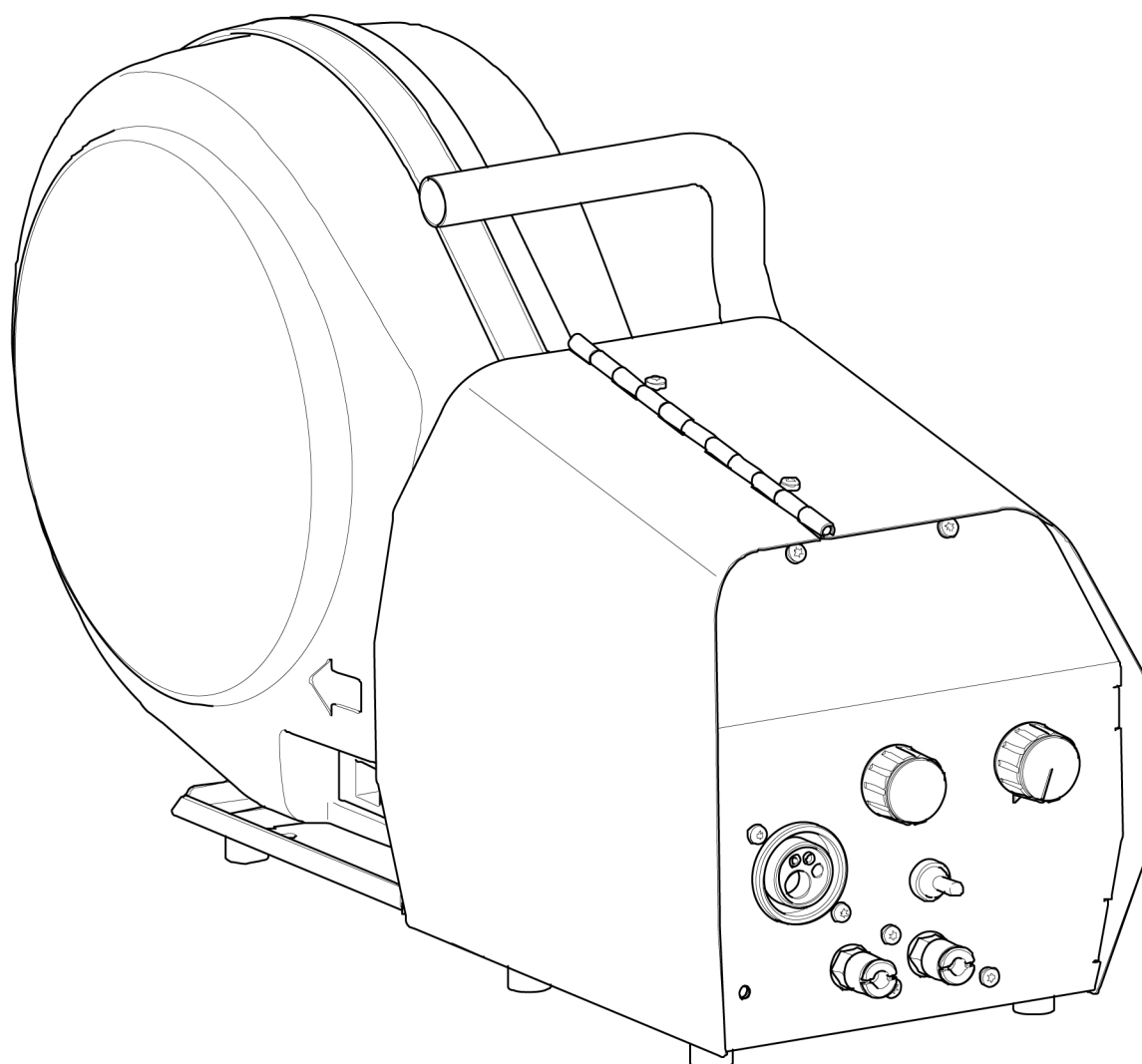


Fabricator Feed 304, Fabricator Feed 304w



Instrukcją obsługi



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

Fabricator Feed 304	from serial number	OP110 YY XXXXXX.
Fabricator Feed 304w	from serial number	OP110 YY XXXXXX.

X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

ESAB AB

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

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

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-5:2019	Arc welding equipment - Part 1: Wire feeders
EN 60974-10:2014/A1:2015,	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 and environmental requirements stated above.

Place/Date

Göteborg
2021-04-20

Signature

Pedro Myniz
Standard Equipment Director

marked in 2021

1	BEZPIECZEŃSTWO	4
1.1	Znaczenie symboli	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	4
2	WPROWADZENIE	8
2.1	Opis	8
2.2	Wposażenie	8
3	DANE TECHNICZNE	9
4	INSTALACJA	11
4.1	Opis	11
4.2	Instrukcja podnoszenia	11
5	EKSPLOATACJA	12
5.1	Opis	12
5.2	Przylączy i sterowanie	14
5.3	Przylączy cieczy	14
5.4	Procedura rozruchowa	14
5.5	Objaśnienia funkcji	14
5.6	Dociskanie podawanego drutu	15
5.7	Zmiana i załadunek drutu	15
5.8	Wymiana rolek podających	16
6	KONSERWACJA	17
6.1	Opis	17
6.2	Kontrola i czyszczenie	17
7	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	18
	SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH	19
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	20
	AKCESORIA	21
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	24

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: **Uwaga! Należy mieć się na baczności!**

**NIEBEZPIECZEŃSTWO!**

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.

**OSTRZEŻENIE!**

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.

**PRZESTROGA!**

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.

**OSTRZEŻENIE!**

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

- 1 Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
- 2 Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
- 3 Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów
- 4 Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
- 5 Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo

- Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
- Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
- W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

**OSTRZEŻENIE!**

Podajniki drutu są przeznaczone do używania ze źródłami prądu wyłącznie w trybie MIG/MAG.

W przypadku użycia ich w innym trybie, np. MMA, kabel spawalniczy między podajnikiem drutu a źródłem prądu musi zostać odłączony. W przeciwnym razie podajnik drutu znajdzie się pod napięciem.

