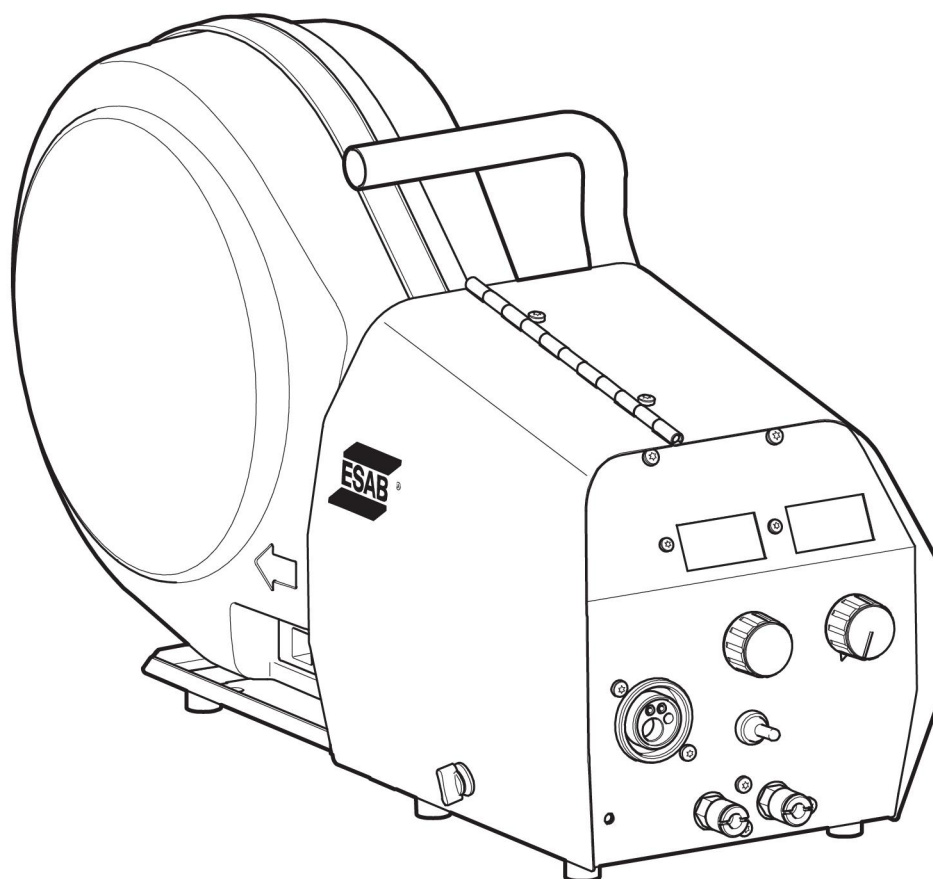




# **Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w**



## **Návod k používání**



## 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                      from serial number 540 xxx xxxx  
Warrior Feed 304w                    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](http://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 fluid and cursive, with a prominent initial "P" and a long, sweeping horizontal stroke.

Pedro Muniz  
Standard Equipment Director

CE 2019

<b>1</b>	<b>BEZPEČNOST</b> .....	<b>4</b>
1.1	Vysvětlení symbolů .....	4
1.2	Bezpečnostní opatření .....	4
<b>2</b>	<b>ÚVOD</b> .....	<b>8</b>
2.1	Přehled .....	8
2.2	Vybavení .....	8
<b>3</b>	<b>TECHNICKÉ ÚDAJE</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>INSTALACE</b> .....	<b>11</b>
4.1	Přehled .....	11
4.2	Pokyny ke zvedání .....	11
<b>5</b>	<b>OBSLUHA</b> .....	<b>12</b>
5.1	Přehled .....	12
5.2	Zapojení a ovládací zařízení .....	14
5.3	Připojování vody .....	14
5.4	Postup spouštění .....	14
5.5	Vysvětlení funkcí .....	14
5.6	Tlak podávání .....	15
5.7	Výměna a zakládání drátu .....	16
5.8	Výměna podávacích kladek .....	16
<b>6</b>	<b>ÚDRŽBA</b> .....	<b>17</b>
6.1	Přehled .....	17
6.2	Prohlídka a čištění .....	17
<b>7</b>	<b>OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ</b> .....	<b>18</b>
	<b>SCHÉMA</b> .....	<b>19</b>
	<b>SOUČÁSTI PODLEHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ</b> .....	<b>21</b>
	<b>OBJEDNACÍ ČÍSLA</b> .....	<b>25</b>
	<b>PŘÍSLUŠENSTVÍ</b> .....	<b>26</b>

# 1 BEZPEČNOST

## 1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: **Znamená Pozor! Buďte pozorní!**



### NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



### VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



### UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



### VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



## 1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
  - obsluhou zařízení;
  - umístěním nouzových vypínačů;
  - fungováním zařízení;
  - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
  - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
  - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
  - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
  - vhodné k danému účelu;
  - bez průvanu.

4. Osobní ochranné prostředky:
  - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
  - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
  - Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
  - Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
  - K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
  - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**VAROVÁNÍ!**

Zařízení k podávání drátu jsou určena k používání s napájecími zdroji pouze v režimu MIG/MAG.

Při použití v jiném režimu, například MMA, musí být svařovací kabel mezi zařízením k podávání drátu a napájecím zdrojem odpojen, jinak bude zařízení k podávání drátu pod napětím.

**Pokud je vybaveno chladičem ESAB,**

používejte pouze chladicí kapalinu schválenou společností ESAB. Neschválená chladicí kapalina může poškodit vybavení a ohrozit bezpečnost produktu. V případě takového poškození ztrácí platnost všechny záruky poskytované společností ESAB.

Doporučená objednávací čísla chladicí kapaliny ESAB: 0465 720 002.

Informace o objednání naleznete v kapitole "PŘÍSLUŠENSTVÍ" v návodu k použití.

**VAROVÁNÍ!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod nechráněným povrchem těla, vlhkými rukavicemi či vlhkým oděvem
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu

**ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná**

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
  - Vedte elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdržujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
  - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.



### VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné

- Kryjte si hlavu před výpary
- K odstranění výparů a plynů z dosahu vašeho dýchání a z celého prostoru používejte ventilaci, odsávání u oblouku či obojí



### OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami



### HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.



### POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.
- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.



### NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Proto zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.



### HORKÝ POVRCH - díly mohou způsobit popáleniny

- Nedotýkejte se dílů holýma rukama.
- Před prací na vybavení je nechte vychladnout.
- Pro práci s horkými díly používejte vhodné nástroje nebo izolační svářecí rukavice, aby nedošlo k popálení.

**FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.**

**CHRAŇTE SEBE I JINÉ!**



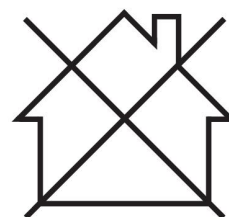
#### UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.



#### UPOZORNĚNÍ!

Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapětovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzářováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.





