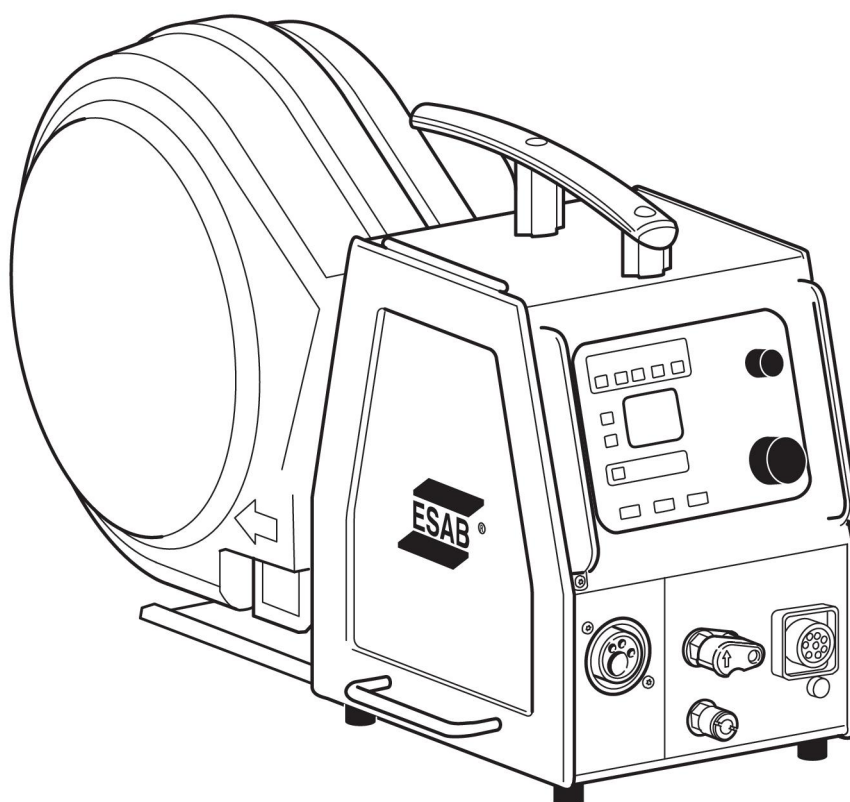




Aristo®, Origo™

Feed 3004, Feed 4804



Bruksanvisning



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	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
2	INLEDNING	7
2.1	Utrustning.....	7
2.2	Inställningspanel.....	7
3	TEKNISKA DATA	9
4	INSTALLATION	10
4.1	Lyftanvisning.....	10
5	DRIFT OCH HANDHAVANDE	11
5.1	Anslutningar och manöverorgan.....	12
5.2	Vätskeylningsanslutningar.....	12
5.3	Trådmatningstryck.....	12
5.4	Byte och införing av tråd Feed 3004.....	13
5.5	Byte och införing av tråd Feed 4804.....	13
5.6	Byte av matarrullar på Feed 3004.....	14
5.7	Byte av matarrullar på Feed 4804.....	14
6	UNDERHÅLL	15
6.1	Inspektion och rengöring.....	15
7	RESERVDELSBESTÄLLNING	16
	SCHEMA	17
	SLITDELAR	19
	BESTÄLLNINGSDNUMMER	27
	TILLBEHÖR	28

1 SÄKERHET

1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**WARNING!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.

**WARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**WARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



1.2 Säkerhetsåtgärder

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
 - dess handhavande
 - nödstoppens placering
 - dess funktion
 - tillämpliga säkerhetsåtgärder
 - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
 - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
 - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
 - vara lämplig för ändamålet
 - vara fri från drag.

4. Personlig skyddsutrustning
 - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
 - Bär inte löst sittande persedlar, så som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder
 - Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
 - Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker.**
 - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats
 - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.



WARNING!

Trådmatarna är endast avsedda för användning med strömkällor i MIG/MAG-läge.

Om de används i något annat svetsläge, t.ex. MMA, måste svetskabeln mellan trådmataren och strömkällan kopplas bort. Annars kan trådmataren bli spänningsförande eller strömsatt.



WARNING!

Bågsvetsning och bågskårning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning.



ELEKTRISK STÖT – Kan döda

- Vidrör inte spänningsförande delar eller spänningsförande elektroder med bar hud eller med våta handskar eller våta kläder.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
 - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan svetspistolen och kablar. Snurra aldrig svetspistolen eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
 - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.



RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Sörj för god ventilation, använd punktutsug vid bågen, eller vidta båda åtgärderna samtidigt för att föra bort gaserna från din andningszon och från arbetsplatsen.



LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda om kringstående personer med lämpliga skärmar eller draperier.



BULLER – Kan ge hörselskador

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.



RÖRLIGA DELAR - Kan orsaka skador



- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.
- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.



BRANDFARA

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se till att inget brännbart material finns i närheten av svetsstället.
- Använd inte på slutna behållare.

DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!



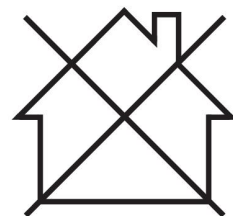
OBSERVERA!

Denna produkt är avsedd endast för bågsvarsning.



OBSERVERA!

Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.



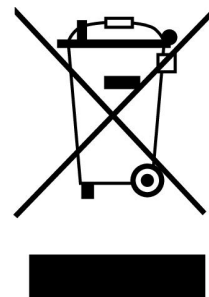
OBSERVERA!

Kasserad elektronisk utrustning ska lämnas till återvinning.

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.

2 INLEDNING

Trådmatarenheten **Feed 3004** med inställningspanel **U6**, **MA23**, **MA24** eller **MA25 Pulse** är avsedda för MIG/MAG-svetsning tillsammans med 400A, 500A och 600A CAN-strömkällor.

Trådmatarenheten **Feed 4804** med inställningspanel **U6**, **MA23** eller **MA24** är avsedda för MIG/MAG-svetsning tillsammans med 400A, 500A och 600A CAN-strömkällor.

Trådmatarenheterna innehåller fyrhjulsdrivna matarmekanismer samt styrelektronik.

De kan användas tillsammans med tråd på ESAB:s MarathonPac™, eller på trådbobin (standard Ø 300 mm, tillbehör Ø 440 mm).

Trådmatarenheten kan placeras antingen på strömkällans vagn, hängande ovanför arbetsplatsen, på avlastningsarm eller på golvet med eller utan hjulsats.

ESAB:s tillbehör till produkten återfinns i kapitlet "TILLBEHÖR" i denna handbok.

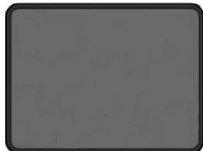
2.1 Utrustning

Trådmatarenheten levereras med:

- bruksanvisning för trådmatarenheten
- bruksanvisning på engelska för inställningspanelen
Bruksanvisningar på andra språk kan laddas ned från vår webbplats: www.esab.com.
- dekal med rekommenderade slitdelar.

2.2 Inställningspanel

Trådmatarenheten levereras med någon av följande inställningspaneler:



Tom panel för användning med dubbla trådmatarenheter eller för användning med manöverbox U8₂.

