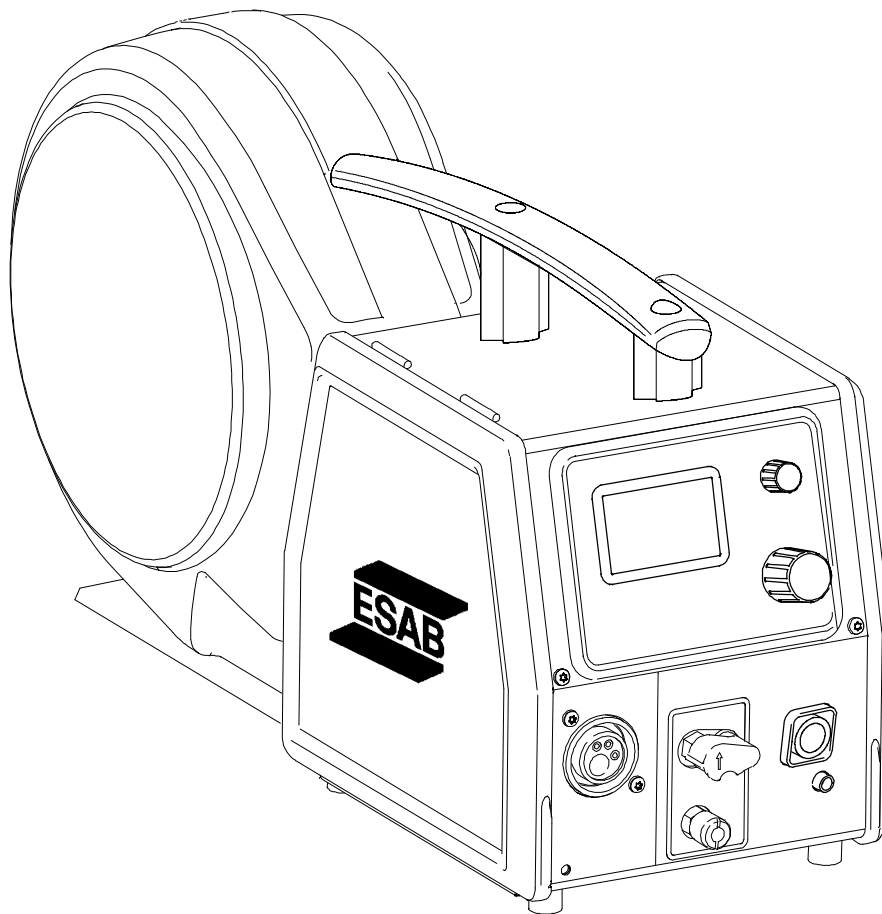




# ***Feed 3004***

# ***Feed 4804***

***Aristo***™



**Instruction manual**

**Инструкция по эксплуатации**

Русский .....	3
ENGLISH .....	18

Rights reserved to alter specifications without notice.  
Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

<b>1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ</b> .....	<b>4</b>
<b>2 ВВЕДЕНИЕ</b> .....	<b>6</b>
2.1 Оборудование .....	6
2.2 Панель управления .....	6
<b>3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b> .....	<b>7</b>
<b>4 УСТАНОВКА</b> .....	<b>8</b>
4.1 Инструкции по подъему .....	9
4.2 Нагрузочные резисторы .....	9
4.3 Подключение нескольких блоков подачи проволоки .....	10
<b>5 РАБОТА С БЛОКАМИ</b> .....	<b>11</b>
5.1 Подсоединение и органы управления .....	12
5.2 Подвод воды .....	13
5.3 Пульт дистанционного управления .....	13
5.4 Давление подачи проволоки .....	14
5.5 Смена / загрузка проволоки Feed 3004 .....	14
5.6 Смена / загрузка проволоки Feed 4804 .....	14
5.7 Замена роликов подачи блока Feed 3004 .....	15
5.8 Замена роликов подачи блока Feed 4804 .....	15
<b>6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....	<b>16</b>
6.1 Осмотр и очистка .....	16
<b>7 ПОРЯДОК ЗАКАЗА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ</b> .....	<b>17</b>
<b>СХЕМА</b> .....	<b>31</b>
<b>НОМЕР ЗАКАЗА</b> .....	<b>34</b>
<b>БЫСТРОИЗНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ</b> .....	<b>35</b>
<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ</b> .....	<b>39</b>

# 1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

---

Пользователи сварочного 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 сварочного 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 сварочного 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
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 рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты, например, защитные очки, огнестойкую спецодежду и защитные рукавицы.
  - 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 оборудование во время эксплуатации.



## ОСТОРОЖНО!



ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА ОПАСНЫ КАК ДЛЯ ИСПОЛНИТЕЛЯ РАБОТ, ТАК И ДЛЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ. ТРЕБУЕТСЯ СОБЛЮДЕНИЕ ВСЕХ ПРАВИЛ БЕЗОПАСНОСТИ, ДЕЙСТВУЮЩИХ НА ОБЪЕКТЕ, КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ УЧИТЫВАТЬСЯ СЪЕДИНЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТЯХ, ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

### ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

- Сварочный 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 затычки 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.

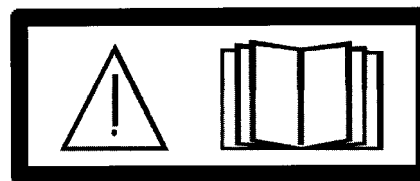
**ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!**

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



### ВНИМАНИЕ!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



### Внимание!

Это устройство предназначено исключительно для электродуговой сварки!

## 2 ВВЕДЕНИЕ

Блоки подачи сварочной проволоки **Feed 3004** и **Feed 4804** предназначены для применения с источником питания Mig источники питания.

Поставляются несколько вариантов: смотри стр. 34.

Блоки имеют полностью закрытую конструкцию, внутри которой размещены четырехкатушечные подающие устройства и необходимая электроника управления работой блока.

Блоки рассчитаны на использование проволоки в упаковке MarathonPac™ фирмы ESAB, либо на стандартных бобиных с максимальным диаметром 300 мм. (стандартный Ø 300 мм, дополнительный Ø 440 мм).

Блоки размещаются в рабочем положении следующим образом: непосредственно на корпусе источника питания, либо подвешиваются над рабочим местом, либо на кронштейне, либо в кольцевом креплении на полу.

**Подробная информация о принадлежностях для блоков подачи сварочной проволоки фирмы ESAB на стр. 39.**

### 2.1 Оборудование

**Блок Feed 3004 поставляется в комплекте с:**

- инструкцией по применению для блока подачи проволоки;
- инструкцией по применению для панели управления.
- Прикрепленными к механизму переносными рекомендованными запасными частями.

**Блок Feed 4804 поставляется в комплекте с:**

- разделительными шайбами (4 штуки);
- ключ шестигранный (диаметр 4 мм);
- инструкция по применению для блока подачи проволоки;
- инструкция по применению для панели управления.
- Прикрепленными к механизму переносными рекомендованными запасными частями.

### 2.2 Панель управления

Блоки поставляются с панелью управления одного из указанных ниже типов:



Резервная панель предназначена для использования со сдвоенными блоками подачи проволоки, или с блоком управления U8.

**MA4**



С ручками управления для установки величины напряжения и скорости подачи проволоки. Остальные установки производятся кнопками управления, обозначенными соответствующими символами на панели индикации.

MA6



С ручками управления для установки величины напряжения и скорости подачи проволоки. Остальные установки производятся кнопками управления обозначенными надписями на панели индикации.

U6



При помощи ручек управления, предназначенных для установки напряжения и скорости подачи проволоки / силы тока. Другие настройки производятся с помощью кнопок, при этом на дисплее отображается текст.

Подробное описание панелей управления в отдельных инструкциях по применению.

### 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	Feed 3004	Feed 4804
<b>Питание:</b>	42 В 50 - 60 Гц	42 В 50 - 60 Гц
<b>Требования к электросети питания:</b>	336 ВА	378 ВА
<b>Ток потребления электродвигателя:</b>	8 А	9 А
<b>Скорость подачи проволоки:</b>	0,8 - 25 м/мин	0,8 - 25 м/мин
<b>Разъем подключения сварочного пистолета:</b>	тип EURO	тип EURO
<b>Максимальный диаметр бобины с проволокой:</b>	300 мм (*440 мм)	300 мм (*440 мм)
<b>Диаметр проволоки:</b>	0,6 - 1,6 мм	0,6 - 2,4 мм
<b>Рабочая температура</b>	от -10 до +40°С	от -10 до +40°С
<b>Вес:</b>		
базовый блок	13 кг	18 кг
с держателем бобины	16 кг	21 кг
с закрытым держателем бобины	17,5 кг	22,5 кг
<b>Размеры (длина x ширина x высота)</b>		
Базовый блок	380 x 265 x 340 мм	380 x 265 x 340 мм
С держателем бобины	560 x 265 x 350 мм	560 x 265 x 350 мм
С закрытым держателем бобины	690 x 285 x 420 мм	690 x 285 x 420 мм
<b>Защитный газ</b>	Все типы, предназначенные для сварки металлическим электродом в защитном газе	Все типы, предназначенные для сварки металлическим электродом в защитном газе
макс. давление	0,5 МПа (5 бар)	0,5 МПа (5 бар)
<b>Охлаждающая жидкость</b>	50% вода / 50% моноэтиленгликоля	50% вода / 50% моноэтиленгликоля
макс. давление	0,5 МПа (5 бар)	0,5 МПа (5 бар)

	Feed 3004	Feed 4804
<b>Допустимая нагрузка при</b> коэффициенте нагрузки 60%	500 A	500 A
<b>Класс защиты</b> базовый блок с держателем бобины с закрытым держателем бобины	IP23 IP2X IP23	IP23 IP2X IP23

\* Дополнительный размер, см. Стр. 39.

#### Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку при определенной нагрузке без перегрузки.

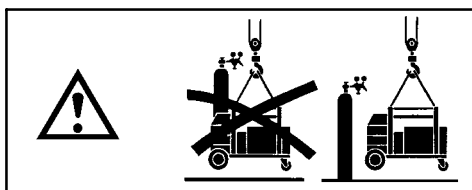
#### Класс кожуха

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.

Оборудование, маркированное как IP 2X, предназначено для работы в закрытом помещении.

## 4 УСТАНОВКА

**Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.**



#### ВНИМАНИЕ!

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

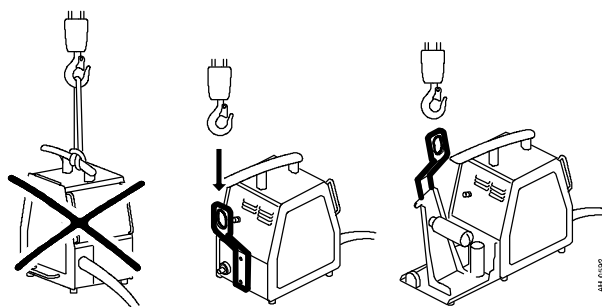


#### ВНИМАНИЕ!

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 для заказа грузоподъемной проушины приведен на стр. 39.

