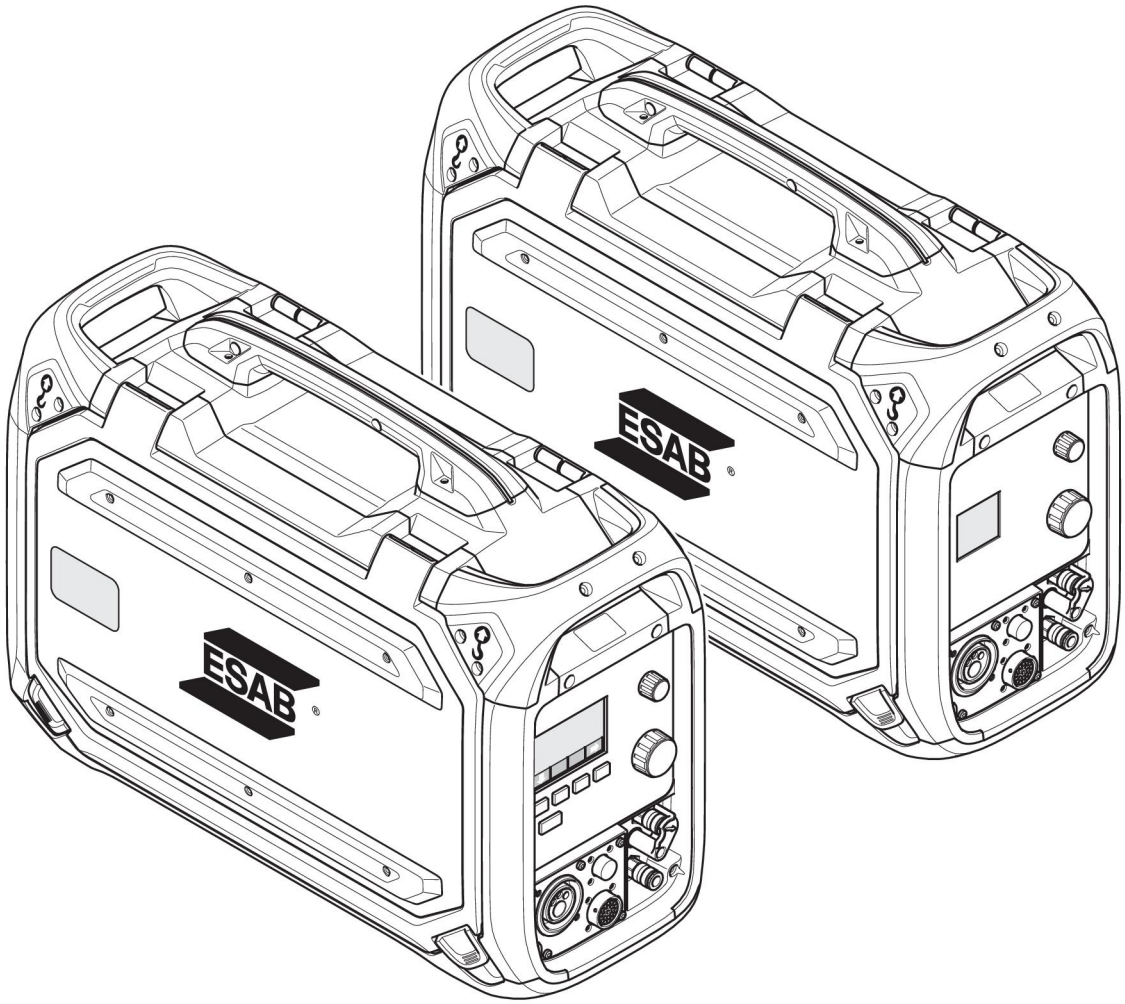
Aristo®

RobustFeed U6
وRobustFeed Pulse



تامیلعتلا لیلد

0446 253 201 AR 20221228

Valid for: serial no. 014-, 019-, 251-xxx-xxxx

EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment
Arc welding wire feeder

Type designation	From serial number
Robust Feed, Pulse,	014 xxx xxxx (2020 w14)
Robust Feed, U6,	014 xxx xxxx (2020 w14)
Robust Feed, U8$_2$	111 xxx xxxx (2021 w11)

Brand name or trademark
ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA
Name, address, and telephone No:
ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

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

EN IEC 60974-5:2019	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders
EN 60974-10:2014	Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility requirements

Additional Information:
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential.
Robust Feed Pulse, Robust Feed U6 and Robust Feed U8$_2$ are part of ESAB Aristo® product family.

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.

Gothenburg, 2021-03-10

Pedro Muniz
Standard Equipment Director

CE

UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- Electromagnetic Compatibility Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)

Type of equipment
Arc welding power source

Type designation

Robust Feed, U6,	from serial number 014 XXX XXXX (2020 w14)
Robust Feed, Pulse,	from serial number 014 XXX XXXX (2020 w14)
Robust Feed, U8 2	from serial number 111 XXX XXXX (2021 w11)

Brand name or trademark
ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom
ESAB Group (UK) Ltd,
322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom
www.esab.co.uk

The following British Standards and Instruments in force within the United Kingdom has been used in the design:

- EN IEC 60974-5:2019	Arc welding equipment - Part 5: Wire feeders
- EN 60974-10:2014	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)

Additional Information:
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.
Robust Feed Pulse, Robust Feed U6 and Robust Feed U8 2 are part of ESAB Aristo® product family

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

Signature

Gary Kisby

Gary Kisby
Sales & Marketing Director,
ESAB Group UK & Ireland
London, 2022-12-13

1 الأمان 6
1.1 معنى الرموز 6
1.2 احتياطات الأمان 6
2 مقدمة 9
2.1 المعدة 9
3 البيانات الفنية 10
4 التركيب 12
4.1 تعليمات الرفع 12
5 التشغيل 14
5.1 الحد الأقصى الموصى به لقيم التيار لمجموعة كابلات التوصيل 15
5.2 الوصلات وأجهزة التحكم 16
5.3 وصلة سائل التبريد 17
5.4 تعديل مجموعة تحرير ضغوط التوصيل البيني 18
5.5 مفتاح مجموعة التسخين (أنواع Offshore المختلفة فقط) 20
5.6 إجراء بدء التشغيل 20
5.7 الإضاءة داخل وحدة تغذية السلك 20
5.8 مكبح البكرة 20
5.9 تغيير السلك وتحميله 21
5.10 تغيير أسطوانات التغذية 21
5.11 تغيير موجهات السلك 22
5.11.1 موجه سلك الإدخال 22
5.11.2 موجه السلك الأوسط 22
5.11.3 موجه سلك الإخراج 23
5.12 ضغط الأسطوانة 23
5.13 حجرة تخزين القطع المعرضة للبلَى 24
5.14 تركيب مجموعة العجلات 25
5.14.1 تركيب العجلات في إطار مجموعة العجلات 25
5.14.2 وحدة تغذية السلك في الوضع الرأسي 26
5.14.3 وحدة تغذية السلك في الوضع الأفقي 26
5.15 تركيب كل من مجموعة العجلات وملحق تحرير ضغط المشعل 27
5.16 تثبيت Marathon Pac™ 29
6 لوحة التحكم 32
6.1 U6 32
6.1.1 لوحة التحكم الخارجية 32
6.1.2 لوحة التحكم الداخلية 33
6.1.3 تفسيرات الوظائف 33
6.2 Pulse 34
6.2.1 لوحة التحكم الخارجية 34
6.2.2 لوحة التحكم الداخلية 35
6.3 ضبط تدفق الغاز 35
6.4 تدوير لوحة التحكم الخارجية 35

© ESAB AB 2022

7 الصيانة 37
7.1 الفحص والتنظيف 37
8 استكشاف الأعطال وإصلاحها 38
9 طلب قطع الغيار 39
مخطط 40
أرقام الطلب 43
القطع المعرضة للبلي 45
الملحقات 47

الحقوق محفوظة في تغييرات المواصفات بدون إشعار.

© ESAB AB 2022

1 الأمان

1.1 رموز عن معلومات

كل استخدام معلومات يتم تحذيرك! بشكل خطير: يعني تجنبه!

خطر!
يعني خطرًا وشيكًا يؤدي إلى حدوث إصابات خطيرة أو إصابات بدنية أو الوفاة، إذا لم يتم تجنبه.

تحذير!
يعني خطرًا محتملًا يؤدي إلى حدوث إصابات خطيرة أو إصابات بدنية أو الوفاة.

تنبيه!
يعني خطرًا قد يؤدي إلى حدوث إصابات بدنية بسيطة.

تحذير!
اقرأ دليل التعليمات والمعلومات الخاصة بالسلامة ومعلومات بيانات الأمان (SDS) وأوراق العمل بحرص قبل استخدام المعدات.

1.2 احتياطات الأمان

يتحمل المشغل المسؤولية الكاملة عن تشغيل المعدات بواسطة ESAB أو بالقرب منها. يجب على المشغل التأكد من أن جميع الأشخاص الذين يستخدمون المعدات أو يعملون بالقرب منها على دراية بجميع احتياطات الأمان المطبقة. يجب أن تفي احتياطات الأمان المطبقة بالمتطلبات المتعلقة بالمعدات المستخدمة في التطبيق. يجب أن يكون المشغل على دراية بالمعايير واللوائح المناسبة المطبقة على مكان العمل.

يجب أن يكون هناك إجراء لجميع الأشخاص الذين يعملون بالقرب من المعدات لضمان عدم تعرض أي أطراف للأذى، وخاصة الأطفال. يجب أن يكون لدى المشغل سلطة على الأشخاص الذين يعملون بالقرب من المعدات لإبعادهم عن المخاطر. يجب أن يكون هناك إجراء مناسب لحماية الأشخاص من الأذى أو الأضرار الناجمة عن التعامل مع المعدات.

1. يجب على المشغل التأكد من أن المعدات مناسبة لكل مهمة على حدة:
   - قراءة تعليمات التشغيل
   - التعرف على المعدات
   - فحص المعدات بحثًا عن أي أضرار أو عيوب واضحة
   - التأكد من أن احتياطات الأمان مناسبة
   - التأكد من أن المعدات تعمل بشكل صحيح
2. يجب على المشغل التأكد من أن المنطقة المحيطة:
   - لا يوجد أي شخص غير مصرح له بالعمل بالمعدات
   - لا يوجد أي شخص غير محمي معرض لخطر الإصابة
3. يجب على المشغل التأكد من أن المعدات:
   - مناسبة للغرض
   - خالية من التعديلات غير المصرح بها
4. يجب ارتداء معدات الحماية الشخصية:
   - قم بارتداء معدات الحماية الشخصية، مثل نظارات الأمان والملابس المناسبة وأحذية الأمان
   - لا ترتدِ العناصر السائبة، مثل الأوشحة والأساور والخواتم، إلخ، والتي قد تشتبك بالمعدات
5. احتياطات السلامة العامة:
   - تأكد من أن الممر خالٍ من المعوقات
   - يجب عدم العمل في المعدات **إلا بواسطة فني معتمد**
   - يجب تجميع معدات الحماية في مكان مناسب بعيدًا عن الأماكن المزدحمة
   - يجب **عدم** تعديل المعدات بأي طريقة من شأنها أن تؤثر على السلامة

في حال تم تعديل وحدة بور من ESAB

استخدام بور غير متوافق مع ESAB فقط. قد يؤدي استخدام بور غير متوافق إلى حالات خطرة. في حال حدوث مثل هذا الخلل، لا تتبع أي من إجراءات الضمان المتعلقة بالمعدة وقد تكون غير صالحة للاستخدام. في حال حدوث مثل هذا الخلل، لا تتبع أي من إجراءات الضمان المتعلقة بالمعدة وقد تكون غير صالحة للاستخدام.

للحصول على معلومات الطلب، راجع فصل "الملحقات" في دليل التعليمات.

تحذير!

قد يتسبب اللحام والقطع القوسي في إصابة أنت والأشخاص الآخرين. اتبع احتياطات السلامة أثناء اللحام والقطع.

الصدمة الكهربائية - قد تتسبب في الوفاة

- لا تلمس الأجزاء الكهربائية المكهربة أو الإلكترودات بالجلد المكشوف أو الملابس المبللة.
- اعزل نفسك عن العمل والأرض.
- تأكد من أمان موقع العمل.

الحقول الكهربائية والمغناطيسية - قد تشكل خطورة على الصحة

- يجب أن يستشير العاملون الذين يستخدمون منظمات ضربات القلب الطبية قبل إجراء اللحام. قد تتداخل الحقول الكهرومغناطيسية مع بعض منظمات ضربات القلب.
- قد تتسبب الحقول الكهرومغناطيسية في تأثيرات صحية أخرى غير معروفة.
- يجب أن يتبع العاملون الإجراءات التالية للتقليل من التعرض للحقول الكهرومغناطيسية:
  - قم بتوجيه الكابلات الإلكترود والعمل معًا من الجانب ذاته بالنسبة لجسمك. قم بتثبيتها بشريط لاصق عند الإمكان. لا تضع جسمك بين المشعل وكابلات العمل. لا تقم أبدًا بلف المشعل أو كابلات العمل حول جسمك. حافظ على مصدر طاقة اللحام والكابلات بعيدة بقدر الإمكان عن جسمك.
  - قم بتوصيل كابل العمل بقطعة العمل على مسافة قريبة بقدر الإمكان من المنطقة التي تم لحامها.

الأدخنة والغازات - قد تشكل خطورة على الصحة

- أبعد رأسك عن الأدخنة
- استخدم أداة تهوية أو استخلاص عند القوس الكهربائي، أو كليهما، لإبعاد الأدخنة والغازات عن منطقة التنفس والمنطقة العامة.

أشعة القوس الكهربائي - قد تصيب عينيك وتحرق الجلد

- قم بحماية عينيك وجسمك. استخدم واقي اللحام الصحيح وعدسة التصفية وارتدِ ملابس واقية
- قم بحماية الأشخاص الموجودين بجوارك باستخدام الواقيات أو الوسائد المناسبة

الضوضاء - قد تتسبب الضوضاء الزائدة في الإضرار بالسمع

قم بحماية أذنيك. استخدم سدادات الأذن أو أي وسيلة حماية أخرى للسمع.

الأجزاء المتحركة - قد تتسبب في حدوث إصابات

- حافظ على إغلاق كل الأبواب والألواح والأغطية وتثبيتها في أماكنها. اطلب من الموظفين المؤهلين فقط فك الأغطية لتنفيذ الصيانة واستكشاف الأعطال وإصلاحها حسب الحاجة. أعد تركيب الألواح أو الأغطية وأغلق الأبواب عند الانتهاء من الصيانة وقبل بدء تشغيل المحرك.
- أوقف المحرك قبل تركيب الوحدة أو توصيلها.
- أبعد اليدين والشعر والملابس الفضفاضة والأدوات عن الأجزاء المتحركة.

© ESAB AB 2022

خطر الحريق

- قد يتسبب الشرر (الشظايا) في حدوث حريق. وبالتالي تأكد من عدم وجود مواد سريعة الاشتعال بالقرب منك
- يجب عدم استخدام الحاويات المغلقة.

قد تتسبب قطع الأسطح الساخنة بحروق الجلد

- لا تلمس القطع من دون ارتداء قفازات.
- اترك القطعة تبرد قبل العمل في المعدة.
- للإمساك بالقطع الساخنة، استخدم الأدوات المناسبة و/أو ارتدِ قفازات الحام العازلة لتجنب الحروق.

العطل - اتصل بالمشرف على العمل أو أحد الخبراء في حالة حدوث عطل.

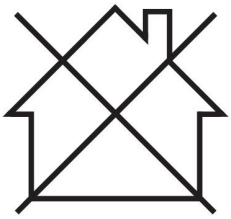
احم نفسك والآخرين من حولك!

تنبيه!

هذا المنتج مخصص للقص الحراري فقط.

تنبيه!

المعدة من الفئة "أ" غير مخصصة للاستخدام في الأماكن السكنية، حيث تتم توفير الطاقة الكهربائية بواسطة نظام إمداد الطوارئ العام منخفض الفولطية. قد تواجه صعوبات محتملة في ضمان التوافق الكهرومغناطيسي للمعدة من الفئة "أ" في تلك الأماكن، بسبب الإزعاج الناجم عن الأعمال أو الإشعاعات على حد سواء.



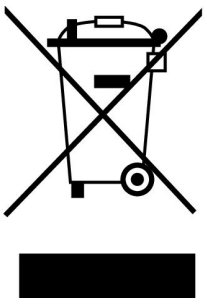
ملاحظة!

تخلص من المعدة الإلكترونية في منشأة إعادة التدوير!

امتثالاً لتوجيه الأوروبي رقم 2012/19/EC حول المعدات الكهربائية والإلكترونية، وتنفيذه وفقًا للقانون المحلي، فإنه يجب التخلص من المعدات الكهربائية و/أو الإلكترونية التي وصلت إلى نهاية عمرها في منشأة إعادة التدوير.

بصفتك الشخص المسؤول عن المعدة، فإنك تحتفظ بمسؤولية الحصول على المعلومات حول محطات التجميع المعتمدة.

للحصول على مزيد من المعلومات، اتصل بأقرب وكيل ESAB.



توفر ESAB مجموعة من ملحقات اللحام ومعدات الحماية الشخصية للشراء. للحصول على المعلومات المتعلقة بالطلب، تفضل بالاتصال بوكيل ESAB المحلي، أو تفضل بالاتصال بنا على موقع الويب.

© ESAB AB 2022

2 مقدمة

تأتي RobustFeed مجهزة بوحدة تحكم U6 أو Pulse مخصصة للحام MIG/MAG إلى جانب مصدر طاقة اللحام المتعددة التي تدعم CAN بيانات على طريقة 400 أمبير و500 أمبير و600 أمبير.

تتوفر وحدة تغذية السلك بأنواع مختلفة (راجع قائمة "أرقام الطلب").

ملاحظة!

تم تصميم أنواع وحدة تغذية السلك المزودة بـ ESAB Logic Pump (ELP) ليتم استخدامها مع مصادر طاقة اللحام المزودة بـ ELP. لمزيد من المعلومات حول ELP، راجع قسم "وصلة سائل التبريد".

