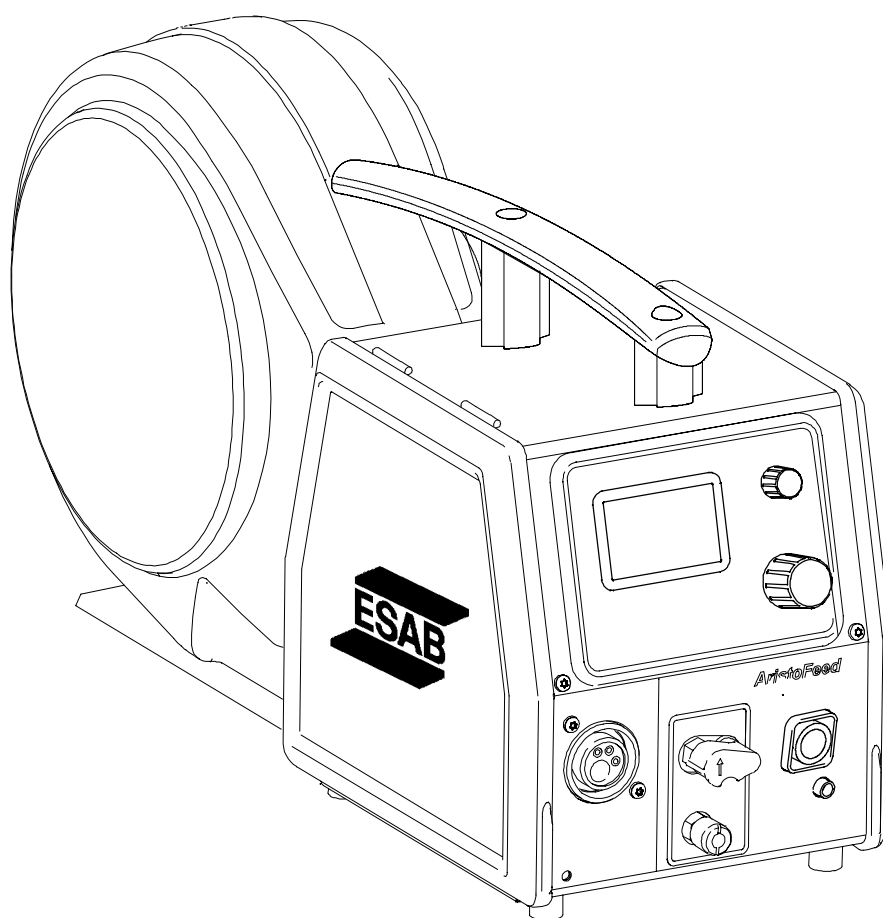


AristoFeed 30-4

AristoFeed 48-4



Instrukcja obsługi

1 WSKAZÓWKI	3
2 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	3
3 WSTĘP	4
3.1 Urządzenia	5
3.2 Panel sterowania	5
4 DANE TECHNICZNE	6
5 INSTALACJA	6
5.1 Instrukcje podnoszenia	7
5.2 Rezystancja obciążeniowa	7
5.3 Podłączanie wielu podajników drutu	7
6 EKSPLOATACJA	8
6.1 Połączenia i sterowanie	9
6.2 Złącze wodne	10
6.3 Urządzenie zdalnego sterowania	10
6.4 Prędkość podawania drutu	11
6.5 Wymiana / ładowanie drutu AristoFeed 30	11
6.6 Wymiana / ładowanie drutu AristoFeed 48	11
6.7 Wymiana rolek podajnika w AristoFeed 30	12
6.8 Wymiana rolek podajnika w AristoFeed 48	12
7 KONSERWACJA	12
7.1 Kontrola i czyszczenie	13
8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	13
SCHEMAT	14
NUMER ZAMÓWIENIOWY	17
CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	18
WYPOSAŻENIE	22

1 WSKAZÓWKI

ZAPEWNIENIE ZGODNOŚCI Z NORMA

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81 Laxå, Szwecja, zapewnia z pełną odpowiedzialnością, że podajnik elektrody AristoFeed 30/30W, AristoFeed 48/48W od numeru seryjnego 105 zgodny jest z normą EN 60974-5 według warunków ustalonych w dyrektywie (73/23/EEG) z dodatkiem uzupełniającym (93/68/EEG) oraz z normą EN 50199 według warunków ustalonych w dyrektywie (89/336/EEG) z dodatkiem uzupełniającym (93/68/EEG).

Laxå 2001-04-18



Joakim Cahlin
Vice President
ESAB Welding Equipment AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

2 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Użytkownicy sprzętu spawalniczego firmy ESAB są odpowiedzialni za przestrzeganie odpowiednich przepisów bezpieczeństwa przez osoby pracujące z lub przy tym sprzęcie. Zasady bezpieczeństwa muszą być zgodne z wymaganiami stawianymi tego rodzaju sprzętowi. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać przedstawionych zaleceń.

Wszelkie prace muszą być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania sprzętu spawalniczego. Niewłaściwe działanie sprzętu może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa sprzętu spawalniczego, musi znać się na:
 - jego obsłudze
 - lokalizacji przycisków awaryjnego zatrzymania
 - jego działaniu
 - odpowiednich środków ostrożności
 - spawaniu
2. Operator musi upewnić się, że:
 - w momencie uruchomienia sprzętu w miejscu pracy nie znajduje się żadna nieupoważniona osoba
 - w chwili zajarzenia łuku wszystkie osoby są odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy musi być:
 - odpowiednie do tego celu
 - wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
 - Należy zawsze używać zalecanego sprzętu ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporną, rękawice ochronne.
 - Nie należy nosić żadnych luźnych przedmiotów, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki, itp., które mogłyby się o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie.
5. Ogólne środki ostrożności
 - Należy upewnić się czy przewód powrotny został prawidłowo podłączony.
 - Praca na sprzęcie o wysokim napięciu **powinna być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.**
 - Odpowieni sprzęt gaśniczy powinien być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - Smarowania i konserwacji sprzętu **nie** wolno przeprowadzać podczas jego pracy.



OSTRZEŻENIE



SPAWANIE I CIĘCIE ŁUKOWE MOŻE ZAGRAŻAĆ BEZPIECZEŃSTWU OPERATORA I POZOSTAŁYCH OSÓB PRZEBYWAJĄCYCH W POBLIŻU. DLATEGO PODCZAS SPAWANIA NALEŻY ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI. PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO SPAWANIA ZAPOZNAJ SIĘ Z PRZEPISAMI BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY OBOWIĄZUJĄCYMI NA TWOIM STANOWISKU PRACY.

PORAŻENIE ELEKTRYCZNE - może być przyczyną śmierci.

- Urządzenie spawalnicze należy zainstalować zgodnie z obowiązującymi normami.
- Unikaj kontaktu części znajdujących się pod napięciem lub elektrod z gołą skórą, mokrymi rękawicami lub mokrą odzieżą.
- Odizoluj się od ziemi i przedmiotu obrabianego.
- Upewnij się czy Twoje stanowisko pracy jest bezpieczne.

WYZIEWY I GAZY - mogą być szkodliwe dla zdrowia.

- Trzymaj głowę z dala od wylotów.
- W celu uniknięcia wdychania wylotów i gazów należy korzystać z wentylacji wyciągów.

ŁUK ELEKTRYCZNY - może spowodować uszkodzenie oczu i poparzenie skóry.

- Chroń oczy i ciało. Stosuj odpowiednią osłonę spawalniczą, ochronę oczu i odzież ochronną.
- Chroń osoby przebywające w pobliżu Twojego stanowiska pracy przy pomocy odpowiednich osłon lub ekranów.

NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU.

- Iskry powstające podczas spawania mogą spowodować pożar. Upewnij się, że w pobliżu Twojego stanowiska pracy nie ma materiałów łatwopalnych.

