

# **Zespół podający Origo™ Feed 30w, Origo™ Feed 30**



## ***Instrukcja obsługi***

**OZAS - ESAB Sp. z o.o.**

ul. A. Struga 10 45-073 Opole

tel. (0-77) 4019-200, fax 4019-201

e-mail: [ozas@ozas.com.pl](mailto:ozas@ozas.com.pl)

<http://www.ozas.com.pl>

363-0-0-00-00-00-0-P

0349301132

## SPIS TREŚCI

	Str.
1. Bezpieczeństwo	3
2. Opis techniczny	5
3. Uruchomienie i eksploatacja	9
4. Konserwacja	11
5. Przechowywanie i transport	11
6. Schemat ideowy	12
7. Specyfikacja kompletowania . Zespół podający Feed 30w.	13
8. Specyfikacja kompletowania . Zespół podający Feed 30.	14
9. Wykaz części zamiennych.	15
10. Deklaracja zgodności.	17

---

# 1 BEZPIECZEŃSTWO.

---

Pełna odpowiedzialność za bezpieczeństwo personelu obsługującego urządzenie i osób będących w pobliżu spoczywa na użytkowniku sprzętu spawalniczego.

**Niewłaściwa obsługa może doprowadzić do sytuacji awaryjnej, zranienia operatora i uszkodzenia sprzętu.**

**Wszystkie osoby pracujące ze sprzętem spawalniczym muszą być w pełni zaznajomione z:**

- obsługą sprzętu,
- rozmieszczeniem wyłączników awaryjnych,
- funkcjami sprzętu,
- stosowanymi przepisami bezpieczeństwa,
- spawaniem drutem elektrodowym w osłonie gazu ochronnego.

**Operator musi mieć pewność, że:**

- nikt nie przebywa w strefie roboczej podczas uruchomienia zestawu do spawania,
- wszystkie osoby przebywające poza strefą roboczą są chronione odpowiednim ekranem lub zasłoną.

**Strefa robocza musi być:**

- wolna od narzędzi i innych obiektów, które mogą przeszkodzić operatorowi podczas pracy.
- tak zorganizowana, aby był łatwy dostęp do wyłączników awaryjnych
- wolna od przeciągów.

**Osobisty sprzęt ochronny należy:** - zawsze używać właściwego sprzętu ochronnego, tj. przyłbicy lub tarczy spawalniczej, niepalnej odzieży ochronnej, rękawic i obuwia. Nigdy nie nosić luźnych ubrań, pasków, bransolet, pierścionków itd., gdyż mogą zahaczyć o sprzęt lub wywołać poparzenia.

**Różne:**

- **tylko osoby uprawnione** mogą obsługiwać sprzęt elektryczny do spawania łukowego,
- sprawdzić poprawność podłączenia przewodów masowych
- sprzęt gaśniczy na stanowisku do spawania łukowego powinien być łatwo dostępny w specjalnie i czytelnie oznaczonych miejscach,
- konserwacja urządzenia **nie może** odbywać się podczas pracy maszyny.

## **! OSTRZEŻENIE !**

**PROCESY SPAWANIA MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE DLA OPERATORA I OSÓB POSTRONNYCH. PODCZAS SPAWANIA NALEŻY ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ. KONIECZNE JEST PRZESTRZEGANIE PRZEPISÓW BEZPIECZEŃSTWA OBOWIĄZUJĄCYCH W DANYM PRZEDSIĘBIORSTWIE, OPRACOWANYCH NA PODSTAWIE ZALECEŃ PRODUCENTA SPRZĘTU.**

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM - może być śmiertelne.**

- Zainstalować urządzenie zgodnie z instrukcją uruchomienia i obowiązującymi normami.
- Nie dotykać gołymi rękoma bądź wilgotnymi rękawicami żadnych elementów przewodzących prąd, w tym drutu elektrodowego w trakcie spawania.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne.

**DYMY I GAZY - mogą być niebezpieczne dla zdrowia.**

- Nie trzymać głowy w strumieniu dymu.
- Zapewnić wentylację ogólną oraz odciąganie dymów i gazów ze strefy oddychania operatora.

**PROMIENIOWANIE ŁUKU - może spowodować poważne uszkodzenia wzroku i skóry.**

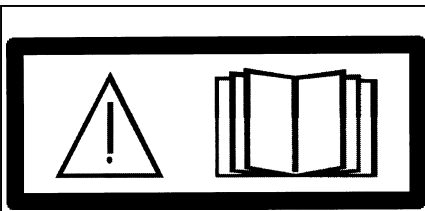
- Chronić oczy i ciało. Używać odpowiedniej przyłbicy lub tarczy spawalniczej, wyposażonej we właściwe szkła filtrujące, a także odzieży ochronnej.
- Chroń osoby postronne, stosując odpowiednie ekrany i zasłony.

**ZAGROŻENIE POŻAROWE**

- Rozprysk metalu może spowodować pożar. Sprawdzić, czy w pobliżu stanowiska roboczego nie ma materiałów łatwopalnych.

**NIEPOPRAWNE DZIAŁANIE URZĄDZENIA** - w razie niepoprawnego działania urządzenia wezwać osobę posiadającą odpowiednie kwalifikacje.

**PRZED ZAINSTALOWANIEM LUB URUCHOMIENIEM URZĄDZENIA NALEŻY  
PRZECZYTAĆ I ZROZUMIEĆ INSTRUKCJĘ JEGO UŻYTKOWANIA !  
CHROŃ SIEBIE I INNYCH!**

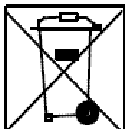


### **UWAGA!**

Przed instalacją i rozruchem należy zapoznać się z niniejszą instrukcją.



**Produkt przeznaczony jest wyłącznie do spawania łukiem elektrycznym.**



### **Nie wyrzucać urządzeń elektrycznych razem ze zwykłymi odpadami!**

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/EC dotyczącą odpadów elektrycznych i elektronicznych oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne należy gromadzić oddzielnie i oddawać do zakładu zajmującego się ich utylizacją, zgodnie z zasadami ochrony środowiska. Właściciel sprzętu powinien uzyskać informacje na temat sprawdzonych systemów gromadzenia takich odpadów u naszego lokalnego przedstawiciela.