U6



Rattar för inställning av spänning och trådmatningshastighet/ström. Övriga inställningar med tryckknappar och klartext i display.

MA23



Rattar för inställning av spänning och trådmatningshastighet / ström. Övriga inställningar med tryckknappar.

MA24



Rattar för inställning av spänning/QSet™ och trådmatningshastighet/ström. Övriga inställningar med tryckknappar.

MA25
Pulse



Rattar för inställning av spänning/QSet™ och trådmatningshastighet/ström. Övriga inställningar med tryckknappar.

Utförlig beskrivning av inställningspanelerna finns i den separata bruksanvisningen.

3 TEKNISKA DATA

	Feed 3004	Feed 4804
Nätspänning	42 V 50-60 Hz	42 V 50-60 Hz
Effektbehov	336 VA	378 VA
Motorström I_{max}	8 A	9 A
Trådmatningshastighet	0,8 - 25,0 m/min	0,8 - 25,0 m/min
Anslutning för brännare	EURO	EURO
Max. diameter trådbobin	300 mm (*440mm)	300 mm (*440mm)
Trådstorlek		
Kolstål	0,8 – 1,6 mm	0,8 – 2,4 mm
Rostfritt	0,8 – 1,6 mm	0,8 – 2,4 mm
Aluminium	1,0 & 1,6 mm	1,0 & 2,4 mm
Rörtråd	0,9 – 1,6 mm	0,9 – 2,4 mm
Vikt	15 kg	19 kg
Mått (l x b x h)	690 x 275 x 420 mm	690 x 275 x 420 mm
Arbetstemperatur	-10 till +40°C	-10 till + 40°C
Skyddsgas	Alla typer avsedda för MIG-/MAG-svetsning	Alla typer avsedda för MIG-/MAG-svetsning
max. tryck	0,5 MPa (5 bar)	0,5 MPa (5 bar)
Kylvätska	ESAB:s färdigblandade kylvätska	ESAB:s färdigblandade kylvätska
max. tryck	0,5 MPa (5 bar)	0,5 MPa (5 bar)
Tillåten belastning vid		
intermittensfaktor 60%	630 A	630 A
intermittensfaktor 100%	500 A	500 A
Inkapslingsklass	IP23	IP23

*Tillbehör återfinns i kapitlet "TILLBEHÖR".

Intermittensfaktor

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40 °C eller lägre.

Inkapslingsklass

IP-koden anger kapslingsklass, d.v.s. graden av skydd mot inträngning av fasta föremål eller vatten.


Utrustning märkt **IP 23** är avsedd för inom- och utomhusbruk.

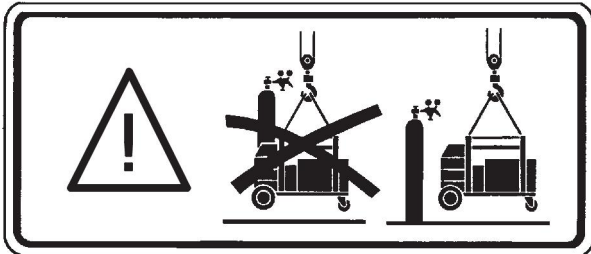
4 INSTALLATION

Installationen ska utföras av professionell installatör.

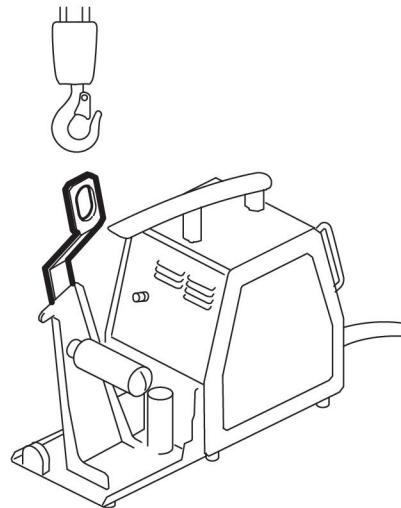
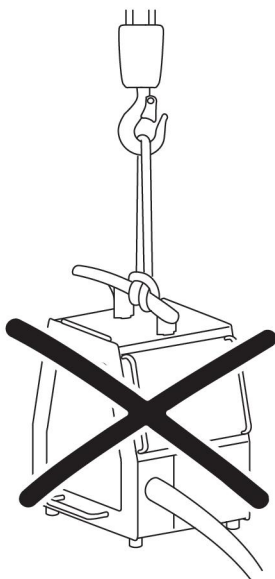


VARNING!

Vid svetsning i miljö med förhöjd elfara ska endast strömkällor avsedda för denna miljö användas. Dessa strömkällor är märkta med symbolen .



4.1 Lyftanvisning



Beställningsnummer för lyftögla hittas du i kapitlet "TILLBEHÖR".



OBSERVERA!

Används annan upphängningsanordning skall denna vara elektriskt isolerad från trådmatarenheten.

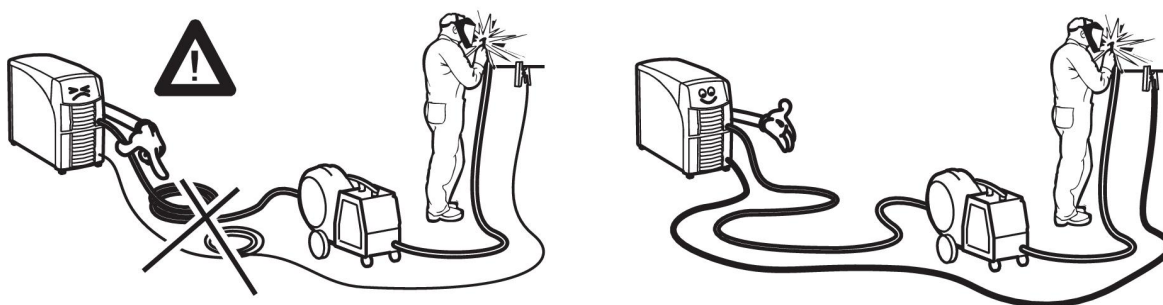
5 DRIFT OCH HANDHAVANDE

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.



OBSERVERA!

Vid förflyttning av utrustningen ska avsett handtag användas. Flytta aldrig utrustningen genom att dra den i svetspistolens.



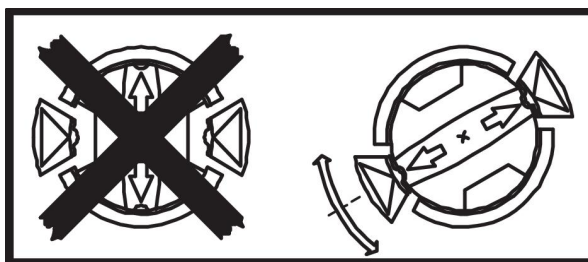
VARNING!

Se till att sidoluckorna är stängda under drift.



VARNING!

För att förhindra att trådbobinen glider av navet: Lås bobinen med hjälp av det röda vredet, enligt varningsetiketten intill navet.



VARNING!

Roterande delar kan orsaka personskada – iakttå försiktighet.



VARNING!