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

## 4.2 Нагрузочные резисторы

Для предотвращения возникновения помех средствам связи к концевым выводам шины CAN следует подключить резистивную нагрузку.

Один из концевых выводов шины CAN подведен к панели управления блока подачи проволоки. Второй концевой вывод подведен к источнику питания. При работе без соединительного разъема к этому выводу следует подсоединить нагрузочный резистор, как показано на схеме справа.

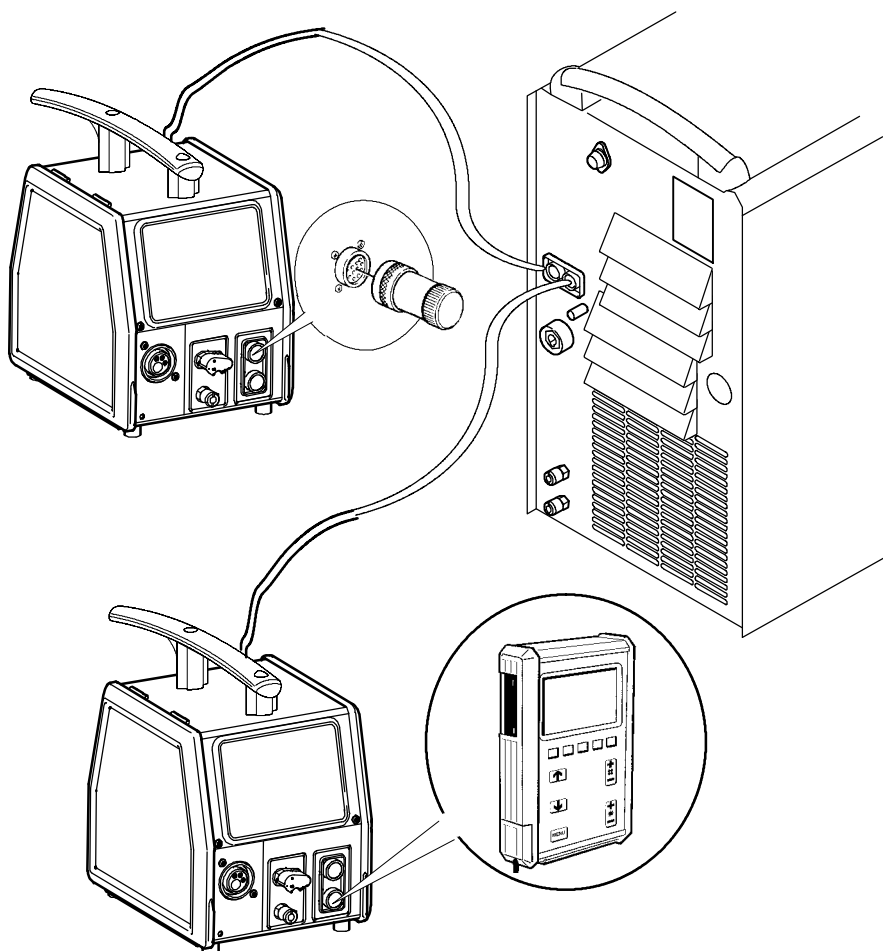


### 4.3 Подключение нескольких блоков подачи проволоки

При подключении нескольких блоков подачи проволоки (максимум 4 шт.), используемые блоки подачи проволоки должны быть без панели управления, но с блоком управления U8.

При подключении нескольких блоков подачи проволоки воспользуйтесь услугами уполномоченного специалиста по техническому обслуживанию из компании ESAB.

Подключите два блока подачи проволоки следующим образом:



## 5 РАБОТА С БЛОКАМИ

**Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 4. Прочтите их до использования оборудования!**



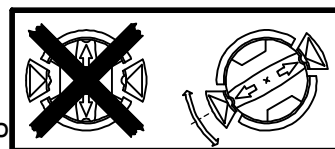
### Предупреждение!

Убедитесь, что боковые панели закрыты во время работы.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

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



### ОСТОРОЖНО !

Соблюдайте осторожность! Вращающиеся детали могут нанести травмы!



### ОСТОРОЖНО!

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

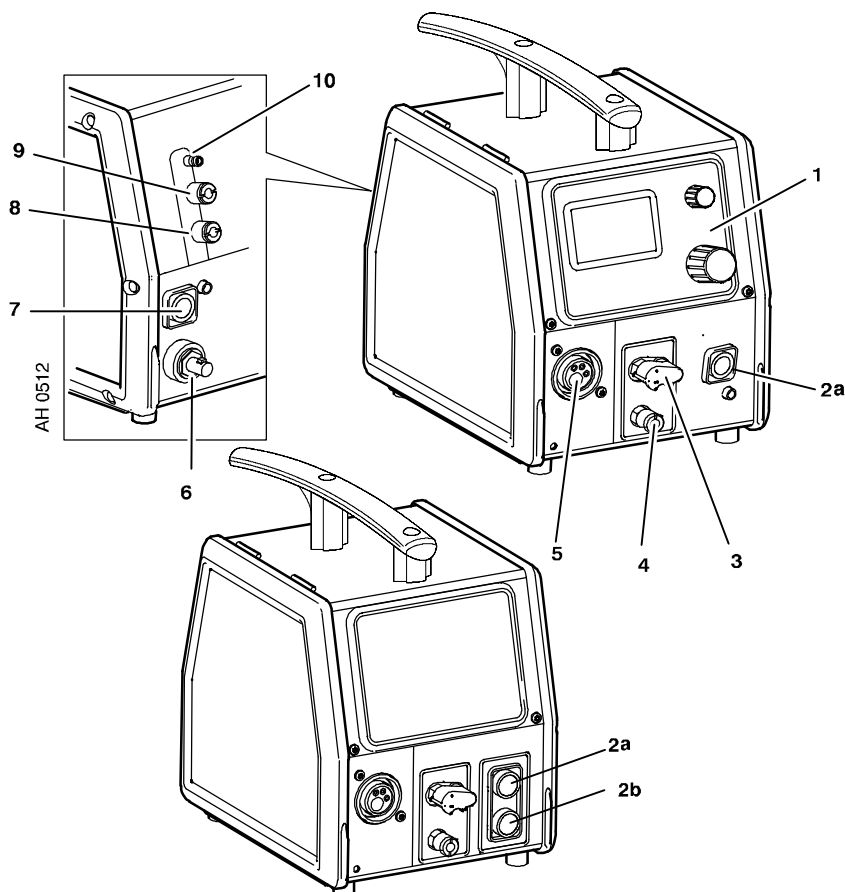
*При перемещении оборудования используйте специальную рукоятку.  
**Внимание!** Не надавливайте на сварочный пистолет.*

## 5.1 Подсоединение и органы управления

- |  |  |
|--|--|
| <p><b>1</b> Панель управления<br/>(смотри соответствующую инструкцию по применению)</p> <p><b>2a</b> Соединитель пульта дистанционного управления</p> <p><b>2b</b> Подключение U8.</p> <p><b>3</b> Соединитель с водяным затвором для охлаждающей воды к сварочной горелке TIG - ГОЛУБОЙ</p> <p><b>4</b> Подключение воды охлаждения от сварочной горелки - КРАСНЫЙ</p> <p><b>5</b> Разъем для подключения сварочной горелки</p> | <p><b>6</b> Подключение сварочного тока от источника питания (ОКС)</p> <p><b>7</b> Подключение кабеля управления от источника питания</p> <p><b>8</b> Подключение воды охлаждения к источнику питания (блок охлаждения) - КРАСНЫЙ</p> <p><b>9</b> Подключение воды охлаждения от источника питания (блока охлаждения) - СИНИЙ.</p> <p><b>10</b> Разъем для подключения подачи защитного газа</p> |
|--|--|

ПРИМЕЧАНИЕ: Подсоединение охлаждающей воды предусматривается только на определенных моделях.

\* ELP = Насос с логическим управлением ESAB, см. пункт 5.2



## 5.2 Подвод воды

Блок подачи проволоки с подводом воды оборудован системой обнаружения, **ELP** (ESAB Логический насос) которая проверяет, присоединены ли шланги подачи воды.

### Mig 4000i и Mig 5000i

Выключатель "Вкл./Выкл." источника питания должен находиться в положении "0" OFF ("Выкл.") при подключении сварочного пистолета с водяным охлаждением.

При подключенном сварочном пистолете с водяным охлаждением насос начинает подачу воды автоматически при установке выключателя "Вкл./Выкл." в рабочее положение "START" и/или при начале сварки. По окончании сварки насос продолжает работать еще 6,5 минут, затем происходит переключение на энергосберегающий режим работы.

### Mig 4500i

При подсоединении сварочного пистолета с водяным охлаждением выключатель "ВКЛ./ВЫКЛ." (On/Off) источника питания должен находиться в положении "0" (ВЫКЛ.) .

## 5.3 Пульт дистанционного управления

Версия программы в U8 должна быть 1.20 или выше. Для надлежащего функционирования дистанционного управления на машинах со встроенными панелями управления должна быть установлена версия программного обеспечения 1.21 или выше.

Если пульт дистанционного управления подключен, источник питания и блок подачи проволоки находятся в режиме дистанционного управления; кнопки и ручки блокируются. Регулировку всех функций можно выполнить только при помощи пульта дистанционного управления.

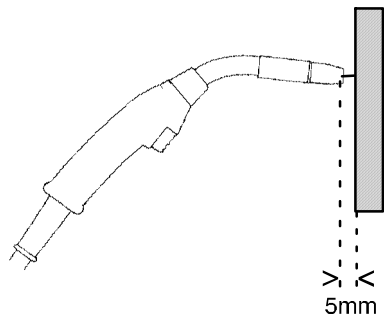
Если пульт дистанционного управления не используется, его вместе с адаптером следует отсоединить от источника питания и блока подачи проволоки, которые в противном случае будут продолжать работать в режиме дистанционного управления.

Если пульт дистанционного управления используется для регулировки напряжения, в режиме сварки MMA функция будет изменена на регулировку тока.

Подробные сведения о работе пульта дистанционного управления приведены в инструкциях по эксплуатации панели управления.

