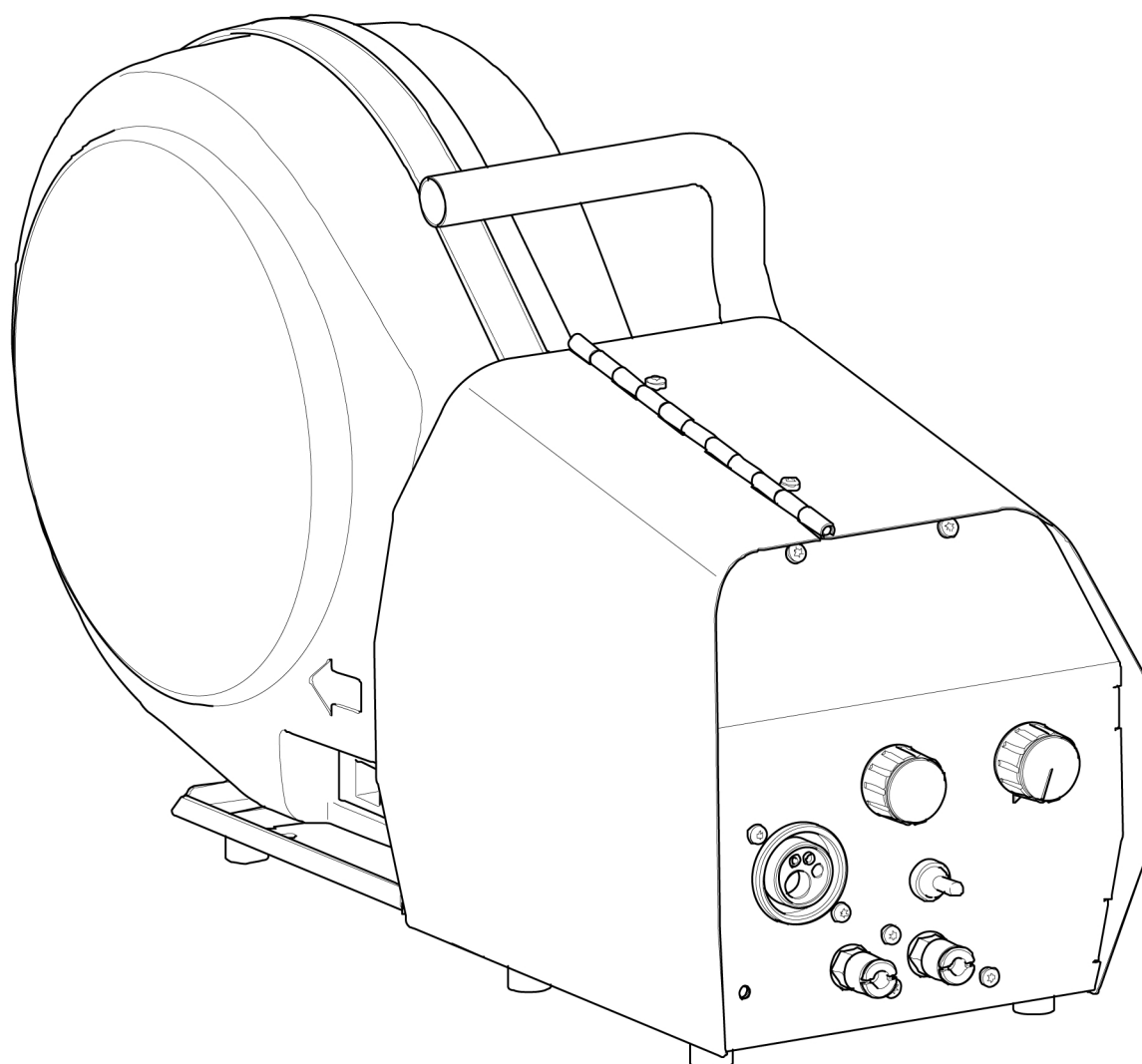




Fabricator Feed 304, Fabricator Feed 304w



Руководство по эксплуатации



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	БЕЗОПАСНОСТЬ	4
1.1	Значение символов	4
1.2	Правила техники безопасности	4
2	ВВЕДЕНИЕ	8
2.1	Обзор	8
2.2	Оборудование	8
3	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	9
4	УСТАНОВКА	11
4.1	Обзор	11
4.2	Инструкции по подъему	11
5	ОПЕРАЦИЯ	12
5.1	Обзор	12
5.2	Подключение и органы управления	14
5.3	Подвод воды	14
5.4	Порядок пуска	14
5.5	Описание функции	15
5.6	Давление подачи проволоки	15
5.7	Замена и загрузка проволоки	15
5.8	Замена подающих роликов	16
6	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	17
6.1	Обзор	17
6.2	Проверка и чистка	17
7	ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ	18
	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА	19
	НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА	20
	ПРИНАДЛЕЖНОСТИ	21
	ИЗНАШИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ	24

1 БЕЗОПАСНОСТЬ

1.1 Значение символов

При использовании в тексте руководства: Означает «Внимание!» Осторожно!



ОПАСНО!

Означает непосредственную опасность, которая, если ее не избежать, может немедленно привести к серьезной травме или смерти.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означает потенциальную опасность, которая может привести к травме или смерти.



ОСТОРОЖНО!

Означает опасности, которые могут привести к незначительным травмам.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Перед использованием необходимо внимательно ознакомиться с инструкцией и соблюдать указания на табличках, требования техники безопасности на месте эксплуатации и данные паспортов безопасности.



1.2 Правила техники безопасности

Пользователи оборудования компании ESAB несут полную ответственность за соблюдение всеми лицами, работающими с оборудованием или вблизи от него, всех соответствующих мер безопасности. Меры безопасности должны соответствовать требованиям, которые распространяются на данный тип сварочного оборудования. В дополнение к стандартным правилам, относящимся к рабочему месту, необходимо выполнять следующие рекомендации.

Все работы должны выполняться прошедшим обучение персоналом, хорошо знакомым с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может привести к возникновению опасных ситуаций, следствием которых может стать получение травм оператором и повреждение оборудования.

- 1 Все лица, использующие оборудование, должны быть ознакомлены с:
 - правилами его эксплуатации;
 - расположением органов аварийного останова;
 - их функционированием;
 - соответствующими правилами техники безопасности;
 - сваркой и резкой, а также другим применением оборудования.
- 2 Оператор должен убедиться в том, что:
 - в пределах рабочей зоны оборудования, при его запуске, не находятся люди, не имеющие соответствующего разрешения;
 - при загорании дуги обеспечивается соответствующая защита персонала.
- 3 Рабочее место:
 - должно соответствовать выполняемой работе;
 - не должно быть подвержено сквознякам.
- 4 Средства индивидуальной защиты:
 - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.

