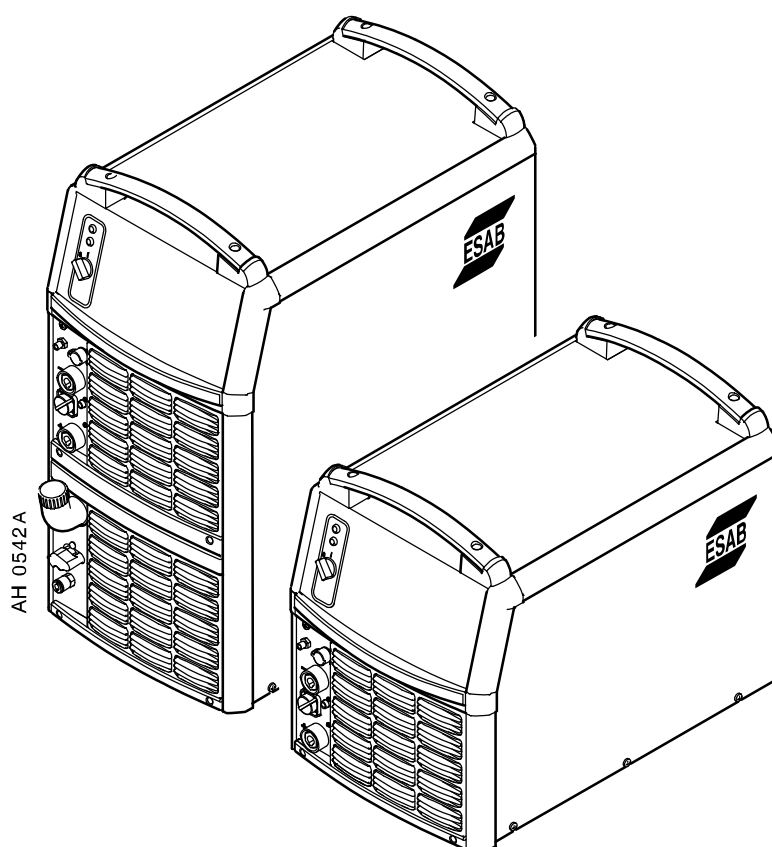


RU



Aristo®

Mig U4000i



Инструкция по эксплуатации

0459 419 386 RU 20110706

Valid for serial no. 802-xxx-xxxx, 803-xxx-xxxx,
950-xxx-xxxx

| | |
|--|-----------|
| 1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ | 3 |
| 2 ВВЕДЕНИЕ | 5 |
| 2.1 Оборудование | 5 |
| 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | 5 |
| 4 УСТАНОВКА | 7 |
| 4.1 Инструкции по подъему | 7 |
| 4.2 Размещение | 7 |
| 4.3 Сеть электропитания | 8 |
| 4.4 Нагрузочный резистор | 8 |
| 4.5 Подключение нескольких блоков подачи проволоки | 9 |
| 5 ПОРЯДОК РАБОТЫ | 11 |
| 5.1 Соединения и устройства управления | 11 |
| 5.2 Включение источника питания | 12 |
| 5.3 Управление вентиляторами | 12 |
| 5.4 Защита от перегрева | 12 |
| 5.5 Блок охлаждения | 12 |
| 5.6 Пульт дистанционного управления | 13 |
| 6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ | 14 |
| 6.1 Ежедневно | 14 |
| 6.2 При необходимости | 14 |
| 6.3 Ежегодно | 15 |
| 7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ | 15 |
| 8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ | 15 |
| СХЕМА | 16 |
| НОМЕР ЗАКАЗА | 19 |
| СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ | 20 |
| ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ | 21 |

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.



ВНИМАНИЕ!



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

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.

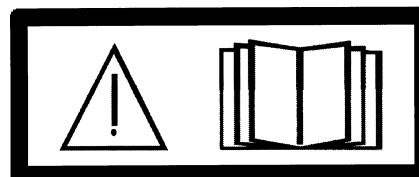
ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

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



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

2 ВВЕДЕНИЕ

Блок **Mig U4000i** представляет собой источник питания для электродуговой сварки в среде защитного газа обычной сварочной проволокой (MIG), либо без газа с использованием проволоки с флюсом (MAG), либо вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG), но может быть также использован для сварки покрытым электродом (MMA).

Источник питания предназначен для использования с блоками подачи проволоки Feed 3004 или Feed 4804.

Все уставки задаются в блоке подачи проволоки или в блоке управления.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [21](#).

2.1 Оборудование

Источник питания поставляется в комплекте с нагрузочным резистором, 5м обратного кабеля и Руководством по эксплуатации.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Mig U4000i | |
|---|--|
| Напряжение сети питания | 400/230/400/460/475/500/575 A, ± 10%, 3~ 50/60 Гц |
| Первичный ток | |
| I _{макс.} MIG/MAG | 36 A |
| I _{макс.} MMA | 38 A |
| I _{макс.} TIG | 29 A |
| Потребляемая мощность холостого хода в режиме энергосбережения, 6,5 мин после сварки | 60 Вт |
| Диапазон напряжения/тока | |
| MIG/MAG | 8-60 В / 20-400 A |
| MIG/MAG, M2 | 8-42 A |
| MMA | 16-400 A |
| TIG | 4 - 400 A |
| Допустимая нагрузка при MIG/MAG | |
| коэффициент нагрузки 35% | 400 A / 34 V |
| коэффициент нагрузки 60% | 320 A / 30 V |
| коэффициент нагрузки 100% | 250 A / 27 V |
| Допустимая нагрузка при дуговой сварке вольфрамовым электродом MMA. | |
| коэффициент нагрузки 35% | 400 A / 36 V |
| коэффициент нагрузки 60% | 320 A / 33 V |
| коэффициент нагрузки 100% | 250 A / 30 V |
| Допустимая нагрузка при дуговой сварке вольфрамовым электродом TIG. | |
| коэффициент нагрузки 35% | 400 A / 26 V |
| коэффициент нагрузки 60% | 320 A / 23 V |
| коэффициент нагрузки 100% | 250 A / 20 V |
| Коэффициент мощности при максимальном токе | 0,65 |
| Кпд при максимальном токе | 85% |

| Mig U4000i | |
|---|---|
| Напряжение холостого хода U_0 макс MIG/MAG цепи без функции VRD 1) MMA / TIG цепи без функции VRD 1) U_{OL} "Live TIG", Функция VRD выключена ²⁾ MIG/MAG, MMA, Функция VRD выключена ²⁾ Функция VRD включена ²⁾ | 55 -70 V 78 -90 V 60 V 58 V <35 V |
| Рабочая температура | от -10 до +40° C |
| Температура при транспортировке | от -25 до +55° C |
| Непрерывно действующее средневзвешенное звуковое давление | <70 д Б (A) |
| Габаритные размеры, ДхШхВ с блоком охлаждения | 625 x 394 x 496 мм 625 x 394 x 776 мм |
| Масса с блоком охлаждения | 61 kg 81 кг |
| Класс изоляции | H |
| Класс защиты корпуса | IP 23 |
| Класс применения | S |

Питание от сети, S_{sc} мин.

