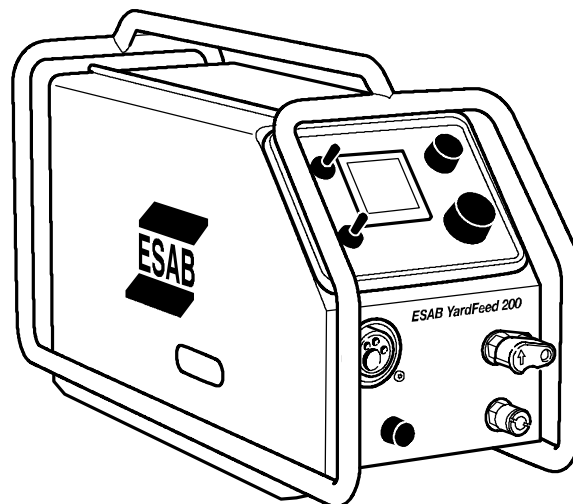




ESAB YardFeed 200



Instruction manual

Инструкция по эксплуатации

Русский	3
ENGLISH	14

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	6
3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
4 УСТАНОВКА	7
4.1 Инструкции по подъему	7
5 ПОРЯДОК РАБОТЫ	7
5.1 Соединения и устройства управления	8
5.2 Описание функций	9
5.3 Давление подачи проволоки	12
5.4 Замена и вставка проволоки	12
5.5 Замена подающего ролика	12
6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	13
6.1 Проверка и очистка	13
7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	13
СХЕМА	24
НОМЕР ЗАКАЗА	27
БЫСТРОИЗНАШИВЕМЫЕ ДЕТАЛИ	28
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	30


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 СЪЕДИЕНИЯ 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!



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 τα εγκεκριμένα συστήματα συλλογής.

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

2 ВВЕДЕНИЕ

Блок подачи проволоки **ESAB YardFeed 200** с пультом управления M13y 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. **27**.

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

Аксессуары от для изделия можно найти на странице [30](#).

2.1 Оборудование

Блок подачи проволоки комплектуется следующим:

- Руководство
- Ярлык с перечнем рекомендованных сменных деталей
- Газовый расходомер

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	ESAB YardFeed 200
Напряжение сети	42 В 50-60 Гц
Потребляемая мощность	150 ВА
Максимальный ток электродвигателя	3,5 А
Настроечные данные	
Скорость подачи проволоки	1,9 - 25,0 м/мин
Время перехода дуги	0 - 0,5 с
2/4-шаговое	2-шаговое или 4-шаговое
Продувка газом	-
Толчковый режим подачи проволоки	-
Соединение пистолета	EURO
Макс. диаметр катушки с проволокой	200 мм
Диаметр проволоки	
Fe	0,6 - 1,4 мм
Ss	0,6 - 1,4 мм
Al	1,0 - 1,4 мм
Проволока с сердечником	0,8 - 1,4 мм
Масса	11,3 кг
Размеры, д х ш х в	593 х 210 х 302 мм
Защитный газ:	(Всех типов, предназначенных для электродуговой сварки в среде защитного газа обычной сварочной проволокой (MIG) или без газа проволокой с флюсом (MAG)).
максимальное давление	5 бар
Тип охлаждения	60% вода / 40% этиленгликоль
максимальное давление	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.

4 УСТАНОВКА

Ввод в эксплуатацию должен производиться квалифицированным специалистом.



ВНИМАНИЕ!

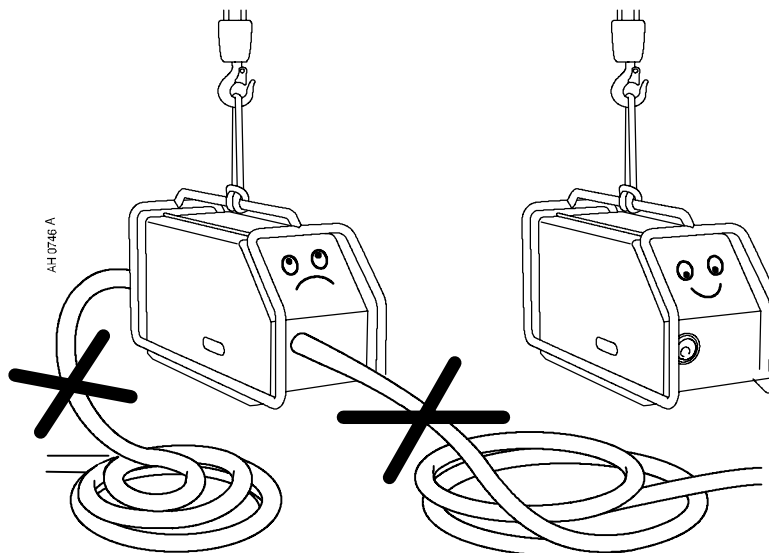
Настоящее изделие предназначено для промышленного использования. При использовании в бытовых условиях оно может создавать радиочастотные помехи. Пользователь отвечает за принятие соответствующих мер предосторожности.



