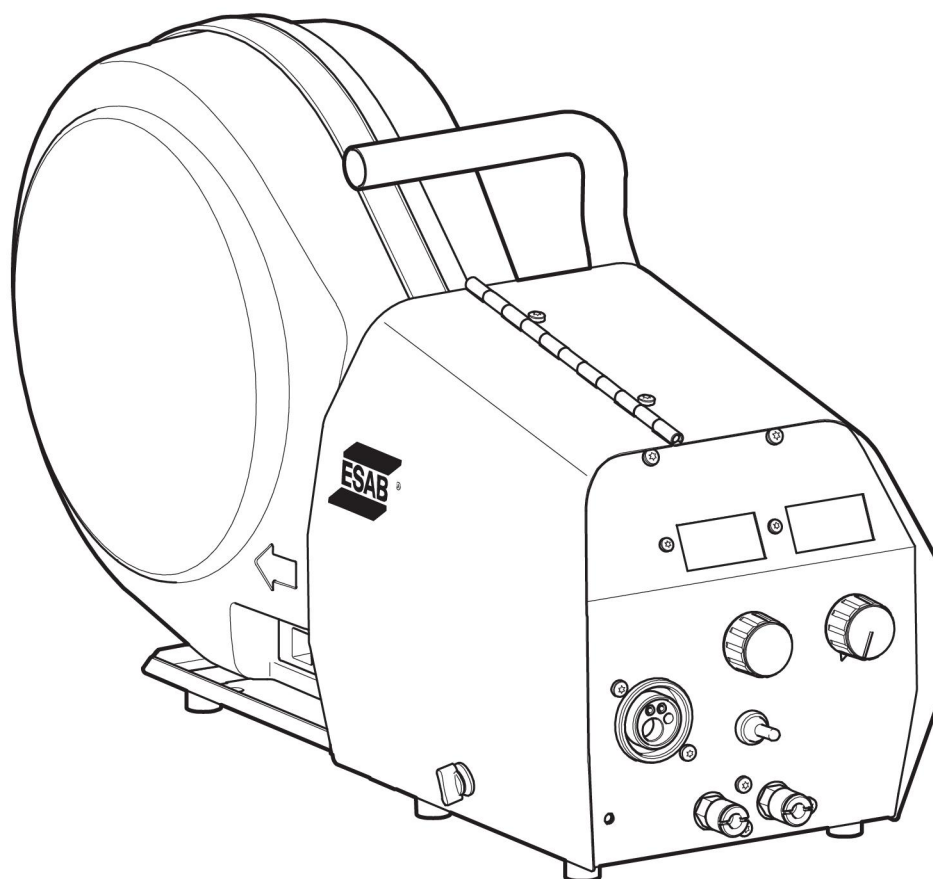




Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w



Manual de instrucțiuni



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	SIGURANȚĂ	4
1.1	Semnificația simbolurilor	4
1.2	Măsuri de siguranță	4
2	INTRODUCERE	8
2.1	Prezentare generală	8
2.2	Echipament	8
3	DATE TEHNICE	9
4	INSTALAREA	11
4.1	Prezentare generală	11
4.2	Instrucțiuni de ridicare	11
5	FUNȚIONARE	12
5.1	Prezentare generală	12
5.2	Conexiuni și dispozitive de control	14
5.3	Conexiune apă	14
5.4	Procedură de pornire	14
5.5	Explicarea funcțiilor	15
5.6	Presiunea de avans a sârmei	16
5.7	Schimbarea și încărcarea sârmei	16
5.8	Schimbarea rolurilor de alimentare	16
6	ÎNTREȚINERE	17
6.1	Prezentare generală	17
6.2	Inspecția și curățarea	17
7	COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	18
	DIAGRAMĂ	19
	PIESE DE UZURĂ	21
	NUMERE DE CATALOG	25
	ACCESORII	26

1 SIGURANȚĂ

1.1 Semnificația simbolurilor

Așa cum se utilizează în cadrul acestui manual: **Semnifică Atenție! Fiți vigilenți!**



PERICOL!

Semnifică pericole imediate care, dacă nu sunt evitate, vor cauza vătămare corporală imediată și gravă sau decesul.



AVERTIZARE!

Semnifică pericole potențiale care ar putea cauza vătămare corporală sau decesul.



ATENȚIE!

Semnifică pericole care ar putea cauza vătămare corporală minoră.



AVERTIZARE!

Înainte de utilizare, citiți și înțelegeți manualul de utilizare și respectați toate etichetele, practicile de siguranță ale angajatorului și fișele cu date de securitate (FDS-urile).



1.2 Măsuri de siguranță

Utilizatorii echipamentului ESAB au responsabilitatea finală de a se asigura că persoanele care lucrează sau se află în apropierea echipamentului respectă măsurile de siguranță corespunzătoare. Măsurile de protecție trebuie să îndeplinească cerințele care se aplică acestui tip de echipament. Pe lângă normele standard care se aplică spațiului de lucru, trebuie respectate următoarele recomandări.

Toate lucrările trebuie să fie efectuate de către personal calificat, familiarizat complet cu operarea echipamentului. Exploatarea incorectă a echipamentului poate să conducă la situații periculoase care pot determina vătămarea corporală a operatorului și deteriorări ale echipamentului.

1. Personalul care utilizează echipamentul de sudură trebuie să fie familiarizat cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasamentul dispozitivelor de oprire în caz de urgență
 - funcția acestuia
 - măsurile de protecție relevante
 - sudarea și tăierea sau celelalte funcții aplicabile ale echipamentului
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nici o persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului când acesta este pornit
 - nimeni nu este neprotejat la aprinderea arcului sau când se începe lucrul cu echipamentul
3. Spațiul de lucru trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu aibă curenți de aer

4. Echipament individual de siguranță:
 - Purtați întotdeauna echipamentul individual de protecție recomandat, precum ochelari de protecție, îmbrăcăminte neinflamabilă, mănuși de protecție
 - Nu purtați obiecte precum eșarfe, brățări, inele etc., care pot să se agațe sau să cauzeze arsuri
5. Măsuri generale de protecție:
 - Asigurați-vă că este conectat sigur cablul de retur
 - Lucrările la echipamentul de înaltă tensiune **trebuie efectuate numai de către un electrician calificat**
 - Echipamentul corespunzător de stingere a incendiilor trebuie să fie marcat în mod vizibil și să fie la îndemână
 - Lubrifierea și întreținerea echipamentului **nu** trebuie să se efectueze în timpul exploatării



AVERTIZARE!

Alimentatoarele cu sârmă sunt destinate pentru utilizare cu surse de alimentare numai în modul MIG/MAG.

În cazul în care acestea sunt utilizate în orice alt mod de sudură, cum ar fi MMA, cablul de sudură dintre alimentatorul cu sârmă și sursa de alimentare trebuie să fie deconectat, căci altfel, alimentatorul cu sârmă intră sub tensiune sau este alimentat cu energie electrică.



AVERTIZARE!

Sudura și tăierea cu arc electric vă pot răni pe dvs. și pe alții. Luați măsuri de precauție când sudați sau tăiați.



