

RobustFeed U82



Instrukcja obsługi



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, U8₂ 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

Göteborg
2024-06-03

Signature

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	5
1.1	Znaczenie symboli	5
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	5
2	WPROWADZENIE	8
2.1	Wyposażenie	8
3	DANE TECHNICZNE	9
4	INSTALACJA	11
4.1	Instrukcja podnoszenia	11
5	EKSPLOATACJA	13
5.1	Maksymalne zalecane wartości prądu dla przyłącza	14
5.2	Złącza i elementy sterujące	15
5.3	Przyłącze chłodziwa	16
5.4	Modernizacja zestawu mocowania odciążającego naprężenia przewodów	17
5.5	Przełącznik zestawu grzewczego (tylko wersje Offshore)	19
5.6	Procedura rozruchowa	19
5.7	Oświetlenie wewnętrzne podajnika drutu	19
5.8	Hamulec szpuli	19
5.9	Zmiana i załadunek drutu	20
5.10	Wymiana rolek podających	20
5.11	Wymiana przewodnic drutu	21
5.11.1	Wlotowa prowadnica drutu	22
5.11.2	Środkowa prowadnica drutu	22
5.11.3	Wylotowa prowadnica drutu	23
5.12	Docisk rolek	23
5.13	Schówek na części eksploatacyjne	25
5.14	Mocowanie zestawu koła	25
5.14.1	Mocowanie kół do ramy zestawu kół	25
5.14.2	Podajnik drutu w pozycji pionowej	26
5.14.3	Podajnik drutu w pozycji poziomej	26
5.15	Montaż zestawu kół i mocowania odciążającego naprężenia uchwytu spawalniczego	27
5.16	Instalacja Marathon Pac™	29
6	PANEL STEROWANIA	32
6.1	Zewnętrzny panel zaślepiający	32
6.2	Wewnętrzny panel sterowania	33
6.3	Ustawianie przepływu gazu	33
6.4	Obracanie zewnętrznego panelu sterowania	34
7	KONSERWACJA	35
7.1	Kontrola, czyszczenie i wymiana	35
8	USUWANIE USTEREK	36
9	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	37
10	INSTRUKCJA MONTAŻU	38
	SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH	39
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	41
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	42
	AKCESORIA	44

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 chłodziwę 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 zastony



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.

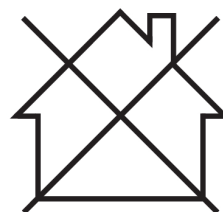
CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

**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.

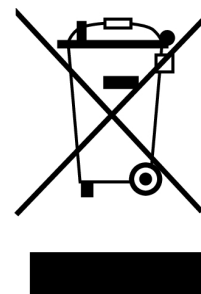
**UWAGA!**

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 U8₂ 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 ZAMÓWIEŃ”).



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).

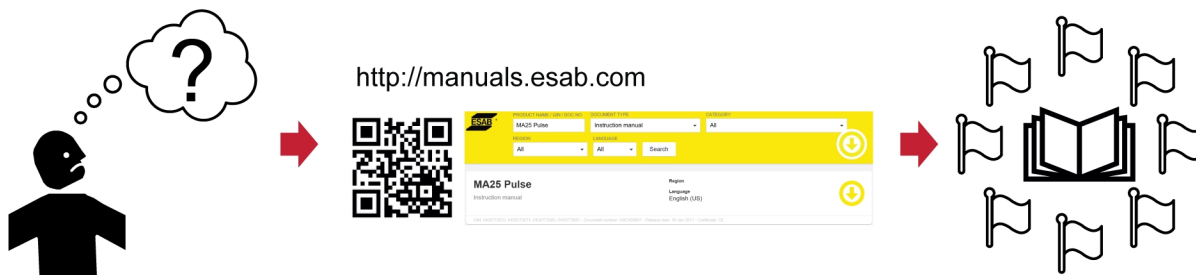
Akcesoria firmy ESAB do tego produktu zostały opisane w rozdziale „AKCESORIA” niniejszej instrukcji.

2.1 Wyposażenie

Wraz z podajnikiem drutu dostarczane są:

- Instrukcja obsługi — podajnik drutu
- Instrukcja obsługi — panel sterowania
- Skrócona instrukcja obsługi
- USB z wielojęzyczną instrukcją obsługi dla U8₂ i U8₂ Plus z uchwytem (nie wchodzi w skład wersji U0).
- 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 U8₂	
Napięcie zasilania	42 V AC, 50–60 Hz
Zapotrzebowanie mocy	181 VA
Prąd znamionowy zasilania I₁	4,3 A
Dane ustawień:	
Szybkość podawania drutu	0,8–25,0 m/min (32–984 cale/min)
Złącze uchwyty 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	
bez pilota zdalnego sterowania U8 ₂	16,3–18,2 kg (35,9–40,1 funta)
z pilotem zdalnego sterowania U8 ₂	17,6–20,1 kg (38,8–44,3 funta)
Maksymalna masa szpuli drutu	20,0 kg (44,1 funta)
Wymiary (dł. × szer. × wys.)	
Podajnik	595×250×430 mm (23,4×9,8×16,9 cala)
pilot zdalnego sterowania U8 ₂	250×222×50 mm (9,8×8,7×2 cale)
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 (0,5 Mpa)
Płyn chłodzący¹⁾	Gotowa mieszanina chłodząca ESAB
Maksymalne ciśnienie chłodziwa	5 barów (0,5 Mpa)
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 ochrony²⁾	IP44

¹⁾ Dla „RobustFeed U8₂, Offshore, Water”, „RobustFeed U8₂, Offshore, Water, Push Pull”

²⁾ Stopień ochrony obudowy pilota zdalnego sterowania RobustFeed U8₂ to IP23.

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.

Urządzenie oznaczone kodem **IP23** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz.

4 INSTALACJA

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.



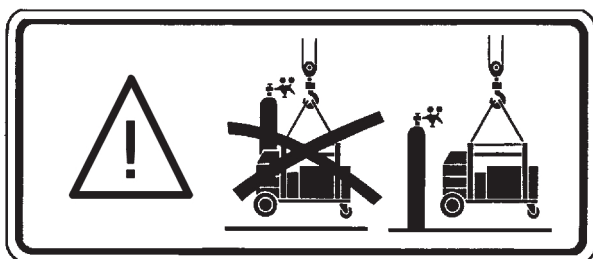
OSTRZEŻENIE!

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



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



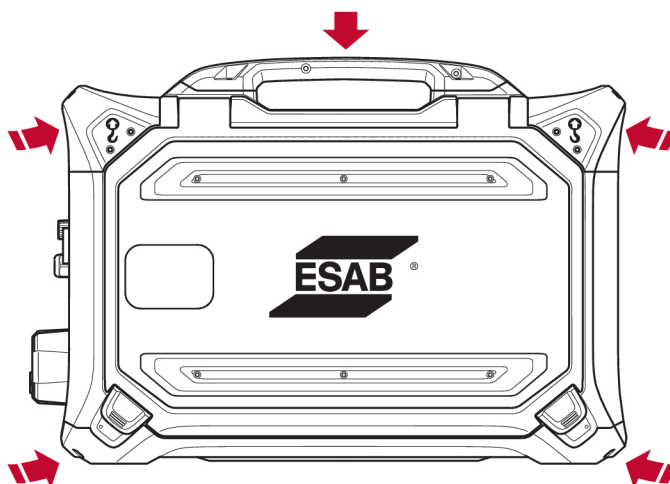
PRZESTROGA!

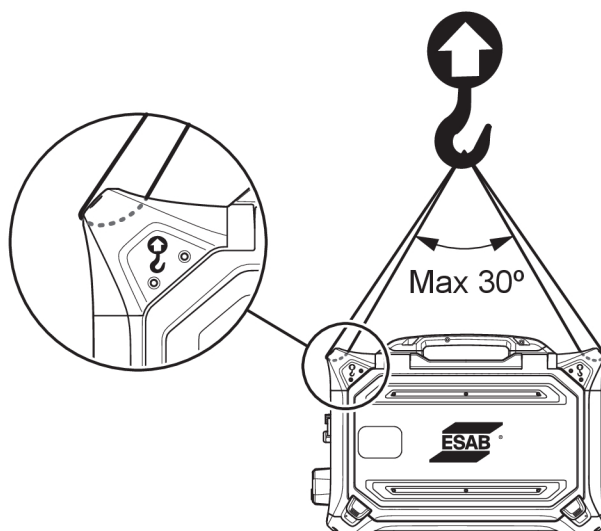
Ryzyko zmiążdżenia podczas podnoszenia podajnika drutu. Chroń siebie i ostrzegaj o zagrożeniu osoby znajdujące się w pobliżu.



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!



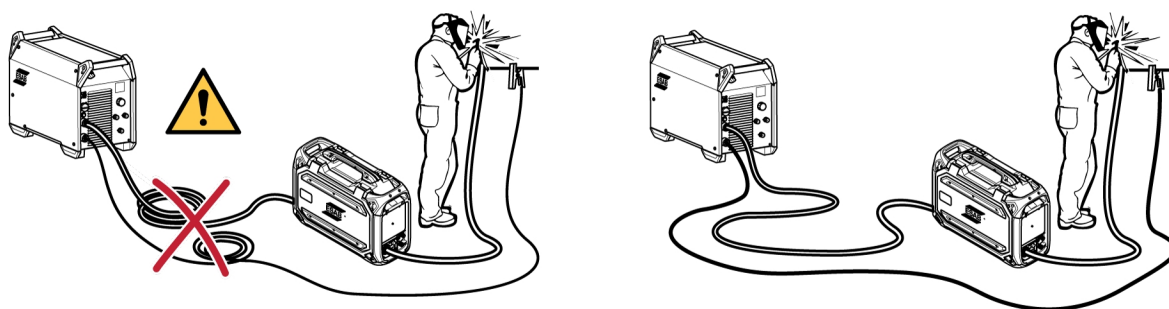
OSTRZEŻENIE!

