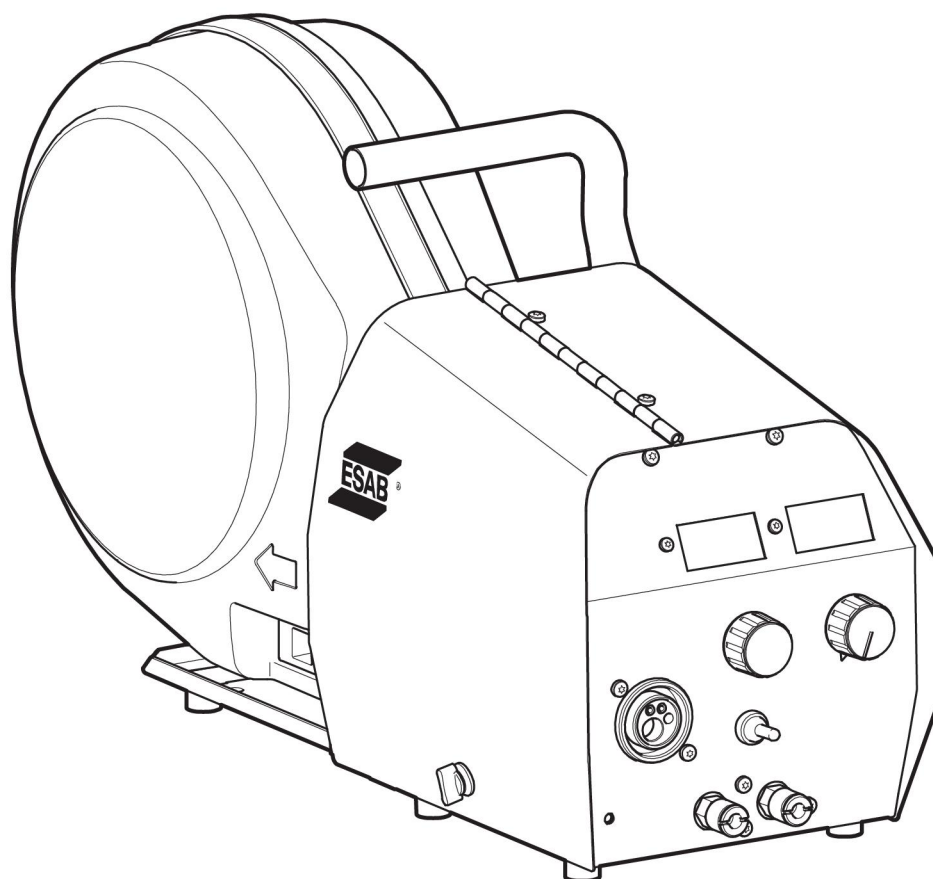




Warrior™ Feed 304, Warrior™ Feed 304w



Bruksanvisning



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

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 written in a cursive-like font.

Pedro Muniz
Standard Equipment Director

CE 2019

1	SÄKERHET	4
1.1	Användning av symboler.....	4
1.2	Säkerhetsåtgärder.....	4
2	INLEDNING	8
2.1	Översikt.....	8
2.2	Utrustning.....	8
3	TEKNISKA DATA	9
4	INSTALLATION	11
4.1	Översikt.....	11
4.2	Lyftanvisning.....	11
5	DRIFT	12
5.1	Översikt.....	12
5.2	Anslutningar och manöverorgan.....	14
5.3	Vattenanslutning.....	14
5.4	Startprocedur.....	14
5.5	Funktionsbeskrivningar.....	15
5.6	Trådmatningstryck.....	15
5.7	Byte och laddning av tråd.....	16
5.8	Byte av matarrullar.....	16
6	UNDERHÅLL	17
6.1	Översikt.....	17
6.2	Inspektion och rengöring.....	17
7	RESERVDELSBESTÄLLNING	18
	SCHEMA	19
	SLITDELAR	21
	BESTÄLLNINGSNUMMER	25
	TILLBEHÖR	26

1 SÄKERHET

1.1 Användning av symboler

Genomgående i handboken: Betyder Obs! Var uppmärksam!



VARNING!

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



VARNING!

Innebär potentiell fara som kan resultera i personskada eller dödsfall.



OBSERVERA!

Innebär fara som kan leda till mindre allvarlig personskada.



VARNING!

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



1.2 Säkerhetsåtgärder

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

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

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

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



WARNING!

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

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

Om utrustad med ESAB-kylare

Använd endast kylvätska som godkänts av ESAB. Icke godkända kylvätskor kan skada utrustningen och äventyra produktsäkerheten. I händelse av sådan skada upphör samtliga garantiåtaganden från ESAB att gälla.

Beställningsnummer för rekommenderad kylvätska från ESAB: 0465 720 002.

* Se kapitlet "TILLBEHÖR" i bruksanvisningen för information om beställning.



WARNING!

Bågsvetsning och bågs skärning kan orsaka personskada. Vidta alltid säkerhetsåtgärder vid svetsning och skärning.



ELEKTRISK STÖT – Kan döda

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



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT – Kan vara hälsoskadliga

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



RÖK OCH GASER – Kan vara hälsoskadliga

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



LJUSBÅGAR – Kan skada ögonen och ge brännskador på huden

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



BULLER – Kan ge hörselskador

Skydda öronen. Använd hörselkåpor eller annat lämpligt hörselskydd.



RÖRLIGA DELAR – Kan orsaka skador

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



BRANDFARA

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



HET YTA - Delar kan orsaka brännskador

- Vidrör inte delar med bara händer.
- Låt utrustningen svalna av innan du arbetar med den.
- Använd lämpliga verktyg och/eller isolerade svetshandskar när du hanterar heta delar för att undvika brännskador.

DRIFTSTÖRNING – Tillkalla experthjälp i händelse av driftstörning.

SKYDDA DIG SJÄLV OCH ANDRA!



