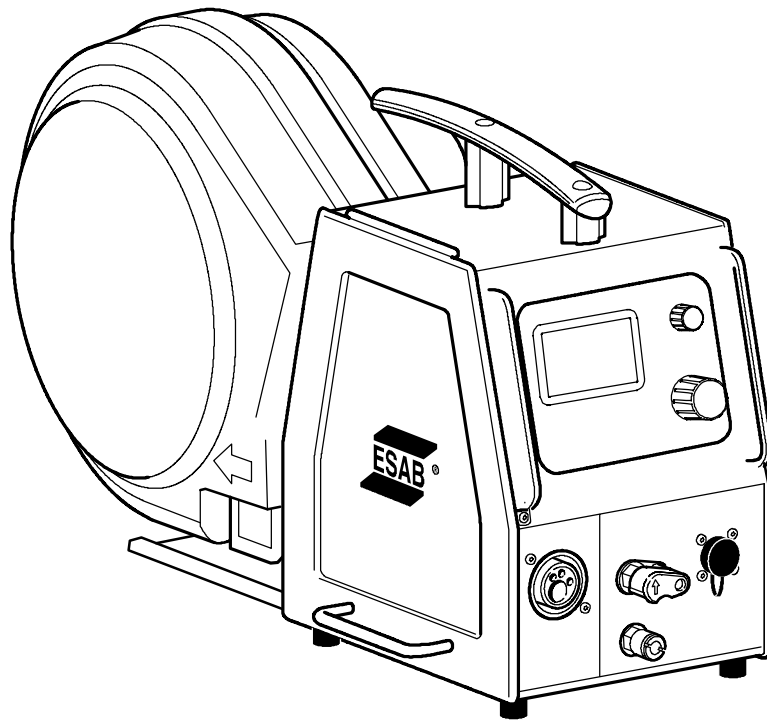


PL



# *AristoFeed 30L-4*



**Instrukcja obsługi**

<b>1 DYREKTYWA</b>	<b>3</b>
<b>2 BEZPIECZEŃSTWO</b>	<b>3</b>
<b>3 WSTĘP</b>	<b>5</b>
3.1 Wyposażenie	5
3.2 Panel sterowania MA6	5
<b>4 DANE TECHNICZNE</b>	<b>5</b>
<b>5 INSTALACJA</b>	<b>6</b>
5.1 Instrukcja podnoszenia	7
<b>6 DZIAŁANIE</b>	<b>7</b>
6.1 Przyłącza i elementy nastawcze	8
6.2 Złącze wodne	8
6.3 Dociskanie podawanego drutu	9
6.4 Wymiana i wkładanie drutu	9
6.5 Wymiana rolek podających	9
<b>7 KONSERWACJA</b>	<b>10</b>
7.1 Kontrola i czyszczenie	10
<b>8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH</b>	<b>10</b>
<b>SCHEMAT</b>	<b>12</b>
<b>NUMER ZAMÓWIENIOWY</b>	<b>14</b>
<b>CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE</b>	<b>16</b>
<b>WYPOSAŻENIE</b>	<b>18</b>

---

# 1 DYREKTYWA

---

## ZAPEWNIENIE ZGODNOŚCI Z NORMA

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Szwecja, zapewnia z pełną odpowiedzialnością, że podajnik elektrody AristoFeed 30L-4i od numeru seryjnego 535 zgodny jest z normą IEC/EN 60974-5 według warunków ustalonych w dyrektywie (73/23/EEG) z dodatkiem uzupełniającym (93/68/EEG) oraz z normą IEC/EN 60974-10 według warunków ustalonych w dyrektywie (89/336/EEG) z dodatkiem uzupełniającym (93/68/EEG).

-----

Laxå 2005-10-07



Denis Sharp  
Technical Director  
ESAB AB, Welding Equipment  
SE-695 81 LAXÅ  
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

---

# 2 BEZPIECZEŃSTWO

---

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**

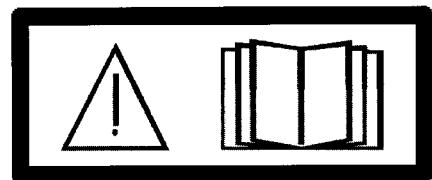
**PRZED INSTALACJĄ I ROZRUCHEM URZĄDZENIA NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ**

**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.**

**Nie wyrzucać urządzeń elektrycznych razem ze zwykłymi odpadami!**

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/EC dotyczącą odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne należy gromadzić oddzielnie i oddawać do zakładu zajmującego się ich utylizacją, zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Właściciel sprzętu powinien uzyskać informacje na temat sprawdzonych systemów gromadzenia takich odpadów u naszego lokalnego przedstawiciela.

Przestrzeżenie tej Dyrektywy Europejskiej poprawi środowisko i ludzkie zdrowie!

## 3 WSTĘP

Podajnik drutu **AristoFeed 30L-4** wyposażony w panel sterowania **MA6**, jest przeznaczony do spawania MIG/MAG w połączeniu ze źródłem prądu AristoMig 300.

Podajnik występuje w różnych wariantach – patrz strona **14**.

Podajnik drutu zawiera mechanizm podawania drutu z napędem czterokołowym, jak również elektronikę sterującą.

Podajnik można stosować razem z drutem na MarathonPac™ firmy Esab lub na szpuli drutu (standard  $\checkmark$  300 mm, wyposażenie dodatkowe  $\checkmark$  440 mm).

Podajnik drutu można instalować przy wózku źródła prądu, zawieszony nad miejscem pracy, na ramieniu równoważącym lub na podłożu z kołami lub bez.

**Akcesoria firmy ESAB do tego produktu można znaleźć na stronie 18.**

### 3.1 Wyposażenie

Wraz z podajnikiem drutu dostarczane są:

- Instrukcja obsługi podajnika drutu
- Instrukcja obsługi panelu sterowania
- Szablon z zalecanymi częściami zamiennymi

### 3.2 Panel sterowania MA6



Pokrętki do regulacji napięcia i prędkości / prądu podawania drutu. Inne parametry sterowane są przyciskami z tekstem na wyświetlaczu.

