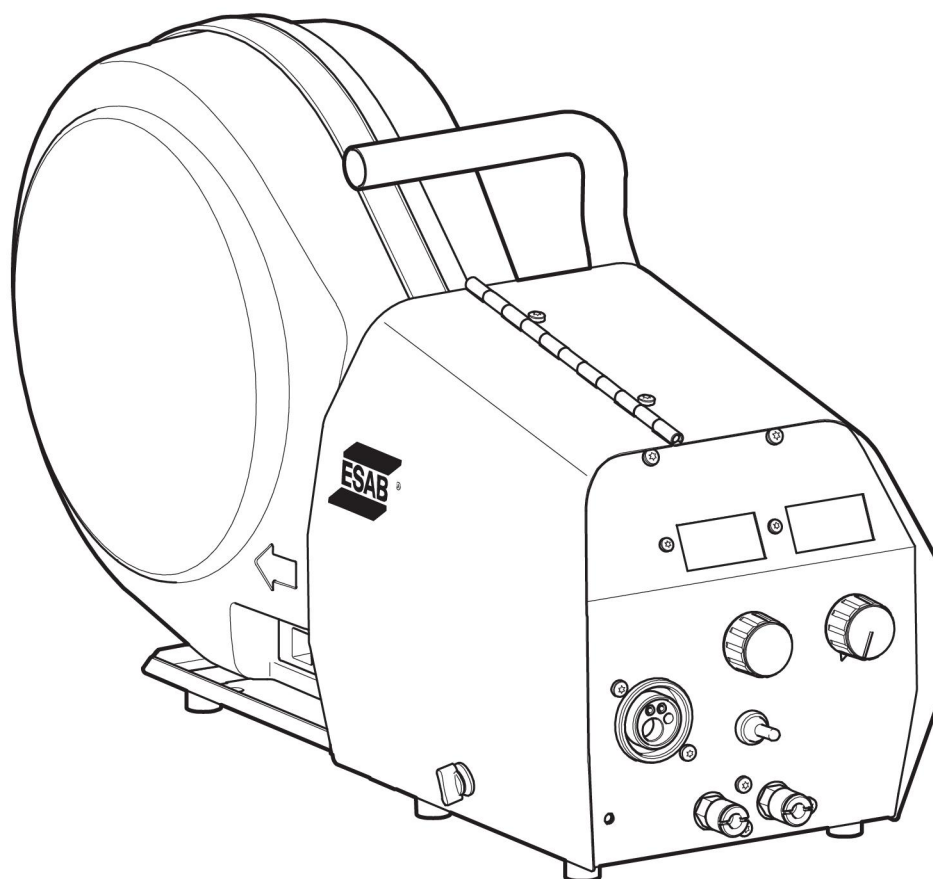




Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w



Instrukcijos



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	SAUGA	4
1.1	Simbolių reikšmė	4
1.2	Saugos priemonės	4
2	ĮVADAS	7
2.1	Apžvalga	7
2.2	Įranga	7
3	TECHNINIAI DUOMENYS	8
4	MONTAVIMAS	10
4.1	Apžvalga	10
4.2	Kėlimo instrukcijos	10
5	NAUDOJIMAS	11
5.1	Apžvalga	11
5.2	Jungtys ir valdymo įtaisai	13
5.3	Vandens jungtis	13
5.4	Pradžios procedūra	13
5.5	Funkcijų paaiškinimai	14
5.6	Vielos tiekimo slėgis	15
5.7	Vielos keitimas ir įdėjimas	15
5.8	Tiekimo ritinėlių keitimas	15
6	TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	16
6.1	Apžvalga	16
6.2	Apžiūra ir valymas	16
7	ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS	17
	DIAGRAMA	18
	SUSIDĖVINČIOS DALYS	20
	UŽSAKYMO NUMERIAI	24
	PRIEDAI	25

1 SAUGA

1.1 Simbolių reikšmė

Kaip naudojama šiame vadove: Reiškia „Dėmesio“! Būkite atsargūs!



PAVOJUS!

Reiškia tiesiogiai gresiantį pavojų, kuris, jei jo nebus išvengta, nedelsiant sukels sunkų arba mirtiną asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Reiškia galimą pavojų, kuris gali sukelti asmens sužalojimą arba mirtį.



DĖMESIO!

Reiškia pavojus, kurie gali sukelti nesunkų asmens sužalojimą.



ĮSPĖJIMAS!

Prieš naudodami perskaitykite naudojimo instrukciją ir atsižvelkite į visose etiketėse nurodytą informaciją, darbdavio saugias praktikas ir saugos duomenų lapų (SDS) informaciją.



1.2 Saugos priemonės

Kad su įranga ar šalia jos dirbantys asmenys laikytųsi atitinkamų saugos priemonių, atsako ESAB įrangos naudotojai. Saugos priemonės turi tenkinti šio tipo įrangai keliamus reikalavimus. Be standartinių taisyklių, taikomų darbo vietoje, atsižvelkite į toliau pateikiamas rekomendacijas.

Visus darbus turi atlikti specialiai parengti darbuotojai, gerai išmanantys įrangos veikimą. Netinkamai naudojama įranga gali lemti pavojingas situacijas, dėl kurių gali susižeisti naudotojas arba sugesti įranga.

1. Kiekvienas asmuo, naudojantis įranga, turi žinoti:
 - kaip ji veikia
 - avarinių išjungiklių vietas
 - jos funkcijas
 - susijusias saugos priemones
 - suvirinimo, pjovimo ar kitus su šia įranga atliekamus veiksmus
2. Naudotojas turi pasirūpinti, kad:
 - pradėjus dirbti, įrangos naudojimo vietoje nebūtų pašalinių asmenų
 - visi yra saugūs atliekant elektros lanko taktą arba pradėjus darbą su įranga
3. Darbo vieta turi būti:
 - tinkama tam tikslui
 - be skersvėjų

4. Asmeninės apsaugos priemonės:
 - Visuomet naudokite rekomenduojamas asmens apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, ugniai atsparius drabužius, apsaugines pirštines
 - Nedėvėkite palaidų daiktų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir t. t., kurie gali įstrigti ir nudeginti
5. Bendrosios saugos priemonės:
 - Patikrinkite, ar grįžtamasis kabelis tvirtai prijungtas
 - Darbus su aukštos įtampos įranga **gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas**
 - Atitinkama gaisro gesinimo įranga turi būti aiškiai pažymėta ir laikoma netoliese
 - Darbo metu **negalima** įrangos sutepti ir atlikti kitų priežiūros darbų



ĮSPĖJIMAS!

Vielos padavimo įrenginiai skirti naudoti su maitinimo šaltiniais tik MIG/MAG režimu.

Naudojant kitą suvirinimo režimą, pvz., MMA, būtina atjungti suvirinimo kabelį tarp vielos padavimo įrenginio ir maitinimo šaltinio, nes neatjungus per vielos padavimo įrenginį pradeda tekėti srovė.



ĮSPĖJIMAS!

Virindami ir pjaudami elektros lanku galite susižaloti patys ir sužaloti kitus. Virindami ir pjaudami imkitės atsargumo priemonių.



ELEKTROS SMŪGIS gali būti mirties priežastis

- Nesilieskite prie veikiančių elektrinių dalių ar elektrodų plika oda, drėgnomis pirštinėmis ar drėgnais drabužiais.
- Izoliuokite save nuo darbo vietos ir nuo grindų.
- Įsitikinkite, kad jūsų darbinė padėtis yra saugi.



ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI gali būti pavojingi sveikatai

- Suvirintojai, turinys širdies simulatorius, prieš pradėdami virinti turėtų pasitarti su savo gydytoju. EMF gali trikdyti kai kurių širdies stimuliatorių darbą.
- EMF veikimas gali turėti sveikatai kitą poveikį, kuris nežinomas.
- Siekdami sumažinti EMF poveikį, suvirintojai turėtų atlikti toliau nurodytas procedūras:
 - Elektrodo ir darbinis kabelius nutiesti toje pačioje kūno pusėje. Jei įmanoma, pritvirtinti juos lipnia juosta. Nebūkite tarp degiklio ir darbinis kabelių. Niekomet nevyniokite degiklio arba darbinio kabelio apie savo kūną. Laikykite suvirinimo maitinimo šaltinį ir kabelius kuo toliau nuo kūno.
 - Prijunkite darbinį kabelį kuo arčiau apdirbamos detalės suvirinimo vietos.



DŪMAI IR DUJOS gali būti pavojingi sveikatai

- Laikykite galvą atokiai nuo dūmų.
- Dūmams ir dujoms pašalinti iš kvėpavimo zonos ir bendrų patalpų naudokite ventiliacijos ar ištraukimo sistemą arba jas abi.



ELEKTROS LANKO SPINDULIAI gali pažeisti akis ir nudeginti odą

- Apsaugokite savo akis ir odą. Naudokite tinkamą virinimo kaukę ir lęšius su filtrais bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Apsaugokite stebėtojus tinkamomis pertvaromis ar užuolaidomis.



TRIUKŠMAS. Per didelis triukšmas gali pažeisti klausos organus

Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausines ar kitas klausos apsaugos priemones.



JUDANČIOS DALYS gali sužeisti



- Visas dureles, skydus ir gaubtus laikykite uždarę ir tinkamai užfiksavę. Jei reikia atlikti priežiūros arba remonto darbus, gaubtus turėtų nuimti tik kvalifikuoti specialistai. Baigę priežiūros darbus ir prieš paleisdami variklį, pritvirtinkite skydus arba gaubtus ir uždarykite dureles.
- Prieš montuodami arba prijungdami įrenginį, sustabdykite variklį.
- Nekiškite rankų, plaukų, palaidų drabužių ir įrankių prie judančių dalių.



GAISRO PAVOJUS

- Kibirkštys (tiškalai) gali sukelti gaisrą. Todėl patikrinkite, ar šalia nėra degių medžiagų.
- Nenaudokite uždarytomis talpykloms.

GEDIMAS. Įvykus gedimui, į pagalbą pasikvieskite specialistą.

SAUGOKITE SAVE IR KITUS!



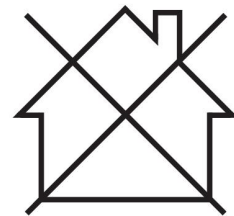
DĒMESIO!

Šis gaminys skirtas tik virinti lanku.



DĒMESIO!

„Class A“ tipo įranga neskirta naudoti gyvenamosiose patalpose, kur elektros srovė tiekama viešaisiais žemosios įtampos elektros tinklais. Gali kilti sunkumų tokiose patalpose nustatant elektromagnetinį „class A“ įrangos suderinamumą dėl laidais sklindančių, taip pat ir spinduliuojamų trikdžių.



PASTABA!

Nebenaudojamą elektroninę įrangą pateikite perdirbimo įmonei!

Pagal Europos Direktyvą 2012/19/EB dėl elektrinių ir elektroninių atliekų ir jos pritaikymą pagal nacionalinius įstatymus, nebetinkama naudoti elektros ir (arba) elektroninė įranga turi būti pateikta perdirbimo įmonei.

Esate už įrangą atsakingas asmuo, todėl įsipareigojate gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo stotis.

Dėl išsamesnės informacijos kreipkitės į artimiausią ESAB platintoją.



ESAB turi didelį suvirinimo priedų ir asmens apsaugos priemonių asortimentą. Norėdami gauti užsakymo informacijos, kreipkitės į vietinį ESAB platintoją arba apsilankykite mūsų svetainėje.

2 ĮVADAS

2.1 Apžvalga

Vielos tiekimo įrenginiai **Warrior Feed 304** ir **Warrior Feed 304w** skirti MIG/MAG suvirinti kartu su suvirinimo maitinimo šaltiniais:

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

Jie gali būti skirtingų versijų, žr. skyrių „Užsakymo numeris“.

Vielos tiekimo įrenginiai yra užsandarinti, juose yra keturių ratukų pavaros vielos tiekimo įrenginiai, taip pat valdymo elektronika.

Juos galima naudoti su ESAB „MarathonPac“ viela arba vielos rite (standartinė – Ø 200 mm, Ø 300 mm, priedo – Ø 440 mm).

Vielos tiekimo įrenginys gali būti įrengtas kontaktiniame ritinėlyje, pakabintas virš darbo vietos (su kėlimo ausele), ant skaičiavimo svarstyklių arba ant grindų (su ratukų komplektu arba be jo).

Informaciją apie ESAB priedus, skirtus šiam gaminiui, rasite šios instrukcijos skyriuje PRIEDAI.

2.2 Įranga

Kartu su vielos tiekimo įrenginiais „Warrior Feed 304“, „Warrior Feed 304w“ pateikiama:

- Naudojimo instrukcija
- Etiketė su rekomenduojamomis susidėvinčiomis dalimis

3 TECHNINIAI DUOMENYS

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Maitinimo įtampa	42 V KS, 50–60 Hz
Reikalavimai įtampai	252 VA
Vardinė tiekiamą srovė I₁	6 A
Nustatymo duomenys	
Vielos tiekimo greitis	1,5–25,0 m/min (4,9–82 pėd./min)
Tolygus startas	ĮJUNGTA arba IŠJUNGTA
2 / 4 smūgiai	2 smūgiai arba 4 smūgiai
Vielos pasirinkimas	Vientisa ar tuščiavidurė
Degiklio prijungimas	EURO
Didžiausias vielos ritės skersmuo	300 mm (*440 mm), 12 col. (*17 col.)
Vielos matmenys	
Geležinės	0,6–1,6 mm (0,023–1/16 col.)
Ner. plieno	0,8–1,6 mm (0,030–1/16 col.)
Aliumininės	1,0 ir 1,6 mm (0,40 ir 1/16 col.)
Vielos su užpildu	0,9–1,6 mm (0,035–1/16 col.)
Svoris	
WF 304 su ritės dangčiu	14,4 kg (31,7 sv.)
WF 304w su ritės dangčiu	14,7 kg (32,4 sv.)
Vielos ritės svoris (ESAB standartinės)	
Ø 200 mm	5 kg (11,0 sv.)
Ø 300 mm	18 kg (39,7 sv.)
Ø 440 mm	30 kg (66,1 sv.)
Matmenys (i × p × a) pagrindiniai	675 × 265 × 418 mm (26,6 × 10,4 × 16,5 col.)
Darbinė temperatūra	Nuo -10 iki +40 °C (nuo +14 iki +104 °F)
Transportavimo ir laikymo temperatūra	Nuo -20 iki +55 °C (nuo -4 iki +131 °F)
Apsauginės dujos maks. slėgis	Visi tipai, numatyti MIG/MAG suvirinimo reikmėms 5 barai (0,5 MPa)
Aušinimo skystis („Warrior Feed 304w“) maks. slėgis	ESAB paruoštas naudoti aušinimo skystis 5 barai (0,5 MPa)
Leidžiamoji apkrova esant	
60 % darbo ciklo	500 A
100 % darbo ciklo	400 A
Apgaubo apsaugos klasė su Ø 440 mm (Ø 17 col.) rite ir (arba) skaičiavimo svarstyklių įtaisu	IP23 IP2X

* Žr. naudojimo instrukcijos skyrių PRIEDAI.

