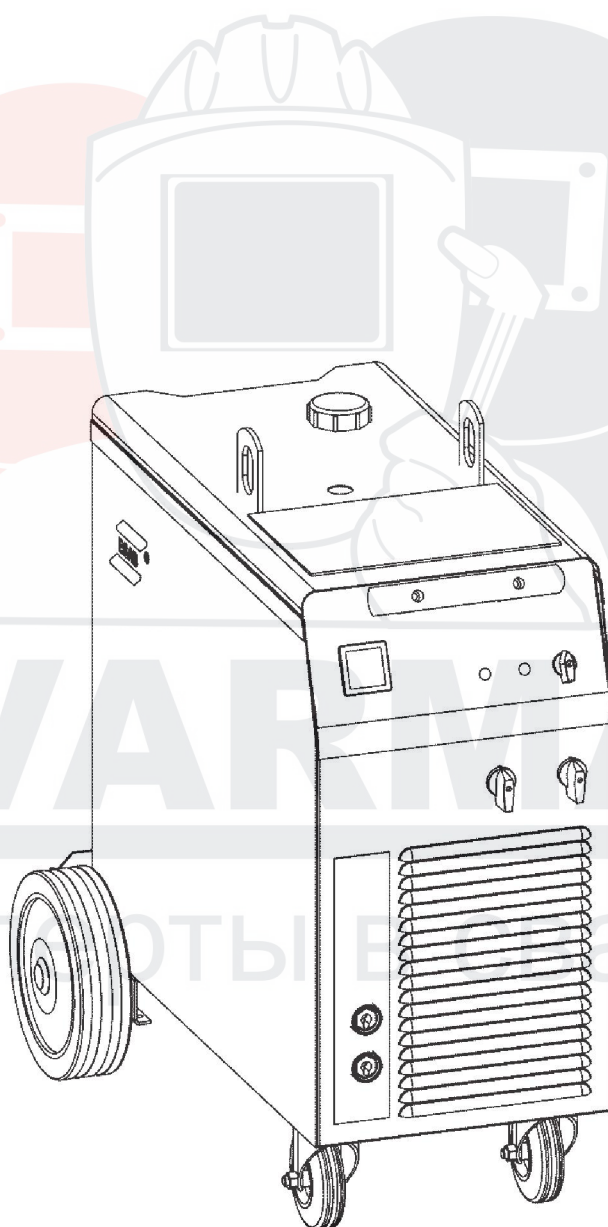




Origo™

**Mig L305**

**Mig L405**



## Технологическая инструкция



## 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 L305

Valid from serial number 647-xxx-xxxx (2006 w.47)

Origo™ Mig L405

Valid from serial number 628-xxx-xxxx (2006 w.28), 211-xxx-xxxx (2012 w.11)

#### 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 60974-10, 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 , 2012-03-20

Signature

Dariusz Brudkiewicz

Position

Managing Director

OZAS-ESAB Sp. z o.o.

Clarification

<b>1</b>	<b>БЕЗОПАСНОСТЬ</b> .....	<b>4</b>
1.1	Значение символов.....	4
1.2	Правила техники безопасности .....	4
<b>2</b>	<b>ВВЕДЕНИЕ</b> .....	<b>8</b>
2.1	Оборудование .....	8
<b>3</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>УСТАНОВКА</b> .....	<b>11</b>
4.1	Расположение источника сварочного тока .....	11
4.2	Установка противовеса .....	11
4.3	Сборка компонентов .....	12
4.4	Электрическое подключение .....	13
4.5	Сеть электропитания .....	14
<b>5</b>	<b>ОПЕРАЦИЯ</b> .....	<b>16</b>
5.1	Подключение и органы управления .....	16
5.2	Защита от перегрева .....	17
5.3	Подключение индуктивности .....	17
<b>6</b>	<b>ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....	<b>18</b>
6.1	Проверка и чистка .....	18
6.2	Пополнение охлаждающей жидкости .....	18
<b>7</b>	<b>ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ</b> .....	<b>20</b>
<b>8</b>	<b>ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ</b> .....	<b>21</b>
	<b>ОЧИСТКА</b> .....	<b>22</b>
	<b>СХЕМА</b> .....	<b>23</b>
	<b>НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА</b> .....	<b>26</b>
	<b>ПРИНАДЛЕЖНОСТИ</b> .....	<b>27</b>

# 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.



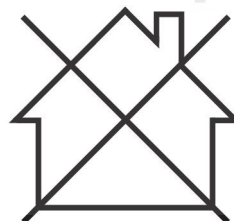
**ВНИМАНИЕ!**

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.





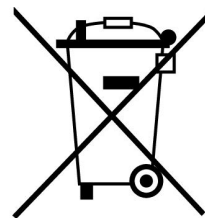
**ПРИМЕЧАНИЕ!**

**Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов!**

В соблюдение Европейской Директивы 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.**

**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

## 2 ВВЕДЕНИЕ

---

Mig L305, Mig L405 являются источниками питания со ступенчатой регулировкой, предназначенными для сварки методом MIG/MAG с блоками подачи проволоки Feed L302 и Feed L304.

Источники питания оснащены вентилятором для охлаждения и защитой от тепловой перегрузки. Они могут быть оснащены прибором, отображающим силу тока и напряжение.

В нем предусмотрены функция временного сохранения показаний и возможность калибровки.

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

### 2.1 Оборудование

Источник питания поставляется со следующими устройствами:

- обратным кабелем длиной 5 м (L305 – 3,5 м) с зажимом
- Шкаф для баллона с газом
- Направляющий штырь для блока подачи проволоки
- Технологическая инструкция



**SVARMA** ru

Эксперты в сварке



### 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Mig L305	Mig L405	Mig L405
<b>Напряжение</b>	400-415 В, 3~ 50/60 Гц	400-415 В, 3~ 50/60 Гц	230/400-415/500 В 3~ 50 Гц 230/440-460 В 3~ 60 Гц
<b>Допустимая нагрузка при</b>			
<b>при рабочем цикле 100%</b>	150 А	280 А/28 В	280 А/28 В
<b>при рабочем цикле 60%</b>	190 А	365 А/32 В	365 А/32 В
<b>при рабочем цикле 50%</b>	-	400 А/34 В	400 А/34 В
<b>при рабочем цикле 25%</b>	300 А	-	-
<b>Выбор диапазона параметров постоянного тока</b>	30 А/15 В - 300 А/29 В	50 А/16,5 В - 400 А/34 В	50 А/16,5 В - 400 А/34 В
<b>Напряжение холостого хода</b>	17-40 В	17-45 В	17-45 В
<b>Мощность при холостом ходе</b>	190 Вт	360 Вт	360 Вт
<b>с блоком охлаждения</b>	-	600 Вт	600 Вт
<b>КПД при максимальном токе</b>	69%	71%	71%
<b>Коэффициент мощности при максимальном токе</b>	0,97	0,98	0,98
<b>Напряжение управления</b>	42 В, 50/60 Гц	42 В, 50/60 Гц	42 В, 50/60 Гц
<b>Размеры, Д х Ш х В</b>	782 х 425 х 830	812 х 552 х 925	812 х 552 х 925
<b>Вес</b>	89 кг	142 кг	143 кг
<b>с блоком охлаждения</b>	-	156 кг	156 кг
<b>Рабочая температура</b>	от -10 до +40 °С	от -10 до +40 °С	от -10 до +40 °С
<b>Температура для транспортировки</b>	от -20 до +55 °С	от -20 до +55 °С	от -20 до +55 °С
<b>Класс защиты корпуса</b>	IP 23	IP 23	IP 23
<b>Класс применения</b>	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>S</b>
<b>Охлаждающая жидкость</b>		Готовый к применению хладагент производства ESAB	

