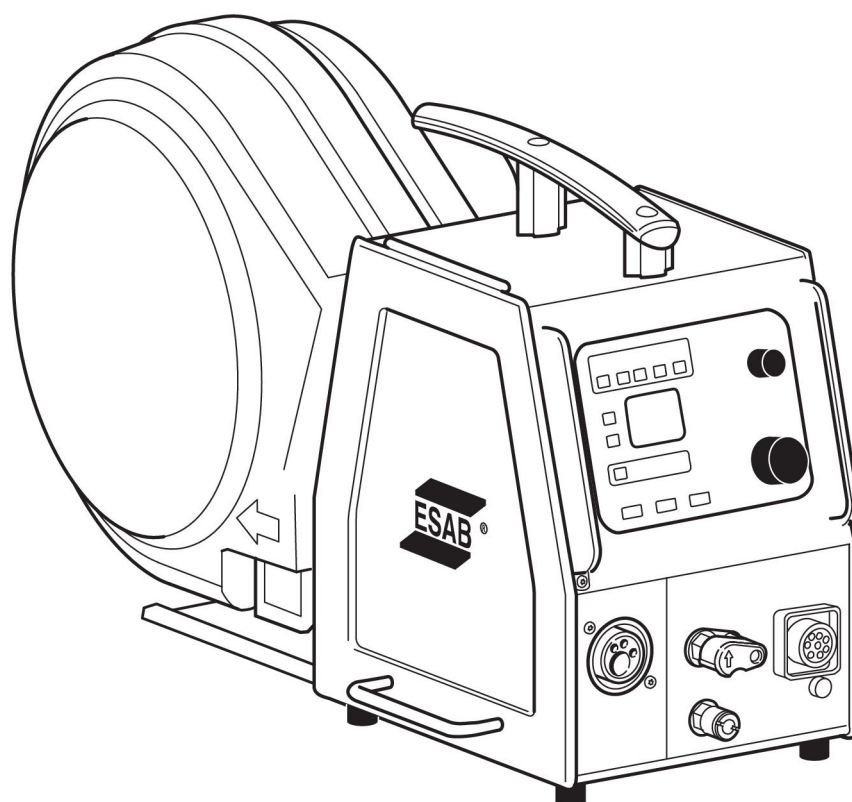




Aristo®, Origo™

Feed 3004, Feed 4804



Manuel d'instructions



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	SÉCURITÉ	5
1.1	Signification des symboles	5
1.2	Précautions de sécurité	5
2	INTRODUCTION	9
2.1	Équipement	9
2.2	Panneau de commande	9
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	11
4	INSTALLATION	12
4.1	Instructions de levage	12
5	FONCTIONNEMENT	13
5.1	Dispositifs de commande et raccordement	14
5.2	Raccordements pour eau	14
5.3	Pression du dévidoir	15
5.4	Remplacement du fil Feed 3004	15
5.5	Remplacement du fil Feed 4804	15
5.6	Remplacement des galets du dévidoir Feed 3004	16
5.7	Remplacement des galets du dévidoir Feed 4804	16
6	ENTRETIEN	17
6.1	Contrôle et nettoyage	17
7	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	18
	DIAGRAMME	19
	PIÈCES D'USURE	21
	NUMÉROS DE COMMANDE	29
	ACCESSOIRES	30

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



ATTENTION !

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.

4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Mesures de précaution :
 - Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
 - Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
 - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien pendant le soudage.



AVERTISSEMENT

Les dévidoirs sont destinés à être utilisés avec des générateurs en mode MIG/MAG mode uniquement.

S'ils sont utilisés dans un autre mode de soudage (MMA par exemple), le câble de soudage situé entre le dévidoir et le générateur doit être débranché, auquel cas le dévidoir se retrouve alimenté ou sous tension.



AVERTISSEMENT

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Ne touchez pas les parties conductrices, ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- N'exposez pas votre visage aux fumées de soudage.
- Ventilez et/ou aspirez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utilisez un écran de soudeur et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs adéquats.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - peuvent provoquer des blessures



- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Replacez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



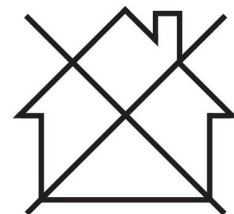
ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





REMARQUE !

Jetez l'équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

2 INTRODUCTION

Le dévidoir de fil **Feed 3004** avec panneau de commande **U6**, **MA23**, **MA24** ou **MA25 Pulse** est conçu pour le soudage MIG/MAG avec générateurs de soudage 400 A, 500 A et 600 A CAN.

Le dévidoir de fil **Feed 4804** avec panneau de commande **U6**, **MA23** ou **MA24** est conçu pour le soudage MIG/MAG avec générateurs de soudage 400 A, 500 A et 600 A CAN.

Les dévidoirs de fil contiennent des mécanismes d'alimentation à quatre galets motorisés ainsi que des commandes électroniques.

Ils sont compatibles avec le MarathonPact™ d'ESAB et avec les bobines de fil (Ø standard : 300 mm, Ø de l'accessoire : 440 mm).

Le dévidoir peut être installé de diverses manières: sur chariot destiné au générateur, suspendu au-dessus du lieu de travail, sur un dispositif formant contrepoids ou sur le sol, avec ou sans chariot.

Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « ACCESSOIRES » de ce manuel.

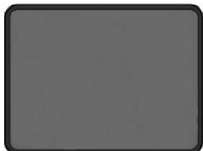



2.1 Équipement

Le dévidoir est fourni avec :

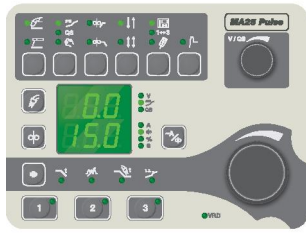
- un mode d'emploi pour le dévidoir ;
- un mode d'emploi en anglais du panneau de commande ;
Les modes d'emploi peuvent être téléchargés dans d'autres langues à l'adresse suivante : www.esab.com
- un autocollant indiquant les pièces d'usure recommandées.

2.2 Panneau de commande

Le dévidoir est fourni avec l'un des panneaux de commande suivants :

		Panneau vide à utiliser avec des dévidoirs doubles ou avec la boîte de commande U8 ₂ .
U6		Boutons de réglage de la tension et de la vitesse de dévidage / intensité. Les autres paramètres sont contrôlés par des boutons-poussoirs et du texte affiché à l'écran.
MA23		Boutons de réglage de la tension et de la vitesse de dévidage / intensité. Autres réglages à l'aide des boutons-poussoirs.
MA24		Boutons de réglage de la tension/QSet™ et de la vitesse de dévidage/intensité. Autres réglages à l'aide des boutons-poussoirs.

MA25
Pulse



Boutons de réglage de la tension/QSet™ et de la vitesse de dévidage/intensité. Autres réglages à l'aide des boutons-poussoirs.

Pour une description détaillée des panneaux de commande, voir le mode d'emploi séparé.

