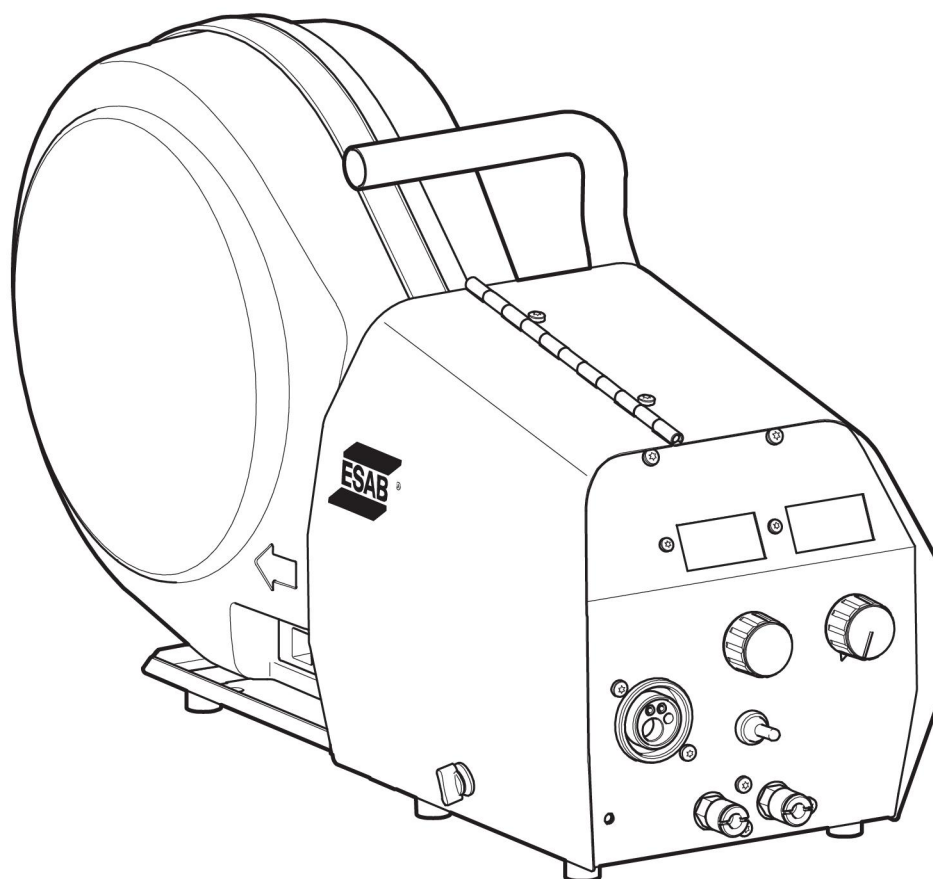




Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w



Ръководство за експлоатация



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The EMC Directive 2014/30/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

Arc welding wire feeder

Type designation

Warrior Feed 304
Warrior Feed 304w

from serial number 540 xxx xxxx
from serial number 540 xxx xxxx

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB

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

Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

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

EN 60974-5:2013, Arc Welding Equipment - Part 5: Wire feeders

EN 60974-10:2014, Arc Welding Equipment - Part 10: EMC requirements

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

Signature

Gothenburg 2019-06-14

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Pedro Muniz". The signature is stylized and cursive.

Pedro Muniz

Standard Equipment Director

CE 2019

1	БЕЗОПАСНОСТ	4
1.1	Значение на символите	4
1.2	Безопасност предпазни мерки	4
2	ВЪВЕДЕНИЕ	8
2.1	Обзор	8
2.2	Оборудване	8
3	ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ	9
4	МОНТАЖ	11
4.1	Обзор	11
4.2	Техники на повдигане	11
5	РАБОТА	13
5.1	Обзор	13
5.2	Съединения и устройства за управление	15
5.3	Съединение за вода	15
5.4	Процедура за включване	16
5.5	Обяснение на действието	16
5.6	Натиск на подаване на телта	17
5.7	Смяна и зареждане на телта	17
5.8	Смяна на подаващите ролки	18
6	ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ	19
6.1	Обзор	19
6.2	Проверка и почистване	19
7	ЗА ПОРЪЧКИ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	20
	СХЕМА	21
	РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ	23
	КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА	27
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	28

1 БЕЗОПАСНОСТ

1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



1.2 Безопасност предпазни мерки

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
 - неговата работа
 - местоположението на аварийните спирачки
 - неговата функция
 - приложимите мерки за безопасност
 - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
 - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
 - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването

3. Работното място трябва:
 - да бъде подходящо за целта
 - да няма въздушни течения
4. Лични предпазни средства:
 - Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
 - Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния
5. Общи мерки за безопасност:
 - Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
 - Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
 - Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
 - Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Телоподаващите устройства са предназначени за използване със захранващи източници само в режим MIG/MAG.

Ако се използва друг заваръчен режим, като MMA, заваръчният кабел между телоподаващото устройство и захранващия източник трябва да бъде изключен. В противен случай телоподаващото устройство е под напрежение или се енергизира.

Ако сте оборудвани с охладител ESAB

Използвайте само одобрена от ESAB охлаждаща течност. Неодобрена охлаждаща течност може да повреди оборудването и да изложи на риск безопасността на продукта. В случай на такава повреда всички ангажименти по гаранцията от ESAB спират да се прилагат.

Каталожен номер за заявка за препоръчителна охлаждаща течност ESAB:
0465 720 002.

За информация за изготвяне на поръчка вижте главата "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" в инструкцията за експлоатация.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Вземайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯТ УДАР – Може да е смъртоносен

- Не докосвайте с голи ръце, мокри ръкавици или мокро облекло електрическите части или електродите, намиращи се под напрежение
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



ЕЛЕКТРОМАГНИТНО ПОЛЕ – Може да представлява опасност за здравето

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
 - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
 - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



ГАЗОВЕ И ДИМ – Могат да представляват опасност за здравето

- Дръжте главата си далеч от димните газове
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете за отвеждане на газовете и дима от зоната на дишане и работната зона



ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – Може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи маски или завеси



ШУМ – Прекомерният шум може да увреди слуха

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.



ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – Могат да причинят нараняване



- Дръжте всички врати, панели и капацити затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капацитите с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капацитите и затворете вратите, след като сервизното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.
- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.



ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма запалителни материали
- Не използвайте затворени контейнери.



ГОРЕЩА ПОВЪРХНОСТ – Частите могат да причинят изгаряне

- Не докосвайте части с голи ръце.
- Изчакайте оборудването да се охлади, преди да работите по него.
- За да боравите с горещи части, използвайте подходящи инструменти и/или изолирани ръкавици за заваряване, за да предотвратите изгаряния.

НЕИЗПРАВНОСТ – В случай на неизправност потърсете експертна помощ. ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!



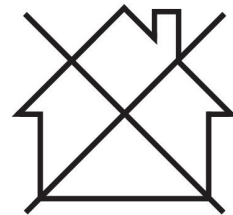
ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.