Tipprisk föreligger när trådmatarenheten förses med balanseringsarm. Säkra utrustningen mot oavsiktlig rörelse. Detta är särskilt viktigt på ojämnt eller lutande underlag.

**VARNING!**

Klämrisk vid byte av bobin! Använd **inte** skyddshandskar vid iträdning av svetstråd mellan matarrullarna.

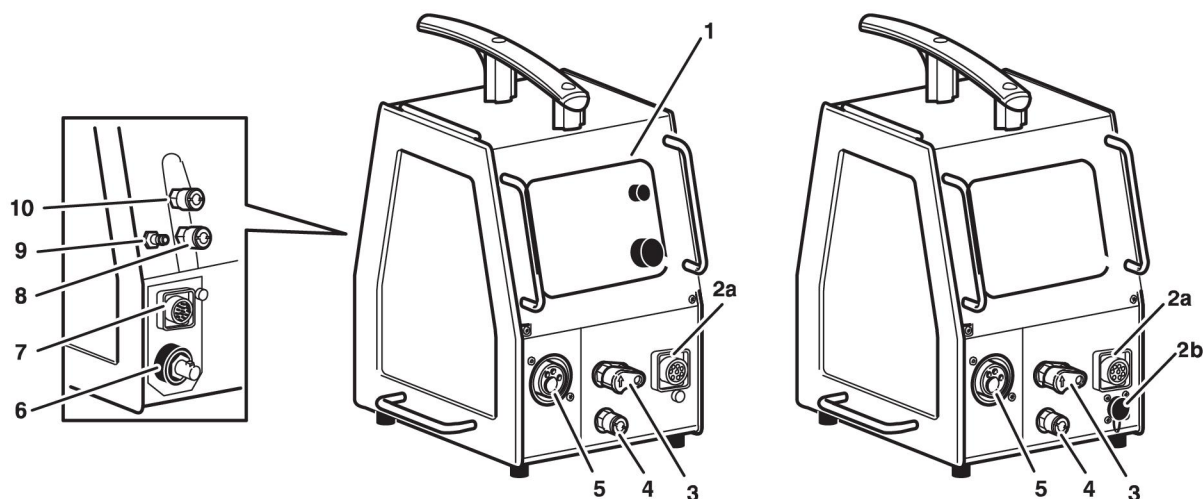
5.1 Anslutningar och manöverorgan

- | | |
|--|--|
| 1 Inställningspanel (se separat bruksanvisning) | 6 Anslutning för svetsström från strömkälla (OKC) |
| 2a Anslutning för fjärrdon | 7 Anslutning för manöverkabel från strömkälla eller kylaggregat |
| 2b Anslutning för U8 ₂ | |
| 3 Anslutning BLÅ, med ELP* för kylvatten till svetsbrännare | 8 Anslutning RÖD, för kylvatten till kylaggregat |
| 4 Anslutning RÖD, för kylvatten från svetsbrännare | 9 Anslutning för skyddsgas |
| 5 Anslutning för svetsbrännare | 10 Anslutning BLÅ, för kylvatten från kylaggregat |

**OBSERVERA!**

Display (digitalt instrument) och kylvattenanslutningar finns endast på vissa modeller.

* ELP = ESAB Logic Pump, se avsnittet "VATTENANSLUTNING".

**5.2 Vätskekylningsanslutningar**

Trådmatarenheter med vätskekylningsanslutningar har ett avkänningssystem, **ELP (ESAB Logic Pump)**, som känner av när kylvätskeslangar är anslutna. När en vattenkyld svetsbrännare ansluts, startar vattenpumpen.

Denna avkänning fungerar endast tillsammans med strömkällor som är utrustade med ELP.

5.3 Trådmatningstryck

Kontrollera först att tråden löper mjukt genom trådledaren. Ställ därefter in trådmatarens tryckrullar. Det är viktigt att trycket inte är för högt.

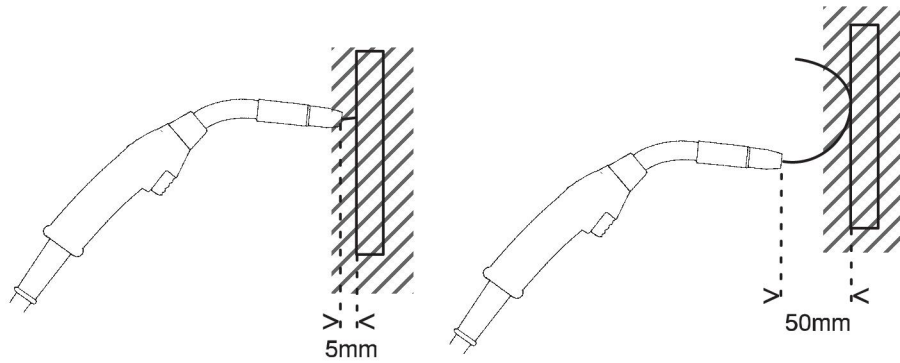


Bild 1

Bild 2

För att kontrollera att rätt trådmatningstryck är inställt kan du mata ut tråd mot ett isolerande föremål, till exempel ett träblock.

När brännaren hålls cirka 5 mm från träblocket (bild 1) ska matarrullarna slira.

När svetsbrännaren hålls cirka 50 mm från träblocket ska tråden matas ut och böja sig (bild 2).

5.4 Byte och införing av tråd Feed 3004

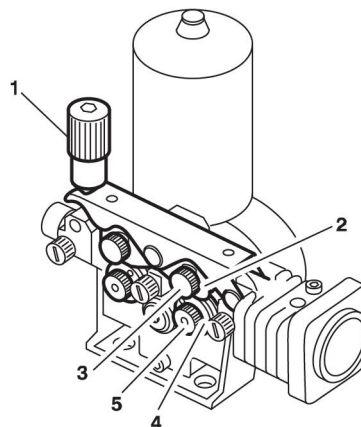
- Öppna sidoluckan.
- Lossa tryckgivaren genom att fälla den bakåt. Tryckrullarna åker upp.
- Rulla eventuellt tillbaka tråden och tag bort trådbobinen.
- Räta ut den nya tråden 10–20 cm. Fila bort grader och vassa kanter på trådänden innan den förs in i trådmatarenheten.
- Se till att tråden kommer rätt i matarrullens spår och in i utloppsmunstycket respektive trådledaren.
- Spänn fast tryckgivaren.
- Stäng sidoluckan.

5.5 Byte och införing av tråd Feed 4804

- Öppna sidoluckan.
- Tryck ned och drag tryckanordningen mot dig och uppåt.
- Drag ut boggin.
- Rulla eventuellt tillbaka tråden och tag bort trådbobinen.
- Räta ut den nya tråden 10–20 cm. Fila bort grader och vassa kanter på trådänden innan den förs in i trådmatarenheten.
- Se till att tråden kommer rätt i matarrullens spår och in i utloppsmunstycket respektive trådledaren.
- Sätt tillbaka boggin.
- Stäng sidoluckan.

