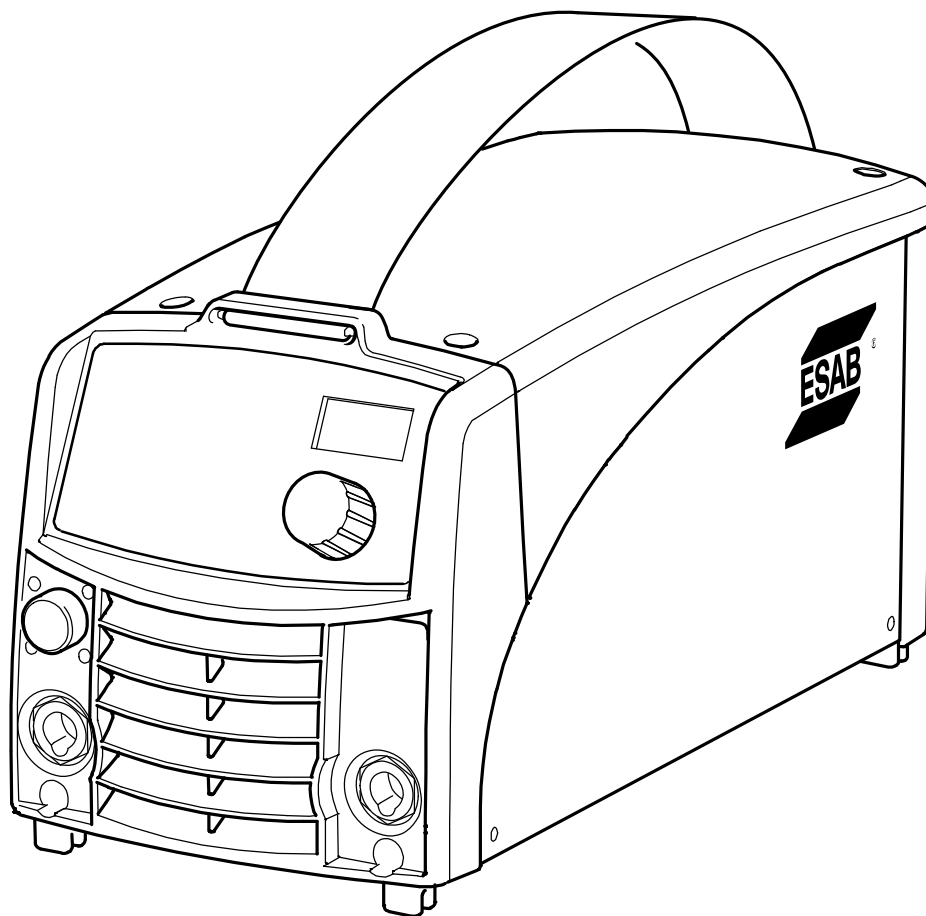


RU



**Caddy®**

**Arc 151i, Arc 201i**



**Инструкция по эксплуатации**

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ</b> .....  | <b>3</b>  |
| <b>2 ВВЕДЕНИЕ</b> .....  | <b>4</b>  |
| 2.1 Оборудование .....   | 5         |
| 2.2 Пульт управления .....   | 5         |
| <b>3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b> .....                                  | <b>6</b>  |
| <b>4 УСТАНОВКА</b> .....   | <b>7</b>  |
| 4.1 Расположение .....   | 7         |
| 4.2 Сеть электропитания .....  | 7         |
| 4.2.1 Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальные сечения кабелей | 8         |
| <b>5 ПОРЯДОК РАБОТЫ</b> .....  | <b>8</b>  |
| 5.1 Компенсация коэффициента мощности (ККМ) .....                          | 8         |
| 5.2 Соединения и устройства управления .....                               | 9         |
| 5.3 Присоединение сварочного и обратного кабелей .....                     | 9         |
| 5.4 Защита от перегрева .....  | 9         |
| 5.5 Сварка методом MMA .....   | 10        |
| 5.6 Сварка методом TIG .....   | 10        |
| 5.7 Пульт дистанционного управления .....                                  | 11        |
| <b>6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....                                    | <b>11</b> |
| 6.1 Проверка и чистка .....  | 12        |
| <b>7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ</b> .....                           | <b>12</b> |
| 7.1 Код ошибки .....   | 13        |
| <b>8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ</b> .....                                       | <b>13</b> |
| <b>9 ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ</b> .....                                       | <b>13</b> |
| <b>СХЕМА</b> .....   | <b>14</b> |
| <b>НОМЕР ЗАКАЗА</b> .....  | <b>18</b> |
| <b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ</b> .....                                 | <b>19</b> |

# 1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи сварочного оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации сварочного оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

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

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
  - инструкции по эксплуатации
  - расположение органов аварийного останова
  - назначение оборудования
  - правила техники безопасности
  - технологию сварки
2. Оператор обеспечивает:
  - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
  - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
  - отвечать условиям эксплуатации
  - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала
  - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
  - 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.



**ОСТОРОЖНО!**

*Данное изделие предназначено только для дуговой*



**ВНИМАНИЕ!**

*Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.*



## ВНИМАНИЕ!



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

### **ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ**

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

### **ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека**

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

### **ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи**

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

### **ПОЖАРООПАСНОСТЬ**

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

### **ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха**

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

### **НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию**

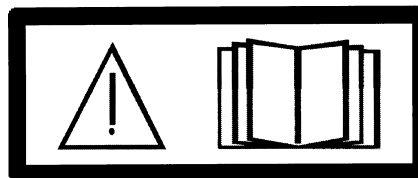
*Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.*

**ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!**



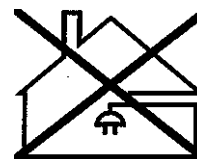
### **ОСТОРОЖНО!**

*Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.*



### **ОСТОРОЖНО!**

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



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

## 2 ВВЕДЕНИЕ

Arc 151i, Arc 201i представляет собой источник сварочного тока для использования с покрытыми электродами (сварка MMA) и для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (сварка TIG).

