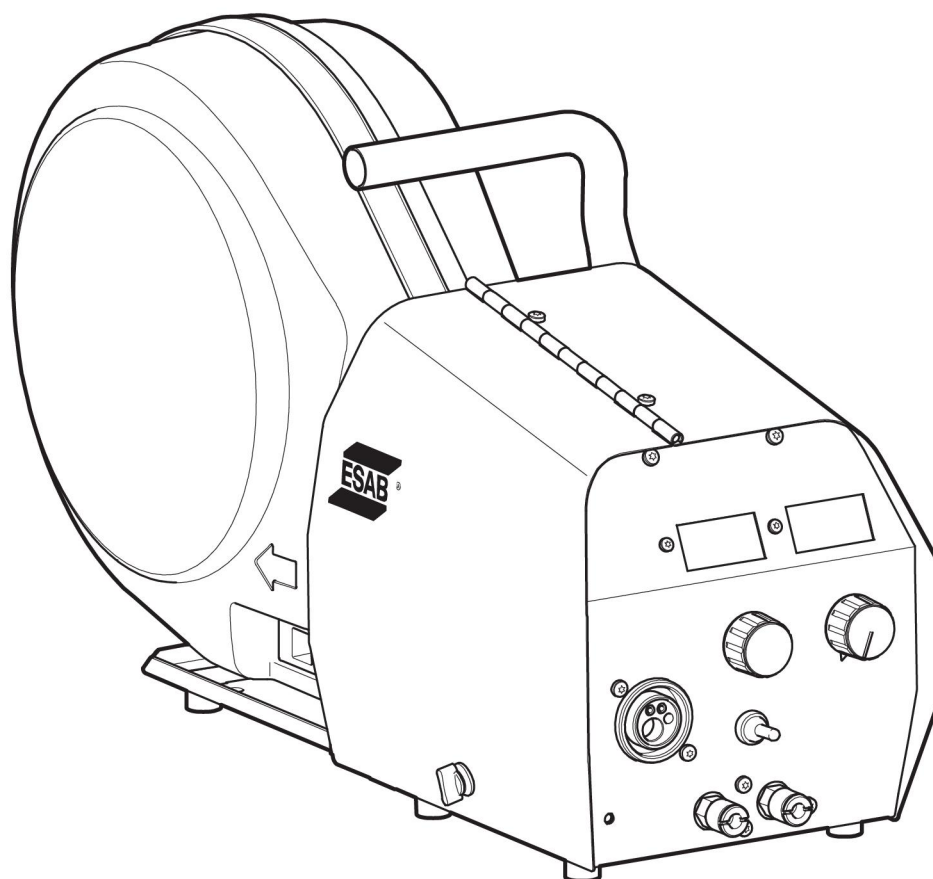


Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w



Kezelési utasítás



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

The RoHS Directive 2011/65/EC, entering onto force 2 January 2013

Type of equipment

Welding wire feeder

Type designation

Warrior™ Feed 304 and Warrior™ Feed 304w, from serial number 324 xxx xxxx (2013 w24)

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No:

ESAB AB
Lindholmsallén 9,
Box 8004,
SE-402 77 Göteborg,
Sweden

Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 584 411 924

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

EN 60974-1, 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 the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Gothenburg
14-June-2013

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo", is written over a horizontal line.

Stephen Argo
Clarification

Position

Global Director
Equipment

1	BIZTONSÁG	4
1.1	Jelmagyarázat	4
1.2	Biztonsági óvintézkedések	4
2	BEVEZETÉS	8
2.1	Áttekintés	8
2.2	A berendezés	8
3	MŰSZAKI ADATOK	9
4	TELEPÍTÉS	11
4.1	Áttekintés	11
4.2	Emelési utasítások	11
5	MŰKÖDÉS	12
5.1	Áttekintés	12
5.2	Csatlakozások és vezérlő eszközök	14
5.3	Vízűtés csatlakoztatása	14
5.4	Indítási eljárás	14
5.5	Az egyes funkciók ismertetése	14
5.6	Huzaladagolási nyomás	15
5.7	Huzalcseré és -befűzés	16
5.8	A huzaladagoló görgők cseréje	16
6	KARBANTARTÁS	17
6.1	Áttekintés	17
6.2	Ellenőrzés és tisztítás	17
7	ALKATRÉSZRENDELÉS	18
	GRAFIKON	19
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	21
	RENDELÉSI SZÁMOK	25
	TARTOZÉKOK	26

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**

**VESZÉLY!**

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.

**VIGYÁZAT!**

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak és
 - huzatmentesnek kell lennie.

4. Egyéni védőeszközök:
 - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések:
 - Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanyszerelő végezhet munkát.**
 - Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.

**FIGYELMEZTETÉS!**

A huzalelőtőlők csak MIG/MAG üzemmódú tápegységekkel való használatra szolgálnak.

Más hegesztési módban, például MMA-ban használva a huzalelőtőlő és a tápegység közötti hegesztőkábelt le kell csatlakoztatnia, különben a huzalelőtőlő áram alá kerülhet, feltöltődhet.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.

**AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!**

- Pusztá kézzel, nedves kesztyűvel vagy ruházattal ne érjen áram alatti alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen

**AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget**

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
 - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
 - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.

**A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.**

- Ne lélegezze be a gőzöket.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást vagy mindkettőt az ív közelében, hogy a gőzöket és gázokat eltávolítsa a közeléből a belélegzett levegőből.



AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- A közelben lévőket védje megfelelő pajzzsal vagy függőnnyel.



ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.



MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak



- Valamennyi ajtó, panel és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.
- Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.



TÜZVESZÉLY!

- A szikra (a szétfroccsenő anyag) tüzet okozhat. Ügyeljen arra, hogy ne legyen gyúlékony anyag a közelben.
- Ne használja zárt tartályok közelében.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.

VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!



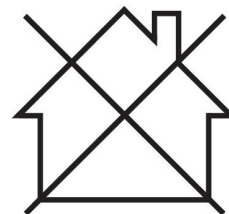
VIGYÁZAT!

A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.



VIGYÁZAT!

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kisfeszültségű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.

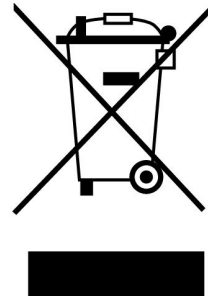


**MEGJEGYZÉS!****Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!**

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.

2 BEVEZETÉS

2.1 Áttekintés

A **Warrior Feed 304**, **Warrior Feed 304w** huzaladagoló MIG/MAG hegesztésre szolgál a következő hegesztő áramforrásokkal:

- Warrior 400i CC/CV
- Warrior 500i CC/CV

Különböző változatokban szerezhetők be, lásd a "Rendelési szám" c. fejezetet.

A huzaladagolók zártak és négy huzaladagoló mechanizmust, valamint vezérlő elektronikát tartalmaznak.

