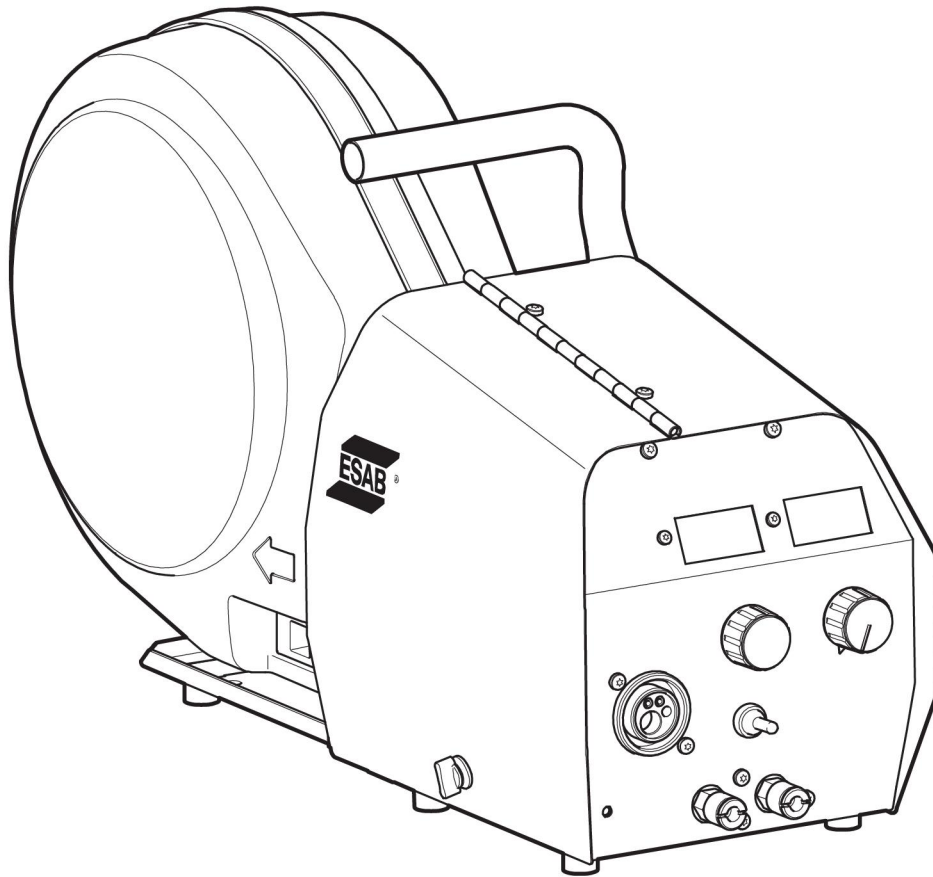


Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w



Kullanma talimatı



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 into 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	GÜVENLİK	4
1.1	Sembollerin anlamı	4
1.2	Güvenlik önlemleri	4
2	GİRİŞ	7
2.1	Genel bakış	7
2.2	Donanım	7
3	TEKNİK VERİLER	8
4	MONTAJ	10
4.1	Genel bakış	10
4.2	Kaldırma talimatları	10
5	ÇALIŞMA	11
5.1	Genel bakış	11
5.2	Bağlantılar ve kontrol cihazları	13
5.3	Su bağlantısı	13
5.4	Başlatma prosedürü	13
5.5	Fonksiyon açıklamaları	13
5.6	Tel besleme basıncı	14
5.7	Teli değiştirme ve yükleme	15
5.8	Makaraların değiştirilmesi	15
6	BAKIM	16
6.1	Genel bakış	16
6.2	Muayene ve temizlik	16
7	YEDEK PARÇA SİPARİŞİ	17
	ELEKTRİK ŞEMASI	18
	AŞINAN PARÇALAR	20
	SİPARİŞ NUMARALARI	24
	AKSESUARLAR	25

1 GÜVENLİK

1.1 Sembollerin anlamı

Bu kılavuz boyunca kullanıldığı gibi: Dikkatli Olun! Uyanık olun!



TEHLİKE!

Ani tehlike anlamına gelir. Önlenmediği takdirde ani, ciddi yaralanmalara veya can kaybına neden olur.



UYARI!

Potansiyel tehlike anlamına gelir; yaralamalara veya can kaybına neden olabilir.



DİKKAT!

Küçük çaplı bedensel yaralanmalara sebep olabilecek tehlike anlamına gelir.



UYARI!

Kullanımdan önce kullanım kılavuzunu okuyun ve anlayın; tüm etiketlere, işveren güvenlik uygulamalarına ve Güvenlik Veri Formlarına (SDS'ler) uyun.



1.2 Güvenlik önlemleri

ESAB cihazının kullanıcıları cihaz ile veya cihaza yakın çalışan herkesin ilgili tüm güvenlik önlemlerine uymasını sağlamak için nihai sorumluluğu taşımaktadır. Güvenlik önlemleri bu tip cihazlar için geçerli gereksinimleri karşılamalıdır. İşyeri için geçerli standart yönetmeliklere ek olarak aşağıdaki tavsiyelere uyulmalıdır.

Tüm çalışmalar eğitilmiş, cihazın çalışmasına aşina personel tarafından yapılmalıdır. Cihazın hatalı çalıştırılması operatörün yaralanmasına ve cihazın zarar görmesine neden olabilecek tehlikeli durumlara yol açabilir.

1. Cihazı kullanan herkesin aşağıdakilere aşina olması gerekir:
 - o çalışmasına
 - o acil durdurma yerlerine
 - o fonksiyonuna
 - o ilgili güvenlik önlemlerine
 - o cihazın kaynak yapma ve kesme veya ilgili diğer işlemleri
2. Operatör aşağıdakileri sağlamalıdır:
 - o çalışmaya başlandığında cihazın çalışma alanı içinde hiçbir yetkisiz kişinin bulunmaması.
 - o ark vurduğunda veya cihazla çalışmaya başlandığında hiç kimsenin korumasız olmaması
3. İşyeri şu özelliklerde olmalıdır:
 - o amaca uygun
 - o hava akımından etkilenmeyen

4. Kişisel güvenlik ekipmanı:

- Daima, örneğin koruyucu gözlük, alev geçirmez giysi, koruyucu eldiven gibi, önerilen kişisel güvenlik ekipmanlarını giyin.
- Sıkışabilecek veya yanıklara neden olabilecek bol elbiseler, örneğin eşarp, bilezik, yüzük, vb., takmayın.

5. Genel önlemler:

- Dönüş kablosunun sağlam şekilde bağlandığından emin olun.
- Yüksek gerilim cihazları ile ilgili çalışmalar **sadece yetkili bir elektrikçi tarafından gerçekleştirilebilir**
- Uygun yangın söndürme ekipmanı açıkça işaretlenmiş ve elinizin altında olmalıdır.
- Cihazın yağlama ve bakım işlemi cihaz çalışırken **yapılmamalıdır**

**UYARI!**

Tel besleyicilerin, yalnızca MIG/MAG modundaki güç kaynakları ile kullanılması amaçlanmıştır.

MMA gibi başka bir kaynaklama modunda kullanılırsa tel besleyici ve güç kaynağı arasındaki kaynaklama kablosunun sökülmesi gerekir, aksi taktirde tel besleyici akım taşıyıcı ya da enerji yüklenir.