### **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.

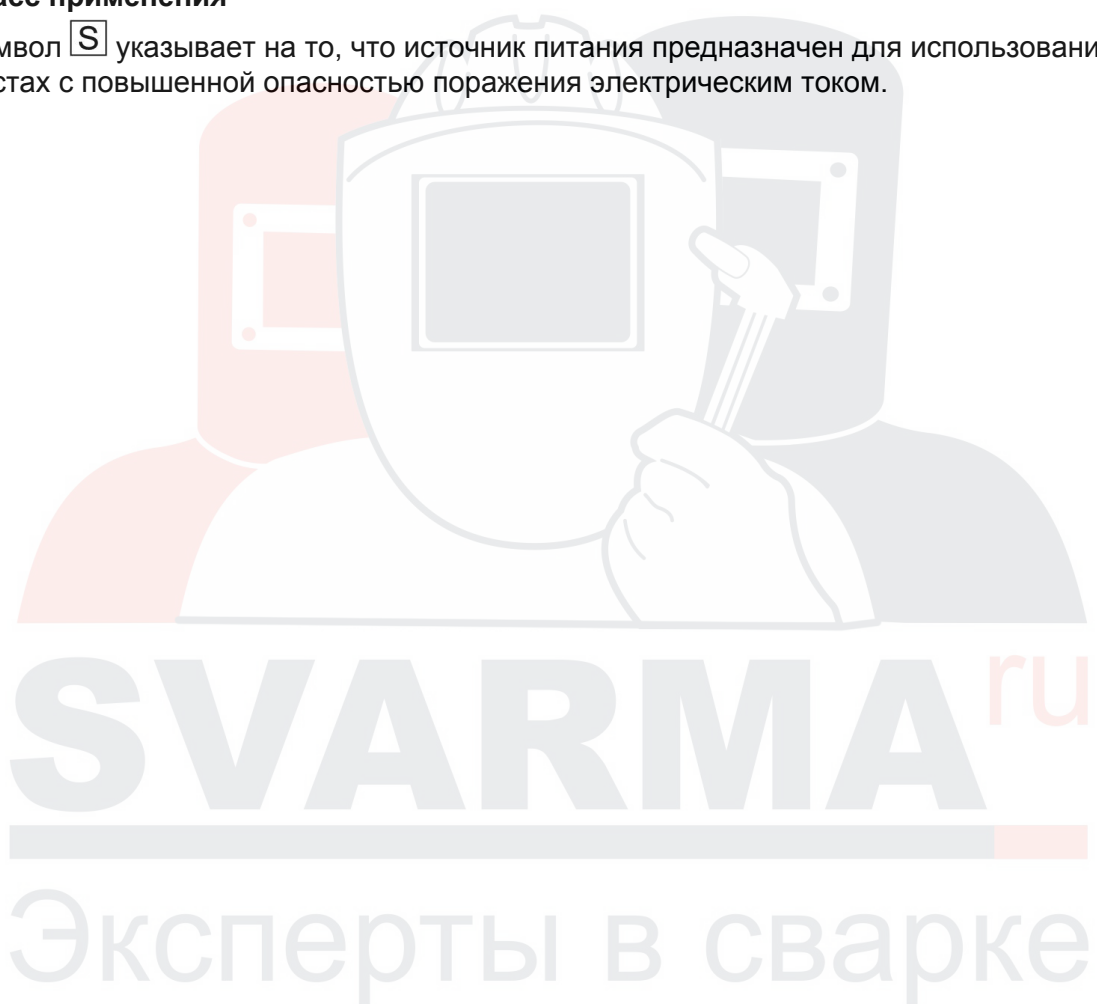
### **Класс защиты корпуса**

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.



## 4 УСТАНОВКА

Монтаж должен выполняться специалистом.



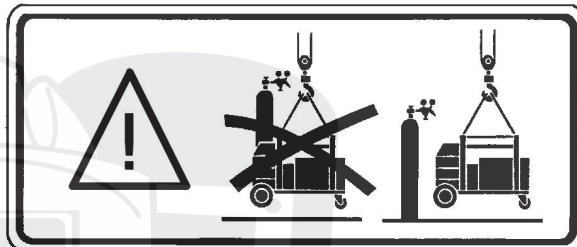
### ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено для промышленного применения. При использовании в домашних условиях изделие может вызвать радиопомехи. Принятие соответствующих мер безопасности является ответственностью пользователя.



### ВНИМАНИЕ!

Для подъема источника питания пользуйтесь ремнями. Ручка предназначена только для перемещения изделия по земле.