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

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.

- 1) Действительно для источников питания без технических характеристик VRD на паспортной табличке.
- 2) Действительно для источников питания с техническими характеристиками VRD на паспортной табличке. Функция VRD объяснена в инструкции к панели управления, если в панели имеется такая функция.

| Блок охлаждения | |
|---|--|
| Мощность охлаждения | 2500 Вт при разнице температур 40° C и расходе 1,5 л/мин |
| Охлаждающая жидкость | 50% вода / 50% моноэтиленгликоля |
| Количество охлаждающей жидкости | 5,5 л |
| Максимальный расход воды | 2,0 л/мин |
| Максимальное количество сварочных пистолетов / горелок с водяным охлаждением, которое может быть подсоединено | два сварочных пистолета MIG (дуговая сварка плавящимся металлическим электродом в среде инертного газа) или одна сварочная горелка TIG (дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа) и один сварочный пистолет MIG |

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!

Присоединить источник питания к электрической сети с полным сопротивлением 0.200 Ом или ниже. Если полное сопротивление сети выше, возникает риск мигания осветительных приборов.

4.1 Инструкции по подъему

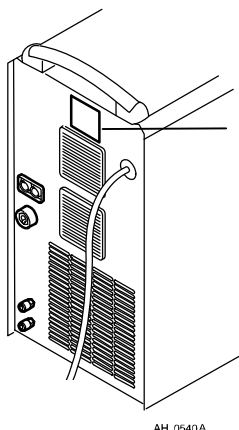
| С источником питания | С тележкой и источником питания | С тележкой 2 и источником питания |
|---|---|--|
|  <p style="text-align: right; font-size: small;">Ан-0549</p> | <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  </div>  | <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  </div>  |

4.2 Размещение

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



АН 0540А

Паспортная табличка с параметрами сети электропитания.

Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей

| Mig U4000i | 400 V 3~ 50 Hz |
|--|----------------|
| Напряжения сети питания | 400 В |
| Площадь поперечного сечения силового кабеля питания, мм ² | 4G4 |
| Фазный ток, I среднеквадратичное действующее значение | 22 А |
| Предохранитель | |
| Устойчивый к перенапряжениям | 25 А |
| Тип С, миниатюрный выключатель | 32 А |

Примечание:

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

4.4 Нагрузочный резистор

Чтобы избежать возникновения помех, концы шины цепи управления (CAN) должны быть снабжены нагрузочными резисторами.

Один конец шины CAN подключен к панели управления, которая снабжена обязательным нагрузочным резистором. Другой конец подключен к источнику питания и должен быть снабжен нагрузочным резистором, как показано на рисунке справа.



АН 0540А

4.5 Подключение нескольких блоков подачи проволоки

При помощи блока управления и блоков подачи проволоки без панели управления можно управлять от одного источника электропитания блоками подачи проволоки до 4 штук.

Можно выбрать любой вариант из следующих соединений:

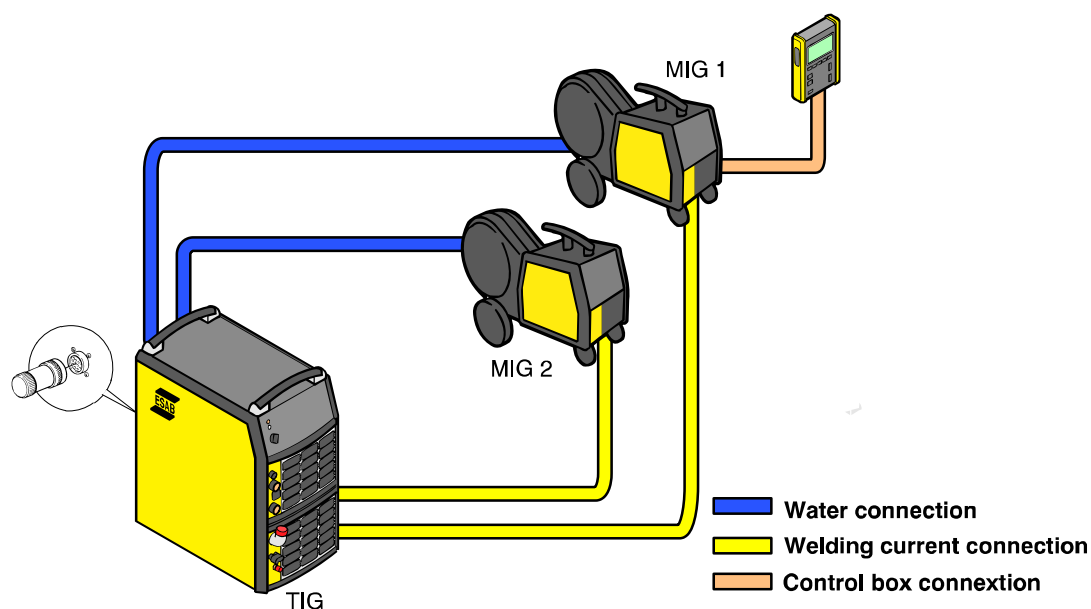
- 1 сварочная горелка TIG и 1 сварочный пистолет MIG (требуется универсальный источник электропитания)
- 2 сварочных пистолета MIG
- 1 сварочная горелка TIG и 3 сварочных пистолета MIG (требуется универсальный источник электропитания)
- 4 сварочных пистолета MIG

При выполнении сварки при помощи сварочных пистолетов MIG с водяным охлаждением на всех трех блоках подачи проволоки, для 2 дополнительных сварочных пистолетов рекомендуется подсоединить отдельный узел охлаждения.

Мы рекомендуем подсоединять сварочные пистолеты параллельно.

