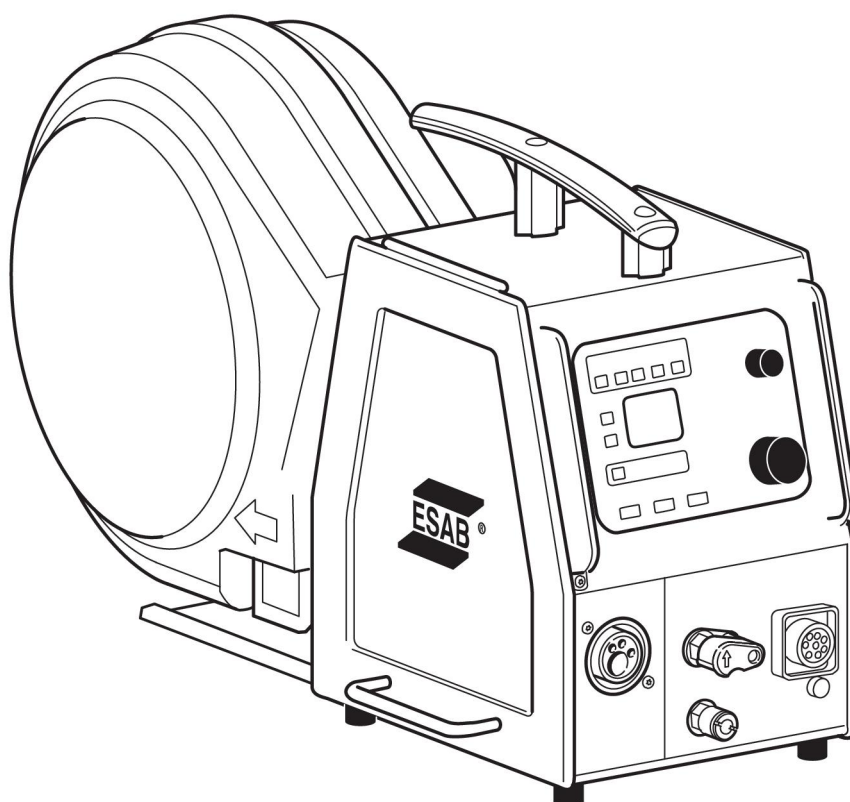




Aristo®, Origo™

Feed 3004, Feed 4804



Instrukcja obsługi



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	BEZPIECZEŃSTWO	4
1.1	Znaczenie symboli	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	4
2	WPROWADZENIE	8
2.1	Wyposażenie	8
2.2	Panel sterowania	8
3	DANE TECHNICZNE	10
4	MONTAŻ	11
4.1	Instrukcja podnoszenia	11
5	EKSPLOATACJA	12
5.1	Przyłącza i sterowanie	13
5.2	Przyłącza cieczy	13
5.3	Dociskanie podawanego drutu	13
5.4	Wymiana i zakładanie drutu w podajniku Feed 3004	14
5.5	Wymiana i zakładanie drutu w podajniku Feed 4804	14
5.6	Wymiana rolek podających w podajniku Feed 3004	15
5.7	Wymiana rolek podających w podajniku Feed 4804	15
6	KONSERWACJA	16
6.1	Kontrola i czyszczenie	16
7	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	17
	SCHEMAT	18
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	20
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	28
	AKCESORIA	29

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów

4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

**OSTRZEŻENIE!**

Podajniki drutu są przeznaczone do używania ze źródłami prądu wyłącznie w trybie MIG/MAG.

W przypadku użycia ich w innym trybie, np. MMA, kabel spawalniczy między podajnikiem drutu a źródłem prądu musi zostać odłączony. W przeciwnym razie podajnik drutu znajdzie się pod napięciem.

**OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

**POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.



GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Trzymać głowę z dala od oparów
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwu zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy



PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Dopilnować, aby w pobliżu nie było żadnych materiałów łatwopalnych
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



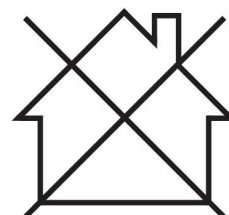
PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.





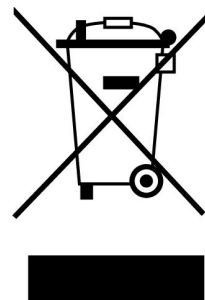
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2 WPROWADZENIE

Podajnik drutu **Feed 3004** z panelem sterowania **U6**, **MA23**, **MA24** lub **MA25 Pulse** jest przeznaczony do spawania MIG/MAG ze źródłami prądu spawania 400A, 500A i 600A CAN.

Podajnik drutu **Feed 4804** z panelem sterowania **U6**, **MA23** lub **MA24** jest przeznaczony do spawania MIG/MAG ze źródłami prądu spawania 400A, 500A i 600A CAN.

Podajniki drutu zawierają mechanizmy podawania drutu z napędem czterokołowym, jak również elektronikę sterującą.

Mogą być stosowane z drutem na MarathonPac™ firmy ESAB lub na szpuli (standard Ø 300 mm, wyposażenie dodatkowe Ø 440 mm).

Podajnik drutu można instalować przy wózku źródła prądu, zawieszony nad miejscem pracy, na ramieniu równoważącym lub na podłożu z kołami lub bez.

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć w rozdziale „AKCESORIA” niniejszej instrukcji.

2.1 Wyposażenie

Wraz z podajnikiem drutu dostarczane są:

- instrukcja obsługi podajnika drutu
- instrukcja obsługi panelu sterowania w języku angielskim
Instrukcje obsługi w innych językach można pobrać z witryny internetowej:
www.esab.com
- szablon z zalecanymi częściami zamiennymi.

2.2 Panel sterowania

Podajnik drutu jest dostarczany z jednym z następujących paneli sterowania:



U6



MA23



MA24



Pusty panel do wykorzystania z podwójnymi podajnikami drutu lub ze skrzynką kontrolną U8₂.

Pokręta do regulacji napięcia i prędkości / prądu podawania drutu. Inne parametry sterowane są przyciskami z tekstem na wyświetlaczu.

Pokręta do regulacji napięcia i prędkości / prądu podawania drutu. Do innych ustawień służą przyciski.

Pokręta do regulacji napięcia / QSet™ i prędkości / prądu podawania drutu. Do innych ustawień służą przyciski.

MA25
Pulse



Pokręta do regulacji napięcia / QSet™ i prędkości / prądu podawania drutu. Do innych ustawień służą przyciski.

Szczegółowy opis paneli sterowania znajduje się w oddzielnej instrukcji obsługi.