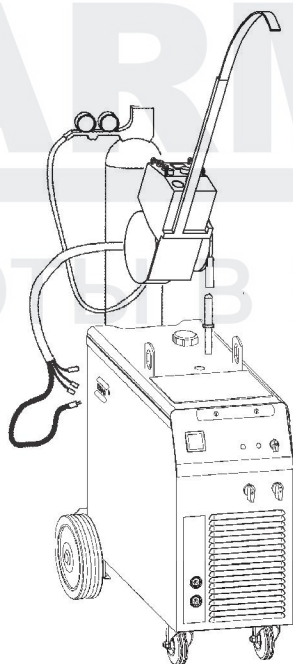


### 4.1 Расположение источника сварочного тока

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

### 4.2 Установка противовеса

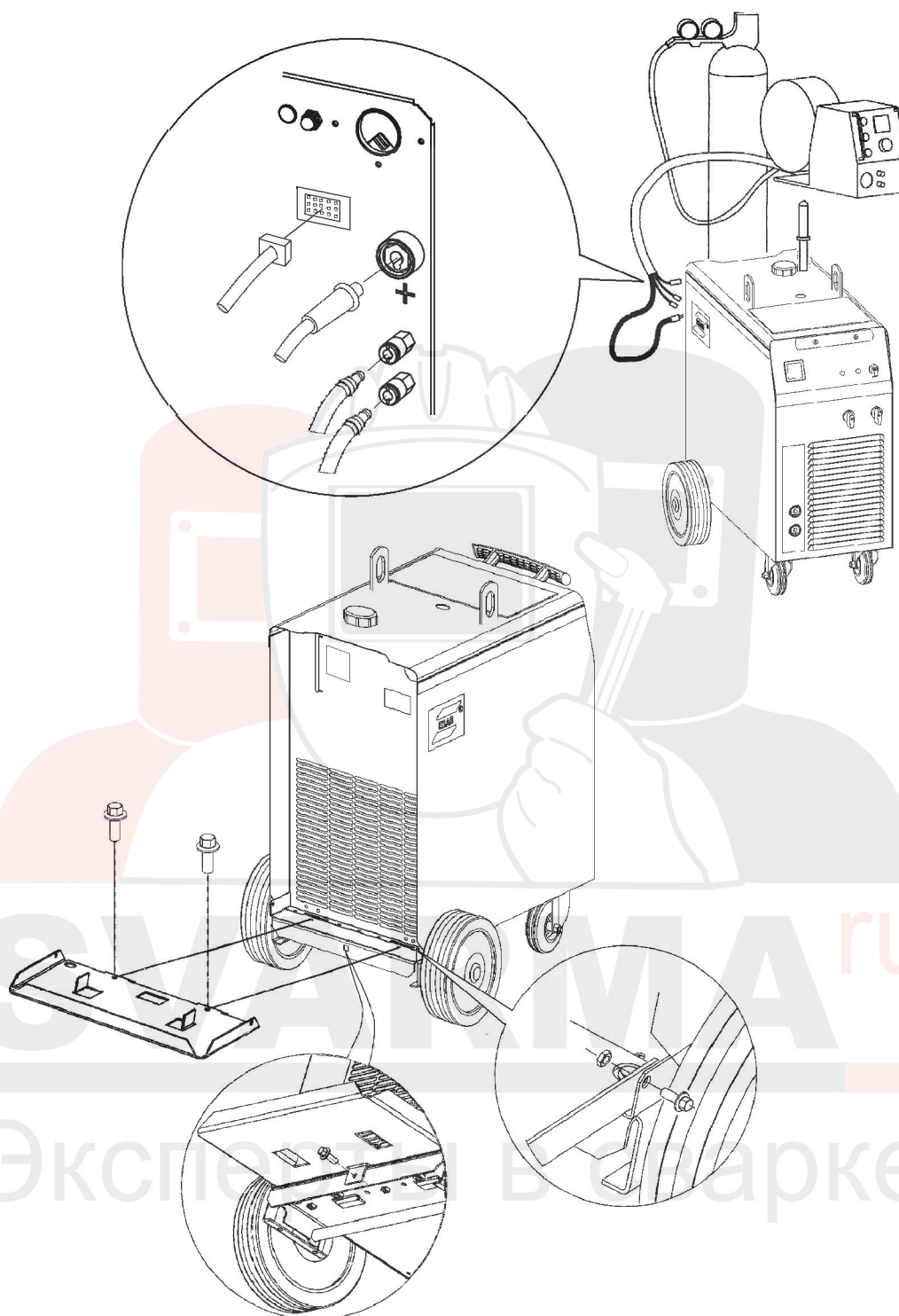
Если на источник питания устанавливается противовес, необходимо использовать стабилизатор и комплект СВ КИТ. Стабилизатор и комплект СВ КИТ является дополнительной принадлежностью. Номер для заказа см. в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ».



### ПРИМЕЧАНИЕ!

Использование противовеса без стабилизатора может вызвать опрокидывание сварочного оборудования.

### 4.3 Сборка компонентов

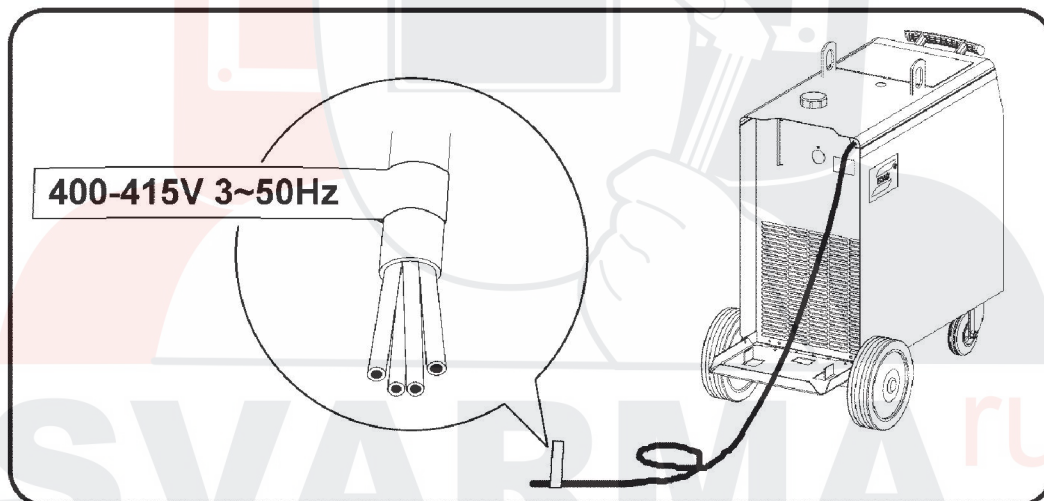
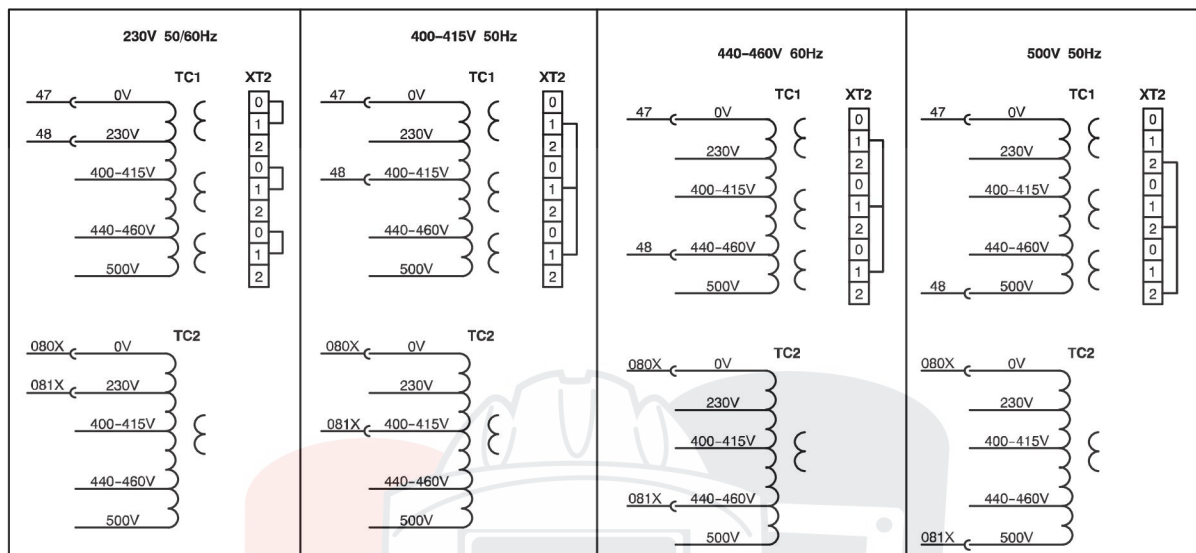


**ВНИМАНИЕ!**

Во время транспортировки задние колеса источника питания находятся в переднем положении

