

Aristo®

RobustFeed U6, RobustFeed Pulse



Návod na použitie



EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

Type of equipment
Arc welding wire feeder

Type designation	From serial number
Robust Feed, Pulse,	014 xxx xxxx (2020 w14)
Robust Feed, U6,	014 xxx xxxx (2020 w14)
Robust Feed, U8 ₂	111 xxx xxxx (2021 w11)

Brand name or trademark
ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA
Name, address, and telephone No:
ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

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

Additional Information:
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential.
Robust Feed Pulse, Robust Feed U6 and Robust Feed U8₂ are part of ESAB Aristo® product family.

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

Gothenburg, 2021-03-10


Pedro Muniz
Standard Equipment Director





UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

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

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Robust Feed, U6,

from serial number 014 XXX XXXX (2020 w14)

Robust Feed, Pulse,

from serial number 014 XXX XXXX (2020 w14)

Robust Feed, U8 2

from serial number 111 XXX XXXX (2021 w11)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,

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

www.esab.co.uk

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

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

Additional Information:

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

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

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

Signature

Gary Kisby

Sales & Marketing Director,

ESAB Group UK & Ireland

London, 2022-12-13



1	BEZPEČNOST	6
1.1	Význam symbolov	6
1.2	Bezpečnostné opatrenia	6
2	ÚVOD	10
2.1	Vybavenie	10
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	11
4	INŠTALÁCIA	13
4.1	Pokyny na zdvíhanie	13
5	PREVÁDZKA	15
5.1	Odporúčané maximálne hodnoty elektrického prúdu pre súpravu spojovacích káblov	16
5.2	Pripojenia a ovládacie zariadenia	17
5.3	Pripojenie chladiacej kvapaliny	18
5.4	Pridanie poistky proti vytrhnutiu kábla	19
5.5	Spínač ohrevu (len varianty Offshore)	21
5.6	Postup spúšťania	21
5.7	Osvetlenie vo vnútri podávača drôtu	21
5.8	Brzda cievky	21
5.9	Výmena a zakladanie drôtu	22
5.10	Výmena podávacích valčekov	22
5.11	Výmena vedení drôtu	23
5.11.1	Vstupné vedenie drôtu	23
5.11.2	Stredné vedenie drôtu	23
5.11.3	Výstupné vedenie drôtu	24
5.12	Tlak valčekov	24
5.13	Úložný priestor na diely podliehajúce opotrebovaniu	25
5.14	Pripojenie kolesovej súpravy	26
5.14.1	Pripojenie kolies k rámu kolesovej súpravy	26
5.14.2	Podávač drôtu vo vertikálnej polohe	27
5.14.3	Podávač drôtu v horizontálnej polohe	27
5.15	Pripevnenie súpravy kolies a doplnkovej poistky proti vytrhnutiu horáka	28
5.16	Inštalácia zariadenia Marathon Pac™	30
6	OVLÁDACÍ PANEL	33
6.1	U6	33
6.1.1	Vonkajší ovládací panel	33
6.1.2	Vnútorňový ovládací panel	34
6.1.3	Vysvetlenie funkcie	34
6.2	Impulz	35
6.2.1	Vonkajší ovládací panel	35
6.2.2	Vnútorňový ovládací panel	36
6.3	Nastavenie prietoku plynu	36

6.4	Otáčanie vonkajšieho ovládacieho panela	36
7	ÚDRŽBA	38
7.1	Kontrola a čistenie	38
8	RIEŠENIE PROBLÉMOV	39
9	OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV	40
	SCHÉMA	41
	OBJEDNÁVACIE ČÍSLA	44
	DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU	46
	PRÍSLUŠENSTVO	48

1 BEZPEČNOST

1.1 Význam symbolov

Ako sa používajú v tomto manuáli: **Buďte opatrní! Dávajte pozor!**



NEBEZPEČENSTVO!

Znamená bezprostredné ohrozenie, ktoré, pokiaľ mu nepredídete, môže spôsobiť bezprostredný vážny úraz alebo ohrozenie života.



VÝSTRAHA!

Znamená potenciálne riziko, ktoré môže spôsobiť poranenie alebo ohrozenie života.



UPOZORNENIE!

Znamená riziko, ktoré môže spôsobiť ľahký úraz.



VÝSTRAHA!

Pred použitím si prečítajte a osvojte návod na obsluhu a sledujte všetky štítky, bezpečnostné predpisy zamestnávateľa a karty bezpečnostných údajov (SDS).



1.2 Bezpečnostné opatrenia

Používatelia zariadení ESAB nesú konečnú zodpovednosť za to, že zaistia, aby každý, kto pracuje s takýmto zariadením alebo v jeho blízkosti, dodržiaval všetky príslušné bezpečnostné opatrenia. Bezpečnostné opatrenia musia spĺňať požiadavky vzťahujúce sa na tento typ zariadení. Odporúčame dodržiavať okrem predpisov a noriem platných pre dané pracovisko aj ďalej uvedené odporúčania.

Všetky práce musí vykonávať školený personál, ktorý je dobre oboznámený s obsluhou zariadenia. Nesprávna obsluha zariadenia môže viesť ku vzniku nebezpečných situácií, následkom ktorých môže dôjsť k úrazu obsluhy alebo k poškodeniu zariadenia.

1. Každý, kto používa toto zariadenie, musí byť dobre oboznámený s:
 - s jeho prevádzkou
 - umiestnením núdzových vypínačov
 - princípom jeho činnosti
 - platnými bezpečnostnými opatreniami
 - zváraním a rezaním alebo iným príslušným použitím vybavenia
2. Obsluha musí zabezpečiť, aby:
 - pri spustení zariadenia nebola v jeho pracovnom priestore žiadna neoprávnená osoba
 - nikto nebol nechránený pri zapálení oblúka alebo začatí práce so zariadením
3. Pracovisko musí byť:
 - vhodné na daný účel
 - bez prievanov

4. Osobné ochranné prostriedky:
 - Vždy používajte osobné ochranné prostriedky, ako sú ochranné okuliare, odev odolný proti ohňu a ochranné rukavice
 - Nenoste voľné doplnky či ozdoby, ako sú šály, náramky, prstene atď., ktoré by sa mohli zachytiť alebo spôsobiť popáleniny
5. Všeobecné bezpečnostné opatrenia:
 - Presvedčte sa, či je spätný vodič bezpečne pripojený
 - Prácu na vysokonapäťovom zariadení **smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár**
 - K dispozícii musí byť vhodný a jasne označený hasiaci prístroj
 - Mazanie a údržbu zariadenia **nesmiete** vykonávať počas jeho prevádzky.

Ak je vybavené chladičom ESAB

Používajte iba chladiacu kvapalinu schválenú spoločnosťou ESAB. Neschválená chladiaca kvapalina môže poškodiť zariadenie a ohroziť bezpečnosť výrobku. V prípade takéhoto poškodenia strácajú všetky záruky spoločnosti ESAB platnosť.

Informácie o objednávaní nájdete v kapitole „PRÍSLUŠENSTVO“ v návode na obsluhu.



VÝSTRAHA!

Zváranie a rezanie oblúkom môže byť nebezpečné pre vás aj pre iné osoby. Pri zváraní alebo rezaní dodržiajte bezpečnostné opatrenia.



ZÁSAH ELEKTRICKÝM PRÚDOM – Dokáže usmrtiť.

- Nedotýkajte sa elektrických dielov pod napätím alebo elektród nechráneným povrchom tela, vlhkými rukavicami alebo vlhkým odevom.
- Izolujte sa od pracovných a uzemňovacích vodičov.
- Pri práci dbajte na bezpečný pracovný postoj.



ELEKTROMAGNETICKÉ POLIA – Môžu byť zdraviu škodlivé.

- Zvárači, ktorí používajú kardiostimulátor, by sa mali pred zváraním poradiť so svojím lekárom. Elektromagnetické polia môžu mať na niektoré kardiostimulátory rušivý vplyv.
- Vystavenie účinkom elektromagnetického poľa môže mať aj ďalšie účinky na zdravie, ktoré sú zatiaľ neznáme.
- Zvárači by mali dodržiavať tieto postupy, aby čo najviac obmedzili vystavenie účinkom elektromagnetických polí:
 - Vodiče k elektróde a pracovné káble vedte spolu na rovnakej strane tela. Ak je to možné, prichyťte ich páskou. Nestojte medzi horákom a pracovnými káblami. Nikdy si neovíjajte horák ani pracovné káble okolo tela. Zvárací zdroj a káble držte čo najďalej od tela.
 - Pracovný kábel pripojte k zvarencu čo najbližšie k zvaranej ploche.



DYM A PLYNY – Môžu byť zdraviu škodlivé.

- Dbajte na to, aby ste hlavu nemali v dyme.
- Dym a plyny z priestoru, v ktorom dýchate a kde sa pohybujete, odvádzajte vetraním, odsávaním od oblúka alebo použitím oboch týchto možností.



OBLÚKOVÉ ŽIARENIE – Môže poraniť oči a spáliť kožu.

- Chráňte si oči aj telo. Používajte správny ochranný štít, okuliare s filtračnými sklami a ochranný odev.
- Osoby, ktoré sa nachádzajú v blízkosti, chráňte vhodnými zástenami alebo závesmi.



HLUK – Nadmerný hluk môže poškodiť sluch.

Chráňte si uši. Noste chrániče uší alebo iné prostriedky na ochranu sluchu.



POHYBLIVÉ ČASTI – Môžu spôsobiť zranenia.



- Dbajte na to, aby boli všetky dvierka, panely a kryty zatvorené a zaistené proti pohybu. V prípade potreby na účely údržby a odstraňovania porúch môžu kryty odmontovať len kvalifikované osoby. Po skončení údržby ešte pred naštartovaním motora namontujte späť panely alebo kryty a zatvorte dvierka.
- Pred montážou alebo pripojením jednotky vypnite motor.
- Dbajte na to, aby sa vaše ruky, vlasy, voľné oblečenie a nástroje nedostali do kontaktu s pohyblivými časťami.



NEBEZPEČENSTVO POŽIARU

- Iskry (odstreľujúci kov) môžu spôsobiť požiar. Preto vždy dbajte, aby v blízkosti neboli žiadne horľavé materiály.
- Nepoužívajte na zatvorené nádoby.



HORÚCI PORVRCH – Diely môžu spôsobiť popálenie.

- Nedotýkajte sa dielov holými rukami.
- Pred prácou na zariadení ho nechajte vychladnúť.
- Ak chcete manipulovať s horúcimi dielmi, použite vhodné nástroje a/alebo izolované zväracie rukavice na ochranu pred popálením.

PORUCHA – V prípade poruchy požiadajte o odbornú pomoc.

CHRÁŇTE SEBA AJ OSTATNÝCH!



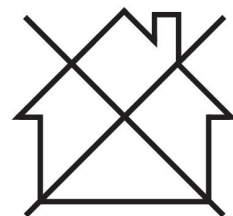
UPOZORNENIE!

Tento výrobok je určený výhradne na zváranie oblúkom.



UPOZORNENIE!

Zariadenie triedy A nie je určené na používanie v obytných oblastiach, v ktorých je elektrické napájanie zaisťované verejnou, nízkonapäťovou rozvodnou sieťou. Kvôli rušeniu šírenému vedením a vyžarovaním sa môžu v takýchto oblastiach objaviť prípadné ťažkosti so zaručením elektromagnetickej kompatibility pri zariadení triedy A.





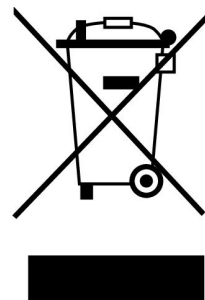
POZOR!

Elektronické zariadenia likvidujte prostredníctvom recyklačných stredísk!

V súlade s európskou smernicou 2012/19/ES o odpade z elektrických a elektronických zariadení a v súlade s jej vykonávacími predpismi podľa vnútroštátneho zákonodarstva musí byť elektrické alebo elektronické zariadenie po skončení životnosti zlikvidované prostredníctvom recyklačných stredísk.

Ako osoba zodpovedná za zariadenie ste zodpovedný za získanie informácií o schválených zberniach tohto odpadu.

Ak chcete ďalšie informácie, obráťte sa na najbližšieho predajcu spoločnosti ESAB.



Spoločnosť ESAB ponúka na predaj sortiment zvracieho príslušenstva a osobných ochranných prostriedkov. Pre informácie o objednávaní kontaktuje miestneho predajcu spoločnosti ESAB alebo navštívte našu webovú lokalitu.

2 ÚVOD

Zariadenie Robust Feed vybavené ovládacím panelom U6 alebo Pulse je určené na zváranie MIG/MAG spolu so zváracími napájacími zdrojmi 400 A, 500 A a 600 A CAN.

Podávač drôtu sa dodáva v rôznych variantoch (pozrite si prílohu „OBJEDNÁVACIE ČÍSLA“).



POZOR!

Jednotka podávania drôtu vybavená čerpadlom ESAB Logic (ELP) je určená na používanie v kombinácii so zváracími napájacími zdrojmi vybavenými ELP. Podrobnejšie informácie o ELP nájdete v časti „Pripojenie chladiacej kvapaliny“.

Zariadenia na podávanie drôtu sú uzavreté a skladajú sa z poháňacieho mechanizmu podávania drôtu so štyrmi kolesami a z riadiacej elektroniky.

Môže sa používať spolu so štandardnou cievkou s drôtom s Ø 200 mm a Ø 300 mm alebo so zariadením Marathon Pac™ od spoločnosti ESAB s adaptérom na podávanie drôtu.

Podávač drôtu je možné inštalovať na vozík, zavesiť nad pracovisko alebo inštalovať na podlahu (v stojatej alebo ležatej polohe a s kolesovou súpravou alebo bez nej).

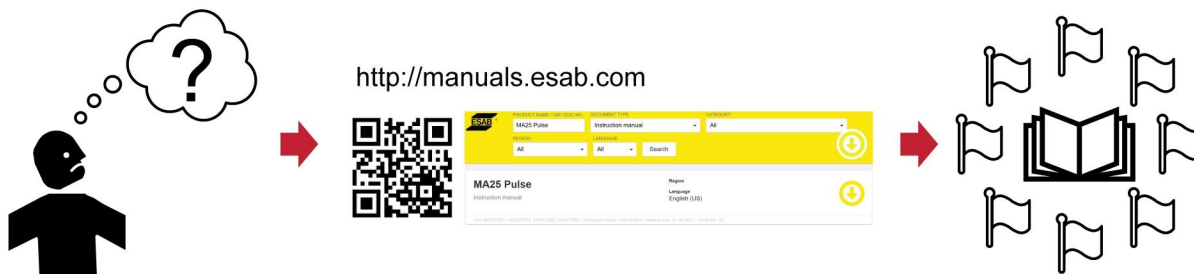
Príslušenstvo spoločnosti ESAB na tento produkt nájdete v kapitole PRÍSLUŠENSTVO v tejto príručke.

