



Aristo®

# ***RobustFeed U6, RobustFeed Pulse***



**Kasutusjuhend**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

**According to:**

The Low Voltage Directive 2014/35/EU;  
The RoHS Directive 2011/65/EU;

The EMC Directive 2014/30/EU;  
The Ecodesign Directive 2009/125/EC

**Type of equipment**

Welding wire feeder

**Type designation**

RobustFeed, Pulse,  
RobustFeed, U6  
RobustFeed, U8<sub>2</sub>

from serial no OP422 YY XX XXXX  
from serial no OP422 YY XX XXXX  
from serial no OP422 YY XX XXXX

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**

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

**The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:**

EN IEC 60974-5:2015	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders
EN 60974-10:2014 + AMD1:2015	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

**Additional Information:**

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.  
RobustFeed Pulse, RobustFeed U6 and RobustFeed U8<sub>2</sub> 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 and environmental requirements stated above.**

Place/Date

Signature



Gothenburg  
2024-06-03

Peter Burchfield  
General Manager, Equipment Solutions



## 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 wire feeder

### Type designation

RobustFeed, U6, from serial number OP422 YY XX XXXX  
RobustFeed, Pulse, from serial number OP422 YY XX XXXX  
RobustFeed, U8<sub>2</sub> from serial number OP422 YY XX XXXX

### 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<sub>2</sub> 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

David Todd  
Commercial Director,  
ESAB Group UK & Ireland  
London, 2024-06-20



<b>1</b>	<b>OHUTUS</b> .....	<b>6</b>
1.1	Sümbolite tähendus .....	6
1.2	Ohutusabinõud .....	6
<b>2</b>	<b>SISSEJUHATUS</b> .....	<b>10</b>
2.1	Varustus .....	10
<b>3</b>	<b>TEHNILISED ANDMED</b> .....	<b>11</b>
<b>4</b>	<b>PAIGALDAMINE</b> .....	<b>13</b>
4.1	Töstmisjuhised .....	13
<b>5</b>	<b>KASUTAMINE</b> .....	<b>15</b>
5.1	Soovitatud maksimaalvoolu väärtused ühenduskaablite komplektile .....	16
5.2	Ühendused ja juhtimisseadmed .....	17
5.3	Jahutusvedeliku ühendus .....	18
5.4	Kaabliühenduse tõmbetõkise komplekti kohapeal paigaldamine .....	19
5.5	Soojenduskomplekti lüliti (ainult Offshore variandid) .....	21
5.6	Käivitusprotsess .....	21
5.7	Traadi etteandeseadme sisevalgustus .....	21
5.8	Traadipooli pidur .....	21
5.9	Traadi vahetamine ja laadimine .....	22
5.10	Etteanderullide vahetamine .....	22
5.11	Traadijuhiku vahetamine .....	23
5.11.1	Sisendraadi juhik .....	23
5.11.2	Keskmine traadijuhik .....	23
5.11.3	Väljundtraadi juhik .....	24
5.12	Rullikute surve .....	24
5.13	Kulutarvikute hoiukamber .....	25
5.14	Rattakomplekti kinnitamine .....	26
5.14.1	Rataste kinnitamine rattakomplekti raami külge .....	26
5.14.2	Traadi etteandeseade vertikaalasendis .....	27
5.14.3	Traadi etteandeseade horisontaalasendis .....	27
5.15	Rattakomplekti ja põleti tõmbetõkise lisatarviku kinnitamine .....	28
5.16	Marathon Pac™ paigaldamine .....	30
<b>6</b>	<b>JUHTPANEEL</b> .....	<b>33</b>
6.1	U6 .....	33
6.1.1	Väline juhtpaneel .....	33
6.1.2	Sisemine juhtpaneel .....	34
6.1.3	Funktsioonide selgitused .....	34
6.2	Impulss .....	35
6.2.1	Väline juhtpaneel .....	35
6.2.2	Sisemine juhtpaneel .....	36
6.3	Gaasivoolu kiiruse seadistamine .....	36

6.4	Välise juhtpaneeli pööramine .....	36
7	HOOLDAMINE .....	38
7.1	Kontrollimine ja puhastamine .....	38
8	VEAOTSING .....	39
9	VARUOSADE TELLIMINE .....	40
	SKEEM .....	41
	TELLIMISNUMBRID .....	44
	KULUTARVIKUD .....	46
	ACCESSORIES .....	48

# 1 OHUTUS

## 1.1 Sümbolite tähendus

Selles juhendis: tähendab Tähelepanu! Olge valvel!



### OHT

Tähendab otsest ohtu, mis juhul, kui seda ei väldita, põhjustab otsese raske kehavigastuse või surma.



### HOIATUS!

Tähendab potentsiaalset ohtu, mis võib põhjustada kehavigastuse või surma.



### ETTEVAATUST!

Tähendab ohtu, mis võib põhjustada kerge kehavigastuse.



### HOIATUS!

Enne kasutamist lugege läbi ja tehke omale selgeks kasutusjuhendi juhised ning järgige kõiki märgiseid, töötajate ohutuspraktikaid ja ohutuse teabelehti (SDS).



## 1.2 Ohutusabinõud

ESAB keevitusseadmete kasutajad on kohustatud tagama, et igaüks, kes töötab seadmetega või nende läheduses, järgiks kõiki asjakohaseid ohutusabinõusid. Ohutusabinõud peavad vastama antud seadme tüübile kehtestatud nõuetele. Lisaks tavapärastele töökohale kehtestatud eeskirjadele tuleb järgida allpool esitatud soovitusi.

Kõiki töid peavad teostama hea väljaõppe saanud ja seadmete tööga hästi kursis olevad töötajad. Seadmete ebaõige kasutamine võib põhjustada ohtlikke olukordi, mille tagajärjel võib viga saada kasutaja või seade.

1. Kõik, kes kasutavad seadmeid, peavad olema kursis:
  - selle töö;
  - hädaseiskamislülite asukoha;
  - selle talitluse;
  - asjakohaste ohutusabinõude;
  - keevitamise ja lõikamise või seadme muu kohase kasutamisega
2. Kasutaja peab tagama, et:
  - seadme käivitamisel ei oleks selle tööala piires ühtki kõrvalist isikut
  - kaare käivitamisel või seadmega töö alustamisel poleks keegi kaitsevahendita
3. Töökoht peab:
  - vastama otstarbele;
  - olema tuuletõmbeta.

4. Isikukaitsevahendid:

- Soovitame teil alati kanda isikukaitsevahendeid, nagu kaitseprillid, leegikindlad riided, kaitsekindad
- Ärge kandke kergesti haakuvaid esemeid, nagu sallid, käeketid, sörmused jms, mis võivad kinni kiiluda või põletushaavu tekitada

5. Üldised ohutusabinõud

- Veenduge, et tagasivoolukaabel on turvaliselt ühendatud
- Kõrgpingeseadmetega seotud töid **võib teostada ainult väljaõppinud elektrik**
- Sobivad tulekustutusvahendid peavad olema tähistatud selgelt ja paigutatud käepäraselt.
- Seadmeid ei **tohi** määrida ega hooldada nende töötamise ajal

### Kui kasutatakse ESAB-i jahutit

Kasutage ainult ESAB-i heakskiiduga jahutusvedelikku. Jahutusvedelik, mida pole heaks kiidetud, võib seadet kahjustada ja vähendada tooteohutust. Selliselt tekkinud kahjustuste korral kaotavad kõik ESAB-i garantiikohustused kehtivuse.

Tellimisteabe leiate kasutusjuhendi peatükist „TARVIKUD“.



#### HOIATUS!

Kaarkeevitus ja -lõikamine võivad vigastada teid ennast ja teisi. Kasutage keevitamisel ja lõikamisel ettevaatusabinõusid.



#### ELEKTRILÖÖK – võib tappa!

- Ärge puutuge pingestatud elektrilisi osi või elektroode ei paljakäsi, märgade kinnaste ega rõivastega.
- Isoleerige ennast töödeldavast detailist ja maast.
- Veenduge, et teie tööasend on ohutu.



#### ELEKTRI- JA MAGNETVÄLJAD – võivad olla tervisele ohtlikud

- Südamestimulaatoreid kasutavad keevitajad peaks enne keevitamist pidama nõu oma arstiga. Elektromagnetväljad võivad häirida mõnede südamestimulaatorite tööd.
- Kokkupuutel elektromagnetväljadega võib olla muid mõjusid tervisele, mida ei teata.
- Keevitajad peaks elektromagnetväljadega kokkupuute vähendamiseks toimima järgmiselt.
  - Juhtige elektroodi- ja töökaablid kehast mööda samalt küljelt. Võimalusel kinnitage need lindiga. Ärge paigutage ennast põleti ja töökaablite vahele. Ärge keerake põleti- või töökaablit ümber oma keha. Hoidke keevitusseadme toiteallikas ja kaablid kehast võimalikult kaugel.
  - Ühendage töökaabel töödeldava detailiga võimalikult keevituskoha lähedalt.



#### AEROSOLID JA GAASID – võivad olla tervisele ohtlikud

- Hoidke pead aerosoolidest kaugel
- Kasutage ventilatsiooni, väljatõmmet kaare kohal või mõlemat, selleks et juhtida aerosoolid ja gaasid sissehingamistsoonist ja lähiümbrusest kõrvale



#### KEEVITUSKIIRED – võivad vigastada silmi ja tekitada põletushaavu

- Kaitske oma silmi ja keha. Kasutage õiget keevitusmaski ja filterklaasi ning kandke kaitserõivaid
- Kaitske juuresviibijad sobivate varjete või kardinatega



### MÜRA – liigne müra võib kahjustada kuulmist

Kaitske oma kõrvu. Kasutage kõrvaklappe või muid kaitsevahendeid.



### LIIKUVAD OSAD – võivad põhjustada kehavigastusi



- Veenduge, et kõik ukсед, paneelid ja katted on suletud ning kindlalt oma kohal. Katteid tohivad eemaldada ainult asjakohase väljaõppega isikud hoolduse ja tõrkeotsingu eesmärgil. Pange paneelid ja katted oma kohale tagasi ning sulgege ukсед pärast hoolduse lõppemist ja enne mootori käivitamist.
- Seisake mootor enne seadme paigaldamist või ühendamist.
- Hoidke käed, juuksed, avarad rõivad ja tööriistad liikuvatest osadest eemal.



### TULEOHT

- Sädemed (keevituspritsmed) võivad põhjustada tulekahju. Seepärast veenduge, et läheduses ei oleks kergestisüttivaid materjale.
- Ärge kasutage suletud mahuteid.



### KUUM PIND – osad võivad põletada

- Ärge puudutage osi paljaste kätega.
- Enne seadmega töötamist oodake, kuni see on jahtunud.
- Kuumade osade käsistsemisel kasutage põletuste vältimiseks sobivaid tööriistu ja/või isoleeritud keevituskindaid.

**TALITLUSHÄIRE – talitlushäirete korral kutsuge spetsialist appi.**

**KAITSKE ENNAST JA TEISI!**



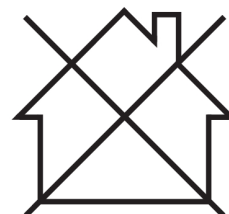
#### ETTEVAATUST!

See toode on ettenähtud ainult kaarkeevituseks.



#### ETTEVAATUST!

Klass A seadmed ei ole mõeldud kasutamiseks elurajoonides, kus elektrivoolu saadakse avalikust madalpingevõrgust. Neis kohtades võib esineda raskusi klass A seadmete elektromagnetilise ühilduvuse tagamisel juhtivuslike või kiirguslike häiringute tõttu.





### **TÄHELEPANU!**

#### **Kõrvaldage elektroonikaseadmed ringlussevõturajatises!**

Järgides Euroopa direktiivi 2012/19/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ja selle rakendamist siseriikliku õiguse kohaselt, tuleb kasutuskõlbmatuks muutunud elektri- ja/või elektroonikaseadmed kõrvaldada ringlussevõturajatises.

Seadmete eest vastutava isikuna on Teie kohustuseks hankida teavet volitatud kogumisjaamade kohta.

Lisateabe saamiseks pöörduge lähima ESAB'i toodete edasimüüja poole.



**ESAB pakub laias valikus keevitamisel vajalikke tarvikuid ja kaitsevahendeid. Tellimisinfo saamiseks pöörduge ESAB-i toodete kohaliku edasimüüja poole või külastage meie veebilehte.**

## 2 SISSEJUHATUS

U6 või Pulse juhtpaneeliga RobustFeed on mõeldud MIG/MAG keevitamiseks koos 400 A, 500 A ja 600 A CAN-il põhineva keevitusvooluallikaga.

Traadi etteandeseade on saadaval erinevate variantidena (vt lisa „TELLIMISNUMBRID”).



### TÄHELEPANU!

Traadi etteandeseadme variandid, mis on varustatud pumbaga ESAB Logic Pump (ELP), on ette nähtud kasutamiseks ELP-ga varustatud keevitusvooluallikaga. Lisateavet ELP kohta leiate jaotisest „Jahutusvedeliku ühendamine“.

Traadi etteandeseadmed on suletud ja neil on neljarattalise ajamiga traadi etteandemehhanism ja juhtelektroonika.

Seda saab kasutada koos standardse 200 mm ja 300 mm läbimõõduga traadipooliga või ESAB-i Marathon Pac™-ga, millel on traadiadapter traadi etteandmiseks.

Traadi etteandeseadme võib asetada kärule, riputada tööpaiga kohale või asetada põrandale (püsti või pikali ja koos ratastega või ilma).

