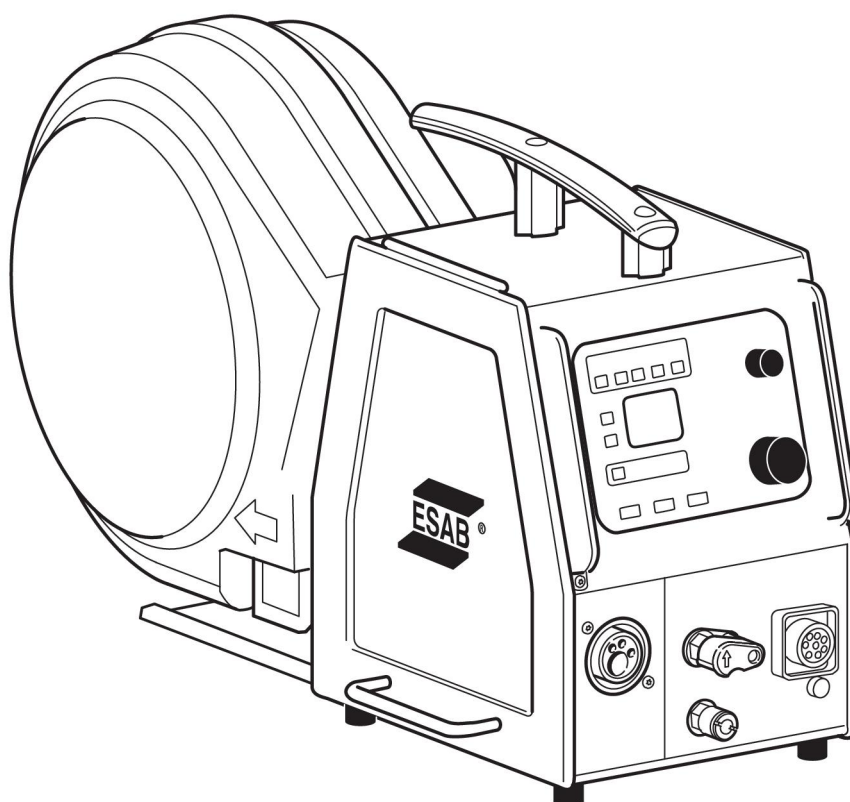




Aristo®, Origo™

Feed 3004, Feed 4804



Návod k používání



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016
The EMC Directive 2014/30/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Wire Feeder

Type designation

Feed 3004/3004w	from serial number 540 xxx xxxx (2015 w/40)
Feed 3004/3004w, U6	from serial number 540 xxx xxxx (2015 w/40)
Feed 3004/3004w, MA23	from serial number 540 xxx xxxx (2015 w/40)
Feed 3004/3004w, MA24	from serial number 540 xxx xxxx (2015 w/40)
Feed 3004/3004w, MA25	from serial number 628 xxx xxxx (2016 w/28)
Feed 4804/4804w	from serial number 745 xxx xxxx (2007 w/45)
Feed 4804/4804w, U6	from serial number 745 xxx xxxx (2007 w/45)
Feed 4804/4804w, MA23	from serial number 745 xxx xxxx (2007 w/45)
Feed 4804/4804w, MA24	from serial number 745 xxx xxxx (2007 w/45)

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB

Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 31 50 92 22

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

EN 60974-5:2013, Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders

EN 60974-10:2014, A1:2015 Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

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

Date

Signature

Position

Gothenburg
2017-10-30


Stephen Argo

Global Director Equipment

CE 2017

1	BEZPEČNOST	4
1.1	Vysvětlení symbolů	4
1.2	Bezpečnostní opatření	4
2	ÚVOD	7
2.1	Vybavení	7
2.2	Ovládací panel	7
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	9
4	INSTALACE	10
4.1	Pokyny pro zvedání	10
5	OBSLUHA	11
5.1	Zapojení a ovládací zařízení	12
5.2	Vodní přípojka	12
5.3	Tlak podávání	12
5.4	Výměna a vložení drátu Feed 3004	13
5.5	Výměna a vložení drátu Feed 4804	13
5.6	Výměna podávacích válečků v zařízení Feed 3004	14
5.7	Výměna podávacích válečků v zařízení Feed 4804	14
6	ÚDRŽBA	15
6.1	Prohlídka a čištění	15
7	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	16
	NÁKRES	17
	SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ	19
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	28
	PŘÍSLUŠENSTVÍ	29

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!



NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.

4. Osobní ochranné prostředky:
 - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
 - Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
 - Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
 - K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
 - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**VAROVÁNÍ!**

Zařízení k podávání drátu jsou určena k používání s napájecími zdroji pouze v režimu MIG/MAG.

Při použití v jiném režimu, například MMA, musí být svařovací kabel mezi zařízením k podávání drátu a napájecím zdrojem odpojen, jinak bude zařízení k podávání drátu pod napětím.

**VAROVÁNÍ!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod nechráněným povrchem těla, vlhkými rukavicemi či vlhkým oděvem
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu

**ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná**

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
 - Ved'te elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdřezujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
 - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.

**VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné**

- Kryjte si hlavu před výpary
- K odstranění výparů a plynů z dosahu vašeho dýchání a z celého prostoru používejte ventilaci, odsávání u oblouku či obojí

**OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži**

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.

**POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění**

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.
- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.

**NEBEZPEČÍ POŽÁRU**

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Proto zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

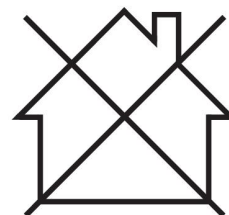
CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**UPOZORNĚNÍ!**

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**UPOZORNĚNÍ!**

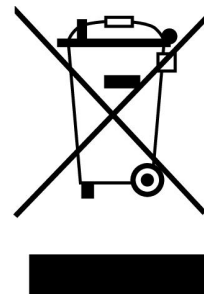
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.

**POZOR!****Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

2 ÚVOD

Jednotka podavače drátu **Feed 3004** s ovládacím panelem **U6**, **MA23**, **MA24** nebo **MA25 Pulse** je určena pro svařování MIG/MAG s 400A, 500A a 600A svařovacími napájecími zdroji CAN.

Jednotka podavače drátu **Feed 4804** s ovládacím panelem **U6**, **MA23** nebo **MA24** je určena pro svařování MIG/MAG s 400A, 500A a 600A svařovacími napájecími zdroji CAN.

Podavače drátu obsahují čtyřkolové podávací mechanismy a rovněž řídicí elektroniku.

Lze je používat společně se zařízením ESAB MarathonPac™ nebo na cívce drátu (o standardním Ø 300 mm nebo o druhotném Ø 440 mm).

Podavač drátu lze buď nainstalovat na vozík napájecího zdroje, zavěsit nad obrobek, instalovat na zařízení s protizávažím nebo položit na podlahu se soupravou kol nebo bez ní.

Příslušenství společnosti ESAB pro tento produkt naleznete v kapitole PŘÍSLUŠENSTVÍ této příručky.

2.1 Vybavení

Podavač drátu se dodává s:

- návodem k použití podavače drátu;
- anglickým návodem k použití ovládacího panelu;
Návody k použití v jiných jazycích si můžete stáhnout z Internetu: www.esab.com.
- štítkem s doporučenými součástmi podléhajícími opotřebením.

2.2 Ovládací panel

Podavač drátu je vybaven jedním z následujících ovládacích panelů:



Prázdný panel k použití se zdvojenými zařízeními k podávání drátu nebo s ovládací skříňkou U8₂.



Otočné ovladače pro nastavování napětí a rychlosti podávání / proudu. Ostatní parametry se ovládají tlačítky s textem na panelu s displejem.



Otočné ovladače pro nastavování napětí a rychlosti podávání / proudu. Ostatní parametry se nastavují tlačítky.

Otočné ovladače pro nastavování napětí / QSet™ a rychlosti podávání / proudu. Ostatní parametry se nastavují tlačítky.

