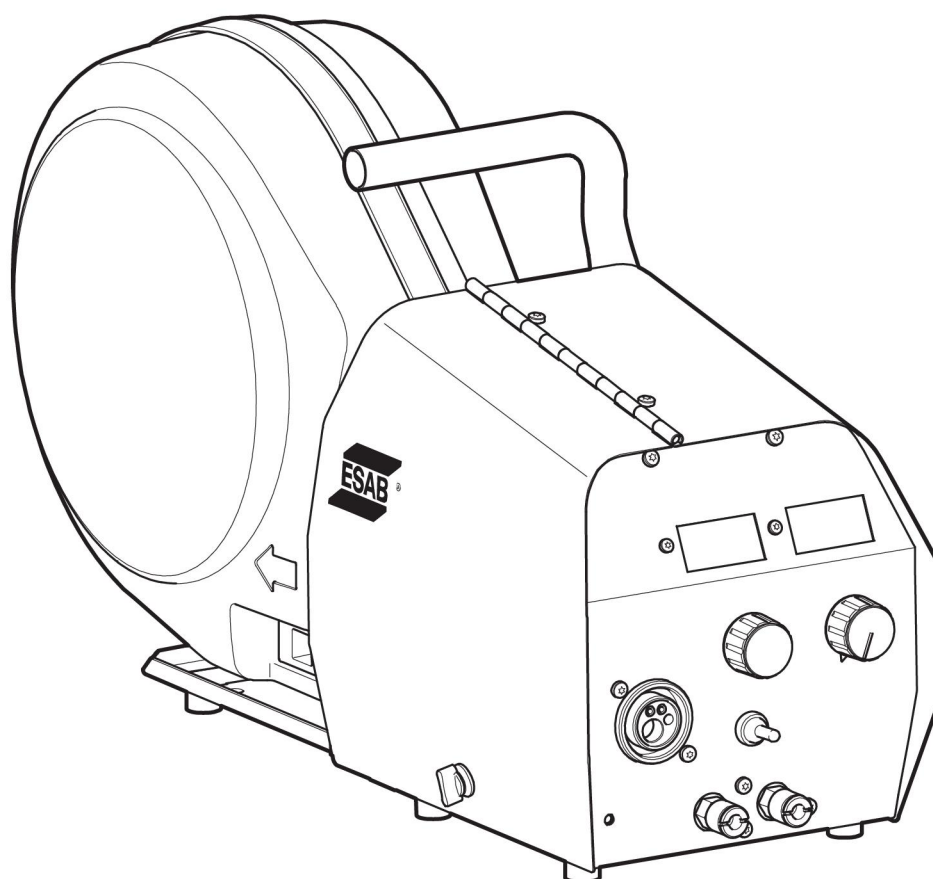


Warrior™ Feed 304

Warrior™ Feed 304w



Návod k používání



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

The RoHS Directive 2011/65/EC, entering onto force 2 January 2013

Type of equipment

Welding wire feeder

Type designation

Warrior™ Feed 304 and Warrior™ Feed 304w, from serial number 324 xxx xxxx (2013 w24)

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No:

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

Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 584 411 924

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

EN 60974-1, Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders

EN 60974-10, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date

Gothenburg
14-June-2013

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo", is written over a horizontal line.

Stephen Argo

Clarification

Position

Global Director
Equipment

1	BEZPEČNOST	4
2	ÚVOD	7
2.1	Přehled	7
2.2	Vybavení.....	7
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	8
4	INSTALACE	10
4.1	Přehled	10
4.2	Pokyny ke zvedání	10
5	OBSLUHA.....	11
5.1	Přehled	11
5.2	Zapojení a ovládací zařízení.....	13
5.3	Připojování vody	13
5.4	Postup spouštění	13
5.5	Vysvětlení funkcí.....	14
5.6	Tlak podávání	15
5.7	Výměna a zakládání drátu	15
5.8	Výměna podávacích kladek	15
6	ÚDRŽBA	17
6.1	Přehled	17
6.2	Prohlídka a čištění	17
7	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	18
	SCHÉMA.....	19
	SOUČÁSTI PODLEHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ.....	21
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	25
	PŘÍSLUŠENSTVÍ.....	26

1 BEZPEČNOST

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;
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zažehnutí oblouku nebyl nikdo bez příslušné ochrany.
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 vysokonapětovém 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.

**VÝSTRAHA!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření. Požádejte svého zaměstnavatele o bezpečnostní předpisy vycházející z údajů výrobce o nebezpečných situacích.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt

- Zařízení instalujte a uzemněte v souladu s příslušnými normami.
- 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.

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

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

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

HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch

- Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.
- Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu
- Varujte osoby nacházející se v blízkosti před nebezpečím

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

Před instalací či spuštěním zařízení si přečtěte tento návod k obsluze a snažte se mu porozumět.

CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**UPOZORNĚNÍ!**

Před instalací či spuštěním zařízení si přečtěte tento návod k obsluze a snažte se mu porozumět.

**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 vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.





UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.