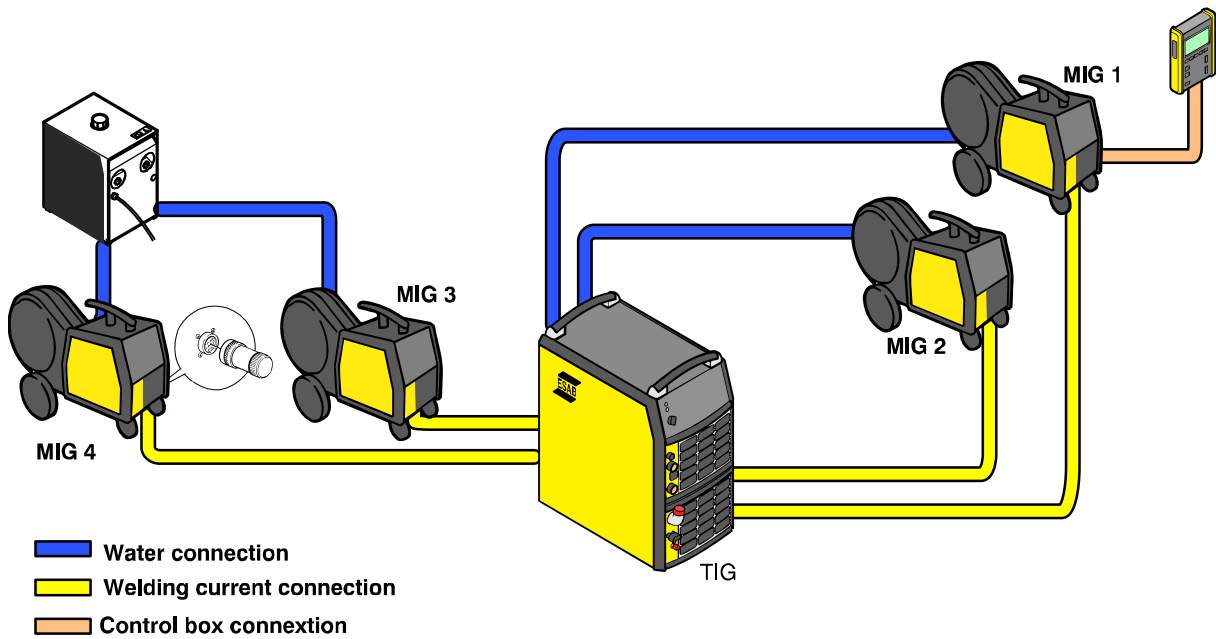
Два блока подачи проволоки

При соединении двух блоков подачи проволоки необходимо иметь соединительный комплект, см. вспомогательное оборудование на стр. 21.



Четыре блока подачи проволоки

При соединении четырех блоков подачи проволоки необходимо иметь соединительный комплект на три блока и дополнительный узел охлаждения, см. вспомогательное оборудование на стр. 21.



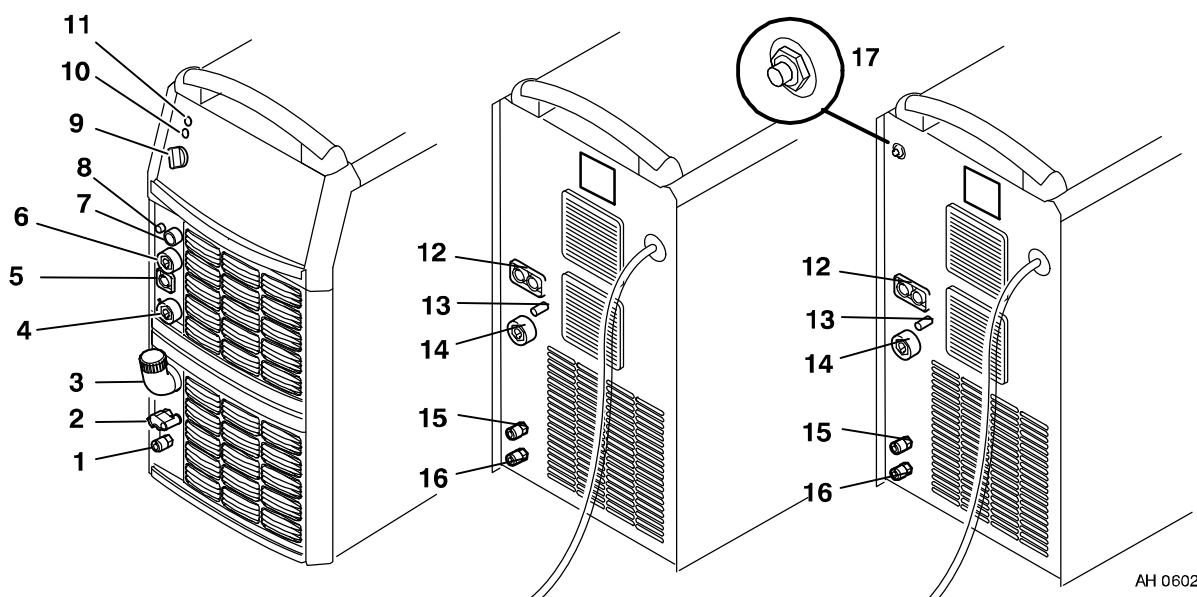
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

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

5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Соединитель для подачи охлаждающей воды от сварочной горелки TIG - КРАСНЫЙ | 10 | Белая индикаторная лампа - Источник питания ВКЛ. (ON) |
| 2 | Соединитель с водяным затвором для охлаждающей воды к сварочной горелке TIG - ГОЛУБОЙ | 11 | Оранжевая индикаторная лампа - Перегрев |
| 3 | Заливное отверстие для охлаждающей воды | 12 | Соединитель для кабеля управления к блоку подачи проволоки или нагрузочному резистору |
| 4 | Соединитель для кабеля сварочного тока (+) в режиме сварки MMA или для обратного кабеля в режиме сварки TIG | 13 | Соединитель газового шланга |
| 5 | Соединитель пульта дистанционного управления | 14 | Соединитель для кабеля сварочного тока к блоку подачи проволоки |
| 6 | Соединитель для обратного кабеля (-) или для кабеля сварочного тока в режиме сварки TIG | 15 | Подключение охлаждающей воды к блоку подачи проволоки - ГОЛУБОЙ |
| 7 | Соединитель для подачи сигнала пуска от сварочной горелки | 16 | Соединитель для подачи охлаждающей воды от блока подачи проволоки - КРАСНЫЙ |
| 8 | Соединитель для подачи газа к сварочной горелке TIG | 17 | Предохранитель на входе питающего блока, 42 В |
| 9 | Сетевой выключатель, 0 / 1 / ПУСК | | |

* ELP = Насос с логическим управлением ESAB, см. пункт 5.5



AH 0602

5.2 Включение источника питания

Включите питание, повернув выключатель (7) в положение START (ПУСК). Отпустите выключатель, и он вернется в положение «1».

