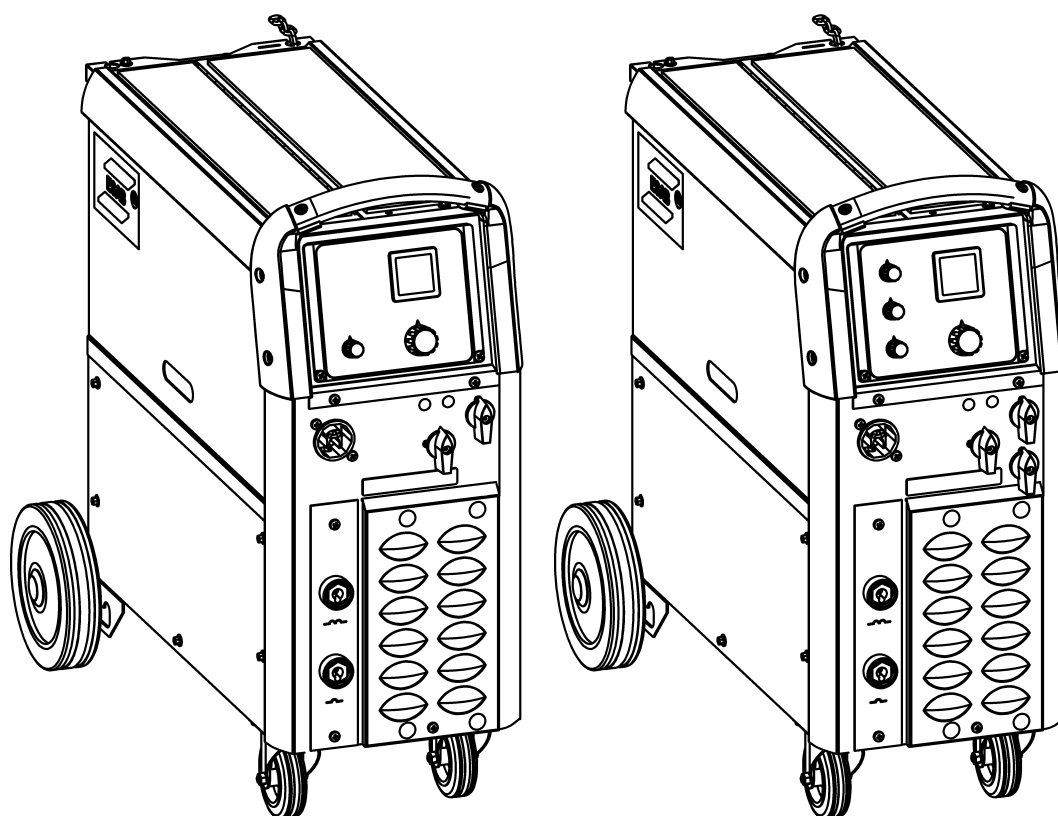


Origo™

Mig C280 PRO

Mig C340 PRO



Kezelési utasítások



DECLARATION OF CONFORMITY

In Accordance with

The Low Voltage Directive 2006/95/EC of 12 December 2006, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC of 15 December 2004, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Welding power sources for MIG/MAG welding

Brand name or trade mark

ESAB

Type designation etc.

Origo™ Mig C280 PRO Valid from serial number 627-xxx-xxxx (2006 w.27), 119-xxx-xxxx (2011 w.19)

Origo™ Mig C340 PRO Valid from serial number 627-xxx-xxxx (2006 w.27), 119-xxx-xxxx (2011 w.19)

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

OZAS-ESAB Sp. z o.o.

ul.A.Struga 10 , 45-073 Opole , Poland

Phone: +48 77 4019200, Fax: +48 77 4019201

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

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

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

Place and Date
Opole , 2011-05-31

Signature

Dariusz Brudkiewicz
Clarification

Position
Managing Director
OZAS-ESAB Sp. z o.o.

1 BIZTONSÁG	4
2 BEVEZETÉS	6
2.1 A berendezés	6
3 MŰSZAKI ADATOK	7
4 TELEPÍTÉS	8
4.1 Helyszín	8
4.2 Az alkatrészek összeszerelése	9
FIGYELEM!	9
4.3 Elektromos szerelés	10
4.4 Hálózati áramellátás	10
5 ÜZEMELTETÉS	11
5.1 Csatlakozó- és vezérlőeszközök	12
5.2 Túlhevülés elleni védelem	12
5.3 Induktancia csatlakozás	12
5.4 Polaritásváltás	13
5.5 Huzalelőtölési nyomás	13
5.6 A huzal cseréje és bevezetése	14
6 KARBANTARTÁS	14
6.1 Ellenőrzés és tisztítás	14
7 HIBAKERESÉS	15
8 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	16
KAPCSOLÁSI RAJZ	18
BEKÖTÉSI ÚTMUTATÁS	26
RENDELÉSI SZÁM	27
KOPÓ ALKATRÉSZEK	28
TARTOZÉKOK	31

1 BIZTONSÁG

Az ESAB hegesztőkészülék használói végső soron maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú hegesztőkészülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak kell eleget tenni:

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a hegesztőkészülék működését. A hegesztőkészülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a hegesztőkészüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működésével,
 - a vészkapcsolók helyével,
 - azok funkciójával,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedésekkel,
 - a hegesztés menetével.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - a hegesztőív közelében mindenki használja a védőeszközöket.
3. A munkahely legyen
 - munkavégzésre alkalmas,
 - huzatmentes,
4. Egyéni védőeszközök
 - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a tűzálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen laza ruhadarabokat, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések
 - Ellenőrizzük, hogy a visszavezető kábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanyszerelő dolgozhat.**
 - Jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék legyen kéznél.
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.



FIGYELEM!

Ne használja a hegesztő berendezést befagyott csövek kiolvasztására!



FIGYELEM!



Ívhegesztés és vágás sérülésveszélyes lehet önre és környezetére. Legyen óvatos hegesztéskor és vágáskor. Tartsa be a biztonsági előírásokat melyek a gyártó figyelmeztető szövegeire épülnek.

ÁRAMÚTÉS - Halálos lehet

- Az előírásoknak megfelelően kösse be és földelje a berendezést.
- Ne nyúljon feszültség alatti részekhez vagy elektódákhoz csupasz kézzel vagy nedves védőberendezéssel.
- Szigetelje el önmagát a földtől és a munkadarabtól.
- Biztosítson magának biztos munkahelyzetet.

FÜST ÉS GÁZ - Veszélyes lehet egészségére

- Tartsa távol arcát a füsttől.
- Szellőztessen és szivassa el a füstöt és gázt a munkakörnyezetből

ÍV - Megerőtheti a szemet és égési sebet okozhat a bőrön

- Óvja a szemét és testét. Használjon szűrőbetétes hegesztő pajzsot és viseljen védőöltözetet.
- Védje a környezetét fallal vagy függönyel.

TŰZVESZÉLY

- Szikra tüzet okozhat. Ezért távolítsa el minden éghetőt a munkakörnyezetből.

ZAJ - Erős zaj hallási sérülést okozhat

- Védje a fülét. Használjon fül dugót vagy más hallásvédőt.
- Figyelmeztesse a környezetben tartózkodókat a veszélyre.

HIBA ESETÉN - Forduljon szakemberhez

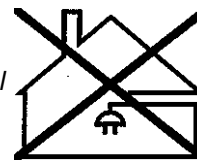
Olvassa el figyelmesen a használati utasítást a bekötés és használatvétel előtt

VÉDJE ÖNMAGÁT ÉS KÖRNYEZETÉT!



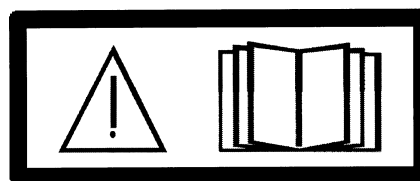
VIGYÁZAT!

“Class A” osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol a tápellátás a kiefeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken potenciális nehézséget okozhat “Class A” osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.



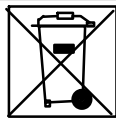
VIGYÁZAT!

Figyelmesen olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót a hálózatra kapcsolás és a használatbavétel előtt.



VIGYÁZAT!

Ez a termék kizárólag csak ívhegesztésre alkalmas.



Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2002/96/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékoztatást szerezzen a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.

Az ESAB minden hegesztéshez szükséges védőeszközt és kiegészítőt kínál.

2 BEVEZETÉS

A **Mig C280 PRO** és a **Mig C340 PRO** fokozatvezérlésű, kompakt kialakítású áramforrás tömör acél, rozsdamentes acél vagy alumínium huzallal, illetve porbeles huzallal való hegesztéshez, védőgázzal vagy anélkül.

A homogén huzallal/védőgázzal és gázmentes porbeles huzallal végzett hegesztés lehetősége a huzaladagoló egység feletti kapcsolóterminálon lévő + és a - csatlakozások felcserélésével vehető igénybe.

Az áramforrások különféle változatokban állnak rendelkezésre, lásd a következő oldalt: 27

A termékkel kapcsolatos ESAB tartozékok a 31. oldalon találhatóak.

2.1 A berendezés

A Mig C280 PRO áramforrást az alábbi tartozékokkal szállítjuk:

- PSF 250 hegesztőpisztoly - 3 m (Mig C280 PRO 4WD - 4,5 m)
- 3,5 m testkábel bilinccsel (Mig C280 PRO 4WD - 5 m)
- Gázpalacktartó
- Kezelési utasítások

A Mig C340 PRO áramforrást az alábbi tartozékokkal szállítjuk:

- PSF 305 hegesztőpisztoly - 3 m (Mig C340 PRO 4WD - 4,5 m)
- 3,5 m testkábel bilinccsel (Mig C340 PRO 4WD - 5 m)
- Gázpalacktartó
- Kezelési utasítások

3 MŰSZAKI ADATOK

Mig C280 PRO		
Feszültség	400-415 V, 3~50/60 Hz 380V, 3~50/60 Hz	230/400-415/500 V, 3~50 Hz 230/440-460 V, 3~60 Hz
Megengedett terhelés 100% működési ciklus	150 A/22 V	150 A/22 V
60 % működési ciklus	190 A/24 V	190 A/24 V
30 % működési ciklus	280 A/28 V	280 A/28 V
Beállítási tartomány (DC)	30 A/15 V-280 A/28 V	30 A/15 V-280 A/28 V
Üresjárás feszültség	15-38 V	15-38 V
Üresjárás áram	190 W	190 W
Hatékonyság	69%	69%
Teljesítmény tényező	0.97	0.97
Szabályozó feszültség	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
Huzalelőtolás sebessége	1,9 - 19 m/perc	1,9 - 19 m/perc
Kioltási idő	0 - 0,25 s	0 - 0,25 s
Ponthegeztés	0,2 - 2,5 s	0,2 - 2,5 s
Hegesztőpisztoly csatlakozói-dom	EURO	EURO
Méret HxSzxM	840x425x830	840x425x830
Tömeg	91 kg	91 kg
Üzemi hőmérséklet	-10 °C-tól +40°C-ig	-10 °C-tól +40°C-ig
Szállítási hőmérséklet	-20-tól +55°C-ig	-20-tól +55°C-ig
A burkolat osztályba sorolása	IP 23	IP 23
Alkalmazási osztály	S	S

Mig C340 PRO		
Feszültség	400-415 V, 3~50/60 Hz 380V, 3~50/60 Hz	230/400-415/500 V, 3~50 Hz 230/440-460 V, 3~60 Hz
Megengedett terhelés 100% működési ciklus	195 A/24 V	195 A/24 V
60 % működési ciklus	250 A/27 V	250 A/27 V
30 % működési ciklus	340 A/31 V	340 A/31 V
Beállítási tartomány (DC)	40 A/16 V-340 A/31 V	40 A/16 V-340 A/31 V
Üresjárás feszültség	16-40 V	16-40 V
Üresjárás áram	240 W	240 W
Hatékonyság	77%	77%
Teljesítmény tényező	0.95	0.95
Szabályozó feszültség	42 V, 50/60 Hz	42 V, 50/60 Hz
Huzalelőtolás sebessége	1,9 - 20 m/perc	1,9 - 20 m/perc
Kioltási idő	0 - 0,5 s	0 - 0,5 s

Mig C340 PRO		
Kúszóstart	BE / KI	BE / KI
2/4 ütem	2 / 4	2 / 4
Hegesztőpisztoly csatlakozói- dom	EURO	EURO
Méreték HxSzxM	840x425x830	840x425x830
Tömeg	114 kg	114 kg
Üzemi hőmérséklet	-10 °C-tól +40°C-ig	-10 °C-tól +40°C-ig
Szállítási hőmérséklet	-20-tól +55°C-ig	-20-tól +55°C-ig
A burkolat osztályba sorolása	IP 23	IP 23
Alkalmazási osztály	S	S

A burkolat osztályba sorolása

Az IP-kód a burkolat osztályba sorolását adja meg, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelmet. A berendezés IP23 védettségű, egyaránt alkalmas bel- és kültéri használatra.