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



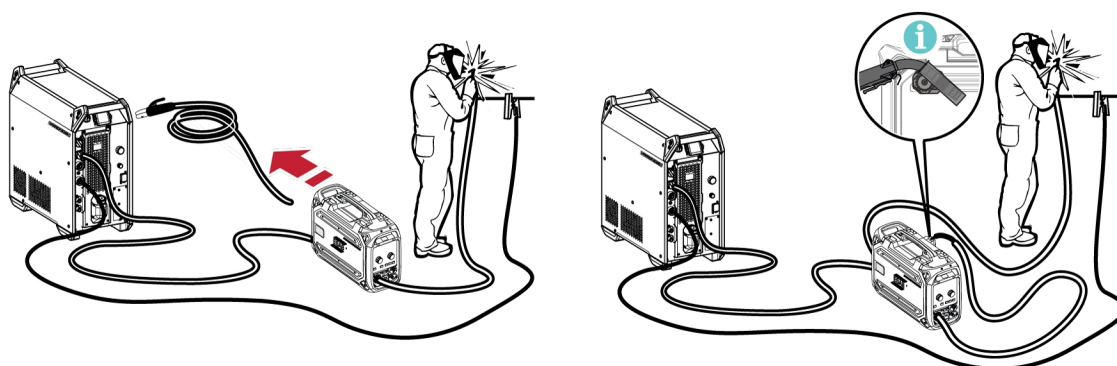
UWAGA!

Przesuwając urządzenie należy używać uchwytu przeznaczanego 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 zakryty. 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.



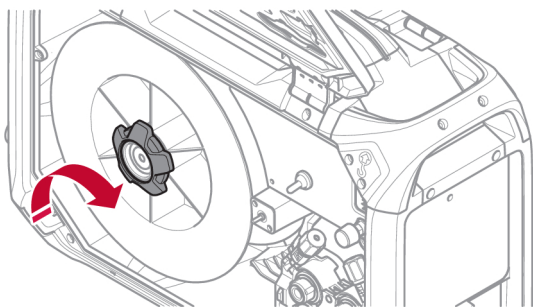
OSTRZEŻENIE!

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 Maksymalne zalecane wartości prądu dla przyłącza

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

Przekrój kabla	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

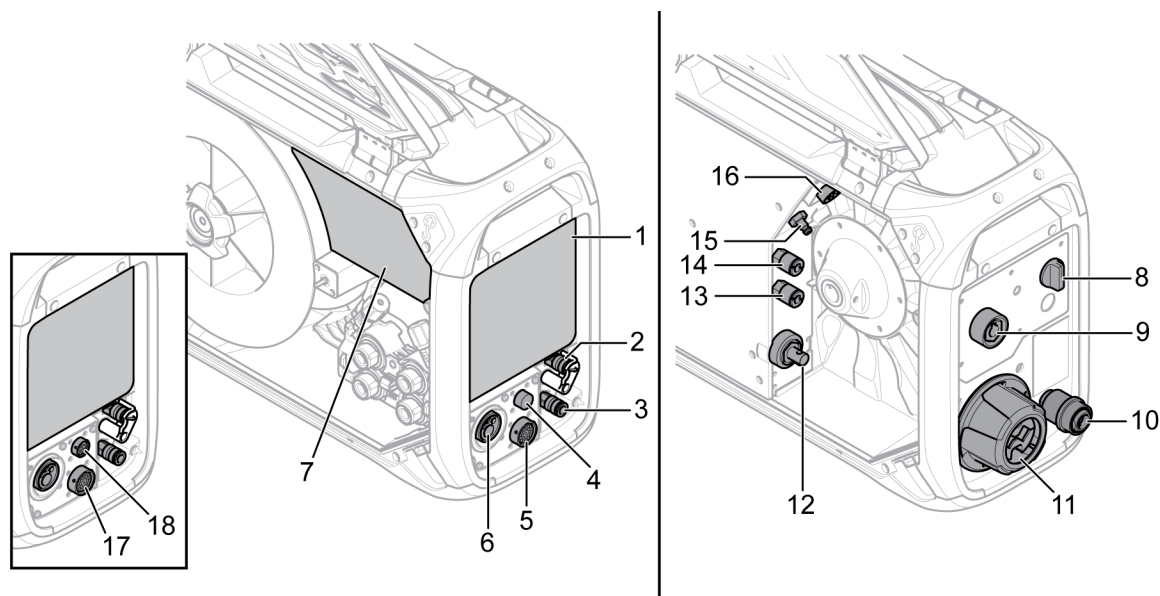
W temperaturze otoczenia +40 °C i normalnym cyklu 10-minutowym:

Przekrój kabla	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 zaślepiający. Patrz rozdział „PANEL STEROWANIA”. | 10. Wlot drutu do użytku z drutem Marathon Pac™ (opcjonalnie) |
| 2. Przyłącze chłodziwa do uchwytu spawalniczego z ELP ¹⁾ (tylko w wersjach produktu z ELP) | 11. Mocowanie odciążające naprężenia przewodów ze źródła zasilania |
| 3. Przyłącze chłodziwa z uchwytu spawalniczego | 12. Przyłącze prądu spawania od źródła zasilania (OKC) |
| 4. Przyłącze przewodu spustu Tweco (tylko w połączeniu z uchwytem Tweco) | 13. Przyłącze chłodziwa do źródła zasilania (chłodnica) |
| 5. Przyłącze od podwieszenia U8 ₂ | 14. Przyłącze chłodziwa ze źródła zasilania (chłodnica) |
| 6. Przyłącze uchwytu spawalniczego MIG/MAG (typu Euro lub Tweco) | 15. Przyłącze gazu osłonowego |
| 7. Wewnętrzny panel sterowania (patrz rozdział „PANEL STEROWANIA”) | 16. Przyłącze przewodu sterowania od źródła prądu |
| 8. Przełącznik zestawu grzewczego (wersje Offshore) | 17. Przyłącze przystawki zdalnego sterowania (wersja PP) |
| 9. Przyłącze uchwytu spawalniczego MMA (OKC) ³⁾ (tylko w wersjach produktu z MMA) | 18. Przyłącze do pilota U8 ₂ (wersja PP) |

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 uchwytu 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**.

