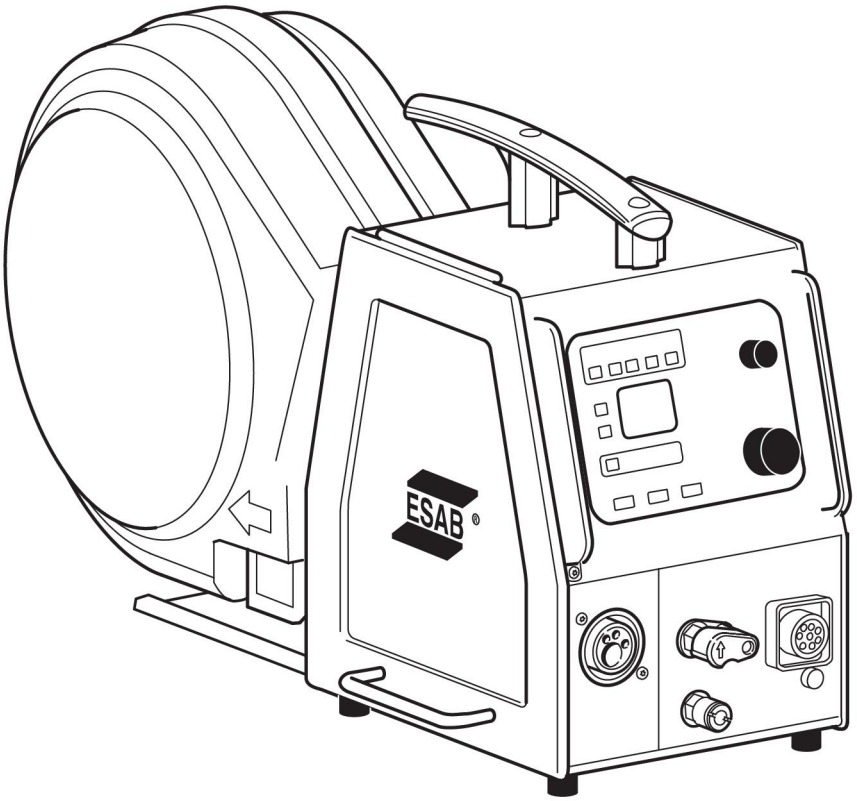
Aristo®, Origo™

Feed 3004, Feed 4804



Instrucciones de uso

0444 408 201 ES 20171124

Valid for: serial no. 745-, 910-, 236-, 540-, 628-xxx-xxxx

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 SEGURIDAD 4
1.1 Significado de los símbolos 4
1.2 Precauciones de seguridad 4
2 INTRODUCCIÓN 8
2.1 Equipamiento 8
2.2 Panel de control 8
3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS 10
4 INSTALACIÓN 11
4.1 Instrucciones de elevación 11
5 FUNCIONAMIENTO 12
5.1 Conexiones y dispositivos de control 13
5.2 Conexiones de agua 13
5.3 Presión de alimentación de hilo 14
5.4 Cambio e introducción del hilo en la unidad Feed 3004 14
5.5 Cambio e introducción del hilo en la unidad Feed 4804 14
5.6 Para cambiar los rodillos alimentadores en la unidad Feed 3004 15
5.7 Para cambiar los rodillos alimentadores en la unidad Feed 4804 15
6 MANTENIMIENTO 17
6.1 Revisión y limpieza 17
7 PEDIDOS DE REPUESTOS 18
DIAGRAMA 19
CONSUMIBLES 21
NÚMEROS DE REFERENCIA 29
ACCESORIOS 30

Reservado el derecho a modificar las especificaciones sin previo aviso.

 © ESAB AB 2017

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!

¡PELIGRO!
Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.

¡ADVERTENCIA!
Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.

¡PRECAUCIÓN!
Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.

¡ADVERTENCIA!
Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).

1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
   - su manejo
   - la ubicación de los botones de parada de emergencia
   - su funcionamiento
   - las medidas de seguridad aplicables
   - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
   - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
   - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
   - ser adecuado para el uso que se le va a dar
   - estar protegido de corrientes de aire

 © ESAB AB 2017

4. Equipo de seguridad personal:
   - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes…)
   - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
   - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
   - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
   - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
   - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento

¡ADVERTENCIA!

Los alimentadores de hilo están diseñados para su uso con fuentes de corriente en modo MIG/MAG exclusivamente.

Si se utilizan en cualquier otro modo de soldadura, como MMA, el cable de soldadura entre el alimentador de cable y la fuente de corriente debe desconectarse; de otro modo el alimentador de cable recibirá corriente o energizará.

¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.

DESCARGAS ELÉCTRICAS. Pueden causar la muerte.

- No permita que los electrodos ni los componentes eléctricos por los que esté pasando corriente entren en contacto directo con la piel, ni tampoco con ropa o guantes mojados o húmedos
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura

LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
  - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de alimentación y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
  - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.

 © ESAB AB 2017

HUMOS Y GASES. Pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga su espacio de trabajo libre de humos
- Puede mantener los humos y gases alejados de su zona de respiración y del espacio de trabajo en general con ventilación, con un dispositivo extractor de humos a la altura del arco o con ambos.

RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO. Pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja también a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes

RUIDO. Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.

PIEZAS MÓVILES - pueden causar lesiones

- Mantenga todas las puertas, paneles y cubiertas cerrados y asegurados en su lugar. Sólo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario. Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar el motor.
- Pare el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.

RIESGO DE INCENDIO.

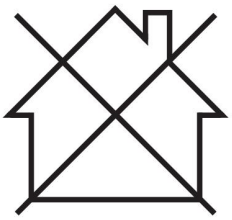
- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no haya ningún objeto inflamable cerca
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.

FALLOS DE FUNCIONAMIENTO. En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto

PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS

¡PRECAUCIÓN!
Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.

¡PRECAUCIÓN!
Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.



 © ESAB AB 2017

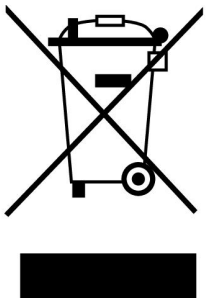
¡NOTA!

¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

 © ESAB AB 2017

2 INTRODUCCIÓN

La unidad de aporte de hilo **Feed 3004** con panel de control **U6**, **MA23**, **MA24** o **MA25 Pulse** ha sido específicamente diseñada para realizar soldaduras MIG/MAG con fuentes de corriente para soldadura CAN de 400 A, 500 A y 600 A.

La unidad de aporte de hilo **Feed 4804** con panel de control **U6**, **MA23** o **MA24** ha sido específicamente diseñada para realizar soldaduras MIG/MAG con fuentes de corriente para soldadura CAN de 400 A, 500 A y 600 A.

Los alimentadores de hilo están equipados con mecanismos de tracción de cuatro rodillos y con los controles electrónicos necesarios.

Pueden ir montadas en el tambor MarathonPac™ de ESAB o en una bobina (estándar de 300 mm de diámetro o especial de 440 mm de diámetro).

La unidad de aporte de hilo puede montarse en el carro de la fuente de corriente, suspendida sobre la superficie de trabajo, en un contrapeso o en el suelo (con o sin juego de ruedas).

En el apartado "ACCESORIOS" de este manual encontrará información sobre los accesorios de ESAB para este producto.

2.1 Equipamiento

El alimentador de hilo se suministra con:

- Su manual de instrucciones
- El manual de instrucciones del panel de control (en inglés)
  Los manuales de instrucciones en otros idiomas se pueden descargar de Internet: www.esab.com
- Una etiqueta con los consumibles recomendados.

2.2 Panel de control

El alimentador de hilo se suministra con uno de los siguientes paneles de control:

Panel vacío, diseñado para utilizarse con unidades de alimentación de hilo doble o con el módulo de control $U8_2$.

U6

Incluye mandos para ajustar la tensión y la velocidad de aporte de hilo / corriente. El resto de los parámetros se controlan con teclas y el texto que aparece en la pantalla.

MA23

Incluye mandos para ajustar la tensión y la velocidad de aporte de hilo / corriente. Los demás ajustes se realizan mediante botones.