ВНИМАНИЕ!

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.



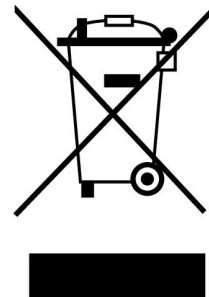
ЗАБЕЛЕЖКА!

Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.

2 ВЪВЕДЕНИЕ

2.1 Обзор

Телоподаващият апарат **Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w** е предназначен за заваряване MIG/MAG с използване на захранващи източници:

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

Те се предлагат в различни варианти, вижте глава „Номер за поръчка“.

Телоподаващите апарати са херметизирани и включват четириролков механизми за подаване на телта и блокове за електронно управление.

Те могат да се използват с тел от MarathonPac на ESAB или от бобина с тел (стандартно Ø 200 mm, Ø 300 mm и като допълнение Ø 440 mm).

Телоподаващият апарат може да се постави върху количка, да се окачи над работното място чрез ринг болт, чрез използване на противотежест или да се постави на пода със или без комплект колела.

Принадлежностите на ESAB за продукта можете да откриете в глава "ПРИНАДЛЕЖНОСТИ" от настоящото ръководство.

2.2 Оборудване

Телоподаващият апарат Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w се доставя с:

- Ръководство за експлоатация
- Стикер с препоръчваните резервни части

3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Напрежение на мрежовото захранване	42 V AC, 50–60 Hz
Консумирана мощност	252 VA
Номинален захранващ ток I₁	6 A
Данни за настройките	
Скорост на подаване на заваръчната тел	1,5–25,0 m/min (4,9–82 фута/мин)
Пълзящ старт	ИЗКЛ. или ВКЛ.
2/4 такта	2 такта или 4 такта
Избор на тел	Твърда или със сърдечник
Свързване на горелката	тип EURO
Максимален диаметър на бобината с тел	300 mm (*440 mm), 12 инча (*17 инча)
Размери на заваръчната тел	
Fe	0,6–1,6 mm (0,023 – 1/16 инча)
SS	0,8–1,6 mm (0,030 – 1/16 инча)
Al	1,0 и 1,6 mm (0,40 и 1/16 инча)
Тел със сърдечник	0,9–1,6 mm (0,035 – 1/16 инча)
Тегло	
WF 304 с капак на бобината	14,4 kg (31,7 фунта)
WF 304w с капак на бобината	14,7 kg (32,4 фунта)
Тегло на барабана с тел (стандарт на ESAB)	
Ø 200 mm	5 kg (11,0 фунта)
Ø 300 mm	18 kg (39,7 фунта)
Ø 440 mm	30 kg (66,1 фунта)
Размери (д х ш х в) базови	675 × 265 × 418 mm (26,6 × 10,4 × 16,5 инча)
Работна температура	-10° до +40°C (+14° до +104°F)
Температура за транспортиране и съхранение	-20° до +55°C (-4° до +131°F)
Защитен газ максимално налягане	Всички видове, предназначени за MIG/MAG заваряване 5 bar (0,5 Мра)
Охладителен агент (Warrior Feed 304w) максимално налягане	Охладителен агент от ESAB, готов за употреба 5 bar (0,5 Мра)

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Допустимо натоварване при	
60% работен цикъл	500 A
100% работен цикъл	400 A
Клас на защита на корпуса	IP23
с бобина с Ø 440 mm (Ø 17 инча) и/или с устройство с противотежест	IP2X

* Вижте главата „ПРИНАДЛЕЖНОСТИ“ в инструкцията за експлоатация.

Работен цикъл

Под работен цикъл се разбира времето като процент от десетминутен период, в което може да извършвате заваряване с определен товар без претоварване. Работният цикъл е валиден за 40°C.

Клас на защита на корпуса

Кодът **IP** обозначава класа на защита на корпуса, т.е. степента на защитеност срещу проникване на твърди замърсители или вода.

Оборудване, обозначено с **IP23**, е предназначено за употреба на открито и закрито.

Оборудване, обозначено с **IP2X**, е предназначено за употреба на закрито.

4 МОНТАЖ

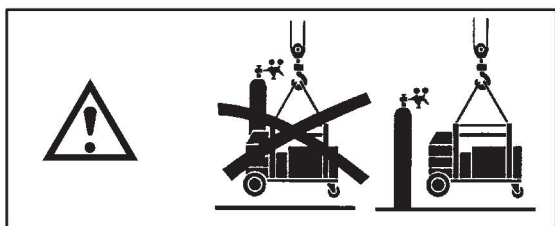
4.1 Обзор

Инсталацията трябва да се извърши от професионален специалист.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

При заваряване в среда с повишена електрическа опасност, могат да се използват единствено захранващи източници, специално предназначени за употреба в такава среда. Тези захранващи източници са обозначени със символа **S**.



4.2 Техники на повдигане



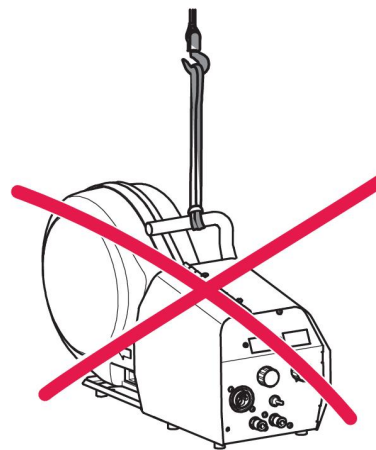
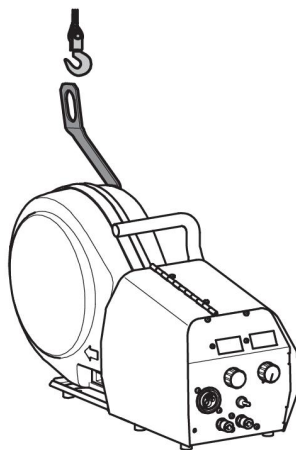
ВНИМАНИЕ!

Опасност от смачкване при смяна на бобината с тел. Монтирането на голяма бобина с тел (\varnothing 440 mm) може да промени центъра на тежестта на държача на телта и да увеличи опасността от преобръщане и смачкване. Защитете себе си и предупредете за опасността стоящите в близост лица.



ВНИМАНИЕ!

За да избегнете телесни увреждания и/или повреда на оборудването, при повдигане използвайте показания тук метод и точки на закрепване.



Каталожният номер за заявка на ринг болта можете да намерите в глава „Номер за поръчка“.



ЗАБЕЛЕЖКА!

Ако се използва друго подемно устройство, то трябва да бъде изолирано от телоподаващия апарат.

5 РАБОТА

5.1 Обзор

Общите правила за безопасност при работа с оборудването можете да намерите в глава „БЕЗОПАСНОСТ“ на това ръководство. Прочетете ги внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!



