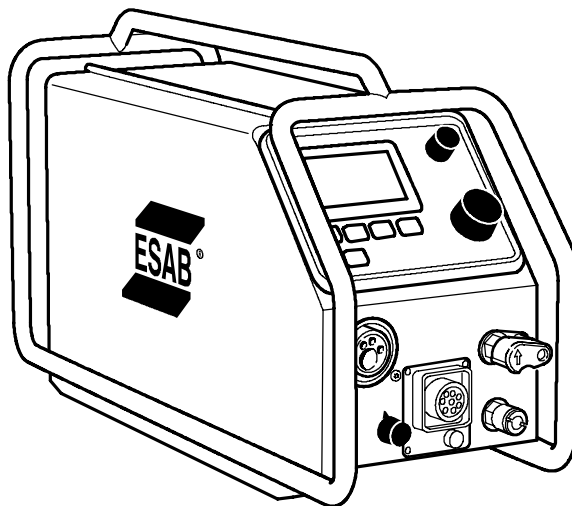




YardFeed 2000

Aristo™



Instruction manual

Инструкция по эксплуатации

Русский	3
ENGLISH	12

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

1 ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	4
2 ВВЕДЕНИЕ	5
2.1 Оборудование	5
2.2 Панель управления МА6	6
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 УСТАНОВКА	7
4.1 Инструкции по подъему	7
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	8
5.1 Соединения и устройства управления	8
5.2 Описание функций	9
5.3 Давление подачи проволоки	10
5.4 Замена и вставка проволоки	10
5.5 Замена подающего ролика	10
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	11
6.1 Проверка и очистка	11
7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	11
СХЕМА	22
НОМЕР ЗАКАЗА	24
БЫСТРОИЗНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	26
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	28


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 оборудование во время эксплуатации.


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



ВНИМАНИЕ!

Перед началом монтажа и эксплуатации внимательно изучите соответствующие инструкции.



Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



ОСТОРОЖНО!



ДУГОВАЯ СВАРКА И РЕЗКА ОПАСНЫ КАК ДЛЯ ИСПОЛНИТЕЛЯ РАБОТ, ТАК И ДЛЯ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ. ТРЕБУЙТЕ 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!

2 ВВЕДЕНИЕ

Блок подачи проволоки **YardFeed 2000** с пультом управления МА6 предназначен для электродуговой сварки в среде защитного газа обычной сварочной проволокой (MIG) или без газа проволокой с флюсом (MAG) при использовании сварочных источников питания со ступенчатой регулировкой и тиристорным управлением.

Они выпускаются в различных версиях, см. Стр. [24](#).

Блок подачи проволоки содержит четырехроликовые механизмы подачи проволоки, а также электронную схему управления.

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [28](#).

2.1 Оборудование

Блок подачи проволоки комплектуется следующим:

- Руководство по эксплуатации блока подачи проволоки
- Руководство по работе с панелью управления
- Ярлык с перечнем рекомендованных сменных деталей
- Газовый расходомер

2.2 Панель управления МА6



При помощи ручек управления, предназначенных для установки напряжения и скорости подачи проволоки / силы тока. Другие параметры регулируются с помощью кнопок с текстом на панели дисплея.

Подробное описание панели управления МА6 приведено в отдельном руководстве по эксплуатации.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Aristo YardFeed 200	
Напряжение сети	42 В 50-60 Гц
Потребляемая мощность	180 ВА
Максимальный ток электродвигателя	3,5 А
Скорость подачи проволоки	0,8 - 25,0 м/мин
Соединение пистолета	EURO
Макс. диаметр катушки с проволокой	200 мм
Диаметр проволоки	
Fe	0,6 - 1,2 мм
Ss	0,6 - 1,2 мм
Al	1,0 - 1,2 мм
Проволока с сердечником	0,8 - 1,2 мм
Масса	11,3 кг
Размеры, д х ш х в	593 x 210 x 302 мм
Защитный газ: максимальное давление	(Всех типов, предназначенных для электродуговой сварки в среде защитного газа обычной сварочной проволокой (MIG) или без газа проволокой с флюсом (MAG)). 5 бар
Тип охлаждения максимальное давление	60% вода / 40% этиленгликоль 5 бар
Максимальная допустимая нагрузка при рабочем цикле 60%	365 А
Класс защиты корпуса	IP23

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.

Класс зоны установки

Этот символ означает, **S** что источник питания предназначен для использования в зонах с повышенной опасностью поражения электротоком.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



ВНИМАНИЕ!