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vághat. A működési ciklus 40 °C-ra van tervezve.

Alkalmazási osztály

Az **S** szimbólum azt jelzi, hogy az áramforrás fokozottan veszélyes környezetben történő használatra lett tervezve.

4 TELEPÍTÉS

A gép bekötését csak szakember végezheti.



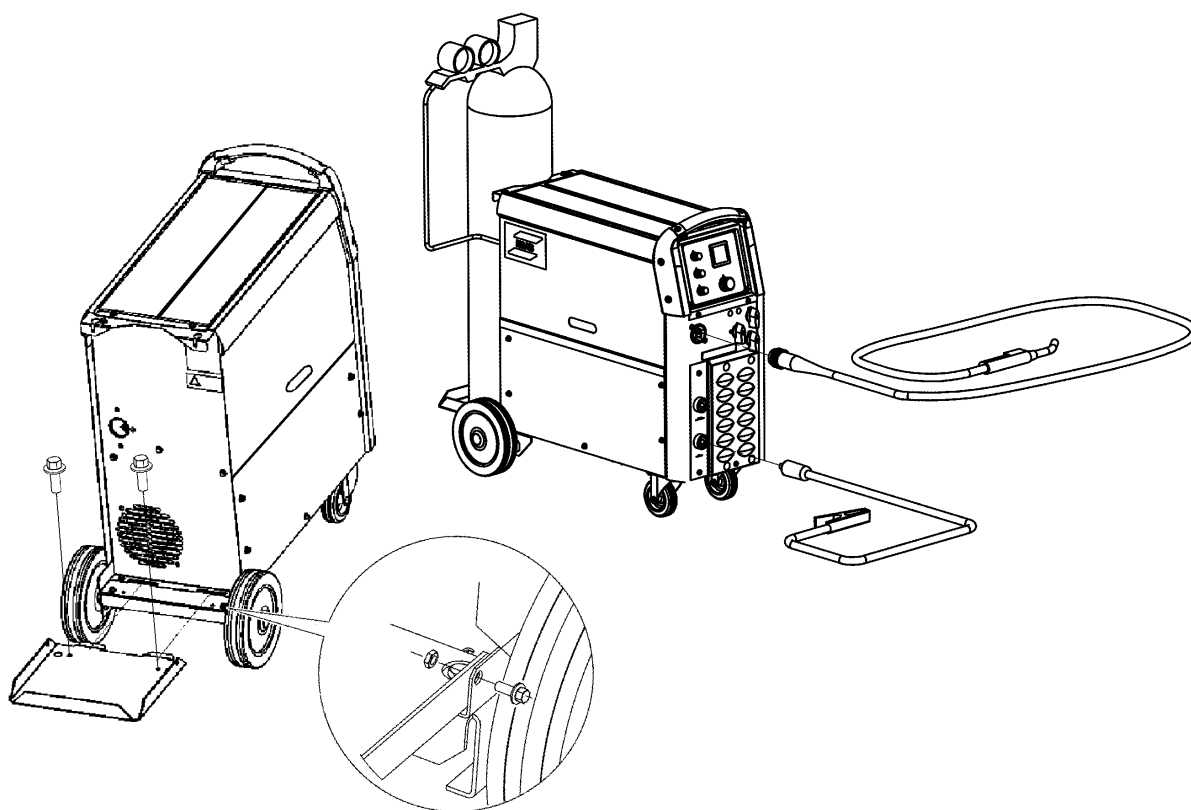
VIGYÁZAT!

Ez a termék ipari használatra készült. Lakásban és irodai környezetben rádiófrekvenciás vételi zavart okozhat. Az üzemeltető kötelessége, hogy megtegye a megfelelő óvintézkedéseket.

4.1 Helyszín

A hegesztő áramforrást olyan módon kell elhelyezni, hogy semmi se akadályozza a hűtőlevegő áramlását a bemeneti és kimeneti nyílásokon keresztül.

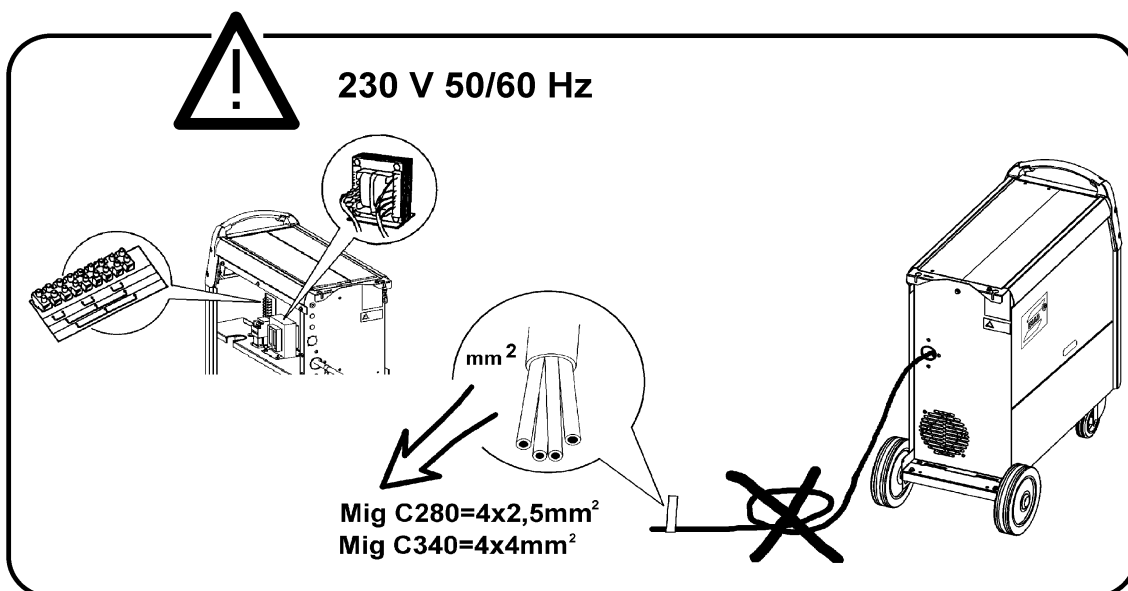
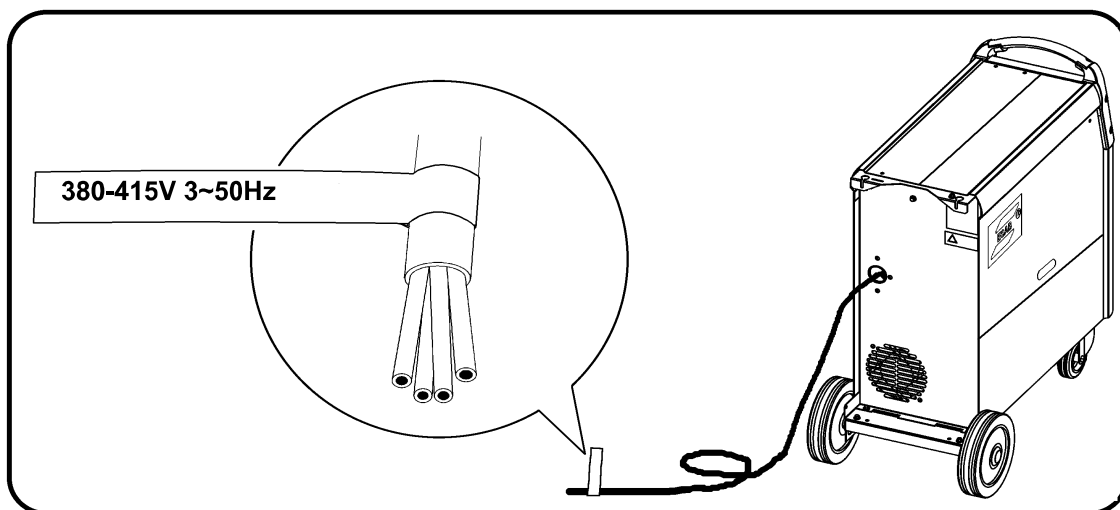
4.2 Az alkatrészek összeszerelése



FIGYELEM!

Szállítás közben az áramforrás hátsó kerekei előre helyzetben vannak. Használat előtt helyezze a kerekeket hátsó helyzetbe.

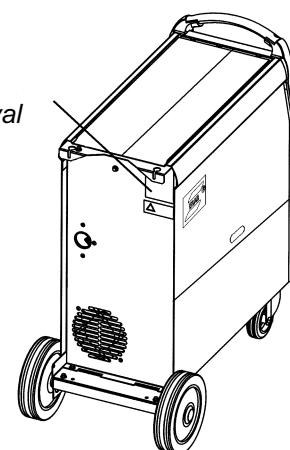
4.3 Elektromos szerelés



4.4 Hálózati áramellátás

Ellenőrizze, hogy a berendezés megfelelő feszültségre van kapcsolva és megfelelő méretű biztosítókkal védett. Az előírásoknak megfelelő védőföldelést kell kialakítani.

Adattábla a hálózatra kapcsolás adataival



Ajánlott biztosíték méret és minimális kábel keresztmetszet


Mig C280 PRO	3~50 Hz	3~50 Hz	3~50/60 Hz	3~50 Hz	3~60 Hz	3~60 Hz
Feszültség V	230	380	400-415	500	230	440-460
Áram A						
100%-os b.i. esetén	13	8	7	5	11	7
60%-os b.i. esetén	18	11	10	8	18	10
30%-os b.i. esetén	32	19	18	15	32	17
Kábel keresztmetszet mm²	4 x 2,5	4 x 1,5	4 x 1,5	4 x 1,5	4 x 2,5	4 x 1,5
Biztosíték, lassú A	20	16	16	16	20	16

Mig C340 PRO	3~50 Hz	3~50 Hz	3~50/60 Hz	3~50 Hz	3~60 Hz	3~60 Hz
Feszültség V	230	380	400-415	500	230	440-460
Áram A						
100%-os b.i. esetén	16	10	9	7	16	8
60%-os b.i. esetén	24	15	14	11	23	12
30%-os b.i. esetén	37	20	21	17	36	19
Kábel keresztmetszet mm²	4 x 4	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 4	4 x 2,5
Biztosíték, lassú A	20	16	16	16	20	16

MEGJEGYZÉS! A fentiekben bemutatott kábelkeresztmetszeti értékek és biztosíték méretek megfelelnek a svéd előírásoknak. Lehet, hogy ezek az előírások más országokban nem alkalmazhatók: ezért győződjön meg arról, hogy a kábel keresztmetszete és a biztosíték mérete megfelel-e az adott országban érvényes előírásoknak.


