



MobileFeed 300 AVS

Przenośny podajnik drutu typu "Off The Arc"



Instrukcja obsługi

**Upewnij się, że ta informacja zostanie przekazana
operatorowi urządzenia.
Dodatkowe kopie są dostępne u Twojego dostawcy.**

UWAGA

Niniejsza INSTRUKCJA OBSŁUGI jest przeznaczona dla doświadczonych operatorów. Jeżeli nie znasz dokładnie zasad działania urządzeń do spawania i cięcia oraz przepisów związanych z bezpieczeństwem ich użytkowania, to zalecamy przeczytanie broszury "Środki ostrożności i zasady bezpieczeństwa przy spawaniu, cięciu i żłobieniu łukowym", formularz 52-529. NIE zezwalaj na instalowanie, konserwację lub korzystanie z urządzenia niewykwalifikowanym osobom. NIE podejmuj prób instalowania urządzenia lub korzystania z niego, jeżeli nie zapoznałeś się z niniejszą instrukcją lub w pełni jej nie zrozumiałeś. Skontaktuj się z dostawcą w celu zasięgnięcia informacji, jeżeli jakikolwiek fragment instrukcji jest dla Ciebie niezrozumiały. Przed przystąpieniem do instalacji i korzystania z urządzenia przeczytaj Zasady bezpieczeństwa.

ODPOWIEDZIALNOŚĆ UŻYTKOWNIKA

Urządzenie jest w pełni zgodne z opisem przedstawionym w niniejszej instrukcji obsługi, na dołączonych etykietach i/lub wkładkach, pod warunkiem, że jest instalowane, używane, konserwowane i naprawiane zgodnie z dostarczonymi instrukcjami obsługi. Urządzenie musi być poddawane okresowym przeglądom. Nie należy korzystać z urządzenia, jeśli wykazuje ono usterki lub jest niewłaściwie konserwowane. Brakujące części, a także części złamane, zużyte, zdeformowane lub zanieczyszczone, powinny być natychmiast wymienione. W razie konieczności takiej wymiany lub naprawy, producent zaleca kontakt listowny lub telefoniczny z autoryzowanym dystrybutorem, u którego zakupiono urządzenie, w celu zasięgnięcia porady serwisowej.

Urządzenie ani żaden z jego podzespołów nie mogą być modyfikowane bez wcześniejszej, pisemnej zgody producenta. Użytkownik urządzenia ponosi wyłączną odpowiedzialność za każde wadliwe działanie urządzenia, będące skutkiem nieprawidłowego korzystania z niego, niewłaściwej konserwacji, źle przeprowadzonej naprawy lub modyfikacji urządzenia - jeśli nie zostały one wykonane przez producenta lub wyznaczony przez niego zakład serwisowy.



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

zgodnie z dyrektywą "niskiego napięcia" 73/23/EEC oraz dyrektywą w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej 89/336/EEC

Rodzaj urządzenia: Podajnik drutu

Marka lub znak towarowy: ESAB

Oznaczenie typu, itd.: MobileFeed «Podajnik drutu typu "Off the Arc"»

Producent lub jego autoryzowany przedstawiciel ustanowiony w EOG

Nazwa, adres, nr telefonu, nr faksu:

ESAB AB

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

Telefon: +46 584 81 000, Faks: +46 584 411 924

Przy projektowaniu korzystano z następujących norm zharmonizowanych obowiązujących na obszarze EOG:

EN 60974-5, Sprzęt do spawania łukowego - Część 5: Podajniki drutu.

EN 60974-10, Sprzęt do spawania łukowego - Część 10: Wymogi zgodności elektromagnetycznej (EMC).

Podpisując niniejszy dokument, niżej podpisany deklaruje, jako producent lub autoryzowany przedstawiciel producenta ustanowiony w obszarze EOG, że urządzenie, o którym mowa, jest zgodne z wymogami bezpieczeństwa określonymi powyżej.

Data:

Laxå 2006-02-15

Podpis:

Drukowanymi literami:

Henry Selenius

Stanowisko:

Dyrektor zarządzający

SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ	TYTUŁ	STRONA
	ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	5
ROZDZIAŁ 1	OPIS	9
1.1	Ogólne	11
1.2	Odbiór i przenoszenie urządzenia	11
1.3	Opis	11
ROZDZIAŁ 2	INSTALACJA	12
2.1	Rolki napędu i rurki przewodnika	12
2.2	Instalacja drutu spawalniczego	12
2.3	Złącza palnika	13
2.4	Złącza zasilania	13
2.5	Zakładanie drutu spawalniczego	14
2.6	Regulacja naciągu hamulca	14
ROZDZIAŁ 3	OBSŁUGA	15
3.1	Układ sterowania	15
3.1.1	Wyłącznik zasilania	15
3.1.2	Prędkość podawania drutu (regulacja napięcia łuku)	15
3.1.3	Prędkość podawania drutu (stała prędkość)	15
3.2	Procedury operacyjne	17
3.2.1	Zasady bezpieczeństwa pracy	17
3.3	Wymiana wyświetlacza przyrządu pomiarowego - IPM na MPM	18
3.4	Ustalanie planu operacyjnego spawania	19
3.5	Zakończenie pracy	20
ROZDZIAŁ 4	KONSERWACJA	21
4.1	Konserwacja	21
4.2	Kontrola i serwis	21
4.2.1	Podajnik drutu	21
4.2.2	Wymiana zaworu elektromagnetycznego	21
4.2.3	Wymiana innych podzespołów	21
4.3	Rozwiązywanie problemów	22
ROZDZIAŁ 5	CZĘŚCIE ZAMIENNE	25

1.0 Zasady bezpieczeństwa



OSTRZEŻENIE: Niniejsze Zasady Bezpieczeństwa mają na celu zapewnienie ochrony użytkownikowi. Są one streszczeniem informacji dotyczących bezpieczeństwa zawartych w publikacjach źródłowych, których wykaz znajduje się w podpunkcie niniejszego rozdziału zatytułowanym: „Dodatkowe informacje związane z bezpieczeństwem”. Przed rozpoczęciem jakichkolwiek czynności związanych z instalacją lub obsługą urządzenia, zapoznaj się z regułami bezpieczeństwa opisanymi poniżej, a także w innych instrukcjach, w kartach charakterystyki substancji niebezpiecznych, na etykietach, itp. Niezastosowanie się do Zasad bezpieczeństwa może spowodować śmierć lub obrażenia ciała.



CHROŃ SIEBIE I INNYCH - Niektóre procesy cięcia, spawania, żłobienia powodują hałas i wymagają stosowania ochrony słuchu klasy

B. Łuk, podobnie jak słońce, emituje ultrafiolet (UV) oraz inne promieniowanie, które może spowodować obrażenia skóry i uszkodzić wzrok. Rozgrzany metal może spowodować oparzenia. W celu zapobieżenia wypadkom niezbędne jest przeprowadzenie szkolenia w zakresie prawidłowej obsługi procesów i sprzętu. Dlatego też:

1. Zawsze używaj okularów ochronnych z osłonkami bocznymi w każdym miejscu pracy, nawet jeśli wymagane jest również stosowanie przyłbicy spawalniczej, osłon na twarz i nogi.
2. Obsługując urządzenie lub obserwując jego pracę, używaj osłon na twarz z odpowiednim filtrem i płytką ochronną, aby chronić wzrok, twarz, szyję i uszy przed iskrami i promieniami łuku. Ostrzeż osoby przyglądające się pracy urządzenia, aby nie patrzyły w łuk oraz nie narażały się na działanie promieni łuku elektrycznego a także gorącego metalu.
3. W celu zabezpieczenia się przed promieniami łuku, gorącymi iskrami oraz metalem, stosuj ochronne rękawice odporne na płomień, grubą koszulę z długimi rękawami, spodnie bez mankietów, wysokie buty, a także przyłbicę spawalniczą lub czapkę, aby chronić włosy.
Fartuch odporny na płomień może być również potrzebny w celu zapewnienia ochrony przed promieniującym ciepłem oraz iskrami.
4. Gorące iskry i rozgrzany metal mogą wpaść do podwiniętych rękawów, mankietów spodni oraz kieszeni. Należy unikać noszenia ubrania z przednimi kieszeniami, a rękawy i kołnierze powinny być zapięte.
5. Chronić pozostałych pracowników przed promieniami łuku i gorącymi iskrami, stosując odpowiednią, niepalną ściankę działową lub kurtynę.
6. Zakładaj gogle na okulary ochronne przy dutowaniu żużlu i szlifowaniu. Dutowany żużel może być gorący i może odpryskiwać na duże odległości.

7. Osoby obserwujące pracę urządzenia również powinny zakładać gogle na okulary ochronne.

1.1 BEZPIECZEŃSTWO



NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU LUB EKSPLOZJI - Ciepło płomieni i łuku może spowodować pożar. Gorący żużel i iskry mogą spowodować pożar lub wybuch.

Dlatego też:

1. Usuń wszelkie substancje palne z dala od miejsca pracy i przykryj je niepalną osłoną. Do substancji palnych zalicza się drzewo, tkaniny, opiłki, ciekłe i gazowe paliwa, rozpuszczalniki, farby i powłoki malarskie, papier, itp.
2. Gorące iskry i rozgrzany metal mogą wpaść w szczeliny i pęknięcia w podłogach lub w ścianach i wywołać tłący się ogień lub pożar pod poziomem podłogi. Upewnij się, że podobne otwory zostały odpowiednio zabezpieczone przed gorącymi iskrami i metalem.
3. Nie wykonuj spawania, cięcia, ani żadnych innych prac na gorąco, dopóki obrabiany element nie zostanie całkowicie wyczyszczony, tak by nie znajdowały się na nim żadne substancje, które mogłyby spowodować łatwopalne lub toksyczne opary. Nie wykonuj żadnych prac na gorąco na zamkniętych pojemnikach. Może to spowodować ich eksplozję.
4. Trzymaj w pogotowiu przedmioty przydatne do gaszenia ognia, takie jak wąż ogrodowy, wiadro, kubeł z piaskiem lub przenośną gaśnicę. Upewnij się, że potrafisz się nimi odpowiednio posługiwać.
5. Nie ustawiaj sprzętu powyżej jego parametrów znamionowych. Przykładowo przeciążenie kabla spawalniczego może spowodować jego przegrzanie i stworzyć zagrożenie pożarowe.
6. Po zakończeniu pracy skontroluj rejon pracy, aby się upewnić, że nie znajdują się w nim gorące iskry lub rozgrzany metal, co mogłoby grozić zaproszeniem ognia. W razie potrzeby skorzystaj z usług nadzoru przeciwpożarowego.
7. Dodatkowe informacje znajdują się w tekście normy NFPA 51B, "Zapobieganie pożarom przy pracach związanych ze spawaniem i cięciem", dostępnej w Narodowym Związku Zapobiegania Pożarom (National Fire Protection Association) w Batterymarch Park, Quincy, Massachusetts, 02269.



NIEBEZPIECZEŃSTWO PORAŻENIA PRĄDEM - dotknięcie części elektrycznych znajdujących się pod napięciem oraz przedmiotów uziemiających może spowodować poważne obrażenia lub nawet śmierć. NIE STOSUJ zmiennego prądu spawalniczego w miejscach wilgotnych, ciasnych lub groźących upadkiem.


ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Upewnij się, że obudowa źródła zasilania jest podłączona do uziemienia zasilania wejściowego.
 2. Połącz obrabiany element z prawidłowym uziemieniem elektrycznym.
 3. Podłącz kabel roboczy do obrabianego elementu. Wadliwe połączenie lub jego brak mogą narazić Ciebie lub inne osoby na ryzyko śmiertelnego porażenia prądem.
 4. Stosuj sprzęt znajdujący się w dobrym stanie. Wymieniaj zużyte i uszkodzone przewody.
 5. Chroń stanowisko pracy przed wilgocią, w tym ubranie, obszar roboczy, okablowanie, palnik, uchwyt elektrod oraz źródło zasilania.
 6. Upewnij się, że wszystkie części ciała są izolowane od miejsca pracy oraz od gruntu.
 7. Nie stój bezpośrednio na elementach metalowych lub ziemi podczas pracy w ciasnym pomieszczeniu lub wilgotnym miejscu. Podłóż suche deski lub użyj pomostu izolacyjnego. Stosuj obuwie z gumową podeszwą.
 8. Przed włączeniem zasilania ubierz suche rękawice, sprawdzając wcześniej, czy nie są dziurawe.
 9. Przed zdjęciem rękawic wyłącz zasilanie.
 10. Szczegółowe zalecenia związane z uziemieniem są określone w normie ANSI/ASC Z49.1 (wyszczególnionej na następnej stronie). Nie pomył przewodu do masy z przewodem uziemienia.
3. Spawacze powinni zawsze stosować się do poniższych zaleceń, aby zminimalizować ryzyko narażenia się na działanie pola EMF:
 - A. Poprowadź razem przewód elektrody i przewody robocze. Jeśli to możliwe, owiń je taśmą.
 - B. Nigdy nie owijaj przewodu palnika lub przewodu roboczego wokół ciała.
 - C. Nie wchodź pomiędzy przewód palnika i przewody robocze. Prowadź przewody tak, aby zawsze znajdowały się po Twojej jednej stronie.
 - D. Połącz kabel roboczy do obrabianego elementu jak najbliżej spawanego obszaru.
 - E. Trzymaj źródło prądu spawania oraz przewody jak dalej od własnego ciała.



OPARY I GAZY - Opary i gazy mogą powodować dolegliwości lub uszkodzenia ciała, szczególnie w ciasnych pomieszczeniach. Nie wdychaj oparów ani gazów. Gazy

ochronne mogą spowodować uduszenie. Dlatego też:

 **POLE ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE - może być niebezpieczne. Prąd elektryczny płynący przez każdy przewód powoduje powstawanie zlokalizowanych pól elektrycznych i magnetycznych (EMF). Prąd spawania i cięcia wytwarza pole EMF wokół przewodów oraz urządzeń spawalniczych. Dlatego też:**

1. Osoby z rozrusznikiem serca powinny skonsultować się z lekarzem przed rozpoczęciem prac spawalniczych. Pole EMF może zakłócać pracę niektórych rozruszników serca.
2. Narażenie się na działanie pola EMF może mieć również inne, dotychczas nierozpoznane, negatywne skutki zdrowotne.
1. Zawsze zapewniaj właściwą wentylację miejsca pracy w sposób naturalny lub mechaniczny. Jeśli nie zapewniono dobrej wentylacji mechanicznej, nie wykonuj prac spawalniczych, cięcia lub żłobienia na materiałach takich jak stal ocynkowana, stal nierdzewna, miedź, cynk, ołów, beryl, kadm. Nie wdychaj oparów z tych materiałów.
2. Nie wykonuj prac w pobliżu miejsc, gdzie przeprowadzane jest odtłuszczanie lub spryskiwanie. Ciepło lub promienie łuku mogą wejść w reakcję z oparami chlorowanego węgłowodoru, tworząc fosgen, wysoce trujący gaz, oraz inne gazy drażniące.
3. Jeśli w trakcie pracy wystąpi chwilowe podrażnienie oczu, nosa lub gardła, to oznacza to, że wentylacja jest niewystarczająca. Zrób przerwę w pracy i podejmij odpowiednie kroki, aby zapewnić właściwą wentylację w miejscu pracy. Jeśli objawy nie ustępują, nie rozpoczynaj ponownie pracy.
4. W normie ANSI/ASC Standard Z49.1 (wyszczególnionej poniżej) znajdują się szczegółowe wskazówki dotyczące wentylacji.

5. **OSTRZEŻENIE:** To urządzenie - gdy jest używane do spawania i cięcia - wytwarza opary i gazy zawierające substancje chemiczne, które według wiedzy stanu Kalifornia powodują wady wrodzone oraz, w niektórych przypadkach, nowotwory. (Kodeks Higieny i Bezpieczeństwa Pracy Stanu Kalifornia par. 25249.5 i kolejne).