5.6 Byte av matarrullar på Feed 3004

- Öppna sidoluckan
- Lossa tryckgivaren (1) genom att fälla den bakåt.
- Lossa tryckrullarna (2) genom att vrida axeln (3) 1/4-varv medurs och drag ut axeln. Tryckrullarna lossnar.
- Lossa matarrullarna (4) genom att skruva bort muttrarna (5) och dra ut rullarna.



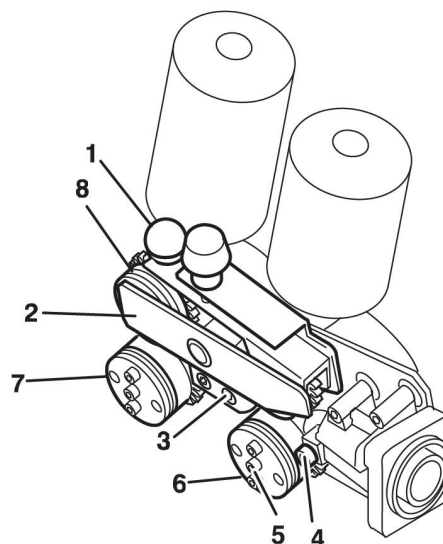
Vid montering, upprepa ovanstående i omvänd ordning.

Val av spår i matarrullarna

Vänd matarrullen med dimensionsmärkningen för önskat spår mot dig.

5.7 Byte av matarrullar på Feed 4804

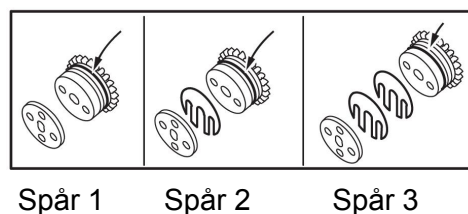
- Öppna sidoluckan.
- Tryck ned och drag tryckanordningen (1) mot dig och uppåt.
- Drag ut boggin (2).
- Lossa insexskruvarna (3) på hållaren för mellanmunstycket och tag bort det.
- Lossa på skruven för utloppsmunstycket (4) och skjut tillbaka munstycket.
- Lossa insexskruven (5) i centrum helt.
- Lossa de två yttre insexskruvarna (6) 1/2 varv.
- Drag ut matarrullarna (7).



Vid montering, upprepa ovanstående i omvänd ordning.

Val av spår i matarrullarna

Placera ingen, en, eller två medbringningsbrickor mellan den yttre brickan och matarrullen.



Spår 1

Spår 2

Spår 3



OBSERVERA!

Vid byte av tryckrullarna (8) bytes hela boggin.

6 UNDERHÅLL



OBSERVERA!

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.



OBSERVERA!

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i produkten för att åtgärda eventuella fel.

6.1 Inspektion och rengöring

Trådmatarenhet

Kontrollera regelbundet att trådmatarenheten inte är igensatt av föroreningar.

- Rengöring och byte av trådmatarenhetens slitdelar bör ske med jämna mellanrum för att säkerställa störningsfri trådmatning.



OBSERVERA!

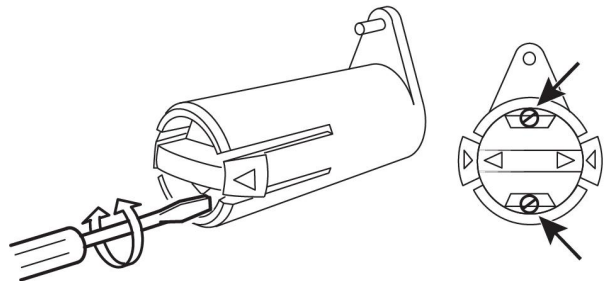
Observera att för högt inställd förspänning kan medföra onormalt slitage på tryckrulle, matarrulle och trådledare.

Bromsnavet

Navet är justerat vid leverans, följ anvisningarna nedan vid behov av efterjustering. Justera bromsnavet så att tråden är något slak när matningen upphör.

Justering av bromsmomentet:

- Vrid det röda vredet till låst läge.
- För in en skruvmejsel i navets fjädrar.
- Vrid fjädrarna medurs för att minska bromsmomentet.
- Vrid fjädrarna moturs för att öka bromsmomentet.



OBSERVERA!

Vrid båda fjädrarna lika mycket.

Svetspistol

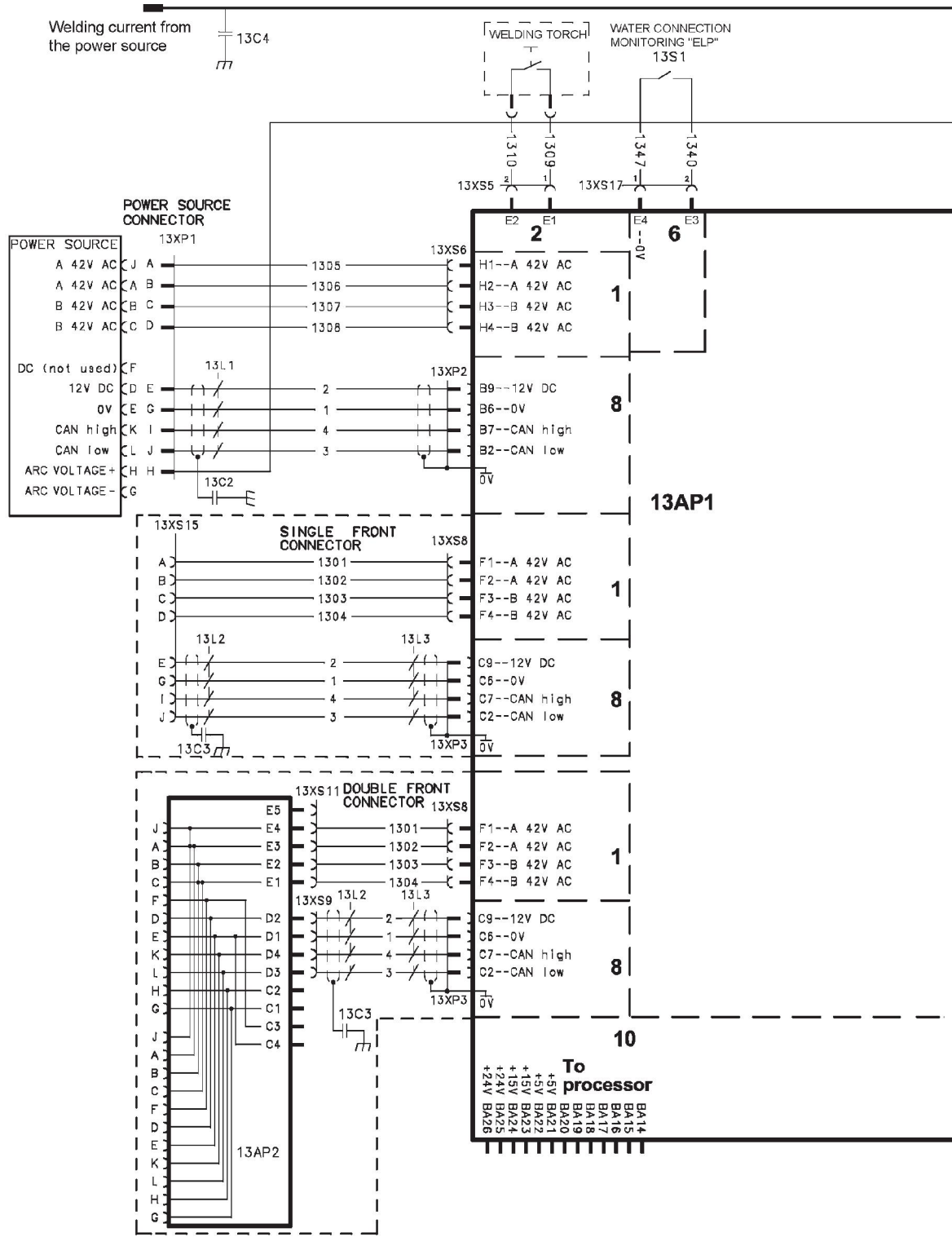
- Rengöring och byte av svetspistolens slitdelar bör ske med jämna mellanrum för att erhålla störningsfri trådmatning. Blås ren trådledaren regelbundet och rengör kontaktmunstycket.