MA24

Incluye mandos para ajustar la tensión / QSet™ y la velocidad de aporte de hilo / corriente. Los demás ajustes se realizan mediante botones.

 © ESAB AB 2017

MA25 Pulse

Incluye mandos para ajustar la tensión / QSet™ y la velocidad de aporte de hilo / corriente. Los demás ajustes se realizan mediante botones.

Si desea una descripción detallada de los paneles de control, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

 © ESAB AB 2017

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	Feed 3004	Feed 4804
Tensión de red	42 V 50-60 Hz	42 V 50-60 Hz
Requisitos de potencia	336 VA	378 VA
Corriente del motor $I_{máx.}$	8 A	9 A
Velocidad de alimentación de hilo	0,8 - 25,0 m/min	0,8 - 25,0 m/min
Conexión del soplete	EURO	EURO
Diámetro máximo de la bobina de hilo	300 mm (*440 mm)	300 mm (*440 mm)
Diámetro de hilo		
Fe macizo	0,8 - 1,6 mm	0,8 - 2,4 mm
Inoxidable	0,8 - 1,6 mm	0,8 - 2,4 mm
Al	1,0 y 1,6 mm	1,0 y 2,4 mm
Hilo tubular	0,9 - 1,6 mm	0,9 - 2,4 mm
Peso	15 kg	19 kg
Dimensiones externas (L x An x Al)	690 x 275 x 420 mm	690 x 275 x 420 mm
Temperatura de funcionamiento	-10 a +40°C	-10 a +40°C
Gas de protección	Todos los tipos previstos para soldadura MIG/MAG	Todos los tipos previstos para soldadura MIG/MAG
presión máxima	0,5 MPa (5 bares)	0,5 MPa (5 bares)
Refrigerante	Refrigerante premezclado ESAB	Refrigerante premezclado ESAB
presión máxima	0,5 MPa (5 bares)	0,5 MPa (5 bares)
Carga admisible máxima a		
Ciclo de trabajo del 60%	630 A	630 A
Ciclo de trabajo del 100%	500 A	500 A
Grado de estanqueidad	IP23	IP23

*Los accesorios se pueden encontrar en el apartado "ACCESORIOS".

Ciclo de trabajo

El ciclo de trabajo hace referencia al tiempo, expresado en porcentaje de un periodo de 10 minutos, durante el cual se puede soldar o cortar a una carga determinada sin sobrecargar el equipo. El ciclo de trabajo es válido para 40 °C/104 °F o inferior.

Grado de estanqueidad

El código **IP** indica el grado de estanqueidad de la carcasa, es decir, el grado de protección contra la penetración de objetos sólidos o agua.

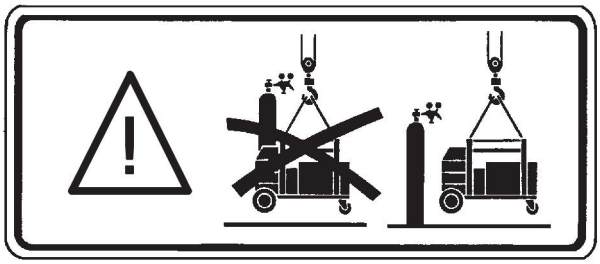
Los equipos marcados **IP23** se pueden utilizar tanto en interiores como en exteriores.

 © ESAB AB 2017

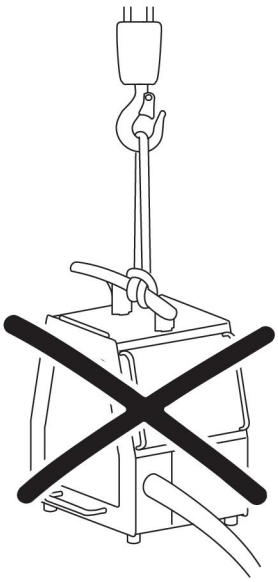
4 INSTALACIÓN

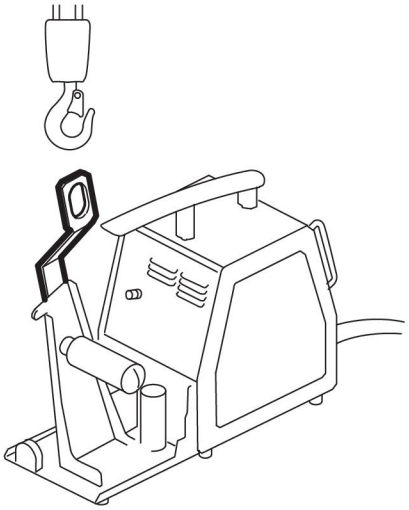
La instalación del equipo debe encargarse a un profesional.

¡ADVERTENCIA!
Cuando realice trabajos de soldadura en entornos con alto riesgo eléctrico, utilice exclusivamente fuentes de corriente adecuadas para dicho entorno. Esas fuentes de corriente llevan el símbolo S.



4.1 Instrucciones de elevación





Si desea encargar la escuadra de elevación, busque el código de referencia en el apartado "ACCESORIOS".

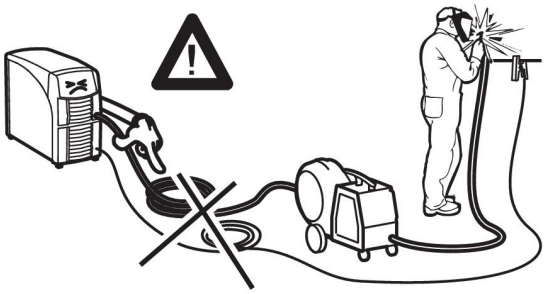
¡NOTA!
Si emplea un dispositivo de montaje diferente, éste deberá estar eléctricamente aislado del alimentador de hilo.

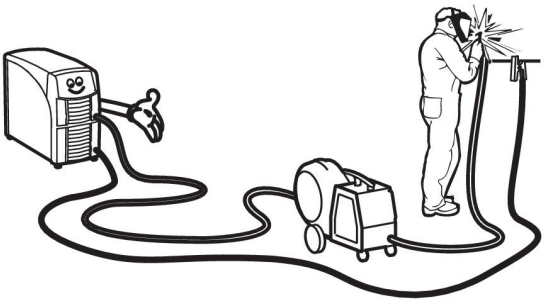
 © ESAB AB 2017

5 FUNCIONAMIENTO

Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalo atentamente antes de empezar a usar el equipo.

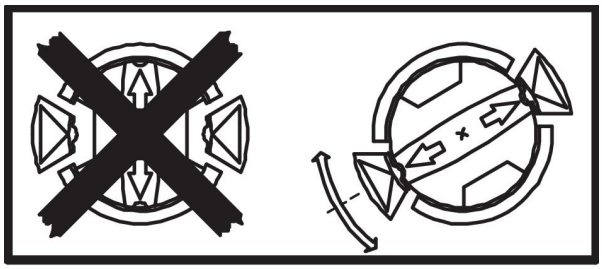
¡NOTA!
Si tiene que desplazar el equipo a una nueva ubicación, utilice el asa prevista para ello. No arrastre el equipo tirando de la antorcha de soldadura.





¡ADVERTENCIA!
Asegúrese de que los paneles laterales están cerrados durante el funcionamiento.

¡ADVERTENCIA!
Para evitar que la bobina se salga del cubo: bloquéela girando el mando rojo como se muestra en la etiqueta de advertencia situada junto al cubo.



¡ADVERTENCIA!
Las piezas giratorias pueden ocasionar lesiones; extreme las precauciones.

¡ADVERTENCIA!
Si la unidad de alimentación de hilo se equipa con un brazo de contrapeso, puede volcar. Sujete el equipo, sobre todo si el suelo es irregular o forma pendiente.

 © ESAB AB 2017

¡ADVERTENCIA!
Existe riesgo de aplastamiento al cambiar la bobina. **No** se ponga guantes de protección para introducir el hilo de soldadura entre los rodillos alimentadores.

