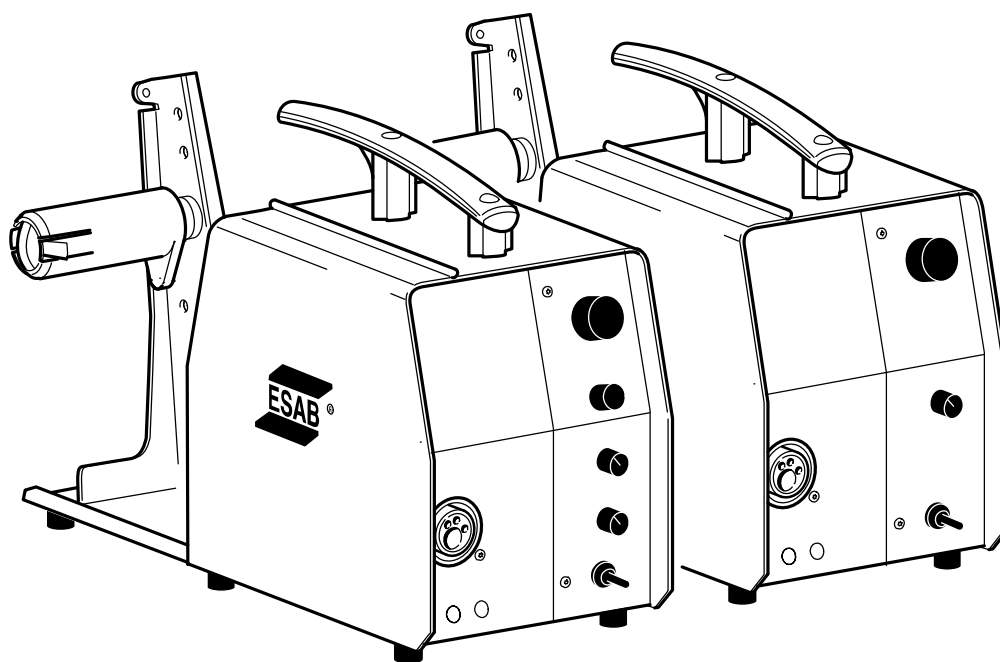


Origo™ M08, Origo™ M09

Feed L302

Feed L304



Istruzioni per l'uso



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

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

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

Type of equipment

Welding wire feeder

Type designation

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

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

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

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representatives established within the EEA:

Name, address, phone, website:

ESAB AB

Lindholmsallén 9

Box 8004, 402 77 GÖTEBORG, Sweden

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

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

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

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

Additional information:

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

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

Date

2012-06-20

Signature

Flavio Santos
Clarification

Position

Global Director
Standard Equipment

1 SICUREZZA	4
2 INTRODUZIONE	6
2.1 Apparecchio	6
3 DATI TECNICI	6
4 INSTALLAZIONE	7
4.1 Istruzioni per il sollevamento	8
5 FUNZIONAMENTO	8
5.1 Collegamenti e dispositivi di controllo	9
5.2 Spiegazione delle funzioni	11
5.3 Pressione di trascinamento del filo	12
5.4 Sostituzione e inserimento del filo	12
5.5 Sostituzione del rullo di trascinamento dell' Feed L302	13
5.6 Sostituzione del rullo di trascinamento dell' Feed L304	13
6 MANUTENZIONE	13
6.1 Controllo e pulizia	14
7 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO	14
SCHEMA	16
NO. DI CODICE	19
PARTI DI USURA	20
ACCESSORI	24

1 SICUREZZA

L'utilizzatore dell'apparecchiatura ESAB è responsabile delle misure di sicurezza per il personale che opera con il sistema o nelle vicinanze dello stesso. Le misure di sicurezza devono soddisfare le norme previste per questo tipo di apparecchiatura. Queste indicazioni sono da considerarsi un complemento alle norme di sicurezza vigenti sul posto di lavoro.

Il sistema di saldatura automatica deve essere manovrato secondo quanto indicato nelle istruzioni e solo da personale adeguatamente addestrato. Una manovra erronea, causata da un intervento sbagliato, oppure l'attivazione di una sequenza di funzioni non desiderata, può provocare anomalie che possono causare danni all'operatore o all'impianto.

1. Tutto il personale che opera con saldatrici automatiche deve conoscere:
 - l'uso e il funzionamento dell'apparecchiatura
 - la posizione dell'arresto di emergenza
 - il suo funzionamento
 - le vigenti disposizioni di sicurezza
 - l'attività di saldatura e taglio
2. L'operatore deve accertarsi:
 - che nessun estraneo si trovi all'interno dell'area di lavoro dell'impianto per saldatura prima che questo venga messo in funzione
 - che nessuno si trovi esposto al momento di far scoccare l'arco luminoso
3. La stazione di lavoro deve essere:
 - adeguata alla funzione
 - senza correnti d'aria
4. Abbigliamento protettivo
 - Usare sempre le attrezzature di protezione consigliate, come occhiali di sicurezza, abiti ignifughi e guanti di sicurezza.
 - Non usare abiti troppo ampi o accessori quali cinture, bracciali o anelli che possano impigliarsi o provocare ustioni.
5. Altro
 - Controllare che i previsti cavi di ritorno siano correttamente collegati.
 - Ogni intervento sui componenti elettrici deve **essere effettuato solo da personale specializzato**.
 - Le attrezzature antincendio devono essere facilmente accessibili in luogo adeguatamente segnalato.
 - **Non** eseguire mai lubrificazioni e interventi di manutenzione sull'apparecchiatura quando è in esercizio.



ATTENZIONE



I lavori effettuati con la saldatura ad arco e la fiamma ossidrica sono pericolosi. Procedere con cautela. Seguire le disposizioni di sicurezza basate sui consigli del fabbricante.

CHOCK ELETTRICO - Può essere mortale

- Installare e mettere a terra la saldatrice secondo le norme.
- Non toccare particolari sotto carico o gli elettrodi a mani nude o con attrezzatura di protezione bagnata.
- Isolarsi dalla terra e dal pezzo in lavorazione.
- Assicurarsi che la posizione di lavoro assunta sia sicura.

FUMO E GAS - Possono essere dannosi

- Tenere il volto lontano dai fumi.
- Ventilare l'ambiente e allontanare i fumi dall'ambiente di lavoro.

IL RAGGIO LUMINOSO - Può causare ustioni e danni agli occhi

- Proteggere gli occhi e il corpo. Usare un elmo protettivo per saldatura adeguato e abiti di protezione.
- Proteggere l'ambiente circostante con paraventi o schermature adeguate.

PERICOLO D'INCENDIO

- Le scintille della saldatrice possono causare incendi. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal luogo.

RUMORE - Un rumore eccessivo può comportare lesioni dell'udito

- Proteggere l'udito. Utilizzare cuffie acustiche oppure altre protezioni specifiche.
- Informare colleghi e visitatori di questo rischio.

IN CASO DI GUASTO - Contattare il personale specializzato.

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'installazione e dell'uso.

PROTEGGETE VOI STESSI E GLI ALTRI!

