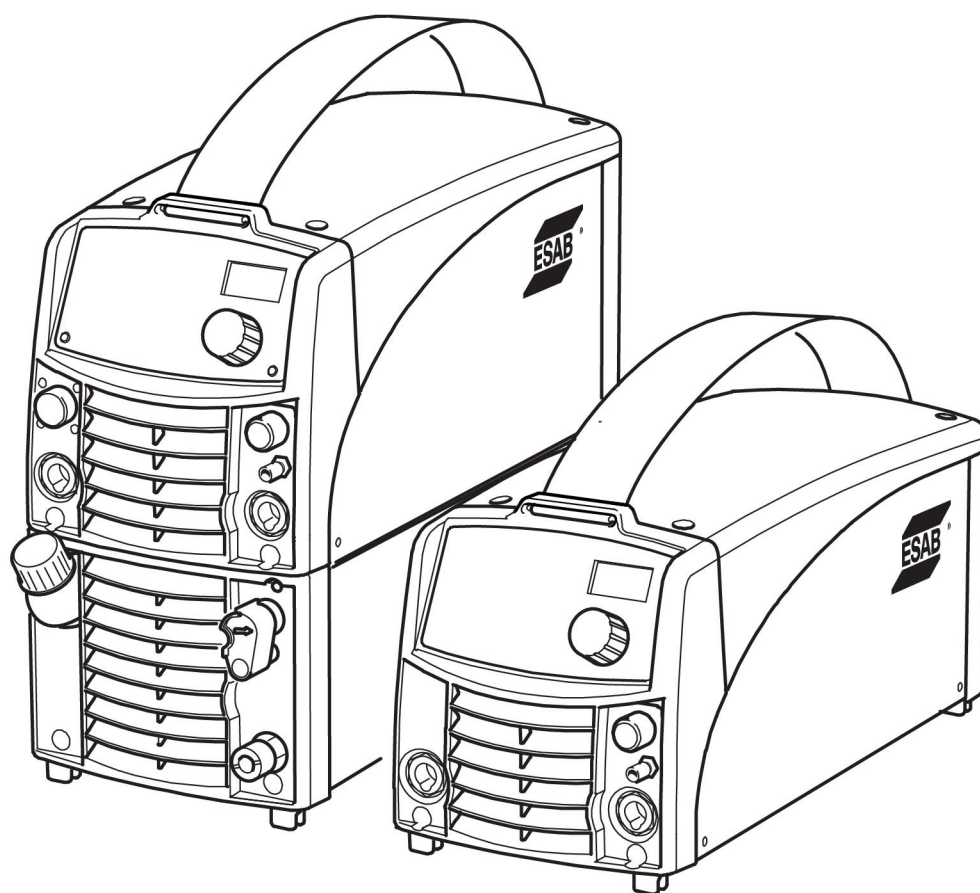




Caddy®

Tig 1500i, Tig 2200i



Технологическая инструкция



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

Welding power source

Type designation

Tig 1500i, from serial number 711 xxx xxxx
Tig 1500iw, from serial number 711 xxx xxxx
Tig 2200i, from serial number 747 xxx xxxx
Tig 2200iw, from serial number 747 xxx xxxx

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1:2012, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources
EN 60974-3:2014, Arc Welding Equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EN 60974-10:2014, A1:2015 Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Gothenburg

2019-01-21

Signature

Pedro Muniz

Position

Standard Equipment Director

CE 2019

1	БЕЗОПАСНОСТЬ	4
1.1	Значение символов	4
1.2	Правила техники безопасности	4
2	ВВЕДЕНИЕ	8
2.1	Оборудование	8
2.2	Панели управления	8
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	9
4	УСТАНОВКА	12
4.1	Расположение	12
4.2	Сеть электропитания	12
5	ПОРЯДОК РАБОТЫ	14
5.1	Соединения и устройства управления	15
5.2	Условные обозначения	15
5.3	Подвод воды	16
5.4	Сварка TIG	16
5.5	Сварка MMA	16
5.6	Защита от перегрева	16
5.7	Подсоединение к блоку охлаждения	16
5.8	Включение источника питания	16
6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	18
6.1	Проверка и чистка	18
7	ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	19
8	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	20
	СХЕМА	21
	НОМЕРА ЗАКАЗА	27
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	29

1 БЕЗОПАСНОСТЬ

1.1 Значение символов

При использовании в тексте руководства: «Опасно!» «Внимание!» «Осторожно!»



ОПАСНО!

Означает непосредственную опасность, которая, если ее не избежать, может немедленно привести к серьезной травме или смерти.



ВНИМАНИЕ!

Означает потенциальную опасность, которая может привести к травме или смерти.



ОСТОРОЖНО!

Означает опасности, которые могут привести к незначительным травмам.



ВНИМАНИЕ!

Перед использованием необходимо внимательно ознакомиться с инструкцией и соблюдать указания на табличках, требования техники безопасности на месте эксплуатации и данные паспортов безопасности.



1.2 Правила техники безопасности

Пользователи оборудования компании ESAB несут полную ответственность за соблюдение всеми лицами, работающими с оборудованием или вблизи от него, всех соответствующих мер безопасности. Меры безопасности должны соответствовать требованиям, которые распространяются на данный тип сварочного оборудования. В дополнение к стандартным правилам, относящимся к рабочему месту, необходимо выполнять следующие рекомендации.

Все работы должны выполняться прошедшим обучение персоналом, хорошо знакомым с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может привести к возникновению опасных ситуаций, следствием которых может стать получение травм оператором и повреждение оборудования.

1. Все лица, использующие оборудование, должны быть ознакомлены с:
 - правилами его эксплуатации;
 - расположением органов аварийного останова;
 - их функционированием;
 - соответствующими правилами техники безопасности;
 - сваркой и резкой, а также другим применением оборудования.
2. Оператор должен убедиться в том, что:
 - в пределах рабочей зоны оборудования, при его запуске, не находятся люди, не имеющие соответствующего разрешения;
 - при загорании дуги обеспечивается соответствующая защита персонала.
3. Рабочее место:
 - должно соответствовать выполняемой работе;
 - не должно быть подвержено сквознякам.

4. Средства индивидуальной защиты:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - Запрещается носить незакрепленные предметы одежды и украшения, такие как шейные платки, браслеты, кольца, и т. д., которые могут зацепиться за детали оборудования или вызвать ожоги.
5. Общие меры безопасности:
 - Убедитесь в том, что обратный кабель надежно закреплен.
 - К работе с высоковольтным оборудованием **может быть допущен только квалифицированный электрик.**
 - Соответствующие средства пожаротушения должны быть четко обозначены и находиться поблизости.
 - Смазку или техническое обслуживание **не** следует выполнять во время работы оборудования.



ВНИМАНИЕ!