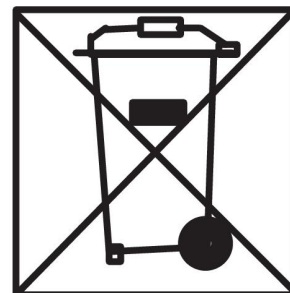
POZOR!

Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!

V souladu s evropskou směrnicí 2002/96/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.



Společnost ESAB vám může zajistit všechny nutné svářečské ochranné prostředky a přídatná zařízení.

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 této příručky.

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

Warrior Feed 304, Warrior Feed 304w	
Napájecí napětí	42 V AC, 50–60 Hz
Příkon	252 VA
Jmenovitý napájecí proud I₁	6 A
Data parametru	
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
Přípojka hořáku	EURO
Max. průměr cívky drátu	300 mm (*440 mm), 12 inch (*17 inch)
Průměr drátu	
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)
Hmotnost	
WF 304 s krytem cívky	14,4 kg (31,7 libry)
WF 304w s krytem cívky	14,7 kg (32,4 libry)
Hmotnost cívky drátu (standard ESAB)	
Ø 200 mm	5 kg (11,0 libry)
Ø 300 mm	18 kg (39,7 libry)
Ø 440 mm	30 kg (66,1 libry)
Rozměry (d x š x v) základní	675 × 265 × 418 mm (26,6 × 10,4 × 16,5 palce)
Provozní teplota	-10 až +40°C (+14 až +104°F)
Teplota při přepravě a skladování	-20 až +55°C (-4 až +131°F)
Ochranný plyn max. tlak	Všechny typy jsou určeny pro svařování MIG/MAG 5 barů (0,5 MPa)
Chladicí kapalina (Warrior Feed 304w) max. tlak	Namíchaná chladicí kapalina ESAB 5 barů (0,5 MPa)
Přípustná zátěž při	
60% zatěžovací cyklus	500 A
100% zatěžovací cyklus	400 A
Třída krytí s cívkou o Ø 440 mm (Ø 17 inch) a/nebo zařízením s protizávažím	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

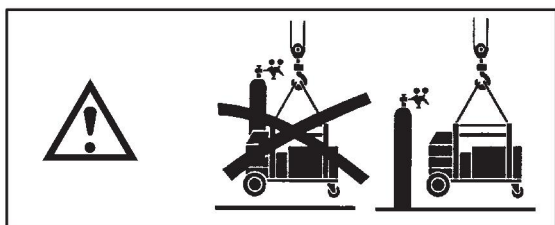
4.1 Přehled

Instalaci musí provádět odborník.



VÝSTRAHA!

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 .



4.2 Pokyny ke zvedání



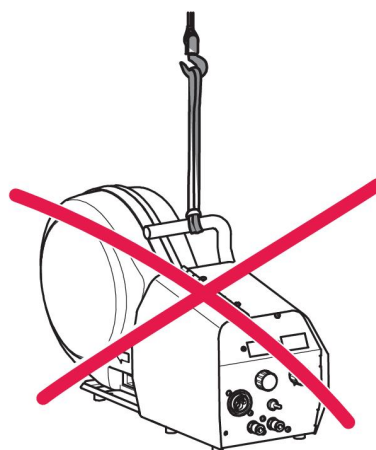
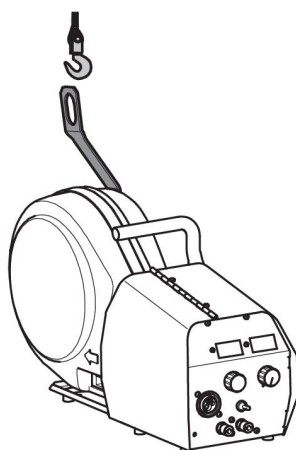
UPOZORNĚNÍ!

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

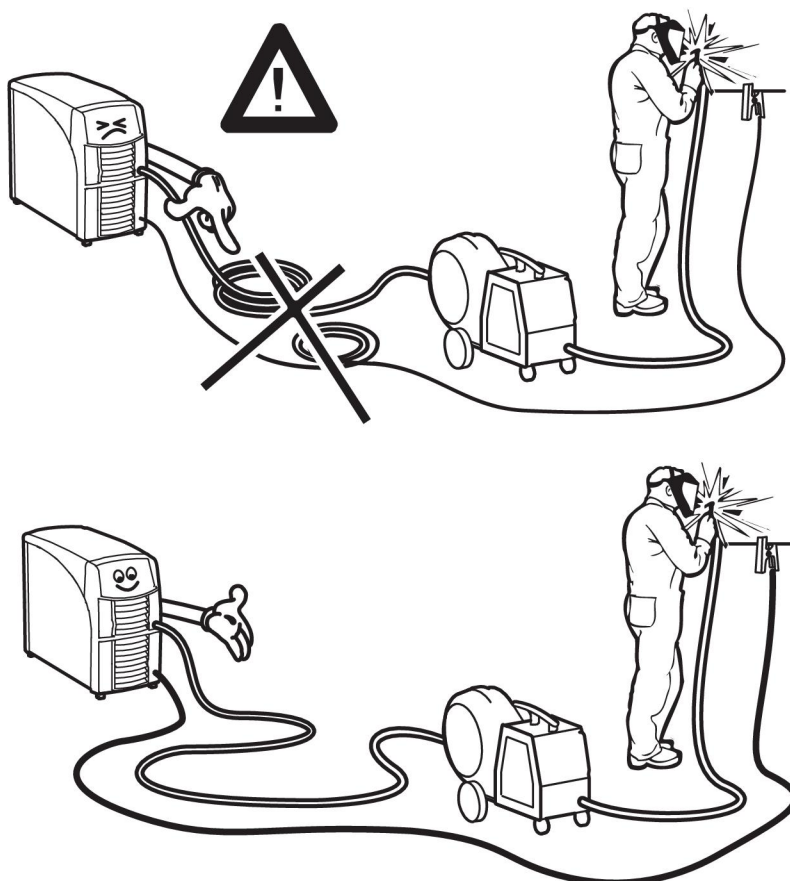
Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole BEZPEČNOST této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!

