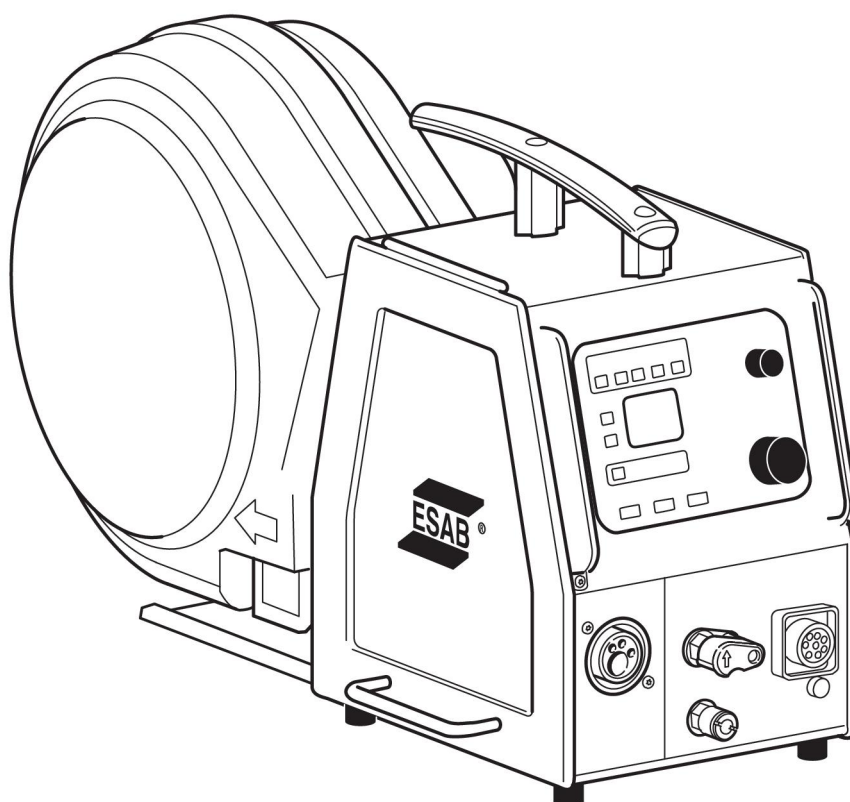




Aristo®, Origo™

Feed 3004, Feed 4804



Manuale di istruzioni



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 Muhiz
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	SICUREZZA	5
1.1	Significato dei simboli	5
1.2	Precauzioni per la sicurezza	5
2	INTRODUZIONE	9
2.1	Dotazioni	9
2.2	Pannello di controllo	9
3	CARATTERISTICHE TECNICHE	11
4	INSTALLAZIONE	12
4.1	Istruzioni per il sollevamento	12
5	FUNZIONAMENTO	13
5.1	Attacchi e dispositivi di controllo	14
5.2	Collegamenti per l'acqua	14
5.3	Pressione di avanzamento del filo	15
5.4	Sostituzione e inserimento del filo nel Feed 3004	15
5.5	Sostituzione e inserimento del filo nel Feed 4804	15
5.6	Sostituzione dei rulli di trascinamento nel Feed 3004	16
5.7	Sostituzione dei rulli di trascinamento nel Feed 4804	16
6	MANUTENZIONE	18
6.1	Controllo e pulizia	18
7	ORDINAZIONE RICAMBI	19
	SCHEMA ELETTRICO	20
	COMPONENTI SOGGETTI A USURA	22
	NUMERI D'ORDINE	30
	ACCESSORI	31

1 SICUREZZA

1.1 Significato dei simboli

Utilizzo in questo manuale: Significa Attenzione! State attenti!

**PERICOLO!**

Significa rischi immediati che, se non evitati, avranno come conseguenza immediata, lesioni gravi o addirittura letali.

**ATTENZIONE!**

Significa possibili pericoli che potrebbero dar luogo a lesioni fisiche o addirittura letali.

**AVVISO!**

Significa rischi che potrebbero causare lesioni fisiche.

**ATTENZIONE!**

Prima dell'uso, leggere attentamente il manuale di istruzioni e attenersi a quanto riportato sulle etichette, alle procedure di sicurezza e alle schede di sicurezza (SDS).



1.2 Precauzioni per la sicurezza

Gli utilizzatori degli apparecchi ESAB sono responsabili del rispetto di tutte le misure di sicurezza pertinenti da parte del personale che opera con l'apparecchio o nelle sue vicinanze. Le misure di sicurezza devono soddisfare i requisiti previsti per questo tipo di apparecchi. Oltre alle norme standard applicabili ai luoghi di lavoro è opportuno rispettare le indicazioni che seguono.

Tutte le lavorazioni devono essere eseguite da personale addestrato e in possesso di una buona conoscenza dell'apparecchio. L'azionamento errato dell'apparecchio può dare origine a situazioni di pericolo che possono causare lesioni all'operatore e danni all'apparecchio.

1. Tutto il personale che utilizza l'apparecchio deve conoscere:
 - il suo funzionamento;
 - l'ubicazione degli arresti di emergenza;
 - le sue funzioni;
 - le misure di sicurezza pertinenti;
 - saldatura e taglio o altre funzioni applicabili dell'apparecchio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'apparecchio per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che tutti indossino protezioni quando si innesca l'arco o si inizia il lavoro con l'apparecchio
3. Il luogo di lavoro deve essere:
 - adeguato allo scopo;
 - esente da correnti d'aria.

4. Dispositivi di protezione individuale:
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza
 - Non indossare indumenti o accessori ampi come sciarpe, braccialetti, anelli e affini, che possono impigliarsi o provocare ustioni
5. Precauzioni generali:
 - Accertarsi che il cavo di ritorno sia fissato saldamente
 - Ogni intervento sui componenti elettrici **deve essere effettuato solo da personale specializzato**
 - Devono essere disponibili a portata di mano attrezzature antincendio adeguate e chiaramente indicate
 - Non eseguire **mai** lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchio per saldatura quando è in esercizio

**ATTENZIONE!**

Le unità trainafile sono destinate soltanto all'uso con generatori in modalità MIG/MAG.

Se utilizzate in modalità di saldatura diverse, ad esempio MMA, the il cavo di saldatura tra l'unità trainafile e il generatore deve essere scollegato, altrimenti l'unità trainafile sarà sotto tensione o eccitata.

**ATTENZIONE!**

La saldatura e il taglio ad arco possono causare lesioni all'operatore o ad altre persone. Durante la saldatura e il taglio adottare le opportune precauzioni.

**SCOSSA ELETTRICA: può uccidere**

- Non toccare i componenti elettrici sotto tensione o gli elettrodi con le mani nude oppure quando si indossano guanti o indumenti bagnati
- Isolarsi dal pezzo da lavorare e dal terreno.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro sia sicura

**CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI: possono nuocere alla salute**

- Gli operatori portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di eseguire operazioni di saldatura. I campi elettromagnetici possono provocare interferenze con determinati pacemaker.
- L'esposizione a campi elettromagnetici può provocare effetti sulla salute ancora sconosciuti.
- Gli operatori devono adottare le procedure riportate di seguito per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici:
 - Portare i cavi da lavoro e l'elettrodo sullo stesso lato del corpo. Se possibile, fissarli con del nastro. Non posizionarsi tra la torcia e i cavi da lavoro. Non avvolgere mai la torcia o il cavo da lavoro attorno al corpo. Tenere il più lontano possibile dal corpo i cavi e il generatore di saldatura.
 - Collegare il cavo da lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile all'area da saldare.