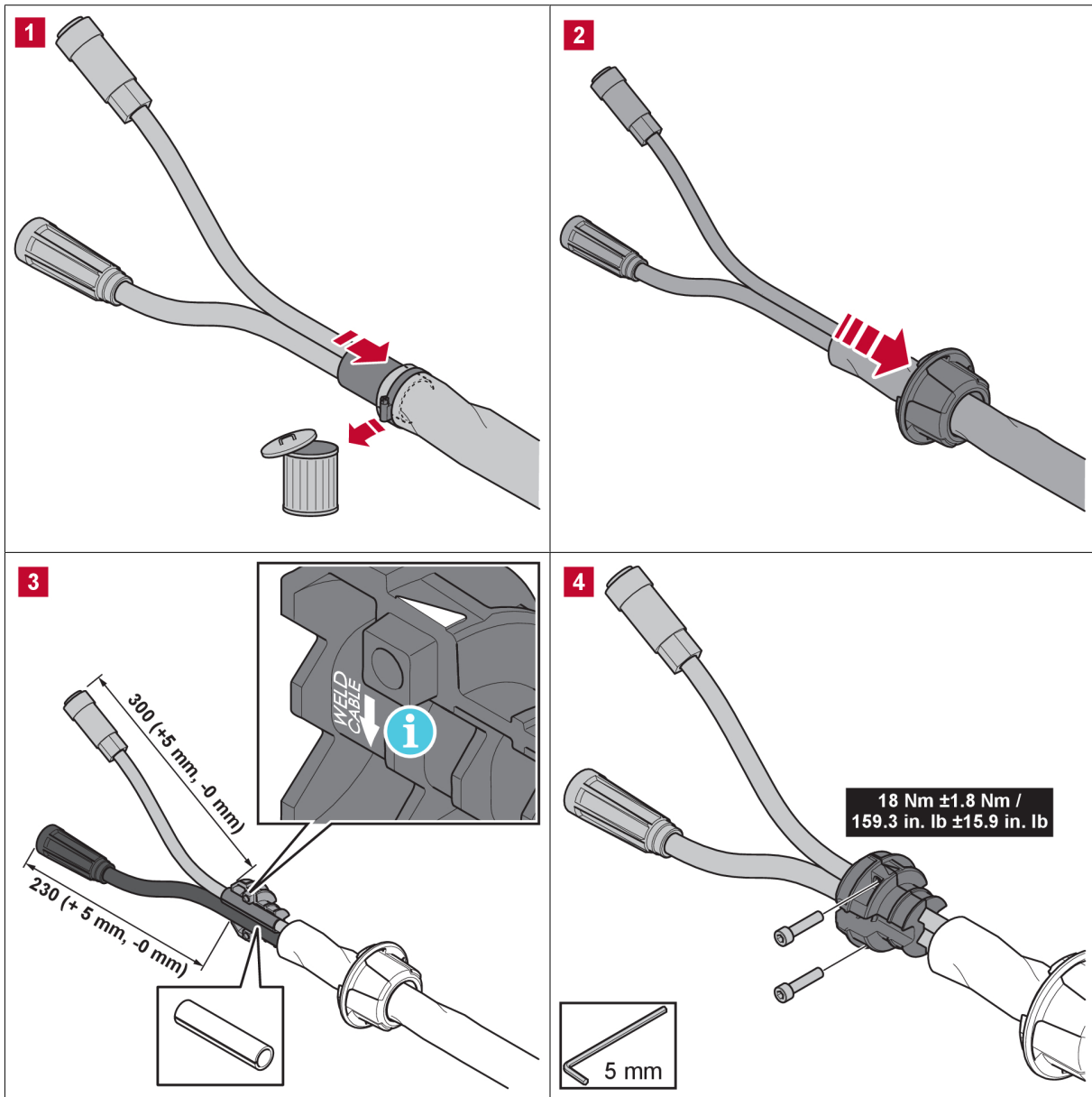


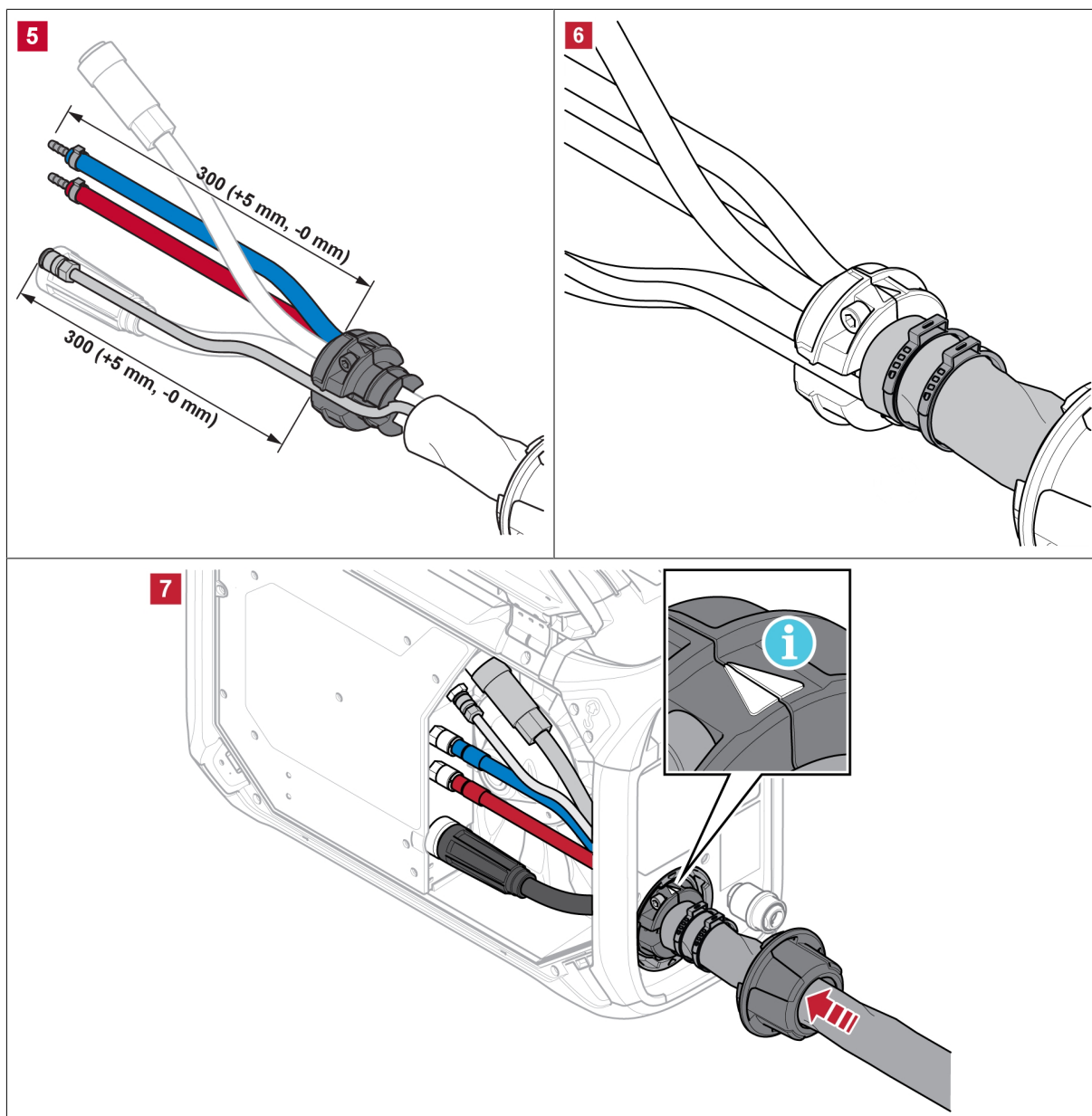
PRZESTROGA!

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.

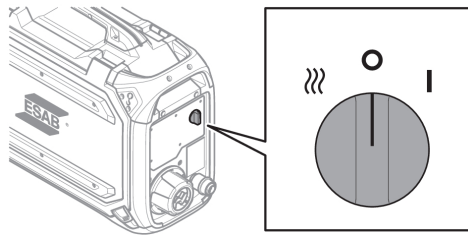
Istnieje również możliwość użycia wstępnie zmontowanego zestawu przewodu przyłączeniowego z mocowaniem odciążającym napięcia (patrz załącznik „AKCESORIA”).



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 wyłączone ¹⁾	
I	Spawanie włączone	
≡	Ogrzewanie włączone i spawanie włączone 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.

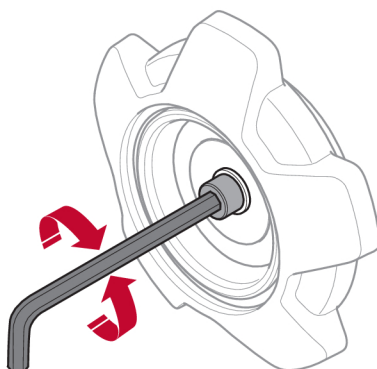
Światła włączają się automatycznie po uruchomieniu podajnika, po zmianie dowolnego z parametrów na wewnętrznym panelu sterowania, podczas wprowadzania drutu oraz po zakończeniu spawania. Światła wyłączają się automatycznie po kilku minutach.

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

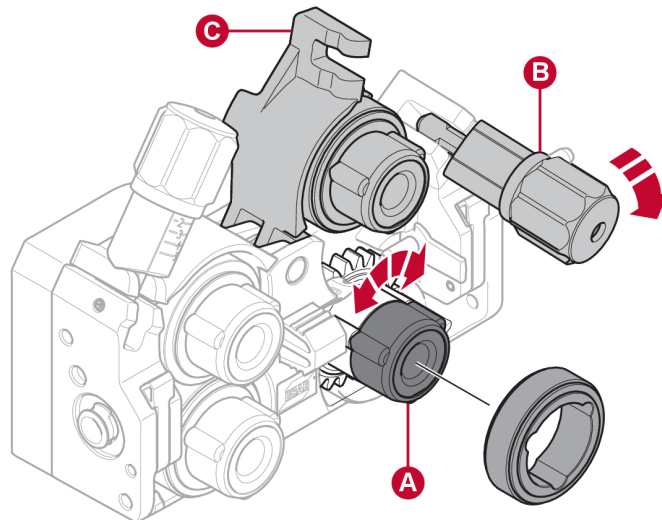
- 1) Otworzyć lewe drzwi podajnika drutu.
- 2) Poluzować i odkręcić nakrętkę piasty hamulca, a następnie wymontować starą szpulę drutu.
- 3) Wsunąć nową szpulę drutu do podajnika i wyprostować nowy drut spawalniczy na długości około 10-20 cm. Spiłować zadziory i ostre krawędzie końcówki drutu przed umieszczeniem go w podajniku.
- 4) Zablokować szpulę drutu na piaście hamulca, dokręcając nakrętkę piasty hamulca.
- 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).

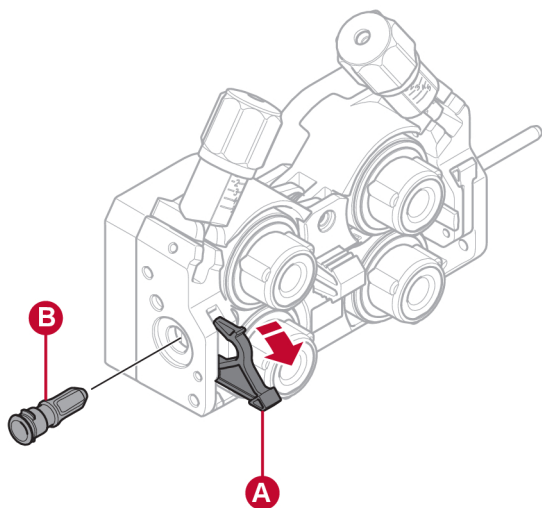


- 4) Wymontować rolki podające i zamontować nowe (zgodnie z załącznikiem CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE).
- 5) Docisnąć ponownie rolki podające, popychając ramiona mechanizmu obrotu (C) w dół i mocując je za pomocą zespołów napinaczy (B).
- 6) Zablokować rolki, obracając szybko blokady rolek (A).
- 7) Zamknąć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

5.11 Wymiana przewodnic drutu

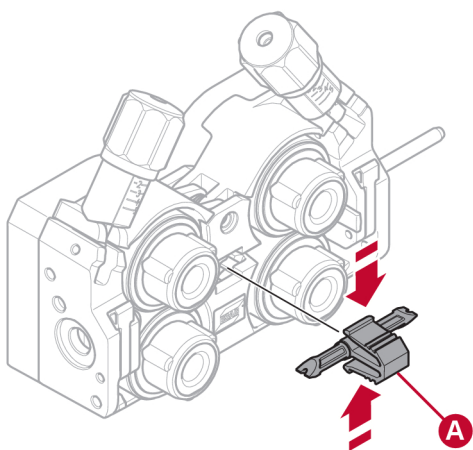
Po zmianie rodzaju drutu na inny może być konieczna wymiana przewodnic drutu na pasujące do nowego drutu. Informacje na temat doboru odpowiednich przewodnic drutu w zależności od średnicy i typu drutu można znaleźć w załączniku CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE. (Wskazówki dotyczące łatwego dostępu do niezbędnych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

5.11.1 Włotowa przewodnica drutu



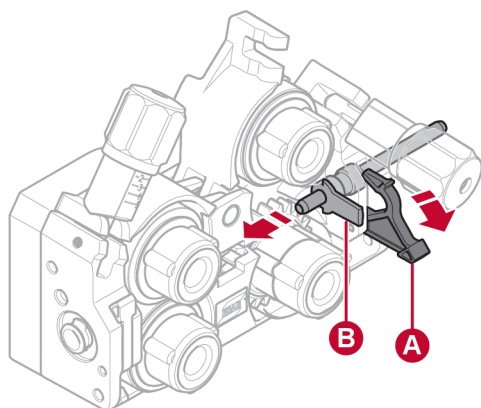
- 1) Odblokować szybką blokadę (A) włotowej przewodnicy drutu, rozkładając ją.
- 2) Wymontować włotową przewodnicę drutu (B).
- 3) Zamontować odpowiednią włotową przewodnicę drutu (zgodnie z załącznikiem CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE).
- 4) Zablokować nową włotową przewodnicę drutu za pomocą szybkiej blokady (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 prowadnica drutu

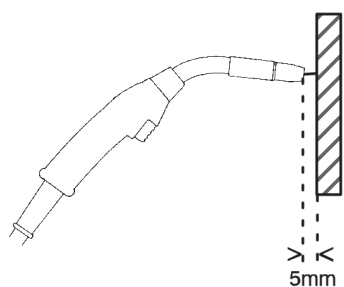


- 1) Wyciągnąć prawą dolną rolkę podającą (patrz część „Wymiana rolek podających”).
- 2) Wymontować środkową prowadnicę drutu (patrz część „Środkowa prowadnica drutu”).
- 3) Odblokować szybką blokadę (A) wylotowej prowadnicy drutu, wysuwając ją na zewnątrz.
- 4) Wymontować wylotową prowadnicę drutu (B).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

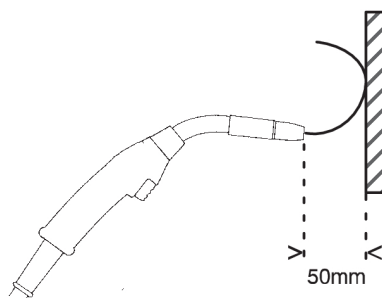
5.12 Docisk rolek

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

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



Rysunek A



Rysunek B

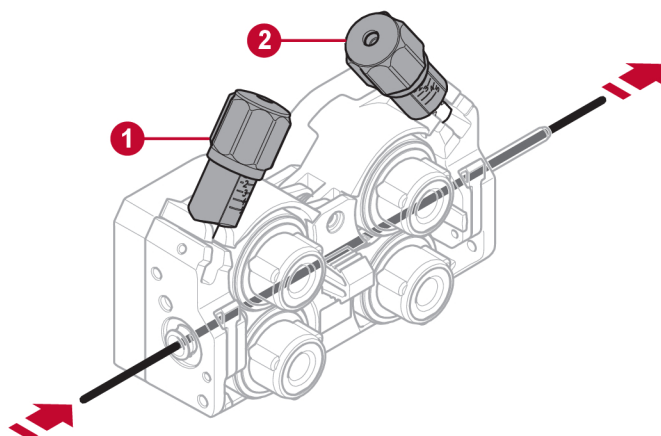
Aby sprawdzić, czy nacisk podajnika został ustawiony prawidłowo, można podać drut do izolowanego przedmiotu, np. kawałka drewna.

