от перегрева	11
5.3	Соединение для подачи воды	11
5.4	Защитное устройство с датчиком расхода воды	11
6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	11
6.1	Проверка и чистка	11
6.2	Пополнение охлаждающей жидкости	12
7	ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	12
8	ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	12
	СХЕМА	14
	ИНСТРУКЦИИ ПО ПОДКЛЮРЕНИЮ	16
	НОМЕР ЗАКАЗА	19
	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	20



SVARMA ru

Эксперты в сварке

1 ТЕХНИКА 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.

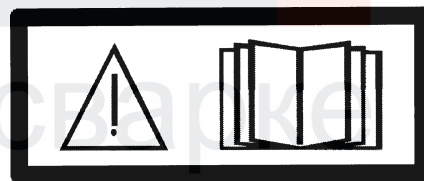
Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

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.



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой



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 изготовителем.

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!

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

SVARMA ru

Эксперты в сварке

2 ВВЕДЕНИЕ

Origo™ Mig 402cw, 402c, Origo™ Mig 502cw, 502c i Origo™ Mig 652cw, 652c – это источники электрического тока типа chopper предназначены для сварочных работ методом MIG/MAG (с подавателями Origo™ Feed 30x, Origo™ Feed 48x и с большинством подавателей ESAB), MMA, TIG (опция).

Источники тока охлаждаются вентиляторами и оборудованы термической защитой.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [20](#).

2.1 Оборудование

Источник питания поставляется с:

- Обратным кабелем длиной 5 м с зажимом
- Полкой для баллона с газом
- Цепью для крепления баллона
- Стержень для подавателя проволоки
- Руководством

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Origo™ Mig 402cw, 402c
Напряжение сети питания	230/400-415/500 V 3~ 50 Hz 230/440-460 V 3~ 60 Hz
Допустимая нагрузка при дуговой сварке вольфрамовым электродом коэффициент нагрузки 60 % коэффициент нагрузки 100%	400 A / 34 V 310 A / 30 V
Выбор диапазона параметров постоянного тока	
MIG/MAG	20A / 14V-400A /34V
MMA	20A / 21V-400A /36V
TIG	20A / 11V-400A /26V
Напряжение холостого хода	53-70 V
Мощность при холостом ходе с блоком охлаждения	500 W 700 W
Коэффициент мощности при максимальном токе	0,88
Кпд при максимальном токе	70 %
Напряжение управления	42 V, 50/60 Hz
Размеры: длина, ширина, высота	835 x 640 x 835 mm
Масса с блоком охлаждения	158 kg 172 kg
Рабочая температура	-10 to +40° C
Класс защиты корпуса	IP 23
Класс применения	S

	Origo™ Mig 502cw, 502c
Напряжение сети питания	230/400-415/500 V 3~ 50 Hz 230/440-460 V 3~ 60 Hz
Допустимая нагрузка при дуговой сварке вольфрамовым электродом коэффициент нагрузки 60 % коэффициент нагрузки 100%	500 A / 39 V 400 A / 34 V
Выбор диапазона параметров постоянного тока	
MIG/MAG	20A/14V-500A /39V
MMA	20A/21V-500A /40V
TIG	20A/11V-500A /30V
Напряжение холостого хода	53-70 V
Мощность при холостом ходе с блоком охлаждения	550 W 750 W
Коэффициент мощности при максимальном токе	0,90
Кпд при максимальном токе	72 %
Напряжение управления	42 V, 50/60 Hz
Размеры: длина, ширина, высота	835 x 640 x 835 mm
Масса с блоком охлаждения	194 kg 208 kg
Рабочая температура	-10 to +40° C
Класс защиты корпуса	IP 23
Класс применения	S

	Origo™ Mig 652cw, 652c
Напряжение сети питания	230/400-415/500 V 3~ 50 Hz 230/440-460 V 3~ 60 Hz
Допустимая нагрузка при дуговой сварке вольфрамовым электродом коэффициент нагрузки 60 % коэффициент нагрузки 100%	650 A / 44 V 500 A / 39 V
Выбор диапазона параметров постоянного тока	
MIG/MAG	20A/14V-650A /44V
MMA	20A/21V-650A /44V
TIG	20A/11V-650A /34V
Напряжение холостого хода	53-70 V
Мощность при холостом ходе с блоком охлаждения	670 W 870 W
Коэффициент мощности при максимальном токе	0,90
Кпд при максимальном токе	76 %
Напряжение управления	42 V, 50/60 Hz
Размеры: длина, ширина, высота	835 x 640 x 835 mm
Масса с блоком охлаждения	228 kg 242 kg

	Origo™ Mig 652cw, 652c
Рабочая температура	-10 to +40° C
Класс защиты корпуса	IP 23
Класс применения	S

Блок охлаждения	
Мощность охлаждения	1000 Вт при разности температур 25° C и расходе 1 л/мин
Охлаждающая жидкость	ESAB's ready mixed coolant
Количество 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° C.

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, **S** что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



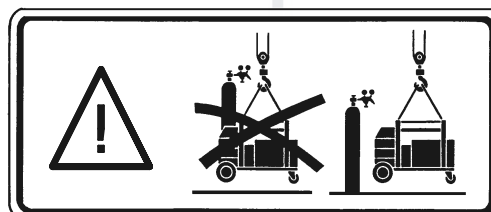
ОСТОРОЖНО!

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



ВНИМАНИЕ!

