



Aristo®

RobustFeed U6, RobustFeed Pulse



Betriebsanweisung



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment
Arc welding wire feeder

Type designation	From serial number
Robust Feed, Pulse,	014 xxx xxxx (2020 w14)
Robust Feed, U6,	014 xxx xxxx (2020 w14)
Robust Feed, U8 ₂	111 xxx xxxx (2021 w11)

Brand name or trademark
ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA
Name, address, and telephone No:
ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:
EN IEC 60974-5:2019 Arc Welding Equipment – Part 5: Wire feeders
EN 60974-10:2014 Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility requirements

Additional Information:
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential.
Robust Feed Pulse, Robust Feed U6 and Robust Feed U8₂ are part of ESAB Aristo® product family.

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.

Gothenburg, 2021-03-10


Pedro Muniz
Standard Equipment Director





UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- Electromagnetic Compatibility Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)

Type of equipment

Arc welding power source

Type designation

Robust Feed, U6,

from serial number 014 XXX XXXX (2020 w14)

Robust Feed, Pulse,

from serial number 014 XXX XXXX (2020 w14)

Robust Feed, U8 2

from serial number 111 XXX XXXX (2021 w11)

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,

322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom

www.esab.co.uk

The following British Standards and Instruments in force within the United Kingdom has been used in the design:

- EN IEC 60974-5:2019	Arc welding equipment - Part 5: Wire feeders
- EN 60974-10:2014	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)

Additional Information:

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

Robust Feed Pulse, Robust Feed U6 and Robust Feed U8 2 are part of ESAB Aristo® product family

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

Signature

Gary Kisby

Sales & Marketing Director,

ESAB Group UK & Ireland

London, 2022-12-13



1	SICHERHEIT	6
1.1	Bedeutung der Symbole	6
1.2	Sicherheitsvorkehrungen	6
2	EINFÜHRUNG	10
2.1	Ausrüstung	10
3	TECHNISCHE DATEN	11
4	INSTALLATION	13
4.1	Hebeanweisungen	13
5	BETRIEB	15
5.1	Empfohlene maximale Stromwerte für Anschlusskabelsatz	16
5.2	Anschlüsse und Bedienelemente	17
5.3	Kühlwasseranschluss	18
5.4	Nachrüsten des Verbindungs-Zugentlastungssatzes	19
5.5	Schalter Heizausrüstung (nur Offshore-Varianten)	21
5.6	Startvorgang	21
5.7	Beleuchtung in der Drahtvorschubeinheit	21
5.8	Spulenzug	22
5.9	Drahtwechsel und -bestückung	22
5.10	Wechsel der Vorschubwalzen	22
5.11	Wechsel der Drahtführungen	23
5.11.1	Einlaufdrahtführung	23
5.11.2	Mittlere Drahtführung	24
5.11.3	Auslaufdrahtführung	24
5.12	Walzendruck	24
5.13	Verschleißteilefach	26
5.14	Befestigung des Radsatzes	26
5.14.1	Befestigung der Räder am Rahmen des Radsatzes	26
5.14.2	Drahtvorschubeinheit in senkrechter Position	27
5.14.3	Drahtvorschubeinheit in horizontaler Position	27
5.15	Befestigung des Radsatzes und des Schweißbrenner-Zugentlastungszubehörs	28
5.16	Marathon Pac™-Installation	30
6	BEDIENKONSOLE	33
6.1	U6	33
6.1.1	Externe Bedienkonsole	33
6.1.2	Interne Bedienkonsole	34
6.1.3	Funktionserklärungen	34
6.2	Puls	35
6.2.1	Externe Bedienkonsole	35
6.2.2	Interne Bedienkonsole	36
6.3	Einstellen des Gasflusses	36

6.4	Drehen der externen Bedienkonsole	36
7	WARTUNG	38
7.1	Kontrolle und Reinigung.....	38
8	FEHLERBEHEBUNG	39
9	ERSATZTEILBESTELLUNG	40
	SCHALTPLAN	41
	BESTELNUMMERN	44
	VERSCHLEISSTEILE	46
	ZUBEHÖR	48

1 SICHERHEIT

1.1 Bedeutung der Symbole

Diese werden im gesamten Handbuch verwendet: Sie bedeuten „Achtung! Seien Sie vorsichtig!“



GEFAHR!

Weist auf eine unmittelbare Gefahr hin, die unbedingt zu vermeiden ist, da sie andernfalls unmittelbar zu schweren Verletzungen bis hin zum Tod führt.



WARNUNG!

Weist auf eine mögliche Gefahr hin, die zu Verletzungen bis hin zum Tod führen kann.



VORSICHT!

Weist auf eine Gefahr hin, die zu leichten Verletzungen führen kann.



WARNUNG!

Lesen Sie vor der Verwendung die Betriebsanweisung und befolgen Sie alle Kennzeichnungen, die Sicherheitsroutinen des Arbeitgebers und die Sicherheitsdatenblätter (SDBs).



1.2 Sicherheitsvorkehrungen

Nutzer von ESAB-Ausrüstung müssen uneingeschränkt sicherstellen, dass alle Personen, die mit oder in der Nähe der Ausrüstung arbeiten, die geltenden Sicherheitsvorkehrungen einhalten. Die Sicherheitsvorkehrungen müssen den Vorgaben für diesen Ausrüstungstyp entsprechen. Neben den standardmäßigen Bestimmungen für den Arbeitsplatz sind die folgenden Empfehlungen zu beachten.

Alle Arbeiten müssen von ausgebildetem Personal ausgeführt werden, das mit dem Betrieb der Ausrüstung vertraut ist. Ein unsachgemäßer Betrieb der Ausrüstung kann zu Gefahrensituationen führen, die Verletzungen beim Bediener sowie Schäden an der Ausrüstung verursachen können.

1. Alle, die die Ausrüstung nutzen, müssen mit Folgendem vertraut sein:
 - Betrieb,
 - Position der Notausschalter,
 - Funktion,
 - geltende Sicherheitsvorkehrungen,
 - Schweiß- und Schneidvorgänge oder eine andere Verwendung der Ausrüstung.
2. Der Bediener muss Folgendes sicherstellen:
 - Es dürfen sich keine unbefugten Personen im Arbeitsbereich der Ausrüstung aufhalten, wenn diese in Betrieb genommen wird.
 - Beim Zünden des Lichtbogens oder wenn die Ausrüstung in Betrieb genommen wird, dürfen sich keine ungeschützten Personen in der Nähe aufhalten.
3. Das Werkstück:
 - muss für den Verwendungszweck geeignet sein,
 - darf keine Defekte aufweisen.

4. Persönliche Sicherheitsausrüstung:
 - Tragen Sie stets die empfohlene persönliche Sicherheitsausrüstung wie Schutzbrille, feuersichere Kleidung, Schutzhandschuhe.
 - Tragen Sie keine lose sitzende Kleidung oder Schmuckgegenstände wie Schals, Armbänder, Ringe usw., die eingeklemmt werden oder Verbrennungen verursachen können.
5. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen
 - Stellen Sie sicher, dass das Rückleiterkabel sicher verbunden ist.
 - Arbeiten an Hochspannungsausrüstung **dürfen nur von qualifizierten Elektrikern** ausgeführt werden.
 - Geeignete Feuerlöschschrüstung muss deutlich gekennzeichnet und in unmittelbarer Nähe verfügbar sein.
 - Schmierung und Wartung **dürfen nicht** ausgeführt werden, wenn die Ausrüstung in Betrieb ist.

Wenn ausgestattet mit einem ESAB-Kühler

Verwenden Sie nur von ESAB zugelassenes Kühlmittel. Die Verwendung eines nicht zugelassenen Kühlmittels kann zu Schäden an der Ausrüstung führen und die Produktsicherheit gefährden. In einem solchen Schadensfall erlöschen sämtliche Garantieverpflichtungen seitens ESAB.

Bestellinformationen finden Sie im Kapitel "ZUBEHÖR" in der Betriebsanweisung.



WARNUNG!

Das Lichtbogenschweißen und Schneiden kann Gefahren für Sie und andere Personen bergen. Ergreifen Sie beim Schweißen und Schneiden entsprechende Vorsichtsmaßnahmen.



Bei ELEKTRISCHEN SCHLÄGEN besteht Lebensgefahr!

- Berühren Sie keine stromführenden elektrischen Bauteile oder Elektroden mit bloßer Haut, nassen Handschuhen oder nasser Kleidung.
- Isolieren Sie sich von Erde und Werkstück.
- Sorgen Sie für eine sichere Arbeitsposition



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER – Können gesundheitsgefährdend sein

- Schweißer mit Herzschrittmachern sollten vor dem Schweißen ihren Arzt konsultieren. EMF beeinträchtigen unter Umständen die Funktionsweise einiger Schrittmacher.
- Das Arbeiten in EMF hat möglicherweise andere, bisher unbekannte Auswirkungen auf die Gesundheit.
- Schweißer sollten die folgenden Vorkehrungen treffen, um das Arbeiten in EMF zu minimieren:
 - Positionieren Sie die Elektrode und die Kabel auf derselben Seite Ihres Körpers. Sichern Sie sie wenn möglich mit Klebeband. Stellen Sie sich nicht zwischen die Elektrode und die Kabel. Schlingen Sie den Brenner oder das Betriebskabel niemals um Ihren Körper. Halten Sie die Stromquelle des Schweißgeräts und die Kabel soweit von Ihrem Körper entfernt wie möglich.
 - Schließen Sie das Betriebskabel zum Werkstück so nah wie möglich am geschweißten Bereich an.



RAUCH UND GASE – Können gesundheitsgefährdend sein.

- Bleiben Sie außerhalb des Rauchbereichs.
- Nutzen Sie eine Ventilation, Entlüftung am Lichtbogen oder beides, um Rauch und Gase aus dem Atembereich sowie dem allgemeinen Arbeitsbereich abzuleiten.



LICHTBOGENSTRAHLEN – Können Augenverletzungen verursachen und zu Hautverbrennungen führen.

- Schützen Sie Augen und Körper. Verwenden Sie den korrekten Schweißschirm und die passende Filterlinse. Tragen Sie Schutzkleidung.
- Schützen Sie Anwesende durch entsprechende Abschirmungen oder Vorhänge.



GERÄUSCHPEGEL – Übermäßige Geräuschpegel können Gehörschäden verursachen.

Schützen Sie Ihre Ohren. Tragen Sie Ohrenschützer oder einen anderen Gehörschutz.



BEWEGLICHE TEILE – Können Verletzungen verursachen



- Achten Sie darauf, dass alle Türen, Verkleidungsteile und Abdeckungen geschlossen und gesichert sind. Für Wartungsarbeiten und gegebenenfalls zur Fehlerbehebung darf nur qualifiziertes Personal die Abdeckungen entfernen. Bringen Sie nach Abschluss der Wartungsarbeiten die Verkleidungsteile und Abdeckungen wieder an, und schließen Sie die Türen, bevor Sie den Motor starten.
- Stellen Sie den Motor ab, bevor Sie die Einheit montieren oder anschließen.
- Halten Sie Hände, Haare, lose Kleidung und Werkzeuge fern von beweglichen Teilen.



FEUERGEFAHR

- Funken (Schweißspritzer) können Brände auslösen. Stellen Sie daher sicher, dass sich keine brennbaren Materialien in der Nähe befinden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht an geschlossenen Behältern.



HEISSE OBERFLÄCHE – Teile können brennen

- Berühren Sie Teile nicht mit bloßen Händen.
- Lassen Sie die Ausrüstung vor dem Arbeiten abkühlen.
- Verwenden Sie zum Umgang mit heißen Teilen geeignetes Werkzeug und/oder isolierte Schweißhandschuhe, um Verbrennungen zu vermeiden.

FEHLFUNKTION – Fordern Sie bei einer Fehlfunktion qualifizierte Hilfe an.

SCHÜTZEN SIE SICH UND ANDERE!



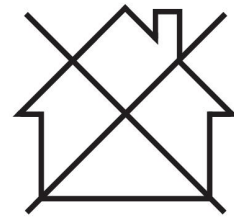
VORSICHT!

Dieses Produkt ist ausschließlich für das Lichtbogenschweißen vorgesehen.



VORSICHT!

Ausrüstung der Klasse A ist nicht für den Einsatz in Wohnumgebungen vorgesehen, wenn eine Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz erfolgt. Aufgrund von Leitungs- und Emissionsstöreinflüssen können in diesen Umgebungen potenzielle Probleme auftreten, wenn es um die Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit von Ausrüstung der Klasse A geht.



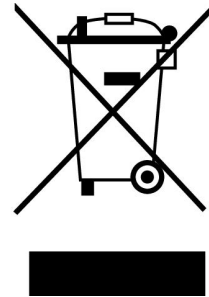
HINWEIS!

Entsorgen Sie elektronische Ausrüstung in einer Recyclinganlage!

Gemäß EU-Richtlinie 2012/19/EG zu Elektro- und Elektronikgeräte-Abfall sowie ihrer Umsetzung durch nationale Gesetze muss elektrischer und bzw. oder elektronischer Abfall in einer Recyclinganlage entsorgt werden.

Als für diese Ausrüstung zuständige Person müssen Sie Informationen zu anerkannten Sammelstellen einholen.

Weitere Informationen erhalten Sie von einem ESAB-Händler in Ihrer Nähe.



ESAB bietet ein Sortiment an Schweißzubehör und persönlicher Schutzausrüstung zum Erwerb an. Bestellinformationen erhalten Sie von einem örtlichen ESAB-Händler oder auf unserer Website.

2 EINFÜHRUNG

Der RobustFeed mit einem U6- oder Impulssteuerungs-Bedienfeld ist für MIG/MAG-Schweißen zusammen mit 400 A, 500 A und 600 A CAN-basierten Schweißstromquellen vorgesehen.

Die Drahtvorschubeinheiten sind in verschiedenen Ausführungen lieferbar (siehe Anhang „BESTELLNUMMERN“).



HINWEIS!

Drahtvorschubeinheiten mit ESAB Logic Pump (ELP) sind für den Einsatz mit für ELP geeigneten Schweißstromquellen vorgesehen. Weitere Informationen über ELP finden Sie im Abschnitt „Kühlwasseranschluss“

Die Drahtvorschubeinheiten sind abgedichtet und besitzen Drahtvorschubeinheiten mit Vierradantrieb sowie eine Steuerelektronik.

Sie kann zusammen mit einer Standard-Drahtspule mit 200 und 300 mm Durchmesser oder mit dem ESAB Marathon Pac™ mit Drahtadapter für den Drahtvorschub verwendet werden.

Die Drahtvorschubeinheit kann auf einem Fahrwagen verwendet, über dem Arbeitsplatz aufgehängt oder auf dem Boden (aufrecht oder liegend und mit oder ohne Radsatz) genutzt werden.

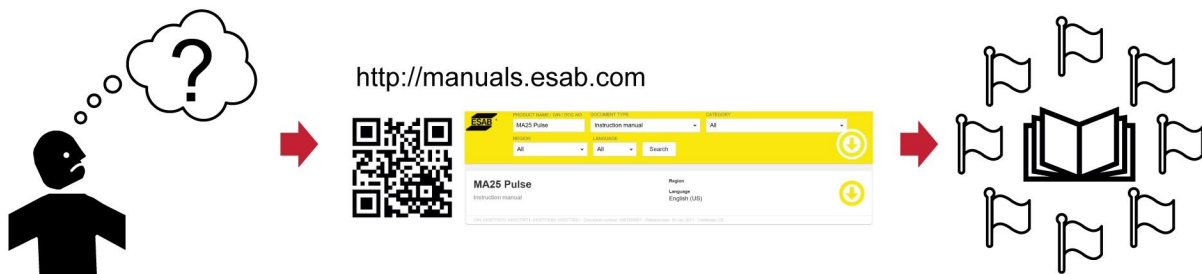
Das ESAB-Produktzubehör wird im Kapitel „ZUBEHÖR“ in dieser Betriebsanweisung aufgeführt.