Szczegółowy opis panelu sterowania MA6 znajduje się w oddzielnej instrukcji obsługi.

## 4 DANE TECHNICZNE

	AristoFeed 30L-4
<b>Zasilacz</b>	42 V 50-60 Hz
<b>Zapotrzebowanie mocy</b>	180 VA
<b>Prąd silnikowy <math>I_{maks.}</math></b>	3,5 A
<b>Prędkość podawania drutu</b>	0,8 – 25,0 m/min.
<b>Przyłącze uchwytu</b>	EURO
<b>Maks. średnica szpuli drutu</b>	300 mm (* 440 mm)
<b>Średnica drutu</b>	
Fe	0,6 – 1,2 mm
Ss	0,6 – 1,2 mm
Al	1,0 – 1,2 mm
Drut rdzeniowy	0,8 – 1,2 mm
<b>Masa</b>	15 kg

	<b>AristoFeed 30L-4</b>
<b>Wymiary (dł. x szer. x wys.)</b>	690 x 275 x 420 mm
<b>Gaz osłonowy</b> ciśnienie maks.	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG 5 bar
<b>Typ chłodzenia</b> ciśnienie maks.	50% woda / 50% glikol 5 bar
<b>Maksymalne dopuszczalne obciążenie przy</b> 60% cyklu pracy	365 A
<b>Stopień ochrony</b> ze szczelnie zamkniętym uchwytem szpuli bez szczelnie zamkniętego uchwyty szpuli	IP23 IP2X

\* Akcesoria, patrz strona **18**.

### 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

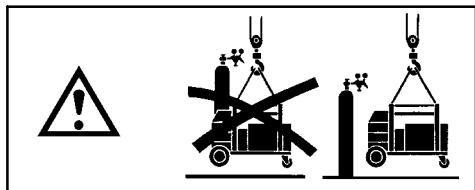
IP określa w jakim stopniu urządzenie jest odporne na przedostawanie się do wewnątrz zanieczyszczeń stałych i wodnych. IP23 oznacza, że urządzenie jest przystosowane do pracy w pomieszczeniach zamkniętych i na zewnątrz.

### 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.

## 5 INSTALACJA

**Instalacji może dokonać jedynie osoba posiadająca uprawnienia.**



### UWAGA!

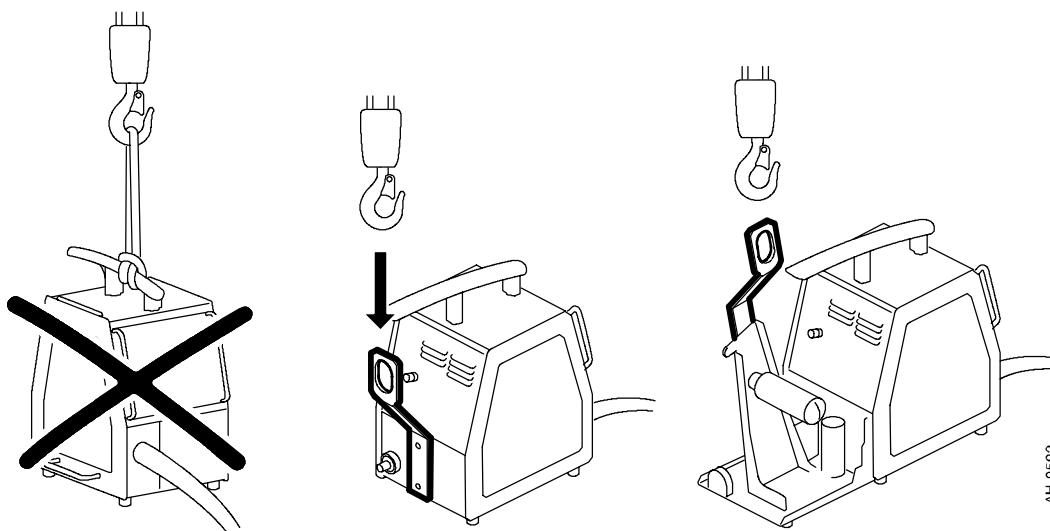
Produkt przeznaczony jest do użytku przemysłowego. W warunkach domowych może spowodować zakłócenia odbioru radiowego. Za przedsięwzięcie należytych środków zapobiegawczych odpowiedzialny jest użytkownik.



### 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 Instrukcja podnoszenia



Numer zamówieniowy uchwytu do podnoszenia znajduje się na stronie **18**.

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

## 6 DZIAŁANIE

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

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



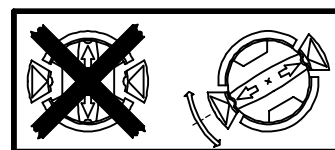
### UWAGA!

W trakcie pracy maszyny panele boczne powinny być zamknięte.



### UWAGA!

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



### UWAGA!

Elementy obrotowe – niebezpieczeństwo wypadku! Zachowaj jak największą ostrożność!



