

Origo Feed 304 Pro

**Alimentador de arame para soldagem
MIG (GMAW) e arames tubulares (FCAW)**



MANUAL DO USUÁRIO
COMPLETO DISPONÍVEL EM
ESAB.COM/MANUAIS



MANUAL DE USUÁRIO
COMPLETO DISPONIBLE EN
ESAB.COM/MANUAIS

CONHEÇA MAIS
SOBRE ESTE PRODUTO.
MIRE SUA CÂMERA AQUI E
VEJA O VÍDEO.



CONOZCA MÁS SOBRE
ESTE PRODUCTO.
APUNTE SU CÁMARA AQUI
Y VEA EL VIDEO.

Manual do usuário

OrigoFeed 304 Pro

0742526

1	SEGURANÇA	5
2	INTRODUÇÃO	7
3	DADOS TÉCNICOS	8
4	INSTALAÇÃO	8
4.1	Geral	8
4.2	Recebimento	8
4.3	Local de trabalho	8
4.4	Instalação do alimentador	9
4.5	Roldanas de tração	9
4.5.1	Instalação da roldana de tração do arame	10
4.6	Arame de soldagem	10
4.6.1	Instalação do arame no miolo freiador	10
4.6.2	Instalação do arame no mecanismo de tração	10
5	OPERAÇÃO	11
5.1	Visão geral	11
5.2	Controles e conexões	12
5.2.1	Painel frontal	12
5.2.2	Console lateral	13
5.2.3	Painel traseiro	14
6	MANUTENÇÃO	14
6.1	Visão geral	14
6.2	Manutenção preventiva	14
6.3	Manutenção corretiva	15
7	DETECÇÃO DE DEFEITOS	15
8	ESQUEMAS ELÉTRICOS	16
9	DIMENSÕES	17

10 ADQUIRIR PEÇAS DE REPOSIÇÃO	17
11 ACESSÓRIOS.....	18

1 SEGURANÇA

Os usuários do equipamento ESAB têm a responsabilidade final por garantir que qualquer pessoa que trabalhe com equipamento ou próximo a ele observe todas as precauções de segurança pertinentes. As precauções de segurança devem atender aos requisitos aplicáveis a este tipo de equipamento. As recomendações seguintes devem ser observadas além das normas padrão aplicáveis ao local de trabalho.

Todo trabalho deve ser realizado por equipe treinada e bem familiarizada com a operação do equipamento. A operação incorreta do equipamento pode levar a situações perigosas, que podem resultar em ferimentos para o operador e danos para o equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento deve estar familiarizada com o seguinte:

- a operação do equipamento.
- o local de paradas de emergência.
- o funcionamento do equipamento.
- precauções de segurança pertinentes.
- soldagem e corte ou outra operação aplicável do equipamento.

2. O operador deve garantir que:

- nenhuma pessoa não autorizada se posicione dentro da área de trabalho do equipamento quando ele for iniciado.
- nenhuma pessoa esteja desprotegida quando o arco for ativado ou o trabalho for iniciado com o equipamento.

3. O local de trabalho deve:

- ser adequado para a finalidade.
- ser livre de corrente de ar.

4. Equipamento de proteção pessoal:

- use sempre o equipamento de proteção pessoal recomendado, como óculos de segurança, roupas à prova de chamas, luvas de segurança.
- não use itens soltos, como lenços, braceletes, anéis etc., que podem ficar presos ou ocasionar incêndio.

5. Precauções gerais:

- verifique se o cabo de retorno está conectado com firmeza.
- o trabalho em equipamento alta tensão pode ser executado por um eletricista qualificado.
- o equipamento extintor de incêndio deve estar nitidamente lacrado e próximo, ao alcance das mãos.
- a lubrificação e a manutenção não devem ser realizadas no equipamento durante a operação.



AVISO!

Solda e corte a arco podem ser prejudiciais para você e as demais pessoas. Tome medidas de precaução ao soldar e cortar. Pergunte a seu empregador sobre as práticas de segurança, que devem se basear nos dados sobre risco dos fabricantes.

CHOQUE ELÉTRICO - pode matar.

- Instale e aterre a unidade de acordo com normas aplicáveis
- Não toque em peças elétricas sob tensão nem em eletrodos com a pele desprotegida, luvas úmidas ou roupas úmidas
- Isole o seu corpo e a peça de trabalho
- Certifique-se quanto à segurança de seu local de trabalho

FUMAÇAS E GASES - podem ser perigosos à saúde

- Mantenha a cabeça distante deles
- Mantenha o ambiente ventilado, exaustão no arco, ou ambos, para manter a fumaça e os gases fora da sua zona de respiração e da área geral.

Os RAIOS DE ARCOS podem danificar os olhos e queimar a pele.

- Proteja os olhos e o corpo. Use a tela de solda e lente de filtro corretas, e vista roupas de proteção
- Proteja os espectadores com telas ou cortinas adequadas

PERIGO DE INCÊNDIO

- Faíscas (respingos) podem causar incêndio. Certifique-se, portanto, de que não haja materiais inflamáveis nas proximidades

RUÍDO - Ruído excessivo pode danificar a audição

- Proteja os ouvidos. Use tampões para os ouvidos ou outra proteção auditiva.
- Avise os transeuntes sobre o risco

FUNCIONAMENTO INCORRETO - Ligue para obter auxílio de um especialista em caso de funcionamento incorreto.

Leia e compreenda o manual de instrução antes da instalação ou operação.

PROTEJA OS OUTROS E A SI MESMO!



AVISO!

Não use a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



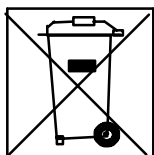
ATENÇÃO!

Leia e compreenda o manual de instrução antes da instalação ou operação.



ATENÇÃO!

Este produto destina-se exclusivamente a soldagem a arco.



Não elimine equipamento elétrico juntamente com o lixo normal!

De acordo com a Diretiva Européia 2002/96/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos de acordo com as normas ambientais nacionais, o equipamento elétrico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser recolhido separadamente e entregue em instalações de reciclagem ambientalmente adequadas. Na qualidade de proprietário do equipamento, é obrigação deste obter informações sobre sistemas de recolha aprovados junto do seu representante local.

Ao aplicar esta Norma o proprietário estará melhorando o meio ambiente e a saúde humana!



ATENÇÃO!

Os equipamentos Classe A não se destinam ao uso em locais residenciais nos quais a energia elétrica é fornecida pelo sistema público de fornecimento de baixa tensão. Pode haver dificuldades potenciais em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamentos classe A nesses locais, em função de perturbações por condução e radiação.



A ESAB pode fornecer toda a proteção e acessórios de soldagem necessários.

2 INTRODUÇÃO

Os alimentadores de arame OrigoFeed 304 Pro são projetados para soldagem semi-automática MIG/MAG com arames sólidos, tubulares e alumínio em serviços de produção média e pesada. Possuem mecanismo de avanço de arame de 4 roldanas engrenadas e sistema de controle eletrônico. Podem ser instalados sobre a fonte de alimentação, utilizar as rodas de movimentação instaladas ou trocar por pés fixos.