2.1 Vybavenie

Jednotka posuvu drôtu sa dodáva s:

- Návod na použitie – Jednotka posuvu drôtu
- Návod na použitie – Ovládací panel
- Stručná úvodná príručka
- hnacími valčekmi: 0,9/1,0 mm (0,040 palca)/1,2 mm (0,045 palca.)
- Vedenia drôtu: 0,6 – 1,6 mm (0,023 – 1/16 palca)

Návody na použitie v iných jazykoch si môžete prebrať z Internetu: www.esab.com



3 TECHNICKÉ ÚDAJE

RobustFeed U6, RobustFeed U82 a RobustFeed Pulse	
Napájacie napätie	42 V AC, 50 – 60 Hz
Príkon	181 VA
Menovitý napájací prúd I_1	4,3 A
Nastavovacie údaje:	
Rýchlosť podávania drôtu ¹	0,8 – 25,0 m/min (32 – 984 palcov/min)
Prípojka horáka	EURO, Tweco 4
Max. priemer cievky s drôtom	300 mm (12 palcov)
Rozmer drôtu:	
Fe	0,6 – 2,0 mm (0,023 – 5/64 palcov)
Nerez	0,6 -1,6 mm (0,023 – 1/16 palcov)
Al	0,8 – 1,6 mm (0,031 – 1/16 palca)
Drôt s jadrom	0,9 – 2,4 mm (0,035 – 3/32 palcov)
Hmotnosť	16,7 – 18,5 kg (36,8 – 40,8 libry)
Maximálna hmotnosť cievky drôtu	20,0 kg (44,1 libry)
Rozmery (d × š × v)	595 × 250 × 430 mm (23,4 × 9,8 × 16,9 in)
Prevádzková teplota	-20 až +55 °C (-4 až +131 °F)
Teplota pri preprave a skladovaní	-40 až +80 °C (-40 až +176 °F)
Ochranný plyn	Všetky typy určené na zváranie MIG/MAG
Maximálny tlak plynu	5 barov (72,5 psi)
Chladiaca kvapalina ¹⁾	Namiešaná chladiaca kvapalina ESAB
Maximálny tlak chladiacej kvapaliny	5 barov (72,5 psi)
Dovolené zaťaženie pri +40 °C:	
35 % zaťažovací cyklus	630 A
60 % zaťažovací cyklus	500 A
Prevádzkový cyklus 100 %	400 A
Dovolené zaťaženie pri +55 °C:	
35 % zaťažovací cyklus	600 A
60 % zaťažovací cyklus	450 A
Prevádzkový cyklus 100 %	350 A
Trieda krytia	IP44

- 1) Pre "RobustFeed U6, Offshore, Water", "RobustFeed U6, Offshore, Water, Push Pull", "RobustFeed Pulse, Offshore, Water", "RobustFeed U82, Offshore, Water", "RobustFeed U82, Offshore, Water, Push Pull" a "RobustFeed Pulse, Offshore, Water, Push Pull")

Prevádzkový cyklus

Pod prevádzkovým cyklom sa rozumie percentuálny podiel času z desaťminútového intervalu, počas ktorého je možné zväť alebo rezať pri určitej záťaži bez toho, aby došlo k preťaženiu.

Trieda krytia

Kód **IP** označuje stupeň krytia, tzn. stupeň ochrany proti preniknutiu pevných predmetov alebo vody.

Zariadenie s označením **IP44** je určené na použitie vo vnútornom a vonkajšom pracovnom prostredí a odolá dažďu zo všetkých smerov.

4 INŠTALÁCIA

Inštaláciu musí vykonávať odborník.



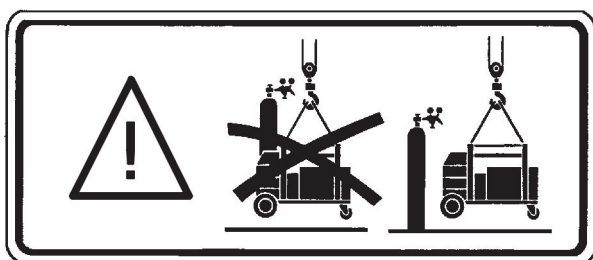
VÝSTRAHA!

Pri zváraní v prostredí so zvýšeným rizikom úrazu elektrickým prúdom je možné používať len napájacie zdroje určené pre toto prostredie. Tieto napájacie zdroje sú označené symbolom **S**.



UPOZORNENIE!

Tento výrobok je určený na priemyselné použitie. V domácom prostredí môže spôsobiť rádiové poruchy. Používateľ zodpovedá za prijatie vhodných opatrení.



4.1 Pokyny na zdvíhanie



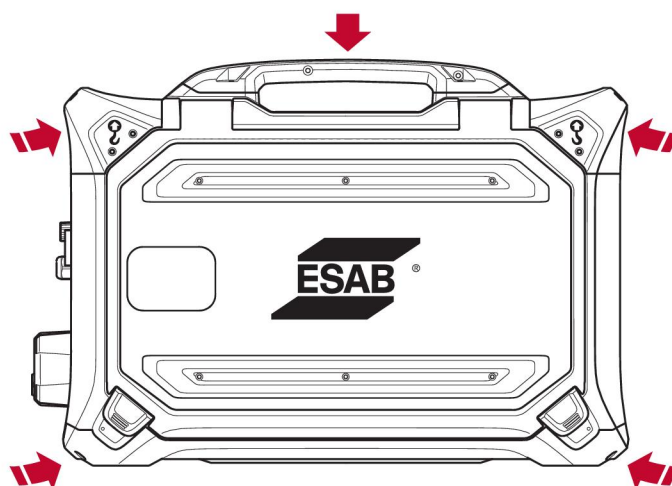
UPOZORNENIE!

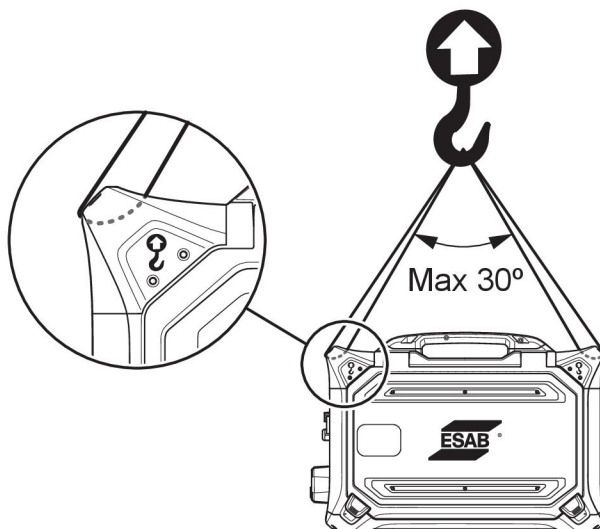
Pri zdvíhaní podávača drôtu hrozí riziko pomliaždenia. Chráňte seba a varujte pred nebezpečenstvom osoby nachádzajúce sa v blízkosti.



UPOZORNENIE!

Aby nedošlo k úrazu a poškodeniu zariadenia, zdvíhajte ho pomocou metód a upevňovacích bodov uvedených nižšie.



**UPOZORNENIE!**

Pri zdvíhaní neumiestňujte ani nepripevňujte na podávač drôtu ťažké predmety. Zdvíhacie body sú dimenzované na **maximálnu celkovú hmotnosť 44 kg/97 lb.** pri zdvíhaní v dvoch vonkajších horných zdvíhacích rukovätiach podľa vyššie uvedeného obrázka!

Schválenú hmotnosť 44 kg/97 lb. predstavuje podávač drôtu plus príslušenstvo (štandardná hmotnosť podávača je 18,5 kg/40,8 lb., všetky hmotnosti sú uvedené v kapitole TECHNICKÉ ÚDAJE).

5 PREVÁDZKA

Všeobecné bezpečnostné nastavenia týkajúce sa manipulácie so zariadením nájdete v kapitole **BEZPEČNOSŤ** tejto príručky. Dôkladne si ju prečítajte, kým začnete zariadenie používať!



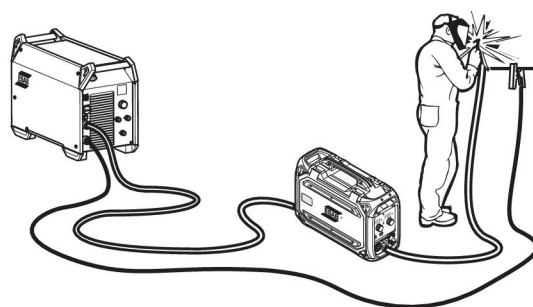
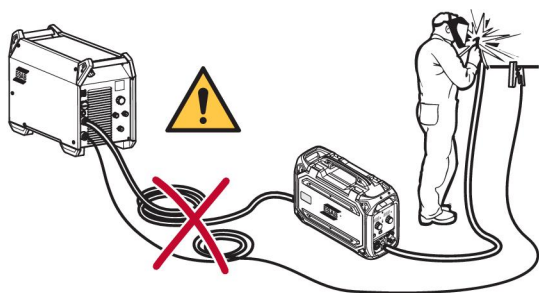
VÝSTRAHA!

Nedotýkajte sa drôtu elektródy ani dielov, ktoré sú v kontakte s ním, ani neizolovaných káblov a spojok, aby nedošlo k úrazu elektrickým prúdom.



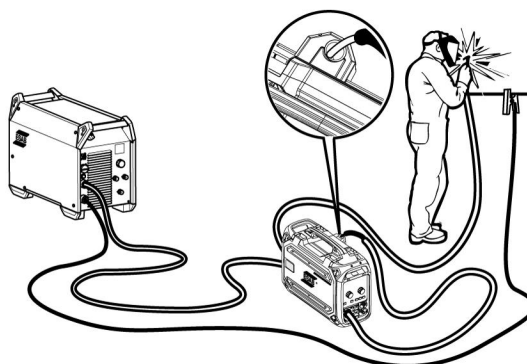
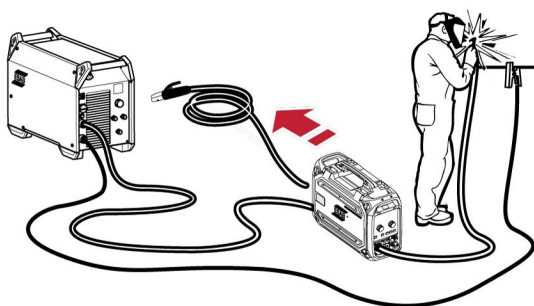
POZOR!

Pri premiestňovaní zariadenia používajte držadlo určené na tento účel. Nikdy zariadenie neťahajte za zvärací horák.



VÝSTRAHA!

Podávače drôtu sa majú používať len s napájacími zdrojmi v režime MIG/MAG a MMA. Pri použití v režime MIG/MAG musí byť držiak MMA odpojený od podávača drôtu a OKC musí byť zakryté. Pri použití v režime MMA musí byť horák MIG/MAG izolovaný alebo uchovávaný v držiaku horáka, ak je k dispozícii, inak bude horák/držiak pod napätím alebo elektrickým prúdom.

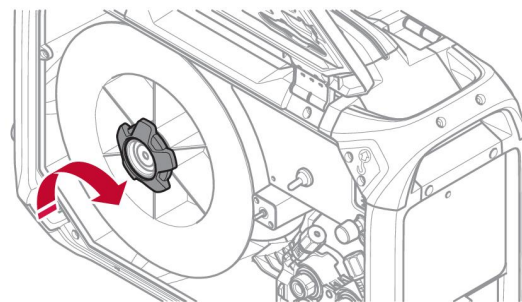


VÝSTRAHA!

Uistite sa, že postranné panely sú pri prevádzke zatvorené.

**VÝSTRAHA!**

Aby ste predišli skĺznutiu cievky z náboja, zaistite cievku utiahnutím matice!

**UPOZORNENIE!**

Pred vložením zvaracieho drôtu dbajte na to, aby na jeho konci neostali ostré hrany a hroty, mohli by spôsobiť vzpriechenie drôtu vo vložke horáka.

**VÝSTRAHA!**

Rotujúce diely môžu spôsobiť úraz, buďte preto veľmi opatrný.

**VÝSTRAHA!**

Zaistite zariadenie, predovšetkým ak sa používa na nerovnom alebo šikmom povrchu.

5.1 Odporúčané maximálne hodnoty elektrického prúdu pre súpravu spojovacích káblov

Pri teplote okolitého vzduchu +25 °C a bežnom 10-minútovom cykle:

Prierez kábla	Prevádzkový cyklus			Strata napätia na 10 m
	100 %	60 %	35 %	
70 mm ²	350 A	400 A	480 A	0,28 V/100 A
95 mm ²	400 A	500 A	600 A	0,21 V/100 A

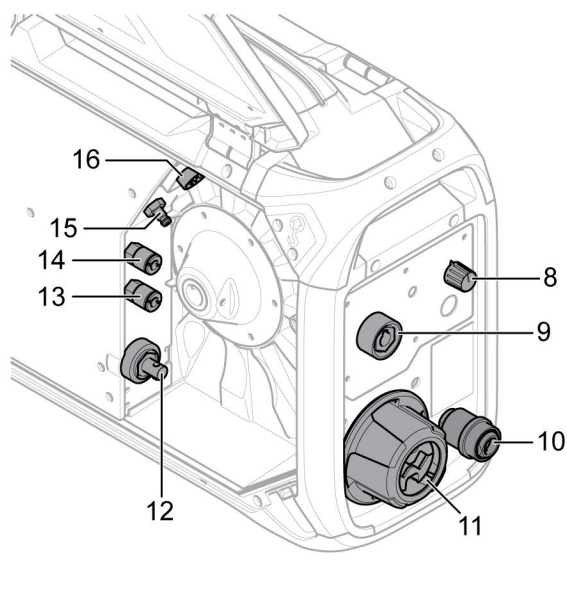
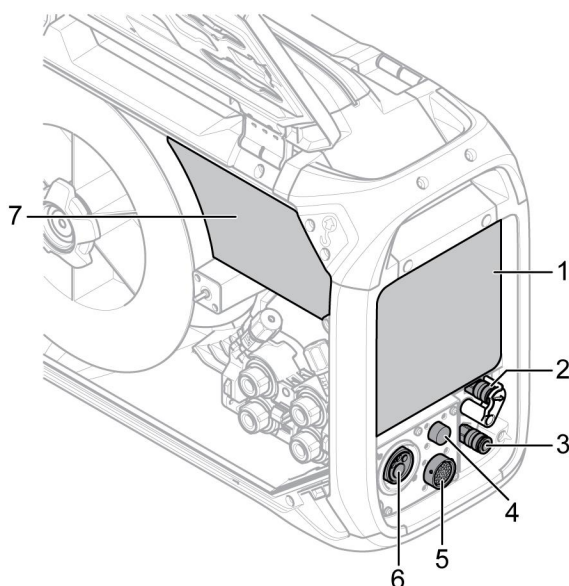
Pri teplote okolitého vzduchu +40 °C a bežnom 10-minútovom cykle:

Prierez kábla	Prevádzkový cyklus			Strata napätia na 10 m
	100 %	60 %	35 %	
70 mm ²	310 A	350 A	420 A	0,30 V/100 A
95 mm ²	375 A	430 A	525 A	0,23 V/100 A

Prevádzkový cyklus

Pod prevádzkovým cyklom sa rozumie percentuálny podiel času z desaťminútového intervalu, počas ktorého je možné zvarať alebo rezať pri určitej záťaži bez toho, aby došlo k preťaženiu.

5.2 Pripojenia a ovládacie zariadenia



1. Externý ovládací panel (pozrite si kapitolu „OVLÁDACÍ PANEL“)
2. Prípojka pre chladiacu kvapalinu na pripojenie k zväraciemu horáku s ELP¹⁾ (iba pri variantoch výrobku s ELP)
3. Prípojka chladiacej kvapaliny zo zväracieho horáka
4. Prípojka pre kábel spúšte Tweco (iba v kombinácii s horákom Tweco)
5. Prípojka pre jednotku diaľkového ovládania (doplnkové vybavenie)
6. Prípojka pre zvärací horák MIG/MAG (typ Euro alebo Tweco)²⁾
7. Interný ovládací panel (pozrite si kapitolu „OVLÁDACÍ PANEL“)
8. Spínač ohrevu (varianty Offshore)
9. Prípojka pre zvärací horák MMA (OKC)³⁾ (iba pri variantoch výrobku s MMA)
10. Vstup na drôt na použitie so zariadením Marathon Pac™ (doplnkové vybavenie)
11. Poistka proti vytrhnutiu káblov zo zdroja napájania
12. Prípojka na prívod zväracieho prúdu z napájacieho zdroja (OKC)
13. Prípojka na chladiacu kvapalinu do zdroja napájania (chladiace zariadenie)
14. Prípojka na chladiacu kvapalinu zo zdroja napájania (chladiace zariadenie)
15. Pripojenie pre ochranný plyn
16. Prípojka na ovládací kábel zo zdroja napájania

1 ELP = čerpadlo ESAB Logic (pozrite si časť „Pripojenie chladiacej kvapaliny“)



VÝSTRAHA!