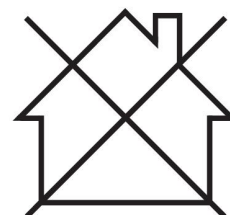
OBSERVERA!

Denna produkt är avsedd endast för bågsvettsning.



OBSERVERA!

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





OBSERVERA!

Lämna in elektroniska utrustningar till återvinningsanläggning!

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

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

För mer information, kontakta närmaste ESAB-återförsäljare.



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

2 INLEDNING

2.1 Översikt

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

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

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

Trådmatarenheterna är kapslade och innehåller fyrhjulsdrivna matarmekanismer samt styrelektronik.

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

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

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

2.2 Utrustning

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

- Bruksanvisning
- Dekal med rekommenderade slitdelar

3 TEKNISKA DATA

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Matningsspänning	42 VAC, 50–60 Hz
Effektbehov	252 VA
Nominell matningsström I₁	6 A
Inställningsdata	
Trådmatningshastighet	1,5–25,0 m/min (4,9–82 fot/min)
Krypstart	PÅ eller AV
2/4-takt	2-takt eller 4-takt
Trådval	Solid tråd eller rörtråd
Anslutning för brännare	EURO
Max. diameter trådbobin	300 mm (*440 mm), 12 tum (*17 tum)
Tråddimension	
Fe	0,6–1,6 mm (0,023–1/16 tum)
SS	0,8–1,6 mm (0,030–1/16 tum)
Al	1,0 & 1,6 mm (0,40 & 1/16 tum)
Rörtråd	0,9–1,6 mm (0,035–1/16 tum)
Vikt	
WF 304 med bobinkåpa	14,4 kg (31,7 lbs)
WF 304w med bobinkåpa	14,7 kg (32,4 lbs)
Vikt trådbobin (ESAB standard)	
Ø 200 mm	5 kg (11,0 lbs)
Ø 300 mm	18 kg (39,7 lbs)
Ø 440 mm	30 kg (66,1 lbs)
Mått (l × w × h)	
basisk	675 × 265 × 418 mm (26,6 × 10,4 × 16,5 tum)
Arbetstemperatur	-10 till 40 °C (14 till 104 °F)
Temperatur transport och förvaring	-20 till 55 °C (-4 till 131 °F)
Skyddsgas	Alla typer avsedda för MIG/MAG-svetsning
max. tryck	5 bar (0,5 MPa)
Kylvätska (Warrior Feed 304w)	ESAB:s färdigblandade kylvätska
max. tryck	5 bar (0,5 MPa)
Tillåten belastning vid	
60 % intermittens	500 A
100 % intermittens	400 A
Kapslingsklass	IP23
med bobin Ø 440 mm (Ø 17 tum) och/eller avlastningsdon	IP2X

* Se kapitlet "TILLBEHÖR" i bruksanvisningen.

Intermittensfaktor

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

Inkapslingsklass

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

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

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


4 INSTALLATION

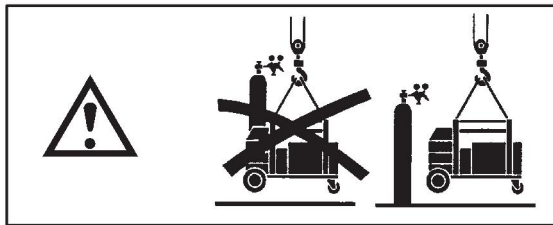
4.1 Översikt

Installationen ska utföras av professionell installatör.



WARNING!

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



4.2 Lyftanvisning



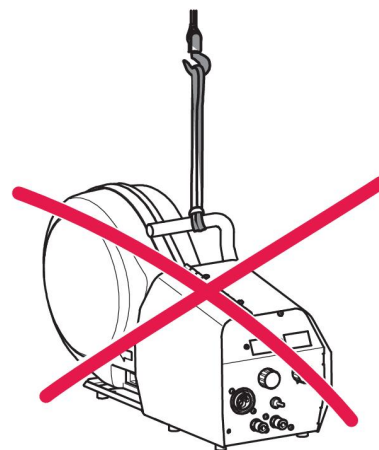
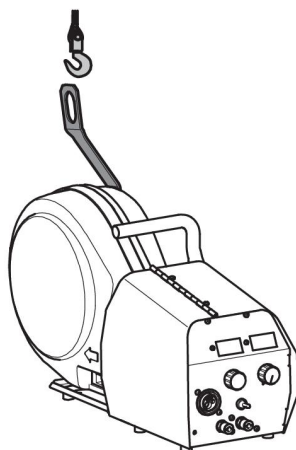
OBSERVERA!

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



OBSERVERA!

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



Beställningsnummer för lyftögla finns i kapitlet "Beställningsnummer".



OBSERVERA!

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

5 DRIFT

5.1 Översikt

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



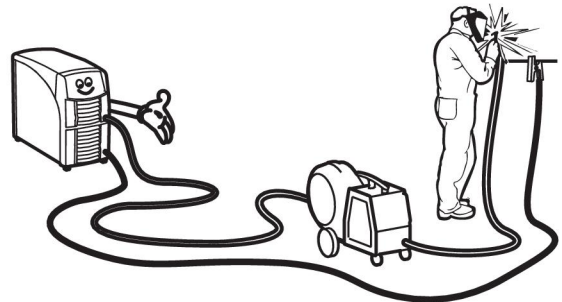
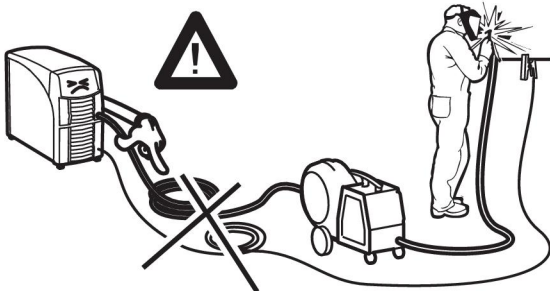
VARNING!