**VÝSTRAHA!**

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

**POZOR!**

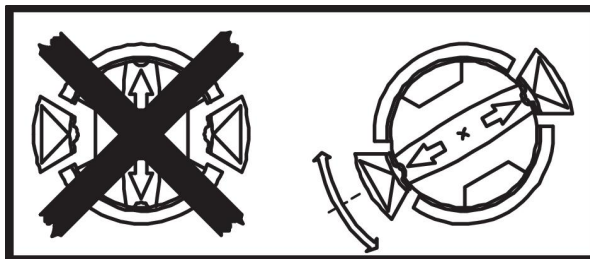
Při přesunování zařízení používejte držadlo určené k tomuto účelu. Nikdy netahejte za svařovací hořák zařízení.

**VÝSTRAHA!**

Ujistěte se, že postranní panely jsou za provozu zavřené.

**VÝSTRAHA!**

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 dlátovitěho hrotu a otřepů z jeho konce, aby se předešlo zablokování drátu ve vložce hořáku.

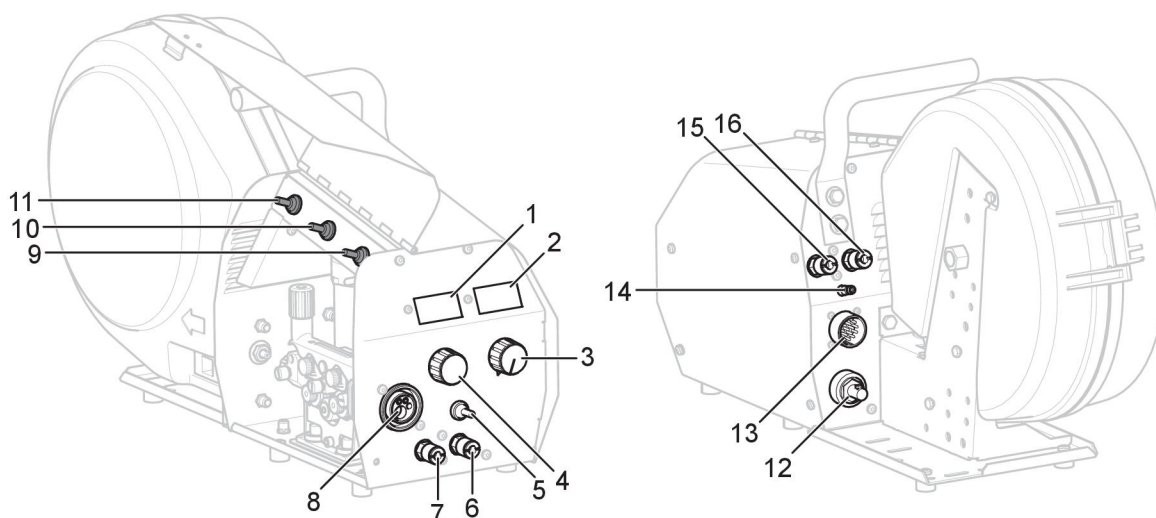
**VÝSTRAHA!**

Otáčející součásti mohou způsobit úraz, dávejte pozor.

**VÝSTRAHA!**

Pokud je podavač vybaven vyvažovacím ramenem, hrozí riziko překlopení. Zajistěte zařízení, zejména pokud se používá na nerovném nebo skloněném povrchu.

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 9 m/min (29,5 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 jakéhokoli vzduchu nebo vlhkosti z plynových hadic před zahájením svařování. Trvá tak dlouho, dokud je stisknuto tlačítko, a probíhá bez napětí nebo podávání drátu.

