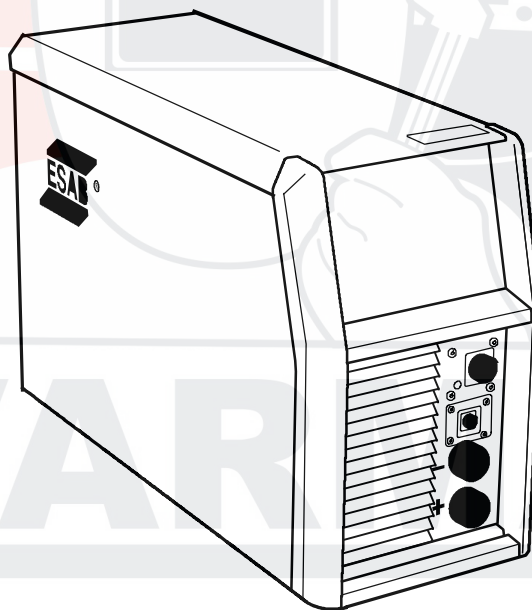




Aristo™

MechTig 3000i



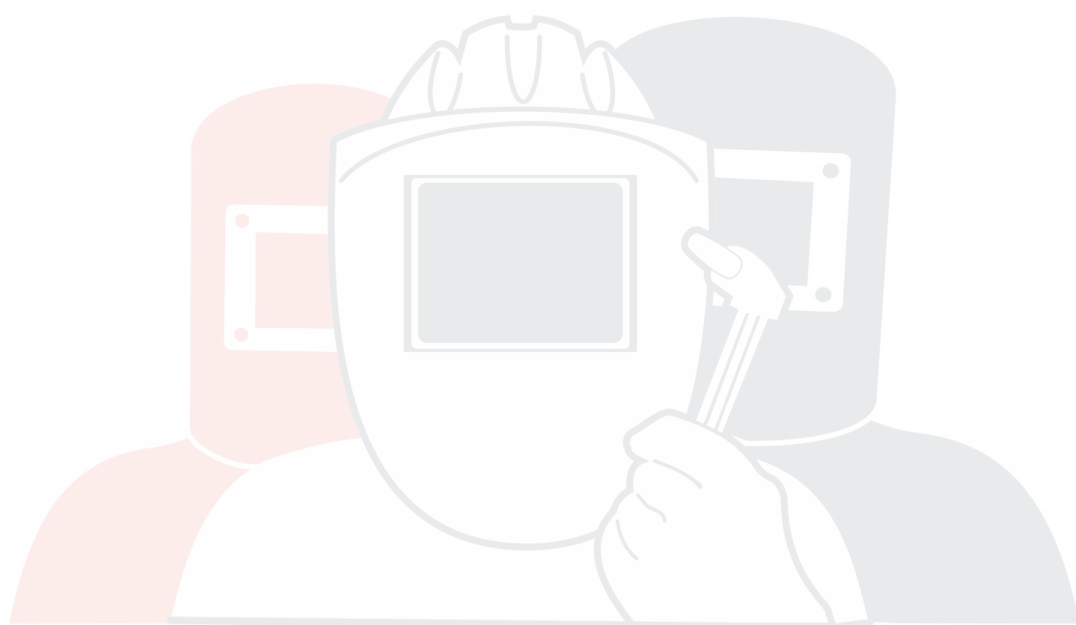
SVARMA.ru

Эксперты в сварке

Instruction manual

Инструкция по эксплуатации

Русский	3
ENGLISH	13



SVARMA ru

Эксперты в сварке

Rights reserved to alter specifications without notice.
Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
2 ВВЕДЕНИЕ	6
2.1 Оборудование	6
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 УСТАНОВКА	7
4.1 Инструкции по подъему	7
4.2 Расположение	7
4.3 Сеть электропитания	7
4.4 Подключение нагрузочного резистора	8
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	10
5.1 Соединения и устройства управления	10
5.2 Управление вентиляторами	10
5.3 Защита от перегрева	10
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	11
6.1 Источник сварочного тока	11
6.2 Инструмент для сварки труб	11
7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	11
8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	12
СХЕМА	22
НОМЕР ЗАКАЗА	24
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	25



SVARMA ru

Эксперты в сварке

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи сварочного 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 сварочного 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 сварочного 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
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. **Внимание!** Не используйте защитные перчатки при замене проволоки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например, шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.

SVARMA^{ru}

Эксперты в сварке



ВНИМАНИЕ!



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

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

- Сварочный 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 затычки 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!



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



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

2 ВВЕДЕНИЕ

MechTig 3000i является источником питания сварочным током, предназначенным для механизированной сварки.

Источник питания предназначен для использования в комбинации с блоком управления MechControl 2 или MechControl 4.

Все настройки выполняются при помощи блока управления.

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

2.1 Оборудование

Источник питания поставляется с:

- обратным кабелем длиной 4,5 м;
- руководством.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

MechTig 3000i	
Напряжение сети	400 В, $\pm 10\%$, 3~ 50/60 Гц
Питание от сети	$S_{sc \min} 1,2 \text{ MVA}$
Первичный ток I_{\max}	14 А
Потребляемая мощность холостого хода в режиме энергосбережения, 6,5 мин после сварки	30 Вт
Допустимая нагрузка	
ПВ 35%	300 А / 22 В
ПВ 60%	240 А / 19,6 В
ПВ 100%	200 А / 18 В
Коэффициент мощности при максимальном токе	0.89
Кпд при максимальном токе	81,5 %
Напряжение холостого хода	76 В
Рабочая температура	от -10 до +40 °С
Температура при транспортировке	от -20 до +55 °С
Постоянный уровень звукового давления на холостом ходу	< 70 дБ (А)
Размеры, д х ш х в	652 x 249 x 423 мм
Масса	35 кг
Класс изоляции трансформатора	Н
Класс защиты	IP 23
Класс применения	S

Рабочий цикл

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

Класс кожуха

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

Класс зоны установки

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

Питание от сети, S_{sc} мин.

Минимальная мощность при коротком замыкании сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-12

4 УСТАНОВКА

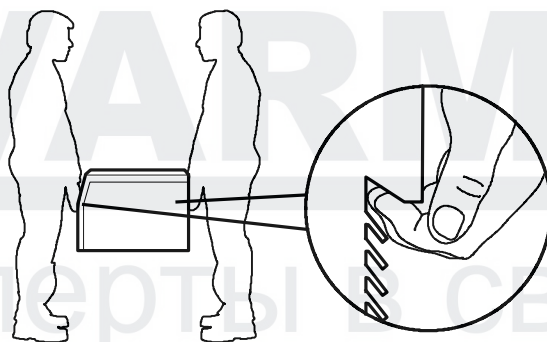
Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.