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

Jeśli uchwyt spawalniczy zostanie przybliżony na odległość ok. 50 mm 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 po wewnętrznej stronie lewych drzwi podajnika drutu.

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 nierdz ewna	Zespół napinacza 1	2,5								
		Zespół napinacza 2	3–3,5								
Rdzen iowy	Rdzen iowy	Zespół napinacza 1	2								
		Zespół napinacza 2	2,5–3								
Al	Al	Zespół napinacza 1	1–1,5								
		Zespół napinacza 2	2–3								

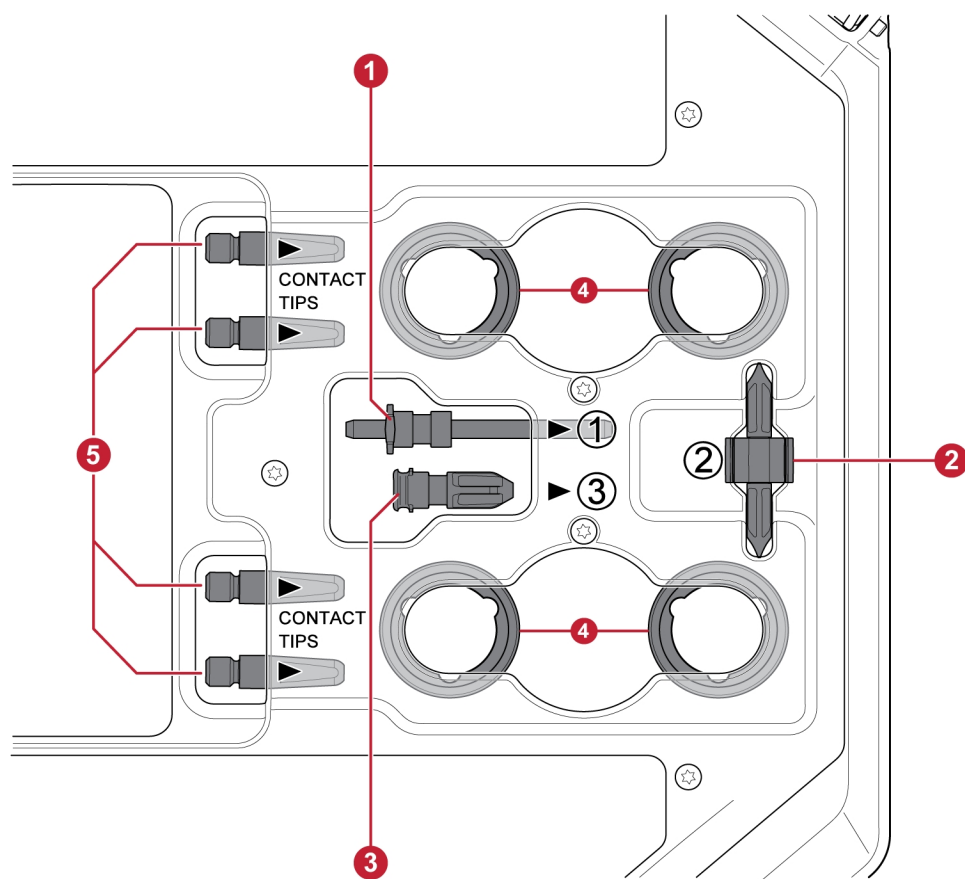


1. Zespół napinacza 1

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.



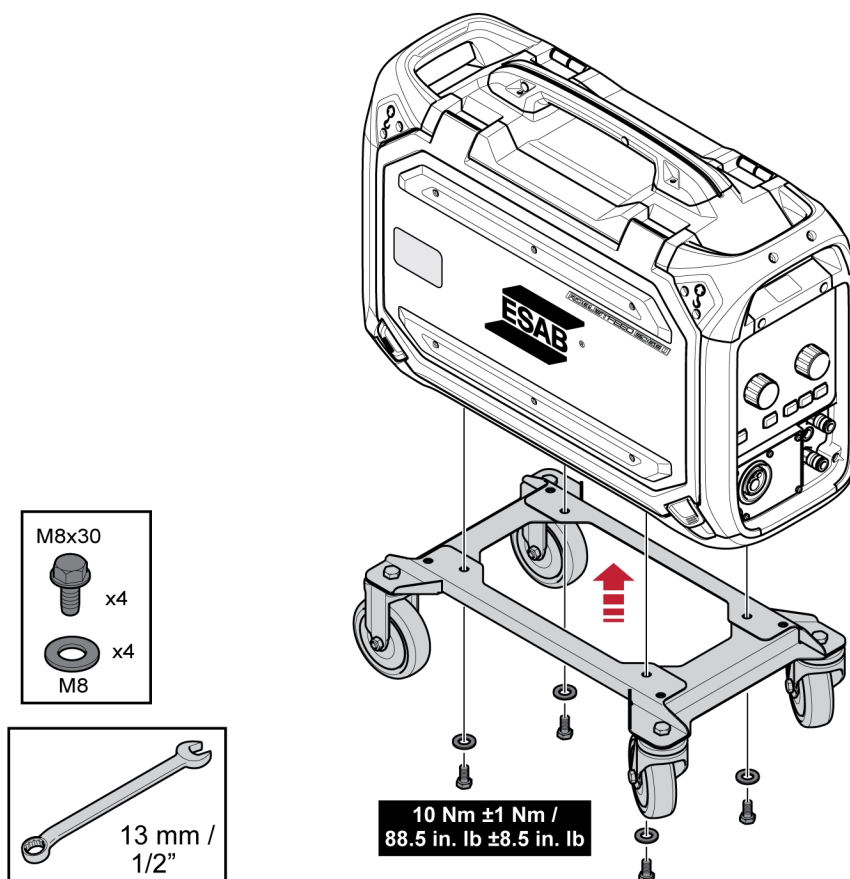
- | | |
|-------------------------------|--|
| 1. Wlotowa przewodnica drutu | 4. Rolki podające (4 szt.) |
| 2. Środkowa przewodnica drutu | 5. Końcówki stykowe uchwytu spawalniczego (4 szt.) |
| 3. Wylotowa przewodnica drutu | |

5.14 Mocowanie zestawu koła

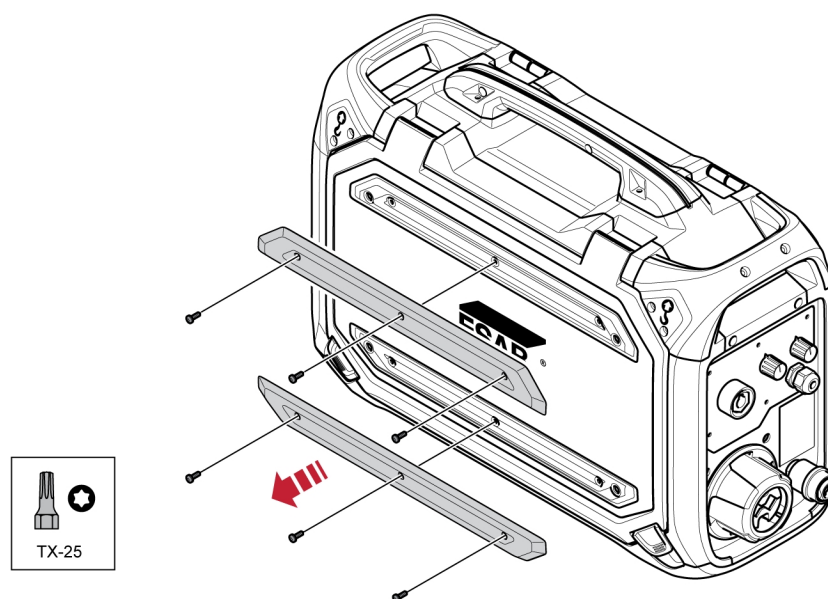
5.14.1 Mocowanie kół do ramy zestawu kół

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 równoległe do ramy.

5.14.2 Podajnik drutu w pozycji pionowej

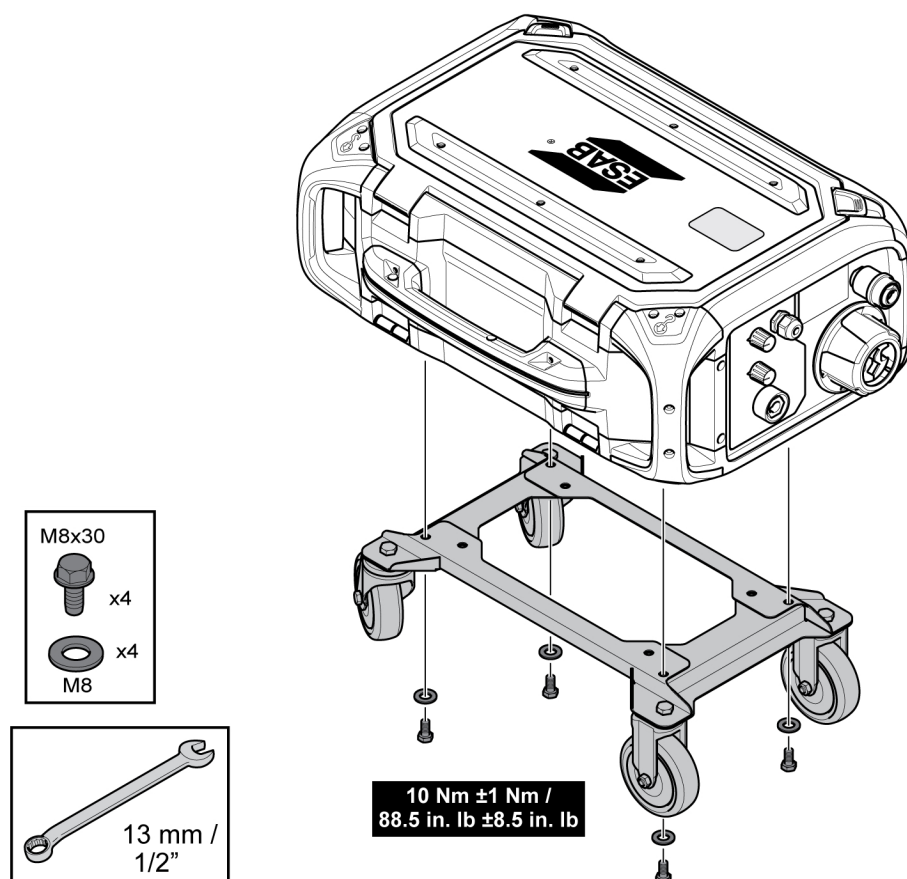


5.14.3 Podajnik drutu w pozycji poziomej



UWAGA!

