



# ***Robust Feed U82***



## **Kullanma talimatı**



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

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 Myniz  
Standard Equipment Director



1	<b>GÜVENLİK</b> .....	4
1.1	<b>Simgelerin anlamı</b> .....	4
1.2	<b>Güvenlik önlemleri</b> .....	4
2	<b>INTRODUCTION</b> .....	7
2.1	<b>Donanım</b> .....	7
3	<b>TEKNİK VERİLER</b> .....	8
4	<b>KURULUM</b> .....	10
4.1	<b>Kaldırma talimatları</b> .....	10
5	<b>ÇALIŞMA</b> .....	12
5.1	<b>Bağlantı için önerilen maksimum akım değerleri</b> .....	13
5.2	<b>Bağlantılar ve kontrol cihazları</b> .....	14
5.3	<b>Soğutma sıvısı bağlantısı</b> .....	15
5.4	<b>Ara bağlantı gerilim azaltıcı kitinin güçlendirilmesi</b> .....	16
5.5	<b>Isı kiti anahtarı (Yalnızca açık deniz modelleri)</b> .....	18
5.6	<b>Başlatma prosedürü</b> .....	18
5.7	<b>Tel besleme ünitesinin içindeki aydınlatma</b> .....	18
5.8	<b>Bobin freni</b> .....	18
5.9	<b>Teli değiştirme ve yükleme</b> .....	19
5.10	<b>Besleme silindirlerinin değiştirilmesi</b> .....	19
5.11	<b>Tel kılavuzlarını değiştirme</b> .....	20
5.11.1	Giriş tel kılavuzu .....	20
5.11.2	Orta tel kılavuzu .....	20
5.11.3	Çıkış tel kılavuzu .....	21
5.12	<b>Silindir basıncı</b> .....	21
5.13	<b>Aşınan parçalar saklama bölmesi</b> .....	23
5.14	<b>Tekerlek kitinin takılması</b> .....	23
5.14.1	Tekerleklerin tekerlek kiti çerçevesine takılması .....	23
5.14.2	Tel besleme ünitesi dikey konumda .....	24
5.14.3	Tel besleme ünitesi yatay konumda .....	24
5.15	<b>Her iki tekerlek kitinin ve üfleç gerilim azaltma aksesuarının takılması</b> .....	25
5.16	<b>Marathon Pac™ kurulumu</b> .....	27
6	<b>KONTROL PANELİ</b> .....	30
6.1	<b>Harici boş panel</b> .....	30
6.2	<b>Dahili kontrol paneli</b> .....	31
6.3	<b>Gaz akışını ayarlama</b> .....	31
6.4	<b>Harici kontrol panelini döndürme</b> .....	32
7	<b>BAKIM</b> .....	33
7.1	<b>Muayene, temizlik ve değiştirme</b> .....	33
8	<b>SORUN GİDERME</b> .....	34
9	<b>YEDEK PARÇA SİPARİŞİ</b> .....	35
10	<b>MONTAJ TALİMATLARI</b> .....	36
	<b>KABLO ŞEMASI</b> .....	37
	<b>SİPARİŞ NUMARALARI</b> .....	39
	<b>AŞINAN PARÇALAR</b> .....	40
	<b>AKSESUARLAR</b> .....	42

# 1 GÜVENLİK

## 1.1 Simgelerin anlamı

Bu kılavuz boyunca kullanıldığı gibi: **Dikkatli Olun! Uyanık olun!**



### TEHLİKE!

Ani tehlike anlamına gelir. Önlenmediği takdirde ani, ciddi yaralanmalara veya can kaybına neden olur.



### UYARI!

Potansiyel tehlike anlamına gelir; yaralanmalara veya can kaybına neden olabilir.



### DİKKAT!

Küçük çaplı bedensel yaralanmalara sebep olabilecek tehlike anlamına gelir.



### UYARI!

Kullanımdan önce kullanım kılavuzunu okuyun ve anlayın; tüm etiketlere, işveren güvenlik uygulamalarına ve Güvenlik Veri Formlarına (SDS'ler) uyun.



## 1.2 Güvenlik önlemleri

ESAB cihazının kullanıcıları cihaz ile veya cihaza yakın çalışan herkesin ilgili tüm güvenlik önlemlerine uymasını sağlamak için nihai sorumluluğu taşımaktadır. Güvenlik önlemleri bu tip cihazlar için geçerli gereksinimleri karşılamalıdır. İşyeri için geçerli standart yönetmeliklere ek olarak aşağıdaki tavsiyelere uyulmalıdır.

Tüm çalışmalar eğitimli, cihazın çalışmasına aşina personel tarafından yapılmalıdır. Cihazın hatalı çalıştırılması operatörün yaralanmasına ve cihazın zarar görmesine neden olabilecek tehlikeli durumlara yol açabilir.

1. Cihazı kullanan herkesin aşağıdakilere aşina olması gerekir:
  - çalışmasına
  - acil durdurma yerlerine
  - fonksiyonuna
  - ilgili güvenlik önlemlerine
  - cihazın kaynak yapma ve kesme veya ilgili diğer işlemleri
2. Operatör aşağıdakileri sağlamalıdır:
  - çalışmaya başlandığında cihazın çalışma alanı içinde hiçbir yetkisiz kişinin bulunmaması.
  - ark vurduğunda veya cihazla çalışmaya başlandığında hiç kimsenin korumasız olmaması
3. İşyeri şu özelliklerde olmalıdır:
  - amaca uygun
  - hava akımından etkilenmeyen
4. Kişisel güvenlik ekipmanı:
  - Daima, örneğin koruyucu gözlük, alev geçirmez giysi, koruyucu eldiven gibi, önerilen kişisel güvenlik ekipmanlarını giyin.
  - Sıkışabilecek veya yanıklara neden olabilecek bol elbiseler, örneğin eşarp, bilezik, yüzük, vb., takmayın.
5. Genel önlemler:
  - Dönüş kablosunun sağlam şekilde bağlandığından emin olun.
  - Yüksek gerilim cihazları ile ilgili çalışmalar **sadece yetkili bir elektrikçi tarafından gerçekleştirilebilir**



- Uygun yangın söndürme ekipmanı açıkça işaretlenmiş ve elinizin altında olmalıdır.
- Cihazın yağlama ve bakım işlemi cihaz çalışırken **yapılmamalıdır**



### UYARI!

Tel besleyicilerin, yalnızca MIG/MAG modundaki güç kaynakları ile kullanılması amaçlanmıştır.

MMA gibi başka bir kaynaklama modunda kullanılırsa tel besleyici ve güç kaynağı arasındaki kaynaklama kablosunun sökülmesi gerekir, aksi takdirde tel besleyici akım taşıyıcı ya da enerji yüklenir.

### ESAB soğutucu varsa

Yalnızca ESAB onaylı soğutma sıvısı kullanın. Onaylı olmayan soğutma sıvısı, ekipmana zarar verebilir ve ürün güvenliğini tehlikeye atabilir. Böyle bir hasar gerçekleşirse ESAB'ın tüm garanti taahhütleri geçersiz olur.

Önerilen ESAB soğutma sıvısı sipariş numarası: 0465 720 002.

Sipariş bilgileri için kullanım kılavuzundaki "AKSESUARLAR" bölümüne bakın.



### UYARI!

Ark kaynak ve kesme kendinize ve başkalarına zararlı olabilir. Kaynak ve kesme sırasında önlemler alın.



### ELEKTRİK ÇARPMASI - Öldürebilir

- Çıplak ten, ıslak eldivenler veya ıslak giysilerle elektrik parçalarına veya elektrotlara dokunmayın
- Kendinizi işten ve topraktan izole edin.
- Çalışma konumunuzun güvenli olduğundan emin olun



### ELEKTRİKLİ VE MANYETİK ALANLAR - Sağlık için tehlikeli olabilir

- Kalp pili olan kaynakçılar, kaynak işinden önce doktorlarına danışmalıdır. EMF, bazı kalp pillerinde parazit yapabilir.
- EMF'ye maruz kalmanın, sağlık üzerinde bilinmeyen diğer etkileri olabilir.
- Kaynakçılar, EMF maruziyeti etkilerini en aza indirmek için aşağıdaki prosedürleri kullanmalıdır:
  - Elektrodu ve çalışma kablolarını vücudunuzla aynı tarafta olacak şekilde birlikte yönlendirin. Mümkünse bunları bantla sabitleyin. Üfleç ve iş kabloları arasında durmayın. Üfleci veya iş kablosunu asla vücudunuza dolamayın. Kaynaklama güç kaynağını ve kabloları vücudunuzdan olabildiğince uzakta tutun.
  - İş kablosunu, iş parçasına kaynak yapılan alana mümkün olduğunca yakın şekilde bağlayın.



### DUMAN VE GAZLAR - Sağlık için tehlikeli olabilir

- Başınızı dumandan uzak tutun
- Duman ve gazları nefes alma bölgenizden ve genel alandan uzak tutmak için havalandırmayı, arktaki dışa atımı, ya da her ikisini birden kullanın



### ARK IŞINLARI - Gözlerinize zarar verebilir ve cildi yakabilir

- Gözlerinizi ve bedeninizi koruyun. Doğru kaynak perdesi ve filtre merceği kullanın ve koruyucu giysiler giyin
- İzleyenleri uygun paravanlar veya perdelerle koruyun



### GÜRÜLTÜ - Aşırı gürültü işitmeye zarar verebilir

Kulaklarınızı koruyun. Kulak tıkaçları veya diğer işitme korumalarını kullanın.



### HAREKETLİ PARÇALAR - Yaralanmaya neden olabilir



- Tüm kapıların, panellerin ve kapakların kapalı ve emniyetli bir şekilde yerinde olduğundan emin olun. Gerektiğinde, yalnızca yetkili kişilerin kapakları bakım ve sorun giderme işlemleri için çıkarmasını sağlayın. Servis işlemi bittiğinde, motoru çalıştırmadan önce panelleri veya kapakları yeniden takın ve kapıları kapatın.
- Üniteyi takmadan veya bağlamadan önce motoru durdurun.
- Ellerinizi, saçınızı, bol giysileri ve aletleri hareketli parçalardan uzak tutun.



### YANGIN TEHLİKESİ

- Kıvılcımlar (sıçrayan alevler) yangına neden olabilir. Yakında alev alıcı malzeme bulunmadığından emin olun
- Kapalı konteynerlerde kullanmayın.



### SICAK YÜZEY - Parçalar yakabilir

- Parçalara çıplak elle dokunmayın.
- Ekipman üzerinde çalışmadan önce soğuması için bekleyin.
- Sıcak parçaları tutmak için yanıkları önlemek amacıyla uygun aletler ve/veya yalıtımlı kaynak eldivenleri kullanın.

**ARIZA - Arıza durumunda uzmanından yardım isteyiniz.**

**KENDİNİZİ VE DİĞERLERİNİ KORUYUN!**



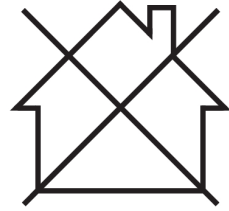
#### DİKKAT!

Bu ürün sadece ark kaynağı için tasarlanmıştır.



#### DİKKAT!

A sınıfı ekipman, düşük voltajlı elektrik besleme sistemi tarafından elektrik sağlanan konut mahallerinde kullanılmak üzere tasarlanmamıştır. Sebebiyet verilen ve aynı zamanda yayılan bozukluklar nedeniyle, bu yerlerde A sınıfı ekipmanın elektromanyetik uyumluluk sağlanmasında olası güçlükler söz konusu olabilir.



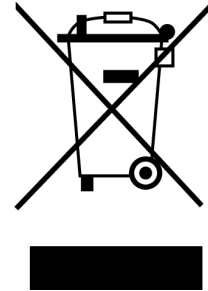
#### NOT!

#### Elektronik cihazları bir geri dönüşüm tesisinde imha edin!

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlar Avrupa Direktifi'ne 2012/19/EC ve ulusal hukuka uygun olarak uygulanmasına riayet edilerek, kullanım ömrünün sonuna gelen elektrikli ve/veya elektronik cihazların geri dönüşüm tesisinde bertaraf edilmesi gerekmektedir.

Ekipmanın sorumlu kişisi olarak, onaylanmış toplama istasyonları hakkında bilgi elde etmek sizin sorumluluğunuzdadır.

Detaylı bilgi için en yakın ESAB bayisine başvurun.



**ESAB, çeşitli kaynak aksesuarları ve kişisel koruyucu ekipmanları satışa sunmaktadır. Sipariş bilgileri için yerel ESAB bayinizle iletişime geçin veya web sitemizi ziyaret edin.**

## 2 INTRODUCTION

U8<sub>2</sub> kontrol paneliyle donatılmış Robust Feed; 400 A, 500 A ve 600 A CAN tabanlı kaynaklama güç kaynakları ile birlikte MIG/MAG kaynağı için tasarlanmıştır.

Tel besleme ünitesi farklı modellerde mevcuttur (bkz. "SİPARİŞ NUMARALARI" eki).



### NOT!

ESAB Logic Pump (ELP) ile donatılmış tel besleme ünitesi modelleri, ELP ile donatılmış kaynaklama güç kaynaklarıyla birlikte kullanılmak üzere tasarlanmıştır. ELP hakkında daha fazla bilgi için "Soğutma sıvısı bağlantısı" bölümüne bakın.

Tel besleme üniteleri, mühürlenmiştir ve dört tekerlek tahrikli tel besleme mekanizmalarına ve ayrıca kumanda elektroniğine sahiptir.

Bunlar ESAB'ın Marathon Pac™ teli ile birlikte veya tel bobininden (standart Ø 200 mm ve Ø 300 mm) kullanılabilir.

Tel besleme ünitesi, bir arabaya yerleştirilerek iş yerinin üstüne asılabilir veya yere koyulabilir (ayakta durarak ya da yere koyarak ve tekerlek takımıyla ya da tekerlek takımı olmadan).