HAŁAS -głośne dźwięki mogą uszkodzić słuch.

- Chroń słuch. Stosuj zatyczki do uszu lub inne środki ochrony przed hałasem.
- Ostrzeż o niebezpieczeństwie osoby znajdujące się w pobliżu.

WADLIWE DZIAŁANIE - W przypadku wadliwego działania urządzenia wezwij odpowiednio przeszkolony personel

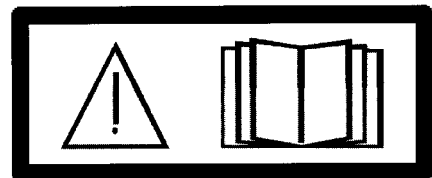
PRZED INSTALACJĄ I ROZRUCHEM URZĄDZENIA NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!

ESAB może dostarczać wszelkich niezbędnych zabezpieczeń i akcesoriów.

**UWAGA!**

Przed instalacją i rozruchem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.



Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.

3 WSTĘP

AristoFeed 30-4 i AristoFeed 48-4 podajniki drutu stosuje się ze źródłem mocy AristoMig źródła prądu.

Dostępnych jest kilka wariantów: patrz na stronie 17.

Są one całkowicie zamknięte, posiadają czterotorowe przewodnice i niezbędną elektronikę sterowniczą.

Są przystosowane do użytku z drutem w opakowaniu ESAB MarathonPac™, lub na standardowej szpuli (standard Ø 300 mm, wyposażenie dodatkowe Ø 440 mm).

Podajniki można ustawiać na kilka sposobów: przy samym źródle zasilania, zawieszane nad powierzchnią roboczą, na ramieniu wsporczym lub na zestawie kołowym na posadzce.

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie [22](#).

3.1 Urządzenia

Urządzenie AristoFeed 30 jest dostarczane z:

- Instrukcją obsługi podajnika drutu.
- Instrukcją obsługi panelu sterowania.
- Zalecanymi częściami eksploatacyjnymi.

Urządzenie AristoFeed 48 jest dostarczane z:

- Podkładką dystansową (4 sztuki).
- Kluczem sześciokątnym (4 mm)
- Instrukcją obsługi podajnika drutu.
- Instrukcją obsługi panelu sterowania.
- Zalecanymi częściami eksploatacyjnymi.

3.2 Panel sterowania

Urządzenie jest dostarczane z jednym z poniższych paneli sterowania:

Panel M0



Pusty panel do wykorzystania z podwójnymi podajnikami drutu lub ze skrzynką kontrolną AristoPendant U8.

Panel M2



Z pokrętłami dla wszystkich ustawień / regulacji.

Panel MA4



Z pokrętłami do ustawień napięcia i prędkości podawania drutu. Inne ustawienia przyciskami, z odpowiednimi symbolami na panelu wyświetlacza.

Panel MA6



Z pokrętłami do ustawień napięcia i prędkości podawania drutu. Inne ustawienia przyciskami, ze wskazaniem tekstowym na panelu wyświetlacza.

Panel U6



Z pokrętłami do ustawiania napięcia i prędkości / prądu podawania drutu. Do pozostałej regulacji służą przyciski z informacją tekstową na panelu wyświetlacza.

Szczegółowe opisy paneli sterowania można znaleźć w osobnych Instrukcjach obsługi.

4 DANE TECHNICZNE

	AristoFeed 30-4	AristoFeed 48-4
Zasilanie	42 V 50 – 60 Hz	42 V 50 – 60 Hz
Zapotrzebowanie mocy	336 VA	378 VA
Prąd silnika	8 A	9 A
Prędkość podawania drutu	0,8 – 25 m/min	0,8 – 25 m/min
Połączenie półautomatu spawalniczego	EURO	EURO
Max. średnica szpuli drutu	300 mm (*440 mm)	300 mm (*440 mm)
Wymiary drutu	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 2,4 mm
Ciężar		
urządzenie podstawowe	13 kg	18 kg
z nośnikiem szpuli	16 kg	21 kg
z obudowanym nośnikiem szpuli	17,5 kg	22,5 kg
Wymiary (dł x szer x wys)		
urządzenie podstawowe	380 x 265 x 340 mm	380 x 265 x 340 mm
z nośnikiem szpuli	560 x 265 x 350 mm	560 x 265 x 350 mm
z obudowanym nośnikiem szpuli	690 x 285 x 420 mm	690 x 285 x 420 mm
Gaz osłanowy	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG
ciśnienie maks.	5 bar	5 bar
Ciecz chłodząca	50% woda / 50% glikol	50% woda / 50% glikol
ciśnienie maks.	5 bar	5 bar
Obciążenie dopuszczalne przy 60% cyklu pracy	500 A	500 A
Klasa szczelności		
urządzenie podstawowe	IP23	IP23
z nośnikiem szpuli	IP2X	IP2X
z obudowanym nośnikiem szpuli	IP23	IP23

* Wyposażenie dodatkowe, patrz strona 22.

Cykl pracy

Cykl pracy bazuje na okresie 10-minutowym. Cykl pracy 30% oznacza, że po 3 minutach pracy urządzenia jest wymagana 7-minutowa przerwa. Cykl pracy 100% oznacza, że urządzenie może pracować w sposób ciągły, bez przerw.

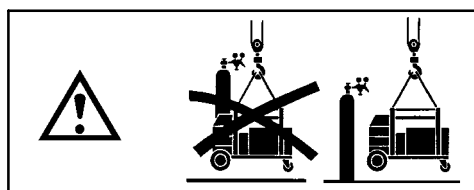
Stopień ochrony

IP określa w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. IP23 oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i na zewnątrz.

Urządzenie z oznaczeniem **IP 2X** jest przeznaczone do zastosowania w pomieszczeniach.

5 INSTALACJA

Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia.





UWAGA!

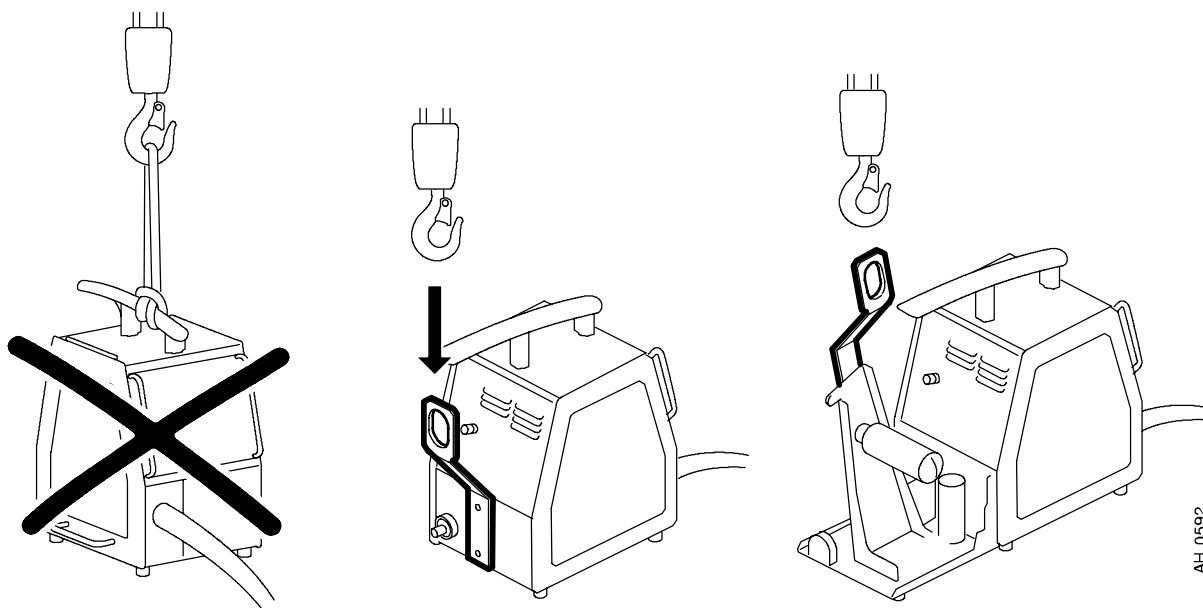
Produkt przeznaczony jest do użytku przemysłowego. W warunkach domowych może spowodować zakłócenia odbioru radiowego. Za przedsięwzięcie należytych środków zapobiegawczych odpowiedzialny jest użytkownik.