W przypadku wyposażenia w chłodziwce ESAB

Używać jedynie chłodziwa zatwierdzonego przez ESAB. Niezatwierdzone chłodziwo może uszkodzić sprzęt i stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa produktu. W przypadku wystąpienia uszkodzenia tego typu wszystkie postanowienia gwarancyjne ESAB przestają obowiązywać.

Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, patrz rozdział „AKCESORIA” w instrukcji obsługi.

**OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

**POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawiać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.

**GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Trzymać głowę z dala od oparów
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwie zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy


PROMIENIOWANIE ŁUKU — może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony


HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.


CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała


- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.


ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Dopilnować, aby w pobliżu nie było żadnych materiałów łatwopalnych
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.


GORĄCA POWIERZCHNIA — części mogą spowodować poparzenia

- Nie dotykać części gołymi rękami.
- Przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem należy odczekać pewien czas, aż ostygnie.
- Do obsługi gorących części należy używać odpowiednich narzędzi i/lub izolowanych rękawic spawalniczych, aby zapobiec oparzeniom.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

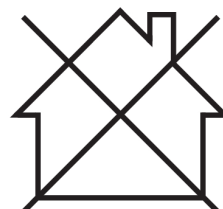
CHROŃ SIEBIE I INNYCH!


PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.


PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewożone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.





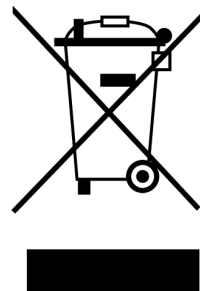
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2 WPROWADZENIE

2.1 Opis

Podajniki drutu **Fabricator Feed 304**, **Fabricator Feed 304w** są przeznaczone do spawania MIG/MAG w połączeniu ze źródłami prądu:

- Fabricator EM 401i
- Fabricator EM 401i z jednostką chłodzącą
- Fabricator EM 501i z jednostką chłodzącą

Podajniki te występują w różnych wersjach — patrz rozdział „Numery zamówieniowe”.

Podajniki drutu są szczelnie zamknięte i zawierają mechanizmy podawania drutu z napędem czterokołowym, jak również elektronikę sterującą.

Mogą być stosowane z drutem MarathonPac firmy ESAB lub ze szpuli (standard Ø 200 mm, Ø 300 mm i wyposażenie dodatkowe Ø 440 mm).

Podajnik drutu może zostać umieszczony na wózku, zawieszony nad miejscem pracy na śrubie oczkowej do podnoszenia, na przeciwwadze lub na podłożu, z kołami lub bez.

Akcesoria firmy ESAB do tego produktu zostały opisane w rozdziale „AKCESORIA” niniejszej instrukcji.

2.2 Wyposażenie

Wraz z podajnikiem drutu Fabricator Feed 304, Fabricator Feed 304w dostarczane są:

- Instrukcją obsługi
- Skrócona instrukcja obsługi
- Instrukcja dotycząca bezpieczeństwa
- Cztery rolki Ø 1,0/1,2 mm z rowkiem klinowym (zamontowane)
- Naklejka z zalecanymi częściami zamiennymi

3 DANE TECHNICZNE

Fabricator Feed 304, Fabricator Feed 304w	
Napięcie zasilania	42 V DC
Zapotrzebowanie mocy	252 VA
Prąd znamionowy zasilania I_1	6 A
Dane techniczne Szybkość podawania drutu	1,5–25,0 m/min
Złącze uchwytu spawalniczego	EURO
Maks. średnica szpuli drutu	300 mm (12 cali), *440 mm (17 cali)
Średnica drutu	
Fe	0,8–1,6 mm
SS	0,8–1,6 mm
Drut rdzeniowy	0,9–1,6 mm
Waga	
Fabricator Feed 304 z osłoną szpuli	13,9 kg
Fabricator Feed 304w z osłoną szpuli	14,2 kg
Ciężar szpuli drutu (standard ESAB)	
Ø 200 mm	5 kg
Ø 300 mm	18 kg
Ø 440 mm	30 kg
Wymiary (d × s × w) (podstawowe)	675 × 265 × 418 mm
Temperatura pracy	Od -10° do +40°C
Temperatura transportu i przechowywania	-20° do +55°C (-4° do +131°F)
Gaz osłonowy ciśnienie maks.	Wszystkie typy przeznaczone do spawania MIG/MAG 5 barów (0,5 Mpa)
Chłodziwo (Fabricator Feed 304w) ciśnienie maks.	Gotowa mieszanina chłodząca ESAB 5 barów (0,5 Mpa)
Obciążenie dopuszczalne przy	
60% cyklu pracy	500 A
100% cyklu pracy	400 A
Stopień ochrony	IP23
ze szpulą Ø 440 mm i/lub przeciwwagą	IP2X

*) Patrz rozdział „AKCESORIA” w instrukcji obsługi.

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu, nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla 40°C.

Stopień ochrony

Kod **IP** określa stopień ochrony zapewnianej przez obudowę przed wnikaniem ciał stałych lub szkodliwymi skutkami wnikania wody.

Urządzenie oznaczone kodem **IP23** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach i na zewnątrz.

Urządzenie oznaczone kodem **IP2X** jest przeznaczone do użytku w pomieszczeniach.

4 INSTALACJA

4.1 Opis

Montaż powinien zostać wykonany przez fachowca.

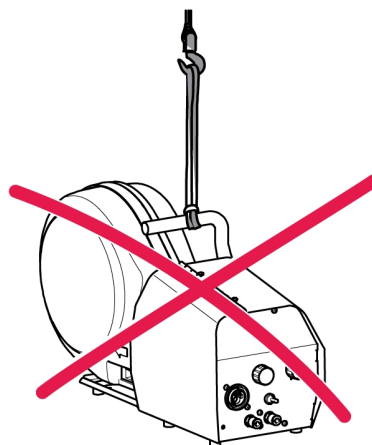
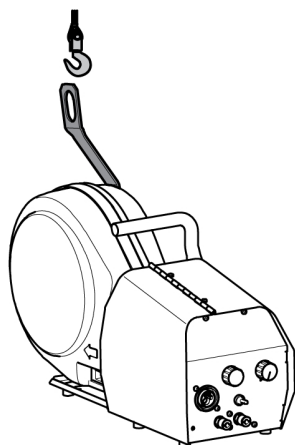
4.2 Instrukcja podnoszenia

**PRZESTROGA!**

Ryzyko zmiżdżenia podczas podnoszenia podajnika drutu. Montaż dużej szpuli z drutem (Ø 440 mm) może zmienić środek ciężkości podajnika drutu i zwiększyć ryzyko przewrócenia się i zmiżdżenia. Chroń siebie i ostrzegaj o zagrożeniu osoby znajdujące się w pobliżu.