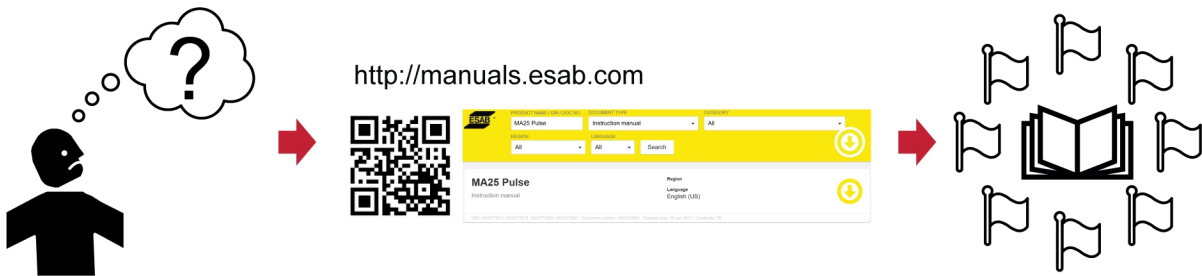
**Selle ESAB-i toote tarvikud leiate käesoleva kasutusjuhendi peatükist „TARVIKUD”.**

### 2.1 Varustus

Traadi etteandemehhanismiga on kaasas:

- traadi etteandemehhanismi kasutusjuhend
- Kasutusjuhend - juhtpaneel
- Lühijuhend
- Veorullid: 0,9/1,0 mm (0.040 tolli) / 1,2 mm (0,045 tolli)
- Juhttorud: 0,6–1,6 mm (0,023–1/16 tolli)

Teistes keeltes kasutusjuhendeid saab alla laadida Internetist: [manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)



### 3 TEHNILISED ANDMED

RobustaFeed U6, RobustaFeed U82 ja RobustaFeed Pulse	
Toiteallika pingeline	42 V AC, 50–60 Hz
Nõutav võimsus	181 VA
Nimivoolutugevus $I_1$	4,3 A
<b>Seadistusandmed:</b>	
Traadi etteande kiirus <sup>1)</sup>	0,8–25,0 m/min (32–984 tolli/min)
Põleti ühendus	EURO, Tweco 4
Traadipooli max läbimõõt	300 mm (12 tolli)
<b>Traadi mõõtmed:</b>	
Fe	0,6–2,0 mm (0,023–5/64 tolli)
SS	0,6–1,6 mm (0,023–1/16 tolli)
Al	0,8–1,6 mm (0,031–1/16 tolli)
Täidistraat	0,9–2,4 mm (0,035–3/32 tolli)
<b>Mass</b>	16,7–18,5 kg (36,8–40,8 naela)
<b>Traadipooli maksimaalne kaal</b>	20,0 kg (44,1 naela)
<b>Mõõtmed (p×l×k)</b>	595 × 250 × 430 mm (23,4 × 9,8 × 16,9 tolli)
<b>Töötemperatuur</b>	–20 kuni +55 °C (-4 kuni +131 °F)
<b>Transpordi- ja säilitustemperatuur</b>	–40 kuni +80 °C (-40 kuni +176 °F)
<b>Kaitsegaas</b>	Kõik MIG/MAG-keevituse jaoks mõeldud tüübid
<b>Maksimaalne gaasirõhk</b>	5 baari (72,5 psi)
<b>Jahutusvedelik<sup>1)</sup></b>	ESAB-i valmissegatud jahutusvedelik
<b>Maksimaalne jahutusvedeliku rõhk</b>	5 baari (72,5 psi)
<b>Lubatud koormus temperatuuril 40 °C:</b>	
35% koormatavuse juures	630 A
60% koormustsükli juures	500 A
100% koormustsükkel	400 A
<b>Lubatud koormus temperatuuril +55 °C:</b>	
35% koormatavuse juures	600 A
60% koormustsükli juures	450 A
100% koormustsükkel	350 A
<b>Korpuse kaitseklass</b>	IP44

1) " RobustaFeed U6, Offshore, Water", " RobustaFeed U6, offshore, vesi, tõuge ", " RobustaFeed Pulse, Offshore, Water", " RobustaFeed U82, offshore, Water", " RobustaFeed U82, offshore, vesi, vesi, tõuge " ja " Robustated Pulse" Avameri, vesi, tõuge ")

#### Koormatavus

Koormatavus tähistab aega protsendina kümneminutilise perioodist, mille jooksul saate teatud koormusega keevitada või lõigata ilma ülekoormamise ohuta.

### **Korpuse kaitseklass**

**IP** kood tähistab kesta klassi, st kaitseastet tahkiste või vee sissetungi vastu.


Seade kaitseklassiga **IP44** on ette nähtud kasutamiseks sise- ja välitingimustes ning talub vihma igast suunast.

## 4 PAIGALDAMINE

Paigaldust peab tegema kvalifitseeritud isik.



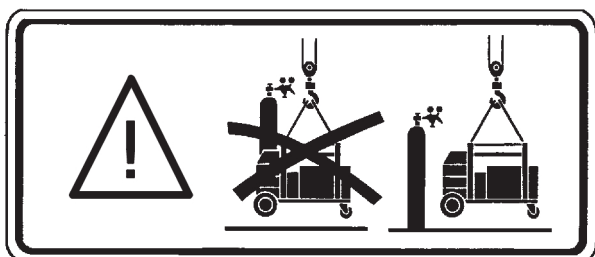
### HOIATUS!

Kuna keevitamisega kaasneb suurenenud elektriolt, võib kasutada ainult sellises keskkonnas kasutamiseks mõeldud energiaallikaid. Sellised keevitusvooluallikad on tähistatud sümboliga .



### ETTEVAATUST!

See toode on mõeldud tööstuslikuks kasutamiseks. Kodumajapidamistes kasutamisel võib see toode põhjustada raadiohäireid. Kohaste ettevaatusabinõude rakendamise vastutus lasub kasutajal.



### 4.1 Tõstmisjuhised



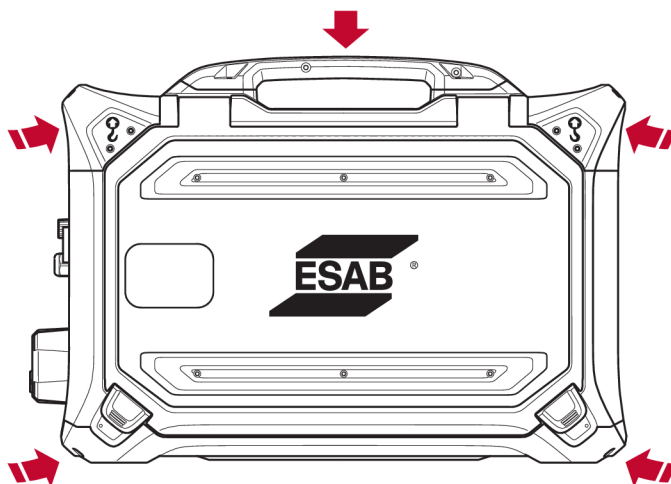
### ETTEVAATUST!

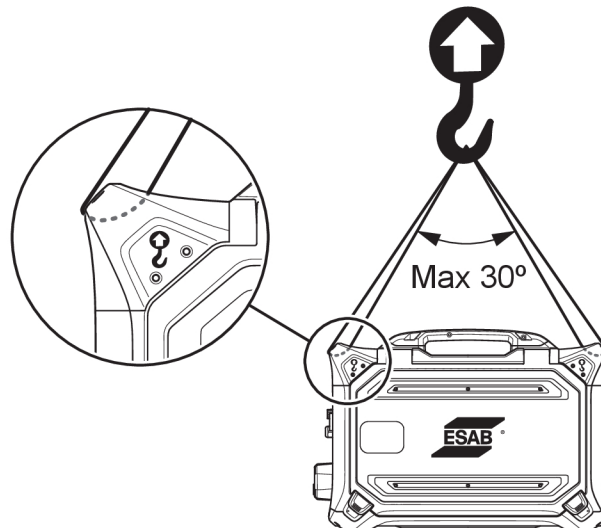
Muljumisoht traadi etteandeseadme tõstmise ajal. Kaitske ennast ja hoiatage juuresviibijaid ohu eest.



### ETTEVAATUST!

Isikukahju ja seadmete kahjustuste vältimiseks kasutage tõstmisel allpool näidatud meetodeid ja kinnituspunkte.



**ETTEVAATUST!**

Ärge pange tõstmise ajal raskeid esemeid traadi etteandeseadme peale või selle külge. Tõstepunktide **maksimaalne lubatud kandevõime kokku on 44 kg / 97 naela**, kui tõstmiseks kasutatakse kahte välimist tõstekäepidet, nagu on näidatud ülal oleval joonisel.

See 44 kg / 97-naelane lubatud kaal on traadi etteandeseadme kaal koos tarvikutega (standardse etteandeseadme kaal on 18,5 kg / 40,8 naela, kõikide osade kaalusid vt peatükist „TEHNILISED ANDMED”).

## 5 KASUTAMINE

Seadmete käsitlemist puudutavad üldised ohutusnõuanded leiata käesoleva käsiraamatu peatükist "OHUTUS". Lugege see enne seadmete kasutuselevõttu läbi!



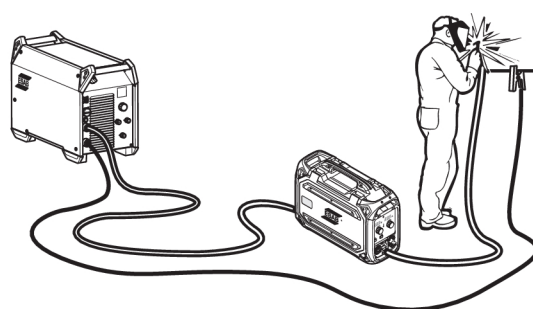
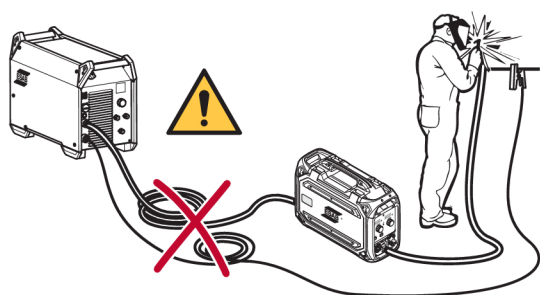
### HOIATUS!

Elektrilöögi vältimiseks ärge puudutage elektroditraati või sellega kokkupuutuvaid osasid ega isoleerimata kaableid või ühendusi.



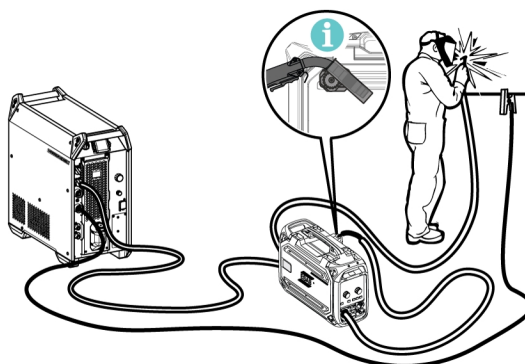
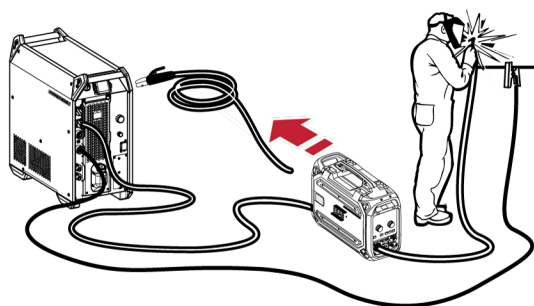
### TÄHELEPANU!

Seadme liigutamiseks kasutage transportimiseks ettenähtud käepidet. Ärge tõmmake seadet keevituspõletist.



### HOIATUS!

Traadi etteandeseadmed on mõeldud kasutamiseks ainult MIG/MAG- ja MMA-režiimis vooluallikatega. MIG/MAG-režiimis kasutamisel peab MMA-hoidik traadi etteandeseadmelt lahutatud ja OKC peab olema kaetud. MMA-keevituses kasutamisel peab MIG-/MAG-põleti olema isoleeritud või seda tuleb hoida võimaluse korral põleti hoidikus; vastasel juhul võib põleti/hoidik sattuda voolu alla või pingestuda.

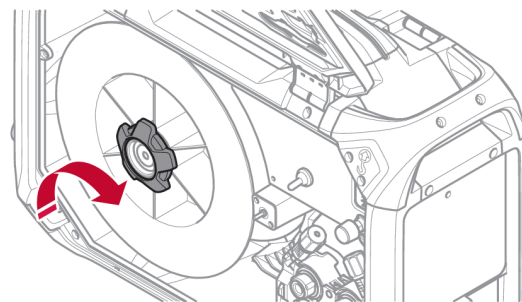


### HOIATUS!

Veenduge, et küljepaneelid oleksid töö ajal kinni.

**HOIATUS!**

Et traadipool ei libiseks rummult maha, kinnitage see mutriga.

**ETTEVAATUST!**

Enne keevitustraadi läbiviimist veenduge, et teravik ja ogad on traadi otsast eemaldatud hoidmaks ära traadi kinniilumist põleti juhikusse.

**HOIATUS!**

Pöörlevad osad võivad põhjustada vigastusi. Olge hoolikas.

**HOIATUS!**

Kinnitage seade kindlalt, eriti kui kasutate seda ebatasasel või kaldus pinnal.

## 5.1 Soovitatud maksimaalvoolu väärtused ühenduskaablite komplektile

Keskonnatemperatuuri +25 °C juures ja harilike 10 minutiste tsüklitega:

Kaabli pindala	Koormatavus			Pingekadu 10 m kohta
	100%	60%	35%	
4 × 70 mm <sup>2</sup>	350 A	400 A	480 A	0,28 V / 100 A
4 × 95 mm <sup>2</sup>	400 A	500 A	600 A	0,21 V / 100 A

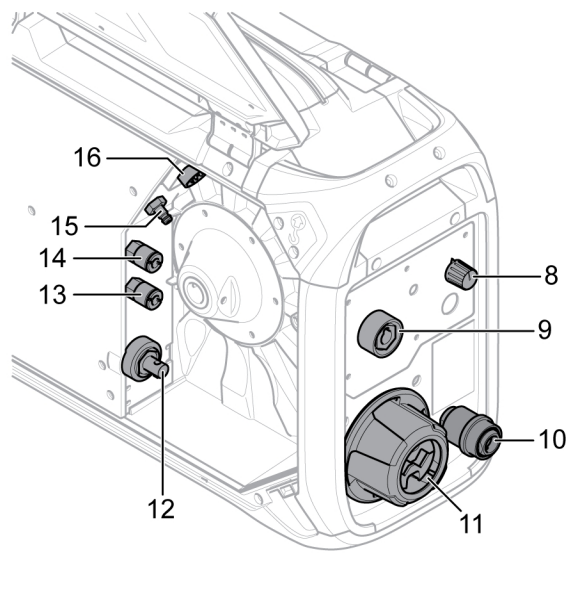
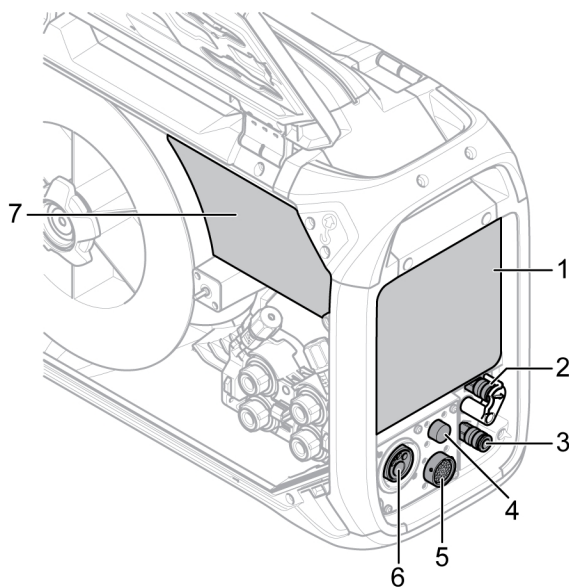
Keskonnatemperatuuri +40 °C juures ja harilike 10 minutiste tsüklitega:

Kaabli pindala	Koormatavus			Pingekadu 10 m kohta
	100%	60%	35%	
4 × 70 mm <sup>2</sup>	310 A	350 A	420 A	0,30 V / 100 A
4 × 95 mm <sup>2</sup>	375 A	430 A	525 A	0,23 V / 100 A

**Koormatavus**

Koormatavus tähistab aega protsendina kümneminutilisest perioodist, mille jooksul saate teatud koormusega keevitada või lõigata ilma ülekoormamise ohuta.