## 5.4 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.



смек0р10

Рис. 1

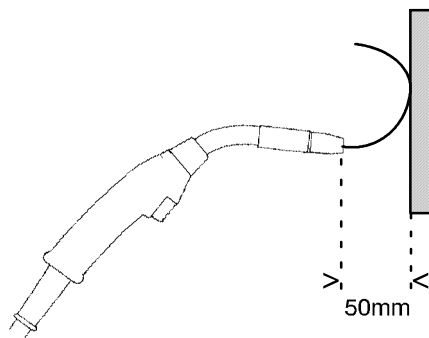


Рис. 2

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).

## 5.5 Смена / загрузка проволоки Feed 3004

- Открыть боковую панель.
- Отсоедините нажимное устройство, откинув его назад, и нажимные ролики поднимутся.
- Смотать с бобины остатки проволоки, оставшиеся между роликами, и снять бобину.
- Вытащить и распрямить конец мотка новой проволоки на длину 10-20 см. Напильником снять заусенцы и вставить конец проволоки в блок подачи.
- Убедиться в правильном расположении проволоки в канавке подающих роликов, в отверстии выходного сопла и в направляющей втулке.
- Закрепите нажимное устройство.
- Закройте боковую панель..

## 5.6 Смена / загрузка проволоки Feed 4804

- Открыть боковую панель.
- Нажать на головку нажимного устройства, затем потянуть его на себя и вверх.
- Вытащить каретку
- Смотать с бобины остатки проволоки, оставшиеся между роликами, и снять бобину.
- Вытащить и распрямить конец мотка новой проволоки на длину 10-20 см. Напильником снять заусенцы и вставить конец проволоки в блок подачи.
- Убедиться в правильном расположении проволоки в канавке подающих роликов, в отверстии выходного сопла и в направляющей втулке.

- Поставить на место каретку.
- Закройте боковую панель..

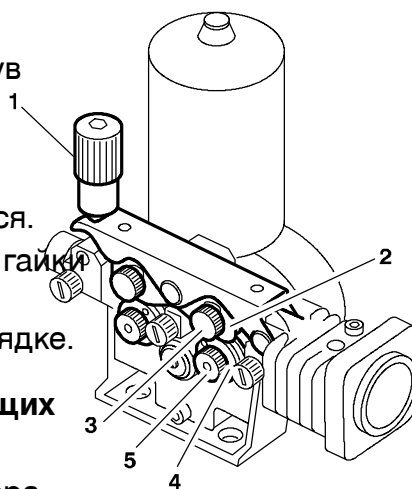
### 5.7 Замена роликов подачи блока Feed 3004

- Открыть боковую панель.
- Освободите нажимное устройство (1), откинув его вверх.
- Освободите нажимные ролики (2), повернув ось (3) на 1/4 оборота по часовой стрелке, и извлеките ось. Нажимные ролики освободятся.
- Освободите подающие ролики (4), вывернув гайки (5), и извлеките ролики.

Повторная сборка производится в обратном порядке.

#### Выбор требуемого размера канавки на подающих роликах.

Поверните подающий ролик маркировкой размера канавки к себе.



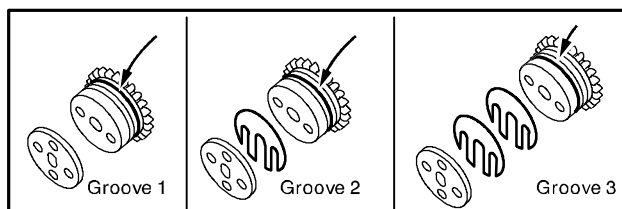
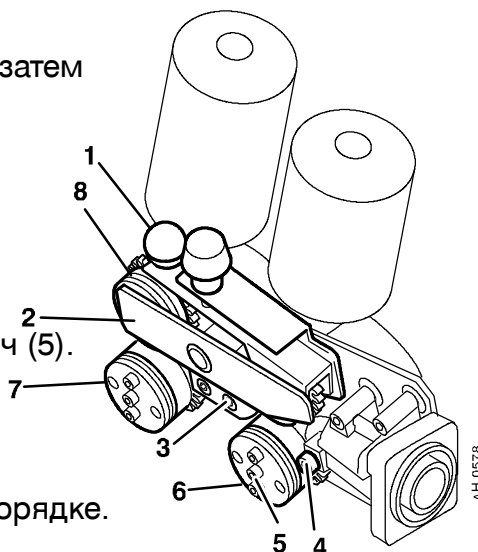
### 5.8 Замена роликов подачи блока Feed 4804

- Открыть боковую панель.
- Нажать головку нажимного устройства (1), затем потянуть на себя и вверх.
- Вытащить каретку (2).
- Снять болты под торцевой ключ (3) с промежуточного сопла и снять сопло.
- Ослабить болт крепления выходного сопла (4) и протолкнуть сопло назад.
- Снять центральный болт под торцевой ключ (5).
- Ослабить два болта под торцевой ключ (6) но половину оборота.
- Вытащить подающие ролики (7).

Повторная сборка производится в обратном порядке.

#### Выбор требуемого размера канавки на подающих роликах.

Между наружной шайбой и подающими роликами разместить одну или две опорные шайбы, либо не размещать вовсе. *Примечание:* При замене нажимных роликов (8) сменить всю каретку.



## 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 Осмотр и очистка

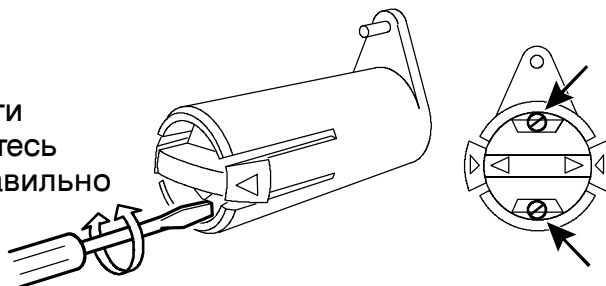
#### Блок подачи проволоки

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 ПОРЯДОК ЗАКАЗА 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).

<b>1 DIRECTIVE</b> .....	<b>19</b>
<b>2 SAFETY</b> .....	<b>19</b>
<b>3 INTRODUCTION</b> .....	<b>21</b>
3.1 Equipment .....	21
3.2 Control panel .....	21
<b>4 TECHNICAL DATA</b> .....	<b>22</b>
<b>5 INSTALLATION</b> .....	<b>23</b>
5.1 Lifting instructions .....	23
5.2 Terminating resistors .....	24
5.3 Connection of multiple wire feed units .....	24
<b>6 OPERATION</b> .....	<b>25</b>
6.1 Connections and controls .....	26
6.2 Water connection .....	26
6.3 Remote control unit .....	27
6.4 Wire feed pressure .....	27
6.5 Changing / loading wire Feed 3004 .....	28
6.6 Changing / loading wire Feed 4804 .....	28
6.7 Replacing the Feed 3004 feed rollers .....	28
6.8 Replacing the Feed 4804 feed rollers .....	29
<b>7 MAINTENANCE</b> .....	<b>29</b>
7.1 Inspection and cleaning .....	29
<b>8 ORDERING OF SPARE PARTS</b> .....	<b>30</b>
<b>DIAGRAM</b> .....	<b>31</b>
<b>ORDERING NUMBER</b> .....	<b>34</b>
<b>WEAR COMPONENTS</b> .....	<b>35</b>
<b>ACCESSORIES</b> .....	<b>39</b>

---

## 1 DIRECTIVE

---

### DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sweden, declares that Wire feed unit Feed 3004/4804 from serial number 613/620 (2006 w.13/20) are constructed and tested in compliance with the standard EN 60974-5 and EN 60974-10 in accordance with the requirements of directive (2006/95/EC) and (2004/108/EEC).

-----

Laxå 2007-03-14

Kent Eimbrodt  
Global Director  
Equipment and Automation

---

## 2 SAFETY

---

Users of ESAB welding equipment have the ultimate responsibility for ensuring that anyone who works on or near the equipment observes all the relevant safety precautions. Safety precautions must meet the requirements that apply to this type of welding equipment. The following recommendations should be observed in addition to the standard regulations that apply to the workplace.

All work must be carried out by trained personnel well-acquainted with the operation of the welding equipment. Incorrect operation of the equipment may lead to hazardous situations which can result in injury to the operator and damage to the equipment.

1. Anyone who uses the welding equipment must be familiar with:
  - its operation
  - location of emergency stops
  - its function
  - relevant safety precautions
  - welding
2. The operator must ensure that:
  - no unauthorized person is stationed within the working area of the equipment when it is started up.
  - no-one is unprotected when the arc is struck
3. The workplace must:
  - be suitable for the purpose
  - be free from drafts
4. Personal safety equipment
  - Always wear recommended personal safety equipment, such as safety glasses, flame-proof clothing, safety gloves.
  - Do not wear loose-fitting items, such as scarves, bracelets, rings, etc., which could become trapped or cause burns.
5. General precautions
  - Make sure the return cable is connected securely.
  - Work on high voltage equipment **may only be carried out by a qualified electrician.**
  - Appropriate fire extinguishing equipment must be clearly marked and close at hand.
  - Lubrication and maintenance must **not** be carried out on the equipment during operation.



# WARNING



**ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDING. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURERS' HAZARD DATA.**

**ELECTRIC SHOCK - Can kill**

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

**FUMES AND GASES - Can be dangerous to health**

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to take fumes and gases away from your breathing zone and the general area.

**ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin.**

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

**FIRE HAZARD**

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

**NOISE - Excessive noise can damage hearing**

- Protect your ears. Use earmuffs or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

**MALFUNCTION - Call for expert assistance in the event of malfunction.**

**READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATING.**

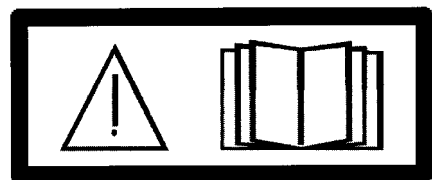
**PROTECT YOURSELF AND OTHERS!**

**ESAB can provide you with all necessary welding protection and accessories.**

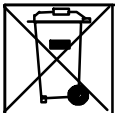


**WARNING!**

Read and understand the instruction manual before installing or operating.



**This product is solely intended for arc welding.**



**Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!**

In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.

By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

## **3 INTRODUCTION**

The **Feed 3004** and **Feed 4804** wire feed units are intended for use with Mig power sources.

There are several variants available: see on page 34.

They are totally enclosed, containing four-wheel feeders and the necessary control electronics.

They are suitable for use with wire on ESAB's MarathonPac™, or on standard bobbins (standard Ø 300 mm, accessory Ø 440 mm).

The units can be positioned in a choice of ways: on the power source itself, hanging above the working position, on a support arm or with a wheelset on the floor.

