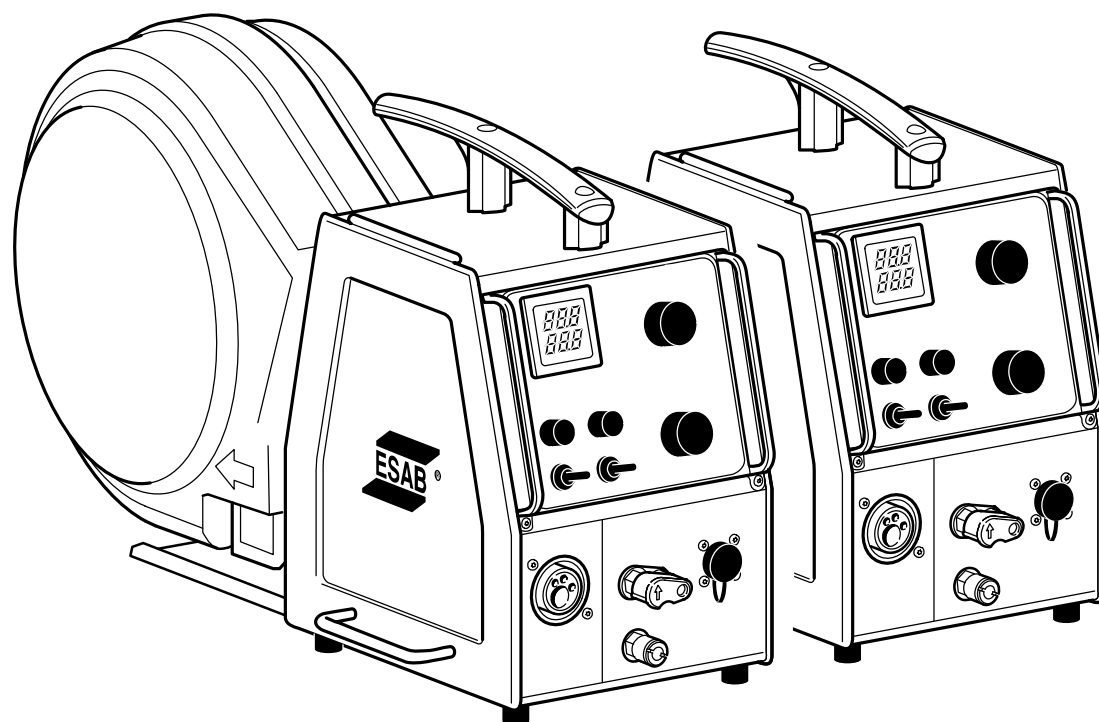


Origo™ M13

Feed 304

Feed 484



Instrucciones de uso



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

Wire feeder

Type designation etc.

Feed 304, Feed 304w with control panels M12 and M13, from serial number 620 xxx xxxx (2006 w.20)

Feed 484, Feed 484w with control panels M12 and M13, from serial number 620 xxx xxxx (2006 w.20)

Feed 304 and Feed 484 with or without water, are members of the ESAB product family Origo™

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

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 the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date
Laxå 2007-03-14

Signature

Kent Eimbrodt

Clarification

Position
Global Director
Equipment and Automation

1 SEGURIDAD	4
2 INTRODUCCIÓN	5
2.1 Equipamiento	6
3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	6
4 INSTALACIÓN	7
4.1 Instrucciones de elevación	8
5 FUNCIONAMIENTO	8
5.1 Conexiones y dispositivos de control	9
5.2 Conexión del agua	10
5.3 Procedimiento de arranque	10
5.4 Descripción del funcionamiento	10
5.5 Presión de alimentación de hilo	12
5.6 Para cargar/cambiar hilo en la unidad Feed 304	12
5.7 Para cargar/cambiar hilo en la unidad Feed 484	12
5.8 Para cambiar los rodillos alimentadores en la unidad Feed 304	13
5.9 Para cambiar los rodillos alimentadores en la unidad Feed 484	13
6 MANTENIMIENTO	14
6.1 Revisión y limpieza	14
7 PEDIDOS DE REPUESTOS	15
ESQUEMA	16
REFERENCIA DE PEDIDO	21
PIEZAS DE DESGASTE	22
ACCESORIOS	26

1 SEGURIDAD

El usuario de un equipo ESAB es el máximo responsable de las medidas de seguridad para el personal que trabaja con el sistema o cerca del mismo. Dichas medidas de seguridad deben ser conformes con la legislación aplicable a este tipo de equipos. El contenido de esta recomendación puede considerarse como un complemento de las reglas normales vigentes en el lugar de trabajo.

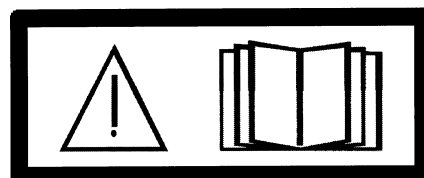
Todas las operaciones deben ser efectuadas, de acuerdo con las instrucciones dadas, por personal que conozca bien el funcionamiento del equipo. Su utilización incorrecta puede provocar situaciones peligrosas que podrían causar lesiones al operario o daños en el equipo.

1. El personal que trabaje con el equipo debe conocer:
 - su funcionamiento
 - la ubicación de las paradas de emergencia
 - su función
 - las normas de seguridad relevantes
 - la técnica de soldadura o corte
2. El operador debe asegurarse de que:
 - no haya personas no autorizadas en la zona de trabajo del equipo antes de ponerlo en marcha.
 - todo el personal lleve las prendas de protección adecuadas antes de encender el arco.
3. El lugar de trabajo:
 - debe ser adecuado para la aplicación
 - no debe tener corrientes de aire
4. Equipo de protección personal
 - Es necesario utilizar siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes).
 - No utilice elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.
5. Otras
 - Compruebe que el cable de retorno esté correctamente conectado.
 - Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta **tensión deberán encargarse a personal debidamente cualificado.**
 - Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.
 - La lubricación y el mantenimiento del equipo **no** deben efectuarse durante el funcionamiento.



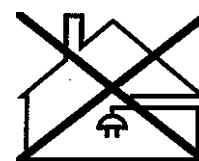
¡PRECAUCIÓN!

Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos de tipo Class A no están previstos para su uso en lugares residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos Class A, debido a las perturbaciones tanto conducidas como radiadas.





¡PRECAUCIÓN!

Este producto debe ser utilizado solamente para soldadura de arco;



ADVERTENCIA



Las actividades de soldadura y corte pueden ser peligrosas. Tenga cuidado y respete las normas de seguridad de su empresa, que deben basarse en las del fabricante.

DESCARGAS ELÉCTRICAS - Pueden causar la muerte

- Instale y conecte a tierra el equipo según las normas vigentes.
- No toque con las manos desnudas ni con prendas de protección mojadas los electrodos ni las piezas con corriente.
- Aíslese de la tierra y de la pieza de trabajo.
- Asegúrese de que su postura de trabajo sea segura.

HUMOS Y GASES - Pueden ser nocivos para la salud.

- Mantenga el rostro apartado de los humos.
- Utilice un sistema de ventilación o de extracción encima del arco (o ambos) para eliminar los humos y gases de la zona de trabajo.

HAZ DEL ARCO - Puede provocar lesiones oculares y quemaduras

- Utilice un casco con elemento filtrante y prendas de protección adecuadas para protegerse los ojos y el cuerpo.
- Utilice pantallas o cortinas de protección adecuadas para proteger al resto del personal.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden causar incendios. Asegúrese de que no haya materiales inflamables cerca de la zona de trabajo.

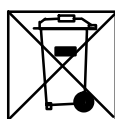
RUIDO - El exceso de ruido puede provocar lesiones de oído.

- Utilice protectores auriculares.
- Advierta de los posibles riesgos a las personas que se encuentren cerca de la zona de trabajo.

EN CASO DE AVERÍA - Acuda a un especialista.

Antes de instalar y utilizar el equipo, lea atentamente el manual de instrucciones.

¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS.!



¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.

ESAB puede proporcionarle todos los accesorios e instrumentos de protección necesarios.

2 INTRODUCCIÓN

Las unidades de alimentación de hilo **Feed 304** y **Feed 484** con panel de control **M13** están diseñadas para soldadura MIG/MAG con unidades de alimentación infinitamente ajustables.

Se ofrecen en diferentes combinaciones de elementos (ver en la página 21).



Las unidades de alimentación de hilo están totalmente encapsuladas y vienen equipadas con alimentadores de cuatro rodillos y con los controles electrónicos necesarios.

Pueden utilizarse con hilo en el MarathonPac™ de ESAB o con dos tipos de bobinas, bien las estándar de 300 mm de diámetro o las de accesorio de 440 mm.

Las unidades de alimentación de hilo pueden montarse conjuntamente con la unidad de alimentación (con un dispositivo de suspensión para poder suspenderlas sobre la superficie de trabajo), sujetas en un brazo de soporte o apoyadas en el suelo sobre un eje.