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	Dévidoir 3004	Dévidoir 4804
Tension de secteur	42 V 50-60 Hz	42 V 50-60 Hz
Puissance requise	336 VA	378 VA
Courant max du moteur I	5 A	9 A
vitesse de dévidage	0,8 - 25,0 m/min	0,8 - 25,0 m/min
Raccordement de la torche	EURO	EURO
Diamètre max. de la bobine de fil	300 mm (*440 mm)	300 mm (*440 mm)
Dimensions du fil		
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 & 1,6 mm	1,0 & 2,4 mm
Fil fourré	0,9 - 1,6 mm	0,9 - 2,4 mm
Poids	15 kg	19 kg
Dimensions (L x l x h)	690 x 275 x 420 mm	690 x 275 x 420 mm
Température de fonctionnement	-10 à +40°C	-10 à +40°C
Gaz de protection	Tous les modèles sont conçus pour le soudage MIG/MAG	Tous les modèles sont conçus pour le soudage MIG/MAG
Pression max.	0,5 MPa (5 bar)	0,5 MPa (5 bar)
Liquide de refroidissement	Mélange de liquide de refroidissement ESAB prêt à l'emploi	Mélange de liquide de refroidissement ESAB prêt à l'emploi
Pression max.	0,5 MPa (5 bar)	0,5 MPa (5 bar)
Charge maximale admissible avec		
60% facteur de marche	630 A	630 A
100% facteur de marche	500 A	500 A
Classe de protection	IP23	IP23

*Les accessoires sont répertoriés au chapitre « ACCESSOIRES ».

Facteur de marche

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage ou la découpe est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40° C/ 104 °F, ou à une température inférieure.

Classe de protection

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire le niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

Les équipements portant l'indication **IP23** sont conçus pour un usage intérieur et extérieur.

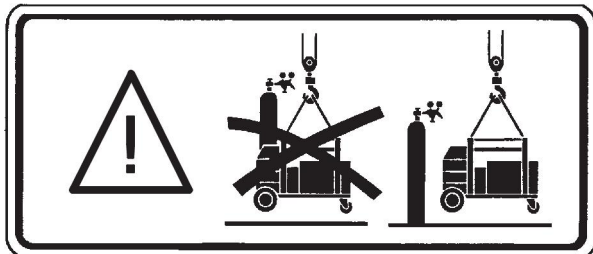
4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.

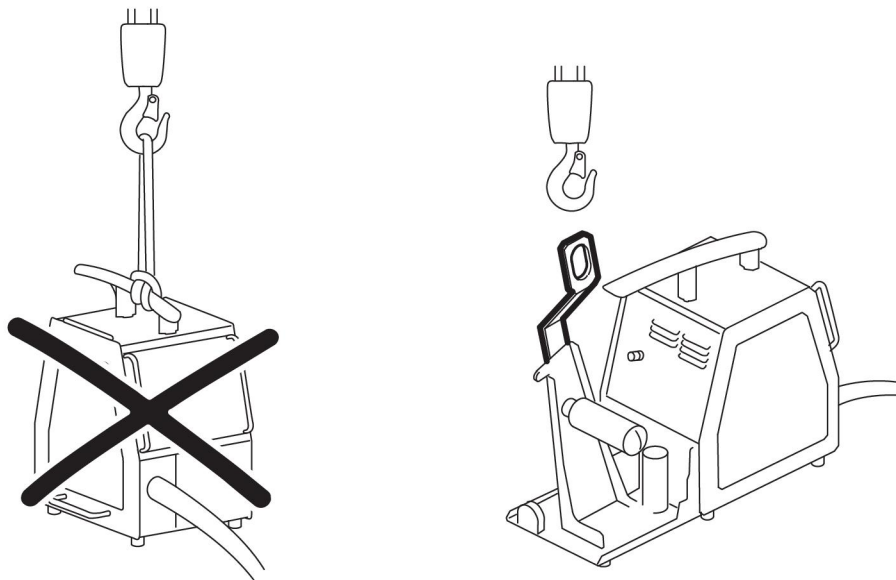


AVERTISSEMENT

Pour les travaux de soudage dans des milieux à risques électriques élevés, seuls des générateurs adaptés à l'environnement doivent être utilisés. Ces générateurs sont identifiés par le symbole **S**.



4.1 Instructions de levage



La référence de commande de l'œillet de levage est répertoriée au chapitre « ACCESSOIRES ».



REMARQUE !

En cas d'utilisation d'un autre type de support, isoler électriquement celui-ci du dévidoir.

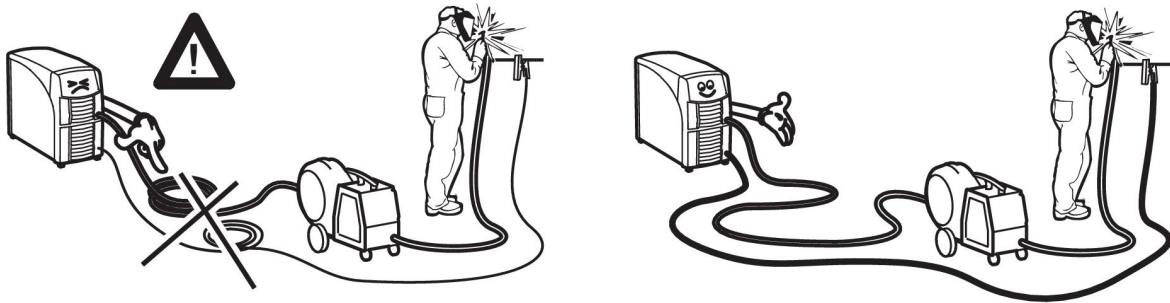
5 FONCTIONNEMENT

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !



REMARQUE !

Déplacez l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne tirez jamais l'équipement par la torche de soudage.



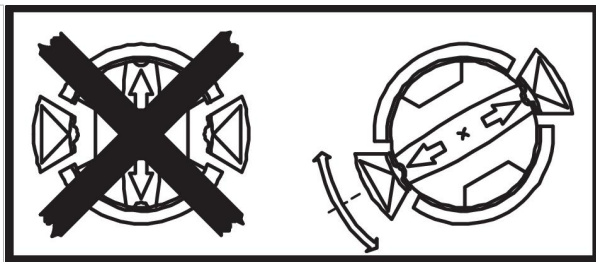
AVERTISSEMENT

Veillez à ce que les panneaux latéraux restent fermés pendant l'opération.



AVERTISSEMENT

Pour éviter que la bobine ne glisse du moyeu : bloquez la bobine en tournant le bouton rouge conformément aux indications de l'étiquette de sécurité apposée à côté du moyeu.



AVERTISSEMENT

Attention aux pièces en mouvement qui peuvent provoquer des blessures.



AVERTISSEMENT

Le dévidoir est susceptible de basculer s'il est équipé d'un bras servant de contrepoids. Assurez la stabilité de l'équipement, surtout lorsqu'il est utilisé sur des surfaces irrégulières ou en pente.

**AVERTISSEMENT**

Risque d'écrasement lors du remplacement de la bobine de fil ! N'utilisez **pas** de gants de sécurité lors de l'insertion du fil à souder entre les galets d'alimentation.

