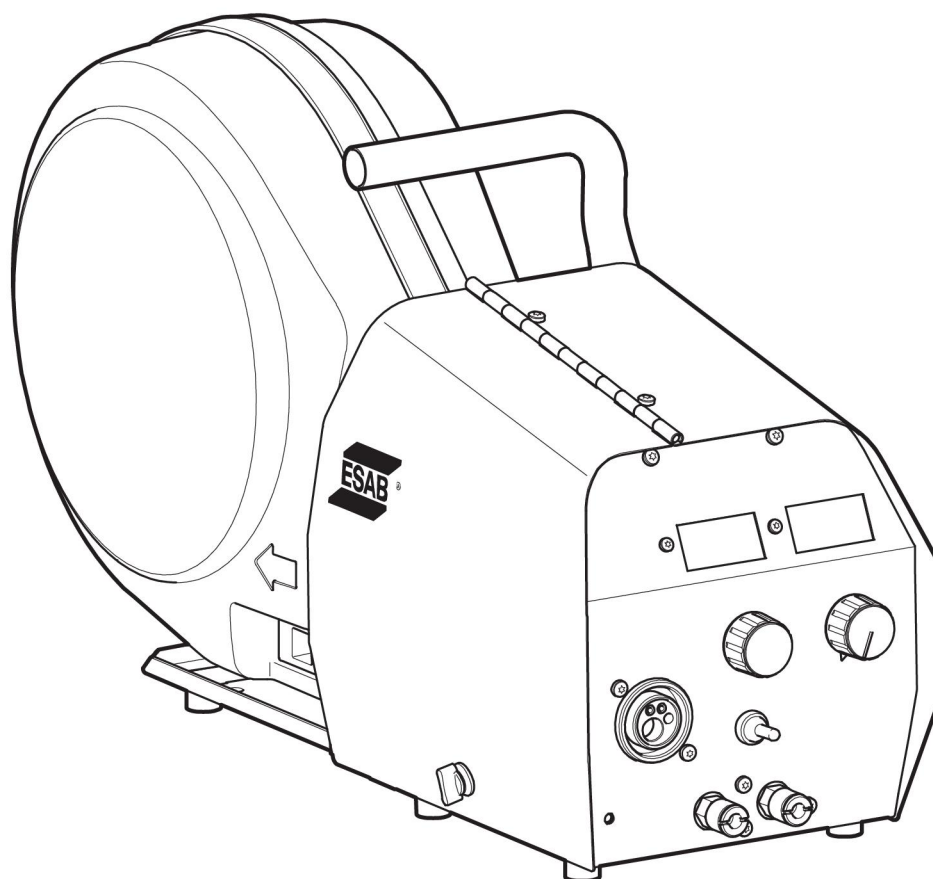




# **Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w**



## **Bruksanvisning**



## 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

<b>1</b>	<b>SÄKERHET</b> .....	<b>4</b>
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
<b>2</b>	<b>INLEDNING</b> .....	<b>7</b>
2.1	Översikt.....	7
2.2	Utrustning.....	7
<b>3</b>	<b>TEKNISKA DATA</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>10</b>
4.1	Översikt.....	10
4.2	Lyftanvisning.....	10
<b>5</b>	<b>HANDHAVANDE</b> .....	<b>11</b>
5.1	Översikt.....	11
5.2	Anslutningar och manöverorgan.....	13
5.3	Vattenanslutning.....	13
5.4	Startprocedur.....	13
5.5	Funktionsbeskrivningar.....	13
5.6	Trådmatningstryck.....	14
5.7	Byte och laddning av tråd.....	15
5.8	Byte av matarrullar.....	15
<b>6</b>	<b>UNDERHÅLL</b> .....	<b>16</b>
6.1	Översikt.....	16
6.2	Inspektion och rengöring.....	16
<b>7</b>	<b>RESERVDELSBESTÄLLNING</b> .....	<b>17</b>
	<b>SCHEMA</b> .....	<b>18</b>
	<b>SLITDELAR</b> .....	<b>20</b>
	<b>BESTÄLLNINGSNUMMER</b> .....	<b>24</b>
	<b>TILLBEHÖR</b> .....	<b>25</b>

# 1 SÄKERHET

## 1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!

**WARNING!**

Innebär fara som, om den inte undviks, omedelbart leder till allvarliga personskador eller dödsfall.

**WARNING!**

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.

**OBSERVERA!**

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.

**WARNING!**

Innan användning, läs och förstå denna bruksanvisning och följ alla etiketter, arbetsgivarens säkerhetsrutiner och säkerhetsdatablad (SDS).



## 1.2 Säkerhetsåtgärder

Det är användaren av ESAB-utrustning som bär yttersta ansvaret för att alla som arbetar med eller intill utrustningen vidtar alla tillämpliga säkerhetsåtgärder. Säkerhetsåtgärderna måste uppfylla de krav som gäller för denna typ av utrustning. Utöver standardbestämmelserna för en svetsplats ska rekommendationerna nedan följas.

Allt arbete ska utföras av utbildad personal som är väl insatt i utrustningens handhavande. Felaktig användning av utrustningen kan leda till risksituationer som kan resultera i personskada eller skador på utrustningen.

1. Var och en som använder utrustningen måste känna till:
  - dess handhavande
  - nödstoppens placering
  - dess funktion
  - tillämpliga säkerhetsåtgärder
  - korrekt förfarande vid svetsning och skärning samt vid användning av eventuella andra funktioner hos utrustningen.
2. Operatören ska se till att:
  - inga obehöriga personer befinner sig inom utrustningens arbetsområde då den startas
  - ingen är oskyddad när bågen tänds eller arbete startas med utrustningen
3. Arbetsplatsen ska:
  - vara lämplig för ändamålet
  - vara fri från drag.

4. Personlig skyddsutrustning
  - Använd alltid rekommenderad personlig skyddsutrustning, så som skyddsglasögon, flamsäkra kläder och skyddshandskar.
  - Bär inte löst sittande persedlar, så som halsdukar, skärp och ringar, eftersom sådana kan fastna och orsaka brännskador.
5. Allmänna försiktighetsåtgärder
  - Se till att återledarkabeln är ordentligt ansluten.
  - Arbete på högspänningsutrustning **får endast utföras av behörig elektriker.**
  - Nödvändig eldsläckningsutrustning skall finnas lätt tillgänglig på väl anvisad plats
  - Smörjning och underhåll av svetsutrustningen får **inte** utföras under drift.



#### **WARNING!**

Trådmatarna är endast avsedda för användning med strömkällor i MIG/MAG-läge.

Om de används i något annat svetsläge, t.ex. MMA, måste svetskabeln mellan trådmataren och strömkällan kopplas bort. Annars kan trådmataren bli spänningsförande eller strömsatt.



#### **WARNING!**

Bågsvetsning och bågskäring kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skäring.



#### **ELEKTRISK STÖT – Kan döda**

- Vidrör inte spänningsförande delar eller spänningsförande elektroder med bar hud eller med våta handskar eller våta kläder.
- Isolera dig från arbetet och marken.
- Se till att din arbetsställning är säker



#### **ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga**

- Svetsare med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan svetsning genomförs. EMF kan störa vissa pacemakers.
- Exponering för EMF kan ha andra effekter på hälsan som ännu är okända.
- Svetsare bör använda följande metoder för att minimera exponering för EMF:
  - Dra elektrod- och arbetskabeln på samma sida av kroppen. Fixera dem med tejp om möjligt. Placera inte din kropp mellan svetspistolen och kablar. Snurra aldrig svetspistolen eller kablar runt din kropp. Håll svetsströmkälla och kablar så långt bort från kroppen som möjligt.
  - Anslut arbetskabeln till arbetsstycket så nära det område som skall svetsas som möjligt.



