



RobustFeed U82



دليل التعليمات



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

Type of equipment

Welding wire feeder

Type designation

RobustFeed, Pulse,	from serial no	OP422 YY XX XXXX
RobustFeed, U6	from serial no	OP422 YY XX XXXX
RobustFeed, U8 ₂	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



Göteborg
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	الأمان	5
1.1	معنى الرموز	5
1.2	احتياطات الأمان	5
2	مقدمة	8
2.1	المعدة	8
3	البيانات الفنية	9
4	التركيب	11
4.1	تعليمات الرفع	11
5	التشغيل	13
5.1	الحد الأقصى الموصى به لقيم التيار للتوصيل	14
5.2	الوصلات وأجهزة التحكم	15
5.3	وصلة سائل التبريد	15
5.4	تعديل مجموعة تحرير ضغوط التوصيل البيني	16
5.5	مفتاح مجموعة التسخين (أنواع Offshore المختلفة فقط)	18
5.6	إجراء بدء التشغيل	18
5.7	الإضاءة داخل وحدة تغذية السلك	18
5.8	مكبج البكرة	18
5.9	تغيير السلك وتحميله	19
5.10	تغيير أسطوانات التغذية	19
5.11	تغيير موجهات السلك	20
5.11.1	موجه سلك الإدخال	20
5.11.2	موجه السلك الأوسط	21
5.11.3	موجه سلك الإخراج	21
5.12	ضغط الأسطوانة	22
5.13	حجرة تخزين القطع المعرضة للبللي	23
5.14	تركيب مجموعة العجلات	24
5.14.1	تركيب العجلات في إطار مجموعة العجلات	24
5.14.2	وحدة تغذية السلك في الوضع الرأسي	24
5.14.3	وحدة تغذية السلك في الوضع الأفقي	25
5.15	تركيب كل من مجموعة العجلات وملحق تحرير ضغط المشعل	26
5.16	تنشيط Marathon Pac™	27
6	لوحة التحكم	30
6.1	اللوحة الخارجية الفارغة	30
6.2	لوحة التحكم الداخلية	31
6.3	ضبط تدفق الغاز	31
6.4	تدوير لوحة التحكم الخارجية	32
7	الصيانة	33
7.1	الفحص والتنظيف والاستبدال	33
8	استكشاف الأعطال وإصلاحها	34
9	طلب قطع الغيار	35
10	تعليمات التجميع	36
	مخطط الأسلاك	37
	أرقام الطلب	39
	القطع المعرضة للبللي	40
	الملحقات	42

1.1 معنى الرموز

كما يتم استخدامها في الدليل بالكامل: يعني انتبه! احترس!

	خطر! يعني أخطاراً قريبة والتي ستؤدي إلى حدوث إصابات مباشرة أو إصابات بدنية خطيرة أو الوفاة، إذا لم يتم تجنبها.
	تحذير! يعني أخطار محتملة والتي قد تؤدي إلى حدوث إصابات بدنية خطيرة أو الوفاة.
	تنبيه! يعني أخطار قد تؤدي إلى حدوث إصابات بدنية بسيطة.



تحذير!
قبل الاستخدام، اقرأ دليل التعليمات وافهمه واتبع المصنقات، وممارسات سلامة صاحب العمل وأوراق بيانات الأمان (SDS).

1.2 احتياطات الأمان

يتحمل مستخدمو معدة ESAB المسؤولية المطلقة في ضمان امتثال كل العاملين بالمعدة أو بالقرب منها بكل احتياطات الأمان المرتبطة. ويجب أن تفي احتياطات الأمان بالمتطلبات التي تنطبق على نوع المعدة. يجب الامتثال للتوصيات التالية بالإضافة إلى القوانين القياسية التي تنطبق على مكان العمل.

يجب تنفيذ كل الأعمال بواسطة موظف مدرب وعلى معرفة جيدة بتشغيل المعدة. قد يتسبب التشغيل غير الصحيح للمعدة في حدوث مواقف خطيرة والتي قد تؤدي إلى إصابة المشغل وتلف المعدة.

1. يجب على أي شخص يستخدم المعدة أن يكون على دراية بما يلي:

- تشغيلها
- مكان مفاتيح الإيقاف في حالة الطوارئ
- وظيفتها
- احتياطات الأمان المرتبطة
- اللحام أو القطع أو العمليات الأخرى المنطبقة للمعدة

2. يجب أن يضمن المشغل ما يلي:

- عدم وجود أي شخص غير مخول في منطقة عمل المعدة عند بدء تشغيلها
- عدم وجود أي شخص غير محمي عند تشغيل القوس الكهربائي أو بدء العمل بالمعدة

3. يجب أن يكون مكان العمل:

- مناسباً للغرض
- خالياً من التيارات الهوائية

4. معدات الأمان الشخصية:

- قم دائماً بارتداء معدة الأمان الشخصية، مثل نظارات الأمان والملابس المقاومة للهب وقفازات الأمان
- لا ترتد العناصر السائبة، مثل الوشاحات والأساور والخواتم، إلخ، والتي قد تتحشر وتسبب حروقاً

5. الاحتياطات العامة:

- تأكد من توصيل كابل التيار العائد بإحكام
- يجب عدم العمل في المعدة عالية الفولطية إلا بواسطة فني كهربائي مؤهل
- يجب تمييز معدة إطفاء حريق مناسبة بصورة واضحة ووضعها في متناول اليد
- يجب عدم تنفيذ عمليات التزييت والصيانة على المعدة أثناء التشغيل

في حال كانت مجهزة بوحدة تبريد من ESAB
استخدم سائل تبريد معتمد من ESAB فقط. قد يؤدي استخدام سائل تبريد غير معتمد إلى إلحاق تلف بالمعدة وتعريض سلامة المنتج للخطر. في حال حدوث مثل هذا التلف، لا تنطبق أي تعهدات ضمان من قبل ESAB.

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

تحذير!



قد يتسبب اللحام والقطع القوسي في إصابتك أنت والأشخاص الآخرين. اتبع الاحتياطات الوقائية أثناء اللحام والقطع.

الصدمة الكهربائية - قد تتسبب في الوفاة



- لا تلمس الأجزاء الكهربائية المكهربة أو الإلكترونيات بالجلد المكشوف أو القفازات المبللة أو الملابس المبتلة.
- اعزل نفسك عن العمل والأرض.
- تأكد من أمان موقعك في العمل

الحقول الكهربائية والمغناطيسية - قد تشكل خطورة على الصحة



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

الأدخنة والغازات - قد تشكل خطورة على الصحة



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

أشعة القوس الكهربائي - قد تصيب عينيك وتحرق الجلد



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

الضوضاء - قد تتسبب الضوضاء الزائدة في الإضرار بالسمع



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

الأجزاء المتحركة - قد تتسبب في حدوث إصابات



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



خطر الحريق



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

قد تتسبب القطع ذات الأسطح الساخنة بحرق الجلد



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

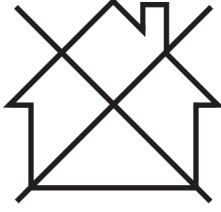
العطل - اتصل للحصول على مساعدة أحد الخبراء في حالة حدوث عطل.

احم نفسك والآخرين من حولك!

تنبيه!



هذا المنتج مخصص للحام القوسي فقط.



تنبيه!



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



ملاحظة!



تخلص من المعدة الإلكترونية في منشأة إعادة التدوير!

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

بصفتك الشخص المسؤول عن المعدة، فإنك تتحمل مسؤولية الحصول على المعلومات حول محطات التجميع المعتمدة.

للحصول على مزيد من المعلومات، اتصل بأقرب وكيل ESAB.

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

يأتي جهاز RobustFeed مجهزاً بلوحة تحكم U8₂ مخصصة للحام MIG/MAG إلى جانب مصادر طاقة اللحام التي تعتمد على طريقة CAN بتيار 400 أمبير و 500 أمبير و 600 أمبير. تتوفر وحدة تغذية السلك بأنواع مختلفة (راجع ملحق "أرقام الطلب").

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

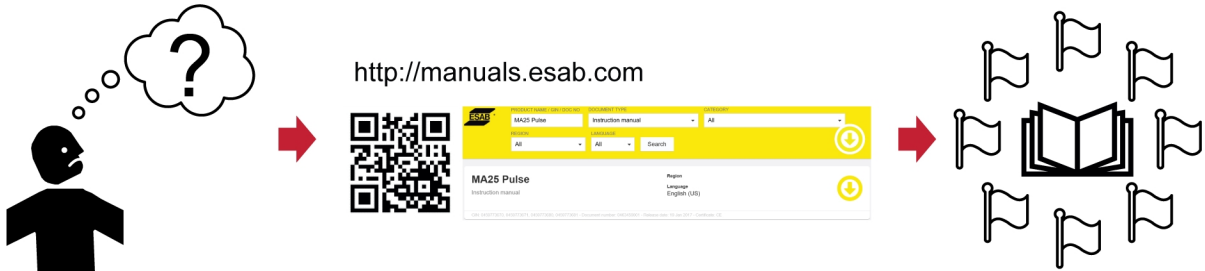
تأتي وحدات تغذية الأسلاك محكمة الغلق وتحتوي على آليات لتغذية السلك تدفع بأربع عجلات بالإضافة إلى إلكترونيات التحكم. يمكن استخدامها مع بكرات سلك قياسية بقطر 200 ملم و 300 ملم أو مع Marathon Pac™ من ESAB مع مهايئ أسلاك لتغذية السلك. يمكن وضع وحدة تغذية السلك على حامل متحرك، أو تعليقها فوق مكان العمل، أو وضعها على الأرض (في الوضع الرأسي أو الأفقي ومع مجموعة العجلات أو من دونها). يمكن العثور على ملحقات ESAB الخاصة بالمنتج في فصل "الملحقات" في هذا الدليل.

2.1 المعدة

تأتي وحدة التغذية بالسلك مزودة بما يلي:

- دليل التعليمات - وحدة تغذية السلك
- دليل التعليمات - لوحة التحكم
- دليل البدء السريع
- USB مع دليل تعليمات متعدد اللغات لـ U8₂ Plus و U8₂ مع كتيبة تثبيت (غير مضمنة في صنف U0).
- بكرات الإدارة: 1,0/0,9 ملم (بوصة 0,040) / 1,2/ ملم (بوصة 0,045)
- موجهات السلك: من 0,6 إلى 1,6 ملم (من 0,023 إلى 16/1 بوصة)

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



3 البيانات الفنية

RobustFeed U8 ₂	
فولطية مصدر إمداد الطاقة	42 فولط تيار متردد، 50-60 هرتز
متطلبات الطاقة	181 فولط أمبير
تيار الإمداد المقدّر I ₁	4.3 أمبير
بيانات الإعدادات:	
سرعة تغذية السلك	0.8-25.0 متر ³ /الدقيقة (32-984 بوصة/الدقيقة)
وصلة المشعل	Tweco 4، EURO
الحد الأقصى لقطر بكرة السلك	300 ملم (12 بوصة)
أبعاد السلك:	
الحديد	0.6-2.0 ملم (0.023-64/5 بوصة)
الفولاذ المقاوم للصدأ	0.6-1.6 ملم (0.023-16/1 بوصة)
الألومنيوم	0.8-1.6 ملم (0.031-16/1 بوصة)
السلك ذو القلب	0.9-2.4 ملم (0.035-32/3 بوصة)
الوزن	
بدون ملحق U8 ₂	16,3-18,2 كجم (35,9-40,1 رطلاً)
مع ملحق U8 ₂	17,6-20,1 كجم (38,8-44,3 أرطال)
الحد الأقصى لوزن مكب السلك	20.0 كجم (44.1 رطلاً)
الأبعاد (الطول × العرض × الارتفاع)	
وحدة التغذية	430×250×595 ملم (16,9×9,8×23,4 بوصة)
ملحق U8 ₂	50×222×250 ملم (2×8,7×9,8 بوصة)
درجة حرارة التشغيل	20- درجة مئوية إلى 55+ درجة مئوية (-4 درجات فهرنهايت إلى 131+ درجة فهرنهايت)
درجة حرارة النقل والتخزين	40- درجة مئوية إلى 80+ درجة مئوية (-40 درجة فهرنهايت إلى 176+ درجة فهرنهايت)
غاز التغطية	جميع الأنواع المخصصة للحام MIG/MAG
الحد الأقصى لضغط الغاز	5 بار (0.5 ميجاباسكال)
سائل التبريد ⁽¹⁾	سائل التبريد المختلط الجاهز من ESAB
الحد الأقصى لضغط سائل التبريد	5 بار (0.5 ميجاباسكال)
الحمل المسموح به عند 40+ درجة مئوية:	
دورة تشغيل بنسبة 35%	630 أمبير
دورة تشغيل بنسبة 60%	500 أمبير
دورة تشغيل بنسبة 100%	400 أمبير
الحمل المسموح به عند 55+ درجة مئوية:	
دورة تشغيل بنسبة 35%	600 أمبير
دورة تشغيل بنسبة 60%	450 أمبير
دورة تشغيل بنسبة 100%	350 أمبير
فئة الحاوية ⁽²⁾	IP44

(1) لكل من "RobustFeed U8₂, Offshore, Water, Push Pull" و "RobustFeed U8₂, Offshore, Water"

(2) فئة حاوية ملحق RobustFeed U8₂ هي IP23.

دورة التشغيل

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

فئة الحاوية

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

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

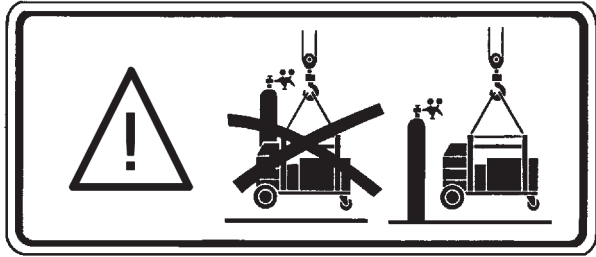
المعدة التي تحمل العلامة IP23 مخصصة للاستخدام في الأماكن المغلقة والأماكن المفتوحة.