MA25
Pulse



Otočné ovladače pro nastavování napětí / QSet™ a rychlosti podávání / proudu. Ostatní parametry se nastavují tlačítky.

Viz samostatný návod k použití, kde najdete podrobný popis ovládacích panelů.

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

	Feed 3004	Feed 4804
Síťové napětí	42 V, 50 - 60 Hz	42 V, 50 - 60 Hz
Požadavky na napájení	336 VA	378 VA
Proud motoru I_{max}.	8 A	9 A
Rychlost podávání drátu	0,8 - 25,0 m/min	0,8 - 25,0 m/min
Přípojka hořáku	EURO	EURO
Max. průměr cívky drátu	300 mm (*440 mm)	300 mm (*440 mm)
Průměr drátu		
Fe	0,8 - 1,6 mm	0,8 - 2,4 mm
Nerez	0,8 - 1,6 mm	0,8 - 2,4 mm
Al	1,0 a 1,6 mm	1,0 a 2,4 mm
Trubička	0,9 - 1,6 mm	0,9 - 2,4 mm
Hmotnost	15 kg	19 kg
Rozměry (D x Š x V)	690 x 275 x 420 mm	690 x 275 x 420 mm
Provozní teplota	-10 až +40°C	-10 až +40°C
Ochranný plyn	Všechny typy jsou určeny pro svařování MIG/MAG	Všechny typy jsou určeny pro svařování MIG/MAG
max. tlak	0,5 MPa (5 bar)	0,5 MPa (5 bar)
Chladicí kapalina	Namíchaná chladicí kapalina ESAB	Namíchaná chladicí kapalina ESAB
max. tlak	0,5 MPa (5 bar)	0,5 MPa (5 bar)
Maximální přípustná zátěž při		
60% pracovní cyklus	630 A	630 A
100% pracovní cyklus	500 A	500 A
Třída krytí	IP23	IP23

*Příslušenství naleznete v kapitole PŘÍSLUŠENSTVÍ.

Pracovní cyklus

Pracovní cyklus vymezuje čas, během kterého lze svařovat nebo řezat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Pracovní cyklus platí pro 40 °C / 104 °F nebo nižší.

Třída krytí

Kód **IP** určuje třídu krytí, tj. stupeň ochrany před průnikem pevných předmětů nebo vody.

Zařízení s označením **IP23** je určeno k použití v krytém prostoru i venku.

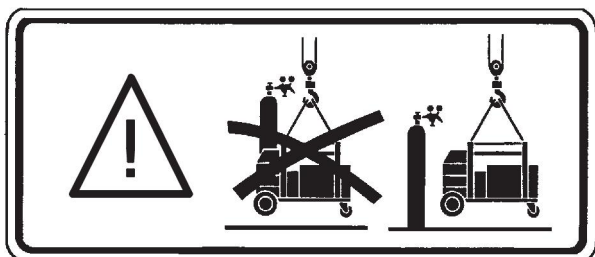
4 INSTALACE

Instalaci musí provádět odborník.

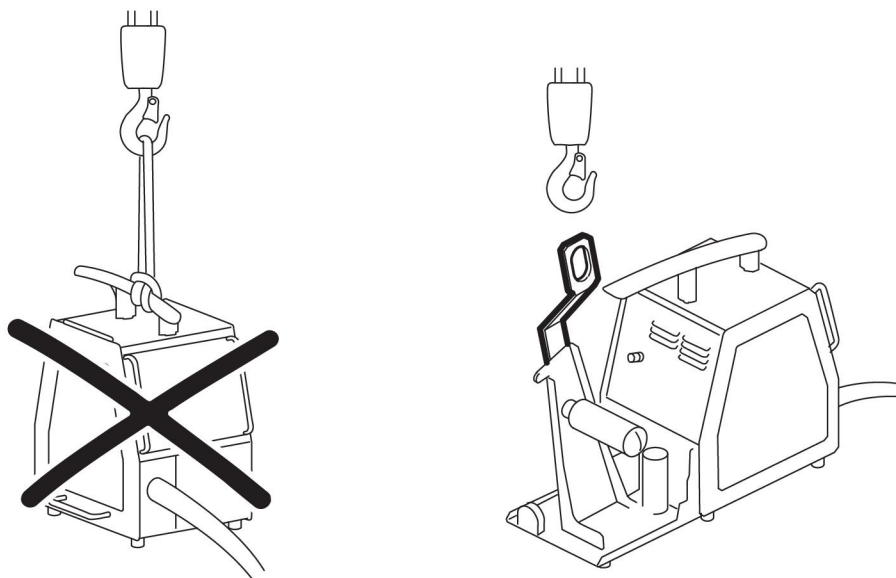


VAROVÁNÍ!

Při svařování v prostředí se zvýšeným rizikem úrazu elektrickým proudem lze používat pouze napájecí zdroje určené pro toto prostředí. Tyto napájecí zdroje jsou označeny symbolem **S**.



4.1 Pokyny pro zvedání



Objednací číslo pro zvedací oko najdete v kapitole PŘÍSLUŠENSTVÍ.



POZOR!

Pokud se používá jiné zvedací zařízení, musí být elektricky izolováno od podavače.

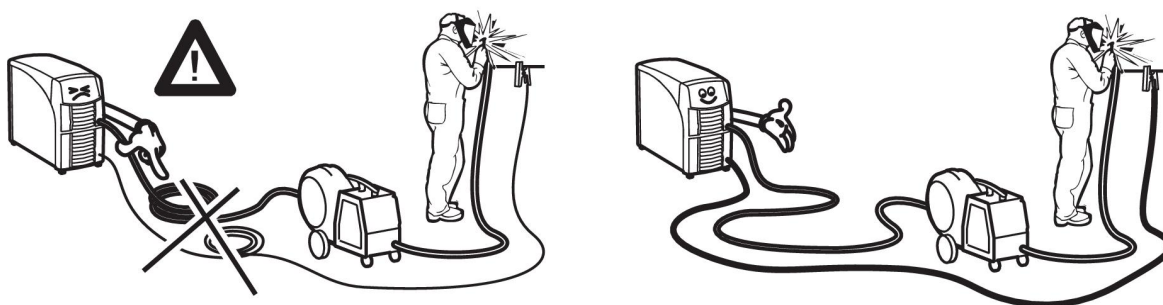
5 OBSLUHA

Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole BEZPEČNOST této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!



POZOR!

Při přesunování zařízení používejte držadlo určené k tomuto účelu. Nikdy netahejte za svařovací hořák zařízení.



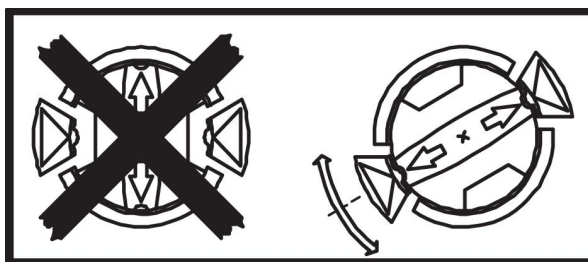
VAROVÁNÍ!

Ujistěte se, že postranní panely jsou za provozu zavřené.



VAROVÁNÍ!

Abyste zabránili sklouznutí cívky z náboje: Otočením červeného kolečka zablokujte cívku na místě, jak je znázorněno na výstražném štítku vedle náboje.



VAROVÁNÍ!

Otáčející součásti mohou způsobit úraz, dávejte pozor.



VAROVÁNÍ!

Pokud je podavač vybaven vyvažovacím ramenem, hrozí riziko překlopení. Zajistěte zařízení, zejména pokud se používá na nerovném nebo skloněném povrchu.

**VAROVÁNÍ!**

Při výměně cívky drátu hrozí riziko rozdrčení! Při vkládání svařovacího drátu mezi podávací kladky **nepoužívejte** ochranné rukavice.