ȘOC ELECTRIC – Pericol de moarte

- Nu atingeți componentele electrice sau electrozii sub tensiune cu pielea neprotejată, cu mănuși ude sau cu îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de lucrare și pământ.
- Asigurați-vă că poziția dvs. de lucru este sigură



CÂMPURI ELECTRICE ȘI MAGNETICE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Sudorii cu stimulatori cardiace trebuie să se consulte cu medicul înainte de a efectua operațiuni de sudare. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu anumite stimulatori cardiace.
- Expunerea la câmpurile electromagnetice poate avea și alte efecte necunoscute asupra sănătății.
- Sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice:
 - Dirijați electrodul și cablurile de lucru împreună pe aceeași parte a corpului dvs. Fixați-le cu bandă atunci când este posibil. Nu stați cu nicio parte a corpului între cablurile de lucru și ale arzătorului. Nu înfășurați niciodată cablurile de lucru sau ale arzătorului în jurul corpului dvs. Mențineți sursa de alimentare și cablurile pentru sudură cât mai departe posibil de corpul dvs.
 - Conectați cablul de sudură la piesa de lucru cât mai aproape posibil de zona care se sudează.



FUM ȘI GAZE – Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum
- Utilizați ventilația, aspirația la arc sau ambele, pentru a îndepărta fumul și gazele de zona de respirație și de zona generală de lucru



RAZE DE ARC ELECTRIC – Pot afecta ochii și pot arde pielea

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravanul de sudură și geamul de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție
- Protejați-i pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare



ZGOMOT – Zgomotul excesiv poate afecta auzul

Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau alte dispozitive de protecție pentru auz.



PIESE ÎN MIȘCARE - Pot cauza vătămări

- Mențineți toate ușile, panourile și capacele închise și în poziții sigure. Permiteți numai persoanelor calificate să îndepărteze capacele pentru întreținere și depanare, după cum este necesar. Montați din nou panourile sau capacele și închideți ușile după finalizarea operațiunilor de service și înainte de pornirea motorului.
- Opriți motorul înainte de montarea sau conectarea unității.
- Țineți mâinile, părul, hainele largi și uneltele departe de piesele în mișcare.



PERICOL DE INCENDIU

- Scânteele (stropii) pot cauza incendii. De aceea, asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere
- Nu utilizați pentru containere închise.

FUNCȚIONARE DEFECTUOASĂ – Apelați la un expert pentru asistență în caz de funcționare defectuoasă.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE CEILALȚI!



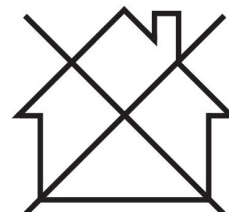
ATENȚIE!

Acest produs este destinat exclusiv sudurii cu arc.



ATENȚIE!

Echipamentele din Clasa A nu sunt destinate pentru utilizare în amplasamentele rezidențiale unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Din cauza perturbațiilor conduse și radiate, pot exista dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice a echipamentelor din clasa A în aceste locații.





NOTĂ!

Predați echipamentul electronic uzat la centrul de reciclare!

În conformitate cu prevederile Directivei Europene 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice, precum și cu implementarea acesteia conform legislației naționale, echipamentul electric și/sau electronic care a atins limita maximă a duratei de viață trebuie să fie predat la un centru de reciclare.

Ca persoană responsabilă pentru echipament, aveți responsabilitatea de a obține informațiile despre stațiile de colectare autorizate.

Pentru mai multe informații, contactați cel mai apropiat distribuitor ESAB.



ESAB oferă spre achiziționare un sortiment de accesorii pentru sudură și echipamente individuale de protecție. Pentru informații despre comenzi, contactați distribuitorul dvs. local ESAB sau vizitați-ne pe site-ul nostru web.

2 INTRODUCERE

2.1 Prezentare generală

Unitatea de alimentare cu sârmă **Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w** este destinată sudurii MIG/MAG împreună cu sursele de alimentare pentru sudură:

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

Acestea se prezintă în diferite variante, consultați capitolul „Număr de catalog”.

Unitățile de alimentare cu sârmă sunt etanșate și conțin mecanisme de avans al sârmei cu patru roți de antrenare, precum și componente electronice de comandă.

Acestea pot fi utilizate împreună cu sârmă din MarathonPac de la ESAB sau de la bobina de sârmă (standard Ø 200 mm, Ø 300 mm și accesoriu Ø 440 mm).

Unitatea de alimentare cu sârmă poate fi așezată pe un cărucior suspendat deasupra locului de muncă cu un inel de ridicare, pe un dispozitiv cu contragreutate sau pe pardoseală, cu sau fără un set de roți.

Accesoriile ESAB pentru produs se găsesc în capitolul „ACCESORII” din acest manual.

2.2 Echipament

Unitate de alimentare cu sârmă Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w este livrată cu:

- Manual de instrucțiuni
- Etichetă cu piesele de uzură recomandate

3 DATE TEHNICE

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Tensiune de alimentare de la rețea	42 V C.A., 50–60 Hz
Putere necesară	252 VA
Curent de alimentare nominal I₁	6 A
Date despre setări	
Viteza de avans a sârmei	1,5–25,0 m/min (4,9–82 ft/min)
Începutul fluajului	OPRIT sau PORNIT
2/4 timpi	2 timpi sau 4 timpi
Selectarea sârmei	Plină sau tubulară
Conexiunea arzătorului	EURO
Diametru max. bobină de sârmă	300 mm (*440 mm), 12 inch (*17 inch)
Dimensiuni sârmă	
Fe	0,6–1,6 mm (0,023 – 1/16 inch)
SS	0,8–1,6 mm (0,030 – 1/16 inch)
Al	1,0 & 1,6 mm (0,40 & 1/16 inch)
Sârmă tubulară	0,9–1,6 mm (0,035 – 1/16 inch)
Greutate	
WF 304 cu capac de bobină	14,4 kg (31,7 lbs)
WF 304w cu capac de bobină	14,7 kg (32,4 lbs)
Greutate bobină sârmă (standard ESAB)	
Ø 200 mm	5 kg (11,0 lbs)
Ø 300 mm	18 kg (39,7 lbs)
Ø 440 mm	30 kg (66,1 lbs)
Dimensiuni (L × l × h) de bază	675 × 265 × 418 mm (26,6 × 10,4 × 16,5 inch)
Temperatură de exploatare	de la -10° la +40°C (de la +14° la +104°F)
Temperatură de transport și depozitare	de la -20° la +55°C (de la -4° la +131°F)
Gaz de protecție presiune max.	Toate tipurile destinate sudurii MIG/MAG 5 bari (0,5 MPa)
Lichid de răcire (Warrior Feed 304w) presiune max.	Agent de răcire ESAB gata pregătit 5 bari (0,5 MPa)
Sarcină admisibilă la	
60% ciclu de funcționare	500 A
100% ciclu de funcționare	400 A
Clasă de protecție carcasă cu bobina de Ø 440 mm (Ø 17 inch) și/sau dispozitiv cu contragreutate	IP23 IP2X

* Consultați capitolul „ACCESORII” din manualul de instrucțiuni.

Ciclu de funcționare

Ciclul de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda sau tăia la o anumită sarcină, fără a suprasolicita echipamentul. Ciclul de funcționare este valabil pentru o temperatură de 40°C.

Clasă de protecție carcasă

Codul **IP** indică clasa de protecție a carcasei, respectiv gradul de protecție împotriva pătrunderii unor obiecte solide sau a apei.

Echipamentul marcat **IP23** este proiectat pentru utilizarea în interior și exterior.

Echipamentul marcat **IP2X** este proiectat pentru utilizarea în interior.


