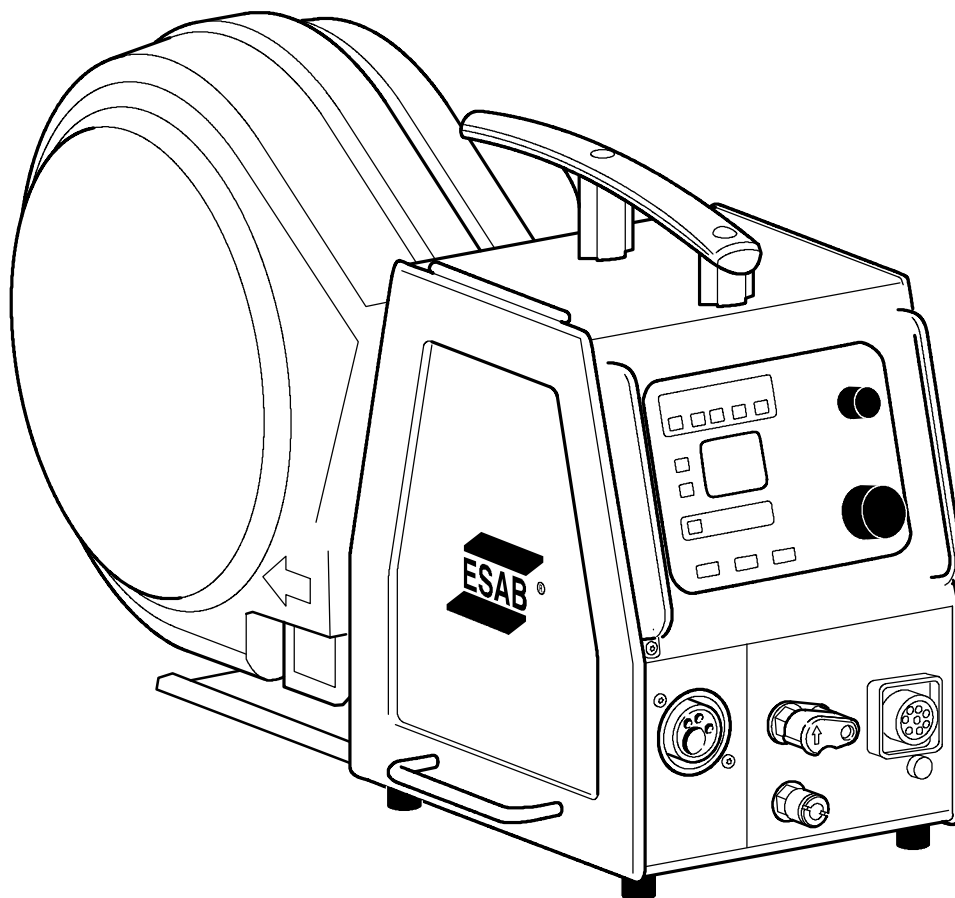




Origo™

Feed 3004, Feed 4804



Instruction manual

Инструкция по эксплуатации

Русский	3
ENGLISH	15

Rights reserved to alter specifications without notice.
Оставляем за собой право изменять спецификацию без предупреждения.

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
2 ВВЕДЕНИЕ	6
2.1 Оборудование	6
2.2 Пульт управления	6
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	7
4 УСТАНОВКА	8
4.1 Инструкции по подъему	8
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	8
5.1 Соединения и устройства управления	10
5.2 Подвод воды	10
5.3 Давление подачи проволоки	11
5.4 Замена и вставка проволоки в блок Feed 3004	11
5.5 Замена и вставка проволоки в блок Feed 4804	12
5.6 Замена подающих роликов в блоке Feed 3004	12
5.7 Замена подающих роликов в блоке Feed 4804	12
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
6.1 Проверка и чистка	13
7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	14
СХЕМА	26
НОМЕР ЗАКАЗА	27
БЫСТРОИЗНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	28
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	32

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Пользователи сварочного оборудования ESAB отвечают за выполнение правил техники безопасности лицами, работающими на оборудовании и рядом с ним. Правила техники безопасности должны отвечать требованиям к безопасной эксплуатации сварочного оборудования этого типа. Помимо стандартных правил техники безопасности и охраны труда на рабочем месте рекомендуется следующее.

Все работы должны выполняться подготовленными лицами, знакомыми с эксплуатацией сварочного оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может вызвать опасную ситуацию, приводящую к травмированию персонала и повреждению оборудования.

1. Все лица, использующие сварочное оборудование, должны знать:
 - инструкции по эксплуатации
 - расположение органов аварийного останова
 - назначение оборудования
 - правила техники безопасности
 - технологию сварки
2. Оператор обеспечивает:
 - удаление посторонних лиц из рабочей зоны оборудования при его запуске
 - защиту всех лиц от воздействия сварочной дуги
3. Рабочее место должно:
 - отвечать условиям эксплуатации
 - не иметь сквозняков
4. Средства защиты персонала
 - Во всех случаях рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты, например, защитные очки, огнестойкую спецодежду и защитные рукавицы.
 - При сварке запрещается носить свободную одежду, украшения и т.д., например, шарфы, браслеты, кольца, которые могут попасть в сварочное оборудование или вызвать ожоги.
5. Общие меры предосторожности
 - Проверьте надежность подключения обратного кабеля.
 - Работы на оборудовании с высоким напряжением **должны производиться только квалифицированным электриком.**
 - В пределах доступа должны находиться соответствующие средства пожаротушения, имеющие ясную маркировку.
 - **Запрещается** проводить смазку и техническое обслуживание оборудования во время эксплуатации.



ВНИМАНИЕ!



Дуговая сварка и резка опасны как для исполнителя работ, так и для посторонних лиц. Требуется соблюдение всех правил безопасности, действующих на объекте, которые должны учитывать сведения об опасностях, представленные изготовителем сварочного оборудования.

ОПАСНОСТЬ СМЕРТЕЛЬНОГО ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ.

- Сварочный агрегат устанавливается и заземляется в соответствии с действующими нормами и правилами.
- Не допускайте контакта находящихся под напряжением деталей и электродов с незащищенными частями тела, мокрыми рукавицами и мокрой одеждой.
- Обеспечьте электрическую изоляцию от земли и свариваемых деталей.
- Обеспечьте соблюдение безопасных рабочих расстояний.

ДЫМЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для человека

- Исключите возможность воздействия дымов.
- Для исключения вдыхания дымов во время сварки организуется общая вентиляция помещения, а также вытяжная вентиляция из зоны сварки.

ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ вызывает поражение глаз и ожоги кожи.

- Защитите глаза и кожу. Для этого используйте защитные щитки, цветные линзы и защитную спецодежду.
- Для защиты посторонних лиц применяются защитные экраны или занавеси.

ПОЖАРООПАСНОСТЬ

- Искры (брызги металла) могут вызвать пожар. Убедитесь в отсутствии горючих материалов поблизости от места сварки.

ШУМ - Чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

- Примите меры для защиты слуха. Используйте затычки для ушей или другие средства защиты слуха.
- Предупредите посторонних лиц об опасности.

НЕИСПРАВНОСТИ -- При неисправности обратитесь к специалистам по сварочному оборудованию

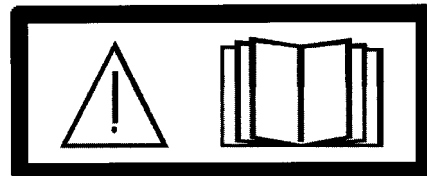
Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.

ЗАЩИТИТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!



ОСТОРОЖНО!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



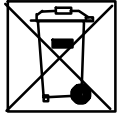
ОСТОРОЖНО!

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования Class A вследствие кондуктивных и радиационных помех.



ОСТОРОЖНО!

Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



Μην απορρίπτετε είδη ηλεκτρικού εξοπλισμού μαζί με κοινά απορρίμματα!

Τηρώντας την Ευρωπαϊκή οδηγία 2002/96/ΕΚ σχετικά με τα απόβλητα ειδών ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού και την εφαρμογή της σύμφωνα με την εθνική νομοθεσία, τα είδη ηλεκτρικού εξοπλισμού που έχουν ολοκληρώσει τον κύκλο της ζωής τους πρέπει να συλλέγονται χωριστά και να επιστρέφονται σε περιβαλλοντικά συμβατή εγκατάσταση ανακύκλωσης. Ως ιδιοκτήτης του εξοπλισμού, θα πρέπει να ενημερώνεστε από τον τοπικό αντιπρόσωπό μας τo εγκεκριμένα συστήματα συλλογής.

Με την εφαρμογή αυτής της Ευρωπαϊκής οδηγίας βελτώνεται το περιβάλλον και η υγεία του ανθρώπου!

Компания ESAB готова предоставить вам все защитное снаряжение и принадлежности, необходимые для выполнения сварочных работ.