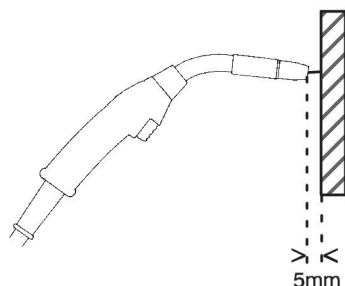


Rychlost podávání drátu

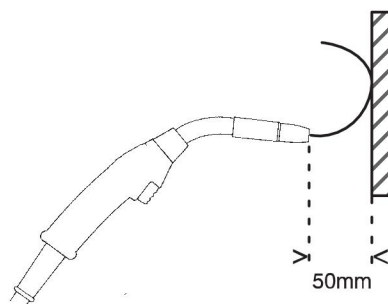
Tento parametr nastavuje požadovanou rychlost podávání trubičky v m/min.

5.6 Tlak podávání

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



Obr. A



Obr. 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

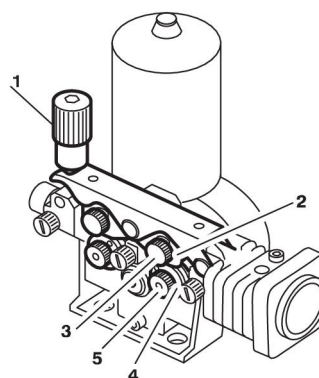
- Otevřete boční panel.
- Odpojte snímač tlaku tak, že ho otočíte dozadu; přitlačné kladky se vysunou nahoru.
- Narovnejte 10–20 cm nového drátu. Než vložíte drát do podavače, opilujte z jeho konce otřepy a ostré hrany.
- Zajistěte, aby drát správně procházel válečkovou podávací dráhou a výstupní hubicí 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 přitlačné kladky (2) tak, že otočíte osu (3) o čtvrt otáčky doprava a vytáhnete ji.

Odpojení přitlačných 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 opotřebených 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 přitlačné kladky, podávací kladky a vodicí 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.

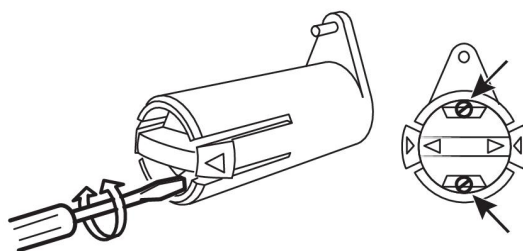
- Nastavení brzdového momentu:**

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

7 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



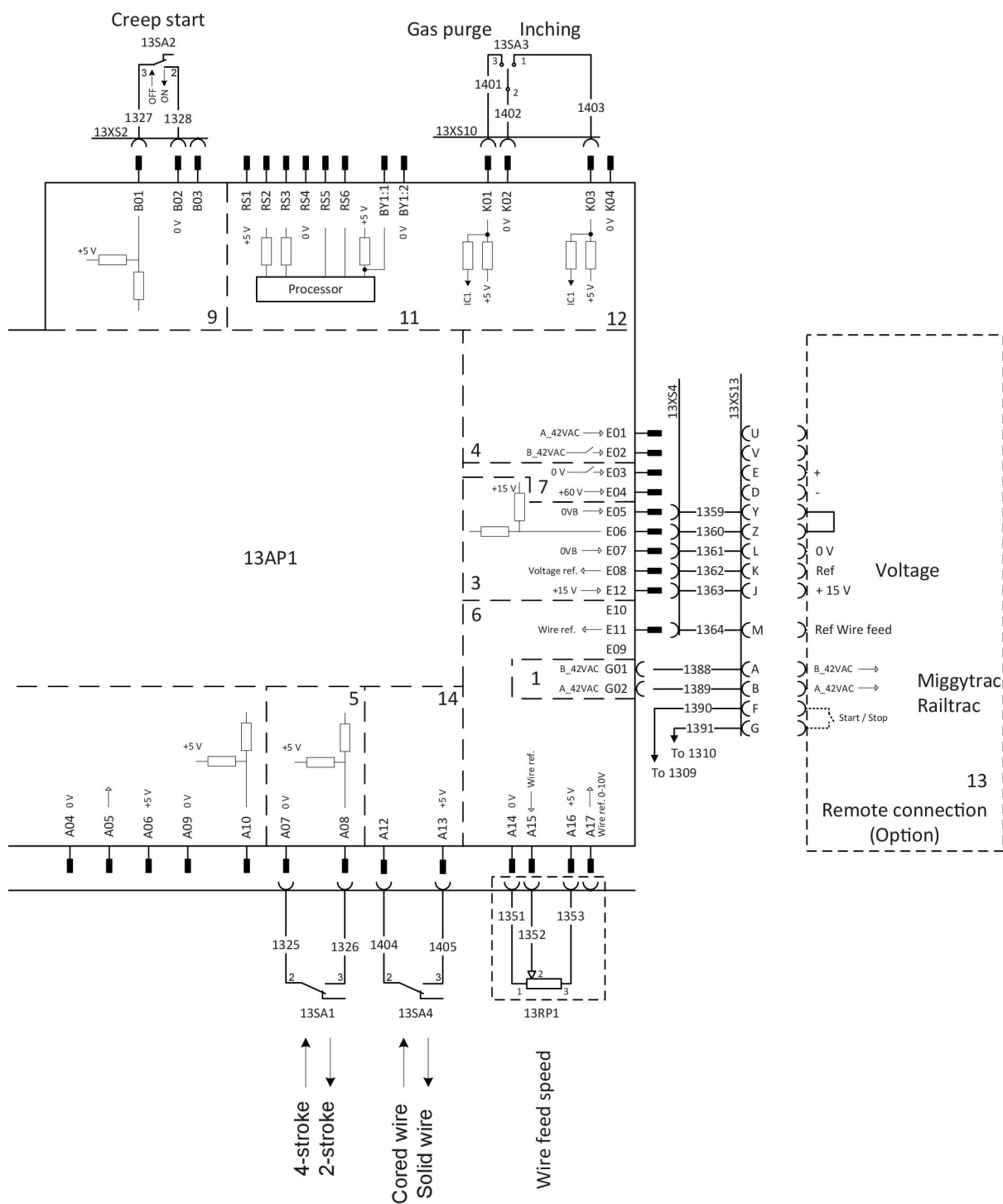
UPOZORNĚNÍ!