#### **RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga**

- Undvik att ha huvudet i svetsröken.
- Sörj för god ventilation, använd punktutsug vid bågen, eller vidta båda åtgärderna samtidigt för att föra bort gaserna från din andningszon och från arbetsplatsen.



#### **LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden**

- Skydda ögonen och kroppen. Använd alltid korrekt svetskärm med skyddsglas av rätt filtreringsgrad och bär alltid skyddskläder.
- Skydda om kringstående personer med lämpliga skärmar eller draperier.

**BULLER – Kan ge hörselskador**

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.

**RÖRLIGA DELAR - Kan orsaka skador**

- Håll alla dörrar, paneler och luckor stängda och se till att de sitter på plats ordentligt. Endast kvalificerade personer bör vid behov ta bort kåpor för underhåll och felsökning. Sätt tillbaka paneler eller luckor och stänga dörrar när servicen är klar och innan motorn startas.
- Stäng av motorn innan du installerar eller ansluter enheten.
- Håll händer, hår, lössittande kläder och verktyg borta från rörliga delar.

**BRANDFARA**

- Gnistor ("svetsloppor") kan orsaka brand. Se till att inget brännbart material finns i närheten av svetsstället.
- Använd inte på slutna behållare.

**DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.**

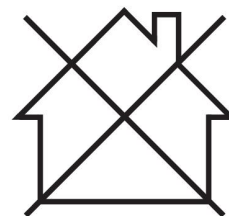
**SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!**

**OBSERVERA!**

Denna produkt är avsedd endast för bågsvarsning.

**OBSERVERA!**

Utrustning klass A är inte avsedd för användning i bostadsområden där elförsörjningen sker via det publika lågspänningsdistributionsnätet. På grund av såväl ledningsburna som utstrålade störningar kan det i sådana områden vara problematiskt att uppnå elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning klass A.

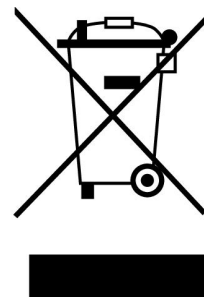
**OBSERVERA!**

**Kasserad elektronisk utrustning ska lämnas till återvinning.**

Enligt direktiv 2012/19/EG om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk och elektronisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas till återvinningsanläggning.

Det åvilar den som äger och/eller ansvarar för utrustningen att hålla sig informerad om vilka återvinningsanläggningar som är godkända.

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



**ESAB har ett sortiment av tillbehör för svetsning och personlig skyddsutrustning till salu. Kontakta din ESAB-återförsäljare eller besök vår webbplats för beställningsinformation.**

## 2 INLEDNING

---

### 2.1 Översikt

Trådmatarenheterna **Warrior Feed 304**, **Warrior Feed 304w** är avsedda för MIG/MAG-svetsning tillsammans med följande svetsströmkällor:

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

De finns i olika varianter, se kapitlet "Beställningsnummer".

Trådmatarenheterna är kapslade och innehåller fyrhjulsdrivna matarmekanismer samt styrelektronik.

De kan användas tillsammans med tråd på ESAB:s MarathonPac, eller på trådbobin (standard Ø 200 mm, Ø 300 mm, tillbehör Ø 440 mm).

Trådmatarenheten kan placeras på en vagn, hängande ovanför arbetsplatsen i en lyftögla, på avlastningsdon eller på golvet med eller utan hjulsats.

**ESAB:s tillbehör till produkten återfinns i kapitlet "TILLBEHÖR" i denna handbok.**

### 2.2 Utrustning

Trådmatarenheterna Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w levereras med:

- Bruksanvisning
- Dekal med rekommenderade slitdelar

### 3 TEKNISKA DATA

<b>Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w</b>	
<b>Matningsspänning</b>	42 VAC, 50–60 Hz
<b>Effektbehov</b>	252 VA
<b>Nominell matningsström I<sub>1</sub></b>	6 A
<b>Inställningsdata</b>	
Trådmatningshastighet	1,5–25,0 m/min (4,9–82 fot/min)
Krypstart	PÅ eller AV
2/4-takt	2-takt eller 4-takt
Trådval	Solid tråd eller rörtråd
<b>Anslutning för brännare</b>	EURO
<b>Max. diameter trådbobin</b>	300 mm (*440 mm), 12 tum (*17 tum)
<b>Tråddimension</b>	
Fe	0,6–1,6 mm (0,023–1/16 tum)
SS	0,8–1,6 mm (0,030–1/16 tum)
Al	1,0 & 1,6 mm (0,40 & 1/16 tum)
Rörtråd	0,9–1,6 mm (0,035–1/16 tum)
<b>Vikt</b>	
WF 304 med bobinkåpa	14,4 kg (31,7 lbs)
WF 304w med bobinkåpa	14,7 kg (32,4 lbs)
<b>Vikt trådbobin (ESAB standard)</b>	
Ø 200 mm	5 kg (11,0 lbs)
Ø 300 mm	18 kg (39,7 lbs)
Ø 440 mm	30 kg (66,1 lbs)
<b>Mått (l × w × h)</b>	
basisk	675 × 265 × 418 mm (26,6 × 10,4 × 16,5 tum)
<b>Arbetstemperatur</b>	-10 till 40 °C (14 till 104 °F)
<b>Temperatur transport och förvaring</b>	-20 till 55 °C (-4 till 131 °F)
<b>Skyddsgas</b>	Alla typer avsedda för MIG/MAG-svetsning
max. tryck	5 bar (0,5 MPa)
<b>Kylvätska (Warrior Feed 304w)</b>	ESAB:s färdigblandade kylvätska
max. tryck	5 bar (0,5 MPa)
<b>Tillåten belastning vid</b>	
60 % intermittens	500 A
100 % intermittens	400 A
<b>Kapslingsklass</b>	IP23
med bobin Ø 440 mm (Ø 17 tum) och/eller avlastningsdon	IP2X

\* Se kapitlet "TILLBEHÖR" i bruksanvisningen.



### **Intermittensfaktor**

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning. Angiven intermittensfaktor gäller vid 40 °C.

### **Inkapslingsklass**

**IP**-koden anger kapslingsklass, d.v.s. graden av skydd mot inträngning av fasta föremål eller vatten.

Utrustning märkt **IP 23** är avsedd för inom- och utomhusbruk.

Utrustning märkt **IP 2X** är avsedd för inomhusbruk.


## 4 INSTALLATION

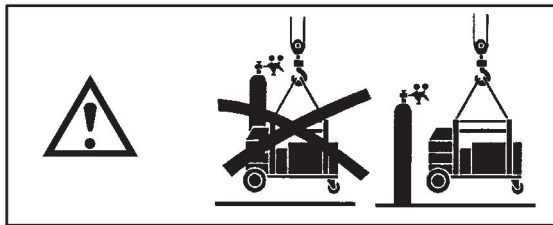
### 4.1 Översikt

Installationen ska utföras av professionell installatör.



#### VARNING!

Vid svetsning i miljö med förhöjd elfara ska endast strömkällor avsedda för denna miljö användas. Dessa strömkällor är märkta med symbolen .