**UYARI!**

Ark kaynak ve kesme kendinize ve başkalarına zararlı olabilir. Kaynak ve kesme sırasında önlemler alın.

**ELEKTRİK ÇARPMASI - Öldürebilir**

- Çıplak ten, ıslak eldivenler veya ıslak giysilerle elektrik parçalarına veya elektrotlara dokunmayın
- Kendinizi işten ve topraktan izole edin.
- Çalışma konumunuzun güvenli olduğundan emin olun

**ELEKTRİKLİ VE MANYETİK ALANLAR - Sağlık için tehlikeli olabilir**

- Kalp pili olan kaynakçılar, kaynak işinden önce doktorlarına danışmalıdır. EMF, bazı kalp pillerinde parazit yapabilir.
- EMF'ye maruz kalmanın, sağlık üzerinde bilinmeyen diğer etkileri olabilir.
- Kaynakçılar, EMF maruziyeti etkilerini en aza indirmek için aşağıdaki prosedürleri kullanmalıdır:
 - Elektrodu ve çalışma kablolarını vücudunuzla aynı tarafta olacak şekilde birlikte yönlendirin. Mümkünse bunları bantla sabitleyin. Şaluma ve iş kabloları arasında durmayın. Şalumayı veya iş kablosunu asla vücudunuza dolamayın. Kaynaklama güç kaynağını ve kabloları vücudunuzdan olabildiğince uzakta tutun.
 - İş kablosunu, iş parçasına kaynak yapılan alana mümkün olduğunca yakın şekilde bağlayın.

**DUMAN VE GAZLAR - sağlık için tehlikeli olabilir**

- Başınızı dumandan uzak tutun
- Duman ve gazları nefes alma bölgenizden ve genel alandan uzak tutmak için havalandırmayı, arktaki dışa atımı, ya da her ikisini birden kullanın

**ARK IŞINLARI - gözlerinize zarar verebilir ve cildi yakabilir**

- Gözlerinizi ve bedeninizi koruyun. Doğru kaynak perdesi ve filtre merceği kullanın ve koruyucu giysiler giyin
- İzleyenleri uygun paravanlar veya perdelerle koruyun



GÜRÜLTÜ - Aşırı gürültü işitmeye zarar verebilir

Kulaklarınızı koruyun. Kulak tıkaçları veya diğer işitme korumalarını kullanın.



HAREKETLİ PARÇALAR - Yaralanmaya neden olabilir



- Tüm kapıların, panellerin ve kapakların kapalı ve emniyetli bir şekilde yerinde olduğundan emin olun. Gerektiğinde, yalnızca yetkili kişilerin kapakları bakım ve sorun giderme işlemleri için çıkarmasını sağlayın. Servis işlemi bittiğinde, motoru çalıştırmadan önce panelleri veya kapakları yeniden takın ve kapıları kapatın.
- Üniteyi takmadan veya bağlamadan önce motoru durdurun.
- Ellerinizi, saçınızı, bol giysileri ve aletleri hareketli parçalardan uzak tutun.



YANGIN TEHLİKESİ

- Kıvılcımlar (sıçrayan alevler) yangına neden olabilir. Yakında alev alıcı malzeme bulunmadığından emin olun
- Kapalı konteynerlerde kullanmayın.

ARIZA - arıza durumunda uzmanından yardım isteyiniz.

KENDİNİZİ VE DİĞERLERİNİ KORUYUN!



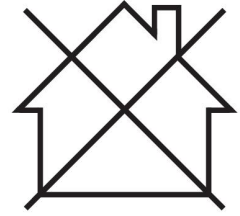
DİKKAT!

Bu ürün sadece ark kaynağı için tasarlanmıştır.



DİKKAT!

A sınıfı ekipman, düşük voltajlı elektrik besleme sistemi tarafından elektrik sağlanan konut mahallerinde kullanılmak üzere tasarlanmamıştır. Sebebiyet verilen ve aynı zamanda yayılan bozukluklar nedeniyle, bu yerlerde A sınıfı ekipmanın elektromanyetik uyumluluk sağlanmasında olası güçlükler söz konusu olabilir.



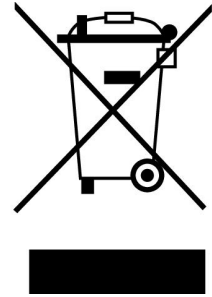
NOT!

Elektronik cihazları bir geri dönüşüm tesisinde imha edin!

Atık Elektrikli ve Elektronik Cihazlar Avrupa Direktifi'ne 2012/19/EC ve ulusal hukuka uygun olarak uygulanmasına riayet edilerek, kullanım ömrünün sonuna gelen elektrikli ve/veya elektronik cihazların geri dönüşüm tesisinde bertaraf edilmesi gerekmektedir.

Ekipmanın sorumlu kişisi olarak, onaylanmış toplama istasyonları hakkında bilgi elde etmek sizin sorumluluğunuzdadır.

Detaylı bilgi için en yakın ESAB bayisine başvurun.



ESAB, çeşitli kaynak aksesuarları ve kişisel koruyucu ekipmanları satışa sunmaktadır. Sipariş bilgileri için yerel ESAB bayinizle iletişime geçin veya web sitemizi ziyaret edin.

2 GİRİŞ

2.1 Genel bakış

The **Warrior Feed 304**, **Warrior Feed 304w** tel besleme ünitesi, kaynaklama güç sistemi ile birlikte MIG/MAG kaynağı için düşünülmüştür:

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

Bunlar farklı değişikliklerle gelir, bkz. "Sipariş numarası" bölümü.

Tel besleme üniteleri, mühürlenmiştir ve dört tekerlek tahrikli tel besleme mekanizmalarına ve ayrıca kumanda elektroniğine sahiptir.

Bunlar ESAB'ın MarathonPac teli ile birlikte veya tel bobininden (standart Ø 200 mm, Ø 300 mm ve aksesuar Ø 440 mm) kullanılabilir.

Tel besleme ünitesi, iş yerinin üzerine bir kaldırma kancası ile, bir karşı terazi veya zemine ya da tekerlek setsiz olarak asılarak, bir araba üzerine yerleştirilebilir.

Ürün için ESAB aksesuarlarını bu kılavuzun "AKSESUARLAR" bölümünde bulabilirsiniz.