Darbo ciklas

Darbo ciklas – tai laikas, kurį sudaro dešimties minučių intervalas, per kurį galite virinti arba pjauti esant tam tikrai apkrovai. Darbo ciklas nurodytas esant 40 °C.

Gaubto apsaugos klasė

IP kodas žymi gaubto apsaugos klasę, t. y. apsaugos nuo kietųjų medžiagų ar vandens prasiskverbimo laipsnį.

Įranga, paženklinta žymeniu **IP23** skirta naudoti patalpose ir lauke.

Įranga, paženklinta žymeniu **IP2X**, skirta naudoti patalpose.


4 MONTAVIMAS

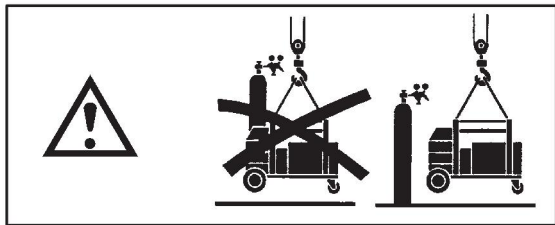
4.1 Apžvalga

Montavimo darbus turi atlikti profesionalas.



ĮSPĖJIMAS!

Kai virinama padidėjusio elektros pavojaus sąlygomis, galima naudoti tik tokiai aplinkai skirtus maitinimo šaltinius. Tokie maitinimo šaltiniai pažymėti ženklu .



4.2 Kėlimo instrukcijos



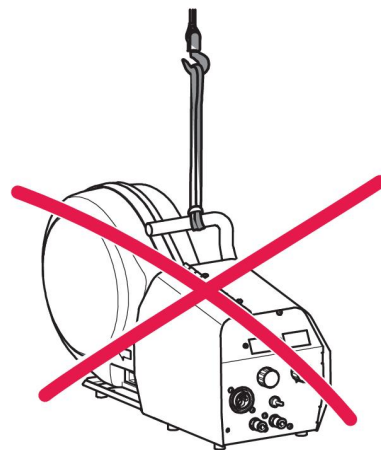
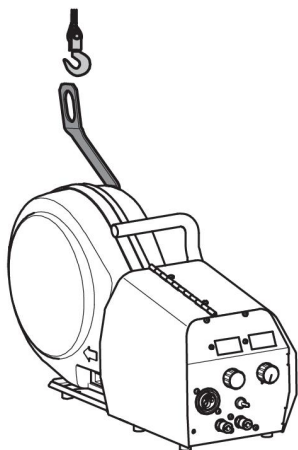
DĖMESIO!

Sutraiškymo pavojus keliant vielos tiekuvą. Montuojant didelę vielos ritę (Ø 440 mm) gali pasikeisti vielos tiektuvo svorio centras ir padidėti apvirtimo ar sutraiškymo rizika. Pasisaugokite ir įspėkite apie pavojų šalia esančius asmenis.



DĖMESIO!

Kad išvengtumėte sužeidimų ir (arba) nepažeistumėte įrangos, kelkite čia parodytu būdu ir naudodami parodytus prijungimo taškus.



Kėlimo auselės užsakymo numerį galite rasti skyriuje „Užsakymo numeris“.



PASTABA!

Jei naudojamas kitas montavimo įtaisas, jis turi būti izoliuotas nuo vielos tiekimo įrenginio.

5 NAUDOJIMAS

5.1 Apžvalga

Bendras įrenginio naudojimo saugos taisyklės rasite šios instrukcijos skyriuje SAUGA. Perskaitykite jas prieš pradėdami naudoti įrangą!



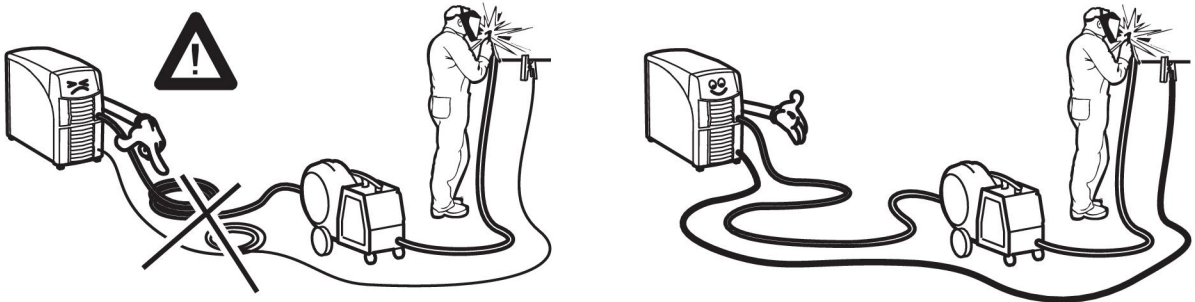
ĮSPĖJIMAS!

Kad išvengtumėte elektros smūgio, nelieskite elektrodo vielos ar su ja besiliečiančių dalių, taip pat neizoliuotų kabelių ir jungčių.



PASTABA!

Perkeldami įrangą naudokite transportavimo rankeną. Niekada netraukite įrangos už virinimo degiklio.



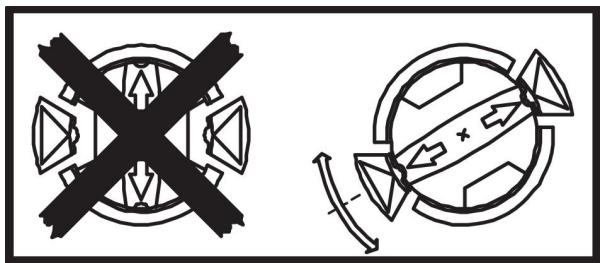
ĮSPĖJIMAS!

Patikrinkite, ar darbo metu šoniniai skydeliai uždaryti.



ĮSPĖJIMAS!

Kad ritė neišslystų iš laikiklio: Užfiksuokite ritę pasukdami raudoną rankenėlę, kaip parodyta įspėjimo lipduke, esančiame šalia laikiklio.



DĖMESIO!

Prieš įkišdami suvirinimo vielą įsitikinkite, kad nuo vielos galo pašalintas smailus galiukas ir atplaišos – kitaip viela gali įstrigti degiklio įvorėje.

**ĮSPĖJIMAS!**

Būkite atsargūs, besisukančios dalys gali sužeisti.

**ĮSPĖJIMAS!**

Jei vielos tiekimo įrenginys sumontuotas su atsvaro svirtimi, prietaisas gali apvirsti. Pritvirtinkite įrangą, ypač tada, jei ji naudojama ant nelygaus ar pasvirusio paviršiaus.