Si desea obtener más información sobre los accesorios ESAB para este producto, consulte la página 26.

2.1 Equipamiento

Junto con la unidad de alimentación de hilo Feed 304 se incluyen los siguientes materiales e instrumentos:

- Manual de instrucciones
- Pegatinas con los consumibles recomendados.

Junto con la unidad de alimentación de hilo Feed 484 se incluyen los siguientes materiales e instrumentos:

- Tornillo espaciador (4)
- Llave hexagonal (4 mm)
- Manual de instrucciones
- Pegatinas con los consumibles recomendados.

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	Feed 304	Feed 484
Tensión de alimentación a red	42 V 50-60 Hz	42 V 50-60 Hz
Requisitos de potencia	336 VA	378 VA
Corriente del motor $I_{m\acute{a}x}$	8 A	9 A
Parámetros de soldadura		
Velocidad de aporte de hilo	1,9-25,0 m/min	1,9-25,0 m/min
Duración del postquemado	0-0,5 s	0-0,5 s
Duración del relleno de cráteres	0-5,1 s	0-5,1 s
Arranque lento	OFF u ON	OFF u ON
2/4 tiempos	2 o 4 tiempos	2 o 4 tiempos
Conexión de la pistola	Euro	Euro
Diámetro máximo de la bobina de hilo	300 mm (*440mm)	300 mm (*440mm)
Diámetro del hilo	0,6-1,6 mm	0,6-2,4 mm
Peso		
versión básica	11,5 kg	14,5 kg
con portabobinas encapsulado	15 kg	19 kg
Dimensiones (long. x anch. x alt.)		
versión básica	380 x 275 x 400 mm	380 x 275 x 400 mm
con portabobinas encapsulado	690 x 275 x 420 mm	690 x 275 x 420 mm

	Feed 304	Feed 484
Temperatura de funcionamiento	de -10 a + 40° C	de -10 a + 40° C
Gas de protección	Todos los tipos diseñados para soldadura MIG/MAG	Todos los tipos diseñados para soldadura MIG/MAG
presión máxima	5 bares	5 bares
Refrigerante	50% agua / 50% glicol	50% agua / 50% glicol
presión máxima	5 bares	5 bares
Carga admisible a ciclo de trabajo del 60%	630 A	630 A
Clase de protección de la carcasa	IP23	IP23

* Accesorios no incluidos, ver página 26.

Factor de intermitencia

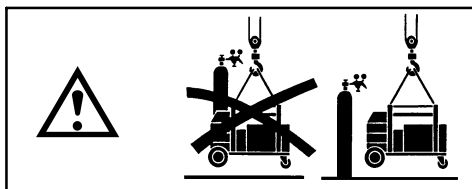
El factor de intermitencia especifica el porcentaje de tiempo de un período de diez minutos durante el cual es posible soldar o cortar con una determinada carga. El factor de intermitencia es válido para 40 °C.

Grado de estanqueidad


El código **IP** indica el grado de estanqueidad, es decir, el nivel de protección contra la penetración de objetos sólidos y agua. Los aparatos marcados **IP 23** están destinados para uso en interiores y al aire libre.

4 INSTALACIÓN

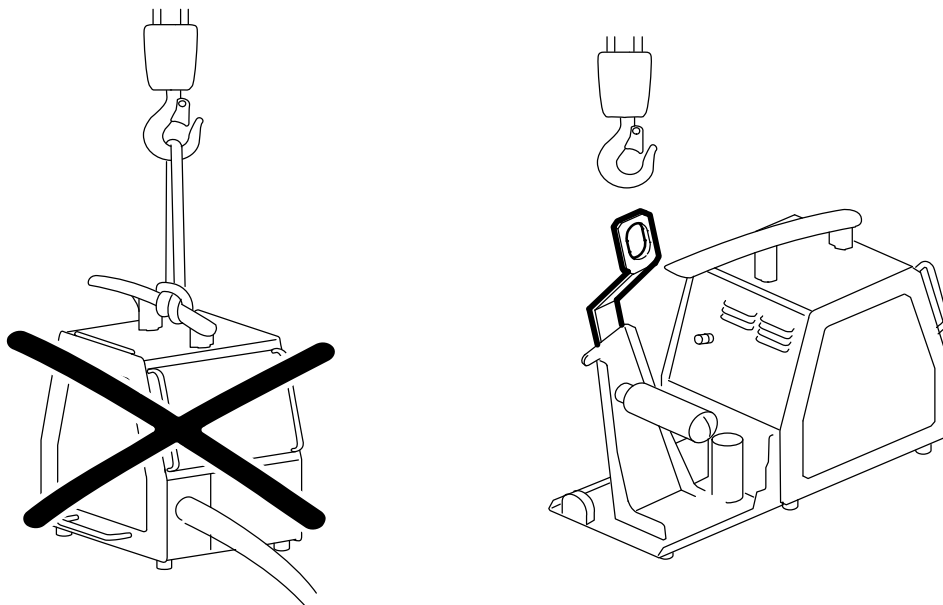
La instalación deberá hacerla un profesional autorizado.



¡ADVERTENCIA!

Cuando lleve a cabo trabajos de soldadura en entornos de alto riesgo eléctrico, sólo deberán utilizarse unidades de alimentación adecuadas para dicho entorno. Dichas unidades de alimentación pueden identificarse porque en ellas figura el símbolo  .

4.1 Instrucciones de elevación



Si desea encargar la escuadra de elevación, busque el código de referencia en la página 26.

¡Atención! Si emplea un dispositivo de montaje diferente, éste deberá estar aislado de la unidad de alimentación de hilo.

5 FUNCIONAMIENTO

En la página 4 hay instrucciones de seguridad generales para el manejo de este equipo. Léelas antes de usarlo.



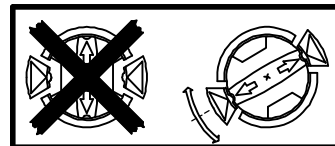
¡ADVERTENCIA!

Asegúrese de que los paneles laterales están cerrados durante el funcionamiento.



¡ADVERTENCIA!

Para que la bobina de hilo no patine en el cubo del freno, bloquee éste con la maneta roja.



¡ADVERTENCIA!

Las piezas giratorias pueden provocar accidentes. Proceda con mucho cuidado.





¡ADVERTENCIA!

Existe riesgo de aplastamiento al cambiar la bobina.

No se ponga guantes de seguridad para introducir el hilo de soldadura entre los rodillos alimentadores.



¡ADVERTENCIA!

Al equipar la unidad de alimentación de hilo con un brazo pivotante se puede volcar. Ancle el equipo, sobre todo si el suelo es irregular o hace pendiente.

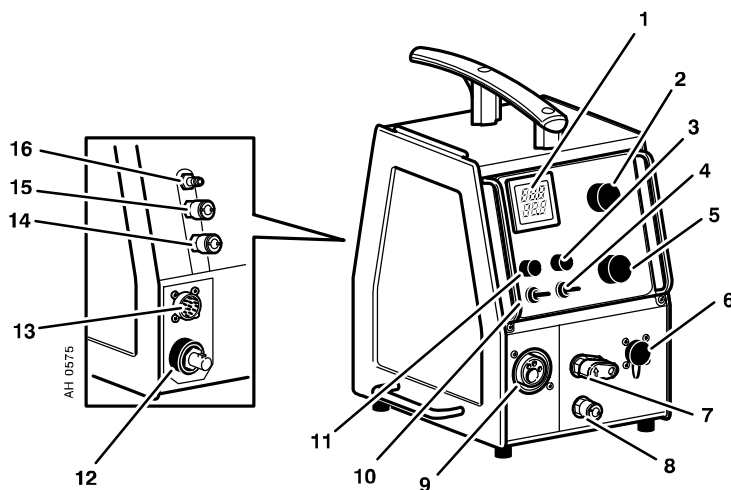
¡Atención! Al trasladar el equipo a una nueva ubicación, haga uso de la maneta dispuesta a tal efecto. No accione bajo ninguna circunstancia la pistola.

5.1 Conexiones y dispositivos de control

- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Pantalla | 9 | Conexión de la pistola de soldadura |
| 2 | Mando de ajuste de la tensión | 10 | Interruptor para 2 tiempos / 4 tiempos |
| 3 | Mando giratorio para fijar duración del relleno de cráteres | 11 | Mando giratorio para fijar duración del postquemado |
| 4 | Interruptor para arranque lento OFF / ON | 12 | Conexión de la corriente de soldadura desde la fuente de alimentación (OKC) |
| 5 | Mando de ajuste de la velocidad de aporte de hilo | 13 | Conexión del cable de control desde la fuente de alimentación |
| 6 | Conexión de la unidad de control remoto | 14 | Conexión ROJO del agua de refrigeración con la fuente de alimentación (unidad de refrigeración) |
| 7 | Conexión AZUL, con bomba ELP* que ayuda a refrigerar la pistola de soldadura | 15 | Conexión AZUL para refrigerante en fuente de alimentación (unidad de refrigeración) |
| 8 | Conexión ROJO del refrigerante desde la pistola de soldadura | 16 | Conexión del gas de protección |

¡Atención! Sólo incluyen pantalla (aparato digital) y conexiones para agua de refrigeración algunos de los modelos.

