



Aristo®

# ***„RobustFeed U6“, „RobustFeed Pulse“***



## **Ekspluatavimo instrukcija**



## 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	From serial number
Robust Feed, Pulse,	014 xxx xxxx (2020 w14)
Robust Feed, U6,	014 xxx xxxx (2020 w14)
Robust Feed, U8 <sub>2</sub>	111 xxx xxxx (2021 w11)

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](http://www.esab.com)

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:  
EN IEC 60974-5:2019 Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders  
EN 60974-10:2014 Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility requirements

Additional Information:  
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential.  
Robust Feed Pulse, Robust Feed U6 and Robust Feed U8<sub>2</sub> are part of ESAB Aristo® product family.

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.

Gothenburg, 2021-03-10

  
Pedro Muniz  
Standard Equipment Director





## UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- Electromagnetic Compatibility Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Robust Feed, U6,

from serial number 014 XXX XXXX (2020 w14)

Robust Feed, Pulse,

from serial number 014 XXX XXXX (2020 w14)

Robust Feed, U8 2

from serial number 111 XXX XXXX (2021 w11)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,

322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom

[www.esab.co.uk](http://www.esab.co.uk)

The following British Standards and Instruments in force within the United Kingdom has been used in the design:

- EN IEC 60974-5:2019	Arc welding equipment - Part 5: Wire feeders
- EN 60974-10:2014	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

Robust Feed Pulse, Robust Feed U6 and Robust Feed U8 2 are part of ESAB Aristo® product family

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the UK, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.

Signature

Gary Kisby

Sales & Marketing Director,

ESAB Group UK & Ireland

London, 2022-12-13



<b>1</b>	<b>SAUGA</b> .....	<b>6</b>
1.1	Simbolių reikšmė .....	6
1.2	Saugos priemonės .....	6
<b>2</b>	<b>ĮVADAS</b> .....	<b>9</b>
2.1	Įranga .....	9
<b>3</b>	<b>TECHNINIAI DUOMENYS</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>MONTAVIMAS</b> .....	<b>12</b>
4.1	Kėlimo instrukcijos .....	12
<b>5</b>	<b>EKSPLOATAVIMAS</b> .....	<b>14</b>
5.1	Rekomenduojamos maksimalios srovės stiprio vertės jungiamųjų kabelių rinkiniui .....	15
5.2	Jungtys ir valdymo įrenginiai .....	16
5.3	Aušinimo skysčio jungtis .....	17
5.4	Sujungimų įtampos sumažinimo rinkinio įrengimas .....	18
5.5	Šildymo rinkinio jungiklis (tik „Offshore“ variantuose) .....	20
5.6	Pradžios procedūra .....	20
5.7	Apšvietimas vielos tiekimo įrenginio viduje .....	20
5.8	Ritės stabdis .....	20
5.9	Vielos keitimas ir įdėjimas .....	21
5.10	Tiekimo ritinėlių keitimas .....	21
5.11	Vielos kreipiklių keitimas .....	22
5.11.1	Vielos įvesties kreiptuvas .....	22
5.11.2	Centrinis vielos kreiptuvas .....	22
5.11.3	Vielos išvesties kreiptuvas .....	23
5.12	Ritinėlių prispaudimo jėga .....	23
5.13	Susidėvinčių dalių laikymo skyrius .....	24
5.14	Ratukų rinkinio sumontavimas .....	25
5.14.1	Ratukų sumontavimas ant ratukų rinkinio rėmo .....	25
5.14.2	Vielos tiekimo įrenginys vertikaloje pozicijoje .....	26
5.14.3	Vielos tiekimo įrenginys horizontalioje pozicijoje .....	26
5.15	Ratukų rinkinio pritvirtinimas kartu su degiklio įtampos sumažinimo priedu .....	27
5.16	„Marathon Pac™“ montavimas .....	29
<b>6</b>	<b>VALDYMO SKYDAS</b> .....	<b>32</b>
6.1	<b>U6</b> .....	<b>32</b>
6.1.1	Išorinis valdymo skydas .....	32
6.1.2	Vidinis valdymo skydas .....	33
6.1.3	Funkcijų paaiškinimai .....	33
6.2	„Pulse“ .....	34
6.2.1	Išorinis valdymo skydas .....	34
6.2.2	Vidinis valdymo skydas .....	35
6.3	Dujų tėkmės nustatymas .....	35

6.4	Išorinio valdymo skydo pasukimas .....	35
7	TECHNINĖ PRIEŽIŪRA .....	37
7.1	Apžiūra ir valymas .....	37
8	GEDIMŲ ŠALINIMAS .....	38
9	ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS .....	39
	DIAGRAMA .....	40
	UŽSAKYMO NUMERIAI .....	43
	SUSIDĖVINČIOS DALYS .....	45
	PRIEDAI .....	47

# 1 SAUGA

## 1.1 Simbolių reikšmė

Kaip naudojama šiame vadove: Reiškia „Dėmesio“! Būkite atsargūs!



### PAVOJUS!

Reiškia tiesiogiai gresiantį pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, nedelsiant sukels sunkų arba mirtiną asmens sužalojimą.



### ĮSPĖJIMAS!

Reiškia galimą pavojų, kuris gali sukelti asmens sužalojimą arba mirtį.



### DĖMESIO!

Reiškia pavojus, kurie gali sukelti nesunkų asmens sužalojimą.



### ĮSPĖJIMAS!

Prieš naudodami perskaitykite naudojimo instrukciją ir atsižvelkite į visose etiketėse nurodytą informaciją, darbdavio saugias praktikas ir saugos duomenų lapų (SDS) informaciją.



## 1.2 Saugos priemonės

Kad su įranga ar šalia jos dirbantys asmenys laikytųsi atitinkamų saugos priemonių, atsako ESAB įrangos naudotojai. Saugos priemonės turi tenkinti šio tipo įrangai keliamus reikalavimus. Be standartinių taisyklių, taikomų darbo vietoje, atsižvelkite į toliau pateikiamas rekomendacijas.

Visus darbus turi atlikti specialiai parengti darbuotojai, gerai išmanantys įrangos veikimą. Netinkamai naudojama įranga gali lemti pavojingas situacijas, dėl kurių gali susižeisti naudotojas arba sugesti įranga.

1. Kiekvienas asmuo, naudojantis įrangą, turi žinoti:
  - kaip ji veikia
  - avarinių išjungiklių vietas
  - jos funkcijas
  - susijusias saugos priemones
  - suvirinimo, pjovimo ar kitus su šia įranga atliekamus veiksmus
2. Naudotojas turi pasirūpinti, kad:
  - pradėjus dirbti, įrangos naudojimo vietoje nebūtų pašalinių asmenų
  - visi yra saugūs atliekant elektros lanko taktą arba pradėjus darbą su įranga
3. Darbo vieta turi būti:
  - tinkama tam tikslui
  - be skersvėjų

4. Asmeninės apsaugos priemonės:
  - Visuomet naudokite rekomenduojamas asmens apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines
  - Nedėvėkite palaidų daiktų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir t. t., kurie gali įstrigti ir nudeginti
5. Bendrosios saugos priemonės:
  - Patikrinkite, ar grįžtamasis kabelis tvirtai prijungtas
  - Darbus su aukštos įtampos įranga **gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas**
  - Atitinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir laikoma netoliese
  - Darbo metu **negalima** įrangos sutepti ir atlikti kitų priežiūros darbų

### Jeigu su ESAB aušintuvu

Naudokite tik ESAB patvirtintą aušinimo skystį. Nepatvirtintas aušinimo skystis gali sugadinti įrangą ir sumažinti produkto saugumą. Taip sugadinus įrangą ESAB garantija netaikoma.

Užsakymo informaciją žr. naudojimo instrukcijos skyriuje PRIEDAI.



### ĮSPĖJIMAS!

Virindami ir pjaudami elektros lanku galite susižaloti patys ir sužaloti kitus. Virindami ir pjaudami imkitės atsargumo priemonių.



### ELEKTROS SMŪGIS - gali būti mirties priežastis

- Nesilieskite prie veikiančių elektrinių dalių ar elektrodų plika oda, drėgnomis pirštinėmis ar drėgnais drabužiais.
- Izoliuokite save nuo darbo vietos ir nuo grindų.
- Įsitikinkite, kad jūsų darbinė padėtis yra saugi.



### ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI - gali būti pavojingi sveikatai

- Suvirintojai, turintys širdies simulatorius, prieš pradėdami virinti turėtų pasitarti su savo gydytoju. EMF gali trikdyti kai kurių širdies stimuliatorių darbą.
- EMF veikimas gali turėti sveikatai kitą poveikį, kuris nežinomas.
- Siekdami sumažinti EMF poveikį, suvirintojai turėtų atlikti toliau nurodytas procedūras:
  - Elektrodo ir darbinis kabelius nutiesti toje pačioje kūno pusėje. Jei įmanoma, pritvirtinti juos lipnia juosta. Nebūkite tarp degiklio ir darbinio kabelių. Niekomet nevyniokite degiklio arba darbinio kabelio apie savo kūną. Laikykite suvirinimo maitinimo šaltinį ir kabelius kuo toliau nuo kūno.
  - Prijunkite darbinį kabelį kuo arčiau apdirbamos detalės suvirinimo vietos.



### DŪMAI IR DUJOS - gali būti pavojingi sveikatai

- Laikykite galvą atokiai nuo dūmų.
- Dūmams ir dujoms pašalinti iš kvėpavimo zonos ir bendrų patalpų naudokite ventiliacijos ar ištraukimo sistemą arba jas abi.



### ELEKTROS LANKO SPINDULIAI - gali pažeisti akis ir nudeginti odą

- Apsaugokite savo akis ir odą. Naudokite tinkamą virinimo kaukę ir lęšius su filtrais bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Apsaugokite stebėtojus tinkamomis pertvaromis ar užuolaidomis.



### TRIUKŠMAS - per didelis triukšmas gali pažeisti klausos organus

Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausines ar kitas klausos apsaugos priemones.

**JUDANČIOS DALYS - gali sužeisti**

- Visas dureles, skydus ir gaubtus laikykite uždarę ir tinkamai užfiksavę. Jei reikia atlikti priežiūros arba remonto darbus, gaubtus turėtų nuimti tik kvalifikuoti specialistai. Baigę priežiūros darbus ir prieš paleisdami variklį, pritvirtinkite skydus arba gaubtus ir uždarykite dureles.



- Prieš montuodami arba prijungdami įrenginį, sustabdykite variklį.
- Nekiškite rankų, plaukų, palaidų drabužių ir įrankių prie judančių dalių.

**GAISRO PAVOJUS**

- Kibirkštys (tiškai) gali sukelti gaisrą. Todėl patikrinkite, ar šalia nėra degių medžiagų.
- Nenaudokite uždarytomis talpykloms.

**KARŠTAS PAVIRŠIS – dalys gali nudeginti**

- Nelieskite dalių plikomis rankomis.
- Prieš pradėdami dirbti su įranga, leiskite jai atvėsti.
- Norėdami tvarkyti karštas dalis, naudokite tinkamus įrankius ir (arba) izoliuotas suvirinimo pirštines, kad išvengtumėte nudegimų.

**GEDIMAS - įvykus gedimui, į pagalbą pasikvieskite specialistą.**

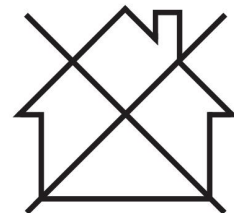
**SAUGOKITE SAVE IR KITUS!**

**DĖMESIO!**

Šis gaminys skirtas tik virinti lanku.

**DĖMESIO!**

„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemosios įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinį „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trikdžių.

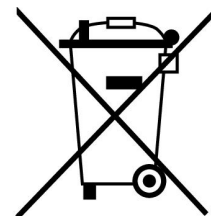
**PASTABA!**

**Išmeskite elektroninę įrangą pateikdami ją perdirbimo įmonei!**

Pagal Europos Direktyvą 2012/19/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei.

Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.



**ESAB turi didelį suvirinimo priedų ir asmens apsaugos priemonių asortimentą. Norėdami gauti užsakymo informacijos, kreipkitės į vietinį ESAB platintoją arba apsilankykite mūsų svetainėje.**



## 2 ĮVADAS

„RobustFeed“, kuriame įrengtas „U6“ arba „Pulse“ valdymo skydas, skirtas MIG / MAG suvirinimui kartu su 400 A, 500 A ir 600 A CAN suvirinimo maitinimo šaltiniais.

Vielos tiekimo įrenginiai pateikiami skirtingais variantais (žr. priedą UŽSAKYMO NUMERIAI).



### PASTABA!

Vielos tiekimo įrenginių versijos, kuriose įrengtas „ESAB Logic Pump“ (ELB), skirti naudoti kartu su suvirinimo maitinimo šaltiniais, kuriuose įrengtas ELP. Daugiau informacijos apie ELP rasite skyriuje „Aušinimo skysčio jungtis“.

Vielos tiekimo įrenginiai yra užsandarinti, juose yra keturių ratukų pavaros vielos tiekimo įrenginiai, taip pat valdymo elektronika.

Įrenginį galima naudoti kartu su standartine Ø 200 ir Ø 300 mm skersmens vielos rite arba su „ESAB Marathon Pac™“ su vielos adapteriu vielai tiekti.

Vielos tiekimo įrenginys gali būti įrengtas kontaktiniame ritinėlyje, pakabintas virš darbo vietos arba ant grindų (pastatytas arba paguldytas, su ratukų komplektu arba be jo).

**Informaciją apie ESAB priedus, skirtus šiam gaminiui, rasite šios instrukcijos skyriuje PRIEDAI.**

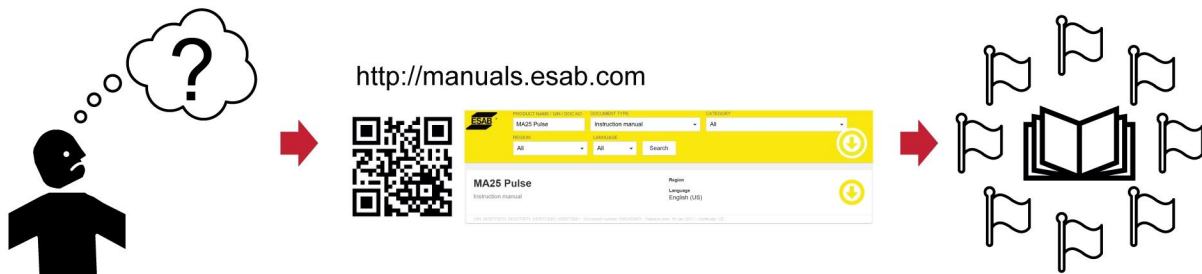
### 2.1 Įranga

Laido padavimo įrenginys pateikiamas su:

- Naudojimo instrukcija – laido padavimo įrenginys
- Naudojimo instrukcija – valdymo skydelis
- Glausta naudojimo instrukcija
- Pavaros ritinėliai: 0,9 / 1,0 mm (0,040 col.) / 1,2 mm (0,045 col.)
- Vielos kreipikliai: 0,6–1,6 mm (0,023–1/16 col.)

Naudojimo instrukcijas kitomis kalbomis galima parsisiųsti internetu adresu

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)



### 3 TECHNINIAI DUOMENYS

<b>„RobustFeed U6“, „RobustFeed U82“ ir „RobustFeed Pulse“</b>	
<b>Maitinimo įtampa</b>	42 V KS, 50–60 Hz
<b>Reikalavimai įtampai</b>	181 VA
<b>Vardinė tiekiamą srovė I<sub>1</sub></b>	4,3 A
<b>Nustatymo duomenys</b>	
Vielos tiekimo greitis <sup>1</sup>	0,8–25,0 m/min (32-984 col./min)
<b>Degiklio prijungimas</b>	„EURO“, „Tweco 4“
<b>Didžiausias vielos ritės skersmuo</b>	300 mm (12 col.)
<b>Vielos matmenys</b>	
Fe	0,6-2,0 mm (0,023-5/64 col.)
Ss	0,6-1,6 mm (0,023-1/16 col.)
Al	0,8-1,6 mm (0,031-1/16 col.)
Vielą su užpildu	0,9-2,4 mm (0,035-3/32 col.)
<b>Svoris</b>	16,7–18,5 kg (36,8–40,8 svar.)
<b>Didžiausias vielos ritės svoris</b>	20,0 kg (44,1 sv.)
<b>Matmenys (ilgis × plotis × aukštis)</b>	595 × 250 × 430 mm (23,4 × 9,8 × 16,9 col.)
<b>Darbinė temperatūra</b>	Nuo –20 iki +55 °C (nuo –4 iki +131 °F)
<b>Transportavimo ir laikymo temperatūra</b>	Nuo –40 iki +80 °C (nuo –40 iki +176 °F)
<b>Apsauginės dujos</b>	Visi tipai, numatyti MIG / MAG suvirinimo reikmėms
<b>Didžiausias dujų slėgis</b>	5 barai (72,5 psi)
<b>Aušinimo skystis<sup>1)</sup></b>	ESAB paruoštas naudoti aušinimo skystis
<b>Didžiausias aušinimo skysčio slėgis</b>	5 barai (72,5 psi)
<b>Leidžiama apkrova esant +40 °C temperatūrai</b>	
35 % našumo ciklo	630 A
60 % našumo ciklo	500 A
100 % darbo ciklo	400 A
<b>Leidžiama apkrova esant +55 °C temperatūrai:</b>	
35 % našumo ciklo	600 A
60 % našumo ciklo	450 A
100 % darbo ciklo	350 A
<b>Gaubto apsaugos klasė</b>	IP44

1) Skirta „RobustFeed U6, Offshore, Water“, „RobustFeed U6, Offshore, Water, Push Pull“, „RobustFeed Pulse, Offshore, Water“, „RobustFeed U82, Offshore, Water“, „RobustFeed U82, Offshore, Water, Push Pull“ ir „RobustFeed Pulse, Offshore, Water, Push Pull“

#### Darbo ciklas

Darbo ciklas – tai laikas, kurį sudaro dešimties minučių intervalas, per kurį galite virinti arba pjauti esant tam tikrai apkrovai.