OSTRZEŻENIE!

Podczas spawania w środowisku o podwyższonym zagrożeniu porażeniem prądem należy stosować wyłącznie źródła zasilania przeznaczone do takiego środowiska. Te źródła zasilania zostały oznaczone symbolem **S**.

5.1 Instrukcje podnoszenia



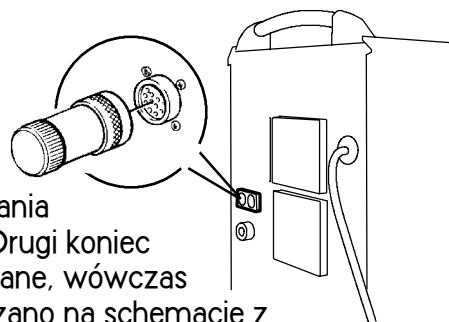
Numer uchwyty do podnoszenia potrzebny przy składaniu zamówienia znajduje się na stronie 22.

Uwaga! Jeśli stosowane jest inne urządzenie mocujące, należy je odizolować od podajnika drutu.

5.2 Rezystancja obciążeniowa

Aby zapobiec zakłóceniom komunikacyjnym, końcówki szynoprzewodu CAN muszą być przyłączone z obciążeniem oporowym.

Jeden koniec szynoprzewodu CAN jest na panelu sterowania podawania drutu, który zawiera opornik obciążeniowy. Drugi koniec znajduje się w źródle zasilania. Jeśli złącze nie jest używane, wówczas musi być wyposażone w opornik obciążeniowy, jak pokazano na schemacie z prawej strony.

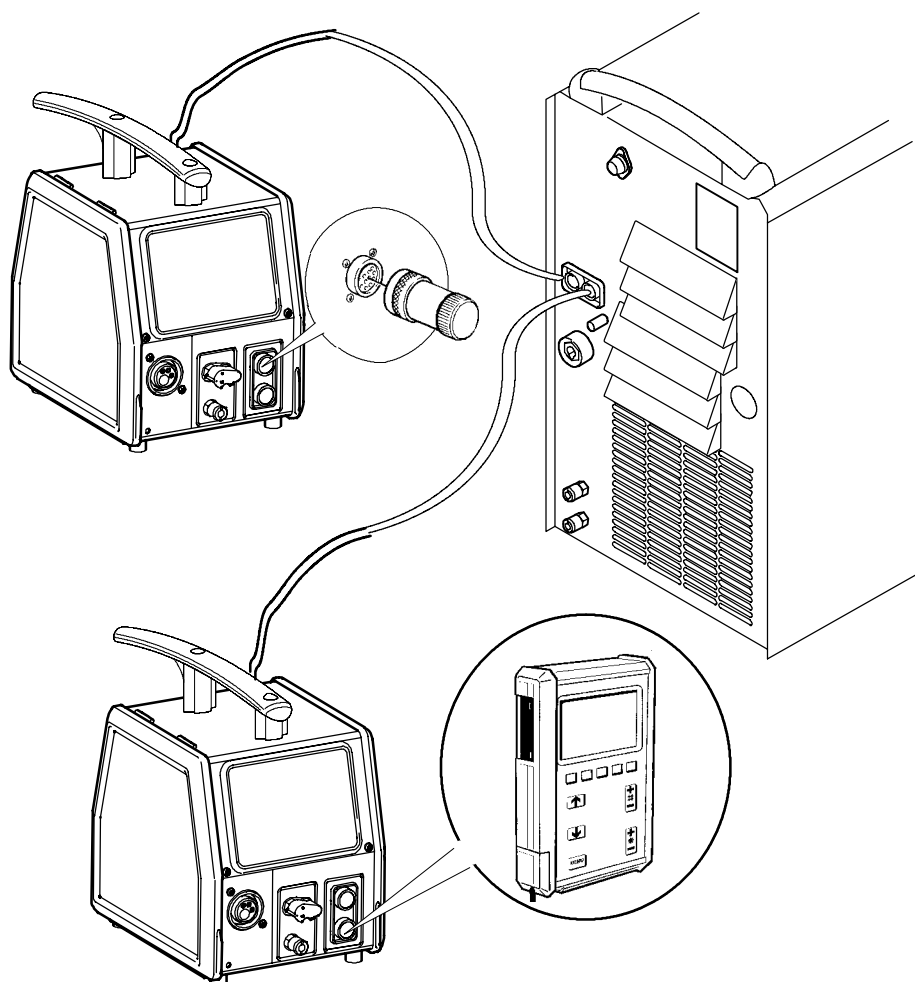


5.3 Podłączanie wielu podajników drutu

Podłączając wiele podajników drutu (maksymalnie 4 szt.) należy stosować podajniki drutu bez panelu sterowania (M0) oraz ze skrzynką kontrolną AristoPendant U8.

Podłączając wiele podajników drutu należy wezwać autoryzowanego serwisanta firmy ESAB.

Dwa podajniki drutu podłącza się w następujący sposób:



6 EKSPLOATACJA

Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 3. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.



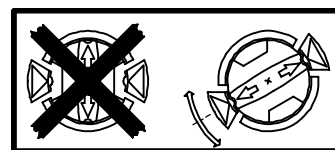
UWAGA!

W trakcie pracy maszyny panele boczne powinny być zamknięte.



UWAGA!

Aby uniknąć opadania szpuli z drutem spawalniczym należy przekręcić czerwone pokrętko znajdujące się w korpusie hamulca zgodnie z rysunkiem umieszczonym na podstawie





UWAGA!

Elementy obrotowe – niebezpieczeństwo wypadku! Zachowaj jak największą ostrożność!



UWAGA!

Jeśli komora podajnika drutu zostanie wyposażona w ramię przeciwwagi, zachodzi niebezpieczeństwo wywrócenia. Urządzenie należy umocować szczególnie wtedy, gdy podłoże jest nierówne lub pochyłe.

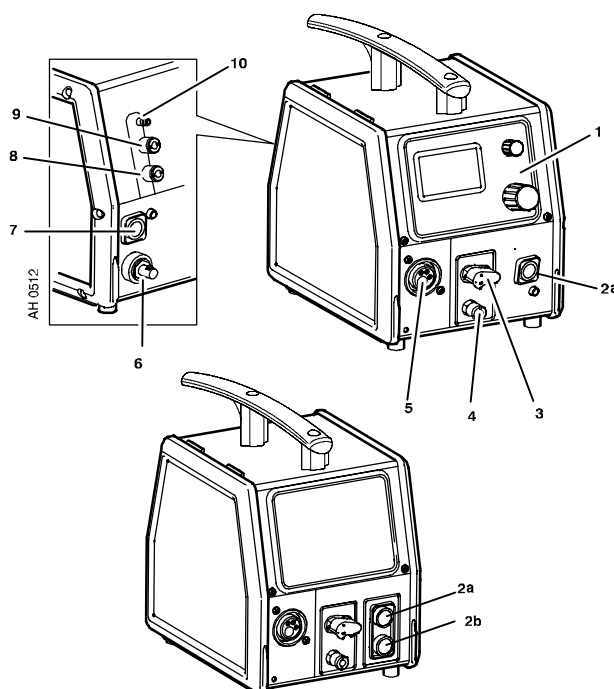
*Przesuwając sprzęt należy korzystać z odpowiedniego uchwytu. **UWAGA!** Nigdy nie należy ciągnąć za uchwyt spawalniczy.*