ESAB è in grado di fornire tutte le protezioni e gli accessori necessari per la saldatura.



ATTENZIONE!

Non utilizzare l'alimentazione elettrica per scongelare i tubi congelati.



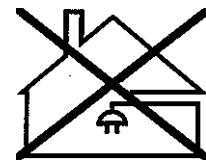
AVVERTENZA!

Questo prodotto può essere utilizzato esclusivamente per saldatura ad arco.



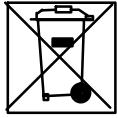
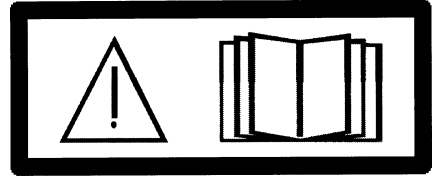
AVVERTENZA!

L'apparecchiatura di Class A non è destinata all'uso in luoghi residenziali in cui l'energia elettrica viene fornita dalla rete pubblica di alimentazione a bassa tensione. A causa di disturbi sia condotti che radiati, potrebbe essere difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di Class A in questi luoghi.



**AVVERTENZA!**

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'installazione e dell'uso.



Lo smaltimento delle apparecchiature elettroniche deve essere effettuato presso la struttura di riciclaggio.

In osservanza della direttiva europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e della relativa attuazione nella legislazione nazionale, le apparecchiature elettriche e/o elettroniche che giungono a fine vita operativa devono essere smaltite presso una struttura di riciclaggio.

In quanto responsabile delle apparecchiature, è tenuto/a ad informarsi sulle stazioni di raccolta autorizzate.

Per ulteriori informazioni contattare il rivenditore ESAB più vicino.

2 INTRODUZIONE

I gruppi trainafile **Feed L302** con pannello di controllo **M08** e **Feed L304** con pannello di controllo **M09** sono adatti per eseguire una saldatura MIG/MAG con il generatore **Mig L405**.

Sono disponibili in diverse varianti, vedere pagina **19**.

I gruppi trainafile possono essere utilizzati unitamente al filo su MarathonPac™ di ESAB oppure con bobina di filo con Ø da 300 mm.

I gruppi trainafile possono essere utilizzati in vari modi: installati sul generatore, sospesi al di sopra della postazione di lavoro, montati su braccio di supporto o su altro supporto a pavimento con o senza ruote.

Per ulteriori dettagli sugli accessori ESAB del prodotto, consultare la pagina **24.**

2.1 Apparecchio

I gruppi trainafile vengono forniti con manuali di istruzioni e adesivi.

3 DATI TECNICI

	Feed L302	Feed L304
Alimentazione elettrica	42 V 50 -60 Hz	42 V 50 -60 Hz
Potenza richiesta	150 VA	150 VA
Corrente motore I_{max}	3,5 A	3,5 A
Dati di regolazione		
Velocità di trascinamento del filo	1,5 -22,0 m/min.	1,5 -22,0 m/min.
Tempo di bruciatura finale del filo	0-0,7 s	0-0,7 s
Tempo per la saldatura a punti	-	0,2-5 s
Collegamento della pistola	EURO	EURO
Diametro max. della bobina del filo	300 mm	300 mm
Dimensioni del filo		
Fe	0,6 -1,2 mm	0,6 -1,6 mm
Ss	0,6 -1,2 mm	0,6 -1,2 mm
Al	1,0 -1,2 mm	1,0 -1,6 mm
Fili con nucleo	0,8 -1,2 mm	0,8 -1,6 mm

	Feed L302	Feed L304
Peso	12,6 kg	13,2 kg
Dimensioni (l x p x h)	569 x 259 x 355 mm	569 x 259 x 355 mm
Temperatura di esercizio	da -10 a +40° C	da -10 a +40° C
Gas di protezione	Gas per la saldatura MIG/MAG	Gas per la saldatura MIG/MAG
pressione max	5 bar	5 bar
Refrigerante	-	50% acqua / 50% glicole
pressione max	-	5 bar
Massimo carico ammesso con		
tempo caldo di saldatura 60%	365 A	365 A
tempo caldo di saldatura 100%	280 A	280 A
Classe di protezione		
versione base	IP2X	IP2X
con portabobina sigillato*	IP23	IP23
con MarathonPac™	IP23	IP23

* Accessori, vedere pagina 24.

Classe di protezione

Il codice **IP** definisce la classe di protezione, vale a dire il grado di protezione dalla penetrazione di corpi solidi e acqua. Gli apparecchi contrassegnati con **IP 2X** sono destinati all'uso al coperto.

Classe di protezione

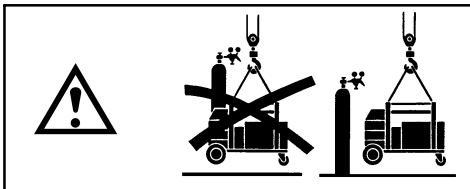
Il codice **IP** corrisponde alla classe di protezione, cioè il grado di protezione contro l'infiltrazione di particelle metalliche e acqua. Un impianto contrassegnato **IP 23** è designato sia per uso interno che per uso esterno.

Fattore di intermittenza

Il fattore d'intermittenza è una percentuale calcolata su un intervallo di 10 minuti, durante il quale è possibile saldare o tagliare con un carico specifico. Il tempo caldo di saldatura è valido per una temperatura ambiente di 40° C.

4 INSTALLAZIONE

La connessione a rete deve essere eseguita da personale adeguatamente addestrato.




AVVERTENZA!

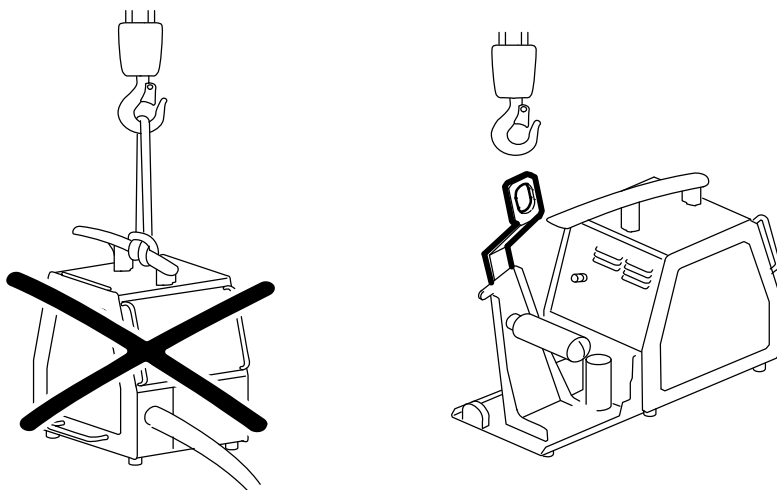
Questo prodotto può essere utilizzato esclusivamente per scopi industriali. In ambienti domestici questo prodotto può provocare interferenze radio. È responsabilità dell'utente adottare precauzioni adeguate.



ATTENZIONE!

Quando la saldatura viene effettuata in un ambiente particolarmente pericoloso dal punto di vista elettrico, utilizzare solo generatori adeguati a tale ambiente. Tali generatori possono essere identificati mediante il simbolo  .