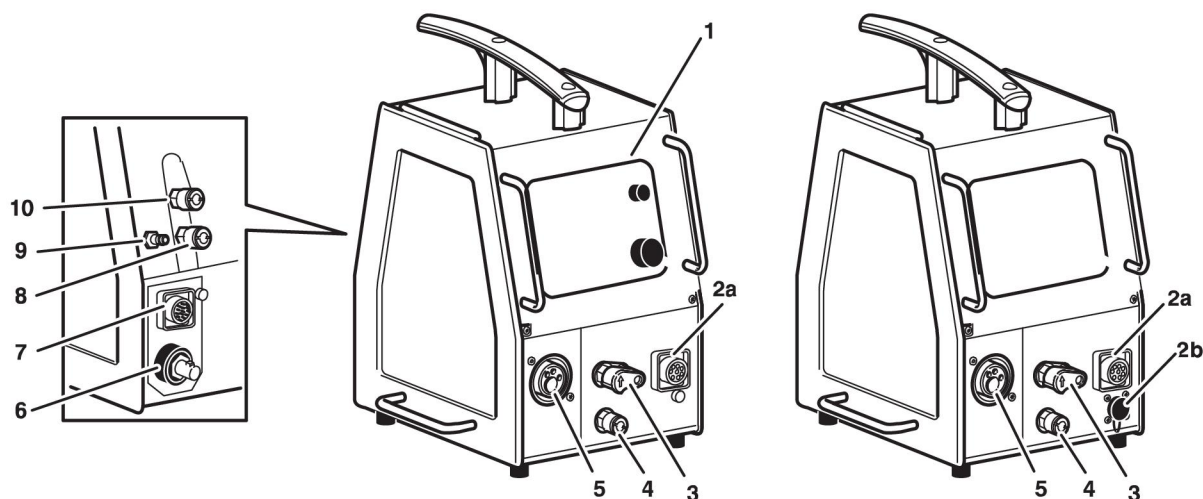
5.1 Zapojení a ovládací zařízení

- | | |
|---|---|
| 1 Ovládací panel (viz samostatný návod k použití) | 6 Přípojky pro přívod svařovacího proudu z napájecího zdroje (OKC) |
| 2a Přípojka pro dálkový ovladač | 7 Přípojka pro řídicí kabel z napájecího zdroje nebo chladicí jednotky |
| 2b Přípojka pro U8 ₂ | |
| 3 MODRÁ přípojka s ELP* pro přívod chladicí kapaliny do svařovacího hořáku | 8 ČERVENÁ přípojka pro přívod chladiva do chladicí jednotky |
| 4 ČERVENÁ přípojka pro odvádění chladicí kapaliny ze svařovacího hořáku | 9 Přípojka pro přívod ochranného plynu |
| 5 Přípojka pro svařovací hořák | 10 MODRÁ přípojka pro odvod chladiva z chladicí jednotky |

**POZOR!**

Přípojky pro displej (číslicový přístroj) a chladicí kapalinu jsou k dispozici pouze u některých modelů.

* ELP = čerpadlo ESAB Logic, viz kapitola PŘÍPOJKA VODY.

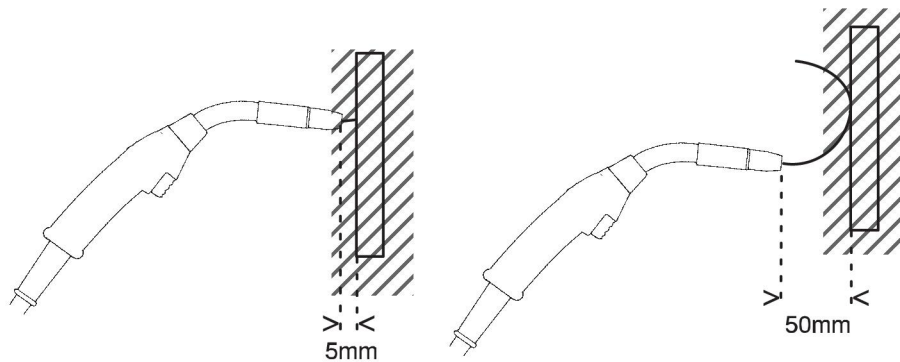
**5.2 Vodní přípojka**

Jednotka podavače drátu s vodní přípojkou je vybavena detekčním systémem **ELP** (ESAB Logic Pump), který kontroluje, zda jsou připojeny hadice na vodu. Po připojení svařovacího hořáku se spustí vodní čerpadlo.

Detekce funguje pouze s napájecími zdroji vybavenými ELP.

5.3 Tlak podávání

Začněte tím, že se přesvědčíte, zda se drát volně pohybuje ve vodící vložce. Potom nastavte tlak přítlačných kladek zavaděče drátu. Je důležité, aby tlak nebyl příliš velký.



Obr. 1

Obr. 2

Chcete-li zkontrolovat, zda je zaváděcí tlak správně nastaven, můžete vytáhnout drát opřený o izolovaný předmět, např. kus dřeva.

Když budete držet svařovací hořák přibl. 5 mm od kusu dřeva (obr. 1), zaváděcí válečky by měly klouzat.

Když budete držet svařovací hořák přibl. 50 mm od kusu dřeva, měl by se drát vysunout a ohnout (obr. 2).

5.4 Výměna a vložení drátu Feed 3004

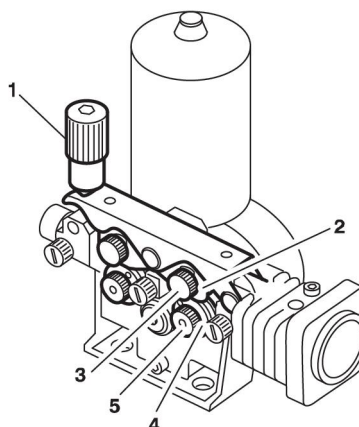
- Otevřete boční panel.
- Odpojte snímač tlaku tak, že ho otočíte dozadu; přítlačné kladky se vysunou nahoru.
- Podle potřeby navijte drát a vyjměte cívku drátu.
- Narovnejte 10–20 cm nového drátu. Než vložíte drát do podavače, opilujte z jeho konce otřepy a ostré hrany.
- Ujistěte se, že drát se náležitě zasune do stopy podávací kladky a do výstupní hubice nebo vodící vložky drátu.
- Zajistěte snímač tlaku.
- Zavřete boční panel.

5.5 Výměna a vložení drátu Feed 4804

- Otevřete boční panel.
- Přitlačte na tlakovou jednotku a přitáhněte ji k sobě a nahoru.
- Vytáhněte vozík.
- Podle potřeby navijte drát a vyjměte cívku drátu.
- Narovnejte 10–20 cm nového drátu. Než vložíte drát do podavače, opilujte z jeho konce otřepy a ostré hrany.
- Ujistěte se, že drát se náležitě zasune do stopy podávací kladky a do výstupní hubice nebo vodící vložky drátu.
- Znovu nainstalujte vozík.
- Zavřete boční panel.

5.6 Výměna podávacích válečků v zařízení Feed 3004

- Otevřete boční panel.
- Odpojte snímač tlaku (1) tak, že ho otočíte dozadu.
- Odpojte přítlačné kladky (2) tak, že otočíte osu (3) o čtvrt otáčky doprava a vytáhnete ji. Přítlačné kladky se odpojí.
- Odpojte podávací kladky (4) tak, že odšroubujete matice (5) a vytáhnete kladky.



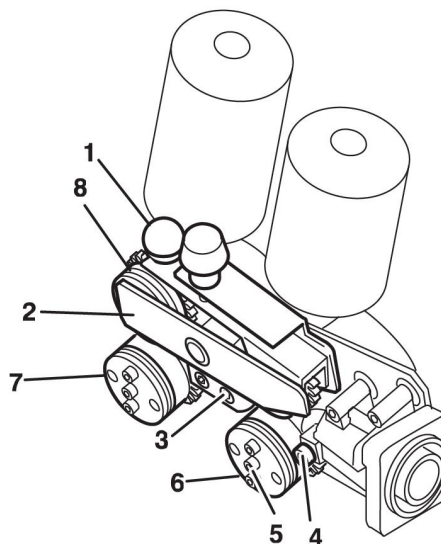
Během instalace opakujte výše popsané kroky v opačném pořadí.