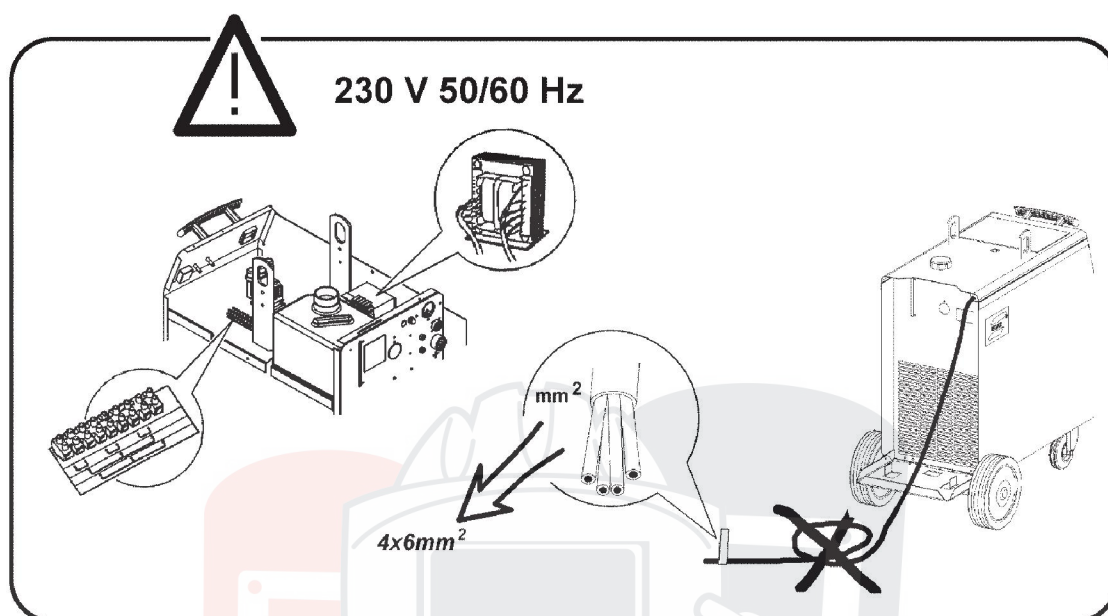
Перед использованием установите колеса в их заднее положение.

## 4.4 Электрическое подключение



Эксперты в сварке

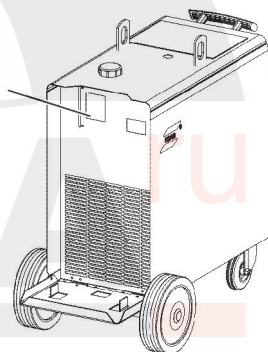
## L405



#### 4.5 Сеть электропитания

Убедитесь в том, что блок подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

Паспортная табличка с параметрами сети электропитания



#### Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальная площадь поперечного сечения кабелей

<b>L305</b>	<b>3~ 50/60 Гц</b>
<b>Напряжение (В)</b>	400/415
<b>Ток (А)</b>	
при рабочем цикле 100%	7
при рабочем цикле 60%	10
при рабочем цикле 25%	18

<b>L305</b>	<b>3~ 50/60 Гц</b>
<b>Площадь поперечного сечения кабеля мм<sup>2</sup></b>	4 x 2,5
<b>Инерционный предохранитель А</b>	16

<b>L405</b>	<b>3~ 50 Гц</b>	<b>3~ 50/60 Гц</b>	<b>3~ 50 Гц</b>	<b>3~ 60 Гц</b>	<b>3~ 60 Гц</b>
<b>Напряжение (В)</b>	203	400/415	500	230	440/460
<b>Ток (А)</b>					
при рабочем цикле 100%	28	16	13	28	14
при рабочем цикле 60%	42	24	19	41	21
при рабочем цикле 50%	45	28	20	45	22
<b>Площадь поперечного сечения кабеля мм<sup>2</sup></b>	4 x 6	4 x 2,5	4 x 2,5	4 x 6	4 x 2,5
<b>Инерционный предохранитель А</b>	25	20	20	25	20

**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.

**SVARMA**  
Эксперты в сварке

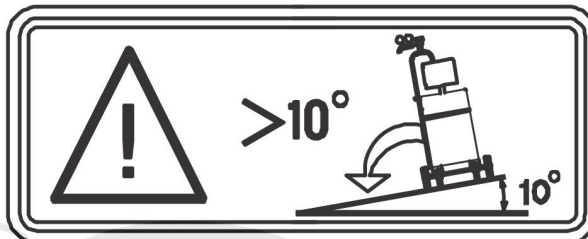
## 5 ОПЕРАЦИЯ

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



### ВНИМАНИЕ!

Закрепляйте оборудование, особенно в тех случаях, когда оно расположено на неровной или наклонной поверхности.



### 5.1 Подключение и органы управления

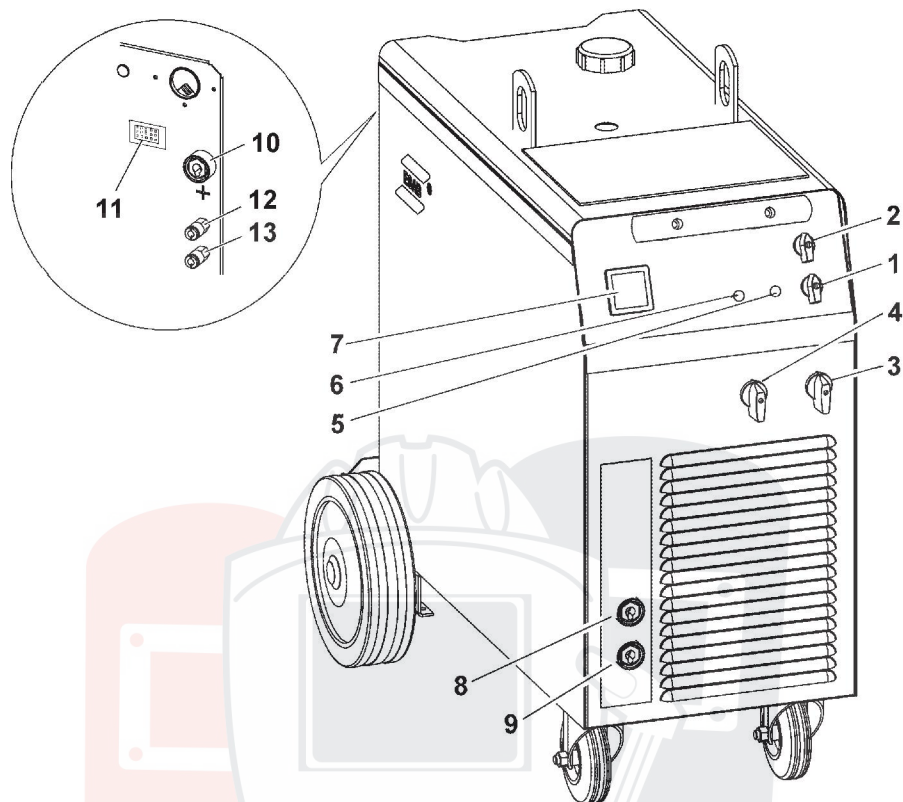
- |   |   |    |   |
|---|---|----|---|
| 1 | Главный выключатель питания                     | 8  | Соединитель обратного кабеля (-), высокая индуктивность                     |
| 2 | Главный выключатель питания блока охлаждения    | 9  | Соединитель обратного кабеля (-), низкая индуктивность                      |
| 3 | Переключатель точной регулировки                | 10 | Подсоединение сварочного кабеля (+)   |
| 4 | Переключатель грубой регулировки                | 11 | Соединитель для кабеля управления к блоку подачи проволоки                  |
| 5 | Индикаторная лампа — источник питания ВКЛ. (ON) | 12 | Соединитель для подачи охлаждающей воды от блока подачи проволоки – КРАСНЫЙ |
| 6 | Оранжевая индикаторная лампа                    | 13 | Подключение охлаждающей воды к блоку подачи проволоки – ГОЛУБОЙ             |
| 7 | Цифровой измерительный прибор - В / А*          |    |   |



### ПРИМЕЧАНИЕ!

\*Цифровой измерительный прибор В/А имеется только на некоторых моделях.





## 5.2 Защита от перегрева

Предохранитель защиты от тепловой перегрузки защищает от перегрева. Предохранитель автоматически возвращается в исходное состояние после остывания устройства.