### 4.2 Lyftanvisning



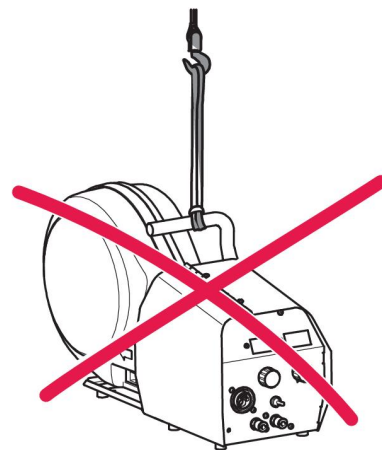
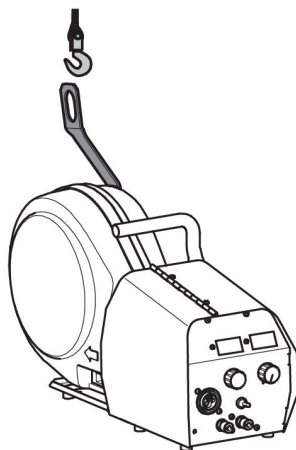
#### OBSERVERA!

Klämrisk vid lyft av trådmatarenheten. Om en stor trådbobin (Ø 440 mm) monteras förskjuts trådmatarenhetens tyngdpunkt, vilket medför tipprisk och klämrisk. Skydda dig själv och omkringstående från riskerna.



#### OBSERVERA!

För att undvika personskada och/eller utrustningsskada, använd de lyftmetoder och fästpunkter som beskrivs här.



Beställningsnummer för lyftgla finns i kapitlet "Beställningsnummer".



#### OBSERVERA!

Om annan upphängningsanordning används, ska denna vara isolerad från trådmatarenheten.

## 5 HANDHAVANDE

### 5.1 Översikt

Allmänna säkerhetsregler för handhavandet av utrustningen återfinns i kapitlet **SÄKERHET** i denna handbok. Den som ska använda utrustningen ska ha läst och till fullo förstått hela detta kapitel.



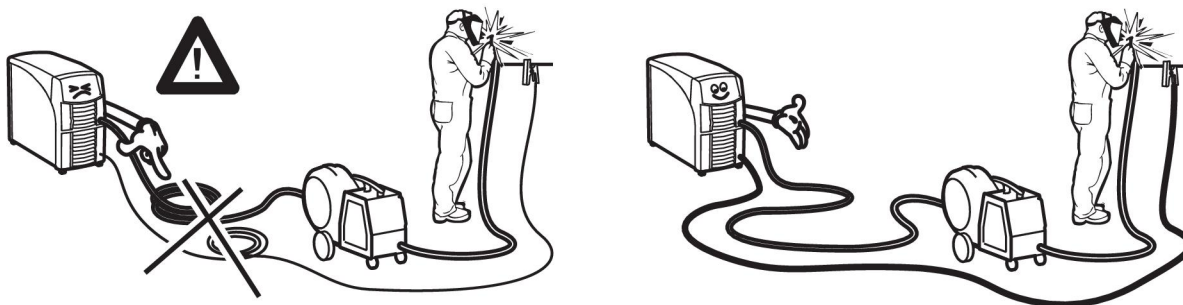
#### VARNING!

För att undvika elektrisk stöt, rör inte vid elektroden eller delar som är i kontakt med den, eller vid oisolerade kablar eller anslutningar.



#### OBSERVERA!

Vid förflyttning av utrustningen ska avsett handtag användas. Flytta aldrig utrustningen genom att dra den i svetspistolen.



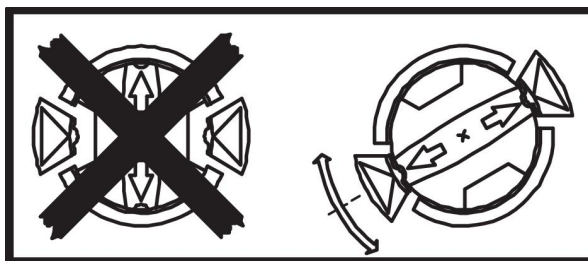
#### VARNING!

Se till att sidoluckorna är stängda under drift.



#### VARNING!

För att förhindra att trådbobinen glider av navet: Lås bobinen med hjälp av det röda vredet, enligt varningsetiketten intill navet.



#### OBSERVERA!

Innan svetstråden träds på, kontrollera att vassa kanter och grader avlägsnats från trådens ände, för att förhindra att tråden fastnar i brännaren.

**VARNING!**

Roterande delar kan orsaka personskada – iaktta försiktighet.

**VARNING!**

Tipprisk föreligger när trådmatarenheten förses med avlastningsdon. Säkra utrustningen mot oavsiktlig rörelse. Detta är särskilt viktigt på ojämnt eller lutande underlag.

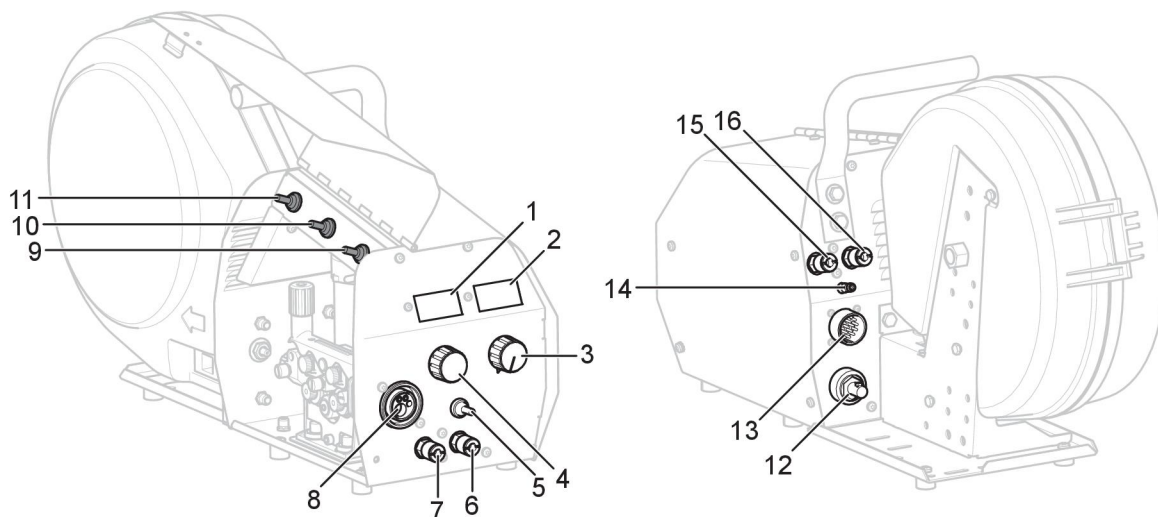
**Rekommenderade maximala strömvärden för kombianslutningsdon**

$I_{max}$	Kabelarea	Kabellängd	OBSERVERA!
450 A (60 % intermittens)	70 mm <sup>2</sup>	2–35 mm	19-polig
350 A (100 % intermittens)			
550 A (60 % intermittens)	95 mm <sup>2</sup>	2–35 mm	19-polig
430 A (100 % intermittens)			
450 A (60 % intermittens)	70 mm <sup>2</sup>	2–35 mm	19-polig, vatten
350 A (100 % intermittens)			
550 A (60 % intermittens)	95 mm <sup>2</sup>	2–35 mm	19-polig, vatten
430 A (100 % intermittens)			

**Intermittensfaktor**

Intermittensfaktorn anger den andel, vanligen i procent, av en tiominutersperiod, under vilken man kan svetsa med en viss belastning. Intermittensfaktorn gäller vid 40 °C eller lägre.