5.1 Conexiones y dispositivos de control

1 Panel de control, (consulte el manual de instrucciones correspondiente)

2a Conexión para unidad de control remoto

2b Conexión para $U8_2$

3 Conexión AZUL, con ELP* para suministro de refrigerante al soplete de soldadura

4 Conexión ROJA, para salida de refrigerante desde el soplete de soldadura

5 Conexión para el soplete de soldadura

6 Conexión para corriente de soldadura desde la fuente de corriente (OKC)

7 Conexión para cable de control desde la fuente de corriente o la unidad de refrigeración

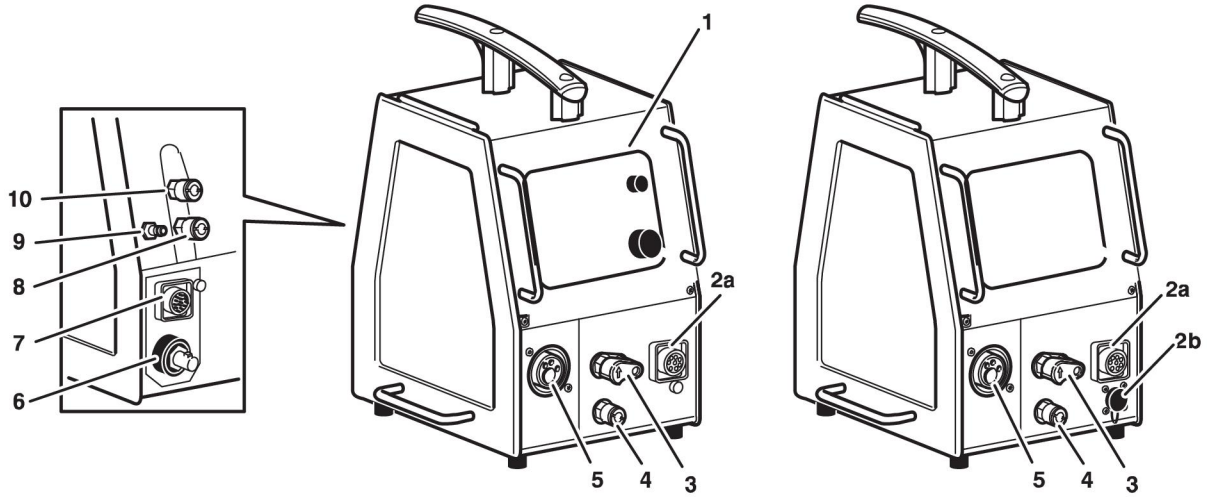
8 Conexión ROJA para refrigerante a la unidad de refrigeración

9 Conexión para gas de protección

10 Conexión AZUL para refrigerante proveniente de la unidad de refrigeración

¡NOTA!
Sólo algunos modelos incluyen pantalla (instrumento digital) y conexiones para refrigerante.

* ELP = Bomba lógica ESAB, consulte la sección "CONEXIÓN DEL AGUA".



5.2 Conexiones de agua

La unidad de alimentación de hilo con conexión de agua está equipada con un sistema de detección **ELP** (**E**SAB **L**ogic **P**ump, bomba lógica ESAB), que comprueba que todas las mangueras del agua de refrigeración estén conectadas. La bomba de agua se pone en marcha cuando se conecta un soplete de soldadura refrigerado por agua.

El sistema de detección sólo funciona con fuentes de corriente de soldadura equipadas con la función ELP.

 © ESAB AB 2017

5.3 Presión de alimentación de hilo

En primer lugar, compruebe que el hilo se desliza con suavidad por la guía. A continuación ajuste la presión de los rodillos de presión. Es importante que la presión no sea excesiva.

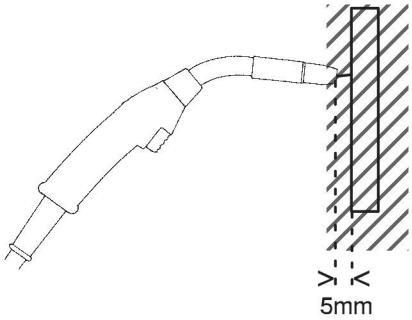


Fig. 1

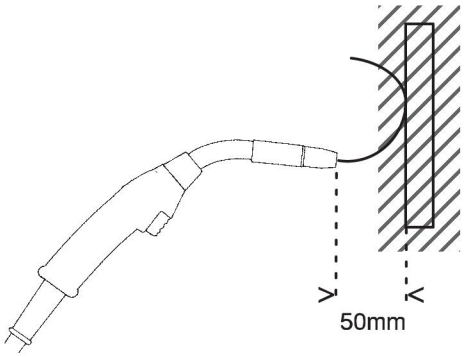


Fig. 2

Para asegurarse de que la presión de alimentación está correctamente ajustada, haga salir el hilo contra un objeto aislado, por ejemplo, una pieza de madera.

Si mantiene el soplete de soldadura a unos 5 mm de la pieza de madera (fig. 1), los rodillos alimentadores deben patinar.

Si mantiene el soplete de soldadura a unos 50 mm de la pieza de madera, el hilo debe salir y curvarse (fig. 2).

5.4 Cambio e introducción del hilo en la unidad Feed 3004

- Abra el panel lateral.
- Desmonte el sensor de presión inclinándolo hacia atrás; los rodillos de presión se deslizan hacia arriba.
- En caso necesario, recoja el hilo y extraiga la bobina de hilo.
- Desenrolle entre 10 y 20 cm del hilo nuevo. Lime cualquier rugosidad o arista viva que pueda haber en el extremo del hilo antes de insertarlo en el alimentador de hilo.
- Asegúrese de que el hilo se introduce correctamente en la guía del rodillo de alimentación y en la boquilla de salida o guía del hilo.
- Monte el sensor de presión.
- Cierre el panel lateral.

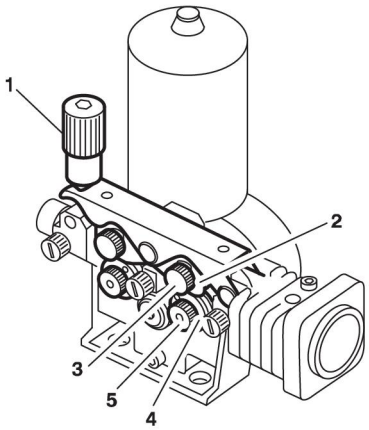
5.5 Cambio e introducción del hilo en la unidad Feed 4804

- Abra el panel lateral.
- Empuje el dispositivo de presión hacia abajo y tire de él hacia sí y hacia arriba.
- Extraiga el carro.
- En caso necesario, recoja el hilo y extraiga la bobina de hilo.
- Desenrolle entre 10 y 20 cm del hilo nuevo. Lime cualquier rugosidad o arista viva que pueda haber en el extremo del hilo antes de insertarlo en el alimentador de hilo.
- Asegúrese de que el hilo se introduce correctamente en la guía del rodillo de alimentación y en la boquilla de salida o guía del hilo.
- Vuelva a instalar el carro.
- Cierre el panel lateral.

 © ESAB AB 2017

5.6 Para cambiar los rodillos alimentadores en la unidad Feed 3004

- Abra el panel lateral
- Desmonte el sensor de presión (1) inclinándolo hacia atrás.
- Desmonte los rodillos de presión (2). Para ello, haga girar el eje (3) un cuarto de vuelta en el sentido de las agujas del reloj y extráigalo.
  Quite los rodillos de presión.
- Desmonte los rodillos alimentadores (4). Para ello, quite las tuercas (5) y saque los rodillos.



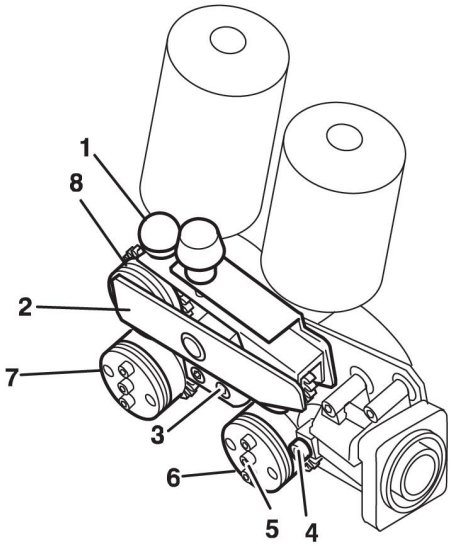
El montaje se realiza aplicando el mismo procedimiento en orden inverso.