## 5.3 Подключение индуктивности

При высокой индуктивности образуется растекающийся шов с небольшим количеством брызг. При низкой индуктивности получаются более резкий звук и более стабильная плотная дуга.

Эксперты в сварке

## 6 ОБСЛУЖИВАНИЕ



### ПРИМЕЧАНИЕ!

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



### ОСТОРОЖНО!

Демонтаж защитных панелей должен выполнять только персонал, имеющий соответствующие знания в области электротехники (уполномоченный 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

Регулярно проверяйте источник питания, не допуская его загрязнения.

Для очистки источник тока необходимо регулярно продувать сухим сжатым воздухом при сниженном давлении, см. в разделе «ОЧИСТКА». Эту операцию следует выполнять чаще при работе в загрязненной среде.

В противном случае произойдет закупорка отверстий для входа и выхода воздуха, которая может вызвать перегрев источника питания. Этого можно избежать, используя воздушный фильтр.

### 6.2 Пополнение охлаждающей жидкости

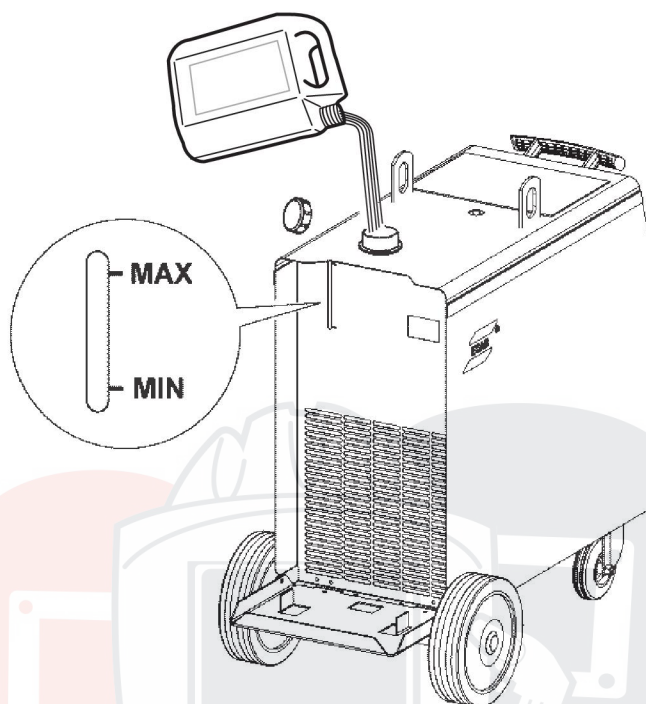
Рекомендуется применять готовый к применению хладагент производства ESAB. См. раздел «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ».

- Залейте охлаждающую жидкость. (Уровень жидкости должен находиться между нижней и верхней меткой).
- Отсоедините шланг охлаждающей жидкости линии подачи воды (синий соединитель сварочной горелки) для удаления пузырьков воздуха из системы.
- Заново подсоедините шланг для подвода охлаждающей жидкости.



### ПРИМЕЧАНИЕ!

Если подсоединяемая сварочная горелка или подсоединяемые кабели имеют длину 5 метров и более, необходимо произвести доливку охлаждающей жидкости. При доливке охлаждающей жидкости с целью регулировки уровня нет необходимости отсоединять шланг охлаждающей жидкости.



**ОСТОРОЖНО!**

С охлаждающей жидкостью следует обращаться как с химическими отходами.

**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

## 7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

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

Тип неисправности	Действия
Отсутствие дуги	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, включен ли выключатель питания.</li> <li>• Проверьте правильность подключения сварочного и обратного кабелей.</li> <li>• Проверьте, правильно ли задана величина тока.</li> <li>• Проверьте, не отключен ли миниатюрный выключатель.</li> </ul>
Прерывание сварочного тока во время сварки	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, не сработало ли реле защиты от тепловой перегрузки (срабатывание реле определяется по загоранию оранжевой лампы на лицевой панели).</li> <li>• Проверьте сетевые предохранители.</li> </ul>
Часто срабатывают реле защиты от тепловой перегрузки	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, не засорены ли впускные/выпускные воздушные каналы.</li> <li>• Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника питания (т. е. устройство работает без перегрузки).</li> </ul>
Низкая эффективность сварки	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте правильность подключения сварочного и обратного кабелей.</li> <li>• Проверьте, правильно ли задана величина тока.</li> <li>• Убедитесь в том, что используются электроды требуемого типа.</li> <li>• Проверьте сетевые предохранители.</li> </ul>

# SVARMA.ru

## Эксперты в сварке

## 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.

**Mig L305, Mig L405 разработаны и испытаны в соответствии с международными и европейскими стандартами 60974-1 и 60974-10. Обслуживающая организация, выполнявшая техническое обслуживание или ремонтные работы, обязана обеспечить дальнейшее соответствие параметров изделия требованиям указанного стандарта.**

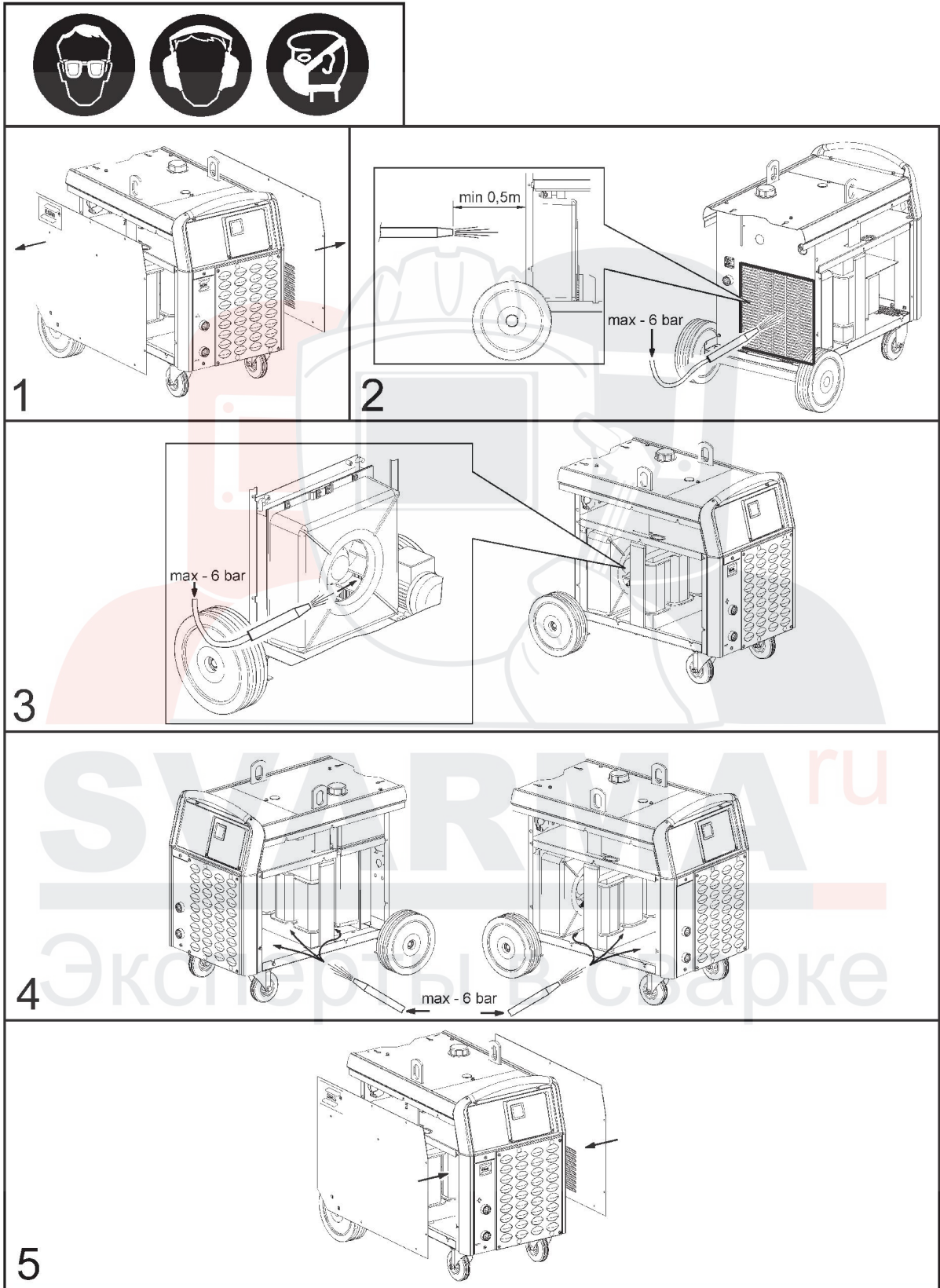
Дополнительные и изнашиваемые детали можно заказать через ближайшего дилера компании ESAB, см. заднюю обложку данного документа. При заказе указывайте тип изделия, серийный номер и номер запасной части по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.