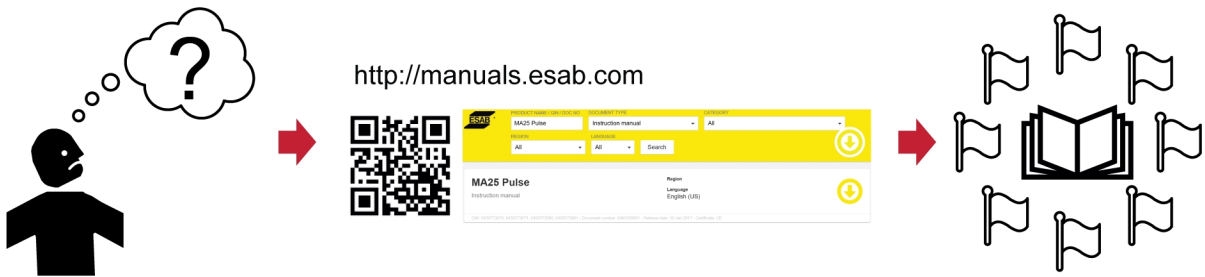
**Ürün için ESAB aksesuarlarını bu kılavuzun "AKSESUARLAR" bölümünde bulabilirsiniz.**

### 2.1 Donanım

Tel besleme ünitesi şunlarla birlikte temin edilir:

- Tel besleme ünitesi için yerel dilde kullanma kılavuzu
- Kontrol paneli için İngilizce kullanma kılavuzu
- U8<sub>2</sub> ve U8<sub>2</sub> Plus için çok dilli Talimat kılavuz içeren tutma braketli bir USB (U0 modelinde bulunmaz).
- Tahrik silindirleri: 0,9/1,0 mm (0,040 inç)/1,2 mm (0,045 inç)
- Kılavuz boruları: 0,6-1,6 mm (0,023-1/16 inç)

Diğer dillerdeki kullanım kılavuzları internetten indirilebilir: [manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)



## 3 TEKNİK VERİLER

Robust Feed U8 <sub>2</sub>	
<b>Güç Besleme voltajı</b>	42 V AC, 50-60 Hz
<b>Güç gereksinimi</b>	181 VA
<b>Nominal besleme akımı I<sub>1</sub></b>	4,3 A
<b>Ayar verileri:</b>	
Tel besleme hızı <sup>1)</sup>	0,8-25,0 m/dk (32-984 inç/dk)
<b>Üfleç bağlantısı</b>	EURO, Tweco 4
<b>Tel bobini azami çapı</b>	300 mm (12 inç)
<b>Tel boyutu:</b>	
Fe	0,6-2,0 mm (0,023-5/64 inç)
Ss	0,6-1,6 mm (0,023-1/16 inç)
Al	0,8-1,6 mm (0,031-1/16 inç)
Çekirdekli tel	0,9-2,4 mm (0,035-3/32 inç)
<b>Ağırlık</b>	
U8 <sub>2</sub> kumanda cihazı olmadan	16,3-18,2 kg (35,9-40,1 lb )
U8 <sub>2</sub> kumanda cihazı ile	17,6-20,1 kg (38,8-44,3 lb)
<b>Tel makarası maksimum ağırlığı</b>	20,0 kg (44,1 lb)
<b>Boyutlar (u×g×y)</b>	
Besleyici	675×265×418 mm (26,6×10,4×16,5 inç)
U8 <sub>2</sub> kumanda cihazı	250×222×50 mm (9,8×8,7×2 inç)
<b>Çalışma sıcaklığı</b>	-20 - +55°C (-4 - +131°F)
<b>Nakliye ve depolama sıcaklığı</b>	-40 - +80°C (-40 - 176°F)
<b>Koruyucu gaz</b>	MIG/MAG kaynağı için düşünülmüş tüm tipler
<b>Maksimum gaz basıncı</b>	5 bar (0,5 Mpa)
<b>Soğutucu<sup>2)</sup></b>	ESAB hazır karışım soğutucu
<b>Maksimum soğutucu basıncı</b>	5 bar (0,5 Mpa)
<b>+40°C'de izin verilen yük:</b>	
%35 görev döngüsü	630 A
%60 görev döngüsü	500 A
%100 görev döngüsü	400 A
<b>+55°C'de izin verilen yük:</b>	
%35 görev döngüsü	600 A
%60 görev döngüsü	450 A
%100 görev döngüsü	350 A
<b>Koruma sınıfı<sup>3)</sup></b>	IP44

1) Maksimum hız, tüm teller için tam hız aralığında garanti edilir. 2,0 mm sert ve 2,4 mm çekirdekli tel için hız, 0,8-8,0 m/dk (32-315 inç/dk) hız aralığında garanti edilir. Robust Feed U8<sub>2</sub>, 8,0 m/dk'nın (315 inç/dk) üzerinde besleme hızını ancak daha yüksek toleranslarla elde edebilir.

2) "*Robust Feed U8<sub>2</sub>, Açık Deniz, Su*", "*Robust Feed U8<sub>2</sub>, Açık Deniz, Su, İtme-Çekme*" için

3) Robust Feed U8<sub>2</sub> kumanda cihazı koruma sınıfı IP23'tür.

**Görev döngüsü**

Görev döngüsü, kaynak yapabileceğiniz veya aşırı yüklenmeden belirli bir yüklemde kesebileceğiniz bir on dakikalık bir sürenin yüzdesi olan süre anlamına gelir.

**Koruma sınıfı**

**IP** kodu koruma sınıfını, yani katı nesnelere veya suyun nüfuzuna karşı koruma derecesini belirtir.

**IP44** işaretli ekipman, iç ve dış mekanda kullanım için tasarlanmıştır ve her yönden yağmura dayanıklıdır.

**IP23** ile işaretlenmiş cihaz iç ve dış mekan kullanımı için tasarlanmıştır.

## 4 KURULUM

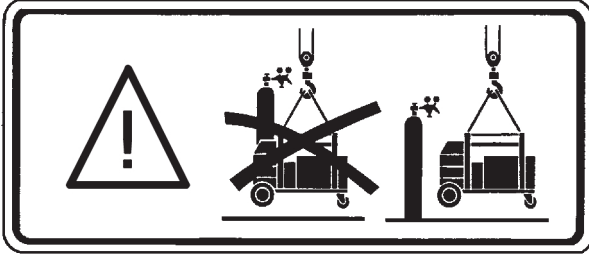
Montaj işlemi mutlaka bir profesyonel tarafından yapılmalıdır.

**UYARI!**

Yüksek elektrik tehlikesi olan bir ortamda kaynak yaparken, sadece bu ortam için üretilen güç kaynakları kullanılabilir. Bu güç kaynakları, sembol ile işaretlenmiştir **S**.

**DİKKAT!**

Bu ürün endüstriyel kullanım için tasarlanmıştır. Ev ortamında bu ürün radyo parazitine neden olabilir. Gerekli önlemleri almak kullanıcının sorumluluğundadır.



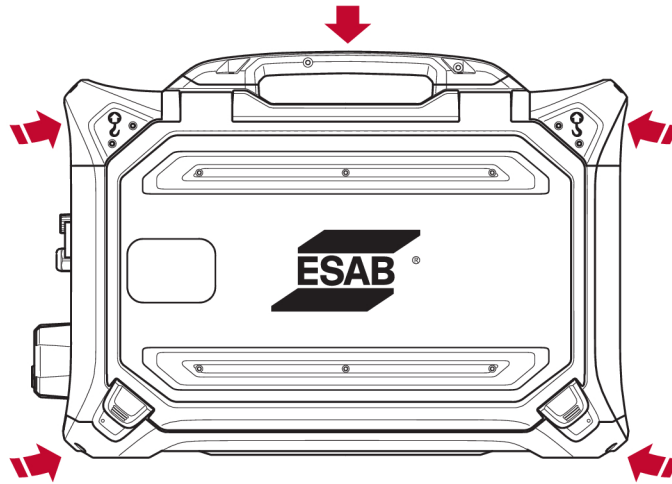
### 4.1 Kaldırma talimatları

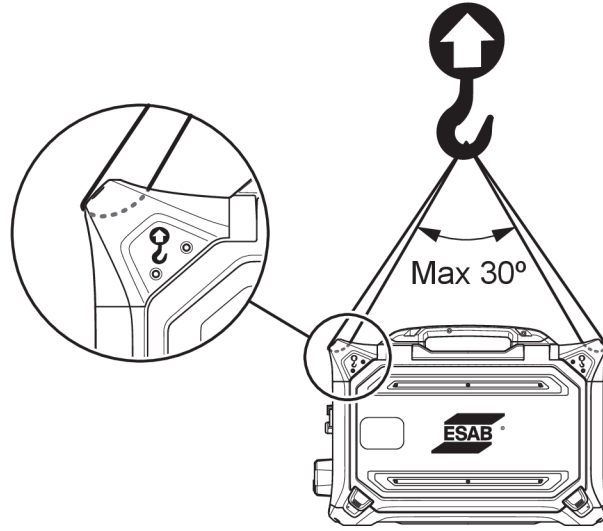
**DİKKAT!**

Tel besleyiciyi kaldırırken ezilme tehlikesi. Kendinizi ve yakında duranları bu riskten koruyun.

**DİKKAT!**

Yaralanma ve donanım hasarını önlemek için kaldırma işlemi gerçekleştirirken aşağıda gösterilen yöntemleri ve sabitleme noktalarını kullanın.





**DİKKAT!**

Kaldırırken tel besleyici üzerine ağır nesnelere koymayın veya takmayın. Kaldırma noktaları, yukarıdaki grafiğe göre iki dış üst kaldırma kolundan kaldırıldığında **maksimum toplam 44 kg/97 lb ağırlık** için sınıflandırılmıştır!

44 kg/97 lb onaylı ağırlık, tel besleyici ve aksesuarlardan oluşur (standart besleyici ağırlığı 18,5 kg/40,8 lb'dir, tüm ağırlıklar için TEKNİK VERİLER bölümüne bakın).

## 5 ÇALIŞMA

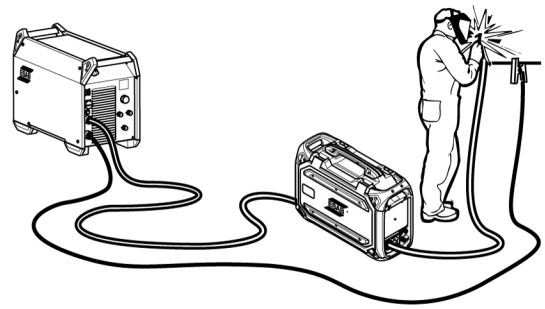
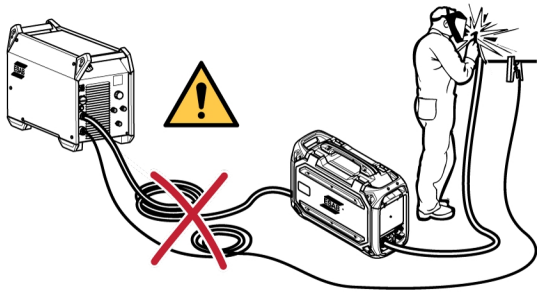
Cihazın kullanımı için genel güvenlik düzenlemelerini bu kılavuzun "GÜVENLİK" bölümünde bulabilirsiniz. Cihazı kullanmaya başlamadan önce bunu dikkatlice okuyun!

**UYARI!**

Şoku önlemek için elektrot teline veya onunla temas eden parçalara veya izolasyonsuz kablolara ya da bağlantılara dokunmayın.

**NOT!**

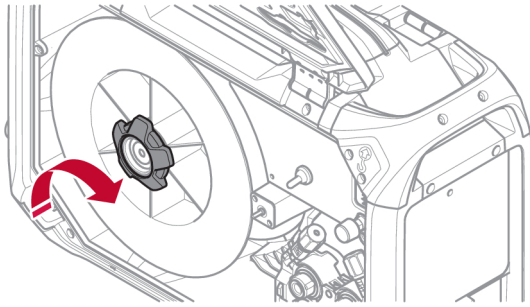
Cihazı taşırken, nakliye için tasarlanmış tutamacı kullanın. Cihazı asla kaynak torçu ile çekmeyin.

**UYARI!**

Çalışma sırasında yan panellerin kapalı olmasına dikkat edin.

**UYARI!**

Makaranın göbekten kaymasını önlemek için somunu sıkarak makarayı kilitleyin!

**DİKKAT!**

Kaynak telini ilerletmeden önce, telin üfleç kılavuzunda sıkışmasını önlemek için keski noktasının ve çapakların telin ucundan uzaklaştırılmasını sağlayın.

**UYARI!**

Dönen parçalar yaralanmaya neden olabilir, çok dikkatli olun.





**UYARI!**

Özellikle düzensiz veya kaygan bir yüzey üzerinde kullanılan cihazı sabitleyin.

