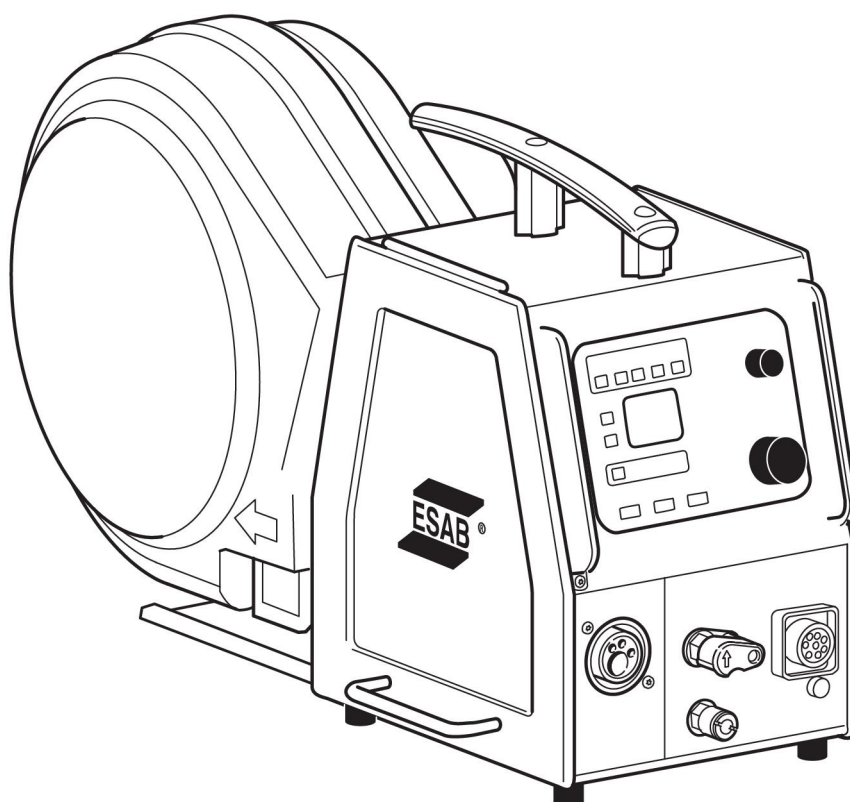




Aristo®, Origo™

Feed 3004, Feed 4804



Návod k používání



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

Arc welding wire feeder

Type designation

Feed 3004, from serial number 540 xxx xxxx
Feed 3004w, from serial number 540 xxx xxxx

Feed 3004 and Feed 3004w can be equipped with a U6, MA23, MA24 or MA25 setting panel;
or used with a U82 control unit.

Brand name or trademark

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, www.esab.com

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 Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC)
requirements

Additional information:

Feed 3004 is part of the ESAB Aristo® product family.
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

Gothenburg, 2020-02-17

Signature

Redro Mujiz
Standard Equipment Director

CE 2020



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

Arc welding wire feeder

Type designation

Feed 4804, from serial number 745 xxx xxxx
Feed 4804w, from serial number 745 xxx xxxx

Feed 4804 and Feed 4804w can be equipped with a U6, MA23, MA24 or MA25 setting panel;
or used with a U82 control unit.

Brand name or trademark

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, www.esab.com

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 Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC)
requirements

Additional Information:

Feed 4804 is part of the ESAB Aristo® product family.
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

Gothenburg, 2020-02-17

Signature

Pedro Muniz
Standard Equipment Director

CE 2020

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | BEZPEČNOST | 5 |
| 1.1 | Vysvětlení symbolů | 5 |
| 1.2 | Bezpečnostní opatření | 5 |
| 2 | ÚVOD | 8 |
| 2.1 | Vybavení | 8 |
| 2.2 | Ovládací panel | 8 |
| 3 | TECHNICKÉ ÚDAJE | 10 |
| 4 | INSTALACE | 11 |
| 4.1 | Pokyny pro zvedání | 11 |
| 5 | OBSLUHA | 12 |
| 5.1 | Zapojení a ovládací zařízení | 13 |
| 5.2 | Vodní přípojka | 13 |
| 5.3 | Tlak podávání | 13 |
| 5.4 | Výměna a vložení drátu Feed 3004 | 14 |
| 5.5 | Výměna a vložení drátu Feed 4804 | 14 |
| 5.6 | Výměna podávacích válečků v zařízení Feed 3004 | 15 |
| 5.7 | Výměna podávacích válečků v zařízení Feed 4804 | 15 |
| 6 | ÚDRŽBA | 16 |
| 6.1 | Prohlídka a čištění | 16 |
| 7 | OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ | 17 |
| | NÁKRES | 18 |
| | SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ | 20 |
| | OBJEDNACÍ ČÍSLA | 29 |
| | PŘÍSLUŠENSTVÍ | 30 |

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: **Znamená Pozor! Bud'te pozorní!**



NEBEZPEČÍ!

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



VAROVÁNÍ!

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



UPOZORNĚNÍ!

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



VAROVÁNÍ!

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



1.2 Bezpečnostní opatření

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

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

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

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

**VAROVÁNÍ!**

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

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

**VAROVÁNÍ!**

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

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

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

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

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

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

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

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

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



HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch

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



POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění



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



NEBEZPEČÍ POŽÁRU

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

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

CHRAŇTE SEBE I JINÉ!



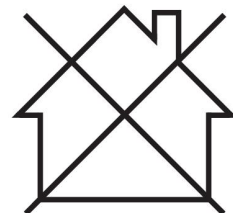
UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.



UPOZORNĚNÍ!

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



POZOR!

Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!

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

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

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



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

2 ÚVOD

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

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

Podavače drátu obsahují čtyřkolové podávací mechanismy a rovněž řídicí elektroniku.

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

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

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

2.1 Vybavení

Podavač drátu se dodává s:

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

2.2 Ovládací panel

Podavač drátu je vybaven jedním z následujících ovládacích panelů:



U6

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



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

MA23



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

MA24



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

MA25
Pulse



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

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

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

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

*Příslušenství naleznete v kapitole PŘÍSLUŠENSTVÍ.