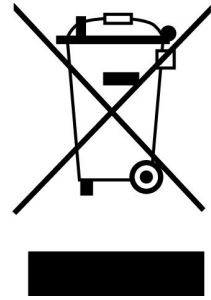
**POZOR!**

**Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



**ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.**

## 2 ÚVOD

---

### 2.1 Přehled

Zařízení k podávání drátu **Warrior Feed 304**, **Warrior Feed 304w** je určeno ke svařování MIG/MAG společně s napájecími zdroji pro svařování:

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

Dodávají se v různých variantách, viz kapitolu „Objednací číslo“.

Zařízení k podávání drátu jsou uzavřená a skládají se z poháněcího mechanismu podávání drátu o čtyřech kolech a z řídicí elektroniky.

Lze je používat společně s drátem ze zařízení ESAB MarathonPact nebo z cívky drátu (o standardním Ø 200 mm, Ø 300 mm a příslušenství Ø 440 mm).

Zařízení k podávání drátu lze instalovat na vozík, zavěsit nad pracoviště pomocí závěsného oka, instalovat na zařízení s protizávažím nebo na podlahu se soupravou kol nebo bez ní.

**Příslušenství společnosti ESAB pro tento produkt naleznete v kapitole „PŘÍSLUŠENSTVÍ“ toho návodu.**

### 2.2 Vybavení

Podavač drátu Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w se dodává s tímto vybavením:

- Návod k použití
- Štítek s doporučenými součástmi podléhajícími opotřebení



### 3 TECHNICKÉ ÚDAJE

<b>Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w</b>	
<b>Napájecí napětí</b>	42 V AC, 50–60 Hz
<b>Příkon</b>	252 VA
<b>Jmenovitý napájecí proud I<sub>1</sub></b>	6 A
<b>Data parametrů</b>	
Rychlost podávání drátu	1,5–25,0 m/min (4,9–82 ft/min)
Pomalý start	VYPNUTO nebo ZAPNUTO
2/4 zdvihy	2 nebo 4 zdvihy
Výběr drátu	Plný drát nebo trubička
<b>Přípojka hořáku</b>	EURO
<b>Max. průměr cívky drátu</b>	300 mm (*440 mm), 12 inch (*17 inch)
<b>Průměr drátu</b>	
Fe	0,6–1,6 mm (0,023 – 1/16 palce)
Nerez	0,8–1,6 mm (0,030 – 1/16 palce)
Al	1,0 a 1,6 mm (0,40 a 1/16 palce)
Trubička	0,9–1,6 mm (0,035 – 1/16 palce)
<b>Hmotnost</b>	
WF 304 s krytem cívky	14,4 kg (31,7 libry)
WF 304w s krytem cívky	14,7 kg (32,4 libry)
<b>Hmotnost cívky drátu (standard ESAB)</b>	
Ø 200 mm	5 kg (11,0 libry)
Ø 300 mm	18 kg (39,7 libry)
Ø 440 mm	30 kg (66,1 libry)
<b>Rozměry (d x š x v) základní</b>	675 × 265 × 418 mm (26,6 × 10,4 × 16,5 palce)
<b>Provozní teplota</b>	-10 až +40°C (+14 až +104°F)
<b>Teplota při přepravě a skladování</b>	-20 až +55°C (-4 až +131°F)
<b>Ochranný plyn max. tlak</b>	Všechny typy jsou určeny pro svařování MIG/MAG 5 barů (0,5 MPa)
<b>Chladicí kapalina (Warrior Feed 304w) max. tlak</b>	Namíchaná chladicí kapalina ESAB 5 barů (0,5 MPa)
<b>Přípustná zátěž při</b>	
60% zatěžovací cyklus	500 A
100% zatěžovací cyklus	400 A
<b>Třída krytí s cívkou o Ø 440 mm (Ø 17 inch) a/nebo zařízením s protizávažím</b>	IP23 IP2X

\* Viz kapitolu "PŘÍSLUŠENSTVÍ" v návodu k použití.

### **Pracovní cyklus**

Pracovní cyklus vymezuje čas, během kterého lze svařovat nebo řezat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Pracovní cyklus platí pro 40 °C.

### **Třída krytí**

Kód **IP** určuje třídu krytí, tj. stupeň ochrany před průnikem pevných předmětů nebo vody.

Zařízení s označením **IP23** je určeno k použití v krytém prostoru i venku.

Zařízení s označením **IP2X** jsou určena k použití v krytém prostoru.

## 4 INSTALACE

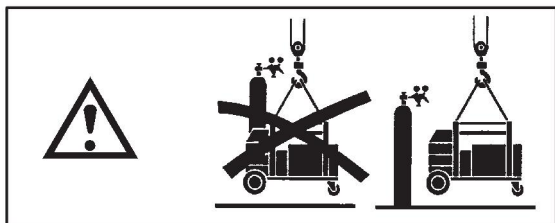
### 4.1 Přehled

Instalaci musí provádět odborník.



#### VAROVÁNÍ!

Při svařování v prostředí se zvýšeným rizikem úrazu elektrickým proudem lze používat pouze napájecí zdroje určené pro toto prostředí. Tyto napájecí zdroje jsou označeny symbolem **S**.



### 4.2 Pokyny ke zvedání



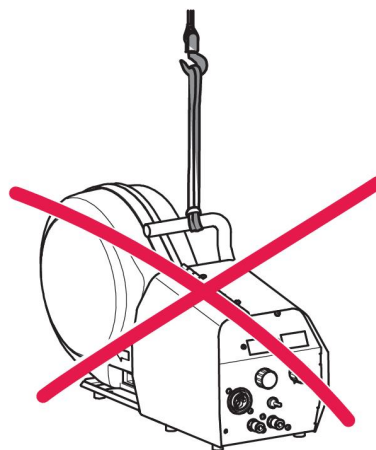
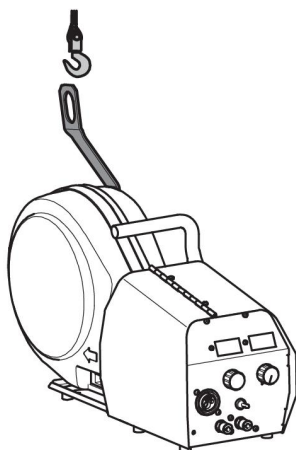
#### UPOZORNĚNÍ!

Při zvedání podavače drátu hrozí riziko rozdrčení. Při montáži velké cívky (Ø 440 mm) se může změnit těžiště podavače drátu a zvýšit riziko překlopení a rozdrčení. Chraňte sebe a varujte před nebezpečím osoby nacházející se v blízkosti.



#### UPOZORNĚNÍ!

Aby nedošlo k úrazu a/nebo poškození zařízení, je zde ukázána metoda zvedání a upevňovací body.



Objednací číslo závěsného oka je uvedeno v kapitole „Objednací číslo“.



#### POZOR!

Pokud se používá jiné montážní zařízení, mělo by být od podavače drátu izolováno.