### **Gaubto apsaugos klasė**

**IP** kodas žymi gaubto apsaugos klasę, t. y. apsaugos nuo kietųjų medžiagų ar vandens prasiskverbimo laipsnį.

Įranga su žyma **IP44** skirta naudoti viduje ir lauke, ir yra atspari lietai visomis kryptimis.

## 4 MONTAVIMAS

Montavimo darbus turi atlikti specialistas.



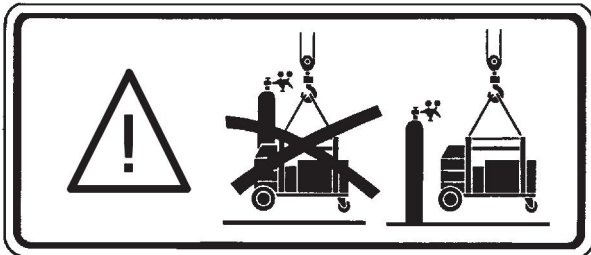
### ĮSPĖJIMAS!

Kai virinama padidėjusio elektros pavojaus sąlygomis, galima naudoti tik tokiai aplinkai skirtus maitinimo šaltinius. Tokie maitinimo šaltiniai pažymėti ženklu **S**.



### DĖMESIO!

Šis gaminys skirtas naudoti pramonės srityje. Namų aplinkoje šis gaminys gali kelti radijo trukdžių. Naudotojas atsako už tinkamą atsargumo priemonių taikymą.



### 4.1 Kėlimo instrukcijos



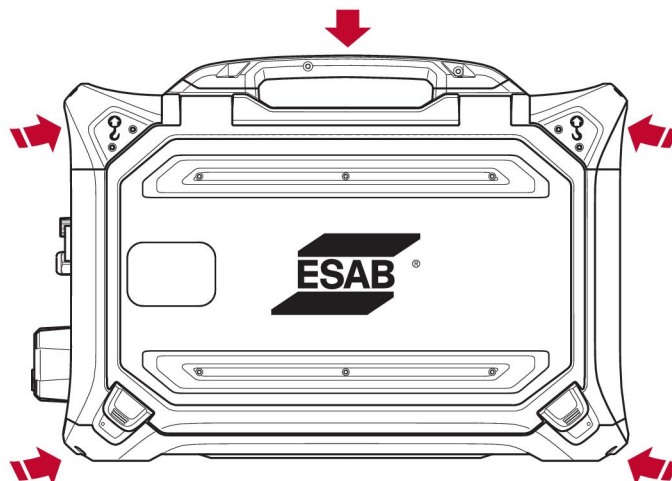
### DĖMESIO!

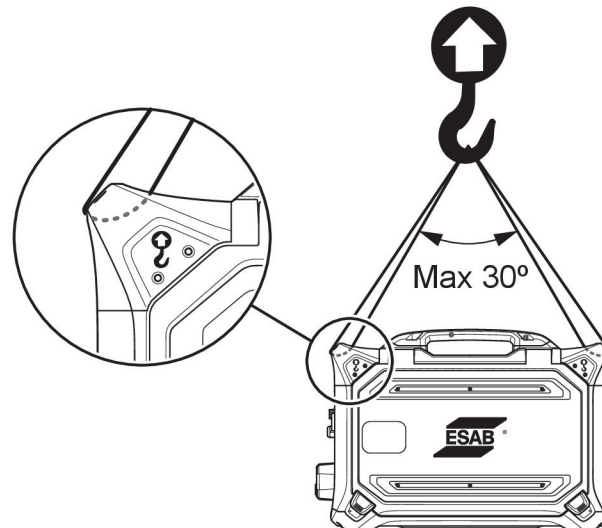
Sutraišymo pavojus keliant vielos tiektuvą. Pasisaugokite ir įspėkite apie pavojų šalia esančius asmenis.



### DĖMESIO!

Kad išvengtumėte sužeidimų ir nepažeistumėte įrangos, kelkite toliau parodytais būdais naudodami parodytus prijungimo taškus.





**DĖMESIO!**

Keldami nedėkite ir neprikabinkite sunkių objektų prie vielos tiektuvo. Kėlimo taškų vardinis **maksimalus bendrasis svoris yra 44 kg / 97 lb**, keliant už dviejų išorinių viršutinių kėlimo rankenų pagal prieš tai pateiktą iliustraciją!

Patvirtintą 44 kg / 97 lb svorį sudaro vielos tiektuvas ir priedai (standartinis tiektuvas sveria 18,5 kg / 40,8 lb, visus svorius rasite skyriuje TECHNINIAI DUOMENYS).

## 5 EKSPLOATAVIMAS

Bendras įrenginio naudojimo saugos taisyklės rasite šios instrukcijos skyriuje SAUGA. Perskaitykite jas prieš pradėdami naudoti įrangą!



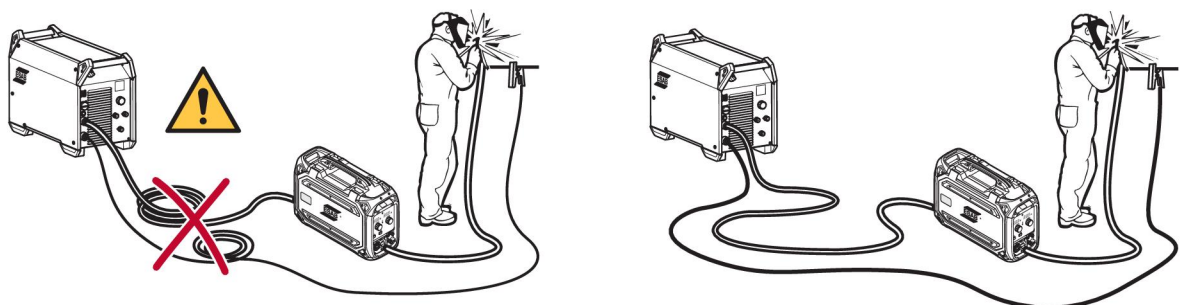
### ĮSPĖJIMAS!

Kad išvengtumėte elektros smūgio, nelieskite elektrodo vielos ar su ja besiliečiančių dalių, taip pat neizoliuotų kabelių ir jungčių.



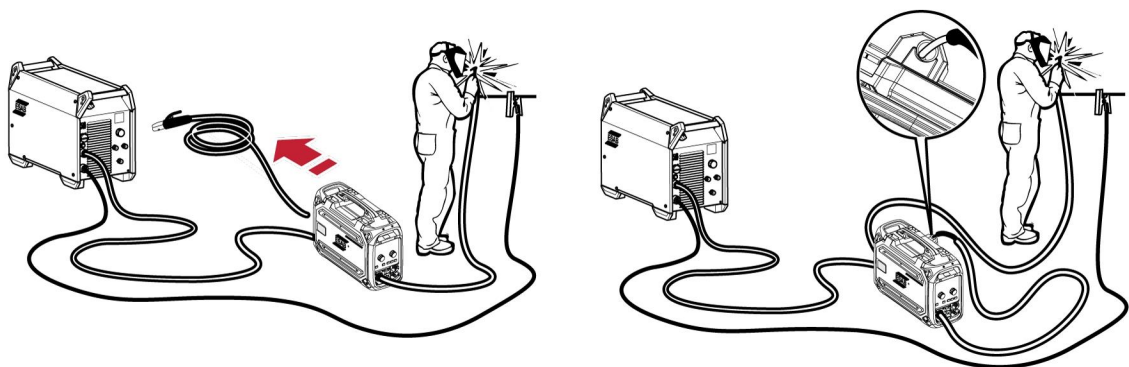
### PASTABA!

Perkeldami įrangą naudokite transportavimo rankeną. Niekada netraukite įrangos už virinimo degiklio.



### ĮSPĖJIMAS!

Vielos tiektuvai skirti naudoti su maitinimo šaltiniais MIG / MAG bei MMA režimais. Jei naudojamas MIG / MAG režimas, MMA laikiklis turi būti atjungtas nuo vielos tiektuvo, o OKC turi būti uždengtas. Jei naudojamas MMA režimas, MIG / MAG degiklis turi būti izoliuotas arba laikomas degiklio laikiklyje, jei toks yra, priešingu atveju degiklyje / laikiklyje atsiranda įtampa arba srovė.

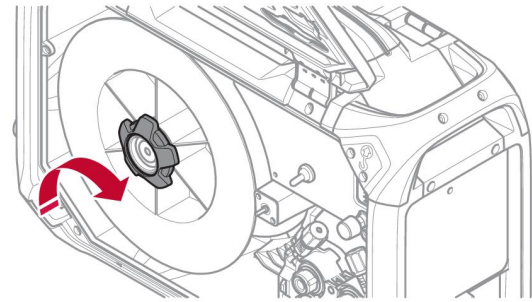


### ĮSPĖJIMAS!

Patikrinkite, ar darbo metu šoniniai skydeliai uždaryti.

**ĮSPĖJIMAS!**

Kad ritė neišslystų iš laikiklio, užfiksuokite ritę priverždami veržlę!

**DĖMESIO!**

Prieš įkišdami suvirinimo vielą įsitikinkite, kad nuo vielos galo pašalintas smailus galiukas ir atplaišos – kitaip viela gali įstrigti degiklio įvorėje.

**ĮSPĖJIMAS!**

Būkite atsargūs, besisukančios dalys gali sužeisti.

**ĮSPĖJIMAS!**

Pritvirtinkite įrangą, ypač tada, jei ji naudojama ant nelygaus ar pasvirusio paviršiaus.

## 5.1 Rekomenduojamos maksimalios srovės stiprio vertės jungiamųjų kabelių rinkiniui

Esant +25 °C aplinkos temperatūrai ir normaliam 10 minučių ciklui:

Kabelio skerspjūvio plotas	Darbo ciklas			Įtampos nuostolis kas 10 m
	100 %	60 %	35 %	
70 mm <sup>2</sup>	350 A	400 A	480 A	0,28 V / 100 A
95 mm <sup>2</sup>	400 A	500 A	600 A	0,21 V / 100 A

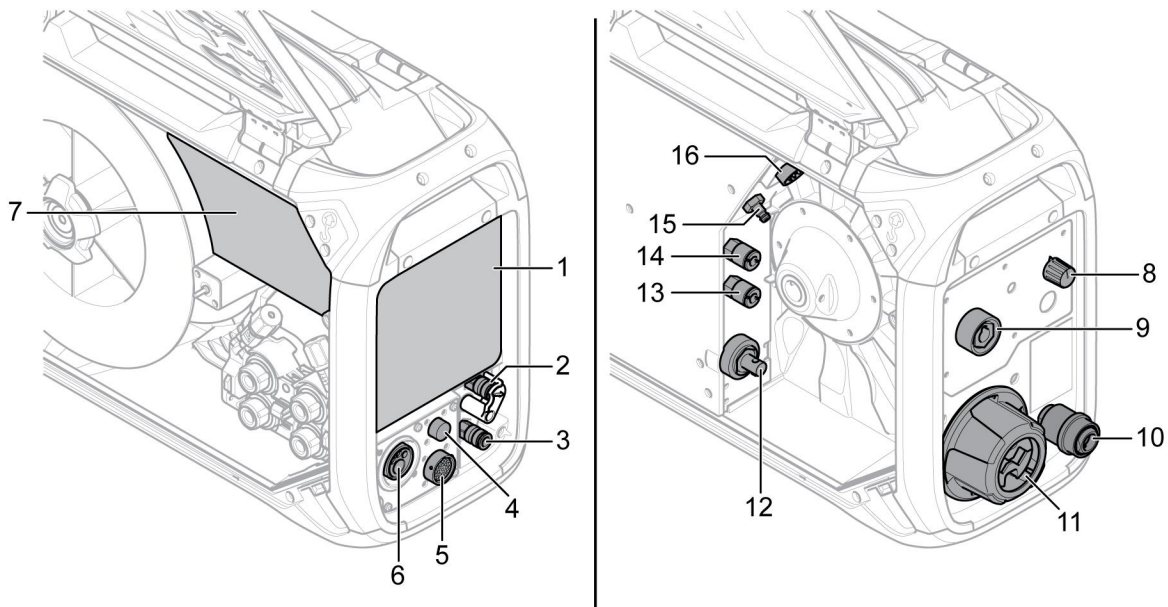
Esant +40 °C aplinkos temperatūrai ir normaliam 10 minučių ciklui:

Kabelio skerspjūvio plotas	Darbo ciklas			Įtampos nuostolis kas 10 m
	100 %	60 %	35 %	
70 mm <sup>2</sup>	310 A	350 A	420 A	0,30 V / 100 A
95 mm <sup>2</sup>	375 A	430 A	525 A	0,23 V / 100 A

**Darbo ciklas**

Darbo ciklas – tai laikas, kurį sudaro dešimties minučių intervalas, per kurį galite virinti arba pjauti esant tam tikrai apkrovai.

## 5.2 Jungtys ir valdymo įrenginiai



1. Išorinis valdymo skydas (žr. skyrių VALDYMO SKYDAS)
2. Jungtis, skirta aušinimo skysčiui į suvirinimo degiklį nuvesti su ELP<sup>1)</sup> (tik gaminio versijoms su ELP)
3. Jungtis, skirta aušinamajam skysčiui atvesti iš suvirinimo degiklio
4. Jungtis „Tweco“ jungiklio kabeliui (tik kartu su „Tweco“ degikliu)
5. Nuotolinio valdymo įtaiso (pasirinktinio) jungtis
6. Jungtis MIG / MAG suvirinimo degikliui („Euro“ arba „Tweco“ tipo)<sup>2)</sup>
7. Vidinis valdymo skydas (žr. skyrių VALDYMO SKYDAS)
8. Šildymo rinkinio jungiklis („Offshore“ variantuose)
9. MMA suvirinimo degiklio jungtis (OKC)<sup>3)</sup> (tik gaminio versijoms su MMA)
10. Vielos tiekimo įvesties anga naudojimui su Marathon Pac™ (pasirinktinis)
11. Sujungimų įtampos sumažinimas kabeliams, einantiems nuo maitinimo šaltinio
12. Suvirinimo srovės jungtis su maitinimo šaltiniu (OKC)
13. Jungtis, skirta aušinimo skysčiui nuvesti į maitinimo šaltinį (aušinimo įrenginį)
14. Jungtis, skirta aušinimo skysčiui atvesti iš maitinimo šaltinio (aušinimo įrenginio)
15. Apsauginių dujų jungtis
16. Maitinimo šaltinio valdymo kabelio jungtis

1) ELP = siurblys „ESAB Logic Pump“ (žr. skyrių „Aušinimo skysčio jungtis“)



### ĮSPĖJIMAS!

Kai vyksta virinimas arba vielos tiekimas, dešinys ir kairys šoniniai vielos tiekimo įrenginio dangčiai turi būti uždaryti. Nevirinkite ir netiekite vielos prieš tai neuždarę abiejų dangčių!

<sup>2)</sup> Elektros srovės pavojus! Atliekant **MIG / MAG suvirinimą**, **MMA elektrodą** reikia išimti iš elektrodo laikiklio ir laikyti atokiau nuo virinamo objekto bei kitų srovei laidžių medžiagų. Jei įmanoma, elektrodo laikiklį iš suvirinimo įrenginio OKC jungties reikia išimti, o ant jungties uždėti izoliacinį dangtelį.