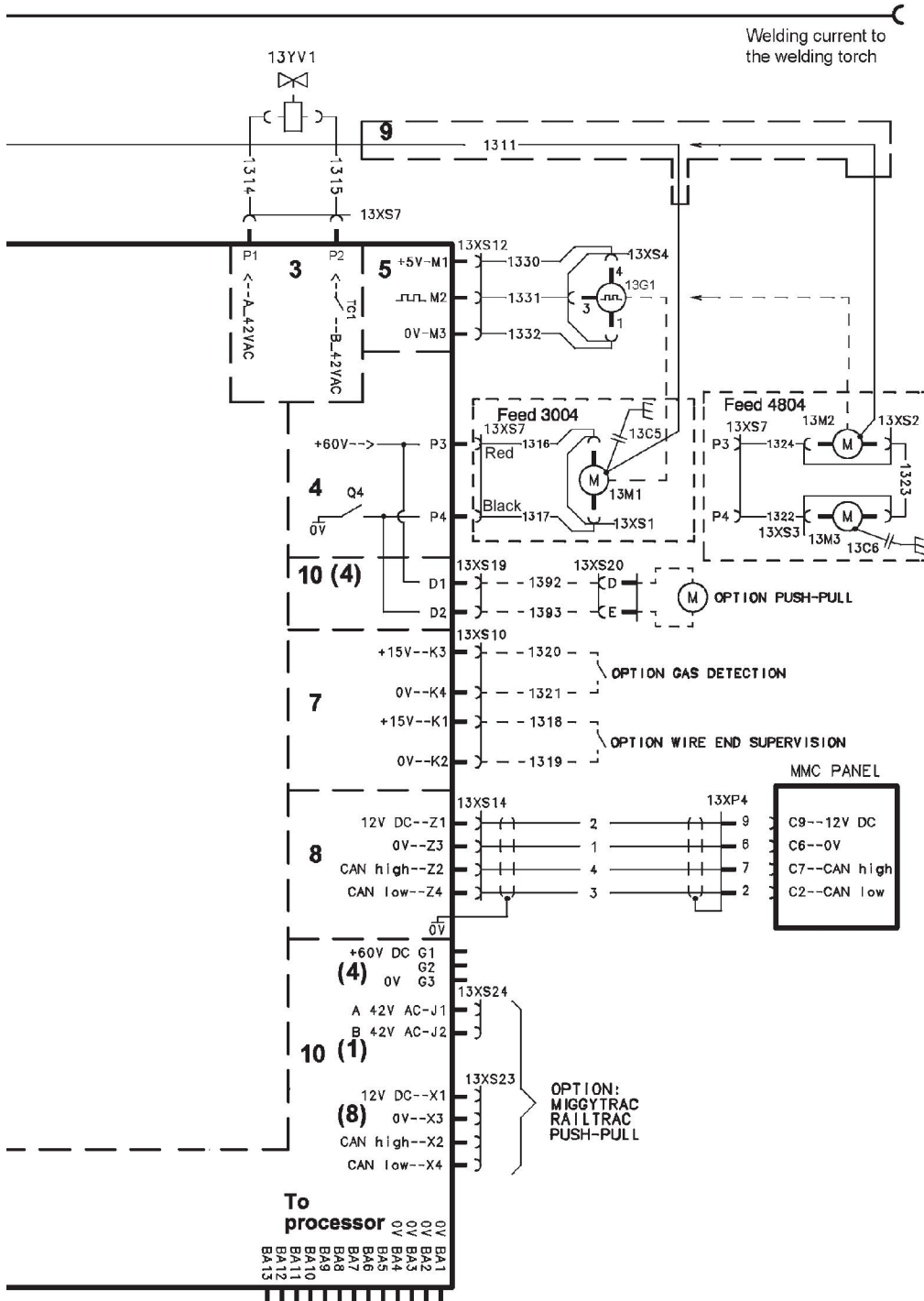
7 RESERVDELSBESTÄLLNING

FEED 3004, Feed 4804 är konstruerade och provade i enlighet med de internationella och europeiska standarderna IEC/EN 60974-5 och IEC/EN 60974-10. Det åvilar den eller de som utfört service på eller reparation av apparaten att se till att apparaten fortfarande uppfyller kraven i ovan nämnda standard.

Reservdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare. Se baksidan av detta dokument. Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