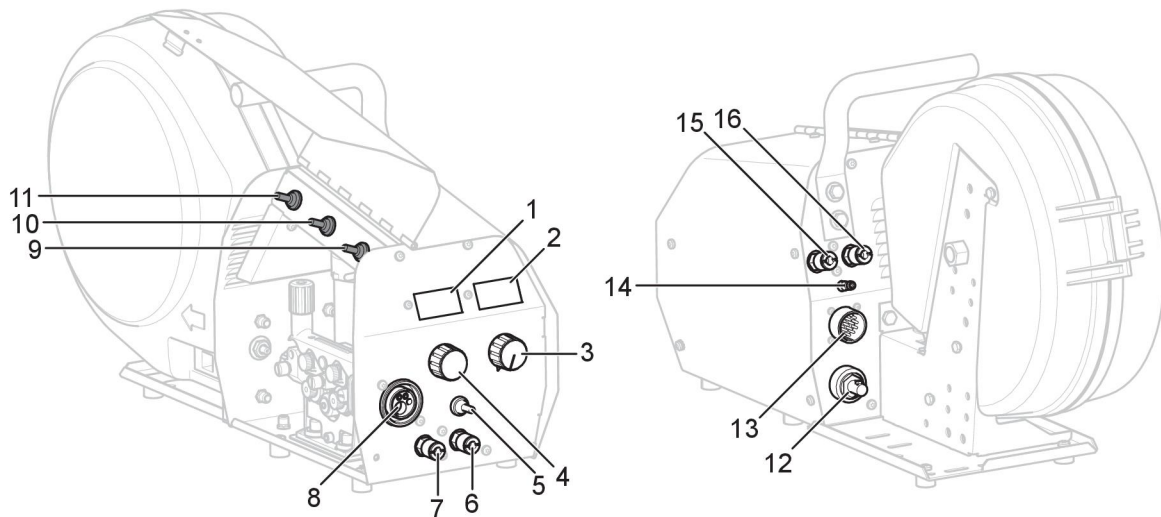
Naudojant jungiamuosius kabelius rekomenduojama neviršyti nurodytos didžiausios galimos srovės.

I _{maks.}	Kabelio skerspjūvio plotas	Kabelio ilgis	Pastaba
450 A (60 proc. darbo ciklo metu)	70 mm ²	2–35 m	19 kaištelių
350 A (100 proc. darbo ciklo metu)			
550 A (60 proc. darbo ciklo metu)	95 mm ²	2–35 m	19 kaištelių
430 A (100 proc. darbo ciklo metu)			
450 A (60 proc. darbo ciklo metu)	70 mm ²	2–35 m	19 kaištelių, vanduo
350 A (100 proc. darbo ciklo metu)			
550 A (60 proc. darbo ciklo metu)	95 mm ²	2–35 m	19 kaištelių, vanduo
430 A (100 proc. darbo ciklo metu)			

Darbo ciklas

Darbo ciklas – tai laikas, kurį sudaro dešimties minučių intervalas, per kurį galite virinti arba pjauti esant tam tikrai apkrovai. Darbo ciklas galioja esant 40 °C / 104 °F arba žemesnei temperatūrai.

5.2 Jungtys ir valdymo įtaisai



- | | |
|--|---|
| 1. Įtampos ekranas (V) | 9. Jungiklis 4 smūgiams / 2 smūgiams (viduje) |
| 2. Srovės ekranas (A) | 10. Tuščiaidurės vielos / vientisos vielos jungiklis (viduje) |
| 3. Vielos tiekimo greičio nustatymo rankenėlė | 11. Tolygaus starto jungiklis (viduje) |
| 4. Įtampos nustatymo rankenėlė | 12. Suvirinimo srovės jungtis su maitinimo šaltiniu (OKC) |
| 5. Vielos judėjimo arba dujų purškimo jungiklis | 13. Maitinimo šaltinio valdymo kabelio jungtis |
| 6. RAUDONA jungtis, skirta aušinamajam vandeniui nuvesti iš suvirinimo degiklio *) | 14. Apsauginių dujų jungtis |
| 7. MĖLYNA jungtis, skirta aušinamajam vandeniui nuvesti į suvirinimo degiklį *) | 15. MĖLYNA jungtis, skirta nuvesti aušinimo skysčiui iš maitinimo šaltinio (aušinimo įtaiso) *) |
| 8. Suvirinimo degiklio jungtis | 16. RAUDONA jungtis, skirta nuvesti aušinimo skysčiui į maitinimo šaltinį (aušinimo įtaisą) *) |



PASTABA!

*) Aušinimo skysčio jungtys yra tik kai kuriuose modeliuose.

5.3 Vandens jungtis

Prijungiant vandeniu aušinamą suvirinimo degiklį, pagrindinis maitinimo šaltinio įjungimo jungiklis turi būti IŠJUNGTAS, o aušinimo įrenginio jungiklis turi būti nulinėje (0) padėtyje.

Vandens prijungimo rinkinį galima užsisakyti kaip priedą, žr. skyrių „Priedai“.

5.4 Pradžios procedūra

Paleidus vielos tiekuvą maitinimo šaltinis generuoja suvirinimo įtampą.

Jei tris sekundes neteka suvirinimo srovė, maitinimo šaltinis išjungia suvirinimo įtampą. Vielos tiekuvos veikia toliau, kol išjungiamas suvirinimo degiklio jungiklis.

5.5 Funkcijų paaiškinimai

Atidarykite dangtį, kad pasiektumėte 4 smūgių / 2 smūgių, tuščiavidurės / vientisos vielos ir tolygaus starto funkcijas.



2 taktai

Veikiant 2 taktų režimu, išankstinės dujų tėkmės funkcija (jei ji naudojama) įsijungia paspaudus suvirinimo degiklio jungiklį. Tada prasideda suvirinimo procesas. Atleidus jungiklį, suvirinimas visiškai nutraukiamas ir įsijungia vėlesnės dujų tėkmės funkcija (jei ji pasirinkta).



4 taktai

Veikiant 4 taktų režimu, išankstinės dujų tėkmės funkcija įsijungia nuspaudus suvirinimo degiklio jungiklį, o viela pradeda tiekėti jį atleidus. Suvirinimo procesas tęsiasi tol, kol vėl nuspaudžiamas jungiklis; tada vielos tiekimas nutraukiamas, o atleidus jungiklį įsijungia vėlesnės dujų tėkmės funkcija (jei ji pasirinkta).



Vielos pasirinkimas. Tuščiavidurė viela

Atleidus strektę, pasirenkamas nuolatinis vielos atkaitinimo laikas, kad būtų prisitaikyta prie virinimo su tuščiavidure viela.



Vielos pasirinkimas. Vientisa viela

Atleidus strektę, pasirenkamas užbaigimas trumpuoju jungimu (SCT), kad būtų prisitaikyta prie virinimo su vientisa viela.

SCT yra naujas būdas sustabdyti virinimą keliais nedideliais trumpaisiais jungimais, kad sumažėtų galutinis krateris ir oksidacija. Taip pat suteikiamas geros pradžios su vientisa viela pranašumas.



Tolygusis paleidimas

Tolygaus starto atveju viela tiekama 9 m/min (29,5 pėd./min) greičiu, kol atsiranda elektros kontaktas su apdirbama detale.



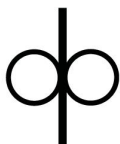
Vielos judėjimas

Vielos tiekimo postūmiais funkcija naudojama tada, kai reikia tiekti vielą neįjungus suvirinimo įtampos. Viela tiekama tol, kol laikomas nuspauštas mygtukas.



Apipūtimas dujomis

Apipūtimas dujomis naudojamas matuojant dujų tėkmę arba norint pašalinti orą arba drėgmę iš dujų žarnų prieš pradėdant suvirinimą. Dujos teka tol, kol laikomas nuspauštas mygtukas; tuo metu įtampos nėra ir vielos tiekimo funkcija neveikia.

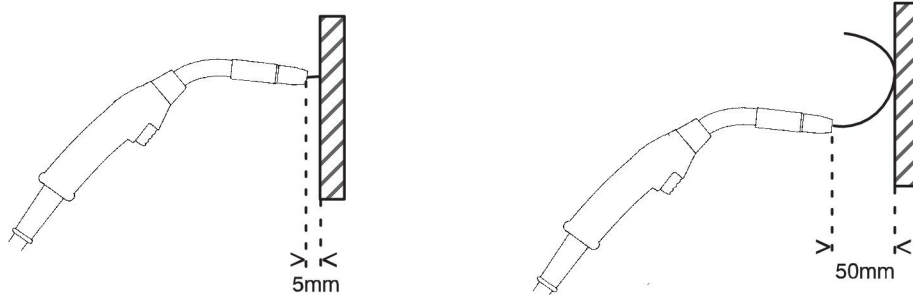


Vielos tiekimo greitis

Ši funkcija nustato reikiamą suvirinimo vielos tiekimo greitį, išreikštą metrais per minutę.