Дуговая сварка и резка могут быть опасными для сварщика и других людей. При выполнении сварки или резки примите меры предосторожности.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ УДАР - Может убить

- Установите и заземлите устройство в соответствии с инструкцией.
- Не прикасайтесь открытыми участками кожи, мокрыми перчатками или мокрой одеждой к электрическим частям или электродам, находящимся под напряжением.
- Обеспечьте индивидуальную изоляцию от земли и рабочего оборудования.
- Обеспечьте безопасность вашего рабочего места.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ могут быть опасными для здоровья

- Сварщики с кардиостимуляторами должны проконсультироваться с лечащим врачом. Электромагнитные поля могут нарушать работу некоторых типов кардиостимуляторов.
- Воздействие электромагнитных полей может вызывать другие неизвестные нарушения здоровья.
- Для минимизации воздействия электромагнитных полей сварщики должны выполнять следующую процедуру:
 - Расположите электрод и рабочие кабели с одной стороны от вас. По возможности закрепляйте их лентой. Не стойте между кабелем горелки и рабочим кабелем. Запрещается оборачивать кабель горелки или рабочий кабель вокруг тела. Источник питания и кабели должны находиться как можно дальше от тела сварщика.
 - Присоединяйте рабочий кабель к заготовке как можно ближе к области сварки.



ПАРЫ И ГАЗЫ могут быть опасными для здоровья

- Держите голову в стороне от выделяющихся паров.
- Используйте вентиляцию, вытяжку в районе горения дуги или и то и другое, чтобы отвести пары и газы из зоны дыхания и с участка в целом.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ может вызвать повреждение органов зрения и ожоги на коже.

- Обеспечьте защиту глаз и тела. Пользуйтесь правильно подобранными сварочным щитком и светофильтрами, а также надевайте защитную одежду.
- Обеспечьте защиту стоящих рядом людей с помощью соответствующих экранов или шторок.



ШУМ - Чрезмерный шум может нарушить слух

Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Применяйте наушники или другие средства защиты органов слуха.



ПОДВИЖНЫЕ ДЕТАЛИ могут быть причиной травм



- Следите, чтобы все дверцы, панели и крышки были закрыты и зафиксированы. При необходимости снятия крышек для техобслуживания и поиска неисправностей воспользуйтесь помощью квалифицированного специалиста. Установите панели и крышки и закройте дверцы после технического обслуживания и перед запуском двигателя.
- Перед установкой или подключением выключите двигатель.
- Следите за тем, чтобы руки, волосы, края одежды и инструменты не касались движущихся деталей.



ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ

- Искры (брызги) могут вызвать пожар. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняемых материалов.
- Не использовать на закрытых контейнерах.

НЕПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ — в случае неправильного функционирования обратитесь за помощью к специалистам.

ЗАЩИЩАЙТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



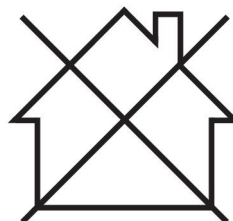
ВНИМАНИЕ!

Нельзя использовать источник питания для отогревания замерзших труб.



ОСТОРОЖНО!

Оборудование класса А 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 класса А вследствие кондуктивных помех.





ПРИМЕЧАНИЕ!

Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов!

В соответствии с Европейской Директивой 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, и при ее осуществлении в соответствии с национальными законодательными актами, электрическое и/или электронное оборудование, которое достигло предельного срока эксплуатации, должно отправляться на предприятия по переработке отходов.

В качестве ответственного лица за оборудование вы отвечаете за получение информации по утвержденным станциям сбора отходов.

Для получения подробной информации обращайтесь к ближайшему дилеру компании ESAB.



ESAB предлагает ассортимент принадлежностей для сварки и средств индивидуальной защиты. Чтобы получить информацию для заказа, свяжитесь с сотрудником ESAB или посетите наш сайт.

2 ВВЕДЕНИЕ

Tig 1500i / 2200i представляет собой источник питания для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде защитного газа (TIG), который можно также использовать для ручной дуговой сварки металлическим плавящимся электродом (MMA). Источник производит постоянный ток (DC).

Принадлежности, предлагаемые компанией ESAB для данного изделия, представлены в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ» этого руководства.

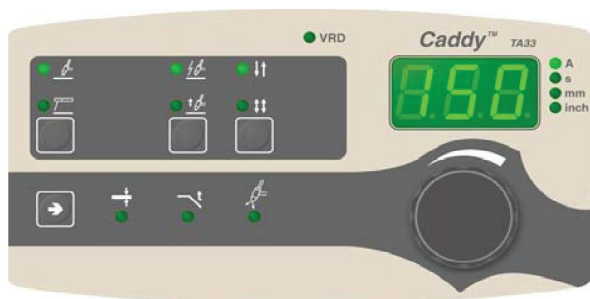
2.1 Оборудование

Источник питания поставляется со сварочным кабелем 3 м с горелкой TIG, обратным кабелем 3 м, кабелем 3 м для подключения к сети электропитания, инструкцией по эксплуатации к источнику питания и панели управления, см. раздел "ИНФОРМАЦИЯ О ЗАКАЗЕ".

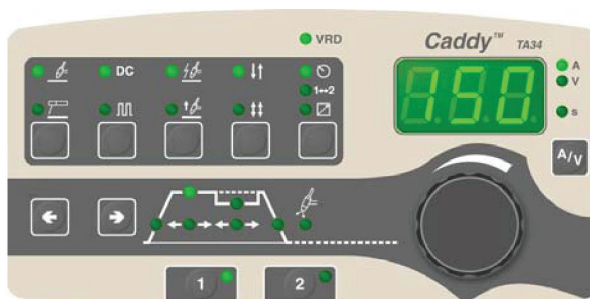
Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта www.esab.com.

2.2 Панели управления

ТА33



ТА34



Подробное описание панелей управления приведено в отдельном руководстве.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Tig 1500i	Tig 2200i/2200iw
Напряжение питания	230 В, 10%, 1~ 50/60 Гц	230 В, 10%, 1~ 50/60 Гц
Питание от сети	$Z_{\text{макс.}} 0,35 \text{ Ом}$	$Z_{\text{макс.}} 0,31 \text{ Ом}$
Первичный ток		
$I_{\text{макс. TIG}}$	14 А	25 А
$I_{\text{макс. MMA}}$	22 А	26 А
Питание без нагрузки в режиме энергосбережения, который включается через 6,5 мин после сварки	30 Вт	31 Вт
Диапазон регулировки		
TIG	3 А – 150 А	3 А – 220 А
MMA	4 А – 150 А	4 А – 170 А
Напряжение зажигания (U_{рк})	11,5 кВ	11,5 кВ
Допустимая нагрузка при сварке TIG		
рабочий цикл 20%	-	220 А / 18,8 В
Коэффициенте нагрузки 25%	150 А / 16,0 В	-
Коэффициенте нагрузки 60%	120 А / 14,8 В	150 А / 16,0 В
100 % рабочем цикле	110 А / 14,4 В	110 А / 14,4 В
Допустимая нагрузка при сварке MMA		
рабочий цикл 25%	150 А / 26,0 В	170 А / 26,8 В
Коэффициенте нагрузки 60%	100 А / 24,0 В	130 А / 25,2 В
100 % рабочем цикле	90 А / 23,6 В	110 А / 24,4 В
Коэффициент мощности при максимальном токе		
TIG	0,98	0,99
MMA	0,99	0,99
КПД при максимальном токе		
TIG	77 %	73,0 %
MMA	80 %	77,9 %
Полная мощность при максимальном токе		5,9 кВА
Активная мощность при максимальном токе		5,9 кВт
Напряжение разомкнутой цепи		
без VRD	55–60 Гц	55–60 Гц
с VRD начиная с серийных номеров 843 и 927	< 35 В	< 35 В