## 5.2 Anslutningar och manöverorgan



- |   |  |
|---|--|
| 1. Display, spänning (V)                                | 9. Omkopplare för 4-takt/2-takt (under huven)                  |
| 2. Display, ström (A)                                   | 10. Omkopplare för rörtråd/solid tråd (under huven)            |
| 3. Ratt för inställning av trådmatningshastighet        | 11. Omkopplare för krypstart (under huven)                     |
| 4. Ratt för inställning av spänning                     | 12. Anslutning för svetsström från strömkälla (OKC)            |
| 5. Omkopplare för kallmatning av tråd eller gasspolning | 13. Anslutning för manöverkabel från strömkälla                |
| 6. Anslutning RÖD för kylvatten från svetspistolen *)   | 14. Anslutning för skyddsgas                                   |
| 7. Anslutning BLÅ för kylvatten till svetspistolen *)   | 15. Anslutning BLÅ för kylvatten från strömkälla (kylenhet) *) |
| 8. Anslutning för svetspistolen                         | 16. Anslutning RÖD för kylvatten till strömkälla (kylenhet) *) |



### OBSERVERA!

\*) Kylvattenanslutningar finns endast på vissa modeller.

## 5.3 Vattenanslutning

När en vattenkyld svetspistol ansluts ska strömkällans elkopplare för nätspänning vara i fränslaget läge (OFF) och elkopplaren för kylaggregatet ska vara i läge 0.

En vattenanslutningssats finns som tillbehör, se kapitlet "Tillbehör".

## 5.4 Startprocedur

När trådmatningen startas genererar strömkällan svetsspänning.

Om inte svetsströmmen börjar strömma inom 3 sekunder, stängs svetsströmkällan av. Trådmatningen fortsätter tills omkopplaren på svetspistolen stängs av.

## 5.5 Funktionsbeskrivningar

Öppna locket för att komma åt omkopplarna för 4-takt/2-takt, rörtråd/solid tråd och krypstart PÅ/AV.

**2-takt**

Vid 2-takt startar eventuell gasförströmning när svetspistolens avtryckare trycks in. Därefter startar trådmatningen och svetsningen börjar. När avtryckaren släpps avbryts svetsningen helt och eventuell gasefterströmning startar.

**4-takt**

Vid 4-takt startar gasförströmningen när svetspistolens avtryckare trycks in och trådmatningen startar när avtryckaren släpps. Svetsningen fortsätter tills avtryckaren åter trycks in, varvid trådmatningen stoppas. När avtryckaren släpps slutar gasefterströmningen.

**Trådval – rörtråd**

En konstant efterbrinntid aktiveras när avtryckaren släpps, för anpassning till svetsning med rörtråd.

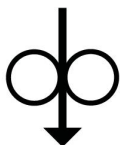
**Trådval – solid tråd**

SCT (Short Circuit Termination) aktiveras när avtryckaren släpps, för anpassning till svetsning med solid tråd.

SCT är ett nytt sätt att avbryta svetsningen med några korta kortslutningar för att ge mindre ändkrater och oxidering. Detta ger också fördelen av goda startegenskaper med solid tråd.

**Krypstart**

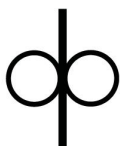
Vid krypstart matas tråden med 9 m/min (29,5 fot/min) tills den får elektrisk kontakt med arbetsstycket.

**Kallmatning av tråd**

Kallmatning av tråd används när man behöver mata fram tråd utan att lägga på bågspänning. Tråden matas så länge knappen hålls intryckt.

**Renblåsning med gas**

Renblåsningfunktionen används dels för att mäta gasflödet, dels för att blåsa ut luft och eventuell fukt ur gasslangarna innan svetsningen börjar. Renblåsning pågår så länge knappen hålls intryckt. Vid renblåsning läggs ingen bågspänning ut och ingen trådmatning sker.

**Trådmatningshastighet**

Trådmatningshastigheten ställs in i meter per minut.

## 5.6 Trådmatningstryck

Kontrollera först att tråden löper mjukt genom trådledaren. Ställ därefter in trådmatarens tryckrullar. Trycket får inte vara för högt.

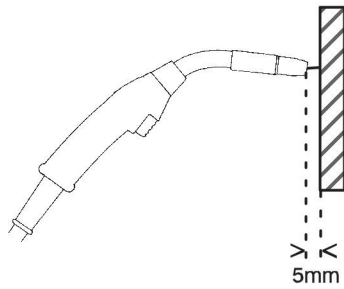


Fig. A

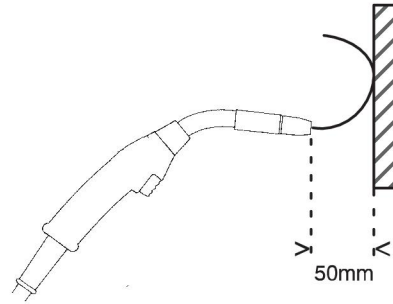


Fig. B

För att kontrollera att rätt trådmatningstryck är inställt kan du mata ut tråd mot ett isolerande föremål, till exempel ett träblock.

När svetspistolen hålls cirka 5 mm från träblocket (fig. A) ska matarrullarna slira mot tråden.

När svetspistolen hålls cirka 50 mm från träblocket ska tråd matas ut och böja sig (fig. B).

## 5.7 Byte och laddning av tråd

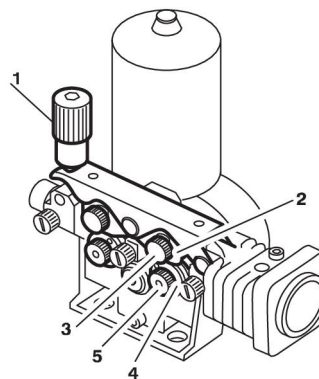
- Öppna sidoluckan.
- Lossa tryckgivaren genom att fälla den bakåt. Tryckrullarna åker upp.
- Räta ut den nya tråden 10–20 cm. Fila bort grader och vassa kanter på trådänden innan den förs in i trådmatarenheten.
- Se till att tråden kommer rätt i matarrullens spår och in i utloppsmunstycket respektive trådledaren.
- Spänn fast tryckgivaren.
- Stäng sidoluckan.

## 5.8 Byte av matarrullar

- Öppna sidoluckan.
- Lossa tryckgivaren (1) genom att fälla den bakåt.
- Lossa tryckrullarna (2) genom att vrida axeln (3) 1/4-varv medurs och drag ut axeln.

### Tryckrullarna lossnar

- Lossa matarrullarna (4) genom att skruva bort muttrarna (5) och dra ut rullarna.



Vid montering, upprepa ovanstående i omvänd ordning.

### Val av spår i matarrullarna

Vänd matarrullen med dimensionsmärkningen för önskat spår mot dig.

## 6 UNDERHÅLL

### 6.1 Översikt



#### **OBSERVERA!**

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.



#### **OBSERVERA!**

Samtliga garantiåtaganden från leverantören upphör att gälla om kunden själv under garantitiden gör ingrepp i produkten för att åtgärda eventuella fel.

### 6.2 Inspektion och rengöring

#### Trådmatarenhet

Kontrollera regelbundet att trådmatarenheten inte är igensatt av föroreningar.