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



OBSERVERA!

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



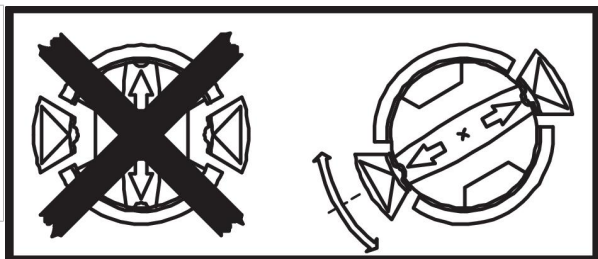
VARNING!

Se till att sidoluckorna är stängda under drift.



VARNING!

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



OBSERVERA!

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

**VARNING!**

Roterande delar kan orsaka personskada – iaktta försiktighet.

**VARNING!**

Tipprisk föreligger när trådmatarenheten förses med avlastningsdon. Se till att installera stabiliseringssatsen och säkra utrustningen, särskilt om den används på ojämnt eller sluttande underlag.

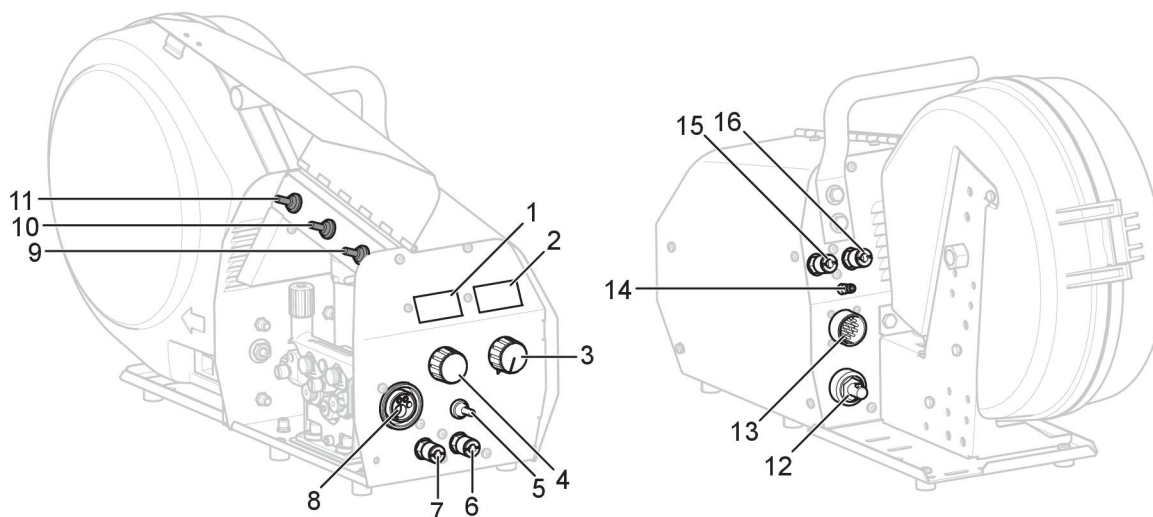
Rekommenderade maximala strömvärden för kombianslutningsdon

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

Intermittensfaktor

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

5.2 Anslutningar och manöverorgan



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



OBSERVERA!

*) Kylvattenanslutningar finns endast på vissa modeller.

5.3 Vattenanslutning

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

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

5.4 Startprocedur

När trådmatningen startas genererar strömkällan svetsspänning.

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

5.5 Funktionsbeskrivningar

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



2-takt

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



4-takt

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



Trådval – rörtråd

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



Trådval – solid tråd

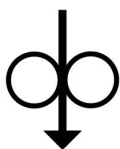
SCT (Short Circuit Termination) aktiveras när avtryckaren släpps, för anpassning till svetsning med solid tråd.

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



Krypstart

Krypstart matar ut kabeln med 1,5 m/min tills den får elektrisk kontakt med arbetsstycket.



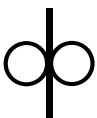
Kallmatning av tråd

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



Renblåsning med gas

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



Trådmatningshastighet

Trådmatningshastigheten ställs in i meter per minut.

5.6 Trådmatningstryck

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

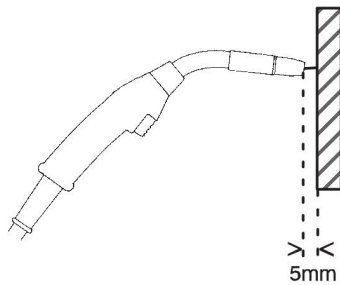


Fig. A

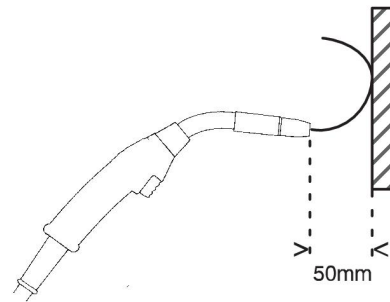


Fig. B

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

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

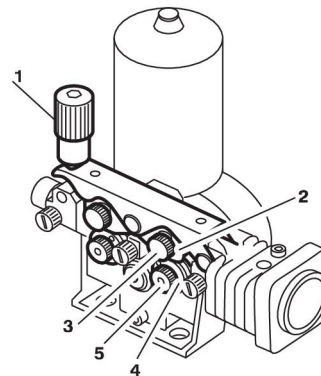
När svetspistolen hålls cirka 50 mm från träblocket ska tråd matas ut och böja sig (fig. B).

5.7 Byte och laddning av tråd

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

5.8 Byte av matarrullar

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



Tryckrullarna lossnar

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

Vid montering, upprepa ovanstående i omvänd ordning.

Val av spår i matarrullarna

Vänd matarrullen med dimensionsmärkingen för önskat spår mot dig.

