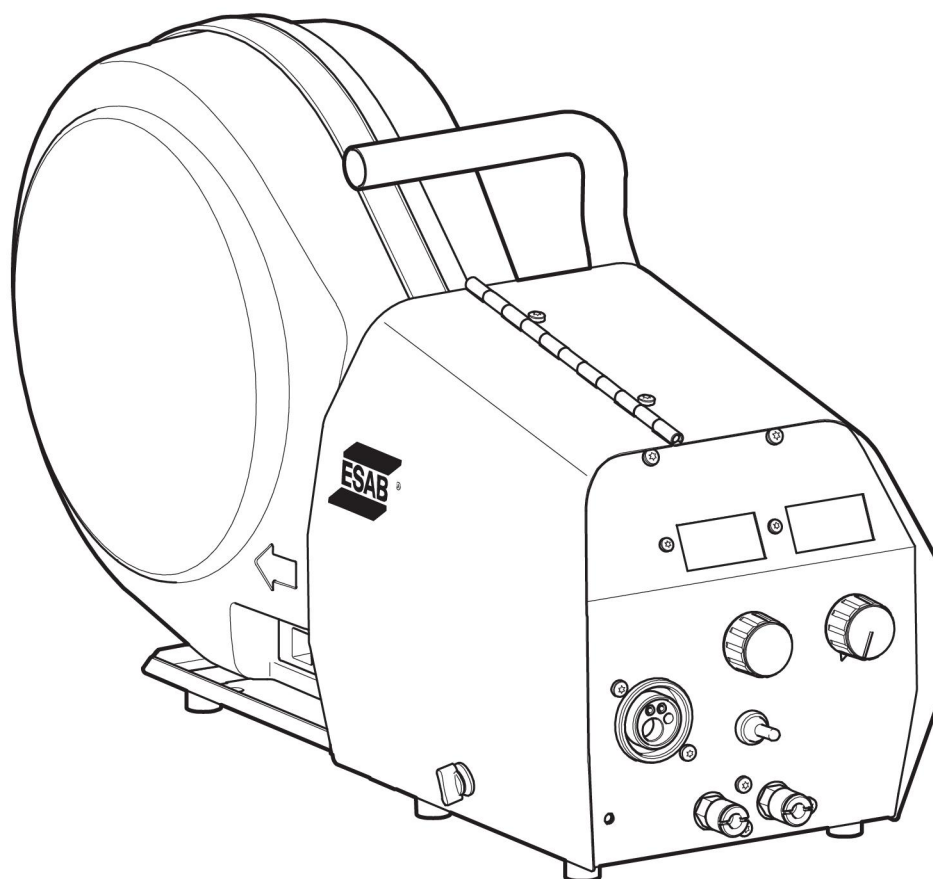




Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w



Instrucciones de uso



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	SEGURIDAD	4
1.1	Significado de los símbolos	4
1.2	Precauciones de seguridad	4
2	INTRODUCCIÓN	8
2.1	Información general	8
2.2	Equipo	8
3	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	9
4	INSTALACIÓN	11
4.1	Información general	11
4.2	Instrucciones para el izado	11
5	FUNCIONAMIENTO	12
5.1	Información general	12
5.2	Conexiones y dispositivos de control	14
5.3	Conexión de agua	14
5.4	Procedimiento de inicio	14
5.5	Explicaciones de la función	15
5.6	Presión de alimentación del hilo	16
5.7	Cambio y carga del hilo	16
5.8	Cambio de los rodillos de alimentación	16
6	MANTENIMIENTO	18
6.1	Información general	18
6.2	Revisión y limpieza	18
7	PEDIDOS DE REPUESTOS	19
	DIAGRAMA	20
	PIEZAS DE DESGASTE	22
	NÚMEROS DE PEDIDO	26
	ACCESORIOS	27

1 SEGURIDAD

1.1 Significado de los símbolos

Según se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Tenga cuidado!



¡PELIGRO!

Significa peligros inmediatos que, si no se evitan, causarán lesiones personales graves o incluso la pérdida de la vida.



¡ADVERTENCIA!

Significa peligros potenciales que podrían causar lesiones personales o la pérdida de la vida.



¡PRECAUCIÓN!

Significa peligros que podrían causar lesiones personales menores.



¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar el equipo, lea y comprenda el manual de instrucciones y siga todas las etiquetas, las prácticas de seguridad del empleador y las hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios del equipo ESAB tienen la absoluta responsabilidad de garantizar que toda persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las precauciones de seguridad correspondientes. Las precauciones de seguridad deben cumplir con los requisitos que se aplican a este tipo de equipo. Se deben tener en cuenta las siguientes recomendaciones, además de las regulaciones estándar que se aplican en el lugar de trabajo.

Todo trabajo debe ser realizado por personal capacitado que esté familiarizado con la operación del equipo. La operación incorrecta del equipo podría generar situaciones peligrosas que pueden ocasionar lesiones al operador y daños al equipo.

1. Toda persona que utilice el equipo debe estar familiarizada con:
 - su operación
 - la ubicación de las paradas de emergencia
 - su función
 - las precauciones de seguridad correspondientes
 - las operaciones de soldadura y corte u otras operaciones aplicables del equipo
2. El operador debe garantizar que:
 - no haya ninguna persona no autorizada en el área de trabajo cuando se arranque el equipo
 - no haya ninguna persona sin protección cuando se golpee el arco o se inicie el trabajo con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
 - ser adecuado para la operación
 - estar libre de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
 - Use siempre el equipo de seguridad personal recomendado, como gafas protectoras, prendas ignífugas y guantes de seguridad
 - No use accesorios que suelen quedar holgados, como bufandas, pulseras, anillos, etc. que podrían quedar atrapados u ocasionar quemaduras
5. Precauciones generales:
 - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
 - Los trabajos en el equipo de alta tensión **solo pueden ser realizados por un electricista calificado**
 - El equipo extintor de incendios adecuado debe estar muy cerca y claramente marcado
 - **No** se debe realizar la lubricación ni el mantenimiento del equipo durante la operación



¡ADVERTENCIA!

Los alimentadores de hilo se diseñaron para ser utilizados solo en el modo de fuente de alimentación en MIG/MAG.

Si se utiliza en cualquier otro modo de soldadura, como el modo MMA, el cable de soldadura entre el alimentador de hilo y la fuente de alimentación debe estar desconectado. De otra manera, el alimentador de hilo se carga o energiza.



¡ADVERTENCIA!

El corte y la soldadura por arco pueden ser perjudiciales para usted y otras personas. Tome precauciones al soldar y cortar.



La DESCARGA ELÉCTRICA puede ser mortal

- No toque las piezas eléctricas con tensión o electrodos con la piel, con guantes húmedos ni con la ropa húmeda
- Utilice elementos aislantes.
- Asegúrese de que la posición para trabajar sea segura



Los CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS pueden ser peligrosos para su salud

- Los soldadores que usan marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los EMF podrían interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a EMF podría tener otras consecuencias para la salud que son desconocidas.
- Los soldadores deben utilizar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a EMF:
 - Pase el electrodo y los cables de trabajo juntos a un mismo lado del cuerpo. Sujételos con cinta si es posible. No coloque el cuerpo entre los cables de trabajo y del soplete. Nunca debe enrollarse el cable de trabajo o soplete por el cuerpo. Mantenga los cables y la fuente de alimentación de soldadura lo más lejos posible del cuerpo.
 - Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible al área que se soldará.