Примечание!

Требования к сетям электроснабжения

Из-за больших величин тока в первичной обмотке оборудование высокой мощности может существенно повлиять на мощностные характеристики сети. Поэтому в отношении некоторого оборудования применяются ограничения или дополнительные требования, касающиеся максимально допустимого сопротивления оборудования или минимальной способности обеспечить стабильное энергоснабжение в точках взаимодействия общественных сетей. В таком случае пользователь оборудования или тот, кто его устанавливает, должен проконсультироваться с оператором энергосети по поводу возможности подключения такого рода оборудования.

4.1 Инструкции по подъему

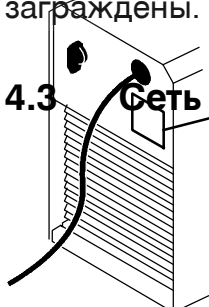


АН 0803

4.2 Расположение

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

4.3 Сеть электропитания



Убедитесь в том, что блок подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Необходимо

обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

Паспортная табличка с параметрами сети электропитания

Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальные сечения кабелей

MechTig 3000i	TIG
Напряжение сети	400 В 3~ 50 Гц
Площадь поперечного сечения силового кабеля питания, мм ²	4G2.5
Фазный ток, I действ.	8 А
Предохранитель устойчивый к перенапряжениям тип С МСВ	10 А 16 А

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

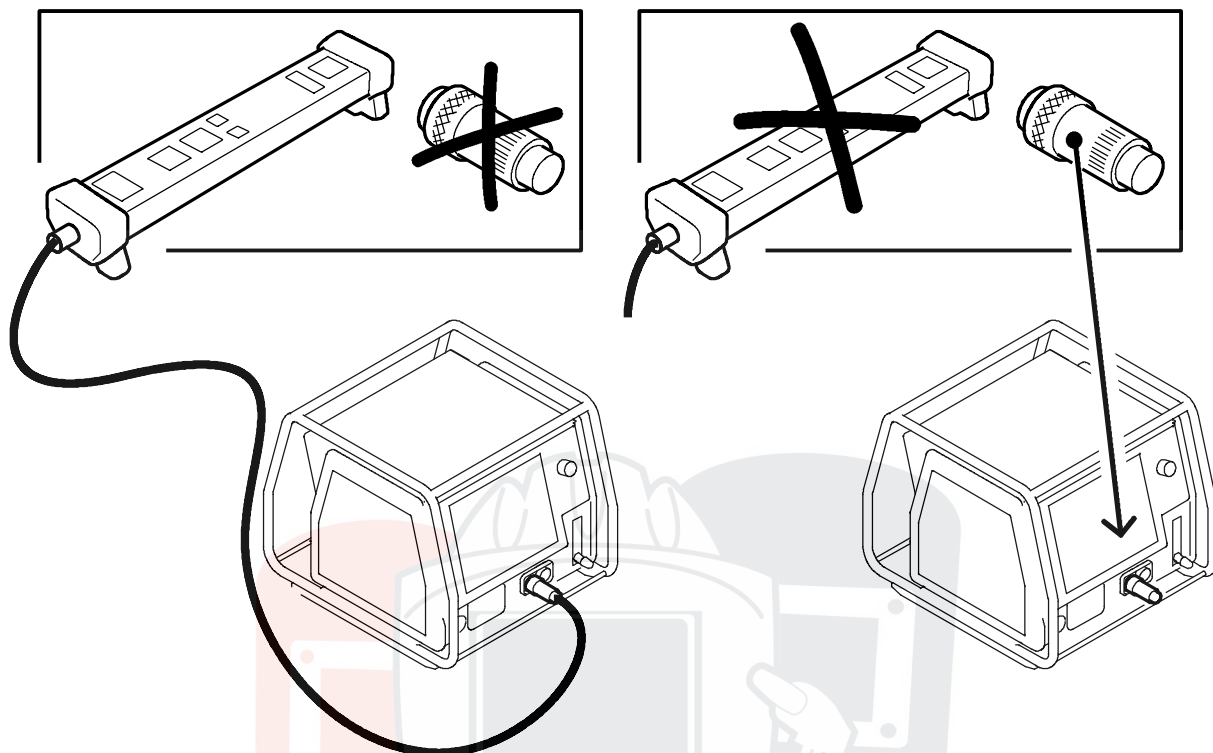
Внимание! Этот источник сварочного тока рассчитан на подключение к четырехпроводной системе с напряжением 230/400 В.

Если источник питания предполагается использовать в стране с более высоким сетевым напряжением, источник питания нужно подключать через трансформатор безопасности.

4.4 Подключение нагрузочного резистора

Если пульт дистанционного управления не подключен, гнездо для подключения пульта дистанционного управления должно быть оснащено нагрузочным резистором во избежание помех на линии связи.

Эксперты в сварке



SVARMA ru

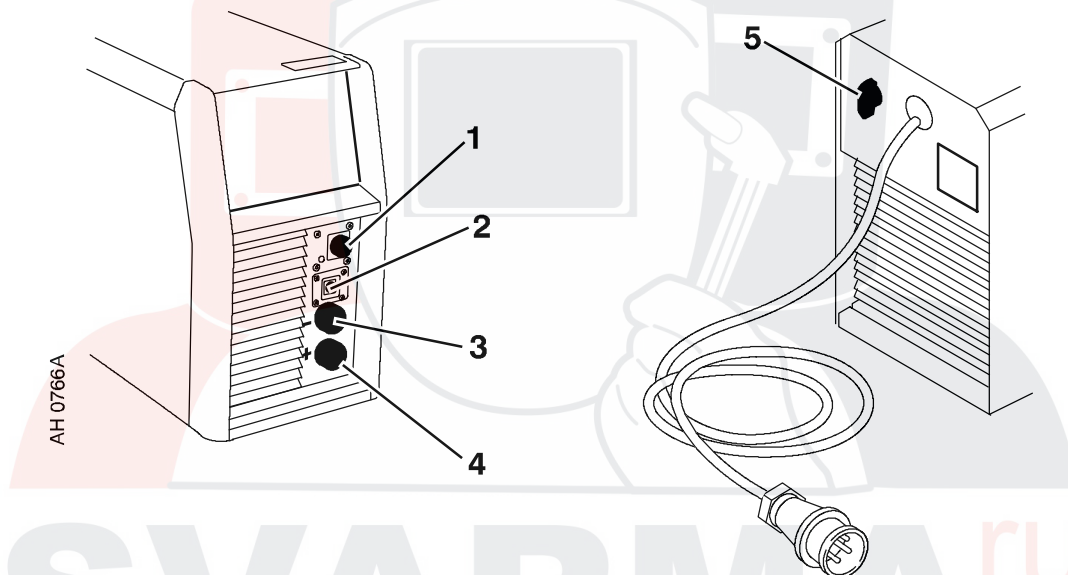
Эксперты в сварке

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 4. Прочтите их до использования оборудования!