**PRZESTROGA!**

Aby uniknąć obrażeń ciała i/lub uszkodzenia sprzętu, podczas podnoszenia należy używać metody i mocowań pokazanych poniżej.



Numer zamówieniowy śruby oczkowej do podnoszenia można znaleźć w rozdziale AKCESORIA.

**UWAGA!**

W razie korzystania z innego urządzenia do montażu, należy odizolować je od podajnika drutu.

5 EKSPLOATACJA

5.1 Opis

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!



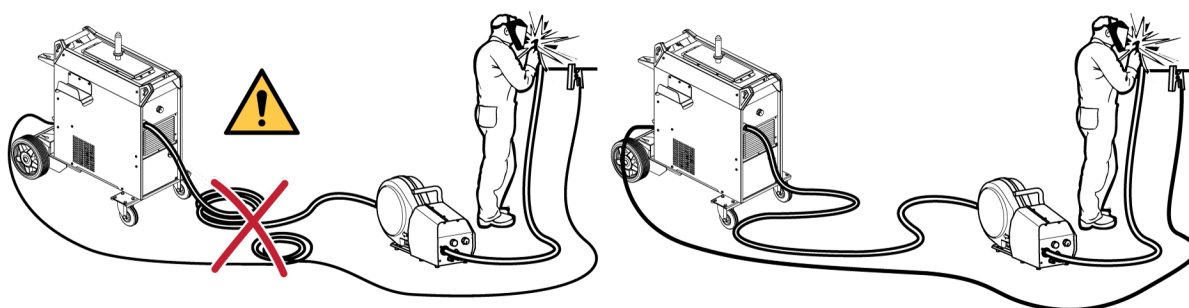
OSTRZEŻENIE!

Aby uniknąć porażenia, nie należy dotykać drutu elektrody ani dotykających go części, jak również nieizolowanych przewodów ani złączy.



UWAGA!

Przesuwając urządzenie należy używać uchwytu przeznaczonego go transportu. Nie wolno ciągnąć urządzenia za uchwyt spawalniczy.



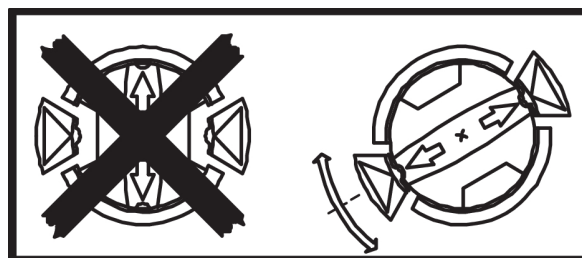
OSTRZEŻENIE!

Podczas pracy panele boczne powinny być zamknięte.



OSTRZEŻENIE!

Aby zapobiec zsuwaniu się bębna z piasty należy: Zablokować bęben, obracając czerwone pokrętko zgodnie z etykietą ostrzegawczą, przymocowaną obok piasty.



PRZESTROGA!

Przed nawleczeniem drutu spawalniczego należy upewnić się, że docisk klinowy i zadziory zostały usunięte z końca drutu, aby zapobiec jego zaklinowaniu się w przewodniku drutu.



OSTRZEŻENIE!

Wirujące części mogą spowodować obrażenia – należy zachować maksymalną ostrożność.



**OSTRZEŻENIE!**

Jeśli podajnik drutu jest wyposażony w ramię równoważące, istnieje ryzyko przewrócenia. Należy zamontować zestaw stabilizatora, a następnie zamocować urządzenie, zwłaszcza jeśli jest używane na nierównej lub pochylej powierzchni.

Zalecane maksymalne wartości prądu spawania dla połączenia wzajemnego przy temperaturze otoczenia 25°C i normalnym cyklu 10-minutowym

Przekrój przewodu (mm ²)	Cykl pracy			Spadek napięcia / 10 m
	100%	60%	35%	
50	290 A	320 A	370 A	0,35 V / 100 A
70	360 A	400 A	480 A	0,25 V / 100 A
95	430 A	500 A	600 A	0,19 V / 100 A

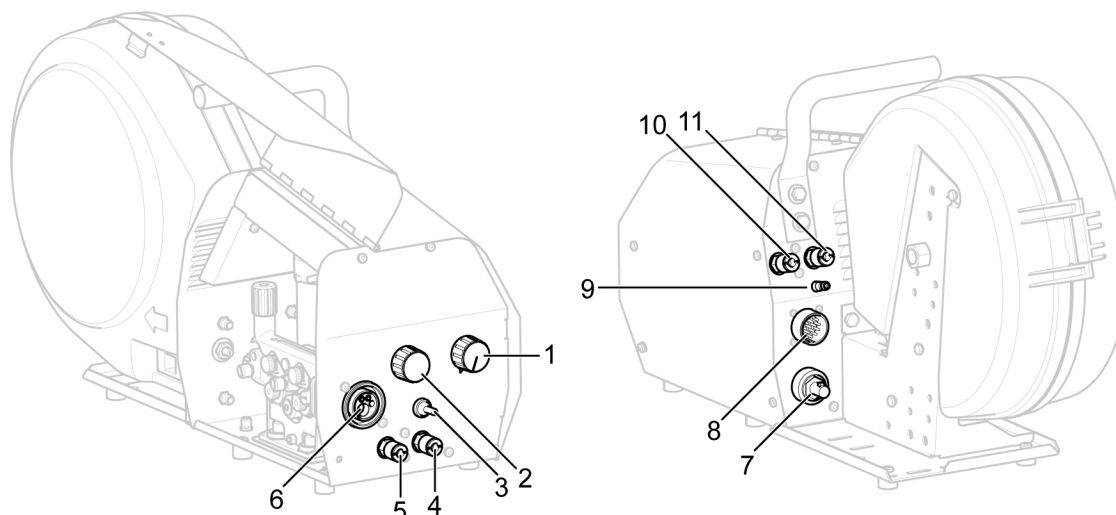
Zalecane maksymalne wartości prądu spawania dla połączenia wzajemnego przy temperaturze otoczenia +40°C i normalnym cyklu 10-minutowym

Przekrój przewodu (mm ²)	Cykl pracy			Spadek napięcia / 10 m
	100%	60%	35%	
50	250 A	280 A	320 A	0,35 V / 100 A
70	310 A	350 A	420 A	0,25 V / 100 A
95	380 A	440 A	530 A	0,19 V / 100 A

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu, nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla temperatury 40 °C / 104 °F lub niższej.

