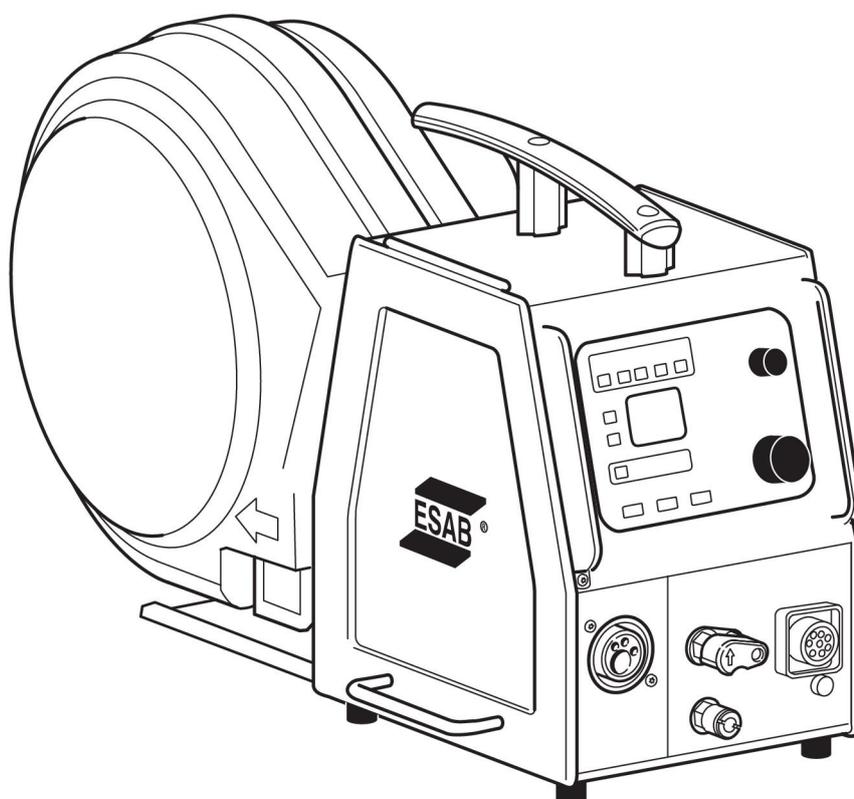




Aristo®, Origo™

Feed 3004, Feed 4804



Betriebsanleitung



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	SICHERHEIT	4
1.1	Bedeutung der Symbole	4
1.2	Sicherheitsvorkehrungen	4
2	EINFÜHRUNG	8
2.1	Ausrüstung	8
2.2	Bedienkonsole	8
3	TECHNISCHE DATEN	10
4	MONTAGE	11
4.1	Hebeanweisungen	11
5	BETRIEB	12
5.1	Anschlüsse und Bedienelemente	13
5.2	Wasseranschlüsse	13
5.3	Drahtvorschubdruck	13
5.4	Wechseln und Einsetzen von Feed 3004	14
5.5	Wechseln und Einsetzen von Feed 4804	14
5.6	Wechsel der Vorschubwalzen bei Feed 3004	15
5.7	Wechsel der Vorschubwalzen bei Feed 4804	15
6	WARTUNG	17
6.1	Kontrolle und Reinigung	17
7	ERSATZTEILBESTELLUNG	18
	SCHALTPLAN	19
	VERSCHLEIßTEILE	21
	BESTELLNUMMERN	29
	ZUBEHÖR	30

1 SICHERHEIT

1.1 Bedeutung der Symbole

Diese werden im gesamten Handbuch verwendet: Sie bedeuten „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



1.2 Sicherheitsvorkehrungen

Nutzer von ESAB-Ausrüstung müssen uneingeschränkt sicherstellen, dass alle Personen, die mit oder in der Nähe der Ausrüstung arbeiten, die geltenden Sicherheitsvorkehrungen einhalten. Die Sicherheitsvorkehrungen müssen den Vorgaben für diesen Ausrüstungstyp entsprechen. Neben den standardmäßigen Bestimmungen für den Arbeitsplatz sind die folgenden Empfehlungen zu beachten.

Alle Arbeiten müssen von ausgebildetem Personal ausgeführt werden, das mit dem Betrieb der Ausrüstung vertraut ist. Ein unsachgemäßer Betrieb der Ausrüstung kann zu Gefahrensituationen führen, die Verletzungen beim Bediener sowie Schäden an der Ausrüstung verursachen können.

1. Alle, die die Ausrüstung nutzen, müssen mit Folgendem vertraut sein:
 - Betrieb,
 - Position der Notausschalter,
 - Funktion,
 - geltende Sicherheitsvorkehrungen,
 - Schweiß- und Schneidvorgänge oder eine andere Verwendung der Ausrüstung.
2. Der Bediener muss Folgendes sicherstellen:
 - Es dürfen sich keine unbefugten Personen im Arbeitsbereich der Ausrüstung aufhalten, wenn diese in Betrieb genommen wird.
 - Beim Zünden des Lichtbogens oder wenn die Ausrüstung in Betrieb genommen wird, dürfen sich keine ungeschützten Personen in der Nähe aufhalten.
3. Das Werkstück:
 - muss für den Verwendungszweck geeignet sein,
 - darf keine Defekte aufweisen.

4. Persönliche Sicherheitsausrüstung:
 - Tragen Sie stets die empfohlene persönliche Sicherheitsausrüstung wie Schutzbrille, feuersichere Kleidung, Schutzhandschuhe.
 - Tragen Sie keine lose sitzende Kleidung oder Schmuckgegenstände wie Schals, Armbänder, Ringe usw., die eingeklemmt werden oder Verbrennungen verursachen können.
5. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen
 - Stellen Sie sicher, dass das Rückleiterkabel sicher verbunden ist.
 - Arbeiten an Hochspannungsausrüstung **dürfen nur von qualifizierten Elektrikern** ausgeführt werden.
 - Geeignete Feuerlöschschrüstung muss deutlich gekennzeichnet und in unmittelbarer Nähe verfügbar sein.
 - Schmierung und Wartung **dürfen nicht** ausgeführt werden, wenn die Ausrüstung in Betrieb ist.



WARNUNG!

Drahtvorschubgeräte sind nur zur Verwendung mit Stromquellen im MIG/MAG--Modus vorgesehen.

Werden sie in einem anderen Schweißmodus, wie etwa MMA, verwendet, muss das Schweißkabel zwischen Drahtvorschubgerät und Stromquelle getrennt werden, da das Drahtvorschubgerät sonst unter Strom steht.



WARNUNG!

Das Lichtbogenschweißen und Schneiden kann Gefahren für Sie und andere Personen bergen. Ergreifen Sie beim Schweißen und Schneiden entsprechende Vorsichtsmaßnahmen.



Bei ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN besteht Lebensgefahr!

- Berühren Sie keine stromführenden elektrischen Bauteile oder Elektroden mit bloßer Haut, nassen Handschuhen oder nasser Kleidung.
- Isolieren Sie sich von Erde und Werkstück.
- Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsposition



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER – Können gesundheitsgefährdend sein

- Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
- Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
- Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
 - Positionieren Sie die Elektrode und die Kabel auf derselben Seite Ihres Körpers. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband. Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper. Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.
 - Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.



RAUCH UND GASE – Können gesundheitsgefährdend sein.

- Bleiben Sie außerhalb des Rauchbereichs.
- Nutzen Sie eine Ventilation, Entlüftung am Lichtbogen oder beides, um Rauch und Gase aus dem Atembereich sowie dem allgemeinen Arbeitsbereich abzuleiten.



LICHTBOGENSTRAHLEN – Können Augenverletzungen verursachen und zu Hautverbrennungen führen.

- Schützen Sie Augen und Körper. Verwenden Sie den korrekten Schweißschirm und die passende Filterlinse. Tragen Sie Schutzkleidung.
- Schützen Sie Anwesende durch entsprechende Abschirmungen oder Vorhänge.



GERÄUSCHPEGEL – Übermäßige Geräuschpegel können Gehörschäden verursachen.

Schützen Sie Ihre Ohren. Tragen Sie Ohrenschützer oder einen anderen Gehörschutz.



BEWEGLICHE TEILE – Können Verletzungen verursachen



- Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind. Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen. Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie den Motor starten.
- Stellen Sie den Motor ab, bevor Sie die Einheit montieren oder anschließen.
- Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.