5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---------------------------------------------------------------|
| 1 | Соединение CAN для подключения контрольного кабеля к блоку управления | 4 | Соединение для подвода сварочного тока (+) к блоку управления |
| 2 | Соединение для подключения измерительного кабеля AVC к блоку управления (AVC= управление напряжением дуги) | 5 | Выключатель питания |
| 3 | Соединение для подвода сварочного тока (-) к блоку управления | | |



5.2 Управление вентиляторами

Источник питания оснащен таймером, обеспечивающим продолжение работы вентиляторов в течение 6,5 мин после прекращения сварки и переключение блока в режим энергосбережения. При возобновлении сварки вентиляторы запускаются вновь.

Вентиляторы работают на пониженных оборотах при сварочных токах до 110 А и на полных оборотах при больших токах.

5.3 Защита от перегрева

Источник сварочного тока имеет защиту от перегрева, срабатывающую, когда температура становится слишком высокой. При этом подача сварочного тока прекращается, а в нижнем правом углу панели управления появляется мигающее красным светом поле с надписью "OVERHEAT" («ПЕРЕГРЕВ»).

Когда температура снижается, защита от перегрева автоматически сбрасывается, и поле перестает мигать красным светом.

Дальнейшая информация приведена в руководстве пользователя к панели управления.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.

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

6.1 Источник сварочного тока

Регулярно следите за тем, чтобы сварочный источник питания не был забит грязью.

Периодичность проверки и применяемые методы очистки зависят от:

- процесса сварки;
- времени горения дуги;
- размещения оборудования;
- окружающих условий.

Обычно бывает достаточно продувать источник питания сухим сжатым воздухом (при пониженном давлении) один раз в год.

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

6.2 Инструмент для сварки труб

Для обеспечения бесперебойной сварки необходимо через регулярные промежутки времени чистить и заменять работающие на износ детали инструмента для сварки труб.

7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

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

Тип неисправности	Рекомендуемые меры
Отсутствие дуги	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, включен ли выключатель питания. • Проверьте, правильно ли подключены кабели. • Проверьте, правильно ли задана величина тока.
В процессе сварки пропал сварочный ток.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, не сработало ли реле защиты от перегрева. • Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.

Тип неисправности	Рекомендуемые меры
Часто срабатывает реле защиты от перегрева.	<ul style="list-style-type: none"> • Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника сварочного тока (т. е. что блок работает без перегрузки).
Низкая эффективность сварки.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, правильно ли подключены кабели. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа. • Проверьте предохранители в цепи сетевого питания. • Убедитесь в том, что используется сварочный газ требуемого типа.

8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

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

Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.

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

SVARMA ru

Эксперты в сварке

1 DIRECTIVE	14
2 SAFETY	14
3 INTRODUCTION	16
3.1 Equipment	16
4 TECHNICAL DATA	16
5 INSTALLATION	17
5.1 Lifting instruction	17
5.2 Location	17
5.3 Mains power supply	18
5.4 Connecting the terminating resistor	18
6 OPERATION	19
6.1 Connections and control devices	19
6.2 Fan control	19
6.3 Overheating protection	19
7 MAINTENANCE	20
7.1 Welding power source	20
7.2 Tube welding tool	20
8 FAULT-TRACING	20
9 ORDERING SPARE PARTS	21
DIAGRAM	22
ORDERING NUMBER	24
ACCESSORIES	25

SVARMA ru

Эксперты в сварке

1 DIRECTIVE

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sweden, gives its unreserved guarantee that welding power source MechTig 3000i from serial number 718 (2007 w.18) are constructed and tested in compliance with the standard EN 60974-1 /-3 and EN 60974-10 (Class A) in accordance with the requirements of directive (2006/95/EC) and (2004/108/EEC).

Laxå 2008-01-04

Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

2 SAFETY

Users of ESAB welding equipment have the ultimate responsibility for ensuring that anyone who works on or near the equipment observes all the relevant safety precautions. Safety precautions must meet the requirements that apply to this type of welding equipment. The following recommendations should be observed in addition to the standard regulations that apply to the workplace.

All work must be carried out by trained personnel well-acquainted with the operation of the welding equipment. Incorrect operation of the equipment may lead to hazardous situations which can result in injury to the operator and damage to the equipment.

1. Anyone who uses the welding equipment must be familiar with:
 - its operation
 - location of emergency stops
 - its function
 - relevant safety precautions
 - welding
2. The operator must ensure that:
 - no unauthorized person is stationed within the working area of the equipment when it is started up.
 - no-one is unprotected when the arc is struck
3. The workplace must:
 - be suitable for the purpose
 - be free from drafts
4. Personal safety equipment
 - Always wear recommended personal safety equipment, such as safety glasses, flame-proof clothing, safety gloves. **Note!** *Do not use safety gloves when replacing wire.*
 - Do not wear loose-fitting items, such as scarves, bracelets, rings, etc., which could become trapped or cause burns.
5. General precautions
 - Make sure the return cable is connected securely.
 - Work on high voltage equipment **may only be carried out by a qualified electrician.**
 - Appropriate fire extinguishing equipment must be clearly marked and close at hand.
 - Lubrication and maintenance must **not** be carried out on the equipment during operation.



WARNING!

Do not use the power source for thawing frozen pipes.



WARNING



Arc welding and cutting can be injurious to yourself and others. Take precautions when welding. Ask for your employer's safety practices which should be based on manufacturers' hazard data.

ELECTRIC SHOCK - Can kill

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES AND GASES - Can be dangerous to health

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to take fumes and gases away from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin.

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

NOISE - Excessive noise can damage hearing

- Protect your ears. Use earmuffs or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

MALFUNCTION - Call for expert assistance in the event of malfunction.

Read and understand the instruction manual before installing or operating.

PROTECT YOURSELF AND OTHERS!



CAUTION!

Read and understand the instruction manual before installing or operating.



CAUTION!

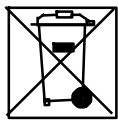
This product is solely intended for arc welding.



CAUTION!

Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility of class A equipment in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.





Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.

By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

ESAB can provide you with all necessary welding protection and accessories.

3 INTRODUCTION

MechTig 3000i is a welding power source intended for mechanized welding.

The power source is intended for use with control unit MechControl 2 or MechControl 4.

All settings are made from the control unit.