Volba stopy v podávacích kladkách

Otočte podávací kladku tak, aby byla rozměrová značka požadované stopy obrácena k vám.

5.7 Výměna podávacích válečků v zařízení Feed 4804

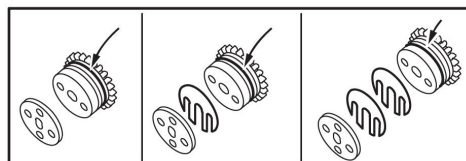
- Otevřete boční panel.
- Přitlačte na tlakovou jednotku a přitáhněte ji k sobě a nahoru.
- Vytáhněte vozík (2).
- Odšroubujte šrouby s vnitřním šestihranem (3) na konzole prostřední hubice a vyjměte ji.
- Uvolněte šroub výstupní hubice (4) a zatlačte hubici zpět.
- Odšroubujte šroub s vnitřním šestihranem (5) uprostřed podávacího válečku.
- O půl otáčky povolte dva krajní šrouby s vnitřním šestihranem (6).
- Vytáhněte podávací válečky (7).



Během instalace opakujte výše popsané kroky v opačném pořadí.

Volba stopy v podávacích kladkách

Mezi vnější podložku a podávací váleček umístěte jednu nebo dvě vodící podložky či žádnou.



Drážka 1 Drážka 2 Drážka 3



POZOR!

Při výměně přítlačných válečků (8) se provádí výměna celého vozíku.

6 ÚDRŽBA



POZOR!

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.



UPOZORNĚNÍ!

Všechny záruky dodavatele ztrácejí platnost, pokud se zákazník v průběhu záruční doby pokusí sám opravit jakékoli chyby produktu.

6.1 Prohlídka a čištění

Podavač drátu

Pravidelně kontrolujte, zda není podavač ucpán nečistotou.

- Čištění a výměna opotřebených částí podávacího mechanismu by se měla provádět v pravidelných intervalech, aby se dosáhlo bezproblémového podávání drátu.



POZOR!

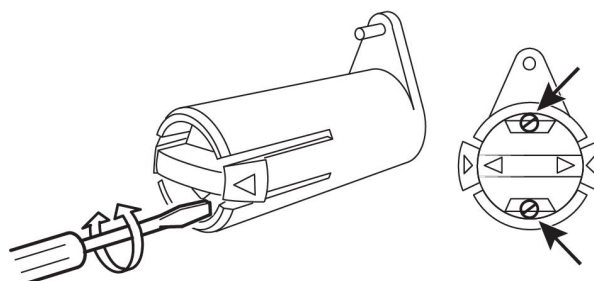
Pokud je nastaveno příliš silné předpětí drátu, může docházet k abnormálnímu opotřebení přítláčné klady, podávací klady a vodicí vložky drátu.

Náboj brzdy

Náboj je nastaven již při dodání; je-li třeba upravit nastavení, postupujte podle následujících pokynů. Nastavte náboj brzdy tak, aby se drát při zastavení podavače mírně prověsil.

Nastavení brzdového momentu:

- Otočte červené držadlo do zamčené polohy.
- Vložte šroubovák do pružin v náboji.
- Otáčením pružin doprava snížíte brzdový moment.
- Otáčením pružin doleva zvýšíte brzdový moment.



POZOR!

Oběma pružinami otáčejte ve stejném rozsahu.

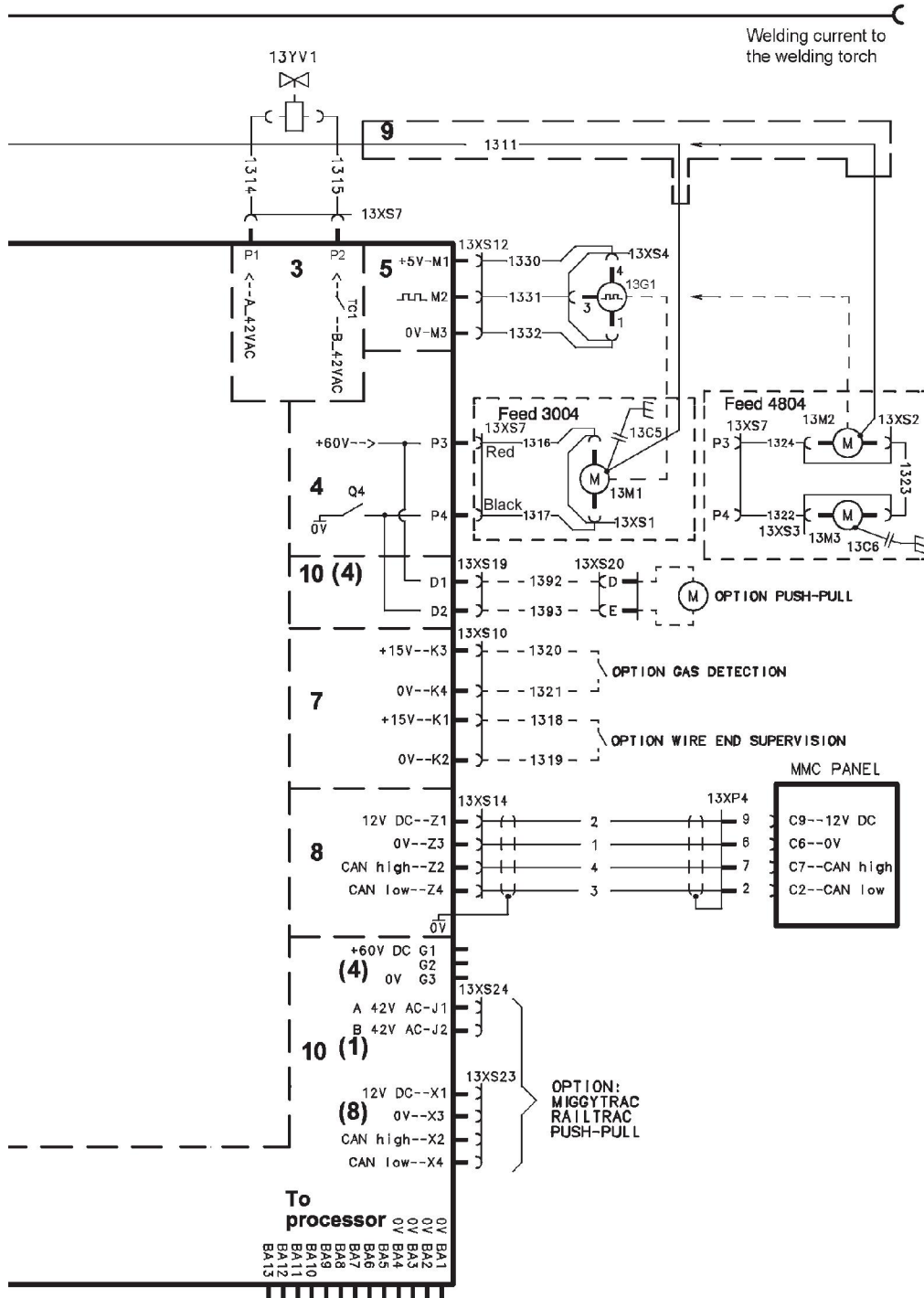
Svařovací hořák

- K zajištění bezproblémového podávání drátu se musí opotřebené díly svařovacího hořáku pravidelně čistit a měnit. Pravidelně profukujte vodicí vložku drátu a čistěte kontaktní špičku.

7 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Zařízení Feed 3004 a Feed 4804 jsou navržena a testována v souladu s mezinárodními a evropskými normami IEC/EN 60974-5 a IEC/EN 60974-10. Servisní služba, která provedla servis nebo opravu, musí zajistit, aby výrobek stále vyhovoval uvedené normě.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz zadní strana obalu tohoto dokumentu. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.