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, 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 si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz zadní strana obalu tohoto dokumentu. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.



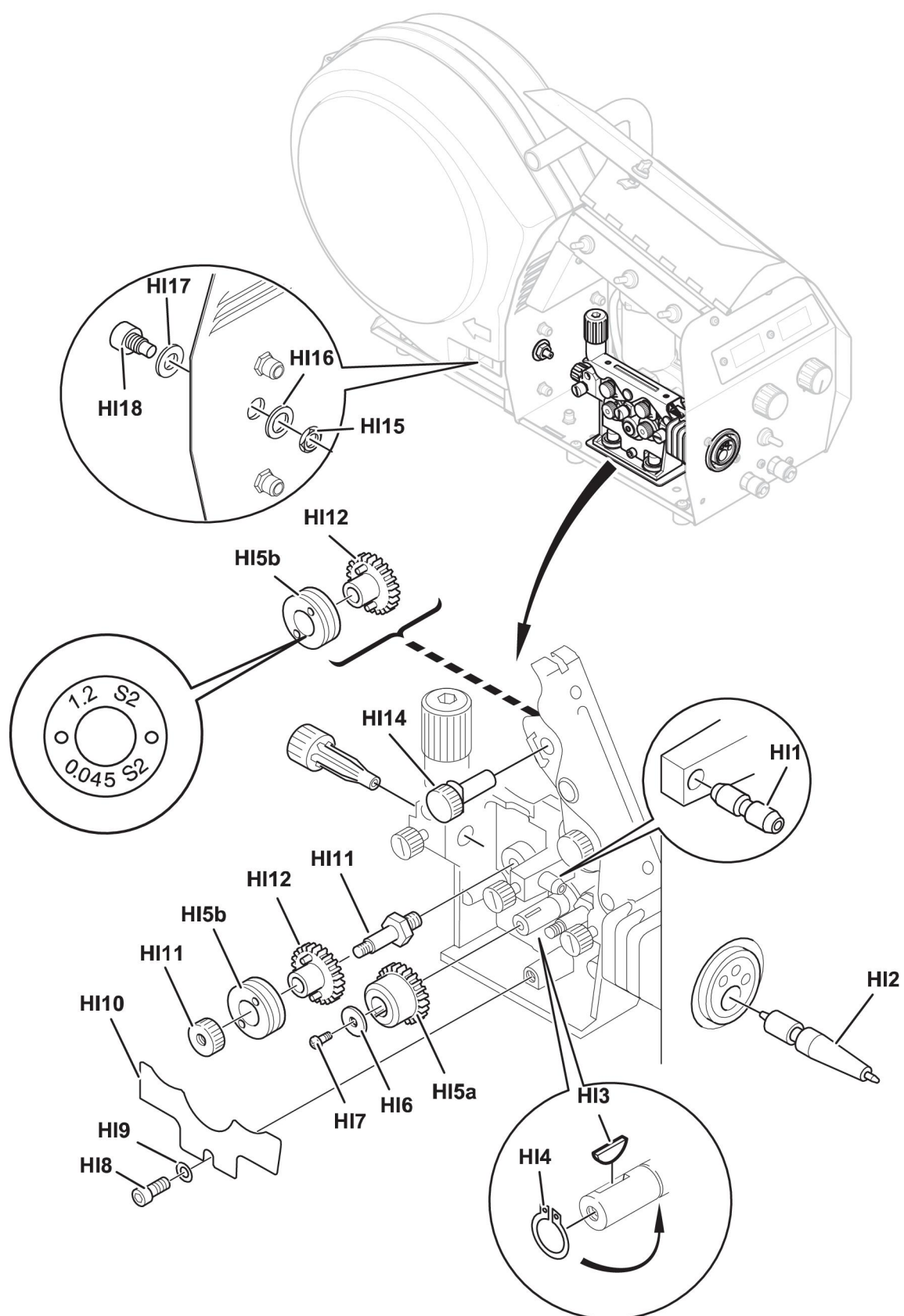


SOUČÁSTI PODLÉHAJÍCÍ OPOTŘEBENÍ

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 S2 & 0.8 S2
	0459 052 002	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.8 & 1.0	V	0.8 S2 & 1.2 S2
	0459 052 003	Feed/pressure rollers	Fe, Ss & cored	Ø 0.9/1.0 & 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 & 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 & 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.