## 5.2 Ühendused ja juhtimisseadmed



1. Väline juhtpaneel (vt peatükk „JUHTPANEEL”)
  2. BLUE (sinine) ühendus keevituspõletisse minevale jahutusvedelikule, ELP-ga<sup>1)</sup> (ainult ELP-ga tootevariantidel)
  3. Keevituspõletist tuleva jahutusvedeliku ühendus.
  4. Tweco päästikutrossi ühendus (ainult koos Tweco keevituspõletiga)
  5. Kaugjuhtimispuldi ühendus (valikuline)
  6. MIG/MAG keevituspõleti ühendus (Euro või Tweco tüüpi)<sup>2)</sup>
  7. Sisemine juhtpaneel (vt peatükk „JUHTPANEEL”)
  8. Soojenduskomplekti lüliti (Offshore variandid)
  9. MMA keevituspõleti ühendus (OKC)<sup>3)</sup> (ainult MMA-ga tootevariantidel)
  10. Traadisensid Marathon Pac™ jaoks (valikuline)
  11. Vooluallika kaabliühenduse tõmbetõkis
  12. Keevitusvoolu ühendus vooluallikast (OKC)
  13. RED (punane) ühendus vooluallikasse (jahutusseadmesse) suubuvale jahutusvedelikule
  14. BLUE (sinine) ühendus vooluallikast (jahutusseadmest) väljuvale jahutusvedelikule
  15. Kaitsegaasi ühendus
  16. Ühendus vooluallikast lähtuva juhtkaabli jaoks
- <sup>1)</sup> ELP = ESAB Logic Pump (vt jaotist „Jahutusvedeliku ühendus“)



### HOIATUS!

Traadi etteandeseadme parem ja vasak luuk peavad olema keevitamise ja/või traadi etteandmise ajal suletud. Ärge kunagi keevitage või andke traati ette, kui mõlemad luugid pole suletud.

<sup>2)</sup> Elektrihoiatus! **MIG/MAG keevituse ajal tuleb MMA elektrood eemaldada elektroodihoidikust ja hoida eemal toorikust ja mis tahes muust voolu juhtivast materjalist. Võimaluse korral tuleb elektroodihoidik eemaldada keevitusseadme OKC ühendusest ja ühendus katta isolatsioonikattega.**

<sup>3)</sup> Elektrihoiatus! **MMA keevituse tuleb väljaulatuv traadiots maha lõigata, et vältida kogemata kokkupuudet MIG/MAG põletiga. Põleti tuleb hoida eemal toorikust ja kõigist muudest voolu juhtivatest materjalidest!**

### 5.3 Jahutusvedeliku ühendus

Vedelikjahutusega keevituspõleti ühendamisel peab vooluallika peatoitelüliti olema välja lülitatud asendis (OFF) ja jahutusseadme lüliti asendis 0.

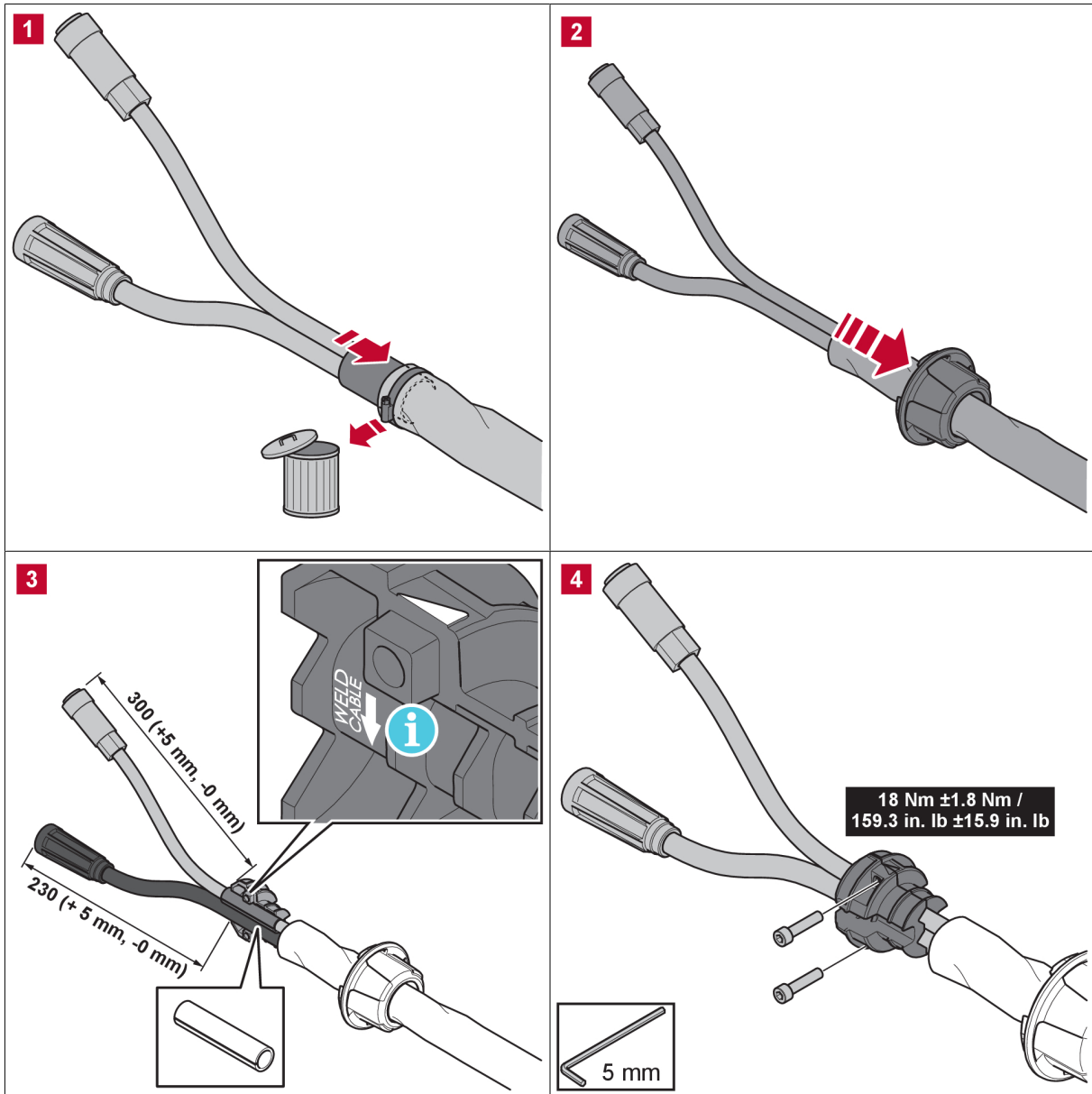
Mõned traadi etteandeseadme variandid, mis hõlmavad jahutusvedeliku ühendusi, on varustatud tuvastussüsteemiga ESAB Logic Pump (ELP), mis kontrollib veevoolikute ühendamist. Veejahutusega keevituspõleti ühendamisel käivitub veepump automaatselt. Tuvastussüsteem töötab ainult vooluallikatega, mis on ühendatud ELP-ga (näiteks Aristo 4004i koos Cool 1-ga). Vooluallikatel **ilma** ELP-funktsioonita (näiteks Aristo 500ix koos Cool 2-ga), tuleb jahutusseade sisse ja välja lülitada **käsitsi**.

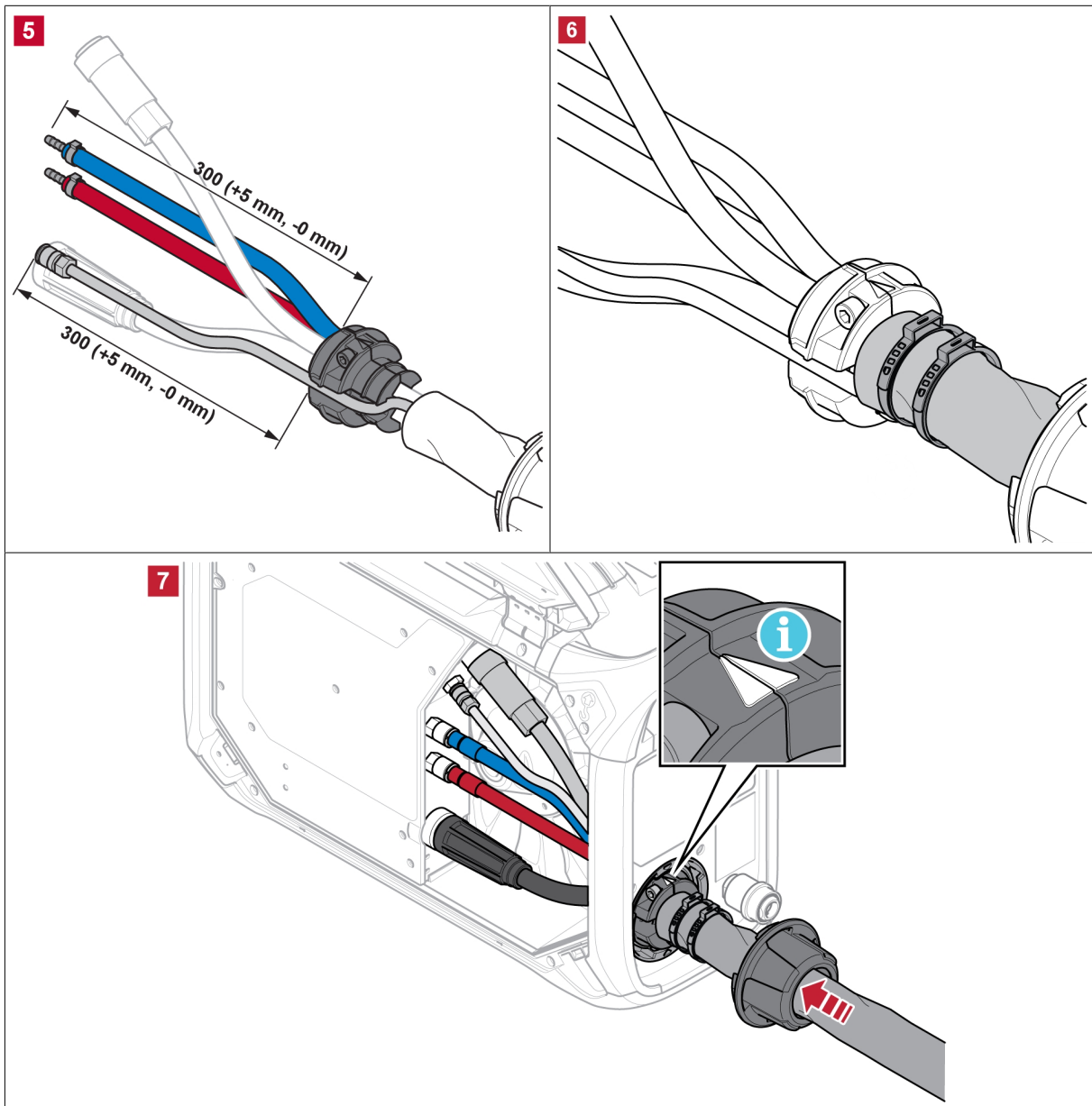
**ETTEVAATUST!**

**Mitte-ELP** etteandeseadme variante **ei tohi** kasutada koos ELP-ga varustatud vooluallikatega! Kui mitte-ELP etteandeseadmeid kasutatakse koos ELP-ga varustatud vooluallikatega, võib vedelikjahutusega põleti jahutusvedeliku voolu puudumise tõttu kahjustuda!

Vedelikjahutuskomplekti saab tellida lisatarvikuna (vt lisa „TARVIKUD”).

## 5.4 Kaabliühenduse tõmbetõkise komplekti kohapeal paigaldamine





Ülal oleval joonisel on kujutatud kaabliühenduse tõmbetõkise komplekti (tellimisnr. 0446 050 881) kohapeal paigaldamine, mille puhul keevitusvoolu- ja juhtkaablid ning vajadusel ka jahutusvedeliku ja kaitsegaasi voolikud juhitakse läbi tõmbetõkise.

Võimalik on kasutada ka eelmonteeritud ühenduskaablite komplekti koos tõmbetõkisega (vt lisa „TARVIKUD”).

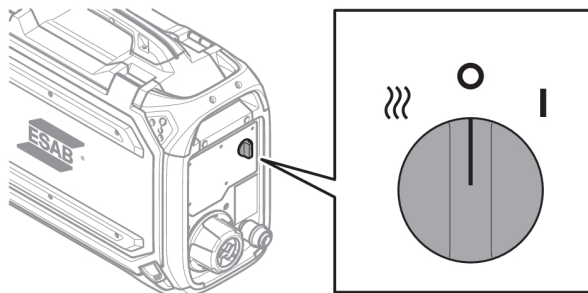


#### TÄHELEPANU!

- Kaabliühenduse tõmbetõkis tuleb paigaldada puhastele kaablitele.
- Paigaldage keevitusvoolukaabel tõmbetõkise kahest august suuremasse.
- Kontrollige, et kaablivitsad oleksid ümber isoleeriva ümbrise kõvasti kinni tõmmatud.

## 5.5 Soojenduskomplekti lüliti (ainult Offshore variandid)

- Keevitamine välja lülitatud <sup>1)</sup>
- I Keevitamine sisselülitatud
- ⋈ Kuumus sisselülitatud ja keevitamine väljalülitatud  
Traadipooli piirkonda soojendatakse, et keevitustraat oleks kuiv. Traadipooli piirkonna soojendamine on kasulik kõrge õhuniiskuse korral või kui temperatuur päeva jooksul muutub. <sup>1)</sup>



<sup>1)</sup> Kui valitakse mõni neist sätetest, lülitub väline juhtpaneel välja.

## 5.6 Käivitusprotsess

Traadi etteandeseadme käivitumisel tekitab vooluallikas keevituspinge. Juhul kui kolme sekundi jooksul keevitusvoolu ei teki, lülitab vooluallikas keevituspinge välja.

Traadi etteandeseade töötab kuni keevituspõleti lüliti väljalülitamiseni.



### TÄHELEPANU!

On oluline, et koos etteandeseadmega kasutatav toiteallikas oleks seatud režiimile GMA (MIG/MAG), kui süsteemi elektritoide on sisse lülitatud! Selle eesmärk on tagada, et enne mis tahes keevitamise alustamist oleks tehtud traadi etteandeseadme ja toiteseadme vaheline kalibreerimine. Kui toiteallikas seatakse elektritoite sisselülitamisel mingile muule keevitusmeetodile, **ei ole võimalik** tagada etteandeseadme paneelil nädatavaid pinge seadeid! Sel juhul lülitage toiteallikas välja, seadke toitelüliti asendisse GMA (MIG/MAG) ja käivitage toiteallikas uuesti!

## 5.7 Traadi etteandeseadme sisevalgustus

Traadi etteandeseadme kilbil on sisevalgustus.

Traadipooli juures paiknev märgutuli süttib keevitamise alustamisel või vasaku külgukse avamisel automaatselt. Märgutuli kustub automaatselt 4 minutit pärast keevitamise lõpetamist või külgukse sulgemist.

Etteandemehhanismi juures paiknev märgutuli lülitub automaatselt sisse vasaku külgukse avamisel ja lülitub välja ukse uuesti sulgemisel.

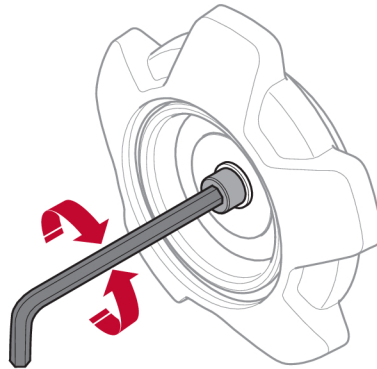
Valgustus lülitub automaatselt sisse, kui etteandeseade käivitatakse, kui sisemisel juhtpaneelil muudetakse mõnda parameetrit, kui toimub traadi etteandmine ja pärast keevitamist. Valgustus lülitub paari minuti pärast automaatselt välja.