Los HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos para su salud

- Protéjase la cabeza de los humos
- Utilice ventilación, extracción en el arco o ambas para expulsar los humos y gases de la zona de respiración y del área en general



Los ARCOS ELÉCTRICOS pueden causar lesiones en los ojos y quemaduras en la piel

- Protéjase los ojos y el cuerpo. Utilice la pantalla para soldar y las lentes filtradoras correctas y use vestimenta protectora
- Proteja a las personas que se encuentran en el lugar utilizando pantallas o cortinas adecuadas



RUIDO: el ruido excesivo puede dañar la audición

Protéjase los oídos. Utilice orejeras o alguna otra protección para los oídos.



Las PIEZAS MÓVILES pueden causar lesiones

- Mantenga todos los paneles, las puertas y las cubiertas cerrados y bien seguros en su lugar. Si es necesario, solo personal calificado puede retirar cubiertas para realizar mantenimiento o solucionar problemas. Vuelva a instalar los paneles o las cubiertas y cierre las puertas cuando haya finalizado el servicio y antes de arrancar el motor.
- Detenga el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el cabello, la ropa holgada y las herramientas alejadas de las piezas móviles.



PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas (salpicaduras) pueden causar incendios. Por lo tanto, asegúrese de que no haya materiales inflamables cerca
- Evite que se produzcan en contenedores cerrados.

FUNCIONAMIENTO INCORRECTO: llame al servicio de asistencia de expertos en caso de falla.

¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LAS OTRAS PERSONAS!



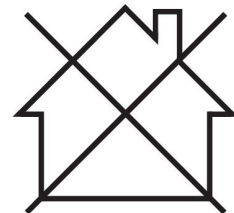
¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado únicamente a la soldadura por arco.



¡PRECAUCIÓN!

Los equipos clase A no se pueden utilizar en residencias donde la energía eléctrica es suministrada por el sistema público de baja tensión. Podrían surgir algunas dificultades al garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos clase A en esas ubicaciones debido a las perturbaciones conducidas y radiadas.





¡NOTA!

¡Deseche los equipos electrónicos en la instalación de reciclaje!

En cumplimiento con la normativa europea 2012/19/EC sobre cómo desechar los equipos eléctricos y electrónicos y su implementación de acuerdo con la legislación nacional, los equipos eléctricos y/o electrónicos que han alcanzado el fin de su vida útil se deben desechar en una instalación de reciclaje.

Como la persona responsable del equipo, es su responsabilidad obtener información sobre las estaciones de recolección aprobadas.

Para obtener más información, comuníquese con el distribuidor de ESAB más cercano.



ESAB cuenta con una gran variedad de accesorios de soldadura y equipos de protección personal a la venta. Para obtener información relacionada con pedidos, comuníquese con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.

2 INTRODUCCIÓN

2.1 Información general

La unidad de alimentación del hilo **Warrior Feed 304**, **Warrior Feed 304w** está diseñada para soldaduras MIG/MAG junto con las fuentes de alimentación de soldadura:

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

Vienen en distintas versiones. Consulte el capítulo "Número de orden".

Las unidades de alimentación del hilo están selladas y contienen mecanismos de alimentación del hilo accionados mediante cuatro guías, así como también electrónica de control.

Se pueden utilizar junto con el hilo MarathonPac de ESAB o desde una bobina de hilo (diám. estándar 200 mm, diám. 300 mm y diám. accesorio 440 mm).

La unidad de alimentación del hilo se puede instalar en un carro, suspendida sobre el lugar de trabajo con un cáncamo para izado, en un contrapeso o en el piso con o sin juego de ruedas.

Los accesorios de ESAB correspondientes al producto se detallan en el capítulo "ACCESORIOS" de este manual.

2.2 Equipo

La unidad de alimentación del hilo Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w se provee con:

- Manual de instrucciones
- Calcomanía con las partes de desgaste recomendadas.

3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Tensión de la fuente de alimentación	42 V CA, 50–60 Hz
Requisito de potencia	252 VA
Corriente nominal I₁	6 A
Datos de los parámetros	
Velocidad de alimentación de hilo	1,5–25,0 m/min (4,9–82 pies/min)
Arranque progresivo	OFF u ON
Desplazamiento 2/4	De 2 o de 4 desplazamientos
Selección de hilo	Sólido o tubular
Conexión del soplete	EURO
Diámetro máximo de la bobina de hilo	300 mm (*440 mm), 12 pulgadas (*17 pulgadas)
Dimensión del hilo	
Fe	0,6–1,6 mm (0,023 – 1/16 pulgadas)
SS	0,8–1,6 mm (0,030 – 1/16 pulgadas)
Al	1,0 y 1,6 mm (0,40 y 1/16 pulgadas)
Hilo tubular	0,9–1,6 mm (0,035 – 1/16 pulgadas)
Peso	
WF 304 con cubierta para bobina	14,4 kg (31,7 libras)
WF 304w con cubierta para bobina	14,7 kg (32,4 libras)
Peso - bobina de hilo (estándar ESAB)	
diám. 200 mm	5 kg (11,0 libras)
diám. 300 mm	18 kg (39,7 libras)
diám. 440 mm	30 kg (66,1 libras)
Dimensiones (largo × ancho × alto) básicas	675 × 265 × 418 mm (26,6 × 10,4 × 16,5 pulgadas)
Temperatura de funcionamiento	-10 °C a +40 °C (+14 °F a +104 °F)
Temperatura de transporte y almacenamiento	-20 °C a +55°C (-4 °F a +131 °F)
Gas de protección presión máx.	Todos los tipos destinados a la soldadura MIG/MAG 5 bar (0,5 Mpa)
Refrigerante (Warrior Feed 304w) presión máx.	Refrigerante premezclado de ESAB 5 bar (0,5 Mpa)

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Carga admisible a	
un factor de intermitencia del 60%	500 A
un factor de intermitencia del 100%	400 A
Clase de protección de la carcasa	IP23
con la bobina de 440 mm (17 pulgadas) de diámetro y/o el dispositivo de contrapeso	IP2X

* Consulte el capítulo "ACCESORIOS" del manual de instrucciones.

Factor de intermitencia

El factor de intermitencia define el tiempo como porcentaje de un período de diez minutos que puede soldar o cortar a una cierta carga sin sobrecarga. El factor de intermitencia es válido para una temperatura de 40 °C.

Clase de protección de la carcasa

El código **IP** indica la clase de protección de la carcasa (por ejemplo, el grado de protección contra la penetración de agua u objetos sólidos).

Los equipos de la clase **IP23** pueden utilizarse tanto en interiores como al aire libre.

Los equipos de la clase **IP2X** están diseñados para utilizarse en interiores.

4 INSTALACIÓN

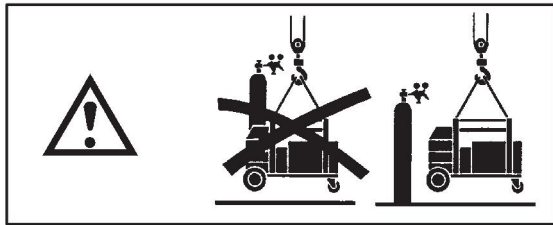
4.1 Información general

La instalación debe ser realizada por un profesional.