Аксессуары от для изделия можно найти на странице 19.

## 2.1 Оборудование

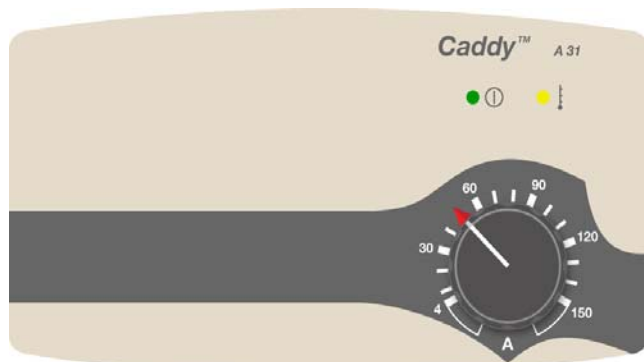
Arc 151i, Arc 201i поставляется в комплекте с 3-метровым сварочным кабелем, обратным кабелем, 3-метровым сетевым кабелем и руководством по эксплуатации источника питания и пультом управления.

Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта [www.esab.com](http://www.esab.com).

## 2.2 Пульт управления

### Пульт управления A31

- Ручка регулировки тока
- Индикатор напряжения сети питания (зеленый)
- Индикатор срабатывания при тепловой перегрузке (желтый)



### Панель управления A33



Регулирование параметров сварки осуществляется с панели управления.

**ПРИМЕЧАНИЕ!** Подробное описание панели управления приведено в отдельном руководстве.

### 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

|  | Arc 151i                  | Arc 201i                  |
|--|---------------------------|---------------------------|
| Напряжение сети  | 230 В, 1 ~ 50/60 Гц       | 230 В, 1 ~ 50/60 Гц       |
| Ток в первичной обмотке  |                           |                           |
| I <sub>макс.</sub> TIG   | 13,8 А                    | 24,1 А                    |
| I <sub>макс.</sub> MMA   | 21,3 А                    | 24,9 А                    |
| Питание от сети  | Z <sub>макс</sub> 0,35 Ом | Z <sub>макс</sub> 0,30 Ом |
| Потребляемая мощность без нагрузки                             | 30 Вт                     | 30 Вт                     |
| Диапазон напряжения/тока, MMA                                  |                           |                           |
| A31  | 8 А /20 В - 150 А /26 В   | -                         |
| A33  | 4 А /20 В - 150 А /26 В   | 4 А /20 В - 170 А /26,8 В |
| Диапазон напряжения/тока TIG                                   | 3-150 А                   | 3-220 А                   |
| Допустимая нагрузка при сварке MMA                             |                           |                           |
| Кoeffициент нагрузки 25%                                       | 150 А / 26,0 В            | 170 А / 26,8 В            |
| Кoeffициент нагрузки 60%                                       | 100 А / 24,0 В            | 130 А / 25,2 В            |
| Кoeffициент нагрузки 100%                                      | 90 А / 23,6 В             | 110 А / 24,4 В            |
| Допустимая нагрузка при сварке TIG                             |                           |                           |
| Кoeffициент нагрузки 20%                                       | -                         | 220 А / 18,8 В            |
| Кoeffициент нагрузки 25%                                       | 150 А / 16,0 В            | -                         |
| Кoeffициент нагрузки 60%                                       | 120 А / 14,8 В            | 150 А / 16,0 В            |
| Кoeffициент нагрузки 100%                                      | 110 А / 14,4 В            | 140 А / 15,6 В            |
| Кoeffициент мощности при максимальном токе                     | 0,99                      | 0,99                      |
| Кпд при максимальном токе                                      | 80%                       | 81%                       |
| Напряжение холостого хода                                      |                           |                           |
| A31 без функции VRD <sup>1)</sup>                              | 58-72 В                   | -                         |
| A33 Функция VRD выключена <sup>2)</sup>                        | 55 - 60 В                 | 55 - 60 В                 |
| Функция VRD включена <sup>2)</sup>                             | < 35 В                    | < 35 В                    |
| Рабочая температура  | -10°С - +40°С             | -10°С - +40°С             |
| Температура при транспортировке                                | -20°С - +55°С             | -20°С - +55°С             |
| Постоянный эквивалентный уровень звукового давления по шкале А | < 70 дБ                   | < 70 дБ                   |
| Габариты, Д x Ш x В  | 418 x 188 x 208 мм        | 418 x 188 x 208 мм        |
| Масса  |                           |                           |
| с А31  | 7,9 кг                    | -                         |
| с А33  | 8,1 кг                    | 8,3 кг                    |
| Класс защиты   | IP 23                     | IP 23                     |
| Класс применения   | <b>S</b>                  | <b>S</b>                  |

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 руководстве по эксплуатации панели управления.

Питание от сети, Z<sub>макс</sub>.

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

#### 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°С.

#### Класс кожуха

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

Класс зоны установки

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

## 4 УСТАНОВКА

*Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.*

### Примечание!

#### Требования к сетям электроснабжения

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

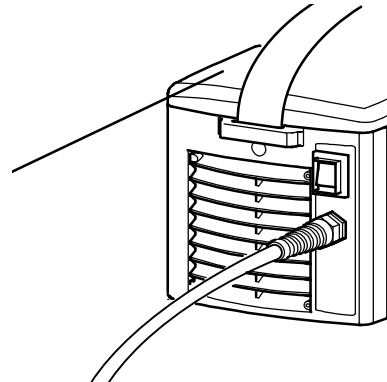
### 4.1 Расположение

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 источник сварочного тока подключен к  
верному напряжению, и что используется  
соответствующий плавкий предохранитель.  
Необходимо обеспечить защитное заземление в  
соответствии с действующими нормами