4.1 Istruzioni per il sollevamento

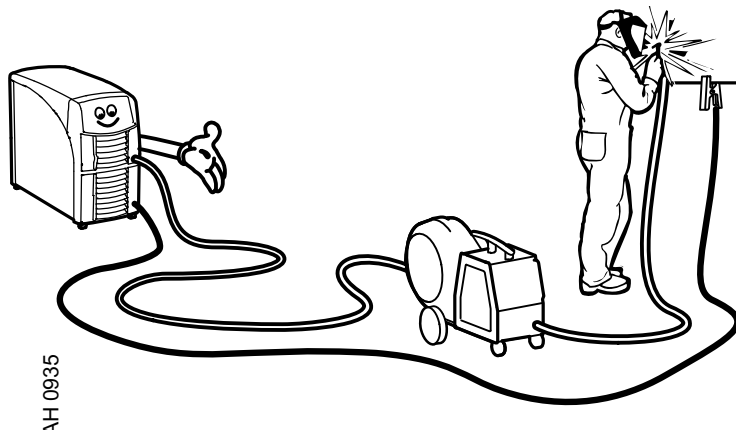
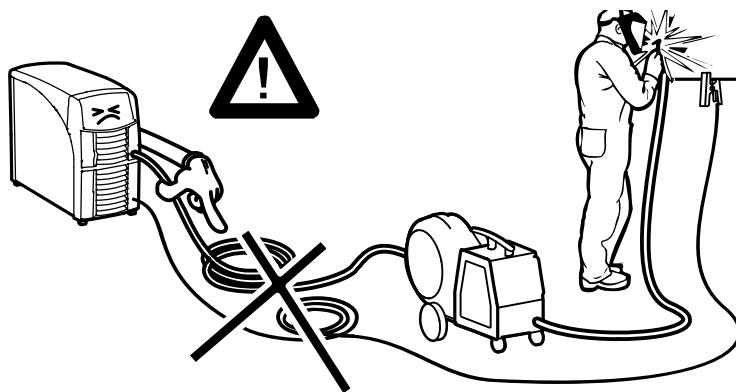


Per il numero di ordinazione della vite ad occhio vedere a pagina 24.

Nota! Se viene utilizzato un altro dispositivo di montaggio, è necessario isolare tale dispositivo dal gruppo trainafile.

5 FUNZIONAMENTO

Le norme generali di sicurezza per utilizzare questo impianto sono descritte a pagina 4, leggerle attentamente prima dell'uso dell'impianto.



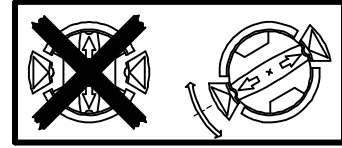
AH 0935

**ATTENZIONE!**

Assicurarsi che i pannelli laterali siano chiusi durante il funzionamento.

**ATTENZIONE!**

Per evitare che la bobina esca dal mozzo. Bloccare la bobina con il volantino rosso, secondo il cartello (vedi figura a destra) posizionato accanto al mozzo del freno.

**ATTENZIONE!**

Attenzione alle parti girevoli. Rischio di schiacciamento.

**ATTENZIONE!**

Rischio di ribaltamento in caso di collegamento di un dispositivo di scarico all'alimentatore dell'elettrodo. Imbracare il trasformatore, specialmente se il suolo è irregolare oppure in pendenza.

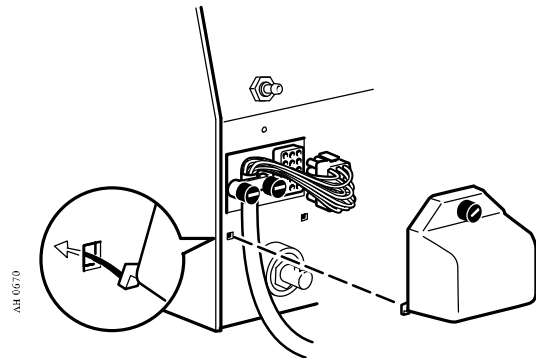
ATTENZIONE! Durante gli spostamenti dell'apparecchio utilizzare l'apposita maniglia. Non puntare mai la pistola contro qualcuno.

5.1 Collegamenti e dispositivi di controllo

Collegamento del cavo di comando

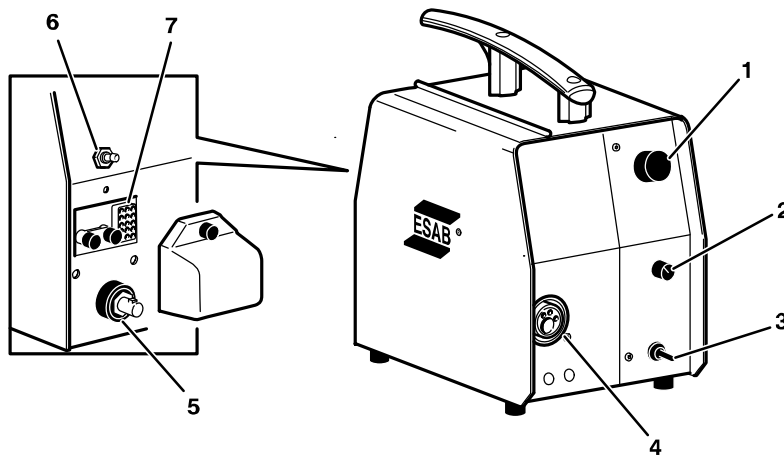
Quando si collega il cavo di comando è importante assicurare il cavo con l'anello di tenuta per l'eliminazione del carico.

Verificare che il coperchio di protezione sia avvitato correttamente.



Feed L302

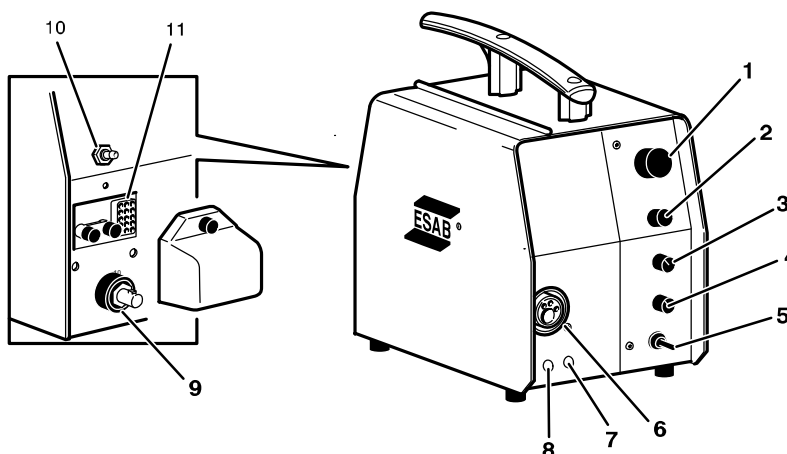
- | | | | |
|---|--|---|--|
| 1 | Manopola per la regolazione della velocità trainafile | 4 | Attacco per la pistola saldatrice |
| 2 | Manopola per la regolazione del tempo di bruciatura finale | 5 | Collegamento per la corrente di saldatura fornita dal generatore (OKC) |
| 3 | Interruttore di selezione 2 tempi / 4 tempi | 6 | Collegamento del gas protettivo |
| | | 7 | Collegamento per il cavo di comando proveniente dal generatore |