ESAB's accessories for the product can be found on page 25.

3.1 Equipment

The power source is supplied with:

- 4,5 m return cable
- instruction manual

4 TECHNICAL DATA

MechTig 3000i	
Mains voltage	400 V, ± 10%, 3~ 50/60 Hz
Mains supply	S _{sc min} 1,2 MVA
Primary current I_{max}	14 A
No-load power demand when in the energy-saving mode, 6.5 min. after welding	30 W
Permissible load	
35% duty cycle	300 A / 22 V
60% duty cycle	240 A / 19.6 V
100% duty cycle	200 A / 18 V
Power factor at maximum current	0.89
Efficiency at maximum current	81.5 %
Open-circuit voltage	76 V
Operating temperature	-10 to +40 °C
Transportation temperature	-20 to +55 °C
Constant sound pressure in no-load	< 70 dB (A)
Dimensions l x w x h	652 x 249 x 423 mm
Weight	35 kg

MechTig 3000i	
Insulation class transformer	H
Enclosure class	IP 23
Application class	S

Duty cycle

The duty cycle refers to the time as a percentage of a ten-minute period that you can weld at a certain load without overloading. The duty cycle is valid for 40°C.

Enclosure class

The IP code indicates the enclosure class, i. e. the degree of protection against penetration by solid objects or water. Equipment marked **IP23** is designed for indoor and outdoor use.

Application class

The symbol **S** indicates that the power source is designed for use in areas with increased electrical hazard.

Mains supply, $S_{sc \text{ min}}$

Minimum short circuit power on the network in accordance with IEC 61000-3-12

5 INSTALLATION

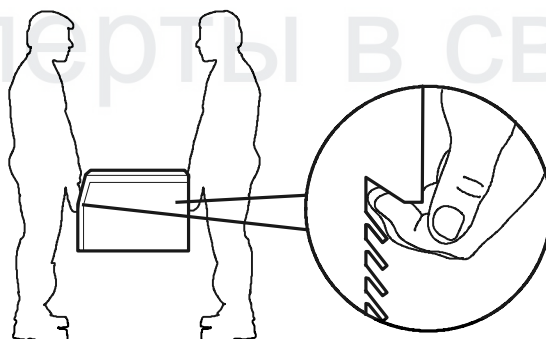
The installation must be executed by a professional.

Note!

Mains supply requirements

High power equipment may, due to the primary current drawn from the mains supply, influence the power quality of the grid. Therefore connection restrictions or requirements regarding the maximum permissible mains impedance or the required minimum supply capacity at the interface point to the public grid may apply for some types of equipment (see technical data). In this case it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.

5.1 Lifting instruction

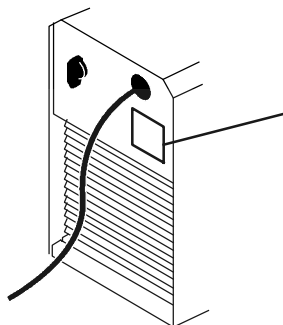


5.2 Location

Position the welding power source such that its cooling air inlets and outlets are not obstructed.

5.3 Mains power supply

Check that the welding power source is connected to the correct mains power supply voltage, and that it is protected by the correct fuse size. A protective earth connection must be made in accordance with regulations.



Rating plate with supply connection data

Recommended fuse sizes and minimum cable area

MechTig 3000i	TIG
Mains voltage	400 V 3~ 50 Hz
Mains cable area mm²	4G2.5
Phase current I RMS	8 A
Fuse	
anti-surge	10 A
type C MCB	16 A

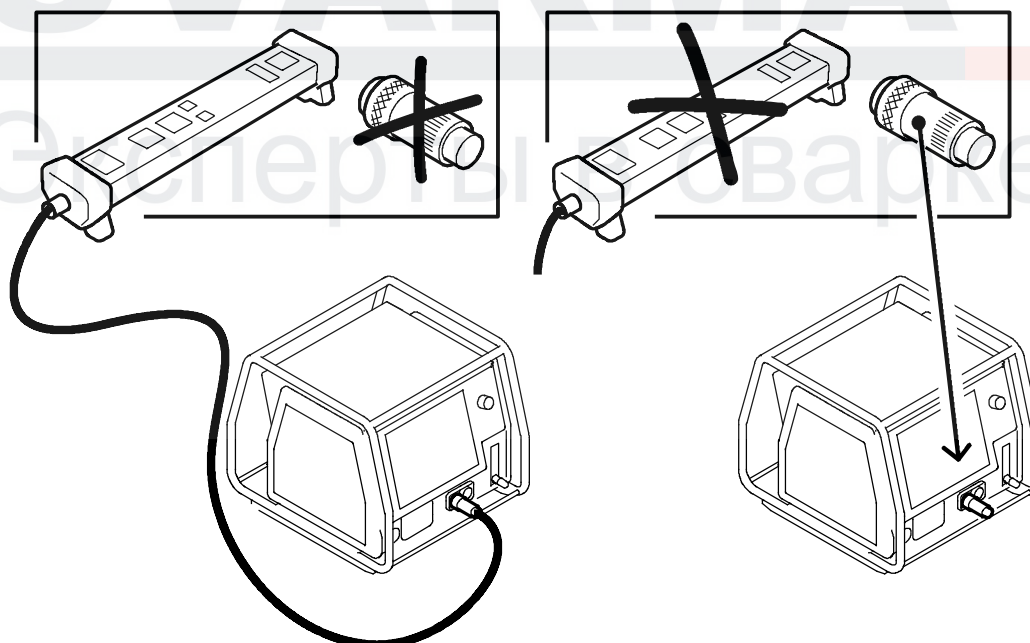
Note! The mains cable areas and fuse sizes as shown above are in accordance with Swedish regulations. Use the welding power source in accordance with the relevant national regulations.

Note! The welding power source is designed for connection to a 230 / 400 volt system with four conductors.

If the power source is to be used in countries with a higher supply voltage, the power source must be connected via a safety transformer.

5.4 Connecting the terminating resistor

To avoid communication interference, the remote socket must be fitted with a terminating resistor, when a remote control unit is not connected.