Selección de la guía de los rodillos alimentadores

Gire el rodillo alimentador con la marca de tamaño de la guía requerida hacia usted.

5.7 Para cambiar los rodillos alimentadores en la unidad Feed 4804

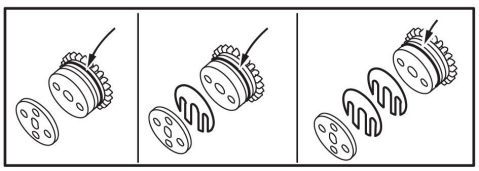
- Abra el panel lateral.
- Empuje el dispositivo de presión (1) hacia abajo y tire de él hacia sí y hacia arriba.
- Extraiga el carro (2).
- Afloje los tornillos de cabeza hueca (3) del soporte de la boquilla intermedia y extráigala.
- Afloje el tornillo de la boquilla de salida (4) y empuje ésta última hacia atrás.
- Afloje por completo el tornillo de cabeza hueca (5) central.
- Afloje los dos tornillos de cabeza hueca exteriores (6) sólo media vuelta.
- Extraiga los rodillos alimentadores (7).



El montaje se realiza aplicando el mismo procedimiento en orden inverso.

Selección de la guía de los rodillos alimentadores

No coloque ninguna arandela de montaje, o coloque una o dos, entre la arandela exterior y el rodillo alimentador.



Ranura 1 Ranura 2 Ranura 3

 © ESAB AB 2017

¡NOTA!
Al cambiar los cilindros de presión (8), se sustituye el carro entero.

 © ESAB AB 2017

6 MANTENIMIENTO

¡NOTA!
Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.

¡PRECAUCIÓN!
Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente manipula el producto por su cuenta durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.

6.1 Revisión y limpieza

Unidad de alimentación de hilo

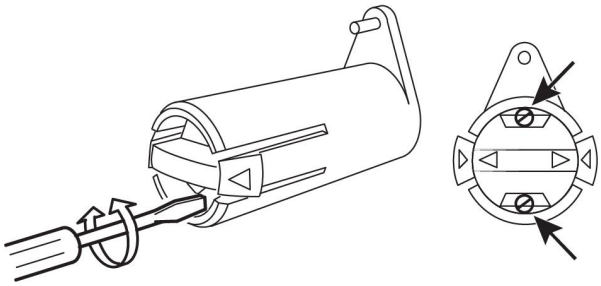
Compruebe con regularidad que la unidad de alimentación de hilo no esté obstruida a causa de la suciedad.

- Limpie o cambie las piezas desgastadas del mecanismo de la unidad de alimentación de hilo a intervalos regulares para evitar fallos en la alimentación de hilo.

¡NOTA!
Un pretensado demasiado fuerte puede producir un desgaste indebido de los rodillos de presión, el rodillo de alimentación y la guía del hilo.

Cubo del freno

El cubo está ajustado de fábrica. Si necesita volver a ajustarlo, siga las instrucciones que figuran a continuación. Ajuste el cubo del freno de manera que el hilo quede relativamente flojo cuando se detenga la alimentación.



Ajuste del par de frenado:

- Gire el mando rojo hasta la posición de bloqueo.
- Introduzca un destornillador en los muelles del cubo.
- Para reducir el par de frenado, gire los muelles en el sentido de las agujas del reloj.
- Gire los muelles en sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar el par de frenado.

¡NOTA!
Gire ambos muelles la misma distancia.

Soplete de soldadura

- Las piezas de desgaste del soplete de soldadura se deben limpiar y cambiar a intervalos regulares para garantizar una alimentación del hilo sin fallos. Limpie con aire comprimido la guía de hilo cada cierto tiempo, así como la punta de contacto del hilo.

 © ESAB AB 2017

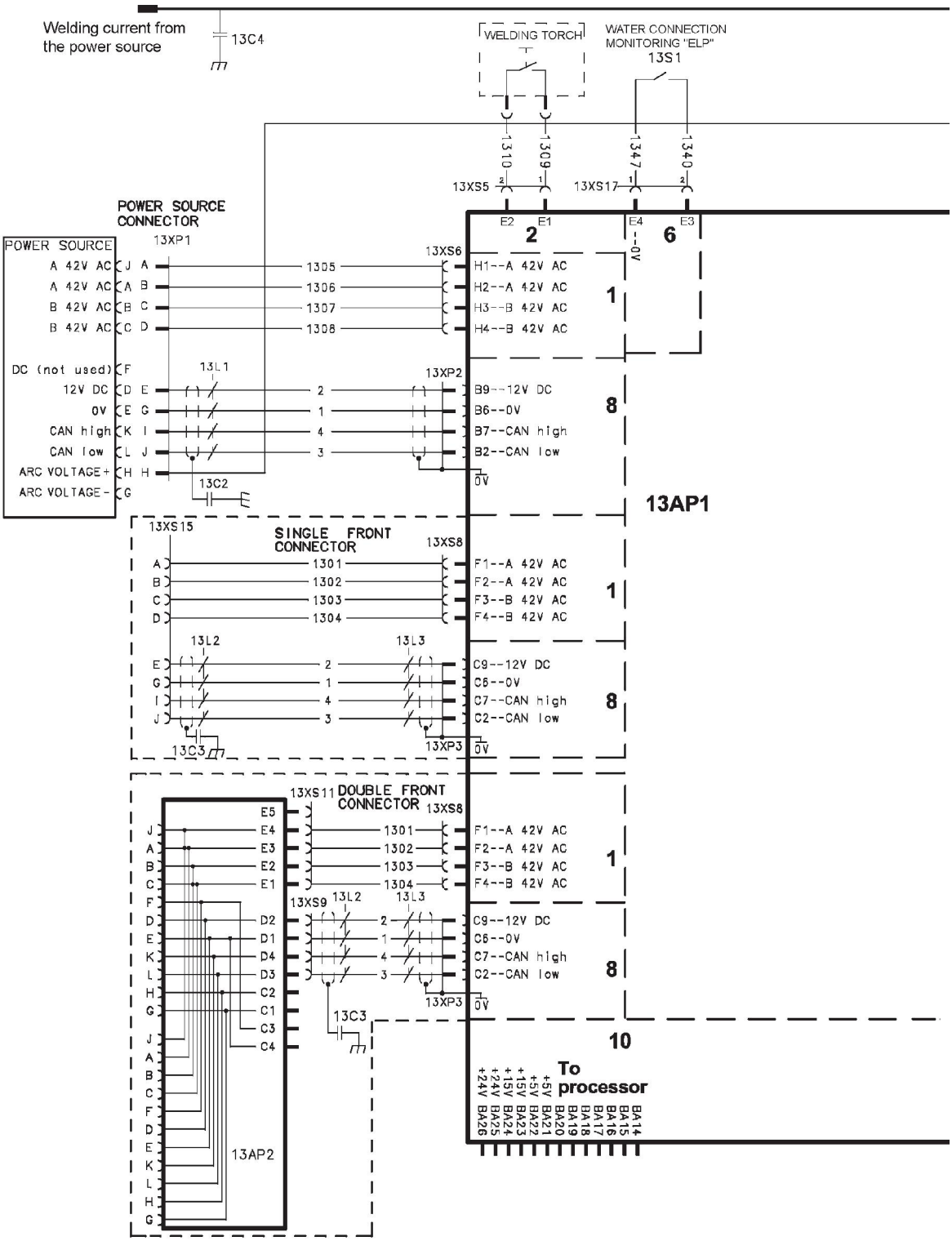
7 PEDIDOS DE REPUESTOS

FEED 3004, Feed 4804 se han diseñado y probado con arreglo a las normas internacionales y europeas IEC/EN 60974-5 e IEC/EN 60974-10. Después de cada tarea de mantenimiento o reparación, la empresa o técnico de mantenimiento que la haya efectuado deberá cerciorarse de que el equipo sigue cumpliendo las normas mencionadas.