Przestrzeganie tej Dyrektywy Europejskiej poprawi środowisko i ludzkie zdrowie!

---

## 2 OPIS TECHNICZNY

---

### Wstęp

Zespoły podające Origo™ Feed 30w i Origo™ Feed 30 są przeznaczone do współpracy ze standardowymi diodowymi źródłami zasilania. Podajnik wraz z źródłem zasilania, kablami i uchwytem spawalniczym stanowi półautomat spawalniczy do spawania elektrodą topliwą w osłonach gazowych (GMAW) prądem stałym (DC).

### Spawalnicze źródła zasilania

Zespoły podające Origo™ Feed 30w i Origo™ Feed 30 przeznaczone są do współpracy z następującymi źródłami zasilania:

Tabela 1

Origo™ Feed 30	ESABMig 325 ( PL )	Mig 320 ( PL ) 400 - 415V	0349304841
	Magomig 425/ESABMig 425 (PL)	Mig 430	0349304558
		DPS403	0349493219
		DPS320	0349491238
Origo™ Feed 30w	Magomig 425w/ESABMig 425w (PL)	Mig 430w	0349304557
	Magomig 505w/ESABMig 505w (PL)	Mig 510w	0349304567
		DPS500w	0349493304
		DPS403w	0349493216

### Dane techniczne

Tabela 2

Napięcie zasilania, $U_1$	42V, 50/60 Hz
Prąd zasilania, $I_1$	10A max
Maksymalny prąd spawania, $I_2$ P60%	500A
Zakres prędkości podawania drutu	1,5 ... 25 m/min
Zakres nastaw czasu upalenia elektrody	0...0,7 s
Zakres nastaw czasu spawania punktowego	0,2...5 s
Średnice drutu elektrodowego: stal (pełny) aluminium rdzeniowy	0,8; 1,0; 1,2; 1,6 mm 1,0; 1,2; 1,6 mm 1,0; 1,2; 1,6 mm
Warunki eksploatacji	
Temperatura pracy	-10...+40°C
Temperatura transportu i przechowywania	-25...+55°C
Wilgotność względna, @ 20 °C @ 40°C	max 90% max 50%
Wysokość nad poziomem morza	max 1000m
Stopień ochrony	IP 23
Masa	14,7 kg
Wymiary gabarytowe	700 x 255 x 420 mm
Zgodność z normami	PN-EN 60974-5 PN-EN 60974-10

## Budowa

Na rysunkach poniżej przedstawiono budowę zespołu podającego Origo™ Feed 30w, Origo™ Feed 30.



Rys. 1. Zespół podający Origo™ Feed 30w. Widok z przodu.










- 1- lampka sygnalizacyjna
- 2.6 - patrz tabela 3.
- 7 - przyłącza chłodzenia uchwytu spawalniczego wraz z przełącznikiem pompy (wyłącznie Origo™ Feed 30w)
- 8 - osłona szpuli na drut elektrodowy
- 9 - podstawa
- 10 - przyłącze uchwytu spawalniczego

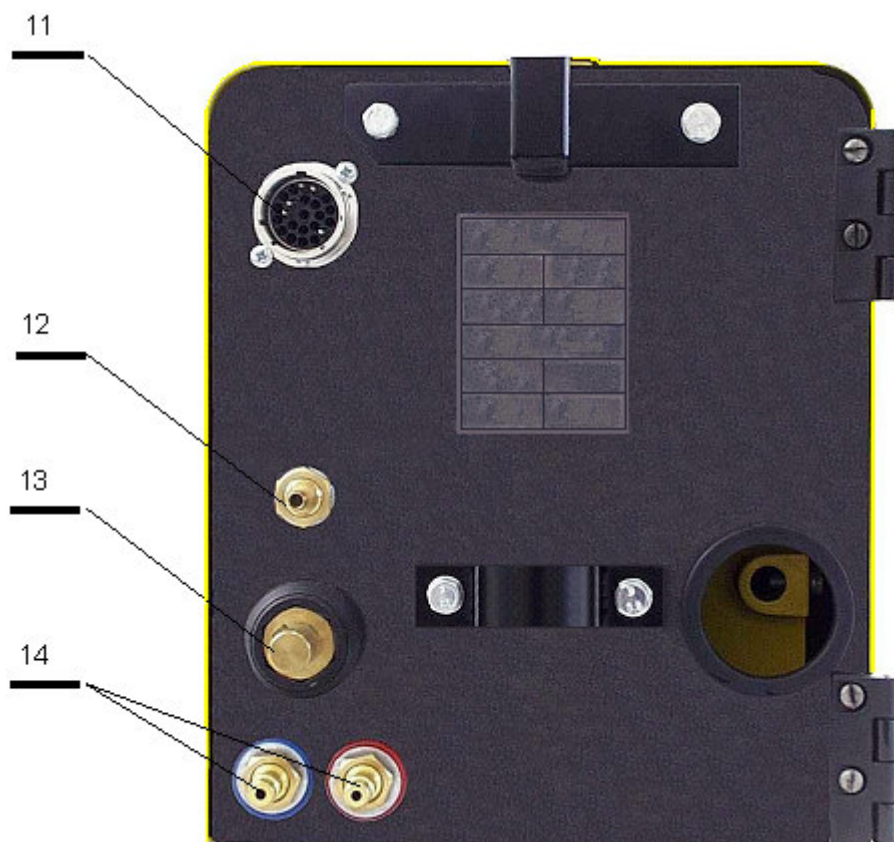
Zespół podający składa się z kasety zespołu podającego (15), podstawy (9), kasety na szpulę z drutem elektrodowym (8). Kaseca zespołu podającego posiada przegrodę, którą oddzielono zespół napędowy od układów elektronicznych i osprzętu elektrycznego. Układ sterowania w postaci płytki elektronicznej (A1) jest umieszczony na przegrodzie. Za przegrodą znajduje się także elektromagnetyczny zawór gazowy. Zespół napędowy stanowi silnik prądu stałego z magnesami trwałymi i jednostopniową przekładnią ślimakową, której kołem zębatym napędzane są dwie pary rolek podających. Docisk rolek podających regulowany jest dwoma pokrętkami.