Feed L304

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Manopola per la regolazione della velocità trainafile | 7 | Attacco ROSSO per l'acqua di raffreddamento proveniente dalla pistola saldatrice |
| 2 | Interruttore per l'attivazione di 2/4 tempi, saldatura a punti, avanzamento a freddo del filo o spurgo dei gas | 8 | Collegamento BLU, per il refrigerante diretto alla pistola saldatrice |
| 3 | Manopola per la regolazione del tempo di saldatura a punti | 9 | Collegamento per la corrente di saldatura fornita dal generatore (OKC) |
| 4 | Manopola per la regolazione del tempo di bruciatura finale | 10 | Collegamento del gas protettivo |
| 5 | Interruttore di spegnimento / accensione (OFF / ON) del riempimento dei crateri | 11 | Collegamento per il cavo di comando proveniente dal generatore |
| 6 | Attacco per la pistola saldatrice | | |

ATTENZIONE! I collegamenti per l'acqua di raffreddamento sono disponibili solo in alcuni modelli.



5.2 Spiegazione delle funzioni

Velocità di trascinamento del filo

Regola la velocità di trascinamento necessaria del filo di apporto espressa in m/minuto.

a 2 tempi

Con l'impostazione a 2 tempi il flusso del gas inizia seguito dall'alimentazione del filo quando si preme il grilletto della pistola saldatrice. Il processo di saldatura si conclude quando il grilletto viene rilasciato: a questo punto l'alimentazione del filo e il flusso del gas si interrompono.

a 4 tempi

Con l'impostazione a 4 tempi, il flusso di gas inizia quando si preme il grilletto e l'alimentazione del filo inizia quando lo si rilascia. Il processo di saldatura continua finché l'interruttore viene premuto nuovamente, l'alimentazione del filo si arresta e quando viene rilasciato l'interruttore cessa il flusso del gas.

Saldatura a punti

La saldatura a punti si utilizza per lavori di saldatura brevi, ripetuti e dalla durata prestabilita.

Quando si preme il grilletto della pistola, viene attivato il flusso del gas per un periodo determinato da una scheda a circuiti stampati. Dopodiché inizia il processo di saldatura per il tempo impostato. Una volta completato il processo di saldatura il flusso di gas si interrompe.

Avanzamento a freddo del filo

L'avanzamento a freddo del filo si utilizza per far avanzare il filo senza tensione di saldatura né flusso di gas.

Attivazione dell'avanzamento a freddo del filo premere il grilletto per attivare l'alimentazione del filo.

Spurgo dei gas

Lo spurgo dei gas si utilizza per misurare il flusso del gas o per spurgare i tubi flessibili del gas dall'aria e dall'umidità prima di dare inizio alla saldatura. Lo spurgo dei gas si effettua dopo aver disattivato la tensione e l'alimentazione del filo.

Attivazione dello spurgo dei gas: premere il grilletto per attivare lo spurgo dei gas.

Tempo di bruciatura finale del filo

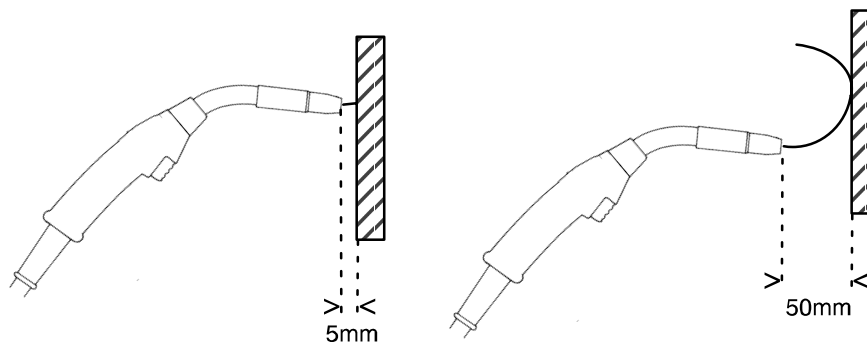
Il tempo di bruciatura finale del filo rappresenta il ritardo fra il momento in cui il filo di apporto rallenta e quello in cui il generatore disattiva la tensione di saldatura. Un tempo di bruciatura finale del filo troppo breve causa un inceppamento del filo di apporto, che rischia di incollarsi nel bagno di fusione. Un tempo di bruciatura finale del filo troppo lungo riduce il rischio di inceppamento ma aumenta quello relativo alla scarica elettrica dell'arco sulla punta di contatto del filo.

Avvio micrometrica

Avvio micrometrica significa che l'alimentazione del filo avviene ad una velocità inferiore del 50% finché non entra in contatto elettrico con il pezzo da saldare, quindi la velocità aumenta fino a raggiungere il valore preimpostato.

5.3 Pressione di trascinamento del filo

Iniziare controllando che il filo sia ben teso nel guidafile. Impostare quindi la pressione sui rulli di pressione del dispositivo di alimentazione. E' importante che la pressione non sia troppo elevata.



cmek0p10
Figura 1

Figura 2

Per controllare che la pressione di alimentazione sia impostata correttamente, svolgere il filo contro un oggetto isolato, ad esempio un pezzo di legno.

Tenendo la pistola a circa 5 mm dal pezzo di legno (figura 1), i rulli di alimentazione slittano.

Tenendo la pistola a circa 50 mm dal pezzo di legno, il filo si piega (figura 2).

5.4 Sostituzione e inserimento del filo



ATTENZIONE!

Rischio di schiacciamento durante la sostituzione della bobina!

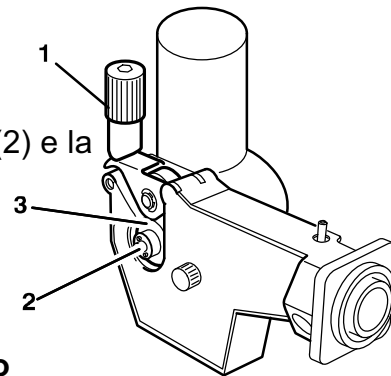
Non utilizzare guanti di sicurezza quando si inserisce il filo di saldatura tra i rulli di trascinamento.

- Aprire il pannello laterale.
- Scollegare il sensore di pressione piegandolo all'indietro in modo da far ripiegare verso l'alto la molla di compressione.
- Svolgere e tendere 10-20 cm di nuovo filo. Con una lima eliminare dall'estremità del filo le eventuali sbavature e gli spigoli vivi prima di inserire il filo stesso nel dispositivo di avanzamento.
- Accertarsi che il filo si inserisca correttamente nella scanalatura del rullo di trascinamento e nell'ugello di uscita o nella guida del filo.
- Ripiegare verso il basso la molla di compressione e fissarla al sensore di pressione.
- Chiudere il pannello laterale.