## 5.1 Bağlantı için önerilen maksimum akım değerleri

**+25 °C ortam sıcaklığında ve normal 10 dakikalık döngüde:**

Kablo kesiti	Görev döngüsü			10 m başına voltaj kaybı
	%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

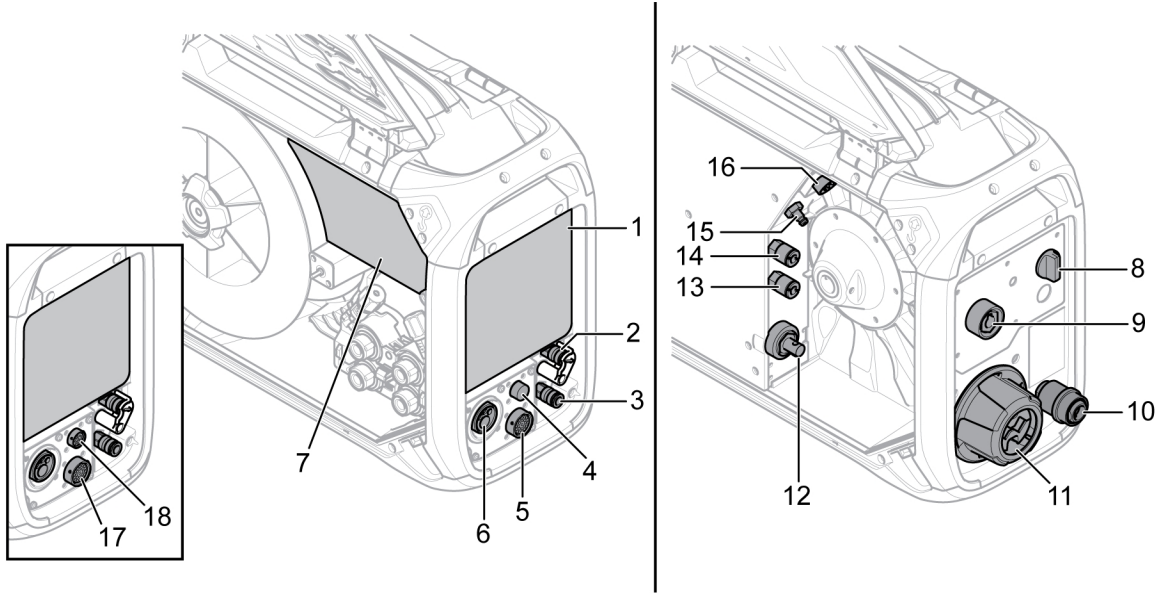
**+40 °C ortam sıcaklığında ve normal 10 dakikalık döngüde:**

Kablo kesiti	Görev döngüsü			10 m başına voltaj kaybı
	%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

### Görev döngüsü

Görev döngüsü, kaynak yapabileceğiniz veya aşırı yüklenmeden belirli bir yüklemde kesebileceğiniz bir on dakikalık bir sürenin yüzdesi olan süre anlamına gelir.

## 5.2 Bağlantılar ve kontrol cihazları



- |  |   |
|--|---|
| 1 Harici boş panel. "KONTROL PANELİ" bölümüne bakın.   | 10 Marathon Pac™ ile kullanım için tel girişi (isteğe bağlı)                  |
| 2 ELP'li kaynak üflecine giden soğutma sıvısı için MAVİ bağlantı <sup>1)</sup> (yalnızca ELP'li ürün modellerinde) | 11 Güç kaynağından gelen kablolar için ara bağlantı gerilim azaltıcı          |
| 3 Kaynak üflecinden gelen soğutma sıvısı için KIRMIZI bağlantı   | 12 Güç kaynağından gelen (OKC) kaynak akımı bağlantısı                        |
| 4 Tweco tetikleme kablosu bağlantısı (sadece Tweco üfleç ile birlikte)   | 13 Güç kaynağına giden soğutma sıvısı için KIRMIZI bağlantı (soğutma ünitesi) |
| 5 U8 <sub>2</sub> kumanda cihazı bağlantısı  | 14 Güç kaynağından gelen soğutma sıvısı için MAVİ bağlantı (soğutma ünitesi)  |
| 6 MIG/MAG kaynak üflecine bağlantısı (Euro veya Tweco tipi)  | 15 Koruyucu gaz bağlantısı  |
| 7 Dahili kontrol paneli ("KONTROL PANELİ" bölümüne bakın)  | 16 Güç kaynağından gelen kumanda kablosu bağlantısı                           |
| 8 Isı kiti anahtarı (Açık deniz modelleri)   | 17 Uzaktan kumanda ünitesi bağlantısı (PP modeli)                             |
| 9 MMA kaynak üflecine bağlantısı (OKC) <sup>3)</sup> (sadece MMA'lı ürün modellerinde)                             | 18 U8 <sub>2</sub> kumanda cihazı için bağlantı (PP modeli)                   |
- 1) ELP = ESAB Logic Pump ("Soğutma sıvısı bağlantısı" bölümüne bakın)



### UYARI!

Kaynak yaparken ve/veya tel beslemesi yaparken tel besleme ünitesinin sağ ve sol kapaklarının kapatılması gerekir. Her iki kapağı kapatmadan telde kesinlikle kaynak veya besleme yapmayın!

2) Elektrik tehlikesi! **MIG/MAG kaynağı** sırasında **MMA elektrodu**, elektrot tutucudan çıkarılmalı ve çalışma parçasından ve diğer akım taşıyan malzemelerden uzak tutulmalıdır. Mümkünse elektrot tutucu, kaynak ünitesi OKC konnektöründen çıkarılmalı ve konnektör, bir yalıtım başlığıyla kapatılmalıdır.

3) Elektrik tehlikesi! **MMA kaynağı** sırasında, **MIG/MAG üflecine** ile istemeden temas etme olasılığını en aza indirmek için fazla tel kesilmelidir. Üfleç, çalışma parçasından ve diğer akım taşıyan malzemelerden uzak tutulmalıdır!

### 5.3 Soğutma sıvısı bağlantısı

Sıvı soğutmalı bir kaynak üfleci bağlarken, güç kaynağının şebeke besleme anahtarı mutlaka OFF (Kapalı) ve soğutma ünitesi anahtarı ise 0 konumunda olmalıdır.

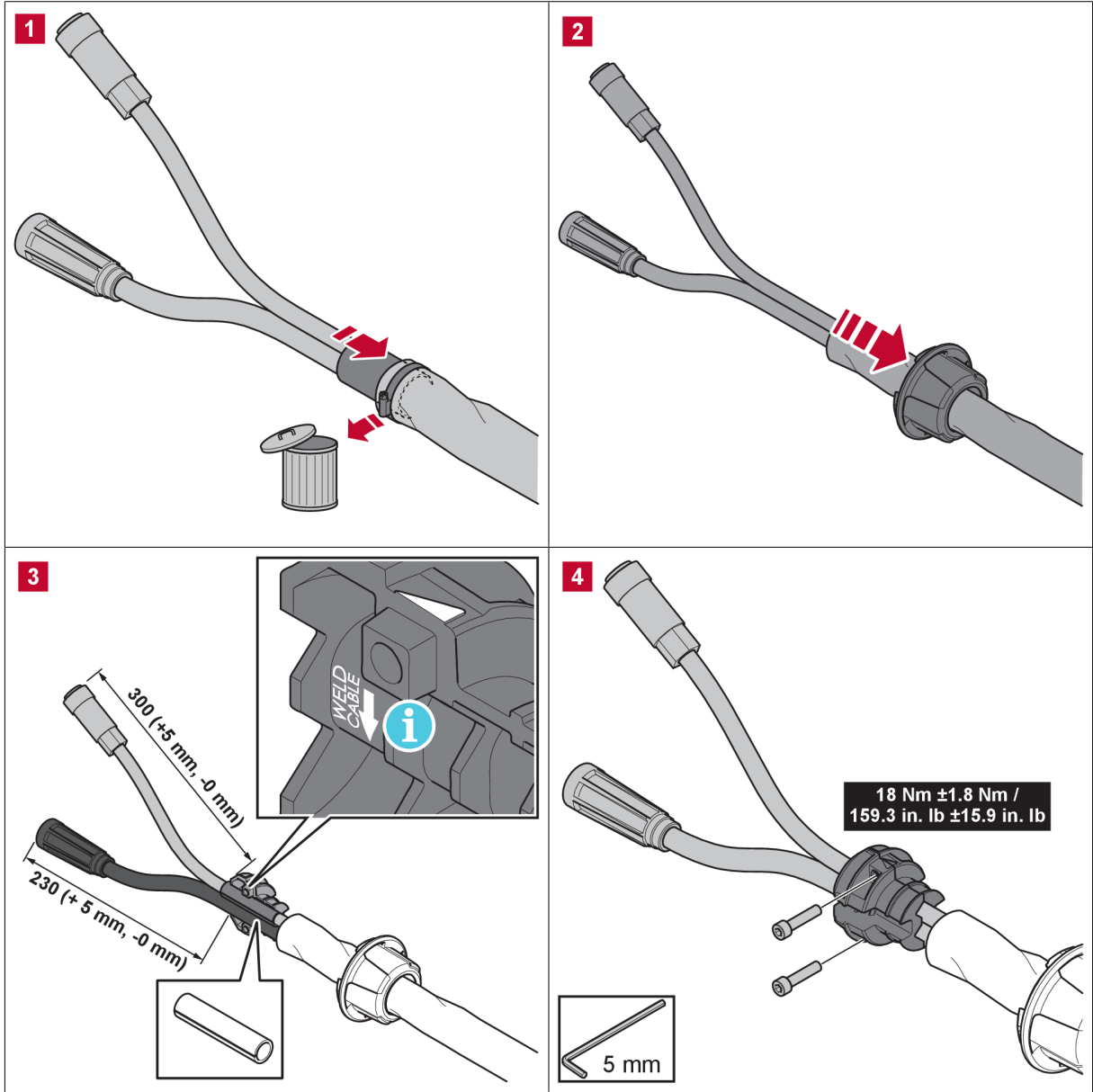
Soğutma sıvısı bağlantıları bulunan bazı tel besleme ünitesi modelleri, su hortumlarının bağlı olup olmadığını kontrol eden ESAB Logic Pump (ELP) adlı bir algılama sistemiyle donatılmıştır. Su soğutmalı bir kaynak üfleci bağlarken su pompası otomatik olarak çalışmaya başlar. Algılama yalnızca ELP ile donatılmış güç kaynaklarıyla çalışır (örneğin Cool 1 üniteli Aristo 4004i). ELP işlevi **olmayan** güç kaynakları için (örneğin Cool 2 üniteli Aristo 500ix) soğutucu ünitesi, **manuel olarak** açılıp kapatılmalıdır.

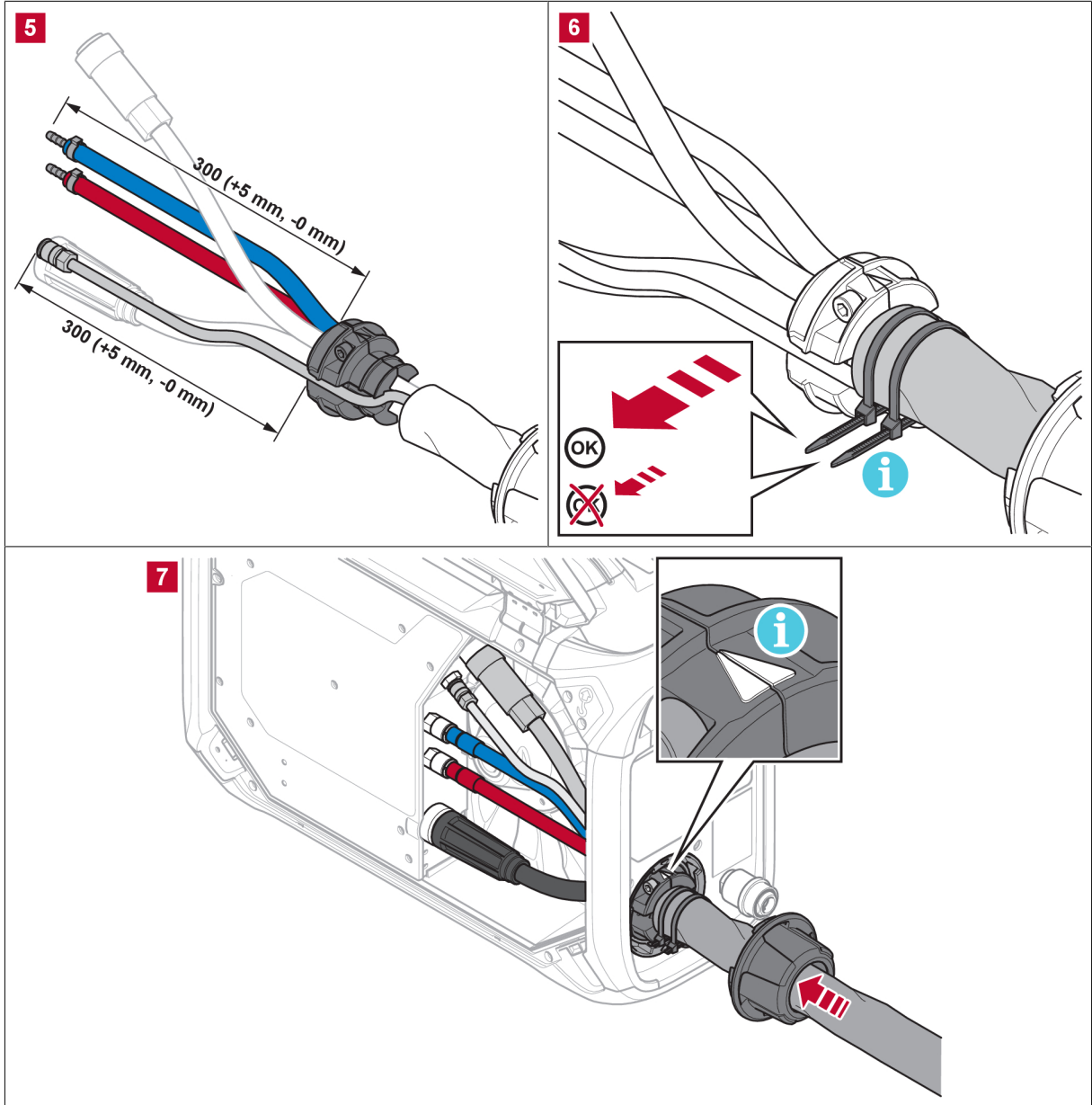
**DİKKAT!**

**ELP olmayan** besleyici modelleri, ELP ile donatılmış güç kaynaklarıyla birlikte **kullanılmamalıdır!** ELP olmayan besleyiciler ELP ile donatılmış güç kaynaklarıyla birlikte kullanılırsa sıvı soğutmalı üfleç, soğutma sıvısı akışının olmaması nedeniyle hasar görebilir!

Sıvı soğutma kiti aksesuar olarak sipariş edilebilir (bkz. "AKSESUARLAR" eki).