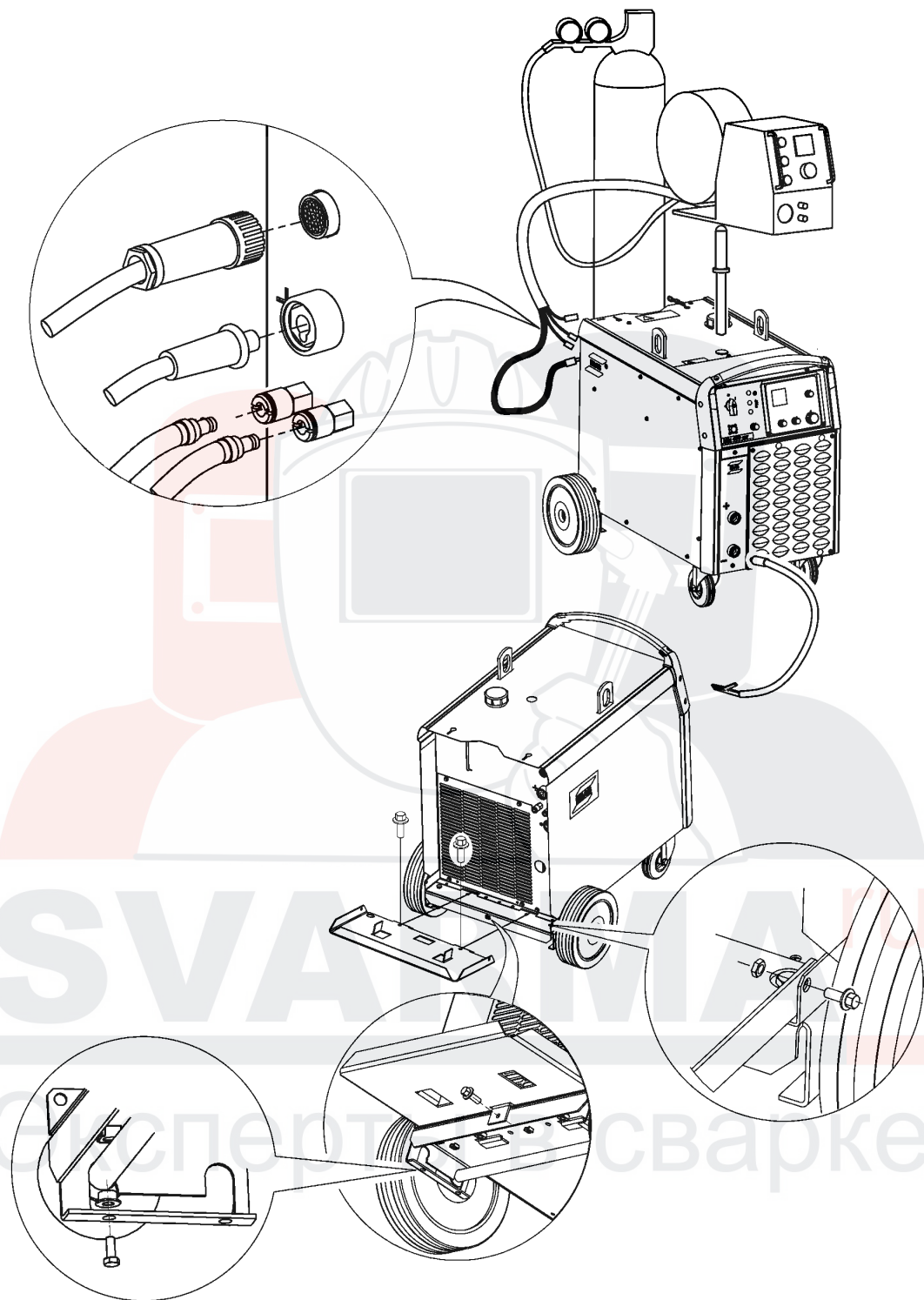
При подъеме источник питания крепится с помощью специальной подъемной скобы. Ручка предназначена только для перемещения по поверхности.



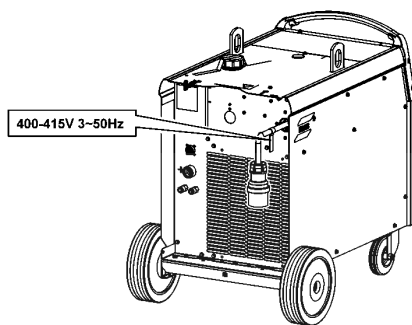
4.1 Размещение

Разместите сварочный источник питания таким образом, чтобы его воздухозаборные и выпускные отверстия не были заграждены.

4.2 Сборка компонентов



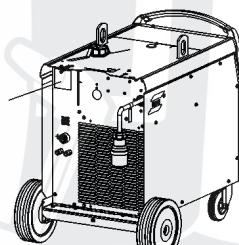
4.3 Электрическая установка



4.4 Сеть электропитания

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

Паспортная табличка с параметрами сети электропитания.



Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей

50 Hz	Mig 402cw, 402c	Mig 502cw, 502c	Mig 652cw, 652c
Напряжение сети питания	230/400-415/500 V	230/400-415/500 V	230/400-415/500 V
Первичный ток коэффициент нагрузки 60% коэффициент нагрузки 100%	56/32(43*)/26 A 43/25/20 A	75/43(50*)/34 A 57/33/26 A	103/59(65*)/47 80/46/37 A
Площадь поперечного сечения проводов питания	10/4/4 mm ²	16/6/6 mm ²	25/10/10 mm ²
Предохранитель, устойчивый к перенапряжениям	35/25(50*)/20 A	63/35(50*)/35 A	80/50(63*)/50 A

60 Hz	Mig 402cw, 402c	Mig 502cw, 502c	Mig 652cw, 652c
Напряжение сети питания	230/440-460 V	230/440-460 V	230/440-460 V
Первичный ток коэффициент нагрузки 60% коэффициент нагрузки 100%	56/32(43*) A 43/25 A	75/43(50*) A 57/33 A	103/59(65*) A 80/46 A
Площадь поперечного сечения проводов питания	10/4 mm ²	16/6 mm ²	25/10 mm ²
Предохранитель, устойчивый к перенапряжениям	35/25(50*) A	63/35(50*) A	80/50(63*) A

* AAG (Arc Air Gouging)

Примечание: Приведенные выше значения площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют шведским нормам. Они могут оказаться неприменимыми в других странах: убедитесь в том, что площадь поперечного сечения кабелей и номиналы предохранителей соответствуют соответствующим национальным нормам.

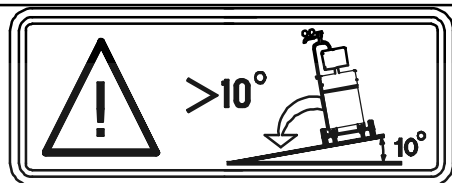
5 РАБОТА

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



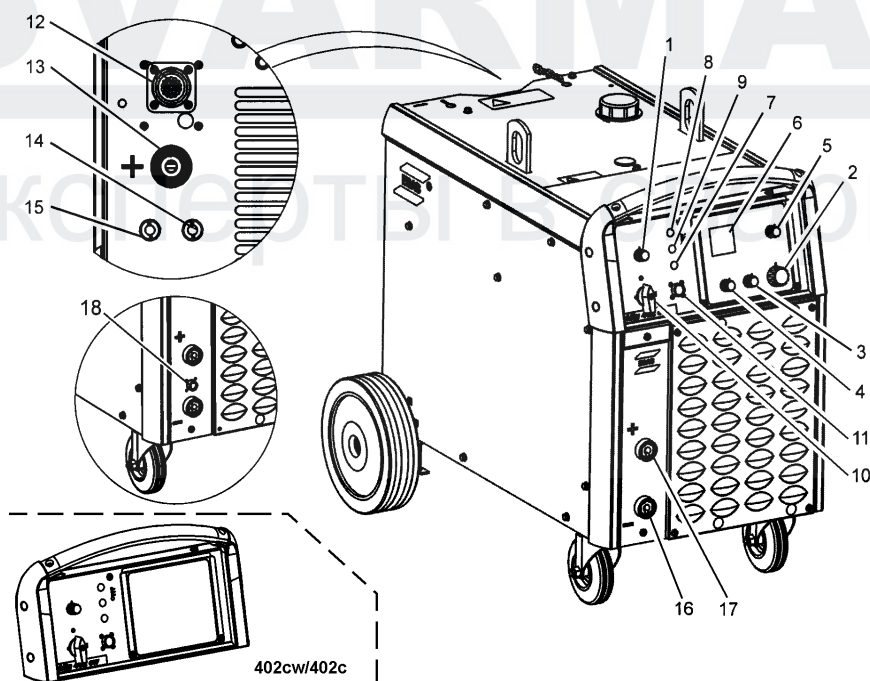
ВНИМАНИЕ!