5 ÜZEMELTETÉS


A berendezés kezelésére vonatkozó általános biztonsági előírások a 4. oldaltól olvashatók. Mielőtt beüzemelné a berendezést, olvassa végig!



FIGYELEM!

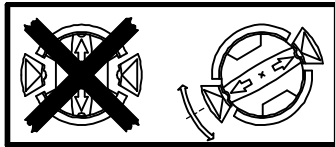
Forgó alkatrészek becsípési veszélyt jelentenek, legyen óvatos






FIGYELEM!

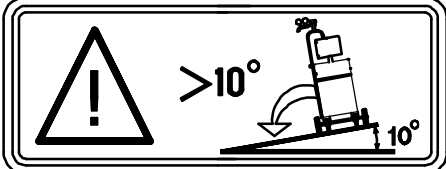
Az huzaldob lecsúszását a féktengelyagról megelőző endő: Zárja le az orsót a piros karral, a féktengelyagy közelében elhelyezett figyelmeztető címke szerint!





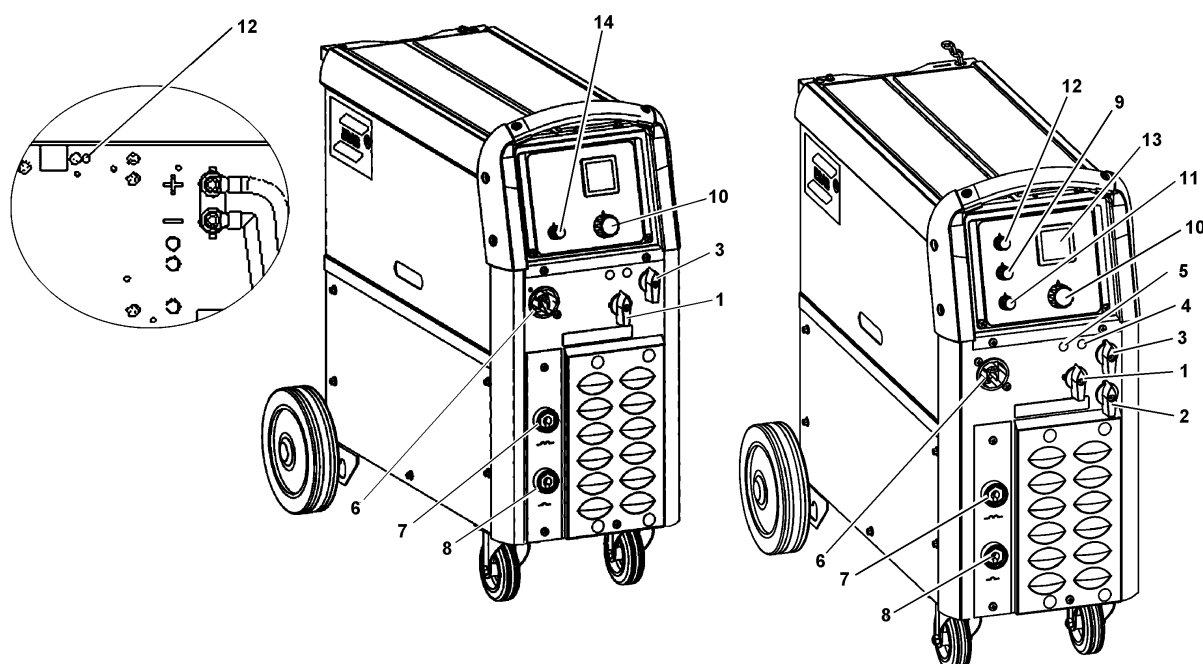
FIGYELEM!

Rögzítse a berendezést, különösen akkor, ha a talaj egyenetlen vagy ferde.



5.1 Csatlakozó- és vezérlőeszközök

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Hálózati áramellátás főkapcsolója | 8 | A testkábel kábel bekötése (-), alacsony induktancia |
| 2 | Kapcsoló, durva szabályozás | 9 | Gomb a - kúszóstart BE/KI-kapcsolásának - kiválasztásához |
| 3 | Kapcsoló, precíz szabályozás | 10 | A huzaladagolási sebesség kiválasztó gombja |
| 4 | Jelzőlámpa, áramellátás bekapcsolva (BE) | 11 | A 2 / 4 ütemű vezérlési mód kiválasztó gombja |
| 5 | Narancsszínű jelzőlámpa, túlmelegedés | 12 | A kioltási idő kiválasztó gombja |
| 6 | EURO - csatlakozó (a hegesztőpisztolyhoz) | 13 | Digitális mérőeszköz - V / A |
| 7 | A testkábel bekötése (-), magas induktancia | 14 | Gomb a ponthegesztés BE/KI-kapcsolásához és az idő beállításához |



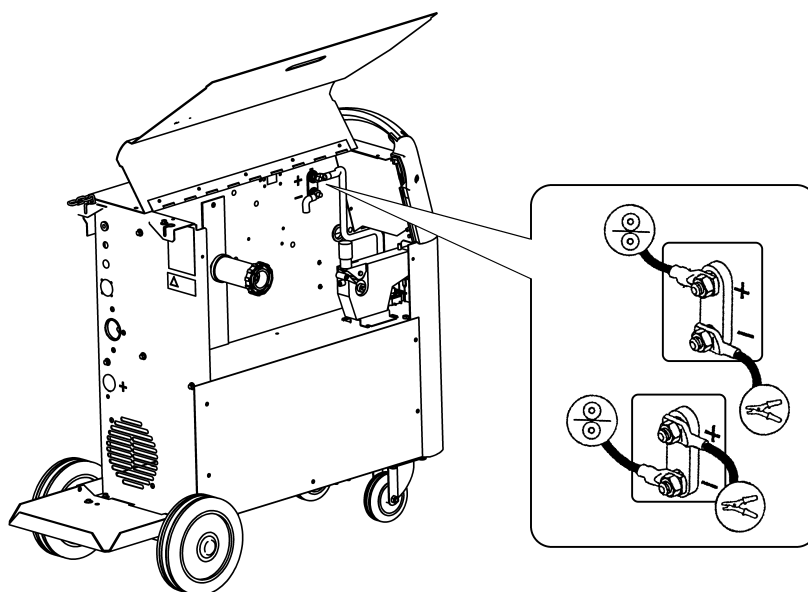
5.2 Túlhevülés elleni védelem

A túlmelegedés elleni megszakító a túlmelegedés ellen véd. A megszakító automatikusan lenullázódik, amikor a berendezés lehűlt.

5.3 Induktancia csatlakozás

A nagyobb induktancia folyósabb hegesztést és kevesebb szikrát eredményez. A kisebb induktanciát erőteljesebb hang kíséri, de stabil, koncentrált ívet eredményez.

5.4 Polaritásváltás

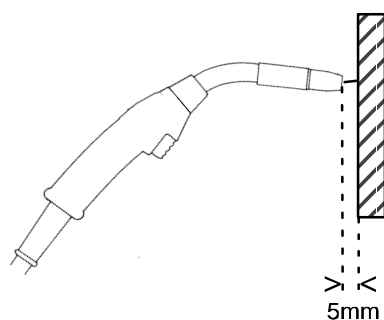


Az áramforrást úgy szállítjuk, hogy a hegesztőhuzal a pozitív pólushoz van csatlakoztatva. Egyes huzalok esetén, például a saját védelmet biztosító belső magos huzaloknál, ajánlott a negatív polaritással történő hegesztés. A negatív polaritás azt jelenti, hogy a huzalt a negatív pólushoz csatlakoztatják, a testkábel pedig a pozitív pólushoz.

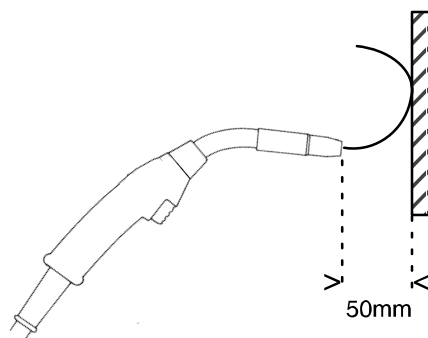
Ellenőrizze a használni kívánt hegesztő huzalhoz ajánlott polaritást.

5.5 Huzalelőtolási nyomás

Először is ellenőrizze hogy a huzal könnyen járjon a huzalvezetőben. Állítsa be ezután a nyomást az adagoló görgőin. A nyomás ne legyen túl nagy.



cmekOp10
1 ábra



2 ábra

Az adagolónyomás ellenőrzése elvégezhető a huzal adagolásával egy szigetelt test, pl. egy fadarab felé.

Ha a pisztolyt kb. 5 mm-re tartja a fadarabtól (1 ábra), a görgőknek csúszni kell.

Ha a pisztolyt kb. 50 mm-re tartja a fadarabtól, a drótnak ki kell jönnie és elgörbülnie (2 ábra).

5.6 A huzal cseréje és bevezetése

- Nyissa ki az oldalsó panelt.
- Visszahajtvá kösse ki a nyomógörgő-párt; a nyomástovábbító görgők felfelé mozdulnak el.
- Az új huzalból 10-20 cm-t egyengessen ki. Reszelje le a revéket és a éles széleket a huzal végéről, mielőtt a huzalt beleillesztené a huzaladagolóba.
- Ellenőrizze, hogy a huzal megfelelően illeszkedjen a huzaltovábbító vajatába és az adagoló csúcsba, és a huzalvezetőbe.
- Rögzítse a nyomásérzékelőt.
- Csupkja be az oldalsó panelt.

6 KARBANTARTÁS

A rendszeres karbantartás fontos a biztonságos és megbízható működéshez.



VIGYÁZAT!

A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő kísérletet tesz arra, hogy bármilyen hibát saját maga javítson ki a garanciális időszak alatt.

6.1 Ellenőrzés és tisztítás

Áramforrás

Rendszeresen ellenőrizze, hogy az áramforrás nem szennyeződött-e.

Az áramforrást rendszeresen, csökkentett nyomású, száraz sűrített levegővel kell lefúvatni. Szennyezett környezetben ezt gyakrabban el kell végezni.

Egyébként a ház légbemenete és kimenete elzáródhat és túlmelegedést okozhat. Ennek megelőzésére használjon légszűrőt.

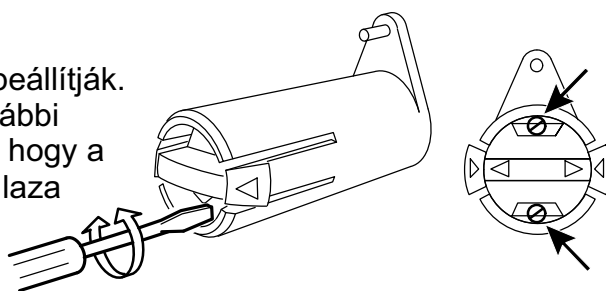
A légszűrő tartozék. A rendelési szám megtalálható a 31. oldalon.

Hegesztőpisztoly

- Rendszeres időközönként meg kell tisztítani és cserélni kell a hegesztőpisztoly kopó részeit, hogy a huzaladagolás zavarmentes legyen. Rendszeresen fúvassa ki a huzalvezetőt és tisztítsa meg az érintkező csúcsot.