Pracovní cyklus

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

Třída krytí

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

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

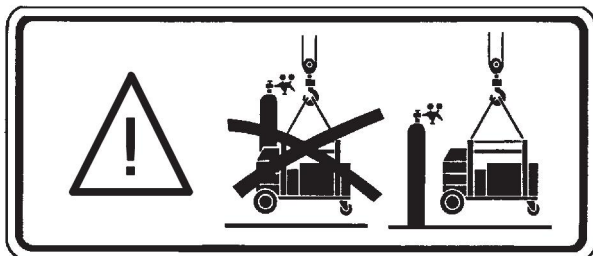
4 INSTALACE

Instalaci musí provádět odborník.

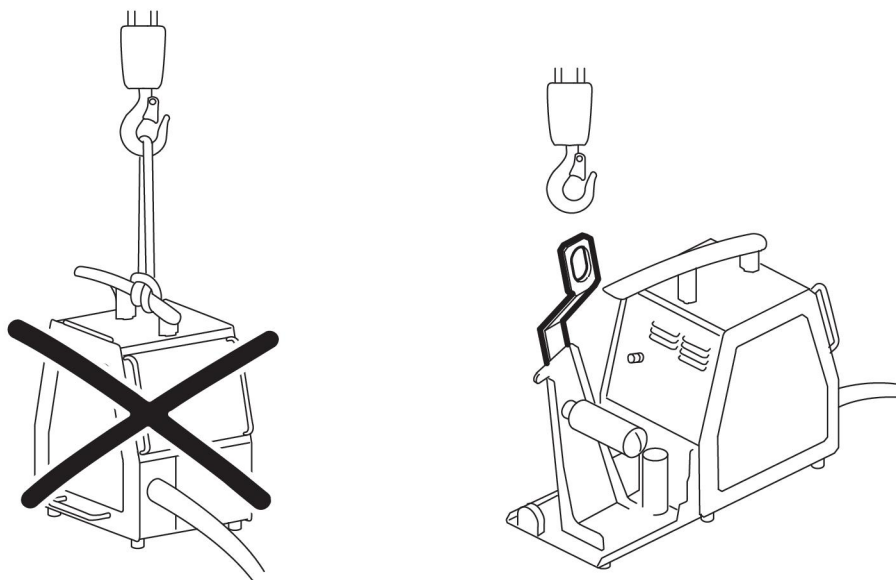


VAROVÁNÍ!

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



4.1 Pokyny pro zvedání



Objednací číslo pro zvedací oko najdete v kapitole PŘÍSLUŠENSTVÍ.



POZOR!

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

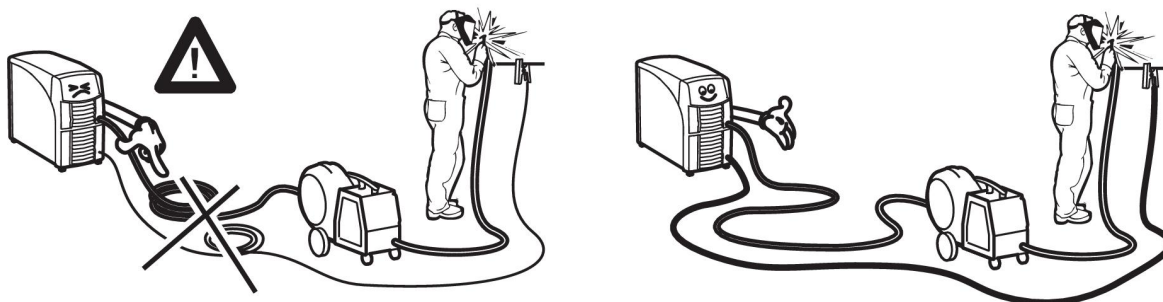
5 OBSLUHA

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



POZOR!

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



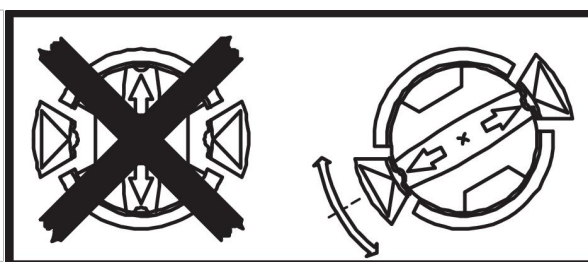
VAROVÁNÍ!

Ujistěte se, že postranní panely jsou za provozu zavřené.



VAROVÁNÍ!

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



VAROVÁNÍ!

Otáčející součásti mohou způsobit úraz, dávejte pozor.



VAROVÁNÍ!