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



5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Регулятор для установления индуктивности (di/dt) | 10 | Переключатель питания |
| 2 | Регулятор для установления тока сварки | 11 | Ввод дистанционной регулировки тока для сварки |
| 3 | HOT START | 12 | Ввод для подключения провода управления подавателем |
| 4 | ARC FORCE | 13 | Ввод для эл.подключения сварочного провода (+) |
| 5 | Переключатель на методы сварки MIG/MAG, MMA, TIG | 14 | Ввод голубого цвета для подключения охлаждающей жидкости к подавателю |
| 6 | Проектор (цифровой измерительный прибор), как опция см. страница 20 | 15 | Ввод красного цвета для подключения охлаждающей жидкости от подавателя |
| 7 | Оранжевая лампочка, недостаток тока охлаждающей жидкости (в оборудовании с системой охлаждения жидкостью) | 16 | Ввод для подключения провода массы (-) |
| 8 | Лампочка горит белым цветом, оборудование включено | 17 | Ввод для подключения эл. тока к сварочному проводу (+) |
| 9 | Лампочка горит оранжевым цветом, оборудование выключено | 18 | LiftArc™ старт-кит (TIG) как опция см. страница 20 |



5.2 Защита от перегрева

Источник питания имеет реле защиты от тепловой перегрузки, которое срабатывает при недопустимом возрастании внутренней температуры. При этом прекращается подача сварочного тока и загорается оранжевая индикаторная лампа на лицевой панели блока. Реле автоматически возвращается в исходное состояние, когда температура снижается и гаснет индикаторная лампа.

5.3 Соединение для подачи воды

Блок ESABFeed имеет датчикELP, насоса ESAB с логическим управлением, который срабатывает, когда присоединены водяные шланги сварочного пистолета. Когда присоединяется сварочный пистолет с водяным охлаждением, начинает работать водяной насос.

Во время присоединения или отключения водяных шлангов системы охлаждения от блока подачи проволоки ESABFeed сетевой выключатель ON/OFF устройства ESABMig должен находиться в положении OFF (ВЫКЛ).

Примечание, использование сварочного пистолета с водяным охлаждением при неработающем насосе может привести к повреждению пистолета.

5.4 Защитное устройство с датчиком расхода воды

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

Это защитное устройство поставляется как дополнительная принадлежность. Номер заказа представлен на стр. 21.

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.



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.

6.1 Проверка и чистка

Регулярно проверяйте источник питания, не допуская его загрязнения.

Для чистки источника питания его необходимо регулярно продувать сухим сжатым воздухом при сниженном давлении, см. страницу 13. Эта операция должна выполняться чаще в загрязненной среде.

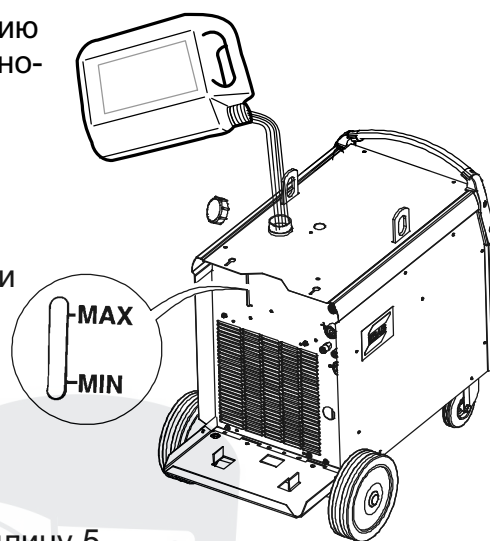
В противном случае произойдет закупорка отверстий для входа и выхода воздуха, которая может вызвать перегрев источника питания. Для предупреждения закупорки можно использовать воздушный фильтр.

Воздушный фильтр является дополнительной принадлежностью. Номер для заказа находится на странице 20.

6.2 Пополнение охлаждающей жидкости

Рекомендуется применять готовый к применению хладагент производства ESAB. См. принадлежности на стр. 20.

- 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.