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!



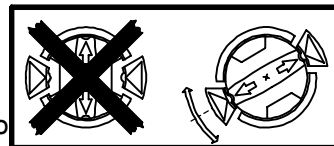
Предупреждение!

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!



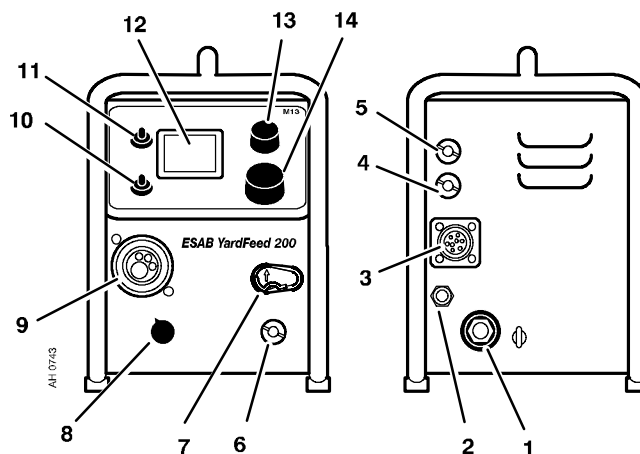
5.1 Соединения и устройства управления

- | | | | |
|---|--|----|--|
| 1 | Подсоединение сварочной цепи к источнику питания, (ОКС) | 8 | Предохранительный контактный выключатель |
| 2 | Подсоединение защитного газа | 9 | Подсоединение сварочного пистолета |
| 3 | Подсоединение управляющего кабеля от источника питания | 10 | Переключатель режима подачи газа / режима толчковой подачи проволоки |
| 4 | Подсоединение охлаждающей воды (красный соединитель) к источнику питания (блоку охлаждения) | 11 | Переключатель для 2-шагового / 4-шагового режима |
| 5 | Подсоединение охлаждающей воды (синий соединитель) из источника питания (блока охлаждения) | 12 | Дисплей |
| 6 | Подсоединение охлаждающей воды (красный соединитель) из сварочного пистолета | 13 | Ручка регулировки напряжения** |
| 7 | Подсоединение охлаждающей воды (СИНИЙ соединитель к сварочной горелке с помощью насоса с логическим управлением ESAB | 14 | Ручка задания скорости подачи проволоки |

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

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

** Регулировка напряжения с блока подачи проволоки не осуществляется при использовании источников питания со ступенчатой регулировкой.



5.2 Описание функций

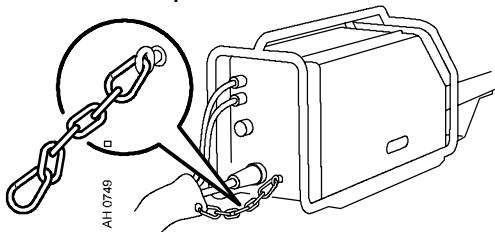
Подвод воды

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.

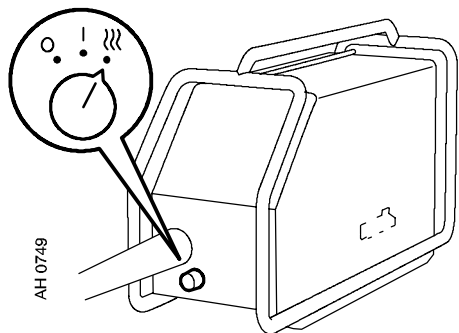
Функция обнаружения работает только с теми источниками питания, которые оборудованы системой ELP.

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.

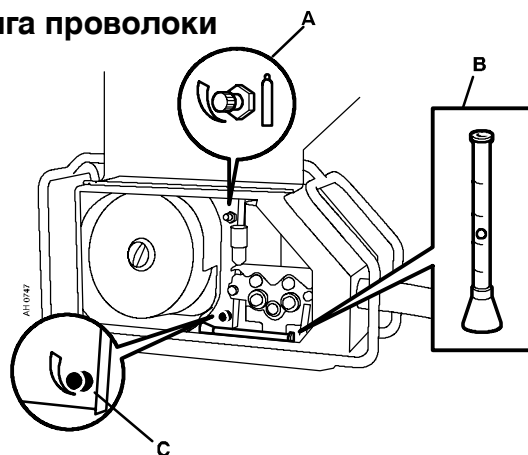
Регулирование расхода газа и время отжига проволоки

A = Регулирование расхода газа.

B = Газовый расходомер

C = Уставка времени отжига проволоки.

Время отжига проволоки □ это задержка между моментом, когда начинается торможение проволоки, и моментом, когда источник питания отключает сварочное напряжение. Слишком короткое время отжига проволоки приводит к образованию длинного выступающего конца присадочной проволоки после сварки, в результате чего возникает опасность того, что проволока окажется вплавлена в затвердевающий сварочный шов. Слишком продолжительное время отжига проволоки приводит к образованию короткого выступающего конца, в результате чего возникает опасность того, что дуга перекинется на контактную кромку.