6.1 Połączenia i sterowanie

- | | |
|--|--|
| <p>1 Panel sterowania (patrz odpowiednia instrukcja obsługi)</p> <p>2a Połączenie dla urządzenia zdalnego sterowania</p> <p>2b Podłączanie AristoPendant U8.</p> <p>3 Połączenie z ELP* dla wody chłodzącej do uchwytu – NIEBIESKIE</p> <p>4 Połączenie dla wody chłodzącej z uchwytu – CZERWONE</p> <p>5 Połączenie dla uchwytu</p> | <p>6 Połączenie dla prądu spawania ze źródła zasilania (OKC)</p> <p>7 Połączenie dla kabla sterowniczego od źródła zasilania</p> <p>8 Połączenie dla wody chłodzącej do źródła zasilania (chłodnica) – CZERWONE</p> <p>9 Połączenie dla wody chłodzącej ze źródła zasilania (chłodnica) – NIEBIESKIE</p> <p>10 Połączenie dla gazu ochronnego</p> |
|--|--|

UWAGA! Złącza wody chłodzącej są dostępne tylko w niektórych modelach.

* ELP = ESAB Logic Pump, patrz punkt 6.2.



6.2 Złącze wodne

Podajnik drutu ze złączem wodnym jest wyposażony w system detekcji **ELP (ESAB Logic Pump)**, który sprawdza, czy podłączono węże doprowadzające wodę.

AristoMig 400 i 500

Przełącznik mocy On/Off (załłącz / wyłącz) musi być w "0" pozycji (Off) przy podłączaniu automatu chłodzonego wodą.

Jeśli automat chłodzony wodą jest podłączony, pompa wodna załącza się automatycznie, gdy wyłącznik główny On/Off zostaje ustawiony na "START" i / lub, gdy zaczyna się spawanie. Po wykonanym spawaniu, pompa pracuje jeszcze przez 5, 6 minut, a następnie przełącza się w tryb oszczędzania energii.

AristoMig 320 i 450

Podłączając uchwyt chłodzony wodą, wyłącznik zasilania chłodnicy należy ustawić w pozycji "I" (ON).

6.3 Urządzenie zdalnego sterowania

W AristoPendant U8 powinien być program w wersji 1.20 lub nowszej. Urządzenia Aristo ze zintegrowanymi panelami sterowania powinny posiadać program w wersji 1.21 lub nowszej, aby urządzenie zdalnego sterowania mogło działać prawidłowo.

Kiedy urządzenie zdalnego sterowania jest podłączone, źródło prądu i podajnik drutu przechodzą w tryb zdalnego sterowania; przyciski i pokręćła zostają zablokowane. Wszystkie funkcje można regulować wyłącznie za pomocą zdalnego sterowania.

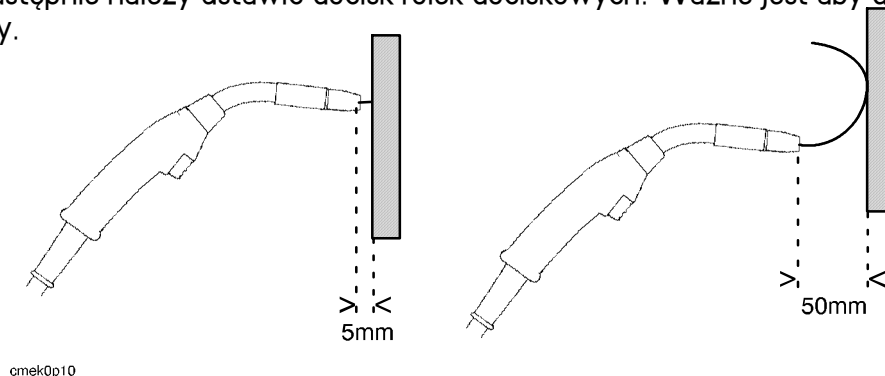
Jeśli zdalne sterowanie nie będzie używane, urządzenie należy odłączyć od źródła prądu / podajnika drutu, ponieważ w przeciwnym razie pozostanie ono w trybie zdalnego sterowania.

Kiedy urządzenie zdalnego sterowania używane jest do ustawienia napięcia, funkcja zostanie zmieniona do ustawień prądu podczas spawania MMA.

Dodatkowe informacje dotyczące działania urządzenia zdalnego sterowania znajdują się w instrukcji obsługi panelu sterowania.

6.4 Prędkość podawania drutu.

Należy upewnić się, że drut nie napotyka na opór podczas przesuwania się we wkładzie uchwytu. Następnie należy ustawić docisk rolek dociskowych. Ważne jest aby docisk nie był zbyt duży.



Rysunek 1

Rysunek 2

W celu przytykając czy nacisk podawania jest prawidłowo ustawiony, można wysuwać drut przytykając go do jakiegoś izolowanego przedmiotu, np. do drewnianego klocka .

Trzymając uchwyt w odległości ok. 5 mm od klocka drewnianego, (rysunek 1) rolki podajnika powinny ślizgać się.

Trzymając uchwyt w odległości ok. 50 mm od drewnianego klocka, drut powinien wysuwać się i zaginać (rysunek 2).

6.5 Wymiana / ładowanie drutu AristoFeed 30

- Otworzyć panel boczny.
- Odłączyć czujnik nacisku, odginając go w tył, a rolki dociskowe do góry.
- Nawinąć drut, który pozostał między rolkami z powrotem na szpulę i wyjąć szpulę.
- Wyprostować 10–20 cm końca nowego drutu. Spiłować wszelkie zadziory na końcu drutu i włożyć go do podajnika.
- Upewnić się, że koniec drutu jest prawidłowo umieszczony w rolkach podajnika oraz w końcówce wylotowej i przewodnicy drutu.
- Dokręcić czujnik nacisku.
- Zamknąć panel boczny.

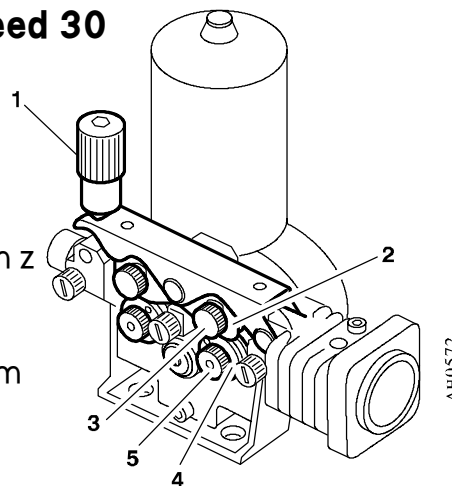
6.6 Wymiana / ładowanie drutu AristoFeed 48

- Otworzyć panel boczny.
- Nacisnąć siłownik, pociągnąć w swoją stronę i w górę.
- Wyjąć zespół dociskowy
- Nawinąć drut, który pozostał między rolkami z powrotem na szpulę i wyjąć szpulę.
- Wyprostować 10–20 cm końca nowego drutu. Spiłować wszelkie zadziory na końcu drutu i włożyć go do podajnika.
- Upewnić się, że koniec drutu jest prawidłowo umieszczony w rolkach podajnika oraz w końcówce wylotowej i przewodnicy drutu.
- Wymienić zespół dociskowy.
- Zamknąć panel boczny.

6.7 Wymiana rolek podajnika w AristoFeed 30

- Otworzyć panel boczny.
- Odłączyć czujnik nacisku (1) odchylając go w tył. Unieść rolki dociskowe.
- Odłączyć rolki dociskowe (2) i wyjść o1/4 (3), obracając jś uprzednio o 1 obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Rolki dociskowe zostały odłączone.
- Odłączyć i wyjść rolki zasilające (4), odkręcając w tym celu nakrętki (5).