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

**VAROVÁNÍ!**

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

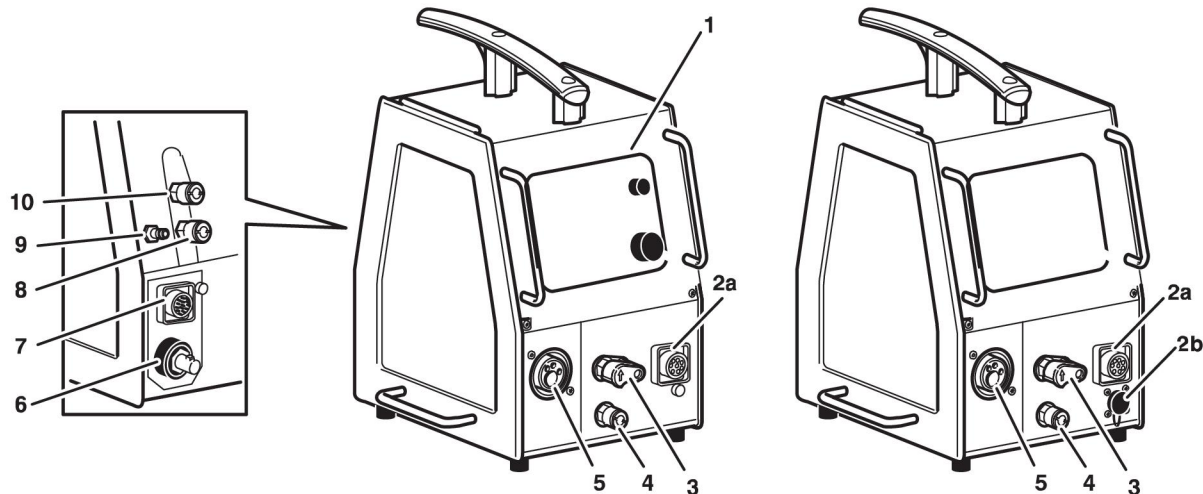
5.1 Zapojení a ovládací zařízení

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

**POZOR!**

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

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

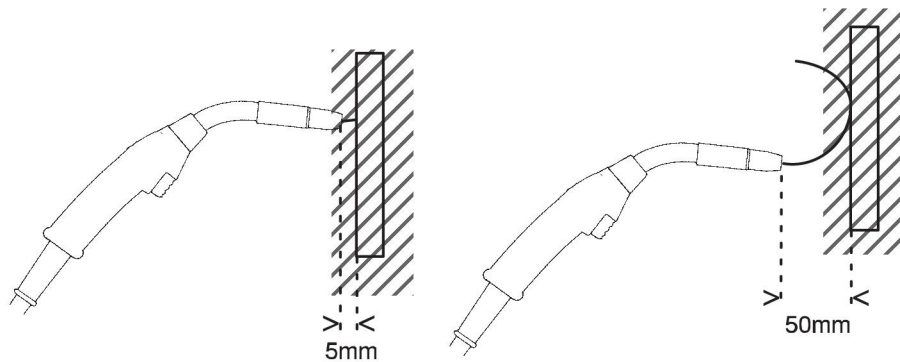
**5.2 Vodní přípojka**

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

Detekce funguje pouze s napájecími zdroji vybavenými ELP.

5.3 Tlak podávání

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



Obr. 1

Obr. 2

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

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

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

5.4 Výměna a vložení drátu Feed 3004

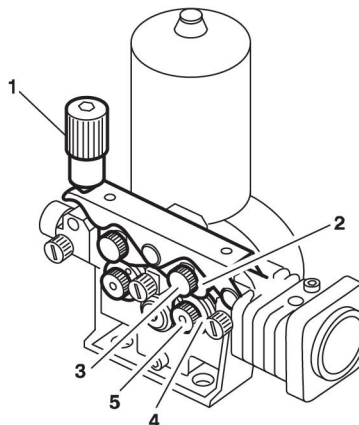
- Otevřete boční panel.
- Odpojte snímač tlaku tak, že ho otočíte dozadu; přítlačné kladky se vysunou nahoru.
- Podle potřeby navijte drát a vyjměte cívku drátu.
- Narovnejte 10–20 cm nového drátu. Než vložíte drát do podavače, opilujte z jeho konce otřepy a ostré hrany.
- Ujistěte se, že drát se náležitě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

5.5 Výměna a vložení drátu Feed 4804

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

5.6 Výměna podávacích válečků v zařízení Feed 3004

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



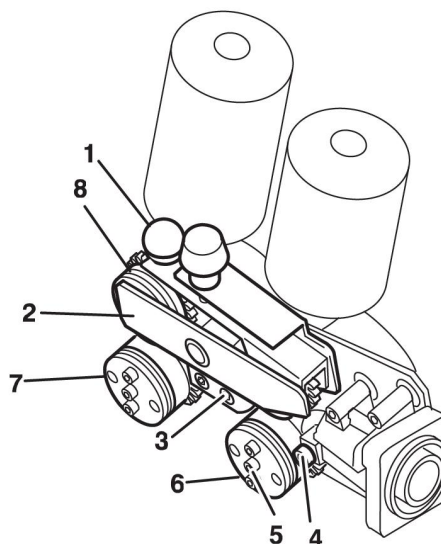
Během instalace opakujte výše popsané kroky v opačném pořadí.

Volba stopy v podávacích kladkách

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

5.7 Výměna podávacích válečků v zařízení Feed 4804

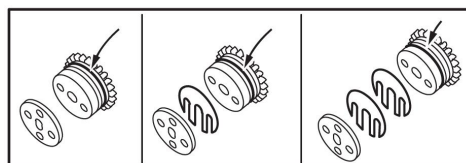
- Otevřete boční panel.
- Přitlačte na tlakovou jednotku a přitáhněte ji k sobě a nahoru.
- Vytáhněte vozík (2).
- Odšroubujte šrouby s vnitřním šestihranem (3) na konzole prostřední hubice a vyjměte ji.
- Uvolněte šroub výstupní hubice (4) a zatlačte hubici zpět.
- Odšroubujte šroub s vnitřním šestihranem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



Během instalace opakujte výše popsané kroky v opačném pořadí.

Volba stopy v podávacích kladkách

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



Drážka 1 Drážka 2 Drážka 3



POZOR!

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

6 ÚDRŽBA



POZOR!

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.



UPOZORNĚNÍ!

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

6.1 Prohlídka a čištění

Podavač drátu

Pravidelně kontrolujte, zda není podavač ucpán nečistotou.

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



POZOR!

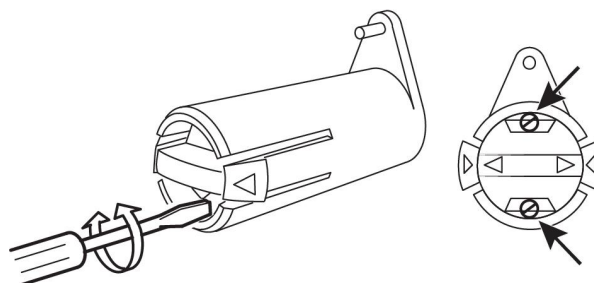
Pokud je nastaveno příliš silné předpětí drátu, může docházet k abnormálnímu opotřebením přitlačné kladky, podávací kladky a vodící vložky drátu.

Náboj brzdy

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

Nastavení brzdového momentu:

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



POZOR!