OBCHODZENIE SIĘ Z BUTLĄ Z GAZEM - W przypadku niewłaściwego obchodzenia się z butlą z gazem, może ona pęknąć i w gwałtowny sposób uwolnić gaz. Nagłe pęknięcie butli, zaworu

lub urządzenia zabezpieczającego może spowodować obrażenia ciała lub śmierć. Dlatego też:

1. Stosuj gaz odpowiedni do wykonywanej operacji oraz reduktor ciśnienia zaprojektowany do pracy z określoną butlą gazu sprężonego. Nie stosuj rozgałęźników. Utrzymuj przewody giętkie oraz osprzęt w dobrym stanie. Instalując reduktor na butli ze sprężonym powietrzem, postępuj zgodnie z instrukcją obsługi producenta.
2. Zawsze mocuj butle w pozycji pionowej przy pomocy łańcucha lub paska do odpowiedniego wózka ręcznego, podwozia, ławy, ściany, słupa lub stojaka. Nigdy nie mocuj butli do stołu roboczego lub stałych elementów wyposażenia, przez które butla mogłaby się stać częścią obwodu elektrycznego.
3. Zawory butli powinny być zawsze zamknięte, gdy nie jest ona używana. Jeśli reduktor nie jest podłączony, zawsze instaluj kołpak zabezpieczający zawór. Używaj odpowiednich ręcznych wózków do mocowania i przemieszczania butli. Unikaj gwałtownego obchodzenia się z butlami.
4. Umieść butle z dala od ciepła, iskier i płomieni.
5. Nigdy nie zajarzaj łuku przy pomocy butli.
6. Dodatkowe informacje znajdują się w normie CGA P-1 "Środki ostrożności przy obchodzeniu się z gazem sprężonym w butlach", dostępnej w Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA 22202.



KONSERWACJA SPRZĘTU - Wadliwie działający lub niewłaściwie konserwowany sprzęt może spowodować obrażenia ciała lub śmierć. Dlatego też:

1. Upewnij się, że wszystkie prace związane z wykonaniem instalacji, usuwaniem usterek i konserwacją są wykonywane przez wykwalifikowany personel.
2. Nie wykonuj żadnych prac elektrycznych, chyba że jesteś uprawniony do ich wykonywania.
3. Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych wewnątrz źródła zasilania, wyłącz je z zasilania elektrycznego.
4. Utrzymuj w dobrym stanie kable, przewód uziemiający, złącza, przewód zasilania oraz zasilacz. Nie używaj sprzętu, jeśli jest wadliwy.
5. Nie używaj sprzętu lub jego akcesoriów niezgodnie z jego przeznaczeniem. Trzymaj sprzęt z dala od źródeł ciepła (np. pieców), wilgoci (np. kałuże), oleju lub smaru, czynników korozyjnych oraz unikaj narażania go na niekorzystne warunki atmosferyczne.
6. Utrzymuj wszystkie urządzenia zabezpieczające i pokrywy szafek na swoim miejscu i w dobrym stanie technicznym.
7. Zawsze używaj sprzęt zgodnie z jego przeznaczeniem. Nie przeprowadzaj w nim żadnych modyfikacji.



DODATKOWE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA - Dodatkowe informacje dotyczące bezpieczeństwa pracy przy spawaniu łukiem elektrycznym oraz

cięciu znajdują się w broszurze "Środki ostrożności i zasady bezpieczeństwa przy spawaniu, cięciu i żłobieniu łukowym", formularz 52-529.

Zaleca się korzystanie z następujących publikacji, dostępnych w Amerykańskim Stowarzyszeniu Spawalniczym (American Welding Society), 550 N.W. LeJuene Road, Miami, FL 3300 AVS6.

1. ANSI/ASC Z49.1 - "Zalecane czynności zabezpieczające podczas spawania i cięcia".
2. AWS C5.1 - "Zalecane czynności zabezpieczające podczas spawania łukiem plazmowym".
3. AWS C5.2 - "Zalecane czynności zabezpieczające podczas cięcia łukiem".
4. AWS C5.3 - "Zalecane czynności zabezpieczające podczas cięcia lub żłobienia łukiem elektrody węglowej".

5. AWS C5.5 - "Zalecane czynności zabezpieczające podczas spawania elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego".
6. AWS C5.6 - "Zalecane czynności zabezpieczające podczas spawania elektrogazowego elektrodą metalową".
7. AWS SP - "Zalecane czynności zabezpieczające" - przedruk, podręcznik spawania.
8. ANSI/AWS F4.1 - "Zalecane czynności zabezpieczające przy spawaniu i cięciu zbiorników zawierających niebezpieczne substancje".



ZNACZENIE SYMBOLI - Symbol ten w niniejszej instrukcji oznacza: Uwaga! Zachowaj ostrożność! Chodzi o Twoje bezpieczeństwo!



Oznacza stan bezpośredniego zagrożenia. Bezczynność w usuwaniu problemu doprowadzi do poważnego uszkodzenia ciała lub utraty życia.



Potencjalne zagrożenia mogące skutkować uszkodzeniami ciała lub utratą życia.



Zagrożenia mogące skutkować lekkimi uszkodzeniami ciała.

- Podajnik drutu zasilany napięciem łuku, dostosowany do pracy ze źródłami prądu DC, CC lub CV.
- Dostępny ze złączem palnika typu "CC".
- Stojak z napędem 4-rolkowym.
- Wtórny stycznik.
- Zaprojektowany do pracy w trudnych warunkach, np. na placach budowy, przy instalacjach rurociągowych, w stoczniach, przy pracach na morzu, w szeroko rozumianej działalności produkcyjnej, przy przenośnych urządzeniach wiertniczych i w innych aplikacjach.
- Hermeticznie zamknięta, odporna na uderzenia obudowa chroni drut spawalniczy przed brudem, opiłkami metalu, wilgocią i innymi zanieczyszczeniami.
- Odporna na płomień, obudowa z tworzywa sztucznego może być używana w skrajnie trudnych warunkach pracy i jest odporna na gorący żużel, iskry powstające podczas szlifowania, korozyjne substancje chemiczne, wstrząsy, uderzenia, upadki i inne zagrożenia.
- Urządzenie działa przy biegunowości dodatniej (drut elektrodowy DC+) lub ujemnej (drut elektrodowy DC-).
- Silnik z magnesami stałymi z systemem PWM, z regulatorem półprzewodnikowym - zapewnia solidne i niezawodne podawanie drutu oraz regulację przyspieszenia jego podawania dla łatwego zajarzania łuku i bezgłośnej pracy solenoidu.
- Dynamiczne hamowanie prądem (Electronic Dynamic Braking).
- Urządzenie jest chronione przez izolowaną obudowę, obwód niskiego napięcia uwalniany spustem na uchwycie i zabezpieczenie przeciążeniowe.
- Model opracowano tak, aby spełniał najbardziej rygorystyczne normy. CSA - produkt posiada certyfikat poświadczający, że został dopuszczony na rynek USA i Kanady. Spełnia wymogi normy IEC-974-1.

Informacje dotyczące zamówienia

Każdy egzemplarz podajnika drutu MobileFeed jest wyposażony w elektromagnetyczny zawór gazowy, rolki podające z podwójnym rowkiem i miernik cyfrowy.

MobileFeed 300 AVS LC400558005729

MobileFeed 300 AVS LC40 Push/Pull0558005745

W komplecie rolki napędu z ząbkowanymi rowkami 045 -1/16 in. (1,2 -1,6 mm).

MobileFeed 300 AVS OKCCE0558005728

MobileFeed 300 AVS OKC Push/Pull CE0558005832

W komplecie rolki napędu z rowkami typu V.035 - .045 in. (0,9 -1,2 mm).

Uwaga:

Modele 0558005729 i 0558005745 są wyposażone w złącze LC40

a

modele 0558005728 i 0558005832 w złącze OKC.

Specyfikacja

MobileFeed 300 AVS

Zakres prędkości podawania drutu*

.....50 - 800 lpm (1,3 – 20,3 m/min)

* faktyczna prędkość zależy od napięcia łuku

Średnica drutu030 - 5/64 in. (0,8 – 2,0 mm)

Wejście główne** (napięcie jałowe lub napięcie łuku)

Minimum16,5 Vdc

Maksimum100 Vdc (wartość szczytowa 113 V)

** nie ma zastosowania w przypadku zasilania AC

Masa32 lbs (14,5 kg)



Podajnik drutu MobileFeed 300 AVS
(AVS = Arc Voltage Sensing - detekcja napięcia łuku)

Elementy wspólne dla modelu MobileFeed 300 AVS

Wyposażenie standardowe - szpula 2-in (5,1 cm) ID
szpule 12 in. OD (30,5 cm) - nie jest wymagana przejściówka.

Wymiary

Obudowa szer. x wys. x dł.8,56"x 17,19"x 20,69"

.....(217mm x 437mm x 526mm)

Podajniki drutu MobileFeed mieszczą się w otworze o średnicy 17,75 in. (451 mm).

Wymagane akcesoria

Rolki napędu i rurki prowadzące - patrz tabela na następnej stronie.



Zawieszenie przeciwwstrząsowe i giętka podstawa dobrze amortyzują obudowę, dzięki czemu podajnik drutu może wytrzymać upadek, nawet przy pełnym obciążeniu.

Układ posuwu drutu jest napędzany rolkami z podwójnym rowkowaniem.

Pokręta regulacyjne są umieszczone na pulpicie sterowania znajdującym się w lekkim wgłębieniu, dzięki czemu tarcza i przełączniki są dobrze zabezpieczone.



Zacisk

Wbudowane, izolowane szybkozłącze - eliminuje konieczność stosowania dodatkowych węzów gazowych i przewodów przełączników.

Przewód wzmacniający napięcie znajduje się w wyposażeniu urządzenia MobileFeed 300 AV

Rolki napędu i rurki przewodnika dla modelu: MobileFeed 300 AVS

Średnica drutu	Typ rowka	+Rolka	Szt.	Wyściowa rurka pro- wodnika EURO Szt.	Prowadnik środkowy	Szt.	Prowadnik wejściowy	Szt.	
.030 in. (0,8 mm)	V	0369 557 002	2	0558001077	1	0558001757	1	0558001758	1
.040 in. (1,0 mm)	V	0369 557 002	2	0558001078	1	0558001757	1	0558001758	1
.040 in. (1,0 mm)	V	0369 557 003*	2	0558001078	1	0558001757	1	0558001758	1
.045 in. (1,2 mm)	V	0369 557 003*	2	0558001078	1	0558001757	1	0558001758	1
.045 in. (1,2 mm)	V X2	0369 557 010	2	0558001078	1	0558001757	1	0558001758	1
.052 in. (1,4 mm)	V	0369 557 013	2	0558001079	1	0558001757	1	0558001758	1
.062 in. (1,6 mm)	V	0369 557 013	2	0558001079	1	0558001757	1	0558001758	1
.030 in. (0,8 mm)	K-Cored	21160	2	0558001077	1	0558001757	1	0558001758	1
.035 in. (0,9 mm)	K-Cored	21160	2	0558001078	1	0558001757	1	0558001758	1
.045 in. (1,2 mm)	K-Cored	21161	2	0558001079	1	0558001757	1	0558001758	1
.052 in. (1,4 mm)	K-Cored	21161	2	0558001079	1	0558001757	1	0558001758	1
1/16 in. (1,6 mm)	K-Cored	21161	2	0558001079	1	0558001757	1	0558001758	1
5/64 in. (2,0 mm)	K-Cored	21162	2	0558001079	1	0558001757	1	0558001758	1
3/64 in. (1,2 mm)	U-Soft	21159	2	0558001898	1	0558001895	1	0558001758	1
1/16 in. (1,6 mm)	U-Soft	21159	2	0558001898	1	0558001895	1	0558001758	1

* Dostarczane w przypadku pozycji 0558005796, 0558005728 i 0558005832

Dwie dolne rolki są wymagane przy zespołach czterorolkowych.
+ Stosuj płaską, zwykłą rolkę(-ki) dociskową (P/N 0455 907 001) dostarczaną razem z podajnikiem drutu.

1.1 OGÓLNE

Niniejszy podręcznik został opracowany w celu zaznajomienia personelu z budową urządzenia, jego instalacją, obsługą, konserwacją, a także z usuwaniem ewentualnych usterek. Należy dokładnie zapoznać się z informacjami zawartymi w tej instrukcji w celu zapewnienia optymalnej pracy urządzenia.

1.2 ODBIÓR I PRZENOSZENIE URZĄDZENIA

Przed instalacją urządzenia usuń wszelkie materiały uszczelniające i dokładnie zbadaj jednostkę pod kątem ewentualnych uszkodzeń, które mogły powstać w czasie przewozu. Jakikolwiek rozszycenia z tytułu strat lub szkód powstałych w trakcie transportu muszą być dostarczone przewoźnikowi. Jeśli zaistnieje konieczność złożenia reklamacji, przewoźnik dostarczy na życzenie kopię listu przewozowego i rachunek frachtowy.

1.3 OPIS

MobileFeed 300 AVS to przenośny podajnik drutu o wszechstronnym zastosowaniu. Jednostka jest zasilana wyłącznie na napięcie łuku ze źródła prądu spawalniczego ze stałą charakterystyką napięcia lub stałą charakterystyką prądu. Wszystkie modele są wyposażone we wtórny stycznik, co dodatkowo zwiększa bezpieczeństwo użytkownika.

Jednostka została zaprojektowana do pracy z elektrodą twardą, miękką i rdzeniową (w osłonie gazu lub własnej) o średnicy od 0,03" (0,8mm) do 5/64"(1,98mm), przy prędkości podawania drutu od 50 do 800 IPM (1,8-20,3 m/min.). Wszystkie podzespoły podajnika mieszczą się w wytrzymałej obudowie, co zapewnia optymalną mobilność urządzenia.

UWAGA

Model MobileFeed 300 AVS nie jest rekomendowany do przesyłu zwarciovego, gdy stosowane są źródła ze stabilizacją prądu, ze względu na ograniczony prąd zwarciovego dostępny w tego typu urządzeniach.

TABELA 1.1 - SPECYFIKACJE

Prędkość podawania drutu Maksymalne napięcie łukowe Średnice drutu	50 - 800 in./min. (1,3 – 20,3 m/min.) 100 Vdc(113 Vdc szczyt.) Twardy : .030" (0,8 mm), .035" (0,9 mm), .045" (1,2 mm), .052" (1,4 mm), 1 /16" (1,6 mm) Miękki: .035" (0,9 mm), 3/64" (1,2 mm), 1 /16" (1,6 mm) Rdzeniowy: .030" (0,8 mm), .035" (0,9 mm), .045" (1,2 mm), .052" (1,4mm), 1/16" (1,6 mm), 5/64" (2,0 mm)
Opakowanie drutu Typ silnika Typ hamulca (drutu) Sterowanie System podawania Włącznik / wyłącznik Wolne początkowe podawanie drutu	Szpuła o średnicy 12" (305 mm) Silnik DC z magnesami stałymi, wstępnie smarowany, całkowicie obudowany. Oporowy Półprzewodnikowe Typu 'push' Standard Automatyczne, jeśli jest wymagane. Podajniki drutu MobileFeed mieszczą się w otworze o średnicy 17,75 in. (451 mm).
Wysokość Szerokość Długość Masa (ze stycznikiem, bez szpuły)	17,19" (437 mm) 8,56" (217 mm) 20,69" (526 mm) 32lbs (14,5 kg)
Klasa ochrony Dopuszczalne obciążenie przy: 80% cyklu pracy 100% cyklu pracy Zakres napięcia wejściowego	IP-23 450 V 400 V 15/99 V @ 7 A

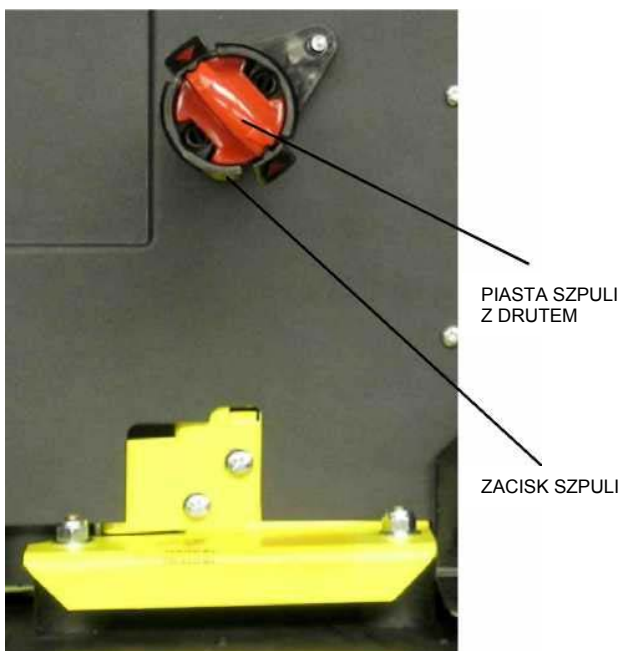
ROZDZIAŁ 2

2.1 ROLKI NAPĘDU I RURKI PROWADNIKA

Rolki napędu posiadają dwa rowki. Wyposażenie dostarczanej jednostki pozwala na stosowanie drutu rdzeniowego o średnicach 0,045, 0,052 lub 1/16 (1,2 do 1,6 mm) i drutu twardego o średnicy 0,035 – 0,045 (0,9 – 1,2 mm), w zależności od numeru zamawianej części. (Dostępne są inne rolki napędu dla innych rozmiarów drutu twardego, miękkiego i rdzeniowego. Patrz Tabela 1.1 i wykres w rozdziale: „Wybór rolki napędu i rurki przewodnika”).