2.1 Ausrüstung

Lieferumfang der Vorschubeinheit:

- Betriebsanweisung – Drahtvorschubeinheit
- Betriebsanweisung – Bedienkonsole
- Kurzanleitung
- Antriebsrollen: 0,9/1,0 mm (0,040 Zoll)/1,2 mm (0,045 Zoll)
- Drahtführungen: 0,6–1,6 mm (0,023–1/16 Zoll)

Betriebsanleitungen in anderen Sprachen können von folgender Website heruntergeladen werden: manuals.esab.com



3 TECHNISCHE DATEN

RobustFeed U6, RobustFeed U82 und RobustFeed Pulse	
Versorgungsspannung	42 V WS, 50–60 Hz
Anschlussleistung	181 VA
Nennstromversorgung I₁	4,3 A
Einstellungsdaten:	
Drahtvorschubgeschwindigkeit ¹	0,8–25,0 m/min (32–984 Zoll/min)
Brenneranschluss	EURO, Tweco 4
Max. Drahtspulendurchmesser	300 mm (12 Zoll)
Drahtdurchmesser:	
Fe	0,6–2,0 mm (0,023–5/64 Zoll)
Ss	0,6–1,6 mm (0,023–1/16 Zoll)
Al	0,8–1,6 mm (0,031–1/16 Zoll)
Fülldraht	0,9–2,4 mm (0,035–3/32 Zoll)
Gewicht	16,7 – 18,5 kg (36,8 – 40,8 lb)
Max. Gewicht Drahtspule	20,0 kg (44,1 lb)
Abmessungen (L × B × H)	595 × 250 × 430 mm (23,4 × 9,8 × 16,9 Zoll)
Betriebstemperatur	-20 bis +55 °C (-4 bis +131 °F)
Transport- und Lagerungstemperatur	-40 bis +80 °C (-40 bis +176 °F)
Schutzgas	Alle Typen für MIG/MAG-Schweißen vorgesehen
Maximaler Gasdruck	5 bar (72,5 psi)
Kühlmittel ¹⁾	ESABs fertig gemischtes Kühlmittel
Max. Kühlmitteldruck	5 bar (72,5 psi)
Zulässige Belastung bei +40 °C:	
35 % ED	630 A
60 % ED	500 A
100 % ED	400 A
Zulässige Belastung bei +55 °C:	
35 % ED	600 A
60 % ED	450 A
100 % ED	350 A
Schutzart	IP 44

- 1) Für „RobustFeed U6, Offshore, Water“, „RobustFeed U6, Offshore, Water, Push Pull“, „RobustFeed Pulse, Offshore, Water“, „RobustFeed U82, Offshore, Water“, „RobustFeed U82, Offshore, Water, Push Pull“ und „RobustFeed Pulse, Offshore, Water, Push Pull“)

Relative Einschaltdauer (ED)

Als Einschaltdauer gilt der prozentuale Anteil eines 10-min-Zeitraums, in dem ohne Überlastung eine bestimmte Last geschweißt oder geschnitten werden kann.

Schutzart

Der **IP**-Code zeigt die Schutzart an, d. h. den Schutzgrad gegenüber einer Durchdringung durch Festkörper oder Wasser.


Geräte mit der Kennzeichnung **IP44** sind für den Innen- und Außeneinsatz vorgesehen und halten Regen aus allen Richtungen aus.

4 INSTALLATION

Die Installation darf nur von Fachpersonal ausgeführt werden.



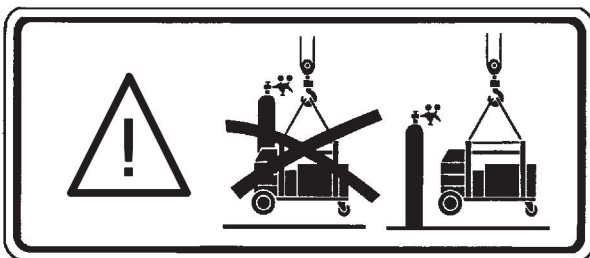
WARNUNG!

Beim Schweißen in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefahr dürfen nur Stromquellen verwendet werden, die für die betreffenden Bedingungen vorgesehen sind. Diese Stromquellen sind mit folgendem Symbol gekennzeichnet: .



VORSICHT!

Dieses Produkt ist für die industrielle Nutzung vorgesehen. Der Einsatz in einer Wohnumgebung kann Funkstörungen verursachen. Der Benutzer muss entsprechende Vorkehrungen treffen.



4.1 Hebeanweisungen



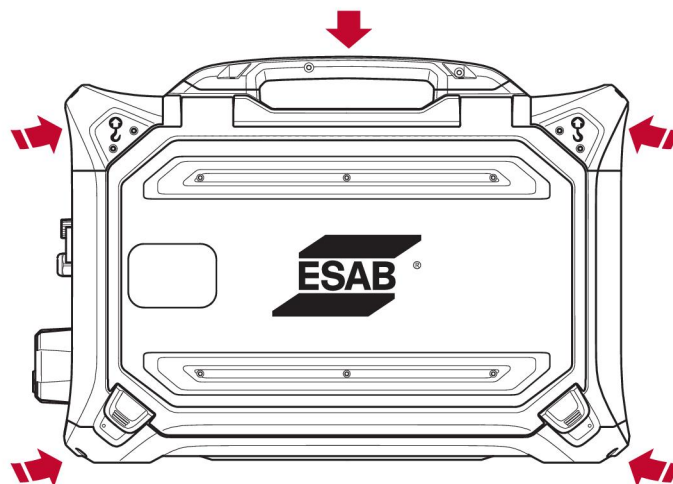
VORSICHT!

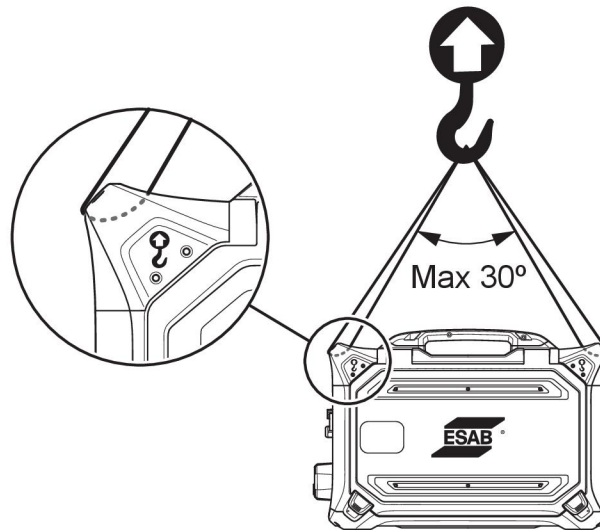
Beim Anheben des Drahtvorschubs besteht Quetschgefahr. Schützen Sie sich und warnen Sie Anwesende vor dem bestehenden Risiko.



VORSICHT!

Um Verletzungen und Schäden am Gerät zu vermeiden, nutzen Sie beim Anheben die Verfahren und Befestigungspunkte wie unten aufgeführt.





VORSICHT!

Beim Anheben keine schweren Gegenstände auf die Drahtvorschubeinheit stellen oder an ihr befestigen. Die Hebepunkte sind für **ein maximales Gesamtgewicht von 44 kg/97 lb.** ausgelegt, wenn das Gerät an den beiden äußeren Hebegriffen oben angehoben wird (siehe Grafik oben)!

Das zulässige Gewicht von 44 kg/97 lb. gilt für den Drahtvorschub plus Zubehör (das Standardgewicht der Zuführung beträgt 18,5 kg/40,8 lb., alle Gewichte siehe Kapitel TECHNISCHE DATEN).

5 BETRIEB

Allgemeine Sicherheitshinweise für den Umgang mit der Ausrüstung werden im Kapitel "SICHERHEIT" in diesem Dokument aufgeführt. Lesen Sie dieses Kapitel, bevor Sie mit der Ausrüstung arbeiten!



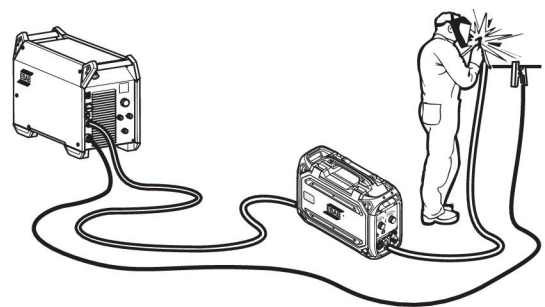
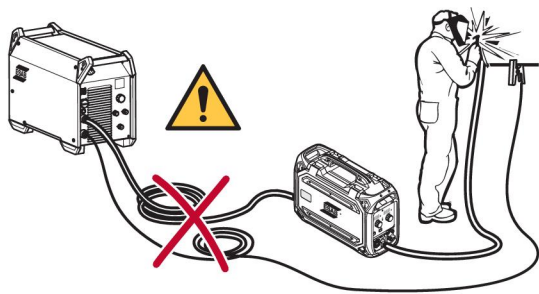
WARNUNG!

Um elektrische Schläge zu vermeiden, berühren Sie nicht den Elektrodendraht oder mit diesem in Kontakt stehende Teile bzw. unisolierte Kabel oder Verbindungen.



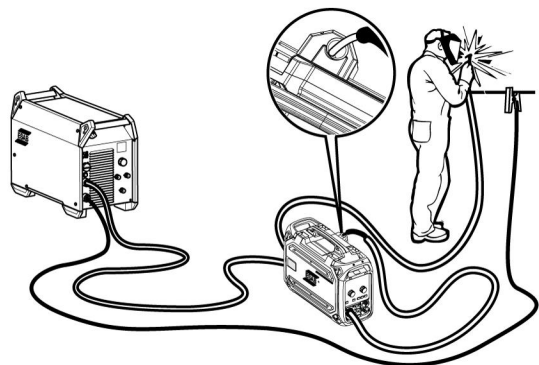
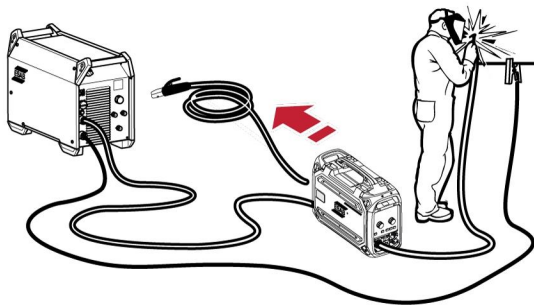
HINWEIS!

Beim Bewegen der Ausrüstung ist der vorgesehene Transportgriff zu verwenden. Ziehen Sie das Gerät niemals am Schweißbrenner.



WARNUNG!

Drahtvorschubeinheiten sind zur Verwendung mit Stromquellen im MIG/MAG- und MMA-Modus vorgesehen. Bei Verwendung im MIG/MAG-Modus muss der MMA-Halter von der Drahtvorschubeinheit getrennt und der OKC-Anschluss abgedeckt werden. Bei Verwendung im MMA-Modus muss der MIG/MAG-Schweißbrenner isoliert oder (falls vorhanden) im Schweißbrennerhalter aufbewahrt werden, andernfalls wird der Schweißbrenner/Halter stromführend oder unter Spannung gesetzt.

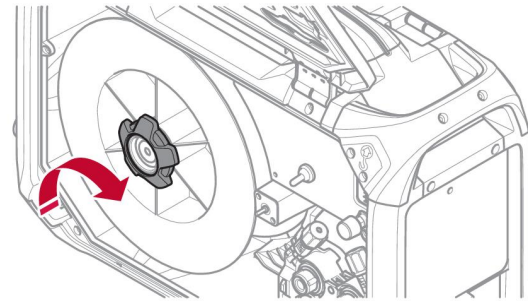


WARNUNG!

Stellen Sie sicher, dass die Seitenabdeckungen beim Betrieb geschlossen sind.

**WARNUNG!**

Um zu verhindern, dass die Rolle von der Nabe rutscht, arretieren Sie die Rolle durch Anziehen der Mutter!

**VORSICHT!**

Stellen Sie vor dem Einführen des Schweißdrahts sicher, dass Spitze und Grate vom Drahtende entfernt wurden, damit der Draht nicht die Brennerverkleidung beschädigt.

**WARNUNG!**

Rotierende Teile können Verletzungen hervorrufen. Lassen Sie besondere Vorsicht walten.

**WARNUNG!**

Sichern Sie die Ausrüstung, insbesondere auf unebenem oder abschüssigem Untergrund.

5.1 Empfohlene maximale Stromwerte für Anschlusskabelsatz

Bei einer Umgebungstemperatur von +25 °C und einer Standardeinschaltdauer von 10 Minuten:

Kabelquerschnitt	Relative Einschaltdauer (ED)			Spannungsverlust pro 10 m
	100 %	60 %	35 %	
70 mm ²	350 A	400 A	480 A	0,28 V/100 A
95 mm ²	400 A	500 A	600 A	0,21 V/100 A

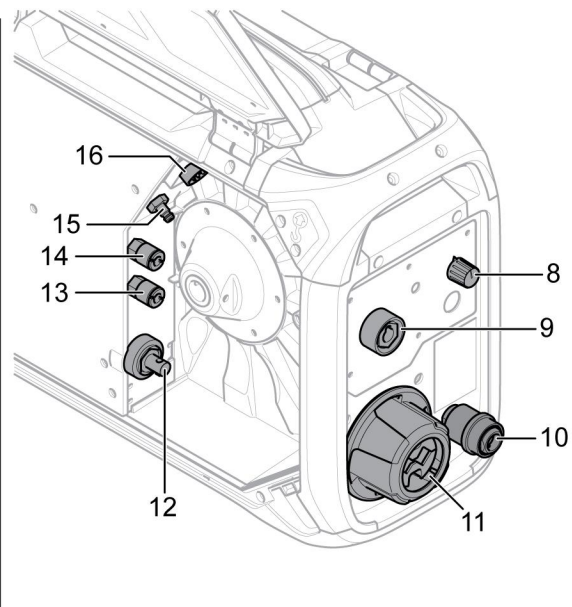
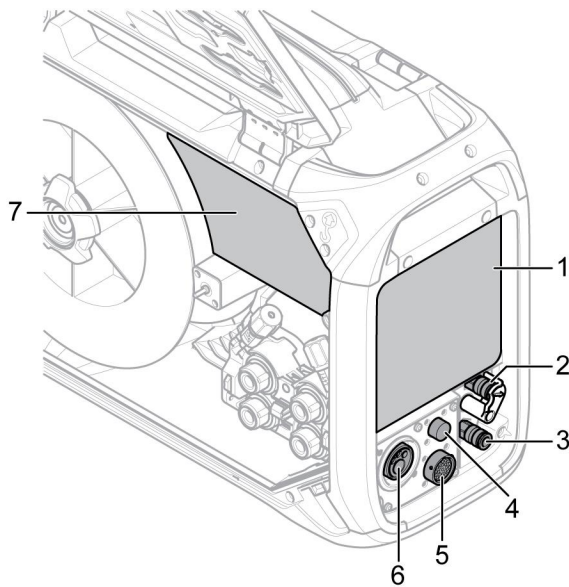
Bei einer Umgebungstemperatur von +40 °C und einer Standardeinschaltdauer von 10 Minuten:

Kabelquerschnitt	Relative Einschaltdauer (ED)			Spannungsverlust pro 10 m
	100 %	60 %	35 %	
70 mm ²	310 A	350 A	420 A	0,30 V/100 A
95 mm ²	375 A	430 A	525 A	0,23 V/100 A

Relative Einschaltdauer (ED)

Als Einschaltdauer gilt der prozentuale Anteil eines 10-min-Zeitraums, in dem ohne Überlastung eine bestimmte Last geschweißt oder geschnitten werden kann.

5.2 Anschlüsse und Bedienelemente



1. Externe Bedienkonsole (siehe Kapitel „BEDIENKONSOLE“)
 2. Anschluss für Kühlwasser zum Schweißbrenner, mit ELP¹⁾ (nur bei Produktvarianten mit ELP)
 3. Anschluss für Kühlwasser vom Schweißbrenner
 4. Anschluss für Tweco-Auslöserkabel (nur in Kombination mit Tweco-Brenner)
 5. Anschluss für Fernbedienung (optional)
 6. Anschluss für MIG/MAG-Schweißbrenner (Typ Euro oder Tweco)²⁾
 7. Interne Bedienkonsole (siehe Kapitel „BEDIENKONSOLE“)
 8. Schalter Heizausrüstung (Offshore-Varianten)
 9. Anschluss für MMA-Schweißbrenner (OKC)³⁾ (nur bei Produktvarianten mit MMA)
 10. Drahteinführung zur Verwendung mit Marathon Pac™ (optional)
 11. Verbindungs-Zugentlastung für Kabel von der Stromquelle
 12. Anschluss für Schweißstrom von der Stromquelle (OKC)
 13. Anschluss für Kühlwasser zur Stromquelle (Kühlaggregat)
 14. Anschluss für Kühlwasser von Stromquelle (Kühlaggregat)
 15. Anschluss für Schutzgas
 16. Anschluss für Steuerkabel von der Stromquelle
- 1) ELP = ESAB Logic Pump (siehe Abschnitt „Kühlwasseranschluss“).