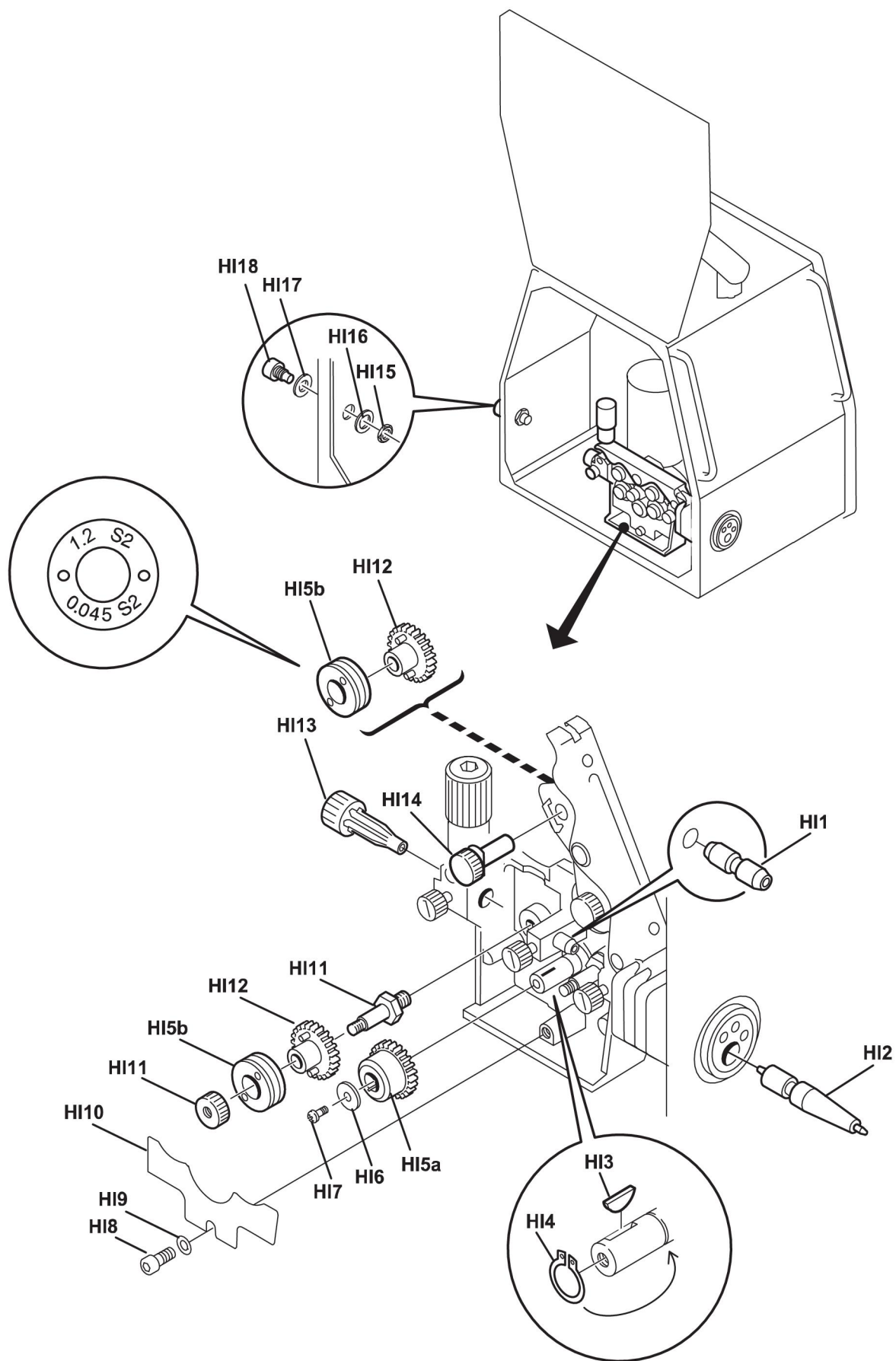
SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

Feed 3004

Item	Ordering no.	Denomination	Notes	Wire type	Wire dimensions
HI1	0455 072 002	Intermediate nozzle		Fe, Ss & cored	
	0456 615 001	Intermediate nozzle		Al	
HI2	0469 837 880	Outlet nozzle		Fe, Ss & cored	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm
	0469 837 881	Outlet nozzle		Al	Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HI3	0191 496 114	Key			
HI4	0215 701 007	Locking washer			
HI5a	0459 440 001	Motor gear euro	Drive gear		

Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller markings
HI5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 S2 & 0.8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 1.0 mm	V	0,8 S2 a 1,0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V	1,0 S2 a 1,2 S2
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 1.4 & 1.6 mm	V	1,4 S2 a 1,6 S2
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V-Knurled	1,0 R2 a 1,2 R2
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.2/1.2 mm	V-Knurled	1,2 R2 a 1,4 R2
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.2 & 1.4 mm	V-Knurled	1,2 R2 a 1,2 R2
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.6 mm	V-Knurled	1,6 R2 a 2,0 R2
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	U	0,8 A2 a 1,0 A2
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.0 & 1.2 mm	U	1,0 A2 a 1,2 A2
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.2 & 1.6 mm	U	1.2 A2 & 1.6 A2

Only use pressure and feed rollers marked **A2**, **R2** or **S2**.
The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