FEUERGEFAHR

- Funken (Schweißspritzer) können Brände auslösen. Stellen Sie daher sicher, dass sich keine brennbaren Materialien in der Nähe befinden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht an geschlossenen Behältern.

FEHLFUNKTION – Fordern Sie bei einer Fehlfunktion qualifizierte Hilfe an.

SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!



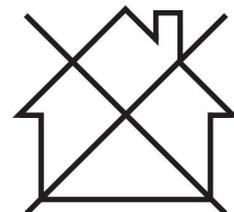
VORSICHT!

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



VORSICHT!

Ausrüstung der Klasse A ist nicht für den Einsatz in Wohnumgebungen vorgesehen, wenn eine Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz erfolgt. Aufgrund von Leitungs- und Emissionsstöreinflüssen können in diesen Umgebungen potenzielle Probleme auftreten, wenn es um die Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit von Ausrüstung der Klasse A geht.





HINWEIS!

Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

Gemäß EU-Richtlinie 2012/19/EG zu Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall sowie ihrer Umsetzung durch nationale Gesetze muss elektrischer und bzw. oder elektronischer Abfall in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als für diese Ausrüstung zuständige Person müssen Sie Informationen zu anerkannten Sammelstellen einholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Händler in Ihrer Nähe.



ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.

2 EINFÜHRUNG

Die Drahtvorschubeinheit **Feed 3004** mit Bedienkonsole **U6**, **MA23**, **MA24** oder **MA25 Pulse** ist für MIG/MAG-Schweißen zusammen mit 400-A-, 500-A, und 600-A-CAN-Schweißstromquellen geeignet.

Die Drahtvorschubeinheit **Feed 4804** mit Bedienkonsole **U6**, **MA23**, **MA24** oder **MA25 Pulse** ist für MIG/MAG-Schweißen zusammen mit 400-A-, 500-A, und 600-A-CAN-Schweißstromquellen geeignet.

Die Vorschubeinheiten umfassen vierradgetriebene Vorschubmechanismen sowie eine Steuerelektronik.

Sie können mit Draht auf dem MarathonPac™ von ESAB oder Drahtspulen (Standard Ø 300 mm, Zubehör Ø 440 mm) eingesetzt werden.

Die Anbringung der Vorschubeinheit erfolgt entweder auf dem Stromquellenwagen, hängend über dem Arbeitsplatz, am Räumarm oder auf dem Boden mit oder ohne Radsatz.

Das ESAB-Produktzubehör wird im Kapitel "ZUBEHÖR" in diesem Dokument aufgeführt.

2.1 Ausrüstung

Lieferumfang der Vorschubeinheit:

- Betriebsanweisung für die Drahtvorschubeinheit
- Betriebsanweisung auf Englisch für die Bedienkonsole
Betriebsanleitungen in anderen Sprachen können von der Website www.esab.com heruntergeladen werden.
- Aufkleber mit empfohlenen Verschleißteilen.

2.2 Bedienkonsole

Im Lieferumfang der Drahtvorschubeinheit befindet sich eine der folgenden Bedienkonsolen:

		Leere Konsole für die Verwendung mit Doppeldrahtvorschubeinheiten oder mit der Verwendung der Steuerinheit U8 ₂ .
U6		Besitzt Drehknöpfe zur Einstellung der Spannung und der Drahtvorschubgeschwindigkeit/Strom. Alle anderen Einstellungen werden über Druckknöpfe und Meldungen im Display vorgenommen.
MA23		Besitzt Drehknöpfe zur Einstellung der Spannung und der Drahtvorschubgeschwindigkeit/Strom. Weitere Einstellungen erfolgen über Tasten.
MA24		Besitzt Drehknöpfe zur Einstellung von Spannung/QSet™ und Drahtvorschubgeschwindigkeit/Strom. Weitere Einstellungen erfolgen über Tasten.

MA25
Pulse



Besitzt Drehknöpfe zur Einstellung von Spannung/QSet™ und Drahtvorschubgeschwindigkeit/Strom. Weitere Einstellungen erfolgen über Tasten.

Eine detaillierte Beschreibung der Bedienkonsolen entnehmen Sie der separaten Betriebsanweisung.

3 TECHNISCHE DATEN

	Feed 3004	Feed 4804
Netzspannung	42 V, 50-60 Hz	42 V, 50-60 Hz
Anschlussleistung	336 VA	378 VA
Motorstrom I_{\max}	8 A	9 A
Drahtvorschubgeschwindigkeit	0,8 - 25,0 m/min	0,8 - 25,0 m/min
Brenneranschluss	EURO	EURO
Max. Drahtspulendurchmesser	300 mm (*440 mm)	300 mm (*440 mm)
Średnica drutu		
Fe	0,8 - 1,6 mm	0,8 - 2,4 mm
Ss	0,8 - 1,6 mm	0,8 - 2,4 mm
Al	1,0 und 1,6 mm	1,0 und 2,4 mm
Fülldraht	0,9 - 1,6 mm	0,9 - 2,4 mm
Gewicht	15 kg	19 kg
Abmessungen (L x B x H)	690 x 275 x 420 mm	690 x 275 x 420 mm
Betriebstemperatur	-10 bis +40°C	-10 bis +40°C
Schutzgas	Alle Typen für MIG/MAG-Schweißen vorgesehen	Alle Typen für MIG/MAG-Schweißen vorgesehen
max. Druck	0,5 MPa (5 Bar)	0,5 MPa (5 Bar)
Kühlmittel	ESABs fertig gemischtes Kühlmittel	ESABs fertig gemischtes Kühlmittel
max. Druck	0,5 MPa (5 Bar)	0,5 MPa (5 Bar)
Zulässige Belastung bei		
60% Einschaltdauer	630 A	630 A
100% Einschaltdauer	500 A	500 A
Schutzart	IP23	IP23

* Zubehör wird im Kapitel "ZUBEHÖR" aufgeführt.

Relative Einschaltdauer (ED)

Als Einschaltdauer gilt der prozentuale Anteil eines 10-min-Zeitraums, in dem ohne Überlastung eine bestimmte Last geschweißt oder geschnitten werden kann. Die Einschaltdauer gilt bei einer Temperatur von 40 °C (104 °F) oder niedriger.

Schutzart

Der IP-Code zeigt die Schutzart an, d. h. den Schutzgrad gegenüber einer Durchdringung durch Festkörper oder Wasser.

Mit **IP23** gekennzeichnete Ausrüstung ist für den Einsatz im Innen- und Außenbereich vorgesehen.

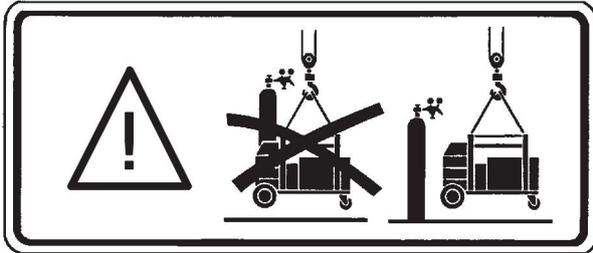
4 MONTAGE

Die Installation darf nur von Fachpersonal ausgeführt werden.

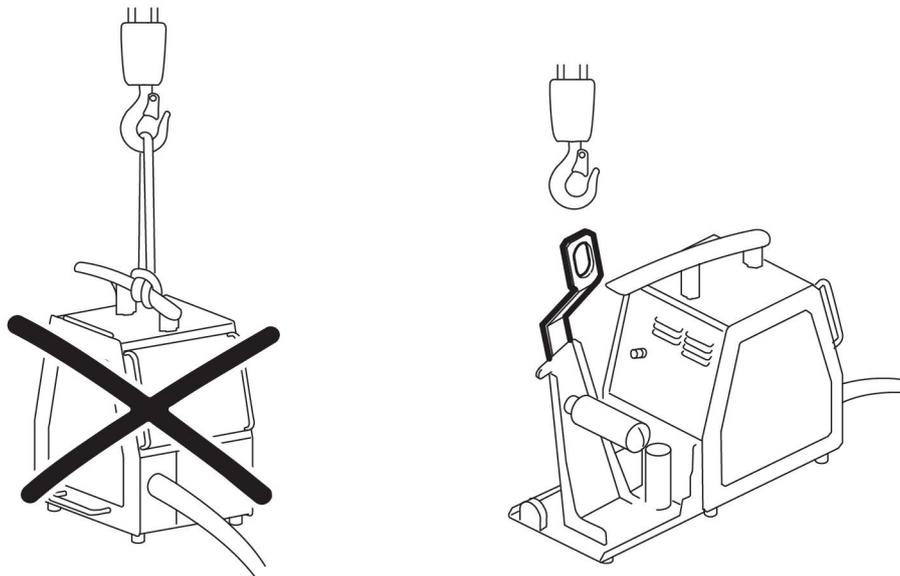


WARNUNG!