## 5.8 Traadipooli pidur

Traadipooli piduri tugevust tuleb tõsta ainult nii palju, et traadi etteandmisel ei tekiks ülejooksu. Tegelik pidurdusjõud sõltub traadi etteande kiirusest ning traadipooli suurusest ja kaalust.

Ärge traadipooli pidurit üle koormake. Liiga suur pidurdusjõud võib mootori üle koormata ja vähendada keevitustulemust.

Traadipooli piduri tugevuse reguleerimiseks kasutage pooli mutri keskel olevat 6 mm kuuskantpolti.



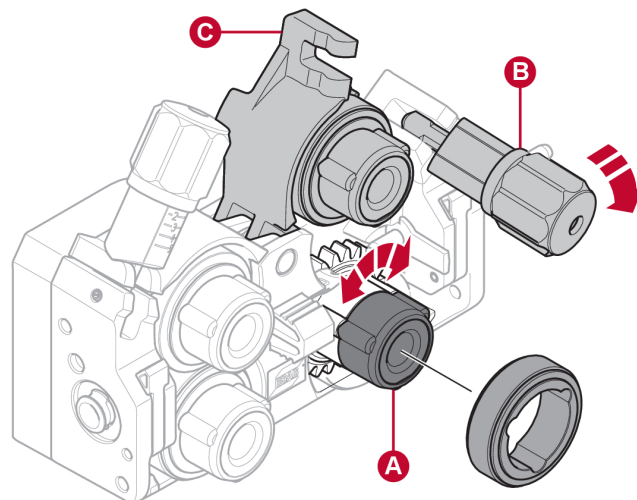
## 5.9 Traadi vahetamine ja laadimine

1. Avage traadi etteandeseadme vasak luuk.
2. Keerake pooli mutter lahti ja eemaldage see ning eemaldage traadipool.
3. Sisestage etteandeseadmesse uus traadipool ja tõmmake sirgelt välja 10–20 cm uut keevitustraati. Enne traadi sisestamist etteandemehhanismi viilige traadi otsast ära ogad ja teravad servad.
4. Fikseerige traadipool rummule, keerates kinni pooli mutri.
5. Juhtige traat läbi etteandemehhanismi (vastavalt etteandeseadme sees olevale joonisele).
6. Sulgege ja lukustage traadi etteandeseadme vasak luuk.

## 5.10 Etteanderullide vahetamine

Traadi tüübi vahetamisel tuleb vahetada ka etteanderullikud vastavalt uuele traaditüübile. Teavet traadi diameetrile ja tüübile vastavate õigete etteanderullikute kohta vt lisast „KULUTARVIKUD”. (Nõuannet vajalikele kulutarvikutele hõlpsa ligipääsu kohta vt käesoleva juhendi jaotisest „Kulutarvikute hoiukamber”).

1. Avage traadi etteandeseadme vasak luuk.
2. Vabastage etteanderullikud, mis tuleb vahetada, selleks pöörake iga rulliku kiirlukustussüsteemi (A).
3. Vabastage etteanderullikud surve alt, selleks keerake pingutid (B) alla, et vabastada pöördhoovad (C).



4. Eemaldage etteanderullikud ja paigaldage õiged (vastavalt lisale „KULUTARVIKUD”).

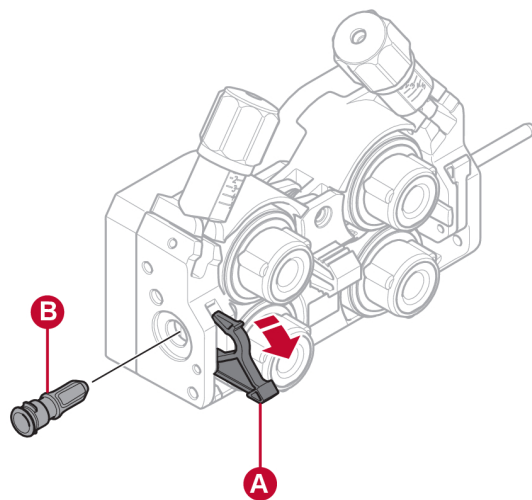
5. Rakendage uuesti surve etteanderullikutele, selleks vajutage pöördhoovad (C) alla ja fikseerige need pingutitega (B).
6. Lukustage rullikud, pöörates nende kiirlukustussüsteeme (A).
7. Sulgege ja lukustage traadi etteandeseadme vasak luuk.

## 5.11 Traadijuhiku vahetamine

Traadi tüübi vahetamisel võib olla vaja vahetada ka traadijuhikud vastavalt uuele traaditüübile. Teavet traadi diameetrile ja tüübile vastavate õigete traadijuhikute kohta vt lisast „KULUTARVIKUD”. (Nõuannet vajalikele kulutarvikutele hõlpsa ligipääsu kohta vt käesoleva juhendi jaotisest „Kulutarvikute hoiukamber”.)

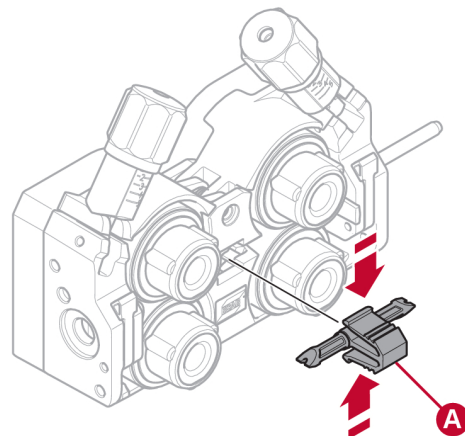
### 5.11.1 Sisendtraadi juhik

1. Pöörake sisendtraadi juhiku kiirlukustussüsteem (A) välja, et see avada.
2. Eemaldage sisendtraadi juhik (B).
3. Paigaldage õige sisendtraadi juhik (vastavalt lisale „KULUTARVIKUD”).
4. Lukustage uus sisendtraadi juhik traadijuhiku kiirlukustussüsteemiga (A).



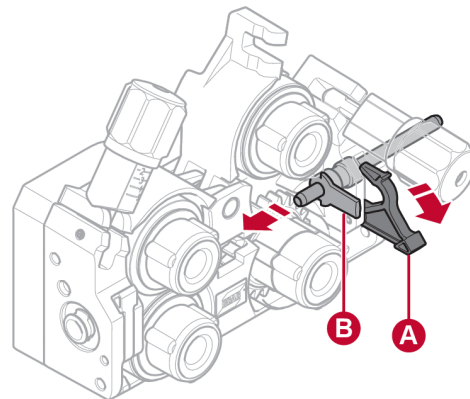
### 5.11.2 Keskmise traadijuhik

1. Vajutage veidi keskmise traadijuhiku klambrit ja tõmmake keskmine traadijuhik (A) välja.
2. Vajutage sisse õiget tüüpi keskmine traadijuhik (vastavalt lisale „KULUTARVIKUD”). Klamber lukustab traadijuhiku automaatselt paigale, kui see on õiges asendis.



### 5.11.3 Väljundtraadi juhik

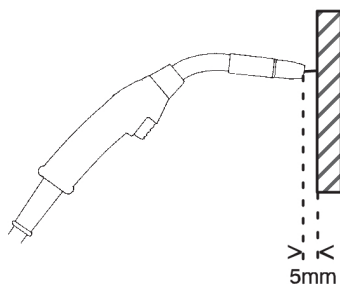
1. Eemaldage alumine parempoolne etteanderullik (vt jaotist „Etteanderullikute vahetamine”).
2. Eemaldage keskmine traadijuhik (vt jaotist „Keskmine traadijuhik”).
3. Pöörake väljundtraadi juhiku kiirlukustussüsteem (A) välja, et see avada.
4. Eemaldage väljundtraadi juhik (B).
5. Paigaldage õige väljundtraadi juhik (vastavalt lisale „KULUTARVIKUD”).
6. Lukustage uus väljundtraadi juhik traadijuhiku kiirlukustussüsteemiga (A).
7. Paigaldage tagasi teine etteanderullikute paar ja rakendage uuesti rullikute survet (vt jaotist „Etteanderullikute vahetamine”).



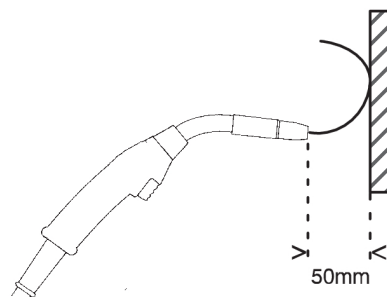
### 5.12 Rullikute surve

Rullikute survet tuleb reguleerida igal pingutil eraldi vastavalt kasutatava traadi materjalile ja diameetrile.

Kõigepealt kontrollige, kas traat liigub traadi juhikus vabalt. Seejärel seadistage traadietteandja surverullide survet. Pidage silmas, et survet ei oleks liiga suur.



Joonis A



Joonis B

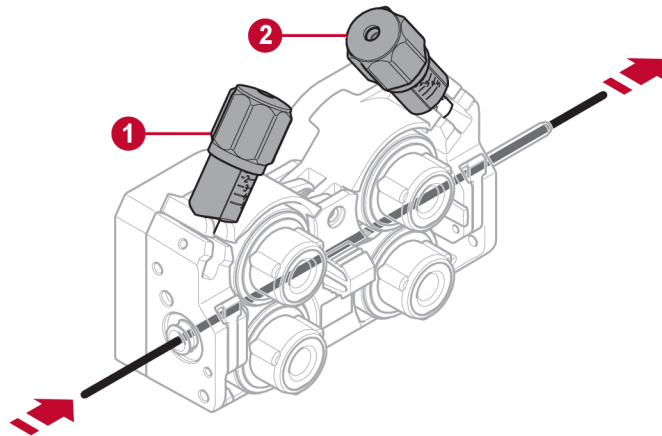
Kui soovite kontrollida, kas survet on õigesti seatud, võite suunata traadi isoleeritud objekti, näiteks puutüki vastu.

Kui hoiate põletit umbes 5 mm (0,2 tolli) kaugusel puutükist (joonis A), peaksid ettekanderullikud libisema.

Kui hoiate põletit umbes 50 mm (2 tolli) kaugusel puutükist, peaks traat ette antama ja painduma (joonis B).

Allolev tabel sisaldab suuniseid rullikute ligikaudsete survete seadistamiseks standardtingimustes õige pooli pidurdusjõuga. Pikkade, määratud või kulunud põleti kaablite puhul võib olla vaja survet seadistust suurendada. Kontrollige alati igal konkreetsel juhul rullikute survet seadistust, söötes traati vastu isoleeritud objekti, nagu on ülal kirjeldatud. Ligikaudsete seadistuste tabel on paigaldatud ka traadi etteandeseadme sisse vasakule küljele.

Traadi diameeter (tolli) (mm)			.023	.030	.040	.045	.052	1/16	.070	5/64	3/32
			0,6	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8	2,0	2,4
<b>Surve reguleerimine</b>											
<b>Traadi materjal</b>	Fe, Ss	Pinguti 1	2,5								
		Pinguti 2	3–3,5								
	Täidis ega	Pinguti 1			2						
		Pinguti 2			2,5–3						
	Al	Pinguti 1		1							
		Pinguti 2		2–3							

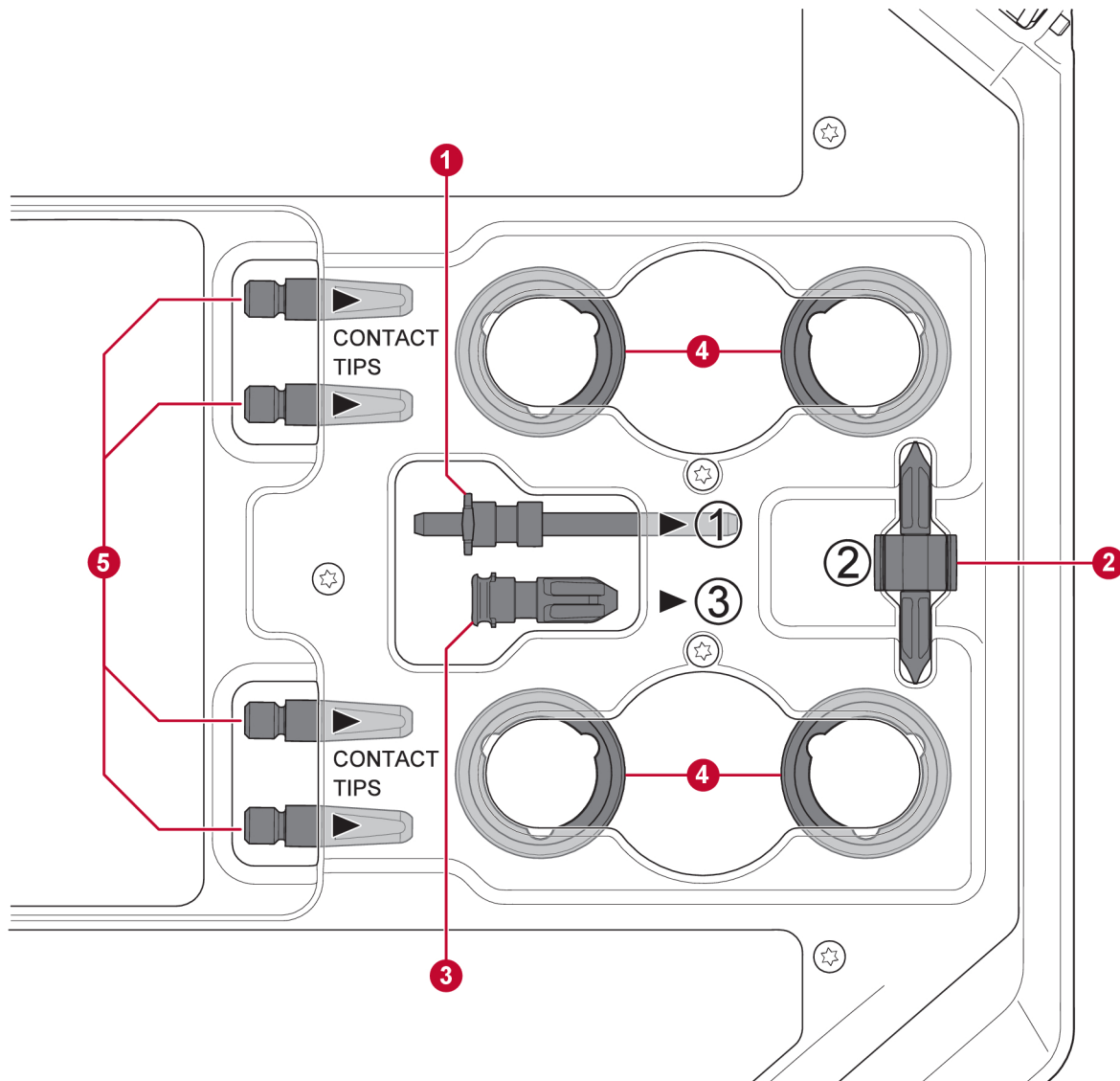


1. Pinguti 1

2. Pinguti 2

### 5.13 Kulutarvikute hoiukamber

Traadi etteandeseadme vasaku luugi siseküljel on kulutarvikute hoiukamber, mis annab lihtsa ligipääsu täiendavale rullikute ja traadijuhikute komplektile.