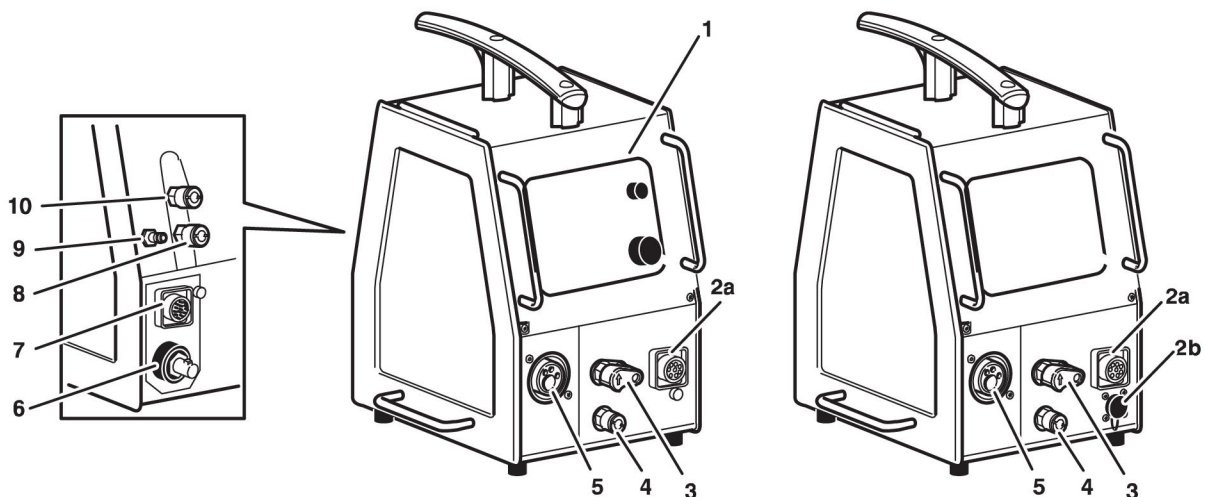
5.1 Dispositifs de commande et raccordement

- | | |
|--|--|
| 1 Panneau de commande (voir mode d'emploi correspondant) | 6 Raccordement pour le courant de soudage venant du générateur (OKC) |
| 2a Raccordement pour l'unité de commande à distance | 7 Raccordement pour câble de contrôle venant du générateur ou de l'unité de refroidissement |
| 2b Raccordement pour la boîte de commande U8 ₂ | |
| 3 Raccordement BLEU, avec ELP* pour le liquide de refroidissement de la torche de soudage | 8 Raccordement ROUGE pour le liquide de refroidissement vers l'unité de refroidissement |
| 4 Raccordement ROUGE, pour le liquide de refroidissement vers la torche de soudage | 9 Raccordement pour gaz inerte |
| 5 Raccordement pour torche de soudage | 10 Raccordement BLEU pour le liquide de refroidissement provenant de l'unité de refroidissement |

**REMARQUE !**

Affichage (instrument numérique) et raccordements de liquide de refroidissement disponibles uniquement sur certains modèles.

* ELP = ESAB Logic Pump, voir la section « RACCORDEMENT POUR EAU ».



5.2 Raccordements pour eau

Les dévidoirs munis d'un raccord pour l'eau possèdent un système de détection **ELP** (ESAB Logic Pump) qui vérifie si les tuyaux d'eau sont connectés. La pompe à eau se met en service lorsqu'une torche de soudage refroidie à l'eau est connectée.

Le système de détection de l'eau ne fonctionne qu'avec les générateurs équipés de la fonction ELP.

5.3 Pression du dévidoir

Commencez par vérifier que le fil glisse librement dans le guide-fil. Réglez ensuite la pression des galets du dévidoir. Celle-ci doit rester modérée.

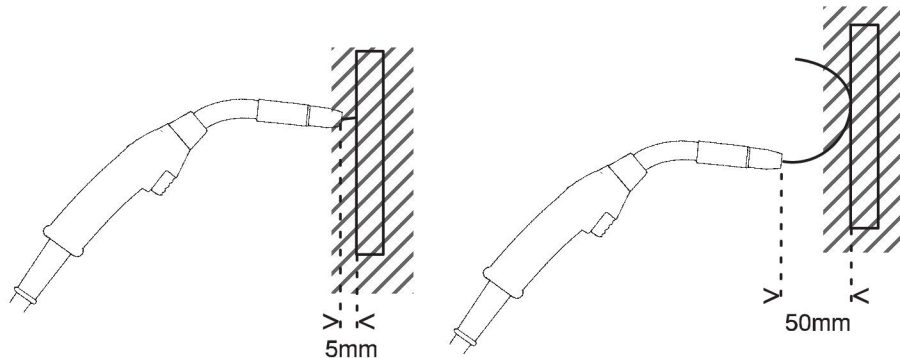


Fig. 1

Fig. 2

Pour vérifier si la pression est correcte, testez le dévidage contre un objet isolé, par exemple une planche de bois.

Lorsque la torche est maintenue à environ 5 mm de la planche (fig. 1), les galets doivent patiner.

En tenant la torche à environ 50 mm de la planche de bois, le fil doit sortir et se courber (fig. 2).

5.4 Remplacement du fil Feed 3004

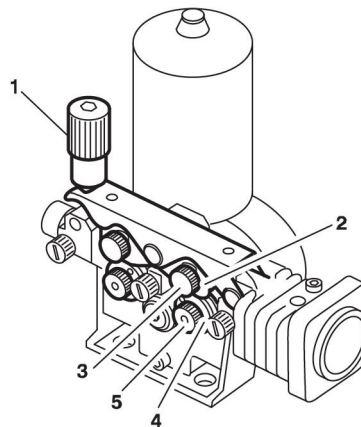
- Ouvrez le panneau latéral.
- Déconnectez le capteur de pression en le relevant vers l'arrière ; les galets de pression glissent vers le haut.
- Si nécessaire, enrroulez le fil et retirez la bobine de fil.
- Tirez le nouveau fil sur 10 à 20 cm. Éliminez les bavures et bords coupants de l'extrémité du fil avant de l'insérer dans le dévidoir.
- Vérifiez que le fil est correctement engagé dans la rainure du galet et dans la tuyère d'échappement ou dans le guide-fil.
- Sécurisez le capteur de pression.
- Fermez le panneau latéral.

5.5 Remplacement du fil Feed 4804

- Ouvrez le panneau latéral.
- Appuyer sur le dispositif de réglage de pression, le tirer vers soi puis vers le haut.
- Retirer le bogie.
- Si nécessaire, enrroulez le fil et retirez la bobine de fil.
- Tirez le nouveau fil sur 10 à 20 cm. Éliminez les bavures et bords coupants de l'extrémité du fil avant de l'insérer dans le dévidoir.
- Vérifiez que le fil est correctement engagé dans la rainure du galet et dans la tuyère d'échappement ou dans le guide-fil.
- Réinstaller le bogie.
- Fermez le panneau latéral.

5.6 Remplacement des galets du dévidoir Feed 3004

- Ouvrir le panneau latéral
- Déconnectez le capteur de pression (1) en le repliant vers l'arrière.
- Pour déconnecter les galets de pression (2), retirez l'axe (3) en le tournant d'1/4 de tour vers la droite. Les galets se déconnectent.
- Pour déconnecter les galets (4) du dévidoir, desserrer les écrous (5) et les retirer.