**WARNUNG!**

Die rechte und linke Seitentür der Drahtvorschubeinheit muss beim Schweißen und/oder Drahtvorschub geschlossen sein. Niemals schweißen oder den Draht zuführen, wenn nicht beide Türen geschlossen sind!

2) Elektrische Gefahr! Für das **MIG/MAG-Schweißen** muss die **MMA-Elektrode** aus dem Elektrodenhalter entfernt und vom Werkstück und anderen stromführenden Materialien ferngehalten werden. Wenn möglich, sollte der Elektrodenhalter vom OKC-Schweißeinheit-Anschluss entfernt werden. Dann sollte der Anschluss mit einer Isolierkappe abgedeckt werden.

3) Elektrische Gefahr! Für das **MMA-Schweißen** sollte das Drahtende abgeschnitten werden, um eine Berührung mit dem **MIG/MAG-Schweißbrenner** so unwahrscheinlich wie möglich zu machen. Der Schweißbrenner muss vom Werkstück und anderen stromführenden Materialien ferngehalten werden!

5.3 Kühlwasseranschluss

Beim Anschluss eines flüssigkeitsgekühlten Schweißbrenners muss der Netzschalter der Stromquelle ausgestellt sein und der Schalter für das Kühlaggregat muss sich in der Stellung 0 befinden.

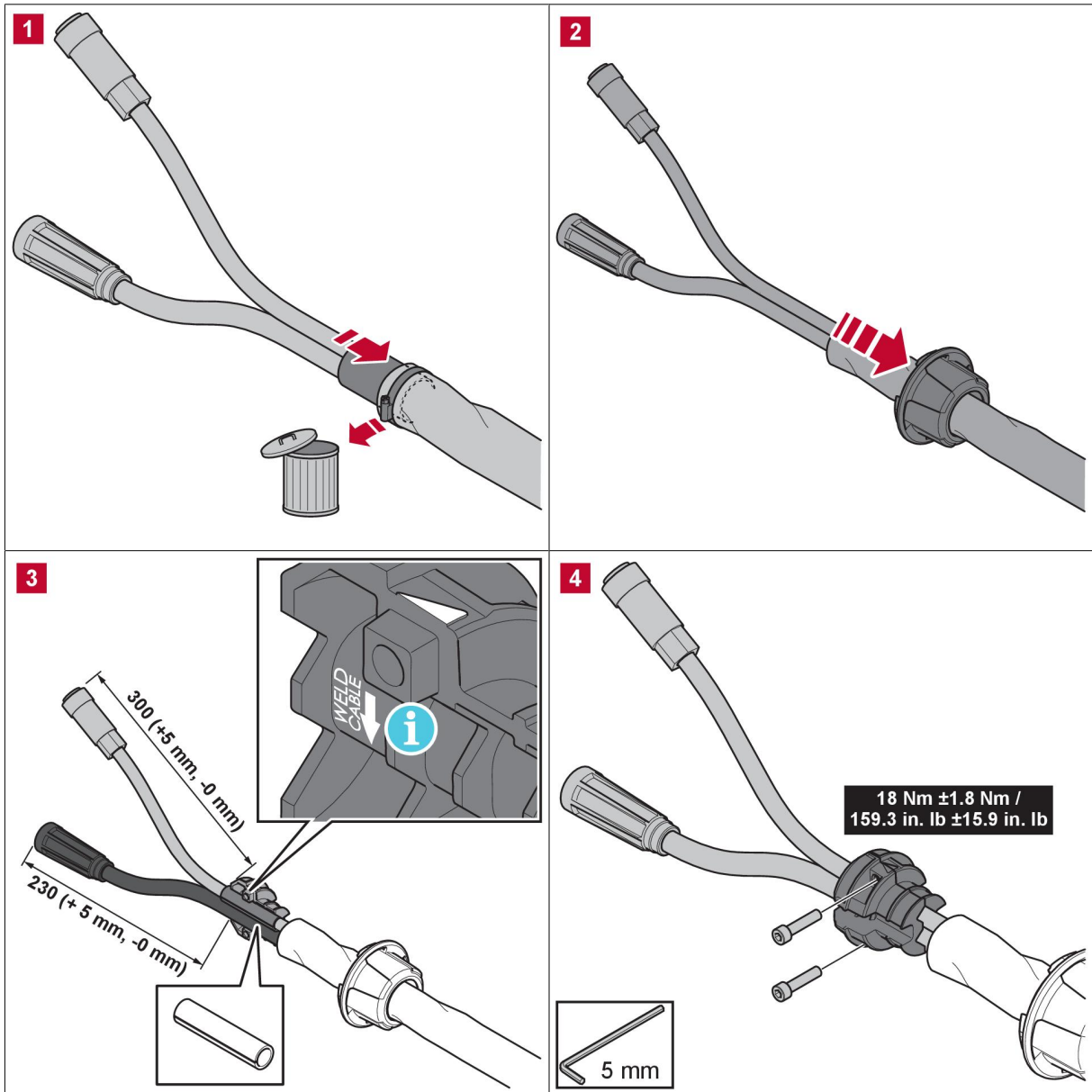
Manche Drahtvorschubeinheiten mit Kühlwasseranschluss sind mit einem Erkennungssystem namens ESAB Logic Pump (ELP) ausgestattet. Dieses überprüft, ob die Wasserschläuche angeschlossen sind. Wenn ein wassergekühlter Schweißbrenner angeschlossen wird, startet die Wasserpumpe automatisch. Die Erkennung funktioniert nur mit Stromquellen, die für ELP geeignet sind (z. B. Aristo 4004i mit Cool 1). Bei Stromquellen **ohne** ELP-Funktion (z. B. Aristo 500ix mit Cool 2) muss die Kühlereinheit **manuell** ein- und ausgeschaltet werden.

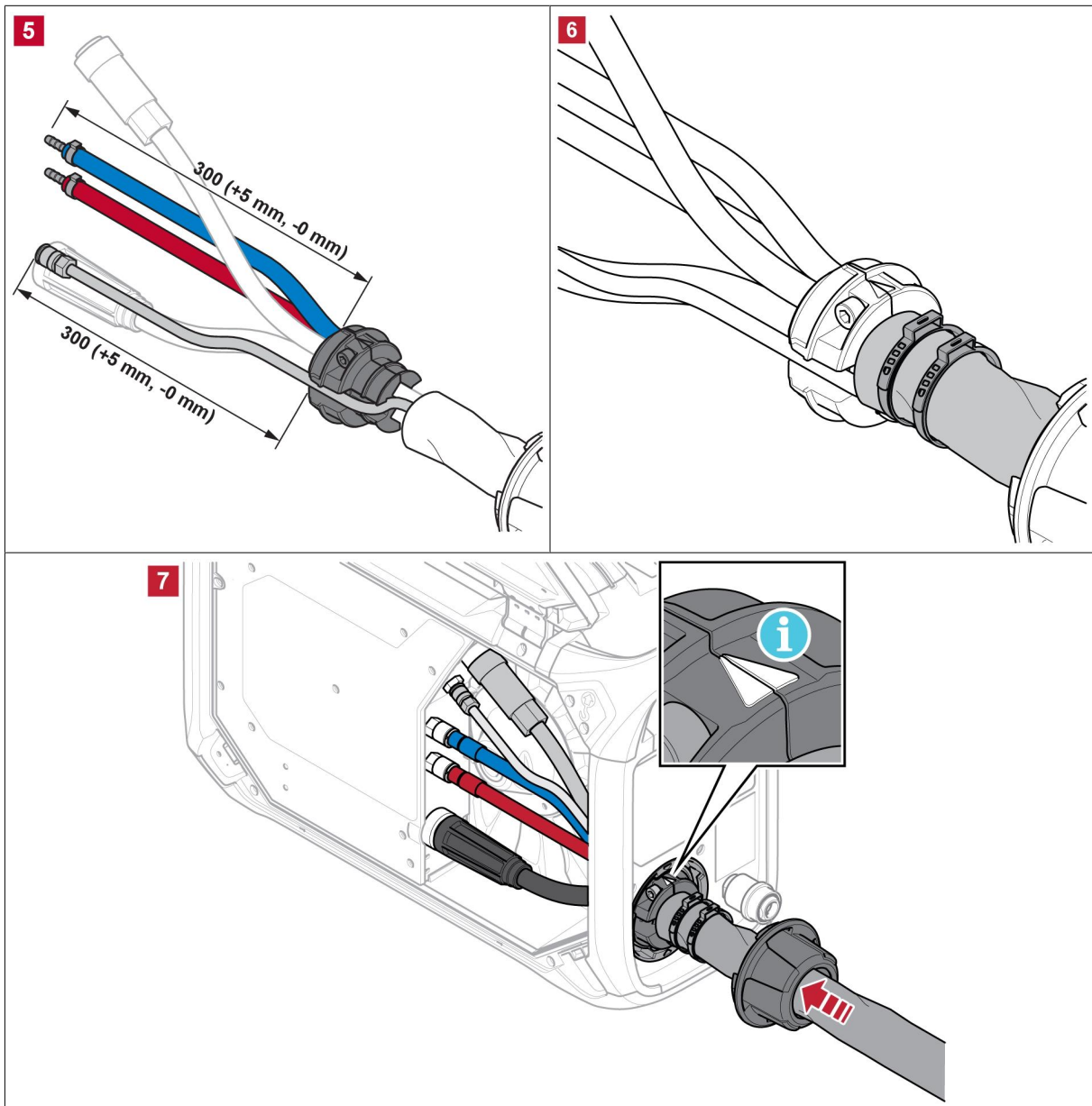
**VORSICHT!**

Vorschubvarianten **ohne ELP** sollten **nicht** zusammen mit für ELP geeigneten Stromquellen verwendet werden! Wenn Vorschubeinheiten ohne ELP mit für ELP geeigneten Stromquellen verwendet werden, kann es aufgrund von Kühlmittelmangel zu Schäden am flüssigkeitsgekühlten Schweißbrenner kommen.

Ein Flüssigkeitsanschlusssatz kann als Zubehör bestellt werden (siehe Anhang „ZUBEHÖR“).

5.4 Nachrüsten des Verbindungs-Zugentlastungssatzes





Die Abbildung oben zeigt die Nachrüstung des Verbindungs-Zugentlastungssatzes (Bestellnr. 0446 050 881), wo Schweißstrom- und Steuerkabel und ggf. auch die Kühlflüssigkeits- und Schutzgasschläuche durch die Zugentlastungseinheit geführt werden.

Es besteht auch die Möglichkeit, einen vormontierten Verbindungskabelsatz einschließlich Zugentlastung zu verwenden (siehe Anhang „ZUBEHÖR“).

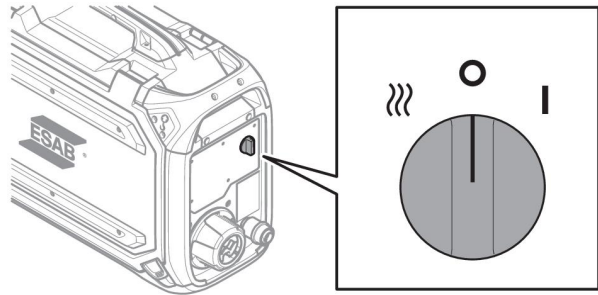


HINWEIS!

- Die Verbindungszugentlastung muss zum Reinigen der Kabel festgeklemmt werden.
- Führen Sie das Schweißstromkabel durch die größere der beiden Bohrungen in der Zugentlastungsklemme!
- Achten Sie darauf, dass die Kabelbinder um die Isolierhülse ordnungsgemäß festgezogen sind!

5.5 Schalter Heizausrüstung (nur Offshore-Varianten)

- Schweißen AUS ¹⁾
- | Schweißen EIN
-))) Wärme EIN und Schweißen AUS
Der Spulenbereich wird erwärmt, damit der Schweißdraht trocken ist. Die Erwärmung des Spulenbereichs ist bei hoher Luftfeuchtigkeit oder bei Temperaturänderungen im Tagesverlauf von großem Vorteil. ¹⁾



- 1) Das externe Bedienfeld ist AUSGESCHALTET, wenn eine dieser Einstellungen ausgewählt wird.

5.6 Startvorgang

Beim Start des Drahtvorschubs erzeugt die Stromquelle eine Schweißspannung. Wenn innerhalb von 3 s kein Schweißstrom fließt, schaltet die Stromquelle die Schweißspannung aus.

Der Drahtvorschub wird fortgesetzt, bis der Schweißbrenner ausgeschaltet wurde.



HINWEIS!

Es ist wichtig, dass die zusammen mit der Vorschubeinheit verwendete Stromquelle auf den Modus „Schutzgasschweißen“ (MIG/MAG) eingestellt ist, wenn das System eingeschaltet wird! Dadurch wird sichergestellt, dass die Kalibrierung zwischen der Vorschubeinheit und der Stromquelle erfolgt, bevor ein Schweißen durchgeführt werden kann. Wenn die Stromquelle beim Einschalten auf eine andere Schweißmethode eingestellt ist, können die Spannungseinstellungen auf der Vorschubeinheit **nicht** garantiert werden! Schalten Sie in diesem Fall die Stromquelle aus, stellen Sie den Modusschalter auf „Schutzgasschweißen“ (MIG/MAG), und starten Sie die Stromquelle erneut!

5.7 Beleuchtung in der Drahtvorschubeinheit

Die Drahtvorschubeinheit ist im Schrank mit Leuchten ausgestattet.

Die Leuchte neben der Drahtspule schaltet sich automatisch ein, wenn das Schweißen beginnt oder wenn die linke Seitentür geöffnet wird. Das Licht wird automatisch 4 Minuten nach dem Ende des Schweißens oder nach dem Schließen der Seitentür ausgeschaltet.

Die Leuchte am Vorschubmechanismus schaltet sich automatisch ein, wenn die linke Seitentür geöffnet wird, und erlischt, wenn die Tür wieder geschlossen wird.

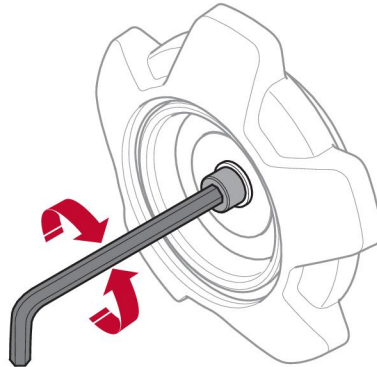
Die Leuchten werden automatisch eingeschaltet, wenn die Drahtvorschubeinheit gestartet wird, wenn Parameter auf der internen Bedienkonsole geändert werden, entweder während des Drahtvorschubs und auch nach dem Schweißen. Die Beleuchtung wird nach einigen Minuten automatisch ausgeschaltet.

5.8 Spulenbremse

Die Bremskraft der Spulenbremse sollte gerade soweit erhöht werden, dass nicht zu viel Draht zugeführt wird. Die tatsächlich benötigte Bremskraft ist abhängig von der Drahtvorschubgeschwindigkeit und der Größe und dem Gewicht der Drahtspule.

Die Spulenbremse darf nicht überlastet werden! Eine zu hohe Bremskraft kann den Motor überlasten und das Schweißergebnis verschlechtern.

Die Bremskraft der Spule wird mit der 6-mm-Innensechskantschraube in der Mitte der Spulenmutter eingestellt.



5.9 Drahtwechsel und -bestückung

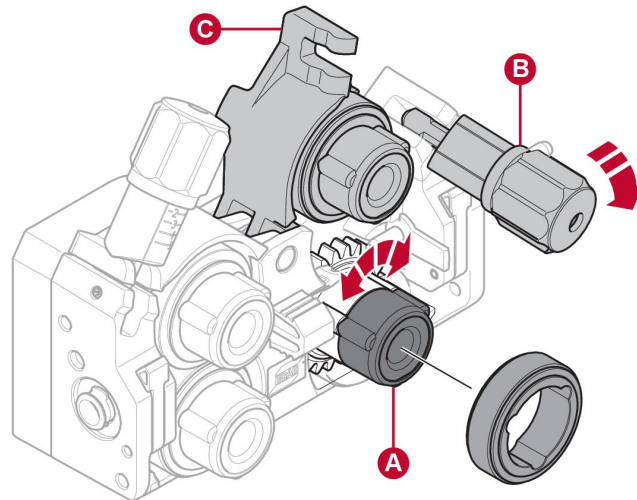
1. Öffnen Sie die linke Klappe der Drahtvorschubeinheit.
2. Lösen und entfernen Sie die Spulenmutter lösen und entnehmen Sie die alte Drahtspule .
3. Setzen Sie eine neue Drahtspule in die Vorschubeinheit ein, und biegen Sie den neuen Schweißdraht 10–20 cm gerade. Entfernen Sie Grate und scharfe Kanten am Drahtende mit einer Feile, bevor der Draht in den Vorschubmechanismus geführt wird.
4. Verriegeln Sie die Drahtspule auf der Nabe durch Anziehen der Spulenmutter.
5. Führen Sie den Draht durch den Vorschubmechanismus (siehe Abbildung auf der Innenseite der Vorschubeinheit).
6. Schließen und verriegeln Sie die linke Klappe der Drahtvorschubeinheit.