* ELP = «ESAB Logic Pump» (bomba inteligente ESAB, ver punto 5.2).



5.2 Conexión del agua

Al conectar una pistola de soldadura con refrigeración por agua, el interruptor principal de la unidad de alimentación debe estar en posición «Off» (apagado), y el interruptor de la unidad de refrigeración, en la posición «ELP/0».

La unidad de alimentación de hilo con refrigeración por agua está equipada con un sistema de detección de fugas **ELP** («**ESAB Logic Pump**», es decir, bomba inteligente ESAB), el cual verifica que todas las mangueras del agua de refrigeración estén conectadas. Una vez conectada, la bomba de agua se activa automáticamente.

El sistema de detección de fugas de agua sólo funciona con unidades de alimentación que cuenten con la función ELP.

5.3 Procedimiento de arranque

Cuando se inicia el aporte de hilo, la unidad de alimentación genera tensión de soldadura

Si pasan tres segundos sin que fluya corriente de soldadura, la unidad de alimentación desconecta la tensión de soldadura. El aporte de hilo prosigue hasta que se desconecta el interruptor de la pistola de soldadura.

5.4 Descripción del funcionamiento



Duración del postquemado

La duración del postquemado es el tiempo que transcurre desde que la velocidad de aporte del hilo empieza a disminuir hasta que la fuente de alimentación eléctrica deja de suministrar tensión. Si este periodo de tiempo es demasiado breve, queda demasiado hilo al terminar la soldadura y existe el riesgo de que el hilo quede atrapado en el baño de soldadura al solidificarse éste. En cambio, si la duración del postquemado es excesiva, sobra menos hilo, pero aumenta el riesgo de que el arco salte a la punta de contacto del hilo.

Relleno de cráteres

El relleno de cráteres ayuda a evitar que se formen poros, fisuras térmicas o cráteres en la soldadura una vez finalizado el proceso.

En la *figura 1* se ve cómo se ha interrumpido la soldadura; en estos casos, y debido a la contracción que se produce durante el proceso de solidificación, no tardan en abrirse fisuras o cráteres en la parte central solidificada.

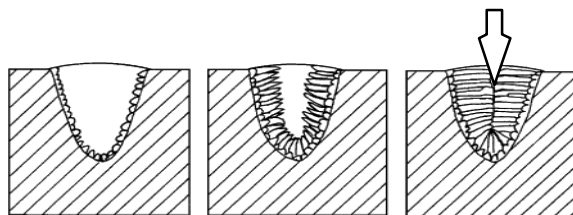


Figura 1: soldadura finalizada **sin** relleno de cráteres

En la *figura 2* se ve cómo el arco continúa liberando cierta cantidad de calor mientras se solidifica el baño de soldadura. Así, al modificar el proceso de solidificación, la última parte del baño en solidificarse es la que queda en la parte superior, con lo que se evita la aparición de cráteres.

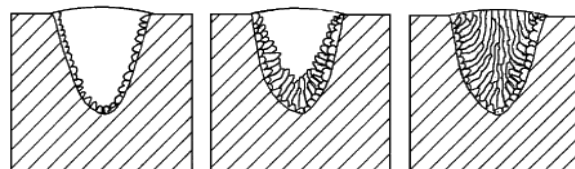


Figura 2: soldadura finalizada **con** relleno de cráteres

2 tiempos

Con el control de **2 tiempos**, la alimentación del hilo se conecta al presionar el gatillo de la pistola y se desconecta al soltarlo.

4 tiempos

Con el control de **4 tiempos**, el flujo de gas comienza al presionar el gatillo de la pistola, mientras que al soltarlo se activa la alimentación del hilo. El proceso de soldadura continúa hasta que se vuelva a presionar el gatillo, momento en el que se detendrá la alimentación del hilo. Al liberar el gatillo, se detendrá el flujo de gas.

Arranque lento

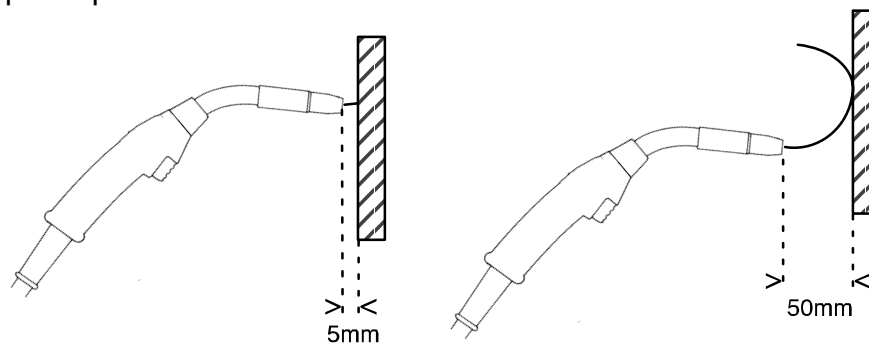
La función de arranque lento permite reducir la alimentación del hilo a una velocidad inferior hasta que establece contacto eléctrico con la pieza a soldar. En ese momento, la velocidad aumenta hasta alcanzar el valor especificado.

Velocidad de aporte de hilo

Permite fijar la velocidad de aporte de hilo en m/minuto.

5.5 Presión de alimentación de hilo

En primer lugar, compruebe que el hilo no corra con dificultad por la guía. A continuación, regule la presión de los rodillos del mecanismo alimentador. Es importante que la presión no sea demasiado alta.



cmek0p10
Fig. 1

Fig. 2

Para comprobar que la presión de alimentación sea correcta, se puede alimentar hilo contra un objeto aislado, por ejemplo un taco de madera.

Cuando se sostiene el soplete a unos 5 mm del taco de madera (Fig. 1), los rodillos de alimentación deben girar en falso.

En cambio, cuando se sostiene el soplete a unos 50 mm del taco de madera, el hilo debe salir y doblarse (Fig. 2).

5.6 Para cargar/cambiar hilo en la unidad Feed 304

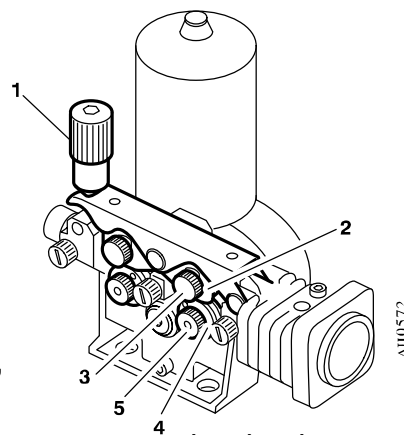
- Abra el panel lateral.
- Desconecte el sensor de presión inclinándolo hacia atrás, con los cilindros de presión hacia arriba.
- Desenrolle entre 10 y 20 cm del hilo nuevo. Lime cualquier rugosidad o arista viva que pueda haber en el extremo del hilo antes de insertarlo en la unidad de alimentación de hilo.
- Asegúrese de que el hilo se introduce correctamente en la guía del rodillo de alimentación y en la boquilla de salida o guía del hilo.
- Fije el sensor de presión.
- Cierre el panel lateral.

5.7 Para cargar/cambiar hilo en la unidad Feed 484

- Abra el panel lateral.
- Empuje el dispositivo de presión hacia abajo y tire de él hacia sí y hacia arriba.
- Extraiga el carro.
- Desenrolle entre 10 y 20 cm del hilo nuevo. Lime cualquier rugosidad o arista viva que pueda haber en el extremo del hilo antes de insertarlo en la unidad de alimentación de hilo.
- Asegúrese de que el hilo se introduce correctamente en la guía del rodillo de alimentación y en la boquilla de salida o guía del hilo.
- Vuelva a instalar el carro.
- Cierre el panel lateral.

5.8 Para cambiar los rodillos alimentadores en la unidad Feed 304

- Abra el panel lateral.
- Desconecte el sensor de presión (1) inclinandolo hacia atrás, con los cilindros de presión hacia arriba.
- Desconecte los cilindros de presión (2). Para ello, haga girar el eje (3) un cuarto de vuelta en el sentido de las agujas del reloj y extráigalo. Al hacerlo, se desconectan los cilindros de presión.
- Desconecte los rodillos alimentadores (4). Para ello, afloje las tuercas (5) y extraiga los rodillos.