<sup>3)</sup> Elektros srovės pavojus! Atliekant **MMA suvirinimą**, išsikišusią vielą reikia nukirpti, kad kuo įmanoma labiau sumažėtų netyčinio sąlyčio su **MIG / MAG degikliu** tikimybė. Degiklį reikia laikyti atokiau nuo virinamo objekto ir kitų srovei laidžių medžiagų.



### 5.3 Aušinimo skysčio jungtis

Prijungiant skysčiu aušinamą suvirinimo degiklį, pagrindinis maitinimo šaltinio įjungimo jungiklis turi būti IŠJUNGTAS, o aušinimo įrenginio jungiklis turi būti nulinėje (0) padėtyje.

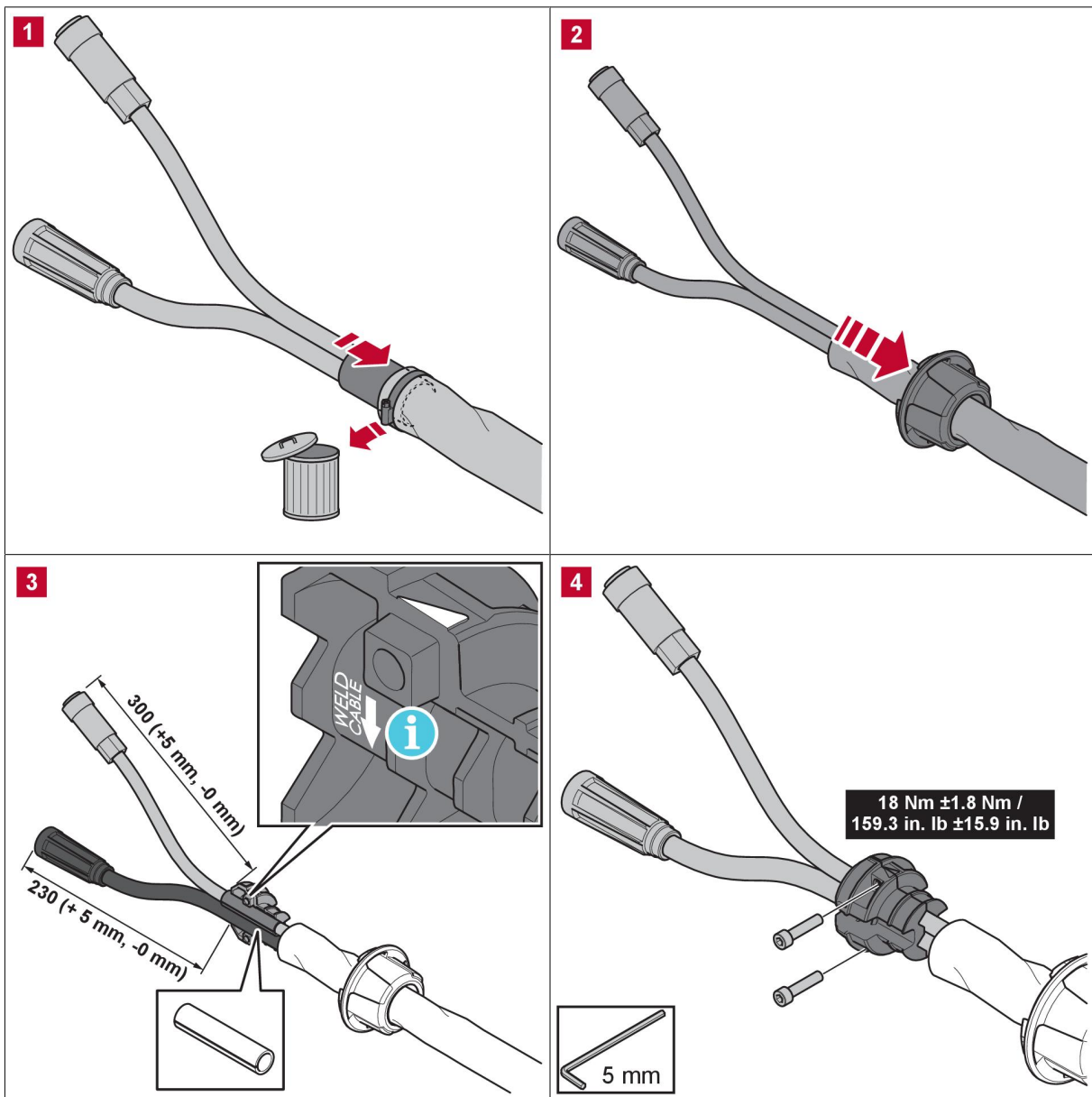
Kai kuriose vielos tiekimo įrenginio versijose, kuriose kartu pateikiamos aušinimo skysčio jungtys, įrengta aptikimo sistema, vadinama „ESAB Logic Pump“ (ELP), tikrinanti, ar prijungtos vandens žarnos. Prijungus vandeniu aušinamą suvirinimo įtaisą, vandens siurblys įjungiamas automatiškai. Aptikimo sistema veikia tik su maitinimo šaltiniais, kuriuose įrengta ELP (pvz., „Aristo 4004i“ kartu su „Cool 1“). Naudojant maitinimo šaltinius, kuriuose ELP funkcijos **nėra** (pvz., „Artisto 500ix“ kartu su „Cool 2“), aušinimo įrenginį įjungti ir išjungti reikia **rankiniu būdu**.

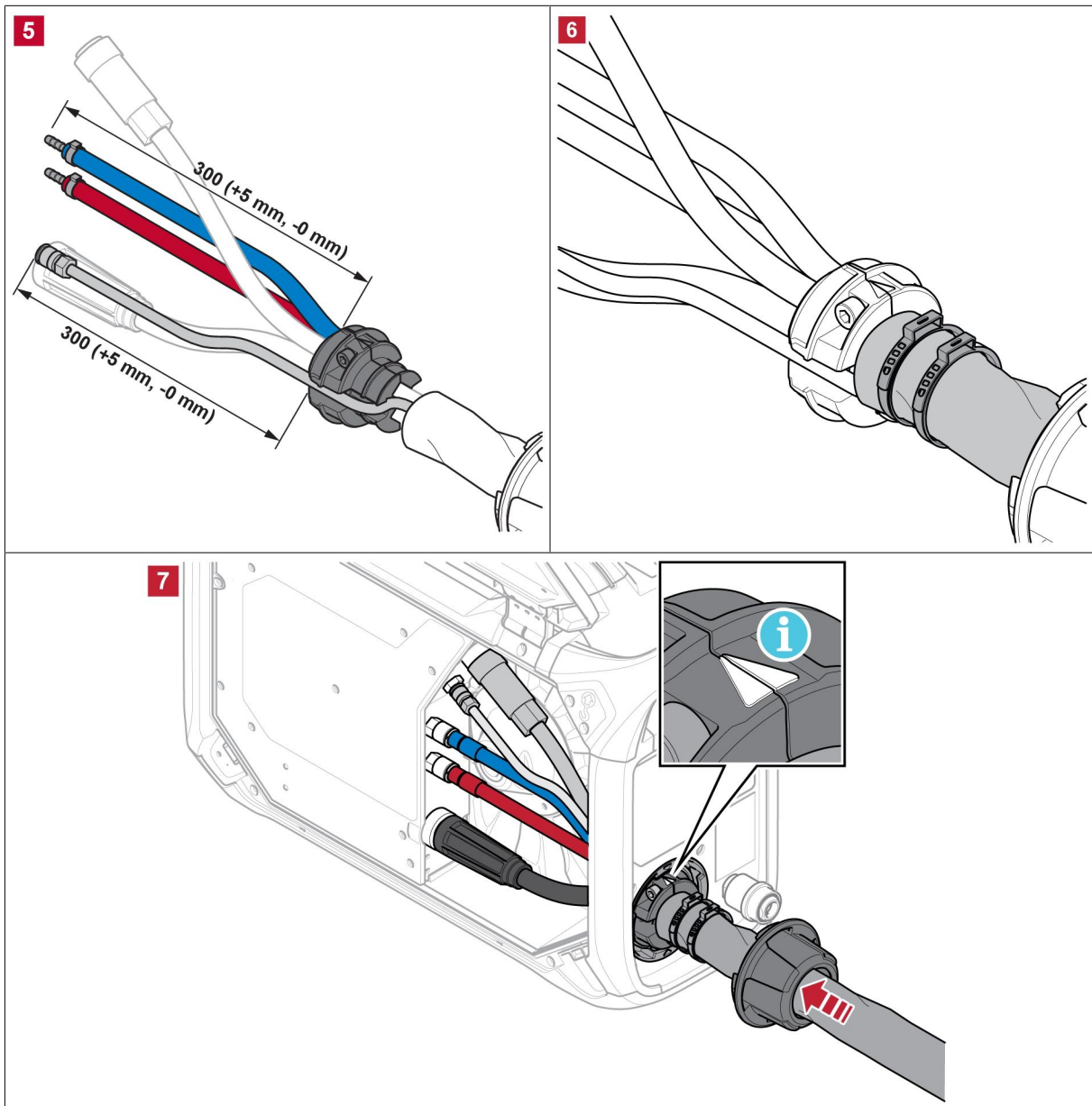
**DĖMESIO!**

**Ne ELP** tiektuvo versijų naudoti kartu su ELP įrengtais maitinimo šaltiniais **negalima!** Kartu su ELP įrengtais maitinimo šaltiniais naudojant ne ELP tiektuvus, dėl tiekimo srauto trūkumo gali būti pažeistas skysčiu aušinamas degiklis!

Aušinimo skysčio prijungimo rinkinį galima užsisakyti kaip priedą (žr. priedą PRIEDA1).

## 5.4 Sujungimų įtampos sumažinimo rinkinio įrengimas





Prieš tai pateiktoje iliustracijoje pavaizduotas sujungimų įtampos sumažinimo rinkinio įrengimas (užsakymo Nr. 0446 050 881) pravedant suvirinimo srovės ir valdymo kabelius bei, jei taikytina, aušinimo skysčio ir apsauginių dujų žarnas per įtampos sumažinimo įrenginį.

Taip pat yra galimybė naudoti iš anksto surinktą sujungimo kabelių rinkinį, į kurį įeina ir įtampos sumažinimo įrenginys (žr. priedą PRIEDAI).

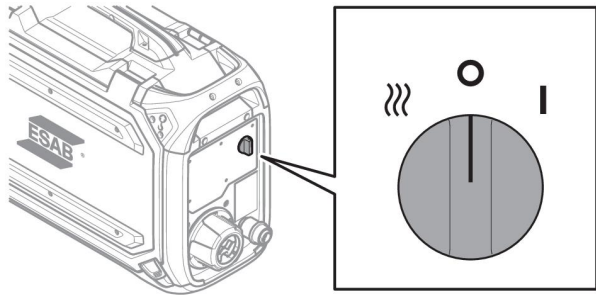


#### PASTABA!

- Sujungimų įtampos sumažinimo įrenginį reikėtų užspausti ant švarių kabelių.
- Suvirinimo srovės kabelį rasite didesniojoje iš dviejų įtampos sumažinimo apkabos angų!
- Užtikrinkite, kad kabelių raišteliai apie izoliuojamąją rankovę būtų tinkamai užveržti!

## 5.5 Šildymo rinkinio jungiklis (tik „Offshore“ variantuose)

- Suvirinimas IŠJUNGTAS<sup>1)</sup>
- I Suvirinimas ĮJUNGTAS
- ⋈ Šildymas ĮJUNGTAS ir suvirinimas IŠJUNGTAS  
Ritės sritis yra šildoma, todėl suvirinimo vieta išlieka sausa. Ritės srities šildymas itin naudingas esant drėgnam orui arba kai dienos metu svyruoja temperatūra. <sup>1)</sup>



1) Pasirinkus bet kurį iš šių parametru, išorinis valdymo skydas bus išjungtas.

## 5.6 Pradžios procedūra

Paleidus vielos tiekuvą maitinimo šaltinis generuoja suvirinimo įtampą. Jei tris sekundes neteka suvirinimo srovė, maitinimo šaltinis išjungia suvirinimo įtampą.

Vielos tiekuvą veikia toliau, kol išjungiamas suvirinimo degiklio jungiklis.



### PASTABA!

Svarbu, kad maitinimo šaltinis, naudojamas kartu su tiekuvu, būtų nustatytas veikti GMA (MIG / MAG) režimu, kai sistema įjungta! Taip užtikrinama, kad būtų atliekamas tiektuvo ir maitinimo šaltinio kalibravimas prieš pradėdant virinti. Jei maitinimo šaltinis nustatytas kitam suvirinimo būdai, įjungus maitinimą, maitinimo skydelio įtampos nustatymai **negali** būti garantuojami! Tokiu atveju išjunkite maitinimo šaltinį, nustatykite režimo jungiklį į GMA (MIG / MAG) ir vėl įjunkite maitinimo šaltinį!

## 5.7 Apšvietimas vielos tiekimo įrenginio viduje

Vielos padavimo įrenginio spintoje įrengtos šviesos.

Šalia vielos ritės įrengta lemputė įjungiama automatiškai pradėjus suvirinimo darbus arba palikus atidarytą kairį šoninį dangtį. Lemputė automatiškai išjungiama praėjus 4 minutėms nuo suvirinimo darbų pabaigos arba uždarius šoninį dangtį.

Šalia tiekimo mechanizmo įrengta lemputė įjungiama automatiškai atidarius kairį šoninį dangtį ir išjungiama vėl šį dangtį uždarius.

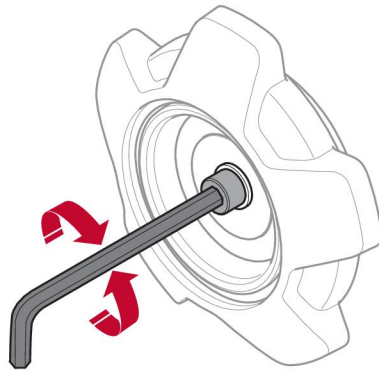
Šviesos automatiškai įsijungia, kai paleidžiamas tiekuvą, kai pakeičiamas bet kuris vidinio valdymo skydo parametras, kai vyksta vielos judėjimas, taip pat po suvirinimo. Šviesos automatiškai išjungiamos po kelių minučių.

## 5.8 Ritės stabdis

Ritės stabdžio jėgą reikėtų padidinti tik tiek, kiek būtina, kad būtų išvengta vielos tiekimo perviršio. Realiai reikalinga stabdymo jėga priklauso nuo vielos tiekimo greičio bei ritės dydžio ir svorio.

Neperkraukite ritės stabdžio! Per didelė stabdymo jėga gali perkrauti motorą ir neigiamai paveikti suvirinimo rezultatą.

Ritės stabdžio jėga reguliuojama 6 mm varžtu su vidiniu šešiakampiu ritės veržlės viduryje.



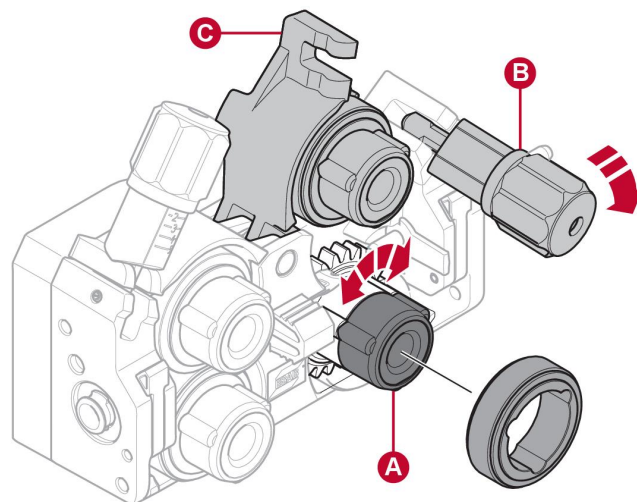
## 5.9 Vielos keitimas ir įdėjimas

1. Atidarykite kairį vielos tiektuvo dangtį.
2. Atsukite ir nuimkite ritės veržlę ir nuimkite seną vielos ritę.
3. Įstatykite naują vielos ritę į tiekimo įrenginį ir ištiesinkite naują suvirinimo vielą 10–20 cm. Prieš įkišdami vielą į tiektuvo mechanizmą, nuo jos galo pašalinkite atplaišas ir aštirus kraštus.
4. Užfiksuokite vielos ritę ant stebulės užverždami ritės veržlę.
5. Praverkite vielą per tiektuvo mechanizmą (pagal iliustraciją tiekimo įrenginio viduje).
6. Uždarykite ir užfiksuokite kairį vielos tiektuvo dangtį.