¡ADVERTENCIA!

Cuando suelde en un entorno con mayor peligro eléctrico, solo se pueden utilizar fuentes de alimentación diseñadas para ese entorno. Estas fuentes de alimentación están marcadas con el símbolo **S**.



4.2 Instrucciones para el izado



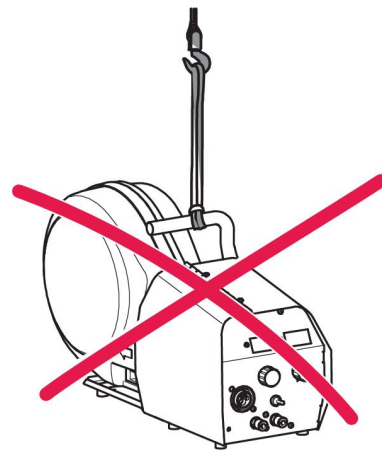
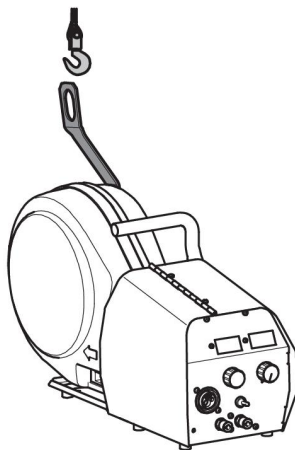
¡PRECAUCIÓN!

Riesgo de aplastamiento al elevar la unidad de alimentación del hilo. Montar una bobina de hilo grande (440 mm de diámetro) podría cambiar el centro de gravedad de la unidad de alimentación del hilo y podría incrementar el riesgo de aplastamiento y el riesgo de que el equipo se vuelque. Protéjase y adviértale a las personas que se encuentran en el lugar sobre este riesgo.



¡PRECAUCIÓN!

Para evitar lesiones personales y/o daños en el equipo, se debe elevar utilizando el método y los puntos de fijación que se muestran aquí.



El número de orden del cáncamo para izado se encuentra en el capítulo "Número de orden".



¡NOTA!

Si se utiliza otro dispositivo de montaje, deberá aislarse de la unidad de alimentación del hilo.

5 FUNCIONAMIENTO

5.1 Información general

Las regulaciones generales de seguridad para manejar el equipo se detallan en el capítulo "SEGURIDAD" de este manual. ¡Léalo atentamente antes de comenzar a utilizar el equipo!



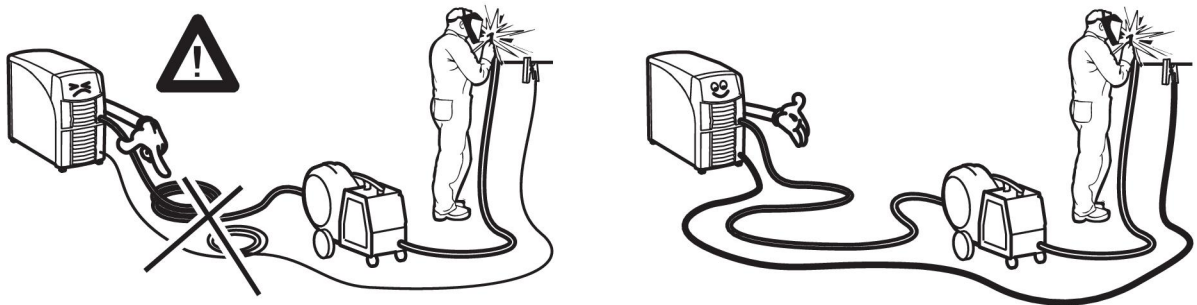
¡ADVERTENCIA!

Para evitar una descarga eléctrica, no toque el cable del electrodo ni las piezas que están en contacto con él, ni los cables o conexiones que no estén aislados.



¡NOTA!

Al mover el equipo, utilice el asa para transporte. Nunca empuje el equipo tirando del soplete de soldar.



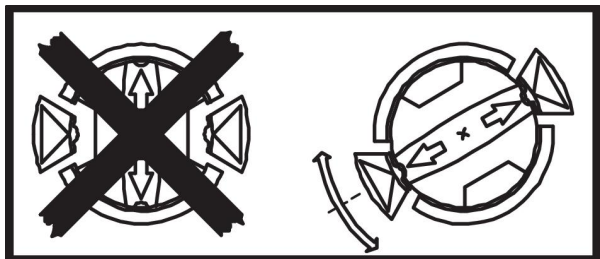
¡ADVERTENCIA!

Asegúrese de que los paneles laterales estén cerrados durante la operación.



¡ADVERTENCIA!

Para evitar que el carrete se salga del tambor: Fije el carrete en su lugar girando la perilla roja como se muestra en la etiqueta de advertencia que se encuentra junto a la perilla.



¡PRECAUCIÓN!

Antes de enhebrar el hilo para soldadura, asegúrese de que se hayan quitado las rebabas y la punta de cincel del extremo del hilo para evitar que el hilo se atasque en la guía del soplete.

**¡ADVERTENCIA!**

Las piezas giratorias pueden ocasionar daños. Tenga mucho cuidado.

**¡ADVERTENCIA!**

Hay riesgo de aplastamiento si se coloca un brazo de contrapeso en la unidad de alimentación de hilo. Sujete el equipo, especialmente si se utiliza en una superficie despareja o inclinada.

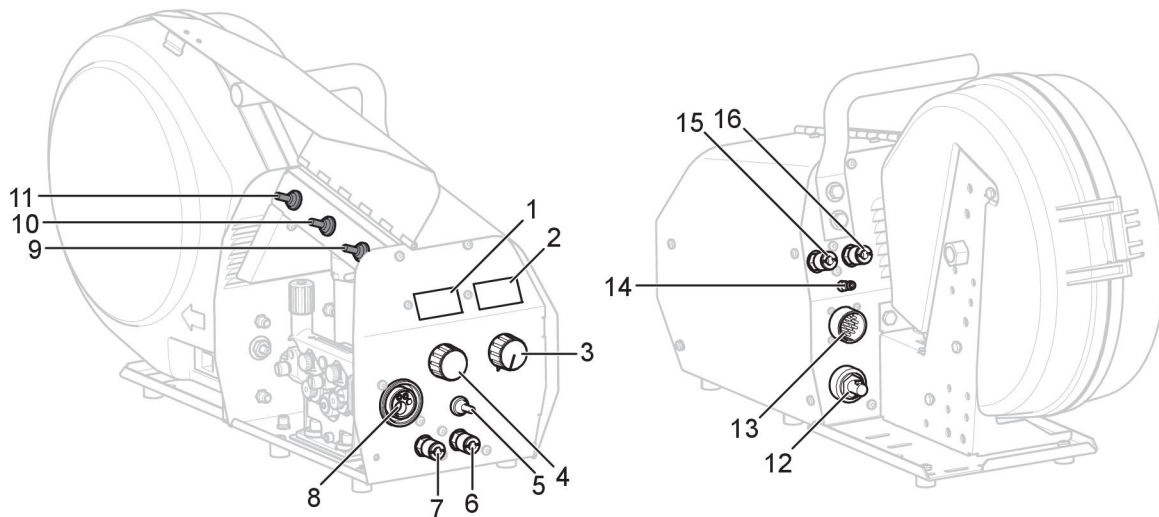
Valores recomendados de corriente máxima para la conexión de los cables

