



Aristo®

RobustFeed U6, RobustFeed Pulse



Instrukcja obsługi



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, U8₂

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

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 U8₂ 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, U8₂ 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 U8₂ 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



1	BEZPIECZEŃSTWO	6
1.1	Znaczenie symboli	6
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	6
2	WPROWADZENIE	10
2.1	Wyposażenie	10
3	DANE TECHNICZNE	11
4	INSTALACJA	13
4.1	Instrukcja podnoszenia	13
5	EKSPLOATACJA	15
5.1	Maksymalna zalecana wartość prądu dla zestawu przewodów przyłączeniowych	16
5.2	Złącza i elementy sterujące	17
5.3	Przyłącze chłodziwa	18
5.4	Modernizacja zestawu mocowania odciążającego naprężenia przewodów	19
5.5	Przełącznik zestawu grzewczego (tylko wersje Offshore)	21
5.6	Procedura rozruchowa	21
5.7	Oświetlenie wewnętrzne podajnika drutu	21
5.8	Hamulec szpuli	21
5.9	Zmiana i załadunek drutu	22
5.10	Wymiana rolek podających	22
5.11	Wymiana przewodnic drutu	23
5.11.1	Wlotowa przewodnica drutu	23
5.11.2	Środkowa przewodnica drutu	24
5.11.3	Wylotowa przewodnica drutu	24
5.12	Docisk rolek	24
5.13	Schówek na części eksploatacyjne	26
5.14	Mocowanie zestawu kół	27
5.14.1	Mocowanie kół do ramy zestawu kół	27
5.14.2	Podajnik drutu w pozycji pionowej	28
5.14.3	Podajnik drutu w pozycji poziomej	28
5.15	Montaż zestawu kół i mocowania odciążającego naprężenia uchwyty spawalniczego	29
5.16	Instalacja Marathon Pac™	31
6	PANEL STEROWANIA	34
6.1	U6	34
6.1.1	Zewnętrzny panel sterowania	34
6.1.2	Wewnętrzny panel sterowania	35
6.1.3	Objaśnienia funkcji	35
6.2	Puls	36
6.2.1	Zewnętrzny panel sterowania	36
6.2.2	Wewnętrzny panel sterowania	37

6.3	Ustawianie przepływu gazu	37
6.4	Obracanie zewnętrznego panelu sterowania.....	37
7	KONSERWACJA	39
7.1	Kontrola i czyszczenie	39
8	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	40
9	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	41
	SCHEMAT	42
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	45
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	47
	AKCESORIA	49

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów

4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

W przypadku wyposażenia w chłodziwą ESAB

Używać jedynie chłodziwa zatwierdzonego przez ESAB. Niezatwierdzone chłodziwo może uszkodzić sprzęt i stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa produktu. W przypadku wystąpienia uszkodzenia tego typu wszystkie postanowienia gwarancyjne ESAB przestają obowiązywać.

Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, patrz rozdział „AKCESORIA” w instrukcji obsługi.



OSTRZEŻENIE!

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.



PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią

- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne



POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.



GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Trzymać głowę z dala od oparów
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwu zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy



PROMIENIOWANIE ŁUKU — może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Dopilnować, aby w pobliżu nie było żadnych materiałów łatwopalnych
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.



GORĄCA POWIERZCHNIA — części mogą spowodować poparzenia

- Nie dotykać części gołymi rękami.
- Przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem należy odczekać pewien czas, aż ostygnie.
- Do obsługi gorących części należy używać odpowiednich narzędzi i/lub izolowanych rękawic spawalniczych, aby zapobiec oparzeniom.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



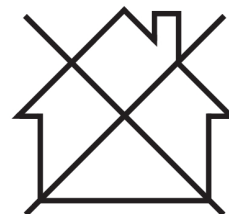
PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.



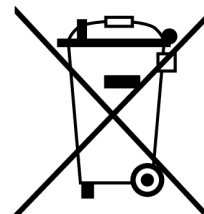
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2 WPROWADZENIE

Podajniki RobustFeed wyposażone w panel sterowania U6 lub Pulse są przeznaczone do spawania MIG/MAG ze źródłami prądu spawania 400 A, 500 A i 600 A CAN.

Podajnik drutu występuje w różnych wariantach (patrz załącznik „NUMERY ZAMÓWIENÍ”).



UWAGA!

Wersje podajnika drutu wyposażone w funkcję ESAB Logic Pump (ELP) są przeznaczone do użytku ze źródłami prądu spawania wyposażonymi w ELP. Więcej informacji na temat ELP można znaleźć w części „Przyłącze chłodziwa”.

Podajniki drutu są szczelnie zamknięte i zawierają mechanizmy podawania drutu z napędem czterokołowym, jak również elektronikę sterującą.

Można używać razem ze standardową szpulą drutu o średnicy 200 i 300 mm lub z systemem Marathon Pac™ firmy ESAB z adapterem do podawania drutu.

Podajnik drutu może zostać umieszczony na wózku, zawieszony nad miejscem pracy lub postawiony na podłożu (pionowo lub poziomo, z kołami lub bez).

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu zostały opisane w rozdziale „AKCESORIA” niniejszej instrukcji.

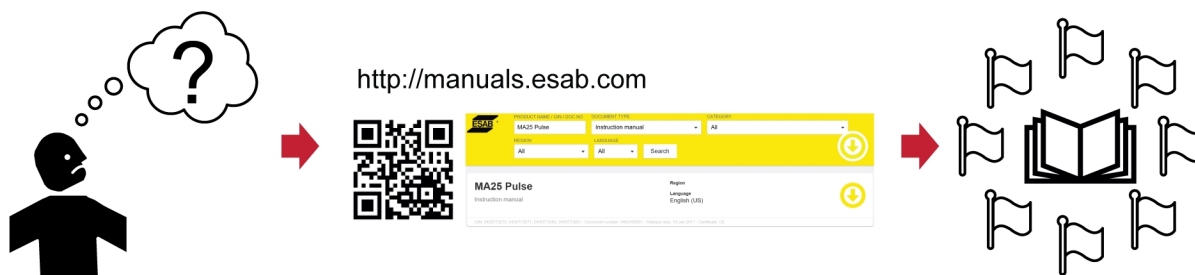
2.1 Wyposażenie

Wraz z podajnikiem drutu dostarczane są:

- Instrukcja obsługi — podajnik drutu
- Instrukcja obsługi — panel sterowania
- Skrócona instrukcja obsługi
- Rolki napędowe: 0,9/1,0 mm (0,040 cala) / 1,2 mm (0,045 cala)
- Prowadnice drutu: 0,6–1,6 mm (0,023–1/16 cala)

Instrukcje obsługi w innych językach można pobrać z witryny internetowej:

manuals.esab.com



3 DANE TECHNICZNE

RobustFeed U6, RobustFeed U82 i RobustFeed Pulse	
Napięcie zasilania	42 V AC, 50–60 Hz
Zapotrzebowanie mocy	181 VA
Prąd znamionowy zasilania I_1	4,3 A
Dane ustawień:	
Prędkość podawania drutu ¹	0,8–25,0 m/min (32–984 cale/min)
Złącze uchwytu spawalniczego	EURO, Tweco 4
Maks. średnica szpuli drutu	300 mm (12 cali)
Średnica drutu:	
Fe	0,6–2,0 mm (0,023–5/64 cala)
Ss	0,6–1,6 mm (0,023–1/16 cala)
Al	0,8–1,6 mm (0,031–1/16 cala)
Drut rdzeniowy	0,9–2,4 mm (0,035–3/32 cala)
Waga	16,7–18,5 kg (36,8–40,8 funta)
Maksymalna masa szpuli drutu	20,0 kg (44,1 funta)
Wymiary (dł. × szer. × wys.)	595 × 250 × 430 mm (23,4 × 9,8 × 16,9 cala)
Temperatura pracy	Od -20 do +55 C (od -4 do +131 F)
Temperatura transportu i przechowywania	Od -40 do +80 C (od -40 do +176 F)
Gaz osłonowy	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG
Maksymalne ciśnienie gazu	5 bar (72,5 psi)
Płyn chłodzący¹⁾	Gotowa mieszanina chłodząca ESAB
Maksymalne ciśnienie chłodziwa	5 bar (72,5 psi)
Obciążenie dopuszczalne przy +40°C:	
35% cyklu pracy	630 A
60% cyklu pracy	500 A
100% cyklu pracy	400 A
Obciążenie dopuszczalne przy +55°C:	
35% cyklu pracy	600 A
60% cyklu pracy	450 A
100% cyklu pracy	350 A
Stopień ochrony	IP44

1) Do „RobustFeed U6, Offshore, Water”, „RobustFeed U6, Offshore, Water, Push Pull”, „RobustFeed Pulse, Offshore, Water”, „RobustFeed U82, Offshore, Water”, „RobustFeed U82, Offshore, Water, Push Pull” i „RobustFeed Pulse, Offshore, Water, Push Pull”)

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu, nie powodując przeciążenia.

Stopień ochrony

Kod **IP** określa stopień ochrony zapewnianej przez obudowę przed wnikaniem ciał stałych lub szkodliwymi skutkami wnikania wody.


Urządzenie **IP44** jest przeznaczone do użytku wewnątrz i na zewnątrz budynków i jest odporne na deszcz padający z każdej strony.

4 INSTALACJA

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.



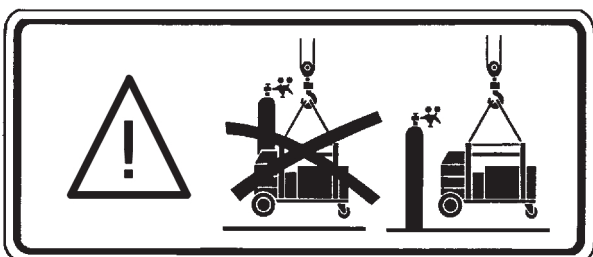
OSTRZEŻENIE!

Spawając w warunkach o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym należy stosować wyłącznie źródła prądu przeznaczone do pracy w takich warunkach. Takie źródła prądu są oznaczone symbolem .



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony do zastosowań przemysłowych. W gospodarstwie domowym może powodować zakłócenia radiowe. Do obowiązków użytkownika należy podjęcie odpowiednich środków ostrożności.



4.1 Instrukcja podnoszenia



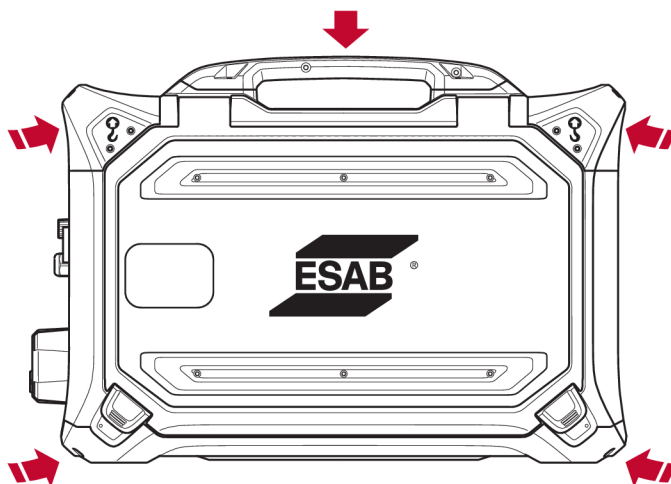
PRZESTROGA!

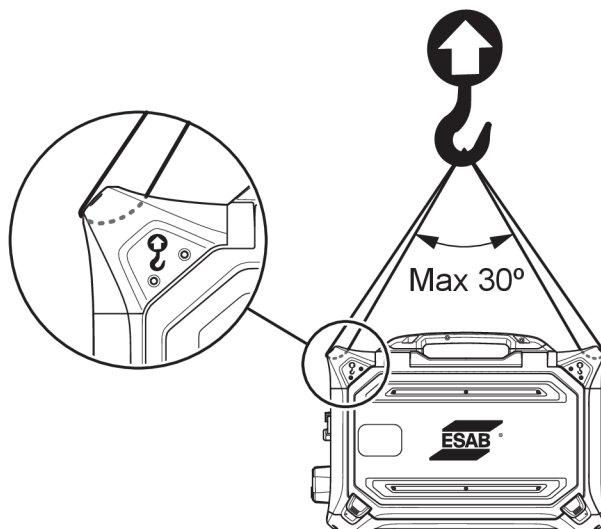
Ryzyko zmiążdżenia podczas podnoszenia podajnika drutu. Chroń siebie i ostrzegaj o zagrożeniu osoby znajdujące się w pobliżu.



PRZESTROGA!

Aby uniknąć obrażeń ciała i uszkodzenia sprzętu, podczas podnoszenia należy używać metod i punktów mocowania pokazanych poniżej.



**PRZESTROGA!**

Nie należy przyczepiać ani stawiać ciężkich przedmiotów na podajniku drutu podczas podnoszenia. Obciążenie punktów podnoszenia obliczono dla **maksymalnej masy całkowitej wynoszącej 44 kg / 97 funtów**, przy założeniu, że urządzenie będzie podnoszone za pomocą dwóch zewnętrznych, górnych uchwytów zgodnie z powyższym rysunkiem!

Zatwierdzona masa 44 kg / 97 funtów obejmuje podajnik drutu wraz z akcesoriami (standardowa masa podajnika wynosi 18,5 kg / 40,8 funta, wszystkie masy podano w rozdziale DANE TECHNICZNE).

5 EKSPLOATACJA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!



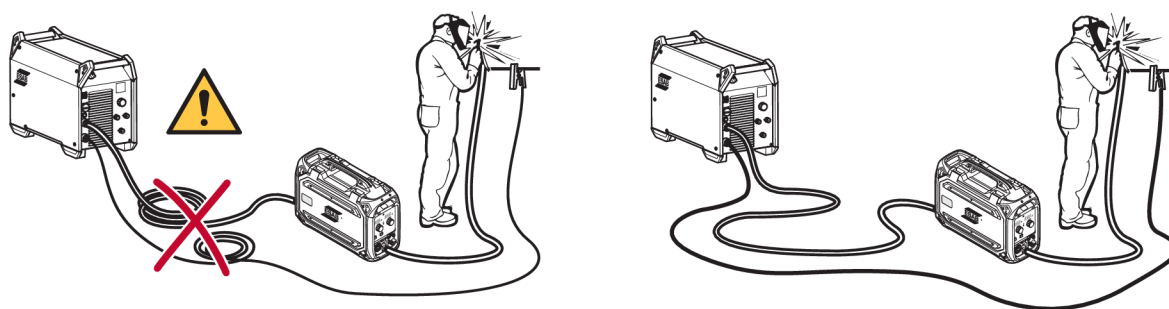
OSTRZEŻENIE!