## 5.10 Tiekimo ritinėlių keitimas

Jei keičiate į kito tipo vielą, tiekimo ritinėliai turi būti priderinti prie naujo vielos tipo. Informaciją apie tai, kokie tiekimo ritinėliai reikalingi priklausomai nuo vielos skersmens ir tipo, rasite priede SUSIDĖVINČIOS DALYS. (Patarimą, kaip lengviau pasiekti reikiamas susidėvinčias dalis, rasite šios instrukcijos skyriuje „Susidėvinčių dalių laikymo skyrius“.)

1. Atidarykite kairį vielos tiektuvo dangtį.
2. Atpalaiduokite tiekimo ritinėlius, kuriuos norite keisti, pasukdami kiekvieno ritinėlio greitąjį užraktą (A).
3. Atpalaiduokite tiekimo ritinėlių prispaudimo jėgą nulenkdami žemyn įtempiklius (B) ir atpalaiduodami sukamąsias svirtis (C).



4. Nuimkite tiekimo ritinėlius ir sumontuokite reikiamus (pagal priedą SUSIDĖVINČIOS DALYS).
5. Iš naujo nustatykite tiekimo ritinėlių įtempimo jėgą nuspausdami žemyn sukamąsias svirtis (C) ir užfiksuokite įtempikliais (B).

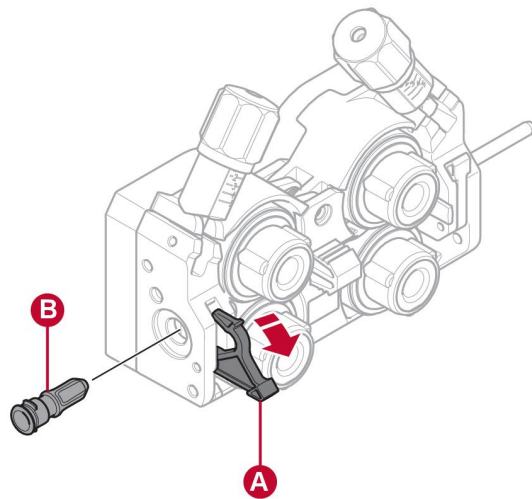
6. Užfiksuokite ritinėlius pasukdami ritinėlių greituosius užraktus (A).
7. Uždarykite ir užfiksuokite kairį vielos tiektuvo dangtį.

## 5.11 Vielos kreipiklių keitimas.

Jei keičiate į kito tipo vielą, gali reikėti pakeisti vielos kreipiklius, kad jie atitiktų naują vielos tipą. Informaciją apie tai, kokie vielos kreipikliai reikalingi priklausomai nuo vielos skersmens ir tipo, rasite priede SUSIDĖVINČIOS DALYS. (Patarimą, kaip lengviau pasiekti reikiamas susidėvinčias dalis, rasite šios instrukcijos skyriuje „Susidėvinčių dalių laikymo skyrius“.)

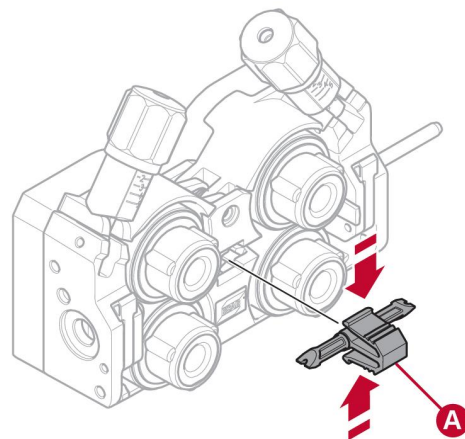
### 5.11.1 Vielos įvesties kreiptuvas

1. Atlenkdami atpalaiduokite vielos įvesties kreiptuvo greitąjį užraktą (A).
2. Išimkite vielos įvesties kreiptuvą (B).
3. Įstatykite reikiamą vielos įvesties kreiptuvą (pagal priedą SUSIDĖVINČIOS DALYS).
4. Užfiksuokite naują vielos įvesties kreiptuvą vielos kreiptuvo greituoju užraktu (A).



### 5.11.2 Centrinis vielos kreiptuvas

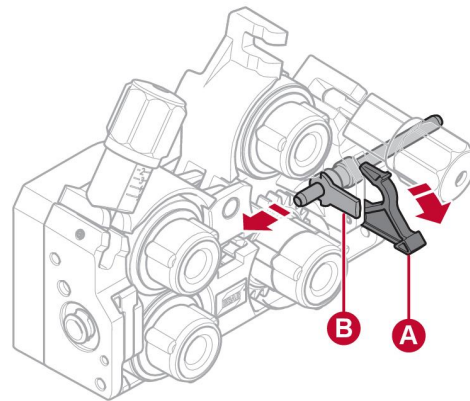
1. Šiek tiek spausdami centrinio vielos kreiptuvo spaustuką ištraukite centrinį vielos kreiptuvą (A).
2. Įsrauskite reikiamo tipo vielos kreiptuvą (pagal priedą SUSIDĖVINČIOS DALYS). Spaustukas automatiškai užfiksuos vielos kreiptuvą reikiamoje pozicijoje.





### 5.11.3 Vielos išvesties kreiptuvas

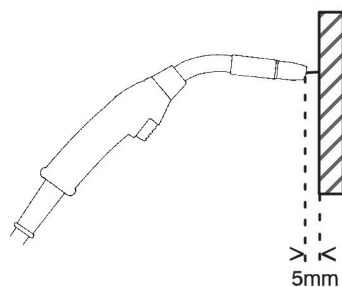
1. Išimkite apatinį kairį tiekimo ritinėlį (žr. skyrių „Tiekimo ritinėlių keitimas“).
2. Išimkite centrinį vielos kreiptuvą (žr. skyrių „Centrinis vielos kreiptuvas“).
3. Atlenkdami atpalaiduokite vielos išvesties kreiptuvo greitąjį užraktą (A).
4. Išimkite vielos išvesties kreiptuvą (B).
5. Įstatykite reikiamą vielos išvesties kreiptuvą (pagal priedą SUSIDĖVINČIOS DALYS).
6. Užfiksuokite naują vielos išvesties kreiptuvą vielos kreiptuvo greituoju užraktu (A).
7. Įstatykite atgal antrąjį tiekimo ritinėlį porą ir iš naujo nustatykite ritinėlių prispaudimo jėgą (žr. skyrių „Tiekimo ritinėlių keitimas“).



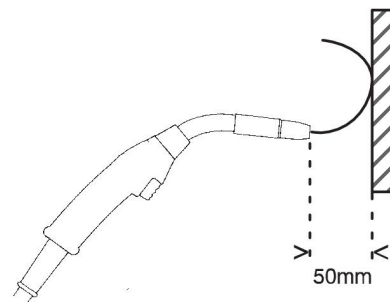
### 5.12 Ritinėlių prispaudimo jėga

Ritinėlių prispaudimo jėgą reikėtų nustatyti atskirai ties kiekvienu įtempikliu priklausomai nuo vielos sudėties ir skersmens.

Pirmiausia patikrinkite, ar viela sklandžiai juda vielos kreiptuvu. Tada nustatykite vielos tiekimo prispaudimo ritinėlių jėgą. Labai svarbu, kad prispaudimo jėga nebūtų per didelė.



A pav.



B pav.

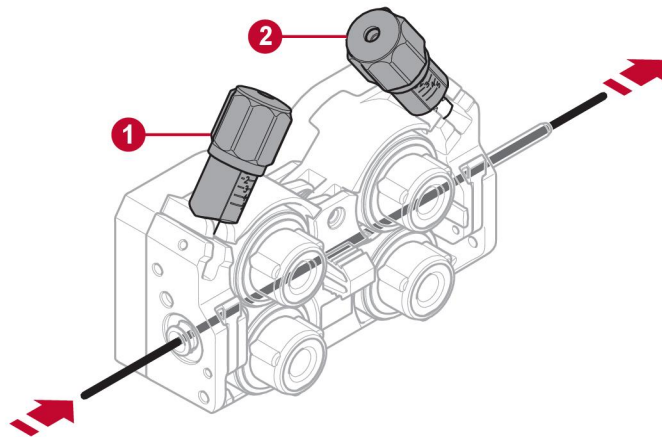
Kad patikrintumėte, ar prispaudimo jėga nustatyta tinkamai, pabandykite tiekti vielą į izoliuotą daiktą, pvz., medžio gabalą.

Laikant suvirinimo degiklį apytiksliai 5 mm (0,2 col.) nuo medžio gabalo (A pav.) tiekimo ritinėlis turi slysti.

Jei suvirinimo degiklį laikote apytiksliai 50 mm (2 col.) nuo medžio gabalo, viela turėtų būti tiekiama ir sulinkti (B pav.)

Toliau lentelėje pateikiamos apytikslės ritinėlių prispaudimo jėgos nuostatų gairės standartinėms sąlygoms, kai nustatyta reikiama ritės stabdžio jėga. Jei degiklio kabeliai ilgi, nešvarūs arba susidėvėję, gali būti reikalinga didesnė prispaudimo jėga. Kiekvienu atveju patikrinkite ritinėlių prispaudimo jėgos nuostatą pabandydami tiekti vielą į izoliuotą daiktą kaip aprašyta anksčiau. Lentelę su apytikslėmis nuostatomis taip pat galima rasti vielos tiektuvo vidinėje pusėje kairėje.

Vielos skersmuo (col.) (mm)		0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	1/16	0,07	5/64	3/32
		3 0,6	0 0,8	0 1,0	5 1,2	2 1,4	1,6	0 1,8	2,0	2,4
		Slėgio nustatymas								
Vielos sudėtis	Fe, Ss	Įtempiklis Nr. 1	2,5							
		Įtempiklis Nr. 2	3–3,5							
	Su užpildu	Įtempiklis Nr. 1	2							
		Įtempiklis Nr. 2	2,5–3							
	Al	Įtempiklis Nr. 1	1							
		Įtempiklis Nr. 2	2–3							



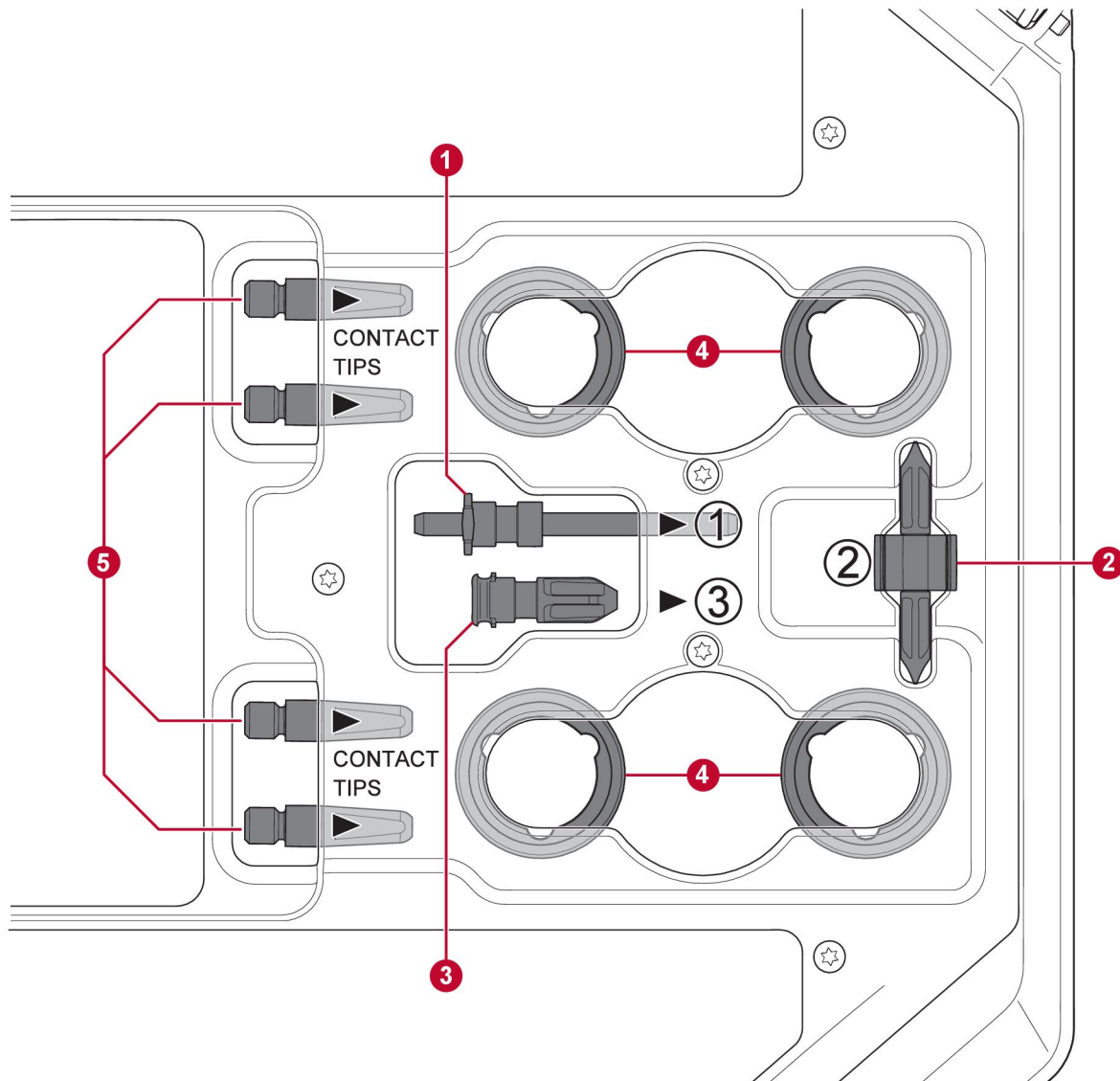
1. Įtempiklis Nr. 1

2. Įtempiklis Nr. 2

### 5.13 Susidėvinčių dalių laikymo skyrius

Vielos tiektuvo kairiojo dangčio vidinėje pusėje galima rasti susidėvinčių dalių laikymo skyrių ir lengvai prieiti prie atsarginio ritinėlių ir vielos kreiptuvų rinkinio.