4 التركيب

يجب تنفيذ عملية التركيب بواسطة شخص محترف فقط.

تحذير! عند اللحام في بيئة يزداد فيها الخطر الكهربائي، يمكن استخدام مصادر الطاقة المخصصة لهذه البيئة فقط. وتكون مصادر الطاقة هذه مميزة بالرمز [S].

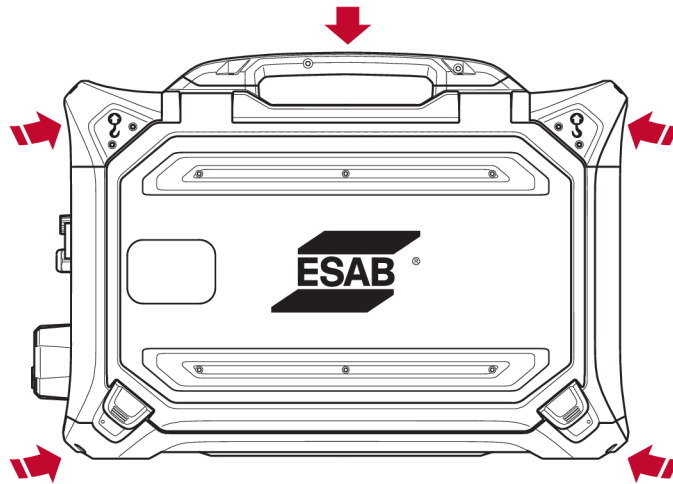
تنبيه! هذا المنتج مخصص للاستخدام الصناعي. في البيئة المنزلية، قد يتسبب هذا المنتج في حدوث تداخل لاسلكي. ويتحمل المستخدم مسؤولية اتخاذ الاحتياطات المناسبة.

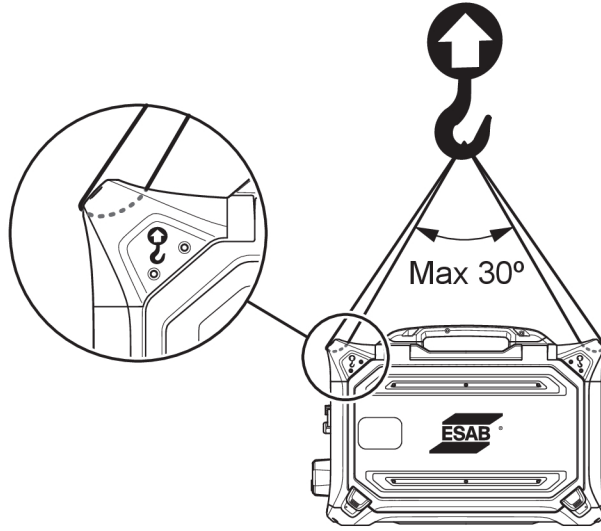


4.1 تعليمات الرفع

تنبيه! خطر التعرض للسحق عند رفع وحدة تغذية السلك. احم نفسك وحدّر الأشخاص الموجودين بجوارك من الخطر.

تنبيه! لتجنب حدوث الإصابات الشخصية وتلف المعدة، ارفع المعدة باستخدام الطّرق ونقاط التعليق الموضحة أدناه.



**تنبيه!**

لا تضع أشياء ثقيلة على وحدة تغذية السلك أو تعلّقها فيها عند الرفع. وتقدّر نقاط الرفع لإجمالي وزن يبلغ 44 كجم/97 رطلاً بحد أقصى عند الرفع من مقبضي الرفع العلويين الخارجيين وفقاً للرسم الوارد أعلاه!

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

5 التشغيل

يمكن العثور على قوانين الأمان العامة للتعامل مع المعدة في فصل "الأمان" في هذا الدليل. يُرجى قراءتها قبل بدء استخدام المعدة!

تحذير!

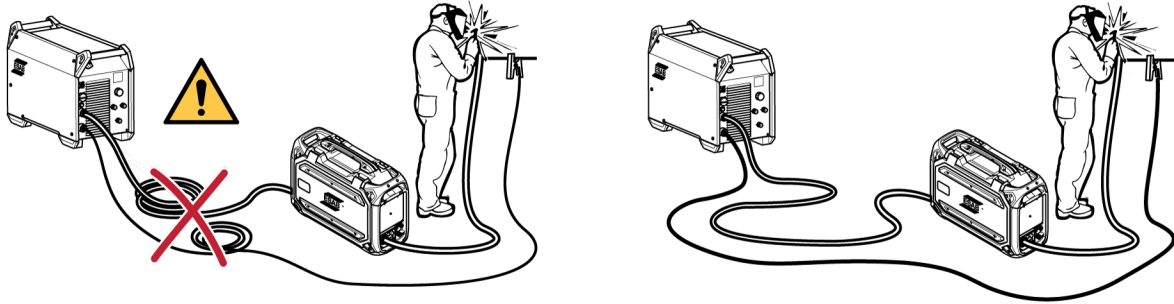


لتجنب التعرض لصدمة، لا تلمس سلك الإلكترود أو الأجزاء الملامسة له، أو الكابل أو الوصلات غير المعزولة.

ملاحظة!



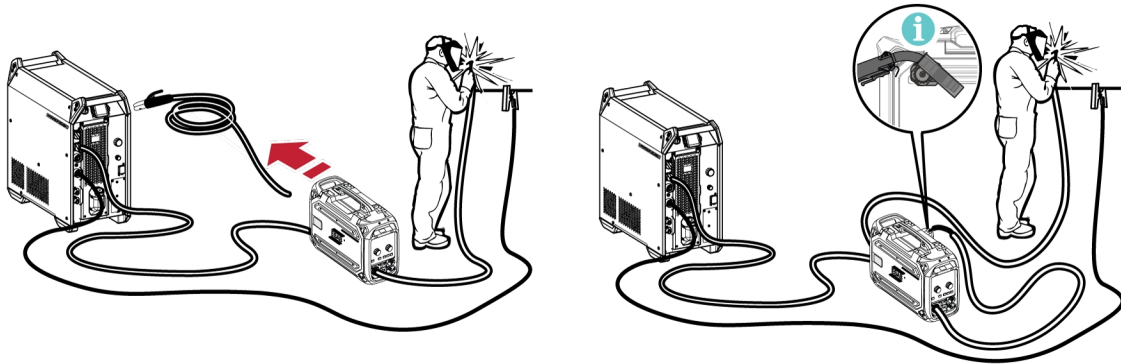
عند تحريك المعدة، استخدم المقبض المخصص للنقل. ولا تسحب المعدة مطلقاً من مشعل اللحام.



تحذير!



صُممت وحدات تغذية الأسلاك ليتم استخدامها مع مصادر الطاقة في أوضاع MIG/MAG و MMA. عند الاستخدام في MMA، يجب فصل حامل MMA من وحدة تغذية الأسلاك ويجب تغطية OKC. وعند الاستخدام في MMA، يجب عزل مشعل MIG/MAG أو إيقافه في حامل المشعل إن أمكن، وإلا فسيصبح المشعل/الحامل متصلاً بالكهرباء أو مزوداً بالطاقة.



تحذير!

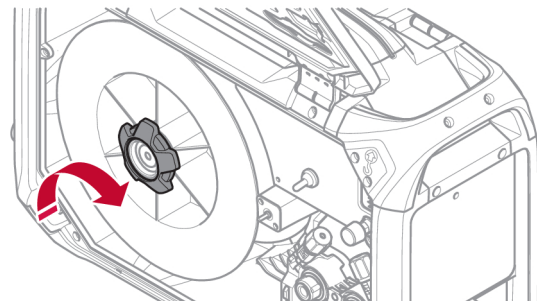


تأكد من إغلاق اللوحات الجانبية أثناء التشغيل.

تحذير!



لمنع انزلاق البكرة خارج الصرة، ثبتت البكرة عن طريق إحكام ربط الصامولة!



تنبيه!



قبل إدخال سلك اللحام، تأكد من إزالة نقطة الإزميل والنتوءات من طرف السلك لمنع انحشار السلك في بطانة المشعل.

تحذير!



قد تتسبب الأجزاء المتحركة في حدوث إصابة، توخ الحذر الشديد.



تحذير!



ثبت المعدة، خاصة إذا كانت تستخدم على سطح غير مستوٍ أو مائل.

5.1 الحد الأقصى الموصى به لقيم التيار للتوصيل

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

منطقة الكابلات	دورة التشغيل			فقدان الفولطية لكل 10 أمتار
	35%	60%	100%	
70 ملم ²	350 أمبير	400 أمبير	480 أمبير	0,28 فولط / 100 أمبير
95 ملم ²	400 أمبير	500 أمبير	600 أمبير	0,21 فولط / 100 أمبير

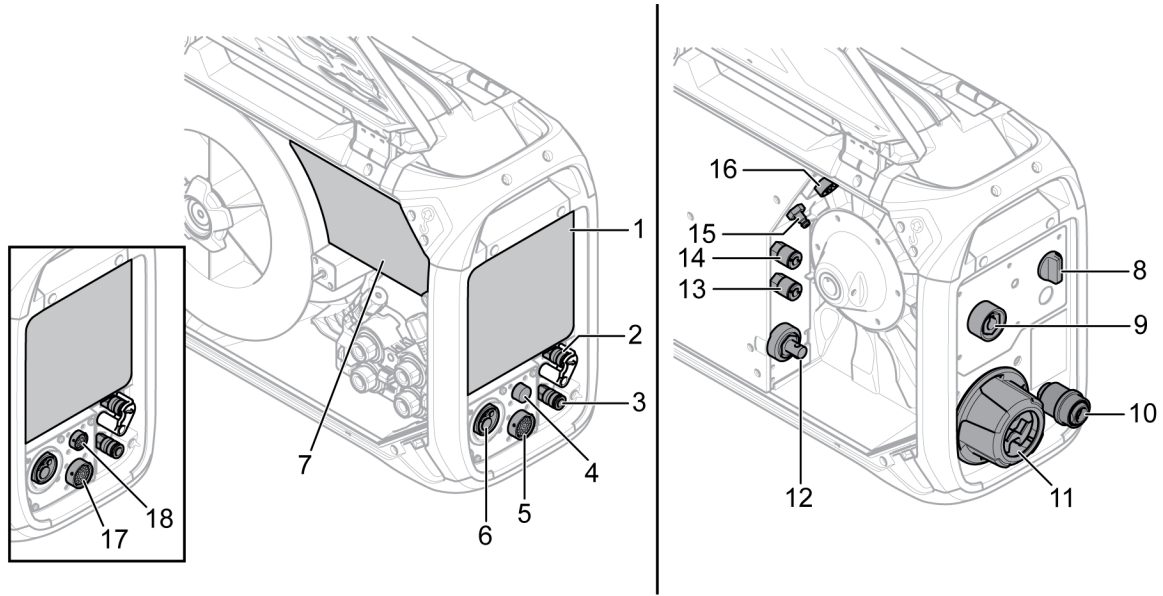
عند درجة حرارة محيطه تبلغ +40 درجة مئوية ودورة عادية مدتها 10 دقائق:

منطقة الكابلات	دورة التشغيل			فقدان الفولطية لكل 10 أمتار
	35%	60%	100%	
70 ملم ²	310 أمبير	350 أمبير	420 أمبير	0,30 فولط / 100 أمبير
95 ملم ²	375 أمبير	430 أمبير	525 أمبير	0,23 فولط / 100 أمبير

دورة التشغيل

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

5.2 الوصلات وأجهزة التحكم



1. اللوحة الخارجية الفارغة. راجع فصل "لوحة التحكم".
2. وصلة سائل التبريد إلى مشعل اللحام، مع ELP⁽¹⁾ (في أنواع المنتجات المزودة بـ ELP فقط)
3. وصلة سائل التبريد الراجع من مشعل اللحام
4. وصلة كابل زناد Tweco (مع مشعل Tweco فقط)
5. وصلة ملحق U₈
6. وصلة مشعل اللحام MIG/MAG (من النوع Euro أو Tweco)
7. لوحة التحكم الخارجية (راجع فصل "لوحة التحكم")
8. مفتاح مجموعة التسخين (أنواع Offshore المختلفة)
9. وصلة مشعل اللحام MMA (OKC)⁽³⁾ (فقط في أنواع المنتجات المزودة بـ MMA)
10. مدخل السلك الذي يُستخدم مع Marathon PacTM (اختياري)
11. مجموعة تحرير ضغوط التوصيل البيئي للكابلات القادمة من مصدر الطاقة
12. وصلة تيار اللحام من مصدر الطاقة (OKC)
13. وصلة سائل التبريد الذي يُضخ إلى مصدر الطاقة (وحدة التبريد)
14. وصلة سائل التبريد الراجع من مصدر الطاقة (وحدة التبريد)
15. وصلة غاز التغطية
16. وصلة كابل التحكم من مصدر الطاقة
17. وصلة وحدة التحكم عن بُعد (صنف PP)
18. وصلة لملحق U₈ (صنف PP)

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

تحذير! يجب غلق البابين الجانبيين الأيمن والأيسر لوحدة تغذية السلك أثناء عملية اللحام و/أو تغذية السلك. لا تعتمد مطلقاً إلى اللحام أو تغذية السلك من دون غلق كلا البابين!

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

(3) الخطر الكهربائي! خلال لحام MMA، يجب قطع السلك البارز لتقليل احتمال التلامس غير المقصود بمشعل MIG/MAG. يجب أن يظل المشعل بعيداً عن قطعة العمل وأي مواد أخرى موصلة للتيار الكهربائي!

5.3 وصلة سائل التبريد

عند توصيل مشعل لحام بيرد بالسائل، يجب أن يكون مفتاح إمداد طاقة المأخذ الرئيسي لمصدر الطاقة في وضع OFF (إيقاف التشغيل)، ويجب أن يكون مفتاح وحدة التبريد في الوضع 0.