Kaseca na szpulę z drutem elektrodowym stanowi konstrukcję otwieraną wykonaną z tworzywa sztucznego. Wewnątrz kasety znajduje się korpus osi szpuli. Korpus zamontowany jest na sworzniu stalowym za pomocą śruby, którą poprzez podkładki i sprężynę reguluje się siłę hamowania szpuli z drutem elektrodowym.

## Elementy nastawcze

Tabela 3.

Numer na rys.	Symbol	Funkcja	Oznaczenie
2		nastawa prędkości podawania drutu	R1
3 Wybór trybu pracy		2-takt	S1
		4-takt	
		spawanie punktowe	
		dorażne podawanie drutu	
		dorażne otwarcie zaworu gazowego	
4		nastawa czasu upalenia	R2
5		nastawa czasu spawania punktowego	R3
6		prędkość dojazdowa	S2



Rys.2. Zespół podający Origo™ Feed 30w. Widok tylnej ściany kasety.

- 11 - gniazdo przewodu sterowniczego,
- 12 - króciec zaworu gazowego,
- 13 - przyłącze przewodu prądowego,
- 14 - przyłącza przewodów chłodzenia (wyłącznie Origo™ Feed 30w).



Rys. 3. Zespół podający Origo™ Feed 30w. Widok kasety po otwarciu osłony zespołu napędowego.

- 15 - kasecja zespołu podającego
- 16 - mechanizm napędowy

Zespół podający Origo™ Feed 30w, Origo™ Feed 30 posiada następujące funkcje:

- płynna regulacja prędkości podawania drutu elektrodowego,
- sterowanie dopływem gazu osłonowego,
- spawanie w trybach: dwutaktu, czterotaktu i spawania punktowego,
- doraźne podawanie drutu elektrodowego,
- doraźne otwarcie zaworu gazowego,
- nastawę czasu trwania upalenia drutu elektrodowego (tzw. "wolny wylot")
- start z prędkością dojazdową - 50% wartości nastawionej,

Obecność zasilania sygnalizuje lampka (1) umieszczona na płycie przedniej. Zasilanie może zostać przerwane, a zespół podający unieruchomiony, jeśli:

- nastąpiło przegrzanie źródła zasilania spowodowane zbyt intensywną pracą półautomatu, lub
- jeśli przy zainstalowanym w źródle czujniku przepływu, przepływ cieczy chłodzącej jest niedostateczny, lub jeśli uległ przepaleniu bezpiecznik w źródle na linii zasilania zespołu podającego.

Przełącznik pompy tzw. ELP (ESAB Logic Switch) scalony z króćcami do podłączenia przewodów chłodzących uchwytu, służy do automatycznego załączenia pompy w źródłach zasilania Origo™ Mig 430w i Origo™ Mig 510w w zależności od rodzaju podłączonego uchwytu spawalniczego. ELP występuje wyłącznie w wersji z chłodzeniem wodnym - Origo™ Feed 30w.

Zespoły podające Origo™ Feed 30w, Origo™ Feed 30 można wyposażyć w koła jezdne wg specyfikacji kompletowania. Aby uzyskać wersję na kołach jezdnych należy:

- w miejsce przednich nóżek gumowych przykręcić zestaw kołowe obrotowe,
- zdemontować tylne nóżki gumowe, wsunąć oś w otwory wywiercone w podstawie, nałożyć na oś tulejki dystansowe (dłuższą od strony kasety na szpulę) i koła jezdne oraz zatrzasknąć kołpaki na końcach osi.

Podczas występowania trudnych warunków dla poruszania się zespołu podającego po podłożu zaleca się zastosowanie zestawu jezdnego z kołami  $\phi 100$ . W celu zamontowania tej wersji zestawu jezdnego należy odkręcić nóżki gumowe, a w ich miejsce przykręcić wsporniki z kołami. Wspornik z kołami obrotowymi powinien znajdować się z przodu zespołu podającego, a wspornik z kołami stałymi - z tyłu. Zestaw kół obrotowych mocować do podstawy poprzez dołączony wspornik dystansowy, zaś zestaw kół stałych poprzez pojedyncze dystansowe wsporniki.

Zespoły podające Origo™ Feed 30w, Origo™ Feed 30 mogą być umieszczone bezpośrednio na źródle prądu, bądź mogą być zamontowane obrotowo na trzpieniu zainstalowanym na źródle.





---

## 3 URUCHOMIENIE I EKSPLOATACJA

---

### Uruchomienie

1. Połączyć zespół podający ze źródłem zasilania za pomocą zespołu przewodów. W fazie uruchomienia pozostawić przewód prądowy rozłączony.
2. Przewodem gazowym połączyć reduktor z króćcem na tylnej ścianie zespołu podającego.  
*Uwaga: użycie podgrzewacza gazu jest dozwolone wyłącznie przy zastosowaniu czystego CO<sub>2</sub> ..*
3. Podłączyć uchwyt spawalniczy. W przypadku uchwytu chłodzonego cieczą dołączyć węże instalacji chłodzącej uchwytu do odpowiednich króćców, odchylając ramię przełącznika pompy (ELP). Zwracać uwagę na zgodność kolorów węży i króćców.
4. Nałożyć szpulę z drutem elektrodowym na mechanizm mocowania szpuli
5. Wprowadzić drut między rolki podające oraz do eurozłącza na głębokość ok.20cm. Rolki zamontowane w zespole napędowym powinny odpowiadać rodzajowi i średnicy stosowanego drutu. Oznaczenie na czołowej ścianie rolki, odpowiada typowi i rozmiarowi rowka naciętego po przeciwnej stronie.
6. Po dociśnięciu rolek korpusami dociskowymi ustalić pokrętłami optymalną siłę docisku, zapewniającą podawanie bez poślizgu. Informacja o nastawach docisku znajduje się na wewnętrznej stronie osłony .
7. Wyregulować siłę hamowania szpuli z drutem za pomocą śruby znajdującej się w osi korpusu mocowania szpuli.  
*Uwaga! Wymiany szpuli z drutem należy dokonywać z zachowaniem ostrożności. W żadnym wypadku nie wymieniać szpuli z drutem i nie wprowadzać drutu do uchwytu w rękawicach spawalniczych..*
8. Przełącznik wyboru trybu pracy (2) ustawić w położeniu  (doraźne podawanie drutu) i nacisnąć przycisk uchwytu spawalniczego - aż do chwili wyjścia drutu z końcówki prądowej.
9. Przełącznik wyboru trybu pracy (2) ustawić w położeniu -  doraźne otwarcie zaworu gazowego, nacisnąć przycisk uchwytu spawalniczego; sprawdzić i wyregulować przepływ gazu ochronnego .
10. Za pomocą pokręteł na płycie przedniej dokonać wyboru trybu pracy i nastaw parametrów.
11. Podłączyć przewody silnoprądowe. Nastawić napięcie spawania za pomocą przełączników na źródle.
12. Rozpocząć spawanie naciskając przycisk na uchwycie spawalniczym.

