

Алматы (7273)495-231
 Ангарск (3955)60-70-56
 Архангельск (8182)63-90-72
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Благовещенск (4162)22-76-07
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Владикавказ (8672)28-90-48
 Владимир (4922)49-43-18
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06
 Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Коломна (4966)23-41-49
 Кострома (4942)77-07-48
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курск (4712)77-13-04
 Курган (3522)50-90-47
 Липецк (4742)52-20-81
 Магнитогорск (3519)55-03-13
 Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Ноябрьск (3496)41-32-12
 Новосибирск (383)227-86-73
 Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Петрозаводск (8142)55-98-37
 Псков (8112)59-10-37
 Пермь (342)205-81-47
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Саранск (8342)22-96-24
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Сургут (3462)77-98-35
 Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
 Тамбов (4752)50-40-97
 Тверь (4822)63-31-35
 Тольятти (8482)63-91-07
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)33-79-87
 Тюмень (3452)66-21-18
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Улан-Удэ (3012)59-97-51
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Чебоксары (8352)28-53-07
 Челябинск (3512)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Чита (3022)38-34-83
 Якутск (4112)23-90-97
 Ярославль (4852)69-52-93
 Казахстан (772)734-952-31

Aristo Mig 4004i Pulse Aristo Feed 3004, U6/U8₂ Aristo YardFeed 2000, U6

Легкие многофункциональные сварочные инверторы

Aristo Mig 4004i Pulse – это легкий инверторный источник сварочного тока с электронным управлением для сварки MIG/MAG/MMA, предназначенный для областей, где требуется высокая производительность и высокое качество сварки.

По сравнению с традиционными аналогами у него на 70% меньше площадь опорной поверхности. Новая компактная конструкция в сочетании с легким весом (благодаря использованию инвертора) делают Aristo®Mig 4004i Pulse по-настоящему мобильным.

Системы жидкостного охлаждения (опция) увеличивают время непрерывной сварки. Блок COOL 1 обеспечивает охлаждение горелок с жидкостным охлаждением, повышая комфорт работы сварщика. При прерывании сварки через 6,5 минут автоматически отключаются вентиляторы охлаждения в источнике питания и система охлаждения горелки, что существенно снижает расход энергии во время простоя.

Инвертор 4-го поколения работает значительно более эффективно – коэффициент мощности у него выше 0,95. Это означает низкое энергопотребление, а значит, и более низкие эксплуатационные расходы при одинаковых условиях работы.

Технология	Масса	КПД
Обычный выпрямитель	>149 кг	<70%
Инвертор	46 кг	>85%

Область применения

- Высокопроизводительная сварка MIG/MAG
- Сварка MMA с повышенными требованиями
- Типичные сегменты рынка:
 - общепромышленные работы
 - электроэнергетика
 - ветроэнергетические установки
 - грузовой и пассажирский автотранспорт
 - железнодорожный транспорт
 - землеройное и горно-шахтное оборудование
- транспортные средства
 - стальные профили
 - судостроение / оффшорные сооружения



- **Высокий ПВ** – подходит для длительной работы.
- **Широкий диапазон допустимого отклонения сетевого напряжения:** 380 - 440 В +/- 10%.
- **Возможность работы от генератора** позволяет использовать аппарат на самых разных объектах.
- **Функция перехода в режим пониженного энергопотребления.**
- **Запрограммированные синергетические линии** обеспечивают оптимальный выбор настроек для широкого диапазона материалов, диаметра проволоки и комбинаций газов.
- **Память на 10 (U6) или 255 (U8₂) режимов сварки.**
- **Индивидуальная настройка синергетических линий (U8₂).**
- **SuperPulse™** – сварка с управляемым переносом (U8₂).
- **QSet™** – интеллектуальная система настройки.
- **Функции «Плавный старт», «Предварительная подача газа» и «Горячий старт»** улучшают начальное зажигание дуги и уменьшают разбрызгивание.
- **Заварка кратера, настройка времени отжига и последующей подачи газа** позволяют улучшить качество поверхности, увеличить срок службы токоподводящего наконечника и гарантируют отсутствие трещин при окончании сварки.
- **Система TrueArcVoltage™** (только для горелок серии PSF) позволяет измерять действительное напряжение дуги независимо от длины соединительного кабеля, обратного кабеля и длины сварочной горелки.

QSet™ – интеллектуальная система, упрощающая процесс сварки

Система QSet™ распознает используемую комбинацию проволоки и газа и после пробной сварки, длящейся считанные секунды, устанавливает нужные параметры для получения оптимальной дуги. Сварщику остается только установить скорость подачи проволоки – остальное делает QSet™.

Прочный, полностью закрытый корпус защищает проволоку от влаги, пыли и прочих загрязнений, переносимых воздухом.

Для управления Aristo® Feed 3004 предусмотрены два варианта: панель управления U6 и цифровой контроллер U8.

Чтобы расширить возможности управления через U8₂, можно воспользоваться специальным соединительным кабелем длиной 7,5 м. Разъем для органов дистанционного управления находится в передней части блока подачи проволоки.

Комплект адаптеров для горелок PSF RS3 и пистолетов MXH Push-Pull обеспечивают доступ к запрограммированным режимам сварки с горелки (PSF RS3) или регулирование скорости подачи проволоки с горелок PP (MXH 300/400w PP).

Блок подачи проволоки рассчитан на работу со стандартными катушками диаметром 200, 300 и 440 мм в дополнение к MarathonPac™.

(См. «Информация для заказа», «Аксессуары».)

LiveTig

Функция LiveTig, обеспечивающая плавный поджиг за счет электронного уменьшения пускового тока до 12–15 А, предусмотрена для U6 и U8₂.

AristoMig 4004i Pulse в комбинации с U6 или U8₂ представляет собой многофункциональный комплекс, поддерживающий MMA, TIG, MIG/MAG и импульсную MIG-сварку.

С помощью данного комплекса можно выполнять сварку малоуглеродистой и нержавеющей стали любым методом, а также сварку алюминия методами MMA, MIG/MAG и импульсной MIG.

SuperPulse

Технология SuperPulse (U8₂) – это полный контроль тепловложения при сварке MIG/MAG, позволяющий, в частности, уменьшить зависимость процесса от изменения зазора.



Aristo® Feed 3004 U6 и MXH 400w PP

Aristo® U6



Aristo® U8₂



Подробнее об Aristo® U8₂ см. в листе технических данных.

Технические характеристики: Aristo® Mig 4004i Pulse

Напряжение сети, В/Гц	380-440, 3-50/60
Сетевой кабель, Ø мм ²	4 x 4
Предохранитель (от скачков напряжения), А	20
Допустимый ток для MIG/MAG	
ПВ = 100%, А/В	300/29
ПВ = 60%, А/В	400/34
Диапазон установок, А	
MIG/MAG	16-400
MMA	16-400
TIG (LiveTIG)	4-400
Напряжение холостого хода, В	55
Напряжение холостого хода (УПН), В	< 35
Мощность холостого хода, кВт	137
КПД при макс. токе, %	88
Коэффициент мощности при макс. токе	0.94
Размеры (Д x Ш x В), мм	610 x 250 x 445
Масса, кг	44,5
с COOL 1 без хладагента, кг	58
Рабочая температура, °С	От -10 до +40
Класс защиты	IP23
Класс применения	S
Класс изоляции	H
Сертификация	CE

Перечисленное сварочное оборудование соответствует стандартам IEC-EN974-1, IEC-EN974-2, IEC-EN974-5, IEC-EN974-10



Отделение для расходных материалов



COOL 1

Технические характеристики: блок водяного охлаждения COOL 1

Напряжение источника питания, В DC	24
Скорость потока охлаждающей воды, л/мин	2,0
Кол-во хладагента, л	4,5
Охлаждающая способность, кВт	1,3
Макс. давление, бар	4,5
Макс. высота напора (над уровнем горелки), м	8,5
Масса с учетом хладагента, кг	12 / 16.5
Размеры с учетом впускной трубки (Д x Ш x В), мм	610 x 256 x 256

Технические характеристики: Aristo® Feed 3004

Напряжение питания, В AC	42
Макс. масса катушки с проволокой, кг	18 (30**)
Макс. диаметр катушки, мм	300 (440**)
Скорость подачи проволоки, м/мин	0,8-25,0
Размеры (Д x Ш x В), мм	690 x 275 x 420
Масса, кг	15

Информация для заказа: источники питания

Aristo® Mig 4004i Pulse 0465 152 881

Информация для заказа: блоки подачи проволоки

	С воздушным охлаждением	С водяным охлаждением
Aristo® Feed 3004, U6, 10 полюсов	0460 526 886	0460 526 896
Aristo® Feed 3004, U8 ₂ , 10 полюсов	0460 526 881	0460 526 891
Aristo® YardFeed 2000w U6, 10 полюсов		0459 906 886

Информация для заказа: Aristo® U8₂

Aristo® U8 ₂ в комплекте, вкл. держатель	0460 820 880
Aristo® U8 ₂ Plus в комплекте, вкл. держатель	0460 820 881
Удлинитель управляющего кабеля U8 ₂ 7,5 м	0460 877 891

Информация для заказа: Соединительные кабели

	С воздушным охлаждением	С водяным охлаждением
50 мм ² YardFeed		
10,0 м, 10 полюсов	0459 528 562	0459 528 572
15,0 м, 10 полюсов	0459 528 563	0459 528 573
25,0 м, 10 полюсов	0459 528 564	0459 528 574
35,0 м, 10 полюсов	0459 528 565	0459 528 575
70 мм ² Feed 3004		
1,7 м, 10 полюсов	0459 528 780	0459 528 790
5,0 м, 10 полюсов	0459 528 781	0459 528 791
10,0 м, 10 полюсов	0459 528 782	0459 528 792
15,0 м, 10 полюсов	0459 528 783	0459 528 793
25,0 м, 10 полюсов	0459 528 784	0459 528 794
35,0 м, 10 полюсов	0459 528 785	0459 528 795

Расходные материалы для импульсной MIG-сварки

ESAB предлагает широкий ассортимент расходных материалов для сварки малоуглеродистой стали, нержавеющей стали и алюминия.

Импульсная сварка MIG является рекомендуемым методом для позиционной сварки стальных листов толщиной не выше средней, так как она позволяет лучше контролировать тепловложение.

Перечисленные ниже расходные материалы в комбинации с синергетическими линиями для импульсной сварки MIG, доступными для U6 или U8₂, следует рассматривать как рекомендацию по обеспечению высокой производительности и качества сварки.

Малоуглеродистая сталь:

OK AristoRod 12,50/12,63 в Ø0,8 - Ø1,2 мм
OK Autrod 12 51/12 64 в Ø0 8 Ø1 2 мм

Нержавеющая сталь:

OK Autrod 308LSi в Ø0,8 - 1,6 мм
OK Autrod 316LSi в Ø0,8 - 1,6 мм

Алюминий:

OK Autrod 4043/4047 в Ø1,0 - 1,6 мм
OK Autrod 5183/5356 в Ø1,0 - 1,6 мм

Информация для заказа: Аксессуары

Комплект колес для блока подачи проволоки	0458 707 880
Компенсатор натяжения для сварочной горелки	0457 341 881
Компенсатор натяжения для соединительных кабелей	0459 234 880
Подъемная скоба	0458 706 880
Быстроразъемный соединитель MarathonPac™	F102 440 880
Адаптер для катушки 5 кг	0455 410 001
Крышка катушки	0458 674 880
Крышка катушки, сталь	0459 431 880
Адаптер для катушки диаметром 440 мм	0459 233 880**
ПДУ MTA1 CAN	0459 491 880
ПДУ MT1 10Prog CAN	0459 491 882
ДУ: соединительный кабель MTA1 и M1 10Prog, 5 м	0459 960 880
ДУ: комплект адаптеров Miggy-/Railtrac	0459 681 880
ДУ: комплект адаптеров MXH™ PP и PSF™ RS3	0459 681 881
Соединительный комплект MXH™ 300/400w PP	0459 020 883
Блок водяного охлаждения COOL 1	0462 300 880
Датчик потока, COOL 1	0456 855 881
Тележка 4-колесная	0462 151 880
Кронштейн для тележки (без COOL 1)	0463 125 880
Тележка 2-колесная для YardFeed	0460 564 880
Тележка 4-колесная	0460 565 880
Комплект кронштейнов для крепления 4004i/5004i на 2- или 4-колесной тележке 0460 564/565	0461 310 880
Стабилизатор (противовес), 4 колеса	0460 946 880
Противовес	0458 705 880

Синергетические линии

Синергетические линии – это инструмент, позволяющий оператору выбрать оптимальные настройки параметров сварки. Для этого используется информация о типе и диаметре проволоки, используемой комбинации защитных газов и методе сварки (короткой дугой, со струйным переносом, импульсная).

Настроенная скорость подачи проволоки включается в линию. Подстройка напряжения (+/-) относительно синергетической линии позволяет легко адаптироваться к различным положениям и другим особенностям сварки.

Синергетические линии помогают преодолеть разрыв между сваркой короткой дугой и со струйным переносом.



Robust Feed Pulse/U6/U82

Портативные и выносимые устройства подачи проволоки для работы в импульсном режиме



Robust Feed
Pulse

Robust Feed
U6

Robust Feed
U82

Отрасли промышленности

- Изготовление металлоконструкций промышленного и общего назначения
- Изготовление металлоконструкций
- Монтаж металлоконструкций
- Судостроение и морская нефтедобыча
- Транспортная
- Железнодорожные вагоны
- Мобильное оборудование
- Изготовление баков и сосудов
- Сосуды высокого давления
- Энергетика

Robust Feed, с его эргономичной, прочной и закрытой конструкцией, обеспечивает идеальное решение всякий раз, когда первостепенное значение имеют мобильность и долговечность. Эти новые устройства подачи проволоки для импульсной сварки оснащаются новой прецизионной системой привода протяжки проволоки, которая отлично подходит даже для самых требовательных областей применения. Дополнительные характеристики включают выход MMA и интегрированный расходомер.

Элементы управления Robust Feed Pulse легкодоступны и упрощают конфигурацию и подстройку параметров, а Robust Feed U6 включает дополнительные функции, в том числе ограничение параметров и блокировку параметров для улучшения воспроизводимости результатов. Robust Feed U82 обеспечивает осуществление двойной импульсной сварки и других передовых процессов благодаря функции SuperPulse. Все устройства предлагают синергические линии для работы с широким спектром видов проволоки из стали, алюминия и нержавеющей стали.

- Полностью портативный узел подачи проволоки, предлагающий преимущества импульсной технологии: снижение количества сварочных брызг и объема необходимой зачистки после сварки, контролируемость внешнего вида и профиля валика, повышение скорости для позиционной сварки и многое другое, в зависимости от области применения.
- Долговечный, защищенный от падения корпус, который выдерживает тяжелые условия работы.
- Прекрасная мобильность благодаря эргономичным ручкам, 5 точкам подъема, ручки безопасны для подъема краном.
- Защищенная от климатических воздействий закрытая конструкция, защищенная от воздействия дождя со всех направлений, а также нагреватель гарантируют, что присадочный металл останется сухим.
- Защищенные кабельные разъемы и надежная защита от изгиба для соединительного кабеля снижают объем необходимого технического обслуживания.
- Одинаково хорошо работают в полевых условиях и в производственных цехах, на тележке, с комплектом колес или без него, а также с другими опциями и оснасткой.



Внутренние светодиодные индикаторы и отсек для хранения изнашивающихся частей в крышке



Комплект колес и защита от изгиба горелки работает при горизонтальном или вертикальном положении устройства подачи проволоки

Технические характеристики

Напряжение питающей сети	42 В перем. тока
Выходные параметры сварки	630 А при ПВ 35 % 500 А при ПВ 60 % 400 А при ПВ 100 %
Диаметр проволоки Мягкая сталь Нержавеющая сталь Проволока с флюсовым сердечником Алюминий	0,6 – 2,0 мм (0,023 – 5/64 дюйма) 0,6 – 1,6 мм (0,023 – 1/16 дюйма) 0,8 – 2,4 мм (0,031 – 3/32 дюйма) 0,8 – 1,6 мм (0,031 – 1/16 дюйма)
Скорость подачи проволоки	0,8 – 25,0 м/мин
Емкость катушки с проволокой	20 кг
Макс. диаметр катушки	300 мм
Рабочая температура	От -20 ° до +40 °С (+55 °С со снижением номинальных значений)
Степень защиты корпуса	IP44
Сертификационный знак (стандарты)	CE
Габариты Д x Ш x В	595 x 250 x 430 мм
Вес	16,7 кг

Функции панели

	Robust Feed Pulse + Aristo 500ix	Robust Feed U6 + Aristo 500ix	Robust Feed U82 + Aristo 500ix
MIG CV	x	x	x
MIG Pulse	x	x	x
Синергические линии	Сталь, нержавеющая сталь, алюминий 93 линии	Сталь, нержавеющая сталь, алюминий 92 линии	Сталь, нержавеющая сталь, алюминий 259 ручных и 68 роботизированных линий
MMA	Элементы управления MMA и выход на устройстве подачи проволоки *	Элементы управления MMA и выход на устройстве подачи проволоки *	x
Строжка		Элементы управления строжкой и выход на устройстве подачи проволоки *	x
Сварка TIG контактного розжига		x	x
Расходомер газа	x *	x *	x *
Комплект подогрева	x *	x *	x *
2T/4T	x	x	x
Горячий старт	x	x	x
Плавный старт	x	x	x
Заполнение кратера	x	x	x
Отжиг электрода	x	x	x
Функция завершения по короткому замыканию	x	x	x
Настройка силы тока в амперах	x	x	x
Настройка продувки газа до и после сварки	x	x	x
QSet	x	x	x
Настройки памяти	3	10	255
Время точечной сварки		x	x
Пределы настройки		x	x (и пределы измерения)
Блокировка кодом		x	x (и уровни, выбранные пользователем)
SuperPulse (импульсная/импульсная, импульсная/струйная, импульсная/короткая)			x
Создание синергической линии			x

*В зависимости от модификации

Информация для заказа

Robust Feed U82 (включая U82 Plus, ELP) с водяным охлаждением, Евро	Свяжитесь с вашим местным торговым представителем ESAB
Robust Feed U82 (включая U82 Plus, ELP, расходомер газа, нагреватель) с водяным охлаждением, Евро	0445800898
Robust Feed U82 (включая U82 Plus, ELP, расходомер газа, нагреватель, пуш-пул) с водяным охлаждением, Евро *	Свяжитесь с вашим местным торговым представителем ESAB
Robust Feed Pulse с водяным охлаждением, Евро	0445800894
Robust Feed Pulse (включая расходомер газа, нагреватель, выход MMA) с водяным охлаждением, Евро	0445800891
Robust Feed Pulse (включая пуш-пул, ELP, расходомер газа, нагреватель, выход MMA) с водяным охлаждением, Евро *	0445800892
Robust Feed U6 с водяным охлаждением, Евро	0445800897
Robust Feed U6 (включая расходомер газа, нагреватель, выход MMA) с водяным охлаждением, Евро	0445800887
Robust Feed U6 (включая пуш-пул, ELP, расходомер газа, нагреватель, выход MMA) с водяным охлаждением, Евро *	0445800888

Функция ELP необходима для использования с существующим оборудованием, например, Cool 1.

MTA1 CAN, AT1 CAN и другие цифровые пульты дистанционного управления могут использоваться для пакетов, номера которых заканчиваются на 891, 894, 887 и 897.

M1, AT1, RS3 и другие аналоговые пульты дистанционного управления могут использоваться для пакетов, номера которых заканчиваются на 892 и 888.

* Robust Feed Pulse/U6/U82 с опцией пуш-пул включает поддержку дистанционного управления и механизации с помощью Miggytrac/Railtrac. Совместимые розетки с механизмом пуш-пул MXH 315PP и MXH 420wPP.

Опции и оснастка

Комплект колес Robust Feed	0446081880
Защита от изгиба горелки Robust Feed	0446082880
Тележка (Robust Feed/Warrior Feed/Aristo Feed)	0349313450
Комплект удлинителя направляющего штифта **	0465508880
Комплект жидкостного охлаждения Robust Feed (для модернизации узлов подачи проволоки с газовым охлаждением)	0446123880
Быстродействующий разъем Marathon Pac™	F102440880

** Комплект удлинителя необходим при использовании комплекта колес устройства подачи проволоки в сочетании с тележкой.

Горелки

	3 м	4 м	5 м
PSF 415, с разъемом Евро	0700025040	0700025041	0700025042
PSF 515, с разъемом Евро	0700025050	0700025051	0700025052
PSF 420W, с разъемом Евро	0700025060	0700025061	0700025062
PSF 520W, с разъемом Евро*	0700025070	0700025071	0700025072

* С двухконтурной системой охлаждения для снижения нагрева, улучшения подачи проволоки и сокращения остановок производства для замены изнашивающихся частей.

Соединительные кабели

	Газовое охлаждение	Водяное охлаждение
Соединительные кабели – 70 мм ² , 2,0 м, вкл. защиту от изгиба	0446255880	0446255890
Соединительные кабели – 70 мм ² , 5,0 м, вкл. защиту от изгиба	0446255881	0446255891
Соединительные кабели – 70 мм ² , 10,0 м, вкл. защиту от изгиба	0446255882	0446255892
Соединительные кабели – 70 мм ² , 15,0 м, вкл. защиту от изгиба	0446255883	0446255893
Соединительные кабели – 70 мм ² , 20,0 м, вкл. защиту от изгиба	0446255884	0446255894
Соединительные кабели – 70 мм ² , 25,0 м, вкл. защиту от изгиба	0446255885	0446255895
Соединительные кабели – 70 мм ² , 35,0 м, вкл. защиту от изгиба	0446255886	0446255896
Комплект защиты от изгиба соединительных кабелей Aristo **	0446050881	

** Для модернизации существующих комплектов соединительных кабелей Aristo для подключения к Robust Feed

Изнашивающиеся и запасные части

Подающий ролик с V-образной канавкой для Fe/SS/C 0,6 – 0,8 мм	0445850001
Подающий ролик с V-образной канавкой для Fe/SS/C 0,8 – 0,9/1,0 мм	0445850002
Подающий ролик с V-образной канавкой для Fe/SS/C 0,9/1,0 – 0,9/1,0 мм	0445850003
Подающий ролик с V-образной канавкой для Fe/SS/C 0,9/1,0 – 1,2 мм *	0445850004
Подающий ролик с V-образной канавкой для Fe/SS/C 1,2 – 1,2 мм	0445850005
Подающий ролик с V-образной канавкой для Fe/SS/C 1,4 – 1,6 мм	0445850006
Подающий ролик с V-образной канавкой для Fe/SS/C 2,0 мм	0445850007
Подающий ролик с V-образной канавкой с накаткой для C 0,9/1,0 – 1,2 мм	0445850030
Подающий ролик с V-образной канавкой с накаткой для C 1,2 – 1,2 мм	0445850031
Подающий ролик с V-образной канавкой с накаткой для C 1,2 – 1,4 мм	0445850032
Подающий ролик с V-образной канавкой с накаткой для C 1,6 – 1,6 мм	0445850033
Подающий ролик с V-образной канавкой с накаткой для C 2,0 – 2,0 мм	0445850035
Подающий ролик с V-образной канавкой с накаткой для C 2,4 – 2,4 мм	0445850036
Подающий ролик с U-образной канавкой для Al 0,8 – 1,0 мм	0445850050
Подающий ролик с U-образной канавкой для Al 1,0 – 1,2 мм	0445850051
Подающий ролик с U-образной канавкой для Al 1,2 – 1,6 мм	0445850052
Входное направляющее устройство для проволоки Ø 2 мм для Fe/SS/Al/C 0,6 – 1,6 мм	0445822001
Входное направляющее устройство для проволоки Ø 3 мм для Fe/C 1,8 – 2,4 мм	0445822002
Среднее направляющее устройство для проволоки для Fe/SS/C 0,6 – 1,6 мм	0446080882
Среднее направляющее устройство для проволоки для Fe/C 1,8 – 2,4 мм	0446080883
Среднее направляющее устройство для проволоки для Al 0,8 – 1,6 мм	0446080881
Выходное направляющее устройство для проволоки для Fe/SS/C 0,6 – 1,6 мм	0445830881
Выходное направляющее устройство для проволоки для Fe/C 1,8 – 2,4 мм	0445830882
Выходное направляющее устройство для проволоки для Al 0,8 – 1,6 мм	0445830885

Fe = мягкая сталь; SS = нержавеющая сталь, Al = алюминий, C = проволока с флюсовым сердечником * Включается в комплект поставки. Пожалуйста, ознакомьтесь с полным списком изнашивающихся деталей и запасных частей в отдельном руководстве.

Входное направляющее устройство для проволоки



Среднее направляющее устройство для проволоки



Выходное направляющее устройство для проволоки



Подающий ролик с двойной канавкой



V-образная канавка



V-образная канавка с накаткой



U-образная канавка



Подающий RobustFeed Pro

Исключительно надежный и мобильный



Блок RobustFeed Pro

Отрасли промышленности

- Морское и шельфовое оборудование
- Монтаж металлоконструкций
- Изготовление металлоконструкций
- Оборудование промышленного и общего назначения
- Поверхностное упрочнение и наплавка
- Ремонт и техобслуживание
- Подвижное оборудование
- Сосуды высокого давления
- Трубопроводы



Платформа с колесами позволяет пользоваться блоком в горизонтальном или вертикальном положении

Подающий RobustFeed имеет эргономичную, прочную и герметичную конструкцию. Он идеален для работы в условиях, требующих мобильности и надежности. Оснащен новой высокоточной системой подачи проволоки с достаточной мощностью для сварки сплошной проволокой до 2,0 мм и порошковой проволокой до 2,4 мм. Версии Offshore поставляются в комплекте с расходомером и нагревателем. RobustFeed Pro можно использовать с источниками питания Warrior.

