

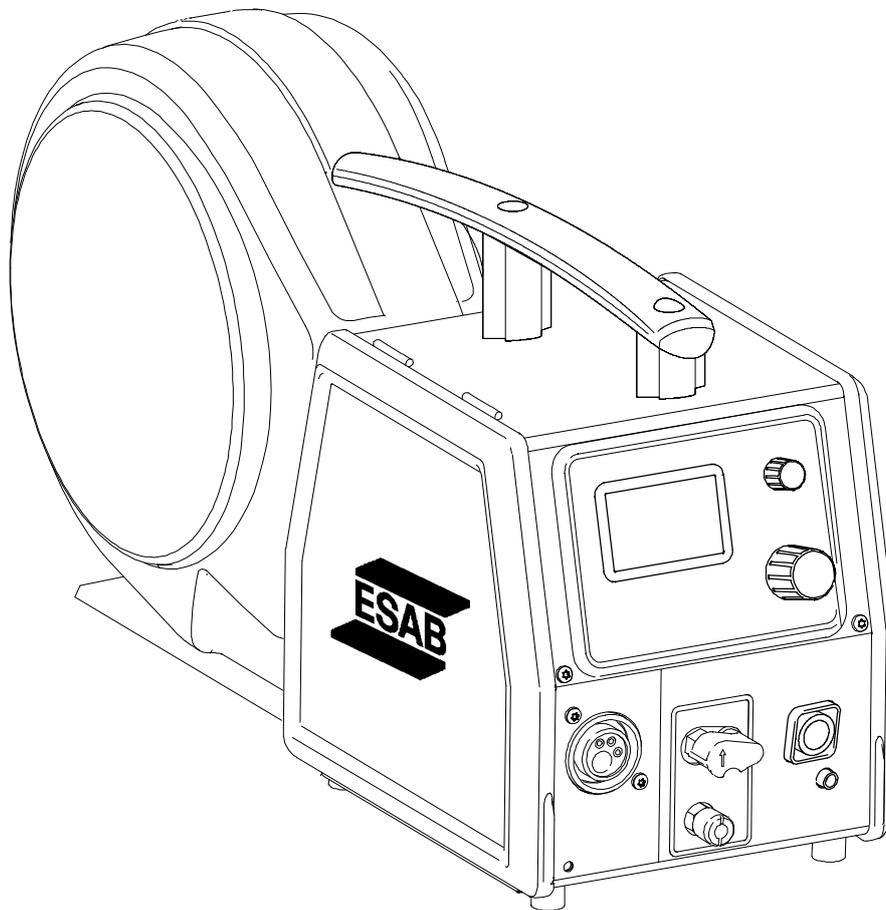
PT



Feed 3004

Feed 4804

Aristo™



Manual de instruções

| | |
|--|-----------|
| 1 DIRECTIVA | 3 |
| 2 SEGURANÇA | 3 |
| 3 INTRODUÇÃO | 5 |
| 3.1 Equipamento | 5 |
| 3.2 Painel de controlo | 5 |
| 4 DADOS TÉCNICOS | 6 |
| 5 INSTALAÇÃO | 7 |
| 5.1 Instruções de elevação | 7 |
| 5.2 Resistências de terminação | 8 |
| 5.3 Ligação de múltiplas unidades de alimentação de fio | 8 |
| 6 FUNCIONAMENTO | 9 |
| 6.1 Ligações e comandos | 10 |
| 6.2 Ligação de água | 10 |
| 6.3 Unidade de comando à distância | 11 |
| 6.4 Pressão de alimentação do fio | 12 |
| 6.5 Mudar / carregar fio Feed 3004 | 12 |
| 6.6 Mudar / carregar fio Feed 4804 | 13 |
| 6.7 Substituição dos roletes de alimentação da Feed 3004 | 13 |
| 6.8 Substituição dos roletes de alimentação da Feed 4804 | 14 |
| 7 MANUTENÇÃO | 14 |
| 7.1 Inspeção e limpeza | 14 |
| 8 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSALENTES | 15 |
| ESQUEMA | 16 |
| NÚMEROS DE REFERÊNCIA | 19 |
| PEÇAS EXPOSTAS A DESGASTE | 20 |
| ACESSÓRIOS | 24 |

1 DIRECTIVA

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå Suécia, garante sob responsabilidade de própria que a unidade de alimentação de arame Feed 3004/4804 a partir do número de série 620 (2006 w.20) foi construída e testada em conformidade com a norma EN 60974-5 e EN 60974-10 segundo os requisitos da directiva (2006/95/CEE) e (2004/108/CEE).

Laxå 2007-03-14



Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

2 SEGURANÇA

São os utilizadores de equipamento de soldadura ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo observe todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança devem satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento de soldadura. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem observar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento de soldadura. O funcionamento incorrecto do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento de soldadura deve estar familiarizado com:
 - a operação do mesmo
 - o local das paragens de emergência
 - o seu funcionamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - o processo de soldadura
2. O operador deve certificar-se de que:
 - nenhuma pessoa não autorizada se encontra dentro da área de funcionamento do equipamento quando este é posto a trabalhar.
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco
3. O local de trabalho tem de:
 - ser adequado à finalidade em questão
 - não estar sujeito a correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal
 - Use sempre o equipamento pessoal de segurança recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança.
 - Não use artigos soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que poderiam ficar presos ou provocar queimaduras.
5. Medidas gerais de precaução
 - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado.
 - O trabalho em equipamento de alta tensão **só será executado por um electricista qualificado.**
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo.
 - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento.



AVISO



A SOLDADURA POR ARCO ELÉCTRICO E O CORTE PODEM SER PERIGOSOS PARA SI E PARA AS OUTRAS PESSOAS. TENHA TODO O CUIDADO QUANDO SOLDAR. PEÇA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO SEU EMPREGADOR QUE SE DEVEM BASEAR NOS DADOS DE PERIGO FORNECIDOS PELOS FABRICANTES.

CHOQUE ELÉCTRICO - Pode matar

- Instale e ligue à terra a unidade de soldadura de acordo com as normas aplicáveis.
- Não toque em peças eléctricas ou em eléctrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio, e à peça de trabalho, da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

FUMOS E GASES - Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação e extracção no arco, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral.

RAIOS DO ARCO - Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as protecções para soldadura e lentes de filtro correctas e use vestuário de protecção.
- Proteja as pessoas em volta através de protecções ou cortinas adequadas.

PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.

RUÍDO - O ruído excessivo pode provocar danos na audição

- Proteja os ouvidos. Utilize protectores auriculares ou outro tipo de protecção auricular.
- Previna as outras pessoas contra o risco.

AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR OU UTILIZAR A UNIDADE.

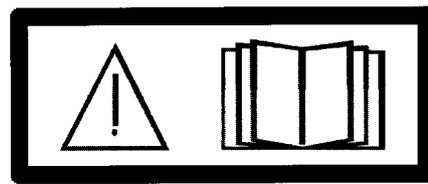
PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!

A ESAB pode fornecer-lhe toda a protecção e acessórios de soldadura necessários.



AVISO!

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.



Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco eléctrico.



Não elimine equipamento eléctrico juntamente com o lixo normal!

De acordo com a Directiva Europeia 2002/96/CE relativa a resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos e respectiva implementação de acordo com a lei nacional, o equipamento eléctrico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser recolhido separadamente e entregue em instalações de reciclagem ambientalmente compatíveis. Na qualidade de proprietário do equipamento, deve obter informações sobre sistemas de recolha aprovados junto do seu representante local.