- Запрещается носить незакрепленные предметы одежды и украшения, такие как шейные платки, браслеты, кольца, и т. д., которые могут зацепиться за детали оборудования или вызвать ожоги.
- 5 Общие меры безопасности:
- Убедитесь в том, что обратный кабель надежно закреплен.
 - К работе с высоковольтным оборудованием **может быть допущен только квалифицированный электрик.**
 - Соответствующие средства пожаротушения должны быть четко обозначены и находиться поблизости.
 - Смазку или техническое обслуживание **не** следует выполнять во время работы оборудования.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Блоки подачи проволоки предназначены для использования с источниками питания только в режиме MIG/MAG.

При использовании в любом другом режиме, например MMA, сварочный кабель между блоком подачи проволоки и источником питания необходимо отсоединить, иначе он будет находиться под напряжением.

При наличии охладителя ESAB

Используйте охлаждающую жидкость, рекомендованную компанией ESAB. Не рекомендованные к использованию охлаждающие жидкости могут привести к повреждению оборудования и угрожать безопасной эксплуатации продукции. В случае такого повреждения все гарантийные обязательства компании ESAB теряют силу.

Информация для заказа указана в главе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ» руководства по эксплуатации.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Дуговая сварка и резка могут быть опасными для сварщика и других людей. При выполнении сварки или резки примите меры предосторожности.



ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ — может оказаться смертельным

- Не прикасайтесь к электрическим деталям или электродам, находящимся под напряжением, открытыми участками кожи, влажными перчатками или мокрой одеждой
- Обеспечьте индивидуальную изоляцию от земли и рабочего оборудования.
- Обеспечьте безопасность вашего рабочего места.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ — могут быть опасными для здоровья

- Сварщики с кардиостимуляторами должны проконсультироваться с лечащим врачом. Электромагнитные поля могут нарушать работу некоторых типов кардиостимуляторов.
- Воздействие электромагнитных полей может вызывать другие неизвестные нарушения здоровья.
- Для минимизации воздействия электромагнитных полей сварщики должны выполнять следующую процедуру:
 - Расположите электрод и рабочие кабели с одной стороны от вас. По возможности закрепляйте их лентой. Не стойте между кабелем горелки и рабочим кабелем. Запрещается оборачивать кабель горелки или рабочий кабель вокруг тела. Источник питания и кабели должны находиться как можно дальше от тела сварщика.
 - Присоединяйте рабочий кабель к заготовке как можно ближе к области сварки.



ПАРЫ И ГАЗЫ — могут быть опасными для здоровья

- Держите голову в стороне от выделяющихся паров
- Используйте вентиляцию, вытяжку в районе горения дуги или и то и другое, для того чтобы отвести пары и газы из зоны дыхания и из участка в целом.



ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ — может вызвать повреждение органов зрения и ожоги на коже

- Обеспечьте защиту глаз и тела. Пользуйтесь правильно подобранными сварочным щитком и светофильтрами, надевайте защитную одежду
- Обеспечьте защиту стоящих рядом людей с помощью соответствующих экранов или шторок



ШУМ — чрезмерный шум может привести к повреждению органов слуха

Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Применяйте наушники или другие средства защиты органов слуха.



ПОДВИЖНЫЕ ДЕТАЛИ — могут быть причиной травм

- Следите, чтобы все дверцы, панели и крышки были закрыты и зафиксированы. При необходимости снятия крышек для техобслуживания и поиска неисправностей воспользуйтесь помощью квалифицированного специалиста Установите панели и крышки и закройте дверцы после технического обслуживания и перед запуском двигателя.
- Перед установкой или подключением выключите двигатель.
- Следите за тем, чтобы руки, волосы, края одежды и инструменты не касались движущихся деталей.



**ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ**

- Искры (брызги) могут вызвать пожар. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняемых материалов
- Не использовать на закрытых контейнерах.

**ГОРЯЧАЯ ПОВЕРХНОСТЬ — детали могут стать причиной ожога**

- Не прикасайтесь к деталям голыми руками.
- Перед началом работы с оборудованием дайте ему остыть.
- Во избежание ожогов при работе с горячими деталями используйте надлежащие инструменты и/или защитные перчатки для сварочных работ.

НЕПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ — в случае неправильного функционирования обратитесь за помощью к специалистам.

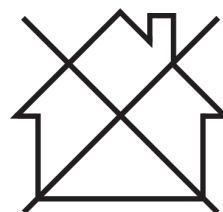
ЗАЩИЩАЙТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!

**ОСТОРОЖНО!**

Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.

**ОСТОРОЖНО!**

Оборудование Class A не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования класса А вследствие кондуктивных и радиационных помех.

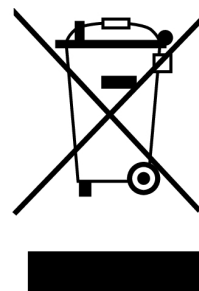
**ПРИМЕЧАНИЕ!**

Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов!

В соблюдение Европейской Директивы 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, и при ее осуществлении в соответствии с национальными законодательными актами, электрическое и/или электронное оборудование, которое достигло предельного срока эксплуатации, должно отправляться на предприятия по переработке отходов.

В качестве ответственного лица за оборудование вы отвечаете за получение информации по утвержденным станциям сбора отходов.

Для получения подробной информации обращайтесь к ближайшему дилеру компании ESAB.



ESAB предлагает ассортимент принадлежностей для сварки и средств индивидуальной защиты. Чтобы получить информацию для заказа, свяжитесь с сотрудником ESAB или посетите наш сайт.

2 ВВЕДЕНИЕ

2.1 Обзор

Блок подачи проволоки **Fabricator Feed 304, Fabricator Feed 304w** предназначен для дуговой сварки в газовой среде MIG/MAG при использовании источников сварочного тока:

- Fabricator EM 401i
- Fabricator EM 401i с блоком охлаждения
- Fabricator EM 501i с блоком охлаждения

Они выпускаются в различных вариантах, см. главу «Номера для заказа».

Блоки подачи проволоки являются герметичными и содержат четырехроликовые механизмы подачи проволоки и электронную схему управления.

Их можно использовать совместно с приспособлением для проволоки ESAB MarathonPac или с катушкой для проволоки (стандартный диаметр 200 мм, 300 мм, с принадлежностью 440 мм).