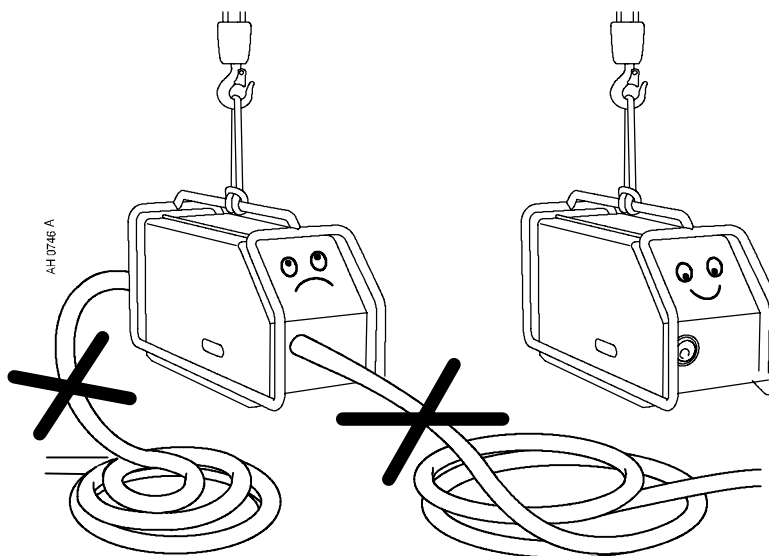
Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.



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 **S**.

4.1 Инструкции по подъему



5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

Общие правила техники безопасности при работе с оборудованием приводятся на стр. 4. Прочтите их до использования оборудования!



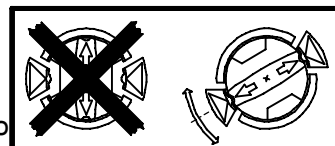
Предупреждение!

Убедитесь, что боковые панели закрыты во время работы.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

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



ОСТОРОЖНО !

Соблюдайте осторожность! Вращающиеся детали могут нанести травмы!

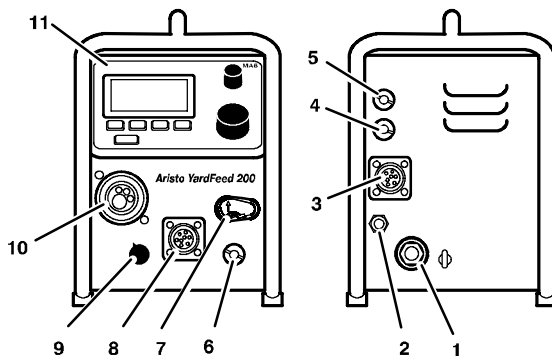


5.1 Соединения и устройства управления

- | | |
|---|---|
| <p>1 Подсоединение сварочной цепи к источнику питания, (ОКС)</p> <p>2 Подсоединение защитного газа</p> <p>3 Подсоединение управляющего кабеля от источника питания</p> <p>4 Подсоединение охлаждающей воды (красный соединитель) к источнику питания (блоку охлаждения)</p> <p>5 Подсоединение охлаждающей воды (синий соединитель) из источника питания (блока охлаждения)</p> <p>6 Подсоединение охлаждающей воды (красный соединитель) из сварочного пистолета</p> | <p>7 Подсоединение охлаждающей воды СИНИЙ соединитель к сварочной горелке с помощью насоса с логическим управлением* ESAB</p> <p>8 Подсоединение пульта дистанционного управления</p> <p>9 Предохранительный контактный выключатель</p> <p>10 Подсоединение сварочного пистолета</p> <p>11 Панель управления, (см. соответствующее Руководство по эксплуатации)</p> |
|---|---|

Внимание! Подсоединение охлаждающей воды предусматривается только на определенных моделях.

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



5.2 Описание функций

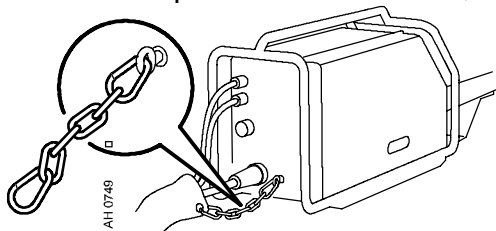
Подвод воды

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.

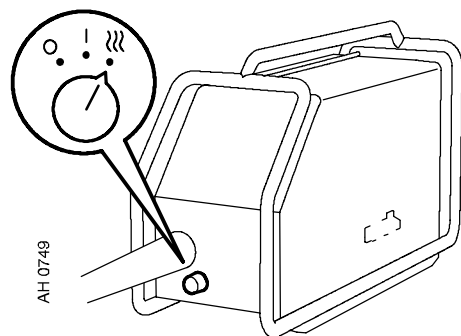
Функция обнаружения работает только с теми источниками питания, которые оборудованы системой ELP.

Устройство для снятия напряжения

Подвесьте устройство для снятия напряжения на крючок, расположенный на задней стороне блока подачи, и закрепите соединительный кабель.



Предохранительный контактный выключатель



0 Сварка ВЫКЛ

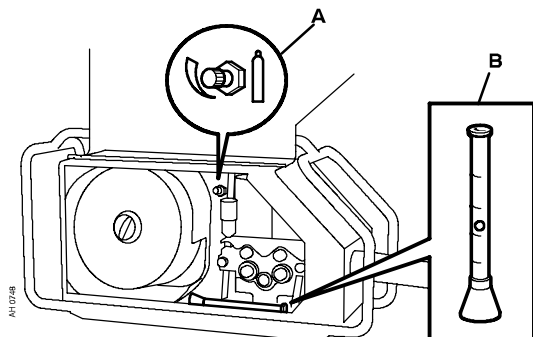
1 Сварка ВКЛ



• Нагрев ВКЛ (вспомогательное устройство) и сварка ВЫКЛ

Место, где установлена катушка, нагревается, что исключает отсыревание сварочной проволоки при сварке.