- Прочный, защищенный от брызг корпус для самых тяжелых условий применения
- Максимально удобен в переноске благодаря эргономичным ручкам, пяти монтажным петлям и ручкам для безопасного подъема с помощью крана
- Герметичная конструкция препятствует попаданию осадков внутрь корпуса, а внутренний нагреватель позволяет проволоке всегда оставаться сухой
- Большой дисплей не дает бликов на ярком солнце, а органы управления удобны для работы в перчатках
- Защищенные кабельные соединители и прочный компенсатор нагрузки соединительного кабеля снижают объем работ по техобслуживанию
- Удобен при работе в цеху и в полевых условиях, может быть использован на платформе с колесами и без колес



Блок RobustFeed

Технические характеристики	
Входное напряжение	42 В переменного тока
Выходной сварочный ток	550 А при 50% 500 А при 60% 400 А при 100%
Размеры проволоки Низкоуглеродистая сталь Нержавеющая сталь Порошковая проволока Алюминий	0,6 – 2,0 мм 0,6 – 1,6 мм 0,9 – 2,4 мм 0,9 – 1,6 мм
Скорость подачи проволоки	0,8 – 25,0 м/мин
Емкость бобины для проволоки	20 кг
Макс. диаметр бобины	300 мм
Рабочая температура	от -20° до +55°С
Степень защиты	IP44
Сертификация (стандарты)	CE / CSA / EAC
Размеры Д x В x Ш, с верхней ручкой	595 x 250 x 430 мм
Масса	16,8 кг
Информация для заказа	
Блоки подачи для источников питания Warrior	Номер детали
RobustFeed Pro, вода	0445800881
RobustFeed Pro Offshore, вода (с расходомером и обогревом)	0445800883
Дополнительное оборудование и принадлежности	
Комплект колес для блока RobustFeed	0446081880
Компенсатор нагрузки для горелки	0446082880
Платформа (для блока подачи RobustFeed/Warrior Feed)	0349313450
Комплект для использования платформы с блоком RobustFeed *	0349313100
Комплект жидкостного охлаждения (для апгрейда блоков с воздушным охлаждением)	0446123880
Горелки с газовым охлаждением	
PSF 260, с евроразъемом, 3 м	0700025020
PSF 260, с евроразъемом, 4 м	0700025021
PSF 260, с евроразъемом, 5 м	0700025022
PSF 315, с евроразъемом, 3 м	0700025030
PSF 315, с евроразъемом, 4 м	0700025031
PSF 315, с евроразъемом, 5 м	0700025032
PSF 415, с евроразъемом, 3 м	0700025040
PSF 415, с евроразъемом, 4 м	0700025041
PSF 415, с евроразъемом, 5 м	0700025042
PSF 515, с евроразъемом, 3 м	0700025050
PSF 515, с евроразъемом, 4 м	0700025051
PSF 515, с евроразъемом, 5 м	0700025052

* Для возможности использования блока RobustFeed на существующей платформе Warrior 0465510880

Блок RobustFeed

Дополнительное оборудование и принадлежности

Горелки с водяным охлаждением

PSF 420W, с евроразъемом, 3 м	0700025060
PSF 420W, с евроразъемом, 4 м	0700025061
PSF 420W, с евроразъемом, 5 м	0700025062
PSF 420W RS3, с евроразъемом, 4 м	0700025064
PSF 520W, с евроразъемом, 3 м	0700025070
PSF 520W, с евроразъемом, 4 м	0700025071
PSF 520W, с евроразъемом, 5 м	0700025072

Соединительные кабели

Комплект компенсаторов напряжения**	0446050880
Соединительные кабели – 70 мм ² , с газовым охлаждением, 2,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160880
Соединительные кабели – 70 мм ² , с газовым охлаждением, 5,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160881
Соединительные кабели – 70 мм ² , с газовым охлаждением, 10,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160882
Соединительные кабели – 70 мм ² , с газовым охлаждением, 15,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160883
Соединительные кабели – 70 мм ² , с газовым охлаждением, 20,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160887
Соединительные кабели – 70 мм ² , с газовым охлаждением, 25,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160884
Соединительные кабели – 70 мм ² , с газовым охлаждением, 35,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160885
Соединительные кабели – 70 мм ² , с жидкостным охлаждением, 2,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160890
Соединительные кабели – 70 мм ² , с жидкостным охлаждением, 5,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160891
Соединительные кабели – 70 мм ² , с жидкостным охлаждением, 10,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160892
Соединительные кабели – 70 мм ² , с жидкостным охлаждением, 15,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160893
Соединительные кабели – 70 мм ² , с жидкостным охлаждением, 25,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160894
Соединительные кабели – 70 мм ² , с жидкостным охлаждением, 35,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160895
Соединительные кабели – 95 мм ² , с газовым охлаждением, 2,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160980
Соединительные кабели – 95 мм ² , с газовым охлаждением, 5,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160981
Соединительные кабели – 95 мм ² , с газовым охлаждением, 10,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160982
Соединительные кабели – 95 мм ² , с газовым охлаждением, 15,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160983
Соединительные кабели – 95 мм ² , с газовым охлаждением, 25,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160984
Соединительные кабели – 95 мм ² , с газовым охлаждением, 35,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160985
Соединительные кабели – 95 мм ² , с жидкостным охлаждением, 2,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160990
Соединительные кабели – 95 мм ² , с жидкостным охлаждением, 5,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160991
Соединительные кабели – 95 мм ² , с жидкостным охлаждением, 10,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160992
Соединительные кабели – 95 мм ² , с жидкостным охлаждением, 15,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160993
Соединительные кабели – 95 мм ² , с жидкостным охлаждением, 25,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160994
Соединительные кабели – 95 мм ² , с жидкостным охлаждением, 35,0 м, с компенсатором нагрузки	0446160995

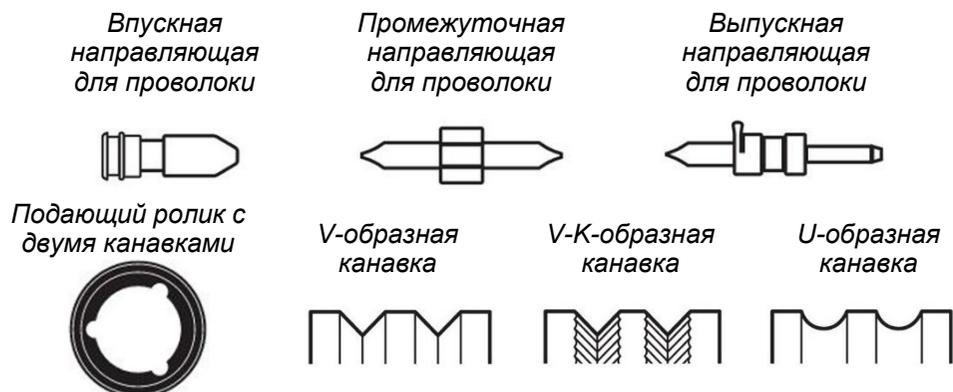
** Для возможности использования существующих комплектов соединительных кабелей Warrior с блоком RobustFeed

Блок RobustFeed

Изнашиваемые и запасные части			
	Канавка / Сторона 1	Канавка / Сторона 2	Артикул
Подающий ролик с V-образной канавкой для проволоки Fe/SS/Cored			
Подающий ролик с V-образной канавкой	0,6 мм	0,8 мм	0445850001
Подающий ролик с V-образной канавкой	0,8 мм	0,9 / 1,0 мм	0445850002
Подающий ролик с V-образной канавкой	0,9 / 1,0 мм	0,9 / 1,0 мм	0445850003
Подающий ролик с V-образной канавкой *	0,9 / 1,0 мм	1,2 мм	0445850004
Подающий ролик с V-образной канавкой	1,2 мм	1,2 мм	0445850005
Подающий ролик с V-образной канавкой	1,4 мм	1,6 мм	0445850006
Подающий ролик с V-образной канавкой	2,0 мм	2,0 мм	0445850007
Подающий ролик с V-образной канавкой для порошковой проволоки			
Подающий ролик с V-K-образной канавкой	0,9 / 1,0 мм	1,2 мм	0445850030
Подающий ролик с V-K-образной канавкой	1,2 мм	1,2 мм	0445850031
Подающий ролик с V-K-образной канавкой	1,2 мм	1,4 мм	0445850032
Подающий ролик с V-K-образной канавкой	1,6 мм	1,6 мм	0445850033
Подающий ролик с V-K-образной канавкой	2,0 мм	2,0 мм	0445850035
Подающий ролик с V-K-образной канавкой	2,4 мм	2,4 мм	0445850036
Подающий ролик с U-образной канавкой для алюминиевой проволоки			
Подающий ролик с U-образной канавкой	0,8 мм	1,0 мм	0445850050
Подающий ролик с U-образной канавкой	1,0 мм	1,2 мм	0445850051
Подающий ролик с U-образной канавкой	1,2 мм	1,6 мм	0445850052
Направляющая для проволоки	Впускной патрубок	Промежуточный патрубок	Выпускной патрубок
Выходная направляющая для проволоки Fe/SS/C 0,6–1,6 мм	0445822001	0446080882	0445830881
Выходная направляющая для проволоки Fe/SS/C 1,8–2,4 мм	0445822002	0446080883	0445830882
Выходная направляющая для алюминиевой проволоки 0,8–1,6 мм	0446080882	0446080881	0445830885

Полный список изнашиваемых деталей и запасных частей см. в отдельном руководстве.

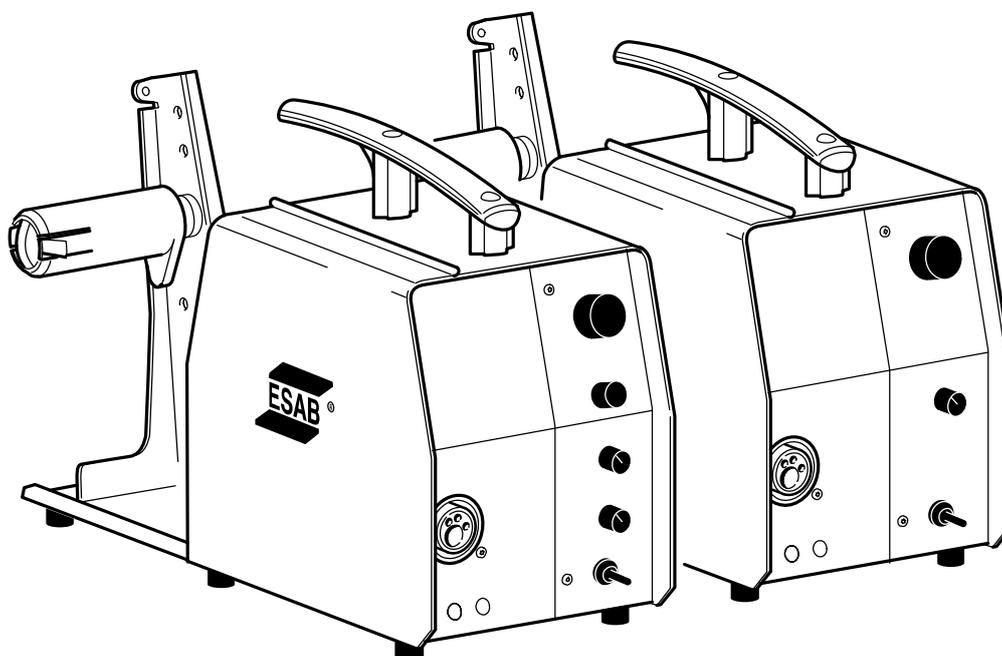
* Входит в комплект поставки.



Origo M08, Origo M09

Feed L302

Feed L304



Инструкция по эксплуатации

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	3
2 ВВЕДЕНИЕ	4
2.1 Оборудование	4
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
4 УСТАНОВКА	6
4.1 Инструкции по подъему	6
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	7
5.1 Соединения и устройства управления	8
5.2 Объяснение функционирования	9
5.3 Давление подачи проволоки	11
5.4 Замена и вставка проволоки	11
5.5 Замена подающего ролика устройства Feed L302	12
5.6 Замена подающего ролика устройства Feed L304	12
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	12
6.1 Проверка и очистка	12
7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	13
СХЕМА	15
НОМЕР ЗАКАЗА	18
БЫСТРОИЭНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	19
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	23

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки и резки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.



ВНИМАНИЕ!

Запрещается использовать источник питания для оттаивания труб.



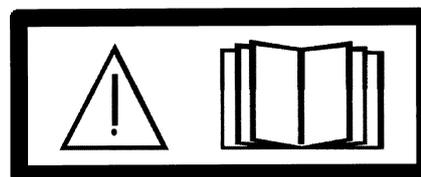
ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.





ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдение всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготовителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

2 ВВЕДЕНИЕ

Устройства подачи проволоки **Feed L302** и **Feed L304** предназначены для сварки способами MIG/MAG, с использованием источника питания **Mig L405**.

Оны выпускаются в различных версиях, см. Стр. 18.

Устройства подачи могут использоваться с проволокой на производимых компанией ESAB катушках **MarathonPac™**, или на катушках Ш 300 мм.

Блок подачи проволоки можно установить либо на блоке питания, подвешенном над рабочим местом на опорном кронштейне, либо на полу с использованием комплекта колес или без колес.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице 23.

2.1 Оборудование

Вместе с устройствами подачи проволоки поставляется руководство по эксплуатации и наклейки.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Feed L302	Feed L304
Источник питания	42 В 50-60 Гц	42 В 50-60 Гц
Потребляемая мощность	150 ВА	150 ВА
Максимальный ток электродвигателя	3,5 А	3,5 А
Настроечные данные		
Скорость подачи проволоки	1,5 - 25,0 м/мин	1,5 - 25,0 м/мин
Время перехода дуги	0 - 0,7 с	0 - 0,7 с
Длительность точечной сварки	-	0,2 - 5 с
Соединение пистолета	EURO	EURO
Макс. диаметр катушки с проволокой	300 мм	300 мм
Диаметр проволоки		
Fe	0,6 - 2,4 мм	0,6 ÷ 1,6 мм
Ss	0,6 - 2,4 мм	0,6 - 2,4 мм
Al	1,0 - 2,4 мм	1,0 ÷ 1,6 мм
Проволока с сердечником	0,8 - 2,4 мм	0,8 ÷ 1,6 мм
Масса	59 кг	59 кг
Габаритные размеры, Д x Ш x В	569 x 259 x 496 мм	569 x 259 x 496 мм
Рабочая температура	от -10 до +40° С	от -10 до +40° С
Защитный газ:	Газы для сварки способами MIG/MAG	Газы для сварки способами MIG/MAG
максимальное давление	5 бар	5 бар
Охлаждающая жидкость	-	50% вода / 50% гликоль
максимальное давление	-	5 бар
Максимальная допустимая нагрузка при		
рабочем цикле 60%	365 А	365 А
рабочем цикле 100%	280 А	280 А
Класс защиты корпуса		
Базовое исполнение	IP2X	IP2X
с герметичным держателем катушки	IP23	IP23
с катушкой MarathonPac™	IP23	IP23

* Принадлежности, см. стр. 23.

Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование, маркированное как IP 2X, предназначено для работы в закрытом помещении.

Класс кожуха

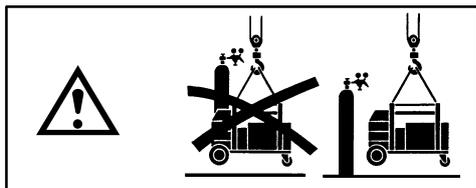
Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40° С.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



ОСТОРОЖНО!

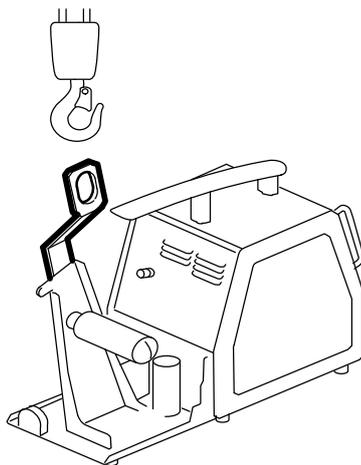
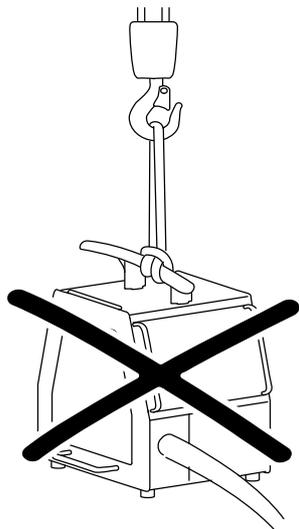
Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.



ВНИМАНИЕ!

*При проведении сварки в условиях повышенной опасности поражения электрическим током разрешается использовать только источники питания в соответствующем безопасном исполнении. Такие источники питания помечены символом **S**.*

4.1 Инструкции по подъему

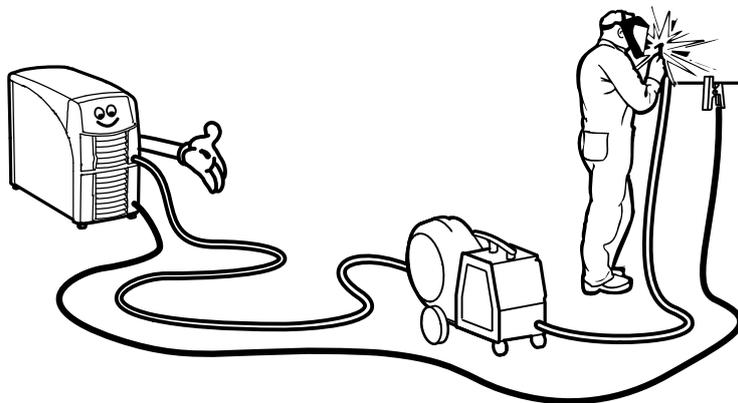
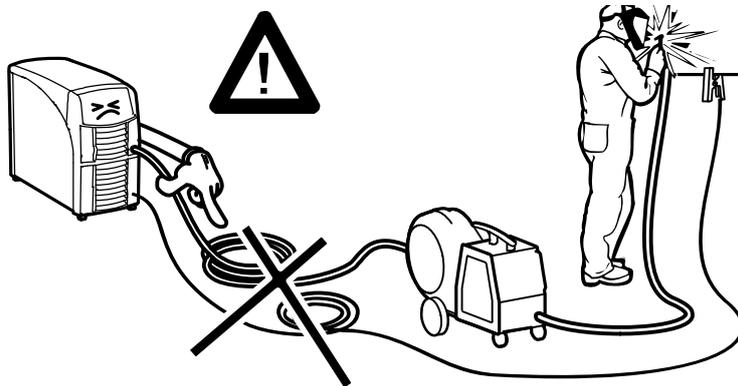


Номер заказа для подъемной проушины можно найти на странице 23.

Внимание! При использовании другого монтажного устройства, его следует изолировать от блока подачи проволоки.

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!



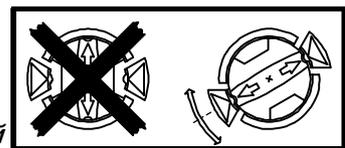
ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что боковые панели закрыты во время работы.



ВНИМАНИЕ!

Для предотвращения соскальзывания катушки с проволокой со втулки зафиксируйте ее поворотом красной кнопки как показано на рисунке рядом со втулкой.



ВНИМАНИЕ!

Соблюдайте осторожность! Вращающиеся детали могут нанести травмы!





ВНИМАНИЕ!

При использовании агрегата подачи проволоки с противовесом возникает опасность опрокидывания. Закрепите оборудование - особенно если оно установлено на неровной или наклонной поверхности.

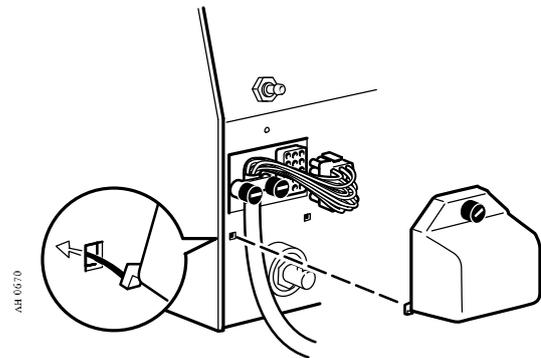
Внимание! При перемещении оборудования используйте специальную рукоятку. Не надавливайте на сварочный пистолет.

5.1 Соединения и устройства управления

Подключение управляющего кабеля

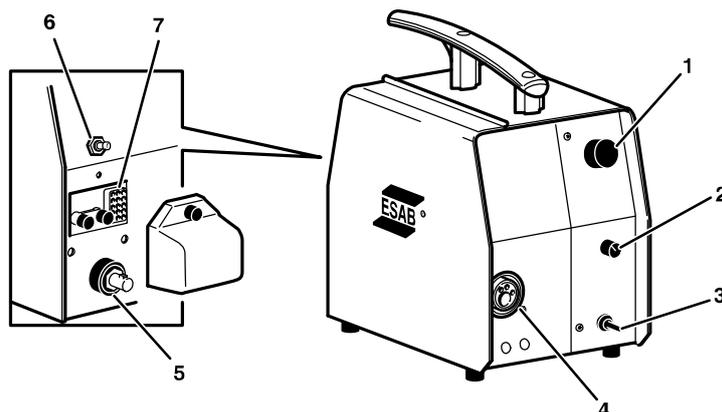
При подключении управляющего кабеля важно обеспечить его фиксацию при помощи разгрузочной втулки.

Убедитесь, что крепление крышки винтами произведено должным образом.



Feed L302

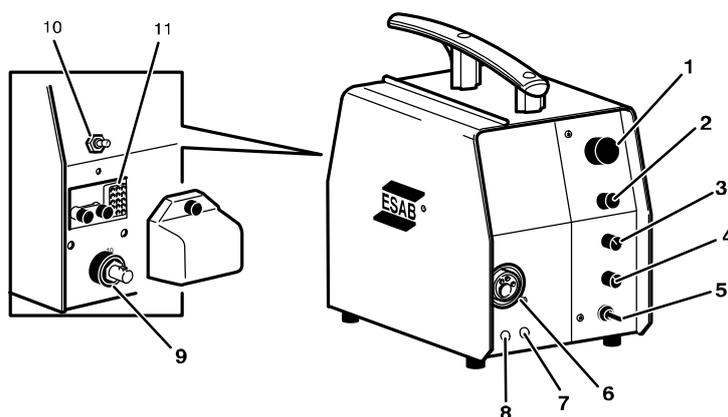
- | | |
|--|---|
| 1 Ручка задания скорости подачи проволоки | 4 Подсоединение сварочного пистолета |
| 2 Ручка настройки времени перехода дуги | 5 Подсоединение сварочной цепи к источнику питания, (ОКС) |
| 3 Переключатель для 2-шагового / 4-шагового режима | 6 Подсоединение защитного газа |
| | 7 Подсоединение управляющего кабеля от источника питания |



Feed L304

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Ручка задания скорости подачи проволоки | 7 | Подсоединение охлаждающей воды (красный соединитель) из сварочного пистолета |
| 2 | Переключатель для активизации режимов: 2/4-шагового, точечной сварки, холодной подачи проволоки или продувки газом | 8 | Соединитель СИНИЙ, с насосом для подачи охлаждающей жидкости к сварочной горелке |
| 3 | Ручка задания длительность точечной сварки | 9 | Подсоединение сварочной цепи к источнику питания, (ОКС) |
| 4 | Ручка настройки времени перехода дуги | 10 | Подсоединение защитного газа |
| 5 | Переключатель "ВКЛ. / ВЫКЛ." для пуска медленной подачи | 11 | Подсоединение управляющего кабеля от источника питания |
| 6 | Подсоединение сварочного пистолета | | |

ПРИМЕЧАНИЕ: Подсоединение охлаждающей воды предусматривается только на определенных моделях.



5.2 Объяснение функционирования

⊕ Скорость подачи проволоки

Этот параметр определяет требуемую скорость подачи присадочной проволоки в м/мин.

↓ ↑ 2-шаговый режим

В 2-шаговом режиме, после нажатия переключателя начинается подача газа, затем начинается подача проволоки. Процесс сварки завершается после отпускания переключателя, при этом прекращается подача проволоки и подача газа.

↕ ↕ 4-шаговый режим

В 4-шаговом режиме подача газа начинается, когда переключатель нажимается, а подача проволоки начинается, когда он отпускается. Процесс сварки продолжается до тех пор, пока переключатель не будет снова нажат, после чего подача проволоки останавливается. Когда переключатель отпускается, прекращается подача газа.

●●●●● Точечная сварка

Режим точечной сварки используется, когда вы хотите произвести сварку на коротких, повторяющихся участках, с предварительно заданной продолжительностью сварки.

При нажатии переключателя начинается подача газа, и продолжается в течение времени, которое регулируется схемой на печатной плате. После этого начинается процесс сварки с заданной длительностью. По завершении процесса сварки подача газа прекращается.

Холодная подача проволоки

Режим холодной подачи проволоки используется для того, чтобы подача проволоки осуществлялась без включения сварочного напряжения и подачи газа.

Активизация холодной подачи проволоки: нажмите выключатель, после чего начнется подача проволоки.

Продувка газом

Продувка газом используется для того, чтобы измерить расход газа, или для очистки газовых шлангов, с тем чтобы перед началом сварки удалить из них воздух и влагу. При продувке газом должно быть выключено напряжение и остановлена подача проволоки.

Активизация функции продувки газом: Нажмите выключатель, после чего начнется продувка газом.