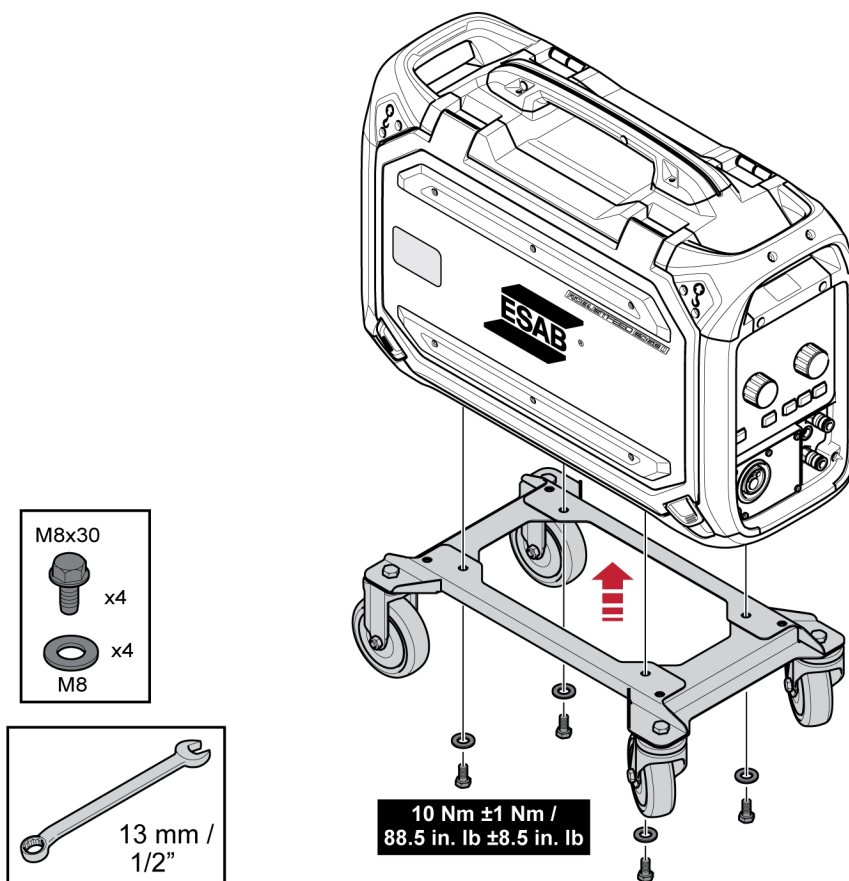
- |                         |                                       |
|-------------------------|---------------------------------------|
| 1. Sisendraadi juhik    | 4. Etteanderullikud (4 tk)            |
| 2. Keskmise traadijuhik | 5. Keevituspõleti kontaktotsad (4 tk) |
| 3. Väljundtraadi juhik  |                                       |

## 5.14 Rattakomplekti kinnitamine

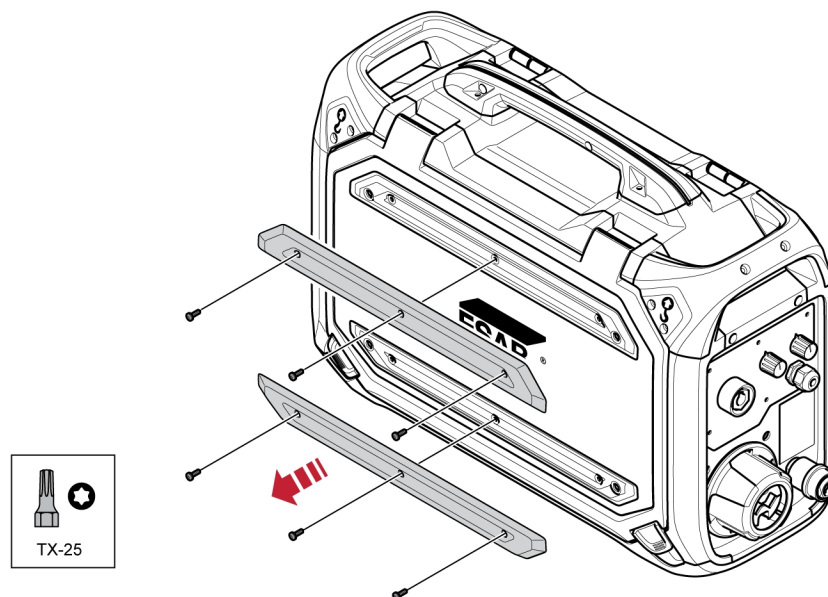
### 5.14.1 Rataste kinnitamine rattakomplekti raami külge

Enne traadi etteandeseadme ühendamist rattakomplektiga kinnitage rattad M12 kruvide, mutrite ja seibide abil raami külge, kasutades pingutusmomenti  $40 \pm 4$  Nm ( $354 \pm 35,4$  nael- tolli). Tagumised fikseeritud rattad peaksid olema raami suhtes paralleelsed.

### 5.14.2 Traadi etteandeseade vertikaalasendis

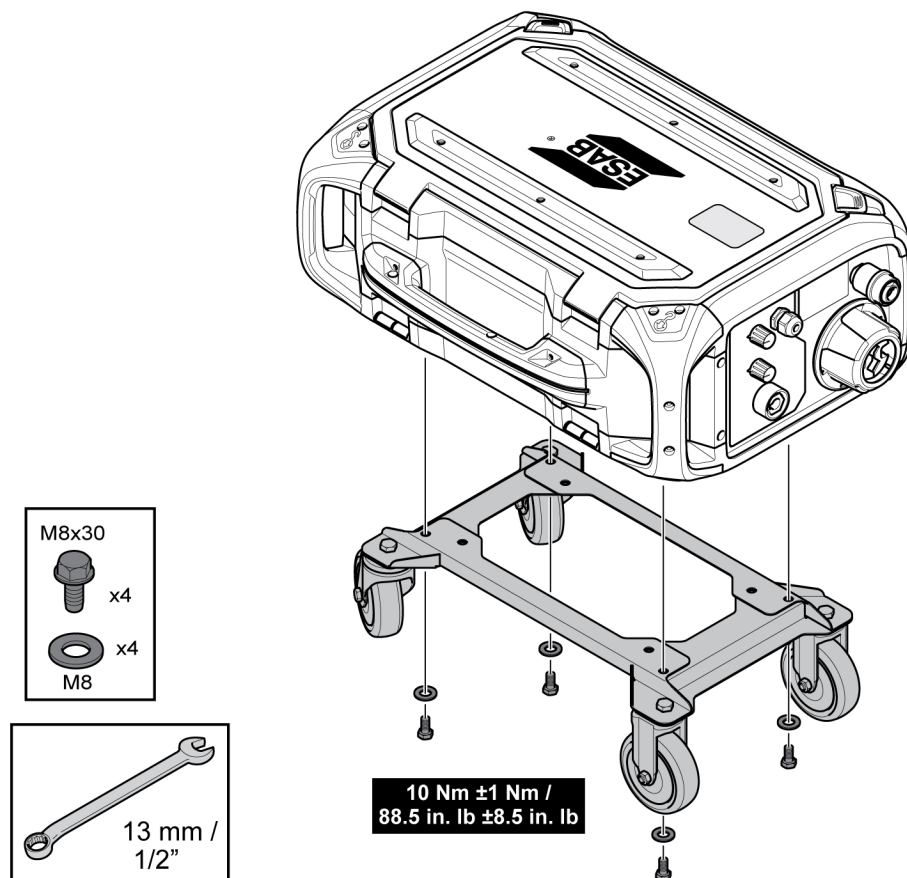


### 5.14.3 Traadi etteandeseade horisontaalasendis



#### TÄHELEPANU!

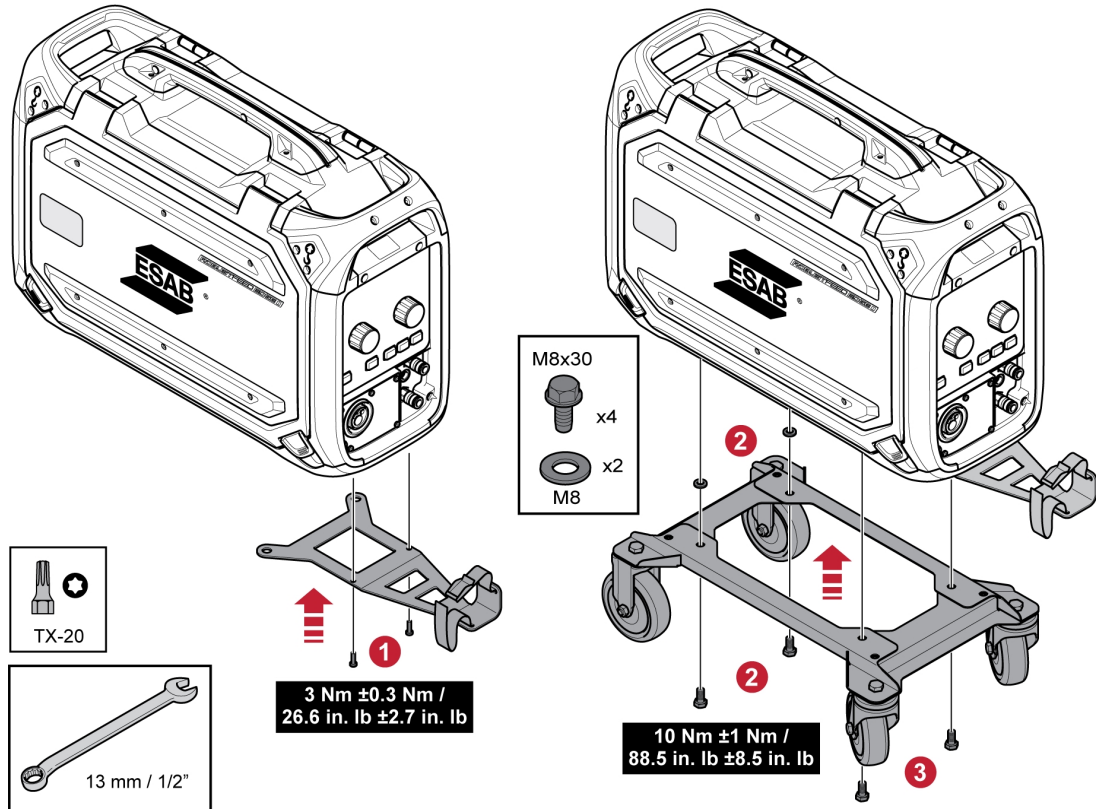
Et traadi etteandeseadme saaks kinnitada rattakomplekti külge horisontaalselt, tuleb eemaldada traadi etteandeseadme luugilt kaks pörkekaitset.



### 5.15 Rattakomplekti ja põleti tõmbetõkise lisatarviku kinnitamine

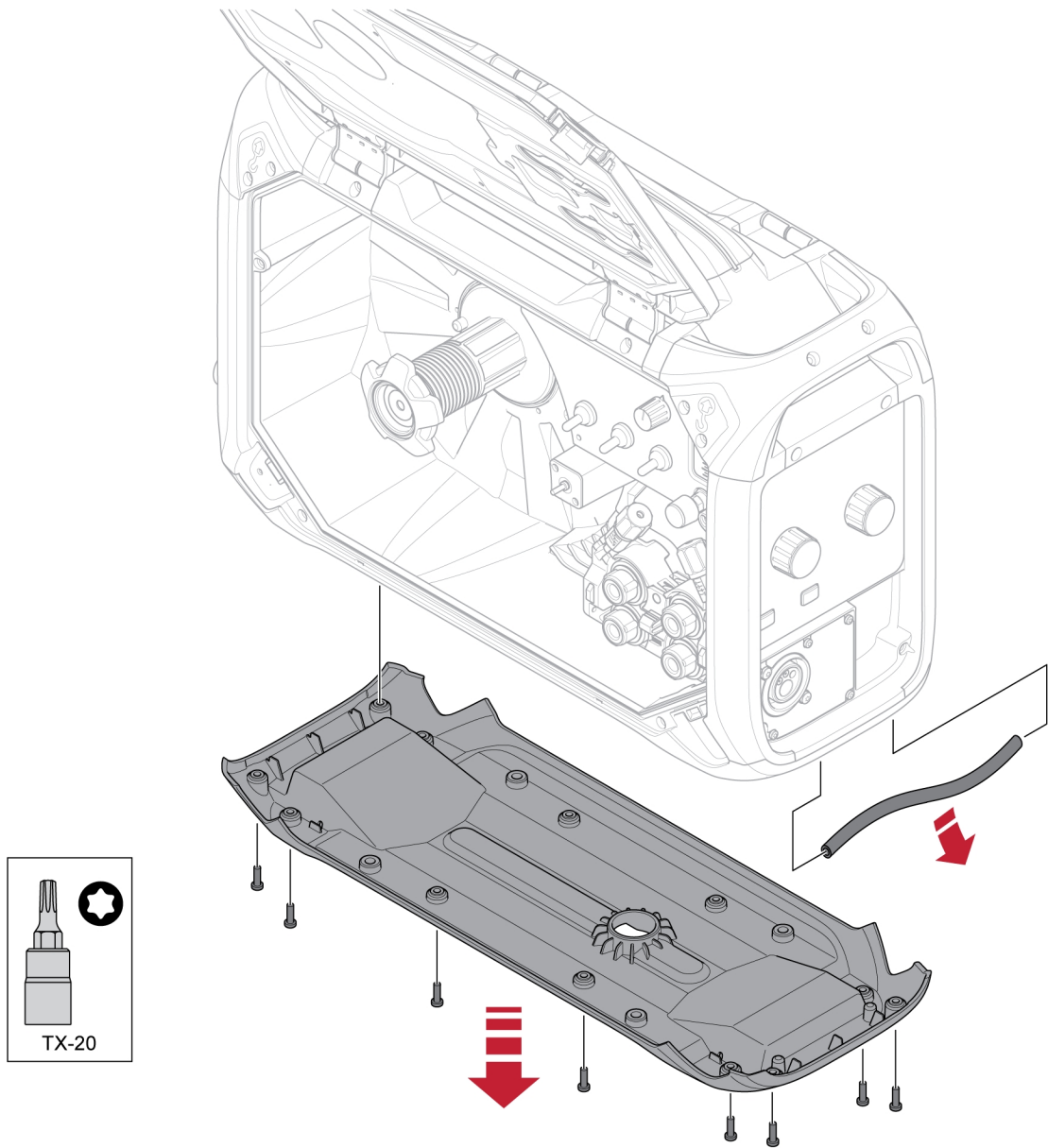
Kui põleti tõmbetõkise lisatarvikut on vaja kasutada koos vertikaalselt kinnitatud rattakomplektiga, tuleb need monteerida järgmises järjekorras.