Ao aplicar esta Directiva Europeia estará a melhorar o ambiente e a saúde humana!

3 INTRODUÇÃO

As unidades de alimentação de fio **Feed 3004** e **Feed 4804** devem ser utilizadas com fontes de alimentação Mig.

Existem diversas variantes disponíveis: ver na página 19.

Estão totalmente protegidas, contendo alimentadores de quatro rodas e os sistemas electrónicos de controlo necessários.

São adequadas para serem utilizadas com fio no MarathonPac™ da ESAB ou em bobinas normalizadas (com Ø 300 mm, acessório com Ø 440 mm).

As unidades podem ser colocadas sob diversas formas: na própria fonte de alimentação, suspensas acima da posição de trabalho, num braço de suporte ou no chão com um conjunto de rodas.

Ver página 24 para os pormenores dos acessórios ESAB para o produto.

3.1 Equipamento

A unidade Feed 3004 é fornecida com:

- Manual de Instruções da unidade de alimentação de fio.
- Manual de Instruções do painel de controlo.
- Autocolantes com as peças de desgaste recomendadas.

A unidade Feed 4804 é fornecida com:

- Anilha de afastamento (4 peças).
- Chave hexagonal (4 mm)
- Manual de Instruções da unidade de alimentação de fio.
- Manual de Instruções do painel de controlo.
- Autocolantes com as peças de desgaste recomendadas.

3.2 Painel de controlo

As unidades são fornecidas com um dos seguintes painéis de controlo:



Painel vazio para ser utilizado com unidades de alimentação de fios duplos ou com utilização da caixa de controlo U8.

MA4



Com botões para definir a tensão e a velocidade de alimentação do fio / corrente. Outras definições através de botões de premir, com símbolos correspondentes no painel de visualização.

MA6



Com botões para definir a tensão e a velocidade de alimentação do fio / corrente. Outras definições através de botões de premir, com indicação por meio de texto no painel de visualização

U6



Com botões para definir a tensão e a velocidade de alimentação do fio/corrente. Outras definições por botões de premir, com indicação por meio de texto no painel de visualização.

Pode encontrar descrições detalhadas dos painéis de controlo em Manuais de Instruções separados.

4 DADOS TÉCNICOS

| | Feed 3004 | Feed 4804 |
|---|---|---|
| Fonte de alimentação | 42 V 50 - 60 Hz | 42 V 50 - 60 Hz |
| Requisitos de potência | 336 VA | 378 VA |
| Corrente do motor | 8 A | 9 A |
| Velocidade de alimentação do fio | 0,8 - 25 m/min | 0,8 - 25 m/min |
| Ligação da pistola de soldar | EURO | EURO |
| Diâmetro máx. da bobina de fio | 300 mm (*440 mm) | 300 mm (*440 mm) |
| Dimensão do fio | 0,6 - 1,6 mm | 0,6 - 2,4 mm |
| Temperatura de funcionamento | -10 até +40°C | -10 até +40°C |
| Peso | | |
| unidade base | 13 kg | 18 kg |
| com o transportador da bobina | 16 kg | 21 kg |
| com o transportador da bobina incluído | 17,5 kg | 22,5 kg |
| Dimensões (c x l x a) | | |
| unidade base | 380 x 265 x 340 mm | 380 x 265 x 340 mm |
| com o transportador da bobina | 560 x 265 x 350 mm | 560 x 265 x 350 mm |
| com o transportador da bobina incluído | 690 x 285 x 420 mm | 690 x 285 x 420 mm |
| Gás de protecção | Todos os tipos destinados à soldadura MIG/MAG | Todos os tipos destinados à soldadura MIG/MAG |
| pressão máx. | 0,5 MPa (5 bar) | 0,5 MPa (5 bar) |
| Refrigerante | 50% de água / 50% de monoetileno glicol | 50% de água / 50% de monoetileno glicol |
| pressão máx. | 0,5 MPa (5 bar) | 0,5 MPa (5 bar) |
| Carga permitida a | | |
| 60% do ciclo de trabalho | 500 A | 500 A |
| Classe de protecção | | |
| unidade base | IP23 | IP23 |
| com o transportador da bobina | IP2X | IP2X |
| com o transportador da bobina incluído | IP23 | IP23 |

* Acessório, ver página 24.

Factor de intermitência

O factor de intermitência especifica o tempo como uma percentagem de um período de dez minutos durante o qual pode soldar com uma carga específica.

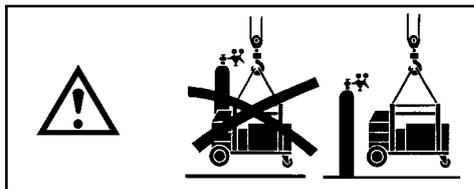
Classe de blindagem

O código **IP** indica a classe do revestimento, isto é, o grau de protecção contra a penetração de objectos sólidos ou de água. O equipamento marcado **IP 23** foi concebido para ser utilizado no interior e no exterior.

O equipamento marcado **IP 2X** foi concebido para ser utilizado no interior.

5 INSTALAÇÃO

A instalação deve ser efectuada por um profissional.



AVISO!

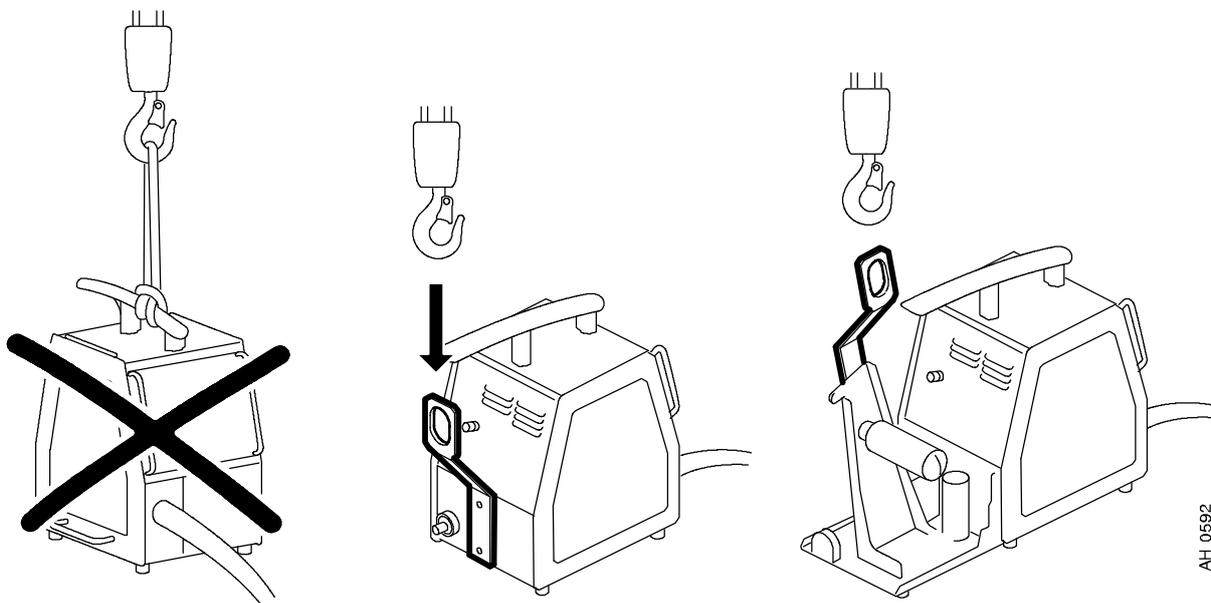
Este produto foi concebido para utilização industrial. Em ambientes domésticos este produto pode provocar interferências de rádio. É da responsabilidade do utilizador tomar as precauções adequadas.