تأتي وحدات تغذية الأسلاك محكمة الغلق وتحتوي على آليات لتغذية السلك تُدفع بأربعة عجلات بالإضافة إلى إلكترونيات التحكم.

يمكن استخدامها مع بكرة سلك قياسية بقُطر 200 مم و300 مم أو مع Marathon Pac™ من ESAB مع أسلاك تغذية السلك.

يمكن وضع وحدة تغذية السلك على حامل متحرك، أو تعليقها فوق مكان العمل، أو وضعها على الأرض (في الوضع الرأسي أو الأفقي ومع مجموعة العجلات أو من دونها).

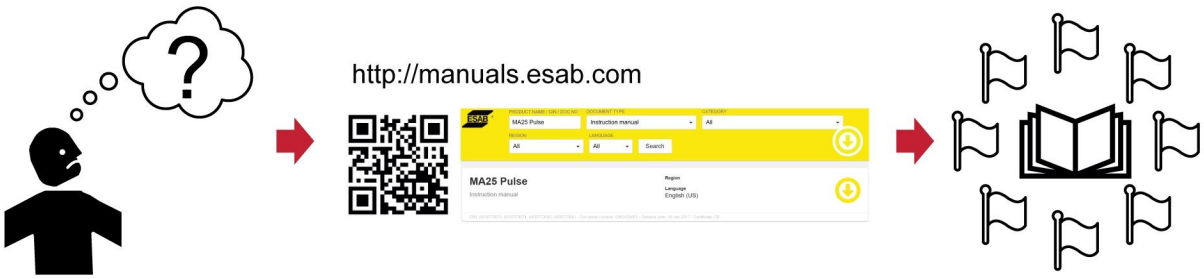
يمكن العثور على قائمة أرقام ESAB الخاصة بالمنتج في فصل "القائمة" في هذا الدليل.

2.1 المقدمة

تأتي وحدة التغذية بالسلك مزودة بما يلي:

- دليل التعليمات - وحدة تغذية السلك
- دليل التعليمات - لوحة التحكم
- دليل بدء التشغيل السريع
- بكرات الإدارة: 1,0/0,9 مم (0,040 بوصة)/1,2 مم (0,045 بوصة)
- موجهات السلك: من 0,6 إلى 1,6 مم (من 0,023 إلى 16/1 بوصة)

يمكن تنزيل أدلة التعليمات بالغات الأخرى من الإنترنت: manuals.esab.com



 © ESAB AB 2022

3 البيانات الفنية

RobustFeed U6 وRobustFeed U82 وRobustFeed Pulse	
فولطية مصدر إمداد الطاقة	42 فولط تيار متردد، 50-60 هرتز
متطلبات الطاقة	181 فولط أمبير
تيار الإمداد المقدّر I_1	4.3 أمبير
بيانات الإعدادات:	
سرعة تغذية السلك[1]	0.8-25.0 متراً/الدقيقة (32-984 بوصة/الدقيقة)
وصلة المشعل	EURO، Tweco 4
الحد الأقصى لقطر بكرة السلك	300 ملم (12 بوصة)
أبعاد السلك:	
الحديد	0.6–2.0 ملم (0.023–64/5 بوصة)
الفولاذ المقاوم للصدأ	0.6–1.6 ملم (0.023-16/1 بوصة)
الألومنيوم	0,8–1,6 ملم (0,031-16/1 بوصة)
السلك ذو القلب	0.9–2.4 ملم (0.035–32/3 بوصة)
الوزن	16,7–18,5 كجم (36,8–40,8 أرطال)
الحد الأقصى لوزن مكب السلك	20.0 كجم (44.1 رطلاً)
الأبعاد (الطول × العرض × الارتفاع)	595×250×430 ملم (23,4×9,8×16,9 بوصات)
درجة حرارة التشغيل	-20 درجة مئوية إلى +55 درجة مئوية (-4 درجات فهرنهايت إلى +131 درجة فهرنهايت)
درجة حرارة النقل والتخزين	-40 درجة مئوية إلى +80 درجة مئوية (-40 درجة فهرنهايت إلى +176 درجة فهرنهايت)
غاز التغطية	جميع الأنواع المخصصة للحام MIG/MAG
الحد الأقصى لضغط الغاز	5 بار (72,5 رطلاً لكل بوصة مربعة)
سائل التبريد[1]	سائل التبريد المختلط الجاهز من ESAB
الحد الأقصى لضغط سائل التبريد	5 بار (72,5 رطلاً لكل بوصة مربعة)
الحمل المسموح به عند +40 درجة مئوية:	
دورة تشغيل بنسبة 35%	630 أمبير
دورة تشغيل بنسبة 60%	500 أمبير
دورة تشغيل بنسبة 100%	400 أمبير
الحمل المسموح به عند +55 درجة مئوية:	
دورة تشغيل بنسبة 35%	600 أمبير
دورة تشغيل بنسبة 60%	450 أمبير
دورة تشغيل بنسبة 100%	350 أمبير
فئة الحاوية	IP44

1) في "*RobustFeed U6, Offshore, Water*" و"*RobustFeed U6, Offshore, Water, Push Pull*" و"*RobustFeed Pulse, Offshore, Water*" و"*RobustFeed U82, Offshore, Water*" و"*RobustFeed U82, Offshore, Water, Push Pull*" و"*RobustFeed Pulse, Offshore, Water,* "*Push Pull*")

دورة التشغيل

تشير دورة التشغيل إلى الوقت كنسبة مئوية لفترة تبلغ عشر دقائق، والتي يمكنك خلالها الحام أو القطع بحمل معين بدون حدوث حمل مفرط.

© ESAB AB 2022

فئة الحماية

يشير رمز **IP** إلى فئة الحماية، أي درجة الحماية من التعرض للاختراق بواسطة أجسام صلبة أو بواسطة المياه.

المعدة التي تحمل علامة **IP44** مخصصة للاستخدام في الأماكن المغلقة والأماكن المفتوحة ويمكن أن تتحمل المطر من كل الاتجاهات.

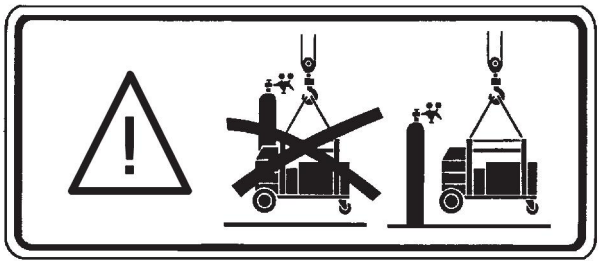
 © ESAB AB 2022

4 الترکیب

یجب تفکیک العملیة بواسطة شخص مؤهل فقط.

تحذیر!
عند الحاجة إلى استخدام مصادر الطاقة هذه في بیئة یمکن أن تکون فیها مخاطر الانفجار، یجب أن تکون مصادر الطاقة المخصصة لهذه البیئة فقط. یتم الإشارة إلى هذه المصادر بالرمز S.

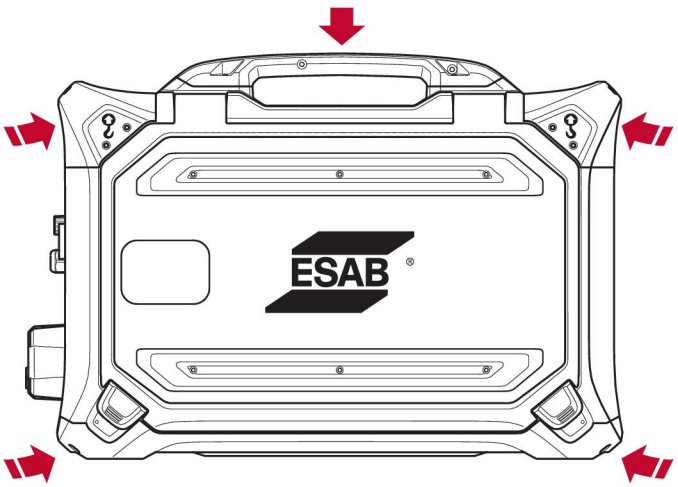
تنبیه!
هذا المنتج مخصص للاستخدام المهني في البیئة الصناعیة، قد یتسبب في حدوث تداخل كهرومغناطیسي. یجب اتخاذ احتیاطات خاصة لضمان التوافق الكهرومغناطیسي في البیئات المذكورة.



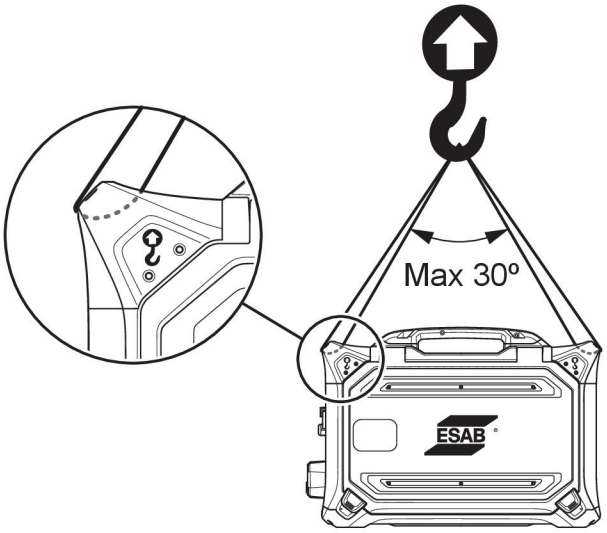
4.1 تعلیمات الرفع

تنبیه!
خطر التعرض للسقوط عند رفع وحدة التغذیة السلكیة. یجب أن یكون الأشخاص المؤهلون فقط هم من یقومون برفع المنتج.

تنبیه!
لتجنب حدوث إصابات شخصیة وتلف المعدات، استخدم طرق رفع المعدات التالیة فقط.



 © ESAB AB 2022



تنبيه!

لا تضع أشياء ثقيلة على وحدة تغذية السلك أو تعلّق أيها فوق الرفع. وتُقدَّر نقاط الرفع عند الرفع من مقبض الرفع العلوي **لإجمالي وزن يبلغ 44 كجم/97 رطلاً بحد أقصى** للخارجين وفقًا لأعلاه!

يتألف الوزن المجتمع 44 كجم/97 رطلاً من وحدة تغذية السلك بالإضافة إلى الملحقات (يبلغ الوزن القياسي لوحدة التغذية 18.5 كجم /40.8 رطلاً، وللاطلاع على كل الأوزان، راجع فصل "البيانات الفنية").

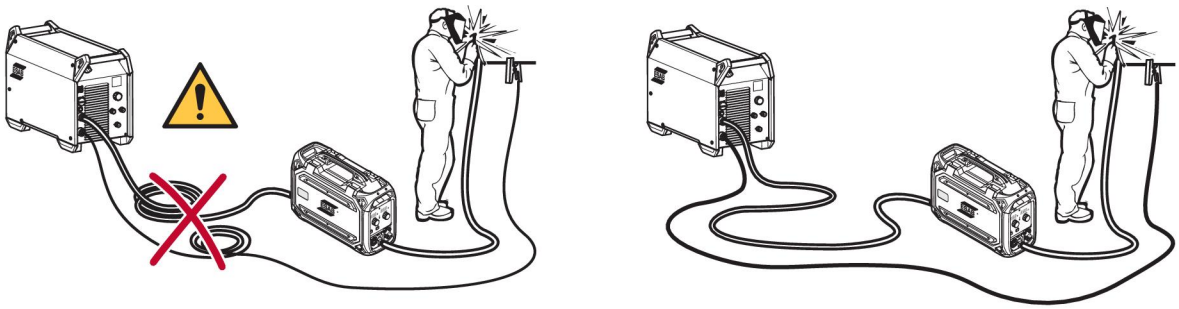
 © ESAB AB 2022

5 التشغيل

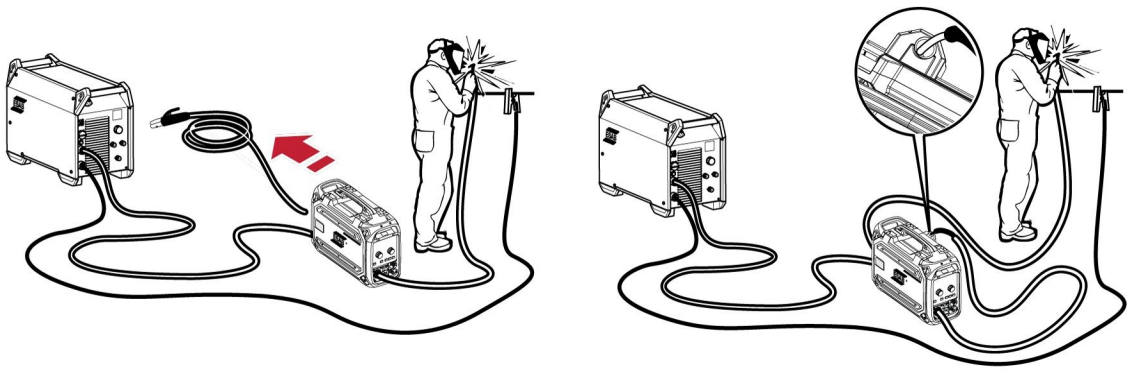
يمكن التشغيل على يد واحد فقط من قبل شخص واحد. يُرجى الاطلاع على قانون الأمان الخاص بالمعدة في فصل "الأمان" في هذا الدليل.
قراءة تعليمات الاستخدام قبل بدء تشغيل المعدة!

تحذير!
لمس الأجزاء المعرضة للتلامس، لا سيما الكابلات أو الوصلات، أو أسلاك الإدخال أو الأجزاء الداخلية للمعدة، يعرض للصدمة الكهربية الخطيرة.

ملاحظة!
عند تشغيل المعدة، استخدم الحقيبة المخصصة للتخزين. ولا تحتفظ بالمعدة مطويًا من الحامل.

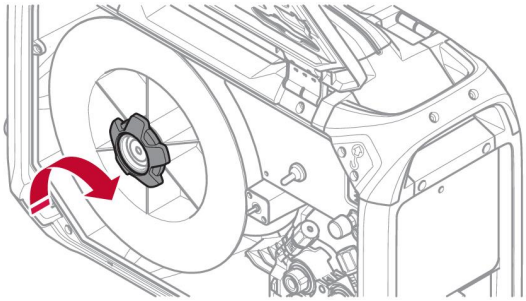


تحذير!
تُصمم وحدات التغذية السلكية للاستخدام مع مصادر الطاقة في أوضاع MIG/MAG وMMA.
عند استخدام في وضع MIG/MAG، يجب فصل وحدة التغذية من MMA الحامل وتغطية السلك بالكامل. عند استخدام في وضع MMA، يجب عزل مشع MIG/MAG أو إبقاؤه في الحامل المشع إن أمكن، وإلا فيصبح الحامل/المشع المتصل بالكابل ساخنًا أو مزودًا بالطاقة.



تحذير!
تأكد من إغلاق الحواجب الجانبية أثناء التشغيل.

© ESAB AB 2022



تحذير!
تأكد من تثبيت حزام الكبل الخارجي بإحكام عن طريق ربط الكبل بالصامولة!

تنبيه!
قبل إدخال السلك المحلول، تأكد من إزالة النطقة المزيلة والزيوت من طرف السلك المحلول عن طريق تنظيفه بالمنظف المناسب.

تحذير!
قد تتسبب أجزاء المحرك في إصابة خطيرة عند لمسها. اترك المحرك حتى يبرد.

تحذير!
تأكد من تثبيت الغطاء الخارجي بإحكام عن طريق ربط المسامير أو الأقفال.

5.1 الحد الأقصى لطول الكابلات الموصى به لتجنب انخفاض الجهد

عند درجة حرارة محيطة تبلغ +25 درجة مئوية ودورة عادية مدتها 10 دقائق:

مقطع الكابلات	دورة التشغيل			فقدان الجهد لكل 10 أمتار
	100%	60%	35%	
70 مم²	350 أمبير	400 أمبير	480 أمبير	0,28 فولط / 100 أمبير
95 مم²	400 أمبير	500 أمبير	600 أمبير	0,21 فولط / 100 أمبير

عند درجة حرارة محيطة تبلغ +40 درجة مئوية ودورة عادية مدتها 10 دقائق:

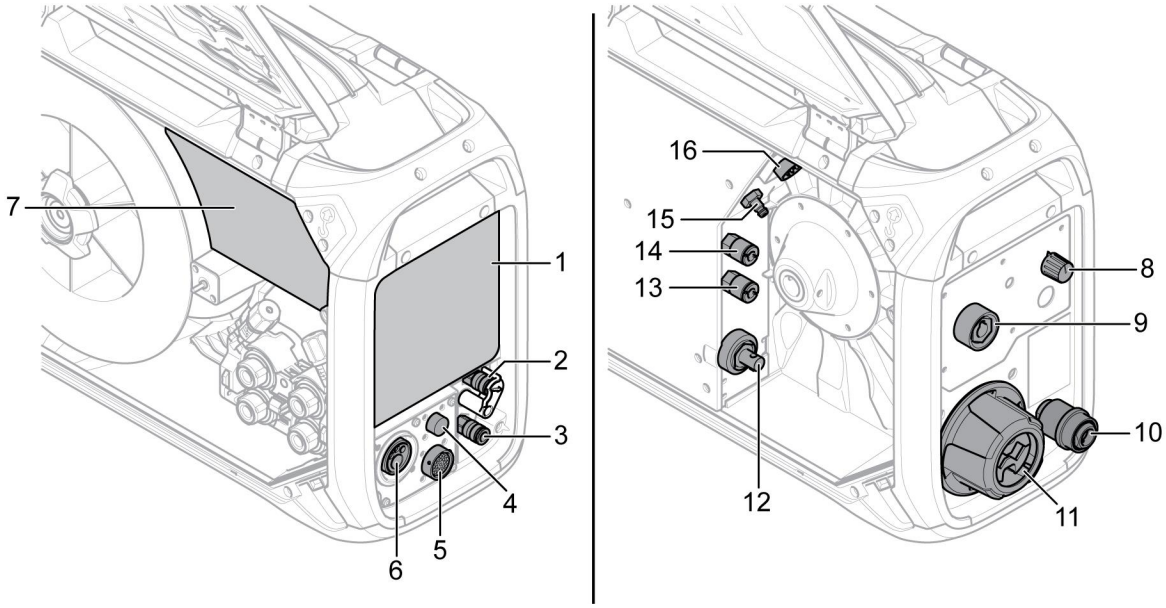
مقطع الكابلات	دورة التشغيل			فقدان الجهد لكل 10 أمتار
	100%	60%	35%	
70 مم²	310 أمبير	350 أمبير	420 أمبير	0,30 فولط / 100 أمبير
95 مم²	375 أمبير	430 أمبير	525 أمبير	0,23 فولط / 100 أمبير

دورة التشغيل

تشير دورة التشغيل إلى النسبة المئوية التي يمكن تشغيل اللحام خلالها من فترة زمنية مدتها 10 دقائق، لتجنب ارتفاع درجة الحرارة أو تلف المعدات.

