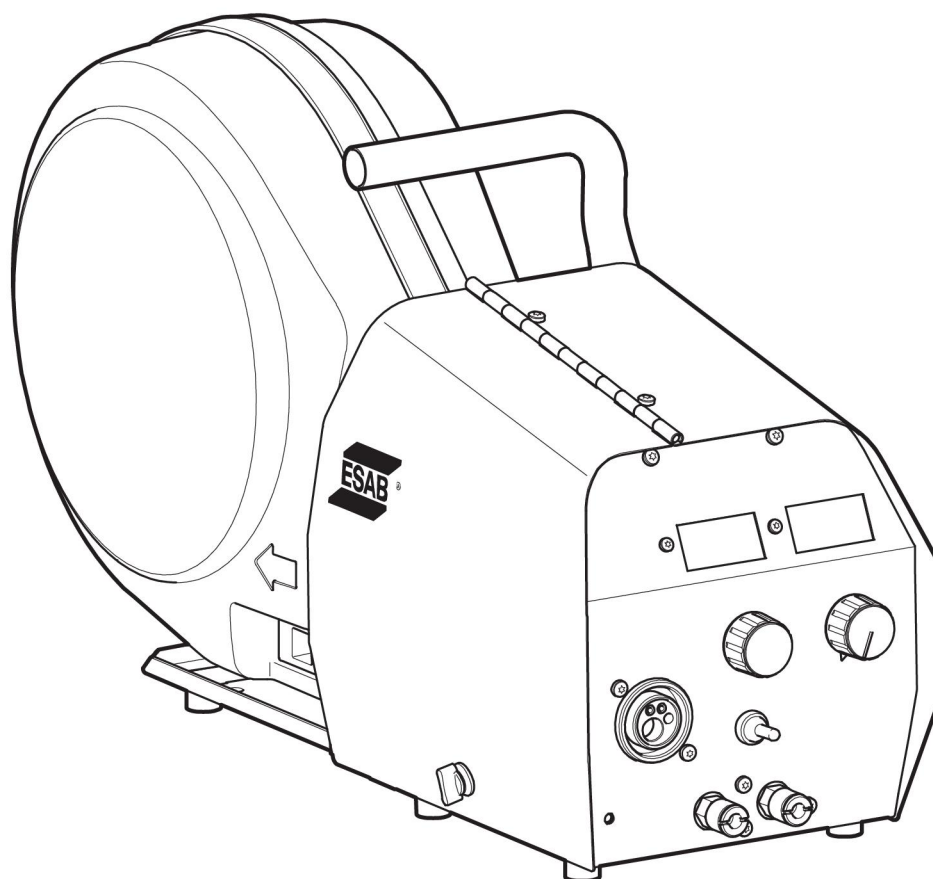




Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w



Manuel d'instructions



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

Stephen Argo
Clarification

Position
Global Director
Equipment

1	SÉCURITÉ	4
1.1	Signification des symboles	4
1.2	Précautions de sécurité	4
2	INTRODUCTION	8
2.1	Aperçu	8
2.2	Équipement	8
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	9
4	INSTALLATION	11
4.1	Aperçu	11
4.2	Instructions de levage	11
5	FONCTIONNEMENT	12
5.1	Aperçu	12
5.2	Dispositifs de commande et raccordement	14
5.3	Raccordement pour eau	14
5.4	Procédure de démarrage	14
5.5	Explications des fonctions	15
5.6	Pression du dévidoir	16
5.7	Changement et mise en place du fil	16
5.8	Remplacement des galets du dévidoir	16
6	MAINTENANCE	17
6.1	Aperçu	17
6.2	Contrôle et nettoyage	17
7	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	18
	DIAGRAMME	19
	PIÈCES D'USURE	21
	NUMÉROS DE COMMANDE	25
	ACCESSOIRES	26

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans ce manuel : Signifie Attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT !

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



ATTENTION !

Signifie risques qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT !

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.

4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Mesures de précaution :
 - Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
 - Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
 - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien pendant le soudage.



AVERTISSEMENT !

Les dévidoirs sont destinés à être utilisés avec des générateurs en mode MIG/MAG mode uniquement.

S'ils sont utilisés dans un autre mode de soudage (MMA par exemple), le câble de soudage situé entre le dévidoir et le générateur doit être débranché, auquel cas le dévidoir se retrouve alimenté ou sous tension.



AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Ne touchez pas les parties conductrices, ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- N'exposez pas votre visage aux fumées de soudage.
- Ventilez et/ou aspirez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau.

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utilisez un écran de soudeur et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs adéquats.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - peuvent provoquer des blessures

- Maintenez tous les panneaux, portes et caches fermés et fermement en place. Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire. Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêtez le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.



RISQUE D'INCENDIE



- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.

EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT - Faites appel à un technicien qualifié.

PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ VOTRE ENTOURAGE !



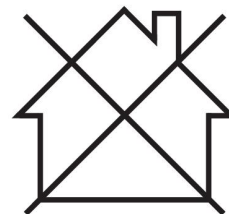
ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





REMARQUE !

Jetez l'équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

2 INTRODUCTION

2.1 Aperçu

Les dévidoirs **Warrior Feed 304** **Warrior Feed 304w** sont conçus pour le soudage MIG/MAG alimenté par des générateurs :

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

Plusieurs versions sont disponibles, voir chapitre « numéro de commande ».

Les dévidoirs sont étanches et contiennent les mécanismes d'alimentation à quatre galets motorisés ainsi que l'électronique de commande.

Ils sont compatibles avec la gamme MarathonPact d'ESAB et avec les bobines de fil (standard : 200 mm Ø, 300 mm Ø et accessoire : 440 mm Ø).

Le dévidoir peut être installé sur un chariot, suspendu au-dessus du lieu de travail à l'aide d'un œillet de levage, sur un dispositif formant un contrepoids ou sur le sol, avec ou sans chariot.

Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « ACCESSOIRES » de ce manuel.