Aby uniknąć porażenia, nie należy dotykać drutu elektrody ani dotykających go części, jak również niez izolowanych przewodów ani złączy.



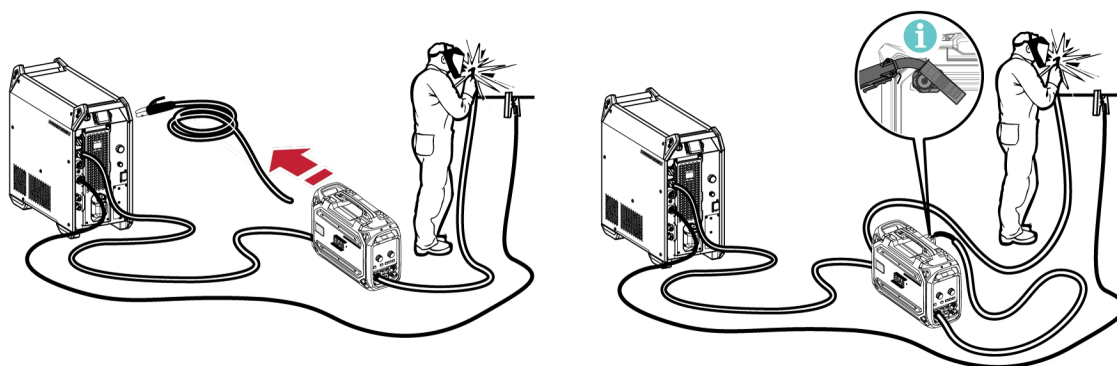
UWAGA!

Przesuwając urządzenie należy używać uchwytu przeznaczzonego go transportu. Nie wolno ciągnąć urządzenia za uchwyt spawalniczy.



OSTRZEŻENIE!

Podajniki drutu są przeznaczone do używania ze źródłami prądu w trybie MIG/MAG oraz MMA. Jeśli podajnik używany jest w trybie MIG/MAG, uchwyt MMA musi być odłączony od podajnika drutu, a OKC musi być zamknięty. W przypadku używania w trybie MMA palnik MIG/MAG musi zostać odizolowany lub przechowywany w uchwycie palnika, jeśli jest dostępny, w przeciwnym razie palnik/uchwyt będzie pod napięciem.

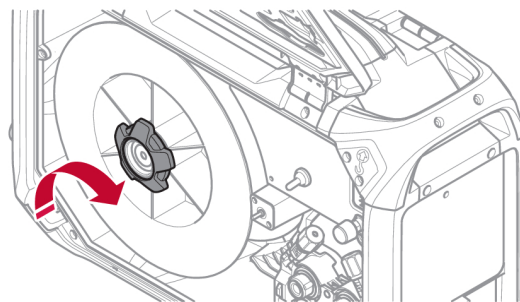


OSTRZEŻENIE!

Podczas pracy panele boczne powinny być zamknięte.

**OSTRZEŻENIE!**

Aby zapobiec zsuwaniu się bębna z piasty, należy zablokować szpulę poprzez dokręcenie nakrętki!

**PRZESTROGA!**

Przed nawleczeniem drutu spawalniczego należy upewnić się, że docisk klinowy i zadziory zostały usunięte z końca drutu, aby zapobiec jego zaklinowaniu się w przewodniku drutu.

**OSTRZEŻENIE!**

Wirujące części mogą spowodować obrażenia – należy zachować maksymalną ostrożność.

**OSTRZEŻENIE!**

Urządzenie należy zamocować, zwłaszcza jeśli jest używane na nierównej lub pochylej powierzchni.

5.1 Maksymalna zalecana wartość prądu dla zestawu przewodów przyłączeniowych

W temperaturze otoczenia +25°C i normalnym cyklu 10-minutowym:

Przekrój przewodu	Cykl pracy			Utrata napięcia na 10 m
	100%	60%	35%	
70 mm ²	350 A	400 A	480 A	0,28 V / 100 A
95 mm ²	400 A	500 A	600 A	0,21 V / 100 A

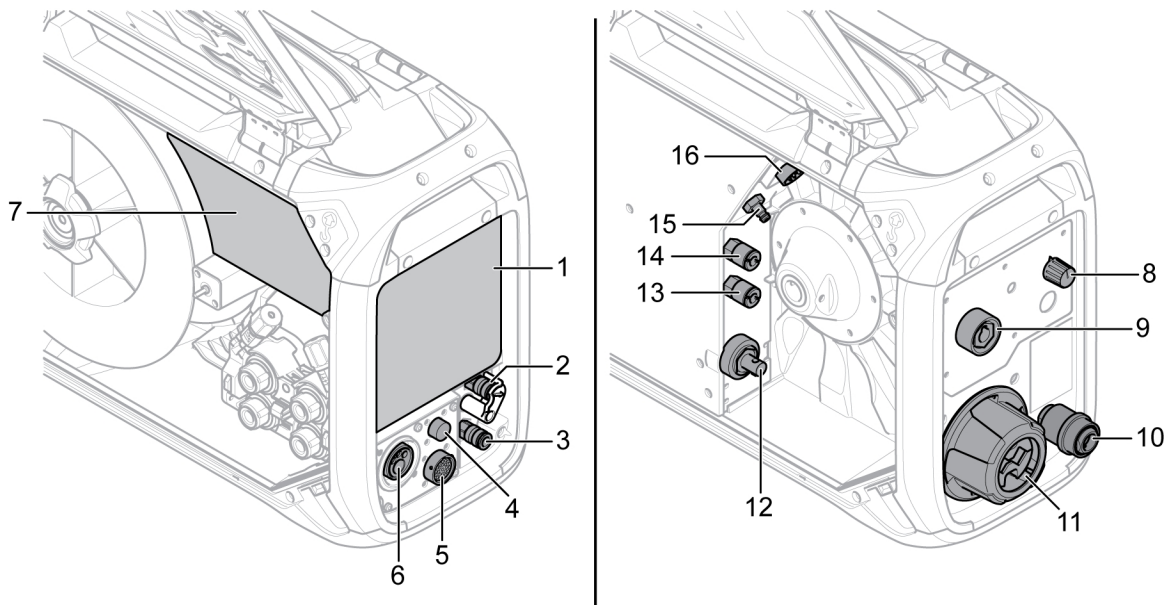
W temperaturze otoczenia +40°C i normalnym cyklu 10-minutowym:

Przekrój przewodu	Cykl pracy			Utrata napięcia na 10 m
	100%	60%	35%	
70 mm ²	310 A	350 A	420 A	0,30 V / 100 A
95 mm ²	375 A	430 A	525 A	0,23 V / 100 A

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu, nie powodując przeciążenia.

5.2 Złącza i elementy sterujące



1. Zewnętrzny panel sterowania (patrz rozdział „PANEL STEROWANIA”)
2. Przyłącze chłodziwa do uchwyty spawalniczego z ELP¹⁾ (tylko w wersjach produktu z ELP)
3. Przyłącze chłodziwa z uchwyty spawalniczego
4. Przyłącze przewodu spustu Tweco (tylko w połączeniu z uchwytem Tweco)
5. Przyłącze przystawki zdalnego sterowania (opcjonalnie)
6. Przyłącze uchwyty spawalniczego MIG/MAG (typu Euro lub Tweco)²⁾
7. Wewnętrzny panel sterowania (patrz rozdział „PANEL STEROWANIA”)
8. Przełącznik zestawu grzewczego (wersje Offshore)
9. Przyłącze uchwyty spawalniczego MMA (OKC)³⁾ (tylko w wersjach produktu z MMA)
10. Wlot drutu do użytku z drutem Marathon Pac™ (opcjonalnie)
11. Mocowanie odciążające naprężenia przewodów ze źródła zasilania
12. Przyłącze prądu spawania od źródła zasilania (OKC)
13. Przyłącze chłodziwa do źródła zasilania (chłodnica)
14. Przyłącze chłodziwa ze źródła zasilania (chłodnica)
15. Przyłącze gazu osłonowego
16. Przyłącze przewodu sterowania od źródła prądu

1) ELP = ESAB Logic Pump (patrz część „Przyłącze chłodziwa”)



OSTRZEŻENIE!

Prawe i lewe drzwi podajnika drutu muszą być zamknięte podczas spawania i/lub podawania drutu. Nigdy nie spawać ani nie podawać drutu bez zamknięcia obu drzwi!

²⁾ Niebezpieczeństwo porażenia prądem! Podczas **spawania MIG/MAG** elektrodę **MMA** należy wyjąć z uchwyty elektrody i trzymać z dala od obrabianego przedmiotu oraz wszelkich innych materiałów przewodzących prąd. Jeśli to możliwe, uchwyt elektrody należy wyjąć ze złącza OKC zespołu spawalniczego i zakryć złącze zatyczką izolującą.

³⁾ Niebezpieczeństwo porażenia prądem! Podczas **spawania MMA** należy przyciąć wystającą część drutu, aby zminimalizować ryzyko przypadkowego zetknięcia się z uchwytem **MIG/MAG**. Uchwyt spawalniczy należy trzymać z dala od przedmiotu obrabianego i wszelkich innych materiałów przewodzących prąd!

5.3 Przyłącze chłodziwa

Podczas podłączania uchwyty spawalniczego chłodzonego cieczą przełącznik zasilania sieciowego źródła prądu musi być w położeniu WYŁ., a przełącznik chłodnicy w położeniu 0.

Niektóre modele podajników drutu z przyłączem chłodziwa są wyposażone w system detekcji ELP (ESAB Logic Pump), który sprawdza, czy podłączono węże doprowadzające wodę. Po podłączeniu uchwyty spawalniczego chłodzonego wodą automatycznie uruchamia się pompa wodna. Detekcja działa tylko wtedy, gdy źródła prądu są wyposażone w ELP (na przykład Aristo 4004i z Cool 1). W przypadku źródeł prądu **bez** funkcji ELP (np. Aristo 500ix z Cool 2) układ chłodzący trzeba włączać i wyłączać **ręcznie**.