4 INSTALAREA

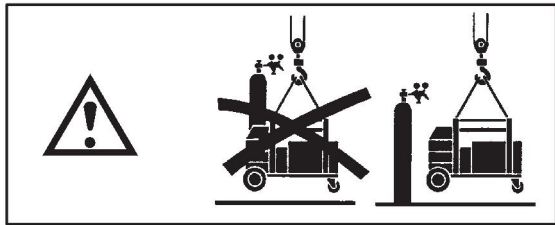
4.1 Prezentare generală

Instalarea trebuie executată de către un specialist.



AVERTIZARE!

Când se sudează într-un mediu cu pericol electric sporit, se pot utiliza numai sursele de alimentare prevăzute pentru acest mediu. Aceste surse de alimentare sunt marcate cu simbolul .



4.2 Instrucțiuni de ridicare



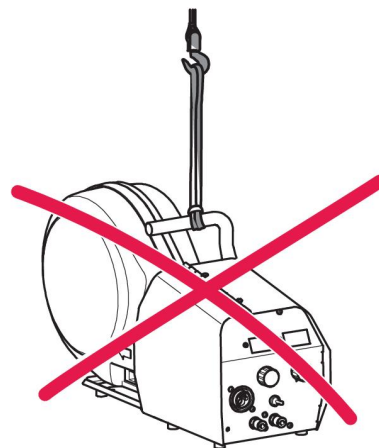
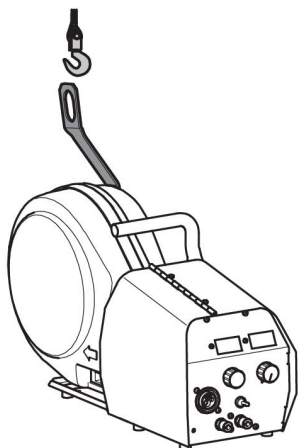
ATENȚIE!

Pericol de strivire la ridicarea alimentatorului cu sârmă! Montarea unei bobine mari de sârmă (\varnothing 440 mm) poate modifica centrul de greutate al alimentatorului cu sârmă și poate mări riscul de răsturnare și strivire. Protejați-vă pe dumneavoastră și avertizați-i pe cei din jur în privința acestui risc.



ATENȚIE!

Pentru a evita vătămarea corporală și/sau deteriorarea echipamentului, ridicați utilizând metoda și punctele de atașare indicate aici.



Numărul de catalog pentru inelul de ridicare poate fi găsit în capitolul „Număr de catalog”.



NOTĂ!

Dacă se utilizează un alt dispozitiv de montare, acesta trebuie să fie izolat față de unitatea de alimentare cu sârmă.

5 FUNCȚIONARE

5.1 Prezentare generală

Normele generale de siguranță pentru manipularea echipamentului pot fi găsite în capitolul „SIGURANȚĂ” din acest manual. Citiți-le în întregime înainte de a începe să utilizați echipamentul!



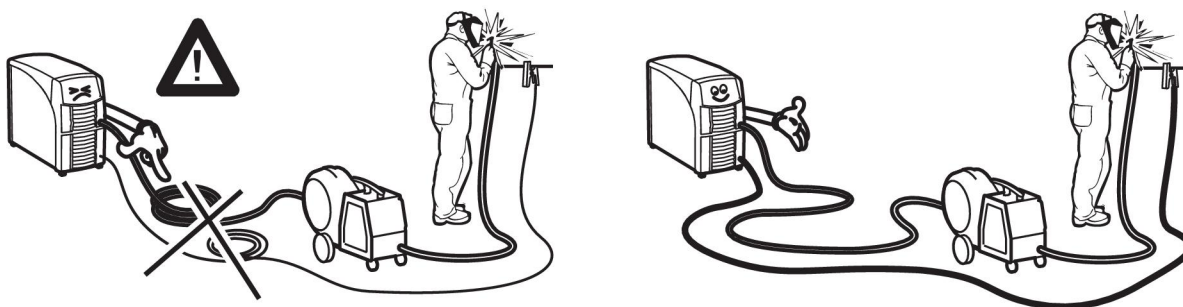
AVERTIZARE!

Pentru a evita electrocutarea, nu atingeți electrodul pentru sudură sau piesele care vin în contact cu acesta și nici cablul sau conexiunile neizolate.



NOTĂ!

Când mutați echipamentul, utilizați mânerul destinat transportării. Nu trageți niciodată de echipament apucând de arzătorul de sudură.



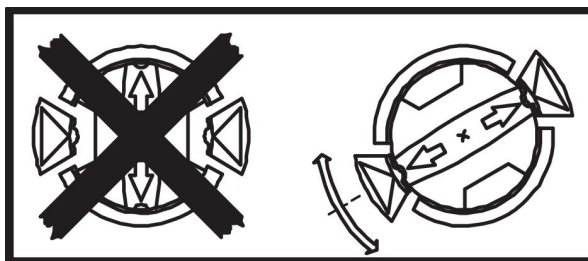
AVERTIZARE!

Asigurați-vă că panourile laterale sunt închise în timpul funcționării.



AVERTIZARE!

Pentru a împiedica alunecarea bobinei de pe butuc: Fixați bobina pe poziție răsucind butonul roșu așa cum se arată pe eticheta de avertizare atașată lângă butuc.



ATENȚIE!

Înainte de a introduce sârma de sudură, asigurați-vă că partea ascuțită și bavurile de la capătul sârmei au fost îndepărtate pentru ca sârma să nu se blocheze în manșonul arzătorului.

**AVERTIZARE!**

Aveți mare grijă, deoarece componentele în mișcare de rotație pot cauza vătămări.

**AVERTIZARE!**

Există pericolul de răsturnare dacă unitatea de alimentare cu sârmă este prevăzută cu braț cu contragreutate. Asigurați echipamentul, mai ales dacă se utilizează pe o suprafață neuniformă sau înclinată.

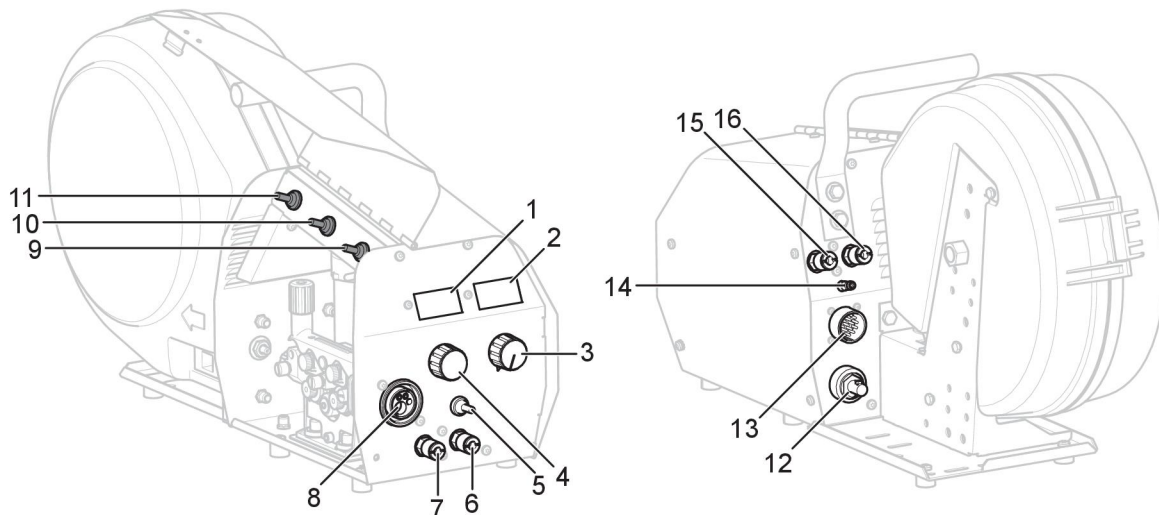
Valoarea maximă recomandată a curentului pentru seturile de cabluri de conectare