2.2 Donanım

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w tel besleme ünitesi şunlarla teslim edilir:

- Kullanma talimatı
- Önerilmiş aşınan parçaları yazılı olan etiket

3 TEKNİK VERİLER

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Güç Besleme voltajı	42 V AC, 50–60 Hz
Güç gereksinimi	252 VA
Nominal besleme akımı I_1	6 A
Ayar bilgileri	
Tel besleme hızı	1.5–25.0 m/dak (4.9–82 ft/dak)
Sürme başlatma	KAPALI (OFF) veya AÇIK (ON)
2/4 zamanlı	2 zamanlı veya 4 zamanlı
Tel seçimi	Sert veya çekirdekli
Şaluma bağlantısı	EURO
Tel bobini azami çapı	300 mm (*440 mm), 12 inç (*17 inç)
Tel ölçüleri	
Fe	0,6–1.6 mm (0,023 – 1/16 inç)
SS	0,8–1.6 mm (0,030 – 1/16 inç)
Al	1.0 & 1.6 mm (0.40 & 1/16 inç)
Çekirdekli tel	0,9–1.6 mm (0,035 – 1/16 inç)
Ağırlık	
WF 304 bobin kapağı ile birlikte	14,4 kg (31,7 lbs)
WF 304w bobin kapağı ile birlikte	14.7 kg (32,4 lbs)
Tel bobin ağırlığı (ESAB standardı)	
Ø 200 mm	5 kg (11,0 lbs)
Ø 300 mm	18 kg (39,7 lbs)
Ø 440 mm	30 kg (66.1 lbs)
Ölçüler (b × e × y)	
Temel	675 × 265 × 418 mm (26.6 × 10.4 × 16.5 inç)
Çalışma sıcaklığı	-10° ile +40°C arası (+14° ile +104°F arası)
Nakliye ve depolama sıcaklığı	-20° ile +55°C arası (-4° ile +131°F arası)
Koruyucu gaz	MIG/MAG kaynağı için düşünülmüş tüm tipler
Azami basınç	5 bar (0.5 Mpa)
Soğutucu (Warrior Feed 304w)	ESAB hazır karışım soğutucu
Azami basınç	5 bar (0.5 Mpa)
İzin verilen yük	
%60 görev döngüsü	500 A
%100 görev döngüsü	400 A
Koruma sınıfı	IP23
Ø 440 mm (Ø 17 inç) bobin ile ve/veya karşı ağırlık cihazı ile	IP2X

* Bkz. "AKSESUARLAR" bölümü, kullanma talimatı.

Görev döngüsü

Görev döngüsü, kaynak yapabileceğiniz veya aşırı yüklenmeden belirli bir yüklemde kesebileceğiniz bir on dakikalık bir sürenin yüzdesi olan süre anlamına gelir. Görev döngüsü 40°C için geçerlidir

Koruma sınıfı

IP kodu koruma sınıfını, yani katı nesneler veya suyun nüfuzuna karşı koruma derecesini belirtir.

IP23 ile işaretlenmiş cihaz iç ve dış mekan kullanımı için tasarlanmıştır.

IP2X ile işaretlenmiş cihaz iç mekan kullanımı için tasarlanmıştır.

4 MONTAJ

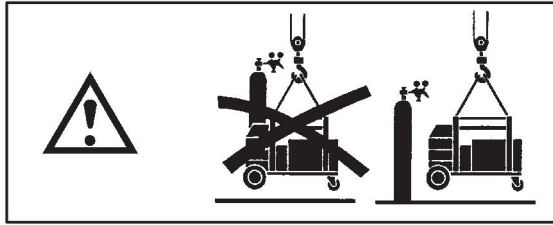
4.1 Genel bakış

Kurulum mutlaka bir profesyonel tarafından yapılmalıdır.



UYARI!

Yüksek elektrik tehlikesi olan bir ortamda kaynak yaparken, sadece bu ortam için üretilen güç kaynakları kullanılabilir. Bu güç kaynakları, sembol ile işaretlenmiştir



4.2 Kaldırma talimatları



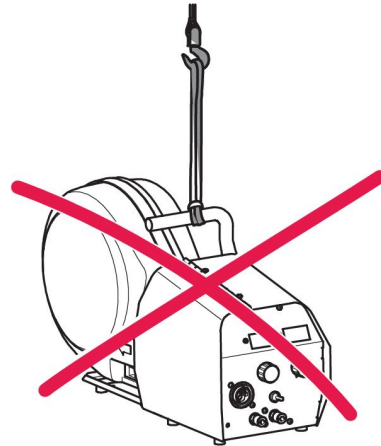
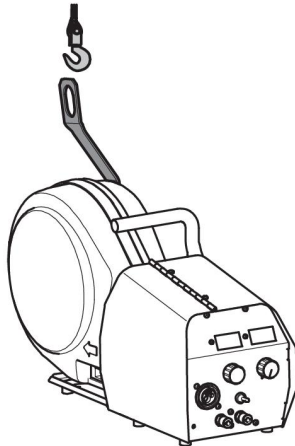
DİKKAT!

Tel besleyiciyi kaldırırken ezilme tehlikesi. Büyük bir tel bobininin (Ø 440 mm) monte edilmesi, tel besleyicinin ağırlık merkezini değiştirebilir ve takla atma ve ezilme riskini artırır. Kendinizi ve yakında duranları bu riskten koruyun.



DİKKAT!

Yaralanma ve / veya donanım hasarını önlemek için kullanılan kaldırma metodu ve sabitleme noktaları burada gösterilmektedir.



Kaldırma kancasının sipariş numarası "Sipariş numarası" bölümünde bulunabilir.



NOT!

Başka bir montaj aleti kullanılırsa, bu alet tel besleme ünitesinden izole edilmelidir.

5 ÇALIŞMA

5.1 Genel bakış

Cihazın kullanımı için genel güvenlik düzenlemelerini bu kılavuzun "GÜVENLİK" bölümünde bulabilirsiniz. Cihazı kullanmaya başlamadan önce bunu dikkatlice okuyun!



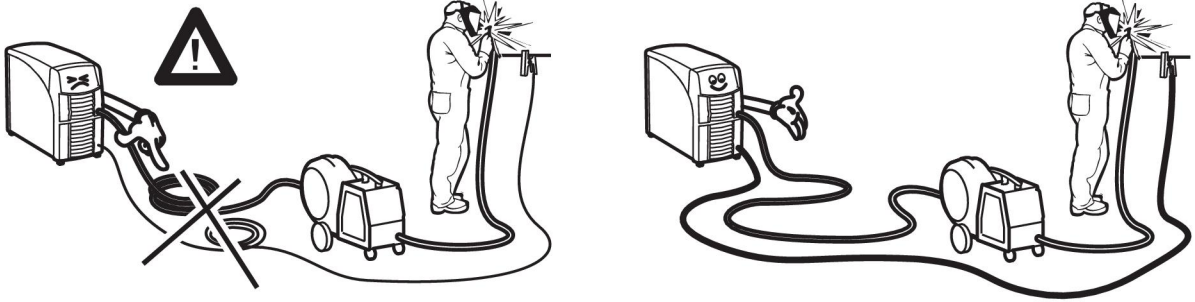
UYARI!

Şoku önlemek için, elektrot teline veya onunla temas eden veya izolasyonsuz kablolarla veya bağlantılara dokunmayın.



NOT!

Cihazı taşıırken, nakliye için tasarlanmış tutamacı kullanın. Cihazı asla kaynak torçu ile çekmeyin.



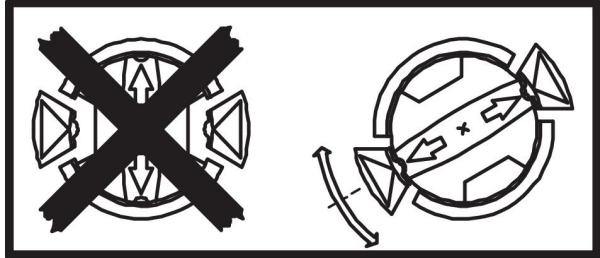
UYARI!

Çalışma sırasında yan panellerin kapalı olmasına dikkat edin.



UYARI!

Makaranın bağlantı merkezinden kaymasını önlemek için: Bağlantı merkezi yanında ekli uyarı etiketinde gösterildiği gibi kırmızı düğmeyi çevirerek makarayı yerine kilitleyin.