Блоки подачи проволоки может быть установлен на тележку, подвешен над рабочим местом за подъемные проушины, установлен на противовес или на пол, на колесах или без них.

Принадлежности, предлагаемые компанией ESAB для данного изделия, представлены в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ» этого руководства.

2.2 Оборудование

В комплект поставки блоков подачи проволоки Fabricator Feed 304, Fabricator Feed 304w входят следующие компоненты:

- Руководство по эксплуатации
- Краткое руководство
- Инструкция по технике безопасности
- Четыре V-образных паза Ø1,0/1,2 мм (в сборе)
- наклейка с перечнем рекомендованных изнашиваемых деталей.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Fabricator Feed 304, Fabricator Feed 304w	
Напряжение питания	42 В постоянного тока
Потребляемая мощность	252 ВА
Расчетный ток питания I₁	6 А
Настроечные данные Скорость подачи проволоки	1,5–25,0 м/мин
Подключение горелки	EURO
Макс. диаметр катушки с проволокой	300 мм (12 дюймов), *440 мм (17 дюймов)
Диаметр проволоки	
Железо	0,8–1,6 мм
Нерж. сталь	0,8–1,6 мм
Электродная проволока	0,9–1,6 мм
Масса	
Fabricator Feed 304 с крышкой катушки	13,9 кг (30,6 фунта)
Fabricator Feed 304w с крышкой катушки	14,2 кг (31,3 фунта)
Масса катушки проволоки (стандарт ESAB)	
Ø 200 мм	5 кг
Ø 300 мм	18 кг
Ø 440 мм	30 кг
Размеры (Д × Ш × В) (базовые)	675 × 265 × 418 мм (26,6 × 10,4 × 16,5 дюйма)
Рабочая температура	от -10 до +40 °С
Температура транспортировки и хранения	от -20 ° до +55 °С (от -4 ° до +131 °F)
Защитный газ макс. давление	Все типы, предназначенные для сварки MIG/MAG 5 бар (0,5 МПа)
Охлаждающая жидкость (Fabricator Feed 304w) макс. давление	Готовый к применению хладагент производства ESAB 5 бар (0,5 МПа)
Допустимая нагрузка при	
рабочий цикл 60%	500 А
рабочий цикл 100%	400 А
Класс защиты корпуса	IP23
с катушкой Ø 440 мм и (или) противовесом	IP2X

*) См. главу «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ» руководства по эксплуатации.

Рабочий цикл

Рабочим циклом называется время, выраженное в процентах от периода продолжительностью десять минут, в течение которого вы можете производить сварку или резку с определенной нагрузкой без риска перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40 °С.

Класс защиты корпуса

Код **IP** обозначает класс защиты корпуса устройства, то есть степень защиты от попадания внутрь твердых предметов или воды.

Оборудование, имеющее маркировку **IP23**, предназначено для использования внутри и вне помещений.

Оборудование, имеющее маркировку **IP2X**, предназначены для использования в помещениях.

4 УСТАНОВКА

4.1 Обзор

Монтаж должен выполняться специалистом.

4.2 Инструкции по подъему



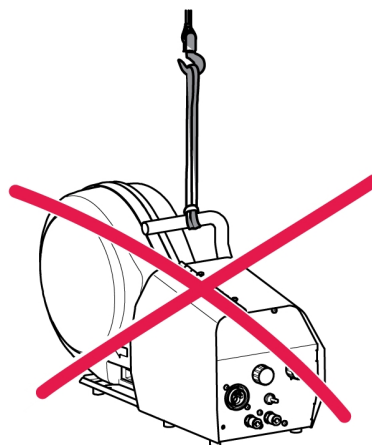
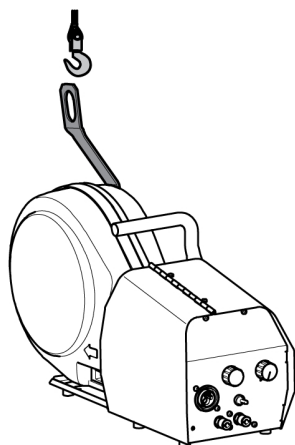
ОСТОРОЖНО!

Опасность падения при подъеме устройства подачи проволоки! Установка большой катушки проволоки (Ø 440 мм) может привести к изменению центра тяжести устройства подачи проволоки и увеличивает опасность его опрокидывания и падения. Соблюдайте осторожность и предупредите посторонних об опасности.



ОСТОРОЖНО!

Чтобы избежать получения травм и повреждения оборудования при подъеме используйте представленную здесь методику и показанные точки крепления.



Номер заказа подъемных проушин приведен в главе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ».



ПРИМЕЧАНИЕ!

При использовании другого монтажного устройства, его следует изолировать от блока подачи проволоки.

5 ОПЕРАЦИЯ

5.1 Обзор

Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!



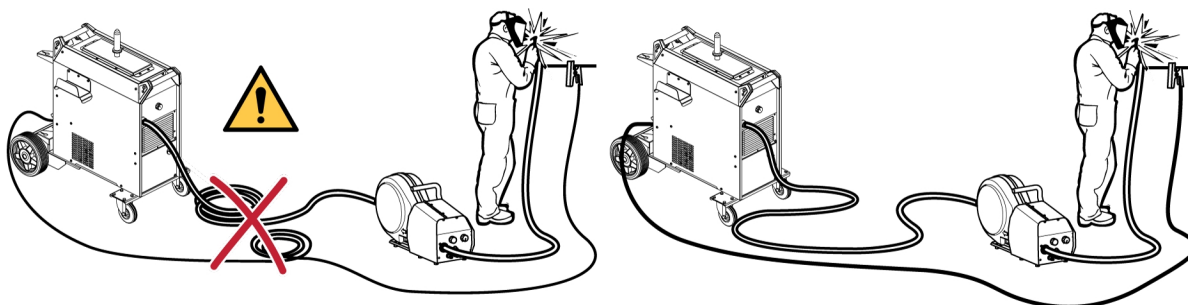
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Чтобы исключить вероятность поражения электрическим током, не прикасайтесь к проволочному электроду или контактирующим с ним деталям, а также к неизолированным кабелям и соединениям.



ПРИМЕЧАНИЕ!

При перемещении оборудования пользуйтесь предусмотренной для транспортировки ручкой. Запрещается тянуть оборудование за сварочную горелку.