A fékagy

A fékagyat a berendezés leszállításakor beállítják. Ha utánállítás szükséges, kövessük az alábbi utasításokat. Úgy állítsuk be a fékagyat, hogy a huzaladagolás leállításakor a huzal kicsit laza maradjon.



- **A féknyomaték beállítása:**

- A piros kart fordítsuk rögzített állásba.
- Illesszük be a csavarhúzó a fékagyon lévő rugókba.

A féknyomaték csökkentéséhez az óramutató járásával azonos irányban fordítsuk el a rugókat.

A féknyomaték növeléséhez az óramutató járásával ellentétes irányban fordítsuk el a rugókat. **MEGJEGYZÉS:** Mindkét rugót azonos mértékben fordítsuk el.

7 HIBAKERESÉS

Mielőtt értesítené a szakszervizt, próbálkozzon az alább javasolt ellenőrzési és vizsgálati módszerekkel.

A hiba típusa	Intézkedés
Nincs ív	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, hogy a főkapcsoló be van-e kapcsolva? • Ellenőrizze, hogy a hegesztőáram munka- és testkábele helyesen legyenek csatlakoztatva. • Ellenőrizze, hogy helyes áramérték legyen beállítva.
Hegesztés közben megszakad a hegesztőáram-ellátás.	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, hogy a túlhevülést megakadályozó kapcsoló működésbe lépett-e (világít-e az előlapon a narancsszínű lámpa)? • Ellenőrizze a fő áramforrás biztosítékait.
A hővédő biztosíték leolvad gyakran működésbe lép	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, hogy nincsenek-e eltömődve a légszűrők. • Győződjön meg arról, hogy nem lépték-e túl az áramforrásra megadott határértékeket (azaz a berendezés nincs-e túlterhelve).
Gyenge hegesztési teljesítmény	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, hogy a hegesztőáram munka- és testkábele helyesen legyenek csatlakoztatva. • Ellenőrizze, hogy a helyes áramérték legyen beállítva. • Ellenőrizze, hogy megfelelő elektródákat használ-e. • Ellenőrizze a fő áramforrás biztosítékait. • Ellenőrizze a huzaladagoló egységet, hogy a megfelelő görgőket használja, és a megfelelően állítsa be a huzaladagoló nyomógörgőit.

8 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE

Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerelő végezhet.

Csak eredeti ESAB pótalkatrészeket és kopó alkatrészeket használjon.

A Mig C280 PRO, Mig C340 PRO kialakítása és tesztelése az 60974-1, 60974-5 és az 60974-10 nemzetközi és európai szabványok szerinti. A szervizelést vagy javítást végző szerviz feladata annak ellenőrzése, hogy a termék még megfelel-e a felsorolt szabványoknak.

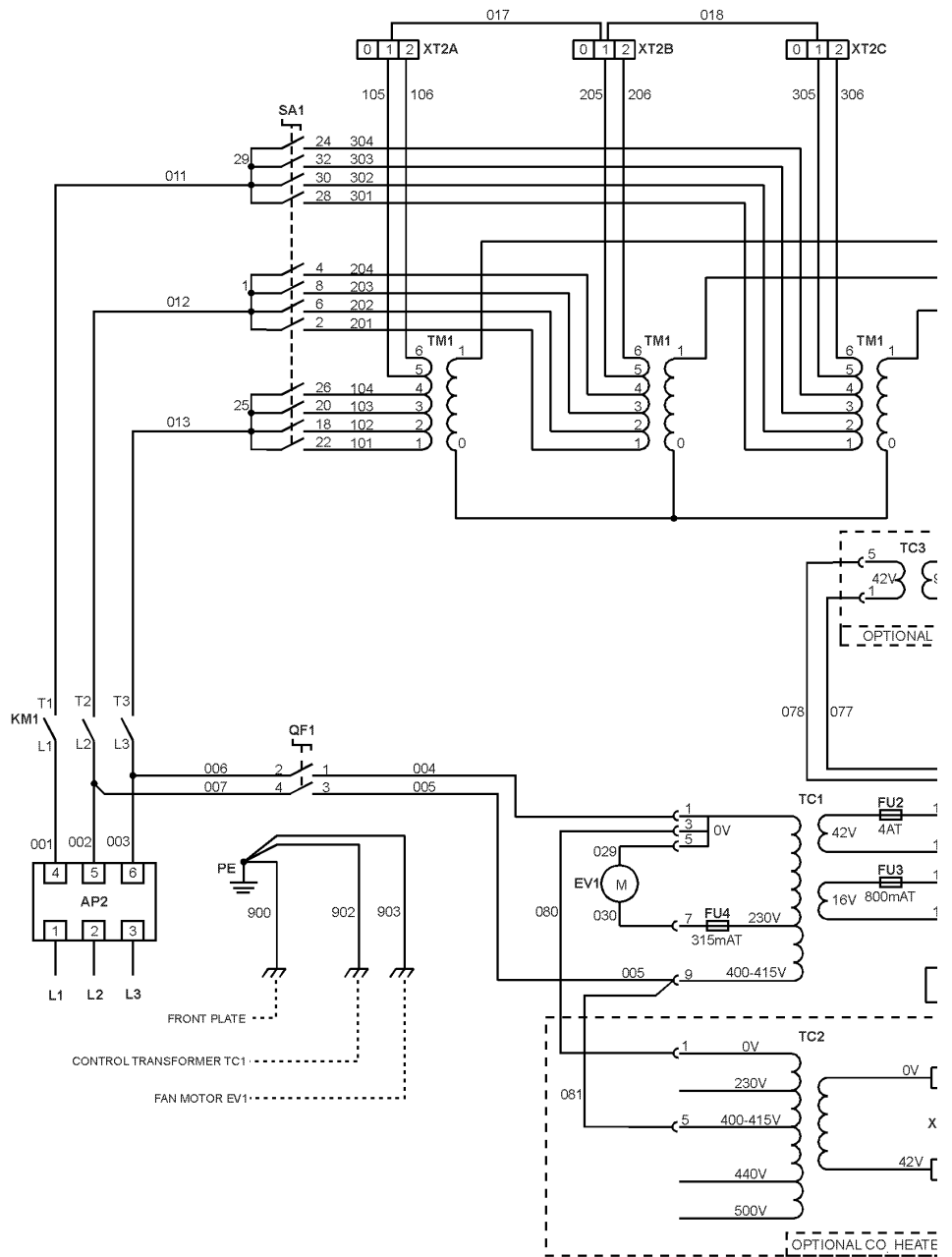
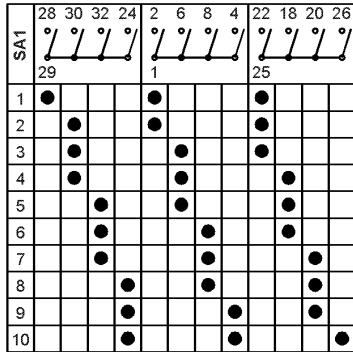
Pótalkatrészek rendelhetők a legközelebbi ESAB forgalmazótól. Lásd e kiadvány legutolsó oldalát.

NOTES

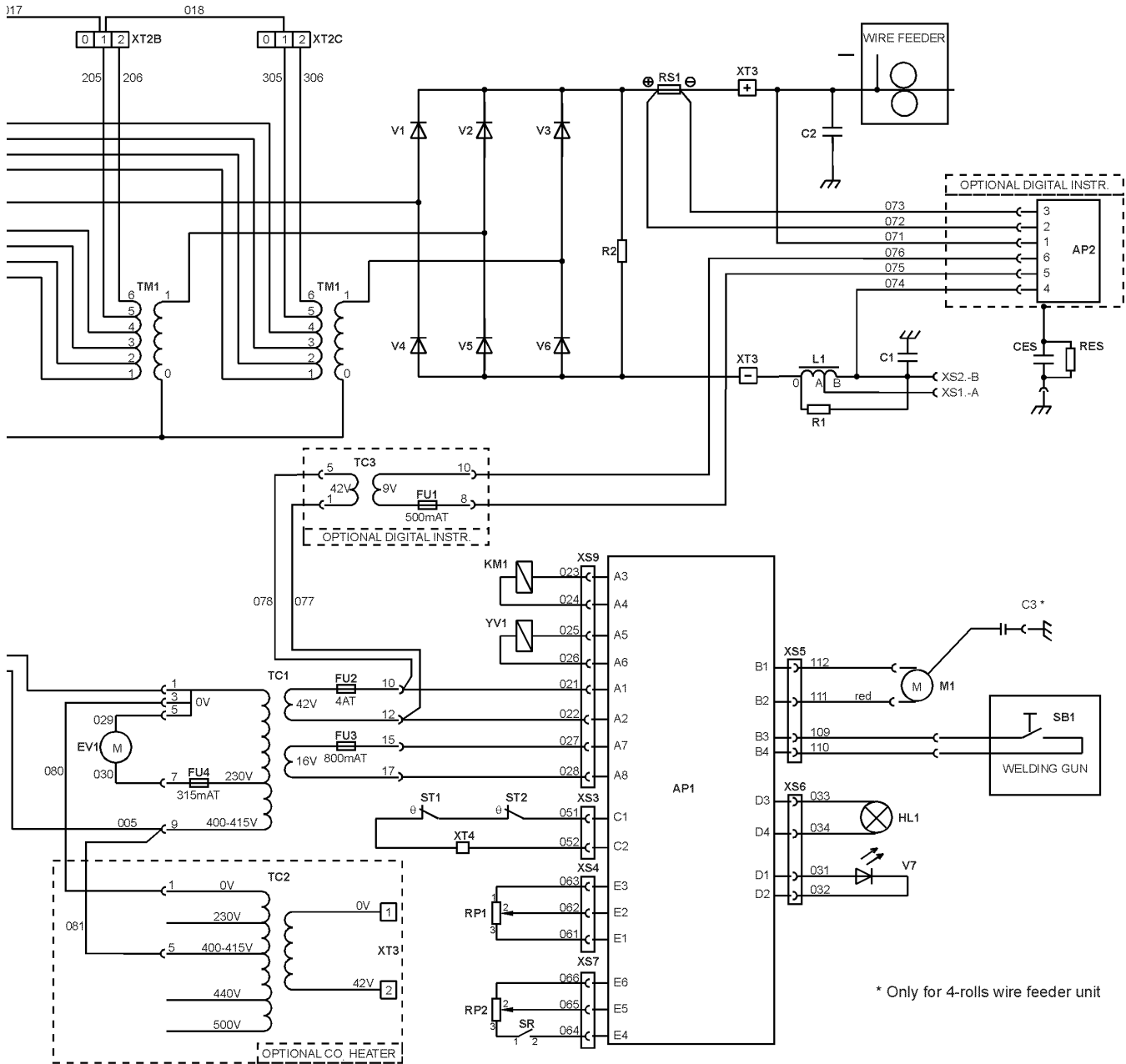
A series of horizontal dotted lines for writing notes.