Продувка газом

Продувка газом производится для измерения расхода газа, или для удаления воздуха и влаги из газовых шлангов перед началом сварки. Продувка газом производится до тех пор, пока будет нажата кнопка, и выполняется без напряжения или до начала подачи проволоки.



Толчковый режим подачи проволоки

Толчковый режим подачи проволоки используется, когда нужно обеспечить подачу проволоки без подачи сварочного напряжения. Подача проволоки производится до тех пор, пока будет нажата кнопка.



2-шаговый режим

В **2-шаговом режиме** подача газа начинается при нажатии пускового выключателя сварочного пистолета. При этом начинается процесс сварки. Когда пусковой выключатель будет отпущен, процесс сварки полностью прекращается и начинается время отжига проволоки (если оно задано).



4-шаговый режим

В **4-шаговом режиме** подача газа начинается, когда переключатель нажат, а подача проволоки начинается после его отпускания. Процесс сварки продолжается до тех пор, пока не будет вновь нажат пусковой выключатель, при отпускании выключателя прекращается подача проволоки и останавливается время отжига проволоки (если оно задано).

V Напряжение

При более высоком напряжении увеличиваются длина дуги, а также размер и температура зоны сварки.

ПРИМЕЧАНИЕ! Регулировка напряжения с блока подачи проволоки не осуществляется при использовании источников питания со ступенчатой регулировкой.

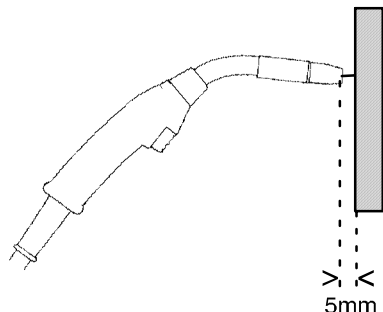


Скорость подачи проволоки

Этот параметр определяет требуемую скорость подачи присадочной проволоки в м/мин.

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.



стек0р10

Рис. 1

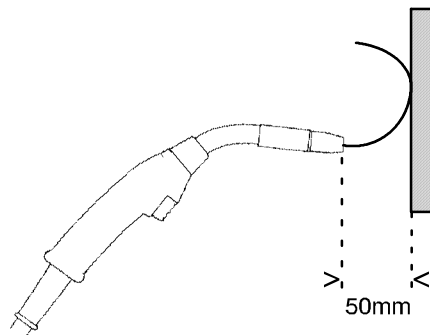


Рис. 2

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.

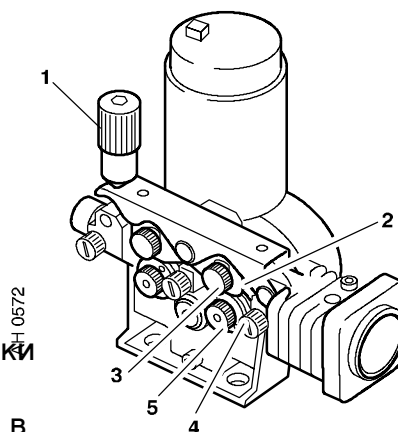
При расстоянии примерно 50 мм проволока должна подаваться и сгибаться при упоре в брусок (рис. 2).

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

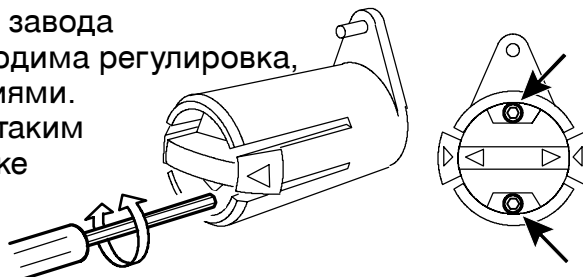
Блок подачи проволоки

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. Если впоследствии необходима регулировка, воспользуйтесь следующими инструкциями. Отрегулируйте тормозящий сердечник таким образом, чтобы проволока при остановке подачи слегка провисала.



- **Регулировка тормозного момента:**
 - Переведите красную ручку в стопорное положение.
 - Вставьте шестигранный ключ в пружины ступицы.

Поворот пружин по часовой стрелке уменьшает тормозной момент.

Поворот пружин против часовой стрелки увеличивает тормозной момент.

ПРИМЕЧАНИЕ! Поворот пружин должен быть одинаковым.

Сварочная горелка

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изнашиваемых компонентов сварочной горелки. Регулярно дочиста 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	15
2 SAFETY	15
3 INTRODUCTION	17
3.1 Equipment	17
4 TECHNICAL DATA	17
5 INSTALLATION	18
5.1 Lifting instructions	18
6 OPERATION	18
6.1 Connections and control devices	19
6.2 Function explanations	20
6.3 Wire feed pressure	22
6.4 Replacing and inserting wire	22
6.5 Changing feed rollers	22
7 MAINTENANCE	23
7.1 Inspection and cleaning	23
8 ORDERING SPARE PARTS	23
DIAGRAM	24
ORDERING NUMBER	27
WEAR PARTS	28
ACCESSORIES	30

1 DIRECTIVE

DECLARATION OF CONFORMITY

ESAB AB, Welding Equipment, SE-695 81 Laxå, Sweden, declares that Wire feed unit ESAB YardFeed 200 from serial number 548 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 2005-11-29

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.