Beim Schweißen in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefahr dürfen nur Stromquellen verwendet werden, die für die betreffenden Bedingungen vorgesehen sind. Diese Stromquellen sind mit folgendem Symbol gekennzeichnet: .



4.1 Hebeanweisungen



Die Bestellnummer für die Aufhängeöse finden Sie im Kapitel "ZUBEHÖR".



HINWEIS!

Bei Einsatz einer anderen Aufhängevorrichtung muss diese von der Drahtvorschubeinheit elektrisch isoliert werden.

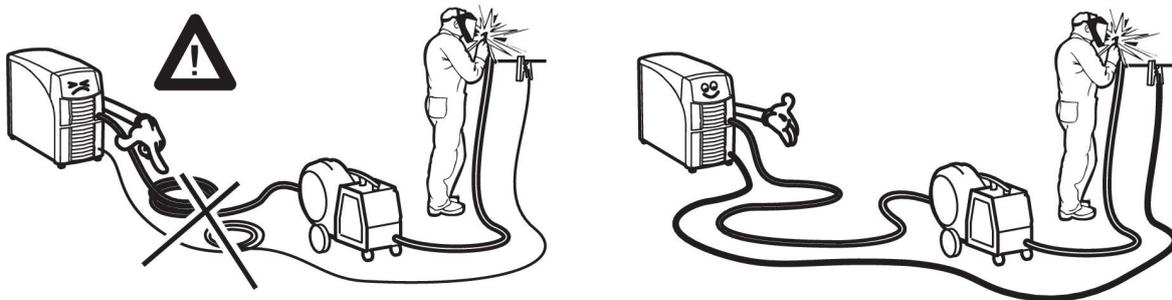
5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel "SICHERHEIT" in diesem Dokument aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!



HINWEIS!

Beim Bewegen der Ausrüstung ist der vorgesehene Transportgriff zu verwenden. Ziehen Sie das Gerät niemals am Schweißbrenner.



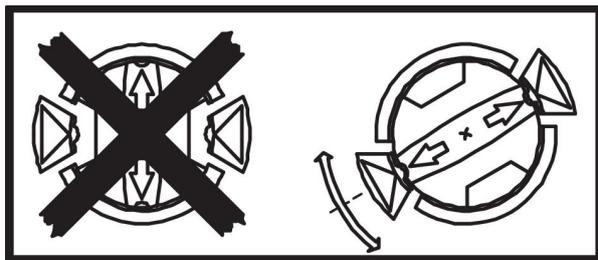
WARNUNG!

Stellen Sie sicher, dass die Seitenabdeckungen beim Betrieb geschlossen sind.



WARNUNG!

So verhindern Sie, dass die Rolle von der Nabe fällt: Arretieren Sie die Rolle, indem Sie den roten Knauf wie auf dem Warnschild drehen, das neben der Nabe angebracht ist.



WARNUNG!

Rotierende Teile können Verletzungen hervorrufen. Lassen Sie besondere Vorsicht walten.



WARNUNG!

Die Drahtvorschubeinheit kann umkippen, wenn sie mit einem Ausgleichsarm ausgestattet ist. Sichern Sie die Ausrüstung, insbesondere auf unebenem oder abschüssigem Untergrund.

**WARNUNG!**

Beim Wechsel der Drahtspule besteht Quetschgefahr! Tragen Sie **keine** Schutzhandschuhe, wenn Sie den Schweißdraht zwischen die Vorschubwalzen führen.

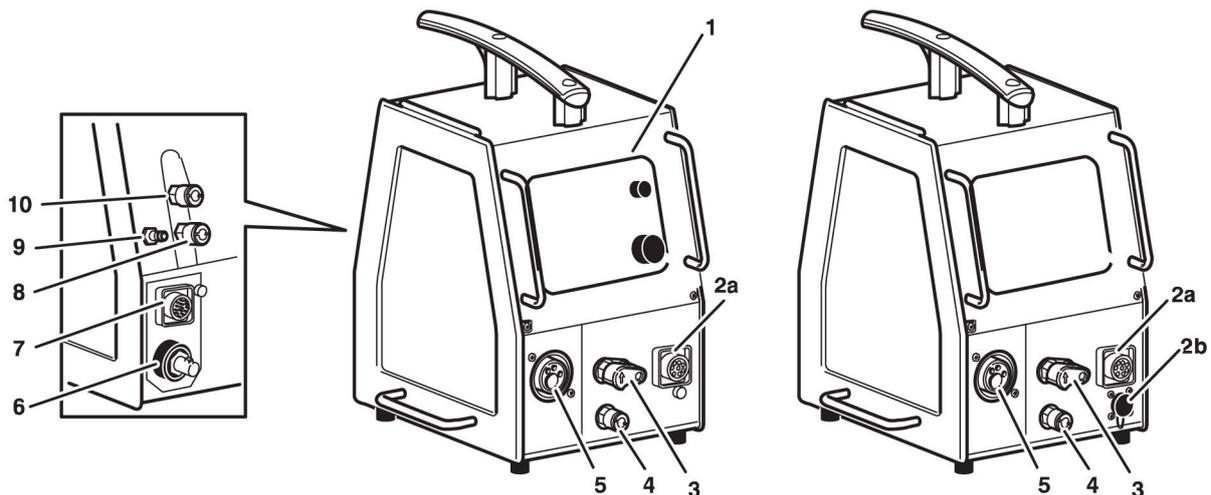
5.1 Anschlüsse und Bedienelemente

- | | |
|---|--|
| 1 Bedienkonsole (siehe separate Betriebsanweisung) | 6 Anschluss für Schweißstrom von der Stromquelle (OKC) |
| 2a Anschluss für Fernbedienung | 7 Anschluss für Steuerkabel von Stromquelle oder Kühlaggregat |
| 2b Anschluss für U8 ₂ | |
| 3 Anschluss BLAU, mit ELP* für Kühlwasser zum Schweißbrenner | 8 Anschluss ROT, für Kühlwasser zum Kühlaggregat |
| 4 Anschluss ROT, für Kühlwasser vom Schweißbrenner | 9 Anschluss für Schutzgas |
| 5 Anschluss für Schweißbrenner | 10 Anschluss BLAU, für Kühlmittel vom Kühlaggregat |

**HINWEIS!**

Display (digitale Einheit) und Kühlwasseranschlüsse sind nur bei bestimmten Modellen vorhanden.

* ELP = ESAB Logic Pump, siehe Abschnitt "WASSERANSCHLUSS".



5.2 Wasseranschlüsse

Die Drahtvorschubeinheit mit Wasseranschluss ist mit einem Erkennungssystem **ELP** (ESAB Logic Pump) ausgestattet. Dieses überprüft, ob die Wasserschläuche angeschlossen sind. Wenn ein wassergekühlter Schweißbrenner angeschlossen wird, startet die Wasserpumpe.

Die Erkennung funktioniert nur mit Stromquellen, die mit ELP ausgestattet sind.

5.3 Drahtvorschubdruck

Stellen Sie zunächst sicher, dass sich der Draht reibungslos durch die Drahtführung bewegt. Stellen Sie danach den Druck an den Andruckwalzen des Drahtvorschubs ein. Der Druck darf keinesfalls zu hoch eingestellt werden.