5.2 Przyłącza i sterowanie



- | | |
|--|--|
| 1 Pokrętko do regulacji napięcia | 7 Przyłącze prądu spawania od źródła prądu (OKC) |
| 2 Pokrętko do regulacji prędkości podawania drutu | 8 Przyłącze kabla sterowania od źródła prądu |
| 3 Przełącznik do wprowadzania drutu lub płukania gazem | 9 Przyłącze gazu osłonowego |
| 4 CZERWONE przyłącze cieczy chłodzącej od uchwytu spawalniczego *) | 10 NIEBIESKIE przyłącze cieczy chłodzącej od źródła prądu (chłodnica) *) |
| 5 NIEBIESKIE przyłącze cieczy chłodzącej do uchwytu spawalniczego *) | 11 CZERWONE przyłącze cieczy chłodzącej do źródła prądu (chłodnica) *) |
| 6 Przyłącze uchwytu spawalniczego | |



UWAGA!

*) Przyłącza cieczy chłodzącej są dostępne tylko w niektórych modelach.

5.3 Przyłącze cieczy

Podczas podłączania uchwytu spawalniczego chłodzonego wodą, przełącznik zasilania sieciowego źródła prądu musi być w położeniu WYŁ., a przełącznik chłodnicy w położeniu 0.

Zestaw przyłączeniowy cieczy można zamówić jako wyposażenie dodatkowe, patrz rozdział „Akcesoria”.

5.4 Procedura rozruchowa

Przy uruchomieniu podajnika drutu, źródło prądu wytwarza napięcie spawania.

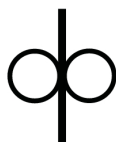
Jeśli w ciągu dziesięciu sekund nie nastąpi przepływ prądu spawania, źródło prądu wyłączy napięcie spawania. Podajnik drutu będzie działać do momentu wyłączenia uchwytu spawalniczego.

5.5 Objaśnienia funkcji



Wprowadzanie drutu

Wprowadzanie drutu jest używane do podawania drutu bez załączonego napięcia spawania. Druk jest podawany tak długo, jak wciskany jest przycisk.



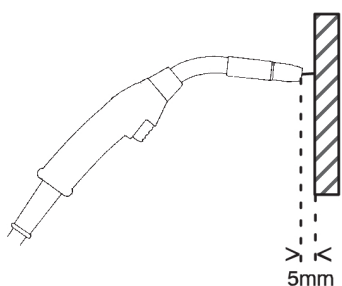
Szybkość podawania drutu

Służy do ustawiania wymaganej szybkości podawania drutu spawalniczego w metrach na minutę.

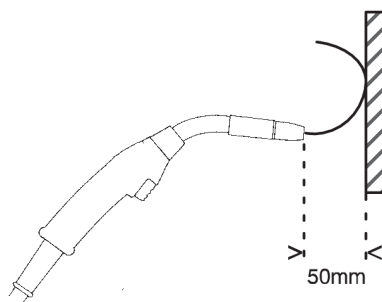
Na źródle prądu zostanie wyświetlony odpowiedni prąd dla danej prędkości podawania drutu.

5.6 Dociskanie podawanego drutu

Na początek należy sprawdzić, czy drut przesuwa się gładko przez prowadnicę. Następnie ustawić nacisk rolek dociskowych podajnika drutu. To ważne, aby nacisk nie był zbyt duży.



Rysunek A



Rysunek B

Aby sprawdzić, czy nacisk podajnika został ustawiony prawidłowo, można podać drut do izolowanego przedmiotu, np. kawałka drewna.

Po zbliżeniu uchwytu spawalniczego na odległość około 5 mm do kawałka drewna (rysunek A) rolki podajnika powinny się przesunąć.

Jeśli przytrzymasz uchwyt spawalniczy w odległości około 50 mm do kawałka drewna, drut powinien wysunąć się i zgiąć (rysunek B).

5.7 Zmiana i załadunek drutu

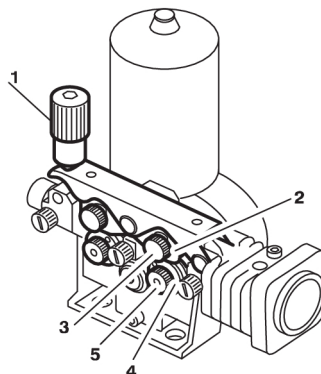
- Otwórz panel boczny.
- Odłącz czujnik nacisku, odchylając go w tył. Unieś rolki dociskowe.
- Wprostuj 10-20 cm nowego drutu. Spiłuj zadziory i ostre krawędzie końcówki drutu przed umieszczeniem go w podajniku.
- Upewnij się, że drut prawidłowo przechodzi przez rolki prowadzące podajnika do dyszy wylotowej lub prowadnicy drutu.
- Zabezpiecz czujnik nacisku.
- Zamknij panel boczny.

5.8 Wymiana rolek podających

- Otwórz panel boczny.
- Odłącz czujnik nacisku (1), odchylając go w tył.
- Odłącz rolki dociskowe (2), obracając oś (3) o 1/4 obrotu w prawo i wyciągając ją.

Odłączanie rolek dociskowych

- Odłącz rolki podające (4), odkręcając nakrętki (5) i wyjmując rolki.



Podczas montażu należy powtórzyć powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

Wybór ścieżki w rolkach podających

Obróć rolkę podającą znakiem wymiarowym wymaganej ścieżki do siebie.