I_{max}	Suprafață cablu	Lungime cablu	Notă
450 A (60% ciclu de funcționare)	70 mm ²	2 - 35 m	19 poli
350 A (100% ciclu de funcționare)			
550 A (60% ciclu de funcționare)	95 mm ²	2 - 35 m	19 poli
430 A (100% ciclu de funcționare)			
450 A (60% ciclu de funcționare)	70 mm ²	2 - 35 m	19 poli, apă
350 A (100% ciclu de funcționare)			
550 A (60% ciclu de funcționare)	95 mm ²	2 - 35 m	19 poli, apă
430 A (100% ciclu de funcționare)			

Ciclu de funcționare

Ciclul de funcționare se referă la timp ca procent dintr-o perioadă de zece minute în care puteți suda sau tăia la o anumită sarcină, fără a suprasolicita echipamentul. Ciclul de funcționare este valabil pentru o temperatură de 40 °C / 104 °F sau mai mică.

5.2 Conexiuni și dispozitive de control



- | | |
|--|--|
| 1. Afișaj tensiune (V) | 9. Comutator pentru 4 timpi / 2 timpi (interior) |
| 2. Afișaj intensitate (A) | 10. Comutator pentru sârmă tubulară / sârmă plină (interior) |
| 3. Buton pentru setarea vitezei de avans a sârmei | 11. Comutator pentru începere fluaj (interior) |
| 4. Buton pentru setarea tensiunii | 12. Conexiune pentru curentul pentru sudură de la sursa de alimentare (OKC) |
| 5. Comutator pentru avansul sârmei în secvențe scurte sau purjarea gazului | 13. Conexiune pentru cablul de control de la sursa de alimentare |
| 6. Conexiune ROȘIE pentru apa de răcire de la arzătorul de sudură *) | 14. Conexiune pentru gazul de protecție |
| 7. Conexiune ALBASTRĂ pentru apa de răcire către arzătorul de sudură *) | 15. Conexiune ALBASTRĂ pentru apa de răcire de la sursa de alimentare (unitate de răcire) *) |
| 8. Conexiune pentru arzătorul de sudură | 16. Conexiune ROȘIE pentru apa de răcire către sursa de alimentare (unitate de răcire) *) |



NOTĂ!

*) Conexiunile pentru apa de răcire sunt disponibile numai la anumite modele.

5.3 Conexiune apă

Când se conectează un arzător de sudură răcit cu apă, întrerupătorul de alimentare de la rețea trebuie să fie în poziția OPRIT, iar comutatorul unității de răcire trebuie să fie în poziția 0.

Un kit de conexiuni pentru apă poate fi comandat ca accesoriu; consultați capitolul „Accesorii”.

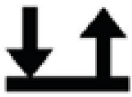
5.4 Procedură de pornire

Când începe alimentarea cu sârmă, sursa de alimentare generează tensiune de sudură.

Dacă nu există nici un flux de curent de sudură în decurs de trei secunde, sursa de alimentare oprește tensiunea de sudură. Alimentarea cu sârmă continuă până când comutatorul arzătorului de sudură este oprit.

5.5 Explicarea funcțiilor

Deschideți capacul pentru a avea acces la funcțiile 4 timpi/2 timpi, Sârmă tubulară/Plină și Începere fluaj.



2 timpi

La acționarea în 2 timpi, pre-fluxul de gaz (dacă se utilizează) începe când este apăsat comutatorul de declanșare a arzătorului de sudură. Apoi începe procesul de sudură. Prin eliberarea comutatorului de declanșare se oprește complet sudarea și începe post-fluxul de gaz (dacă este selectat).



4 timpi

La acționarea în 4 timpi, pre-fluxul de gaz începe când este apăsat comutatorul de declanșare a pistolului de sudură și avansul sârmei începe când acesta este eliberat. Procesul de sudură continuă până când se apasă din nou comutatorul, după care avansul sârmei se oprește, iar când comutatorul este eliberat, începe post-fluxul de gaz (dacă este selectat).



Selectarea sârmei – Sârmă tubulară

Este selectat un timp de stingere constant când declanșatorul este eliberat pentru adaptare la sudură cu sârmă tubulară.



Selectarea sârmei – Sârmă plină

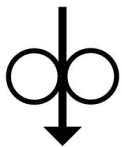
Este selectată comportarea de Închidere pe scurtcircuit (SCT) când declanșatorul este eliberat pentru adaptare la sudură cu sârmă plină.

SCT este o nouă metodă de oprire a sudurii cu câteva scurtcircuite mici pentru a reduce formarea de cratere la capăt și oxidarea. Totodată, aceasta oferă avantajul unei bune performanțe de începere cu sârmă plină.



Începutul fluajului

Începerea fluajului determină avansul sârmei la 9 m/min (29,5% ft/min) până când aceasta face contact electric cu piesa de prelucrat.



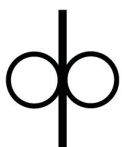
Avansul sârmei în secvențe scurte

Avansul de sârmă în secvențe scurte se utilizează când este necesar avansul sârmei fără să se aplice tensiune de sudură. Sârma este avansată cât timp butonul este apăsat.



Purjarea instalației de gaz

Purjarea instalației de gaz se utilizează când se măsoară fluxul de gaz sau pentru evacuarea aerului sau umezelii din furtunurile de gaz înainte de începerea sudurii. Purjarea instalației de gaz se efectuează cât timp butonul este menținut apăsat și se produce fără tensiune și fără a se începe alimentarea cu sârmă.



Viteza de avans a sârmei

Aceasta stabilește viteza necesară de alimentare cu electrod de sârmă în m/minut.

5.6 Presiunea de avans a sârmei

Începeți prin a vă asigura că sârma se mișcă ușor prin ghidajul pentru sârmă. Setați apoi presiunea rolor de presiune ale alimentatorului cu sârmă. Este important ca presiunea să nu fie prea mare.

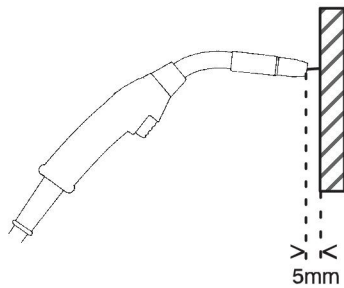


Figura A

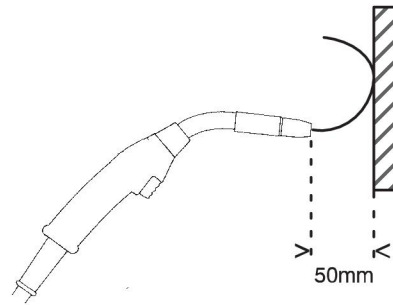


Figura B

Pentru a verifica dacă presiunea este setată corect, puteți avansa sârma contra unui obiect izolat, de exemplu o bucată de lemn.

Când țineți arzătorul de sudură la aproximativ 5 mm de bucata de lemn (figura A), rolele de alimentare trebuie să alunece.