Zmontować ponownie w odwrotnej kolejności.



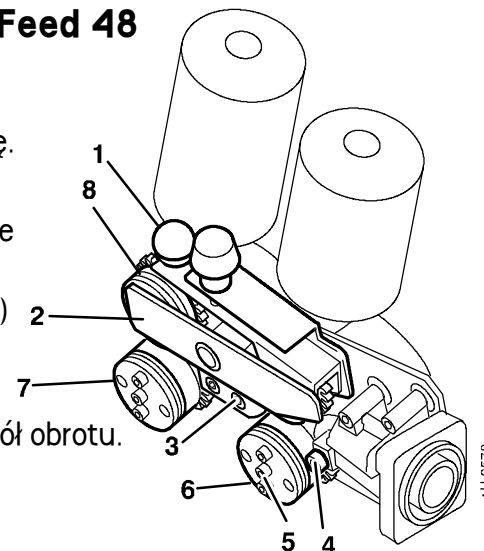
Wybieranie prawidłowego rowka w rolkach podajnika

Obrócić rolkę, aby widoczne było oznaczenie wymiarużądanego rowka.

6.8 Wymiana rolek podajnika w AristoFeed 48

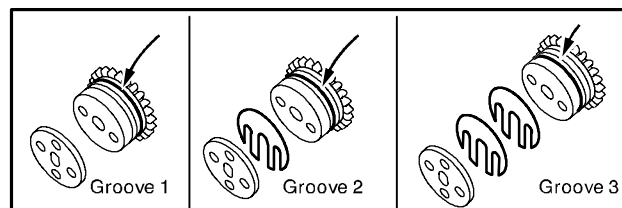
- Otworzyć panel boczny.
- Nacisnąć siłownik (1), pociągnąć do siebie i w górę.
- Wyjąć zespół dociskowy (2).
- Wyjąć śruby z łbem gniazdowym (3) na końcówce pośredniej i wyjąć ją.
- Poluzować śrubę trzymającą końcówkę wylotu (4) i pchnąć końcówkę do tyłu.
- Wyjąć środkową śrubę z łbem gniazdowym (5)
- Poluzować obie śruby z łbem gniazdowym (6) o pół obrotu.
- Wyjąć rolki podajnika (7).

Zmontować ponownie w odrotnej kolejności.



Wybór prawidłowego rowka w rolkach podajnika

Nie umieszczac wcale lub umieścić jedną, bądź dwie podkładki nośne między podkładkę i rolki podajnika. *NB: Wymiana całego zespołu dociskowego przy wymianie rolek dociskowych (8).*



7 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.

Uwaga!

Jakiegokolwiek czynności naprawcze podejmowane przez użytkownika w okresie gwarancyjnym powodują całkowitą utratę gwarancji.

7.1 Kontrola i czyszczenie

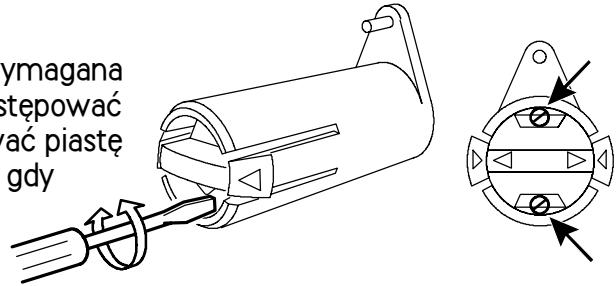
Podajnik drutu

Należy regularnie sprawdzać, czy podajnik drutu nie jest zapchany brudem.

- Czyszczenie i wymianę zużytych części mechanizmu podajnika drutu należy przeprowadzać w regularnych odstępach czasu, co zapewni bezproblemowe podawanie drutu. Należy pamiętać, że przy zbyt mocnym dociskaniu drutu może dojść do szybszego zużycia rolek dociskowych, rolek podających i prowadnicy drutu.

Piasta hamulca

Piasta jest regulowana przy dostawie, jeśli wymagana jest ponowna regulacja, wówczas należy postępować według następujących instrukcji. Wyregulować piastę hamulca tak, aby drut był lekko poluzowany, gdy podajnik zostanie zatrzymany.



- **Regulacja momentu obrotu:**
 - Obrócić czerwony uchwyt w celu włączenia blokady.
 - Włożyć śrubokręt do sprężyny piasty.

Obracać sprężynę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, żeby zredukować moment obrotu

Obracać sprężynę w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara, by zwiększyć moment obrotu. **NB:** Obrócić obie śruby o taką samą wartość.

Uchmyt spawalniczy

- Aby zapewnić bezproblemowe podawanie drutu należy regularnie przeprowadzać czyszczenie i wymianę zużytych elementów uchwyty. Należy regularnie przedmuchiwać prowadnicę drutu i czyścić końcówkę stykową.

8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Naprawy i prace związane z z obwodami elektrycznymi powinny być przeprowadzane przez upoważnionego serwisanta ESAB.

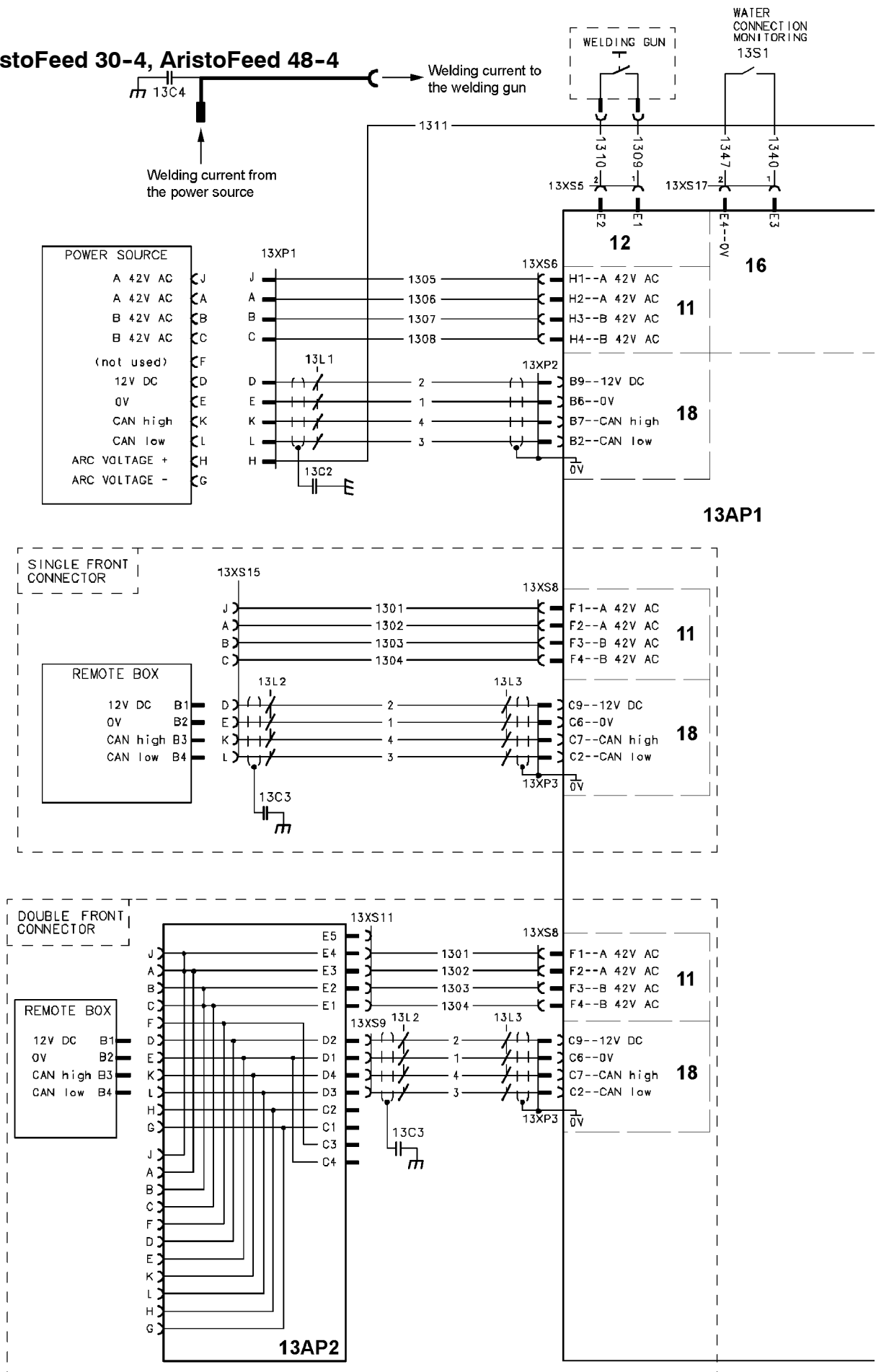
Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.