2.2 Équipement

Les dévidoirs Warrior Feed 304 et Warrior Feed 304w sont fournis avec :

- Mode d'emploi
- Autocollants indiquant les pièces d'usure recommandées

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Dévidoirs Warrior™ Feed 304 et Warrior™ Feed 304w	
Tension d'alimentation	42 V CA, 50–60 Hz
Puissance requise	252 VA
Courant d'alimentation nominale I₁	6 A
Données de réglage	
Vitesse de dévidage	1,5–25,0 m/min
Démarrage progressif	ARRÊT ou MARCHE
2/4 temps	2 temps ou 4 temps
Choix du fil	Plein ou fourré
Raccordement de la torche	EURO
Diamètre max. de la bobine de fil	300 mm (*440 mm)
Dimensions du fil	
Fe	0,6–1,6 mm
SS	0,8–1,6 mm
Al	1,0 et 1,6 mm
Fil fourré	0,9–1,6 mm
Poids	
WF 304 avec protection de bobine	14,4 kg
WF 304w avec protection de bobine	14,7 kg
poids bobine de fil (ESAB standard)	
200 mm Ø	5 kg
300 mm Ø	18 kg
440 mm Ø	30 kg
Dimensions L x l x h	
basique	675 x 265 x 418 mm
Température de fonctionnement	de -10° à +40°C
Température de stockage et de transport	de -20° à +55°C
Gaz de protection	Tous les modèles sont conçus pour le soudage MIG/MAG
Pression max.	5 bars
Liquide de refroidissement Dévidoir	Mélange de liquide de refroidissement ESAB prêt à l'emploi
Warrior Feed 304w	5 bars
Pression max.	
Charge maximale admissible avec	
Facteur de marche 60 %	500 A
Facteur de marche 100 %	400 A
Classe de protection	IP23
avec bobine de 440 mm Ø, bobine et/ou le dispositif de contrepoids	IP2X

* voir le chapitre « ACCESSOIRES » dans le manuel d'instructions.

Facteur de marche

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage ou la découpe est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40° C.

Classe de protection

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire le niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

Les équipements portant l'indication **IP23** sont conçus pour un usage intérieur et extérieur.

Les équipements portant l'indication **IP2X** sont conçus pour une utilisation en intérieur.


4 INSTALLATION

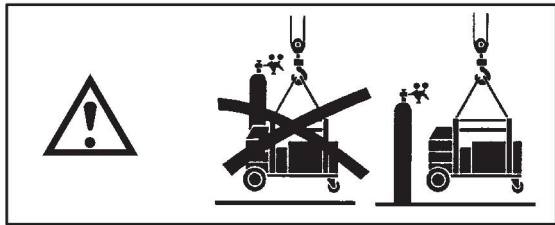
4.1 Aperçu

L'installation doit être confiée à un professionnel.



AVERTISSEMENT !

Pour les travaux de soudage dans des milieux à risques électriques élevés, seuls des générateurs adaptés à l'environnement doivent être utilisés. Ces générateurs sont identifiés par le symbole .



4.2 Instructions de levage



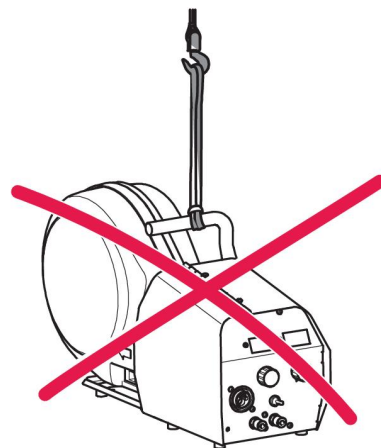
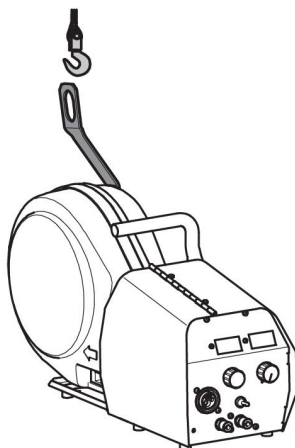
ATTENTION !

Risque d'écrasement lors de la manipulation du dévidoir. Le montage d'une bobine de fil large (440 mm Ø) peut décaler le centre de gravité du dévidoir et augmenter le risque de basculement et d'écrasement. Protégez-vous et avertissez les personnes se trouvant à proximité du danger.



ATTENTION !

Pour éviter les blessures et ou d'endommager l'équipement, suivez la méthode et respectez les points d'attaches indiqués ici.



Le numéro de commande de l'œillet de levage se trouve dans le chapitre « numéro de commande ».



REMARQUE !

En cas d'utilisation d'un autre dispositif de montage, isolez celui-ci du dévidoir.

5 FONCTIONNEMENT

5.1 Aperçu

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !



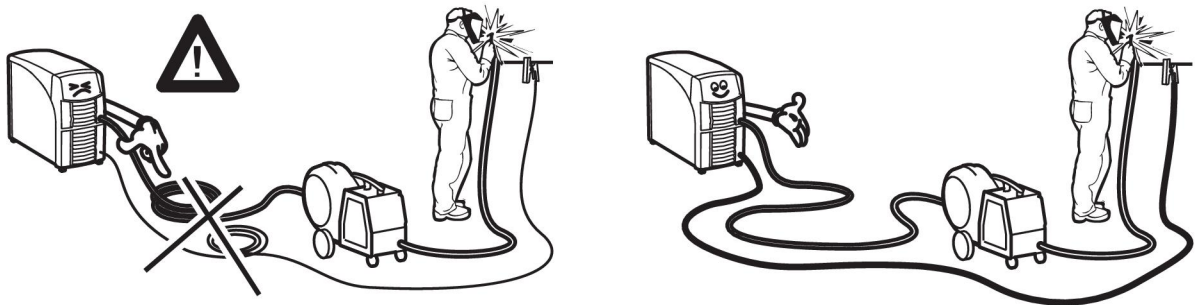
AVERTISSEMENT !

Pour éviter tout choc électrique, ne touchez pas le fil électrode ou toute pièce en contact avec celui-ci. Ne touchez pas de câbles ou de raccords nus.



REMARQUE !

Déplacez l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne tirez jamais l'équipement par la torche de soudage.



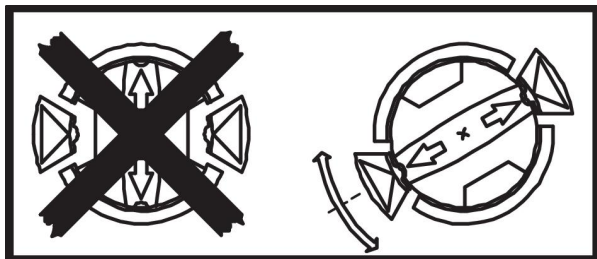
AVERTISSEMENT !

Veillez à ce que les panneaux latéraux restent fermés pendant l'opération.