6 KONSERWACJA

6.1 Opis


UWAGA!

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.


PRZESTROGA!

Wszelkie zobowiązania gwarancyjne dostawcy przestają obowiązywać, jeśli klient podejmie jakiegokolwiek działania w okresie gwarancyjnym w celu naprawy usterek w produkcie.

6.2 Kontrola i czyszczenie

Podajnik drutu

Należy regularnie sprawdzać, czy podajnik drutu nie jest zablokowany przez zanieczyszczenia.

- Regularne czyszczenie i wymiana zużytych części mechanizmu podajnika drutu zapewnią bezproblemowe podawanie drutu. Jeśli wstępne naprężenie będzie zbyt duże, może dojść do przedwczesnego zużycia rolki dociskowej, rolki podającej i prowadnicy drutu.

Piasta hamulca

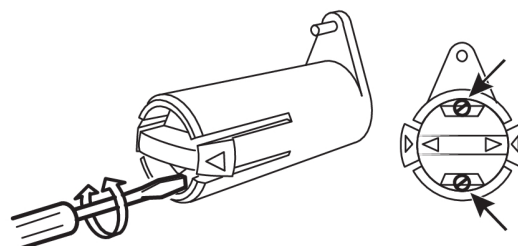
Przy dostawie piasty jest ustawiona. W razie potrzeby można ją ustawić ponownie, postępując według poniższych wskazówek. Wyregulować piastę hamulca, aby po zatrzymaniu podawania drut był nieco luźny.

- **Regulacja momentu hamującego:**
 - Obrócić czerwony uchwyt w położenie zablokowane.
 - Włożyć śrubokręt w sprężyny piasty.

Obrócić sprężyny w prawo, aby zmniejszyć moment hamujący.

Obrócić sprężyny w lewo, aby zwiększyć moment hamujący.

Uwaga: Obie sprężyny należy obracać o jednakową wartość.



Uchwyt spawalniczy

- Regularne czyszczenie i wymiana części eksploatacyjnych uchwytu spawalniczego zapewnią bezproblemowe podawanie drutu. Należy regularnie przedmuchiwać prowadnicę drutu i czyścić końcówkę kontaktową.

7 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH



PRZESTROGA!

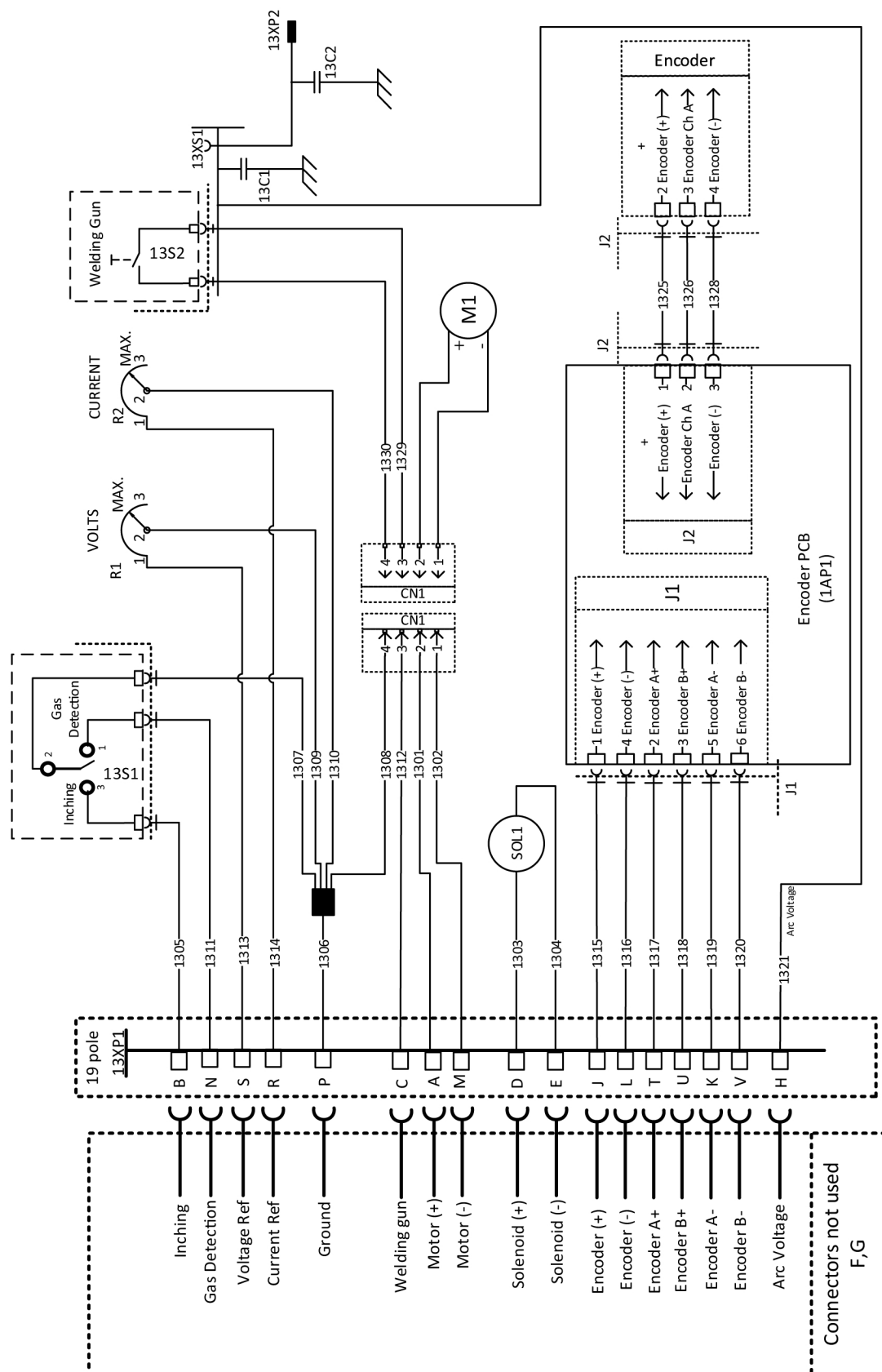
Prace naprawcze i elektryczne powinny być wykonywane przez technika autoryzowanego serwisu firmy ESAB. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne i eksploatacyjne firmy ESAB.