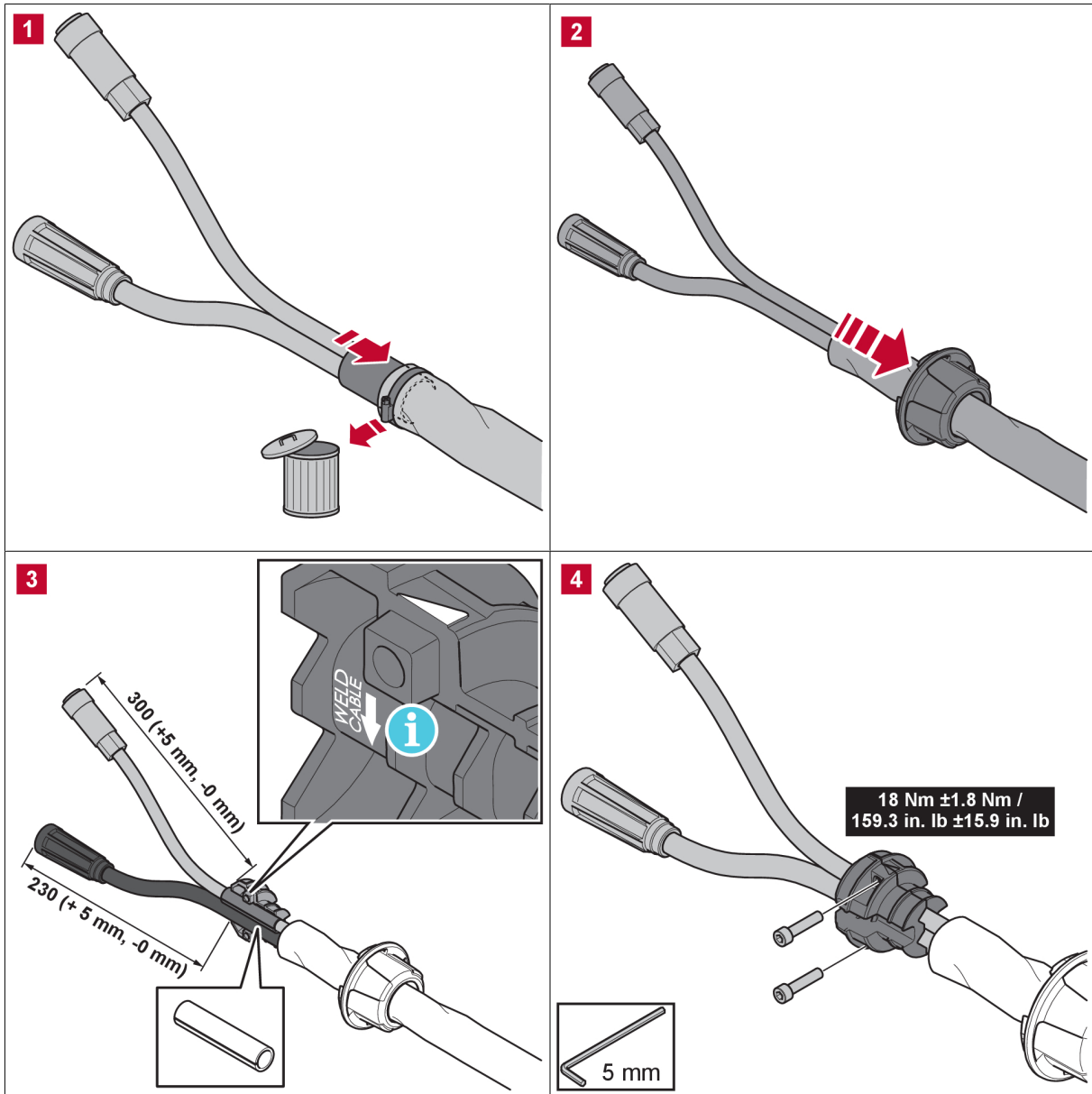


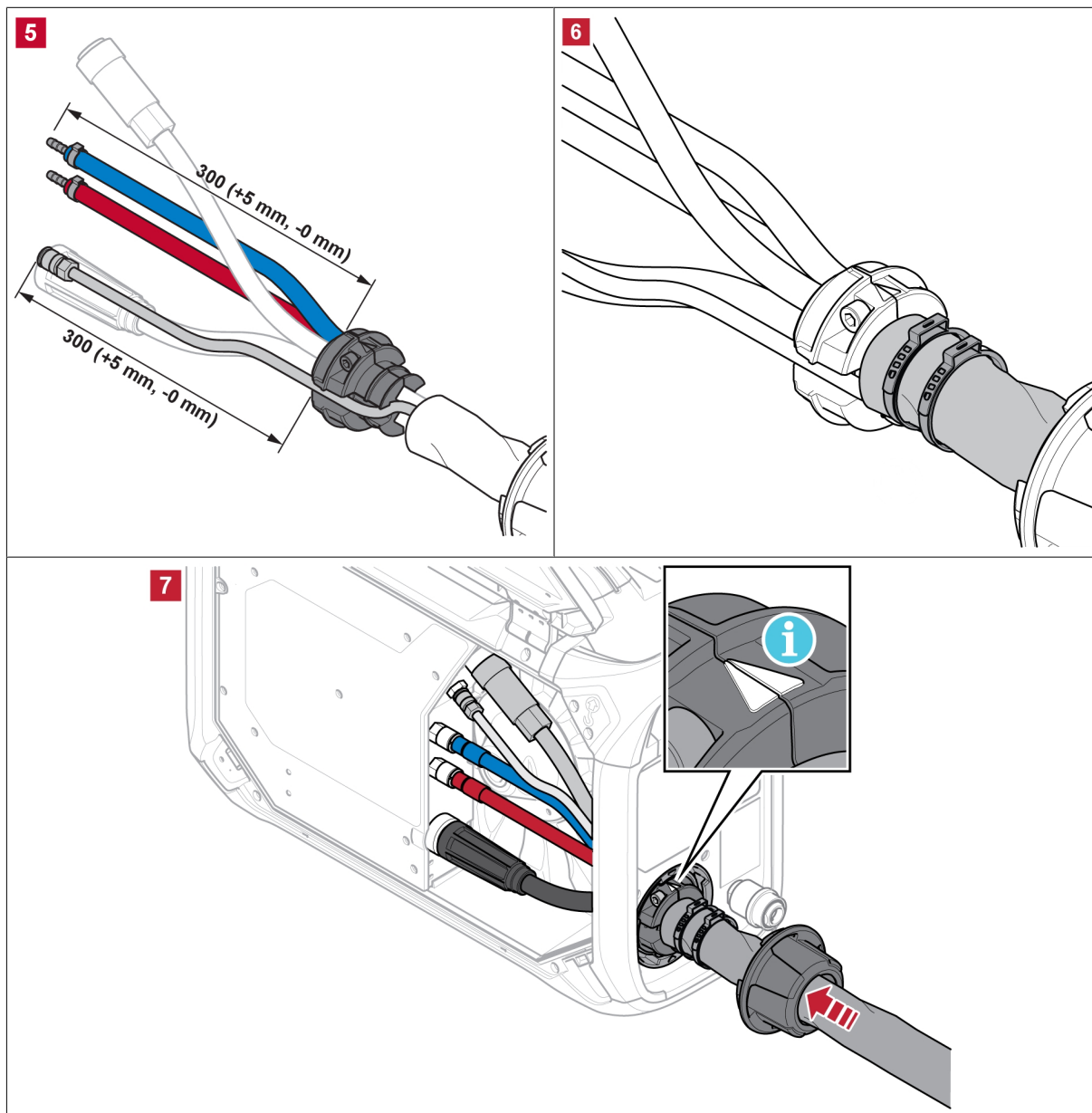
PRZESTROGA!

Nie należy używać podajników **bez ELP** razem ze źródłami prądu wyposażonymi w ELP! W przypadku użycia podajników bez ELP razem ze źródłami prądu wyposażonymi w ELP uchwyt chłodzony cieczą może ulec uszkodzeniu z powodu braku przepływu chłodziwa!

Zestaw chłodzenia cieczą można zamówić jako wyposażenie dodatkowe (patrz załącznik „AKCESORIA”).

5.4 Modernizacja zestawu mocowania odciążającego naprężenia przewodów





Powyższy rysunek przedstawia modernizację mocowania odciążającego napięcia przewodów (nr zamówieniowy 0446 050 881) w miejscach, w których przez mocowanie odciążające napięcia poprowadzono przewody prądu spawania i sterowania oraz w niektórych przypadkach przewody chłodziwa i gazu osłonowego.

Istnieje również możliwość użycia wstępnie zmontowanego zestawu przewodu przyłączeniowego z mocowaniem odciążającym napięcia (patrz załącznik „AKCESORIA”).

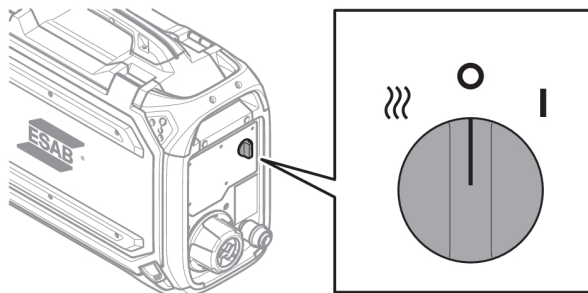


UWAGA!

- Mocowanie odciążające napięcia powinno być zaciśnięte na czystych przewodach.
- Umieścić przewód prądu spawania w większym z dwóch otworów w zacisku mocowania odciążającego napięcia!
- Upewnić się, że opaski zaciskowe wokół rękawa izolacyjnego są prawidłowo dokręcone!

5.5 Przełącznik zestawu grzewczego (tylko wersje Offshore)

- Spawanie wyłączone¹⁾
- I Spawanie włączone
- ⋈ Ogrzewanie włączone i spawanie wyłączone
Obszar szpuli jest ogrzewany, aby drut spawalniczy nie był wilgotny. Ogrzewanie obszaru szpuli jest bardzo korzystne w warunkach wysokiej wilgotności lub zmian temperatury w ciągu dnia. ¹⁾



¹⁾ Po wybraniu dowolnego z tych ustawień zewnętrzny panel sterowania zostanie przestawiony w położenie WYŁ.

5.6 Procedura rozruchowa

Przy uruchomieniu podajnika drutu, źródło prądu wytwarza napięcie spawania. Jeśli w ciągu trzech sekund nie nastąpi przepływ prądu spawania, źródło prądu wyłączy napięcie spawania.

Podajnik drutu będzie działać do momentu wyłączenia uchwytu spawalniczego.



UWAGA!

Ważne jest, aby źródło prądu używane wraz z podajnikiem było ustawione na tryb GMA (MIG/MAG), gdy system jest włączony! Ma to na celu zapewnienie kalibracji między podajnikiem a źródłem prądu przed rozpoczęciem spawania. Jeśli źródło prądu jest ustawione na inną metodę spawania przy włączonym zasilaniu, **nie** można zagwarantować ustawień napięcia na panelu podajnika! W takim przypadku należy wyłączyć źródło zasilania, ustawić przełącznik trybu na GMA (MIG/MAG) i ponownie uruchomić źródło prądu!

5.7 Oświetlenie wewnętrzne podajnika drutu

Podajnik drutu jest wyposażony w oświetlenie wewnątrz obudowy.

Światło znajdujące się obok szpuli drutu włącza się automatycznie po rozpoczęciu spawania lub po otwarciu drzwiczek z lewej strony. Światło wyłącza się automatycznie po 4 minutach od zakończenia spawania lub zamknięcia bocznych drzwiczek.

Światło znajdujące się przy mechanizmie podajnika włącza się automatycznie po otwarciu drzwiczek z lewej strony i wyłącza się po ich zamknięciu.

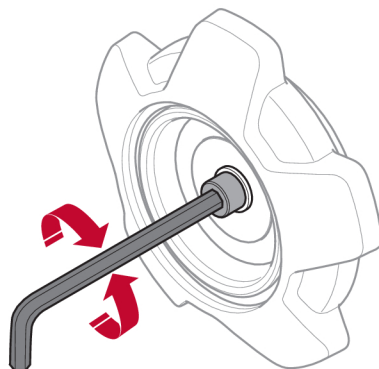
Światła włączają się automatycznie po uruchomieniu podajnika, po zmianie dowolnego z parametrów na wewnętrznym panelu sterowania, podczas wprowadzania drutu oraz po zakończeniu spawania. Światła wyłączają się automatycznie po kilku minutach.

5.8 Hamulec szpuli

Siła hamowania szpuli powinna zostać zwiększona tak, aby zapobiec nadmiernego podawania drutu. Rzeczywista wymagana siła hamowania zależy od prędkości podawania drutu oraz rozmiaru i masy szpuli.

Nie przeciążać hamulca szpuli! Zbyt duża siła hamowania może przeciążyć silnik i pogorszyć efekty spawania.

Siłę hamowania szpuli reguluje się za pomocą śruby imbusowej 6 mm umieszczonej pośrodku nakrętki szpuli.



5.9 Zmiana i załadunek drutu

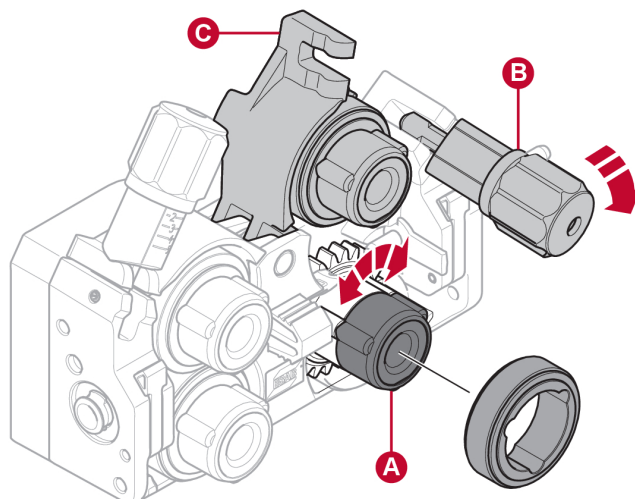
1. Otworzyć lewe drzwi podajnika drutu.
2. Poluzować i odkręcić nakrętkę szpuli, a następnie wymontować starą szpulę drutu.
3. Włożyć nową szpulę drutu do podajnika i wyprostować nowy drut spawalniczy 10–20 cm. Spiłować zadziory i ostre krawędzie końcówki drutu przed umieszczeniem go w mechanizmie podajnika.
4. Zablokować szpulę drutu na piaście, dokręcając nakrętkę szpuli.
5. Przewlec drut przez mechanizm podajnika (zgodnie z rysunkiem znajdującym się wewnątrz podajnika).
6. Zamknąć i zablokować lewe drzwi podajnika drutu.

5.10 Wymiana rolek podających

Po zmianie rodzaju drutu na inny należy dobrać odpowiednie rolki podające pasujące do nowego drutu. Informacje na temat doboru odpowiednich rolek podających w zależności od średnicy i typu drutu można znaleźć w załączniku CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE. (Wskazówki dotyczące łatwego dostępu do niezbędnych części eksploatacyjnych znajdują się w części „Schowek na części eksploatacyjne” niniejszej instrukcji).

1. Otworzyć lewe drzwi podajnika drutu.
2. Odblokować rolki podające, które mają zostać wymienione, obracając szybką blokadę (A) każdej z rolek.

3. Zmniejszyć nacisk na rolki podające, składając zespoły napinacza (B) w dół i zwalniając w ten sposób ramiona mechanizmu obrotu (C).



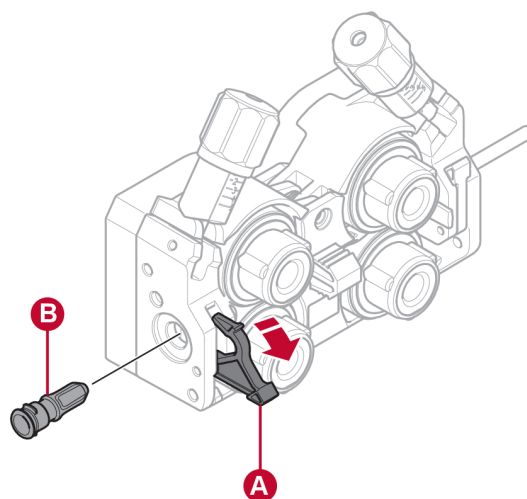
4. Wymontować rolki podające i zamontować nowe (zgodnie z załącznikiem CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE).
5. Docisnąć rolki podające, popychając ramiona mechanizmu obrotu (C) w dół i mocując je za pomocą zespołów napinaczy (B).
6. Zablokować rolki, dokręcając szybką blokadę rolek (A).
7. Zamknąć i zablokować lewe drzwi podajnika drutu.

5.11 Wymiana prowadnic drutu

Po zmianie rodzaju drutu na inny może być konieczna wymiana prowadnic drutu na pasujące do nowego drutu. Informacje na temat doboru odpowiednich prowadnic drutu w zależności od średnicy i typu drutu można znaleźć w załączniku CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE. (Wskazówki dotyczące łatwego dostępu do niezbędnych części eksploatacyjnych znajdują się w części „Schowek na części eksploatacyjne” niniejszej instrukcji).

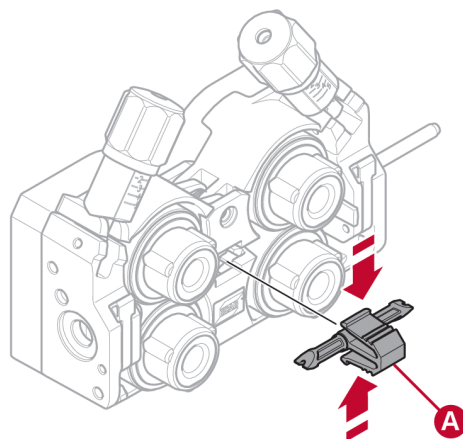
5.11.1 Wlotowa prowadnica drutu

1. Odblokować szybką blokadę (A) wlotowej prowadnicy drutu, wysuwając ją na zewnątrz.
2. Wymontować wlotową prowadnicę drutu (B).
3. Zamontować odpowiednią wlotową prowadnicę drutu (zgodnie z załącznikiem CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE).
4. Zablokować nową wlotową prowadnicę drutu za pomocą szybkiej blokady (A).