5.10 Wechsel der Vorschubwalzen

Beim Wechsel des Drahttyps sollten die Vorschubwalzen so geändert werden, dass sie dem neuen Drahttyp entsprechen. Informationen zur richtigen Vorschubwalze in Abhängigkeit von Drahtdurchmesser und -typ finden Sie im Anhang VERSCHLEISSTEILE. (Hinweise zum einfachen Zugriff auf erforderliche Verschleißteile finden Sie im Abschnitt „Verschleißteilefach“ in dieser Betriebsanweisung.)

1. Öffnen Sie die linke Klappe der Drahtvorschubeinheit.
2. Entriegeln Sie die auszutauschenden Vorschubwalzen, indem Sie die Schnellverriegelung (A) für jede Walze drehen.

3. Klappen Sie die Spanneinheiten (B) nach unten und lösen Sie dadurch die Schwenkarme (C), um den Druck auf die Vorschubwalzen zu verringern.



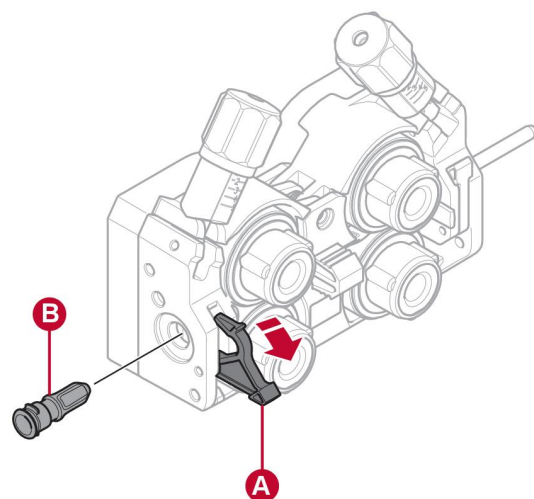
4. Entfernen Sie die Vorschubwalzen und setzen Sie die richtigen Walzen ein (siehe Anhang VERSCHLEISSTEILE).
5. Drücken Sie die Schwenkarme (C) nach unten und sichern Sie sie mit den Spanneinheiten (B), um wieder Druck auf die Vorschubwalzen zu bringen.
6. Verriegeln Sie die Rollen, indem Sie die Schnellverriegelungen (A) drehen.
7. Schließen und verriegeln Sie die linke Klappe der Drahtvorschubeinheit.

5.11 Wechsel der Drahtführungen

Beim Wechsel zu einem anderen Drahttyp müssen die Drahtführungen möglicherweise an den neuen Drahttyp angepasst werden. Informationen zu den korrekten Drahtführungen je nach Drahtdurchmesser und -typ finden Sie im Anhang VERSCHLEISSTEILE. (Hinweise zum einfachen Zugriff auf erforderliche Verschleißteile finden Sie im Abschnitt „Verschleißteilefach“ in dieser Betriebsanweisung.)

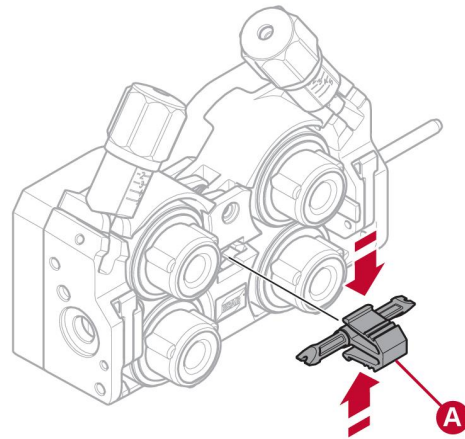
5.11.1 Einlaufdrahtführung

1. Lösen Sie die Schnellverriegelung (A) der Einlaufdrahtführung durch Herausklappen.
2. Bauen Sie die Einlaufdrahtführung (B) aus.
3. Bauen Sie die richtige Einlaufdrahtführung ein (siehe Anhang VERSCHLEISSTEILE).
4. Verriegeln Sie die neue Einlaufdrahtführung mit der Schnellverriegelung (A) der Drahtführung.



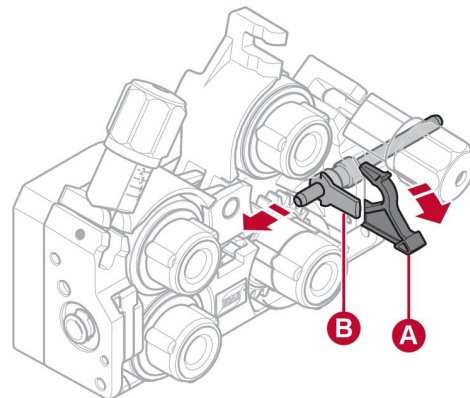
5.11.2 Mittlere Drahtführung

1. Üben Sie etwas Druck auf die Klammer der mittleren Drahtführung aus und ziehen Sie die mittlere Drahtführung (A) heraus.
2. Schieben Sie die richtige Drahtführung (gemäß Anhang VERSCHLEISSTEILE) ein. Die Klammer verriegelt die Drahtführung automatisch, wenn sie sich in der richtigen Position befindet.



5.11.3 Auslaufdrahtführung

1. Entfernen Sie die untere rechte Vorschubwalze (siehe Abschnitt „Wechseln der Vorschubwalzen“).
2. Entfernen Sie die mittlere Drahtführung (siehe Abschnitt „Mittlere Drahtführung“).
3. Lösen Sie die Schnellverriegelung (A) der Auslaufdrahtführung durch Herausklappen.
4. Bauen Sie die Auslaufdrahtführung (B) aus.
5. Bauen Sie die richtige Auslaufdrahtführung ein (siehe Anhang VERSCHLEISSTEILE).
6. Verriegeln Sie die neue Auslaufdrahtführung mit der Schnellverriegelung (A) der Drahtführung.
7. Befestigen Sie das zweite Paar der Vorschubwalzen wieder und bringen Sie wieder Druck auf die Walzen (siehe Abschnitt „Wechseln der Vorschubwalzen“).



5.12 Walzendruck

Der Walzendruck muss an jeder Spanneinheit separat auf das verwendete Drahtmaterial und den Durchmesser eingestellt werden.

Stellen Sie zunächst sicher, dass sich der Draht reibungslos durch die Drahtführung bewegt. Stellen Sie danach den Druck an den Andruckwalzen des Drahtvorschubs ein. Der Druck darf keinesfalls zu hoch sein.

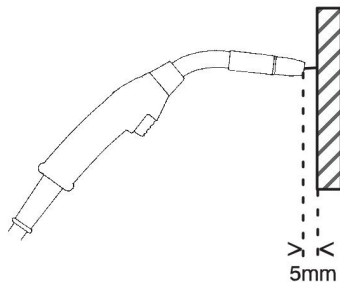


Abbildung A

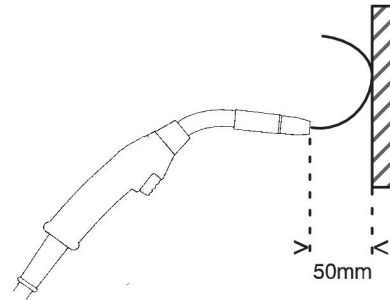


Abbildung B

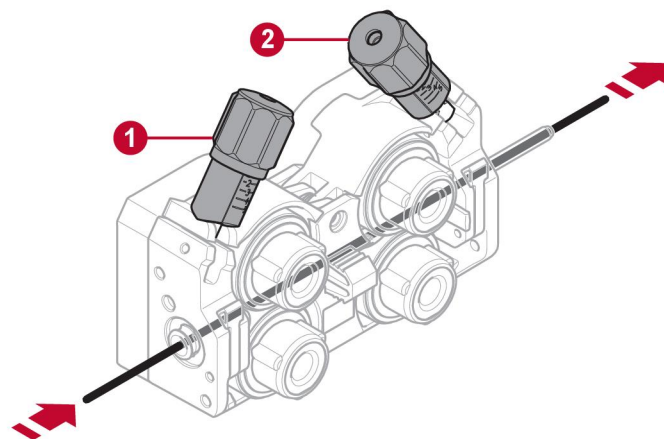
Um zu prüfen, ob der Vorschubdruck korrekt ist, können Sie den Draht gegen einen einzelnen Gegenstand (z.B. ein Stück Holz) ausgehen lassen.

Wenn Sie den Schweißbrenner ca. 5 mm (0,2 Zoll) vor das Holzstück (Abbildung A) halten, sollten sich die Vorschubwalzen drehen.

Wenn Sie den Schweißbrenner ca. 50 mm (2 Zoll) vor das Holzstück halten, sollte der Draht ausgegeben werden und sich biegen (Abbildung B).

Die folgende Tabelle enthält Richtwerte für die ungefähren Walzendruckeinstellungen unter Standardbedingungen mit der korrekten Spulenbremskraft. Bei langen, verschmutzten oder verschlissenen Brennerkabeln muss die Druckeinstellung möglicherweise erhöht werden. Überprüfen Sie die Einstellung des Walzendrucks in jedem Fall, indem Sie den Draht wie oben beschrieben gegen einen isolierten Gegenstand führen. Eine Tabelle mit den ungefähren Einstellwerten befindet sich auch auf der linken Seite in der Drahtvorschubeinheit.

		Drahtdurchmesser (in.) (mm)		0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	1/16	0,07	5/64	3/32	
				3	0	0	5	2	1,6	0	2,0	2,4	
				0,6	0,8	1,0	1,2	1,4		1,8			
				Druckeinstellung									
Drahtmaterial	Fe, Ss	Spanneinheit 1	2,5										
		Spanneinheit 2	3 – 3,5										
	Fülldraht	Spanneinheit 1			2								
		Spanneinheit 2			2,5 – 3								
	Al	Spanneinheit 1		1									
		Spanneinheit 2		2 – 3									

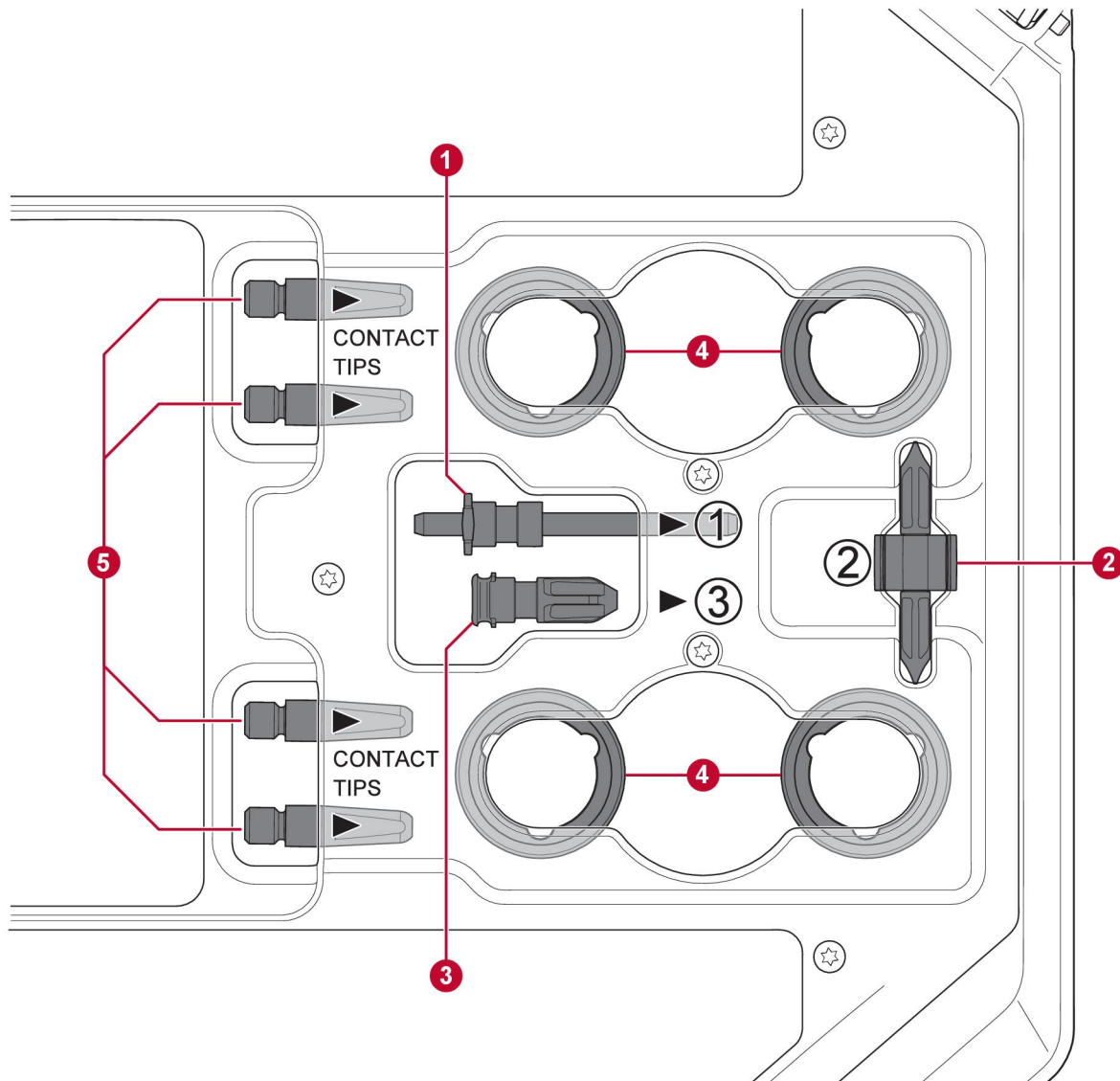


1. Spanneinheit 1

2. Spanneinheit 2

5.13 Verschleißteilefach

Ein Fach zur Aufbewahrung von Verschleißteilen befindet sich an der Innenseite der linken Klappe der Drahtzuführung. Hier haben Sie schnellen Zugriff auf einen zusätzlichen Satz Walzen und Drahtführungen.