AVISO!

Quando se solda num ambiente com grandes perigos eléctricos, só podem ser utilizadas fontes de alimentação destinadas a este tipo de ambientes. Estas fontes de alimentação estão marcadas com o símbolo .

5.1 Instruções de elevação



AH 0592

Pode encontrar o número de encomenda para o olhal de suspensão na página 24.

Nota! Se for utilizado outro dispositivo de montagem, este deve ficar isolado da unidade de alimentação do fio.

5.2 Resistências de terminação

Para evitar a interferência das comunicações, as extremidades do bus CAN têm de ser terminadas por cargas resistivas.

Uma das extremidades do bus CAN encontra-se no painel de controlo da unidade de alimentação de fio e incorpora uma resistência de terminação. A outra extremidade encontra-se na fonte de alimentação. Se o conector não estiver a ser utilizado, tem de se lhe adaptar uma resistência de terminação, como indicado no diagrama à direita.

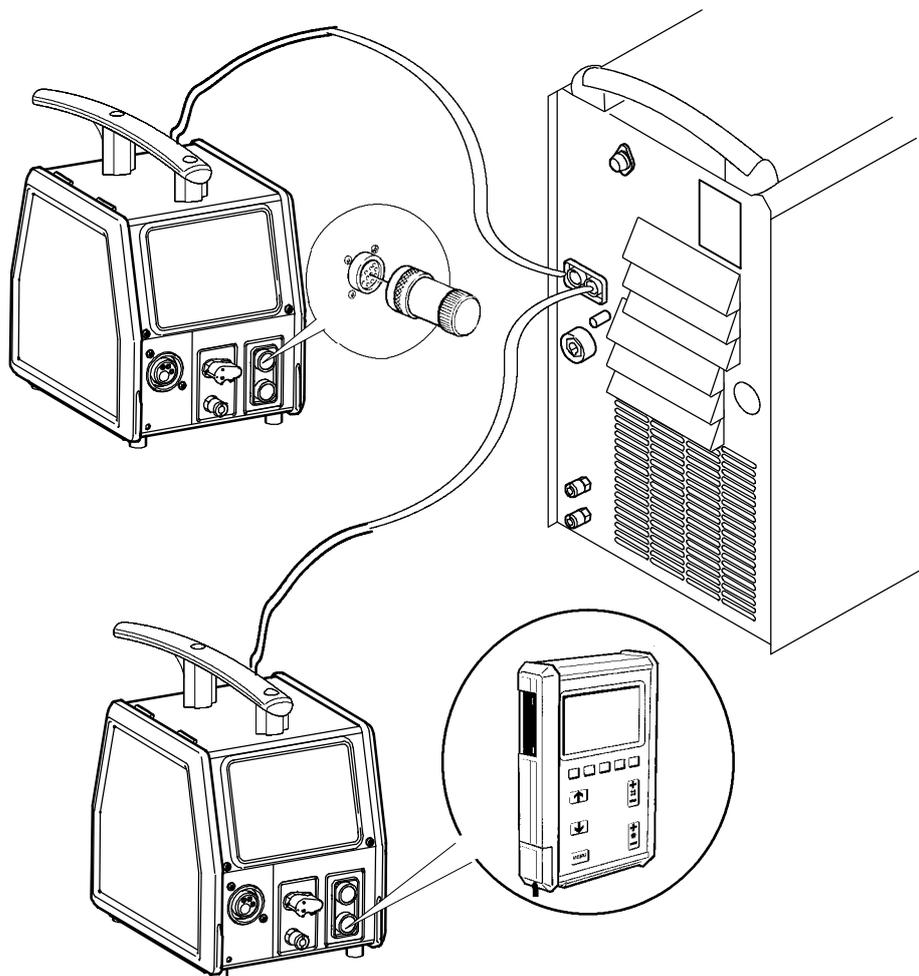


5.3 Ligação de múltiplas unidades de alimentação de fio

Para a ligação de múltiplas unidades de alimentação de fio (no máximo 4 unidades), deverá utilizar unidades de alimentação de fio sem painel de controlo e COM caixa de controlo U8.

Contacte um técnico autorizado ESAB quando se tratar de ligação de múltiplas unidades de alimentação de fio.

Ligue duas unidades de alimentação de fio da seguinte forma:



6 FUNCIONAMENTO

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se na página 3. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!



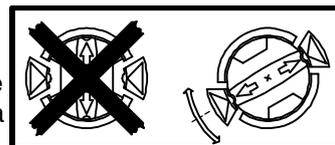
AVISO!

Certifique-se de que os painéis laterais estão fechados durante o funcionamento.



AVISO!

A fim de impedir que a bobine de fio escorregue para fora do cubo de travagem: Colocar o cubo de travagem na posição de bloqueio com a ajuda do botão vermelho, que segundo as instruções está localizado junto ao cubo de travagem.



AVISO!

As peças rotativas podem provocar ferimentos; tenha muito cuidado



AVISO!

Existe um risco de inclinação se a cabina de alimentação do fio estiver instalada com um braço de contrapeso. Prenda o equipamento - especialmente se o piso for irregular ou inclinado

Quando mudar o equipamento utilize a pega concebida para esse fim.

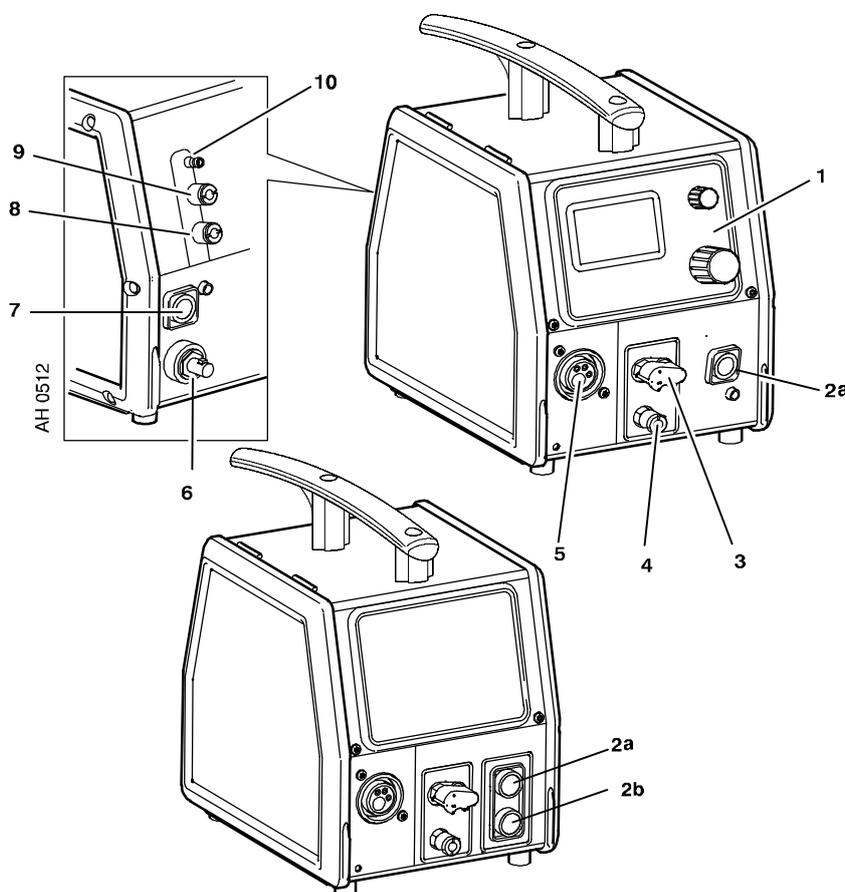
NOTA! Nunca puxe pela pistola.