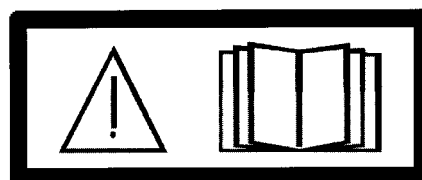
PROTECT YOURSELF AND OTHERS!

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

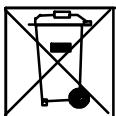


WARNING!

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 **ESAB YardFeed 200** with control panel M13y, is intended for MIG/MAG welding together with stepped and thyristor-controlled welding power sources.

It comes in different variants, see page [27](#).

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 [30](#).

3.1 Equipment

The wire feed unit is supplied with:

- Instruction manual
- Decal with recommended wear parts
- Gas flow meter

4 TECHNICAL DATA

	ESAB YardFeed 200
Mains voltage	42 V 50-60 Hz
Power requirement	150 VA
Motor current I_{max}	3.5 A
Settings data	
Wire feed speed	1.9 -25.0 m/min
Burnback time	0 -0.5 s
2/4 stroke	2 stroke or 4 stroke
Gas flushing	-
Wire inching	-
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
Type of cooling	60% water / 40% etylenglycol
max pressure	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.

5 INSTALLATION

The installation must be executed by a professional.



WARNING!

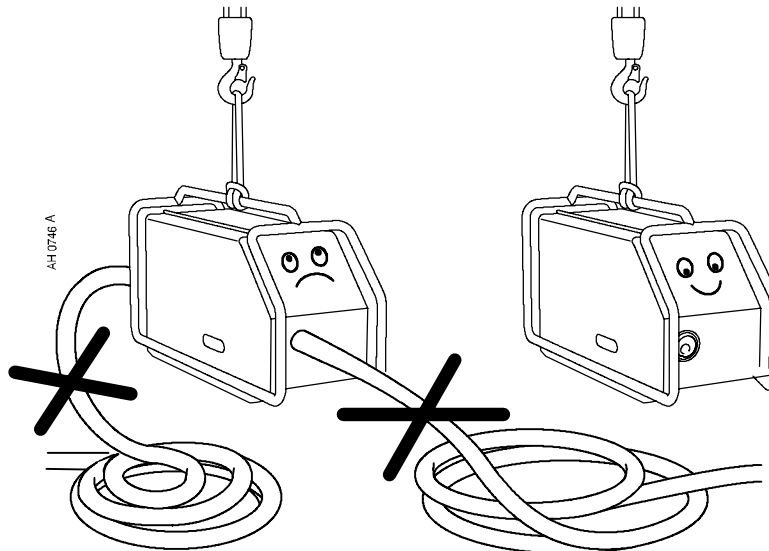
This product is intended for industrial use. In a domestic environment this product may cause radio interference. It is the user's responsibility to take adequate precautions.



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 14. Read through before you start using the equipment!



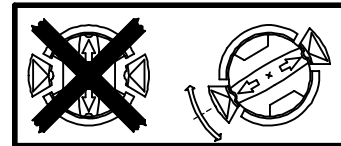
WARNING!

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.



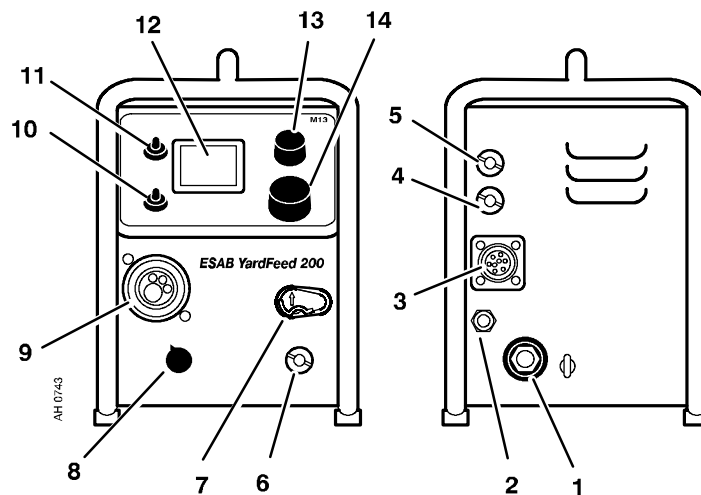
6.1 Connections and control devices

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Connection for welding current from power source, (OKC) | 8 | Safety contact switch |
| 2 | Connection for shielding gas | 9 | Connection for welding gun |
| 3 | Connection for control cable from power source | 10 | Toggle switch for gas flushing / wire inching |
| 4 | Connection RED, for coolant to power source (cooling unit) | 11 | Toggle switch for 2 stroke/ 4 stroke |
| 5 | Connection BLUE, for coolant from power source (cooling unit) | 12 | Display |
| 6 | Connection RED, for coolant from welding gun | 13 | Knob for setting the voltage** |
| 7 | Connection BLUE, with ELP* for coolant to the welding gun | 14 | Knob for setting wire feed speed |

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

* ELP = ESAB Logic Pump, see point 6.2.