AVERTISSEMENT !

Pour éviter que la bobine ne glisse du moyeu : bloquez la bobine en tournant le bouton rouge conformément aux indications de l'étiquette de sécurité apposée à côté du moyeu.



ATTENTION !

Avant de mettre en place le fil de soudage, veillez à retirer la partie biseautée et les bavures de l'extrémité du fil pour éviter que le fil ne se coince dans la gaine de la torche.

**AVERTISSEMENT !**

Attention aux pièces en mouvement qui peuvent provoquer des blessures.

**AVERTISSEMENT !**

Le dévidoir risque de basculer s'il est équipé d'un bras de contrepoids. Fixez correctement le matériel, en particulier lorsqu'il se trouve sur une surface irrégulière ou glissante.

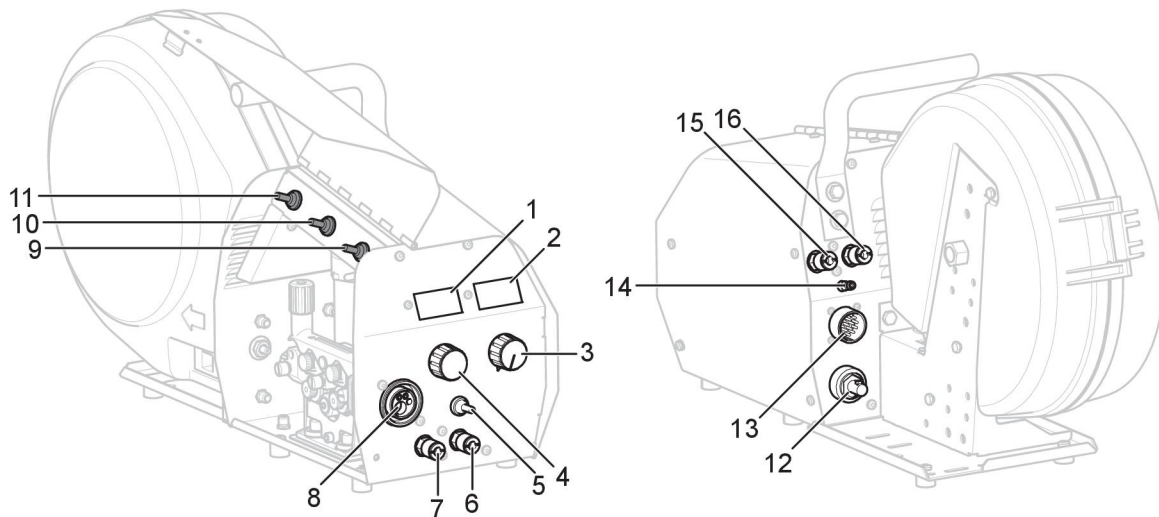
Intensité maximale recommandée pour les câbles de branchement

$I_{max.}$	Épaisseur du câble	Longueur du câble	Remarque
450 A (facteur de marche de 60 %)	70 mm ²	2 - 35 m	19 pôles
350 A (facteur de marche de 100 %)			
550 A (facteur de marche de 60 %)	95 mm ²	2 - 35 m	19 pôles
430 A (facteur de marche de 100 %)			
450 A (facteur de marche de 60 %)	70 mm ²	2 - 35 m	19 pôles, eau
350 A (facteur de marche de 100 %)			
550 A (facteur de marche de 60 %)	95 mm ²	2 - 35 m	19 pôles, eau
430 A (facteur de marche de 100 %)			

Facteur de marche

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage ou la découpe est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40° C/ 104 °F, ou à une température inférieure.

5.2 Dispositifs de commande et raccordement



- | | |
|--|---|
| 1. Affichage de la tension (V) | 9. Interrupteur mode 4 temps / 2 temps (interne) |
| 2. Affichage de l'intensité (A) | 10. Interrupteur fil fourré / fil plein (interne) |
| 3. Bouton de réglage de la vitesse d'avancement du fil | 11. Interrupteur de démarrage progressif (interne) |
| 4. Bouton de réglage de la tension | 12. Raccordement pour le courant de soudage venant du générateur (OKC) |
| 5. Interrupteur d'avancement progressif ou de purge de gaz | 13. Raccordement pour câble de contrôle venant du générateur |
| 6. Raccordement ROUGE pour eau de refroidissement provenant de la torche de soudage *) | 14. Raccordement pour gaz inerte |
| 7. Raccordement BLEU pour eau de refroidissement vers la torche de soudage *) | 15. Raccordement BLEU pour l'eau de refroidissement provenant du générateur (unité de refroidissement) *) |
| 8. Raccordement pour la torche de soudage | 16. Raccordement ROUGE pour l'eau de refroidissement vers le générateur (unité de refroidissement) *) |



REMARQUE !

*) Raccordements pour eau de refroidissement sur certains modèles uniquement.

5.3 Raccordement pour eau

Lorsque vous branchez une torche de soudage à refroidissement par eau, l'interrupteur de l'alimentation principale du générateur doit être placé en position OFF et l'interrupteur de l'unité de refroidissement en position 0.

Il est possible de commander un kit de raccordement d'eau fourni comme accessoire (voir le chapitre « Accessoires »).

5.4 Procédure de démarrage

Lorsque le dévidage commence, le générateur produit une tension de soudage.

Si aucun courant de soudage n'est émis dans un délai de trois secondes, le générateur coupe la tension de soudage. Le dévidage se poursuit jusqu'à ce que l'interrupteur d'extinction de la torche de soudage soit actionné.

5.5 Explications des fonctions

Ouvrez le capot afin d'accéder aux fonctions 4 temps/2 temps, Fil fourré/plein et Démarrage progressif.



2 temps

Avec la fonction 2 temps, le pré-gaz (si activé) commence dès que l'on actionne la gâchette de la torche de soudage. Le processus de soudage commence ensuite. Lorsque la gâchette est relâchée, le soudage s'arrête complètement et un post-gaz débute (si la fonction est sélectionnée).



4 temps

L'option 4 temps signifie que le débit de gaz est émis dès qu'on appuie sur la gâchette de la torche de soudage, et le dévidage dès qu'on la relâche. Le soudage continue jusqu'à une nouvelle pression sur la gâchette ; le dévidage s'arrête alors et, lorsque la gâchette est relâchée, le post-gaz débute (si la fonction est sélectionnée).