6 UNDERHÅLL

6.1 Översikt



OBSERVERA!

Regelbundet underhåll är viktigt för tillförlitlig och säker drift.



OBSERVERA!

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

6.2 Inspektion och rengöring

Trådmatarenhet

Kontrollera regelbundet att trådmatarenheten inte är igensatt av föroreningar.

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

Bromsnav

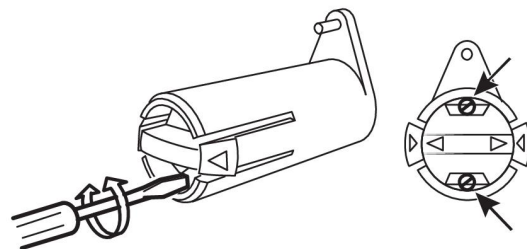
Navet är justerat vid leverans, följ anvisningarna nedan vid behov av efterjustering. Justera bromsnavet så att tråden är något slak när matningen upphör.

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

Vrid fjädrarna medurs för att minska bromsmomentet.

Vrid fjädrarna moturs för att öka bromsmomentet.

OBS! Vrid båda fjädrarna lika mycket.



Svetspistol

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

7 RESERVDELSBESTÄLLNING



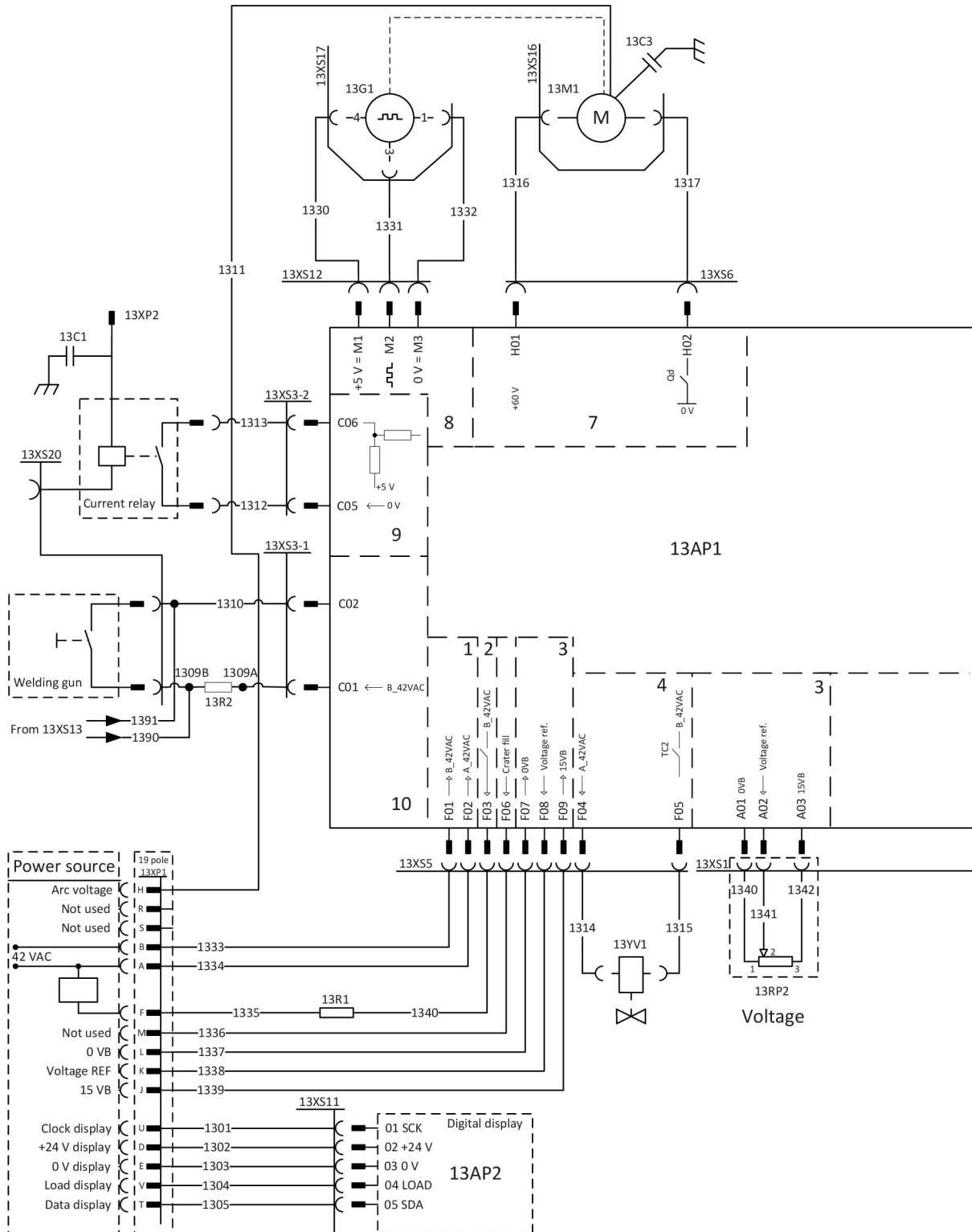
OBSERVERA!