Kapcsolási rajz

Mig C280, 380-415V

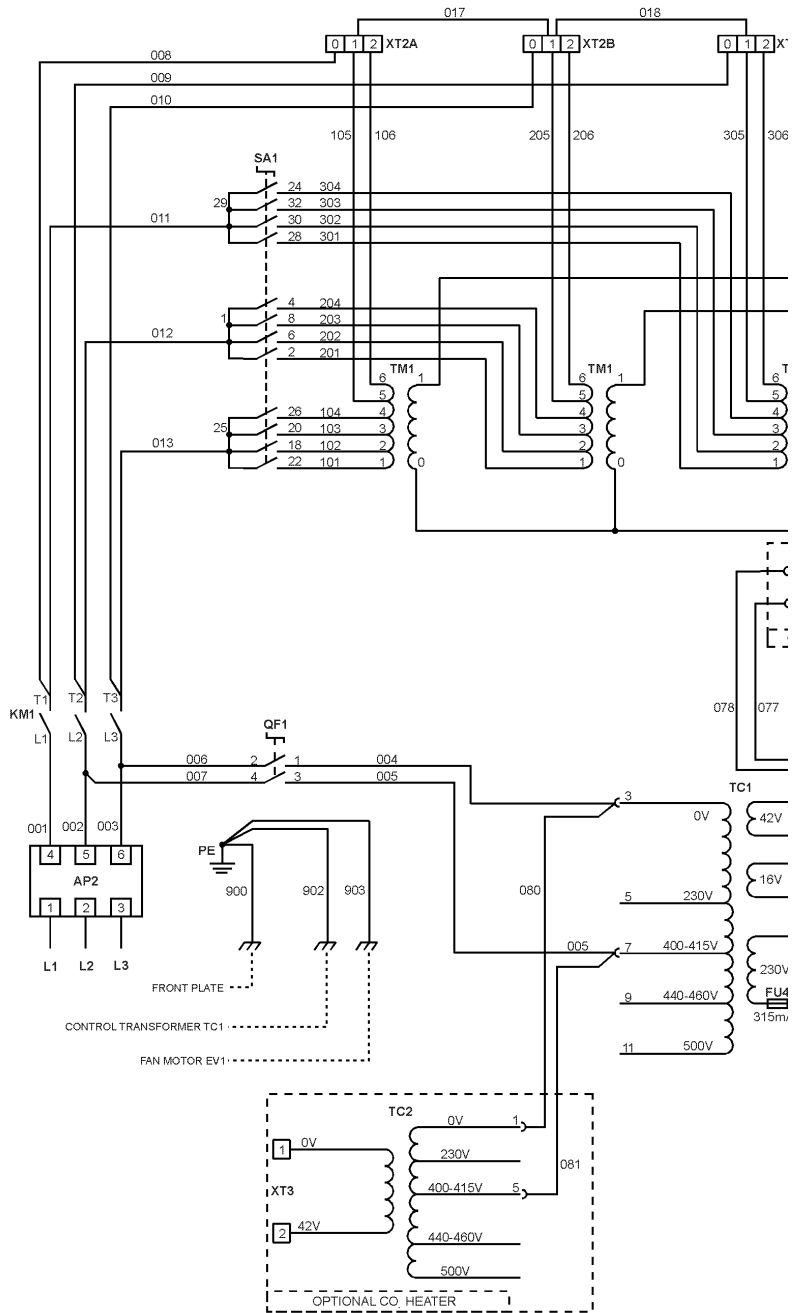
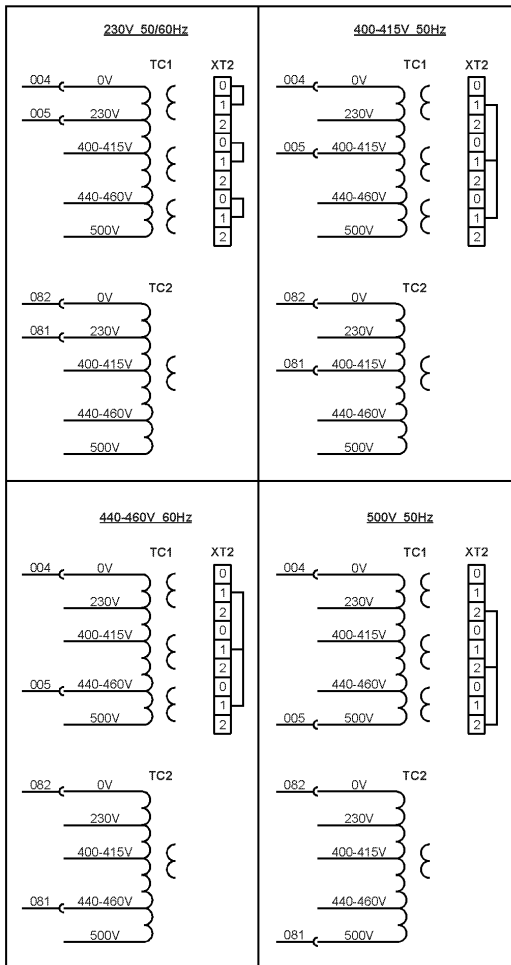
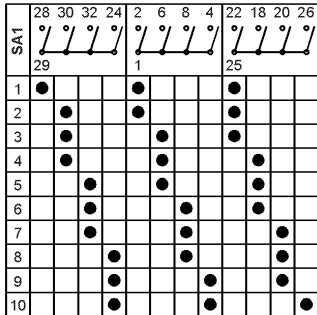


Mig C280, 380-415V

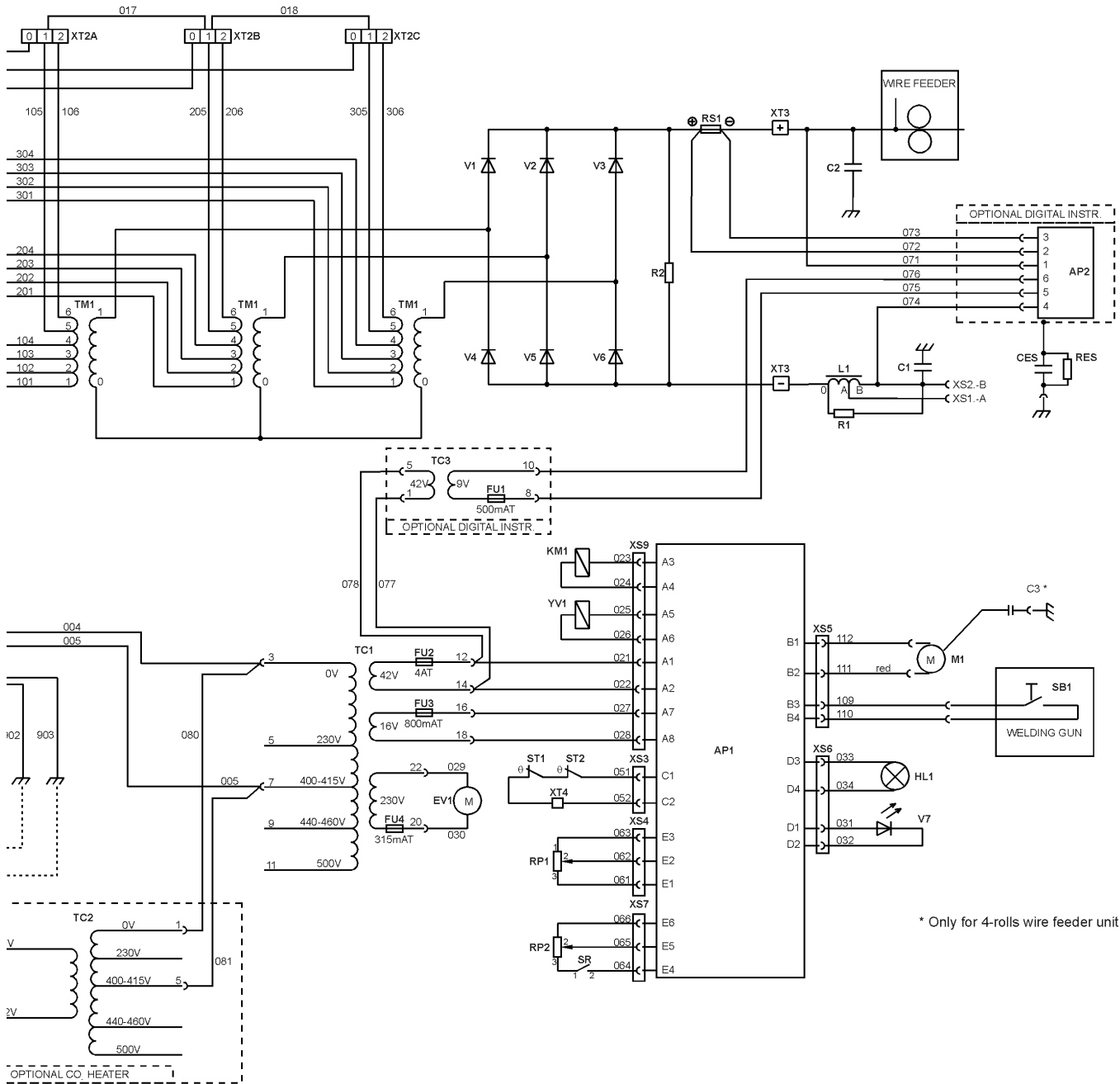


* Only for 4-rolls wire feeder unit

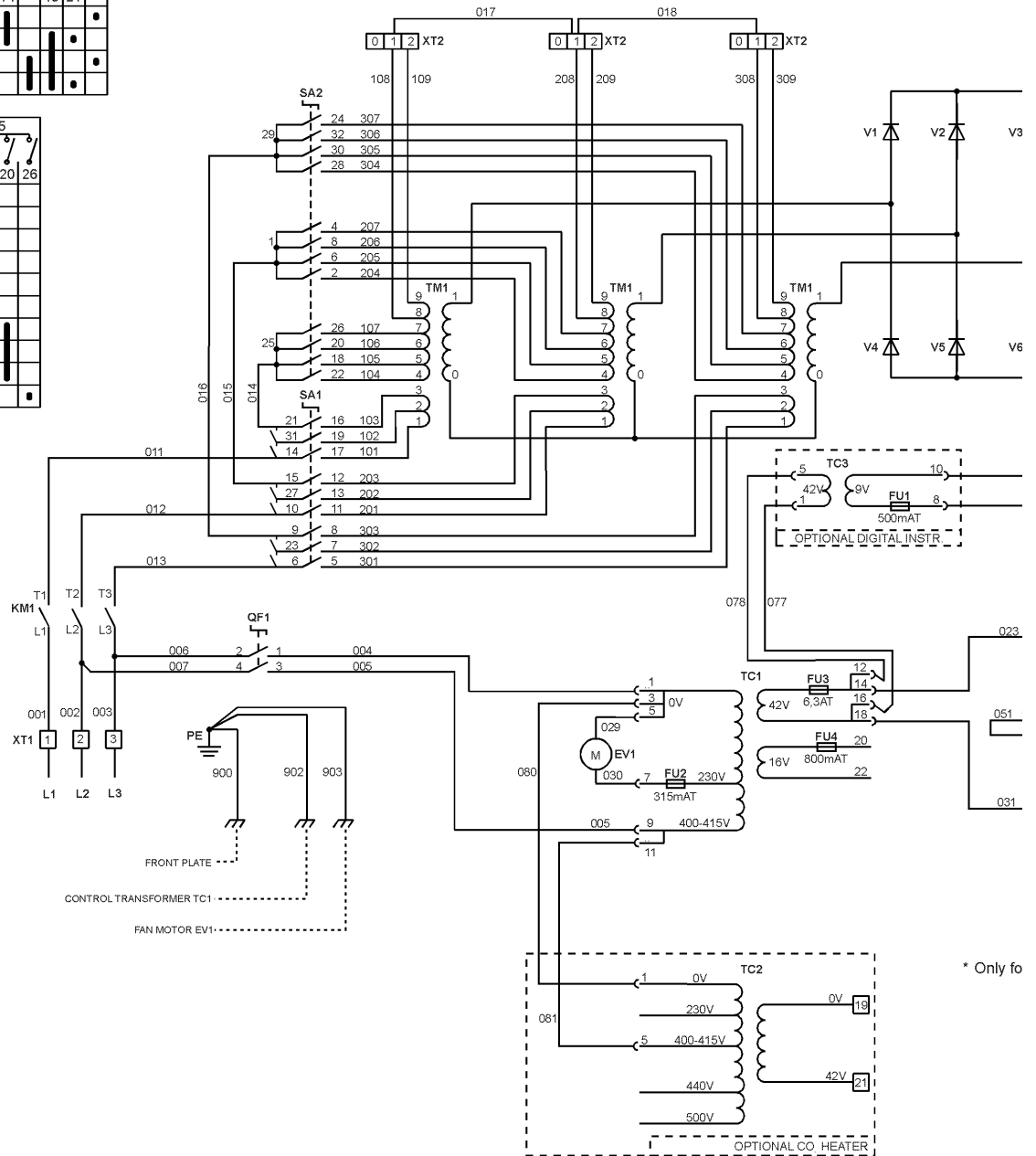
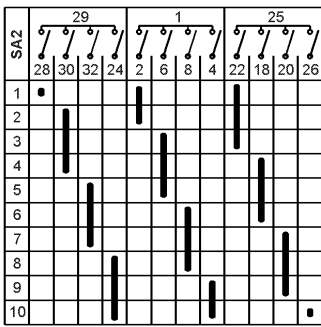
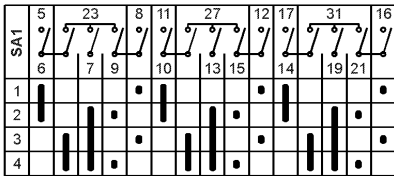
Mig C280, 230-500V



