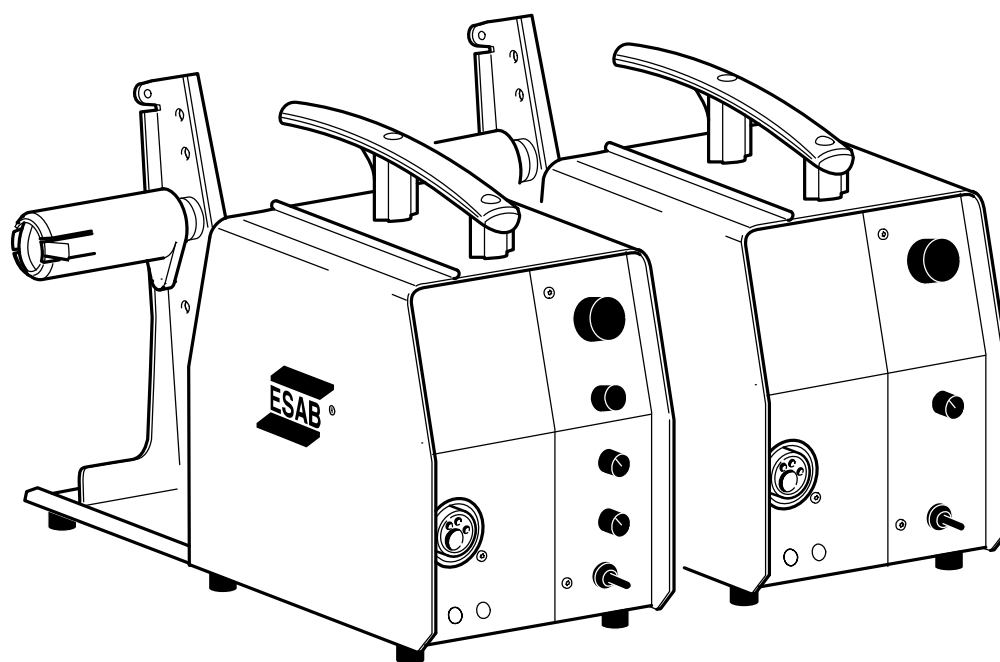


**Origo™ M08, Origo™ M09**

**Feed L302**

**Feed L304**



**Instrukcja obsługi**



## DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

### Type of equipment

Welding wire feeder

### Type designation

Feed L302 with control panel M08 from serial number 123 xxx xxxx ( 2011 w.23)

Feed L304 with control panel M08 from serial number 123 xxx xxxx ( 2011 w.23)

Feed L302 and Feed L304 are members of the ESAB Origo™ product family

### Brand name or trade mark

ESAB

### Manufacturer or his authorised representatives established within the EEA:

#### Name, address, phone, website:

ESAB AB

Lindholmsallén 9

Box 8004, 402 77 GÖTEBORG, Sweden

Phone: +46 31 509 000, Website: www.esab.com

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

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

### Additional information:

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

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

#### Date

2012-06-20

#### Signature

Flavio Santos  
Clarification

#### Position

Global Director  
Standard Equipment

<b>1 BEZPIECZEŃSTWO</b> .....	<b>4</b>
<b>2 WSTĘP</b> .....	<b>6</b>
2.1 Wyposażenie .....	6
<b>3 DANE TECHNICZNE</b> .....	<b>6</b>
<b>4 INSTALACJA</b> .....	<b>7</b>
4.1 Instrukcja podnoszenia .....	8
<b>5 DZIAŁANIE</b> .....	<b>9</b>
5.1 Przyłącza i elementy nastawcze .....	10
5.2 Objasnienie funkcji .....	11
5.3 Dociskanie podawanego drutu .....	13
5.4 Wymiana i wkładanie drutu .....	13
5.5 Wymiana rolki podajşcej Feed L302 .....	14
5.6 Wymiana rolki podajşcej Feed L304 .....	14
<b>6 KONSERWACJA</b> .....	<b>14</b>
6.1 Kontrola i czyszczenie .....	14
<b>7 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH</b> .....	<b>15</b>
<b>SCHEMAT</b> .....	<b>17</b>
<b>NUMER ZAMÓWIENIOWY</b> .....	<b>20</b>
<b>CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE</b> .....	<b>21</b>
<b>WYPOSAŻENIE</b> .....	<b>25</b>

---

# 1 BEZPIECZEŃSTWO

---

Użytkownicy sprzętu 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. 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 wyłącznika awaryjnego zatrzymania
  - jego działaniu
  - Przestrzeganiu odpowiednich środków ostrożności i przepisów BHP
  - spawaniu i cięciu
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:
  - Zabezpieczone przed zagrożeniem wypadkiem, pożarem, wybuchem i promieniowaniem łuku na zewnątrz
  - Dobrze wentylowane, ale wolne od przeciągów
4. Sprzęt ochrony osobistej
  - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, 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 zasilanym energią elektryczną **powinna być wykonywana wyłącznie przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje w zakresie eksploatacji takich urządzeń.**
  - Odpowiedni 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 i cięcia 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 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 wyziewów.
- W celu uniknięcia wdychania wyziewów 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 posiada w ofercie najważniejsze akcesoria służące do zabezpieczenia pracy na stanowisku wykonywania prac spawalniczych.**



### **OSTRZEŻENIE!**

*Nie wolno używać źródła prądu do rozmrażania zamrzniętych rur i innych celów niż prace spawalnicze.*



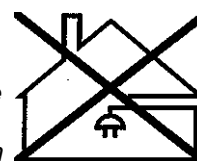
### **OSTROŻNIE!**

*Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem spawalniczym.*



### **OSTROŻNIE!**

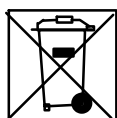
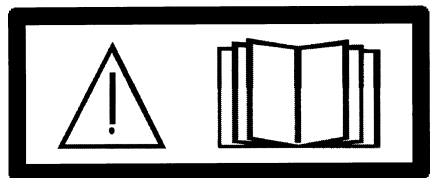
*Urządzenia Class A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń Class A.*





**UWAGA!**

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



**Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!**

Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, masz obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.

## 2 WSTĘP

Podajniki drutu **Feed L302** i **Feed L304** s s przeznaczone do spawania MIG/MAG ze źródłem prądu **Mig L405**.

Podajniki te występują w różnych wariantach - patrz strona **20**.

Można w nich stosować drut na MarathonPac™ firmy ESAB lub na szpuli R 300 mm.