**ESALAZIONI E GAS: possono nuocere alla salute**

- Tenere la testa lontano dalle esalazioni
- Eliminare le esalazioni e i gas dall'area in cui si respira e in generale dall'area di lavoro, utilizzando sistemi di ventilazione o di aspirazione presso l'arco o entrambi



RAGGI DELL'ARCO: possono causare lesioni agli occhi e ustioni

- Proteggere gli occhi e il corpo. Utilizzare l'apposito schermo per saldatura e le lenti con filtro e indossare indumenti di protezione
- Proteggere le persone presenti mediante schermi o tende



RUMORE: il rumore eccessivo può danneggiare l'udito

Proteggere le orecchie. Utilizzare le cuffie o altri dispositivi di protezione dell'udito.



PARTI MOBILI - Possono provocare lesioni



- Tenere tutte le porte, i pannelli e i coperchi chiusi e fissati saldamente in posizione. Se necessario, consentire solo al personale qualificato di rimuovere i coperchi per gli interventi di manutenzione e la risoluzione dei problemi. Reinstallare i pannelli o i coperchi e chiudere le porte quando l'intervento di manutenzione è stato ultimato e prima di avviare il motore.
- Arrestare il motore prima di installare o collegare l'unità.
- Tenere mani, capelli, abiti ampi e attrezzi lontano dalle parti mobili.



PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille (gocce di saldatura) possono causare incendi. Accertarsi quindi che nelle vicinanze non siano presenti materiali infiammabili
- Non utilizzare in contenitori chiusi.

GUASTI: in caso di guasti richiedere l'assistenza di persone esperte.

PROTEGGERE SE STESSI E GLI ALTRI!



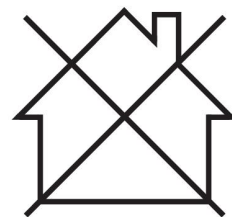
AVVISO!

Questo prodotto è destinato esclusivamente alla saldatura ad arco.



AVVISO!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.





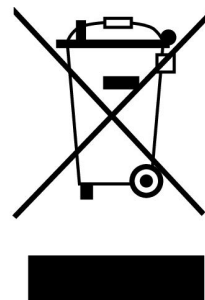
NOTA:

Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2012/19/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.



ESAB dispone di un vasto assortimento di accessori e dispositivi di protezione individuale acquistabili. Per informazioni sull'ordinazione contattare il rivenditore ESAB di zona oppure visitare il nostro sito Web.

2 INTRODUZIONE

I gruppi trainafile **Feed 3004** con pannello di controllo **U6**, **MA23**, **MA24** o **MA25 Pulse** sono indicati per eseguire la saldatura MIG/MAG mediante collegamento a generatori CAN 400A, 500A e 600A.

I gruppi trainafile **Feed 4804** con pannello di controllo **U6**, **MA23** o **MA24** sono indicati per eseguire la saldatura MIG/MAG mediante collegamento a generatori CAN 400A, 500A e 600A.

I gruppi trainafile contengono un meccanismo di avanzamento del filo con quattro ruote motrici e comandi elettronici.

Possono essere utilizzati unitamente al filo su MarathonPac™ di ESAB oppure con bobina di filo (standard Ø 300 mm, accessorio Ø 440 mm).

Il gruppo trainafile può essere installato in vari modi: sul carrello del generatore, sospeso al di sopra della postazione di lavoro, su un contrappeso o su altro supporto a pavimento con o senza ruote.

Gli accessori di ESAB per il prodotto sono reperibili nel capitolo "ACCESSORI" del presente manuale.

2.1 Dotazioni

Il gruppo trainafile viene fornito completo di:

- manuale di istruzioni del gruppo trainafile
- manuale di istruzioni del pannello di controllo in inglese
I manuali di istruzioni in altre lingue possono essere scaricati dal sito Internet:
www.esab.com
- decalcomanie contenenti raccomandazioni riguardanti i componenti soggetti ad usura.

2.2 Pannello di controllo

Il gruppo trainafile viene fornito completo di uno dei seguenti pannelli di controllo:



Pannello vuoto da utilizzare con gruppi trainafile doppi o con la centralina di comando U8₂.



U6

Manopole per la regolazione della tensione e della velocità di avanzamento del filo / corrente. Altri parametri sono regolati da tasti e simboli visualizzati sul display.



MA23

Manopole per la regolazione della tensione e della velocità di avanzamento del filo / corrente. Altre regolazioni possono essere eseguite mediante tasti.



MA24

Manopole per la regolazione della tensione / QSet™ e della velocità di avanzamento del filo / corrente. Altre regolazioni possono essere eseguite mediante tasti.

MA25
Pulse



Manopole per la regolazione della tensione / QSet™ e della velocità di avanzamento del filo / corrente. Altre regolazioni possono essere eseguite mediante tasti.

Per una descrizione dettagliata dei pannelli di controllo, consultare il manuale di istruzioni corrispondente.

3 CARATTERISTICHE TECNICHE

	Feed 3004	Feed 4804
Tensione di rete	42 V 50-60 Hz	42 V 50-60 Hz
Potenza richiesta	336 VA	378 VA
Corrente motore I_{max}	5 A	9 A
Velocità di avanzamento del filo	0,8 - 25,0 m/min	0,8 - 25,0 m/min
Collegamento della torcia	EURO	EURO
Diametro max. della bobina del filo	300 mm (*440 mm)	300 mm (*440 mm)
Dimensioni del filo		
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 e 1,6 mm	1,0 e 2,4 mm
Filo animato	0,9 - 1,6 mm	0,9 - 2,4 mm
Peso	15 kg	19 kg
Dimensioni (l x p x a)	690 x 275 x 420 mm	690 x 275 x 420 mm
Temperatura di esercizio	Da -10 a +40°C	Da -10 a +40°C
Gas di protezione	Tutti i tipi sono indicati per la saldatura MIG/MAG	Tutti i tipi sono indicati per la saldatura MIG/MAG
pressione max	0,5 MPa (5 bar)	0,5 MPa (5 bar)
Refrigerante	Refrigerante miscelato ESAB, pronto all'uso	Refrigerante miscelato ESAB, pronto all'uso
pressione max	0,5 MPa (5 bar)	0,5 MPa (5 bar)
Carico massimo ammesso per		
tempo caldo di saldatura 60%	630 A	630 A
Ciclo di lavoro 100%	500 A	500 A
Classe di protezione	IP23	IP23

*Gli accessori sono reperibili nel capitolo "ACCESSORI".

Tempo caldo di saldatura

Il tempo caldo di saldatura indica il tempo, espresso in percentuale di un periodo di dieci minuti, per cui è possibile saldare o tagliare ad un certo carico senza causare sovraccarichi. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura di 40 °C o inferiore.

Classe di protezione

Il codice **IP** definisce la classe di protezione, vale a dire il grado di protezione dalla penetrazione di corpi solidi o acqua.

Gli apparecchi contrassegnati con l'indicazione **IP23** sono intesi per l'uso al chiuso e all'aperto.

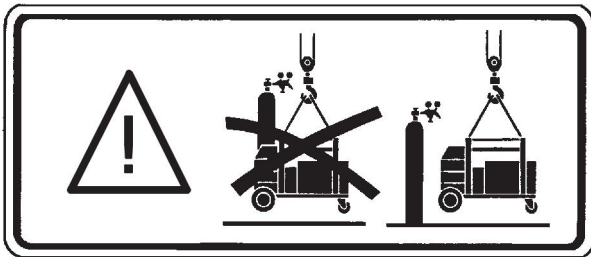
4 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere effettuata da un professionista.