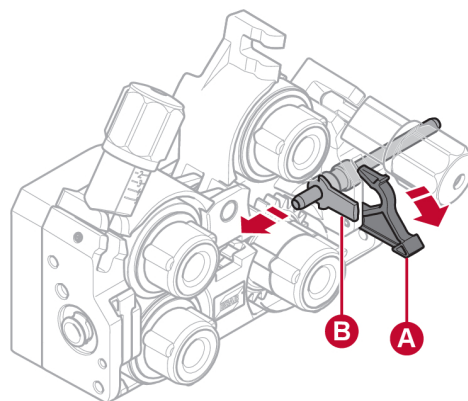
5.11.2 Środkowa przewodnica drutu

1. Nacisnąć lekko zacisk środkowej przewodnicy drutu i wyciągnąć środkową przewodnicę drutu (A).
2. Wsunąć odpowiednią przewodnicę drutu (zgodnie z załącznikiem CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE). Zacisk automatycznie blokuje przewodnicę drutu w prawidłowym położeniu.



5.11.3 Wylotowa przewodnica drutu

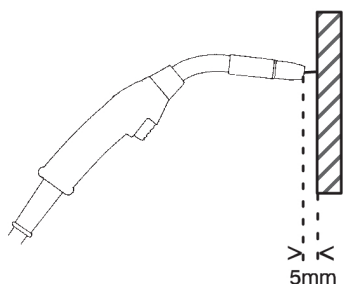
1. Wyciągnąć prawą dolną rolkę podającą (patrz część „Wymiana rolek podających”).
2. Wymontować środkową przewodnicę drutu (patrz część „Środkowa przewodnica drutu”).
3. Odblokować szybką blokadę (A) wylotowej przewodnicy drutu, wysuwając ją na zewnątrz.
4. Wymontować wylotową przewodnicę drutu (B).
5. Zamontować odpowiednią wylotową przewodnicę drutu (zgodnie z załącznikiem CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE).
6. Zablokować nową wylotową przewodnicę drutu za pomocą szybkiej blokady (A).
7. Ponownie zamontować drugą parę rolek podających i docisnąć rolki (patrz część „Wymiana rolek podających”).



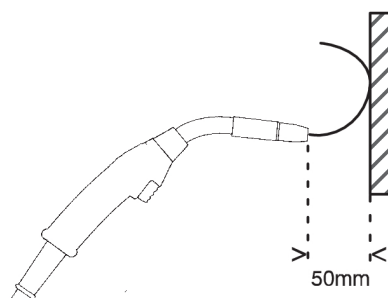
5.12 Docisk rolek

Docisk rolek powinien zostać wyregulowany oddzielnie dla każdego zespołu napinacza w zależności od materiału i średnicy używanego drutu.

Na początek należy sprawdzić, czy drut przesuwają się gładko przez przewodnicę. Następnie ustawić nacisk rolek dociskowych podajnika drutu. To ważne, aby nacisk nie był zbyt duży.



Rysunek A



Rysunek B

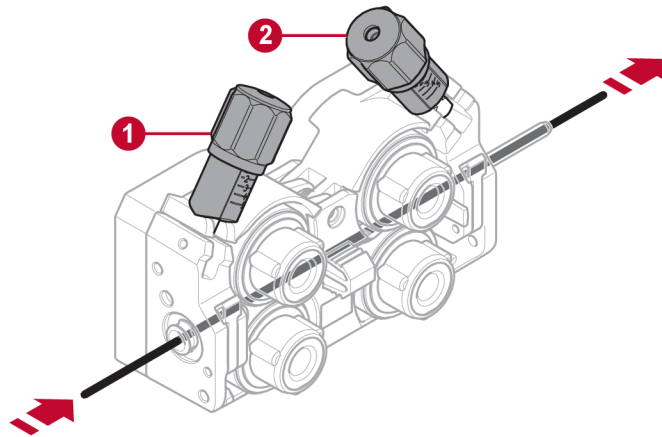
Aby sprawdzić, czy nacisk podajnika został ustawiony prawidłowo, można podać drut do izolowanego przedmiotu, np. kawałka drewna.

Po przybliżeniu uchwytu spawalniczego na odległość ok. 5 mm (0,2 cala) do kawałka drewna (rysunek A), rolki podajnika powinny się przesunąć.

Jeśli uchwyt spawalniczy zostanie przybliżony na odległość ok. 50 mm (2 cale) do kawałka drewna, drut powinien wysunąć się i zgiąć (rysunek B).

Poniższa tabela przedstawia przybliżone ustawienia docisku rolek w standardowych warunkach przy prawidłowo ustawionej sile hamowania szpuli. W przypadku długich, brudnych lub zużytych przewodów uchwytu spawalniczego może być konieczne zwiększenie ustawienia docisku. W każdym przypadku należy zawsze sprawdzić ustawienie docisku rolek, podając drut do izolowanego przedmiotu w sposób opisany powyżej. Tabela z przybliżonymi wartościami ustawień znajduje się również wewnątrz podajnika drutu po lewej stronie.

Średnica drutu (cale) (mm)			0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	1/16	0,07	5/64	3/32
			3 0,6	0 0,8	0 1,0	5 1,2	2 1,4	1,6	0 1,8	2,0	2,4
			Regulacja ciśnienia								
Materiał drutu	Fe, stal nierdzewna	Zespół napinacza 1	2,5								
		Zespół napinacza 2	3–3,5								
	Rdzeniowy	Zespół napinacza 1	2								
		Zespół napinacza 2	2,5–3								
Al	Zespół napinacza 1	1									
	Zespół napinacza 2	2–3									

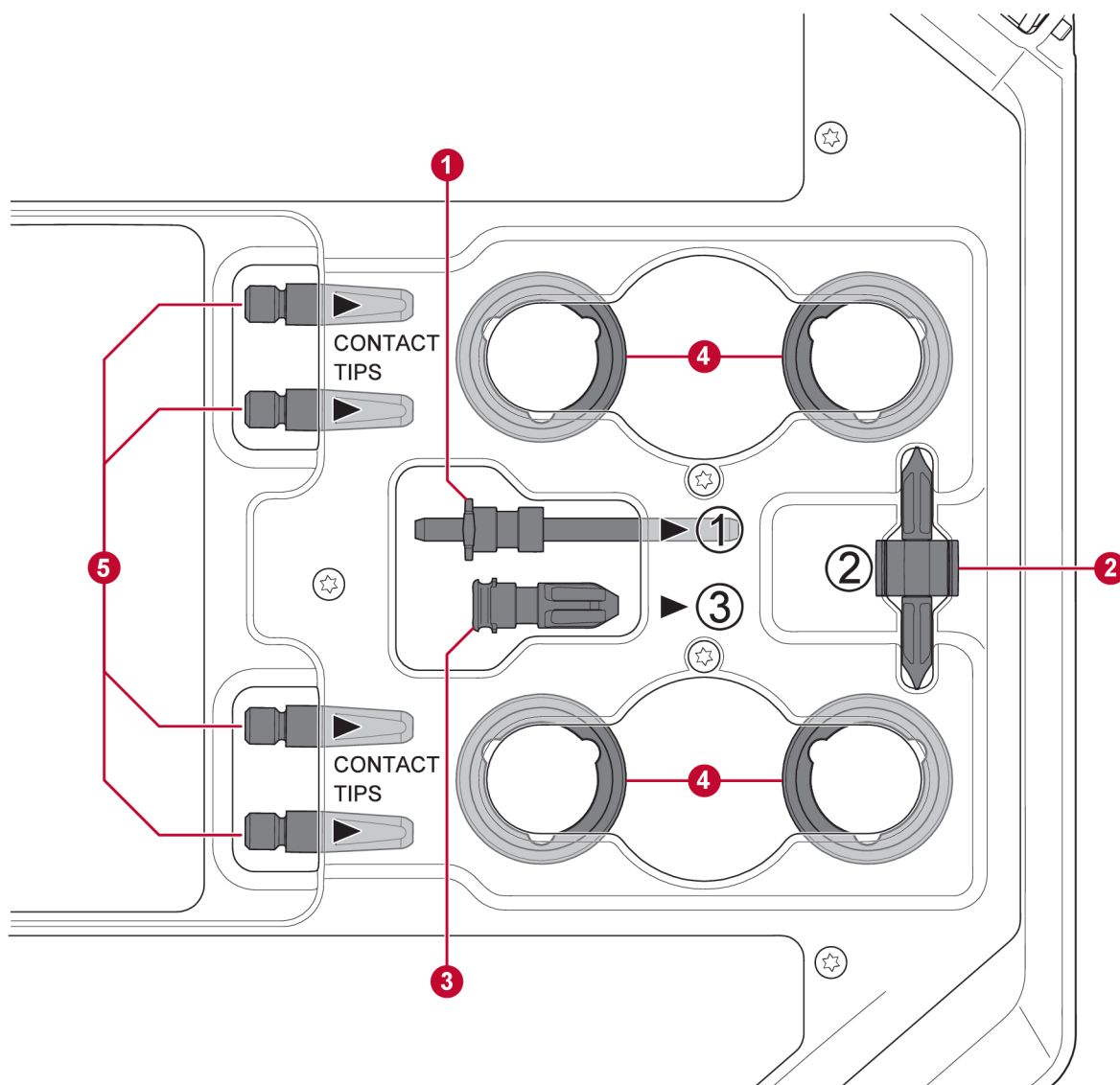


1. Zespół napinacza 1

2. Zespół napinacza 2

5.13 Schowek na części eksploatacyjne

Schowek na części eksploatacyjne znajduje się po wewnętrznej stronie lewych drzwi podajnika drutu, co ułatwia dostęp do dodatkowych rolek i przewodnic drutu.



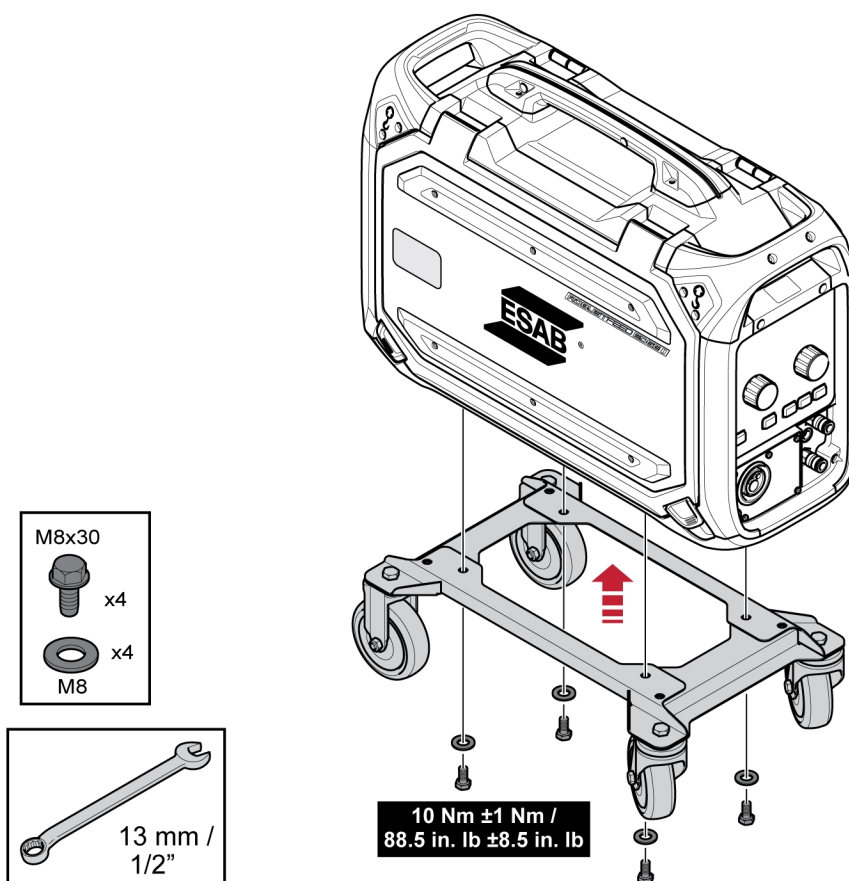
- | | |
|------------------------------|--|
| 1. Wlotowa prowadnica drutu | 4. Rolki podające (4 szt.) |
| 2. Środkowa prowadnica drutu | 5. Końcówki stykowe uchwytu spawalniczego (4 szt.) |
| 3. Wylotowa prowadnica drutu | |

5.14 Mocowanie zestawu kół

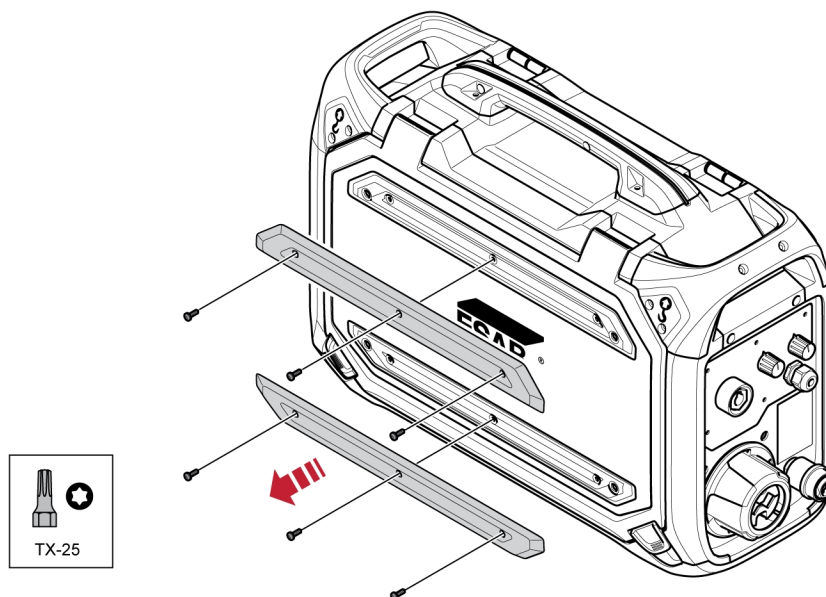
5.14.1 Mocowanie kół do ramy zestawu kół

Przed przymocowaniem podajnika drutu do zestawu kół należy przymocować koła do ramy za pomocą śrub M12, podkładek i nakrętek, stosując moment dokręcania 40 ± 4 Nm ($354 \pm 35,4$ calofuntów). Koła stałe w tylnej części powinny być ustawione równolegle do ramy.