Podajniki drutu można instalować przy źródle prądu, zawieszane nad miejscem pracy, na wysięgniku lub na podłożu, z kołami lub bez.

**Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie 25.**

### 2.1 Wyposażenie

Podajniki drutu s s dostarczane z instrukcją obsługi i naklejkami.

## 3 DANE TECHNICZNE

	<b>Feed L302</b>	<b>Feed L304</b>
<b>Zasilacz</b>	42 V 50-60 Hz	42 V 50-60 Hz
<b>Zapotrzebowanie mocy</b>	150 VA	150 VA
<b>Prąd silnikowy I<sub>maks</sub></b>	3,5 A	3,5 A
<b>Ustawienia</b>		
Prędkość podawania drutu	1,5-22,0 m/min.	1,5-22,0 m/min.
Czas wygaszania łuku	0-0,7 s	0-0,7 s
Czas spawania punktowego	-	0,2-5 s
<b>Przyłącze uchwytu</b>	EURO	EURO
<b>Maks. Łrednica szpuli drutu</b>	300 mm	300 mm
<b>Średnica drutu</b>		
Fe	0,6-1,2 mm	0,6-1,6 mm
Ss	0,6-1,2 mm	0,6-1,2 mm
Al	1,0-1,2 mm	1,0-1,6 mm
Drut rdzeniowy	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 mm
<b>Masa</b>	12,6 kg	13,2 kg

	Feed L302	Feed L304
<b>Wymiary (dł. x szer. x wys.)</b>	569 x 259 x 355 mm	569 x 259 x 355 mm
<b>Temperatura pracy</b>	-10 do +40° C	-10 do +40° C
<b>Gaz osłonowy</b> ciśnienie maks.	Gazy do spawania MIG/MAG 5 bar	Gazy do spawania MIG/MAG 5 bar
<b>Ciecz chłodząca</b> ciśnienie maks.	- -	50% woda / 50% glikol 5 bar
<b>Maksymalne dopuszczalne obciążenie przy</b> 60% cyklu pracy 100% cyklu pracy	365 A 280 A	365 A 280 A
<b>Stopień ochrony</b> wersja podstawowa ze szczelnie zamkniętym uchwytem szpuli* z MarathonPac™	IP2X IP23 IP23	IP2X IP23 IP23

\* Akcesoria, patrz strona 25.

#### Klasa szczelności.

Kod IP oznacza klasę szczelności, to znaczy określa, w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wody. Urządzenie z oznaczeniem **IP 2X** jest przeznaczone do zastosowania w pomieszczeniach.

#### Stopień ochrony

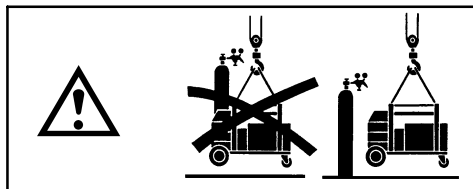
IP określa w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. IP23 oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i na zewnątrz.

#### Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla 40°C.

## 4 INSTALACJA


**Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia w zakresie eksploatacji elektrycznego sprzętu spawalniczego udokumentowane ważnymi zaświadczeniami kwalifikacyjnymi.**

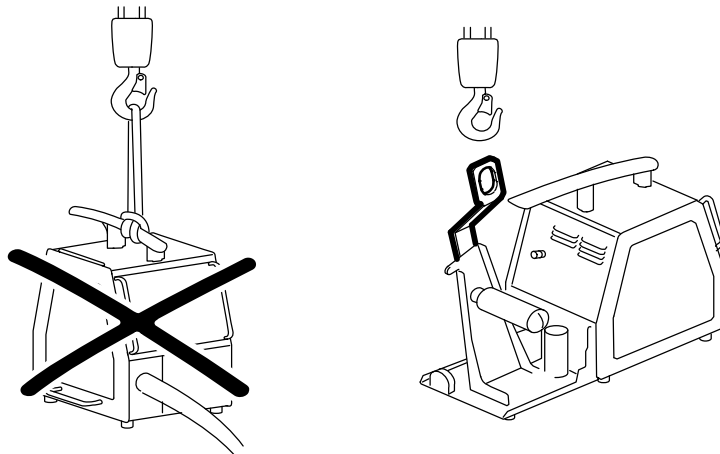


### OSTROŻNIE!

*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 .*

**4.1 Instrukcja podnoszenia**

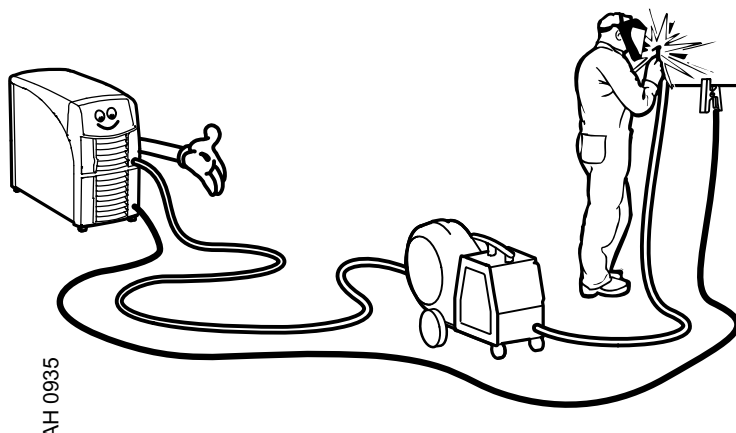
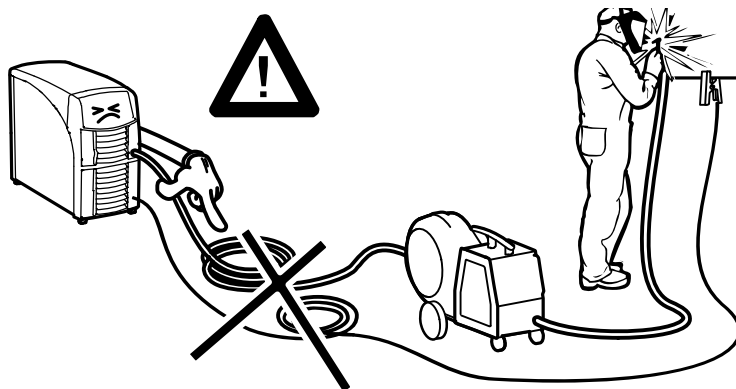
Numer zamówieniowy uchwytu do podnoszenia znajduje się na stronie [25](#).