Mig C280, 230-500V

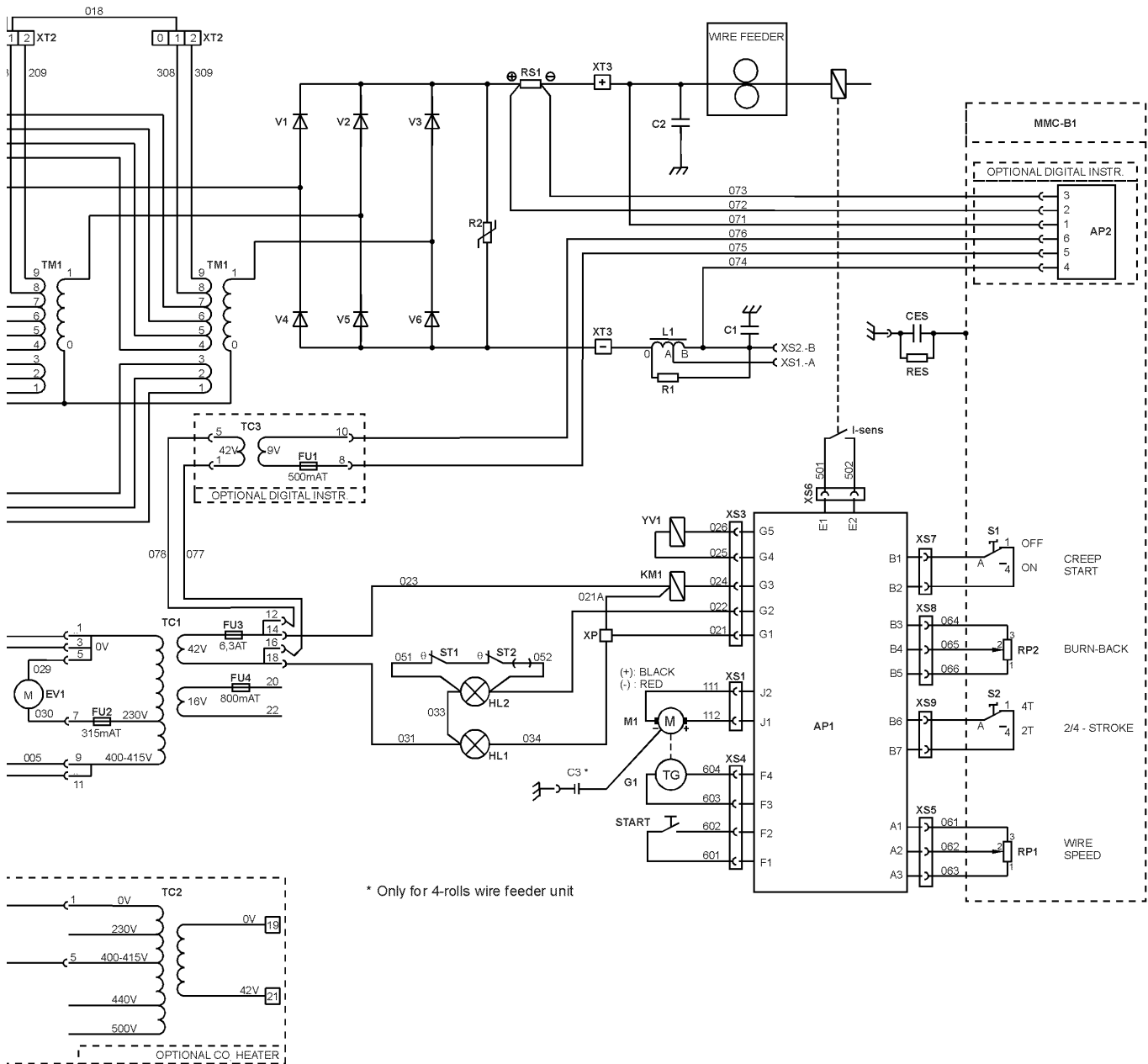


Mig C340, 380-415V

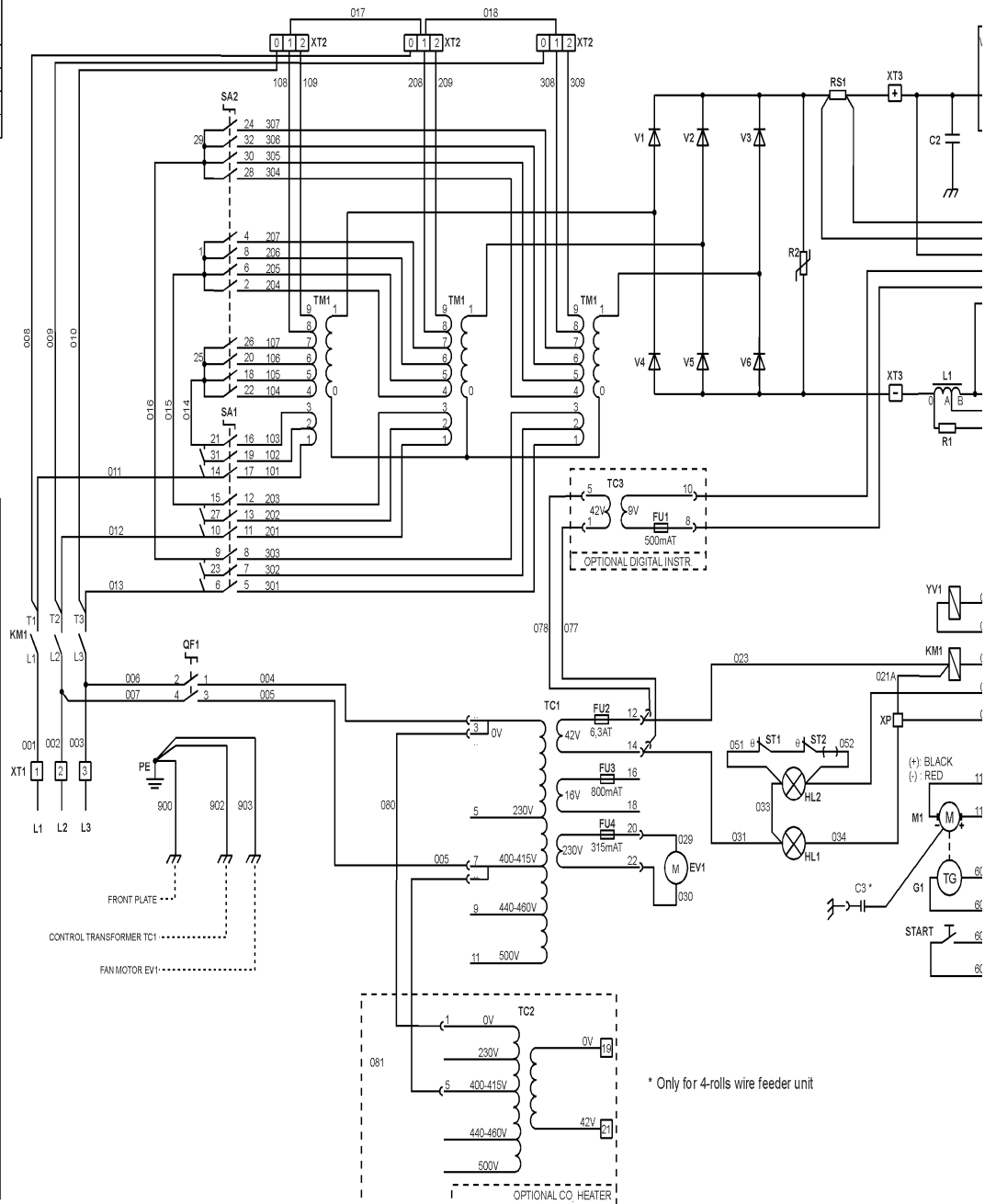
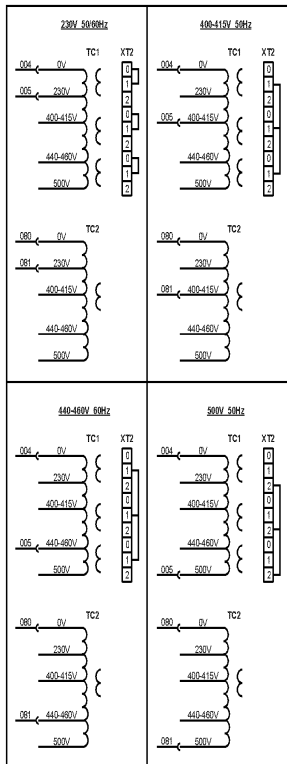
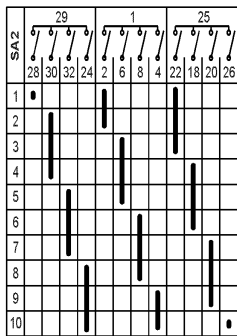
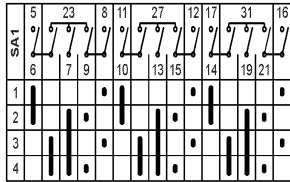