- A. Zwolnij dźwignię zespołu rolki dociskowej i podnieś go do góry.
- B. Wykręć śrubę z łbem radełkowanym mocującą rolkę napędu w przystawce przekładni.
- C. Skontroluj, a następnie zainstaluj odpowiednie rurki przewodnika.
- D. Zamień miejscami lub wymień rolki napędu na nowe według oznaczenia rozmiaru, który jest nadrukowany na zewnętrznym boku rolki.
- E. Wprowadź nową śrubę w miejsce śruby usuniętej w kroku B i dokręć ją.
- F. Nałóż drut i zamocuj zespół rolki napędu.

Widok szczegółowy trzpienia obrotowego



INSTALACJA

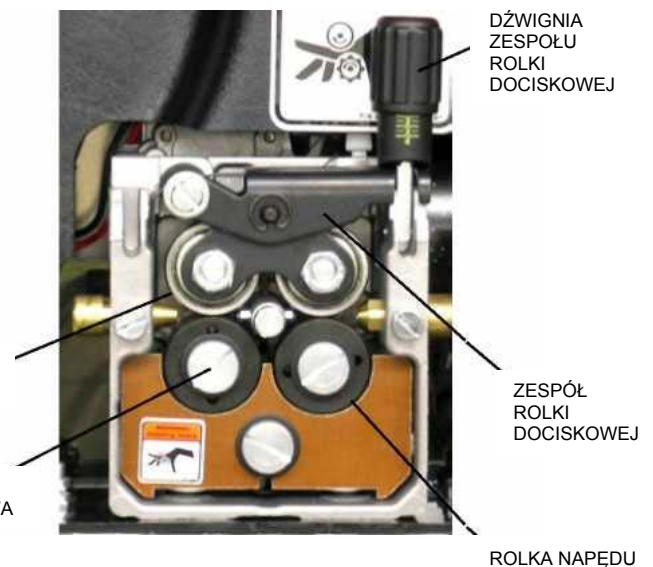
2.2 INSTALACJA DRUTU SPAWALNICZEGO

Zainstaluj szpulę z drutem spawalniczym na piaście, stosując się do poniższych wskazówek:

- A. Przekręć czerwony zacisk szpuli w piaście, tak jak pokazano na poniższym rysunku.
- B. Umieść szpulę z drutem na piaście tak, aby przy rozwijaniu drutu obracała się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Sworzeń piasty musi wejść w otwór w szpuli drutu.
- C. Przekręć czerwony zacisk szpuli w piaście, aby zablokować nakładki ustalające.

ŚRUBA Z ŁBEM RADEŁKOWANYM

ROLKA DOCISKOWA



Widok szczegółowy rolki napędu

ROZDZIAŁ 2

INSTALACJA

2.3 ZŁĄCZA PALNIKA

Adapter palnika w MobileFeed jest podłączany bezpośrednio do zespołu przenoszenia drutu w podajniku, zasilania i źródła gazu ochronnego. Wyrównaj złącze palnika z adapterem podajnika drutu, mocno naciśnij i ręcznie umocuj kołnierz blokujący na złączu typu Euro.

Upewnij się, że wybrany model palnika posiada odpowiednią wartość znamionową dla używanego prądu spawalniczego, właściwy rozmiar oraz typ węża spawalniczego, odpowiednią końcówkę prądową i rurkę przewodnika.

2.4 ZŁĄCZA ZASILANIA

Przed wykonaniem jakichkolwiek połączeń pomiędzy podajnikiem drutu a źródłem prądu spawalniczego, wyłącz zasilanie źródła i podajnika drutu.

Urządzenie MobileFeed 300 AVS może być używane zarówno z biegunowością DCEP, jak i DCEN bez konieczności wykonywania jakichkolwiek modyfikacji.

A. Połącz przewód spawalniczy źródła - końcówkę dodatnią w przypadku drutów rdzeniowych do spawania w osłonie gazów obojętnych lub pełnych, albo ujemną dla większości drutów rdzeniowych do spawania samoosłonowego bez użycia gazu - do złącza zaciskowego przewodu spawalniczego wysuniętego z tyłu podajnika MobileFeed 300 AVS.

Zapewnij prawidłową izolację połączenia przed włączeniem źródła zasilania do prądu.

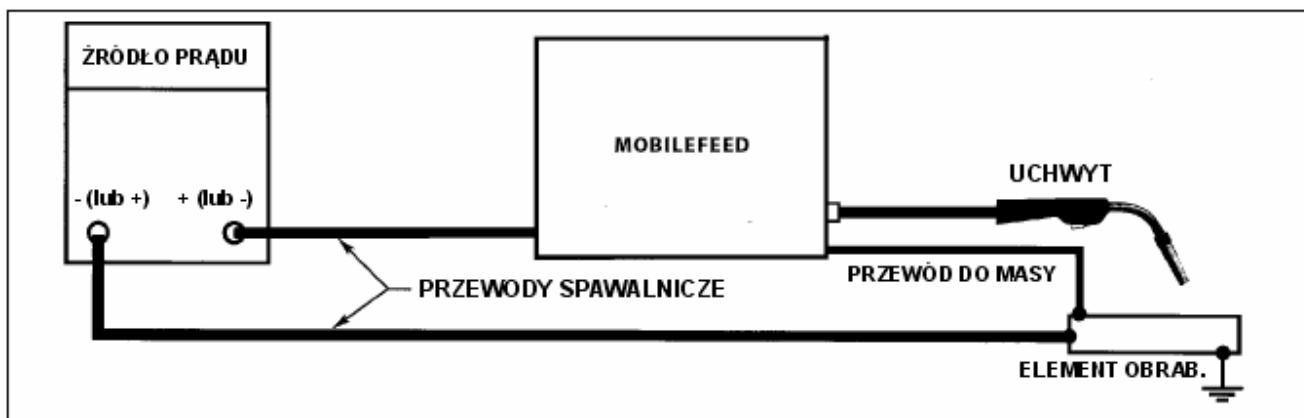
Nieizolowane kable lub części mogą iskrzyć przy zetknięciu z uziemioną powierzchnią. Łuk może uszkodzić wzrok lub wzniecić pożar. Wejście w kontakt fizyczny z nieizolowanym złączem przewodu spawalniczego lub odkrytym przewodnikiem prądu elektrycznego może spowodować porażenie prądem, nawet śmiertelne.

- B. Połącz wtórnym przewodem spawalniczym (przewodem do masy) łącze wyjściowe odwróconej polaryzacji w źródle zasilania z obrabianym elementem.
- C. Połącz zacisk szczękowy przewodu do masy podajnika drutu (wzmacniający sygnał) z obrabianym elementem.
- D. Gdy używane są druty do spawania w osłonie gazów obojętnych, połącz wąż dopływu gazu do złączy wejściowych gazu z tyłu podajnika

1. Upewnij się, że wszystkie połączenia węzowe i kablowe są dobrze umocowane.
2. WŁĄCZ źródło prądu i zamknij stycznik, jeśli źródło jest wyposażone w regulator zewnętrznego stycznika. Musi istnieć napięcie jałowe, ażeby urządzenie mogło prawidłowo działać.
3. Ustaw przełącznik zasilania podajnika drutu na pozycję "ON".
4. Sprawdź szczelność wszystkich połączeń gazowych.

Drut spawalniczy nie może zetknąć się z uziemioną, metalową powierzchnią, z wyjątkiem rozpoczęcia spawania. Drut spawalniczy rozgrzewa się elektrycznie po zamknięciu wtórnego stycznika. Trzymaj palce z daleka od rolek napędu - zostają one wprawione w ruch obrotowy po naciśnięciu języka spustowego palnika.

5. Jeśli stosowane są druty do spawania w osłonie gazów obojętnych, wyreguluj przepływomierz gazu na pożądaną wartość, zamykając przełącznik spustowy pistoletu.
6. Jeśli nie używasz źródła prądu i podajnika drutu, przełącz je na pozycję "OFF".



Rysunek 2.2 Typowa konfiguracja MobileFeed 300 AVS

ROZDZIAŁ 2

2.5 ZAKŁADANIE DRUTU SPAWALNICZEGO



Gdy podajnik drutu jest podłączony do źródła prądu, przewód masowy źródła jest podłączony do obrabianego elementu, a źródło jest zasilane energią, zamknięcie spustu palnika spowoduje elektryczne rozgrzanie drutu spawalniczego i obracanie się rolek napędu. Trzymaj palce z dala od urządzenia!

- A. Ustaw przełączniki zasilania źródła i podajnika drutu na "OFF".
- B. Zwolnij dźwignię zespołu rolki dociskowej i sprawdź, czy rolka obraca się prawidłowo oraz skontroluj ustawienie rowka oraz przewodników drutu.



Przed założeniem drutu spawalniczego, upewnij się, że z końca drutu zostały usunięte wytłoczki i docisk klinowy, aby zapobiec zaciśnięciu drutu na węźle spawalniczym palnika.

- C. Przesuń drut ze szpuli przez przewód wejściowy wzdłuż rowków rolki napędu do rury przewodu wyjściowego.
- D. Obniż zespół rolki dociskowej i wyrównaj docisk rolki napędu, aby wyeliminować poślizg drutu, uważając jednocześnie aby nie wytworzyć nadmiernego nacisku.
- E. WŁĄCZ źródło prądu i podajnik drutu. Zamknij spust palnika, aby rozpocząć podawanie drutu do palnika.

INSTALACJA

2.6 REGULACJA NACIĄGU HAMULCA

Tarcie tarczy hamulca powinno zapewnić opór wystarczający do zatrzymania wolnego obrotu szpuli po zatrzymaniu podawania drutu.

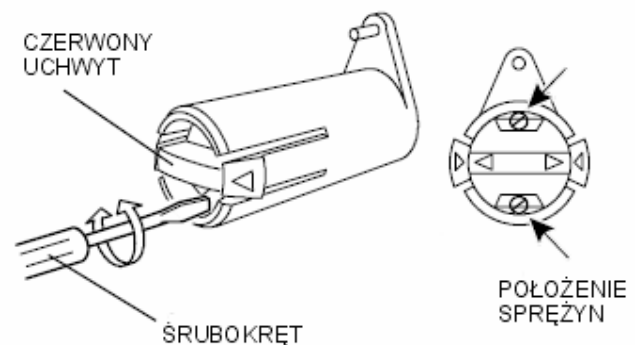
Dostarczana piasta hamulca jest wyregulowana. Jeśli wymagana jest ponowna regulacja, postępuj według poniższych wskazań: Wyreguluj piastę tak, żeby zapewnić niewielki luz drutu przy zatrzymaniu podawania.

Regulowanie momentu hamującego:

- Ustaw czerwony uchwyt w położenie zablokowane.
- Wprowadź śrubokręt w sprężyny w piastce.

Obróć sprężyny zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zmniejszyć moment hamujący.

Obróć sprężyny przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zwiększyć moment hamujący. Obróć obydwie sprężyny o taką samą wartość.



ROZDZIAŁ 3

OBSŁUGA

3.1 UKŁAD STEROWANIA

3.1.1 WYŁĄCZNIK ZASILANIA

Przełącznik ON-OFF znajdujący się na panelu przednim obudowy zapewnia zasilanie energią podajnika, gdy jest on podłączony do źródła prądu spawalniczego oraz do obrabianego elementu, a przełącznik zasilania źródła prądu jest ustawiony w pozycji "ON" przy zamkniętym styczniku.

3.1.2 PRĘDKOŚĆ PODAWANIA DRUTU (REGULACJA NAPIĘCIA ŁUKU)

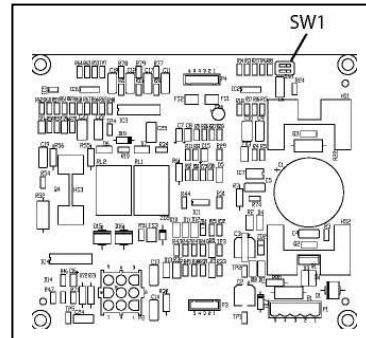
Prędkość podawania drutu jest sterowana z poziomu odpowiedniej tarczy z przodu obudowy podajnika drutu. Gdy tarcza wyboru prędkości podawania drutu jest podłączona do źródła ze stabilizacją napięcia (CV), jest używana do nastawy wartości prądu spawalniczego. Obrócenie tarczy zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększa wartość prądu spawalniczego, obrócenie w kierunku przeciwnym zmniejsza ją.

Gdy tarcza wyboru prędkości podawania drutu jest podłączona do źródła ze stabilizacją prądu (CC), jest używana do nastawy wartości napięcia łuku. Obrócenie tarczy zgodnie z ruchem wskazówek zegara zmniejsza wartość napięcia łuku, obrócenie w kierunku przeciwnym zwiększa ją. Faktyczna prędkość podawania drutu dla każdej nastawy zmienia się wraz z napięciem łuku. Zwiększenie napięcia łuku powoduje zwiększenie prędkości podawania drutu.

Podajnik drutu MobileFeed 300 AVS jest wyposażony w funkcję automatycznego "Wolnego początkowego podawania drutu". Jeśli podajnik drutu odczyta wartość napięcia wyjściowego źródła prądu powyżej 33 V, funkcja automatycznego, wolnego początkowego podawania drutu zostanie aktywowana na określony czas (250 ms) w celu lepszego zajarzenia łuku. Po zajarzeniu łuku prędkość podawania drutu jest sterowana odpowiednim pokrętkiem na przednim pulpicie urządzenia MobileFeed.

3.1.3 PRĘDKOŚĆ PODAWANIA DRUTU (STAŁA)

Urządzenie MobileFeed 300 AVS można przestawić na tryb regulacji "beznapięciowy", w którym prędkość podawania drutu jest względnie stała i niezmienna bez względu na napięcie łuku. Na płycie PC zlokalizuj przełącznik SW1 oraz położenie S1 i S2. Patrz Rysunek 3.2. Wartości ustawień fabrycznych: S1 - otwarte, S2 - zamknięte.