Choix du fil – fil fourré

Un temps de remonte continu est sélectionné lorsque la gâchette est relâchée afin d'adapter le soudage au fil de type fourré.



Choix du fil – fil plein

Un arrêt par courts-circuits (SCT) est sélectionné lorsque la gâchette est relâchée afin d'adapter le soudage au fil de type plein.

SCT est une nouvelle technique permettant d'arrêter la soudure au moyen de petits courts-circuits afin de réduire le cratère final et l'oxydation. Elle offre également de bonnes performances au démarrage avec un fil plein.



Démarrage progressif

Le démarrage progressif fait avancer le fil à une vitesse de 9 m/min (29.5 ft/min) jusqu'à ce que le contact électrique soit fait avec la pièce à souder.



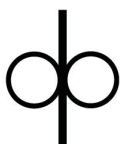
Marche fractionnée

La fonction Marche fractionnée permet de dévider le fil sans tension de soudage. La fonction est active tant que la touche est maintenue enfoncée.



Purge de gaz

La purge de gaz sert à mesurer le débit de gaz ou à expulser l'air ou l'humidité des tuyaux de gaz avant de commencer à souder. La purge de gaz se poursuit tant que la gâchette n'est pas relâchée, sans tension ni dévidage.



Vitesse de dévidage

Cette fonction permet de régler la vitesse de dévidage du fil en m/minute.

5.6 Pression du dévidoir

Commencez par vérifier que le fil glisse librement dans le guide-fil. Réglez ensuite la pression des galets du dévidoir. Celle-ci doit rester modérée.

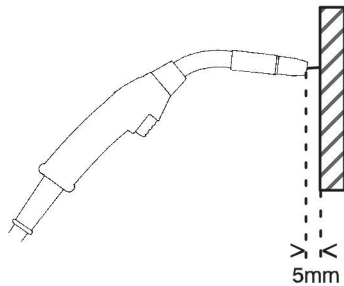


Figure A

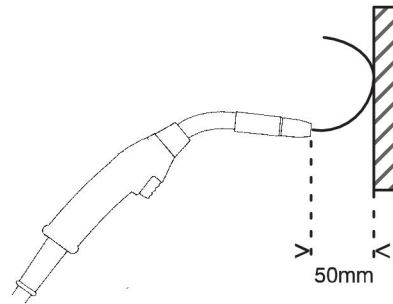


Figure B

Pour vérifier si la pression est correcte, testez le dévidage contre un objet isolé, par exemple une planche de bois.

Lorsque la torche de soudage est maintenue à environ 5 mm de la planche (figure A), les galets doivent patiner.

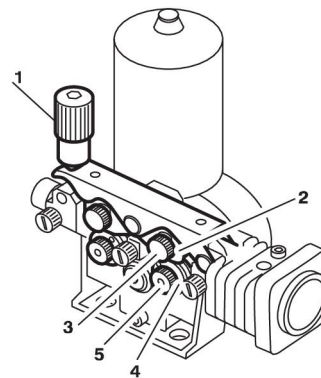
En tenant la torche de soudage à environ 50 mm de la planche, le fil doit sortir et se courber (figure B).

5.7 Changement et mise en place du fil

- Ouvrez le panneau latéral.
- Déconnectez le capteur de pression en le relevant vers l'arrière ; les galets de pression glissent vers le haut.
- Tirez le nouveau fil sur 10 à 20 cm. Éliminez les bavures et bords coupants de l'extrémité du fil avant de l'insérer dans le dévidoir.
- Vérifiez que le fil est correctement engagé dans la rainure du galet et dans la buse de sortie ou dans le guide-fil.
- Sécurisez le capteur de pression.
- Fermez le panneau latéral.

5.8 Remplacement des galets du dévidoir

- Ouvrez le panneau latéral.
- Déconnectez le capteur de pression (1) en le repliant vers l'arrière.
- Pour déconnecter les galets de pression (2), retirez l'axe (3) en le tournant d'1/4 de tour vers la droite.



Déconnecter les galets

- Pour déconnecter les galets (4) du dévidoir, desserrez les écrous (5) et retirez-les.

Pour l'installation, reproduisez la procédure ci-dessus dans l'ordre inverse.

Choix de la rainure des galets

Tournez le galet en orientant vers vous la marque de dimension de la rainure souhaitée.

6 MAINTENANCE

6.1 Aperçu



REMARQUE !

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.



ATTENTION !

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.

6.2 Contrôle et nettoyage

Dévidoir

Vérifiez régulièrement que le dévidoir n'est pas colmaté.

- Le nettoyage et le remplacement des pièces usées du mécanisme de dévidage doivent s'effectuer à intervalles réguliers pour que le soudage soit efficace. Attention : une pré-tension trop forte peut provoquer une usure anormale des galets de pression, du dévidoir et du guide-fil.

Moyeu de frein

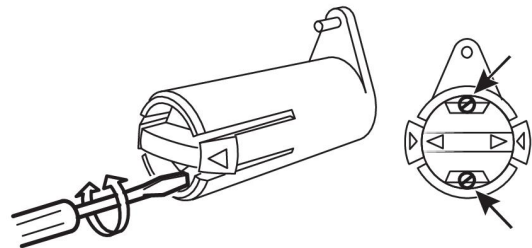
Le moyeu est livré réglé. Si un réajustement s'avère nécessaire, suivez les instructions ci-après. Réglez le moyeu pour que le fil ne soit pas tendu lorsque le dévidage s'arrête.

- Réglage du couple de freinage :**
 - Tournez la poignée rouge en position verrouillée.
 - Introduisez un tournevis dans les ressorts du moyeu.

Pour réduire le couple de freinage, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre.

Pour augmenter le couple de freinage, tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Remarque : il est important de tourner les deux ressorts autant l'un que l'autre.



Torche de soudage

- Pour un dévidage sans problème, le nettoyage et le remplacement des pièces d'usure de la torche de soudage doivent être effectués à intervalles réguliers. Nettoyez régulièrement à l'air comprimé la tuyère de contact et le guide-fil.