Если требуется временно отключить питание в процессе сварки, а затем вновь включить его, то источник питания будет оставаться обесточенным до тех пор, пока выключатель снова не будет вручную повернут в положение START (ПУСК).

Чтобы выключить источник питания, поверните выключатель в положение «0».

Если источник питания отключится в результате сбоя по питанию или обычного выключения вручную, то параметры сварки будут сохранены, так что их можно будет использовать при следующем включении устройства.

5.3 Управление вентиляторами

Вентиляторы источника питания продолжают работать в течение 6,5 мин после прекращения сварки, и блок переключается в режим энергосбережения. При возобновлении сварки вентиляторы вновь начнут работать.

Вентиляторы работают на пониженных оборотах при сварочных токах до 144 А и на полных оборотах при больших токах.

5.4 Защита от перегрева

Источник питания имеет два реле защиты от тепловой перегрузки, которые срабатывают при недопустимом возрастании внутренней температуры. При этом прекращается подача сварочного тока и загорается оранжевая индикаторная лампа на лицевой панели устройства. Когда температура снизится, реле вновь автоматически включатся.

5.5 Блок охлаждения

Для обеспечения надежной работы высота размещения сварочного пистолета над блоком охлаждения не должна превышать 7 м. Высота, превышающая эту, может привести к возникновению проблем, таких как длительное время запуска, появление пузырьков воздуха, возникновение пустот и т. п.

Если необходима высота размещения, превышающая 7 м, мы рекомендуем использовать монтажный комплект, состоящий из обратного и соленоидного клапанов, входящих в состав принадлежностей, перечисленных на странице 21. Во время первого запуска после установки этих клапанов шланг должен располагаться горизонтально, чтобы полностью заполниться водой. Затем поднимите блок подачи проволоки и шланг на нужную высоту. Теперь можно выполнять безопасную работу на высоте до 12 м.

Подсоединение линии подачи воды (сварка TIG)

Блок охлаждения оборудован системой проверки **ELP (ESAB Logic Pump)** подсоединения шлангов подачи воды.

Выключатель «Вкл./Выкл.» (On/Off) источника питания должен находиться в положении «0» (Off) при подсоединении сварочной горелки TIG с водяным охлаждением.

Если подсоединена сварочная горелка TIG, то водяной насос автоматически начинает работать, когда главный выключатель «Вкл./Выкл.» повернут в положение START (ПУСК) и(или) когда начат процесс сварки. После прекращения сварки насос продолжает работать в течение 6,5 мин, а затем переключается в режим энергосбережения.

Порядок работы при сварке

Чтобы начать сварку, сварщик нажимает пусковой выключатель сварочного пистолета. Источник питания включает блок подачи проволоки и насос подачи охлаждающей воды.

Чтобы остановить процесс сварки, сварщик отпускает пусковой выключатель сварочного пистолета. Подача сварочного тока прекращается, однако насос подачи охлаждающей воды продолжает работать в течение 6,5 мин, после чего блок переключается в режим энергосбережения.

Защитное устройство с датчиком расхода воды

Защитное устройство с датчиком расхода воды отключает сварочный ток при отсутствии охлаждающей жидкости и выводит сообщение об ошибке на панель управления. Это защитное устройство поставляется как дополнительная принадлежность.

5.6 Пульт дистанционного управления

Если пульт дистанционного управления подключен, источник питания и блок подачи проволоки находятся в режиме дистанционного управления; кнопки и ручки блокируются. Регулировку всех функций можно выполнить только при помощи пульта дистанционного управления.

Если пульт дистанционного управления не используется, его вместе с адаптером следует отсоединить от источника питания и блока подачи проволоки, которые в противном случае будут продолжать работать в режиме дистанционного управления.

Если пульт дистанционного управления используется для регулировки напряжения, в режиме сварки MMA функция будет изменена на регулировку тока.

Подробные сведения о работе пульта дистанционного управления приведены в инструкциях по эксплуатации панели управления.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для безопасной и надежной работы оборудования.

Только лица, имеющие надлежащие навыки работы с электрическим оборудованием (электрики), могут снимать защитные пластины



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.

6.1 Ежедневно

Ежедневное техническое обслуживание.

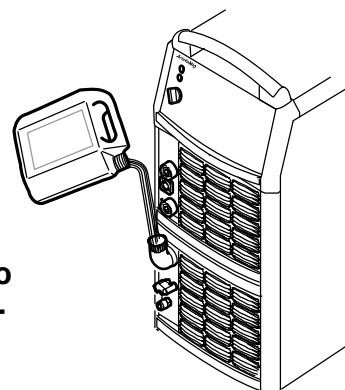
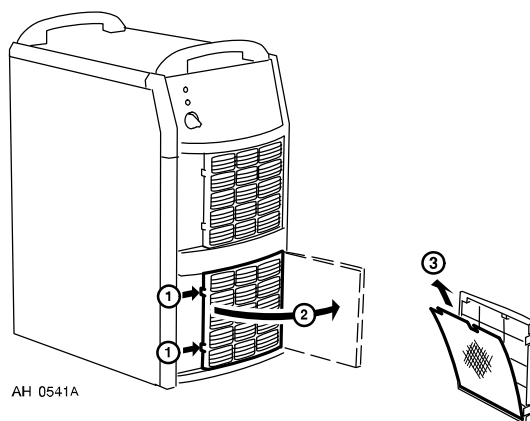
- Убедитесь, что все кабели и соединения исправны. Замените дефектные детали и затяните крепления при необходимости.
- Проверьте уровень охлаждающей жидкости и ее расход. Долейте охлаждающую жидкость при необходимости.

6.2 При необходимости

- Регулярно следите за тем, чтобы источник питания не был забит грязью. Засоренные или закупоренные отверстия для подвода и отвода воздуха могут стать причиной перегрева устройства.

- Очистка противопыльного фильтра

- Установите на место защитную решетку вентилятора с противопылевым фильтром (1).
- Откиньте защитную решетку (2).
- Извлеките противопылевой фильтр (3).
- Продуйте фильтр начисто сжатым воздухом (пониженного давления).
- Замените этот фильтр на фильтр более тонкой очистки на стороне решетки (2) (снаружи от источника питания).
- Установите на место защитную решетку вентилятора с противопылевым фильтром.