Регулирование расхода газа

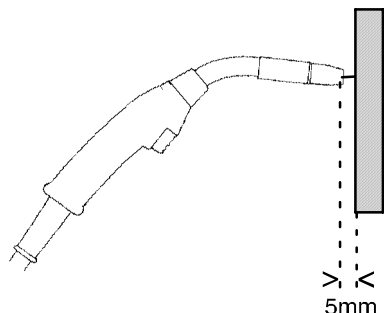


A = Регулирование расхода газа.

B = Газовый расходомер

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.



cmekOp10

Рис. 1

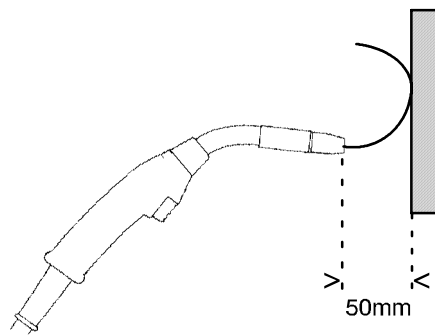


Рис. 2

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.

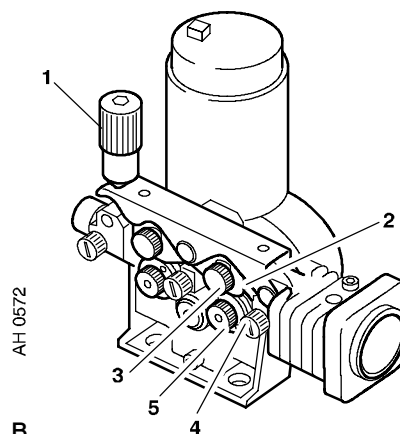
При расстоянии примерно 50 мм проволока должна подаваться и сгибаться при упоре в брусок (рис. 2).

5.4 Замена и вставка проволоки

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- 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 подающего ролика

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления (1), откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- 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.

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 очистка

Блок подачи проволоки

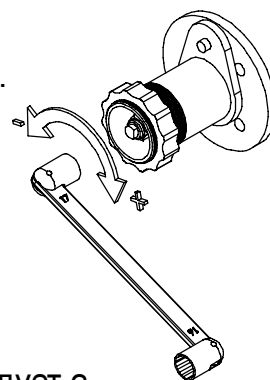
Регулярно проверяйте, чтобы блок подачи проволоки не был забит грязью.

- 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.

Сердечник с тормозом

Сердечник регулируется при поставке с завода изготовителя.

- Отрегулируйте тормозящий сердечник таким образом, чтобы проволока при остановке подачи слегка провисала.



Сварочная горелка

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изнашиваемых компонентов сварочной горелки. Регулярно очищайте 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).

1 DIRECTIVE	13
2 SAFETY	13
3 INTRODUCTION	15
3.1 Equipment	15
3.2 Control panel MA6	15
4 TECHNICAL DATA	15
5 INSTALLATION	16
5.1 Lifting instructions	16
6 OPERATION	17
6.1 Connections and control devices	17
6.2 Function explanations	18
6.3 Wire feed pressure	19
6.4 Replacing and inserting wire	19
6.5 Changing feed rollers	19
7 MAINTENANCE	20
7.1 Inspection and cleaning	20
8 ORDERING SPARE PARTS	20
DIAGRAM	22
ORDERING NUMBER	24
WEAR PARTS	26
ACCESSORIES	28

1 DIRECTIVE

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sweden, declares that Wire feed unit YardFeed 2000 from serial number 613 onwards, conforms to standard IEC/EN 60974-5, in accordance with the requirements of directive (73/23/EEC) and appendix (93/68/EEC) and standard IEC/EN 60974-10 in accordance with the requirements of directive (89/336/EEC) and appendix (93/68/EEC).

Laxå 2006-04-03



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

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

2 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.

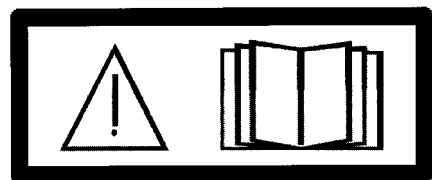
PROTECT YOURSELF AND OTHERS!

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

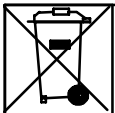


WARNING!

Read and understand the instruction manual before installing or operating.



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!

3 INTRODUCTION

The wire feed unit **YardFeed 2000** with control panel MA6, is intended for MIG/MAG welding together with Aristo welding current power sources.

It comes in different variants, see page [24](#).

The wire feed unit contains a four-wheel drive wire feed mechanism as well as control electronics.

ESAB's accessories for the product can be found on page [28](#).

3.1 Equipment

The wire feed unit is supplied with:

- Instruction manual for the wire feed unit
- Instruction manual for the control panel
- Decal with recommended wear parts
- Gas flow meter

3.2 Control panel MA6



Knobs for setting the voltage and the wire feed speed / welding current. Other parameters are controlled by pushbuttons, with text in the display panel.

See the separate instruction manual for a detailed description of the MA6 control panel.