7 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



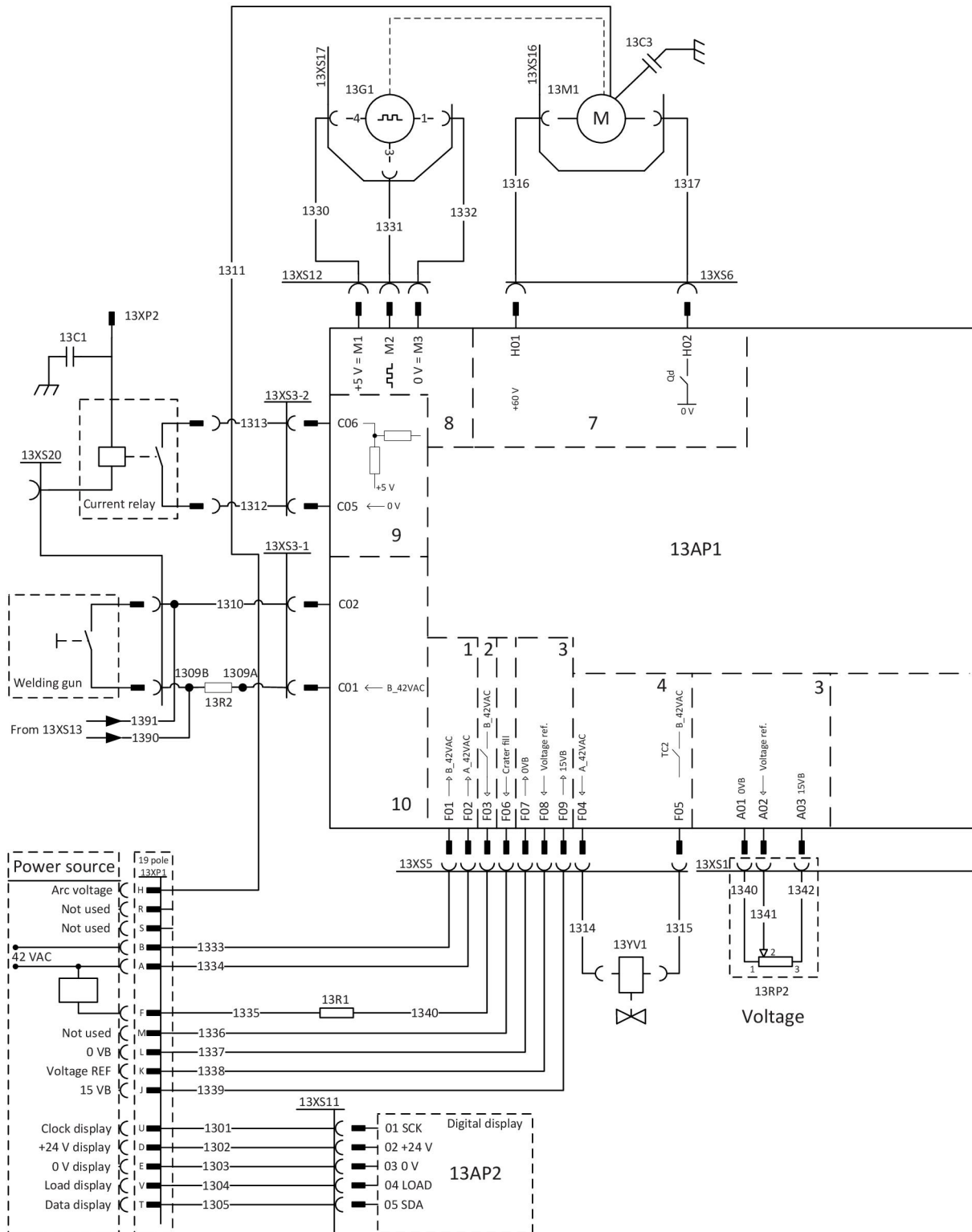
ATTENTION !

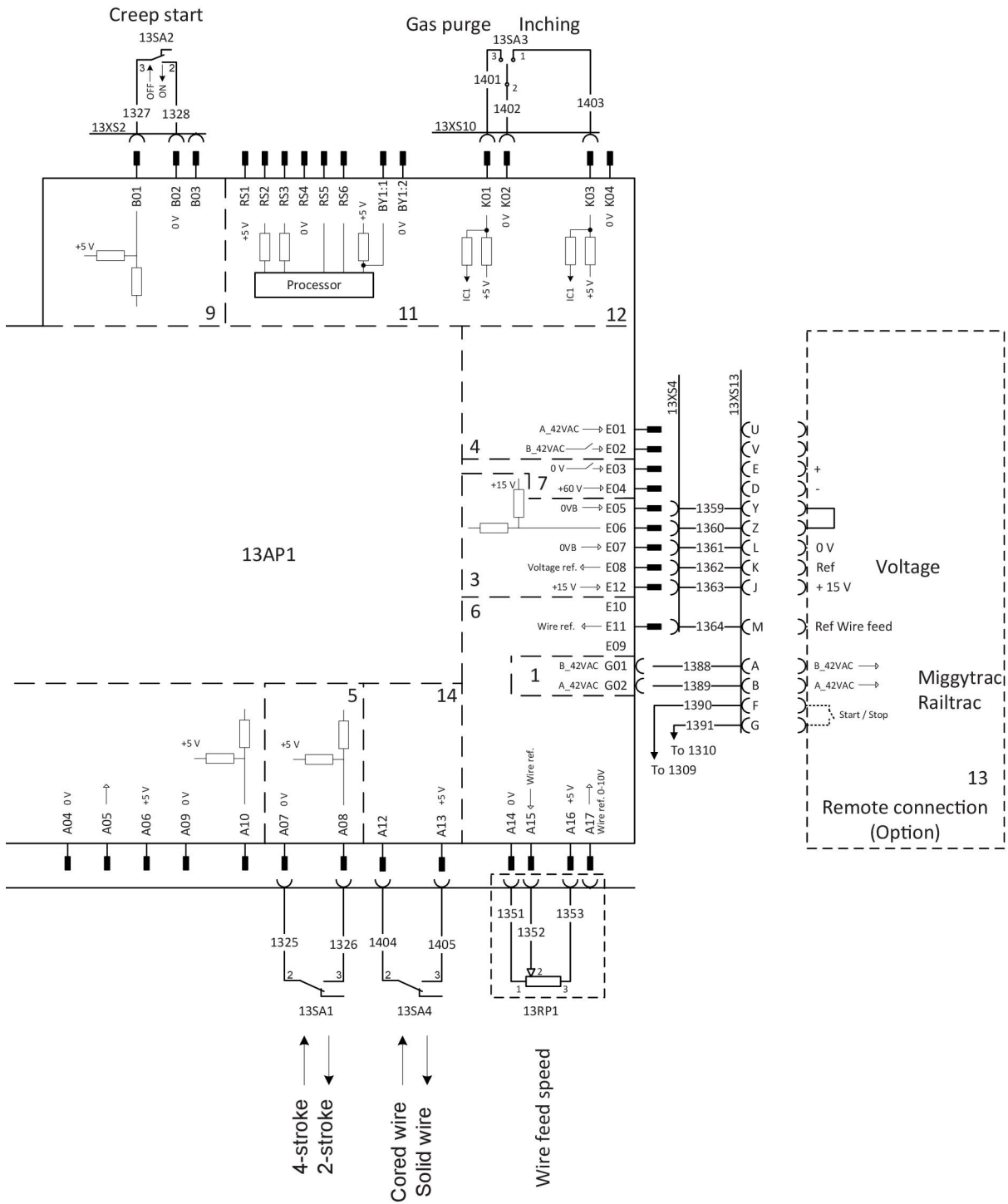
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