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



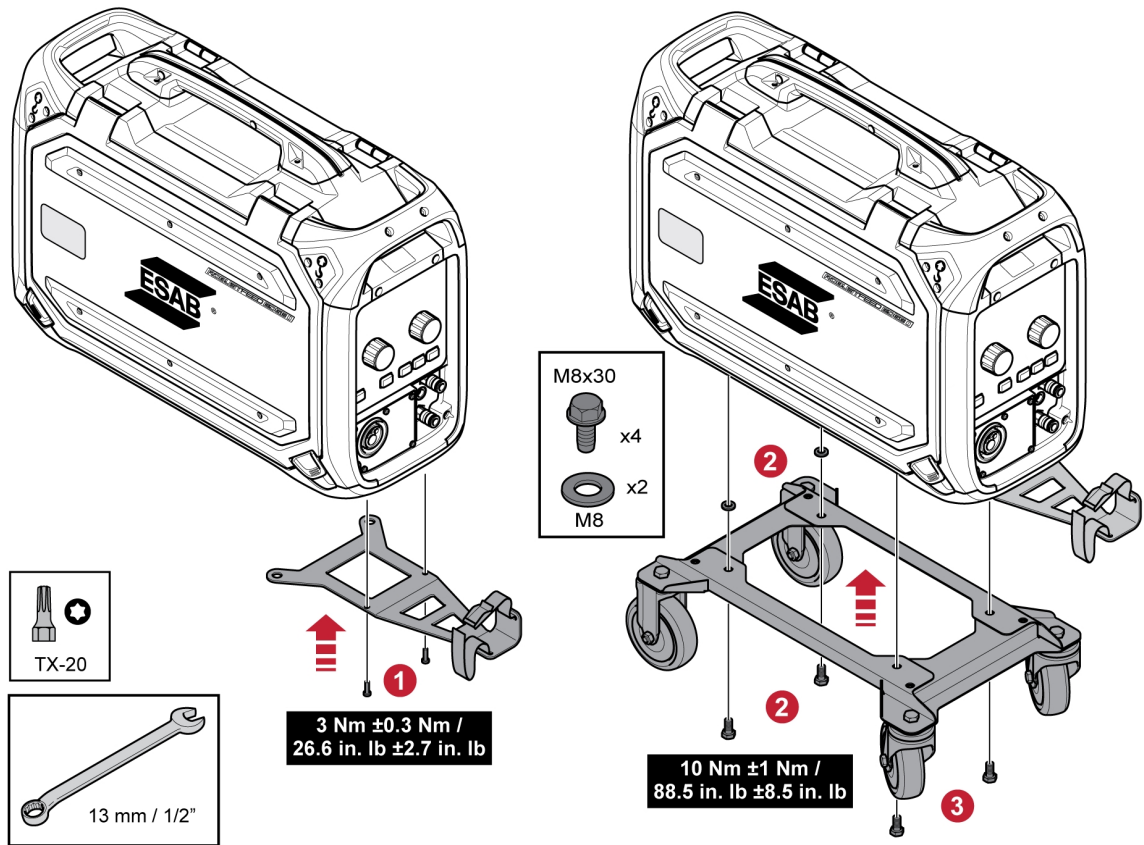
5.15 Montaż zestawu kół i mocowania odciążającego naprężenia uchwytu spawalniczego

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

Zamocować mocowanie odciążające naprężenia uchwytu spawalniczego do podajnika drutu za pomocą dwóch śrub Torx 5.

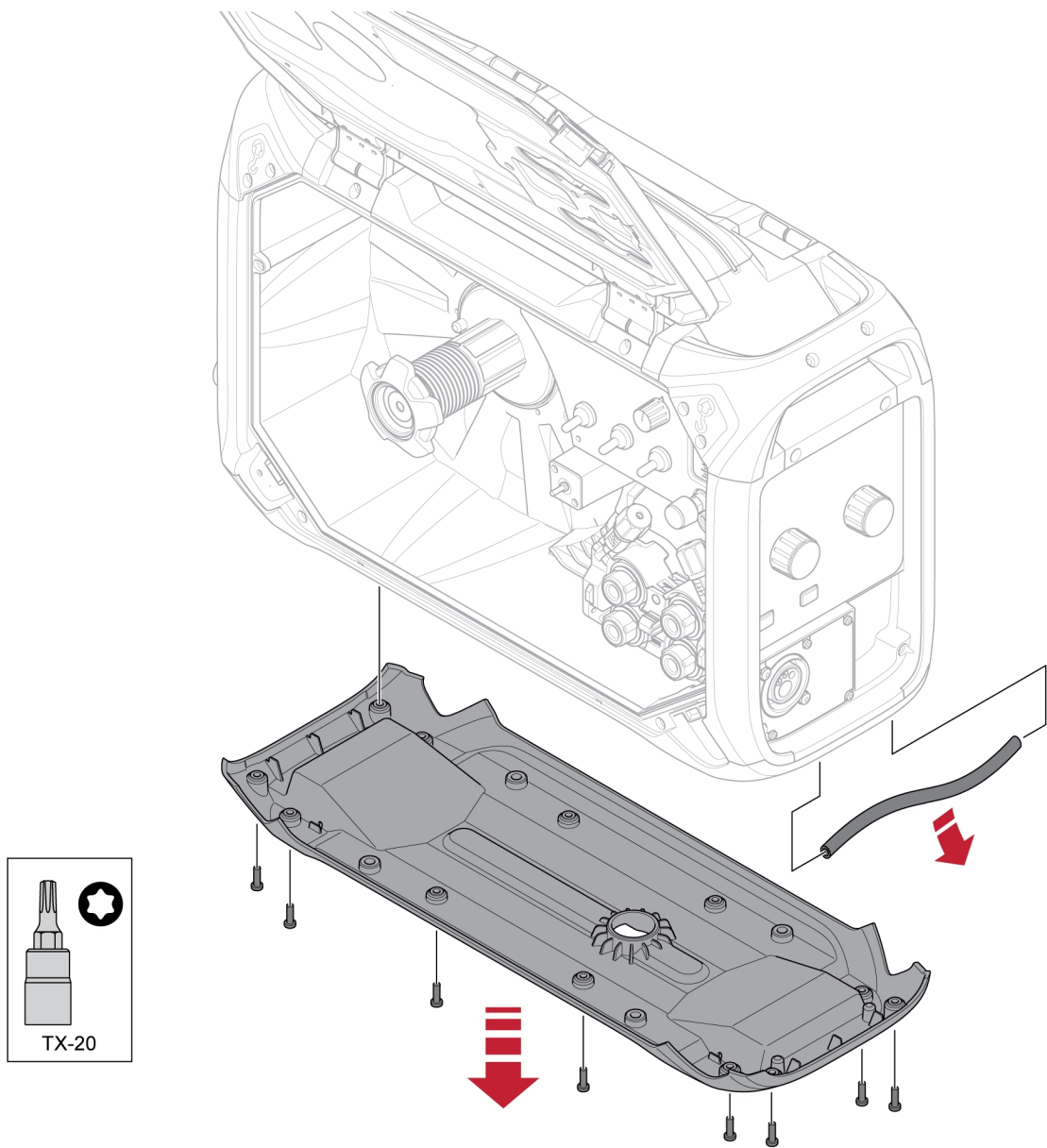
Przymocować zestaw kół do podajnika drutu za pomocą dwóch złączy śrubowych znajdujących się w pobliżu tylnego końca podajnika drutu. Upewnić się, że między zestawem kół a podajnikiem drutu zostały umieszczone dwie podkładki dystansowe!