DİKKAT!

Kaynak telini ilerletmeden önce, telin şaluma kılavuzunda sıkışmasını önlemek için, keski noktasının ve çapakların telin ucundan uzaklaştırılmasını sağlayın.

**UYARI!**

Dönen parçalar yaralanmaya neden olabilir, çok dikkatli olun.

**UYARI!**

Tel besleme ünitesi bir denge kolu ile donatılmış ise devrilme riski vardır. Özellikle düzensiz veya kaygan bir yüzey üzerinde kullanılan cihazı sabitleyin.

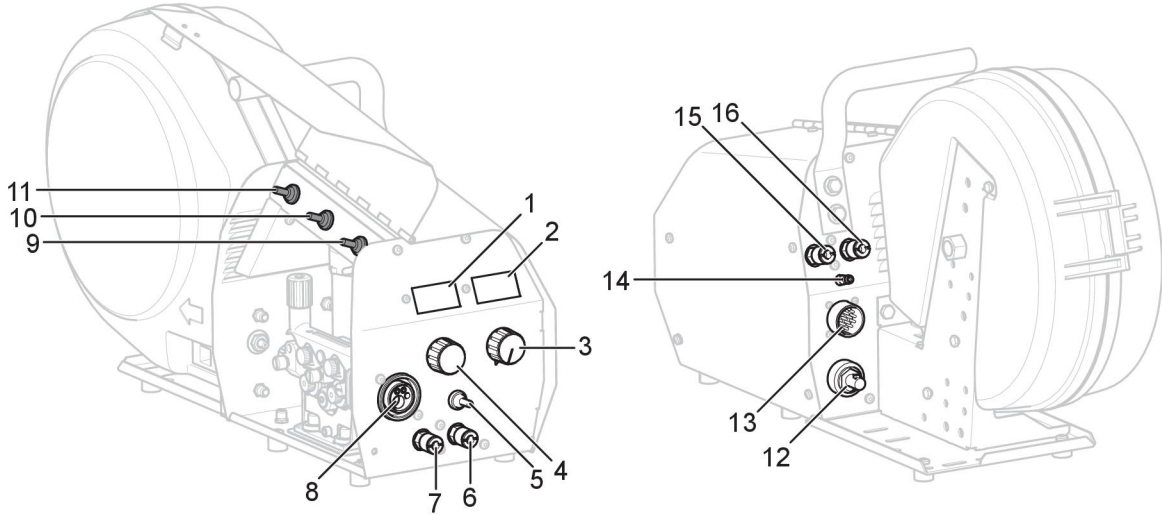
Bağlantı seti kabloları için önerilen maksimum akım değerleri

I _{maks.}	Kablo kesiti	Kablo uzunluğu	Not
450 A (%60 görev döngüsü)	70 mm ²	2 - 35 m	19 kutuplu
350 A (%100 görev döngüsü)			
550 A (%60 görev döngüsü)	95 mm ²	2 - 35 m	19 kutuplu
430 A (%100 görev döngüsü)			
450 A (%60 görev döngüsü)	70 mm ²	2 - 35 m	19 kutuplu, su
350 A (%100 görev döngüsü)			
550 A (%60 görev döngüsü)	95 mm ²	2 - 35 m	19 kutuplu, su
430 A (%100 görev döngüsü)			

Görev döngüsü

Görev döngüsü, kaynak yapabileceğiniz veya aşırı yüklenmeden belirli bir yüklemde kesebileceğiniz bir on dakikalık bir sürenin yüzdesi olan süre anlamına gelir. Görev döngüsü, 40 °C/104 °F veya daha düşük sıcaklıklar için geçerlidir.

5.2 Bağlantılar ve kontrol cihazları



- | | |
|--|--|
| 1. Voltaj (V) göstergesi | 9. 4 zamanlı / 2 zamanlı (iç) için anahtar |
| 2. Akım (A) göstergesi | 10. Çekirdekli / Sert tel (iç) için anahtar |
| 3. Tel besleme hızı ayarlama düğmesi | 11. Sürme başlatma (iç) için anahtar |
| 4. Voltaj ayarlama düğmesi | 12. Güç kaynağından gelen (OKC) kaynak akımı bağlantısı |
| 5. Tel ilerletme veya gaz boşaltma anahtarı | 13. Güç kaynağından gelen kumanda kablosu bağlantısı |
| 6. Kaynak şalumasından gelen soğutma suyu için KIRMIZI bağlantı *) | 14. Koruyucu gaz bağlantısı |
| 7. Kaynak şalumasına giden soğutma suyu için MAVİ bağlantı *) | 15. Güç kaynağından gelen soğutma suyu için MAVİ bağlantı (soğutma ünitesi) *) |
| 8. Kaynak şaluması bağlantısı | 16. Güç kaynağına giden soğutma suyu için MAVİ bağlantı (soğutma ünitesi) *) |



NOT!

*) Soğutma suyu bağlantıları sadece bazı modellerde mevcuttur.

5.3 Su bağlantısı

Su soğutmalı bir kaynak şaluması bağlarken, güç kaynağının şebeke besleme anahtarı mutlaka OFF ve soğutma ünitesi anahtarı ise 0 konumunda olmalıdır.

Su bağlantısı kiti aksesuar olarak sipariş edilebilir, bkz. "Aksesuarlar" bölümü.

5.4 Başlatma prosedürü

Tel besleme başladığında, güç kaynağı kaynaklama voltajını üretir.

3 saniye içinde hiçbir kaynak akımı akmaz ise, güç kaynağı kaynak voltajını kapatır. Tel besleme işlemi, kaynak şaluma anahtarı kapanıncaya kadar devam eder.

5.5 Fonksiyon açıklamaları

4 zamanlı/2 zamanlıya, Çekirdekli/Sert tele ve Sürme başlatma fonksiyonlarına erişmek için kapağı açın.

**2-zamanlı**

2 zamanlı gaz ön akış (kullanılıyorsa) kaynak torçu tetik düğmesine basıldığında başlar. Kaynak prosesi sonra başlar. Tetikleme anahtarı bırakıldığında kaynak tamamen durur ve (seçiliyse) gaz sonrası akış başlar.

**4-zamanlı**

4 zamanlı ile, gaz öncesi akış, kaynak torçu tetik anahtarına basıldığında başlar ve serbest bırakıldığında tel besleme başlar. Kaynak işlemi anahtara tekrar basılana kadar devam eder, sonra tel besleme durur ve anahtar serbest bırakıldığında gaz son akışı başlar (seçildi ise) .

**Tel seçimi – Çekirdekli tel**

Çekirdekli tel ile kaynak işlemine adapte olmak üzere, tetik bırakıldığında sabit bir geri yanma süresi seçilir.

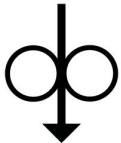
**Tel seçimi – Sert tel**

Sert tel ile kaynak işlemine adapte olmak üzere, tetik bırakıldığında Kısa Devre Sonlandırma (SCT) davranışı seçilir.

SCT yöntemi, son krater ve oksidasyonu azaltmak üzere kaynak işlemi bazı küçük kısa devrelerle durdurmak için olan yeni bir yoldur. Bu durum ayrıca, sert tel ile iyi bir başlangıç performansı avantajı verir.