**Uwaga!** W razie korzystania z innego urządzenia do montażu, należy odizolować je od podajnika drutu.



## 5 DZIAŁANIE

*Ogólne przepisy bezpieczeństwa dotyczące obchodzenia się z niniejszym sprzętem znajdują się na stronie 4. Należy zapoznać się z nimi przed przystąpieniem do jego użytkowania.*



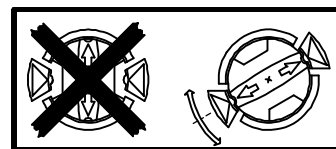
### OSTRZEŻENIE!

*W trakcie pracy maszyny panele boczne powinny być zamknięte.*



### OSTRZEŻENIE!

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



### OSTRZEŻENIE!

*Elementy obrotowe - niebezpieczeństwo wypadku! Zachowaj jak największą ostrożność!*





## OSTRZEŻENIE!

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

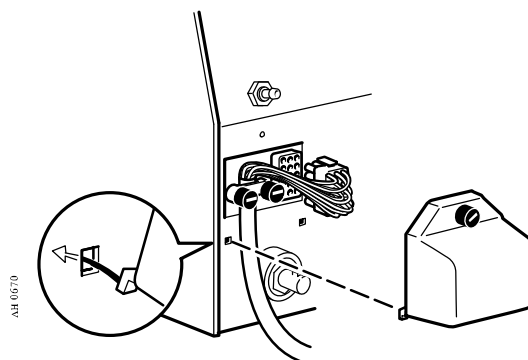
**UWAGA!** Przesuwając sprzęt należy korzystać z odpowiedniego uchwytu. Nigdy nie należy ciągnąć za uchwyt spawalniczy.

## 5.1 Przyłącza i elementy nastawcze

### Podłączanie kabla sterowania

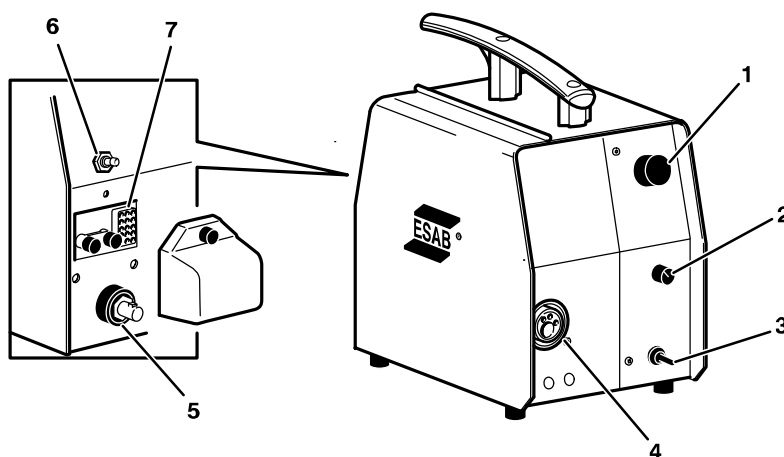
Podłączając kabel sterowania należy pamiętać, aby zabezpieczyć go pierścieniem odciśzającym.

Należy dopilnować, aby pokrywa została prawidłowo dokręcona.



### Feed L302

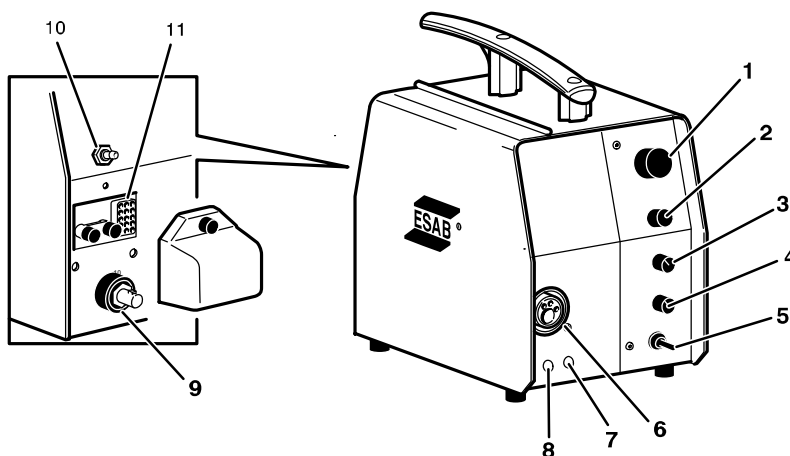
- |   |  |   |   |
|---|--|---|---|
| 1 | Pokrętko do regulacji prędkości podawania drutu      | 4 | Przyłącze uchwytu spawalniczego                 |
| 2 | Pokrętko ustawiania czasu wygaszania łuku            | 5 | Przyłącze prądu spawania ze źródła prądu, (OKC) |
| 3 | Przełącznik Wł. / Wył. (OFF / ON) startu pełzającego | 6 | Przyłącze gazu osłonowego                       |
|   |  | 7 | Przyłącze kabla sterowania ze źródła prądu      |



## Feed L304

- |   |   |    |   |
|---|---|----|---|
| 1 | Pokrętko do regulacji prędkości podawania drutu   | 7  | Czerwone przyłącze do podłączenia cieczy chłodzącej uchwyt spawalniczy          |
| 2 | Przełącznik uruchamiania 2/4 taktu, spawania punktowego, podawania drutu zimnego lub testu gazu | 8  | Niebieskie przyłącze z ELP* do podłączenia cieczy chłodzącej uchwyt spawalniczy |
| 3 | Pokrętko ustawiania czasu spawania punktowego   | 9  | Przyłącze prądu spawania ze źródła prądu, (OKC)                                 |
| 4 | Pokrętko ustawiania czasu wygaszania łuku   | 10 | Przyłącze gazu osłonowego   |
| 5 | Przełącznik Wł. / Wył. (OFF / ON) startu pelzającego  | 11 | Przyłącze kabla sterowania ze źródła prądu                                      |
| 6 | Przyłącze uchwytu spawalniczego   |    |   |

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



## 5.2 Objaśnienie funkcji

### ⊕ Prędkość podawania drutu

Służy do ustawiania wymaganej prędkości podawania drutu spawalniczego w metrach na minutę.