5.6 Vielos tiekimo slėgis

Pirmiausia patikrinkite, ar viela sklandžiai juda vielos kreiptuvu. Tada nustatykite vielos tiekimo slėgio ritinėlių slėgį. Labai svarbu, kad slėgis nebūtų per didelis.



A pav.

B pav.

Kad patikrintumėte, ar tiekimo slėgis nustatytas tinkamai, pabandykite tiekti vielą į izoliuotą daiktą, pvz., medžio gabalą.

Laikant suvirinimo degiklį apytiksliai 5 mm nuo medžio gabalo (A pav.) tiekimo ritinėlis turi slysti.

Jei suvirinimo degiklį laikote apytiksliai 50 mm nuo medžio gabalo, viela turėtų būti tiekama ir sulinkti (B pav.).

5.7 Vielos keitimas ir įdėjimas

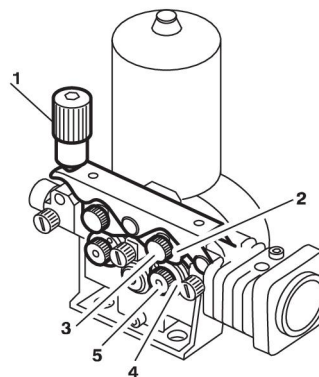
- Atidarykite šoninį skydą.
- Palenkdami atgal atjunkite slėgio jutiklį; slėgio ritiniai išslysta į viršų.
- Ištiesinkite 10–20 cm ilgio naujo laido galą. Prieš įkišdami laidą į padavimo įrenginį, nuo laido galo pašalinkite atplaišas ir aštrius kraštus.
- Įsitikinkite, kad viela tinkamai slysta tiekimo ritinėlio grioveliu ir patenka į išvado purkštuką ar vielos kreipiklį.
- Pritvirtinkite slėgio jutiklį.
- Uždarykite šoninį skydą.

5.8 Tiekimo ritinėlių keitimas

- Atidarykite šoninį skydą.
- Palenkdami atgal atjunkite slėgio jutiklį (1).
- Atjunkite slėgio ritinėlį (2): pasukite ašį (3) 1/4 sūkio laikrodžio rodyklės kryptimi ir ją ištraukite.

Slėgio ritinėlių atjungimas

- Atsukę veržles (5) ir ištraukę tiekimo ritinėlį (4).



Įrengimo metu atlikite išvardytus veiksmus priešinga eilės tvarka.

Padavimo ritinėlių takelio pasirinkimas

Pasukite tiekimo ritinėlį su reikiamo takelio matmenų nustatymo žyma savęs link.

6 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

6.1 Apžvalga



PASTABA!

Kad įrenginys veiktų saugiai ir patikimai, svarbu reguliariai atlikti jo priežiūros darbus.



DĖMESIO!

Tiekėjo garantija netaikoma, jei garantiniu laikotarpiu klientas pats bando pašalinti gedimus.

6.2 Apžiūra ir valymas

Vielos tiekimo įrenginys

Reguliariai tikrinkite, ar vielos tiekimo įrenginys neužsiteršęs purvu.

- Kad išvengtumėte vielos tiekimo problemų, reikia reguliariai valyti ir keisti susidėvėjusias vielos tiekimo įrenginio detales. Atminkite, kad dėl per didelio įtempimo gali neįprastai greitai nusidėvėti spaudimo ir tiekimo ritinėlis bei vielos kreiptuvai.

Stabdžių įvorė

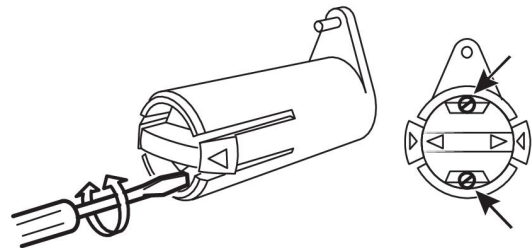
Įvorė yra sureguliuota gamykloje, jei reikia ją sureguliuoti iš naujo, vadovaukitės toliau pateiktomis instrukcijomis. Sureguliuokite stabdžių įvorę taip, kad viela būtų šiek tiek laisva, kai sustabdomas jo tiekimas.

- **Stabdymo jėgos reguliavimas:**

- Nustatykite raudoną rankenėlę į fiksavimo padėtį.
- Įstatykite atsuktuvą į įvorės spyruokles.

Stabdymo jėgai sumažinti, pasukite spyruokles pagal laikrodžio rodyklę. Stabdymo jėgai padidinti, pasukite spyruokles prieš laikrodžio rodyklę.

Pastaba: abi spyruokles pasukite tiek pat.



Suvirinimo degiklis

- Kad išvengtumėte vielos tiekimo problemų, reikia reguliariai valyti ir keisti susidėvėjusias suvirinimo degiklio detales. Reguliariai valykite vielos kreiptuvą ir kontaktinį galiuką.

7 ATSARGINIŲ DALIŲ UŽSAKYMAS



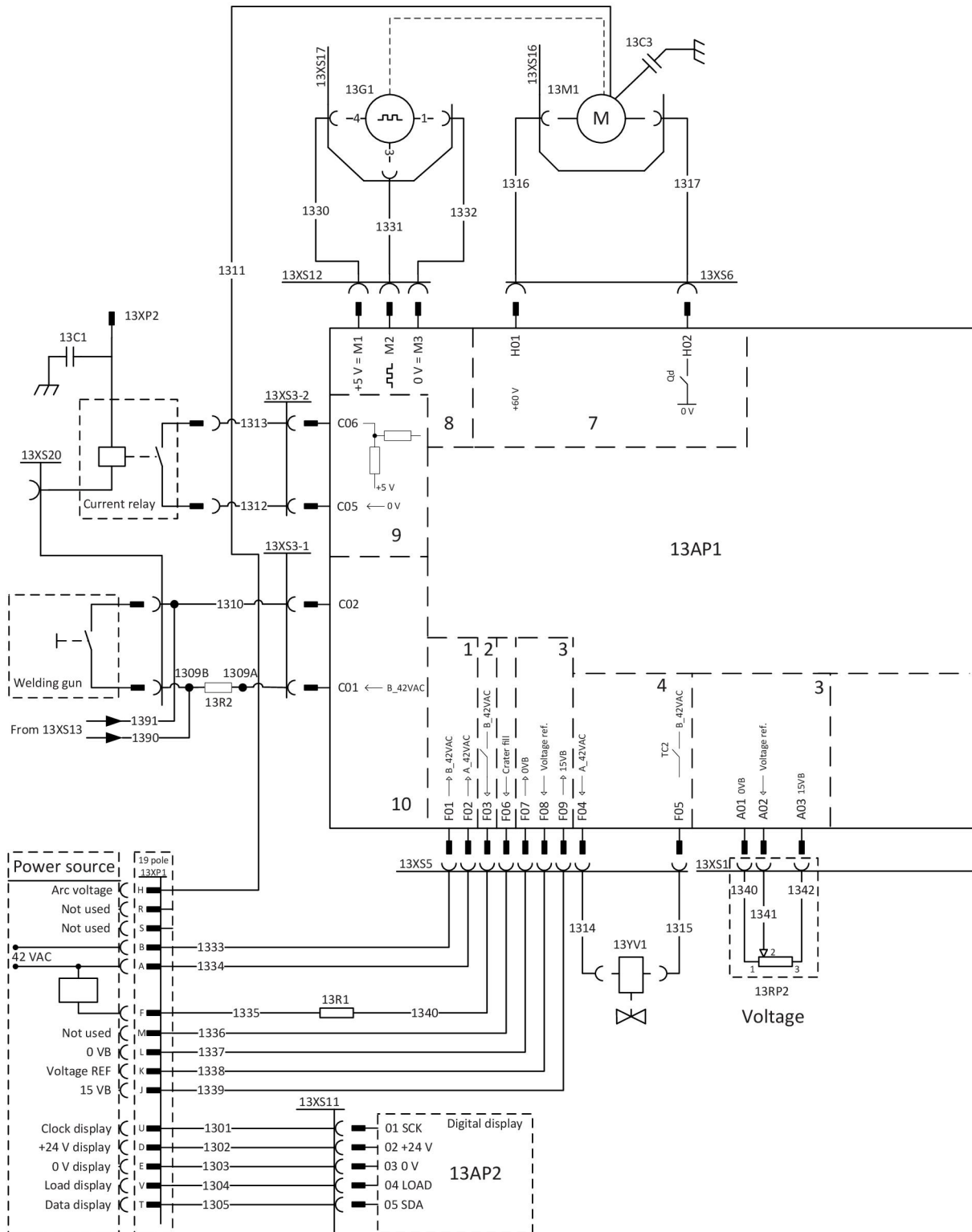
DĖMESIO!