7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

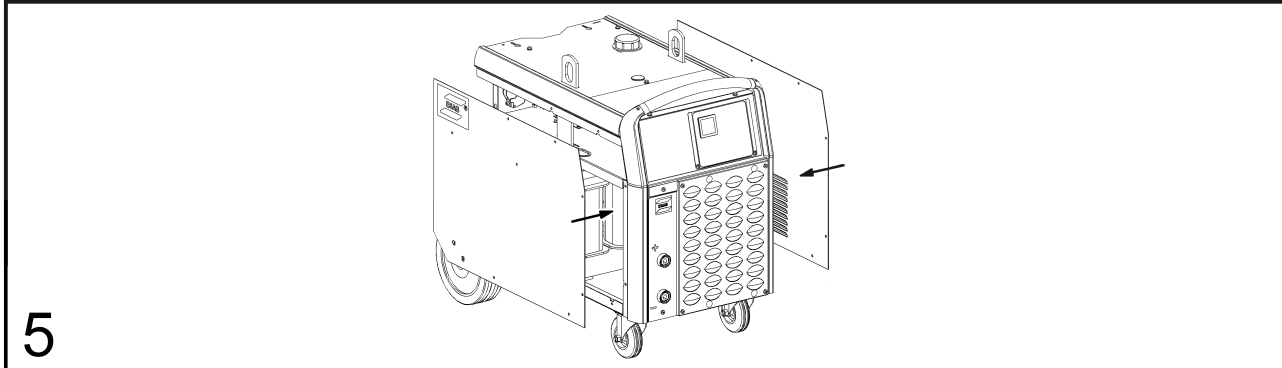
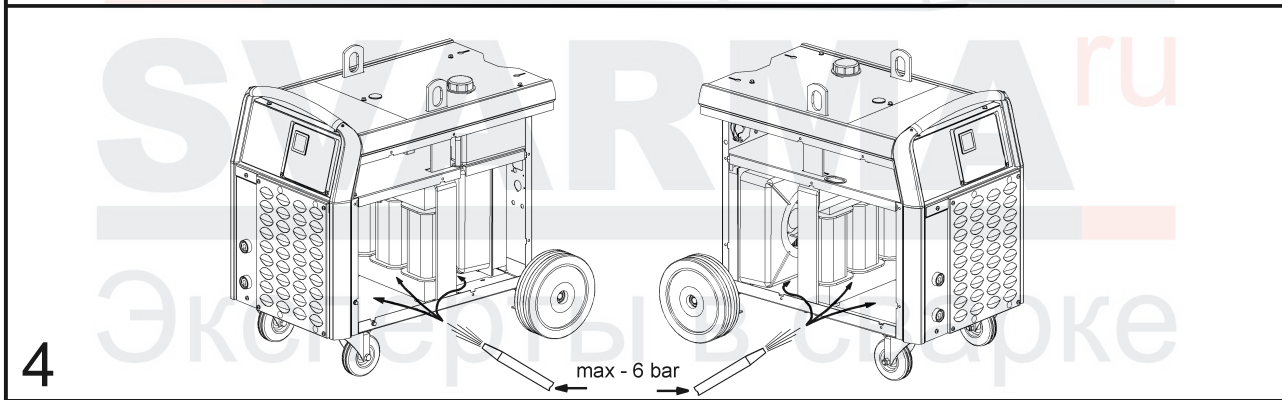
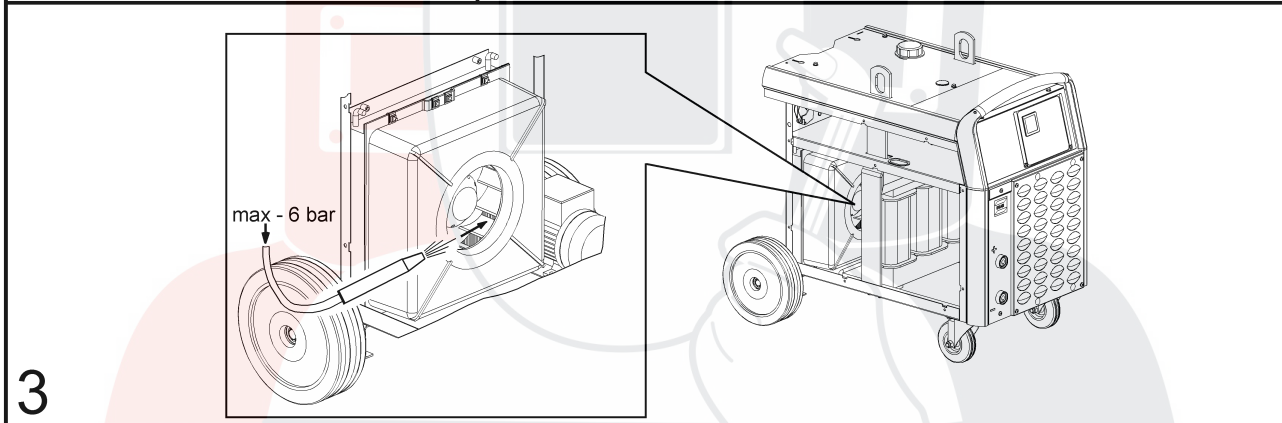
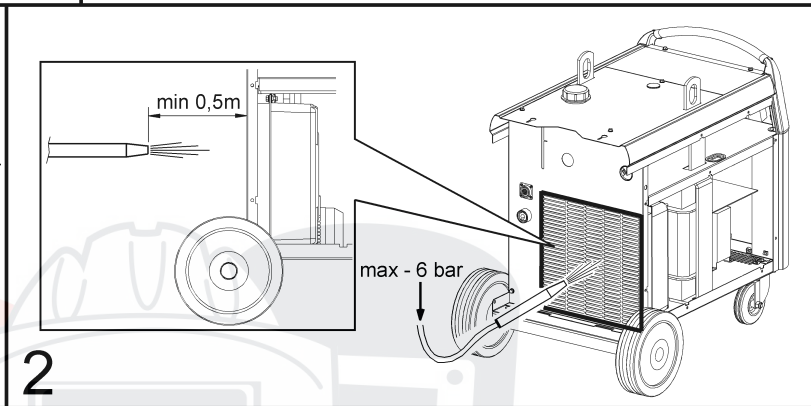
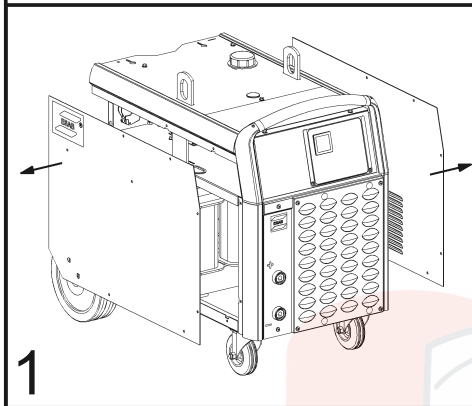
Прежде чем вызывать аттестованного специалиста по обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

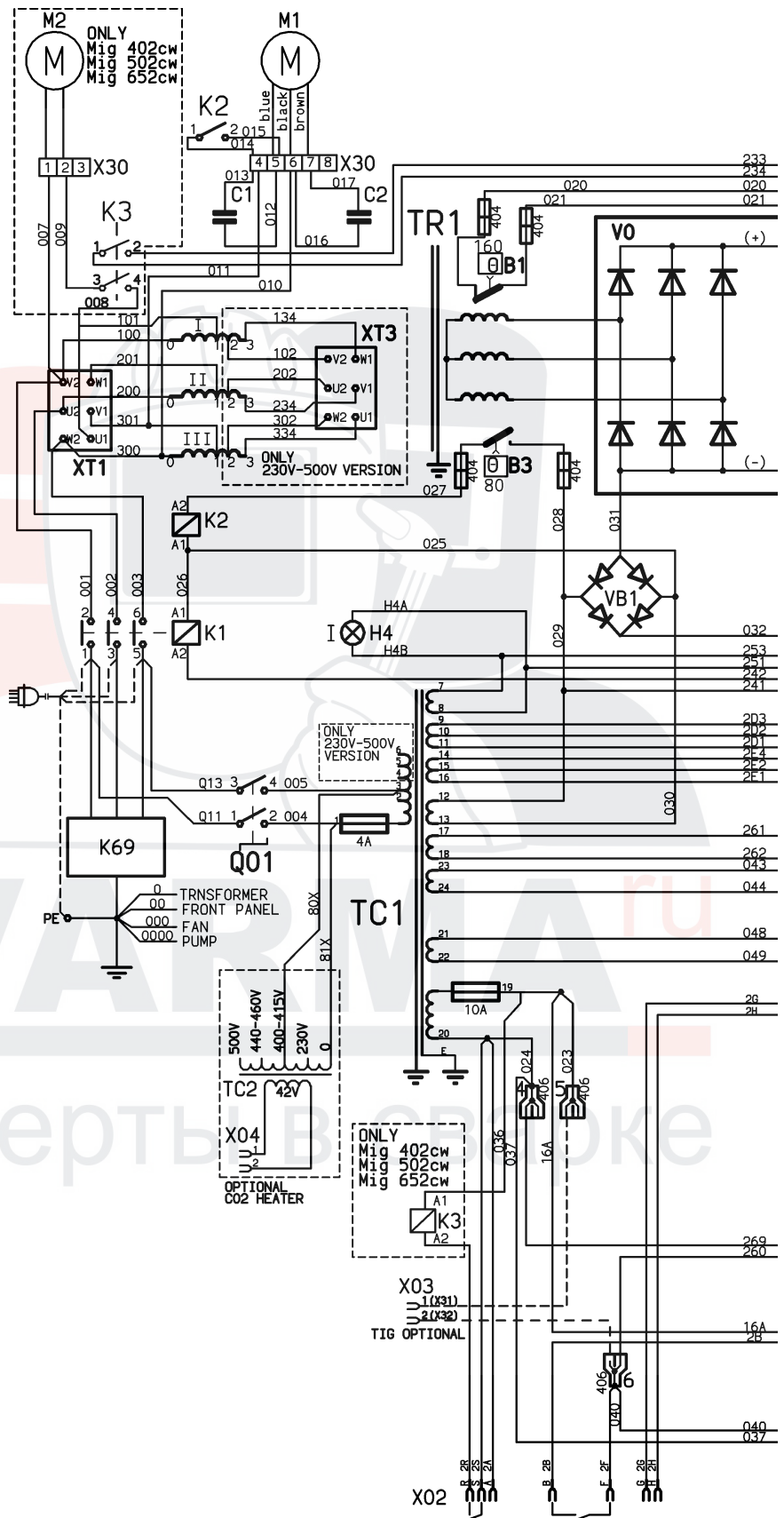
Тип неисправности	Действия
Отсутствие дуги	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, включен ли выключатель питания. • Проверьте правильность подсоединения кабелей подачи сварочного тока и обратных кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока.
Прерывание сварочного тока во время сварки	<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. что устройство работает без перегрузки).
Низкая эффективность сварки.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подсоединения кабелей подачи сварочного тока и обратных кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа. • Проверьте сетевые предохранители.