**ESAB's accessories for the product can be found on page 39.**

### **3.1 Equipment**

**The unit Feed 3004 is supplied with:**

- Instruction manual for the wire feed unit.
- Instruction manual for control panel.
- Stickers with recommended wear parts.

**The unit Feed 4804 is supplied with:**

- Distance washer (4 pieces).
- Hexagon key (4 mm)
- Instruction manual for the wire feed unit.
- Instruction manual for the control panel.
- Stickers with recommended wear parts.

### **3.2 Control panel**

The units are supplied with one of the following control panels:



Empty panel for use with double wire feed units or with use of control box U8.

**MA4**



With knobs for setting the voltage and wire feed speed / current. Other settings by pushbuttons, with corresponding symbols on the display panel.

**MA6**



With knobs for setting the voltage and wire feed speed / current. Other settings by pushbuttons, with text indication on the display panel.

**U6**



With knobs for setting the voltage and wire feed speed / current. Other settings by pushbuttons, with text indication on the display panel.

Detailed descriptions of the control panels can be found in separate Instruction manuals.

## 4 TECHNICAL DATA

	<b>Feed 3004</b>	<b>Feed 4804</b>
<b>Power supply</b>	42 V 50 - 60 Hz	42 V 50 - 60 Hz
<b>Power requirement</b>	336 VA	378 VA
<b>Motor current</b>	8 A	9 A
<b>Wire feed speed</b>	0.8 - 25 m/min	0.8 - 25 m/min
<b>Welding gun connection</b>	EURO	EURO
<b>Max. diameter of wire bobbin</b>	300 mm (*440 mm)	300 mm (*440 mm)
<b>Wire dimension</b>	0.6 - 1.6 mm	0.6 - 2.4 mm
<b>Operating temperature</b>	-10 to +40 °C	-10 to +40 °C
<b>Weight</b>		
basic unit	13 kg	18 kg
with bobbin carrier	16 kg	21 kg
with enclosed bobbin carrier	17.5 kg	22.5 kg
<b>Dimensions (l x w x h)</b>		
basic unit	380 x 265 x 340 mm	380 x 265 x 340 mm
with bobbin carrier	560 x 265 x 350 mm	560 x 265 x 350 mm
with enclosed bobbin carrier	690 x 285 x 420 mm	690 x 285 x 420 mm
<b>Shielding gas</b>	All types intended for MIG/MAG welding	All types intended for MIG/MAG welding
max pressure	0.5 MPa (5 bar)	0.5 MPa (5 bar)
<b>Coolant</b>	50% water / 50% mono-ethylen glycol	50% water / 50% mono-ethylen glycol
max pressure	0.5 MPa (5 bar)	0.5 MPa (5 bar)
<b>Permissible load at</b>		
60% duty cycle	500 A	500 A
<b>Enclosure class</b>		
basic unit	IP23	IP23
with bobbin carrier	IP2X	IP2X
with enclosed bobbin carrier	IP23	IP23

\* Accessory, see page 39.

### Duty cycle

The duty cycle refers to the time as a percentage of a ten-minute period that you can weld at a certain load without overloading.

**Enclosure class**

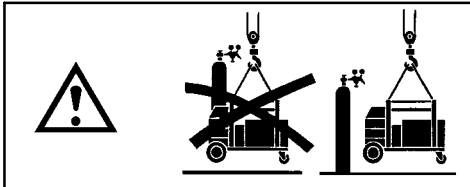
The IP code indicates the enclosure class, i. e. the degree of protection against penetration by solid objects or water. Equipment marked **IP23** is designed for indoor and outdoor use. Equipment marked **IP2X** is designed for indoor use.

---

## 5 INSTALLATION

---

*The installation must be executed by a professional.*



**WARNING!**

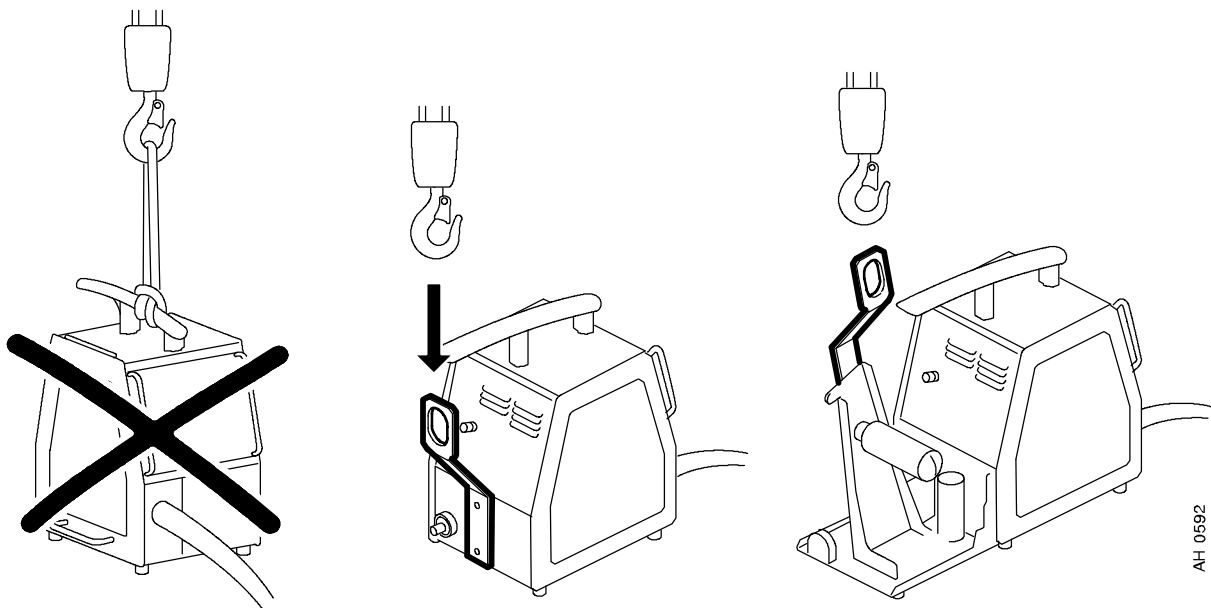
This product is intended for industrial use. In a domestic environment this product may cause radio interference. It is the user's responsibility to take adequate precautions.



**WARNING!**

When welding in an environment with increased electrical danger, only power sources intended for this environment may be used. These power sources are marked with the symbol **S**.

### 5.1 Lifting instructions



AH 0592

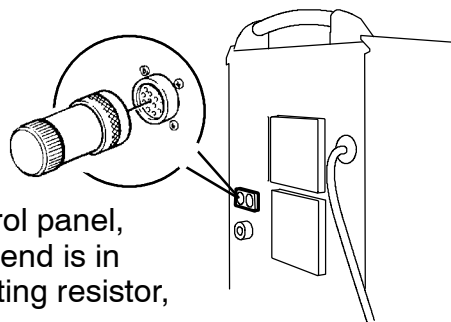
Ordering number for the lifting eye can be found on page 39.

**Note!** If another mounting device is used, this should be insulated from the wire feed unit.

## 5.2 Terminating resistors

In order to avoid communication interference, the ends of the CAN bus must be terminated by resistive loads.

One end of the CAN bus is at the wire feed unit control panel, which incorporates a terminating resistor. The other end is in the power source and it must be fitted with a terminating resistor, as shown in the diagram to the right.

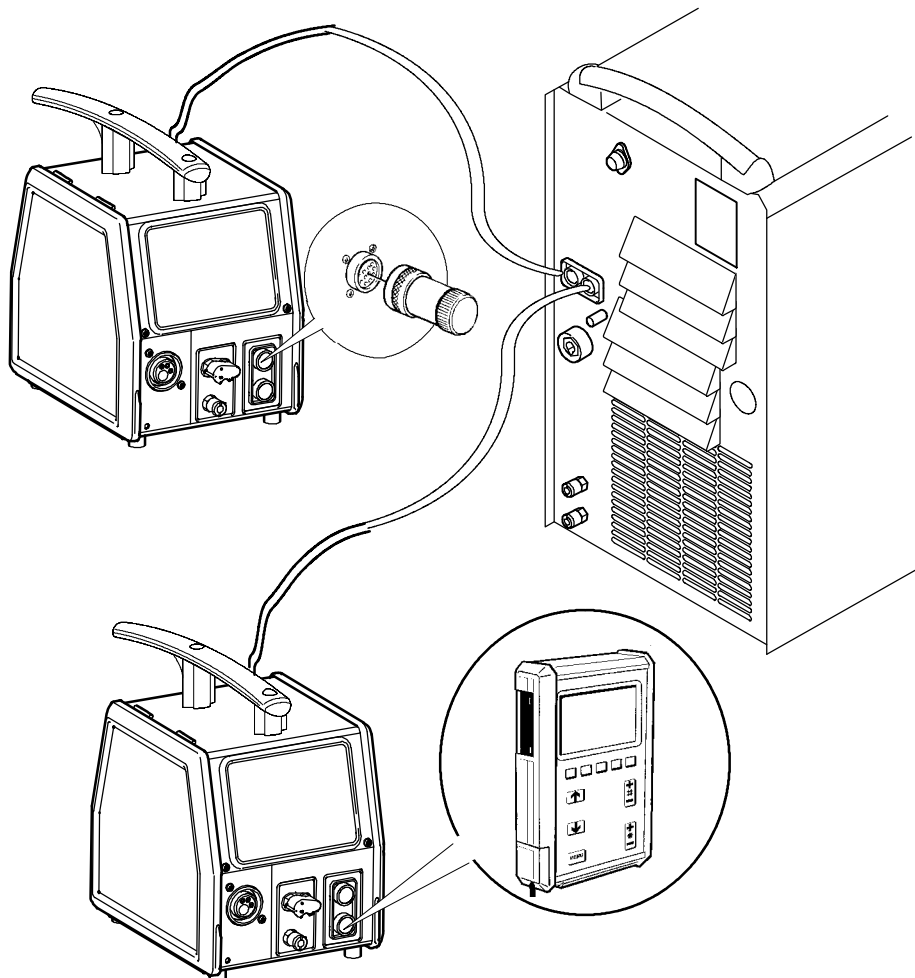


## 5.3 Connection of multiple wire feed units

When connecting multiple wire feed units (maximum 4), use wire feed units without control panel and with control box U8.

Two feed units are to be connected according to the picture.

When connecting more than two feed units, an authorised ESAB service technician must perform the installation.





## 6 OPERATION

**General safety regulations for the handling of the equipment can be found on page 19. Read through before you start using the equipment!**



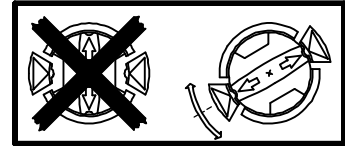
**WARNING!**

Assure that the side panels are closed during operation.