**Sürme başlatma**

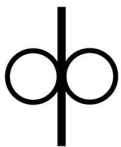
Sürme başlatma, tel iş parçası ile elektriksel temas edinceye kadar teli 9 m/dak (29.5 ft/dak) ile besler.

**Tel santimleme**

Tel santimleme, kaynak gerilimi olmadan tel beslemek gerektiğinde kullanılır. Tel, düğmeye basıldığı sürece beslenir.

**Gaz temizleme**

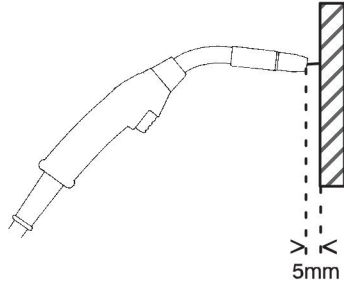
Gaz temizleme, gaz akışı ölçülürken veya kaynak başlamadan önce gaz hortumlarından herhangi bir hava veya nemi temizlemek için kullanılır. Gaz temizleme düğme basılı tutulduğu sürece ve voltaj veya tel besleme başlatılmadan oluşur.

**Tel besleme hızı**

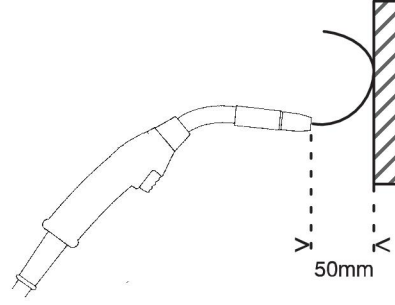
Bu gerekli dolgu teli besleme hızını m/dak olarak ayarlar.

5.6 Tel besleme basıncı

Telin tel kılavuzundan sorunsuz geçerek hareket ettiğinden emin olarak başlayın. Daha sonra tel besleyicinin basınç silindirlere basıncını ayarlayın. Basıncın çok yüksek olmaması önemlidir.



Şekil A



Şekil B

Besleme basıncının doğru ayarlanmış olup olmadığını kontrol etmek için teli yalıtılmış bir nesneye, örneğin bir tahta parçasına karşı besleyebilirsiniz.

Kaynak torçunu tahta parçasından (şekil A) yaklaşık 5 mm uzakta tuttuğunuzda, besleme silindirlirinin kayması gerekir.

Kaynak torçunu tahta parçasından yaklaşık 50 mm uzakta tutarsanız, telin dışa açılması ve bükülmesi gerekir (şekil B).

5.7 Teli değiştirme ve yükleme

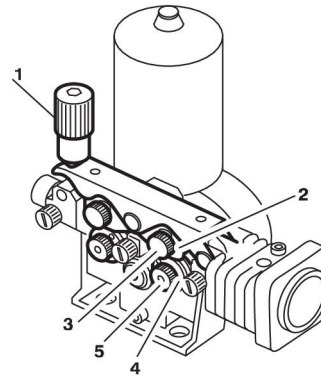
- Yan paneli açın.
- Basınç sensörünü arkaya doğru katlayarak ayırın, baskı makaraları yukarı doğru kayar.
- Yeni teli 10-20 cm dışarı doğru doğrultun. Teli besleme ünitesine yerleştirmeden önce ucundaki çapakları ve keskin kenarları egeleyin.
- Telin besleme makaraları yoluna ve çıkış memesine veya tel kılavuzuna düzgün şekilde girmesini sağlayın.
- Basınç sensörünü sabitleyin.
- Yan paneli kapayın.

5.8 Makaraların değiştirilmesi

- Yan paneli açın.
- Basınç sensörünü (1) geriye doğru katlayarak ayırın.
- Aksı (3) saat yönünde 1/4 tur döndürerek ve dışarı doğru çekerek, baskı makaralarını (2) ayırın.

Baskı makaralarının ayrılması

- Somunları (5) sökerek ve makaraları dışarı doğru çekerek, besleme makaralarını (4) ayırın.



Montaj sırasında, yukarıdaki işlemleri ters sıra ile tekrar edin.

Besleme makaralarındaki yol seçimi

Besleme makarasını, gerekli yol ile ilgili ölçülendirme işareti ile kendinize doğru çevirin.

6 BAKIM

6.1 Genel bakış



NOT!

Düzenli bakım, emniyetli ve güvenilir bir çalışma için önemlidir.



DİKKAT!

Müşteri, garanti süresi içinde hata düzeltmek amacıyla ürün üzerinde herhangi bir çalışma yaparsa, tedarikçinin tüm garanti taahhütleri uygulamasına son verilir.

6.2 Muayene ve temizlik

Tel besleme ünitesi

Tel besleme ünitesinin kirle tıkanmış olup olmadığını düzenli olarak kontrol edin.

- Sorunsuz tel besleme elde etmek için, tel besleme ünitesi mekanizmasının aşınmış parçalarının temizliği ve değiştirilmesi düzenli aralıklarla yapılmalıdır. Ön-germe çok sert ayarlanırsa bunun, basınç silindiri, besleme silindiri ve tel kılavuz üzerinde anormal aşınmaya neden olabileceğini unutmayın.

Fren merkezi

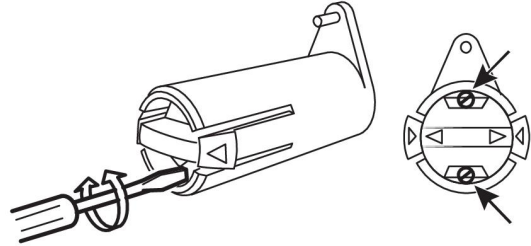
Merkez teslim anında ayarlanır, yeniden ayarlanması gerekiyorsa aşağıdaki talimatları izleyin. Tel besleme durduğunda, fren merkezini telin hafif gevşek olacağı bir şekilde ayarlayın.

- Fren torkunun ayarlanması:**
 - Kırmızı kolu kilitli konuma çevirin.
 - Merkezdeki yaylara bir tornavida yerleştirin.

Fren torkunu azaltmak için yayları saat yönünde çevirin.

Fren torkunu artırmak için yayları saat yönünün tersine çevirin.

Not: Her iki yayı aynı miktarda çevirmeye dikkat edin.



Kaynak torçu

- Sorunsuz tel besleme elde etmek için kaynak torçunun aşınan parçalarının temizlik ve değişimi düzenli aralıklarla yapılmalıdır. Tel kılavuzunu düzenli olarak üfleyin, temizleyin ve temas ucunu temizleyin.