### ↓↑ 2-takt

Przy spawaniu 2-taktem, po naciśnięciu spustu uchwytu rozpoczyna się przepływ gazu i podawanie drutu. Po zwolnieniu spustu uchwytu proces spawania zostaje zakończony, podajnik drutu zatrzymuje się, a gaz przestaje płynąć.

### ↕↕ 4-takt

Przy spawaniu 4-taktem, po naciśnięciu spustu uchwytu rozpoczyna się przepływ gazu, a po jego zwolnieniu rozpoczyna się podawanie drutu. Proces spawania trwa do momentu kolejnego naciśnięcia spustu, zatrzymania podawania drutu oraz kiedy po zwolnieniu spustu następuje zatrzymanie przepływu gazu.

## ●●●● Spawanie punktowe

Spawanie punktowe jest stosowane do spawania przez krótki, wstępnie ustawiony czas.

Po naciśnięciu spustu uchwytu, rozpoczyna się przepływ gazu przez okres czasu sterowany przez płytkę drukowaną. Następnie rozpoczyna się proces spawania, który trwa przez określony czas. Po zakończeniu procesu spawania, przepływ gazu zatrzymuje się.

## Podawanie drutu zimnego

Podawanie drutu zimnego jest stosowane do podawania drutu bez napięcia spawania i przepływu gazu.

Aktywacja podawania drutu zimnego: podawanie rozpocznie się po wciśnięciu spustu uchwytu.

## Test gazu

Test gazu jest stosowany do pomiaru przepływu gazu lub płukania węży gazowych w celu ich oczyszczenia z powietrza i wilgoci przed rozpoczęciem spawania. Test gazu jest przeprowadzany przy wyłszczonym napięciu i podawaniu drutu.

Aktywacja testu gazu: test gazu rozpocznie się po wciśnięciu spustu uchwytu.

## Czas wygaszania łuku

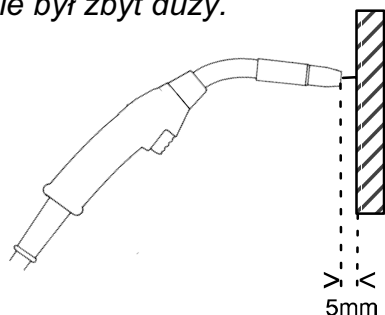
Czas wygaszania łuku to opóźnienie między czasem hamowania drutu, a czasem wyłszczenia napięcia spawania przez źródło prądu. Zbyt krótki czas wygaszania łuku sprawia, że po zakończeniu spawania pozostaje długi odcinek drutu do spawania, co grozi dostaniem się drutu do jeziora spawalniczego. Zbyt długi czas wygaszania łuku sprawia, że końcówka drutu do spawania jest krótsza, co grozi ponownym zajarzeniem przez drut końcówki kontaktowej.

## Start pełzający

Start pełzający oznacza, że drut jest podawany z prędkości o 50% niższej, aż dojdzie do jego kontaktu elektrycznego z przedmiotem obrabianym, kiedy to prędkość wzrasta do wartości zadanej.

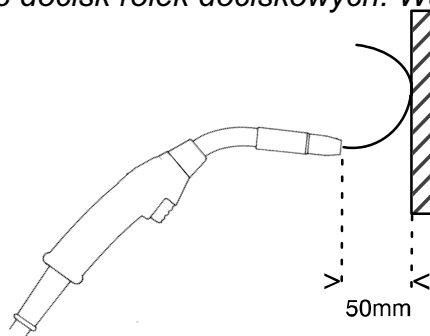
### 5.3 Dociskanie podawanego drutu

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



cmek0p10

Rysunek 1



Rysunek 2

W celu sprawdzenia 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).

### 5.4 Wymiana i wkładanie drutu



#### **OSTRZEŻENIE!**

**Ryzyko zmiążdżenia podczas wymiany szpuli z drutem!**

**Nie używać rękawic ochronnych podczas wkładania drutu spawalniczego między rolki podające.**

- Otworzyć panel boczny.
- Odłączyć czujnik nacisku, odchylając go w tył - ramię dociskowe jest uniesione.
- Wyprostować 10-20 cm nowego drutu. Spiłować zadziory i ostre krawędzie końcówki drutu przed umieszczeniem go w podajniku.
- Sprawdzić, czy drut prawidłowo przechodzi przez rolki prowadzące podajnika do dyszy wylotowej lub prowadnicy drutu.
- Opuścić ramię dociskowe i przymocować je do czujnika nacisku.
- Zamknąć panel boczny.

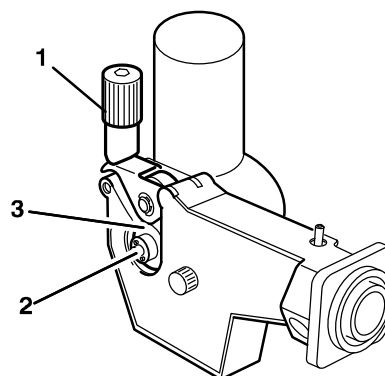
## 5.5 Wymiana rolki podajщей Feed L302

- Otworzyć panel boczny.
- Odłączyć czujnik nacisku (1), odchylając go w tył.
- Wykręcić śrubę imbusową (2) i wyjść podkładkę.
- Wyciągnąć rolkę podającą (3).

W trakcie instalacji należy powtórzyć powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

### Wybór ścieżki w rolce podajщей

Obrócić rolkę podającą znakiem wymiarowym wymaganej Lcieżki do siebie.



AH 0665

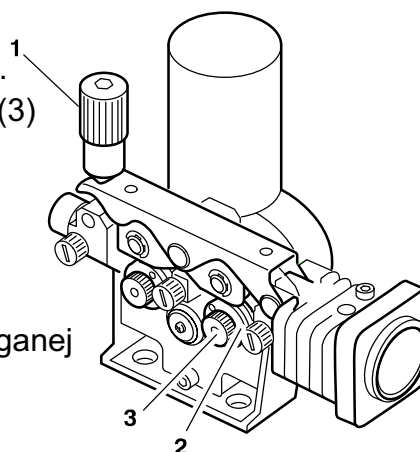
## 5.6 Wymiana rolki podajщей Feed L304

- Otworzyć panel boczny.
- Odłączyć czujnik nacisku (1), odchylając go w tył.
- Odłączyć rolki podające (2), odkręcając nakrętki (3) i wyjmując rolki.

W trakcie instalacji należy powtórzyć powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

### Wybór ścieżki w rolce podajщей

Obrócić rolkę podającą znakiem wymiarowym wymaganej ścieżki do siebie.