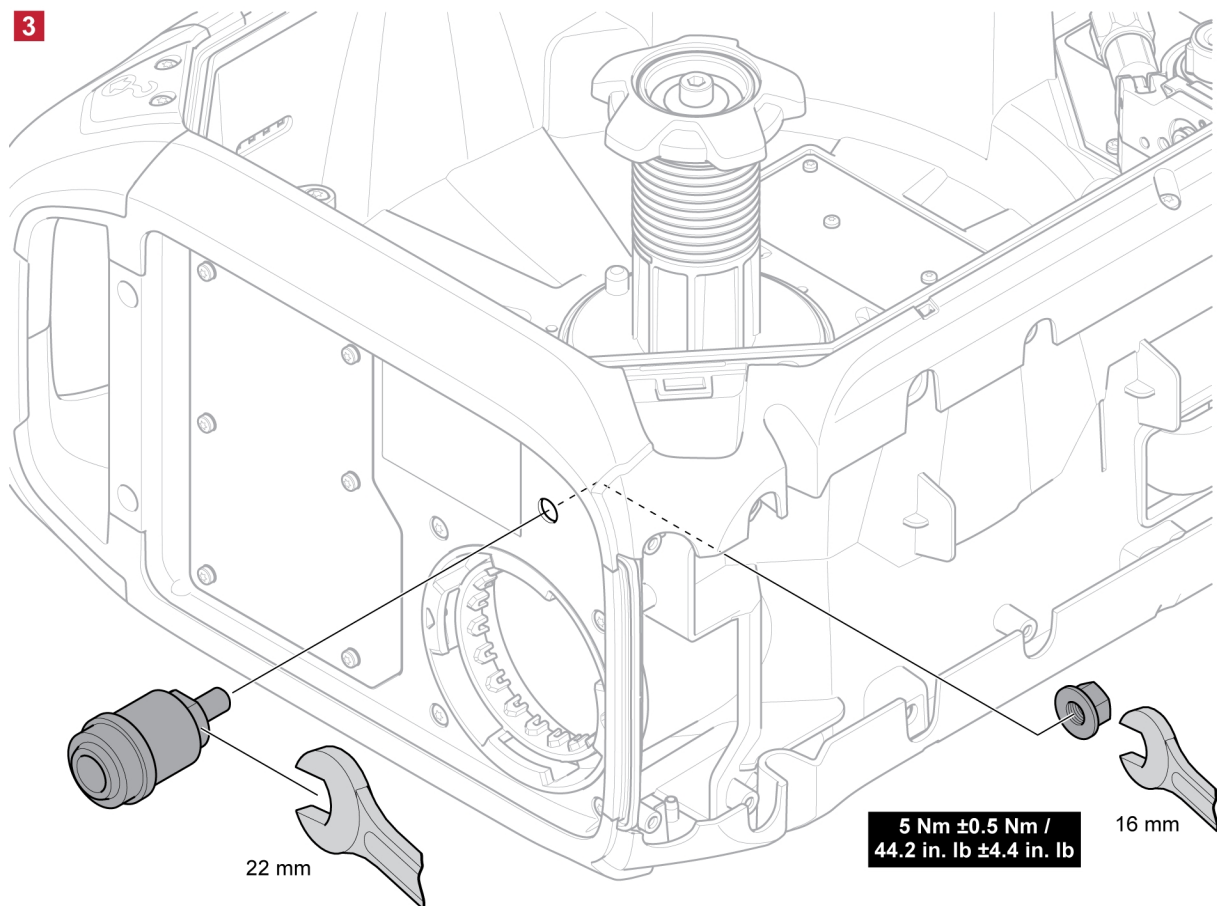
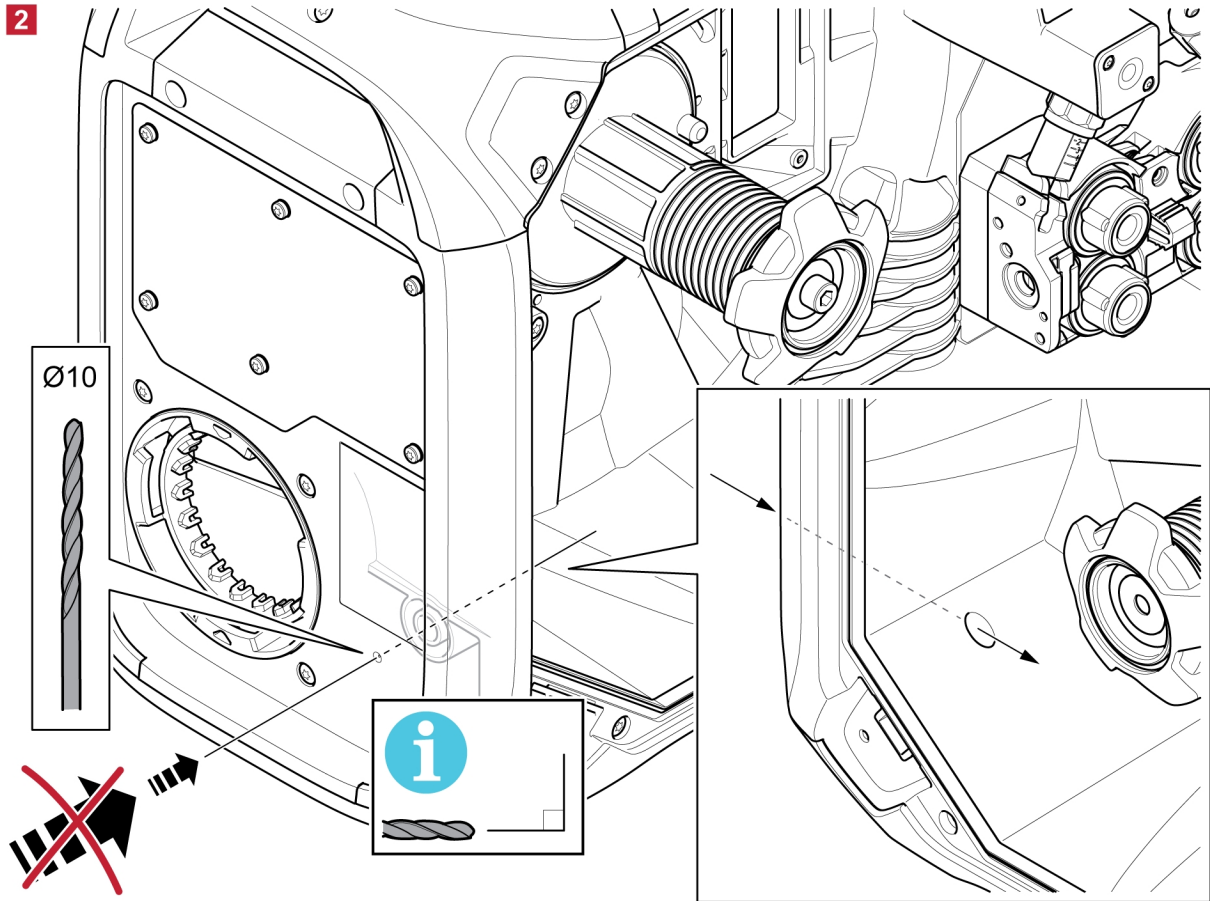
Przymocować zestaw kół i mocowanie odciążające naprężenia uchwytu spawalniczego do podajnika drutu za pomocą dwóch złączy śrubowych znajdujących się w pobliżu przedniego końca podajnika drutu.



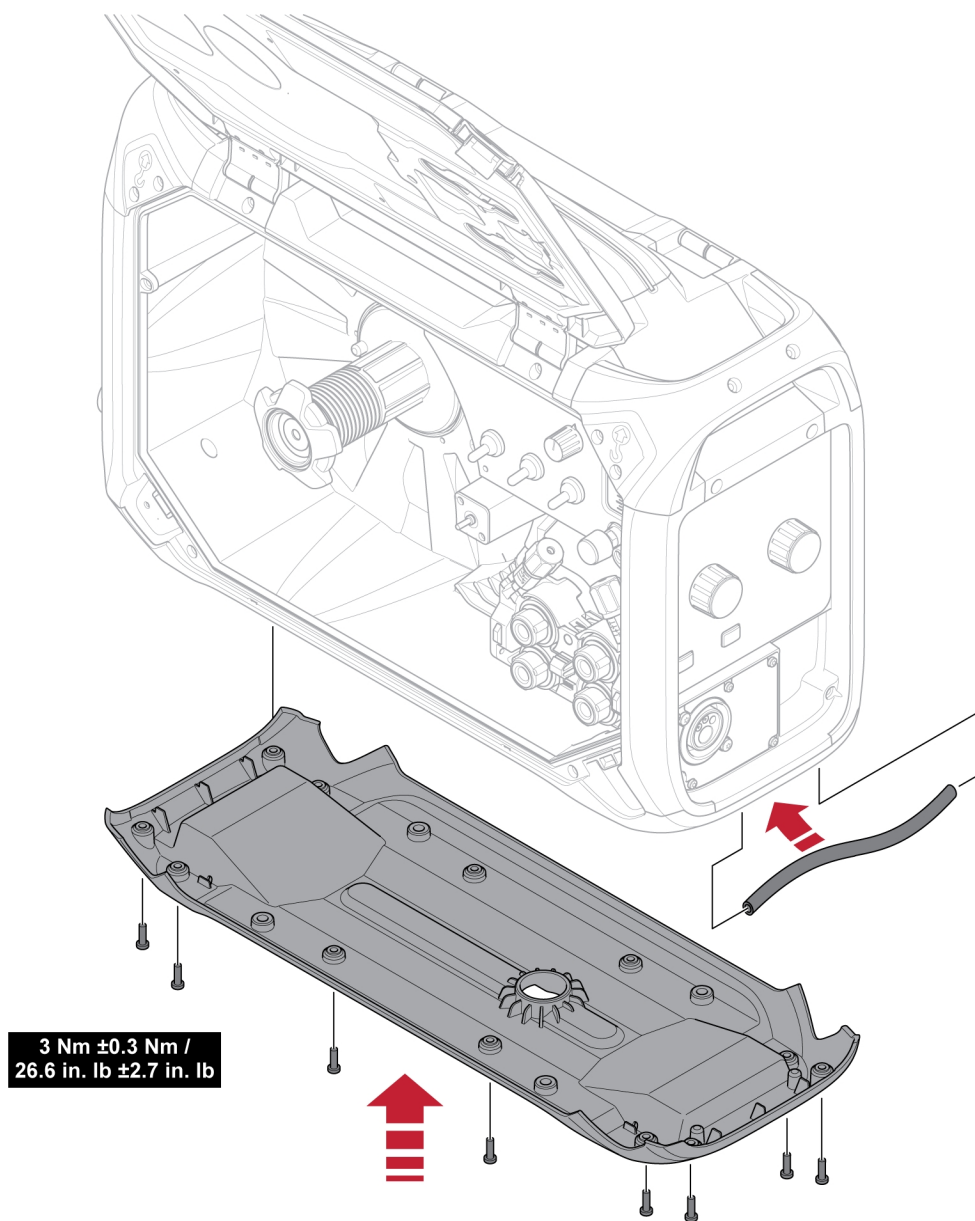
5.16 Instalacja Marathon Pac™

1



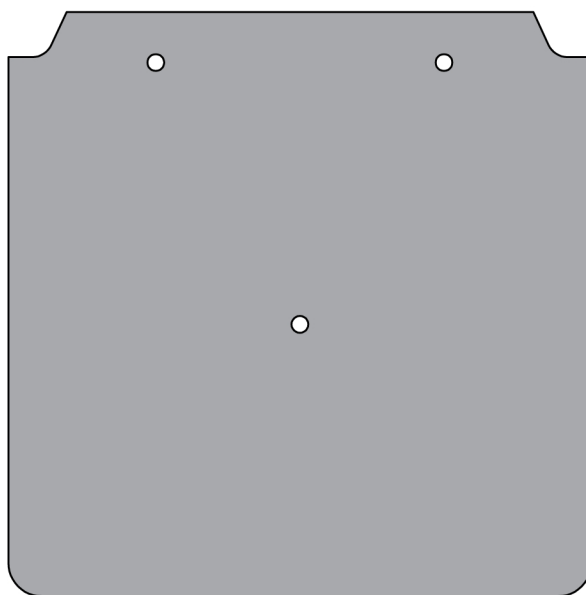


4



6 PANEL STEROWANIA

6.1 Zewnętrzny panel zaślepiający



UWAGA!

Podajnik z zewnętrznym panelem zaślepiającym może być używany z panelem sterowania U8₂.

Informacje dotyczące montażu panelu sterowania U8₂ na podajniku RobustFeed U8₂ można znaleźć w rozdziale „INSTRUKCJA MONTAŻU” w niniejszej instrukcji.

