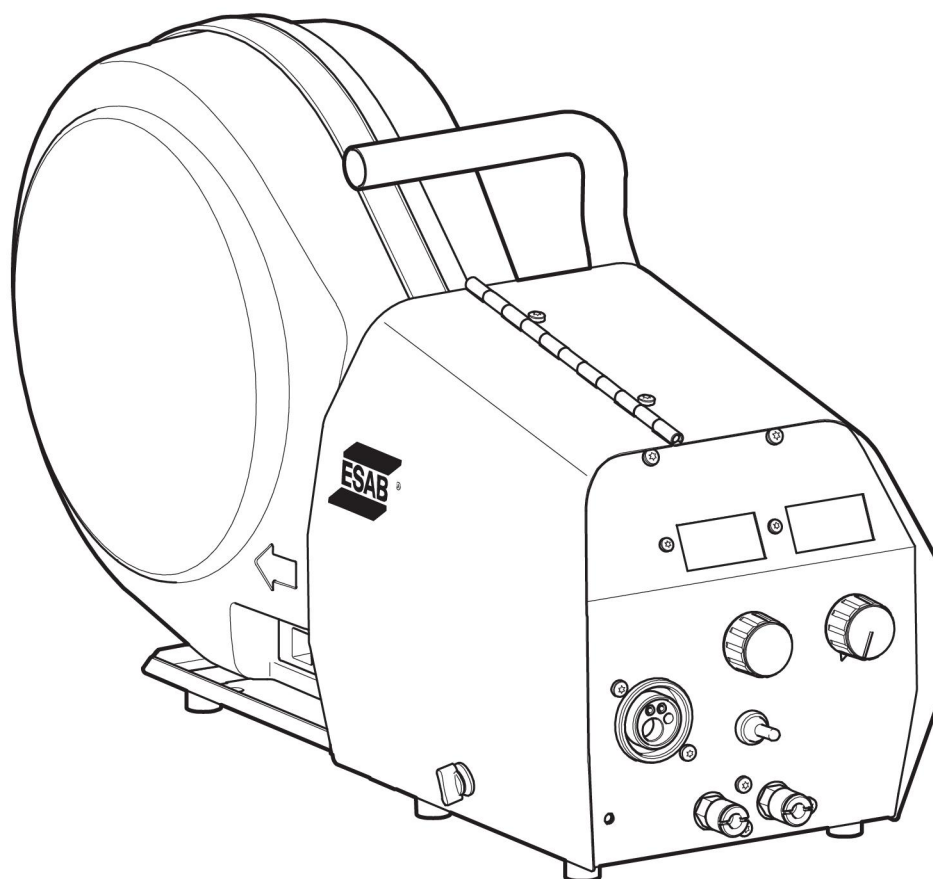




Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w



Instrukcja obsługi



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004//108/EC, entering into force 20 July 2007

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

Type of equipment

Welding wire feeder

Type designation

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

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No:

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

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

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

EN 60974-1, Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders

EN 60974-10, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Gothenburg
14-June-2013

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo". The signature is fluid and cursive, written over a light background.

Stephen Argo

Clarification

Position

Global Director
Equipment

1	BEZPIECZEŃSTWO	4
1.1	Znaczenie symboli	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	4
2	WPROWADZENIE	8
2.1	Opis	8
2.2	Wyposażenie	8
3	DANE TECHNICZNE	9
4	MONTAŻ	11
4.1	Opis	11
4.2	Instrukcja podnoszenia	11
5	EKSPLOATACJA	12
5.1	Opis	12
5.2	Przyłącza i sterowanie	14
5.3	Przyłącze cieczy	14
5.4	Procedura rozruchowa	14
5.5	Objaśnienia funkcji	15
5.6	Dociskanie podawanego drutu	16
5.7	Zmiana i załadunek drutu	16
5.8	Wymiana rolek podających	16
6	KONSERWACJA	17
6.1	Opis	17
6.2	Kontrola i czyszczenie	17
7	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	18
	SCHEMAT	19
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	21
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	25
	AKCESORIA	26

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.



OSTRZEŻENIE!

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.



PRZESTROGA!

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.



OSTRZEŻENIE!

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów

4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

**OSTRZEŻENIE!**

Podajniki drutu są przeznaczone do używania ze źródłami prądu wyłącznie w trybie MIG/MAG.

W przypadku użycia ich w innym trybie, np. MMA, kabel spawalniczy między podajnikiem drutu a źródłem prądu musi zostać odłączony. W przeciwnym razie podajnik drutu znajdzie się pod napięciem.

**OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

**POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliższym obszarowi spawania.



GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia

- Trzymać głowę z dala od oparów
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwu zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy



PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Dopilnować, aby w pobliżu nie było żadnych materiałów łatwopalnych
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



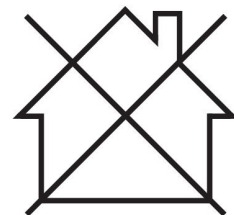
PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewożone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.





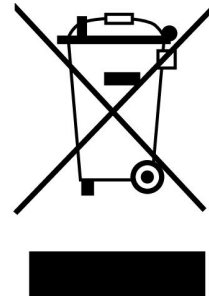
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2 WPROWADZENIE

2.1 Opis

Podajniki drutu **Warrior Feed 304**, **Warrior Feed 304w** są przeznaczone do spawania MIG/MAG w połączeniu ze źródłami prądu:

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

Podajniki te występują w różnych wersjach – patrz rozdział „Numer zamówieniowy”.

Podajniki drutu są szczelnie zamknięte i zawierają mechanizmy podawania drutu z napędem czterokołowym, jak również elektronikę sterującą.

Mogą być stosowane z drutem MarathonPac firmy ESAB lub ze szpuli (standard Ø 200 mm, Ø 300 mm i wyposażenie dodatkowe Ø 440 mm).

Podajnik drutu może zostać umieszczony na wózku, zawieszony nad miejscem pracy na śrubie oczkowej do podnoszenia, na przeciwwadze lub na podłożu, z kołami lub bez.

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu zostały opisane w rozdziale „AKCESORIA” niniejszej instrukcji.