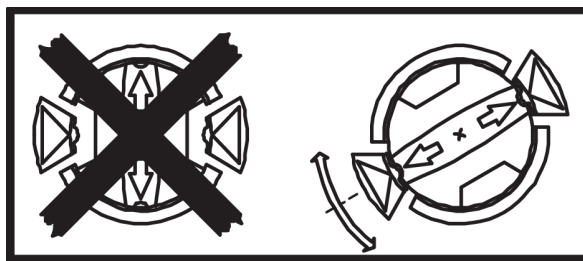
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Убедитесь, что боковые панели во время работы закрыты.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Для того, чтобы не допустить соскальзывания катушки со ступицы: Зафиксируйте катушку на месте, повернув красную ручку так, как изображено на предупредительной этикетке, помещенной рядом со ступицей.



ОСТОРОЖНО!

Перед заправкой проволоки удалите косой срез или заусенцы с ее конца, чтобы она не застряла в трубке горелки.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Вращающиеся части могут стать источником травм, будьте внимательны.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Если устройство подачи проволоки снабжено рычагом противовеса, имеется опасность его опрокидывания. Убедитесь, что комплект стабилизатора установлен и оборудование закреплено, особенно если оно расположено на неровной или наклонной поверхности.

Рекомендуемые максимальные значения сварочного тока для соединения, установленные при температуре окружающей среды +25 °С и нормальной длительности цикла 10 минут

Размер кабеля (мм ²)	Рабочий цикл			Падение напряжения / 10 м
	100%	60%	35%	
50	290 A	320 A	370 A	0,35 В / 100 А
70	360 A	400 A	480 A	0,25 В / 100 А
95	430 A	500 A	600 A	0,19 В / 100 А

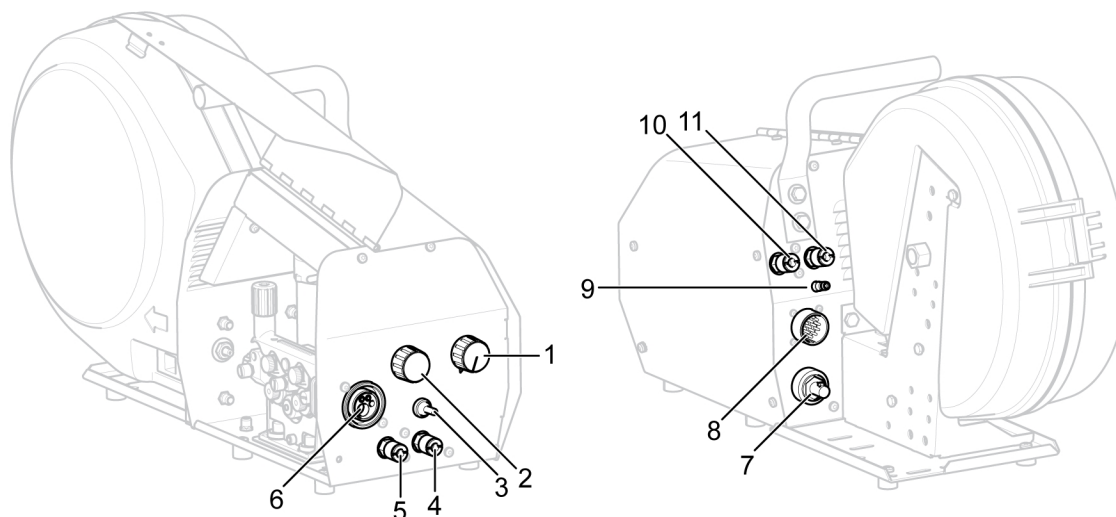
Рекомендуемые максимальные значения сварочного тока для соединения, установленные при температуре окружающей среды +40°С и нормальной длительности цикла 10 минут

Размер кабеля (мм ²)	Рабочий цикл			Падение напряжения / 10 м
	100%	60%	35%	
50	250 A	280 A	320 A	0,35 В / 100 А
70	310 A	350 A	420 A	0,25 В / 100 А
95	380 A	440 A	530 A	0,19 В / 100 А

Рабочий цикл

Рабочим циклом называется время, выраженное в процентах от периода продолжительностью десять минут, в течение которого вы можете производить сварку или резку с определенной нагрузкой без риска перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40 °С / 104 °F и ниже.

5.2 Подключение и органы управления



- | | |
|---|--|
| 1 Ручка регулировки напряжения | 7 Соединение для сварочного тока от источника питания (ОКС) |
| 2 Ручка задания скорости подачи проволоки | 8 Подключение управляющего кабеля от источника питания |
| 3 Переключатель подачи проволоки или продувки газа | 9 Штуцер для защитного газа |
| 4 Соединение для охлаждающей воды КРАСНОЕ от сварочной горелки* | 10 Соединение для охлаждающей воды СИНЕЕ от источника питания (блока охлаждения)* |
| 5 Соединение для охлаждающей воды СИНЕЕ к сварочной горелке* | 11 Соединение для охлаждающей воды КРАСНОЕ к источнику питания (блоку охлаждения)* |
| 6 Соединение для сварочной горелки | |



ПРИМЕЧАНИЕ!

* Соединение для охлаждающей воды предусматривается только на определенных моделях.

5.3 Подвод воды

При подсоединении водоохлаждаемой сварочной горелки главный переключатель источника питания должен находиться в положении OFF (ВЫКЛ), а переключатель блока охлаждения должен находиться в положении 0.

Комплект для подключения арматуры для подачи воды заказывается дополнительно, см. главу «Принадлежности».

5.4 Порядок пуска

Как только устройство начинает подавать проволоку, источник питания подает сварочное напряжение.

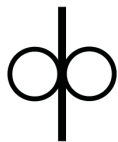
Если протекание сварочного тока прекращается на десять секунд, сварочное напряжение отключается. Подача проволоки продолжается до выключения выключателя сварочной горелки.

5.5 Описание функции



Толчковый режим подачи проволоки

Толчковый режим подачи проволоки используется, когда нужно обеспечить подачу проволоки без подачи сварочного напряжения. Подача проволоки производится до тех пор, пока будет нажата кнопка.



Скорость подачи проволоки

Этот параметр определяет требуемую скорость подачи присадочной проволоки в м/мин.

На источнике питания будет отображаться соответствующий ток для соответствующей скорости подачи проволоки.

5.6 Давление подачи проволоки

Начните с проверки плавности движения электродной проволоки через направляющие. Затем установите давление прижимных роликов устройства подачи проволоки. Важно, чтобы установленное давление не было слишком большим.

