



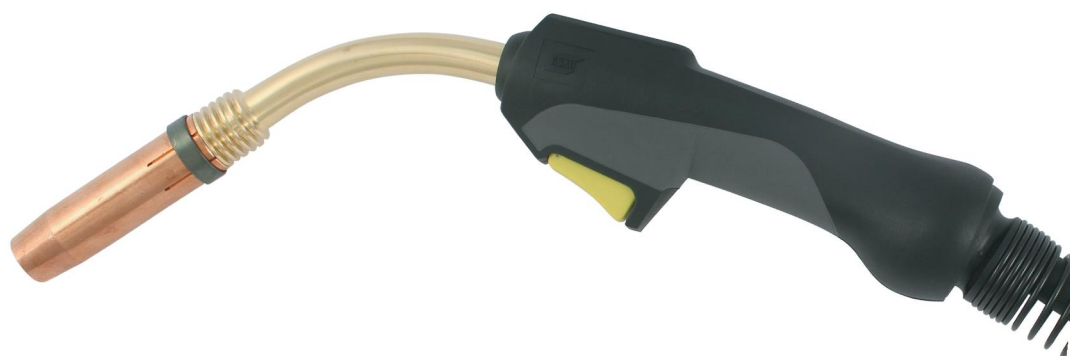
MXL 201

MXL 271

MXL 341

MXL 411W

MXL 511W



Návod k používání





EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016
The RoHS Directive 2011/65/EU, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Welding Torch for MIG and MAG welding

Type designation

Air Cooled Variants: MXL 201, MXL 271, MXL 341

Water Cooled Variants: MXL 411W, MXL 511W

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, and telephone No:

ESAB AB

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

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

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

EN 60974-7:2013, Arc Welding Equipment – Part 7: Torches

EN 50581:2012, Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances

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

Date

Gothenburg

2018-06-11

Signature

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Flavio Santos". The signature is stylized and somewhat cursive.

Flavio Santos

Position

Global General Manager

Accessories & Adjacencies

CE 2018

1	BEZPEČNOST	4
1.1	Vysvětlení symbolů	4
1.2	Bezpečnostní opatření	4
2	ÚVOD	7
3	DODÁVKA A BALENÍ	8
4	TECHNICKÉ ÚDAJE	9
5	OBSLUHA	11
5.1	Nasazení vložky	11
5.2	Vybavení hořáku	11
5.3	Přípevnění středového adaptéru k vybavení	11
5.4	Připojení chladicího okruhu	11
5.5	Nastavení úrovně ochranného plynu	12
5.6	Kontrolní seznam	12
5.7	Výměna drátu	12
5.8	Spouštění a zastavování svařování	12
6	ÚDRŽBA	13
6.1	Přehled	13
6.2	Kabelová sestava	13
6.3	Vyčistěte podavač drátu.	13
6.4	Ocelová vložka / Plastová vložka	13
6.5	Čištění vyrovnávací trubky	15
6.6	Kontrola chladicího systému	15
7	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	16
8	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	18
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	19
	SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	20
	SPOTŘEBNÍ DÍLY	22

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: **Znamená Pozor! Bud'te pozorní!**



NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.

4. Osobní ochranné prostředky:
 - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny
5. Obecná bezpečnostní opatření:
 - Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
 - Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
 - K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
 - Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**VAROVÁNÍ!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

- Nainstalujte a uzemněte jednotku v souladu s návodem k obsluze.
- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod holou kůží, vlhkými rukavicemi nebo vlhkým oděvem.
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu

**ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná**

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
 - Vedte elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdržujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
 - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.

**VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné**

- Kryjte si hlavu před výpary.
- Použijte odvětrávání, odsávání u oblouku nebo obojí k odvádění par a plynů ze své dýchací zóny a všeobecného prostoru.

**OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži**

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv.
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami.

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.

POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění

- Udržujte všechny panely, kryty a dveře zavřené a zajištěné. Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch. Po dokončení servisu a před začátkem sváření vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.



- Před montáží nebo připojením jednotky vypněte motor.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU

- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Zajistěte, aby se v blízkosti nenacházely žádné hořlavé materiály.
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

FUNKČNÍ PORUCHA – při funkční poruše požádejte o odbornou pomoc.

CHRAŇTE SEBE I JINÉ!

**UPOZORNĚNÍ!**

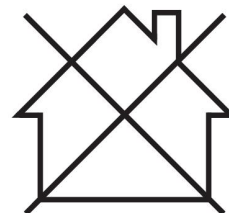
Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**VAROVÁNÍ!**

Nepoužívejte tento zdroj energie k rozmrazování zamrzlého potrubí.

**UPOZORNĚNÍ!**

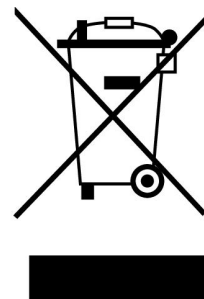
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzářováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.