## 5 OBSLUHA

### 5.1 Přehled

Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole **BEZPEČNOST** této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!



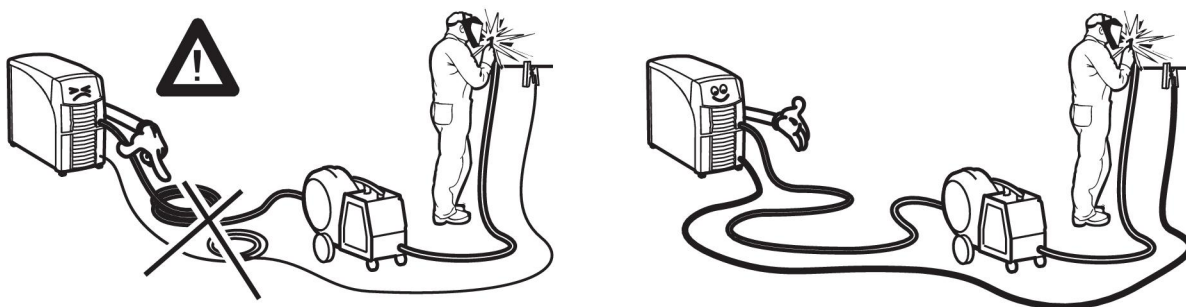
#### VAROVÁNÍ!

Abyste se vyhnuli úrazu elektrickým proudem, nedotýkejte se drátu elektrody nebo částí v kontaktu s ním ani neizolovaných kabelů a spojek.



#### POZOR!

Při přesunování zařízení používejte držadlo určené k tomuto účelu. Nikdy netahejte za svařovací hořák zařízení.



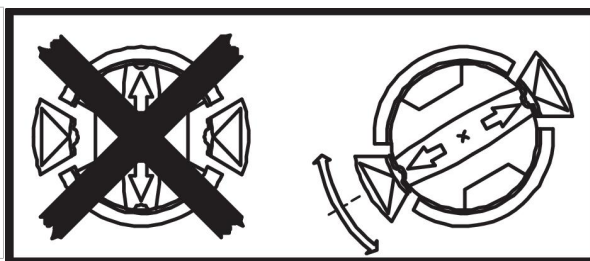
#### VAROVÁNÍ!

Ujistěte se, že postranní panely jsou za provozu zavřené.



#### VAROVÁNÍ!

Abyste zabránili sklouznutí cívky z náboje: Otočením červeného kolečka zablokujte cívku na místě, jak je znázorněno na výstražném štítku vedle náboje.



#### UPOZORNĚNÍ!

Před vložením svařovacího drátu zajistěte odstranění dlátovitého hrotu a ořepů z jeho konce, aby se předešlo zablokování drátu ve vložce hořáku.

**VAROVÁNÍ!**

Otáčející součásti mohou způsobit úraz, dávejte pozor.

**VAROVÁNÍ!**

Pokud je podavač vybaven vyvažovacím ramenem, hrozí riziko překlopení. Nezapomeňte nainstalovat stabilizační sadu a zajistěte zařízení, zejména pokud se používá na nerovném nebo skloněném povrchu.

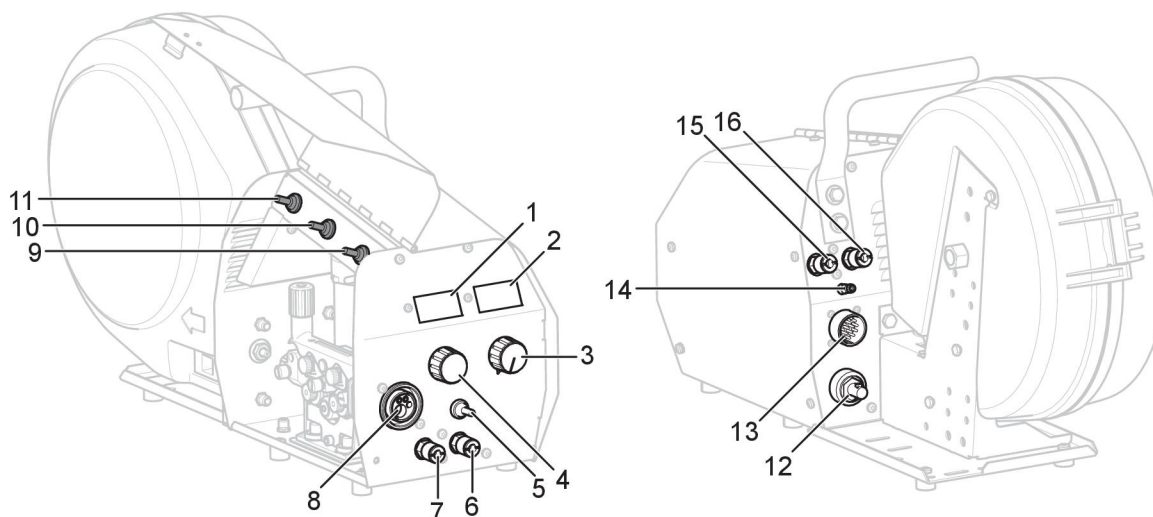
**Doporučené maximální hodnoty proudu pro propojovací kabely**

$I_{max}$	Průřez kabelu	Délka kabelu	Upozornění
450 A (60% pracovní cyklus)	70 mm <sup>2</sup>	2–35 m	19pólový
350 A (100% pracovní cyklus)			
550 A (60% pracovní cyklus)	95 mm <sup>2</sup>	2–35 m	19pólový
430 A (100% pracovní cyklus)			
450 A (60% pracovní cyklus)	70 mm <sup>2</sup>	2–35 m	19pólový, voda
350 A (100% pracovní cyklus)			
550 A (60% pracovní cyklus)	95 mm <sup>2</sup>	2–35 m	19pólový, voda
430 A (100% pracovní cyklus)			

**Pracovní cyklus**

Pracovní cyklus vymezuje čas, během kterého lze svařovat nebo řezat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Pracovní cyklus platí pro 40 °C / 104 °F nebo nižší.

## 5.2 Zapojení a ovládací zařízení



- |  |  |
|--|--|
| 1. Displej napětí (V)                                      | 9. Přepínač 4 zdvihů / 2 zdvihů (uvnitř)   |
| 2. Displej proudu (A)                                      | 10. Přepínač Trubička / Plný drát (uvnitř)                                       |
| 3. Knoflík pro nastavování rychlosti podávání drátu        | 11. Vypínač pro pomalý start (uvnitř)  |
| 4. Knoflík pro nastavování napětí                          | 12. Přípojka pro přívod svařovacího proudu z napájecího zdroje (OKC)             |
| 5. Spínač zavádění drátu nebo testu průtoku plynu          | 13. Přípojka pro ovládací kabel z napájecího zdroje                              |
| 6. ČERVENÁ přípojka chladicí vody ze svařovacího hořáku *) | 14. Přípojka pro přívod ochranného plynu   |
| 7. MODRÁ přípojka chladicí vody ke svařovacímu hořáku *)   | 15. MODRÁ přípojka pro chladicí vodu od zdroje napájení (chladicího zařízení) *) |
| 8. Přípojka pro svařovací hořák                            | 16. ČERVENÁ přípojka pro chladicí vodu ke zdroji napájení (chladicí zařízení) *) |



### POZOR!

\*) Přípojky chladicí vody jsou k dispozici pouze u některých modelů.