**WARNING!**

To prevent the reel from sliding off the hub: Lock the reel in place by turning the red knob as shown on the warning label attached next to the hub.



**WARNING!**

Rotating parts can cause injury, take great care.



**WARNING!**

There is a risk of tipping if the wire feed unit is fitted with a counterbalance arm. Secure the equipment, especially if used on an uneven or sloping surface.

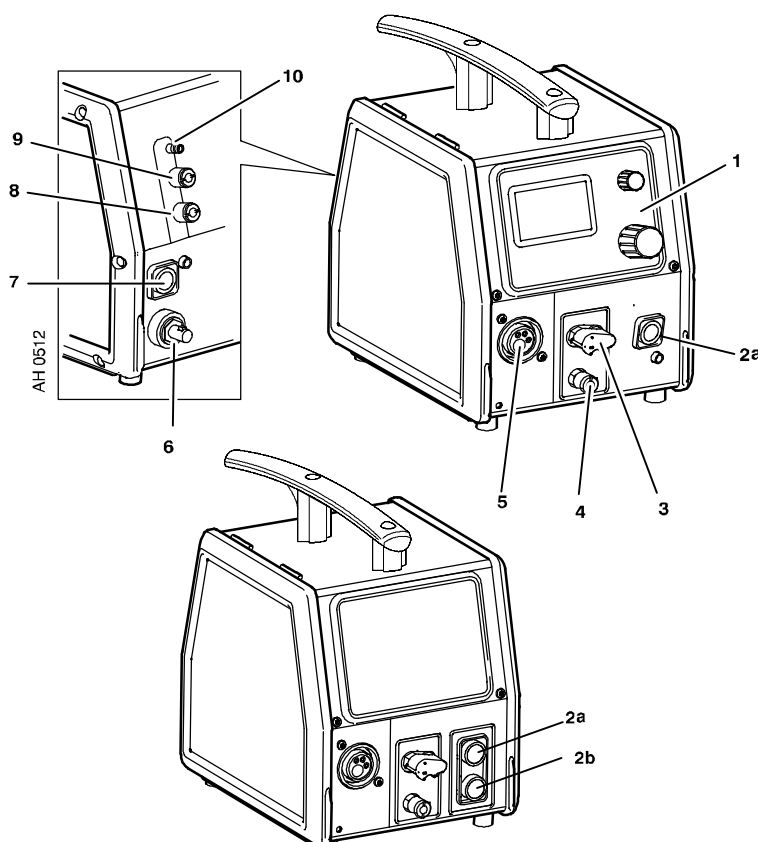
*When moving the equipment use intended handle. **NOTE!** Never pull on the gun.*

## 6.1 Connections and controls

- |    |   |    |  |
|----|---|----|--|
| 1  | Control panel<br>(see respective instruction manual)            | 6  | Connection for welding current from the power source (OKC)               |
| 2a | Connection for remote control                                   | 7  | Connection for the control cable from the power source                   |
| 2b | Connection for U8.  | 8  | Connection for cooling water to the power source (cooling unit) - RED    |
| 3  | Connection with ELP* for cooling water to the welding gun- BLUE | 9  | Connection for cooling water from the power source (cooling unit) - BLUE |
| 4  | Connection for cooling water from the welding gun - RED         | 10 | Connection for protection gas  |
| 5  | Connection for the welding gun                                  |    |  |

NOTE! Cooling water connections only available on certain models.

\* ELP = ESAB Logic Pump, see point 6.2.



## 6.2 Water connection

The wire feed unit with water connection is equipped with a detection system **ELP** (ESAB Logic Pump) which checks that the water hoses are connected.

### Mig 4000i and Mig 5000i

The power unit On/Off switch must be in the “0” position (Off) when connecting a water-cooled welding gun.

If a water-cooled welding gun is connected, the water pump starts automatically when the main On/Off switch is turned to “START” and/or when welding starts. After welding, the pump continues to run for 6,5 minutes, and then switches to the energy-saving mode.

## Mig 4500i

The power unit On/Off switch for cooling unit must be in the “I” position (ON) when connecting a water-cooled welding gun.

### 6.3 Remote control unit

The program version in U8 should be 1.20 or higher. Machines with intergral control panels should have program version 1.21 or higher, in order for the remote control to function correctly.

When the remote control unit is connected, the power source and wire feed unit are in remote control mode; the buttons and knobs are blocked. The functions can only be adjusted via the remote unit.

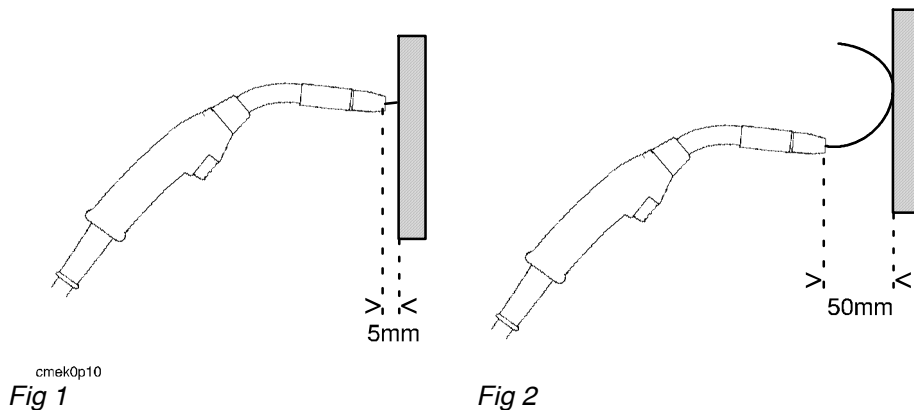
If the remote control unit is not to be used, the remote control unit must be disconnected from the power source / wire feed unit, as otherwise it will remain in remote control mode.

When a remote control unit is used to set the voltage, the function will be changed to the setting of current during MMA welding.

For more information about the operation of the remote control unit, see the operating instructions for the control panel.

### 6.4 Wire feed pressure

Start by making sure that the wire moves smoothly through the wire guide. Then set the pressure of the wire feeder’s pressure rollers. It is important that the pressure is not too great.



To check that the feed pressure is set correctly, you can feed out the wire against an insulated object, e.g. a piece of wood.

When you hold the gun approx. 5 mm from the piece of wood (fig. 1) the feed rollers should slip.

If you hold the gun approx. 50 mm from the piece of wood, the wire should be fed out and bend (fig. 2).

## 6.5 Changing / loading wire Feed 3004

- Open the side panel.
- Disconnect the pressure sensor by folding it backwards, the pressure rollers slide up.
- Wind any wire that may be left between the rollers back on to the bobbin and remove the bobbin.
- Straighten out 10–20 cm of the end of the new wire. File off any burrs from the end of the wire and then feed it into the feed unit.
- Make sure that the end of the wire is correctly positioned in the groove in the feed rollers and in the outlet nozzle and wire liner.
- Tighten the pressure sensor.
- Close the side panel.

## 6.6 Changing / loading wire Feed 4804

- Open the side panel.
- Push down the pressure device and pull it towards you and upwards.
- Pull out the bogey
- Wind any wire that may be left between the rollers back on to the bobbin and remove the bobbin.
- Straighten out 10–20 cm of the end of the new wire. File off any burrs from the end of the wire and then feed it into the feed unit.
- Make sure that the end of the wire is correctly positioned in the groove in the feed rollers and in the outlet nozzle and wire liner.
- Replace the bogey.
- Close the side panel.

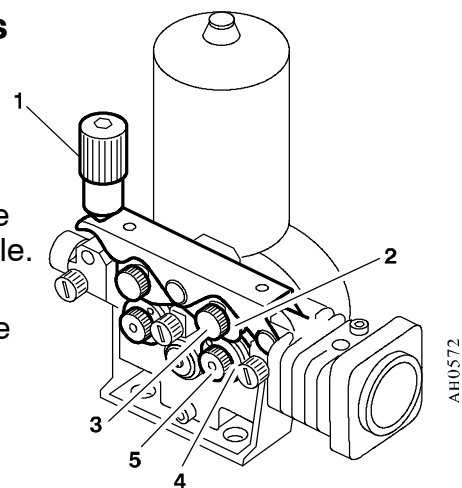
## 6.7 Replacing the Feed 3004 feed rollers

- Open the side panel.
- Disconnect the pressure sensor (1) by folding it backwards.
- Disconnect the pressure rollers (2) by turning the axle (3) 1/4 turn clockwise and pulling out the axle. The pressure rollers disconnect.
- Disconnect the feed rollers (4) by unscrewing the nuts (5) and pulling out the rollers.

Reassemble in the reverse order.

### Selecting the correct groove in the feed rollers

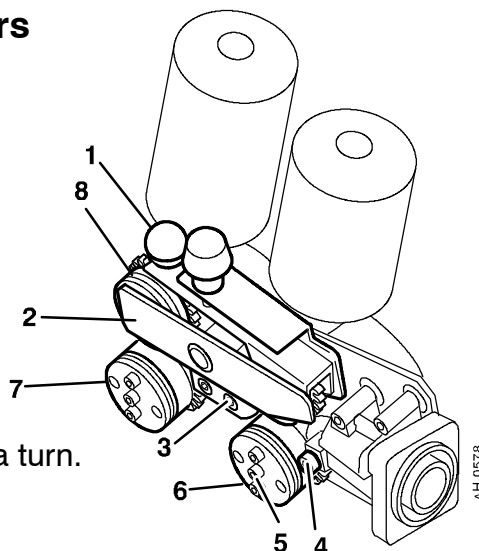
Turn the feed roller so that the dimension marking of the required groove is facing you.



AH0572

## 6.8 Replacing the Feed 4804 feed rollers

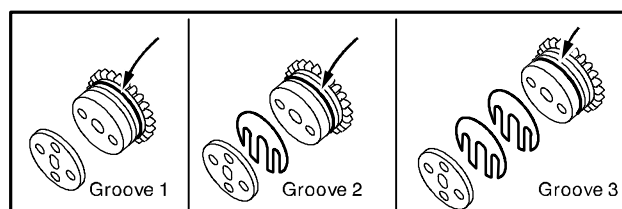
- Open the side panel.
- Push down the pressure device (1) and pull it towards you and upwards.
- Pull out the bogey (2).
- Remove the socket-head bolts (3) on the intermediate nozzle and remove it.
- Loosen the bolt holding the outlet nozzle (4) and push the nozzle back.
- Remove the socket-head bolt (5) in the centre
- Slacken the two socket-head bolts (6) by half a turn.
- Pull out the feed rollers (7).



Reassemble in the reverse order.