### UWAGA!

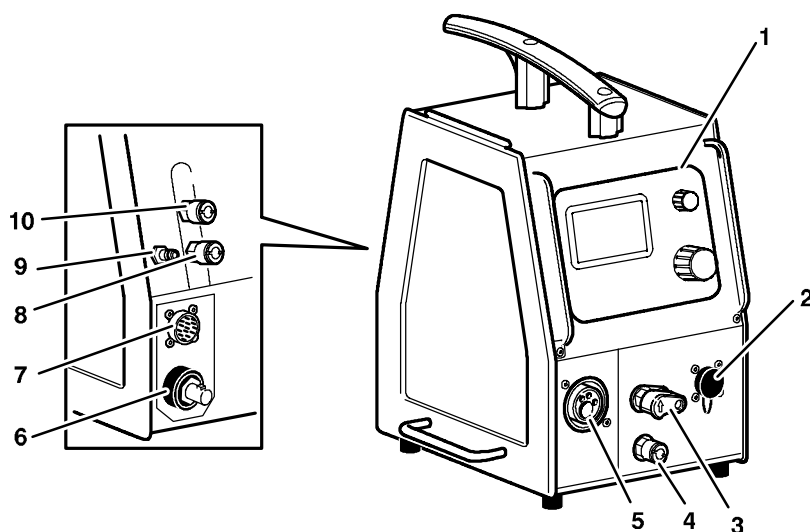
Jeśli komora podajnika drutu zostanie wyposażona w ramię przeciwwagi, zachodzi niebezpieczeństwo wyrócenia. Urządzenie należy umocować szczególnie wtedy, gdy podłoże jest nierówne lub pochyłe.

## 6.1 Przyłącza i elementy nastawcze

- |   |  |    |  |
|---|--|----|--|
| 1 | Panel sterowania,<br>(patrz oddzielna instrukcja obsługi)      | 6  | Złącze prądu spawania ze źródła prądu,<br>(OKC)                |
| 2 | Złącze zdalnego sterowania                                     | 7  | Złącze przewodu sterowniczego ze źródła<br>prądu lub chłodziwa |
| 3 | Złącze NIEBIESKIE z ELP* do chłodziwa<br>uchwyty spawalniczego | 8  | Złącze CZERWONE do chłodziwa do<br>chłodziwa                   |
| 4 | Złącze CZERWONE do chłodziwa z uchwyty<br>spawalniczego        | 9  | Złącze gazu osłonowego   |
| 5 | Złącze uchwyty spawalniczego                                   | 10 | Złącze NIEBIESKIE do chłodziwa z chłodziwa                     |

Uwaga! Złącza chłodziwa występują tylko w niektórych modelach.

\* ELP = ESAB Logic Pump, patrz punkt 6.2.



## 6.2 Złącze wodne

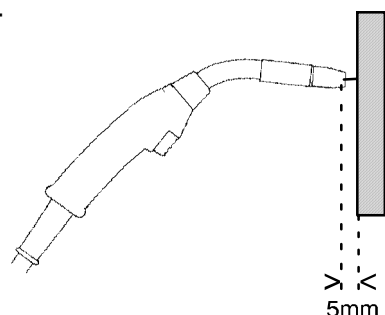
Podajnik drutu ze złączem wodnym jest wyposażony w system detekcji **ELP (ESAB Logic Pump)**, który sprawdza, czy podłączono węże doprowadzające wodę. Po podłączeniu uchwyty spawalniczego chłodzonego wodą uruchamia się pompa wodna.

Detekcja działa tylko wtedy, gdy źródła prądu są wyposażone w ELP.



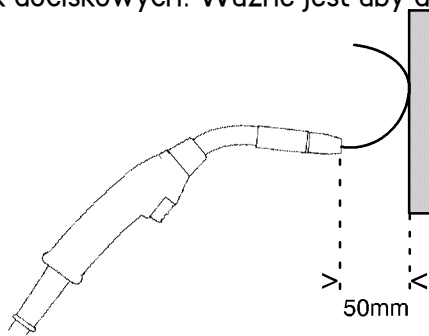
### 6.3 Dociskanie podawanego drutu

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.



cmek0p10

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.

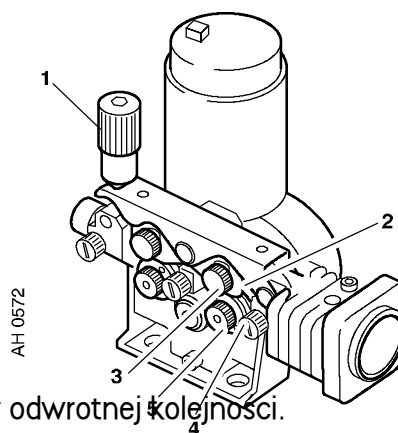
Trzymając uchwyt w odległości ok. 50 mm od drewnianego klocka, drut powinien wysuwać się i zaginać (rysunek 2).

### 6.4 Wymiana i wkładanie drutu

- Otworzyć panel boczny.
- Odłączyć czujnik nacisku, odchylając go w tył. Unieść rolki dociskowe.
- 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 i przewodnicy drutu.
- Zabezpieczyć czujnik nacisku.
- Zamknąć panel boczny.

### 6.5 Wymiana rolek podających

- Otworzyć panel boczny.
- Odłączyć czujnik nacisku (1), odchylając go w tył. Unieść rolki dociskowe.
- Odłączyć rolki dociskowe (2), obracając oś (3) o 1/4 obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara i wyciągając ją. Odłączyć rolki dociskowe.
- Odłączyć rolki podające (4), odkręcając nakrętki (5) i wyjmując rolki.



AH 0572

W trakcie instalacji należy powtórzyć powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

### Wybór ścieżek w rolkach podających

Obrócić rolę podającą znakiem wymiarowym wymaganej ścieżki do siebie.

## 7 KONSERWACJA

Regularna konserwacja jest ważna celem zapewnienia bezpieczeństwa i niezawodności.

### **Uwaga!**

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

### 7.1 Kontrola i czyszczenie

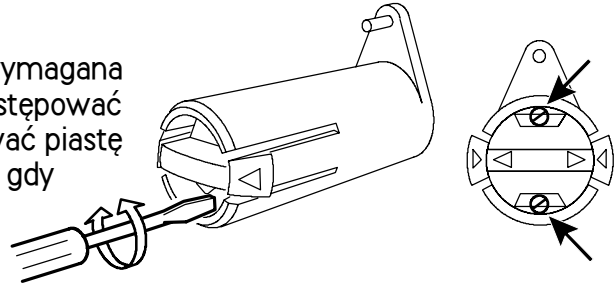
#### Podajnik drutu

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 przewodnicy 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 przewodnicę drutu i czyścić końcówkę stykową.