I_{max}	Área del cable	Longitud del cable	Nota
450 A (factor de intermitencia del 60 %)	70 mm ²	2 - 35 m	19 polos
350 A (factor de intermitencia del 100%)			
550 A (factor de intermitencia del 60 %)	95 mm ²	2 - 35 m	19 polos
430 A (factor de intermitencia del 100%)			
450 A (factor de intermitencia del 60 %)	70 mm ²	2 - 35 m	19 polos, agua
350 A (factor de intermitencia del 100%)			
550 A (factor de intermitencia del 60 %)	95 mm ²	2 - 35 m	19 polos, agua
430 A (factor de intermitencia del 100%)			

Factor de intermitencia

El factor de intermitencia define el tiempo como porcentaje de un período de diez minutos que puede soldar o cortar a una cierta carga sin sobrecarga. El factor de intermitencia es válido para 40 °C/104 °F o inferior.

5.2 Conexiones y dispositivos de control



- | | |
|--|--|
| 1. Tensión de la pantalla (V) | 9. Interruptor para seleccionar 2 o 4 desplazamientos (adentro) |
| 2. Corriente de la pantalla (A) | 10. Interruptor para hilo tubular/hilo sólido (adentro) |
| 3. Perilla para ajustar la velocidad de alimentación del hilo | 11. Interruptor para arranque progresivo (adentro) |
| 4. Perilla para ajustar la tensión | 12. Conexión para la corriente de soldadura desde la fuente de alimentación (OKC) |
| 5. Interruptor de avance lento del hilo o purga de gas | 13. Conexión para el cable de control desde la fuente de alimentación |
| 6. Conexión ROJA para el agua de refrigeración desde el soplete de soldar *) | 14. Conexión para gas de protección |
| 7. Conexión AZUL para el agua de refrigeración al soplete de soldar *) | 15. Conexión AZUL para el agua de refrigeración desde la fuente de alimentación (unidad de refrigeración) *) |
| 8. Conexión para el soplete de soldar | 16. Conexión ROJA para el agua de refrigeración a la fuente de alimentación (unidad de refrigeración) *) |



¡NOTA!

*) Las conexiones de agua de refrigeración solo están disponibles en ciertos modelos.

5.3 Conexión de agua

Al conectar un soplete de soldar refrigerado con agua, el interruptor de alimentación eléctrica principal de la fuente de alimentación debe estar en la posición OFF (Apagado) y el interruptor de la unidad de refrigeración debe estar en la posición 0.

Se puede pedir un juego de conexiones de agua. Consulte el capítulo "Accesorios".

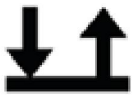
5.4 Procedimiento de inicio

Cuando comienza la alimentación del hilo, la fuente de alimentación genera la tensión de soldadura.

Si no hay flujo de la corriente de soldadura en tres segundos, la fuente de alimentación desconecta la tensión de soldadura. La alimentación del hilo continúa hasta que se desconecta el interruptor del soplete de soldar.

5.5 Explicaciones de la función

Abra la tapa de acceso a las funciones de 2 o 4 desplazamientos, de hilo tubular/sólido y de arranque progresivo.



2 desplazamientos

Con 2 desplazamientos, el pre-flujo de gas comienza (si se utiliza) cuando se presiona el interruptor del gatillo del soplete de soldar. Luego se inicia el proceso de soldadura. Al liberar el interruptor del gatillo, la soldadura se detiene completamente y se inicia el pre-flujo de gas (si está seleccionado).



4 desplazamientos

Con 4 desplazamientos, el pre-flujo de gas comienza cuando se presiona el interruptor del gatillo del soplete de soldar y la alimentación del hilo comienza cuando se libera. El proceso de soldadura continúa hasta que se vuelve a presionar el interruptor, luego se detiene la alimentación del hilo y cuando se libera el interruptor, el post-flujo de gas comienza (si está seleccionado).



Selección de hilo – Hilo tubular

Se selecciona un tiempo de relleno constante cuando se suelta el gatillo para adaptar el equipo a la soldadura con hilo tubular.



Selección de hilo – Hilo sólido

Se selecciona el comportamiento de terminación en cortocircuito (SCT) cuando se suelta el gatillo para adaptar el equipo a la soldadura con hilo sólido.

La terminación en cortocircuito (SCT) es una nueva forma de detener la soldadura con pequeños cortocircuitos para reducir el cráter final y la oxidación. También ofrece la ventaja de un buen rendimiento inicial con hilo sólido.



Arranque progresivo

El arranque progresivo alimenta el hilo a 9 m/min (29,5 pies/min) hasta que entra en contacto eléctrico con la pieza de trabajo.



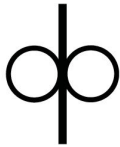
Avance lento del hilo

El avance lento del hilo se utiliza cuando se necesita alimentar hilo sin aplicar tensión de soldadura. El hilo se alimenta mientras se mantiene presionado el botón.



Purga de gas

La purga de gas se utiliza para medir el flujo de gas o para purgar el aire o la humedad de las mangueras de gas antes de comenzar a soldar. La purga de gas se realiza mientras se mantiene presionado el botón y se lleva a cabo sin tensión ni arranque de alimentación de hilo.



Velocidad de alimentación de hilo

Establece la velocidad de alimentación requerida del hilo de aporte en m/minuto.

5.6 Presión de alimentación del hilo

Primero debe asegurarse de que el hilo se mueva uniformemente por la guía del hilo. Luego, ajuste la presión de los rodillos de presión del alimentador de hilo. Es importante que la presión no sea demasiado elevada.

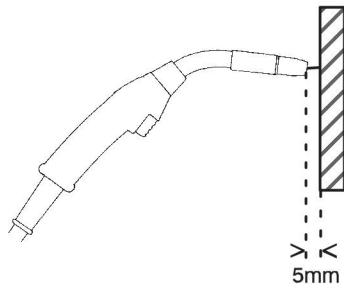


Figura A

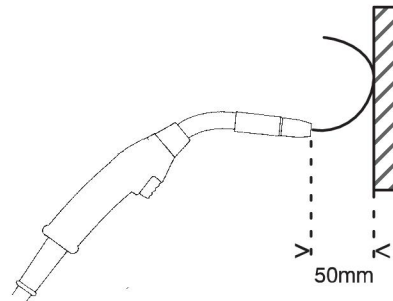


Figura B

Para comprobar que la presión de alimentación esté ajustada correctamente, puede desenrollar el hilo sobre un objeto aislante, por ejemplo, un trozo de madera.

Cuando sostenga el soplete de soldar a aprox. 5 mm del trozo de madera (figura A), los rodillos de alimentación se deben deslizar.

Si sostiene el soplete de soldar a aprox. 50 mm del trozo de madera, el hilo debe desenrollarse y doblarse (figura B).