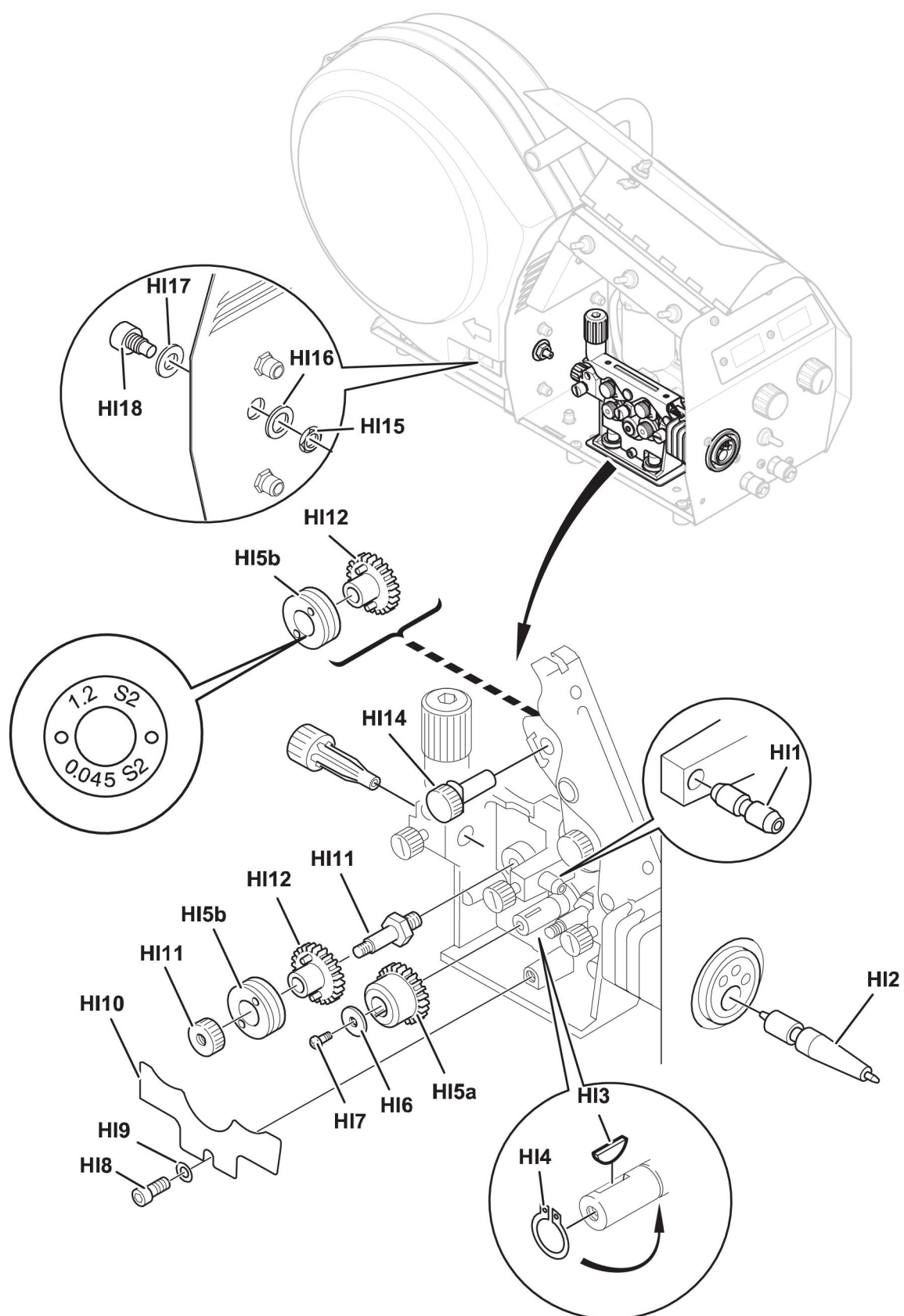


Item	Ordering number	Denomination	Notes
HI 6		Washer	Ø 16/5×1
HI 7		Screw	M4×12
HI 8		Screw	M6×12
HI 9		Washer	Ø 16/8.4×1.5
HI 10	0469 838 001	Cover	
HI 11	0458 722 880	Axle and Nut	
HI 12	0459 441 880	Gear adapter	
HI 13	0455 049 001	Inlet nozzle	Ø 3mm for 0.6-1.6mm Fe, Ss, Al and cored wire
HI 14	0458 999 001	Shaft	
HI 15		Nut	M10
HI 16	0458 748 002	Insulating washer	
HI 17	0458 748 001	Insulating bushing	