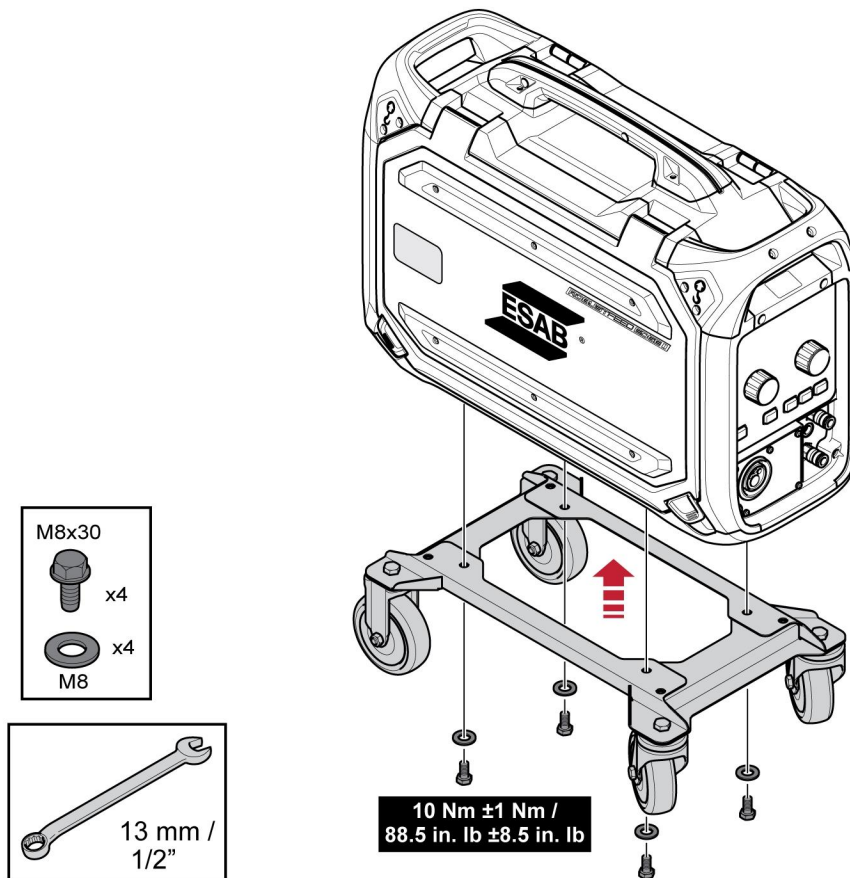
- |                               |  |
|-------------------------------|--|
| 1. Višos įvesties kreiptuvas  | 4. Tiekimo ritinėliai (4 vnt.)                         |
| 2. Centrinis višos kreiptuvas | 5. Suvirinimo degiklio kontaktiniai antgaliai (4 vnt.) |
| 3. Višos išvesties kreiptuvas |  |

## 5.14 Ratukų rinkinio sumontavimas

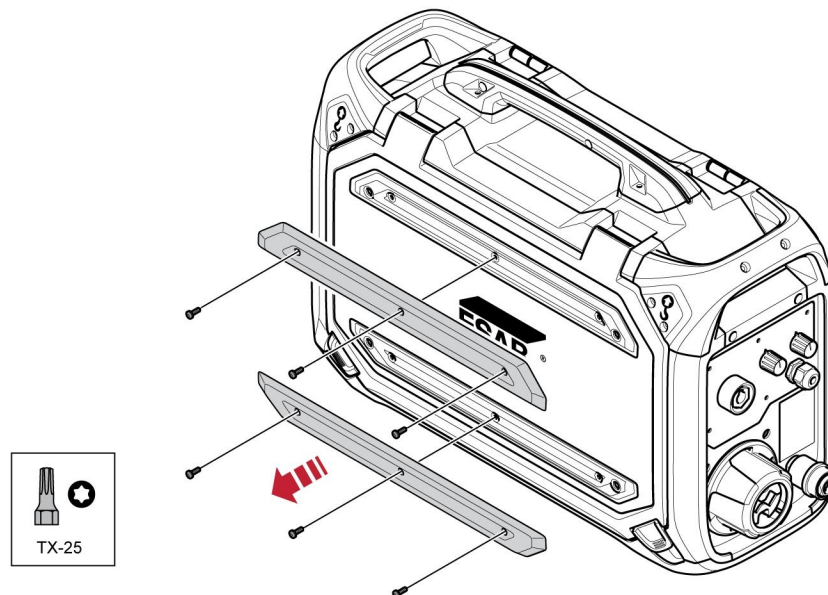
### 5.14.1 Ratukų sumontavimas ant ratukų rinkinio rėmo

Prieš montuodami višos tiekimo įrenginį ant ratukų rinkinio, pritvirtinkite ratukus prie rėmo M12 varžtais su poveržlėmis ir veržlėmis veržimo sukimo momentu, kuris yra  $40 \pm 4$  Nm ( $354 \pm 35,4$  col. sv). Pritvirtinus ratai užpakalinėje dalyje turėtų būti lygiagretūs rėmui.

### 5.14.2 Vielos tiekimo įrenginys vertikaloje pozicijoje

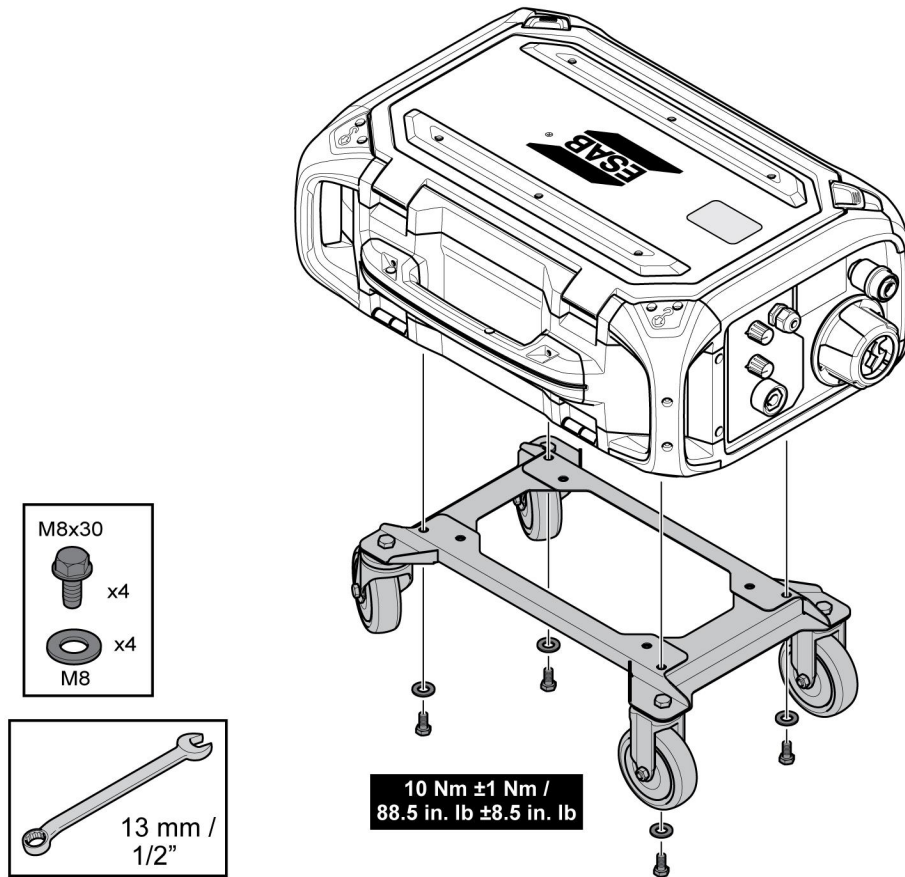


### 5.14.3 Vielos tiekimo įrenginys horizontalioje pozicijoje



#### PASTABA!

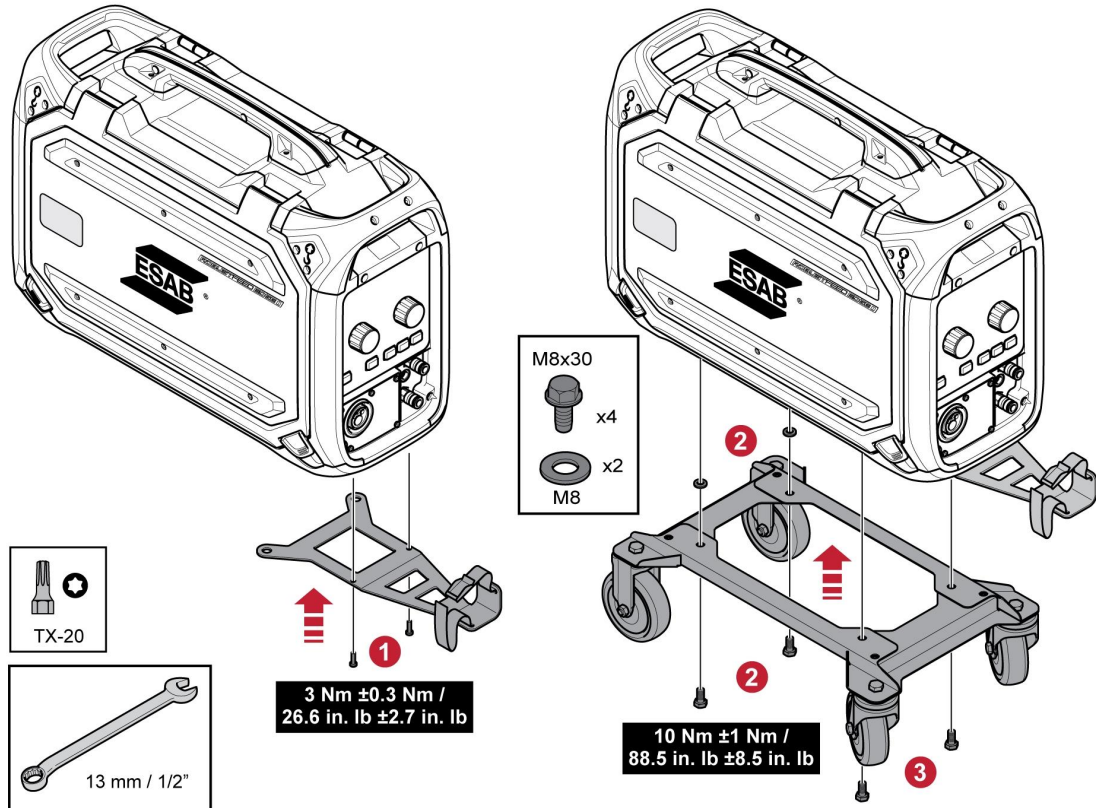
Kad galėtumėte pritvirtinti vielos tiekuvą ant ratukų rinkinio horizontalioje padėtyje, pirma reikia nuimti abu buferius nuo vielos tiektuvo dangčio!



### 5.15 Ratukų rinkinio pritvirtinimas kartu su degiklio įtampos sumažinimo priedu

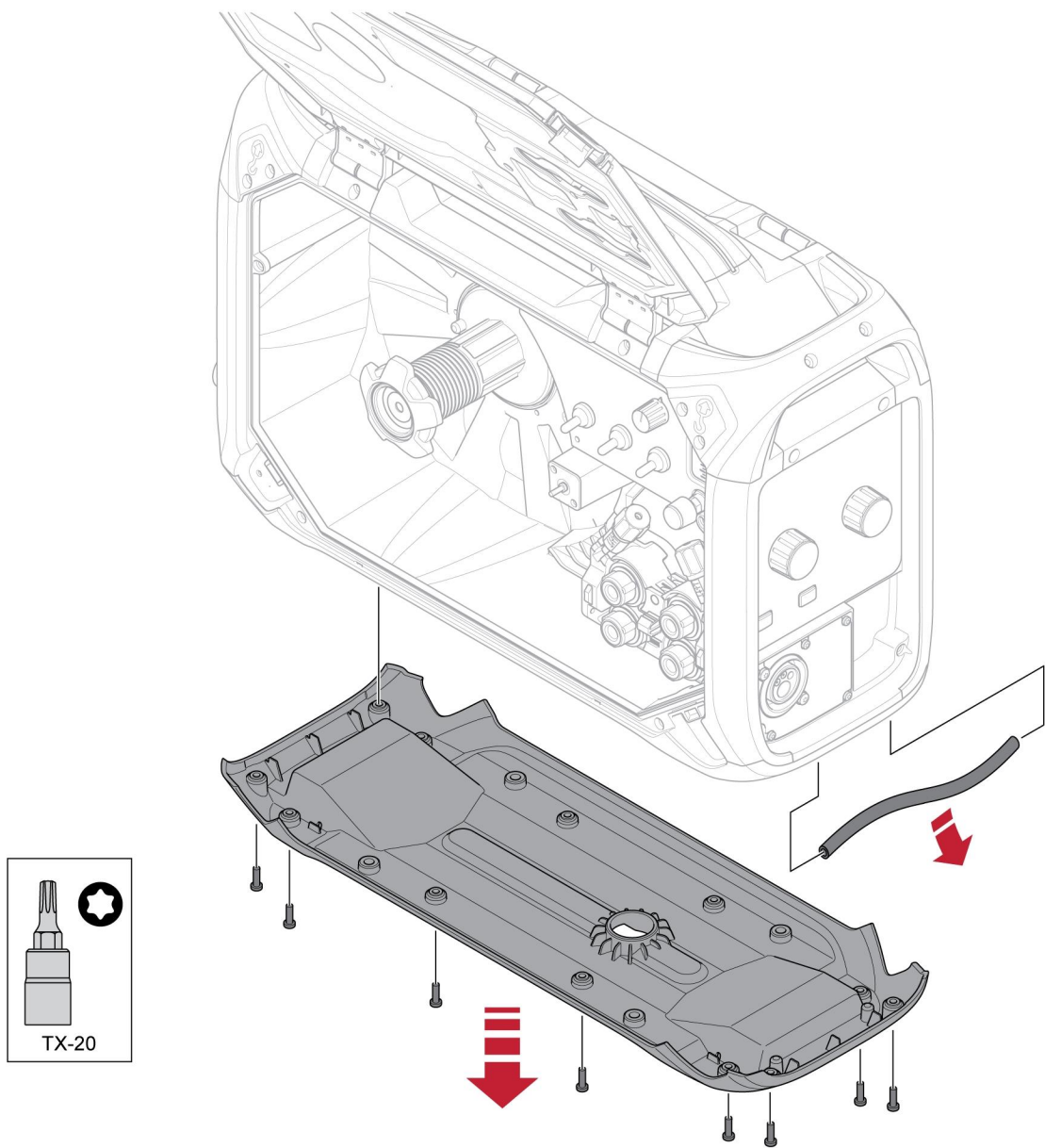
Jei degiklio įtampos sumažinimo priedą ketinama naudoti kartu su ratukų rinkiniu, pritaissomu vertikaloje padėtyje, surinkimą reikia atlikti toliau nurodyta tvarka.

1. Pritvirtinkite degiklio įtampos sumažinimo įrenginį prie vielos tiekimo įrenginio dviem žvaigždiniais 5 numerio varžtais.
2. Pritvirtinkite ratukų rinkinį prie vielos tiektuvo dviem varžtinėmis jungtimis ties užpakaline vielos tiektuvo dalimi. Įsitinkinkite, kad tarp ratukų rinkinio ir vielos tiektuvo įstatytos dvi distancinės poveržlės!
3. Pritvirtinkite ratukų rinkinį ir degiklio įtampos sumažinimo įrenginį prie vielos tiektuvo dviem varžtinėmis jungtimis ties priekine vielos tiektuvo dalimi.