6.1 Ligações e comandos

- | | |
|---|--|
| <p>1 Painel de controlo (ver o respectivo manual de instruções)</p> <p>2a Ligação para de comando à distância</p> <p>2b Ligação para a U8</p> <p>3 Ligação com ELP* para a água de arrefecimento para maçarico de soldar - AZUL</p> <p>4 Ligação para a água de arrefecimento vinda do maçarico de soldar - VERMELHO</p> <p>5 Ligação para o maçarico de soldar</p> | <p>6 Ligação para a corrente de soldadura proveniente da fonte de alimentação (OKC)</p> <p>7 Ligação para o cabo de controlo proveniente da fonte de alimentação</p> <p>8 Ligação para a água de arrefecimento para a fonte de alimentação (unidade de arrefecimento) - VERMELHO</p> <p>9 Ligação para a água de arrefecimento vinda da fonte de alimentação (unidade de arrefecimento) - AZUL</p> <p>10 Ligação para o gás de protecção</p> |
|---|--|

NOTA! As ligações de água de arrefecimento só estão disponíveis em alguns modelos.

* ELP = Bomba Lógica ESAB, ver ponto 6.2



6.2 Ligação de água

A unidade de alimentação de fio com ligação de água está equipada com um sistema de detecção **ELP** (**ESAB Bomba Lógica** que verifica se as mangueiras de água estão ligadas).

Mig 4000i e Mig 5000i

O interruptor de ligar/desligar (On/Off) da unidade de alimentação tem de estar na posição "0" (Off) quando se liga a pistola de soldar arrefecida a água.

Se tiver ligada uma pistola de soldar arrefecida a água, a bomba de água começa a funcionar automaticamente quando se coloca o interruptor principal de ligar/desligar (On/Off) na posição "START" (iniciar) e/ou quando se começa a soldar. Depois de soldar, a bomba continua a funcionar durante 6,5 minutos e, em seguida, muda para o modo de poupança de energia.

Mig 4500i

O interruptor de ligar/desligar (On/Off) da unidade de arrefecimento tem que estar na posição "1" (ON) quando se liga um maçarico de soldar arrefecido a água.

6.3 Unidade de comando à distância

A versão do programa no U8 deve ser 1.20 ou superior. As máquinas com painéis de controlo integrais devem possuir uma versão 1.21 ou superior do programa para que o comando à distância funcione correctamente.

Quando a unidade do comando à distância está ligada, a fonte de alimentação e o alimentador de fio estão no modo de comando à distância; os botões de premir e os de rodar estão bloqueados. As funções só podem ser ajustadas através da unidade à distância.

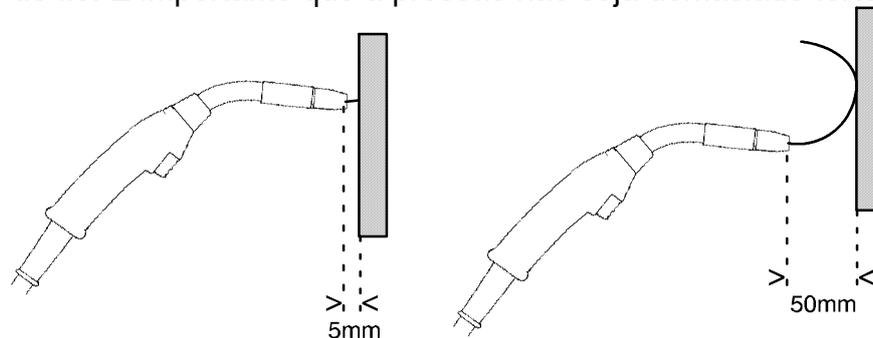
Se a unidade de comando à distância não for utilizada, deverá ser desligada da fonte de alimentação / alimentador de fio, uma vez que caso contrário permanecerá no modo de comando à distância.

Quando for utilizada uma unidade de comando à distância para definir a tensão, a função será alterada para a definição de corrente durante a soldadura MMA.

Para mais informações sobre o funcionamento da unidade de comando à distância, ver as instruções de funcionamento do painel de controlo.

6.4 Pressão de alimentação do fio

Comece por se certificar de que o fio se desloca sem problemas através do tubo-guia do fio. Em seguida defina a pressão dos roletes de pressão do alimentador de fio. É importante que a pressão não seja demasiado forte.



cmek0p10
Fig 1

Fig 2

Para se certificar de que a pressão de alimentação está correctamente definida, pode alimentar o fio para fora contra um objecto isolado como, por exemplo, um pedaço de madeira.

Quando segura na pistola a uma distância de aproximadamente 5 mm do pedaço de madeira (fig. 1) os roletes de alimentação deverão deslizar.

Se segurar na pistola a uma distância de aproximadamente 50 mm do pedaço de madeira, o fio deve ser alimentado para fora, ficando dobrado (fig. 2).

6.5 Mudar / carregar fio Feed 3004

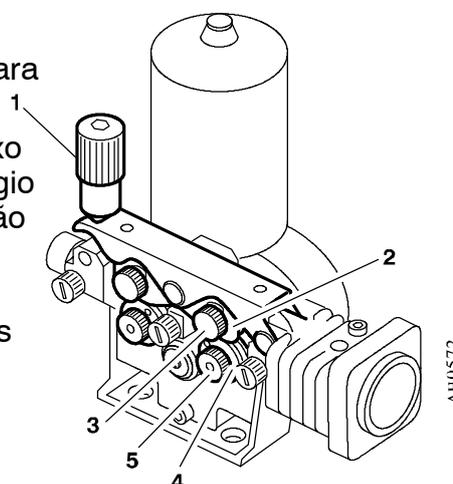
- Abra o painel lateral.
- Desligue o sensor de pressão dobrando-o para trás, os roletes de pressão deslizam para cima.
- Enrole na bobina o fio que possa estar entre os roletes e retire a bobina.
- Endireite 10 a 20 cm da extremidade do fio novo. Lime as limalhas que possam existir na extremidade do fio e, em seguida, insira-o na unidade de alimentação.
- Certifique-se de que a extremidade do fio está correctamente posicionada na ranhura dos roletes de alimentação, no bocal da saída e no revestimento interno do fio.
- Aperte o sensor de pressão.
- Feche o painel lateral.

6.6 Mudar / carregar fio Feed 4804

- Abra o painel lateral.
- Empurre o dispositivo de pressão para baixo e puxe-o na sua direcção e para cima.
- Retire o bogey
- Enrole na bobina o fio que possa estar entre os roletes e retire a bobina.
- Endireite 10 a 20 cm da extremidade do fio novo. Lime as limalhas que possam existir na extremidade do fio e, em seguida, insira-o na unidade de alimentação.
- Certifique-se de que a extremidade do fio está correctamente posicionada na ranhura dos roletes de alimentação, no bocal da saída e no revestimento interno do fio.
- Substitua o bogey.
- Feche o painel lateral.

6.7 Substituição dos roletes de alimentação da Feed 3004

- Abra o painel lateral.
- Desligue o sensor de pressão (1) dobrando-o para cima.
- Desligue os roletes de pressão (2) rodando o eixo (3) 1/4 de volta no sentido dos ponteiros do relógio e puxando o eixo para fora. Os roletes de pressão desligam.
- Desligue os roletes de alimentação (4), desapertando as porcas (5) e puxando os roletes para fora.