2.2 Wyposażenie

Wraz z podajnikiem drutu Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w dostarczane są:

- Instrukcja obsługi
- Naklejka z zalecanymi częściami zamiennymi

3 DANE TECHNICZNE

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Napięcie zasilania	42 V AC, 50–60 Hz
Zapotrzebowanie mocy	252 VA
Prąd znamionowy zasilania I₁	6 A
Ustawienia	
Szybkość podawania drutu	1,5–25,0 m/min
Prędkość dojazdowa	WYŁ. lub WŁ.
2-takt/4-takt	2-taktowe lub 4-taktowe
Wybór drutu	lity lub rdzeniowy
Złącze uchwytu spawalniczego	EURO
Maks. średnica szpuli z drutem	300 mm (*440 mm)
Średnica drutu	
Fe	0,6–1,6 mm
SS	0,8–1,6 mm
Al	1,0 i 1,6 mm
Drut rdzeniowy	0,9–1,6 mm
Masa	
WF 304 z pokrywą szpuli	14,4 kg
WF 304w z pokrywą szpuli	14,7 kg
Masa szpuli z drutem (standard ESAB)	
Ø 200 mm	5 kg
Ø 300 mm	18 kg
Ø 440 mm	30 kg
Wymiary (d × s × w) zasadowa	675 × 265 × 418 mm
Temperatura pracy	Od -10° do +40°C
Temperatura transportu i przechowywania	Od -20° do +55°C
Gaz osłonowy ciśnienie maks.	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG 5 barów (0,5 Mpa)
Chłodziwo (Warrior Feed 304w) ciśnienie maks.	Gotowa mieszanina chłodząca ESAB 5 barów (0,5 Mpa)
Obciążenie dopuszczalne przy	
60% cyklu pracy	500 A
100% cyklu pracy	400 A
Stopień ochrony ze szpulą Ø 440 mm i/lub przeciwwagą	IP23 IP2X

* Patrz rozdział „AKCESORIA” w instrukcji obsługi.

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu, nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla 40°C.

Stopień ochrony

Kod **IP** określa stopień ochrony zapewnianej przez obudowę przed wnikaniem ciał stałych lub szkodliwymi skutkami wnikania wody.

Urządzenie oznaczone kodem **IP23** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz.

Urządzenie oznaczone kodem **IP2X** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach.

4 MONTAŻ


4.1 Opis

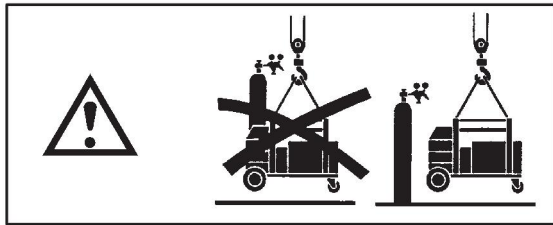
Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.



OSTRZEŻENIE!

Spawając w warunkach o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym należy stosować wyłącznie źródła prądu przeznaczone do pracy w takich warunkach.

Takie źródła prądu są oznaczone symbolem .



4.2 Instrukcja podnoszenia



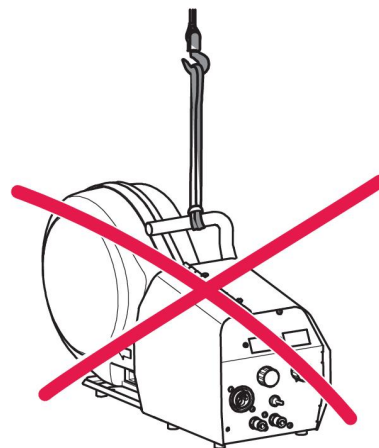
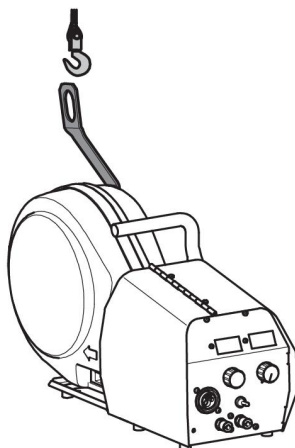
PRZESTROGA!

Ryzyko zmiężdżenia podczas podnoszenia podajnika drutu. Montaż dużej szpuli z drutem (Ø 440 mm) może zmienić środek ciężkości podajnika drutu i zwiększyć ryzyko przewrócenia się i zmiężdżenia. Chroń siebie i ostrzegaj o zagrożeniu osoby znajdujące się w pobliżu.



PRZESTROGA!

Aby uniknąć obrażeń ciała i/lub uszkodzenia sprzętu, podczas podnoszenia należy używać metody i mocowań pokazanych poniżej.



Numer zamówieniowy śruby oczkowej do podnoszenia można znaleźć w rozdziale „Numer zamówieniowy”.



UWAGA!

W razie korzystania z innego urządzenia do montażu, należy odizolować je od podajnika drutu.

5 EKSPLOATACJA

5.1 Opis

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!



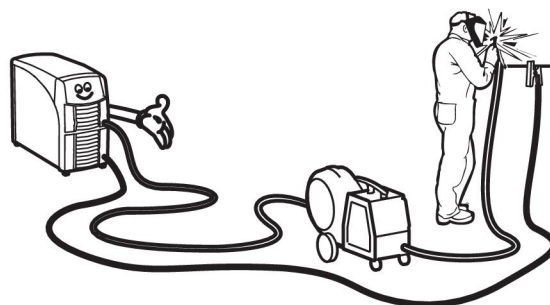
OSTRZEŻENIE!

Aby uniknąć porażenia, nie należy dotykać drutu elektrody ani dotykających go części, jak również nieizolowanych przewodów lub złączy.



UWAGA!

Przesuwając urządzenie należy używać uchwytu przeznaczonego do transportu. Nie wolno ciągnąć urządzenia za uchwyt spawalniczy.



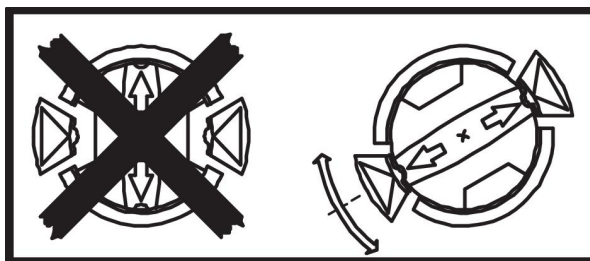
OSTRZEŻENIE!

Podczas pracy panele boczne powinny być zamknięte.



OSTRZEŻENIE!