Pri zváraní alebo posune drôtu musia byť pravé a ľavé dvierka zariadenia na podávanie drôtu zatvorené. Nikdy nezvárajte a neposúvajte drôt bez zatvorenia oboch dvierok!

²⁾Elektrické nebezpečenstvo! Počas **zvárania MIG/MAG** sa **elektroda MMA** musí odstrániť z držiaka elektródy a musí sa uchovávať mimo obrobku a ostatných materiálov, ktoré vedú prúd. Ak je to možné, držiak elektródy by sa mal odstrániť z konektora OKC zvärackej jednotky a konektor by sa mal zakryť izolačným krytom.

³⁾Elektrické nebezpečenstvo! Počas **zvárania MMA** by sa mal drôt odrezat', aby sa minimalizovala možnosť neúmyselného kontaktu s **horákom na zváranie MIG/MAG**. Horák sa musí uchovávať mimo obrobku a ostatných materiálov, ktoré vedú prúd!

5.3 Pripojenie chladiacej kvapaliny

Pri pripájaní zváracieho horáka chladeného kvapalinou sa musí hlavný vypínač zdroja napájania nachádzať v polohe OFF (Vyp.) a vypínač chladiacej jednotky v polohe 0.

Niektoré varianty jednotky podávania drôtu s prípojkami chladiacej kvapaliny sú vybavené detekčným systémom nazvaným čerpadlo ESAB Logic (ELP), ktorý kontroluje, či sú pripojené vodné hadice. Pri pripojení vodou chladeného zváracieho horáka sa automaticky spustí vodné čerpadlo. Detekcia funguje iba s napájacími zdrojmi vybavenými ELP (napríklad Aristo 4004i spolu s Cool 1). Pri napájacích zdrojoch **bez** funkcie ELP (napríklad Aristo 500ix spolu s Cool 2) sa musí chladiaca jednotka zapínať a vypínať **manuálne**.

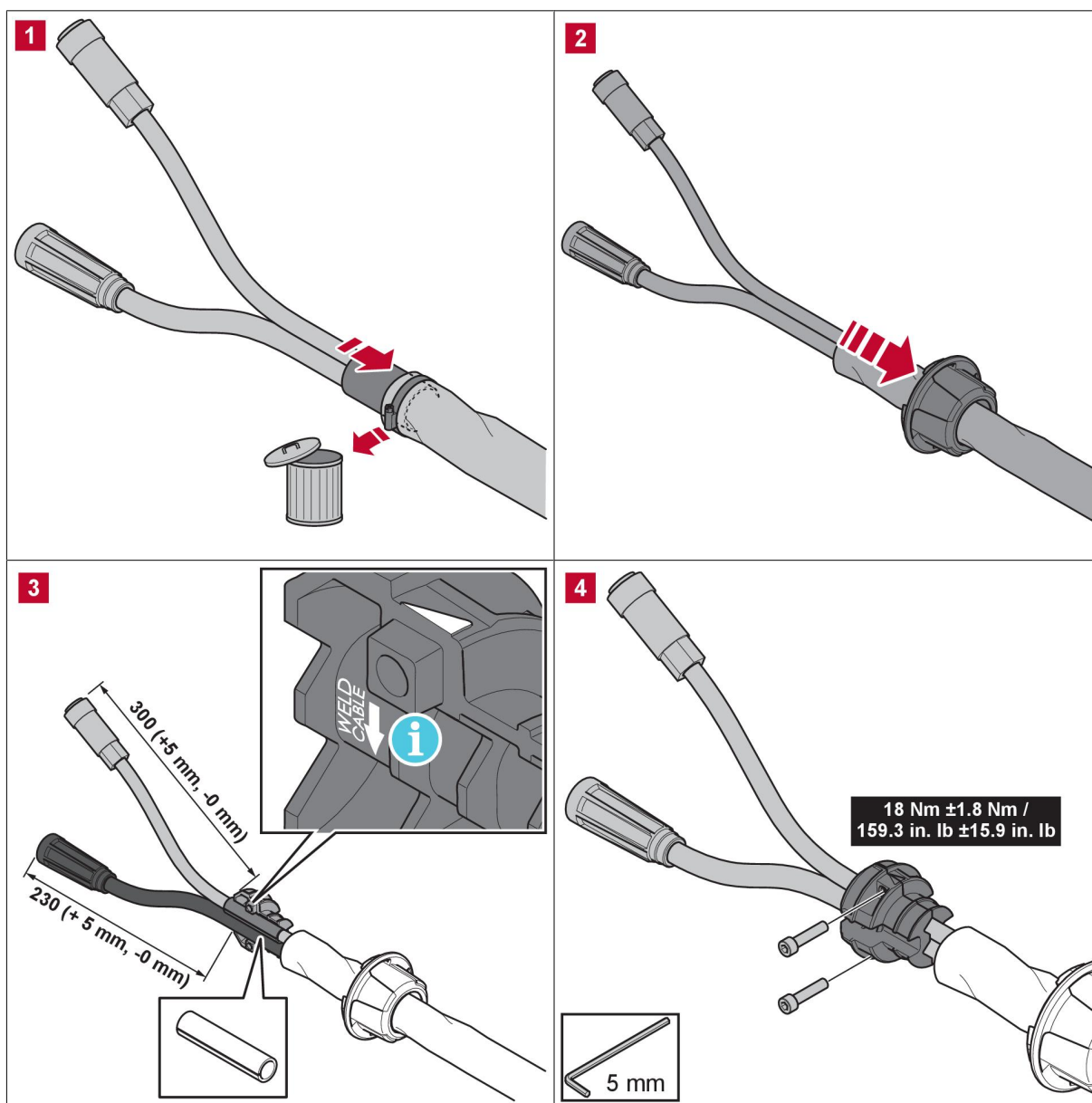


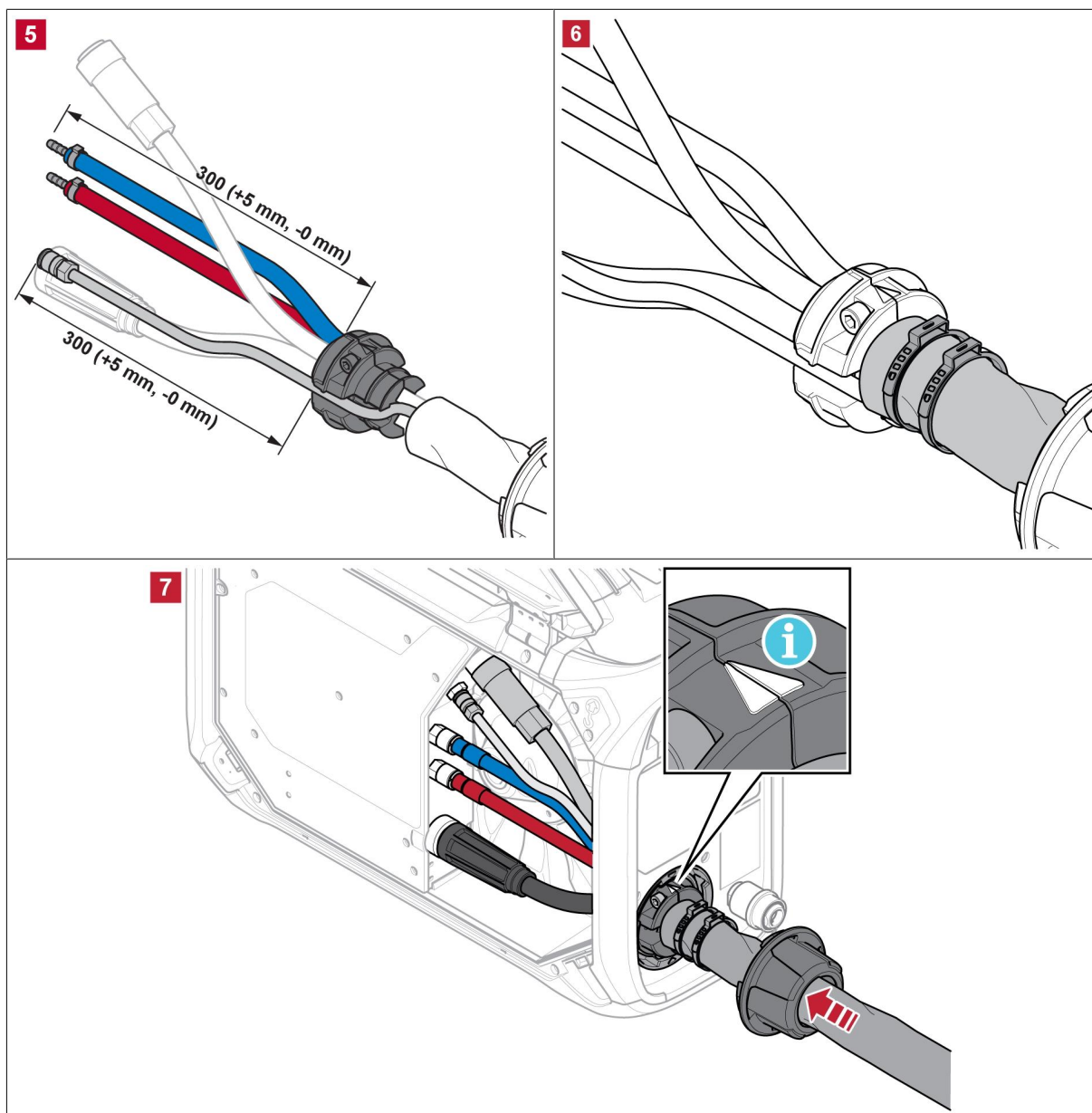
UPOZORNENIE!

Varianty podávača **bez ELP** by sa **nemali** používať spolu s napájacími zdrojmi vybavenými ELP! Ak sa podávače bez ELP používajú spolu s napájacími zdrojmi s ELP, vodou chladený horák sa môže poškodiť kvôli nedostatku chladiacej kvapaliny!

Súpravu na chladenie kvapalinou je možné objednať ako príslušenstvo (pozrite si prílohu „PRÍSLUŠENSTVO“).

5.4 Pridanie poistky proti vytrhnutiu kábla





Na obrázku vyššie je uvedené nasadenie poistky proti vytrhnutiu kábla (objednávacie číslo 0446 050 881), kde cez poistku proti vytrhnutiu kábla prechádzajú káble zväracieho prúdu a káble ovládania a podľa okolností aj hadice chladiacej kvapaliny a ochranného plynu.

Je tu tiež možnosť použiť predmontovanú súpravu prepájacích káblov, vrátane poistky proti vytrhnutiu (pozrite si prílohu „PRÍSLUŠENSTVO“).

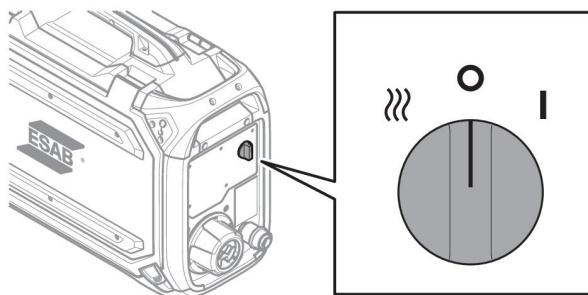


POZOR!

- Poistka proti vytrhnutiu sa musí prichytiť na čisté káble.
- Kábel zväracieho prúdu umiestnite do väčšieho z dvoch otvorov v svorke poistky proti vytrhnutiu!
- Káblové spony okolo izolačnej rúrky musia byť dobre pritiahnuté!

5.5 Spínač ohrevu (len varianty Offshore)

- Zváranie VYPNUTÉ ¹⁾
- I Zváranie ZAP.
- ⋈ Ohrev zapnutý a zváranie vypnuté
Priestor cievky sa ohrieva, aby bol zvárací drôt trvale suchý. Ohrievanie priestoru cievky je veľmi výhodné pri vysokej vlhkosti alebo keď sa počas dňa mení teplota. ¹



¹ Pri výbere ktoréhokoľvek z týchto nastavení bude vonkajší ovládací panel vypnutý.

5.6 Postup spúšťania

Keď začne podávanie drôtu, napájací zdroj generuje zváracie napätie. Ak sa do troch sekúnd nedosiahne zváracieho prúdu, napájací zdroj vypne zváracie napätie.

Podávanie drôtu pokračuje až do vypnutia spínača zváracieho horáka.



POZOR!

Keď je systém zapnutý, je dôležité, aby ste zdroj napájania používaný spolu s podávačom nastavili na režim GMA (MIG/MAG)! Takýmto spôsobom zabezpečíte, že sa pred akýmkoľvek zváraním vykoná kalibrácia medzi podávačom a zdrojom napájania. Ak zdroj napájania nastavíte pri zapnutom napájaní na iný spôsob zvárania, nastavenia napätia na paneli podávača **nie je možné** zaručiť! Ak k tomuto dôjde, vypnite zdroj napájania, nastavte prepínač režimu na GMA (MIG/MAG) a opätovne reštartujte zdroj napájania.

5.7 Osvetlenie vo vnútri podávača drôtu

Podávač drôtu je vybavený svetlami vo vnútri skrinky.

Svetlo na cievke s drôtom sa rozsvieti automaticky pri začatí zvárania alebo otvorení dvierok na ľavej strane. Svetlo automaticky zhasne po 4 minútach po ukončení zvárania alebo zatvorení bočných dvierok.

Svetlo na mechanizme podávača sa automaticky zapne po otvorení dvierok na ľavej strane a zhasne po opätovnom zatvorení dvierok.

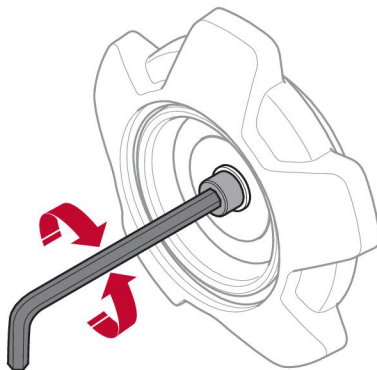
Svetlá sa zapnú automaticky pri spustení podávača, pri zmene niektorého z parametrov na internom ovládacom paneli, pri pomalom podávaní drôtu a po zváraní. Svetlá sa automaticky vypnú po niekoľkých minútach.

5.8 Brzda cievky

Sila brzdy cievky by sa mala zvýšiť tesne nad hodnotu, pri ktorej dochádza k prekračovaniu posunu drôtu. Skutočná brzdná sila, ktorá je potrebná, závisí od rýchlosti podávania drôtu a veľkosti a hmotnosti cievky.

Brzdu cievky nepreťažujte! Príliš vysoká brzdná sila môže preťažovať motor a obmedzovať výsledok zvárania.

Sila brzdy cievky sa nastavuje pomocou 6 mm skrutky s vnútorným šesťhranom v strede matice cievky.