## 5.3 Připojování vody

Při připojování svařovacího hořáku chlazeného vodou musí být hlavní vypínač zdroje napájení v poloze OFF (Vyp.) a vypínač chladicí jednotky v poloze 0.

Sadu pro připojení vody lze objednat jako příslušenství, viz kap. Příslušenství.

## 5.4 Postup spouštění

Jakmile začne podávání drátu, napájecí zdroj generuje svařovací napětí.

Pokud se do tří sekund nedosáhne svařovacího proudu, napájecí zdroj vypne svařovací napětí. Podávání drátu pokračuje až do vypnutí spínače svařovacího hořáku.

## 5.5 Vysvětlení funkcí

Pro přístup k funkcím 2 zdvihy / 4 zdvihy, Trubička / Plný drát a Pomalý start musíte otevřít víko.



### Dva zdvihy

Se dvěma zdvihy začne proudit plyn před zapálením oblouku (pokud se používá) stisknutím spouštěcího spínače svařovacího hořáku. Potom začne svařování. Uvolněním spouštěcího spínače se svařování zcela zastaví a spustí se proud plynu po zhasnutí (pokud je zvolen).



### Čtyři zdvihy

Se 4 zdvihy začne proudit plyn při stisknutí spouštěcího tlačítka svařovacího hořáku a po jeho uvolnění začíná podávání drátu. Svařování pokračuje do dalšího stisknutí spouštěcího spínače, pak se podávání zastaví a po uvolnění spínače začne proudit plyn po zhasnutí (pokud je zvolen).



### Výběr drátu – trubička

K adaptaci na svařování s trubičkou bude po uvolnění spouště vybrána konstantní doba zpětného hoření.



### Výběr drátu – plný drát

K adaptaci na svařování s plným drátem bude po uvolnění spouště vybráno SCT (zkratové ukončení).

SCT je nový způsob zastavení svařování malými zkraty k omezení koncového kráteru a oxidace. Získá se tím také výhoda dobrého startovního výkonu s plným drátem.



### Pomalý start

Při pomalém startu je drát podáván rychlostí 1,5 m/min (4,9 stopy/min), dokud nevytvoří elektrický kontakt s obrobkem.



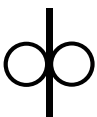
### Zavedení drátu

Zavedení drátu se používá, když je třeba podat drát bez aplikace svařovacího napětí. Drát se podává tak dlouho, dokud je stisknuto tlačítko.



### Profukování plynem

Test průtoku plynem se používá při měření průtoku plynu nebo vyfukování jakéhokoliv vzduchu nebo vlhkosti z plynových hadic před zahájením svařování. Trvá tak dlouho, dokud je stisknuto tlačítko, a probíhá bez napětí nebo podávání drátu.

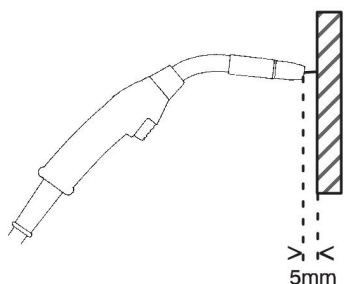


### Rychlost podávání drátu

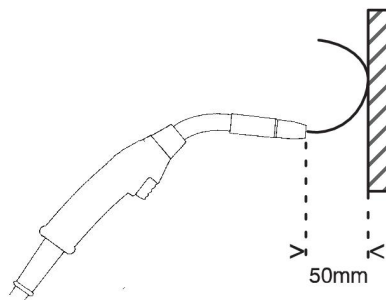
Tento parametr nastavuje požadovanou rychlost podávání trubičky v m/min.

## 5.6 Tlak podávání

Začněte tím, že se přesvědčíte, zda se drát volně pohybuje ve vodící vložce. Potom nastavte tlak přítlačných kladek zavaděče drátu. Je důležité, aby tlak nebyl příliš velký.



Obrázek A



Obrázek B

Chcete-li zkontrolovat, zda je zaváděcí tlak správně nastaven, můžete vytáhnout drát opřený o izolovaný předmět, např. kus dřeva.

Když budete držet svařovací hořák přibl. 5 mm od kusu dřeva (obr. A), zaváděcí válečky by měly klouzat.

Když budete držet svařovací hořák přibl. 50 mm od kusu dřeva, měl by se drát vysunout a ohnout (obr. B).

## 5.7 Výměna a zakládání drátu

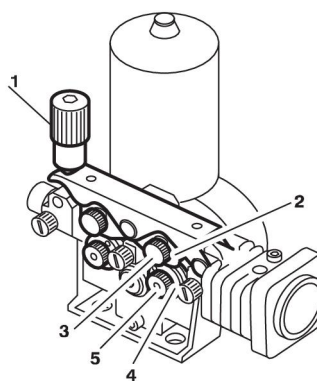
- Otevřete boční panel.
- Odpojte snímač tlaku tak, že ho otočíte dozadu; přítlačné kladky se vysunou nahoru.
- Narovnejte 10–20 cm nového drátu. Než vložíte drát do podavače, opilujte z jeho konce otřepy a ostré hrany.
- Zajistěte, aby drát správně procházel válečkovou podávací dráhou a výstupní hubicí nebo vedením drátu.
- Zajistěte snímač tlaku.
- Zavřete boční panel.

## 5.8 Výměna podávacích kladek

- Otevřete boční panel.
- Odpojte snímač tlaku (1) tak, že ho otočíte dozadu.
- Odpojte přítlačné kladky (2) tak, že otočíte osu (3) o čtvrt otáčky doprava a vytáhnete ji.

### Odpojení přítlačných kladek

- Odpojte podávací kladky (4) tak, že odšroubujete matice (5) a vytáhnete kladky.



Během instalace opakujte výše popsané kroky v opačném pořadí.

### Volba stopy v podávacích kladkách

Otočte podávací kladku tak, aby byla rozměrová značka požadované stopy obrácena k vám.



## 6 ÚDRŽBA

### 6.1 Přehled



#### POZOR!

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.



#### UPOZORNĚNÍ!

Všechny záruky dodavatele ztrácejí platnost, pokud se zákazník v průběhu záruční doby pokusí sám opravit jakékoli chyby produktu.

### 6.2 Prohlídka a čištění

#### Podavač drátu

Pravidelně kontrolujte, zda není podavač ucpán nečistotou.

- Čištění a výměna opotřebovaných částí podávacího mechanismu by se měla provádět v pravidelných intervalech, aby se dosáhlo bezproblémového podávání drátu. Zapamatujte si, že pokud je nastaveno příliš silné předpětí drátu, může docházet k abnormálnímu opotřebení přítlačné kladky, podávací kladky a vodící vložky drátu.