Время перехода дуги

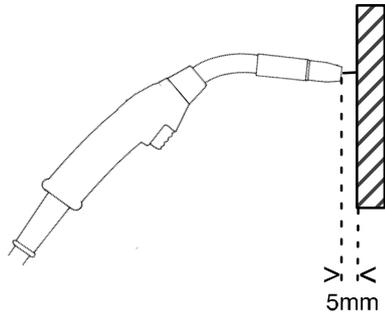
Время перехода дуги это задержка между моментом, когда начинается торможение проволоки, и моментом, когда источник питания отключает сварочный ток. Слишком короткое время перехода дуги приводит к образованию длинного выступающего конца присадочной проволоки, в результате чего возникает опасность того, что проволока окажется вплавлена в твердеющий сварочный шов. Слишком продолжительное время перехода дуги приводит к образованию короткого выступающего конца, в результате чего возникает опасность того, что дуга перекинется на контактную кромку.

Запуск медленной подачи

Запуск медленной подачи означает, что проволока подается с малой скоростью до тех пор, пока она не придет в состояние электрического контакта с заготовкой, после чего скорость увеличивается до заданной уставки.

5.3 Давление подачи проволоки

Прежде всего убедитесь в том, что проволока беспрепятственно движется через направляющие. После этого установите усилие, создаваемое роликами подачи проволоки. Помните, что это усилие не должно быть чрезмерным.



cmekOp10

Рис. 1

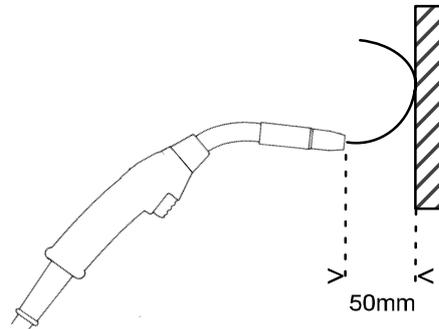


Рис. 2

Для проверки правильности установки усилия подачи поместите какой-либо твердый предмет, например, деревянный брусок на пути подачи проволоки.

При расстоянии примерно 5 мм от пистолета для подачи проволоки до деревянного бруска (рис. 1) подающие ролики должны проскальзывать.

При расстоянии примерно 50 мм проволока должна подаваться и сгибаться при упоре в брусок (рис. 2).

5.4 Замена и вставка проволоки



ВНИМАНИЕ!

Опасность раздавливания при замене катушки проволоки!

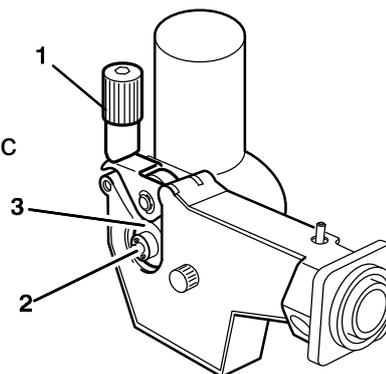
При вставке сварочной проволоки между роликами запрещено использовать защитные перчатки.

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Выпрямите участок новой проволоки длиной 10-20 см. Прежде чем вставить проволоку в устройство, обработайте ее кончик напильником с удалите заусенцы и острые кромки.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающего ролика и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Сложите нажимной рычаг и зафиксируйте его на датчике давления.
- Закройте боковую панель.

5.5 Замена подающего ролика устройства Feed L302

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления (1), откинув его назад.
- Отверните и извлеките установочный винт (2) с шайбой.
- Извлеките подающие ролики (3).

Для установки повторите вышеописанные операции в обратном порядке.



АН 0665

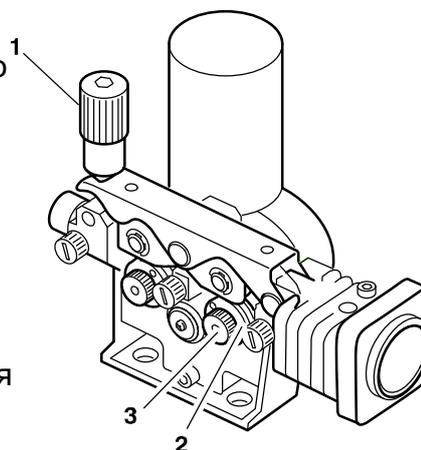
Выбор канавок в подающих роликах

Поверните подающий ролик так, чтобы размерная метка требуемой канавки была обращена к вам.

5.6 Замена подающего ролика устройства Feed L304

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления (1), откинув его вперед.
- Отсоедините подающие ролики (2), отвинтив гайки (3) и вытянув ролики наружу.

Для установки повторите вышеописанные операции в обратном порядке.



АН 0663

Выбор канавок в подающих роликах

Поверните подающий ролик так, чтобы размерная метка требуемой канавки была обращена к вам.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.

6.1 Проверка и очистка

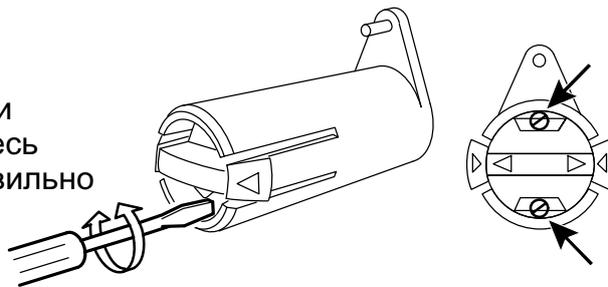
Блок подачи проволоки

Регулярно проверяйте, чтобы блок подачи проволоки не был забит грязью.

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять очистку и замену изнашиваемых компонентов механизма блока подачи. Имейте в виду, что если предварительное натяжение установлено слишком сильным, то это может привести к повышенному износу прижимных роликов, подающих роликов и направляющих для проволоки.

Тормозная втулка.

Тормозная втулка регулируется перед поставкой изделия. При необходимости повторной регулировки придерживайтесь указаний приведенных ниже. При правильно отрегулированной тормозной втулке проволока должна несколько провисать после остановки подачи.



- **Регулировка тормозного усилия:**

- Установить красную рукоятку в положение блокировки
- Вставить отвертку в пружины имеющиеся во втулке.

Для уменьшения тормозного усилия повернуть пружины по часовой стрелке.

Для увеличения тормозного усилия повернуть пружины против часовой стрелки. **Примечание:** Обе пружины следует поворачивать на одинаковое число оборотов.

Сварочная горелка

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изнашиваемых компонентов сварочной горелки. Регулярно дочиста продувайте направляющие для проволоки и очищайте контактную губку.

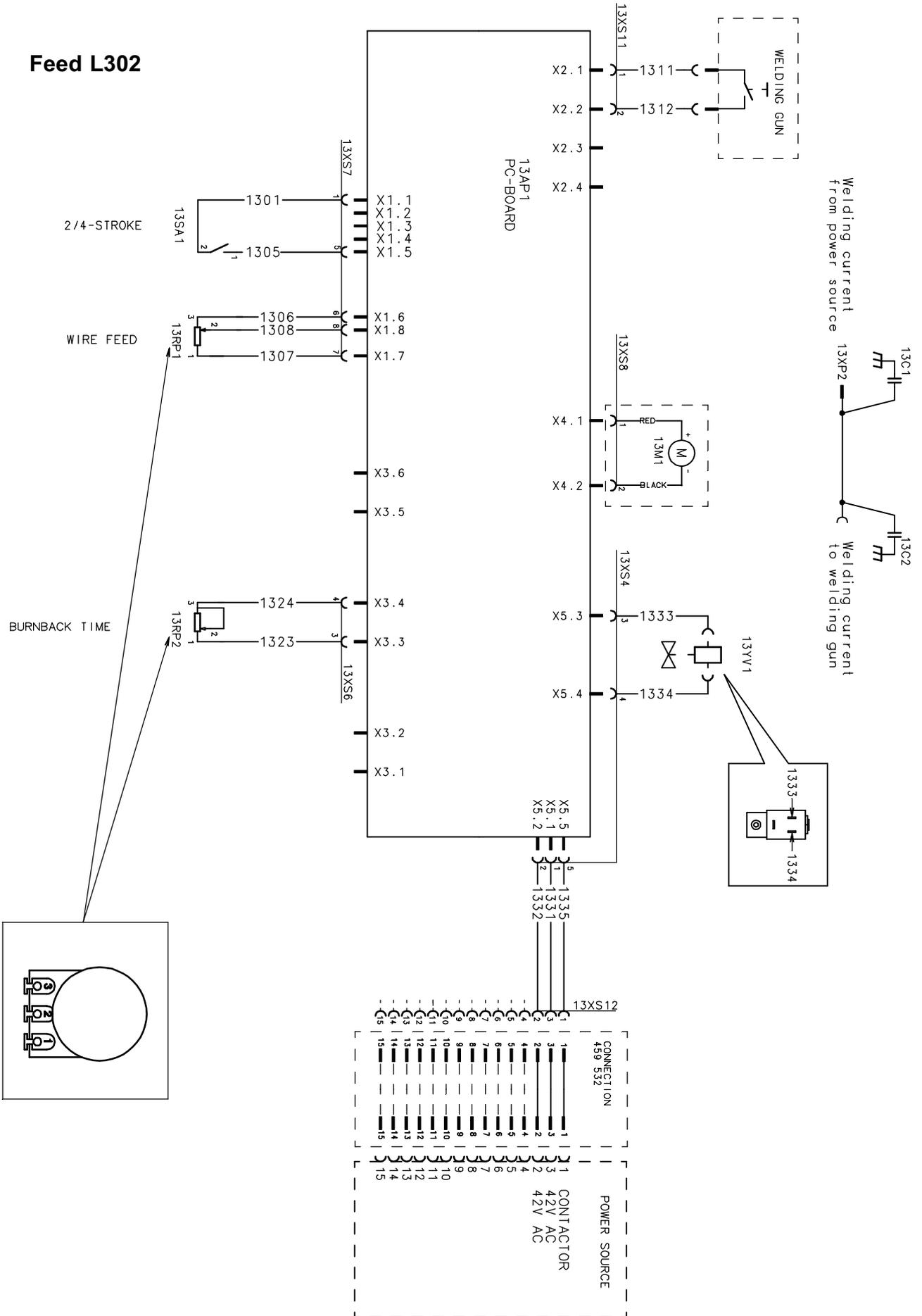
7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным специалистом ESAB.

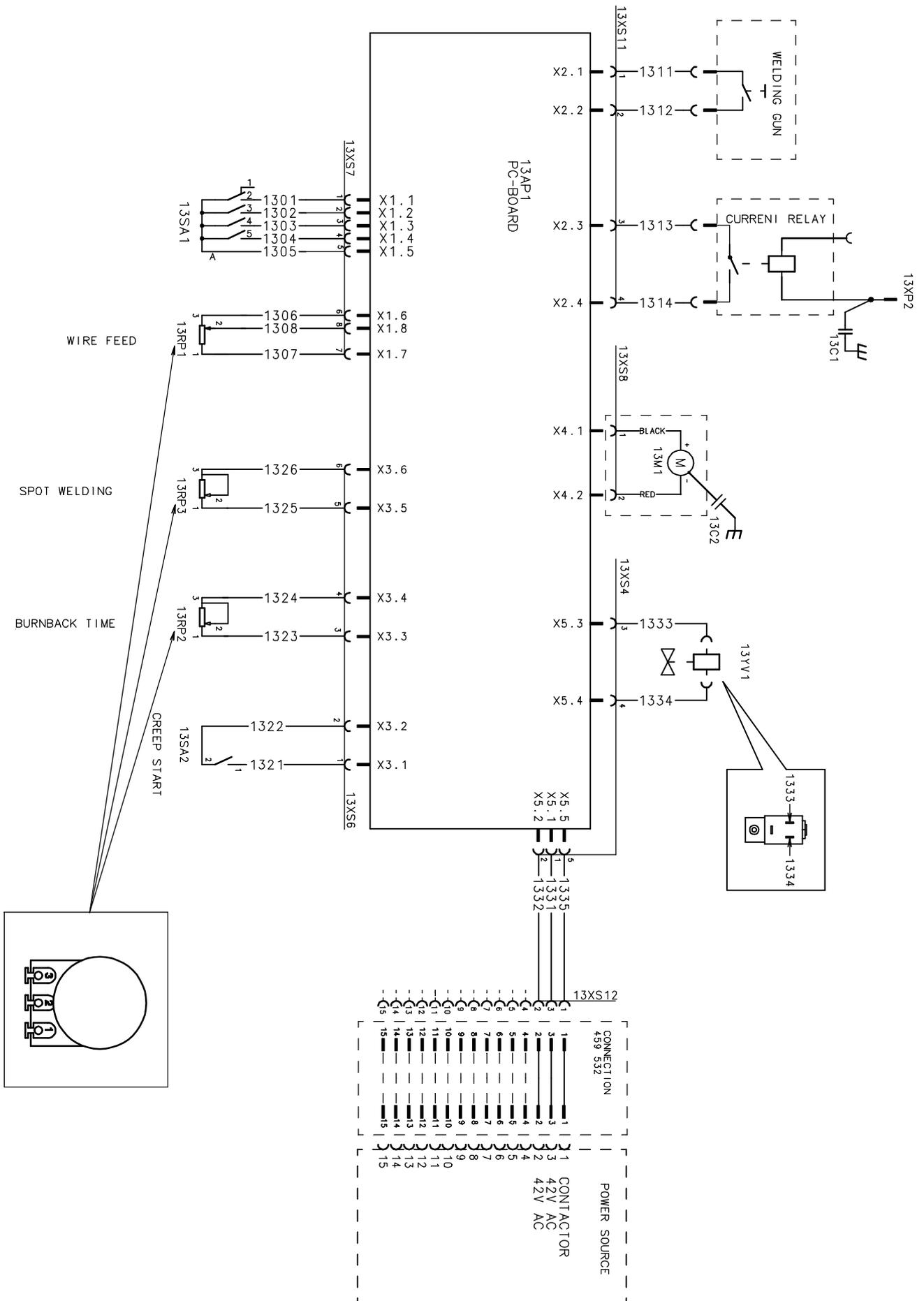
Необходимо использовать только запасные части, выпущенные фирмой ESAB.

Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

Feed L302

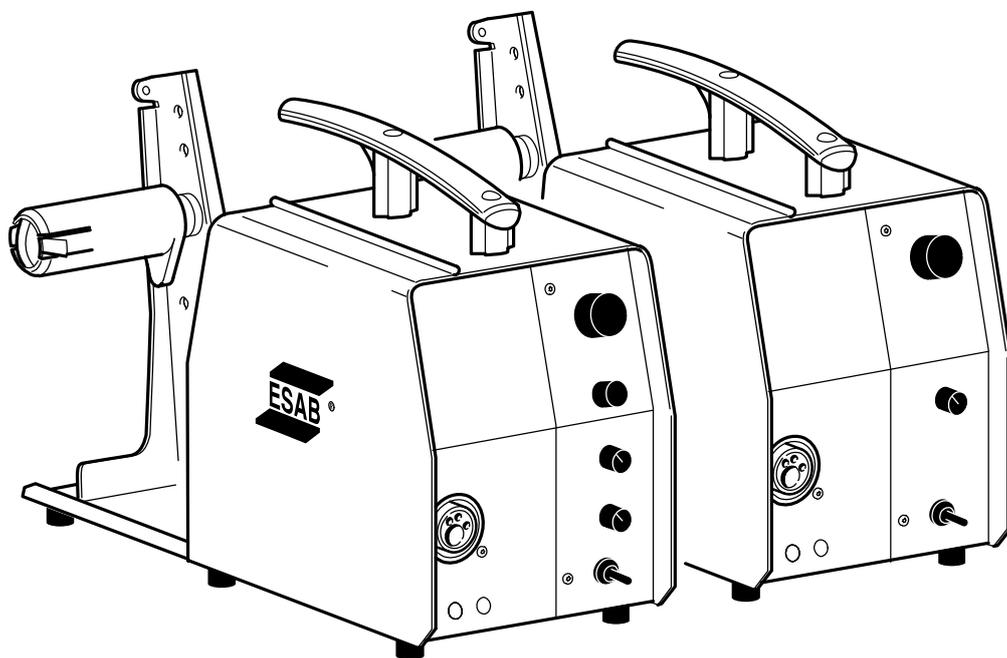


Feed L304



Feed L302, Feed L304

Номер заказа



Ordering no.	Denomination	Type
0459 495 782	Wire feed unit	Origo™ Feed L302, M08
0459 495 882	Wire feed unit	Origo™ Feed L304, M09
0459 495 892	Wire feed unit	Origo™ Feed L304, M09 with water cooling
0459 508 990	Spare parts list	

Feed L302

Быстроэнашиваемые детали

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HM1	0455 889 001* 0455 894 001*	Insert tube Insert tube	For Fe, Ss & cored wire For Al wire
HM2	0455 886 001* 0455 885 001*	Outlet nozzle Outlet nozzle	For Fe, Ss & cored wire For Al wire
HM3	0455 898 001 0215 201 202	Screw O-ring	(M5x12)
HM4	0455 881 001	Cover plate	
HM5		Screw	M4x12
HM6	0193 104 002	Washer	Ø16/5x1
HM7	0367 556 001 0367 556 002 0367 556 003 0367 556 004	Feed roller Feed roller Feed roller Feed roller	For Fe, Ss & cored wire, Ø 0.6 - 0.8 mm, V groove For Fe, Ss & cored wire, Ø 0.8 - 1.0 mm, V groove For Fe, SS & cored wire Ø 1.0 - 1.2 mm, V groove For Al wire, Ø 1.0 - 1.2 mm, U groove
HM8	0466 074 001	Insert tube	
HM9	0455 906 001	Spacer sleeve	Included in item HM100
HM10	0455 907 001	Pressure roller	Flat, Included in item HM100
HM11		Nut	M8, Included in item HM100
HM12	0469 835 001	Pressure arm	Included in item HM100
HM13	0456 088 001	Shaft	Included in item HM100
HM14	0455 896 001	Spring	
HM15		Nut	M10
HM16	0458 748 002	Insulating washer	
HM17	0458 748 001	Insulating bushing	
HM18	0156 602 001 0332 318 001	Inlet nozzle Inlet nozzle	For Fe, Ss, Al & Cored wire, Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm For Fe, Ss & Cored wire, Ø 2.4 mm steel for 1.2-2.0 mm
HM19	0191 496 114	Woodruff wedge	

* Insert tube 0455 889 001 and outlet nozzle 0455 886 001 must be used together.
Insert tube 0455 894 001 and outlet nozzle 0455 885 001 must be used together.

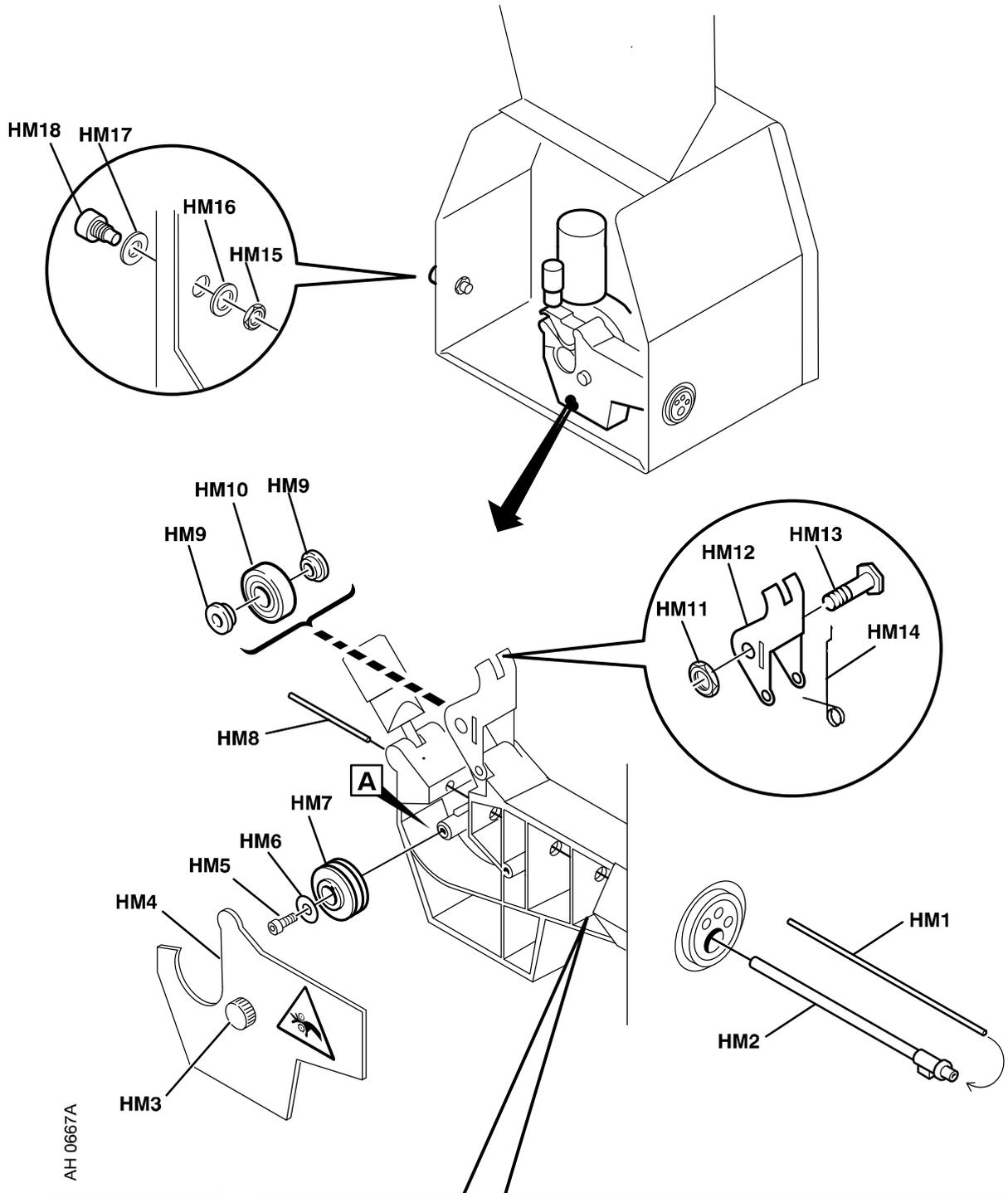
PARTS SET

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HM100	0367 529 001	Pressure arm compl.	Includes item HM9, HM10, HM11, HM12 and HM13

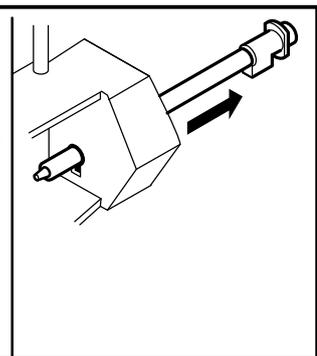
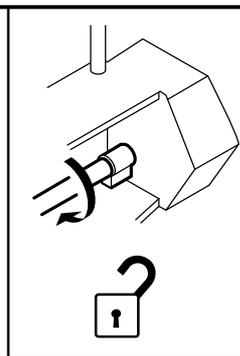
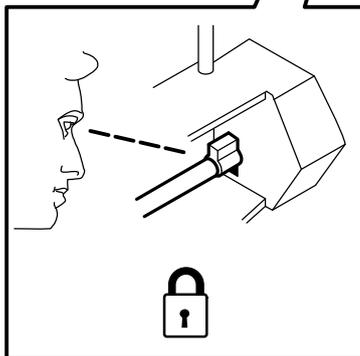
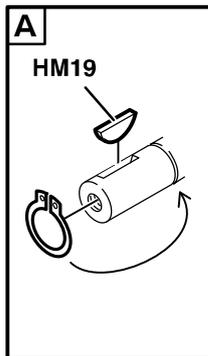
Welding with aluminium wire