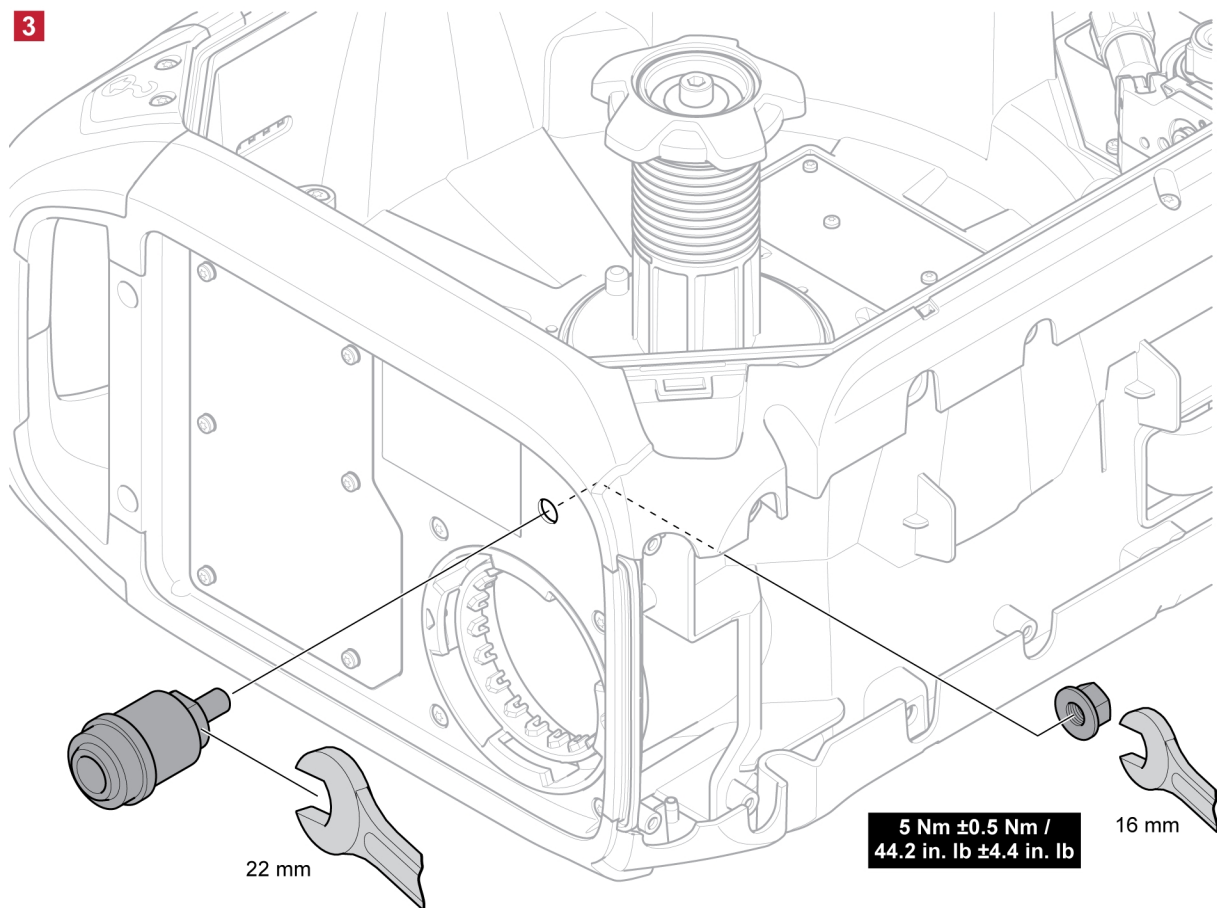
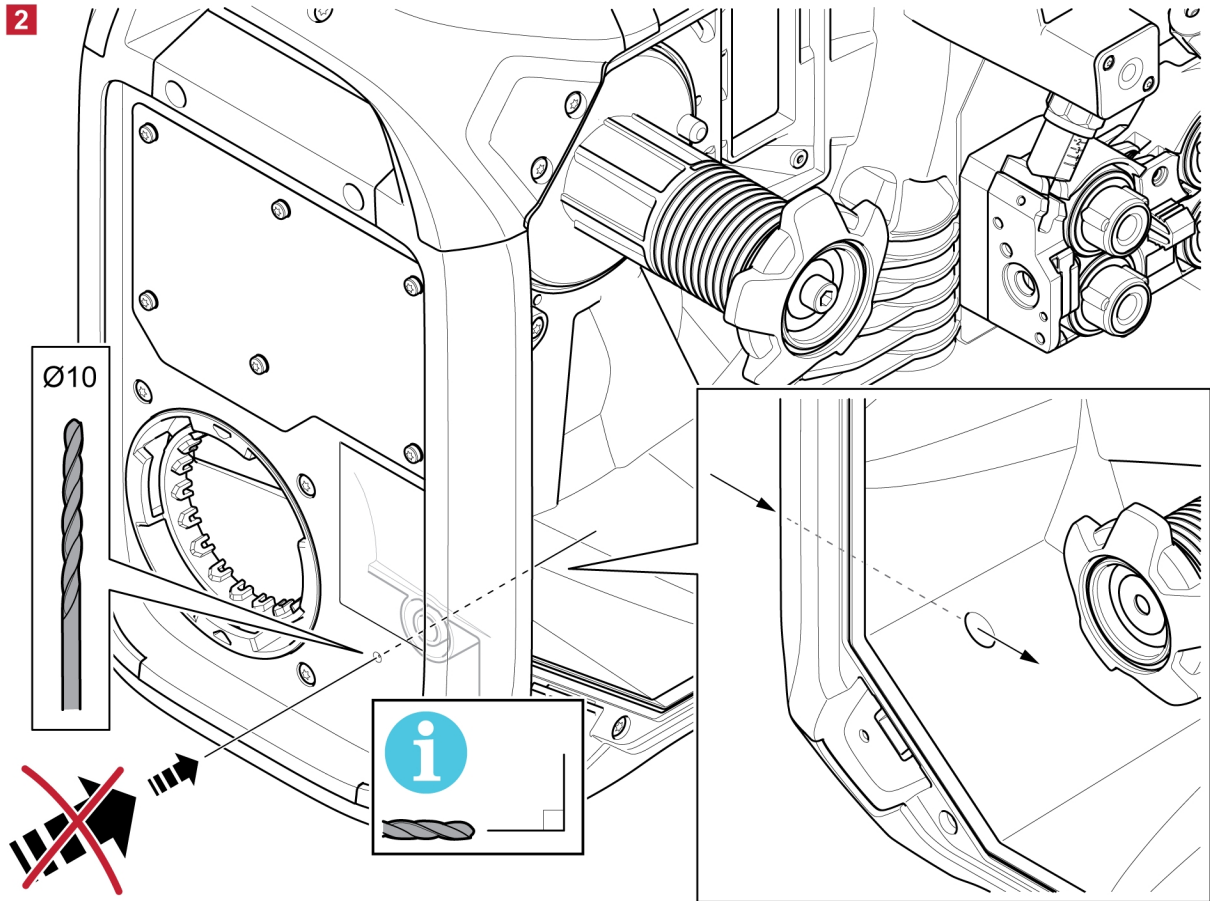
1. Kinnitage põleti tõmbetõkis traadi etteandeseadme külge kahe Torx 5 kruviga.
2. Kinnitage rattakomplekt traadi etteandeseadme külge, kasutades kahte traadi etteandeseadme tagaosas olevat kruviühendust. Paigaldage kindlasti rattakomplekti ja traadi etteandeseadme vahel kaks vaheseibi.
3. Kinnitage rattakomplekt **ja** põleti tõmbetõkis traadi etteandeseadme külge, kasutades kahte traadi etteandeseadme eesotsas olevat kruviühendust.