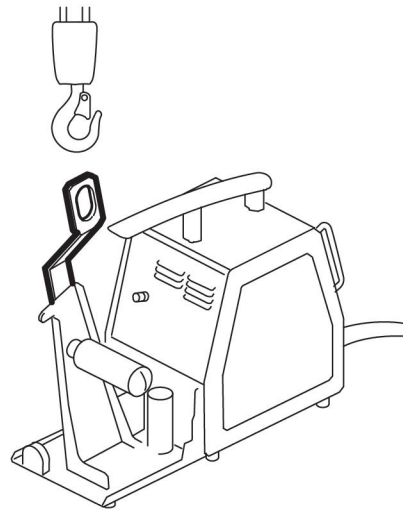
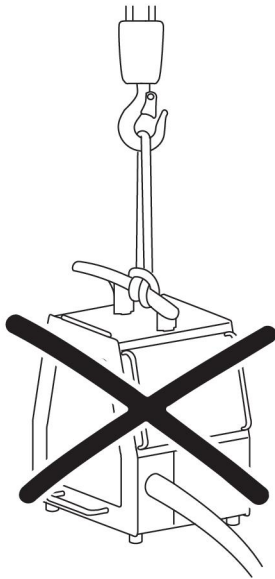


ATTENZIONE!

Quando la saldatura viene effettuata in un ambiente particolarmente pericoloso dal punto di vista elettrico, utilizzare solo generatori adeguati a tale ambiente. Tali generatori possono essere identificati mediante il simbolo **S**.



4.1 Istruzioni per il sollevamento



Per il numero di ordinazione dell'occhiello di sollevamento, vedere il capitolo "ACCESSORI".



NOTA:

Se viene utilizzato un altro dispositivo di montaggio, è necessario isolare elettricamente tale dispositivo dal gruppo trainafilo.

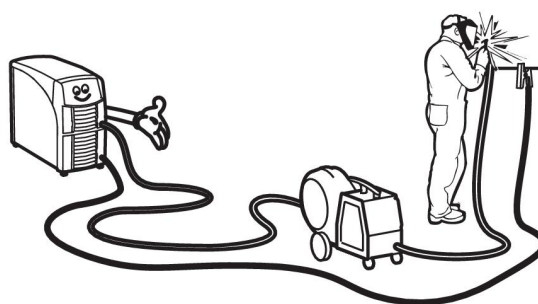
5 FUNZIONAMENTO

Le norme generali di sicurezza per la movimentazione dell'apparecchio sono riportate nel capitolo "SICUREZZA" del presente manuale. Leggerle attentamente prima di iniziare ad utilizzare l'apparecchio!



NOTA:

Durante gli spostamenti dell'apparecchio, utilizzare l'apposita maniglia per il trasporto. Non tirare mai l'attrezzatura dalla torcia di saldatura.



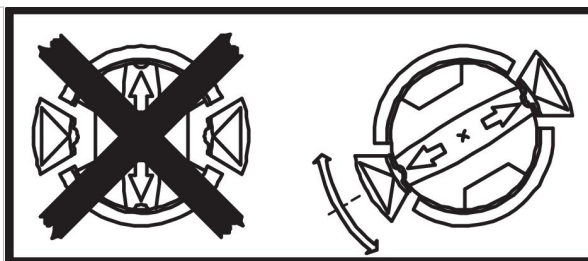
ATTENZIONE!

Assicurarsi che i pannelli laterali siano chiusi mentre l'apparecchio è in funzione.



ATTENZIONE!

Per evitare che la bobina scivoli via dal mozzo: bloccare la bobina in posizione ruotando la manopola rossa come indicato nella targhetta di avvertenza posta accanto al mozzo.



ATTENZIONE!

Gli organi rotanti possono causare lesioni. Prestare la massima attenzione.



ATTENZIONE!

Se il gruppo trainafile è provvisto di braccio di contrappeso c'è il rischio che si ribalti. Fissare l'apparecchio in modo sicuro soprattutto se il terreno è in pendenza o non è uniforme.

**ATTENZIONE!**

Rischio di schiacciamento durante la sostituzione della bobina! **Non** utilizzare guanti di sicurezza quando si inserisce il filo di saldatura tra i rulli di trascinamento.

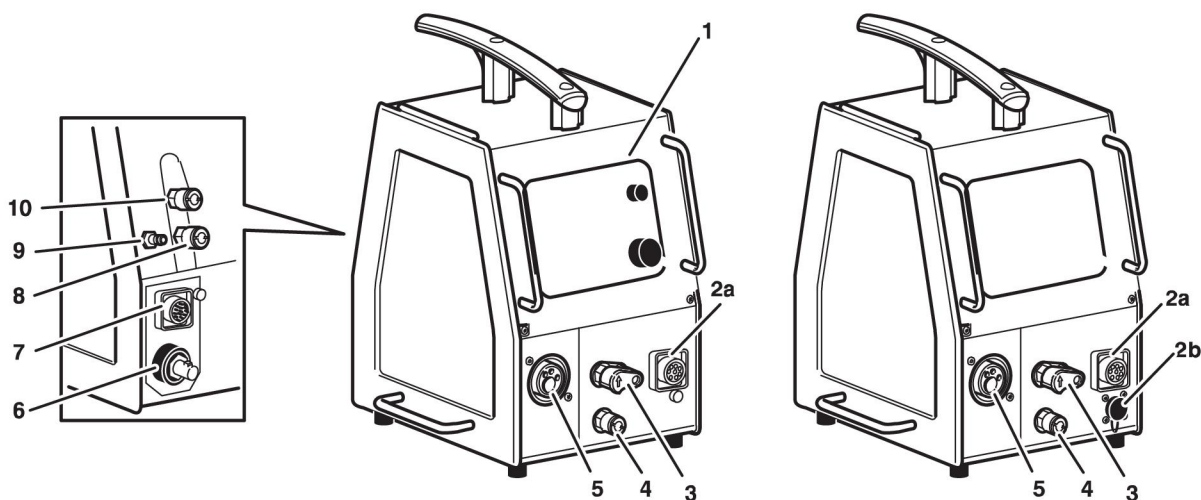
5.1 Attacchi e dispositivi di controllo

- | | |
|---|---|
| 1 Pannello di controllo (consultare il manuale di istruzioni corrispondente) | 6 Attacco per la corrente di saldatura proveniente dal generatore, (OKC) |
| 2a Attacco per il telecomando | 7 Attacco per il cavo di comando proveniente dal generatore o dal gruppo di raffreddamento |
| 2b Attacco per U8 ₂ | |
| 3 Attacco BLU, con ELP* per il refrigerante diretto alla torcia di saldatura | 8 Attacco ROSSO, per il refrigerante diretto al gruppo di raffreddamento |
| 4 Attacco ROSSO, per il refrigerante proveniente dalla torcia di saldatura | 9 Attacco per il gas di protezione |
| 5 Attacco per la torcia di saldatura | 10 Attacco BLU, per il refrigerante proveniente dal gruppo di raffreddamento |

**NOTA:**

Il display (digitale) e gli attacchi per il refrigerante sono disponibili solo in alcuni modelli.

* ELP = ESAB Logic Pump, vedere la sezione "COLLEGAMENTO PER L'ACQUA".



5.2 Collegamenti per l'acqua

Il gruppo trainafilo con attacco acqua è dotato di un sistema di rilevamento **ELP** (ESAB Logic Pump) che verifica l'effettivo collegamento dei tubi dell'acqua. Quando si collega una torcia di saldatura raffreddata ad acqua, la pompa dell'acqua si attiva.