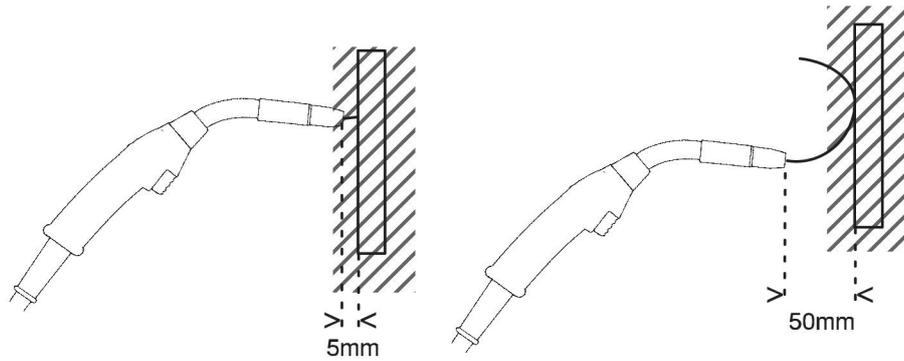


Abb. 1

Abb. 2

Um zu prüfen, ob der Vorschubdruck korrekt ist, können Sie den Draht gegen einen einzelnen Gegenstand (z.B. ein Stück Holz) ausgeben lassen.

Wenn Sie den Schweißbrenner ca. 5 mm vor das Holzstück (Abb. 1) halten, sollten sich die Vorschubwalzen drehen.

Wenn Sie den Schweißbrenner ca. 50 mm vor das Holzstück halten, sollte der Draht ausgegeben werden und sich biegen (Abb. B).

5.4 Wechseln und Einsetzen von Feed 3004

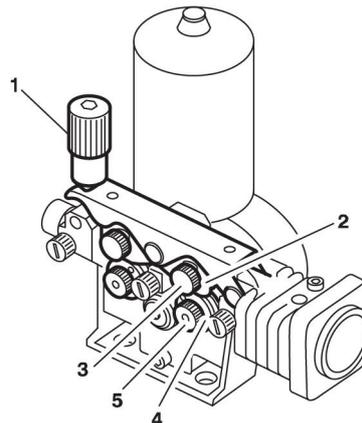
- Öffnen Sie die Seitenabdeckung.
- Lösen Sie den Drucksensor durch Kippen nach hinten, wobei die Andruckwalzen nach oben gleiten.
- Falls erforderlich, wickeln Sie den Draht zurück und entnehmen Sie anschließend die Drahtspule.
- Richten Sie den neuen Draht 10 – 20 cm gerade aus und feilen Sie Grate und scharfe Kanten vom Drahtende ab, bevor Sie den Draht in die Vorschubeinheit einführen.
- Stellen Sie sicher, dass der Draht korrekt in der Führung der Vorschubwalze und in der Auslassdüse oder Drahtführung sitzt.
- Sichern Sie den Drucksensor.
- Schließen Sie die Seitenabdeckung.

5.5 Wechseln und Einsetzen von Feed 4804

- Öffnen Sie die Seitenabdeckung.
- Drücken Sie die Druckvorrichtung nach unten und ziehen Sie sie zu sich und nach oben.
- Entnehmen Sie das Gestell.
- Falls erforderlich, wickeln Sie den Draht zurück und entnehmen Sie anschließend die Drahtspule.
- Richten Sie den neuen Draht 10 – 20 cm gerade aus und feilen Sie Grate und scharfe Kanten vom Drahtende ab, bevor Sie den Draht in die Vorschubeinheit einführen.
- Stellen Sie sicher, dass der Draht korrekt in der Führung der Vorschubwalze und in der Auslassdüse oder Drahtführung sitzt.
- Setzen Sie das Gestell wieder ein.
- Schließen Sie die Seitenabdeckung.

5.6 Wechsel der Vorschubwalzen bei Feed 3004

- Öffnen Sie die seitliche Abdeckung
- Lösen Sie den Drucksensor (1) durch Kippen nach hinten.
- Lösen Sie die Andruckwalzen (2), indem Sie die Welle (3) um 90° im Uhrzeigersinn drehen und die Welle herausziehen. Die Andruckwalzen werden getrennt.
- Lösen Sie die Vorschubwalzen (4), indem Sie die Muttern (5) lösen und die Walzen herausziehen.



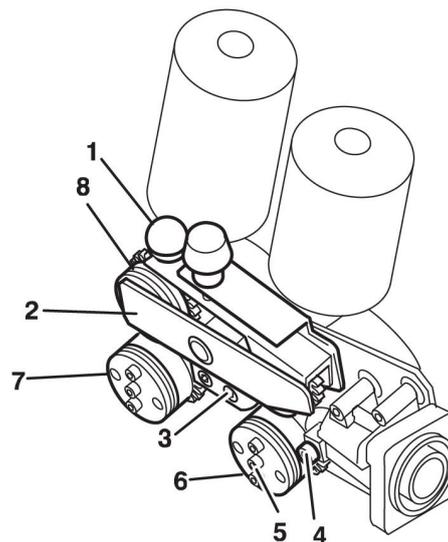
Führen Sie bei der Montage die o.g. Schritte in umgekehrter Reihenfolge aus.

Auswahl der Führung in den Vorschubwalzen

Drehen Sie die Vorschubwalze mit der Abmessungsmarkierung für die erforderliche Führung zu sich.

5.7 Wechsel der Vorschubwalzen bei Feed 4804

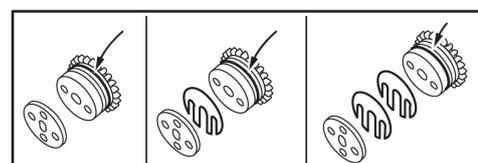
- Öffnen Sie die Seitenabdeckung.
- Drücken Sie die Druckvorrichtung (1) nach unten und ziehen Sie sie zu sich und nach oben.
- Entnehmen Sie das Gestell (2).
- Lösen Sie die Inbusschrauben (3) an der Halterung für die mittlere Öffnung und nehmen Sie sie ab.
- Lösen Sie die Schrauben an der Ausgabeöffnung (4) und schieben Sie sie zurück.
- Lösen Sie die Inbusschrauben (5) in der Mitte vollständig.
- Drehen Sie die beiden äußeren Inbusschrauben (6) um 180° heraus.
- Entnehmen Sie die Vorschubwalzen (7).



Führen Sie bei der Montage die o.g. Schritte in umgekehrter Reihenfolge aus.

Auswahl der Führung in den Vorschubwalzen

Setzen Sie keine, eine oder zwei Mitnehmerscheiben zwischen der äußeren Scheibe und der Vorschubwalze ein.



Nut 1

Nut 2

Nut 3



HINWEIS!

Bei einem Austauschen der Andruckwalzen (8) wird das gesamte Drehgestell ersetzt.

6 WARTUNG



HINWEIS!

Eine regelmäßige Wartung ist wichtig für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb.



VORSICHT!

Alle Garantieverpflichtungen seitens des Lieferanten erlöschen, wenn der Kunde innerhalb des Garantiezeitraums versucht, Produktfehler eigenständig zu beheben.

6.1 Kontrolle und Reinigung

Drahtvorschubeinheit

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Drahtvorschubeinheit frei von Verschmutzungen ist.

- Verschleißteile an der Drahtvorschubeinheit sind regelmäßig zu reinigen und zu wechseln, um einen zuverlässigen Drahtvorschub zu gewährleisten.

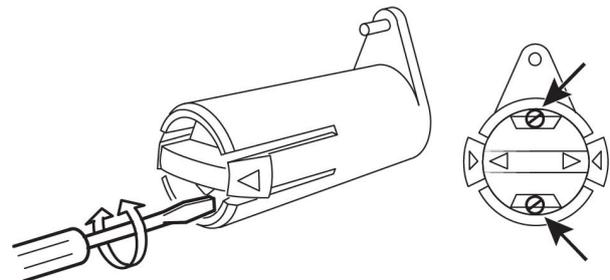


HINWEIS!

Bei einer zu starken Vorbelastung kann es zu übermäßigem Verschleiß an Andruckwalze, Vorschubwalze und Drahtführung kommen.

Bremsnabe

Falls erforderlich, wird die Nabe bei der Lieferung justiert. Befolgen Sie dabei die nachstehenden Anweisungen. Justieren Sie die Bremsnabe so, dass der Draht leicht durchhängt, wenn der Drahtvorschub beendet wird.