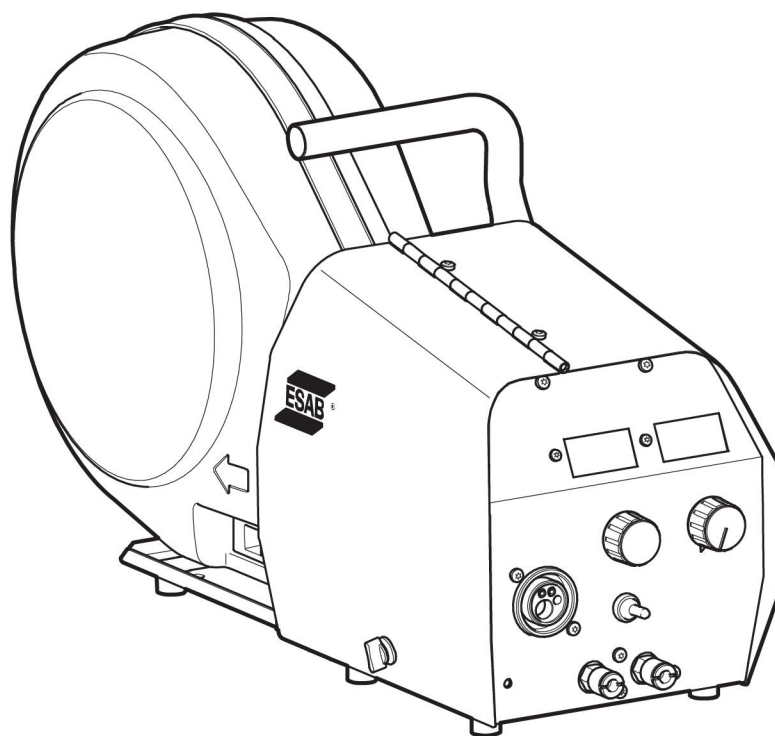
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 18	0156 602 001	Inlet nozzle	Ø 16/5×1	Ø 2 mm plastic for 0.6 - 1.6 mm

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.



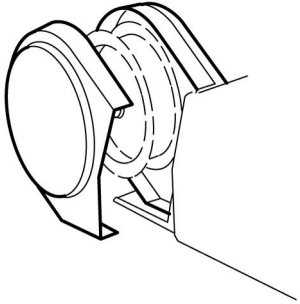
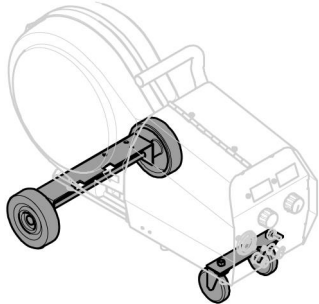
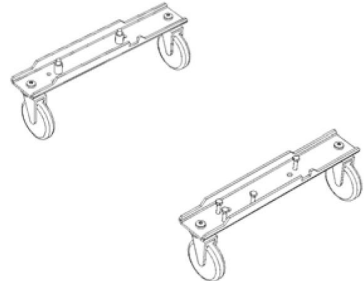
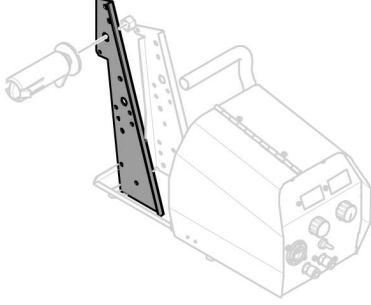
OBJEDNACÍ ČÍSLO

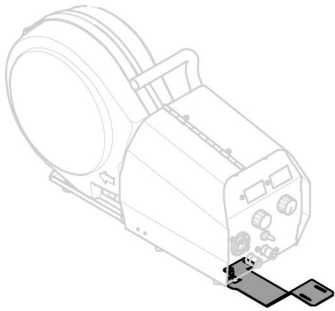
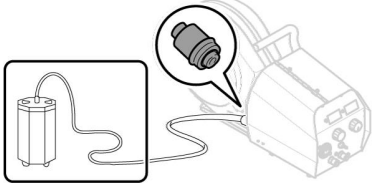
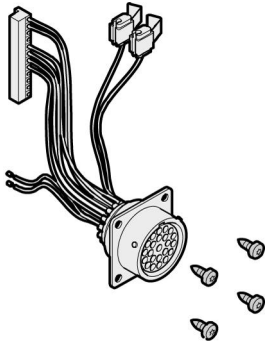
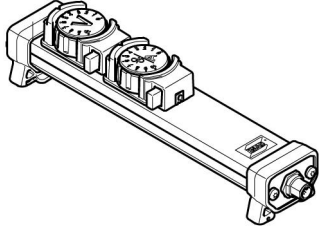
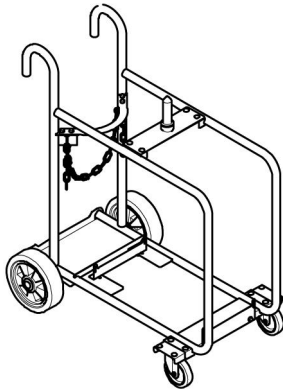
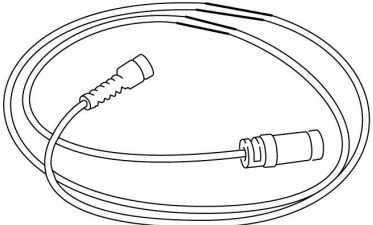