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

Feed L302



AH 0667A



Feed L304

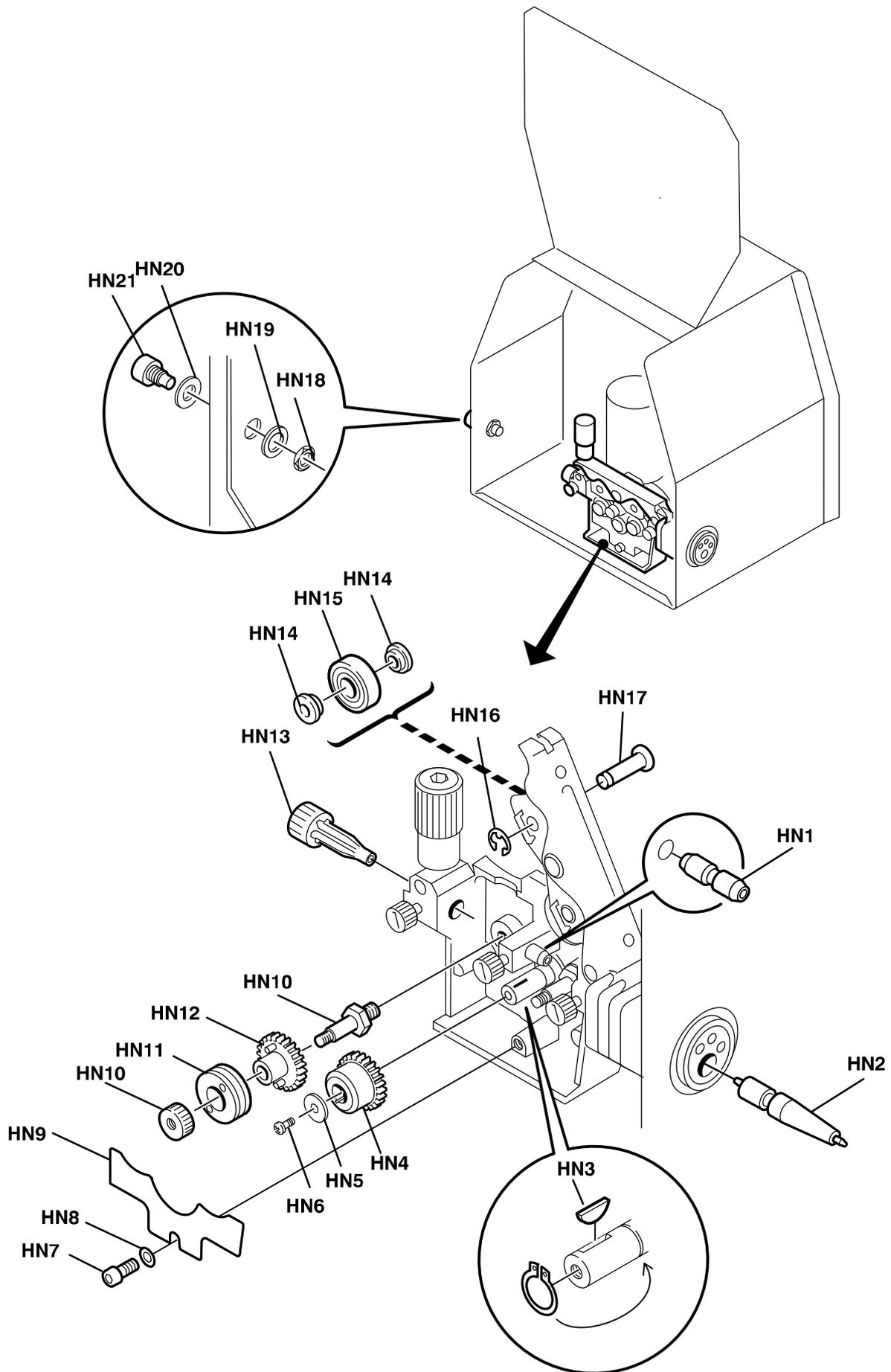
HD = Heavy Duty

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HN1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediate nozzle Intermediate nozzle	For Fe, Ss & cored wire For Al Wire
HN2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle Outlet nozzle	For Fe, Ss & cored wire, Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm For Al wire, Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HN3	0191 496 114	Woodruff wedge	
HN4	0459 440 001	Motor gear euro	
HN5		Washer	Ø 16/5x1
HN6		Screw	M4x12
HN7		Screw	M6x12
HN8		Washer	Ø 12/6.4x1.5
HN9	0469 838 001	Cover	
HN10	0458 722 880	Axle and Nut	
HN11	0369 557 001 0369 557 002 0369 557 003	Feed roller Feed roller Feed roller	For Fe, Ss & cored wire, Ø 0.6 & 0.8 mm, V groove For Fe, Ss & cored wire, Ø 0.8 & 1.0 mm, V groove For Fe, Ss & cored wire, Ø 1.0 & 1.2 mm, V groove
	0369 557 004 0369 557 013 0369 557 011 0369 557 006	Feed roller Feed roller Feed roller Feed roller	For Cored wire, Ø 1.0 & 1.2 mm, V-Knurled groove For Cored wire, Ø 1.4 & 1.6 mm, V-Knurled groove For Al wire, Ø 0.8 & 0.9 mm, U groove For Al wire, Ø 1.0 & 1.2 mm, U groove
HN12	0459 441 880	Gear adapter	
HN13	0455 049 001	Inlet nozzle	
HN14	0455 906 001	Spacer sleeve	
HN15	0455 907 001	Pressure roller	Flat
HN16	0215 702 708	Locking washer	
HN17	0459 518 001	Axel pressure roll	
HN18		Nut	M10
HN19	0458 748 002	Insulating washer	
HN20	0458 748 001	Insulating bushing	
HN21	0156 602 001 0332 318 001	Inlet nozzle Inlet nozzle (HD)	For Fe, Ss, Al & Cored wire, Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm For Fe, Ss & Cored wire, Ø 2.4 mm steel for 1.2-2.0 mm

Welding with aluminium wire

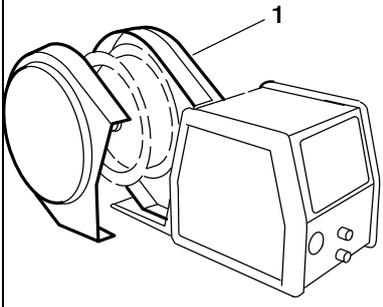
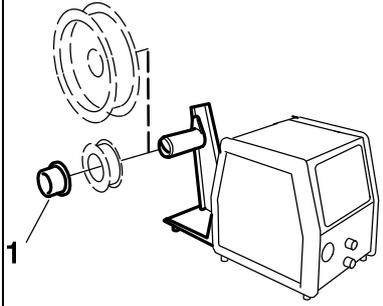
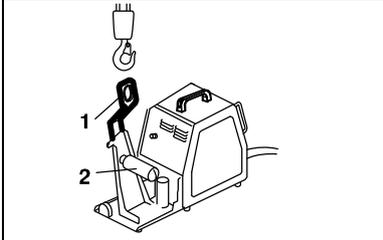
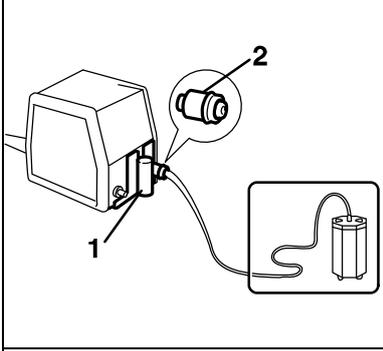
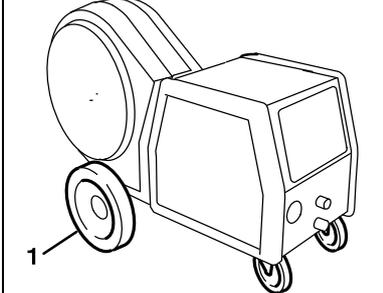
In order to weld with aluminium wire, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wire MUST be used, It is recommended to use 3 m long welding gun for aluminium wire, equipped with appropriate wear parts.

Feed L304

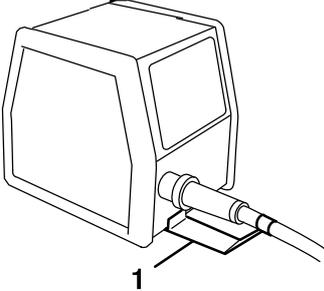
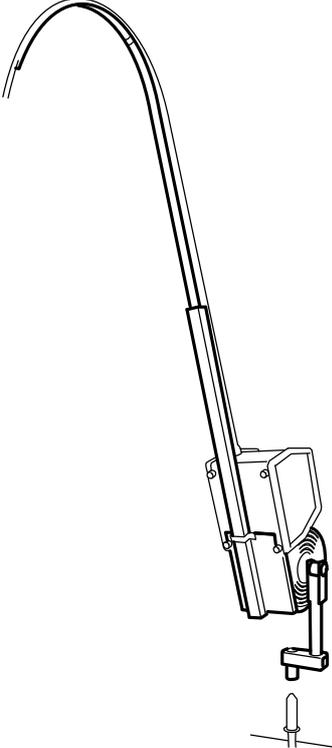
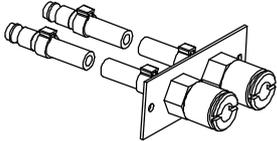
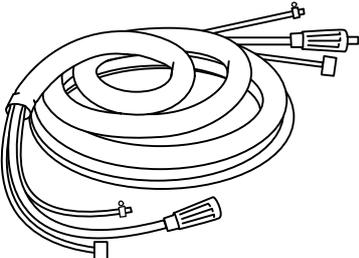


Feed L302, Feed L304

Дополнительные принадлежности

	1 Bobbin cover, plastic Ø 300mm 0458 674 880
	1 Adapter for 5 kg bobbin 0455 410 001
	1 Lifting eye 0458 706 880 2 Brake hub 0146 967 881
	1 Turning piece 0458 703 880 2 Quick connector MarathonPac™ F102 440 880
	1 Wheel kit 0458 707 880

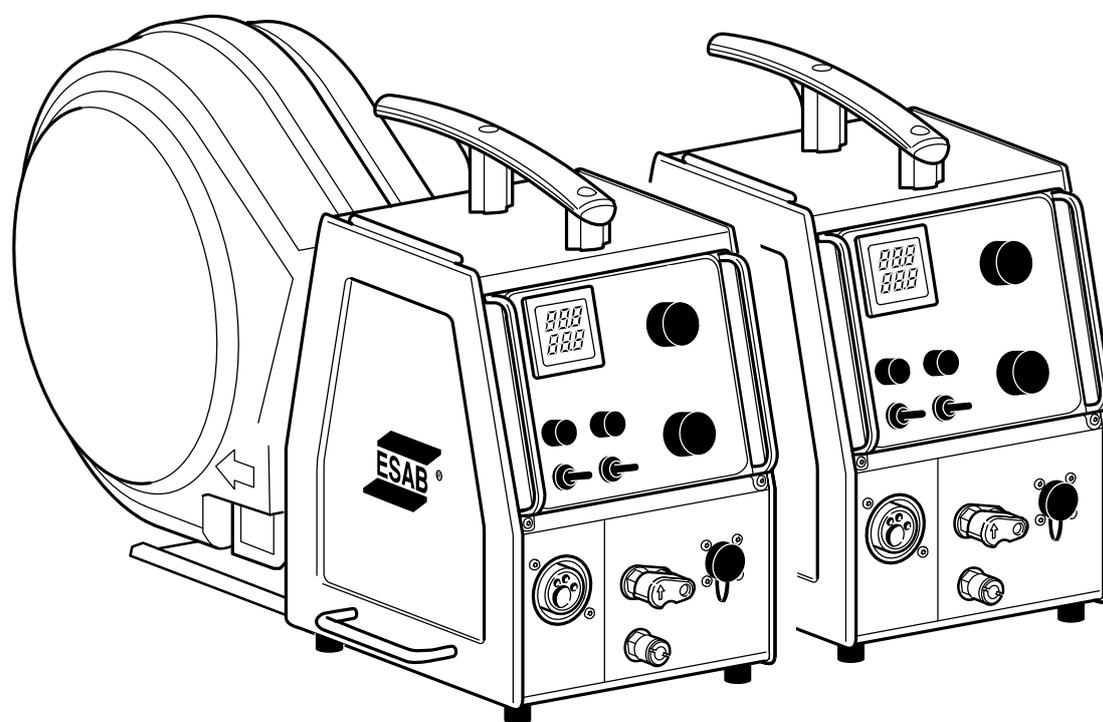
Feed L302, Feed L304

	<p>1 Strain relief for welding gun 0457 341 881</p>
	<p>Strain relief bracket for connection set 0459 234 880</p>
	<p>Counter balance device 0458 705 880 (includes mast and counter balance)</p>
	<p>Water kit 0459 564 880</p>
	<p>Connection set Connection set 1.7 m 0459 532 880 Connection set 5 m 0459 532 881 Connection set 10 m 0459 532 882 Connection set 10 m, water 0459 532 892</p>

Origo M13

Feed 304

Feed 484



Инструкция по эксплуатации

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	3
2 ВВЕДЕНИЕ	4
2.1 Оборудование	5
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	5
4 УСТАНОВКА	6
4.1 Инструкции по подъему	6
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	7
5.1 Соединения и устройства управления	8
5.2 Соединитель для подачи воды	8
5.3 Техническая процедура пуска	9
5.4 Описание функций	9
5.5 Давление подачи проволоки	10
5.6 Смена / загрузка проволоки в блок Feed 304	11
5.7 Смена / загрузка проволоки в блок Feed 484	11
5.8 Замена подающих роликов на блоке Feed 304	11
5.9 Замена подающих роликов на блоке Feed 484	12
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	12
6.1 Проверка и очистка	12
7 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	13
СХЕМА	14
НОМЕР ЗАКАЗА	19
БЫСТРОИЗНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	20
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	24

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

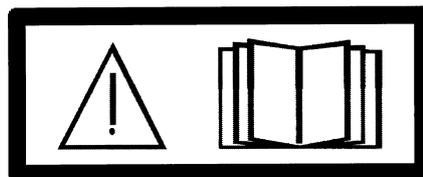
Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасные ситуации, приводящие к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки и резки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности:
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



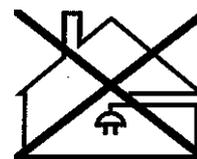
ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуйте соблюдения всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготвителем.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ

- Агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте беруши для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ - при неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

2 ВВЕДЕНИЕ

Блоки подачи проволоки **Feed 304** и **Feed 484** с пультом управления **M13** предназначены для сварки в инертном газе с применением сварочного источника питания с плавной регулировкой.

Они поставляются в разных исполнениях, см. на стр. 19.

Блоки подачи проволоки являются герметичными и содержат четырехроликовые механизмы подачи проволоки и электронную схему управления.

Их можно использовать для проволоки на ESAB's MarathonPac™ или на катушке (стандартный диаметр 300 мм, с принадлежностью диаметр 440 мм).

Блок подачи проволоки можно установить либо на блоке питания, подвешенном над рабочим местом, на опорном кронштейне, либо на полу с использованием комплекта колес или без колес.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице 24.



2.1 Оборудование

В комплект поставки блока подачи проволоки Feed 304 входят:

- Руководство
- Прикрепленными к механизму перечнями рекомендованных запасных частей.

В комплект поставки блока подачи проволоки Feed 484 входят:

- Проставка (4)
- Ключ с шестигранной головкой (4 мм)
- Руководство
- Прикрепленными к механизму перечнями рекомендованных запасных частей.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Feed 304	Feed 484
Источник питания	42 В 50 - 60 Гц	42 В 50 - 60 Гц
Потребляемая мощность	336 ВА	378 ВА
Ток электродвигателя I_{max}	8 А	9 А
Настроечные данные		
Скорость подачи проволоки	1,9 - 25,0 м/мин	1,9 - 25,0 м/мин
Время перехода дуги	0 - 0,5 с	0 - 0,5 с
Время заполнения кратера	0 - 5,1 с	0 - 5,1 с
Запуск медленной подачи	ON ("Вкл.") или OFF ("Выкл.")	ON ("Вкл.") или OFF ("Выкл.")
2/4-шаговое	2-шаговое или 4-шаговое	2-шаговое или 4-шаговое
Подсоединение сварочной горелки	евро	евро
Макс. диаметр катушки с проволокой	300 мм (*440mm)	300 мм (*440mm)
Диаметр проволоки	0,6 - 1,6 мм	0,6 - 2,4 мм
Масса		
Базовое исполнение	11,5 кг	14,5 кг
с герметичным держателем катушки	15 кг	19 кг
Габариты, Д x Ш x В		
Базовое исполнение	380 x 275 x 776 мм	380 x 275 x 776 мм
с герметичным держателем катушки	690 x 275 x 420 мм	690 x 275 x 420 мм
Рабочая температура	от -10 до +40° С	от -10 до +40° С
Защитный газ	Все типы, предназначенные для сварки металлическим электродом в защитном газе	Все типы, предназначенные для сварки металлическим электродом в защитном газе
макс. давление	5 бар	5 бар
Охлаждающая жидкость	50% вода / 50% гликоль	50% вода / 50% гликоль
макс. давление	5 бар	5 бар

	Feed 304	Feed 484
Допустимая нагрузка при коэффициенте нагрузки 60%	630 А	630 А
Класс защиты корпуса	IP23	IP23

* См. стр. "Принадлежности" 24.

Рабочий цикл

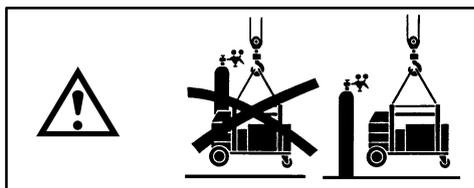
Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку или резку при определенной нагрузке без перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40° С.

Класс кожуха

Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

4 УСТАНОВКА

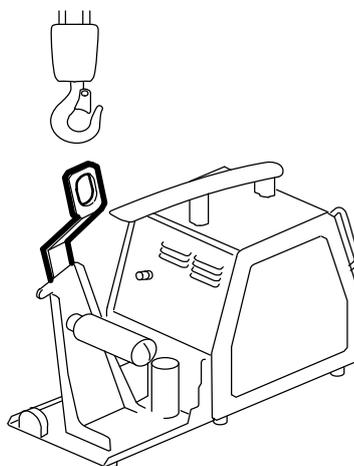
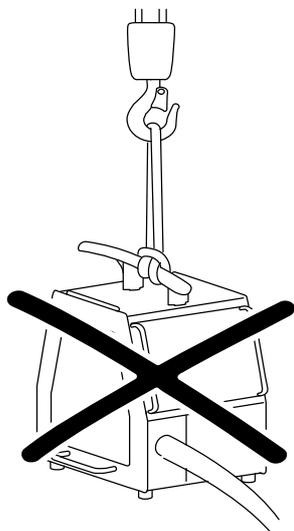
Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



ВНИМАНИЕ!

*При проведении сварки в условиях повышенной опасности поражения электрическим током разрешается использовать только источники питания в соответствующем безопасном исполнении. Такие источники питания помечены символом **S**.*

4.1 Инструкции по подъему



Номер для заказа грузоподъемной проушины приведен на стр. 24.

Внимание! В случае использования другого монтажного приспособления оно должно быть изолировано от блока подачи проволоки.

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 3. Прочтите их до использования оборудования!



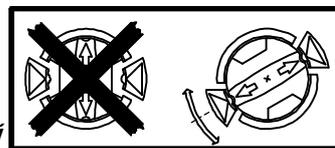
ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что боковые панели закрыты во время работы.



ВНИМАНИЕ!

Для предотвращения соскальзывания катушки с проволокой со втулки зафиксируйте ее поворотом красной кнопки как показано на рисунке рядом со втулкой.



ВНИМАНИЕ!

Соблюдайте осторожность! Вращающиеся детали могут нанести травмы!



ВНИМАНИЕ!

*Опасность раздавливания при замене катушки проволоки!
При вставке сварочной проволоки между роликами запрещено использовать защитные перчатки.*



ВНИМАНИЕ!

При использовании агрегата подачи проволоки с противовесом возникает опасность опрокидывания. Закрепите оборудование - особенно если оно установлено на неровной или наклонной поверхности.

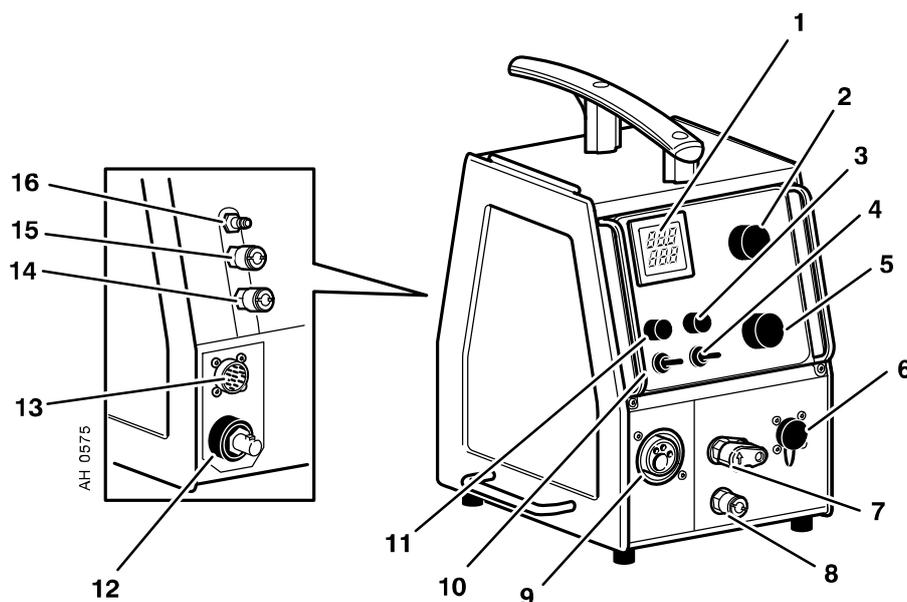
Внимание! При перемещении оборудования используйте специальную рукоятку. Не надавливайте на сварочный пистолет.

5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Дисплей | 9 | Подсоединение сварочной горелки |
| 2 | Ручка регулировки напряжения | 10 | Переключатель для 2-шагового / 4-шагового режима |
| 3 | Ручка для настройки времени заполнения кратеров | 11 | Ручка настройки времени перехода дуги |
| 4 | Переключатель включения/отключения медленного пуска | 12 | Подсоединение сварочной цепи к источнику питания, (ОКС) |
| 5 | Ручка задания скорости подачи проволоки | 13 | Подсоединение управляющего кабеля от источника питания |
| 6 | Соединитель адаптера пульта дистанционного управления | 14 | Подсоединение охлаждающей воды КРАСНОЕ к источнику питания (блоку охлаждения) |
| 7 | Соединитель СИНИЙ, с насосом ELP* для подачи охлаждающей жидкости к сварочной горелке | 15 | Подсоединение охлаждающей воды СИНЕЕ от источника питания (блока охлаждения) |
| 8 | Подсоединение охлаждающей воды КРАСНОЕ от сварочной горелки | 16 | Подсоединение защитного газа |

Примечание! Подсоединение к дисплею (цифровому прибору) и к охлаждающей воде возможно только на определенных моделях.

* ELP = ESAB Logic Pump, см. п. 5.2.



5.2 Соединитель для подачи воды

При подсоединении водоохлаждаемой сварочной горелки главный переключатель источника питания должен находиться в положении "ОТКЛ.", а переключатель блока охлаждения должен находиться в положении "ELP/0".

Блок подачи проволоки с соединителем для подачи воды снабжен системой обнаружения потока воды ELP (ESAB Logic Pump), которая проверяет, подсоединены ли шланги подачи воды. После подсоединения водяной насос запускается автоматически.

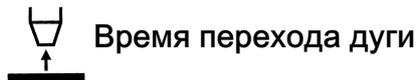
Система обнаружения воды работает только с источником питания, оборудованным системой ELP.

5.3 Техническая процедура пуска

Как только подача электродной проволоки будет запущена, источник питания начнет вырабатывать сварочное напряжение.

Если в течение трех секунд сварочный электрический ток не появится, источник питания отключит сварочное напряжение. Подача электродной проволоки будет продолжаться до тех пор, пока выключатель сварочного пистолета не будет отключен.

5.4 Описание функций



Время перехода дуги это задержка между моментом, когда начинается снижение скорости подачи проволоки, и моментом, когда источник питания отключает сварочный ток. Слишком короткое время перехода дуги приводит к образованию длинного выступающего конца присадочной проволоки, в результате чего возникает опасность того, что проволока окажется вплавлена в твердеющий сварочный шов. Слишком продолжительное время перехода дуги приводит к образованию короткого выступающего конца, в результате чего возникает опасность того, что дуга перекинется на контакт-деталь.



Заполнение кратера позволяет предотвратить образование пор, термическое растрескивание и образование кратера в сварном шве, когда процесс сварки прекращается.

На рис. 1 продемонстрирован разрыв сварного шва и трещина или кратер, раскрытый в отвержденной центральной части, которые образуются вследствие усадки в процессе отверждения.

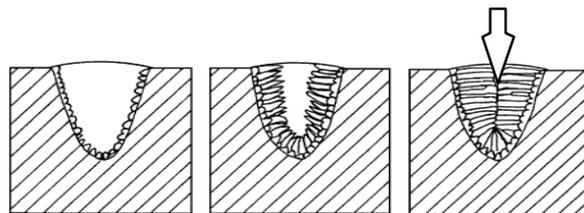


Рис. 1. После сварки **без** заполнения кратера

На рис. 2 показано, что дуга продолжает выделять определенное количество тепла во время отверждения сварочной зоны. Это приводит к таким изменениям процесса отверждения, что последний отвержденный участок сварочной зоны заканчивается вверху, благодаря чему можно избежать возникновения кратера.

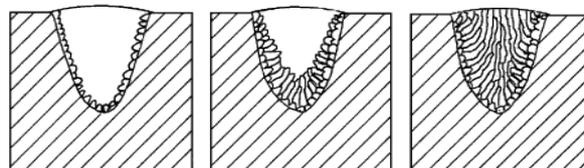


Рис. 2. После сварки **с** заполнением кратера



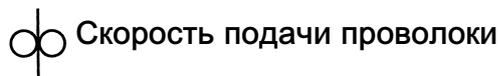
В 2-шаговом режиме подача проволоки начинается, когда переключатель нажимается, и заканчивается, когда он отпускается.



В 4-шаговом режиме подача газа начинается, когда переключатель нажимается, а подача проволоки начинается, когда он отпускается. Процесс сварки продолжается до тех пор, пока переключатель не будет снова нажат. При этом подача проволоки останавливается. Когда переключатель отпускается, прекращается подача газа.



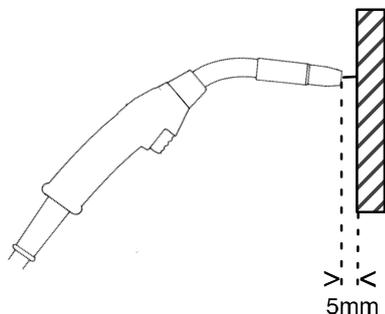
Запуск медленной подачи означает, что проволока подается с малой скоростью, пока она находится в состоянии электрического контакта с заготовкой, после чего скорость увеличивается до заданной уставки.



Этот параметр определяет требуемую скорость подачи присадочной проволоки в м/мин.

5.5 Давление подачи проволоки

Прежде всего убедитесь в том, что проволока беспрепятственно движется через направляющие. После этого установите усилие, создаваемое роликами подачи проволоки. Помните, что это усилие не должно быть чрезмерным.



стекор10

Рис. 1

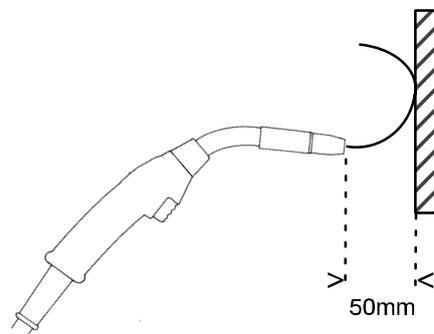


Рис. 2

Для проверки правильности установки усилия подачи поместите какой-либо твердый предмет, например, деревянный брусок на пути подачи проволоки.

При расстоянии примерно 5 мм от пистолета для подачи проволоки до деревянного бруска (рис. 1) подающие ролики должны проскальзывать.