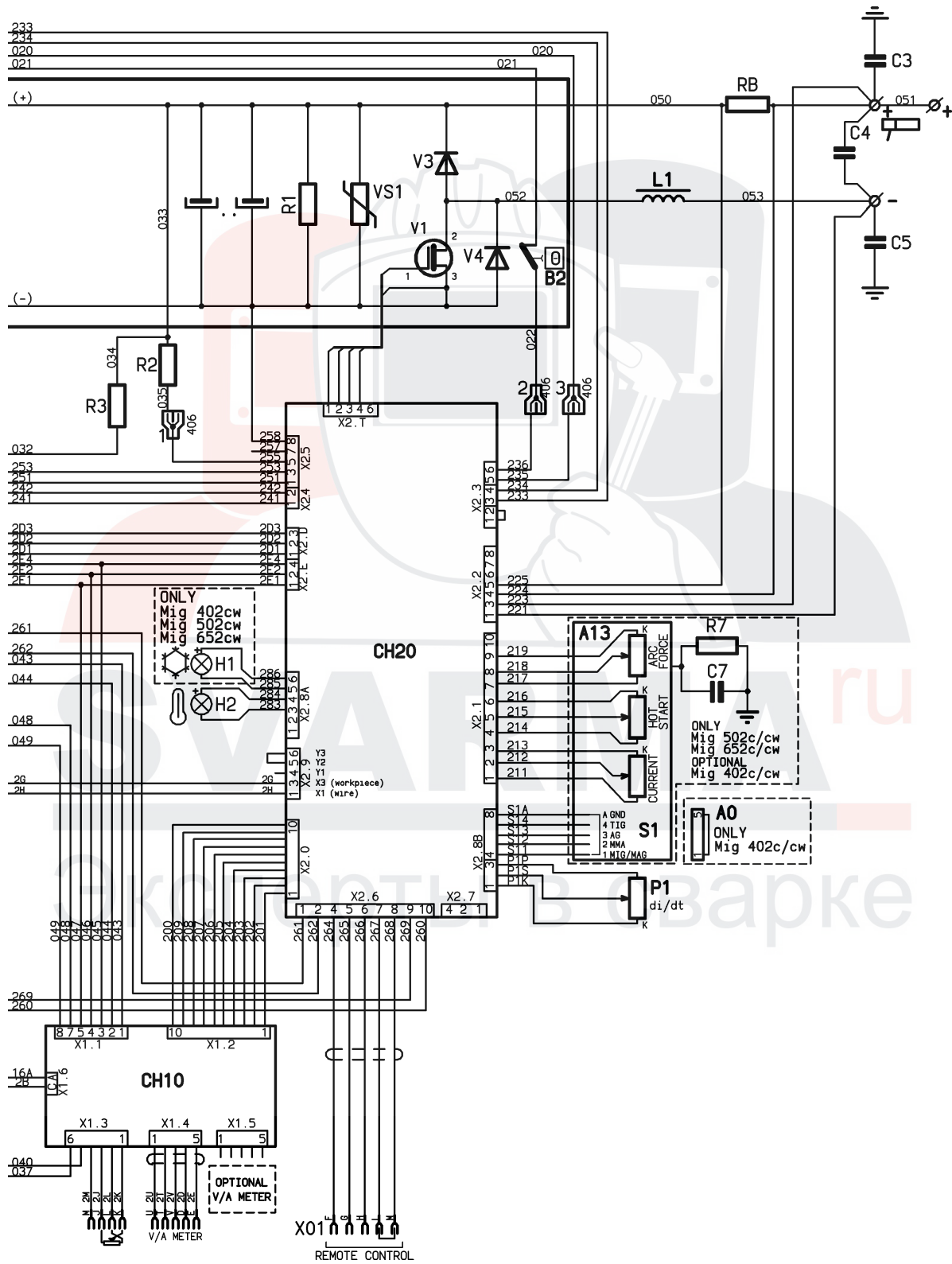
8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