3 DADOS TÉCNICOS

TABELA 3.1

Origo Feed 304 Pro	
Alimentação elétrica	42 Vca
Faixa de velocidade do arame (m/min)	1,5 - 19,0
Mecânismo de avanço de arame	4 roldanas
Faixa de diâmetro de arame (mm)	Sólido 0,60 - 1,20
	Alumínio 0,80 - 1,60
	Tubular 0,90 - 1,60
Conexão da tocha de solda	Euro-conector
Voltímetro/Amperímetro digital	Sim
Acionamento 2T/4T	Sim
Ajuste de tensão da fonte de soldagem	Sim
Acionamento manual do arame	Sim
Proteção do rolo de arame	Opcional
Dimensões (LxCxA) (mm)	253 x 670 x 398 (sem protetor do arame)
	310 x 730 x 451 (com protetor do arame)
Peso (kg)	17,5

4 INSTALAÇÃO

4.1 Geral

A instalação deve ser efetuada por um profissional treinado e qualificado.

Nota: Caso o alimentador OrigoFeed 304 Pro não seja instalado de imediato, conservá-lo na sua embalagem original e armazená-lo em local seco e ventilado.

4.2 Recebimento

Ao receber o OrigoFeed 304 Pro, retirar todo o material de embalagem e verificar a existência de eventuais danos que possam ter ocorrido durante o transporte. Quaisquer reclamações relativas a danificação em trânsito devem ser dirigidas à Empresa Transportadora. Remover cuidadosamente todo e qualquer material que possa obstruir a passagem do ar de refrigeração e, conseqüentemente, diminuir a eficiência da refrigeração.

4.3 Local de trabalho

Vários fatores devem ser considerados ao se determinar o local de trabalho de uma máquina de solda, de maneira a proporcionar uma operação segura e eficiente. Uma ventilação adequada é necessária para a refrigeração do equipamento e a segurança do operador e a área deve ser mantida limpa.

A instalação de qualquer dispositivo de filtragem do ar ambiente restringe o volume de ar disponível para a refrigeração da máquina e leva a um sobreaquecimento dos seus componentes internos. A instalação de qualquer dispositivo de filtragem não autorizado pelo fornecedor anula a garantia dada ao equipamento.

NOTA: NÃO USAR O NEUTRO DA REDE PARA O ATERRAMENTO.

Todas as conexões elétricas devem ser firmemente apertadas de forma a não haver risco de faiscamento, sobreaquecimento ou queda de tensão.

4.4 Instalação do alimentador

- 1) Ligar o Alimentador de arame à fonte de energia através do cabo de comando.
- 2) Ligar o cabo de soldagem ligado ao terminal + da fonte de energia no terminal do Alimentador de arame.
- 3) Fixar a mangueira do regulador de pressão de gás no niple de entrada traseiro do Alimentador de arame.
- 4) Instalar a tocha de soldar (ver manual específico).
- 5) Instalar o arame no miolo freiador

4.5 Roldanas de tração

O mecanismo de avanço de arame do OrigoFeed 304 Pro possuem duas roldanas de pressão e duas roldanas de tração.

As roldanas de tração devem ser trocadas de acordo com o tipo e o diâmetro do arame. Ver a tabela 4.1 para especificar a roldana correta.

TABELA 4.1

Tipo de arame	Diâmetro (mm)	Códigos
Aços, sólidos	0,60 - 0,80	900905
	0,80 - 1,00	900251
	1,00 - 1,20	901338
	1,20 - 1,60	900822
Tubular	1,20 - 1,60	900121
Ligas de alumínio	0,80 - 1,00	902823
	1,00 - 1,20	900168
	1,20 - 1,60	901272

4.5.1 Instalação da roldana de tração do arame:

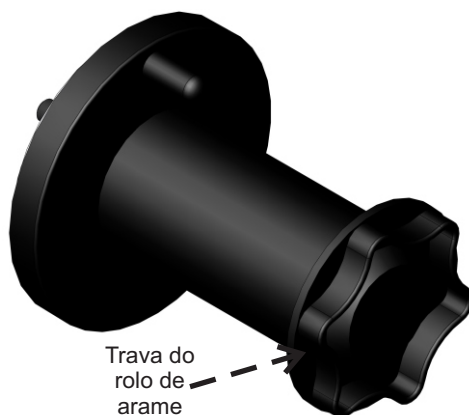
- a) Abrir o braço das roldanas de pressão (superior).
- b) Retirar os parafusos dos eixos das roldanas de tração (inferior).
- c) Colocar nos eixos as roldanas de tração que correspondem ao arame a ser usado; as roldanas possuem dois sulcos, cada um corresponde a bitolas diferentes de arames; as roldanas devem ser posicionadas de forma que a gravação correspondente à bitola do arame usado esteja visível para o operador.
- d) Recolocar e apertar o parafuso de forma que a roldana não tenha nenhum jogo sobre o seu eixo.
- e) Fechar o braço

4.6 Arame de soldagem

4.5.1 Instalação do arame no miolo freiador:

- a) Desrosquear a trava, colocar o carretel de modo que a trava do miolo freiador fique encaixada no furo de travamento do carretel e recolocar a trava.
- b) Ajustar o miolo freiador: Encaixar uma chave allen no parafuso central, Girar o parafuso para a esquerda para reduzir a força de travagem. Girar o parafuso para a direita para aumentar a força de travagem.

Nota 1: A frenagem aplicada sobre o carretel de arame deve ser apenas suficiente para que ele não possa girar livremente por inércia quando o motor de avanço do arame parar.



4.6.2 Instalação do arame no mecanismo de tração.

- a) Desligar a chave "Liga/Desliga". Tal procedimento evita que o arame venha a se movimentar e fique sob tensão elétrica caso o gatilho da tocha de soldar seja acionado por inadvertência, o que poderia provocar algum arco elétrico.
- b) Aparar a ponta livre do arame para que ela não apresente rebarbas de forma a não ferir o operador ou danificar o guia interno da tocha de soldar.
- c) Abrir o braço de pressão do mecanismo de avanço do arame. Levar manualmente a ponta do arame através do guia de entrada do mecanismo de avanço sobre o sulco "útil" da roldana de tração e introduzi-lo dentro do guia de saída do mecanismo de avanço de arame.

- d) Fechar o braço de pressão
- e) Ligar a chave "Liga/Desliga" e acionar o interruptor manual para levar a ponta livre do arame até a saída da tocha de soldar através do bico de contato.
- f) Ajustar a pressão no arame.

Para determinar a correta pressão de alimentação do arame, certifique-se de que o arame se desloca sem problemas através da guia do arame da tocha. Em seguida defina a pressão das roldanas de pressão do alimentador de arame.

É importante que a pressão não seja demasiado forte pois isto danificará o arame dificultando a alimentação. Para se certificar de que a pressão de alimentação está corretamente ajustada, alimente o arame para fora da tocha contra um objeto isolado como, por exemplo, um pedaço de madeira, e ajustar a pressão através da alavanca de pressão de modo que:

- Quando se posiciona a tocha a uma distância de aproximadamente 5 mm do pedaço de madeira (fig. 1) e o arame deverá patinar.
- Quando se posiciona a tocha a uma distância de aproximadamente 50 mm do pedaço de madeira, o arame deve ser alimentado para fora, ficando dobrado (fig. 2).