7 YEDEK PARÇA SİPARİŞİ



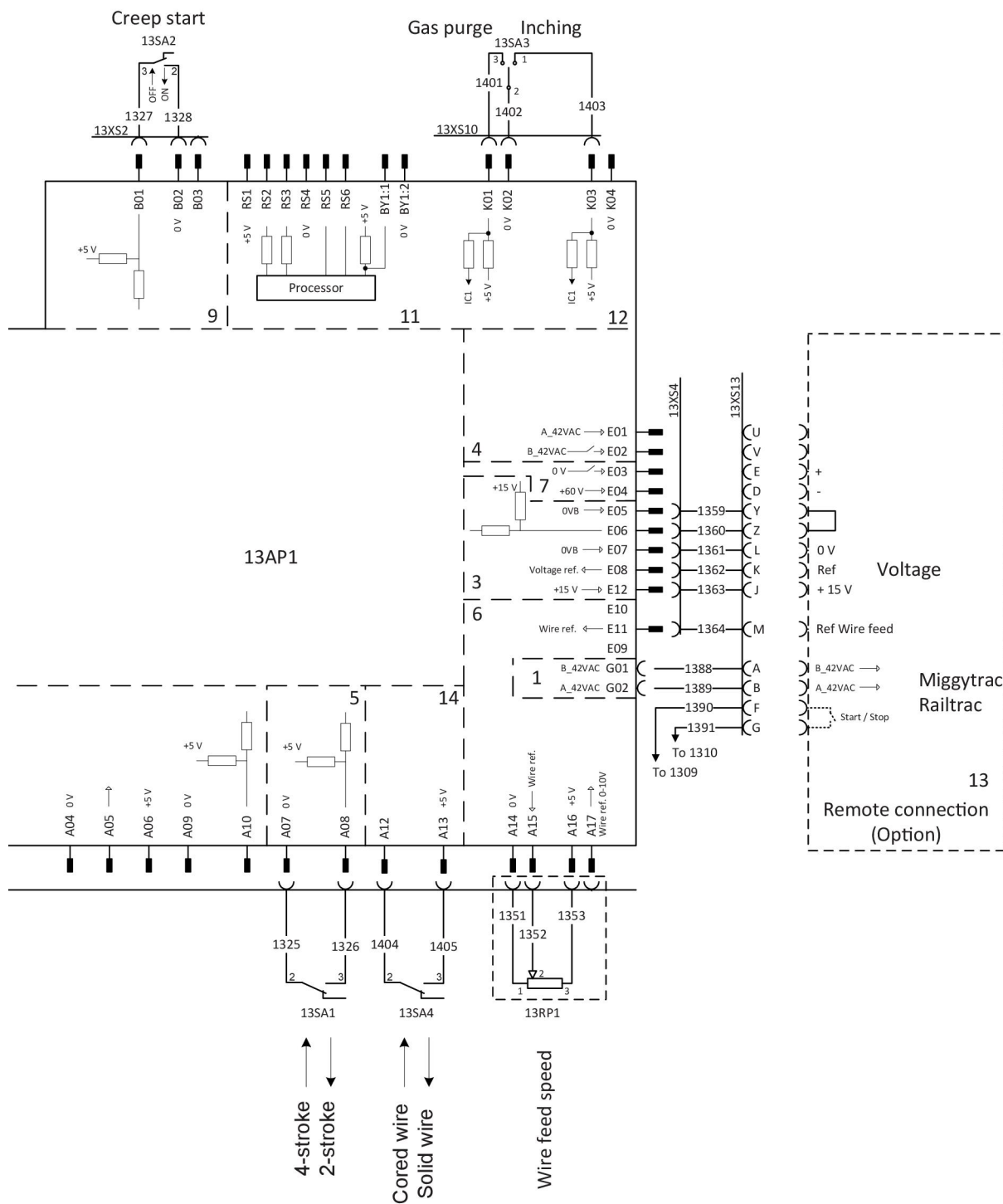
DİKKAT!

Onarım ve elektrik işleri yetkili bir ESAB servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır. Sadece ESAB orijinal yedek ve aşınma parçalarını kullanın.

Warrior Feed 304 sistemi, IEC/EN 60974-5 ve IEC/EN 60974-10 uluslararası ve Avrupa standartlarına, CAN/CSA-E60974-5 sayılı Kanada standardına ve ANSI/IEC 60974-5 sayılı ABD standardına göre tasarlanmış ve test edilmiştir. Bakım ve onarım işleminden sonra, ürünün hala yukarıdaki standartlara uygun olmasını sağlamak işlemi yapan kişinin (lerin) sorumluluğundadır.

Yedek parçalar ve aşınma parçaları en yakın ESAB bayisinden sipariş edilebilir; bu belgenin arka kapağına bakın. Sipariş verirken, lütfen ürün tipini, seri numarasını, tanımı ve yedek parça listesine uygun olarak yedek parça numarasını belirtin. Bu gönderiyi kolaylaştırır ve doğru teslimatı güvenceye alır.