Il rilevamento funziona solo con generatori dotati del dispositivo ELP.

5.3 Pressione di avanzamento del filo

Iniziare controllando che il filo scorra senza impedimenti attraverso la relativa guida. Quindi impostare la pressione dei rulli di pressione del gruppo trainafilo. È importante che la pressione non sia eccessiva.

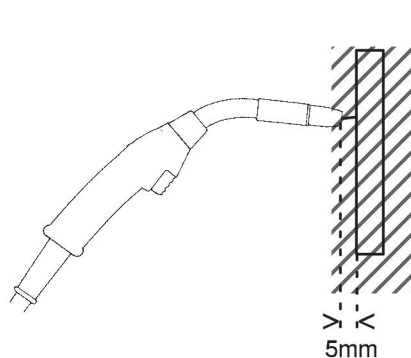


Fig. 1

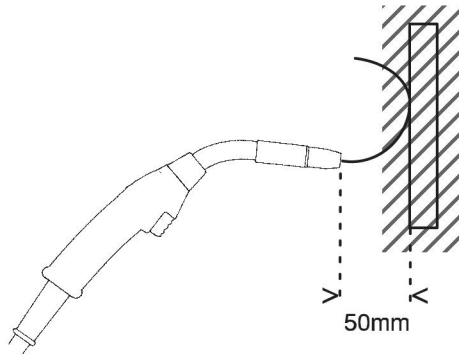


Fig. 2

Per verificare se la pressione di avanzamento impostata è corretta, far avanzare il filo verso un oggetto isolato, ad es. un pezzo di legno.

Tenendo la torcia a circa 5 mm dal pezzo di legno (fig. 1) i rulli di trascinamento dovrebbero scorrere.

Tenendo la torcia a circa 50 mm dal pezzo di legno, il filo dovrebbe avanzare e piegarsi (fig. 2).

5.4 Sostituzione e inserimento del filo nel Feed 3004

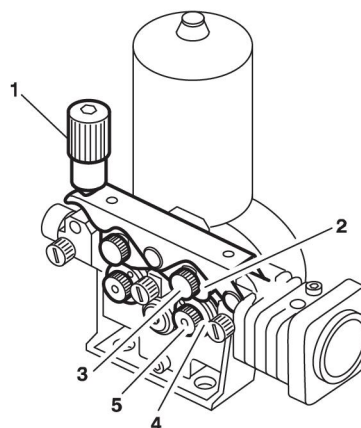
- Aprire il pannello laterale.
- Scollegare il sensore di pressione piegandolo all'indietro, in modo da far scorrere i rulli di pressione verso l'alto.
- Se necessario, riavvolgere il filo e rimuovere la relativa bobina.
- Estrarre da 10 a 20 cm del nuovo filo, quindi inserirlo nel gruppo trainafilo dopo avere eliminato dalla sua estremità con una lima le eventuali sbavature e gli spigoli vivi.
- Accertarsi che il filo si inserisca correttamente nella scanalatura del rullo di trascinamento e nell'ugello di uscita o nella guida del filo.
- Fissare il sensore di pressione.
- Chiudere il pannello laterale.

5.5 Sostituzione e inserimento del filo nel Feed 4804

- Aprire il pannello laterale.
- Spingere verso il basso il dispositivo di pressione, quindi tirarlo verso di sé e verso l'alto.
- Estrarre il carrello.
- Se necessario, riavvolgere il filo e rimuovere la relativa bobina.
- Estrarre da 10 a 20 cm del nuovo filo, quindi inserirlo nel gruppo trainafilo dopo avere eliminato dalla sua estremità con una lima le eventuali sbavature e gli spigoli vivi.
- Accertarsi che il filo si inserisca correttamente nella scanalatura del rullo di trascinamento e nell'ugello di uscita o nella guida del filo.
- Reinstallare il carrello.
- Chiudere il pannello laterale.

5.6 Sostituzione dei rulli di trascinamento nel Feed 3004

- Aprire il pannello laterale
- Scollegare il sensore di pressione (1) piegandolo all'indietro.
- Scollegare i rulli di pressione (2) ruotando l'assale (3) per 1/4 di giro in senso orario ed estraendo l'assale. I rulli di pressione si scollegano.
- Scollegare i rulli di trascinamento (4) svitando i dadi (5) ed estraendo i rulli.



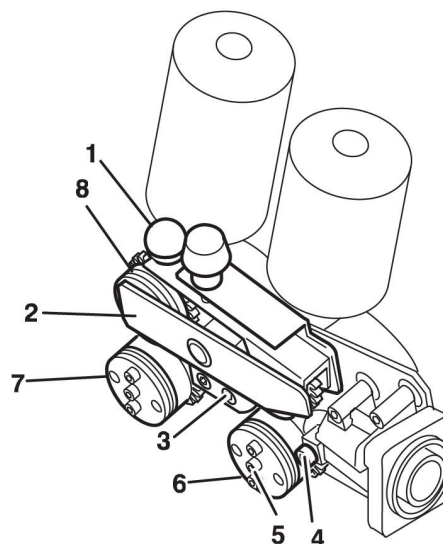
Durante l'installazione, eseguire nell'ordine inverso i passi descritti sopra.

Scelta della scanalatura dei rulli di trascinamento

Ruotare il rullo di trascinamento in modo che la tacca delle dimensioni relative alla scanalatura prescelta sia rivolta verso l'operatore.

5.7 Sostituzione dei rulli di trascinamento nel Feed 4804

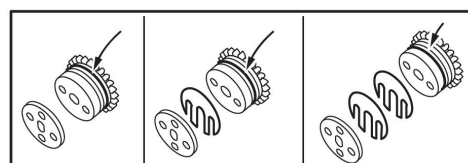
- Aprire il pannello laterale.
- Spingere verso il basso il dispositivo di pressione (1), quindi tirarlo verso di sé e verso l'alto.
- Estrarre il carrello (2).
- Svitare le viti a brugola (3) presenti sul supporto dell'ugello intermedio e rimuovere quest'ultimo.
- Svitare la vite dell'ugello di uscita (4) e spingere indietro l'ugello.
- Svitare completamente la vite a brugola centrale (5).
- Svitare di mezzo giro le due viti a brugola esterne (6).
- Estrarre i rulli di trascinamento (7).



Durante l'installazione, eseguire nell'ordine inverso i passi descritti sopra.

Scelta della scanalatura dei rulli di trascinamento

Posizionare tra la rondella esterna e il rullo di trascinamento un numero di rondelle del trascinatore compreso fra zero e due.



Scanalatura 1

Scanalatura 2

Scanalatura 3



NOTA:

Quando si sostituiscono i rulli di pressione (8), occorre sostituire tutto il carrello.

6 MANUTENZIONE



NOTA:

Per garantire un funzionamento sicuro e affidabile, è importante una manutenzione regolare.



AVVISO!

Tutti gli obblighi di garanzia del fornitore decadono qualora l'acquirente tenti di intervenire direttamente sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

6.1 Controllo e pulizia

Gruppo trainafile

Controllare con regolarità che il gruppo trainafile non sia ostruito da residui di sporcizia.

- Per un funzionamento senza problemi del gruppo trainafile, eseguire la pulizia e la sostituzione dei componenti usurati del meccanismo di avanzamento a intervalli regolari.