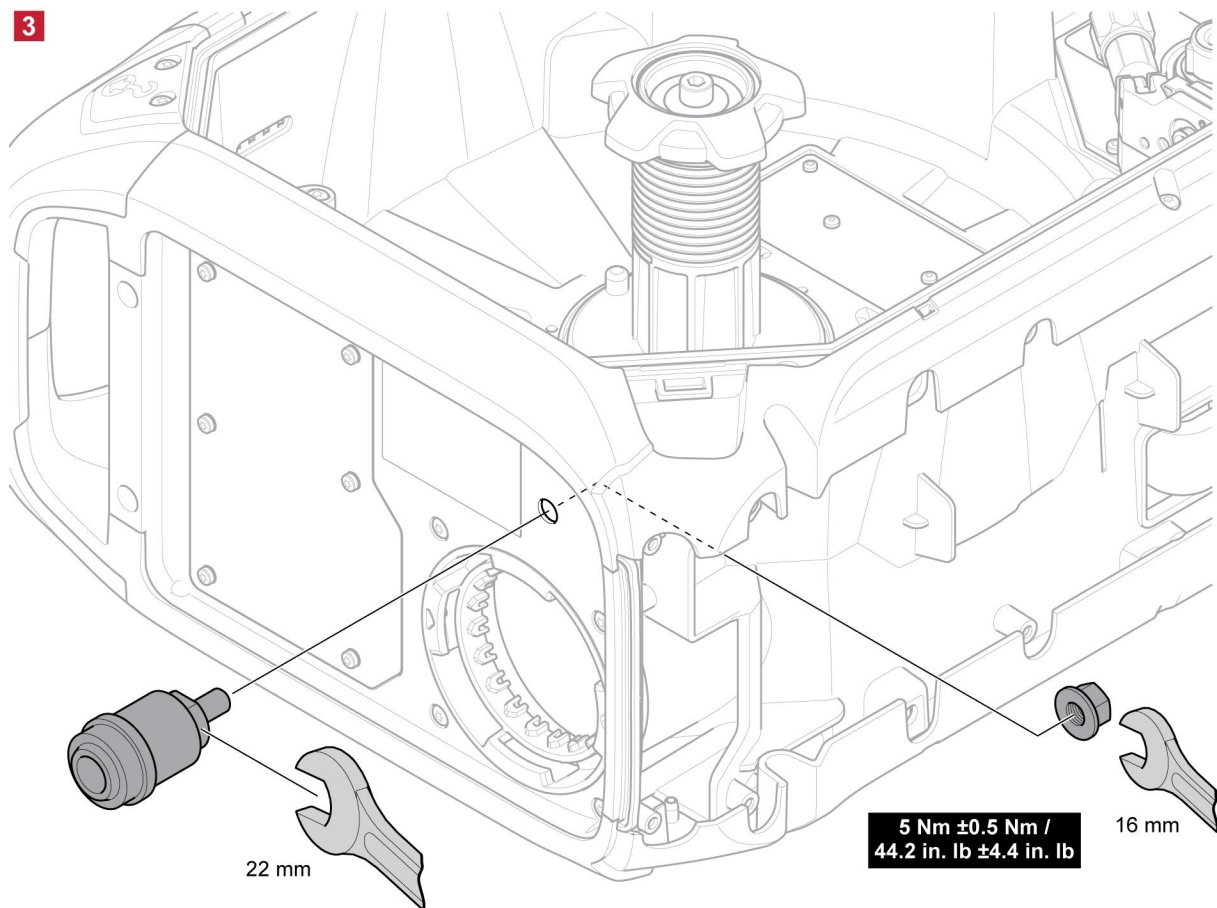
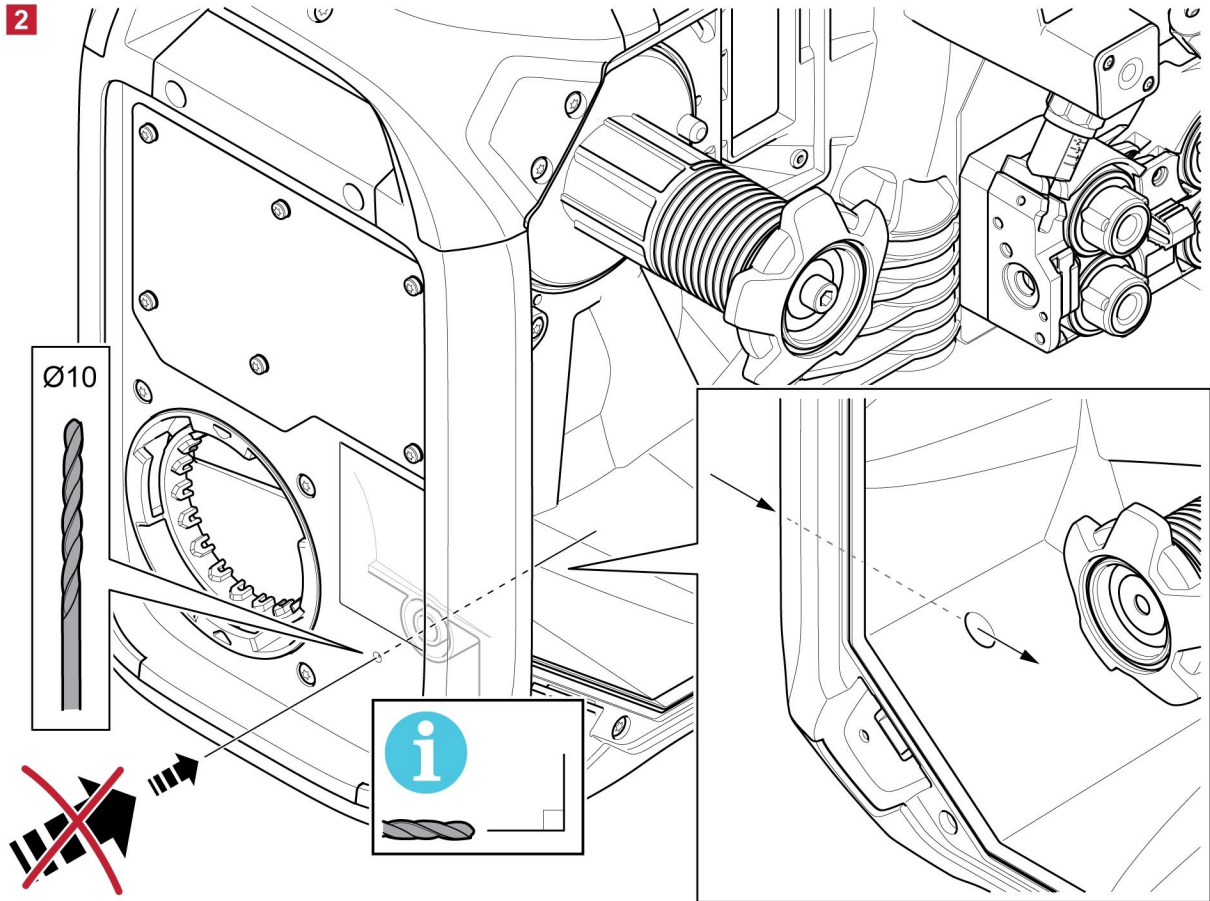


## 5.16 „Marathon Pac™“ montavimas

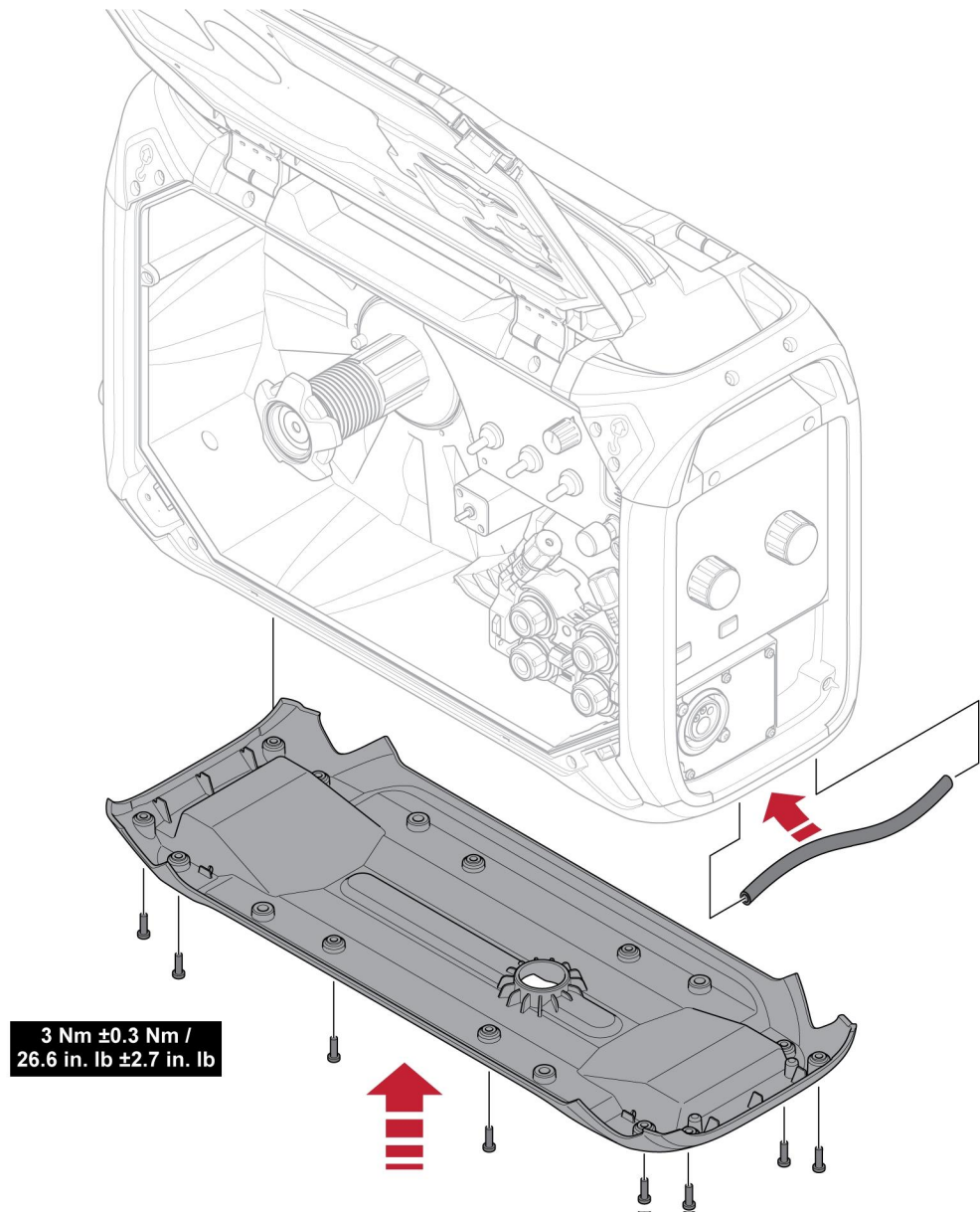
**1**







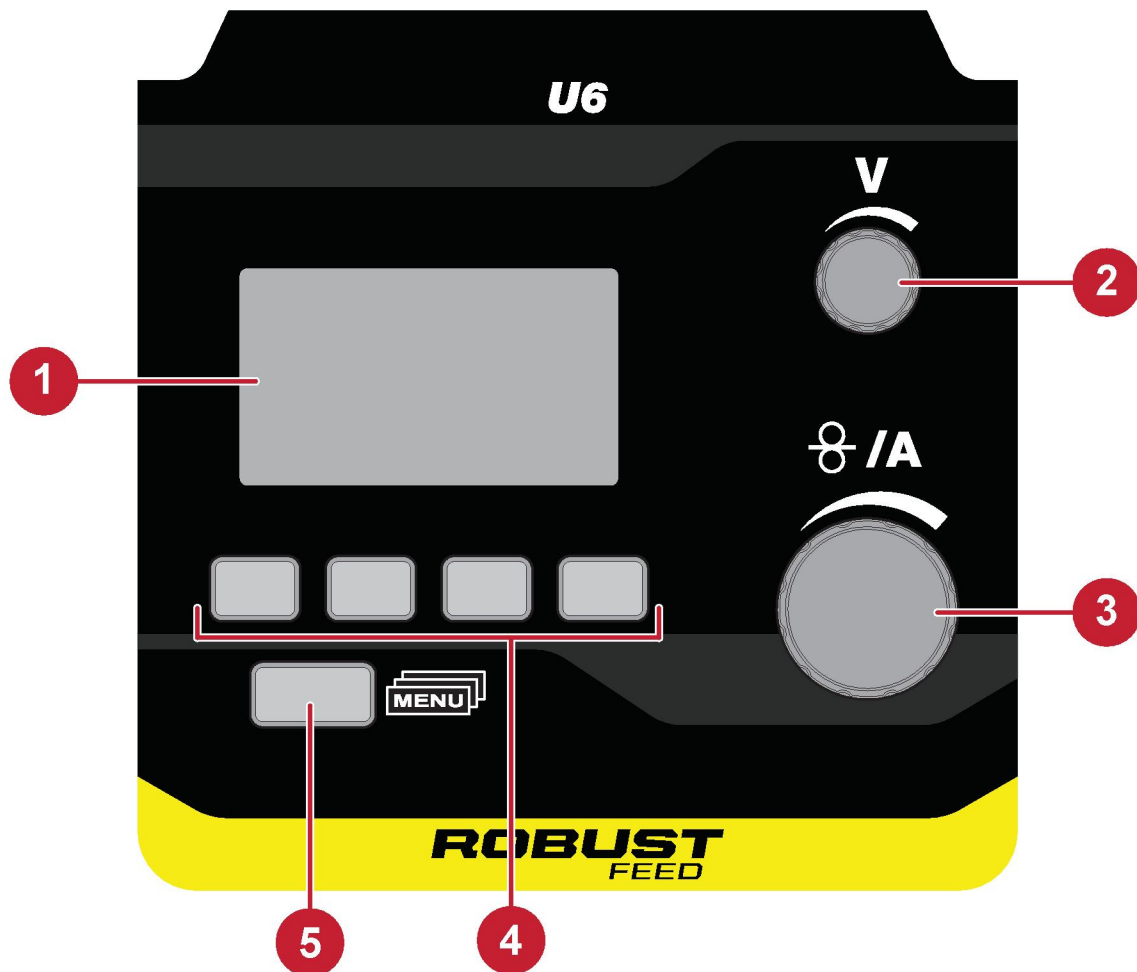
4



## 6 VALDYMO SKYDAS

### 6.1 U6

#### 6.1.1 Išorinis valdymo skydas



1. Ekranas

2. Įtampos nustatymo rankenėlė

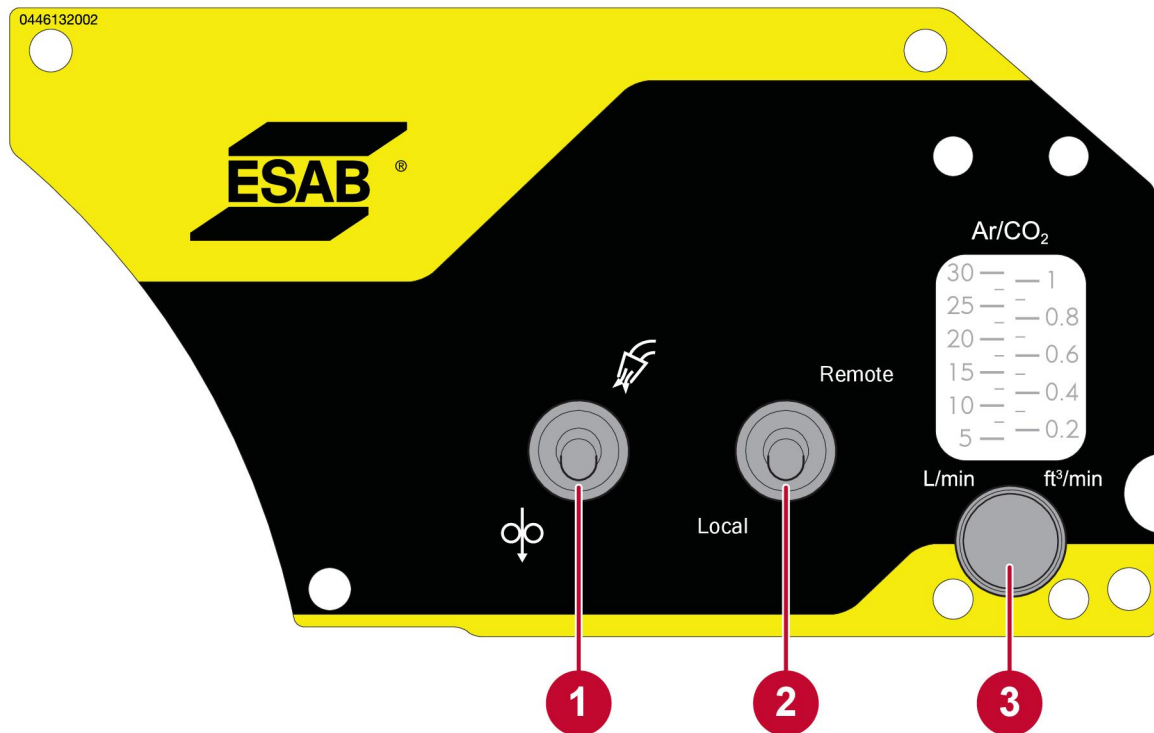
3. Vielos tiekimo greičio ir srovės nustatymo rankenėlė

4. Virtualieji mygtukai (funkciniai mygtukai), žr. išsamesnį paaiškinimą „U6“ valdymo skydo naudojimo instrukcijoje

5. Meniu mygtukas



### 6.1.2 Vidinis valdymo skydas



1. Dujų purškimo arba laido judėjimo jungiklis
2. Jungiklis nuotoliniam arba vietiniam (tik „Push Pull“ variantams)
3. Dujų tėkmės greičio nustatymo rankenėlė (tik gaminių su dujų tėkmės matuokliu versijoms)

### 6.1.3 Funkcijų paaiškinimai



#### Purškiamos dujos

Apipūtimas dujomis naudojamas matuojant dujų tėkmę arba norint prieš pradėdant suvirinimą iš dujų žarnų pašalinti orą ar drėgmę. Dujos teka tol, kol laikomas nuspaustas mygtukas; tuo metu įtampos nebūna ir vielos tiekimo funkcija neveikia.



#### Vielos judėjimas

Vielos tiekimo postūmiais funkcija naudojama tada, kai reikia tiekti vielą neįjungus suvirinimo įtampos. Viela tiekama tol, kol laikomas nuspaustas mygtukas.