5.5 Sostituzione del rullo di trascinamento dell' Feed L302

- Aprire il pannello laterale.
- Scollegare il sensore di pressione (1) piegandolo all'indietro.
- Svitare e rimuovere le viti ad esagono incassato (2) e la rondella.
- Estrarre il rullo di trascinamento (3).

Durante l'installazione, eseguire nell'ordine inverso i passi descritti sopra.



AH 0665

Scelta della scanalatura del rullo di trascinamento

Ruotare il rullo di trascinamento in modo che la tacca delle dimensioni relative alla scanalatura selezionata sia rivolta verso di sé.

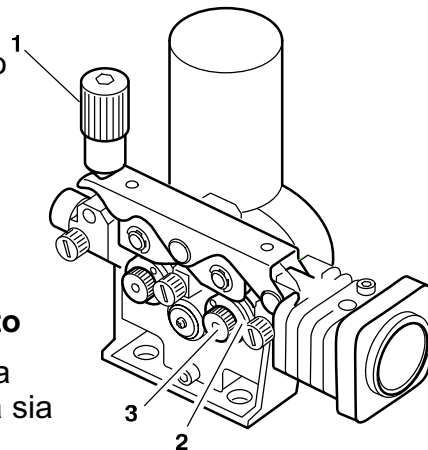
5.6 Sostituzione del rullo di trascinamento dell' Feed L304

- Aprire il pannello laterale.
- Scollegare il sensore di pressione (1) piegandolo all'indietro.
- Scollegare i rulli di trascinamento (2) svitando i dadi (3) ed estraendo i rulli.

Durante l'installazione, eseguire nell'ordine inverso i passi descritti sopra.

Scelta della scanalatura del rullo di trascinamento

Ruotare il rullo di trascinamento in modo che la tacca delle dimensioni relative alla scanalatura selezionata sia rivolta verso di sé.



AH 0663

6 MANUTENZIONE

Per garantire un funzionamento corretto e sicuro, eseguire sempre una manutenzione regolare.



AVVERTENZA!

Tutte le garanzie del fornitore sono da considerarsi nulle nel caso in cui l'acquirente tenti di intervenire sul prodotto durante il periodo di garanzia al fine di correggere eventuali difetti.

6.1 Controllo e pulizia

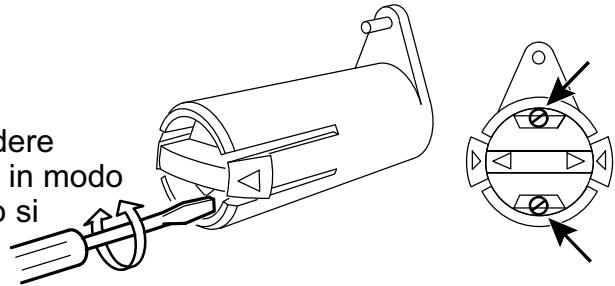
Gruppo trainafilo

Controllare con regolarità che il gruppo trainafilo non sia ostruito da residui di sporcizia.

- Per un funzionamento senza problemi del gruppo trainafilo, eseguire a intervalli regolari la pulizia e la sostituzione dei componenti usurati del meccanismo di avanzamento. Si noti che se si imposta un valore eccessivo di pre-tensione si può dare origine a un'usura eccessiva dei rulli di pressione, dei rulli di trascinamento e della guida del filo.

Il mozzo del freno

Il mozzo viene regolato al momento della consegna da parte del fabbricante; se è necessario regolarlo nuovamente, procedere come segue. Regolare il mozzo del freno in modo che il filo risulti leggermente lento quando si arresta il trascinamento.



- **Regolazione della coppia frenante:**
 - Ruotare la maniglia rossa in posizione di blocco.
 - Inserire un cacciavite nelle molle del mozzo.

Ruotare le molle in senso orario per ridurre la coppia frenante.

Ruotare le molle in senso antiorario per aumentare la coppia frenante.

NB: Regolare entrambe le molle ruotandole dello stesso valore.

Pistola saldatrice

- Per un funzionamento senza problemi della pistola saldatrice, eseguire a intervalli regolari la pulizia e la sostituzione dei componenti usurati del meccanismo di avanzamento. Pulire con regolarità la guida del filo con aria compressa e pulire la punta di contatto.

7 ORDINAZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO

Le riparazioni e gli interventi a livello elettrico devono essere effettuati solamente da tecnici autorizzati dalla ESAB.

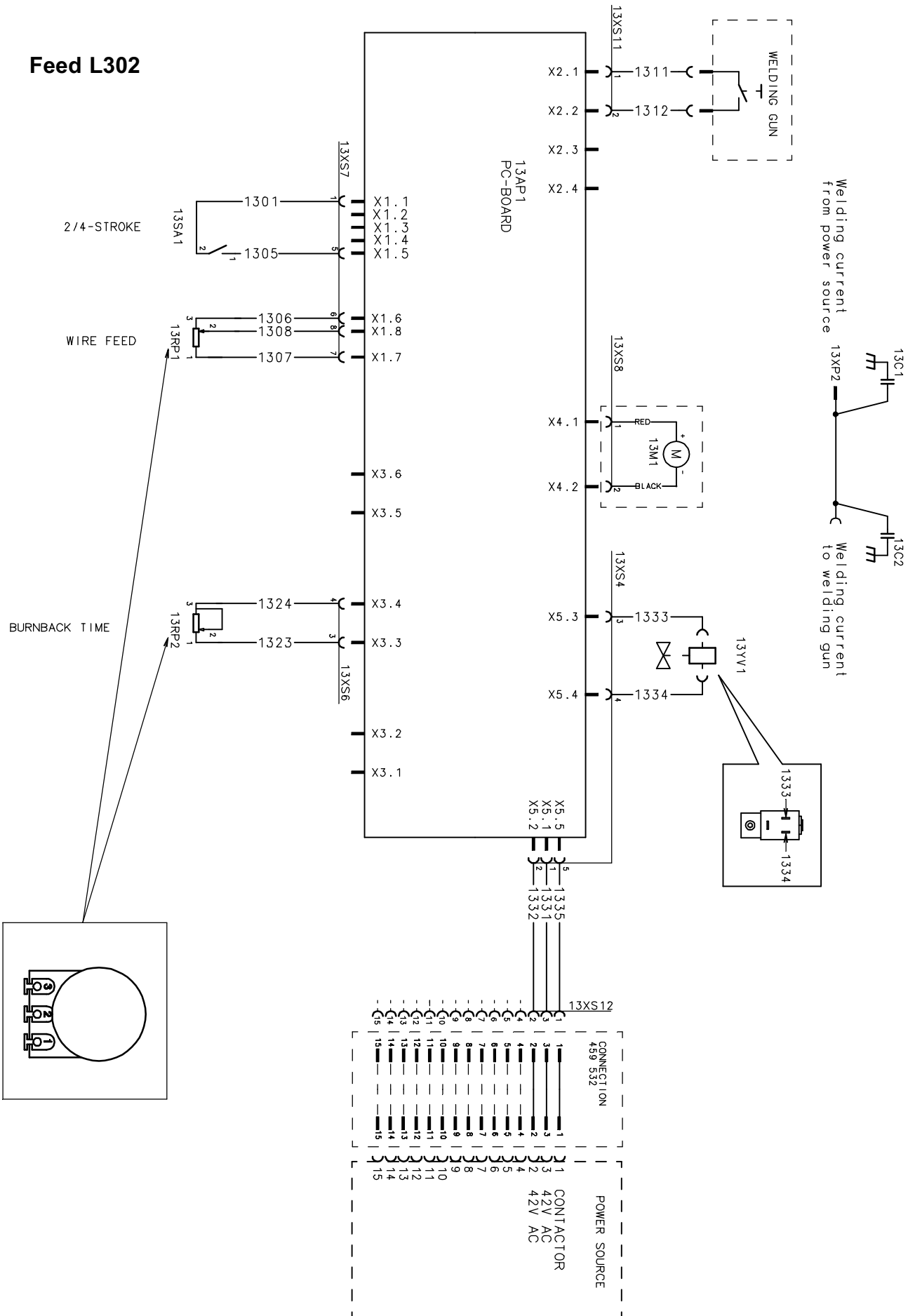
Utilizzare solo pezzi di ricambio originali ESAB.