Le dévidoir Warrior Feed 304 est conçu et testé conformément aux normes internationales et européennes CEI/EN 60974-5 et CEI/EN 60974-10, norme canadienne CAN/CSA-E60974-5 et norme US ANSI/CEI 60974-5. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB. Voir la quatrième de couverture de ce document. À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

DIAGRAMME



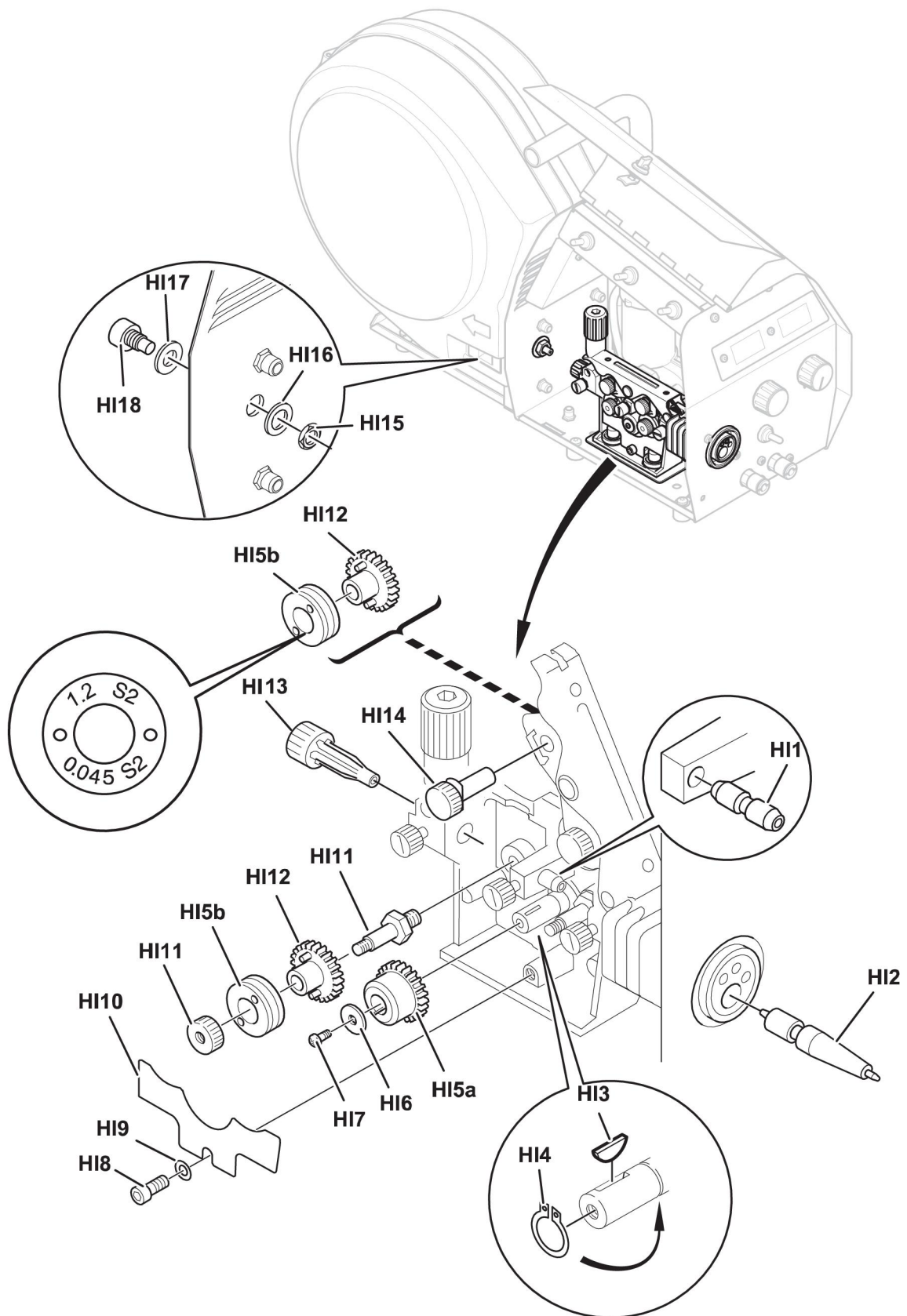


PIÈCES D'USURE

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 et 0,8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	0,8 et 1,0 Ø	V	0,8 S2 et 1,0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	0,9/1,0 et 1,2 Ø	V	1,0 S2 et 1,2 S2
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	1,4 et 1,6 Ø	V	1,4 S2 et 1,6 S2
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	0,9/1,0 et 1,2 Ø	V- knurled	1,0 R2 et 1,2 R2
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	1,2 et 1,2 Ø	V- knurled	1,2 R2 et 1,2 R2
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	1,2 et 1,4 Ø	V- knurled	1,2 R2 et 1,4 R2
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	1,6 Ø	V- knurled	1,6 R2 et 2,0 R2
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	0,8 et 0,9/1,0 Ø	U	0,8 A2 et 1,0 A2
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	1,0 et 1,2 Ø	U	1,0 A2 et 1,2 A2
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	1,2 et 1,6 Ø	U	1,2 A2 et 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.