5.14.2 Podajnik drutu w pozycji pionowej

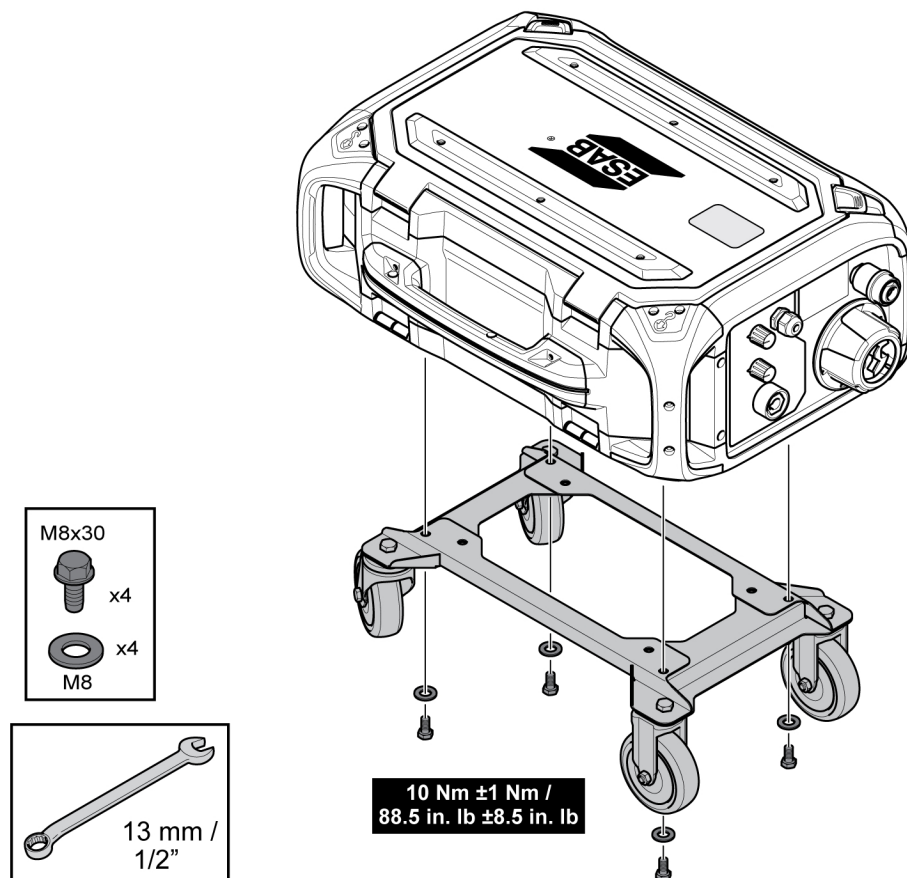


5.14.3 Podajnik drutu w pozycji poziomej



UWAGA!

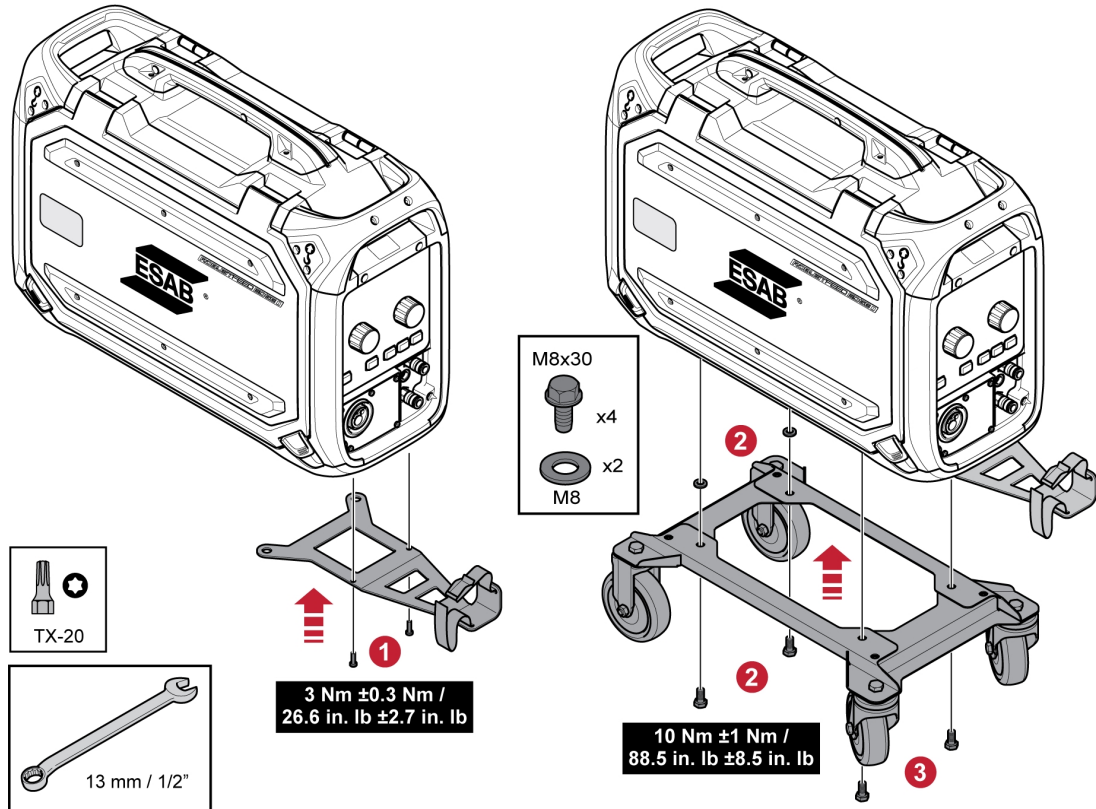
Aby można było zamontować podajnik drutu na zestawie kół w pozycji poziomej, należy wymontować dwa zderzaki znajdujące się na drzwiach podajnika drutu!



5.15 Montaż zestawu kół i mocowania odciążającego naprężenia uchwytu spawalniczego

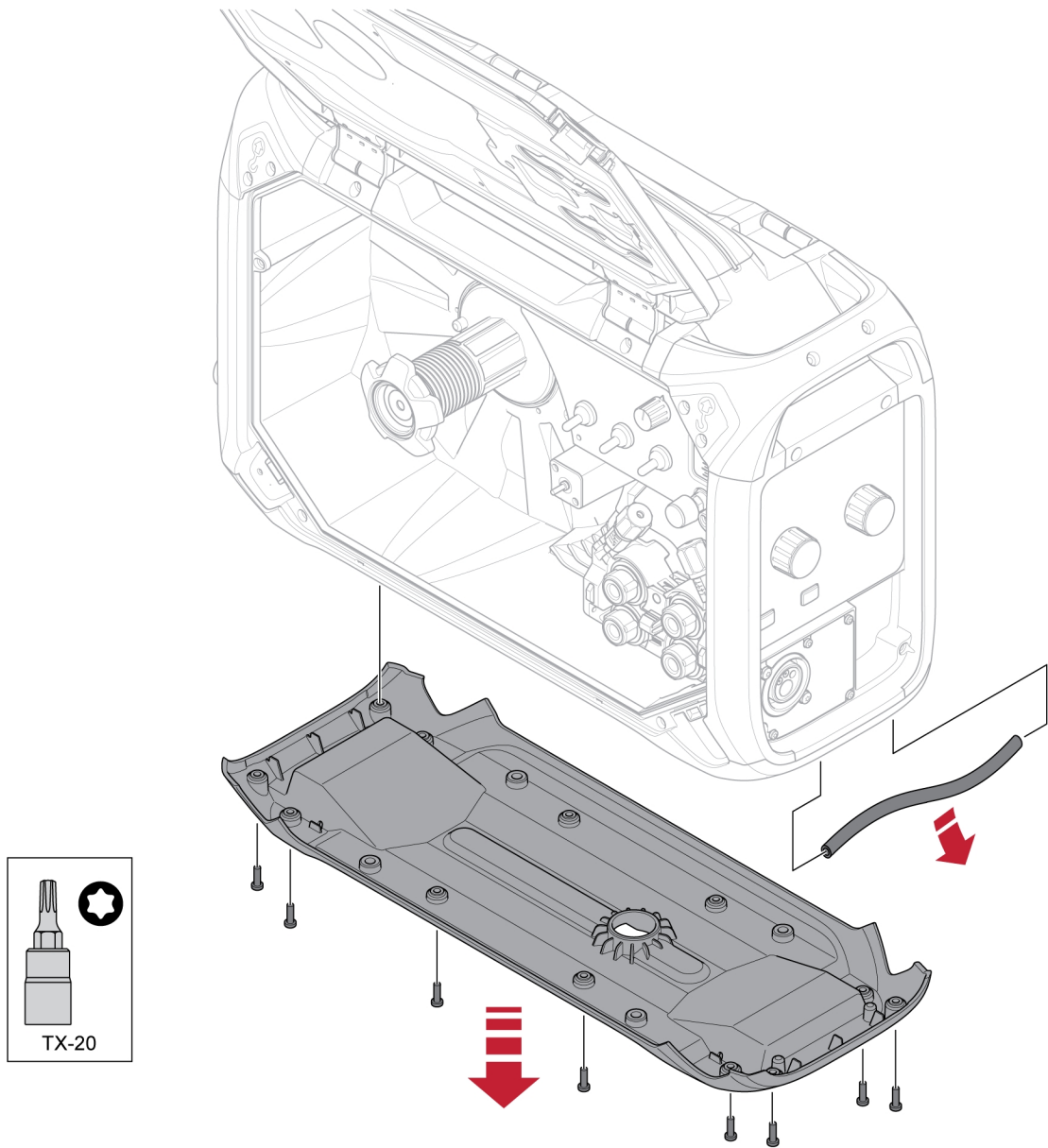
Jeżeli mocowanie odciążające naprężenia uchwytu spawalniczego ma zostać użyte równocześnie z zestawem kół w pozycji pionowej, montaż należy wykonać w następującej kolejności:

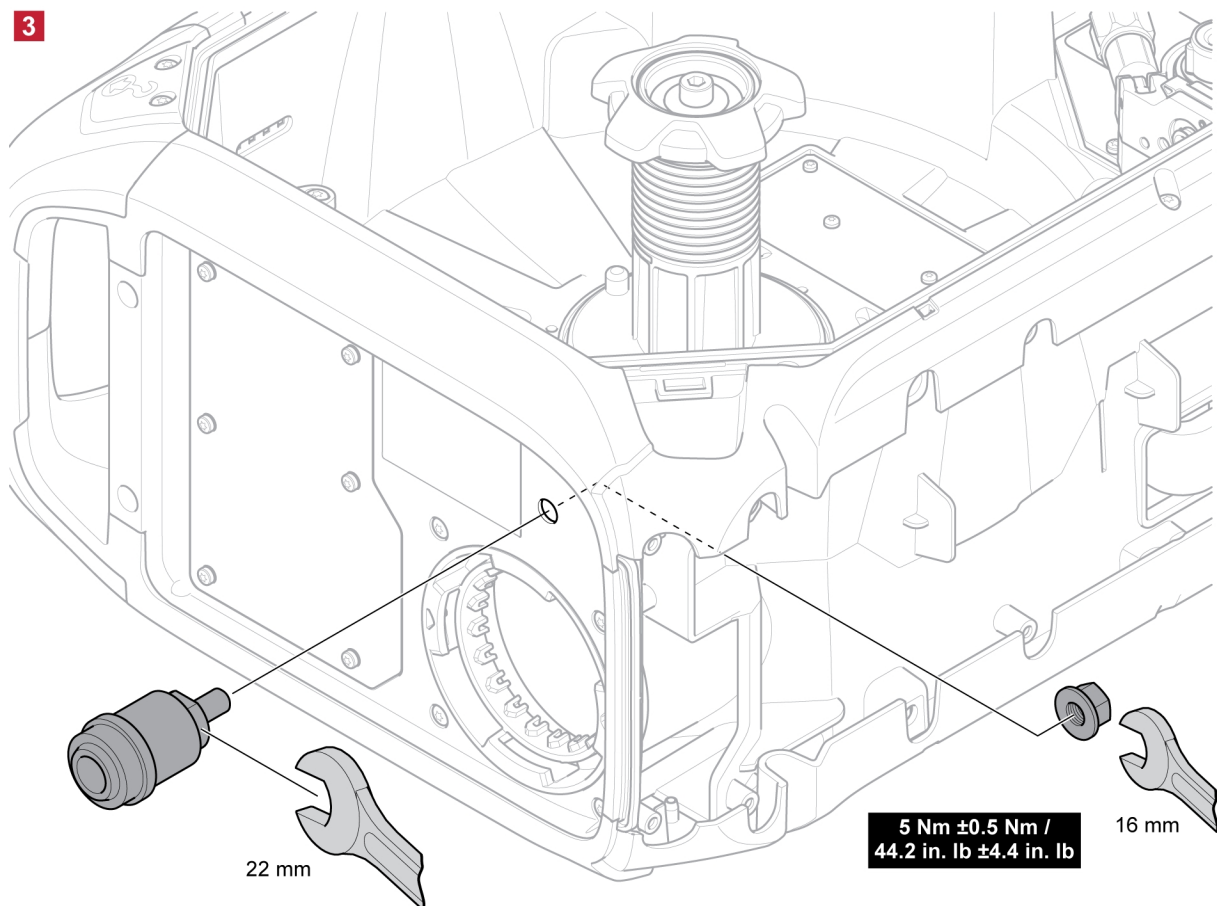
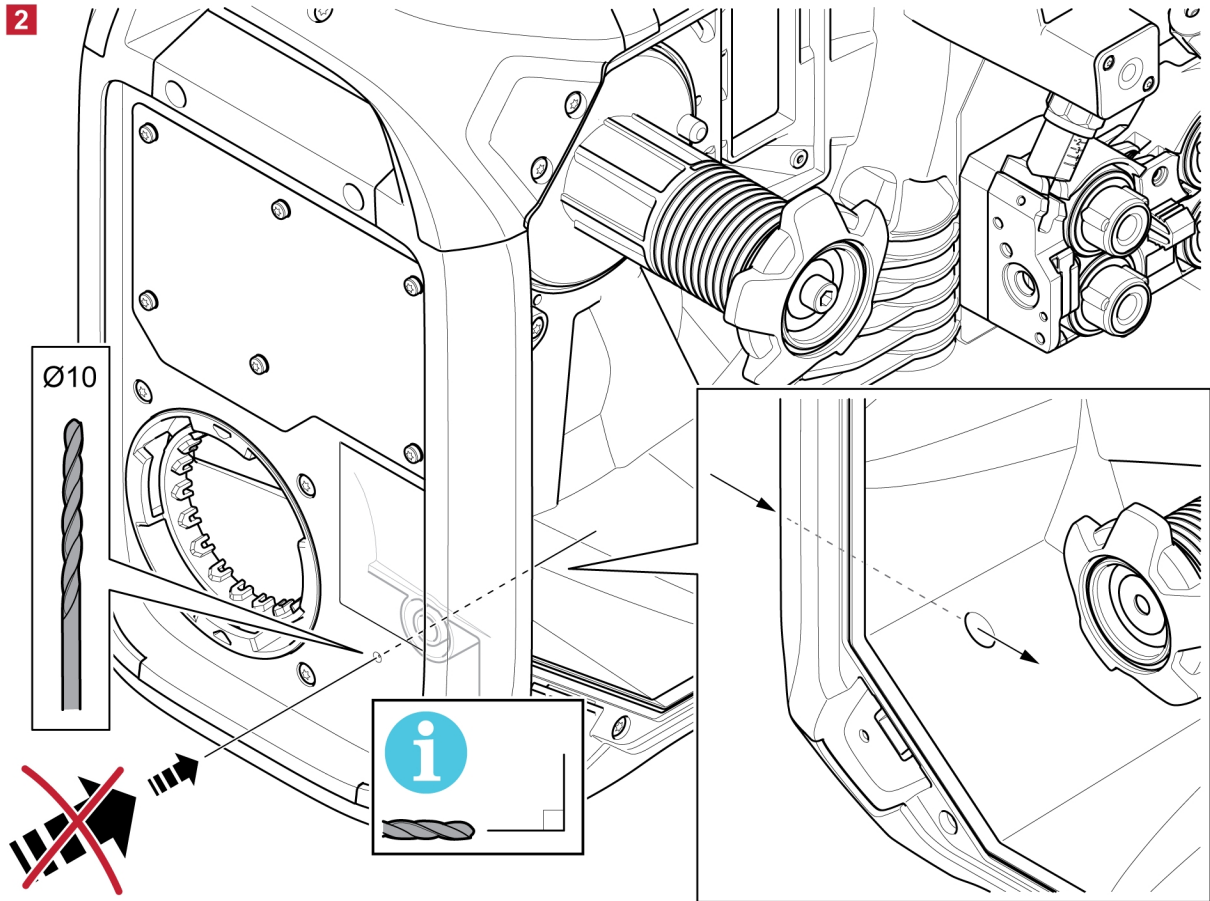
1. Zamocować mocowanie odciążające naprężenia uchwytu spawalniczego do podajnika drutu za pomocą dwóch śrub Torx 5.
2. Przymocować zestaw kół do podajnika drutu za pomocą dwóch złączy śrubowych znajdujących się w pobliżu tylnego końca podajnika drutu. Upewnić się, że między zestawem kół a podajnikiem drutu zostały umieszczone dwie podkładki dystansowe!
3. Przymocować zestaw kół i mocowanie odciążające naprężenia uchwytu spawalniczego do podajnika drutu za pomocą dwóch złączy śrubowych znajdujących się w pobliżu przedniego końca podajnika drutu.