*Расположение паспортной таблички*



#### 4.2.1 Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальные сечения кабелей

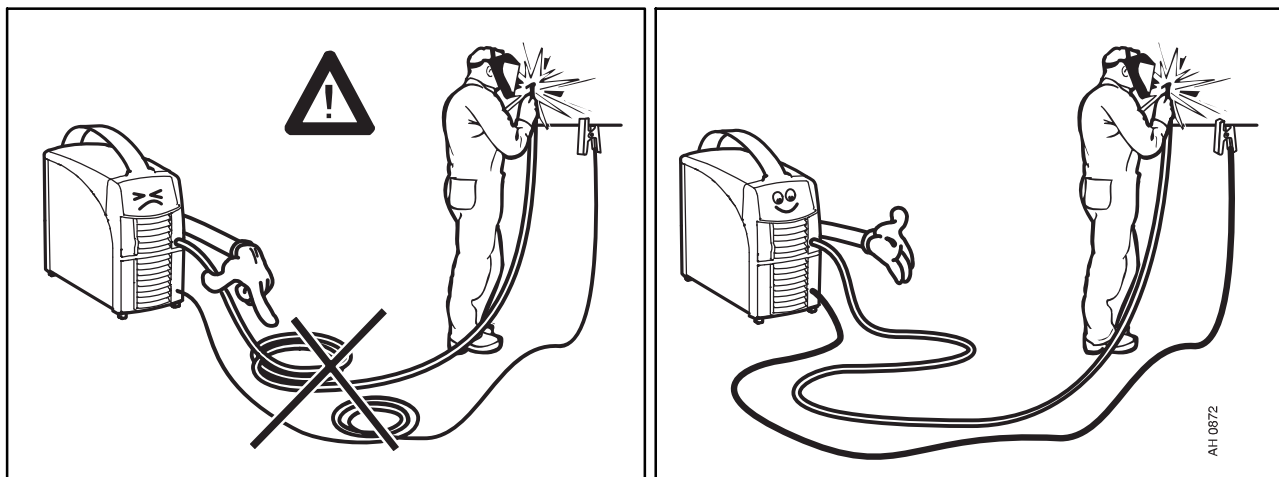
|   | Arc 151i                    | Arc 201i                    |
|---|-----------------------------|-----------------------------|
| Напряжение сети                               | 230 В $\pm$ 10 %, 1 фаза    | 230 В $\pm$ 10 %, 1 фаза    |
| Частота сети питания                          | 50-60 Гц                    | 50-60 Гц                    |
| Сетевой кабель, площадь поперечного сечения   | 3 жилы, 2,5 мм <sup>2</sup> | 3 жилы, 2,5 мм <sup>2</sup> |
| Фазный ток, I <sub>эфф.</sub>                 | 11,5 А                      | 13,4 А                      |
| Сварочный кабель, площадь поперечного сечения | 16 мм <sup>2</sup>          | 16 мм <sup>2</sup>          |
| Предохранитель                                |                             |                             |
| устойчивый к перенапряжениям                  | 16 А                        | 16 А                        |
| тип С МСВ                                     | 13 А                        | 16 А                        |

#### ПРИМЕЧАНИЕ!

Величина площади поперечного сечения кабеля и номинал плавкого предохранителя, указанные выше, соответствуют нормативным документам Швеции. Эксплуатация источника сварочного тока должна осуществляться в соответствии с действующими национальными нормативными документами.

## 5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

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



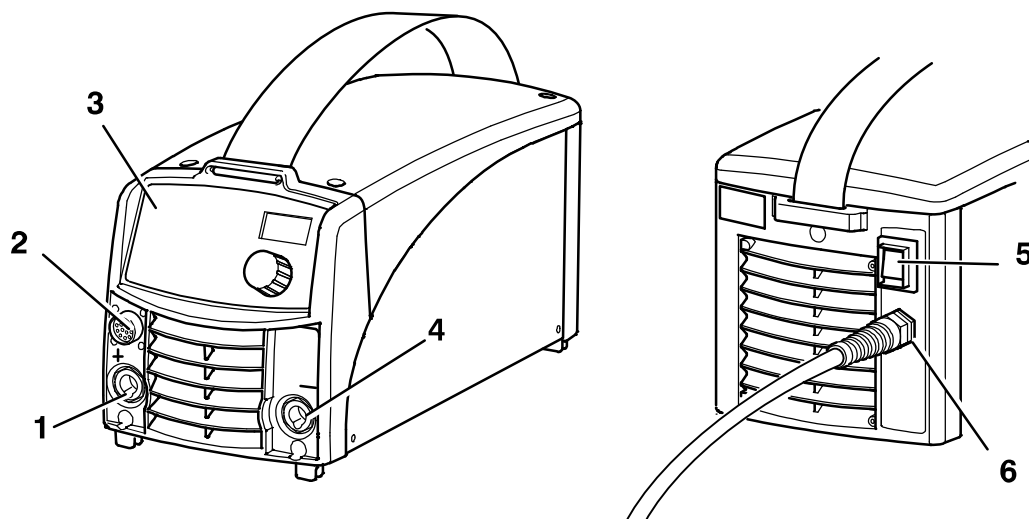
### 5.1 Компенсация коэффициента мощности (ККМ)

Аппараты Caddy™ Arc 151i/201i представляют собой однофазные источники питания напряжением 230 В, оборудованные цепью компенсации коэффициента мощности, за счет которой обеспечивается возможность использования полного диапазона режимов аппарата с предохранителем на 16 А. Цепь ККМ также защищает аппараты от колебаний напряжения в сети и повышает безопасность при работе с генератором. Caddy™ Arc 151i/201i могут работать с сверхдлинными кабелями сети питания (свыше 100 м), обеспечивая для пользователя существенно больший рабочий радиус.