** Voltage regulation from the wire feed unit does not function with step regulated power sources.



6.2 Function explanations

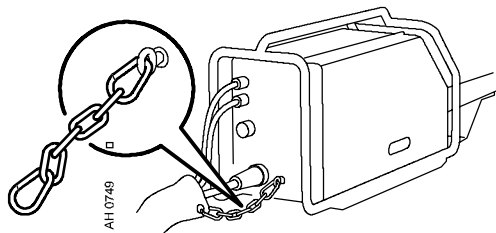
Water connection

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.

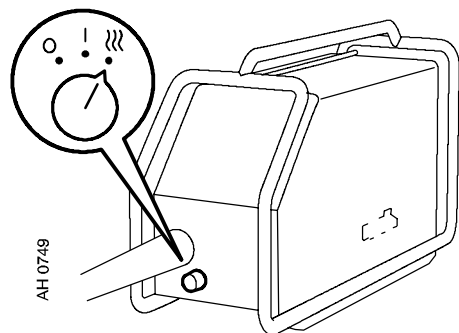
Detection only works with power sources that are equipped with ELP.

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 .

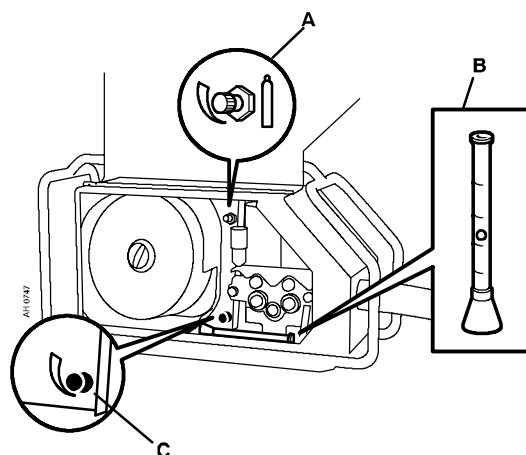
Gasflow control and burnback time

A = Controlling gas flow.

B = Gas flow meter

C = Setting burnback time.

Burnback time is a delay between the time when the wire starts to brake until the time when the power source switches off the welding voltage. Too short burnback time results in a long wire stickout after completion of welding, with a risk of the wire being caught in the solidifying weld pool. Too long burnback time results in a shorter stickout, with increased risk of the arc striking back to the contact tip.





Gas flushing

Gas flushing is used when measuring the gas flow or to flush any air or moisture from the gas hoses before welding starts. Gas flushing occurs for as long as the toggle switch is held depressed and occurs without voltage or wire feed starting.



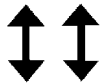
Wire inching

Wire inching is used when one needs to feed wire without welding voltage being applied. The wire is fed as long as the toggle switch is depressed.



2 stroke

With **2-stroke** gasflow starts when the welding gun trigger switch is pressed. The welding process then starts. Releasing the trigger switch stops welding entirely and starts burn back time (if selected).



4 stroke

With **4 stroke**, the gas flow starts when the welding gun trigger switch is pressed in and the wire feed starts when it is released. The welding process continues until the switch is pressed in again, the wire feed and burn back time (if selected) stops when the switch is released.

V Voltage

Higher voltage increases the arc length and produces a hotter, wider arc.

NOTE! Voltage regulation from the wire feed unit does not function with step regulated power sources.

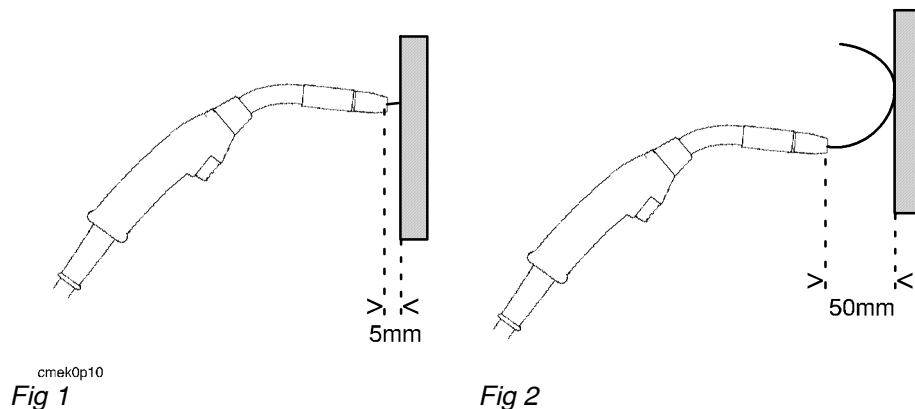


Wire feed speed

This sets the required feed speed of the filler wire in m/minute.