2 ВВЕДЕНИЕ

Блоки подачи проволоки **Feed 3004 / Feed 4804** с панелями управления **MA23** или **MA24** предназначены для дуговой сварки плавящимся электродом в среде инертного газа (MIG) / дуговой сварки плавящимся электродом (MAG) с источниками сварочного тока CAN на 400 А, 500 А и 600 А.

Блоки подачи проволоки содержат четырехроликовые механизмы подачи проволоки, а также электронную схему управления.

Их можно использовать совместно с приспособлением для проволоки ESAB MarathonPac™ или с катушкой для проволоки (стандартный диаметр 300 мм, с принадлежностью Ш 440 мм).

Блок подачи проволоки можно установить либо на тележке для блока питания, подвешенной над рабочим местом, на противовесе, либо на полу с использованием комплекта колес или без колес.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице 32.

2.1 Оборудование

Блок подачи проволоки комплектуется следующим:

- руководство по эксплуатации блока подачи проволоки
- руководство по работе с панелью управления на английском языке
- ярлык с перечнем рекомендованных сменных деталей

2.2 Пульт управления

Блок подачи проволоки поставляется в комплекте с одним из следующих пультов управления:

MA23



Ручки управления, предназначенные для установки напряжения и скорости подачи проволоки / силы сварочного тока. Настройка других параметров осуществляется при помощи кнопок.

MA24



Ручки управления, предназначенные для установки напряжения / QSet™ и скорости подачи проволоки / силы сварочного тока. Настройка других параметров осуществляется при помощи кнопок.

Подробное описание панелей управления приведено в отдельном руководстве.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Feed 3004	Feed 4804
Напряжение сети	42 В 50-60 Гц	42 В 50-60 Гц
Потребляемая мощность	336 ВА	378 ВА
Ток электродвигателя I_{max}	8 А	9 А
Скорость подачи проволоки	0,8-25,0 м/мин	0,8-25,0 м/мин
Подсоединение горелки	EURO	EURO
Макс. диаметр катушки с проволокой	300 мм (*440 мм)	300 мм (*440 мм)
Диаметр проволоки		
Fe	0,8-1,6 мм	0,8-2,4 мм
Ss	0,8-1,6 мм	0,8-2,4 мм
Al	1,0 и 1,6 мм	1,0 и 2,4 мм
Проволока с сердечником	0,9-1,6 мм	0,9-2,4 мм
Масса	15 кг	19 кг
Размеры (д х ш х в)	690 х 275 х 420 мм	690 х 275 х 420 мм
Рабочая температура	от -10 до +40°С	от -10 до +40°С
Защитный газ	Все типы, предназначенные для сварки MIG/MAG.	Все типы, предназначенные для сварки MIG/MAG.
максимальное давление	0,5 МПа (5 бар)	0,5 МПа (5 бар)
Тип охлаждения	50 % воды / 50 % моноэтиленгликоля	50 % воды / 50 % моноэтиленгликоля
максимальное давление	0,5 МПа (5 бар)	0,5 МПа (5 бар)
Максимальная допустимая нагрузка при рабочем цикле 60%	500 А	500 А
Класс защиты	IP23	IP23

* Принадлежности, см. стр. 32.

Рабочий цикл

Рабочий цикл представляет собой долю (в %) десятиминутного интервала, в течение которой можно производить сварку при определенной нагрузке без перегрузки.

Класс кожуха


Нормы IP указывают класс кожуха, т.е., степень защиты от проникновения твердых объектов и воды. Оборудование с маркировкой IP 23 предназначено для наружной и внутренней установки.

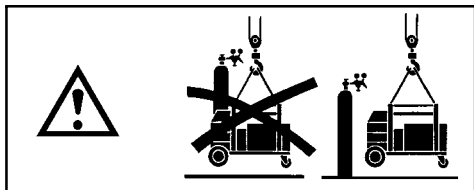
4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.

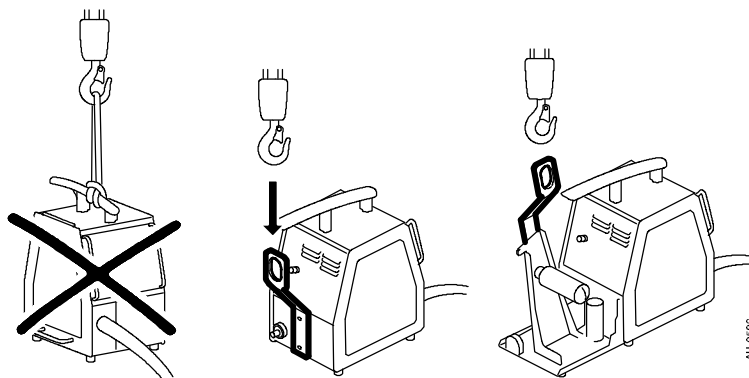


ВНИМАНИЕ!

При проведении сварки в условиях повышенной опасности поражения электрическим током разрешается использовать только источники питания в соответствующем безопасном исполнении. Такие источники питания помечены символом  .



4.1 Инструкции по подъему



Номер заказа для подъемной проушины приведен на странице [32](#).

ПРИМЕЧАНИЕ! При использовании другого монтажного устройства его следует изолировать от блока подачи проволоки.

5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. [NO TAG](#). Прочтите их до использования оборудования!

При перемещении оборудования используйте специальную рукоятку.
Внимание! Не надавливайте на сварочный пистолет.



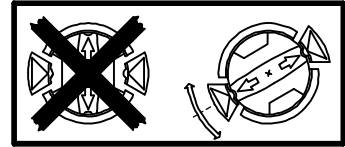
ВНИМАНИЕ!

Убедитесь, что боковые панели закрыты во время работы.



ВНИМАНИЕ!

Для предотвращения соскальзывания катушки с проволокой со втулки зафиксируйте ее поворотом красной кнопки как показано на рисунке рядом со втулкой.



ВНИМАНИЕ!

Соблюдайте осторожность! Вращающиеся детали могут нанести травмы!



ВНИМАНИЕ!

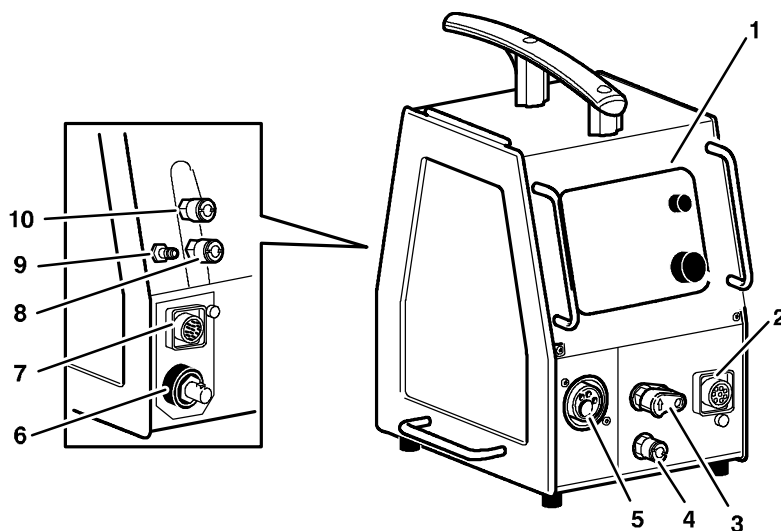
При использовании агрегата подачи проволоки с противовесом возникает опасность опрокидывания. Закрепите оборудование - особенно если оно установлено на неровной или наклонной поверхности.

5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Панель управления, (см. соответствующее руководство по эксплуатации) | 6 | Соединитель для сварочного тока от источника питания (ОКС) |
| 2 | Соединитель адаптера пульта дистанционного управления | 7 | Соединитель кабеля управления от источника питания или блока охлаждения |
| 3 | СИНИЙ соединитель для подачи воды охлаждения от блока охлаждения к сварочной горелке с помощью насоса с логическим управлением* | 8 | КРАСНЫЙ соединитель для подачи охлаждающей жидкости к блоку охлаждения |
| 4 | КРАСНЫЙ соединитель для подачи охлаждающей жидкости из сварочного пистолета | 9 | Штуцер для защитного газа |
| 5 | Соединитель для сварочного пистолета | 10 | СИНИЙ соединитель для подачи охлаждающей жидкости из блока охлаждения |

ПРИМЕЧАНИЕ! Дисплей (цифровой измерительный прибор) и соединительные разъёмы системы охлаждения устанавливаются только на определенных моделях.

* ELP = Насос с логическим управлением ESAB, см. пункт 5.2.