3 DANE TECHNICZNE

	Feed 3004	Feed 4804
Napięcie sieciowe	42 V 50-60 Hz	42 V 50-60 Hz
Zapotrzebowanie mocy	336 VA	378 VA
Prąd silnikowy I_{maks.}	8 A	9 A
Szybkość podawania drutu	0,8 - 25,0 m/min	0,8 - 25,0 m/min
Złącze uchwytu spawalniczego	EURO	EURO
Maks. średnica szpuli drutu	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 i 1,6 mm	1,0 i 2,4 mm
Drut rdzeniowy	0,9 - 1,6 mm	0,9 - 2,4 mm
Waga	15 kg	19 kg
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	690 x 275 x 420 mm	690 x 275 x 420 mm
Temperatura pracy	Od -10 do +40°C	Od -10 do +40°C
Gaz osłonowy	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG
ciśnienie maks.	0,5 MPa (5 barów)	0,5 MPa (5 barów)
Chłodziwo	Gotowa mieszanka chłodząca ESAB	Gotowa mieszanka chłodząca ESAB
ciśnienie maks.	0,5 MPa (5 barów)	0,5 MPa (5 barów)
Maksymalne dopuszczalne obciążenie przy		
60% cyklu pracy	630 A	630 A
100% cyklu pracy	500 A	500 A
Stopień ochrony	IP23	IP23

* Akcesoria można znaleźć w rozdziale „AKCESORIA”.

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu, nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla temperatury 40 °C / 104 °F lub niższej.

Stopień ochrony

Kod **IP** określa stopień ochrony zapewnianej przez obudowę przed wnikaniem ciał stałych lub szkodliwymi skutkami wnikania wody.

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


4 MONTAŻ

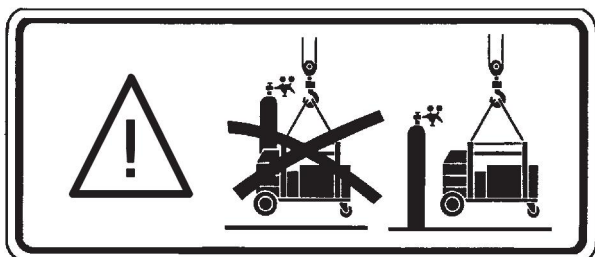
Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.



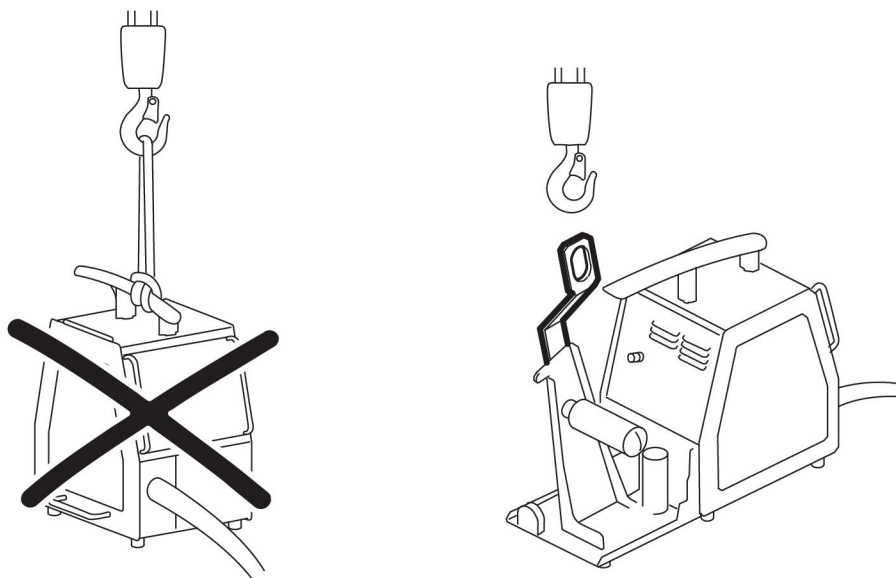
OSTRZEŻENIE!

Spawając w warunkach o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym należy stosować wyłącznie źródła prądu przeznaczone do pracy w takich warunkach.

Takie źródła prądu są oznaczone symbolem .



4.1 Instrukcja podnoszenia



Numer zamówieniowy ucha do podnoszenia można znaleźć w rozdziale „AKCESORIA”.



UWAGA!

W razie korzystania z innego urządzenia do montażu, należy je elektrycznie odizolować od podajnika drutu.

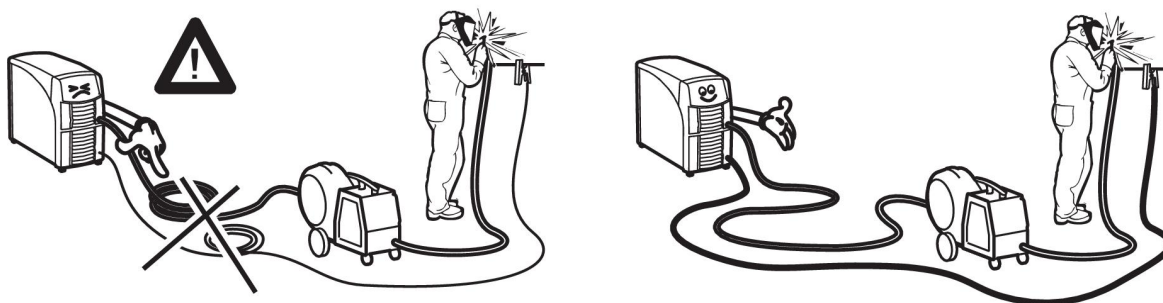
5 EKSPLOATACJA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!



UWAGA!

Przesuwając urządzenie należy używać uchwytu przeznaczonego go transportu. Nie wolno ciągnąć urządzenia za uchwyt spawalniczy.



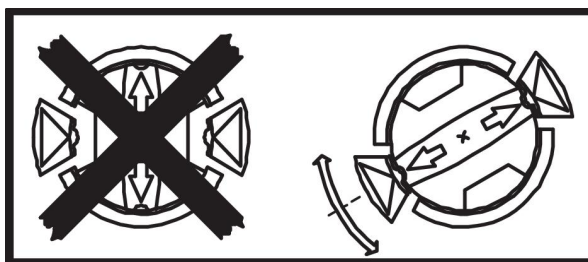
OSTRZEŻENIE!

Podczas pracy panele boczne powinny być zamknięte.



OSTRZEŻENIE!

Aby zapobiec zsuwaniu się bębna z piasty należy: Zablokować bęben, obracając czerwone pokrętło zgodnie z etykietą ostrzegawczą, przymocowaną obok piasty.



OSTRZEŻENIE!

Wirujące części mogą spowodować obrażenia – należy zachować maksymalną ostrożność.



OSTRZEŻENIE!

Jeśli podajnik drutu jest wyposażony w ramię równoważące, istnieje ryzyko przewrócenia. Urządzenie należy zamocować, zwłaszcza jeśli jest używane na nierównej lub pochyłej powierzchni.

**OSTRZEŻENIE!**

Ryzyko zmiżdżenia podczas wymiany szpuli z drutem! **Nie** używać rękawic ochronnych podczas wkładania drutu spawalniczego między rolki podające.