* Only for

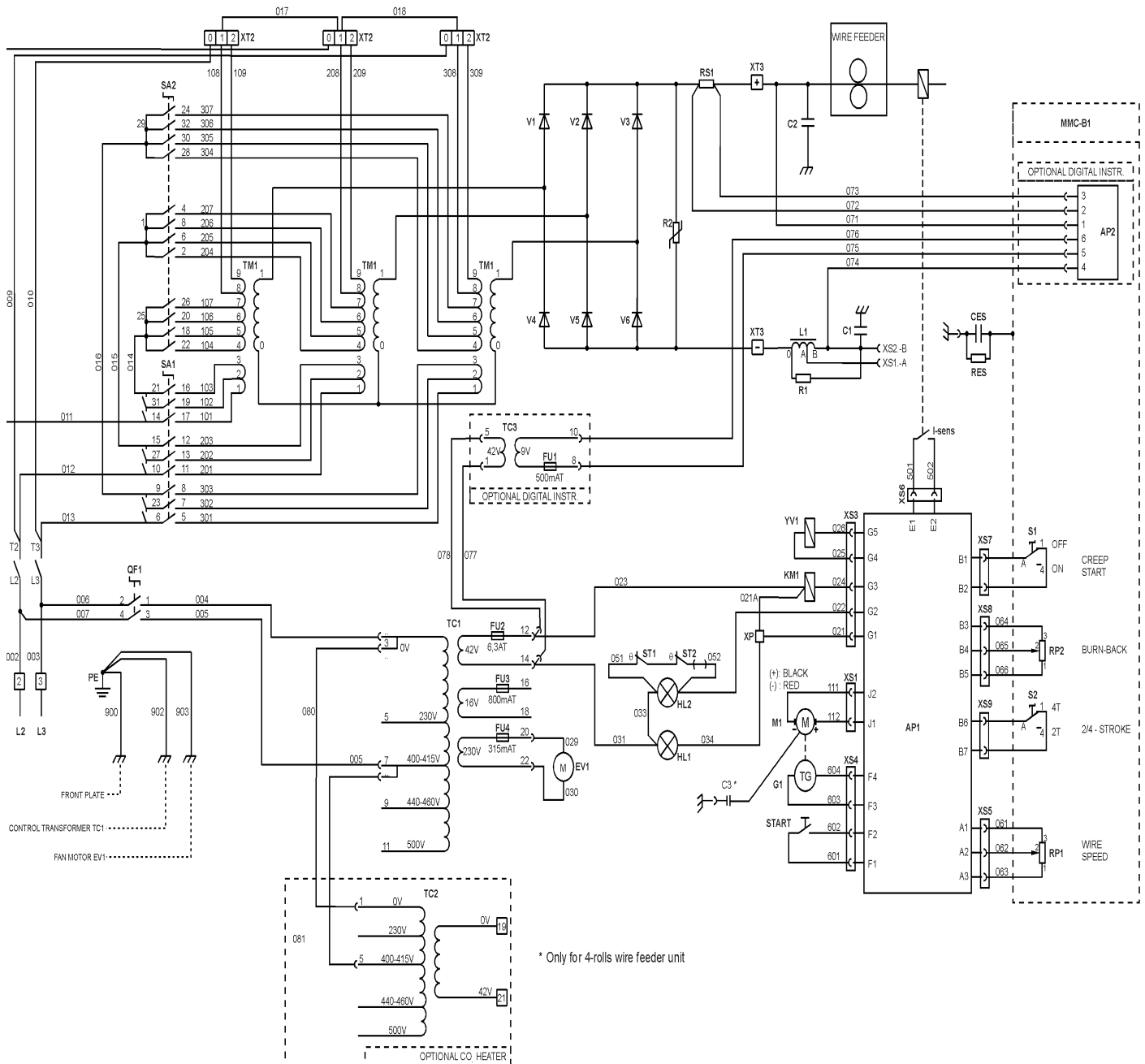
Mig C340, 380-415V



Mig C340, 230-500V

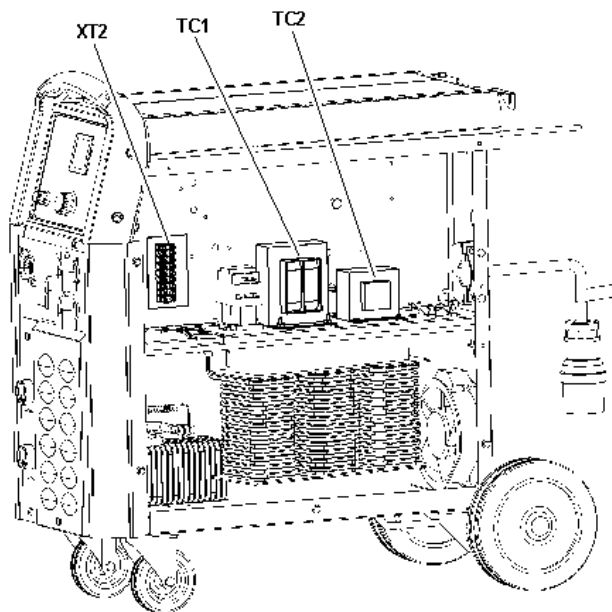
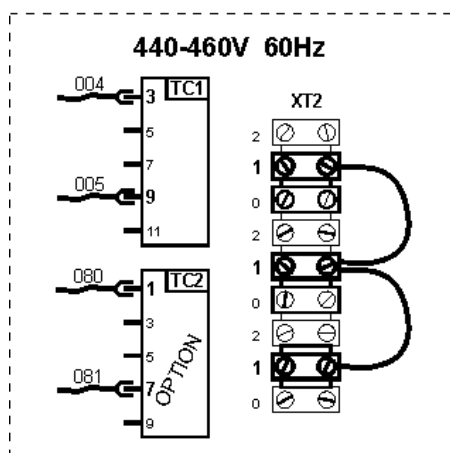
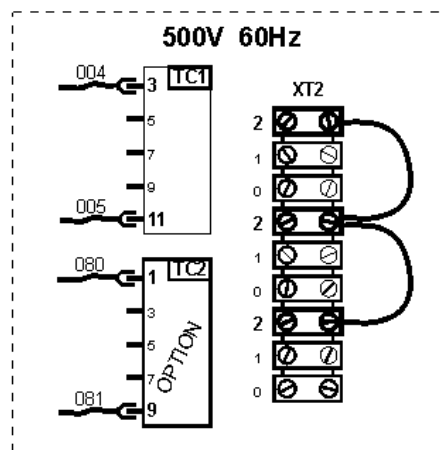
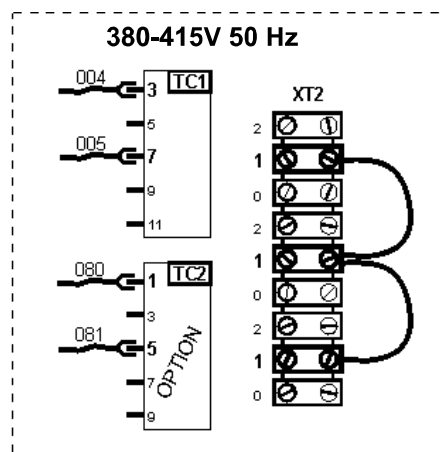
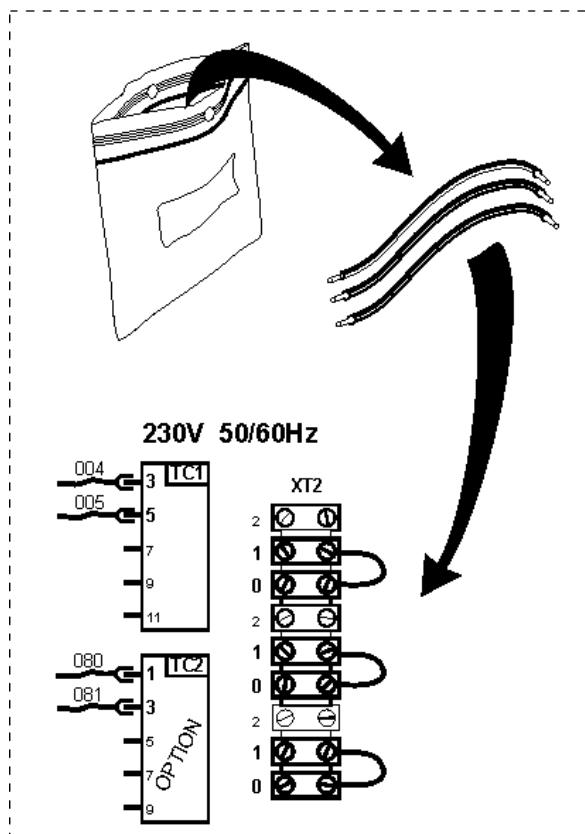


Mig C340, 230-500V



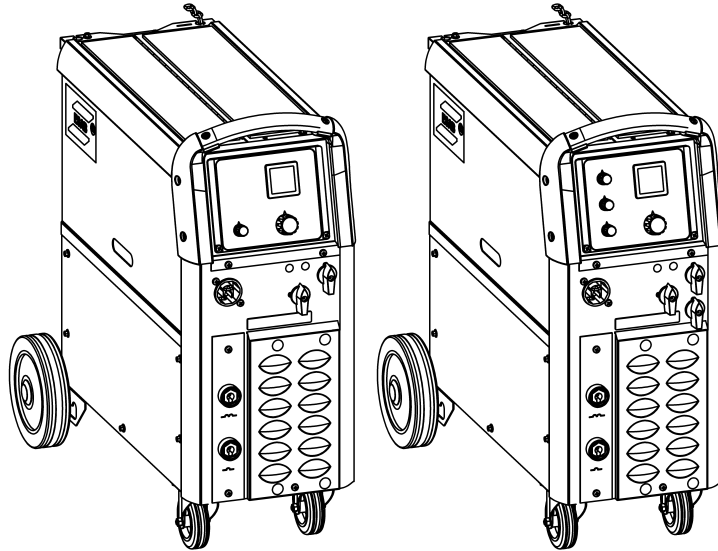
Bekötési útmutatás

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



Mig C280 PRO, Mig C340 PRO

Rendelési szám



Ordering no.	Type	Notes
0349 312 510	Origo™ Mig C280 PRO	380/400-415 V, 3~50 Hz, , with digital instrument
0319 312 540	Origo™ Mig C280 PRO	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 312 520	Origo™ Mig C280 PRO 4 WD	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 530	Origo™ Mig C280 PRO 4 WD	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 312 550	Origo™ Mig C340 PRO	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 560	Origo™ Mig C340 PRO	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 310 830	Origo™ Mig C340 PRO 4 WD	380/400-415 V, 3~50 Hz, with digital instrument
0349 312 570	Origo™ Mig C340 PRO 4 WD	230/400-415/415/500V , 3~50 Hz; 230/440-460V , 3~60 Hz, with digital instrument
0349 300 531	Origo™ Mig C280 PRO / Origo™ Mig C340 PRO	Spare parts list