	Tig 1500i	Tig 2200i/2200iw
Напряжение разомкнутой цепи начиная с серийного номера 803	72 В	72 В
Напряжение без нагрузки , начиная с серийного номера 747		
без функции VRD, U_0		56 В
с функцией VRD, U_r		22 В
U_{pk} (с блоком зажигания дуги, Tig), начиная с серийного номера 747		10,7 кВт
Рабочая температура	от -10 до 40 °C	от -10 до 40 °C
Температура для транспортировки	от -20 до 55°C	от -20 до 55°C
Постоянный уровень звукового давления на холостом ходу	< 70 дБ (А)	< 70 дБ (А)
Размеры (д х ш х в)		
без блока охлаждения	-	418 × 188 × 208 мм
с блоком охлаждения	418 × 188 × 208 мм	418 × 188 × 345 мм
Вес	9,2 кг	
Источник питания, включая блок охлаждения		14 кг
Источник питания, включая блок охлаждения, при поставке		19,4 кг
Защитный газ		
макс. давление	Все типы, предназначенные для сварки TIG. 5 бар	Все типы, предназначенные для сварки TIG. 5 бар
Класс изоляции трансформатора	H	H
Класс защиты корпуса	IP 23	IP 23
Класс применения	S	S

Рабочий цикл

Рабочим циклом называется время, выраженное в процентах от периода продолжительностью десять минут, в течение которого вы можете производить сварку или резку с определенной нагрузкой без риска перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40 °C / 104 °F и ниже.

Класс защиты корпуса

Код **IP** обозначает класс защиты корпуса устройства, то есть степень защиты от попадания внутрь твердых предметов или воды.

Оборудование, имеющее маркировку **IP23**, предназначено для использования внутри и вне помещений.

Класс применения

Символ **S** указывает на то, что источник питания предназначен для использования в местах с повышенной опасностью поражения электрическим током.

Питание от сети, $Z_{\text{макс}}$.

Максимально допустимое сопротивление сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-11.

4 УСТАНОВКА

Монтаж должен выполняться специалистом.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Требования к сетям электроснабжения

Данное оборудование отвечает требованиям IEC 61000-3-12 в отношении мощности при коротком замыкании $S_{SC \text{ мин}}$, которая должна быть выше или равна значению в точке между отводом к абоненту и общественной сетью. Пользователь оборудования или тот, кто его устанавливает, должен проконсультироваться с оператором энергосети по поводу возможности подключения оборудования и соответствия значения мощности при коротком замыкании указанным требованиям: выше или равна значению $S_{SC \text{ мин}}$. Обратитесь к техническим характеристикам, приведенным в разделе "ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ".

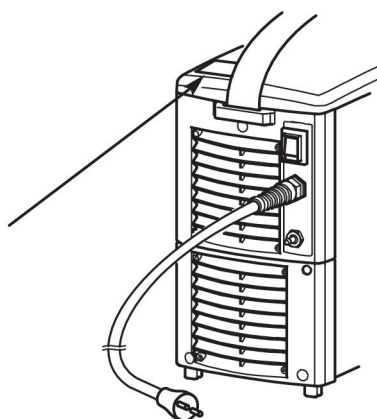
4.1 Расположение

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

4.2 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



	Tig 1500i		Tig 2200i/2200iw	
	TIG	MMA	TIG	MMA
Напряжение питания	230 В ± 10 %, 1~	230 В ± 10 %, 1~	230 В ± 10 %, 1~	230 В ± 10 %, 1~
Частота сети питания	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Площадь поперечного сечения силового кабеля	3-жильный, 2,5 мм ²	3-жильный, 2,5 мм ²	3-жильный, 2,5 мм ²	3-жильный, 2,5 мм ²
Фазный ток I_{1eff}	9 А	11 А	11 А	14 А

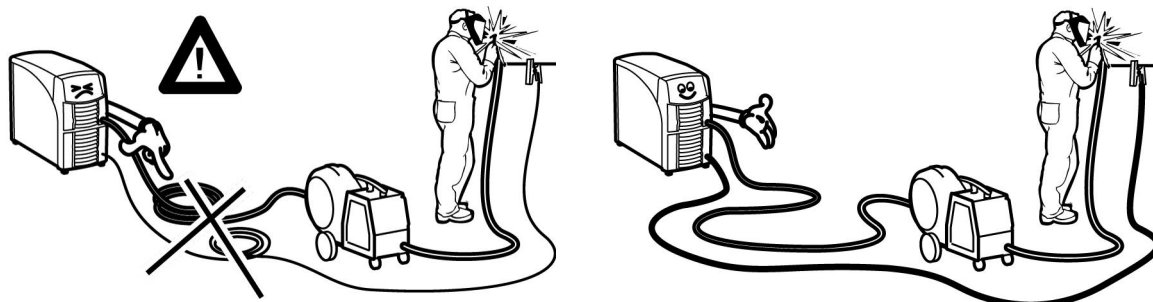
Предохранитель				
устойчивый к перенапряжениям	16 А	16 А	16 А	16 А
тип С МСВ	13 А	13 А	16 А	16 А

**ПРИМЕЧАНИЕ!**

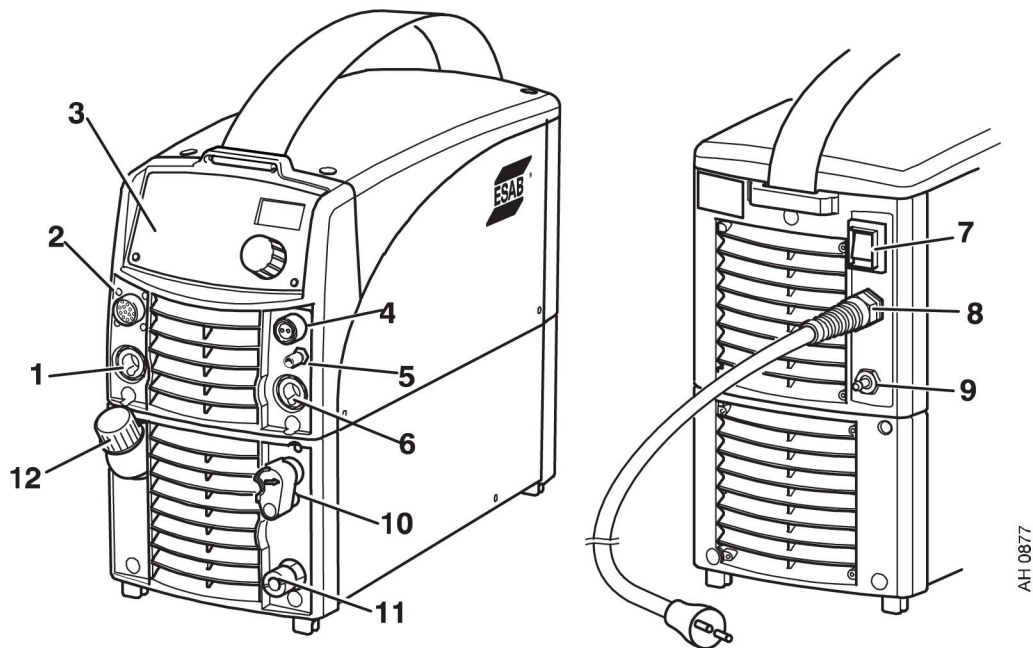
Приведенные выше значения площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют шведским нормам. Для других регионов кабели питания должны соответствовать сфере применения, а также местным и государственным нормативным документам.