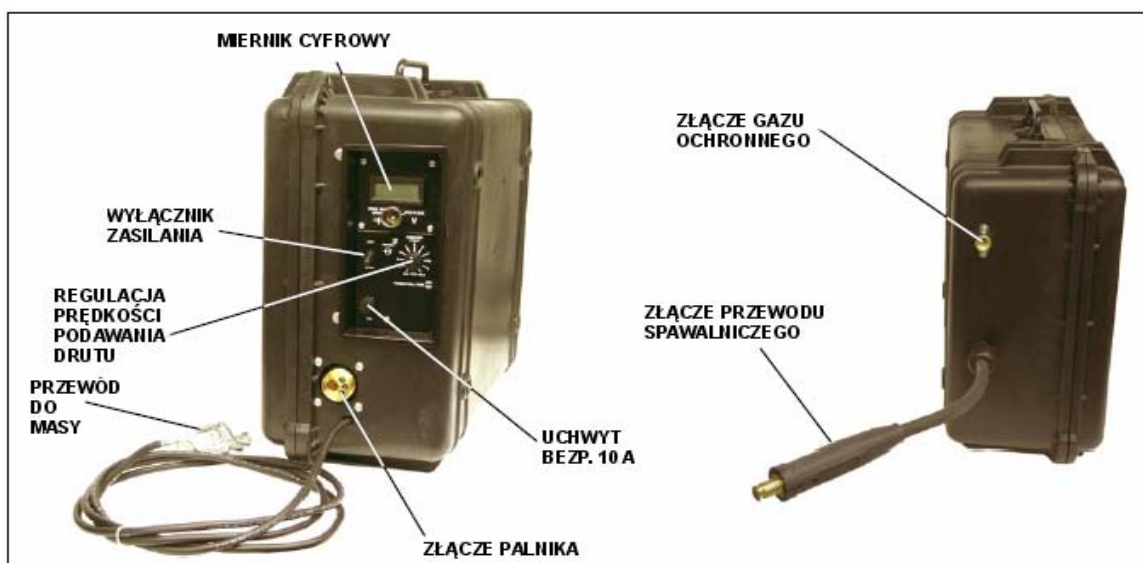


Poz. S1 - otwarte,
Poz. S2 - zamknięte

Rysunek 3.2

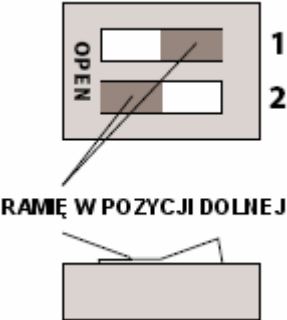
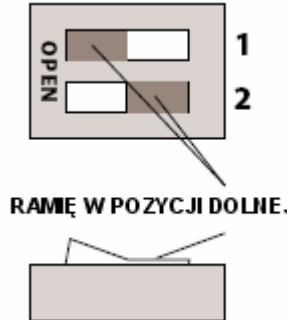
Funkcje przełącznika DIP:

Przełączniki DIP znajdują się na płycie obwodu drukowanego zamontowanej wewnątrz górnej komory podajnika drutu. W poniższej tabeli znajdują się pozycje przełączników oraz ich opis.



Rysunek 3.1 Układ sterowania i złącza, MobileFeed 300 AVS

Tabela przełączników DIP w urządzenie MobileFeed

Położenie przełącznika OTWARTY (WYŁ.) - OPEN (OFF) ZAMKNIĘTY (WŁ.) - CLOSED (ON)	Opis
	<p><u>Ustawienie fabryczne - obsługa urządzenia przy stałej wartości prądu ("tryb regulacji napięcia").</u></p> <p>W tym trybie podajnik MobileFeed jest gotowy do podłączenia do źródła ze stabilizacją prądu, które zazwyczaj dostarcza wysokie napięcie jałowe i niski prąd zwarciovowy, co utrudnia zajarzenie łuku. Dlatego też urządzenie automatycznie uaktywnia funkcję "wolnego początkowego podawania drutu", jeśli napięcie jałowe (OCV) przekracza 33V, co pomaga w uzyskaniu dobrego i niezawodnego zajarzenia łuku. Długość łuku podczas spawania jest określana przez kombinację położenia pokrętki prędkości podawania drutu (przedni pulpit podajnika drutu MobileFeed) oraz ustawienia "prądu" spawania na źródle ze stałą charakterystyką prądu (CC). Po osiągnięciu satysfakcjonujących parametrów spawania, długość łuku można zachować, zmieniając prędkość podawania drutu regulatorem napięcia łuku. Zmienne wpływające na zmiany w napięciu łuku, np. "wystawianie" drutu, jego gęstość oraz odmiany osłony, spowodują kompensację prędkości podawania drutu tak, aby utrzymać wstępnie ustaloną długość łuku.</p>
	<p><u>Ustawienie alternatywne - obsługa urządzenia przy stałej wartości napięcia ("stała prędkość podawania drutu").</u></p> <p>W tym trybie działania podajnik drutu jest gotowy do podłączenia do źródła ze stabilizacją napięcia (CV), które jest zazwyczaj używane przy spawaniu GMAW (MIG/MAG). Źródła prądu (CV) dostarczają prąd zwarciovowy o wysokiej wartości ułatwiający zajarzenie łuku i upalenie końcówki drutu. Funkcja "wolnego początkowego podawania drutu" jest automatycznie wyłączona. Długość łuku podczas spawania jest określana przez kombinację położenia pokrętki prędkości podawania drutu (przedni pulpit podajnika drutu MobileFeed) oraz ustawienia "napięcia" spawania na źródle o stałej charakterystyce napięcia (CV). Po osiągnięciu satysfakcjonujących parametrów spawania, długość łuku będzie utrzymywana przez źródło, a prędkość podawania drutu pozostanie niezmienna. Zmiany w postaci "wystawiania" drutu, jego gęstości oraz odmiany osłony, mogą spowodować zmiany w długości łuku (napięcia łuku).</p>

UWAGA:

Jeśli obydwa przełączniki zostaną ustawione w położeniu OTWARTE (Wył.), silnik podawania drutu zostanie wyłączony i NIE będzie pracował.

ROZDZIAŁ 3

3.2 PROCEDURY OPERACYJNE

3.2.1 ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PRACY

Należy stosować się do wszystkich wymogów związanych z prawidłową wentylacją, ochroną przeciwpożarową oraz innych wymogów bezpieczeństwa przewidzianych dla spawania łukowego, zgodnie z opisem zamieszczonym na pierwszych stronach niniejszej instrukcji.

- A. Ze względu na promienistą energię łuku spawalniczego i możliwość pojawienia się łuku przed założeniem przyłbicy na twarz, operator urządzenia powinien nosić odblaskowe gogle ochronne z soczewkami filtrującymi pod przyłbicą. Płytką filtracyjną w przyłbicy powinna mieć stopień zaciemnienia 11 (nieżelazna) lub 12 (żelazna). Wszystkie osoby patrzące na łuk powinny stosować przyłbice z płytką filtracyjną oraz odblaskowe gogle ochronne.
Personel znajdujący się w pobliżu miejsca pracy powinien nosić odblaskowe gogle ochronne.
- B. Promienista energia łuku może powodować rozkład oparów chlorowanych rozpuszczalników, takich jak trichloroetan i perchloroetylen, powodując powstawanie fosgenu nawet przy niewielkim stężeniu oparów. NIE wykonuj spawania, jeśli w powietrzu w miejscu powstawania łuku lub wokół niego są obecne opary chlorowanych rozpuszczalników.
- C. NIE dotykaj elektrody, końcówki prądowej i metalowych części przy WŁĄCZONYM zasilaniu: są elektrycznie zasilane (GORĄCE) i mogą spowodować śmiertelne porażenie prądem. NIE pozwól, by elektroda zetknęła się z uziemionym metalem. Spowoduje to zaiskrzenie łuku, mogące doprowadzić do uszkodzenia wzroku. Może również spowodować rozniecenie pożaru lub inne szkody.
- D. Przed rozpoczęciem pracy w ciasnym pomieszczeniu, upewnij się, że jest bezpieczne. Posługując się certyfikowanym urządzeniem do pomiaru zawartości tlenu w powietrzu, sprawdź, czy w ciasnym pomieszczeniu znajduje się odpowiednia ilość tlenu (co najmniej 19%). Nie mogą się w nim znajdować toksyczne stężenia oparów lub gazów. Jeśli nie można tego ustalić, operator urządzenia powinien użyć certyfikowany aparat tlenowy z butlą. Nie dopuść do ulatniania się gazu w ciasnych pomieszczeniach, ponieważ może on spowodować niebezpieczne obniżenie się stężenia tlenu we wdychanym powietrzu. NIE wnoś butli z gazem do ciasnych pomieszczeń. Przy wyjściu z ciasnego pomieszczenia, WYŁĄCZ dopływ gazu na źródle, aby zapobiec ulatnianiu się gazu w pomieszczeniu. Sprawdź, czy powietrze w ciasnym pomieszczeniu nadaje się do oddychania. Upewnij się, że można bezpiecznie wejść do środka.
- E. Nigdy nie używaj urządzenia przy natężeniu prądu powyżej wartości znamionowej. Może to spowodować przegrzanie.
- F. Nigdy nie używaj urządzenia w wilgotnych lub mokrych miejscach bez odpowiedniej izolacji chroniącej przed porażeniem elektrycznym.
Zadbaj o to, by zawsze mieć suche ręce i stopy.

OBSŁUGA

- G. Pozostawiając urządzenie bez nadzoru, WYŁĄCZ wszelkie zasilanie sterowania, przełączniki zasilania i dopływ gazu. Otwórz przełącznik linii głównej.
- H. Użyj ciemnego ubrania z mocnego materiału, aby chronić skórę przed poparzeniem przez łuk, iskry i rozpryski gorącego metalu.
- I. Przed regulacją lub wymianą elektrod wyłącz zasilanie spawania.

Gdy przełącznik zasilania znajduje się w pozycji ON, a język spustowy palnika jest wciśnięty, drut elektrodowy elektrycznie się nagrzewa i następuje uruchomienie rolek podających drut. Nie dotykaj drutu - może to spowodować śmiertelne porażenie prądem. Poza spawaniem, nie pozwalaj na zetknięcie się drutu z uziemioną, metalową powierzchnią, ponieważ może to spowodować zaiskrzenie łuku. Trzymaj się z dala od rolek podających i elementów napędowych.

Przed rozpoczęciem spawania, należy koniecznie założyć odpowiednią odzież ochronną (kurtkę i rękawice spawalnicze) oraz ochronę oczu (okulary i/lub przyłbicę spawalniczą). Niezastosowanie się do tych zaleceń może spowodować poważne obrażenia ciała.

Nie zamykaj łuku, wycofując palnik ze spawanego miejsca. Przed wycofaniem palnika, zwolnij język spustowy, aby zakończyć spawanie.

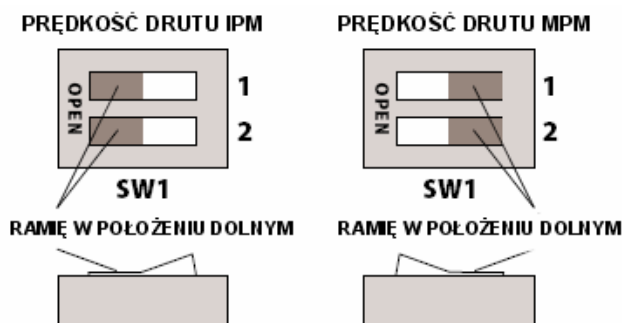
NIEWYŁĄCZENIE gazu ochronnego w ciasnym pomieszczeniu może spowodować zwiększone stężenie oparów, zmniejszając ilość tlenu w powietrzu.

3.3 WYMIANA WYŚWIETLACZA PRZYRZĄDU POMIAROWEGO - Z IPM NA MPM

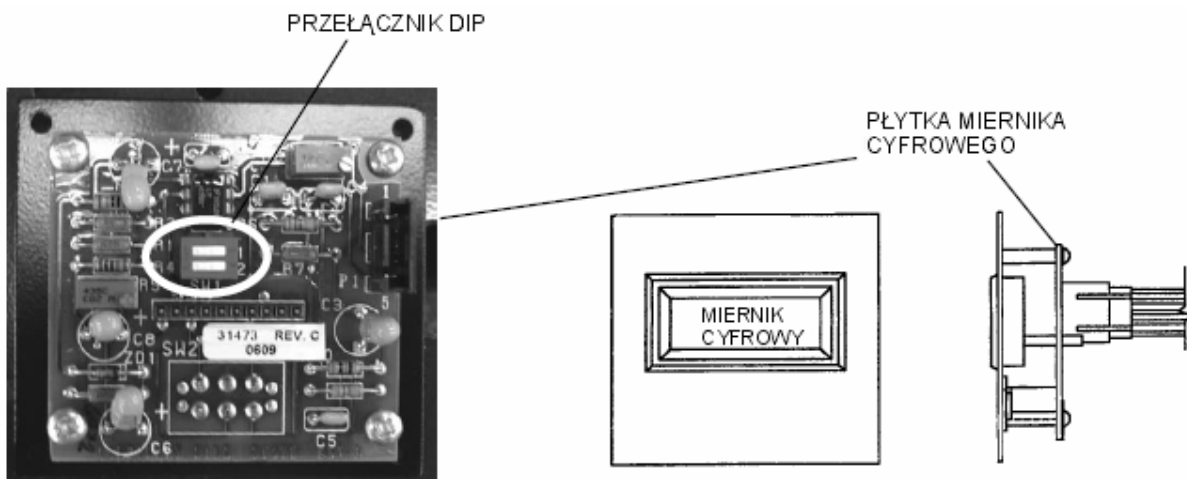


ABY ZAPOBIEC PRZYPADKOWEMU PORAŻENIU PRĄDEM ELEKTRYCZNYM, PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY WEWNĄTRZ PODAJNIKA DRUTU UPEWNIJ SIĘ, ŻE KABEL STEROWANIA JEST WYŁĄCZONY ZE ŹRÓDŁA PRĄDU.

1. Upewnij się, że kabel sterowania został wyjęty ze źródła prądu.
2. Wyjmij panel przyrządu pomiarowego z czołowej płyty podajnika drutu. Zachowaj śruby mocujące.
3. Sprawdź ustawienia przełączników DIP na płycie miernika cyfrowego. Przełączniki te można ustawić tak, aby miernik mógł odczytywać prędkość w calach na minutę (IPM) lub metrach na minutę (MPM), tak jak pokazano to na rysunku obok. Miernik jest fabrycznie ustawiony na odczyt w IPM.



Ustaw przełącznik na mierniku cyfrowym na pożądaną tryb działania. Jeśli wybierzesz tryb IPM, miernik będzie odczytywał WSTĘPNIE USTAWIONĄ (PRE-SET) prędkość drutu, gdy drut nie jest podawany, i FAKTYCZNA prędkość drutu, gdy jest podawany. Jeśli zostanie wybrany tryb VOLTS, miernik będzie odczytywał tylko FAKTYCZNE napięcie.



3.4 USTALANIE PLANU OPERACYJNEGO SPAWANIA



PROCEDURA SZYBKIEJ KONFIGURACJI

1. W przypadku źródła ze stabilizacją napięcia (CV) - ustaw pożądane napięcie łuku na P/S.
2. W przypadku źródła ze stabilizacją prądu (CC) - ustaw pożądaną wartość PRĄDU spawania.
3. Na jednostce MobileFeed - ustaw pokrętko prędkości podawania drutu na #5.