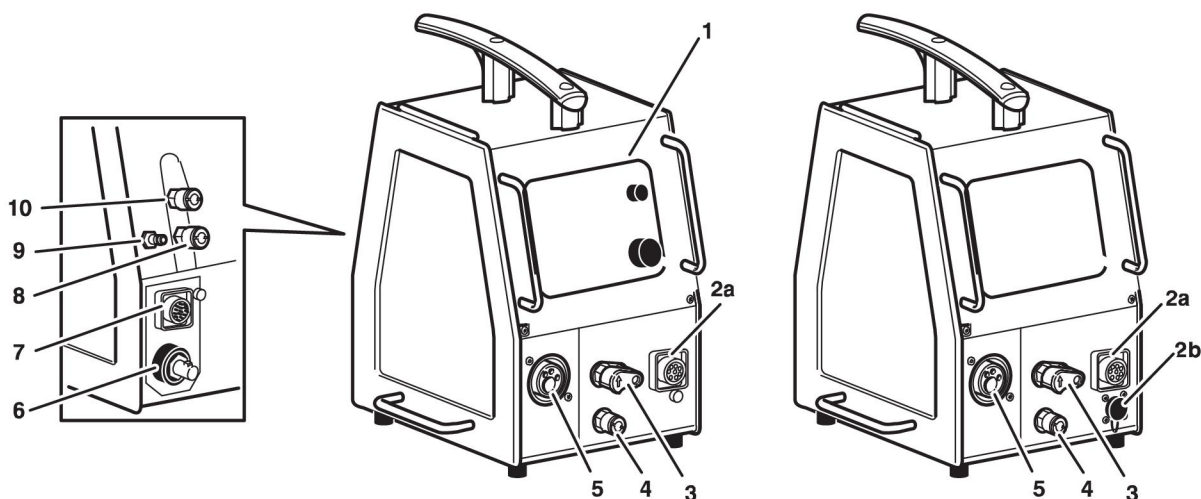
5.1 Przyłącza i sterowanie

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|
| 1 Panel sterowania (patrz oddzielna instrukcja obsługi) | 6 Złącze prądu spawania ze źródła prądu, (OKC) |
| 2a Przyłącze przystawki zdalnego sterowania | 7 Przyłącze kabla sterowania od źródła prądu lub chłodziwa |
| 2b Przyłącze dla urządzenia U8 ₂ | |
| 3 Złącze NIEBIESKIE z ELP* do chłodziwa do uchwytu spawalniczego | 8 Złącze CZERWONE do chłodziwa do chłodziwa |
| 4 Złącze CZERWONE do chłodziwa z uchwytu spawalniczego | 9 Przyłącze gazu osłonowego |
| 5 Przyłącze uchwytu spawalniczego | 10 Złącze NIEBIESKIE do chłodziwa z chłodziwa |

**UWAGA!**

Wyświetlacz (urządzenie cyfrowe) i złącza chłodziwa są dostępne jedynie w niektórych modelach.

* ELP = ESAB Logic Pump, patrz sekcja „PRZYŁĄCZE CIECZY”.

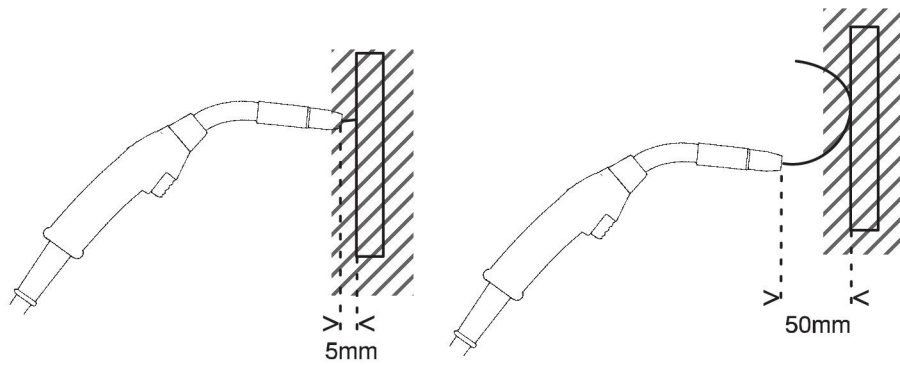
**5.2 Przyłącza cieczy**

Podajnik drutu ze złączem wodnym jest wyposażony w system detekcji **ELP** (ESAB Logic Pump), który sprawdza, czy podłączono węże doprowadzające wodę. Po podłączeniu uchwytu spawalniczego chłodzonego wodą uruchamia się pompa wodna.

Detekcja działa tylko wtedy, gdy źródła prądu są wyposażone w ELP.

5.3 Dociskanie podawanego drutu

Na początek należy sprawdzić, czy drut przesuwają się gładko przez przewodnicę. Następnie ustawić nacisk rolek dociskowych podajnika drutu. Ważne, aby nacisk nie był zbyt duży.



Rys. 1

Rys. 2

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

Po przybliżeniu uchwytu na odległość ok. 5 mm od kawałka drewna (Rys. 1), rolki podajnika powinny się przesunąć.

Jeśli uchwyt zostanie przybliżony na odległość ok. 50 mm od kawałka drewna, drut powinien wysunąć się i zgiąć (Rys. 2).

5.4 Wymiana i zakładanie drutu w podajniku Feed 3004

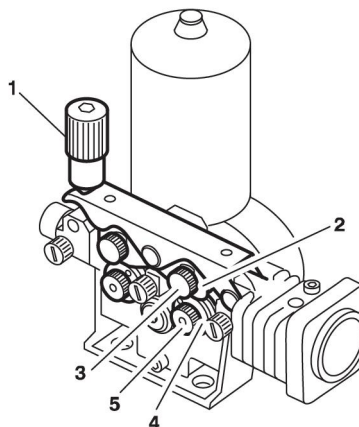
- Otwórz panel boczny.
- Odłącz czujnik nacisku, odchylając go w tył. Unieś rolki dociskowe.
- W razie potrzeby odwiń resztę drutu i zdejmij szpulę.
- Spiłować zadziory i ostre krawędzie końcówki drutu przed umieszczeniem go w podajniku.
- Sprawdź, czy drut prawidłowo przechodzi przez rolki prowadzące podajnika do dyszy wylotowej lub prowadnicy drutu.
- Zabezpiecz czujnik nacisku.
- Zamknij panel boczny.

5.5 Wymiana i zakładanie drutu w podajniku Feed 4804

- Otwórz panel boczny.
- Dociśnij i pociągnij urządzenie dociskające do siebie i do góry.
- Wyciągnij wózek.
- W razie potrzeby odwiń resztę drutu i zdejmij szpulę.
- Spiłować zadziory i ostre krawędzie końcówki drutu przed umieszczeniem go w podajniku.
- Sprawdź, czy drut prawidłowo przechodzi przez rolki prowadzące podajnika do dyszy wylotowej lub prowadnicy drutu.
- Ponownie zainstaluj wózek.
- Zamknij panel boczny.

5.6 Wymiana rolek podających w podajniku Feed 3004

- Otwórz panel boczny
- Odłącz czujnik nacisku (1), odchylając go w tył.
- Odłącz rolki dociskowe (2), obracając oś (3) o 1/4 obrotu w prawo i wyciągając ją.
- Odłącz rolki podające (4), odkręcając nakrętki (5) i wyjmując rolki.



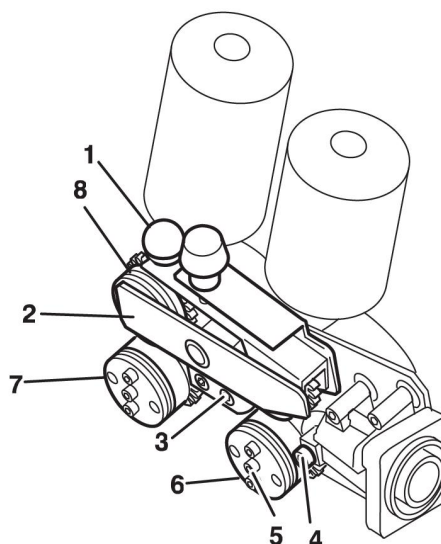
W trakcie instalacji należy powtórzyć powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

Wybór ścieżki w rolkach podających

Obróć rolkę podającą znakiem wymiarowym wymaganej ścieżki do siebie.