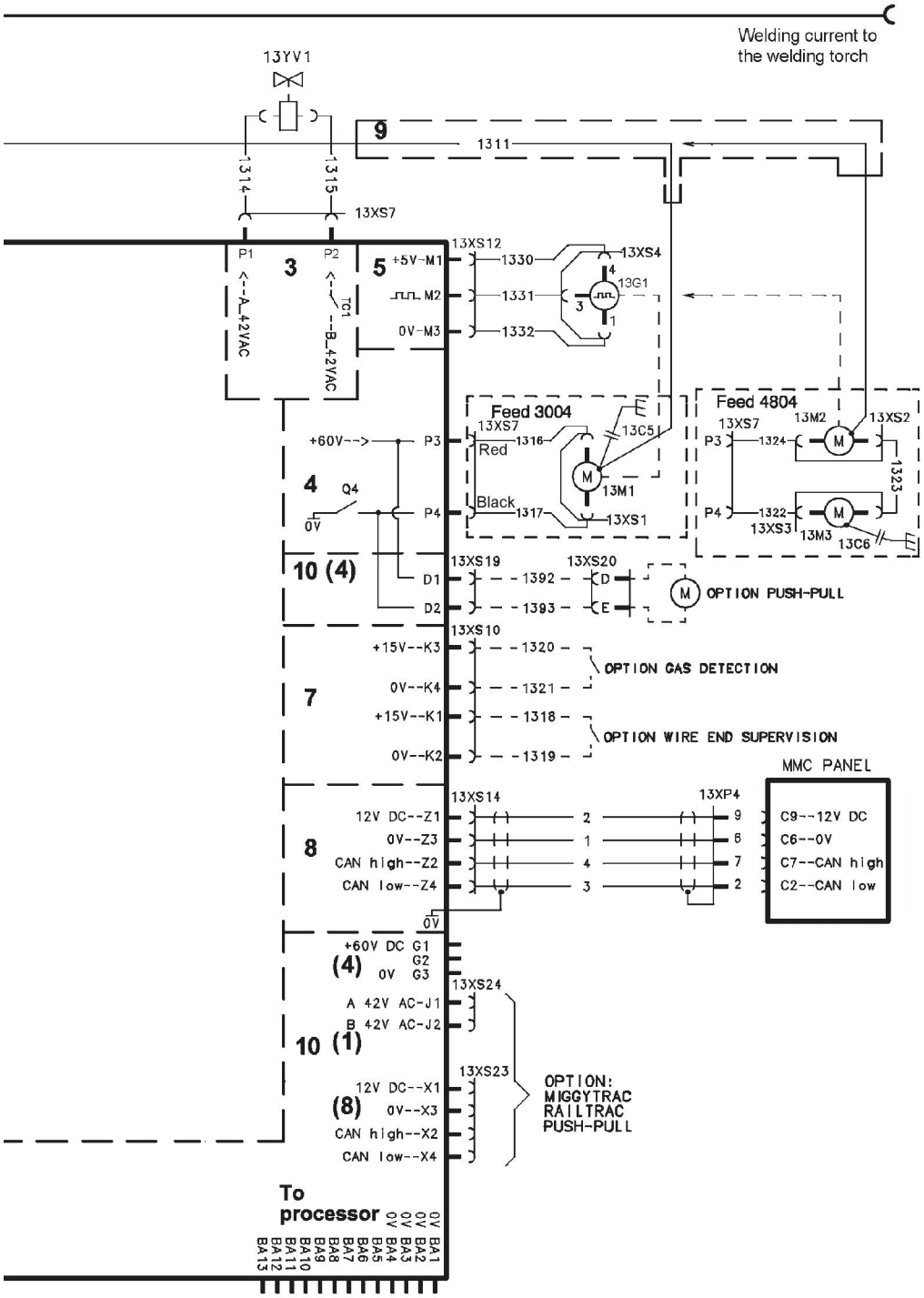
Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte la contraportada de este documento. Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

 © ESAB AB 2017

DIAGRAMA



 © ESAB AB 2017


Welding current to
the welding torch
13YV1
9
1311
1314
1315
13XS7
P1
P2
3
<--A_42VAC
TC1
--B_42VAC
5
+5V-M1
M2
0V-M3
13XS12
1330
1331
1332
13XS4
13G1
Feed 3004
13XS7
13C5
Red
1316
Black
1317
13M1
13XS1
Feed 4804
13XS7
13M2
13XS2
P3
1324
1323
P4
1322
13XS3
13M3
13C6
+60V-->
P3
4
Q4
0V
P4
10 (4)
13XS19
13XS20
D1
D2
1392
1393
D
E
OPTION PUSH-PULL
13XS10
+15V--K3
1320
OPTION GAS DETECTION
7
0V--K4
1321
+15V--K1
1318
OPTION WIRE END SUPERVISION
0V--K2
1319
MMC PANEL
13XS14
13XP4
8
12V DC--Z1
0V--Z3
CAN high--Z2
CAN low--Z4
C9--12V DC
C6--0V
C7--CAN high
C2--CAN low
0V
+60V DC G1
(4)
0V G2
G3
13XS24
A 42V AC-J1
B 42V AC-J2
10 (1)
13XS23
12V DC--X1
(8)
0V--X3
CAN high--X2
CAN low--X4
OPTION:
MIGGYTRAC
RAILTRAC
PUSH-PULL
To
processor
BA13
BA12
BA11
BA10
BA9
BA8
BA7
BA6
BA5
BA4
BA3
BA2
BA1