При расстоянии примерно 50 мм проволока должна подаваться и сгибаться при упоре в брусок (рис. 2).

5.6 Смена / загрузка проволоки в блок Feed 304

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Выпрямите новую проволоку на длине 10-20 см. Прежде чем вводить ее в блок подачи проволоки, удалите напильником с торца проволоки заусенцы и острые кромки.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающего ролика и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Закрепите датчик давления.
- Закройте боковую панель.

5.7 Смена / загрузка проволоки в блок Feed 484

- Откройте боковую панель.
- Прижмите прижимное устройство (1) вниз и потяните его к себе и вверх.
- Вытащите каретку.
- Выпрямите новую проволоку на длине 10-20 см. Прежде чем вводить ее в блок подачи проволоки, удалите напильником с торца проволоки заусенцы и острые кромки.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающего ролика и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Поставьте каретку на место.
- Закройте боковую панель.

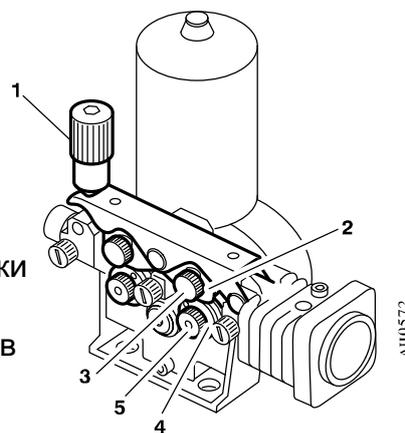
5.8 Замена подающих роликов на блоке Feed 304

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления (1), отогнув его назад. Прижимные ролики сместятся вверх.
- Отсоедините прижимные ролики (2), повернув ось (3) на 1/4 оборота по часовой стрелке и вытянув ее. Отсоедините прижимные ролики.
- Отсоедините подающие ролики (4), отвинтив гайки (5) и вытянув ролики наружу.

Для установки повторите вышеописанные операции в обратном порядке.

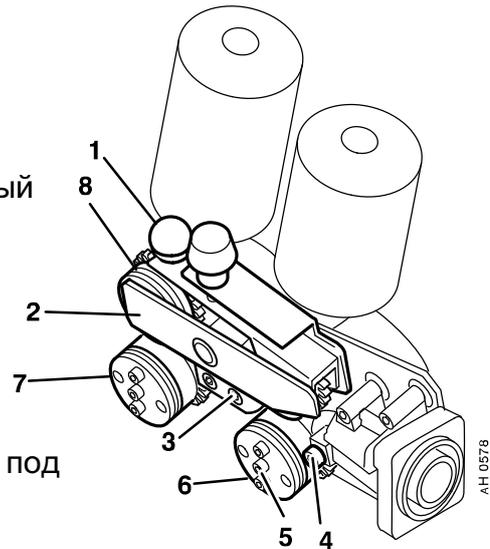
Выбор канавок в подающих роликах

Поверните подающий ролик так, чтобы размерная метка требуемой канавки была обращена к вам.



5.9 Замена подающих роликов на блоке Feed 484

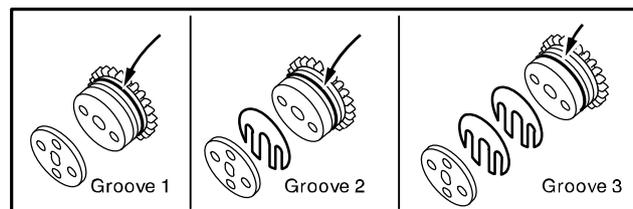
- Откройте боковую панель.
- Прижмите прижимное устройство (1) вниз и потяните его к себе и вверх.
- Вытащите каретку (2).
- Вывинтите винты (3) с головкой под торцовый ключ, крепящие промежуточную насадку на держателе, и извлеките держатель.
- Вывинтите крепежный винт выпускной насадки (4) и отведите насадку назад.
- Полностью вывинтите винт с головкой под торцевой ключ (5).
- Ослабьте два внешних винта (6) с головкой под торцевой ключ на пол оборота.
- Извлеките подающие ролики (7).



При установке повторите вышеописанные операции в обратном порядке.

Выбор канавок в подающих роликах

При необходимости между наружной шайбой и подающим роликом устанавливаются приводные шайбы (не более 2 шт.). **Внимание!** При замене прижимных роликов (8) меняется вся каретка.



6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

Примечание:

Гарантийные обязательства поставщика теряют силу, если покупатель самостоятельно пытается произвести какие-либо работы по устранению неисправностей изделия в течение гарантийного срока.

6.1 Проверка и очистка

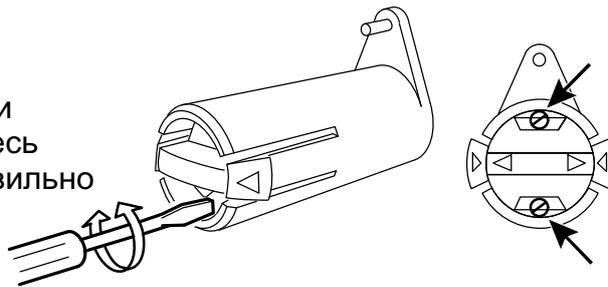
Блок подачи проволоки

Регулярно проверяйте, чтобы блок подачи проволоки не был забит грязью.

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять очистку и замену изнашиваемых компонентов механизма блока подачи. Имейте в виду, что если предварительное натяжение установлено слишком сильным, то это может привести к повышенному износу прижимных роликов, подающих роликов и направляющих для проволоки.

Тормозная втулка.

Тормозная втулка регулируется перед поставкой изделия. При необходимости повторной регулировки придерживайтесь указаний приведенных ниже. При правильно отрегулированной тормозной втулке проволока должна несколько провисать после остановки подачи.



- **Регулировка тормозного усилия:**

- Установить красную рукоятку в положение блокировки
- Вставить отвертку в пружины имеющиеся во втулке.

Для уменьшения тормозного усилия повернуть пружины по часовой стрелке.

Для увеличения тормозного усилия повернуть пружины против часовой стрелки. **Примечание:** Обе пружины следует поворачивать на одинаковое число оборотов.

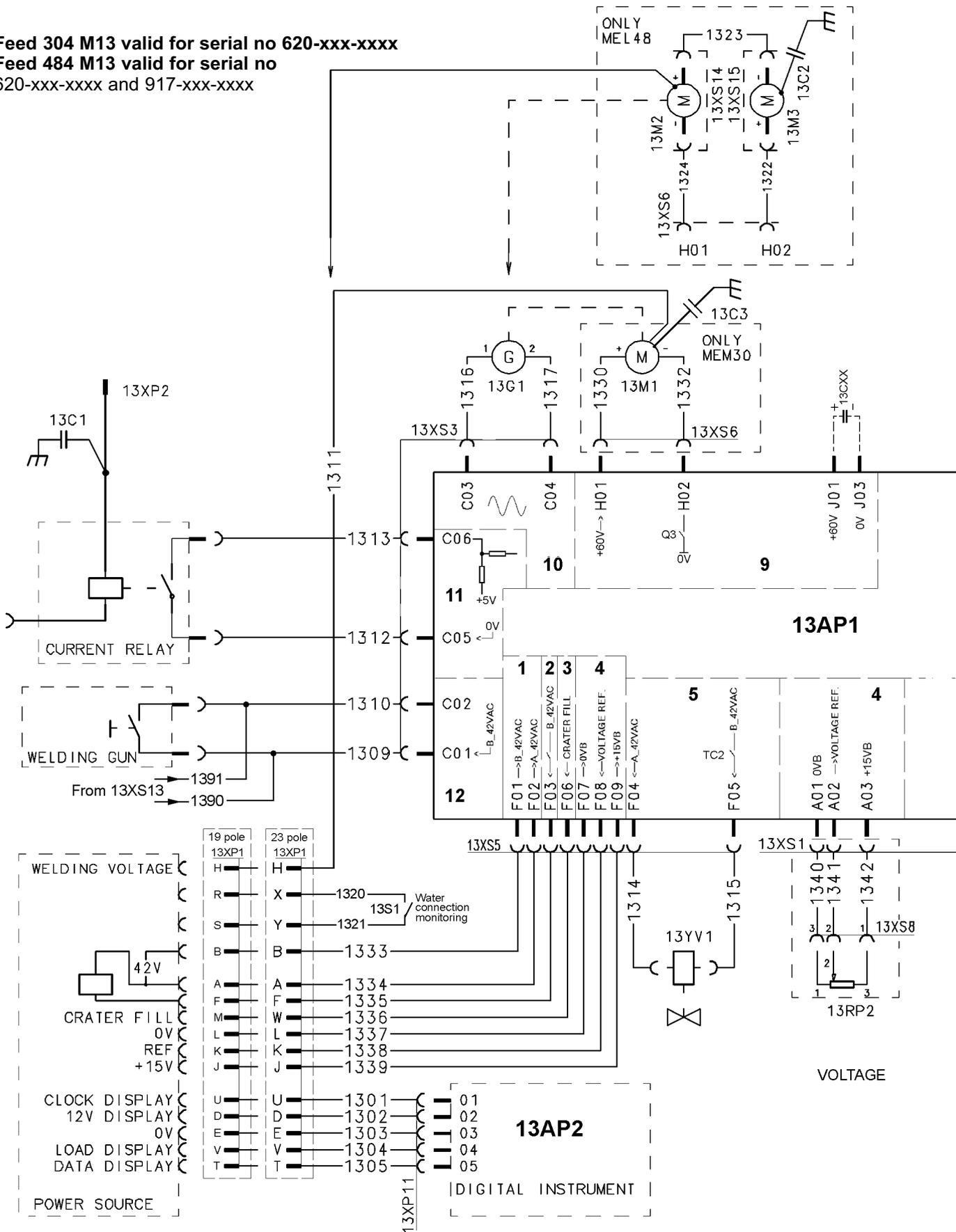
Сварочная горелка

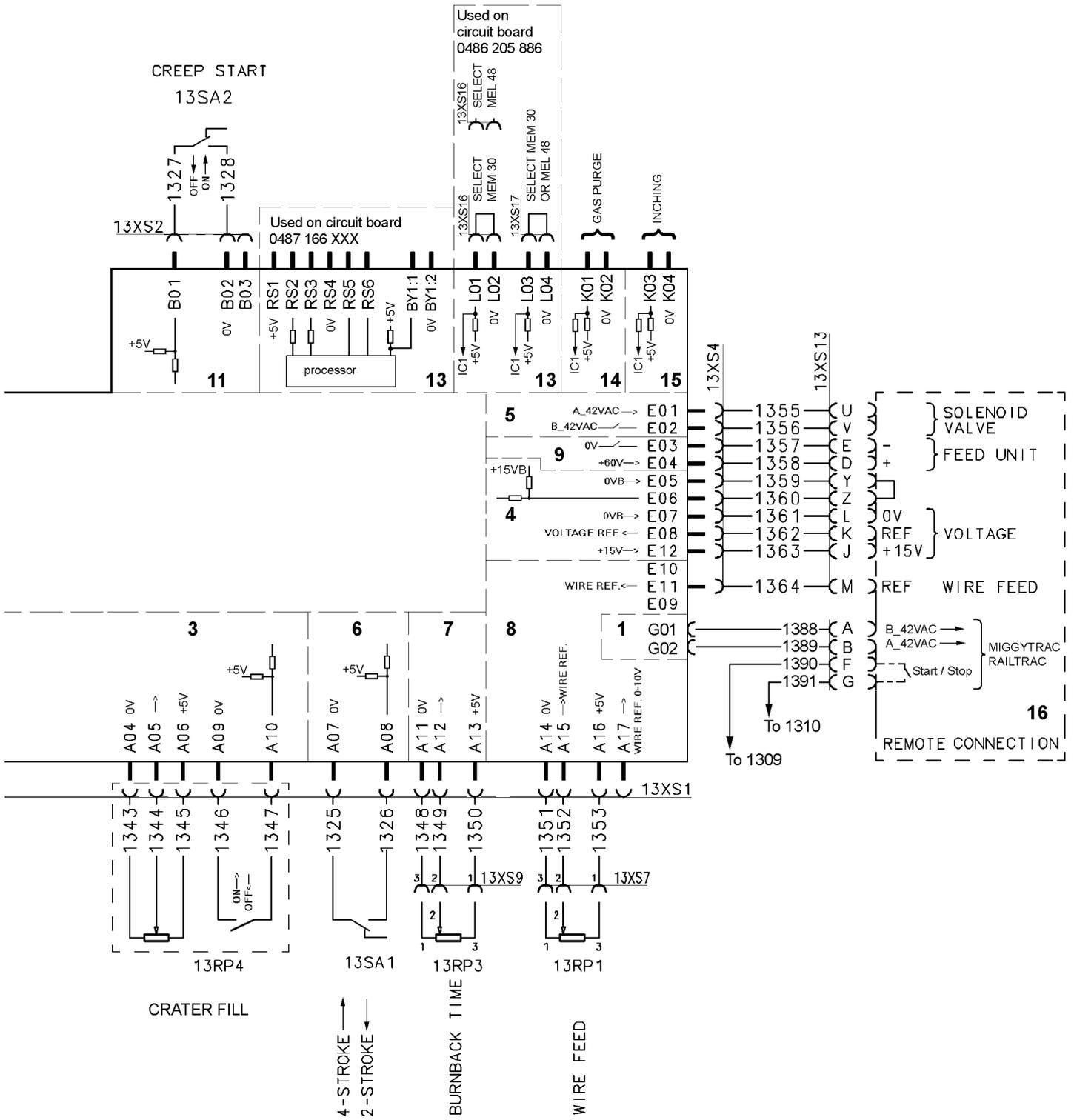
- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изнашиваемых компонентов сварочной горелки. Регулярно дочиста продувайте направляющие для проволоки и очищайте контактную губку.

7 ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

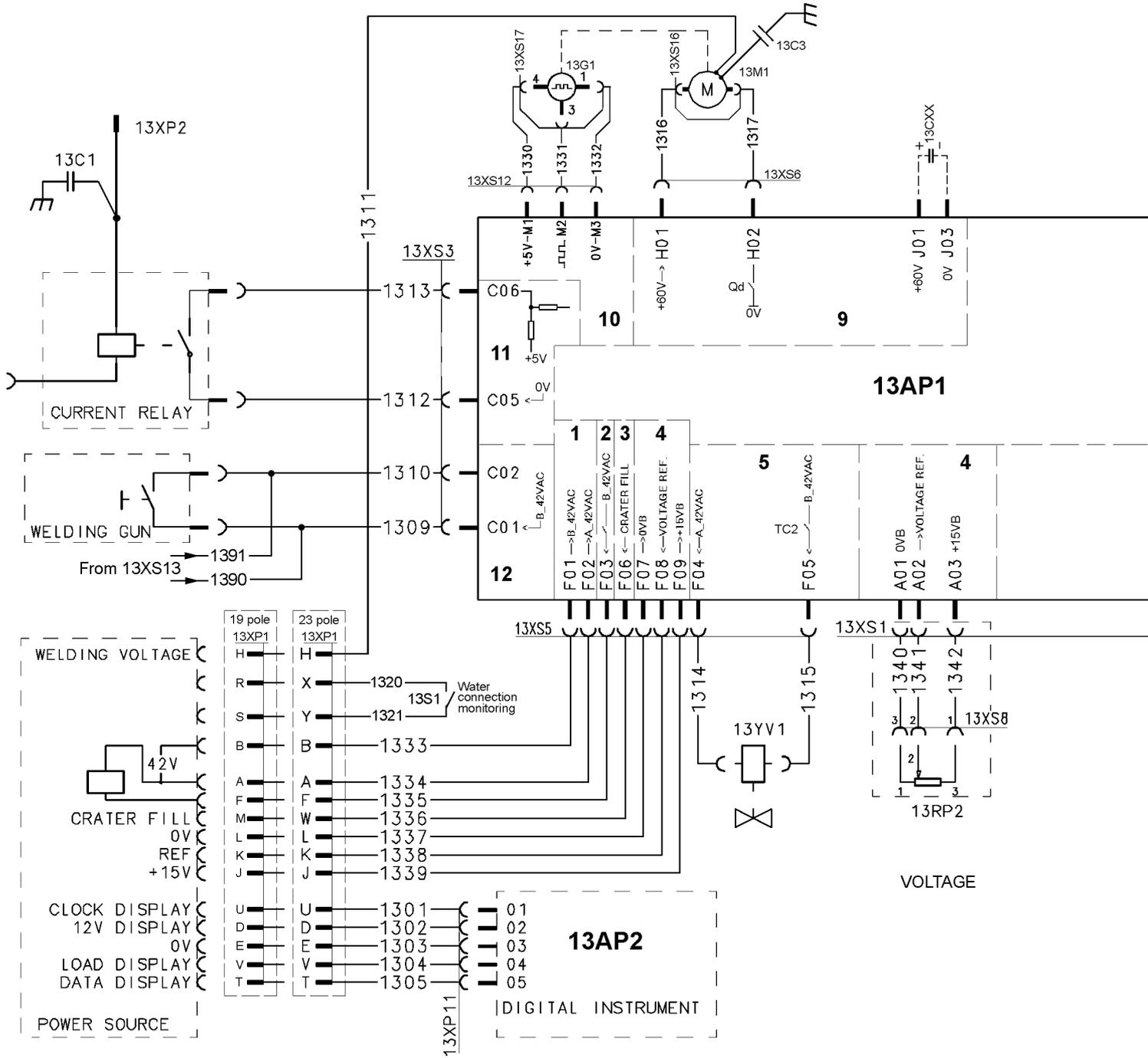
Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

Feed 304 M13 valid for serial no 620-xxx-xxxx
Feed 484 M13 valid for serial no 620-xxx-xxxx and 917-xxx-xxxx

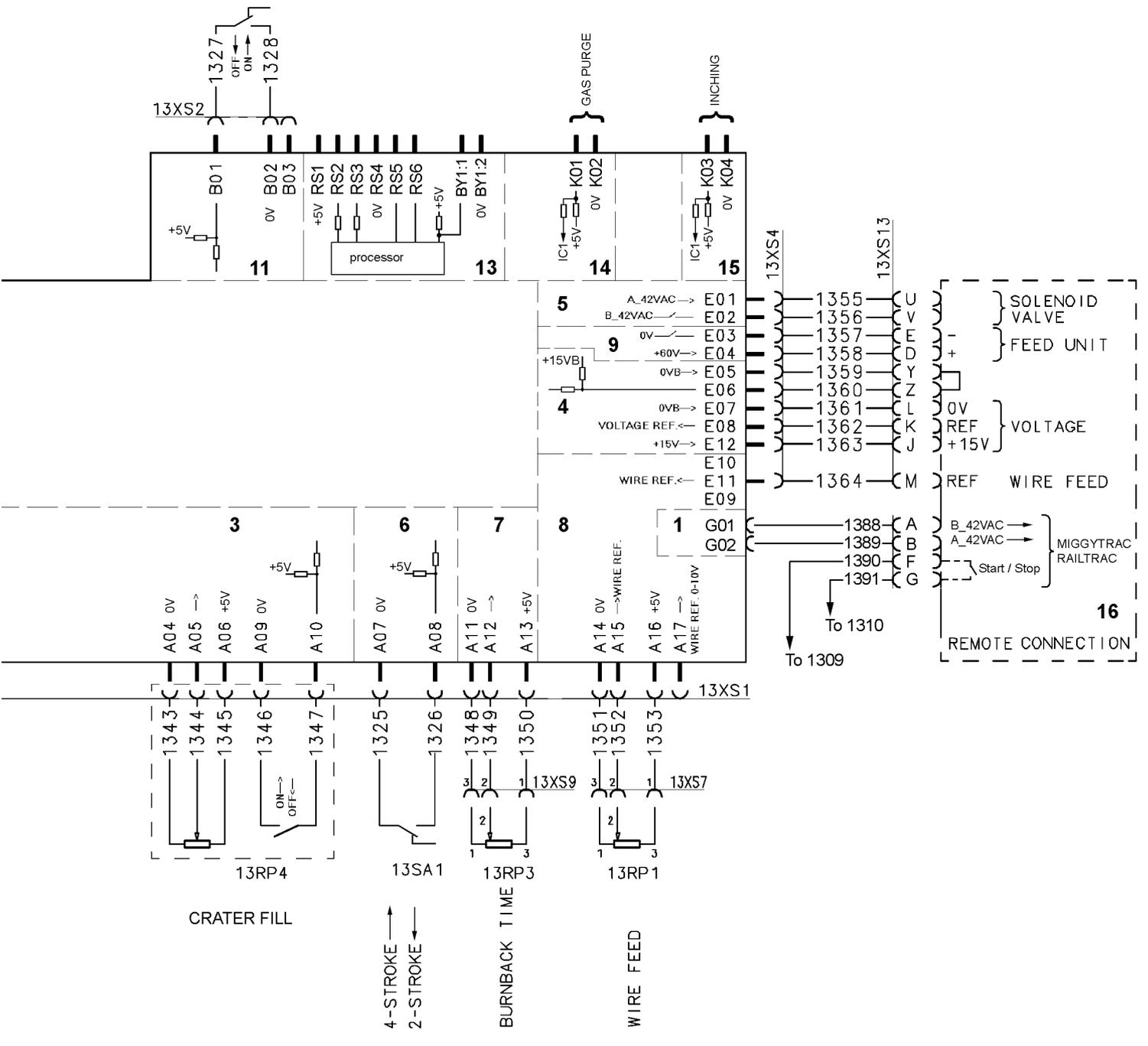




Feed 304 M13 valid for serial no 917-xxx-xxxx

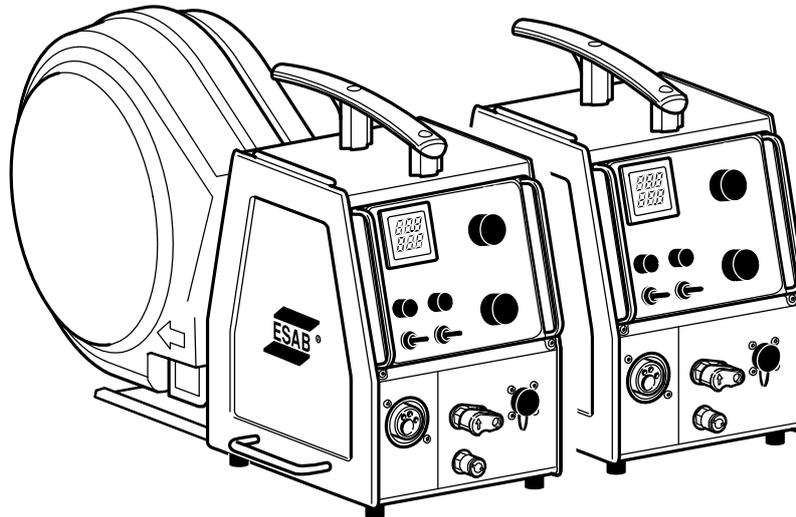


CREEP START
13SA2

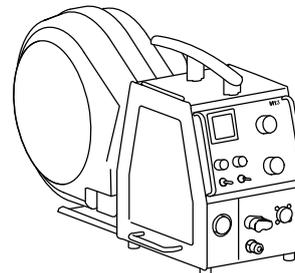


Feed 304, Feed 484

Номер заказа



Feeder with capsuled bobbin 19 pole



Origo™ Feed 304, M13 with display	0459 116 864
Origo™ Feed 304, M13 with water cooling and display	0459 116 874
Origo™ Feed 484, M13 with water cooling and display	0459 116 974

Type	File name
Spare parts list	0459 161 990

Feed 304

Быстроизнашиваемые детали

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

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller markings
HI5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 S2 & 0.8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 1.0 mm	V	0.8 S2 & 1.0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V	1.0 S2 & 1.2 S2
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 1.4 & 1.6 mm	V	1.4 S2 & 1.6 S2
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V-Knurled	1.0 R2 & 1.2 R2
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.2/1.2 mm	V-Knurled	1.2 R2 & 1.2 R2
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.2 & 1.4 mm	V-Knurled	1.2 R2 & 1.4 R2
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.6 mm	V-Knurled	1.6 R2 & 2.0 R2
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	U	0.8 A2 & 1.0 A2
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.0 & 1.2 mm	U	1.0 A2 & 1.2 A2
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.2 & 1.6 mm	U	1.2 A2 & 1.6 A2