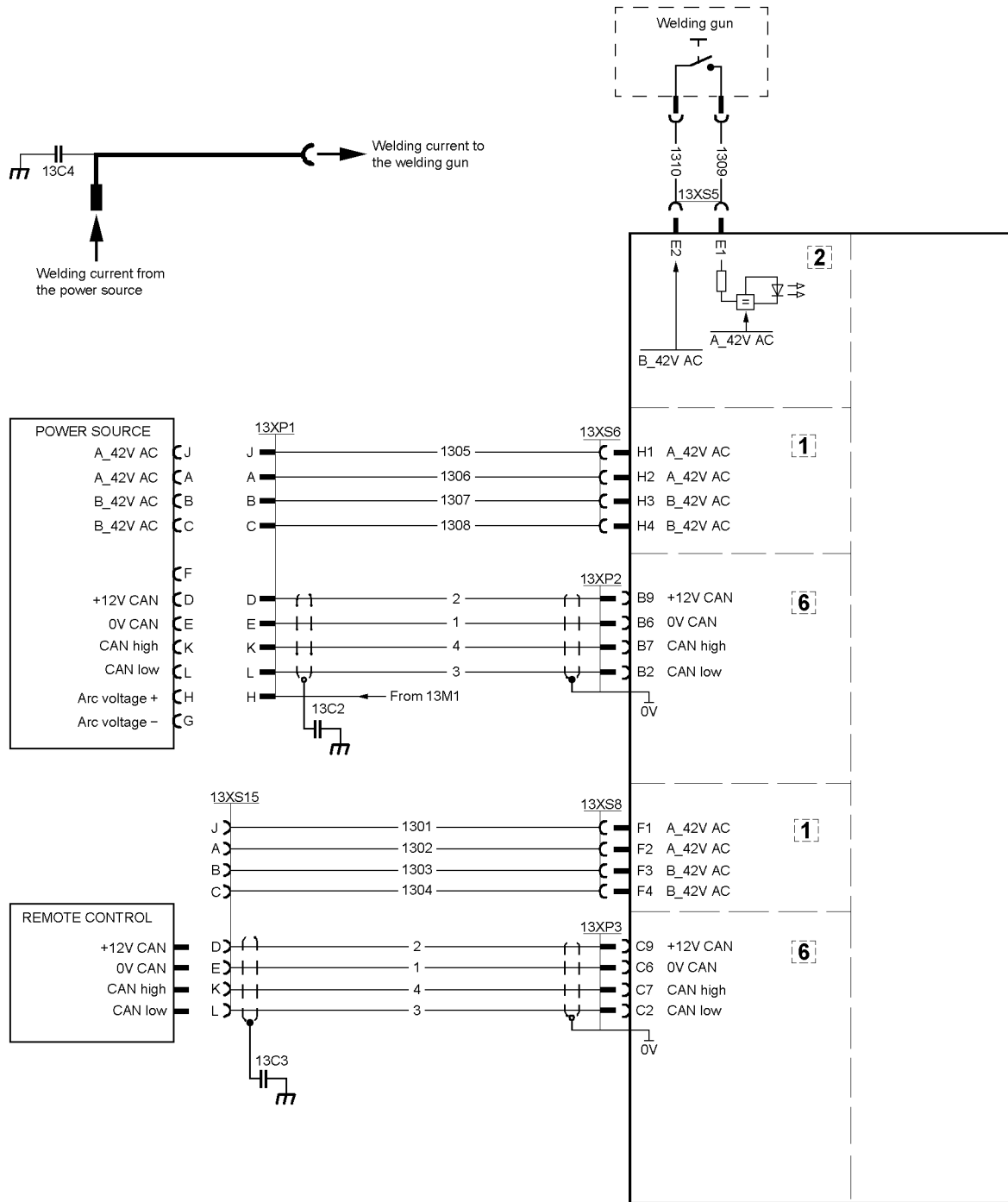
## 8 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