Feed L302 / Feed L304 sono disignate e collaudate secondo le norme internazionali ed europee IEC/EN 60974-5 ed IEC/EN 60974-10 . Dopo l'effettuata assistenza oppure riparazione è di responsabilità dell'agenzia di servizio di accertarsi che il prodotto non si differenzi dalle summenzionate vigenti norme.

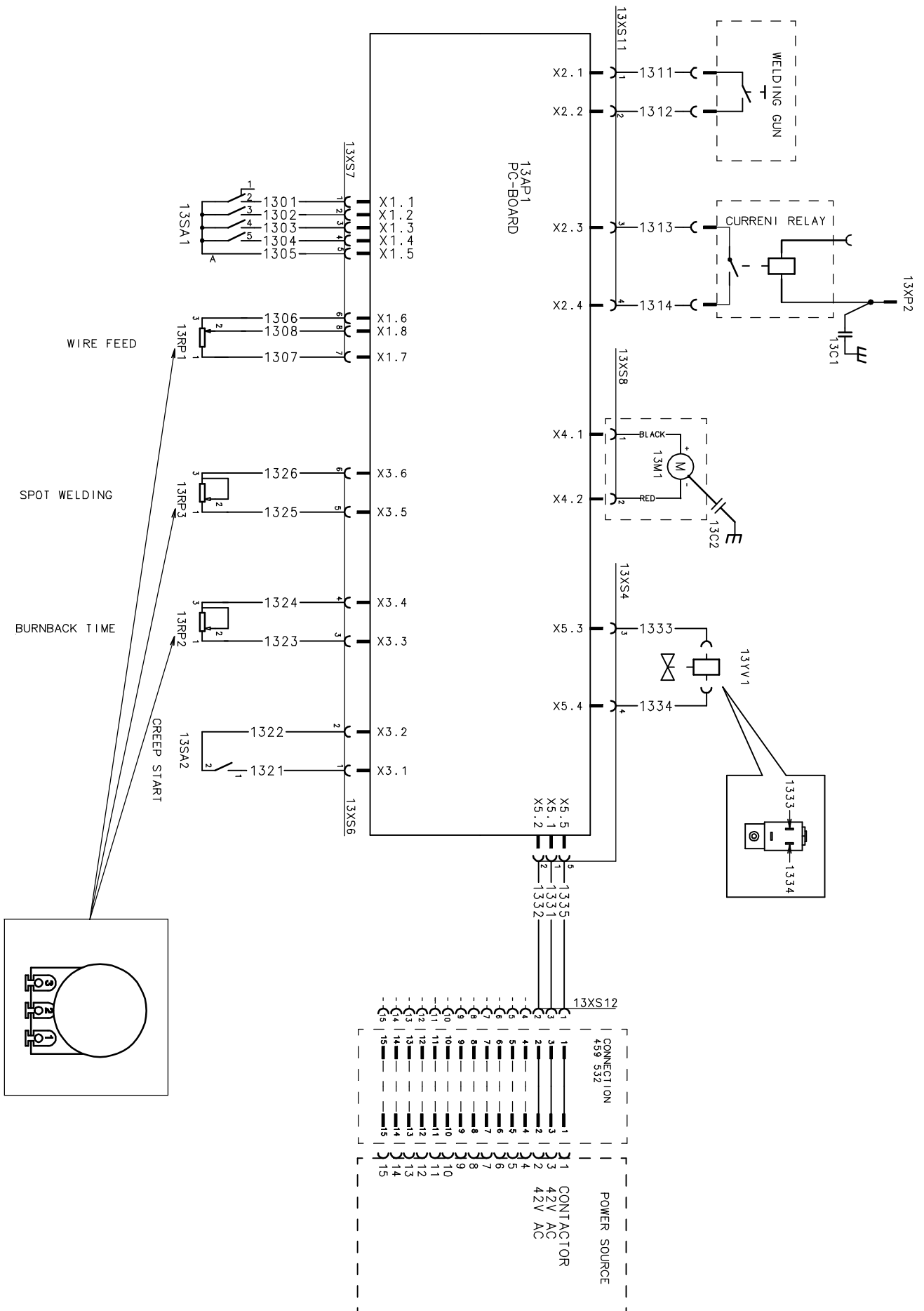
Per ordinare i pezzi di ricambio, rivolgersi al più vicino rivenditore ESAB; vedere l'ultima pagina di questo documento.