- Rengöring och byte av trådmatarenhetens slitdelar bör ske med jämna mellanrum för att säkerställa störningsfri trådmatning. Observera att för högt inställd förspänning kan medföra onormalt slitage på tryckrulle, matarrulle och trådledare.

#### Bromsnav

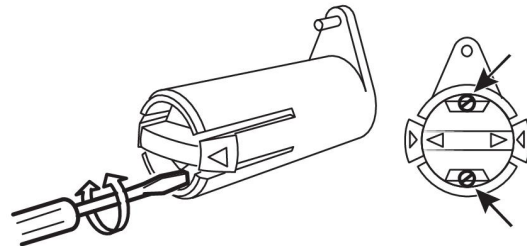
Navet är justerat vid leverans, följ anvisningarna nedan vid behov av efterjustering. Justera bromsnavet så att tråden är något slak när matningen upphör.

- **Justering av bromsmomentet**
  - Vrid det röda vredet till låst läge.
  - För in en skruvmejsel i navets fjädrar.

Vrid fjädrarna medurs för att minska bromsmomentet.

Vrid fjädrarna moturs för att öka bromsmomentet.

**OBS!** Vrid båda fjädrarna lika mycket.



#### Svetspistol

- Rengöring och byte av svetspistolens slitdelar bör ske med jämna mellanrum för att säkerställa störningsfri trådmatning. Blås ren trådledaren regelbundet och rengör kontaktmunstycket.



## 7 RESERVDELSBESTÄLLNING

---



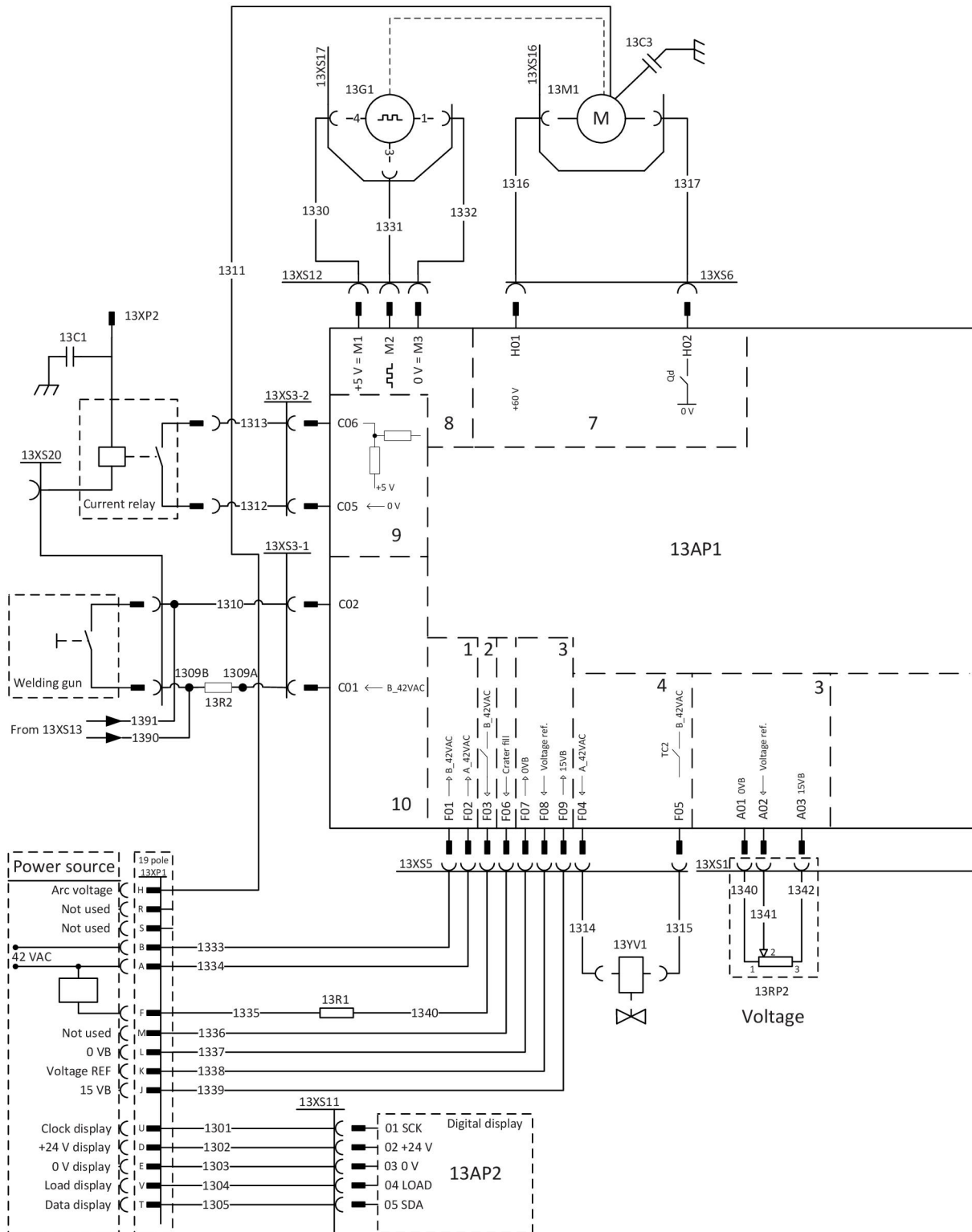
### **OBSERVERA!**

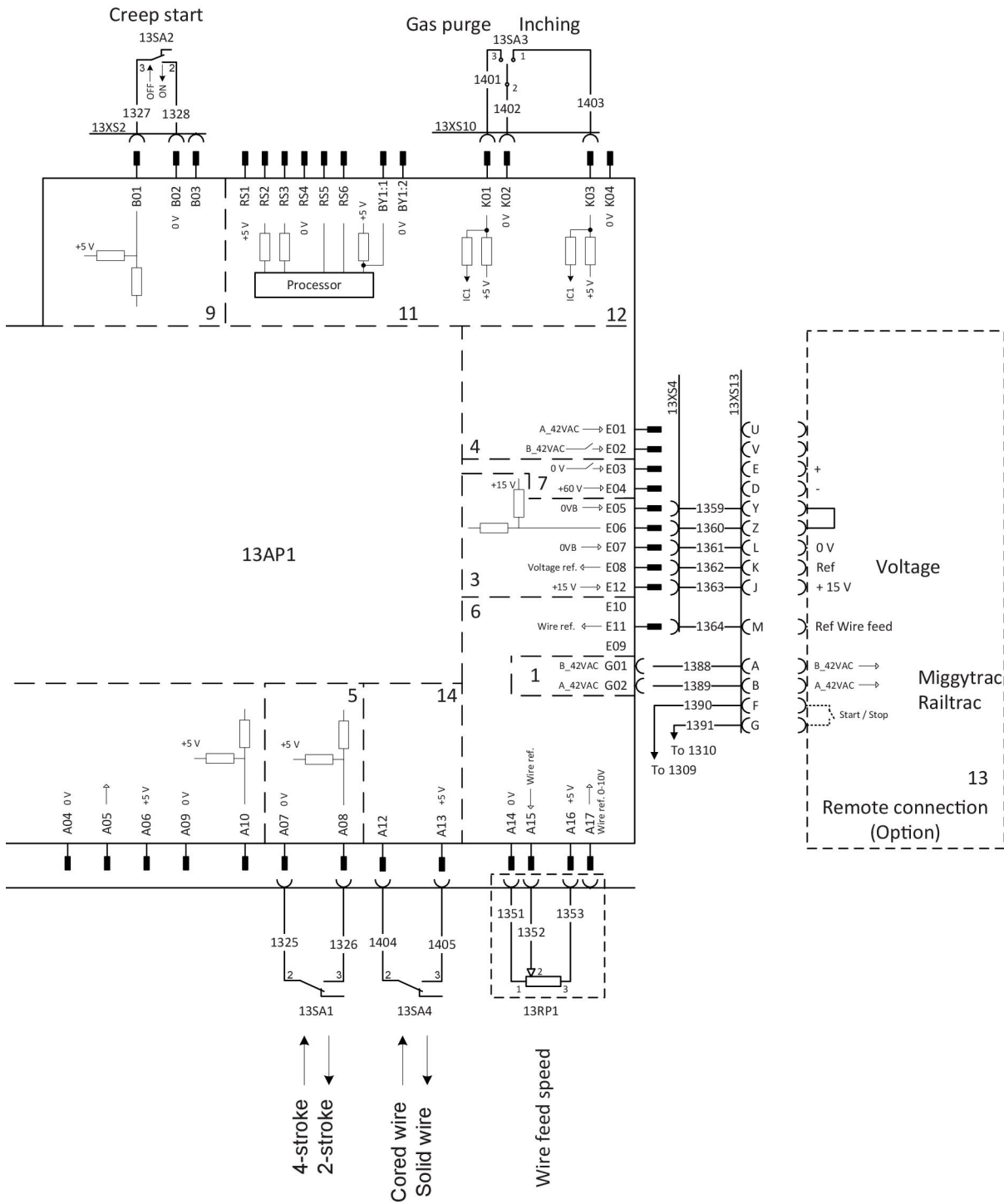
Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.