4 TECHNICAL DATA

	YardFeed 2000
Mains voltage	42 V 50-60 Hz
Power requirement	180 VA
Motor current I_{max}	3.5 A
Wire feed speed	0.8 -25.0 m/min
Gun connection	EURO
Max. diameter wire bobbin	200 mm
Wire dimension	
Fe	0.6 - 1.2 mm
Ss	0.6 - 1.2 mm
Al	1.0 - 1.2 mm
Cored wire	0.8 - 1.2 mm
Weight	11.3 kg
Dimensions (l x w x h)	593 x 210 x 302 mm
Shielding gas	All types intended for MIG/MAG welding
max pressure	5 bar

	YardFeed 2000
Type of cooling max pressure	50% water / 50% etylenglycol 5 bar
Maximum permissible load at 60% duty cycle	365 A
Enclosure class	IP23

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.

Application class

The symbol **S** indicates that the power source is designed for use in areas with increased electrical hazard.

5 INSTALLATION

The installation must be executed by a professional.



WARNING!

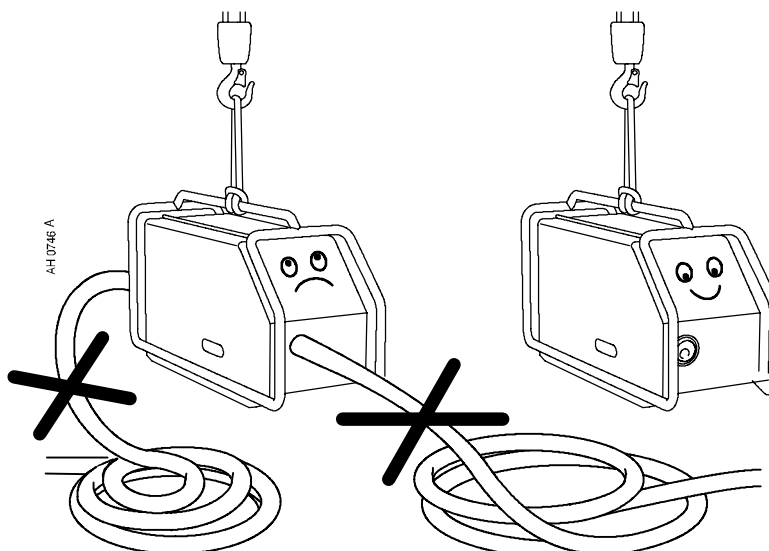
This product is intended for industrial use. In a domestic environment this product may cause radio interference. It is the user's responsibility to take adequate precautions.



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 **S**.

5.1 Lifting instructions



6 OPERATION

General safety regulations for the handling of the equipment can be found on page 13. Read through before you start using the equipment!



WARNING!

Assure that the side panels are closed during operation.



WARNING!

Rotating parts can cause injury, take great care.

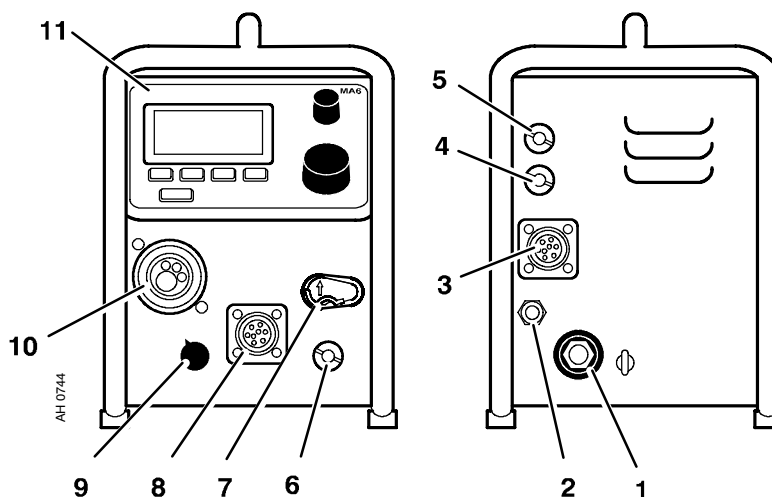


6.1 Connections and control devices

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Connection for welding current from power source, (OKC) | 7 | Connection BLUE, with ELP* for coolant to the welding gun |
| 2 | Connection for shielding gas | 8 | Connection for remote control unit |
| 3 | Connection for control cable from power source | 9 | Safety contact switch |
| 4 | Connection RED, for coolant to power source (cooling unit) | 10 | Connection for welding gun |
| 5 | Connection BLUE, for coolant from power source (cooling unit) | 11 | Control panel, (see separate instruction manual) |
| 6 | Connection RED, for coolant from welding gun | | |

Note! Coolant connections only available on certain models.

* ELP = ESAB Logic Pump, see point 6.2.



6.2 Function explanations

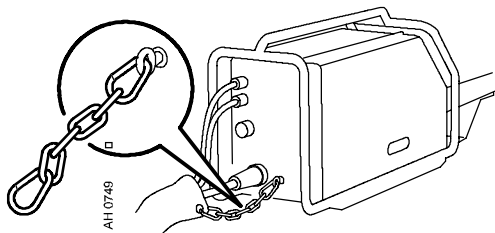
Water connection

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.