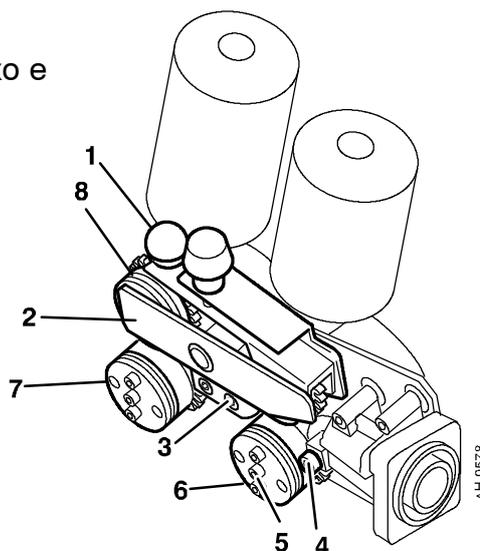
Volte a montar pela ordem inversa.

Seleccionar a ranhura correcta nos roletes de alimentação

Rode o rolete de alimentação de forma a que a marca da dimensão da ranhura necessária fique virada para si.

6.8 Substituição dos roletes de alimentação da Feed 4804

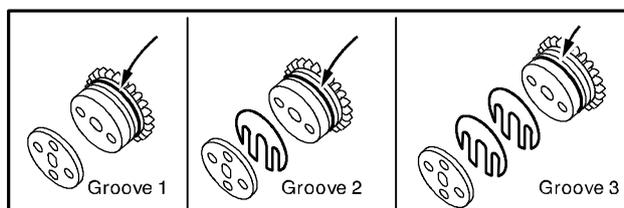
- Abra o painel lateral.
- Empurre o dispositivo de pressão (1) para baixo e puxe-o na sua direcção e para cima.
- Retire o bogey (2).
- Retire os pernos de encaixe (3) no bocal intermédio e retire-o.
- Afrouxe o perno que prende o bocal da saída (4) e empurre o bocal para trás.
- Retire o perno de encaixe (5) central
- Afrouxe os dois pernos de encaixe (6) dando meia volta.
- Retire os roletes de alimentação (7).



Volte a montar pela ordem inversa.

Seleccionar a ranhura correcta nos roletes de alimentação

Não coloque nenhuma anilha transportadora ou coloque uma ou duas anilhas entre a anilha exterior e os roletes de alimentação. **NB:** *Substitua o bogey inteiro quando mudar os roletes de pressão (8).*



7 MANUTENÇÃO

A manutenção regular é importante para assegurar um funcionamento seguro e fiável.

Nota!

Todas as condições de garantia do fornecedor deixam de se aplicar se o cliente tentar realizar ele próprio qualquer trabalho no produto durante o período de garantia por forma a rectificar quaisquer avarias.

7.1 Inspeção e limpeza

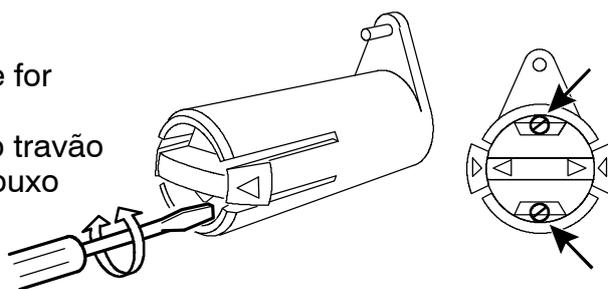
Unidade de alimentação do fio

Verifique regularmente se a unidade de alimentação do fio não está obstruída com sujidade.

- A limpeza e substituição das peças desgastadas do mecanismo da unidade de alimentação do fio deverão ser feitas regularmente para obter uma alimentação do fio sem problemas. Lembre-se que se a pré-tensão estiver definida com um valor alto demais pode provocar desgaste anormal no rolete de pressão, no rolete de alimentação e na guia do fio.

O cubo do travão

O cubo é ajustado quando é entregue; se for necessário reajustar, siga as instruções apresentadas em baixo. Ajuste o cubo do travão de modo a que o fio fique ligeiramente frouxo quando a alimentação do fio parar.



- **Ajustar o binário de travagem:**

- Coloque o manípulo vermelho na posição de bloqueado.
- Insira uma chave de parafusos dentro das molas do cubo.

Rode as molas da esquerda para a direita para reduzir o binário de travagem

Rode as molas da direita para a esquerda para aumentar o binário de travagem. **NB:** Rode o mesmo para as duas molas.

Pistola de soldar

- A limpeza e substituição das peças de desgaste da pistola de soldar deverão ser feitas regularmente para obter uma alimentação do fio sem problemas. Limpe com ar comprimido a guia do fio em intervalos regulares e limpe a ponta de contacto.

8 ENCOMENDAR PEÇAS SOBRESSALENTES

Os trabalhos de reparação e eléctricos deverão ser efectuados por um técnico autorizado ESAB.

Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

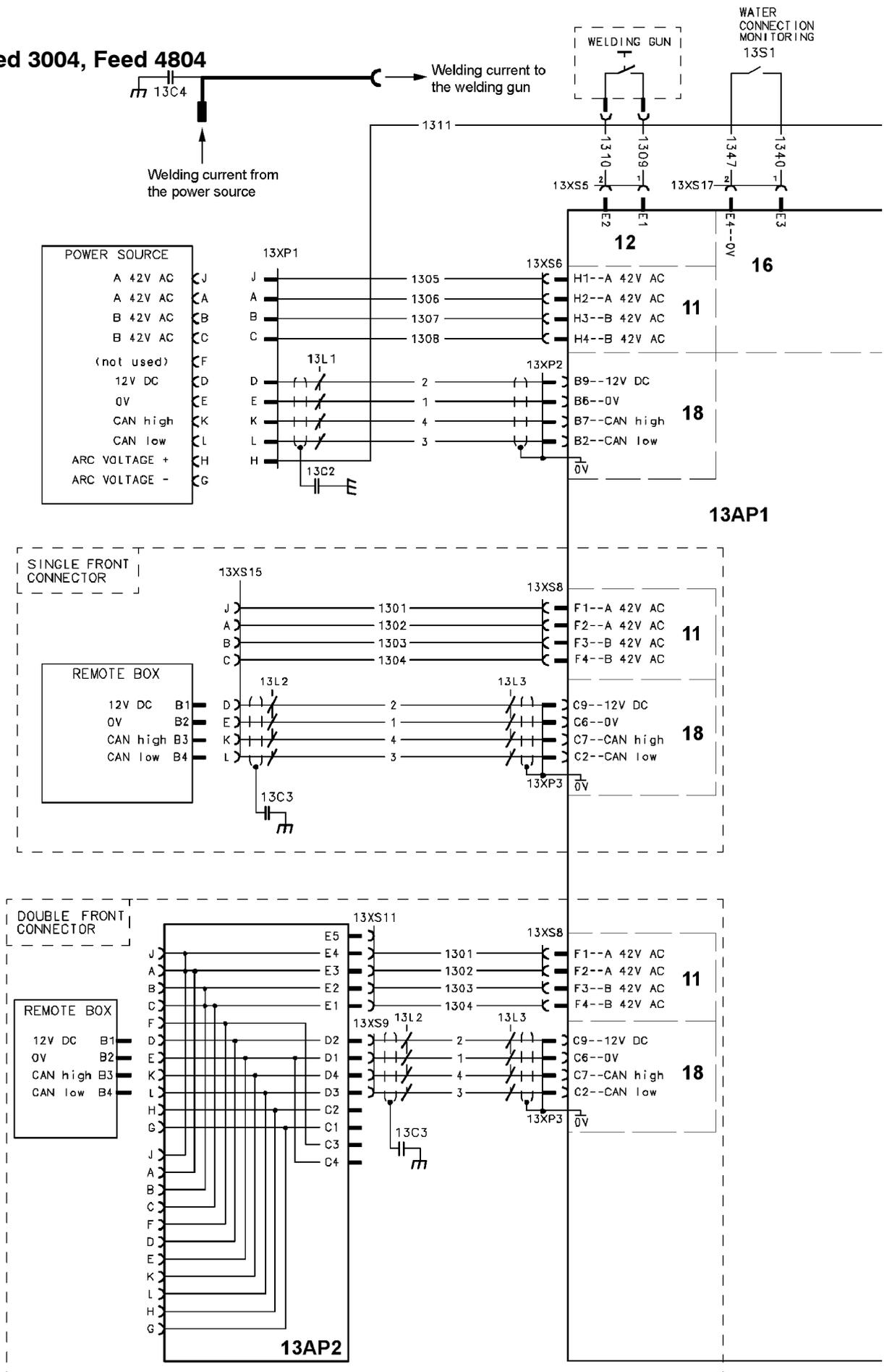
Os Feed 3004, Feed 4804 foram construídas e testadas conforme os padrões europeus e internacionais IEC/EN 60974-5 e EN 60974-10.