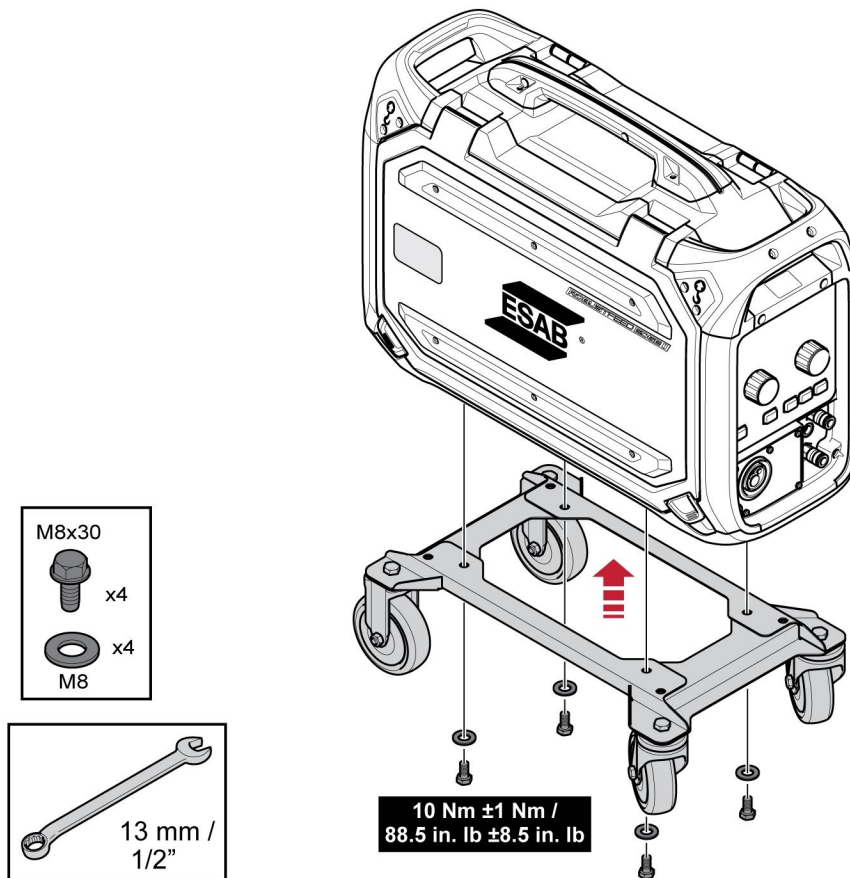
- | | |
|--------------------------|---|
| 1. Einlaufdrahtführung | 4. Vorschubwalzen (x4 Stück) |
| 2. Mittlere Drahtführung | 5. Kontaktspitzen für den Schweißbrenner (x4 Stück) |
| 3. Auslaufdrahtführung | |

5.14 Befestigung des Radsatzes

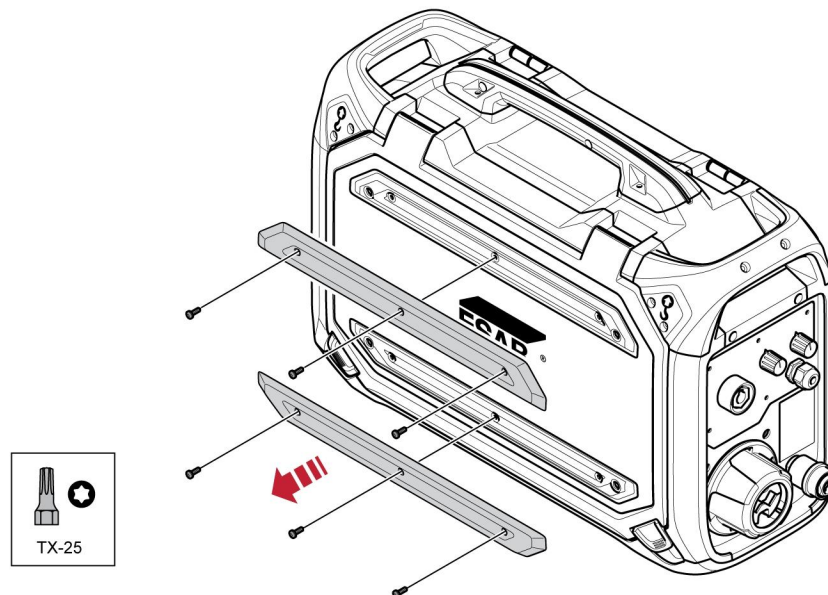
5.14.1 Befestigung der Räder am Rahmen des Radsatzes

Bevor die Drahtvorschubeinheit am Radsatz befestigt wird, befestigen Sie die Räder mit den M12-Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern mit einem Anzugsdrehmoment von 40 ± 4 Nm ($354 \pm 35,4$ in. lb) am Rahmen. Die festen Räder am hinteren Ende sollten parallel zum Rahmen positioniert werden.

5.14.2 Drahtvorschubeinheit in senkrechter Position

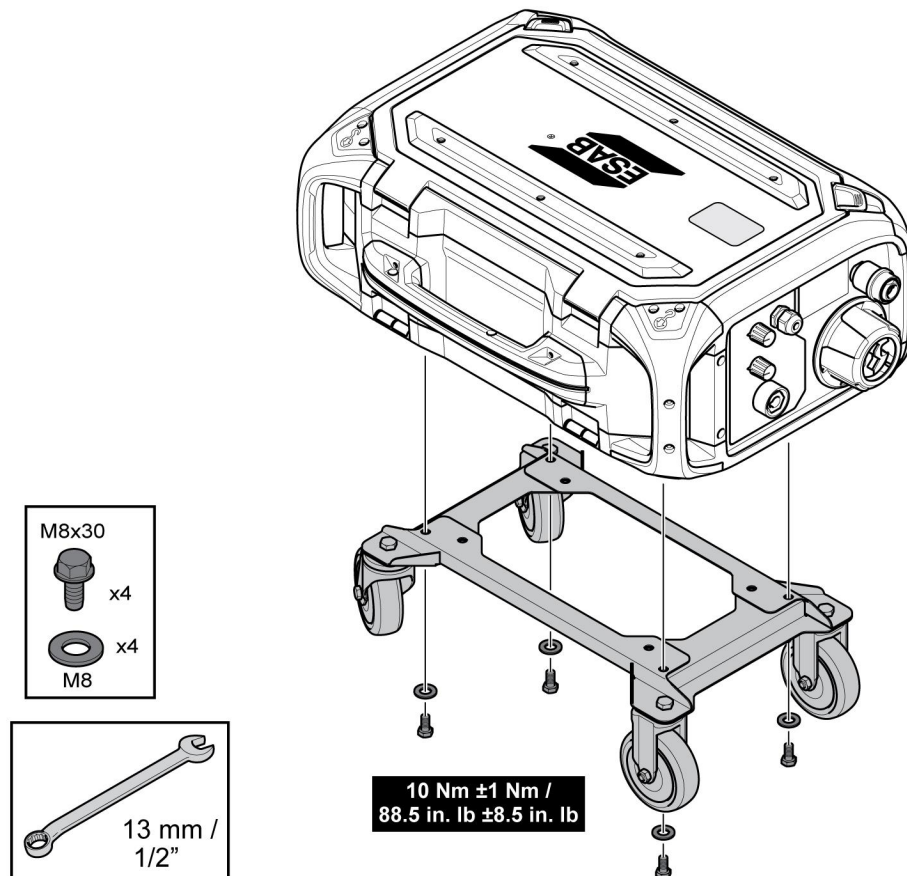


5.14.3 Drahtvorschubeinheit in horizontaler Position



HINWEIS!

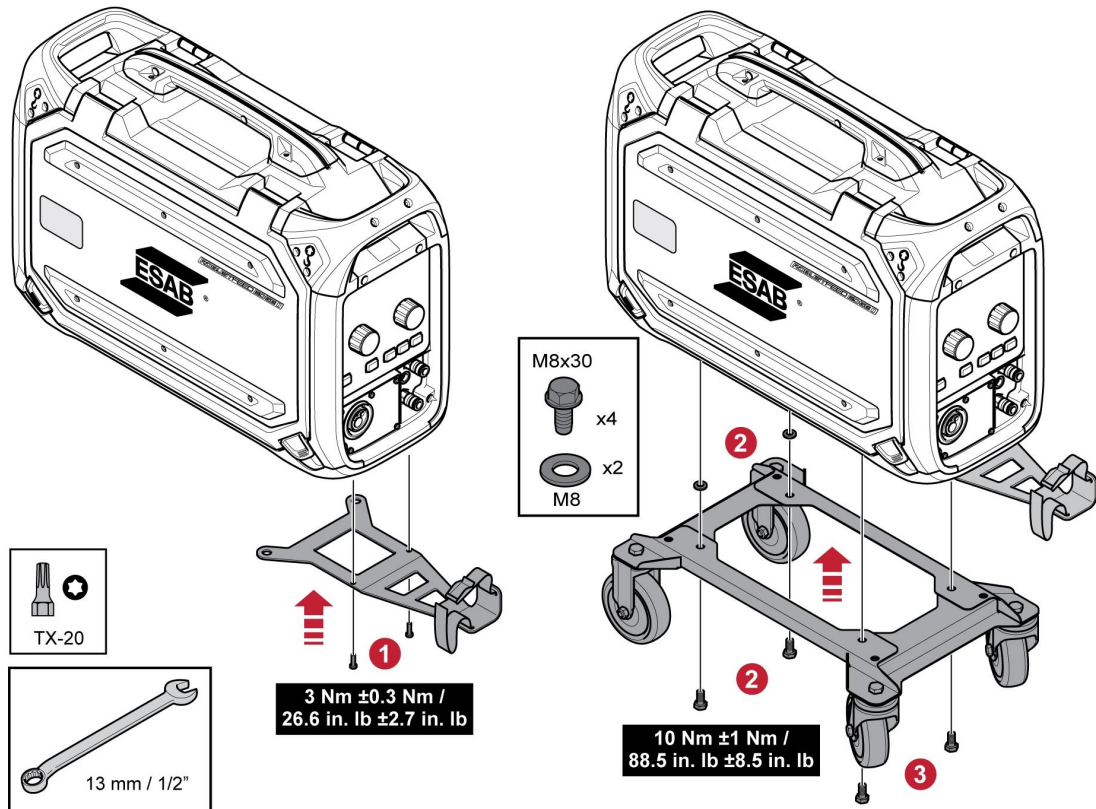
Um die Drahtvorschubeinheit in horizontaler Position am Radsatz befestigen zu können, müssen die beiden Stoßfänger an der Drahtvorschubklappe entfernt werden!



5.15 Befestigung des Radsatzes und des Schweißbrenner-Zugentlastungszubehörs

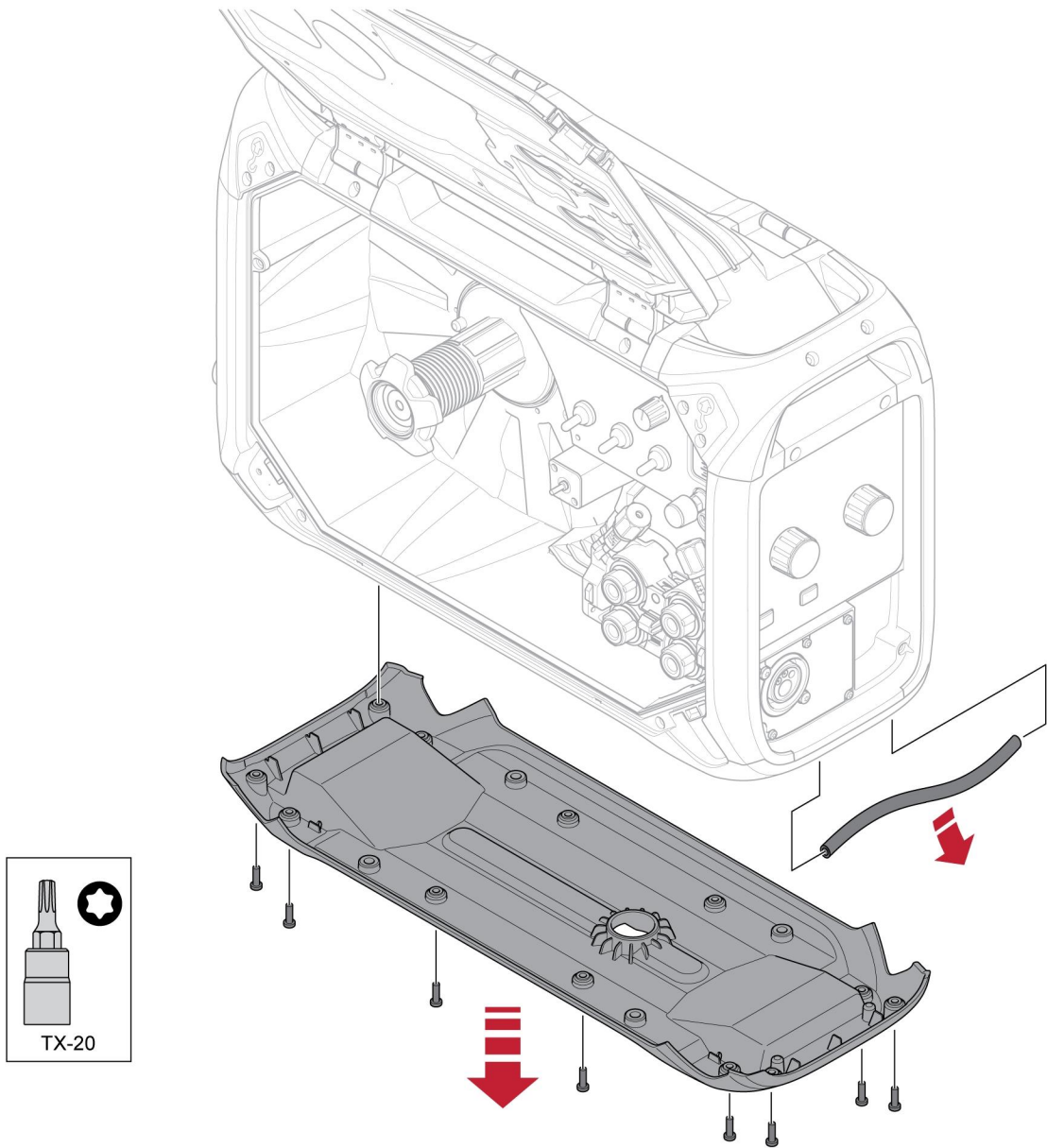
Wenn das Zugentlastungszubehör für den Brenner in Verbindung mit dem senkrecht montierten Radsatz verwendet werden soll, muss die Montage in folgender Reihenfolge erfolgen:

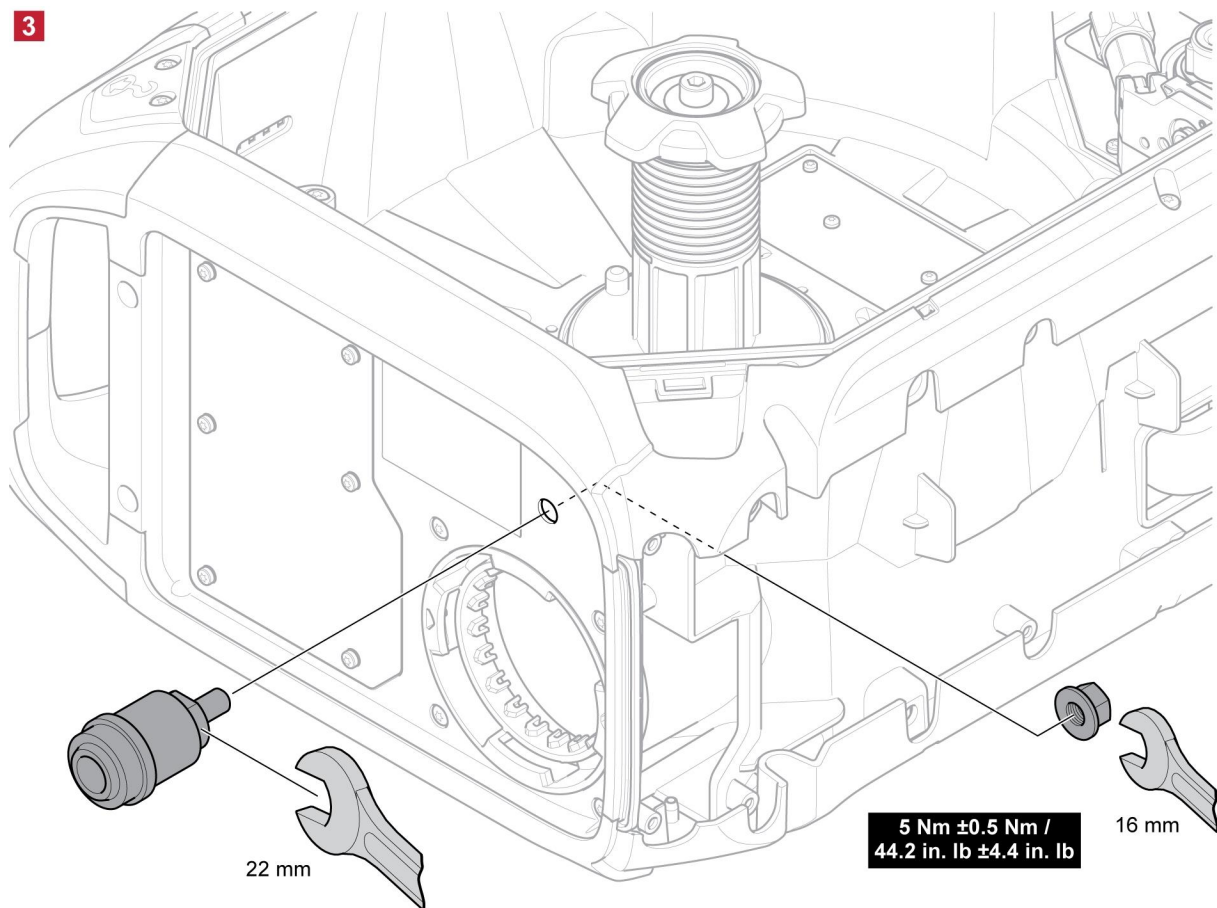
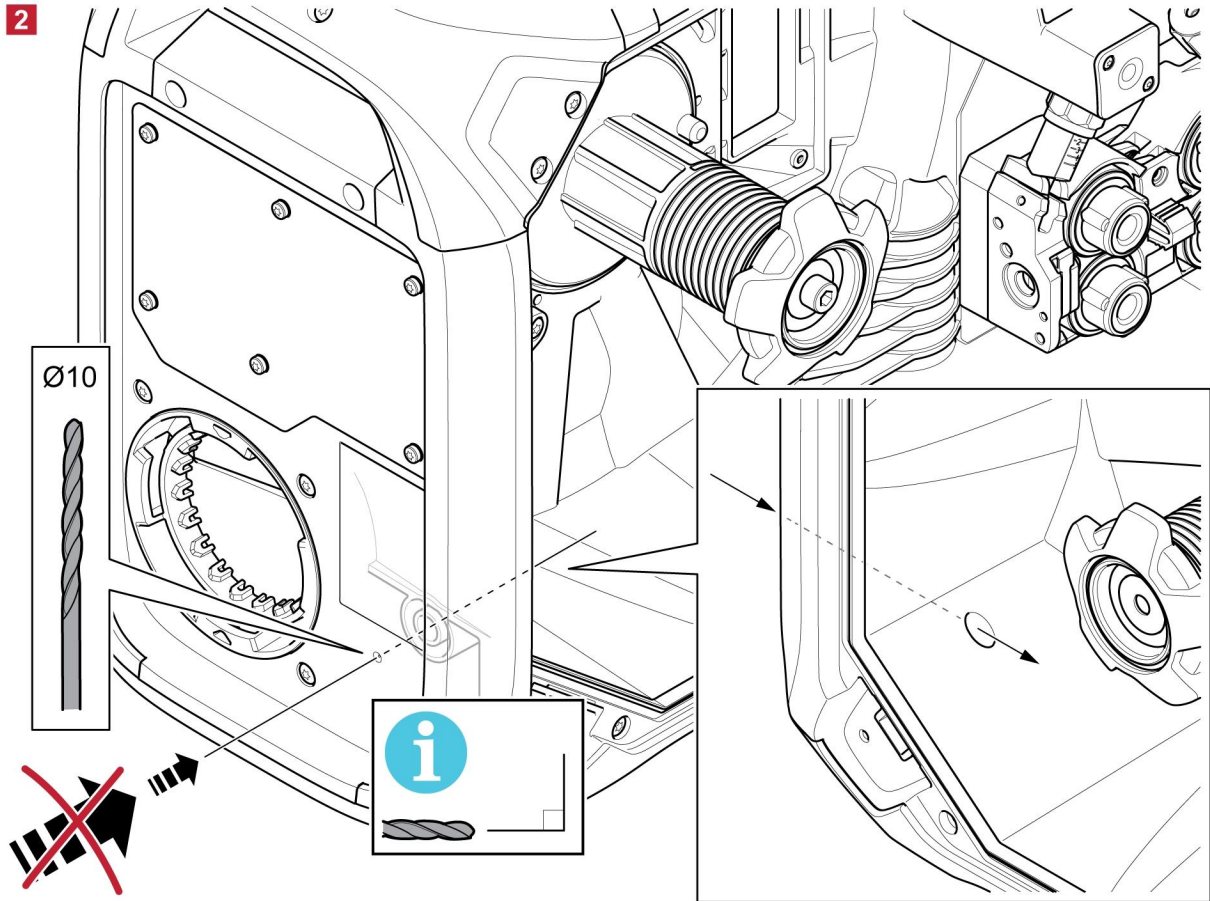
1. Befestigen Sie die Brennerzugentlastung mit den beiden Torx 5-Schrauben an der Drahtvorschubeinheit.
2. Befestigen Sie den Radsatz mithilfe der beiden Schraubverbindungen am hinteren Ende der Drahtzuführung an der Drahtvorschubeinheit. Stellen Sie sicher, dass die beiden Distanzscheiben zwischen Radsatz und Drahtvorschubeinheit eingelegt sind!
3. Befestigen Sie den Radsatz **und** die Schweißbrenner-Zugentlastung mit den beiden Schraubverbindungen, die sich näher am vorderen Ende der Drahtzuführung befinden, an der Drahtvorschubeinheit.



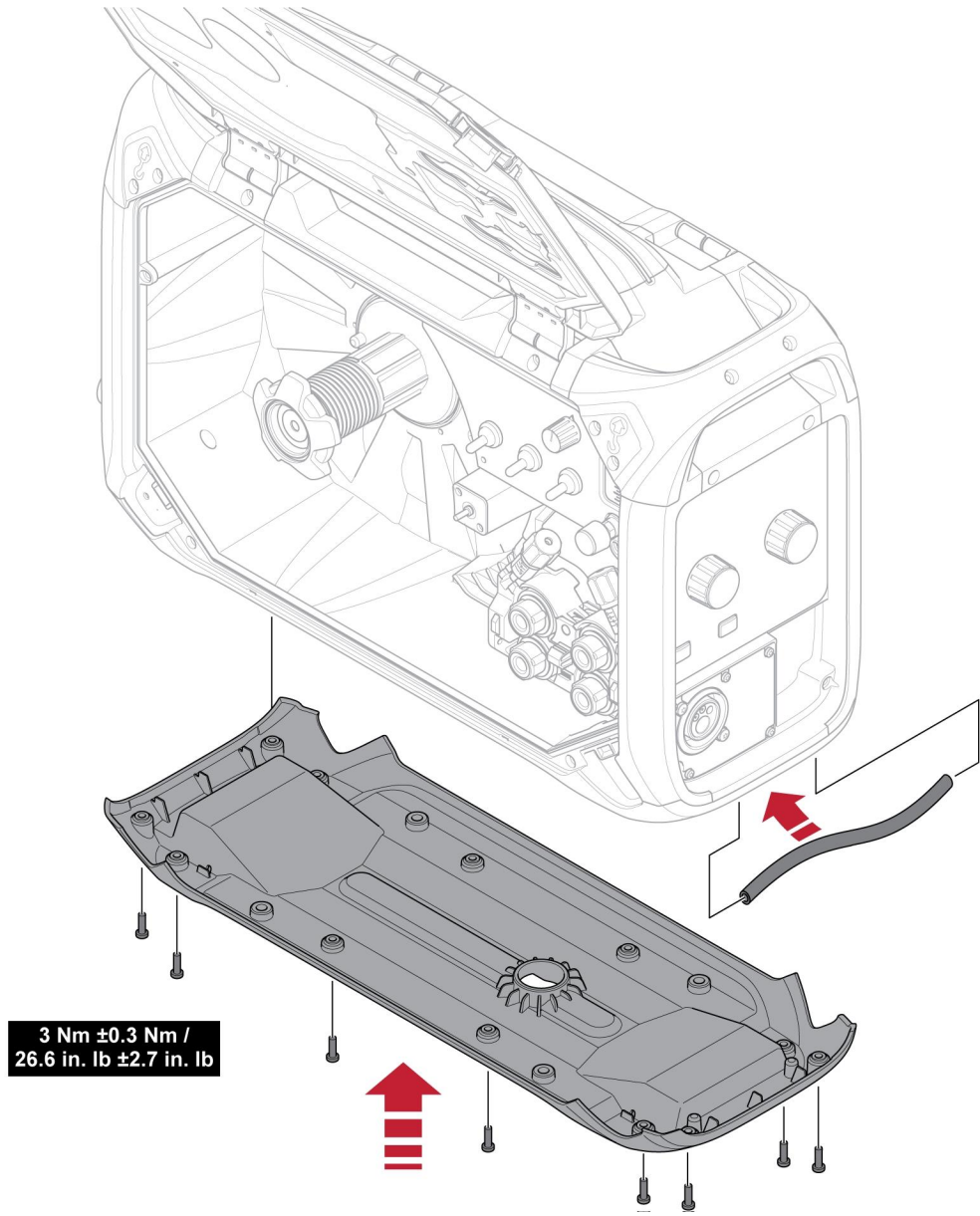
5.16 Marathon Pac™-Installation

1





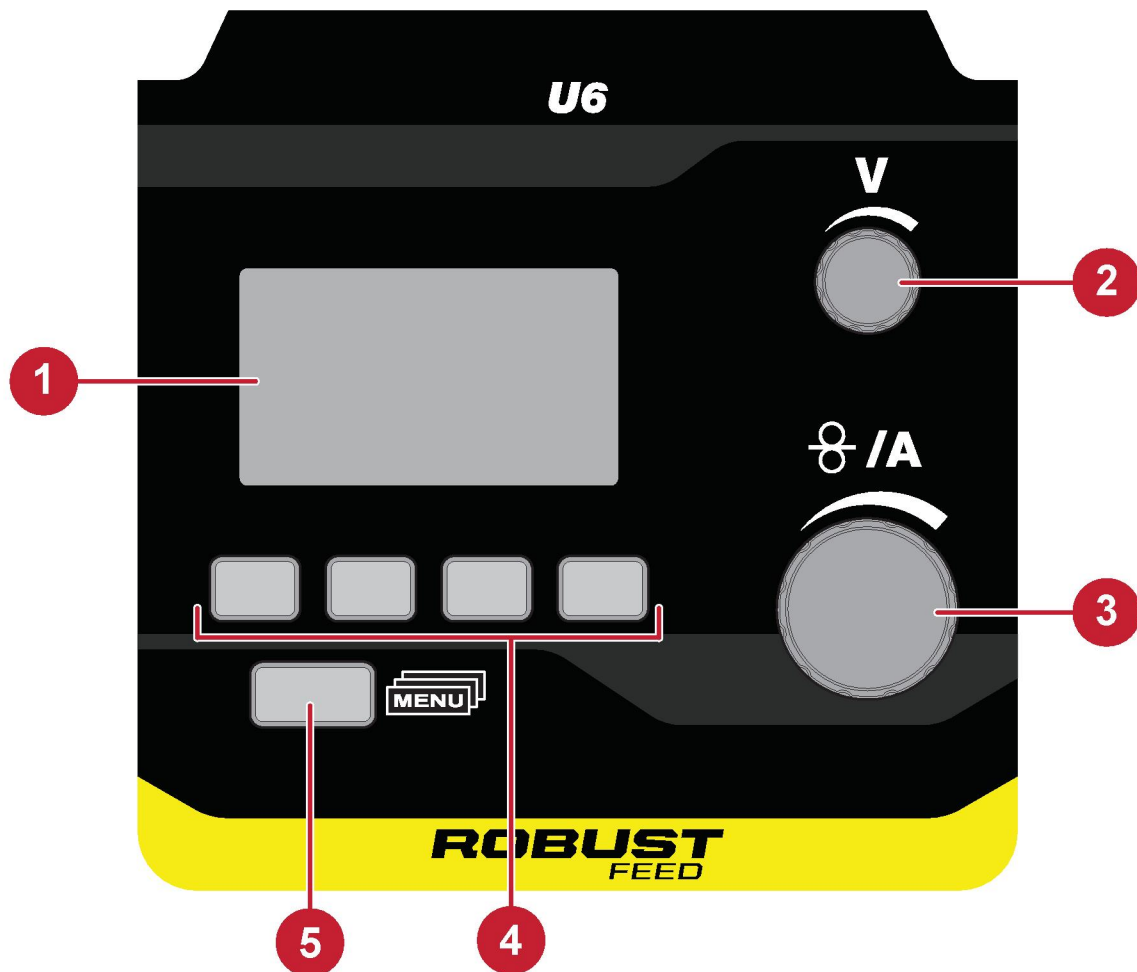
4



6 BEDIENKONSOLE

6.1 U6

6.1.1 Externe Bedienkonsole



1. Display

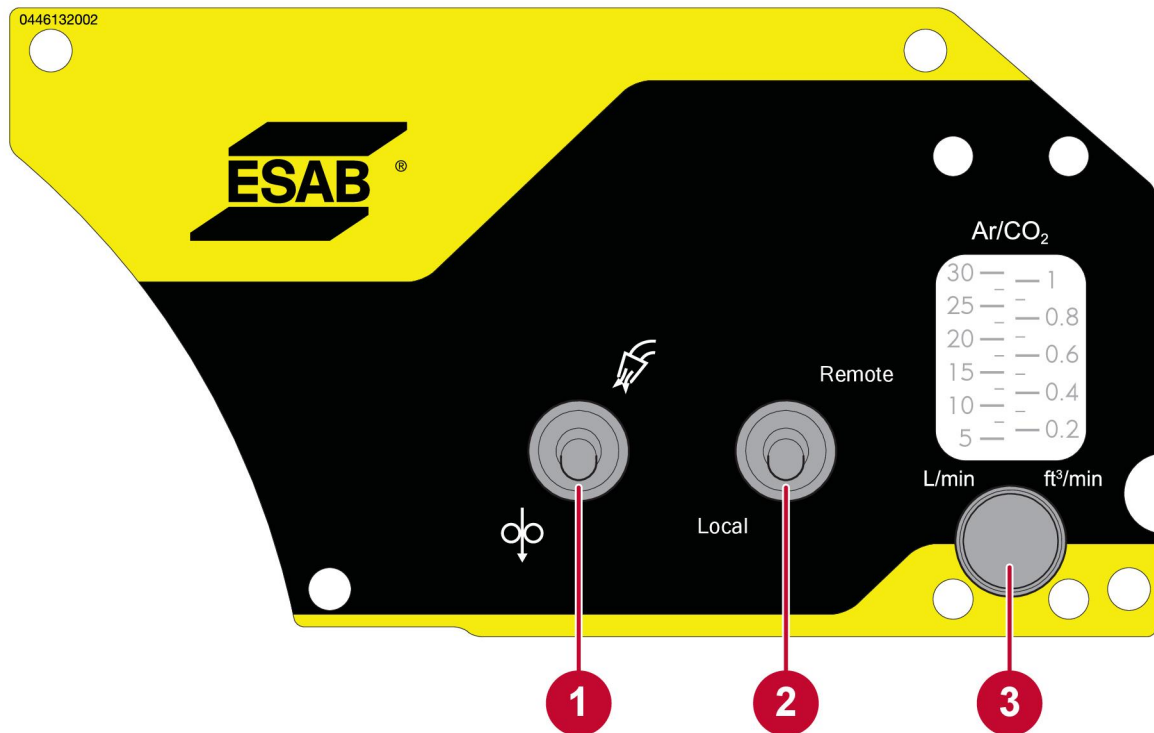
2. Regler für Spannungseinstellung

3. Regler zur Einstellung von
Drahtvorschubgeschwindigkeit und
Schweißstrom

4. Weiche Drucktasten (Funktionstasten),
siehe weitere Erläuterungen in der
Bedienungsanleitung des U6-Bedienfelds

5. Menu-Taste

6.1.2 Interne Bedienkonsole



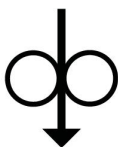
1. Schalter für Gasspülung/Kaltdrahtvorschub
2. Schalter für Fernsteuerung oder lokal (nur bei Push-Pull-Ausführungen)
3. Knopf zum Einstellen der Gasdurchflussrate (nur bei Produktvarianten mit Gasdurchflussmesser)

6.1.3 Funktionserklärungen



Gasspülung

Die Gasspülung wird beim Messen des Gasflusses verwendet oder wenn vor dem Schweißstart Luft oder Feuchtigkeit aus den Gasschläuchen gespült werden soll. Eine Gasspülung findet so lange statt, wie die Taste gedrückt wird. Bei einer Gasspülung sind weder Spannung noch Drahtvorschub aktiv.



Draht einfädeln

Das Anschleichen wird verwendet, wenn ein Drahtvorschub ohne das Anlegen von Schweißspannung erfolgen soll. Ein Drahtvorschub findet so lange statt, wie die Taste gedrückt wird.