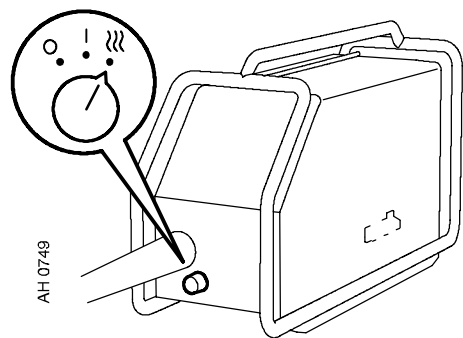
Detection only works with power sources that are equipped with ELP.

Strain relief

Hook the strain relief onto the hook on the rear side of the feeder unit and the connection cable.



Safety contact switch



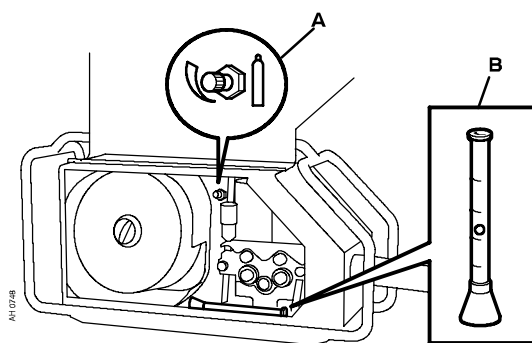
0 Welding OFF

1 Welding ON



- Heat ON (accessory) and welding OFF
The bobbin area is heated so that the welding wire is not damp when welding .

Gasflow control

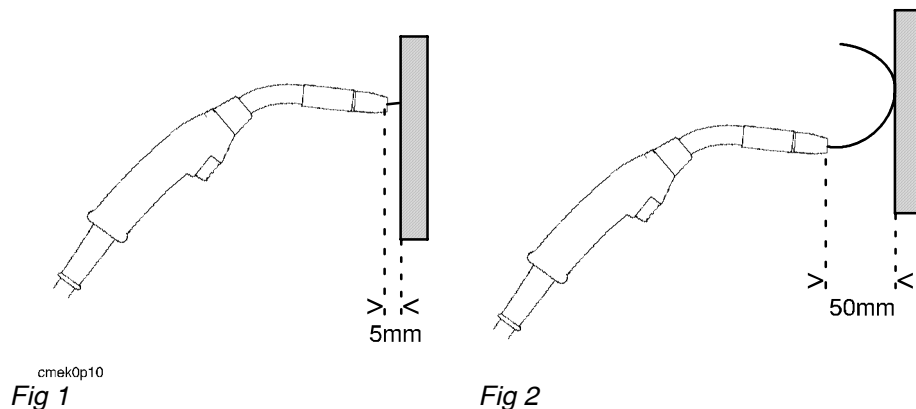


A = Controlling gas flow.

B = Gas flow meter

6.3 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.

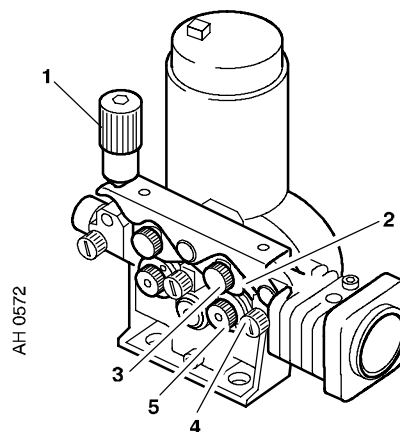
If you hold the gun approx. 50 mm from the piece of wood, the wire should be fed out and bend (fig. 2).

6.4 Replacing and inserting wire

- Open the side panel.
- Disconnect the pressure sensor by folding it backwards, the pressure rollers slide up.
- 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.

6.5 Changing feed rollers

- Open the side panel.
- Disconnect the pressure sensor (1) by folding it backwards, the pressure rollers slide up.
- 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.

Choice of track in the feed rollers

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

7 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.

7.1 Inspection and cleaning

Wire feed unit

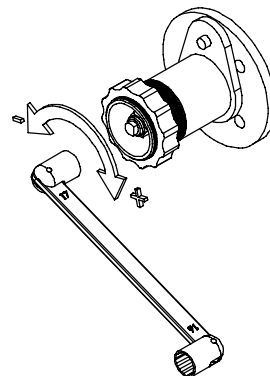
Check regularly that the wire feed unit is not clogged with dirt.

- 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.

- Adjust the brake hub so that wire is slightly slack when wire feed stops.