Használhatók az ESAB MarathonPac-ból jövő huzallal vagy huzaldobbal (szabvány átm. 200 mm, 300 mm, és tartozék átm. 440 mm).

A huzaladagoló egység telepíthető kiskocsira, felfüggeszthető a munkahely fölé emelőfüllekkel, ellensúllyal, illetve elhelyezhető a padlón vagy kerékkészlet nélkül.

A készülékhez való ESAB tartozékok jelen útmutató „TARTOZÉKOK” fejezetében találhatók.

2.2 A berendezés

A Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w huzaladagoló egységet a következőkkel szállítjuk:

- Kezelési utasítások
- Öntapadó címke, ajánlott kopó alkatrészekkel

3 MŰSZAKI ADATOK

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Tápfeszültség	42 V AC, 50–60 Hz
Energiafelvétel	252 VA
Tápfeszültség I₁	6 A
A beállítások adatai	
A huzaladagolás sebessége	1,5–25,0 m/perc (4,9–82 láb/perc)
Kúszóstart	KI vagy BE
2/4 ütem	2 ütem vagy 4 ütem
Huzalválasztás	Tömör vagy belső magos
A pisztoly csatlakozása	EURO
A huzaldob maximális átmérője	300 mm (*440 mm), 12 hüvelyk (*17 hüvelyk)
Huzalátmérő	
Fe	0,6–1,6 mm (0,023 – 1/16 hüvelyk)
SS	0,8–1,6 mm (0,030 – 1/16 hüvelyk)
Al	1,0 & 1,6 mm (0,40 & 1/16 hüvelyk)
Porbeles huzal	0,9–1,6 mm (0,035 – 1/16 hüvelyk)
Tömeg	
WF 304 huzaldob fedéllel	14,4 kg (31,7 font)
WF 304w huzaldob fedéllel	14,7 kg (32,4 font)
Tömeg huzaltekerccsel (ESAB szabvány)	
Ø 200 mm	5 kg (11,0 font)
Ø 300 mm	18 kg (39,7 font)
Ø 440 mm	30 kg (66,1 font)
Méret (H × Sz × M) bázikus	675 × 265 × 418 mm (26,6 × 10,4 × 16,5 hüvelyk)
Üzemi hőmérséklet	-10°C-tól +40°C-ig (+14°F-tól +104°F-ig)
Szállítási és tárolási hőmérséklet	-20°C-tól +55°C-ig (-4°F-tól +131°F-ig)
Védőgáz max. nyomás	Minden típus MIG/MAG hegesztéshez 5 bar (0,5 Mpa)
Hűtőközeg (Warrior Feed 304w) max. nyomás	Az ESAB gyári hűtőközege 5 bar (0,5 Mpa)
Megengedett terhelés	
60%-os eszközkihasználtság esetén	500 A
100%-os eszközkihasználtság esetén	400 A
A készülék ház védettségi foka Ø 440 mm (Ø 17 hüvelyk) átmérőjű huzaldobbal és/vagy ellensúllyal	IP23 IP2X

* Lásd a Kezelési utasítás "TARTOZÉKOK" c. fejezetét.

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vághat. A működési ciklus 40 °C-ra van tervezve.

A készülékház érintésvédelmi osztálya

Az **IP** kód a készülékház érintésvédelmi osztályát jelöli, vagyis a szilárd testek, illetve a víz behatolása elleni védelem mértékét.

Az **IP23** jelű berendezés beltéri és kültéri használatra egyaránt alkalmas.

Az **IP2X** jelű berendezés beltéri használatra szolgál.

4 TELEPÍTÉS

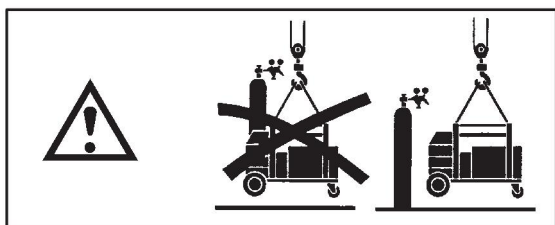
4.1 Áttekintés

A telepítést szakembernek kell végeznie.



FIGYELMEZTETÉS!

Elektromos áram miatt jelentős veszélyt rejtő környezetben végzett hegesztés esetén csak az adott környezetben használható áramforrást alkalmazza. Az ilyen áramforrásokon a következő szimbólum látható **S**.



4.2 Emelési utasítások



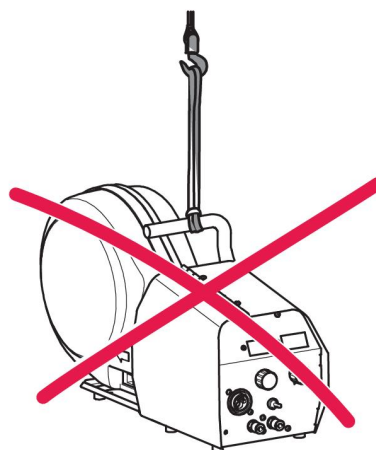
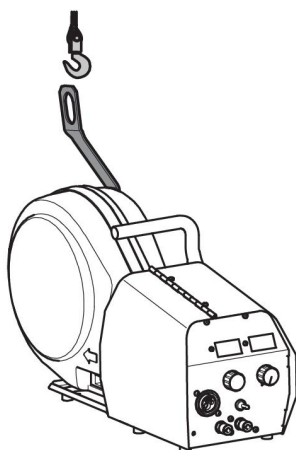
VIGYÁZAT!

A huzaladagoló emelésekor fennáll a zúzódásos sérülés veszélye. Nagy huzaldob (Ø 440 mm) felszerelése megváltoztathatja a huzaladagoló súlypontját és megnövekedhet a felborulás és a zúzódásos sérülés veszélye. Védje önmagát és figyelmeztesse a körülállókat a veszélyre.



VIGYÁZAT!

A személyi sérülés és/vagy a berendezés károsodásának elkerülése érdekében az itt bemutatott módszert és felfüggesztési pontokat használva végezze az emelést.



Az emelőfül rendelési száma megtalálható a "Rendelési szám" c. fejezetben.



MEGJEGYZÉS!

Amennyiben másfajta szerelvényt használnak, azt a huzaladagoló felőli oldalon szigetelni kell.

5 MŰKÖDÉS

5.1 Áttekintés

A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!