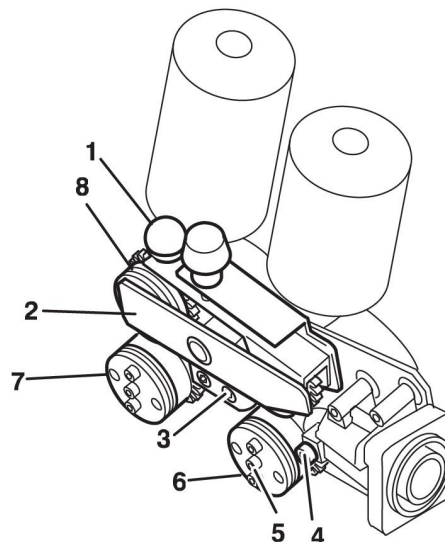
Lors de l'installation, répétez les étapes ci-dessus dans le sens inverse.

Choix de la rainure des galets

Tourner le galet en orientant vers vous la marque de dimension de la rainure souhaitée.

5.7 Remplacement des galets du dévidoir Feed 4804

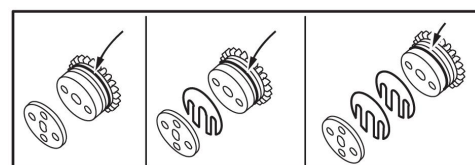
- Ouvrez le panneau latéral.
- Appuyer sur le dispositif de réglage de pression (1) et le tirer vers soi puis vers le haut.
- Retirer le bogie (2).
- Desserrez les vis à tête creuse (3) du support de la tuyère intermédiaire et retirez celle-ci.
- Desserrer l'écrou en maintenant la tuyère d'échappement (4) et la repousser vers l'arrière.
- Dévisser complètement la vis à tête creuse (5) située au centre.
- Desserrer les deux vis à tête creuse extérieures (6) d'un demi-tour.
- Retirer les galets (7).



Lors de l'installation, répétez les étapes ci-dessus dans le sens inverse.

Choix de la rainure des galets

Si nécessaire, placer une ou deux rondelles de transport entre la rondelle et le galet.



Rainure 1 Rainure 2 Rainure 3



REMARQUE !

Lors du remplacement des galets de pression (8), le bogie complet est remplacé.

6 ENTRETIEN



REMARQUE !

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.



ATTENTION !

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.

6.1 Contrôle et nettoyage

Dévidoir

Vérifier régulièrement que le dévidoir n'est pas colmaté.

- Le nettoyage et le remplacement des pièces usées du mécanisme de dévidage doivent s'effectuer à intervalles réguliers pour que le soudage soit efficace.



REMARQUE !

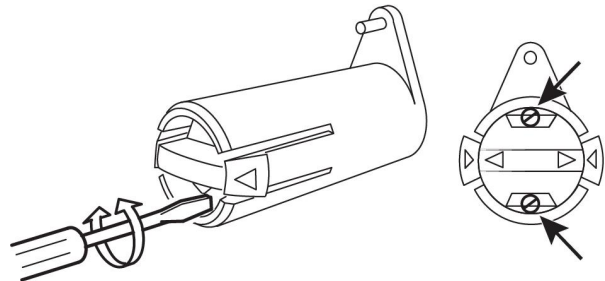
Une pré-tension trop forte peut provoquer une usure anormale des galets de pression, du dévidoir et du guide-fil.

Moyeu de frein

Le moyeu est livré réglé. Si un réajustement s'avère nécessaire, suivez les instructions ci-après. Réglez le moyeu pour que le fil ne soit pas tendu lorsque le dévidage s'arrête.

Réglage du couple de freinage :

- Tournez la poignée rouge en position verrouillée.
- Introduisez un tournevis dans les ressorts du moyeu.
- Pour réduire le couple de freinage, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pour augmenter le couple de freinage, tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



REMARQUE !

Les deux ressorts doivent être réglés de manière identique.

Torche de soudage

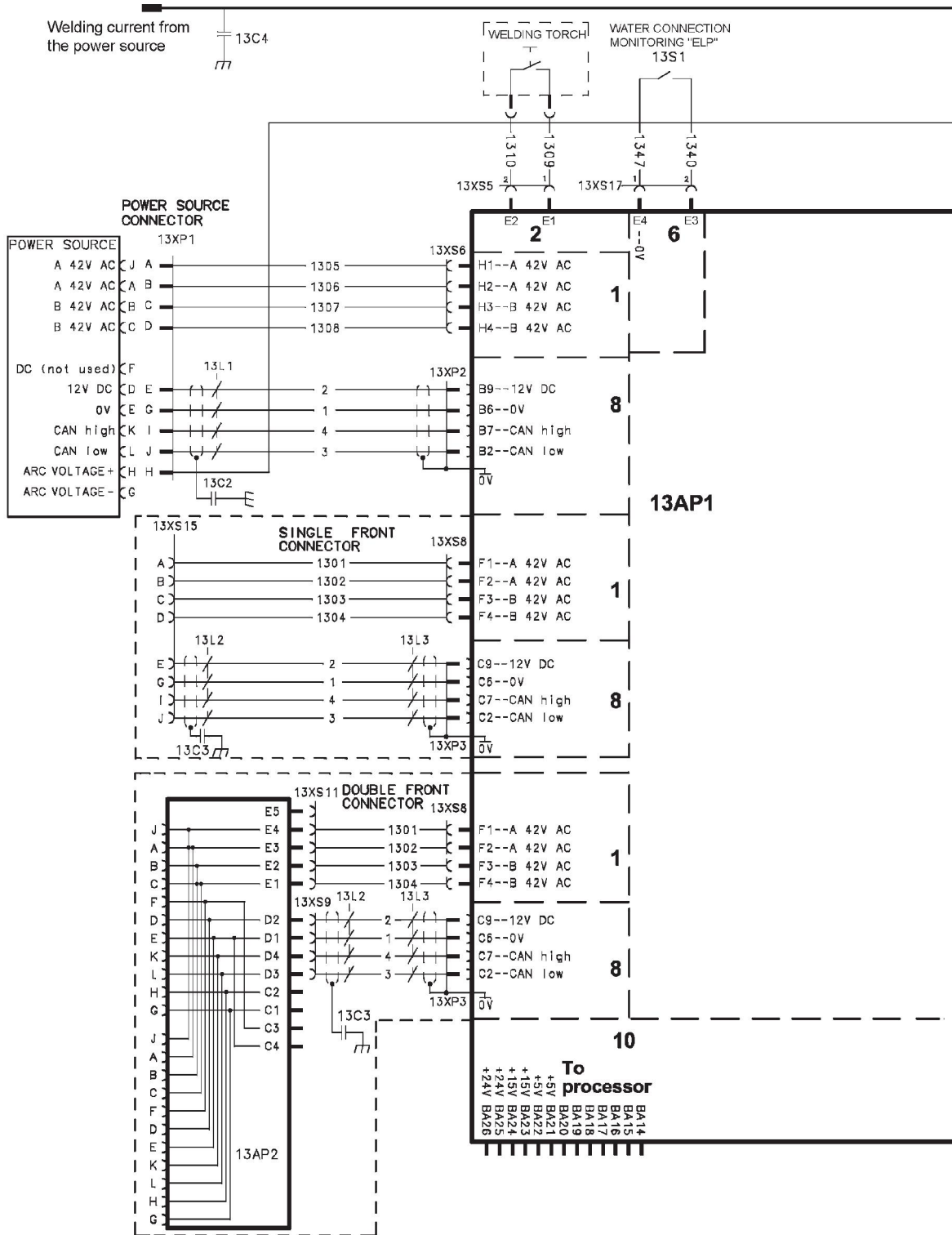
- Pour éviter tout problème, nettoyer et remplacer régulièrement les pièces d'usure de la torche de soudage. Nettoyer régulièrement à l'air comprimé l'embout de contact et le guide-fil.