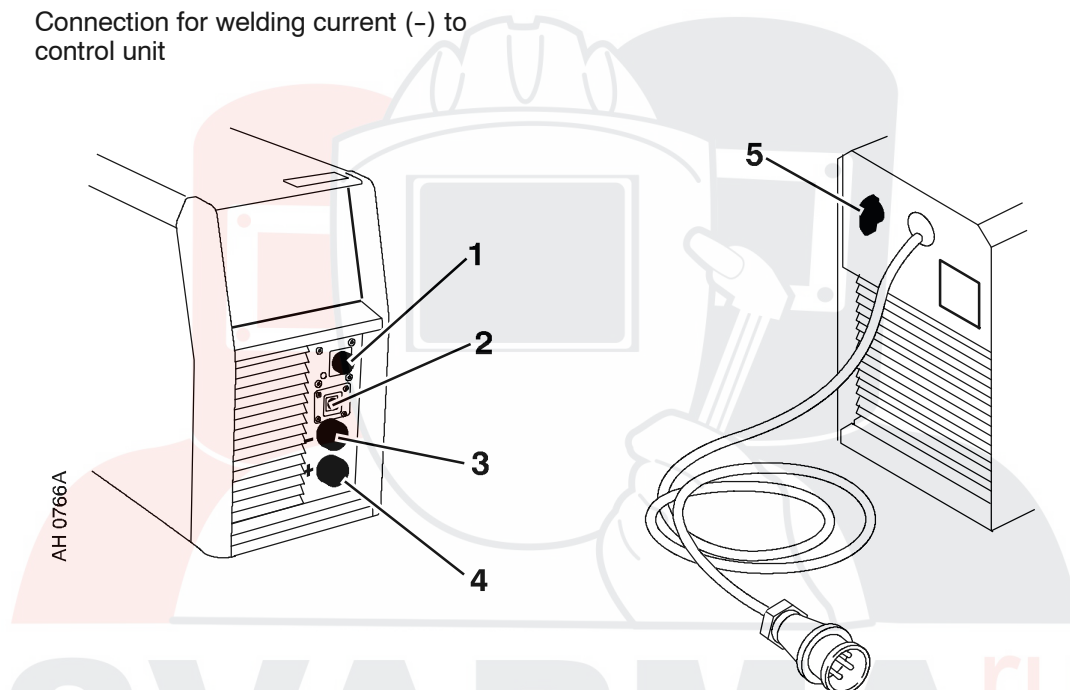


6 OPERATION

General safety regulations for the handling of the equipment can be found on page 14. Read through before you start using the equipment!

6.1 Connections and control devices

- | | | | |
|---|----------------------------------------------------------------------------|---|----------------------------------------------------|
| 1 | Connection CAN for control cable to control unit | 4 | Connection for welding current (+) to control unit |
| 2 | Connection for measurement cable AVC to control unit (arc voltage control) | 5 | Mains voltage switch |
| 3 | Connection for welding current (-) to control unit | | |



6.2 Fan control

The power source has a time control that means that the fans continue to run for 6.5 minutes after welding has stopped, and the unit switches to energy-saving mode. The fans start again when welding restarts.

The fans run at reduced speed for welding currents up to 110 A, and at full speed for higher currents.

6.3 Overheating protection

The welding power source has overheating protection that operates if the temperature becomes too high. When this occurs, the welding current is interrupted and a red flashing field with the text "OVERHEAT" appears in the lower right-hand corner of the control panel.

When the temperature drops, the overheat protection is automatically reset and the field stops flashing red.

For further information see the control panel user manual.

7 MAINTENANCE

Regular maintenance is important for safe, reliable operation.



CAUTION!

All guarantee undertakings from the supplier cease to apply if the customer himself attempts any work in the product during the guarantee period in order to rectify any faults.

Only those persons who have appropriate electrical knowledge (authorized personnel) may remove the safety plates.

7.1 Welding power source

Check regularly that the welding power source is not clogged with dirt.

How often and which cleaning methods apply depend on:

- welding process
- arc time
- placement
- surrounding environment

It is normally sufficient to blow down the power source with dry compressed air (reduced pressure) once a year.

Clogged or blocked air inlets and outlets can cause overheating.

7.2 Tube welding tool

The tube welding tool's wear parts should be cleaned and replaced at regular intervals in order to achieve trouble-free welding.

8 FAULT-TRACING

Try these recommended checks and inspections before sending for an authorised service technician.

Type of fault	Corrective action
No arc.	<ul style="list-style-type: none"> • Check that the mains power supply switch is turned on. • Check that the cables are correctly connected. • Check that the correct current value is set.
The welding current is interrupted during welding.	<ul style="list-style-type: none"> • Check whether the overheating protection has operated. • Check the mains power supply fuses.
The overheating protection trips frequently.	<ul style="list-style-type: none"> • Make sure that you are not exceeding the rated data for the welding power source (i.e. that the unit is not being overloaded).
Poor welding performance.	<ul style="list-style-type: none"> • Check that the cables are correctly connected. • Check that the correct current value is set. • Check that the correct electrodes are being used. • Check the mains power supply fuses. • Check that the correct welding gas is being used.

9 ORDERING SPARE PARTS

MechTig 3000i is designed and tested in accordance with the international and European standards IEC/EN 60974-1, 60974-3 and EN 60974-10. It is the obligation of the service unit which has carried out the service or repair work to make sure that the product still conforms to the said standard.

Repair and electrical work should be performed by an authorized ESAB serviceman. Use only ESAB original spare and wear parts.

Spare parts may be ordered through your nearest ESAB dealer, see the last page of this publication.