**POZOR!****Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

2 ÚVOD

Svařovací hořáky pro svařování MIG/MAG z této série jsou určeny výhradně ke svařování v ochranné atmosféře za použití inertního plynu (MIG) nebo aktivního plynu (MAG) v průmyslových a komerčních aplikacích, prováděnému náležitě vyškolenými pracovníky. Hořáky jsou k dispozici pouze v ručním provedení.

3 DODÁVKA A BALENÍ

Součásti jsou pečlivě zkontrolované a zabalené, ale může se stát, že se během přepravy poškodí.

Postup kontroly po převzetí zboží

Prohlédněte dodací list a zkontrolujte, že se jedná o správnou dodávku.

V případě poškození

Zkontrolujte balení a součásti, zda nejsou poškozené (vizuální prohlídka).

V případě reklamace

Zkontrolujte balení a součásti, zda nejsou poškozené (vizuální prohlídka).

- Ihned kontaktujte posledního dopravce.
- Ponechte si obal (pro případnou kontrolu ze strany přepravce nebo dodavatele, případně pro vrácení zboží).

Skladování v uzavřeném prostoru

Teplota prostředí pro přepravu a skladování: -20 °C až +55 °C

Relativní vlhkost vzduchu: až 90 % při teplotě 20 °C

4 TECHNICKÉ ÚDAJE

Svařovací hořák	MXL 201	MXL 271	MXL 341
Typ chlazení	Vzduch	Vzduch	Vzduch
Přípustné zatížení při 60% pracovním cyklu*			
Oxid uhličitý CO ₂	160 A	230 A	330 A
Směsný plyn, Ar/CO ₂ M21	150 A	210 A	300 A
Doporučený průtok plynu	8-12 l/min	8 - 15 l/min	10-18 l/min
Průměr drátu	0,6 - 1,0 mm	0,8-1,2 mm	1,0 - 1,6 mm
Provozní teplota**	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C

* Při impulsním svařování může být kapacita snížena až o 30 %.

Svařovací hořák	MXL 411W	MXL 511W
Typ chlazení	Voda	Voda
Přípustné zatížení při 100% pracovním cyklu*		
Oxid uhličitý CO ₂	400 A	500 A
Směsný plyn, Ar/CO ₂ M21	350 A	450 A
Doporučený průtok plynu	10-20 l/min	10-20 l/min
Průměr drátu	1,0 - 1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
Provozní teplota**	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C

* Při impulsním svařování může být kapacita snížena až o 30 %.

** Při použití hořáků chlazených kapalinou za mrazivých podmínek použijte odpovídající chladicí kapalinu.

Pracovní cyklus

Pracovní cyklus vymezuje čas, během kterého lze svařovat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Pracovní cyklus platí pro teplotu 40 °C / 104 °F nebo nižší.

Všeobecné údaje o hořáku podle normy IEC/EN 60 974-7	
Typ vedení:	Ruční
Typ drátu:	Standardní drát kruhového průřezu
Jmenovité napětí:	Jmenovité napětí pro řídicí obvod a spouštěč spínač je 42 V, max. 1 A
Specifikace chladicího okruhu hořáku (pouze pro hořáky chlazené kapalinou):	<ul style="list-style-type: none"> • minimální průtok 1,2 l/min • min. tlak vody: 2,5 bar • maximální tlak vody: 3,5 bar • vstupní teplota: max. 40 °C • teplota zpětné vody: max. 60 °C • chladicí kapacita: min. 1 000 W, až 2 000 W v závislosti na použití

Hořáky chlazené kapalinou

Teploty zpětné vody vyšší než 60 °C mohou zkrátit životnost hořáku nebo způsobit jeho poškození, případně hořák zničit. Chladič musí být vždy naplněn dostatečným množstvím chladicí kapaliny. Přečtěte si návod k použití chladicí jednotky. V případě vysokého tepelného zatížení hořáku použijte chladič s dostatečnou chladicí kapacitou. Používejte pouze speciální

chladicí kapalinu obsahující látky proti korozi určené pro svařovací hořáky. Potřebujete-li vhodné produkty, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.

Jmenovité hodnoty platí pro kabely v délce 3,0 až 5,0 m.

Uvedená jmenovitá zatížení se vztahují na standardizovaný případ použití. Za zvláštních podmínek, např. v případě vysokého odrazu tepla na hořáku, se hořák může přehřát i v případě, že je provozován pod úrovní jmenovitého zatížení. V tomto případě zvolte výkonnější model nebo omezte pracovní cyklus.