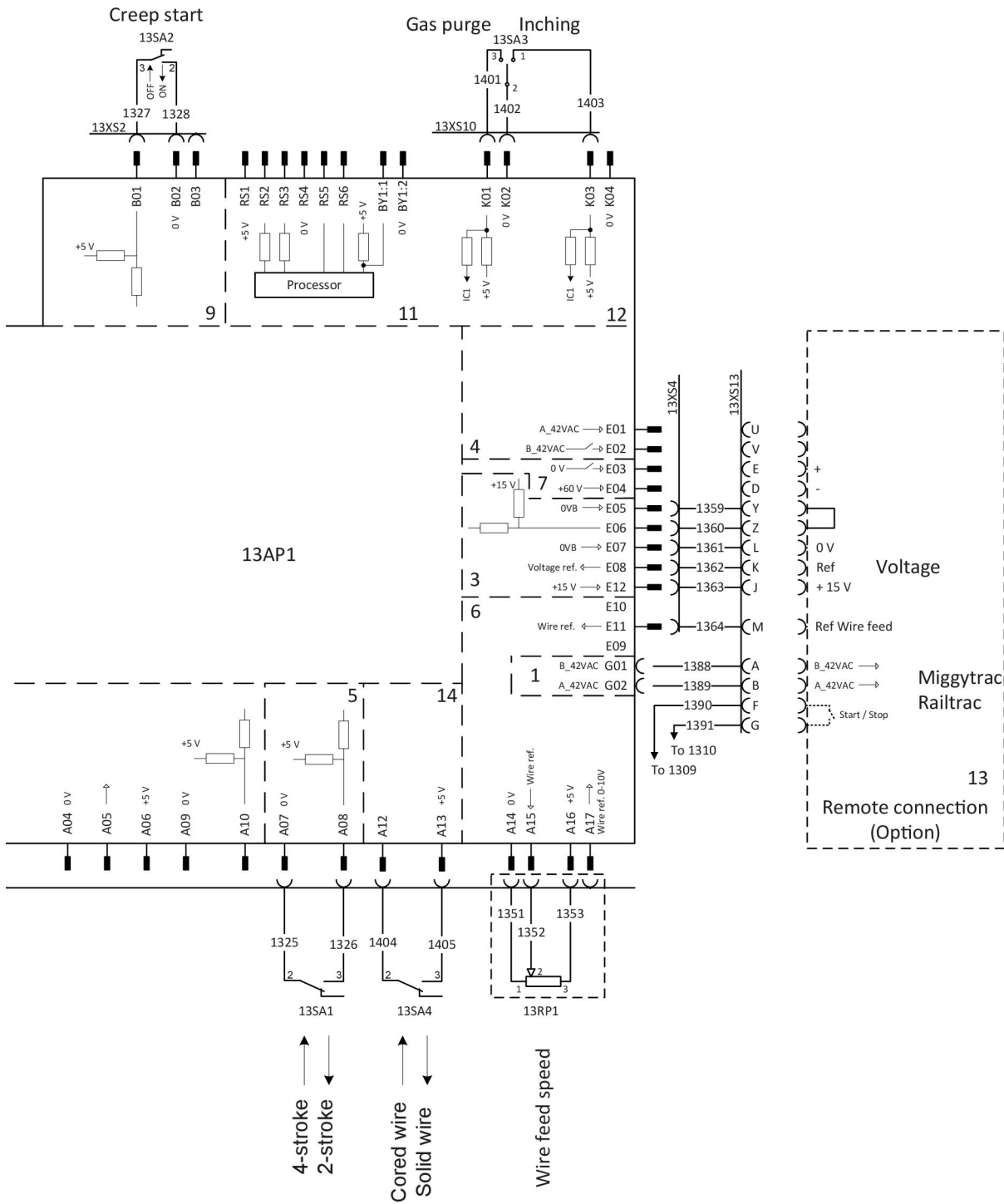
Allt reparationsarbete, såväl mekaniskt som elektriskt, ska utföras av auktoriserad ESAB-servicetekniker. Använd endast ESAB originalreservdelar och -slitdelar.

Warrior Feed 304 är utformad och testad i enlighet med de internationella och europeiska standarderna **IEC/EN 60974-5** och **IEC/EN 60974-10 Class A**, kanadensiska standarden **CAN/CSA-E60974-5** och amerikanska standarden **ANSI/IEC 60974-5**. Efter utförd service eller reparation åligger det den eller de personer som utförde arbetet att förvissa sig om att produkten inte avviker från ovan nämnda standarder.

Reserv- och slitdelar kan beställas från närmaste ESAB-återförsäljare, se esab.com. Vid beställning, uppge produkttyp, serienummer, beteckning och reservdelens artikelnummer enligt reservdelslistan. Detta underlättar hanteringen av din beställning och minskar risken för felleverans.