### Tryby spawania i nastawy

#### Spawanie w dwutakcie.

Pokrętłem (3) należy ustawić tryb spawania w dwutakcie. Pokrętłem (2) nastawić żadaną prędkość podawania drutu. W razie potrzeby można wybrać prędkość dojazdową za pomocą pokrętła (6). Przy włączonej prędkości dojazdowej drut jest podawany z prędkością stanowiącą połowę wartości nastawionej. Nie zaleca się stosowania prędkości dojazdowej przy nastawach bliskich prędkości minimalnej. Ponadto należy wstępnie nastawić wielkość czasu upalenia drutu elektrodowego za pomocą pokrętła (4), zaczynając od wartości bliskich nastawie minimalnej.

Naciśnięcie przycisku na uchwycie spowoduje otwarcie zaworu gazowego, a następnie załączenie źródła zasilania i uruchomienie podawania drutu. Po zwolnieniu przycisku podawanie zostaje przerwane, następnie ze zwłoką proporcjonalną nastawie pokrętła czasu upalenia (4) zostaje wyłączone źródło zasilania. W dalszej kolejności zostaje wyłączony zawór gazowy.

#### Spawanie w czterotakcie.

Pokrętłem (3) należy ustawić tryb spawania w czterotakcie. Pozostałe nastawy - jak przy dwutakcie.

Spawanie w tym trybie można opisać następująco:

- |                                    |   |   |
|------------------------------------|---|---|
| I. naciśnięcie przycisku           | - | załączenie przepływu gazu,                            |
| II. zwolnienie przycisku           | - | załączenie źródła i podawanie drutu, start spawania,  |
| III. ponowne naciśnięcie przycisku | - | zatrzymanie spawania, pozostaje otwarty zawór gazowy, |
| IV. zwolnienie przycisku           | - | odcięcie dopływu gazu osłonowego.                     |

#### Spawanie punktowe.

Pokrętłem (3) należy ustawić tryb spawania punktowego. Pokrętłem (5) nastawić żadany czas spawania punktowego. Pozostałe nastawy - jak przy poprzednich trybach pracy. Przy spawaniu punktowym po naciśnięciu i przytrzymaniu przycisku nastąpi sekwencja załączenia i wyłączenia, tak jak przy dwutakcie z tą różnicą, że czas spawania zostanie odmierzony samoczynnie, proporcjonalnie do nastawy. Zwolnienie przycisku na uchwycie umożliwi rozpoczęcie następnego cyklu spawania punktowego.

#### Doraźne podawanie drutu i doraźne otwarcie zaworu gazowego.

Pokrętłem (3) należy ustawić żadany tryb pracy doraźnej. Przyciśnięcie przycisku na uchwycie powoduje uruchomienie podawania drutu, bądź otwarcie zaworu gazowego.

## Spawanie drutami rdzeniowymi.

Spawanie drutami rdzeniowymi wymaga zmiany kompletu rolek podających (2 szt.) na odpowiednie rolki do podawania drutu rdzeniowego o średnicy 1,0; 1,2 mm lub 1,6 mm. → *Patrz specyfikacja kompletowania "Wyposażenie do spawania drutami rdzeniowymi"*.

## Spawanie drutami aluminiowymi.

W przypadku spawania drutami aluminiowymi zespół podający Feed 30w, Feed 30 wymaga zastosowania odpowiedniego wyposażenia. → *Patrz specyfikacja "Wyposażenie do spawania aluminium"*.

1. Wymienić komplet rolek podających (4 szt. na rolki do drutu Al. o średnicy 1,0; 1,2 lub 1,6 mm);
2. W złączu scalonym wymienić dyszę stalową do drutów stalowych i rdzeniowych na dyszę plastikową.
3. Zastosować uchwyt spawalniczy przystosowany o spawania drutem aluminiowym o określonej średnicy.
4. Odblokować rolkę dociskową znajdującą się bliżej złącza scalonego, przez rurkę wprowadzić wystającą część wkładu uchwytu spawalniczego do złącza scalonego i dokręcić uchwyt do złącza.

*Uwaga! Do spawania aluminium jako gazu osłonowego są stosowane tylko mieszanki gazów obojętnych. W związku z tym w instalacji gazowej powinien być stosowany odpowiedni reduktor z rotametrem.*

## Szpule z drutem elektrodowym.

Dopuszczalne jest stosowanie drutów elektrodowych na następujących szpulach wg PN- ISO-544 :

Tabela 4

Typ szpuli	Opis	Masa, max	Adapter szpuli	Ilość
S300	Szpula z tworzywa, Ø 300 x 100	18kg	Nie wymagany	-
B300	Koszyk z drutu, Ø 300 / Ø 180 x 100	18kg	Adapter 0349495785	2
BS300	Szpula z drutu, Ø 300 / Ø 50,5 x 100	18kg	Nie wymagany	-
S200	Szpula z tworzywa, Ø 200 x 55	5kg	Tuleja 0349305066 <sup>1)</sup>	1

<sup>1)</sup> Wyposażenie dodatkowe, na życzenie klienta.