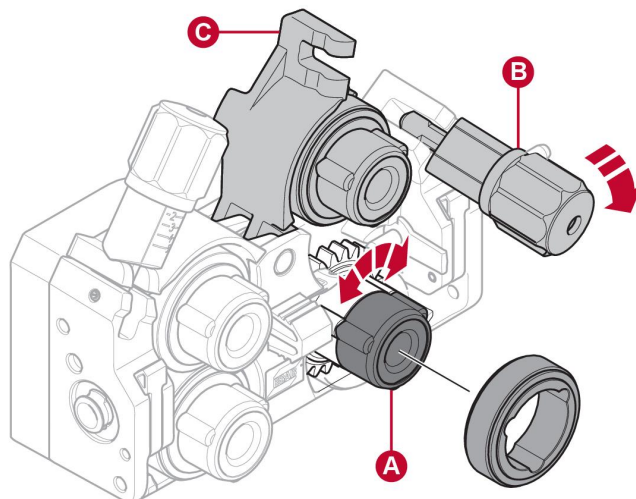
5.9 Výmena a zakladanie drôtu

1. Otvorte ľavé dvierka podávača drôtu.
2. Povoľte a odstráňte maticu cievky a odstráňte starú cievku drôtu.
3. Do podávača vložte novú cievku drôtu a vytiahnite 10 – 20 cm nového zvaracieho drôtu. Pred vložením drôtu do mechanizmu podávača z konca drôtu odstráňte pilníkom drsný okraj a ostré hrany.
4. Zaistite cievku drôtu na náboj pritiahnutím matice cievky.
5. Prevlečte drôt cez mechanizmus podávača (podľa obrázka vo vnútri podávača drôtu).
6. Zatvorte a zablokujte ľavé dvierka podávača drôtu.

5.10 Výmena podávacích valčekov

Keď prechádzate na iný typ drôtu, valčeky podávača drôtu sa musia vymeniť, aby zodpovedali novému typu drôtu. Informácie o správnom valčeku podávača drôtu v závislosti od priemeru a typu drôtu nájdete v prílohe **DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU**. (V časti „Úložný priestor na diely podliehajúce opotrebovaniu“ v tomto návode nájdete tip pre jednoduchý prístup k potrebným dielom podliehajúcim opotrebovaniu.)

1. Otvorte ľavé dvierka podávača drôtu.
2. Odistite valčeky podávača drôtu, ktoré sa majú vymeniť, otočením rýchlozáveru (A) jednotlivých valčekov.
3. Uvoľnite tlak pôsobiaci na valčeky podávača sklopením napínačov (B), čím sa uvoľnia výkyvné ramená (C).



4. Odstráňte valčeky podávača a nasadte správne valčeky (podľa prílohy **DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU**).
5. Znovu pritlačte valčeky podávača zatlačením výkyvných ramien (C) nadol a zaistite ich pomocou napínačov (B).

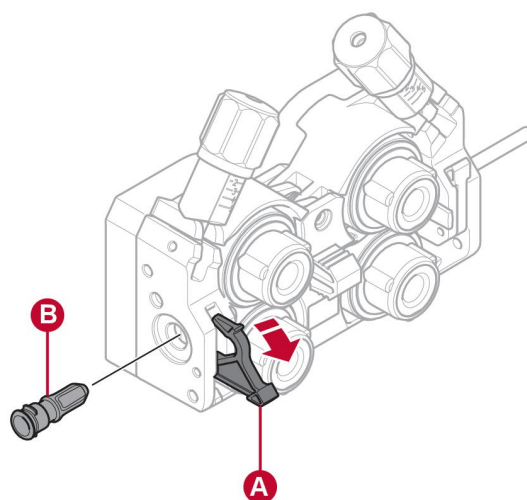
6. Zaistíte valčeky otočením rýchlozáverov (A).
7. Zatvorte a zablokujte ľavé dvierka podávača drôtu.

5.11 Výmena vedení drôtu

Keď prechádzate na iný typ drôtu, je možné, že vedenia drôtu sa budú musieť vymeniť, aby zodpovedali novému typu drôtu. Informácie o správnych vedeniach drôtu v závislosti od priemeru a typu drôtu nájdete v prílohe DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU. (V časti „Úložný priestor na diely podliehajúce opotrebovaniu“ v tomto návode nájdete tip pre jednoduchý prístup k potrebným dielom podliehajúcim opotrebovaniu.)

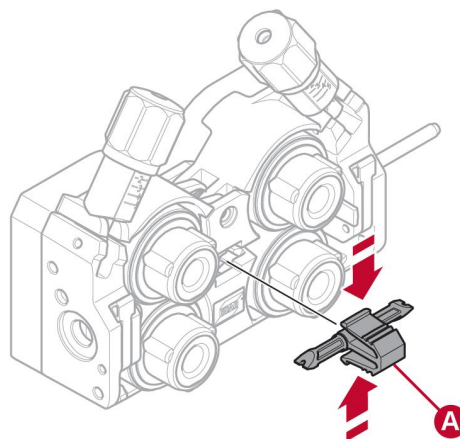
5.11.1 Vstupné vedenie drôtu

1. Vyklopením odistíte rýchlozáver vstupného vedenia drôtu (A).
2. Odstráňte vstupné vedenie drôtu (B).
3. Nasadíte správne vstupné vedenie drôtu (podľa prílohy DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU).
4. Zaistíte nové vstupné vedenie drôtu pomocou rýchlozáveru vedenia drôtu (A).



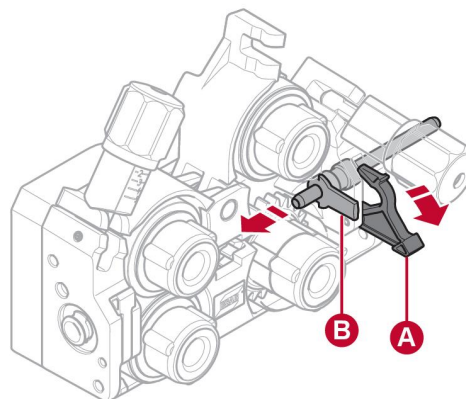
5.11.2 Stredné vedenie drôtu

1. Mierne stlačte príchytka stredného vedenia drôtu a vytiahnite stredné vedenie drôtu (A).
2. Zatlačte správny typ vedenia drôtu (podľa prílohy DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU). Príchytka automaticky zaistí vedenie drôtu, keď bude v správnej polohe.



5.11.3 Výstupné vedenie drôtu

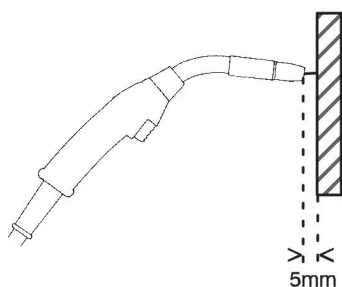
1. Odstráňte podávací valček vpravo dole (pozrite si časť „Výmena podávacích valčekov“).
2. Odstráňte stredné vedenie drôtu (pozrite si časť „Stredné vedenie drôtu“).
3. Vyklopením odistíte rýchlozáver výstupného vedenia drôtu (A).
4. Odstráňte výstupné vedenie drôtu (B).
5. Nasadte správne výstupné vedenie drôtu (podľa prílohy DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU).
6. Zaistíte nové výstupné vedenie drôtu pomocou rýchlozáveru vedenia drôtu (A).
7. Znovu pripojte druhý pár podávacích valčekov a pritlačte valčeky (pozrite si časť „Výmena podávacích valčekov“).



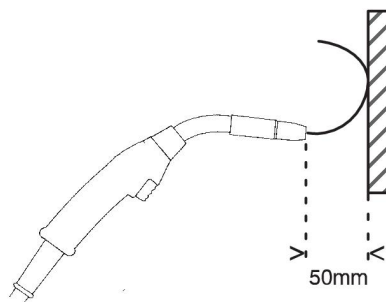
5.12 Tlak valčekov

Tlak valčekov je potrebné nastavovať osobitne na každom napínači, v závislosti od materiálu a priemeru použitého drôtu.

Najprv skontrolujte, či sa drôt hladko pohybuje vo vodiacej vložke. Potom nastavte prítlak prítlačných kladiek podávača drôtu. Je dôležité, aby tlak nebol príliš veľký.



Obr. A



Obr. B

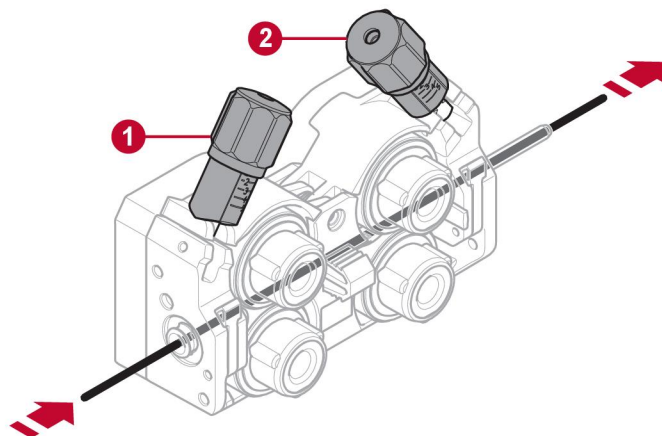
Ak chcete skontrolovať, či je zavádzací tlak správne nastavený, môžete vytiahnuť drôt opretý o izolovaný predmet, napr. kus dreva.

Keď budete držať zvärací horák pribl. 5 mm (0,2 palca) od kusu dreva (obr. A), zavádzacie valčeky musia kĺzať.

Keď budete držať zvärací horák pribl. 50 mm (2 palce) od kusu dreva, mal by sa drôt vysunúť a ohnúť (obr. B).

Nižšie uvedená tabuľka slúži ako pomôcka s približnými nastaveniami tlaku valčekov pri štandardných podmienkach so správnou silou brzdy cievky. Je možné, že v prípade dlhých, znečistených alebo opotrebovaných káblov horáka bude potrebné nastavenie tlaku zvýšiť. V každom konkrétnom prípade vždy skontrolujte nastavenie tlaku valčeka vysunutím drôtu opretého o izolovaný predmet podľa popisu vyššie. Na ľavej strane vnútri podávača drôtu nájdete aj tabuľku s približnými nastaveniami.

Priemer drôtu (palce) (mm)			0,02 3 0,6	0,03 0 0,8	0,04 0 1,0	0,04 5 1,2	0,05 2 1,4	1/16 1,6	0,07 0 1,8	5/64 2,0	3/32 2,4
			Nastavenie tlaku								
Materiál drôtu	Fe, Ss	Napínač 1	2,5								
		Napínač 2	3 – 3,5								
	S jadro m	Napínač 1			2						
		Napínač 2			2,5 – 3						
	Al	Napínač 1		1							
		Napínač 2		2–3							

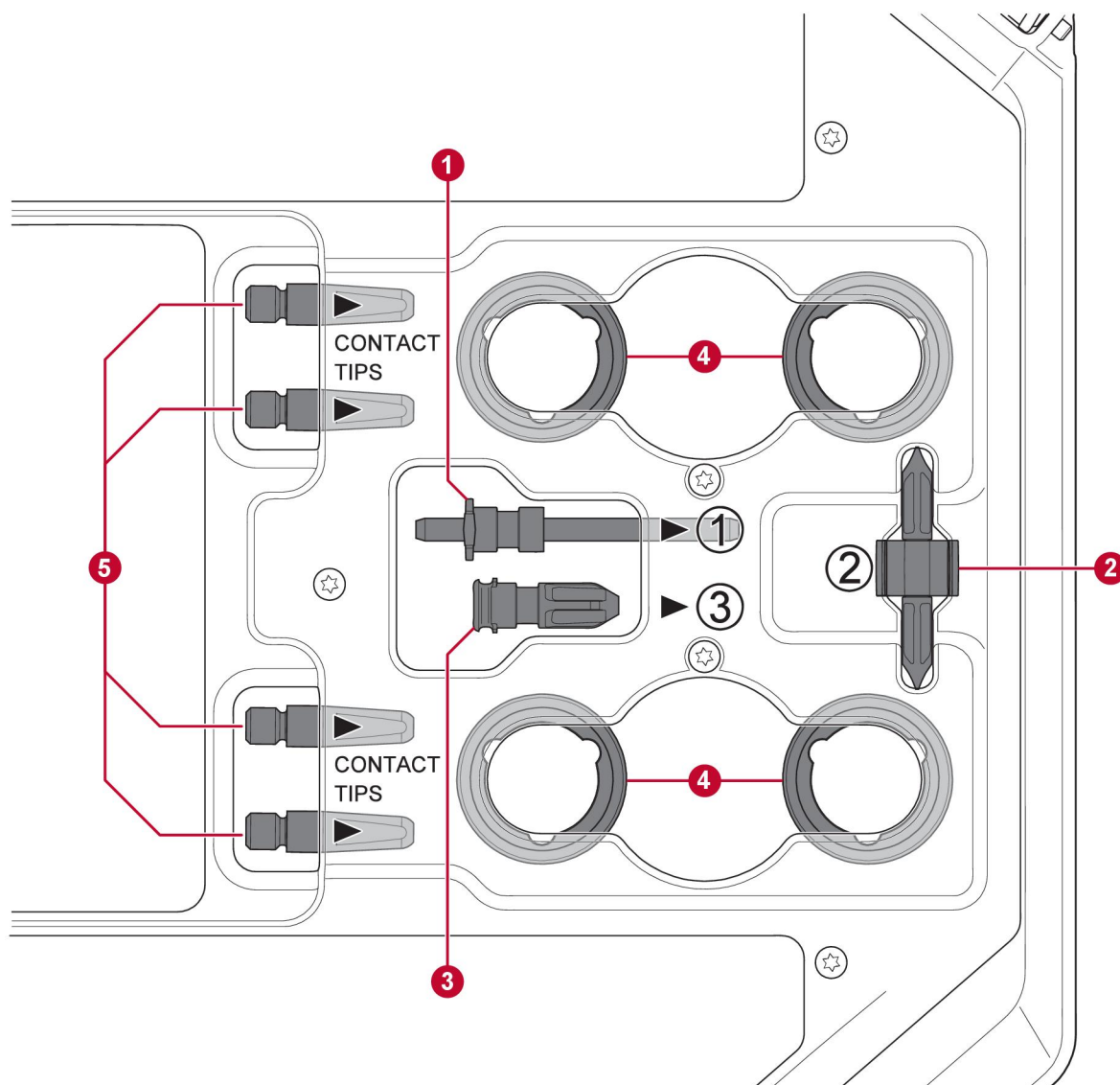


1. Napínač 1

2. Napínač 2

5.13 Úložný priestor na diely podliehajúce opotrebovaniu

Na vnútornej strane dvierok podávača drôtu sa nachádza úložný priestor na diely podliehajúce opotrebovaniu na jednoduchý prístup k dodatočnej súprave valčekov a vedení drôtu.