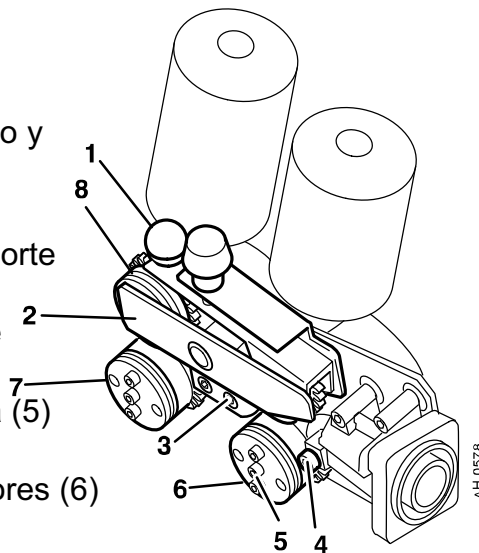
Para instalar los rodillos alimentadores, repita los mismos pasos en el orden inverso.

Selección de la guía de los rodillos alimentadores

Gire el rodillo alimentador de forma que la indicación de la dimensión de la ranura requerida quede a la vista.

5.9 Para cambiar los rodillos alimentadores en la unidad Feed 484

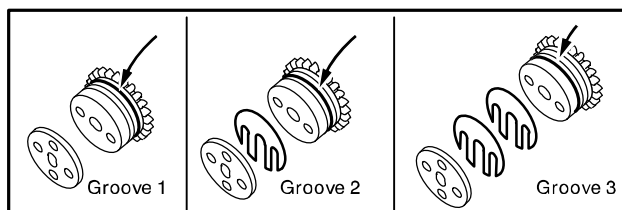
- Abra el panel lateral.
- Empuje el dispositivo de presión (1) hacia abajo y tire de él hacia sí y hacia arriba.
- Extraiga el carro (2).
- Afloje los tornillos de cabeza hueca (3) del soporte de la boquilla intermedia y extraiga el soporte.
- Afloje el tornillo del tubo de salida (4) y empuje éste último hacia atrás.
- Afloje por completo el tornillo de cabeza hueca (5) central.
- Afloje los dos tornillos de cabeza hueca exteriores (6) sólo media vuelta.
- Extraiga los rodillos alimentadores (7).



Para instalar los rodillos alimentadores, repita los mismos pasos en el orden inverso.

Selección de la guía de los rodillos alimentadores

No coloque ninguna arandela de montaje, o coloque una o dos, entre la arandela exterior y los rodillos alimentadores. *¡Atención!* Al cambiar los cilindros de presión (8), se sustituye el carro entero.



6 MANTENIMIENTO

Para garantizar la seguridad y fiabilidad del equipo es muy importante efectuar un mantenimiento periódico.



¡PRECAUCIÓN!

Todas las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía del producto dejarán de ser aplicables si el cliente manipula el producto por su propia cuenta y riesgo durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.

6.1 Revisión y limpieza

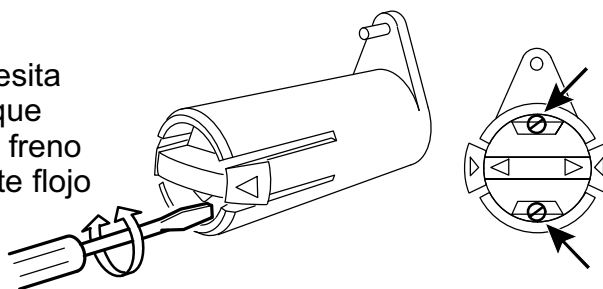
Unidad de alimentación de hilo

Compruebe con regularidad que la unidad de alimentación de hilo no está obstruida.

- Limpie y cambie las partes desgastadas del mecanismo de la unidad de alimentación de hilo a intervalos regulares con el fin de que no se produzca ningún fallo en la alimentación del hilo. Tenga en cuenta que una presión previa demasiado alta puede producir un desgaste inusual de los cilindros de presión, los rodillos de alimentación y la guía del hilo.

Cubo del freno

El cubo viene ajustado de fábrica. Si necesita volver a ajustarlo, siga las instrucciones que figuran a continuación. Ajuste el cubo del freno de manera que el hilo quede relativamente flojo cuando se detenga la alimentación.



- **Ajuste el par de frenado:**
 - Gire la maneta roja hasta la posición de bloqueo.
 - Introduzca un destornillador en los muelles del cubo.

Para reducir el par de frenado, gire los muelles en el sentido de las agujas del reloj.

Para aumentar el par de frenado, gire los muelles en sentido contrario a las agujas del reloj. **¡ATENCIÓN!** Tenga cuidado para no girar un muelle más que el otro.

Pistola de soldadura

- Limpie y/o reponga a intervalos regulares las partes desgastadas (o susceptibles de sufrir desgaste) del mecanismo de alimentación, con el fin de que no se produzca ningún fallo en la alimentación de hilo. Limpie con aire comprimido la guía del hilo cada cierto tiempo, así como la punta de contacto del hilo.