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!



5.1 Соединения и устройства управления



- | | |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Подключение (+) для обратного кабеля TIG. MMA: для обратного или сварочного кабеля. 2. Подключение для пульта дистанционного управления, только для TA34 3. Панель управления (см. отдельное руководство по эксплуатации) 4. Подключение для горелки TIG 5. Подключение для подачи газа к сварочной горелке TIG 6. Подключение (-) для горелки TIG. MMA: для обратного или сварочного кабеля | <ol style="list-style-type: none"> 7. Сетевой выключатель 8. Сетевой кабель 9. Штуцер для защитного газа 10. СИНИЙ разъем с системой ELP* для подачи охлаждающей жидкости от охлаждающего устройства 11. КРАСНЫЙ разъем для подсоединения охлаждающей воды к устройству охлаждения 12. Заправка охлаждающей водой |
|--|---|

* Интеллектуальный насос ESAB, см. раздел "Подвод воды".

5.2 Условные обозначения



MMA



TIG

5.3 Подвод воды

Блок охлаждения оборудован системой проверки подсоединения водяных шлангов ELP (ESAB Logic Pump = интеллектуальный насос ESAB). При подключении горелки TIG с водяным охлаждением запускается охлаждение.

5.4 Сварка TIG

Перед использованием Arc 1500i/2200i для сварки методом TIG необходимо убедиться в наличии следующих элементов:

- горелка TIG;
- баллон подходящего защитного газа;
- регулятором газа для сварки (подходящим газовым регулятором);
- вольфрамовые электроды;
- подходящий присадочный металл, если необходимо.

5.5 Сварка MMA

Подключение сварочного и обратного кабелей

Сварочный источник питания снабжен двумя клеммами, одна из которых имеет положительную полярность, другая - отрицательную, предназначенными для подключения сварочного и обратного кабелей. Присоедините сварочный кабель к той клемме, полярность которой соответствует полярности, указанной на упаковке с используемыми электродами.

Присоедините обратный кабель к другой клемме. Закрепите зажим заземления обратного кабеля на детали и убедитесь, что между деталью и клеммой обратного кабеля на сварочном источнике питания есть хороший контакт.

5.6 Защита от перегрева

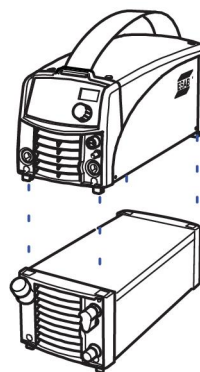
Источник питания имеет устройство защиты от перегрева, срабатывающее, когда внутренняя температура становится слишком высокой. При этом на панели отображается код неисправности. Когда температура снизится, реле вновь автоматически включатся.

5.7 Подсоединение к блоку охлаждения

(только для Caddy Tig 2200i)

К выполнению операций по снятию защитных панелей, подключению сварочного оборудования, его эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту могут быть допущены только лица, обладающие соответствующими знаниями в области электротехники (аттестованный персонал).

См. руководство для получения инструкции по установке блока охлаждения.



5.8 Включение источника питания

Включите питание, повернув выключатель питания в положение "1".

Для выключения источника питания поверните выключатель в положение "0".

После штатного отключения сетевого питания или прерывании подачи питания параметры сварки восстанавливаются при последующем включении блока.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ПРИМЕЧАНИЕ!

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

К снятию защитных панелей и проведению работ по текущему ремонту, техническому обслуживанию, или восстановительному ремонту сварочного оборудования допускаются только те лица, которые обладают соответствующими знаниями в области электричества (аттестованный персонал).



ОСТОРОЖНО!

Все гарантийные обязательства поставщика теряют силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантии.

6.1 Проверка и чистка

Источник питания

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

Периодичность проверки и применяемые методы очистки зависят от: технологии сварки, длительности горения дуги, расположения и условий окружающей среды. 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 устройства.

Сварочная горелка

Для обеспечения надежной сварки необходимо через регулярные промежутки времени чистить и заменять быстроизнашиваемые детали сварочной горелки.

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 правильность подключения сварочного и обратного кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Проверьте наличие напряжения в сети питания.
В процессе сварки пропал сварочный ток.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте срабатывание устройств отключения при перегреве. • Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.
Частое срабатывание реле защиты от тепловой перегрузки.	<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). • Убедитесь, что источник питания не загрязнен.
Низкая эффективность сварки.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность подключения сварочного и обратного кабелей. • Проверьте, правильно ли задана величина тока. • Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа. • Проверьте расход газа.

8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



ОСТОРОЖНО!