AH 0663

## 6 KONSERWACJA

*Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.*



### OSTROŻNIE!

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

## 6.1 Kontrola i czyszczenie

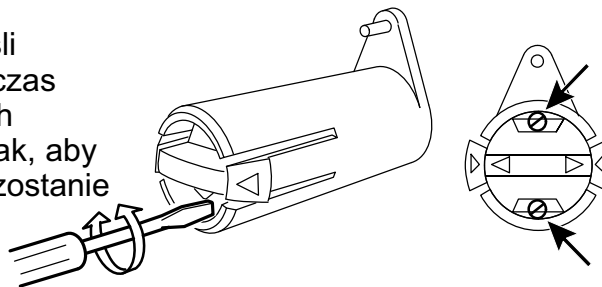
### Podajnik drutu

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.

---

## 7 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

---

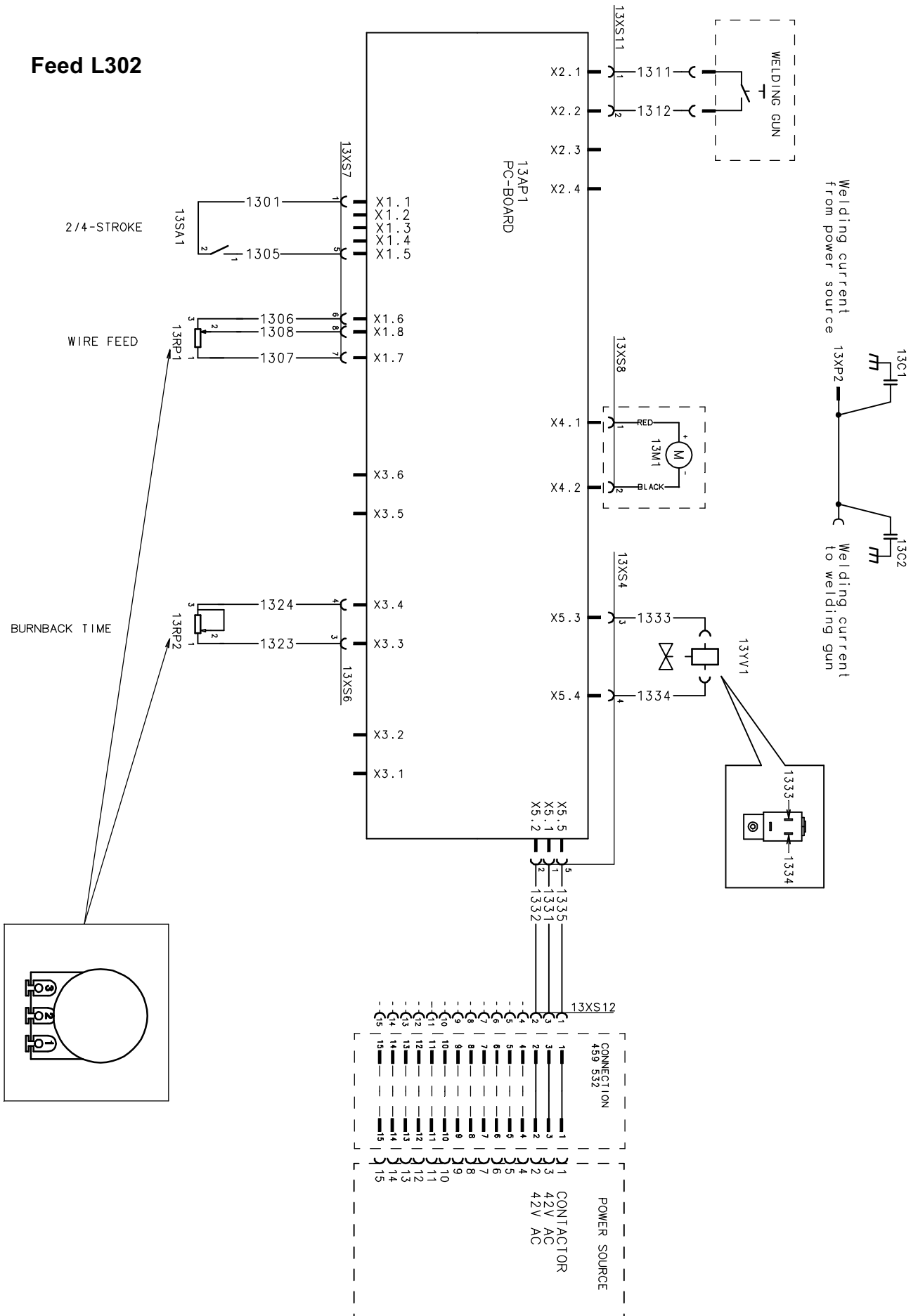
Naprawy i prace związane z z obwodami elektrycznymi powinny być przeprowadzane przez upoważnionego serwisanta ESAB. Należy stosować tylko oryginalne części zamienne i zużywające się ESAB.

**Feed L302 / Feed L304 są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-5 i IEC/EN 60974-10 . Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.**