Warrior Feed 304 är konstruerad och provad i enlighet med internationell och europeisk standard IEC/EN 60974-5 och IEC/EN 60974-10, kanadensisk standard CAN/CSA-E60974-5 och USA-standard ANSI/IEC 60974-5. Efter utförd service eller reparation åligger det utförande serviceinstans att förvissa sig om att produkten inte avviker från ovan nämnda standarder.

Reservdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare. Se baksidan av detta dokument. Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

# SCHEMA



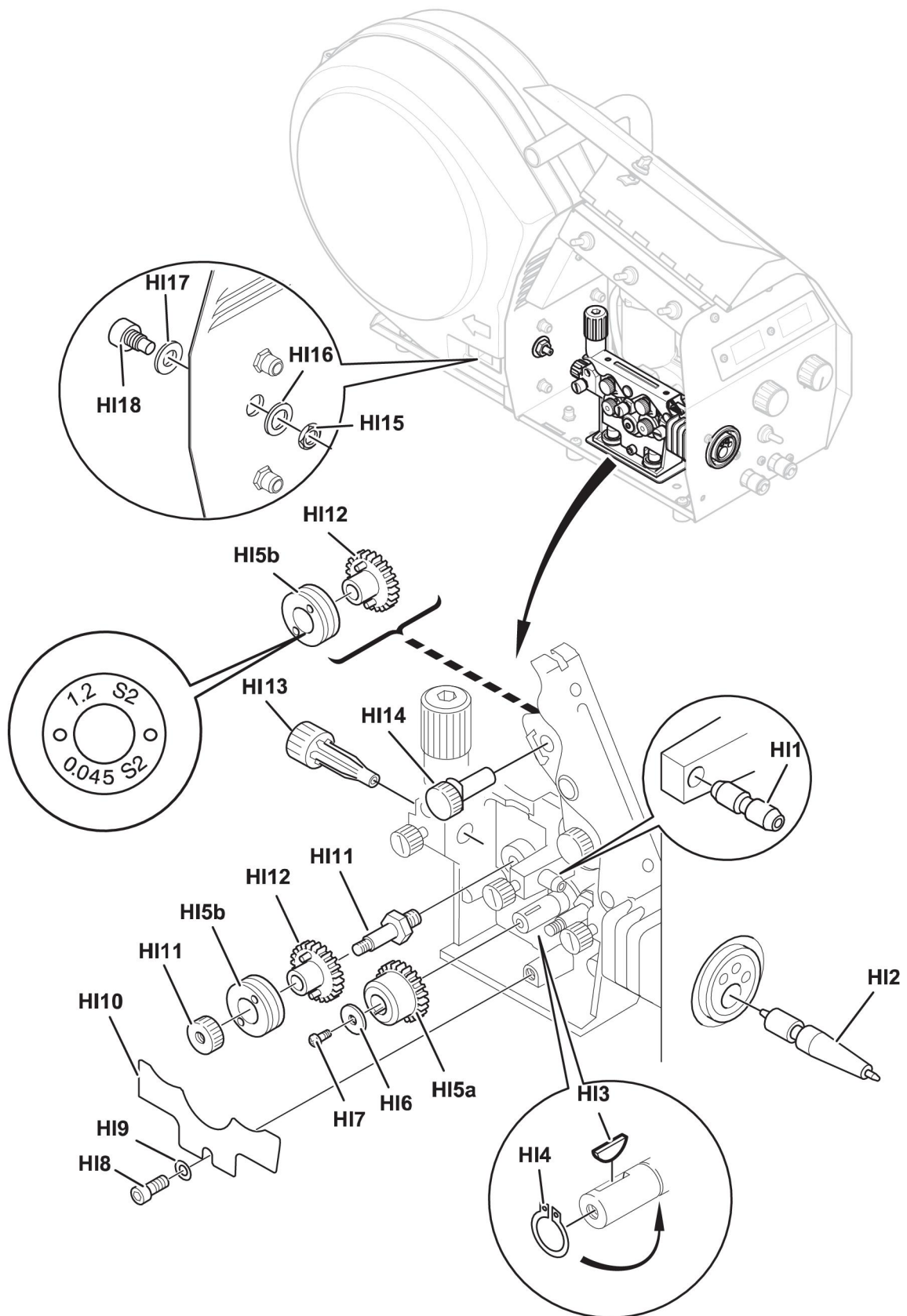


## SLITDELAR

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 <b>S2</b> & 0.8 <b>S2</b>
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0,8 och 1,0	V	0.8 <b>S2</b> & 1.0 <b>S2</b>
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0,9/1,0 och 1,2	V	1.0 <b>S2</b> & 1.2 <b>S2</b>
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 1,4 & 1,6	V	1.4 <b>S2</b> & 1.6 <b>S2</b>
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0,9/1,0 och 1,2	V- knurled	1.0 <b>R2</b> & 1.2 <b>R2</b>
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 & 1,2	V- knurled	1.2 <b>R2</b> & 1.2 <b>R2</b>
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 & 1,4	V- knurled	1.2 <b>R2</b> & 1.4 <b>R2</b>
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,6	V- knurled	1.6 <b>R2</b> & 2.0 <b>R2</b>
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0,8 och 0,9/1,0	U	0.8 <b>A2</b> & 1.0 <b>A2</b>
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,0 & 1,2	U	1.0 <b>A2</b> & 1.2 <b>A2</b>
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,2 & 1,6	U	1.2 <b>A2</b> & 1.6 <b>A2</b>

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.