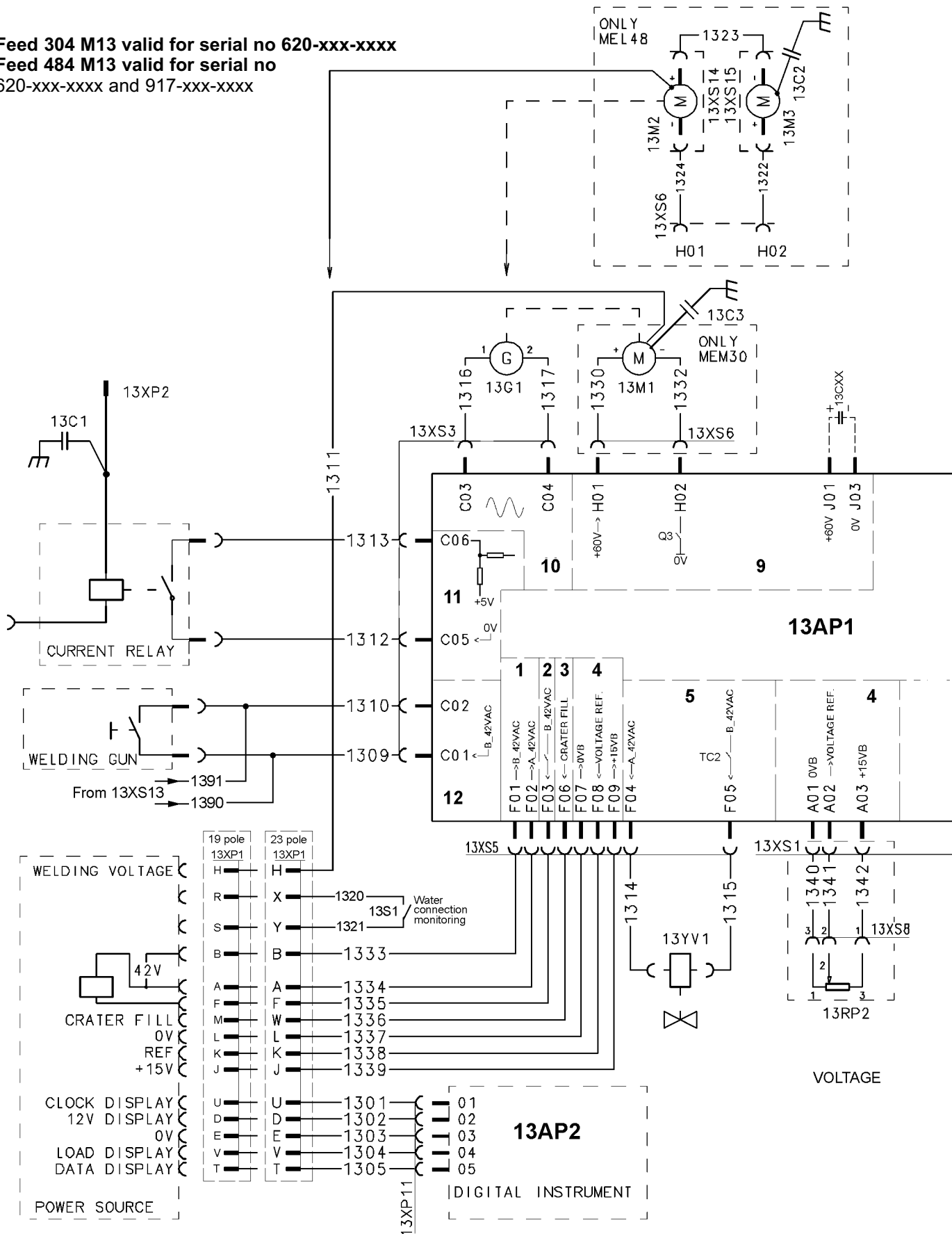
7 PEDIDOS DE REPUESTOS

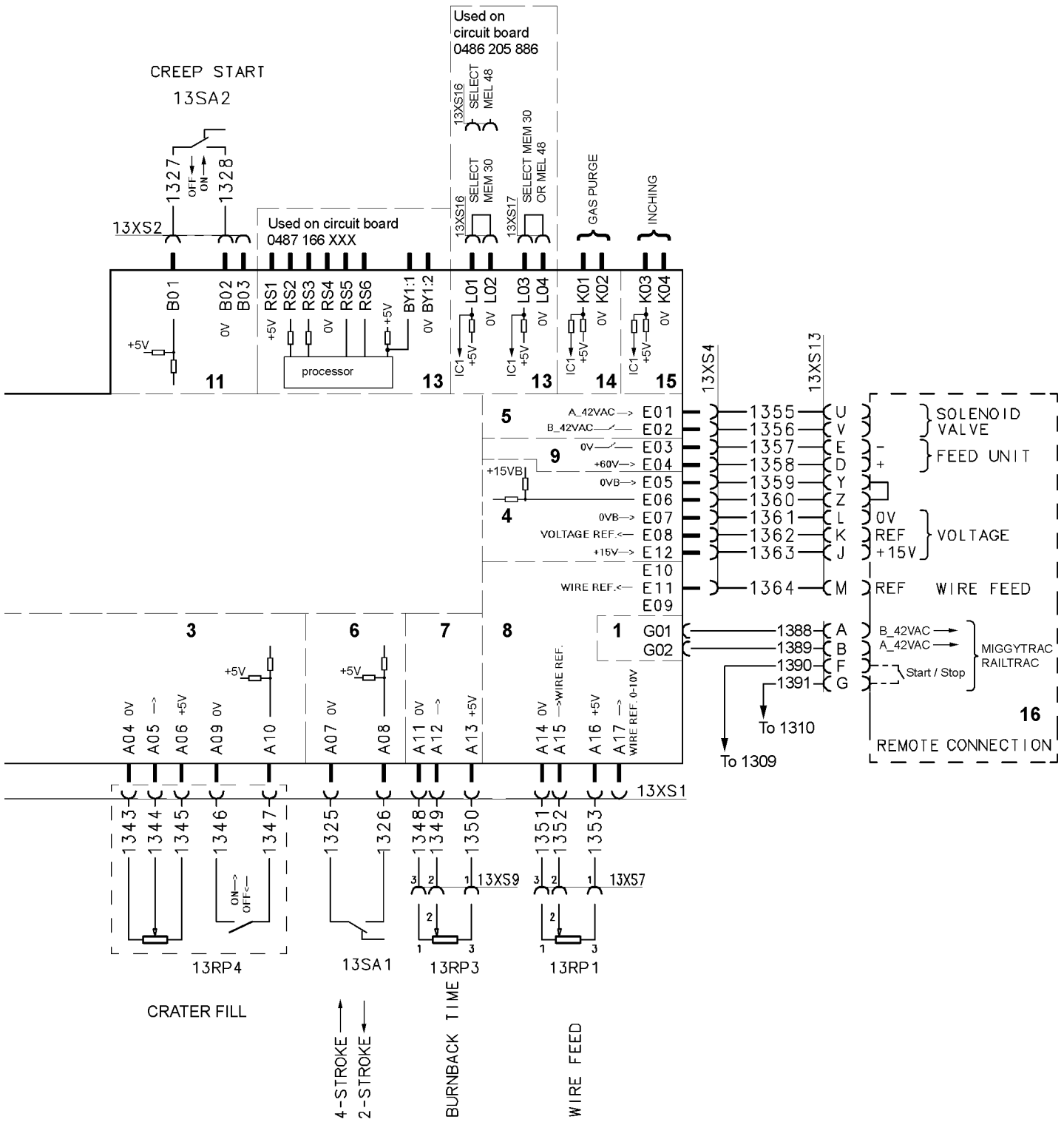
El DuraDrive se han construido y ensayado según el estándar internacional y europeo 60974-5 y 60974-10. Después de haber realizado una operación de servicio o reparación, la empresa o persona de servicio que la haya realizado deberá cerciorarse de que el equipo siga cumpliendo la norma antedicha.

Si desea realizar un pedido de piezas de repuesto, acuda al distribuidor de ESAB más cercano (consulte la última página de este documento).

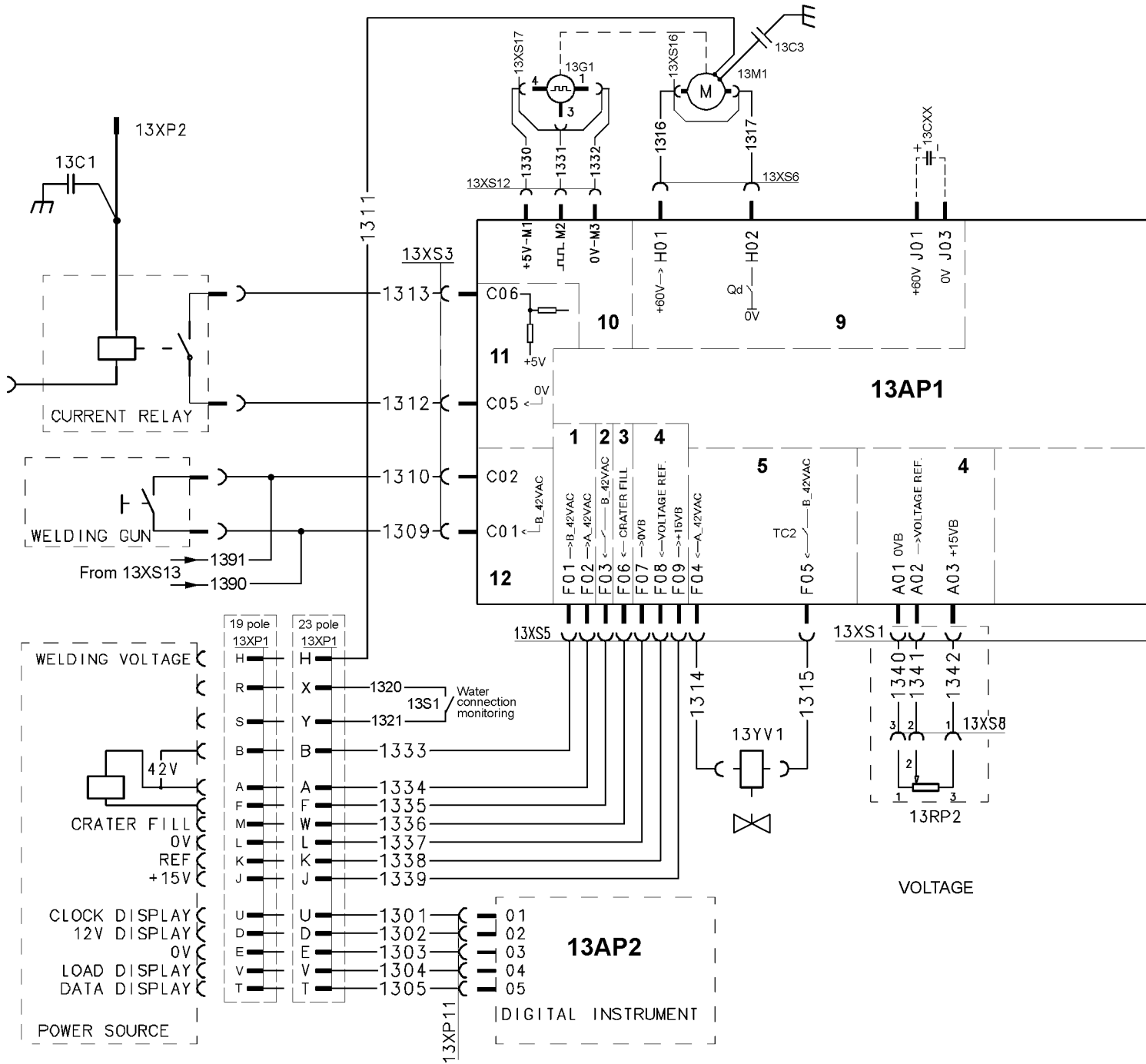
Esquema

Feed 304 M13 valid for serial no 620-xxx-xxxx
 Feed 484 M13 valid for serial no 620-xxx-xxxx and 917-xxx-xxxx