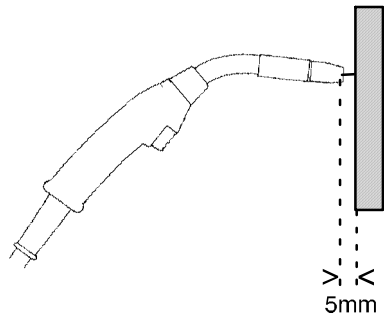
5.2 Подвод воды

Блок подачи проволоки с подводом воды оборудован системой обнаружения **ELP** (ESAB Логический Насос), которая проверяет, присоединены ли шланги подачи воды. При подключении сварочного пистолета с водяным охлаждением запускается водяной насос.

Функция обнаружения работает только с теми источниками питания, которые оборудованы системой ELP.

5.3 Давление подачи проволоки

Прежде всего убедитесь в том, что проволока беспрепятственно движется через направляющие. После этого установите усилие, создаваемое роликами подачи проволоки. Помните, что это усилие не должно быть чрезмерным.



стекOp10

Рис. 1

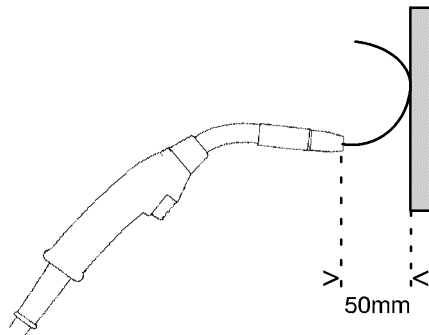


Рис. 2

Для проверки правильности установки усилия подачи поместите какой-либо твердый предмет, например, деревянный брусок на пути подачи проволоки.

При расстоянии примерно 5 мм от пистолета для подачи проволоки до деревянного бруска (рис. 1) подающие ролики должны проскальзывать.

При расстоянии примерно 50 мм проволока должна подаваться и сгибаться при упоре в брусок (рис. 2).

5.4 Замена и вставка проволоки в блок Feed 3004

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- При необходимости смотайте остаток проволоки и снимите катушку.
- Выпрямите новую проволоку на длину 10-20 см. Прежде чем вводить ее в блок подачи проволоки, удалите напильником с торца проволоки заусенцы и острые кромки.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающих роликов и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Закрепите датчик давления.
- Закройте боковую панель.

5.5 Замена и вставка проволоки в блок Feed 4804

- Откройте боковую панель.
- Прижмите прижимное устройство вниз и потяните его к себе и вверх.
- Вытащите каретку.
- При необходимости смотайте остаток проволоки и снимите катушку.
- Выпрямите новую проволоку на длину 10-20 см. Прежде чем вводить ее в блок подачи проволоки, удалите напильником с торца проволоки заусенцы и острые кромки.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающих роликов и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Поставьте каретку на место.
- Закройте боковую панель.

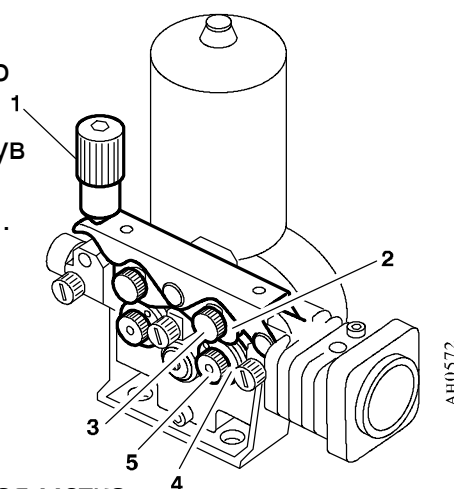
5.6 Замена подающих роликов в блоке Feed 3004

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления (1), откинув его вперед.
- Отсоедините прижимные ролики (2), повернув ось (3) на 1/4 оборота по часовой стрелке и вытянув ее. Отсоедините прижимные ролики.
- Отсоедините подающие ролики (4), отвинтив гайки (5) и вытянув ролики наружу.

Для установки повторите вышеописанные операции в обратном порядке.

Выбор канавок в подающих роликах

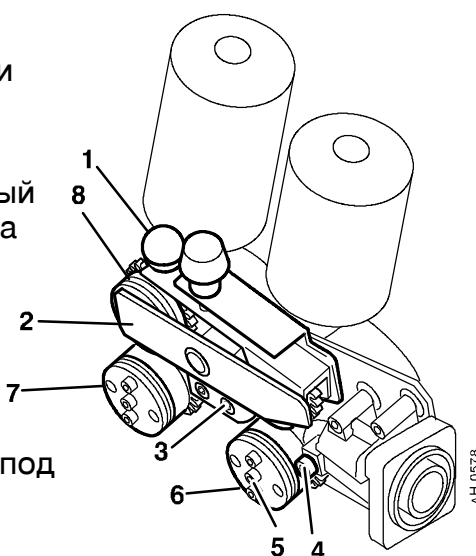
Поверните подающий ролик так, чтобы размерная метка требуемой канавки была обращена к вам.



5.7 Замена подающих роликов в блоке Feed 4804

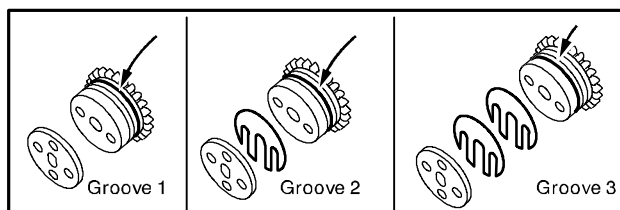
- Откройте боковую панель.
- Прижмите прижимное устройство (1) вниз и потяните его к себе и вверх.
- Вытащите каретку (2).
- Вывинтите винты (3) с головкой под торцовый ключ, крепящие промежуточную насадку на держателе, и извлеките ее.
- Вывинтите крепежный винт выпускной насадки (4) и отведите насадку назад.
- Полностью вывинтите винт с головкой под торцевой ключ (5).
- Ослабьте два внешних винта (6) с головкой под торцевой ключ на пол-оборота.
- Извлеките подающие ролики (7).

Для установки повторите вышеописанные операции в обратном порядке.



Выбор канавок в подающих роликах

При необходимости между наружной шайбой и подающим роликом устанавливаются приводные шайбы (не более 2 шт.).
ПРИМЕЧАНИЕ! При замене прижимных роликов (8) меняется вся каретка.



6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техническое обслуживание имеет важное значение для обеспечения безопасности и надежности.

Примечание:

Гарантийные обязательства поставщика теряют силу, если покупатель самостоятельно пытается произвести какие-либо работы по устранению неисправностей изделия в течение гарантийного срока.

6.1 Проверка и чистка

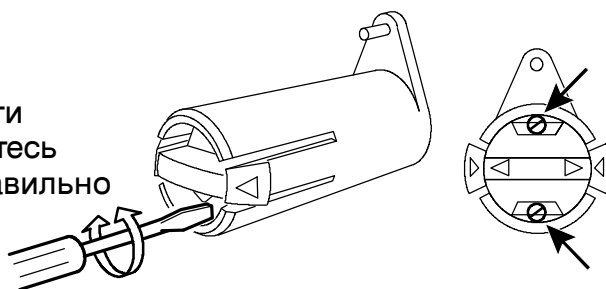
Блок подачи проволоки

Регулярно проверяйте, чтобы блок подачи проволоки не был забит грязью.

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять очистку и замену изнашиваемых компонентов механизма блока подачи. Имейте в виду, что если предварительное натяжение установлено слишком сильным, то это может привести к повышенному износу прижимных роликов, подающих роликов и направляющих для проволоки.

Тормозная втулка.

Тормозная втулка регулируется перед поставкой изделия. При необходимости повторной регулировки придерживайтесь указаний приведенных ниже. При правильно отрегулированной тормозной втулке проволока должна несколько провисать после остановки подачи.



• Регулировка тормозного усилия:

- Установить красную рукоятку в положение блокировки
- Вставить отвертку в пружины имеющиеся во втулке.

Для уменьшения тормозного усилия повернуть пружины по часовой стрелке.

Для увеличения тормозного усилия повернуть пружины против часовой стрелки. **Примечание:** Обе пружины следует поворачивать на одинаковое число оборотов.

Сварочная горелка

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изнашиваемых компонентов сварочной горелки. Регулярно дочищая продувайте направляющие для проволоки и очищайте контактную губку.

7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Запасные части можно заказать у ближайшего к Вам ESAB, (см. перечень на последней странице данной брошюры).

8 SAFETY	16
9 INTRODUCTION	18
9.1 Equipment	18
9.2 Control panel	18
10 TECHNICAL DATA	19
11 INSTALLATION	19
11.1 Lifting instructions	20
12 OPERATION	20
12.1 Connections and control devices	21
12.2 Water connection	21
12.3 Wire feed pressure	22
12.4 Replacing and inserting Feed 3004 wire	22
12.5 Replacing and inserting Feed 4804 wire	22
12.6 Changing feed rollers on Feed 3004	23
12.7 Changing feed rollers on Feed 4804	23
13 MAINTENANCE	24
13.1 Inspection and cleaning	24
14 ORDERING SPARE PARTS	24
DIAGRAM	26
ORDERING NUMBER	27
WEAR PARTS	28
ACCESSORIES	32

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sweden, declares that Wire feed unit Feed 3004, Feed 4804 from serial number 745 are constructed and tested in compliance with the standard EN 60974-5 and EN 60974-10 (Class A) in accordance with the requirements of directive (2006/95/EC) and (2004/108/EEC).