5.7 Wymiana rolek podających w podajniku Feed 4804

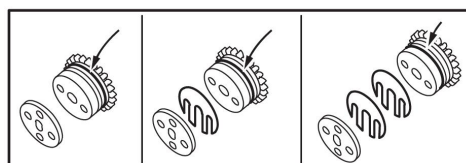
- Otwórz panel boczny.
- Dociśnij i pociągnij urządzenie dociskające (1) do siebie i do góry.
- Wyciągnij wózek (2).
- Odkręć śrubki z łbem gniazdowym (3) na uchwycie dyszy pośredniej i wyjmij go.
- Odkręć śrubkę dyszy wylotowej (4) i wepchnij dyszę z powrotem.
- Całkowicie wykręć środkową śrubkę z łbem gniazdowym (5).
- Odkręć dwie zewnętrzne śrubki z łbem gniazdowym (6) o 1/2 obrotu.
- Wyciągnij rolki podające (7).



W trakcie instalacji należy powtórzyć powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

Wybór ścieżki w rolkach podających

Między podkładkę zewnętrzną a rolką podającą można włożyć maksymalnie dwie podkładki prowadzące.



Rowek 1 Rowek 2 Rowek 3



UWAGA!

Wymieniając rolki dociskowe (8), należy wymienić cały wózek.

6 KONSERWACJA



UWAGA!

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.



PRZESTROGA!

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

6.1 Kontrola i czyszczenie

Podajnik drutu

Należy regularnie sprawdzać, czy podajnik drutu nie jest zablokowany przez zanieczyszczenia.

- Regularne czyszczenie i wymiana zużytych części mechanizmu podajnika drutu zapewnią bezproblemowe podawanie drutu.



UWAGA!

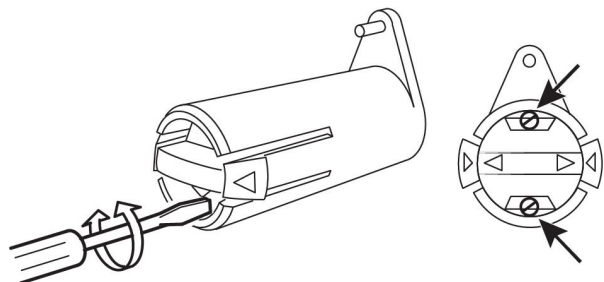
Jeśli wstępne naprężenie będzie zbyt duże, może dojść do przedwczesnego zużycia rolki dociskowej, rolki podającej i prowadnicy drutu.

Piasta hamulca

Przy dostawie piasta jest ustawiona. W razie potrzeby można ją ustawić ponownie, postępując według poniższych wskazówek. Wyregulować piastę hamulca, aby po zatrzymaniu podawania drut był nieco luźny.

Regulacja momentu hamującego:

- Obrócić czerwony uchwyt w położenie zablokowane.
- Włożyć śrubokręt w sprężyny piasty.
- Obrócić sprężyny w prawo, aby zmniejszyć moment hamujący.
- Obrócić sprężyny w lewo, aby zwiększyć moment hamujący.



UWAGA!

Obie sprężyny należy obrócić o jednakową wartość.

Uchwyt spawalniczy

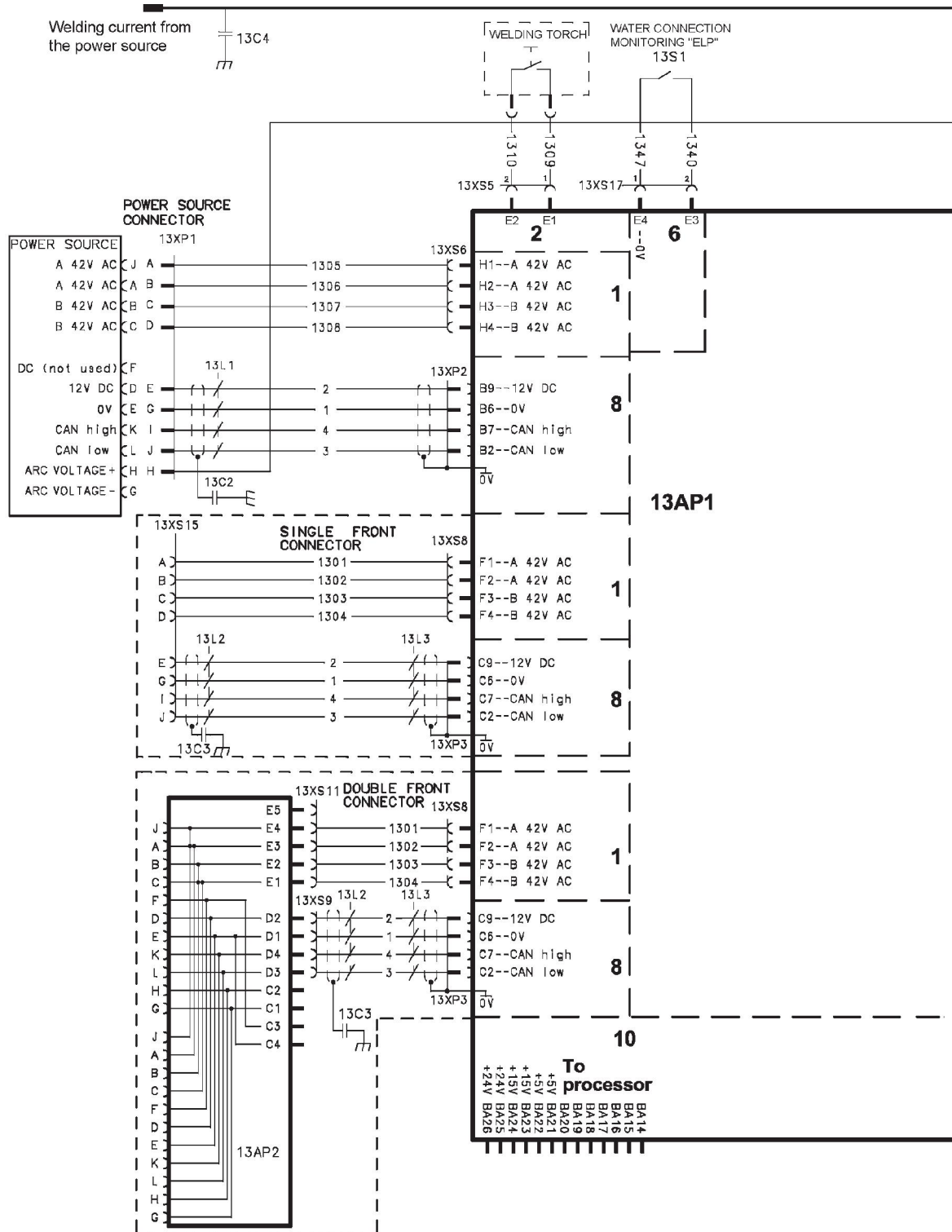
- Aby zapewnić bezproblemowe spawanie należy regularnie czyścić i wymieniać części eksploatacyjne uchwytu spawalniczego. Należy regularnie przedmuchiwać prowadnicę drutu i czyścić końcówkę kontaktową.