Oběma pružinami otáčejte ve stejném rozsahu.

Svařovací hořák

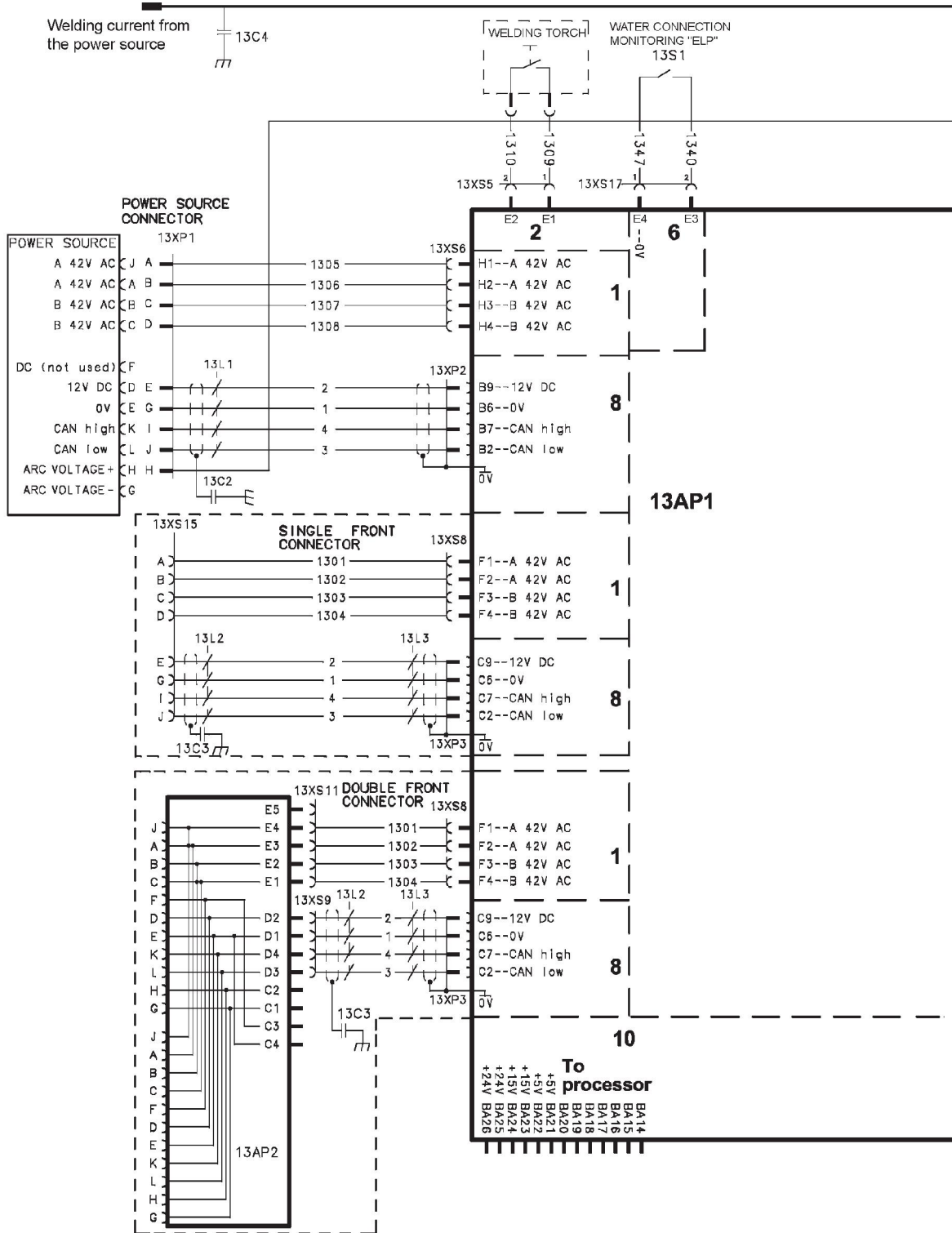
- K zajištění bezproblémového podávání drátu se musí opotřebené díly svařovacího hořáku pravidelně čistit a měnit. Pravidelně profukujte vodící vložku drátu a čistěte kontaktní špičku.