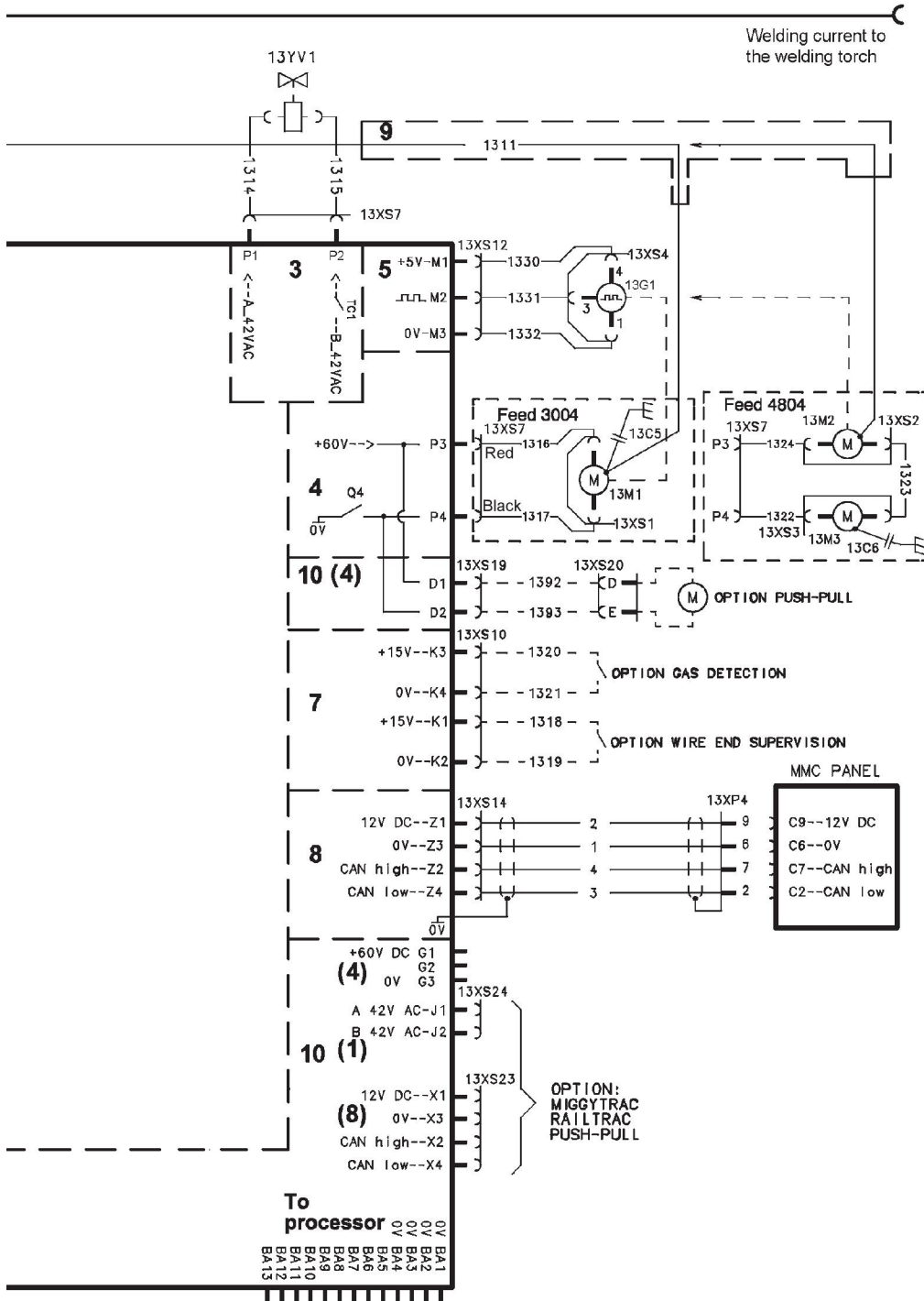
7 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

FEED 3004 et Feed 4804 sont conçus et testés conformément aux normes internationales et européennes CEI/EN 60974-5 et CEI/EN 60974-10. Il incombe aux responsables des entretiens et des réparations de s'assurer que les produits restent conformes aux normes susmentionnées après leur intervention.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site esab.com. À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