Einstellung des Bremsmoments:

- Drehen Sie den roten Knauf in die verriegelte Stellung.
- Führen Sie in die Federn an der Nabe einen Schraubendreher ein.
- Drehen Sie die Federn im Uhrzeigersinn, um das Bremsmoment zu verringern
- Drehen Sie die Federn gegen den Uhrzeigersinn, um das Bremsmoment zu erhöhen.



HINWEIS!

Die Einstellung muss für beide Federn identisch sein.

Schweißbrenner

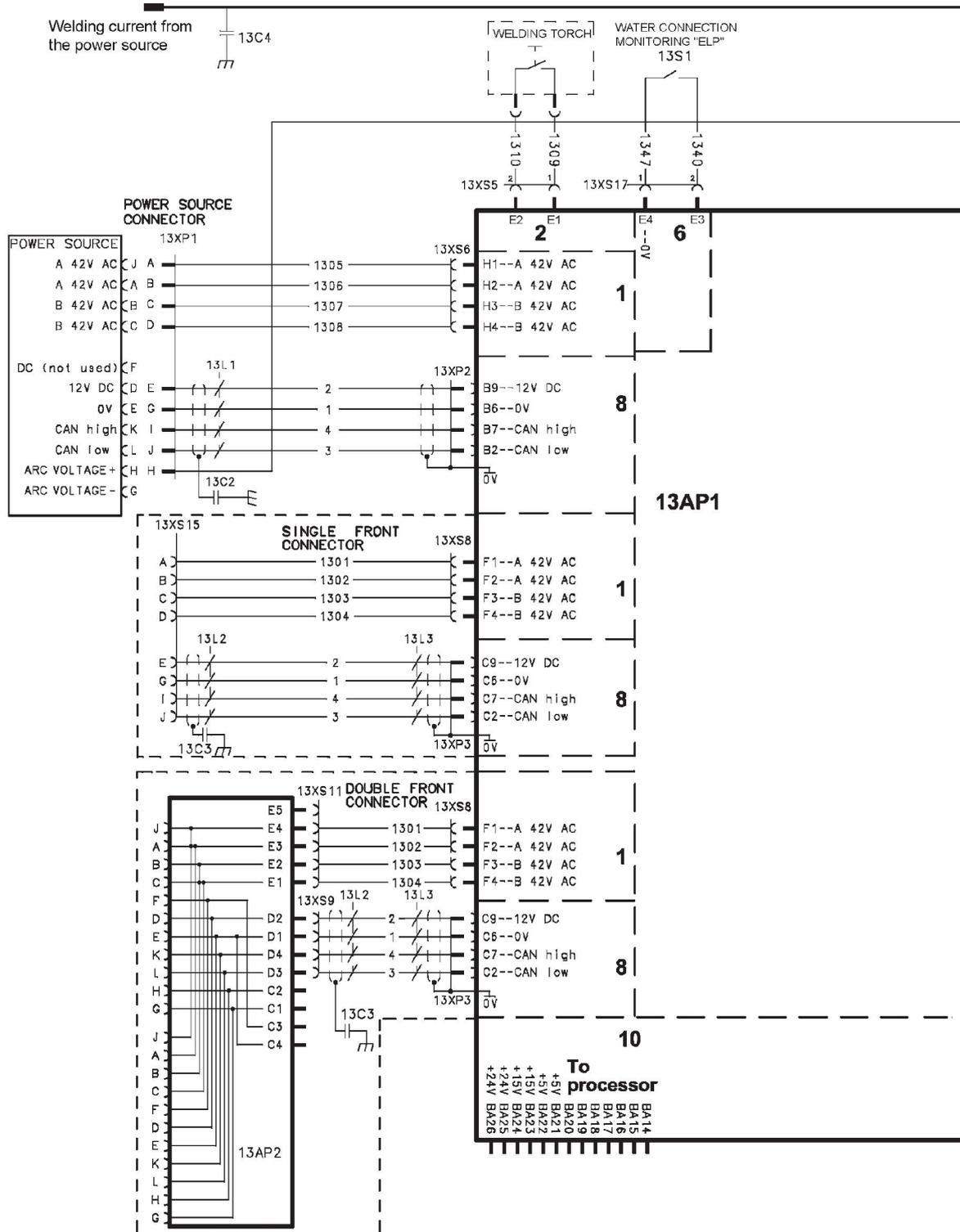
- Reinigung und Wechsel der Brennerschleißteile sind in regelmäßigen Abständen vorzunehmen. Dadurch wird ein zuverlässiger Drahtvorschub gewährleistet. Blasen Sie die Drahtführung regelmäßig sauber und reinigen Sie die Kontaktspitze.

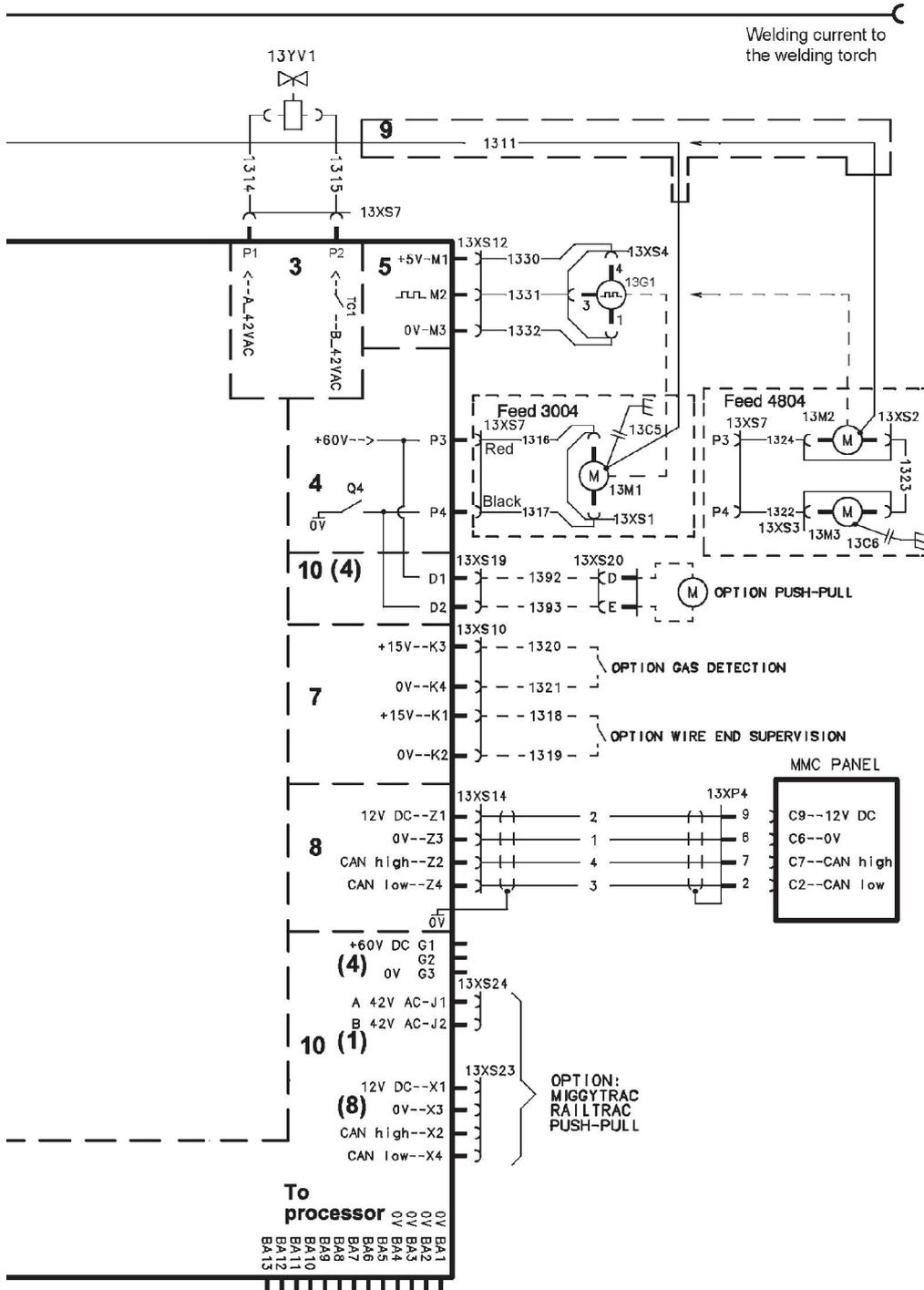
7 ERSATZTEILBESTELLUNG

FEED 3004, Feed 4804 wurden gemäß den internationalen und europäischen Standards IEC/EN 60974-5 und IEC/EN 60974-10 konstruiert und getestet. Das Serviceunternehmen, das Service- oder Reparaturarbeiten ausgeführt hat, muss sicherstellen, dass das Produkt auch weiterhin dem genannten Standard entspricht.