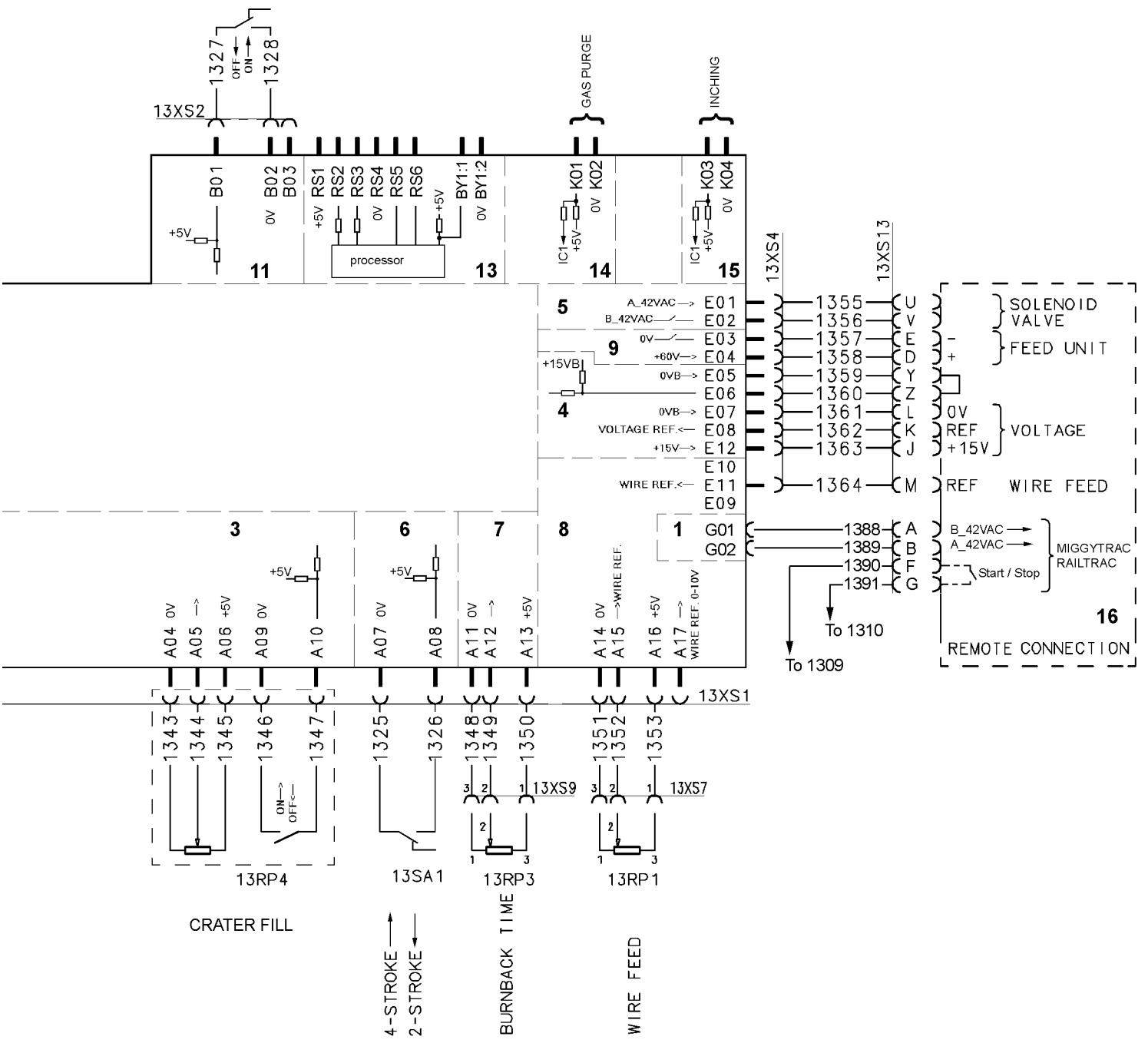




Feed 304 M13 valid for serial no 917-xxx-xxxx

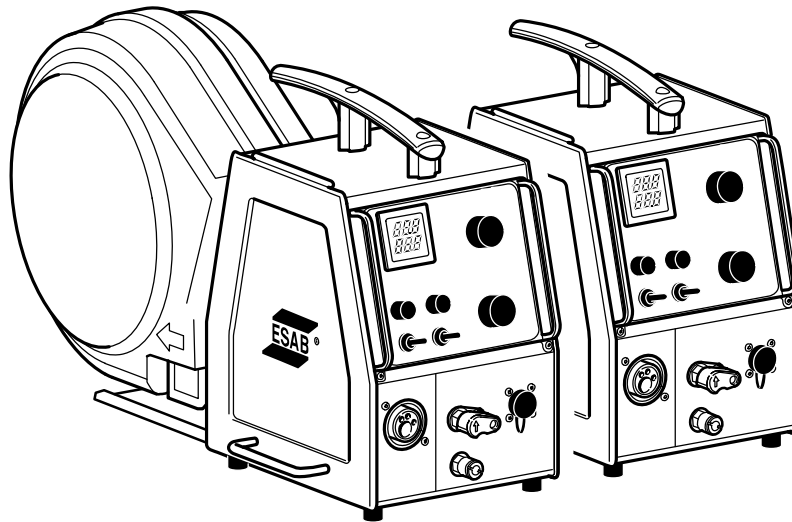


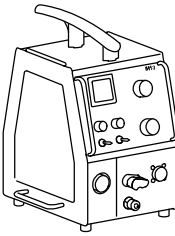
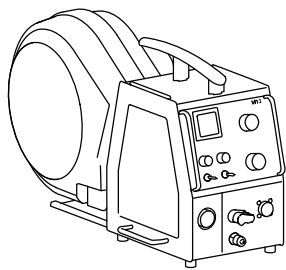
CREEP START
13SA2



Feed 304, Feed 484

Referencia de pedido



	Feeder for Marathon Pac™ 23 pole	Feeder with capsuled bobbin 23 pole	Feeder with capsuled bobbin 19 pole
			
Origo™ Feed 304, M13	0459 114 883	0459 116 883	0459 116 863
Origo™ Feed 304, M13 with display	0459 114 884	0459 116 884	0459 116 864
Origo™ Feed 304, M13 with display, US version			0459 116 464
Origo™ Feed 304, M13 with water cooling	0459 114 893	0459 116 893	0459 446 873
Origo™ Feed 304, M13 with water cooling and display	0459 114 894		0459 116 874
Origo™ Feed 484, M13		0459 116 983	
Origo™ Feed 484, M13 with display		0459 116 984	0459 116 964
Origo™ Feed 484, M13 with water cooling		0459 116 993	
Origo™ Feed 484, M13 with water cooling and display		0459 116 994	0459 116 974

Type	File name
Spare parts list	0459 161 990

Technical documentation is available on the Internet at www.esab.com

Feed 304

Piezas de desgaste

Item	Ordering no.	Denomination	Notes	Wire type	Wire dimensions
HI1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediatenozzle Intermediatenozzle		Fe, Ss & cored Al	
HI2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle Outlet 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
HI3	0191 496 114	Key			
HI4	0215 701 007	Locking washer			
HI5a	0459 440 001	Motor gear euro	Drive gear		

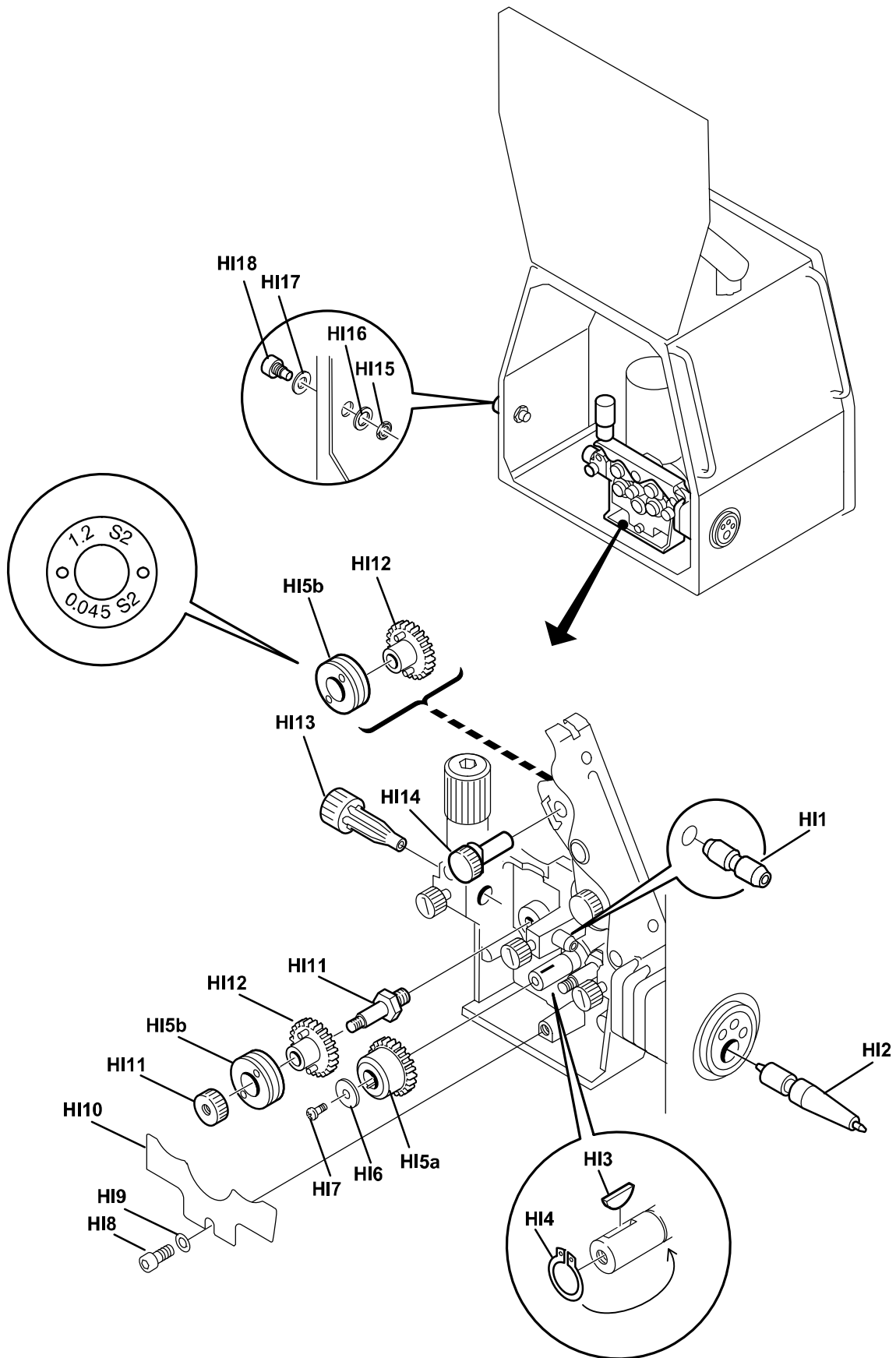
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller markings	
HI5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 S2 & 0.8 S2	
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 1.0 mm	V	0.8 S2 & 1.2 S2	
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V	1.0 S2 & 1.2 S2	
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 1.4 & 1.6 mm	V	1.4 S2 & 1.6 S2	
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V-Knurlled	1.0 R2 & 1.2 R2	
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.2/1.2 mm	V-Knurlled	1.2 R2 & 1.2 R2	
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.2 & 1.4 mm	V-Knurlled	1.2 R2 & 1.4 R2	
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.6 mm	V-Knurlled	1.6 R2 & 2.0 R2	
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	U	0.8 A2 & 1.0 A2	
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.0 & 1.2 mm	U	1.0 A2 & 1.2 A2	
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.2 & 1.6 mm	U	1.2 A2 & 1.6 A2	
	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
HI6		Washer	Ø 16/5x1
HI7		Screw	M4x12
HI8		Screw	M6x12
HI9		Washer	Ø 16/8.4x1.5
HI10	0469 838 001	Cover	
HI11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI12	0459 441 880	Gear adapter	
HI13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
HI14	0458 999 001	Shaft	
HI15		Nut	M10
HI16	0458 748 002	Insulating washer	
HI17	0458 748 001	Insulating bushing	