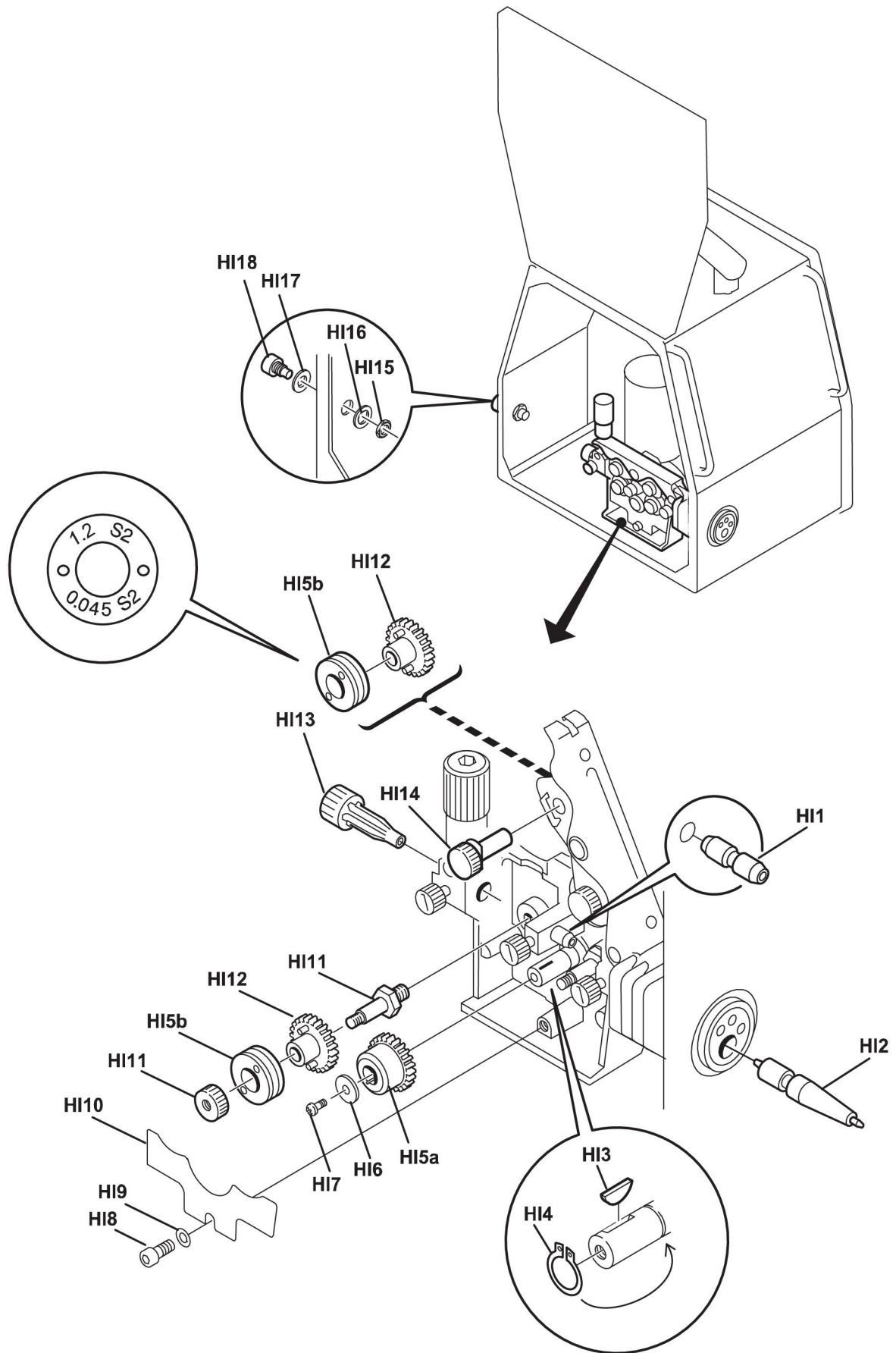


Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI6		Washer	Ø 16/5×1
HI7		Screw	M4×12
HI8		Screw	M6×12
HI9		Washer	Ø 16/8.4×1.5
HI10	0469 838 001	Cover	
HI11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI12	0459 441 880	Gear adapter	
HI13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3 mm for 0.6-1.6 mm Fe, Ss, Al and cored wire
HI14	0458 999 001	Shaft	
HI15		Nut	M10
HI16	0458 748 002	Insulating washer	
HI17	0458 748 001	Insulating bushing	

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI18	0156 602 001	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & cored	Ø 2 mm plastic for 0.6–1.6 mm

Welding with aluminium wire

In order to weld with aluminium wire, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wire **must** be used, It is recommended to use 3 m long welding torch for aluminium wire, equipped with appropriate wear parts.

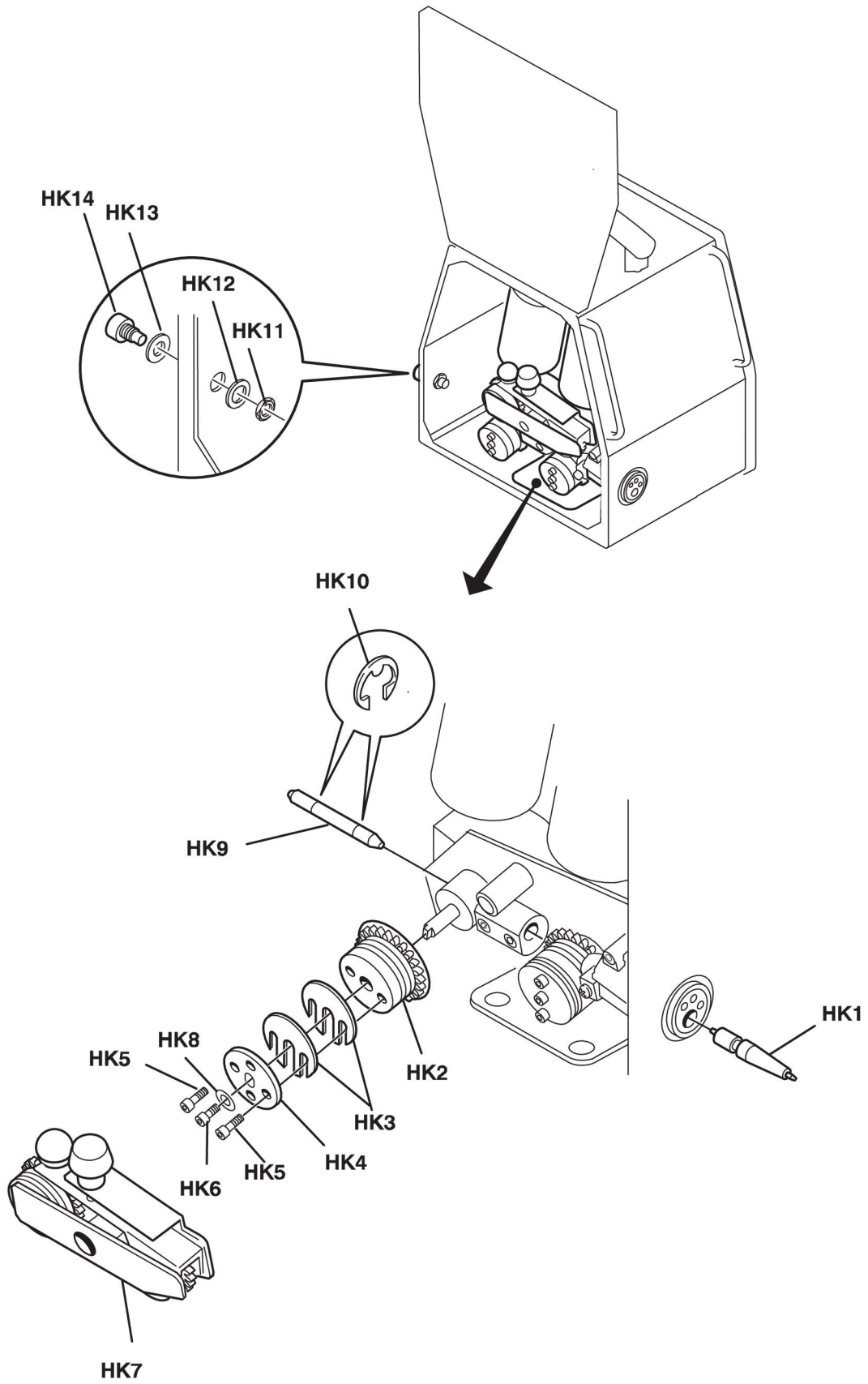


Feed 4804

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK1	0469 837 880	Outlet nozzle	Fe, Ss & cored	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm
	0469 837 881	Outlet nozzle	Al	Ø 2.0 mm plastic for 1.0-1.6 mm
	0469, 837, 882	Outlet nozzle	Fe, Ss & cored	Ø 3.4 mm steel for 2.0-2.4 mm

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire Ø mm	Groove 1	Groove 2	Groove 3	Groove type	Roller/Bogey markings
HK2	0366, 966, 880	Feed roller	Fe, Ss & cored	0,6-1,2	0,6-0,8	0,9-1,0	1,2	V	1
	0366, 966, 888	Feed roller	Fe, Ss & cored	0,9	0,9	0,9	0,9	V	.035"
	0366, 966, 881	Feed roller	Fe, Ss & cored	1,4-1,6	1,4-1,6	2,0	2,4	V	2
	0366, 966, 890	Feed roller	Fe, Ss & cored	1,6	1,6	1,6	1,6	V	1/16
	0366, 966, 889	Feed roller	Fe, Ss & cored	1,2	1,2	1,2	1,2	V	0,045" / 7
	0366, 966, 900	Feed roller	Fe, Ss & cored	0,9-1,6	0,9-1,0	1,2	1,4-1,6	V	6
	0366, 966, 893	Feed roller	Cored	1,2	1,2	1,2	1,2	V-Knurled	0,045"
	0366, 966, 882	Feed roller	Cored	1,2-2,0	1,2	1,4-1,6	2,0	V-Knurled	3
	0366, 966, 894	Feed roller	Cored	1,6	1,6	1,6	1,6	V-Knurled	1/16
	0366, 966, 883	Feed roller	Cored	2,4	2,4	not used	not used	V-Knurled	4
	0366, 966, 885	Feed roller	Al	1,2	1,2	1,2	1,2	U	U2
	0366, 966, 899	Feed roller	Al	1,0-1,6	1,0	1,2	1,6	U	U4

Item	Ordering no.	Denomination	Notes	
HK3	0156, 707, 001	Distance washer		
HK4	0156, 707, 002	Adjustment spacer		
HK5		Screw	M5×20	
HK6		Screw	M5×16	