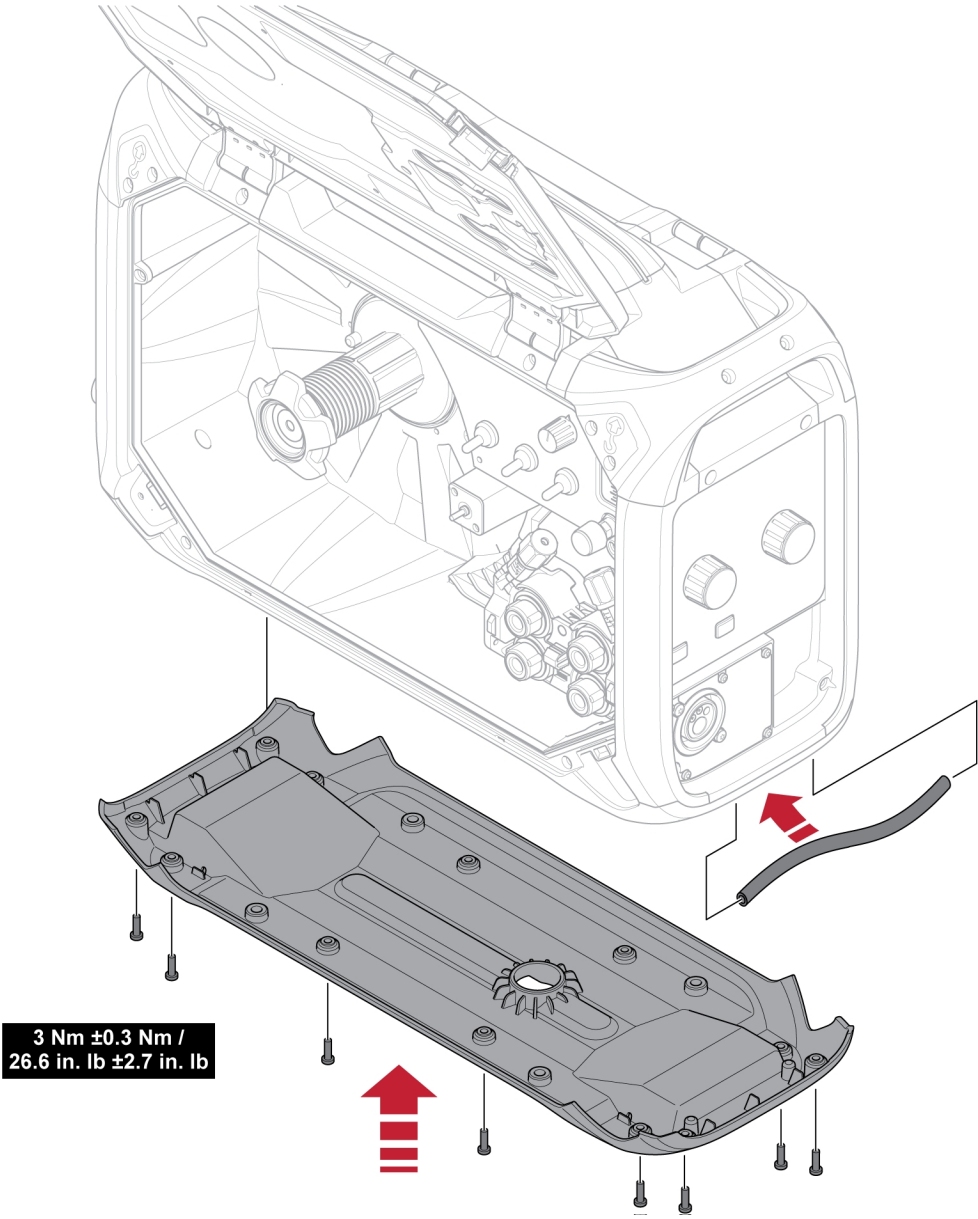
## 5.16 Marathon Pac™ paigaldamine

1





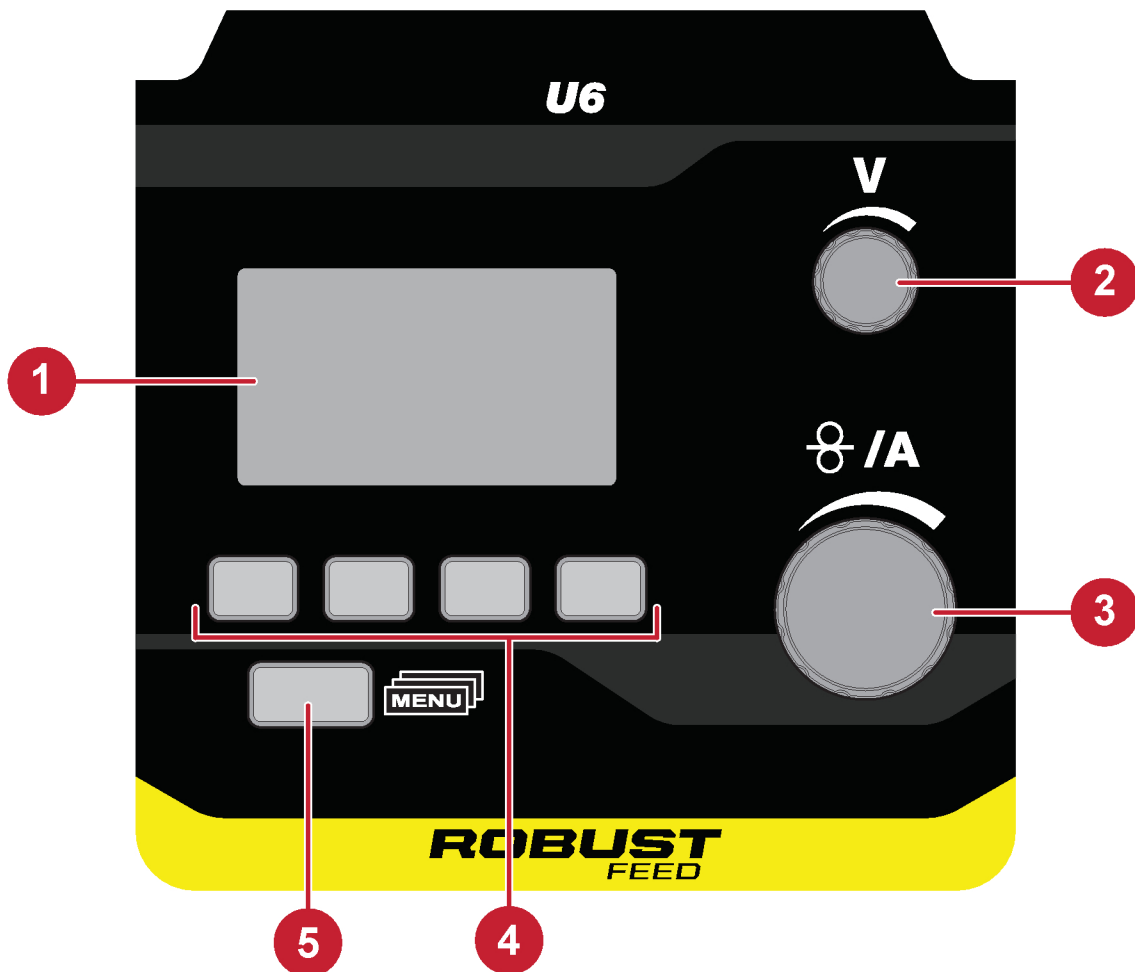
4



## 6 JUHTPANEEL

### 6.1 U6

#### 6.1.1 Väline juhtpaneel



1. Ekraan

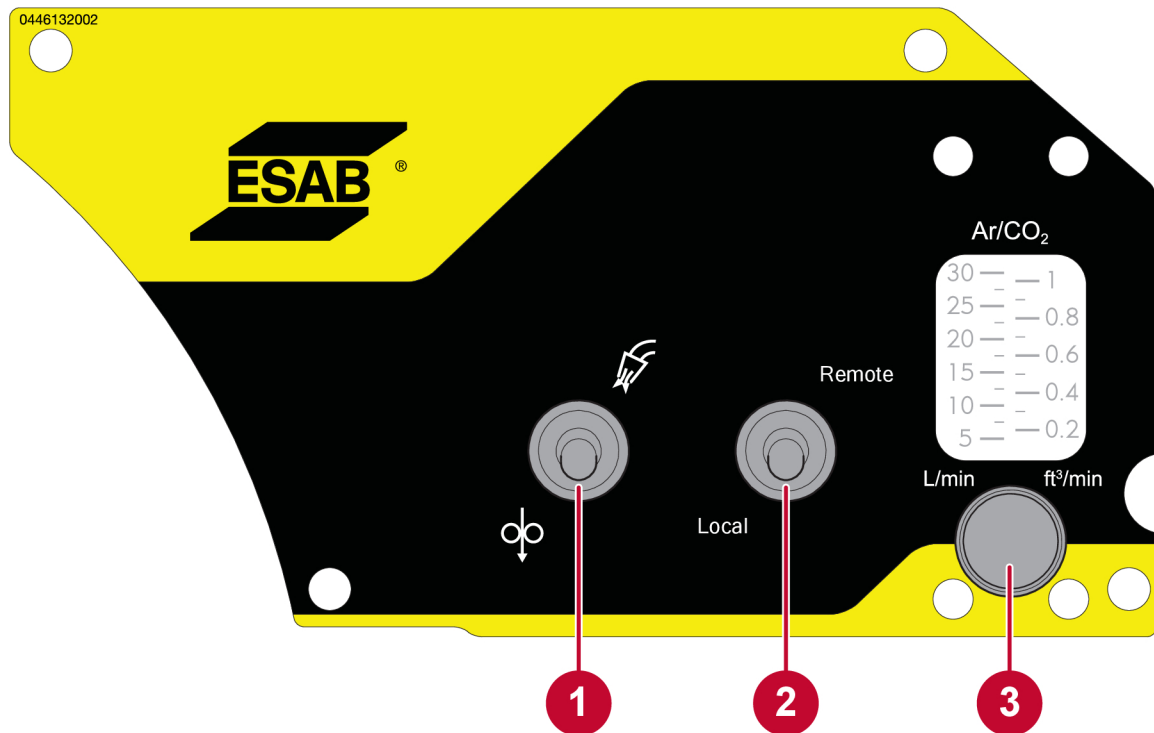
2. Pinge seadistamise nupp

3. Traadi etteandekiiruse ja voolu seadistamise nupp

4. Pehmed nupplülitid (funktsiooniklahvid), lisateavet leiate U6 juhtpaneeli kasutusjuhendist

5. Menüü nupp

### 6.1.2 Sisemine juhtpaneel



1. Gaasikaitse / traadi nihutamise lüliti
2. Koht- või kaugjuhtimise lüliti (ainult variandil Push Pull)
3. Gaasivoolu kiiruse seadmise nupp (ainult gaasivoolumõõturiga tootevariantide korral)

### 6.1.3 Funktsioonide selgitused



#### Gaasikaitse

Gaasikaitset kasutatakse gaasivoolu mõõtmisel või gaasivoolikust õhu või niiskuse eemaldamiseks enne keevituse alustamist. Gaasikaitse kestab nii kaua, kuni nuppu all hoitakse ja sellega ei kaasne pinge ega traadi etteande käivitumine.



#### Traadi nihutamine

Traadi nihutamist kasutatakse siis, kui traati on vaja ette anda ilma keevituspinget rakendamata. Traadi etteanne kestab nii kaua, kuni nuppu all hoitakse.

#### Kaugjuhtimine

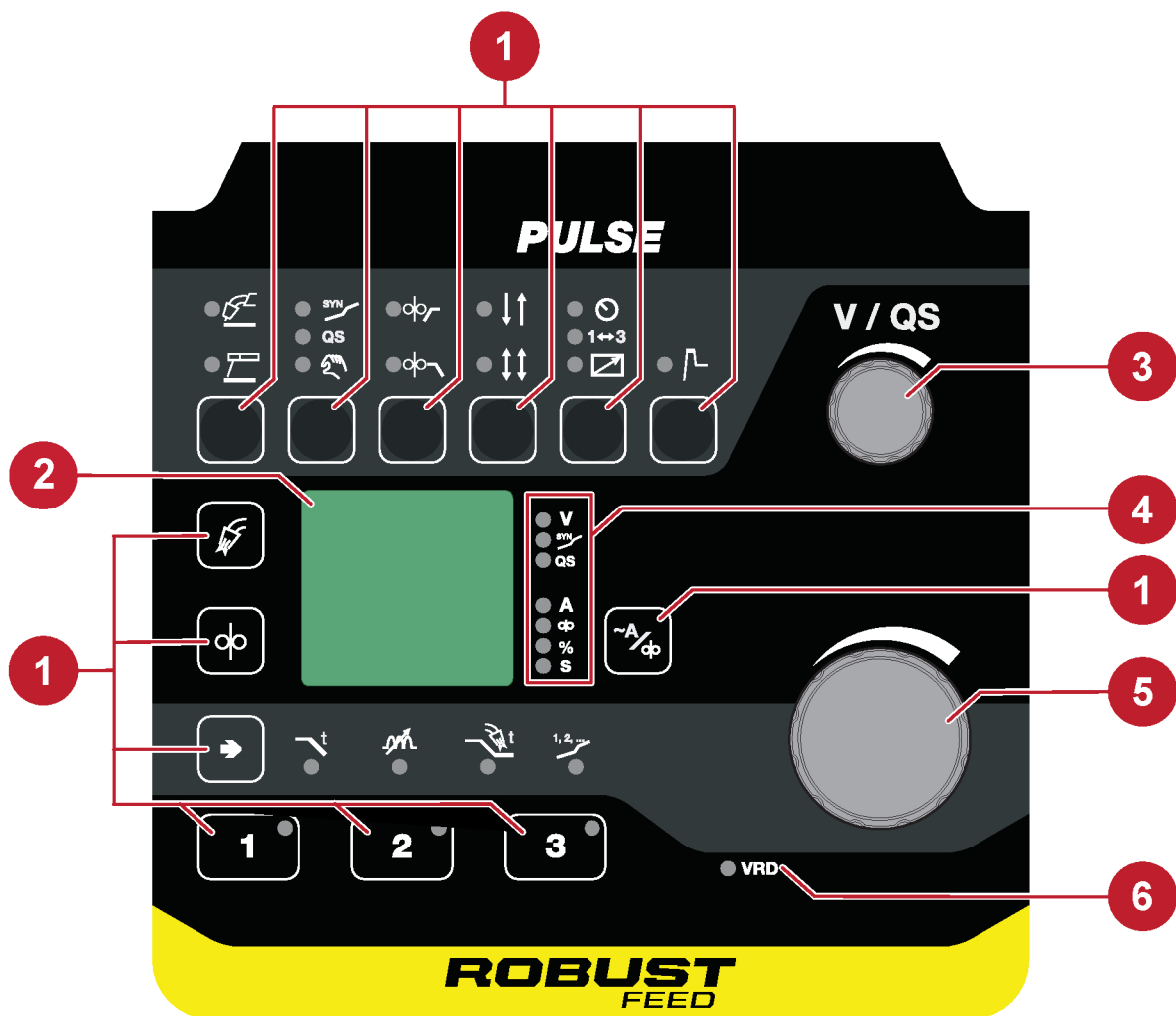
Kaugjuhtimisfunktsioon lubab kaugjuhtimispuldil kasutada Push Pull põleti või Miggytrac/Railtrac valikuid ning lülitab traadisööturil välise juhtpaneeli välja.

#### Kohtjuhtimine

Kohtjuhtimisfunktsioon lülitab traadisööturil välise juhtpaneeli välja ning ei luba kaugjuhtimispuldil kasutada Push Pull põleti või Miggytrac/Railtrac valikuid.

## 6.2 Impulss

### 6.2.1 Väline juhtpaneel



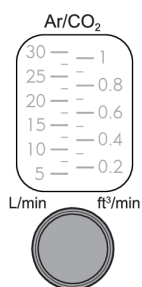
- |  |  |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Funktsiooninupud, lisateavet leiade Pulse juhtpaneeli kasutusjuhendist</li> <li>2. Ekraan</li> <li>3. Pinge seadistamise nupp / QSet™</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>4. Ekraanil kuvatavate muutujate ja mõõtühikute näidik</li> <li>5. Traadi etteandekiiruse ja voolu seadistamise nupp</li> <li>6. Aktiveeritud VRD (pinge vähendamise seade) näidik</li> </ol> |
|--|--|

## 6.2.2 Sisemine juhtpaneel



1. Gaasivoolu kiiruse seadistamise nupp

## 6.3 Gaasivoolu kiiruse seadistamine



Gaasivoolu kiiruse seadistamise nupp on sisemisel juhtpaneelil. Praegune gaasivoolu kiirus kuvab gaasivoolu kiiruse näidikul nupu kohal.



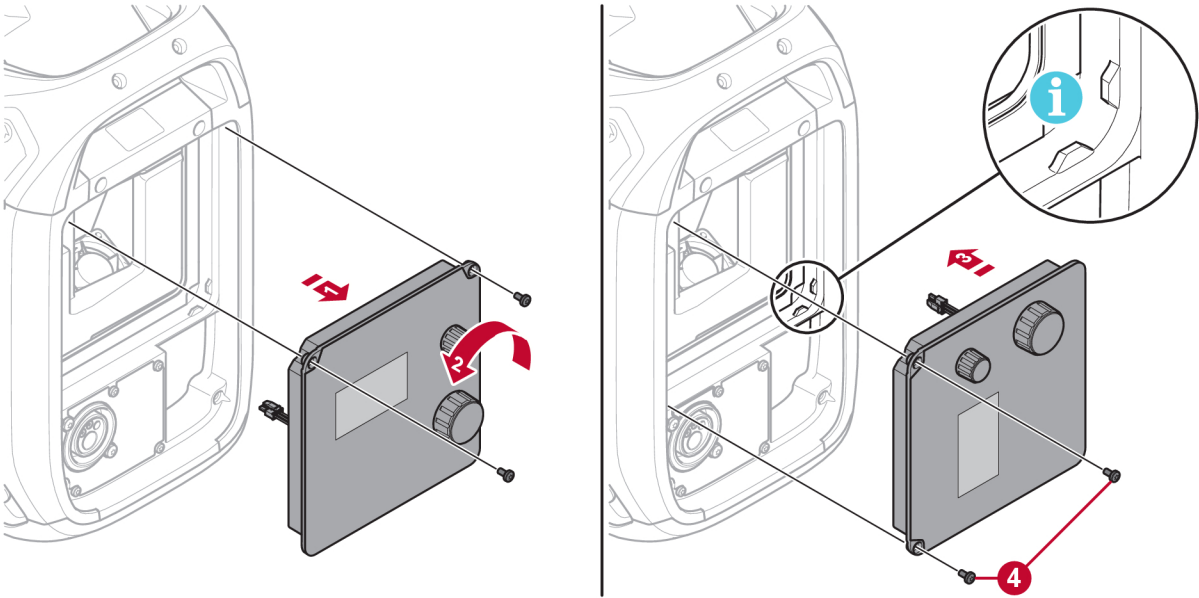
### TÄHELEPANU!

Gaasivoolu mõõtja skaala näit on õige ainult siis, kui traadi etteandeseade on **püstises** asendis.

## 6.4 Välise juhtpaneeli pööramine

Traadi etteandeseadme kasutamiseks horisontaalses asendis saab välise juhtpaneeli pöörata 90°.

1. Eemaldage juhtpaneeli kaks kruvi ja eemaldage paneel.
2. Pöörake juhtpaneel 90° vastupäeva.
3. Kinnitage juhtpaneel ja veenduge, et kaks sakki oleks õiges asendis.
4. Keerake kruvid kinni.



## 7 HOOLDAMINE



### TÄHELEPANU!

Regulaarne hooldus tagab seadme turvalise ja töökindla toimimise.



### ETTEVAATUST!

Kõik tarnijapoolsed garantiikohustused kaotavad kehtivuse, kui klient on püüdnud toote garantiiperioodi ajal mõnd riket iseseisvalt parandada.

### 7.1 Kontrollimine ja puhastamine

#### Traadi etteandemehhanism

Kontrollige regulaarselt ega traadi etteandeseade ei ole tolmust ummistunud.

- Traadi probleemideta etteande tagamiseks tuleks traadi etteandeseadme kuluvaid osi regulaarsete ajavahemike tagant puhastada ja välja vahetada. Pidage silmas, et kui eelpingestus on liiga tugev, võib see põhjustada surverullikute, etteanderulli ja traadi juhiku enneaegset kulumist.
- Kui traadi etteanne tundub aeglane, puhastage traadi etteandeseadme juhikuid ja muid mehaanilisi osasid regulaarselt suruõhuga.
- Otsakute vahetamine
- Vedava ratta kontrollimine
- Hammasrataste paketi vahetamine

#### Keevituspõleti

- Probleemideta traadi etteande tagamiseks tuleks keevituspõleti kuluvaid osi korrapäraselt puhastada ja välja vahetada. Puhuge traadi juhik regulaarselt puhtaks ja puhastage kontaktpunkte.

---

## 8 VEAOTSING

---

Välisele juhtpaneelile ilmuvate vigade tõlgendamiseks lugege konkreetse juhtpaneeli kasutusjuhendit.

Enne volitatud hooldustehniku kutsumist proovige järgmiseid kontroll- ja jälgimismeetodeid.