#### Náboj brzdy

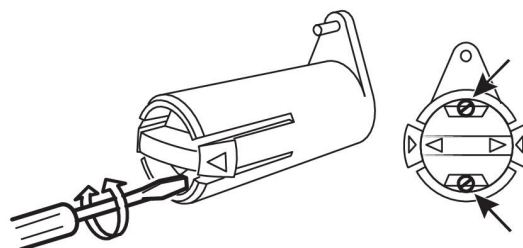
Náboj je nastaven již při dodání; je-li třeba upravit nastavení, postupujte podle následujících pokynů. Nastavte náboj brzdy tak, aby se drát při zastavení podavače mírně prověsil.

- **Nastavení brzdového momentu:**
  - Otočte červené držadlo do zamčené polohy.
  - Vložte šroubovák do pružin v náboji.

Otáčením pružin doprava snížíte brzdový moment.

Otáčením pružin doleva zvýšíte brzdový moment.

**Upozornění:** Ujistěte se, že obě pružiny otočíte o stejnou vzdálenost.



#### Svařovací hořák

- Čištění a výměna opotřebovaných částí svařovacího hořáku by se měla provádět v pravidelných intervalech, aby se dosáhlo bezproblémového podávání drátu. Pravidelně profukujte vodící vložku drátu a čistěte kontaktní špičku.

## 7 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ

---



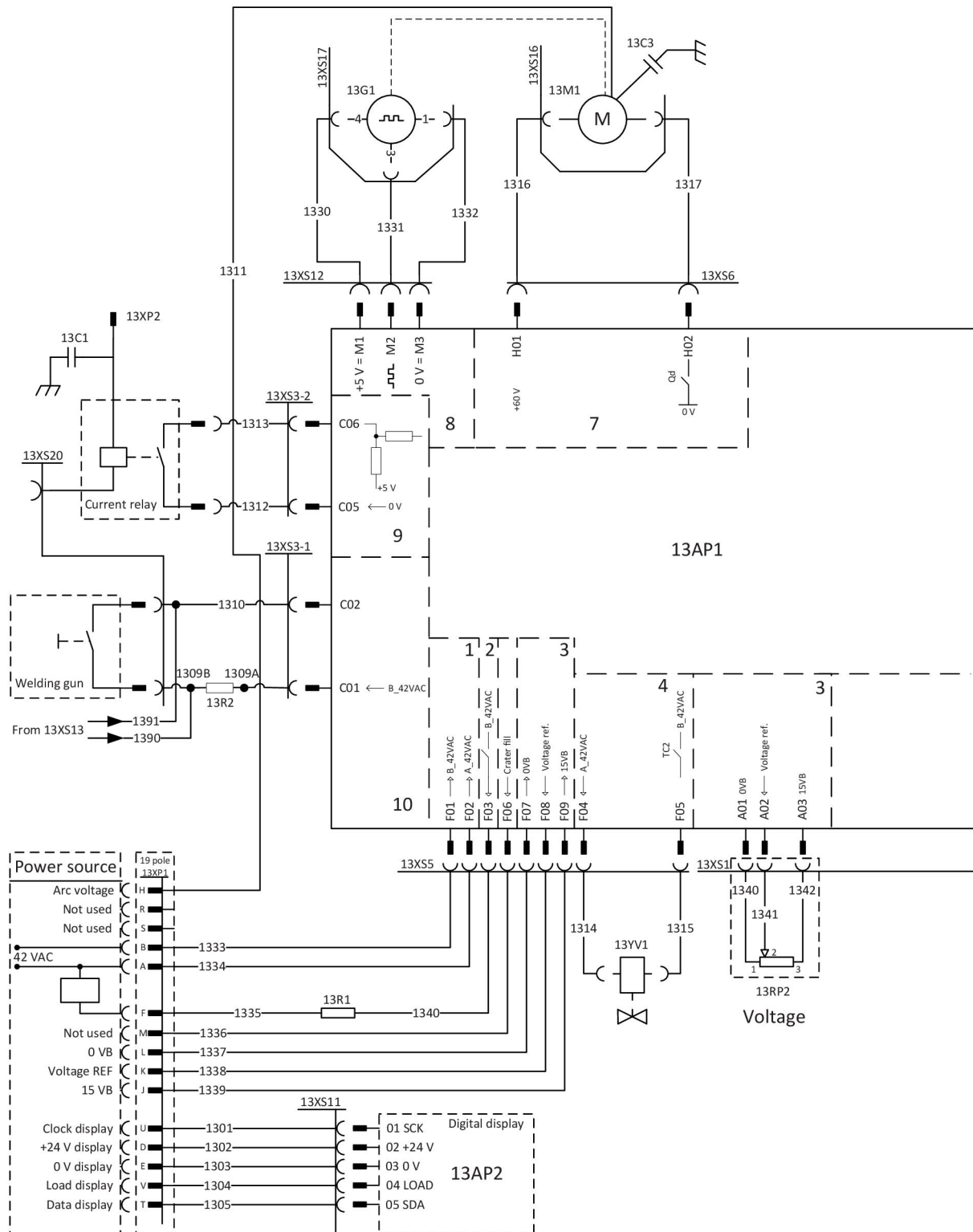
### UPOZORNĚNÍ!