Dacă țineți arzătorul de sudură la aproximativ 50 mm de bucata de lemn, sârma trebuie să fie avansată și îndoită (figura B).

5.7 Schimbarea și încărcarea sârmei

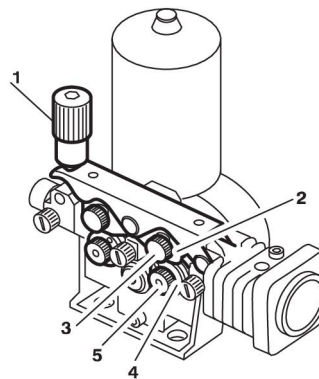
- Deschideți panoul lateral.
- Deconectați senzorul de presiune prin plierea sa în spate, rolele de presiune glisează în sus.
- Îndreptați 10-20 cm din noul fir. Piliți bavura și muchiile ascuțite de la capătul sârmei înainte de a o introduce în unitatea de alimentare cu sârmă.
- Asigurați-vă că sârma intră în mod corect în canalul rolei de alimentare și în duza de ieșire sau în ghidajul sârmei.
- Asigurați senzorul de presiune.
- Închideți panoul lateral.

5.8 Schimbarea rolor de alimentare

- Deschideți panoul lateral.
- Deconectați senzorul de presiune (1) prin plierea sa în spate.
- Deconectați rolele de presiune (2) rotind axul (3) 1/4 de tură în sensul acelor de ceasornic și trăgând în afară axul.

Deconectarea rolor de presiune

- Deconectați rolele de alimentare (4) deșurubând piulițele (5) și extrăgând rolele.



În timpul instalării, repetați operațiunile de mai sus în ordine inversă.

Alegerea canalului la rolele de alimentare

Rotiți rola de alimentare cu marcajul de dimensionare pentru canalul necesar spre dumneavoastră.

6 ÎNTREȚINERE

6.1 Prezentare generală



NOTĂ!

Întreținerea periodică este importantă pentru o funcționare sigură și fiabilă.



ATENȚIE!

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea în cazul oricărei încercări din partea clientului de a remedia eventualele defecțiuni ale produsului pe parcursul perioadei de garanție.

6.2 Inspecția și curățarea

Unitate de alimentare cu sârmă

Verificați în mod regulat ca unitatea de alimentare cu sârmă să nu fie înfundată cu murdărie.

- Curățarea și înlocuirea componentelor uzate ale mecanismului de alimentare cu sârmă trebuie să se facă la intervale regulate pentru a obține un avans fără probleme al sârmei. Rețineți că o pretensionare prea mare poate avea ca rezultat o uzură anormală a rolei de presiune, a rolei de alimentare și a ghidajului pentru sârmă.

Butucul de frână

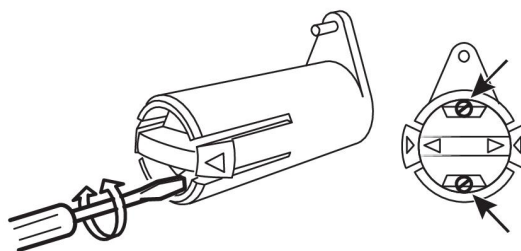
Butucul este reglat la livrare; dacă este necesară o nouă reglare, urmați instrucțiunile de mai jos. Reglați butucul de frână astfel încât sârma să fie ușor destinsă când alimentarea cu sârmă se oprește.

- **Reglarea cuplului de frânare:**
 - Puneți mânerul roșu în poziția „blocat”.
 - Introduceți o șurubelniță în arcurile din butuc.

Rotiți arcurile în orar pentru a reduce cuplul de frânare.

Rotiți arcurile în sens antiorar pentru a mări cuplul de frânare.

Notă: Asigurați-vă că rotiți ambele arcuri în egală măsură.



Arzător de sudură

- Curățarea și înlocuirea componentelor uzate ale arzătorului de sudură trebuie să se facă la intervale regulate pentru a obține un avans fără probleme al sârmei. Curățați cu regularitate ghidajul pentru sârmă prin suflare și curățați vârful de contact.

7 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB



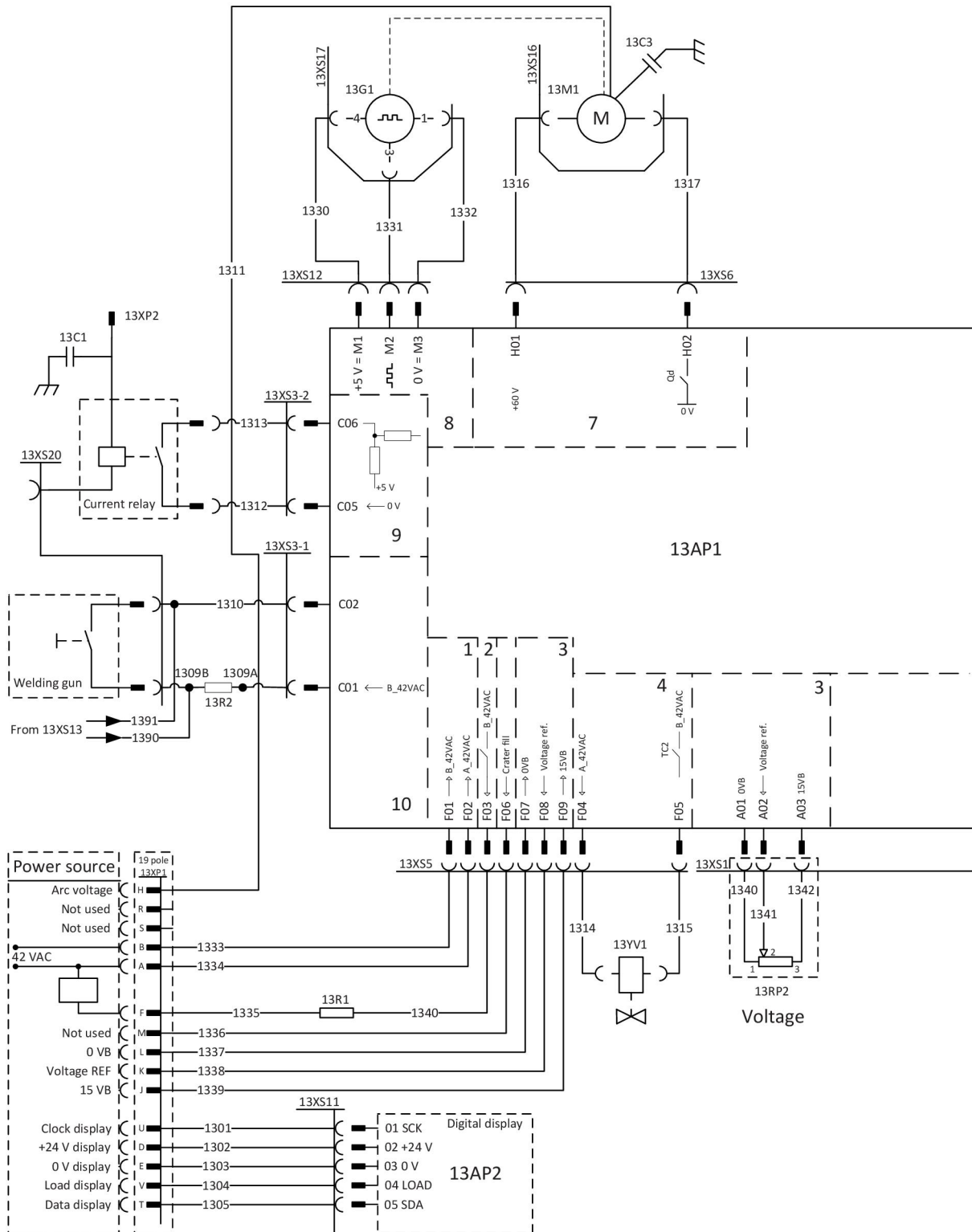
ATENȚIE!