Urządzenia Fabricator Feed 304 i Fabricator Feed 304w zostały zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi normami **EN IEC 60974-5** i **EN IEC 60974-10**. Po zakończeniu prac serwisowych lub naprawczych wykonująca je osoba odpowiada za zapewnienie dalszej zgodności produktu z powyższymi normami.

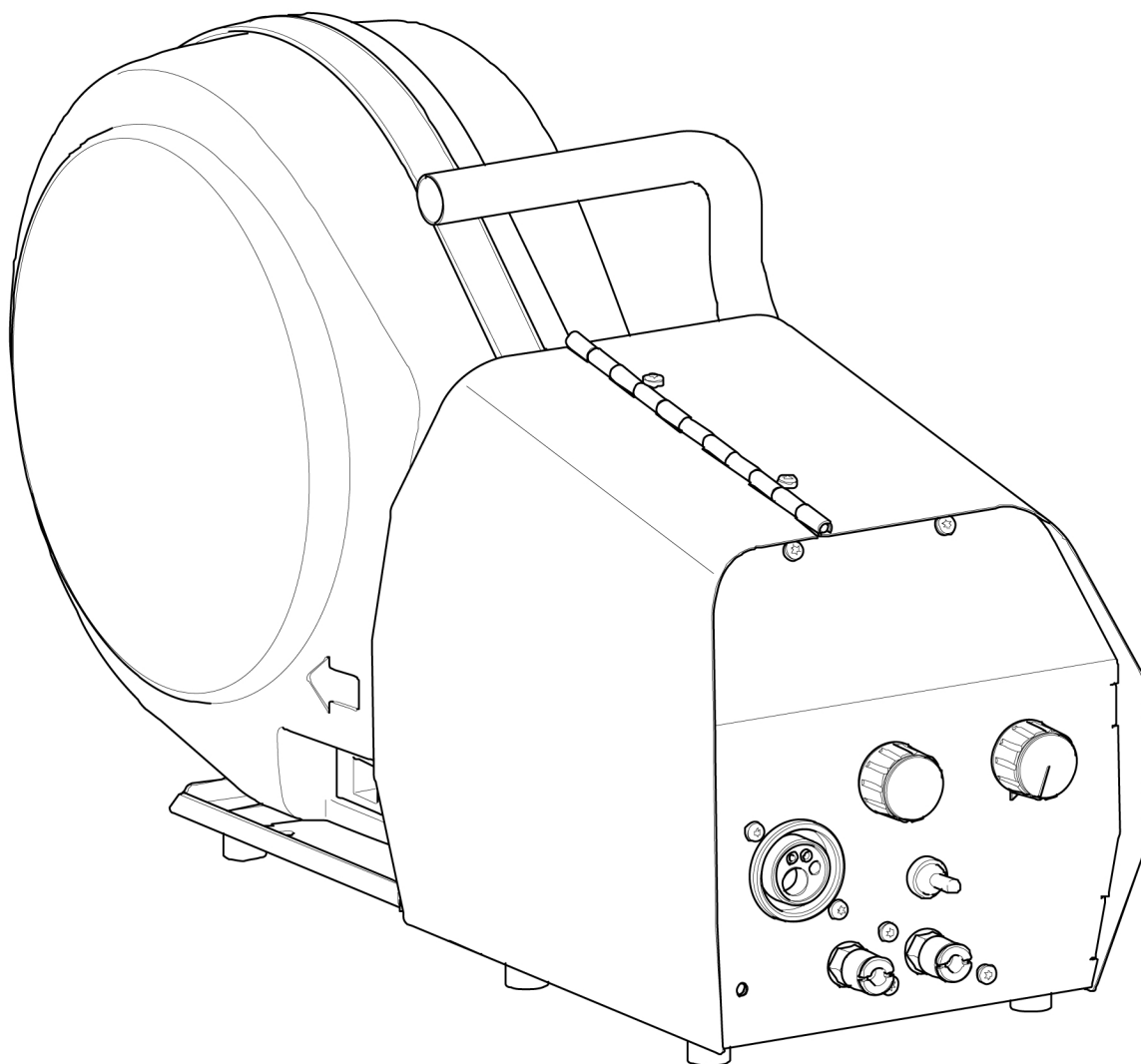
Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz strona esab.com. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

ZAŁĄCZNIK

SCHEMAT POŁĄCZEŃ ELEKTRYCZNYCH



NUMERY ZAMÓWIENIOWE

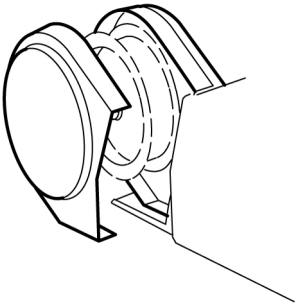
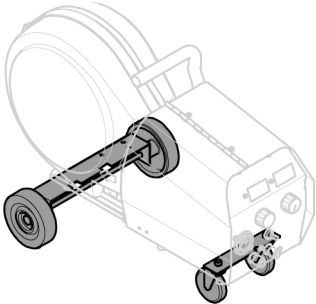
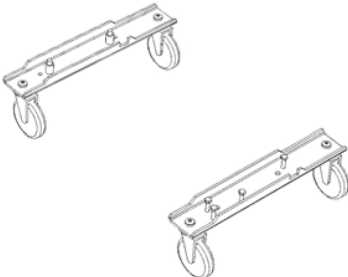
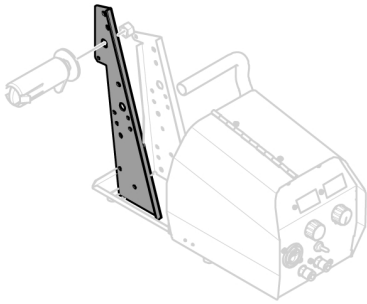
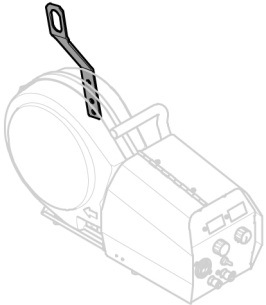