© ESAB AB 2022

5.2 توصيلات وأجزاء التحكم



1. توصيلة وحدة التحكم الخارجية (راجع فصل "وحدة التحكم")
2. توصيلة سائل التبريد إلى ماكينة اللحام، مع ELP[1] (في أنواع المنتجات المزودة بـ ELP فقط)
3. توصيلة سائل التبريد العائد من ماكينة اللحام
4. توصيلة كابل زناد Tweco (مع ماكينة Tweco فقط)
5. توصيلة وحدة التحكم عن بُعد (اختيارية)
6. توصيلة ماكينة اللحام MIG/MAG (من النوع Euro أو Tweco)[2]
7. غطاء وحدة التحكم الخارجية (راجع فصل "وحدة التحكم")
8. مقابس حماية النقل (أنواع Offshore المختلفة)
9. توصيلة ماكينة اللحام MMA (OKC)[3] (في طقم أنواع المنتجات المزودة بـ MMA)
10. مدخل السلك الذي يُستخدم مع Marathon Pac™ (اختياري)
11. مجموعة تحرير ضغط الخرطوم البينية للتوصيل السريع
12. توصيلة ماكينة اللحام من مصدر الطاقة (OKC)
13. توصيلة سائل التبريد الذي يُضخ إلى مصدر الطاقة (وحدة التبريد)
14. توصيلة سائل التبريد العائد من مصدر الطاقة (وحدة التبريد)
15. توصيلة غاز التغطية
16. توصيلة كابل التحكم من مصدر الطاقة

1) ESAB Logic Pump = ELP (راجع قسم "توصيل سائل التبريد")

تحذير!

يجب غلق الأبواب الجانبية والأبواب الأمامية لوحدة تغذية السلك و/أو أغطية ماكينة اللحام أثناء العمل. لا تعمل مطلقًا على ماكينة اللحام أو وحدة تغذية السلك من دون غلق الأبواب الجانبية!

2) الخطر الكهربائي! خلال **لحام MIG/MAG**، يجب إزالة **إلكترود MMA** من حامل الإلكترود ويجب أن يظل بعيدًا عن قطعة العمل وأي مواد موصلة للتيار الكهربائي. عند الإمكان، يجب إزالة حامل الإلكترود من وحدة OKC لوحدة اللحام ويجب تغطية توصيلة الوحدة بغطاء عازل.

3) الخطر الكهربائي! خلال **لحام MMA**، يجب قطع سلك اللحام بالقرب من حامل التلامس الكهربي المتصل بالمشغل. يجب أن يظل المشغل بعيدًا عن قطعة العمل وأي مواد أخرى موصلة للتيار الكهربائي!

© ESAB AB 2022

5.3 وصلة سائل التبريد

عند تشغيل المحرك الرئيسي لمصدر الطاقة في وضع OFF (إيقاف التشغيل)، يجب أن يكون مفتاح إمداد طاقة المأخذ الرئيسي في وضع 0.

تتكون بعض أنواع وحدة تغذية السلك التي تتطلب تبريد سائل وصلات مضمنة مجهزة بنظام التشخيص المسمى ESAB Logic Pump (ELP) يعمل على التحقق من تشغيل خراطيم المياه. عند تشغيل المحرك الرئيسي، يتم تشغيل مضخة المياه تلقائيًا. تعمل ميزة الكشف فقط مع مصادر الطاقة المجهزة بـ ELP (على سبيل المثال، Aristo 4004i مع Cool 1). أما بالنسبة إلى مصادر الطاقة **غير المزودة** بوظيفة ELP (على سبيل المثال، Aristo 500ix مع Cool 2)، فيجب تشغيل وحدة التبريد وإيقافها تشغيلها **يدويًا**.

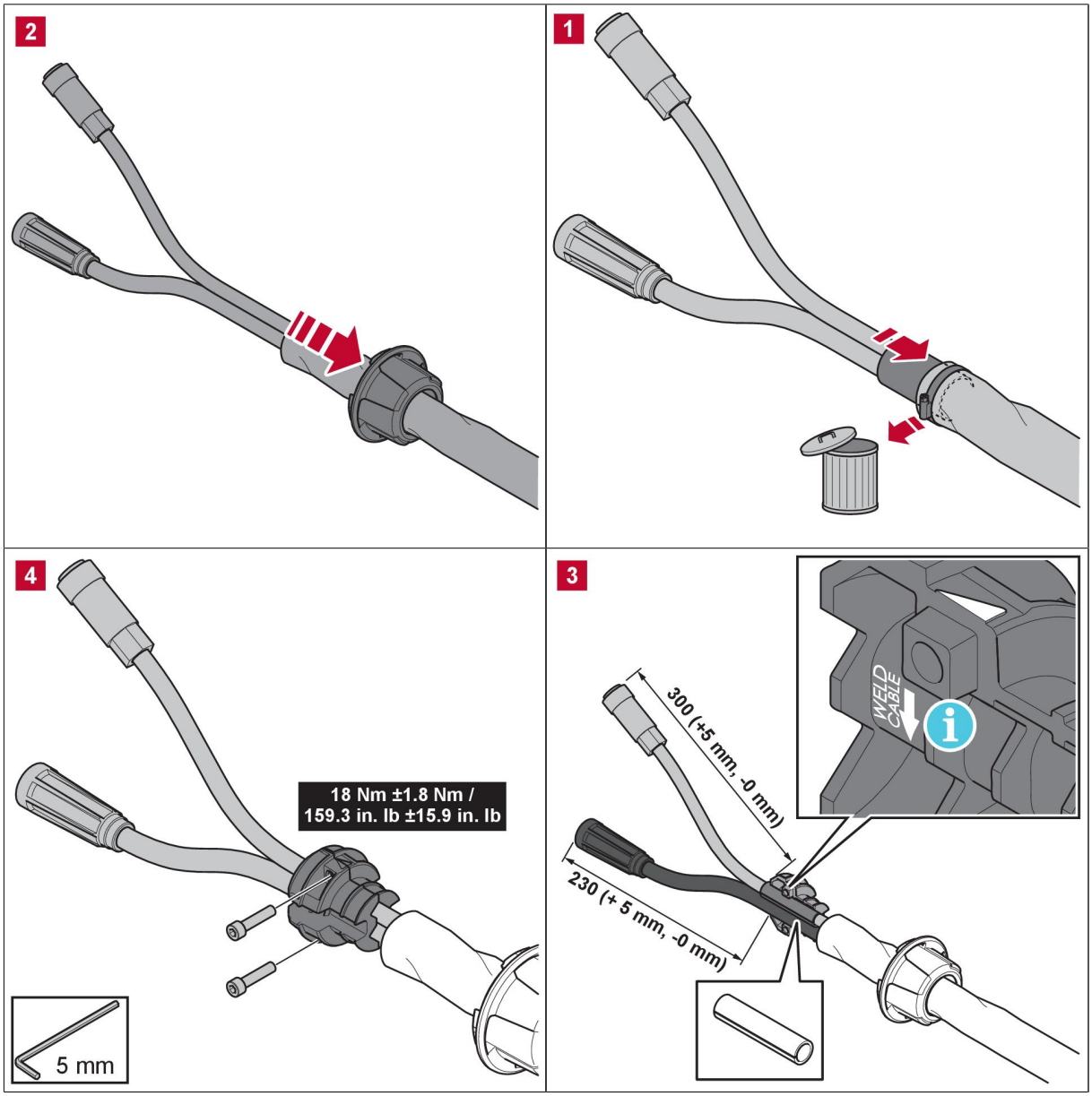
تنبيه!

يجب **ألا** يتم استخدام أنواع وحدات التغذية **غير المزودة بـ ELP** مع مصادر طاقة مزودة بـ ELP! إذا تم استخدام وحدات تغذية غير مزودة بـ ELP مع مصادر طاقة مزودة بـ ELP، فقد يتعرض المشغل المبرّد بالسائل إلى تلف بسبب النقص في تدفق سائل التبريد!

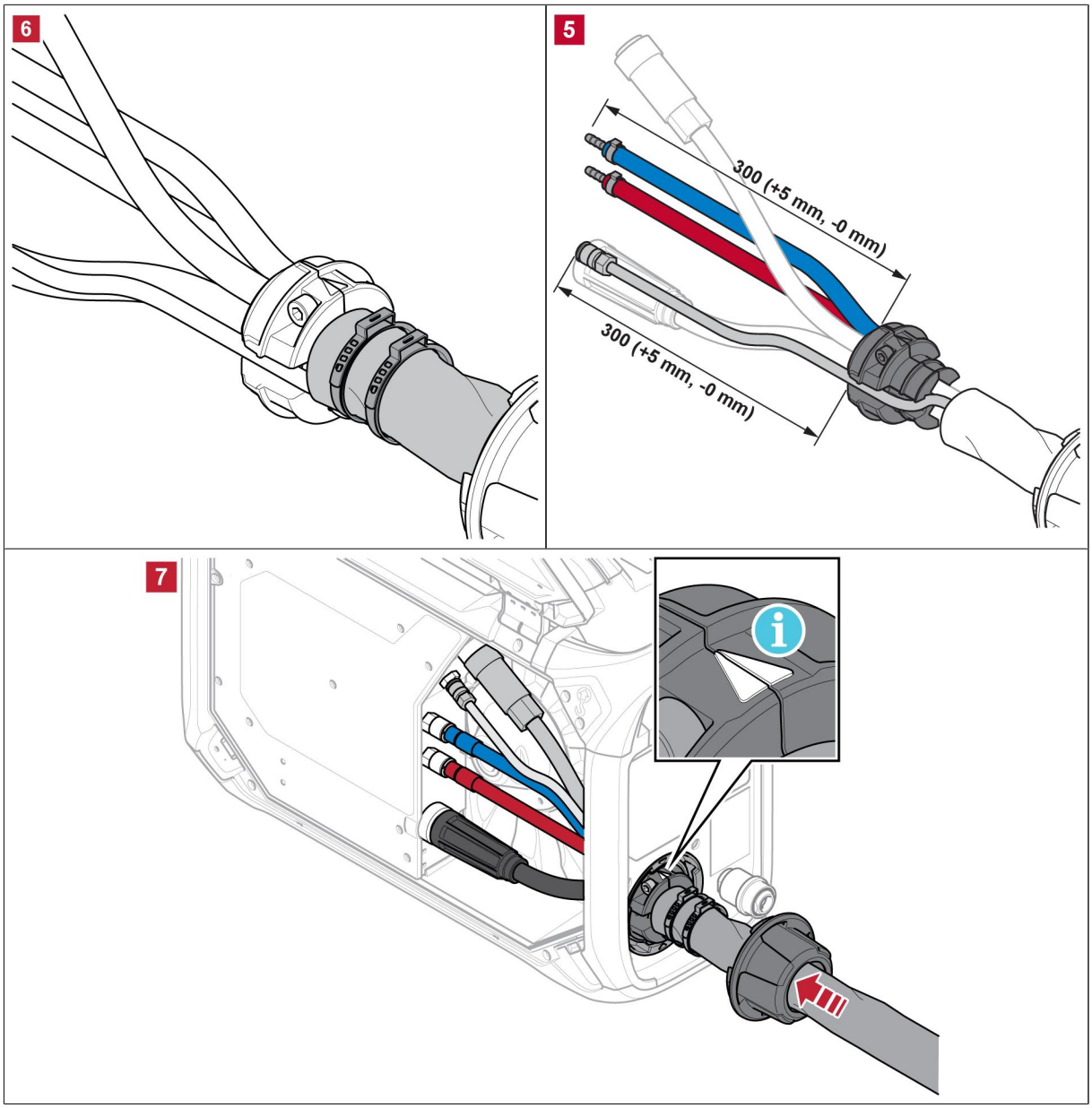
يمكن طلب مجموعة تبريد السائل كملحق (راجع قسم "الملحقات").

© ESAB AB 2022

5.4 ةعومجم ليدعت ريرحت طوغضلا ليصوتلا ينيبلا



© ESAB AB 2022



يوصى بالطلب من مجموعة تمديد الأسلاك الرئيسية (0446 050 881) لتجنب الحاجة إلى استبدال الكابل الرئيسي بالكامل في حالة تلف الكابل أو تآكله.

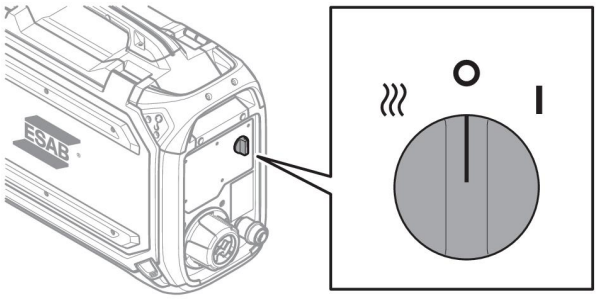
يمكن أيضًا استخدام مجموعة الكابلات الرئيسية لتوصيل مصدر طاقة بمعدات أخرى (على سبيل المثال، وحدة تبريد).

ملاحظة!

- يجب تثبيت مجموعة الكابلات الرئيسية بالكابل قبل تنظيفه.
- ضع الكابل الرئيسي في حالة الفك من الوحدة في حالة وجود تلف في الكابل أو الموصل!
- تأكد من إحكام ربط الكابل الرئيسي حول الجلبة المرنة لتخفيف الضغط!

© ESAB AB 2022

5.5 مفتاح التحكم في عوامل التخفيف (أنواع Offshore فقط)



O إيقاف التشغيل (1)

I تشغيل الحامل

))) تشغيل الحامل وإيقاف تشغيل المخرج بعد فترة من الوقت حتى يبرد المكثف الداخلي بالكامل. وهذا يمنع حدوث أضرار في المكثف في ظروف الرطوبة العالية أو في حالة تغير درجة حرارة الطوق اليومي. (1)

(1) قد تكون هناك حاجة إلى تحديث البرنامج الثابت في الوحدة الخارجية لإيقاف التشغيل، عند تحديث أي من هذه الإعدادات.

5.6 إجراء بدء التشغيل

عند بدء تغذية السلك، يقوم مصدر الطاقة بتوليد فولطية الحامل. وفي حالة عدم وجود تدفق تيار الحامل خلال ثانيتين، يقوم مصدر الطاقة بإيقاف تشغيل فولطية الحامل.

تستمر تغذية السلك حتى يتم إيقاف تشغيل الحامل عشر مرات.

ملاحظة!

من المهم أن يتم ضبط مصدر الطاقة المستخدَم مع وحدة التغذية على الوضع GMA (MIG/MAG) عندما يكون النظام قيد التشغيل! يتضمن هذا الأمر أنه تمت إجراء المعايرة بين وحدة التغذية ومصدر الطاقة قبل إجراء أي عملية حام. إذا تم ضبط مصدر الطاقة على طريقة حام أخرى عند التشغيل، **فلن** تكون إعدادات الفولطية على وحدة وحدة التغذية مضمونة! في حال حدوث ذلك، أوقف تشغيل مصدر الطاقة واضبط مفتاح الوضع على GMA (MIG/MAG) ثم أعد تشغيل مصدر الطاقة مرة أخرى.

5.7 إضاءة الوحدة الداخلية لوحدة تغذية السلك

وحدة تغذية السلك مجهزة بمصباح داخلي للخزانة.

يتم تشغيل الوظيفة الموجود بالقرب من بكرة السلك تلقائيًا عند بدء الحامل أو عند فتح الباب الأيسر. ينطفئ الوظيفة تلقائيًا بعد 4 دقائق من توقف الحامل أو من إغلاق الباب الأيسر.

يتم تشغيل الوظيفة الموجود بالقرب من آلية الوحدة التغذية تلقائيًا عند فتح الباب الأيسر وينطفئ عند إعادة إغلاقه.

يتم تشغيل المصباح الموجود على الجانب الداخلي لوحة التحكم، وعند إجراء ضبط دقيق للحامل للسلك وكذلك بعد الحامل. ويتم إطفاء المصباح تلقائيًا بعد بضع دقائق.

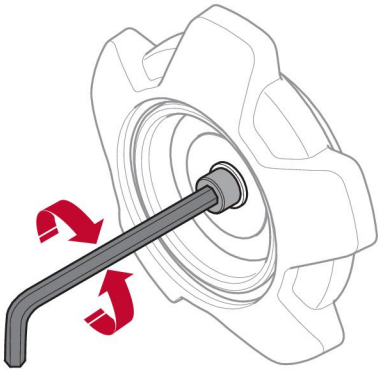
5.8 مكبح البكرة

تجب زيادة قوة مكبح البكرة بما يكفي لمنع تجاوز تغذية السلك. وتعتمد قوة المكبح الفعلية اللازمة على سرعة تغذية السلك وحجم بكرة السلك ووزنه.

تجنَّب الإفراط في تحميل المكبح على بكرة السلك! يمكن أن تؤدي القوة المفرطة للمكبح إلى زيادة الحمل على موتور التيار الخاص بالحامل.

يتم ضبط قوة مكبح البكرة باستخدام برغي الشد الموجود في الجزء الخلفي من 6 مم من صامولة المكبح.