Ersatz- und Verschleißteile können über Ihren nächstgelegenen ESAB-Händler bestellt werden, siehe Umschlagrückseite dieses Dokuments. Geben Sie bei einer Bestellung Produkttyp, Seriennummer, Bezeichnung und Ersatzteilnummer gemäß Ersatzteilliste an. Dadurch wird der Versand einfacher und sicherer gestaltet.

SCHALTPLAN





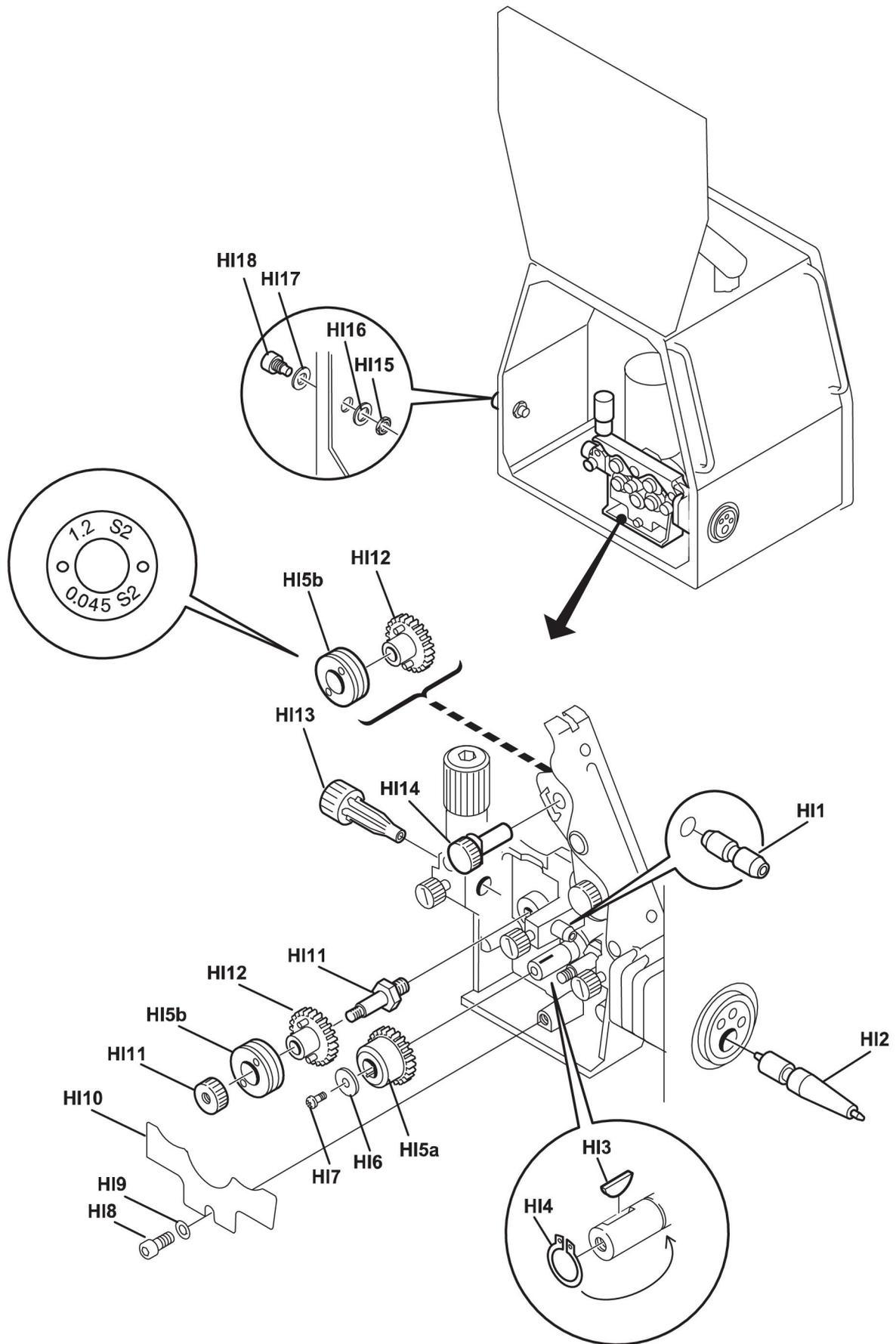
VERSCHLEIßTEILE

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 und 1,0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V	1,0 S2 und 1,2 S2
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 1.4 & 1.6 mm	V	1,4 S2 und 1,6 S2
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V-Knurled	1,0 R2 und 1,2 R2
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.2/1.2 mm	V-Knurled	1,2 R2 und 1,4 R2
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.2 & 1.4 mm	V-Knurled	1,2 R2 und 1,2 R2
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.6 mm	V-Knurled	1,6 R2 und 2,0 R2
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	U	0,8 A2 und 1,0 A2
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.0 & 1.2 mm	U	1,0 A2 und 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.