## 5.4 Ara bağlantı gerilim azaltıcı kitinin güçlendirilmesi





Yukarıdaki grafikte, kaynak akımı ve kontrol kablolarının ve varsa soğutma sıvısı ve koruyucu gaz hortumlarının gerilim azaltıcı cihazın içinden geçirilerek ara bağlantı gerilim azaltıcı kitinin (sipariş no. 0446 050 881) güçlendirilmesi gösterilmektedir.

Ayrıca, gerilim azaltıcı dahil önceden monte edilmiş bir ara bağlantı kablosu kiti de kullanılabilir (bkz. "AKSESUARLAR" eki).



#### NOT!

- Ara bağlantı gerilim azaltıcı, temiz kablolarla kelepçelenmelidir.
- Kaynak akım kablosunu, gerilim azaltıcı kelepçedeki iki delikten daha büyük olanına yerleştirin!
- Yalıtım manşonunun çevresindeki kablo bağlarının düzgün şekilde sıkıldığından emin olun!

## 5.5 Isı kiti anahtarı (Yalnızca açık deniz modelleri)

○	Kaynak KAPALI <sup>1)</sup>	
I	Kaynak AÇIK	
)))	Isı AÇIK ve kaynak KAPALI Bobin alanı, kaynak telinin kuru kalması için ısıtılır. Bobin alanının ısıtılması yüksek nemde veya sıcaklık gün boyunca değiştiğinde büyük bir avantaj sağlar. <sup>1)</sup>	

<sup>1)</sup>Bu ayarlardan herhangi biri seçildiğinde harici kontrol paneli KAPALI durumda olur.

## 5.6 Başlatma prosedürü

Tel besleme başladığında, güç kaynağı kaynaklama voltajını üretir. 3 saniye içinde hiçbir kaynak akımı akmaz ise, güç kaynağı kaynak voltajını kapatır.

Tel besleme işlemi, kaynak üflecinin anahtarı kapanıncaya kadar devam eder.



### NOT!

Besleyici ile birlikte kullanılan güç kaynağının, sistem çalıştırıldığında GMA (MIG/MAG) moduna ayarlanması önemlidir! Bunun amacı, herhangi bir kaynak yapılmadan önce besleyici ile güç kaynağı arasında kalibrasyon yapılmasını sağlamaktır. Güç kaynağı açıkken başka bir kaynak yöntemine ayarlanırsa besleyici panelindeki voltaj ayarları **garanti edilemez!** Böyle bir durumda güç kaynağını kapatın, mod anahtarını GMA (MIG/MAG) olarak ayarlayın ve güç kaynağını yeniden başlatın!

## 5.7 Tel besleme ünitesinin içindeki aydınlatma

Tel besleme ünitesinin kabini lambalarla donatılmıştır.

Tel bobinin kenarında bulunan ışık, kaynak başladığında veya sol yan kapak açıldığında otomatik olarak yanar. Kaynak durduktan veya yan kapak kapatıldıktan 4 dakika sonra ışık otomatik olarak söner.

Besleme mekanizmasının kenarında bulunan ışık, sol yan kapak açıldığında otomatik olarak yanar ve kapak tekrar kapatıldığında söner.

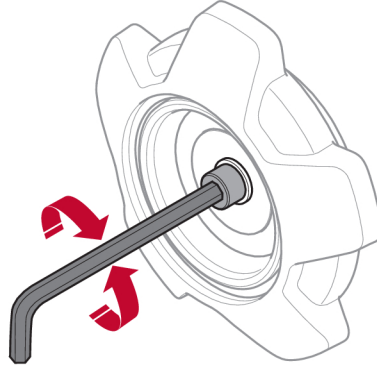
Besleyici çalıştırıldığında, dahili kontrol panelindeki parametrelerden herhangi biri değiştirildiğinde, tel yol verme işlemi gerçekleştirildiğinde ve kaynak sonrasında lambalar otomatik olarak yanar. Işıklar birkaç dakika sonra otomatik olarak söner.

## 5.8 Bobin freni

Bobin freni kuvveti, tel beslemesinin aşırı çalışmasını önleyecek kadar artırılmalıdır. Gerekli gerçek fren kuvveti, tel besleme hızına ve bobin makarasının boyutuna ve ağırlığına bağlıdır.

Bobin frenine aşırı yüklemeyin! Çok yüksek bir fren kuvveti motora aşırı yük uygulayabilir ve kaynak sonucunu zayıflatabilir.

Bobin fren kuvveti, makara somununun ortasındaki 6 mm'lik altıgen Alyan vida kullanılarak ayarlanır.



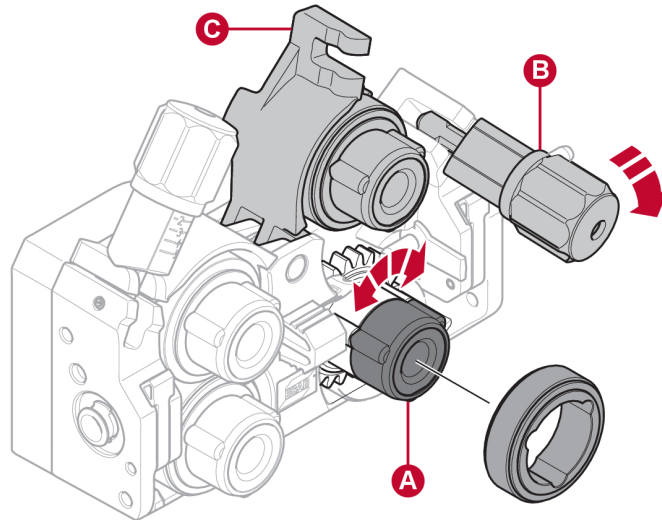
## 5.9 Teli değiştirme ve yükleme

- 1) Tel besleyicinin sol kapağını açın.
- 2) Fren göbeği somununu gevşetip sökün ve eski tel makarasını çıkarın.
- 3) Besleme ünitesine yeni bir tel makarası takın ve yeni kaynak telini dışarı doğru 10-20 cm düzleştirin. Teli besleme mekanizmasına yerleştirmeden önce ucundaki çapakları ve keskin kenarları eğleyin.
- 4) Fren göbeği somununu sıkarak tel makarasını fren göbeğine sabitleyin.
- 5) Teli besleyici mekanizmasından geçirin (besleme ünitesinin içindeki şekle göre).
- 6) Tel besleyicinin sol kapağını kapatıp kilitleyin

## 5.10 Besleme silindirlerinin değiştirilmesi

Farklı bir tel türüne geçilirken besleme silindirleri yeni tel tipine uyacak şekilde değiştirilmelidir. Kablo çapına ve tipine bağlı olarak doğru besleme silindiri hakkında bilgi için AŞINAN PARÇALAR ekine bakın. (Gerekli aşınan parçalara kolay erişim hakkında ipucu için bu kullanım kılavuzundaki "Aşınan parçalar saklama bölümü" bölümüne bakın.)

- 1) Tel besleyicinin sol kapağını açın.
- 2) Her bir silindir için makara hızlı kilidini (A) döndürerek değiştirilecek besleme silindirlerinin kilidini açın.
- 3) Germe ünitelerini (B) aşağı katlayarak ve böylece salıncak kollarını (C) serbest bırakarak besleme silindirlerindeki basıncı tahliye edin.



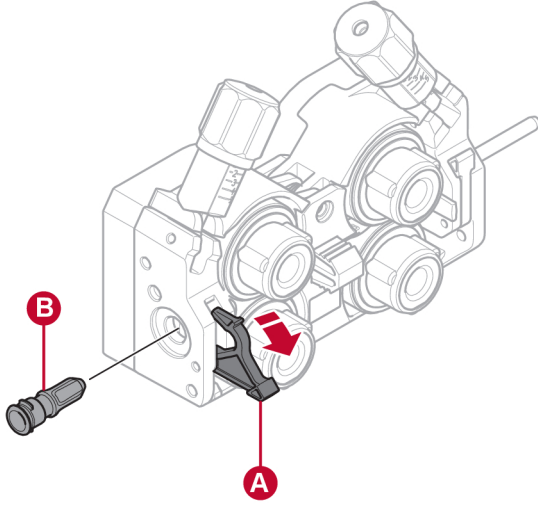
- 4) Besleme silindirlerini çıkarın ve doğru besleme silindirlerini takın (AŞINAN PARÇALAR ekine göre).
- 5) Salıncak kollarını (C) aşağı doğru itererek besleme silindirlerine tekrar basınç uygulayın ve germe ünitelerini (B) kullanarak silindirleri sabitleyin.
- 6) Silindir hızlı kilitlerini (A) döndürerek silindirleri kilitleyin.

7) Tel besleyicinin sol kapağını kapatıp kilitleyin.

## 5.11 Tel kılavuzlarını değiştirme

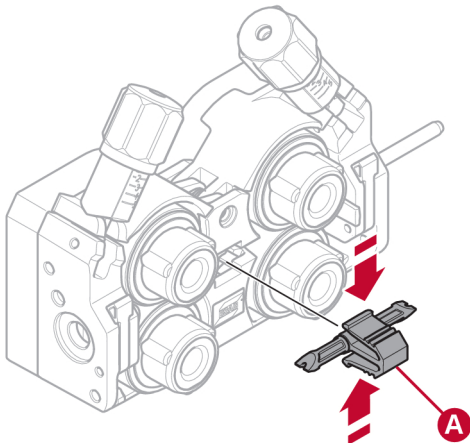
Farklı bir tel türüne geçilirken, tel kılavuzlarının yeni tel tipine uyacak şekilde değiştirilmesi gerekebilir. Tel çapına ve tipine bağlı olarak doğru tel kılavuzları hakkında bilgi için AŞINAN PARÇALAR ekine bakın. (Gerekli aşınan parçalara kolay erişim hakkında ipucu için bu kullanım kılavuzundaki "Aşınan parçalar saklama bölümü" bölümüne bakın.)

### 5.11.1 Giriş tel kılavuzu



- 1) Giriş tel kılavuzu hızlı kilidini (A) dışa doğru açın.
- 2) Giriş tel kılavuzunu (B) çıkarın.
- 3) Doğru giriş tel kılavuzunu takın (AŞINAN PARÇALAR ekine göre).
- 4) Tel kılavuzu hızlı kilidini (A) kullanarak yeni giriş tel kılavuzunu kilitleyin.

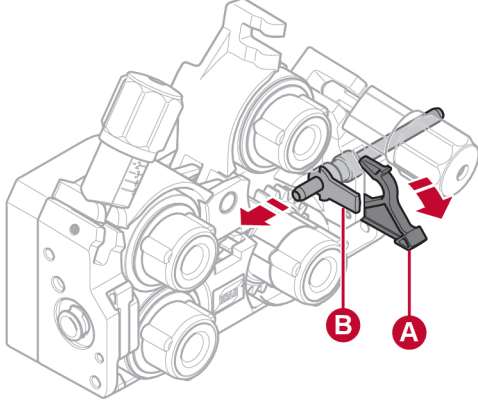
### 5.11.2 Orta tel kılavuzu





- 1) Orta tel kılavuz klipsi üzerine biraz basınç uygulayın ve orta tel kılavuzunu (A) çekip çıkarın.
- 2) Doğru tel kılavuzu türünü içeri itin (AŞINAN PARÇALAR ekine göre). Klips doğru konumdayken tel kılavuzunu otomatik olarak kilitletler.

### 5.11.3 Çıkış tel kılavuzu

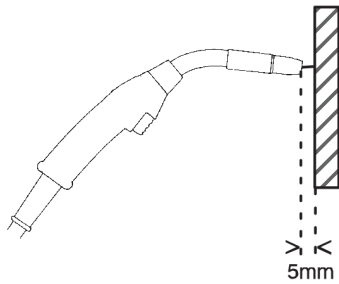


- 1) Sağ alt besleme silindirini çıkarın ("Besleme silindirlerini değiştirme" bölümüne bakın).
- 2) Orta tel kılavuzunu çıkarın (bkz. "Orta tel kılavuzu" bölümü).
- 3) Çıkış tel kılavuzu hızlı kilidini (A) dışa doğru açın.
- 4) Çıkış tel kılavuzunu (B) çıkarın.
- 5) Doğru çıkış tel kılavuzunu takın (AŞINAN PARÇALAR ekine göre).
- 6) Tel kılavuzu hızlı kilidini (A) kullanarak yeni çıkış tel kılavuzunu kilitleyin.
- 7) İkinci besleme silindiri çiftini yeniden takın ve silindir basıncını yeniden uygulayın ("Besleme silindirlerini değiştirme" bölümüne bakın).

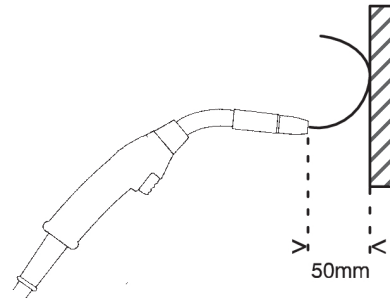
## 5.12 Silindir basıncı

Silindir basıncı, kullanılan tel malzemesine ve çapına bağlı olarak her germe ünitesinde ayrı olarak ayarlanmalıdır.

Telin tel kılavuzundan sorunsuz geçerek hareket ettiğinden emin olarak başlayın. Daha sonra tel besleyicinin basınç silindirlerinin basıncını ayarlayın. Basıncın çok yüksek olmaması önemlidir.



Şekil A



Şekil B

Besleme basıncının doğru ayarlanmış olup olmadığını kontrol etmek için teli yalıtılmış bir nesneye, örneğin bir tahta parçasına karşı besleyebilirsiniz.

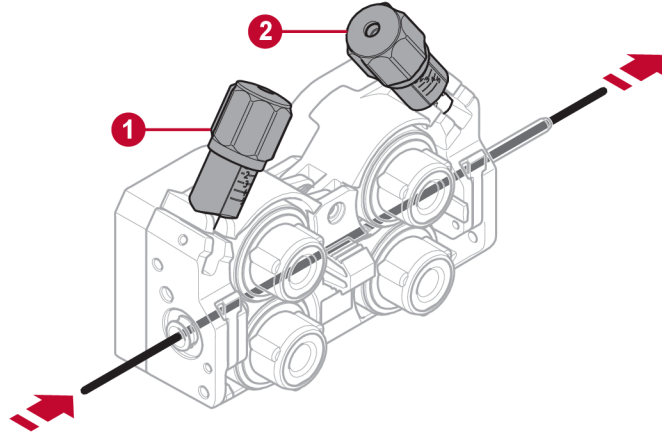
Kaynak şalomasını tahta parçasından (şekil A) yaklaşık 5 mm uzakta tuttuğunuzda, besleme silindirlerinin kayması gerekir.