Fernbedienung

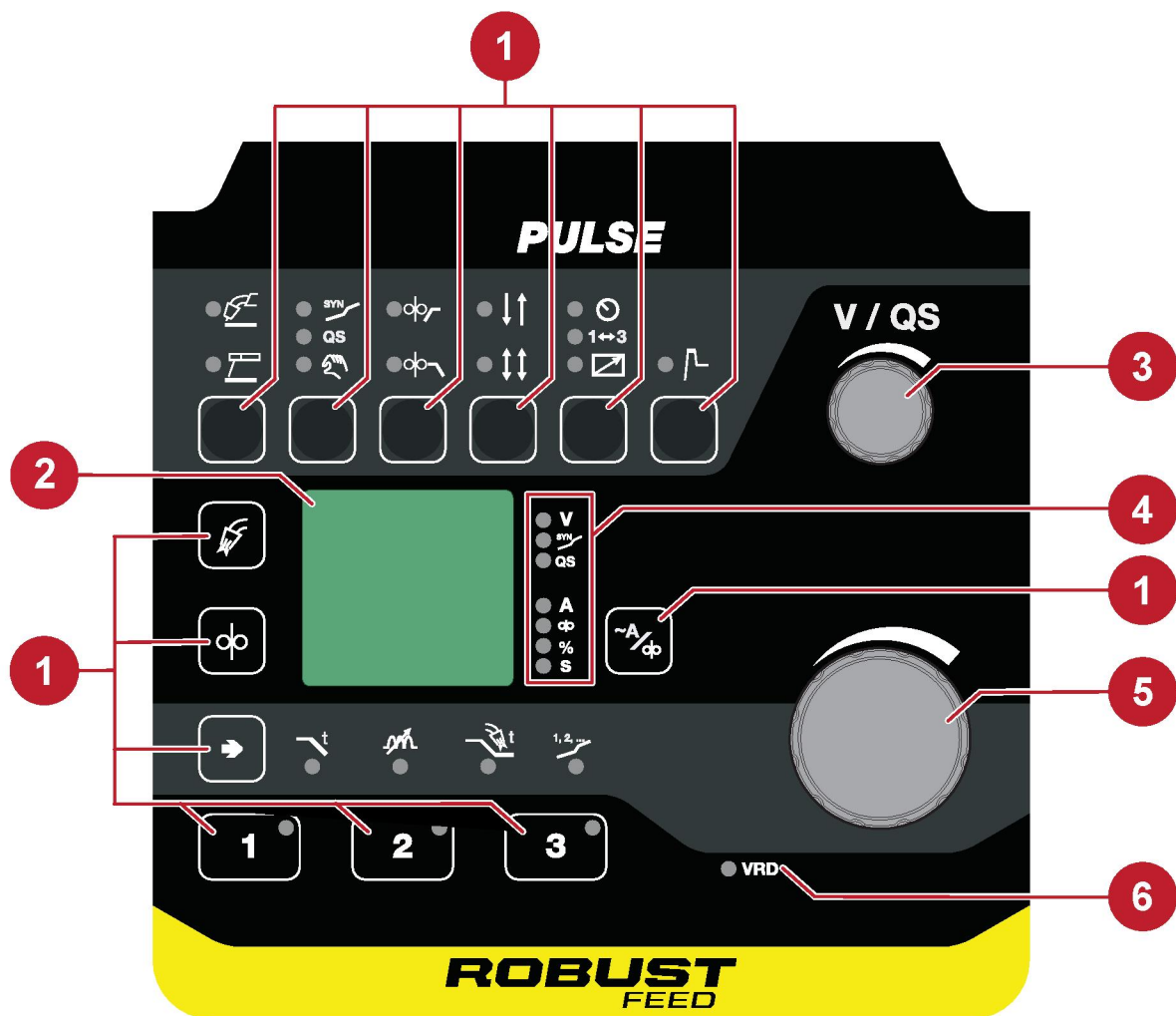
Die Fernbedienungsfunktion aktiviert die Fernsteuerung für die Optionen Schubzugbrenner oder Miggytrac/Railtrac und deaktiviert das externe Bedienfeld am Drahtvorschub.

Lokal

Die lokale Funktion aktiviert das externe Bedienfeld im Drahtvorschub und deaktiviert die Fernbedienung für die Schubzugbrenner- oder Miggytrac/Railtrac-Optionen.

6.2 Puls

6.2.1 Externe Bedienkonsole



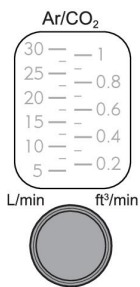
- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Funktionstasten, siehe weitere Erläuterungen in der Bedienungsanleitung des Pulse-Bedienfelds 2. Display 3. Regler zur Spannungseinstellung/QSet™ | <ol style="list-style-type: none"> 4. Anzeige, welche Variablen und Einheiten im Display angezeigt werden 5. Regler zur Einstellung von Drahtvorschubgeschwindigkeit und Schweißstrom 6. Anzeige für aktivierte VRD (Voltage Reducing Device) |
|--|--|

6.2.2 Interne Bedienkonsole



1. Regler zum Einstellen der Gasdurchflussrate

6.3 Einstellen des Gasflusses



Der Gasfluss wird über den Regler auf der internen Bedienkonsole eingestellt. Die aktuelle Gasdurchflussrate wird auf dem Gasdurchflussmesser über dem Regler angezeigt.



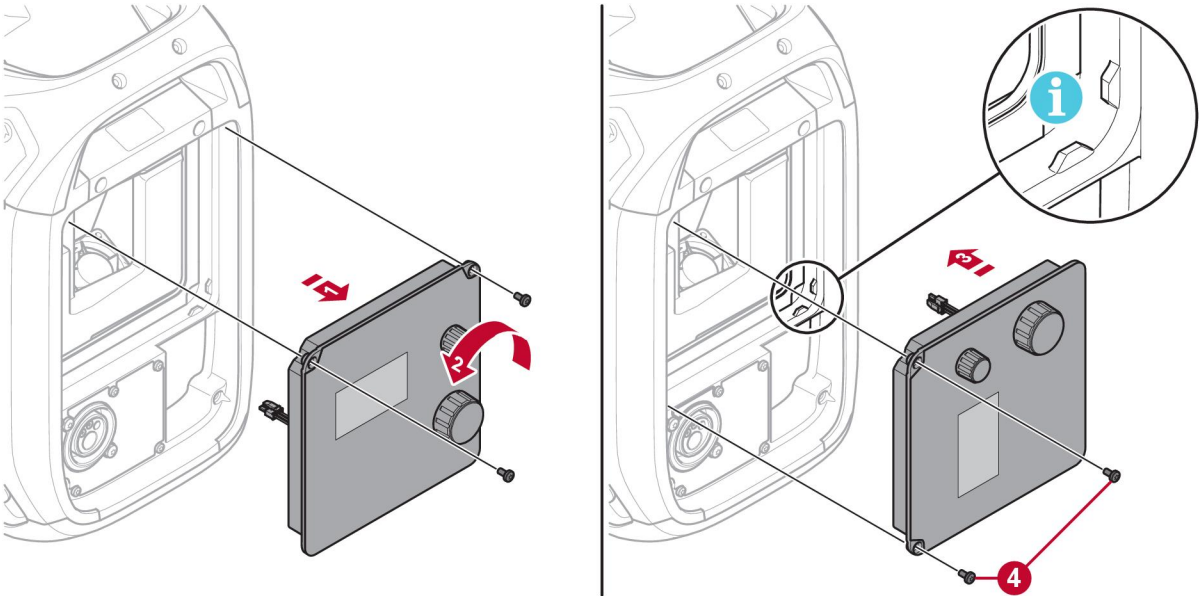
HINWEIS!

Der Messwert auf der Skala des Durchflussmessers ist nur dann korrekt, wenn sich die Drahtvorschubeinheit **in aufrechter Position** befindet!

6.4 Drehen der externen Bedienkonsole

Bei Verwendung der Drahtvorschubeinheit in horizontaler Position kann die externe Bedienkonsole um 90° gedreht werden.

1. Entfernen Sie die beiden Schrauben der Bedienkonsole und nehmen Sie sie ab.
2. Drehen Sie die Bedienkonsole um 90° gegen den Uhrzeigersinn.
3. Befestigen Sie die Bedienkonsole und achten Sie darauf, dass sich die kleinen Laschen in der richtigen Position befinden.
4. Ziehen Sie die Schrauben fest.



7 WARTUNG



HINWEIS!

Eine regelmäßige Wartung ist wichtig für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb.



VORSICHT!

Alle Garantieverpflichtungen seitens des Lieferanten erlöschen, wenn der Kunde innerhalb des Garantiezeitraums versucht, Produktfehler eigenständig zu beheben.

7.1 Kontrolle und Reinigung

Drahtvorschubmechanismus

Prüfen Sie regelmäßig, ob die Drahtvorschubeinheit frei von Verschmutzungen ist.

- Verschleißteile an der Drahtvorschubeinheit sind regelmäßig zu reinigen und zu wechseln, um einen zuverlässigen Drahtvorschub zu gewährleisten. Hinweis: Bei einer zu starken Vorbelastung kann es zu übermäßigem Verschleiß an Andruckwalze, Vorschubwalze und Drahtführung kommen.
- Reinigen Sie die Laufbuchsen und andere mechanische Teile der Zuführung mit Druckluft, und zwar in regelmäßigen Abständen oder wenn der Drahtvorschub langsam erscheint.
- Düsenwechsel
- Antriebsradprüfung
- Wechseln des Zahnradpakets

Schweißbrenner

- Verschleißteile am Schweißbrenner sind regelmäßig zu reinigen und zu wechseln, um einen zuverlässigen Drahtvorschub zu gewährleisten. Blasen Sie die Drahtführung regelmäßig sauber und reinigen Sie die Kontaktspitze.

8 FEHLERBEHEBUNG

Erläuterungen zu Fehlern, die auf dem externen Bedienfeld auftreten können, finden Sie in der Bedienungsanleitung des betreffenden Bedienfelds.

Führen Sie immer erst diese Prüfungen und Kontrollen durch, bevor Sie einen autorisierten Servicetechniker anfordern.

Fehlersymptom	Behebungsmaßnahmen
Der Drahtvorschub durch die Zuführung ist langsam/steif.	<ul style="list-style-type: none">• Reinigen Sie die Laufbuchsen und andere mechanische Teile der Zuführung mit Druckluft.

9 ERSATZTEILBESTELLUNG



VORSICHT!

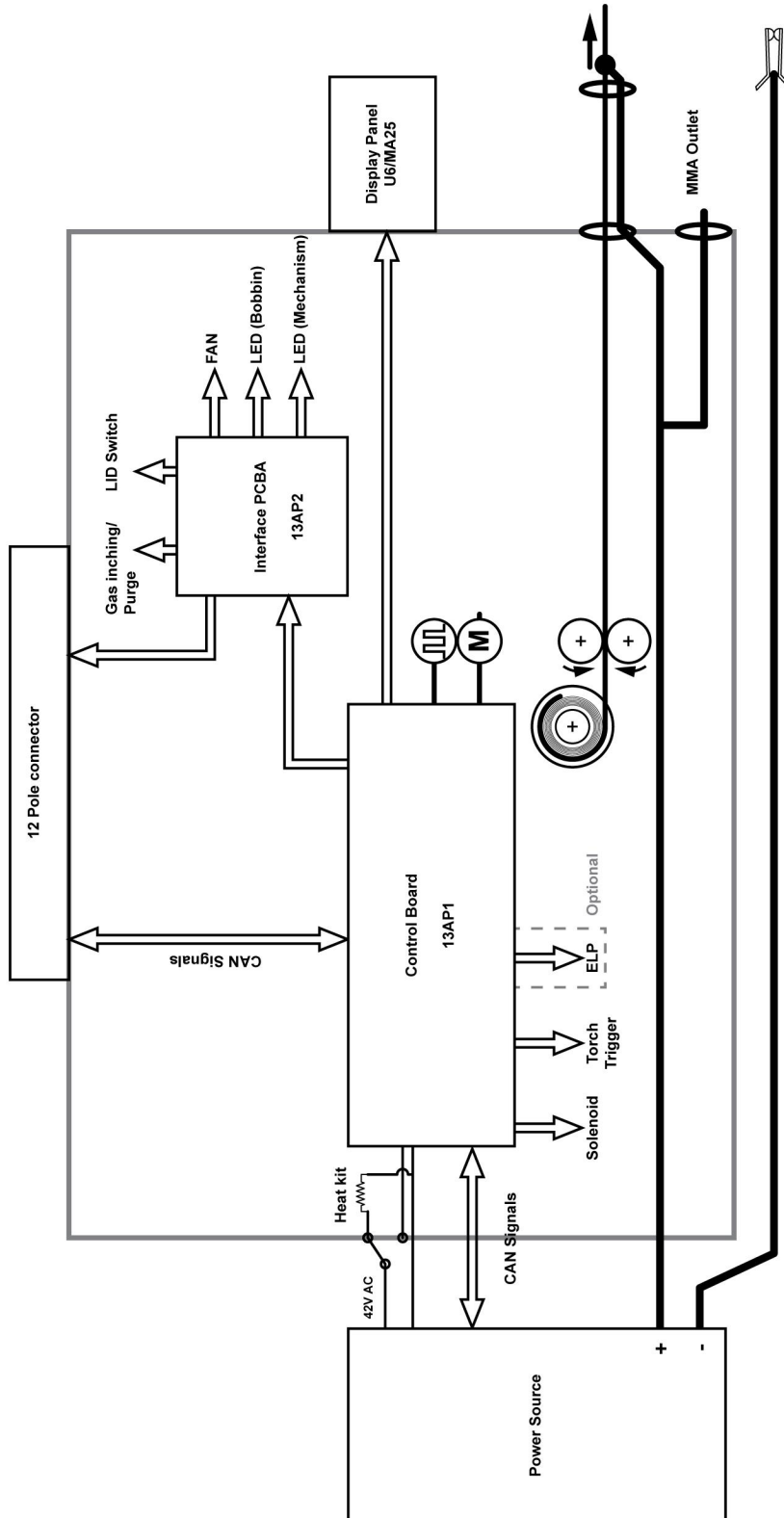
Reparaturen und elektrische Arbeiten sind von einem autorisierten ESAB-Servicetechniker auszuführen. Verwenden Sie nur ESAB-Originalersatzteile und ESAB-Originalverschleißteile.

RobustFeed U6 und RobustFeed Pulse wurden gemäß den internationalen und europäischen Standards **EN IEC 60974-5** und **EN IEC 60974-10 Klasse A**, kanadischem Standard **CAN/CSA-E60974-5** und US-Standard **ANSI/IEC 60974-5** konstruiert und getestet. Das Serviceunternehmen, das Service- oder Reparaturarbeiten ausgeführt hat, muss sicherstellen, dass das Produkt auch weiterhin den genannten Normen entspricht.

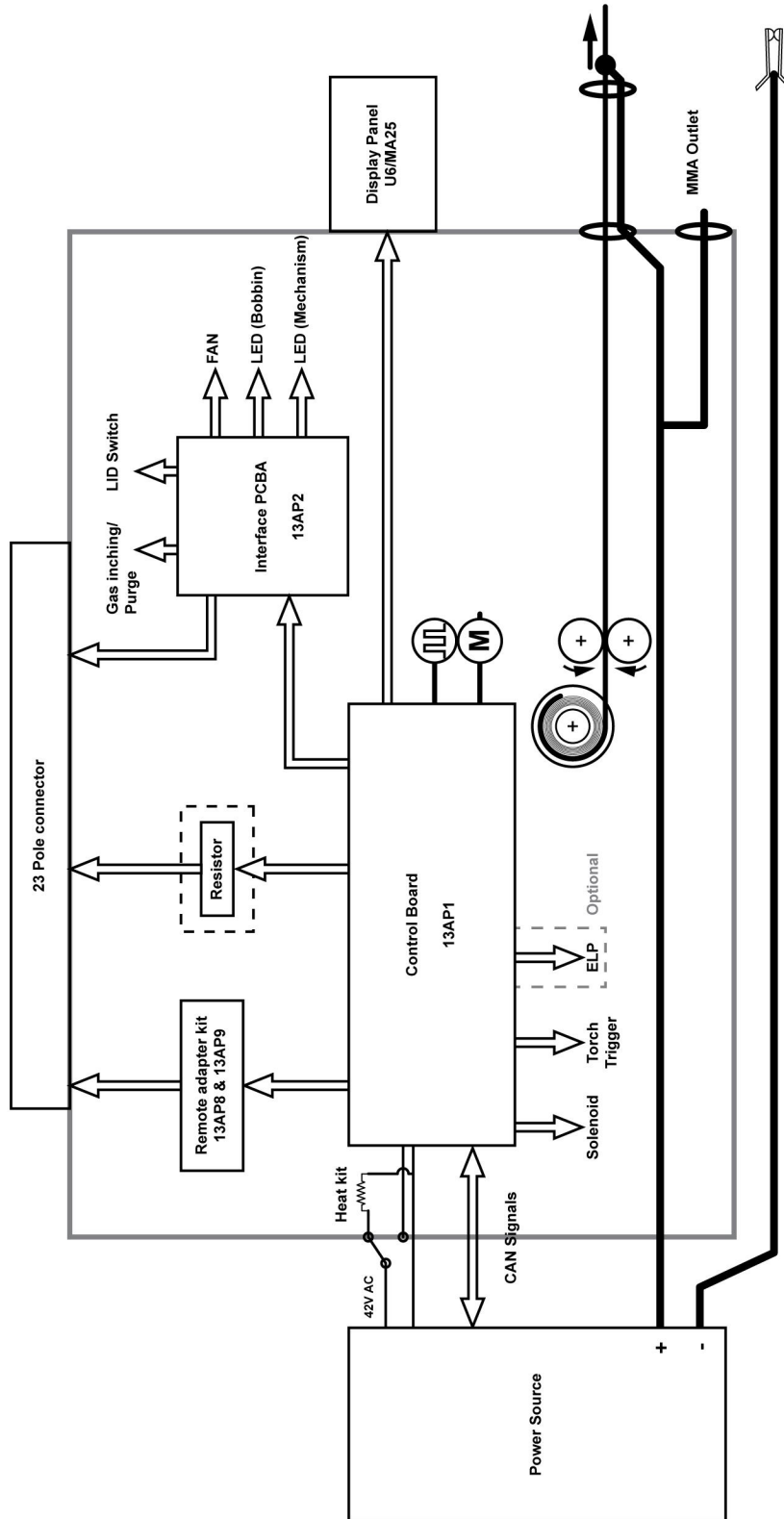
Ersatz- und Verschleißteile können über Ihren nächstgelegenen ESAB-Händler bestellt werden, siehe [esab.com](https://www.esab.com). Geben Sie bei einer Bestellung Produkttyp, Seriennummer, Bezeichnung und Ersatzteilnummer gemäß Ersatzteilliste an. Dadurch wird der Versand einfacher und sicherer gestaltet.