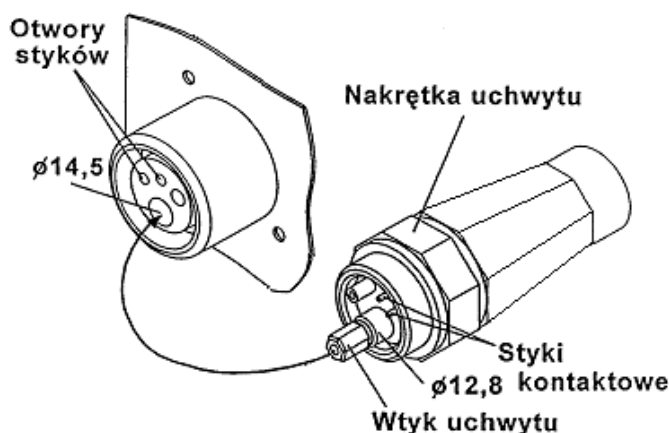
W przypadku używania spoiwa z zasobników MARATHON PAC, w ścianie tylnej kasety w miejsce przepustu gumowego należy od wewnątrz zamontować wspornik (poz.2.4 i 2.5 wyposażenia). Wspornik służy do montażu przyłącza przewodnika drutu wg katalogowego ESAB nr F 102440880.

## Uchwyty spawalnicze.

Zespoły podające Origo™ Feed 30w są przystosowane do współpracy z uchwytami ręcznymi z Eurozłączem, zarówno chłodzonymi cieczą, jak i chłodzonymi gazem osłonowym.

Zespoły podające Origo™ Feed 30 są przystosowane do współpracy z uchwytami ręcznymi z Eurozłączem, wyłącznie chłodzonymi gazem osłonowym.

Dopuszczalne jest stosowanie uchwytów maszynowych przy ograniczeniu cyklu pracy do 60%. Spawanie w cyklu przekraczającym 60% nie jest zalecane ze względu na możliwość przegrzania zespołu podającego.



Przyłącze uchwytu spawalniczego dostosowane jest do uchwytów spawalniczych typu PSF (ESAB).

W przypadku stosowania uchwytów firmy BINZEL o stykach stałych należy zachować określone zasady:

1. Wprowadzić wtyk uchwytu  $\phi$  12,8 centrycznie do otworu gniazda  $\phi$  14,5 tak, aby styki kontaktowe mogły swobodnie wchodzić do swych otworów.
2. Nakrętką uchwytu dokonywać jego połączenia z gniazdem, lekko dociskając uchwyt do gniazda zwracając uwagę, aby wprowadzone styki przemieszczały się swobodnie w otworach.

W przypadku utrudnień - próbę ponowić.

3. Przy wymianie uchwytów spawalniczych zwracać uwagę na czystość otworów stykowych i prostoliniowość styków.

Zaleca się stosowanie uchwytów spawalniczych firmy BINZEL o stykach kontaktowych ruchomych.

Niedostosowanie się do powyższych zaleceń może spowodować uszkodzenie połączenia, co nie będzie przedmiotem napraw gwarancyjnych.

---

## 4 KONSERWACJA

---

Niezawodną i długotrwałą pracę zespołu podającego można osiągnąć dzięki prawidłowej obsłudze i konserwacji urządzenia. Osiągnięcie wymienionego celu wymaga przestrzegania następujących czynności konserwacyjnych:

A) w ramach codziennej obsługi i konserwacji należy:

- utrzymać urządzenie w należytej czystości,
- sprawdzać stan połączeń zewnętrznych,
- sprawdzać szczelność połączeń gazowych,
- sprawdzać szczelność połączeń instalacji cieczy chłodzącej,

B) w ramach miesięcznych przeglądów należy:

- dokładnie odkurzyć wnętrze zespołu podającego,
- sprawdzić stan i uzupełnić ewentualne ubytki smaru ŁT4S2 w łożyskach kół zębatych rolek podających spoiwo,
- sprawdzić stan połączeń elektrycznych
- sprawdzić stopień zabrudzenia (kurz, opiłki metalowe i inne) aparatów elektrycznych oraz płytki sterowania i w razie potrzeby oczyścić,
- sprawdzić szczelność instalacji gazowej,
- sprawdzić szczelność instalacji cieczy chłodzącej,
- sprawdzić stan zużycia rolek podających,
- sprawdzić i ewentualnie dokręcić połączenia śrubowe,
- usunąć wszystkie stwierdzone nieprawidłowości.

C) w ramach półrocznych przeglądów należy wymienić na nowe wszystkie elementy wykazujące ślady uszkodzeń lub nadmiernego zużycia

Okres gwarancji nie obejmuje części szybkozyszywających się, do których zaliczane są: rolki podające spoiwo, koła zębate i osie kół, tulejki prowadzące, rurki prowadzące spoiwo.