SCHEMA





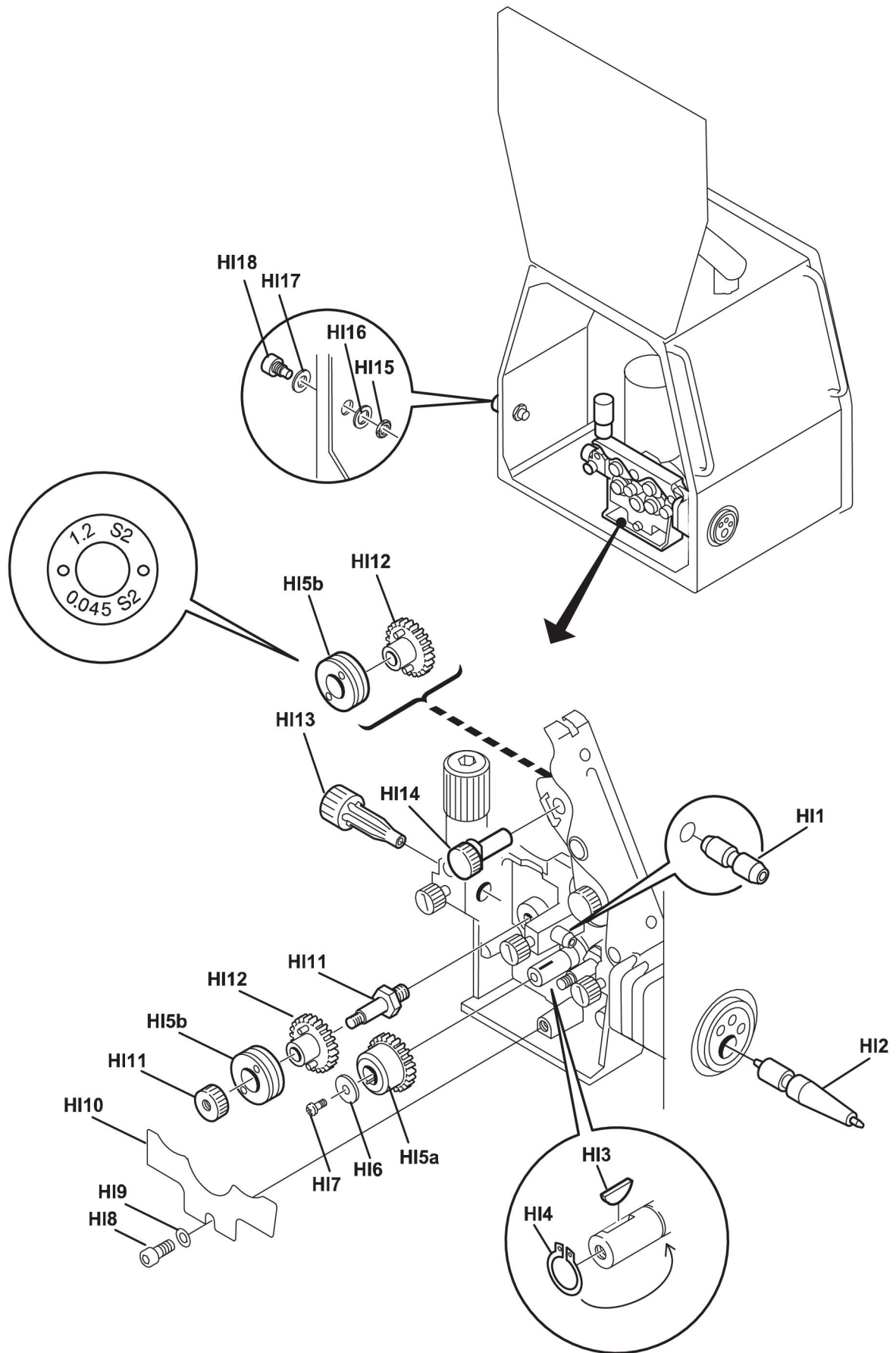
SLITDELAR

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

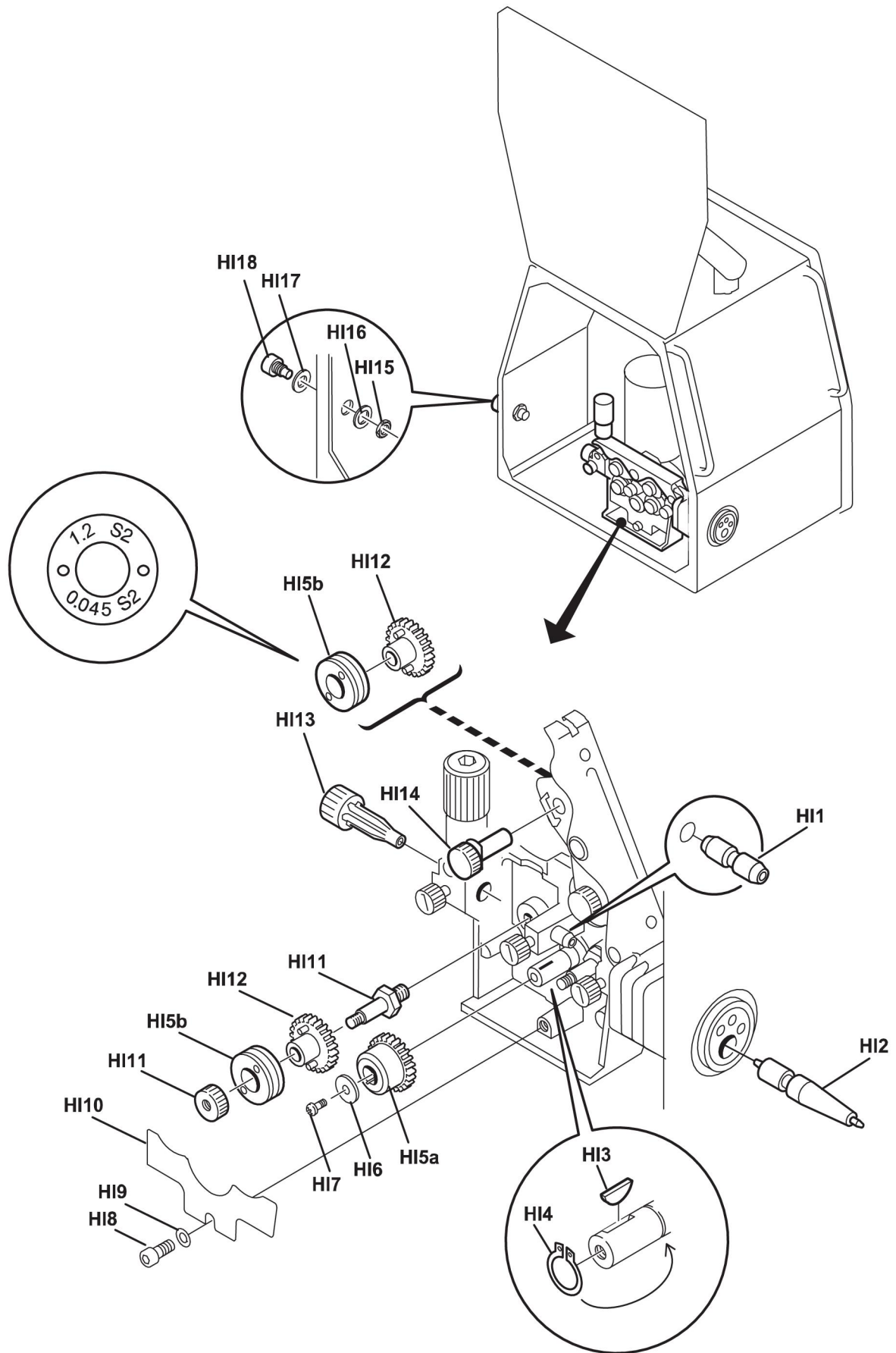


Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI6		Washer	Ø 16/5×1
HI7		Screw	M4×12
HI8		Screw	M6×12
HI9		Washer	Ø 16/8.4×1.5
HI10	0469 838 001	Cover	
HI11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI12	0459 441 880	Gear adapter	
HI13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3 mm for 0.6-1.6 mm Fe, Ss, Al and cored wire
HI14	0458 999 001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