## 5.2 Соединения и устройства управления

- |  |  |
|--|--|
| <p>1 Соединение (+)<br/>MMA: для обратного или сварочного кабеля<br/>Сварка TIG: для обратного кабеля</p> <p>2 Соединитель адаптера пульта дистанционного управления</p> <p>3 Панель управления, см. 2.2</p> | <p>4 Соединение (+)<br/>MMA: для обратного или сварочного кабеля<br/>Сварка TIG: для горелки TIG I</p> <p>5 Переключатель включения/выключения напряжения сети (0 / 1)</p> <p>6 Сетевой кабель</p> |
|--|--|



## 5.3 Присоединение сварочного и обратного кабелей

Источник питания снабжен двумя выходами, положительной клеммой (+) и отрицательной клеммой (-), служащими для подключения сварочного и обратного кабелей. Выбор выхода, к которому подключается сварочный кабель, зависит от типа используемого электрода. Полярность подключения указывается на упаковке электродов. Подключите сварочный кабель к клемме, указанной на упаковке электродов.

Подключите обратный кабель ко второму выходу на источнике питания. Закрепите контактный зажим обратного кабеля на детали и убедитесь в наличии достаточного контакта между деталью и выходом для подключения возвратного кабеля на источнике питания.

## 5.4 Защита от перегрева

Источник питания снабжен реле защиты от тепловой перегрузки, которое срабатывает при недопустимом возрастании температуры. При этом прекращается подача сварочного тока и загорается желтая индикаторная лампа на передней панели источника питания. Когда температура снизится, реле защиты от перегрузки автоматически возвращается в исходное положение.

## 5.5 Сварка методом ММА

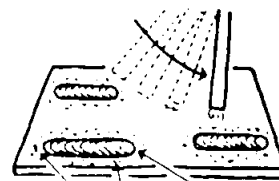
Модель Arc 151i / 201i дает постоянный ток, и вы можете производить сварку большинства металлов с легированными и нелегированными сталями, с нержавеющей сталью и чугуном.

Arc 151i / 201i позволяет выполнять сварку большинством покрытых электродов диаметром от Ø 1,6 до Ø 3,25.

Способ ММА называется также сваркой покрытыми электродами. Зажженная дуга расплавляет электрод, и его покрытие образует защитный шлак.

Если при зажигании дуги кончик электрода прижать к металлу, он сразу же расплавится и прилипнет к металлу, делая невозможной непрерывную сварку. Следовательно, зажигание дуги должно производиться таким же образом, как зажигание спички.

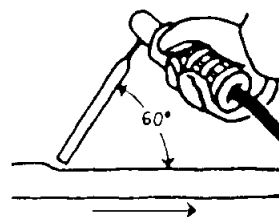
Прикоснитесь электродом к металлу, затем поднимите его так, чтобы получилась дуга определенной длины (примерно 2 мм). Если длина дуги чересчур велика, слышен характерный треск и имеет место разбрызгивание металла, после чего дуга окончательно погаснет.



cmha2p11

При работе на сварочном стенде перед зажиганием дуги убедитесь в том, что отходы металла, куски электродов или другие предметы не изолируют свариваемую деталь.

После зажигания дуги перемещайте электрод слева направо. Электрод должен располагаться под углом 60° к металлу относительно направления сварки.



cmha2p10

При необходимости выполнения широкого шва или очень толстого шва (последовательны наложением нескольких швов) производятся движения в поперечном направлении.

## 5.6 Сварка методом TIG

При сварке TIG происходит расплавление металла свариваемой детали с помощью электрической дуги, возбуждаемой на вольфрамовом электроде, который сам не плавится. Зона сварки и сам электрод защищены атмосферой из защитного газа.

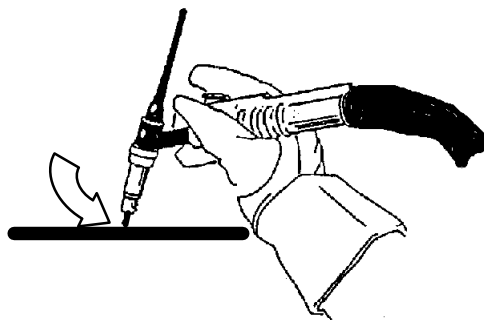
Метод сварки TIG в особенности полезен при необходимости обеспечения высокого качества и при сваривании тонких листов. Модель Arc 151i / 201i также обладает хорошими характеристиками для сварки методом TIG.

Для обеспечения сварки методом TIG модель Arc 151i / 201i должна быть оборудована:

- горелкой TIG с газовым клапаном
- баллоном со сварочным газом (соответствующим газом)
- регулятором газа для сварки (подходящий газовый регулятор);
- вольфрамовыми электродами
- соответствующими дополнительными материалами по необходимости.

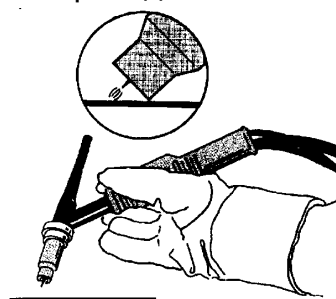
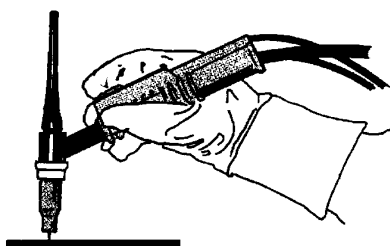
### Режим TIG scrape start (только A31)

Для начала сварки в режиме TIG scrape start следует осторожно провести вольфрамовым электродом по детали, чтобы образовалась дуга.



### Режим Live TIG-start (только A33)

При помощи функции "Live TIG start" дуга возбуждается, когда вольфрамовый электрод касается свариваемой детали, а затем приподнимается над ней.



## 5.7 Пульт дистанционного управления

Пульт дистанционного управления подключается к гнезду для подключения системы дистанционного управления на источнике питания.