© ESAB AB 2022



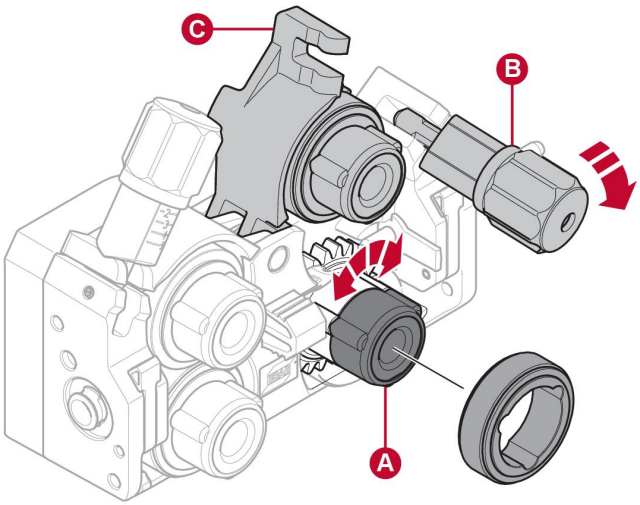
5.9 تغيير كلس السلك وتحويله

1. افتح باب الرأس لوحدة تغذية السلك.
2. فُك صامولة الكبل وأزلها، ثم أزل بكرة السلك.
3. أدخل بكرة سلك جديدة في وحدة التغذية وقم بتوقيت سلك اللحام الجديد بمسافة 10–20 سم. قم بإزالة النتوءات والحواف الحادة من طرف السلك قبل إدخاله في آلية وحدة التغذية.
4. ثبّت بكرة السلك على الصرة، وذلك عن طريق ربط صامولة الكبل.
5. أدخل السلك في آلية وحدة التغذية (وفقًا للشكل التوضيحي لخادم وحدة التغذية).
6. أغلق باب الرأس لوحدة تغذية السلك وأقفِله.

5.10 تغيير أسطوانات التغذية

عند التغيير إلى نوع سلك آخر، يجب تغيير أسطوانات التغذية حتى تتوافق مع نوع السلك الجديد. للحصول على معلومات عن أسطوانات التغذية المناسبة وفقًا لقطر السلك ونوعه، راجع فحل "القطع المعرضة للبلى". (للحصول على تحديث حول الوصول إلى القطع الضرورية المعرضة للبلى، راجع قسم "تخزين القطع المعرضة للبلى" في هذا الدليل.)

1. افتح باب الرأس لوحدة تغذية السلك.
2. حرر أسطوانات التغذية المراد استبدالها، وذلك عن طريق تدوير قفل البكرة (أ) لكل بكرة.
3. حرّر الضغط الموجود في بكرات التغذية، وذلك عن طريق طي وحدات الشد (ب) لأسفل، ومن ثَمّ سحب أذرع التأرجح (ج).



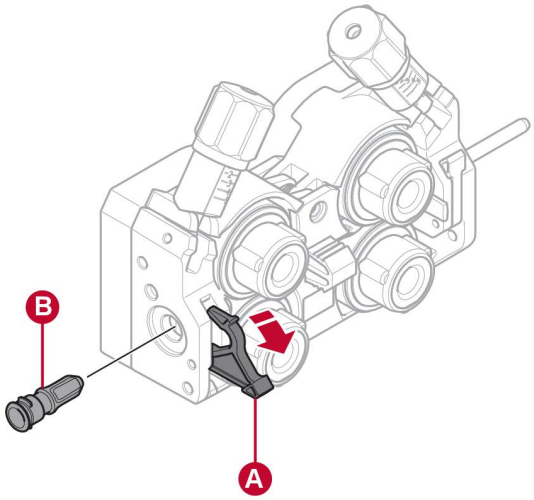
4. أخرج أسطوانات التغذية وركِّب أسطوانات التغذية المناسبة (وفقًا لفحل "القطع المعرضة للبلى").
5. أعد تطبيق الضغط على بكرات التغذية، وذلك عن طريق دفع أذرع التأرجح (ج) لأسفل وتثبيتها باستخدام وحدات الشد (ب).
6. ثبّت الأسطوانات عن طريق تدوير القفال الأقرب لأسطوانات (أ).
7. أغلق باب الرأس لوحدة تغذية السلك وأقفِله.

© ESAB AB 2022

5.11 تغيير موجهات السلك

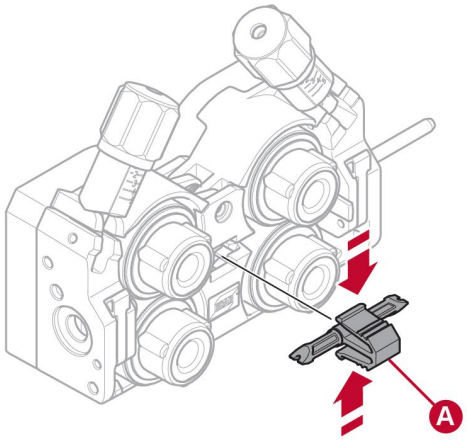
عند التغيير إلى نوع سلك آخر، قد يتعين تغيير موجهات السلك حتى تتوافق مع نوع السلك الجديد. للحصول على معلومات عن موجهات السلك المناسبة، وفقًا لقطر السلك ونوعه، راجع قائمة "القطع المعرضة للبلى". (للحصول على حياة خدمة طويلة من الموجهات، يوصى بتغيير القطع المعرضة للبلى، راجع قسم "تخزين القطع المعرضة للبلى" في هذا الدليل.)

5.11.1 موجه سلك الإدخال



1. حرر القفل السريع لموجه سلك الإدخال (أ) عن طريق الضغط إلى الخارج.
2. أزل موجه سلك الإدخال (ب).
3. ركِّب موجه سلك الإدخال المناسب (وفقًا لقائمة "القطع المعرضة للبلى").
4. ثبِّت موجه سلك الإدخال الجديد باستخدام القفل السريع لموجه السلك (أ).

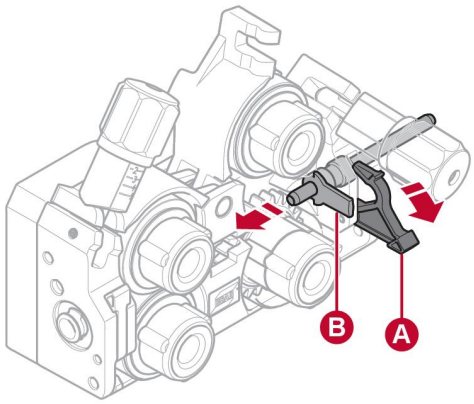
5.11.2 موجه السلك الأوسط



1. اضغط قليلاً على مشبك موجه السلك الأوسط واسحب موجه السلك الأوسط إلى الخارج (أ).
2. أدخل نوع موجه السلك المناسب بالدفع (وفقًا لقائمة "القطع المعرضة للبلى"). وسيقوم المشبك بتثبيت موجه السلك تلقائيًا عند دخوله في الموضع الصحيح.

© ESAB AB 2022

5.11.3 موجه سلك الإخراج

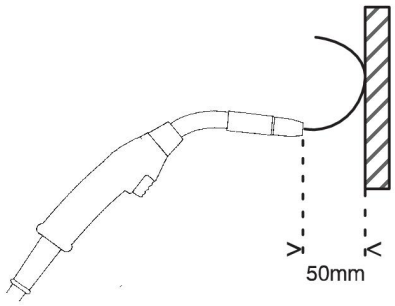


1. أزل أسطوانة التغذية السفلية من المسار (راجع قسم "تغيير أسطوانات التغذية").
2. أزل موجه السلك الأوسط (راجع قسم "موجه السلك الأوسط").
3. حرر القفل الرسولي لموجه سلك الإخراج (أ) عن طريق طيه إلى الخارج.
4. أزل موجه سلك الإخراج (ب).
5. ركّب موجه سلك الإخراج المناسب (وفقًا للحالة "القطع المعرضة للبلى").
6. ثبّت موجه سلك الإخراج الجديد باستخدام القفل الرسولي لموجه السلك (أ).
7. أعد تركيب الزوج الثاني من أسطوانات التغذية وأعد تطبيق ضغط الأسطوانة (راجع قسم "تغيير أسطوانات التغذية").

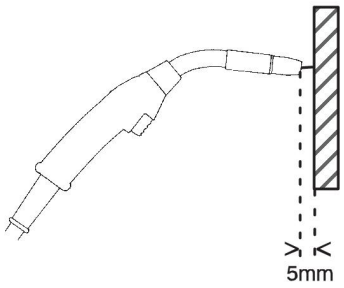
5.12 ضغط الأسطوانة

يجب ضبط ضغط الأسطوانة لكل وحدة شد على حدة، وفقًا لمادة السلك المستخدمة وقطره.

ابدأ بالتأكد من حرية حركة السلك بسلاسة عبر دليل السلك. ثم اضبط ضغط الأسطوانات الخاص بأسطوانة وحدة تغذية السلك. من المهم أن يكون الضغط مرتفعًا للغاية.



الشكل أ



الشكل ب

للتحقق من ضبط ضغط التغذية بطريقة صحيحة، يمكن تغذية السلك على مسزول معزول، مثل قطعة خشب.

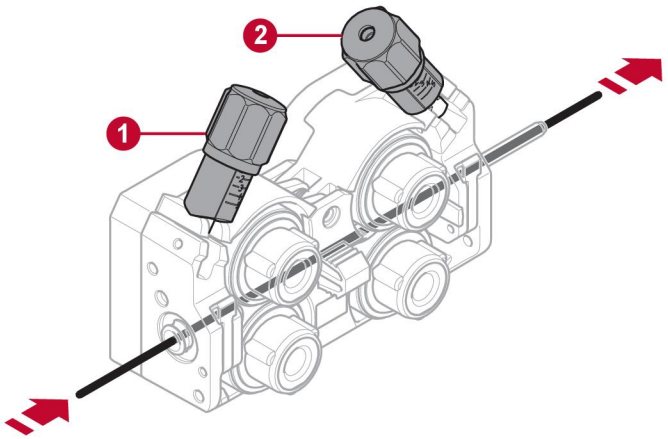
عند إمساك المشعل على المسافة 5 مم (0.2 بوصة) تقريبًا من قطعة الخشب (الشكل أ)، من المفترض أن تنزلق أسطوانات التغذية.

إذا أمسكت المشعل على المسافة 50 مم (2 بوصة) تقريبًا من قطعة الخشب، فمن المفترض أن يخرج السلك ويتلوى (الشكل ب).

يُمثل الجدول الوارد أدناه دليلاً إرشاديًا يوضح إعدادات ضغط الأسطوانة التقريبية في الظروف القياسية مع القوة المناسبة لمكبح البكرة. في حالة كابلات المشعل الطويلة أو المستخدمة أو البالية، قد يكون من الضروري زيادة إعداد الضغط. لذا، تحقّق دائمًا من إعداد ضغط الأسطوانة في كل حالة عن طريق تغذية السلك على مسزول معزول كما هو موضح أعلاه. كما يمكن أيضًا العثور على جدول يوضح الإعدادات التقريبية على الجانب الأيسر داخل وحدة تغذية السلك.

© ESAB AB 2022

قطر السلك (بوصة) (ملم)			.023 0,6	.030 0,8	.040 1,0	.045 1,2	.052 1,4	1/16 1,6	.070 1,8	5/64 2,0	3/32 2,4
			إعداد الضغط								
مادة السلك	الحديد، الفولاذ المقاوم للصدأ	وحدة الشد 1					2,5				
		وحدة الشد 2					3,5–3				
	ذو القلب	وحدة الشد 1			2						
		وحدة الشد 2			3–2,5						
	الألومنيوم	وحدة الشد 1				1					
		وحدة الشد 2				3–2					

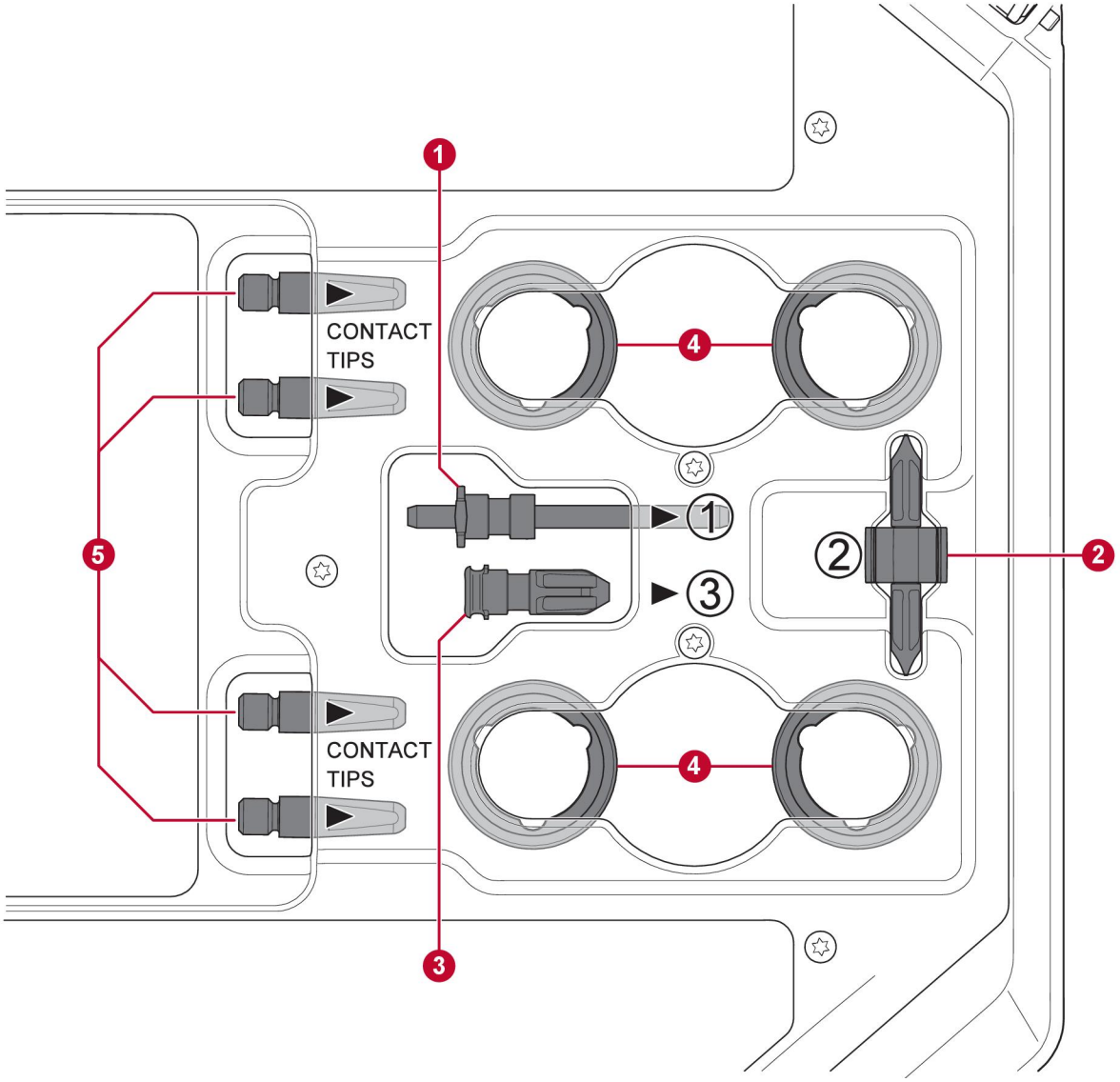


1. وحدة الشد 1
2. وحدة الشد 2

5.13 حجرة تخزين القطع المعرضة للبلى

يمكن الوصول إلى حجرة تخزين القطع المعرضة للبلى على الجزء الداخلي من باب السلك الموجود على وحدة تغذية السلك، لتوفير سهولة الوصول إلى مجموعة إضافية من الأسطوانات وموجهات السلك.

© ESAB AB 2022



1. مدخل الكابل
2. مخرج الكابل
3. وسط الكابل
4. أسطوانات التغذية (4 قطع)
5. أطراف الملامسة لعمل الحام (4 قطع)

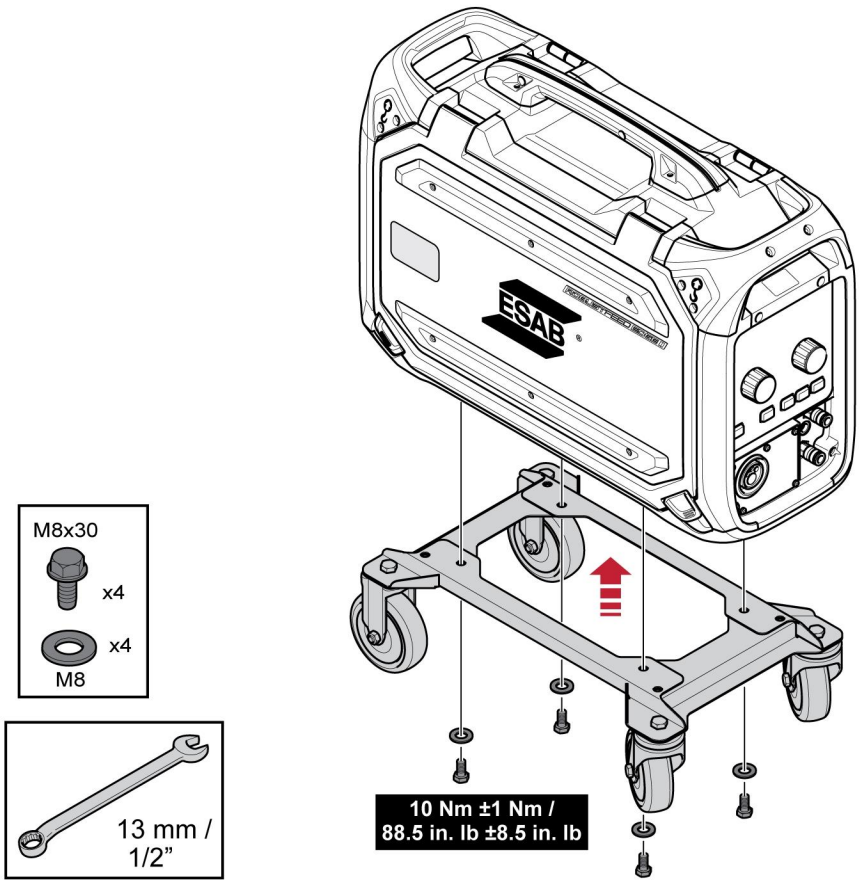
5.14 تركيب مجموعة العجلات

5.14.1 تركيب مجموعة العجلات في إطار العجلات

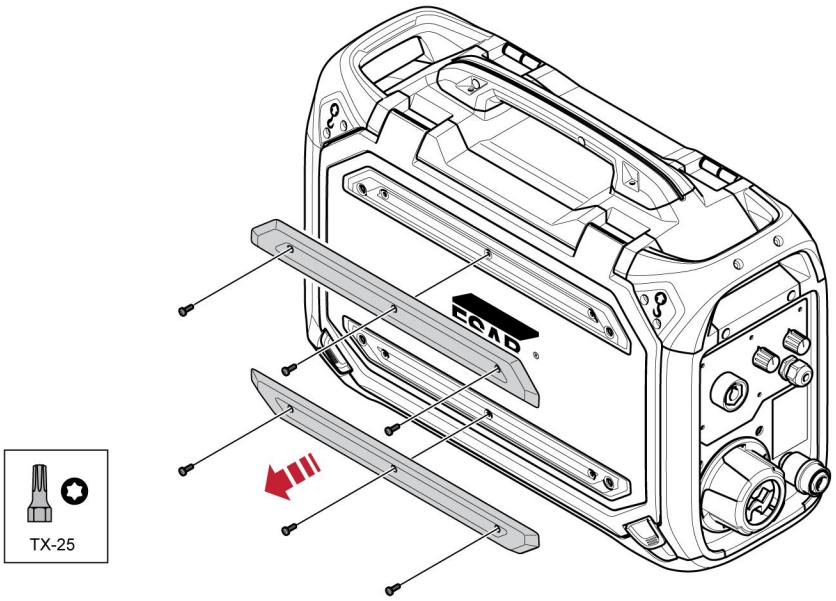
قبل تركيب وحدة تغذية السلك على مجموعة العجلات، ثبِّت العجلات في إطار الحامل باستخدام براغي M12 وصامولة القفل، مع عزم ربط يبلغ 40 ± 4 نيوتن متر (354 ± 35,4 بوصة رطل). يجب أن تكون العجلات الثابتة بالطرف الخلفي موازيَتين للإطار.