---

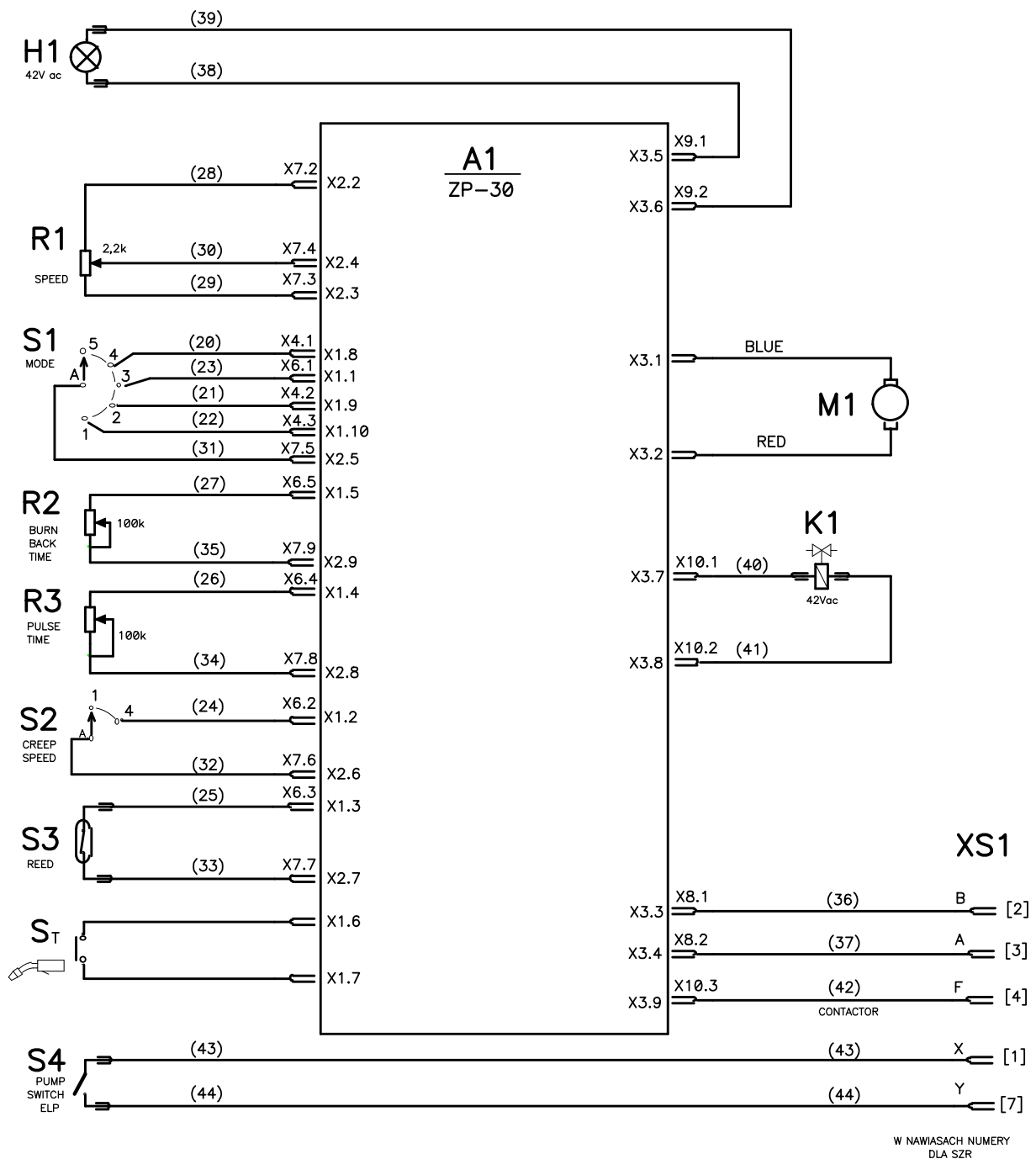
## 5 PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

---

Zespół podający należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych - o temp.  $-25^{\circ}\text{C} \div +55^{\circ}\text{C}$  i wilgotności względnej do 90% w przeliczeniu na temperaturę  $20^{\circ}\text{C}$ , w otoczeniu wolnym od szkodliwych czynników takich jak: pyły, kwasy, zasady i wyziewy żrące.

Opakowane zespoły podające powinny być przewożone krytymi środkami transportu, po uprzednim zabezpieczeniu przed przesuwaniem.

## 6 SCHEMAT IDEOWY



Rys. 4. Zespół podający Origo™ Feed 30w. Schemat ideowy.

*Uwaga! W zespole podającym Origo™ Feed 30 nie występuje przełącznik pompy chłodzącej S4 oraz przewody 43,44.*

OZAS - ESAB		SPECYFIKACJA KOMPLETOWANIA		
Sp. z o.o ul. Struga 10 45-073 Opole		Nazwa jednostki zestawieniowej (kompletu): <b>ZESPÓŁ PODAJĄCY Origo™ Feed 30w</b>		Arkusz: 1 Ilość ark: 1
		Nr jednostki kpl. <b>363-0-0-00-00-0-E</b>		
Lp.	Nazwa części składowej	Kod rysunku, typ, Nazwa materiału, nr normy	GIN	Il. szt.
1.	Zespół podający Origo™ Feed 30w	363-0-0-00-00-0-1	0349304465	1
<b>2. Wyposażenie:</b>				
2.1	Rolka 0.8 ÷ 1.0	374 101 FORTRANS	0349484335	2
2.2	Opaska zaciskowa	Ap6-12 PN-71/M-74906	0349481520	1
2.3	Adapter szpuli BS300	634-0-0-00-00-0-3	0349495784	2
2.4	Wspornik dla MARATHON PAC	363-0-0-00-01-00-0-E	0349305241	1
2.5	Wkręt do blach	CST 4,8x9,5 A	0349481209	4
3.	Instrukcja obsługi	363-0-0-00-00-0-0-P	0349301069	1
4.	Opakowanie -pudło kartonowe	031-0-1-01-01-05-0-3	0349488041	1

<b>5. Wyposażenie dodatkowe (na życzenie klienta).</b>				
5.1	Tuleja dystansowa do szpuli S200	337-0-1-01-01-05-0-3	0349305066	1
5.2	Zestaw jezdny z kołami $\phi$ 50 zespołu podającego ZP-22	330-0-0-01-00-00-0-E	0349493903	1
5.3	Zestaw jezdny z kołami $\phi$ 100 do zespołu podającego ZP-22	330-0-1-01-00-00-0-E	0349493925	1
<b>6. Wyposażenie do spawania drutami rdzeniowymi</b>				
6.1	Rolka $\phi$ 1,0DR; 1,2DR	374 109	0349484342	2
6.2	Rolka $\phi$ 1,2DR; 1,4 DR, 1,6DR	374 110	0349484341	2
<b>7. Wyposażenie do spawania aluminium</b>				
7.1	Rolka $\phi$ 1,0; 1,2 Al	374 105	0349484338	4
7.2	Rolka $\phi$ 1,2; 1,6 Al	374 106	0349484340	4
7.3	Rurka prowadząca 1.2-1.6		0349308283	1
7.4	Reduktor z rotametrem do argonu, lub uniwersalny			1

OZAS -ESAB		SPECYFIKACJA KOMPLETOWANIA			
Sp. z o.o ul. Struga 10 45-073 Opole		Nazwa jednostki zestawieniowej (kompletu): <b>ZESPÓŁ PODAJĄCY Origo™ Feed 30</b>		Arkusz: 1 Ilość ark: 1	
		Nr jednostki kpl. <b>363-0-0-00-00-01-0-E</b>			
		Lp.	Nazwa części składowej	Kod rysunku, typ, Nazwa materiału, nr normy	GIN
1.	Zespół podający Origo™ Feed 30w	363-0-0-00-00-01-0-1	0349304466	1	
<b>2. Wyposażenie:</b>					
2.1	Rolka 0.8 ÷ 1.0	374 101 FORTRANS	0349484335	2	
2.2	Opaska zaciskowa	Ap6-12 PN-71/M-74906	0349481520	1	
2.3	Adapter szpuli BS300	634-0-0-00-00-00-0-3	0349495784	2	
2.4	Wspornik dla MARATHON PAC	363-0-0-00-01-00-0-E	0349305241	1	
2.5	Wkręt do blach	CST 4,8x9,5 A	0349481209	4	
3.	Instrukcja obsługi	363-0-0-00-00-00-0-P	0349301069	1	
4.	Opakowanie -pudło kartonowe	031-0-1-01-01-05-0-3	0349488041	1	