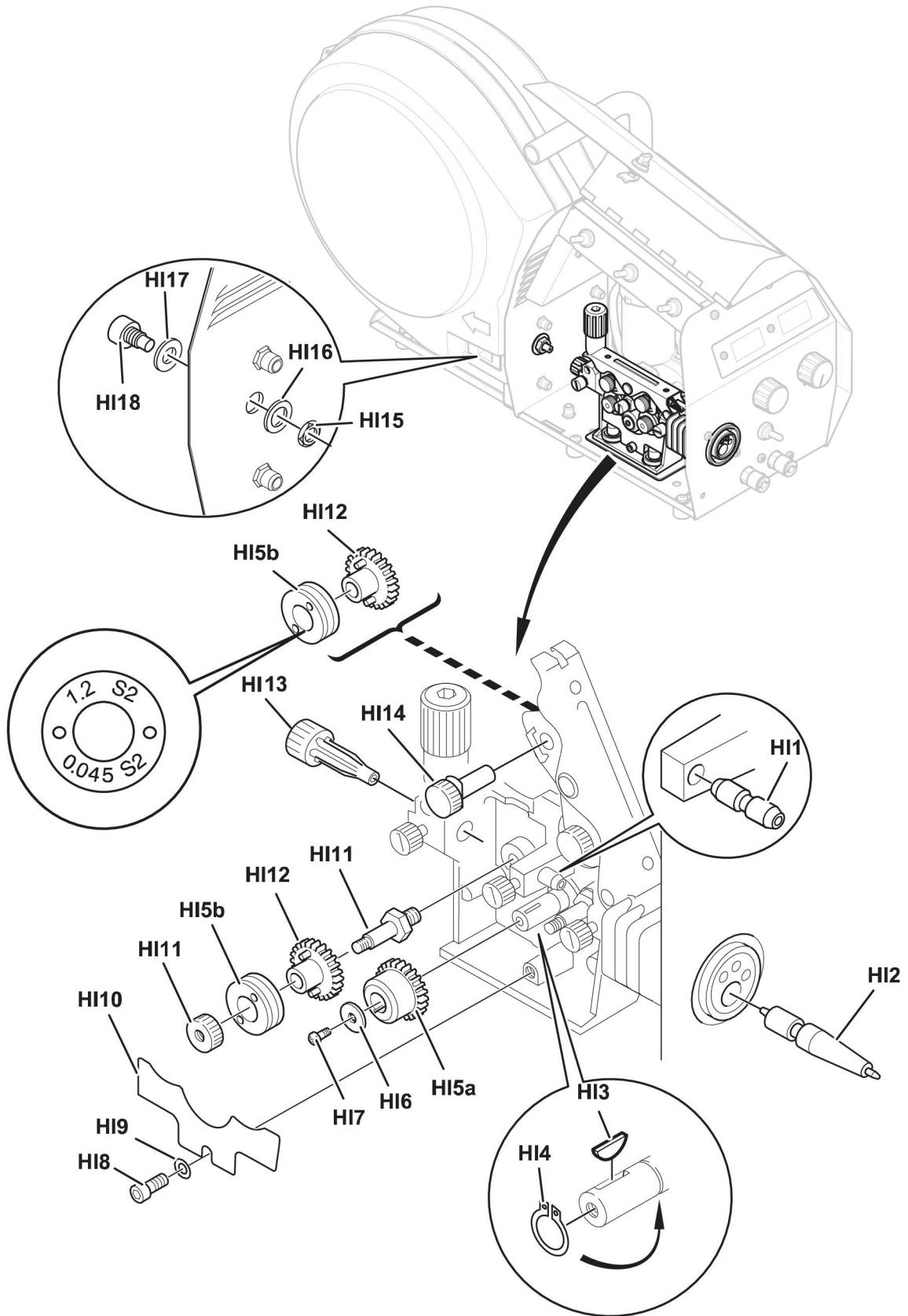


AŞINAN PARÇALAR

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 ve 0.8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0,8 ve 1,0	V	0.8 S2 ve 1.0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 ve 1.2	V	1.0 S2 ve 1.2 S2
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 1,4 ve 1,6	V	1.4 S2 ve 1.6 S2
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0.9/1.0 ve 1.2	V-knurled	1.0 R2 ve 1.2 R2
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 ve 1,2	V-knurled	1.2 R2 ve 1.2 R2
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 ve 1,4	V-knurled	1.2 R2 ve 1.4 R2
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1.6	V-knurled	1.6 R2 ve 2.0 R2
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0.8 ve 0.9/1.0	U	0.8 A2 ve 1.0 A2
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,0 ve 1,2	U	1.0 A2 ve 1.2 A2
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,2 ve 1,6	U	1.2 A2 ve 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.

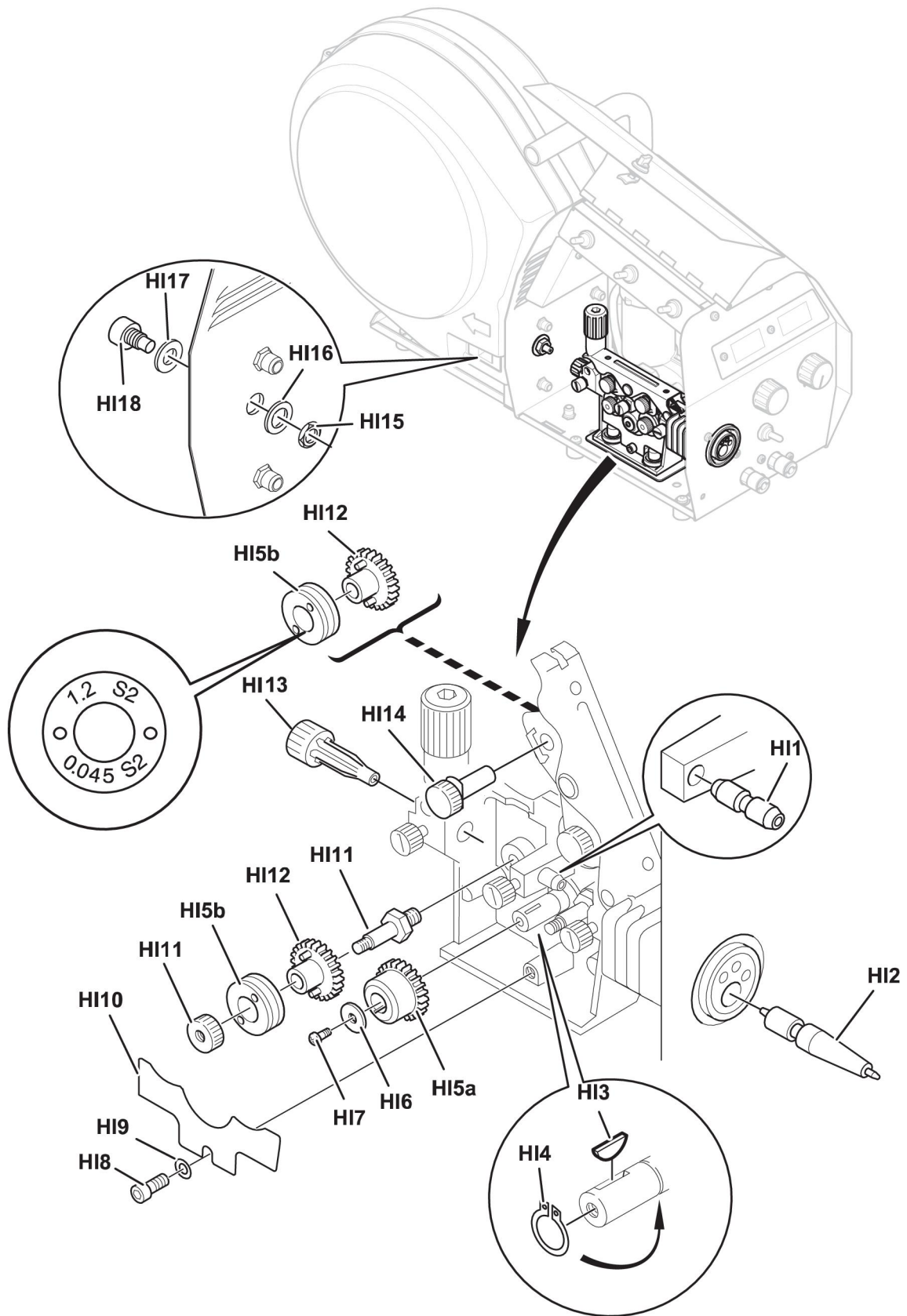


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5×1
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	Ø 16/8,4×1,5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007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

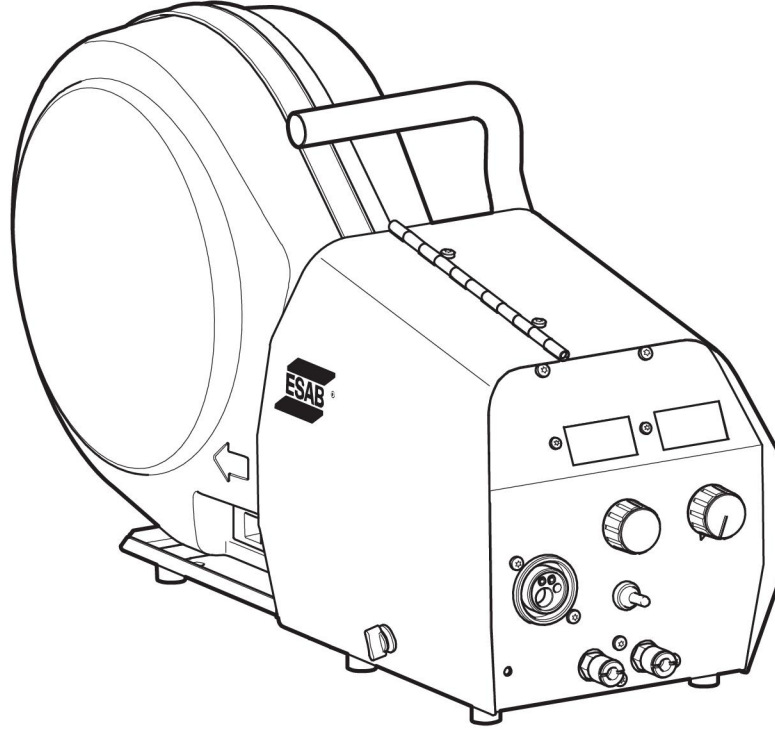
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 16/5×1	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

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.