© ESAB AB 2022

5.14.2 تركيب وحدة التغذية السلكي في الوضع الرأسي



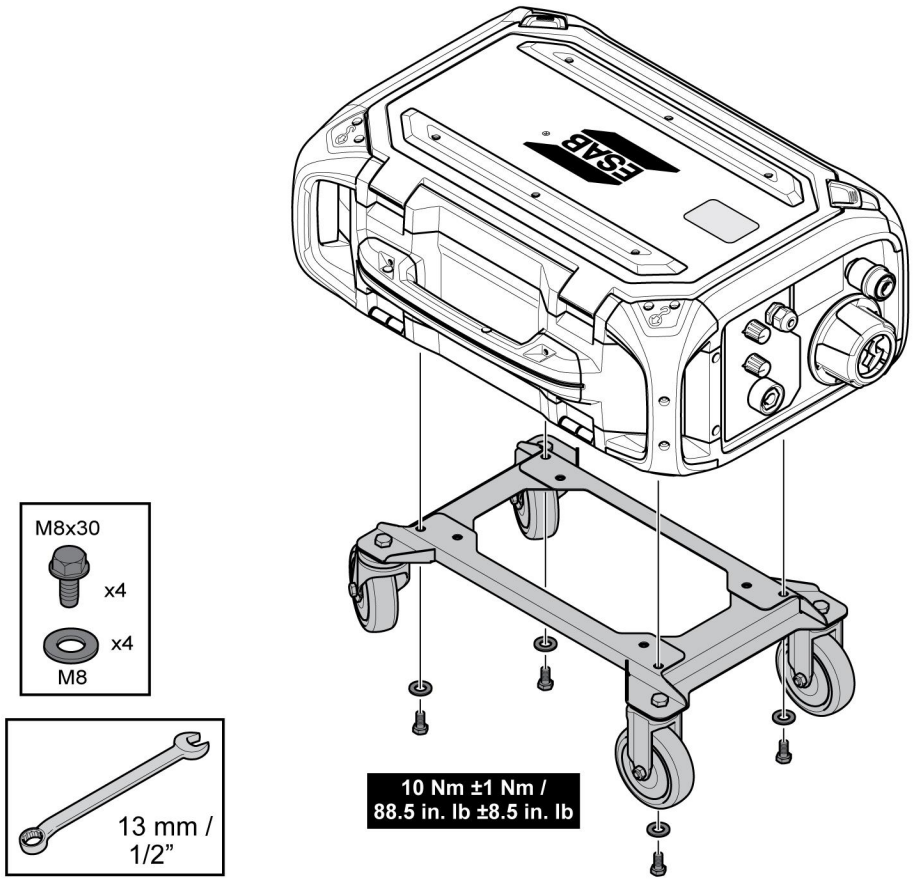
5.14.3 تركيب وحدة التغذية السلكي في الوضع الأفقي



ملاحظة!

يجب إزالة العجلات الموجودة على الجزء السفلي من وحدة التغذية السلكي في الوضع الأفقي، يمكن تركيب وحدة التغذية السلكي على باب الموصّل!

© ESAB AB 2022

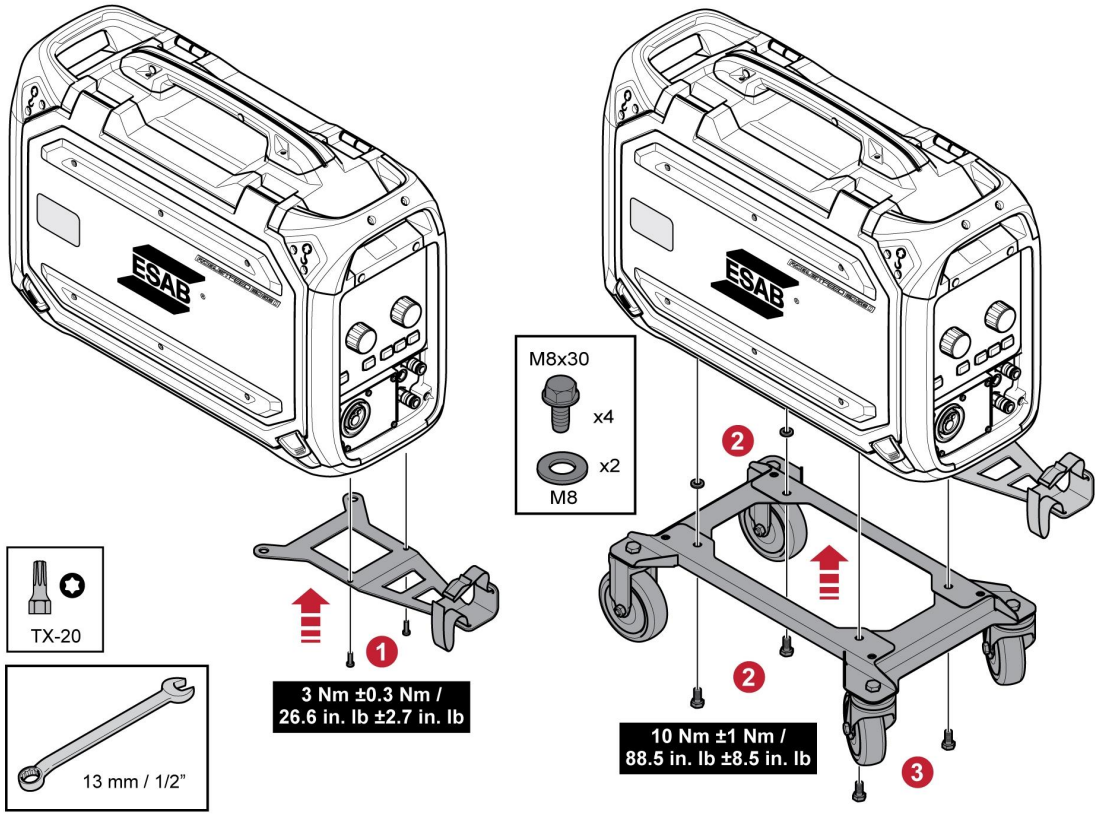


5.15 تركيب حامل عجلات مجموعة من أجل مضرب الغبار

إذا كان مستخدم الرأس في مجموعة العجلات مع مضرب الغبار، يجب أن يتم التجميع بالترتيب التالي:

 © ESAB AB 2022

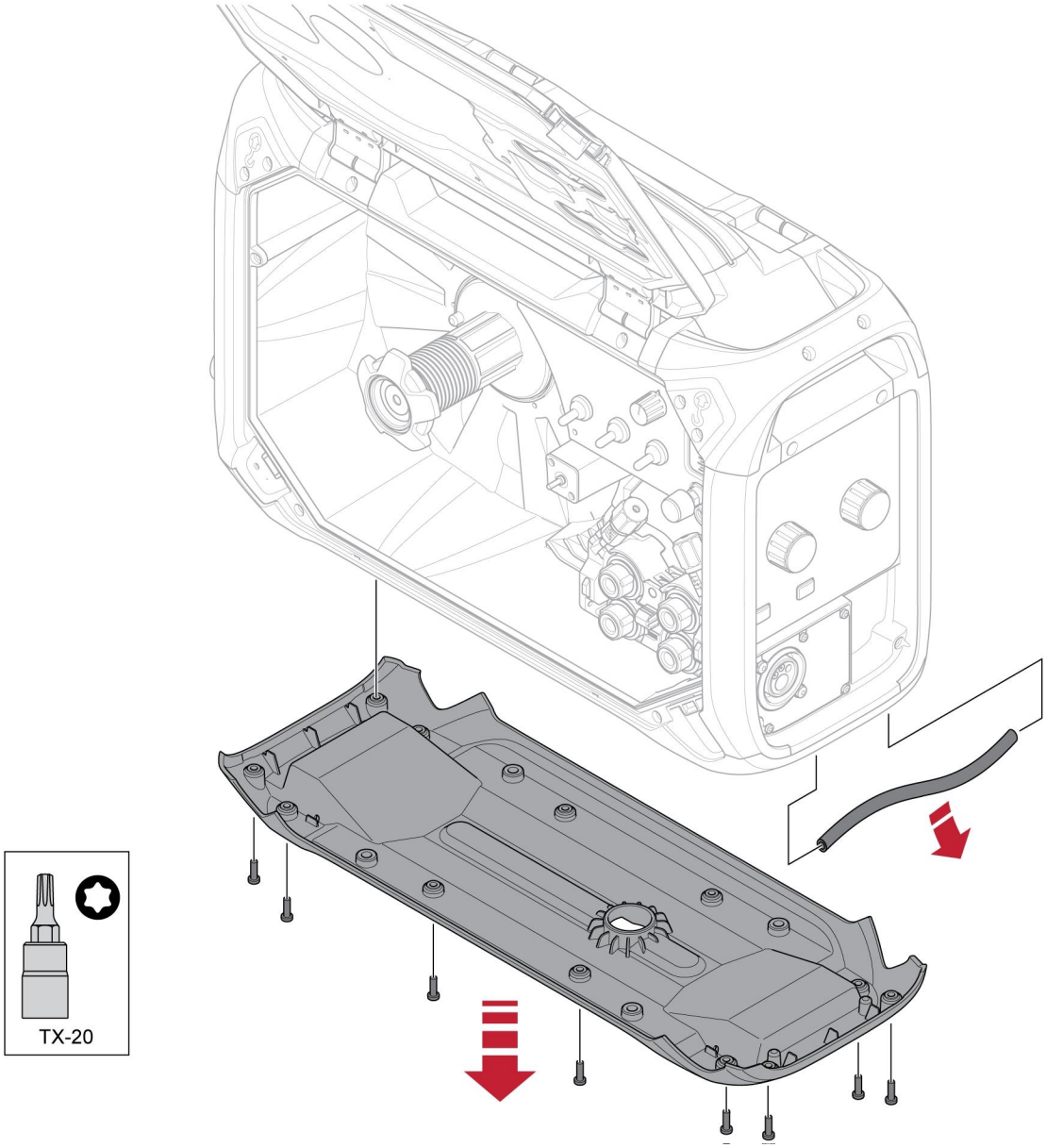
1. فكّ براغي ضغط المشعب الموجودة في وحدة تغذية السلك، باستخدام مفك براغي Torx 5.
2. فكّ مجموعة العجلات الموجودة في وحدة تغذية السلك، باستخدام الوصلات البلاستيكية الموجودة في الجزء الخلفي من الطرف البارز من وحدة تغذية السلك. تأكّد من إدخال المجموعة بين العجلات ووحدة تغذية السلك!
3. ثبّت مجموعة العجلات وضغط المشعب الموجودة في وحدة تغذية السلك، باستخدام الوصلات البلاستيكية الموجودة في الجزء الأمامي من الطرف البارز من وحدة تغذية السلك.