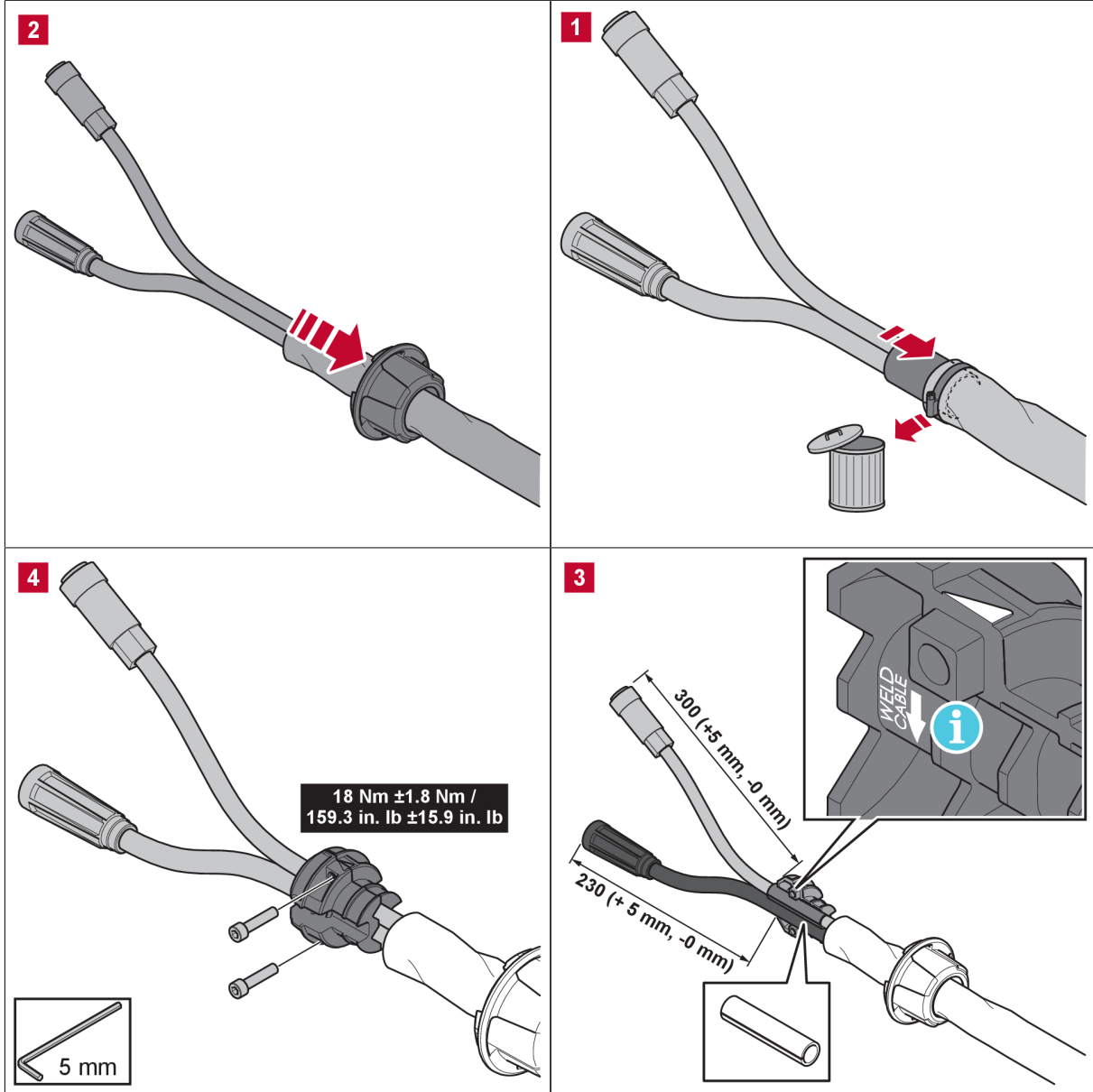
تكون بعض أنواع وحدة تغذية السلك التي تشتمل على وصلات سائل تبريد مضمنة مجهزة بنظام اكتشاف يسمى ESAB Logic Pump (ELP) يعمل على التحقق من توصيل خراطيم المياه. عند توصيل مشعل لحام مبرد بالماء، يتم تشغيل مضخة المياه تلقائياً. تعمل ميزة الاكتشاف فقط مع مصادر الطاقة المجهزة بـ ELP (على سبيل المثال، Aristo 4004i مع Cool 1). أما بالنسبة إلى مصادر الطاقة غير المزودة بوظيفة ELP (على سبيل المثال، Aristo 500ix مع Cool 2)، فيجب تشغيل وحدة التبريد وإيقاف تشغيلها يدوياً.

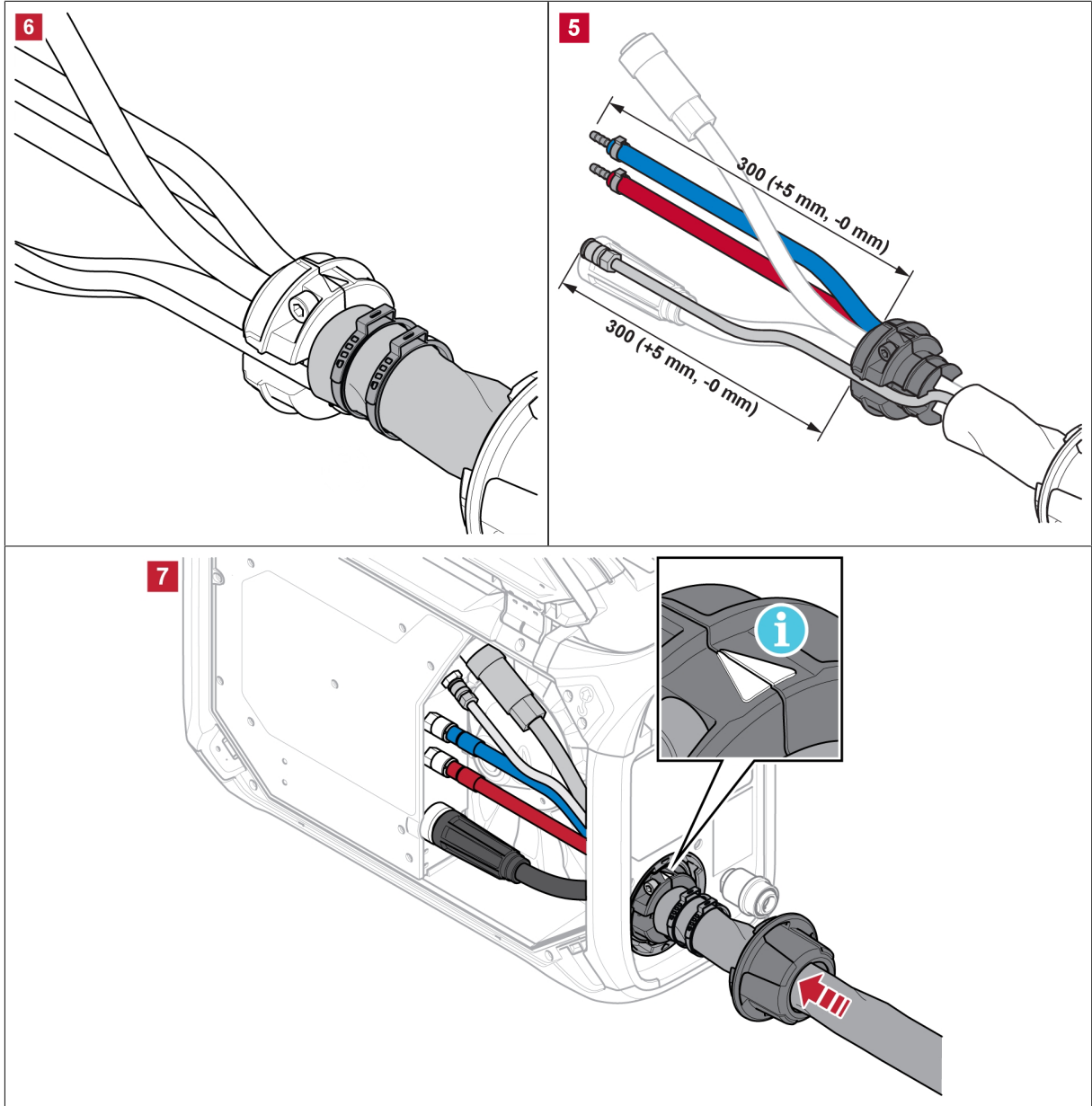
تنبيه! يجب ألا يتم استخدام أنواع وحدات التغذية غير المزودة بـ ELP مع مصادر طاقة مزودة بـ IELP! إذا تم استخدام وحدات تغذية غير مزودة بـ ELP مع مصادر طاقة مزودة بـ ELP، فقد يتعرض المشعل المبرّد بالسائل إلى تلف بسبب النقص في تدفق سائل التبريد!



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

5.4 تعديل مجموعة تحرير ضغوط التوصيل البيني





يوضح الرسم الوارد أعلاه تعديل مجموعة تحرير ضغوط التوصيل البيني (رقم الطلب 0446 050 881) حيث يتم توجيه كابل تيار اللحام وكابلات التحكم، وكذا خراطيم سائل التبريد وغاز التغطية، إن وجدت، عبر جهاز تحرير الضغط. يمكن أيضاً استخدام مجموعة كابلات توصيل بيني مجمعة مسبقاً، بما في ذلك تحرير الضغوط (راجع ملحق "الملحقات").

ملاحظة!



- يجب تثبيت مجموعة تحرير ضغوط التوصيل البيني بكابلات نظيفة.
- ضع كابل تيار اللحام في الفتحة الكبرى من الفتحتين الموجودتين في قامطة تحرير الضغوط!
- تأكد من إحكام ربط الكابل حول الجلبة العازلة بصورة صحيحة!

5.5 مفتاح مجموعة التسخين (أنواع Offshore المختلفة فقط)

	إيقاف تشغيل اللحام ⁽¹⁾	○
	تشغيل اللحام	I
	تشغيل التسخين وإيقاف تشغيل اللحام يتم تسخين منطقة البكرة حتى يبقى سلك اللحام جافاً. ويكون لتسخين منطقة البكرة فائدة كبيرة في ظروف الرطوبة العالية أو في حالة تغير درجة الحرارة طوال اليوم. ⁽¹⁾	≡

⁽¹⁾ ستكون لوحة التحكم الخارجية في حالة إيقاف التشغيل، عند تحديد أي من هذه الإعدادات.

5.6 إجراء بدء التشغيل

عند بدء تغذية السلك، يقوم مصدر الطاقة بتوليد فولتية اللحام. وفي حالة عدم وجود تدفق لتيار اللحام خلال ثلاث ثوانٍ، يقوم مصدر الطاقة بإيقاف تشغيل فولتية اللحام.

تستمر تغذية السلك حتى يتم إيقاف تشغيل مفتاح مشعل اللحام.

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

5.7 الإضاءة داخل وحدة تغذية السلك

وحدة تغذية السلك مجهزة بمصابيح داخل الخزانة.

يتم تشغيل الضوء الموجود بالقرب من بكرة السلك تلقائياً عند بدء اللحام أو عند فتح الباب الأيسر. ينطفئ الضوء تلقائياً بعد 4 دقائق من توقف اللحام أو من إغلاق الباب الأيسر.

يتم تشغيل الضوء الموجود بالقرب من آلية وحدة التغذية تلقائياً عند فتح الباب الأيسر وينطفئ عند إعادة إغلاقه.

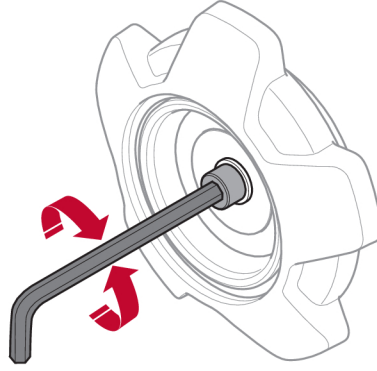
يتم تشغيل المصابيح تلقائياً عند بدء تشغيل وحدة التغذية، وعند تغيير أي من المعلمات الموجودة على لوحة التحكم الداخلية، وعند إجراء ضبط دقيق المراحل للسلك وكذلك بعد اللحام. ويتم إطفاء المصابيح تلقائياً بعد بضع دقائق.

5.8 مكبح البكرة

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

تجنب الإفراط في التحميل على مكبح البكرة! يمكن أن تؤدي القوة المفرطة للمكبح إلى زيادة الحمل على الموتور وتقليل اللحام الناتج.

يتم ضبط قوة مكبح البكرة باستخدام برغي ألن السداسي مقاس 6 ملم في منتصف صامولة المكبح.



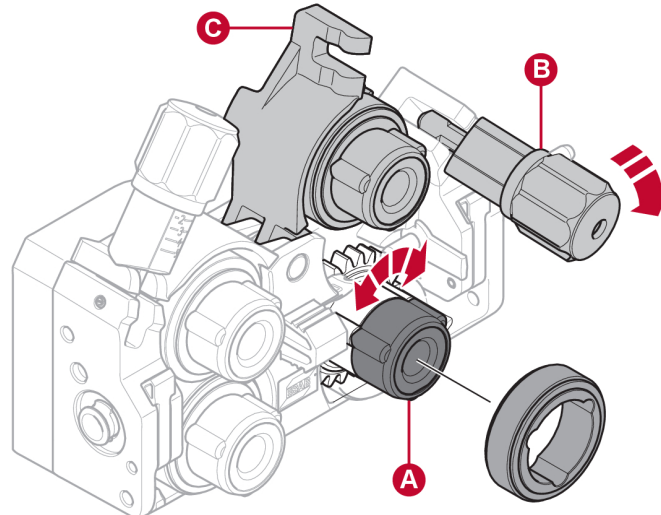
5.9 تغيير السلك وتحميله

- (1) افتح الباب الأيسر لوحدة تغذية السلك.
- (2) فك صامولة صرة الكبح وأزليها، ثم أزل مكب السلك القديم.
- (3) أدخل مكب سلك جديد في وحدة التغذية وقوم سلك اللحام الجديد 10-20 سم. وقم بإزالة النتوءات والحواف الحادة من طرف السلك قبل إدخاله في آلية وحدة التغذية.
- (4) تثبت مكب السلك على صرة الكبح، وذلك عن طريق شد صامولة صرة الكبح.
- (5) أدخل السلك في آلية وحدة التغذية (وفقًا للشكل التوضيحي بداخل وحدة التغذية).
- (6) أغلق الباب الأيسر لوحدة تغذية السلك وأقفله.