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI18	0156 602 001	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & Cored	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 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.



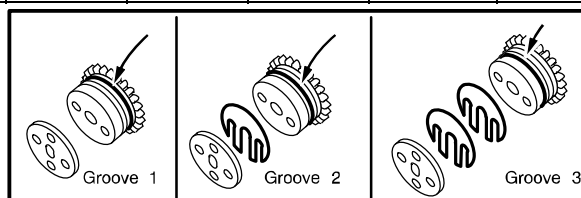
AH 0633 A

Feed 484

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK1	0469 837 880 0469 837 881 0469 837 882	Outlet nozzle Outlet nozzle Outlet nozzle	Fe, Ss & cored Al Fe, Ss & cored	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 1.0-1.6 mm 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 966 888	Feed Roller	Fe, Ss & cored	0.9	0.9	0.9	0.9	V	.035
	0366 966 881	Feed Roller	Fe, Ss & cored	1.4-1.6	1.4-1.6	2.0	2.4	V	2
	0366 966 890	Feed Roller	Fe, Ss & cored	1.6	1.6	1.6	1.6	V	1/16
	0366 966 889	Feed Roller	Fe, Ss & cored	1.2	.045" / 1.2	.045" / 1.2	.045" / 1.2	V	.045 / 7
	0366 966 900	Feed Roller	Fe, Ss & cored	0.9-1.6	0.9-1.0	1.2	1.4-1.6	V	6
	0366 966 882	Feed Roller	Cored	1.2-2.0	1.2	1.4-1.6	2.0	V-Knurled	3
	0366 966 893	Feed Roller	Cored	1.2	1.2	1.2	1.2	V-Knurled	.045
	0366 966 894	Feed Roller	Cored	1.6	1.6	1.6	1.6	V-Knurled	1/16
	0366 966 883	Feed Roller	Cored	2.4	2.4	not used	not used	V-Knurled	4
	0366 966 885	Feed Roller	Al	1.2	1.2	1.2	1.2	U	U2
	0366 966 899	Feed Roller	Al	1.0-1.6	1.0	1.2	1.6	U	U4

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



HD = Heavy Duty

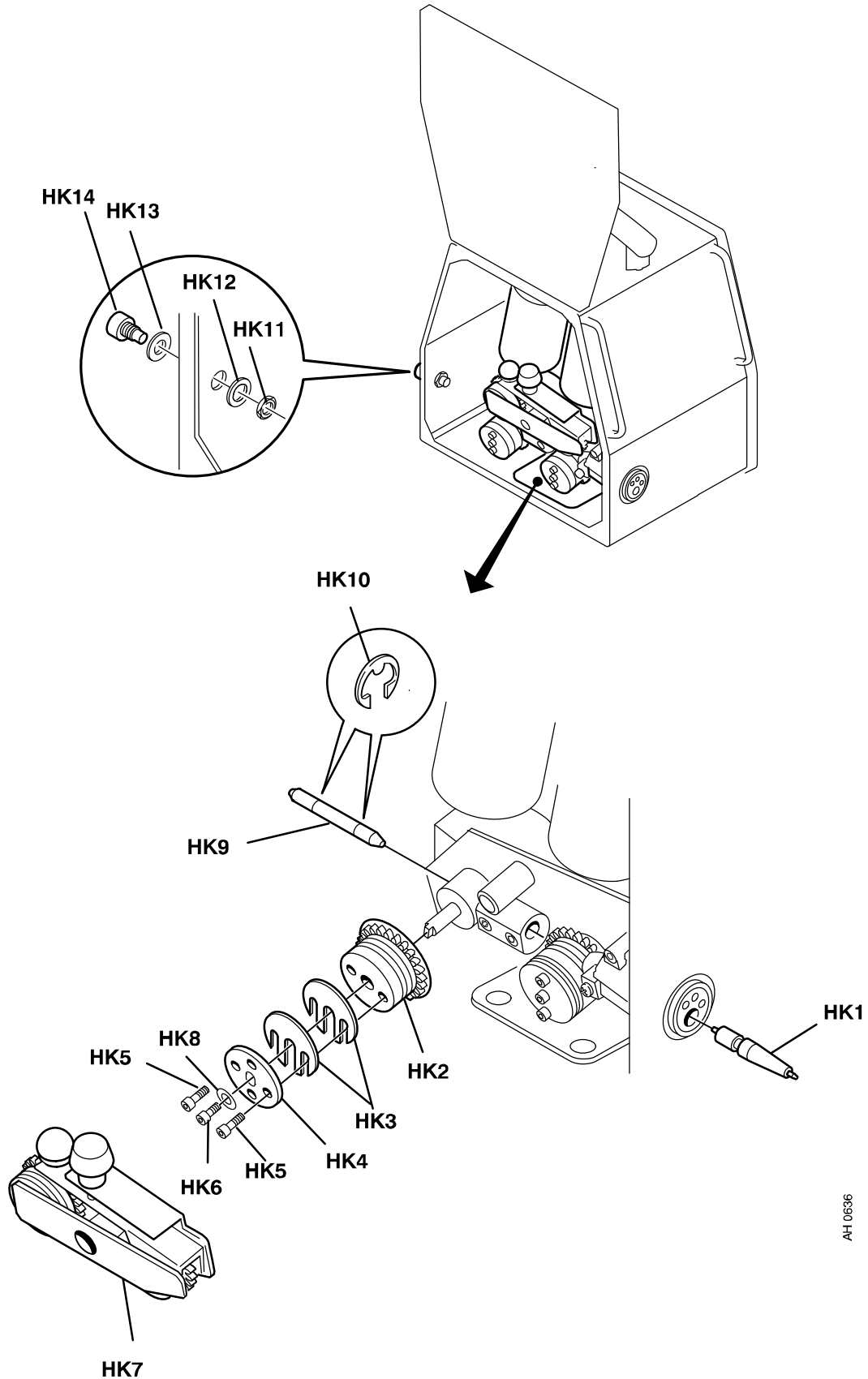
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller / Bogey markings
HK7	0366 902 880	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 - 1.2 mm	V	1
	0366 902 902	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9	V	.035
	0366 902 900	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9 - 1.6 mm	V	6
	0366 902 881	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 1.4 - 2.4 mm	V	3
	0366 902 894	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 1.2 mm	V	.045 / 7
	0366 902 901	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 1.6 mm	V	1/16
	0366 902 882	Bogey (HD)	Cored	Ø 1.2 - 2.0 mm	V-Knurled	3
	0366 902 903	Bogey (HD)	Cored	Ø 1.2 mm	V-Knurled	.045
	0366 902 904	Bogey (HD)	Cored	Ø 1.6mm	V-Knurled	1/16
	0366 902 883	Bogey (HD)	Cored	Ø 2.4 mm	V-Knurled	4
	0366 902 899	Bogey (HD)	Al	Ø 1.0 - 1.6 mm	U	U4
	0366 902 886	Bogey (HD)	Al	Ø 1.2 mm x 3	U	-