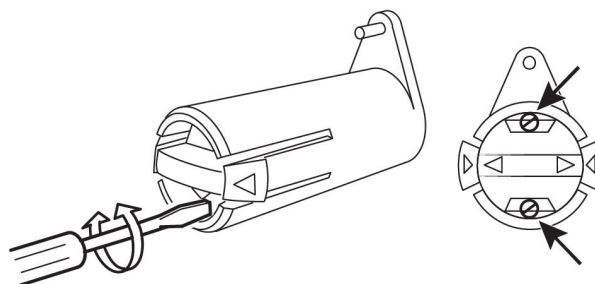


NOTA:

Se si imposta un valore eccessivo di pre-tensionamento si può dare origine a un'usura eccessiva dei rulli di pressione, dei rulli di trascinamento e della guida del filo.

Mozzo del freno

Il mozzo viene regolato al momento della consegna da parte del fabbricante; se è necessario regolarlo nuovamente, procedendo come segue. Regolare il mozzo del freno in modo che il filo risulti leggermente lento quando si arresta l'avanzamento.



Regolazione della coppia frenante:

- Ruotare la maniglia rossa in posizione di blocco.
- Inserire un cacciavite nelle molle del mozzo.
- Ruotare le molle in senso orario per ridurre la coppia frenante.
- Ruotare le molle in senso antiorario per aumentare la coppia frenante.



NOTA:

Ruotare entrambe le molle in misura uguale.

Torcia di saldatura

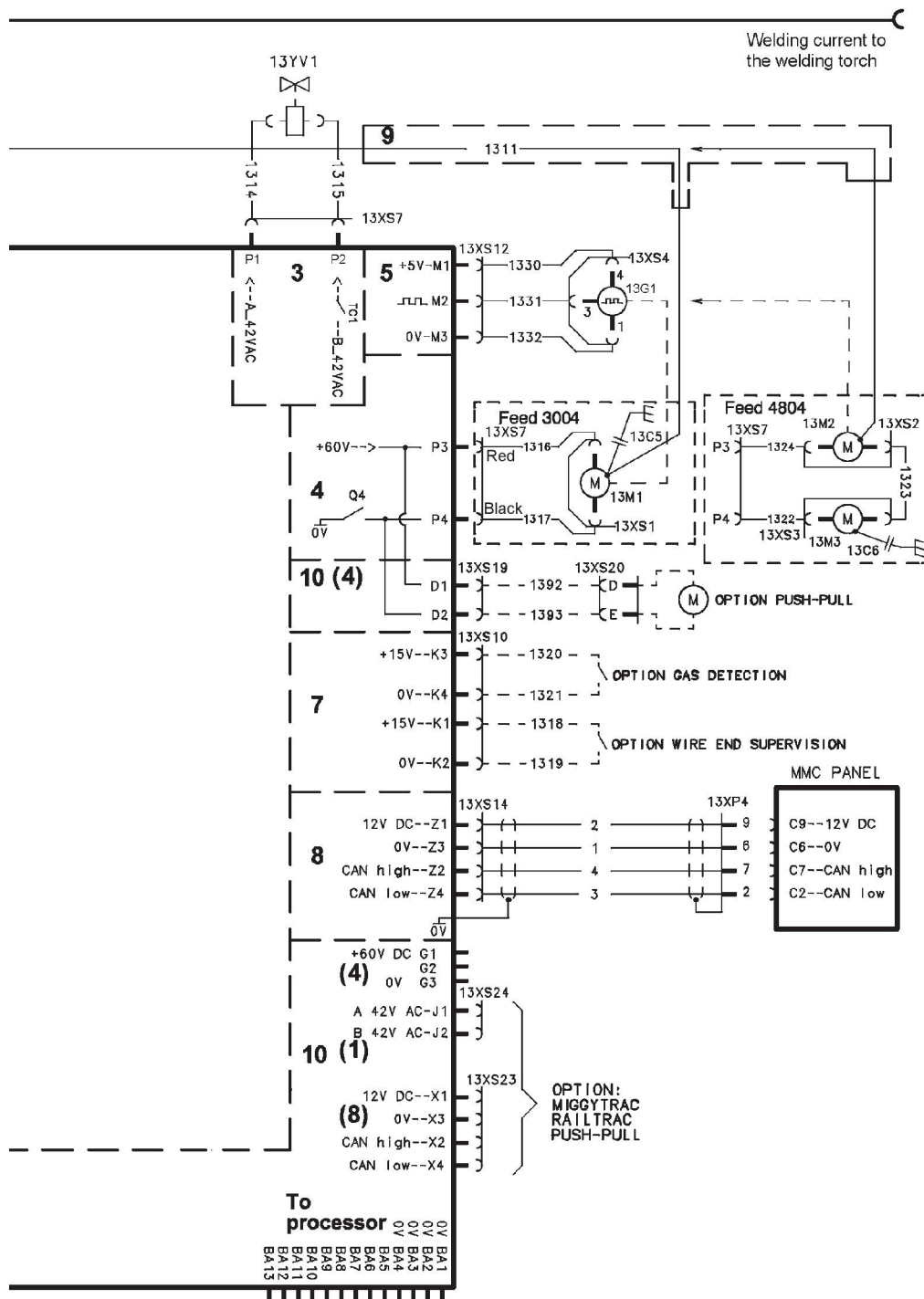
- I componenti della torcia di saldatura soggetti ad usura devono essere puliti e sostituiti ad intervalli regolari per garantire un buon avanzamento del filo. Pulire con regolarità la guida del filo con aria compressa e pulire la punta di contatto.

7 ORDINAZIONE RICAMBI

FEED 3004, Feed 4804 è progettato e collaudato in conformità alle norme internazionali ed europee CEI/EN 60974-5 e CEI/EN 60974-10. Spetta al centro di assistenza che ha effettuato la manutenzione o la riparazione dell'apparecchio accertarsi dell'invariata conformità del prodotto ai suddetti standard.

I ricambi e i componenti usurati possono essere ordinati dal più vicino rivenditore ESAB; fare a riferimento al sito Web esab.com. Al momento dell'ordine, indicare il tipo di prodotto, il numero di serie, la denominazione e il numero del ricambio specificati nell'elenco dei ricambi. In questo modo si facilita l'invio del pezzo desiderato.