#### Nuotolinis

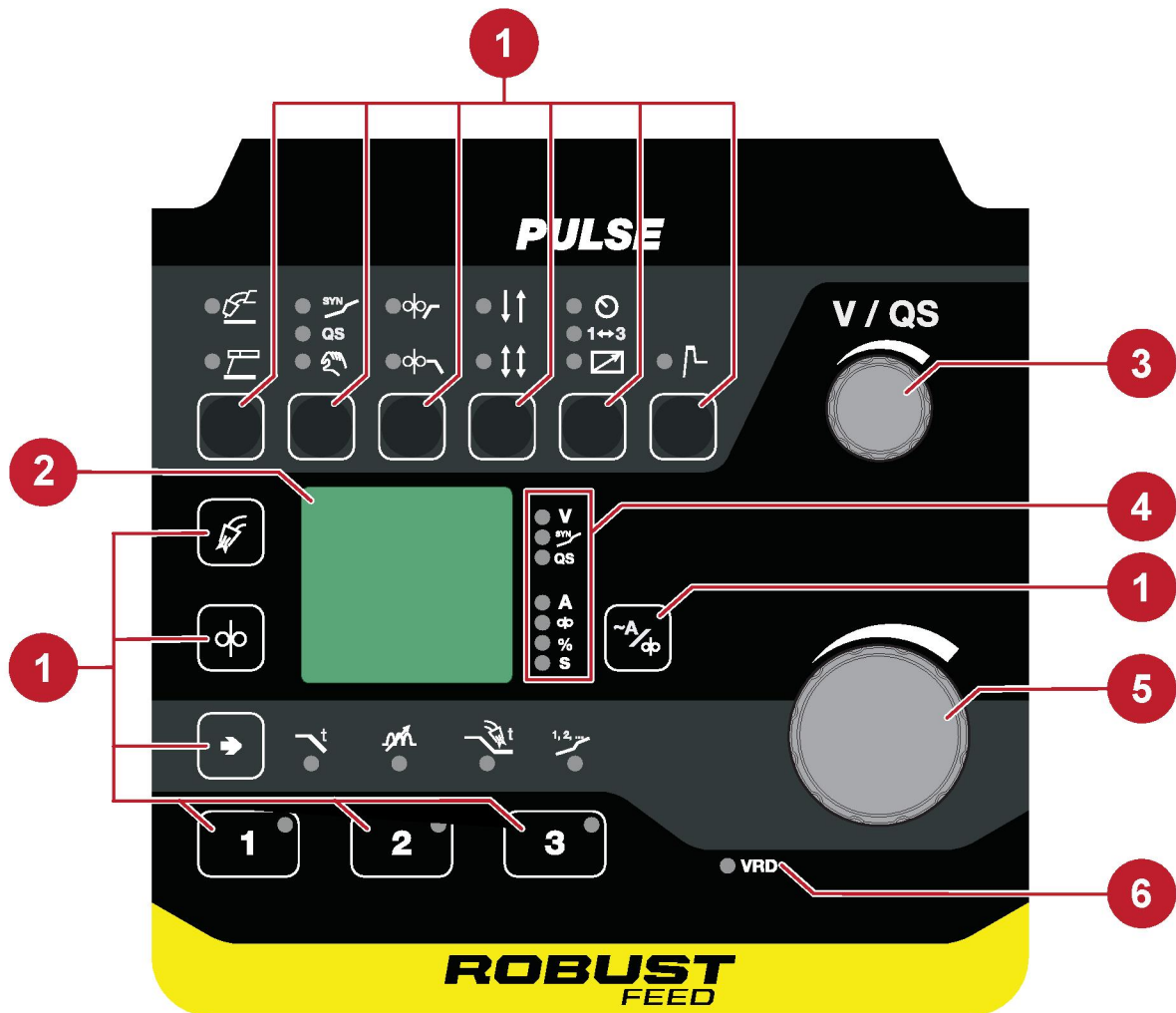
Nuotolinė funkcija įjungia „Push Pull“ degiklio arba „Miggytrac“ / „Railtrac“ parinkčių nuotolinį valdymą ir išjungia išorinį vielos tiektuvo valdymo skydą.

#### Vietinė

Vietinė funkcija įjungia išorinį vielos tiektuvo valdymo skydą ir išjungia „Push Pull“ degiklio arba „Miggytrac“ / „Railtrac“ parinkčių nuotolinį valdymą.

## 6.2 „Pulse“

### 6.2.1 Išorinis valdymo skydas



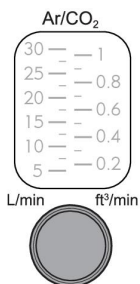
1. Funkciniai mygtukai, žr. išsamesnį paaiškinimą „Pulse“ valdymo skydo naudojimo instrukcijoje
2. Ekranas
3. Įtampos / „QSet™“ nustatymo rankenėlė
4. Ekrane pateikiamų kintamųjų ir vienetų indikacija
5. Velos tiekimo greičio ir srovės nustatymo rankenėlė
6. Įjungto VRD (įtampos sumažinimo prietaiso) indikacija

## 6.2.2 Vidinis valdymo skydas



1. Dujų tėkmės greičio nustatymo rankenėlė

## 6.3 Dujų tėkmės nustatymas



Dujų tėkmė nustatoma rankenėle vidiniame valdymo skyde. Esamą dujų tėkmės greitį rodo dujų tėkmės matuoklis virš rankenėlės.



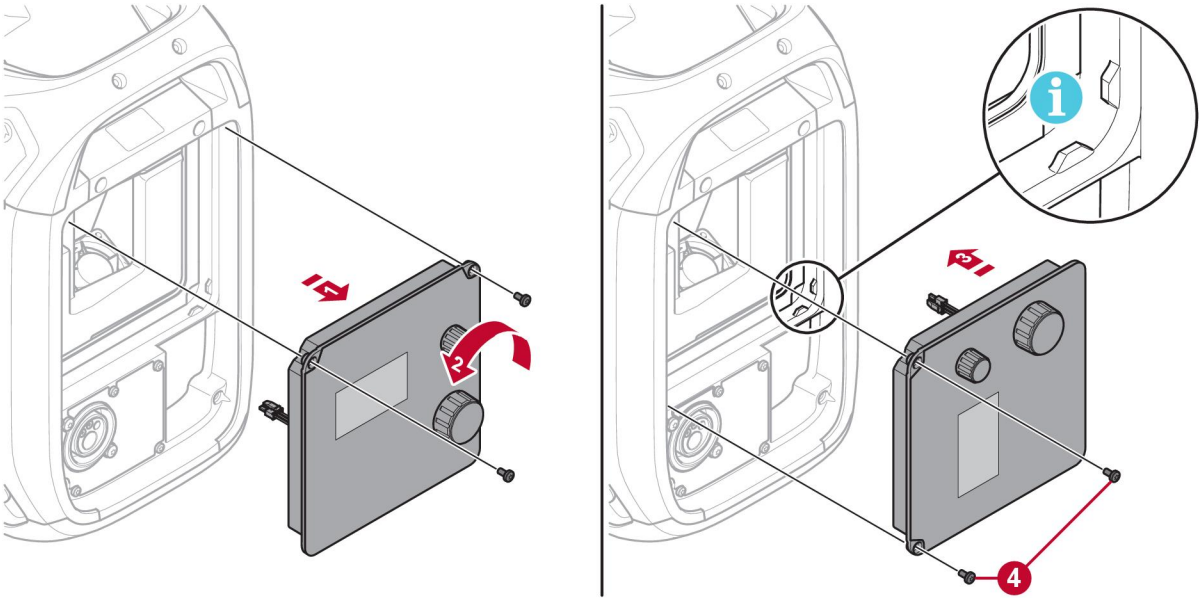
### PASTABA!

Tėkmės matuoklio skalės rodmuo teisingas tik tada, kai vielos tiektuvas yra **vertikaliaje** padėtyje!

## 6.4 Išorinio valdymo skydo pasukimas

Naudojant vielos tiektuvą horizontalioje padėtyje išorinį valdymo skydą galima pasukti 90° kampu.

1. Atsukite du valdymo skydo varžtus ir nuimkite skydą.
2. Pasukite valdymo skydą 90° kampu prieš laikrodžio rodyklę.
3. Įsitikinę, kad auselės yra reikiamoje padėtyje, pritvirtinkite valdymo skydą.
4. Priveržkite varžtus.



## 7 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

---



### **PASTABA!**

Kad įrenginys veiktų saugiai ir patikimai, svarbu reguliariai atlikti jo priežiūros darbus.



### **DĖMESIO!**

Tiekėjo garantija netaikoma, jai garantiniu laikotarpiu klientas pats bando pašalinti gedimus.

### 7.1 Apžiūra ir valymas

#### **Vielos tiekimo mechanizmas**

Reguliariai tikrinkite, ar vielos tiekimo įrenginys neužsiteršęs purvu.

- Kad išvengtumėte vielos tiekimo problemų, reikia reguliariai valyti ir keisti susidėvėjusias vielos tiekimo įrenginio detales. Atminkite, kad dėl per didelio įtempimo gali neįprastai greitai nusidėvėti spaudimo ir tiekimo ritinėlis bei vielos kreipiklis.
- Reguliariai, arba jei vielos tiekimas atrodo sulėtėjęs, išvalykite įvoves ir kitas vielos tiekimo mechanizmo mechanines dalis suslėgtu oru.
- Purkštukų keitimas
- Varomojo ratuko tikrinimas
- Dantratinių ratukų paketo keitimas

#### **Suvirinimo degiklis**

- Susidėvinčios suvirinimo degiklio dalys turi būti valomos ir keičiamos reguliariais intervalais, kad būtų užtikrintas tinkamas vielos tiekimas. Reguliariai valykite vielos kreipiklį ir kontaktinį galiuką.

## 8 GEDIMŲ ŠALINIMAS

---

Klaidų, galinčių atsirasti išoriniame valdymo skyde, paaiškinimus skaitykite atitinkamo valdymo skydo naudojimo instrukcijoje.

Prieš kviesdami įgaliotąjį priežiūros darbų techniką, atlikite toliau nurodytas patikras ir apžiūras.

<b>Gedimo požymis</b>	<b>Taisymas</b>
Vielos tiekimas per vielos tiekimo mechanizmą sulėtėjęs / nesklaidus.	<ul style="list-style-type: none"><li data-bbox="571 504 1278 573">• Išvalykite vielos tiekimo mechanizmo įvoves ir kitas mechanines dalis suslėgtu oru.</li></ul>

## 9 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS

---



### DĖMESIO!

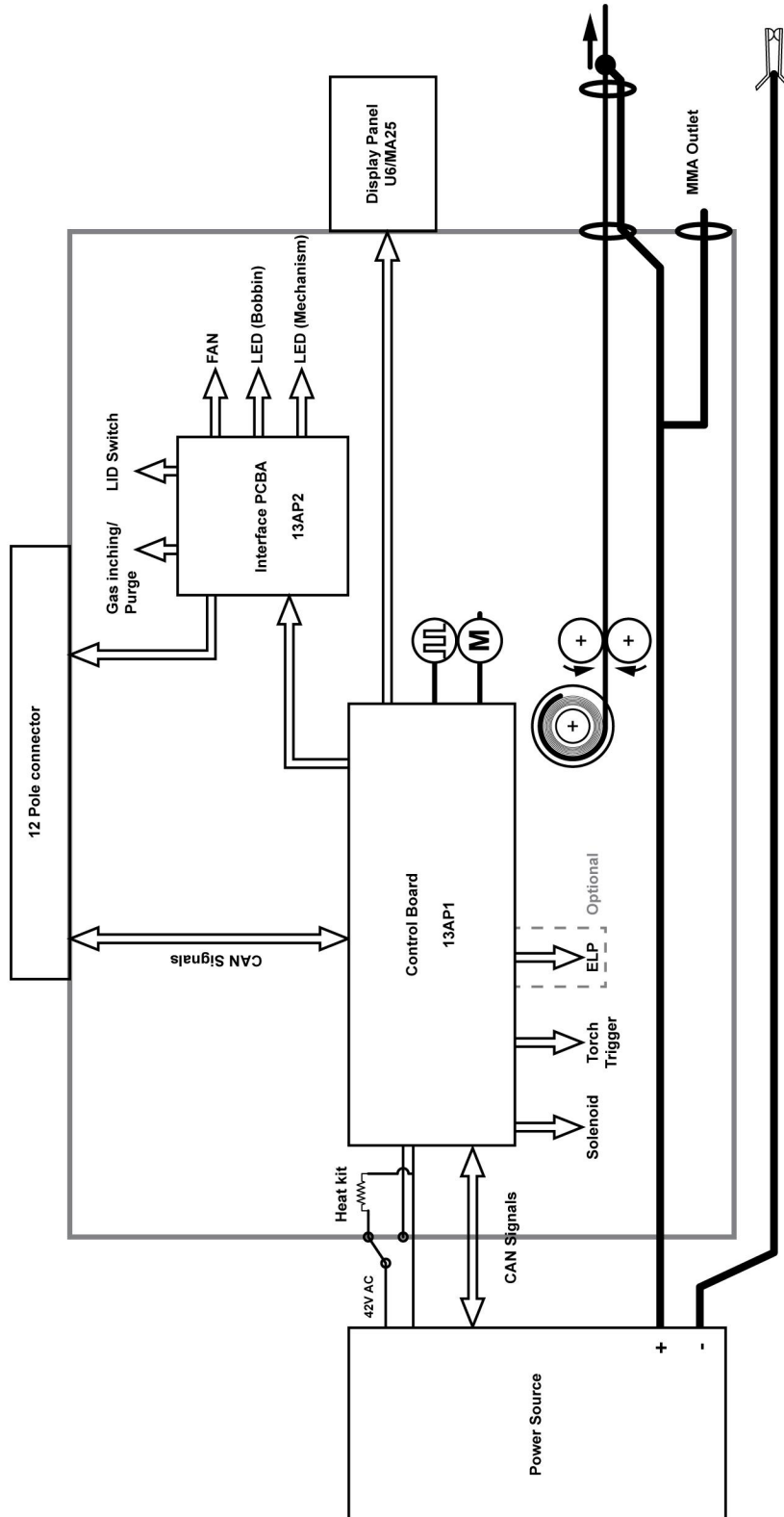
Remontą ir elektros darbus turėtų atlikti ESAB įgaliotas techninės priežiūros inžinierius. Naudokite tik originalias ESAB atsargines ir susidėvinčias dalis.

„RobustFeed U6“ ir „RobustFeed Pulse“ pagamintas ir išbandytas pagal tarptautinius bei Europos standartus **EN IEC 60974-5** ir **EN IEC 60974-10, A klasė**, Kanados standartą **CAN/CSA-E60974-5** ir JAV standartą **ANSI/IEC 60974-5**. Priežiūros arba remonto darbus atlikęs priežiūros skyrius privalo užtikrinti, kad gaminys vėl atitiktų nurodytą standartą.

Atsargines ir susidėvinčias dalis galima užsakyti iš artimiausio ESAB platintojo, žr. [esab.com](http://esab.com). Užsakydami detales, nurodykite gaminio tipą, serijos numerį, pavadinimą ir atsarginės detalės numerį pagal atsarginių detalių sąrašą. Turint šią informaciją, lengviau išsiųsti ir tinkamai pristatyti reikalingą detalę.