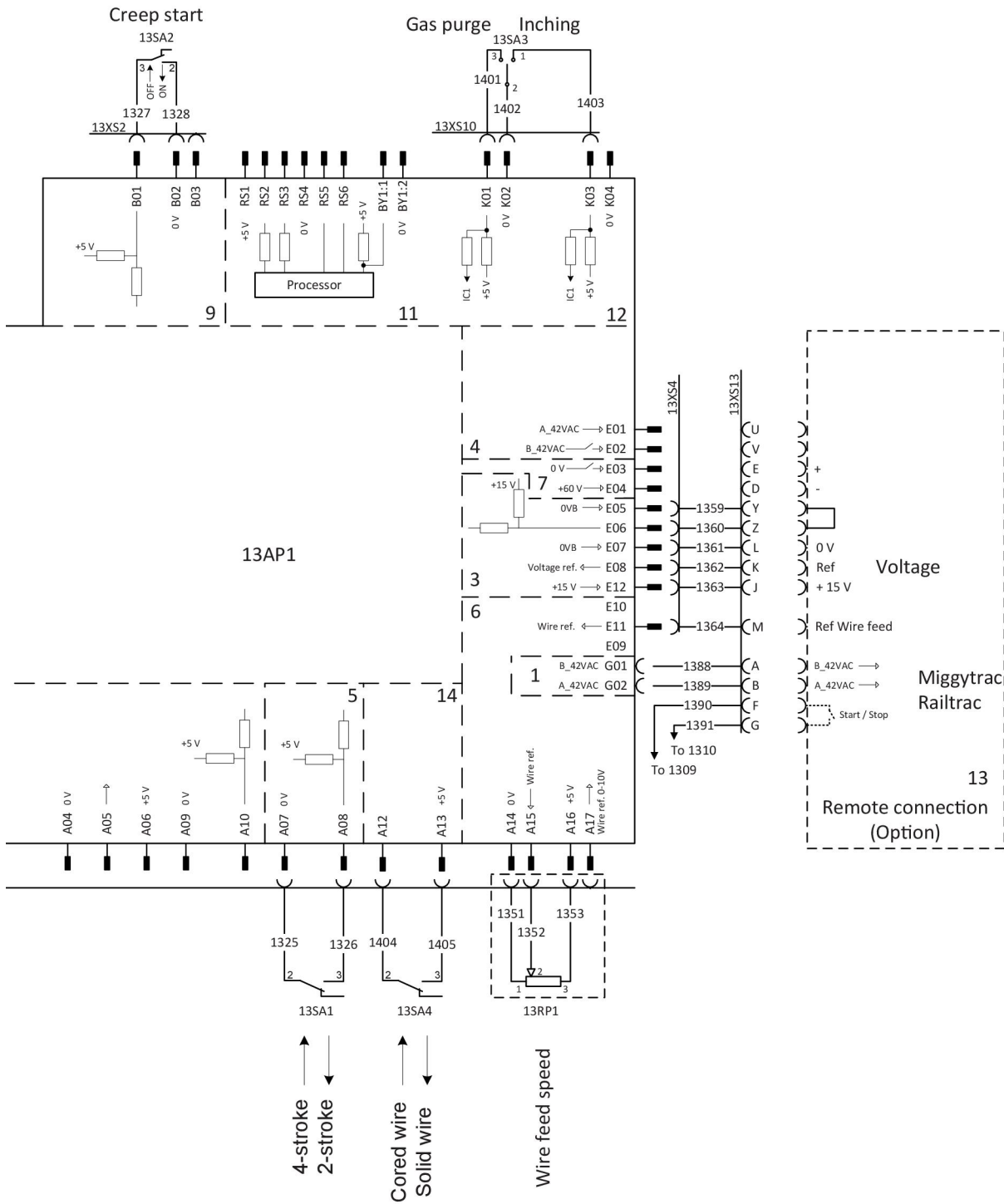
Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB.  
Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

Zařízení Warrior Feed 304 je navrženo a testováno v souladu s mezinárodními a evropskými normami **IEC/EN 60974-5** a **IEC/EN 60974-10 třídy A**, kanadskou normou **CAN/CSA-E60974-5** a americkou normou **ANSI/IEC 60974-5**. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, aby produkt stále splňoval požadavky norem uvedených výše.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz [esab.com](http://esab.com). Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

# SCHÉMA



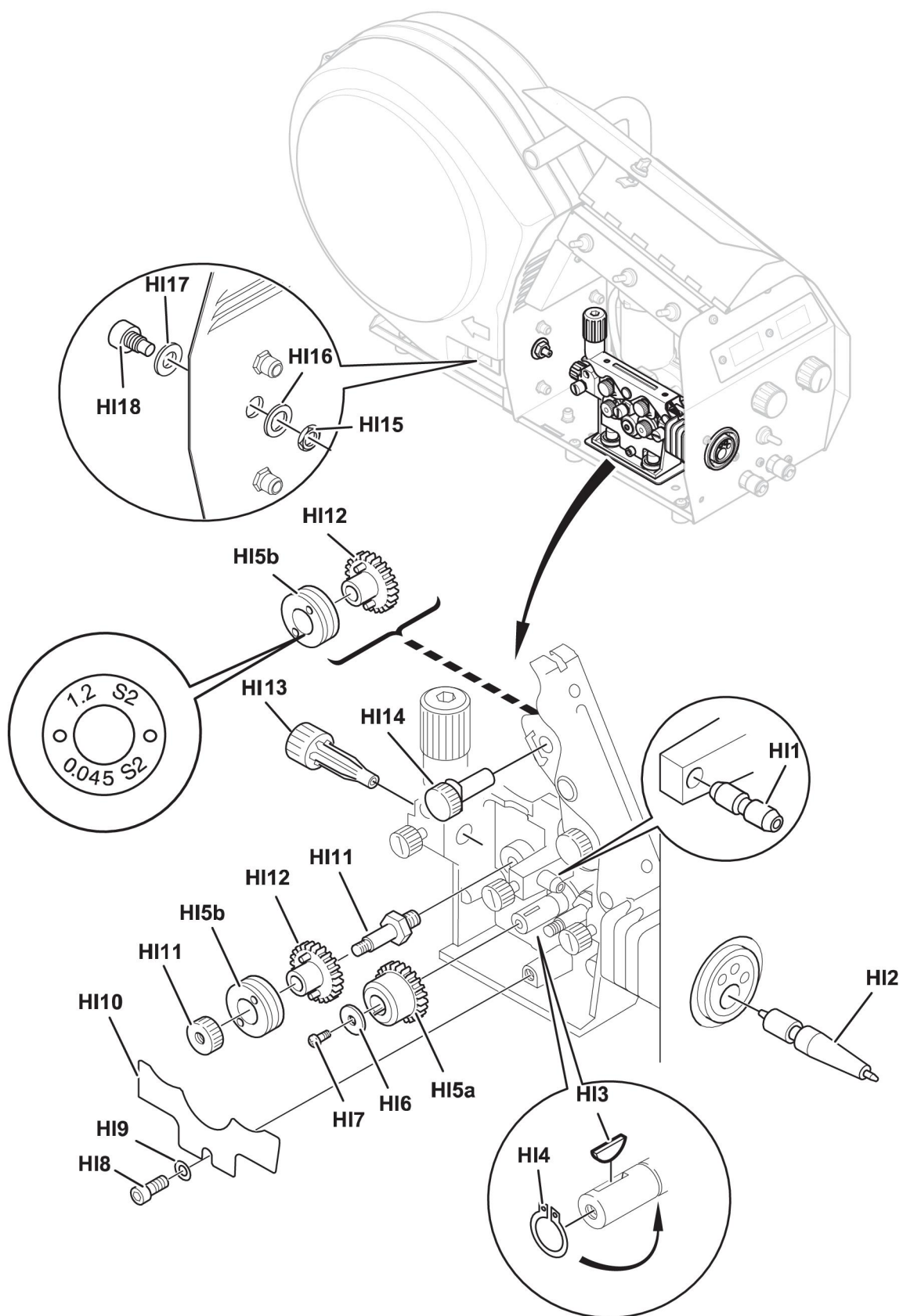


## SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

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 a 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 a 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 a 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 a 1,2	V- knurled	1,0 <b>R2</b> & 1,2 <b>R2</b>
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 a 1,2	V- knurled	1,2 <b>R2</b> & 1,2 <b>R2</b>
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 a 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 a 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 a 1,2	U	1,0 <b>A2</b> & 1,2 <b>A2</b>
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,2 a 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.