 © ESAB AB 2022

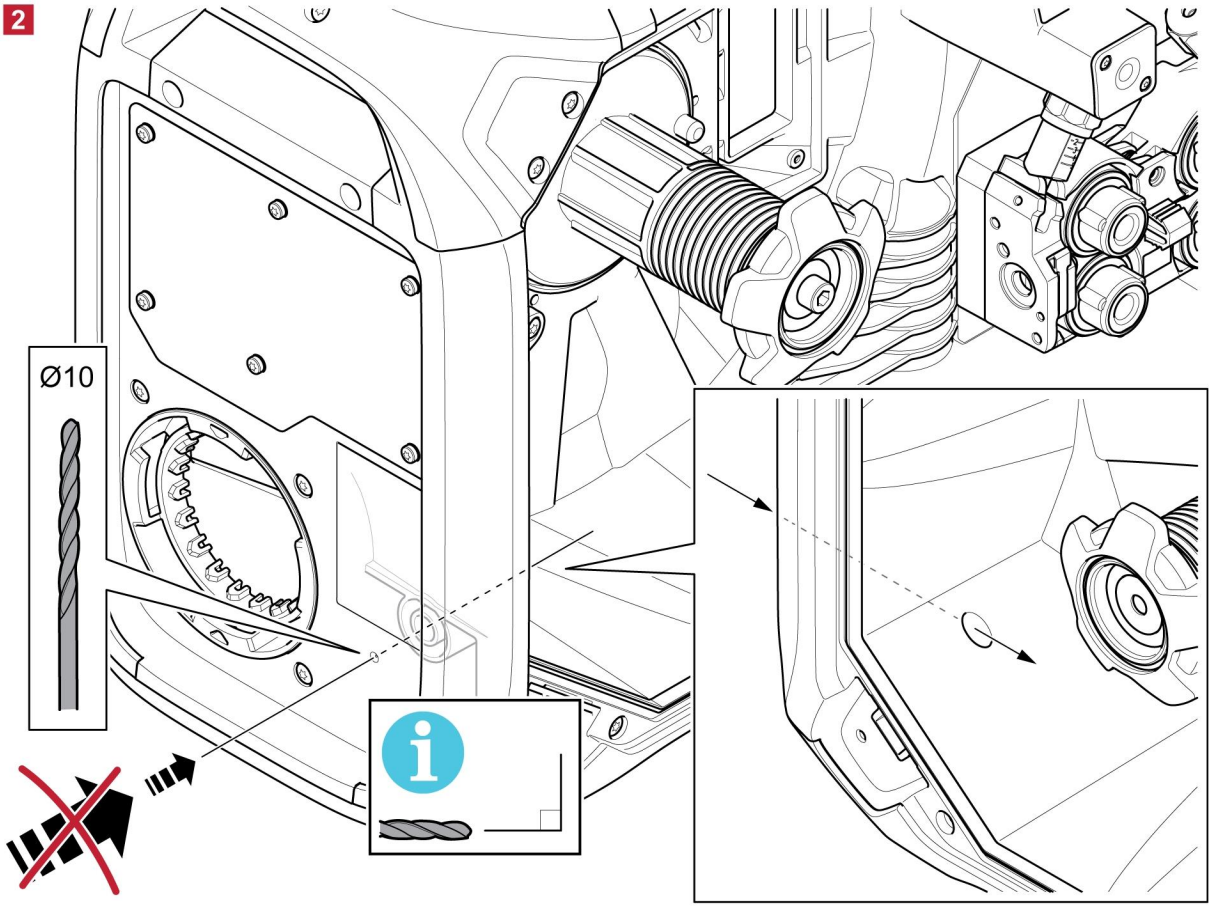
Marathon Pac™ تيبثت 5.16

1

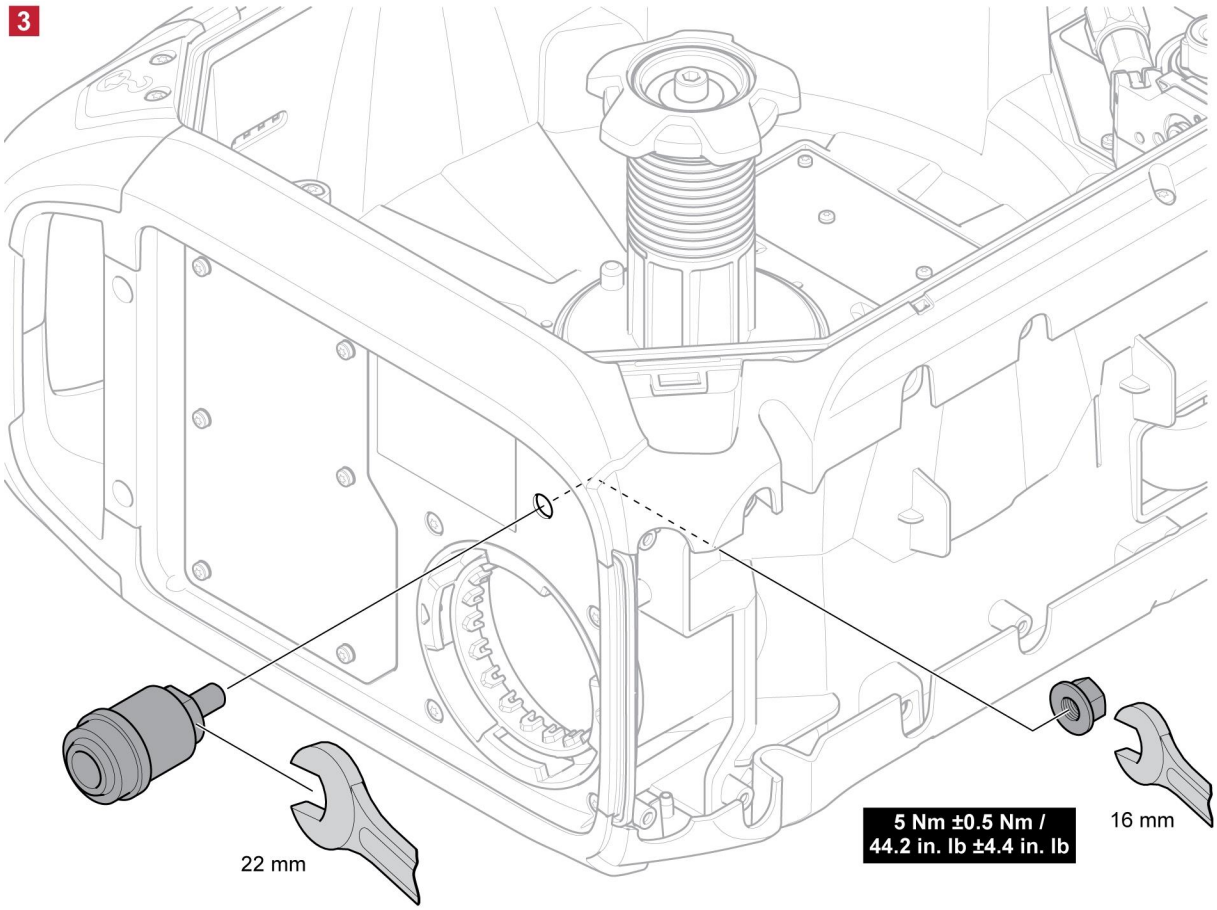


 © ESAB AB 2022

2

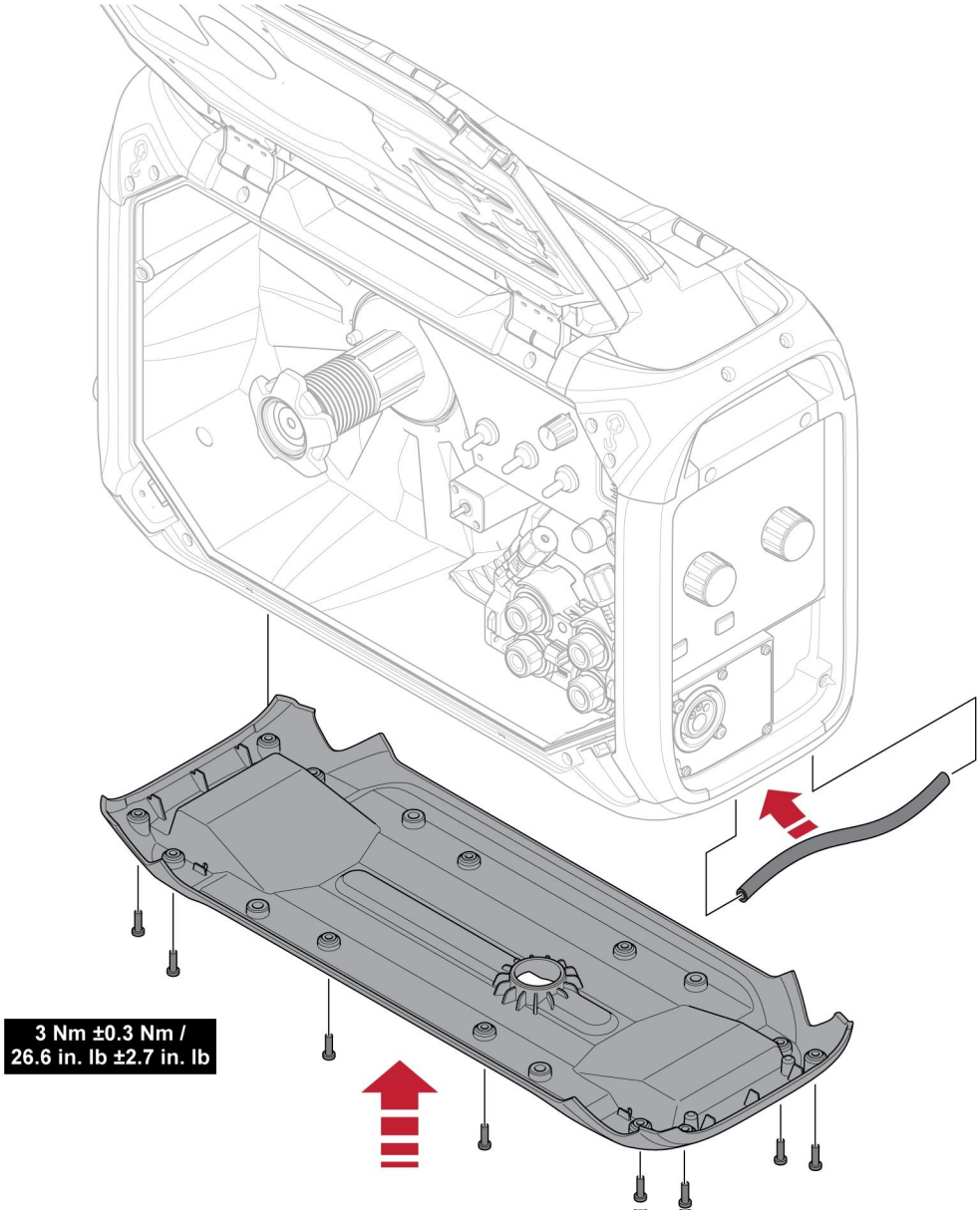


3



© ESAB AB 2022

4

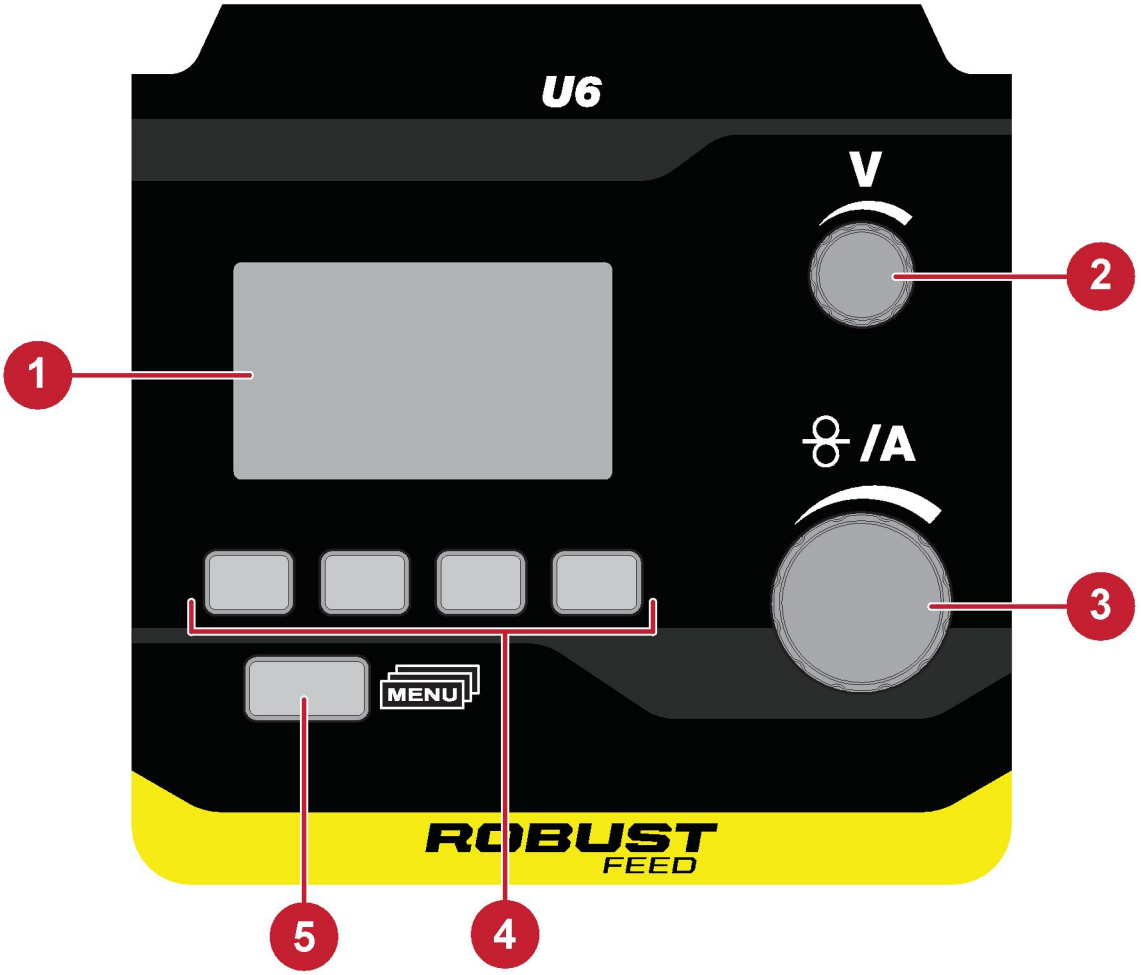


© ESAB AB 2022

6 لوحة التحكم

6.1 U6

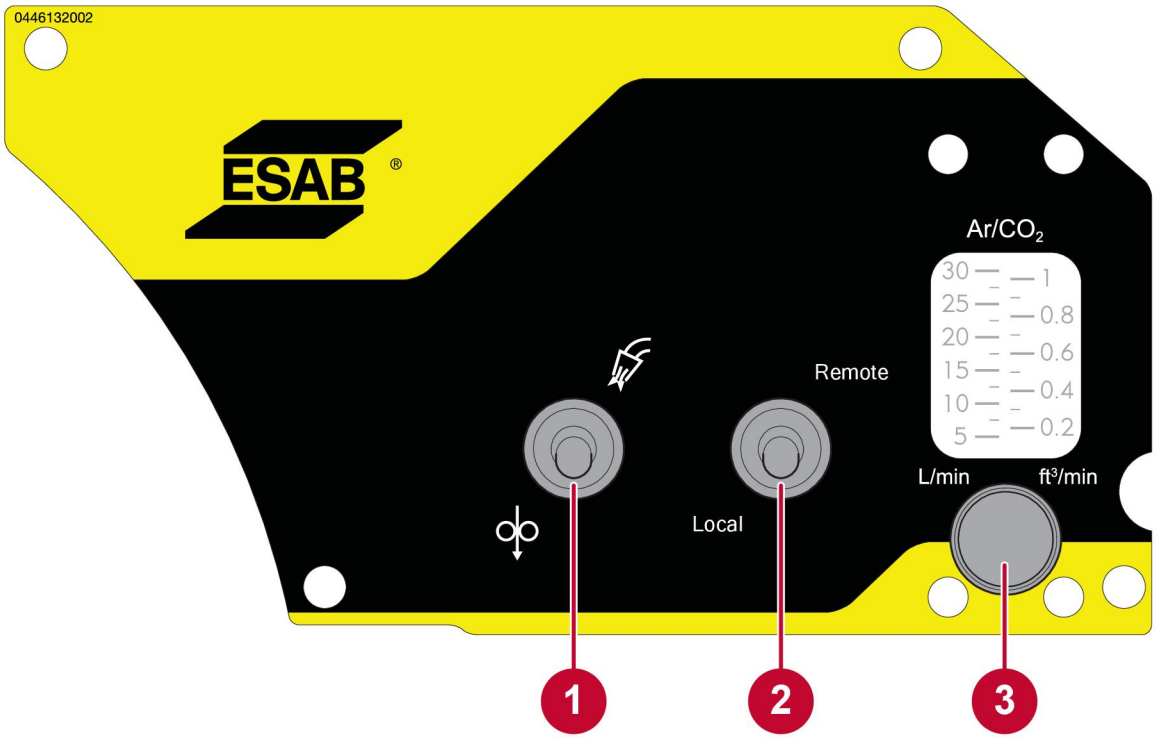
6.1.1 لوحة التحكم الخارجية



1. شاشة عرض
2. مقبض ضبط الفولطية
3. مقبض ضبط سرعة التغذية السلكية والتيار
4. الأزرار الرمادية الموجودة أسفل الشاشة (الأزرار الوظيفية)، يمكن التحكم على العاطل على حيوات أكثر في دليل عمليات لوحة التحكم U6
5. زر Menu (القائمة)

© ESAB AB 2022

6.1.2 لوحة التحكم الداخلية



1. مفتاح تحديد تغذية الغاز أو الضبط الدقيق للسلك المحرك
2. مفتاح للتحكم عن بعد أو الموضعية (لأنواع Push Pull المختلفة فقط)
3. مقبض ضبط لضبط تدفق الغاز (لأنواع فقط تلك التي تحتوي على عداد لتدفق الغاز)

6.1.3 وظائف التبديل

تطهير الغاز

يُستخدم تطهير الغاز عند تدفق الغاز أو لإخراج أي هواء أو رطوبة من خراطيم الغاز قبل بدء اللحام. ويحدث تطهير الغاز طوال فترة الضغط على الزر، كما يحدث من دون تشغيل أو بدء تغذية السلك.

الضبط الدقيق للسلك المحرك

يُستخدم الضبط الدقيق للسلك المحرك عند الحاجة إلى تغذية السلك من دون استخدام الطاقة الكهربائية. وتتم تغذية السلك طوال فترة الضغط على الزر.

التحكم عن بُعد

تقوم وظائف التحكم عن بُعد بتمكين التحكم عن بُعد لخراطيم Miggytrac/Railtrac أو لمشعل Push Pull وتعطيل لوحة التحكم الخارجية على وحدة تغذية السلك.

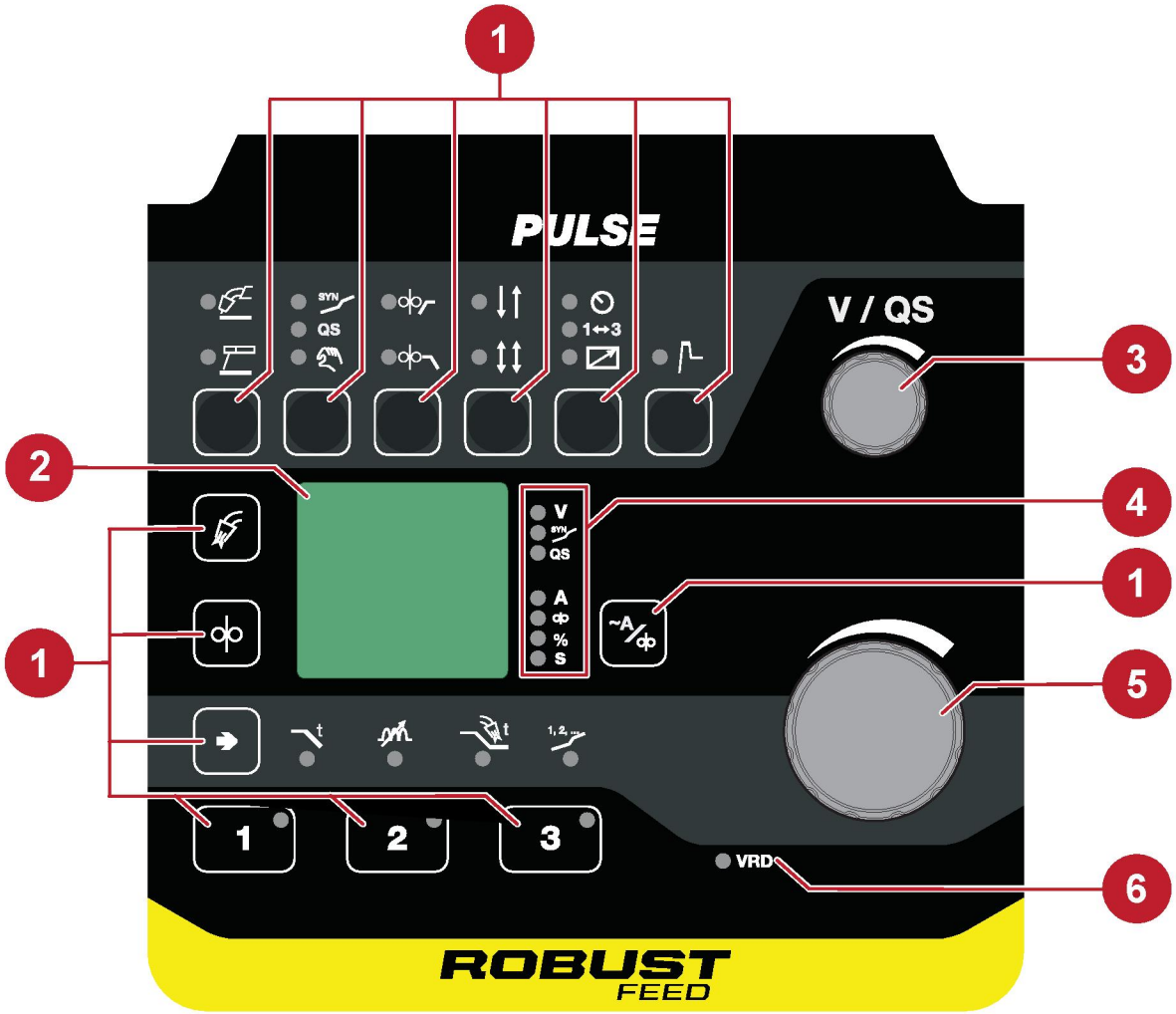
وظائف الموضعية

تقوم وظائف الموضعية بتمكين لوحة التحكم الخارجية في وحدة تغذية السلك وتعطيل التحكم عن بُعد لخراطيم Miggytrac/Railtrac ومشعل Push Pull.