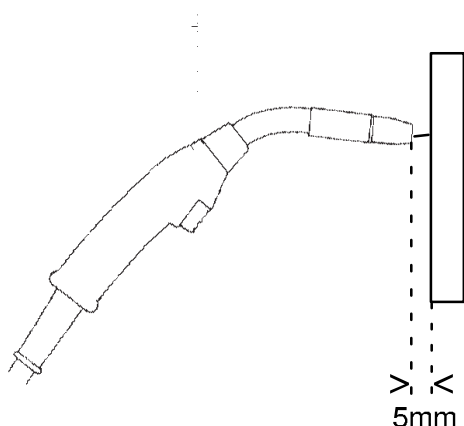


Fig. 1

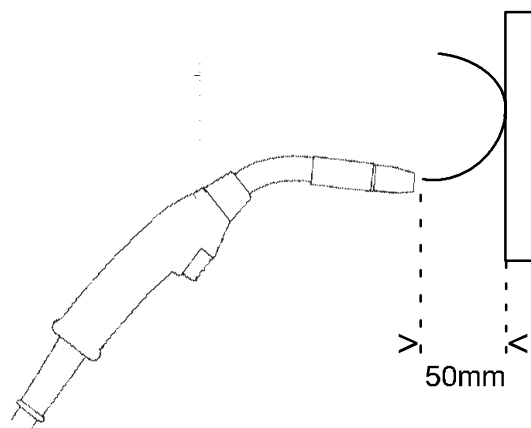


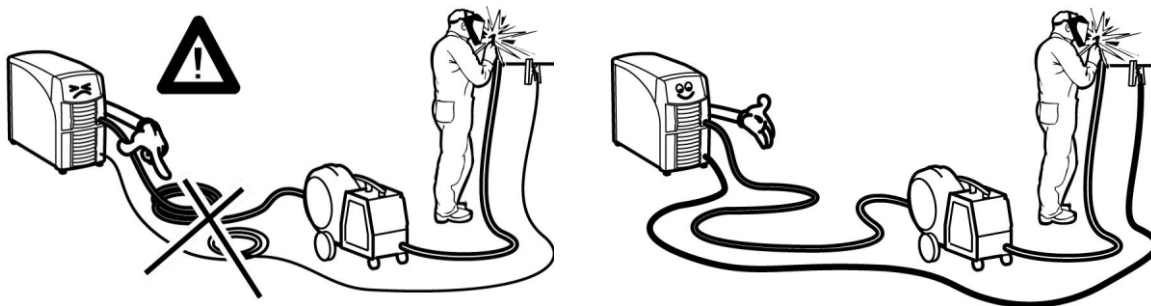
Fig. 2

5 OPERAÇÃO

5.1 Visão geral

- 1) Ligar a fonte de energia.
- 2) Regular a velocidade do arame, a tensão da fonte de energia e a vazão do gás de acordo com o diâmetro do arame e espessura do material a ser soldado.
- 3) Iniciar a soldagem apertando o gatilho da tocha e reajustar os parâmetros, se necessário.

Nota: Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se na seção 1. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!



ATENÇÃO !

A definição do processo e respectivo procedimento de soldagem dos consumíveis (arame, gás) assim como os resultados da operação e aplicação dos mesmos são de responsabilidade do usuário.



ATENÇÃO!

Não desligue a alimentação durante a soldagem (com carga).

5.2 Controles e conexões



AVISO!

As peças rotativas podem provocar ferimentos. Tenha muito cuidado.



AVISO - PERIGO DE INCLINAÇÃO!

Existe risco de tombamento durante a operação de transporte caso a máquina esteja com uma inclinação superior a 10°. Neste caso providenciar os meios de travamento adequados.



ATENÇÃO!

Nunca manobrar as chaves seletoras de tensão durante a soldagem (em carga). Esta prática danifica os contatos das chaves obrigando a substituição destas.

5.2.1 Painel frontal

1- Potenciômetro de controle de velocidade do arame

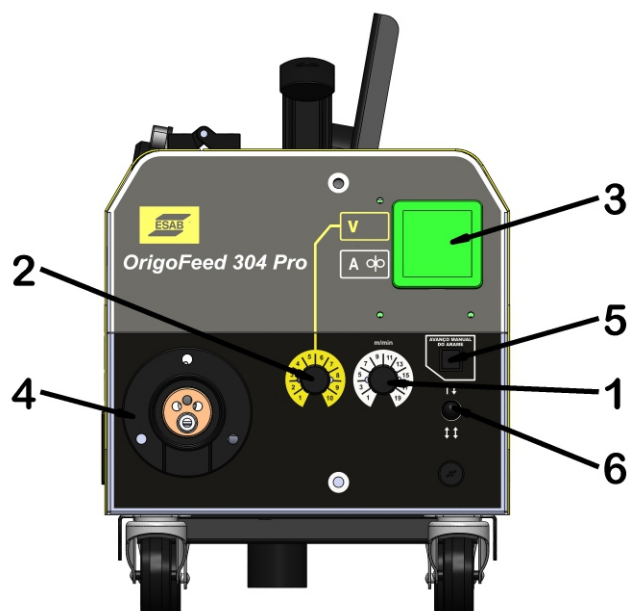
2- Potenciômetro de controle de tensão da fonte de alimentação.

3- Voltímetro / Amperímetro digital. Para visualização dos parâmetros de solda, tensão e corrente. Após a soldagem, mantém os valores afixados no mostrador.

4- Euro-conector para instalação da tocha de solda.

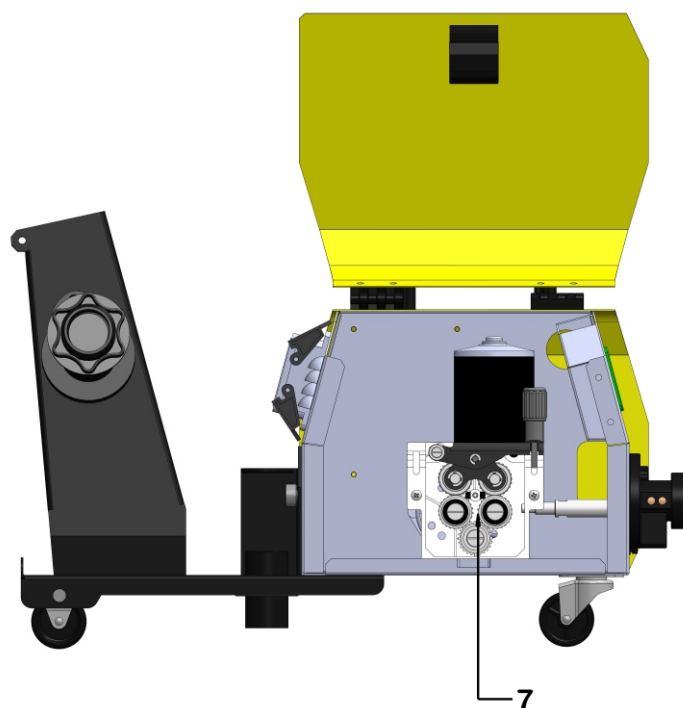
5- Interruptor de avanço manual do arame. Permite alimentar o arame sem tensão na tocha de solda.