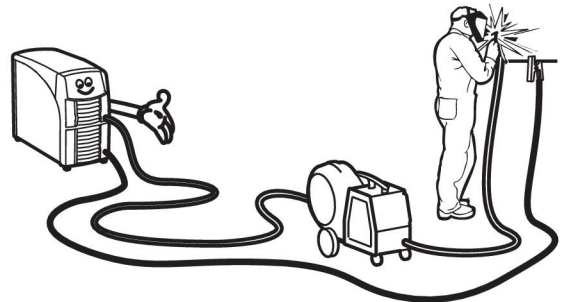
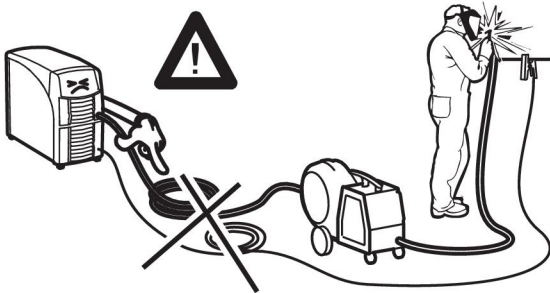
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

За да избегнете електрически удар, не докосвайте телта на електрода или части, които са в контакт с нея, както и неизолирани кабели или свързвания.



ЗАБЕЛЕЖКА!

За преместване на оборудването използвайте ръкохватката, предназначена за транспортиране. Никога не теглете оборудването за заваръчния факел.



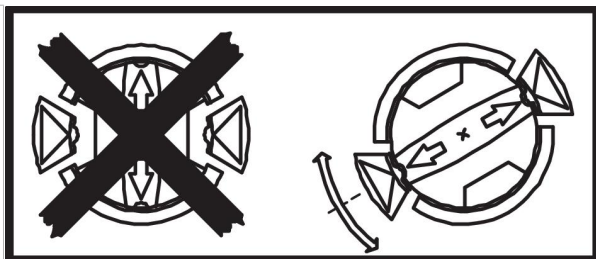
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

По време на работа се уверете, че страничните панели са затворени.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

За да предотвратите изплъзване на макаратата от главината: Блокирайте макаратата като завъртите червената ръкохватка, както е показано върху предупредителния етикет, прикрепен до главината.



ВНИМАНИЕ!

Преди да заредите заваръчната тел, уверете се, че острият връх и леяците са премахнати от края на телта, за да се предотврати заклещването ѝ във водача на горелката.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Въртящите се части могат да предизвикат нараняване, работете с изключително внимание.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Ако телоподаващият апарат е снабден с рамо с противотежест има риск от преобръщане. Уверете се, че комплектът за стабилизиране е монтиран и оборудването е укрепено, особено ако се използва върху неравна или наклонена повърхност.

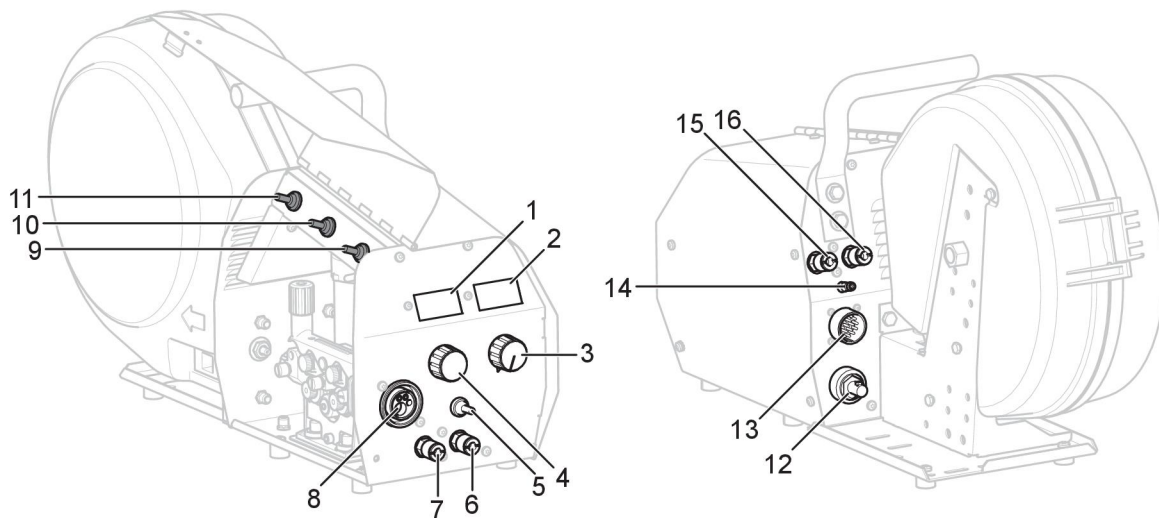
Препоръчителна максимална стойност на тока за свързания комплект кабели

I_{\max}	Сечение на кабела	Дължина на кабела	Забележка
450 A (60% работен цикъл)	70 mm ²	2 - 35 m	19-полюсен
350 A (100% работен цикъл)			
550 A (60% работен цикъл)	95 mm ²	2 - 35 m	19-полюсен
430 A (100% работен цикъл)			
450 A (60% работен цикъл)	70 mm ²	2 - 35 m	19-полюсен, вода
350 A (100% работен цикъл)			
550 A (60% работен цикъл)	95 mm ²	2 - 35 m	19-полюсен, вода
430 A (100% работен цикъл)			

Работен цикъл

Под работен цикъл се разбира времето като процент от десетминутен период, в което може да извършвате заваряване с определен товар без претоварване. Работният цикъл е валиден за температура 40 °C / 104 °F или по-ниска.

5.2 Съединения и устройства за управление



- | | |
|--|--|
| 1. Индикация за напрежението (V) | 9. Превключвател за 4 такта/2 такта (вътре) |
| 2. Индикация за тока (A) | 10. Превключвател за тел със сърдечник/твърда тел (вътре) |
| 3. Въртящ бутон за настройка на скоростта на подаване на телта | 11. Превключвател за пълзящ старт (вътре) |
| 4. Въртящ бутон за настройка на напрежението | 12. Съединение за захранващия ток от захранващия източник (ОКС) |
| 5. Превключвател за бавно придвижване на телта или за продухване с газ | 13. Съединение за кабела за управление от захранващия източник |
| 6. ЧЕРВЕНО съединение за охлаждащата вода от заваръчната горелка *) | 14. Съединение за защитния газ |
| 7. СИНЬО съединение за охлаждащата вода към заваръчната горелка *) | 15. СИНЬО съединение за охлаждащата вода от захранващия източник (охлаждащ блок) *) |
| 8. Съединение за заваръчната горелка | 16. ЧЕРВЕНО съединение за охлаждащата вода към захранващия източник (охлаждащ блок) *) |



ЗАБЕЛЕЖКА!

*) Съединенията за охлаждащата вода са налични само при някои модели.