### Selecting the correct groove in the feed rollers

Place no, one or two carrier washers between the outer washer and the feed rollers. *NB: Replace the entire bogey when changing the pressure rollers (8).*



## 7 MAINTENANCE

*Regular maintenance is important in ensuring safe and reliable.*

### **Note!**

*All guarantee undertakings from the supplier cease to apply if the customer himself attempts any work in the product during the guarantee period in order to rectify any faults.*

### 7.1 Inspection and cleaning

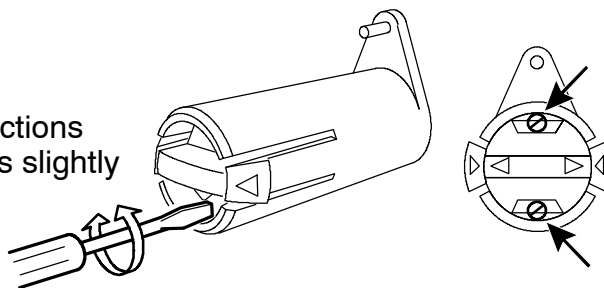
#### Wire feed unit

Check regularly that the wire feed unit is not clogged with dirt.

- Cleaning and replacement of the wire feed unit mechanism's worn parts should take place at regular intervals in order to achieve trouble-free wire feed. Note that if pre-tensioning is set too hard, this can result in abnormal wear on the pressure roller, feed roller and wire guide.

### The brake hub

The hub is adjusted when delivered, if readjustment is required, follow the instructions below. Adjust the brake hub so that wire is slightly slack when wire feed stops.



- **Adjusting the braking torque:**

- Turn the red handle to the locked position.
- Insert a screwdriver into the springs in the hub.

Turn the springs clockwise to reduce the braking torque

Turn the springs counterclockwise to increase the braking torque. **NB:** Turn both springs through the same amount.

### Welding gun

- Cleaning and replacement of the welding gun's wear parts should take place at regular intervals in order to achieve trouble-free wire feed. Blow the wire guide clean regularly and clean the contact tip.

---

## 8 ORDERING OF SPARE PARTS

---

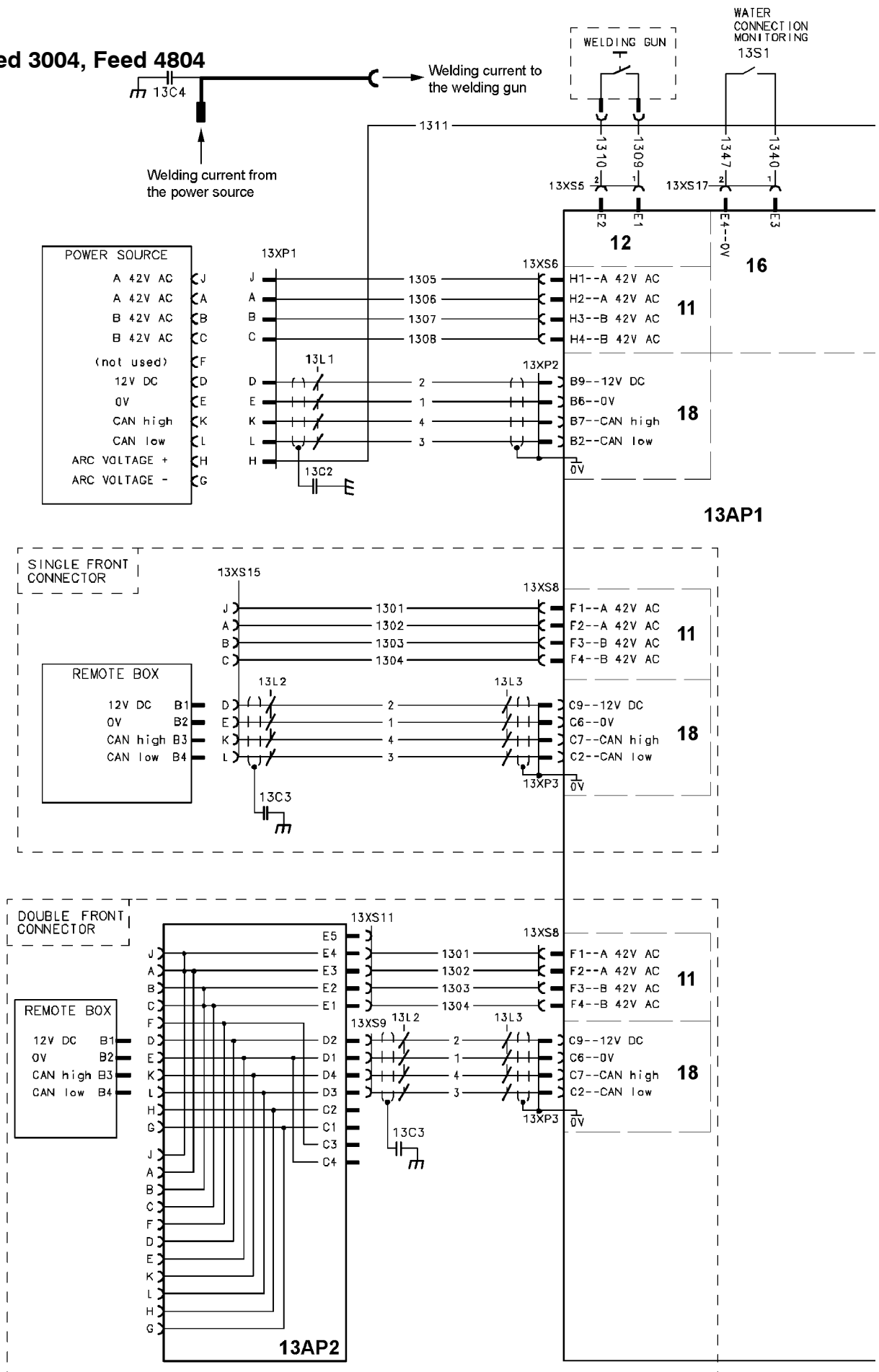
*Repair and electrical work should be performed by an authorized ESAB serviceman. Use only ESAB original spare and wear parts.*

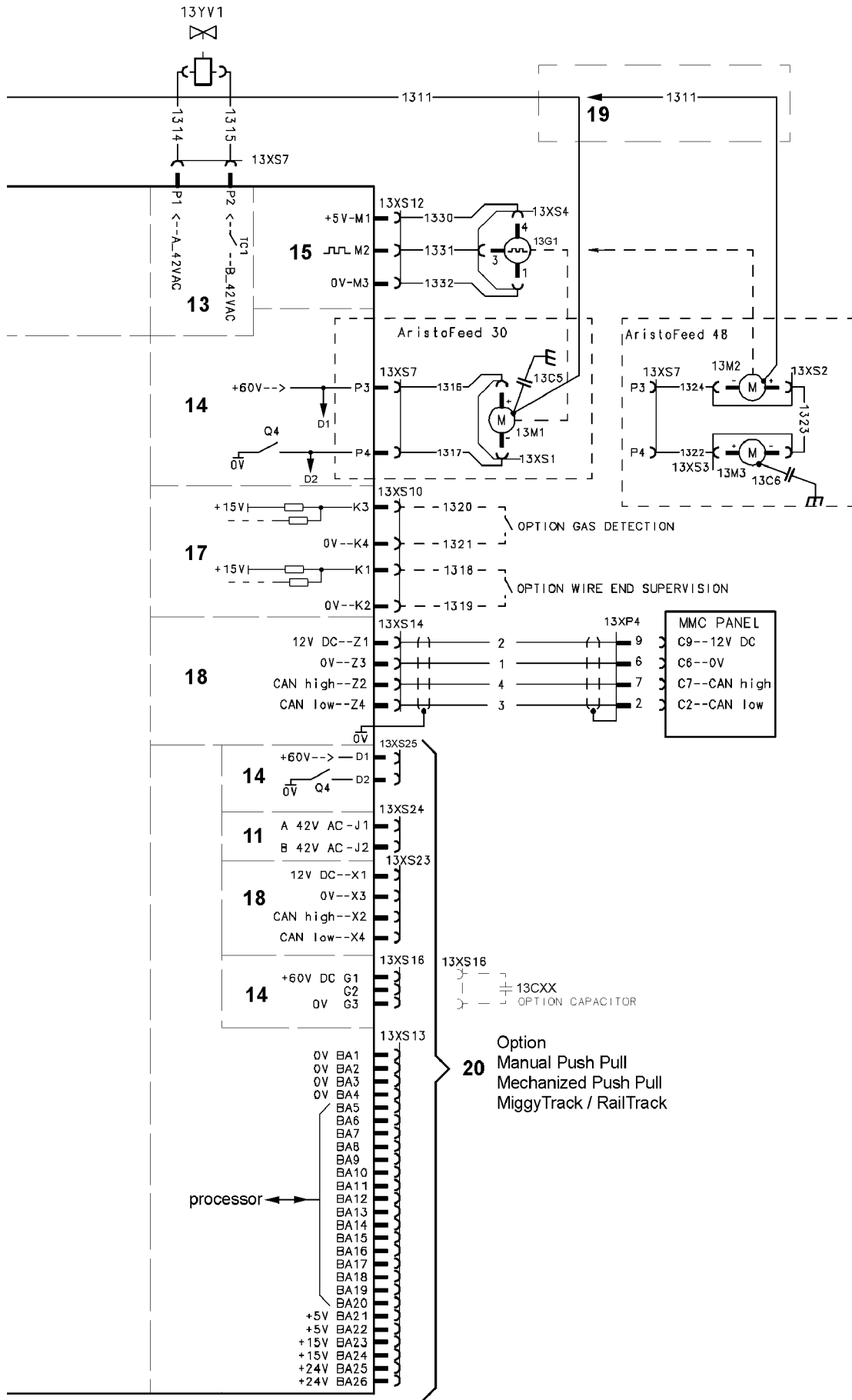
**Feed 3004, Feed 4804 is designed and tested in accordance with the international and European standards IEC/EN 60974-5 and EN 60974-10. It is the obligation of the service unit which has carried out the service or repair work to make sure that the product still conforms to the said standard.**

Spare parts may be ordered through your nearest ESAB dealer, see the last page of this publication.