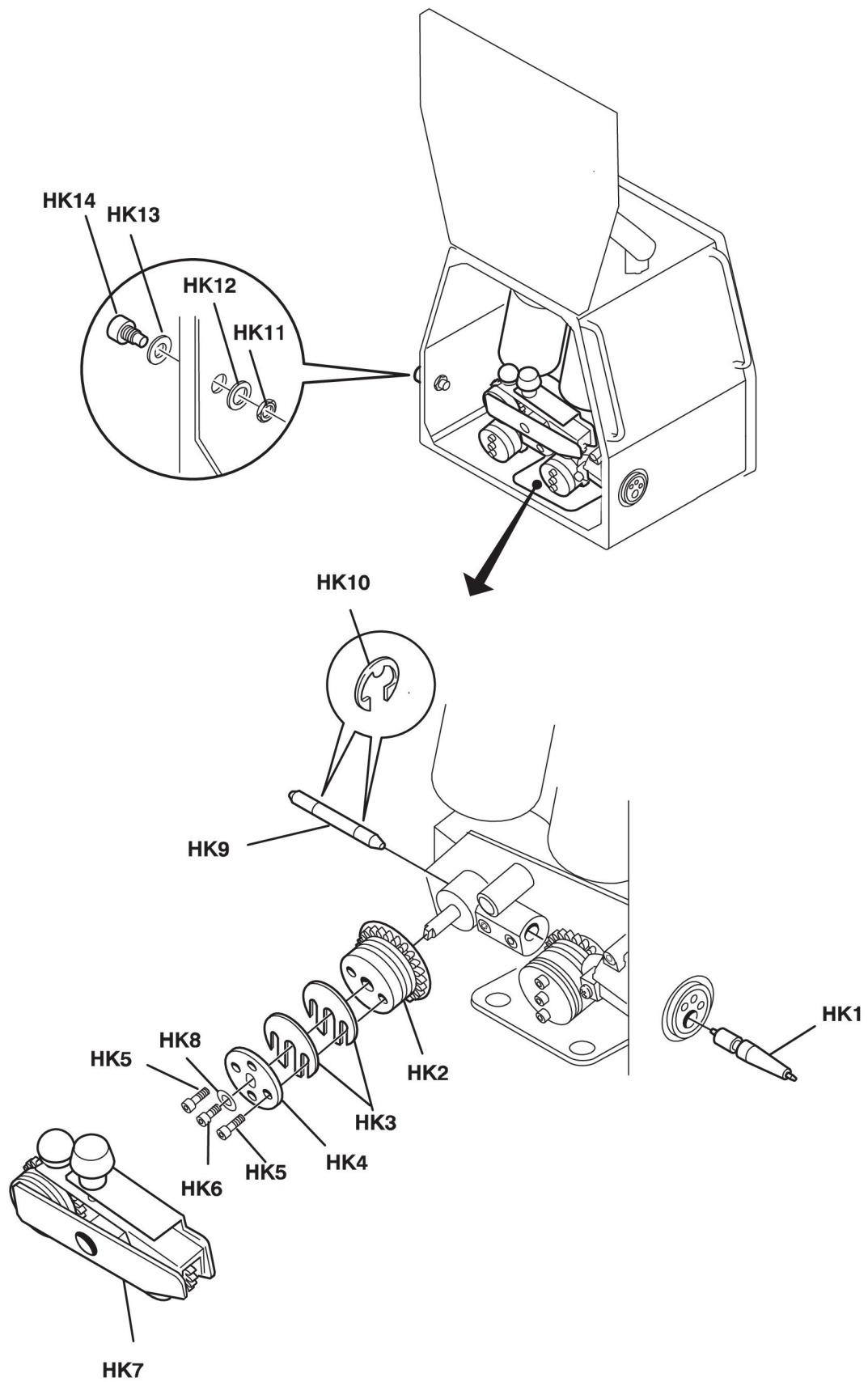


Feed 4804

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	0,45 tum/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	0,45 tum
	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

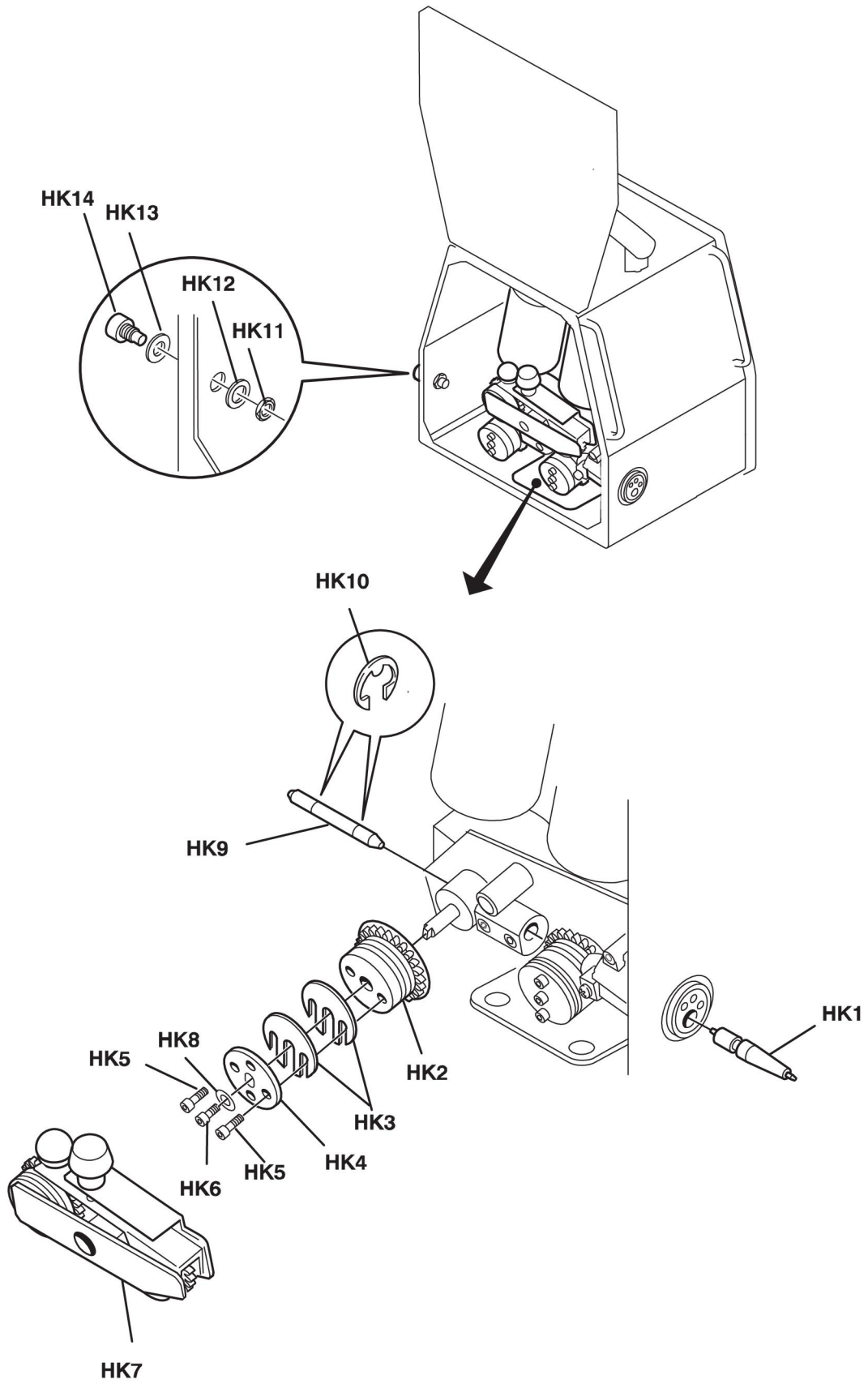
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller/Bogey markings
HK7	0366 902 880	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 - 1.2 mm	V	1
	0366 902 902	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9	V	.035"
	0366 902 900	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9 - 1.6 mm	V	6
	0366 902 881	Bogey (HD)	Fe, Ss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