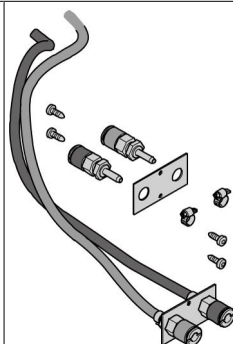
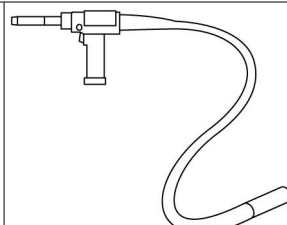
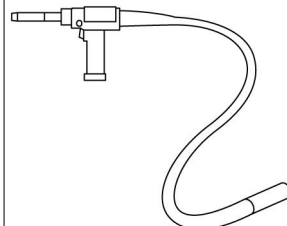
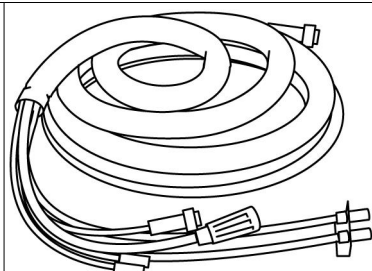
Ordering Number	Denomination	Type
0465 250 880	Warrior TM Feed 304	
0465 250 881	Warrior TM Feed 304w	with water cooling
0459 839 085	Spare parts list	

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

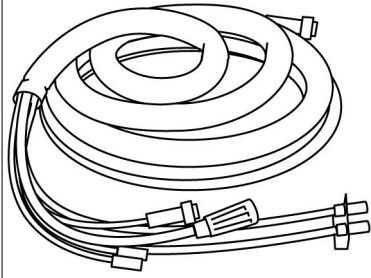
PŘÍSLUŠENSTVÍ

0458 674 980	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! IPS23 not valid for wire feeder with Ø 17,32 Inch (400 mm) bobbin.	
0458 706 880	Lifting eye	

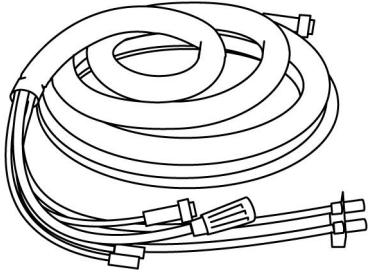
0457 341 881	Strain relief for welding torch	
F102 440 880	Quick connector MarathonPac™	
0459 234 880	Strain relief bracket for connection set	
0465 451 880	Remote kit	
0459 491 895	Remote control unit M1 MIG/MAG: wire feed speed and voltage	
0465 510 880	Trolley	
0459 553 880	Remote cable 23 pole - 8 pole 5 m	

0465 276 881	Water kit	
0458 705 880	Counter balance device (includes mast and counter balance) Note! IPS23 not valid for wire feeder with counterbalance arm.	 
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 Note! MXH PP only recommended for Feed304/3004/L3004		
0700 200 017	6 m	
0700 200 018	10 m	
0700 200 020	10 m, 45°	
Connection set, 70 mm², 19 poles		
0459 836 880	2 m	
0459 836 881	5 m	
0459 836 882	10 m	
0459 836 883	15 m	
0459 836 884	25 m	
0459 836 885	35 m	

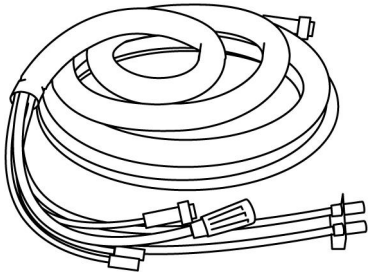
Connection set water, 70 mm², 19 poles

0459 836 890	2 m	
0459 836 891	5 m	
0459 836 892	10 m	
0459 836 893	15 m	
0459 836 894	25 m	
0459 836 895	35 m	

Connection set, 95 mm², 19 poles

0459 836 980	2 m	
0459 836 981	5 m	
0459 836 982	10 m	
0459 836 983	15 m	
0459 836 984	25 m	
0459 836 985	35 m	

Connection set water, 95 mm², 19 poles

0459 836 990	2 m	
0459 836 991	5 m	
0459 836 992	10 m	
0459 836 993	15 m	
0459 836 994	25 m	
0459 836 995	35 m	

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel: +359 2 974 42 88
Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp. z o.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting
Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

*For addresses and phone
numbers to our distributors in
other countries, please visit our
home page*

www.esab.com



www.esab.com