DIAGRAMME





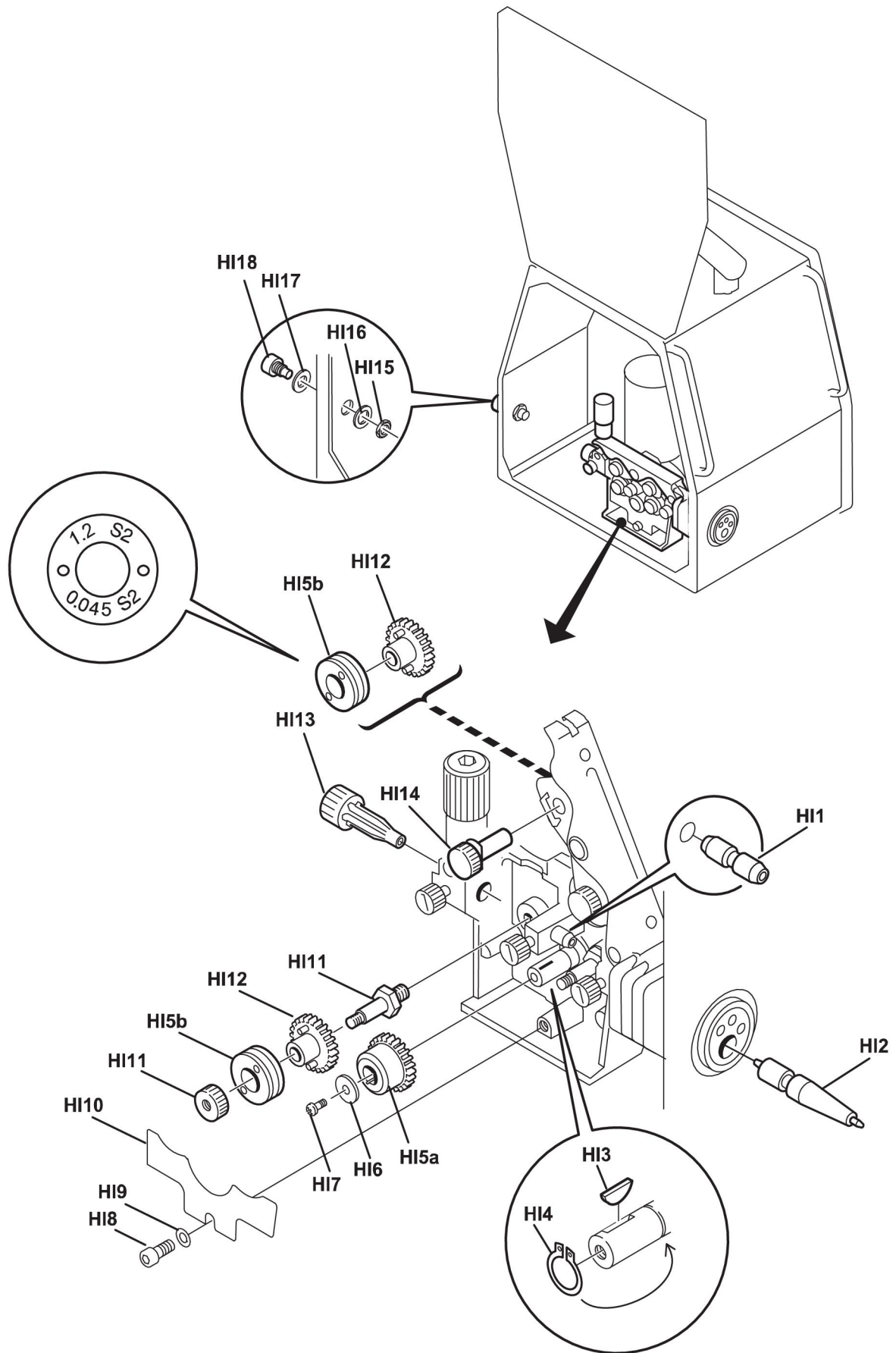
PIÈCES D'USURE

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

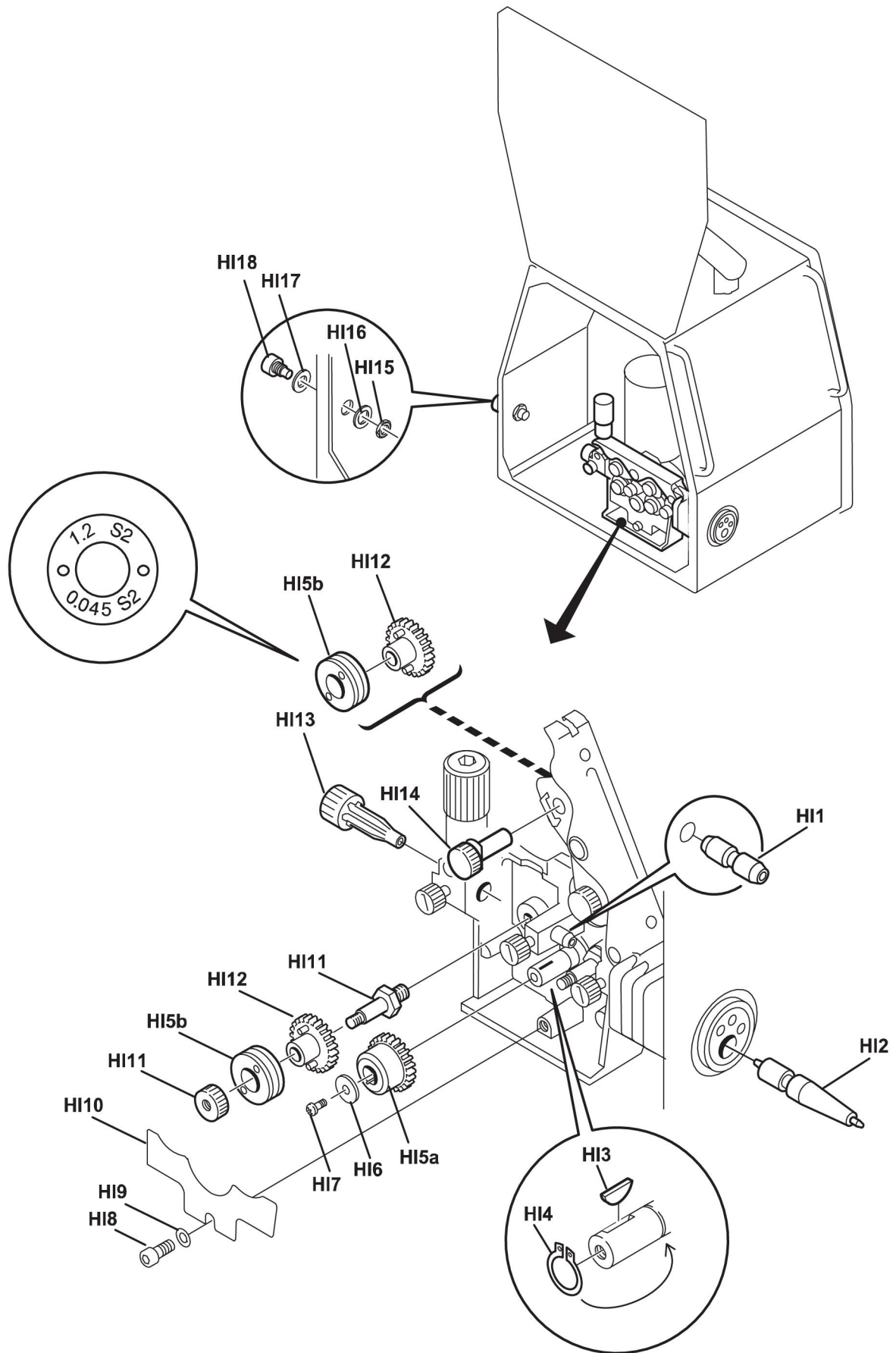


Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI6		Washer	Ø 16/5×1
HI7		Screw	M4×12
HI8		Screw	M6×12
HI9		Washer	Ø 16/8.4×1.5
HI10	0469 838 001	Cover	
HI11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI12	0459 441 880	Gear adapter	
HI13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3 mm for 0.6-1.6 mm Fe, Ss, Al and cored wire
HI14	0458 999 001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