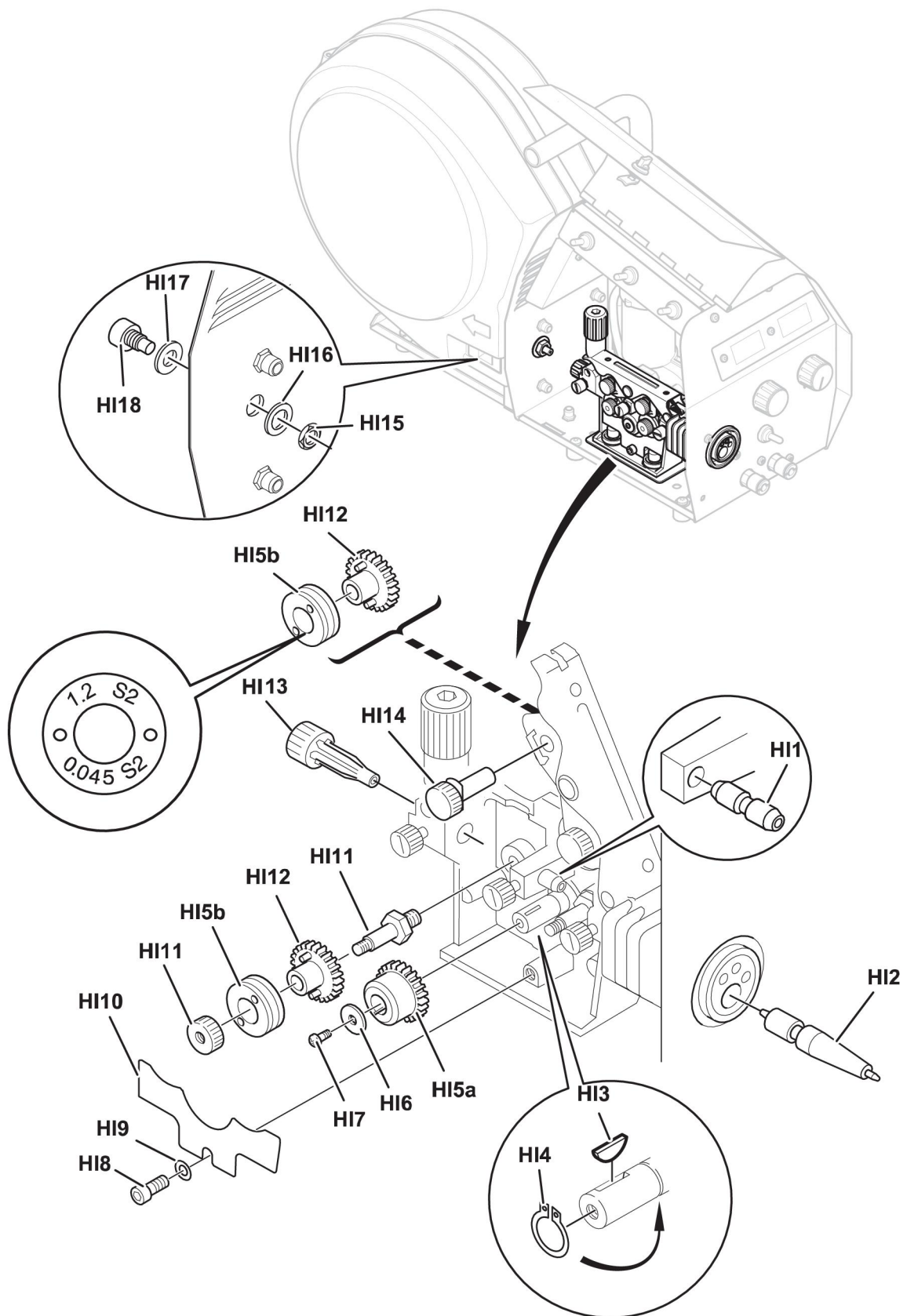


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	16/5×1 Ø
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	16/8,4×1,5 Ø
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007 001	Tuyère d'admission	Longue durée de vie pour Fe, Ss et fils fourrés
HI 14	0458 999 001	Shaft	
HI 15		Nut	M10
HI 16	0458 748 002	Insulating washer	
HI 17	0458 748 001	Insulating bushing	

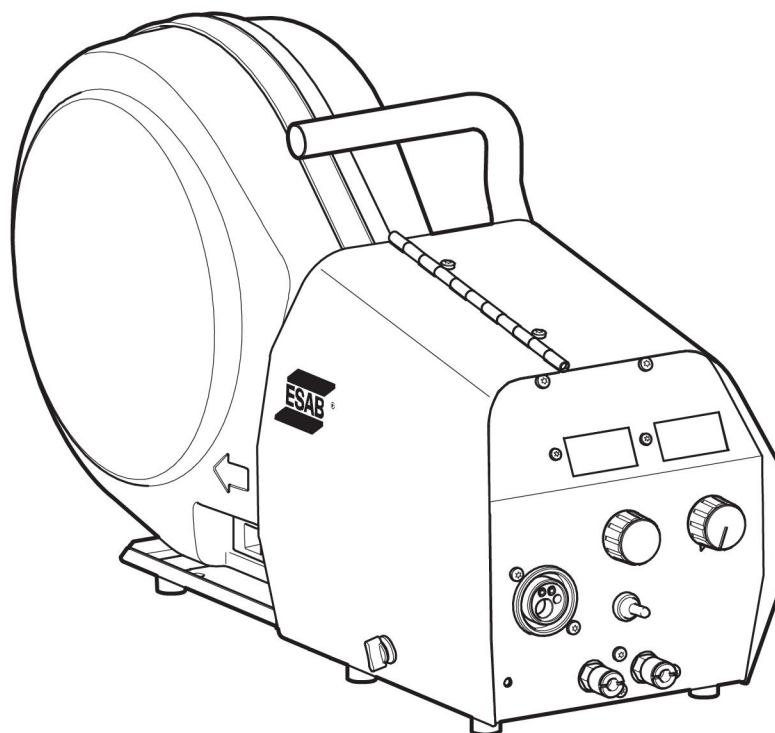
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	16/5×1 Ø	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

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.