<b>5. Wyposażenie dodatkowe (na życzenie klienta).</b>				
5.1	Tuleja dystansowa do szpuli S200	337-0-1-01-01-05-0-3	0349305066	1
5.2	Zestaw jezdny z kołami $\phi$ 50 do zespołu podającego ZP-22	330-0-0-01-00-00-0-E	0349493903	1
5.3	Zestaw jezdny z kołami $\phi$ 100 do zespołu podającego ZP-22	330-0-1-01-00-00-0-E	0349493925	1
<b>6. Wyposażenie do spawania drutami rdzeniowymi</b>				
6.1	Rolka $\phi$ 1,0DR; 1,2DR	374 109	0349484342	2
6.2	Rolka $\phi$ 1,2DR; 1,4 DR, 1,6DR	374 110	0349484341	2
<b>7. Wyposażenie do spawania aluminium</b>				
7.1	Rolka $\phi$ 1,0; 1,2 Al	374 105	0349484338	4
7.2	Rolka $\phi$ 1,2; 1,6 Al	374 106	0349484340	4
7.3	Rurka prowadząca 1.2-1.6		0349308283	1
7.4	Reduktor z rotametrem do argonu, lub uniwersalny			1

OZAS -ESAB Sp. z o.o. ul. Struga 10 45-073 Opole			WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH		
			Nazwa jednostki zestawieniowej (kompletu): <b>ZESPÓŁ PODAJĄCY Origo™ Feed 30w, Origo™ Feed 30</b>		Arkusz: 1 Ilość ark: 1
			Nr jednostki kpl. <b>363-0-0-00-00-00-0-K 363-0-0-00-00-01-0-K</b>		
L.p.	Ilość szt./ kpl.	Nr gin	Nr katalogowy	Nazwa	Uwagi
1.0 .	1	0349484083		Mechanizm napędowy kpl. WF4G/37( z rolkami 1.2; 1.6)	
2.0	1	0349484088		Mechanizm napędowy WF4G/37 (bez silnika, z rolkami 1.2;1.6)	

### Części i podzespoły mechanizmu napędowego

Nr części	Ilość szt./ kpl	Nr gin	Nr katalogowy oznaczenie	Nazwa- symbol	Uwagi
1	1	0349311089	374 001	Korpus mech. napędowego WF4G/37	
2	1	0349 310 459	374 002	Ośłona przekładni	
3	1		374 003	Płytki izolacyjna	
4	1	0349 308 000	374 005	Dysza wejściowa	( z wkładem)
5	1	0349 496 716		Rurka	
6	1	0349 484 344	374 013	Rurka prowadząca	
7	2	0349 484 357	374 014	Oś rolki dociskowej	
8	2	0349 484 358	374 015	Oś rolki napędowej	
9	4	0349 302 933	374 016	Zawlecзка	
10	2	0349 484 350	374 017	Śruba rolki dociskowej	
11	2	0349 484 351	374 018	Śruba rolki napędowej	
12	4	0349 484 346	374 028	Rolka dociskowa	dla fi: 0.6 - 1.6 Fe,Ss Rd,
	2	0349 484 338		Rolka dociskowa	dla fi: 1.0/1.2 Al
	2	0349 484 340		Rolka dociskowa	dla fi: 1.2/1.6 Al
13	4	0349 484 355	374 029	Koło zębate	
13a	8	0349 484 345	374 027	Kołek ustalający	
14	1	0349 484 356	374 030	Koło zębate napędzające	
15	2	0349 484 334	374 100	Rolka podająca	dla fi: 0.6/0.8 Fe,Ss
	2	0349 484 335	374 101	Rolka podająca	dla fi: 0.8/1.0 Fe,Ss
	2	0349 484 337	374 102	Rolka podająca	dla fi: 1.0/1.2 Fe,Ss
	2	0349 484 339	374 103	Rolka podająca	dla fi: 1.2/1.6 Fe,Ss
	2	0349 484 342	374 109	Rolka podająca	dla fi: 1.0/1.2 Rd
	2	0349 484 341	374110	Rolka podająca	dla fi: 1.2/1.6 Rd
	2	0349 484 338		Rolka podająca	dla fi: 1.0/1.2 Al
	2	0349 484 340		Rolka podająca	dla fi: 1.2/1.6 Al
16	2	0349 302 934	374 037	Podkładka	
17	1	0349 307 806		Zespół dociskowy (lewy)	
18	1	0349 307 805		Zespół dociskowy (prawy)	
19	2	0349 308 677		Regulator docisku	
20	1	0349 484 090		Silnik	ELVI 42V 90W 100705
21	2	0349 306 499		Szczotko trzymacz do silnika	
22	1	0349 495 013		Wtyk	
23	1	0349 305 102		Kondensator kpl.	
24	1	0349 311 705		Złącze prądowe *	
25	1	0349 304 593		Wiązka złącza *	
26	1	0349 311 706		Tulejka *	
27	1	0349 304 343		Wkręt S6PZ M6x16 *	
28	1	0349 311 707		Tulejka *	