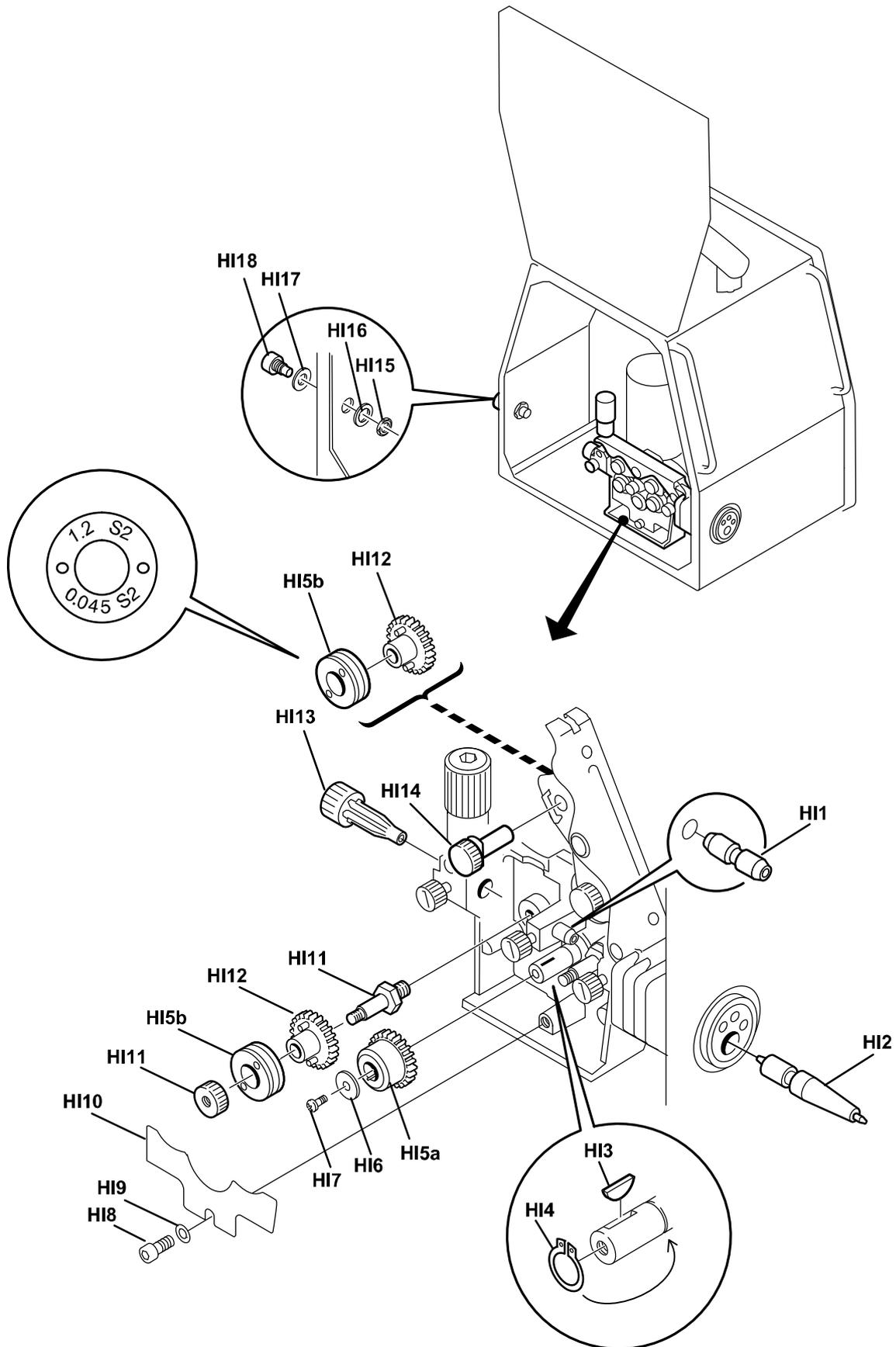
Use only pressure and feed rollers marked **A2**, **R2** or **S2**.
The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI6		Washer	Ø 16/5x1
HI7		Screw	M4x12
HI8		Screw	M6x12
HI9		Washer	Ø 16/8.4x1.5
HI10	0469 838 001	Cover	
HI11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI12	0459 441 880	Gear adapter	
HI13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
HI14	0458 999 001	Shaft	
HI15		Nut	M10
HI16	0458 748 002	Insulating washer	
HI17	0458 748 001	Insulating bushing	

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

Welding with aluminium wire

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

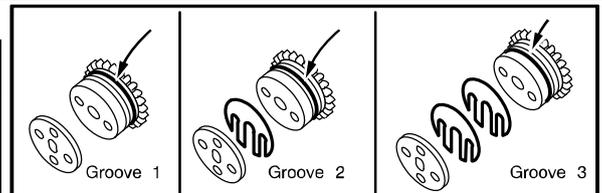


Feed 484

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

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire Ø mm	Groove 1	Groove 2	Groove 3	Groove typ	Roller / Bogey markings
HK2	0366 966 880	Feed Roller	Fe, Ss & cored	0.6-1.2	0.6-0.8	0.9-1.0	1.2	V	1
	0366 966 888	Feed Roller	Fe, Ss & cored	0.9	0.9	0.9	0.9	V	.035
	0366 966 881	Feed Roller	Fe, Ss & cored	1.4-1.6	1.4-1.6	2.0	2.4	V	2
	0366 966 890	Feed Roller	Fe, Ss & cored	1.6	1.6	1.6	1.6	V	1/16
	0366 966 889	Feed Roller	Fe, Ss & cored	1.2	.045" / 1.2	.045" / 1.2	.045" / 1.2	V	.045 / 7
	0366 966 900	Feed Roller	Fe, Ss & cored	0.9-1.6	0.9-1.0	1.2	1.4-1.6	V	6
	0366 966 882	Feed Roller	Cored	1.2-2.0	1.2	1.4-1.6	2.0	V-Knurled	3
	0366 966 893	Feed Roller	Cored	1.2	1.2	1.2	1.2	V-Knurled	.045
	0366 966 894	Feed Roller	Cored	1.6	1.6	1.6	1.6	V-Knurled	1/16
	0366 966 883	Feed Roller	Cored	2.4	2.4	not used	not used	V-Knurled	4
	0366 966 885	Feed Roller	Al	1.2	1.2	1.2	1.2	U	U2
	0366 966 899	Feed Roller	Al	1.0-1.6	1.0	1.2	1.6	U	U4

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HK3	0156 707 001	Distance washer	
HK4	0156 707 002	Adjustment spacer	
HK5		Screw	M5x20
HK6		Screw	M5x16



HD = Heavy Duty

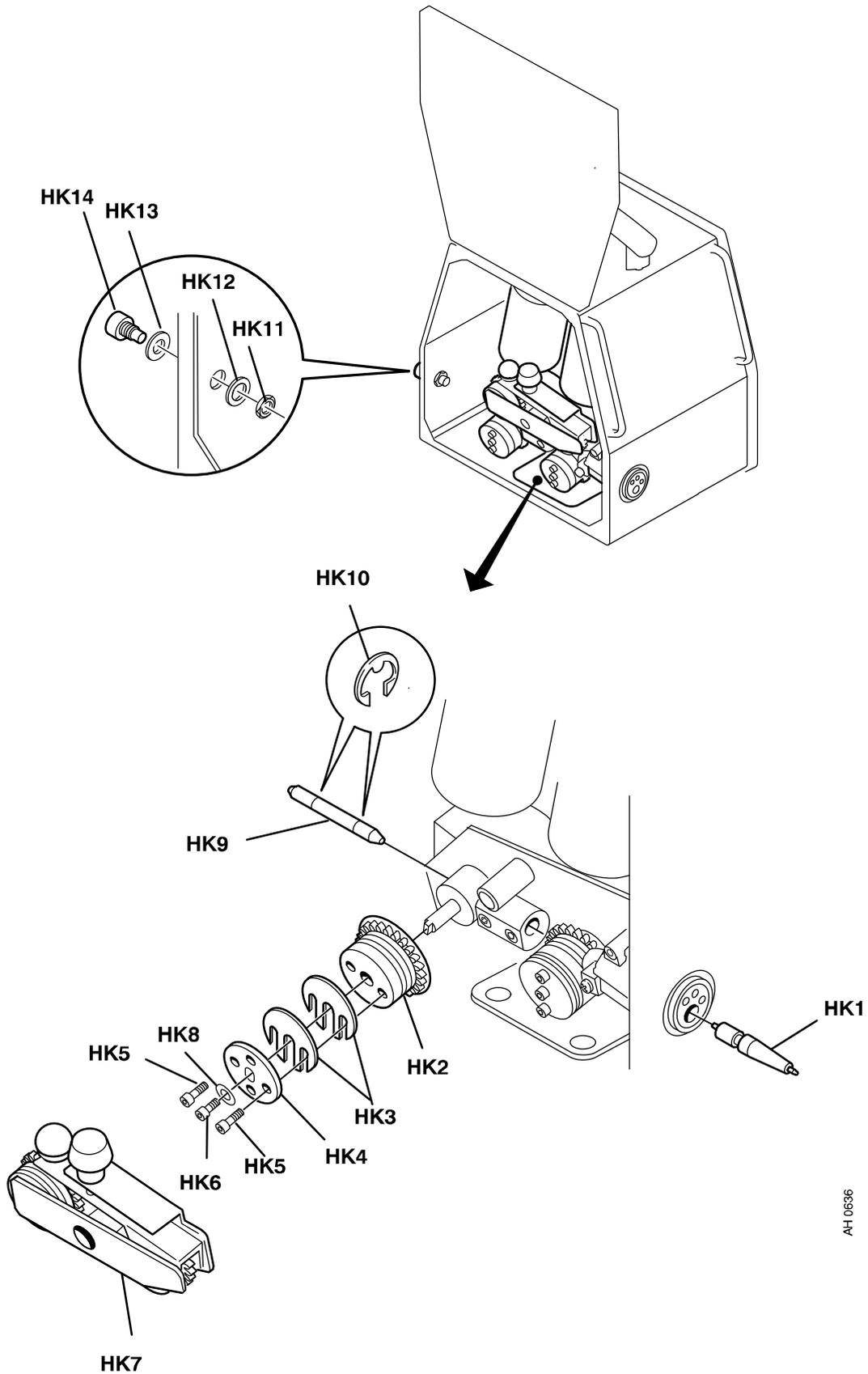
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller / Bogey markings
HK7	0366 902 880	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 - 1.2 mm	V	1
	0366 902 902	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9	V	.035
	0366 902 900	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9 - 1.6 mm	V	6
	0366 902 881	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored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

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

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

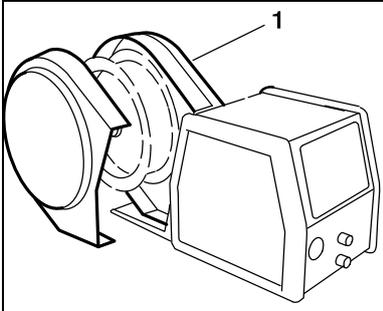
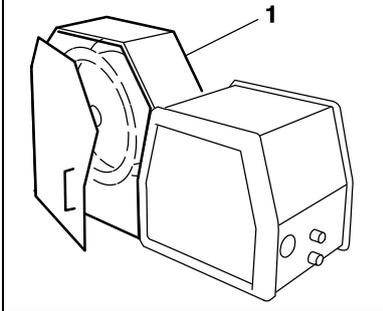
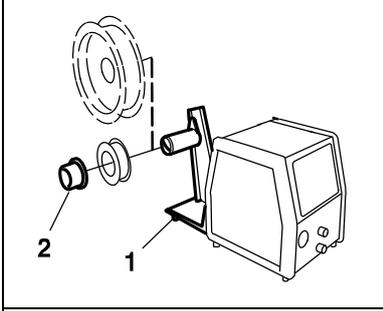
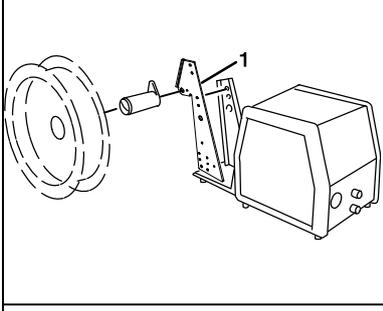
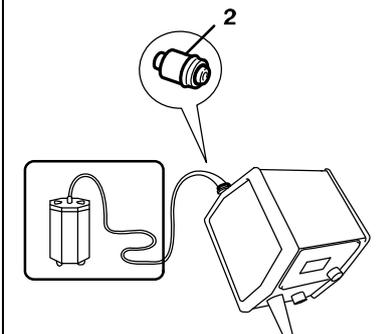
Feed 484

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

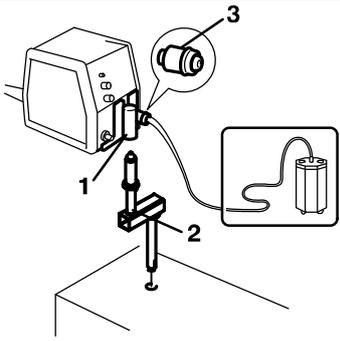
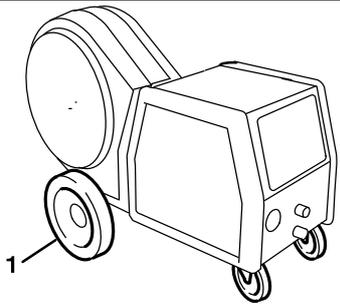
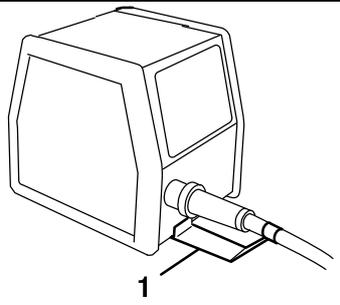
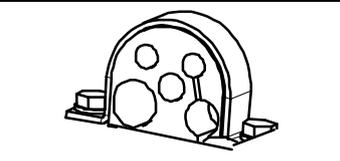
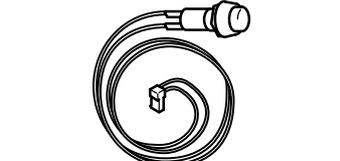


AH 0636

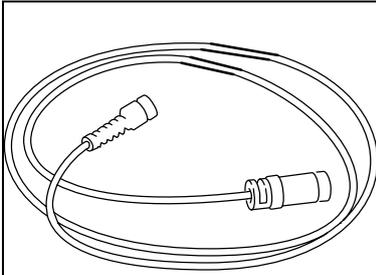
Дополнительные принадлежности

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

Feed 304, Feed 484

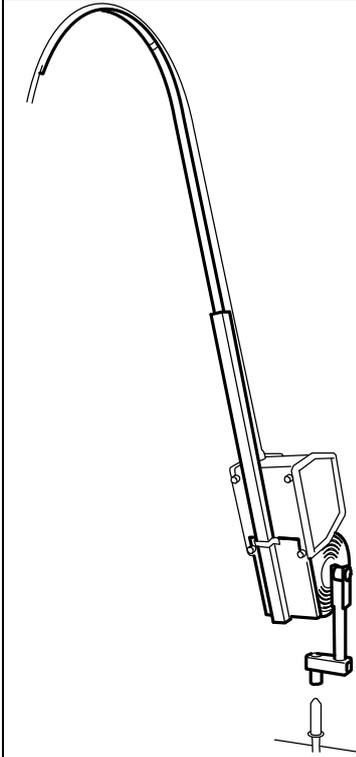
	<p>1 Turning piece 0458 703 880 2 Guide pin 0349 302 303 3 Quick connector MarathonPac™ F102 440 880</p>
	<p>1 Wheel kit 0458 707 880</p>
	<p>1 Strain relief for welding gun 0457 341 881</p>
	<p>Strain relief bracket for connection set 0459 234 880</p>
	<p>Push button for cold wire feed or gas purging 0459 465 880</p>
	<p>Remote control unit M1 0459 491 895 MIG/MAG:wire feed speed and voltage</p>

Feed 304, Feed 484



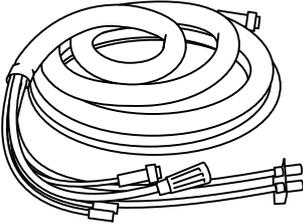
Remote cable 23 pole - 8 pole

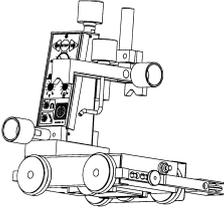
5 m 0459 553 880

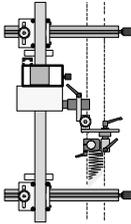


Counter balance device 0458 705 880

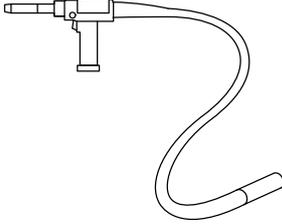
(includes mast and counter balance)

	Connection set for 400 A power sources	19 poles
	1.7 m 5 m 10 m 15 m 25 m 35 m 1.7 m, water 5 m, water 10 m, water 15 m, water 25 m, water 35 m, water	 0459 836 880 0459 836 881 0459 836 882 0459 836 883 0459 836 884 0459 836 885 0459 836 890 0459 836 891 0459 836 892 0459 836 893 0459 836 894 0459 836 895
	Connection set for 500 A power sources	
	1.7 m 5 m 10 m 15 m 25 m 35 m 1.7 m, water 5 m 10 m, water 15 m, water 25 m, water 35 m, water	 0459 836 980 0459 836 981 0459 836 982 0459 836 983 0459 836 984 0459 836 985 0459 836 990 0459 836 991 0459 836 992 0459 836 993 0459 836 894 0459 836 995

	Miggytrac 1001, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding	More information at the nearest ESAB agency
	Control cable 5.0 m, 23 poles	0457 360 880

	Railtrac Equipment for mechanized welding	More information at the nearest ESAB agency
---	---	---

Feed 304, Feed 484

	<p>N.B.: MXH PP only recommended for Feed 304/3004/L3004</p> <p>Welding gun MXH 400w PP</p>	
	6.0 m	0700 200 015
10.0 m	0700 200 016	
10.0 m, 45°	0700 200 019	
<p>Welding gun MXH 300w PP</p>		
6.0 m	0700 200 017	
10.0 m	0700 200 018	
10.0 m, 45°	0700 200 020	

Information on PSF welding guns can be found in separate brochures.

Self cooled with RS3 Remote 3-step program switch

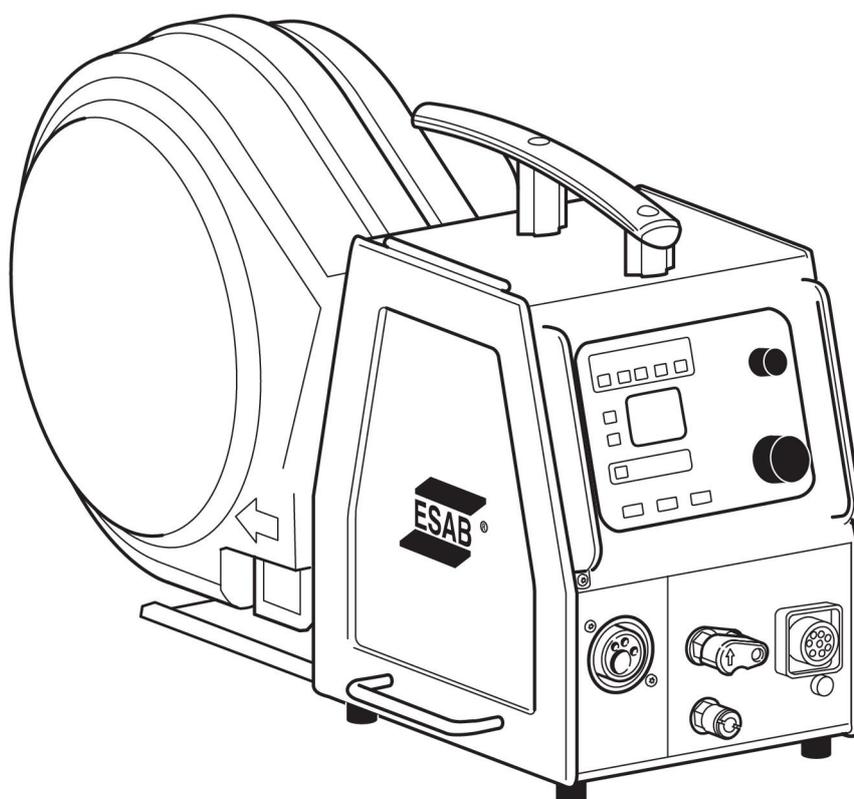
Type	Ordering no.		Max welding current		Wire dimensions
	Hose length 3 m	Hose length 4,5 m	CO ₂	Mix Ar	
PSF 250	0469 798 882	0469 798 883	250A 60%	225A 60%	0.6 - 1.0
PSF 405	0458 401 892	0458 401 893	380A 60%	325A 60%	0.6 - 1.6

Water cooled with RS3 Remote 3-step program switch

Type	Ordering no.		Max welding current		Wire dimensions
	Hose length 3 m	Hose length 4,5 m	CO ₂	Mix Ar	
PSF 410w	0458 400 898	0458 400 899	425A 100%	400A 100%	0.6 - 1.6
PSF 510w	0458 400 900	0458 400 901	500A 100%	440A 100%	0.6 - 2.4

Aristo, Origo

Feed 3004, Feed 4804



Руководство по эксплуатации



EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

Arc welding wire feeder

Type designation

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

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

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-5:2013, Arc Welding Equipment - Part 5: Wire feeders
EN 60974-10:2014 Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC)
requirements

Additional information:

Feed 3004 is part of the ESAB Aristo® product family.
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

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

Date

Gothenburg, 2020-02-17

Signature

Redro Mujiz
Standard Equipment Director

CE 2020



EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment

Arc welding wire feeder

Type designation

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

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

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-5:2013, Arc Welding Equipment - Part 5: Wire feeders
EN 60974-10:2014 Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC)
requirements

Additional Information:

Feed 4804 is part of the ESAB Aristo® product family.
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

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

Date

Gothenburg, 2020-02-17

Signature

Pedro Muniz
Standard Equipment Director

CE 2020

1	БЕЗОПАСНОСТЬ	5
1.1	Значение символов.....	5
1.2	Правила техники безопасности	5
2	ВВЕДЕНИЕ	9
2.1	Оборудование	9
2.2	Панель управления.....	9
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	11
4	УСТАНОВКА	12
4.1	Инструкции по подъему	12
5	ПОРЯДОК РАБОТЫ	13
5.1	Соединения и устройства управления.....	14
5.2	Подвод воды	14
5.3	Давление подачи проволоки.....	15
5.4	Замена и вставка проволоки в блок Feed 3004.....	15
5.5	Замена и вставка проволоки в блок Feed 4804.....	15
5.6	Замена подающих роликов в блоке Feed 3004	16
5.7	Замена подающих роликов в блоке Feed 4804	16
6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	18
6.1	Проверка и чистка	18
7	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	20
	СХЕМА	21
	ИЗНАШИВАЕМЫЕ ЧАСТИ	23
	НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА	31
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	32

1 БЕЗОПАСНОСТЬ

1.1 Значение символов

При использовании в тексте руководства: «Опасно!» «Внимание!» «Осторожно!»



ОПАСНО!

Означает непосредственную опасность, которая, если ее не избежать, может немедленно привести к серьезной травме или смерти.



ВНИМАНИЕ!

Означает потенциальную опасность, которая может привести к травме или смерти.



ОСТОРОЖНО!

Означает опасности, которые могут привести к незначительным травмам.



ВНИМАНИЕ!

Перед использованием необходимо внимательно ознакомиться с инструкцией и соблюдать указания на табличках, требования техники безопасности на месте эксплуатации и данные паспортов безопасности.



1.2 Правила техники безопасности

Пользователи оборудования компании ESAB несут полную ответственность за соблюдение всеми лицами, работающими с оборудованием или вблизи от него, всех соответствующих мер безопасности. Меры безопасности должны соответствовать требованиям, которые распространяются на данный тип сварочного оборудования. В дополнение к стандартным правилам, относящимся к рабочему месту, необходимо выполнять следующие рекомендации.

Все работы должны выполняться прошедшим обучение персоналом, хорошо знакомым с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может привести к возникновению опасных ситуаций, следствием которых может стать получение травм оператором и повреждение оборудования.

1. Все лица, использующие оборудование, должны быть ознакомлены с:
 - правилами его эксплуатации;
 - расположением органов аварийного останова;
 - их функционированием;
 - соответствующими правилами техники безопасности;
 - сваркой и резкой, а также другим применением оборудования.
2. Оператор должен убедиться в том, что:
 - в пределах рабочей зоны оборудования, при его запуске, не находятся люди, не имеющие соответствующего разрешения;
 - при загорании дуги обеспечивается соответствующая защита персонала.
3. Рабочее место:
 - должно соответствовать выполняемой работе;
 - не должно быть подвержено сквознякам.

4. Средства индивидуальной защиты:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
 - Запрещается носить незакрепленные предметы одежды и украшения, такие как шейные платки, браслеты, кольца, и т. д., которые могут зацепиться за детали оборудования или вызвать ожоги.
5. Общие меры безопасности:
 - Убедитесь в том, что обратный кабель надежно закреплен.
 - К работе с высоковольтным оборудованием **может быть допущен только квалифицированный электрик**.
 - Соответствующие средства пожаротушения должны быть четко обозначены и находиться поблизости.
 - Смазку или техническое обслуживание **не** следует выполнять во время работы оборудования.



ВНИМАНИЕ!

Блоки подачи проволоки предназначены для использования с источниками питания только в режиме MIG/MAG.

При использовании в любом другом режиме, например MMA, сварочный кабель между блоком подачи проволоки и источником питания необходимо отсоединить, иначе он будет находиться под напряжением.



ВНИМАНИЕ!

Дуговая сварка и резка могут быть опасными для сварщика и других людей. При выполнении сварки или резки примите меры предосторожности.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ УДАР - Может убить

- Не прикасайтесь к электрическим деталям или электродам, находящимся под напряжением, открытыми участками кожи, влажными перчатками или мокрой одеждой
- Обеспечьте индивидуальную изоляцию от земли и рабочего оборудования.
- Обеспечьте безопасность вашего рабочего места.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ могут быть опасными для здоровья

- Сварщики с кардиостимуляторами должны проконсультироваться с лечащим врачом. Электромагнитные поля могут нарушать работу некоторых типов кардиостимуляторов.
- Воздействие электромагнитных полей может вызывать другие неизвестные нарушения здоровья.
- Для минимизации воздействия электромагнитных полей сварщики должны выполнять следующую процедуру:
 - Расположите электрод и рабочие кабели с одной стороны от вас. По возможности закрепляйте их лентой. Не стойте между кабелем горелки и рабочим кабелем. Запрещается оборачивать кабель горелки или рабочий кабель вокруг тела. Источник питания и кабели должны находиться как можно дальше от тела сварщика.
 - Присоединяйте рабочий кабель к заготовке как можно ближе к области сварки.



ПАРЫ И ГАЗЫ могут быть опасными для здоровья

- Держите голову в стороне от выделяющихся паров
- Используйте вентиляцию, вытяжку в районе горения дуги или и то и другое, для того чтобы отвести пары и газы из зоны дыхания и из участка в целом.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ может вызвать повреждение органов зрения и ожоги на коже.