Laxå 2008-01-04

Kent Eimbrodt
Global Director
Equipment and Automation

8 SAFETY

Users of ESAB welding equipment have the ultimate responsibility for ensuring that anyone who works on or near the equipment observes all the relevant safety precautions. Safety precautions must meet the requirements that apply to this type of welding equipment. The following recommendations should be observed in addition to the standard regulations that apply to the workplace.

All work must be carried out by trained personnel well-acquainted with the operation of the welding equipment. Incorrect operation of the equipment may lead to hazardous situations which can result in injury to the operator and damage to the equipment.

1. Anyone who uses the welding equipment must be familiar with:
 - its operation
 - location of emergency stops
 - its function
 - relevant safety precautions
 - welding
2. The operator must ensure that:
 - no unauthorized person is stationed within the working area of the equipment when it is started up.
 - no-one is unprotected when the arc is struck
3. The workplace must:
 - be suitable for the purpose
 - be free from drafts
4. Personal safety equipment
 - Always wear recommended personal safety equipment, such as safety glasses, flame-proof clothing, safety gloves.
 - Do not wear loose-fitting items, such as scarves, bracelets, rings, etc., which could become trapped or cause burns.
5. General precautions
 - Make sure the return cable is connected securely.
 - Work on high voltage equipment **may only be carried out by a qualified electrician.**
 - Appropriate fire extinguishing equipment must be clearly marked and close at hand.
 - Lubrication and maintenance must **not** be carried out on the equipment during operation.



WARNING



Arc welding and cutting can be injurious to yourself and others. Take precautions when welding. Ask for your employer's safety practices which should be based on manufacturers' hazard data.

ELECTRIC SHOCK - Can kill

- Install and earth the welding unit in accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES AND GASES - Can be dangerous to health

- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to take fumes and gases away from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin.

- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD

- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

NOISE - Excessive noise can damage hearing

- Protect your ears. Use earmuffs or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

MALFUNCTION - Call for expert assistance in the event of malfunction.

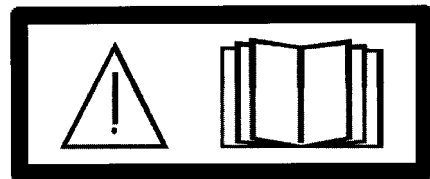
Read and understand the instruction manual before installing or operating.

PROTECT YOURSELF AND OTHERS!



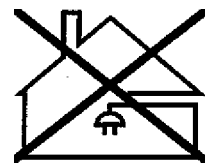
CAUTION!

Read and understand the instruction manual before installing or operating.



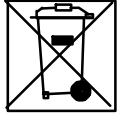
CAUTION!

Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility of class A equipment in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.



CAUTION!

This product is solely intended for arc welding.



Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.

By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

ESAB can provide you with all necessary welding protection and accessories.

9 INTRODUCTION

The wire feed units **Feed 3004 / Feed 4804** with control panel **MA23** or **MA24** are intended for MIG/MAG welding together with 400A, 500A and 600A CAN welding power sources.

The wire feed units contain four-wheel drive wire feed mechanisms as well as control electronics.

They can be used together with wire on ESAB's MarathonPac™, or on wire bobbin (standard Ø 300 mm, accessory Ø 440 mm).

The wire feed unit can be installed either on the power source trolley, suspended above the workplace, on a counter balance device or on the floor with or without wheel set.

ESAB's accessories for the product can be found on page 32.

9.1 Equipment

The wire feed unit is supplied with:

- instruction manual for the wire feed unit
- instruction manual in English for the control panel
- decal with recommended wear parts.

9.2 Control panel

The wire feed unit is supplied with one of the following control panels:

MA23



Knobs for setting the voltage and the wire feed speed / current. Other settings with push buttons.

MA24



Knobs for setting the voltage / QSet™ and the wire feed speed / current. Other settings with push buttons.

See the separate instruction manual for a detailed description of the control panels.

10 TECHNICAL DATA

	Feed 3004	Feed 4804
Mains voltage	42 V 50-60 Hz	42 V 50-60 Hz
Power requirement	336 VA	378 VA
Motor current I_{max}	8 A	9 A
Wire feed speed	0.8 - 25.0 m/min	0.8 - 25.0 m/min
Gun connection	EURO	EURO
Max. diameter wire bobbin	300 mm (*440 mm)	300 mm (*440 mm)
Wire dimension		
Fe	0.8 - 1.6 mm	0.8 - 2.4 mm
Ss	0.8 - 1.6 mm	0.8 - 2.4 mm
Al	1.0 & 1.6 mm	1.0 & 2.4 mm
Cored wire	0.9 - 1.6 mm	0.9 - 2.4 mm
Weight	15 kg	19 kg
Dimensions (l x w x h)	690 x 275 x 420 mm	690 x 275 x 420 mm
Operating temperature	-10 to +40°C	-10 to +40°C
Shielding gas	All types intended for MIG/MAG welding	All types intended for MIG/MAG welding
max pressure	0.5 MPa (5 bar)	0.5 MPa (5 bar)
Type of cooling	50 % water / 50 % mono-ethylene glycol	50 % water / 50 % mono-ethylene glycol
max pressure	0.5 MPa (5 bar)	0.5 MPa (5 bar)
Maximum permissible load at 60% duty cycle	500 A	500 A
Enclosure class	IP23	IP23

* Accessories, see page 32.

Duty cycle

The duty cycle refers to the time as a percentage of a ten-minute period that you can weld at a certain load without overloading.

Enclosure class

The IP code indicates the enclosure class, i. e. the degree of protection against penetration by solid objects or water. Equipment marked IP23 is designed for indoor and outdoor use.

11 INSTALLATION

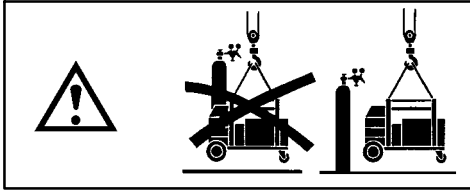
The installation must be executed by a professional.



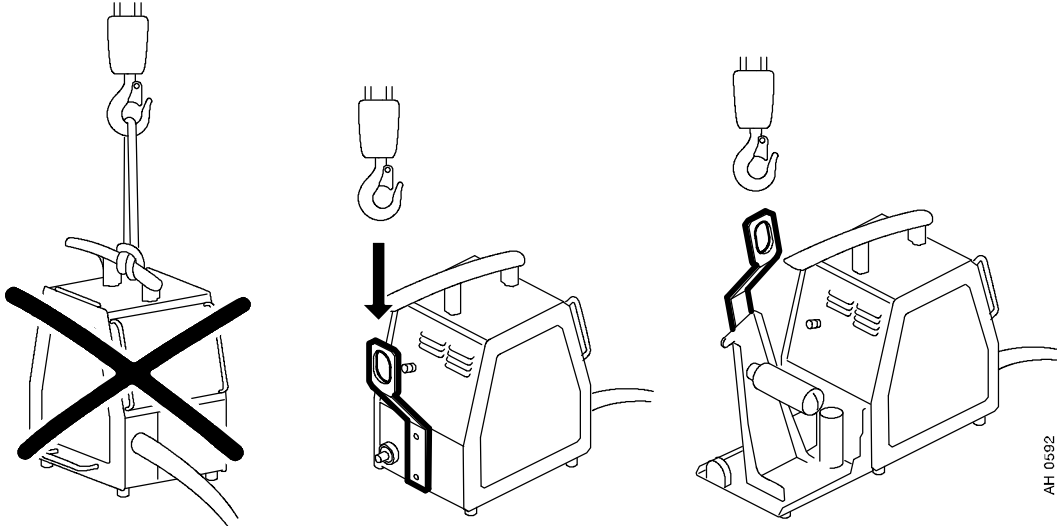
WARNING!

When welding in an environment with increased electrical danger, only power sources intended for this environment may be used. These power sources are marked with the symbol





11.1 Lifting instructions



Order number for lifting eyelet can be found on page [32](#).

NOTE! If another mounting device is used, this must be electrically insulated from the wire feed unit.

12 OPERATION

General safety regulations for the handling of the equipment can be found on page 16. Read through before you start using the equipment!

When moving the equipment use intended handle. **NOTE!** Never pull on the gun.



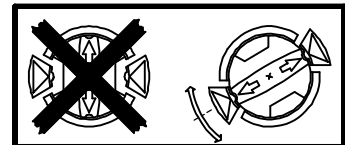
WARNING!