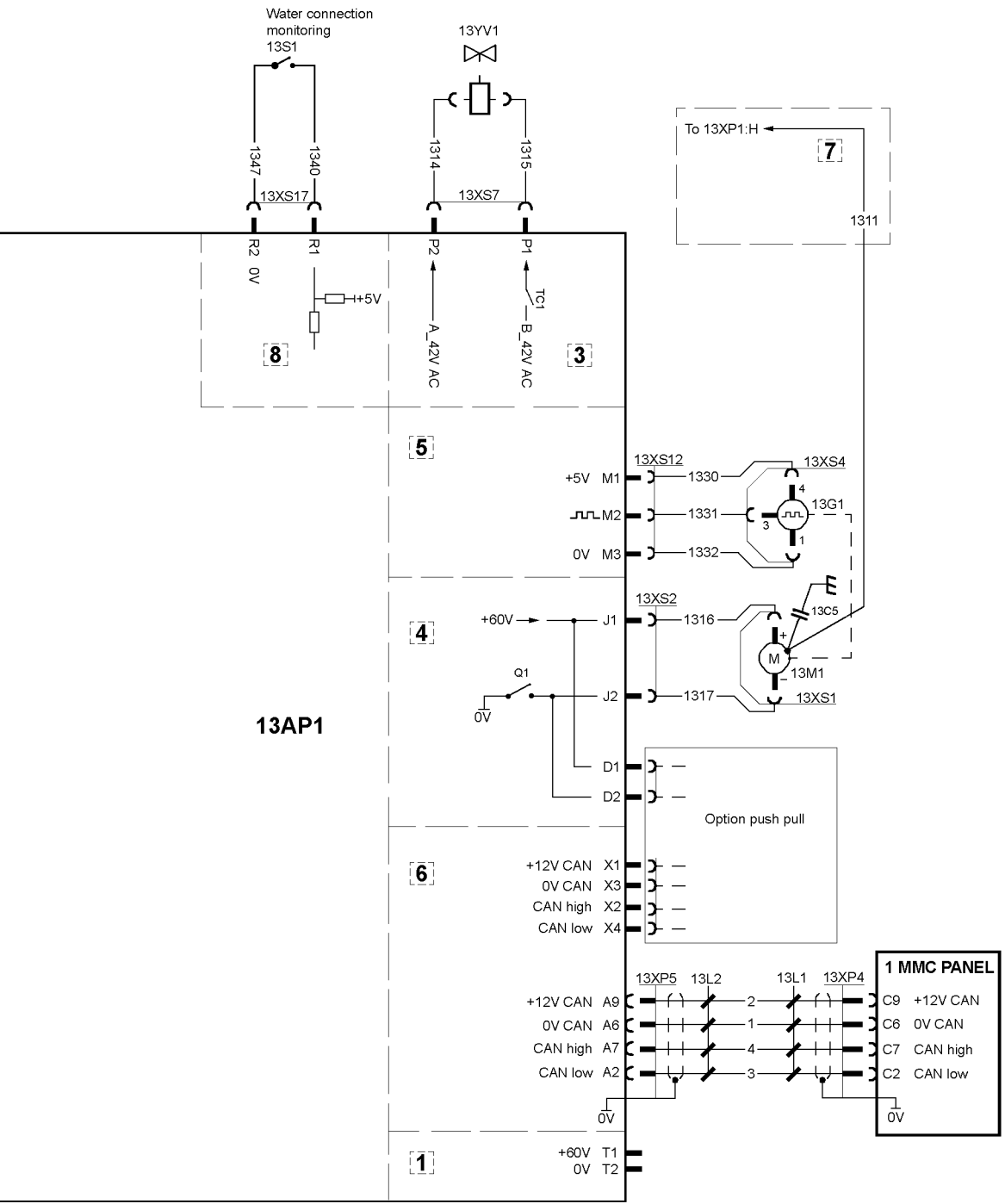
AristoFeed 3012-4 są skonstruowane i przetestowane zgodnie z międzynarodową i europejską normą IEC/EN 60974-5 i EN 60974-10. Obowiązkiem jednostki serwisowej dokonującej serwisu lub naprawy, aby upewnić się, że produkt w dalszym ciągu odpowiada wymienionym normom.

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



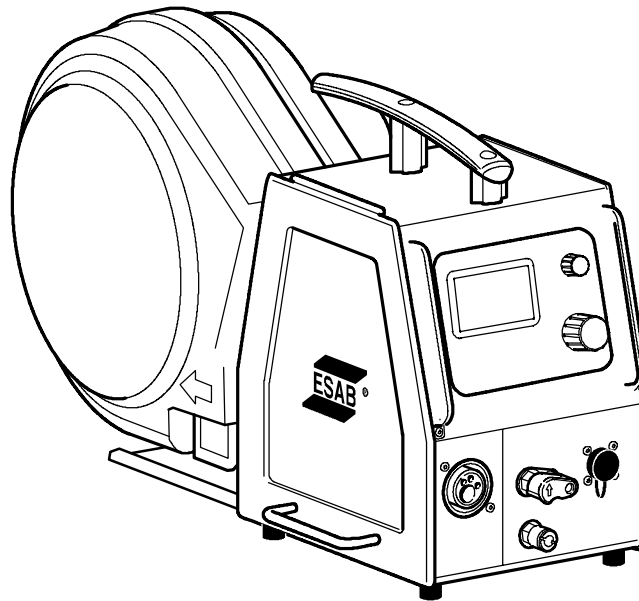
# Schemat





## AristoFeed 30L-4

### Numer zamówieniowy



Ordering no.	Denomination	Type
0458 806 586	Wire feed unit	AristoFeed 30L-4, with control panel MA6
0458 806 596	Wire feed unit	AristoFeed 30L-4, with control panel MA6 and water cooling
0459 839 001	Spare parts list	AristoFeed 30L-4
0458 854	Instruction manual	Control panel MA6

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



## AristoFeed 30L-4

### 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	
HI 2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle (S) Outlet nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.2 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.2 mm
HI 3	0191 496 114	Key		
HI 4	0215 701 007	Locking washer		
HI 5a	0459 440 001	Motor gear euro		

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller markings
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 <b>S2</b> & 0.8 <b>S2</b>
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	V	0.8 <b>S2</b> & 0.9/1.0 <b>S2</b>
	0459 052 003	Feed/pressure rollers (S)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V	0.9/1.0 <b>S2</b> & 1.2 <b>S2</b>
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V-Knurled	1.0 <b>R2</b> & 1.2 <b>R2</b>
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	U	0.8 <b>A2</b> & 1.0 <b>A2</b>
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.0 & 1.2 mm	U	1.0 <b>A2</b> & 1.2 <b>A2</b>
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.2 mm	U	1.2 <b>A2</b>