5.10 تغيير أسطوانات التغذية

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

- (1) افتح الباب الأيسر لوحدة تغذية السلك.
- (2) حرر أسطوانات التغذية المراد استبدالها، وذلك عن طريق تدوير قفل البكرة السريع (أ) لكل بكرة.
- (3) حرر الضغط الموجود في بكرات التغذية، وذلك عن طريق طي وحدات الشد (ب) لأسفل، ومن ثم سيتم تحرير أذرع التراجع (ج).

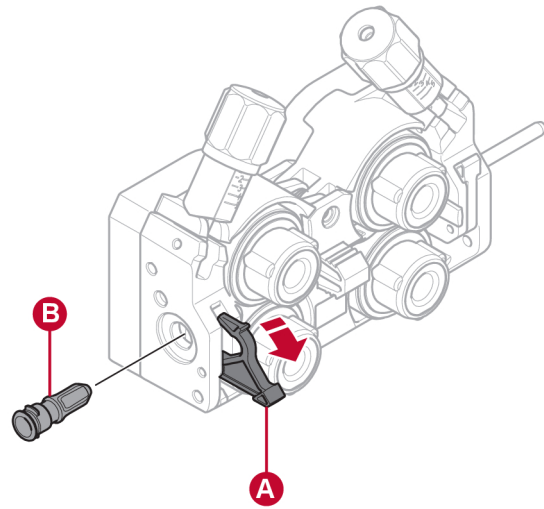


- (4) أخرج أسطوانات التغذية وركب أسطوانات التغذية المناسبة (وفقًا لملحق "القطع المعرضة للبيلى").
- (5) أعد تطبيق الضغط على بكرات التغذية، وذلك عن طريق دفع أذرع التارجج (ج) لأسفل وتثبيتها باستخدام وحدات الشد (ب).
- (6) ثبت الأسطوانات عن طريق تدوير الأقفال السريعة للأسطوانات (أ).
- (7) أغلق الباب الأيسر لوحدة تغذية السلك وأقفله.

5.11 تغيير موجهاات السلك

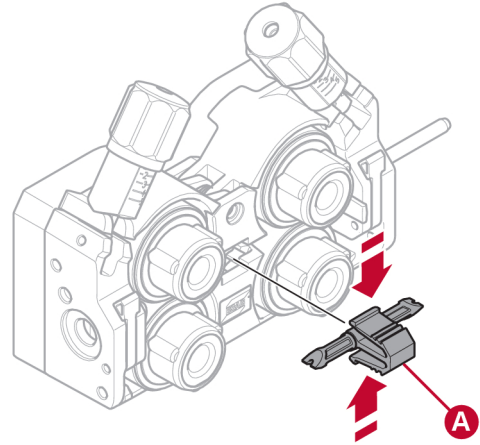
عند التغيير إلى نوع سلك آخر، قد يتعين تغيير موجهاات السلك حتى تتوافق مع نوع السلك الجديد. للحصول على معلومات عن موجهاات السلك المناسبة، وفقًا لقطر السلك ونوعه، راجع ملحق "القطع المعرضة للبيلى". (للحصول على نصيحة حول سهولة الوصول إلى القطع الضرورية المعرضة للبيلى، راجع قسم "حجرة تخزين القطع المعرضة للبيلى" في هذا الدليل).

5.11.1 موجه سلك الإدخال



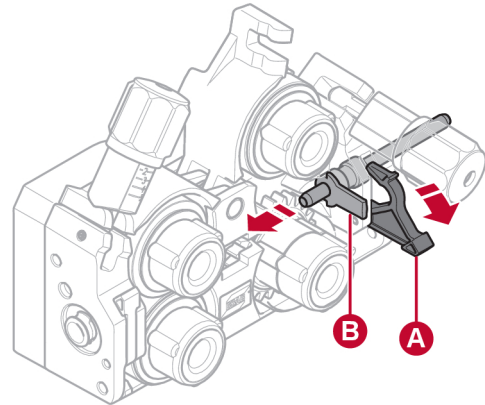
- (1) حرر القفل السريع لموجه سلك الإدخال (أ) عن طريق طيه إلى الخارج.
- (2) أزل موجه سلك الإدخال (ب).
- (3) ركب موجه سلك الإدخال المناسب (وفقًا لملحق "القطع المعرضة للبيلى").
- (4) ثبت موجه سلك الإدخال الجديد باستخدام القفل السريع لموجه السلك (أ).

5.11.2 موجه السلك الأوسط



- (1) اضغط قليلاً على مشبك موجه السلك الأوسط واسحب موجه السلك الأوسط إلى الخارج (أ).
- (2) أدخل نوع موجه السلك المناسب بالدفع (وفقاً لملحق "القطع المعرضة للبللى"). وسيقوم المشبك بتنصيب موجه السلك تلقائياً عند دخوله في الموضع الصحيح.

5.11.3 موجه سلك الإخراج



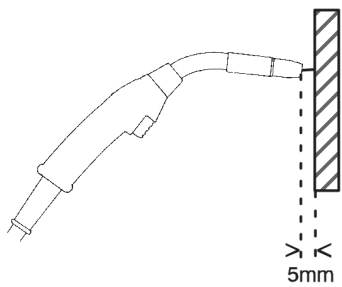
- (1) أزل أسطوانة التغذية السفلية اليمنى (راجع قسم "تغيير أسطوانات التغذية").
- (2) أزل موجه السلك الأوسط (راجع قسم "موجه السلك الأوسط").
- (3) حرر القفل السريع لموجه سلك الإخراج (أ) عن طريق طيه إلى الخارج.
- (4) أزل موجه سلك الإخراج (ب).
- (5) ركب موجه سلك الإخراج المناسب (وفقاً لملحق "القطع المعرضة للبللى").
- (6) ثبت موجه سلك الإخراج الجديد باستخدام القفل السريع لموجه السلك (أ).

(7) أعد تركيب الزوج الثاني من أسطوانات التغذية وأعد تطبيق ضغط الأسطوانة (راجع قسم "تغيير أسطوانات التغذية").

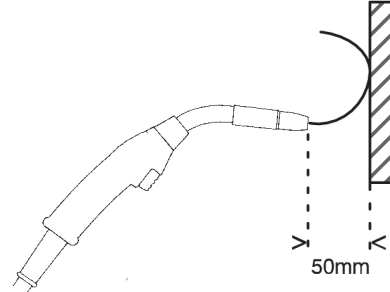
5.12 ضغط الأسطوانة

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

ابدأ بالتأكد من تحرك السلك بسلاسة عبر دليل السلك. ثم اضبط الضغط الخاص بأسطوانات ضغط وحدة تغذية السلك. من المهم ألا يكون الضغط مرتفعاً للغاية.



الشكل ب



الشكل أ

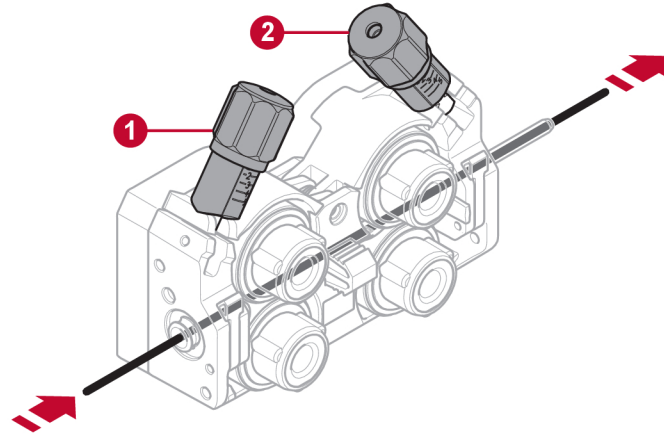
للتحقق من ضبط ضغط التغذية بطريقة صحيحة، يمكنك تغذية السلك على جسم معزول، مثل قطعة خشب.

عند الإمساك بمشعل اللحام على مسافة 5 ملم تقريباً من قطعة الخشب (الشكل أ)، من المفترض أن تنزلق أسطوانات التغذية.

إذا أمسكت بمشعل اللحام على مسافة 50 ملم تقريباً من قطعة الخشب، فمن المفترض أن يخرج السلك ويلتوي (الشكل ب).

يُمثل الجدول الوارد أدناه دليلاً إرشادياً يوضح إعدادات ضغط الأسطوانة التقريبية في الظروف القياسية مع القوة المناسبة لمكبج البكرة. في حالة كابلات المشعل الطويلة أو المتسخة أو البالية، قد يكون من الضروري زيادة إعداد الضغط. لذا، تحقق دائماً من إعداد ضغط الأسطوانة في كل حالة معينة عن طريق تغذية السلك على جسم معزول كما هو موضح أعلاه. كما يمكن أيضاً العثور على جدول يوضح الإعدادات التقريبية على الجزء الداخلي من الباب الأيسر لوحدة تغذية السلك.

قطر السلك (بوصة) (ملم)											
3/32 2.4	5/64 2.0	.070 1.8	1/16 1.6	.052 1.4	.045 1.2	.040 1.0	.030 0.8	.023 0.6			
إعدادات الضغط											
	2.5								وحدة الشد 1	الحديد، الفولاذ المقاوم للصدأ	مادة السلك
	3.5–3								وحدة الشد 2		
2									وحدة الشد 1	ذو القلب	
3–2.5									وحدة الشد 2		
			1.5–1						وحدة الشد 1	الألومنيوم	
			3–2						وحدة الشد 2		

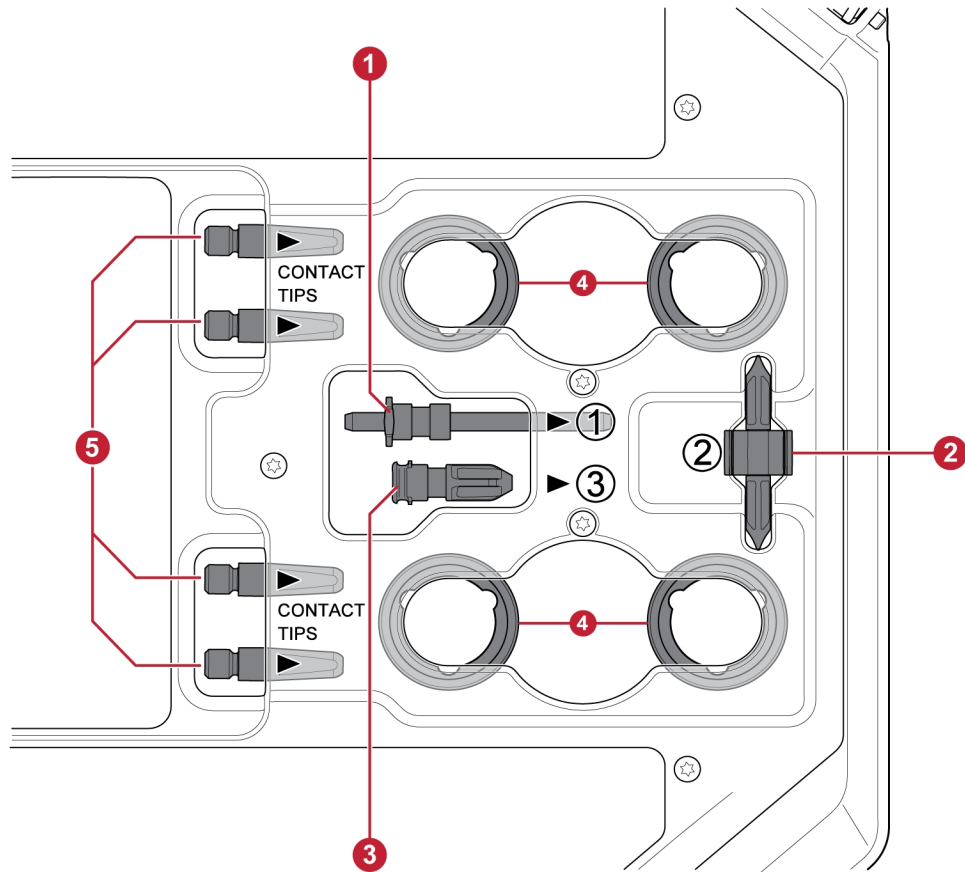


1. وحدة الشد 2. وحدة الشد 2

1. وحدة الشد 1

5.13 حجرة تخزين القطع المعرضة للبللى

يمكن العثور على حجرة تخزين القطع المعرضة للبللى على الجزء الداخلي للباب الأيسر من وحدة تغذية السلك، لتوفير سهولة الوصول إلى مجموعة إضافية من الأسطوانات وموجهات السلك.