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

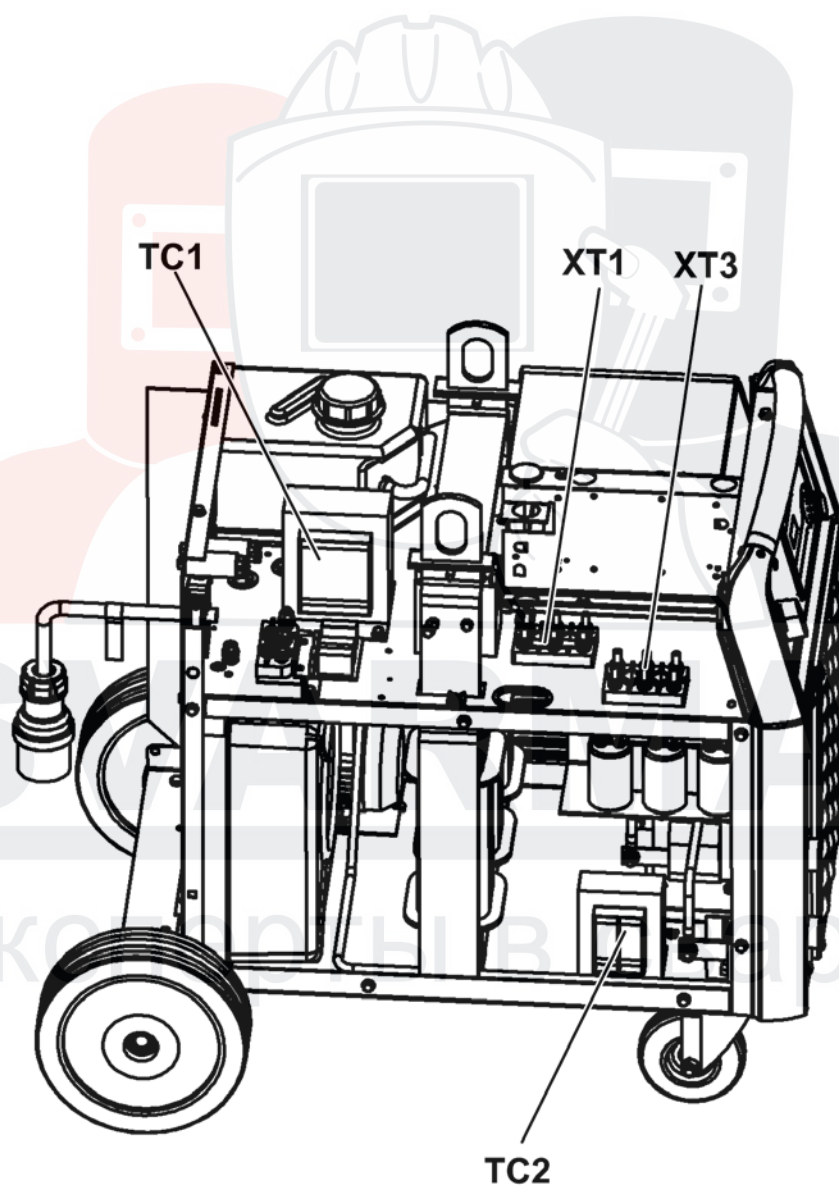
ЧИСТКА

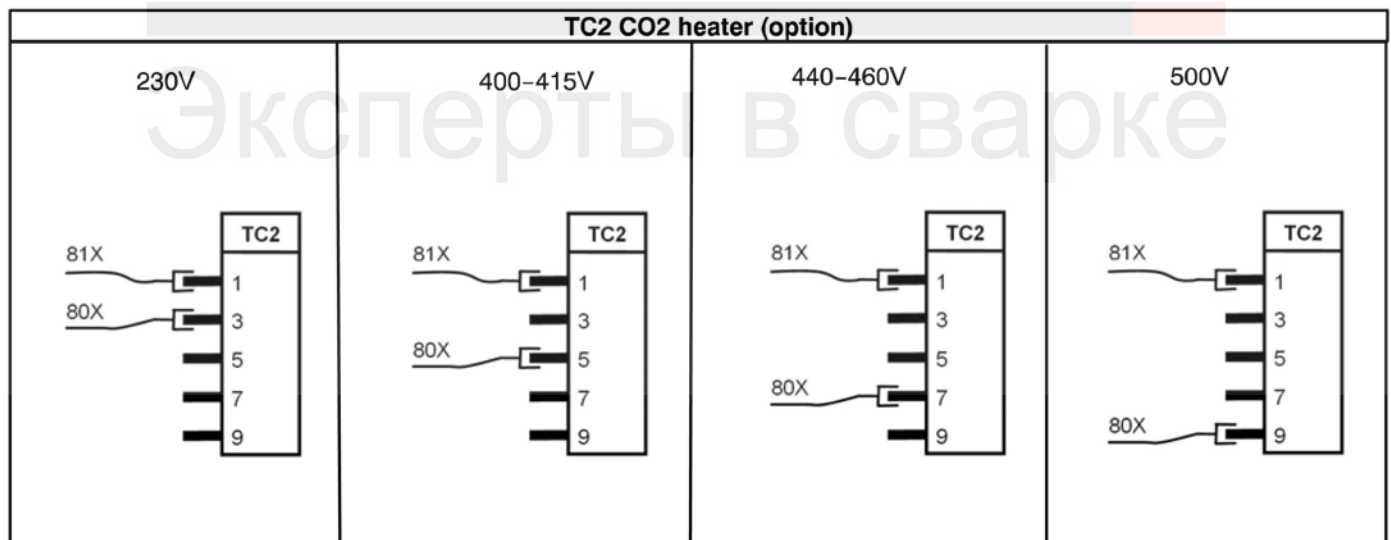
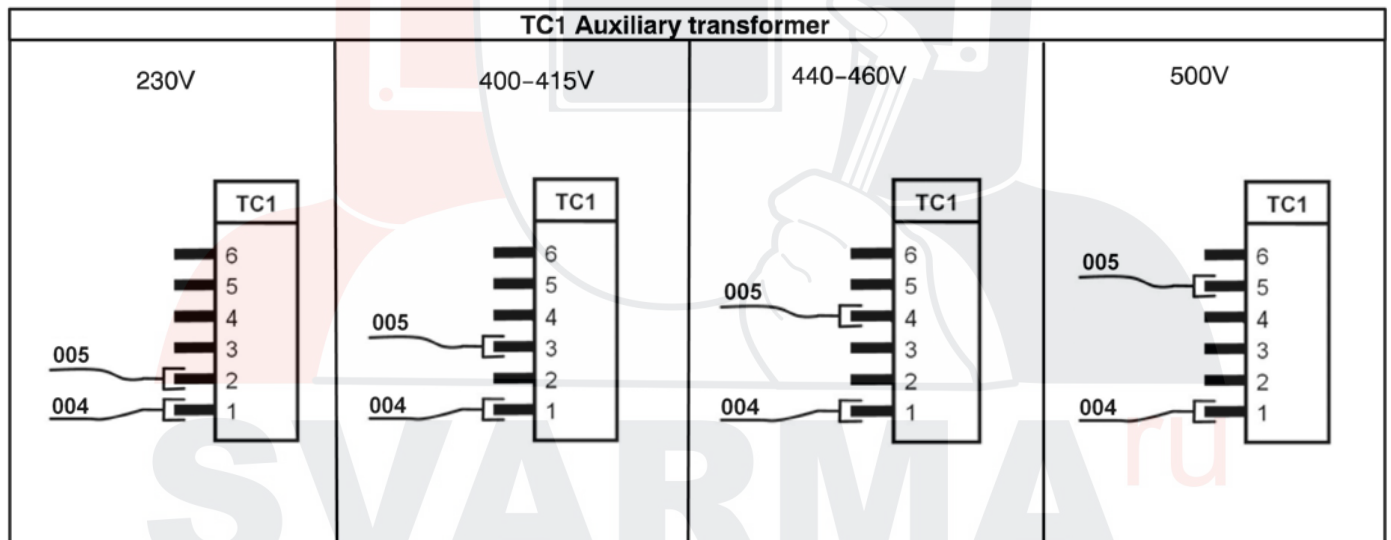
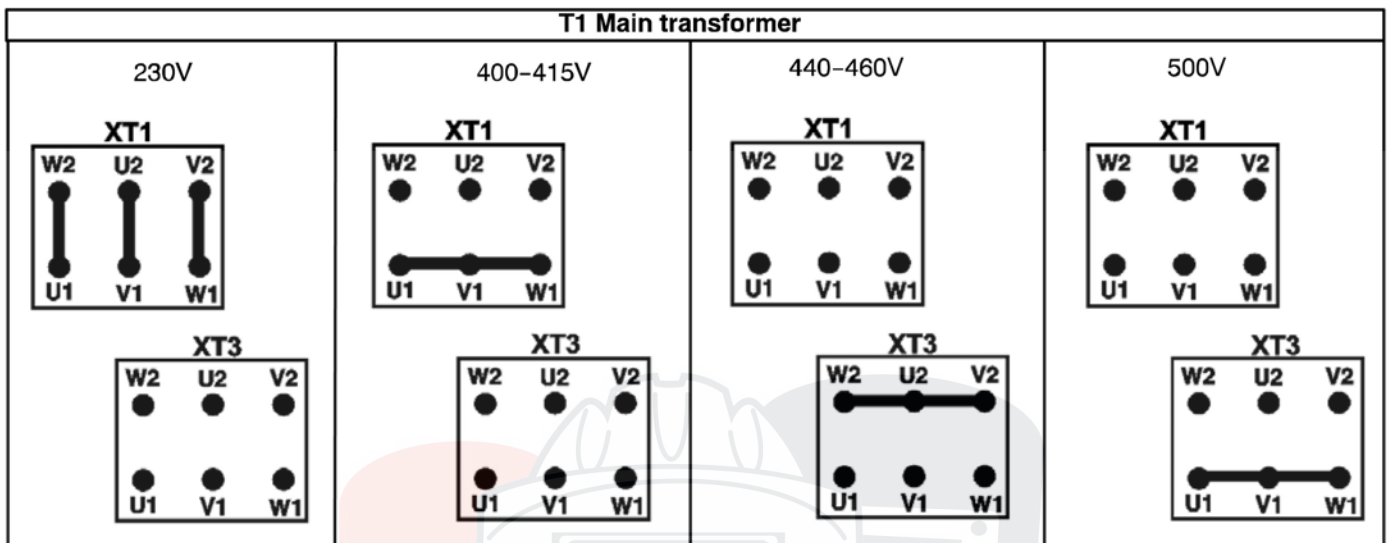