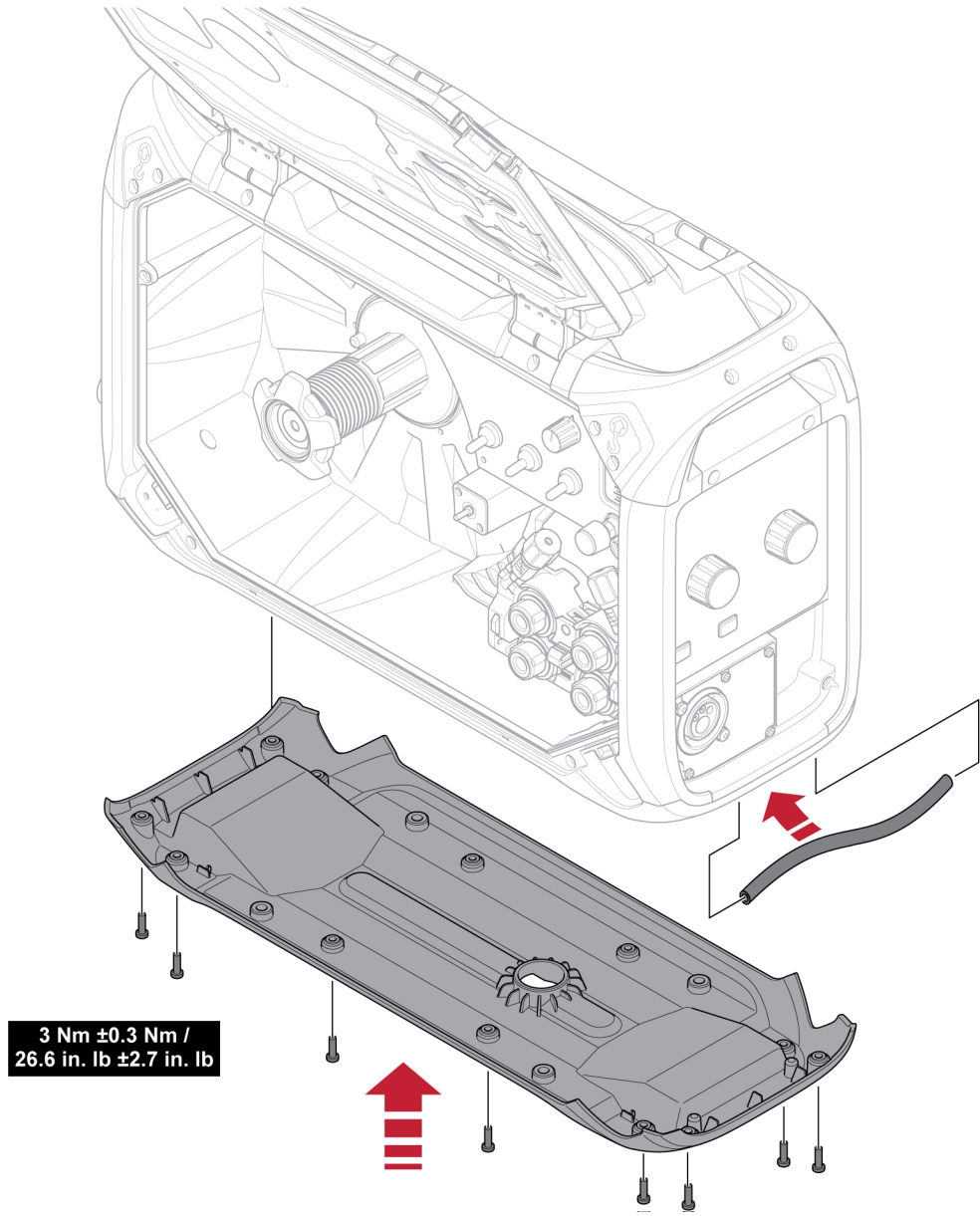
5.16 Instalacja Marathon Pac™

1





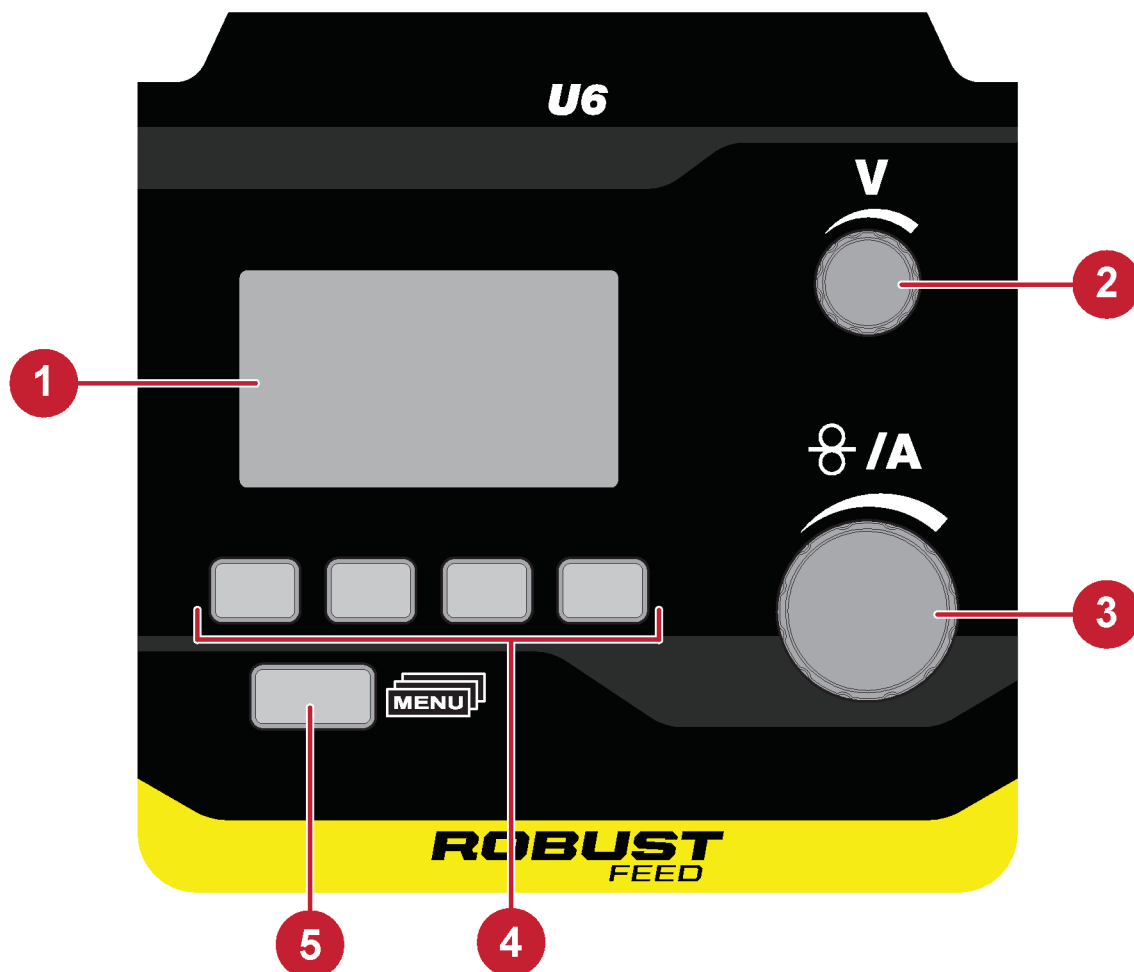
4



6 PANEL STEROWANIA

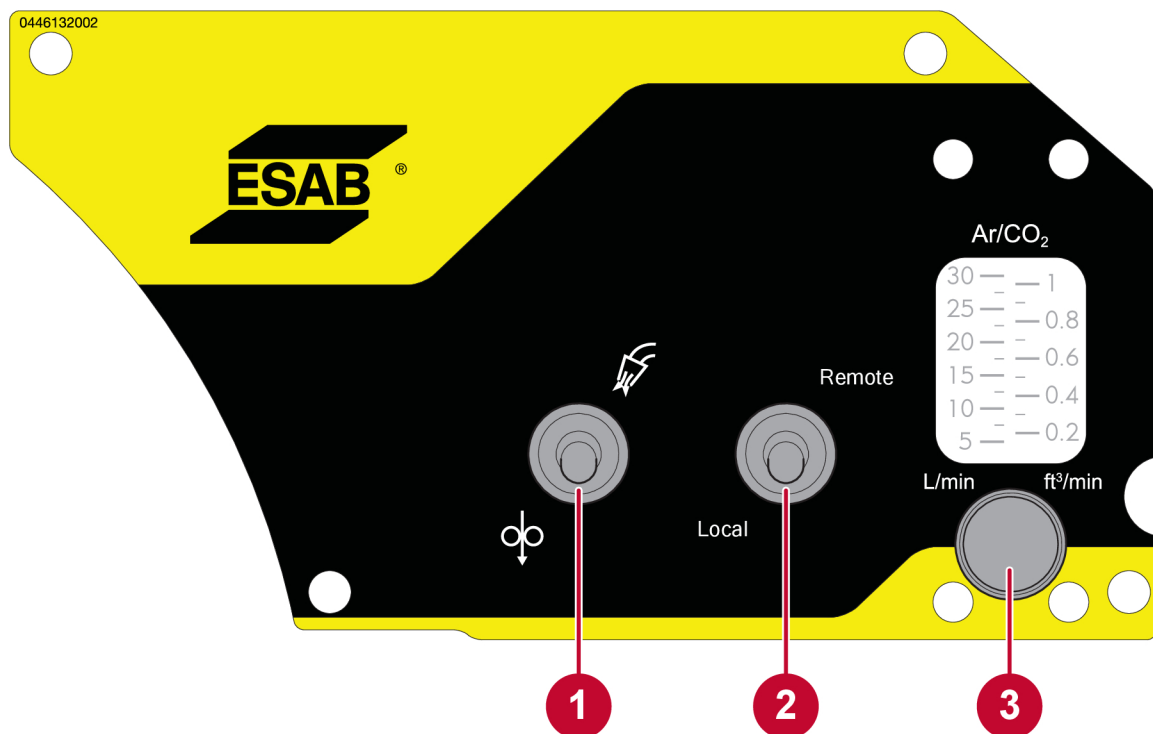
6.1 U6

6.1.1 Zewnętrzny panel sterowania



1. Wyświetlacz
2. Pokrętko do regulacji napięcia
3. Pokrętko do regulacji szybkości podawania drutu oraz prądu
4. Przyciski programowe (klawisze funkcyjne) — patrz dalsze informacje w instrukcji obsługi panelu sterowania U6
5. Przycisk menu

6.1.2 Wewnętrzny panel sterowania



1. Przełącznik płukania gazem lub wprowadzania drutu
2. Przełącznik sterowania zdalnego lub lokalnego (tylko w wersjach Push Pull)
3. Pokrętko do ustawiania natężenia przepływu gazu (tylko w przypadku wersji produktu zawierających wskaźnik przepływu gazu)

6.1.3 Objaśnienia funkcji



Płukanie gazem

Płukanie gazem jest używane przy pomiarze przepływu gazu lub wypłukiwaniu powietrza lub wilgoci z przewodów gazowych przed rozpoczęciem spawania. Płukanie gazem trwa tak długo, jak wciskany jest przycisk i odbywa się bez napięcia i podawania drutu.