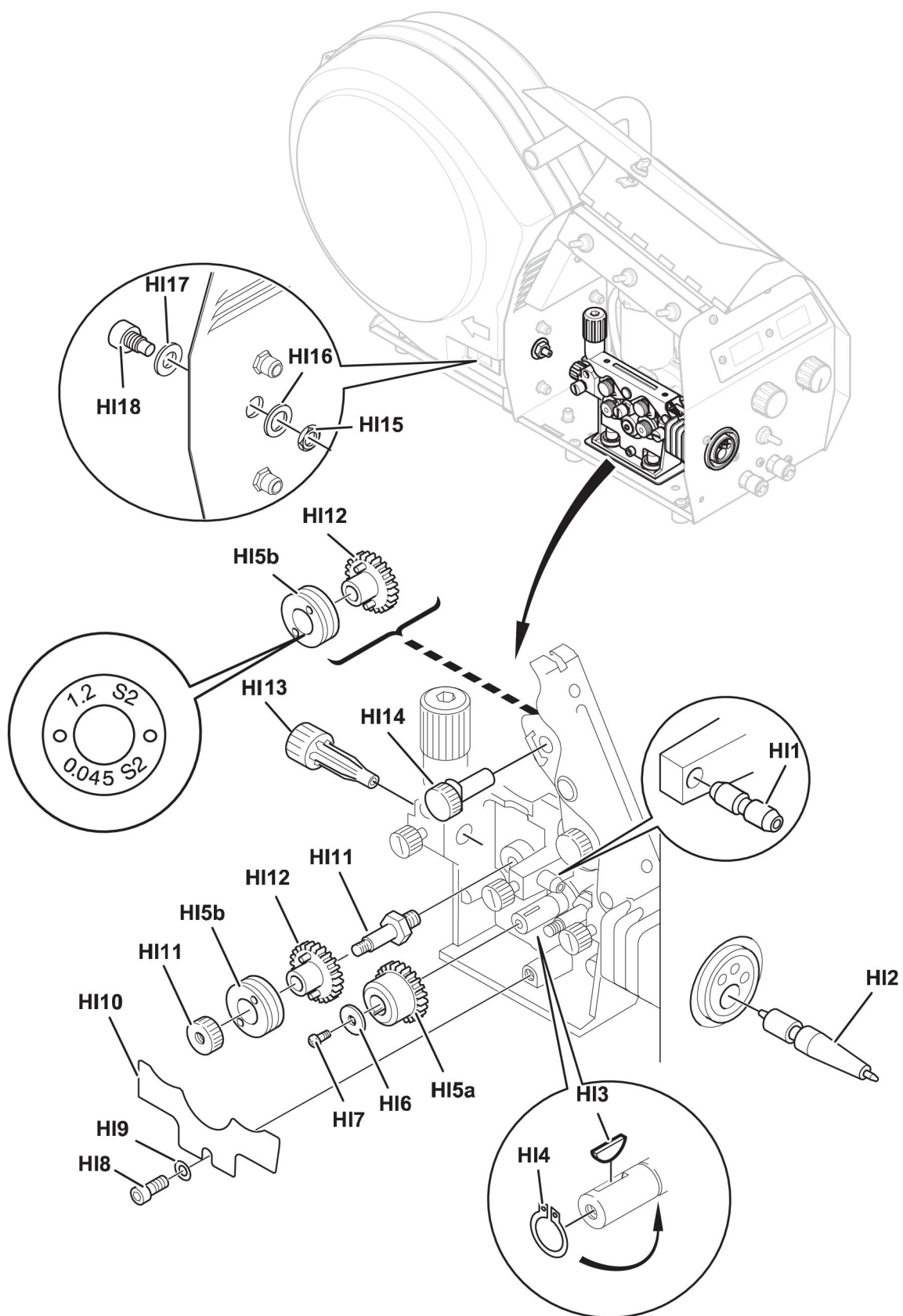


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5×1
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	Ø 16/8,4×1,5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
	0460, 007, 001	Vstupní hrdlo	<b>Dlouhá životnost</b> pro drát ze železa, nerezové oceli a trubičku
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.

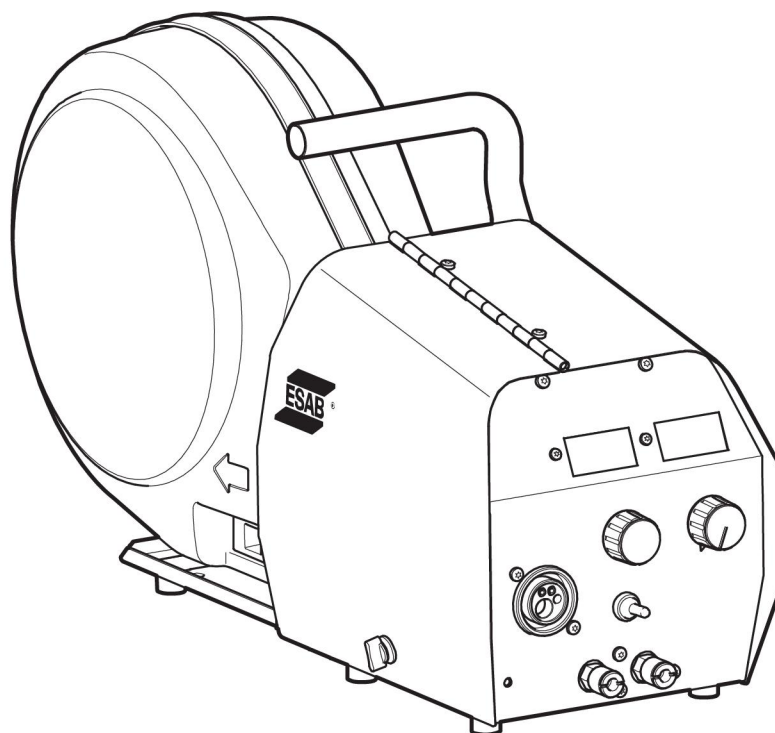




---

**OBJEDNACÍ ČÍSLA**

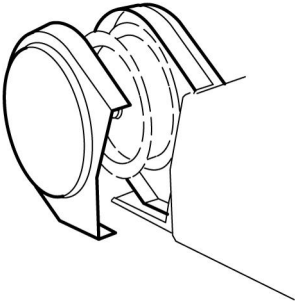
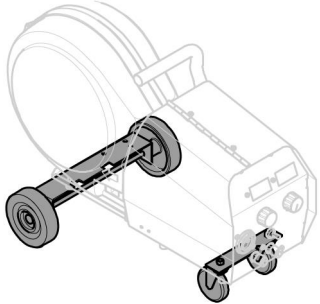
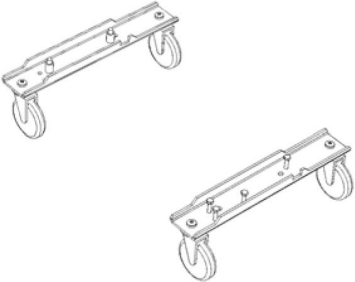
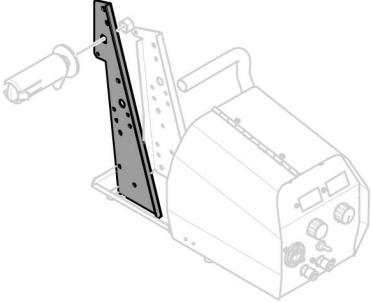
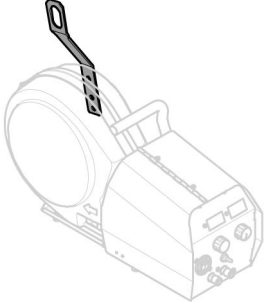
---