**SVARMA** ru

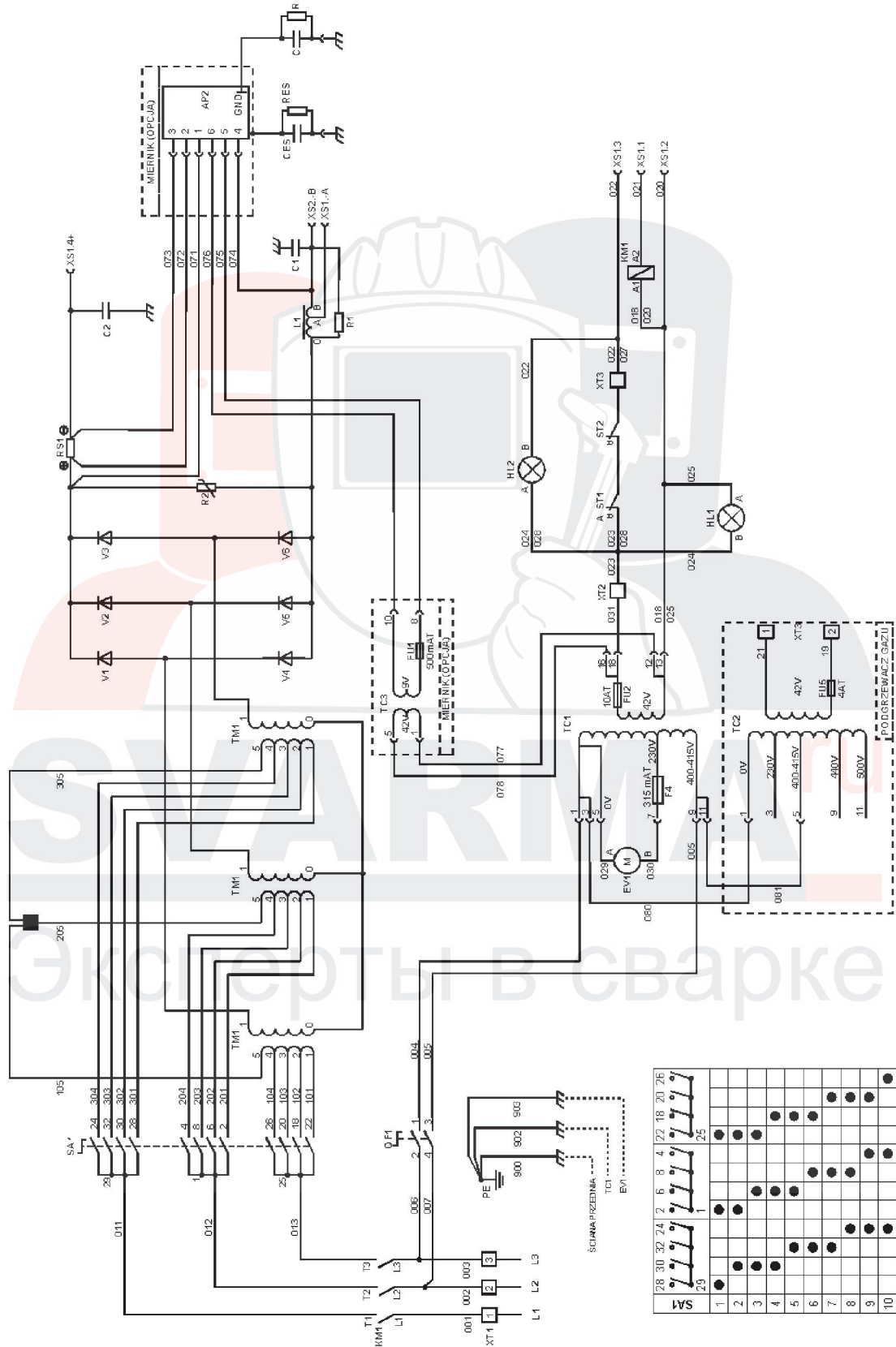
Эксперты в сварке

# ОЧИСТКА

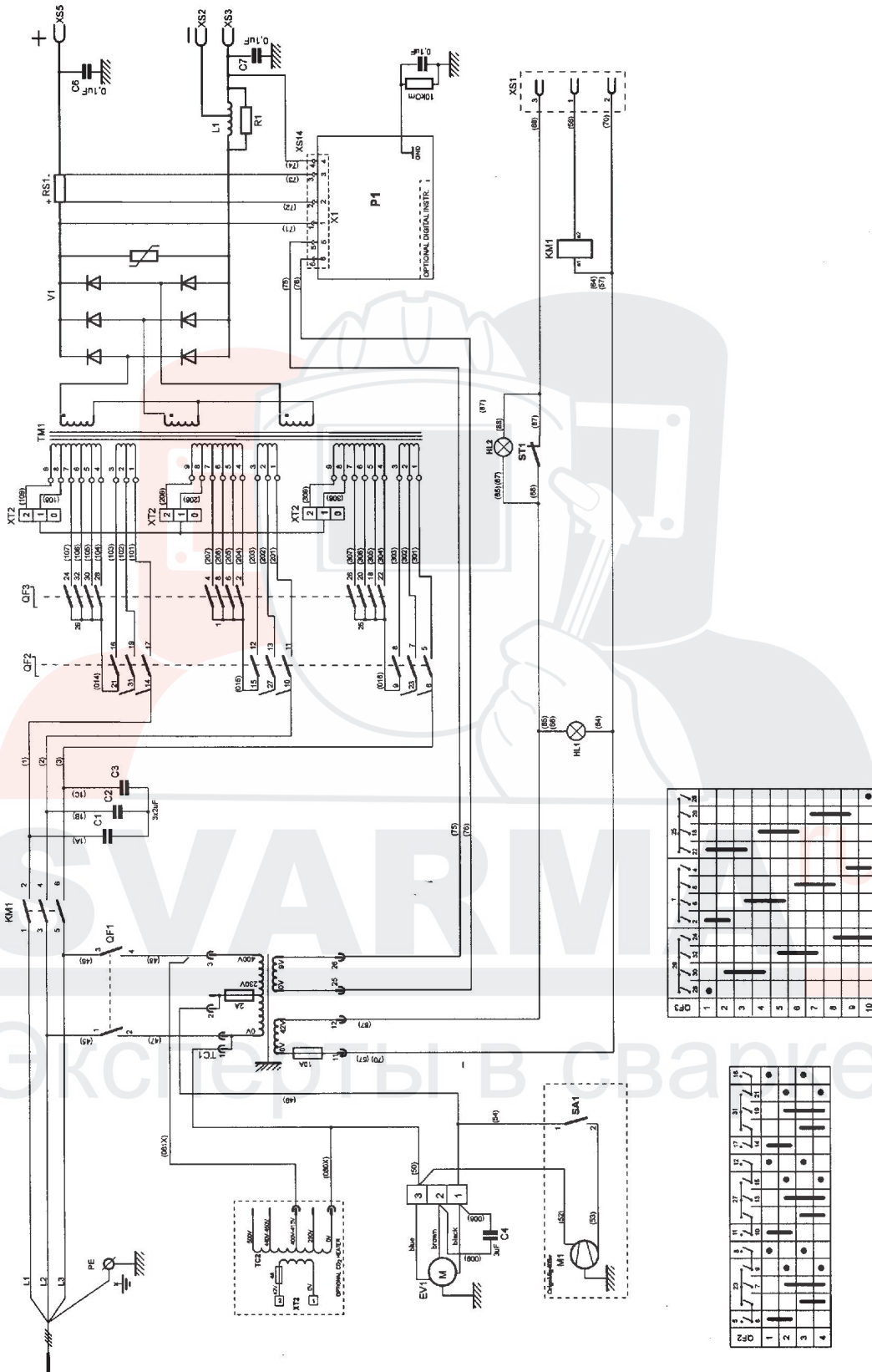


# CXEMA

Origo™ Mig L305, 400-415 V

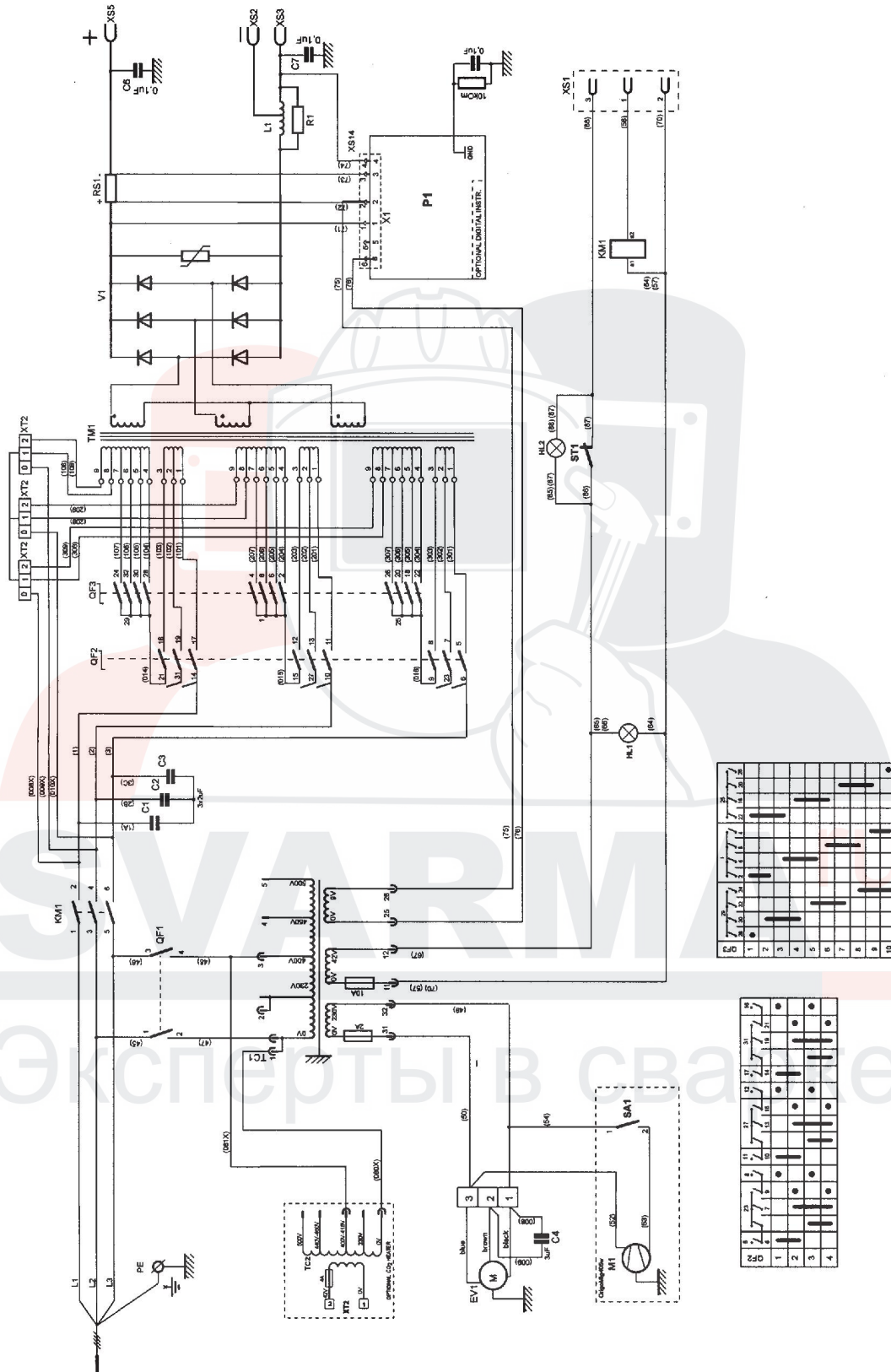


Origo™ Mig L405, 400-415 V





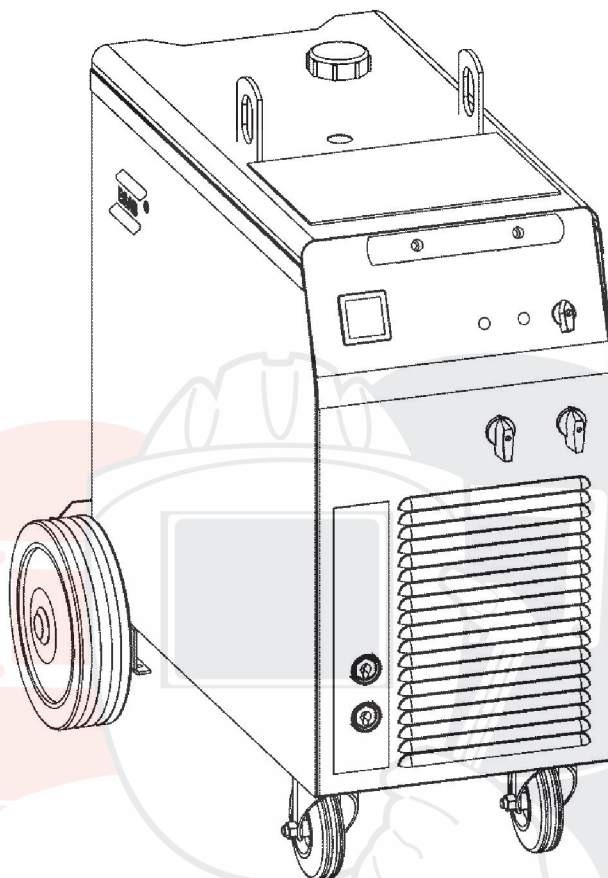
Origo™ Mig L405, 230-500 V



---

**НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА**


---

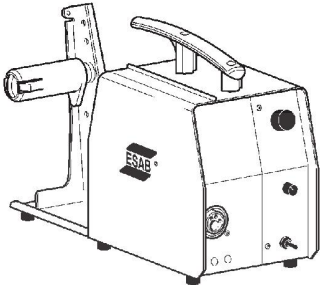
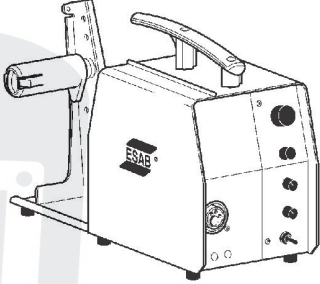
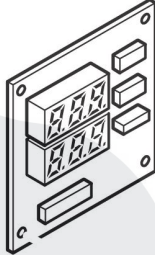
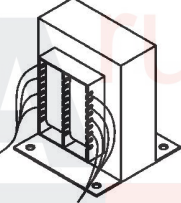
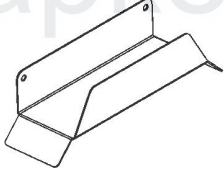


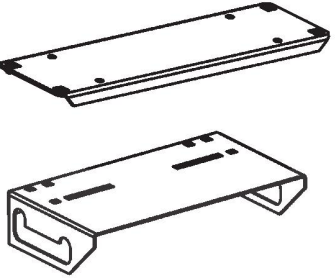

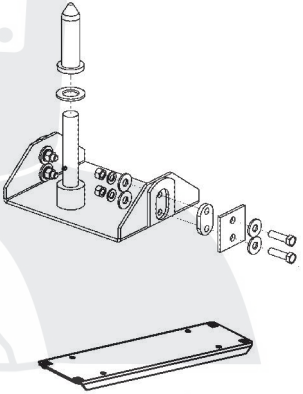

Valid for serial no. 628-xxx-xxxx, 647-xxx-xxxx, 211-xxx-xxxx

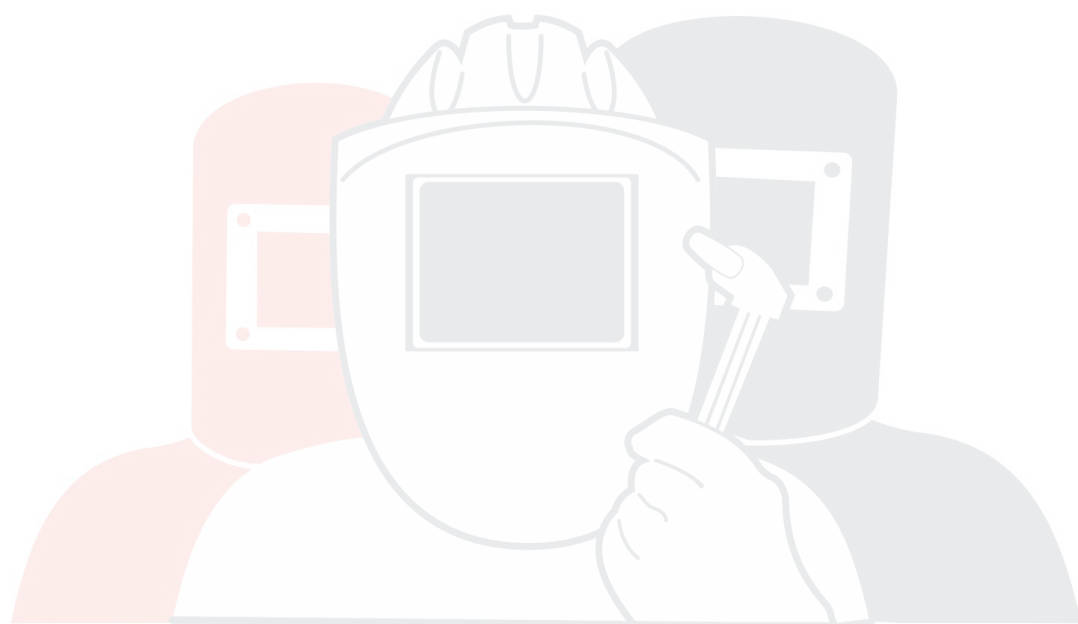
Ordering numbers		
0349 309 700	Origo™ Mig L305	400-415 V 3~ 50 Hz
0349 306 517	Origo™ Mig L405	400-415 V 3~ 50 Hz
0349 306 594	Origo™ Mig L405	230/400-415/500 V 3~ 50 Hz; 230/440-460 V 3~ 60 Hz
0349 306 563	Origo™ Mig L405w	400-415 V 3~ 50 Hz
0349 306 595	Origo™ Mig L405w	230/400-415/500 V 3~ 50 Hz; 230/440-460 V 3~ 60 Hz