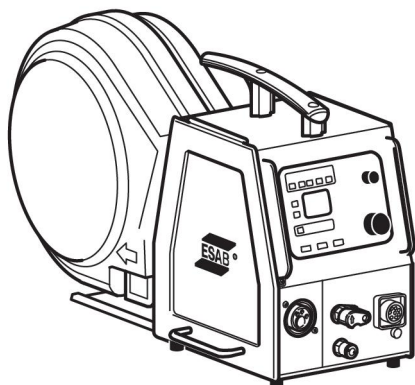
Item	Ordering no.	Denomination	Note
HK10	0215 702 708	Locking washer	
HK11		Nut	M10
HK12	0458 748 002	Insulating washer	
HK13	0458 748 001	Insulating bushing	

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



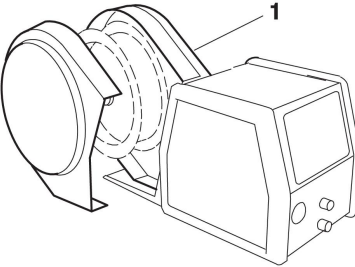
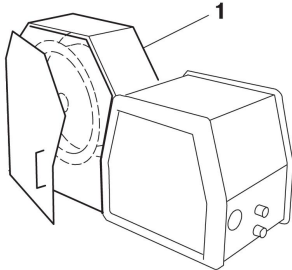
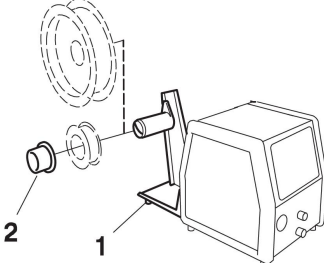
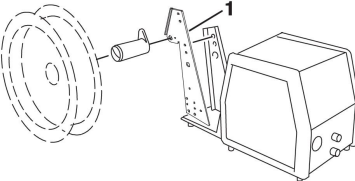
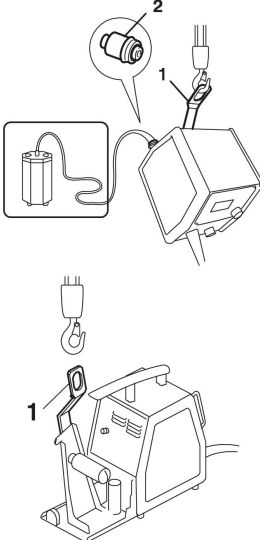
BESTÄLLNINGSNUMMER

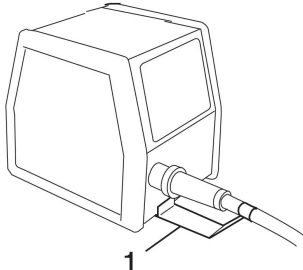
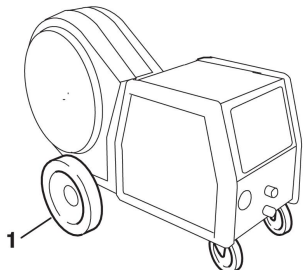
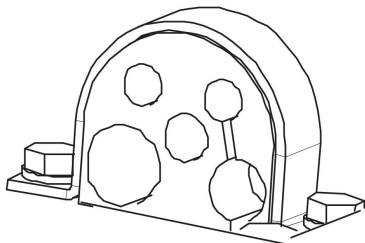
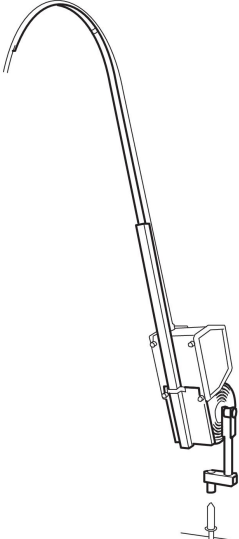

Feed 3004, Feed 4804


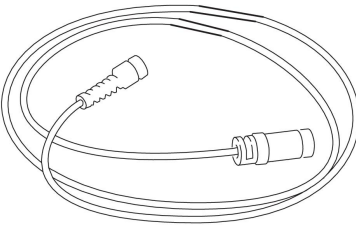
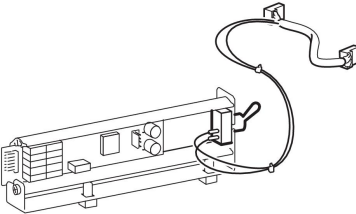
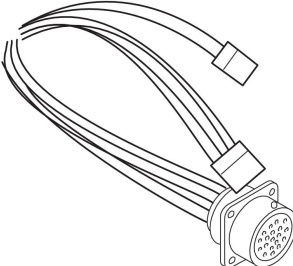
Ordering number	Denomination	Type
0460 526 881	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004
0460 526 886	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004, U6
0460 526 887	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 889	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 891	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 3004
0460 526 896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

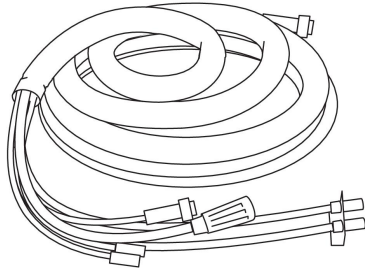
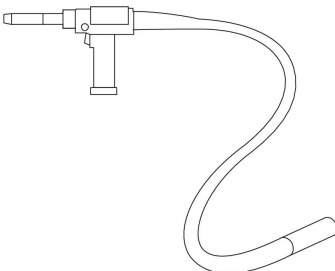
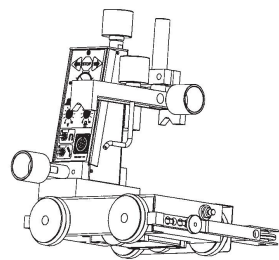
Teknisk dokumentation finns online på: www.esab.com

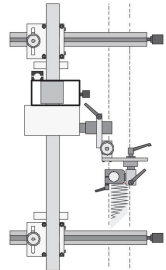

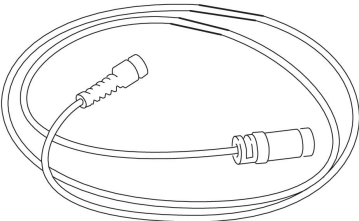
TILLBEHÖR

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	

0459 491 882	Remote control unit M1 10Prog CAN Choice of one of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation	
0459 960 880 0459 960 980 0459 554 880 0459 554 980	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	
0459 681 880 0459 681 881	Remote adapter kit For Miggytrac / Railtrac For MXH 300wPP / MXH 400wPP / PSF RS3	
0459 020 883	Connection kit For MXH 300wPP / MXH 400wPP	

	Connection set, 70 mm² 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 mm² 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 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket	
0459 528 980	1.7 m	
	Connection set water, 95 mm² 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°	
Mer informa- tion hos din närmsta ESAB- återförsäljare	Miggytrac 1001, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding	

Mer information hos din närmsta ESAB-återförsäljare	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