## 5 ÇALIŞMA

Kaynak şalomasını tahta parçasından yaklaşık 50 mm uzakta tutarsanız telin dışı açılması ve bükülmesi gerekir (şekil B).

Aşağıdaki tablo, standart koşullar için bobin fren kuvvetinin doğru olduğu yaklaşık silindir basıncı ayarlarını gösteren bir kılavuz görevi görür. Üfleç kablolarının uzun, kirlı veya aşınmış olması durumunda basınç ayarının artırılması gerekebilir. Teli yukarıda açıklandığı gibi yalıtılmış bir nesneye doğru besleyerek her bir özel durumdaki silindir basıncı ayarını mutlaka kontrol edin. Tel besleyicisi sol kapağı içinde de yaklaşık ayarları gösteren bir tablo bulunabilir.

		Tel çapı (inç) (mm)	0,02 3 0,6	0,03 0 0,8	0,04 0 1,0	0,04 5 1,2	0,05 2 1,4	1/16 1,6	0,07 0 1,8	5/64 2,0	3/32 2,4
			<b>Basınç ayarı</b>								
<b>Tel malzemesi</b>	Fe, Ss	Germe ünitesi 1	2,5								
		Germe ünitesi 2	3–3,5								
	Çekird ekli	Germe ünitesi 1	2								
		Germe ünitesi 2	2,5–3								
	Al	Germe ünitesi 1	1–1,5								
		Germe ünitesi 2	2–3								

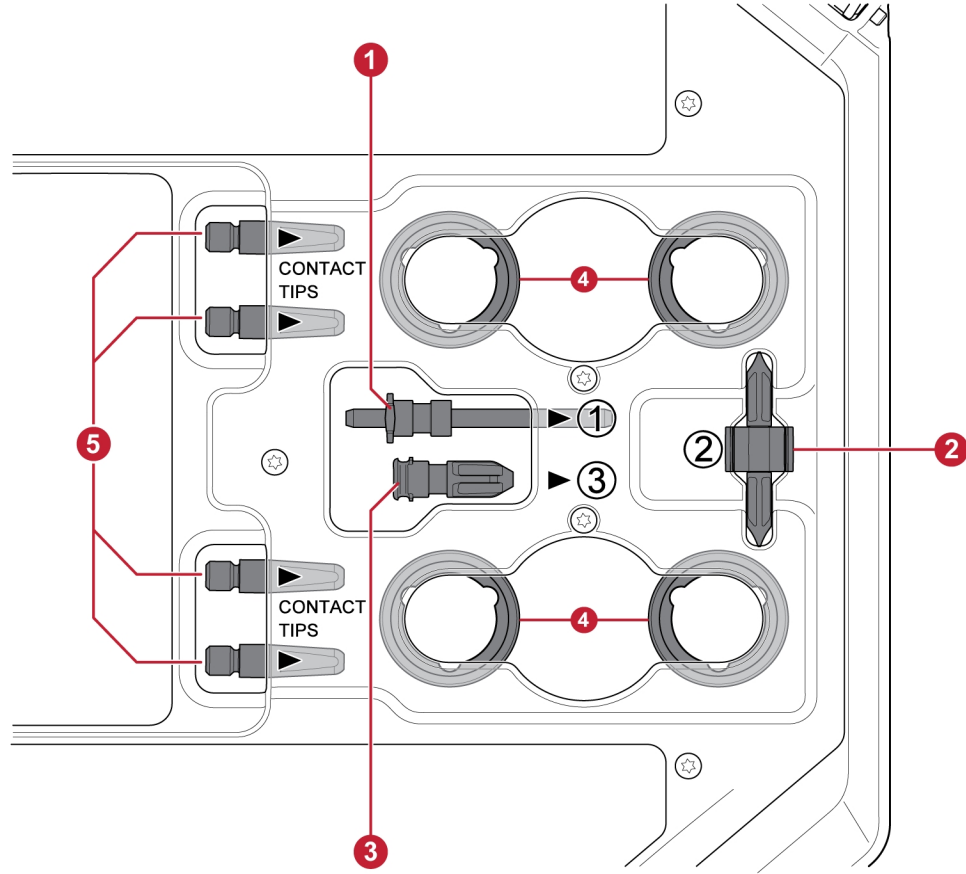


1 Germe ünitesi 1

2 Germe ünitesi 2

## 5.13 Aşınan parçalar saklama bölgesi

Ek silindir ve tel kılavuzları setine kolay erişim için tel besleyicinin sol kapağında aşınan parçalar saklama bölgesi bulunur.



- 1 Giriş tel kılavuzu
- 2 Orta tel kılavuzu
- 3 Çıkış tel kılavuzu

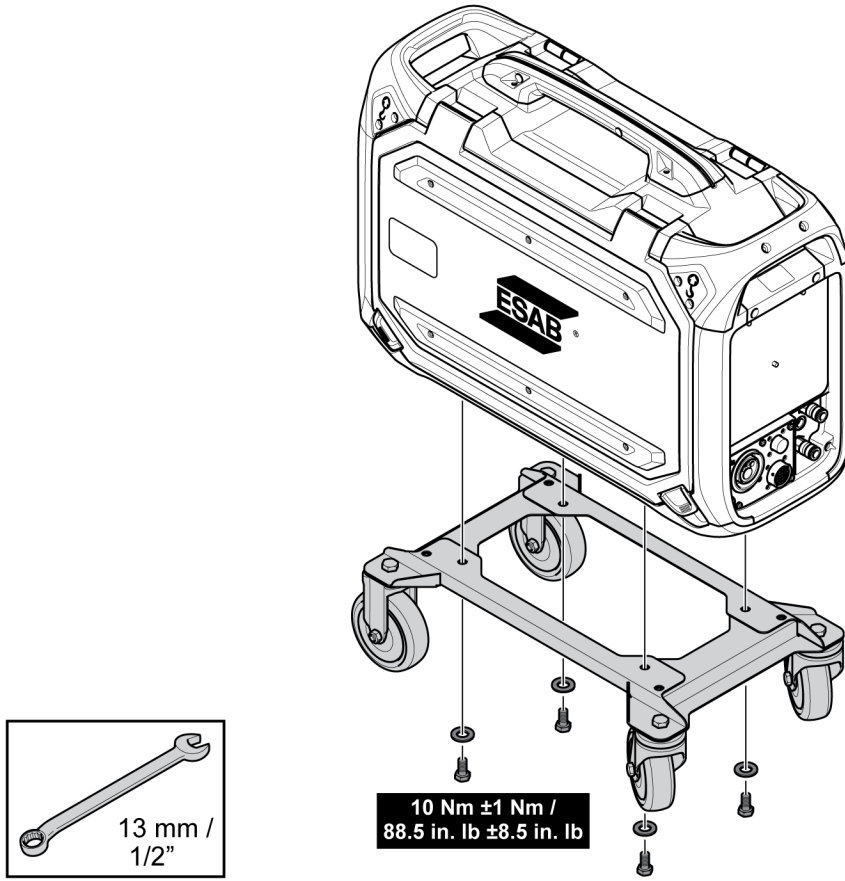
- 4 Besleme silindirleri (×4 adet)
- 5 Kaynak üflecisi için temas uçları (×4 adet)

## 5.14 Tekerlek kitinin takılması

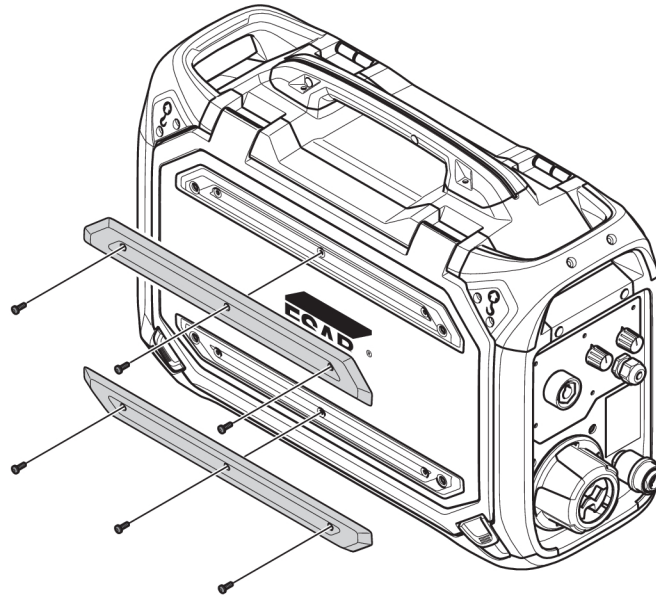
### 5.14.1 Tekerleklerin tekerlek kiti çerçevesine takılması

Tel besleme ünitesi tekerlek kitine takılmadan önce  $40 \pm 4$  Nm ( $354 \pm 35,4$  inç lb) sıkma torku kullanarak tekerlekleri M12 vida, pul ve somunlar aracılığıyla çerçeveye sabitleyin. Arka uçtaki sabit tekerlekler çerçeveye paralel yerleştirilmelidir.

### 5.14.2 Tel besleme ünitesi dikey konumda

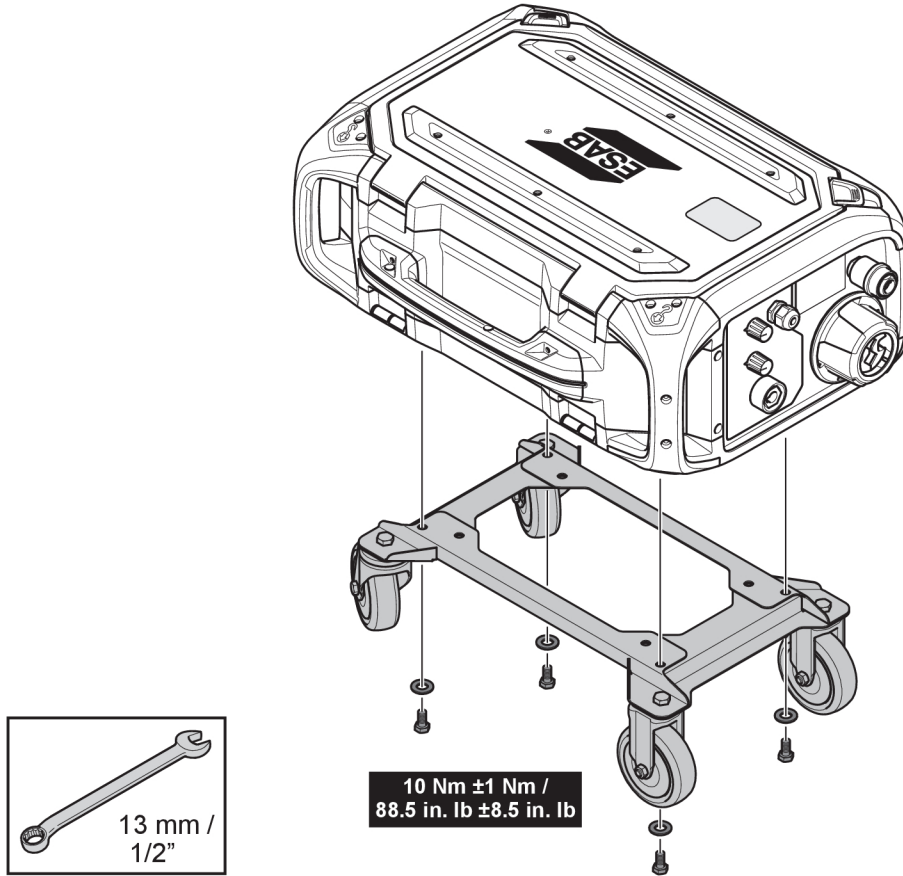


### 5.14.3 Tel besleme ünitesi yatay konumda



**NOT!**

Tel besleyiciyi tekerlek kiti üzerine yatay konumda takabilmek için tel besleyici kapağındaki iki tampon sökülmelidir!