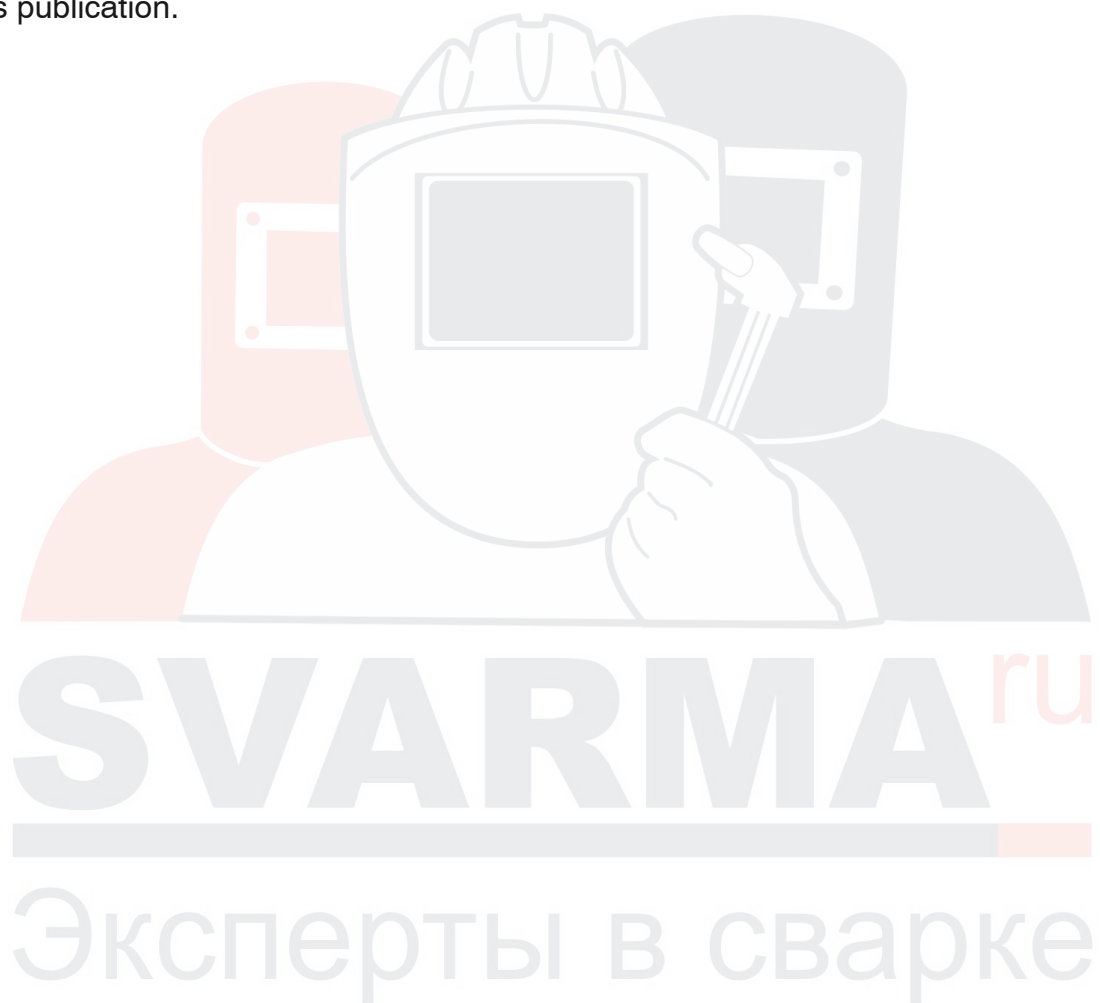
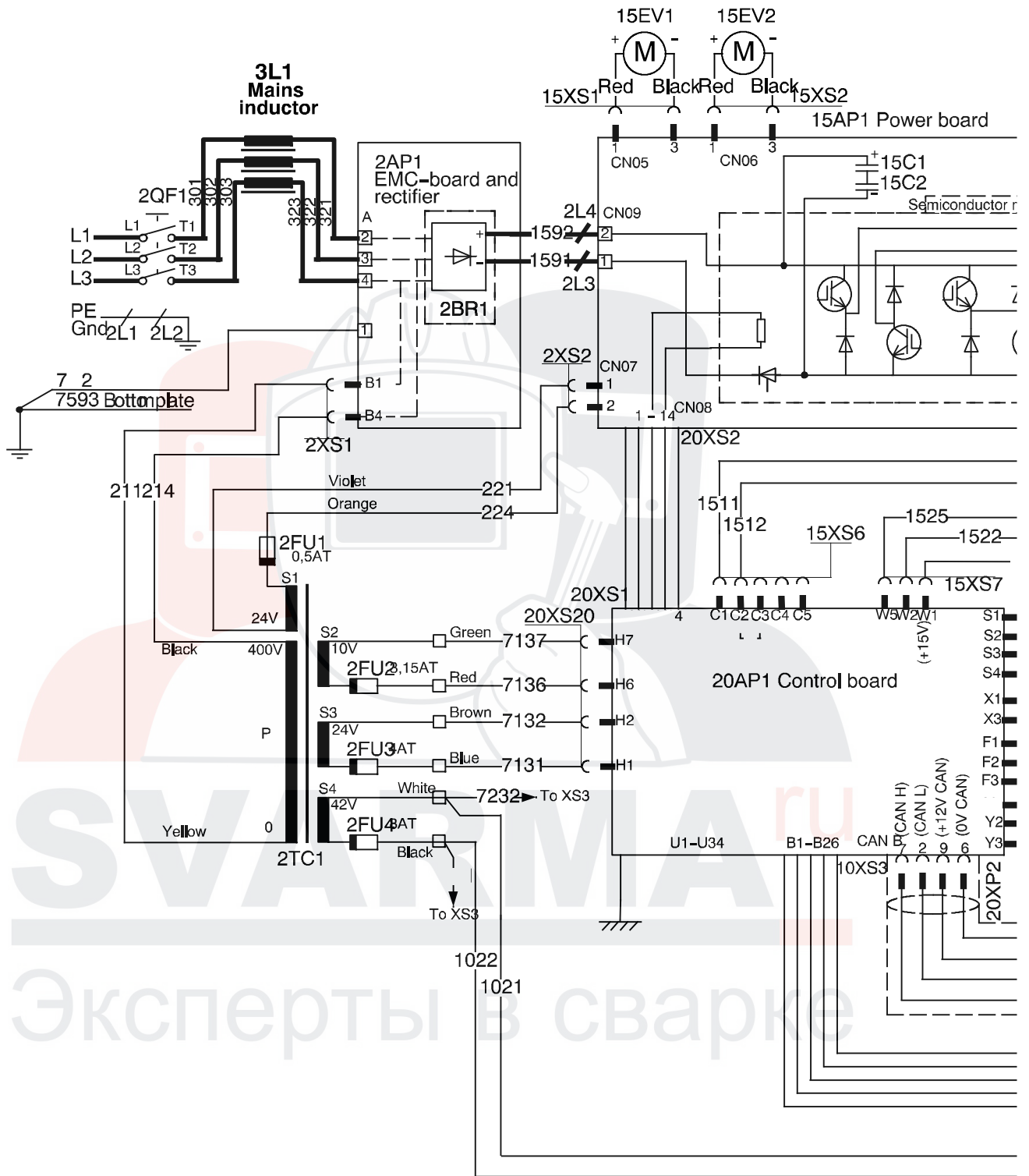
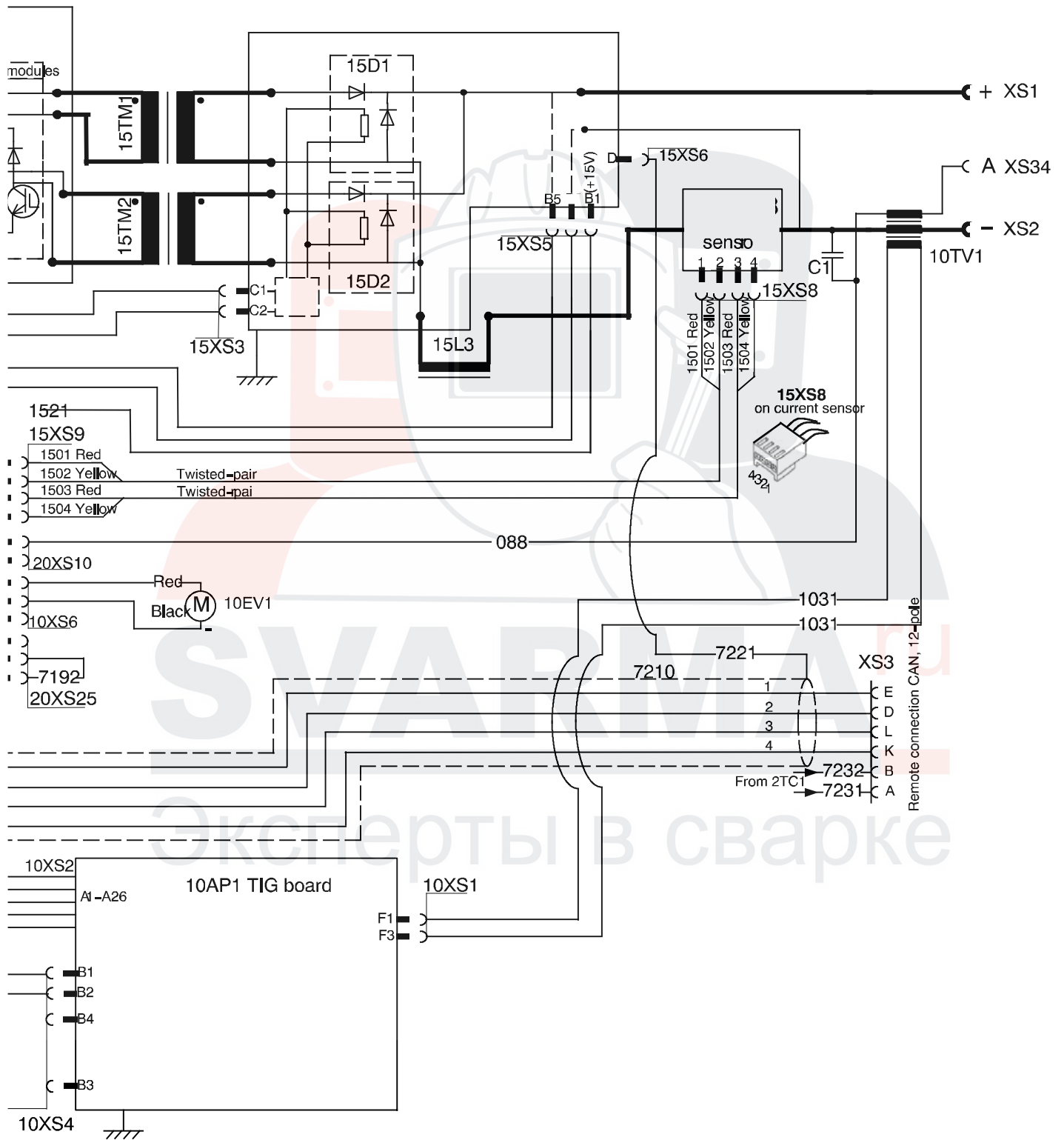