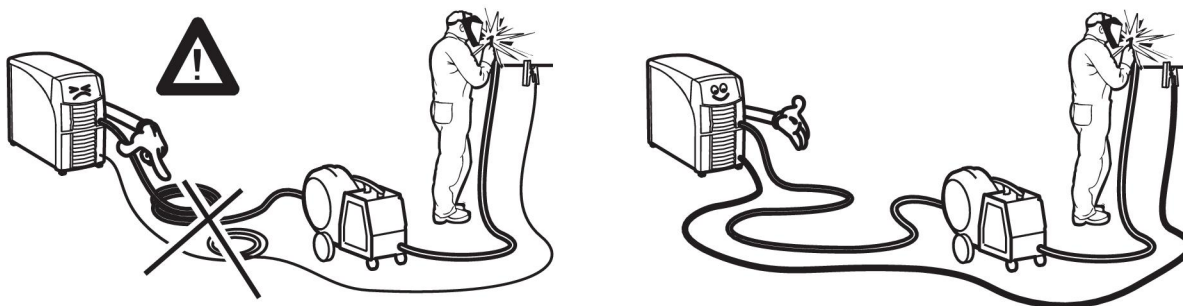
FIGYELMEZTETÉS!

Az áramütés elkerülése érdekében ne érjen hozzá az elektróda huzalhoz vagy a hozzá kapcsolódó alkatrészekhez, a szigeteletlen kábelhez vagy csatlakozásokhoz.



MEGJEGYZÉS!

A berendezés mozgatásához a rászzerelt fogantyút használja. A hegesztőpisztolynál fogva soha ne vonszolja a berendezést.



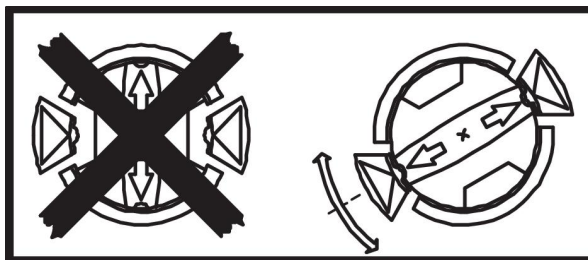
FIGYELMEZTETÉS!

Gondoskodjon róla, hogy működés közben az oldalsó panelek zárva legyenek.



FIGYELMEZTETÉS!

Hogy a tekercs ne csúszhasson le az agyról: Rögzítse a tekercset úgy, hogy a piros gombot az agy melletti figyelmeztető tábla szerint elfordítja.



VIGYÁZAT!

A hegesztőhuzal befűzése előtt ellenőrizze, hogy a töréspont és a sorják el legyenek távolítva a huzal végéről, hogy a huzal ne akadjon el a pisztoly huzalvédőjében.

**FIGYELMEZTETÉS!**

A forgó alkatrészek sérülést okozhatnak; legyen nagyon óvatos!

**FIGYELMEZTETÉS!**

Fennáll a felborulás veszélye, ha a huzaladagolót ellensúlyozó karral szerelik fel. Rögzítse a berendezést, különösen, ha azt egyenetlen vagy lejtős felületen használja.

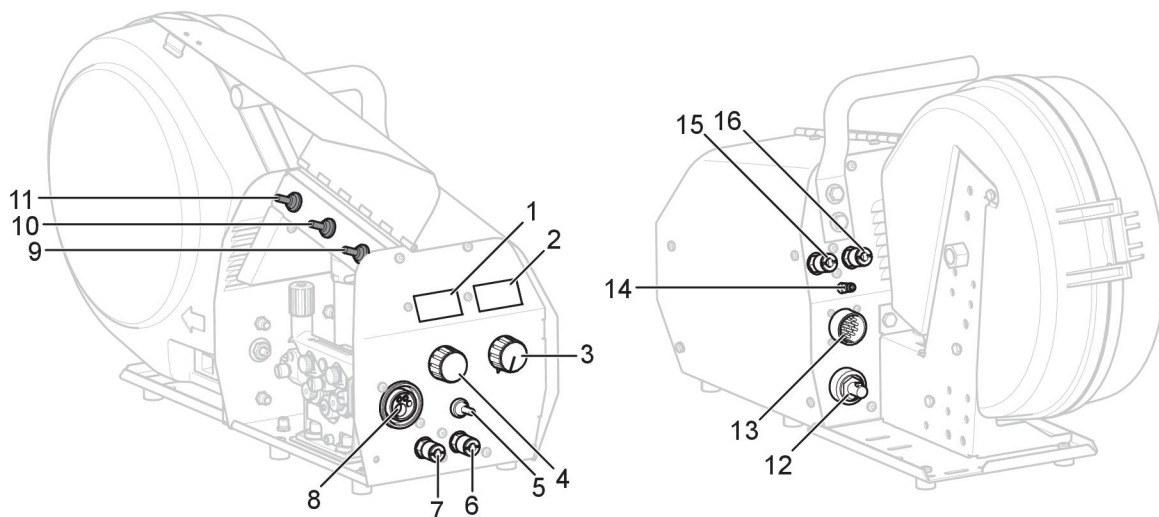
Csatlakozókábelek javasolt maximális áramerősség-értékei

$I_{\max}$	Kábelkeresztmet szet	Kábelhossz	Megjegyzés
450 A (60% működési ciklus)	70 mm ²	2 - 35 m	19 pólusú
350 A (100% működési ciklus)			
550 A (60% működési ciklus)	95 mm ²	2 - 35 m	19 pólusú
430 A (100% működési ciklus)			
450 A (60% működési ciklus)	70 mm ²	2 - 35 m	19 pólusú, víz
350 A (100% működési ciklus)			
550 A (60% működési ciklus)	95 mm ²	2 - 35 m	19 pólusú, víz
430 A (100% működési ciklus)			

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet, illetve vágthat. A működési ciklust legfeljebb 40 °C-ra tervezték.

5.2 Csatlakozások és vezérlő eszközök



- | | |
|---|--|
| 1. Hálózati feszültség (V) | 9. 4 ütem / 2 ütem kapcsoló (belső) |
| 2. Kijelzett áram (A) | 10. Porbeles / tömör hegesztőhuzal kapcsoló (belső) |
| 3. A huzaladagolási sebesség kiválasztó gombja | 11. Kúszóstart kapcsoló (belső) |
| 4. Feszültség beállító gomb | 12. Az áramforrástól érkező hegesztőáram csatlakoztatása (OKC) |
| 5. Huzalbetolás vagy gázöblítés kapcsoló | 13. Az áramforrástól vezetett vezérlőkábel csatlakoztatása |
| 6. A hegesztőpisztolytól visszaérkező hűtővíz VÖRÖS bekötése *) | 14. A védőgáz csatlakoztatása |
| 7. A hegesztőpisztolyhoz továbbított hűtővíz KÉK bekötése *) | 15. Az áramforrástól érkező hűtővíz KÉK bekötése (hűtőegység) *) |
| 8. A hegesztőpisztoly csatlakoztatása | 16. Az áramforráshoz vezetett hűtővíz VÖRÖS bekötése (hűtőegység) *) |



MEGJEGYZÉS!

*) A hűtővízbekötés csak egyes modelleknél áll rendelkezésre.

5.3 Vízhűtés csatlakoztatása

Vízhűtéses hegesztőpisztoly csatlakoztatása esetén az áramforrás főkapcsolójának KI állásban, a hűtőegység kapcsolójának pedig „0” állásban kell lennie.