Tabela zmiennych spawania

DRUT / ŚREDNICA		PRĘDKOŚĆ PODAWANIA DRUTU (IPM)											
		100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	650
DRUT Z RDZENIEM TOPNIKOWY M E70T-1 & 2	.045			<u>29</u> 150		<u>29</u> 210		<u>39</u> 250		<u>33</u> 290		<u>34</u> 330	
	.052		<u>25</u> 155		<u>30</u> 300		<u>33</u> 460		<u>36</u> 500			<u>37</u> 500	
	1/16		<u>27</u> 190		<u>30</u> 300	<u>33</u> 365	<u>33</u> 410	<u>33</u> 450		<u>39</u> 500			
DRUT Z RDZENIEM METALOWYM	.045					<u>28</u> 250	<u>29</u> 260	<u>30</u> 270	<u>32</u> 300	<u>32</u> 350			
	.052				<u>29</u> 275	<u>29</u> 300	<u>30</u> 325						
	1/16			<u>30</u> 300	<u>30</u> 350	<u>32</u> 400	<u>34</u> 450						
DRUT PEŁNY STALOWY	.035							<u>25</u> 180	<u>25</u> 200	<u>26</u> 215	<u>27</u> 230	<u>28</u> 245	
	.045					<u>25</u> 260	<u>26</u> 280	<u>27</u> 300	<u>28</u> 320	<u>30</u> 340			
	1/16			<u>26</u> 290	<u>27</u> 340	<u>30</u> 400							
AL/Si ALUMINIOWY	3/64			<u>25</u> 110	<u>25</u> 140	<u>26</u> 150	<u>26</u> 190	<u>27</u> 205	<u>27</u> 220				
	1/16			<u>26</u> 200	<u>23</u> 260	<u>30</u> 300	<u>32</u> 350						
AL/Mg ALUMINIOWY	3/64		<u>22</u> 100	<u>23</u> 150	<u>23</u> 175	<u>24</u> 190	<u>25</u> 205	<u>25</u> 220					
	1/16			<u>23</u> 200	<u>25</u> 250	<u>27</u> 280	<u>27</u> 290	<u>28</u> 340					
WOLTAŻ / AMPERAŻ (PRĄD SPAWANIA) ŁUKU													

ROZDZIAŁ 3

OBSŁUGA

Urządzenie Mobilefeed 300 z miernikiem cyfrowym i źródłem ze stabilizacją prądu.

1. Posługując się tabelą, wybierz wymagane NAPIĘCIE/PRAŁD dla danego typu i średnicy drutu, który będzie używany do spawania.
2. Ustaw wartość PRAŁDU na źródle prądu, używając pokrętki znajdującego się na przedniej płycie
3. Odczytaj PRĘDKOŚĆ PODAWANIA DRUTU (WFS) u góry kolumny dla wybranego typu, średnicy i NAPIĘCIA/PRAŁDU.
4. Przełącz pokrętko cyfrowego wyświetlacza na urządzeniu MobileFeed na położenie WFS.
5. Zwolnij zespół rolki dociskowej i pociągnij język spustowy pistoletu, a następnie ustaw wyświetlacz cyfrowy na wartość WFS, używając pokrętki VOLTS/WFS.
6. Osadz z powrotem zespół rolki dociskowej i zajarz łuk, a następnie skróć jego długość według potrzeby, używając pokrętki VOLTS/WFS.

Urządzenie Mobilefeed 300 z miernikiem cyfrowym i źródłem ze stabilizacją napięcia.

1. Posługując się tabelą, wybierz wymagane NAPIĘCIE/PRAŁD dla danego typu i średnicy drutu, który będzie używany do spawania.
2. Ustaw wartość NAPIĘCIA na źródle prądu, używając pokrętki napięcia znajdującego się na przedniej płycie
3. Odczytaj PRĘDKOŚĆ PODAWANIA DRUTU (WFS) u góry kolumny dla wybranego typu, średnicy i NAPIĘCIA/PRAŁDU.
4. Przełącz pokrętko cyfrowego wyświetlacza na urządzeniu MobileFeed na położenie WFS.
5. Zwolnij zespół rolki dociskowej i pociągnij język spustowy pistoletu, a następnie ustaw na wyświetlaczu cyfrowym nastawę WFS, używając pokrętki VOLTS/WFS.
6. Osadz z powrotem zespół rolki dociskowej i zajarz łuk, a następnie skróć jego długość według potrzeby, używając pokrętki VOLTS/WFS.

UWAGA

NIE ZALECA SIĘ stosowania ustawień przełączników DIP na "Ciągłe podawanie", gdy używane jest źródło ze stabilizacją prądu (CC). Wyjątkowa czułość nastawy prędkości podawania drutu utrudnia uzyskanie stabilnych parametrów spawania. Stabilność łuku w dużej mierze zależy od zachowania stałej odległości TTW, co jest praktycznie niemożliwe przy ręcznym spawaniu. Ustawienia "Stalej prędkości" są zalecane jedynie w przypadku źródeł ze stabilizacją napięcia (CV).

Typowe wartości napięcia spawania dla drutu Aluminium 5000 wynoszą od 21 do 25 volt, co stanowi ograniczenie dla podajnika MobileFeed, szczególnie przy próbach spawania stopem 5356 o średnicy 035". Spawanie drutem o średnicach poniżej 3/64" i/lub poniżej 22 V napięcia łuku może spowodować problemy w postaci ograniczonej prędkości podawania drutu i braku możliwości osiągnięcia satysfakcjonujących parametrów spawania.

Tabela prędkości podawania drutu

*Ustaw. prędkość drutu	19 V	20 V	21 V	21 V	33 V	34 V	25 V	26 V	27 V	28 V	29 V	30 V	31 V	32 V	33 V	34 V
Min	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1	4	5	5	6	6	7	7	7	9	11	12	15	14	13	13	11
2	44	51	56	65	70	74	77	85	90	93	95	103	102	102	101	100
3	99	109	116	129	136	140	144	155	165	173	179	196	198	200	201	205
4	152	163	170	184	196	204	211	230	241	250	256	275	282	287	291	302
5	210	225	235	255	270	281	290	315	329	339	347	370	379	385	390	405
6	267	282	292	312	331	345	356	388	412	430	443	483	490	495	499	510
7	334	3524	368	395	615	430	441	875	503	524	540	587	594	599	603	615
8	380	411	431	472	494	511	523	560	589	610	626	675	685	693	698	715
9	385	427	454	510	5716	156	571	615	649	674	693	750	770	785	796	830
Max	395	435	462	515	544	565	581	630	667	695	716	779	803	820	833	873

* Pozycja pokrętki prędkości podawania drutu w urządzeniu MobileFeed.

UWAGA

Na wielu źródłach ze stabilizacją napięcia (CV) faktyczne napięcie łuku jest zazwyczaj pomniejszone o "Napięcie jałowe" (OCV) ustawione na przedniej płycie źródła. Dlatego też należy dodać 3 do 6 volt do ustawienia na przedniej płycie źródła, aby uzyskać potrzebne wymagane napięcie łuku lub napięcie pokazane w tabeli.

3.5 ZAKOŃCZENIE PRACY

- A. Zwolnij język spustowy palnika, aby przerwać łuk.
- B. Pozostawiając urządzenie bez nadzoru, pamiętaj, aby zawsze zamknąć i WYŁĄCZYĆ wszelkie zasilanie podłączone do urządzenia oraz wyłączyć dopływ gazu ochronnego na źródle.

ROZDZIAŁ 4

4.1 KONSERWACJA

Przed rozpoczęciem kontroli urządzenia lub pracy wewnątrz niego, upewnij się, że obwód odgałęziony lub główny wyłącznik są wyłączone lub że bezpieczniki wejścia elektrycznego są wyjęte z głównego zasilania źródła. Przesławienie przełącznika zasilania na urządzeniu spawalniczym w położenie OFF nie usuwa całej energii z wewnątrz urządzenia.

Kontrola, usuwanie usterek i naprawa tego urządzenia powinny być przeprowadzane przez uprawnione do tego osoby, mające co najmniej ogólne doświadczenie w konserwacji i naprawie półprzewodnikowego sprzętu elektrycznego. Żadna osoba nie posiadająca takich kwalifikacji nie powinna podejmować się naprawy lub konserwacji urządzenia.

Dodatkowe informacje pomocne w kontroli i serwisowaniu urządzenia są dostępne na następujących stronach: Schemat ideowy i/lub Schemat połączeń.

4.2 KONTROLA I SERWIS

Utrzymuj sprzęt w czystości i dobrym stanie technicznym, usuwaj wszelkie oleje, smary i (w częściach elektrycznych) płyny i opiłki metalu, które mogą powodować zwarcie.

Regularnie sprawdzaj roztworem mydła szczelność zaworów butli, regulatorów, węży i połączeń gazowych.

Wyszukaj luźne połączenia sprzętowe, w tym elektryczne, i wyprostuj je. Luźne połączenia zasilania przegrzewają się podczas spawania.

Natychmiast wymień wszelkie zużyte lub uszkodzone przewody i złącza zasilania. Sprawdź, czy izolacja nie jest postrzępiona lub pęknięta, szczególnie w miejscach wejścia przewodów do urządzenia.

Drut elektrodowy i wszystkie stykające się z nim części metalowe są elektrycznie zasilane podczas spawania. Przeprowadzaj okresową kontrolę tych części, sprawdzając, czy izolacja nie jest uszkodzona i czy nie istnieją inne zagrożenia elektryczne.

KONSERWACJA

Jeśli nie wymieni się nieizolowanych przewodów lub części, łuk wywołany przez zetknięcie się nieosłoniętego przewodu lub części z uziemioną powierzchnią może uszkodzić wzrok (przy braku ochrony oczu) lub wzniecić pożar. Wejście w kontakt fizyczny z nieizolowanym przewodem, złączem lub odkrytym przewodnikiem prądu elektrycznego może spowodować porażenie prądem, nawet śmiertelne.

Utrzymuj kable zasilające w suchym stanie oraz w czystości, usuwając z ich powierzchni oleje, smary i chroniąc je przed rozgrzanym metalem oraz iskrami. Co tydzień wyczyść rolki napędu z zabrudzeń i opiłków metalu. Wymień rolkę, jeśli jest mocno zużyta.

4.2.1 PODAJNIK DRUTU

Przy podawaniu miękkiego drutu, do rolek napędu może przyklejać się metal z powierzchni drutu. Osad na rolkach może zarysować drut, powodując niepotrzebne tarcie i nieprawidłowe podawanie drutu. Poddawaj rolki regularnej kontroli i mechanicznie oczyszczaj je szczotką obrotową z miękkiego drutu. Zwróć uwagę, by powierzchnie rowków w rolkach nie stały się szorstkie i by nie usunąć z nich naturalnej, twardej powłoki. Szorstka powierzchnia rowków może zarysować drut, podobnie jak usuwany osad.

4.2.2 WYMIANA ZAWORU ELEKTROMAGNETYCZNEGO

Jeśli przez podajnik drutu nie przepływa gaz, oznacza to, że zawór elektromagnetyczny może być zapchany lub elektrycznie niesprawny. Należy go wymienić. Wymieniając gazowy zawór elektromagnetyczny, wejście (z napisem IN) musi być zwrócone przodem do tyłu jednostki.

4.2.3 WYMIANA INNYCH PODZESPOŁÓW

Na rzutach w rozdziale „Części zamienne” oznaczono części zamienne napędu i podajnika drutu.

ROZDZIAŁ 4

4.3 USUWANIE USTEREK

Jeśli sprzęt spawalniczy nie pracuje prawidłowo, przeprowadź następującą kontrolę:

- A. Przy włączonych wszystkich regulatorach zasilania i ustawieniu regulatorów pracy na wymagane wartości, wzrokowo sprawdź wszystkie przewody i złącza zasilania, upewniając się, że nie iskrzą i nie przegrzewają się.

Aby uniknąć porażenia prądem, nie dotykaj drutu elektrodowego ani żadnych części stykających się z nim, nieizolowanych przewodów lub złączy.

- B. Sprawdź, czy wszystkie węże i złącza gazowe, przepływomierze i regulatory pod kątem ewentualnej nieszczelności, usterki lub oznak wystąpienia przejściowego uszkodzenia.
- C. Wyodrębnij jedną część instalacji spawalniczej, w której występują zakłócenia: główne zasilanie energią, źródło prądu, podajnik drutu lub układ przewodnika drutu (obudowa, rolki napędu, węże, końcówka prądowa). Jeśli kontrola wykaże usterkę w podajniku drutu, przeczytaj informacje na następujących stronach: Schemat ideowy i/lub Schemat połączeń.

KONSERWACJA

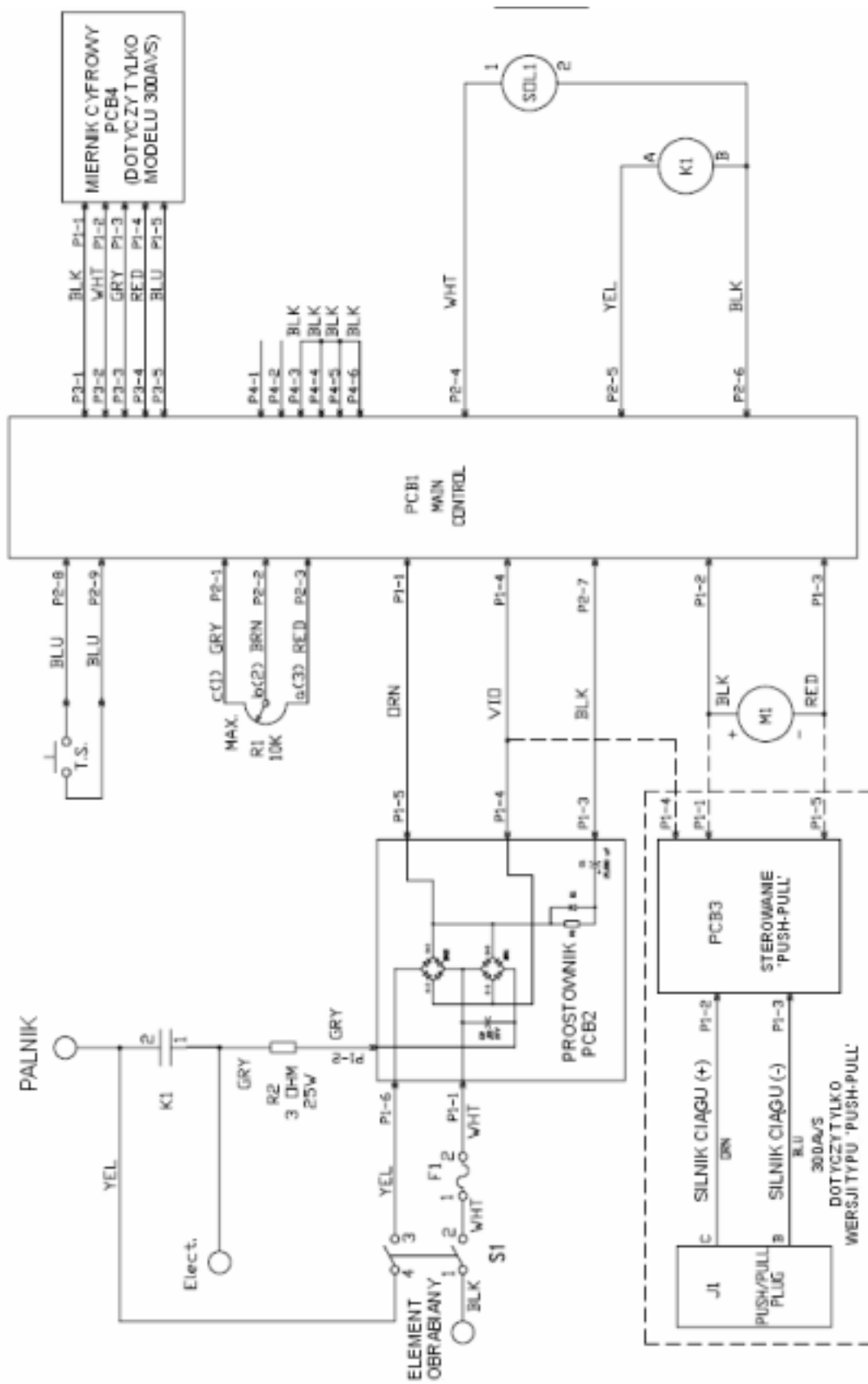
W wielu przypadkach usuwania usterek wymaga się, aby zasilanie pozostało włączone i żeby do zacisków przewodów zasilania w urządzeniu było doprowadzane napięcie. Zachowaj nadzwyczajną ostrożność, pracując ze sprzętem "pod napięciem". Unikaj zetknięcia się z podzespołami elektrycznymi, z wyjątkiem sytuacji, gdy testujesz je odpowiednim przyrządem.

Nie wykonuj żadnych napraw sprzętu, jeśli nie jesteś do tego w pełni uprawniony, tak jak zostało to opisane w rozdziale dotyczącym konserwacji.