<b>Tõrke sümptom</b>	<b>Parandusmeetmed</b>
Traadi etteandmine läbi traadi etteandemehhanismi toimub aeglaselt/jäigalt.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Puhastage traadi etteandemehhanismi juhikuid ja muid mehaanilisi osasid suruõhuga.</li></ul>

## 9 VARUOSADE TELLIMINE

---



### ETTEVAATUST!

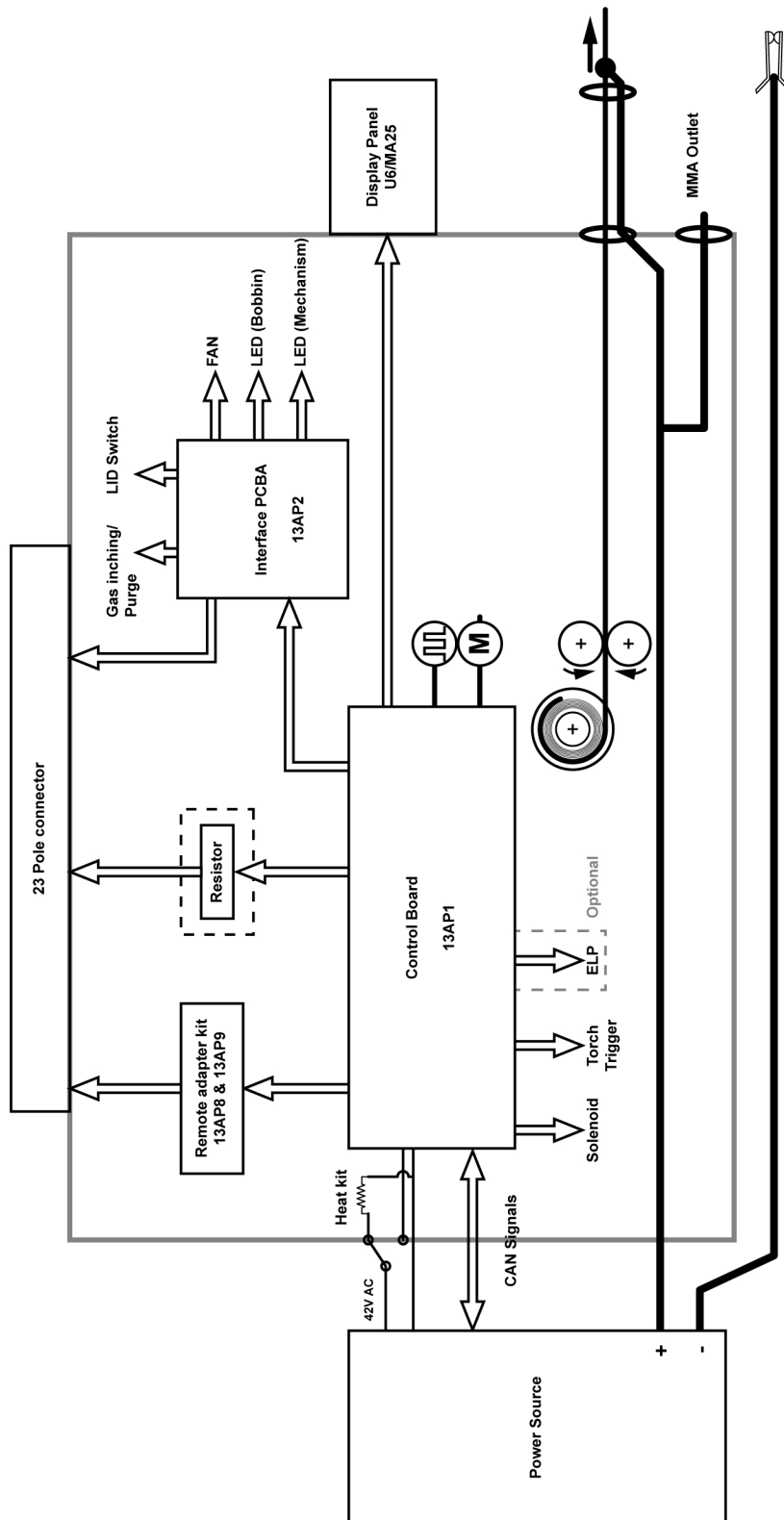
Remondi- ja elektritöid peab teostama ESAB'i volitatud hooldustehnik. Kasutage ainult ESAB'i originaalvaru- ja kuluosi.

RobustFeed Edge on valmistatud ja testitud vastavalt rahvusvahelistele ja Euroopa standarditele **EN 60974-5** ja **EN 60974-10 Class A**, Kanada standardile **CAN/CSA-E60974-5** ja USA standardile **ANSI/IEC 60974-5**. Teenindus- või remonditöid teostanud tehnohooldesakond peab tagama, et toode endiselt vastaks ülal mainitud standarditele.

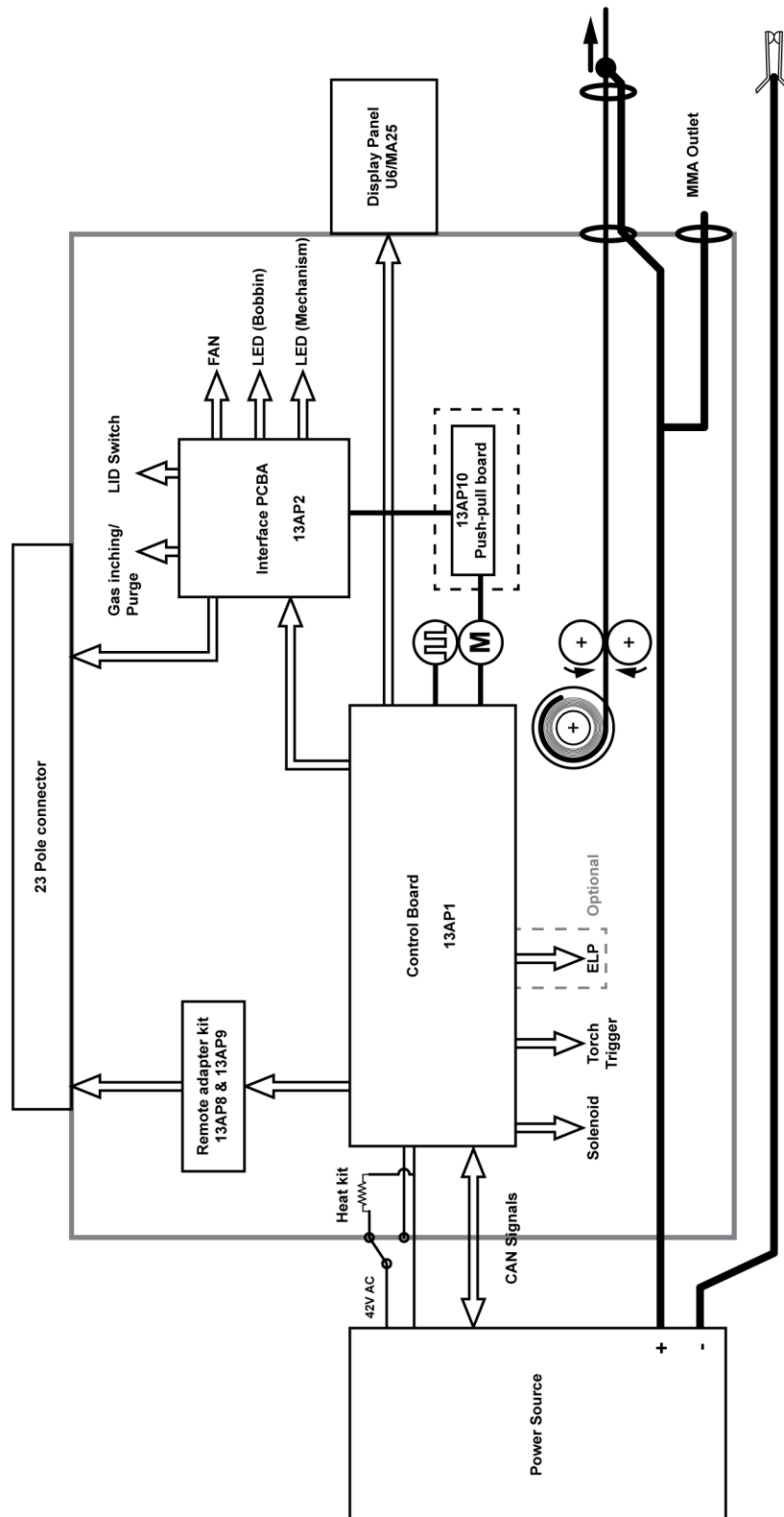
Varuosi ja kulutarvikuid saate tellida lähima ESAB-i toodete edasimüüja juurest, lisateavet vaadake veebilehelt [esab.com](https://esab.com). Tellimisel märkige palun toote tüüp, seerianumber, kasutamisosstarve ja varuosa number nii, nagu see on esitatud varuosade loetelus. See hõlbustab tarnet ja tagab korrektse kättetoimetamise.



# RobustFeed U6/Pulse EURO Push Pull



RobustFeed U6/Pulse Tweco Push Pull



---

**TELLIMISNUMBRID**


---



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



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




Juhendi dokumendinumbri kolm viimast numbrit tähistavad juhendi versiooni. Seega on need siin asendatud sümboliga \*. Kasutage kindlasti tootele vastava seerianumbri või tarkvaraversiooniga kasutusjuhendit; numbrileiate juhendi esilehelt.

Tehniline dokumentatsioon on saadaval veebiaadressil: [www.esab.com](http://www.esab.com)



## KULUTARVIKUD




### 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
<b>V-groove</b> 	<b>X</b>	<b>X</b>							0445 850 001
		<b>X</b>	<b>X</b>						0445 850 002
			<b>X</b>						0445 850 003
			<b>X</b>	<b>X</b>					<b>0445 850 004</b>
				<b>X</b>					0445 850 005
					<b>X</b>	<b>X</b>			0445 850 006
								<b>X</b>	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!

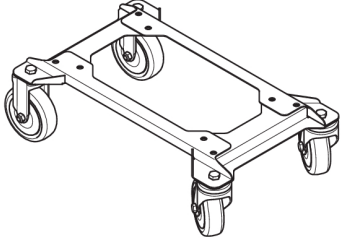
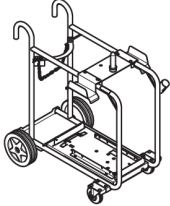
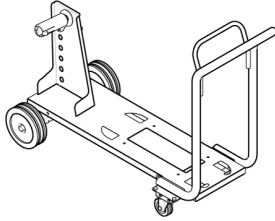
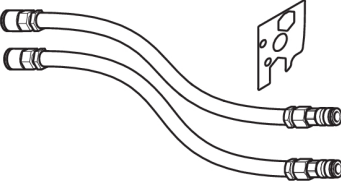
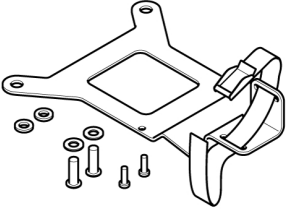

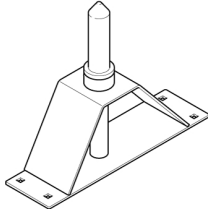
Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
<b>V-K-knurled</b> 	<b>X</b>	<b>X</b>						0445 850 030
		<b>X</b>						0445 850 031
		<b>X</b>	<b>X</b>					0445 850 032
				<b>X</b>				0445 850 033
					<b>X</b>			0445 850 034
						<b>X</b>	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

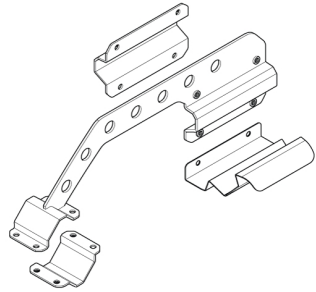
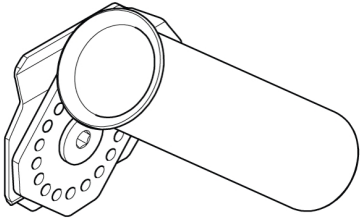


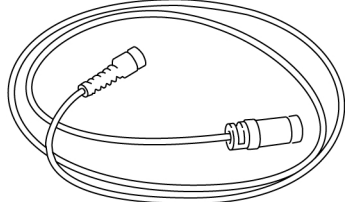
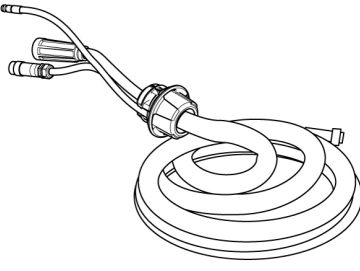
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
<b>Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm</b>	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
<b>Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm</b>	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

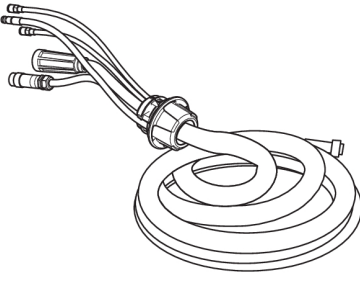
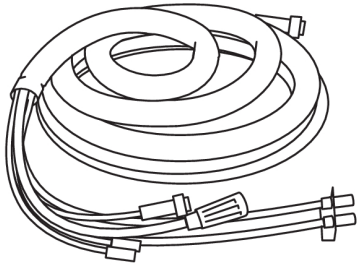
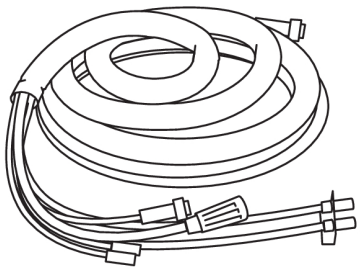
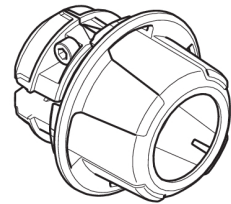
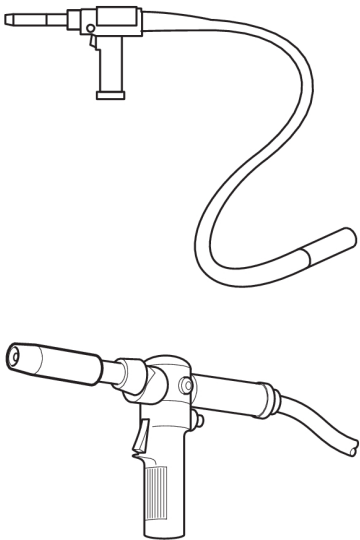
**Al wire**

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	 <b>Feed roller</b>
<b>U-groove</b> 		<b>X</b>	<b>X</b>					0445 850 050
			<b>X</b>	<b>X</b>				0445 850 051
				<b>X</b>		<b>X</b>		0445 850 052
<b>Inlet wire guide</b> 	<b>Middle wire guide</b> 			<b>Outlet wire guide</b> 				
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 881			0445 830 886 (Tweco) 0445 830 885 (Euro)				

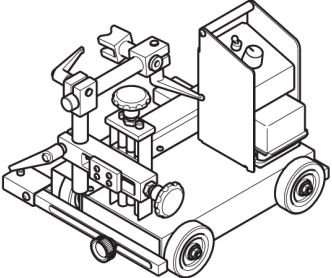
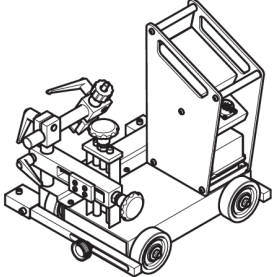
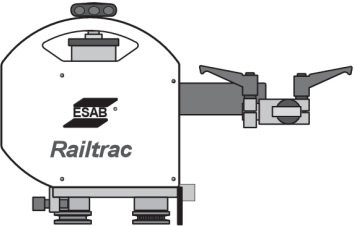
**ACCESSORIES**

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	<b>Guide pin extension kit</b> For the feeder assembled with the wheel kit	

0446 956 880	<p><b>Boom adaptor kit</b> including a stopper for RobustFeed door</p> <p>For assembly instructions, refer to the Boom adaptor assembly instruction manual</p>	
0446 958 880	<p><b>Torch holder</b></p> <p>For assembly on the RobustFeed</p> <p>For assembly instructions, refer to the Torch holder assembly instruction manual</p>	
0459 491 880	<p><b>Remote control unit MTA1 CAN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MIG/MAG: wire feed speed and voltage</li> <li>• MMA: current and arc force</li> <li>• TIG: current, pulse and background current</li> </ul>	
0459 491 882	<p><b>Remote control unit M1 10Prog CAN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Choice of one of 10 programs</li> <li>• MIG/MAG: voltage deviation</li> <li>• TIG: and MMA current deviation</li> </ul>	
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	
<p><b>Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm<sup>2</sup>:</b></p>		
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)	

<b>Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Liquid cooled, 70 mm<sup>2</sup>:</b>		
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.)	
<b>Interconnection cable without strain relief, Air cooled, 95 mm<sup>2</sup>:</b>		
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.)	
<b>Interconnection cable without strain relief, Liquid cooled, 95 mm<sup>2</sup>:</b>		
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)	
<b>MIG/MAG welding torches:</b>		
More information at the nearest ESAB agency	<b>EURO, Tweco and Push Pull torches</b>	

ACCESSORIES

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



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

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

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