# Diagram Cxema

## Feed 3004, Feed 4804



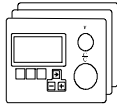

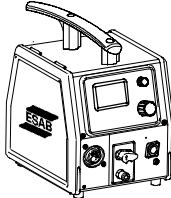
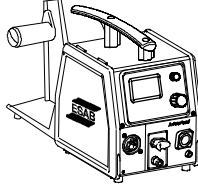
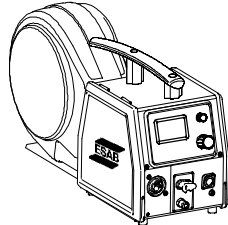






## Feed 3004, Feed 4804

### Ordering number Номер заказа

	Control panel	Water cooling kit	Feeder for Marathon Pac™	Feeder with open bobbin	Feeder with capsuled bobbin
					
Aristo™ Feed 3004			0458 804 881	0458 805 881	0458 806 881
Aristo™ Feed 3004 W		x	0458 804 891	0458 805 891	0458 806 891
Aristo™ Feed 3004	MA4		0458 804 884	0458 805 884	0458 806 884
Aristo™ Feed 3004 W	MA4	x	0458 804 894	0458 805 894	0458 806 894
Aristo™ Feed 3004	MA6		0458 804 886	0458 805 886	0458 806 886
Aristo™ Feed 3004 W	MA6	x	0458 804 896	0458 805 896	0458 806 896
Aristo™ Feed 3004	U6		0458 804 887	0458 805 887	0458 806 887
Aristo™ Feed 3004 W	U6	x	0458 804 897	0458 805 897	0458 806 897
Aristo™ Feed 4804			0458 804 981	0458 805 981	0458 806 981
Aristo™ Feed 4804 W		x	0458 804 991	0458 805 991	0458 806 991
Aristo™ Feed 4804	MA4		0458 804 984	0458 805 984	0458 806 984
Aristo™ Feed 4804 W	MA4	x	0458 804 994	0458 805 994	0458 806 994
Aristo™ Feed 4804	MA6		0458 804 986	0458 805 986	0458 806 986
Aristo™ Feed 4804 W	MA6	x	0458 804 996	0458 805 996	0458 806 996
Aristo™ Feed 4804	U6		0458 804 987	0458 805 987	0458 806 987
Aristo™ Feed 4804 W	U6	x	0458 804 997	0458 805 997	0458 806 997
Spare parts list			0458 716 990	0458 716 990	0458 716 990
Instruction manual	MA4	x	0458 818	0458 818	0458 818
Instruction manual	MA6	x	0458 854	0458 854	0458 854
Instruction manual	U6	x	0459 287	0459 287	0459 287

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

## Feed 3004

### Wear components Быстроизнашиваемые детали

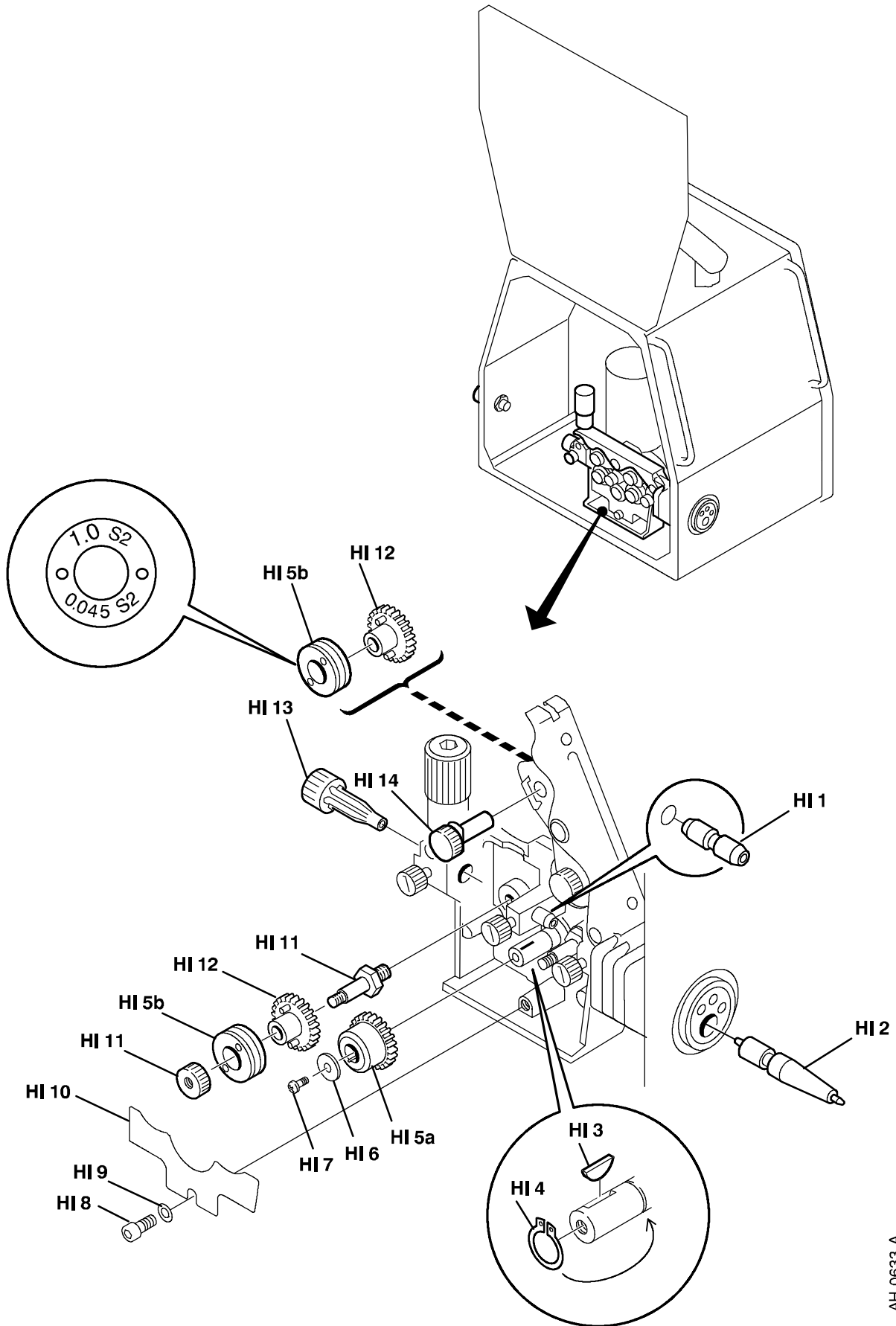
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediate nozzle Intermediate nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HI 2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle Outlet nozzle	Fe, Ss & cored Al	
HI 3	0191 496 114	Key		
HI 4	0215 701 007	Locking washer		
HI 5a	0459 440 001	Motor gear euro		

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller markings	
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 <b>S2</b> & 0.8 <b>S2</b>	
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 1.0 mm	V	0.8 <b>S2</b> & 1.2 <b>S2</b>	
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V	1.0 <b>S2</b> & 1.2 <b>S2</b>	
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 1.4 & 1.6 mm	V	1.4 <b>S2</b> & 1.6 <b>S2</b>	
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V-Knurled	1.0 <b>R2</b> & 1.2 <b>R2</b>	
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.2 & 1.4 mm	V-Knurled	1.2 <b>R2</b> & 1.4 <b>R2</b>	
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.6 mm	V-Knurled	1.6 <b>R2</b> & 2.0 <b>R2</b>	
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	U	0.8 <b>A2</b> & 1.0 <b>A2</b>	
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.0 & 1.2 mm	U	1.0 <b>A2</b> & 1.2 <b>A2</b>	
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.2 & 1.6 mm	U	1.2 <b>A2</b> & 1.6 <b>A2</b>	
	0458 874 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.0 & 1.2 mm	U	1.0 <b>A2</b> & 1.2 <b>A2</b>	
	Use only pressure and feed rollers marked <b>A2</b> , <b>R2</b> or <b>S2</b> .						
	The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.						

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5x1
HI 7		Screw	M4x12
HI 8		Screw	M6x12
HI 9		Washer	Ø 16/8.4x1.5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	
HI 14	0458 999 001	Shaft	

### 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.



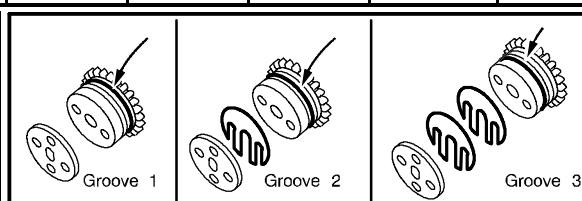
AH 0633 A

## 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 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 966 881	Feed Roller	Fe, Ss & cored	1.4-1.6	1.4-1.6	2.0	2.4	V	2
	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 966 883	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