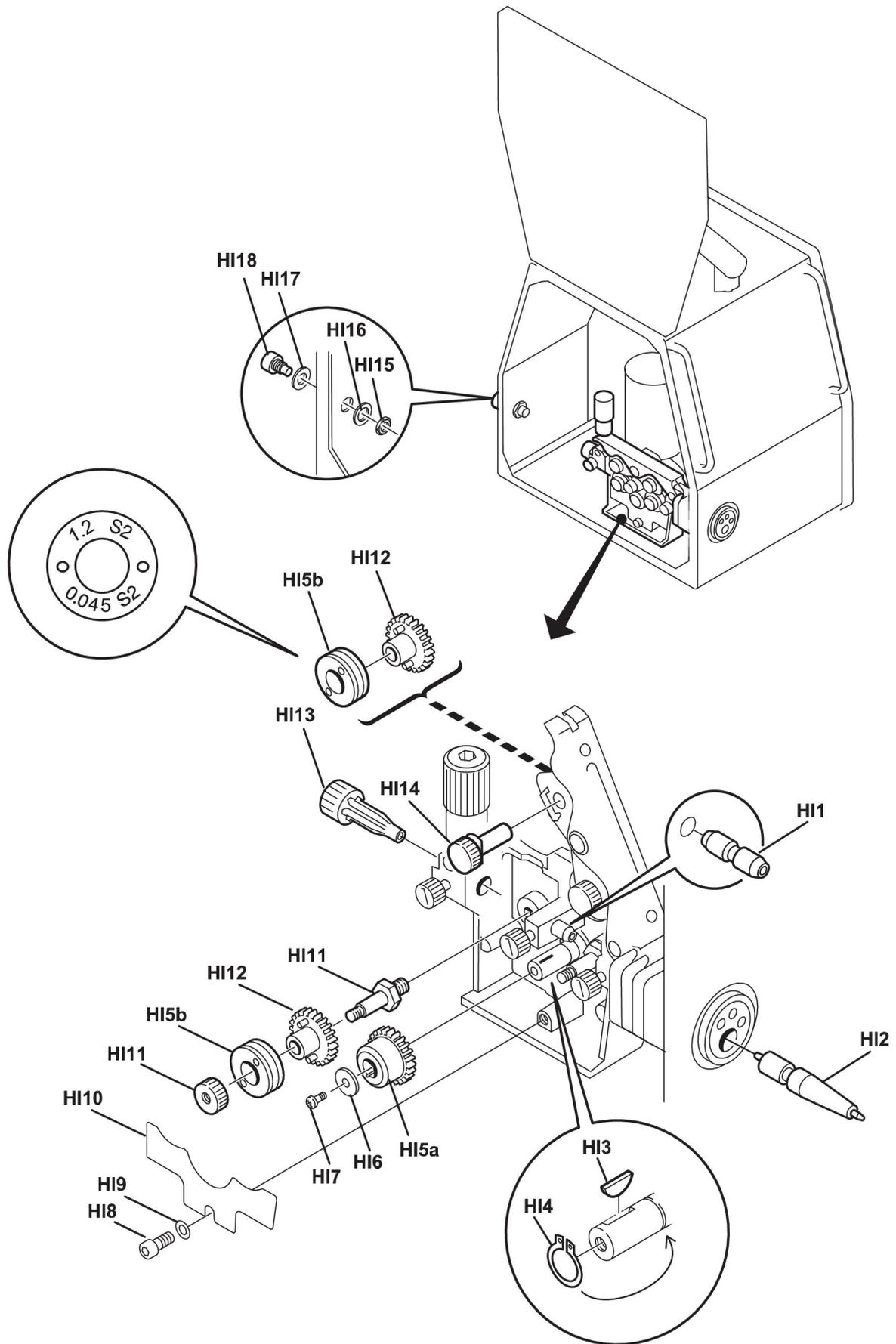


Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI6		Washer	Ø 16/5×1
HI7		Screw	M4×12
HI8		Screw	M6×12
HI9		Washer	Ø 16/8.4×1.5
HI10	0469 838 001	Cover	
HI11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI12	0459 441 880	Gear adapter	
HI13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3 mm for 0.6-1.6 mm Fe, Ss, Al and cored wire
HI14	0458 999 001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

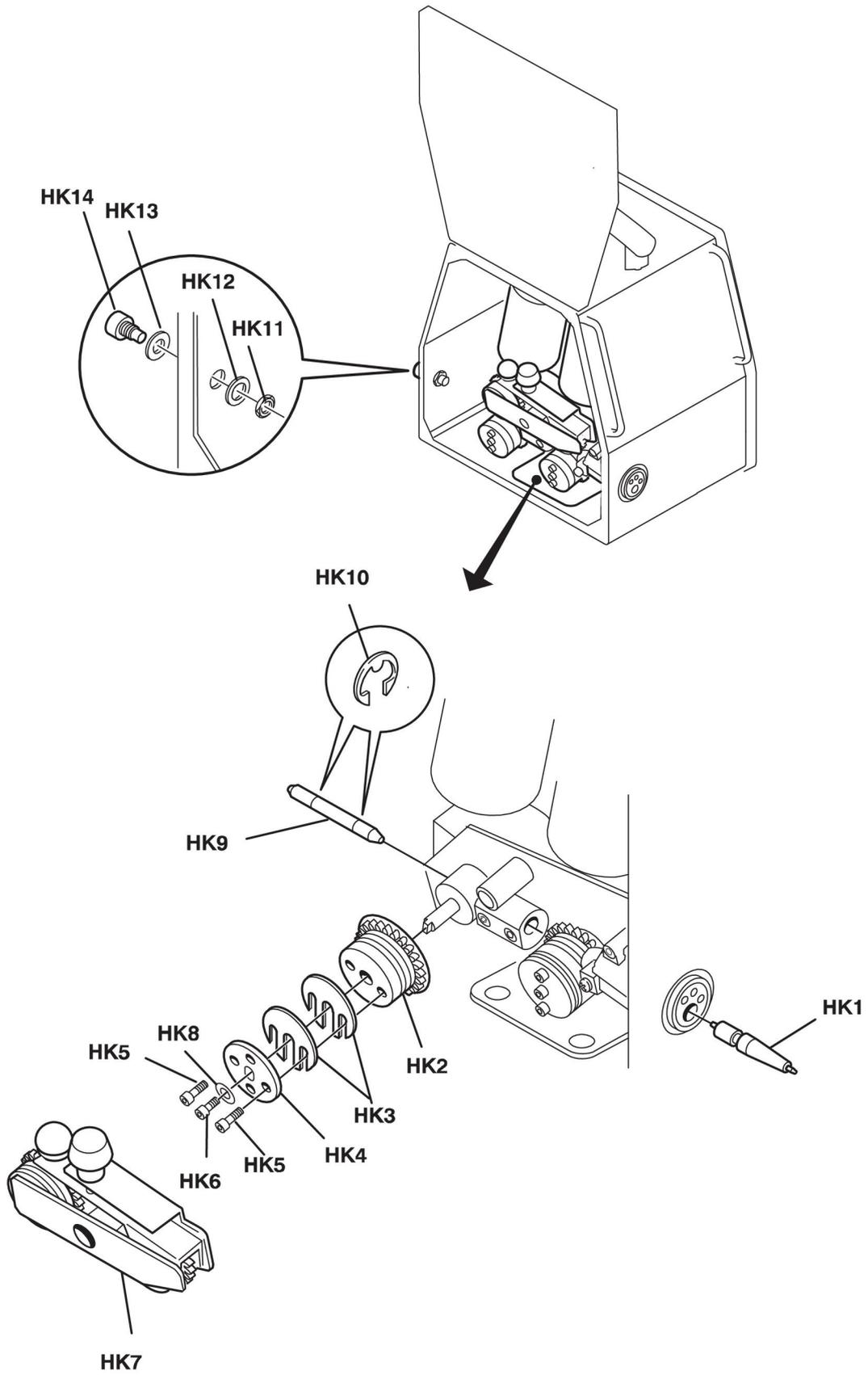


Feed 4804

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 Zoll/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 Zoll
	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

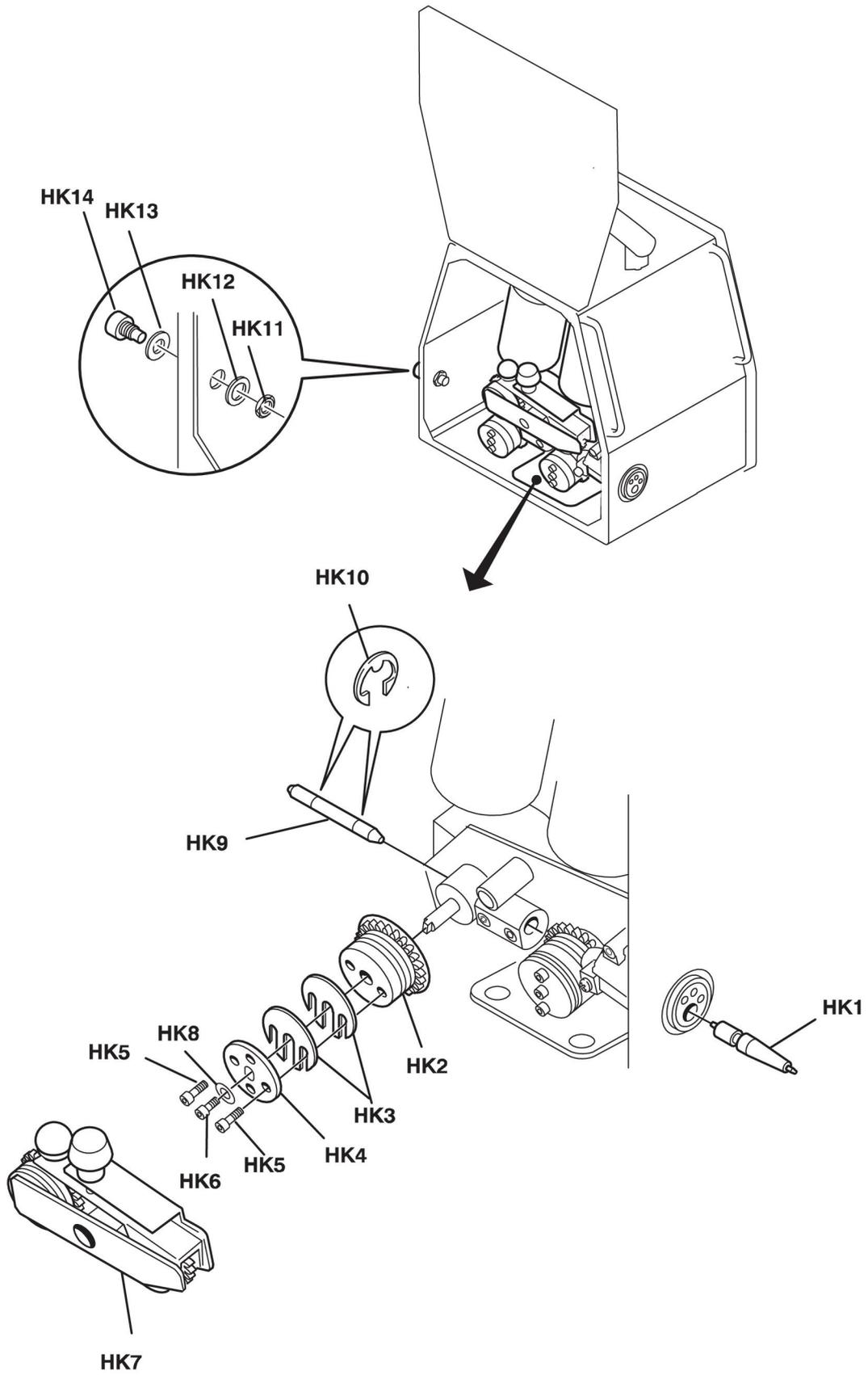
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller/Bogey markings
HK7	0366 902 880	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 - 1.2 mm	V	1
	0366 902 902	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9	V	.035"
	0366 902 900	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9 - 1.6 mm	V	6
	0366 902 881	Bogey (HD)	Fe, Ss & 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