- Обеспечьте защиту глаз и тела. Пользуйтесь правильно подобранными сварочным щитком и светофильтрами, надевайте защитную одежду
- Обеспечьте защиту стоящих рядом людей с помощью соответствующих экранов или шторок



ШУМ - Чрезмерный шум может нарушить слух

Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Применяйте наушники или другие средства защиты органов слуха.



ПОДВИЖНЫЕ ДЕТАЛИ могут быть причиной травм

- Следите, чтобы все дверцы, панели и крышки были закрыты и зафиксированы. При необходимости снятия крышек для техобслуживания и поиска неисправностей воспользуйтесь помощью квалифицированного специалиста Установите панели и крышки и закройте дверцы после технического обслуживания и перед запуском двигателя.
- Перед установкой или подключением выключите двигатель.
- Следите за тем, чтобы руки, волосы, края одежды и инструменты не касались движущихся деталей.



ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ

- Искры (брызги) могут вызвать пожар. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняемых материалов
- Не использовать на закрытых контейнерах.

НЕПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ — в случае неправильного функционирования обратитесь за помощью к специалистам.

ЗАЩИЩАЙТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



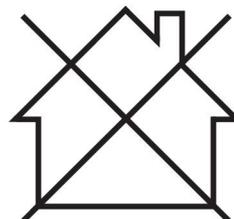
ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



ОСТОРОЖНО!

Оборудование класса А не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования класса А вследствие кондуктивных помех.





ПРИМЕЧАНИЕ!

Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов!

В соответствии с Европейской Директивой 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, и при ее осуществлении в соответствии с национальными законодательными актами, электрическое и/или электронное оборудование, которое достигло предельного срока эксплуатации, должно отправляться на предприятия по переработке отходов.

В качестве ответственного лица за оборудование вы отвечаете за получение информации по утвержденным станциям сбора отходов.

Для получения подробной информации обращайтесь к ближайшему дилеру компании ESAB.



2 ВВЕДЕНИЕ

Блок подачи проволоки **Feed 3004** с панелями управления **U6, MA23, MA24** или **MA25 Pulse** предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа (MIG) / дуговой сварки плавящимся электродом (MAG) с источниками сварочного тока CAN на 400 А, 500 А и 600 А.

Блок подачи проволоки **Feed 4804** с панелями управления **U6, MA23** или **MA24** предназначен для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа (MIG) / дуговой сварки плавящимся электродом (MAG) с источниками сварочного тока CAN на 400 А, 500 А и 600 А.

Блоки подачи проволоки содержат четырехроликовые механизмы подачи проволоки, а также электронную схему управления.

Их можно использовать совместно с приспособлением для проволоки ESAB MarathonPac™ или с катушкой для проволоки (стандартный диаметр 300 мм, с принадлежностью Ø 440 мм).

Блок подачи проволоки можно установить либо на тележке для блока питания, подвешенной над рабочим местом, на противовесе, либо на полу с использованием комплекта колес или без колес

Принадлежности, предлагаемые компанией ESAB для данного изделия, представлены в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ» этого руководства.

2.1 Оборудование

Блок подачи проволоки комплектуется следующим:

- руководство по эксплуатации блока подачи проволоки
- руководство по работе с панелью управления на английском языке
- ярлык с перечнем рекомендованных сменных деталей

2.2 Панель управления

Блок подачи проволоки поставляется в комплекте с одной из следующих панелей управления:



Резервная панель предназначена для использования со двойными блоками подачи проволоки или с блоком управления U8₂.

Ручки управления, предназначенные для установки напряжения и скорости подачи проволоки / силы сварочного тока. Другие параметры регулируются с помощью кнопок с текстом на панели дисплея.

Ручки управления, предназначенные для установки напряжения и скорости подачи проволоки / силы сварочного тока. Настройка других параметров осуществляется при помощи кнопок.

MA24



Ручки управления, предназначенные для установки напряжения / QSet™ и скорости подачи проволоки / силы сварочного тока. Настройка других параметров осуществляется при помощи кнопок.

MA25
Pulse



Ручки управления, предназначенные для установки напряжения / QSet™ и скорости подачи проволоки / силы сварочного тока. Настройка других параметров осуществляется при помощи кнопок.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Feed 3004	Feed 4804
Напряжение питания	42 В, 50-60 Гц	42 В, 50-60 Гц
Потребляемая мощность	336 ВА	378 ВА
Ток электродвигателя I_{max}	5 А	9 А
Скорость подачи проволоки	0,8 - 25,0 м/мин	0,8 - 25,0 м/мин
Подключение горелки	EURO	EURO
Макс. диаметр катушки с проволокой	300 мм (*440 мм)	300 мм (*440 мм)
Диаметр проволоки		
Железо	0,8 - 1,6 мм	0,8 - 2,4 мм
Нерж. сталь	0,8 - 1,6 мм	0,8 - 2,4 мм
Алюминий	1,0 и 1,6 мм	1,0 и 2,4 мм
Электродная проволока	0,9 - 1,6 мм	0,9 - 2,4 мм
Масса	15 кг	19 кг
Размеры (д х ш х в)	690 x 275 x 420 мм	690 x 275 x 420 мм
Рабочая температура	от -10 до +40 °С	от -10 до +40 °С
Защитный газ	Все типы, предназначенные для сварки MIG/MAG	Все типы, предназначенные для сварки MIG/MAG
макс. давление	0,5 МПа (5 бар)	0,5 МПа (5 бар)
Охлаждающая жидкость	Готовый к применению хладагент производства ESAB	Готовый к применению хладагент производства ESAB
макс. давление	0,5 МПа (5 бар)	0,5 МПа (5 бар)
Максимальная допустимая нагрузка при		
Коэффициенте нагрузки 60%	630 А	630 А
100% рабочий цикл	500 А	500 А
Класс защиты корпуса	IP23	IP23

*Принадлежности описаны в разделе "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".

Рабочий цикл

Рабочим циклом называется время, выраженное в процентах от периода продолжительностью десять минут, в течение которого вы можете производить сварку или резку с определенной нагрузкой без риска перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40 °С / 104 °F и ниже.

Класс защиты корпуса

Код **IP** обозначает класс защиты корпуса устройства, то есть степень защиты от попадания внутрь твердых предметов или воды.

Оборудование, имеющее маркировку **IP23**, предназначено для использования внутри и вне помещений.

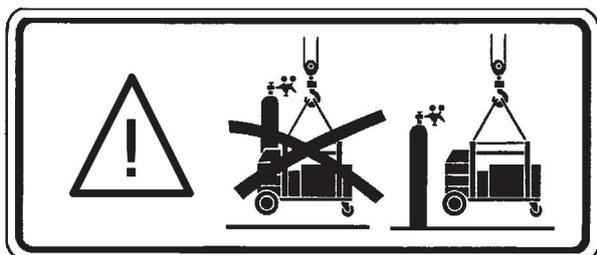
4 УСТАНОВКА

Монтаж должен выполняться специалистом.

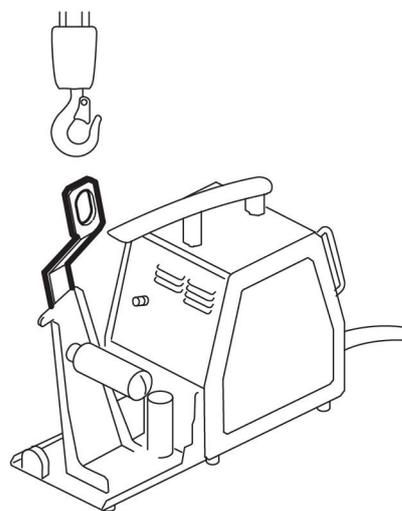
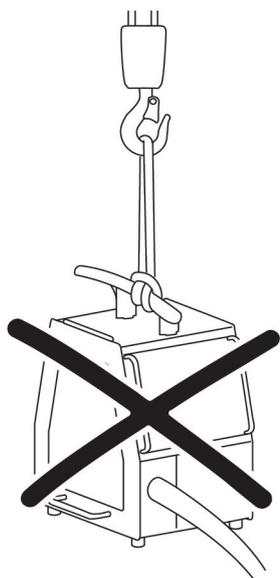


ВНИМАНИЕ!

При сварке в условиях повышенной электрической опасности можно применять только те источники питания, которые предназначены для данных условий. Такие источники питания помечены знаком **S**.



4.1 Инструкции по подъему



Номер заказа для подъемной проушины указан в разделе "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ".



ПРИМЕЧАНИЕ!

При использовании другого монтажного устройства его следует изолировать от блока подачи проволоки.

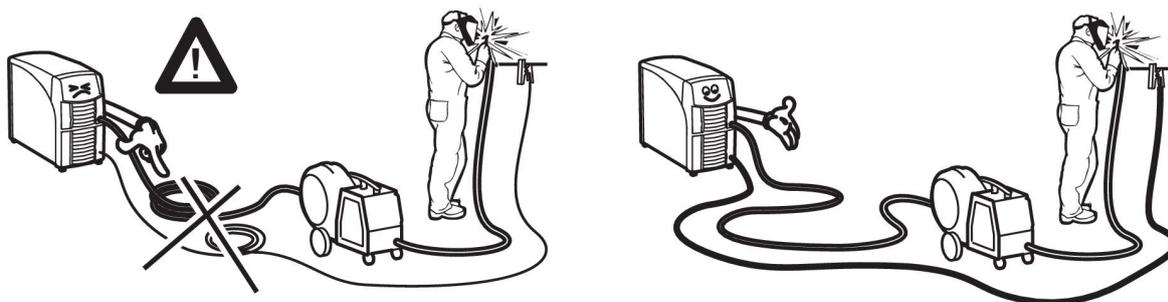
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!



ПРИМЕЧАНИЕ!

При перемещении оборудования пользуйтесь предусмотренной для транспортировки ручкой. Запрещается тянуть оборудование за сварочную горелку.



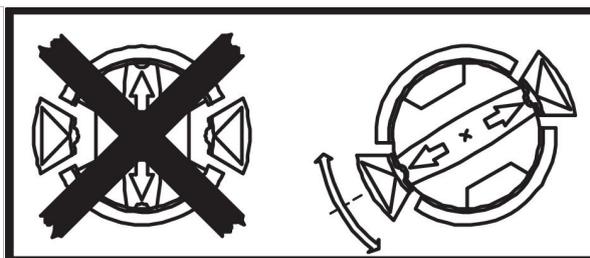
ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что боковые панели во время работы закрыты.



ВНИМАНИЕ!

Для того, чтобы не допустить соскальзывания катушки со ступицы: Зафиксируйте катушку на месте, повернув красную ручку так, как изображено на предупредительной этикетке, помещенной рядом со ступицей.



ВНИМАНИЕ!

Вращающиеся части могут стать источником травм, будьте внимательны.



ВНИМАНИЕ!

Если устройство подачи проволоки снабжено рычагом противовеса, имеется опасность его опрокидывания. Всегда закрепляйте оборудование, особенно если оно эксплуатируется на неровной или наклонной поверхности.

**ВНИМАНИЕ!**

Опасность сдавливания при замене катушки проволоки! **Не** используйте защитные перчатки при вставке сварочной проволоки между роликами.

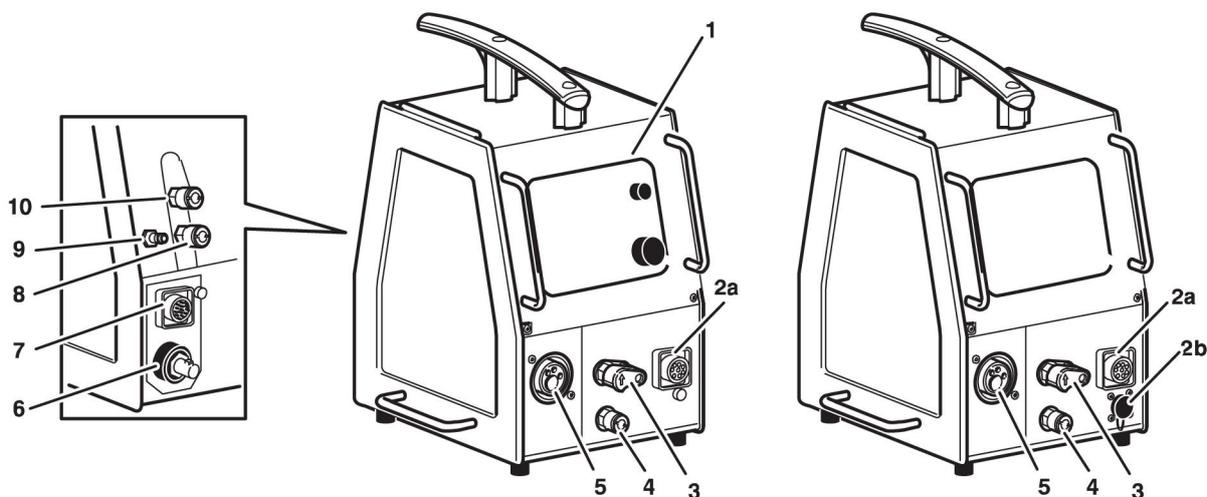
5.1 Соединения и устройства управления

- | | |
|--|--|
| 1 Панель управления, см. отдельное руководство по эксплуатации | 6 Соединитель для сварочного тока от источника питания (ОКС) |
| 69 кг Соединитель для пульта дистанционного управления | 7 Соединитель кабеля управления от источника питания или блока охлаждения |
| 2b Соединитель для U8 ₂ | |
| 3 СИНИЙ соединитель для подачи воды охлаждения от блока охлаждения к сварочной горелке с помощью насоса с логическим управлением* | 8 КРАСНЫЙ соединитель для подачи охлаждающей жидкости к блоку охлаждения |
| 4 КРАСНЫЙ соединитель для подачи охлаждающей жидкости из сварочной горелки | 9 Штуцер для защитного газа |
| 5 Соединение для сварочной горелки | 10 СИНИЙ соединитель для подачи охлаждающей жидкости из блока охлаждения |

**ПРИМЕЧАНИЕ!**

Дисплей (цифровой измерительный прибор) и соединительные разъемы системы охлаждения устанавливаются только на определенных моделях.

* Интеллектуальный насос ESAB, см. раздел "ПОДВОД ВОДЫ".



5.2 Подвод воды

Блок подачи проволоки с подводом воды оборудован системой обнаружения **ELP** (ESAB Logic Pump – насос с логическим управлением ESAB) которая проверяет, присоединены ли шланги подачи воды. При подключении сварочной горелки с водяным охлаждением запускается водяной насос.

Функция обнаружения работает только с теми источниками питания, которые оборудованы системой ELP.

5.3 Давление подачи проволоки

Начните с проверки плавности движения электродной проволоки через направляющие. Затем установите давление прижимных роликов устройства подачи проволоки. Важно, чтобы установленное давление не было слишком большим.

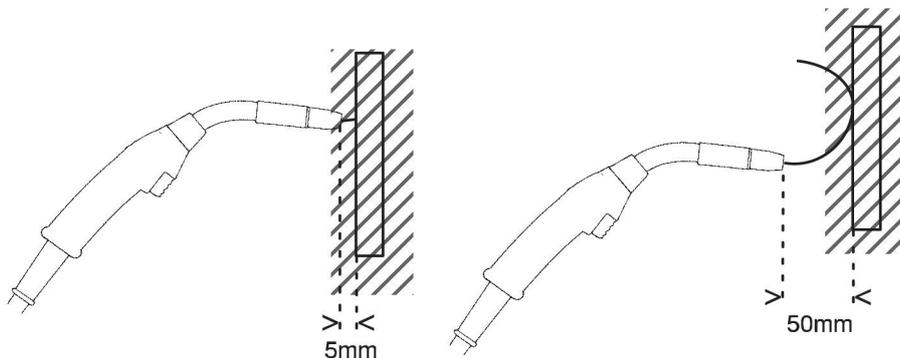


Рис. 1

Рис. 2

Для того, чтобы убедиться, что давление подачи установлено правильно, вы можете воспользоваться изолированным предметом, например, куском дерева, и производить подачу проволоки так, чтобы она, выходя из сварочной горелки, упиралась в дерево.

Если вы будете держать сварочную горелку на расстоянии примерно 5 мм от куска дерева (Рис. 1), проволока упрется в дерево, после чего должно начаться проскальзывание подающих роликов.

Если держать сварочную горелку на расстоянии примерно 50 мм от куска дерева, проволока будет загибаться при подаче (Рис. 2).

5.4 Замена и вставка проволоки в блок Feed 3004

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- При необходимости смотайте остаток проволоки и снимите катушку.
- Выпрямите новую проволоку на длину 10-20 см. Прежде чем вводить ее в блок подачи проволоки, удалите напильником с торца проволоки заусенцы и острые кромки.
- Убедитесь, что проволока правильно подается в канавку подающих роликов и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Закрепите датчик давления.
- Закройте боковую панель.

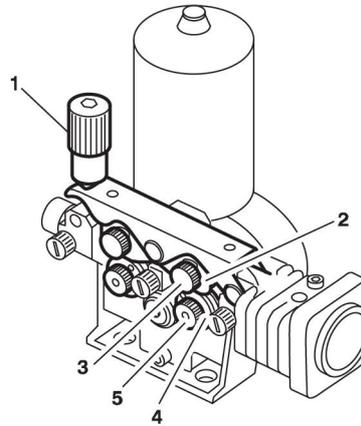
5.5 Замена и вставка проволоки в блок Feed 4804

- Откройте боковую панель.
- Прижмите прижимное устройство вниз и потяните его к себе и вверх.
- Вытащите каретку.
- При необходимости смотайте остаток проволоки и снимите катушку.
- Выпрямите новую проволоку на длину 10-20 см. Прежде чем вводить ее в блок подачи проволоки, удалите напильником с торца проволоки заусенцы и острые кромки.

- Убедитесь, что проволока правильно подается в канавку подающих роликов и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Поставьте каретку на место.
- Закройте боковую панель.

5.6 Замена подающих роликов в блоке Feed 3004

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления (1), откинув его вперед.
- Отсоедините прижимные ролики (2), повернув ось (3) на 1/4 оборота по часовой стрелке и вытянув ее. Прижимные ролики отсоединятся.
- Отсоедините подающие ролики (4), отвинтив гайки (5) и вытянув ролики наружу.



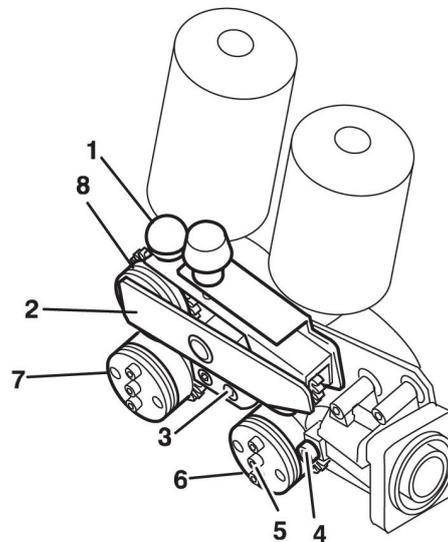
Для установки повторите вышеописанные операции в обратном порядке.

Выбор канавок в подающих роликах

Поверните подающий ролик так, чтобы размерная метка требуемой канавки была обращена к вам.

5.7 Замена подающих роликов в блоке Feed 4804

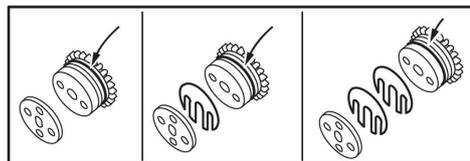
- Откройте боковую панель.
- Прижмите прижимное устройство (1) вниз и потяните его к себе и вверх.
- Вытащите каретку (2).
- Вывинтите винты (3) с головкой под торцовый ключ, крепящие промежуточную насадку на держателе, и извлеките ее.
- Вывинтите крепежный винт выпускной насадки (4) и отведите насадку назад.
- Полностью вывинтите винт с головкой под торцевой ключ (5).
- Ослабьте два внешних винта (6) с головкой под торцевой ключ на пол-оборота.
- Извлеките подающие ролики (7).



Для установки повторите вышеописанные операции в обратном порядке.

Выбор канавок в подающих роликах

При необходимости между наружной шайбой и подающим роликом устанавливаются приводные шайбы (не более 2 шт.).



Паз 1

Паз 2

Паз 3



ПРИМЕЧАНИЕ!

При замене прижимных роликов (8) меняется вся каретка.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ПРИМЕЧАНИЕ!

Регулярное техническое обслуживание имеет большое значение для безопасной и надежной работы оборудования.



ОСТОРОЖНО!

Все гарантийные обязательства поставщика теряют силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантии.

6.1 Проверка и чистка

Блок подачи проволоки

Регулярно проверяйте, чтобы блок подачи проволоки не был забит грязью.

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изношенных деталей механизма блока подачи.

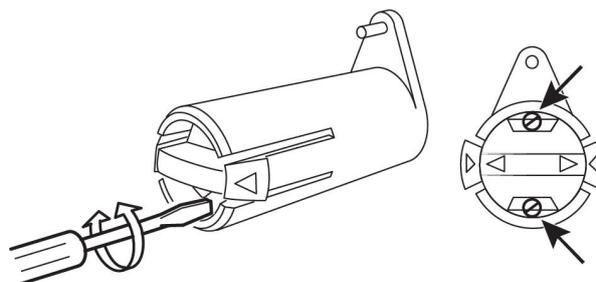


ПРИМЕЧАНИЕ!

Чрезмерное предварительное натяжение может привести к преждевременному износу прижимных роликов, подающих роликов и направляющих для проволоки.

Тормозящий сердечник

Сердечник поставляется в отрегулированном состоянии, однако, если потребуется произвести его повторную настройку, действуйте в соответствии с представленными ниже инструкциями. Отрегулируйте тормозящий сердечник таким образом, чтобы проволока при остановке подачи слегка провисала.



Регулировка тормозного момента:

- Поверните красную ручку в положение фиксации.
- Вставьте отвертку в пружины сердечника.
- Для того, чтобы уменьшить тормозной момент, вращайте пружины по часовой стрелке
- Для того, чтобы увеличить тормозной момент, вращайте пружины против часовой стрелки.



ПРИМЕЧАНИЕ!

Поворот обеих пружин должен быть одинаковым.