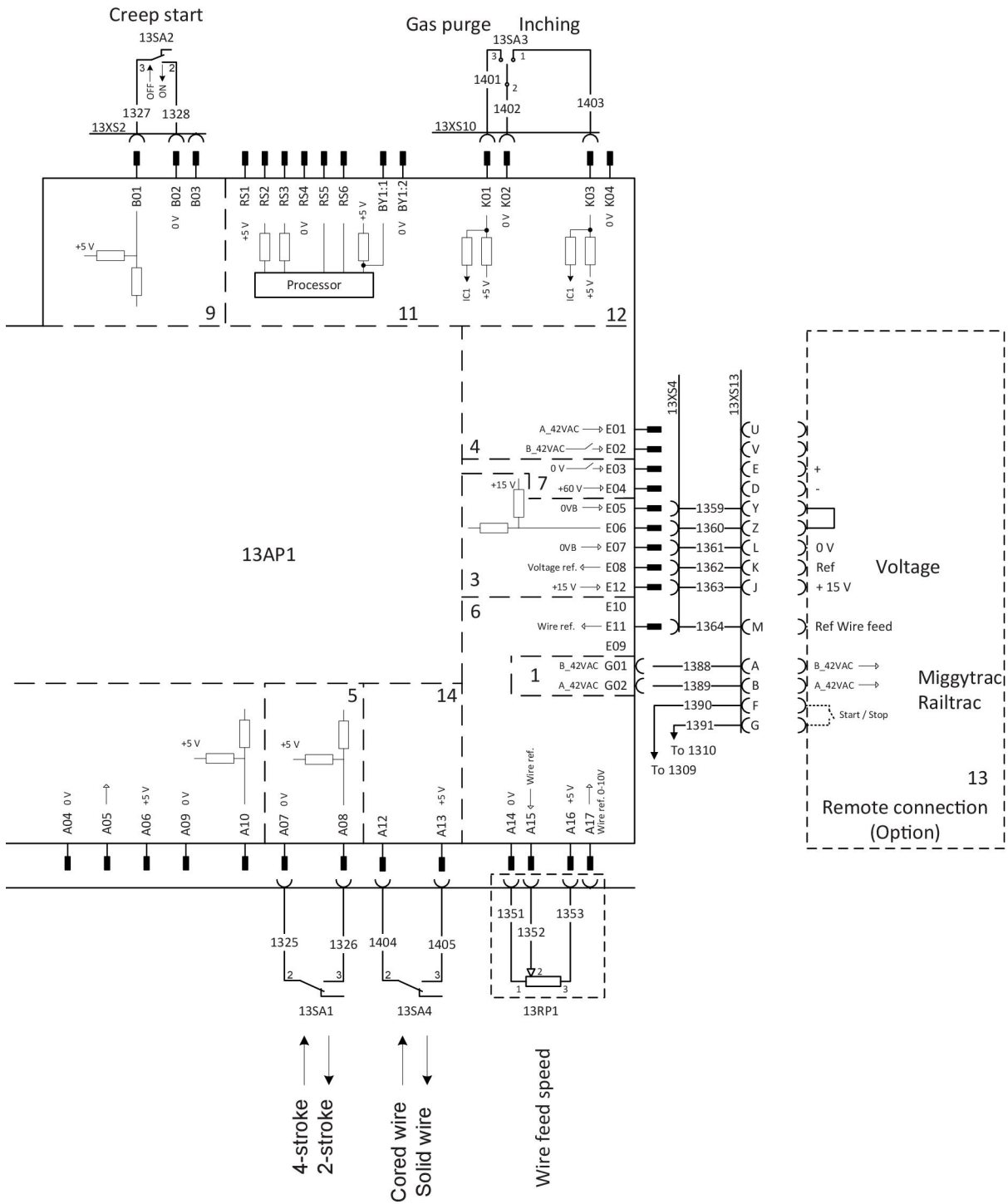
Reparațiile și lucrările electrice trebuie efectuate de un tehnician de service autorizat de ESAB. Utilizați numai piese de schimb și de uzură originale marca ESAB.

Warrior Feed 304 este proiectat și testat în conformitate cu standardele europene și internaționale IEC/EN 60974-5 și IEC/EN 60974-10, standardul canadian CAN/CSA-E60974-5 și standardul din Statele Unite ANSI/IEC 60974-5. La finalizarea lucrărilor de service sau de reparații, persoanele care au efectuat intervenția au responsabilitatea de a se asigura că produsul corespunde în continuare cerințelor standardelor de mai sus.

Piese de schimb și piese uzate se pot comanda prin intermediul celui mai apropiat dealer ESAB; consultați coperta din spate a acestui document. Atunci când comandați, vă rugăm să specificați tipul de produs, numărul de serie, denumirea și codul piesei de schimb în conformitate cu lista de piese de schimb. Astfel se simplifică expedierea și se asigură livrarea corectă.