5.3 Съединение за вода

При свързване на заваръчна горелка с водно охлаждане главният мрежов прекъсвач на захранващия източник трябва да бъде в положение ИЗКЛ., а превключвателят на охлаждащия блок – в положение 0.

Комплектът за свързване на водата трябва да бъде поръчан допълнително, вижте глава „Принадлежности“.

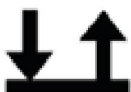
5.4 Процедура за включване

При включване на телоподаването захранващият източник генерира заваръчно напрежение.

Ако в рамките на три секунди не протече заваръчен ток, захранващият източник изключва заваръчното напрежение. Телоподаването продължава до изключване на заваръчната горелка чрез превключвателя ѝ.

5.5 Обяснение на действието

Отворете капака за достъп до превключвателите за функциите 4 такта/2 такта, тел със сърдечник/твърда тел и пълзящ старт.



2-тактов режим

В 2-тактов режим предварителният газов поток (ако се използва) се стартира, когато се натисне спусковият превключвател на заваръчния факел. След това започва процесът на заваряване. Отпускането на спусковия ключ изцяло прекратява заваряването и стартира последващ газов поток (ако е избран).



4-тактов режим

В 4-тактов режим предварителният газов поток се стартира, когато се натисне спусковия ключ на заваръчния факел, а подаването на заваръчната жица започва при отпускане на спусъка. Процесът на заваряване продължава, докато ключът не бъде натиснат отново, впоследствие с отпускане на ключа се прекратява подаването на заваръчна жица и се включва последващ газов поток (ако е избран).



Избор на тел – тел със сърдечник

Постоянно време на продължаване на дъгата се избира при освобождаване на спусъка, за да се извърши приспособяване към заваряване с тел със сърдечник.



Избор на тел – твърда тел

Прекратяване чрез къси съединения (SCT) се избира при освобождаване на спусъка, за да се извърши приспособяване към заваряване с твърда тел.

SCT представлява нов метод за спиране на заваряването, при който се използват няколко малки къси съединения за намаляване на крайния кратер и окислението. Този метод осигурява също така предимството на добрите стартови характеристики при работа с твърда тел.



Creep start (Пълзящ старт)

При пълзящ старт телта се подава със скорост 1,5 m/min (4,9 ft/min), докато направи електрически контакт с работния детайл.



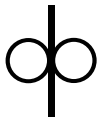
Бавно придвижване на жицата

Бавно придвижване на жицата се използва, когато е необходимо подаване на жица без да е приложено заваръчно напрежение. Жицата се подава, докато е натиснат бутонът.



Продухране с газ

Продухрането с газ се използва при измерване на газовия дебит или за отстраняване на въздух или влага от газовите маркучи преди началото на заваряването. Продухрането с газ продължава, докато е натиснат бутонът, и се извършва без подаване на напрежение или заваръчна жица.

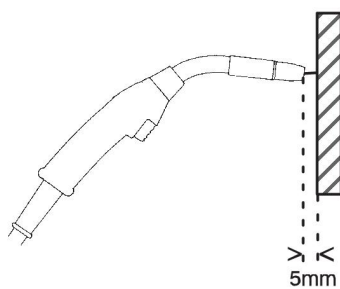


Скорост на подаване на тел

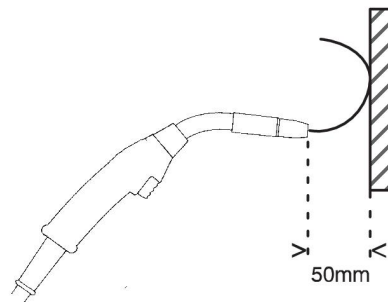
This sets the required feed speed of the filler wire in m/minute.

5.6 Натиск на подаване на телта

Започнете с проверка на това дали заваръчната тел се движи свободно през водача. След това задайте натискана притискателните ролки на устройството за подаване на телта. Важно е натискът да не бъде много голям.



Фигура А



Фигура В

За проверка на това дали зададена стойност за налягане на подаващите ролки е правилна, можете да подавате тела към някакъв изолиран обект, напр. парче дърво.

When you hold the welding torch approx. 5 mm from the piece of wood (figure A) the feed rollers should slip.

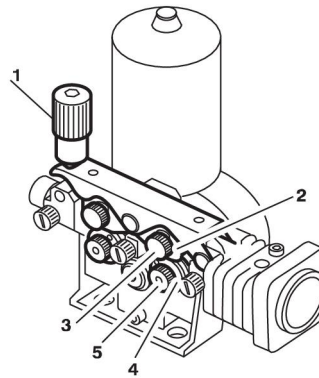
If you hold the welding torch approx. 50 mm from the piece of wood, the wire should be fed out and bend (figure B).

5.7 Смяна и зареждане на телта

- Отворете страничния панел.
- Изключете сензора за натиск, като го сгънете назад, притискателните ролки се плъзгат нагоре.
- Изправете 10-20 cm от новата тел. Преди да я поставите в телоподаващия апарат, трябва да изпилите всички леяци и остри ръбове от края на телта.
- Проверете дали телта влиза правилно в канала на подаващата ролка и в изходната дюза или водача.
- Закрепете сензора за натиск.
- Затворете страничния панел.

5.8 Смяна на подаващите ролки

- Отворете страничния панел.
- Изключете датчика за натиск (1), като го сгънете назад.
- Изключете притискателните ролки (2), като завъртите оста (3) с 1/4 оборот по посока на часовниковата стрелка и я издърпате навън.



Притискателните ролки се изключват

- Изключете подаващите ролки (4), като отвиете гайките (5) и издърпате ролките.

При поставяне повторете горните операции в обратен ред.

Избор на канал в подаващите ролки

Завъртете подаващата ролка така, че маркерът за оразмеряване на желанния канал да бъде обърнат към вас.

6 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

6.1 Обзор



ЗАБЕЛЕЖКА!

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.



ВНИМАНИЕ!

Всички гаранционни ангажименти на доставчика престават да са приложими, ако клиентът предприеме опити за поправка на неизправности в продукта, по време на гаранционния период.

6.2 Проверка и почистване

Устройство за подаване на заваръчната жица

Редовно проверявайте дали подаващото устройство не е задръстено със замърсявания.

- За осигуряване на безпроблемно подаване на заваръчната жица, почистването и замяната на износените части на подаващото устройство трябва да се извършва на редовни интервали. Отбележете, че ако е зададено твърде високо предварително обтягане, това може да доведе до аномално износване на притискателната ролка, подаващата ролка и водача на жицата.

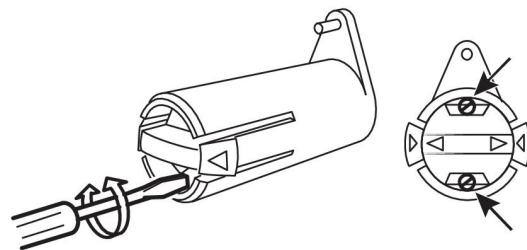
Спирачна главина

Спирачната главина се регулира при доставката; при необходимост от повторно регулиране следвайте инструкциите по-долу. Регулирайте спирачната главина, така че при спиране на подаването заваръчната жица да е леко отпусната.