 © ESAB AB 2017

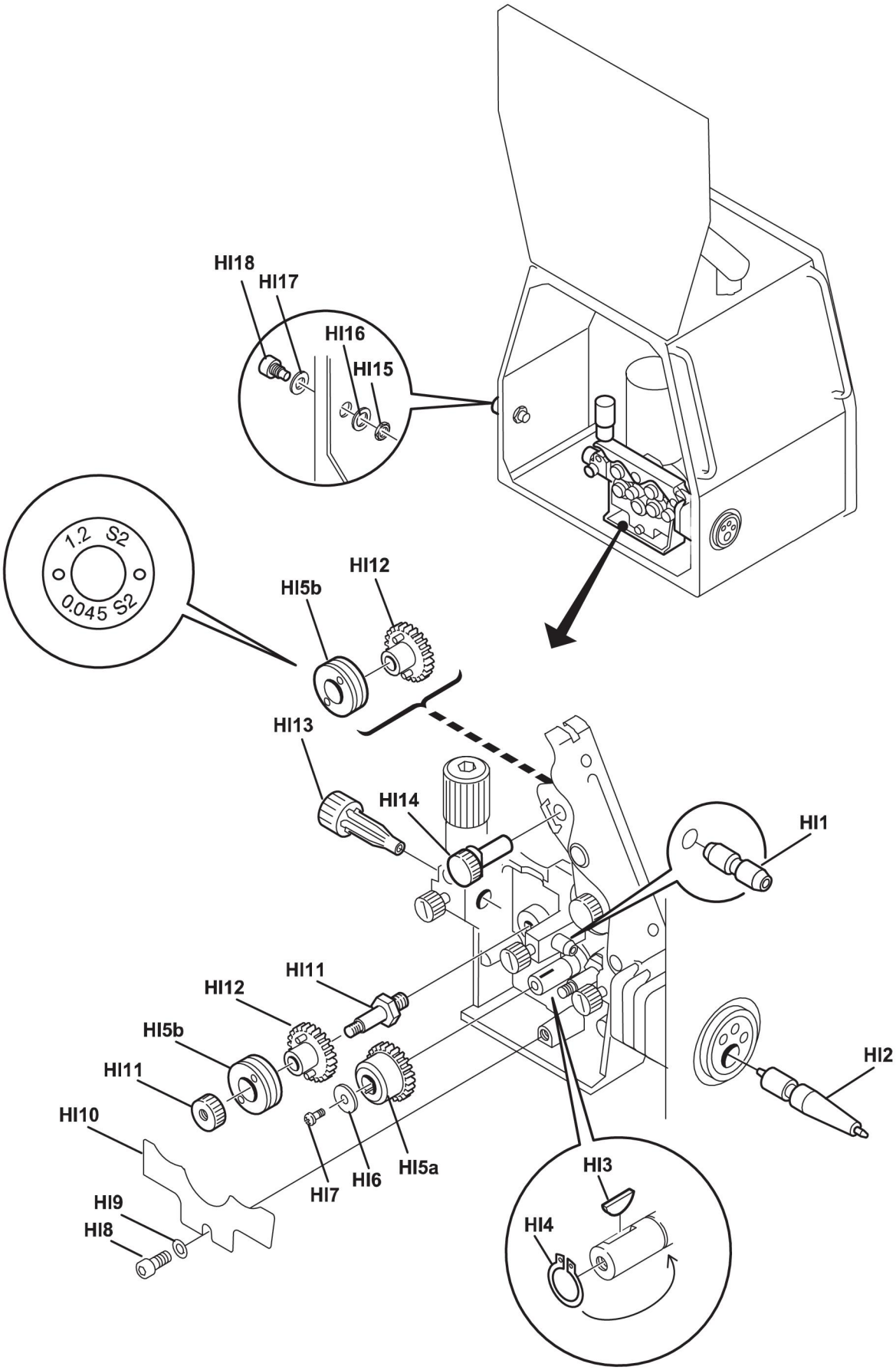
CONSUMIBLES

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

 © ESAB AB 2017


HI18
HI17
HI16
HI15
1.2 S2
0.045 S2
HI12
HI5b
HI13
HI14
HI1
HI11
HI12
HI5b
HI11
HI10
HI9
HI8
HI7
HI6
HI5a
HI2
HI3
HI4

 © ESAB AB 2017

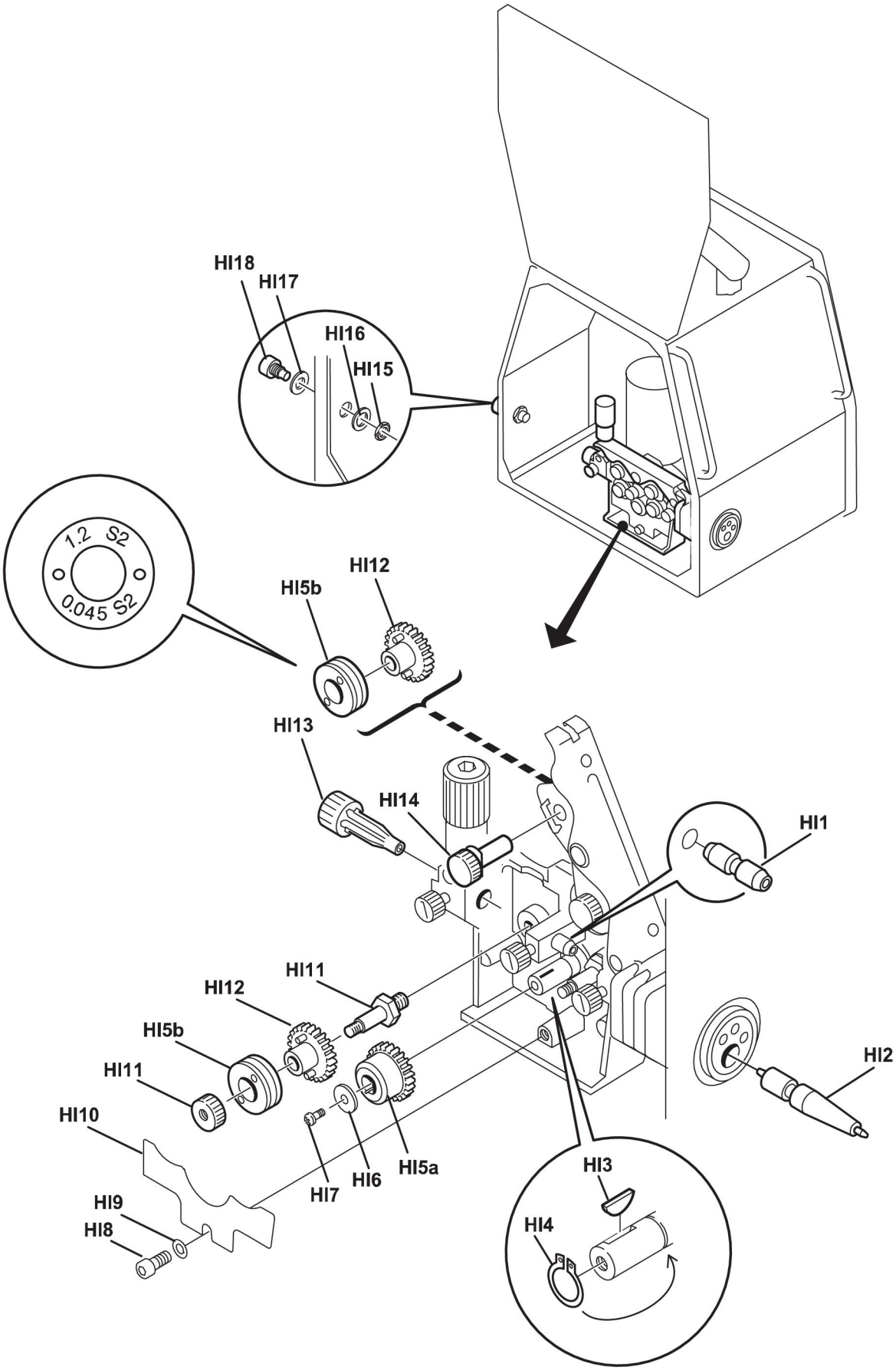
Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI6		Washer	Ø 16/5×1
HI7		Screw	M4×12
HI8		Screw	M6×12
HI9		Washer	Ø 16/8.4×1.5
HI10	0469 838 001	Cover	
HI11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI12	0459 441 880	Gear adapter	
HI13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3 mm for 0.6-1.6 mm Fe, Ss, Al and cored wire
HI14	0458 999 001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