4. أسطوانات التغذية (4 قطع)
5. أطراف الملامسة لمشعل اللحام (4 قطع)

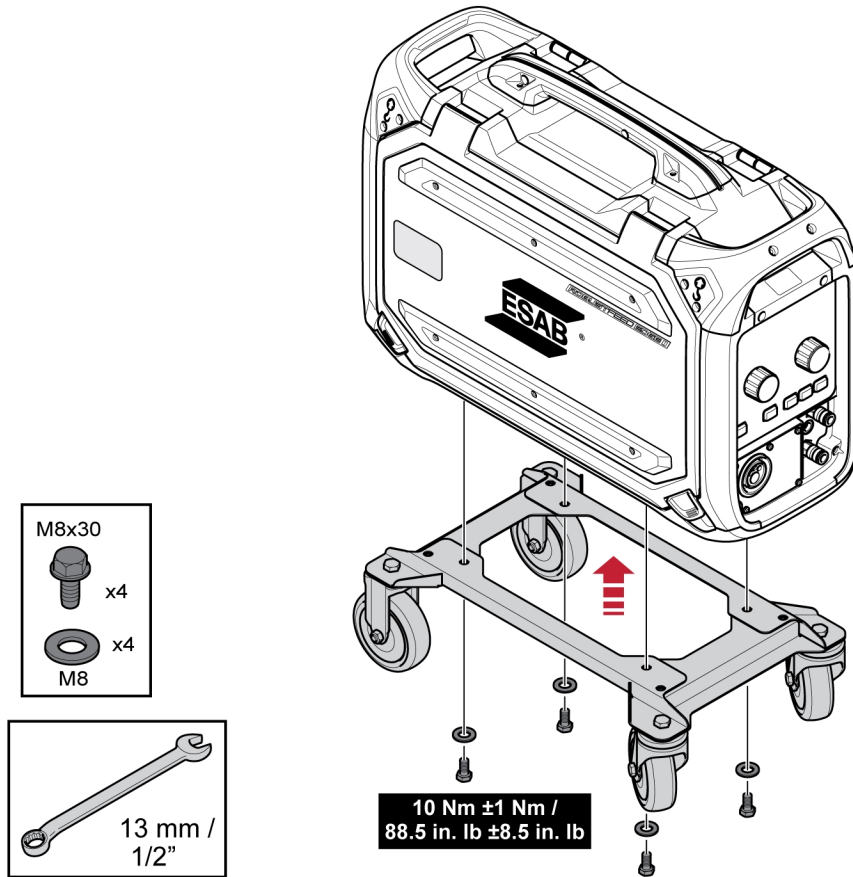
1. موجه سلك الإدخال
2. موجه السلك الأوسط
3. موجه سلك الإخراج

5.14 تركيب مجموعة العجلات

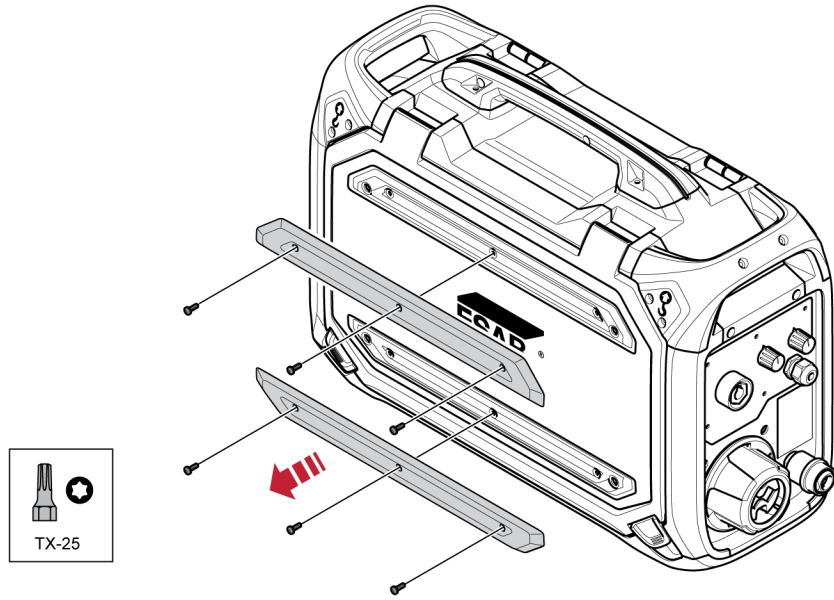
5.14.1 تركيب العجلات في إطار مجموعة العجلات

قبل تركيب وحدة تغذية السلك على مجموعة العجلات، تُثبت العجلات في الإطار باستخدام براغي M12 وحلقات الربط والصواميل، مستخدمًا عزم ربط يبلغ 40 ± 4 نيوتن متر (354 ± 35.4 بوصة رطل). يجب أن تكون العجلتان الثابتتان بالطرف الخلفي موزابتين للإطار.

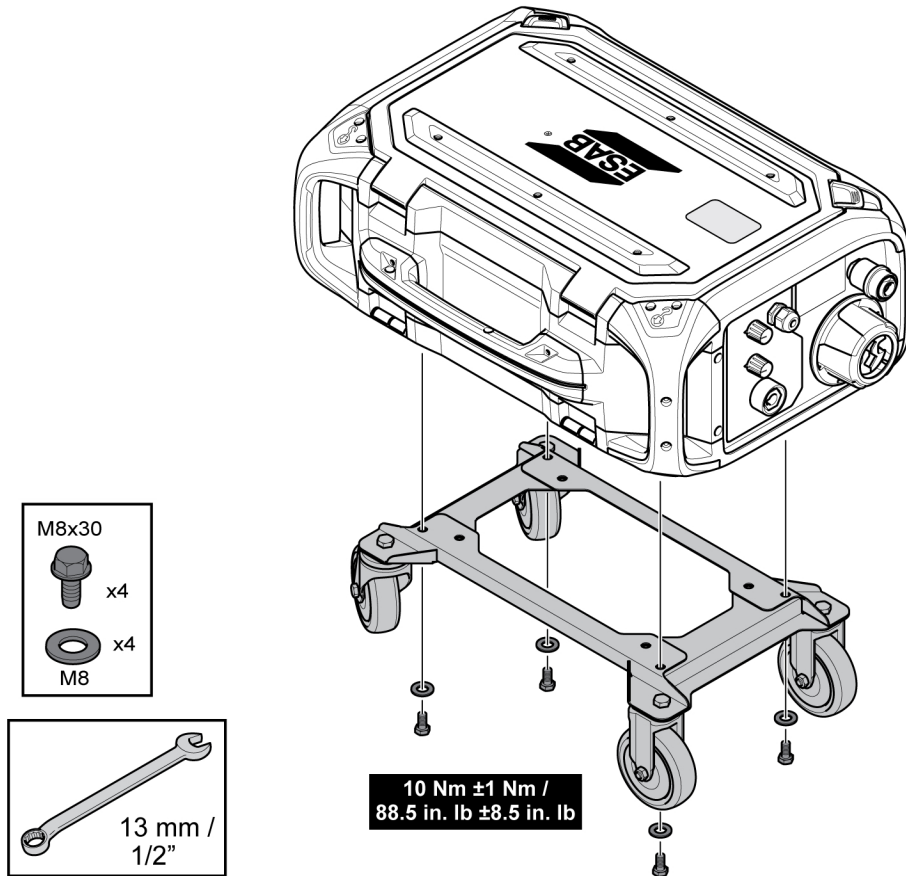
5.14.2 وحدة تغذية السلك في الوضع الرأسي



5.14.3 وحدة تغذية السلك في الوضع الأفقي



ملاحظة! i
 لكي تتمكن من تركيب وحدة تغذية السلك في الوضع الأفقي على مجموعة العجلات، يجب إزالة المصدّين الموجودين على باب وحدة تغذية السلك!



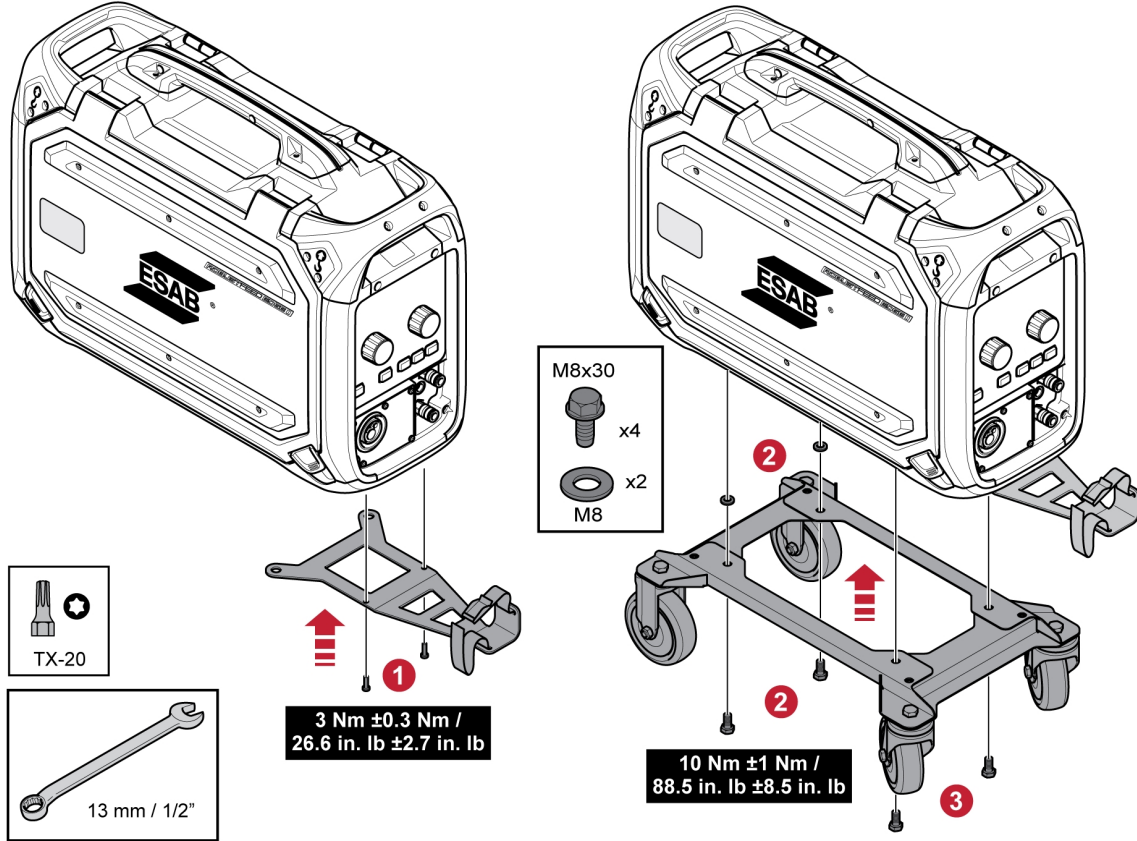
5.15 تركيب كل من مجموعة العجلات وملحق تحرير ضغط المشعل

(1) إذا كان سيتم استخدام ملحق تحرير ضغط المشعل مع توصيل مجموعة العجلات في الوضع الرأسي، فيجب أن تتم عملية التجميع بالترتيب التالي:

ركّيب ملحق تحرير ضغط المشعل بوحدة تغذية السلك، باستخدام برغيّ Torx 5.

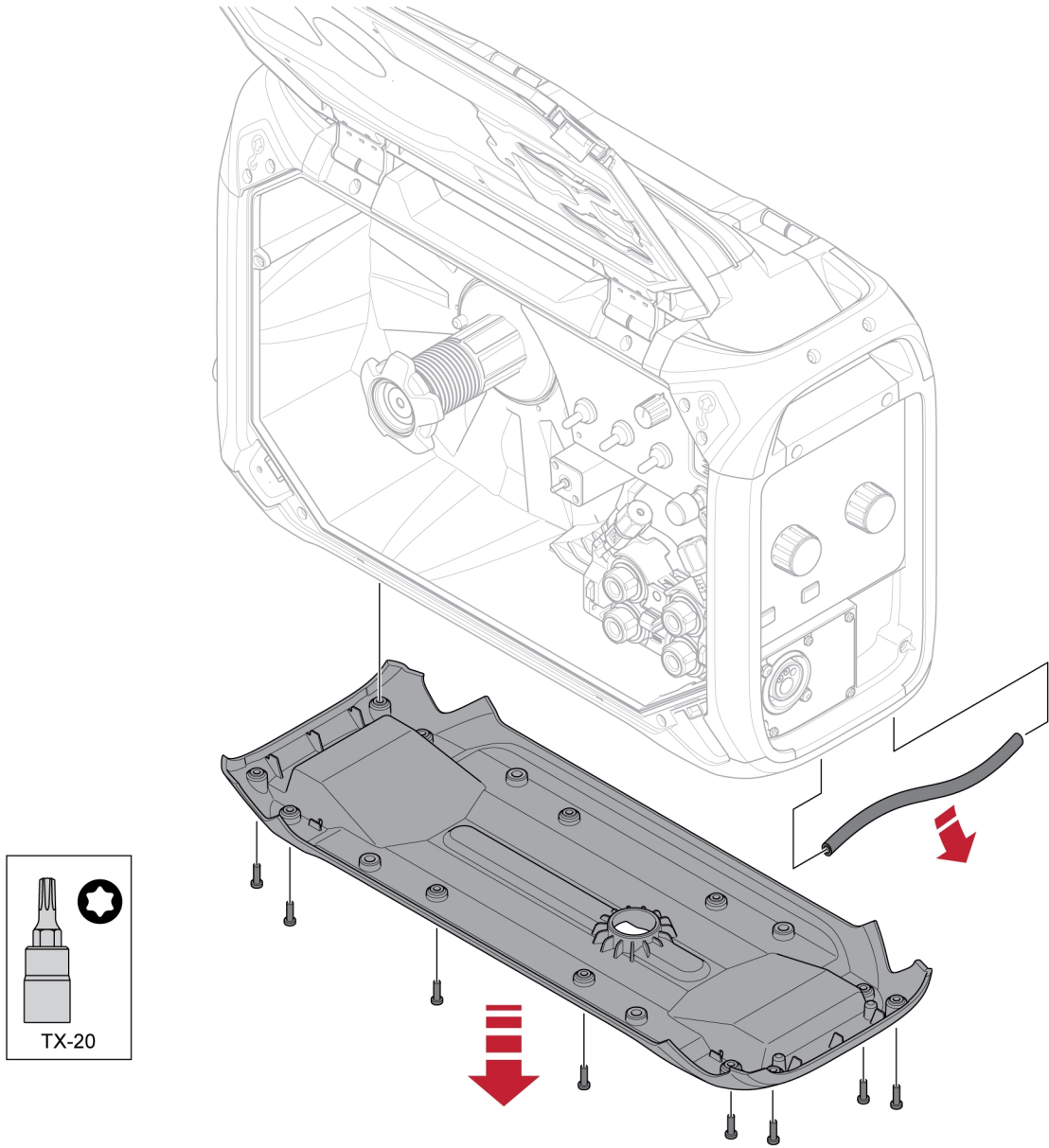
ركّيب مجموعة العجلات بوحدة تغذية السلك، باستخدام الوصلتين المولبتين الموجودتين بالقرب من الطرف الخلفي لوحدة تغذية السلك. تأكد من إدخال حلقتي التباعد بين مجموعة العجلات ووحدة تغذية السلك!