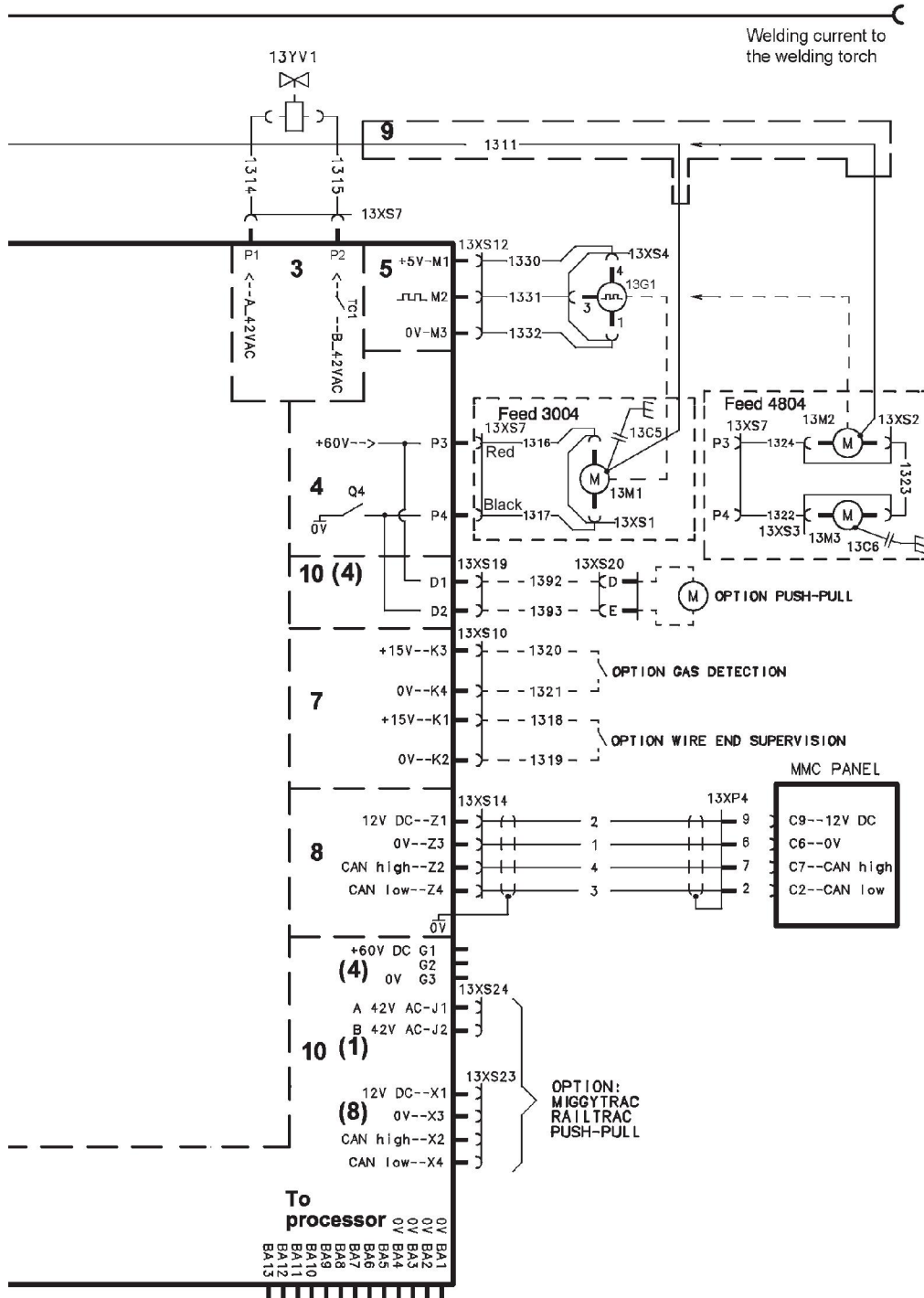
7 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

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

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

NÁKRES





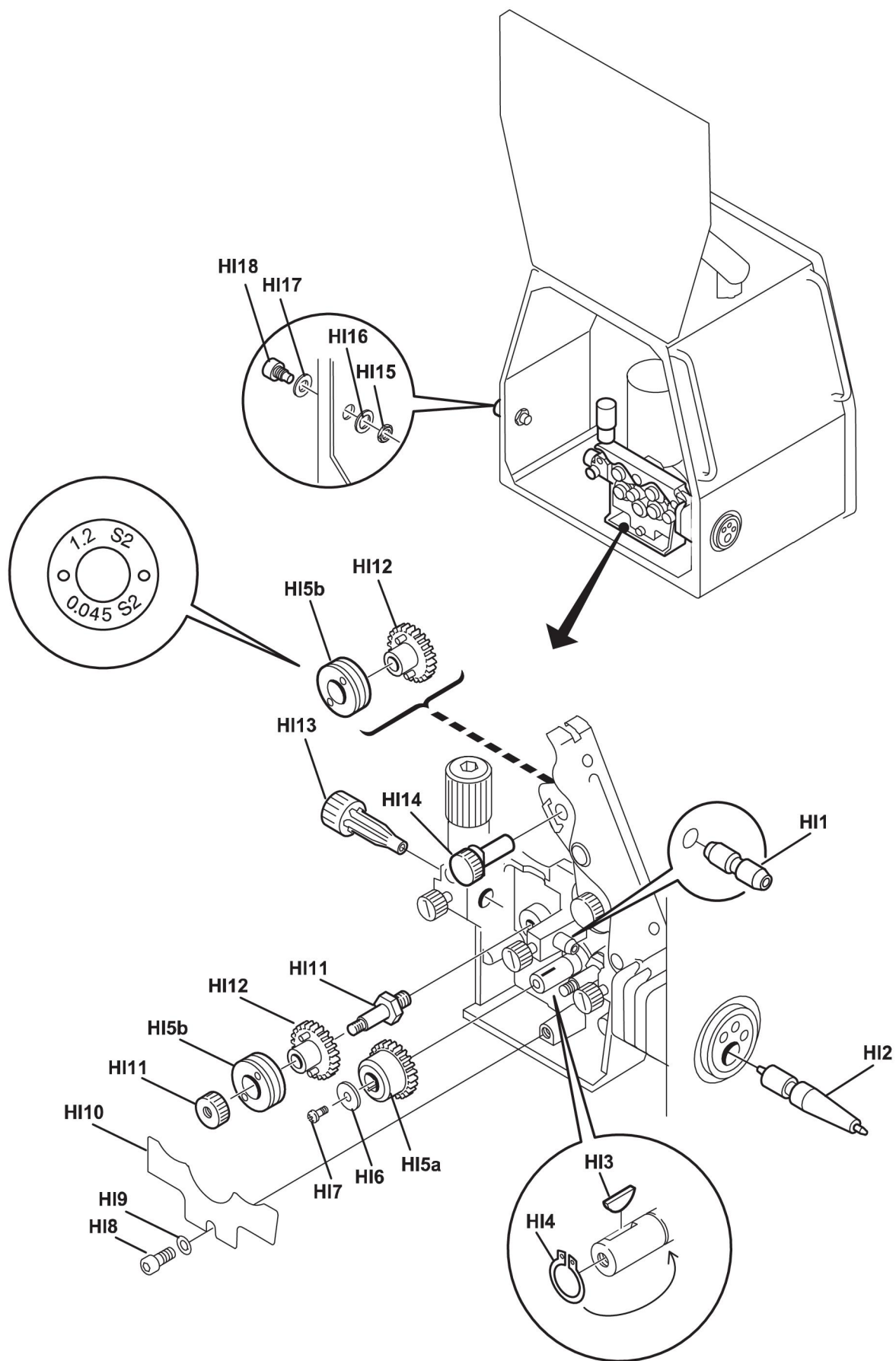
SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