SCHEMA



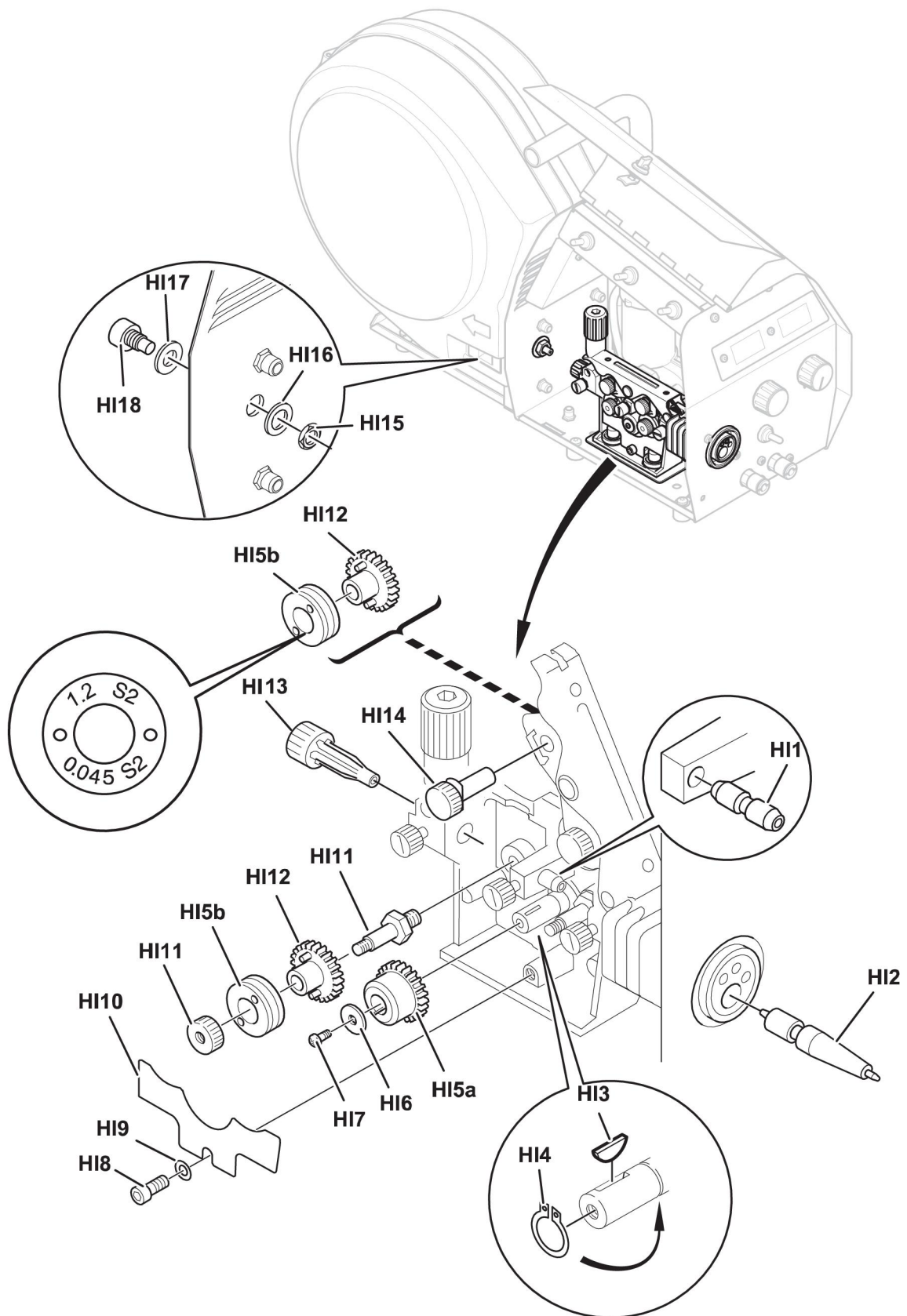


SLITDELAR

Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 1	0455 072 002 0456 615 001	Intermediate nozzle Intermediate nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HI 2	0469 837 880 0469 837 881	Outlet nozzle Outlet nozzle	Fe, Ss & cored Al	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm Ø 2.0 mm plastic for 0.8-1.6 mm
HI 3	0191 496 114	Key		
HI 4	0215 701 007	Locking washer		
HI 5a	0459 440 001	Motor gear euro, drive gear		

Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions (mm)	Groove type	Roller markings
HI 5b	0459 052 001	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.6 & 0.8	V	0.6 S2 & 0.8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0,8 och 1,0	V	0.8 S2 & 1.0 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0,9/1,0 och 1,2	V	1.0 S2 & 1.2 S2
	0459 052 013	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 1,4 & 1,6	V	1.4 S2 & 1.6 S2
	0458 825 001	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 0,9/1,0 och 1,2	V-knurled	1.0 R2 & 1.2 R2
	0458 825 010	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 & 1,2	V-knurled	1.2 R2 & 1.2 R2
	0458 825 002	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,2 & 1,4	V-knurled	1.2 R2 & 1.4 R2
	0458 825 003	Feed/pressure rollers	Cored	Ø 1,6	V-knurled	1.6 R2 & 2.0 R2
	0458 824 001	Feed/pressure rollers	Al	Ø 0,8 och 0,9/1,0	U	0.8 A2 & 1.0 A2
	0458 824 002	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,0 & 1,2	U	1.0 A2 & 1.2 A2
	0458 824 003	Feed/pressure rollers	Al	Ø 1,2 & 1,6	U	1.2 A2 & 1.6 A2