6.2 Wewnętrzny panel sterowania



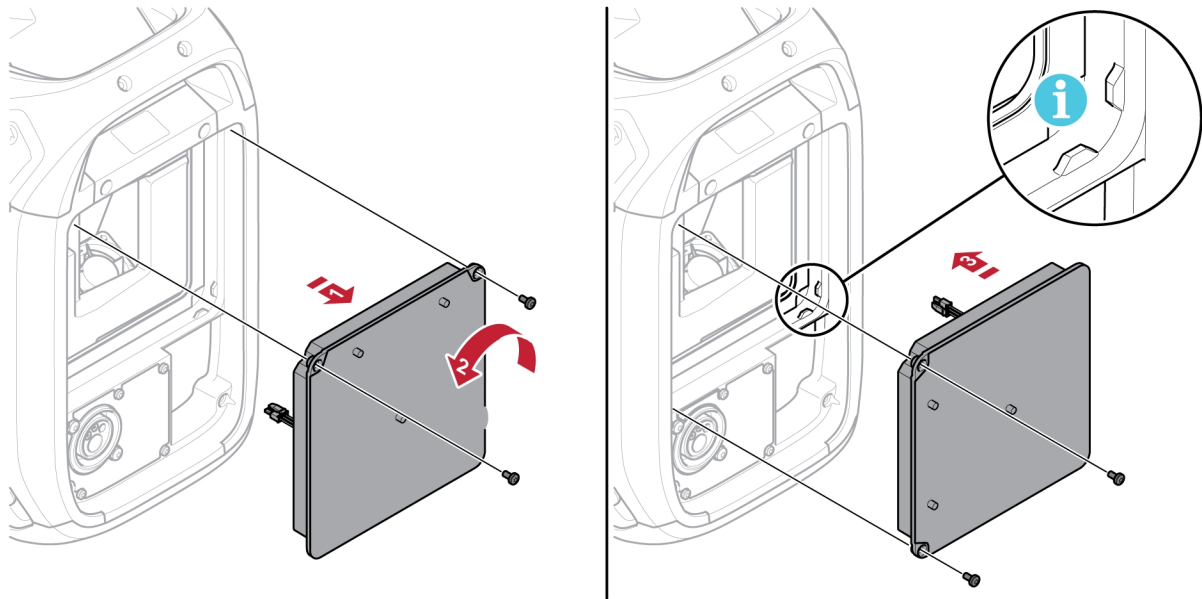
1. Pokrętło do ustawiania natężenia przepływu gazu (tylko w przypadku wersji produktu zawierających wskaźnik przepływu gazu)

6.3 Ustawianie przepływu gazu

	<p>Przepływ gazu regulowany jest za pomocą pokrętła znajdującego się na wewnętrznym panelu sterowania. Bieżące natężenie przepływu gazu pokazywane jest na przepływomierzu gazu znajdującym się nad pokrętłem.</p> <p>i UWAGA! Odczyt na skali przepływomierza będzie prawidłowy tylko wtedy, gdy podajnik drutu znajduje się w pozycji pionowej!</p>
--	--

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, czyszczenie i wymiana

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 prowadnicy drutu.
- Oczyszczyć prowadniki 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 zębatych

Uchwyt szpuli

- W regularnych odstępach czasu sprawdzać tuleję piasty hamulca oraz nakrętkę piasty hamulca pod kątem zużycia oraz prawidłowego zablokowania. W razie potrzeby wymienić.

Uchwyt spawalniczy

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

8 USUWANIE USTEREK

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="563 506 1394 573">• Oczyszczyć prowadniki i inne części mechaniczne podajnika drutu za pomocą sprężonego powietrza.<li data-bbox="563 573 1394 640">• Sprawdzić i wyregulować nacisk rolki zgodnie z tabelą na naklejce na lewych drzwiach.

9 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



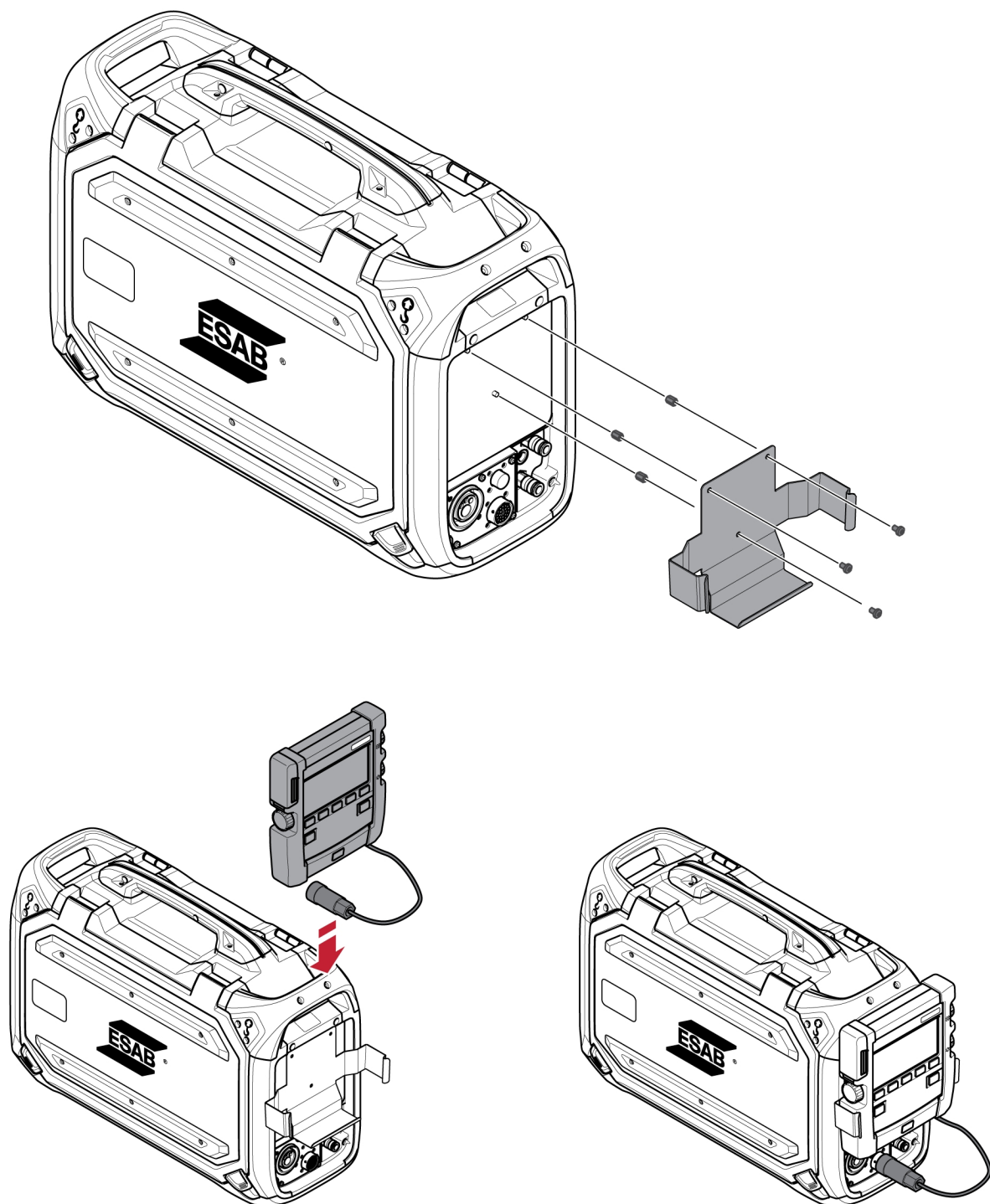
PRZESTROGA!

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

Podajnik RobustFeed U8₂ został zaprojektowany i przetestowany 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.

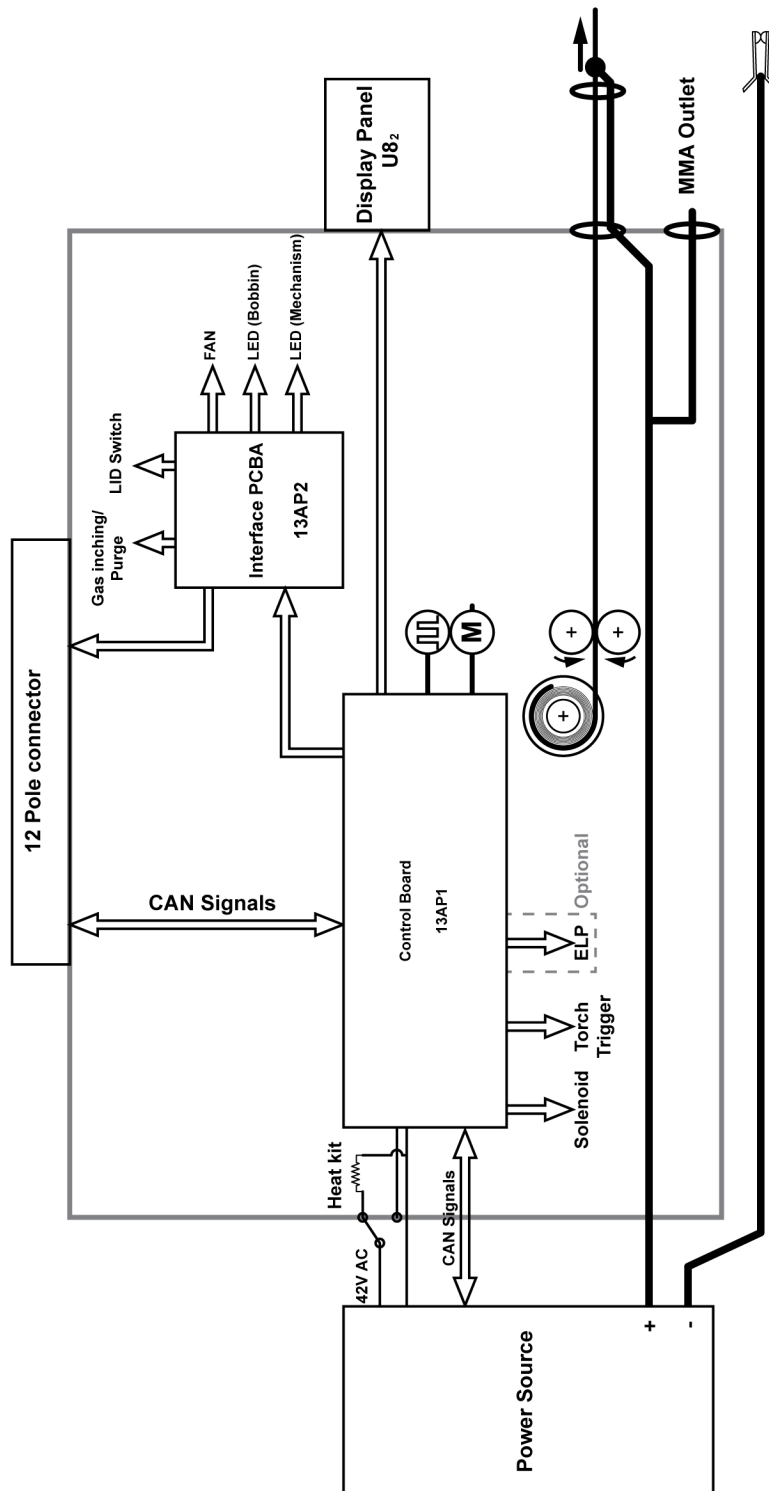
Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB, patrz strona [esab.com](https://www.esab.com). Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi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