Welding gun

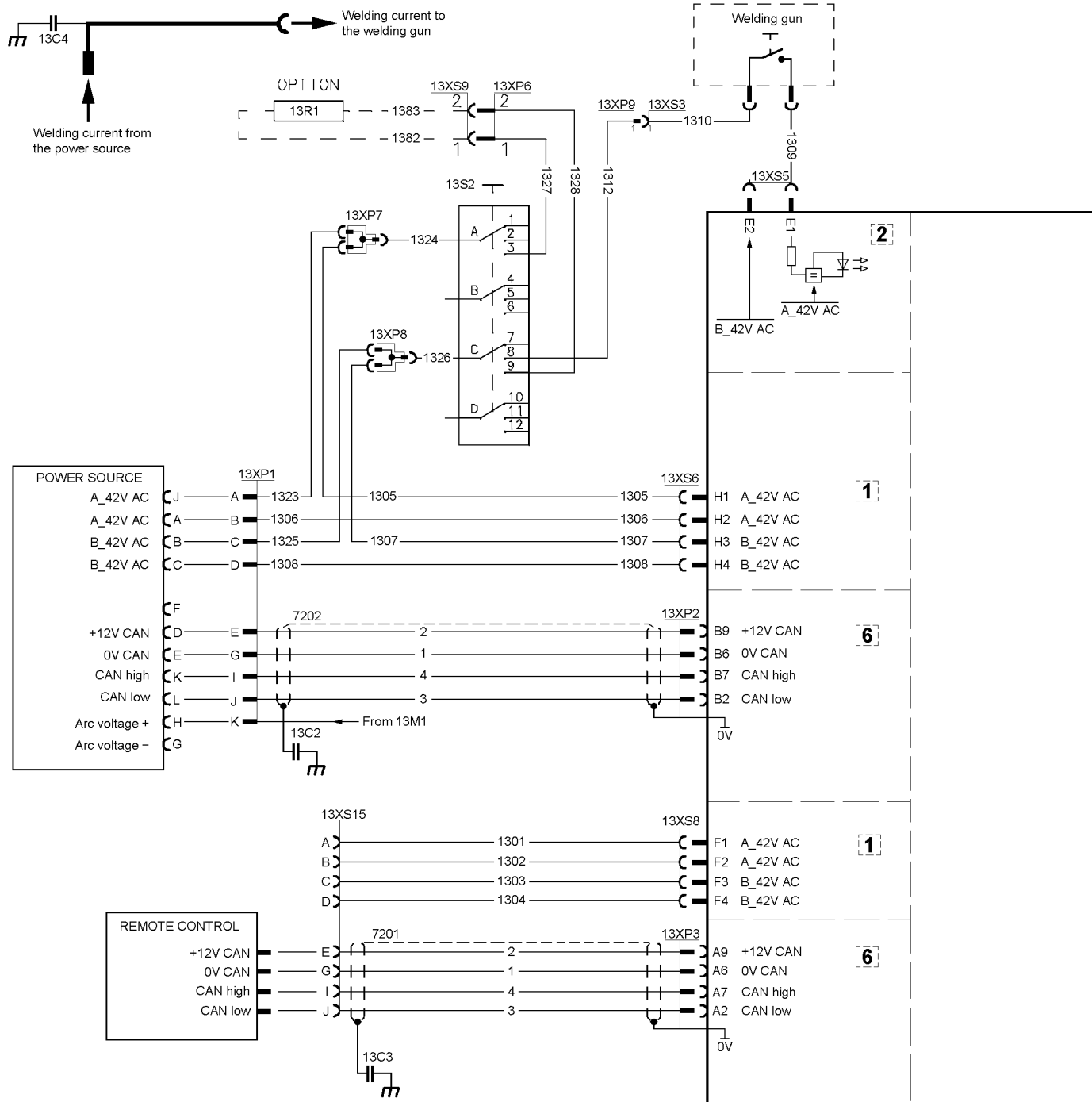
- Cleaning and replacement of the welding gun's wear parts should take place at regular intervals in order to achieve trouble-free wire feed. Blow the wire guide clean regularly and clean the contact tip.