LEGENDA – OZNACZENIA SYMBOLI STOSOWANE NA RYSUNKACH:

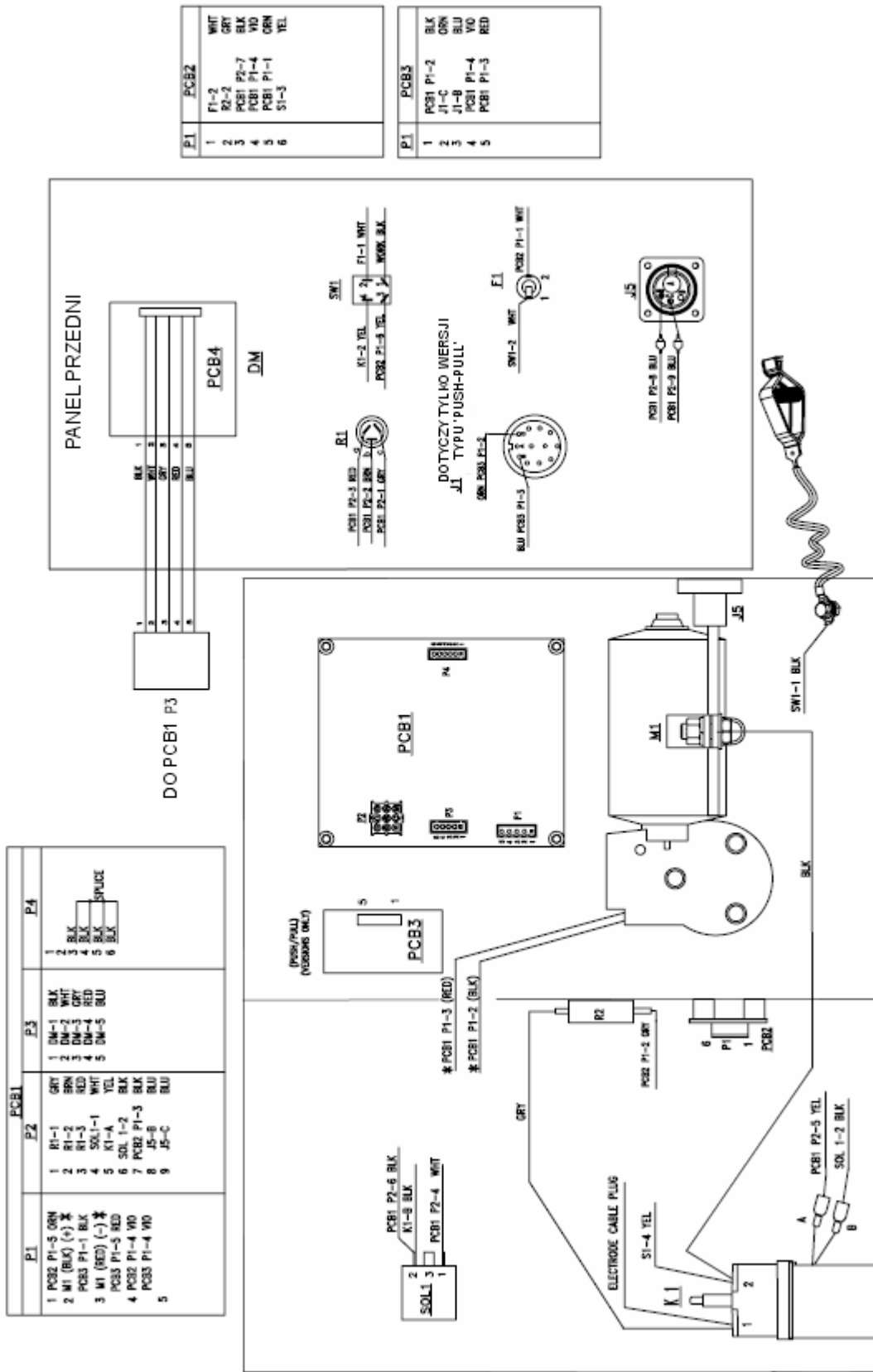
GRY - SZARY	BLK - CZARNY
BRN - BRĄZOWY	YEL - ŻÓŁTY
RED - CZERWONY	ORN - POMARAŃCZOWY
WHT - BIAŁY	VIO - FIOLETOWY
BLU - NIEBIESKI	PCB - PŁYTKA DRUKOWANA

0558004755 - Rev.D



Rysunek 4.1 Schemat blokowy, podajnik drotu Mobile Feed 300 AVS

05580058.23



Rysunek 4.2 Schemat połączeń, podajnik drutu MobileFeed 300 AVS

ROZDZIAŁ 5

CZĘŚCI ZAMIENNE

5.1 OGÓLNE

Części zamienne są opisane na rysunkach na kolejnych stronach. Przy zamawianiu części zamiennej należy podawać numer części i jej nazwę. **NIE NALEŻY SKŁADAĆ ZAMÓWIENIA, PODAJĄC TYLKO NUMER CZĘŚCI.**

Zawsze podawaj serię lub numer seryjny jednostki, do której zamawiasz części zamienne. Numer seryjny jest wybity na tabliczce znamionowej urządzenia.

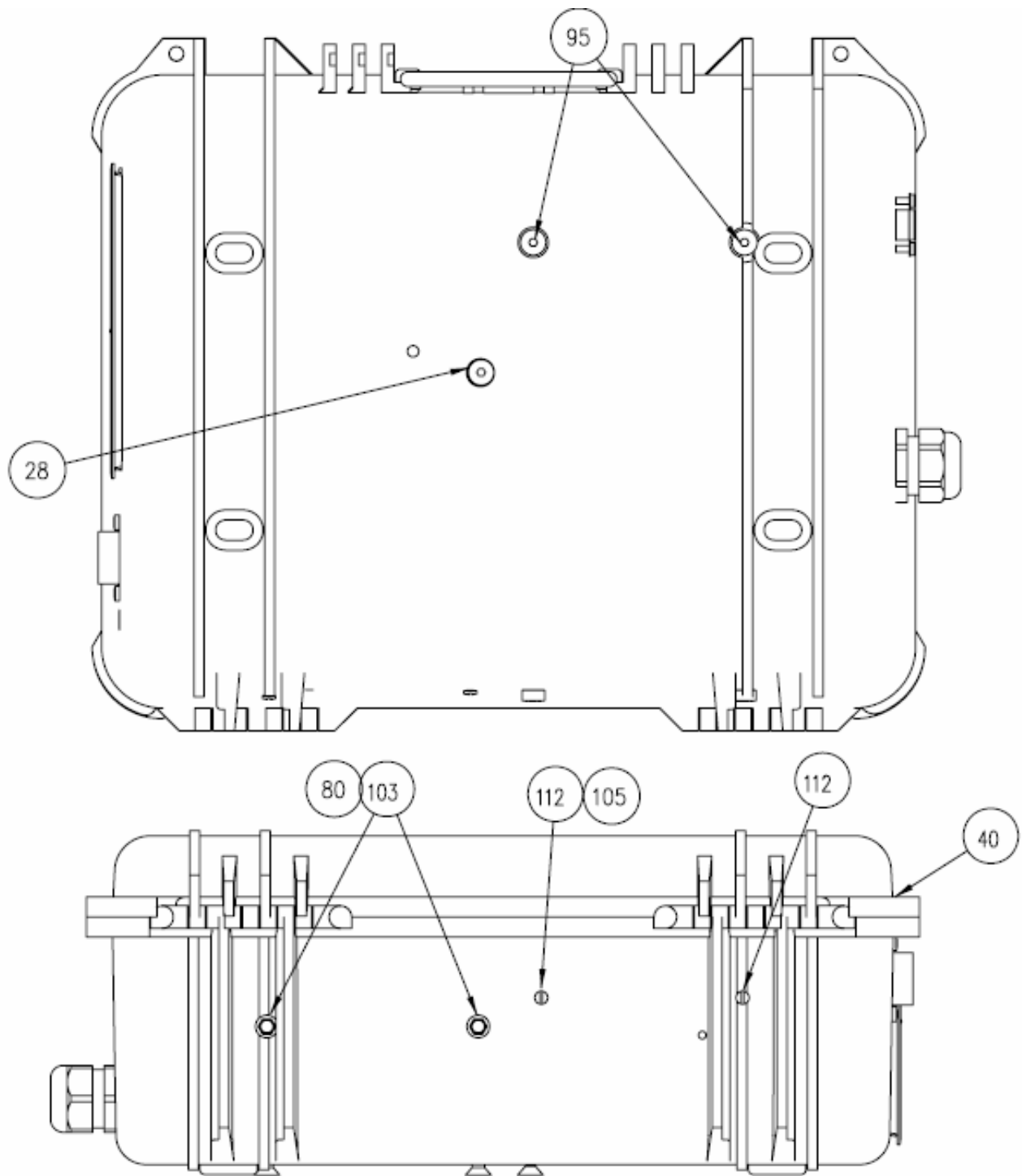
5.2 ZAMAWIANIE

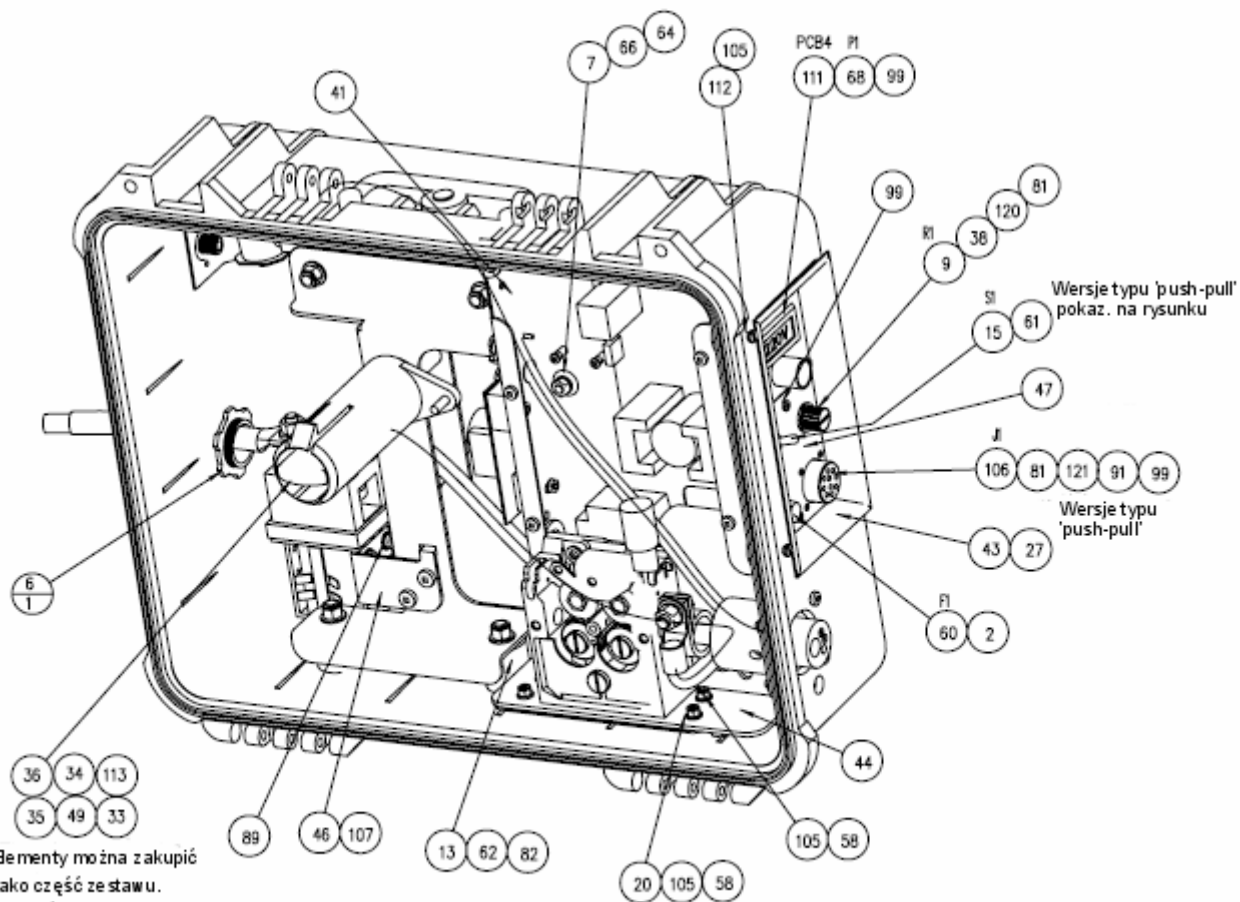
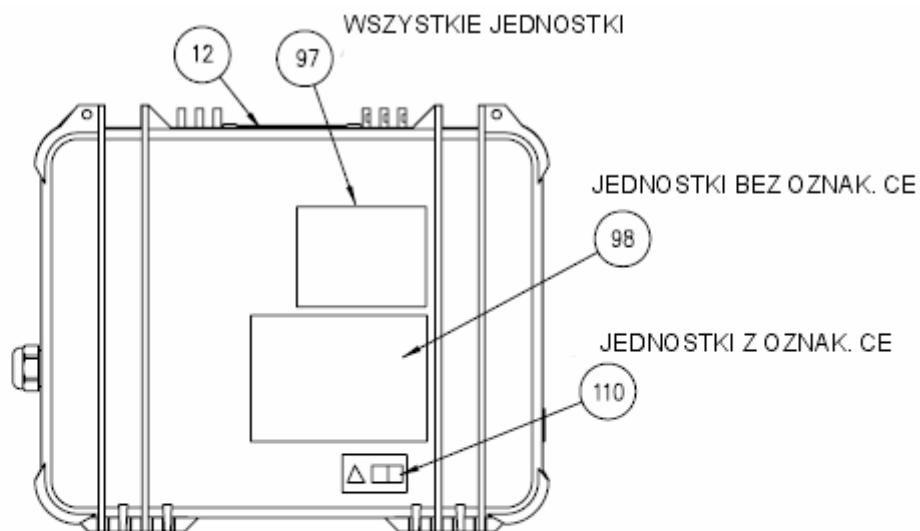
Aby zapewnić prawidłowe działanie urządzenia, zaleca się stosowanie w nim wyłącznie oryginalnych

części zamiennych oraz produktów firmy ESAB. Stosowanie części zamiennych innych producentów może spowodować unieważnienie gwarancji.