6- Chave 2T/4T. Permite seleccionar o modo de comando do gatilho da tocha de solda. No modo 2T, mantendo-se pressionado o gatilho, a soldagem é mantida contínua. No modo 4T a soldagem é acionada e mantida contínua com um toque no gatilho, sem necessidade de se mantê-lo apertado. Para desligar é necessário pressionar novamente o gatilho.



5.2.2 Console Lateral

7- Mecanismo de avanço do arame de 4 roldanas.



5.2.3 Painel traseiro

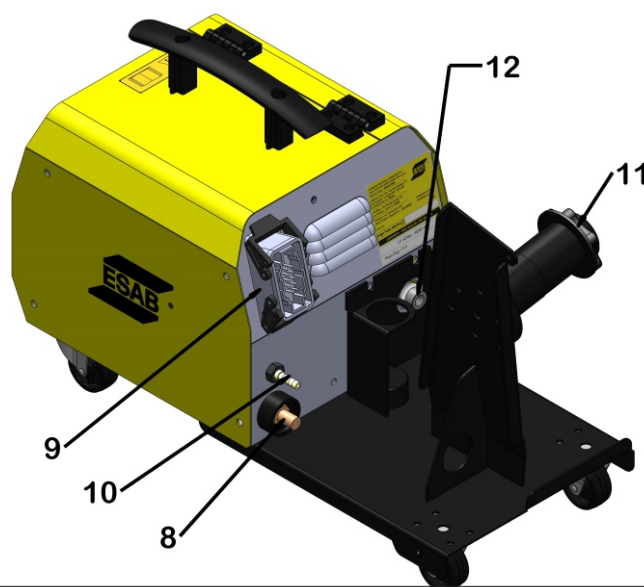
8-Engate para conexão da fonte de soldagem.

9-Tomada para conexão do cabo de comando da fonte de solda.

10- Entrada para conexão da mangueira do gás de proteção.

11- Miolo freiador.

12- Guia de entrada do arame.



6 MANUTENÇÃO

6.1 Visão geral

A manutenção periódica é importante para uma operação segura e confiável.

Somente pessoas com habilidades elétricas adequadas (equipe autorizada) podem remover as placas de segurança.



ATENÇÃO!

Todos os termos de compromisso de garantia do fornecedor deixarão de ser aplicados se o cliente tentar algum trabalho de retificação de alguma falha no produto durante o período de garantia.

6.2 Manutenção preventiva

Em condições normais de ambiente de operação, os equipamentos não requerem qualquer serviço especial de manutenção. É apenas necessário limpá-las internamente pelo menos uma vez por mês com ar comprimido sob baixa pressão, seco e isento de óleo.

Após a limpeza com ar comprimido, verificar o aperto das conexões elétricas e a fixação dos componentes. Verificar a eventual existência de rachaduras na isolamento de fios ou cabos elétricos, inclusive de soldagem, ou em outros isolantes e substituí-los se defeituosos.

6.3 Manutenção corretiva

Usar somente peças de reposição originais fornecidas por ESAB. O emprego de peças não originais ou não aprovadas leva ao cancelamento automático da garantia dada.

Peças de reposição podem ser obtidas dos Serviços Autorizados ESAB ou das filiais de Vendas indicadas na última página deste manual. Sempre informar o modelo e o número de série do equipamento considerado.

7 DETECÇÃO DE DEFEITOS

Faça estas verificações e inspeções recomendadas antes de chamar um técnico de assistência autorizado.

TABELA 7.1

Tipo de defeito	Ação
Não há arco elétrico	Verificar se a chave liga/desliga está ligada e se os disjuntores estão corretos. Verificar se o cabo obra está corretamente ligado. Verificar se há alimentação do arame. Verificar ajustes de velocidade e modo de soldagem. Verificar se a fonte não está sobreaquecida (a lâmpada laranja está acesa).
Não há alimentação de arame	Verificar se a roldana de tração corresponde a bitola e arame utilizado. Verificar se o mecanismo de pressão está corretamente ajustado. Verificar o ajuste de pressão do miolo freiador. Verificar se o arame corre livremente pelo bico de contato da tocha.
Maus resultados de soldagem	Verificar se o gás de proteção está de acordo com o arame utilizado, flui pelo bocal da tocha e se a vazão está correta. Verificar se a velocidade do arame, a tensão ajustada na chave seletora, a chave de modo de soldagem, os tempos de anti-stick e ponto ou intermitente estão corretamente ajustados.

9 DIMENSÕES



10 ADQUIRIR PEÇAS DE REPOSIÇÃO

O OrigoFeed 304 Pro foi construído e testado conforme as normas. Depois de efetuado o serviço ou reparação é obrigação da empresa reparadora assegurar-se de que o produto não difere do modelo referido.

Os Trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB.

Utilize apenas peças sobressalentes e de desgaste originais da ESAB.

As peças de reposição podem ser encomendadas através do seu concessionário mais próximo ESAB. Consulte a última página desta publicação.

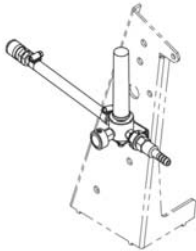
11 ACESSÓRIOS

TABELA 11.1

Opcionais	
TBi PRO 453 EXPERT 3,0M	407997
TBi PRO 453 EXPERT - ALU 2,0M	408443
TBi PRO 453 EXPERT 4,0M	408143
TBi PRO 453 EXPERT 5,0M	408036
TBi XP 463 3,0m	408145
TBi XP 463 4,0m	408146
TBi XP 463 5,0m	408147
TBi 7G Expert ESG 3,0m	408158
TBi 7G Expert ESG 4,0m	408159
TBi 7G Expert ESG 5,0m	408170
Suporte magnético para tocha	0903916
Cabo obra	0907073
Máscara de proteção WarriorTech - Preta	0731219
Máscara de proteção WarriorTech - Amarela	731281
Máscara de proteção A20	735373
Máscara de proteção A10	738295

Conjunto de cabos para interligação Alimentador de arame/Fonte Top flex *	
Conjunto de Cabos 400 A (2 metros)	0408865
Conjunto de Cabos 400 A (10 metros)	0408866
Conjunto de Cabos 400 A (20 metros)	0408867

* Composto de Cabo de energia, Cabo obra, Cabo de comando e Mangueira de gás.