10 INSTRUKCJA MONTAŻU

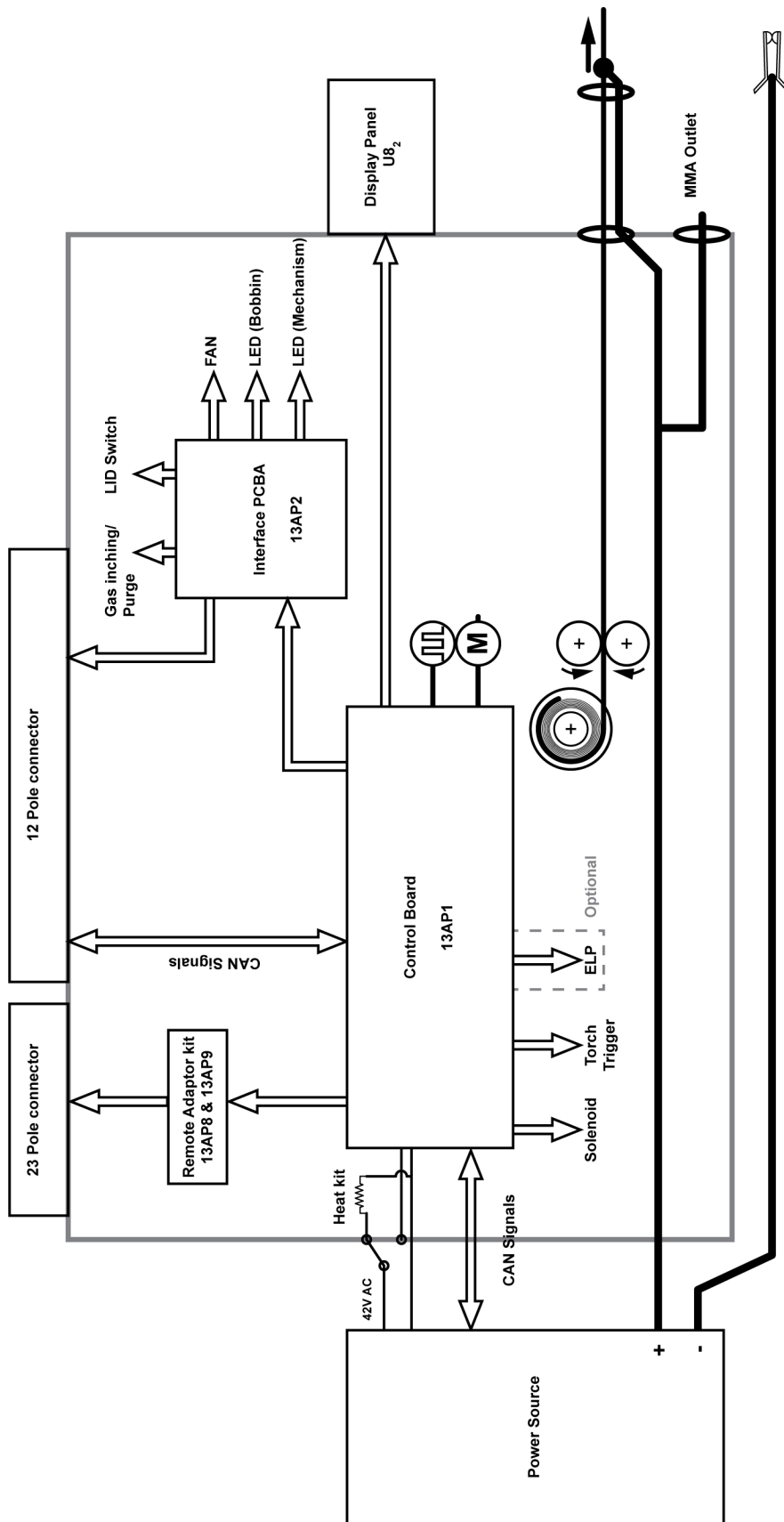


ZALĄCZNIK

SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH

RobustFeed U₈₂**UWAGA!**Gniazdo MMA i panel wyświetlacza U₈₂ nie są dostępne we wszystkich wersjach.

RobustFeed U8₂ Push-Pull



NUMERY ZAMÓWIENIOWE








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

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




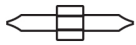

Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)

Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter!

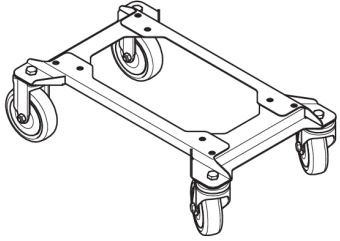
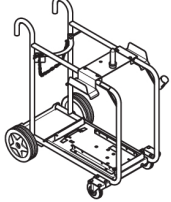
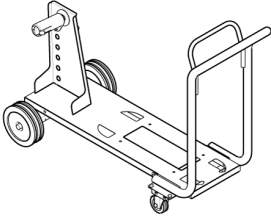
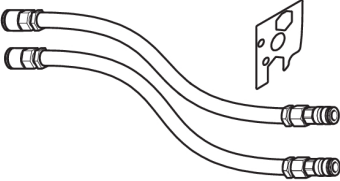
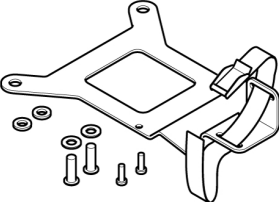

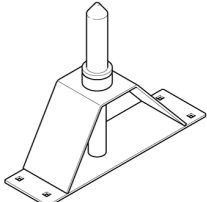
Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1. 0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
V-K-knurled 	X	X						0445 850 030
		X						0445 850 031
		X	X					0445 850 032
				X				0445 850 033
					X			0445 850 034
						X		0445 850 035
							X	0445 850 036

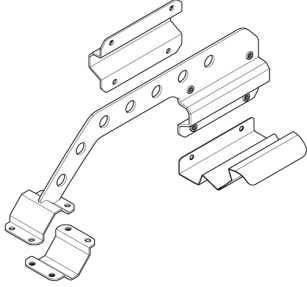
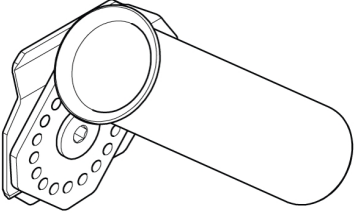

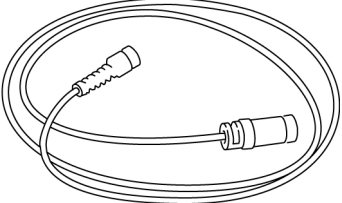


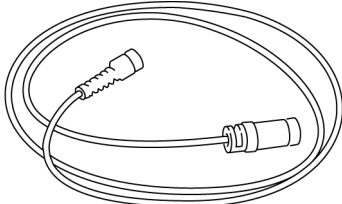
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

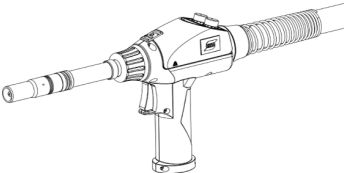
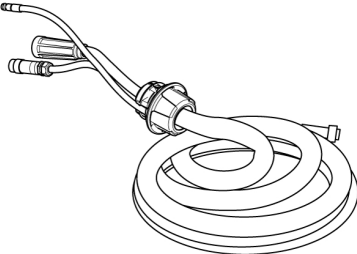
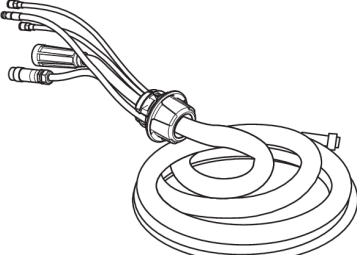
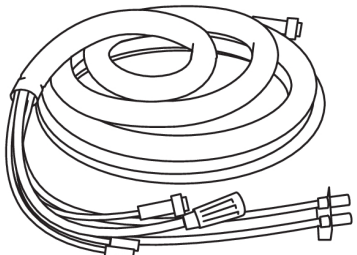
Al wire

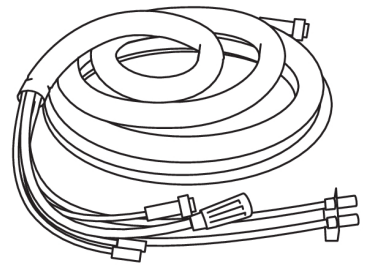
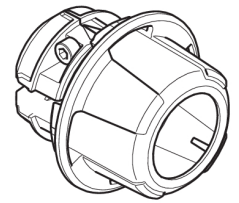
Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1. 0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	 Feed roller
U-groove 		X	X					0445 850 050
			X	X				0445 850 051
				X		X		0445 850 052
Inlet wire guide 	Middle wire guide 						Outlet wire guide 	
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 881						0445 830 886 (Tweco)	
							0445 830 885 (Euro)	

AKCESORIA

0446 081 880	Wheel kit	
0349 313 450	Trolley	
0349 313 700	Wire feeder trolley for 440 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>	
Analogue remotes compatible with 23 pole connectors		
0459 491 895	<p>Remote control unit M1</p> <ul style="list-style-type: none"> MIG/MAG: wire feed speed and voltage 	
0459 553 880	<p>Remote cable 8 pole –23 pole, 5 m</p>	
Digital remotes compatible with 12 pole connectors		
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 10 Prog 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	<p>Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 5 m</p>	
0459 554 980	<p>Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 5 m HD</p>	

Push Pull welding torches compatible with 23 pole analogue connectors		
0700 025 304	MXH 315 PP, Gas cooled, 270 A at 60%, 2 knobs, 8 m	
0700 025 305	MXH 315 PP, Gas cooled, 270 A at 60%, 2 knobs, 12 m	
0700 025 307	MXH 420w PP, Water cooled, 400 A at 100%, 2 knobs, 8 m	
0700 025 308	MXH 420w PP, Water cooled, 400 A at 100%, 2 knobs, 12 m	
Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm²:		
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)	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Informacje kontaktowe można znaleźć na stronie <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