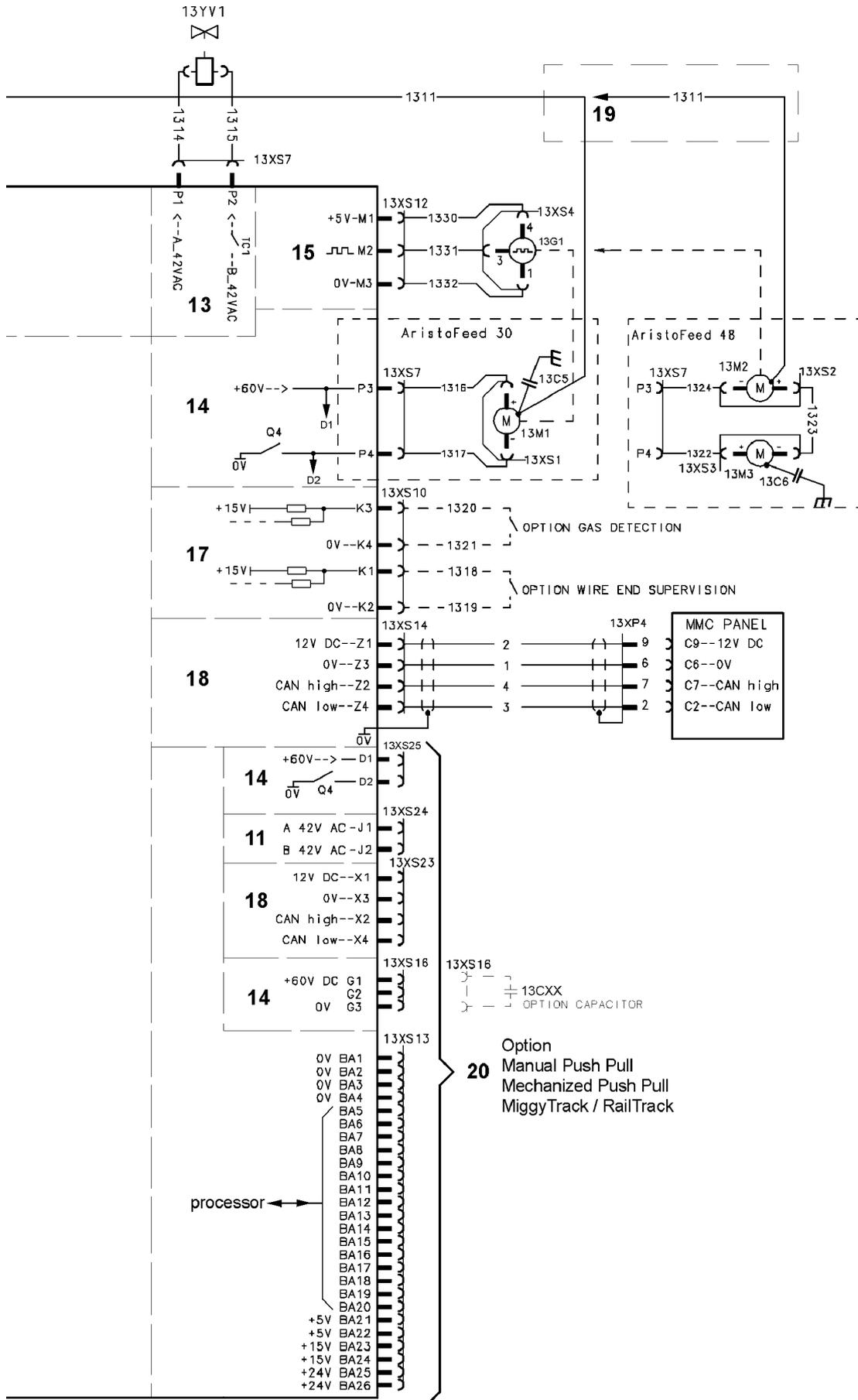
Depois de efectuado o serviço ou reparação é obrigação da entidade reparadora assegurar-se de que o produto não difere do standard referido.

As peças sobresselentes podem ser encomendadas através do seu concessionário mais próximo da ESAB, consulte a última página desta publicação.

Esquema

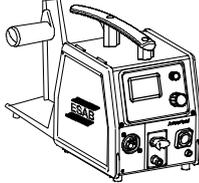
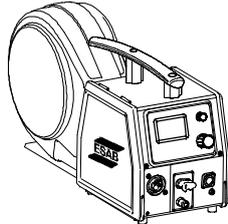
Feed 3004, Feed 4804