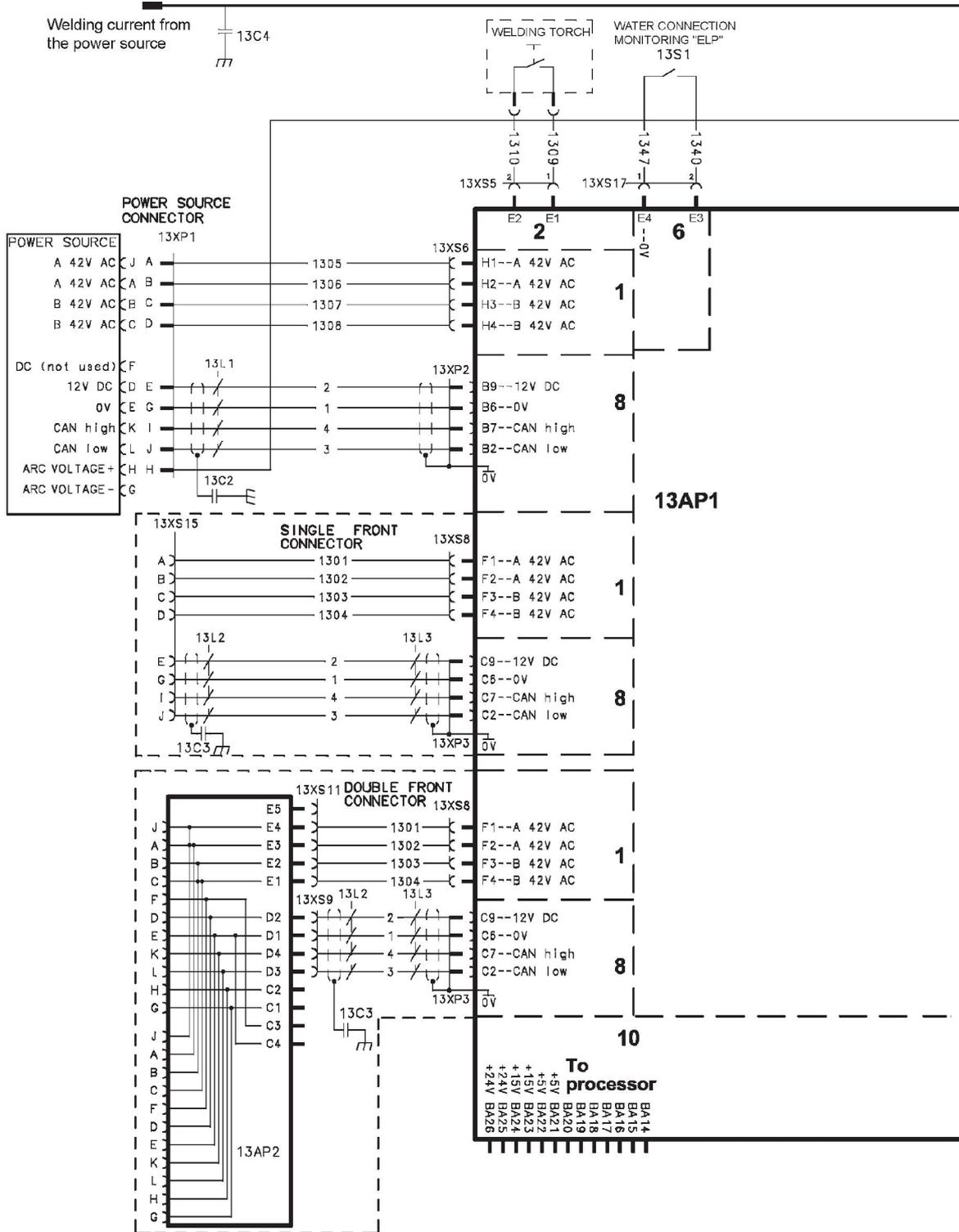
Сварочная горелка

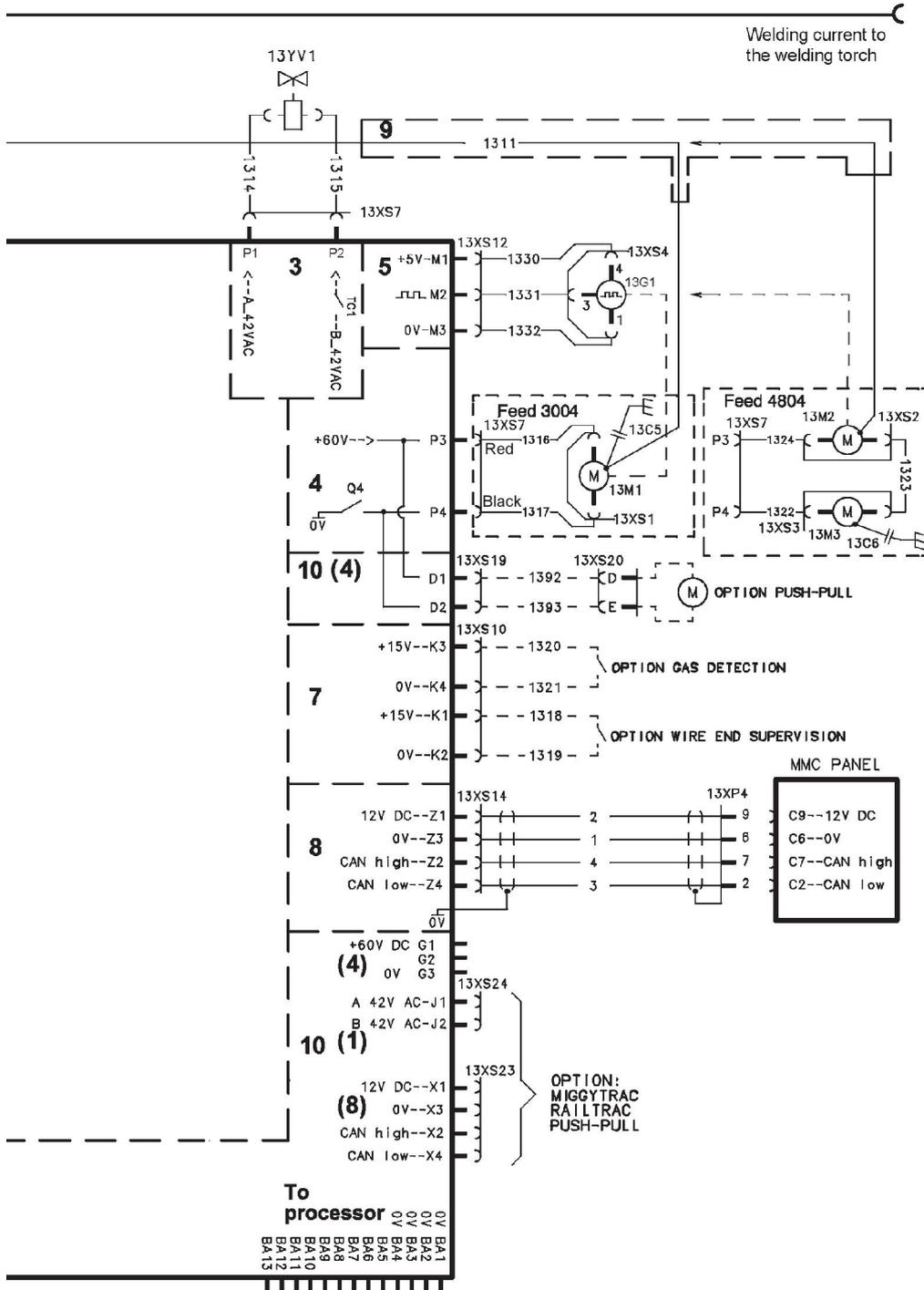
- Для обеспечения надежной подачи проволоки необходимо через регулярные промежутки времени чистить и заменять быстроизнашиваемые детали сварочной горелки. Регулярно дочиста продувайте направляющие для проволоки и очищайте контактную насадку.

7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

FEED 3004, Feed 4804 разработаны и испытаны в соответствии с международными и европейскими стандартами IEC/EN 60974-5 и IEC/EN 60974-10. Обслуживающая организация, выполнившая техническое обслуживание или ремонтные работы, обязана обеспечить дальнейшее соответствие параметров изделия требованиям указанного стандарта.

CXEMA





ИЗНАШИВАЕМЫЕ ЧАСТИ

Feed 3004

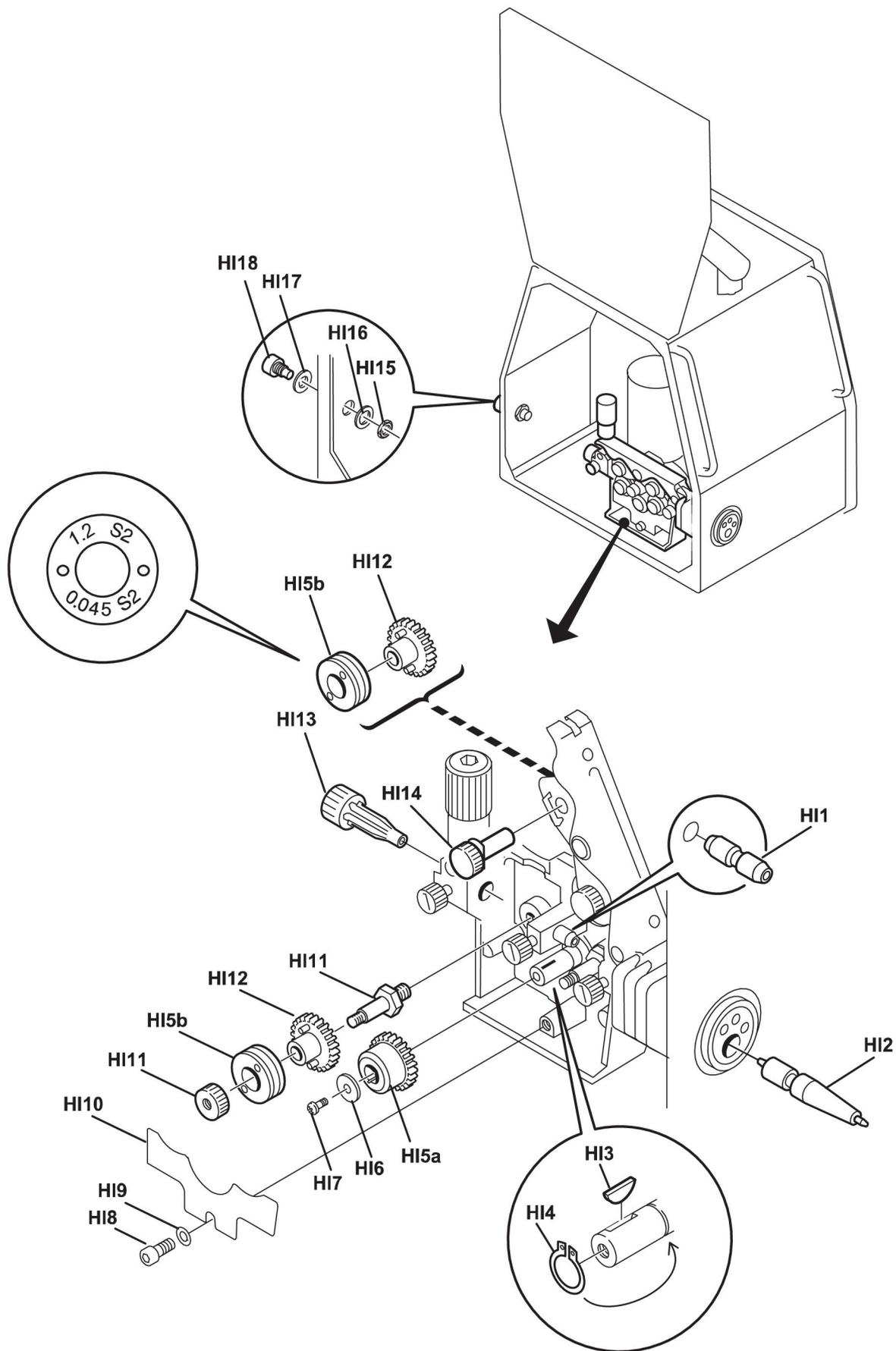
Item	Ordering no.	Denomination	Notes	Wire type	Wire dimensions
HI1	0455 072 002	Intermediate nozzle		Fe, Ss & cored	
	0456 615 001	Intermediate nozzle		Al	
HI2	0469 837 880	Outlet nozzle		Fe, Ss & cored	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm
	0469 837 881	Outlet nozzle		Al	Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HI3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

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

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

ИЗНАШИВАЕМЫЕ ЧАСТИ

Item	Ordering no.	Denomination	Notes	
HI6		Washer	Ø 16/5×1	
HI7		Screw	M4×12	
HI8		Screw	M6×12	
HI9		Washer	Ø 16/8.4×1.5	
HI10	0469 838 001	Cover		
HI11	0458 722 880	Axle and Nut		
HI12	0459 441 880	Gear adapter		
HI13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3 mm for 0.6-1.6 mm Fe, Ss, Al and cored wire	
HI14	0458 999 001	Shaft		
HI15		Nut	M10	
HI16	0458 748 002	Insulating washer		
HI17	0458 748 001	Insulating bushing		
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI18	0156 602 001	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & cored	Ø 2 mm plastic for 0.6–1.6 mm

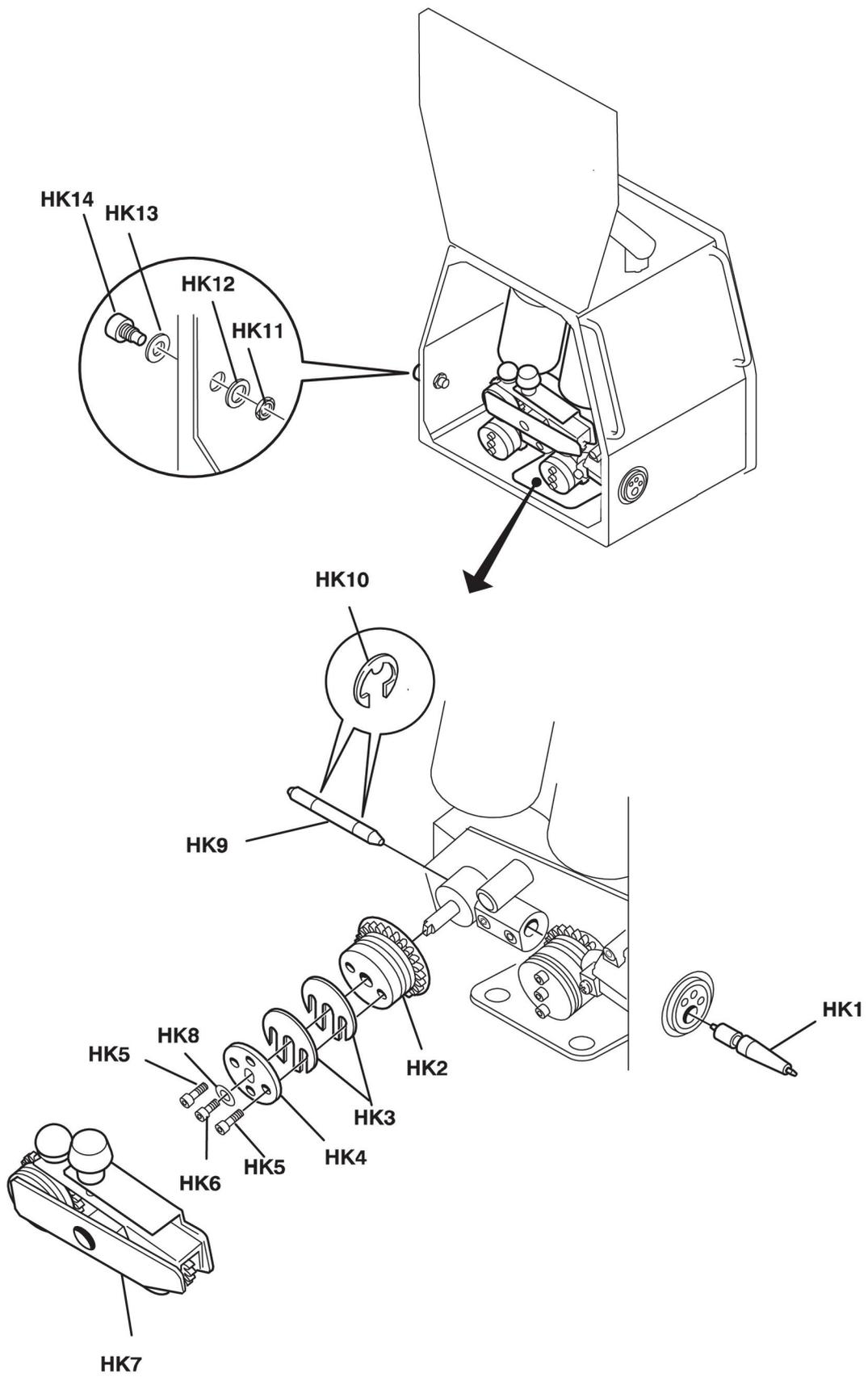


Feed 4804

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

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

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



HD = Heavy Duty

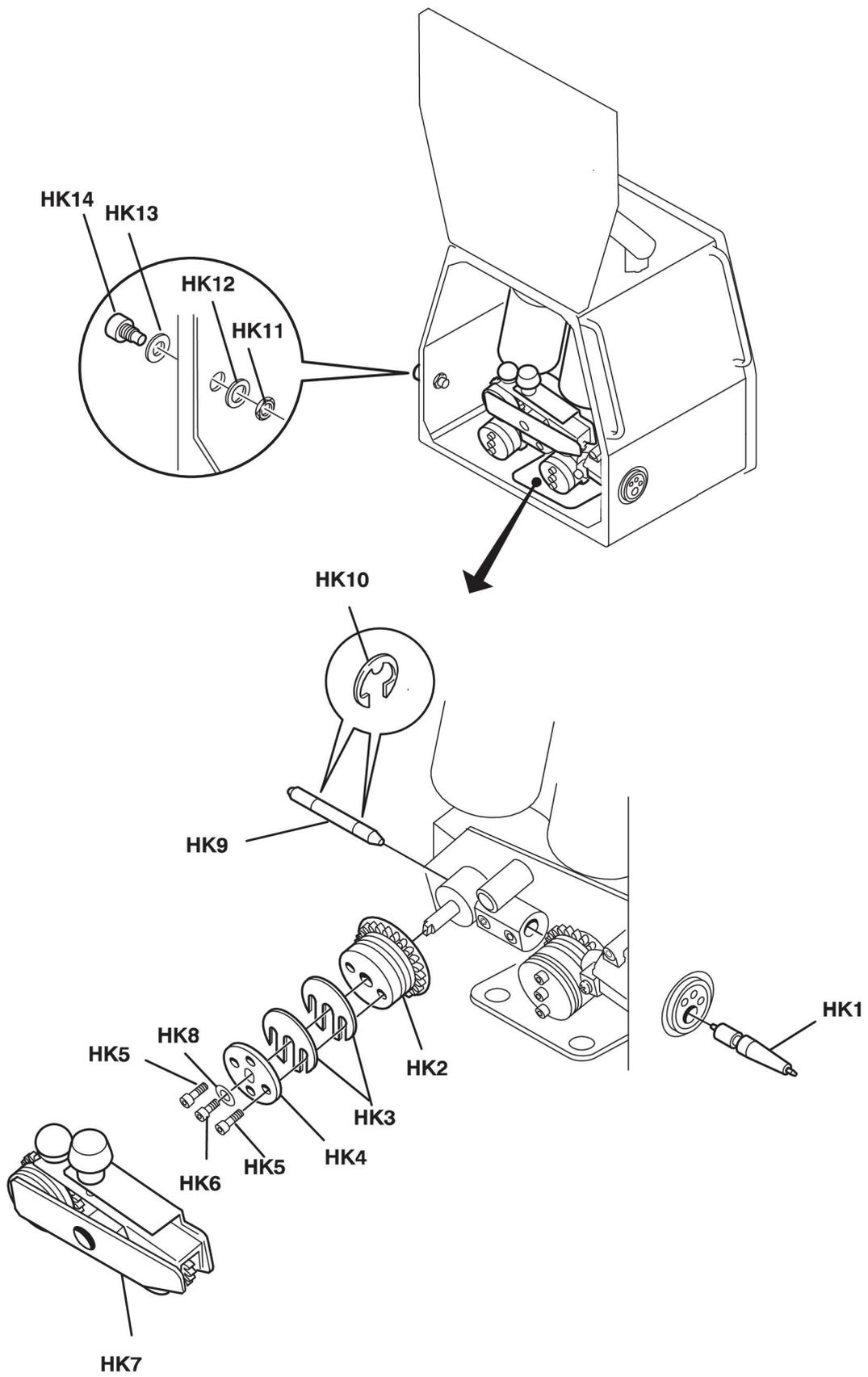
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller/Bogey markings
HK7	0366 902 880	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 - 1.2 mm	V	1
	0366 902 902	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9	V	.035"
	0366 902 900	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9 - 1.6 mm	B	6
	0366 902 881	Bogey (HD)	Fe, Ss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

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

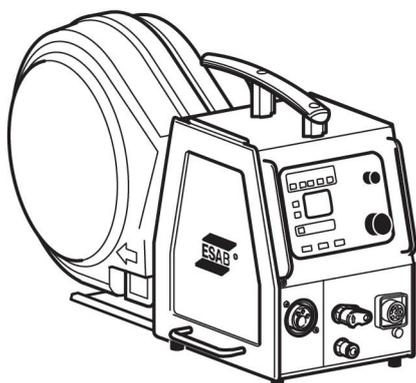
Item	Ordering no.	Denomination	Note
HK10	0215 702 708	Locking washer	
HK11		Nut	M10
HK12	0458 748 002	Insulating washer	
HK13	0458 748 001	Insulating bushing	

HD = Heavy Duty

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

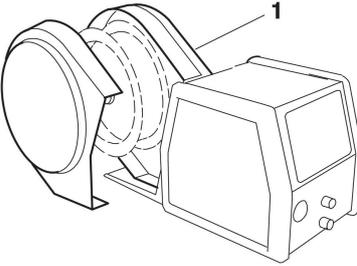
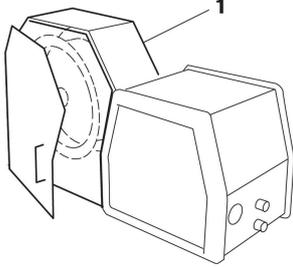
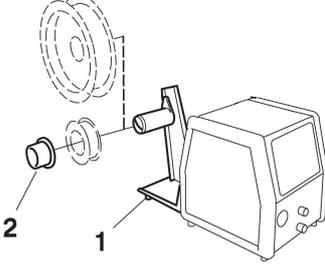
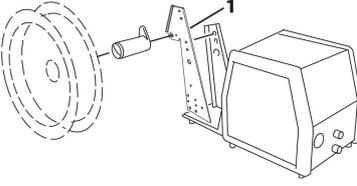
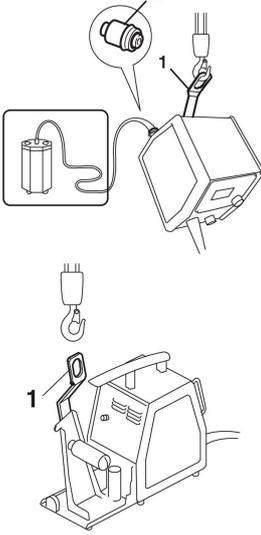


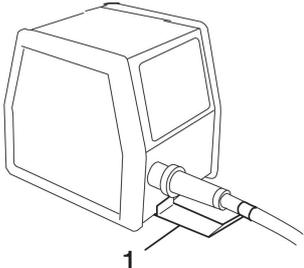
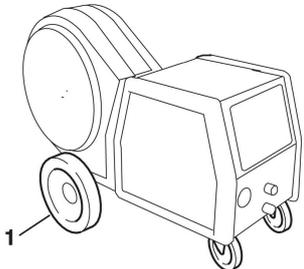
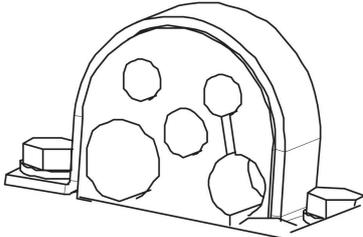
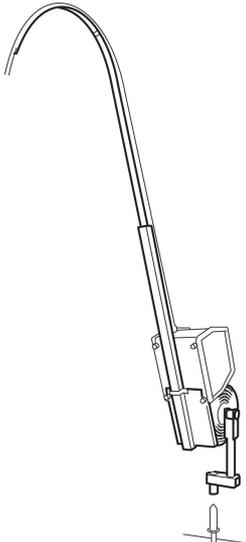
НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

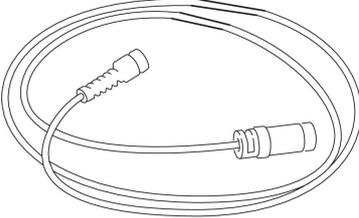
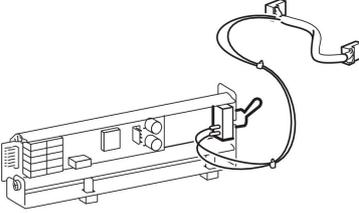
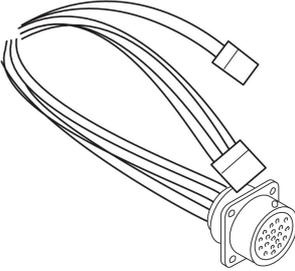
Feed 3004, Feed 4804

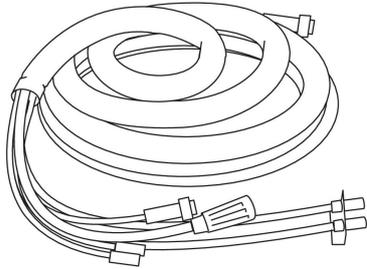
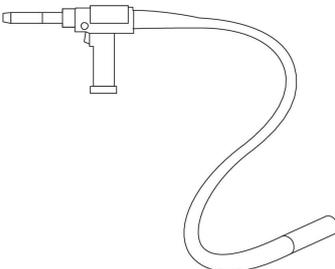
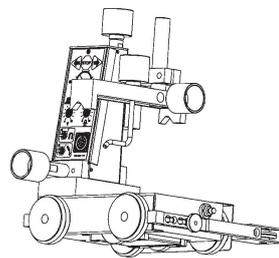
Ordering number	Denomination	Type
0460 526 881	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004
0460 526 886	Wire feed unit	Aristo™ Feed 3004, U6
0460 526 887	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 889	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 891	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 3004
0460 526 896	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 3004, U6
0460 526 897	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 899	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 991	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 4804
0460 526 996	Wire feed unit with water	Aristo™ Feed 4804, U6
0460 526 997	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 4804, MA23
0460 526 999	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 4804, MA24
0460 526 670	Блок подачи проволоки	Feed 3004 MA25 Pulse AL
0460 526 671	Блок подачи проволоки с подводом воды	Feed 3004w MA25 Pulse AL
0460 526 672	Блок подачи проволоки	Feed 3004 MA25 Pulse Steel
0460 526 673	Блок подачи проволоки с подводом воды	Feed 3004w MA25 Pulse Steel
0459 839 017	Spare parts list	Feed 3004, Feed 4804
0460 454	Instruction manual	Origo™ MA23, Origo™ MA24
0463 459	Технологическая инструкция	MA25 Pulse
0459 287	Instruction manual	Aristo™ U6
0459 310	Instruction manual	Aristo™ U8

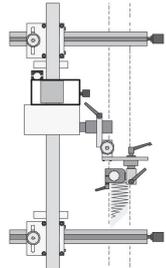
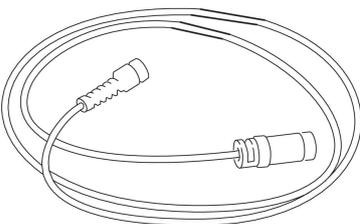
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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

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

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

	<p>Connection set, 70 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 780	1.7 m	
0459 528 781	5 m	
0459 528 782	10 m	
0459 528 783	15 m	
0459 528 784	25 m	
0459 528 785	35 m	
	<p>Connection set water, 70 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 790	1.7 m	
0459 528 791	5 m	
0459 528 792	10 m	
0459 528 793	15 m	
0459 528 794	25 m	
0459 528 795	35 m	
	<p>Connection set, 95 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 980	1.7 m	
	<p>Connection set water, 95 mm² 10 pole cable plug - 10 pole cable socket</p>	
0459 528 990	1.7 m	
	<p>Welding torch MXH 300 PP, only for Feed 3004</p>	
0700 200 017	6,0 м	
0700 200 018	10,0 м	
0700 200 020	10,0 м 45°	
	<p>Welding torch MXH 400w PP, only for Feed 3004</p>	
0700 200 015	6,0 м	
0700 200 016	10,0 м	
0700 200 019	10,0 м 45°	
<p>Более подробную информацию можно получить в ближайшем офисе ESAB</p>	<p>Miggytrac 1001, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding</p>	

<p>Более подробную информацию можно получить в ближайшем офисе ESAB</p>	<p>Railtrac 1000 Equipment for mechanized welding</p>	
<p>0460 820 880 0460 820 881</p>	<p>Control panel U8₂ Control panel U8₂ Plus</p>	
<p>0460 877 891</p>	<p>Extension cable for U8₂ (connectors included) 7.5 m, 12 poles</p>	

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

<https://esab.nt-rt.ru> || eba@nt-rt.ru

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31