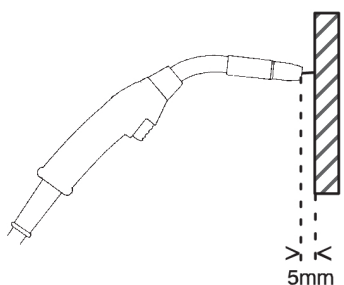


Рисунок А

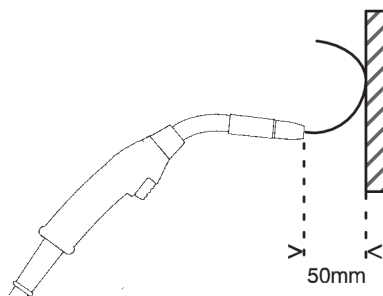


Рисунок В

Для того чтобы убедиться, что давление подачи установлено правильно, вы можете воспользоваться изолированным предметом, например, куском дерева, и производить подачу проволоки так, чтобы она, выходя из сварочной горелки, упиралась в дерево.

Если держать сварочную горелку на расстоянии примерно 5 мм от куска дерева (рис. А), подающие ролики будут проскальзывать.

Если держать сварочную горелку на расстоянии примерно 50 мм от куска дерева, проволока будет загибаться (Рис. В).

5.7 Замена и загрузка проволоки

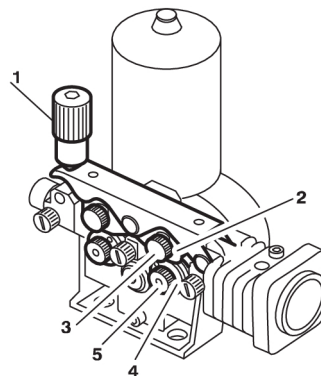
- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления, откинув его назад, при этом нажимные ролики передвинутся вверх.
- Вытяните новую присадочную проволоку на 10–20 см. Прежде чем вставить проволоку в устройство, обработайте ее кончик напильником – удалите заусенцы и острые кромки.
- Убедитесь в том, что проволока правильно подается в канавку подающего ролика и в выпускную насадку или направляющую для проволоки.
- Закрепите датчик давления.
- Закройте боковую панель.

5.8 Замена подающих роликов

- Откройте боковую панель.
- Отсоедините датчик давления (1), откинув его вперед.
- Отсоедините прижимные ролики (2), повернув ось (3) на 1/4 оборота по часовой стрелке и вытянув ее.

Отсоединение прижимных роликов

- Отсоедините подающие ролики (4), отвинтив гайки (5) и вытянув ролики наружу.



Для установки повторите вышеописанные операции в обратном порядке.

Выбор канавок в подающих роликах

Поверните подающий ролик так, чтобы размерная метка требуемой канавки была обращена к вам.

6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 Обзор



ПРИМЕЧАНИЕ!

Регулярное техническое обслуживание имеет большое значение для безопасной и надежной работы оборудования.



ОСТОРОЖНО!

Все гарантийные обязательства поставщика теряют силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантии.

6.2 Проверка и чистка

Блок подачи проволоки

Регулярно проверяйте, чтобы блок подачи проволоки не был забит грязью.

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изношенных деталей механизма блока подачи. Следует учесть, что если предварительное натяжение установлено слишком сильным, то это может привести к преждевременному износу прижимных роликов, подающих роликов и направляющих для проволоки.

Тормозящий сердечник

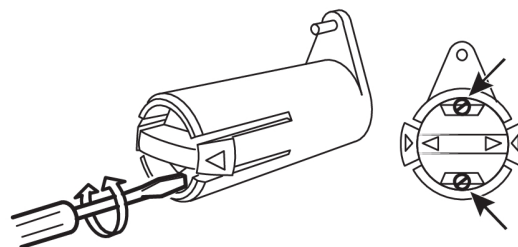
Сердечник поставляется в отрегулированном состоянии, однако, если потребуется произвести его повторную настройку, действуйте в соответствии с представленными ниже инструкциями. Отрегулируйте тормозящий сердечник таким образом, чтобы проволока при остановке подачи слегка провисала.

- **Регулировка тормозного момента:**
 - Поверните красную ручку в положение фиксации.
 - Вставьте отвертку в пружины сердечника.

Для того, чтобы уменьшить тормозной момент, вращайте пружины по часовой стрелке

Для того, чтобы увеличить тормозной момент, вращайте пружины против часовой стрелки.

Примечание. Поворот пружин должен быть одинаковым.



Сварочная горелка

- Для обеспечения бесперебойной подачи проволоки следует с установленной периодичностью выполнять чистку и замену изнашиваемых компонентов сварочной горелки. Регулярно дочиста продувайте направляющие для проволоки и очищайте контактную насадку.

7 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



ОСТОРОЖНО!

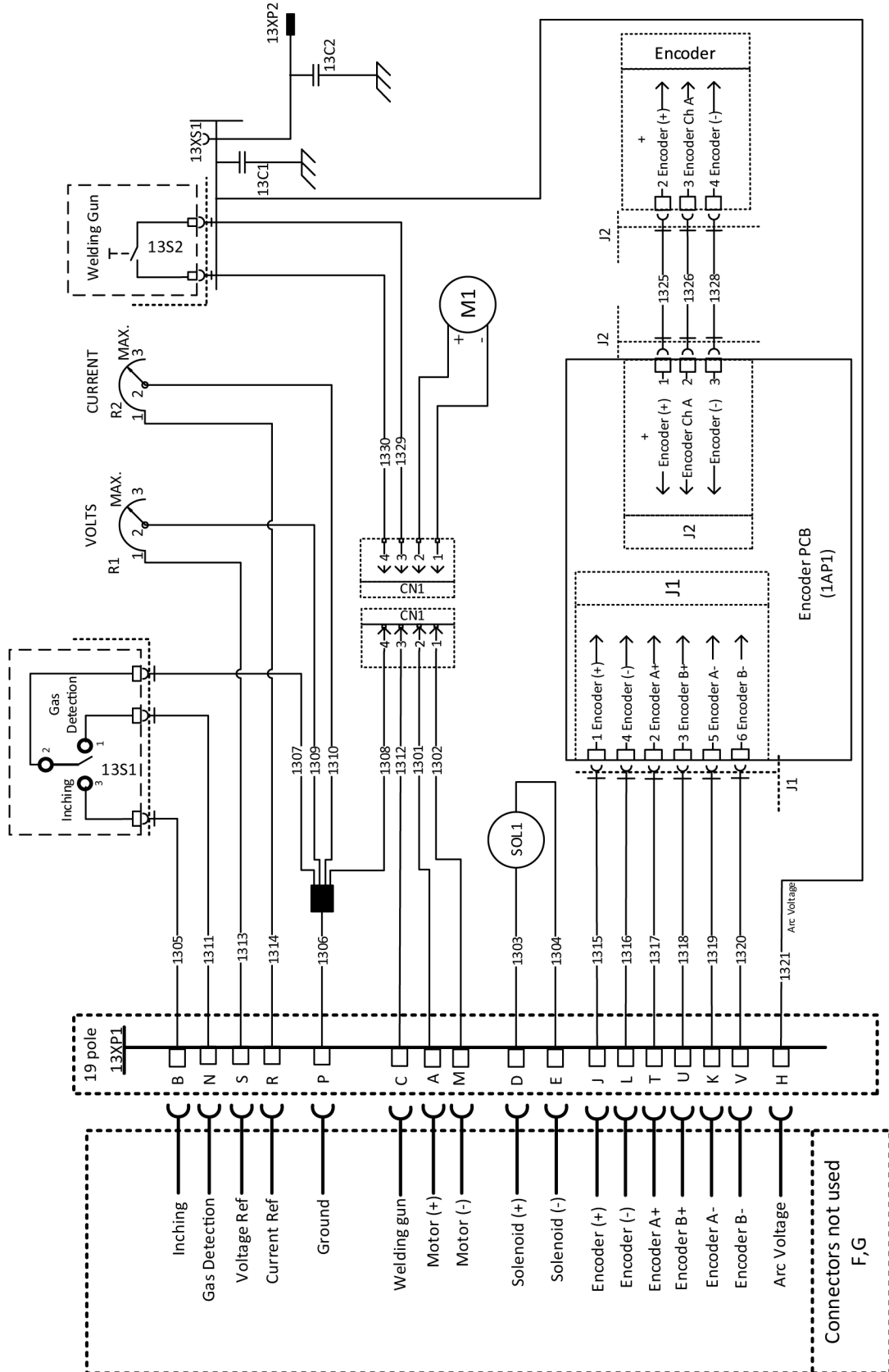
Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным техником ESAB по обслуживанию оборудования. Используйте только оригинальные запасные и изнашиваемые части ESAB.