Feed 3004

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

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

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

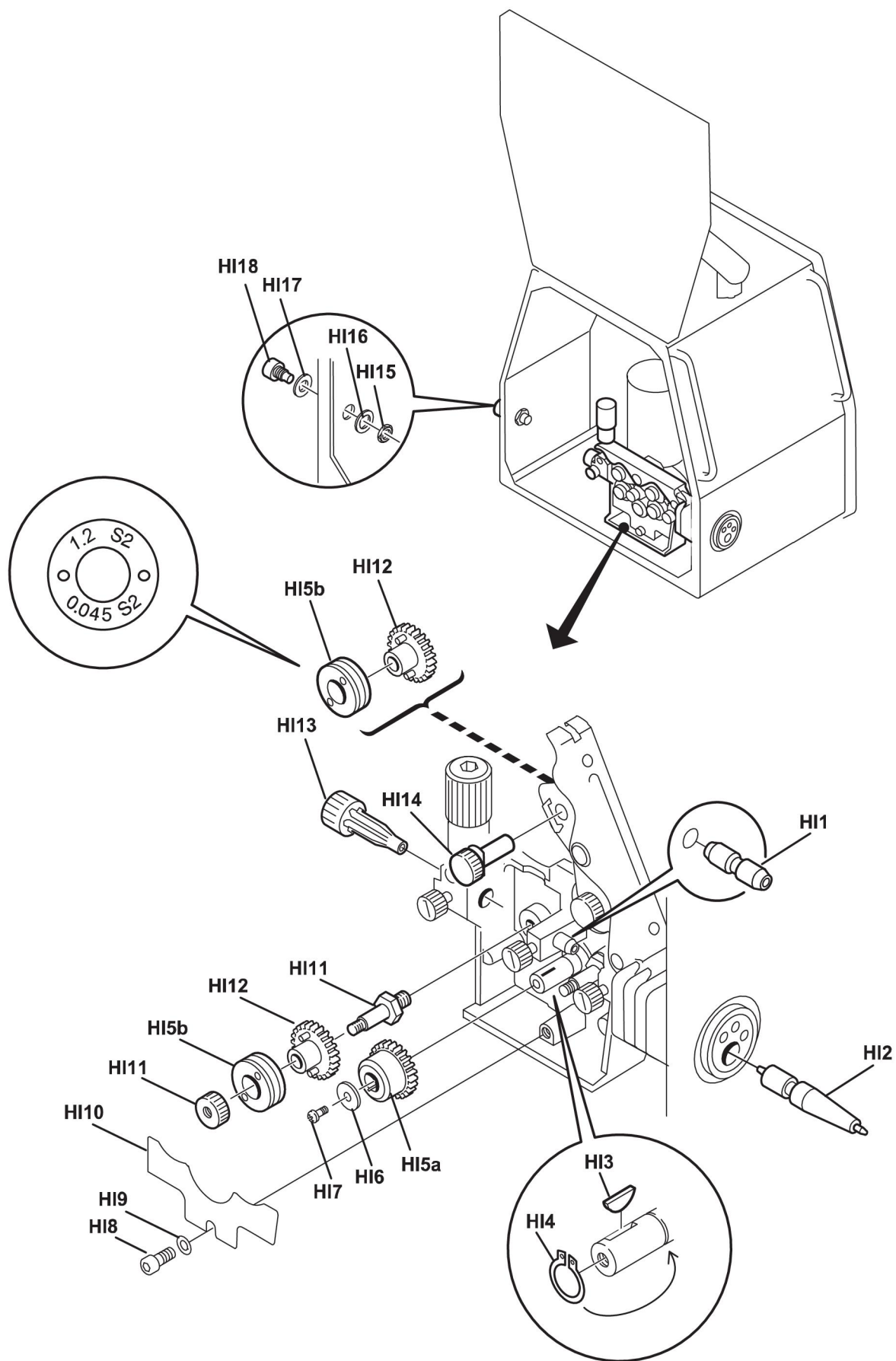


| Item | Ordering no. | Denomination | Notes |
|------|--------------|--------------------|---|
| HI6 | | Washer | Ø 16/5×1 |
| HI7 | | Screw | M4×12 |
| HI8 | | Screw | M6×12 |
| HI9 | | Washer | Ø 16/8.4×1.5 |
| HI10 | 0469 838 001 | Cover | |
| HI11 | 0458 722 880 | Axle and Nut | |
| HI12 | 0459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