A vízhűtés csatlakozó készlete tartozékként rendelhető meg, lásd a "Tartozékok" c. fejezetet.

5.4 Indítási eljárás

A huzaladagolás indításakor az áramforrás hegesztő feszültséget termel.

Ha három másodpercen belül nincs hegesztőáram, az áramforrás lekapcsolja a hegesztő feszültséget. A huzaladagolás addig tart, ameddig a hegesztőpisztoly kapcsolója ki van kapcsolva.

5.5 Az egyes funkciók ismertetése

Nyissa ki a fedelet, hogy hozzáférjen a 4/2-ütem, a tömör/porbeles huzal és a kúszóstart funkciókhoz.

**2 ütem**

Két ütem esetén az előzetes gázáram akkor indul be (amennyiben alkalmazzák), amikor a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját megnyomják. Ezután kezdődik a hegesztés folyamata. A működtető kapcsoló elengedésekor a hegesztés teljesen leáll és megindul az utólagos gázáramlás (ha kiválasztották).

**4 ütem**

Négy ütem esetén az előzetes gázáram akkor indul, amikor megnyomják a hegesztőpisztoly működtető kapcsolóját, és akkor ér véget, amikor azt elengedik. A hegesztési folyamat addig tart, ameddig a kapcsolót újból megnyomják, ekkor leáll a huzaladagolás és amikor a kapcsolót elengedik, beindul az utólagos gázáramlás (ha kiválasztották).

**Huzalválasztás – Porbeles huzal**

Az állandó kioltási idő akkor van kiválasztva, amikor a működtető kapcsolót felengedik, hogy igazodjanak a porbeles huzallal végzett hegesztéshez.

**Huzalválasztás – Tömör huzal**

A övidzárlati leállítás (SCT) akkor van kiválasztva, amikor a működtető kapcsolót felengedik, hogy igazodjanak a tömör huzallal végzett hegesztéshez.

Az SCT a hegesztés leállításának új módszere néhány rövidzárlattal, hogy csökkentsék a végkrátert és az oxidációt. Biztosítja a jó kezdő teljesítmény előnyét a tömör huzallal.

**Kúszóstart**

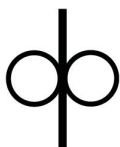
Kúszóstartkor a berendezés a huzalt 9 m/perc (29,5 láb/perc) sebességgel adagolja, amíg létrejön az elektromos érintkezés a munkadarabbal.

**Huzalbetolás**

Huzalbetolást akkor alkalmaznak, amikor hegesztőfeszültség nélkül van szükség a hegesztőhuzal adagolására. A huzal adagolása addig történik, ameddig a gombot lenyomva tartják.

**Gáz kifúvatás**

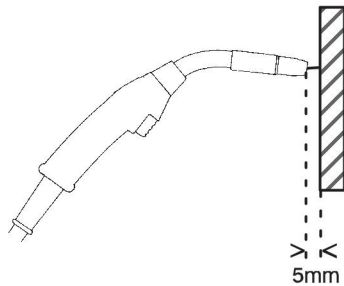
A gázzal való lefúvatást akkor alkalmazzák, ha mérni kívánják a gázáramot, vagy ha a hegesztés megkezdése előtt el kívánják távolítani a levegőt vagy a nedvességet a tömlőkből. A gázzal való lefúvatás addig tart, ameddig a gombot lenyomva tartják, és feszültség nélkül, a huzaladagolás beindulása előtt történik.

**A huzaladagolás sebessége**

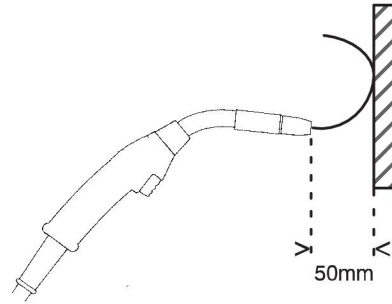
Ezzel a kitöltő huzal megkívánt adagolási sebességét lehet megadni méter/percben.

5.6 Huzaladagolási nyomás

Kezdje azzal, hogy biztosítja, hogy a huzal egyenesen haladjon keresztül a vezetőgörgön. Majd állítsa be a huzalelőtoló feszítőgörgőjének nyomását. Fontos, hogy a nyomás ne legyen túl nagy.



A ábra



B ábra

Az adagoló nyomás megfelelő beállításának ellenőrzésére használhat egy szigetelt tárgyat, például egy fadarabot.

Amikor a hegesztőpisztolyt kb. 5 mm-re tartja a fadarabtól (A ábra), az adagológörgőknek csúszniuk kell.

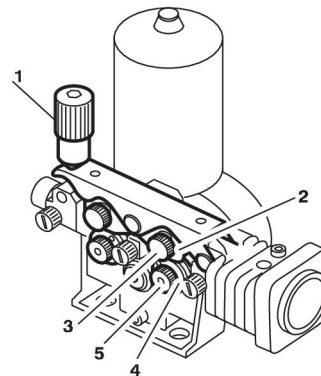
Amikor a hegesztőpisztolyt kb. 50 mm-re tartja a fadarabtól (B ábra), a huzalnak meggömbülve túl kell lógnia.

5.7 Huzalcseré és -befűzés

- Nyissa ki az oldalsó panelt.
- Visszahajtva kapcsolja ki a nyomásérzékelőt; a nyomástovábbító görgők felfelé mozdulnak el.
- Az új huzal 10-20 cm-ét egyenesítse ki. Mielőtt a huzal végét beillesztené a huzaladagoló egységbe, távolítsa el a revét és az éles széleket.
- Ellenőrizze, hogy a huzal megfelelően illeszkedjen a huzaltovábbító vágatába és az adagoló csúcsba, vagy a huzalvezetőbe.
- Rögzítse a nyomásérzékelőt.
- Csukja be az oldalsó panelt.

5.8 A huzaladagoló görgők cseréje

- Nyissa ki az oldalsó panelt.
- Visszahajtva kapcsolja le a nyomásérzékelőt (1).
- A tengelyt (3) az óramutató járásával azonos irányban egynegyed fordulattal elforgatva kapcsolja szét a nyomástovábbító görgőket (2) és húzza ki a tengelyt.



A nyomástovábbító görgők szétválasztása.

- Az anyákat (5) lecsavarozva szerelje szét az adagológörgőket (4) és húzza ki a görgőket.

A telepítés során ismételje meg a fenti lépéseket, de fordított sorrendben.

Vájatválasztás az adagológörgőkben

Fordítsa maga felé a kívánt vájathoz tartozó, méretbeállító jellel ellátott adagológörgőt.

6 KARBANTARTÁS

6.1 Áttekintés



MEGJEGYZÉS!

A biztonságos és megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.



VIGYÁZAT!