5.7 Cambio y carga del hilo

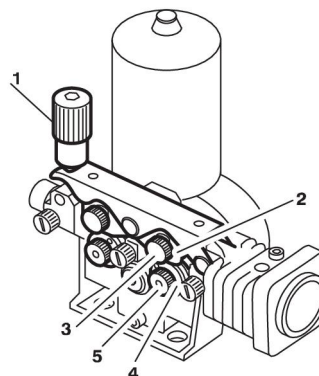
- Abra el panel lateral.
- Desconecte el sensor de presión doblándolo hacia atrás. Los rodillos de presión se deslizan hacia arriba.
- Desenrolle entre 10 y 20 cm del hilo nuevo. Lime cualquier rugosidad o arista filosa que pueda tener en la punta e insértelo en la unidad de alimentación de hilo.
- Asegúrese de que el hilo entre correctamente en la guía del rodillo de alimentación, así como en la boquilla de salida o en la guía del hilo.
- Sujete el sensor de presión.
- Cierre el panel lateral.

5.8 Cambio de los rodillos de alimentación

- Abra el panel lateral.
- Desconecte el sensor de presión (1) doblándolo hacia atrás.
- Desconecte los rodillos de presión (2) girando el eje (3) 1/4 de giro hacia la derecha y tirando el eje hacia afuera.

Los rodillos de presión se desconectan.

- Desconecte los rodillos de alimentación (4) desatornillando las tuercas (5) y tirando los rodillos hacia afuera.



Durante la instalación, repita el procedimiento anterior en orden inverso.

Selección de la guía en los rodillos de alimentación

Gire hacia usted el rodillo de alimentación que tiene la marca de dimensión para la guía que necesita.

6 MANTENIMIENTO

6.1 Información general



¡NOTA!

El mantenimiento regular es muy importante para un funcionamiento seguro y confiable.



¡PRECAUCIÓN!

Todos los compromisos asumidos por el proveedor en la garantía se dejan de aplicar si el cliente intenta realizar algún trabajo para rectificar las fallas del producto durante el período de garantía.

6.2 Revisión y limpieza

Unidad de alimentación de hilo

Compruebe periódicamente que la unidad de alimentación de hilo no esté atascada con suciedad.

- La limpieza y el reemplazo de las piezas gastadas del mecanismo de la unidad de alimentación de hilo se deben realizar regularmente para que no haya inconvenientes en la alimentación del hilo. Tenga en cuenta que si el pretensado es demasiado rígido, puede causar un desgaste anormal en el rodillo de presión, en el rodillo de alimentación y en la guía del hilo.

El cubo de freno

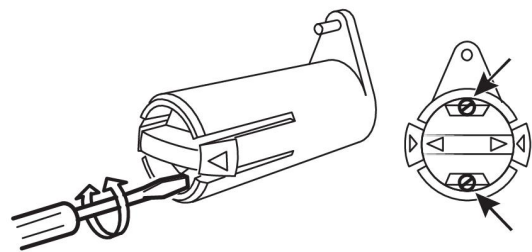
El cubo se ajusta cuando se entrega. Si es necesario volver a ajustarlo, siga las instrucciones que figuran a continuación. Ajuste el cubo de freno de manera que el hilo quede un tanto flojo cuando se detiene la alimentación del hilo.

- **Ajuste del par de torsión de frenado:**
 - Gire la manija roja a la posición bloqueada.
 - Inserte un destornillador en los resortes del cubo.

Gire los resortes en el sentido de las agujas del reloj para reducir el par de torsión de frenado.

Gire los resortes en sentido contrario a las agujas del reloj para incrementar el par de torsión de frenado.

Nota: Asegúrese de girar ambos resortes en la misma proporción.



Soplete de soldar

- La limpieza y el reemplazo de las piezas de desgaste del soplete de soldar se deben realizar regularmente para que no haya inconvenientes en la alimentación del hilo. Limpie con aire la guía del hilo regularmente y limpie la punta de contacto.

7 PEDIDOS DE REPUESTOS



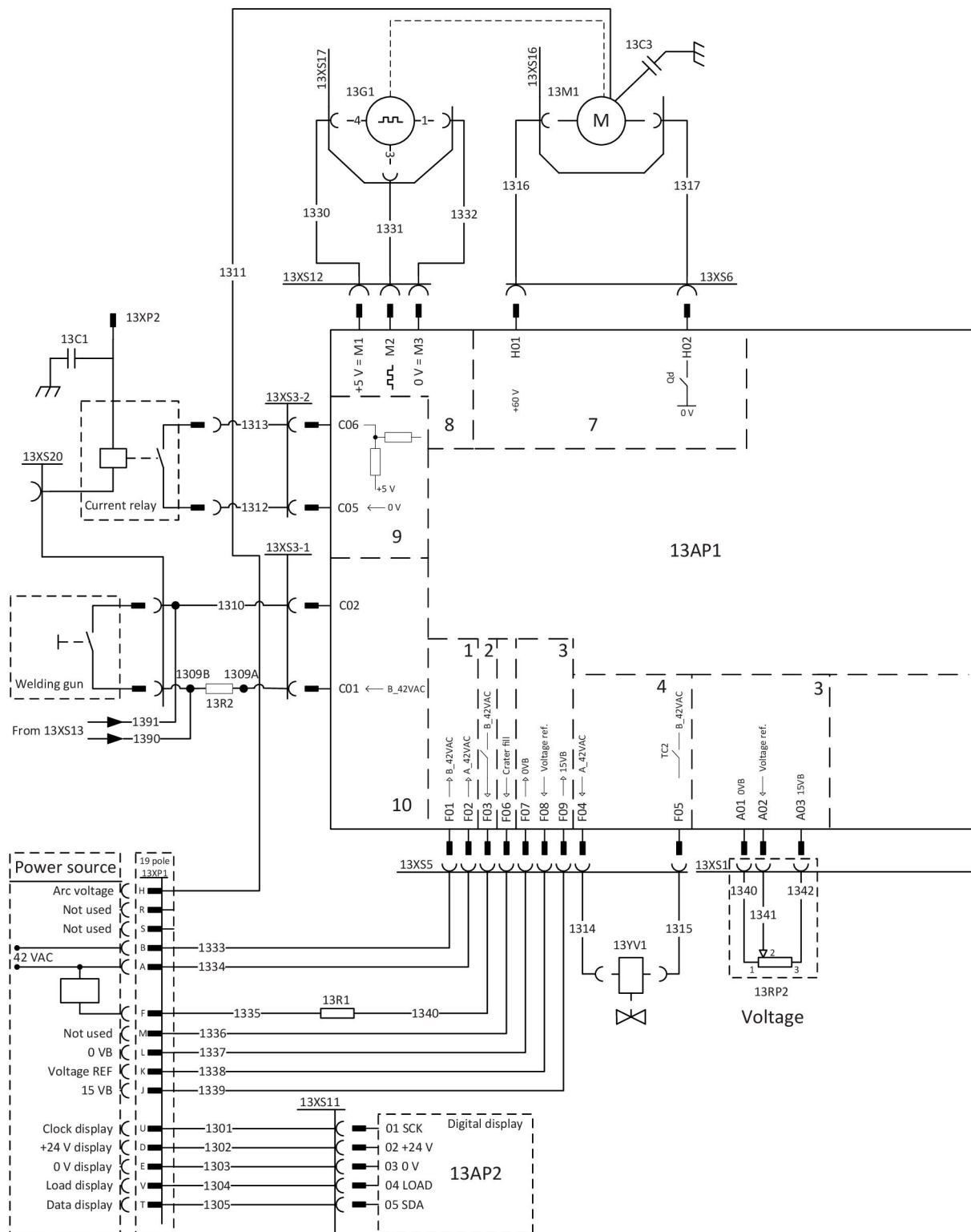
¡PRECAUCIÓN!