Fabricator Feed 304 и Fabricator Feed 304w разработаны и испытаны в соответствии с международными и европейскими стандартами **EN IEC 60974-5** и **EN IEC 60974-10**. При выполнении обслуживания и ремонта выполняющий эту работу персонал должен обеспечить последующее соответствие оборудования требованиям вышеуказанных стандартов.

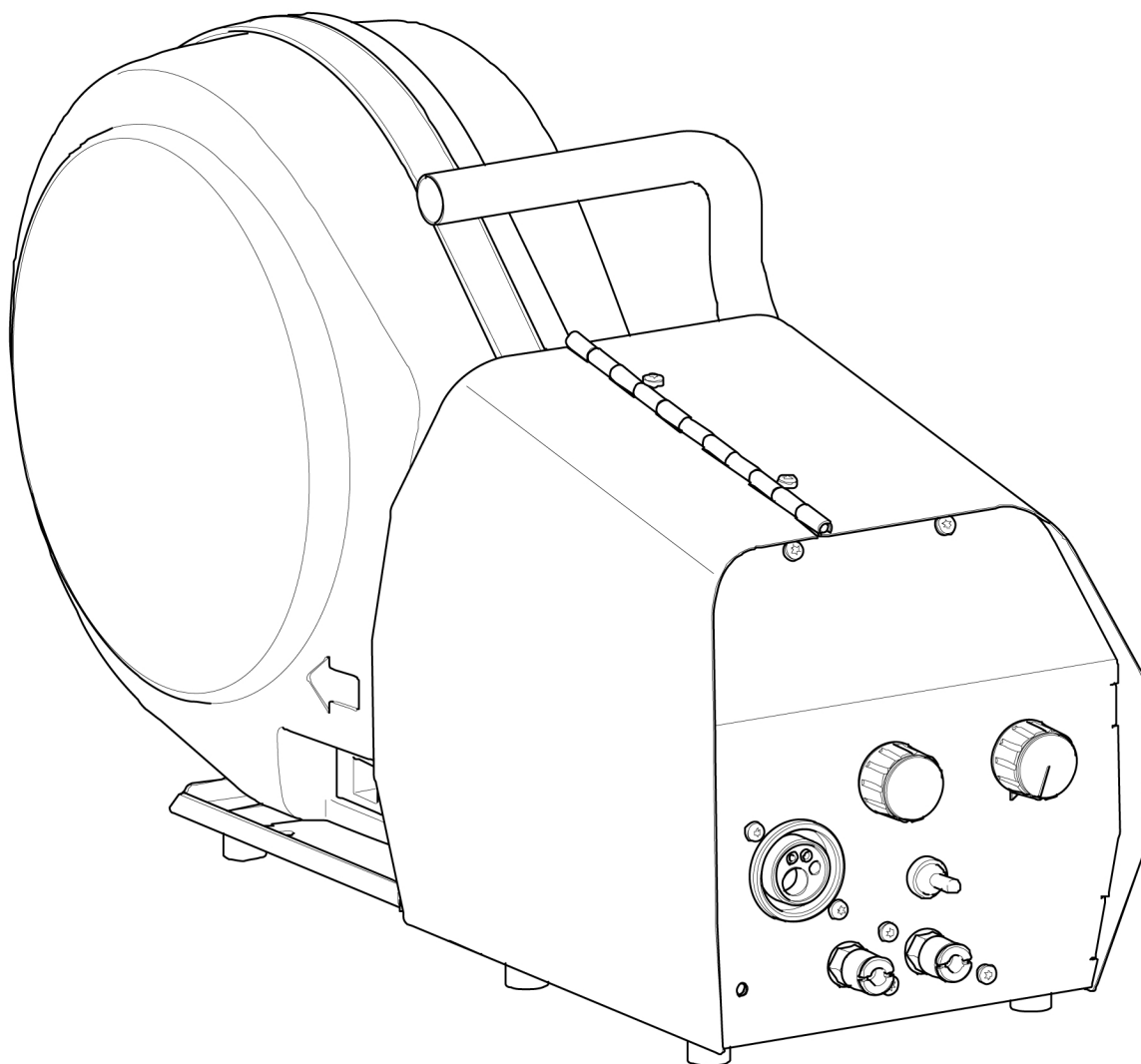
Дополнительные и изнашиваемые детали можно заказать через ближайшего дилера компании ESAB, см. esab.com. При заказе указывайте тип изделия, серийный номер и номер запасной части по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.