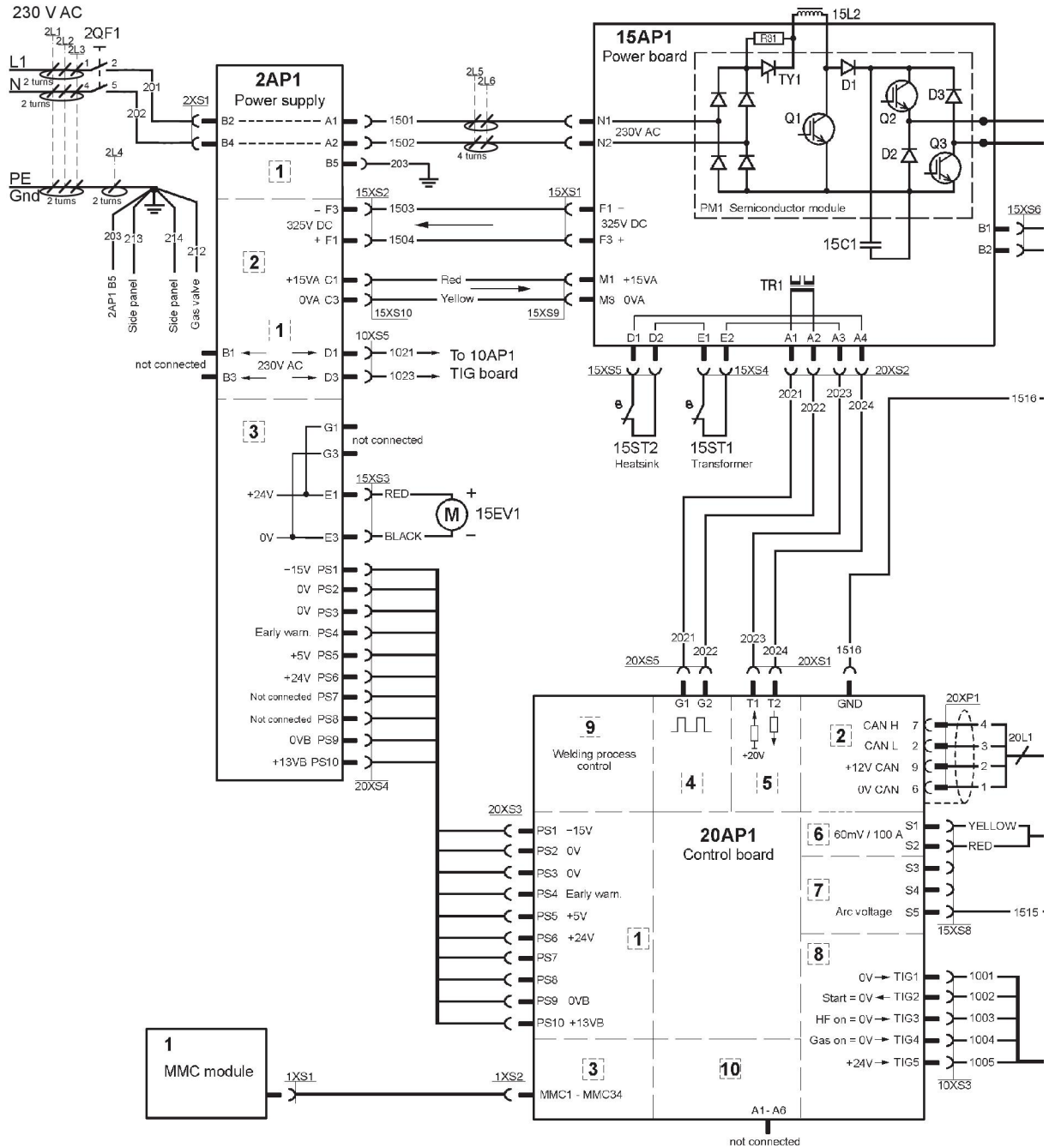
Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным техником ESAB по обслуживанию оборудования. Используйте только оригинальные запасные и изнашиваемые части ESAB.

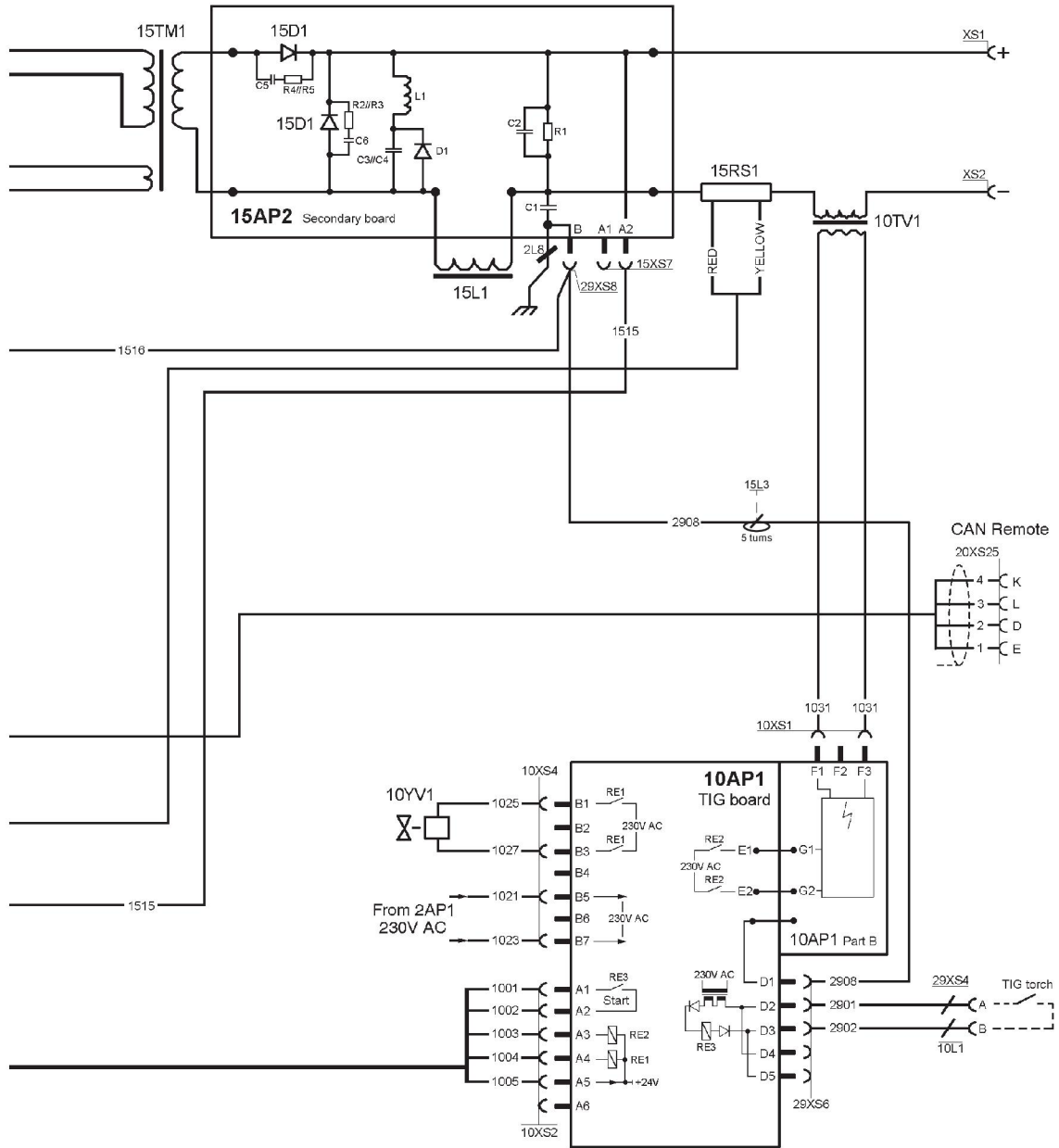
Tig 1500i и Tig 2200i разработаны и испытаны в соответствии с международными и европейскими стандартами **IEC/EN 60974-1, IEC/EN 60974-3 и IEC/EN 60974-10, класс А**. Обслуживающая организация, выполнившая техническое обслуживание или ремонтные работы, обязана обеспечить дальнейшее соответствие параметров изделия требованиям указанных стандартов.

Дополнительные и изнашиваемые детали можно заказать через ближайшего дилера компании ESAB, см. esab.com. При заказе указывайте тип изделия, серийный номер и номер запасной части по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.