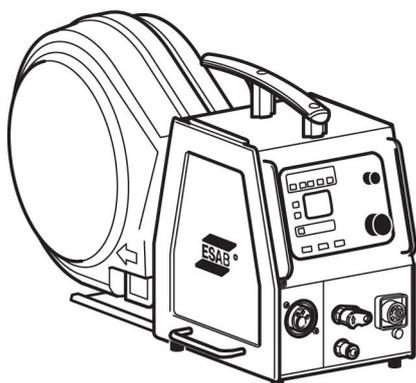
Item	Ordering no.	Denomination	Note
HK10	0215 702 708	Locking washer	
HK11		Nut	M10
HK12	0458 748 002	Insulating washer	
HK13	0458 748 001	Insulating bushing	

HD = Heavy Duty

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



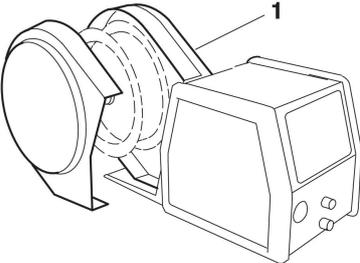
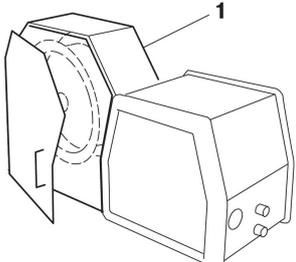
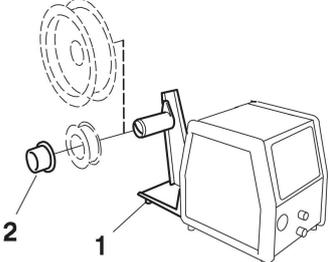
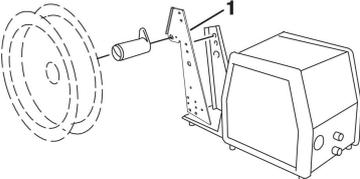
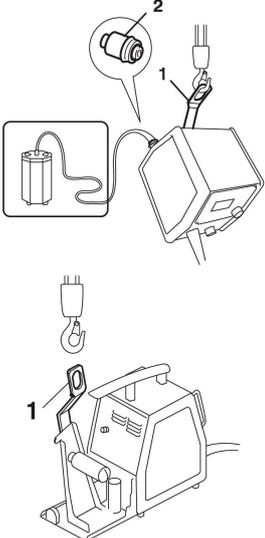
BESTELLNUMMERN

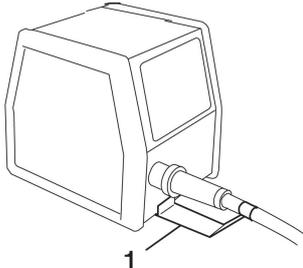
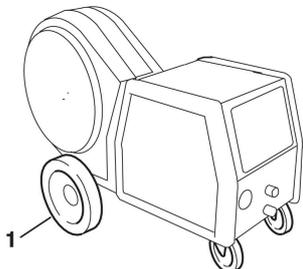
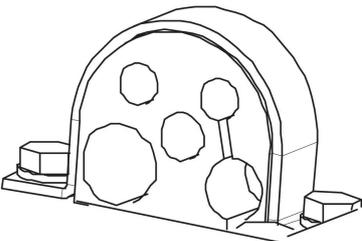
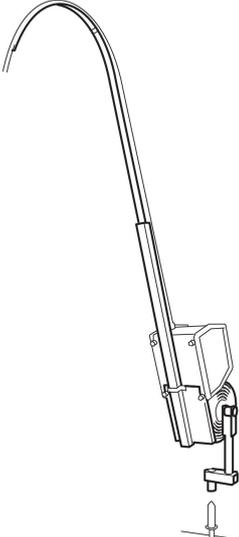
Feed 3004, Feed 4804

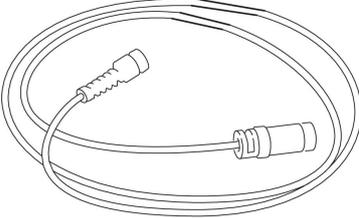
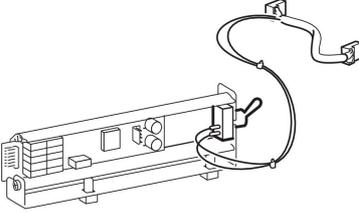
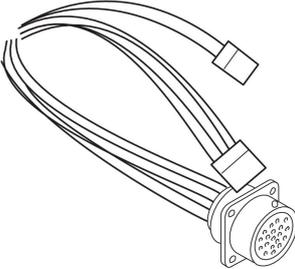
Ordering number	Denomination	Type
0460 526 881	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004
0460 526 886	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004, U6
0460 526 887	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 889	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 891	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 3004
0460 526 896	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	Drahtvorschubeinheit	Feed 3004 MA25 Pulse AL
0460 526 671	Drahtvorschubeinheit mit Wasser	Feed 3004w MA25 Pulse AL
0460 526 672	Drahtvorschubeinheit	Feed 3004 MA25 Pulse Stahl
0460 526 673	Drahtvorschubeinheit mit Wasser	Feed 3004w MA25 Pulse Stahl
0459 839 017	Spare parts list	Feed 3004, Feed 4804
0460 454	Instruction manual	Origo™ MA23, Origo™ MA24
0463 459	Betriebsanleitung	MA25 Pulse
0459 287	Instruction manual	Aristo™ U6
0459 310	Instruction manual	Aristo™ U8

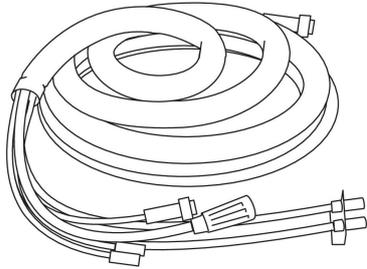
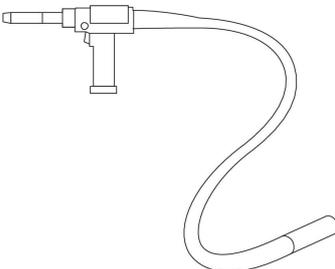
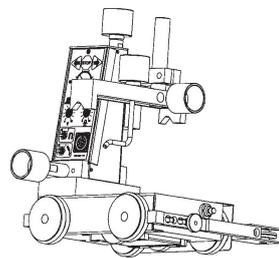
Technische Dokumentation steht im Internet zur Verfügung unter: www.esab.com

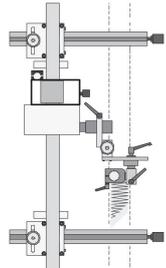
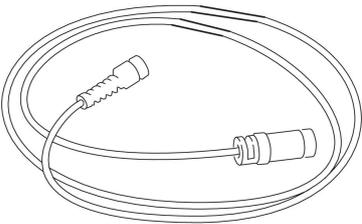
ZUBEHÖR

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

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°	
Weitere Informationen beim ESAB-Vertreter in Ihrer Nähe	<p>Miggytrac 1001, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding</p>	

<p>Weitere Informationen beim ESAB-Vertreter in Ihrer Nähe</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