Aby zapobiec zsuwaniu się bębna z piasty należy: Zablokować bęben, obracając czerwone pokrętło zgodnie z etykietą ostrzegawczą, przymocowaną obok piasty.



PRZESTROGA!

Przed nawleczeniem drutu spawalniczego należy upewnić się, że docisk klinowy i zadziory zostały usunięte z końca drutu, aby zapobiec jego zaklinowaniu się w przewodniku drutu.

**OSTRZEŻENIE!**

Wirujące części mogą spowodować obrażenia – należy zachować maksymalną ostrożność.

**OSTRZEŻENIE!**

Jeśli podajnik drutu jest wyposażony w ramię równoważące, istnieje ryzyko przewrócenia. Urządzenie należy zamocować, zwłaszcza jeśli jest używane na nierównej lub pochylej powierzchni.

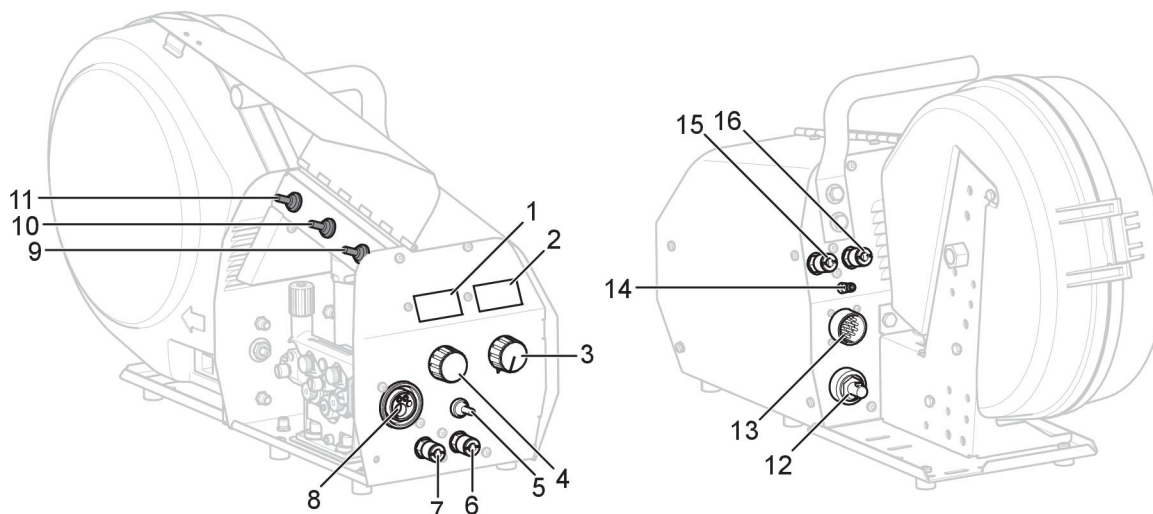
Maksymalna zalecana wartość prądu dla kabli zestawu przyłączy

$I_{maks.}$	Przekrój kabla	Długość kabla	Uwaga
450 A (60% cyklu pracy)	70 mm ²	2 - 35 m	19-biegunowy
350 A (100% cyklu pracy)			
550 A (60% cyklu pracy)	95 mm ²	2 - 35 m	19-biegunowy
430 A (100% cyklu pracy)			
450 A (60% cyklu pracy)	70 mm ²	2 - 35 m	19-biegunowy, ciecz
350 A (100% cyklu pracy)			
550 A (60% cyklu pracy)	95 mm ²	2 - 35 m	19-biegunowy, ciecz
430 A (100% cyklu pracy)			

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu, nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla temperatury 40 °C / 104 °F lub niższej.

5.2 Przyłącza i sterowanie



- | | |
|---|---|
| 1. Wyświetlacz napięcia (V) | 9. Przełącznik 4-taktu / 2-taktu (wewnątrz) |
| 2. Wyświetlacz prądu (A) | 10. Przełącznik drutu rdzeniowego / litego (wewnątrz) |
| 3. Pokrętko do regulacji prędkości podawania drutu | 11. Przełącznik prędkości dojazdowej (wewnątrz) |
| 4. Pokrętko do regulacji napięcia | 12. Przyłącze prądu spawania od źródła prądu (OKC) |
| 5. Przełącznik do wprowadzania drutu lub płukania gazem | 13. Przyłącze kabla sterowania od źródła prądu |
| 6. CZERWONE przyłącze cieczy chłodzącej od uchwyty spawalniczego *) | 14. Przyłącze gazu osłonowego |
| 7. NIEBIESKIE przyłącze cieczy chłodzącej do uchwyty spawalniczego *) | 15. NIEBIESKIE przyłącze cieczy chłodzącej od źródła prądu (chłodnica) *) |
| 8. Przyłącze uchwyty spawalniczego | 16. CZERWONE przyłącze cieczy chłodzącej do źródła prądu (chłodnica) *) |



UWAGA!

*) Przyłącza cieczy chłodzącej są dostępne tylko w niektórych modelach.

5.3 Przyłącze cieczy

Podczas podłączania uchwyty spawalniczego chłodzonego wodą, przełącznik zasilania sieciowego źródła prądu musi być w położeniu WYŁ., a przełącznik chłodnicy w położeniu 0.

Zestaw przyłączeniowy cieczy można zamówić jako wyposażenie dodatkowe, patrz rozdział „Akcesoria”.

5.4 Procedura rozruchowa

Przy uruchomieniu podajnika drutu, źródło prądu wytwarza napięcie spawania.

Jeśli w ciągu trzech sekund nie nastąpi przepływ prądu spawania, źródło prądu wyłączy napięcie spawania. Podajnik drutu będzie działać do momentu wyłączenia uchwyty spawalniczego.

5.5 Objąsnienia funkcji

Otwórz pokrywę, aby uzyskać dostęp do funkcji sterowania 4-taktowego/2-taktowego, drutu rdzeniowego/litego oraz prędkości dojazdowej.



2-takt

W spawaniu 2-taktowym przedwypływ gazu (jeśli używany) rozpoczyna się w chwili naciśnięcia spustu uchwyty spawalniczego. Następuje rozpoczęcie procesu spawania. Zwolnienie spustu całkowicie zatrzymuje spawanie i rozpoczyna powypływ gazu (jeśli wybrany).