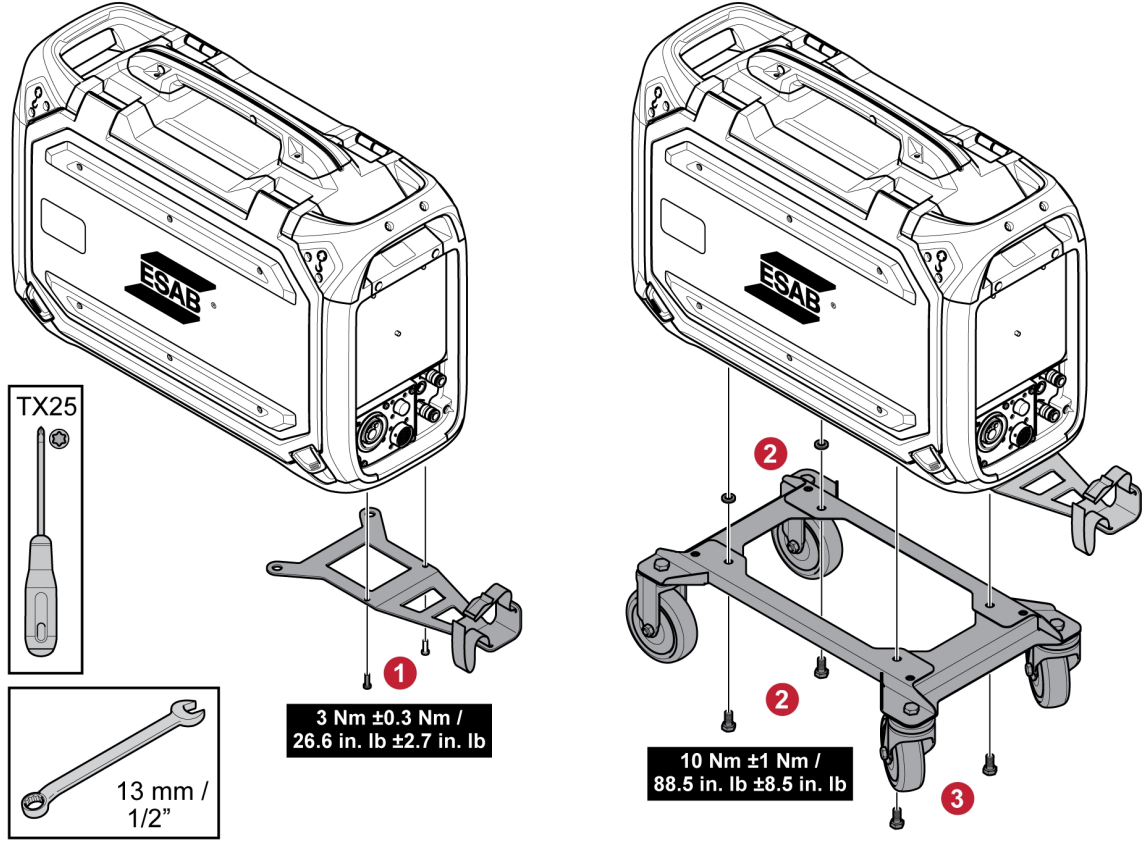
## 5.15 Her iki tekerlek kitinin ve üfleç gerilim azaltma aksesuarının takılması

- 1) Üfleç gerilim azaltma aksesuarı, dikey konumda takılan tekerlek kitiyle bağlantılı olarak kullanılacaksa montaj aşağıdaki sırada yapılmalıdır:

İki Torx 5 vidasını kullanarak üfleç gerilim azaltıcıyı tel besleme ünitesine takın.

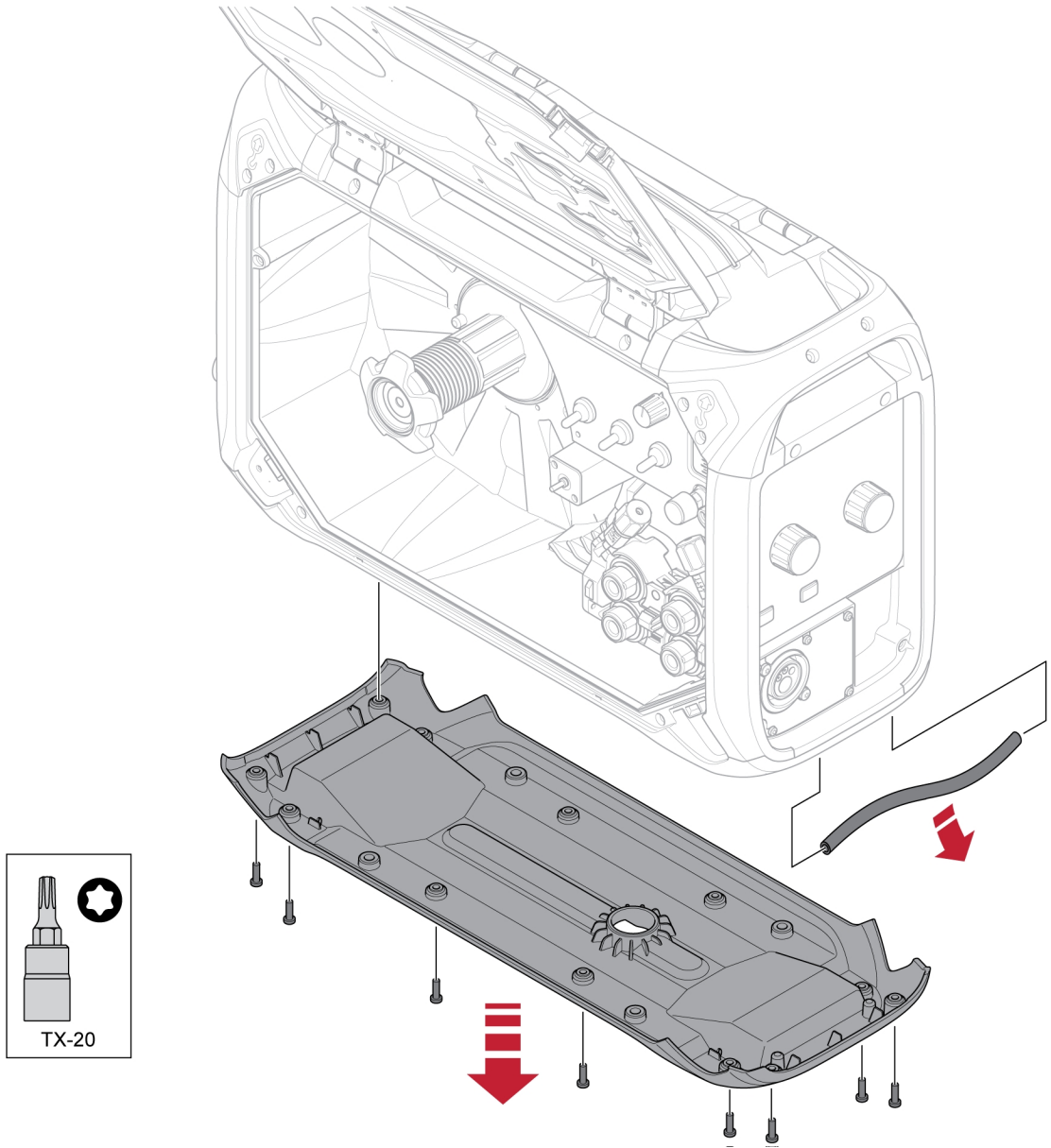
Tekerlek kitini, tel besleyicinin arka ucuna yakın olan iki vidalı bağlantıyı kullanarak tel besleyiciye takın. Tekerlek kiti ile tel besleyici arasında iki mesafe pulunun takıldığından emin olun!

Tel besleyicinin ön ucuna yakın olan iki vida bağlantısını kullanarak tekerlek kitini ve üfleç gerilim azaltıcıyı tel besleyiciye sabitleyin.

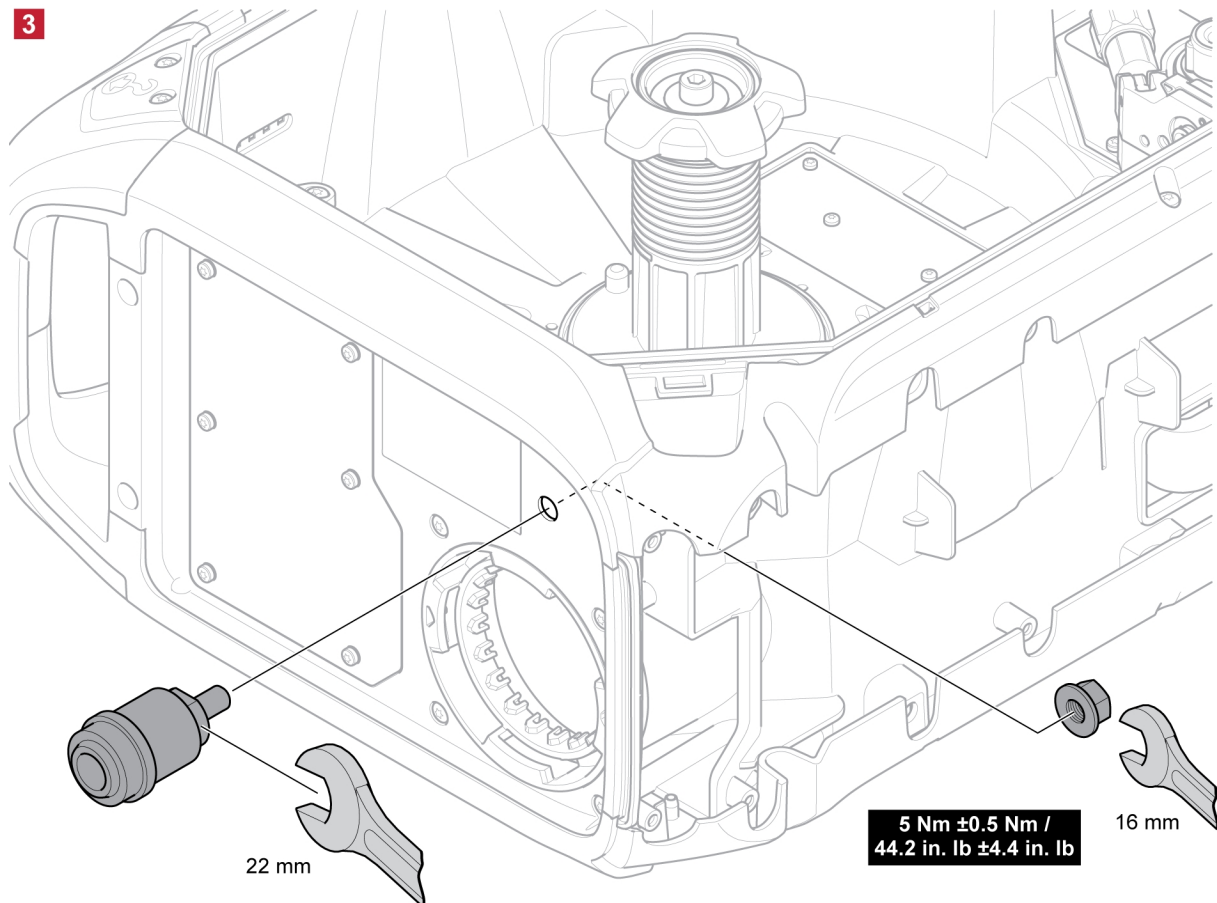
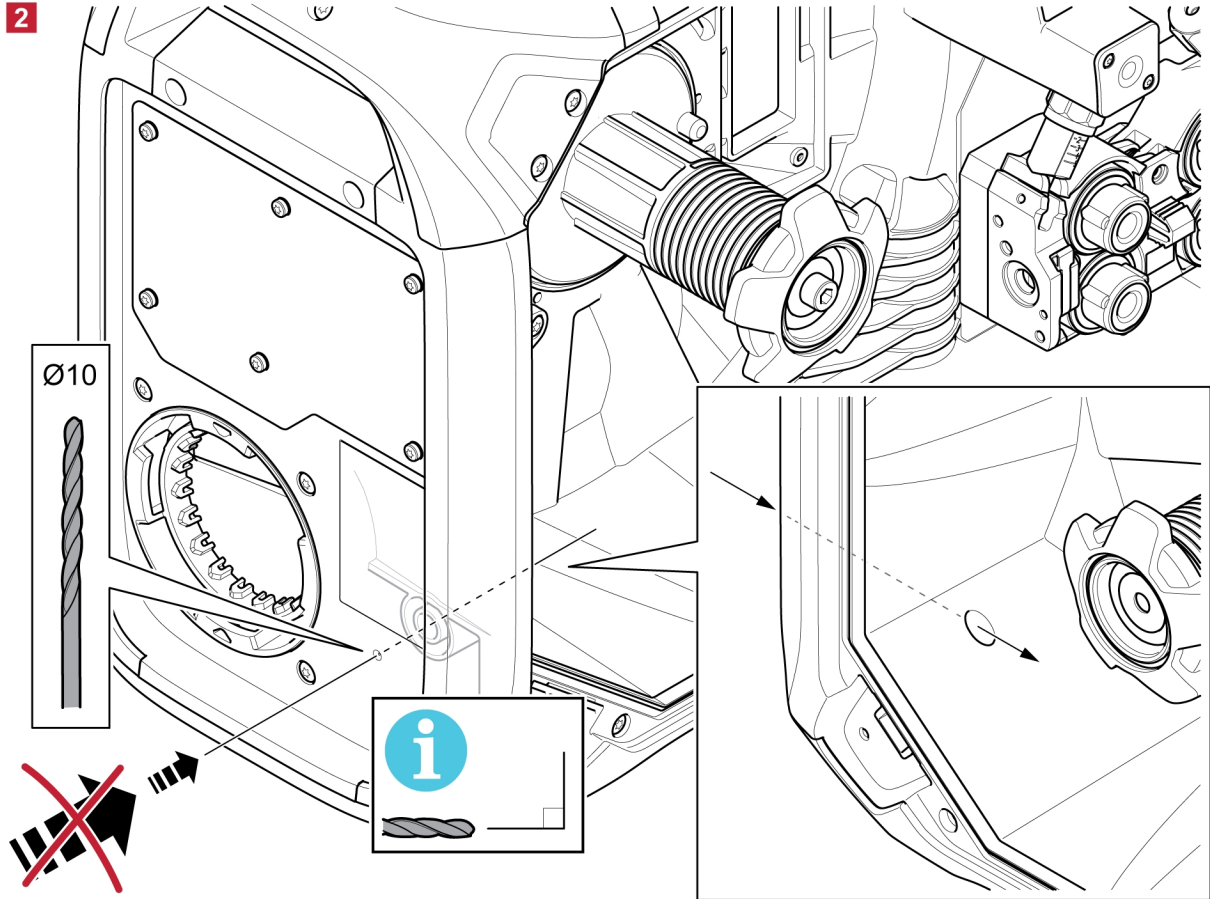