 © ESAB AB 2017


HI18
HI17
HI16
HI15
1.2 S2
0.045 S2
HI12
HI5b
HI13
HI14
HI1
HI11
HI12
HI5b
HI11
HI10
HI9
HI8
HI7
HI6
HI5a
HI2
HI3
HI4

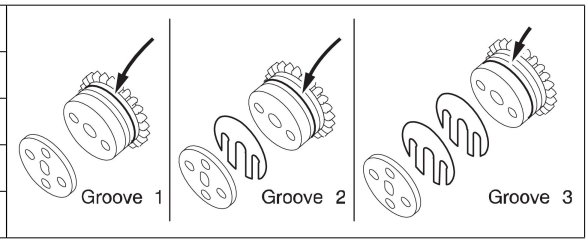
 © ESAB AB 2017

Feed 4804

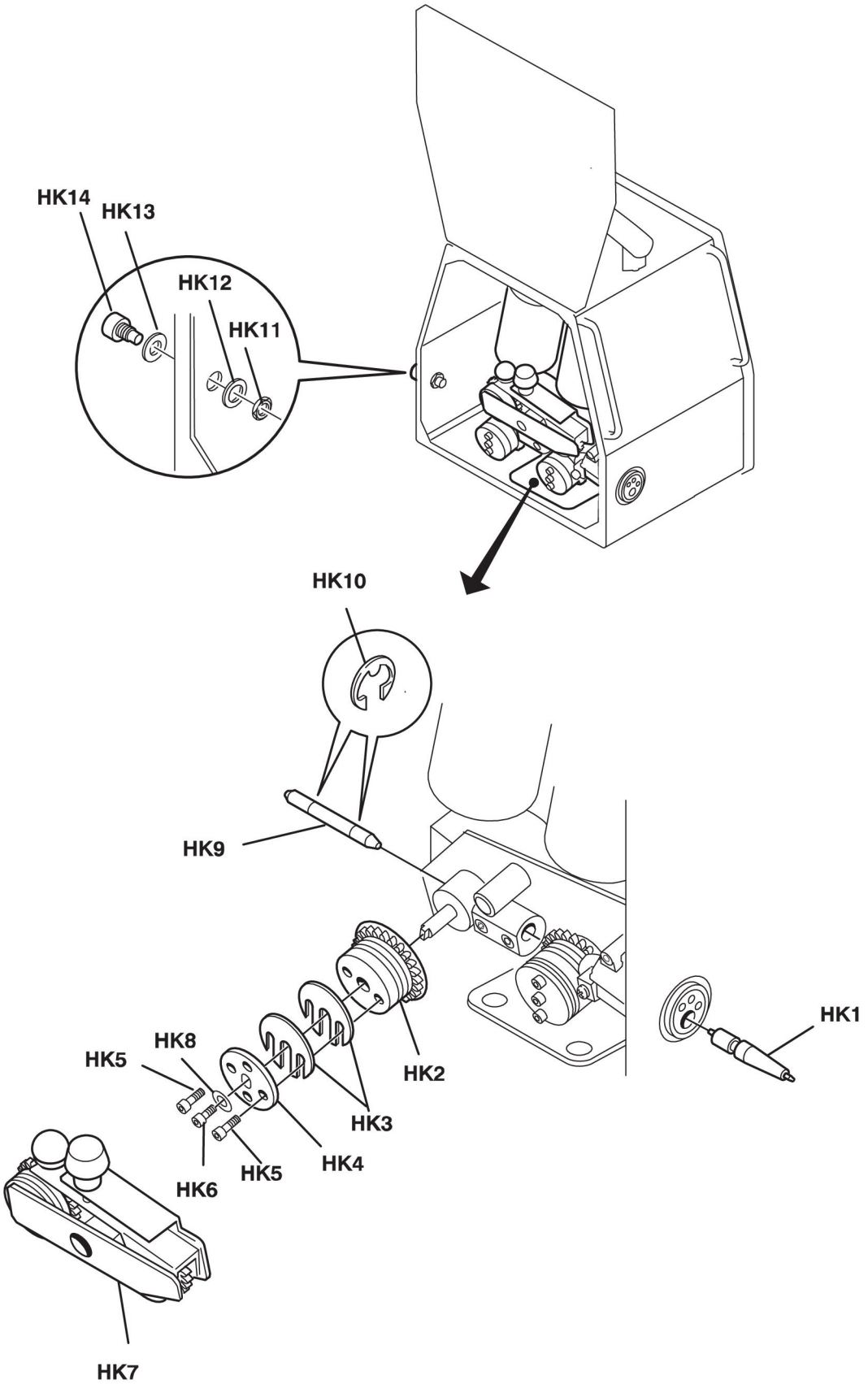
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK1	0469 837 880	Outlet nozzle	Fe, Ss & cored	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm
	0469 837 881	Outlet nozzle	Al	Ø 2.0 mm plastic for 1.0-1.6 mm
	0469 837 882	Outlet nozzle	Fe, Ss & cored	Ø 3.4 mm steel for 2.0-2.4 mm

Item	Ordering no.	Denomi-nation	Wire type	Wire Ø mm	Groove 1	Groove 2	Groove 3	Groove type	Roller/ Bogey mark-ings
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	0,45" / 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



 © ESAB AB 2017


HK14
HK13
HK12
HK11
HK10
HK9
HK1
HK8
HK5
HK2
HK3
HK6
HK5
HK4
HK7

 © ESAB AB 2017

HD = Heavy Duty

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimen-sions (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	-

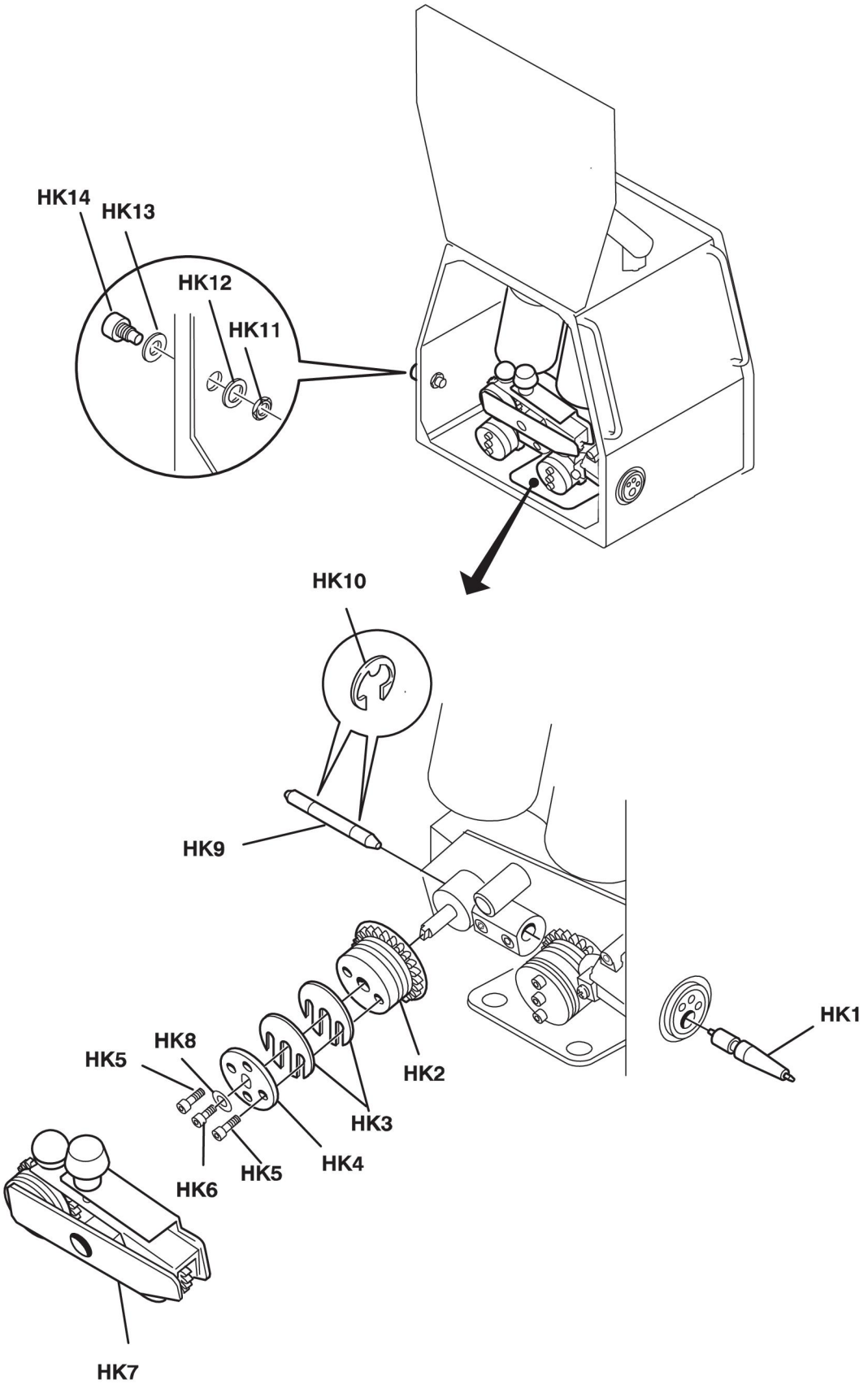
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK8	0366 944 001	Washer		
HK9	0156 603 001	Intermediate nozzle	Fe, Ss & Al	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm
	0156 603 002	Intermediate nozzle	Fe, Ss & Al	Ø 4 mm plastic for 2.0-2.4 mm
	0332 322 001	Intermediate nozzle	Cored	Ø 2.4 mm copper for 1.2-2.0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