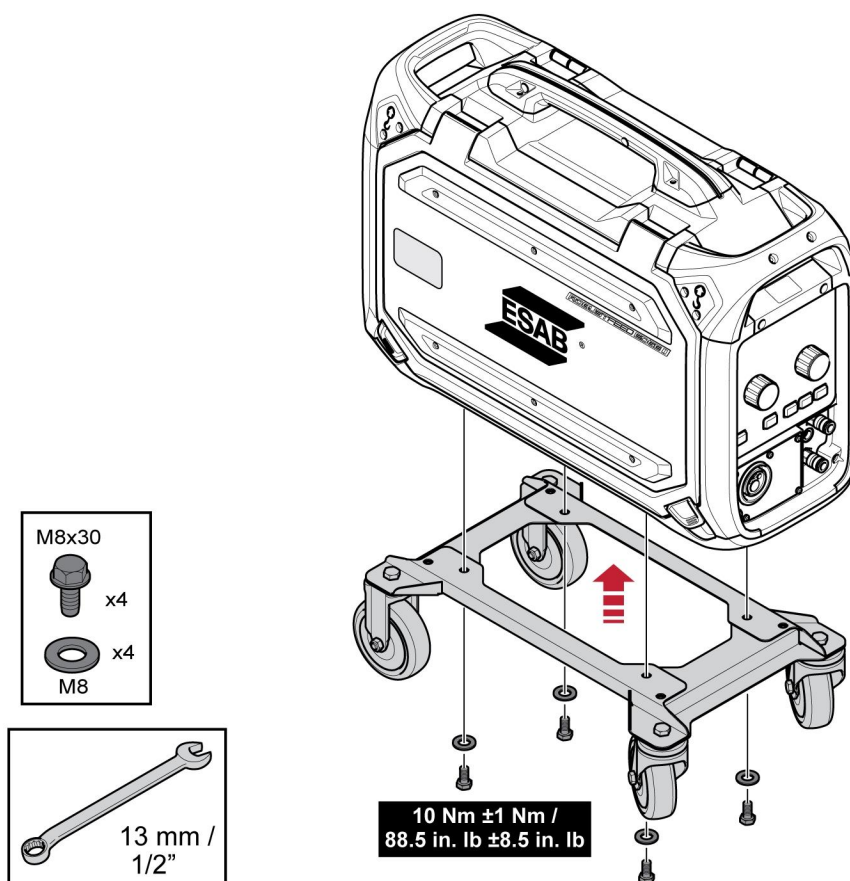
- | | |
|---------------------------|---|
| 1. Vstupné vedenie drôtu | 4. Podávacie valčeky (4 ks) |
| 2. Stredné vedenie drôtu | 5. Kontaktné hroty pre zvárací horák (4 ks) |
| 3. Výstupné vedenie drôtu | |

5.14 Pripojenie kolesovej súpravy

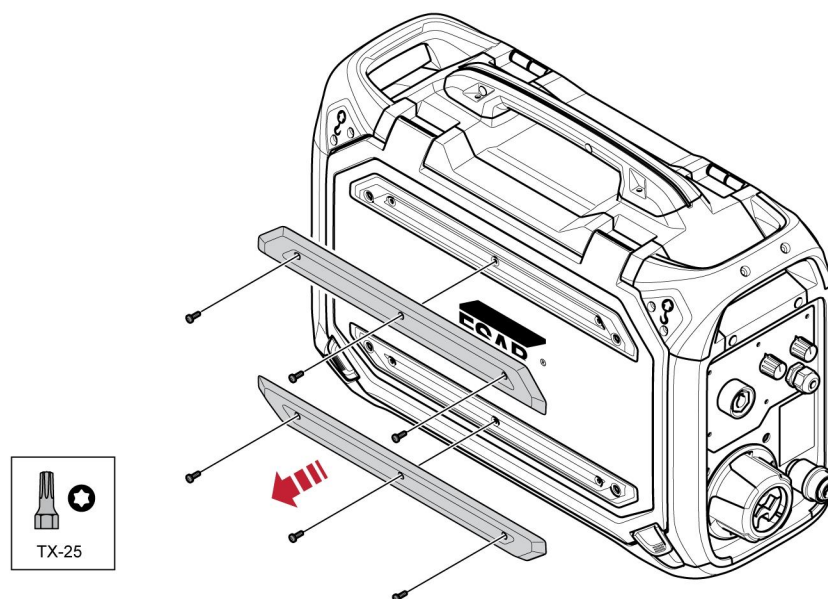
5.14.1 Pripojenie kolies k rámu kolesovej súpravy

Pred pripojením podávača drôtu ku kolesovej súprave kolesá pripevnite k rámu pomocou skrutiek M12, podložiek a matíc s použitím uťahovacieho momentu 40 ± 4 Nm ($354 \pm 35,4$ lb na palec). Pevné kolesá na zadnom konci musia byť rovnobežne s rámom.

5.14.2 Podávač drôtu vo vertikálnej polohe

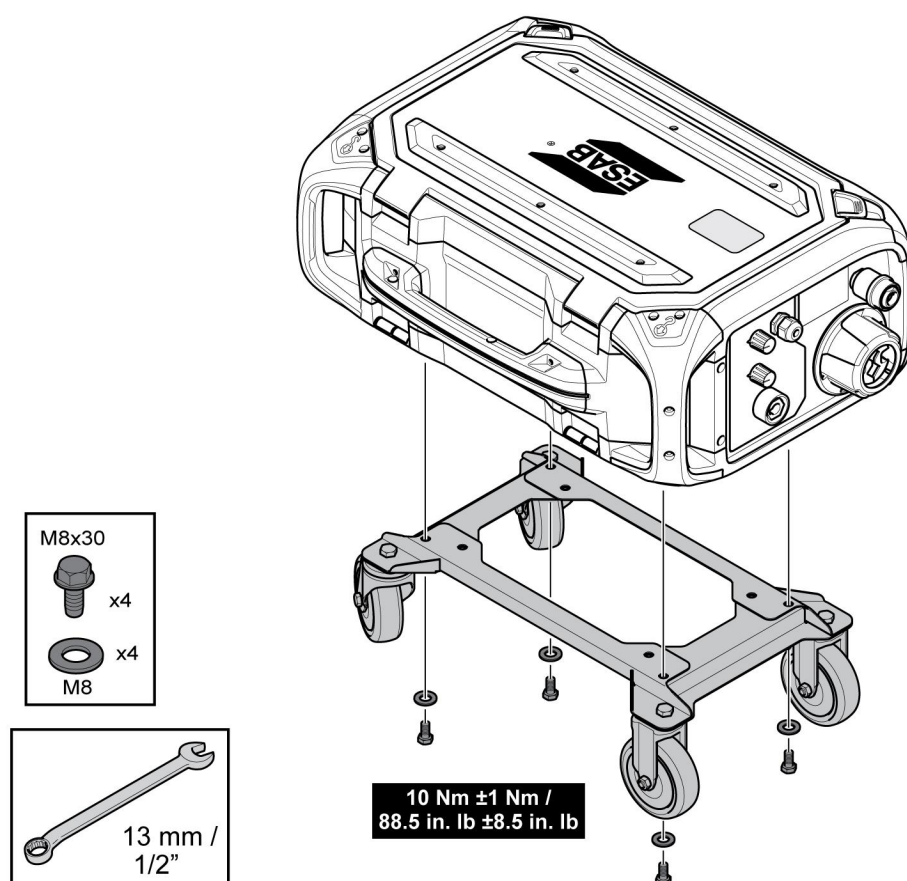


5.14.3 Podávač drôtu v horizontálnej polohe



POZOR!

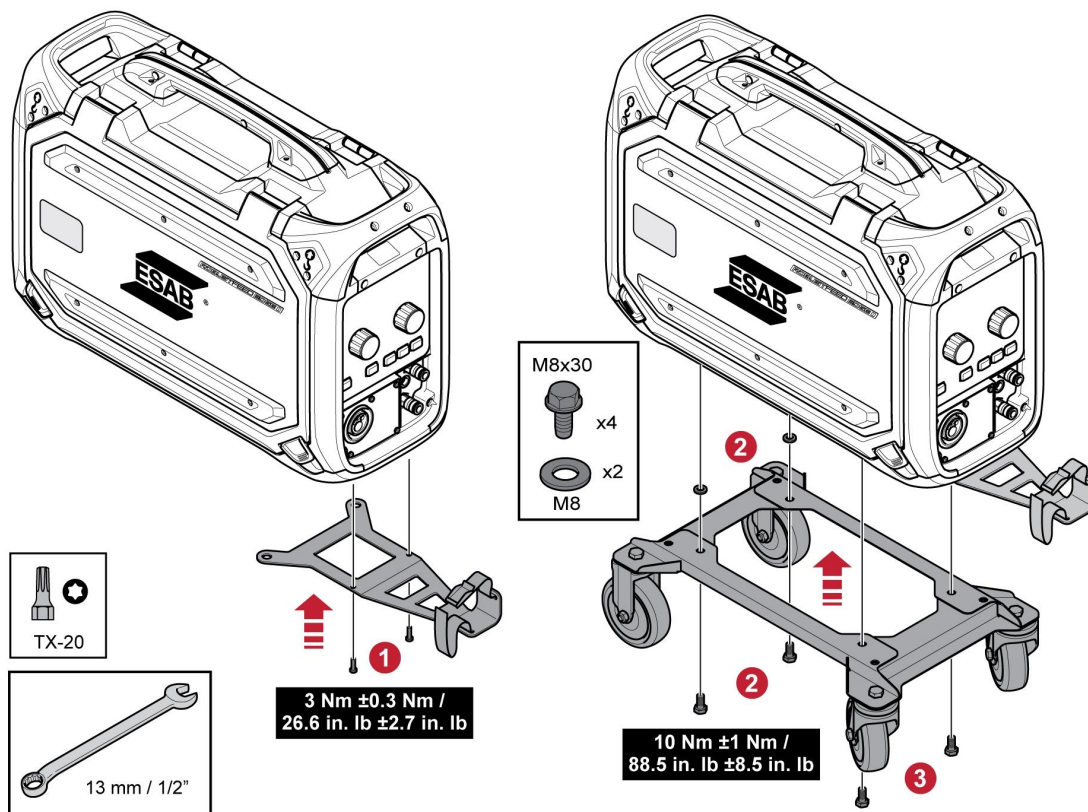
Aby bolo možné pripevniť podávač drôtu v horizontálnej polohe na súpravu kolies, je potrebné odstrániť dva tlmiče nárazu na podávači drôtu!



5.15 Pripevnenie súpravy kolies a doplnkovej poistky proti vytrhnutiu horáka

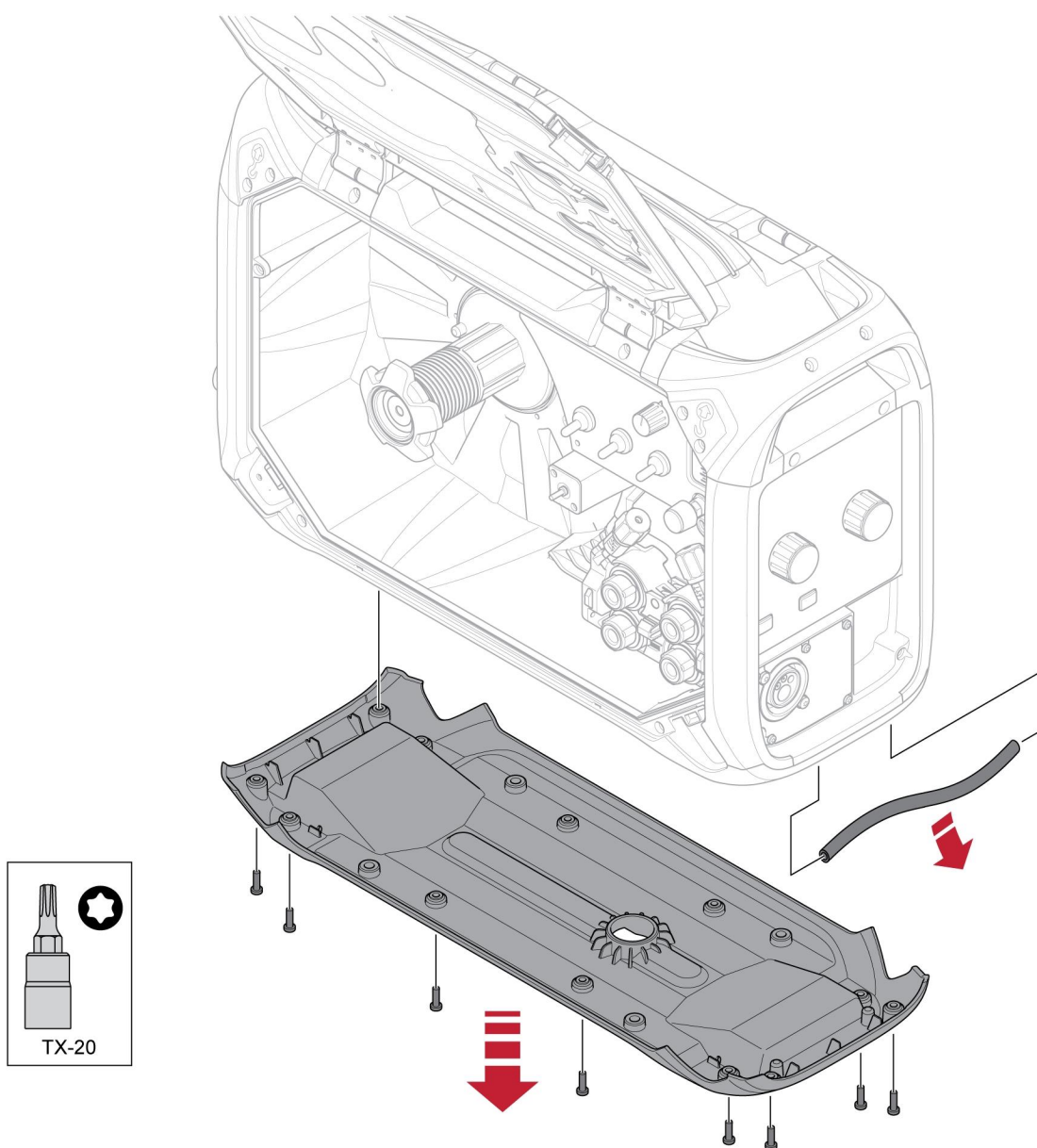
Ak sa má doplnková poistka proti vytrhnutiu horáka použiť v spojení súpravou kolies pripojenou vo vertikálnej polohe, montáž je potrebné vykonať v nasledovnom poradí:

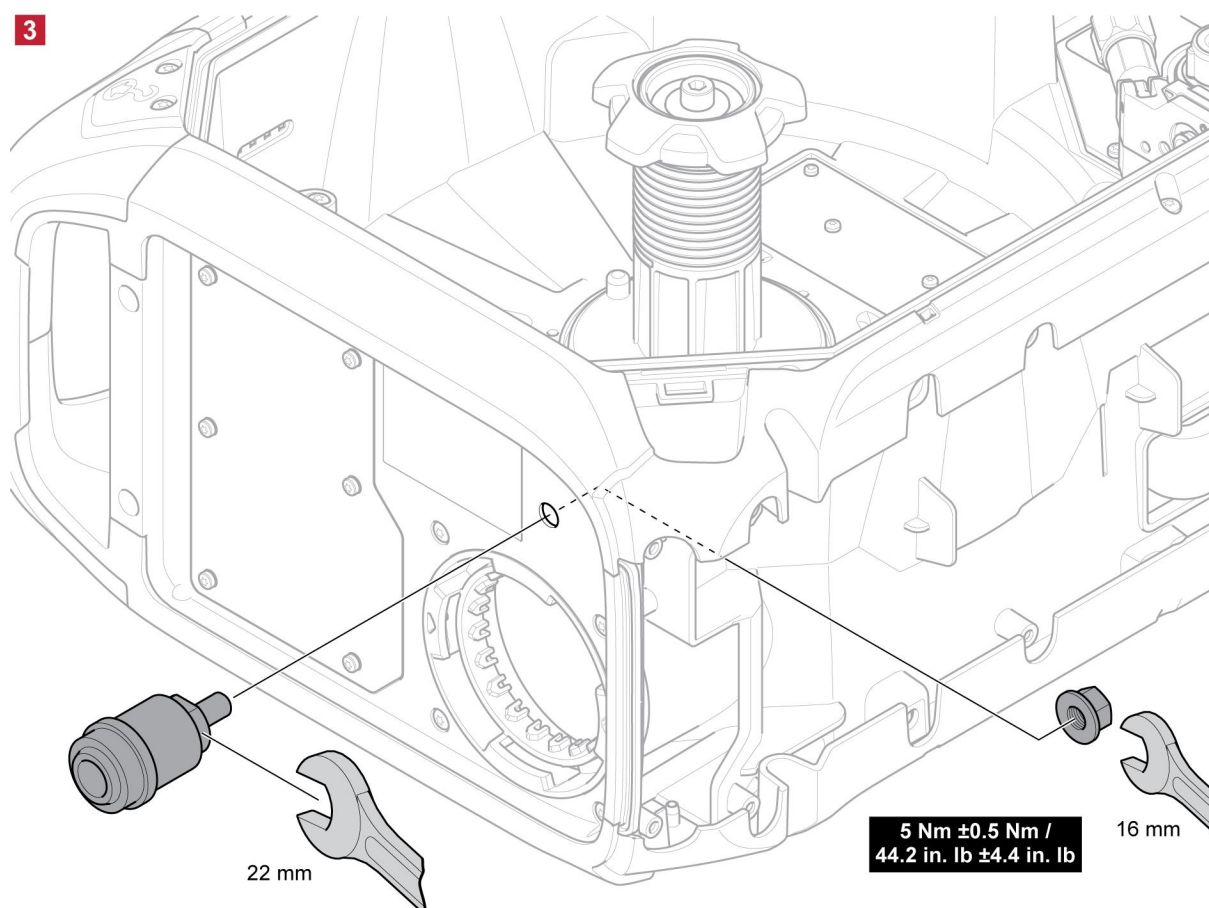
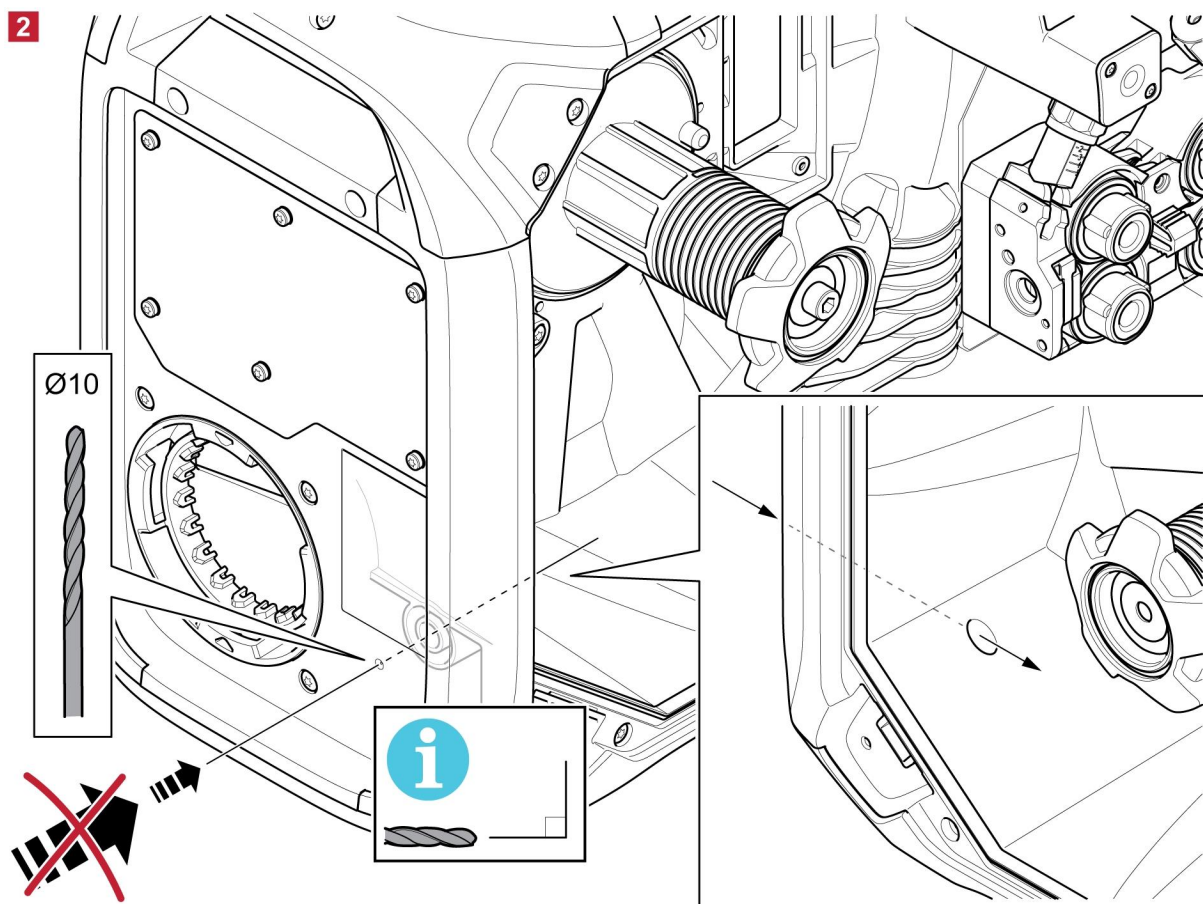
1. Pripevnite poistku proti vytrhnutiu horáka k podávaču drôtu dvoma skrutkami Torx 5.
2. Pripevnite súpravu kolies k podávaču drôtu pomocou dvoch skrutkových spojov v blízkosti zadného konca podávača drôtu. Dbajte na to, aby sa medzi súpravu kolies a podávač drôtu vložili dve rozperné podložky!
3. Pripevnite súpravu kolies a poistku proti vytrhnutiu horáka k podávaču drôtu pomocou dvoch skrutkových spojov nachádzajúcich sa bližšie k prednému koncu podávača drôtu.



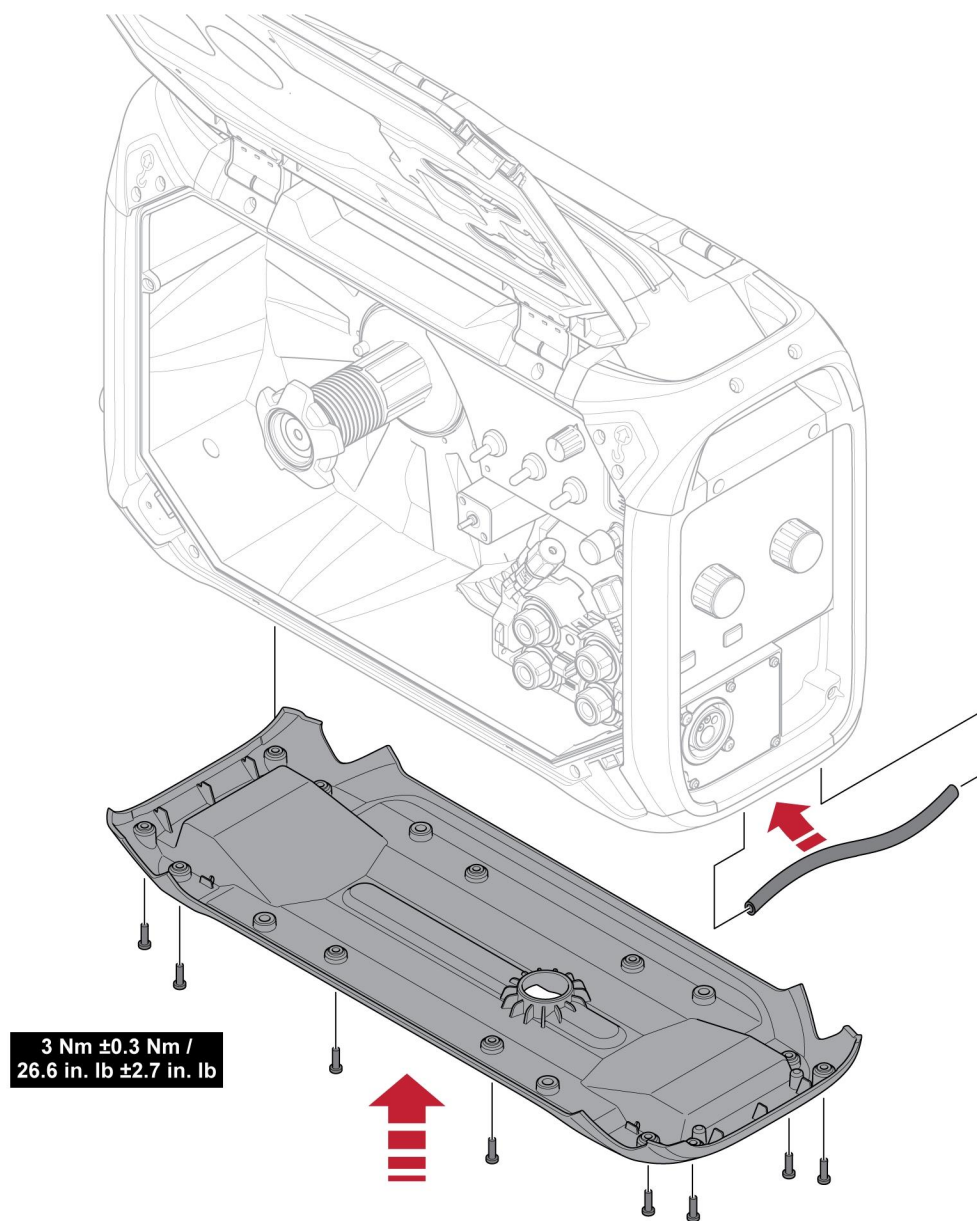
5.16 Inštalácia zariadenia Marathon Pac™

1





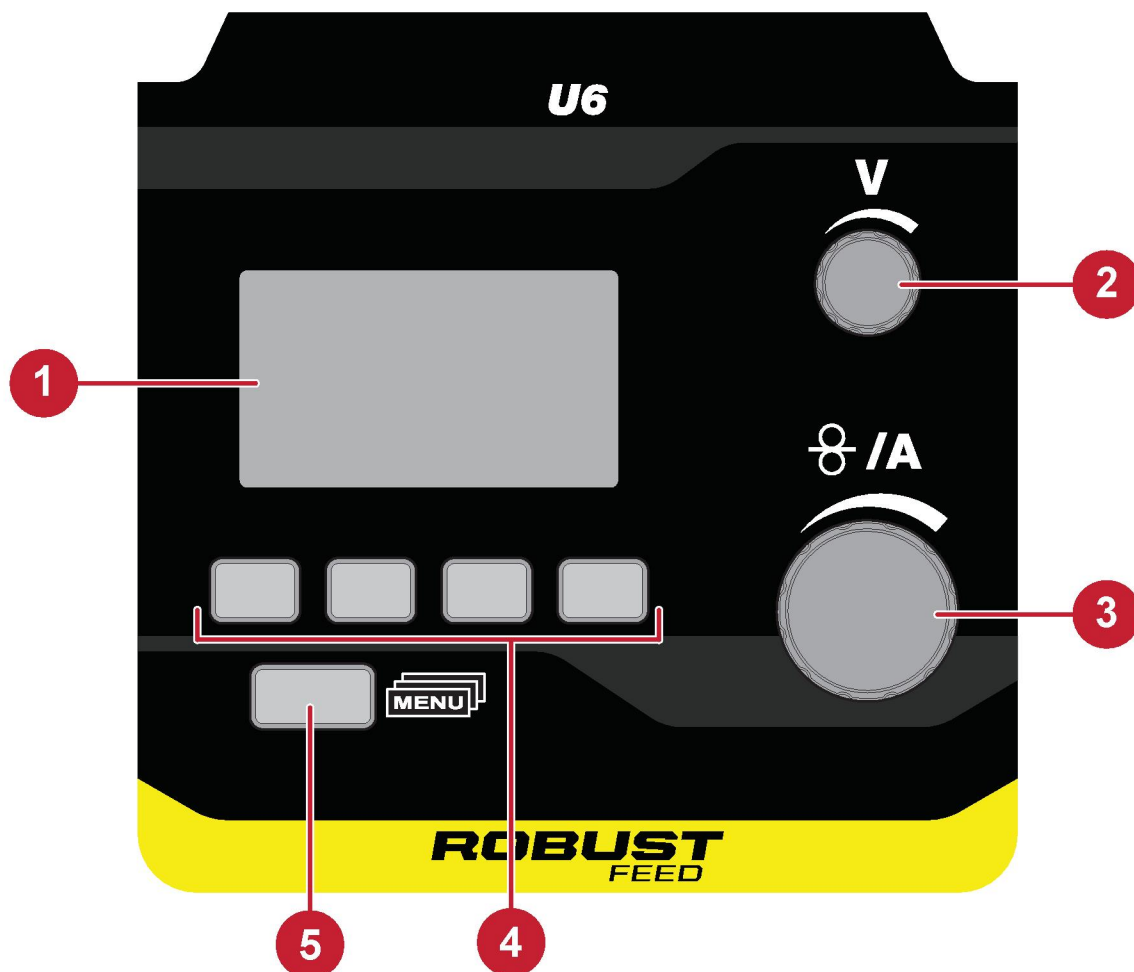
4



6 OVLÁDACÍ PANEL

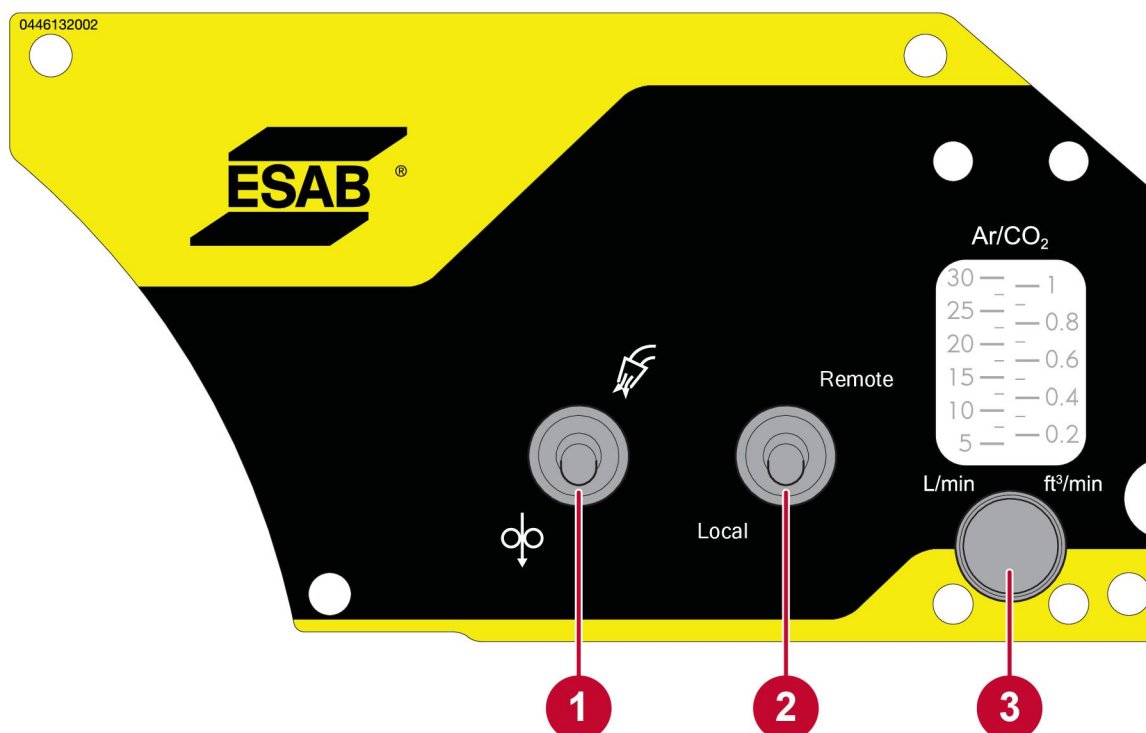
6.1 U6

6.1.1 Vonkajší ovládací panel



1. Displej
2. Gombík na nastavenie napätia
3. Ovládač na nastavenie rýchlosti posuvu drôtu a prúdu.
4. Softvérové tlačidlá (funkčné klávesy), ďalšie vysvetlenie nájdete v návode na obsluhu ovládacieho panela U6
5. Tlačidlo ponuky

6.1.2 Vnútrotný ovládací panel



1. Prepínač prefukovania plynom alebo pomalého podávania zvaracieho drôtu
2. Prepínač diaľkového alebo lokálneho režimu (iba pre varianty Push Pull)
3. Regulátor na nastavenie prietoku plynu (iba pri variantoch výrobku obsahujúcich merač prietoku plynu)

6.1.3 Vysvetlenie funkcie



Prefukovanie plynom

Funkcia prefukovania plynom sa používa pri meraní prietoku plynu alebo na vyfúknutie akéhokoľvek vzduchu alebo vlhkosti z plynových hadíc pred spustením zvarovania. Trvá tak dlho, kým je stlačené tlačidlo, a prebieha bez napätia alebo podávania drôtu.