ПРИЛОЖЕНИЕ

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА

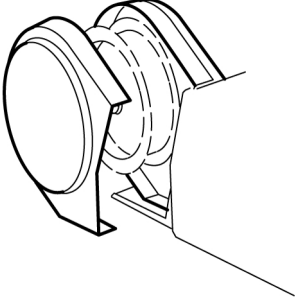
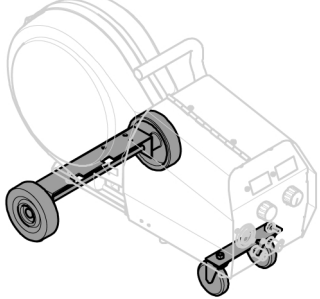
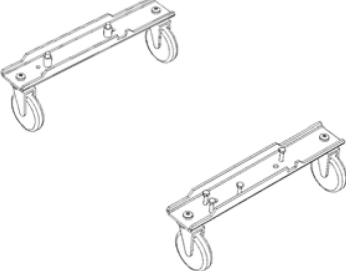
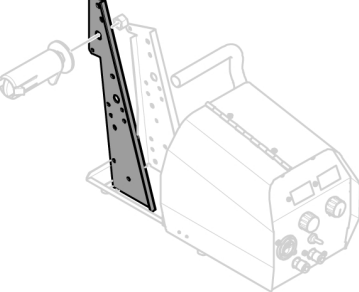
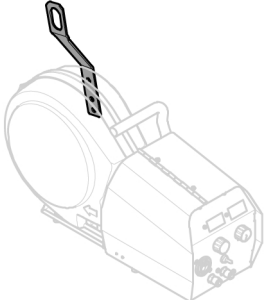


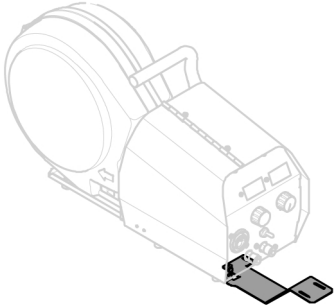
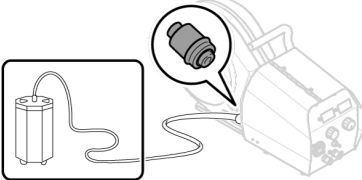
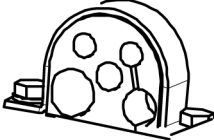
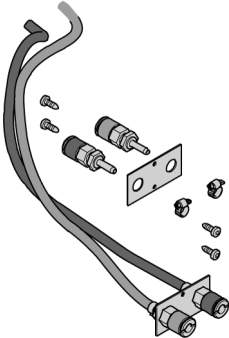

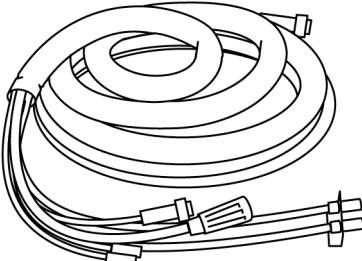
Ordering Number	Denomination	Type
0446 401 881	Fabricator Feed 304	
0446 401 882	Fabricator Feed 304w	with water cooling
0446 451 *	Instruction manual	
0463 788 001	Service manual	
0463 795 001	Spare parts list	

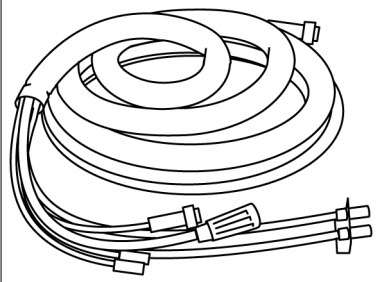
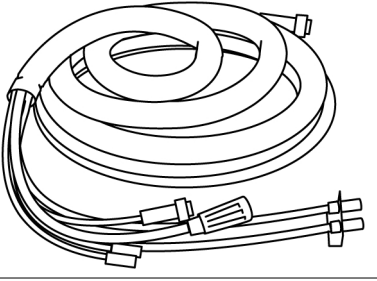
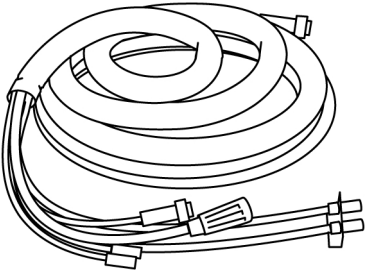
Три последние цифры в номере документа руководства обозначают версию руководства. Поэтому здесь их заменяет символ *. Обязательно используйте руководство, серийный номер или версия программного обеспечения которого соответствуют таковым на устройстве (см. первую страницу руководства).

Техническая документация доступна в Интернете по адресу: <http://manuals.esab.com>.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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	