- Долейте охлаждающую жидкость

Рекомендуется применять готовый к применению хладагент производства ESAB. См. принадлежности на стр. 21.

- Долейте охлаждающую жидкость до середины уровня заливного отверстия.



ОСТОРОЖНО!

С охлаждающей жидкостью следует обращаться как с химическими отходами.

6.3 Ежегодно

Проводите следующее техническое обслуживание по крайней мере один раз в год.

- Очистите от пыли и грязи. Продуйте источник питания начисто сухим сжатым воздухом (пониженного давления).
- Замените охлаждающую жидкость и промойте шланги и резервуар чистой водой.
- Проверьте прокладки, кабели и соединения. Замените дефектные детали и затяните крепления при необходимости.

7 ВЫЯВЛЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

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

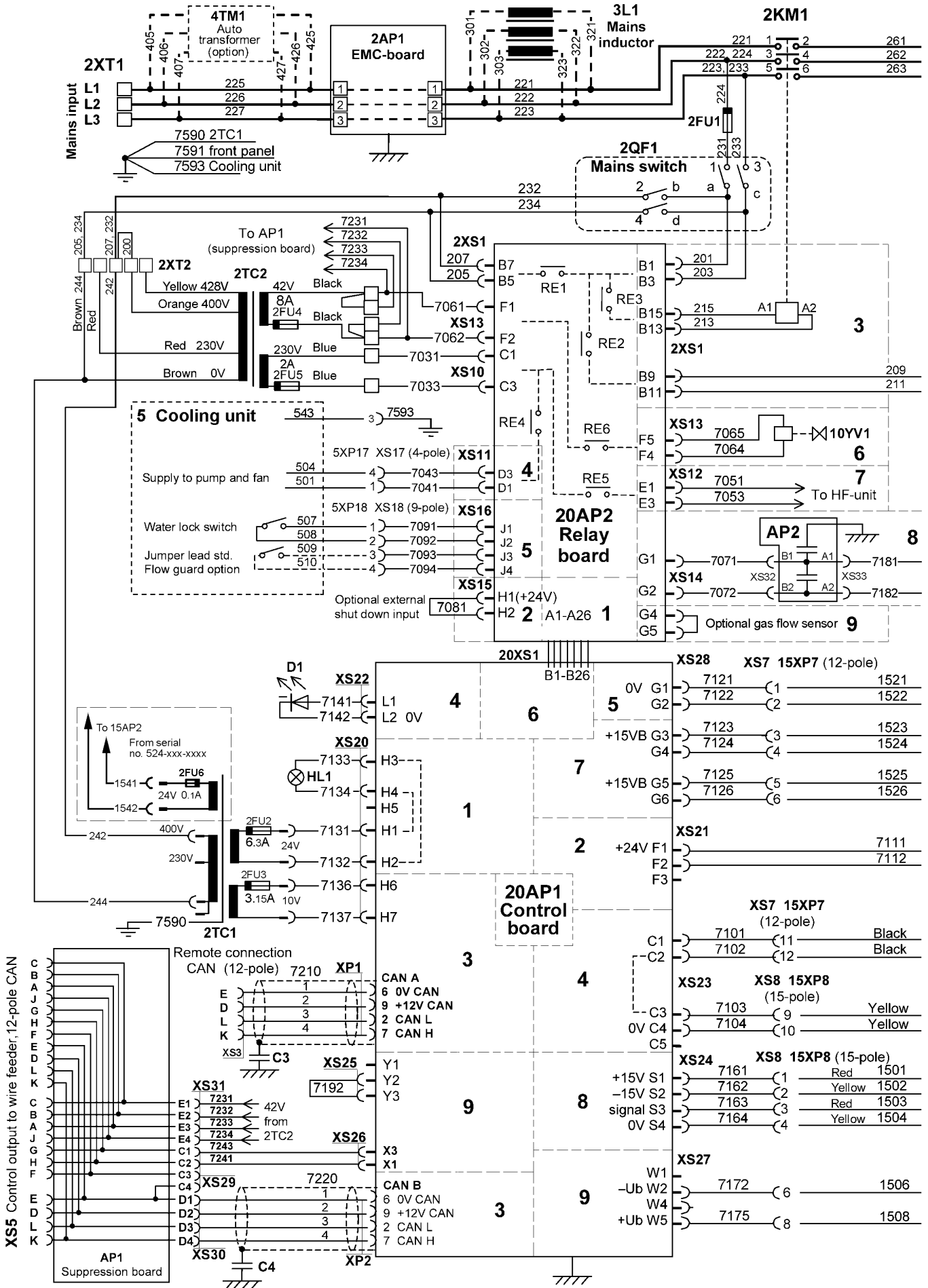
| Тип неисправности | Действия: |
|---|---|
| Отсутствие дуги | <ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, включен ли выключатель питания. • Проверьте правильность подсоединения кабелей подачи сварочного тока и обратных кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. |
| Прерывание сварочного 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. |
| Часто срабатывают реле защиты от тепловой перегрузки. | <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. |