Feed 3004, Feed 4804

Números de referência

| | 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

Feed 3004

Peças expostas a desgaste

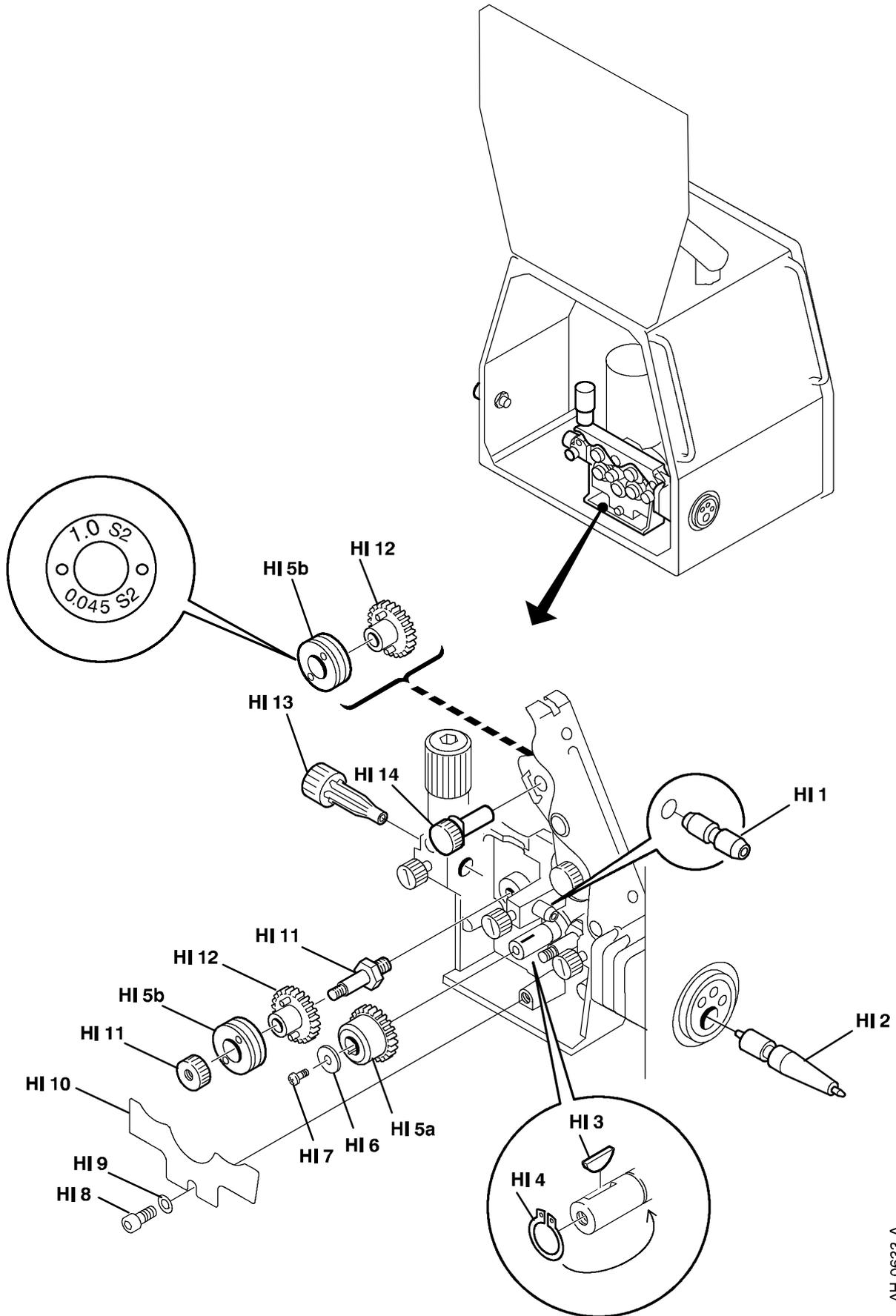
| Item | Ordering no. | Denomination | Wire type | Wire dimensions |
|-------|------------------------------|--|----------------------|--|
| HI 1 | 0455 072 002 0456 615 001 | Intermediate nozzle Intermediate nozzle | Fe, Ss & cored Al | Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm |
| 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 S2 & 0.8 S2 | |
| | 0459 052 002 | Feed/pressure rollers | Fe, Ss & cored | Ø 0.8 & 1.0 mm | V | 0.8 S2 & 1.2 S2 | |
| | 0459 052 003 | Feed/pressure rollers | Fe, Ss & cored | Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm | V | 1.0 S2 & 1.2 S2 | |
| | 0459 052 013 | Feed/pressure rollers | Fe, Ss & cored | Ø 1.4 & 1.6 mm | V | 1.4 S2 & 1.6 S2 | |
| | 0458 825 001 | Feed/pressure rollers | Cored | Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm | V-Knurled | 1.0 R2 & 1.2 R2 | |
| | 0458 825 002 | Feed/pressure rollers | Cored | Ø 1.2 & 1.4 mm | V-Knurled | 1.2 R2 & 1.4 R2 | |
| | 0458 825 003 | Feed/pressure rollers | Cored | Ø 1.6 mm | V-Knurled | 1.6 R2 & 2.0 R2 | |
| | 0458 824 001 | Feed/pressure rollers | Al | Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm | U | 0.8 A2 & 1.0 A2 | |
| | 0458 824 002 | Feed/pressure rollers | Al | Ø 1.0 & 1.2 mm | U | 1.0 A2 & 1.2 A2 | |
| | 0458 824 003 | Feed/pressure rollers | Al | Ø 1.2 & 1.6 mm | U | 1.2 A2 & 1.6 A2 | |
| | 0458 874 002 | Feed/pressure rollers | Al | Ø 1.0 & 1.2 mm | U | 1.0 A2 & 1.2 A2 | |
| | Use only pressure and feed rollers marked A2 , R2 or S2 . The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch. | | | | | | |

| Item | Ordering no. | Denomination | Notes |
|-------|--------------|--------------|--------------|
| 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.