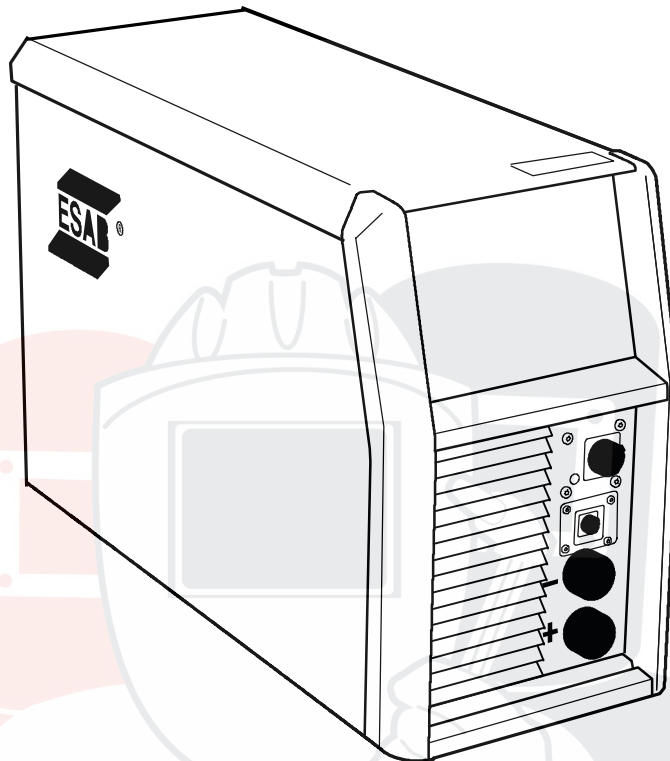
Diagram Cxema





MechTig 3000i

Ordering number Номер заказа

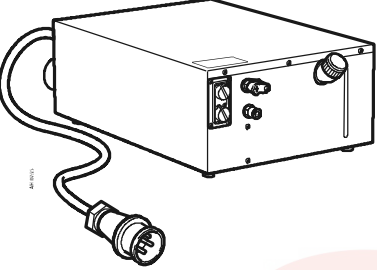


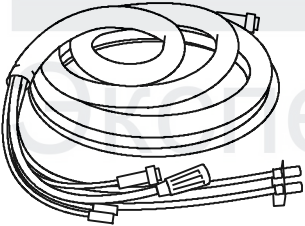
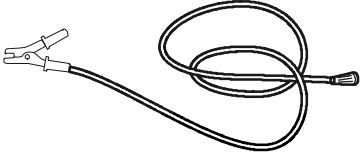