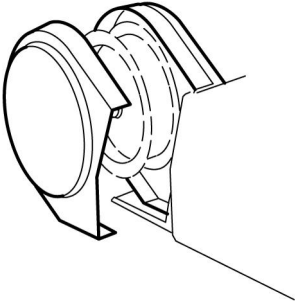
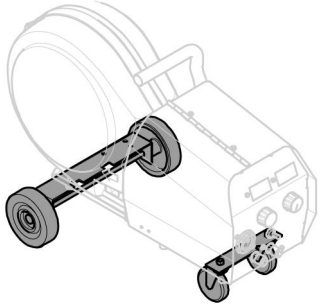
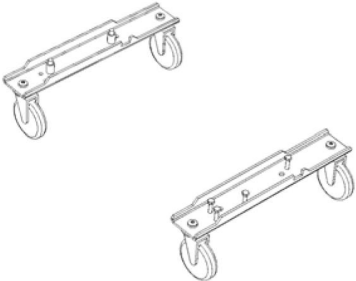
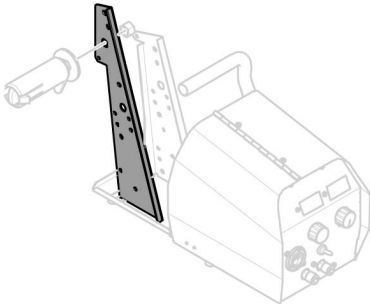
SIPARIŞ NUMARALARI

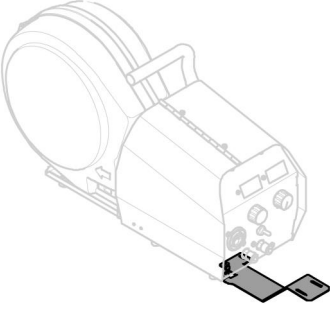
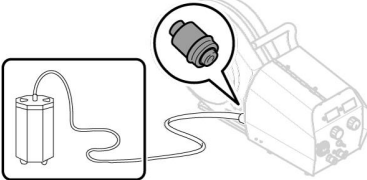
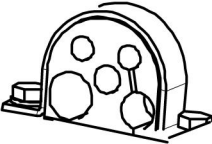
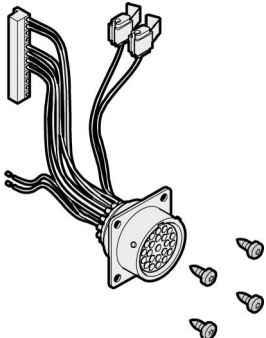
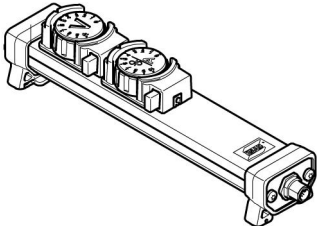
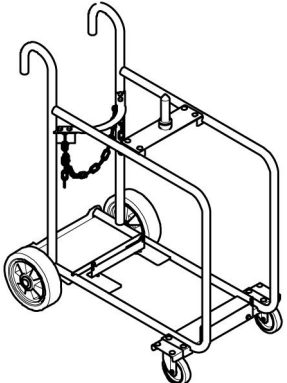


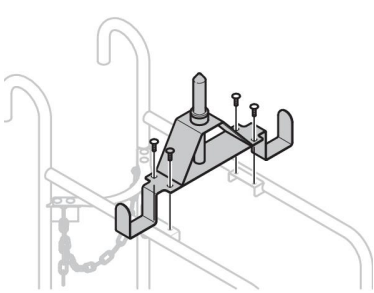
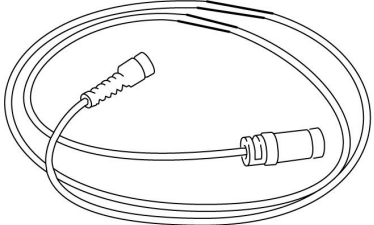
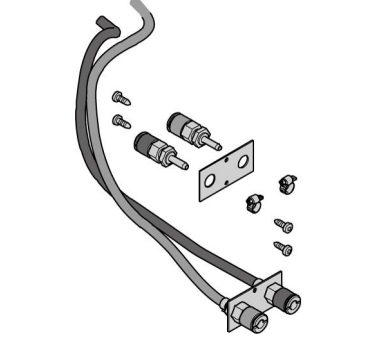
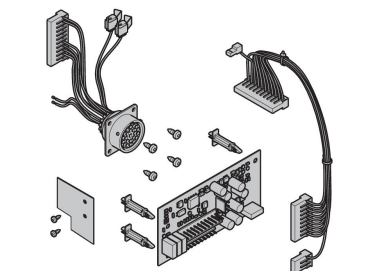
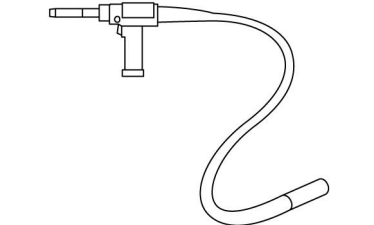
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior TM Feed 304	
0465 250 881	Warrior TM Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

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

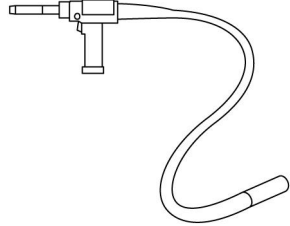
AKSESUARLAR

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	

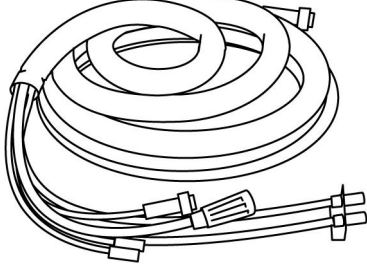
0457 341 881	Strain relief for welding torch	
F102 440 880	Quick connector MarathonPac™	
0459 234 880	Strain relief bracket for connection set	
0465 451 880	Remote kit	
0459 491 895	Remote control unit M1 MIG/MAG: wire feed speed and voltage	
0465 510 880	Trolley	

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°	

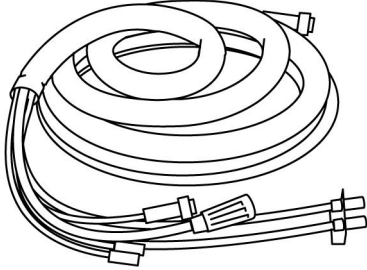
Welding torch MXH 300w PP Not! MXH PP tip sadece Feed304/3004/L3004 için önerilmektedir

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

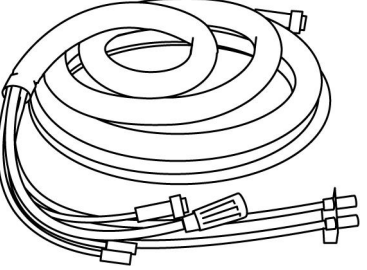
Connection set, 70 mm², 19 poles

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	

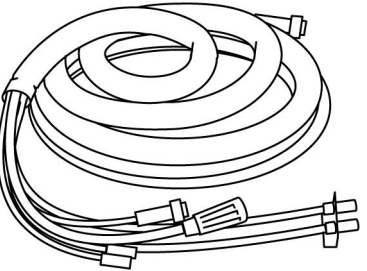
Connection set water, 70 mm², 19 poles

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

PORTUGAL

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

ROMANIA

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

RUSSIA

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

SLOVAKIA

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

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
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