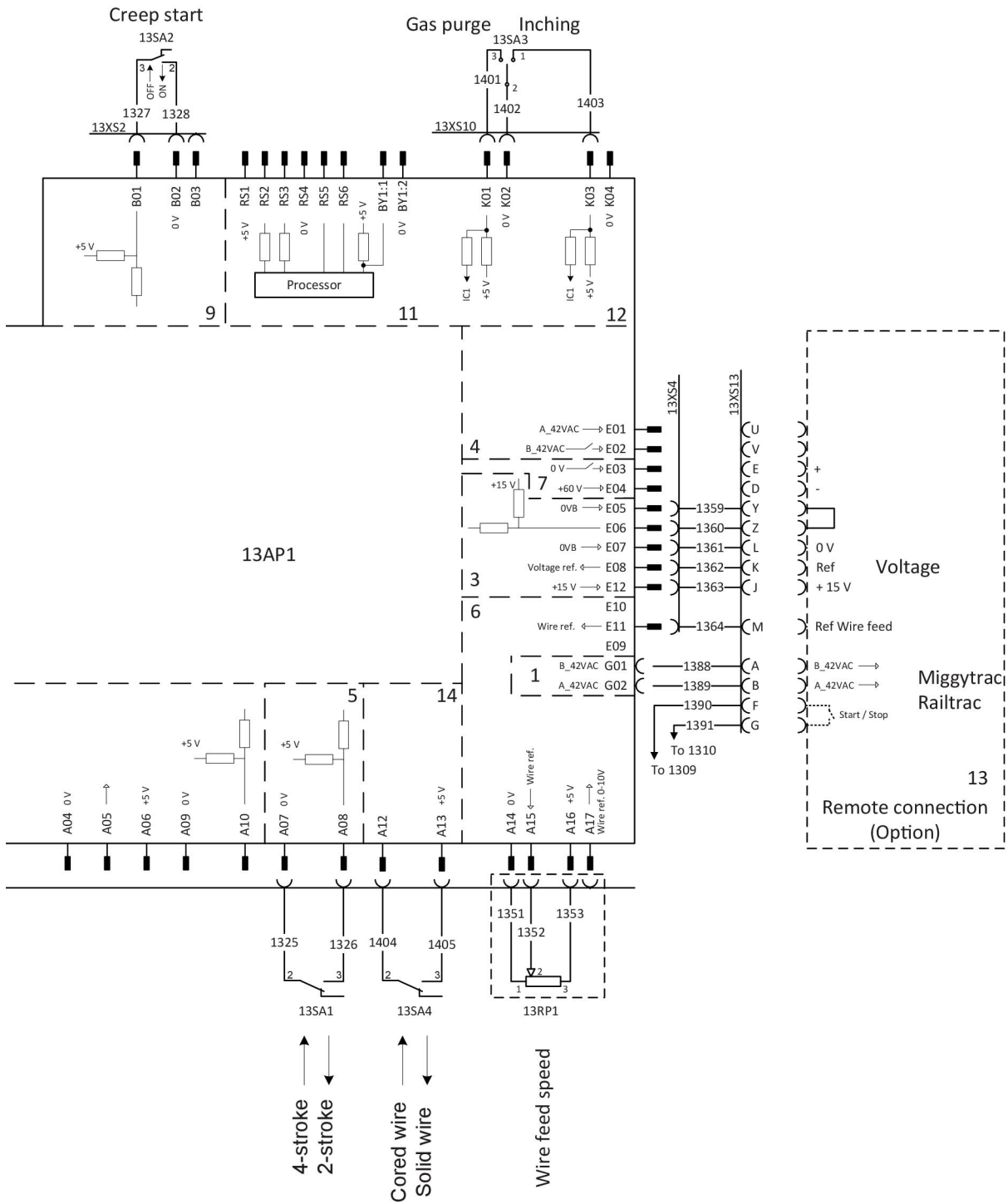
Remontą ir elektros darbus turėtų atlikti ESAB įgaliotas techninės priežiūros inžinierius. Naudokite tik originalias ESAB atsargines ir susidėvinčias dalis.

„Warrior Feed 304“ pagamintas ir išbandytas pagal tarptautinius bei Europos standartus IEC/EN 60974-5 ir IEC/EN 60974-10, Kanados standartą CAN/CSA-E60974-5 ir JAV standartą ANSI/IEC 60974-5. Baigęs (-ę) priežiūros ar remonto darbus, tuos darbus atlikęs (-ę) asmuo (-enys) atsako už tai, kad gaminys ir toliau atitiktų pirmiau nurodytų standartų reikalavimus.

Atsargines dalis galima užsakyti iš artimiausio ESAB platintojo, žr. galinį šio dokumento viršelį. Užsakydami detales, nurodykite gaminio tipą, serijos numerį, pavadinimą ir atsarginės detalės numerį pagal atsarginių detalių sąrašą. Turint šią informaciją, lengviau išsiųsti ir tinkamai pristatyti reikalingą detalę.