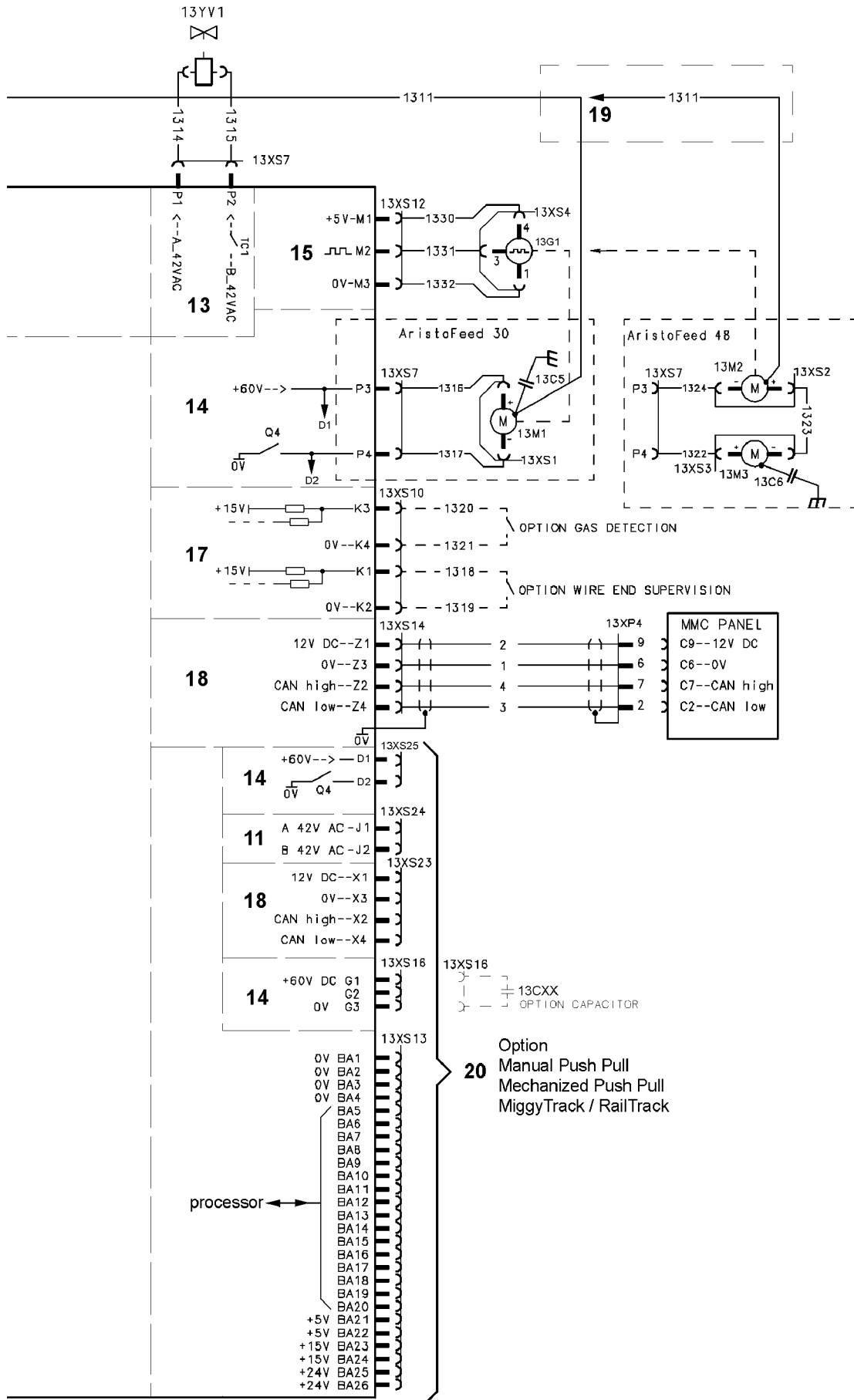
AristoFeed 30, AristoFeed 48 został zaprojektowany i przetestowany zgodnie z międzynarodowymi, europejskimi standardami IEC/EN 60974-5 i EN 50199. Do obowiązków serwisu, który przeprowadzał konserwację lub naprawę, należy upewnić się, że produkt nadal jest zgodny z wymienionymi standardami.

Części zamienne można zamawiać u najbliższego przedstawiciela handlowego firmy ESAB (patrz ostatnia strona tej publikacji).

Schemat

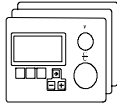

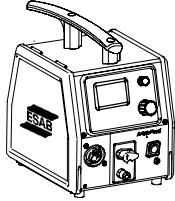
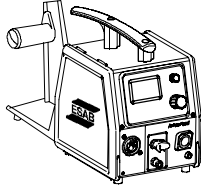
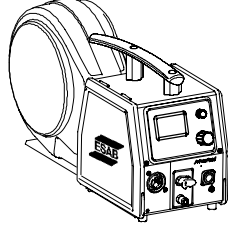
AristoFeed 30-4, AristoFeed 48-4





AristoFeed 30-4, AristoFeed 48-4

Numer zamówieniowy

	Control panel	Water cooling kit	Feeder for Marathon Pac™	Feeder with open bobbin	Feeder with capsuled bobbin
					
AristoFeed 30-4	M0		0458 804 881	0458 805 881	0458 806 881
AristoFeed 30-4 W	M0	x	0458 804 891	0458 805 891	0458 806 891
AristoFeed 30-4	M2		0458 804 882	0458 805 882	0458 806 882
AristoFeed 30-4 W	M2	x	0458 804 892	0458 805 892	0458 806 892
AristoFeed 30-4	MA4		0458 804 884	0458 805 884	0458 806 884
AristoFeed 30-4 W	MA4	x	0458 804 894	0458 805 894	0458 806 894
AristoFeed 30-4	MA6		0458 804 886	0458 805 886	0458 806 886
AristoFeed 30-4 W	MA6	x	0458 804 896	0458 805 896	0458 806 896
AristoFeed 30-4	U6		0458 804 887	0458 805 887	0458 806 887
AristoFeed 30-4 W	U6	x	0458 804 897	0458 805 897	0458 806 897
AristoFeed 48-4	M0		0458 804 981	0458 805 981	0458 806 981
AristoFeed 48-4 W	M0	x	0458 804 991	0458 805 991	0458 806 991
AristoFeed 48-4	M2		0458 804 982	0458 805 982	0458 806 982
AristoFeed 48-4 W	M2	x	0458 804 992	0458 805 992	0458 806 992
AristoFeed 48-4	MA4		0458 804 984	0458 805 984	0458 806 984
AristoFeed 48-4 W	MA4	x	0458 804 994	0458 805 994	0458 806 994
AristoFeed 48-4	MA6		0458 804 986	0458 805 986	0458 806 986
AristoFeed 48-4 W	MA6	x	0458 804 996	0458 805 996	0458 806 996
AristoFeed 48-4	U6		0458 804 987	0458 805 987	0458 806 987
AristoFeed 48-4 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	M2	x	0458 853 001	0458 853 001	0458 853 001
Instruction manual	MA4	x	0458 818 001	0458 818 001	0458 818 001
Instruction manual	MA6	x	0458 854 101	0458 854 101	0458 854 101
Instruction manual	U6	x	0459 287 001	0459 287 001	0459 287 001

The instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com Under "Products" and "Welding & cutting equipment", you will find a link to the page where you can both search for and download instructions and spare parts lists.