## 5.16 Marathon Pac™ kurulumu

1

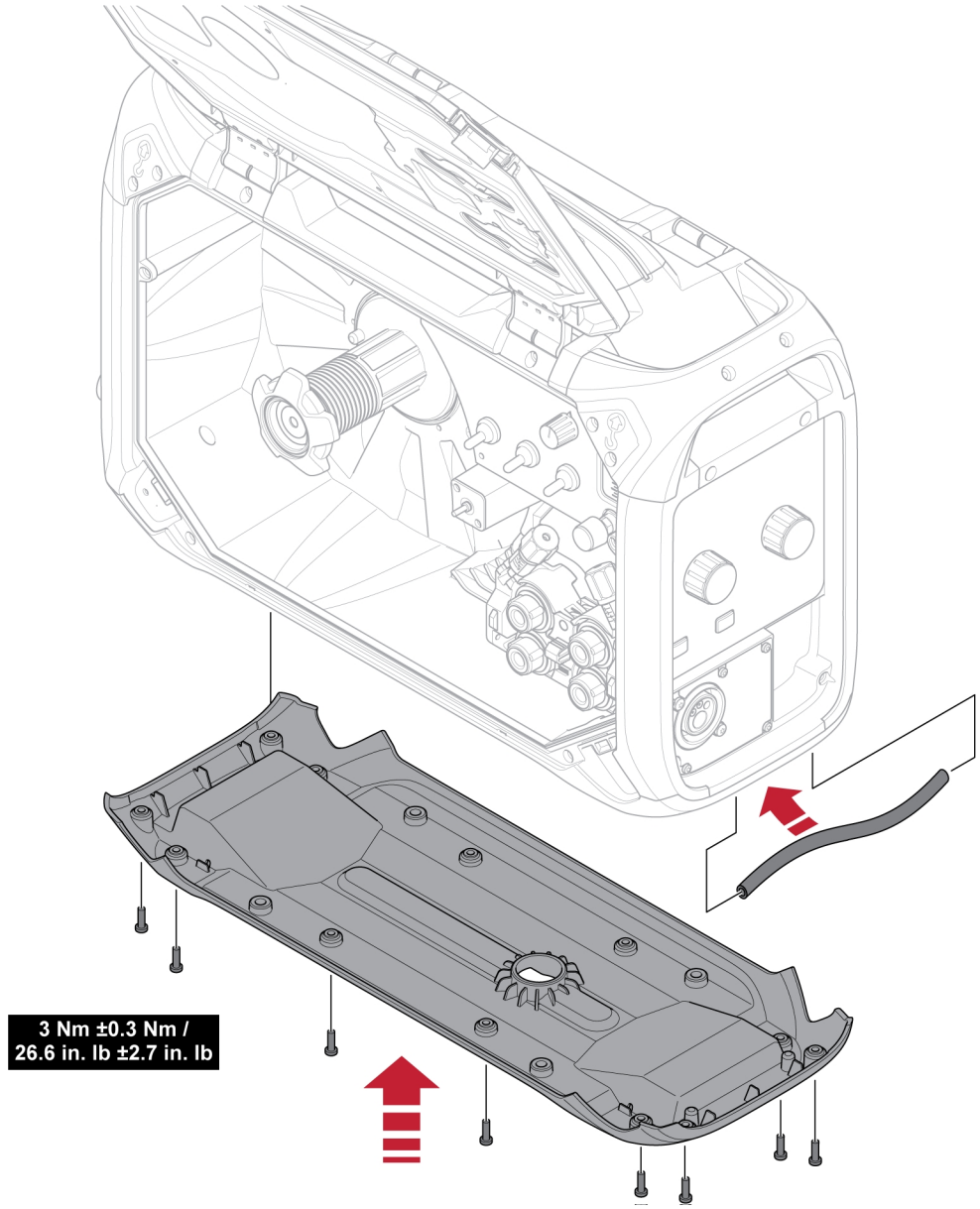






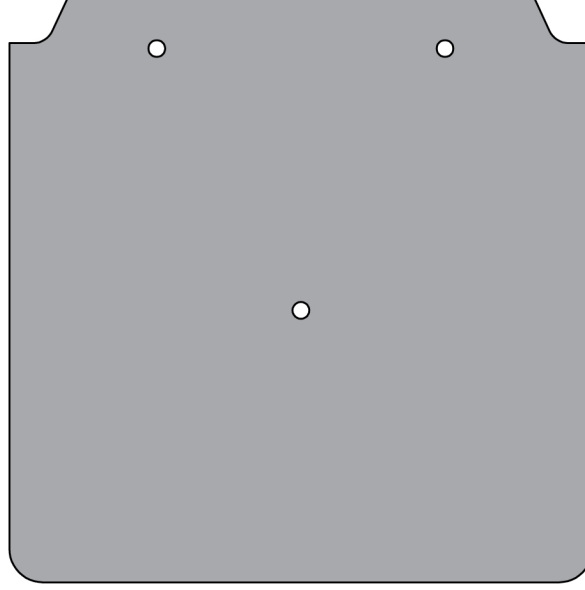


4



## 6 KONTROL PANELİ

### 6.1 Harici boş panel



**NOT!**

U8<sub>2</sub> kontrol paneliyle birlikte harici boş paneli besleyici kullanılabilir.

U8<sub>2</sub>'nin Robust Feed U8<sub>2</sub>'ye montajı için bu kılavuzun "MONTAJ TALİMATLARI" bölümüne bakın.

## 6.2 Dahili kontrol paneli



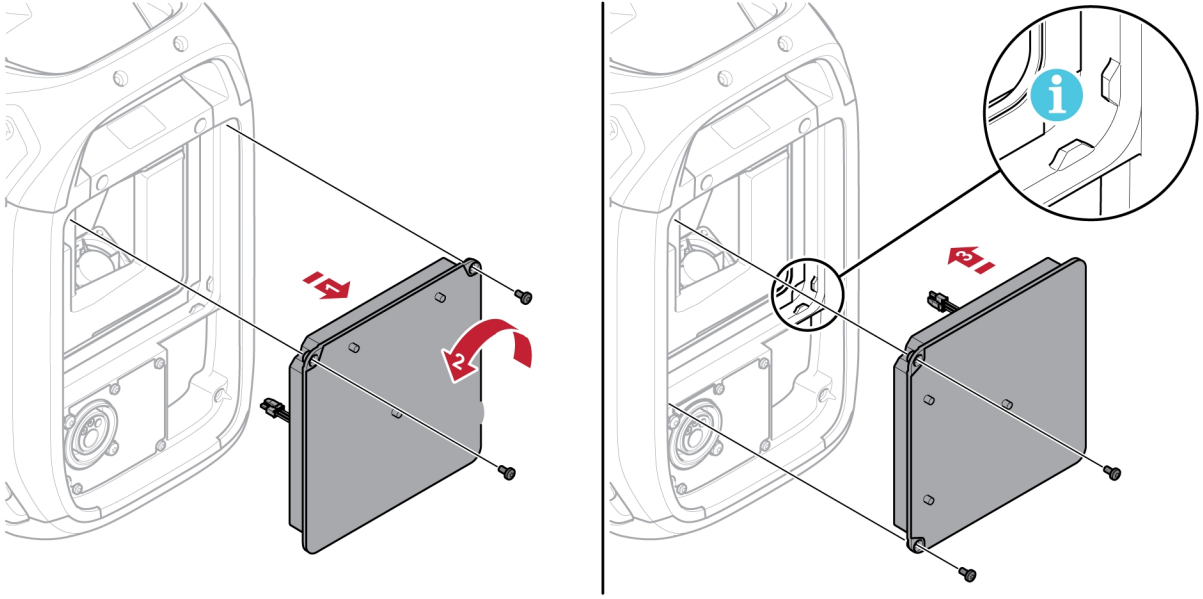
- 1 Gaz debisi ayarlama düğmesi (yalnızca gaz debisi ölçeri içeren ürün modelleri için)

## 6.3 Gaz akışını ayarlama

<p>Ar/CO<sub>2</sub></p> <table border="1"><thead><tr><th>L/min</th><th>CFH</th></tr></thead><tbody><tr><td>30</td><td>60</td></tr><tr><td>25</td><td>48</td></tr><tr><td>20</td><td>36</td></tr><tr><td>15</td><td>24</td></tr><tr><td>10</td><td>12</td></tr><tr><td>5</td><td></td></tr></tbody></table> <p>L/min CFH</p>	L/min	CFH	30	60	25	48	20	36	15	24	10	12	5		<p>Gaz akışı, dahili kontrol panelindeki düğme kullanılarak ayarlanır. Mevcut gaz akış hızı, düğmenin üzerindeki gaz akışı ölçerle görüntülenir.</p> <p><b>NOT!</b> Akış ölçer ölçeğindeki değer, yalnızca tel besleyici <b>dik</b> konumda olduğunda doğrudur!</p>
L/min	CFH														
30	60														
25	48														
20	36														
15	24														
10	12														
5															

## 6.4 Harici kontrol panelini döndürme

Tel besleyicinin yatay konumda kullanımı için harici kontrol paneli 90° döndürülebilir.



- 1) Kontrol panelinin iki vidasını sökün ve paneli çıkarın.
- 2) Kontrol panelini saat yönünün tersine 90° döndürün.
- 3) Küçük tırnakların doğru konumda olduğundan emin olarak kontrol panelini takın.
- 4) Vidaları sıkın.

## 7 BAKIM

**NOT!**

Düzenli bakım, emniyetli ve güvenilir bir çalışma için önemlidir.

**DİKKAT!**

Müşteri, garanti süresi içinde hata düzeltmek amacıyla ürün üzerinde herhangi bir çalışma yaparsa, tedarikçinin tüm garanti taahhütleri uygulamasına son verilir.

### 7.1 Muayene, temizlik ve değiştirme

**Tel besleme mekanizması**

Tel besleme ünitesinin kirle tıkanmış olup olmadığını düzenli olarak kontrol edin.

- Sorunsuz tel besleme elde etmek için, tel besleme ünitesi mekanizmasının aşınmış parçalarının temizliği ve değiştirilmesi düzenli aralıklarla yapılmalıdır. Ön-germe çok sert ayarlanırsa bunun, basınç silindiri, besleme silindiri ve tel kılavuz üzerinde anormal aşınmaya neden olabileceğini unutmayın.
- Tel besleme mekanizmasının korumalarını ve diğer mekanik parçalarını basınçlı hava kullanarak, düzenli aralıklarla veya tel beslemesi yavaş görünüyorsa temizleyin.
- Nozülleri değiştirme
- Tahrik tekerleğini kontrol etme
- Dişli çark paketini değiştirme

**Bobin tutucu**

- Fren göbeği manşonunun ve fren göbeği somununun aşınıp aşınmadığını ve düzgün kilitlenip kilitlenmediğini düzenli aralıklarla muayene edin, gerekirse değiştirin.

**Kaynak torçu**

- Kaynak torçunun aşınma parçaları sorunsuz tel besleme elde etmek için düzenli aralıklarla temizlenmeli ve değiştirilmelidir. Tel kılavuzunu düzenli olarak üfleyin, temizleyin ve temas ucunu temizleyin.

## 8 SORUN GİDERME

Harici kontrol panelinde görüntülenebilecek hataların açıklaması için söz konusu kontrol panelinin talimat kılavuzuna bakın.

Yetkili bir servis teknisyenine göndermeden önce aşağıdaki kontrolleri ve incelemeleri gerçekleştirin.

Arıza belirtisi	Düzeltilici işlemler
Tel beslemesi, tel besleme mekanizması boyunca yavaş/sert.	<ul style="list-style-type: none"><li>• Tel besleme mekanizmasının korumalarını ve diğer mekanik parçalarını basınçlı havayla temizleyin.</li><li>• Silindir basıncını kontrol edin ve sol tarafta bulunan kapının etiketindeki tabloya göre ayarlayın.</li></ul>

## 9 YEDEK PARÇA SİPARİŞİ



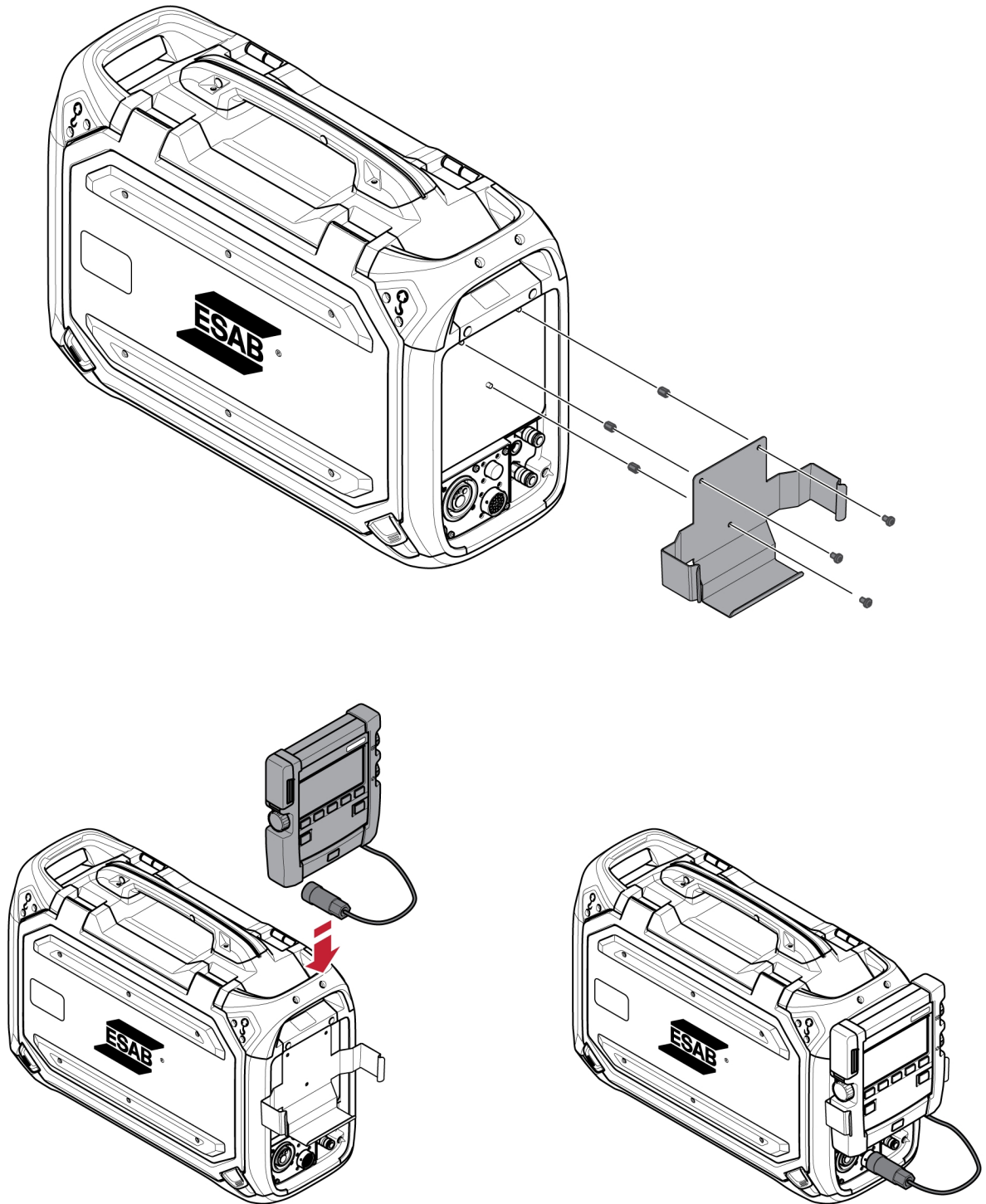
### DİKKAT!