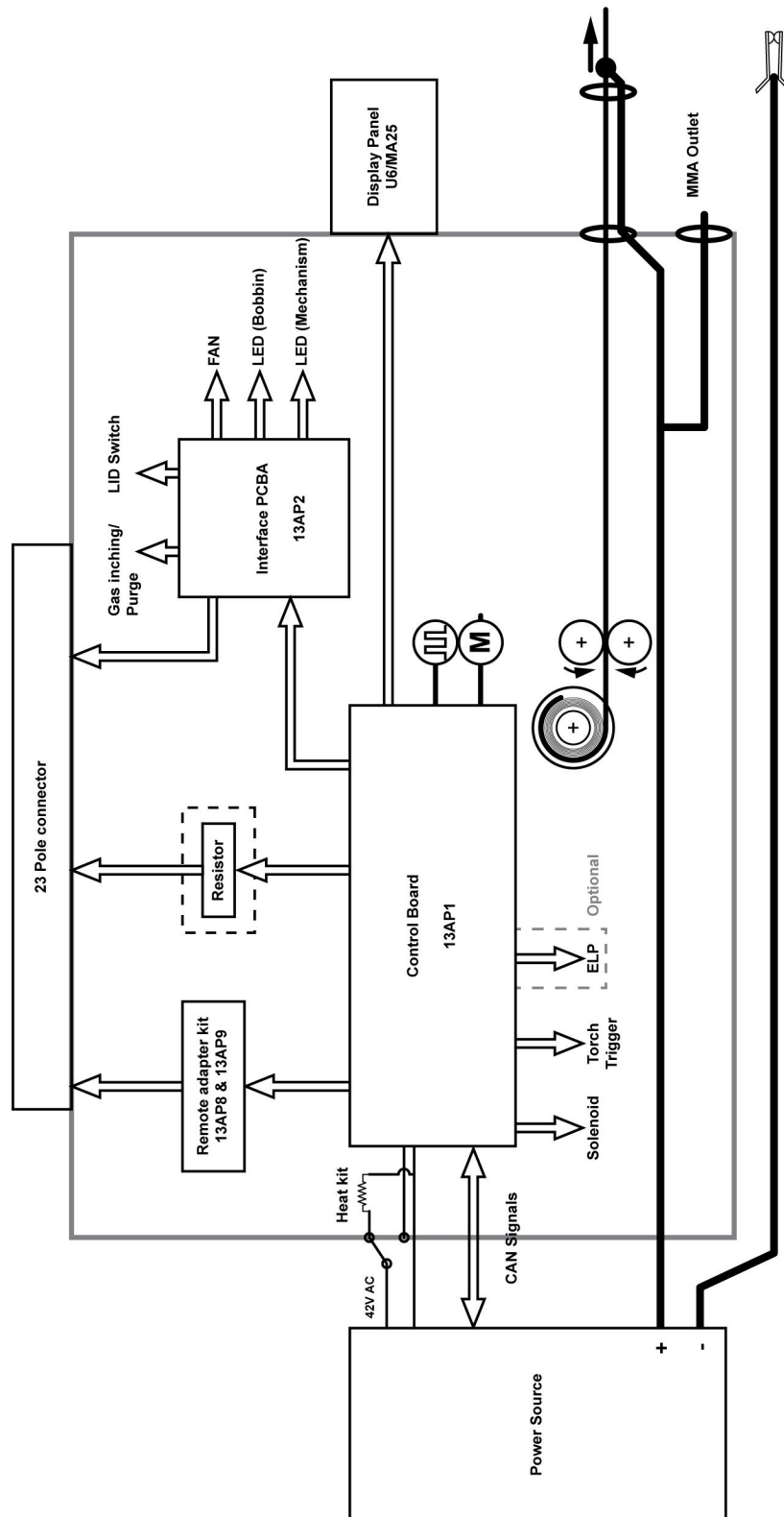
# DIAGRAMA

## RobustFeed U6/Pulse

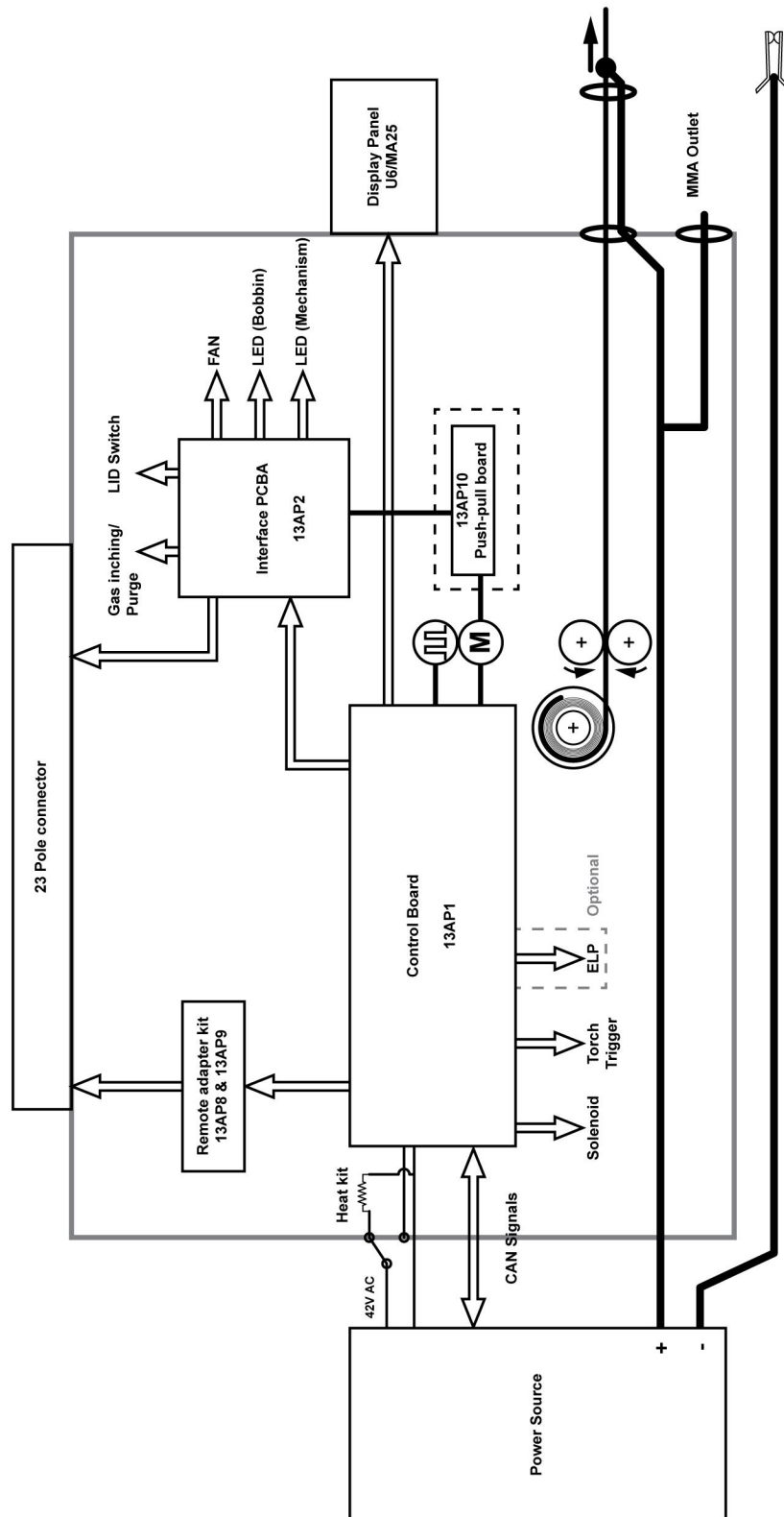




### RobustFeed U6/Pulse EURO Push Pull



### RobustFeed U6/Pulse Tweco Push Pull



## UŽSAKYMO NUMERIAI



Ordering no.	Denomination	Note
0445 800 897	RobustFeed U6, Water	With EURO connector, torch cooling system
0445 800 887	RobustFeed U6, Offshore, Water	With EURO connector, torch cooling system, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 888	RobustFeed U6, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 894	RobustFeed Pulse, Water	With EURO connector, torch cooling system
0445 800 891	RobustFeed Pulse, Offshore, Water	With EURO connector, torch cooling system, heater, gas flow meter and MMA



Ordering no.	Denomination	Note
0445 800 892	RobustFeed Pulse, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 890	RobustFeed U6, Offshore, Push Pull, Mechanized MIG	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 893	RobustFeed Pulse, Offshore, Push Pull	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 902	RobustFeed U6, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG (VRD activated)	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA (for AU region)
0463 708 001	Spare parts list	RobustFeed U6, RobustFeed Pulse
0463 707 001	Service manual	RobustFeed U6, RobustFeed Pulse
0459 287 *	Instruction manual	Aristo® U6
0463 459 *	Instruction manual	MA25 Pulse




Trys paskutiniai vadovo dokumento numerio skaitmenys rodo vadovo versiją. Todėl jie čia yra pakeisti \*. Įsitinkite, kad naudojate vadovą su serijos numeriu arba programinės įrangos versija, atitinkančia gaminį, žr. pirmą vadovo puslapį.

Techninę dokumentaciją rasite svetainėje adresu [www.esab.com](http://www.esab.com).



## SUSIDĒVINČIOS DALYS




### Fe, Ss and cored wire

Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	 Feed roller
<b>V-groove</b> 	<b>X</b>	<b>X</b>							0445 850 001
		<b>X</b>	<b>X</b>						0445 850 002
			<b>X</b>						0445 850 003
			<b>X</b>	<b>X</b>					<b>0445 850 004</b>
				<b>X</b>					0445 850 005
					<b>X</b>	<b>X</b>			0445 850 006
								<b>X</b>	0445 850 007






Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)

### Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter!

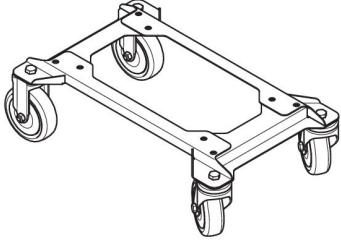
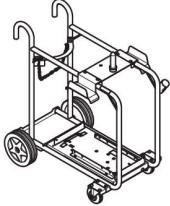
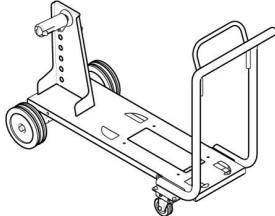
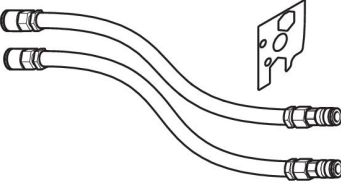
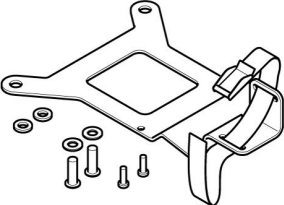

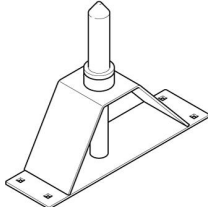
Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
<b>V-K-knurled</b> 	<b>X</b>	<b>X</b>						0445 850 030
		<b>X</b>						0445 850 031
		<b>X</b>	<b>X</b>					0445 850 032
				<b>X</b>				0445 850 033
					<b>X</b>			0445 850 034
						<b>X</b>		0445 850 035
							<b>X</b>	0445 850 036

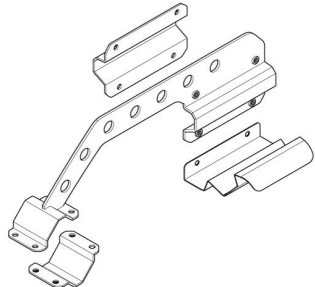
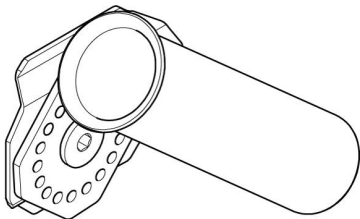


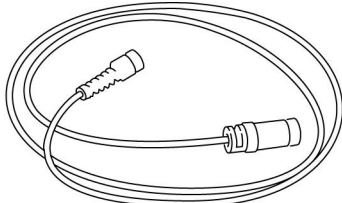
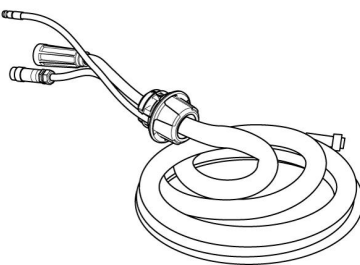
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
<b>Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm</b>	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
<b>Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm</b>	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

**Al wire**

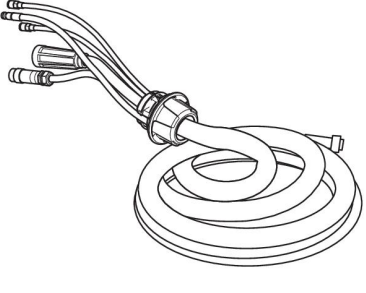
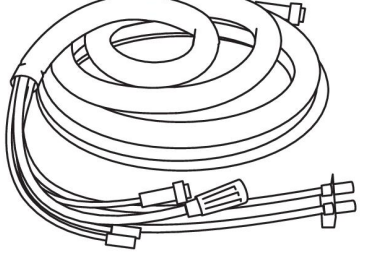
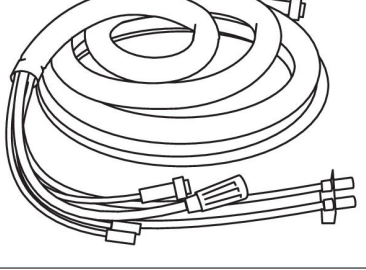
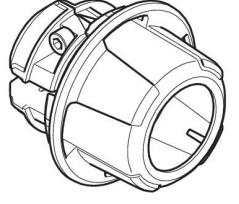
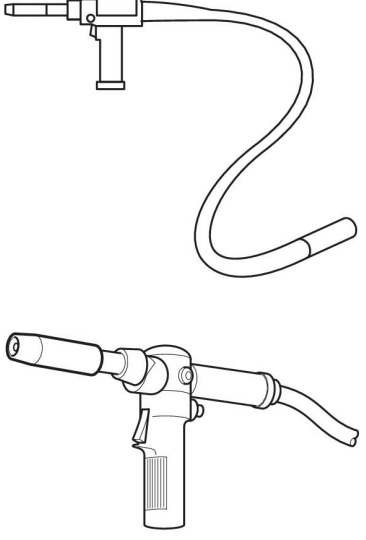
Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	 <b>Feed roller</b>
<b>U-groove</b> 		<b>X</b>	<b>X</b>					0445 850 050
			<b>X</b>	<b>X</b>				0445 850 051
				<b>X</b>		<b>X</b>		0445 850 052
<b>Inlet wire guide</b> 			<b>Middle wire guide</b> 			<b>Outlet wire guide</b> 		
0445 822 001 (2 mm)			0446 080 881			0445 830 886 (Tweco)		
						0445 830 885 (Euro)		

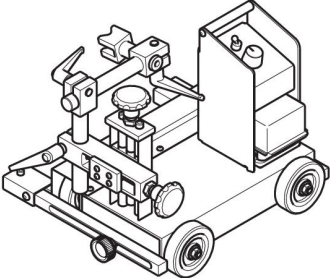
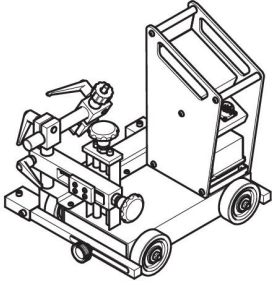
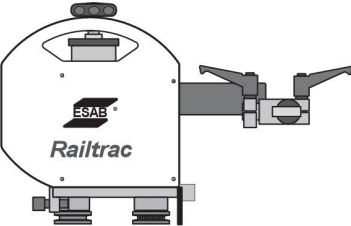
**PRIEDAI**

0446 081 880	Wheel kit	
0349 313 450	Trolley	
0349 313 700	Wire feeder trolley for 400 mm coils	
0446 123 880	Liquid cooling kit	
0446 082 880	Torch strain relief	
F102 440 880	Quick connector Marathon Pac™	
0465 508 880	<b>Guide pin extension kit</b> For the feeder assembled with the wheel kit	

0446 956 880	<p><b>Boom adaptor kit</b> including a stopper for RobustFeed door</p> <p>For assembly instructions, refer to the Boom adaptor assembly instruction manual</p>	
0446 958 880	<p><b>Torch holder</b></p> <p>For assembly on the RobustFeed</p> <p>For assembly instructions, refer to the Torch holder assembly instruction manual</p>	
0459 491 880	<p><b>Remote control unit MTA1 CAN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MIG/MAG: wire feed speed and voltage</li> <li>• MMA: current and arc force</li> <li>• TIG: current, pulse and background current</li> </ul>	
0459 491 882	<p><b>Remote control unit M1 10Prog CAN</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Choice of one of 10 programs</li> <li>• MIG/MAG: voltage deviation</li> <li>• TIG: and MMA current deviation</li> </ul>	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16 ft 5 in. (5.0 m)	
0459 554 980	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16 ft 5 in. (5.0 m) HD	
<p><b>Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm<sup>2</sup>:</b></p>		
0446 255 880	2 m (7 ft.)	
0446 255 881	5 m (16 ft.)	
0446 255 882	10 m (33 ft.)	
0446 255 883	15 m (49 ft)	
0446 255 884	20 m (66 ft)	
0446 255 885	25 m (82 ft)	
0446 255 886	35 m (115 ft)	



<b>Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Liquid cooled, 70 mm<sup>2</sup>:</b>		
0446 255 890	2 m (7 ft.)	
0446 255 891	5 m (16 ft.)	
0446 255 892	10 m (33 ft.)	
0446 255 893	15 m (49 ft.)	
0446 255 894	20 m (66 ft.)	
0446 255 895	25 m (82 ft.)	
0446 255 896	35 m (115 ft.)	
<b>Interconnection cable without strain relief, Air cooled, 95 mm<sup>2</sup>:</b>		
0459 528 960	1.7 m (7 ft.)	
0459 528 961	5 m (16 ft.)	
0459 528 962	10 m (33 ft.)	
0460 528 963	15 m (49 ft.)	
0460 528 964	25 m (82 ft.)	
0460 528 965	35 m (115 ft.)	
<b>Interconnection cable without strain relief, Liquid cooled, 95 mm<sup>2</sup>:</b>		
0459 528 970	1.7 m (7 ft.)	
0459 528 971	5 m (16 ft.)	
0459 528 972	10 m (33 ft.)	
0459 528 973	15 m (49 ft.)	
0459 528 974	25 m (82 ft.)	
0459 528 975	35 m (115 ft.)	
0446 050 881	Interconnection strain relief kit (for update of cables without strain relief)	
<b>MIG/MAG welding torches:</b>		
More information at the nearest ESAB agency	<b>EURO, Tweco and Push Pull torches</b>	

0457 357 882	<b>Miggytrac™ B501</b> Equipment for mechanized welding	
0459 990 645	<b>Miggytrac™ B5001</b> Equipment for mechanized welding	
0398 146 016	<b>Railtrac™ B42V</b> Equipment for mechanized welding	
0459 990 644	<b>Railtrac™ BV2000</b> Equipment for mechanized welding	





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

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

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)



CE