Assure that the side panels are closed during operation.



WARNING!

To prevent the reel from sliding off the hub: Lock the reel in place by turning the red knob as shown on the warning label attached next to the hub.



WARNING!

Rotating parts can cause injury, take great care.





WARNING!

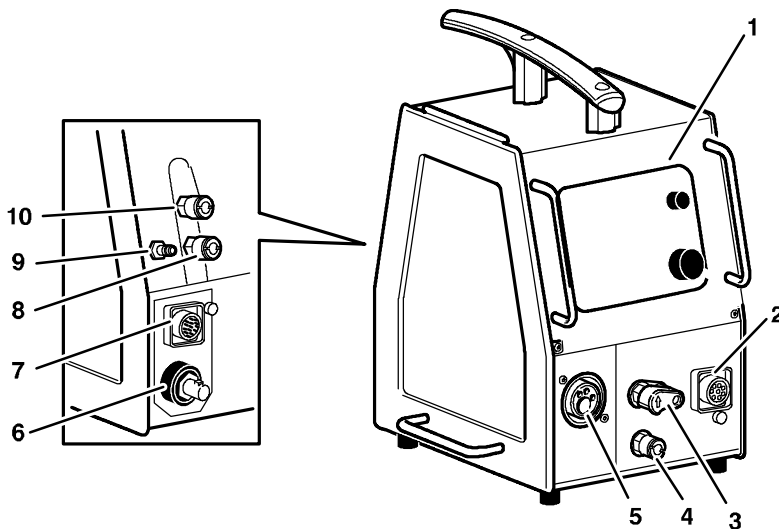
There is a risk of tipping if the wire feed unit is fitted with a counterbalance arm. Secure the equipment, especially if used on an uneven or sloping surface.

12.1 Connections and control devices

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Control panel,
(see separate instruction manual) | 6 | Connection for welding current from power source, (OKC) |
| 2 | Connection for remote control unit | 7 | Connection for control cable from power source or cooling unit |
| 3 | Connection BLUE, with ELP* for coolant to the welding gun | 8 | Connection RED, for coolant to cooling unit |
| 4 | Connection RED, for coolant from welding gun | 9 | Connection for shielding gas |
| 5 | Connection for welding gun | 10 | Connection BLUE, for coolant from cooling unit |

NOTE! Display (digital instrument) and coolant connections only available on certain models.

* ELP = ESAB Logic Pump, see point [12.2](#).



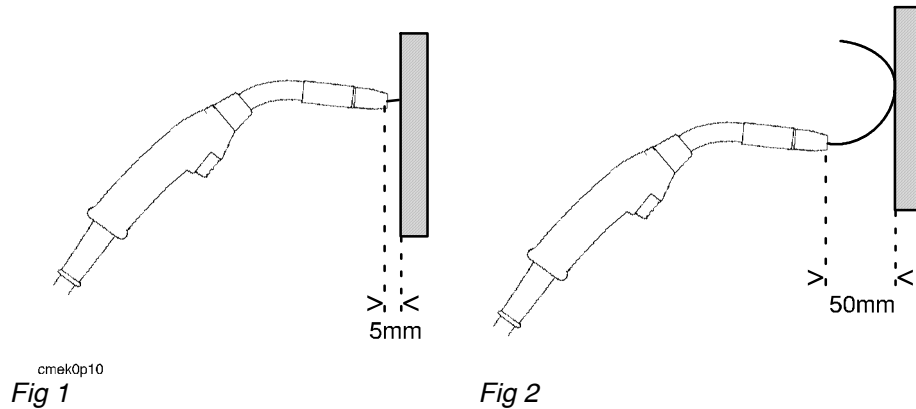
12.2 Water connection

The wire feed unit with water connection is equipped with a detection system **ELP** (ESAB Logic Pump) which checks that the water hoses are connected. When connecting a water-cooled welding gun, the water pump starts.

Detection only works with power sources that are equipped with ELP.

12.3 Wire feed pressure

Start by making sure that the wire moves smoothly through the wire guide. Then set the pressure of the wire feeder's pressure rollers. It is important that the pressure is not too great.



To check that the feed pressure is set correctly, you can feed out the wire against an insulated object, e.g. a piece of wood.

When you hold the gun approx. 5 mm from the piece of wood (fig. 1) the feed rollers should slip.

If you hold the gun approx. 50 mm from the piece of wood, the wire should be fed out and bend (fig. 2).

12.4 Replacing and inserting Feed 3004 wire

- Open the side panel.
- Disconnect the pressure sensor by folding it backwards, the pressure rollers slide up.
- If necessary, roll back the wire and remove the wire bobbin.
- Straighten out the new wire 10–20 cm. File away burrs and sharp edges from the end of the wire before inserting it into the wire feed unit.
- Make sure that the wire goes properly into the feed roller's track and into the outflow nozzle or wire guide.
- Secure the pressure sensor.
- Close the side panel.

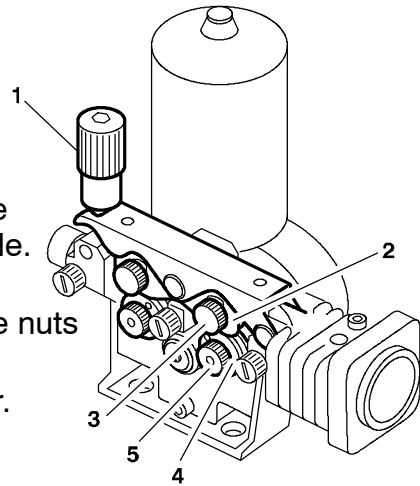
12.5 Replacing and inserting Feed 4804 wire

- Open the side panel.
- Press down and pull the pressure device towards you and up.
- Pull out the bogie.
- If necessary, roll back the wire and remove the wire bobbin.
- Straighten out the new wire 10–20 cm. File away burrs and sharp edges from the end of the wire before inserting it into the wire feed unit.
- Make sure that the wire goes properly into the feed roller's track and into the outflow nozzle or wire guide.
- Reinstall the bogie.
- Close the side panel.

12.6 Changing feed rollers on Feed 3004

- Open the side panel
- Disconnect the pressure sensor (1) by folding it backwards.
- Disconnect the pressure rollers (2) by turning the axle (3) 1/4 turn clockwise and pulling out the axle. The pressure rollers disconnect.
- Disconnect the feed rollers (4) by unscrewing the nuts (5) and pulling out the rollers.

During installation, repeat the above in reverse order.



AH0572

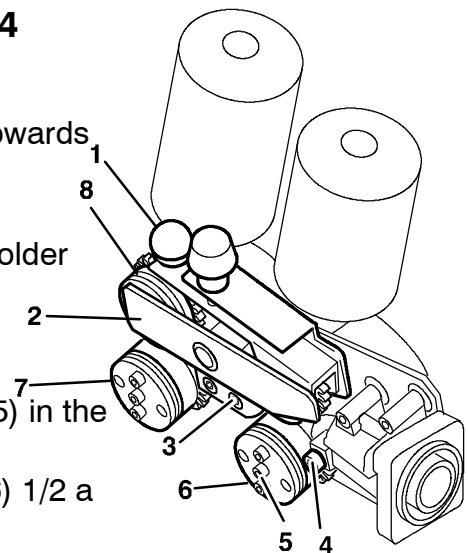
Choice of track in the feed rollers

Turn the feed roller with the dimensioning mark for the required track towards you.

12.7 Changing feed rollers on Feed 4804

- Open the side panel.
- Press down and pull the pressure device (1) towards you and up.
- Pull out the bogie (2).
- Undo the socket head cap screws (3) on the holder for the intermediate nozzle and remove it.
- Undo the screw for the outflow nozzle (4) and push back the nozzle.
- Completely undo the socket head cap screw (5) in the centre.
- Undo the two outer socket head cap screws (6) 1/2 a turn.
- Pull out the feed rollers (7).

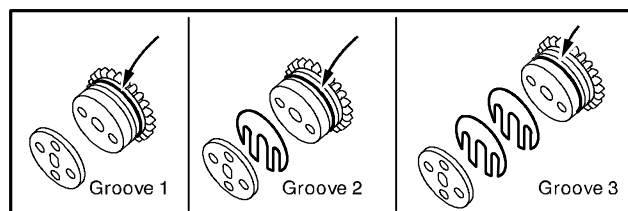
During installation, repeat the above in reverse order.



AH 0578

Choice of track in the feed rollers

Place no, one or two driving washers between the outer washer and the feed roller. **NOTE!** When replacing the pressure rollers (8), the entire bogie is replaced.



13 MAINTENANCE

Regular maintenance is important for safe, reliable operation.

Note!

All guarantee undertakings from the supplier cease to apply if the customer himself attempts any work in the product during the guarantee period in order to rectify any faults.