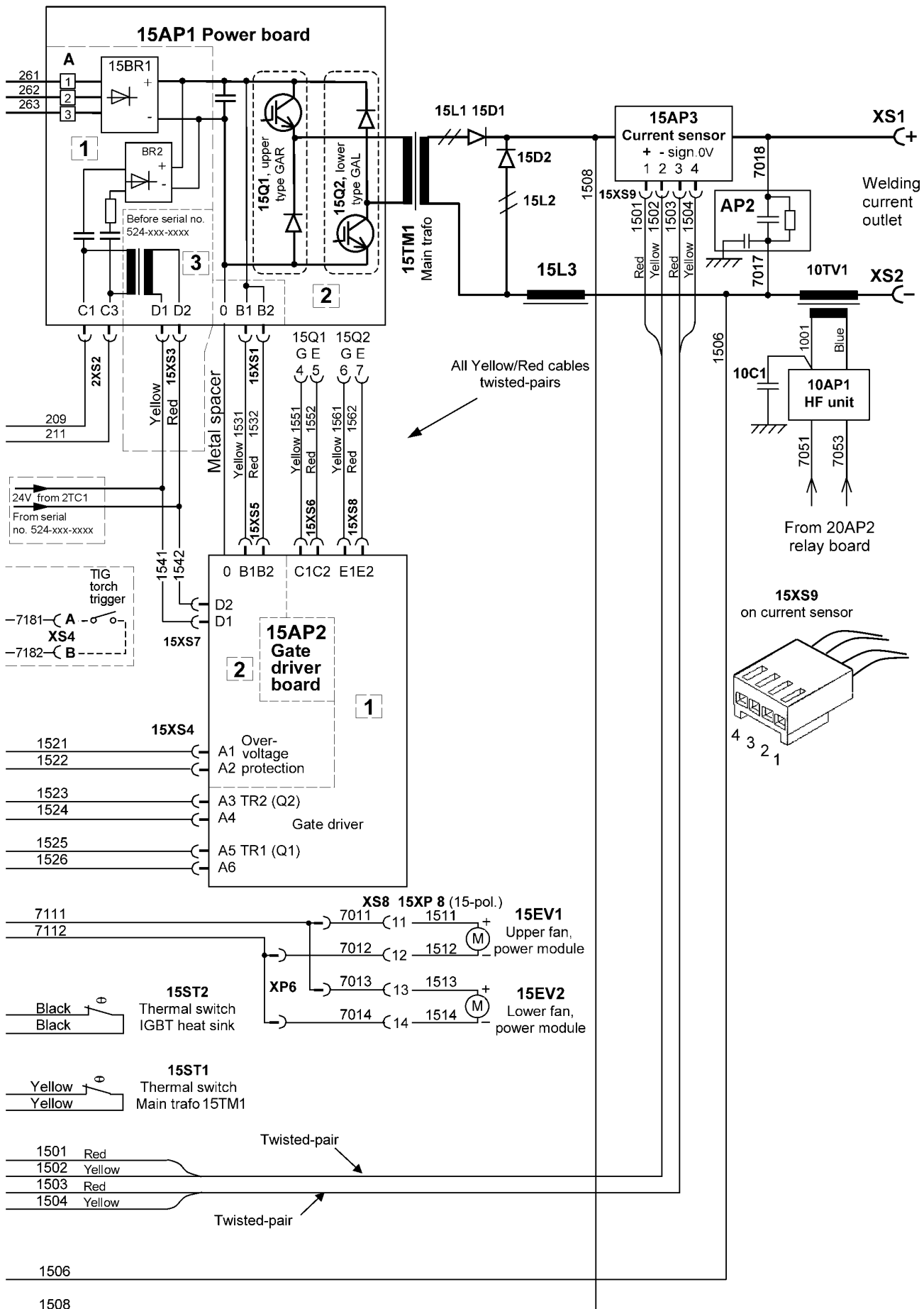
8 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

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

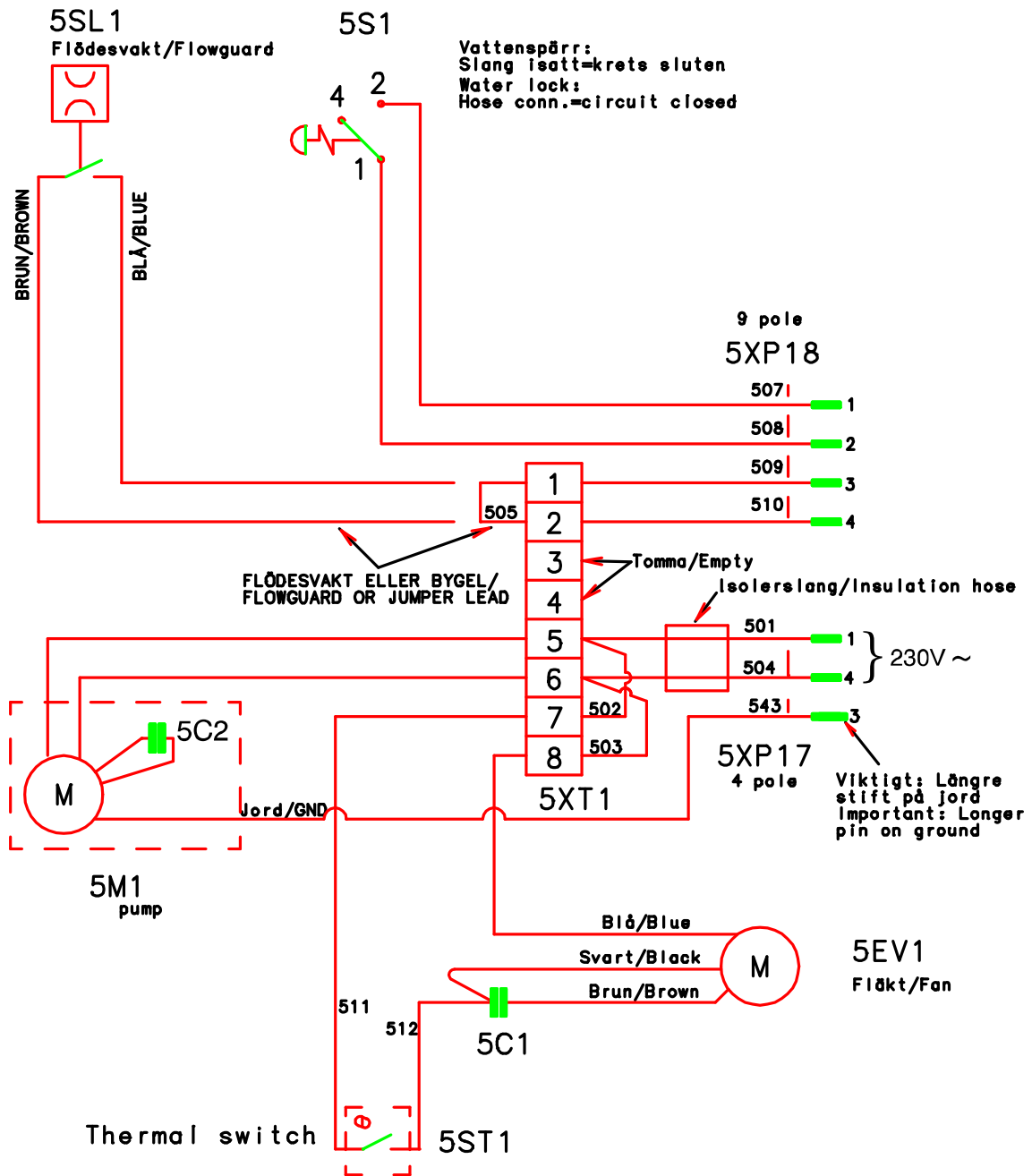
Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.