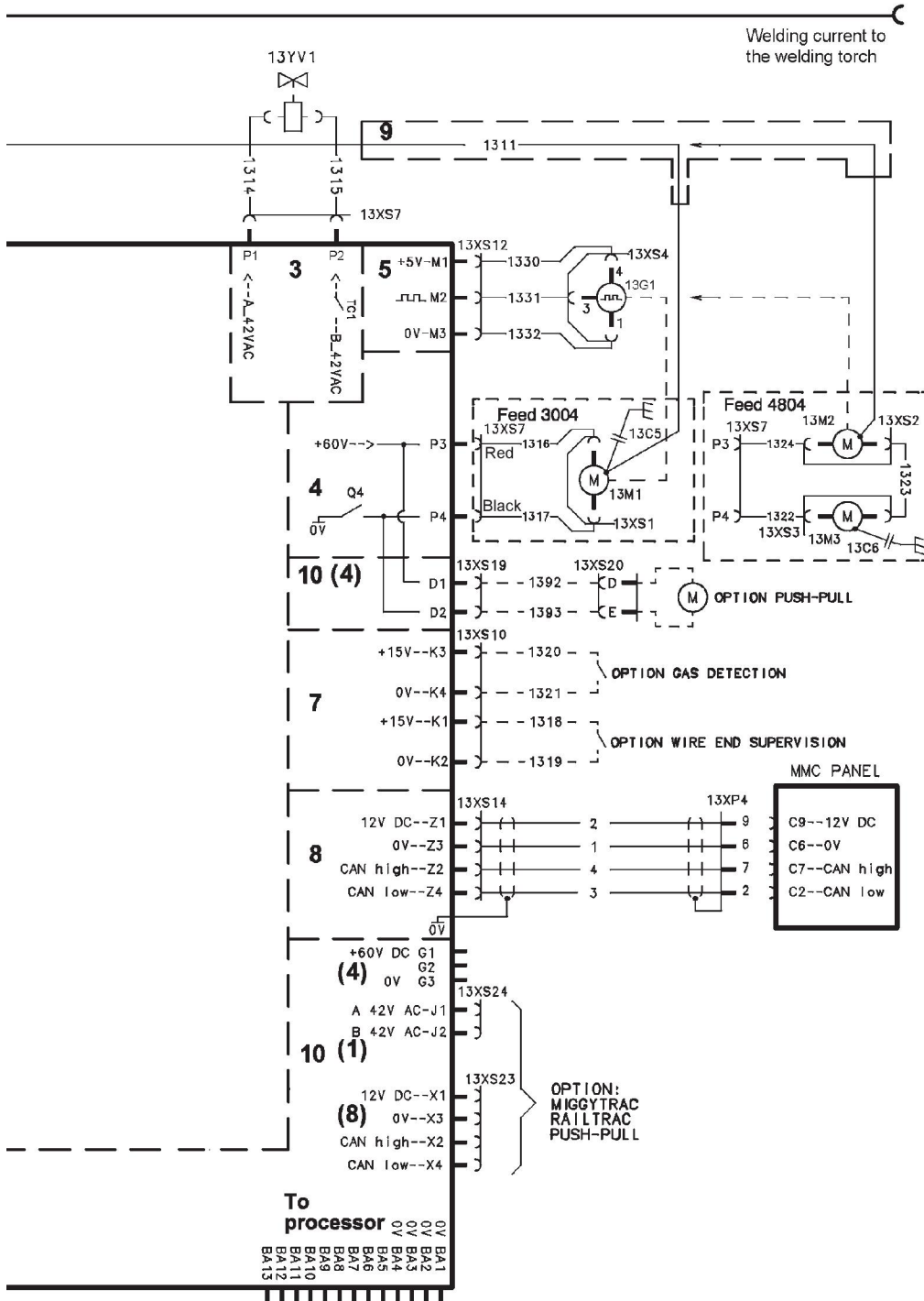
7 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Urządzenia FEED 3004 i Feed 4804 zostały zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi standardami IEC/EN 60974-5 i IEC/EN 60974-10. Do obowiązków serwisu, który przeprowadzał konserwację lub naprawę, należy upewnienie się, że produkt nadal jest zgodny z wymienioną normą.

Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz ostatnia strona tego dokumentu. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

SCHEMAT





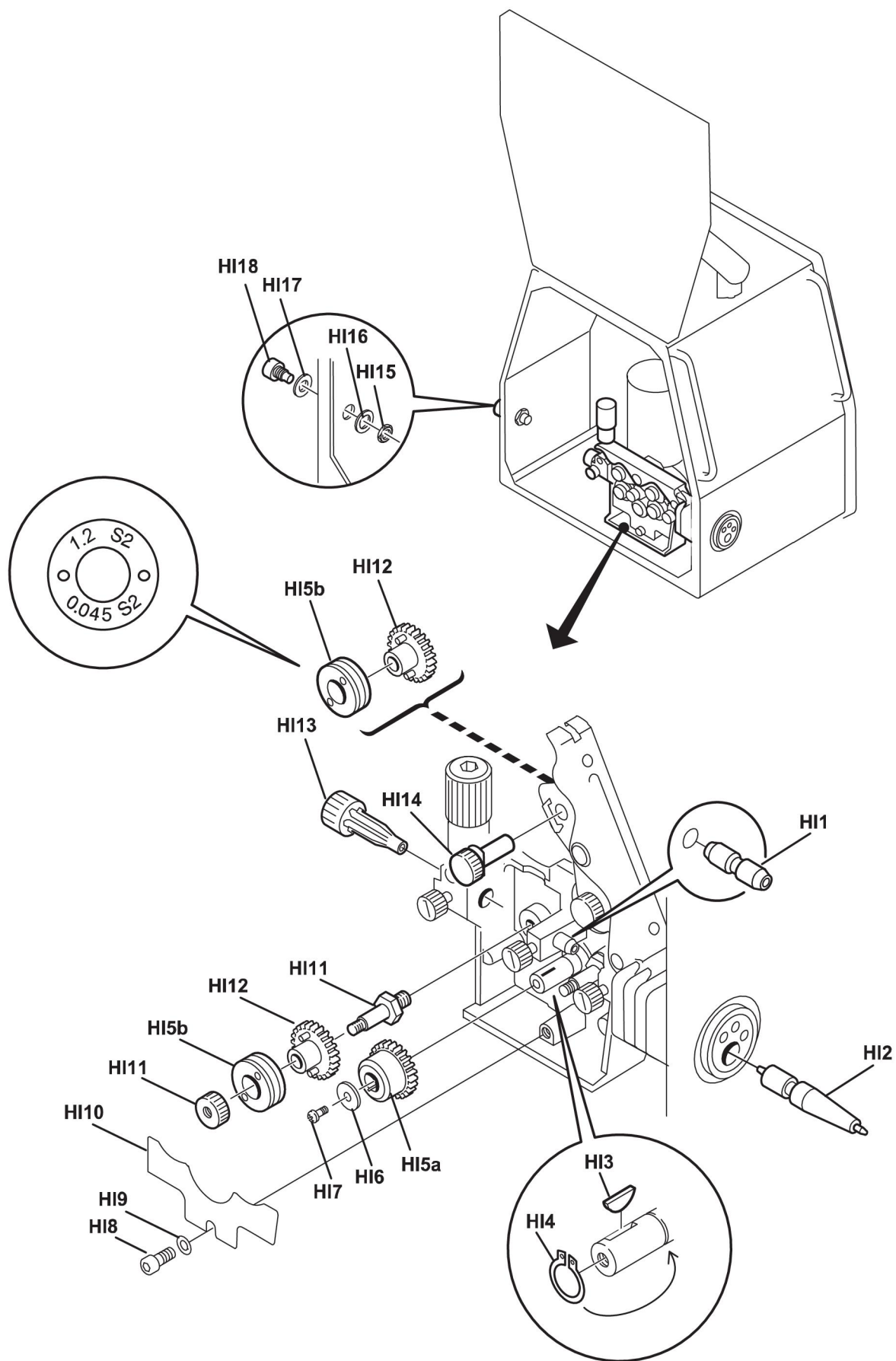
CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE

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

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

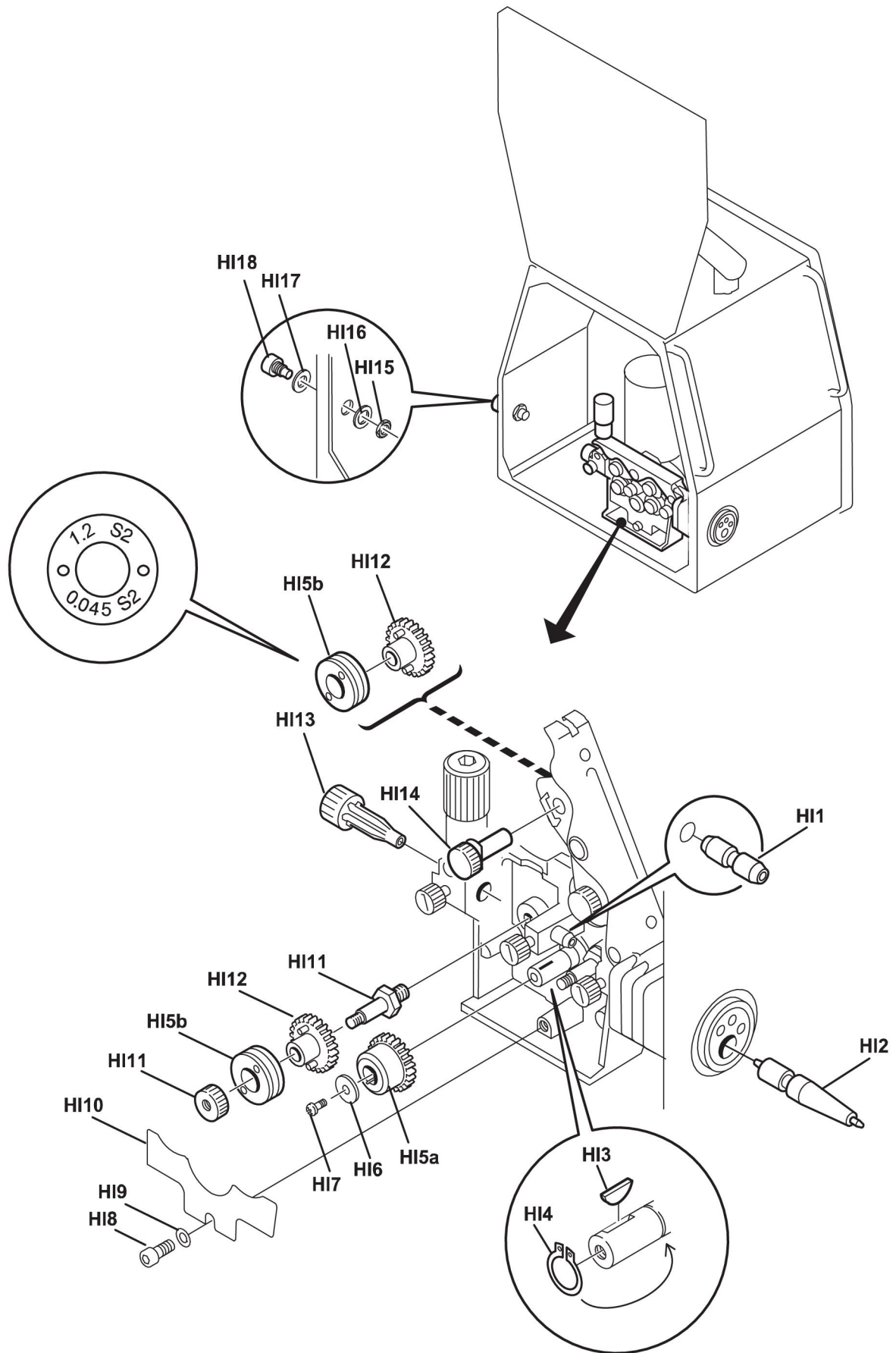


Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI6		Washer	Ø 16/5×1
HI7		Screw	M4×12
HI8		Screw	M6×12
HI9		Washer	Ø 16/8.4×1.5
HI10	0469 838 001	Cover	
HI11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI12	0459 441 880	Gear adapter	
HI13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3 mm for 0.6-1.6 mm Fe, Ss, Al and cored wire
HI14	0458 999 001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