Descrição		Código
	Kit Fluxômetro Origo™ Feed 302/304	0402770
	Cabo engate/olhal	0916196
	Capa de proteção do arame	Consultar



Origo Feed 304 Pro

***Alimentador de alambre para soldadura
MIG (GMAW) y alambres tubulares (FCAW)***



Manual de usuario

OrigoFeed 304 Pro

1	SEGURIDAD	5
2	INTRODUCCIÓN	6
3	DATOS TÉCNICOS	7
4	INSTALACIÓN	7
4.1	General	7
4.2	Recibimiento	7
4.3	Lugar de trabajo	7
4.4	Instalar el alimentador	8
4.5	Rodillos de tracción	8
4.5.1	Instalación del rodillo de tracción de alambre	8
4.6	Alambre de soldadura	9
4.6.1	Instalación del alambre en el sistema de frenado	9
4.6.2	Instalación del alambre en el mecanismo de tracción	9
5	OPERACIÓN	10
5.1	Visión general	10
5.2	Controles y conexiones	11
5.2.1	Panel frontal	11
5.2.2	Compartimiento lateral	12
5.2.3	Panel trasero	12
6	MANTENIMIENTO	13
6.1	Visión general	13
6.2	Mantenimiento preventivo	13
6.3	Mantenimiento correctivo	14
7	DETECCIÓN DE DEFECTOS	14
8	ESQUEMAS ELÉCTRICOS	15
9	DIMENSIONES	16
10	ADQUIRIR REPUESTOS	16

1 SEGURIDAD

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

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

1. Cualquier persona que use el equipo debe estar familiarizado con lo siguiente:

- Su operación.
- La ubicación de las paradas de emergencia.
- Su funcionamiento.
- Las precauciones de seguridad correspondientes.
- Las operaciones de soldadura y corte u otras operaciones del equipo.

2. El operario debe asegurarse de que:

- No haya ninguna persona no autorizada en el área de trabajo cuando se arranque el equipo.
- No haya ninguna persona sin protección cuando se abra el arco o se inicie el trabajo con el equipo.

3. El lugar de trabajo debe:

- Ser adecuado para la operación.
- Permitir la corriente de aire.

4. Equipo de protección personal:

- Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas no inflamables y guantes).
- No utilizar elementos que puedan engancharse o provocar quemaduras, como bufandas, pulseras, anillos, etc.

5. Medidas generales de precaución:

- Comprobar que el cable de retorno esté correctamente conectado.
- Todas las tareas que deban efectuarse en equipos con alta tensión deberán encargarse personal calificado.
- Debe disponerse de equipo de extinción de incendios en un lugar fácilmente accesible y bien indicado.
- La lubricación y el mantenimiento del equipo de soldadura no deben efectuarse durante el funcionamiento.



¡ADVERTENCIA!

Las actividades de soldadura y corte pueden ser peligrosas.

Tenga cuidado y respete las normas de seguridad de su empresa, que deben basarse en las del fabricante.

DESCARGAS ELÉCTRICAS - Pueden causar la muerte.

- Instale el equipo de soldadura y conéctelo a tierra de acuerdo con la normativa vigente.
- No permita que los electrodos ni los componentes eléctricos por los que esté pasando corriente entren en contacto directo con la piel, ni tampoco con ropa o guantes mojados o húmedos.
- Aíslese debidamente de la conexión a tierra y de la pieza a soldar.
- Asegúrese de colocarse en una posición segura.

HUMOS Y GASES - Pueden ser nocivos para la salud

- Mantenga el rostro apartado de los humos de soldadura.
- Utilice un sistema de ventilación o de extracción encima del arco (o ambos) para eliminar los humos y gases que produce la soldadura.

RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura , unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección.
- Proteja también a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no haya ningún objeto inflamable cerca

RUIDO - Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.

- Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.
- Avise del riesgo a las personas cercanas.

FALLOS DE FUNCIONAMIENTO - En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto.

Lea y entienda el manual de instrucción antes de la instalación y operación.

¡PROTEJA A LOS OTROS Y A SÍ MISMO



¡ADVERTENCIA!

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



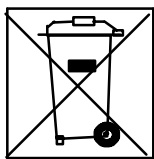
¡PRECAUCIÓN!

Lea y entienda el manual de instrucción antes de la instalación y operación.



¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado exclusivamente para soldadura por arco.



¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!

De conformidad con la Directiva europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado. Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Al aplicar esta Norma el propietario estará mejorando el medio ambiente y la salud humana!



ATENCIÓN!

Los equipos Clase A no se destinan al uso en lugares residenciales en los que la energía eléctrica es proporcionada por el sistema público de suministro de baja tensión. Puede haber dificultades potenciales en garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, en función de las perturbaciones por conducción y radiación.



ESAB puede proporcionar toda la protección y accesorios de soldadura necesarios.

2 INTRODUCCIÓN

Los alimentadores de alambre OrigoFeed 304 Pro están diseñados para soldadura MIG / MAG semiautomática con alambres sólidos, tubulares y de aluminio en servicios de producción medianos y pesados. Tienen un mecanismo de alimentación de alambre con 4 rodillos de engranajes y un sistema de control electrónico. Se pueden instalar en la fuente de alimentación, usar las ruedas motrices instaladas o cambiar por pies fijos.

3 DATOS TÉCNICOS

TABLA 3.1

Origo Feed 304 Pro	
Fuente de alimentación	42 Vca
Rango de velocidad del alambre (m/min)	1,5 - 19,0
Mecanismo de alimentación de alambre	4 rodillos
Rango de diámetro de alambre (mm)	Sólido 0,60 - 1,20
	Aluminio 0,80 - 1,60
	Tubular 0,90 - 1,60
Conexión de torcha de soldadura	Euro-conector
Voltímetro/Amperímetro digital	Sí
Accionamiento 2T/4T	Sí
Ajuste de voltaje de fuente de soldadura	Sí
Accionamiento manual del alambre	Sí
Protección del rollo de alambre	Opcional
Dimensiones (An x L x A) (mm)	253 x 670 x 398 (sin protector de alambre) 310 x 730 x 451 (con protector de alambre)
Peso (kg)	17,5

4 INSTALACIÓN

4.1 General

La instalación debe ser efectuada por un profesional entrenado y calificado.

Nota: Si el alimentador OrigoFeed 304 Pro no se instala inmediatamente, manténgalo en su embalaje original y guárdelo en un lugar seco y ventilado.

4.2 Recibimiento

Al recibir un OrigoFeed 304 Pro, retire todo el material de embalaje y compruebe si hay posibles daños durante el transporte. Cualquier reclamo por daños en tránsito debe dirigirse a la Compañía de Transporte. Retire con cuidado cualquier material que pueda obstruir el paso del aire de enfriamiento y, en consecuencia, disminuya la eficiencia de enfriamiento.

4.3 Lugar de trabajo

Se deben tener en cuenta varios factores al determinar el lugar de trabajo de una máquina de soldar para proporcionar una operación segura y eficiente. Es necesaria una ventilación adecuada para enfriar el equipo y la seguridad del operador y el área debe mantenerse limpia.

La instalación de cualquier dispositivo de filtración de aire ambiental restringe el volumen de aire disponible para enfriar la máquina y conduce al sobrecalentamiento de sus componentes internos. La instalación de cualquier dispositivo de filtrado no autorizado por el proveedor anulará la garantía otorgada al equipo.

NOTA: NO USE EL NEUTRO PARA CONECTAR A TIERRA.

Todas las conexiones eléctricas deben estar firmemente apretadas para que no exista riesgo de chispas, sobrecalentamiento o caída de voltaje.