DIAGRAMA



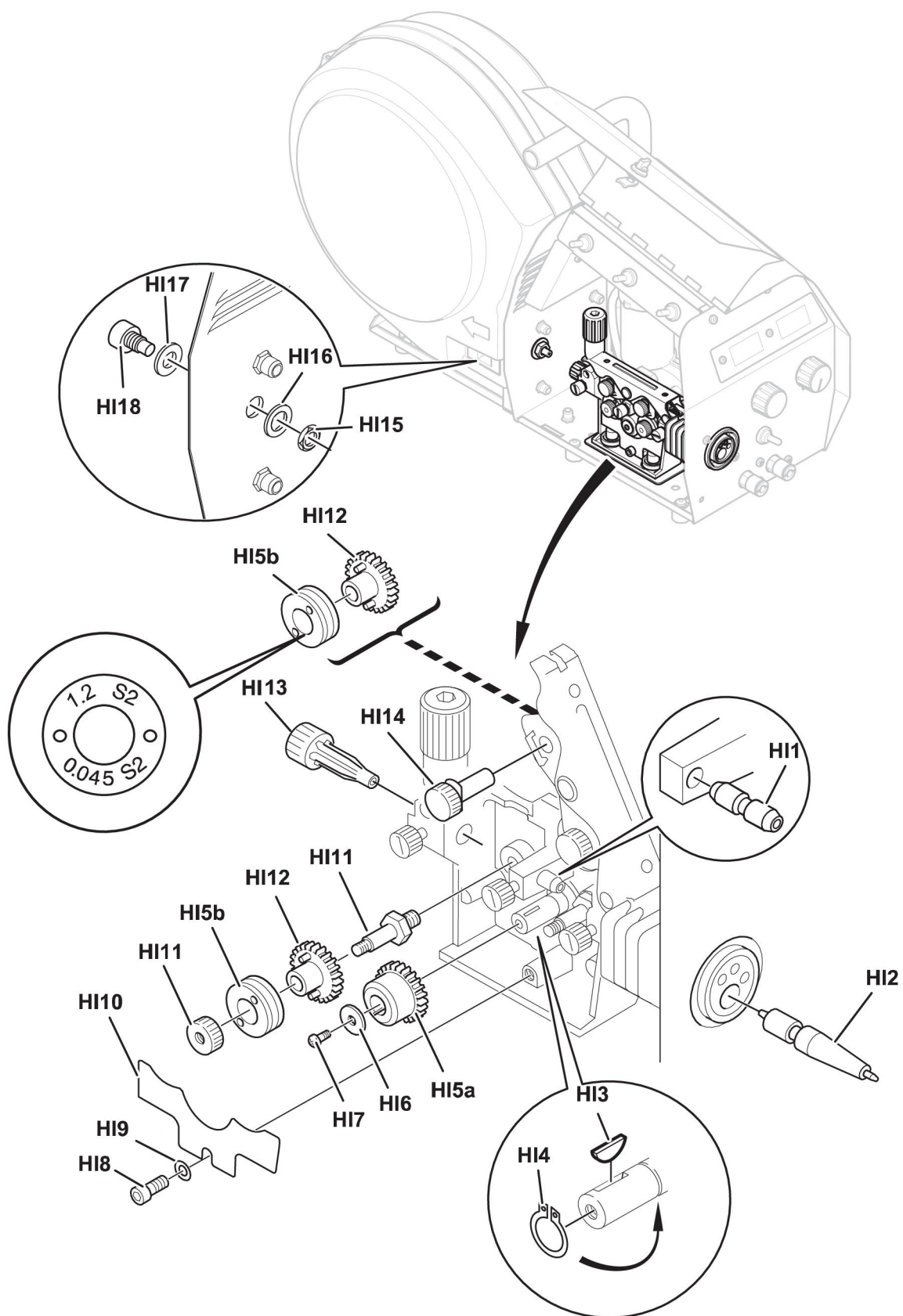


SUSIDĖVINČIOS DALYS

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

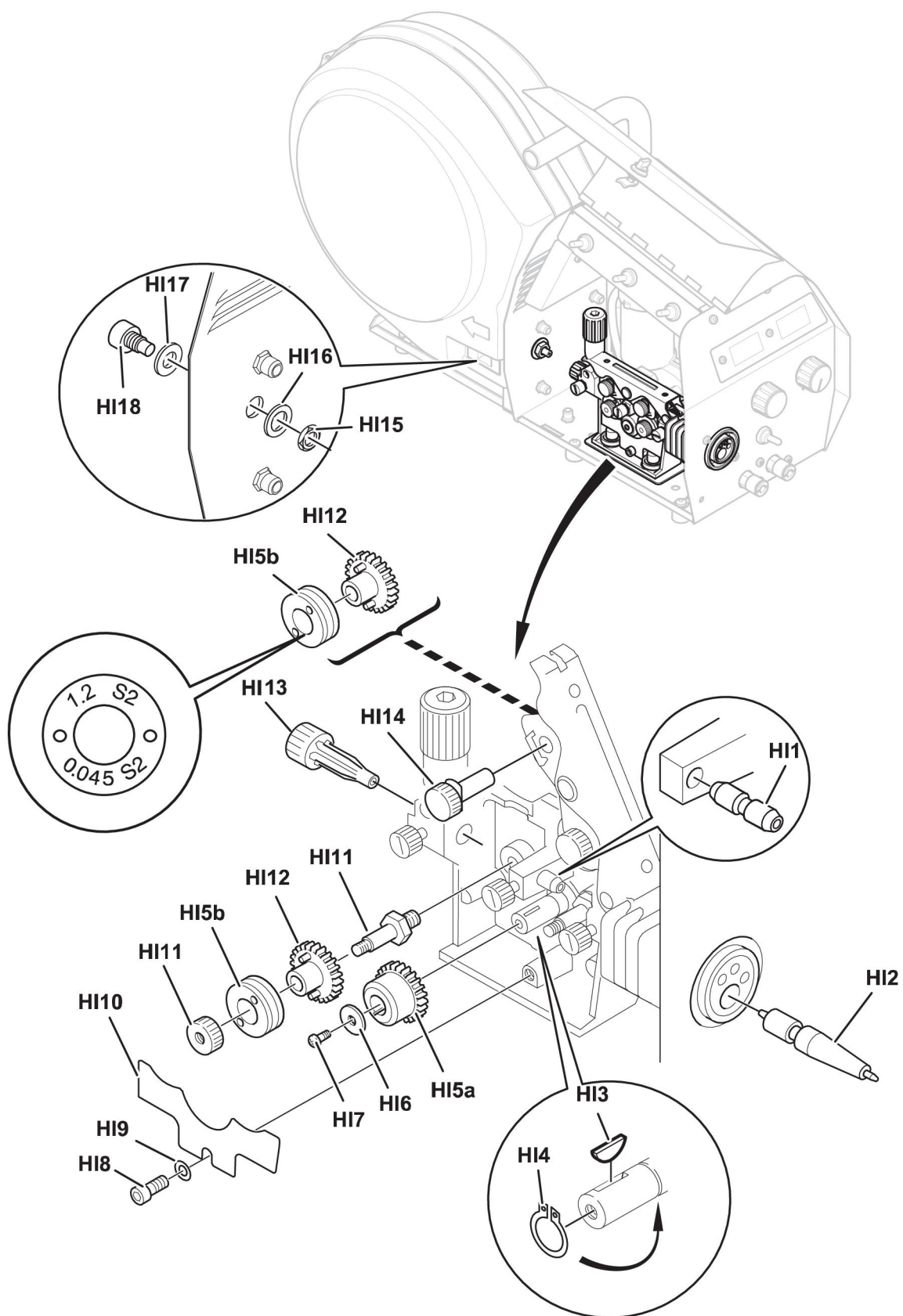


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5×1
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	Ø 16/8,4×1,5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007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

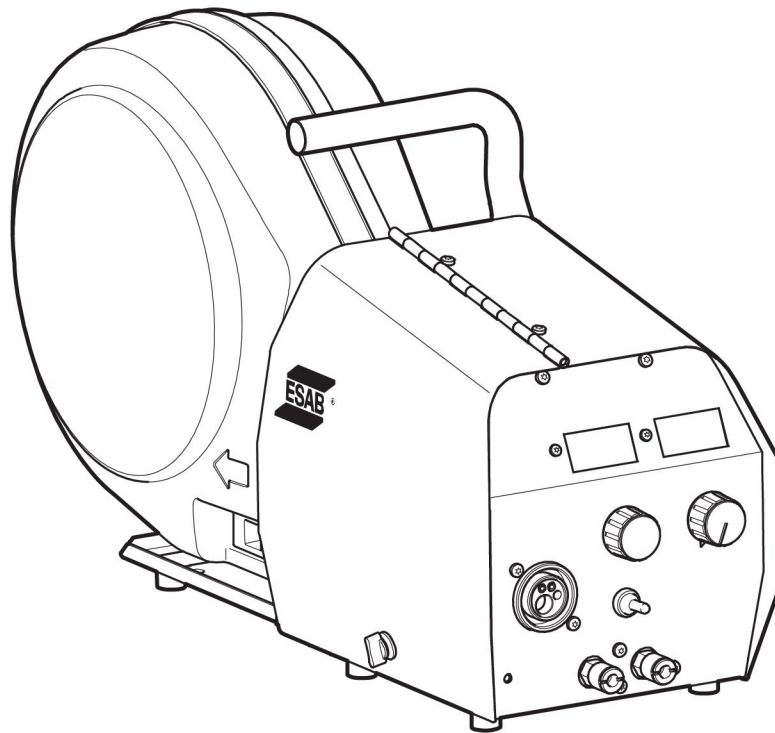
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 16/5×1	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

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.