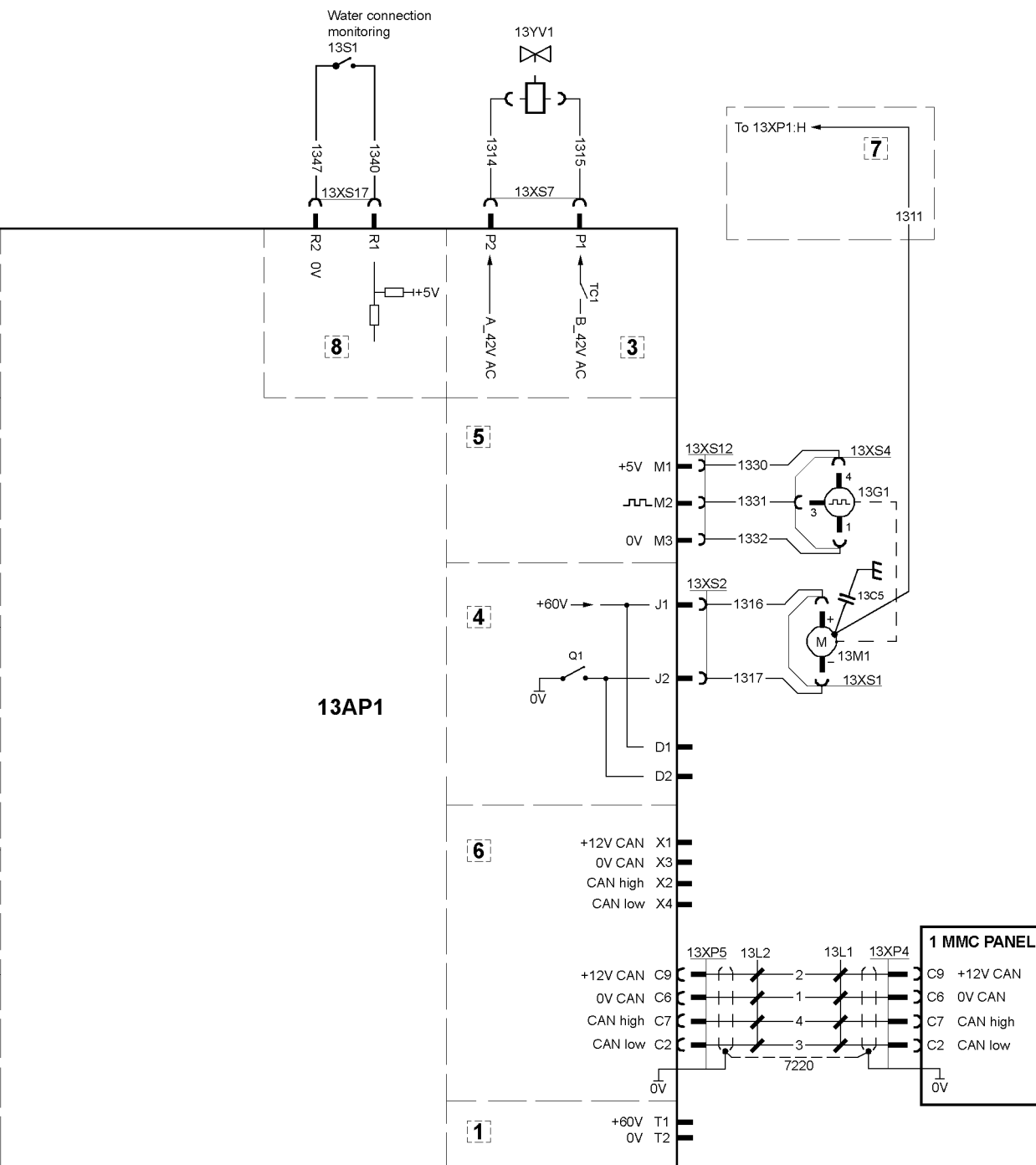
8 ORDERING SPARE PARTS

YardFeed 2000 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.

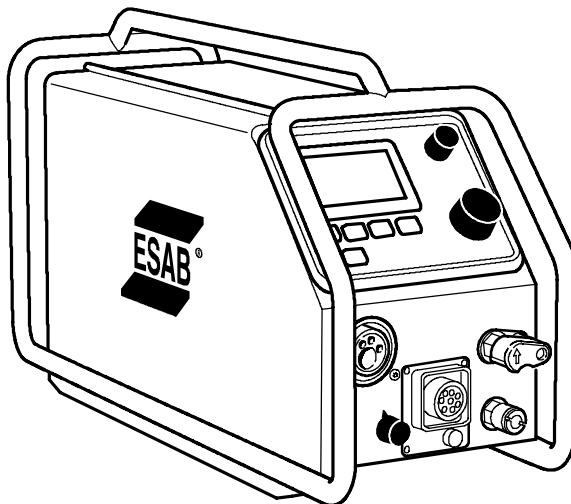
Diagram Cxema





YardFeed 2000

Ordering number Номер заказа



Ordering no.	Denomination	Type
0459 906 886	Wire feed unit	Aristo™ YardFeed 2000, MA6
0459 906 896	Wire feed unit	Aristo™ YardFeed 2000, MA6, with water cooling
0459 839 005	Spare parts list	YardFeed 2000
0458 854	Instruction manual	Control panel MA6

The instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com. Under "Products" and "Welding & cutting equipment", you will find a link to the page where you can both search for and download instructions and spare parts lists.

Wear parts Быстроизнашиваемые детали

S= Standard

Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediate nozzle (S) Intermediate nozzle	Fe, Ss & cored Al	
HI 2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle (S) Outlet nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.2 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.2 mm
HI 3	0191 496 114	Key		
HI 4	0215 701 007	Locking washer		
HI 5a	0459 440 001	Motor gear euro		