Wprowadzanie drutu

Wprowadzanie drutu jest używane do podawania drutu bez załączonego napięcia spawania. Drut jest podawany tak długo, jak wciskany jest przycisk.

Przystawka zewnętrzna

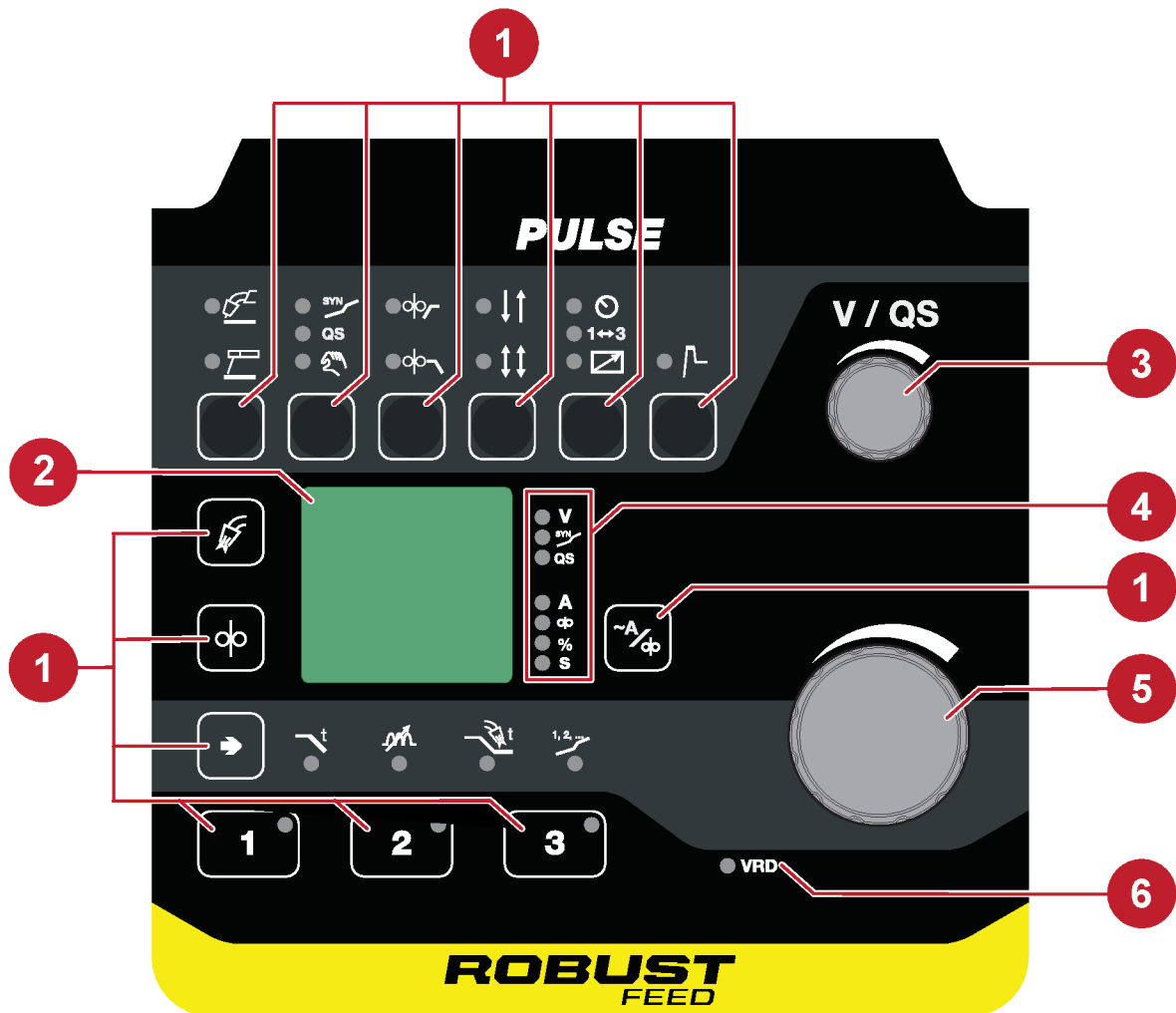
Umożliwia zdalne sterowanie uchwytem Push Pull lub opcjonalnymi uchwytami Miggytrac/Railtrac i wyłącza zewnętrzny panel sterowania na podajniku drutu.

Przystawka lokalna

Uruchamia zewnętrzny panel sterowania w podajniku drutu i wyłącza zdalne sterowanie uchwytem Push Pull lub opcjonalnymi uchwytami Miggytrac/Railtrac.

6.2 Puls

6.2.1 Zewnętrzny panel sterowania



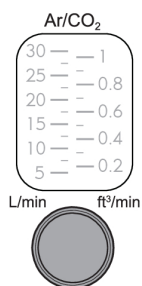
1. Przyciski funkcyjne — patrz dalsze informacje w instrukcji obsługi panelu sterowania Pulse
2. Ekran
3. Pokrętko regulacji napięcia/QSet™
4. Wskazanie, które zmienne i moduły są wyświetlane na wyświetlaczu
5. Pokrętko do regulacji szybkości podawania drutu oraz prądu
6. Wskazanie aktywnego VRD (urządzenia redukującego napięcie)

6.2.2 Wewnętrzny panel sterowania



1. Pokrętko do ustawiania natężenia przepływu gazu

6.3 Ustawianie przepływu gazu



Przepływ gazu regulowany jest za pomocą pokrętki znajdującego się na wewnętrznym panelu sterowania. Bieżące natężenie przepływu gazu pokazywane jest na przepływowomierzu gazu znajdującym się nad pokrętkiem.



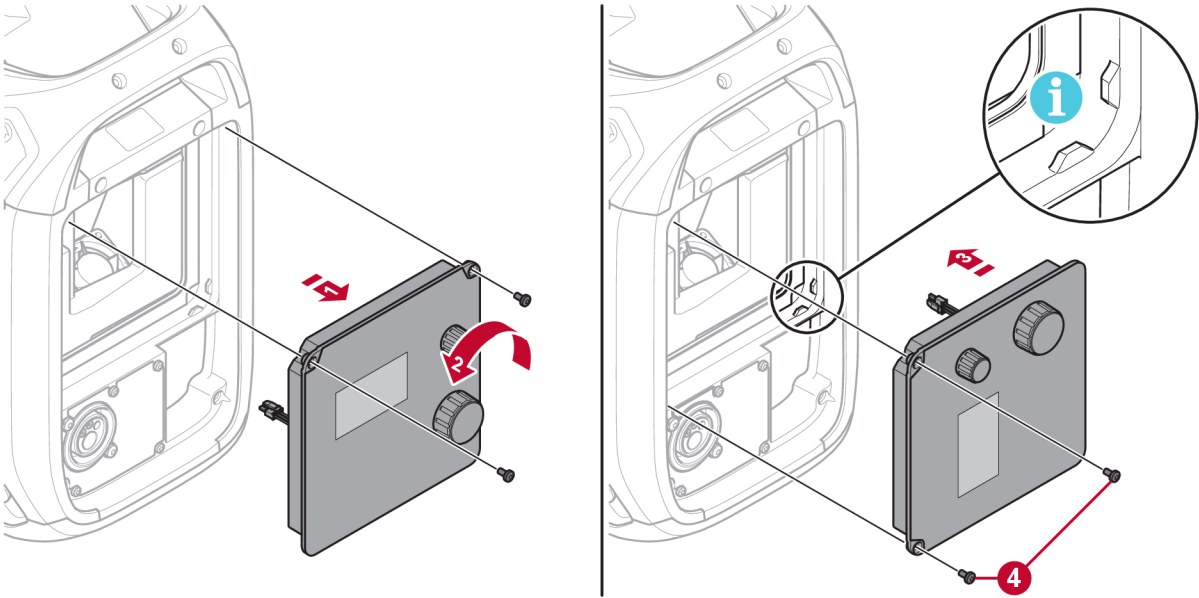
UWAGA!

Odczyt na skali przepływowomierza będzie prawidłowy tylko wtedy, gdy podajnik drutu znajduje się w pozycji **pionowej**!

6.4 Obracanie zewnętrznego panelu sterowania

Istnieje możliwość obrócenia zewnętrznego panelu sterowania o 90° w celu korzystania z podajnika drutu w pozycji poziomej.

1. Odkręcić dwie śruby utrzymujące panel sterowania i zdjąć go.
2. Obrócić panel sterowania o 90° w lewo.
3. Zamontować panel sterowania, upewniając się, że małe otwory montażowe znajdują się we właściwym położeniu.
4. Dokręcić śruby.



7 KONSERWACJA

**UWAGA!**

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

**PRZESTROGA!**

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

7.1 Kontrola i czyszczenie

Mechanizm podawania drutu

Należy regularnie sprawdzać, czy podajnik drutu nie jest zablokowany przez zanieczyszczenia.

- Regularne czyszczenie i wymiana zużytych części mechanizmu podajnika drutu zapewnią bezproblemowe podawanie drutu. Jeśli wstępne naprężenie będzie zbyt duże, może dojść do przedwczesnego zużycia rolki dociskowej, rolki podającej i przewodnicy drutu.
- Oczyszczyć przewodniki i inne części mechaniczne podajnika drutu za pomocą sprężonego powietrza w regularnych odstępach czasu lub jeśli podawanie drutu wydaje się zbyt wolne.
- Wymiana dysz
- Kontrola koła napędowego
- Wymiana zestawu kół zębatach

Uchwyt spawalniczy

- Regularne czyszczenie i wymiana części eksploatacyjnych uchwytu spawalniczego zapewnią bezproblemowe podawanie drutu. Należy regularnie przedmuchiwać przewodnicę drutu i czyścić końcówkę kontaktową.

8 ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Objaśnienia błędów, które mogą pojawić się na zewnętrznym panelu sterowania — patrz instrukcja obsługi danego panelu sterowania.

Przed skontaktowaniem się z autoryzowanym serwisem należy przeprowadzić następujące kontrole i przeglądy.

Objawy usterki	Działania naprawcze
Mechanizm podajnika drutu działa wolno/ciężko.	<ul style="list-style-type: none"><li data-bbox="571 504 1386 571">• Oczyszczyć prowadniki i inne części mechaniczne podajnika drutu za pomocą sprężonego powietrza.

9 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



PRZESTROGA!

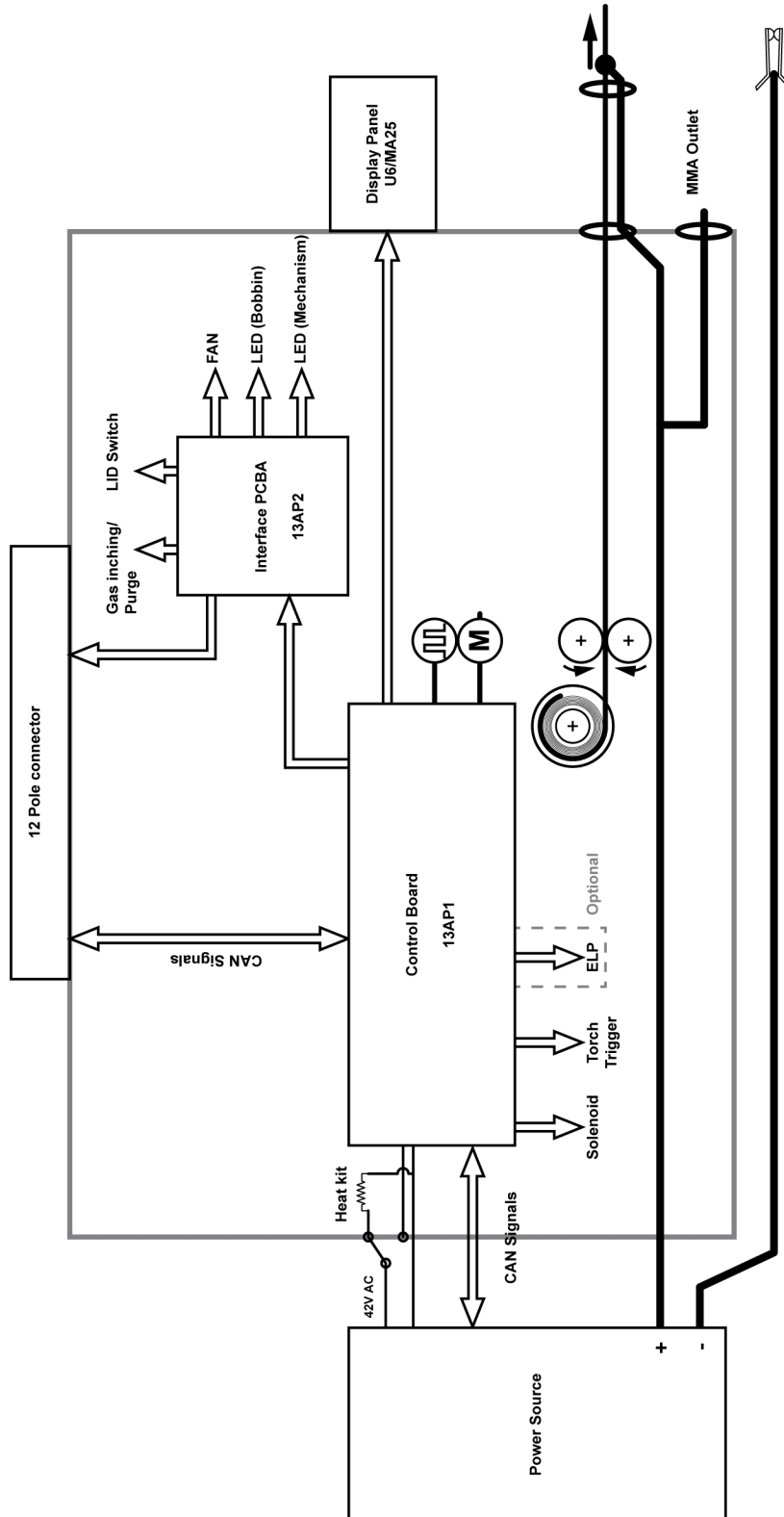
Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

Podajniki RobustFeed U6 i RobustFeed Pulse zostały zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **EN IEC 60974-5** oraz **EN IEC 60974-10 (klasa A)**, normą kanadyjską **CAN/CSA-E60974-5** oraz normą amerykańską **ANSI/IEC 60974-5**. Do obowiązków serwisu, który przeprowadzał konserwację lub naprawę, należy upewnienie się, że produkt nadal jest zgodny z wymienionymi normami.