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



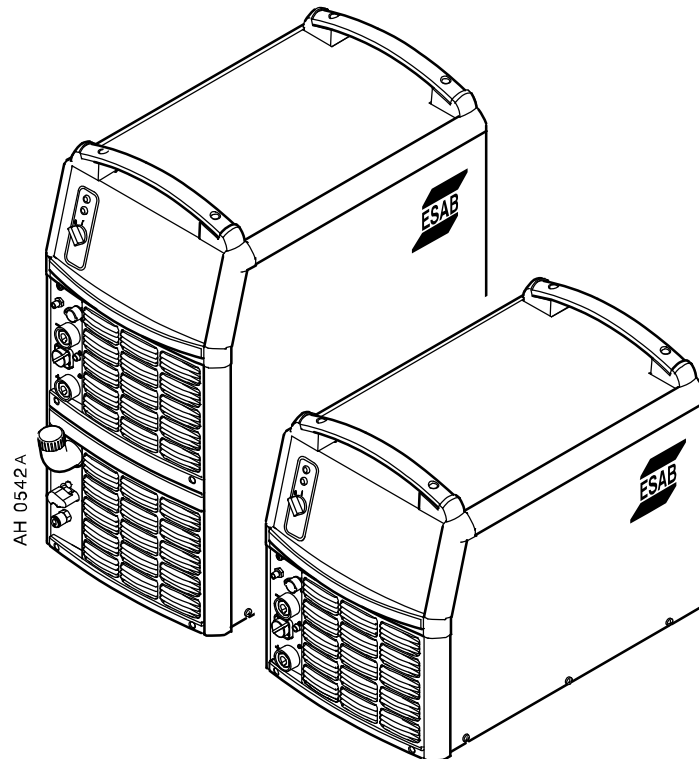


Cooling unit



Mig U4000i

Номер заказа



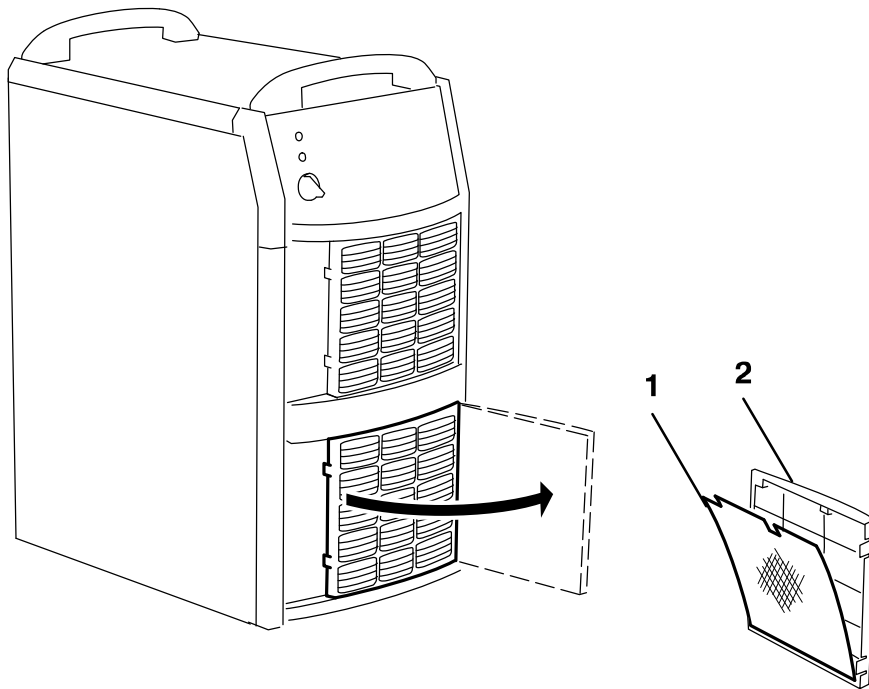
| Ordering no. | Denomination | Type | Notes |
|--------------|----------------------|------------|----------------------|
| 0458 625 885 | Welding power source | Mig U4000i | with cooling unit |
| 0458 625 884 | Welding power source | Mig U4000i | without cooling unit |
| 0459 839 019 | Spare part list | Mig U4000i | |

The spare parts list is available on the Internet at www.esab.com

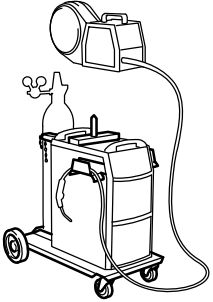
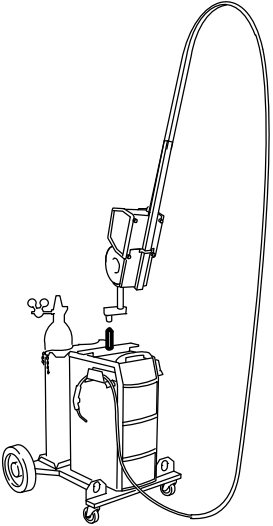
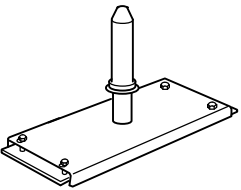

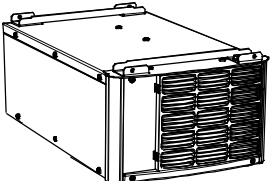
Mig U4000i

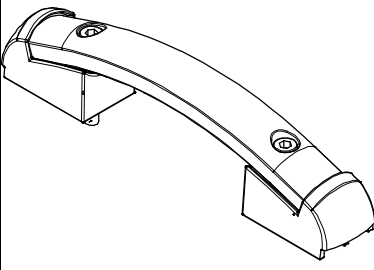





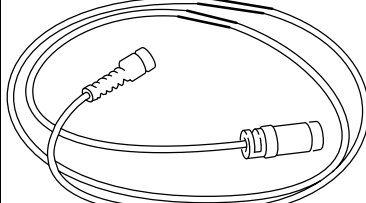
Список запасных частей

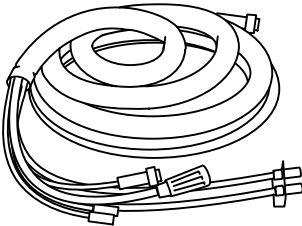
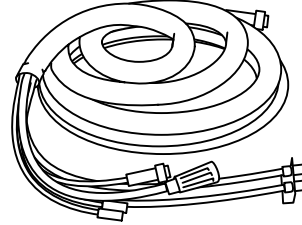
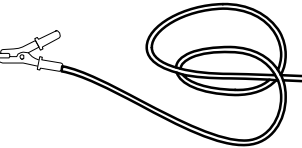
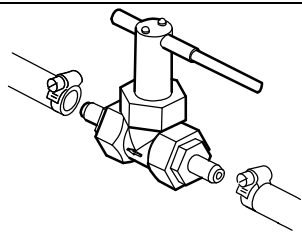
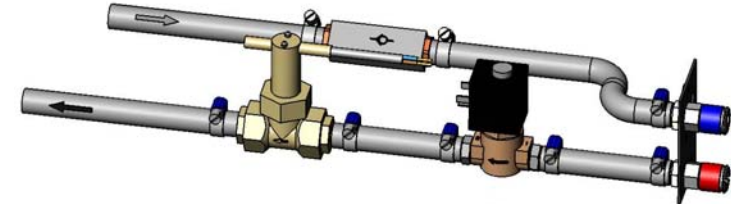
| Item | Ordering no. | Denomination |
|------|--------------|--------------|
| 1 | 0458 398 001 | Filter |
| 2 | 0458 383 991 | Front grill |