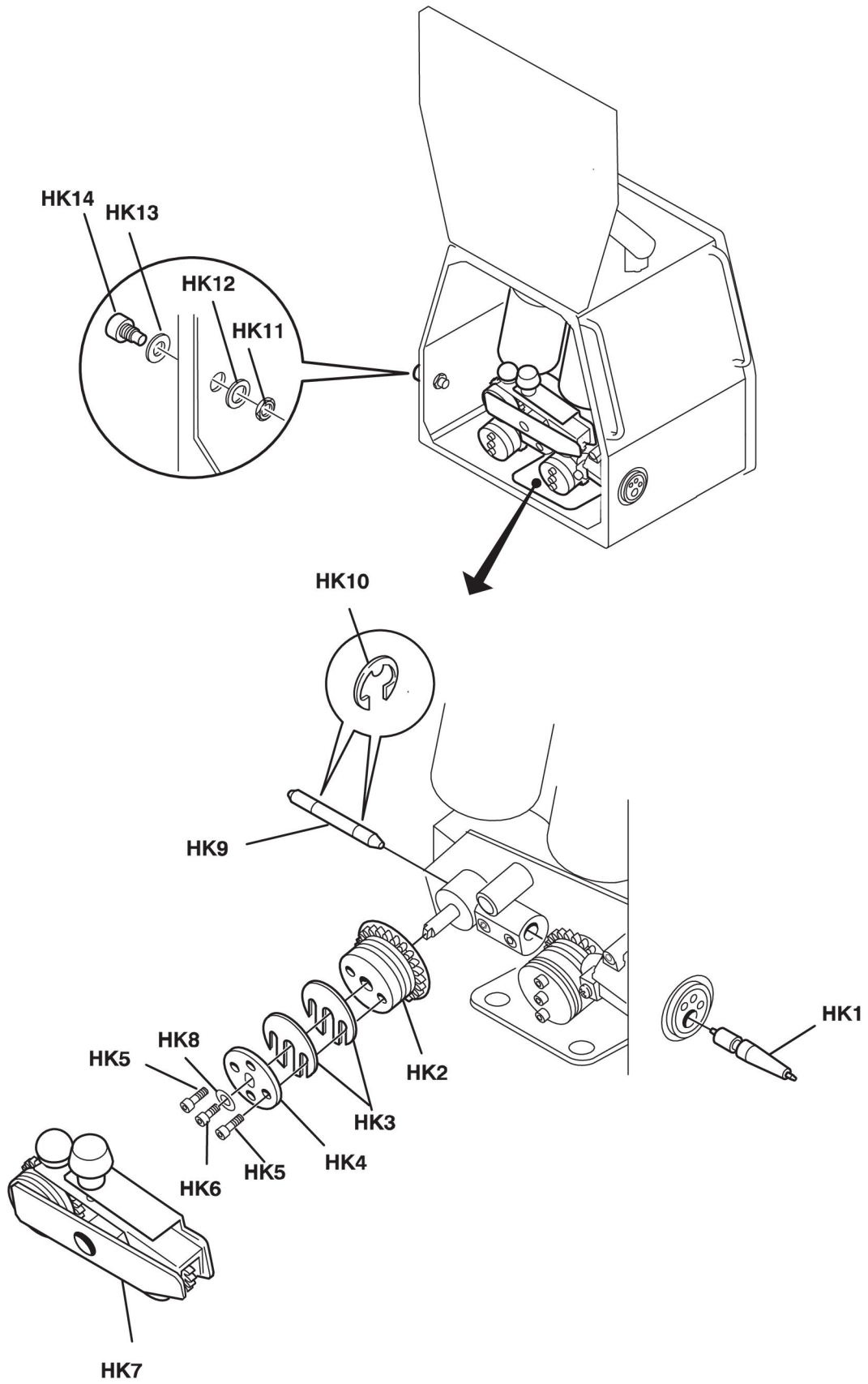


Feed 4804

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

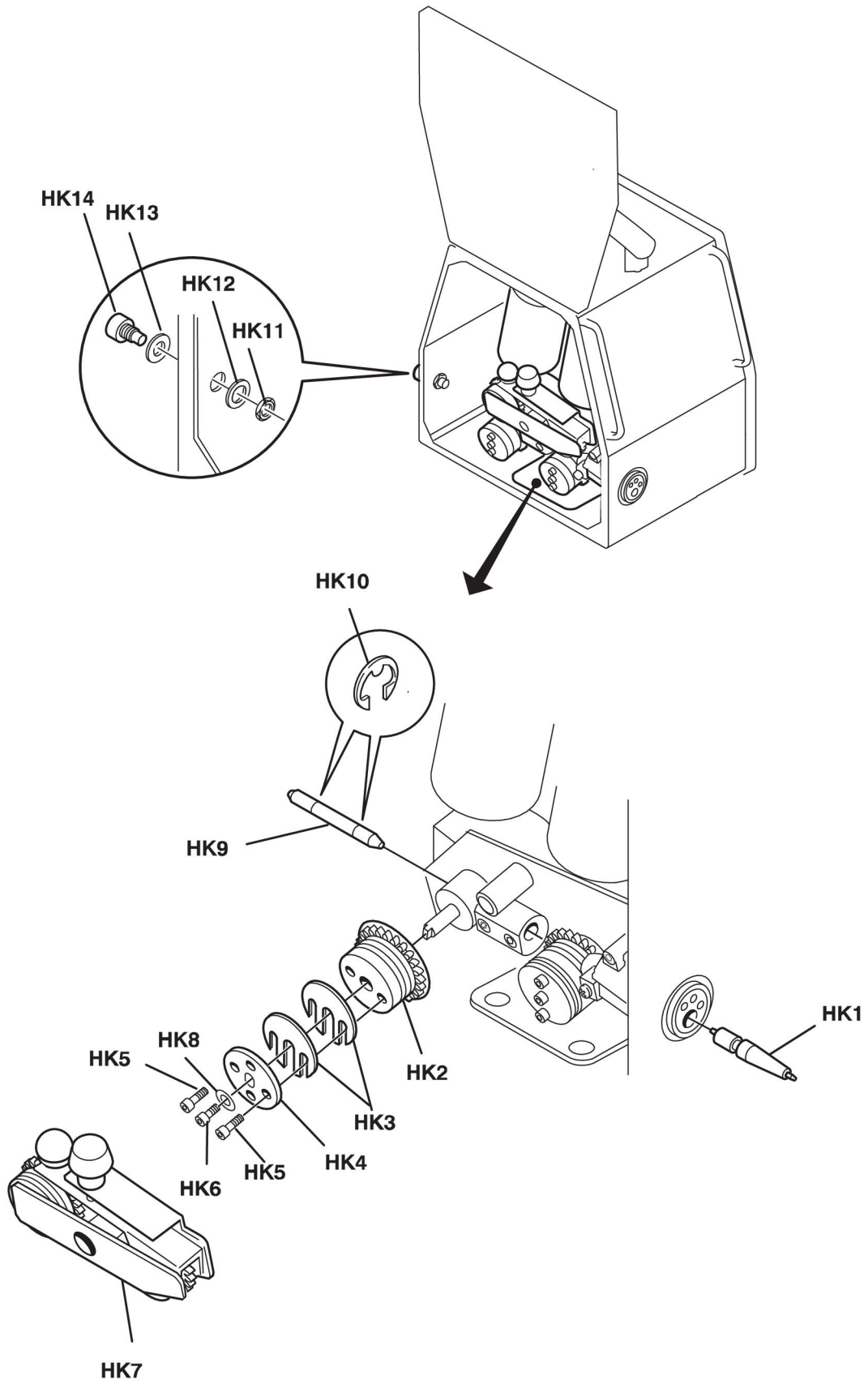
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller/Bogey markings
HK7	0366 902 880	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 - 1.2 mm	V	1
	0366 902 902	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9	V	.035"
	0366 902 900	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9 - 1.6 mm	V	6
	0366 902 881	Bogey (HD)	Fe, Ss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