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.

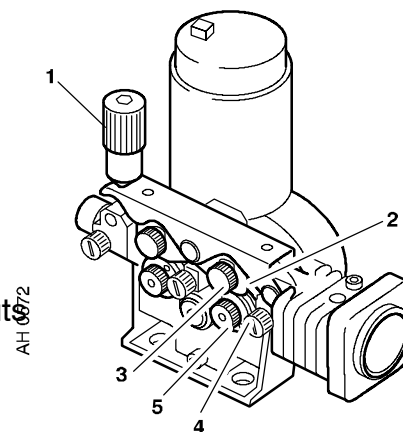
If you hold the gun approx. 50 mm from the piece of wood, the wire should be fed out and bend (fig. 2).

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 nut (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.

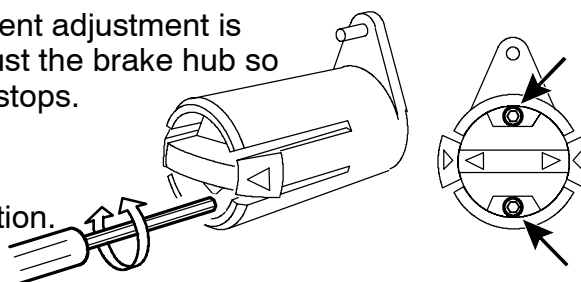
- Cleaning and replacement of the wire feed unit mechanism's worn parts should take place at regular intervals in order to achieve trouble-free wire feed. Note that if pre-tensioning is set too hard, this can result in abnormal wear on the pressure roller, feed roller and wire guide.

The brake hub

The hub is adjusted on delivery. If subsequent adjustment is required, follow the instructions below. Adjust the brake hub so that the wire is slightly slack when feeding stops.

- **Adjusting the braking torque:**

- Set the red knob in the locked position.
- Insert an Allen key into the hub's screws.



Turning the screws clockwise produces increased braking torque.

Turning anti-clockwise produces reduced braking torque. **NOTE!** Turn the screws 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.