A szállító minden garanciális kötelezettsége megszűnik, ha a vevő a garanciális időszak alatt megkísérli, hogy bármilyen hibát saját maga javítson ki.

6.2 Ellenőrzés és tisztítás

Huzaladagoló egység

Rendszeresen ellenőrizze, hogy a huzaladagoló egység ne legyen elszennyeződve.

- A huzaladagoló egység elkopott részeit rendszeresen meg kell tisztítani és cserélni kell, hogy a huzaladagolás zavarmentes legyen. Megjegyzendő, hogy ha az előfeszítés túl erős, a nyomógörgő, az adagológörgő és a huzalvezető túlzottan elkophat.

A fékagy

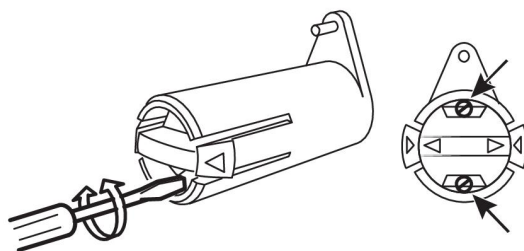
A fékagyat a berendezés leszállításakor beállítják. Ha utánállítás szükséges, kövesse az alábbi utasításokat. Úgy állítsa be a fékagyat, hogy a huzaladagolás leállításakor a huzal kicsit laza maradjon.

- **A féknyomaték beállítása:**
 - A piros kart fordítsa rögzített állásba.
 - Illessze be a csavarhúzó a fékagyon lévő rugókba.

A féknyomaték csökkentéséhez az óramutató járásával azonos irányban fordítsa el a rugókat.

A féknyomaték növeléséhez az óramutató járásával ellentétes irányba fordítsa el a rugókat.

Megjegyzés: Ügyeljen rá, hogy mindkét rugót azonos mértékben fordítsa el.



Hegesztőpisztoly

- A hegesztőpisztoly kopó alkatrészeit rendszeres meg kell tisztítani és cserélni kell, hogy a huzaladagolás zavarmentes legyen. Rendszeresen fúvassa ki a huzalvezetőt és tisztítsa meg a fúvókacsúcsot.

7 ALKATRÉSZRENDELÉS



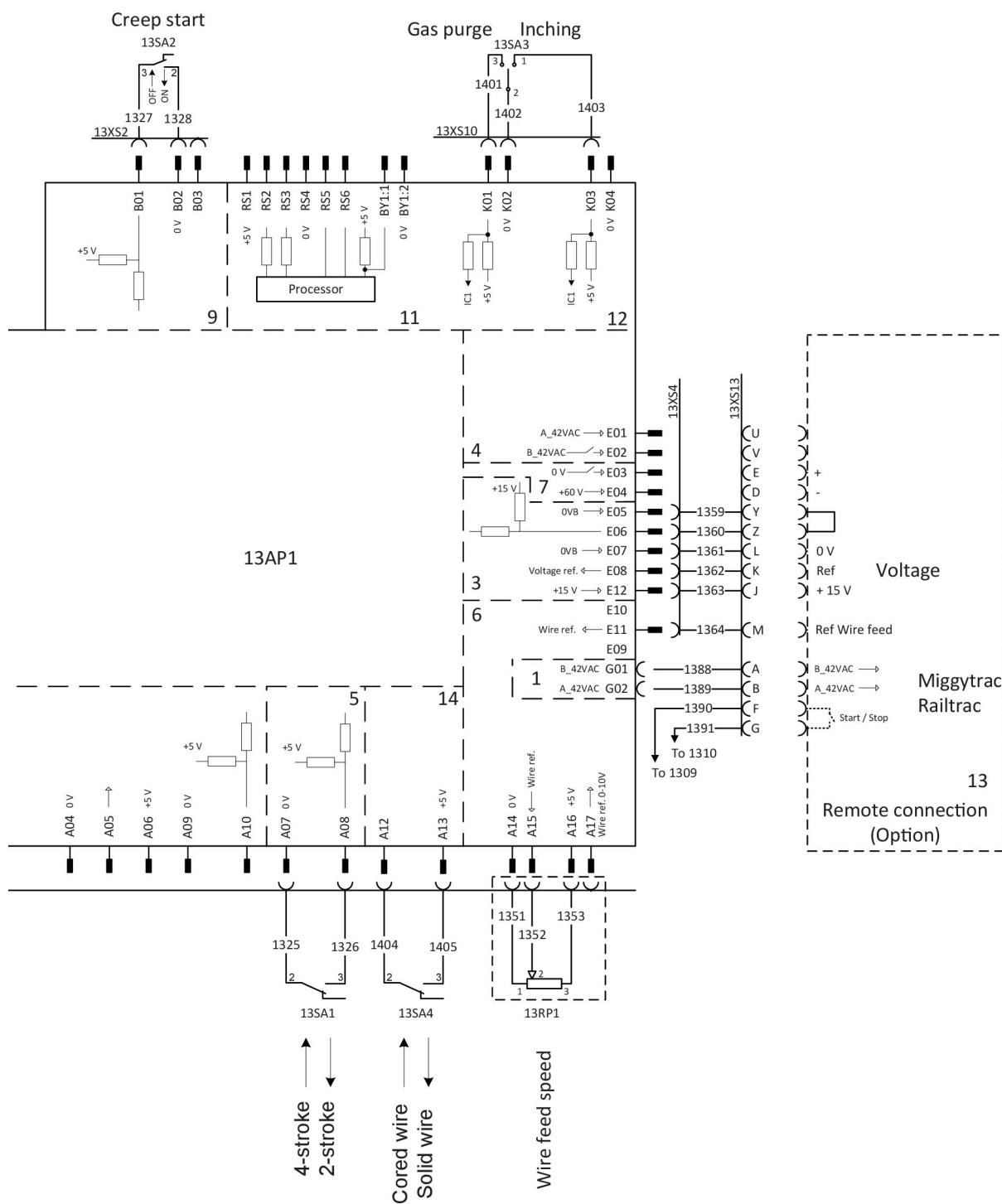
VIGYÁZAT!

Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

A Warrior Feed 304 kialakítása és tesztelése az IEC/EN 60974-5 és az IEC/EN 60974-10 nemzetközi és európai szabvány, a CAN/CSA-E60974-5 kanadai szabvány és az ANSI/IEC 60974-5 amerikai szabvány szerint történik. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

Pót- és kopó alkatrészek rendelhetők a legközelebbi ESAB forgalmazótól. Lásd e kiadvány legutolsó oldalát. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

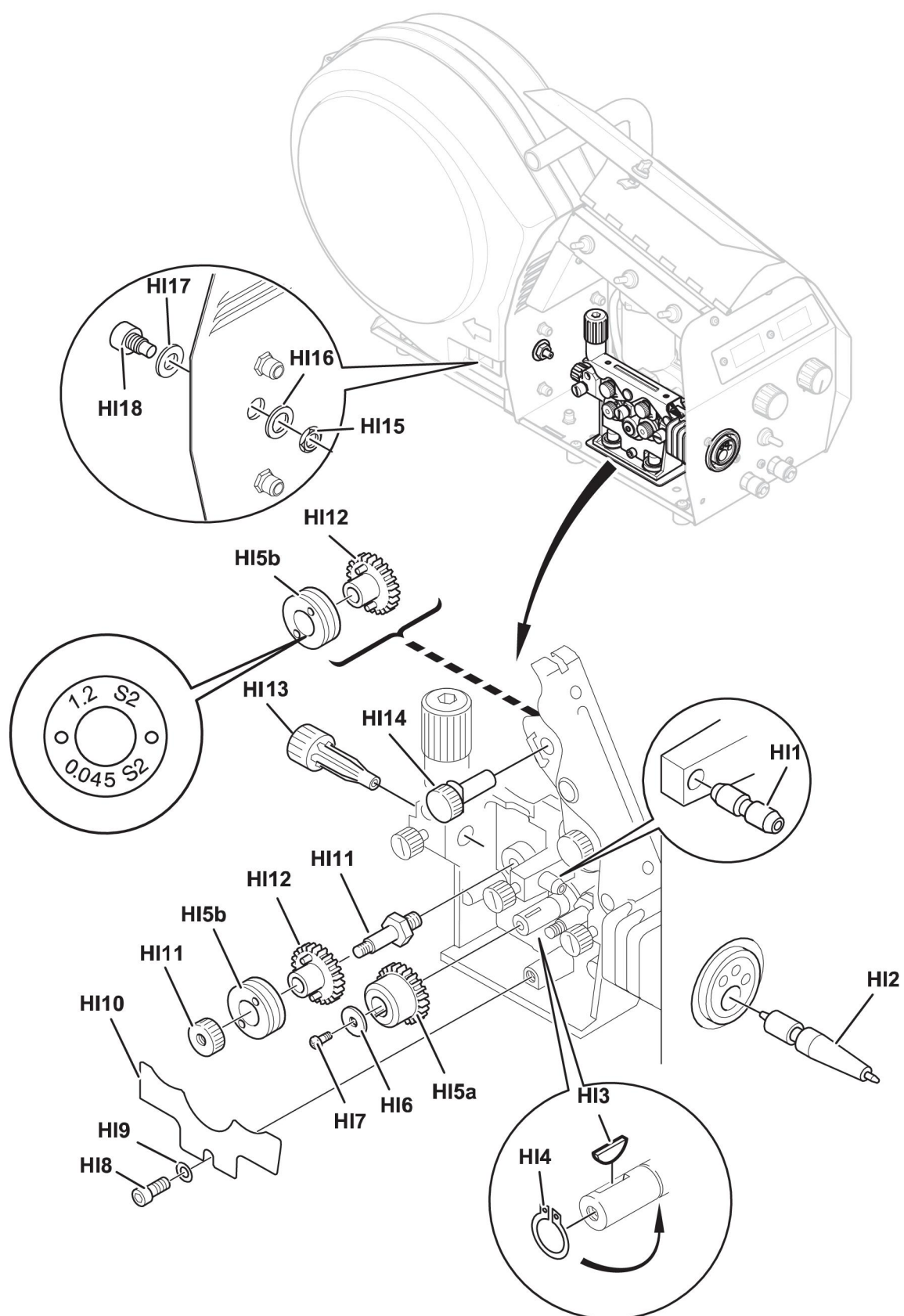




KOPÓ ALKATRÉSZEK

Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediate nozzle Intermediate nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HI 2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle Outlet nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HI 3	0191 496 114	Key		
HI 4	0215 701 007	Locking washer		
HI 5a	0459 440 001	Motor gear euro, drive gear		

Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller markings
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8	V	0,6 S2 és 0,8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0,8 és 1,0	V	0,8 S2 és 1,0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0,9/1,0 és 1,2	V	1,0 S2 és 1,2 S2
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 1,4 és 1,6	V	1,4 S2 és 1,6 S2
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0,9/1,0 és 1,2	V- knurled	1,0 R2 és 1,2 R2
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 és 1,2	V- knurled	1,2 R2 és 1,2 R2
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 és 1,4	V- knurled	1,2 R2 és 1,4 R2
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,6	V- knurled	1,6 R2 és 2,0 R2
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0,8 és 0,9/1,0	U	0,8 A2 és 1,0 A2
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,0 és 1,2	U	1,0 A2 és 1,2 A2
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,2 és 1,6	U	1,2 A2 és 1,6 A2
Only use pressure and feed rollers marked A2, R2 or S2. The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.						