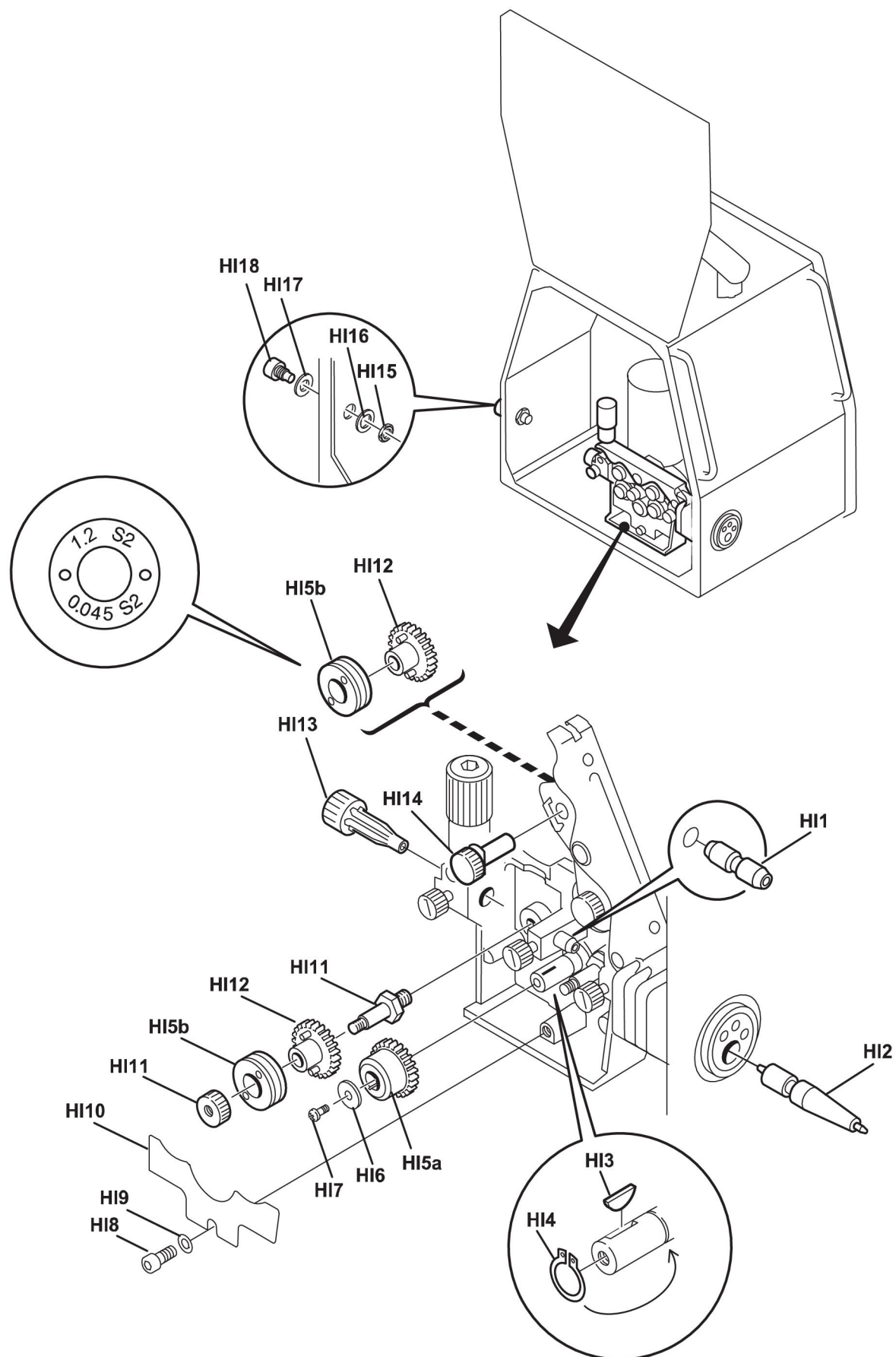
COMPONENTI SOGGETTI A USURA

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

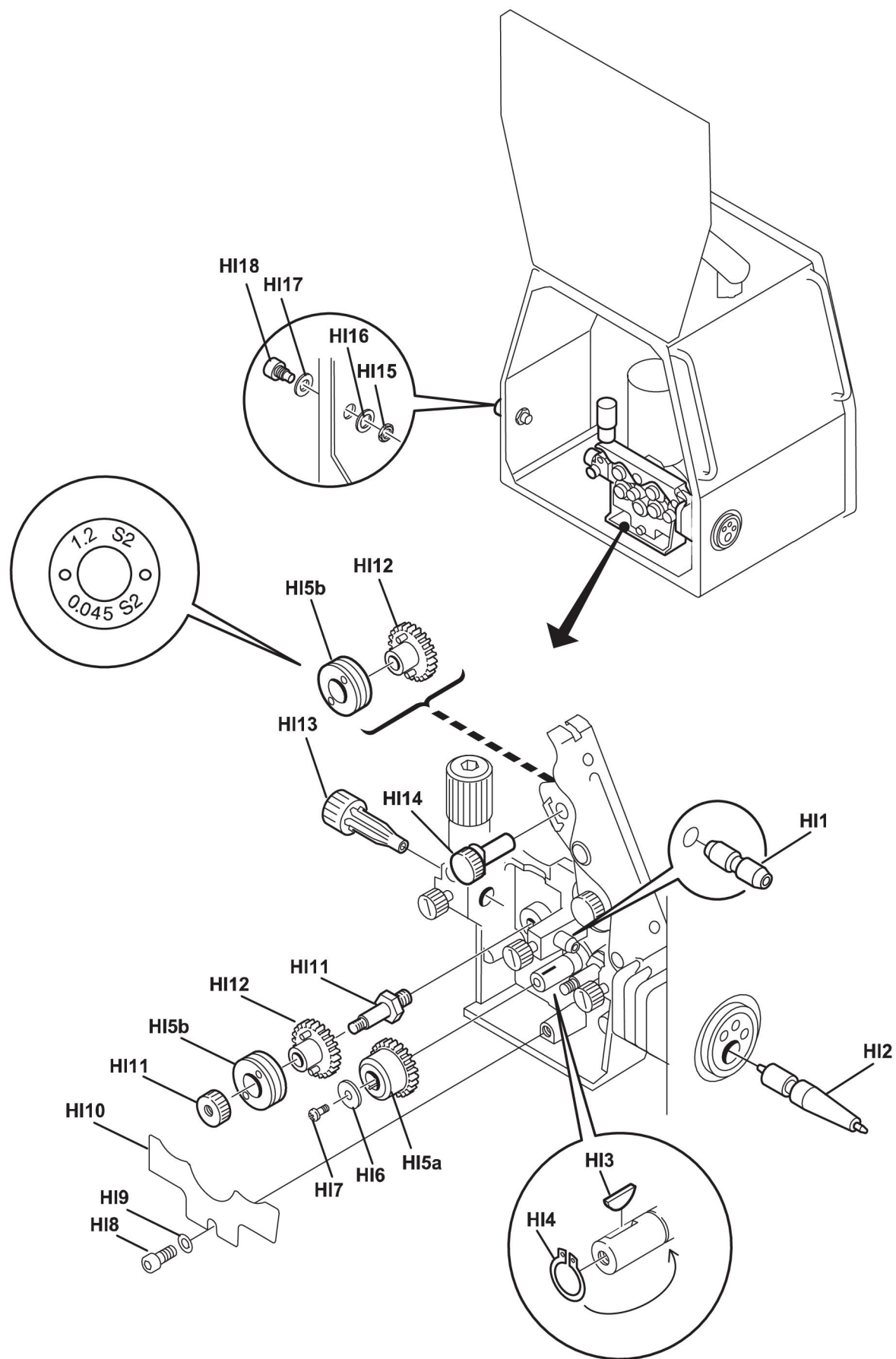


Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI6		Washer	Ø 16/5×1
HI7		Screw	M4×12
HI8		Screw	M6×12
HI9		Washer	Ø 16/8.4×1.5
HI10	0469 838 001	Cover	
HI11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI12	0459 441 880	Gear adapter	
HI13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3 mm for 0.6-1.6 mm Fe, Ss, Al and cored wire
HI14	0458 999 001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