© ESAB AB 2022

6.2 Pulse

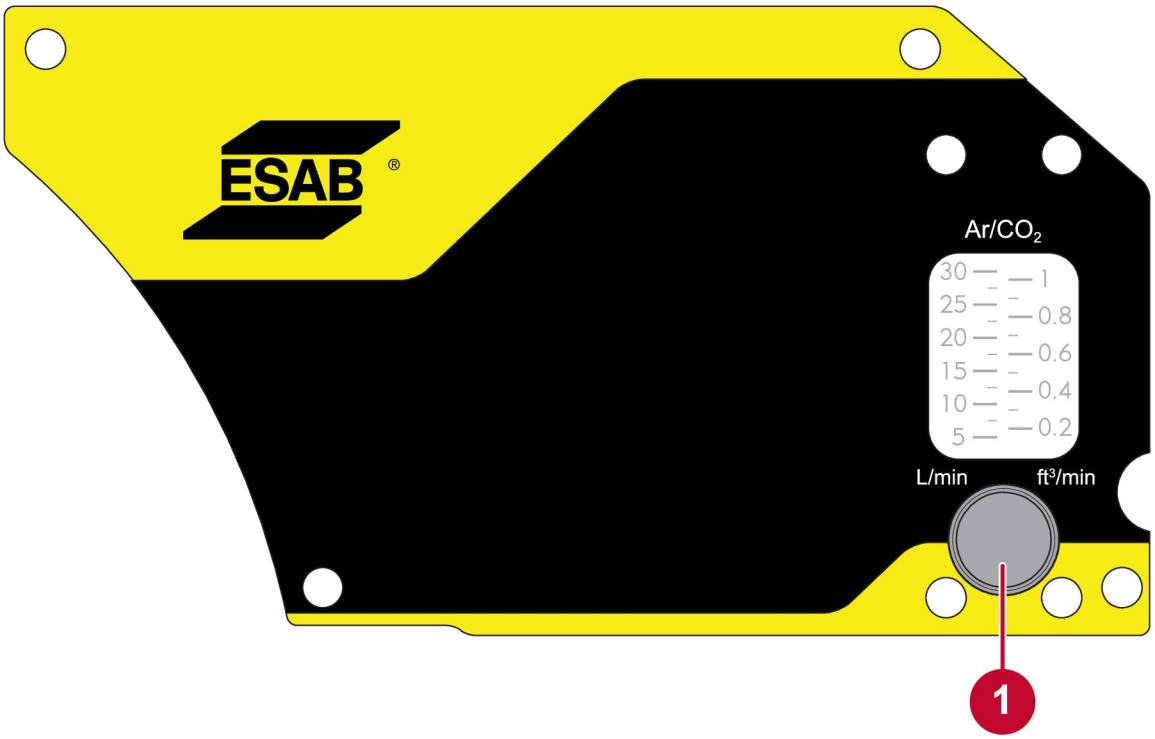
6.2.1 لوحة التحكم الخارجية



1. الأزرار الوظيفية، اطلع على المزيد من المعلومات في الجدول الخاص بلوحة التحكم Pulse
2. شاشة عرض
3. مقبض ضبط الفولطية/QSet™
4. مؤشرات تحديد المجموعات والوحدات المعروضة على الشاشة
5. مقبض ضبط سرعة تغذية السلك والتيار
6. مؤشر خاص بوجود فولطية خفيفة (VRD)

© ESAB AB 2022

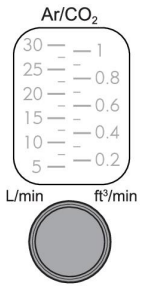
6.2.2 لوحة التحكم الداخلية



1. مقبض ضبط لدعم تدفق الغاز

6.3 ضبط تدفق الغاز

يتم ضبط تدفق الغاز باستخدام المقبض الموجود في لوحة التحكم الداخلية. ويتم عرض تدفق الغاز الحالي على عداد تدفق الغاز أعلى المقبض.



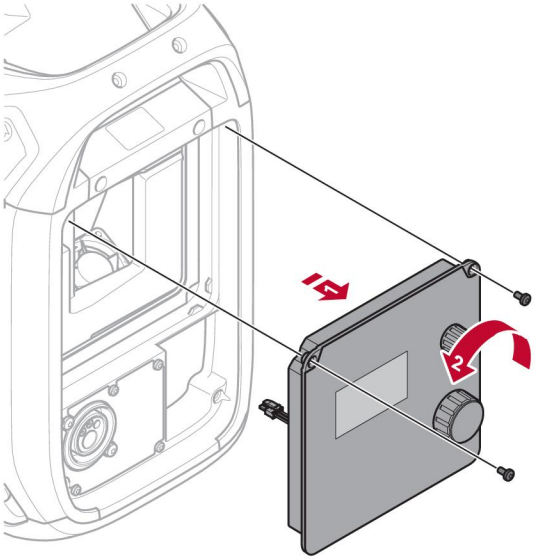
ملاحظة!
لن تكون قراءة الموجود على عداد تدفق الغاز صحيحة إلا إذا كانت وحدة تغذية السلك في الوضع **الرأسي**!

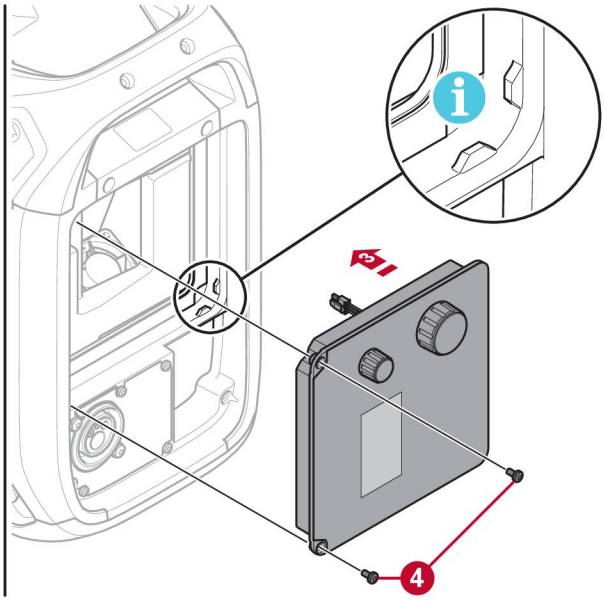
6.4 تدوير لوحة التحكم الخارجية

استخدام وحدة تغذية السلك في الوضع الأفقي، يمكن تدوير لوحة التحكم الخارجية بمقدار 90 درجة.

1. فُك براغي لوحة التحكم ثم أزل اللوحة.
2. أدر لوحة التحكم بمقدار 90 درجة في عكس اتجاه عقارب الساعة.
3. ركِّب لوحة التحكم مع التأكد من وجود الشريط المطاطي في المواضع الصحيحة.
4. اربط براغي التثبيت.

© ESAB AB 2022





© ESAB AB 2022

7 الصيانة

ملاحظة!
الصيانة الدورية هي أمر مهم للحفاظ على التشغيل الآمن والجدير بالاعتماد.

تنبيه!
لا تقم بأعمال الصيانة إذا حاول المورّد من قبل ضمان المنتج أن يعفي أي أعطال أثناء فترة الضمان.

7.1 التفتيش والصيانة

آلية تغذية السلك

تحقق بصورة دورية من عدم انسداد وحدة تغذية السلك بالأوساخ.

- يجب تنظيف أجزاء البكرة والبكرة من آلية تغذية السلك في مواعيد تحددها لوائح المنتظمة. يُرجى ملاحظة أنه إذا تم ضبط الشد المسبق بصورة قوية، فقد يؤدي ذلك إلى حدوث انزلاق غير ملحوظ في أسطوانة الضغط وتآكل التغذية السلك.
- استخدام مضخم الهواء والأجزاء الميكانيكية الأخرى لآلية تغذية السلك المنتظمة أو إذا بدت تغذية السلك بطيئة.
- تغيير الفوهات
- إزالة الحرارة من الإدارة
- تنظيف مجموعة العجلات المسننة

مشعل اللحام

- يجب تنظيف قطع مشعل اللحام المعرضة للأتربة والأوساخ بانتظام في مواعيد المنتظمة على أن يتم فصل مصدر الطاقة وفك كابل التغذية السلك من المشعل. تنظيف الهواء بالسلك الداخلي بصورة دورية وتنظيف الفوهة.

© ESAB AB 2022

8 استكشاف الأعطال وإصلاحها

توضح الأخطاء التي قد تظهر على لوحة التحكم الخارجية، راجع دليل التعليمات الخاص بلوحة التحكم المعنية.

قم بإجراء الفحوصات والإجراءات التالية قبل الإرسال إلى فني خدمة معتمد.

عَرَض العطل	الإجراءات التصحيحية
وحدة تغذية السلك بطيئة/متقطعة عبر آلية تغذية السلك.	• نظِّف البطانات والأجزاء الميكانيكية الأخرى لآلية تغذية السلك باستخدام الهواء المضغوط.

© ESAB AB 2022

9 طلب قطع الغيار

تنبيه!
يجب تنفيذ أعمال الإصلاح والأعمال الكهربائية بواسطة فني خدمة معتمد من ESAB. لا تستخدم سوى قطع الغيار والقطع المعرضة للبلى الأصلية فقط من ESAB.

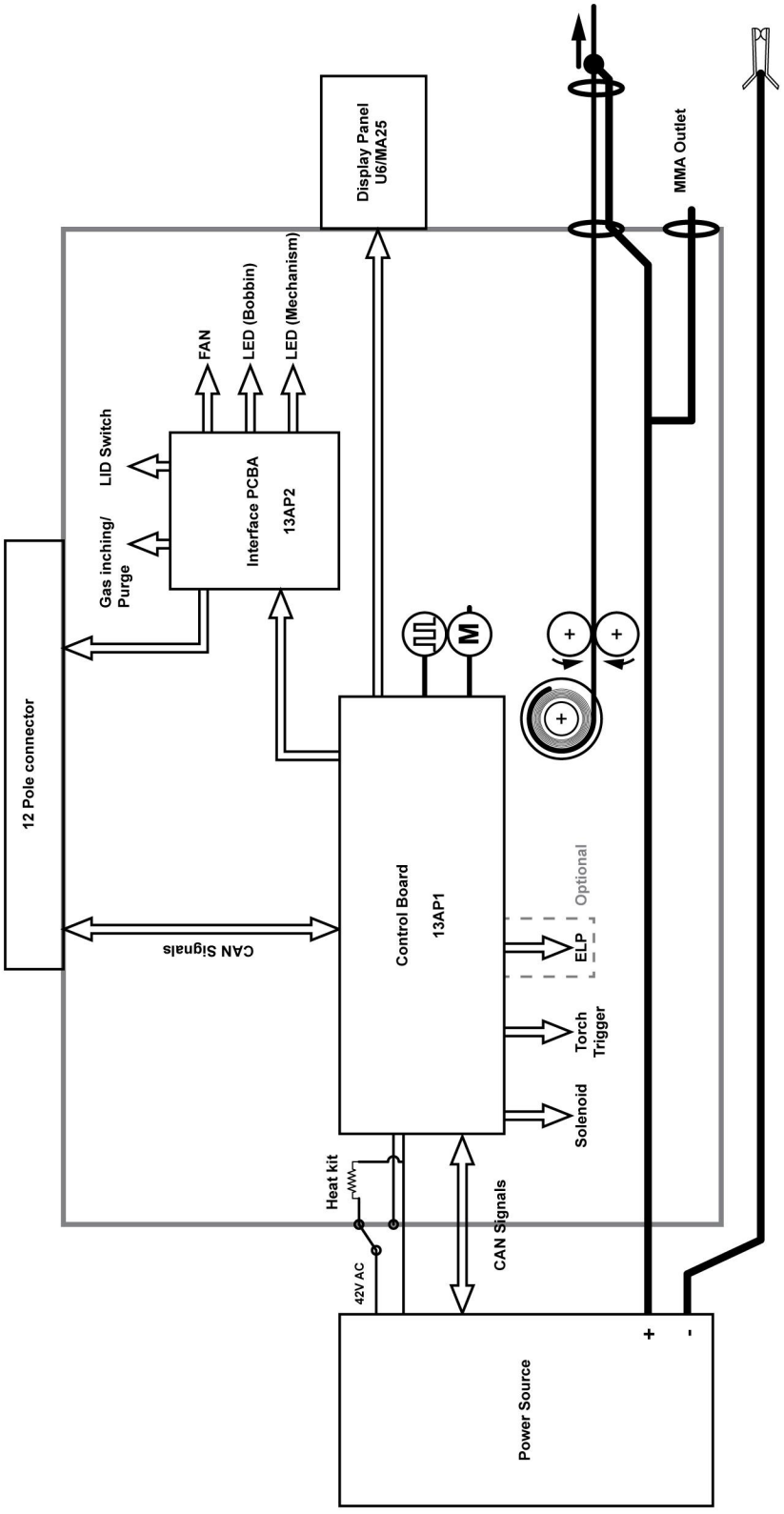
تم تصميم جهاز RobustFeed U6 وRobustFeed Pulse واختبارهما وفقًا للمعايير الدولية والأوروبية **IEC/EN 60974-5** و**EN IEC 60974-10 الفئة A**، والمعيار الكندي **CAN/CSA-E60974-5** والمعيار الأمريكي **ANSI/IEC 60974-5**. يجب على وحدة الخدمة التي تنفذ أعمال الخدمة أو الإصلاح ضمان استمرارية توافق المنتج مع المعايير التي تم ذكرها.

يمكن طلب قطع الغيار والقطع المعرضة للآكل من خلال أقرب وكيل ESAB، راجع esab.com. عند الطلب، يُرجى توفير نوع المنتج والرقم المسلسل والوجهة ورقم قطعة الغيار وفقًا لقائمة قطع الغيار. حيث يسهل ذلك من عملية الإرسال ويضمن التسليم بطريقة صحيحة.