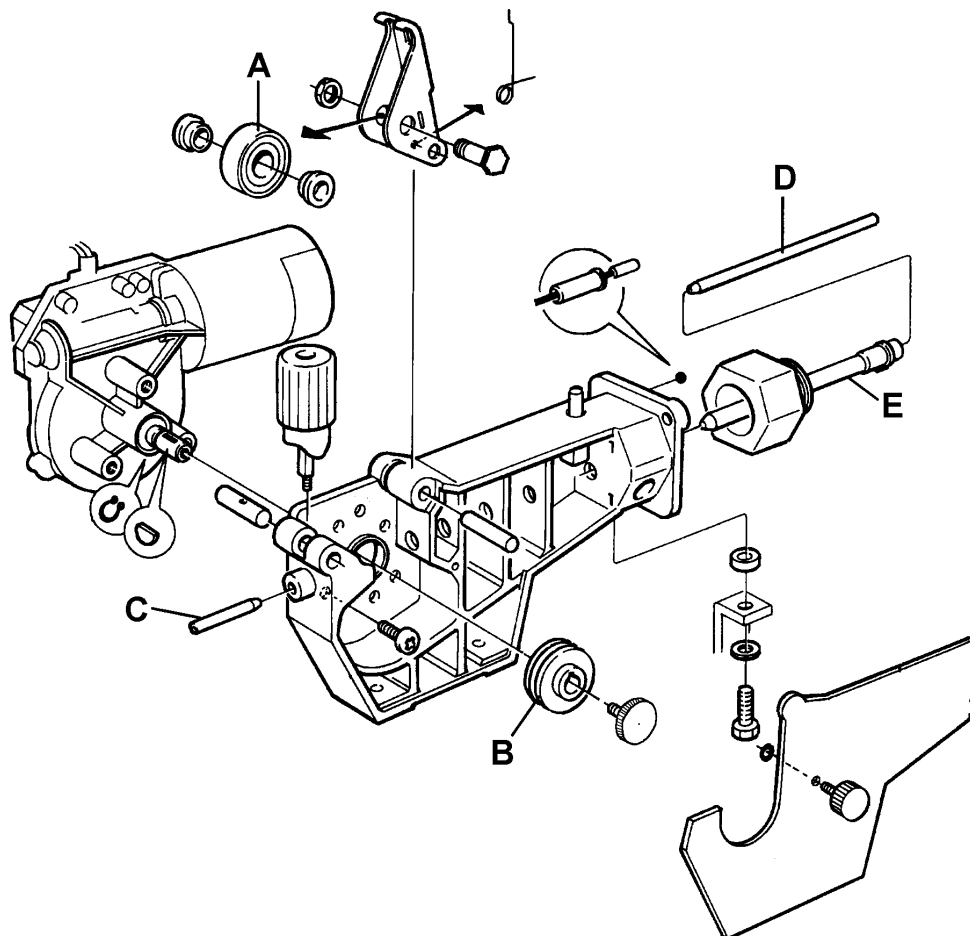
Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

Kopó alkatrészek

(W. F. Mechanism 0455 890 888)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0455 907 001	
B	Feed roller	0367 556 001	Ø 0.6-0.8mm Fe, Ss, cored wire.
		0367 556 002	Ø 0.8-1.0mm Fe, Ss, cored wire.
		0367 556 006	Ø 1.0-1.2mm cored wire.
		0367 556 004	Ø 1.0-1.2mm Al wire.
C	Inlet nozzle	0466 074 001	
D	Insert tube	0455 894 001	Plastic, must be used together with item 0455 885 001, for welding with Al wire.
		0455 889 001	Steel, must be used together with item 0455 886 001.
E	Outlet nozzle	0455 885 001	Must be used together with item 0455 894 001, for welding with Al wire.
		0455 886 001	Must be used together with item 0455 889 001.

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



Welding with aluminium wires.

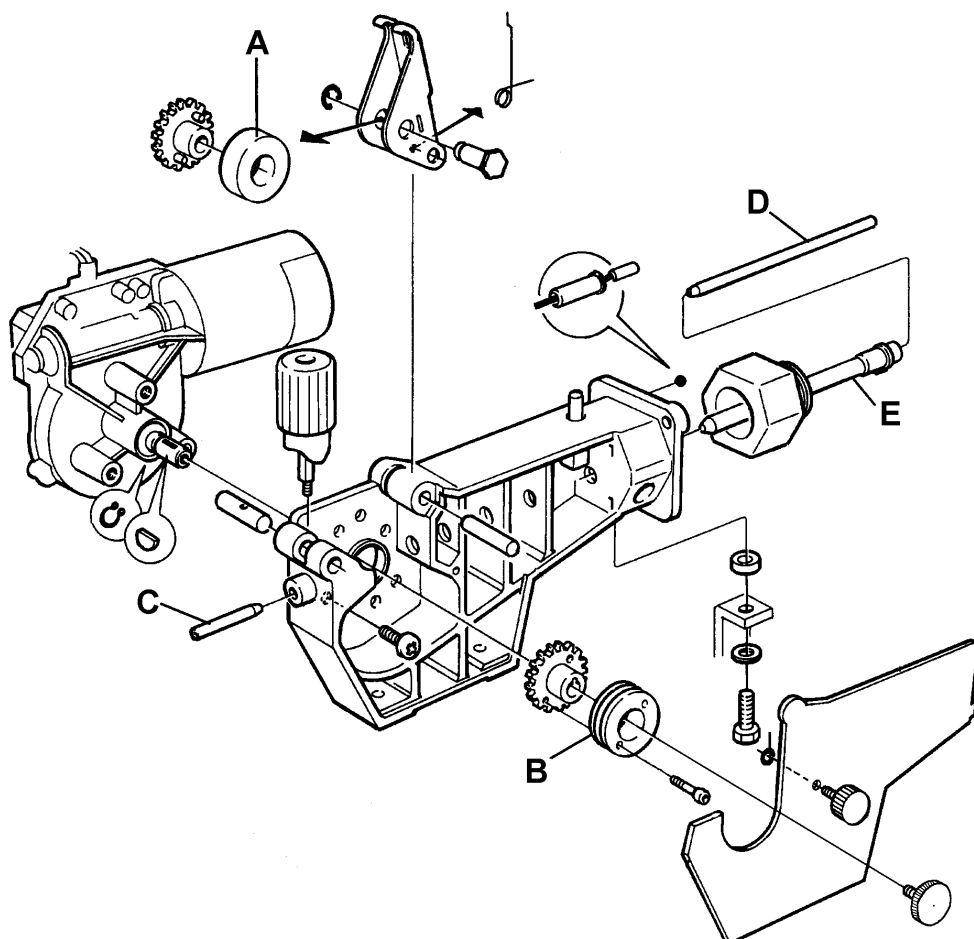
In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires MUST be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

Mig C340 PRO

(W. F. Mechanism 0455 890 881)

Item	Denomination	Ordering no.	Notes
A	Pressure roller	0369 728 001 0466 262 001	Knurled
B	Feed roller	0369 557 001 0369 557 002 0369 557 003 0369 557 004 0369 557 006	Ø 0.6-0.8mm Fe, Ss, cored wire. Ø 0.8-1.0mm Fe, Ss, cored wire. Ø 1.0-1.2mm Fe, Ss, cored wire. Ø 1.0-1.2mm cored wire, knurled. Ø 1.0-1.2mm Al wire.
C	Inlet nozzle	0466 074 001	
D	Insert tube	0455 894 001 0455 889 001	Plastic, must be used together with item 0455 885 001, for welding with Al wire. Steel, must be used together with item 0455 886 001.
E	Outlet nozzle	0455 885 001 0455 886 001	Must be used together with item 0455 894 001, for welding with Al wire. Must be used together with item 0455 889 001.

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



Welding with aluminium wires.

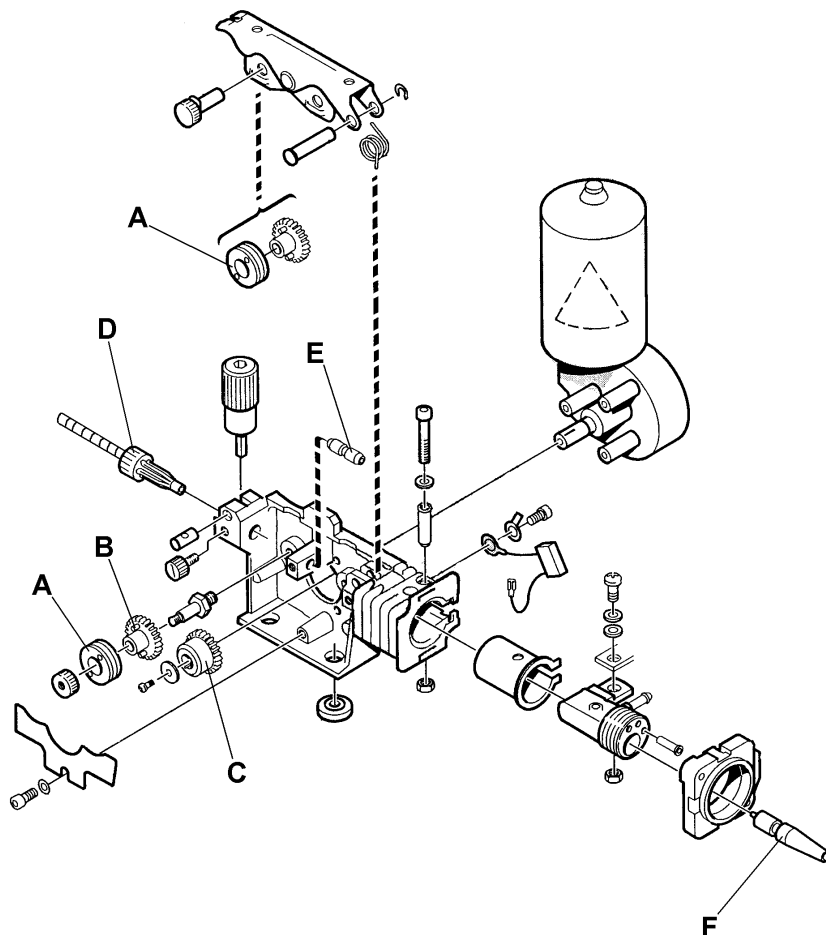
In order to weld with aluminium wires, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wires **MUST** be used. It is recommended to use 3m long welding gun for aluminium wires, equipped with appropriate wear parts.

Mig C280 PRO, Mig C340 PRO

(W. F. Mechanism 0459 000 884 & 0459 000 883)

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

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

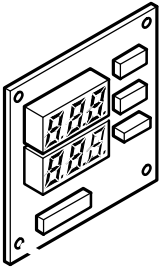
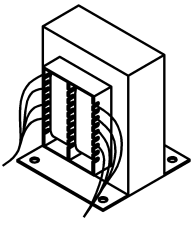
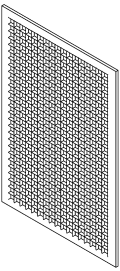
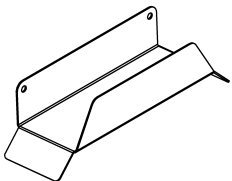



Welding with aluminium wires.

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

Mig C280 PRO, Mig C340 PRO

Tartozékok

	Digital meter 0349 302 598
	Transformer kit for CO₂ heater 0349 302 250
	Filter 0349 302 599
	Cable holder 0349 303 362
	Push - Pull KIT for Mig C340 0349 308 980

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe AUSTRIA ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85 BELGIUM S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28 BULGARIA ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 THE CZECH REPUBLIC ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120 DENMARK Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03 FINLAND ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71 FRANCE ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24 GERMANY ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218 GREAT BRITAIN ESAB Group (UK) Ltd Waltham Cross Tel: +44 1992 76 85 15 Fax: +44 1992 71 58 03 ESAB Automation Ltd Andover Tel: +44 1264 33 22 33 Fax: +44 1264 33 20 74 HUNGARY ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186 ITALY ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 THE NETHERLANDS ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	NORWAY AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03 POLAND ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20 PORTUGAL ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277 ROMANIA ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 RUSSIA LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 SLOVAKIA ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41 SPAIN ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461 SWEDEN ESAB Sverige AB Gothenburg Tel: +46 31 50 95 00 Fax: +46 31 50 92 22 ESAB international AB Gothenburg Tel: +46 31 50 90 00 Fax: +46 31 50 93 60 SWITZERLAND ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55 UKRAINE ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	North and South America ARGENTINA CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313 BRAZIL ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440 CANADA ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79 MEXICO ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554 USA ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48 Asia/Pacific AUSTRALIA ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328 CHINA Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622 INDIA ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80 INDONESIA P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929 JAPAN ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001 MALAYSIA ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225 SINGAPORE ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	SOUTH KOREA ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864 UNITED ARAB EMIRATES ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63 Africa EGYPT ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 SOUTH AFRICA ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924 Distributors <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
---	--	--	---



www.esab.com