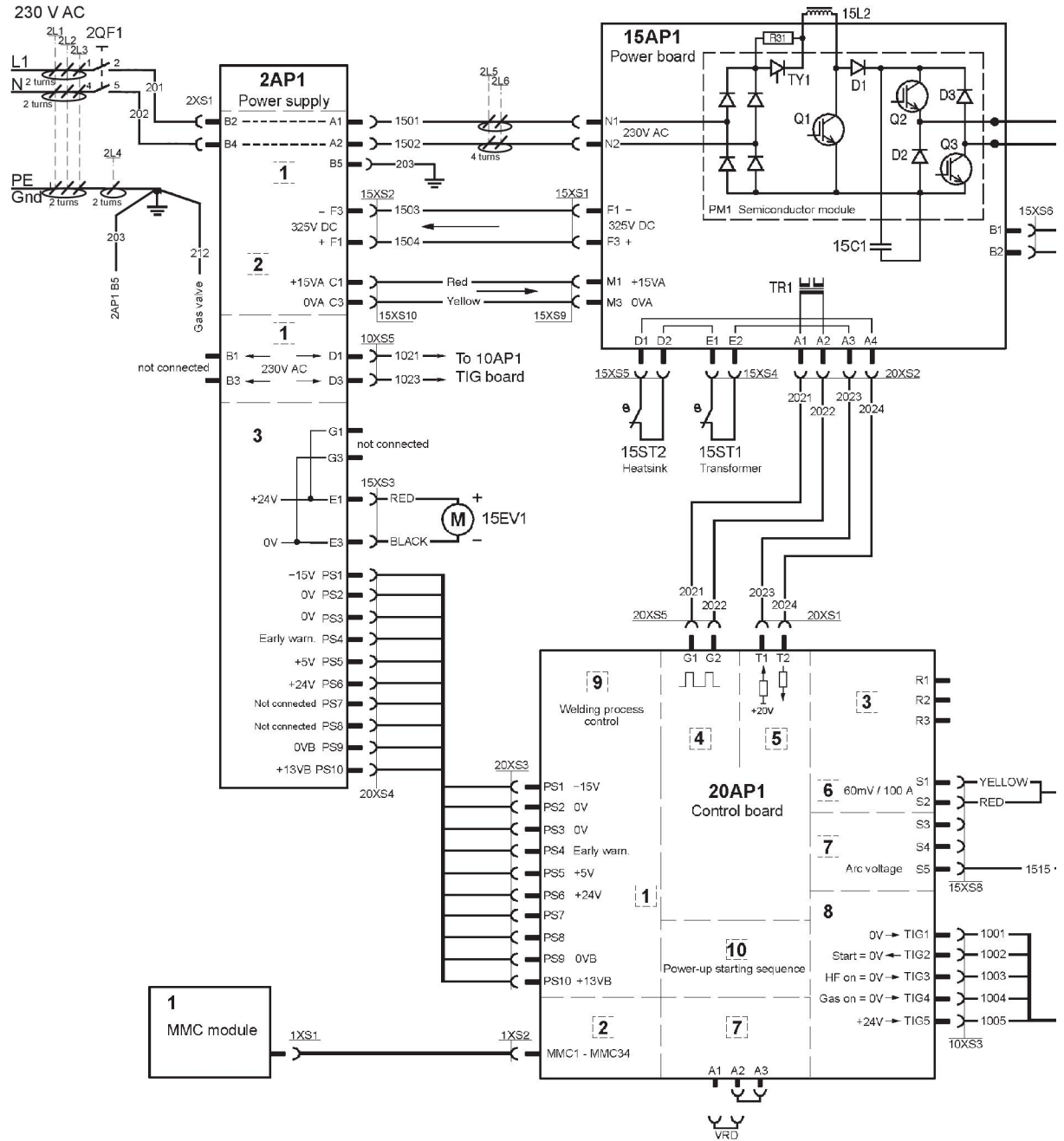
CXEMA

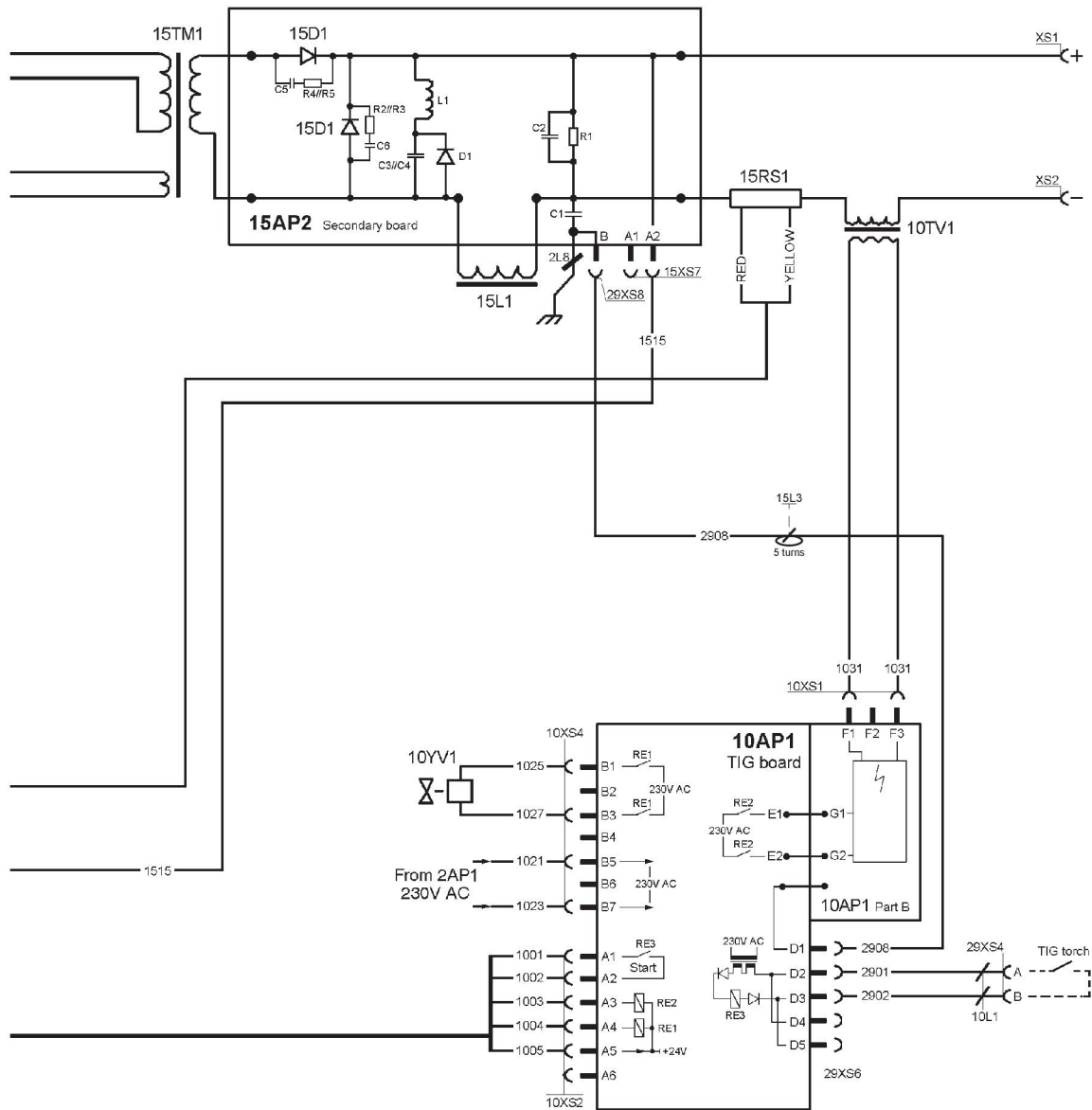
Tig 1500i TA34



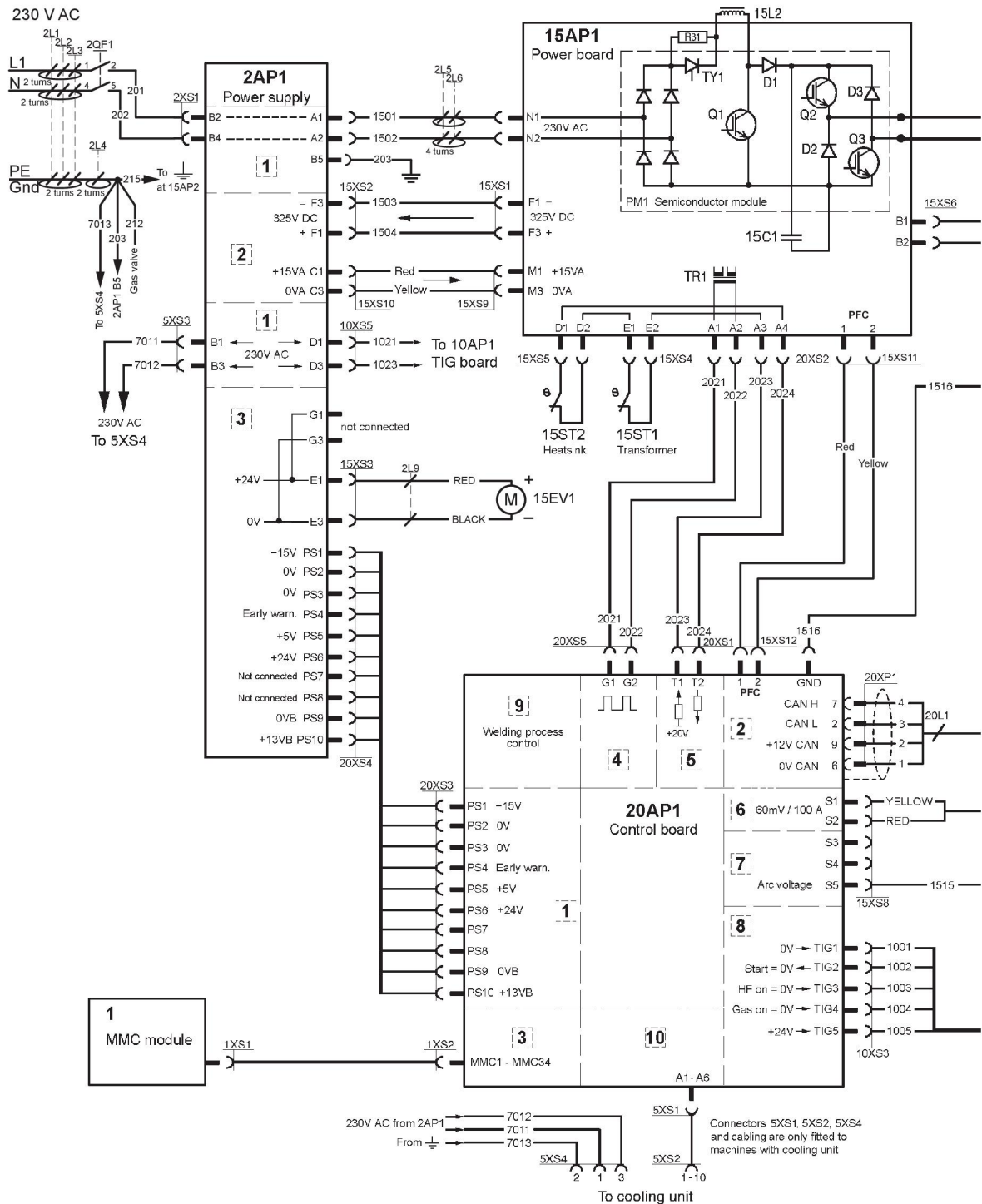


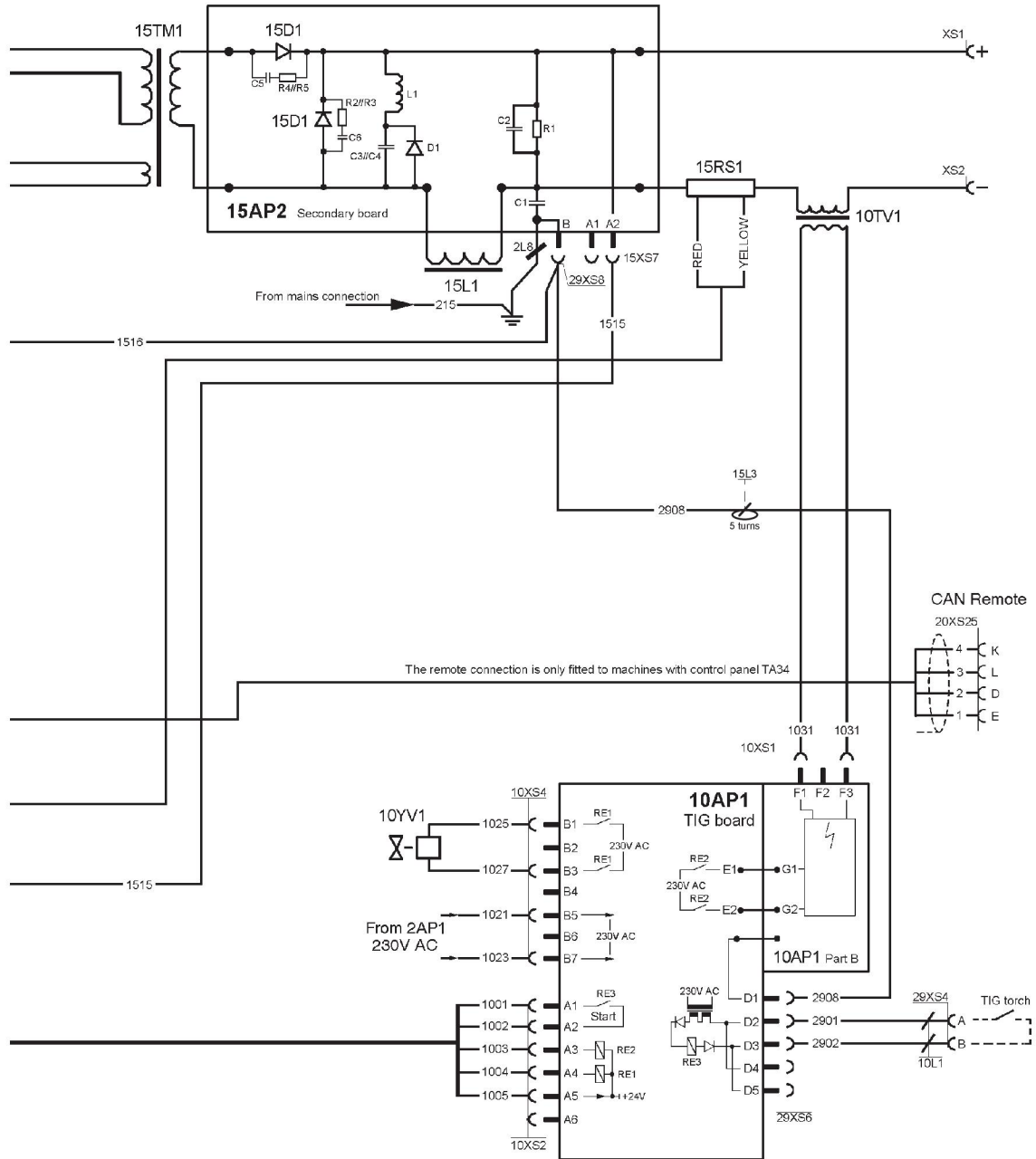
Tig 1500i TA33



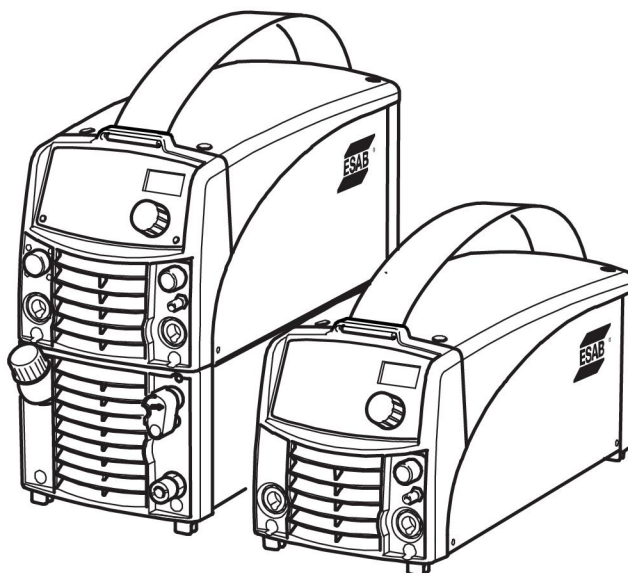


Tig 2200i TA33/TA34





НОМЕРА ЗАКАЗА

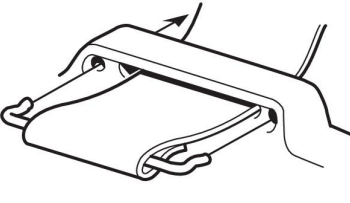
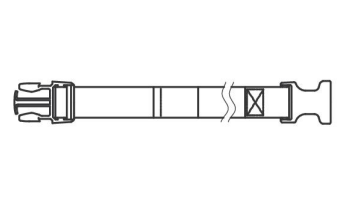

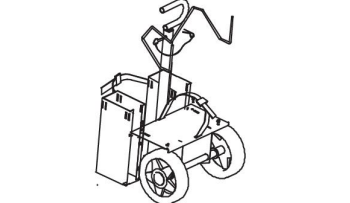
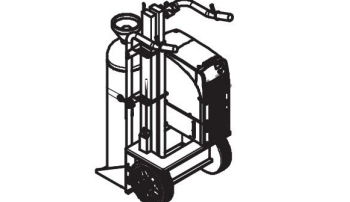




Ordering no.	Product
0460 450 583	Caddy® Tig 2200i, TA34 вкл. сварочную горелку Tig TXH 201, для Китая
0460 450 593	Caddy® Tig 2200i, TA34 вкл. обратный кабель и сварочную горелку Tig TXH 201, для Китая
0460 450 880	Caddy® Tig 1500i, TA33 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 151 (4 m)
0460 450 881	Caddy® Tig 2200i, TA33 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 201 (4 m)
0460 450 882	Caddy® Tig 1500i, TA34 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 151 (4 m)
0460 450 883	Caddy® Tig 2200i, TA34 incl. MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 201 (4 m)
0460 450 884	Caddy® Tig 2200iw, TA33 incl. water cooler CoolMini, MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 250w (4 m)
0460 450 885	Caddy® Tig 2200iw, TA34 incl. water cooler CoolMini, MMA cable kit complete (3 m) and Tig torch TXH 250w (4 m)