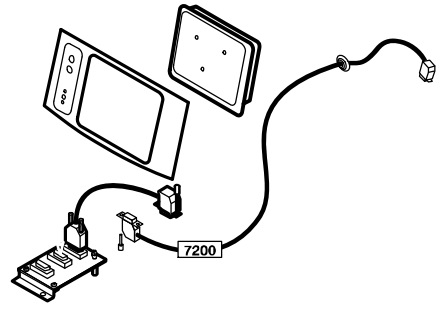
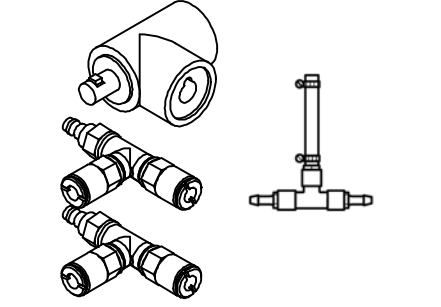
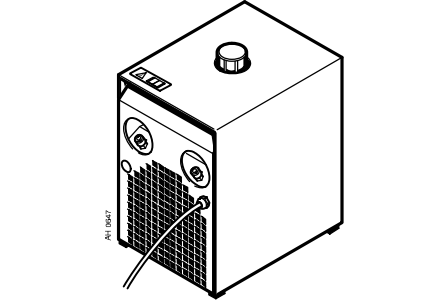
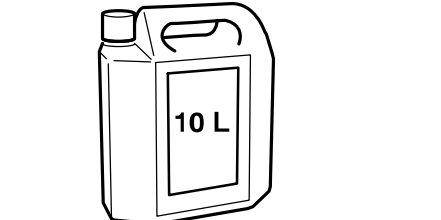


Дополнительные принадлежности

| | |
|---|---|
|  | <p>Trolley 0458 530 880</p> |
|  | <p>Trolley 2 (for feeder with counterbalance device and/or 2 gas bottles) 0458 603 880</p> |
|  | <p>Guide pin 0458 731 880</p> |
|  | <p>Insulating bushing for guide pin, included in trolley 0278 300 401</p> |
|  | <p>Autotransformer TUA2 0459 145 880</p> |

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------|--------------|------------|--------------|------------|--------------|------------|--------------|--------------|--------------|
|  | <p>Handle (1 piece) with mounting screws .. 0459 307 881</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control adapter RA12 12 pole 0459 491 910 For analogue remote controls to CAN based equipment.</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880 MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control unit M1 10Prog CAN 0459 491 882 Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 MMA and TIG: current</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control cable 12 pole - 4 pole</p> <table data-bbox="638 1545 1388 1736"> <tr> <td>5 m</td> <td>0459 554 880</td> </tr> <tr> <td>10 m</td> <td>0459 554 881</td> </tr> <tr> <td>15 m</td> <td>0459 554 882</td> </tr> <tr> <td>25 m</td> <td>0459 554 883</td> </tr> <tr> <td>0.25 m</td> <td>0459 554 884</td> </tr> </table> | 5 m | 0459 554 880 | 10 m | 0459 554 881 | 15 m | 0459 554 882 | 25 m | 0459 554 883 | 0.25 m | 0459 554 884 |
| 5 m | 0459 554 880 | | | | | | | | | | |
| 10 m | 0459 554 881 | | | | | | | | | | |
| 15 m | 0459 554 882 | | | | | | | | | | |
| 25 m | 0459 554 883 | | | | | | | | | | |
| 0.25 m | 0459 554 884 | | | | | | | | | | |

| | | | | |
|---|--|--|--|---|
|  | Connection set 12 pole - 12 pole | 1.7 m 0456 528 880 5 m 0456 528 890 10 m 0456 528 881 15 m 0456 528 882 25 m 0456 528 883 35 m 0456 528 884 | | |
| | Connection set water 12 pole - 12 pole | 1.7 m 0456 528 885 5 m 0456 528 895 10 m 0456 528 886 15 m 0456 528 887 25 m 0456 528 888 35 m 0456 528 889 | | |
| |  | Connection set water 12 pole cable plug - 10 pole cable socket | 1.7 m 0459 528 970 5 m 0459 528 971 10 m 0459 528 972 15 m 0459 528 973 25 m 0459 528 974 35 m 0459 528 975 | |
| | | Return cable 5 m 70 mm² 0700 006 895 | | |
| | |  | Water flow guard 0.7 l/min 0456 855 880 | |
| | | |  | Water return flow guard 0461 203 880 |
| | | | | Flow guard, non return valve & solenoid valve |
| | |  | | |

| | |
|---|--|
|  A technical drawing of an MMC kit for a Mig power source. It includes a control panel with a digital display and several buttons, a separate rectangular component, and a cable with a connector. A small label '7200' is visible on the cable. | <p>MMC kit for power source Mig 0459 579 880</p> |
|  A technical drawing of a connection set for two wire feed units. It shows a cylindrical component with a flange, several threaded fittings, and a vertical assembly with a horizontal base. | <p>Connection set for connection of two wire feed units 0459 546 880</p> |
|  A technical drawing of a rectangular cooling unit. It has a control knob on top, a fan grille on the front, and a power cord. The text 'Air 19027' is printed on the side. | <p>Cooling unit OCE2H 0414 191 881</p> |
|  A technical drawing of a 10-liter coolant container. It is a rectangular jug with a handle and a spout. The text '10 L' is printed on the front. | <p>Coolant (Ready mixed) 50 % water and 50% ethylene glycol (10 l) 0194 230 002</p> |

NOTES

Dotted lines for writing notes.

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

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
Durbanville 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