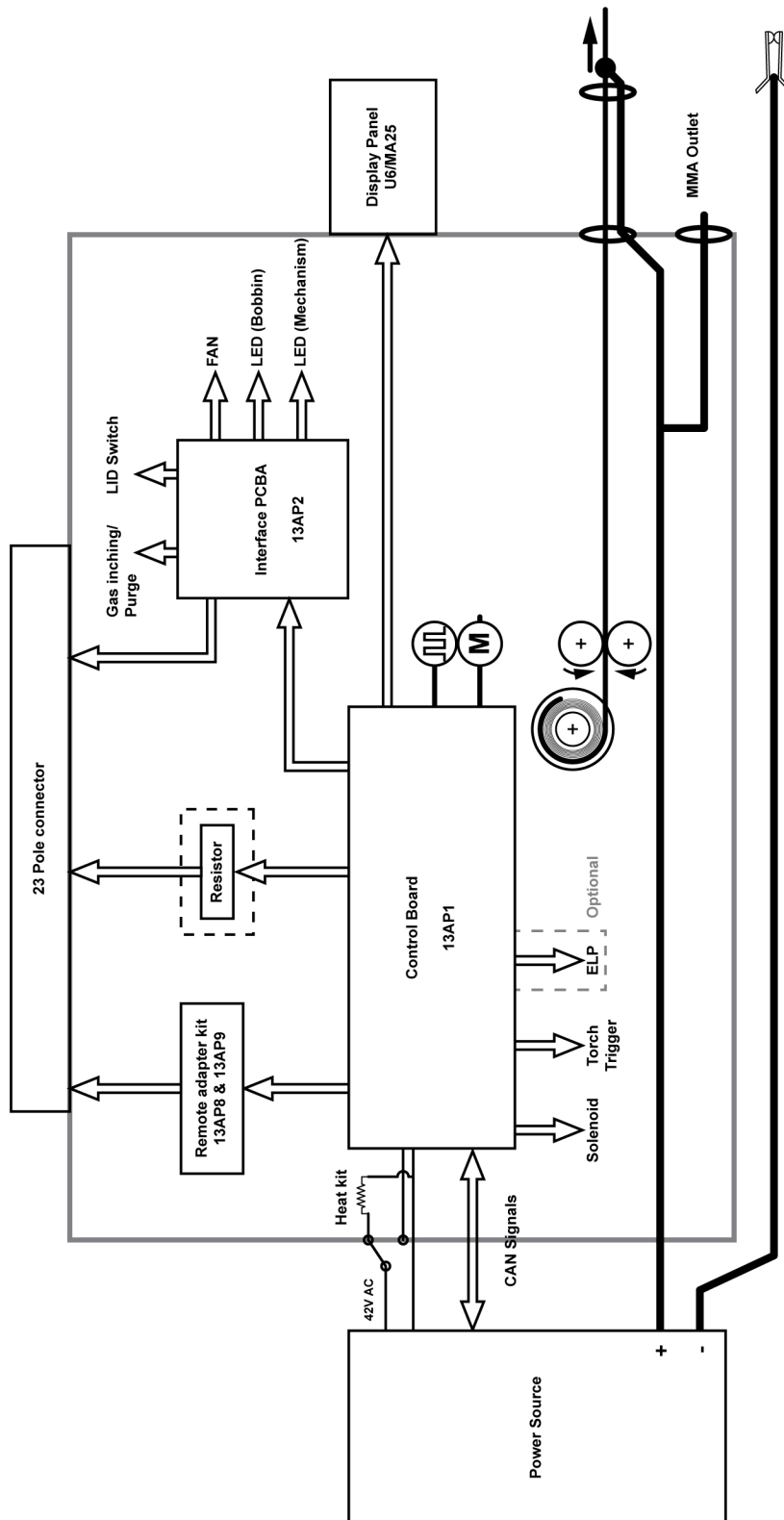
Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB, patrz strona [esab.com](https://www.esab.com). Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

SCHEMAT

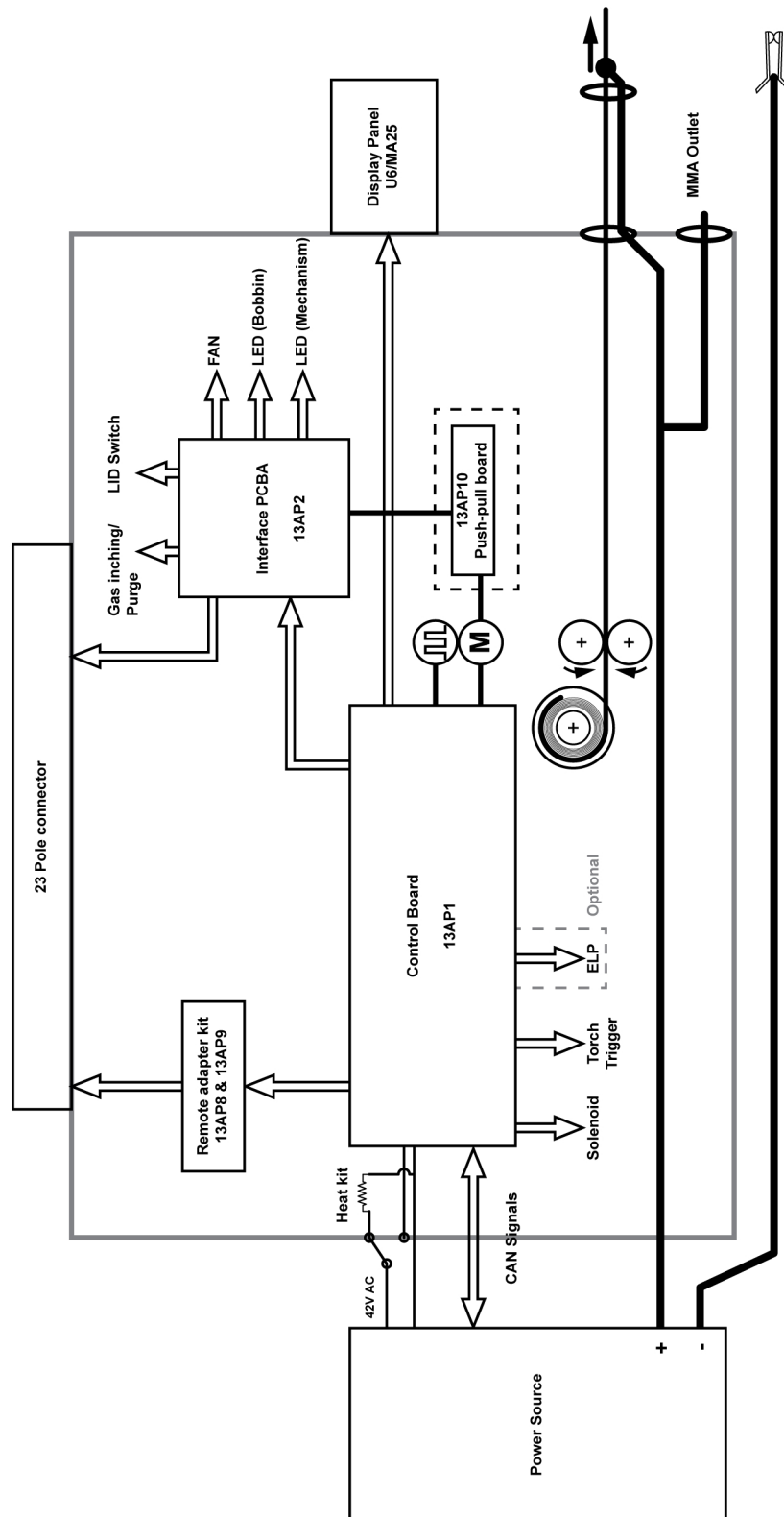
RobustFeed U6/Pulse



RobustFeed U6/Pulse EURO Push Pull



RobustFeed U6/Pulse Tweco Push Pull



NUMERY ZAMÓWIENIOWE



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




Trzy ostatnie cyfry numeru dokumentu podręcznika określają jego wersję. Z tego względu w tym dokumencie zastępuje się je znakiem *. Należy korzystać z instrukcji obsługi z numerem seryjnym lub wersją oprogramowania odpowiednimi dla danego produktu. Patrz pierwsza strona instrukcji.

Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem www.esab.com



CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE




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!

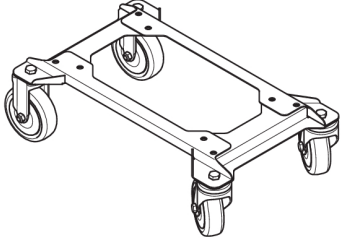
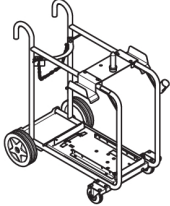
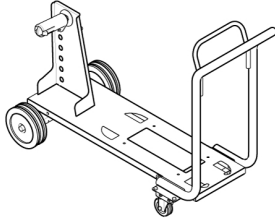
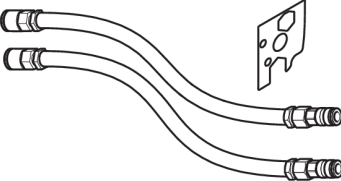
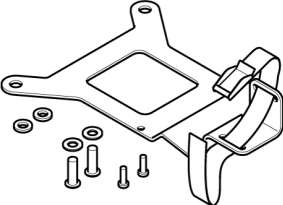

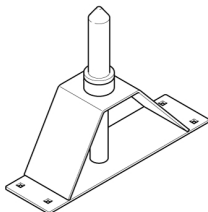
Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
V-K-knurled 	X	X						0445 850 030
		X						0445 850 031
		X	X					0445 850 032
				X				0445 850 033
					X			0445 850 034
						X		0445 850 035
							X	0445 850 036

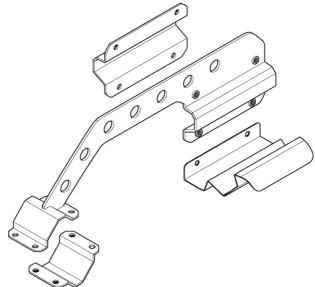
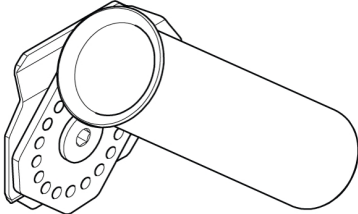


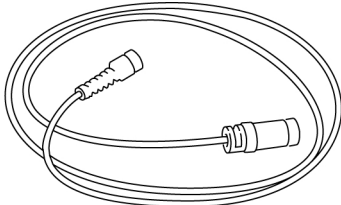
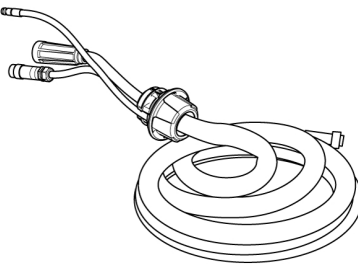
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

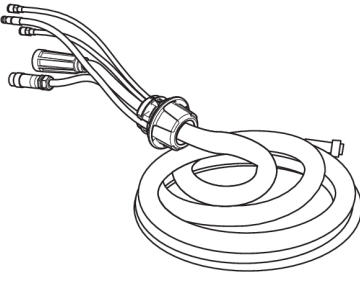
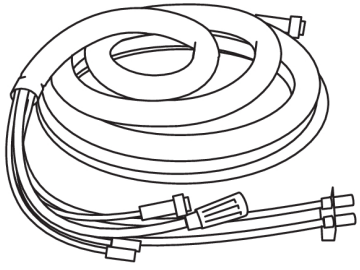
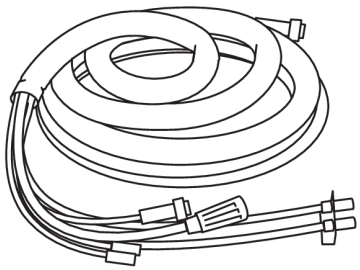
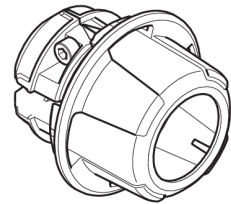
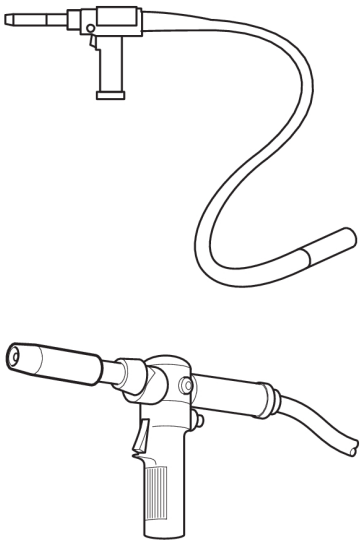
Al wire

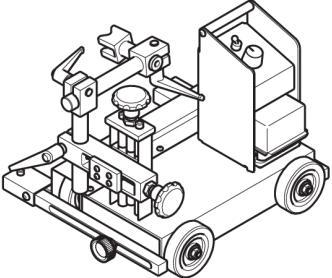
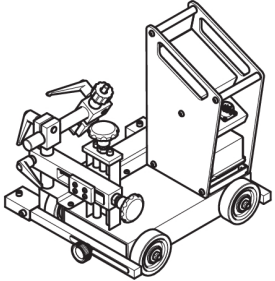
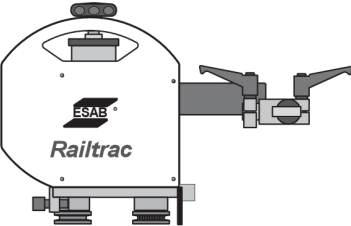
Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	 Feed roller
U-groove 		X	X					0445 850 050
			X	X				0445 850 051
				X		X		0445 850 052
Inlet wire guide 	Middle wire guide 			Outlet wire guide 				
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 881			0445 830 886 (Tweco) 0445 830 885 (Euro)				

AKCESORIA

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	

0446 956 880	<p>Boom adaptor kit including a stopper for RobustFeed door</p> <p>For assembly instructions, refer to the Boom adaptor assembly instruction manual</p>	
0446 958 880	<p>Torch holder</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>Remote control unit MTA1 CAN</p> <ul style="list-style-type: none"> • MIG/MAG: wire feed speed and voltage • MMA: current and arc force • TIG: current, pulse and background current 	
0459 491 882	<p>Remote control unit M1 10Prog CAN</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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	
<p>Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm²:</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)	

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	

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	



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