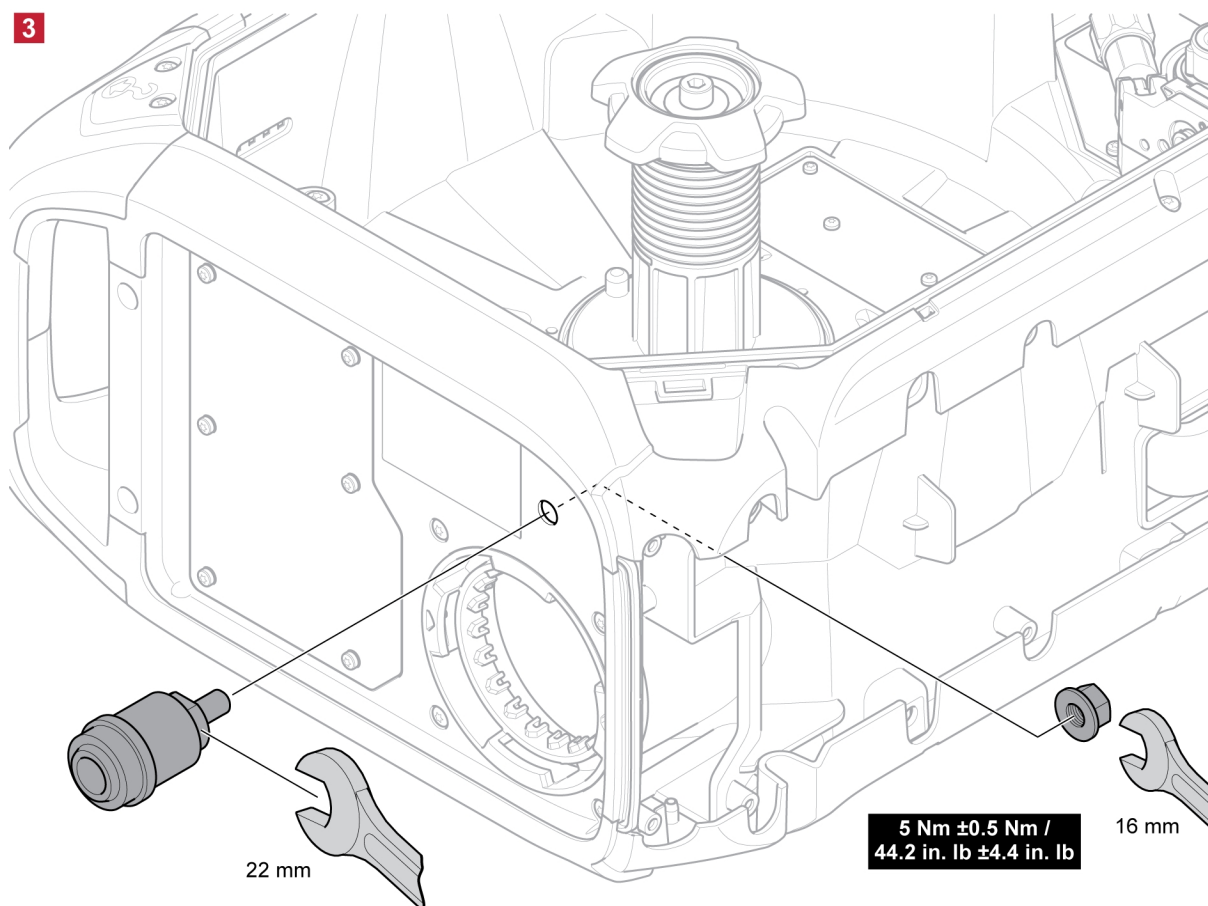
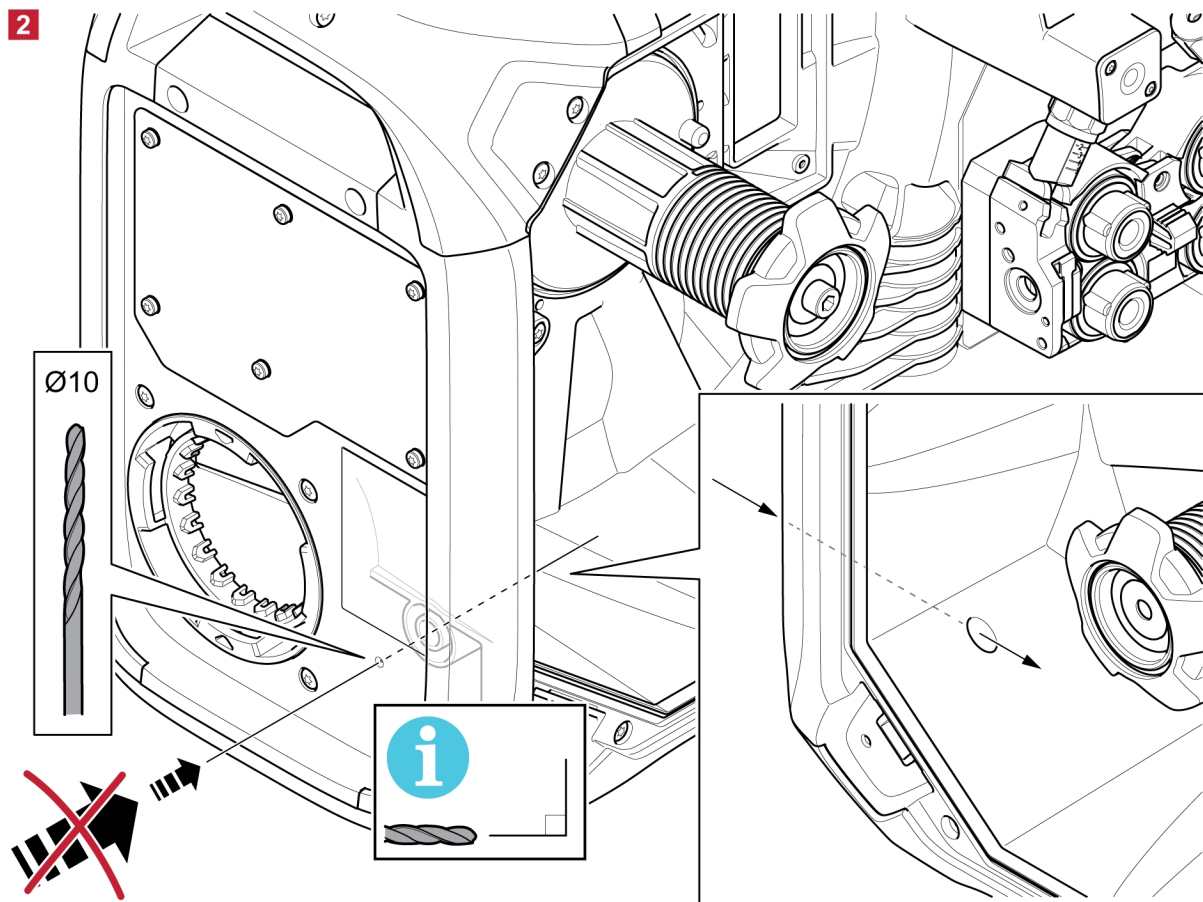
ثبّت مجموعة العجلات وملحق تحرير ضغط المشعل بوحدة تغذية السلك، باستخدام الوصلتين المولبتين الموجودتين بالقرب من الطرف الأمامي لوحدة تغذية السلك.



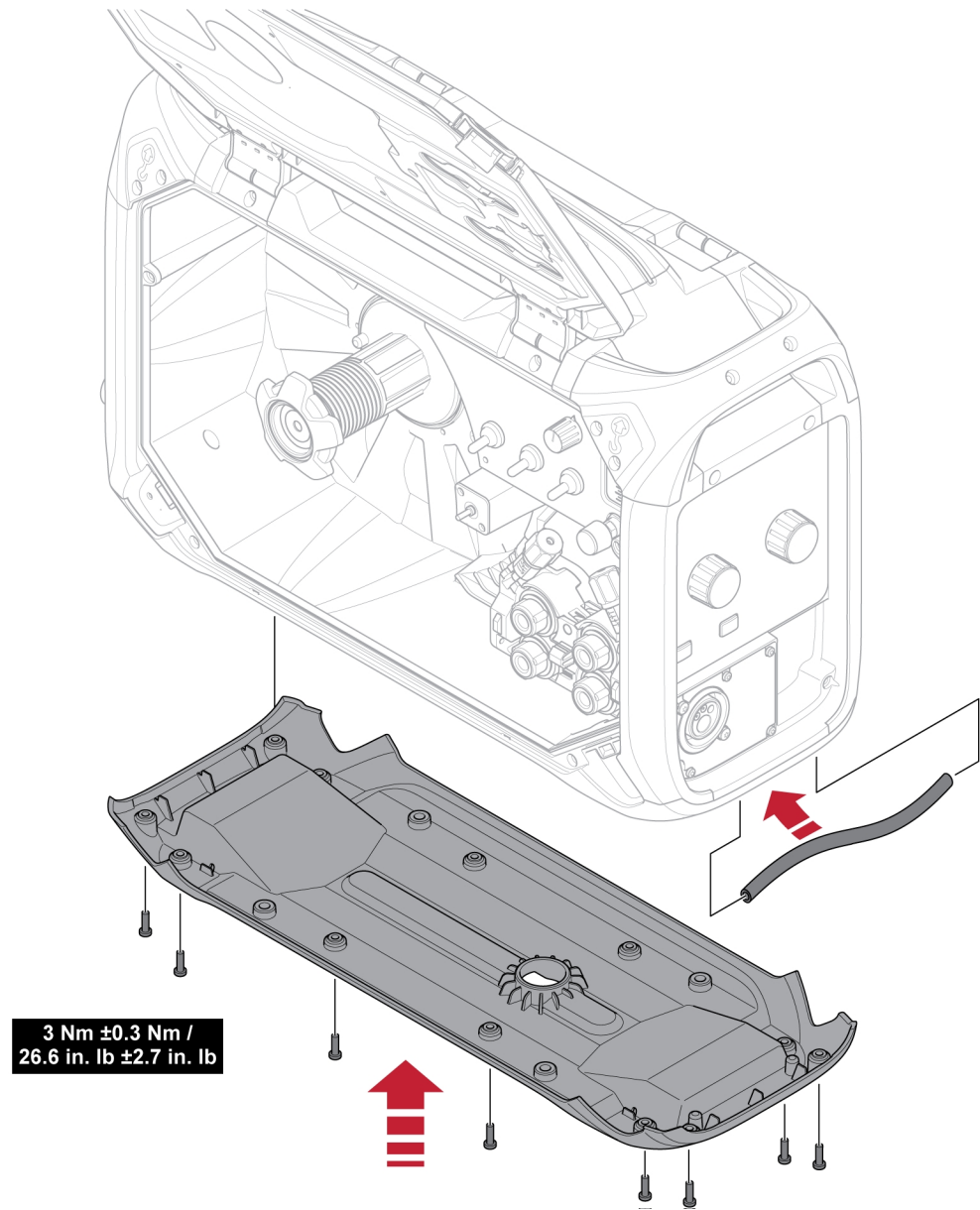
5.16 تثبيت Marathon Pac™

1

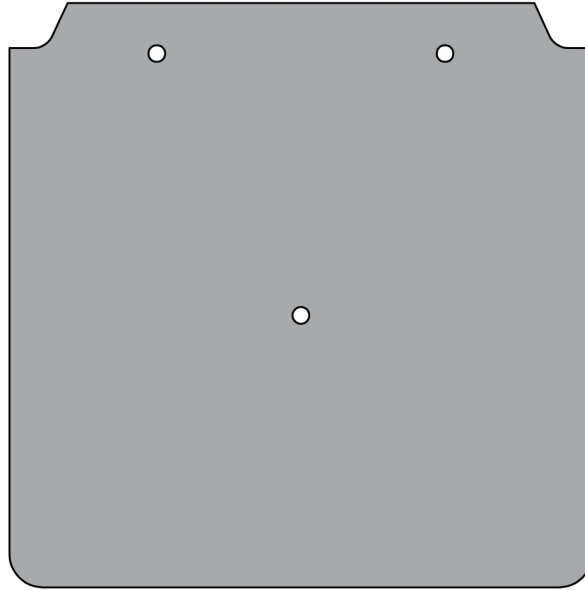




4



6.1 اللوحة الخارجية الفارغة



ملاحظة!



يمكن استخدام وحدة التغذية المزودة بلوحة خارجية فارغة مع لوحة تحكم $U8_2$.

لتركيب $U8_2$ على RobustFeed $U8_2$ ، راجع فصل "تعليمات التجميع" في هذا الدليل.