# 6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

*Подключение, обслуживание и ремонт сварочного оборудования, связанные со снятием защитных щитков, выполняются лицами, прошедшими соответствующую электротехническую подготовку и аттестованными на право выполнения таких работ.*



**ОСТОРОЖНО!**

*Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.*

## 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 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.

### Горелка для сварки TIG (дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа)

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

## 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"> <li>• Проверьте, включен ли выключатель питания.</li> <li>• Проверьте правильность подключения сварочного и обратного провода.</li> <li>• Проверьте, правильно ли задана величина тока.</li> <li>• Проверьте, не отключен ли миниатюрный выключатель.</li> </ul> |
| В процессе сварки пропал сварочный ток.                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, не сработали ли реле защиты от тепловой перегрузки (срабатывание реле определяется по загоранию оранжевой лампы на лицевой панели).</li> <li>• Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.</li> </ul>                                     |
| Частое срабатывание реле защиты от тепловой перегрузки. | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, не засорился ли противопылевой фильтр.</li> <li>• Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника питания (т. е. что устройство работает без перегрузки).</li> </ul>  |
| Низкая эффективность сварки.                            | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте правильность подключения сварочного и обратного провода.</li> <li>• Проверьте, правильно ли задана величина тока.</li> <li>• Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа.</li> <li>• Проверьте расход газа.</li> </ul>           |

## 7.1 Код ошибки

Arc 151i, 201i снабжаются встроенной функцией диагностики неисправностей. В случае возникновения неисправности, на дисплее отображается ее код. См. руководство по работе с панелью управления.

---

## 8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

---

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

*Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.*

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

---

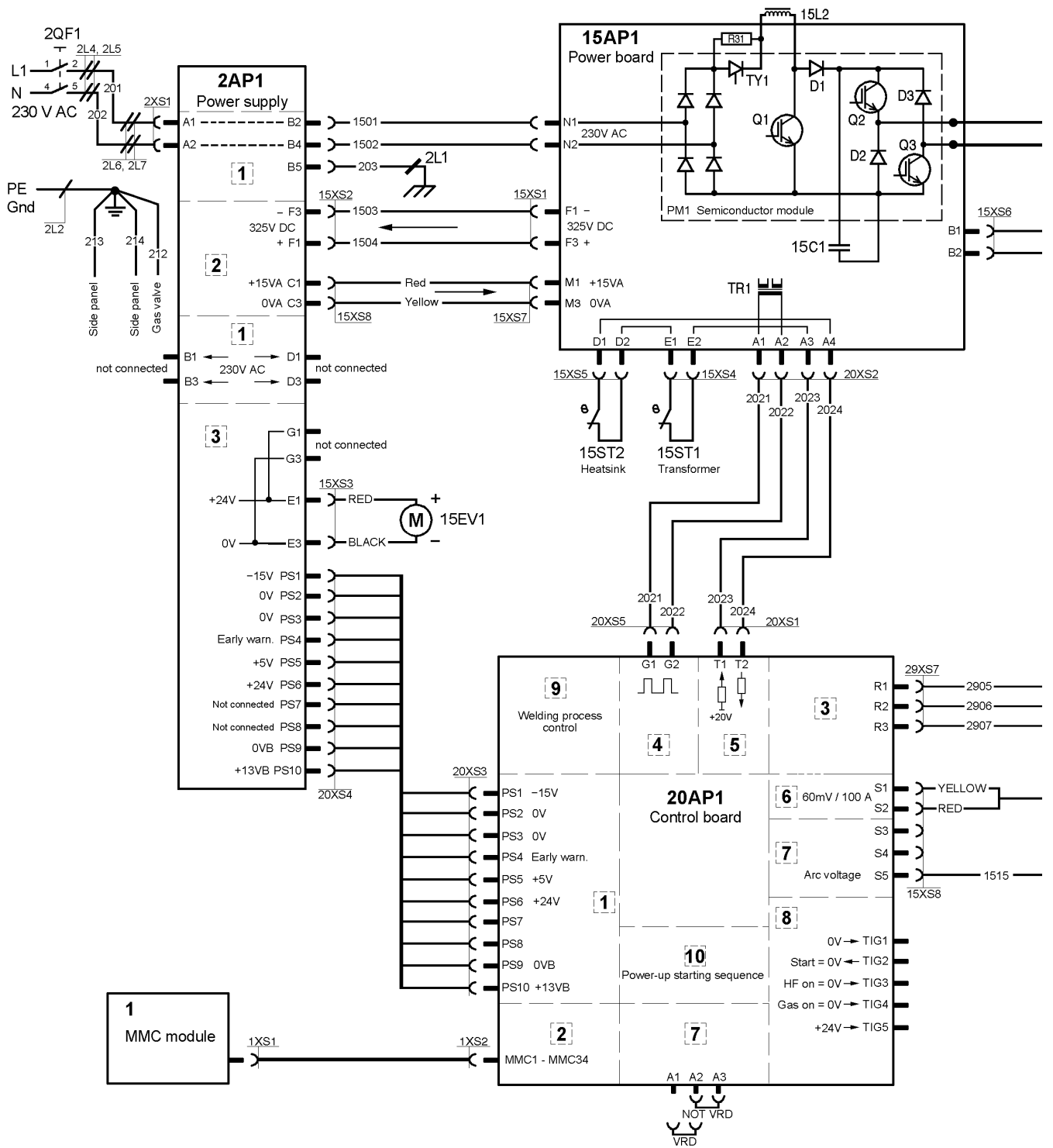
## 9 ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ

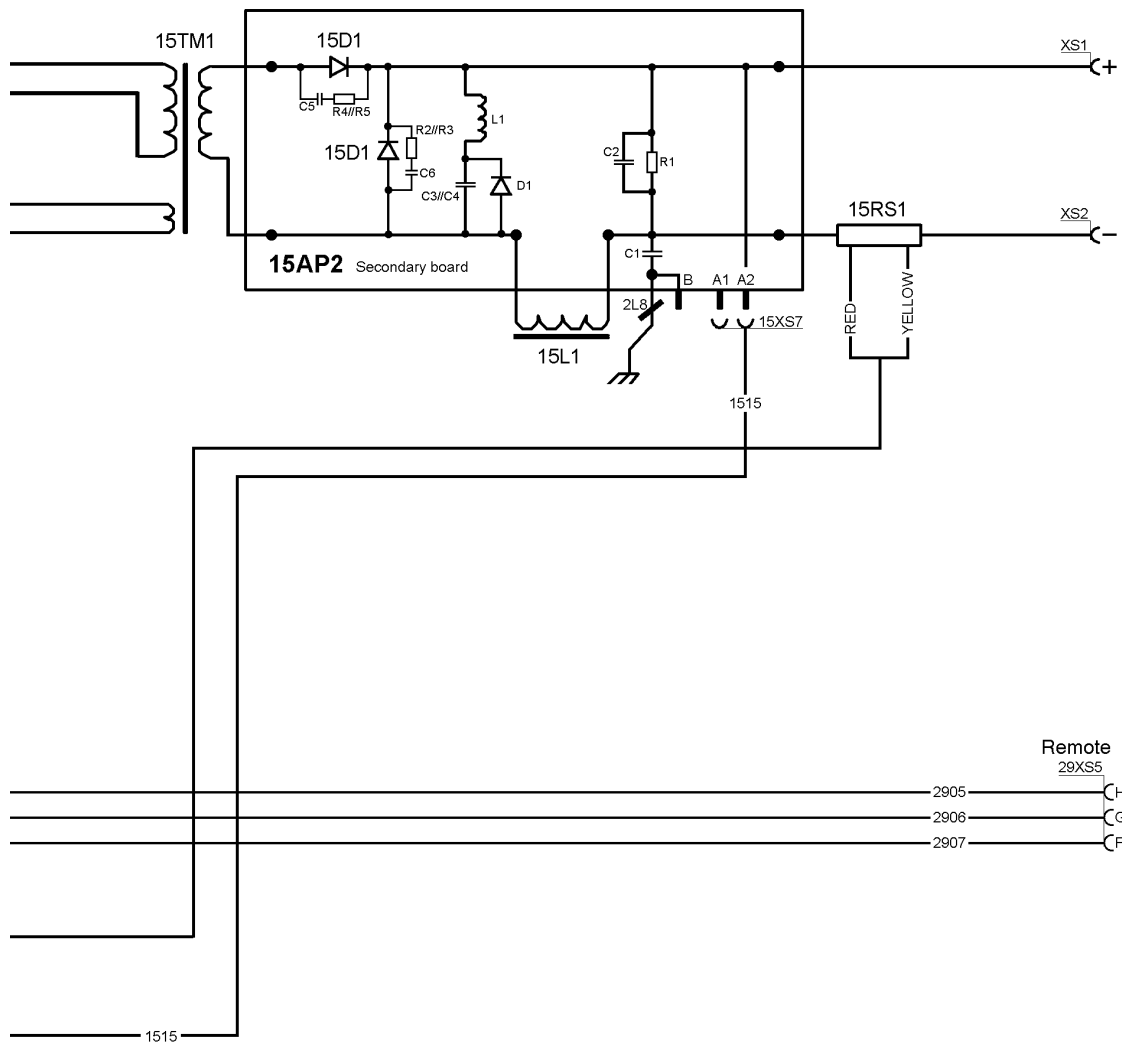
---

Сварочное оборудование в основном состоит из стали, пластмассы и цветных металлов, и должно утилизироваться согласно действующим нормам в области защиты окружающей среды.

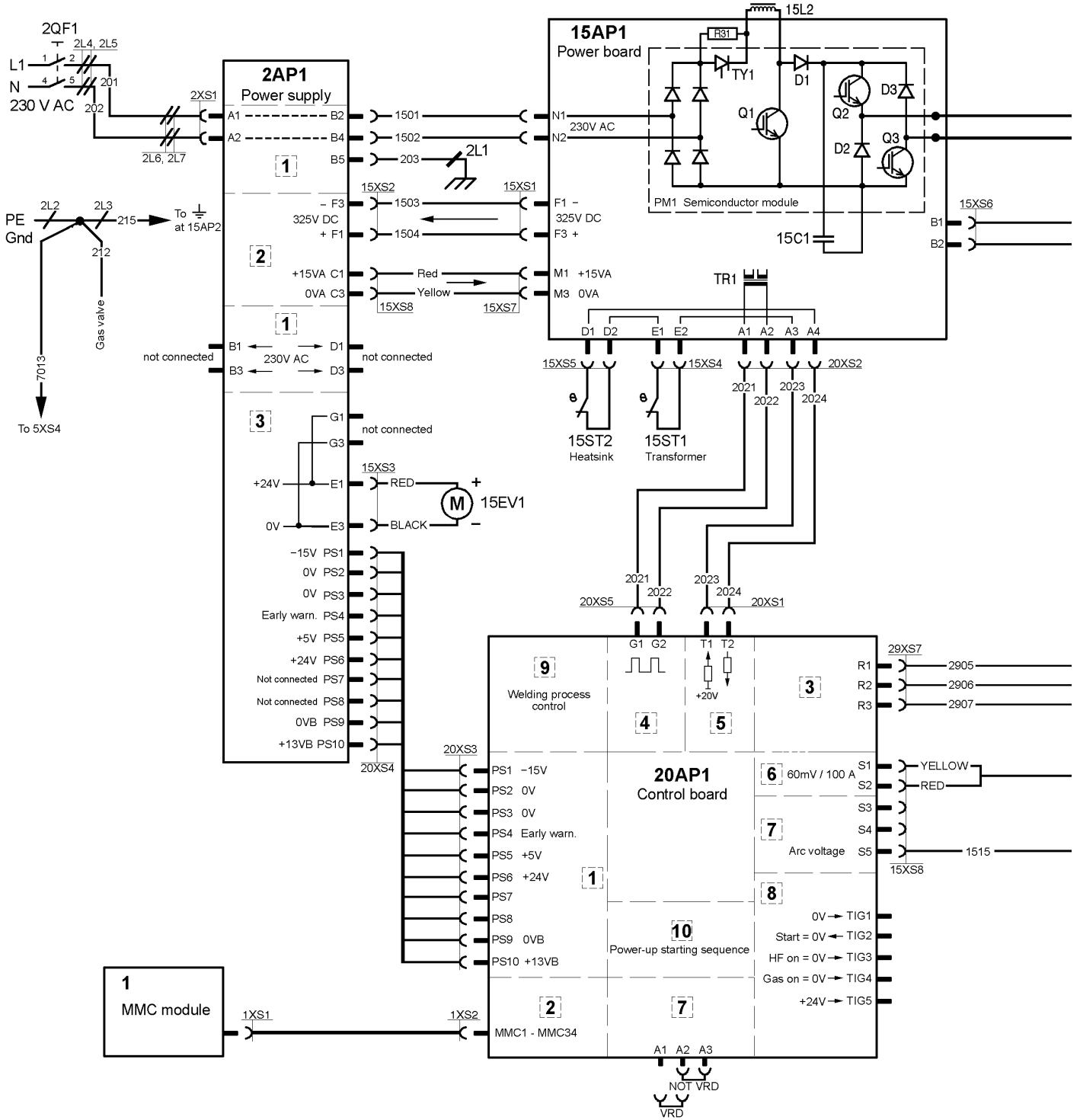
Охлаждающая жидкость также подлежит обработке в соответствии с действующими нормами в области защиты окружающей среды.