Schema

Feed L302

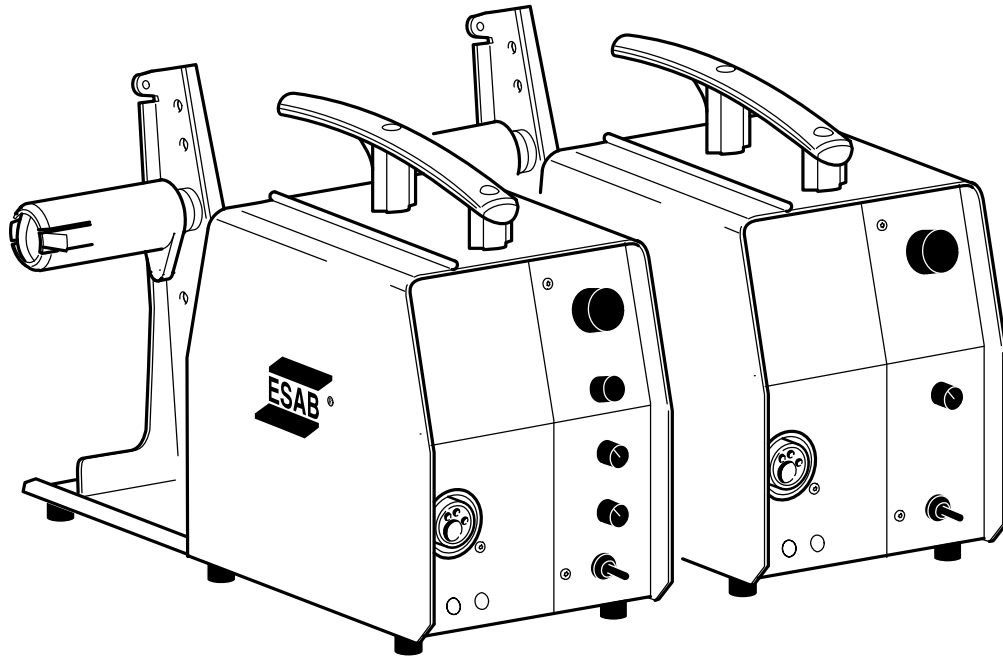


Feed L304



Feed L302, Feed L304

No. di codice



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

Feed L302

Parti di usura

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

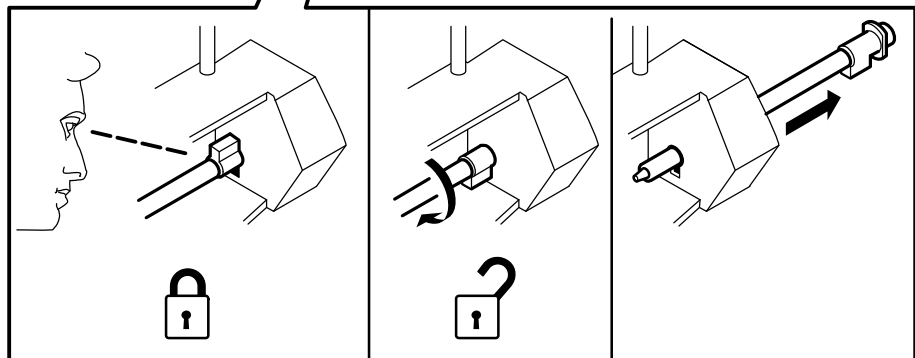
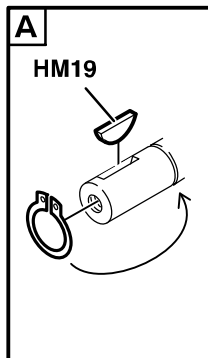
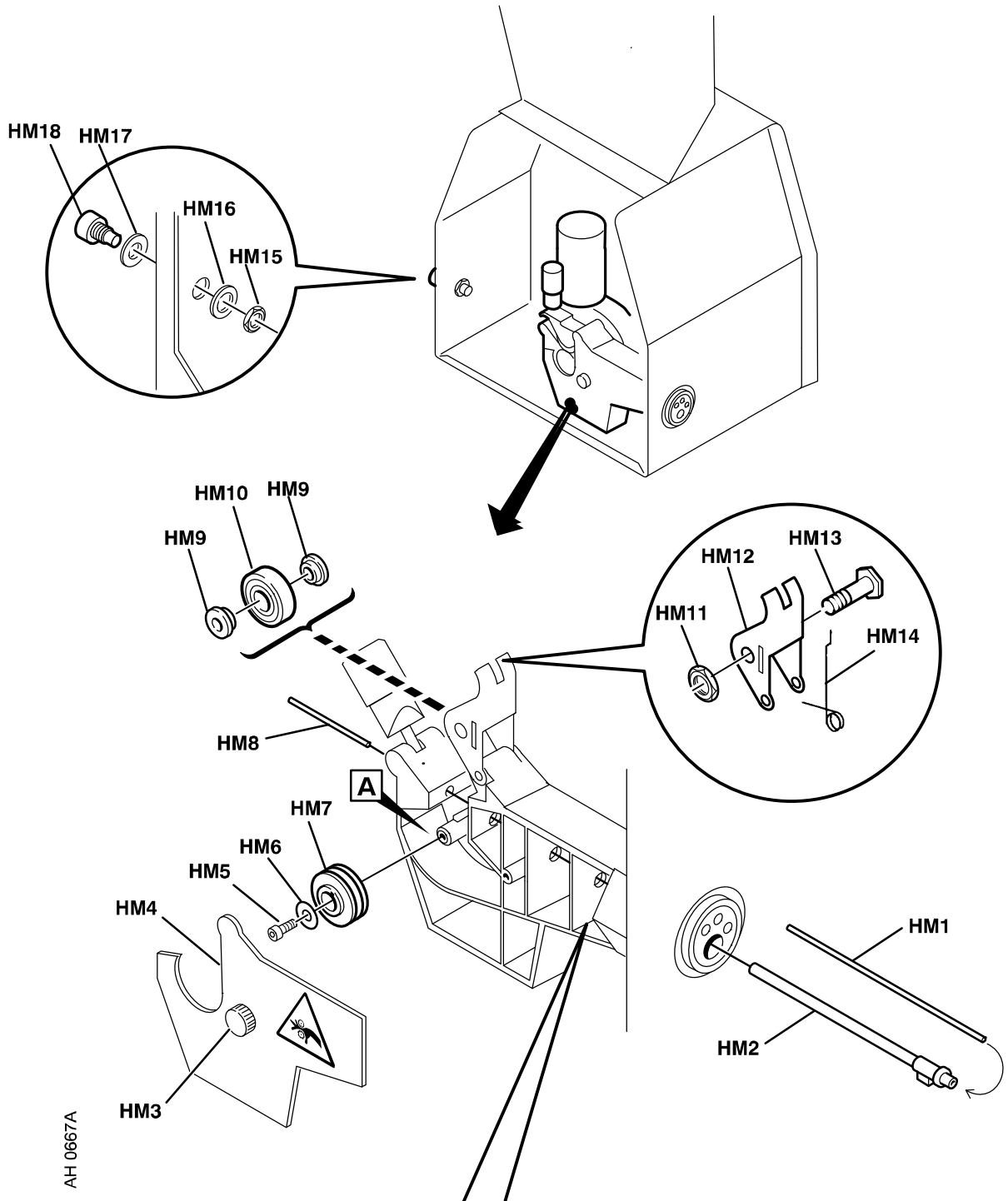
* Insert tube 0455 889 001 and outlet nozzle 0455 886 001 must be used together.
Insert tube 0455 894 001 and outlet nozzle 0455 885 001 must be used together.