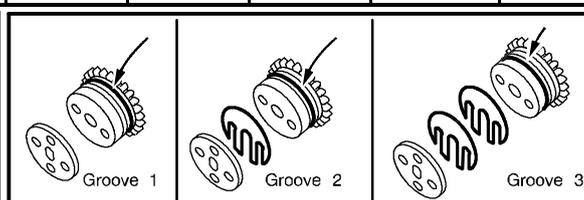
AH 0633 A

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 |



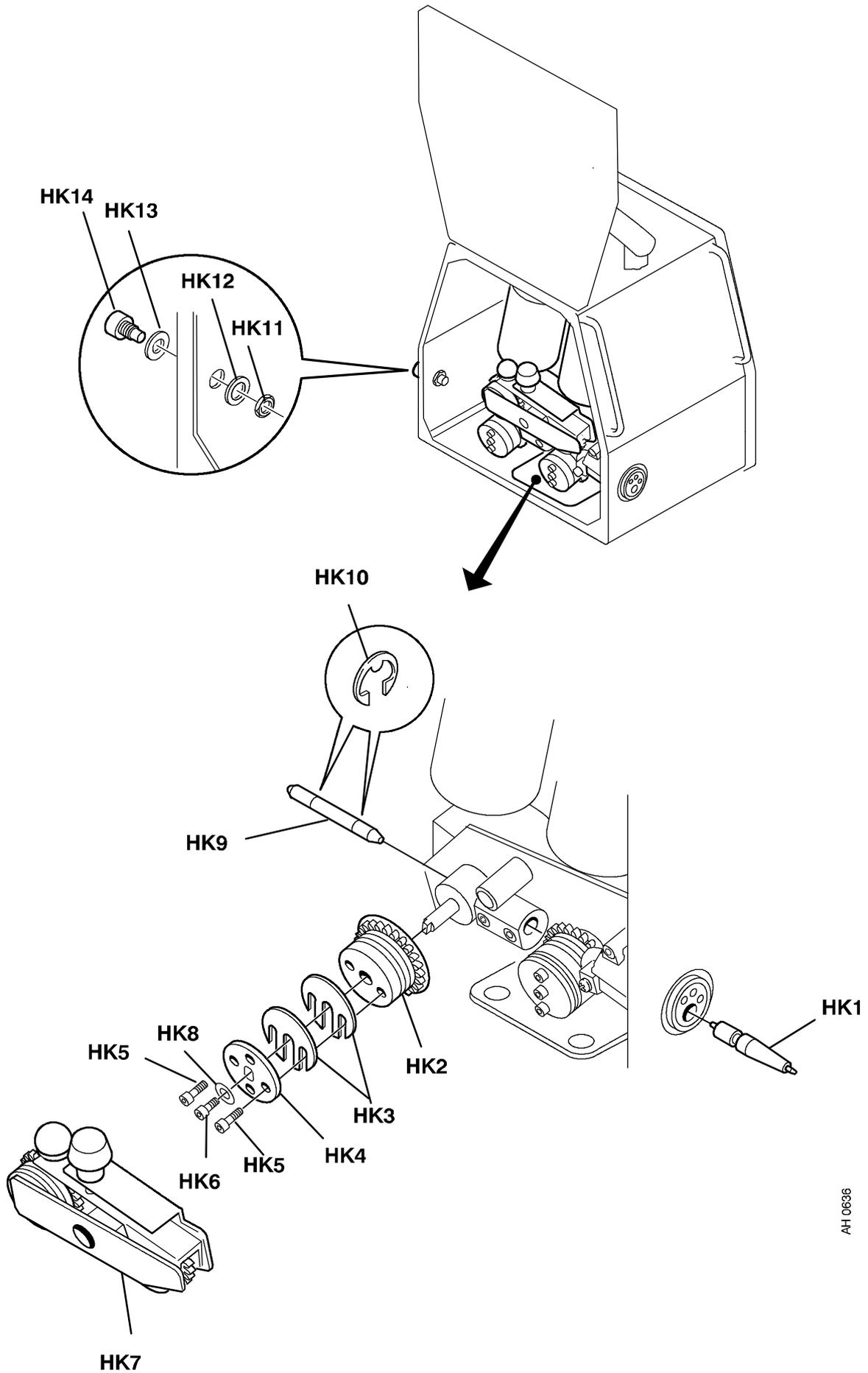
HD = Heavy Duty

| 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 |

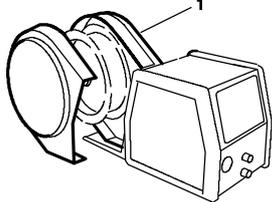
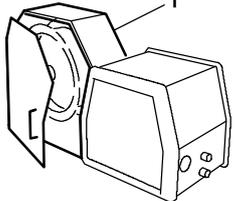
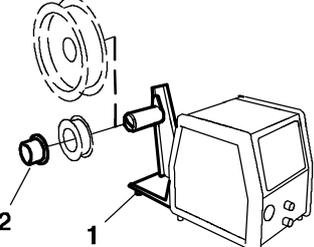
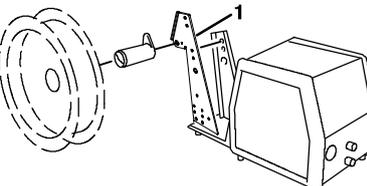
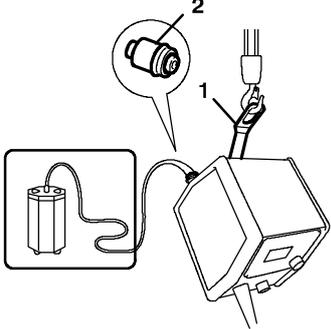
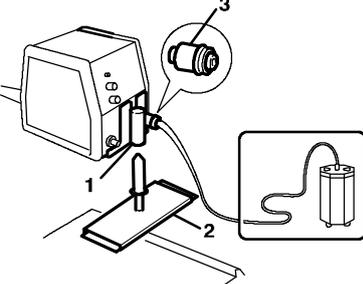
| Item | Ordering no. | Denomination | Note |
|------|--------------|--------------------|------|
| HK10 | 0215 702 708 | Locking washer | |
| HK11 | | Nut | M10 |
| HK12 | 0458 748 002 | Insulating washer | |
| HK13 | 0458 748 001 | Insulating bushing | |

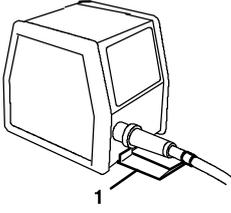
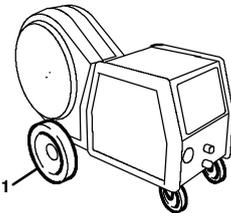
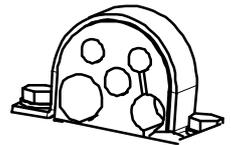
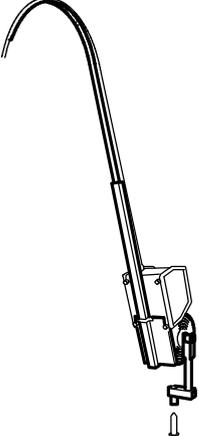
| Item | Ordering no. | Denomination | Wire type | Wire dimensions |
|------|--------------|-------------------|--------------------|-------------------------------|
| HK14 | 0156 602 001 | Inlet nozzle | Fe, Ss, Al & Cored | Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm |
| | 0156 602 002 | Inlet nozzle | Fe, Ss, Al & 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 |

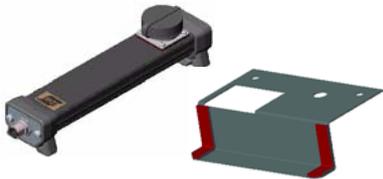
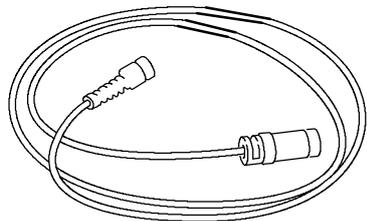


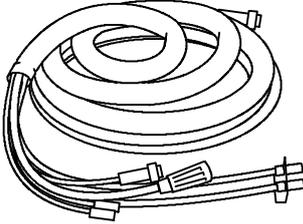
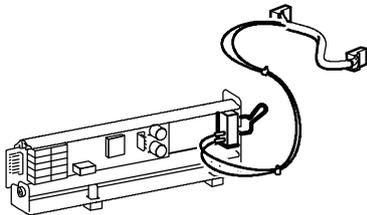
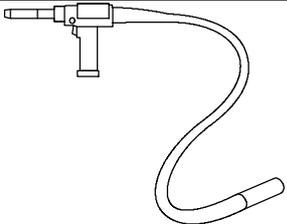
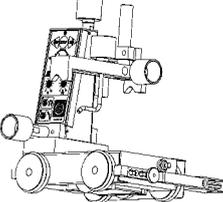
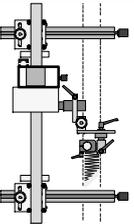
AH 0636

Acessórios

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

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

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------|--------------|------------|--------------|------------|--------------|------------|--------------|--------------|--------------|
|  | <p>Remote control adapter RA12 12 pole 0459 491 910 For analogue remote controls to CAN based equipment.</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control adapter RA23 23 pole 0459 491 911 For connecting welding gun with RS3 program selector to CAN based equipment.</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880 MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control unit M1 10Prog CAN 0459 491 882 Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control unit AT1 CAN 0459 491 883 MMA and TIG: current</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote control unit AT1 CF CAN 0459 491 884 MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p> | | | | | | | | | | |
|  | <p>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</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>Connection set</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>Connection set water</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>Remote adapter kit 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>Connection kit used from serial no 451-xxx-xxxx</p> <p>For MXH 400w PP 0459 020 883</p> |
|  | <p>Welding gun MXH 400w PP</p> <p>6.0 m 0700 200 015</p> <p>10.0 m 0700 200 016</p> |
|  | <p>Miggytrac 1000, Miggytrac 2000</p> <p>Equipment for mechanized welding More information at the nearest ESAB agency</p> |
|  | <p>Railtrac 1000</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.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 8027 9869
Fax: +60 3 8027 4754

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 095 543 9281
Fax: +7 095 543 9280

LLC ESAB

St Petersburg
Tel: +7 812 336 7080
Fax: +7 812 336 7060

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000



www.esab.com