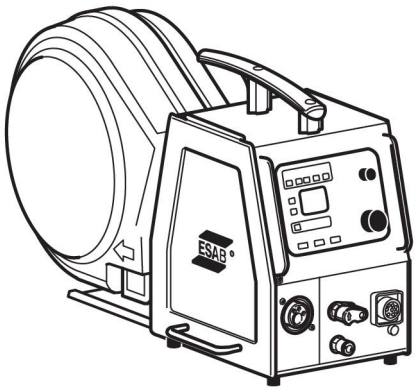
 © ESAB AB 2017


HK14
HK13
HK12
HK11
HK10
HK9
HK1
HK8
HK5
HK2
HK3
HK4
HK5
HK6
HK7

 © ESAB AB 2017

NÚMEROS DE REFERENCIA

Feed 3004, Feed 4804

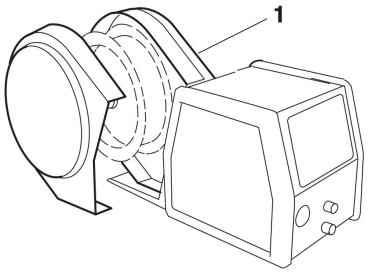
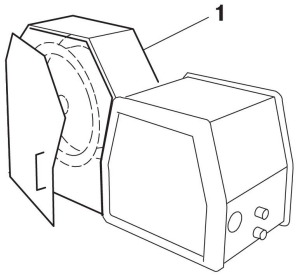
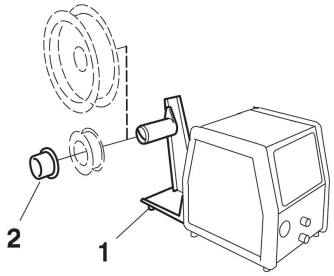
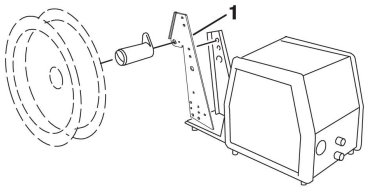
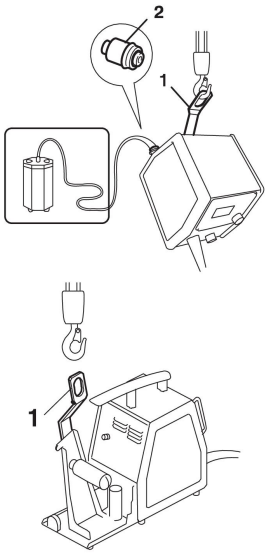


Ordering number	Denomination	Type
0460 526 881	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004
0460 526 886	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004, U6
0460 526 887	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 889	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 891	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 3004
0460 526 896	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	Unidad de alimentación de hilo	Feed 3004 MA25 Pulse AL
0460 526 671	Unidad de alimentación de hilo con agua	Feed 3004w MA25 Pulse AL
0460 526 672	Unidad de alimentación de hilo	Feed 3004 MA25 Pulse Steel
0460 526 673	Unidad de alimentación de hilo con agua	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	Manual de instrucciones	MA25 Pulse
0459 287	Instruction manual	Aristo™ U6
0459 310	Instruction manual	Aristo™ U8

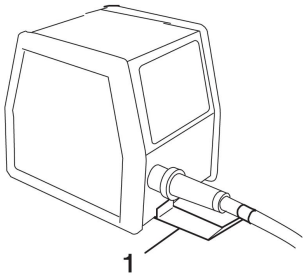
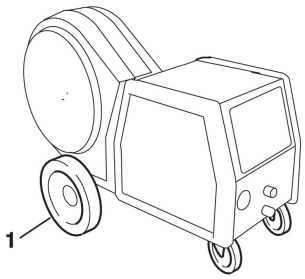
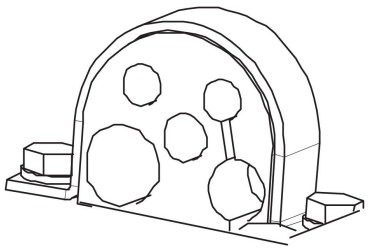
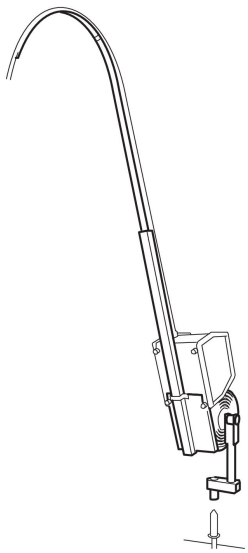
La documentación técnica está disponible en Internet en: www.esab.com

 © ESAB AB 2017

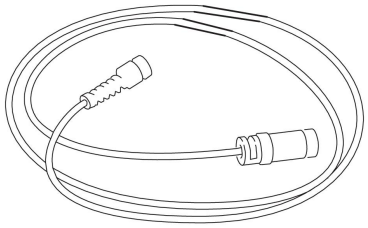
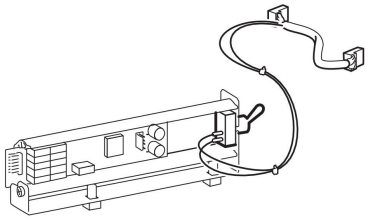
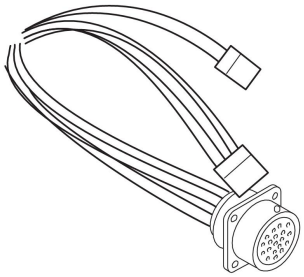
ACCESORIOS

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™	

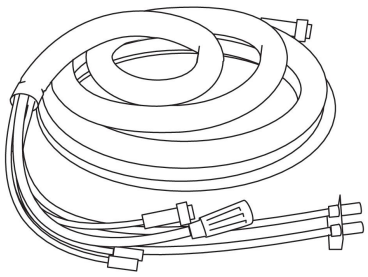
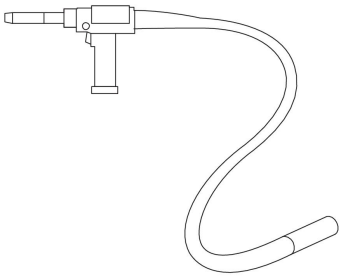
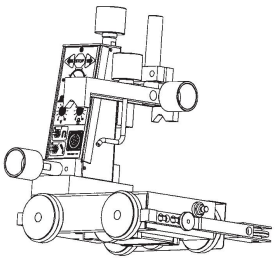
 © ESAB AB 2017

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	

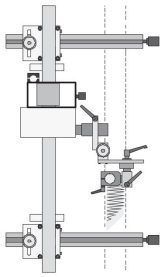
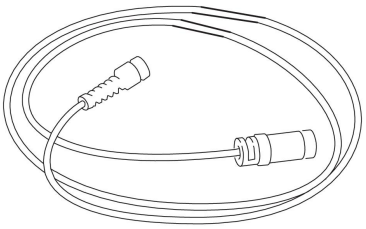
 © ESAB AB 2017

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

 © ESAB AB 2017

	Connection set, 70 mm^2 10 pole cable plug - 10 pole cable socket	
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	
	Connection set water, 70 mm^2 10 pole cable plug - 10 pole cable socket	
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	
	Connection set, 95 mm^2 10 pole cable plug - 10 pole cable socket	
0459 528 980	1.7 m	
	Connection set water, 95 mm^2 10 pole cable plug - 10 pole cable socket	
0459 528 990	1.7 m	
	Welding torch MXH 300 PP, only for Feed 3004	
0700 200 017	6,0 m	
0700 200 018	10,0 m	
0700 200 020	10,0 m 45°	
	Welding torch MXH 400w PP, only for Feed 3004	
0700 200 015	6,0 m	
0700 200 016	10,0 m	
0700 200 019	10,0 m 45°	
Más información en la oficina ESAB más próxima	**Miggytrac 1001, Miggytrac 2000** Equipment for mechanized welding	

 © ESAB AB 2017

Más información en la oficina ESAB más próxima	**Railtrac 1000** Equipment for mechanized welding	
0460 820 880 0460 820 881	**Control panel U8$_2$** **Control panel U8$_2$ Plus**	
0460 877 891	**Extension cable for U8$_2$ (connectors included)** 7.5 m, 12 poles	

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

 © ESAB AB 2017

 © ESAB AB 2017

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.
Missisauga, 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
Durbanvill 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