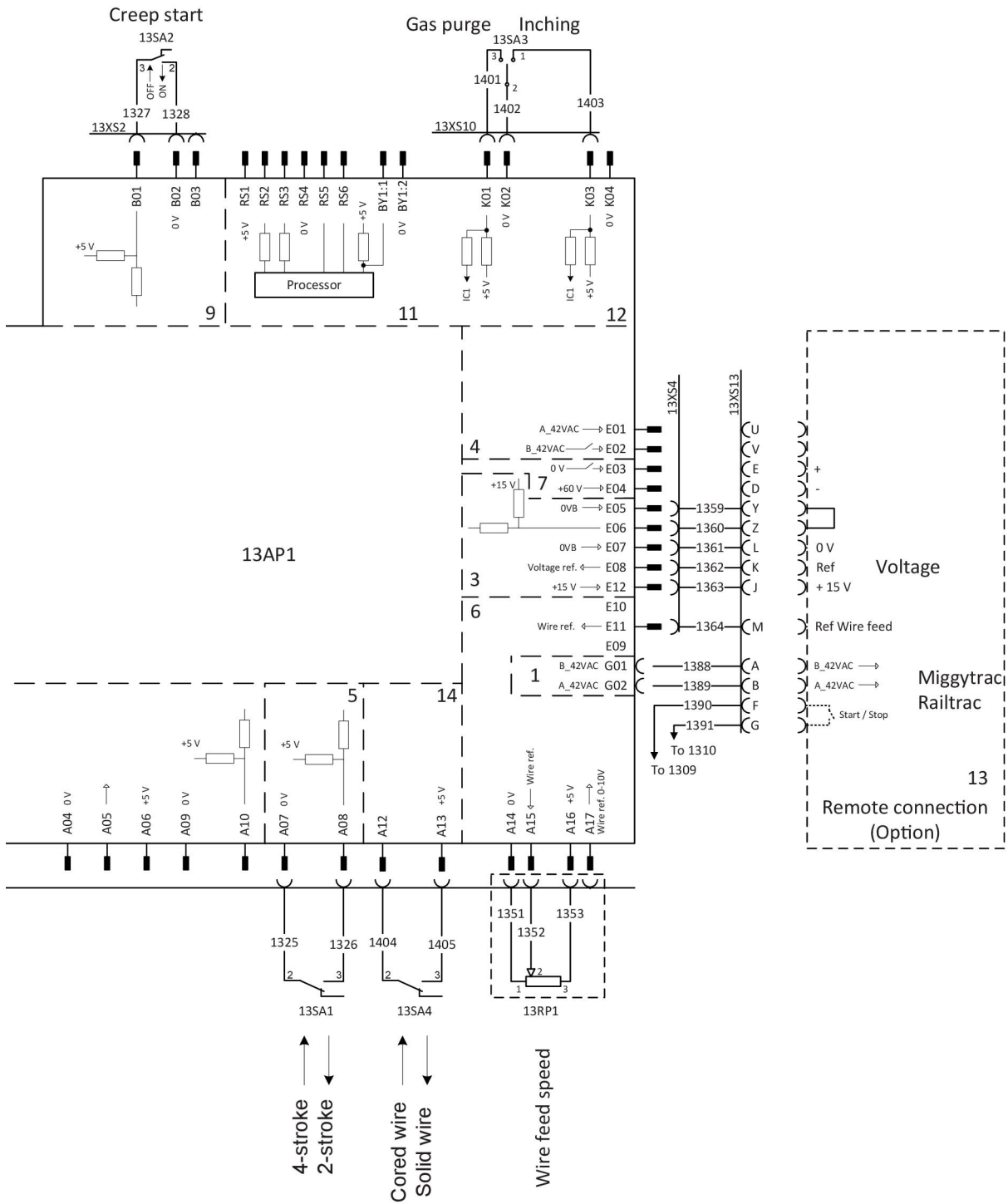
Las reparaciones y los trabajos eléctricos deben ser realizados por un técnico del servicio autorizado de ESAB. Utilice solo piezas usadas y repuestos originales de ESAB.

El equipo Warrior Feed 304 está diseñado y probado de acuerdo con los estándares europeos e internacionales IEC/EN 60974-5 e IEC/EN 60974-10, los estándares canadienses CAN/CSA-E60974-5 y los estándares estadounidenses ANSI/IEC 60974-5. Al finalizar el trabajo de servicio de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de la persona que realiza el trabajo garantizar que el producto sigue cumpliendo con los requisitos de los estándares anteriores.

Las piezas de repuesto y de desgaste se pueden solicitar a través del distribuidor de ESAB más cercano. Consulte la contratapa de este documento. Al realizar el pedido, detalle el tipo de producto, número de serie, designación y número de repuesto de acuerdo con la lista de repuestos. Esto facilita el envío y garantiza la correcta entrega.