PARTS SET

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

Welding with aluminium wire

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



Feed L304

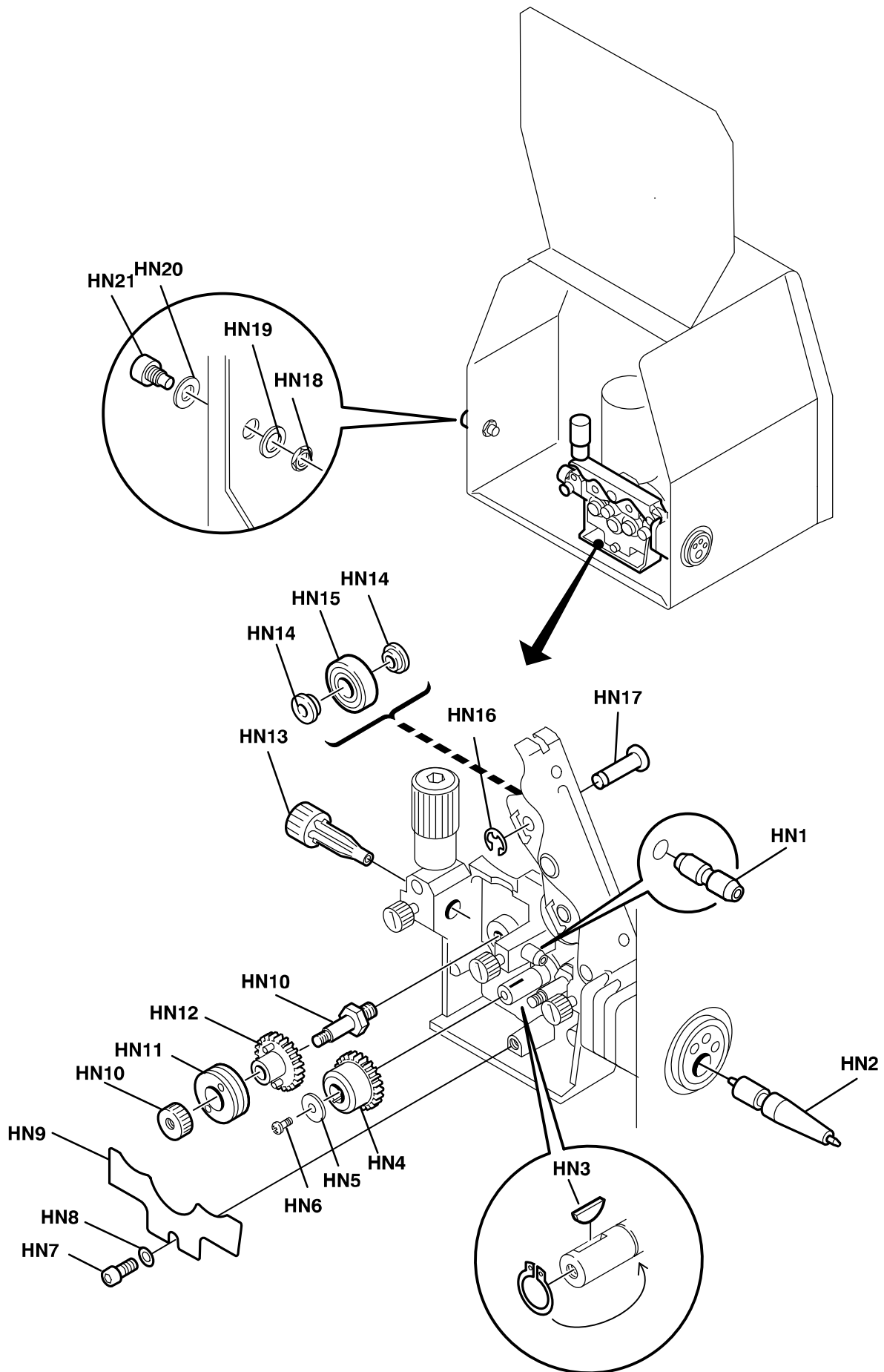
HD = Heavy Duty

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

Welding with aluminium wire

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

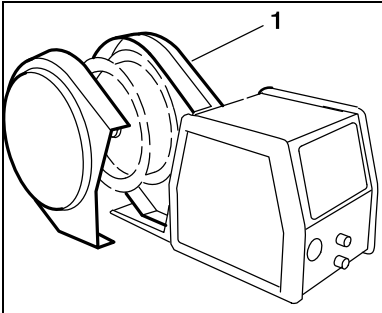
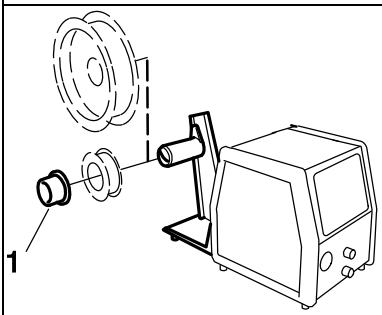
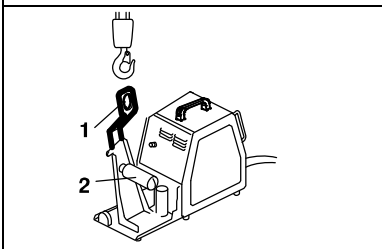
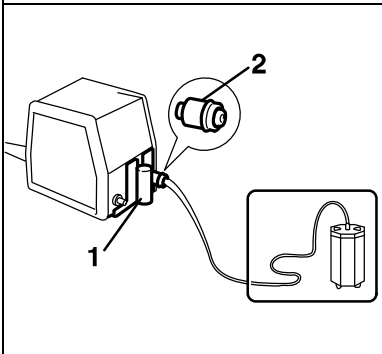
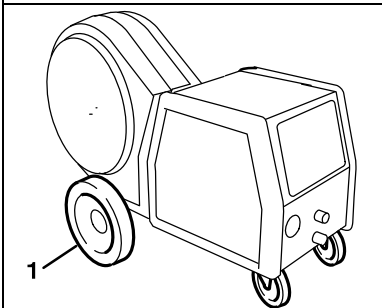
Feed L304



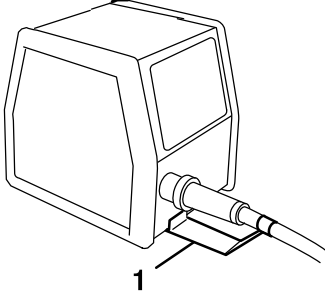

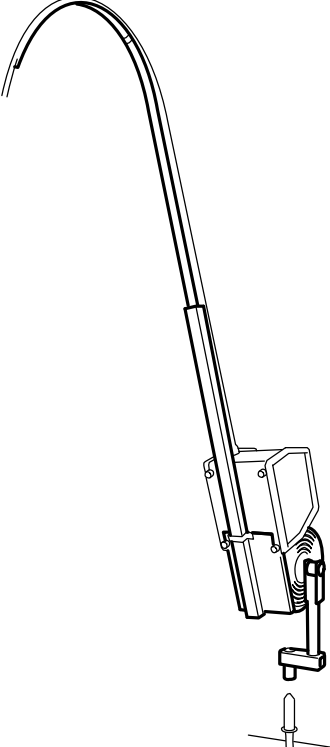
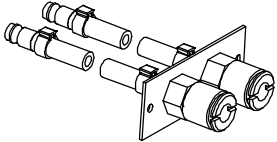
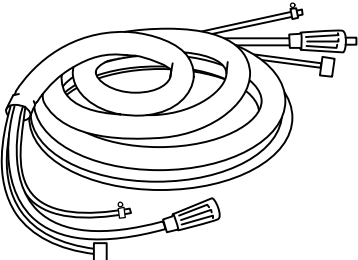
AH 0666

Feed L302, Feed L304

Accessori

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

Feed L302, Feed L304

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

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA

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

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd

Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

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

RUSSIA

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

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

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

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

AUSTRALIA

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

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

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

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

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

SOUTH AFRICA

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

Distributors

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

www.esab.com



www.esab.com