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	

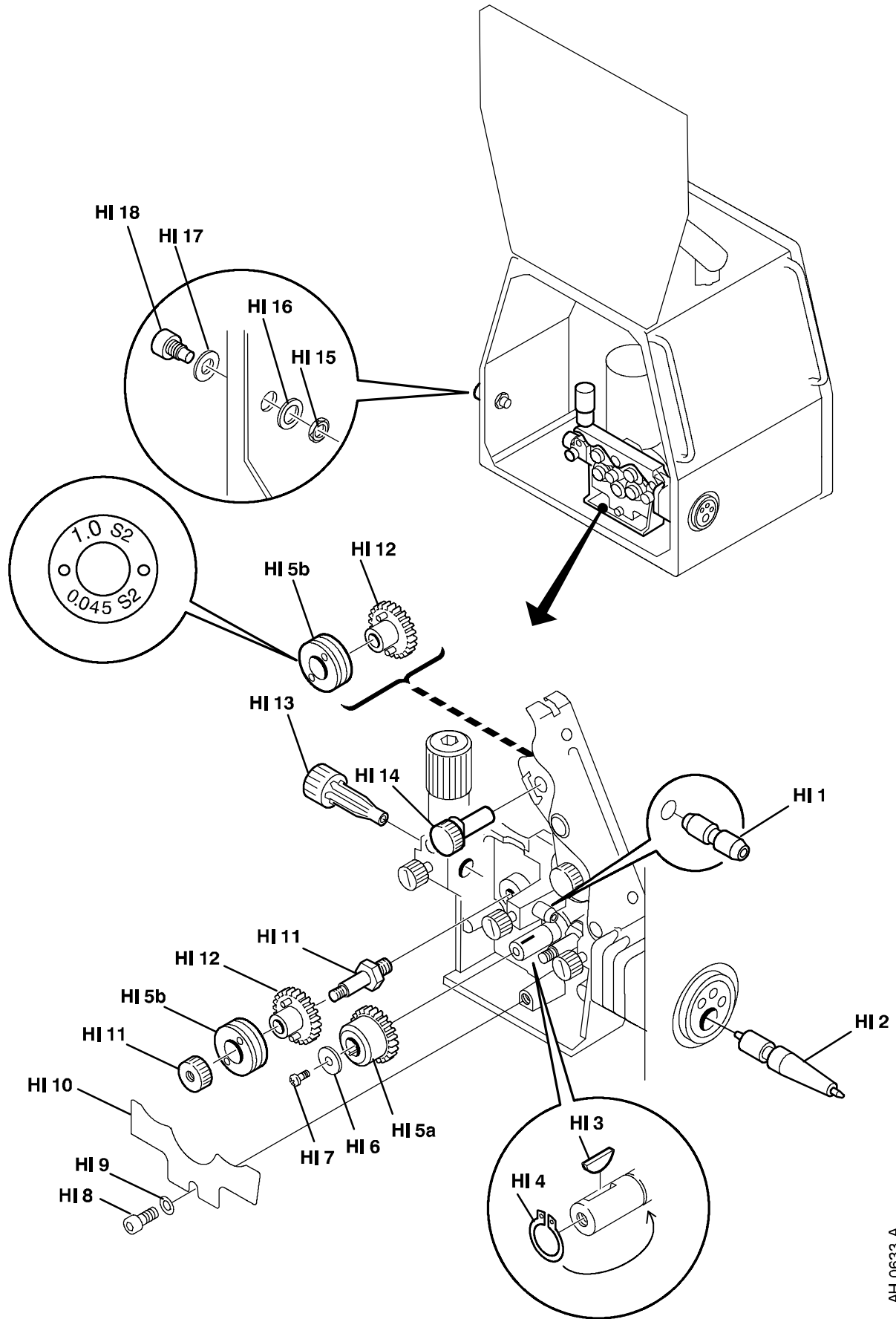
Item	Ordering no.	Denomination	Notes	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001 0332 318 001	Inlet nozzle (S) Inlet nozzle (HD)	Fe, Ss, Al & Cored Fe, Ss & Cored	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.2 mm Ø 2.4 mm steel for 1.2 mm

### 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.

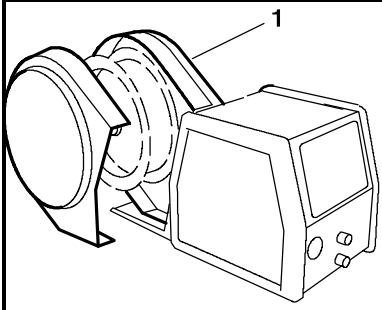
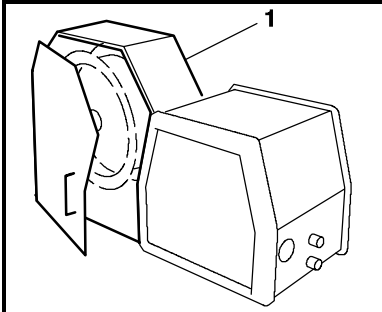
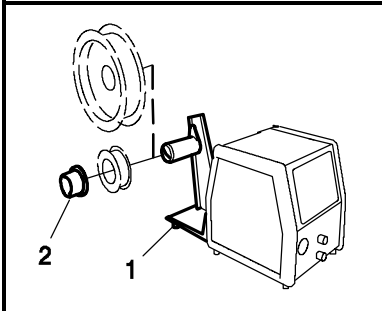
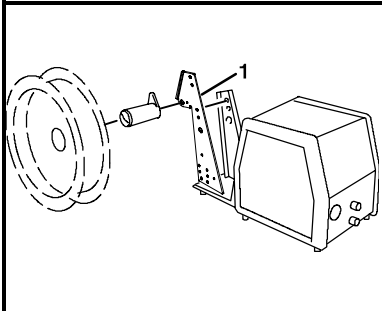
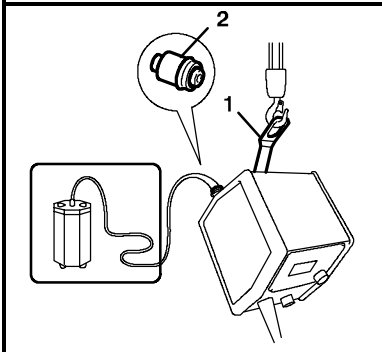