© ESAB AB 2022

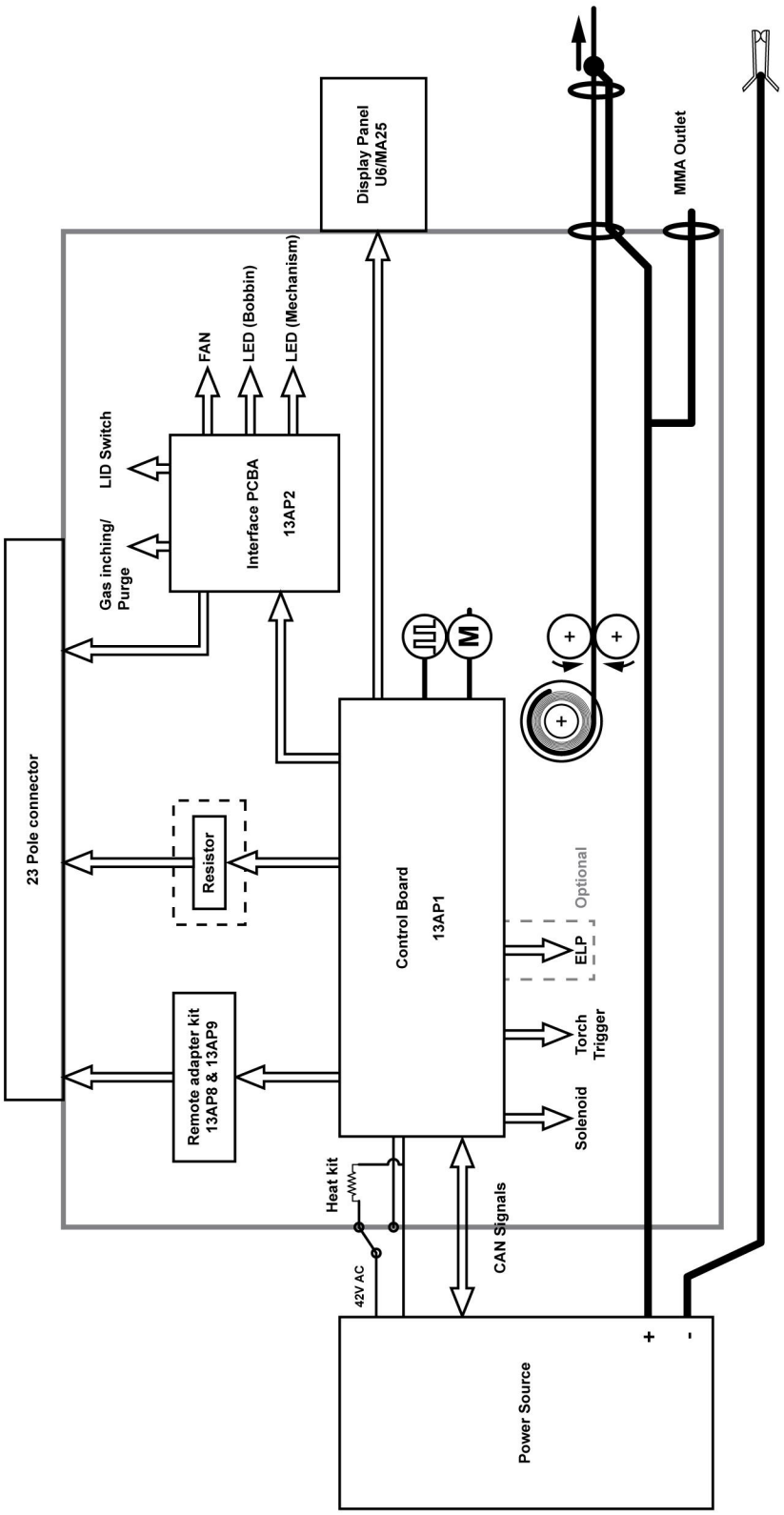
مخطط

RobustFeed U6/Pulse



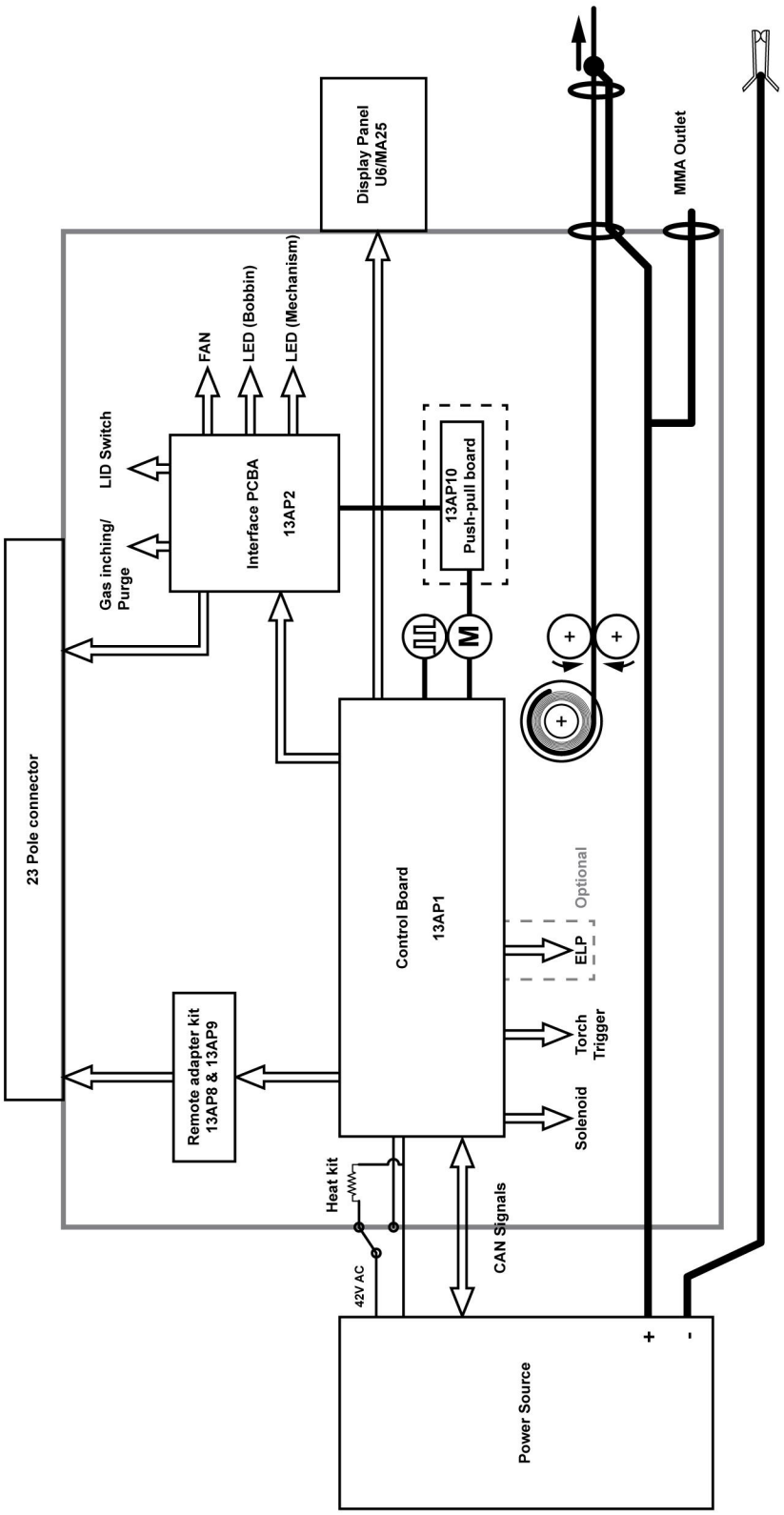
 © ESAB AB 2022

RobustFeed U6/Pulse EURO Push Pull



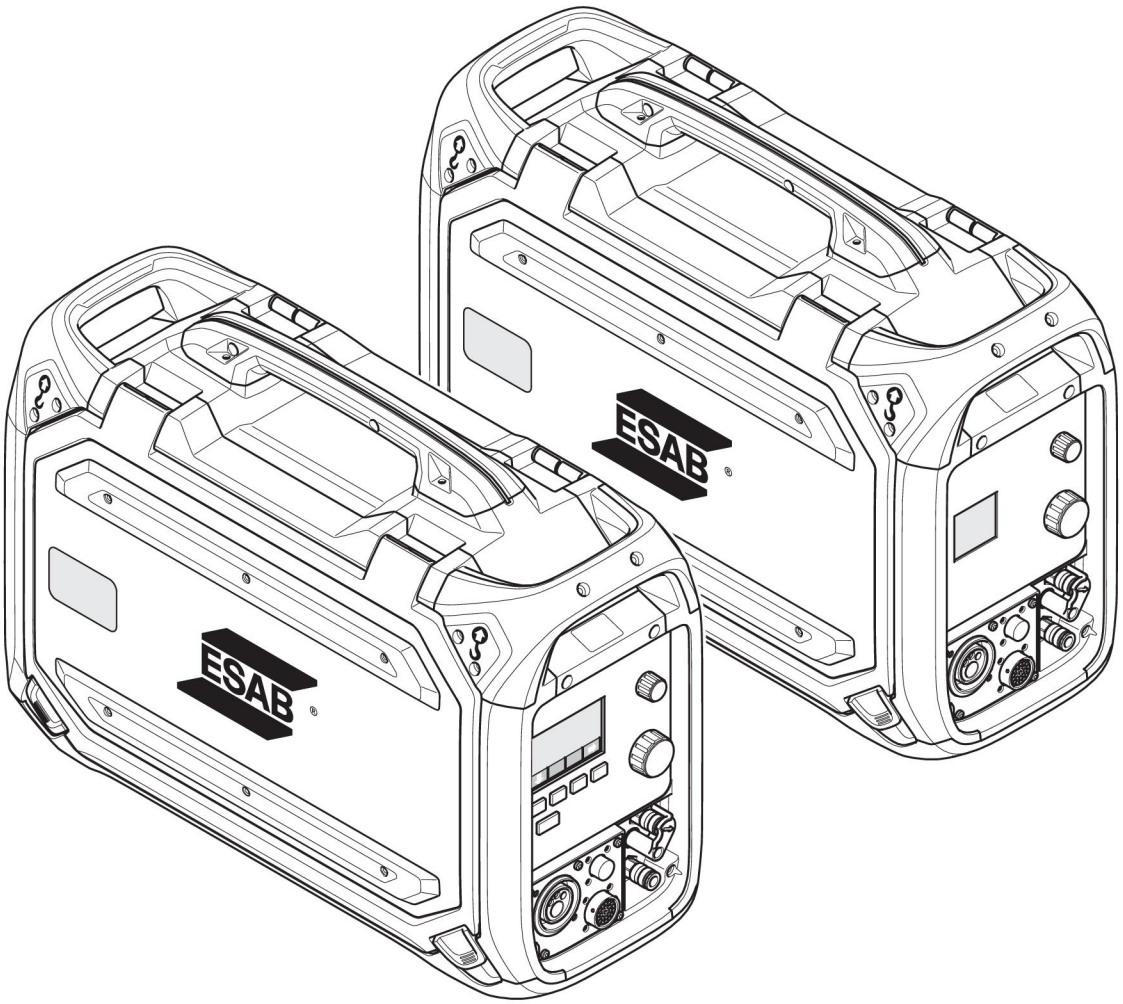
© ESAB AB 2022

RobustFeed U6/Pulse Tweco Push Pull



© ESAB AB 2022

أرقام الطلب



Ordering no.	Denomination	Note
0445 800 897	RobustFeed U6, Water	With EURO connector, torch cooling system
0445 800 887	RobustFeed U6, Offshore, Water	With EURO connector, torch cooling system, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 888	RobustFeed U6, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 894	RobustFeed Pulse, Water	With EURO connector, torch cooling system
0445 800 891	RobustFeed Pulse, Offshore, Water	With EURO connector, torch cooling system, heater, gas flow meter and MMA

 © ESAB AB 2022

Ordering no.	Denomination	Note
0445 800 892	RobustFeed Pulse, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 890	RobustFeed U6, Offshore, Push Pull, Mechanized MIG	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 893	RobustFeed Pulse, Offshore, Push Pull	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 902	RobustFeed U6, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG (VRD activated)	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA (for AU region)
0463 708 001	Spare parts list	RobustFeed U6, RobustFeed Pulse
0463 707 001	Service manual	RobustFeed U6, RobustFeed Pulse
0459 287 *	Instruction manual	Aristo® U6
0463 459 *	Instruction manual	MA25 Pulse

تدل الأرقام المثالثة الأخيرة في رقم المستند على إصدار الدليل. لذا يتم استبدال هذه المعلومات بـ * من أكثر الدخول بمقبس أو إصدار برنامج متوافق مع الجهاز، راجع الصفحة الأولى من هذا الدليل.

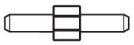
تتوافر المستندات الفنية على الإنترنت على موقع: www.esab.com

 © ESAB AB 2022

القطع المعرضة للبلي

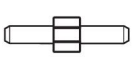
Fe, Ss and cored wire

Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	Feed roller
V-groove	X	X							0445 850 001
		X	X						0445 850 002
			X						0445 850 003
			X	X					**0445 850 004**
				X					0445 850 005
					X	X			0445 850 006
								X	0445 850 007

Inlet wire guide	Middle wire guide 	Outlet wire guide
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco)
		0445 830 881 (Euro)

!Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter

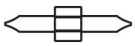
Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	Feed roller
V-K-knurled	X	X						0445 850 030
		X						0445 850 031
		X	X					0445 850 032
				X				0445 850 033
					X			0445 850 034
						X		0445 850 035
							X	0445 850 036

	Inlet wire guide	Middle wire guide 	Outlet wire guide
Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco)
			0445 830 881 (Euro)
Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco)
			0445 830 882 (Euro)

© ESAB AB 2022

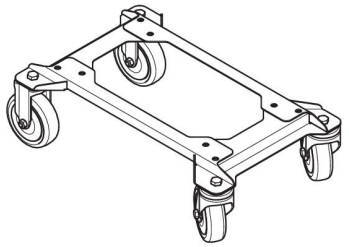
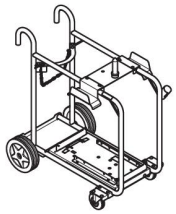
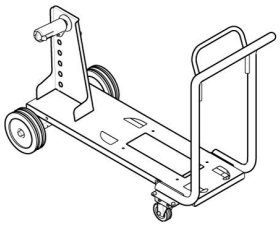
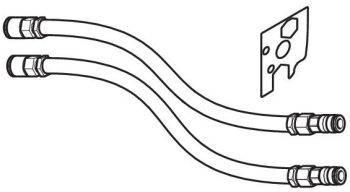
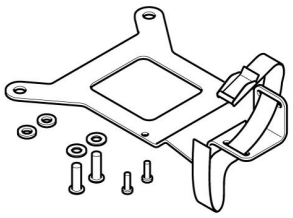
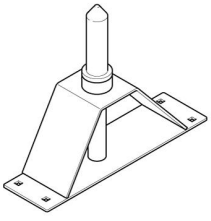
Al wire

Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	Feed roller
U-groove		X	X					0445 850 050
			X	X				0445 850 051
				X		X		0445 850 052

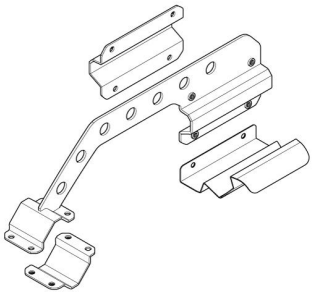
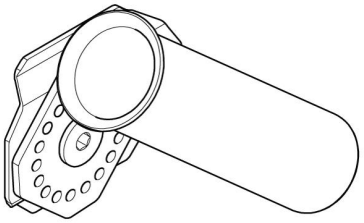
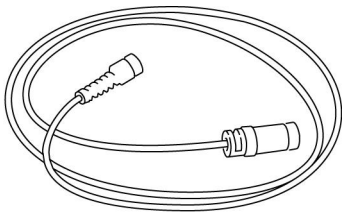
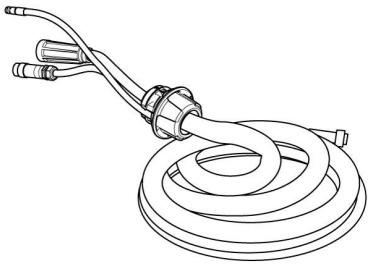
Inlet wire guide	Middle wire guide 	Outlet wire guide
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 881	0445 830 886 (Tweco)
		0445 830 885 (Euro)

© ESAB AB 2022

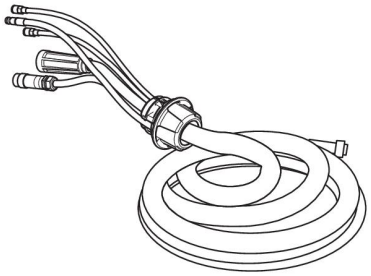
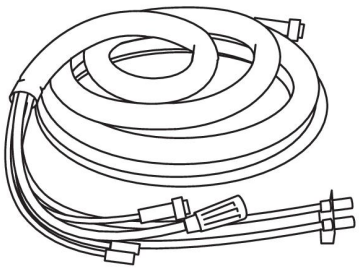
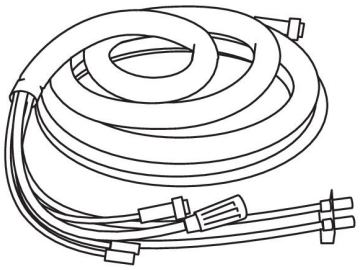
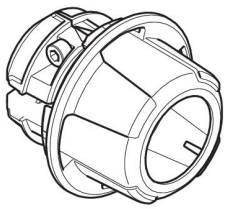
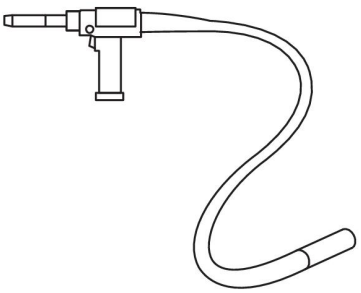
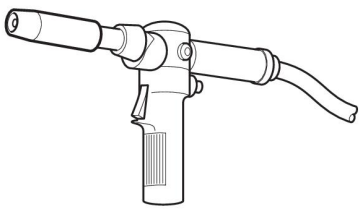
الملحقات

0446 081 880	Wheel kit	
0349 313 450	Trolley	
0349 313 700	Wire feeder trolley for 400 mm coils	
0446 123 880	Liquid cooling kit	
0446 082 880	Torch strain relief	
F102 440 880	Quick connector Marathon Pac™	
0465 508 880	**Guide pin extension kit** For the feeder assembled with the wheel kit	

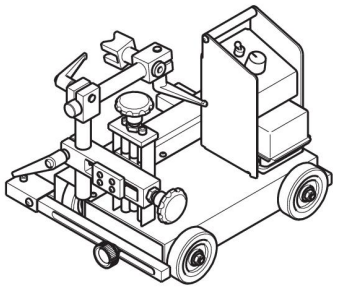
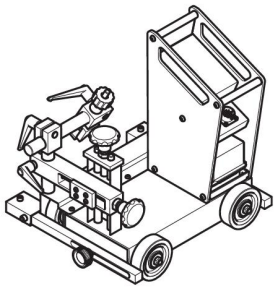
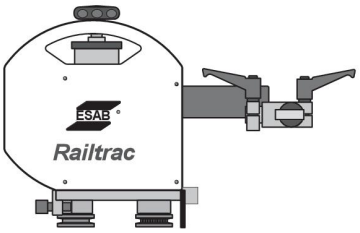
© ESAB AB 2022

0446 956 880	**Boom adaptor kit** including a stopper for RobustFeed door For assembly instructions, refer to the Boom adaptor assembly instruction manual	
0446 958 880	**Torch holder** For assembly on the RobustFeed For assembly instructions, refer to the Torch holder assembly instruction manual	
0459 491 880	**Remote control unit MTA1 CAN** MIG/MAG: wire feed speed and voltage • MMA: current and arc force • TIG: current, pulse and background current •	
0459 491 882	**Remote control unit M1 10Prog CAN** Choice of one of 10 programs • MIG/MAG: voltage deviation • TIG: and MMA current deviation •	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16 ft 5 in. (5.0 m)	
0459 554 980	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16 ft 5 in. (5.0 m) HD	
Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm^2:		
0446 255 880	2 m (7 ft.)	
0446 255 881	5 m (16 ft.)	
0446 255 882	10 m (33 ft.)	
0446 255 883	15 m (49 ft)	
0446 255 884	20 m (66 ft)	
0446 255 885	25 m (82 ft)	
0446 255 886	35 m (115 ft)	

© ESAB AB 2022

Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Liquid cooled, 70 mm²:		
0446 255 890	2 m (7 ft.)	
0446 255 891	5 m (16 ft.)	
0446 255 892	10 m (33 ft.)	
0446 255 893	15 m (49 ft)	
0446 255 894	20 m (66 ft)	
0446 255 895	25 m (82 ft)	
0446 255 896	35 m (115 ft)	
Interconnection cable without strain relief, Air cooled, 95 mm²:		
0459 528 960	1.7 m (7 ft.)	
0459 528 961	5 m (16 ft.)	
0459 528 962	10 m (33 ft.)	
0460 528 963	15 m (49 ft)	
0460 528 964	25 m (82 ft)	
0460 528 965	35 m (115 ft)	
Interconnection cable without strain relief, Liquid cooled, 95 mm²:		
0459 528 970	1.7 m (7 ft.)	
0459 528 971	5 m (16 ft.)	
0459 528 972	10 m (33 ft.)	
0459 528 973	15 m (49 ft)	
0459 528 974	25 m (82 ft)	
0459 528 975	35 m (115 ft)	
0446 050 881	Interconnection strain relief kit (for update of cables without strain relief)	
MIG/MAG welding torches:		
More information at the nearest ESAB agency	**EURO, Tweco and Push Pull torches**	

 © ESAB AB 2022

0457 357 882	**Miggytrac™ B501** Equipment for mechanized welding	
0459 990 645	**Miggytrac™ B5001** Equipment for mechanized welding	
0398 146 016	**Railtrac™ B42V** Equipment for mechanized welding	
0459 990 644	**Railtrac™ BV2000** Equipment for mechanized welding	

 © ESAB AB 2022

 © ESAB AB 2022

A **WORLD** OF **PRODUCTS** AND **SOLUTIONS.**

For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com