Arc 151i

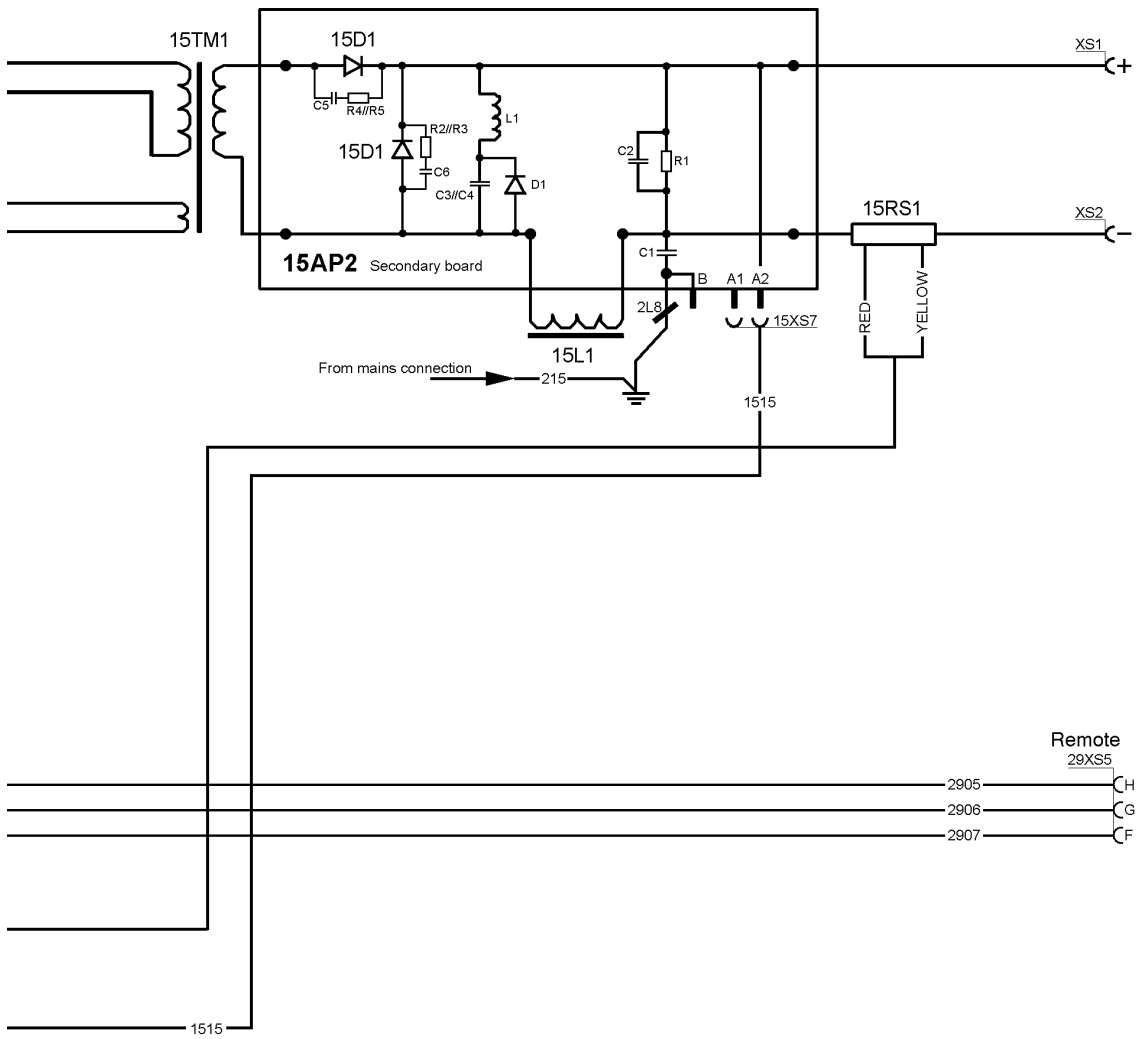




# Arc 201i

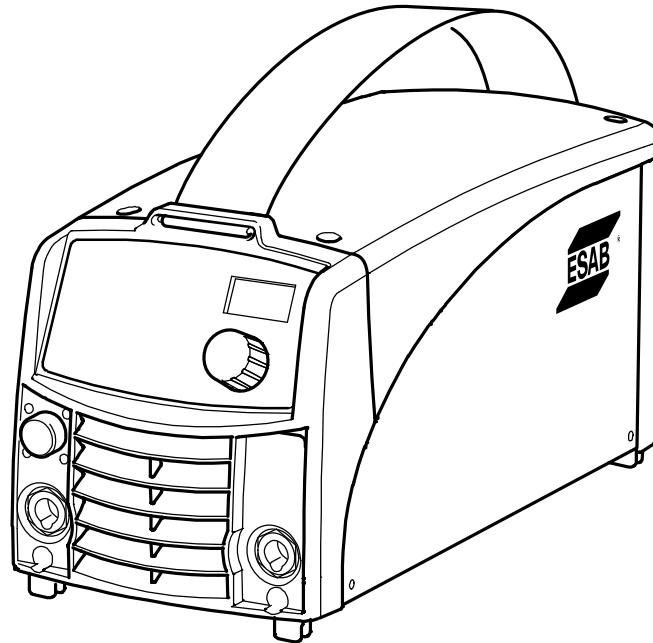






## Arc 151i/Arc 201i

Номер заказа

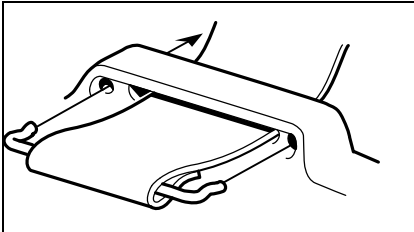
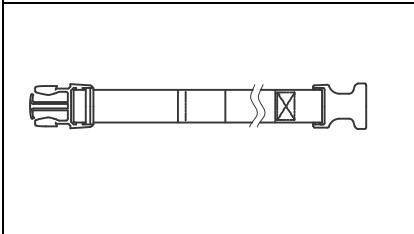
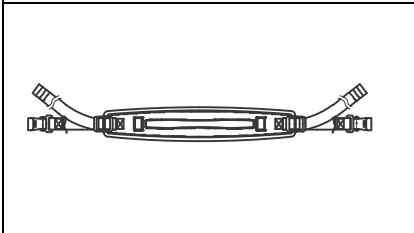
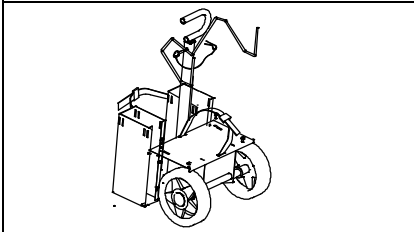
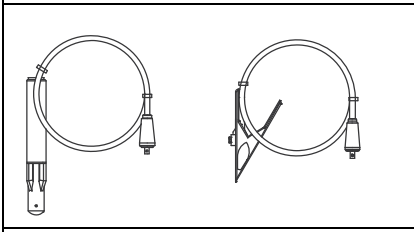
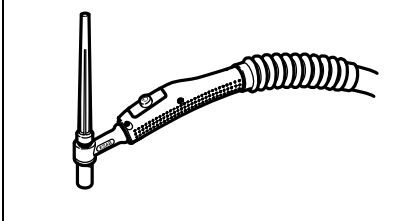


| Ordering no. | Denomination                     | Type                           |
|--------------|----------------------------------|--------------------------------|
| 0460 445 881 | Welding Power source             | Caddy® Arc 151i, A31           |
| 0460 445 883 | Welding Power source             | Caddy® Arc 151i, A33           |
| 0460 445 884 | Welding Power source             | Caddy® Arc 201i, A33           |
| 0460 449 174 | Instruction manual Control panel | Caddy® A32, A33, A34           |
| 0459 839 027 | Spare parts list                 | Caddy® Arc 151i, Arc 152i, A31 |
| 0459 839 028 | Spare parts list                 | Caddy® Arc 151i, Arc 201i, A33 |

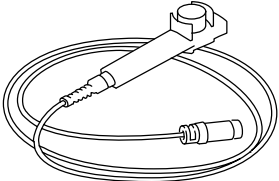
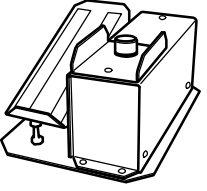


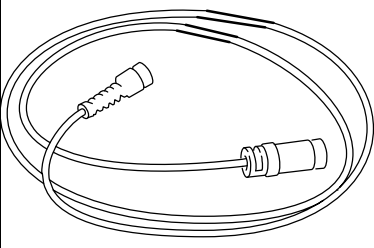
Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

# Arc 151i/Arc 201i

## Дополнительные принадлежности

|   |   |
|---|---|
|    | <p><b>Strap</b> ..... 0460 265 001</p>  |