**AristoFeed 30L-4**

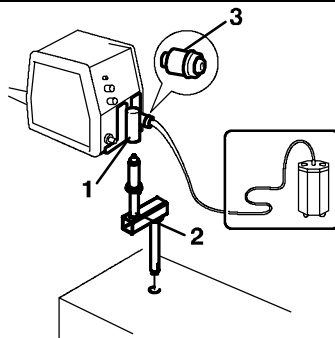
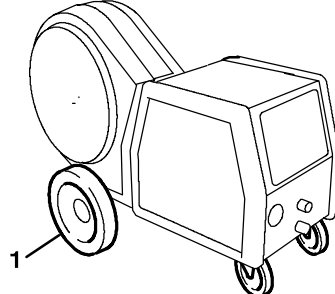
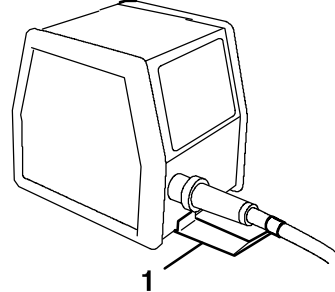
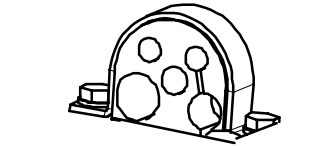
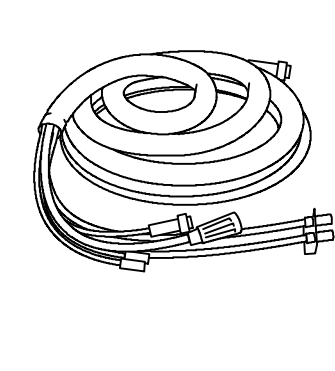


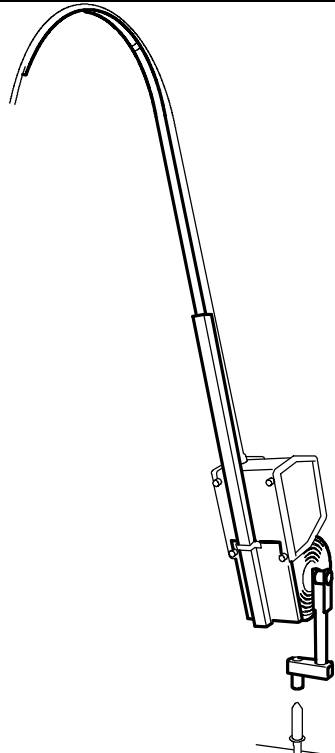
AH 0633 A

**Wyposażenie**

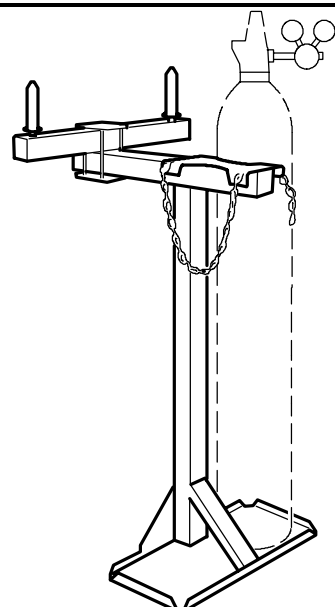
	<p><b>1 Bobbin cover, plastic Ø 300mm</b> ..... 0458 674 880</p>
	<p><b>1 Bobbin cover, metal Ø 300mm</b> ..... 0459 431 880</p>
	<p><b>1 Bobbin holder</b> ..... 0458 704 880  <b>2 Adapter for 5 kg bobbin</b> ..... 0455 410 001</p>
	<p><b>1 Adapter for 440 mm bobbin</b> ..... 0459 233 880  <i>Note! The wire feed unit must be placed on the floor when this adaptor is used.</i></p>
	<p><b>1 Lifting eye</b> ..... 0458 706 880  <b>2 Quick connector MarathonPac™</b> ..... F102 440 880</p>

**AristoFeed 30L-4**


	<table border="0"> <tr> <td><b>1</b></td> <td><b>Turning piece</b> .....</td> <td>0458 703 880</td> </tr> <tr> <td><b>2</b></td> <td><b>Guide pin</b> .....</td> <td>0349 302 303</td> </tr> <tr> <td><b>3</b></td> <td><b>Quick connector MarathonPac™</b> .....</td> <td>F102 440 880</td> </tr> </table>	<b>1</b>	<b>Turning piece</b> .....	0458 703 880	<b>2</b>	<b>Guide pin</b> .....	0349 302 303	<b>3</b>	<b>Quick connector MarathonPac™</b> .....	F102 440 880																					
<b>1</b>	<b>Turning piece</b> .....	0458 703 880																													
<b>2</b>	<b>Guide pin</b> .....	0349 302 303																													
<b>3</b>	<b>Quick connector MarathonPac™</b> .....	F102 440 880																													
	<table border="0"> <tr> <td><b>1</b></td> <td><b>Wheel kit</b> .....</td> <td>0458 707 880</td> </tr> </table>	<b>1</b>	<b>Wheel kit</b> .....	0458 707 880																											
<b>1</b>	<b>Wheel kit</b> .....	0458 707 880																													
	<table border="0"> <tr> <td><b>1</b></td> <td><b>Strain relief for welding gun</b> .....</td> <td>0457 341 881</td> </tr> </table>	<b>1</b>	<b>Strain relief for welding gun</b> .....	0457 341 881																											
<b>1</b>	<b>Strain relief for welding gun</b> .....	0457 341 881																													
	<table border="0"> <tr> <td></td> <td><b>Strain relief bracket for connection set</b> ....</td> <td>0459 234 880</td> </tr> </table>		<b>Strain relief bracket for connection set</b> ....	0459 234 880																											
	<b>Strain relief bracket for connection set</b> ....	0459 234 880																													
	<table border="0"> <tr> <td></td> <td><b>Connection set 50mm<sup>2</sup></b></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>1.7 m .....</td> <td>0456 528 580</td> </tr> <tr> <td></td> <td>5 m .....</td> <td>0456 528 581</td> </tr> <tr> <td></td> <td>10 m .....</td> <td>0456 528 582</td> </tr> <tr> <td></td> <td>15 m .....</td> <td>0456 528 583</td> </tr> <tr> <td></td> <td><b>Connection set water 50mm<sup>2</sup></b></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>1.7 m .....</td> <td>0456 528 590</td> </tr> <tr> <td></td> <td>5 m .....</td> <td>0456 528 591</td> </tr> <tr> <td></td> <td>10 m .....</td> <td>0456 528 592</td> </tr> <tr> <td></td> <td>15 m .....</td> <td>0456 528 593</td> </tr> </table>		<b>Connection set 50mm<sup>2</sup></b>			1.7 m .....	0456 528 580		5 m .....	0456 528 581		10 m .....	0456 528 582		15 m .....	0456 528 583		<b>Connection set water 50mm<sup>2</sup></b>			1.7 m .....	0456 528 590		5 m .....	0456 528 591		10 m .....	0456 528 592		15 m .....	0456 528 593
	<b>Connection set 50mm<sup>2</sup></b>																														
	1.7 m .....	0456 528 580																													
	5 m .....	0456 528 581																													
	10 m .....	0456 528 582																													
	15 m .....	0456 528 583																													
	<b>Connection set water 50mm<sup>2</sup></b>																														
	1.7 m .....	0456 528 590																													
	5 m .....	0456 528 591																													
	10 m .....	0456 528 592																													
	15 m .....	0456 528 593																													