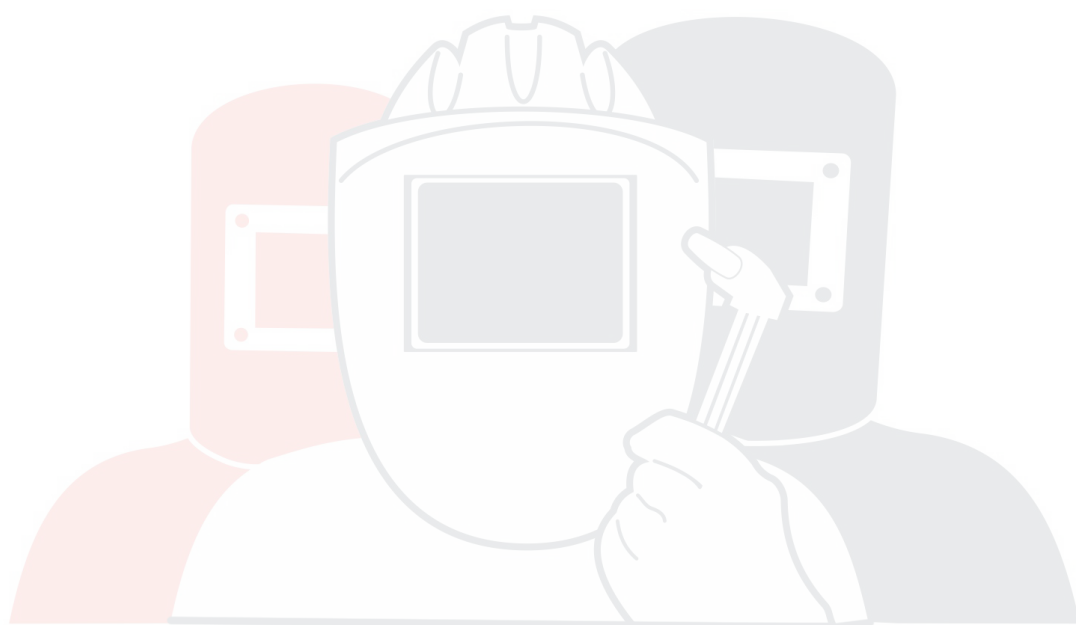
Ordering no.	Denomination	Type
0459 745 882	Welding power source	Aristo™ MechTig 3000i
0459 839 016	Spare parts list	Aristo™ MechTig 3000i

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

Эксперты в сварке

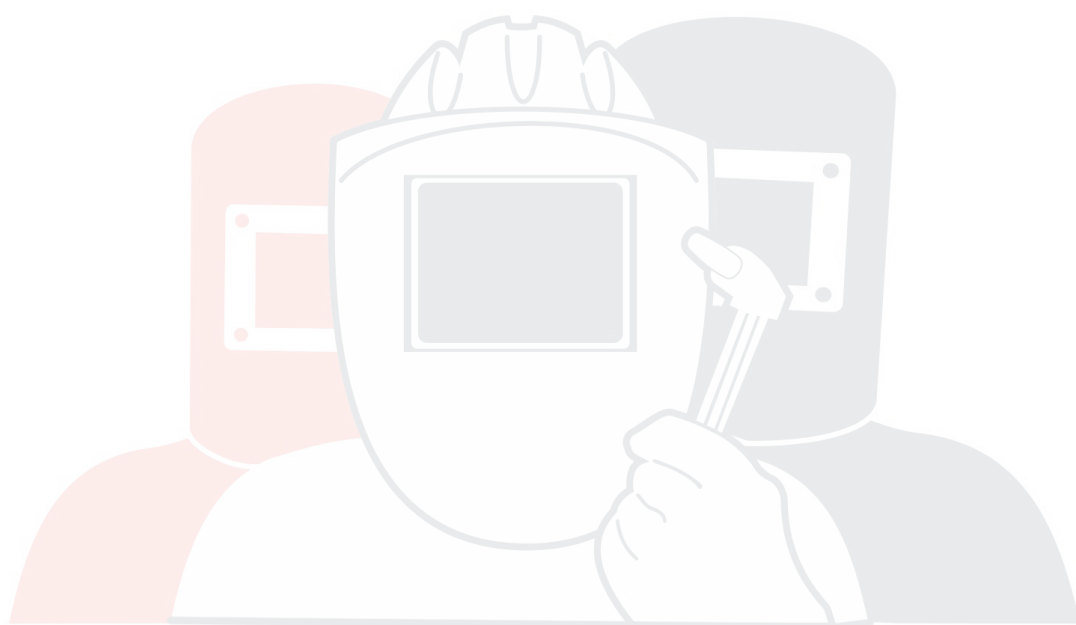
Accessories Дополнительные принадлежности

	<p>Cooling unit CoolMidi 1800 0459 840 881</p>
	<p>Coolant (Ready mixed) 50% water and 50% mono-ethylene glycol (10 l) 0007 810 012</p>
	<p>Trolley 2 wheel 0459 366 890 Trolley 4 wheel 0460 060 880</p>
	<p>Connection set 1.7 m 0460 210 880 8 m 0460 210 881</p>
	<p>Return cable 4,5 m, 50 mm² 0156 743 907</p>



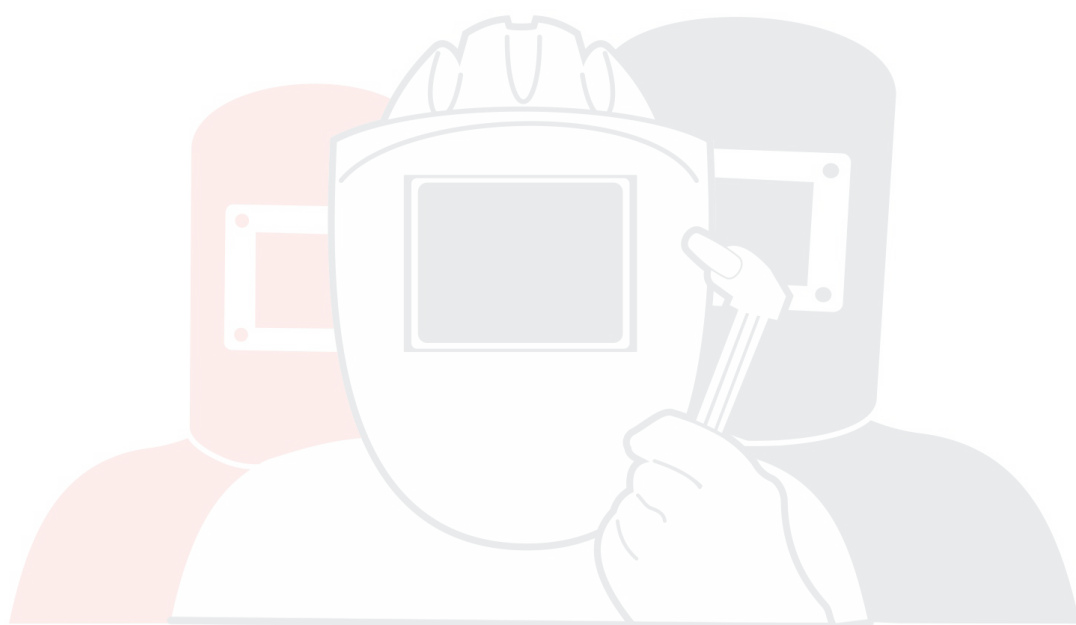
SVARMA ru

Эксперты в сварке



SVARMAru

Эксперты в сварке



SVARMA ru

Эксперты в сварке