4-takt

W spawaniu 4-taktowym przedwypływ gazu rozpoczyna się po naciśnięciu spustu uchwyty spawalniczego, a podawanie drutu po jego zwolnieniu. Proces spawania trwa do momentu kolejnego naciśnięcia spustu. Podawanie drutu zostaje zatrzymane, a po zwolnieniu spustu rozpoczyna się powypływ gazu (jeśli wybrany).



Wybór drutu — drut rdzeniowy

Wybór stałego czasu upalania po zwolnieniu spustu w celu dostosowania się do spawania drutem rdzeniowym.



Wybór drutu — drut lity

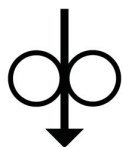
Wybór opcji SCT (Short Circuit Termination) po zwolnieniu spustu w celu dostosowania się do spawania drutem litym.

SCT to nowy sposób kończenia spawania za pomocą niewielkich wielokrotnych zwarć w celu zmniejszenia końcowego krateru i utleniania. Opcja ta ułatwia również rozpoczęcie spawania drutem litym.



Prędkość dojazdowa

Prędkość dojazdowa podaje drut z prędkością 9 m/min, aż nastąpi kontakt elektryczny z przedmiotem obrabianym.



Wprowadzanie drutu

Wprowadzanie drutu jest używane do podawania drutu bez załączonego napięcia spawania. Drut jest podawany tak długo, jak wciskany jest przycisk.



Płukanie gazem

Płukanie gazem jest używane przy pomiarze przepływu gazu lub wypłukiwaniu powietrza lub wilgoci z przewodów gazowych przed rozpoczęciem spawania. Płukanie gazem trwa tak długo, jak wciskany jest przycisk i odbywa się bez napięcia i podawania drutu.

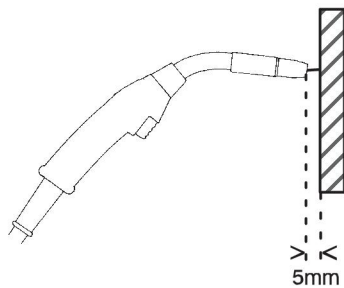


Szybkość podawania drutu

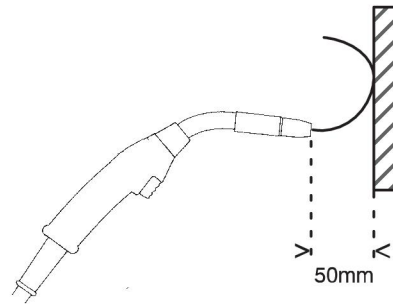
Służy do ustawiania wymaganej szybkości podawania drutu spawalniczego w metrach na minutę.

5.6 Dociskanie podawanego drutu

Na początek należy sprawdzić, czy drut przesuwają się gładko przez prowadnicę. Następnie ustawić nacisk rolek dociskowych podajnika drutu. To ważne, aby nacisk nie był zbyt duży.



Rysunek A



Rysunek B

Aby sprawdzić, czy nacisk podajnika został ustawiony prawidłowo, można podać drut do izolowanego przedmiotu, np. kawałka drewna.

Po przybliżeniu uchwytu spawalniczego na odległość ok. 5 mm do kawałka drewna (rysunek A), rolki podajnika powinny się przesunąć.

Jeśli uchwyt spawalniczy zostanie przybliżony na odległość ok. 50 mm do kawałka drewna, drut powinien wysunąć się i zgąć (rysunek B).

5.7 Zmiana i załadunek drutu

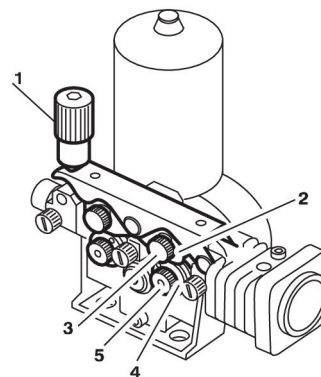
- Otwórz panel boczny.
- Odłącz czujnik nacisku, odchylając go w tył. Unieś rolki dociskowe.
- Spiłować zadziory i ostre krawędzie końcówki drutu przed umieszczeniem go w podajniku.
- Upewnij się, że drut prawidłowo przechodzi przez rolki prowadzące podajnika do dyszy wylotowej lub prowadnicy drutu.
- Zabezpiecz czujnik nacisku.
- Zamknij panel boczny.

5.8 Wymiana rolek podających

- Otwórz panel boczny.
- Odłącz czujnik nacisku (1), odchylając go w tył.
- Odłącz rolki dociskowe (2), obracając oś (3) o 1/4 obrotu w prawo i wyciągając ją.

Odłączanie rolek dociskowych

- Odłącz rolki podające (4), odkręcając nakrętki (5) i wyjmując rolki.



Podczas montażu należy powtórzyć powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

Wybór ścieżki w rolkach podających

Obróć rolkę podającą znakiem wymiarowym wymaganej ścieżki do siebie.

6 KONSERWACJA

6.1 Opis



UWAGA!

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.



PRZESTROGA!

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

6.2 Kontrola i czyszczenie

Podajnik drutu

Należy regularnie sprawdzać, czy podajnik drutu nie jest zablokowany przez zanieczyszczenia.

- Regularne czyszczenie i wymiana zużytych części mechanizmu podajnika drutu zapewnią bezproblemowe podawanie drutu. Jeśli wstępne naprężenie będzie zbyt duże, może dojść do przedwczesnego zużycia rolki dociskowej, rolki podającej i przewodnicy drutu.

Piasta hamulca

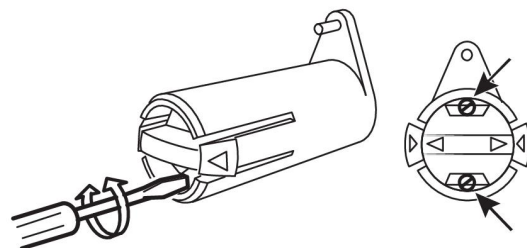
Przy dostawie piasta jest ustawiona. W razie potrzeby można ją ustawić ponownie, postępując według poniższych wskazówek. Wyregulować piastę hamulca, aby po zatrzymaniu podawania drut był nieco luźny.

- **Regulacja momentu hamującego:**
 - Obrócić czerwony uchwyt w położenie zablokowane.
 - Włożyć śrubokręt w sprężyny piasty.

Obrócić sprężyny w prawo, aby zmniejszyć moment hamujący.

Obrócić sprężyny w lewo, aby zwiększyć moment hamujący.