Onarım ve elektrik iŐleri yetkili bir ESAB servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır. Sadece ESAB orijinal yedek ve aşınma parçalarını kullanın.

Robust Feed U8<sub>2</sub>, **IEC/EN 60974-5** ve **IEC/EN 60974-10 A Sınıfı** uluslararası standartlar ve Avrupa standartlarına, **CAN/CSA-E60974-5** Kanada standardına ve **ANSI/IEC 60974-5** ABD standardına göre tasarlanıp test edilmiŐtir. Ürünün hala bahsedilen standartlara uygun olduğundan emin olmak servisi ya da onarımı gerçekleŐtiren servis biriminin görevidir.

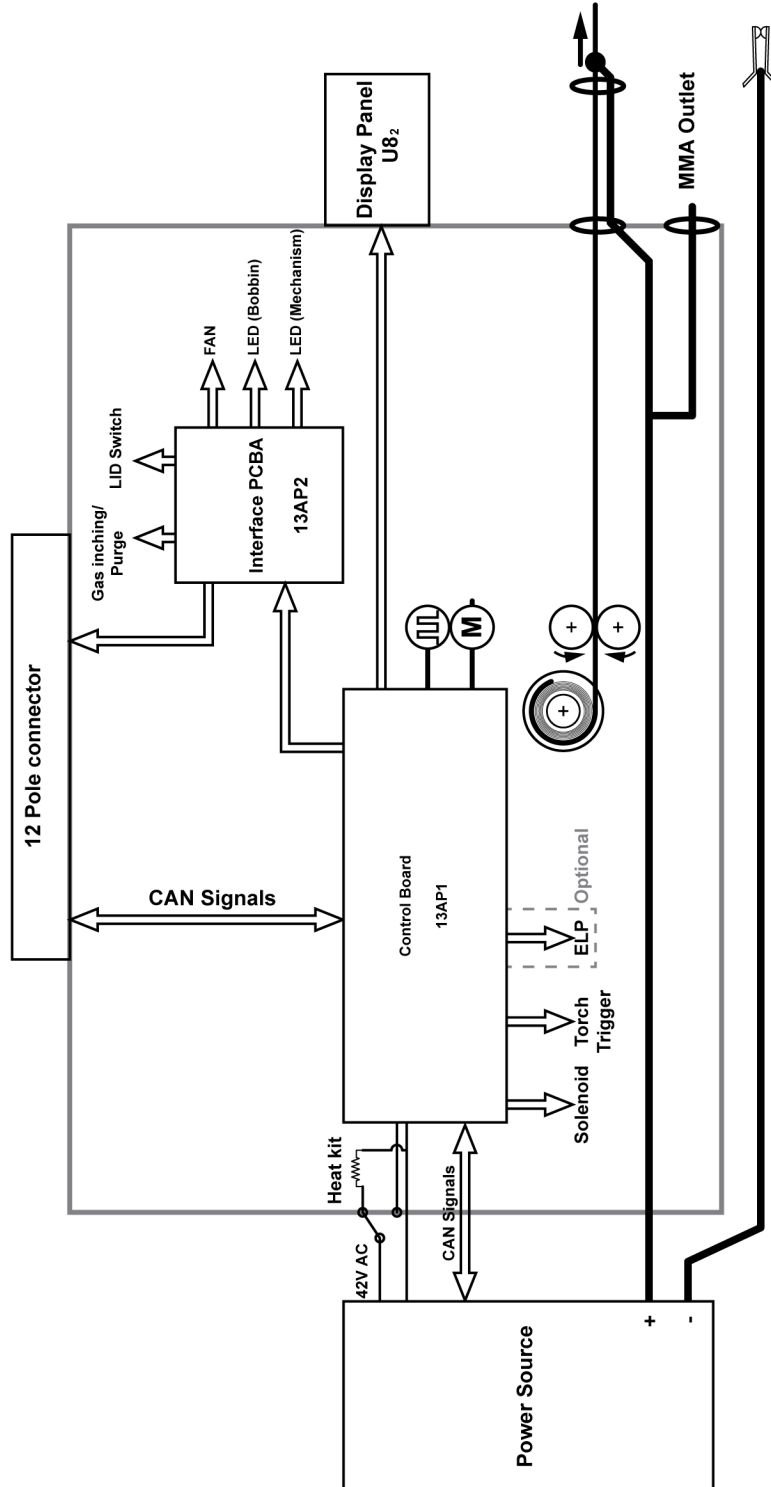
Yedek parçalar ve aşınma parçaları en yakın ESAB bayisinden sipariş edilebilir; bkz. [esab.com](http://esab.com). Sipariş verirken, lütfen ürün tipini, seri numarasını, tanımı ve yedek parça listesine uygun olarak yedek parça numarasını belirtin. Bu gönderiyi kolaylaŐtırır ve doğru teslimatı güvenceye alır.

# 10 MONTAJ TALİMATLARI





## KABLO ŞEMASI

Robust Feed U8<sub>2</sub>**NOT!**MMA çıkışı ve ekran paneli U8<sub>2</sub> tüm modellerde mevcut değildir.



## SİPARİŞ NUMARALARI






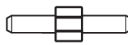

Ordering no.	Denomination	Notes
0445 800 898	Robust Feed U8 <sub>2</sub> Offshore, Water, Euro connector	CE, U8 <sub>2</sub> Plus included, flow meter, heater, MMA outlet, Water, ELP, 12 pole digital remote connector for U8 <sub>2</sub> Plus
0445 800 899	Robust Feed U8 <sub>2</sub> Water, Euro connector	CE, U8 <sub>2</sub> Plus included, Water, ELP, 12 pole digital remote connector for U8 <sub>2</sub> Plus
0445 800 900	Robust Feed U8 <sub>2</sub> Push-Pull, Offshore, Water, Euro connector	CE, U8 <sub>2</sub> Plus included, flow meter, heater, MMA outlet, Water, ELP, push-pull, Miggytrac/Railtrac, , 12 pole digital remote connector for U8 <sub>2</sub> Plus, 23 pole analogue remote connector
0445 800 901	Robust Feed U0 Water, Euro connector	CE, Water, ELP, For retrofit or dual WF, 12 pole digital remote connector
0445 800 903	Robust Feed U8 <sub>2</sub> Push-Pull, Offshore, Water, Euro connector, VRD activated	CE, AU, with VRD activated, U8 <sub>2</sub> Plus included, ELP, heater, flow meter, push-pull, Miggytrac/Railtrac, 12 pole digital remote connector for U8 <sub>2</sub> Plus, 23 pole analogue remote connector

Teknik belgelere İnternet üzerinden řu adrese giderek ulaşabilirsiniz: [www.esab.com](http://www.esab.com)



## AŞINAN PARÇALAR


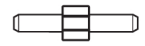

### Fe, Ss and cored wire

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!

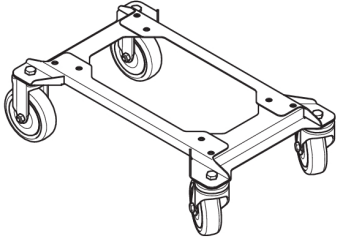
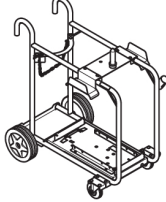
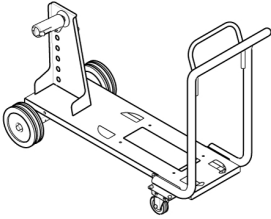
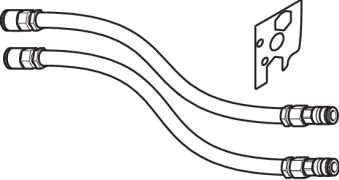
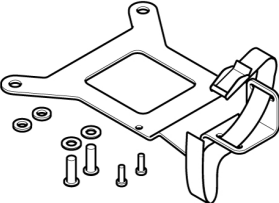

Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
<b>V-K-knurled</b> 	<b>X</b>	<b>X</b>						0445 850 030
		<b>X</b>						0445 850 031
		<b>X</b>	<b>X</b>					0445 850 032
					<b>X</b>			0445 850 033
						<b>X</b>		0445 850 034
							<b>X</b>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


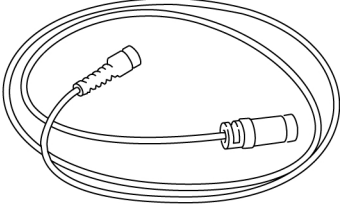


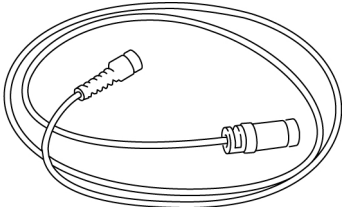
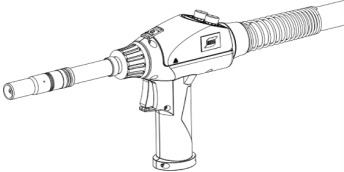
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
<b>Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm</b>	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
<b>Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm</b>	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

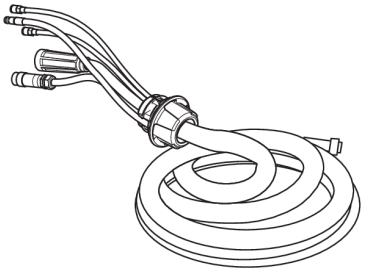
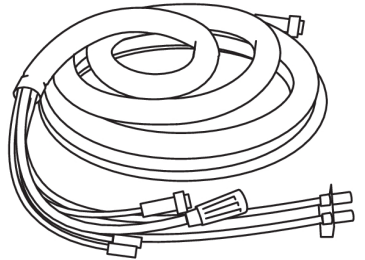
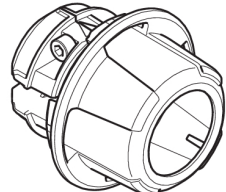
**Al wire**

Wire diameter (in.) (mm)	<b>.023</b> 0.6	<b>.030</b> 0.8	<b>.040</b> 0.9/1.0	<b>.045</b> 1.2	<b>.052</b> 1.4	<b>1/16</b> 1.6	<b>.070</b> 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)		

**AKSESUARLAR**

0446 081 880	<b>Wheel kit</b>	
0349 313 450	<b>Trolley</b>	
0349 313 700	<b>Wire feeder trolley for 440 mm coils</b>	
0446 123 880	<b>Liquid cooling kit</b>	
0446 082 880	<b>Torch strain relief</b>	
F102 440 880	<b>Quick connector Marathon Pac™</b>	

<b>Analogue remotes compatible with 23 pole connectors</b>		
0459 491 895	<b>Remote control unit M1</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MIG/MAG: wire feed speed and voltage</li> </ul>	
0459 553 880	<b>Remote cable 8 pole –23 pole, 5 m</b>	
<b>Digital remotes compatible with 12 pole connectors</b>		
0459 491 880	<b>Remote control unit MTA1 CAN</b> <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	<b>Remote control unit M1 10 Prog CAN</b> <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	<b>Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 5 m</b>	
0459 554 980	<b>Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 5 m HD</b>	
<b>Push Pull welding torches compatible with 23 pole analogue connectors</b>		
0700 025 304	<b>MXH 315 PP, Gas cooled, 270 A at 60%, 2 knobs, 8 m</b>	
0700 025 305	<b>MXH 315 PP, Gas cooled, 270 A at 60%, 2 knobs, 12 m</b>	
0700 025 307	<b>MXH 420w PP, Water cooled, 400 A at 100%, 2 knobs, 8 m</b>	
0700 025 308	<b>MXH 420w PP, Water cooled, 400 A at 100%, 2 knobs, 12 m</b>	

<b>Interconnection cable with pre-assembled strain relief</b>		
0446 255 880	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 2 m	
0446 255 881	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 5 m	
0446 255 882	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 10 m	
0446 255 883	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 15 m	
0446 255 884	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 20 m	
0446 255 885	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 25 m	
0446 255 886	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 35 m	
0446 255 890	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 2 m	
0446 255 891	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 5 m	
0446 255 892	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 10 m	
0446 255 893	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 15 m	
0446 255 894	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 20 m	
0446 255 895	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 25 m	
0446 255 896	70 mm <sup>2</sup> , liquid cooled, 35 m	
<b>Interconnection cable without strain relief*</b>		 <p>These cables need the additional strain relief kit 0446 050 881.</p>
0459 528 960	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 1.7 m	
0459 528 961	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 5 m	
0459 528 962	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 10 m	
0460 528 963	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 15 m	
0460 528 964	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 25 m	
0460 528 965	95 mm <sup>2</sup> gas cooled, 35 m	
0459 528 970	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 1.7 m	
0459 528 971	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 5 m	
0459 528 972	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 10 m	
0459 528 973	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 15 m	
0459 528 974	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 25 m	
0459 528 975	95 mm <sup>2</sup> liquid cooled, 35 m	
0446 050 881	Interconnection strain relief kit *(for update of cables without strain relief)	







# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



İletişim bilgileri için şu adresi ziyaret edin: <http://esab.com>

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

<http://manuals.esab.com>



CE