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

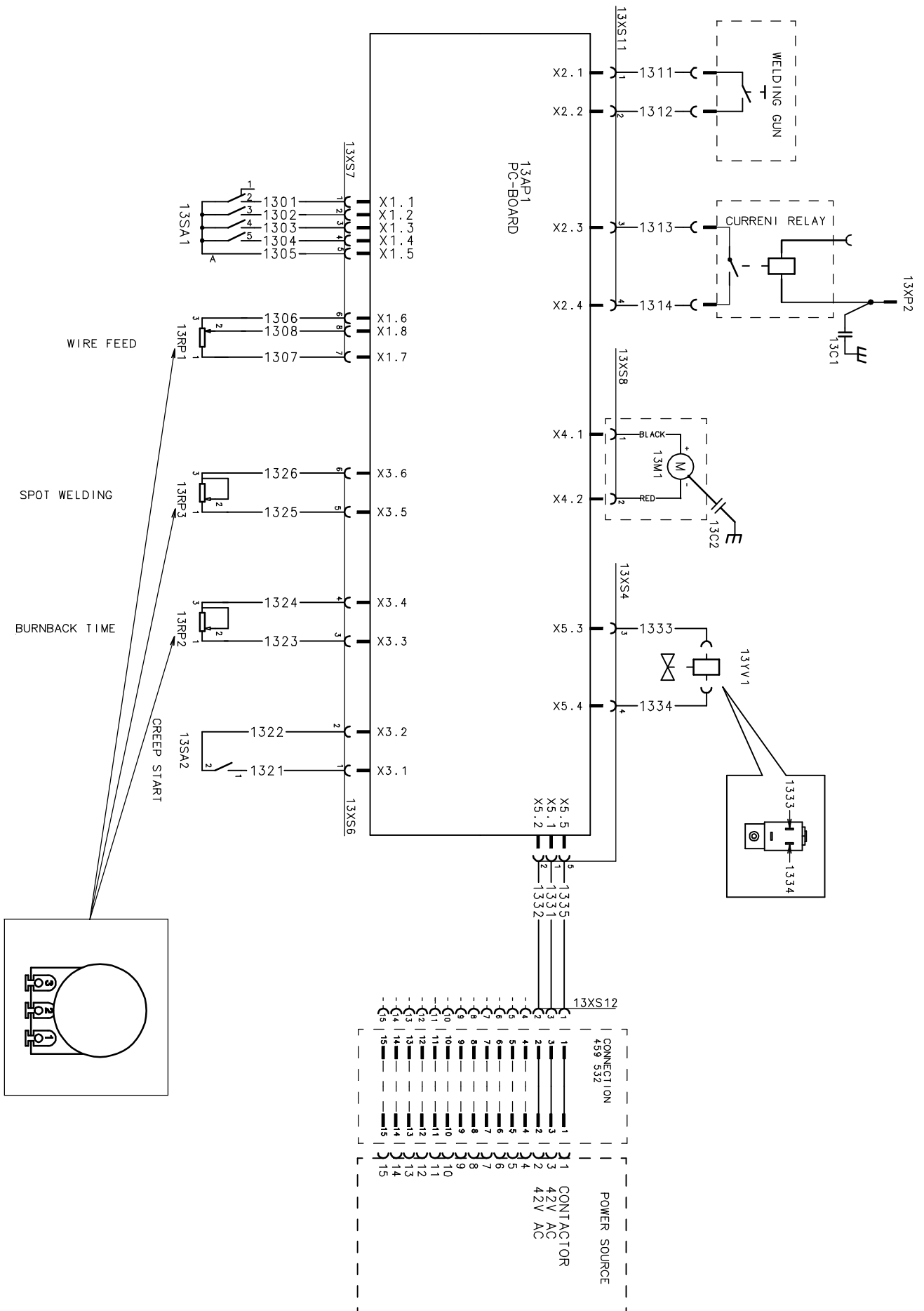
# Schemat

## Feed L302





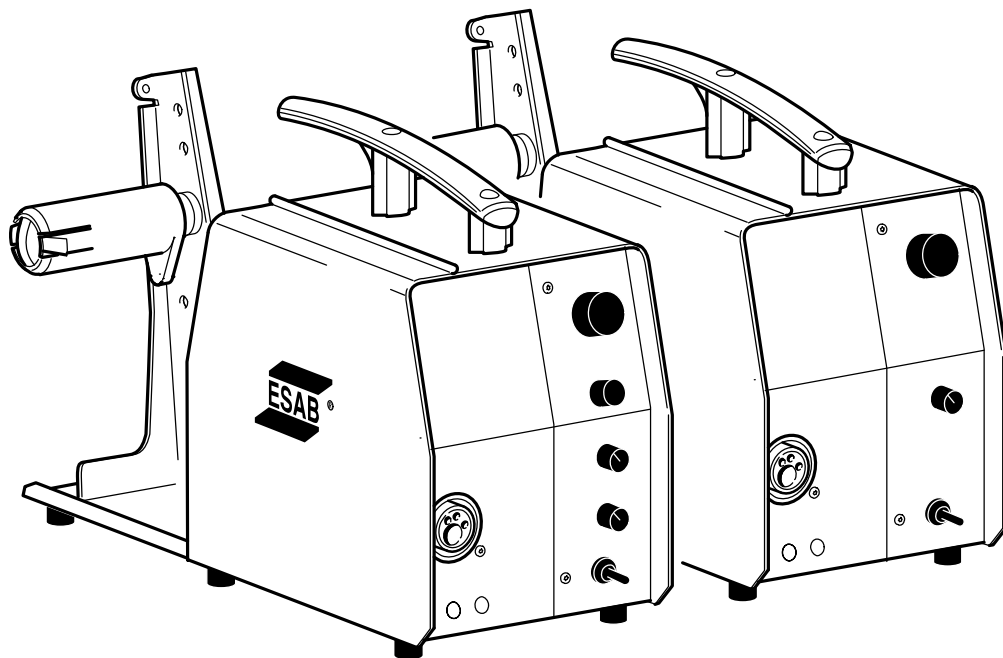
# Feed L304





## Feed L302, Feed L304

### Numer zamówieniowy



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

## Feed L302

### Części eksploatacyjne

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