Uwaga: Obie sprężyny należy obracać o jednakową wartość.



Uchwyt spawalniczy

- Regularne czyszczenie i wymiana części eksploatacyjnych uchwytu spawalniczego zapewnią bezproblemowe podawanie drutu. Należy regularnie przedmuchiwać przewodnicę drutu i czyścić końcówkę kontaktową.

7 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



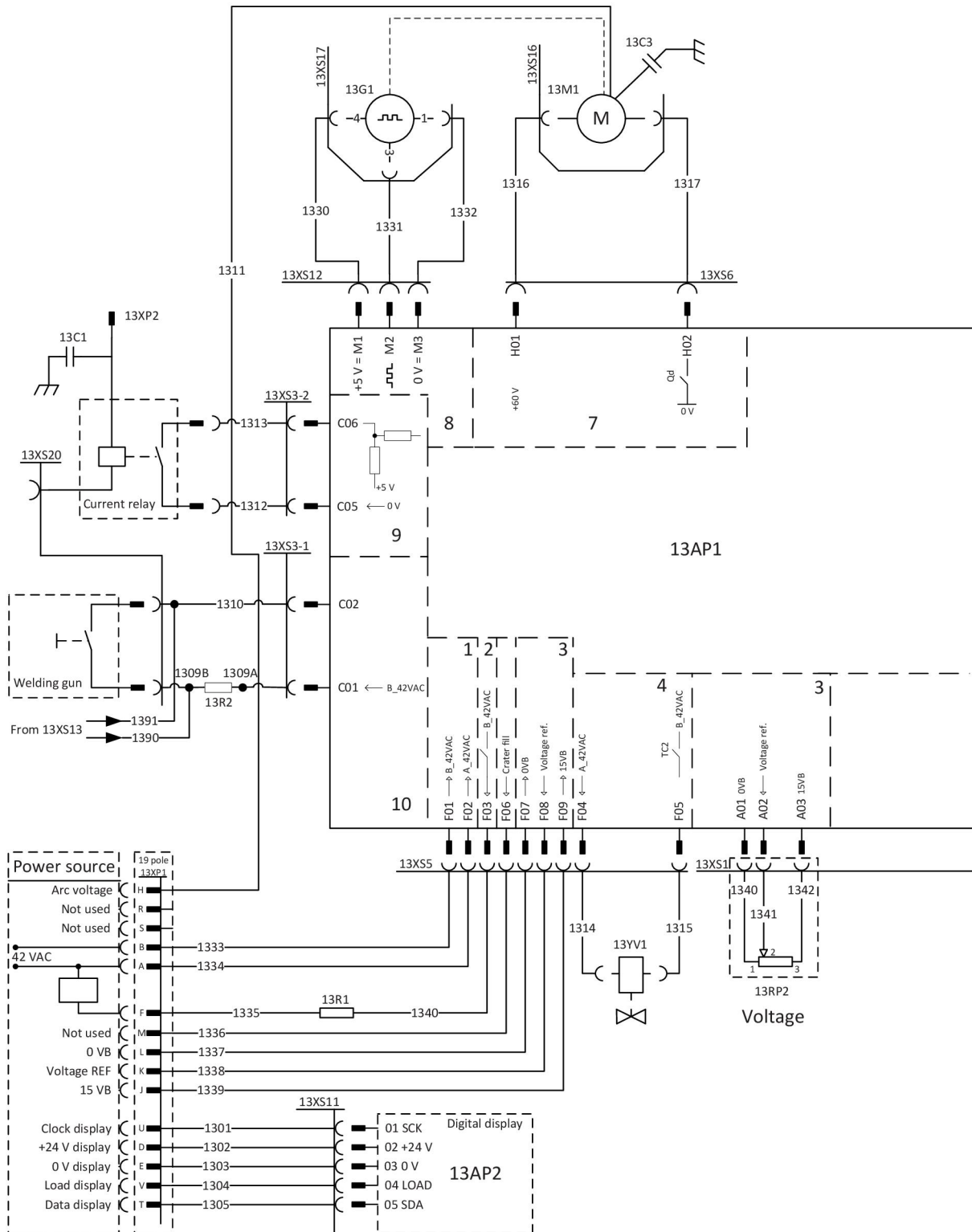
PRZESTROGA!

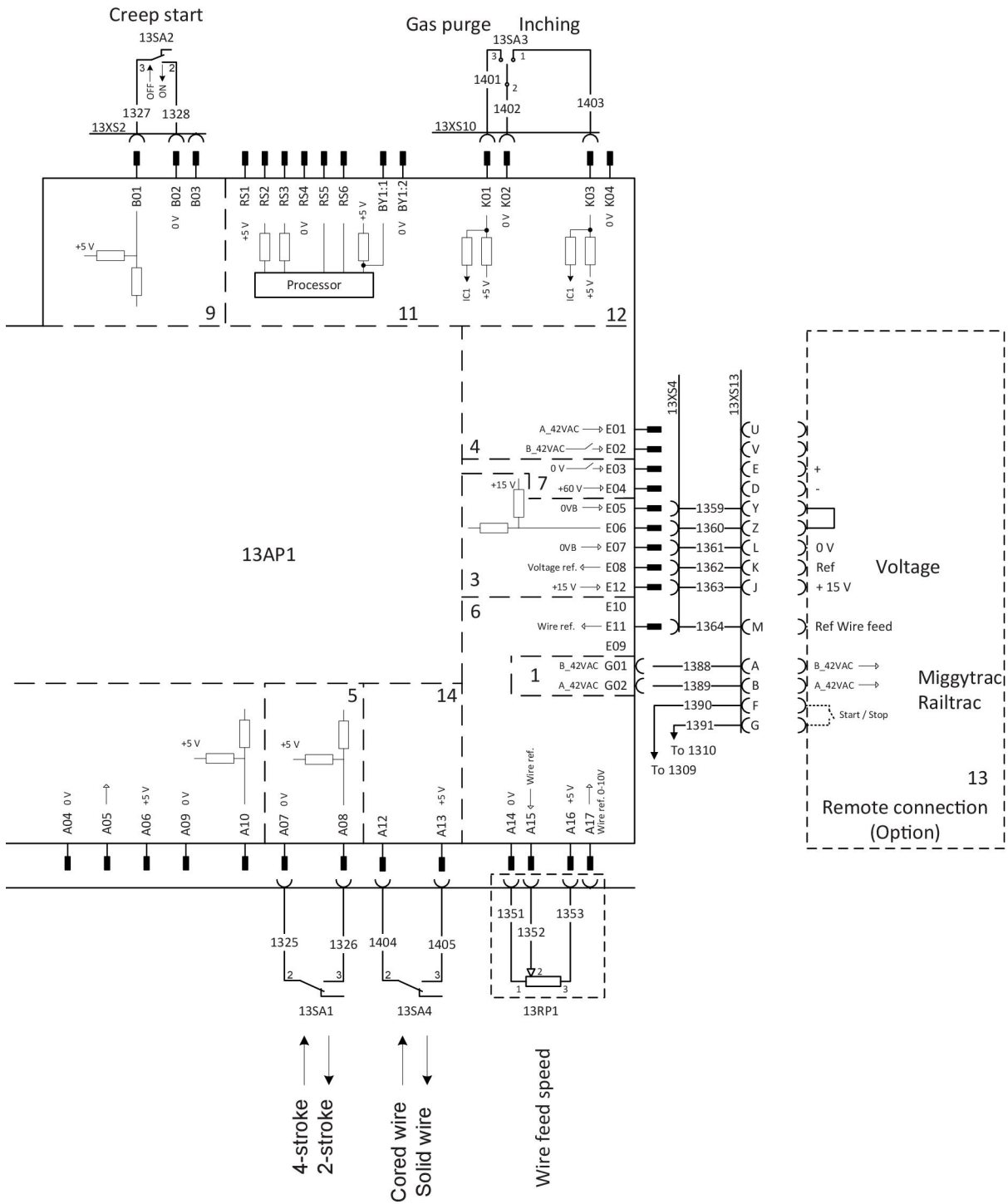
Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