- **Регулиране на спирачния момент:**
 - Завъртете червената ръкохватка в заключено положение.
 - Вмъкнете отвертка в пружините на главината.

За да намалите спирачния момент, завъртете пружините по часовника. За да увеличите спирачния момент, завъртете пружините обратно на часовника.

Забележка: Уверете се, че и двете пружини са натегнати еднакво.



Заваръчен факел

- За осигуряване на безпроблемно подаване на заваръчната жица, почистването и замяната на износващите се части на заваръчния факел трябва да се извършва на редовни интервали. Редовно продухвайте водача на жицата и почиствайте контактния накрайник.

7 ЗА ПОРЪЧКИ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ



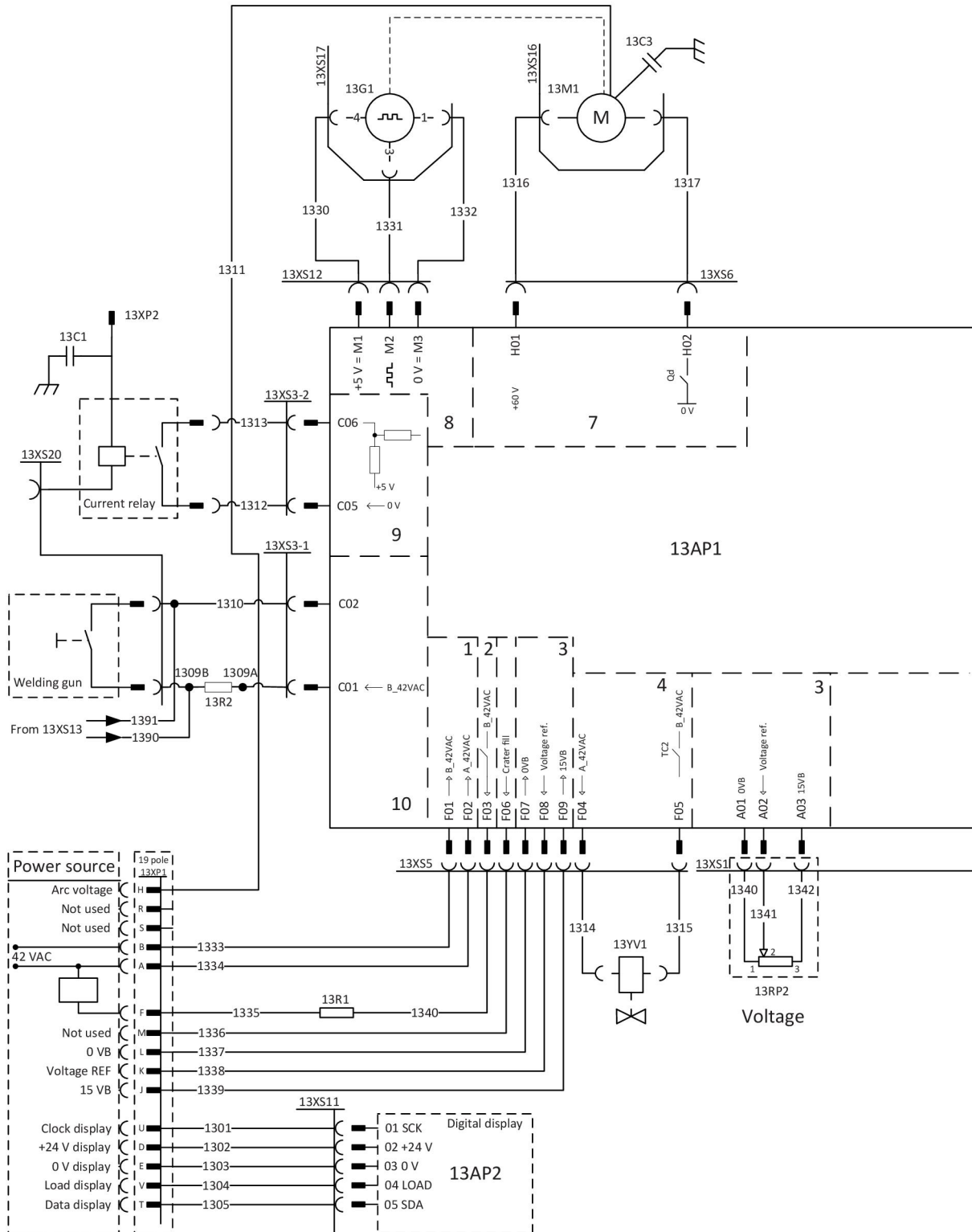
ВНИМАНИЕ!

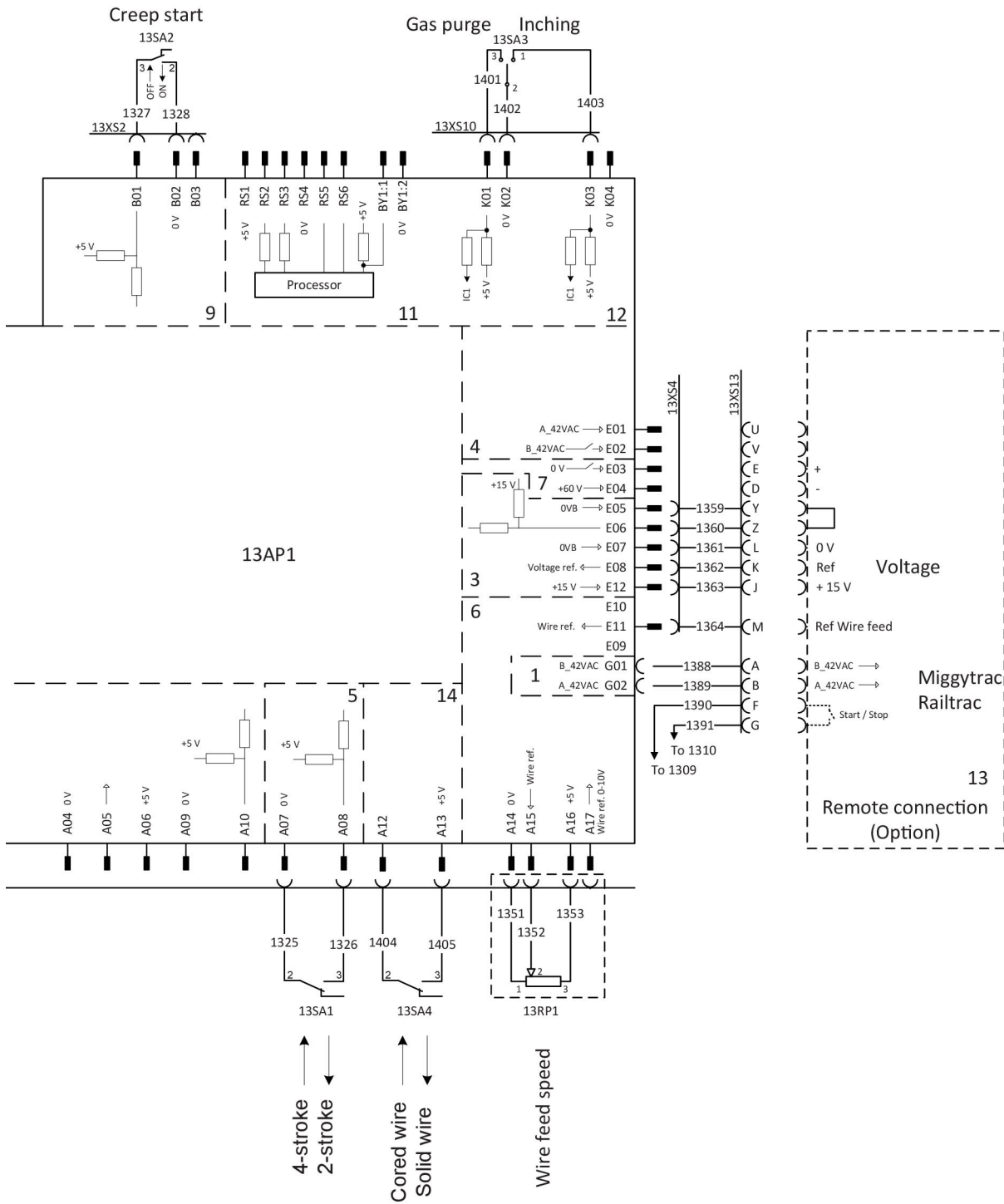
Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