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

Welding with aluminium wire

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

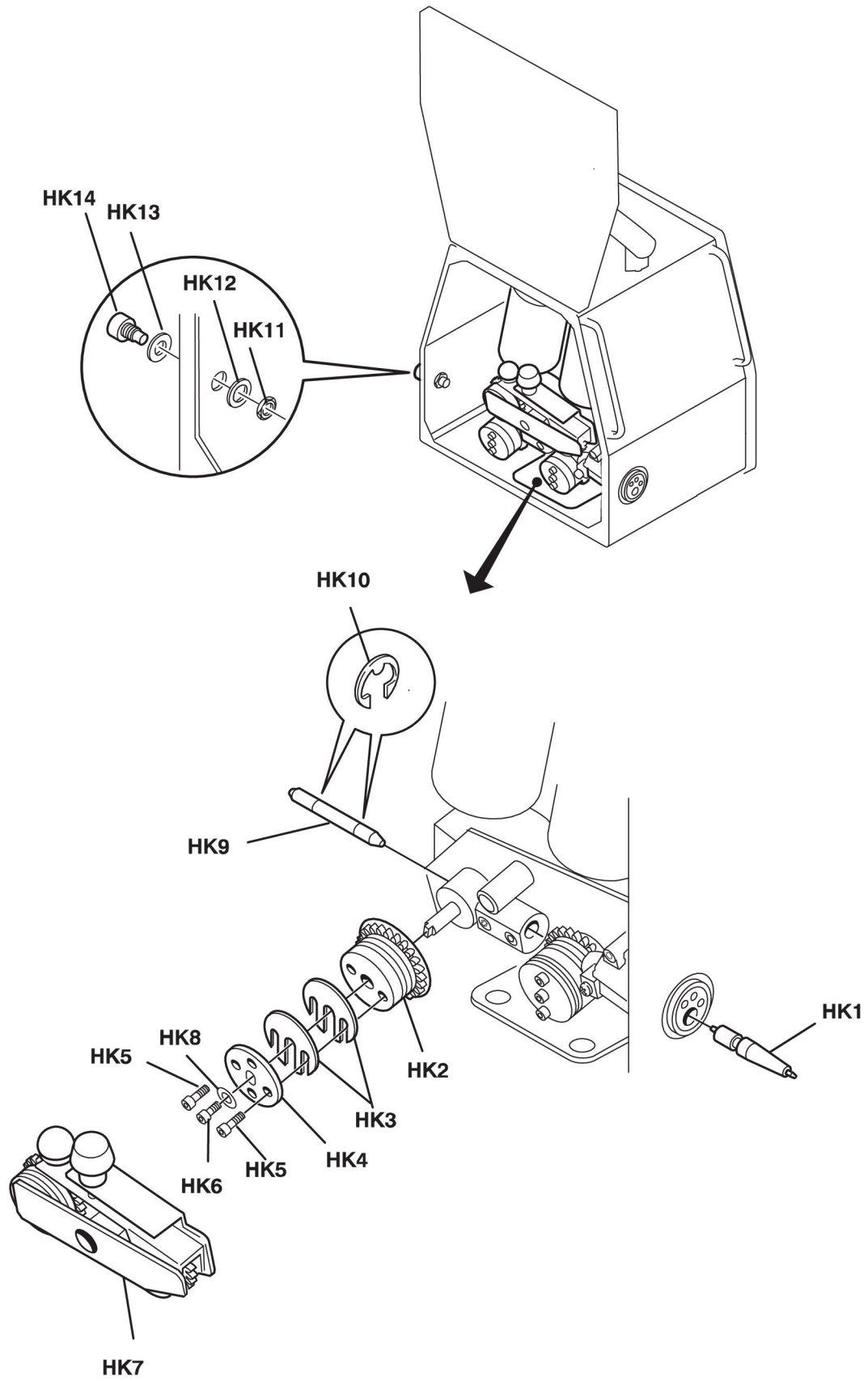


Feed 4804

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

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

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



HD = Heavy Duty

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

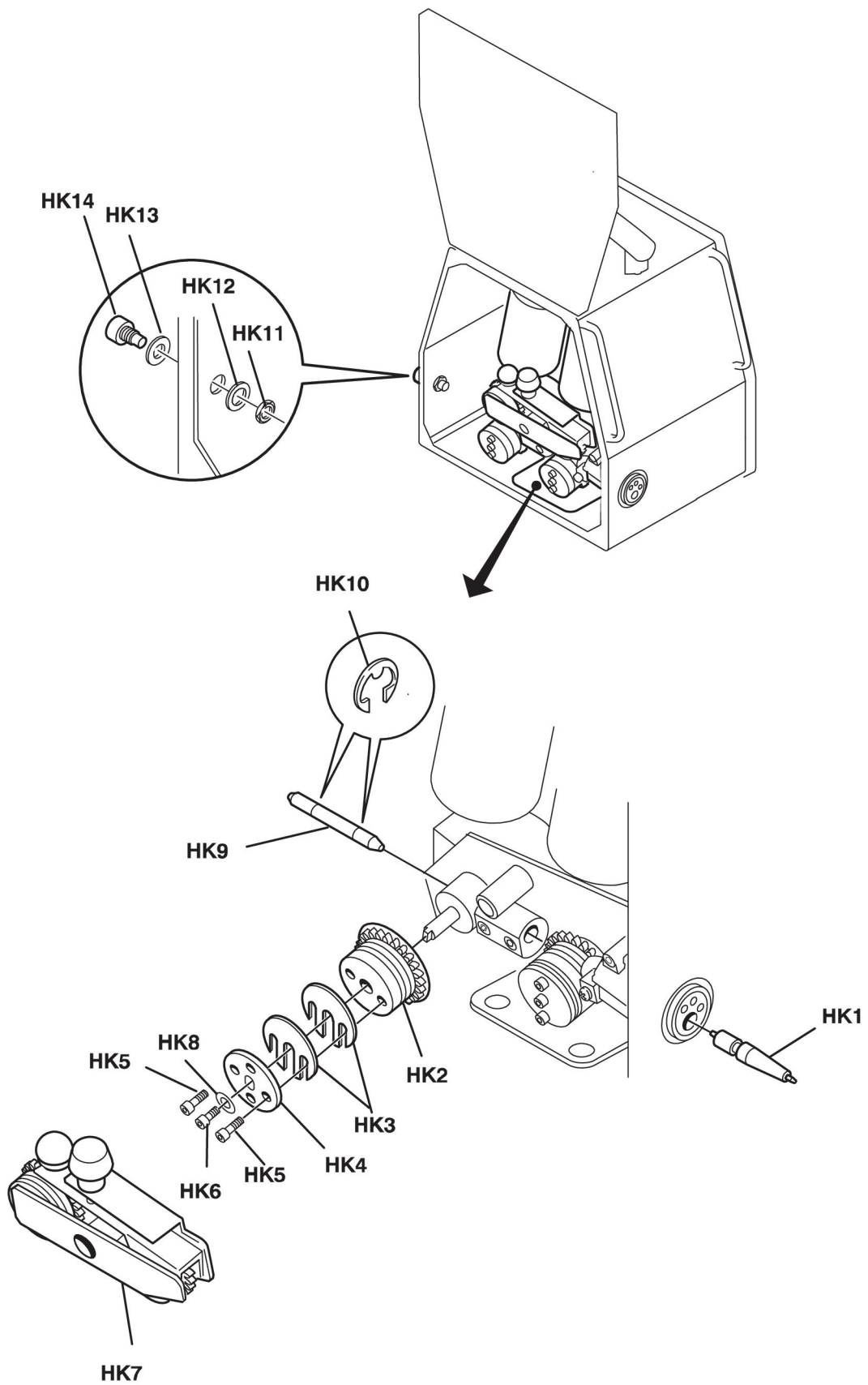
| Item | Ordering no. | Denomination | Wire type | Wire dimensions |
|------|----------------|---------------------|-------------|--------------------------------|
| HK8 | 0366 944 001 | Washer | | |
| HK9 | 0156, 603, 001 | Intermediate nozzle | Fe, Ss & Al | Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm |
| | 0156,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