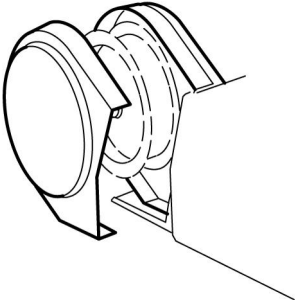
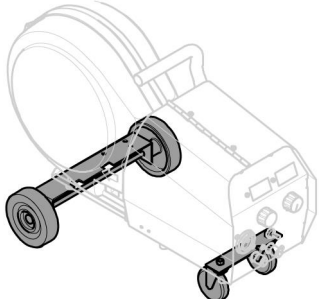
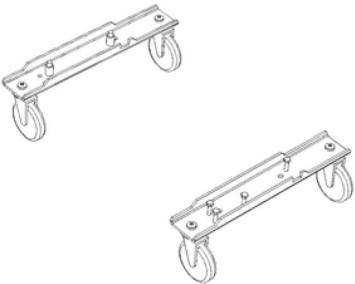
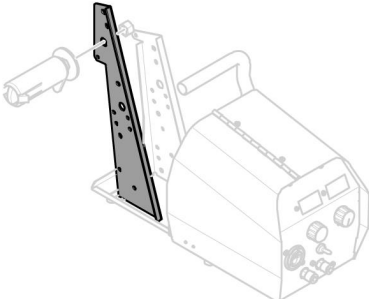

UŽSAKYMO NUMERIAI

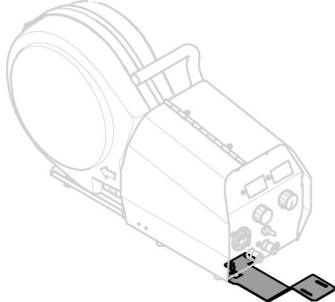
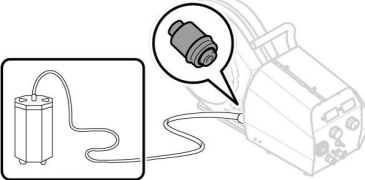
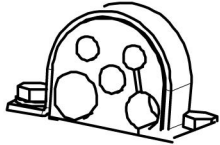
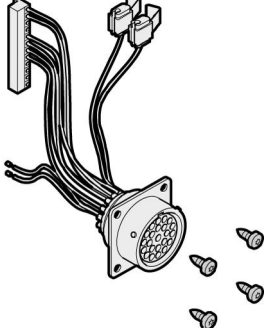
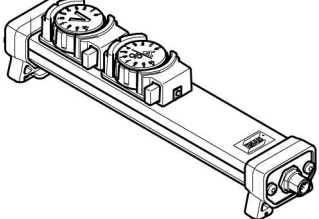
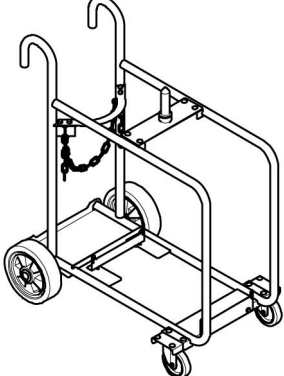


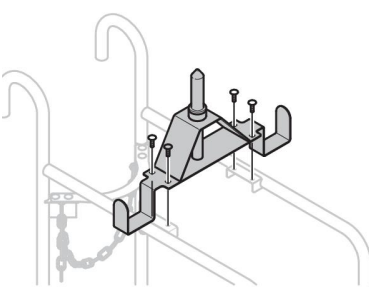
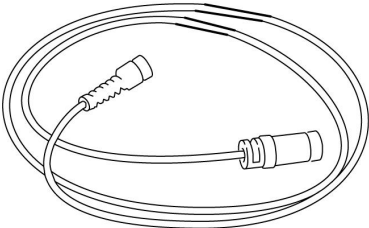
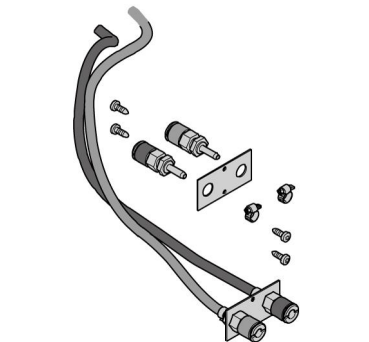

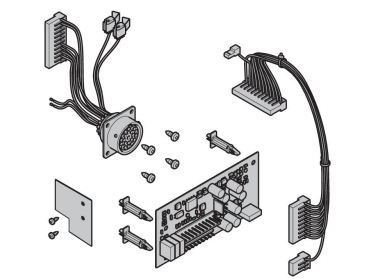
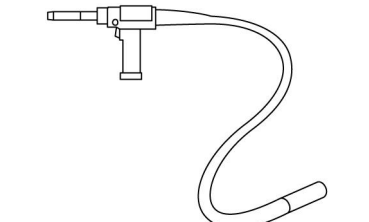
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

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

PRIEDAI

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	

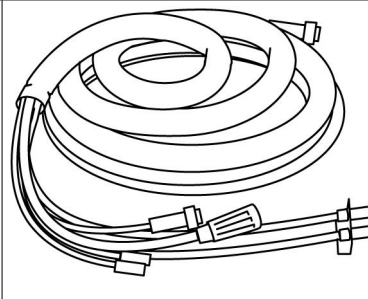
0457 341 881	Strain relief for welding torch	
F102 440 880	Quick connector MarathonPac™	
0459 234 880	Strain relief bracket for connection set	
0465 451 880	Remote kit	
0459 491 895	Remote control unit M1 MIG/MAG: wire feed speed and voltage	
0465 510 880	Trolley	

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°	

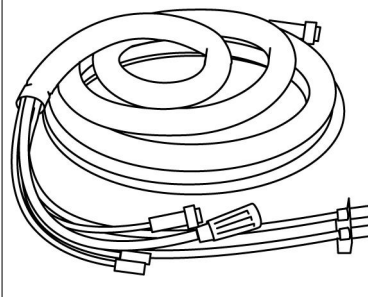
Welding torch MXH 300w PP Pastaba! MXH PP rekomenduojama tik 304 / 3004 / L3004 tiekimo įtaisams

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	

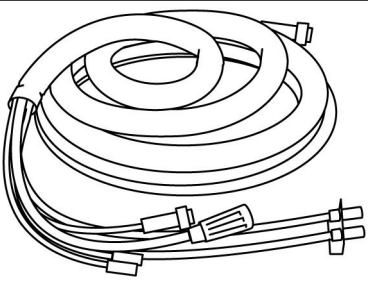
Connection set water, 70 mm², 19 poles

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