Części eksploatacyjne

S= Standard, HD = Heavy Duty

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediate nozzle (S) 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 (S) 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		

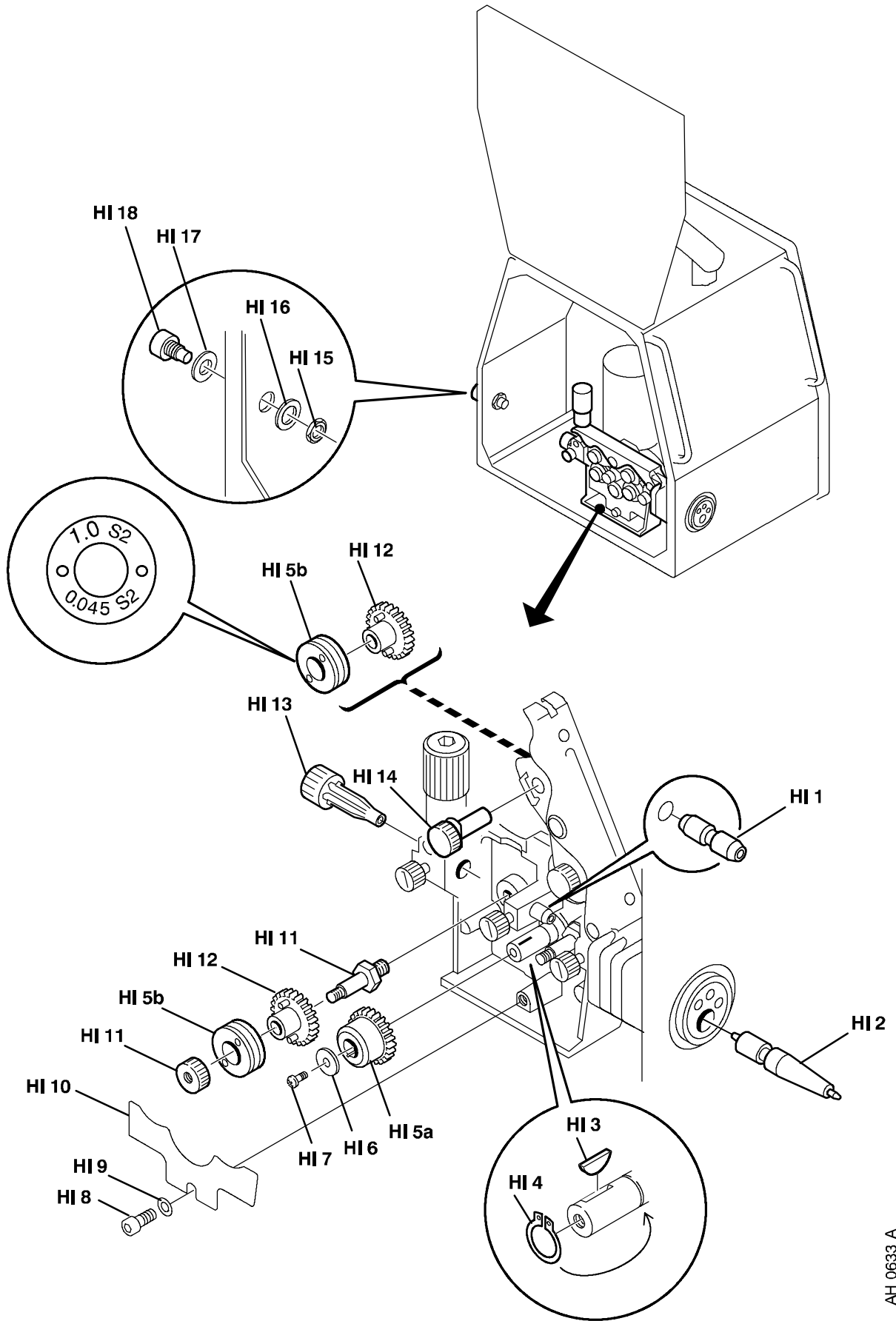
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller markings
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 S2 & 0.8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 1,0 mm	V	0.8 S2 & 1.2 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers (S)	Fe, 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 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.2 & 1.6 mm	U	1.2 A2 & 1.6 A2
	Use only pressure and feed rollers marked A2 , R2 or S2 . The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.					

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
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	
HI 15		Nut	M10
HI 16	0458 748 002	Insulating washer	
HI 17	0458 748 001	Insulating bushing	

Item	Ordering no.	Denomination	Notes	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001 0332 318 001	Inlet nozzle (S) Inlet nozzle (HD)	Fe, Ss, Al & Cored Fe, Ss & Cored	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm Ø 2.4 mm steel for 1.2-2.0 mm

Welding with aluminium wire

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



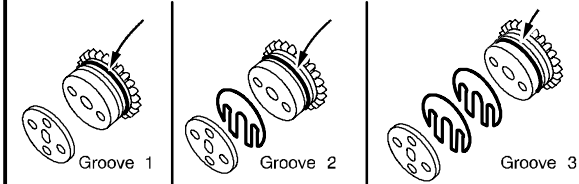
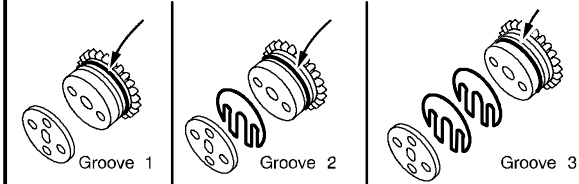
AH 0633 A

AristoFeed 48-4

S= Standard, HD = Heavy Duty

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK1	0469 837 880	Outlet nozzle (S)	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 (S)	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