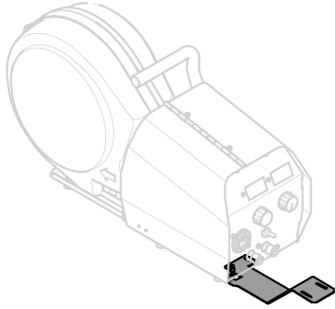
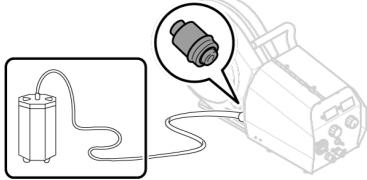
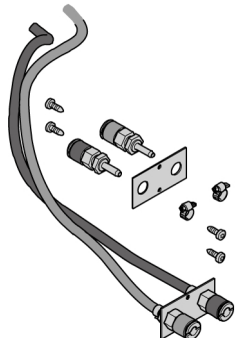
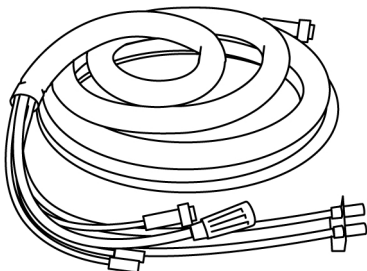
Ordering Number	Denomination	Type
0446 401 881	Fabricator Feed 304	
0446 401 882	Fabricator Feed 304w	with water cooling
0446 451 *	Instruction manual	
0463 788 001	Service manual	
0463 795 001	Spare parts list	

Trzy ostatnie cyfry numeru dokumentu podręcznika określają jego wersję. Z tego względu w tym dokumencie zastępuje się je znakiem *. Należy korzystać z instrukcji obsługi z numerem seryjnym lub wersją oprogramowania odpowiednimi dla danego produktu. Patrz pierwsza strona instrukcji.

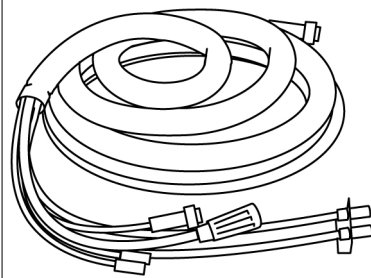
Dokumentacja techniczna jest dostępna w internecie pod adresem: <http://manuals.esab.com>.

AKCESORIA

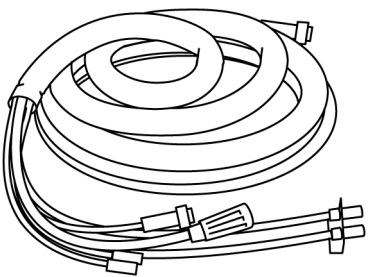
0458 674 880	Bobbin cover kit, plastic Ø 300 mm	
0458 707 880	Wheel kit	
0458 707 881	Wheel kit	
0459 233 880	Adapter for Ø 440 mm bobbin Note! IP23 not valid for wire feeder with Ø 17,32 Inch (400 mm) bobbin.	
0458 706 880	Lifting eye	

0457 341 881	Strain relief for welding torch	
F102 440 880	Quick connector MarathonPac™	
0459 234 880	Strain relief bracket for connection set	
0465 276 881	Water kit	
0458 705 880	Counter balance device (includes mast and counter balance) Note! IP23 not valid for wire feeder with counterbalance arm.	
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	