Zavedenie drôtu

Pomalé podávanie drôtu sa používa, keď je potrebné podávať drôt bez privedenia zvaracieho napätia. Drôt sa podáva tak dlho, kým je stlačené tlačidlo.

Diaľkové ovládanie

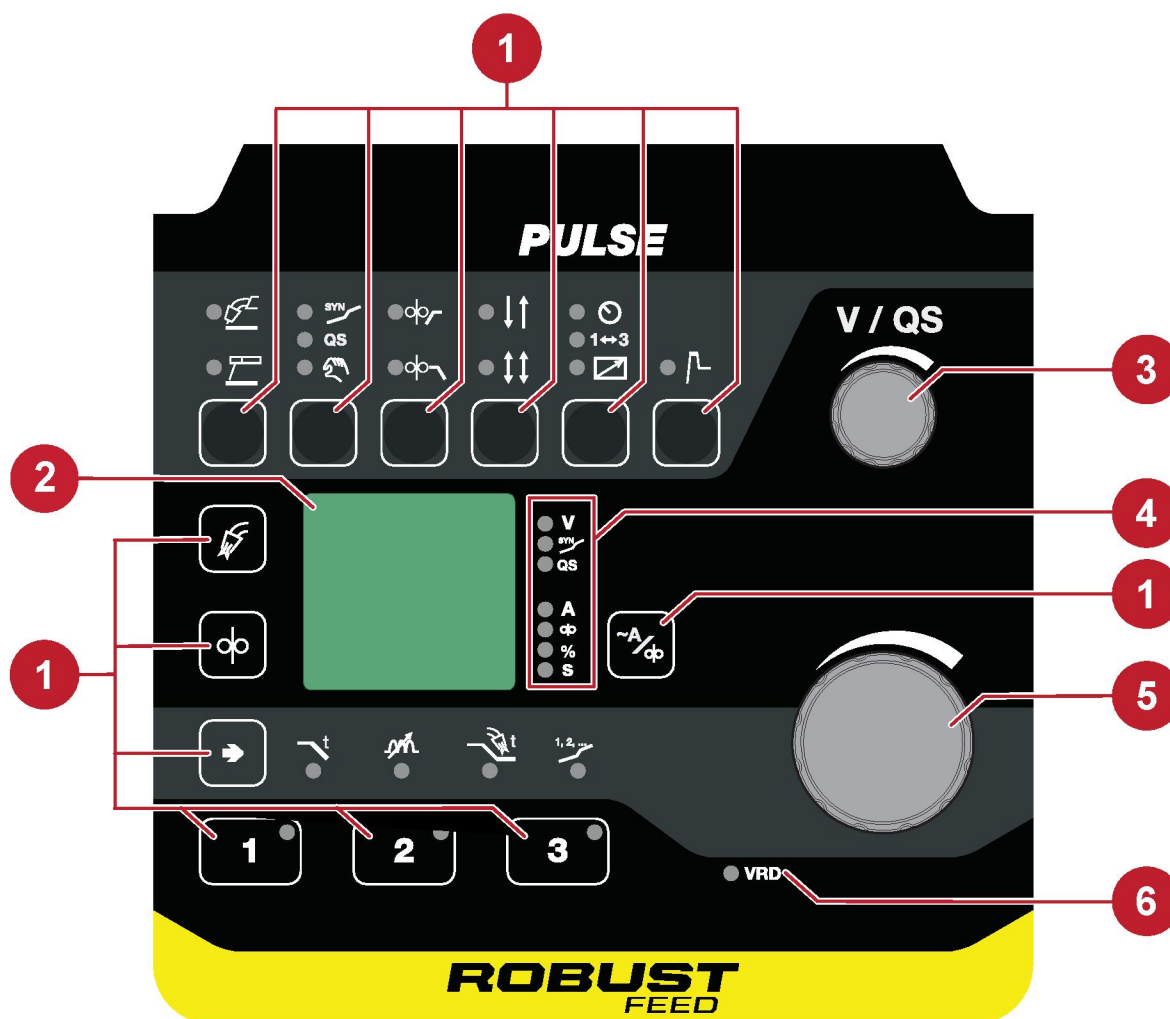
Funkcia diaľkového ovládania aktivuje diaľkové ovládanie pre horák Push Pull alebo možnosti Miggytrac/Railtrac a deaktivuje vonkajší ovládací panel na podávači drôtu.

Lokálne ovládanie

Funkcia lokálneho ovládania aktivuje vonkajší ovládací panel na podávači drôtu a deaktivuje diaľkové ovládanie pre horák Push Pull alebo možnosti Miggytrac/Railtrac.

6.2 Impulz

6.2.1 Vonkajší ovládací panel



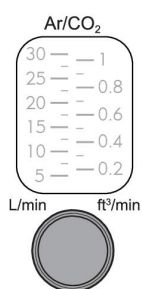
1. Funkčné klávesy, ďalšie vysvetlenie nájdete v návode na obsluhu ovládacieho panela Pulse
2. Zobrazenie
3. Gombík na nastavenie napätia/QSet™
4. Indikácia toho, ktoré premenné a jednotky sa zobrazujú na displeji
5. Ovládač na nastavenie rýchlosti posuvu drôtu a prúdu.
6. Indikácia aktivovaného VRD (Zariadenie na zníženie napätia)

6.2.2 Vnútorný ovládací panel



1. Gombík na nastavenie prietoku plynu

6.3 Nastavenie prietoku plynu



Prietok plynu sa nastavuje pomocou gombíka na vnútornom ovládacom paneli. Prednastavený prietok plynu sa zobrazuje na merači prietoku plynu nad gombíkom.



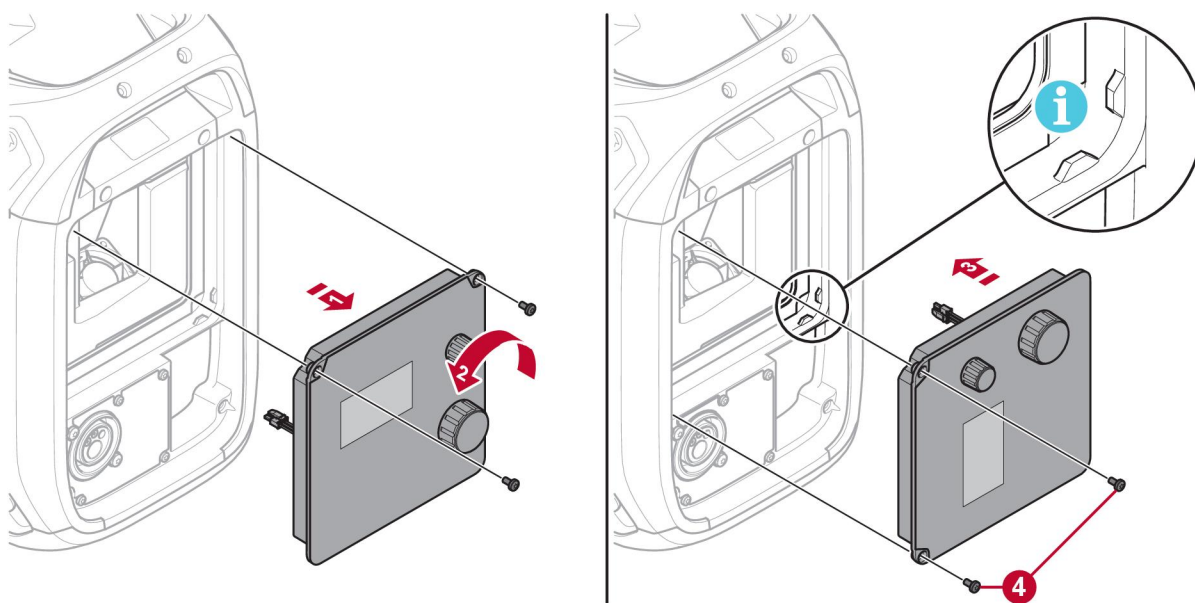
POZOR!

Odčítaná hodnota na stupnici merača prietoku bude správna iba v tom prípade, ak bude podávač drôtu vo **zvislej** polohe!

6.4 Otáčanie vonkajšieho ovládacieho panela

Pri používaní podávača drôtu v horizontálnej polohe existuje možnosť otočenia vonkajšieho ovládacieho panela o 90 °.

1. Odstráňte dve skrutky ovládacieho panela a odstráňte panel.
2. Otočte ovládací panel o 90 ° proti smeru hodinových ručičiek.
3. Pripevnite ovládací panel a dbajte pri tom na to, aby boli malé západky v správnej polohe.
4. Pripevnite skrutky.



7 ÚDRŽBA

**POZOR!**

Pravidelná údržba je dôležitá pre bezpečnú a spoľahlivú prevádzku.

**UPOZORNENIE!**

Všetky záruky dodávateľa strácajú platnosť, ak sa zákazník v priebehu záručnej lehoty pokúsi sám opraviť akékoľvek chyby produktu.

7.1 Kontrola a čistenie

Mechanizmus podávania drôtu

Pravidelne kontrolujte, či podávač zväracieho drôtu nie je zanesený nečistotami.

- Opotrebované diely podávača zväracieho drôtu sa musia čistiť a vymieňať v pravidelných intervaloch, aby sa zabezpečilo bezproblémové podávanie drôtu. Majte na zreteli, že sa nesmie nastaviť príliš silné predpätie, pretože to môže spôsobiť abnormálne opotrebenie prítlačnej kladky, podávacej kladky a vedenia drôtu.
- Vložky a iné mechanické časti mechanizmu podávania drôtu čistíte stlačeným vzduchom v pravidelných intervaloch alebo ak sa podávanie drôtu zdá pomalé.
- Výmena dýz
- Kontrola hnacieho kolesa
- Výmena súpravy ozubeného kolesa

Zvärací horák

- Na zaistenie bezproblémového podávania drôtu sa musia opotrebované diely zväracieho horáku pravidelne čistiť a meniť. Vedenie drôtu pravidelne čistíte tlakovým vzduchom a vyčistíte kontaktný hrot.

8 RIEŠENIE PROBLÉMOV

Vysvetlenie ku chybám, ktoré môžu nastať na vonkajšom ovládacom paneli nájdete v návode na obsluhu daného ovládacieho panela.

Predtým, ako zavoláte autorizovaného servisného technika, vykonajte nasledujúce kontroly a prehliadky.

Príznak poruchy	Spôsob odstránenia
Podávanie drôtu v mechanizme podávania drôtu je pomalé alebo sa nehýbe.	Vložky a iné mechanické časti mechanizmu podávania drôtu vyčistíte stlačeným vzduchom.

9 OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV



UPOZORNENIE!

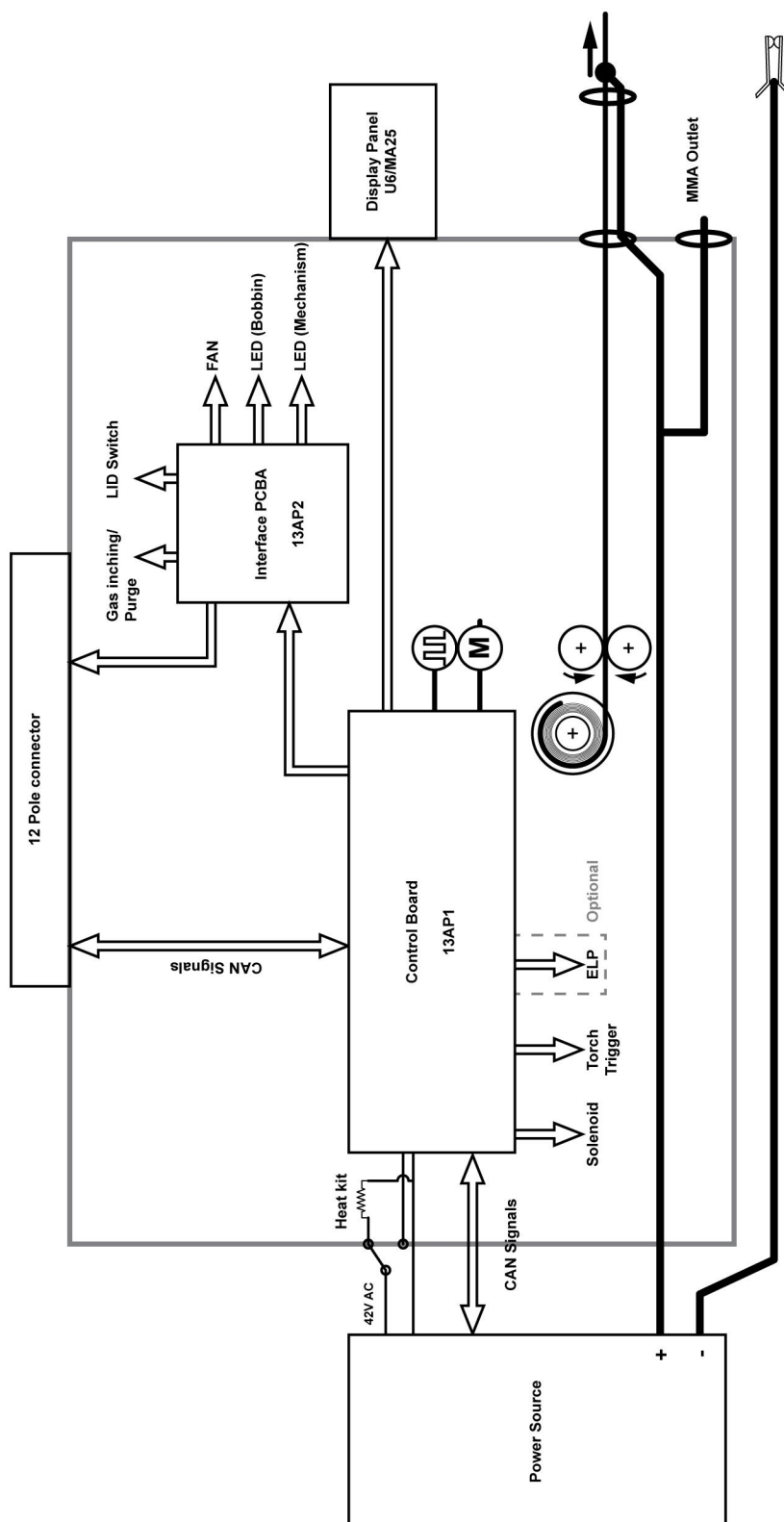
Opravy a elektrické práce musí vykonávať autorizovaný servisný technik ESAB. Používajte len originálne náhradné diely ESAB.