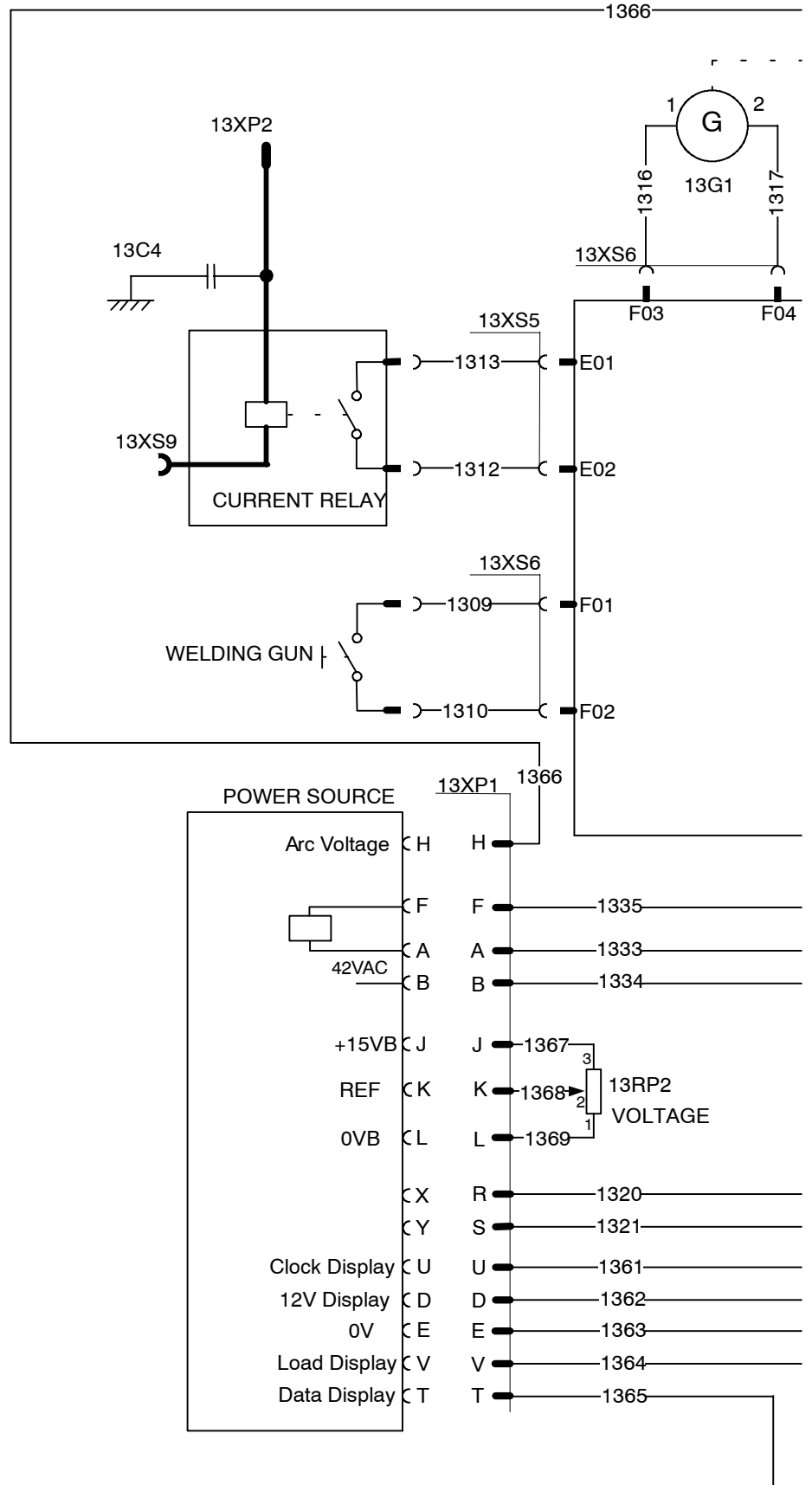
8 ORDERING SPARE PARTS

ESAB YardFeed 200 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.

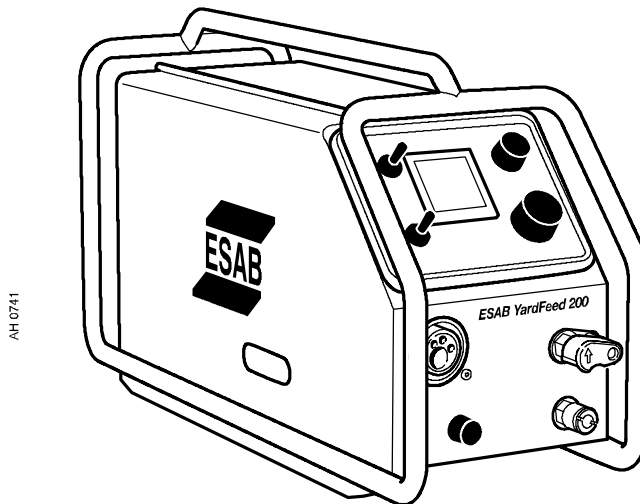
Diagram Cxema

ESAB YardFeed 200



ESAB YardFeed 200

Ordering number Номер заказа



Ordering no.	Denomination	Type
0459 906 881	Wire feed unit	ESAB YardFeed 200
0459 906 882	Wire feed unit	ESAB YardFeed 200 with digital instrument
0459 906 891	Wire feed unit	ESAB YardFeed 200 with water cooling
0459 906 892	Wire feed unit	ESAB YardFeed 200 with water cooling and digital instrument
0459 839 005	Spare parts list	ESAB YardFeed 200

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.

ESAB YardFeed 200

Wear parts Быстроизнашиваемые детали

S= Standard, HD = Heavy Duty

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		

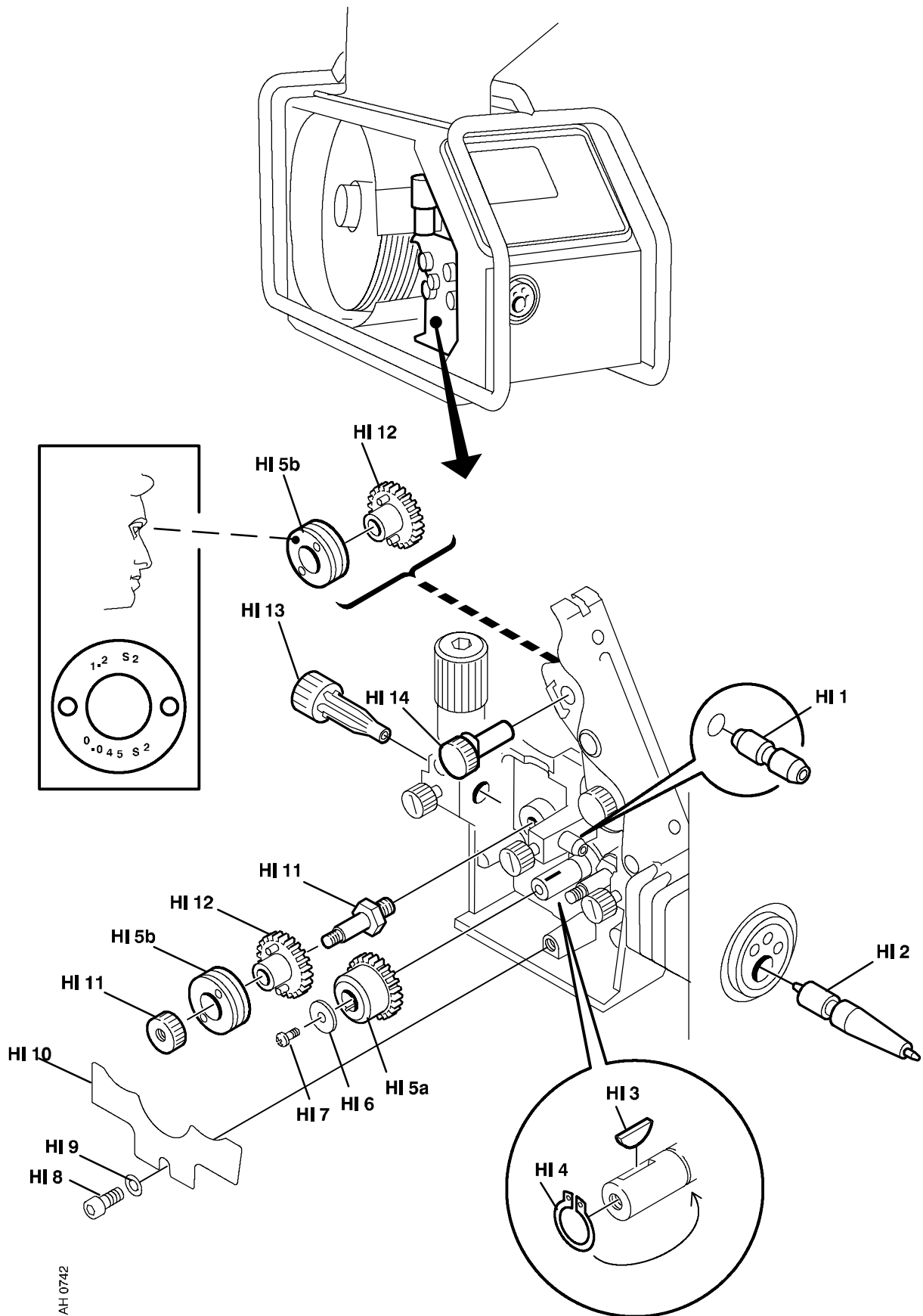
Item	Ordering no.	Denomination	Wire type	Wire dimensions	Groove typ	Roller markings
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8 mm	V	0.6 S2 & 0.8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 0.9/1.0 mm	V	0.8 S2 & 0.9/1.0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers (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	
HI 14	0458 999 001	Shaft	