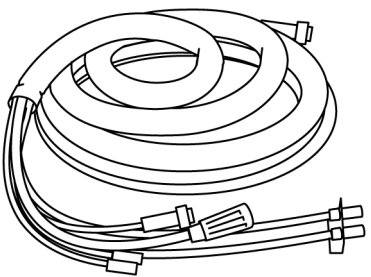
Connection set water, 70 mm², 19 poles

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	

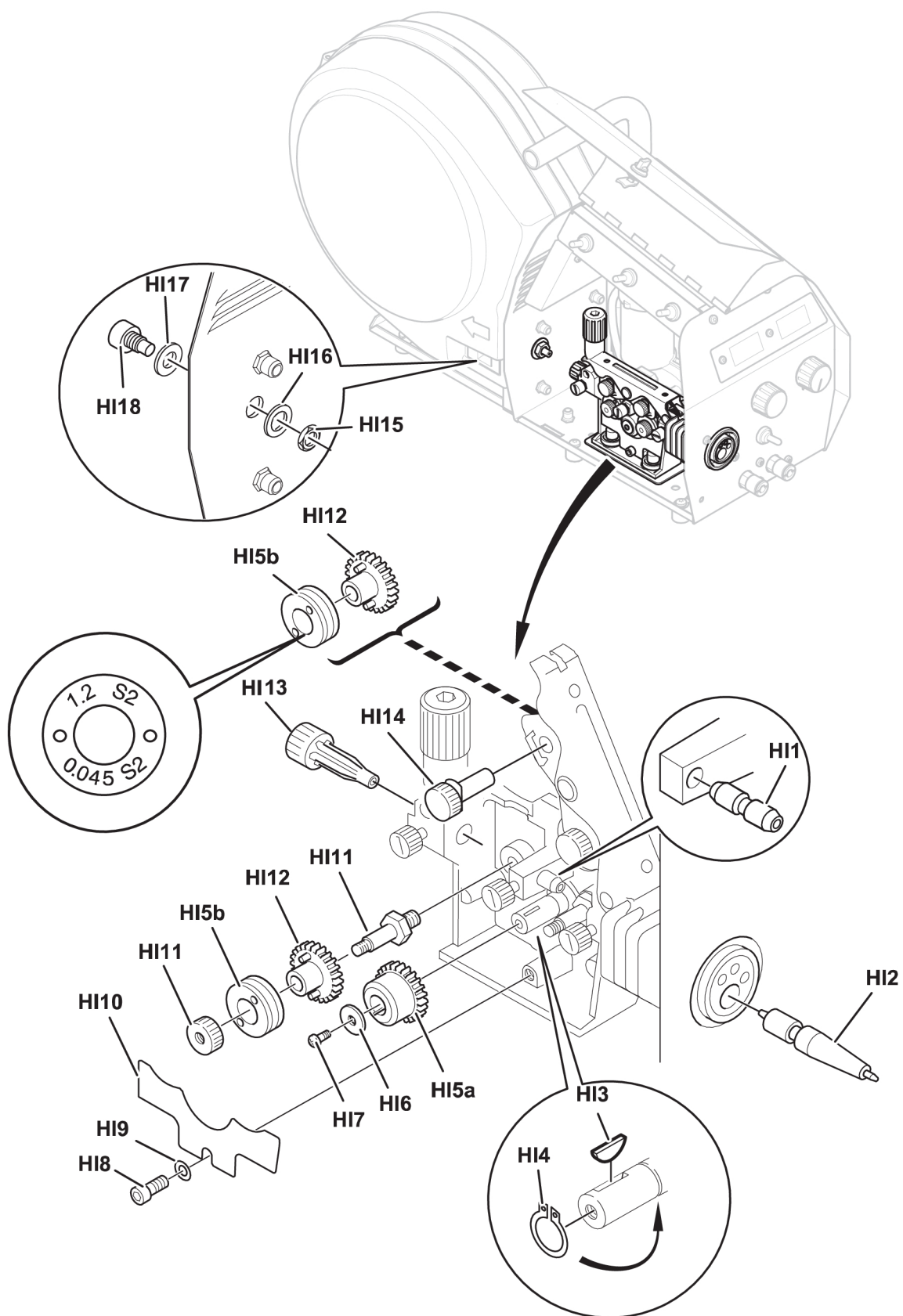
Connection set water, 95 mm², 19 poles

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	

CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE

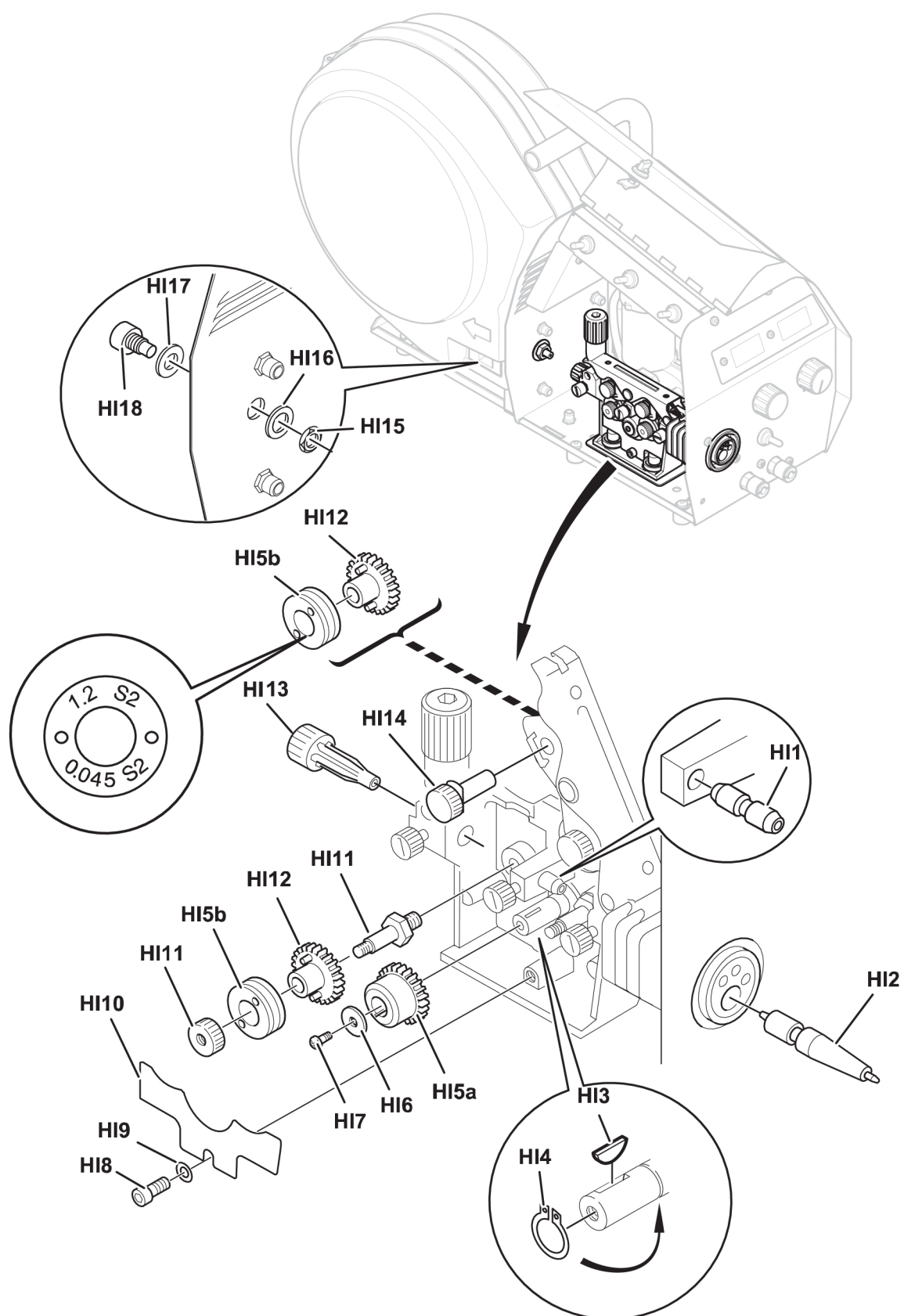
Item	Ordering number	Denomination	Wire type	Wire dimensions
HI 1	0455 072 002	Intermediate nozzle	Fe, Ss & cored	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm
HI 2	0469 837 880	Outlet nozzle	Fe, Ss & cored	Ø 2.0 mm steel for 0.6-1.6 mm
HI 3	0191 496 114	Key		
HI 4	0215 701 007	Locking washer		
HI 5a	0459 440 001	Motor 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 & 1.0 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
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 and cored wire
	0460 007 001	Inlet nozzle	Long-life for Fe, Ss 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





A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Informacje kontaktowe można znaleźć na stronie <http://esab.com>

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

<http://manuals.esab.com>