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

HD = Heavy Duty

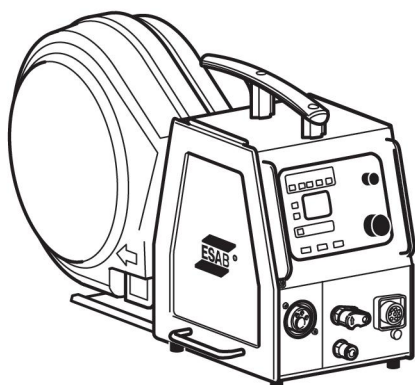
SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

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



OBJEDNACÍ ČÍSLA

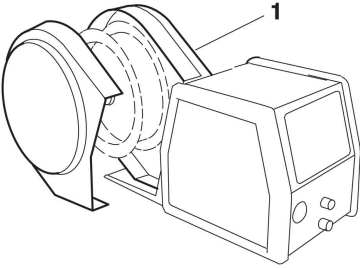
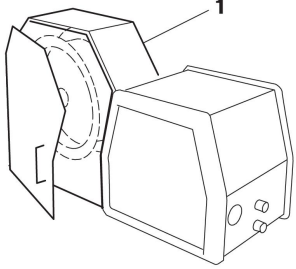
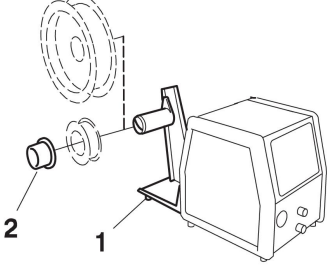
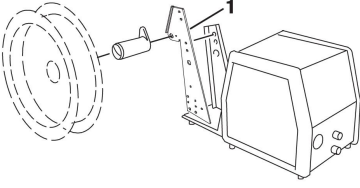
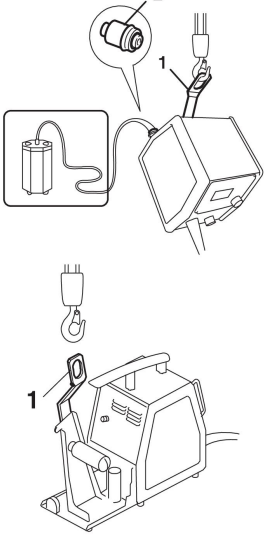
Feed 3004, Feed 4804

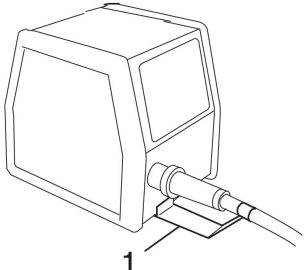
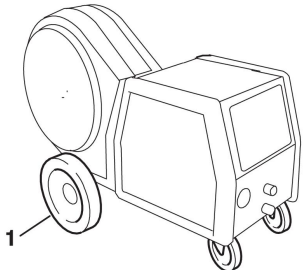
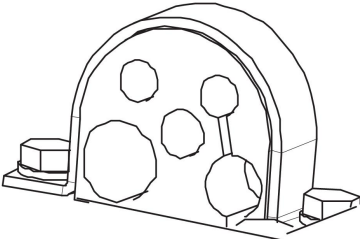
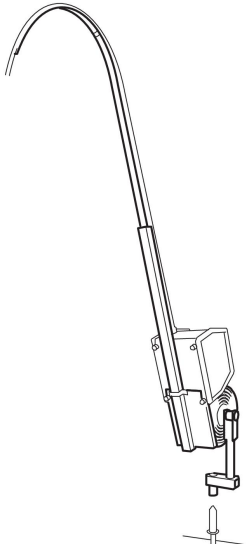



| Ordering number | Denomination | Type |
|-----------------|----------------------------------|-----------------------------|
| 0460 526 881 | Wire feed unit | Aristo™ Feed 3004 |
| 0460 526 886 | Wire feed unit | Aristo™ Feed 3004, U6 |
| 0460 526 887 | Wire feed unit | Origo™ Feed 3004, MA23 |
| 0460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

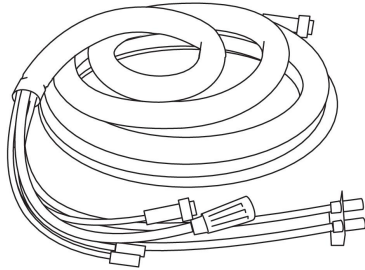
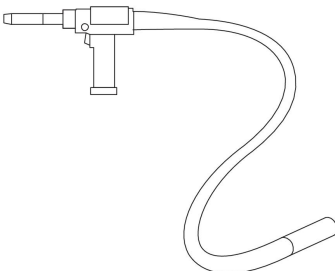
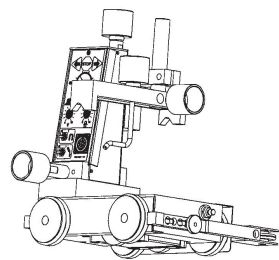
Technická dokumentace je k dispozici prostřednictvím Internetu na stránkách www.esab.com

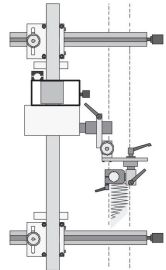

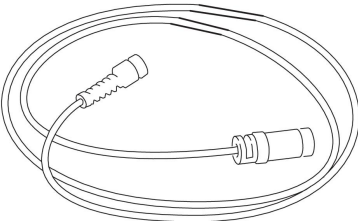
PŘÍSLUŠENSTVÍ

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

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

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

| | | |
|--|---|---|
| | 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° | |
| Chcete-li získat další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB. | Miggytrac 1001, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding |  |

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



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