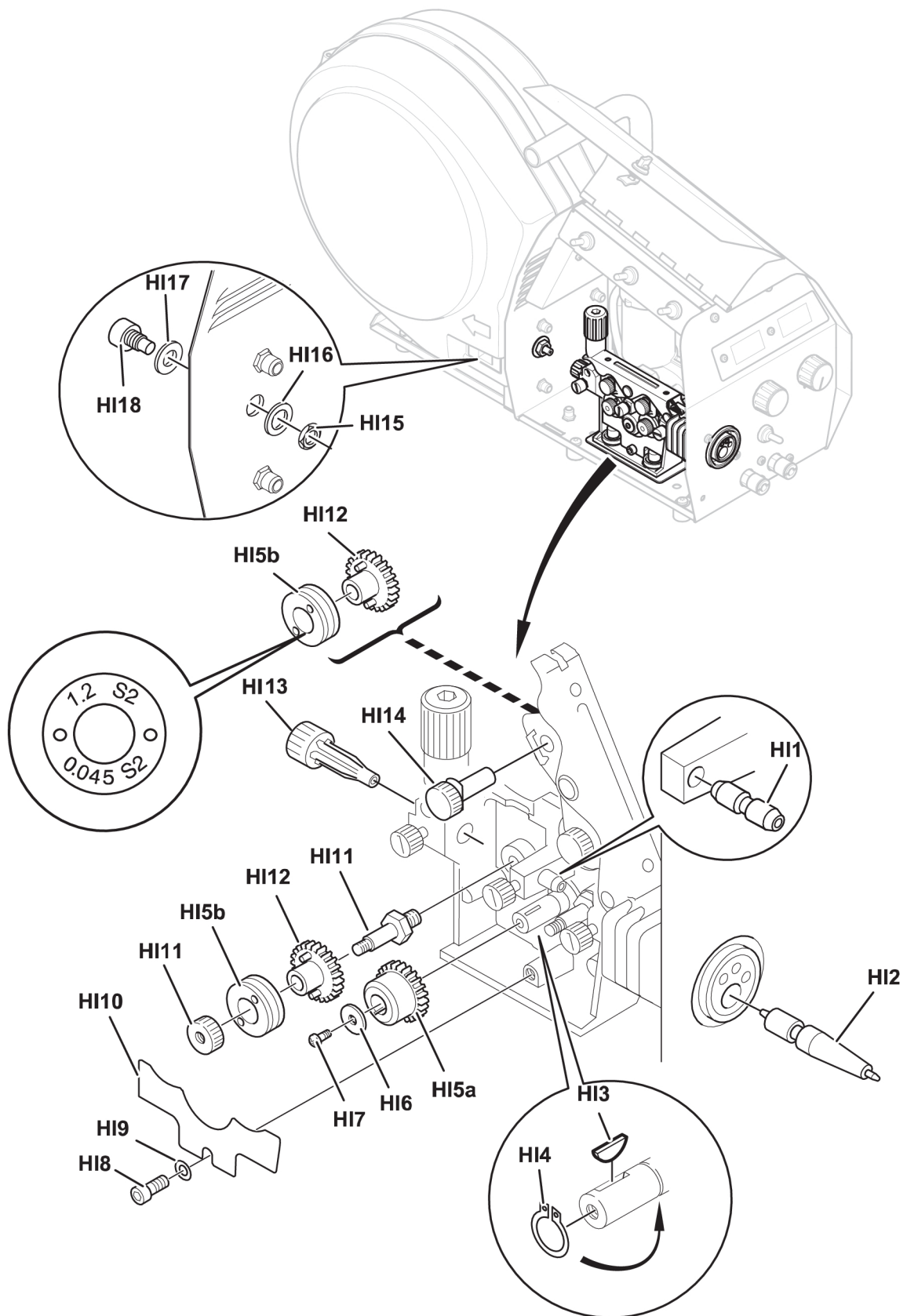
Connection set water, 70 mm², 19 poles		
0459 836 890	2 m	
0459 836 891	5 m	
0459 836 892	10 m	
0459 836 893	15 m	
0459 836 894	25 m	
0459 836 895	35 m	
Connection set, 95 mm², 19 poles		
0459 836 980	2 m	
0459 836 981	5 m	
0459 836 982	10 m	
0459 836 983	15 m	
0459 836 984	25 m	
0459 836 985	35 m	
Connection 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	

ИЗНАШИВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ

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

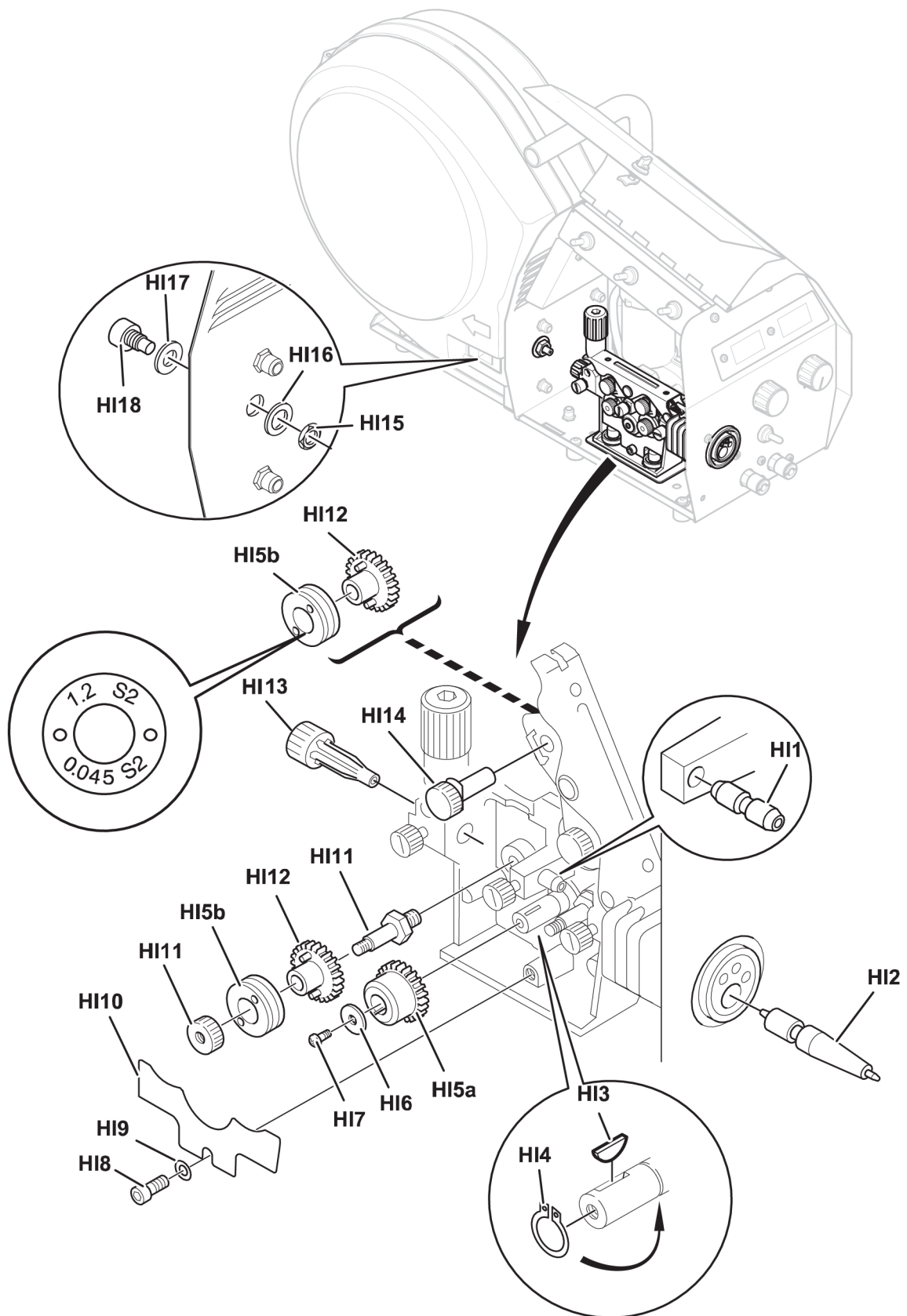
Only use pressure and feed rollers marked **A2**, **R2** or **S2**.
The rollers are marked with wire dimension in mm, some are also marked with inch.



ПРИЛОЖЕНИЕ

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.



Для получения контактной информации посетите <http://esab.com>

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

<http://manuals.esab.com>



CE