6.2 لوحة التحكم الداخلية



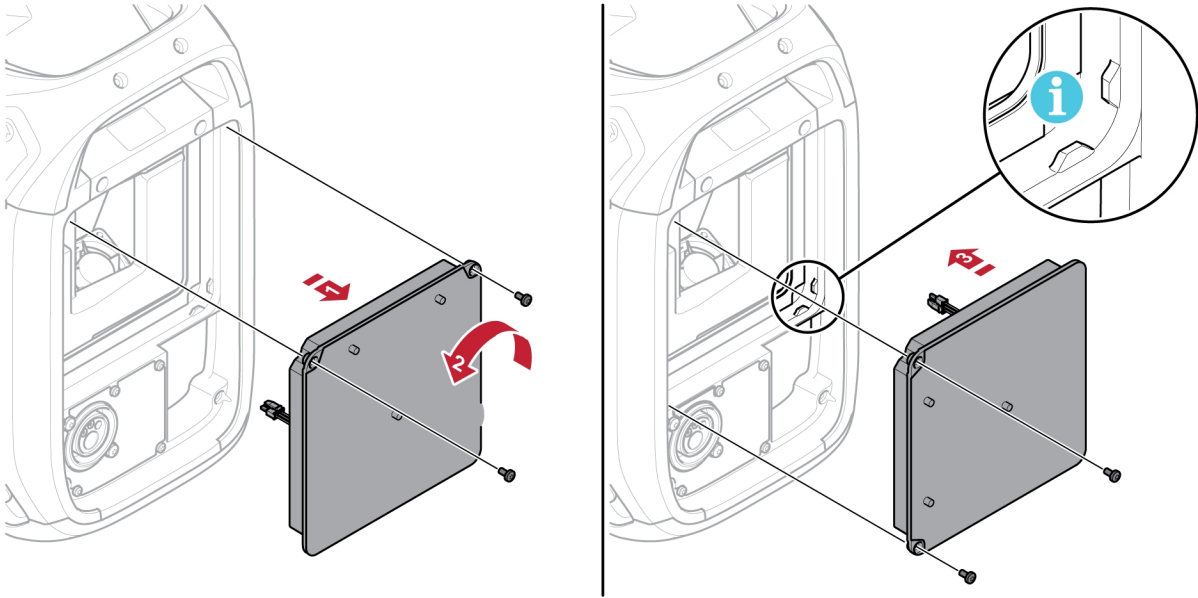
1. مقبض ضبط معدل تدفق الغاز (فقط لأنواع المنتجات التي تحتوي على عداد لتدفق الغاز)

6.3 ضبط تدفق الغاز

يتم ضبط تدفق الغاز باستخدام المقبض الموجود في لوحة التحكم الداخلية. ويتم عرض معدل تدفق الغاز الحالي على عداد تدفق الغاز أعلى المقبض. ملاحظة! لن تكون القراءة الموجودة على مقياس عداد التدفق صحيحة إلا إذا كانت وحدة تغذية السلك في الوضع الرأسي!	
---	--

6.4 تدوير لوحة التحكم الخارجية

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



- (1) فك برغيّ لوحة التحكم ثم أزل اللوحة.
- (2) أدر لوحة التحكم بمقدار 90 درجة في عكس اتجاه حركة عقارب الساعة.
- (3) ركب لوحة التحكم مع التأكد من وجود الألسنة الصغيرة في مواضعها الصحيحة.
- (4) اربط البرغيّين.



ملاحظة!

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



تنبيه!

لا تنطبق كل تعهدات الضمان من قبل المورد إذا حاول العميل تنفيذ أي أعمال لإصلاح أي أعطال في المنتج أثناء فترة الضمان.

7.1 الفحص والتنظيف والاستبدال

آلية تغذية السلك

تحقق بصورة دورية من عدم انسداد وحدة تغذية السلك بالأوساخ.

- يجب تنفيذ عملية تنظيف واستبدال الأجزاء البالية من آلية وحدة تغذية السلك في مواعيد منتظمة للحصول على تغذية السلك بدون مشاكل. يُرجى الملاحظة أنه إذا تم ضبط الشد المسبق بصورة قوية، فقد يؤدي ذلك إلى حدوث بلي غير طبيعي في أسطوانة الضغط وأسطوانة التغذية ودليل السلك.
- باستخدام الهواء المضغوط، نظّف البطانات والأجزاء الميكانيكية الأخرى لآلية تغذية السلك على فترات منتظمة أو إذا بدت تغذية السلك بطيئة.
- تغيير الفوهات
- التحقق من عجلة الإدارة
- تغيير مجموعة العجلة المسننة

حامل البكرة

- قم بإجراء عمليات فحص منتظمة للتأكد من أن جلبة صرة الكبح وصامولة صرة الكبح غير معرضتين للبلي ومثبتتان بشكل صحيح، واستبدلهما عند الحاجة.

مشعل اللحام

- يجب تنظيف القطع المعرضة للبلي في مشعل اللحام واستبدالها في مواعيد منتظمة للحصول على تغذية سلك خالية من المشاكل. نظف دليل السلك بالهواء لتنظيفه بصورة دورية ونظف طرف الملامسة.

8 استكشاف الأعطال وإصلاحها

لتوضيح الأخطاء التي قد تظهر على لوحة التحكم الخارجية، راجع دليل التعليمات الخاص بلوحة التحكم المعنية.
قم بإجراء الفحوصات والإجراءات التالية قبل الإرسال إلى فني خدمة معتمد.

عَرَضُ العطل	الإجراءات التصحيحية
وحدة تغذية السلك بطبقة/متببسة عبر آلية تغذية السلك.	• نظف البطانات والأجزاء الميكانيكية الأخرى لآلية تغذية السلك باستخدام الهواء المضغوط. • تحقق من ضغط الأسطوانة واضبطه وفقًا للجدول الموجود على الملصق في الباب الأيسر.

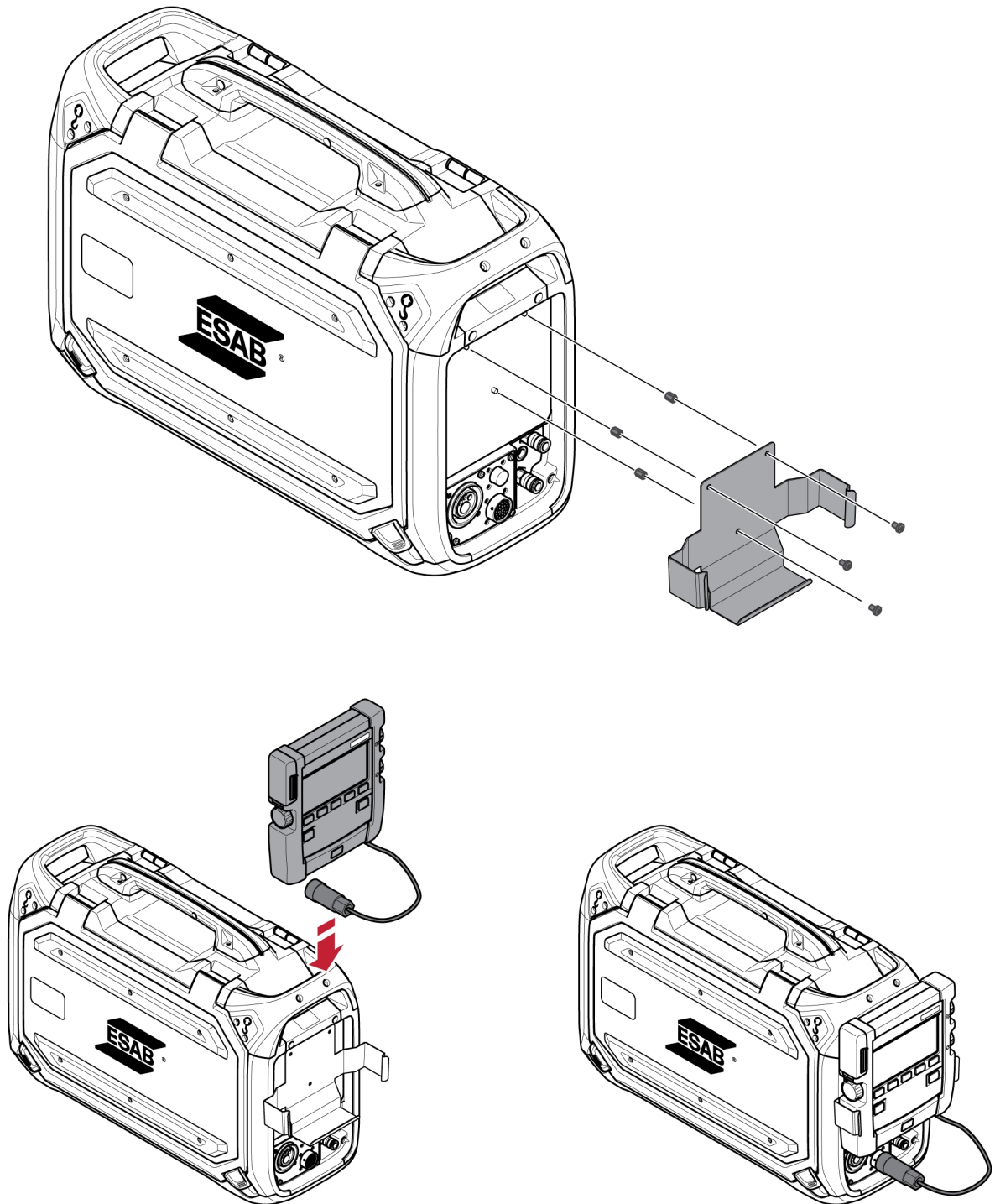
9 طلب قطع الغيار



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

تم تصميم جهاز RobustFeed U8₂ واختباره وفق المعايير الدولية والأوروبية EN IEC 60974-5 و EN IEC 60974-10 الفئة A، والمعيار الكندي CAN/CSA-E60974-5 والمعيار الأمريكي ANSI/IEC 60974-5. يجب على وحدة الخدمة التي نفذت أعمال الخدمة أو الإصلاح ضمان استمرارية توافق المنتج مع المعايير التي تم ذكرها.

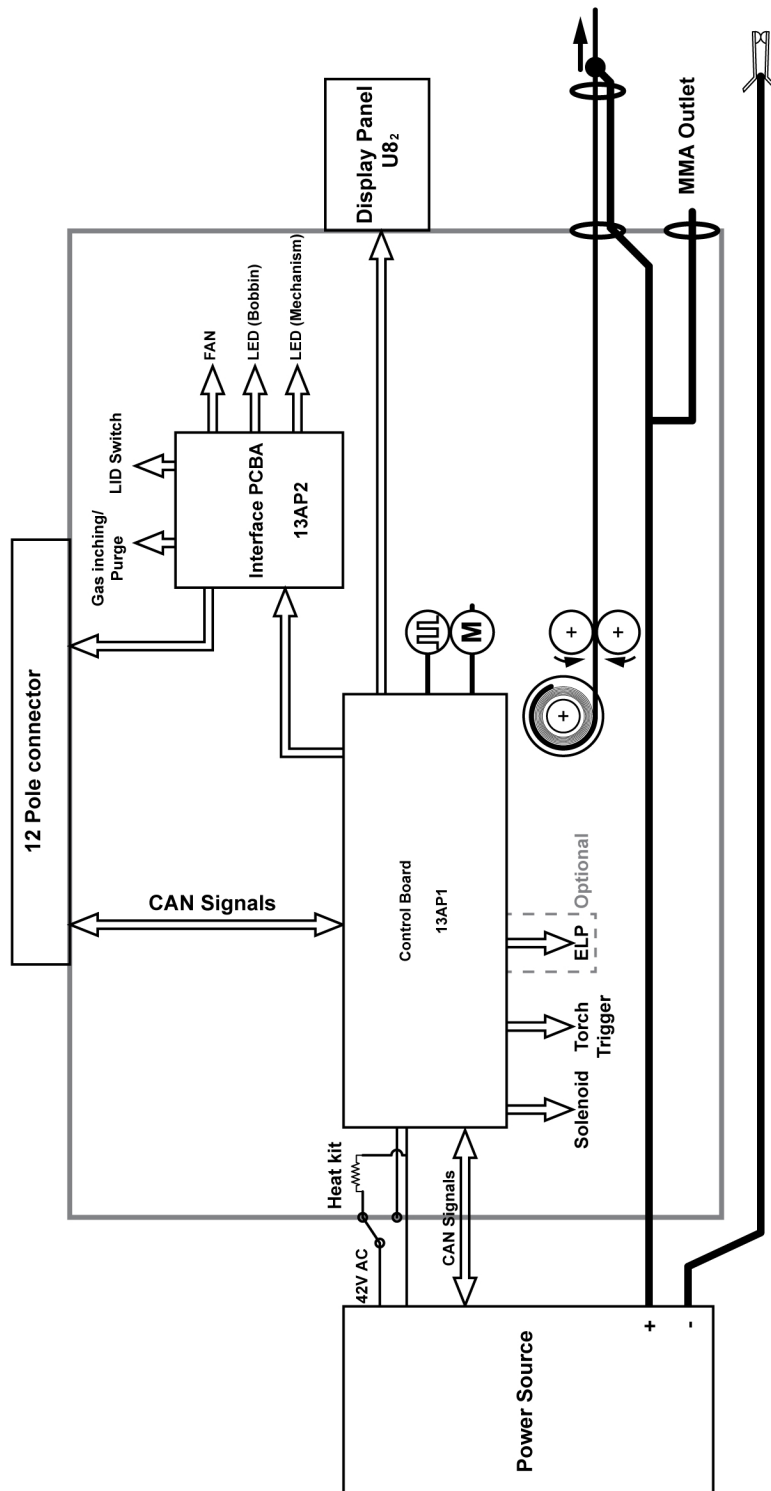
يمكن طلب قطع الغيار والقطع المعرضة للتآكل من خلال أقرب وكيل ESAB، راجع esab.com. عند الطلب، يُرجى توفير نوع المنتج والرقم المسلسل والوجهة ورقم قطعة الغيار وفقًا لقائمة قطع الغيار. حيث يسهل ذلك من عملية الإرسال ويضمن التسليم بطريقة صحيحة.