Warrior Feed 304 е проектиран и тестван в съответствие с международните и европейските стандарти **IEC/EN 60974-5** и **IEC/EN 60974-10 Class A**, с канадския стандарт **CAN/CSA-E60974-5** и американския стандарт **ANSI/IEC 60974-5**. При приключването на сервизни или ремонтни дейности лицето(ата), което(ито) ги извършва(т), носи(ят) отговорност за това продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочените стандарти.

Може да поръчате резервни части и консумативи от най-близкия дилър на ESAB, вижте esab.com. При заявка, моля, посочете типа на продукта, серийния номер, обозначение и номер на резервната част в съответствие със списъка на резервните части. Това улеснява и гарантира правилна доставка.

CXEMA



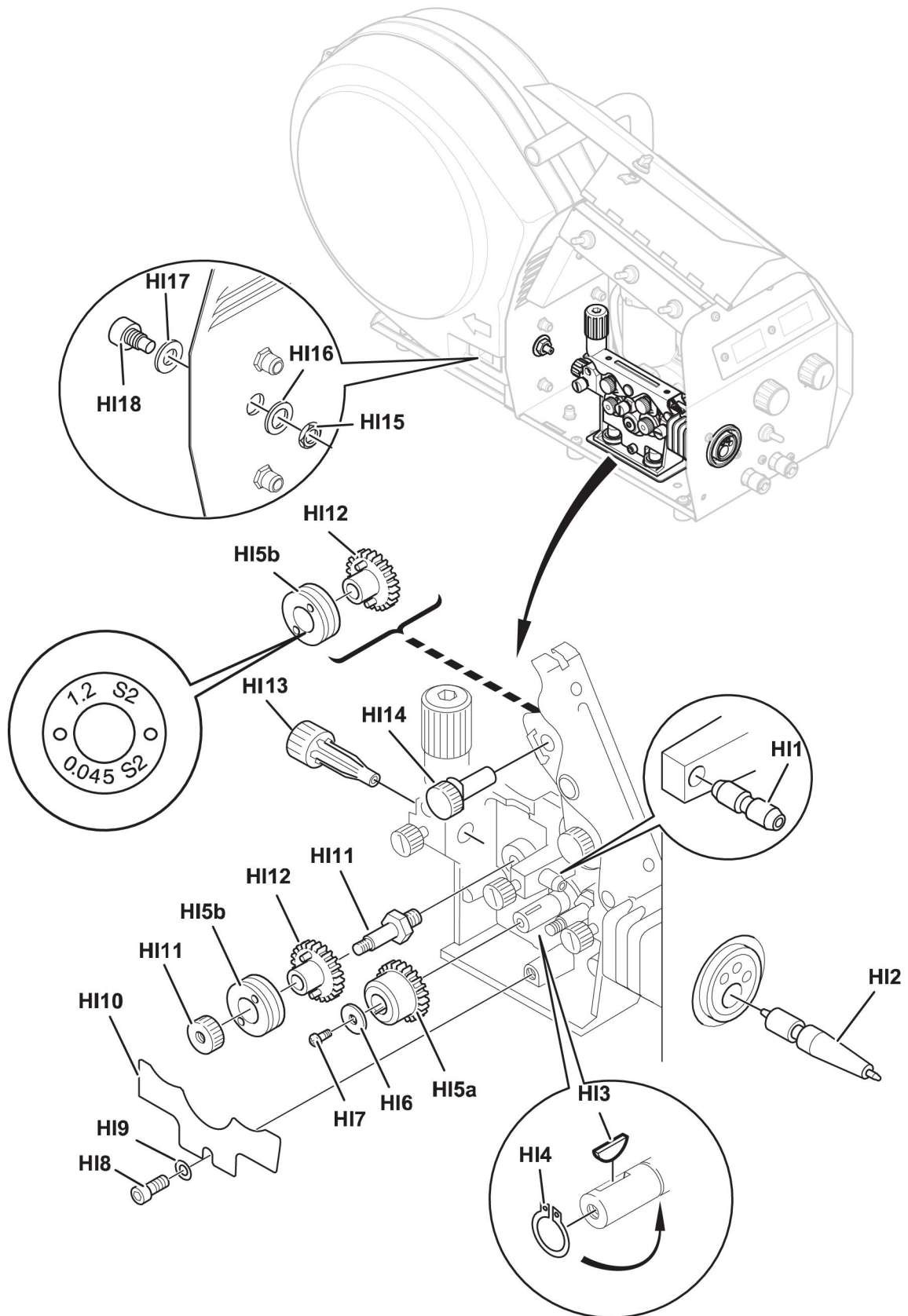


РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

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

Only use pressure and feed rollers marked **A2**, **R2** or **S2**.
The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.