HD = Heavy Duty

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller/Bogey markings
HK7	0366 902 880	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 - 1.2 mm	V	1
	0366 902 902	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9	V	.035"
	0366, 902, 900	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9 - 1.6 mm	V	6
	0366, 902, 881	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 1.4 - 2.4 mm	V	2
	0366, 902, 894	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 1.2 mm	V	.045" / 7
	0366, 902, 901	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 1.6 mm	V	1/16
	0366, 902, 903	Bogey (HD)	Cored	Ø 1.2 mm	V-Knurled	.045"
	0366, 902, 882	Bogey (HD)	Cored	Ø 1.2 - 2.0 mm	V-Knurled	3
	0366, 902, 904	Bogey (HD)	Cored	Ø 1.6 mm	V-Knurled	1/16
	0366, 902, 883	Bogey (HD)	Cored	Ø 2.4 mm	V-Knurled	4
	0366, 902, 899	Bogey (HD)	Al	Ø 1.0 - 1.6 mm	U	U4
	0366, 902, 886	Bogey (HD)	Al	Ø 1.2 mm × 3	U	-

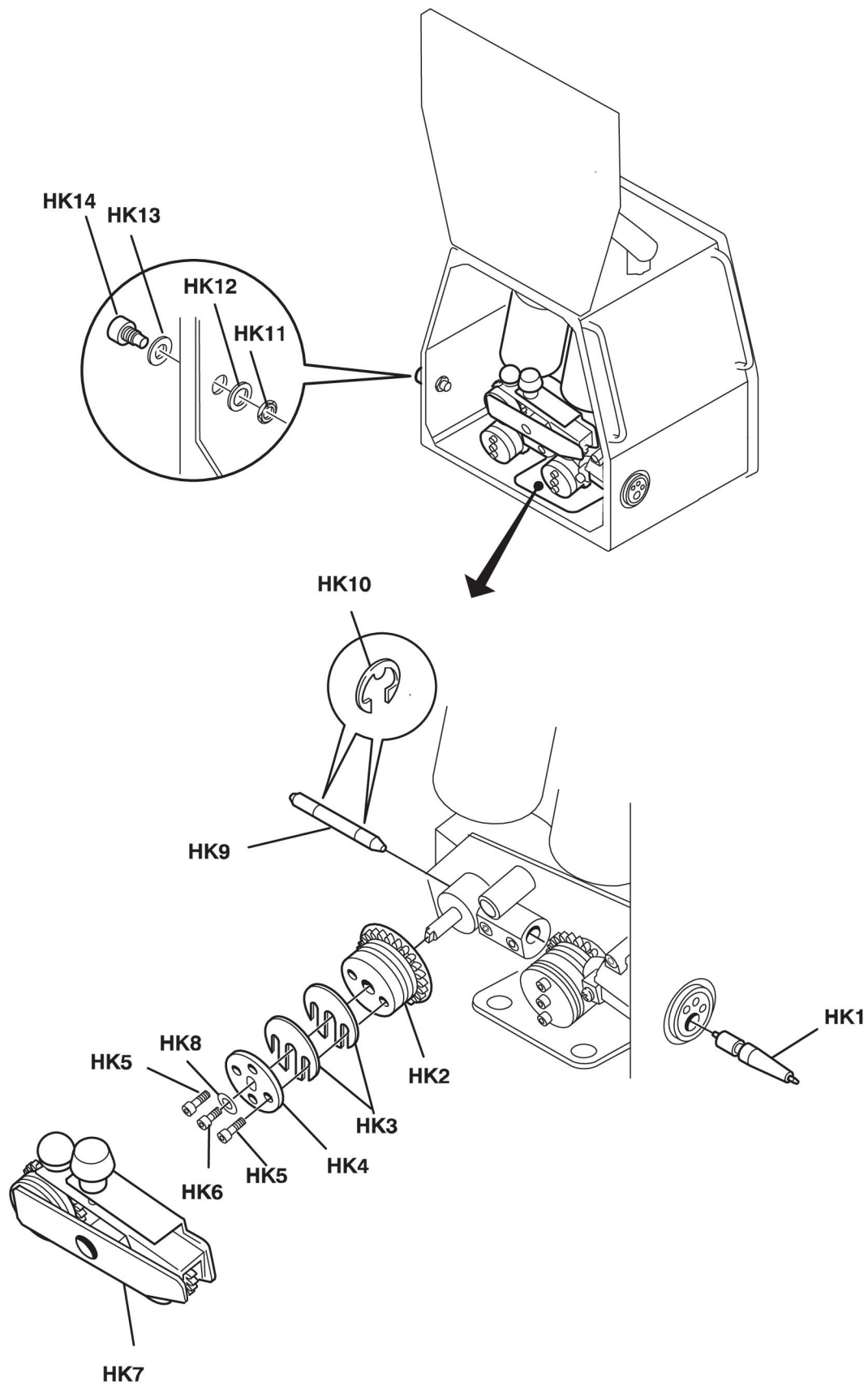
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK8	0366 944 001	Washer		
HK9	0156, 603, 001	Intermediate nozzle	Fe, Ss & Al	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm
	0156, 603, 002	Intermediate nozzle	Fe, Ss & Al	Ø 4 mm plastic for 2.0-2.4 mm
	0332, 322, 001	Intermediate nozzle	Cored	Ø 2.4 mm copper for 1.2-2.0 mm
	0332, 322, 002	Intermediate nozzle	Cored	Ø 4 mm copper for 2.4 mm

Item	Ordering no.	Denomination	Note
HK10	0215, 702, 708	Locking washer	
HK11		Nut	M10
HK12	0458 748 002	Insulating washer	
HK13	0458 748 001	Insulating bushing	

HD = Heavy Duty

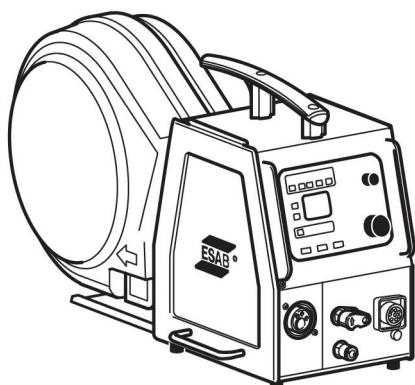
SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK14	0156 602 001	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & Cored	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm
	0156, 602, 002	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & Cored	Ø 4 mm plastic for 2.0-2.4 mm
	0332, 318, 001	Inlet nozzle (HD)	Fe, Ss & Cored	Ø 2.4 mm steel for 1.2-2.0 mm
	0332, 318, 002	Inlet nozzle (HD)	Fe, Ss & Cored	Ø 4 mm steel for 2.4 mm



OBJEDNACÍ ČÍSLA

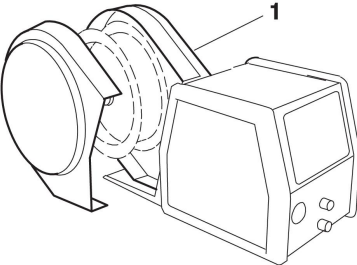
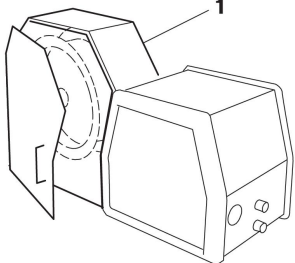
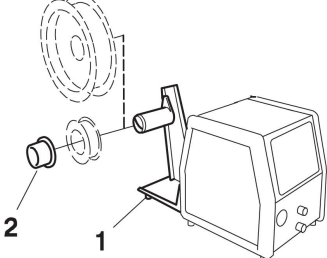
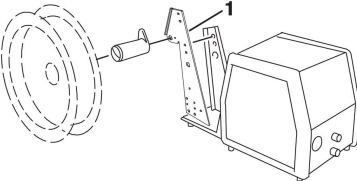
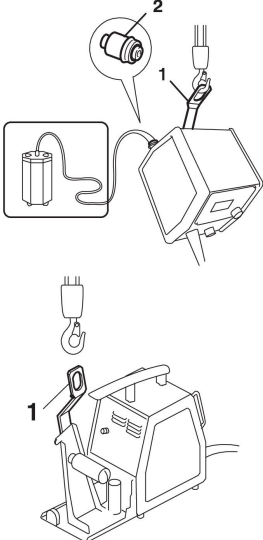
Feed 3004, Feed 4804