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK8	0366 944 001	Washer		
HK9	0156 603 001 0156 603 002 0332 322 001 0332 322 002	Intermediate nozzle Intermediate nozzle Intermediate nozzle Intermediate nozzle	Fe, Ss & Al Fe, Ss & Al Cored Cored	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm Ø 4 mm plastic for 2.0-2.4 mm Ø 2.4 mm copper for 1.2-2.0 mm 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	

Feed 484

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK14	0156 602 001	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & Cored	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm
	0156 602 002	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & Cored	Ø 4 mm plastic for 2.0-2.4 mm
	0332 318 001	Inlet nozzle (HD)	Fe, Ss & Cored	Ø 2.4 mm steel for 1.2-2.0 mm
	0332 318 002	Inlet nozzle (HD)	Fe, Ss & Cored	Ø 4 mm steel for 2.4 mm

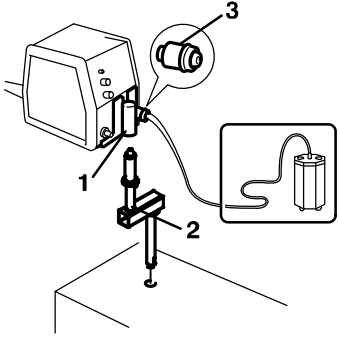
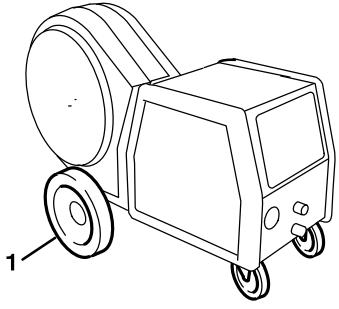
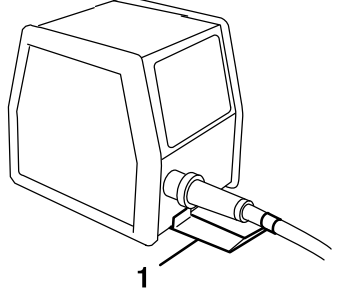
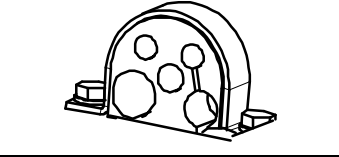
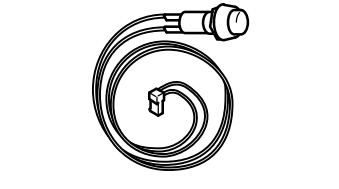



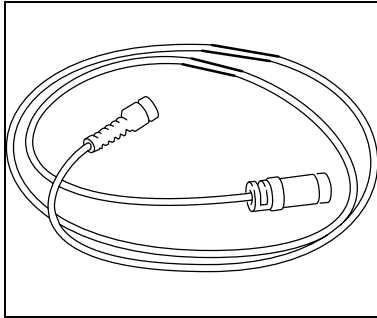
AH 0636

Accesorios

	<p>1 Bobbin cover, plastic Ø 300mm 0458 674 880</p>
	<p>1 Bobbin cover, metal 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>

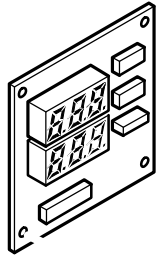
Feed 304, Feed 484

	<p>1 Turning piece 0458 703 880 2 Guide pin 0349 302 303 3 Quick connector MarathonPac™ F102 440 880</p>
	<p>1 Wheel kit 0458 707 880</p>
	<p>1 Strain relief for welding gun 0457 341 881</p>
	<p>Strain relief bracket for connection set 0459 234 880</p>
	<p>Push button for cold wire feed or gas purging 0459 465 880</p>
	<p>Remote control unit M1 0459 491 895 MIG/MAG: wire feed speed and voltage</p>

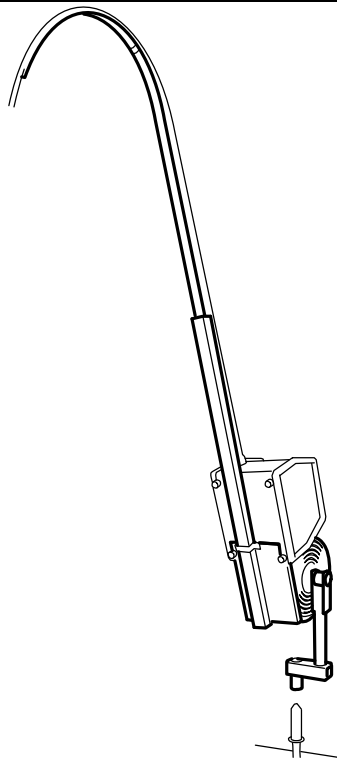


Remote cable 23 pole - 8 pole

5 m 0459 553 880

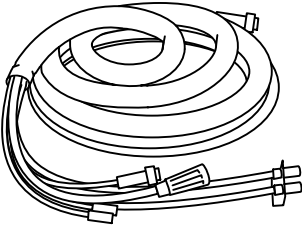


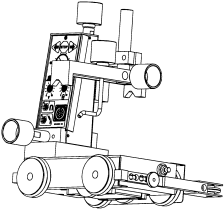
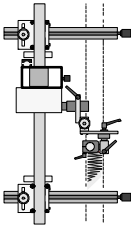
Digital Volt / Ampere meter 0455 173 882



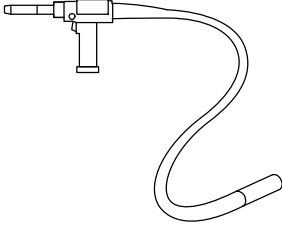
Counter balance device 0458 705 880

(includes mast and counter balance)

	Connection set for 400 A power sources	23 poles	19 poles
	1.7 m	0469 836 880	0459 836 880
	5 m	0469 836 981	0459 836 881
	10 m	0469 836 881	0459 836 882
	15 m	0469 836 882	0459 836 883
	25 m	0469 836 883	0459 836 884
	35 m	0469 836 884	0459 836 885
	1.7 m, water	0469 836 885	0459 836 890
	5 m, water	0469 836 983	0459 836 891
	10 m, water	0469 836 886	0459 836 892
	15 m, water	0469 836 887	0459 836 893
	25 m, water	0469 836 888	0459 836 894
	35 m, water	0469 836 889	0459 836 895
	Connection set for 500 A power sources		
	1.7 m	0469 836 890	0459 836 980
	5 m	-	0459 836 981
	10 m	0469 836 891	0459 836 982
	15 m	0469 836 892	0459 836 983
	25 m	0469 836 893	0459 836 984
	35 m	0469 836 894	0459 836 985
1.7 m, water	0469 836 895	0459 836 990	
5 m	-	0459 836 991	
10 m, water	0469 836 896	0459 836 992	
15 m, water	0469 836 897	0459 836 993	
25 m, water	0469 836 898	0459 836 894	
35 m, water	0469 836 899	0459 836 995	

	Miggytrac 1001, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding	More information at the nearest ESAB agency
	Control cable 5.0 m, 23 poles	0457 360 880
	Railtrac Equipment for mechanized welding	More information at the nearest ESAB agency

Feed 304, Feed 484

	N.B.: MXH PP only recommended for Feed 304/3004/L3004	
	Welding gun MXH 400w PP	
6.0 m	0700 200 015	
10.0 m	0700 200 016	
10.0 m, 45°	0700 200 019	
Welding gun MXH 300w PP		
6.0 m	0700 200 017	
10.0 m	0700 200 018	
10.0 m, 45°	0700 200 020	

Information on PSF welding guns can be found in separate brochures.

Self cooled with RS3 Remote 3-step program switch

Type	Ordering no.		Max welding current		Wire dimensions
	Hose length 3 m	Hose length 4,5 m	CO ₂	Mix Ar	
PSF 250	0469 798 882	0469 798 883	250A 60%	225A 60%	0.6 - 1.0
PSF 405	0458 401 892	0458 401 893	380A 60%	325A 60%	0.6 - 1.6

Water cooled with RS3 Remote 3-step program switch

Type	Ordering no.		Max welding current		Wire dimensions
	Hose length 3 m	Hose length 4,5 m	CO ₂	Mix Ar	
PSF 410W	0458 400 898	0458 400 899	425A 100%	400A 100%	0.6 - 1.6
PSF 510W	0458 400 900	0458 400 901	500A 100%	440A 100%	0.6 - 2.4

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



www.esab.com