Zariadenia RobustFeed U6 a RobustFeed Pulse sú navrhnuté a testované v súlade s medzinárodnými a európskymi normami **EN IEC 60974-5**, **EN IEC 60974-10 Class A**, kanadskou normou **CAN/CSA-E60974-5** a americkou normou **ANSI/IEC 60974-5**. Povinnosťou servisnej jednotky, ktorá vykonala servisné práce alebo opravy, je presvedčiť sa, že výrobok aj naďalej zodpovedá vyššie uvedeným normám.

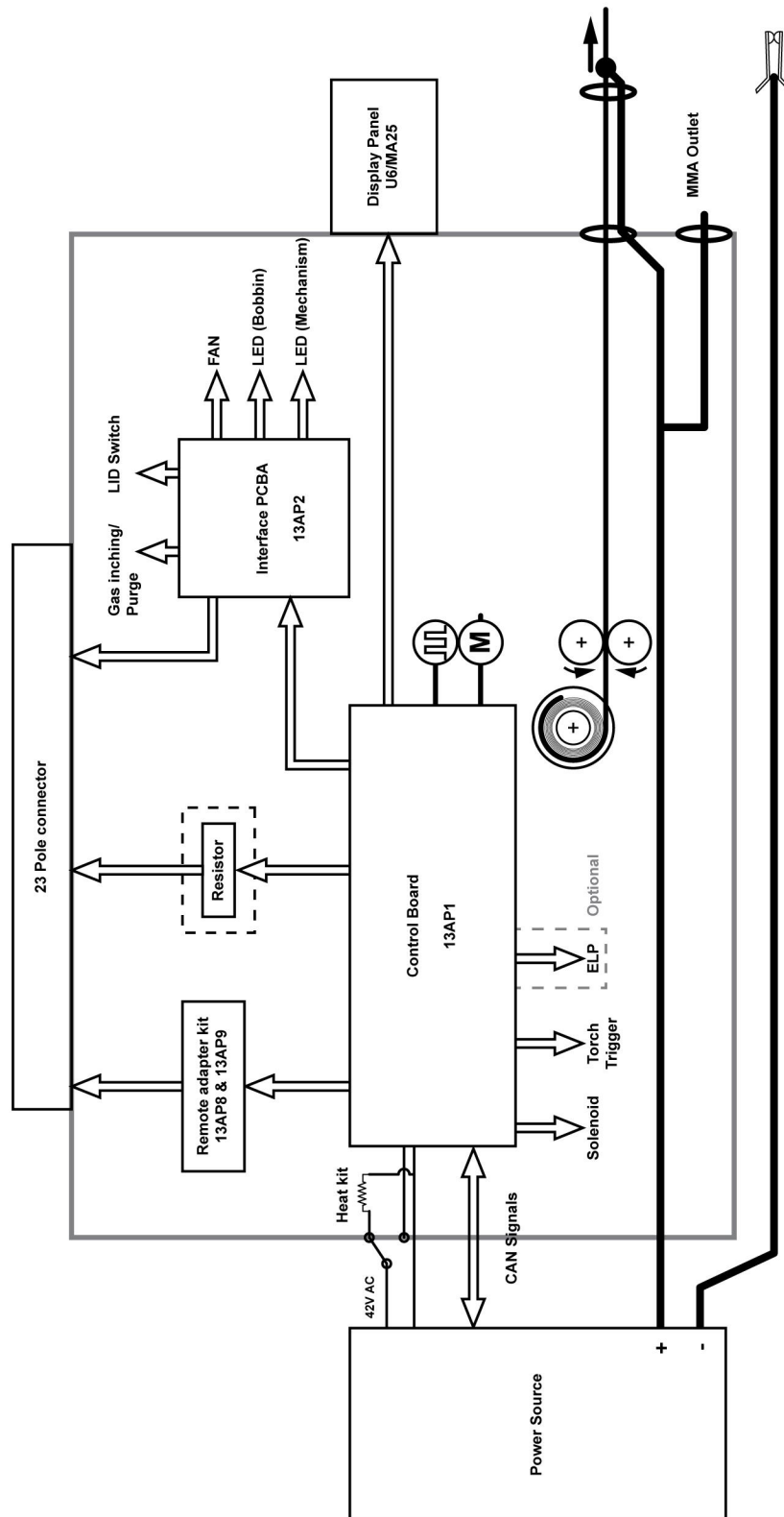
Náhradné diely a diely podliehajúce opotrebovaniu možno objednať u najbližšieho predajcu výrobkov značky ESAB. Informácie nájdete na adrese esab.com. Pri objednávaní láskavo uvádzajte typ výrobku, výrobné číslo, označenie a číslo náhradného dielu podľa zoznamu náhradných dielov. To uľahčí expedíciu a zaistí správnosť dodávky.

SCHÉMA

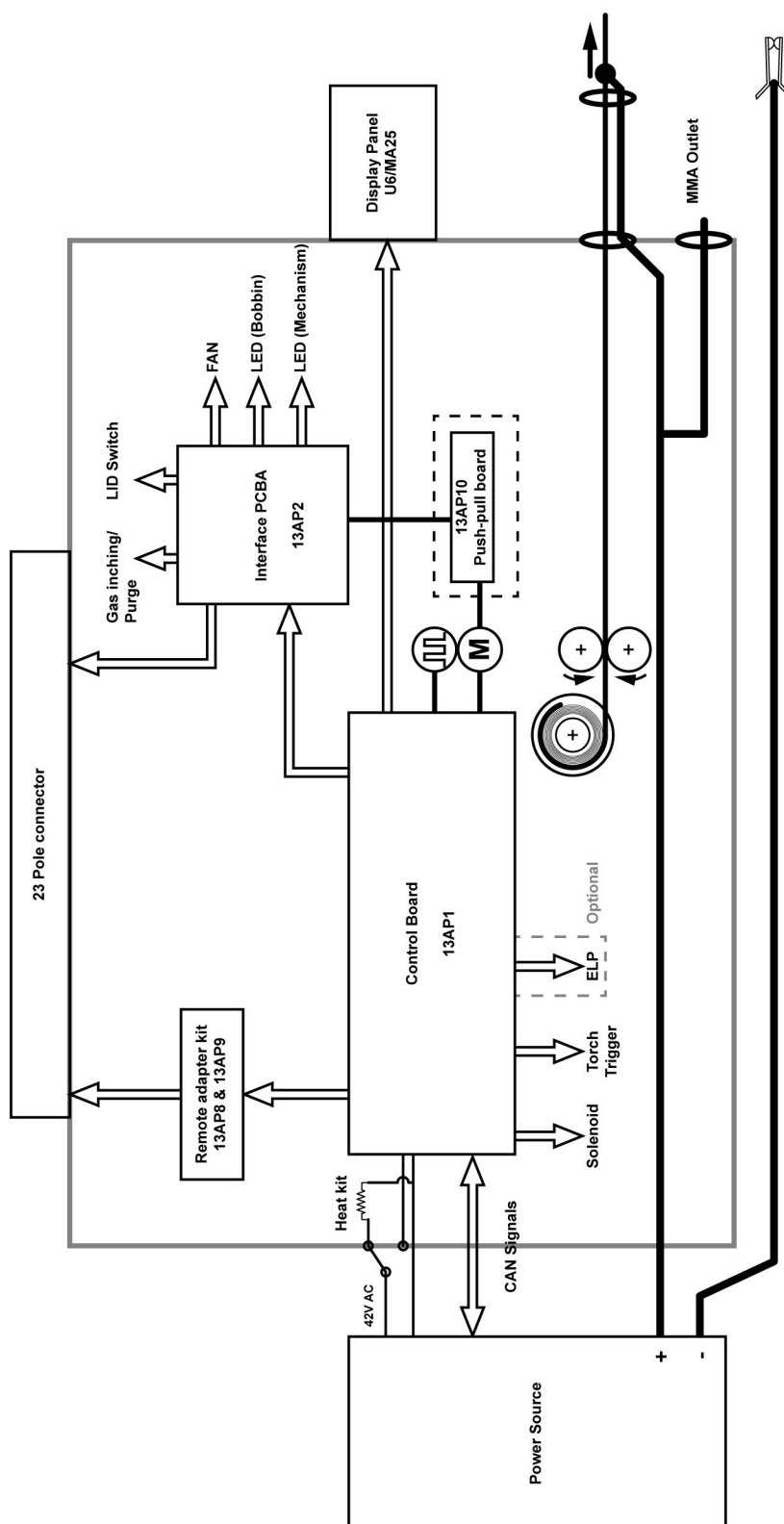
RobustFeed U6/Pulse



RobustFeed U6/Pulse EURO Push Pull



RobustFeed U6/Pulse Tweco Push Pull



OBJEDNÁVACIE ČÍSLA



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

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

Posledné tri číslice v čísle dokumentu v návode uvádzajú verziu návodu. Na tomto mieste ich preto nahrádza symbol *. Používajte návod so sériovým číslom alebo verziou softvéru, ktoré zodpovedajú výrobku, pozrite prednú stranu návodu.

Technickú dokumentáciu nájdete na stránke: www.esab.com

DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU

Fe, Ss and cored wire

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

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

Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter!

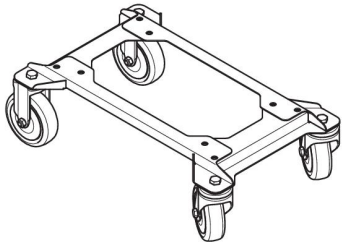
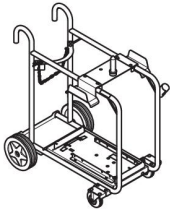
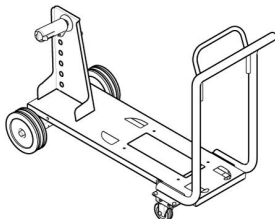
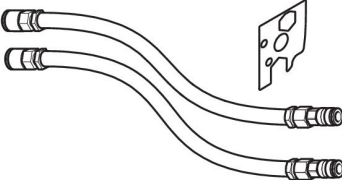
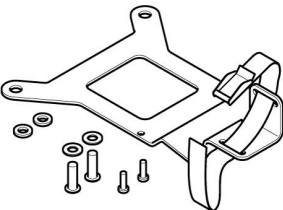
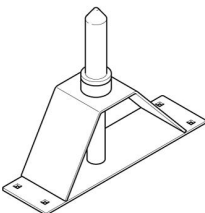
Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
V-K-knurled 	X	X						0445 850 030
		X						0445 850 031
		X	X					0445 850 032
				X				0445 850 033
					X			0445 850 034
						X		0445 850 035
							X	0445 850 036

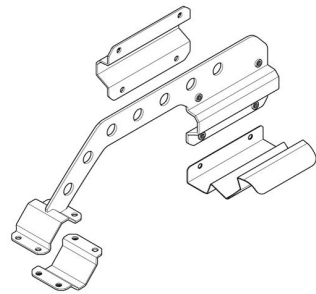
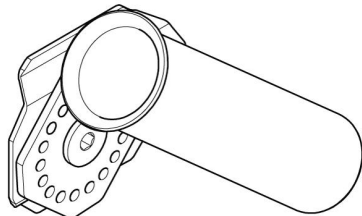
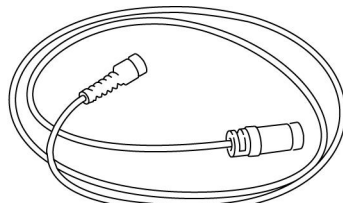
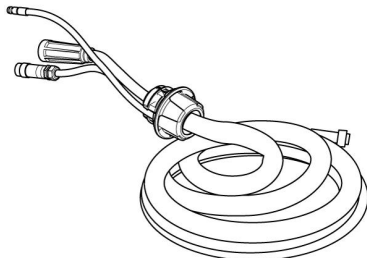
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

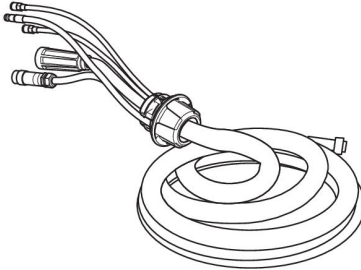
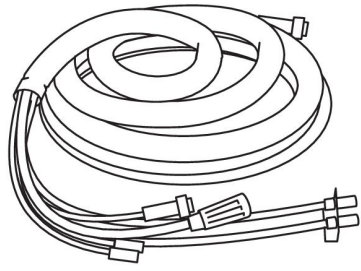
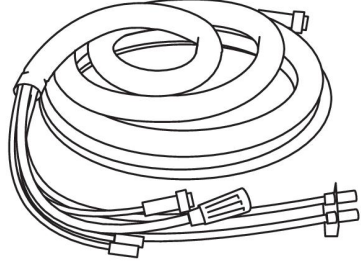
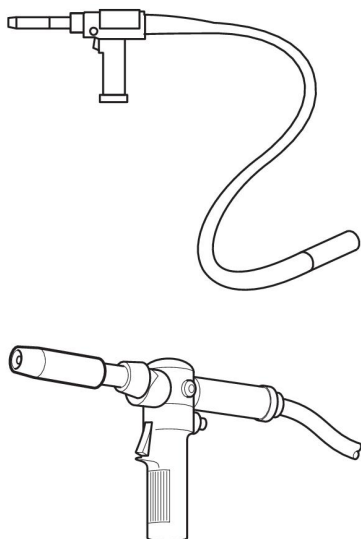
Al wire

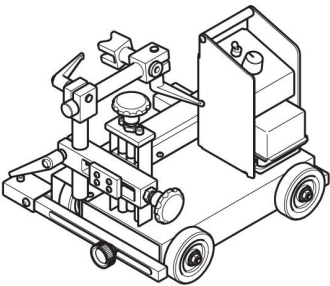
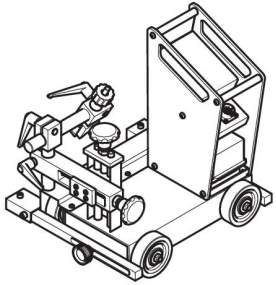
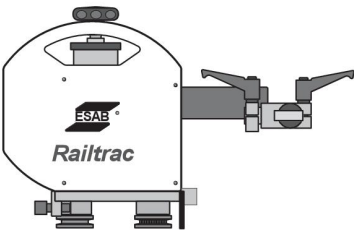
Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	 Feed roller
U-groove 		X	X					0445 850 050
			X	X				0445 850 051
				X		X		0445 850 052
Inlet wire guide 			Middle wire guide 			Outlet wire guide 		
0445 822 001 (2 mm)			0446 080 881			0445 830 886 (Tweco)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

PRÍSLUŠENSTVO

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

0446 956 880	Boom adaptor kit including a stopper for RobustFeed door For assembly instructions, refer to the Boom adaptor assembly instruction manual	
0446 958 880	Torch holder For assembly on the RobustFeed For assembly instructions, refer to the Torch holder assembly instruction manual	
0459 491 880	Remote control unit MTA1 CAN • MIG/MAG: wire feed speed and voltage • MMA: current and arc force • TIG: current, pulse and background current	
0459 491 882	Remote control unit M1 10Prog CAN • Choice of one of 10 programs • MIG/MAG: voltage deviation • TIG: and MMA current deviation	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16 ft 5 in. (5.0 m)	
0459 554 980	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16 ft 5 in. (5.0 m) HD	
Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm²:		
0446 255 880	2 m (7 ft.)	
0446 255 881	5 m (16 ft.)	
0446 255 882	10 m (33 ft.)	
0446 255 883	15 m (49 ft)	
0446 255 884	20 m (66 ft)	
0446 255 885	25 m (82 ft)	
0446 255 886	35 m (115 ft)	

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

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



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