DIAGRAMA

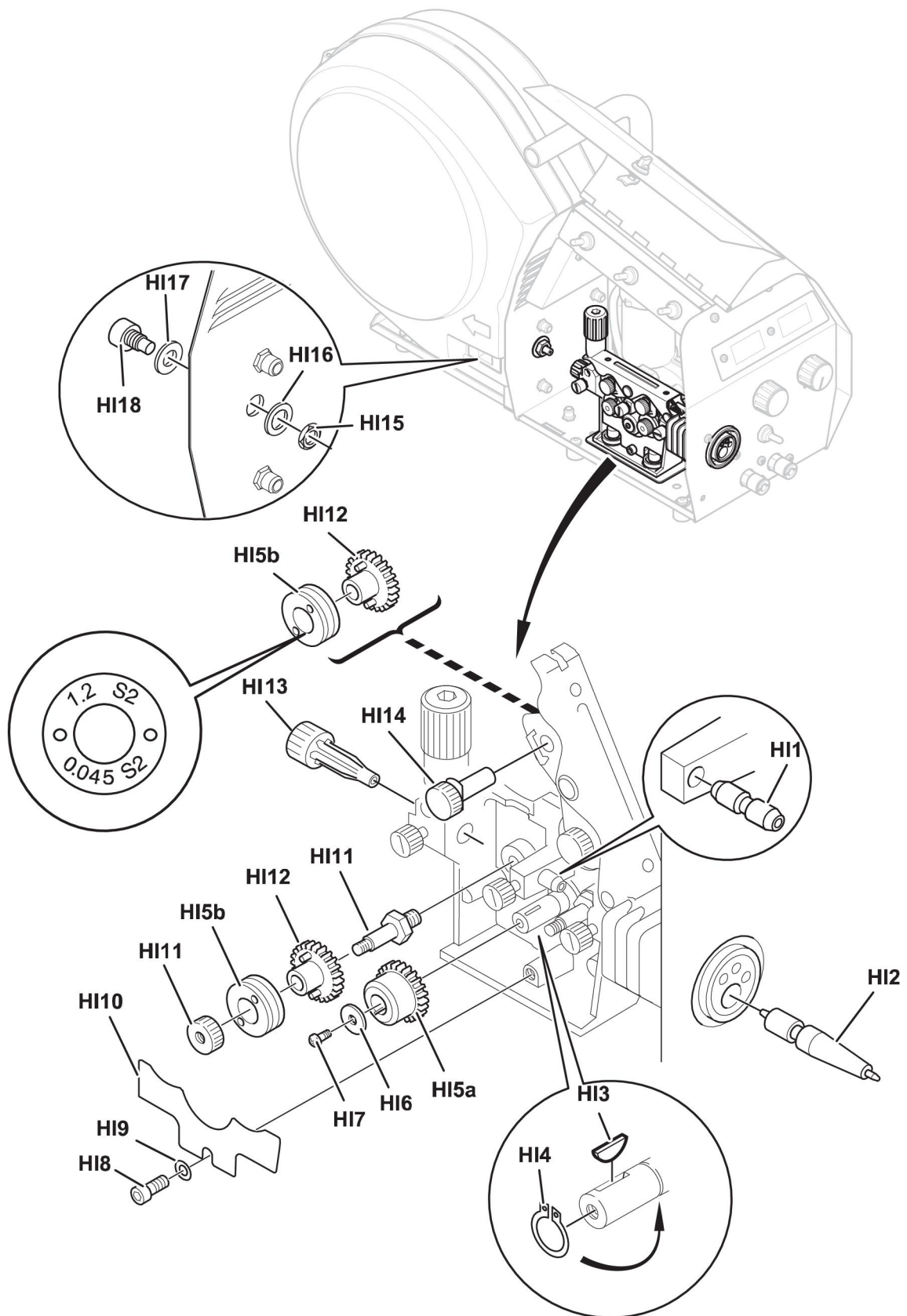




PIEZAS DE DESGASTE

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

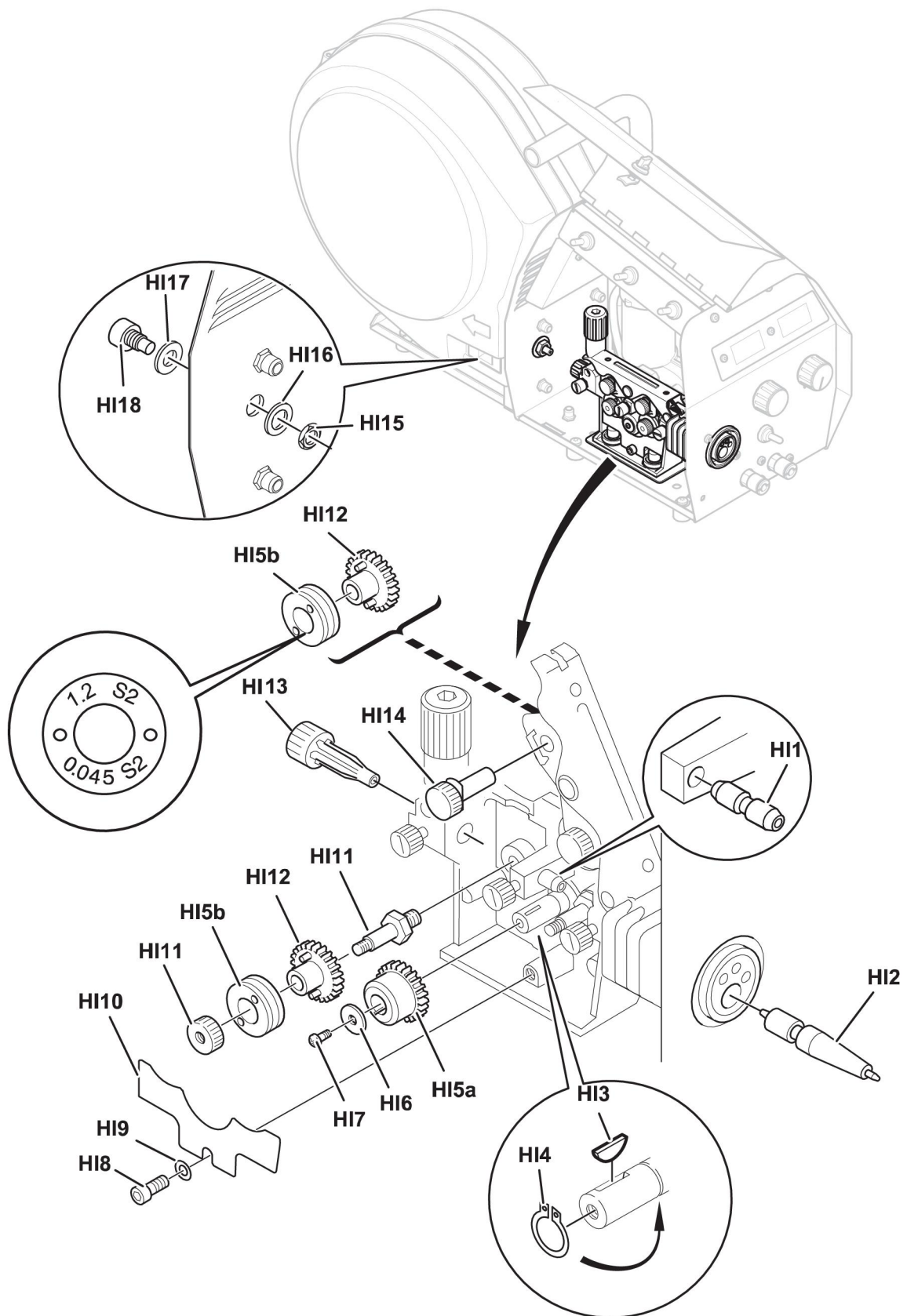


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	16/5×1 de diámetro
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	16/8,4×1,5 de diámetro
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and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

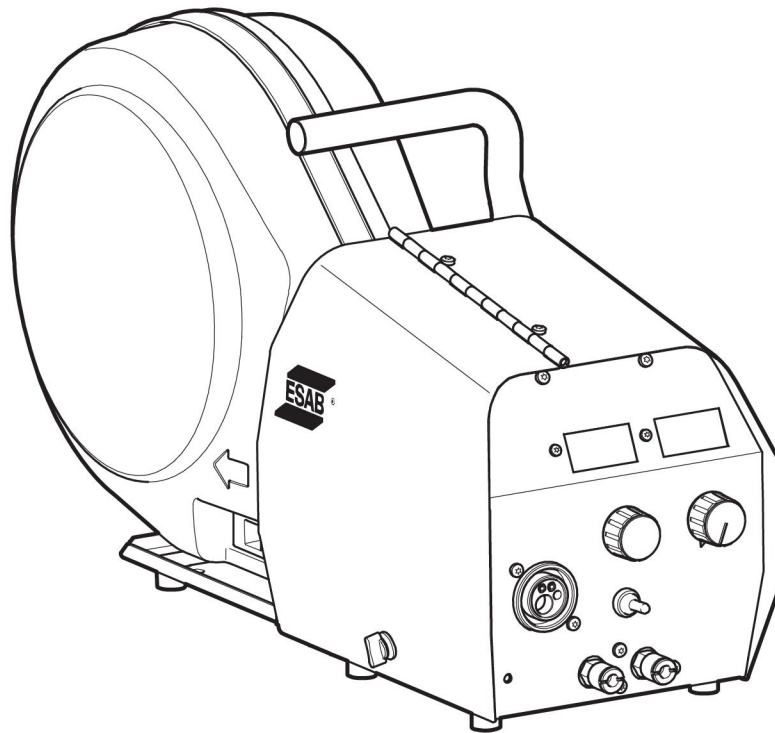
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	16/5×1 de diámetro	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

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.