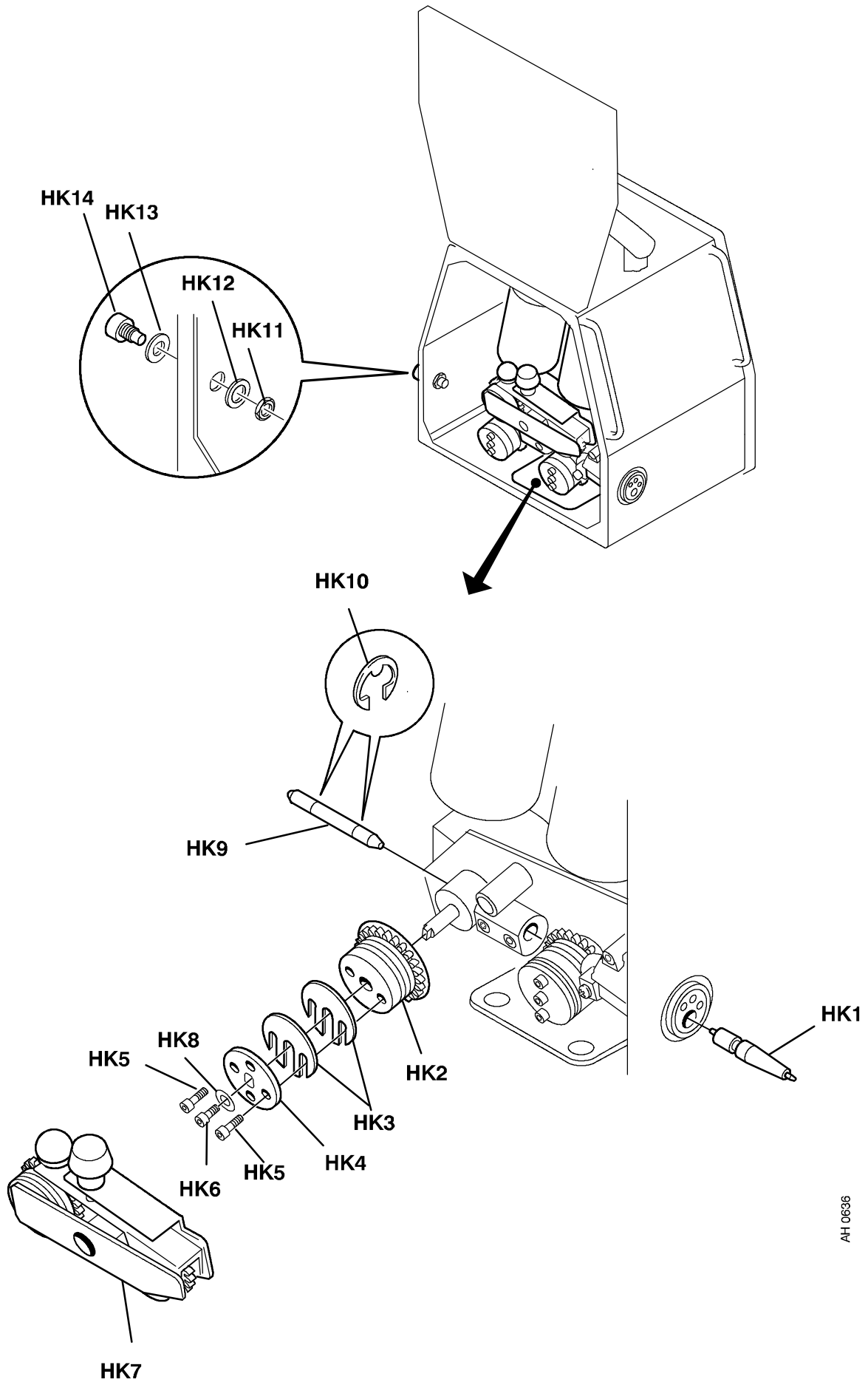
### HD = Heavy Duty

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 902 900	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	3
	0366 902 894	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 1.2 mm	V	.045 / 7
	0366 902 882	Bogey (HD)	Cored	Ø 1.2 - 2.0 mm	V-Knurled	3
	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	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

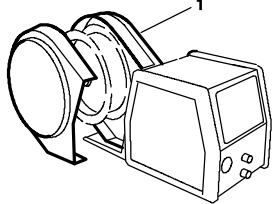
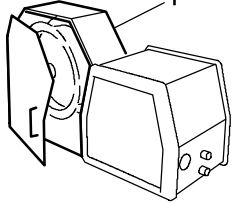
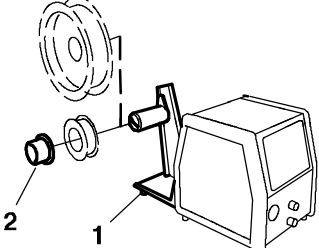
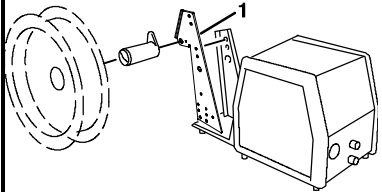
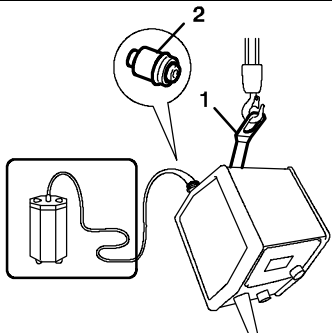
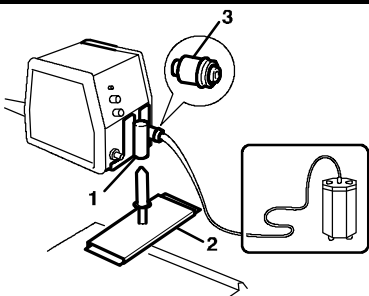
Item	Ordering no.	Denomination	Note
HK10	0215 702 708	Locking washer	
HK11		Nut	M10
HK12	0458 748 002	Insulating washer	
HK13	0458 748 001	Insulating bushing	

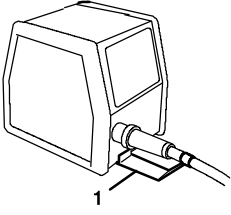
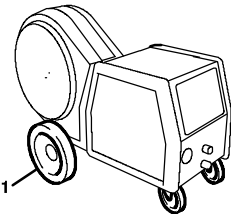
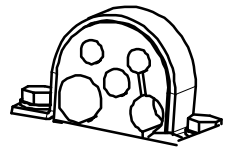
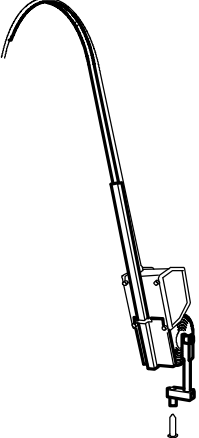
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK14	0156 602 001	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & Cored	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm
	0156 602 002	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & Cored	Ø 4 mm plastic for 2.0-2.4 mm
	0332 318 001	Inlet nozzle (HD)	Fe, Ss & Cored	Ø 2.4 mm steel for 1.2-2.0 mm
	0332 318 002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




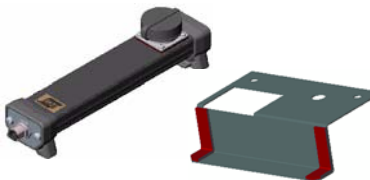




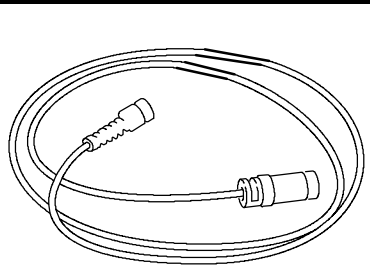
AH 0636

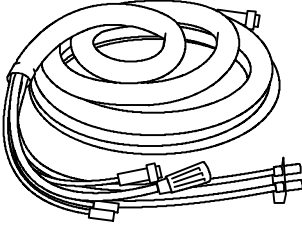
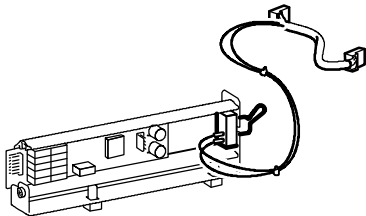

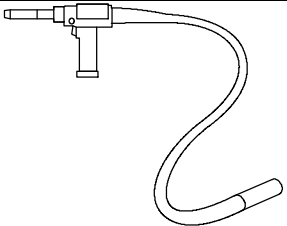
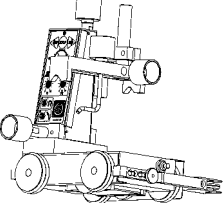
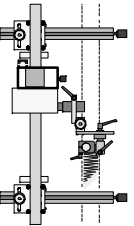
Accessories **Дополнительные принадлежности**

	<p>1 <b>Bobbin cover, plastic 18 kg Ø 300mm</b> ..... 0458 674 880</p>
	<p>1 <b>Bobbin cover, metal 18 kg Ø 300mm</b> ..... 0459 431 880</p>
	<p>1 <b>Bobbin holder</b> ..... 0458 704 880                  2 <b>Adapter for 5 kg bobbin</b> ..... 0455 410 001</p>
	<p>1 <b>Adapter for 440 mm bobbin</b> ..... 0459 233 880</p>
	<p>1 <b>Lifting eye</b> ..... 0458 706 880                  2 <b>Quick connector MarathonPac™</b> ..... F102 440 880</p>
	<p>1 <b>Turning piece</b> ..... 0458 703 880                  2 <b>Guide pin</b> ..... 0458 731 880                  3 <b>Quick connector MarathonPac™</b> ..... F102 440 880</p>

	<p><b>1 Strain relief for welding gun</b> ..... 0457 341 881</p>
	<p><b>1 Wheel kit for feed</b> ..... 0458 707 880</p>
	<p><b>Strain relief bracket for connection set</b> .... 0459 234 880</p>
	<p><b>Counter balance device</b>          (includes mast and counter balance)          for 300 mm bobbin ..... 0458 705 880          for 440 mm bobbin ..... 0458 705 882</p>



	<p><b>Remote control adapter RA12</b> 12 pole ..... 0459 491 910 For analogue remote controls to CAN based equipment.</p>										
	<p><b>Remote control adapter RA23</b> 23 pole ..... 0459 491 911 For connecting welding gun with RS3 program selector to CAN based equipment.</p>										
	<p><b>Remote control unit MTA1 CAN</b> ..... 0459 491 880 MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current</p>										
	<p><b>Remote control unit M1 10Prog CAN</b> ..... 0459 491 882 Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation</p>										
	<p><b>Remote control unit AT1 CAN</b> ..... 0459 491 883 MMA and TIG: current</p>										
	<p><b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> ..... 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>										
	<p><b>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</b></p> <table border="0"> <tr> <td>5 m .....</td> <td>0459 554 880</td> </tr> <tr> <td>10 m .....</td> <td>0459 554 881</td> </tr> <tr> <td>15 m .....</td> <td>0459 554 882</td> </tr> <tr> <td>25 m .....</td> <td>0459 554 883</td> </tr> <tr> <td>0.25 m .....</td> <td>0459 554 884</td> </tr> </table>	5 m .....	0459 554 880	10 m .....	0459 554 881	15 m .....	0459 554 882	25 m .....	0459 554 883	0.25 m .....	0459 554 884
5 m .....	0459 554 880										
10 m .....	0459 554 881										
15 m .....	0459 554 882										
25 m .....	0459 554 883										
0.25 m .....	0459 554 884										

	<p><b>Connection set</b></p> <p>1.7 m ..... 0456 528 880</p> <p>5 m ..... 0456 528 890</p> <p>10 m ..... 0456 528 881</p> <p>15 m ..... 0456 528 882</p> <p>25 m .. ..... 0456 528 883</p> <p>35 m ..... 0456 528 884</p> <p><b>Connection set water</b></p> <p>1.7 m ..... 0456 528 885</p> <p>5 m ..... 0456 528 895</p> <p>10 m ..... 0456 528 886</p> <p>15 m ..... 0456 528 887</p> <p>25 m ..... 0456 528 888</p> <p>35 m ..... 0456 528 889</p>
	<p><b>Remote adapter kit</b> used from serial no 451-xxx-xxxx</p> <p>For Miggytrac / Railtrac ..... 0459 681 880</p> <p>For MXH 400w PP ..... 0459 681 881</p>
	<p><b>Connection kit</b> used from serial no 451-xxx-xxxx</p> <p>For MXH 400w PP ..... 0459 020 883</p>
	<p><b>Welding gun MXH 400w PP</b></p> <p>6.0 m ..... 0700 200 015</p> <p>10.0 m ..... 0700 200 016</p>
	<p><b>Miggytrac 1000, Miggytrac 2000</b></p> <p>Equipment for mechanized welding ..... More information at the nearest ESAB agency</p>
	<p><b>Railtrac 1000</b></p> <p>Equipment for mechanized welding ..... More information at the nearest ESAB agency</p>

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