0460 450 890	Caddy® Tig 1500i, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 891	Caddy® Tig 2200i, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 892	Caddy® Tig 1500i, TA34 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 893	Caddy® Tig 2200i, TA34 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 894	Caddy® Tig 2200iw, TA33 incl. 3 return cable with clamp
0460 450 895	Caddy® Tig 2200iw, TA34 incl. 3 return cable with clamp

Имя файла	Тип	Изделие
0460 447 074	Instruction manual	Control panel, Caddy® TA33, TA34
0459 839 025	Spare parts list	Welding power source, Tig 1500i
0459 839 026	Spare parts list	Welding power source, Tig 2200i, Tig 2200iw

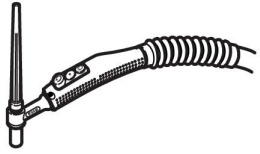
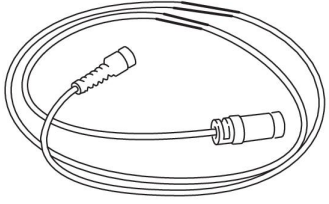
Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта www.esab.com.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

0460 265 001	Strap	
0460 265 002	Cable holder	
0460 265 003	Shoulder strap	
0459 366 885	Trolley for 5-10 litre gas bottle	
0460 330 880	Trolley for 20-50 litre gas bottle	
0459 491 910	Remote control adapter RA12, 12 pole For analogue remote controls to CAN based equipment. Only with panel TA34	