Podajnik drutu Warrior Feed 304 został zaprojektowany i przetestowany zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami IEC/EN 60974-5 oraz IEC/EN 60974-10, normą kanadyjską CAN/CSA-E60974-5 i normą amerykańską ANSI/IEC 60974-5. Po zakończeniu prac serwisowych lub naprawczych, wykonująca je osoba odpowiada za zapewnienie dalszej zgodności produktu z powyższymi normami.

Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz ostatnia strona tego dokumentu. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

SCHEMAT



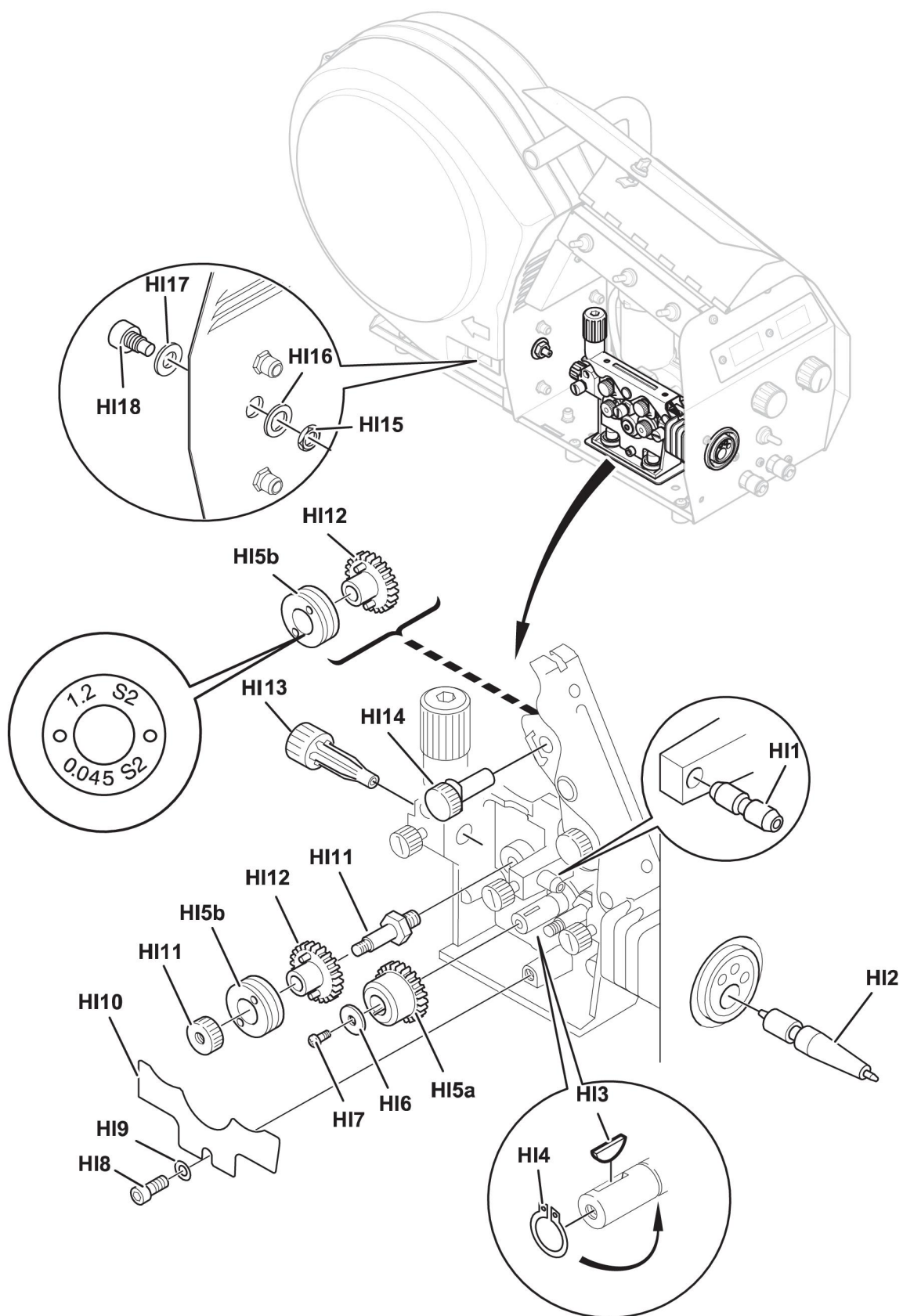


CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE

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

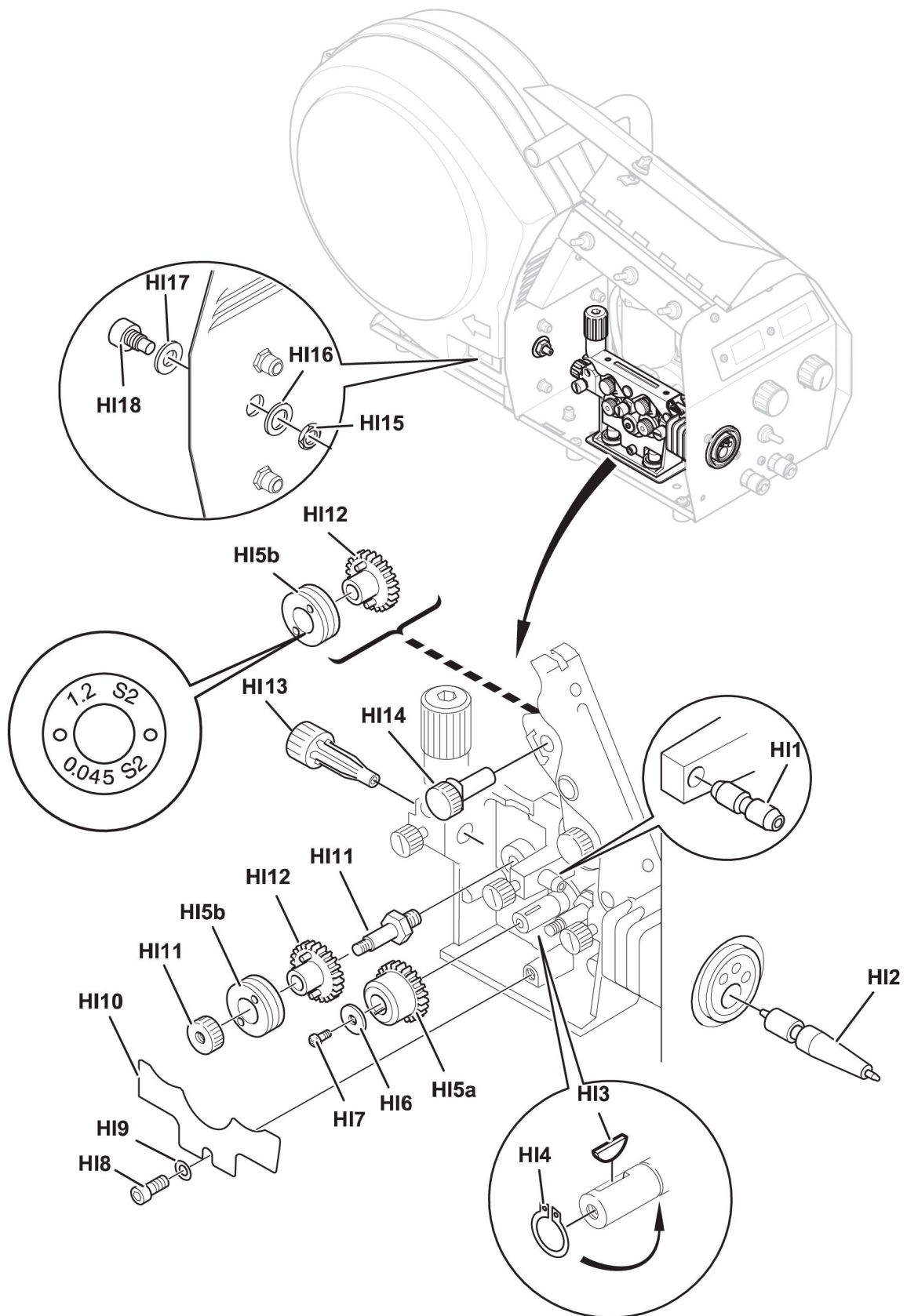


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5×1
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	Ø 16/8,4×1,5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007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

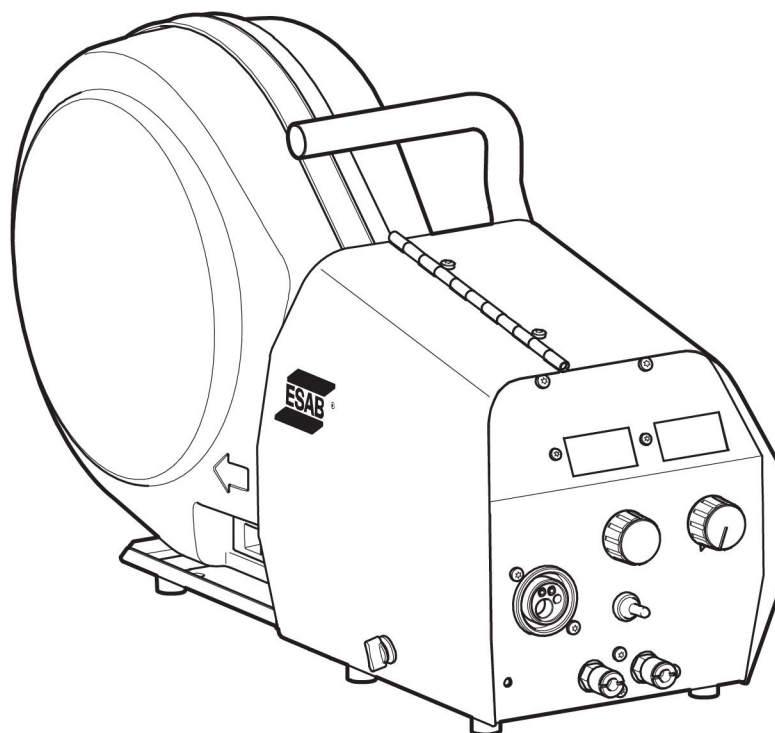
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 16/5×1	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

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.