|    | <p><b>Cable holder 2 pcs</b> ..... 0460 265 002</p>   |
|   | <p><b>Shoulder strap</b> ..... 0460 265 003</p>   |
|  | <p><b>Trolley</b> .....<br/>for 5-10 litre gasbottle ..... 0459 366 885</p>   |
|  | <p><b>Welding cable kit, Arc 151i</b> ..... 0700 006 898<br/> <b>Return cable kit, Arc 151i</b> ..... 0700 006 899<br/> <b>Welding cable kit, Arc 201i</b> ..... 0700 006 900<br/> <b>Return cable kit, Arc 201i</b> ..... 0700 006 901</p> |
|  | <p><b>Tig torch TXH 150V, Arc 151i</b> ..... 0460 011 843<br/> <b>Tig torch TXH 200V, Arc 201i</b> ..... 0460 012 841</p>   |

Only for A33 control panel

|   |   |
|---|---|
|    | <p><b>Remote control MMA 1</b> (10 m cable) ..... 0349 501 024<br/>MMA and TIG: current</p>   |
|    | <p><b>Foot control FS002</b> ..... 0349 090 886<br/>MMA and TIG current</p>   |
|    | <p><b>Remote control unit AT1</b> ..... 0459 491 896<br/>MMA and TIG: current</p>   |
|   | <p><b>Remote control unit AT1 CF</b> ..... 0459 491 897<br/>MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>   |
|  | <p><b>Remote cable 12 pole - 8 pole</b></p> <p>5 m ..... 0459 552 880<br/>10 m ..... 0459 552 881<br/>15 m ..... 0459 552 882<br/>25 m ..... 0459 552 883</p> |



# ESAB subsidiaries and representative offices

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



[www.esab.com](http://www.esab.com)