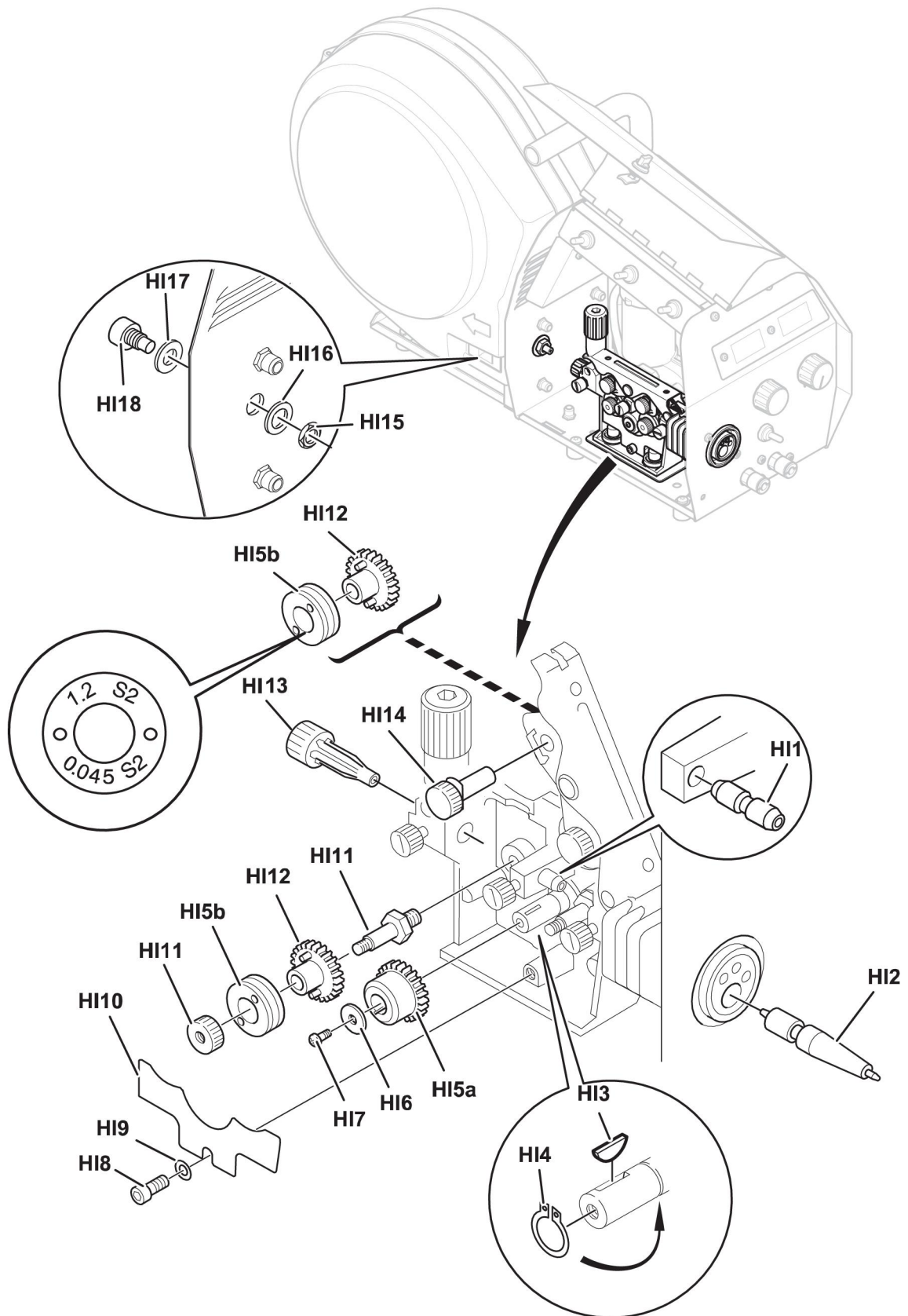


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5 × 1
HI 7		Screw	M4 × 12
HI 8		Screw	M6 × 12
HI 9		Washer	Ø 16/8,4 × 1,5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007 001	Inloppsmunstycke	<b>Long-life</b> för Fe, Ss and rörtråd
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

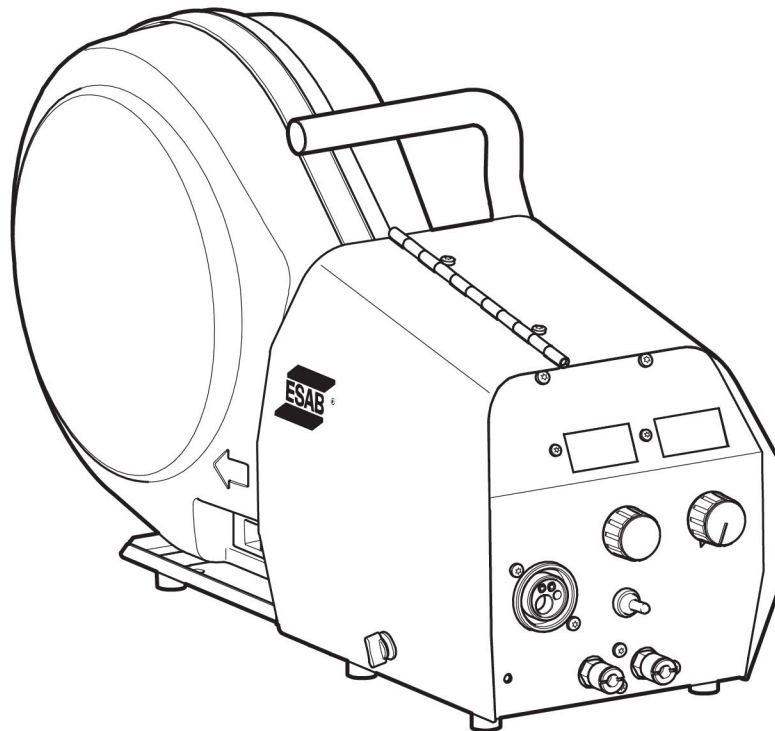
In order to weld with aluminium wire, U-shaped rollers, nozzles and liners for aluminium wire **must** be used. It is recommended to use 3 m long welding torch for aluminium wire, equipped with appropriate wear parts.



---

**BESTÄLLNINGSDNUMMER**

---

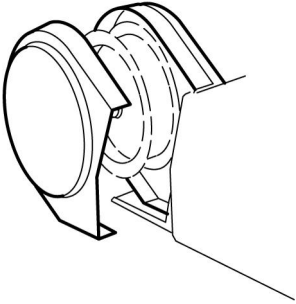
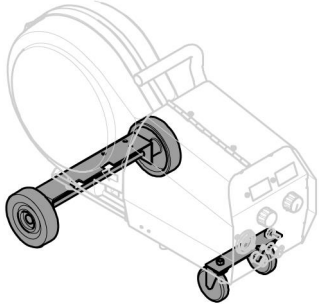
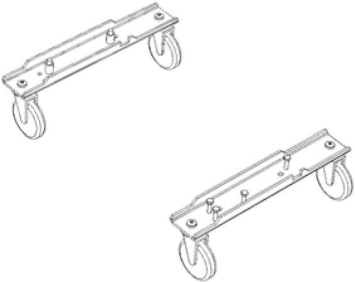
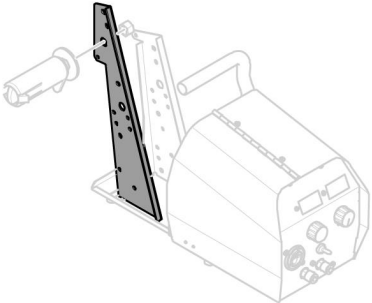
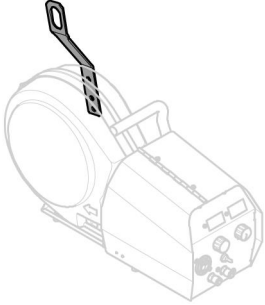