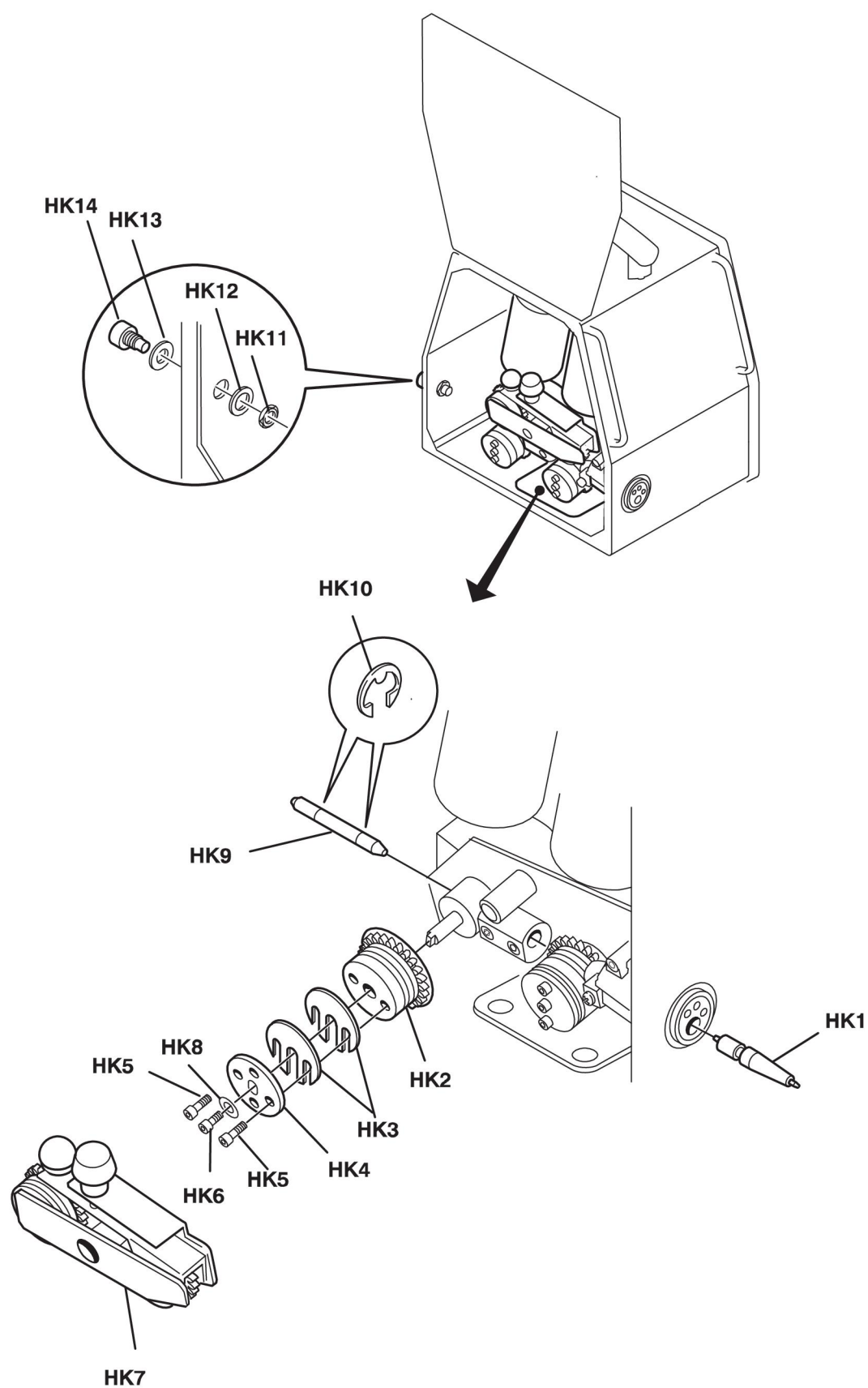


Feed 4804

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	,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	,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

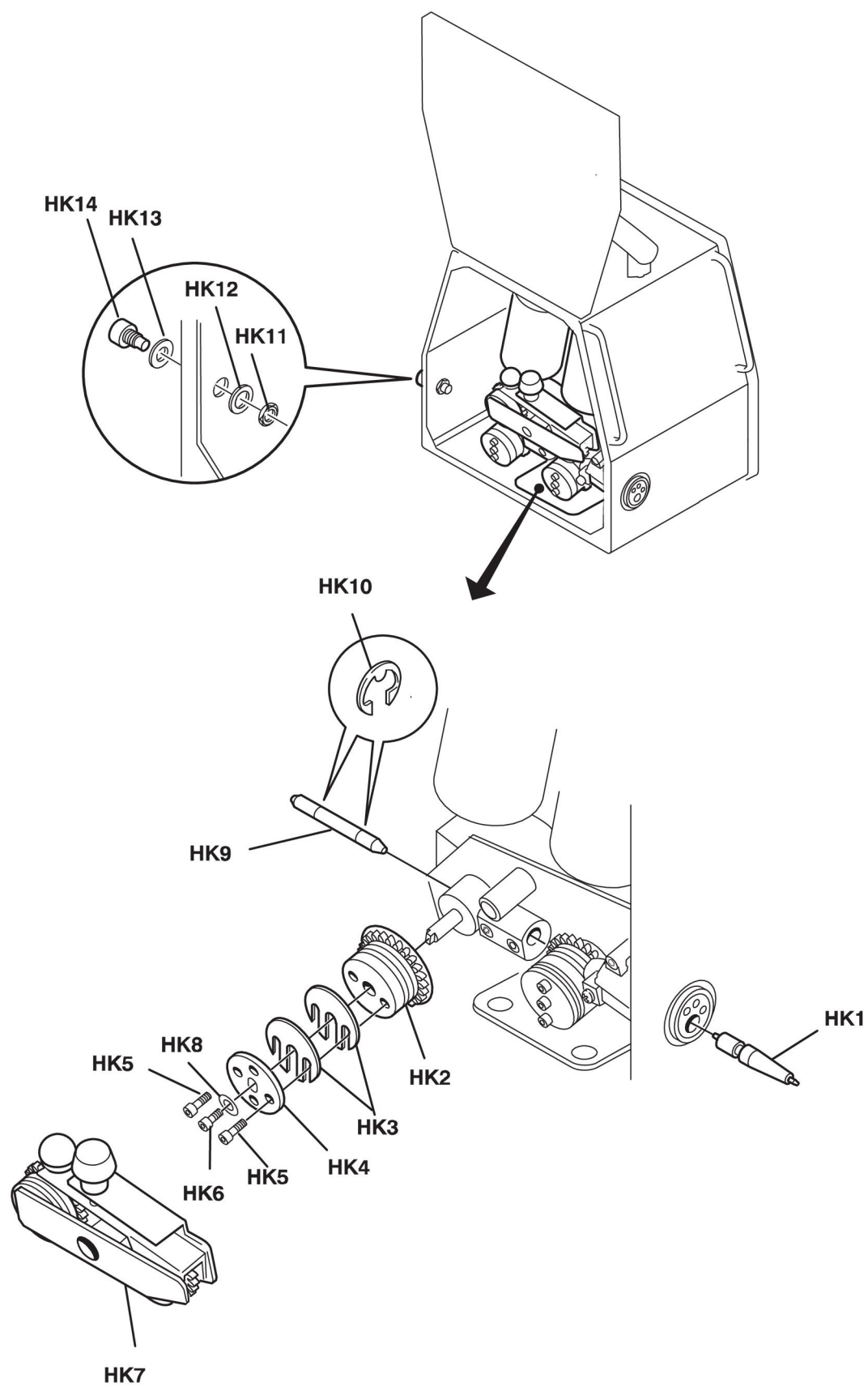
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller/Bogey markings
HK7	0366 902 880	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 - 1.2 mm	V	1
	0366 902 902	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9	V	.035"
	0366 902 900	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9 - 1.6 mm	V	6
	0366 902 881	Bogey (HD)	Fe, Ss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