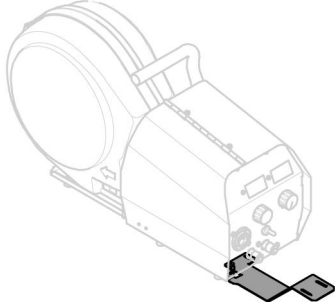
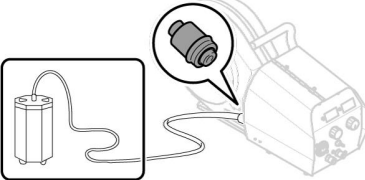
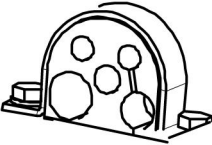
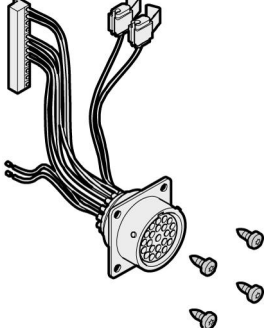
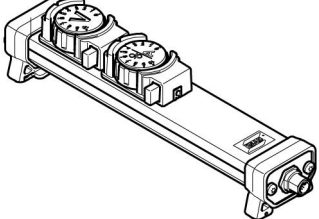
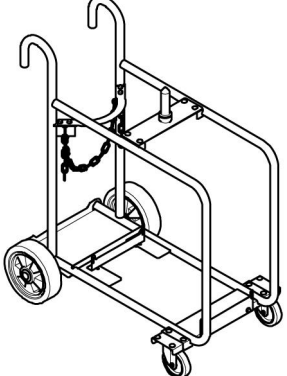


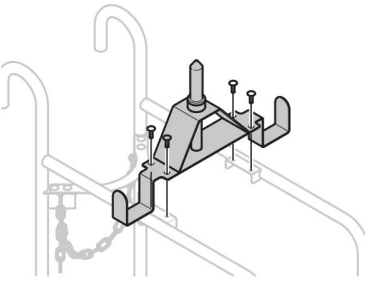
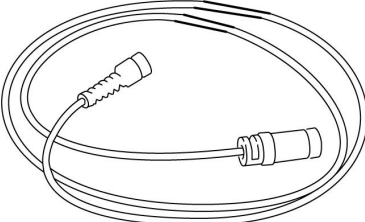
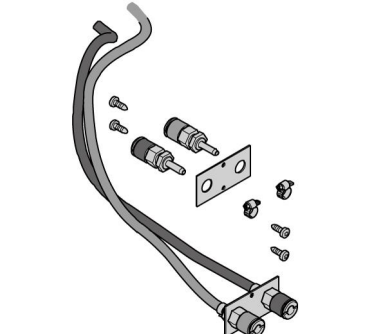

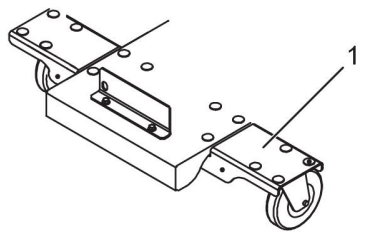
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

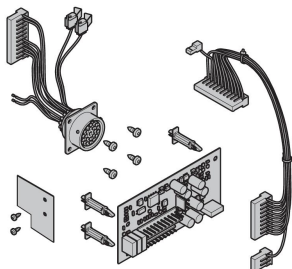
Technical documentation is available on the Internet at: [www.esab.com](http://www.esab.com).

**PŘÍSLUŠENSTVÍ**

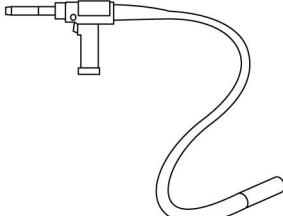
0458, 674, 880	<b>Bobbin cover kit, plastic Ø 300 mm</b>	
0458, 707, 880	<b>Wheel kit</b>	
0458 707 881	<b>Wheel kit</b>	
0459, 233, 880	<b>Adapter for Ø 440 mm bobbin</b>  <b>Note!</b> IP23 not valid for wire feeder with Ø 17,32 Inch (400 mm) bobbin.	
0458, 706, 880	<b>Lifting eye</b>	

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>	

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

0465, 451, 881	<b>Remote Kit Railtrac / Miggytrac</b>	
----------------	--	---

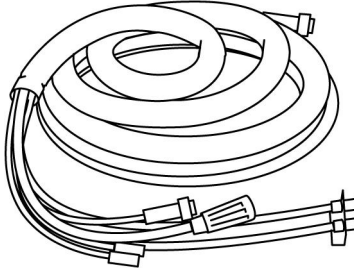
**Welding torch MXH 400w PP** Note! MXH PP only recommended for Feed304/3004/L3004

0700 200 015	6 m	
0700 200 016	10 m	
0700 200 019	10 m, 45°	

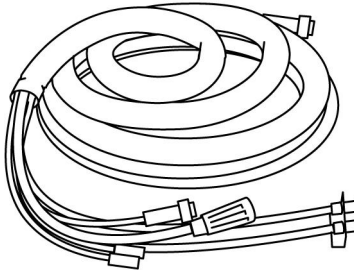
**Welding torch MXH 300w PP** Pozor! MXH PP se doporučuje pouze pro Feed304/3004/L3004

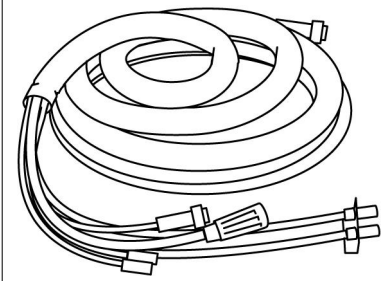
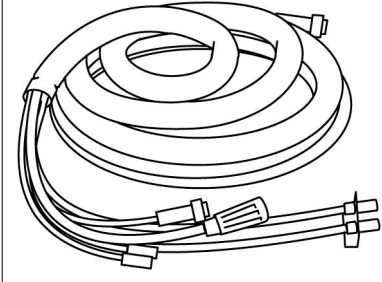
0700 200 017	6 m	
0700 200 018	10 m	
0700 200 020	10 m, 45°	

**Connection set, 70 mm<sup>2</sup>, 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 mm<sup>2</sup>, 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	

<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	





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

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

<http://manuals.esab.com>