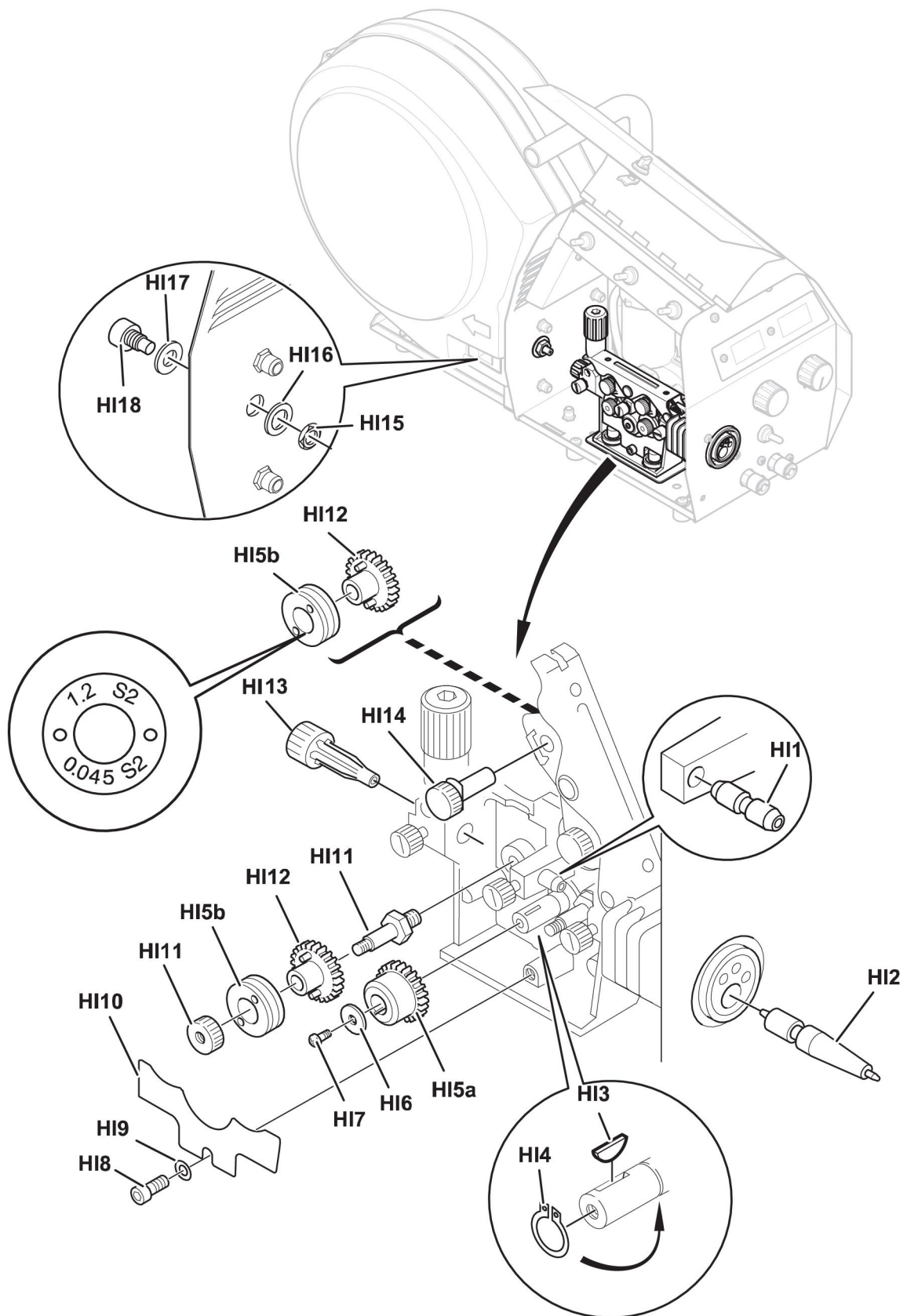


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5×1
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	Ø 16/8,4×1,5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
	0460 007 001	Входна дюза	С повишен ресурс за железен тел, тел от неръждаема стомана и тел със сърдечник
HI 14	0458 999 001	Shaft	
HI 15		Nut	M10
HI 16	0458 748 002	Insulating washer	
HI 17	0458 748 001	Insulating bushing	

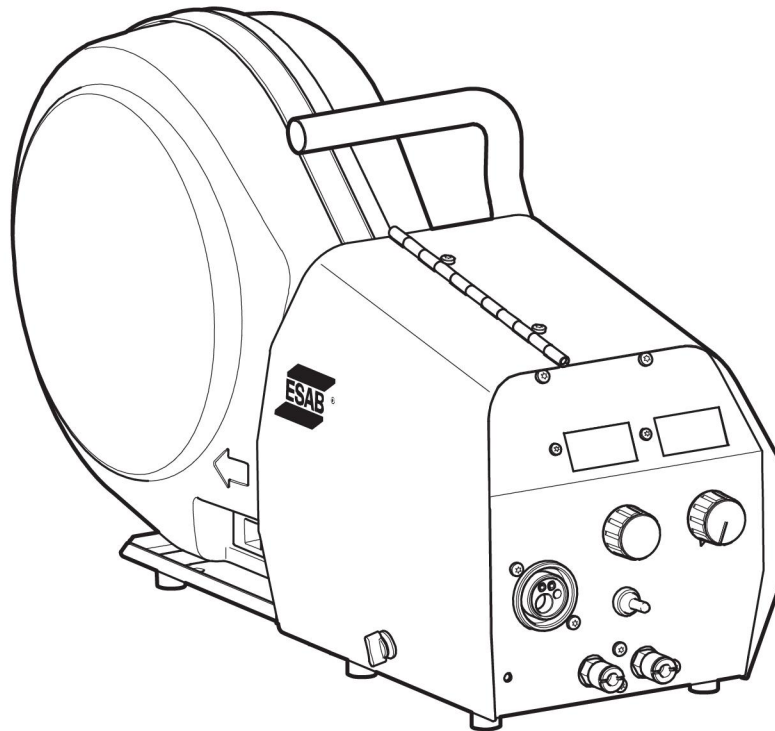
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 16/5×1	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

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.



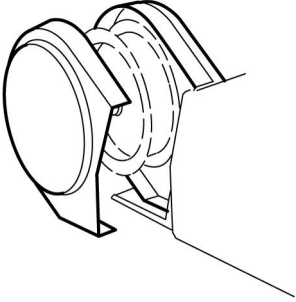
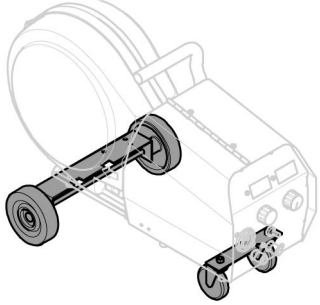
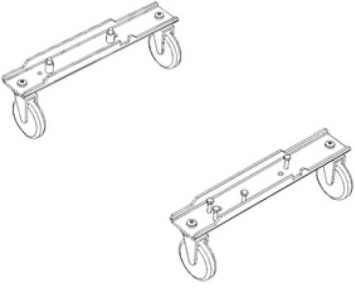
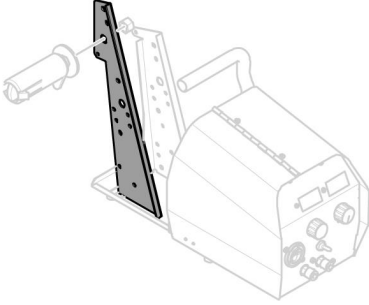
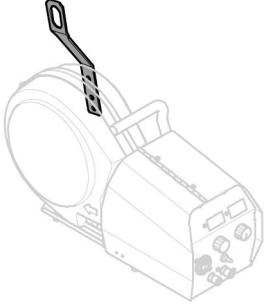
КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА

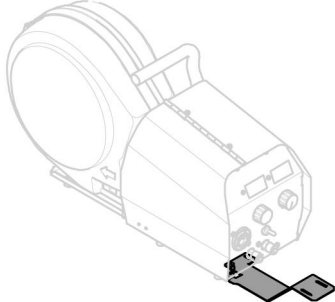
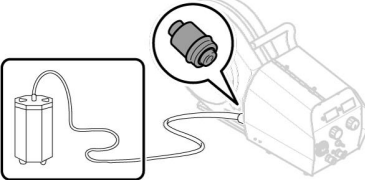
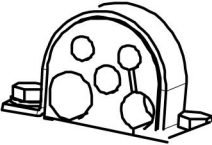
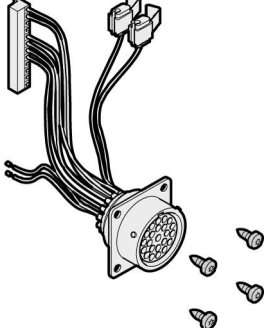
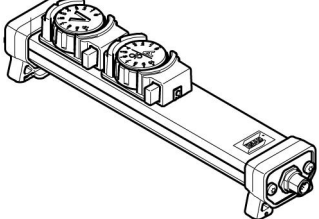
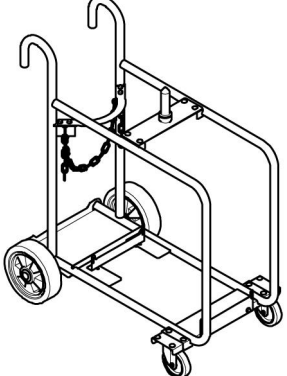


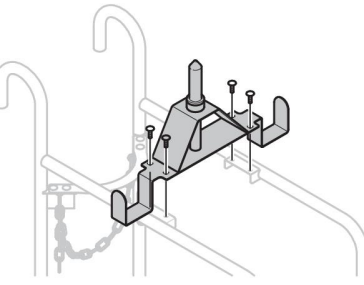
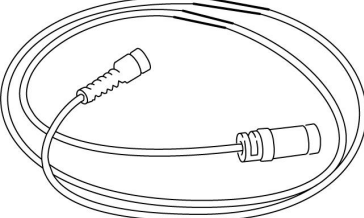
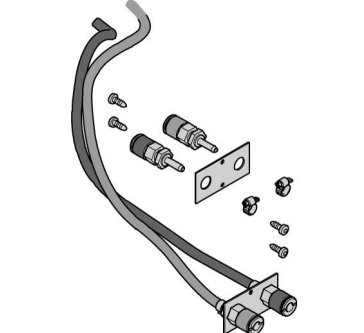

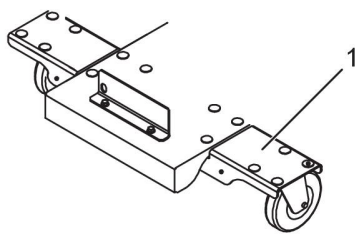
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

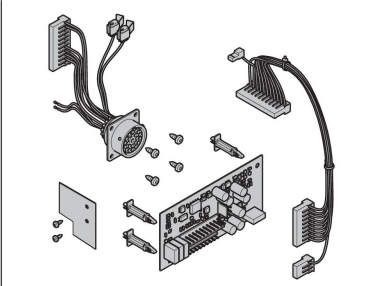
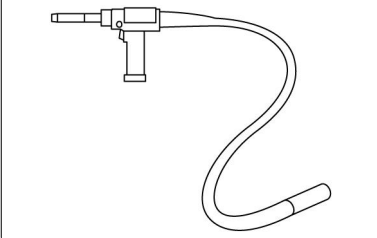
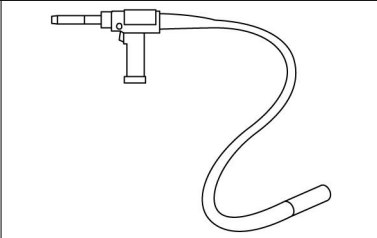
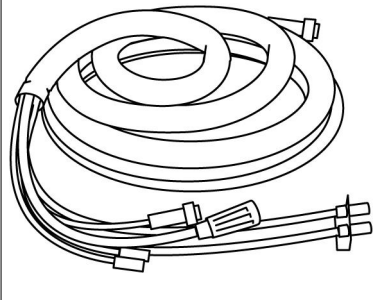
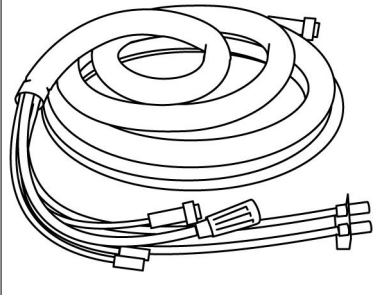
Technical documentation is available on the Internet at: www.esab.com.

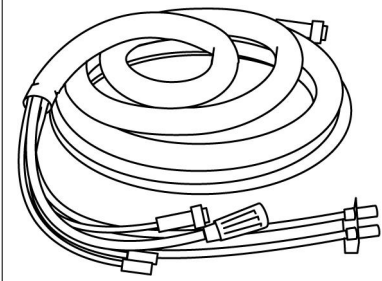
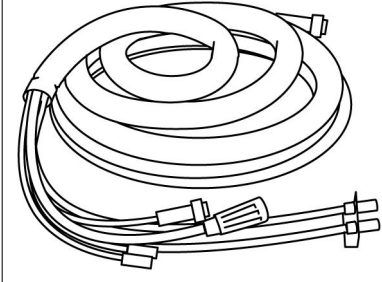
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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	

<p>0465 508 880</p>	<p>Trolley guide pin extension kit Used together with the trolley when the wire feed unit is equipped with wheel kit</p>	
<p>0459 553 880</p>	<p>Remote cable 23 pole - 8 pole 5 m</p>	
<p>0465 276 881</p>	<p>Water kit</p>	
<p>0458 705 880</p>	<p>Counter balance device (includes mast and counter balance) Note! For use of the counter balance device, a stabilizer kit (see below) is required! Note! IP23 not valid for wire feeder with counterbalance arm.</p>	
<p>0465 509 880</p>	<p>Комплект за стабилизиране Warrior™ (1)</p>	

0465 451 881	Remote Kit Railtrac / Miggytrac	
Welding torch MXH 400w PP 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°	
Welding torch MXH 300w PP Забележка! MXH PP се препоръчва само за 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	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