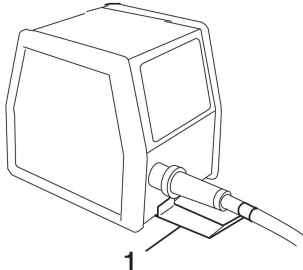
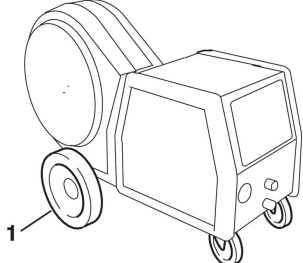
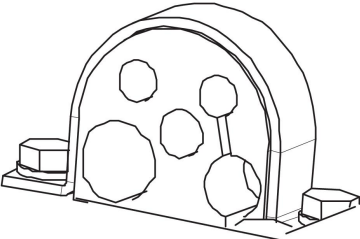
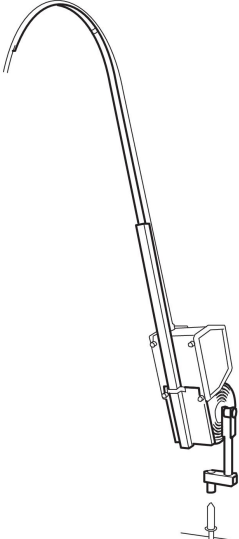




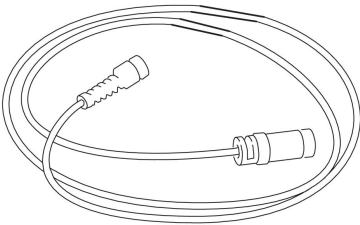
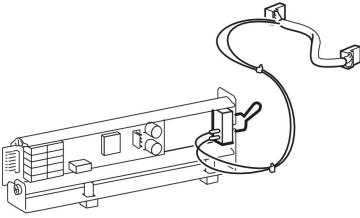
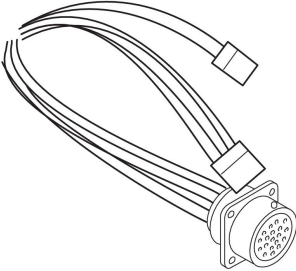
Ordering number	Denomination	Type
0460 526 881	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004
0460 526 886	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004, U6
0460 526 887	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 889	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 891	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 3004
0460 526 896	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 3004, U6
0460 526 897	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 899	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 991	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 4804
0460 526 996	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 4804, U6
0460 526 997	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 4804, MA23
0460 526 999	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 4804, MA24
0460 526 670	Podavač drátu	Feed 3004 MA25 Pulse AL
0460 526 671	Podavač drátu s vodním chlazením	Feed 3004w MA25 Pulse AL
0460 526 672	Podavač drátu	Feed 3004 MA25 Pulse Steel
0460 526 673	Podavač drátu s vodním chlazením	Feed 3004w MA25 Pulse Steel
0459 839 017	Spare parts list	Feed 3004, Feed 4804
0460 454	Instruction manual	Origo™ MA23, Origo™ MA24
0463 459	návodem k použití	MA25 Pulse
0459 287	Instruction manual	Aristo™ U6
0459 310	Instruction manual	Aristo™ U8

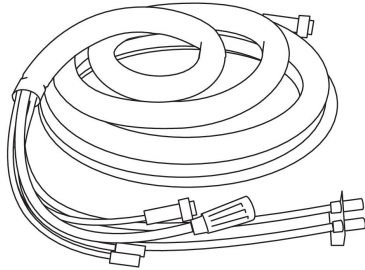
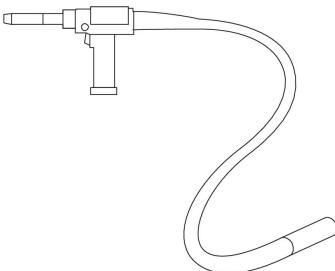
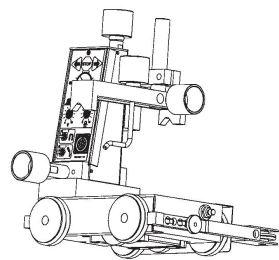
Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách www.esab.com

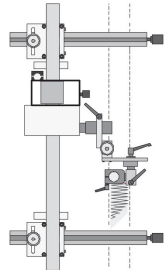

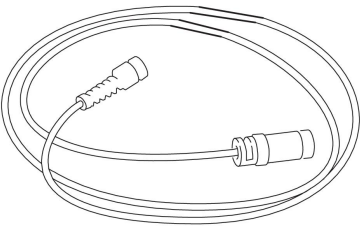
PŘÍSLUŠENSTVÍ

0458 674 880	1 Bobbin cover, plastic 18 kg Ø 300 mm	
0459 431 880	1 Bobbin cover, metal 18 kg Ø 300 mm	
0458 704 880 0455 410 001	1 Bobbin holder 2 Adapter for 5 kg bobbin	
0459 233 880	1 Adapter for 440 mm bobbin	
0458 706 880 F102 440 880	1 Lifting eye 2 Quick connector MarathonPac™	

0457 341 881	1 Strain relief for welding torch	
0458 707 880	1 Wheel kit for feed	
0459 234 880	Strain relief bracket for connection set	
0458 705 880 0458 705 882	Counter balance device (includes mast and counter balance) for 300 mm bobbin for 440 mm bobbin	
0459 491 880	Remote control unit MTA1 CAN MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current	

<p>0459 491 882</p>	<p>Remote control unit M1 10Prog CAN Choice of one of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation</p>	
<p>0459 960 880 0459 960 980 0459 554 880 0459 554 980</p>	<p>Remote cable CAN 4 pole - 10 pole 5 m 5 m HD Remote cable CAN 4 pole - 12 pole, only for empty panels together with U8 5 m 5 m HD</p>	
<p>0459 681 880 0459 681 881</p>	<p>Remote adapter kit For Miggytrac / Railtrac For MXH 300wPP / MXH 400wPP / PSF RS3</p>	
<p>0459 020 883</p>	<p>Connection kit For MXH 300wPP / MXH 400wPP</p>	

	<p>Connection set, 70 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 780	1.7 m	
0459 528 781	5 m	
0459 528 782	10 m	
0459 528 783	15 m	
0459 528 784	25 m	
0459 528 785	35 m	
	<p>Connection set water, 70 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 790	1.7 m	
0459 528 791	5 m	
0459 528 792	10 m	
0459 528 793	15 m	
0459 528 794	25 m	
0459 528 795	35 m	
	<p>Connection set, 95 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 980	1.7 m	
	<p>Connection set water, 95 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 990	1.7 m	
	<p>Welding torch MXH 300 PP, only for Feed 3004</p>	
0700 200 017	6,0 m	
0700 200 018	10,0 m	
0700 200 020	10,0 m 45°	
	<p>Welding torch MXH 400w PP, only for Feed 3004</p>	
0700 200 015	6,0 m	
0700 200 016	10,0 m	
0700 200 019	10,0 m 45°	
Chcete-li získat další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.	<p>Miggytrac 1001, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding</p>	

<p>Chcete-li získat další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.</p>	<p>Railtrac 1000 Equipment for mechanized welding</p>	
<p>0460 820 880 0460 820 881</p>	<p>Control panel U8₂ Control panel U8₂ Plus</p>	
<p>0460 877 891</p>	<p>Extension cable for U8₂ (connectors included) 7.5 m, 12 poles</p>	

Information on Miggytrack and PSF welding torches can be found in separate brochures.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel: +359 2 974 42 88
Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover

Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH
Langenfeld
Tel: +49 2173 3945-0
Fax: +49 2173 3945-218

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
San Fernando de Henares
(MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB Europe GmbH
Baar
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 0220
Fax: +1 905 670 4879

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting
Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 4411
Fax: +1 843 664 5748

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanville 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