13.1 Inspection and cleaning

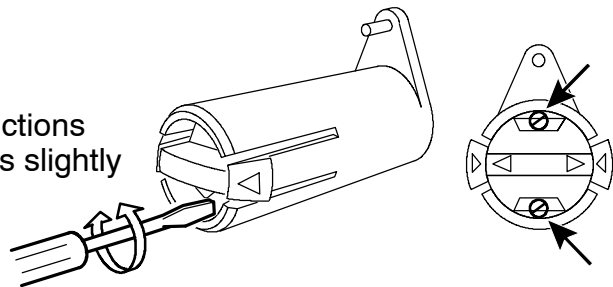
Wire feed unit

Check regularly that the wire feed unit is not clogged with dirt.

- Cleaning and replacement of the wire feed unit mechanism's worn parts should take place at regular intervals in order to achieve trouble-free wire feed. Note that if pre-tensioning is set too hard, this can result in abnormal wear on the pressure roller, feed roller and wire guide.

The brake hub

The hub is adjusted when delivered, if readjustment is required, follow the instructions below. Adjust the brake hub so that wire is slightly slack when wire feed stops.



- **Adjusting the braking torque:**

- Turn the red handle to the locked position.
- Insert a screwdriver into the springs in the hub.

Turn the springs clockwise to reduce the braking torque

Turn the springs counterclockwise to increase the braking torque. **NB:** Turn both springs through the same amount.

Welding gun

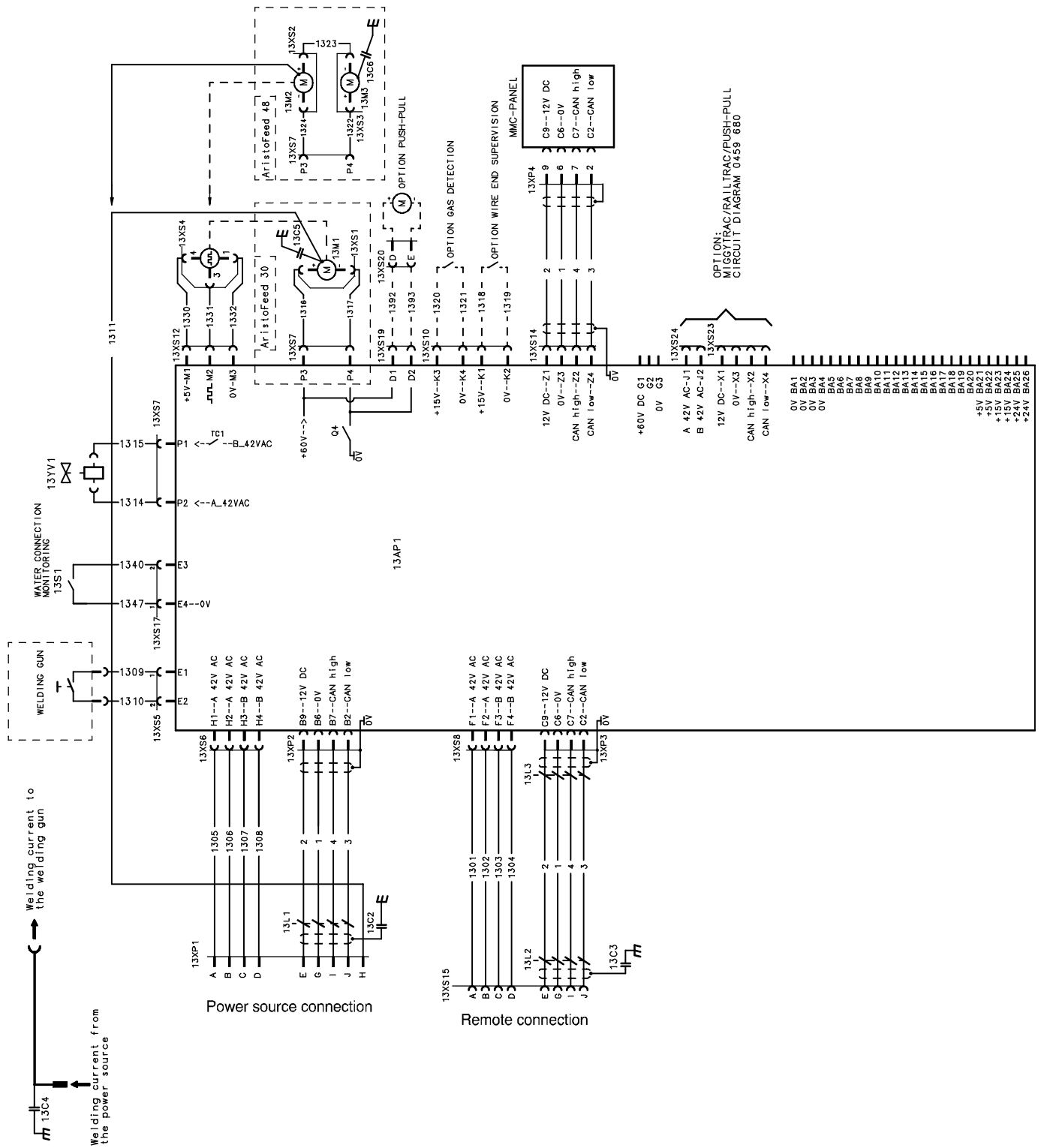
- Cleaning and replacement of the welding gun's wear parts should take place at regular intervals in order to achieve trouble-free wire feed. Blow the wire guide clean regularly and clean the contact tip.

14 ORDERING SPARE PARTS

Feed 3004, Feed 4804 is designed and tested in accordance with the international and European standards IEC/EN 60974-5 and EN 60974-10. It is the obligation of the service unit which has carried out the service or repair work to make sure that the product still conforms to the said standard.

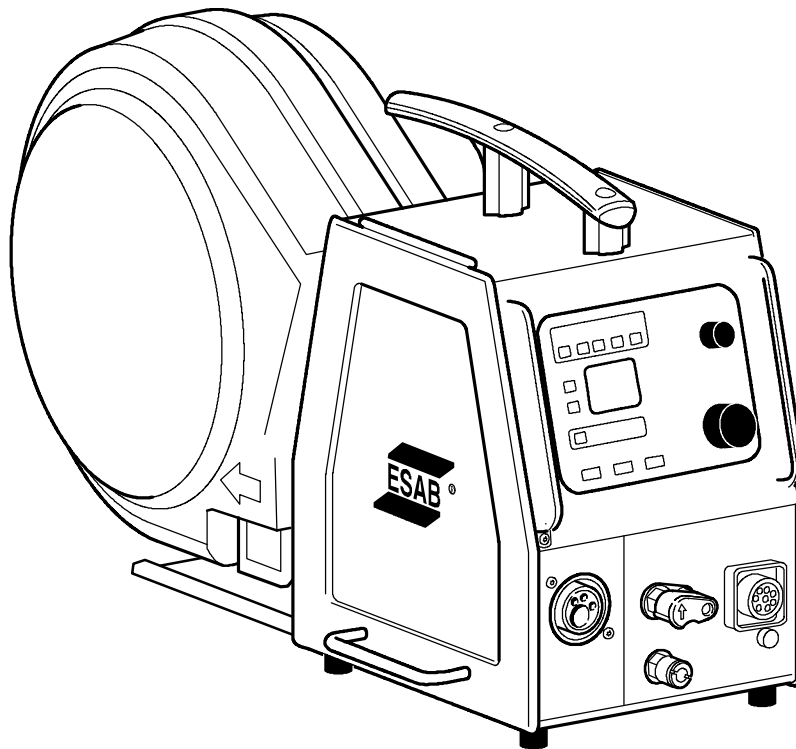
Spare parts may be ordered through your nearest ESAB dealer, see the last page of this publication.