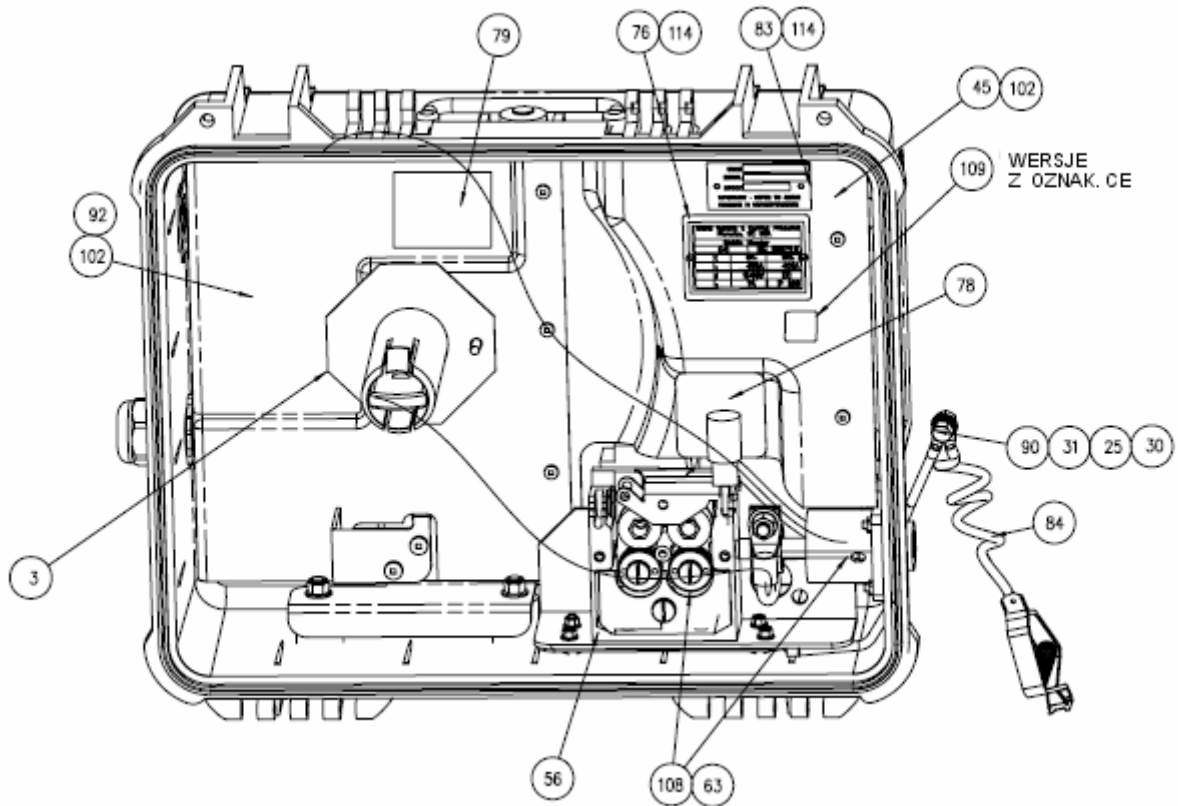
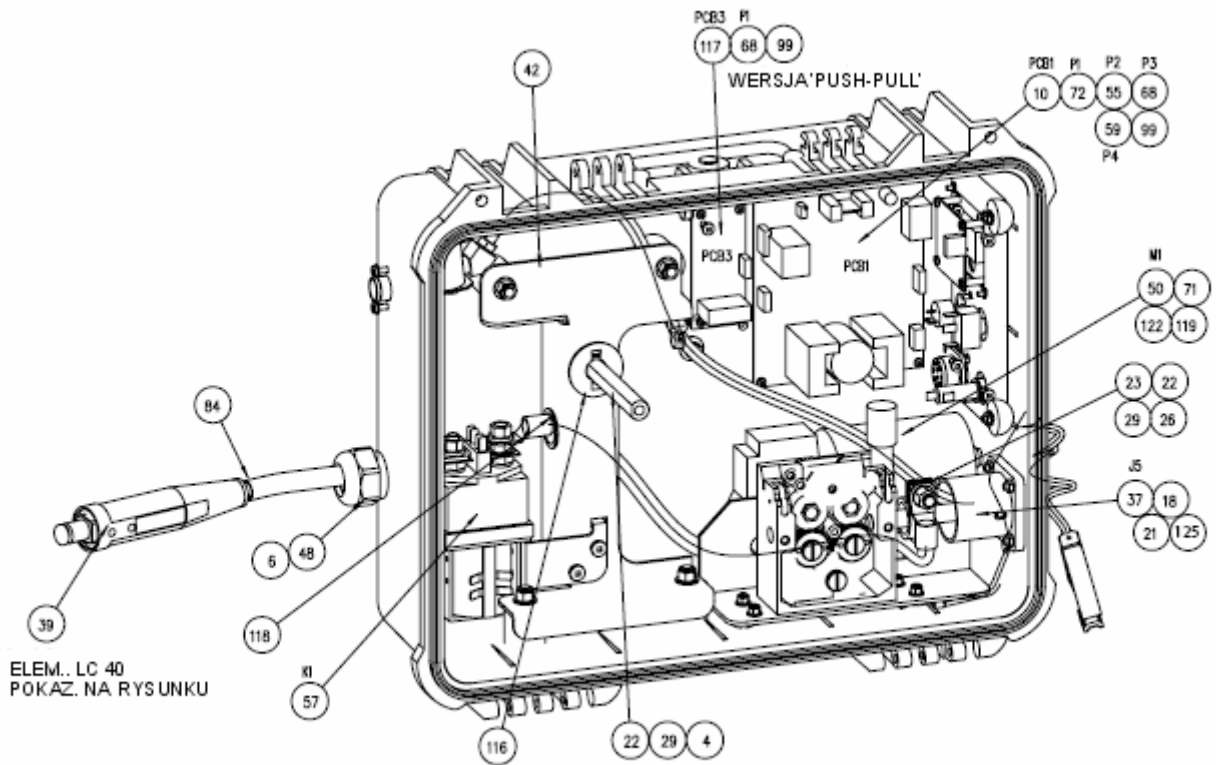
Części zamienne mogą być zamawiane u Twojego regionalnego dystrybutora. Przy zamawianiu części zamiennych pamiętaj, aby określić ewentualne dodatkowe wymagania dotyczące dostawy.

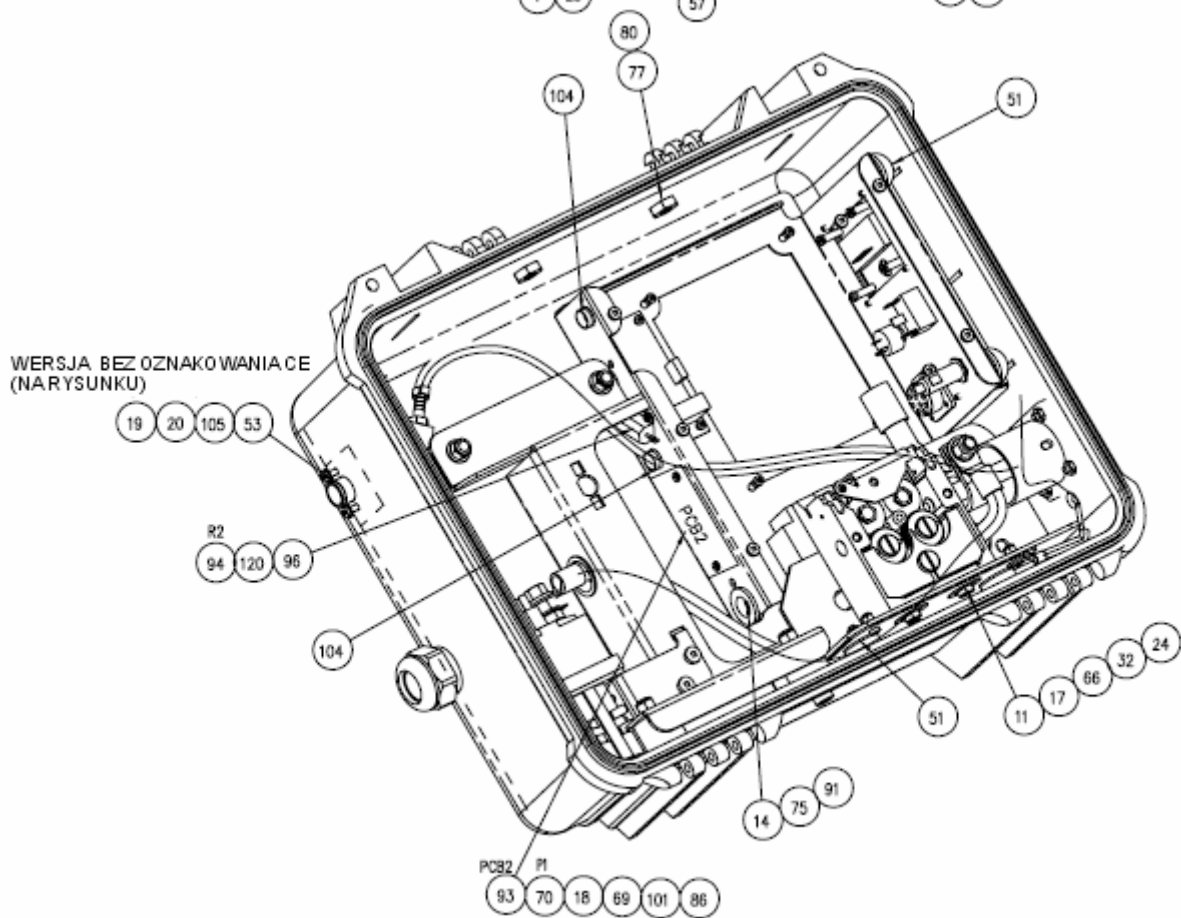
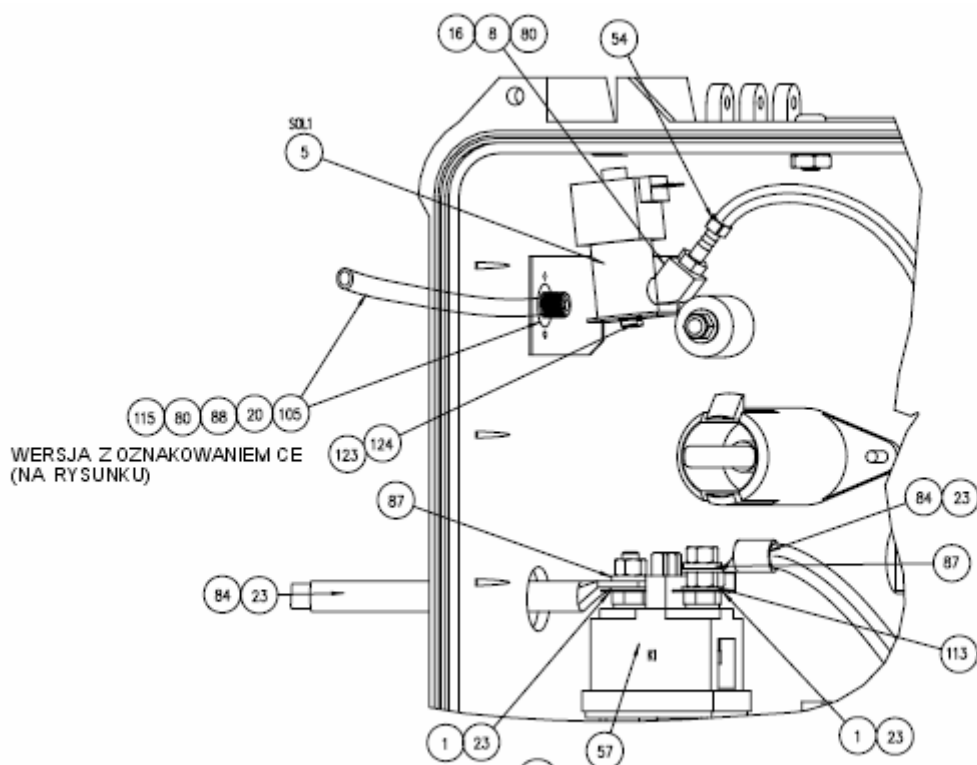
W sekcji Dane kontaktowe, umieszczonej na ostatniej stronie tej instrukcji, znajdziesz spis numerów telefonów punktów obsługi klienta.





Elementy można zakupić jako część ze stawu.
 W zamówieniu podaj nr ESAB P/N:
 0558006839





ROZDZIAŁ 5
CZĘŚCI ZAMIENNE

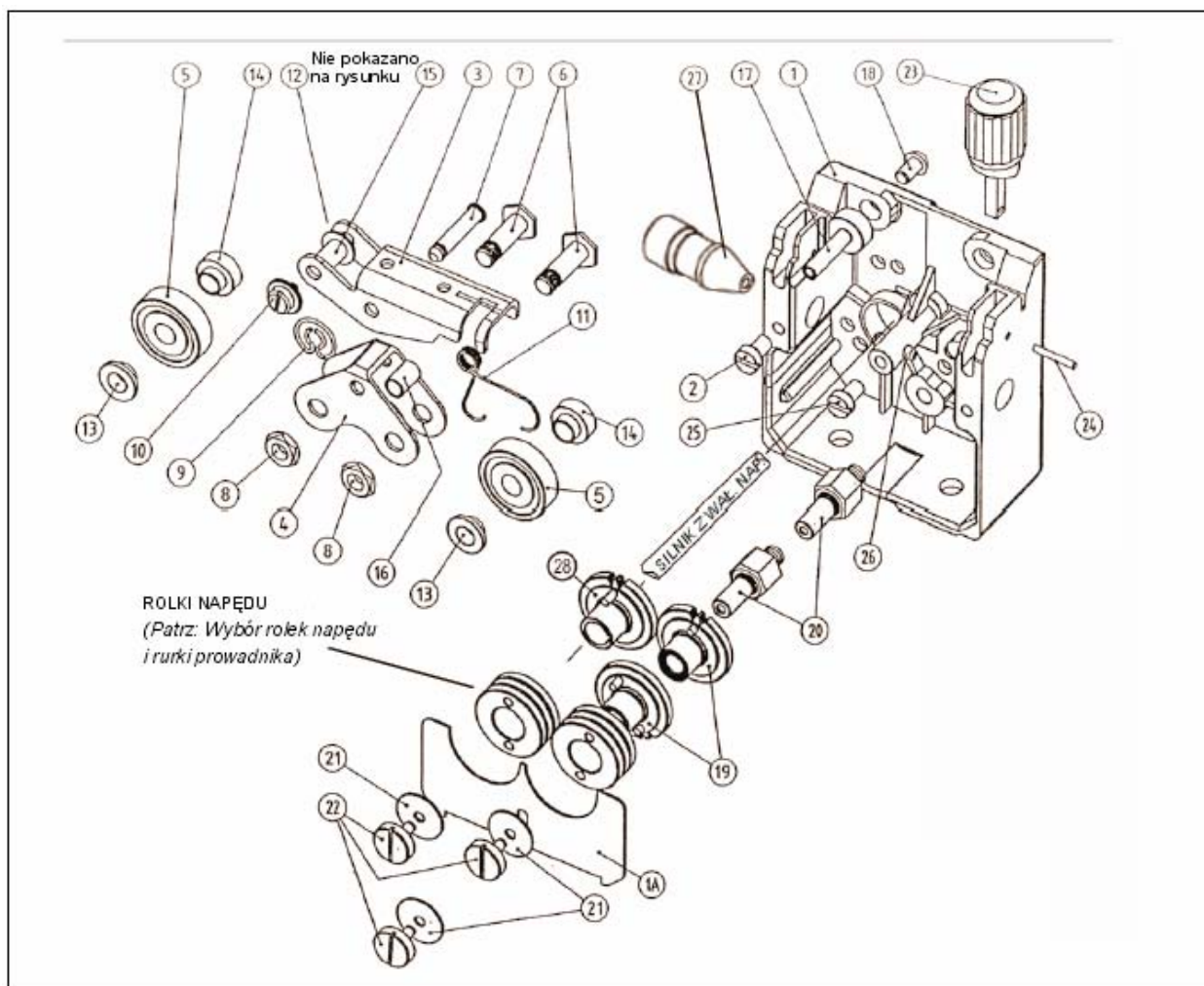
0558005729 LC40	0558005745 LC40	0558005728 OKC CE (RoHS)	0558005832 OKC CE (RoHS)	POZ NR	NR CZĘŚCI LUB KODU	SYMBOL (ELEC-AY)	OPIS
2	2	2	2	1	34916		NAKLADKA SZYNOWA
1	1	1	1	2	634709		UCHWYT BEZPIECZNIKOWY
1	1			3	0558005827B		PŁYTKA SZPULI
1	1	1	1	4	0558002993		WAŁ "D" CRSTL .625D X 5.75LG
1	1			5	950249	SOU	ZAWÓR ELEKTROMAGN. 1/4NPT 24VAC
		1	1		0558006156	SOU	ZAWÓR ELEKTROMAGN. 1/8NPT 24VAC
1	1	1	1	6	950435		NAKRĘTKA ZABEZP. 1 CAL. PRZEWÓD
1	1	1	1	7	993837		TULEJKA RURKI..44ID .56GD
1	1			8	950263		WAŻ NPL HEX 1/4 NPTM 3/16*ID
		1	1		993108		WAŻ HEX 1/8 NPTM 3/16*ID
1	1	1	1	9	0558001176	R1	POT. 10K 3W
1	1	1	1	10	0558038286	PCB1	PŁYTKA PCB GŁÓWNEGO STEROW.
2	2	2	2	11	950302		PODKŁADKA SHLDR
1	1	1	1	12	952626		RĄCZKA SKŁADAJĄCA SIĘ W DWIE STRONY
4	4	4	4	13	952687		PŁYTKA GUMOWA ROZPÓRKI MT
1	1	1	1	14	92W57		GUMOWA OSŁONA TULEJKI RURKI .63IDX.88 GD
1	1	1	1	15	634517	S1	SW TGGL DPST 2POS 15A 125V Q/D
1	1			16	0558006693		FIT BRS ELBOW 1/4 NPT 45°
		1	1		0558006692		FIT BRS ELBOW 1/8 NPT 45°
AR	AR	AR	AR	17	61341090		SCREW MACH HEXHD .250-20X1.00
AR	AR	AR	AR	18	61325904		ŚRUBA 10-24 X .75
1	1			19	58V58		ADAPTER B/A-F GAZOWY 1/4 NPTM BKHD
AR	AR	AR	AR	20	61325880		ŚRUBA PHTF #8-32 X .50
AR	AR	AR	AR	21	63310916		NAKRĘTKA ZABEZP. #10
1	1	1	1	22	61341144		SZEŚCIOKĄT. NAKR. NA ŚRUBĘ 3/8-16 X .75
AR	AR	AR	AR	23	73585980		CMPD ELEC JNT ALCOA 2 EJC
AR	AR	AR	AR	24	63300100		NAKRĘTKA 30001 STLZPC 0.250-20
AR	AR	AR	AR	25	63300121		NAKR. SZEŚC. 5/16-18
AR	AR	AR	AR	26	63300136		NAKR. SZEŚC. 3/8-16
AR	AR	AR	AR	27	2234503		PASEK PIANKOWY .063X.750
1	1	1	1	28	61344089		ŚRUBA SZEŚC. PŁASKA 1/4-20X.75
AR	AR	AR	AR	29	64102037		POKŁADKA BLOK. .375
AR	AR	AR	AR	30	90862175		ELEMENT TERMOKURCZLIWY ¾"
AR	AR	AR	AR	31	64302110		POKŁADKA BLOK 5/16
AR	AR	AR	AR	32	64302996		POKŁADKA BLOK ¼
2	2	2	2	33	0146969001		SPRĘŻYNA DOCISKOWA
1	1	1	1	34	61388144		NASADKA ŚRUBY .375 NYLOC HX
1	1	1	1	35	0146970001		PŁYTKA CIERNA HAMULCA
1	1	1	1	36	0147315001		KLUCZ ZAMYKAJĄCY
1	1	1	1	37	0558001082	J5	ADAPTER PALNIKA COMPACT/EURO PKG
1	1	1	1	38	0558002033		POKRĘTŁO ŚREDN. .787
1	1			39	0558004715		WTYCZKA-LC-40
		1	1		13733936		WTYCZKA 400A
1	1	1	1	40	0558005811		OBUDOWA URZĄDZENIA 300AVS
1	1	1	1	41	0558005815		RAMA PODAJNIKA 300AVS
1	1	1	1	42	0558005816Y		WSPORNIK SZPULI 300AVS