DIAGRAMĂ

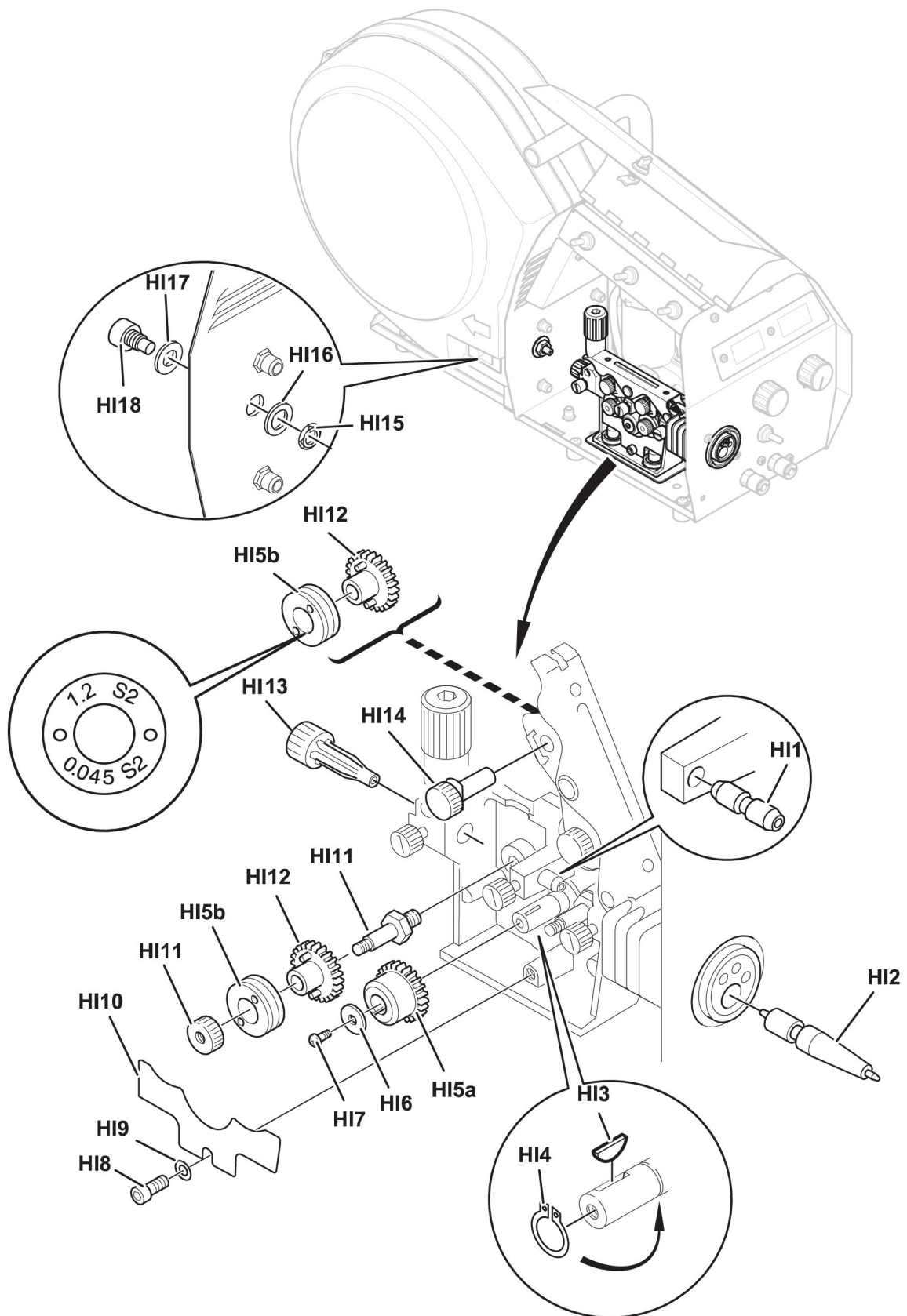




PIESE DE UZURĂ

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

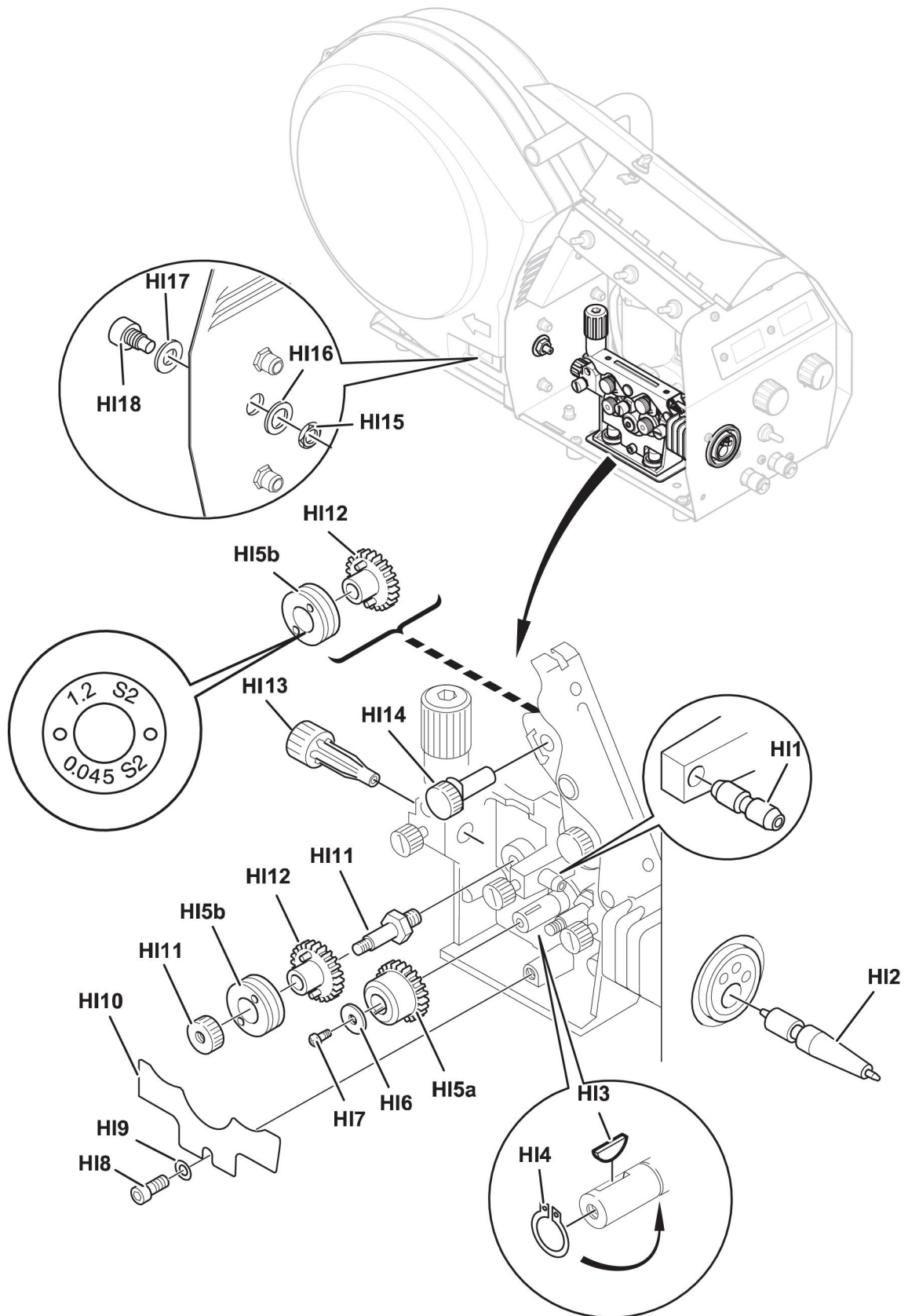


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5×1
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	Ø 16/8,4×1,5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007 001	Duză de admisie	Durăta lungă de viață pentru sârmă din Fe, din Ss și tubulară
HI 14	0458 999 001	Shaft	
HI 15		Nut	M10
HI 16	0458 748 002	Insulating washer	
HI 17	0458 748 001	Insulating bushing	

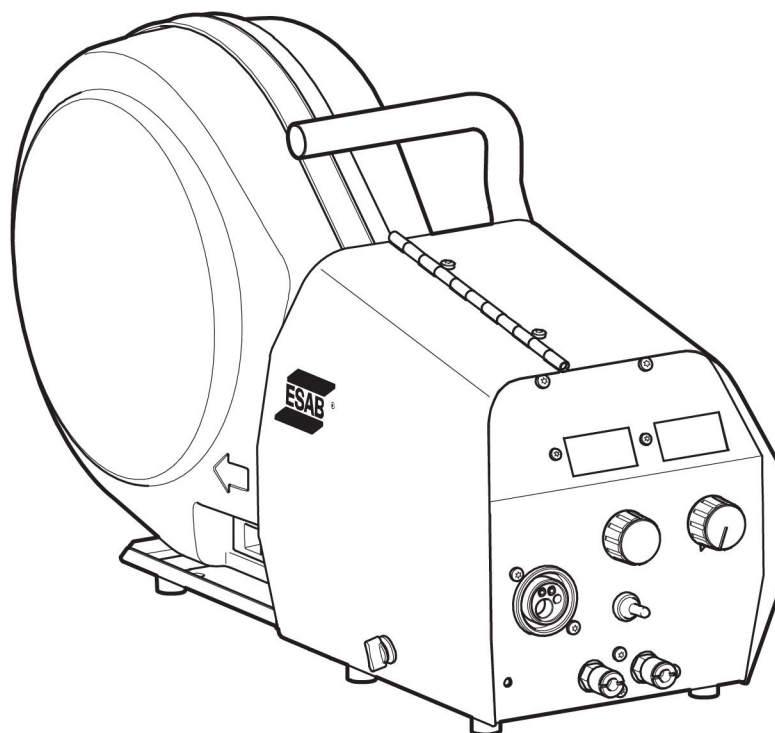
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 16/5×1	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

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.