Diagram Cxema



Feed 3004, Feed 4804

Ordering number Номер заказа



Ordering no.	Denomination	Type
0460 526 887	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 889	Wire feed unit	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 897	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 3004, MA23
0460 526 899	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 3004, MA24
0460 526 987	Wire feed unit	Origo™ Feed 4804, MA23
0460 526 989	Wire feed unit	Origo™ Feed 4804, MA24
0460 526 997	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 4804, MA23
0460 526 999	Wire feed unit with water	Origo™ Feed 4804, MA24
0459 839 017	Spare parts list	Feed 3004, Feed 4804
0460 454	Instruction manual	Origo™ MA23, Origo™ MA24

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

Feed 3004

Wear parts Быстроизнашиваемые детали

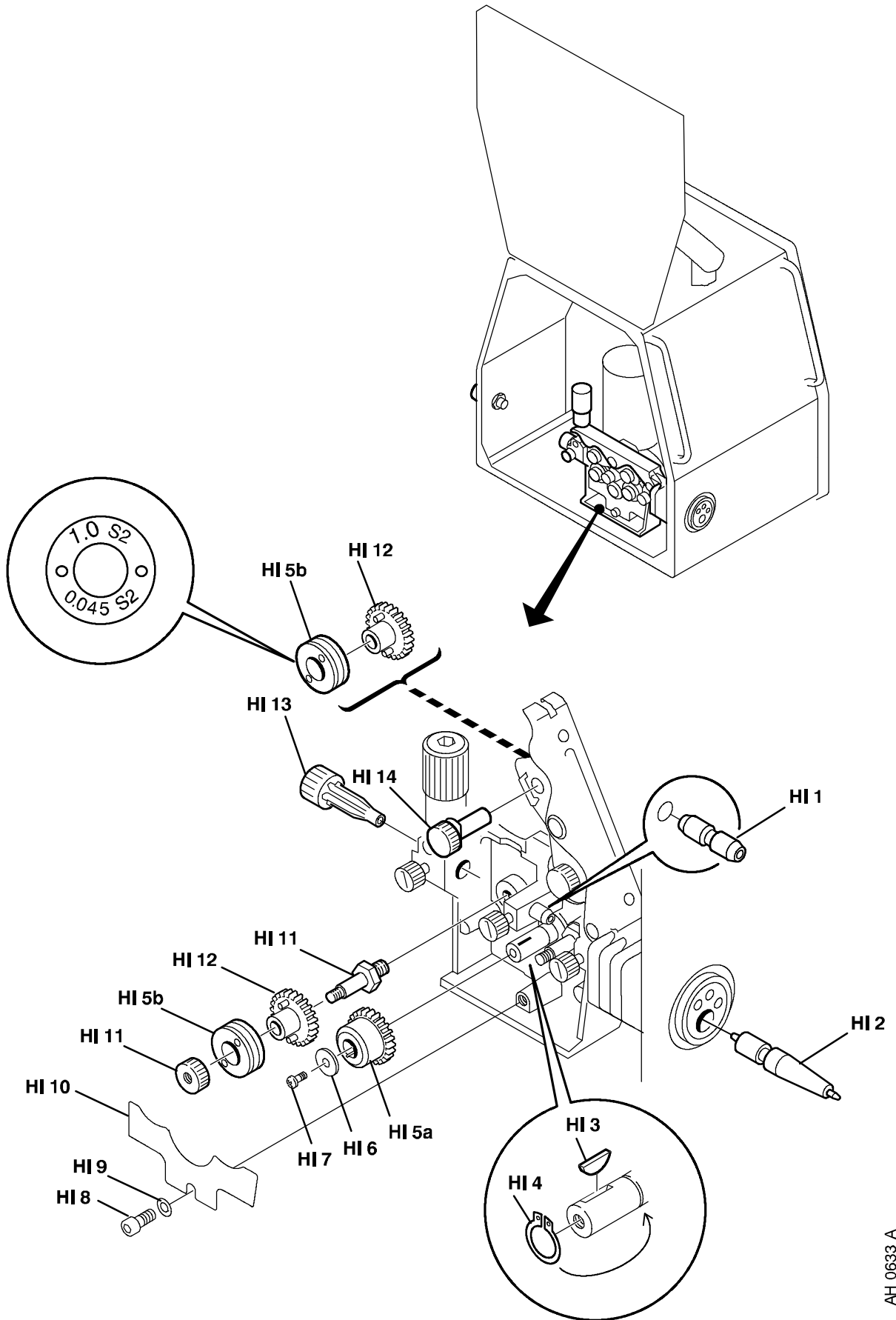
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediate nozzle Intermediate nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HI 2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle Outlet nozzle	Fe, Ss & cored Al	
HI 3	0191 496 114	Key		
HI 4	0215 701 007	Locking washer		
HI 5a	0459 440 001	Motor gear euro		

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller markings	
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 S2 & 0.8 S2	
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 1,0 mm	V	0.8 S2 & 1.0 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-Knurled	1.0 R2 & 1.2 R2	
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.2 & 1.4 mm	V-Knurled	1.2 R2 & 1.4 R2	
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.6 mm	V-Knurled	1.6 R2 & 2.0 R2	
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	U	0.8 A2 & 1.0 A2	
	0458 824 002	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	
	0458 874 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1.0 & 1.2 mm	U	1.0 A2 & 1.2 A2	
	Use only pressure and feed rollers marked A2 , R2 or S2 . The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.						

Item	Ordering no.	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5x1
HI 7		Screw	M4x12
HI 8		Screw	M6x12
HI 9		Washer	Ø 16/8.4x1.5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	
HI 14	0458 999 001	Shaft	
HI 15	F102 440 880	Quick connector	For Marathon Pac™

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.



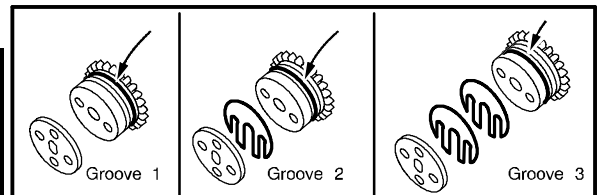
AH 0633 A

Feed 4804

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK1	0469 837 880	Outlet nozzle	Fe, Ss & cored	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm
	0469 837 881	Outlet nozzle	Al	Ø 2.0 mm plastic for 1.0-1.6 mm
	0469 837 882	Outlet nozzle	Fe, Ss & cored	Ø 3.4 mm steel for 2.0-2.4 mm

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire Ø mm	Groove 1	Groove 2	Groove 3	Groove typ	Roller / Bogey markings
HK2	0366 966 880	Feed Roller	Fe, Ss & cored	0.6-1.2	0.6-0.8	0.9-1.0	1.2	V	1
	0366 966 881	Feed Roller	Fe, Ss & cored	1.4-1.6	1.4-1.6	2.0	2.4	V	2
	0366 966 889	Feed Roller	Fe, Ss & cored	1.2	.045" / 1.2	.045" / 1.2	.045" / 1.2	V	.045 / 7
	0366 966 900	Feed Roller	Fe, Ss & cored	0.9-1.6	0.9-1.0	1.2	1.4-1.6	V	6
	0366 966 882	Feed Roller	Cored	1.2-2.0	1.2	1.4-1.6	2.0	V-Knurled	3
	0366 966 883	Feed Roller	Cored	2.4	2.4	not used	not used	V-Knurled	4
	0366 966 885	Feed Roller	Al	1.2	1.2	1.2	1.2	U	U2
	0366 966 899	Feed Roller	Al	1.0-1.6	1.0	1.2	1.6	U	U4