0459 491 880	Remote control unit MTA1 CAN MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current Only with panel TA34	

0459 491 882	Remote control unit M1 10Prog CAN 10 program selections MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation Only with panel TA34	
0459 491 883	Remote control unit AT1 CAN MMA and TIG: current Only with panel TA34	
0459 491 884	Remote control unit AT1 CF CAN MMA and TIG: rough and fine setting of current. Only with panel TA34	
0460 315 880	Foot pedal TI Foot CAN Only with panel TA34	
Cooling unit		
0460 144 880 0460 509 880	Cooling unit CoolMini Assembly kit Only for Tig 2200i	
Cable kit		
0700 006 884 0700 006 885	Welding cable kit Return cable kit	
Tig torches		
0700 300 538 0700 300 544 0700 300 552 0700 300 555 0700 300 561 0700 300 563	TXH 151, 4 m TXH 151, 8 m TXH 201, 4 m TXH 201, 8 m TXH 251w, 4 m TXH 251w, 8 m	
Tig torches		

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

0700 300 624	TXH 151r, 4 m	
0700 300 626	TXH 151r, 8 m	
0700 300 628	TXH 201r, 4 m	
0700 300 630	TXH 201r, 8 m	
0700 300 632	TXH 251wr, 4 m	
0700 300 634	TXH 251wr, 8 m	
Remote cable CAN 4 pole - 12 pole		
0459 544 880	5 m	
0459 554 881	10 m	
0459 554 882	15 m	
0459 554 883	25 m	
0459 554 884	0.25 m	
	Only with panel TA34	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