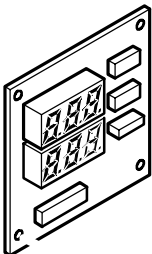
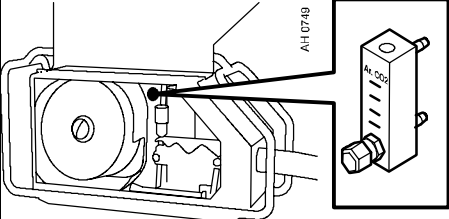
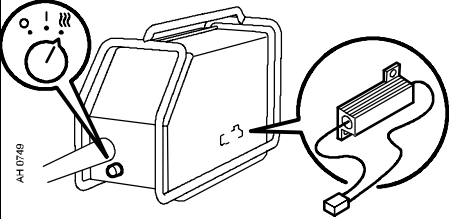
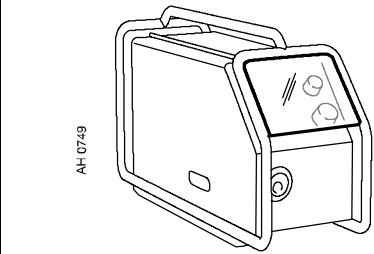
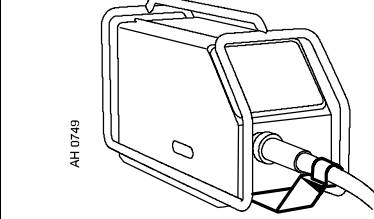
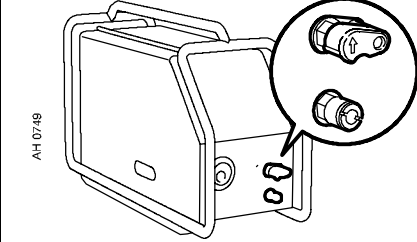
Welding with aluminium wire

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.

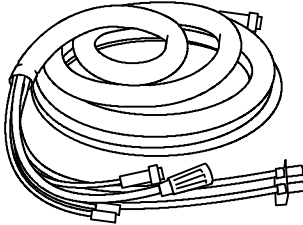


AH 0742

Accessories Дополнительные принадлежности

	<p>Digital Volt / Ampere meter 0455 173 882</p>
	<p>Gas flow meter 0368 952 001</p>
	<p>Heating kit 0459 941 880</p>
	<p>Control panel protection 0459 961 880</p>
	<p>Strain relief for welding gun 0457 341 880</p>
	<p>Water kit 0459 600 880</p>

ESAB YardFeed 200

	Connection set	
	10 m	0459 836 582
	15 m	0459 836 583
	25 m	0459 836 584
	35 m	0459 836 585
	50 m	0459 836 586
	Connection set water	
	10 m	0459 836 592
	15 m	0459 836 593
	25 m	0459 836 594
35 m	0459 836 595	
50 m	0459 836 596	



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

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