230V / 400-415V / 440-460V / 500V



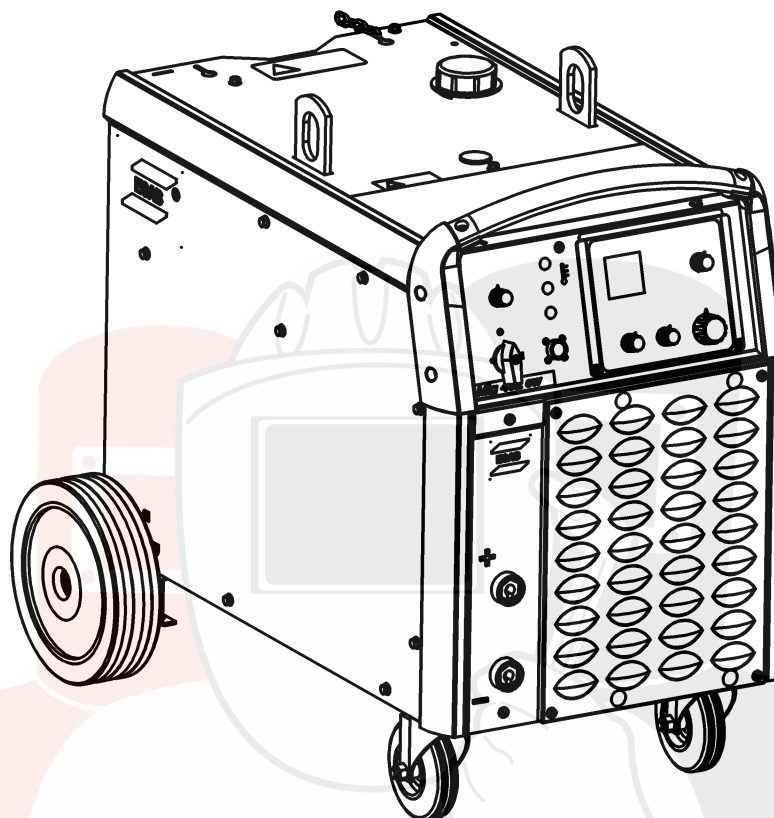


Burndy 23 <-> Amphenol 19

Burndy 23	Amphenol 19	Signals
A	A	42V
B	B	42V
C		
D	D	12V
E	E	0V
F	F	Start contact
G	G	Artificial ground
H	H	Arc voltage
J	J	+15VB
K	K	Ref
L	L	0VB
M		
N		
P		
R		
S		
T	T	Data display
U	U	Clock display
V	V	Load display
W	M	Crater fill
X	R	Water connection monitoring
Y	S	Water connection monitoring
Z		

Mig 402c, Mig 502c, Mig 652c

Номер заказа

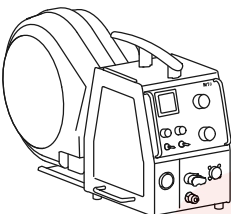
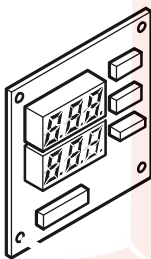
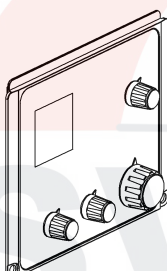
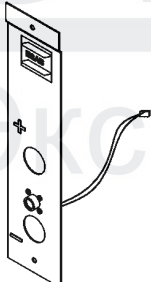
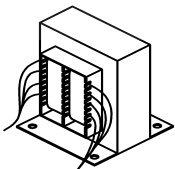


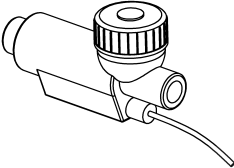
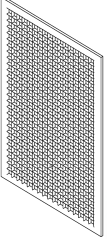
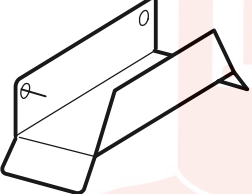
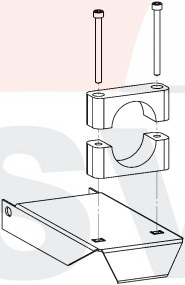
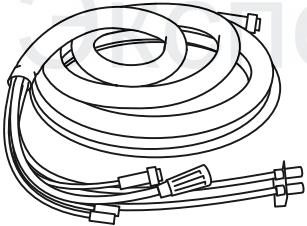
Valid for serial no. 712-xxx-xxxx to 751-xxx-xxxx

Ordering no.	Type	Notes	Ser.no.
0349 308 500	Origo™ Mig 402cw	400V - 415V, 3~50Hz; with water cooler	712
0349 310 750	Origo™ Mig 402c	400V - 415V, 3~50Hz	714
0349 310 760	Origo™ Mig 502cw	400V - 415V, 3~50Hz; with water cooler	715
0349 310 770	Origo™ Mig 502c	400V - 415V, 3~50Hz	716
0349 310 800	Origo™ Mig 652cw	400V - 415V, 3~50Hz; with water cooler	725
0349 311 060	Origo™ Mig 652c	400V - 415V, 3~50Hz	726
0349 311 230	Origo™ Mig 402cw	230V - 500V, 3~50Hz, 3~60Hz; with water cooler	743
0349 311 220	Origo™ Mig 402c	230V - 500V, 3~50Hz, 3~60Hz	747
0349 311 250	Origo™ Mig 502cw	230V - 500V, 3~50Hz, 3~60Hz; with water cooler	748
0349 311 240	Origo™ Mig 502c	230V - 500V, 3~50Hz, 3~60Hz	749
0349 311 270	Origo™ Mig 652cw	230V - 500V, 3~50Hz, 3~60Hz; with water cooler	751
0349 311 260	Origo™ Mig 652c	230V - 500V, 3~50Hz, 3~60Hz	750

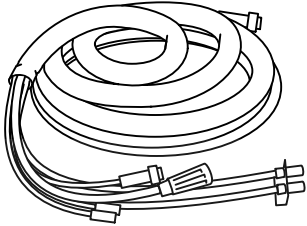
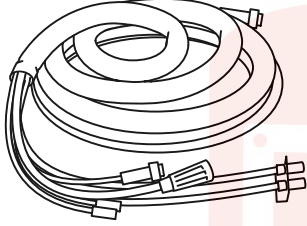