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

Welding with aluminium wire

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

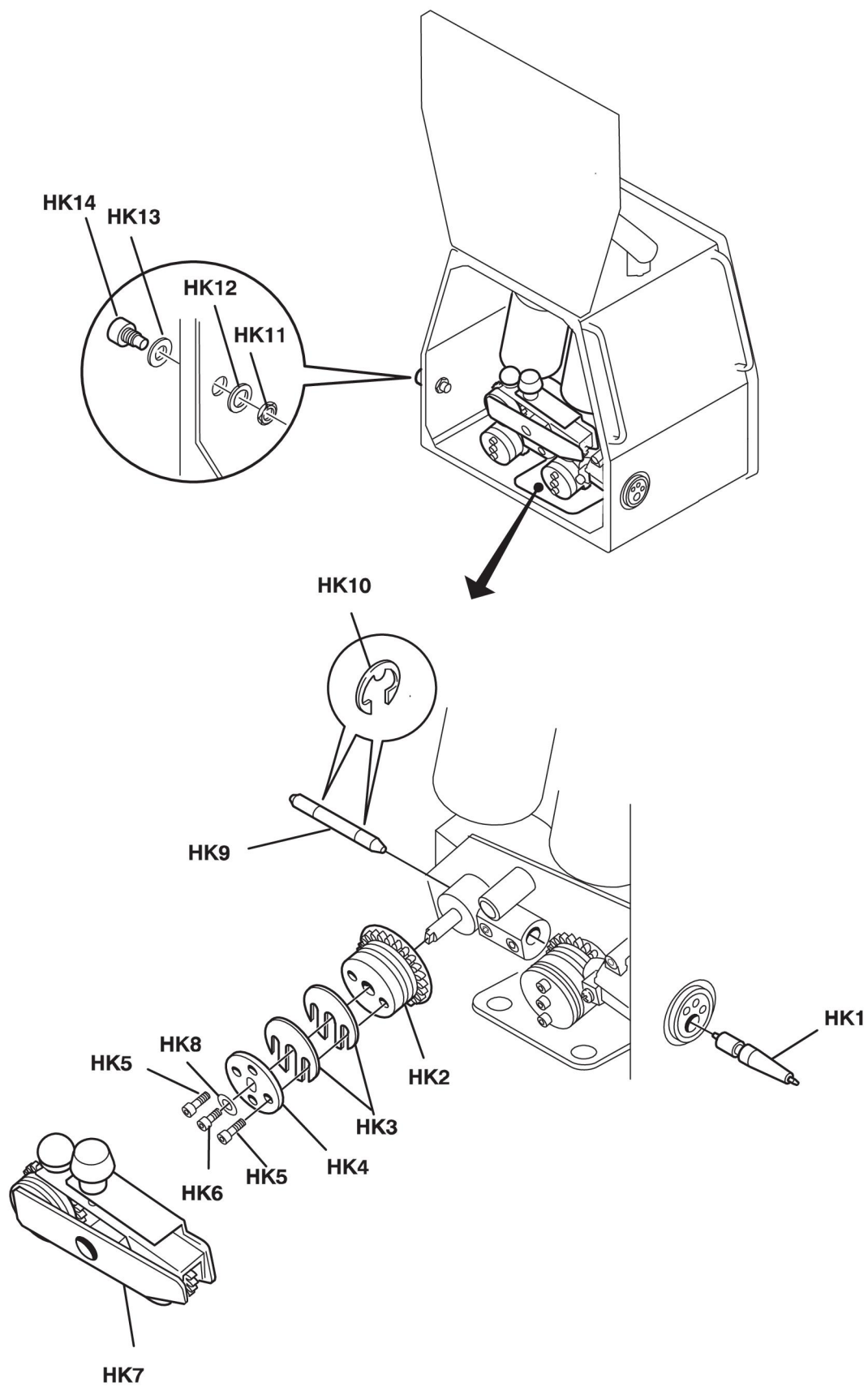


Feed 4804

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

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

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



HD = Heavy Duty

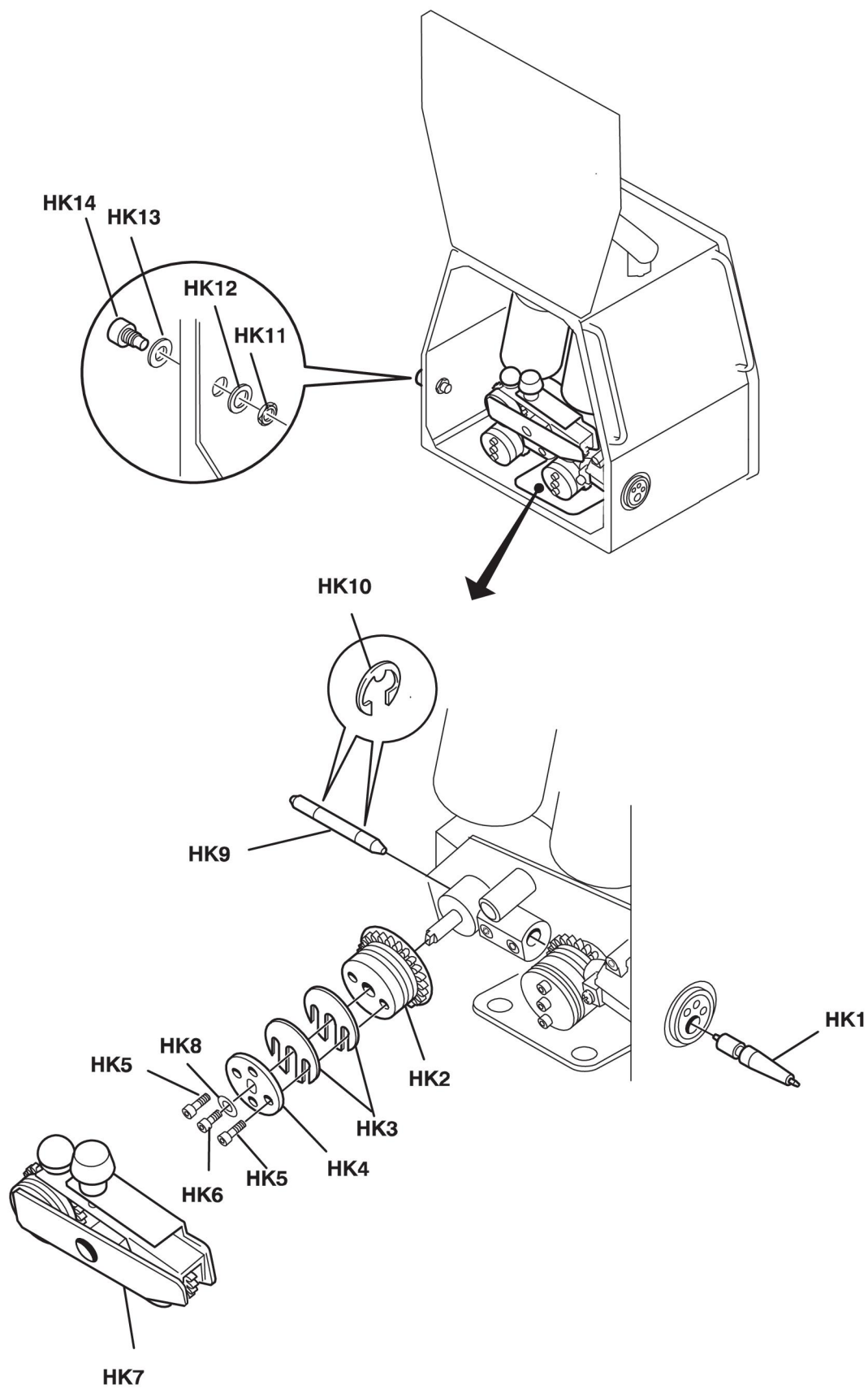
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller/Bogey markings
HK7	0366 902 880	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 - 1.2 mm	V	1
	0366 902 902	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9	V	.035"
	0366 902 900	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9 - 1.6 mm	V	6
	0366 902 881	Bogey (HD)	Fe, Ss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