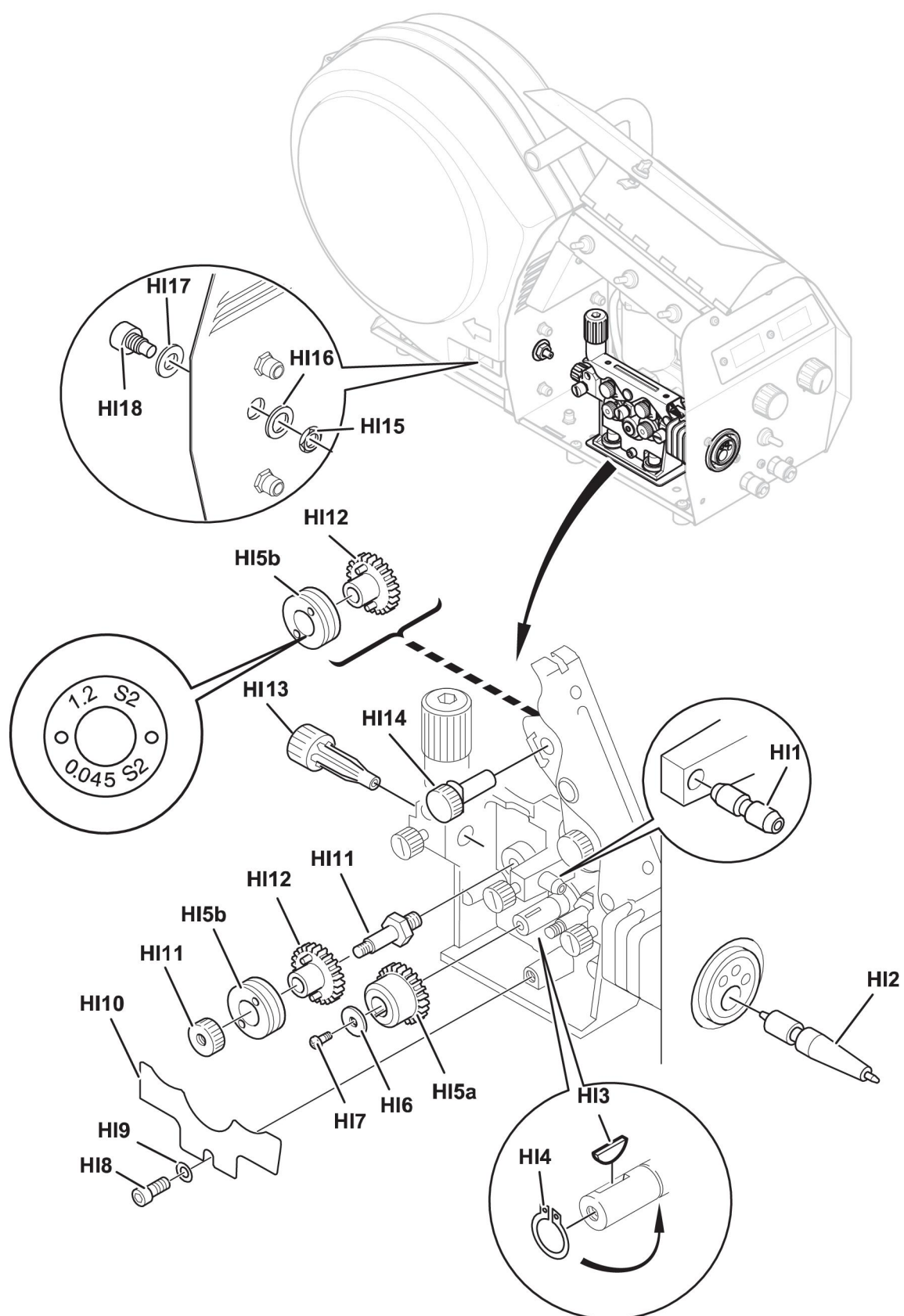


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5×1
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	Ø 16/8,4×1,5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007 001	Bemeneti csúcs	Hosszú élettartam Fe, Ss és porbeles huzal esetén
HI 14	0458 999 001	Shaft	
HI 15		Nut	M10
HI 16	0458 748 002	Insulating washer	
HI 17	0458 748 001	Insulating bushing	

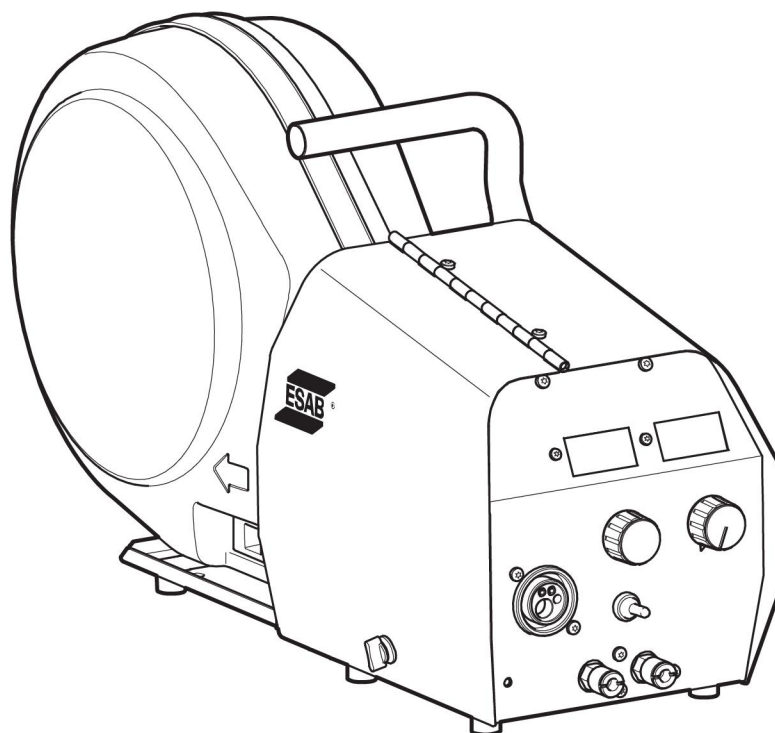
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 16/5×1	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

Welding with aluminium wire

In order to weld with aluminium wire, U-shaped rollers, nozzles and liners for aluminium wire **must** be used. It is recommended to use 3 m long welding torch for aluminium wire, equipped with appropriate wear parts.



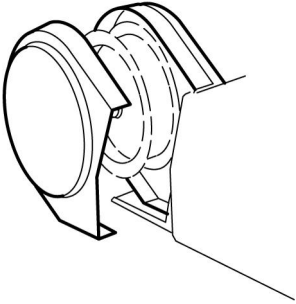
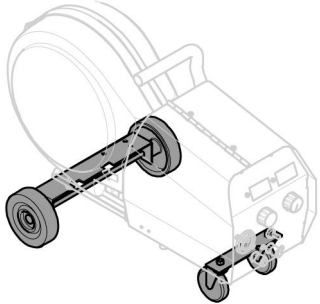
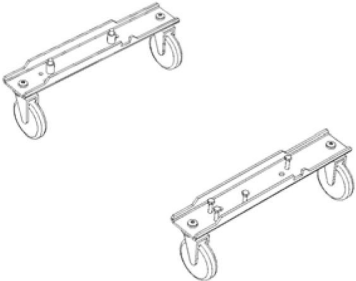
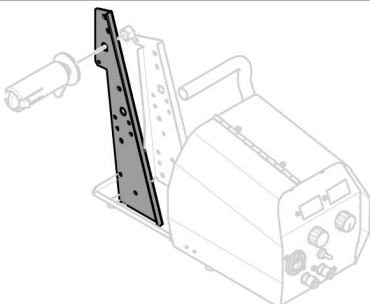
RENDELÉSI SZÁMOK

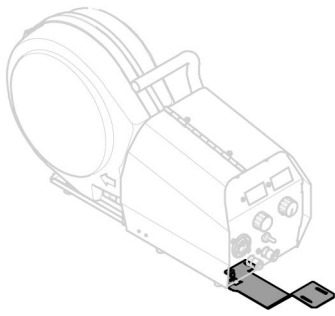
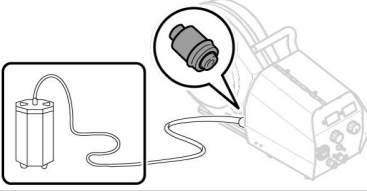
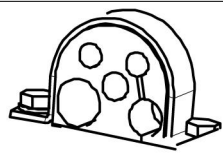
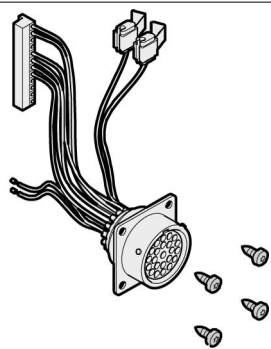
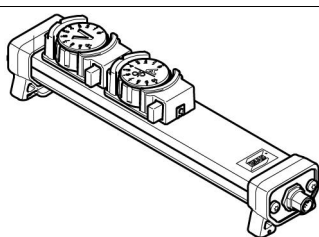
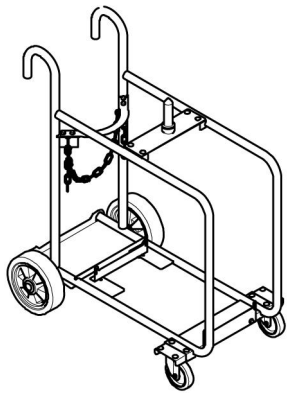