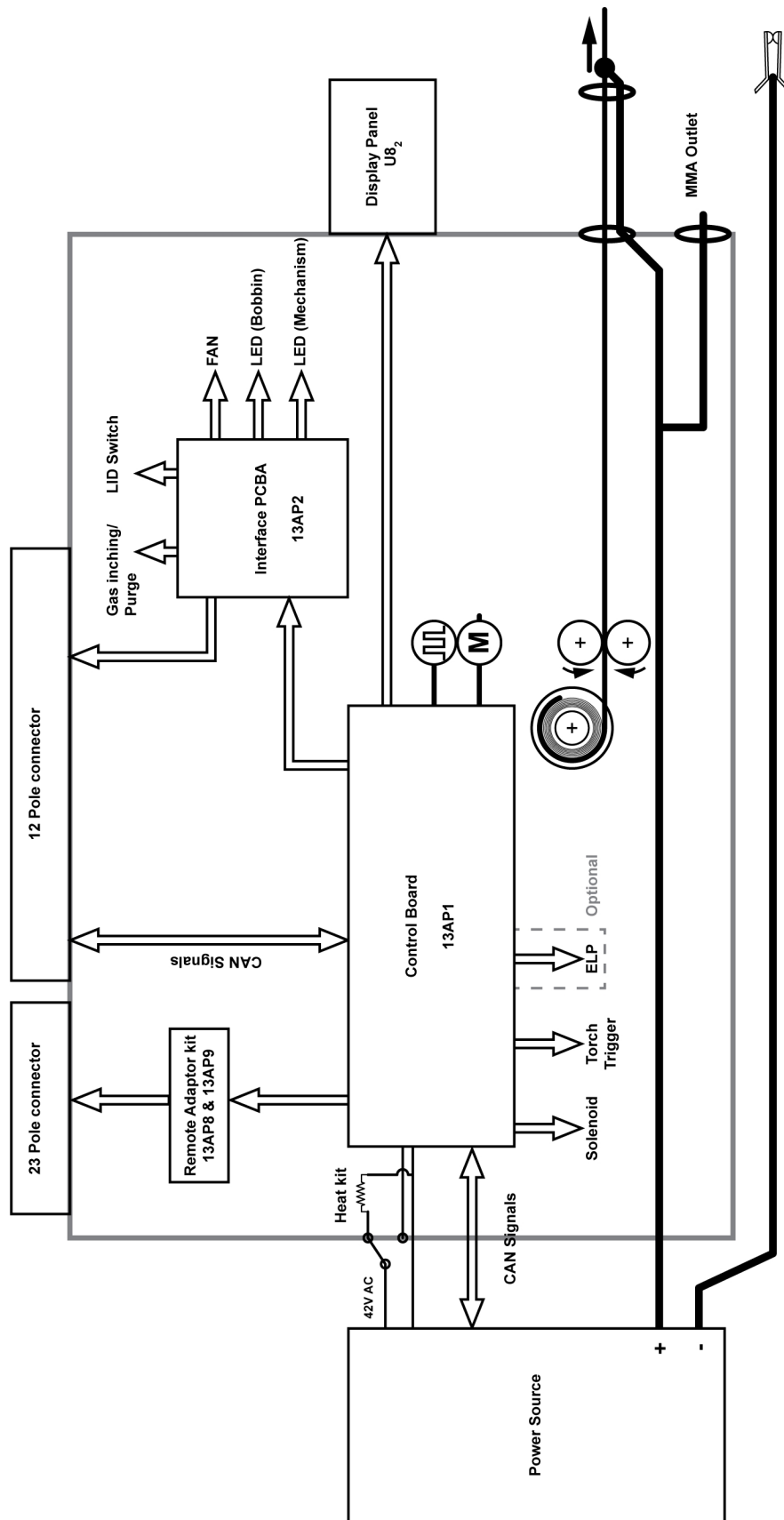


مخطط الأسلاك

RobustFeed U8₂

ملاحظة!

لا يتوفر مخرج MMA ولوحة العرض U8₂ في كل الأصناف.





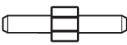
Notes	Denomination	.Ordering no
CE, U8 ₂ Plus included, flow meter, heater, MMA outlet, Water, ELP, 12 pole digital remote connector for U8 ₂ Plus	RobustFeed U8 ₂ Offshore, Water, Euro connector	898 800 0445
CE, U8 ₂ Plus included, Water, ELP, 12 pole digital remote connector for U8 ₂ Plus	RobustFeed U8 ₂ Water, Euro connector	899 800 0445
CE, U8 ₂ Plus included, flow meter, heater, MMA outlet, Water, ELP, push-pull, Miggytrac/Railtrac, , 12 pole digital remote connector for U8 ₂ Plus, 23 pole analogue remote connector	RobustFeed U8 ₂ Push-Pull, Offshore, Water, Euro connector	900 800 0445
CE, Water, ELP, For retrofit or dual WF, 12 pole digital remote connector	RobustFeed U0 Water, Euro connector	901 800 0445
CE, AU, with VRD activated, U8 ₂ Plus included, ELP, heater, flow meter, push-pull, Miggytrac/Railtrac, 12 pole digital remote connector for U8 ₂ Plus, 23 pole analogue remote connector	RobustFeed U8 ₂ Push-Pull, Offshore, Water, Euro connector, VRD activated	903 800 0445

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

القطع المعرضة للبلبي

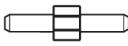
Fe, Ss and cored wire

 Feed roller	5/64 2.0	070. 1.8	1/16 1.6	052. 1.4	045. 1.2	040. 0.9/1. 0	030. 0.8	023. 0.6	(.Wire diameter (in (mm)
001 850 0445							X	X	V-groove 
002 850 0445						X	X		
003 850 0445						X			
004 850 0445					X	X			
005 850 0445					X				
006 850 0445			X	X					
007 850 0445	X								

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

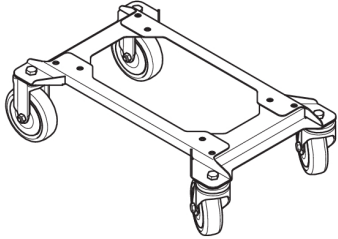
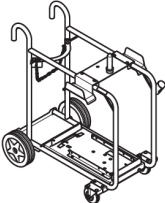
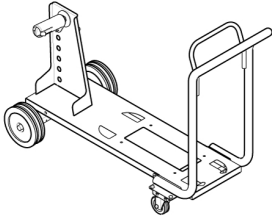
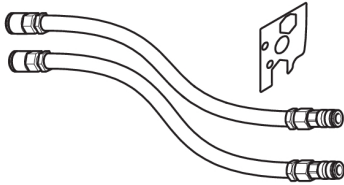
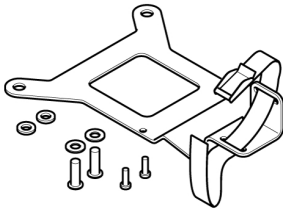
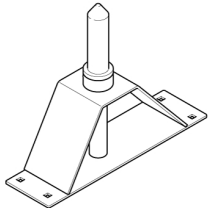
!Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter

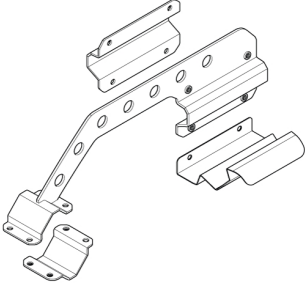
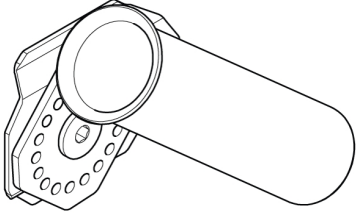
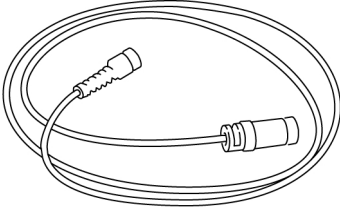
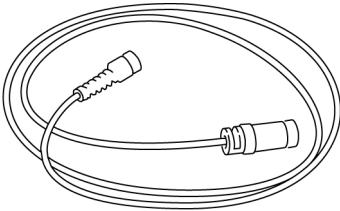
 Feed roller	3/32 2.4	5/64 2.0	070. 1.8	1/16 1.6	052. 1.4	045. 1.2	040. 0.9/1. 0	(.Wire diameter (in (mm)
030 850 0445						X	X	V-K-knurled 
031 850 0445						X		
032 850 0445					X	X		
033 850 0445				X				
034 850 0445			X					
035 850 0445		X						
036 850 0445	X							

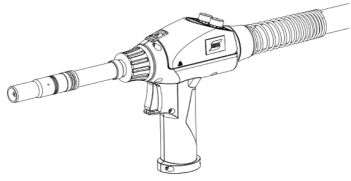
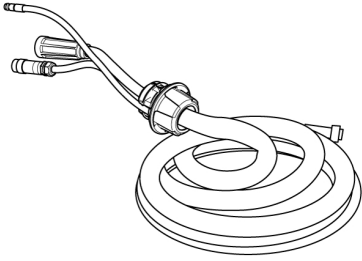
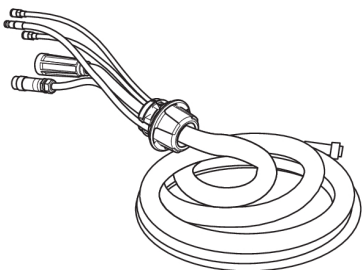
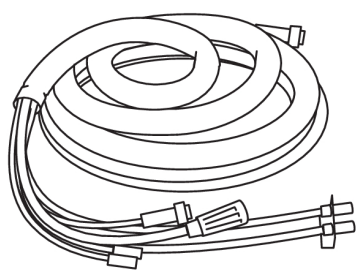
Outlet wire guide 	Middle wire guide 	Inlet wire guide 	
(Tweco) 883 830 0445	882 080 0446	001 822 0445 (mm 2)	.Wire diameter 0.040–1/16 in mm 1.6–0.9
(Euro) 881 830 0445			
(Tweco) 884 830 0445	883 080 0446	002 822 0445 (mm 3)	.Wire diameter 0.070–3/32 in mm 2.4–1.8
(Euro) 882 830 0445			

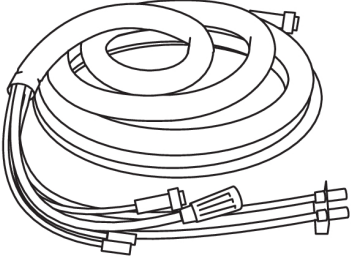
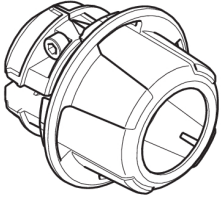
 Feed roller	070. 1.8	1/16 1.6	052. 1.4	045. 1.2	040. 0.9/1. 0	030. 0.8	023. 0.6	(.Wire diameter (in (mm)
050 850 0445					X	X		U-groove 
051 850 0445				X	X			
052 850 0445		X		X				

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

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

	Boom adaptor kit including a stopper for RobustFeed door For assembly instructions, refer to the Boom adaptor assembly instruction manual	880 956 0446
	Torch holder For assembly on the RobustFeed For assembly instructions, refer to the Torch holder assembly instruction manual	880 958 0446
Analogue remotes compatible with 23 pole connectors		
	Remote control unit M1 MIG/MAG: wire feed speed and voltage •	895 491 0459
	Remote cable 8 pole –23 pole, 5 m	880 553 0459
Digital remotes compatible with 12 pole connectors		
	Remote control unit MTA1 CAN MIG/MAG: wire feed speed and voltage • MMA: current and arc force • TIG: current, pulse and background current •	880 491 0459
	Remote control unit M1 10 Prog CAN Choice of one of 10 programs • MIG/MAG: voltage deviation • TIG: and MMA current deviation •	882 491 0459
	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 5 m	880 554 0459
	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 5 m HD	980 554 0459

Push Pull welding torches compatible with 23 pole analogue connectors		
	MXH 315 PP, Gas cooled, 270 A at 60%, 2 knobs, 8 m	304 025 0700
	MXH 315 PP, Gas cooled, 270 A at 60%, 2 knobs, 12 m	305 025 0700
	MXH 420w PP, Water cooled, 400 A at 100%, 2 knobs, 8 m	307 025 0700
	MXH 420w PP, Water cooled, 400 A at 100%, 2 knobs, 12 m	308 025 0700
:Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm ²		
	(.m (7 ft 2	880 255 0446
	(.m (16 ft 5	881 255 0446
	(.m (33 ft 10	882 255 0446
	(m (49 ft 15	883 255 0446
	(m (66 ft 20	884 255 0446
	(m (82 ft 25	885 255 0446
	(m (115 ft 35	886 255 0446
:Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Liquid cooled, 70 mm ²		
	(.m (7 ft 2	890 255 0446
	(.m (16 ft 5	891 255 0446
	(.m (33 ft 10	892 255 0446
	(m (49 ft 15	893 255 0446
	(m (66 ft 20	894 255 0446
	(m (82 ft 25	895 255 0446
	(m (115 ft 35	896 255 0446
:Interconnection cable without strain relief, Air cooled, 95 mm ²		
	(.m (7 ft 1.7	960 528 0459
	(.m (16 ft 5	961 528 0459
	(.m (33 ft 10	962 528 0459
	(m (49 ft 15	963 528 0460
	(m (82 ft 25	964 528 0460
	(m (115 ft 35	965 528 0460

:Interconnection cable without strain relief, Liquid cooled, 95 mm ²		
	(.m (7 ft 1.7	970 528 0459
	(.m (16 ft 5	971 528 0459
	(.m (33 ft 10	972 528 0459
	(m (49 ft 15	973 528 0459
	(m (82 ft 25	974 528 0459
	(m (115 ft 35	975 528 0459
	Interconnection strain relief kit (for update of cables without strain relief)*	881 050 0446



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



للحصول على معلومات الاتصال، تفضل بزيارة <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