4.4 Instalar el alimentador

- 1) Conecte el alimentador de alambre a la fuente de alimentación usando el cable de control.
- 2) Conecte el cable de soldadura conectado al terminal + de la fuente de alimentación al terminal del alimentador de alambre.
- 3) Conecte la manguera del regulador de presión de gas a la boquilla de entrada trasera del alimentador de alambre.
- 4) Instale la torcha de soldadura (consulte el manual específico).
- 5) Instale el alambre en el sistema de frenado.

4.5 Rodillos de tracción

El mecanismo de alimentación de alambre del OrigoFeed 304 Pro tiene dos rodillos de presión y dos rodillos de tracción.

Los rodillos de tracción deben cambiarse según el tipo y el diámetro del alambre.

4.5.1 Instalación del rodillo de tracción de alambre:

- a) Abra el brazo de los rodillos de presión (arriba).
- b) Retire los tornillos de los rodillos impulsores (inferior).
- c) Coloque los rodillos de tracción correspondientes al alambre que se utilizará en los ejes; los rodillos tienen dos ranuras, cada una corresponde a diferentes calibres de alambre; Los rodillos deben colocarse de modo que el grabado correspondiente del alambre utilizado sea visible para el operador.
- d) Vuelva a colocar y apretar el tornillo para que el rodillo no tenga juego en su eje.
- e) Cierra el brazo.

4.6 Alambre de soldadura

4.6.1 Instalación del alambre en el sistema de frenado:

- a) Desenrosque la traba del rollo de alambre, coloque el carrete de tal manera que la traba del sistema de frenado encaje en el orificio del carrete. Vuelva a enroscar la traba del rollo de alambre.
- b) Ajuste del freno: inserte una llave Allen en el tornillo central, gire el tornillo hacia la izquierda para reducir la fuerza de frenado. Gire el tornillo hacia la derecha para aumentar la fuerza de frenado.

Nota 1: El frenado aplicado al carrete de alambre debe ser suficiente para que no pueda girar libremente por inercia cuando el motor de alimentación de alambre se detenga.



4.6.2 Instalación del alambre en el mecanismo de tracción.

- a) Apague el interruptor "On / Off". Tal procedimiento evita que el alambre se mueva y esté bajo voltaje eléctrico si el gatillo de la torcha de soldadura se activa inadvertidamente, lo que podría causar un arco eléctrico.
- b) Recorte el extremo libre del alambre para que no presente rebabas para no dañar al operador o dañar la guía interna de la torcha de soldadura.
- c) Abra el brazo de presión del mecanismo de alimentación de alambre. Tome manualmente el extremo del alambre a través de la guía de entrada del mecanismo de alimentación sobre la ranura "útil" del rodillo de tracción e insértelo en la guía de salida del mecanismo de alimentación de alambre.

- d) Cerrar el brazo de presión.
- e) Encienda el interruptor "On / Off" y active el interruptor manual para llevar el extremo libre del alambre a la salida de la torcha de soldadura a través de la punta de contacto.
- f) Ajuste la presión en el alambre.

Para determinar la presión correcta de alimentación de alambre, asegúrese de que el alambre se mueva suavemente a través de la guía de alambre de la torcha. Luego ajuste la presión de los rodillos en el alimentador de alambre.

Es importante que la presión no sea demasiado fuerte ya que esto dañará el alambre y dificultará la alimentación. Para asegurarse de que la presión de suministro esté correctamente ajustada, pase el alambre de la torcha contra un objeto aislado, como un trozo de madera, y ajuste la presión con la palanca de presión para que:

- Cuando la torcha se coloca a una distancia de aproximadamente 5 mm de la pieza de madera (fig. 1) el alambre debe deslizarse.
- Cuando la torcha se coloca a una distancia aproximada de 50 mm del trozo de madera, el alambre debe salir, doblado (fig. 2).

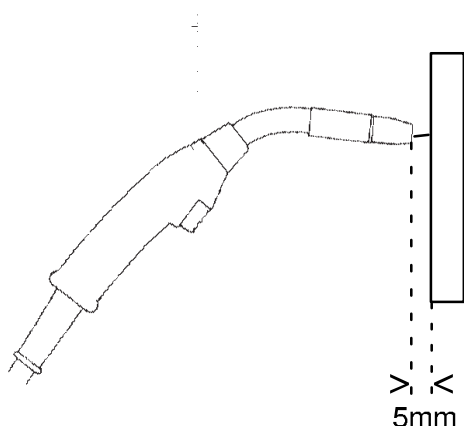


Fig. 1

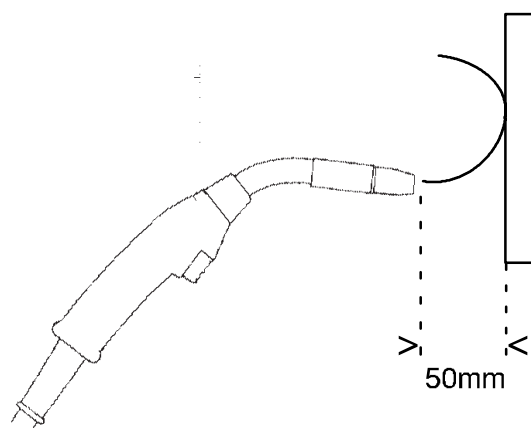


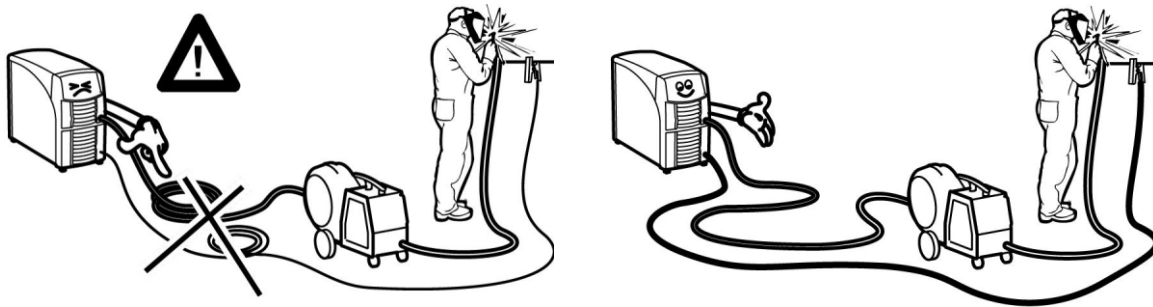
Fig. 2

5 OPERACIÓN

5.1 Visión general

- 1) Conecte la fuente de alimentación.
- 2) Ajuste la velocidad del alambre, el voltaje de la fuente de energía y el flujo de gas de acuerdo con el diámetro del alambre y el espesor del material a soldar.
- 3) Comience a soldar presionando el gatillo de la torcha y reajuste los parámetros, si es necesario.

Nota: Las normas generales de seguridad para el manejo del equipo se encuentran en la sección 1. ¡Léalas detenidamente antes de comenzar a usar el equipo!



¡ADVERTENCIA!