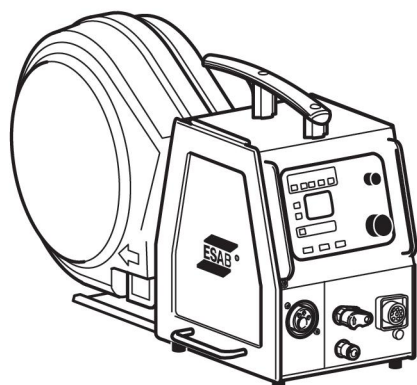
HD = Heavy Duty

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



NUMÉROS DE COMMANDE

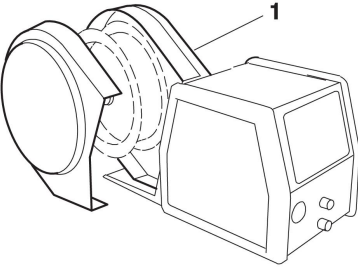
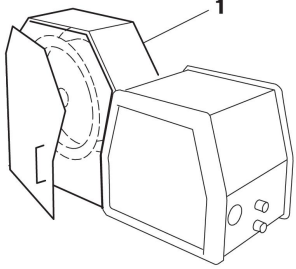
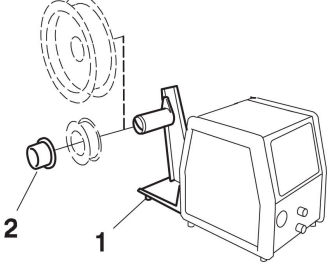
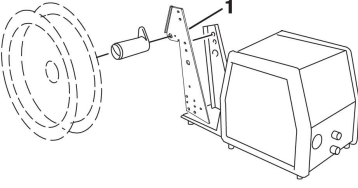
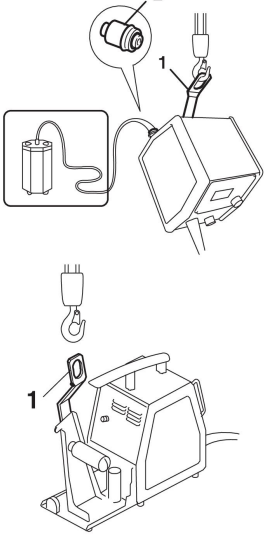
Feed 3004, Feed 4804

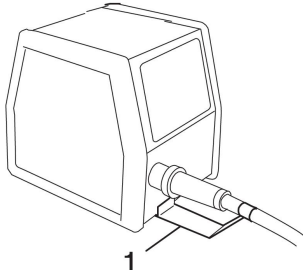
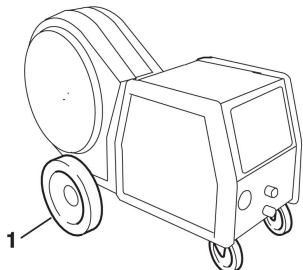
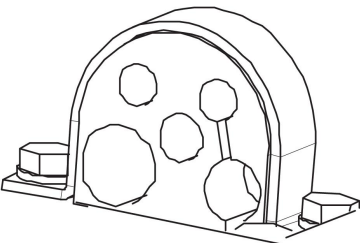
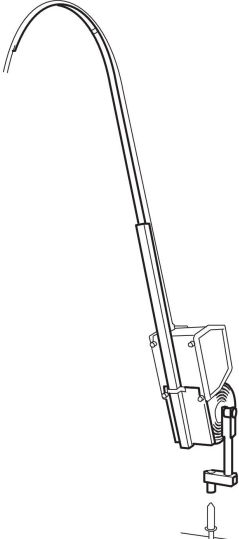




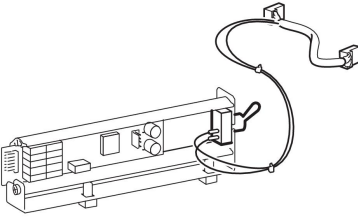
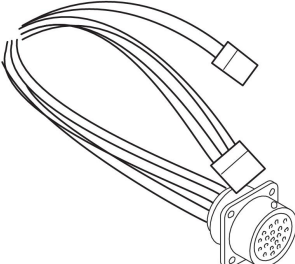
Ordering number	Denomination	Type
0460 526 881	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004
0460 526 886	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004, U6
0460 526 887	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 889	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 891	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 3004
0460 526 896	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	Dévidoir	Feed 3004 MA25 Pulse AL
0460 526 671	Dévidoir muni d'un raccord pour l'eau	Feed 3004w MA25 Pulse AL
0460 526 672	Dévidoir	Feed 3004 MA25 Pulse Steel
0460 526 673	Dévidoir muni d'un raccord pour l'eau	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	Mode d'emploi	MA25 Pulse
0459 287	Instruction manual	Aristo™ U6
0459 310	Instruction manual	Aristo™ U8

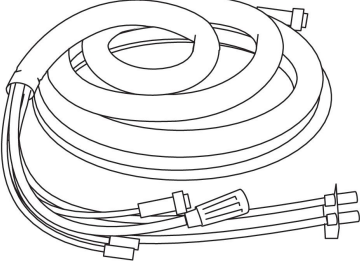
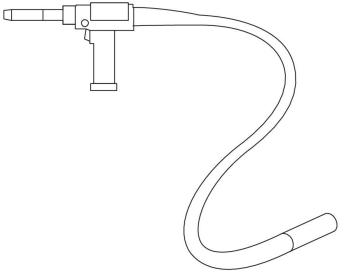
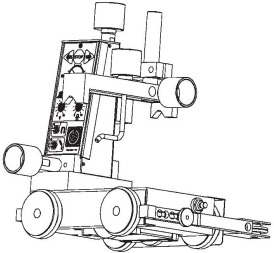
De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : www.esab.com

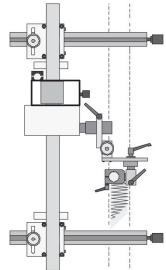

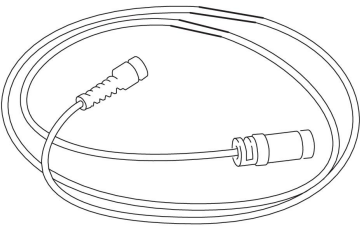
ACCESSOIRES

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> <p>0459 528 780 1.7 m</p> <p>0459 528 781 5 m</p> <p>0459 528 782 10 m</p> <p>0459 528 783 15 m</p> <p>0459 528 784 25 m</p> <p>0459 528 785 35 m</p> <p>Connection set water, 70 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p> <p>0459 528 790 1.7 m</p> <p>0459 528 791 5 m</p> <p>0459 528 792 10 m</p> <p>0459 528 793 15 m</p> <p>0459 528 794 25 m</p> <p>0459 528 795 35 m</p> <p>Connection set, 95 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p> <p>0459 528 980 1.7 m</p> <p>Connection set water, 95 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p> <p>0459 528 990 1.7 m</p>	
<p>0700 200 017</p> <p>0700 200 018</p> <p>0700 200 020</p> <p>0700 200 015</p> <p>0700 200 016</p> <p>0700 200 019</p>	<p>Welding torch MXH 300 PP, only for Feed 3004</p> <p>6,0 m</p> <p>10,0 m</p> <p>10,0 m 45°</p> <p>Welding torch MXH 400w PP, only for Feed 3004</p> <p>6,0 m</p> <p>10,0 m</p> <p>10,0 m 45°</p>	
<p>Contacter l'agence ESAB la plus proche pour plus d'informations.</p>	<p>Miggytrac 1001, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding</p>	

<p>Contacter l'agence ESAB la plus proche pour plus d'informations.</p>	<p>Railtrac 1000 Equipment for mechanized welding</p>	
<p>0460 820 880 0460 820 881</p>	<p>Control panel U8₂ Control panel U8₂ Plus</p>	
<p>0460 877 891</p>	<p>Extension cable for U8₂ (connectors included) 7.5 m, 12 poles</p>	

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



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>