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

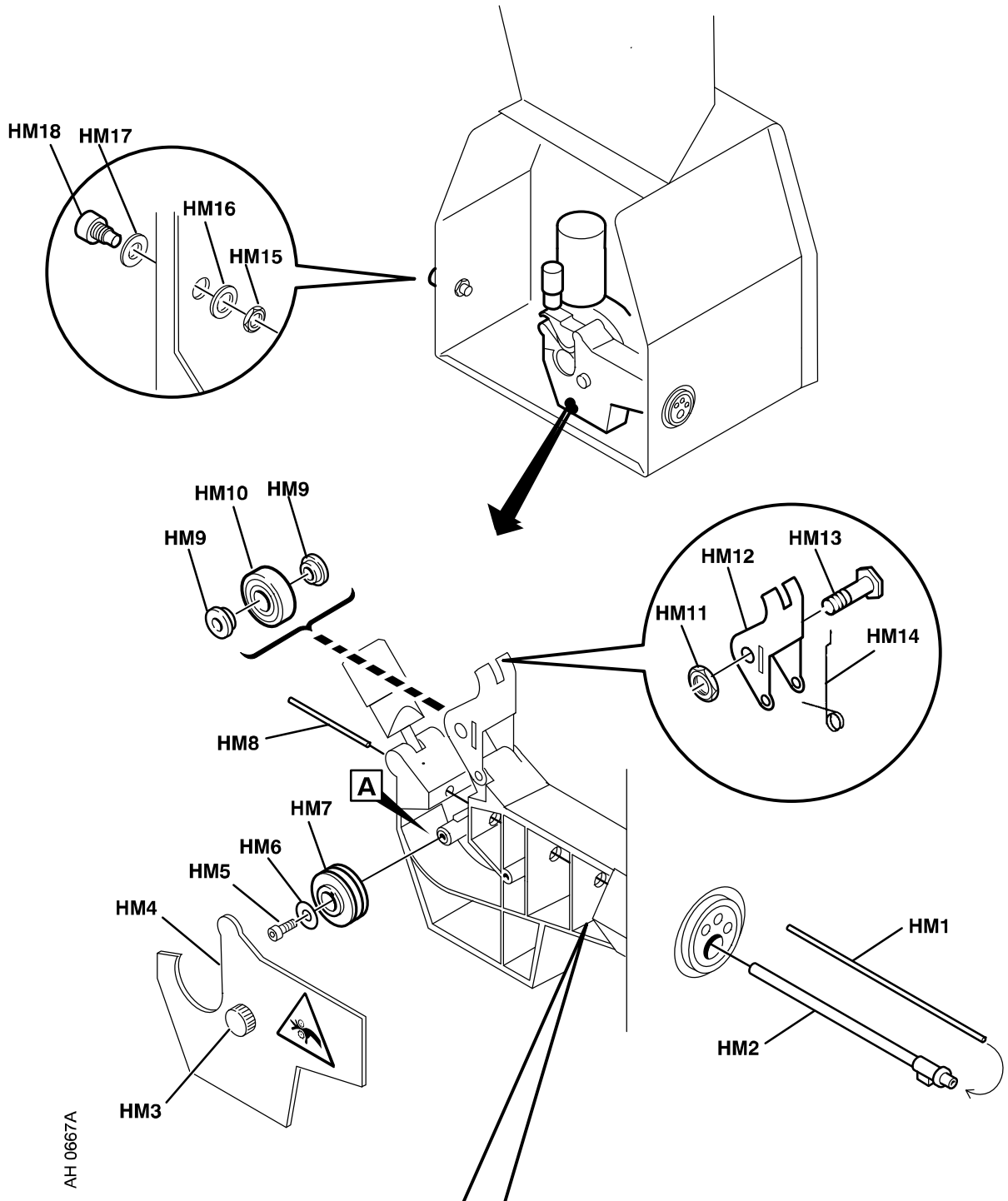
#### PARTS SET

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

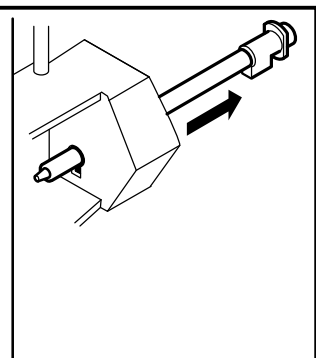
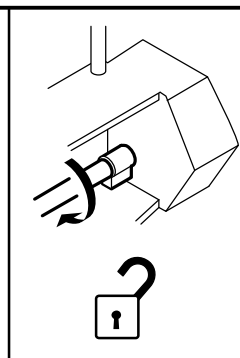
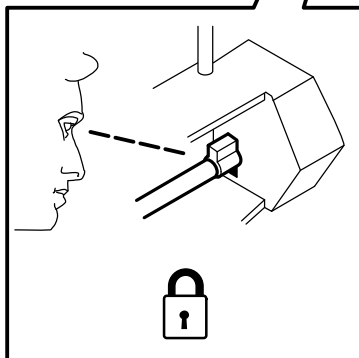
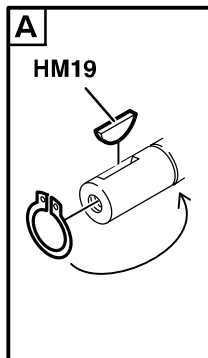
#### Welding with aluminium wire