La definición del proceso y su procedimiento de soldadura de los consumibles, así como los resultados de la operación y aplicación de los mismos, son responsabilidad del usuario.



¡ADVERTENCIA!

No desconecte la alimentación durante la soldadura (con carga).

5.2 Controles y conexiones



ADVERTENCIA

Las piezas giratorias pueden causar lesiones. Ten mucho cuidado.



ADVERTENCIA - ¡PELIGRO DE PENDIENTE!

Existe el riesgo de vuelco durante la operación de transporte si la máquina se inclina más de 10 °. En este caso, proporcione los medios de bloqueo apropiados.



ADVERTENCIA

Nunca opere los interruptores de selección de voltaje durante la soldadura (bajo carga). Esta práctica daña los contactos de los interruptores, obligándolos a ser reemplazados.

5.2.1 Panel frontal

1- Potenciómetro de control de velocidad del alambre.

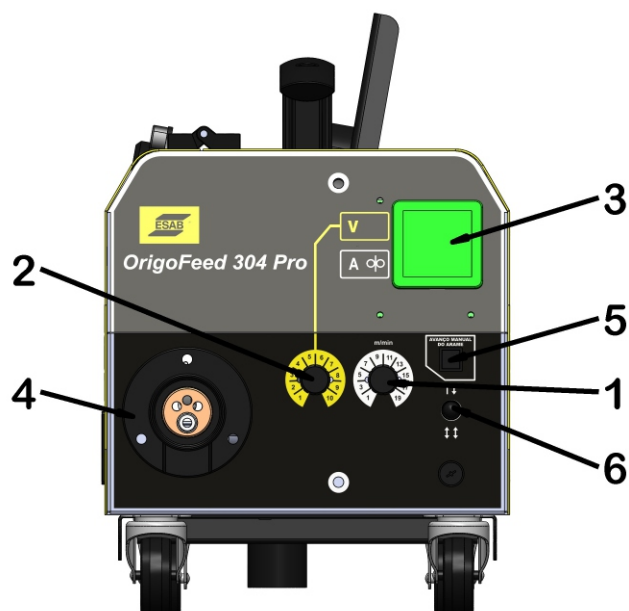
2- Potenciómetro de control de tensión de la fuente de alimentación.

3- Voltímetro / amperímetro digital. Para ver los parámetros de soldadura, voltaje y corriente. Después de soldar, mantiene los valores en la pantalla.

4- Euroconector para la instalación de la torcha para soldar.

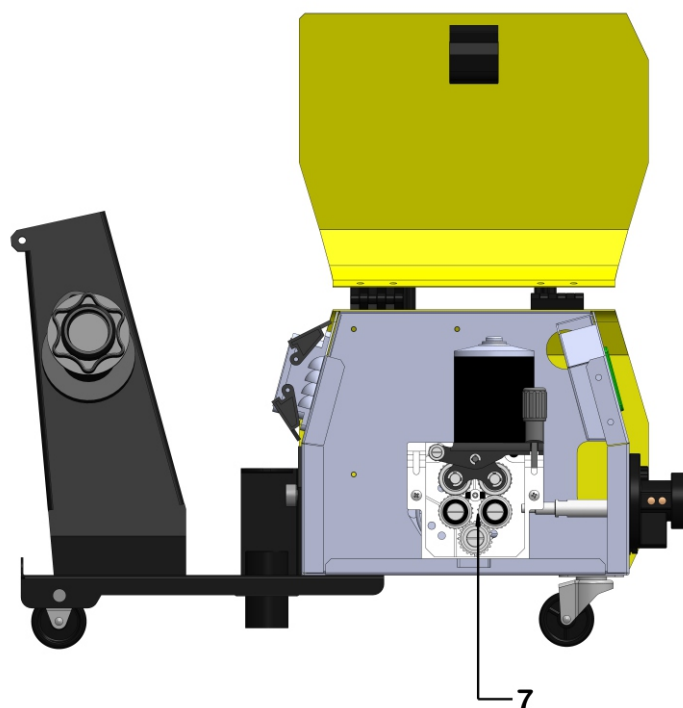
5- Interruptor manual de avance del alambre. Permite alimentar el alambre sin tensión en la torcha de soldadura.

6- Interruptor 2T / 4T. Le permite seleccionar el modo de comando del gatillo de la torcha de soldadura. En el modo 2T, manteniendo presionado el gatillo, la soldadura se mantiene continua. En el modo 4T, la soldadura se activa y se mantiene continua con un toque en el gatillo, sin la necesidad de mantenerlo apretado. Para apagarlo, es necesario presionar el gatillo nuevamente.



5.2.2 Compartimiento Lateral

7- Mecanismo de alimentación de alambre de 4 rodillos.



5.2.3 Panel trasero

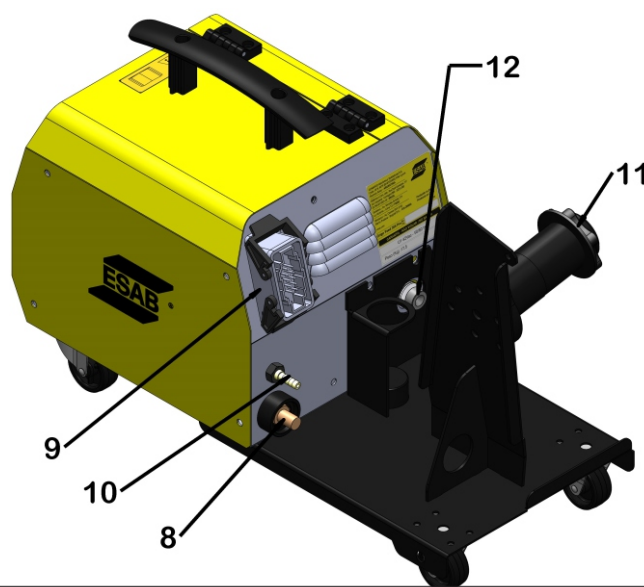
8- Conector rápido para la conexión de la fuente de soldadura.

9- Enchufe para conectar el cable de control de la fuente de soldadura.

10- Entrada para la conexión de la manguera de gas de protección.

11- Sistema de frenado.

12- Guía de entrada de alambre.



6 MANTENIMIENTO

6.1 Visión general

El mantenimiento periódico es importante para una operación segura y confiable.

ESAB recomienda que sólo personas capacitadas, puedan ofrecer mantenimiento en equipos de soldadura.



¡ADVERTENCIA!

Todos los términos de compromiso de garantía del proveedor dejarán de aplicarse si el cliente intenta algún trabajo de reparación de algún fallo en el producto durante el período de garantía.

6.2 Mantenimiento preventivo

En condiciones normales de funcionamiento, los equipos no requieren ningún servicio especial de mantenimiento. Sólo es necesario limpiarlas internamente al menos una vez al mes con aire comprimido bajo baja presión, seco y exento de aceite.

Después de la limpieza con aire comprimido, comprobar el apriete de las conexiones eléctricas y la fijación de los componentes. Verificar la posible existencia de grietas en el aislamiento de alambres o cables eléctricos, incluso de soldadura, o en otros aislantes y sustituirlos si son defectuosos.