0558005729 LC40	0558005745 LC40	0558005728 OKC CE (RoHS)	0558005832 OKC CE (RoHS)	NR POZ.	NR CZĘŚCI LUB KODU	SYMBOL (ELEC-AY)	OPIS
1	1	1	1	43	055800581		OSŁONA MECHANIZMU STEROWANIA 300AVS
1	1	1	1	44	055800491		IZOLACJA STOJAKA NAPEĐU
1	1	1	1	45	055800581		POKRYWA PCB 300AVS
1	1	1	1	46	055800615		PODPÓRKA STYCZNIKA (DŁUGA)
	1		1	47	055800581		PŁYTKA WYŚWIETL. 300AVS P/P
1		1			055800582		PŁYTKA WYŚWIETL. 300AVS
1	1	1	1	48	055800335		ZWOLNIENIE NACIĄGU WEJŚCIE 3/4
1	1	1	1	49	014696888		SZPULA PIASTY 300AVS
1	1	1	1	50	951529	M1	ZESPÓŁ SILNIKA KSV 5035/556 (TAC)
4	4	4	4	51	182W12		GUMA PODSTAWY
AR	AR	AR	AR	52	61325878		ŚRUBA .164-32X.38 PAN QX
1	1			53	60909636		CLOS PE CAPLUG #6
1	1	1	1	54	951126		ZACISK 1-UCH. 10.0 GER
1	1	1	1	55	2062348	P2	OBUDOWA WTYCZKI *9 POS NYLON
1	1	1	1	56	055800133		KOMPAKT 4 ROLKOWY WDS -66964
1	1	1	1	57	13735590	K1	STYK 1 BIEG. 12VDC 500ADC
AR	AR	AR	AR	58	63311886		NAKRĘTKA .164 NYLOC
1	1	1	1	59	37580	P4	WTYCZKA ZWARCIOWA ZESPÓLU 6 PIN
1	1	1	1	60	13735464	F1	BEZPIECZNIK SLO-BLO 10 AMP
1	1	1	1	61	951474		USZCZELKA PRZEŁĄCZNIKA (CZARNA)
AR	AR	AR	AR	62	64304110		WSR FLAT .312
1	1			63	055800107		RURKA PROWADNIKA
		1	1		055800107		RURKA PROWADNIKA COM/EURO .035/.045
AR	AR	AR	AR	64	63310100		NAKRĘTKA BLOKUJĄCA 1/4-20
AR	AR	AR	AR	65	64302920		WSR 52002 STLZPC 0.190
AR	AR	AR	AR	66	64304075		STANDARDOWY WSR STLZPC .250
AR	AR	AR	AR	67	64302887		#8 LOCK WSR
3	3	3	3	68	950097	P1.P3	STYKI OBUDOWY 5 PIN
AR	AR	AR	AR	69	64304050		WSR 53001 STLZPC 0.190
1	1	1	1	70	951009	P1	RCPT 6 POS 10A 300V
AR	AR	AR	AR	71	950995		ZACISK KABL. 14.6"LG
1	1	1	1	72	951007	P1	RCPT P/C* *5POS 10A 300V
1	1	1	1	73	64304125		WSR 53001 STLZPC 0.375
				74			
AR	AR	AR	AR	75	71200434		KLEJ LOCTITE Q-SET 495
1	1	1	1	76	055895403		TABLICZKA ZNAMIONOWA MOBILEFEED
2	2	2	2	77	37334		UCHWYT DO NAKRĘTKI
1	1	1	1	78	954698		TABLICA OSTRZEG. NIEBEZP.ŚCIŚN.PRZEZ URZ.
1	1	1	1	79	055895405		TABLICA OSTRZEG. NIEBEZP.ŚCIŚN.PRZEZ ROL.

ROZDZIAŁ 5

CZĘŚCI ZAMIENNE

0558005729 LC40	0558005745 LC40	0558005728 OKC CE (RoHS)	0558005832 OKC CE (RoHS)	NR POZ.	NR CZĘŚCI LUB KODU	SYMBOL (ELEC-AY)	OPIS
AR	AR	AR	AR	80	73585435		KLEJ LOCTITE #242
AR	AR	AR	AR	81	76200103		LUT KESTER 24-6040-0027
AR	AR	AR	AR	82	63311121		NAKRĘTKA ZABEZP. 0.312
1	1	1	1	83	13730763		TABLICZKA ZNAM. NR SERYJNY
1	1	1	1	84	055800472		ZESTAW PRZEWODÓW MOBILE FEED
1	1	1	1	85	055800582		ZESTAW DRUTU 300AVS
AR	AR	AR	AR	86	63300916		NAKRĘTKA 30024 STLZPC 0.190-24
AR	AR	AR	AR	87	64302150		WSR 52002 STLZPC 0.438
		1	1	88	055800582		ZAWÓR ELEKTROM. BRKT
AR	AR	AR	AR	89	61387910		ŚRUBA #10-32X.38W/LOCK
AR	AR	AR	AR	90	61341165		ŚRUBA 10007 STLZPC .312-18 X .625
AR	AR	AR	AR	91	180W68		ZACISK DO KABLI (MAŁY)
1	1	1	1	92	055800581		POKRYWA SZPULI Z DRUTEM 300AVS
1	1	1	1	93	055803828	PCB2	PROSTOWNIK PCB
1	1	1	1	94	17725003	R2	OPORNIK 25W 3 Ohm
2	2	2	2	95	61344165		ŚRUBA SZEŚC. PŁ. 5/16-18X.625BLK SKT.
AR	AR	AR	AR	96	61325826		ŚRUBA #4 X .375LG
1	1	1	1	97	954470		TABL. ESAB 3.63 X 6.00
1	1			98	2091514		TABL. OSTRZEŻENIE OGÓLNE 7.0W X 5.06
AR	AR	AR	AR	99	61325851		ŚRUBA #6-32 X .38 PH TTF
				100			
AR	AR	AR	AR	101	64302920		BLOK. PODKŁADKI #10
AR	AR	AR	AR	102	61325900		ŚRUBA #10-24 X .38 PH TTF
2	2	2	2	103	61340361		ŚRUBA 5/16-18X.75 BLK SL HEX
2	2	2	2	104	13730222		TULEJA ZATRZASK. 9/16
AR	AR	AR	AR	105	64304887		WSR 53001 STLZPC 0.164
	1		1	106	636692	J1	SKRZY. ROZDZ. RCPT 10FS SHELL 18
AR	AR	AR	AR	107	61325087		ŚRUBA 1/4-20 X .50 QUADRX
2	2			108	21161		ROLKA PODAJĄCA (045-1/16) ZĄBKOWANA
		2	2		21156		ROLKA PODAJĄCA (.035/.045) "V"-GŁADKA
		1	1	109	954565		TABL Z LOGO CE
		1	1	110	955269		TABL. UWAGA SKONSULTUJ SIĘ Z INSTRUKCJĄ
1	1	1	1	111	23540446	PCB4	MIERNIK CYFROWY
4	4	4	4	112	61308899		ŚRUBA #8-32 X 1.5
AR	AR	AR	AR	113	64104125		WSR FLT .375 BRASS
AR	AR	AR	AR	114	99510492		NIT 1/8 UCHWYT .251-.312
		1	1	115	055800582		ZESTAW WĘŻY 18" MOBILEFEED CE
1	1	1	1	116	015661700		PODKŁADKA HAMULCA
	1		1	117	055803825	PCB3	REGULACJA PCB PUSH-PULL
1	1	1	1	118	13730600		TULEJKA ZATRZASKOWA
AR	AR	AR	AR	119	71200732		ADV .SI-RBR CLR
AR	AR	AR	AR	120	90863125		RURKI SHRINK .125
	AR		AR	121	35N81		RURKI .173X0.02W
2	2	2	2	122	950906		KOŃCÓWKA Z MOCOWANIEM 1/4 X 18 AWG
		AR	AR	123	61325878		ŚRUBA .164-32 x .38
		AR	AR	124	64302887		PODKŁADKA BLOK. 0.164
2	2	2	2	125	055800674		WTYK IZOLATORA



Automatycznie podnoszony czterorolkowy minisystem napędowy podawania drutu - 0558001339

POZ.	NR CZĘŚCI	OPIS	IL.	POZ.	NR CZĘŚCI	OPIS	IL.
1	0558001743	Płyta podajnika	1	16	0558001753	Rama rurki dystansowej	1
1A	0558001744	Oslona zabezpieczająca	1	17	0558001754	Ramię dociskowe osi	1
2	952927	Śruba, radełkowana(M6X12)	1	18	0558001755	Śruba Allena	1
3	0558001745	Ramię dociskowe	1	19	0459441880	Rolka podająca adaptera przekładni	2
4	0558001746	Rama	1	20	0558003540	Osiowa rolka podająca adaptera przekładni	2
5	23612368	Rolka dociskowa	2	21	34608	Podkładka, śruba ustalająca	3
6	23612477	Rolka dociskowa osi	2	22	952925	Śruba z łbem radełkowym	3
7	0558001747	Kolek ustalający	1	23	23612460	Urządzenie dociskowe z podziałką	1
8	23612474	Nakrętka, rolka dociskowa osi	2	24	23612470	Kolek ustalający, 2,5 x 12 urządzenie docisk.	Pkt. 5
9	23612472	Pierścień sprężynujący zabezp.	1	25	23612462	Śruba prowadząca (środkowa)	1
10	34609	Śruba ustalająca ramienia docisk.	1	26	0558001757	Prowadnik środkowy (drot twardy)	1
11	0558001748	Autopodnośnik ramy spręż.	1		0558001895	Prowadnik środkowy (aluminium)	1
12	0558001749	Autopodnośnik ramienia docisk.	1	27	0558001758	Prowadnik wejściowy (aluminium i stal)	1
13	0558003538	Rurka dystansowa, mała	2	28	0558003542	Główny napęd zębaty	1
14	0558003539	Rurka dystansowa, duża	2				
15	0558001752	Autopodn. ram. docisk. rurki dystans.	1				

HISTORIA ZMIAN

Pierwsza edycja 01 / 2006.

06 / 2006 - aktualizacja według uwag Joe DeVito.

07 / 2006 - aktualizacja według uwag Joe DeVito.

10 / 2006 - aktualizacja rysunków i rozdziału Części zamienne.

04 / 2007 - Aktualizacja tabeli Rolka napędu i rurka przewodnika w rozdziale 1 według uwag Mike Palumbo.

**ESAB Welding & Cutting Products, Florence, SC Welding Equipment
DANE KONTAKTOWE - BIURA OBSŁUGI KLIENTA**

- A. PYTANIA DOTYCZĄCE OBSŁUGI KLIENTA:
Telefon: (800)362-7080 / Fax: (800) 634-7548 Godziny: 8:00 do 19:00 EST
Informacja o cenach Przyjmowanie zamówień Dostępność produktów
Informacje o zamówieniach Zwroty
- B. OBSŁUGA TECHNICZNA:
Telefon: (843) 664-4416 / Fax : (800) 446-5693 Godziny: 7:30 do 17:00 EST
Zwroty gwarancyjne Autoryzowane zakłady serwisowe Usuwanie usterek w sprzęcie
spawalniczym
- C. OBSŁUGA TECHNICZNA:
Telefon: (800) ESAB-123/ Fax: (843) 664-4452 Godziny: 8:00 do 17:00 EST
Numery części Wnioski techniczne Specyfikacje
- D. MATERIAŁY INFORMACYJNE:
Telefon: (843) 664-5562 / Fax: (843) 664-5548 Godziny: 7:30 do 16:00 EST
- E. NAPRAWY SPRZĘTU SPAWALNICZEGO:
Telefon: (843) 664-4487 / Fax: (843) 664-5557 Godziny: 7:30 do 15:30 EST
Kosztorysy napraw Status napraw
- F. SZKOLENIE W ZAKRESIE OBSŁUGI SPRZĘTU SPAW.
Telefon: (843)664-4428 / Fax: (843) 679-5864 Godziny: 7:30 do 16:00 EST
Informacja i zapisy na kursy treningowe
- G. POMOC DLA SPAWACZY (ASSISTANCE):
Telefon: (800) ESAB-123 Godziny: 7:30 do 16:00 EST
- H. POMOC TECHNICZNA DOT. MATERIAŁÓW SPAWALN.:
Telefon: (800) 933-7070 Godziny: 7:30 do 17:00 EST

OGÓLNY NUMER INFORMACYJNY ESAB:

Telefon: (800) ESAB-123
Fax: (843) 664-4452
w godzinach: 7:30 do 17:00 EST

Odwiedź nas: <http://www.esabna.com>
Witryna internetowa firmy ESAB oferuje:
Wyczerpujące informacje o produktach
Arkusze danych materiałowych

Instrukcje dotyczące rejestrowania gwarancji
Broszury informacyjne w formie elektronicznej
Narzędzie wyszukiwania dystrybutorów
Informacje o firmie
Komunikaty prasowe
Opinie klientów i wsparcie techniczne