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



HD = Heavy Duty

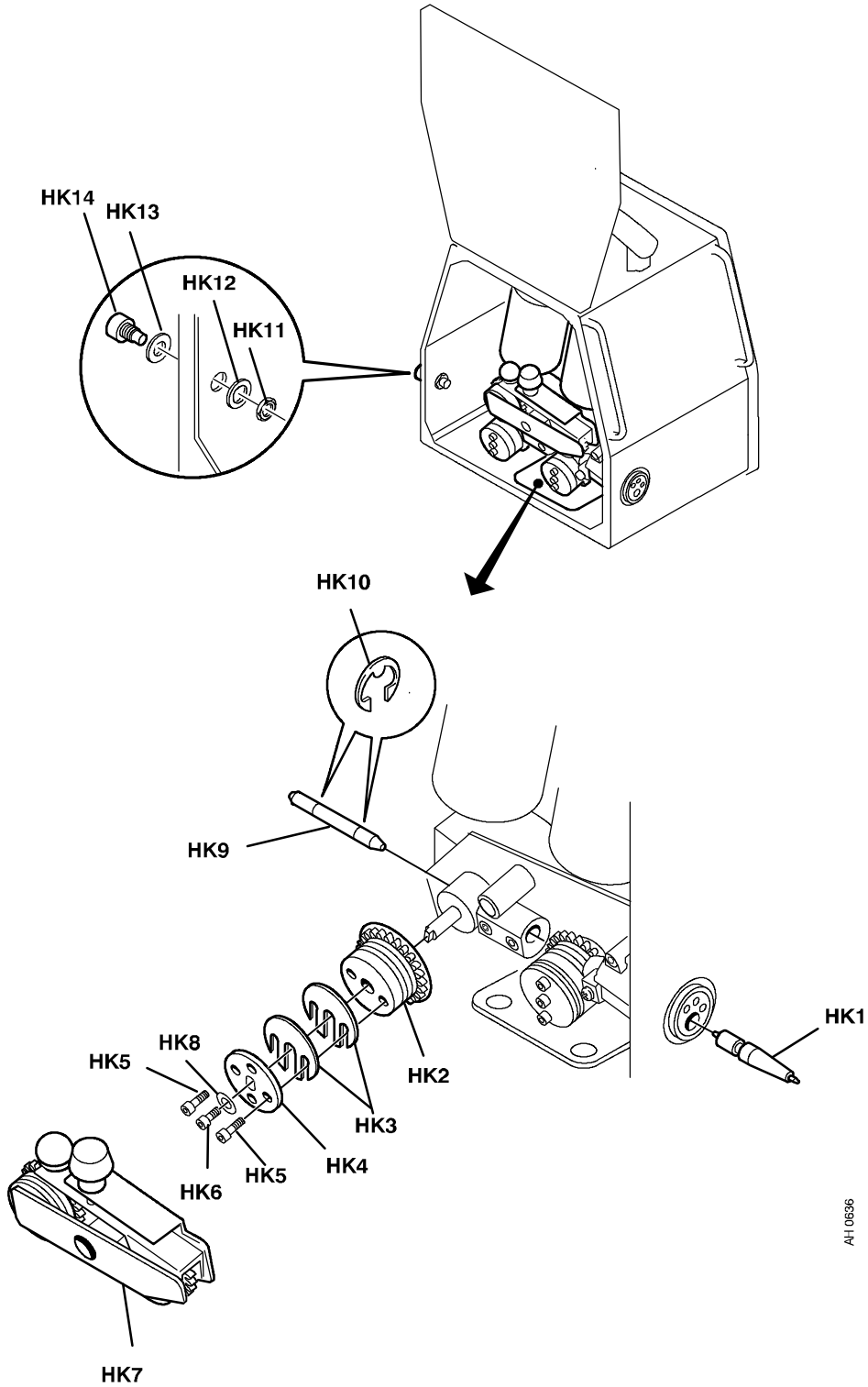
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller / Bogey markings
HK7	0366 902 880	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 - 1.2 mm	V	1
	0366 902 900	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9 - 1.6 mm	V	6
	0366 902 881	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 1.4 - 2.4 mm	V	2
	0366 902 894	Bogey (HD)	Fe, Ss & cored	Ø 1.2 mm	V	.045 / 7
	0366 902 882	Bogey (HD)	Cored	Ø 1.2 - 2.0 mm	V-Knurled	3
	0366 902 883	Bogey (HD)	Cored	Ø 2.4 mm	V-Knurled	4
	0366 902 899	Bogey (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	Intermediate nozzle	Fe, Ss & Al	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm
	0156 603 002	Intermediate nozzle	Fe, Ss & Al	Ø 4 mm plastic for 2.0-2.4 mm
	0332 322 001	Intermediate nozzle	Cored	Ø 2.4 mm copper for 1.2-2.0 mm
	0332 322 002	Intermediate nozzle	Cored	Ø 4 mm copper for 2.4 mm

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

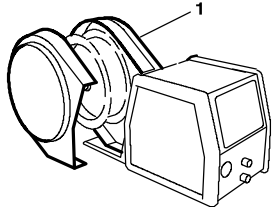
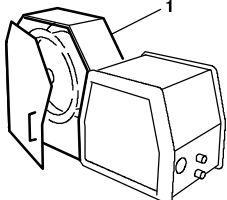
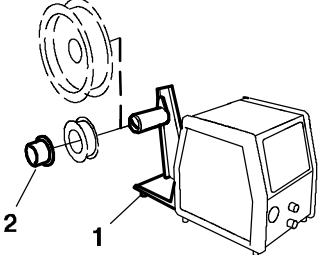
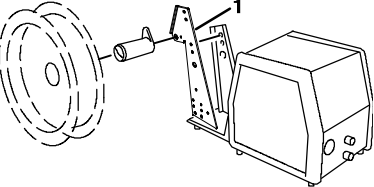
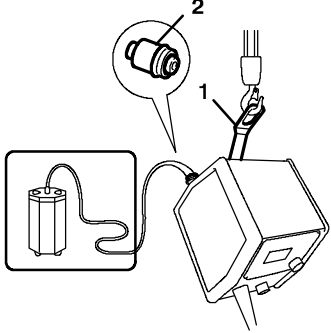
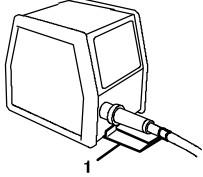
Feed 4804

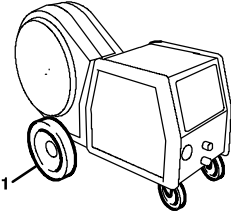
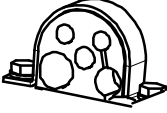
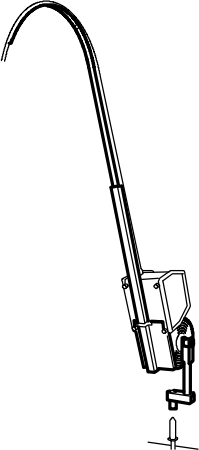


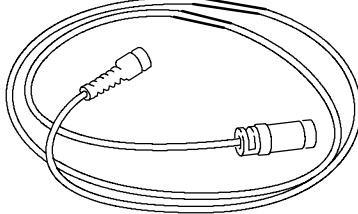
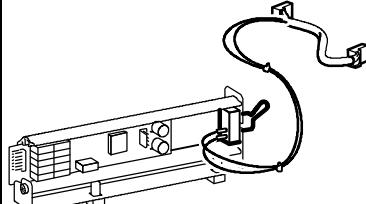
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HK14	0156 602 001	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & Cored	Ø 2 mm plastic for 0.6-1.6 mm
	0156 602 002	Inlet nozzle	Fe, Ss, Al & Cored	Ø 4 mm plastic for 2.0-2.4 mm
	0332 318 001	Inlet nozzle (HD)	Fe, Ss & Cored	Ø 2.4 mm steel for 1.2-2.0 mm
	0332 318 002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

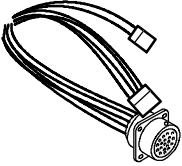
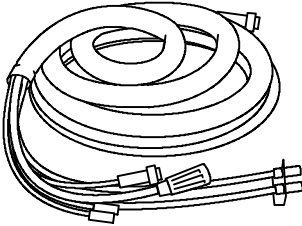
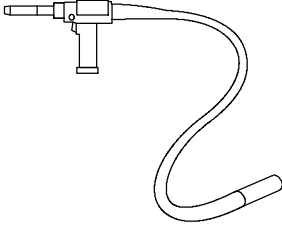
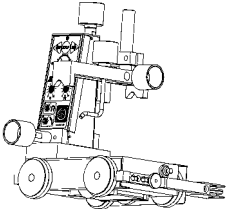
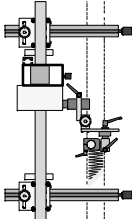


AH 0636

Accessories Дополнительные принадлежности

	<p>1 Bobbin cover, plastic 18 kg Ø 300mm 0458 674 880</p>
	<p>1 Bobbin cover, metal 18 kg Ø 300mm 0459 431 880</p>
	<p>1 Bobbin holder 0458 704 880 2 Adapter for 5 kg bobbin 0455 410 001</p>
	<p>1 Adapter for 440 mm bobbin 0459 233 880</p>
	<p>1 Lifting eye 0458 706 880 2 Quick connector MarathonPac™ F102 440 880</p>
	<p>1 Strain relief for welding gun 0457 341 881</p>

	<p>1 Wheel kit for feed 0458 707 880</p>
	<p>Strain relief bracket for connection set 0459 234 880</p>
	<p>Counter balance device (includes mast and counter balance) for 300 mm bobbin 0458 705 880 for 440 mm bobbin 0458 705 882</p>
	<p>Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880 MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current</p>
	<p>Remote control unit M1 10Prog CAN 0459 491 882 Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation</p>
	<p>Remote cable CAN 4 pole - 10 pole 5 m 0459 960 880 5 m HD 0459 960 980</p>
	<p>Remote adapter kit For Miggytrac / Railtrac 0459 681 880 For MXH 300wPP / MXH 400wPP / PSF RS3 . 0459 681 881</p>

	<p>Connection kit For MXH 300wPP / MXH 400wPP 0459 020 883</p>
	<p>Connection set 1.7 m 0459 528 780 5 m 0459 528 781 10 m 0459 528 782 15 m 0459 528 783 25 m 0459 528 784 35 m 0459 528 785</p> <p>Connection set water 1.7 m 0459 528 790 5 m 0459 528 791 10 m 0459 528 792 15 m 0459 528 793 25 m 0459 528 794 35 m 0459 528 795</p>
	<p>Welding gun MXH 300w PP 6.0 m 0700 200 017 10.0 m 0700 200 018</p> <p>Welding gun MXH 400w PP 6.0 m 0700 200 015 10.0 m 0700 200 016 10.0 m 45° 0700 200 019</p>
	<p>Miggytrac 1000, Miggytrac 2000 Equipment for mechanized welding More information at the nearest ESAB agency</p>
	<p>Railtrac 1000 Equipment for mechanized welding More information at the nearest ESAB agency</p>

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