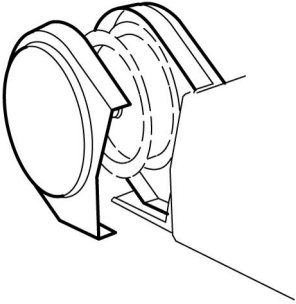
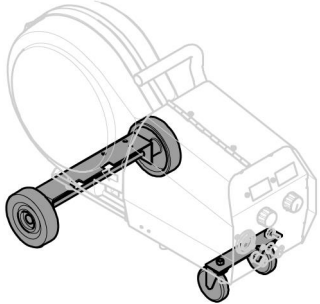
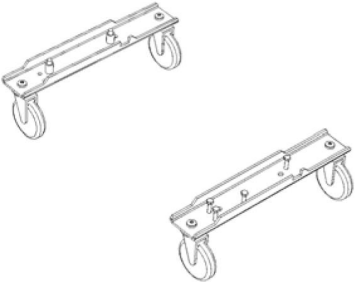
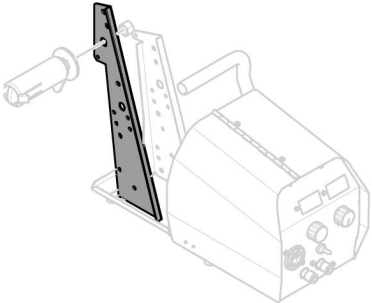

NUMÉROS DE COMMANDE

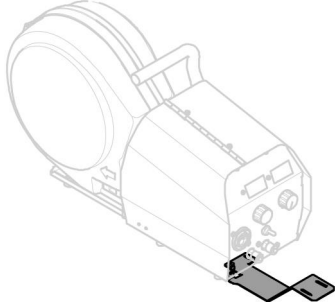
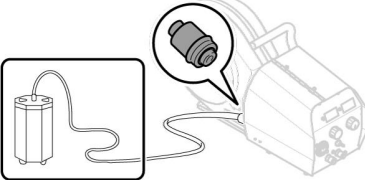
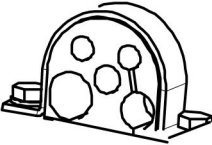
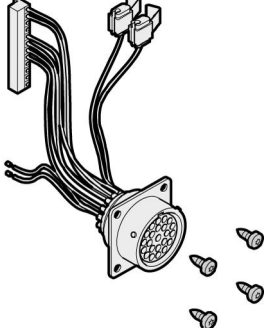
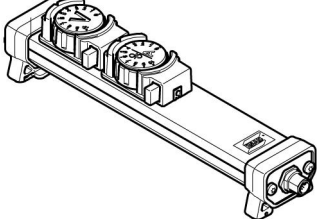
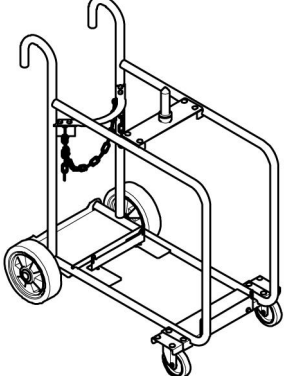


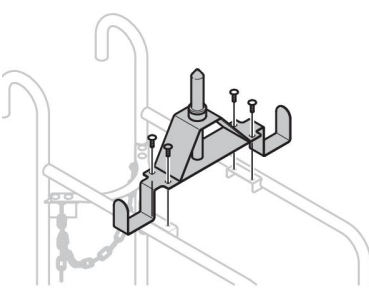
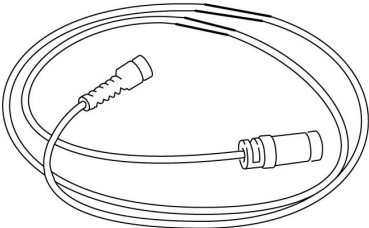
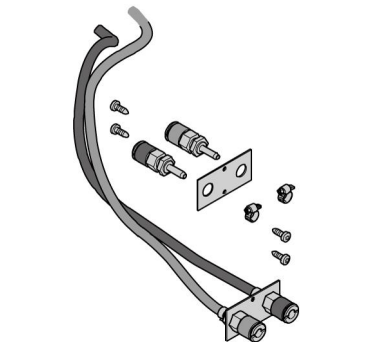

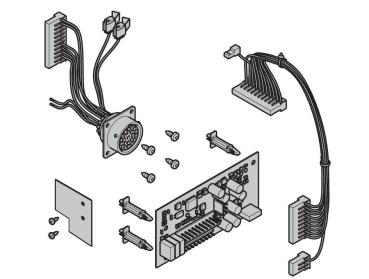
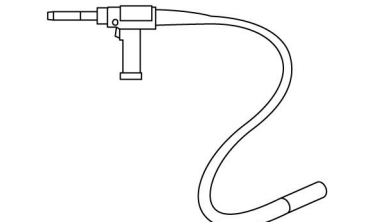
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

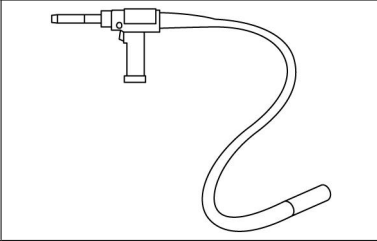
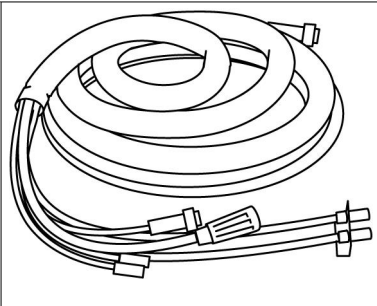
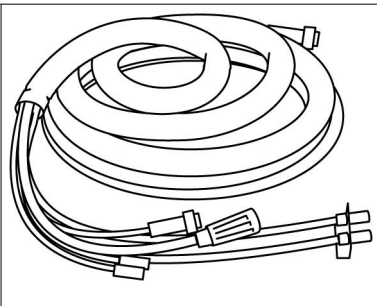
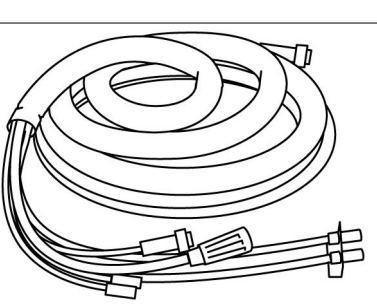
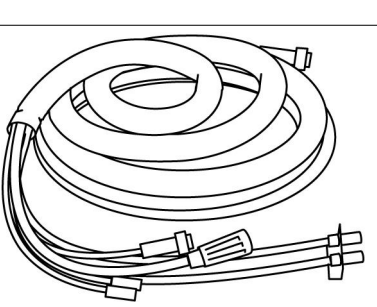
Technical documentation is available on the Internet at: www.esab.com.

ACCESSOIRES

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

Welding torch MXH 300w PP Remarque ! MXH PP recommandé pour les modèles Feed 304/3004/L3004		
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
Durbanville 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