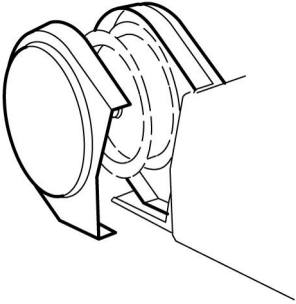
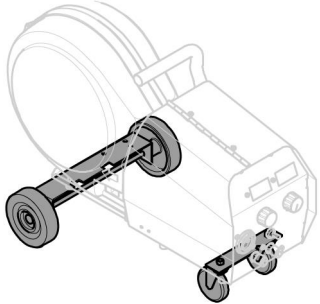
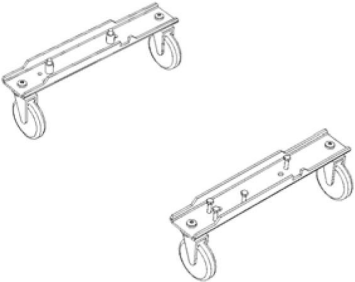
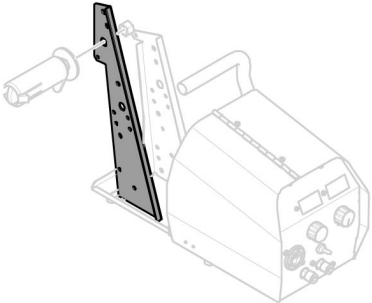

NUMERY ZAMÓWIENIOWE

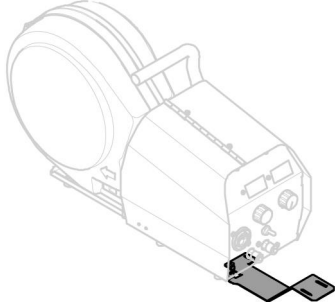
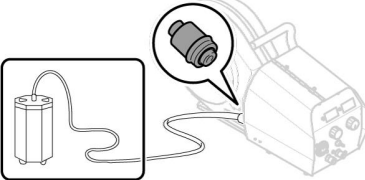
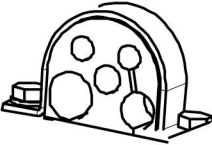
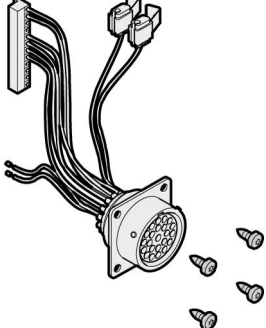
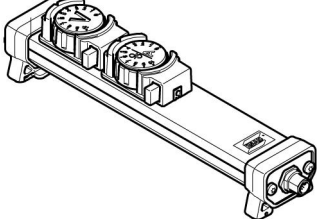
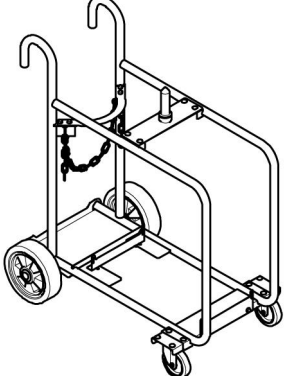


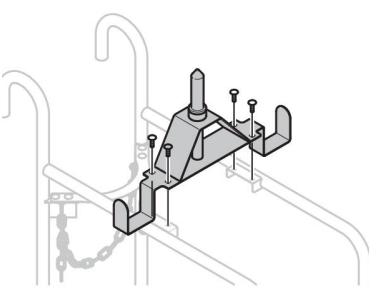
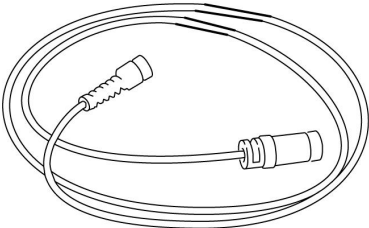
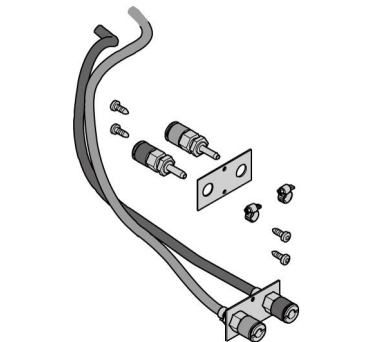

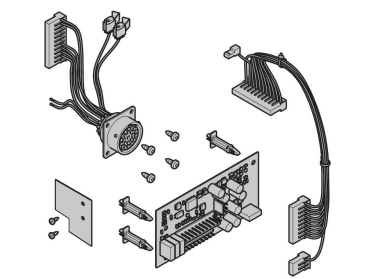
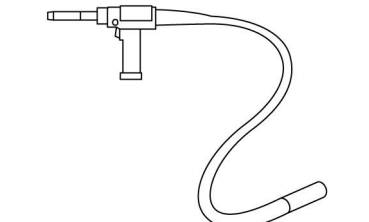
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

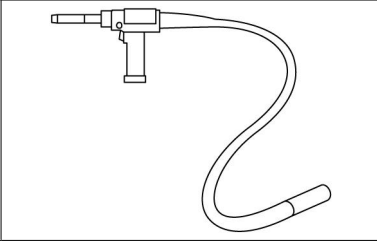
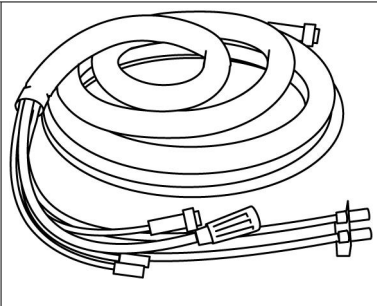
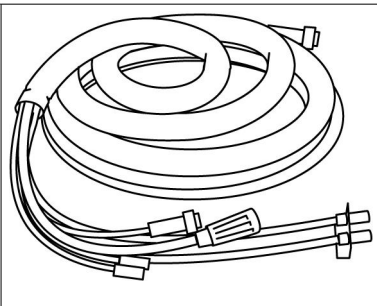
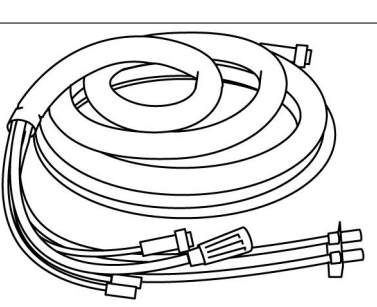
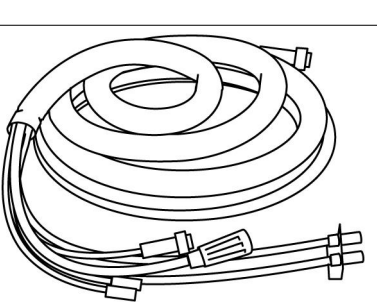
Technical documentation is available on the Internet at: www.esab.com.

AKCESORIA

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 Uwaga! Zaleca się używanie uchwytu spawalniczego MXH PP tylko z podajnikiem drutu Feed304/3004/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