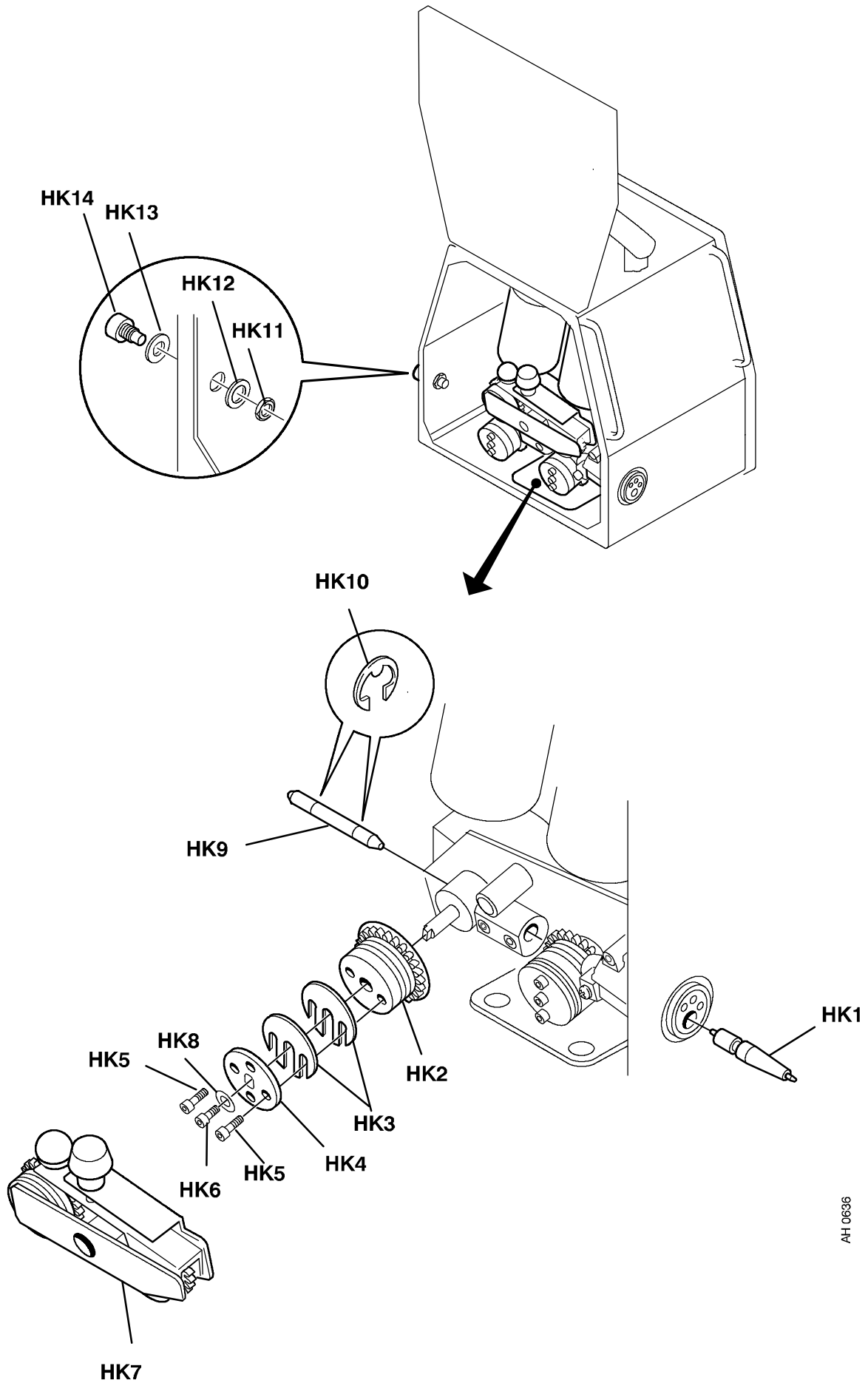
Item	Ordering no.	Denomination	Notes			
HK3	0156 707 001	Distance washer				
HK4	0156 707 002	Adjustment spacer				
HK5		Screw	M5x20			
HK6		Screw	M5x16			

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	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	Fe, Ss & cored	Ø 1.2 mm	V	.045 / 7
	0366 902 882	Bogey (HD) (S)	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	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 (S)	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

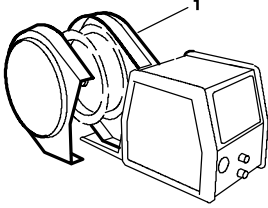
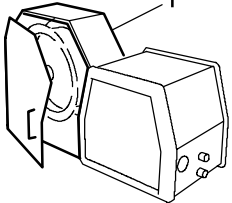
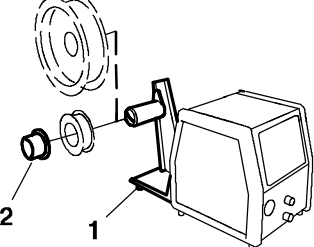
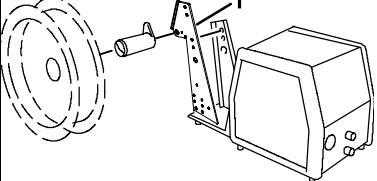
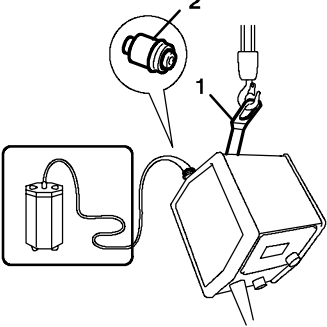
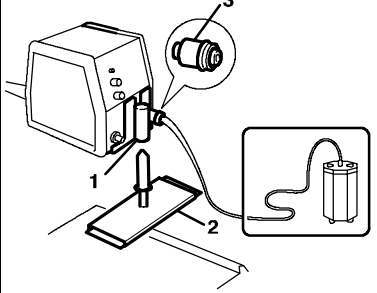
Item	Ordering no.	Denomination	Note
HK10	0215 702 708	Locking washer	
HK11		Nut	M10
HK12	0458 748 002	Insulating washer	
HK13	0458 748 001	Insulating bushing	

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK14	0156 602 001	Inlet nozzle (S)	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

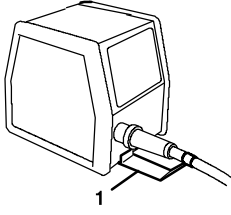
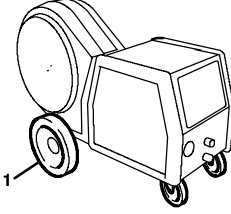
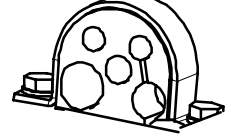
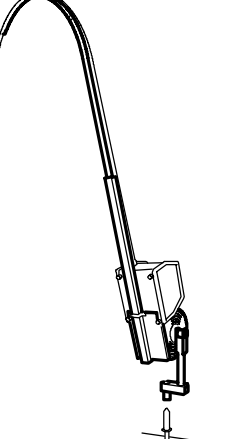
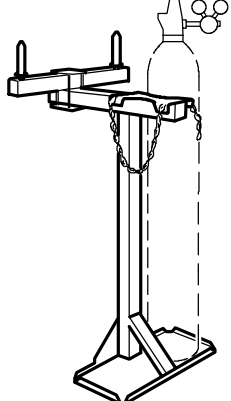


AH 0636


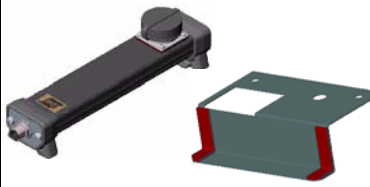




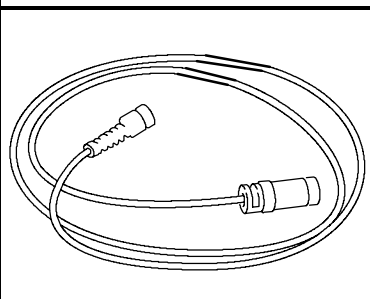
Wyposażenie

	<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>

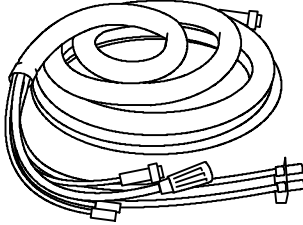
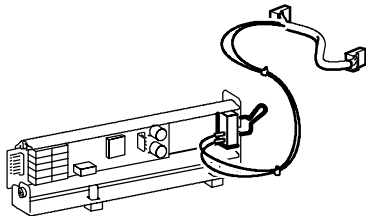

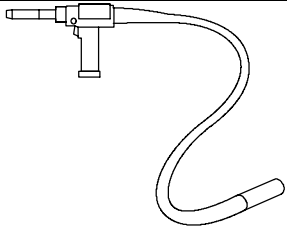
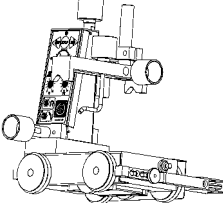
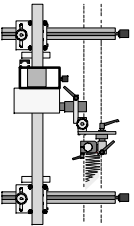
AristoFeed 30-4, AristoFeed 48-4

	<p>1 Strain relief for welding gun 0457 341 881</p>
	<p>1 Wheel kit for AristoFeed 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>Feeder stand 0458 522 880</p>

AristoFeed 30-4, AristoFeed 48-4

	<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 data-bbox="635 1429 1390 1603"> <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										

AristoFeed 30-4, AristoFeed 48-4

	<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.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
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.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

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