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

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

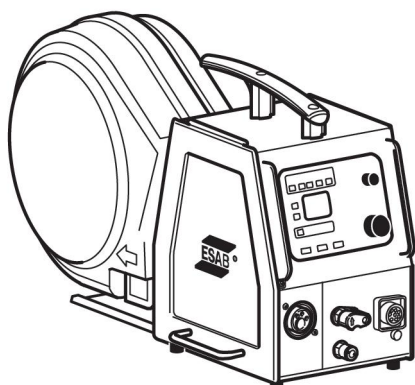
HD = Heavy Duty

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



NUMERY ZAMÓWIENIOWE

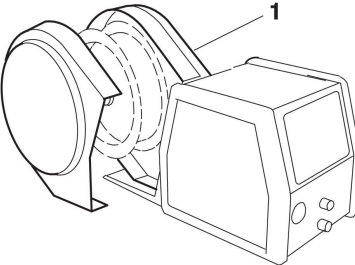
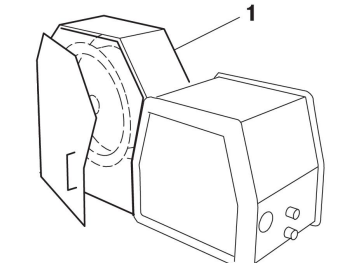
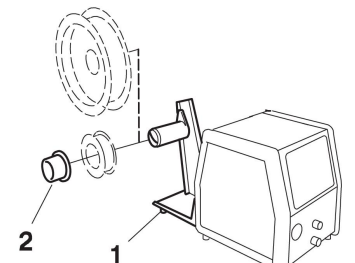
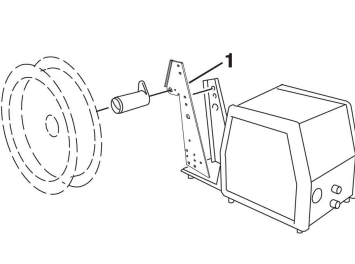
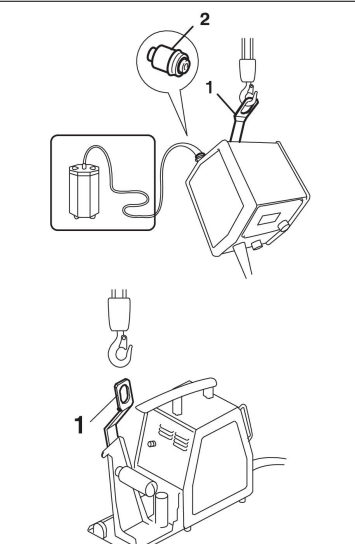
Feed 3004, Feed 4804

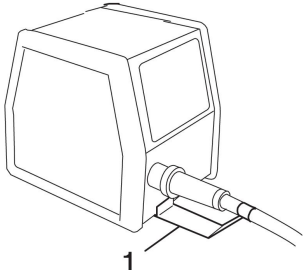
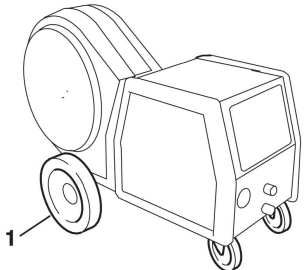
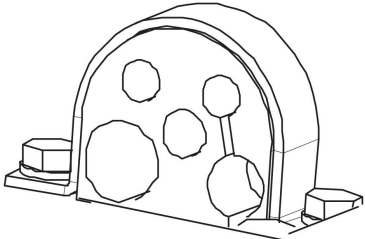
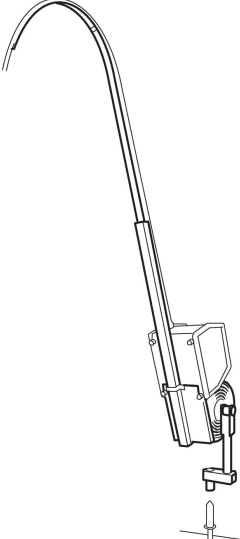




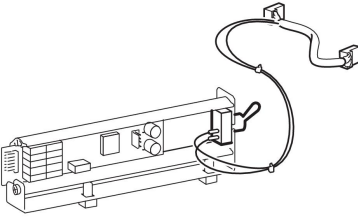
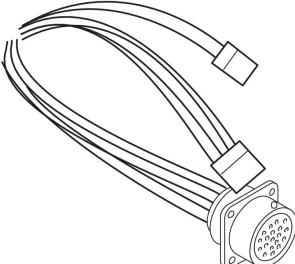
Ordering number	Denomination	Type
0460 526 881	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004
0460 526 886	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004, U6
0460 526 887	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 889	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 891	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 3004
0460 526 896	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	Podajnik drutu	Feed 3004 MA25 Pulse AL
0460 526 671	Podajnik drutu z przyłączem wody	Feed 3004w MA25 Pulse AL
0460 526 672	Podajnik drutu	Feed 3004 MA25 Pulse Steel
0460 526 673	Podajnik drutu z przyłączem wody	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	Instrukcja obsługi	MA25 Pulse
0459 287	Instruction manual	Aristo™ U6
0459 310	Instruction manual	Aristo™ U8

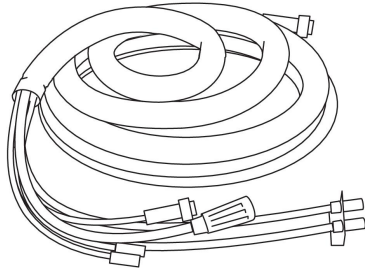
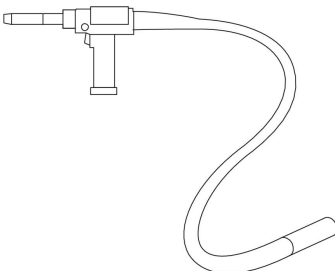
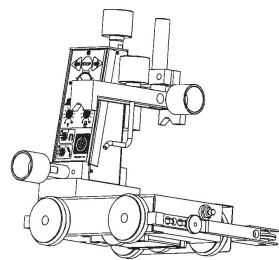
Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem www.esab.com

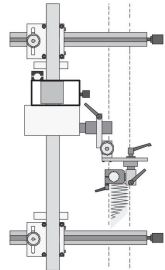
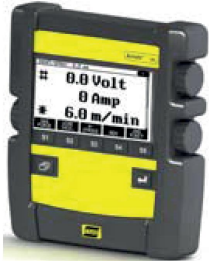
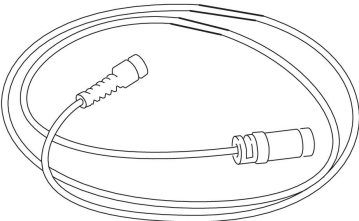
AKCESORIA

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

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

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

	<p>Connection set, 70 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 780	1.7 m	
0459 528 781	5 m	
0459 528 782	10 m	
0459 528 783	15 m	
0459 528 784	25 m	
0459 528 785	35 m	
	<p>Connection set water, 70 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 790	1.7 m	
0459 528 791	5 m	
0459 528 792	10 m	
0459 528 793	15 m	
0459 528 794	25 m	
0459 528 795	35 m	
	<p>Connection set, 95 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 980	1.7 m	
	<p>Connection set water, 95 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 990	1.7 m	
	<p>Welding torch MXH 300 PP, only for Feed 3004</p>	
0700 200 017	6,0 m	
0700 200 018	10,0 m	
0700 200 020	10,0 m 45°	
	<p>Welding torch MXH 400w PP, only for Feed 3004</p>	
0700 200 015	6,0 m	
0700 200 016	10,0 m	
0700 200 019	10,0 m 45°	
Więcej informacji można znaleźć w lokalnym oddziale agencji ESAB	<p>Miggytrac 1001, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding</p>	

Więcej informacji można znaleźć w lokalnym oddziale agencji ESAB	Railtrac 1000 Equipment for mechanized welding	
0460 820 880 0460 820 881	Control panel U8₂ Control panel U8₂ Plus	
0460 877 891	Extension cable for U8₂ (connectors included) 7.5 m, 12 poles	

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