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

Feed L302



AH 0667A



## Feed L304

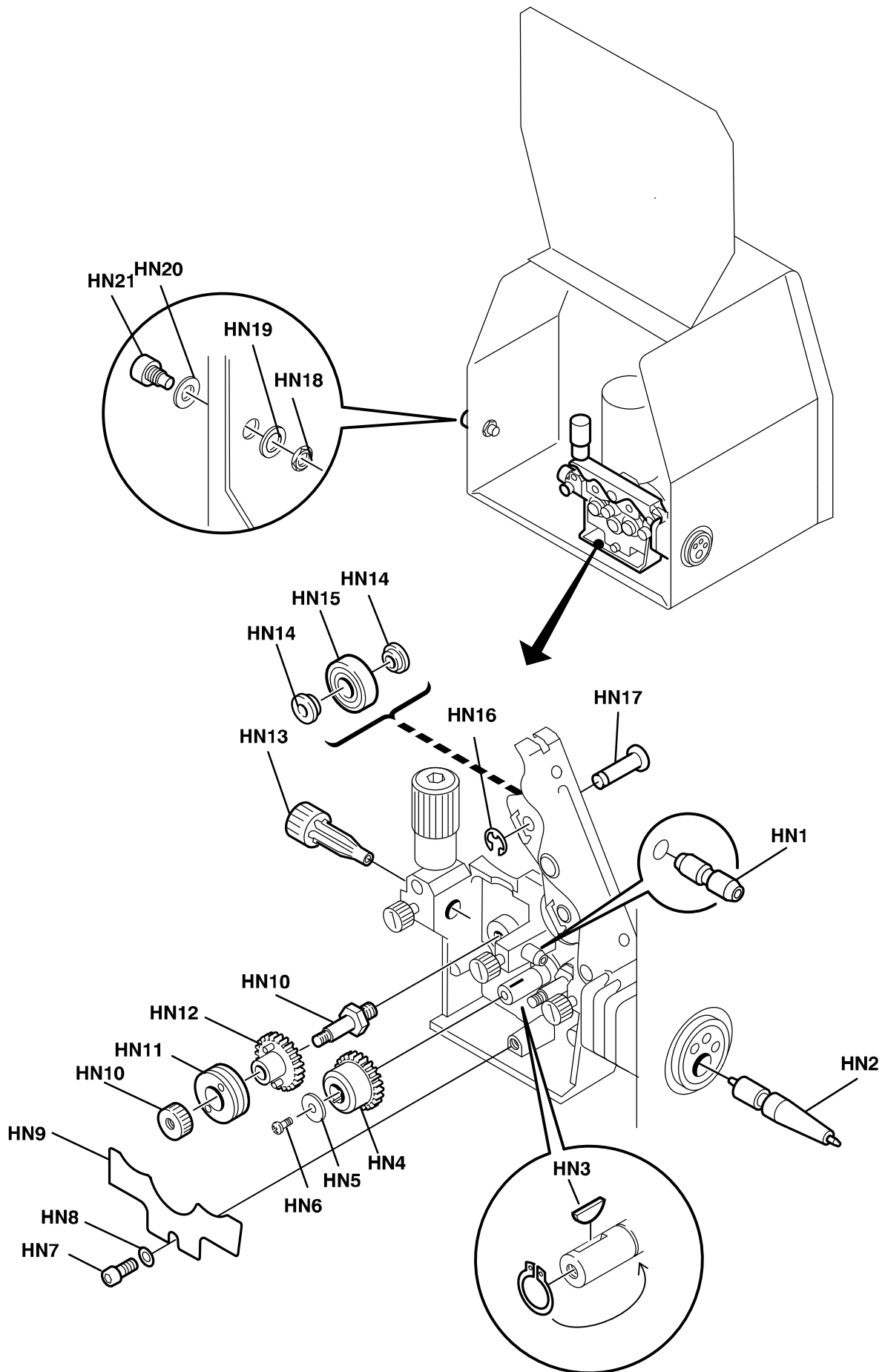
HD = Heavy Duty

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

### Welding with aluminium wire

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

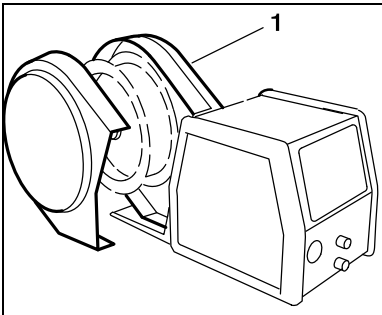
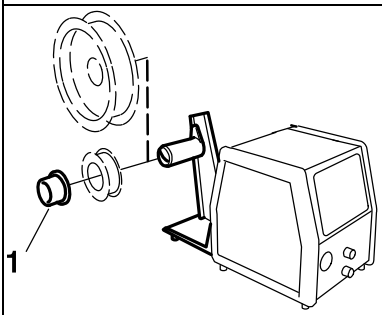
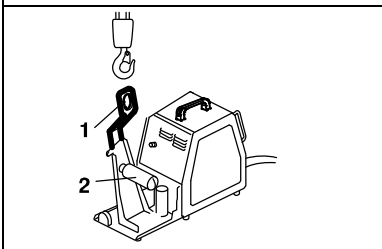
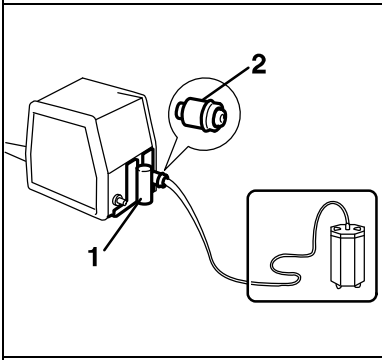
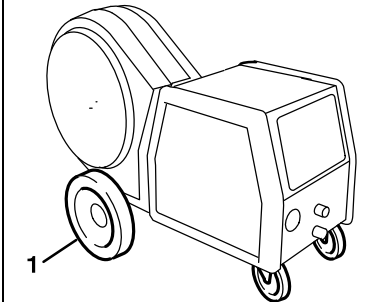
Feed L304



AH 0666

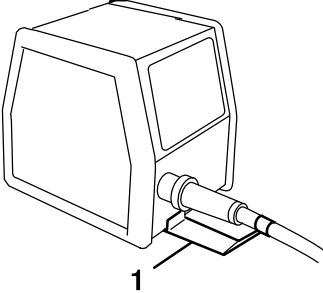
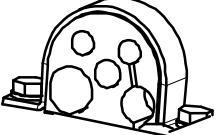
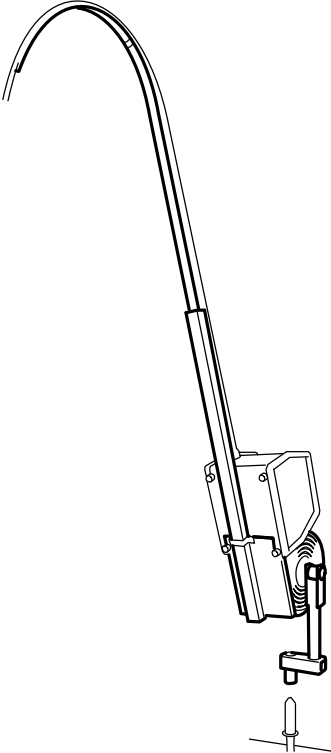
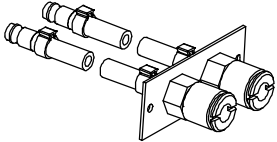
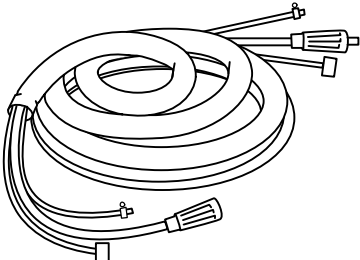
## Feed L302, Feed L304

### Wyposażenie

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



**Feed L302, Feed L304**

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





# 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

### BULGARIA

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

### 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.  
Bareggio (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 8.1  
Fax: +39 02 97 96 87 01

### 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

## ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL  
Bucharest  
Tel: +40 316 900 600  
Fax: +40 316 900 601

## RUSSIA

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 (495) 663 20 08  
Fax: +7 (495) 663 20 09

## 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

## UKRAINE

ESAB Ukraine LLC  
Kiev  
Tel: +38 (044) 501 23 24  
Fax: +38 (044) 575 21 88

## 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

### AUSTRALIA

ESAB South Pacific  
Archerfield BC QLD 4108  
Tel: +61 1300 372 228  
Fax: +61 7 3711 2328

### CHINA

Shanghai ESAB A/P  
Shanghai  
Tel: +86 21 2326 3000  
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 45 670 7073  
Fax: +81 45 670 7001

### MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd  
USJ  
Tel: +603 8023 7835  
Fax: +603 8023 0225

### 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

## Africa

### EGYPT

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

### SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd  
Durbanvill 7570 - Cape Town  
Tel: +27 (0)21 975 8924

## Distributors

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

[www.esab.com](http://www.esab.com)



[www.esab.com](http://www.esab.com)