0349 313 090	Origo™ Mig L405	400-415 V 3~ 50 Hz with digital instrument

Техническая документация доступна в интернете на сайте: [www.esab.com](http://www.esab.com)

**ПРИНАДЛЕЖНОСТИ**

0459 495 782	<b>Origo™ Feed L302, open</b>	
0459 495 882	<b>Origo™ Feed L304, open</b>	
0349 302 451 0349 302 598	<b>Digital meter (L405)</b> <b>Digital meter (L305)</b>	
0349 302 250	<b>Transformer kit for CO<sub>2</sub> heater</b>	
0349 303 362	<b>Cable holder</b>	

0349 303 475	<b>Stabilizer (L305)</b>	
0349 303 474	<b>Stabilizer (L405)</b>	
0349 305 812	<b>CB KIT (cpl., only L405)</b> CONTAINS: <ul style="list-style-type: none"> <li>• KIT for Counter Balance (0349 309 748)</li> <li>• Stabilizer (0349 303 474)</li> </ul>	
0349 309 471	<b>Fan speed reductor (L405)</b>	
0465 720 002	<b>ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal)</b> Использование какой-либо другой жидкости, кроме рекомендованной, может привести к повреждению оборудования. В случае такого повреждения все гарантийные обязательства со стороны ESAB перестают действовать.	



**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

# 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.  
Heist-op-den-Berg  
Tel: +32 15 25 79 30  
Fax: +32 15 25 79 44

### BULGARIA

ESAB Kft Representative Office  
Sofia  
Tel: +359 2 974 42 88  
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

### 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

### FRANCE

ESAB France S.A.  
Cergy Pontoise  
Tel: +33 1 30 75 55 00  
Fax: +33 1 30 75 55 24

### GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH  
Langenfeld  
Tel: +49 2173 3945-0  
Fax: +49 2173 3945-218

### 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.  
San Fernando 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 Europe GmbH  
Baar  
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 0220  
Fax: +1 905 670 4879

### 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 4411  
Fax: +1 843 664 5748

## 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  
Durbanville 7570 - Cape Town  
Tel: +27 (0)21 975 8924

## Distributors

*For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page*

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



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