Mig 402c, Mig 502c, Mig 652c

Дополнительные принадлежности

	<p>Origo™ Feed with capsulated bobbin, M13 panel</p> <p>Origo™ Feed 304 M13 with display 0459 116 864</p> <p>Origo™ Feed 304 M13 with display and water 0459 116 874</p> <p>Origo™ Feed 484 M13 with display and water 0459 116 974</p>
	<p>Digital instrument 0455 173 882</p> <p>only Mig 502cw,502c, Mig 652cw,652c</p>
	<p>Digital instrument (with Panel A13) 0349 310 396</p> <p>for Mig 402cw,402c</p>
	<p>LiftArc™ start kit 0349 311 530</p>
	<p>Transformer for CO₂ heater 0349 302 250</p>

	<p>Water flow guard 0349 302 251</p>																								
	<p>Filter 0349 302 252</p>																								
	<p>Holder for welding gun and cables 0349 303 362</p>																								
	<p>Strai relief 0349 311 700</p>																								
	<p>Connection set for 400 A power sources</p> <table border="0"> <tr> <td>Connection set 1.7 m</td> <td>0459 836 880</td> </tr> <tr> <td>Connection set 5 m</td> <td>0459 836 881</td> </tr> <tr> <td>Connection set 10 m</td> <td>0459 836 882</td> </tr> <tr> <td>Connection set 15 m</td> <td>0459 836 883</td> </tr> <tr> <td>Connection set 25 m</td> <td>0459 836 884</td> </tr> <tr> <td>Connection set 35 m</td> <td>0459 836 885</td> </tr> <tr> <td>Connection set 1.7 m, water</td> <td>0459 836 890</td> </tr> <tr> <td>Connection set 5 m, water</td> <td>0459 836 891</td> </tr> <tr> <td>Connection set 10 m, water</td> <td>0459 836 892</td> </tr> <tr> <td>Connection set 15 m, water</td> <td>0459 836 893</td> </tr> <tr> <td>Connection set 25 m, water</td> <td>0459 836 894</td> </tr> <tr> <td>Connection set 35 m, water</td> <td>0459 836 895</td> </tr> </table>	Connection set 1.7 m	0459 836 880	Connection set 5 m	0459 836 881	Connection set 10 m	0459 836 882	Connection set 15 m	0459 836 883	Connection set 25 m	0459 836 884	Connection set 35 m	0459 836 885	Connection set 1.7 m, water	0459 836 890	Connection set 5 m, water	0459 836 891	Connection set 10 m, water	0459 836 892	Connection set 15 m, water	0459 836 893	Connection set 25 m, water	0459 836 894	Connection set 35 m, water	0459 836 895
Connection set 1.7 m	0459 836 880																								
Connection set 5 m	0459 836 881																								
Connection set 10 m	0459 836 882																								
Connection set 15 m	0459 836 883																								
Connection set 25 m	0459 836 884																								
Connection set 35 m	0459 836 885																								
Connection set 1.7 m, water	0459 836 890																								
Connection set 5 m, water	0459 836 891																								
Connection set 10 m, water	0459 836 892																								
Connection set 15 m, water	0459 836 893																								
Connection set 25 m, water	0459 836 894																								
Connection set 35 m, water	0459 836 895																								

Mig 402c, Mig 502c, Mig 652c

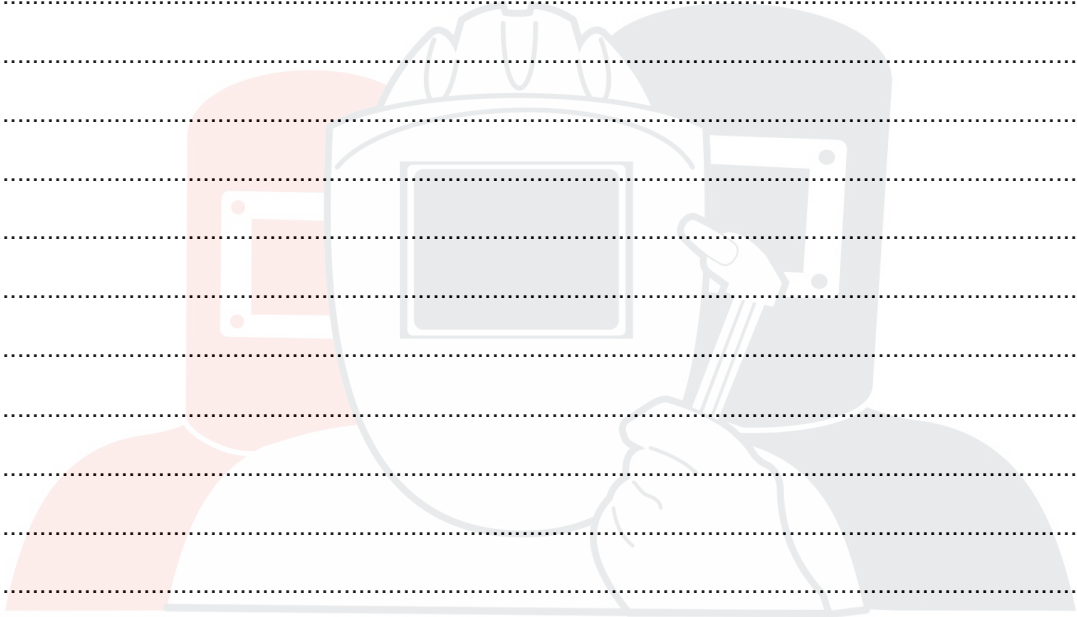
	<p>Connection set for 500 A power sources</p>	
	<p>Connection set 1.7 m</p>	<p>0459 836 980</p>
	<p>Connection set 5 m</p>	<p>0459 836 981</p>
	<p>Connection set 10 m</p>	<p>0459 836 982</p>
	<p>Connection set 15 m</p>	<p>0459 836 983</p>
	<p>Connection set 25 m</p>	<p>0459 836 984</p>
	<p>Connection set 35 m</p>	<p>0459 836 985</p>
	<p>Connection set 1.7 m, water</p>	<p>0459 836 990</p>
	<p>Connection set 5 m, water</p>	<p>0459 836 991</p>
	<p>Connection set 10 m, water</p>	<p>0459 836 992</p>
	<p>Connection set 15 m, water</p>	<p>0459 836 993</p>
	<p>Connection set 25 m, water</p>	<p>0459 836 994</p>
	<p>Connection set 35 m, water</p>	<p>0459 836 995</p>
	<p>Connection set for 650 A power sources</p>	
	<p>Connection set 1.7 m, water</p>	<p>0459 836 990</p>
	<p>Connection set 5 m, water</p>	<p>0459 836 991</p>
	<p>Connection set 10 m, water</p>	<p>0459 836 992</p>
	<p>Connection set 15 m, water</p>	<p>0459 836 993</p>
	<p>Connection set 25 m, water</p>	<p>0459 836 994</p>
	<p>Connection set 35 m, water</p>	<p>0459 836 995</p>
	<p>Coolant ready mixed (5 l)</p>	<p>0349 483 296</p>

For more information of the accessories contact the nearest ESAB agency.

SVARMA.ru
Эксперты в сварке

NOTES

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....



SVARMA.ru

Эксперты в сварке

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