6.3 Mantenimiento correctivo

Utilice sólo piezas de repuesto originales suministradas por ESAB. El empleo de piezas no originales o no aprobadas lleva a la cancelación automática de la garantía dada.

Las piezas de repuesto pueden obtenerse de los Servicios Autorizados ESAB. Siempre informe el modelo y el número de serie del equipo considerado

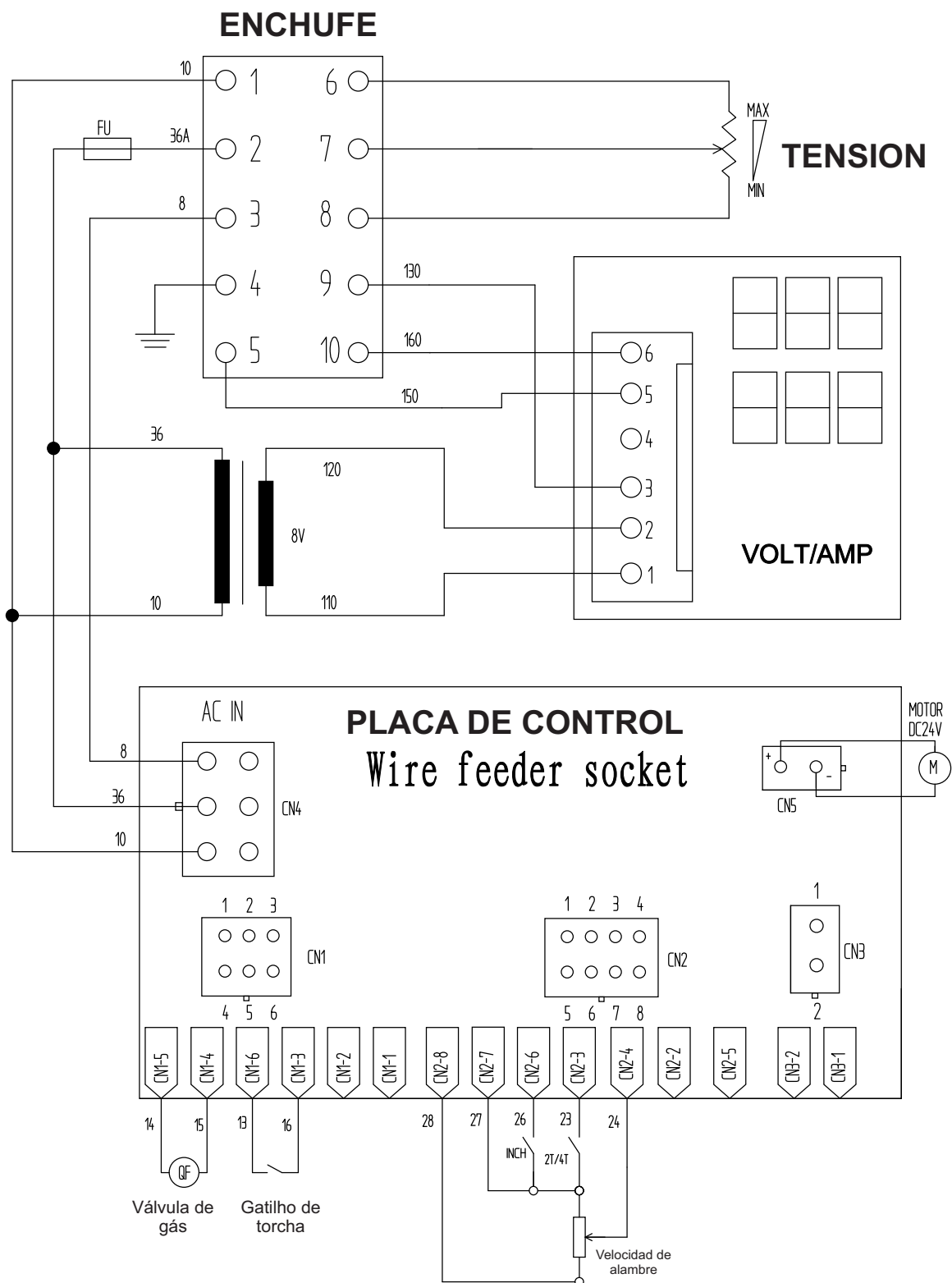
7 DETECCIÓN DE DEFECTOS

Realice estos controles e inspecciones recomendados antes de llamar a un técnico de servicio autorizado.

TABLA 7.1

Tipo de defecto	Acción
No hay arco eléctrico	Verifique que el interruptor de encendido / apagado esté encendido y que los interruptores automáticos estén correctos. Verifique que el cable de trabajo esté conectado correctamente. Verifique la alimentación del alambre. Verifique los ajustes de velocidad y modo de soldadura. Verifique que la fuente no esté sobrecalentada (La luz naranja está encendida).
No hay alimentación de alambre	Verifique que el rodillo de tracción coincida con el calibre y el alambre utilizado. Verifique que el mecanismo de presión esté correctamente ajustado. Verifique el ajuste del núcleo del freno. Verifique que el alambre pase libremente por el pico de contacto de la torcha.
Malos resultados de soldadura	Compruebe que el gas de protección se ajusta al alambre utilizado, fluye a través de la boquilla de la torcha y que el flujo es correcto. Verifique que la velocidad del alambre, la tensión establecida en el interruptor selector, el interruptor del modo de soldadura, y el resto de los ajustes estén configurados correctamente.

8 ESQUEMA ELÉCTRICO



9 DIMENSIONES



10 ADQUIRIR REPUESTOS

Los OrigoFeed 304 Pro fueron contruïdos y probados de acuerdo a las normas . Una vez que se ha llevado a cabo el servicio o la reparaci3n, es obligaci3n de la empresa de reparaci3n asegurarse de que el producto no difiera del modelo original.

La reparaci3n y el trabajo el3ctrico deben ser realizados por un t3cnico autorizado de ESAB.

Utilice solo piezas de repuesto y desgaste originales ESAB.

Las piezas de repuesto se pueden pedir a trav3s de su distribuidor ESAB m3s cercano.

-- página intencionalmente em branco --

-- página intencionalmente em branco --

-- página intencionalmente em branco --

ESAB

BRASIL

ESAB Indústria e Comércio Ltda
Rua Zezé Camargos, 117
Cidade Industrial – Contagem / MG
CEP: 32210-080
Tel: 0800 701 3722
esab.com.br

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313
esab.com.ar

COLÔMBIA

Westarco
Av. Carrera 68 # 5 - 93
Bairro Pradera
Bogotá - Colômbia
Tel: 417 62 88
westarco.com

PERÚ

SOLDEXA
Nicolás Arriola 771
La Victoria - Lima / Perú
Tel: 01 619 9600
Fax: 01 619 9619
soldexa.com.pe

CONHEÇA MAIS
SOBRE ESTE PRODUTO.
MIRE SUA CAMERA AQUI E
VEJA O VIDEO.



CONOZCA MÁS SOBRE
ESTE PRODUCTO.
APUNTE SU CÁMARA AQUI
Y VEA EL VIDEO.