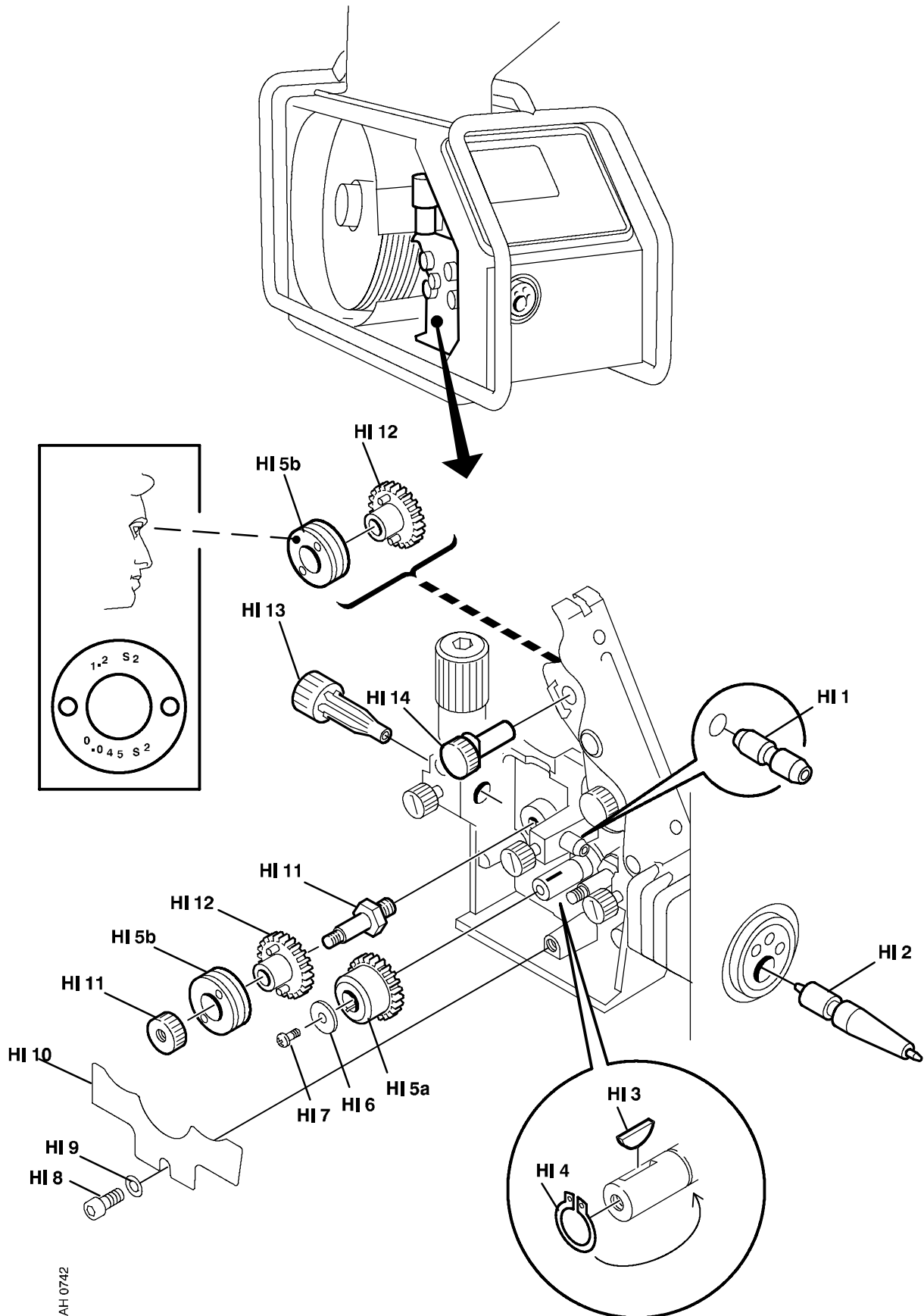
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller markings
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 S2 & 0.8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	V	0.8 S2 & 1.0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers (S)	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 & 1.2 mm	V	0.9/1.0 S2 & 1.2 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 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	U	0.8 A2 & 1.0 A2
	0458 824 002 0458 824 003	Feed/pressure rollers Feed/pressure rollers	Al Al	Ø 1.0 & 1.2 mm Ø 1.2 mm	U U	1.0 A2 & 1.2 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 (S)	For Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007 001	Inlet nozzle	Long-life for Fe, Ss, Al and cored wire
HI 14	0458 999 001	Shaft	

Welding with aluminium wire



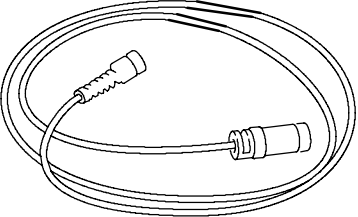
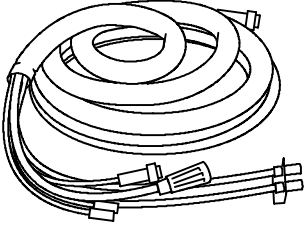
In order to weld with aluminium wire, proper rollers, nozzles and liners for aluminium wire **MUST** be used, It is recommended to use 3 m long welding gun for aluminium wire, equipped with appropriate wear parts.



AH 0742

Accessories Дополнительные принадлежности

	<p>OKC angle connection 0365 557 001 1 male and 2 female connection</p>
	<p>Control panel protection 0459 961 880</p>
	<p>Gas flow meter 0460 005 880</p>
	<p>Heating kit 0459 941 880</p>
	<p>Strain relief for welding gun 0457 341 881</p>
	<p>Water kit 0460 006 880</p>

	<p>Remote control unit MTA1 CAN 0459 491 880</p> <p>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</p> <p>Choice of on of 10 programs MIG/MAG: voltage deviation TIG and MMA: current deviation</p>
	<p>Remote cable</p> <p>5 m 0459 960 880</p>
	<p>Connection set</p> <p>10 m 0459 528 582 15 m 0459 528 583 25 m 0459 528 584 35 m 0459 528 585 50 m 0459 528 586</p> <p>Connection set water</p> <p>10 m 0459 528 592 15 m 0459 528 593 25 m 0459 528 594 35 m 0459 528 595 50 m 0459 528 596</p>

YardFeed 2000



Welding torch

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

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