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

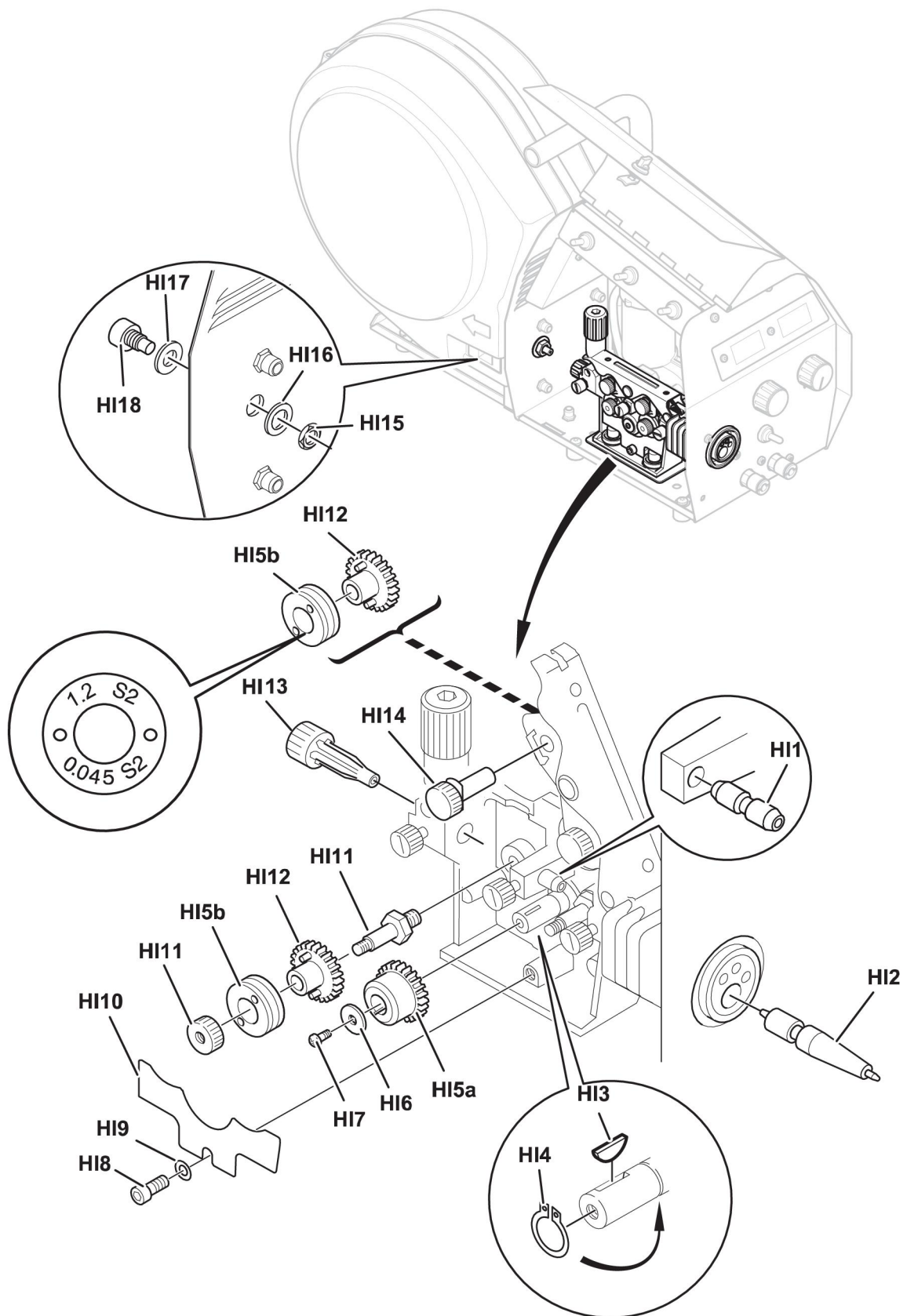


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5 × 1
HI 7		Screw	M4 × 12
HI 8		Screw	M6 × 12
HI 9		Washer	Ø 16/8,4 × 1,5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire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

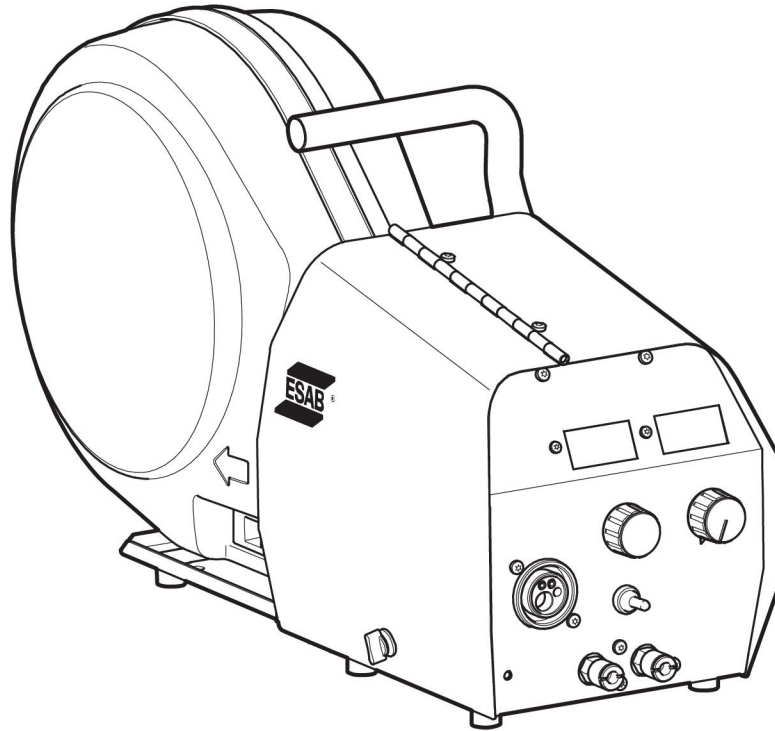
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 16/5 × 1	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

Welding with aluminium wire

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



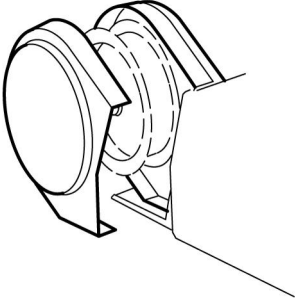
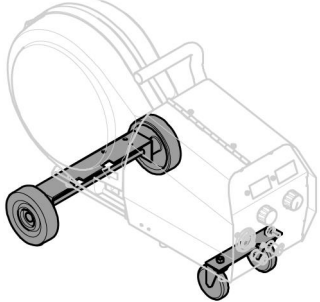
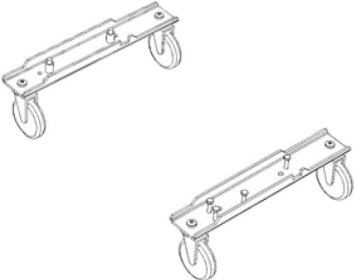
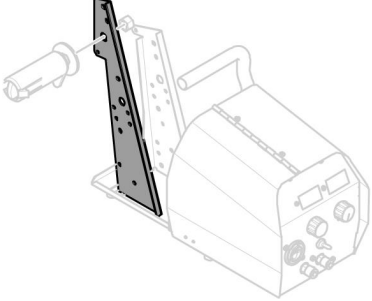

BESTÄLLNINGSDNUMMER

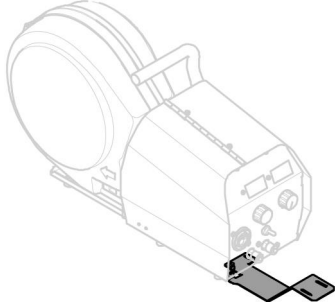
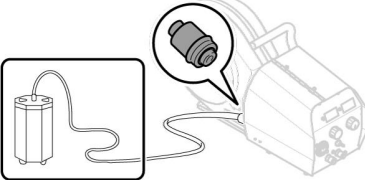