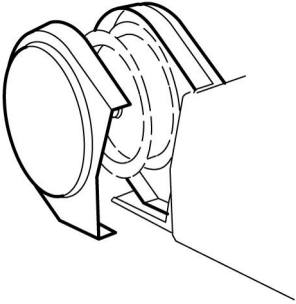
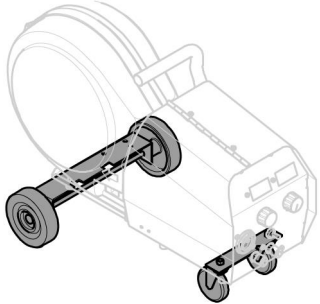
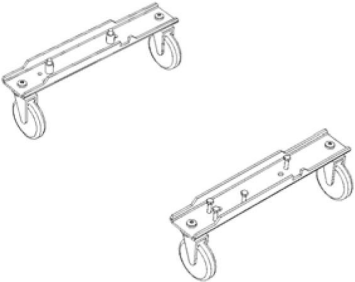
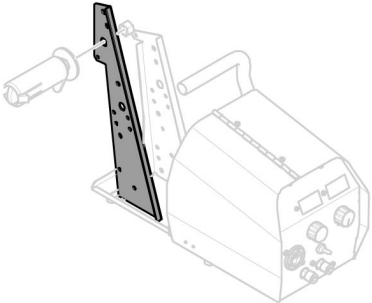

NUMERE DE CATALOG

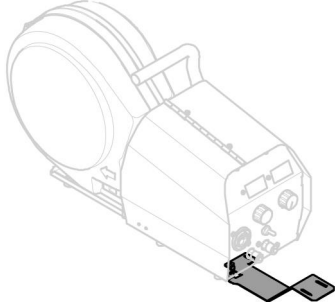
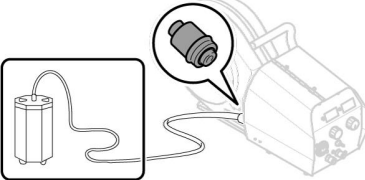
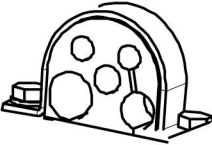
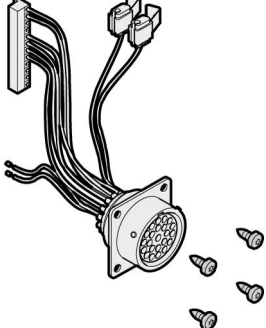
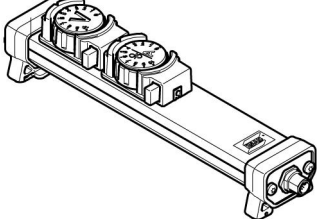
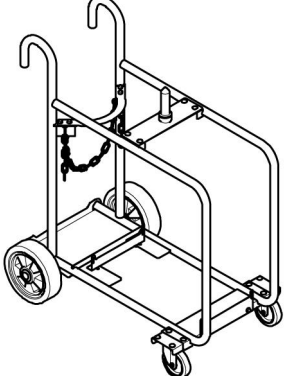


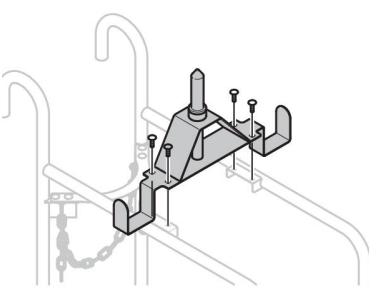
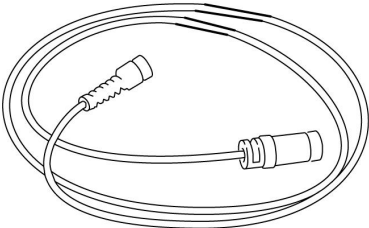
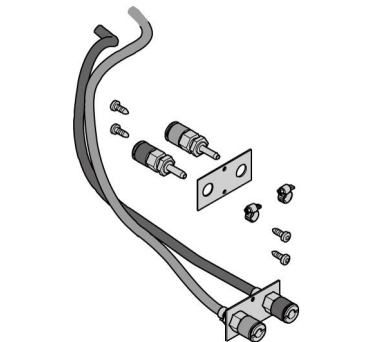

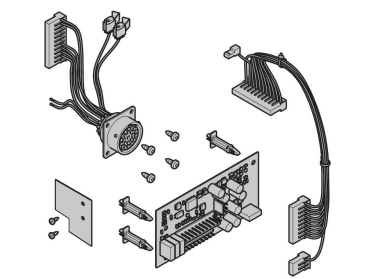
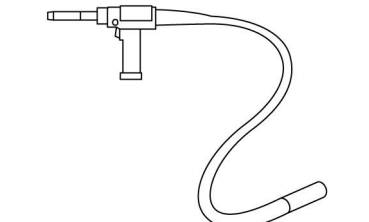
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

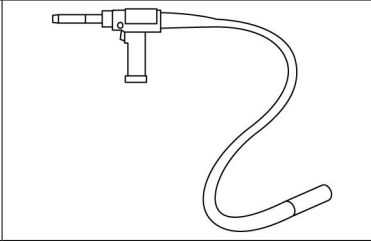
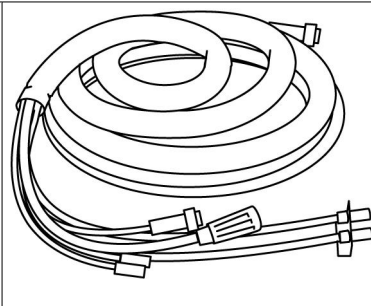
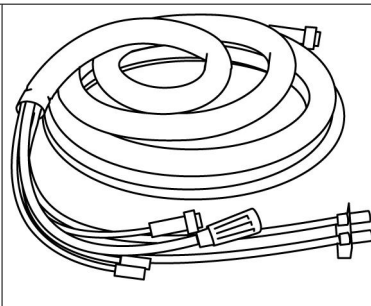
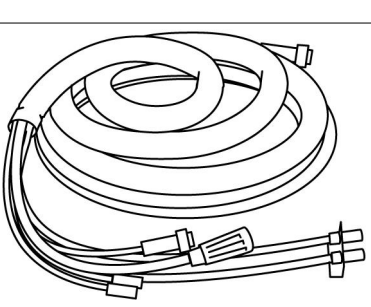
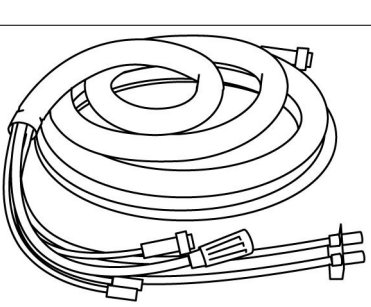
Technical documentation is available on the Internet at: www.esab.com.

ACCESORII

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 Notă! MXH PP recomandat numai pentru 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