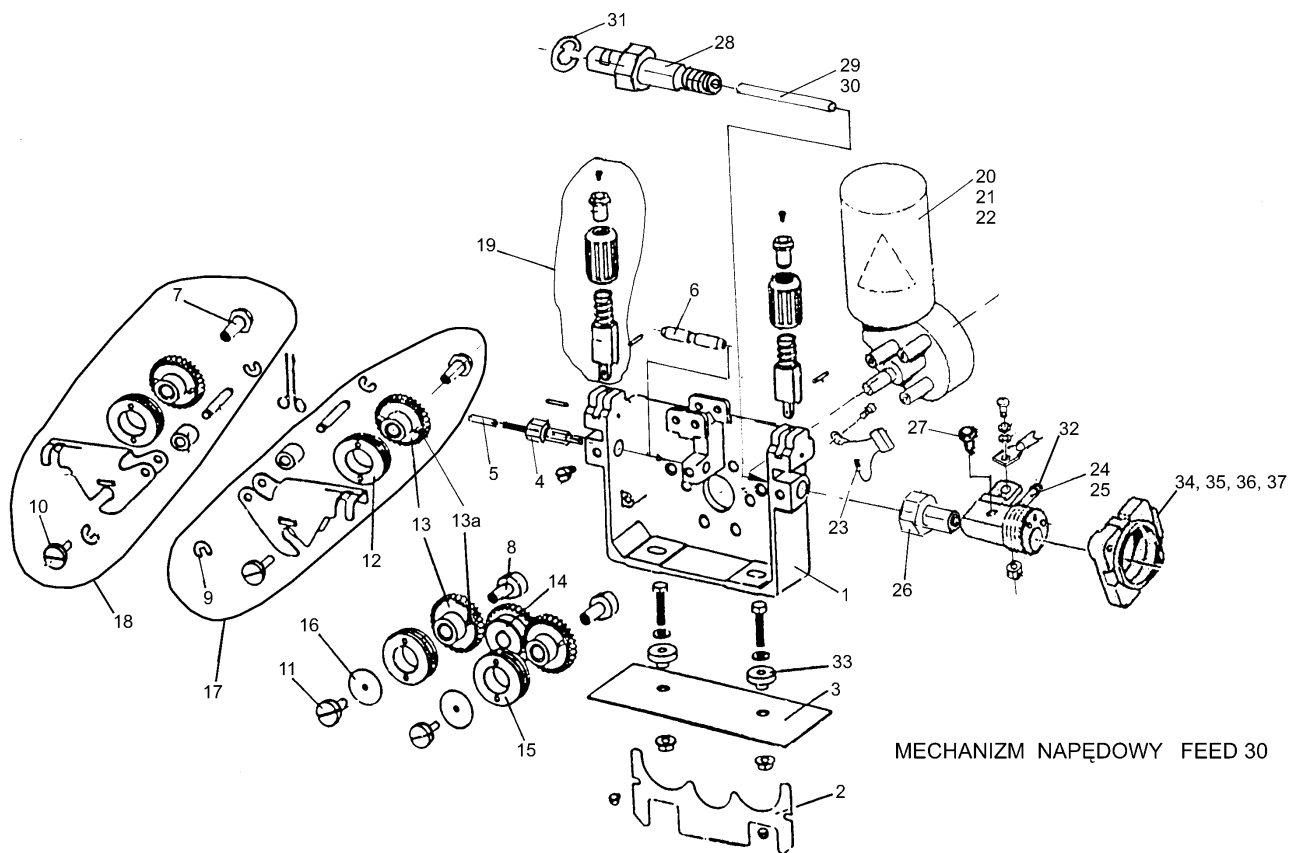
29	1	0349 307 966		Rurka prowadząca *	dla drutów: fi 1,2-1,6 stal
30	1	0349 308 283		Rurka prowadząca	dla drutów: fi 1,2 – 16 Al
31	1	0349 480 745		Płytki osad. spr. fi 8 *	
32	1	0349 487 075		Taśma kablowa TK9/3 *	
33	2	0349 484 359		Tulejka izolacyjna	
34	1	0458 918 880		Przełącznik elektroniczny MEL 30	
35	1	0455 047 001		Kołnierz przedni	
36	1	0455 079 001		Jarżmo magnetyczne	
37	1	0481 004 880		Płytki elektronicznej	( ozn. na schemacie S3 )

Uwaga 1 : Części oznaczone \* stanowią także KIT złącza prądowego zamiennego w miejsce złącza prądowych montowanych dotychczas do nr podajnika **7926**

Uwaga 2: Części o numerach 22,24,25 i 26 kompletowane są pod nazwą: złącze prądowe kpl., nr gin: 0349307493

### Części zespołu podającego

L.p	Il./kpl.	Nr gin:	Oznaczenie na schemacie	Nazwa	Oznaczenie- typ, symbol
1	1	0349 486 674		Gniazdo	CX0073
2	4	0321 475 881		Pokrętło Ø 20	
3	1	0321 475 882		Pokrętło Ø 35	
4	1	0349 304 491	A1	Płytki elektronicznej Feed 30	
5	1	0369 733 007	H1	Lampka sygnalizacyjna biała	LS-3N.1/48V
6	1	0349 304 108	S1	Przełącznik	CKADBA1900
7	1	0349 486 429	S2	Przełącznik	CKIAAA1900 1-P
8	1	0458 364 001	S4	Mikro wyłącznik	
9	1	0349 483 648	K1	Zawór elektromagnetyczny	5573 2..3NBR 42V
10	1	0349 302 094	R1	Potencjometr	PR-185 2.2kΩ 5% A16 P1
11	2	0349 485 758	R2,R3	Potencjometr	PR-185 100kΩ 5% A16 P1
12	1	0349 484 829	XS1	Uchwyt agregatowy	SzR28 P7 Esz9
13	1	0349 309 889		KIT wyłącznika przepływu cieczy	







---

**DEKLARACJA ZGODNOŚCI**

---

**OZAS-ESAB**  
**Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością**  
**45-073 Opole, ul. A. Struga 10**

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyrób

**Zespół podający**

**Origo™ Feed 30w, Origo™ Feed 30**

jest zgodny z normą EN 60974-5:2002 (U) „Sprzęt do spawania łukowego. Część 5. Podajniki drutu” według warunków ustalonych w dyrektywie 2006/95/WE z 12 grudnia 2006r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia oraz z normą EN 60974-10 „Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) - wymagania dotyczące urządzeń do spawania łukowego” według warunków ustalonych w dyrektywie 2004/108/EEG z 15 grudnia 2004r. o zbliżeniu praw państw członkowskich dotyczących kompatybilności elektromagnetycznej.

Prezes Zarządu  
Dyrektor

*Dariusz Brudkiewicz*

Opole, dnia 14.09.2007