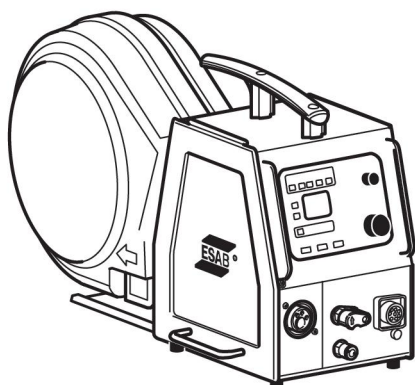
HD = Heavy Duty

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



NUMERI D'ORDINE

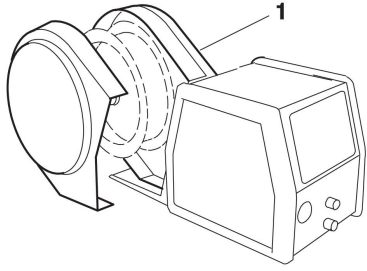
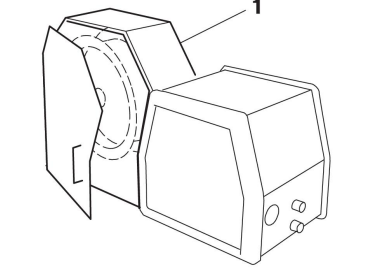
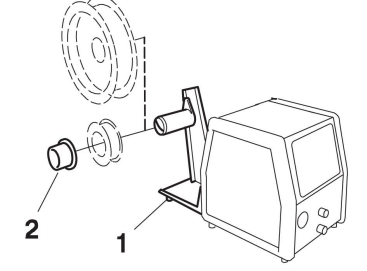
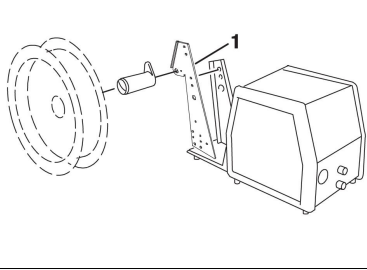
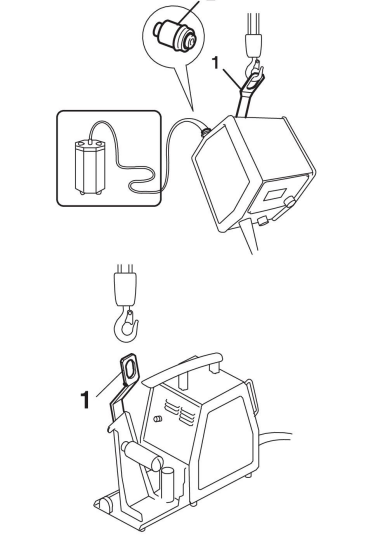
Feed 3004, Feed 4804

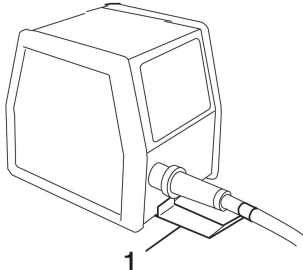
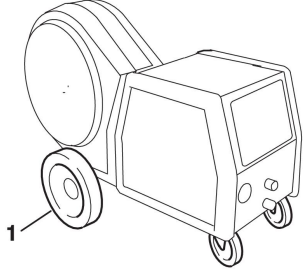
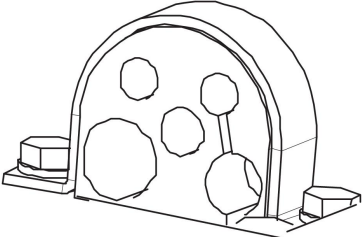
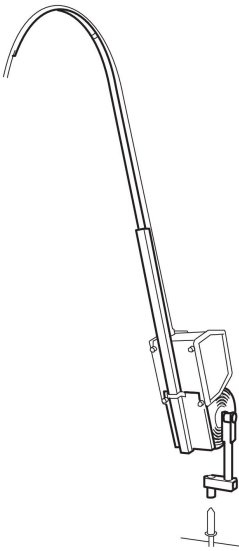


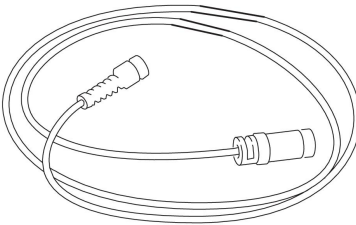
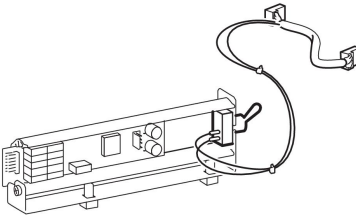
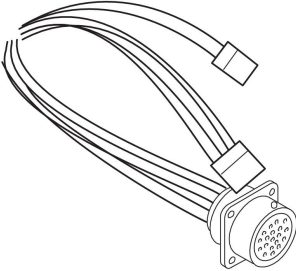
Ordering number	Denomination	Type
0460 526 881	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004
0460 526 886	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004, U6
0460 526 887	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 889	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 891	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 3004
0460 526 896	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	Gruppo trainafile	Feed 3004 MA25 Pulse AL
0460 526 671	Gruppo trainafile con acqua	Feed 3004w MA25 Pulse AL
0460 526 672	Gruppo trainafile	Feed 3004 MA25 Pulse Steel
0460 526 673	Gruppo trainafile con acqua	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	Manuale di istruzioni	MA25 Pulse
0459 287	Instruction manual	Aristo™ U6
0459 310	Instruction manual	Aristo™ U8

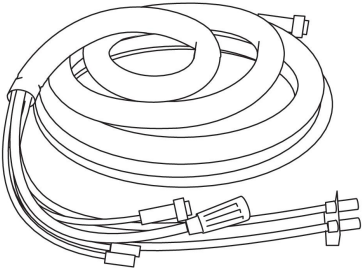
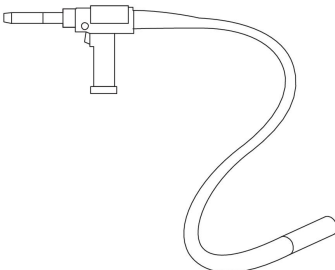
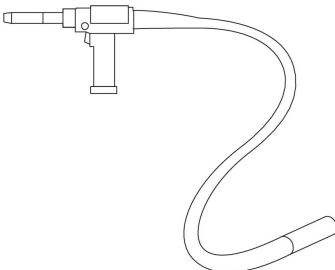
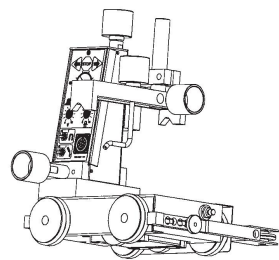
La documentazione tecnica è disponibile in Internet all'indirizzo Web: www.esab.com

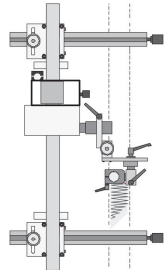
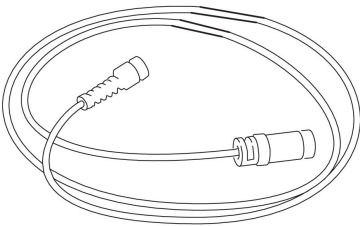
ACCESSORI

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	Remote cable CAN 4 pole - 10 pole 5 m	
0459 960 980	5 m HD Remote cable CAN 4 pole - 12 pole, only for empty panels together with U8	
0459 554 880	5 m	
0459 554 980	5 m HD	
0459 681 880	Remote adapter kit For Miggytrac / Railtrac	
0459 681 881	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°	
Ulteriori informazioni disponibili presso la più vicina agenzia ESAB	Miggytrac 1001, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding	

Ulteriori informazioni disponibili presso la più vicina agenzia 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>