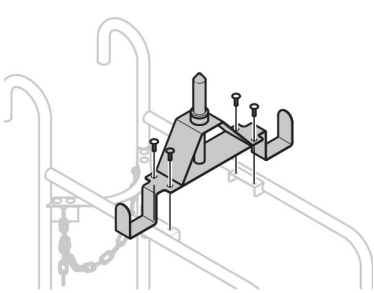
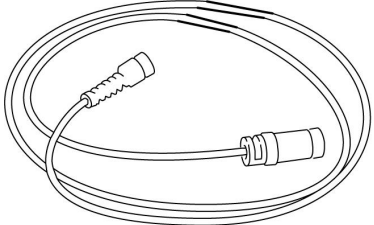
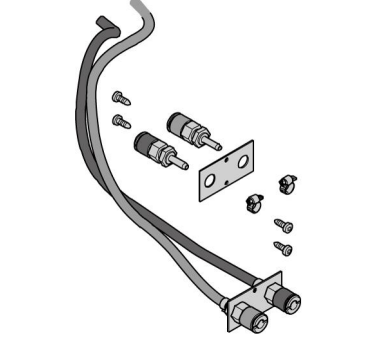
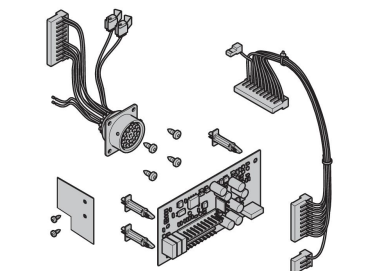
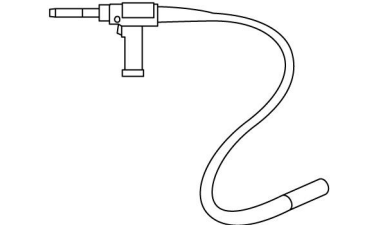
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior TM Feed 304	
0465 250 881	Warrior TM Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

Technical documentation is available on the Internet at: **www.esab.com**.

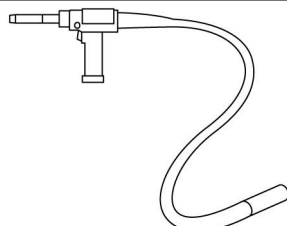
TARTOZÉKOK

0458 674 880	Bobbin cover kit, plastic Ø 300 mm	
0458 707 880	Wheel kit	
0458 707 881	Wheel kit	
0459 233 880	Adapter for Ø 440 mm bobbin Note! IP23 not valid for wire feeder with Ø 17,32 Inch (400 mm) bobbin.	
0458 706 880	Lifting eye	

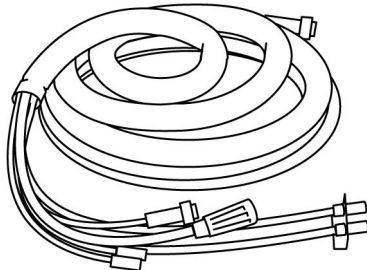
0457 341 881	Strain relief for welding torch	
F102 440 880	Quick connector MarathonPac™	
0459 234 880	Strain relief bracket for connection set	
0465 451 880	Remote kit	
0459 491 895	Remote control unit M1 MIG/MAG: wire feed speed and voltage	
0465 510 880	Trolley	

0465 508 880	Trolley guide pin extension kit Used together with the trolley when the wire feed unit is equipped with wheel kit	
0459 553 880	Remote cable 23 pole - 8 pole 5 m	
0465 276 881	Water kit	
0458 705 880	Counter balance device (includes mast and counter balance) Note! IP23 not valid for wire feeder with counterbalance arm.	
0465 451 881	Remote Kit Railtrac / Miggytrac	
Welding torch MXH 400w PP Note! MXH PP only recommended for Feed304/3004/L3004		
0700 200 015	6 m	
0700 200 016	10 m	
0700 200 019	10 m, 45°	

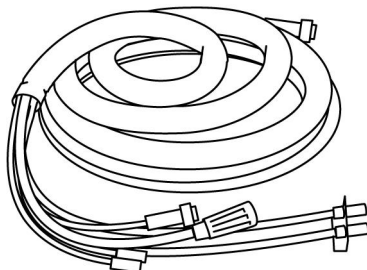
Welding torch MXH 300w PP Megjegyzés! MXH PP csak Feed304/3004/L3004 esetén javasolt

0700 200 017	6 m	
0700 200 018	10 m	
0700 200 020	10 m, 45°	

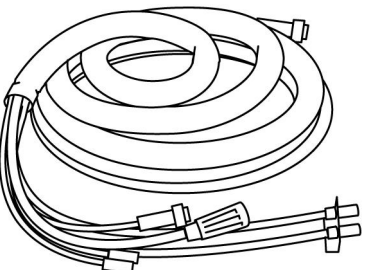
Connection set, 70 mm², 19 poles

0459 836 880	2 m	
0459 836 881	5 m	
0459 836 882	10 m	
0459 836 883	15 m	
0459 836 884	25 m	
0459 836 885	35 m	

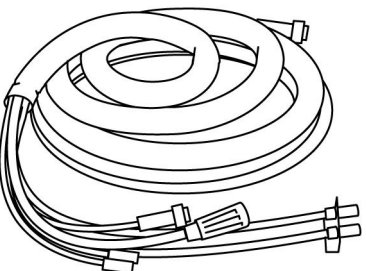
Connection set water, 70 mm², 19 poles

0459 836 890	2 m	
0459 836 891	5 m	
0459 836 892	10 m	
0459 836 893	15 m	
0459 836 894	25 m	
0459 836 895	35 m	

Connection set, 95 mm², 19 poles

0459 836 980	2 m	
0459 836 981	5 m	
0459 836 982	10 m	
0459 836 983	15 m	
0459 836 984	25 m	
0459 836 985	35 m	

Connection set water, 95 mm², 19 poles

0459 836 990	2 m	
0459 836 991	5 m	
0459 836 992	10 m	
0459 836 993	15 m	
0459 836 994	25 m	
0459 836 995	35 m	

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.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

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

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

FRANCE

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

GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH
Langenfeld
Tel: +49 2173 3945-0
Fax: +49 2173 3945-218

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. z o.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.
San Fernando 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 Europe GmbH
Baar
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 0220
Fax: +1 905 670 4879

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 4411
Fax: +1 843 664 5748

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