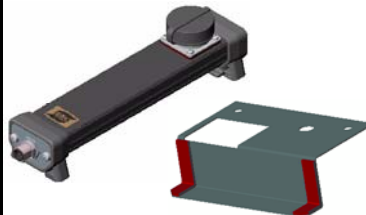
**Counter balance device** ..... 0458 705 880  
 (includes mast and counter balance)



**Feeder stand** ..... 0458 522 880





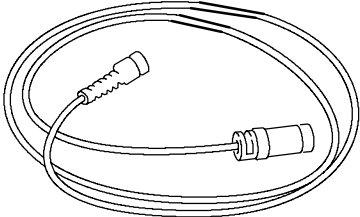
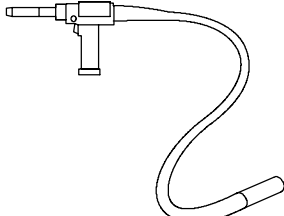
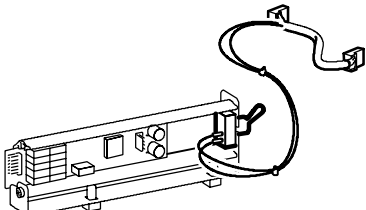


**Remote control adapter RA12** 12 pole ..... 0459 491 910  
 For analogue remote controls to CAN based equipment.

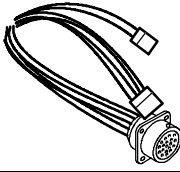


**Remote control adapter RA23** 23 pole ..... 0459 491 911  
 For connecting welding gun with RS3 program selector to CAN based equipment.

**AristoFeed 30L-4**

	<p><b>Remote control unit MTA1 CAN</b> ..... 0459 491 880  MIG/MAG: wire feed speed and voltage  MMA: current and arc force  TIG: current, pulse and background current</p>
	<p><b>Remote control unit M1 10Prog CAN</b> ..... 0459 491 882  Choice of on of 10 programs  MIG/MAG: voltage deviation  TIG and MMA: current deviation</p>
	<p><b>Remote control unit AT1 CAN</b> ..... 0459 491 883  MMA and TIG: current</p>
	<p><b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> ..... 0459 491 884  MMA and TIG: rough and fine setting of current.</p>
	<p><b>Remote cable CAN 4 pole - 12 pole</b>  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>
	<p><b>Welding gun MXH 400w PP</b>  6.0 m ..... 0700 200 015  10.0 m ..... 0700 200 016</p>
	<p><b>Remote adapter kit</b>  For MXH 400w PP ..... 0459 681 881</p>

## AristoFeed 30L-4

	<b>Connection kit</b> without wire feed speed adjustment	
	For MXH 400w PP ..... 0459 020 883	



## Welding torch

Type	Ordering no.		Max welding current		Wire dimensions
	Hose length		Shielding gas		
	3 m	4.5 m	CO <sub>2</sub>	Mix Ar	
<b>PSF 250</b>	0368 100 882	0368 100 883	250A 60%	225A 60%	0.6 - 1.0
<b>PSF 250 C</b>	0468 410 882	0468 410 883	250A 60%	225A 60%	0.6 - 1.0
<b>PSF 305</b>	0458 401 880	0458 401 881	315A 60%	285A 60%	0.8 - 1.2
<b>PSF 315 CLD</b>	0468 410 885	0468 410 886	315A 60%	285A 60%	0.8 - 1.2
<b>PSF 405</b>	0458 401 882	0458 401 883	380A 60%	325A 60%	0.8 - 1.6
<b>PSF 405 C</b>	0458 499 882	0458 499 883	380A 60%	325A 60%	1.0 - 1.6
<b>PSF 405 RS3</b>	0458 401 892	0458 401 893	380A 60%	325A 60%	0.8 - 1.6
<b>PSF 405 C RS3</b>	-	0458 499 889	380A 60%	325A 60%	1.0 - 1.6
<b>PSF 410 CW</b>	0458 450 880	0458 450 881	380A 100%	325A 100%	0.8 - 1.6
<b>PSF 410 W</b>	0458 400 882	0458 400 883	400A 100%	350A 100%	0.8 - 1.6
<b>PSF 410 CW RS3</b>	0458 450 884	0458 450 885	380A 100%	325A 100%	0.8 - 1.6
<b>PSF 410 W RS3</b>	0458 400 898	0458 400 899	400A 100%	350A 100%	0.8 - 1.6

- = Self cooled
- C** = Smoke exhausters, Centrovac
- LD** = Smaller, Light duty
- W** = Water cooled
- RS3** = 3-step program switch for selecting preset programs.



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



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

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