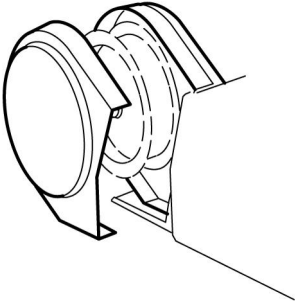
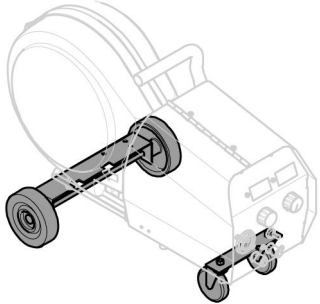
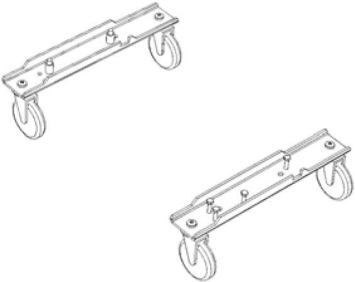
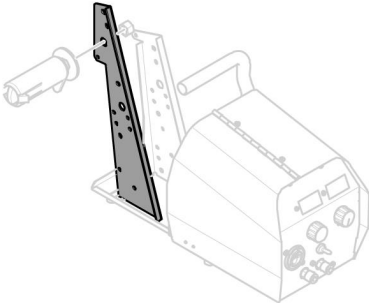

NÚMEROS DE PEDIDO

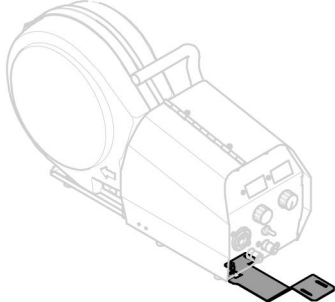
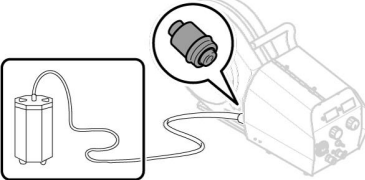
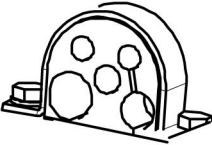
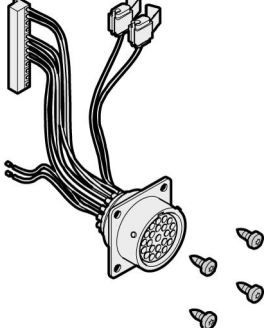
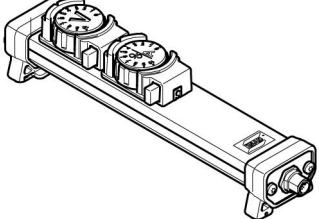
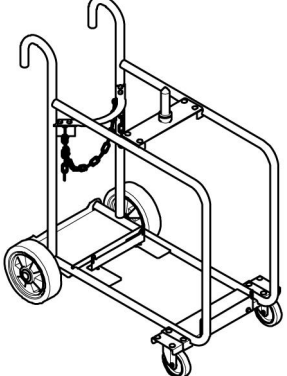


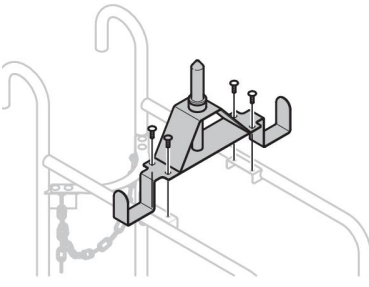
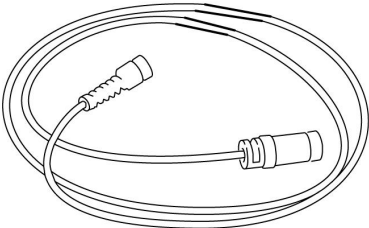
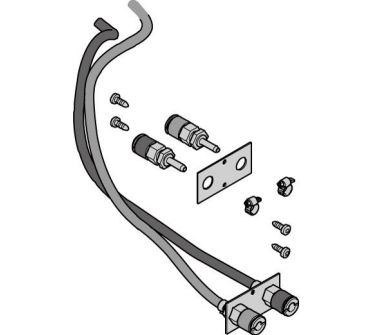

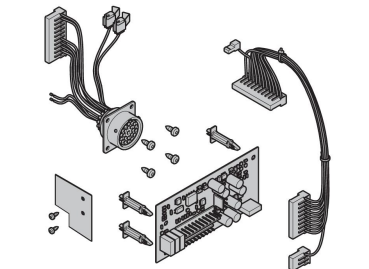
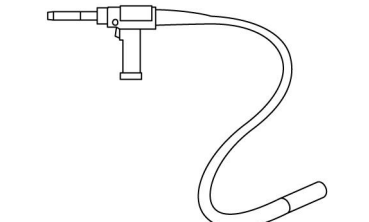
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

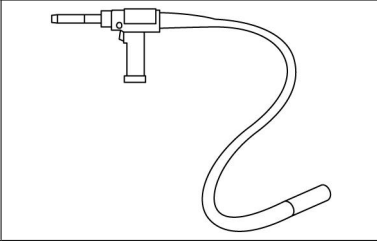
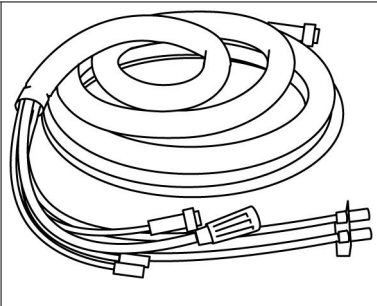
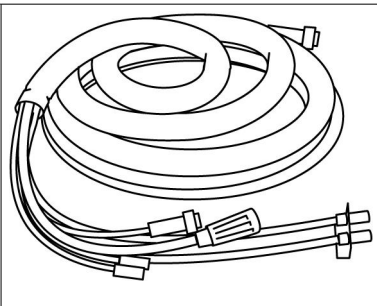
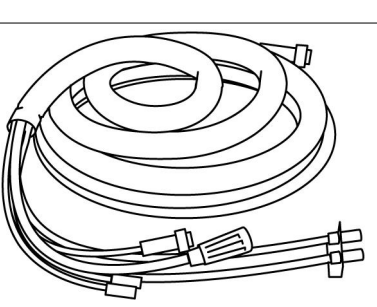
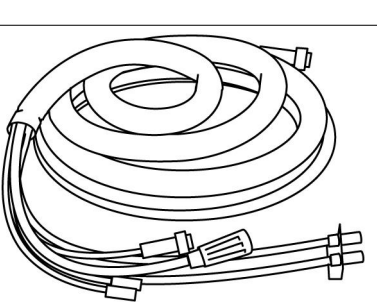
Technical documentation is available on the Internet at: www.esab.com.

ACCESORIOS

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 Nota: MXH PP solo se recomienda para 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