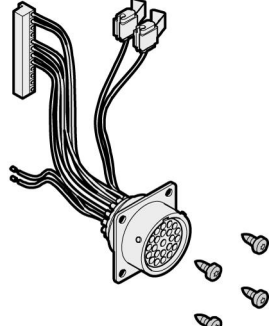
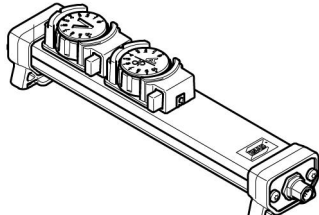
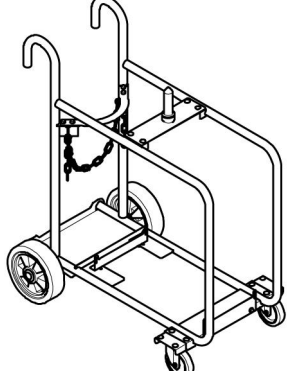


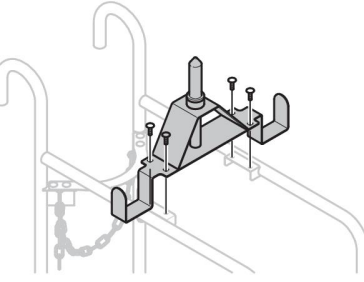
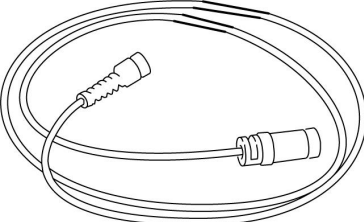
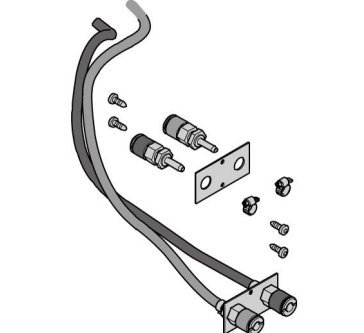

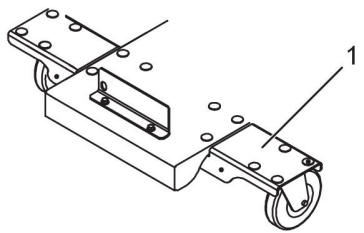
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior™ Feed 304	
0465 250 881	Warrior™ Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

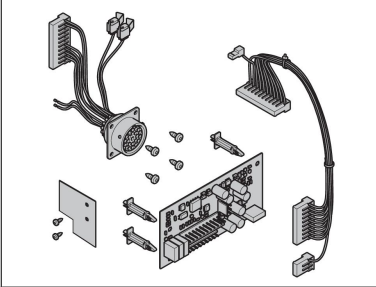
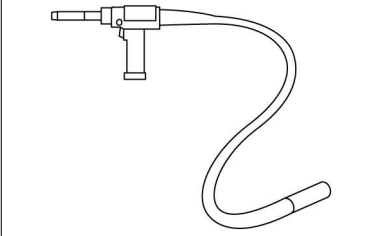
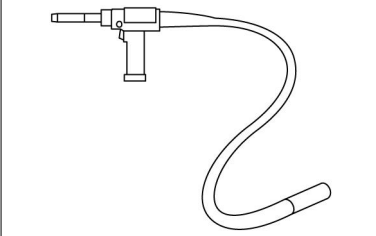
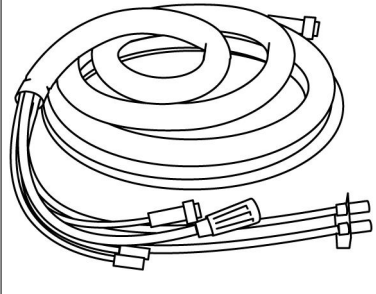
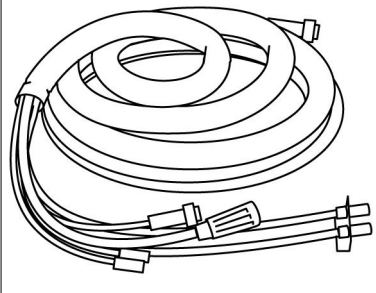
Technical documentation is available on the Internet at: www.esab.com.

TILLBEHÖR

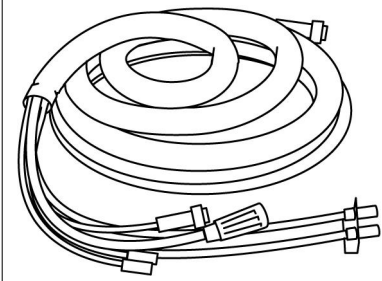
0458 674 880	Bobbin cover kit, plastic Ø 300 mm	
0458 707 880	Wheel kit	
0458 707 881	Wheel kit	
0459 233 880	Adapter for Ø 440 mm bobbin Note! IP23 not valid for wire feeder with Ø 17,32 Inch (400 mm) bobbin.	
0458 706 880	Lifting eye	

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	

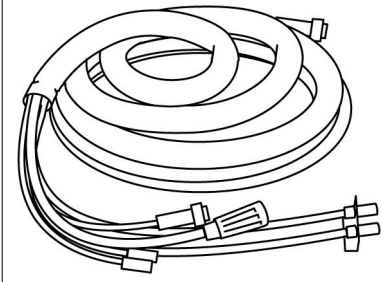
0465 508 880	Trolley guide pin extension kit Used together with the trolley when the wire feed unit is equipped with wheel kit	
0459 553 880	Remote cable 23 pole - 8 pole 5 m	
0465 276 881	Water kit	
0458 705 880	Counter balance device (includes mast and counter balance) Note! For use of the counter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

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 OBS! MXH PP rekommenderas endast för Feed304/3004/L3004		
0700 200 017	6 m	
0700 200 018	10 m	
0700 200 020	10 m, 45°	
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>