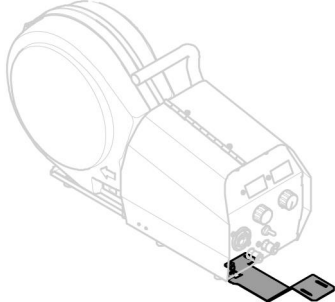
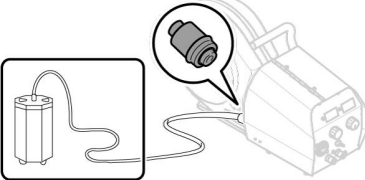
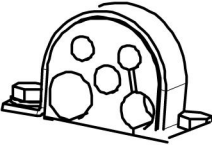
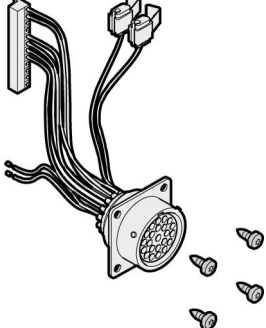
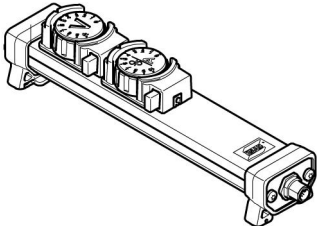
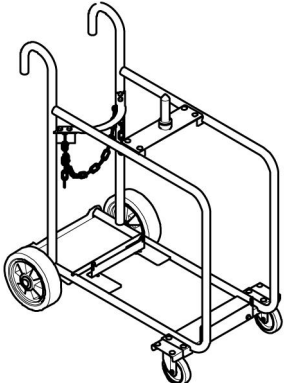
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

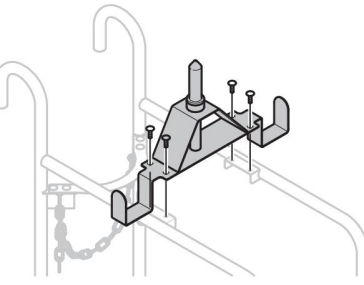
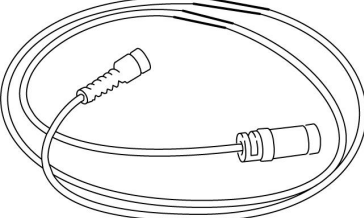
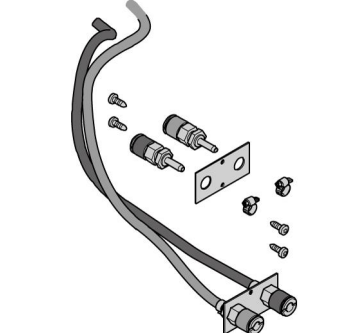

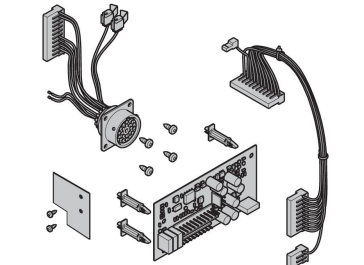
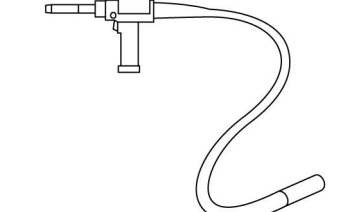
Technical documentation is available on the Internet at: [www.esab.com](http://www.esab.com).

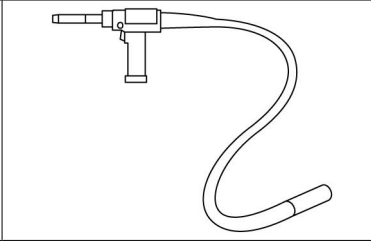
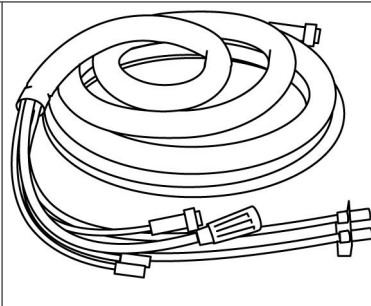
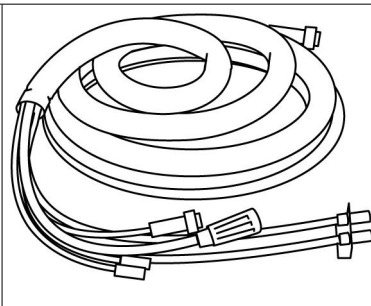
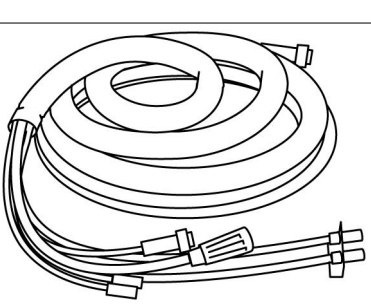
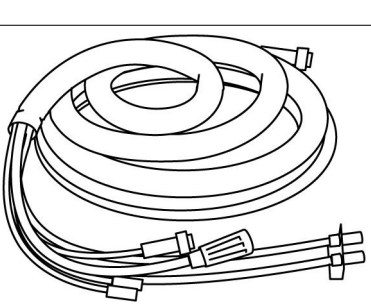


**TILLBEHÖR**

0458 674 880	<b>Bobbin cover kit, plastic Ø 300 mm</b>	
0458 707 880	<b>Wheel kit</b>	
0458 707 881	<b>Wheel kit</b>	
0459 233 880	<b>Adapter for Ø 440 mm bobbin</b>  <b>Note!</b> IP23 not valid for wire feeder with Ø 17,32 Inch (400 mm) bobbin.	
0458 706 880	<b>Lifting eye</b>	

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

0465 508 880	<b>Trolley guide pin extension kit</b> Used together with the trolley when the wire feed unit is equipped with wheel kit	
0459 553 880	<b>Remote cable 23 pole - 8 pole 5 m</b>	
0465 276 881	<b>Water kit</b>	
0458 705 880	<b>Counter balance device</b> (includes mast and counter balance)  <b>Note!</b> IP23 not valid for wire feeder with counterbalance arm.	
0465 451 881	<b>Remote Kit Railtrac / Miggytrac</b>	
<b>Welding torch MXH 400w PP</b> Note! MXH PP only recommended for Feed304/3004/L3004		
0700 200 015	6 m	
0700 200 016	10 m	
0700 200 019	10 m, 45°	

<b>Welding torch MXH 300w PP</b> OBS! MXH PP rekommenderas endast för Feed304/3004/L3004		
0700 200 017	6 m	
0700 200 018	10 m	
0700 200 020	10 m, 45°	
<b>Connection set, 70 mm<sup>2</sup>, 19 poles</b>		
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	
<b>Connection set water, 70 mm<sup>2</sup>, 19 poles</b>		
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	
<b>Connection set, 95 mm<sup>2</sup>, 19 poles</b>		
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	
<b>Connection set water, 95 mm<sup>2</sup>, 19 poles</b>		
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](http://www.esab.com)



[www.esab.com](http://www.esab.com)