SCHALTPLAN

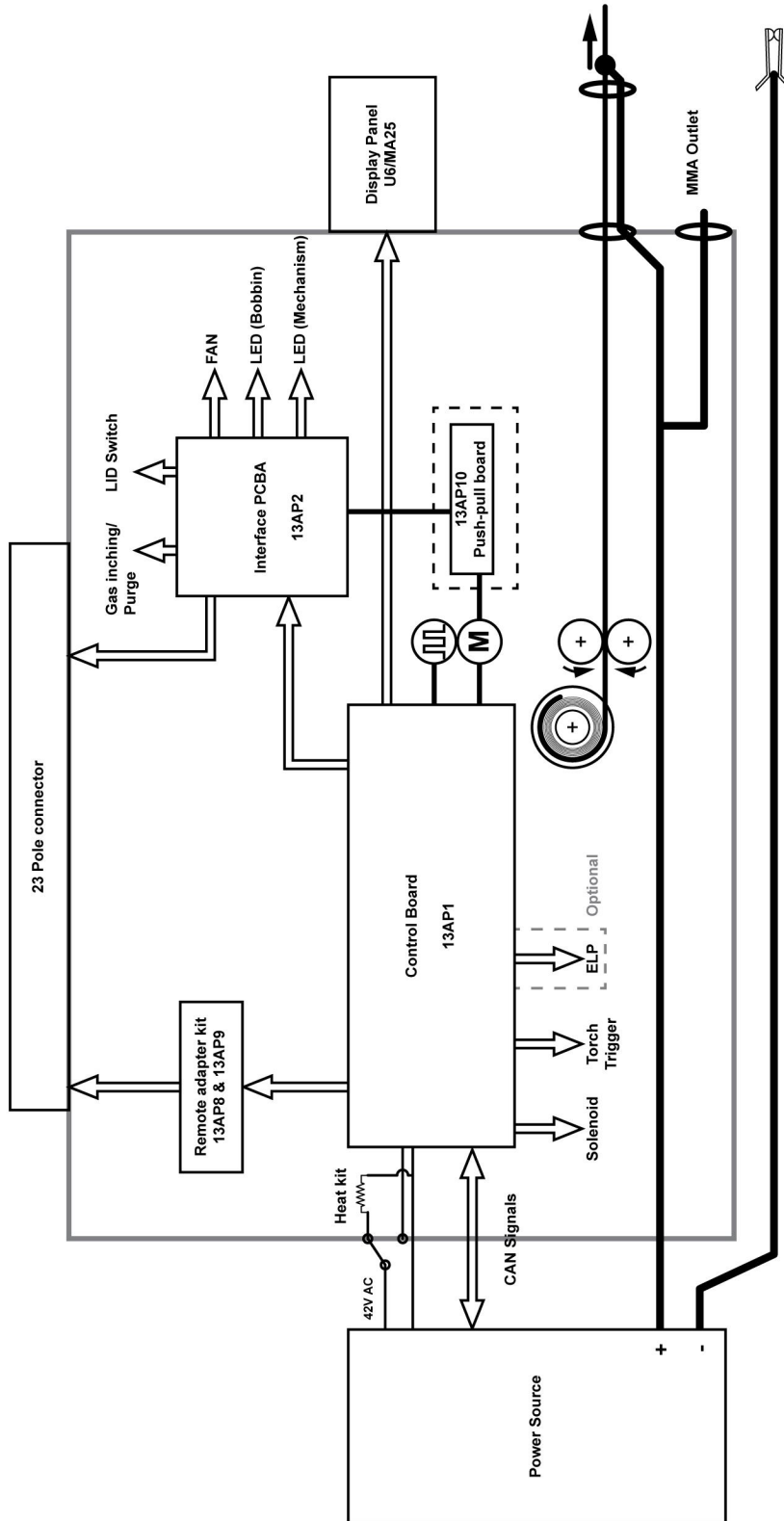
RobustFeed U6/Pulse



RobustFeed U6/Pulse EURO Push Pull



RobustFeed U6/Pulse Tweco Push Pull



BESTELNUMMERN



Ordering no.	Denomination	Note
0445 800 897	RobustFeed U6, Water	With EURO connector, torch cooling system
0445 800 887	RobustFeed U6, Offshore, Water	With EURO connector, torch cooling system, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 888	RobustFeed U6, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 894	RobustFeed Pulse, Water	With EURO connector, torch cooling system
0445 800 891	RobustFeed Pulse, Offshore, Water	With EURO connector, torch cooling system, heater, gas flow meter and MMA



Ordering no.	Denomination	Note
0445 800 892	RobustFeed Pulse, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 890	RobustFeed U6, Offshore, Push Pull, Mechanized MIG	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 893	RobustFeed Pulse, Offshore, Push Pull	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 902	RobustFeed U6, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG (VRD activated)	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA (for AU region)
0463 708 001	Spare parts list	RobustFeed U6, RobustFeed Pulse
0463 707 001	Service manual	RobustFeed U6, RobustFeed Pulse
0459 287 *	Instruction manual	Aristo® U6
0463 459 *	Instruction manual	MA25 Pulse




Die drei letzten Ziffern in der Dokumentnummer des Handbuchs zeigen die Version des Handbuchs an. Daher werden sie hier durch * ersetzt. Stellen Sie sicher, dass Sie ein Handbuch mit einer Seriennummer oder Softwareversion verwenden, die dem Produkt entspricht, siehe Vorderseite des Handbuchs.

Technische Dokumentation steht im Internet zur Verfügung unter: www.esab.com



VERSCHLEISSTEILE




Fe, Ss and cored wire

Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	 Feed roller
V-groove 	X	X							0445 850 001
		X	X						0445 850 002
			X						0445 850 003
			X	X					0445 850 004
				X					0445 850 005
					X	X			0445 850 006
								X	0445 850 007






Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)

Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter!

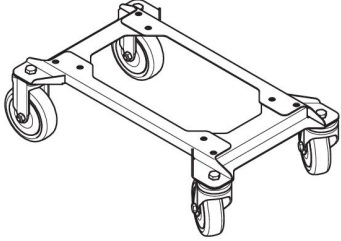
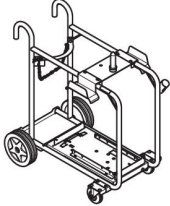
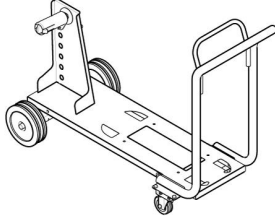
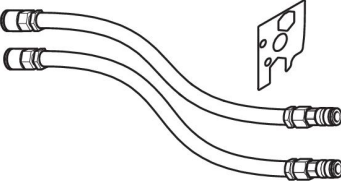
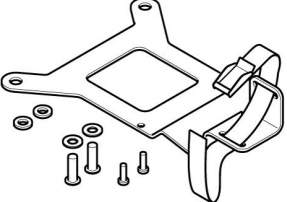

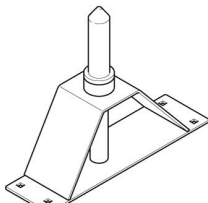
Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
V-K-knurled 	X	X						0445 850 030
		X						0445 850 031
		X	X					0445 850 032
				X				0445 850 033
					X			0445 850 034
						X		0445 850 035
							X	0445 850 036

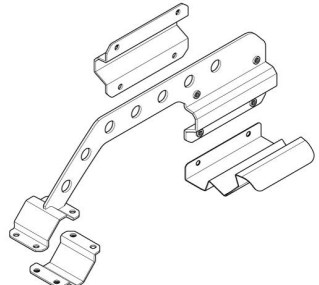
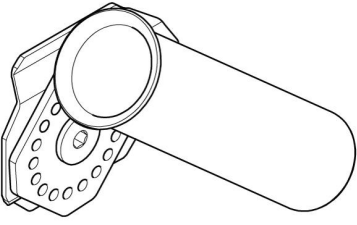


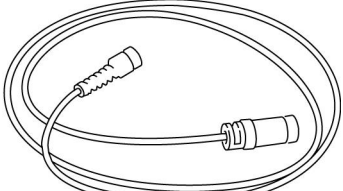
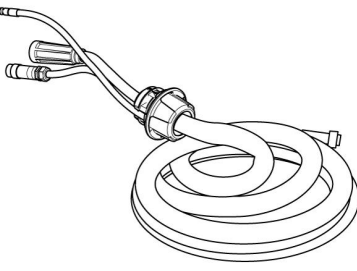
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

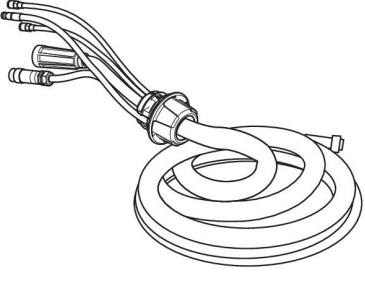
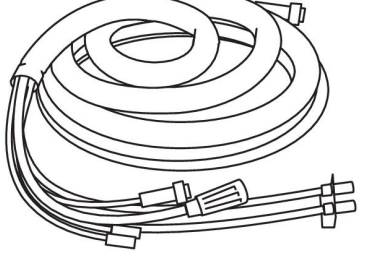
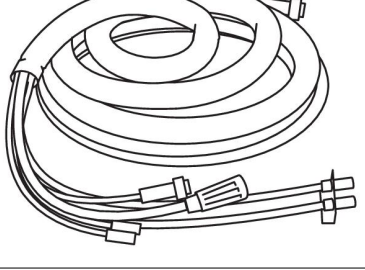
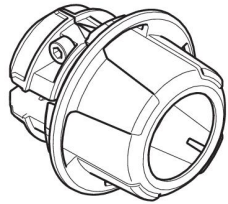
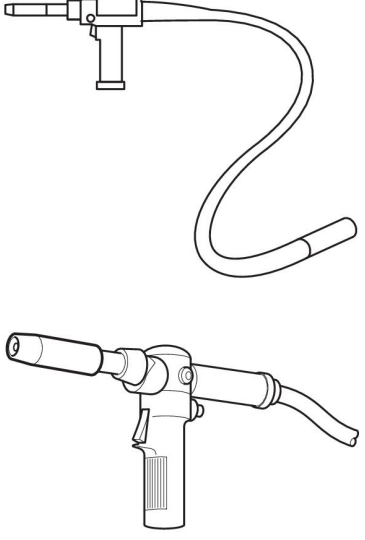
Al wire

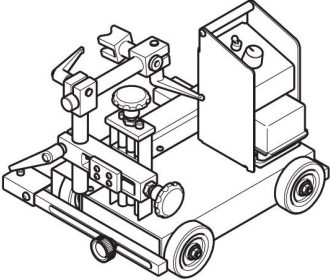
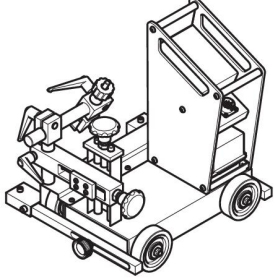
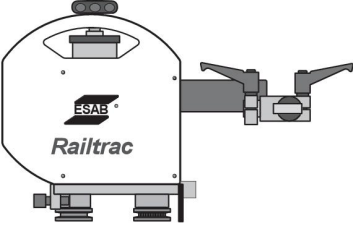
Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	 Feed roller
U-groove 		X	X					0445 850 050
			X	X				0445 850 051
				X		X		0445 850 052
Inlet wire guide 			Middle wire guide 			Outlet wire guide 		
0445 822 001 (2 mm)			0446 080 881			0445 830 886 (Tweco)		
						0445 830 885 (Euro)		

ZUBEHÖR

0446 081 880	Wheel kit	
0349 313 450	Trolley	
0349 313 700	Wire feeder trolley for 400 mm coils	
0446 123 880	Liquid cooling kit	
0446 082 880	Torch strain relief	
F102 440 880	Quick connector Marathon Pac™	
0465 508 880	Guide pin extension kit For the feeder assembled with the wheel kit	

0446 956 880	<p>Boom adaptor kit including a stopper for RobustFeed door</p> <p>For assembly instructions, refer to the Boom adaptor assembly instruction manual</p>	
0446 958 880	<p>Torch holder</p> <p>For assembly on the RobustFeed</p> <p>For assembly instructions, refer to the Torch holder assembly instruction manual</p>	
0459 491 880	<p>Remote control unit MTA1 CAN</p> <ul style="list-style-type: none"> • MIG/MAG: wire feed speed and voltage • MMA: current and arc force • TIG: current, pulse and background current 	
0459 491 882	<p>Remote control unit M1 10Prog CAN</p> <ul style="list-style-type: none"> • Choice of one of 10 programs • MIG/MAG: voltage deviation • TIG: and MMA current deviation 	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16 ft 5 in. (5.0 m)	
0459 554 980	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16 ft 5 in. (5.0 m) HD	
Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm²:		
0446 255 880	2 m (7 ft.)	
0446 255 881	5 m (16 ft.)	
0446 255 882	10 m (33 ft.)	
0446 255 883	15 m (49 ft)	
0446 255 884	20 m (66 ft)	
0446 255 885	25 m (82 ft)	
0446 255 886	35 m (115 ft)	

Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Liquid cooled, 70 mm²:		
0446 255 890	2 m (7 ft.)	
0446 255 891	5 m (16 ft.)	
0446 255 892	10 m (33 ft.)	
0446 255 893	15 m (49 ft.)	
0446 255 894	20 m (66 ft.)	
0446 255 895	25 m (82 ft.)	
0446 255 896	35 m (115 ft.)	
Interconnection cable without strain relief, Air cooled, 95 mm²:		
0459 528 960	1.7 m (7 ft.)	
0459 528 961	5 m (16 ft.)	
0459 528 962	10 m (33 ft.)	
0460 528 963	15 m (49 ft.)	
0460 528 964	25 m (82 ft.)	
0460 528 965	35 m (115 ft.)	
Interconnection cable without strain relief, Liquid cooled, 95 mm²:		
0459 528 970	1.7 m (7 ft.)	
0459 528 971	5 m (16 ft.)	
0459 528 972	10 m (33 ft.)	
0459 528 973	15 m (49 ft.)	
0459 528 974	25 m (82 ft.)	
0459 528 975	35 m (115 ft.)	
0446 050 881	Interconnection strain relief kit (for update of cables without strain relief)	
MIG/MAG welding torches:		
More information at the nearest ESAB agency	EURO, Tweco and Push Pull torches	

0457 357 882	Miggytrac™ B501 Equipment for mechanized welding	
0459 990 645	Miggytrac™ B5001 Equipment for mechanized welding	
0398 146 016	Railtrac™ B42V Equipment for mechanized welding	
0459 990 644	Railtrac™ BV2000 Equipment for mechanized welding	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

manuals.esab.com