Podmínky splňující účel použití

1. Svařovací hořák se smí používat pouze při splnění výše uvedených technických specifikací a pro zamýšlený účel.
2. Typ hořáku je nutné zvolit podle svářecí aplikace. Je třeba vzít v úvahu požadovaný pracovní cyklus a zatížení, typ chlazení, metodu vedení a průměr drátu. V případě vyšších nároků, například následkem přehřátých obrobků, vysokého odrazu tepla v rozích atd., je nutné je vzít v úvahu a vybrat svařovací hořák s adekvátní rezervou jmenovitého zatížení.
3. Produkt je nutné během přepravy, skladování a používání chránit před vlhkostí.

5 OBSLUHA

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



UPOZORNĚNÍ!

Tento výrobek je určen k průmyslovému použití. V domácím prostředí může způsobit rádiové poruchy. Uživatel odpovídá za přijetí vhodných opatření.



NEBEZPEČÍ!

V nouzové situaci se musí okamžitě vypnout napájecí zdroj. Informace k dalším krokům za takových okolností najdete v návodu k použití napájecího zdroje.

Svařovací hořák lze používat v jakékoliv svařovací poloze.

Styk s horkými předměty může poškodit hořák a sestavu kabelu.

Netahejte za napájecí zdroj pomocí hořáku.

Netahejte sestavu kabelu přes ostré hrany. Neohýbejte příliš sestavu kabelu.

5.1 Nasazení vložky

Podle potřeby nasadte vhodnou vodicí vložku drátu pro danou aplikaci, která bude odpovídat typu a průměru drátu. Viz kapitola „ÚDRŽBA“, část „Ocelová vložka / Plastová vložka“.



POZOR!

Informace o způsobu instalace nových vložek a správném postupu sestavení najdete v kapitole „Údržba“.

Ocelová vložka = pro ocelové dráty

Plastová vložka = pro hliníkové, měděné a nerezové dráty

5.2 Vybavení hořáku

Hořák musí být vybaven tak, aby odpovídal průměru drátu a materiálu. Zvolte správnou vložku, kontaktní špičku, adaptér špičky, plynovou hubici a plynový difuzér (podle potřeby). Podrobný přehled naleznete v seznamu náhradních dílů hořáku.

Utáhněte adaptér špičky a kontaktní špičku vhodným nástrojem.

Ujistěte se, že jsou nainstalované všechny potřebné díly, které jsou uvedeny v seznamu náhradních dílů. Svařování bez těchto prvků může okamžitě hořák zničit.

5.3 Připevnění středového adaptéru k vybavení

1. Zkontrolujte, zda je správně nasazena vodicí vložka drátu.
2. Vložte středovou zástrčku do zásuvky na jednotce podavače drátu a připevněte ji tak, že ručně pevně utáhnete matici adaptéru.

5.4 Připojení chladicího okruhu

Připojte vodní hadice k chladicí jednotce: modrá pro průtok vody dopředu z chladiče k hořáku; červená pro průtok zahřáté vody zpět od hořáku do chladiče. Před použitím hořáku

s vodním chlazením je nutné odstranit vzduch z chladicího okruhu tím, že se chladič na několik minut nechá běžet.



UPOZORNĚNÍ!

Nesprávně připojené vodní hadice mohou způsobit přehřátí a poškodit hrdlo hořáku a napájecí kabel vody. Pravidelně kontrolujte hladinu chladicí kapaliny a propustnost chladicí jednotky. Nedostatečné chlazení může způsobit přehřátí a poškodit hrdlo hořáku a napájecí kabel vody.



POZOR!

Pro dosažení optimálního průtoku plynu a vody položte sestavy kabelu a plynu a vodní hadice co nejrovněji. Zkroucené hadice způsobí přehřátí a mohou poškodit hořák. Chraňte kabely a přívodní hadice před poškozením.

5.5 Nastavení úrovně ochranného plynu

Na plynovém regulátoru nastavte požadované množství plynu. Typ a množství plynu, který se má použít, závisí na plánovaném svařovacím úkolu.

5.6 Kontrolní seznam

Zkontrolujte sestavu kabelu, než ji připojíte k jednotce podavače, abyste se ujistili, že vložka drátu je vhodná pro daný průměr a typ drátu.

Zkontrolujte přední konec odtavných částí na vyrovnávací trubce, zda je použita správná kontaktní špička atd. pro daný průměr a typ drátu.

5.7 Výměna drátu

Při vyměňování drátu se ujistěte, že je jeho konec zbaven otřepů.

Vložte drát do podavače podle návodu k obsluze.

Při vkládání drátu stiskněte posunovací tlačítko na podavači.

5.8 Spouštění a zastavování svařování

Podavač drátu a proces svařování se spustí zatažením za spoušť hořáku. V závislosti na konfiguraci svařovacího stroje se svařování zastaví buď tím, že pustíte spoušť, nebo za ni podruhé zatáhnete. Další informace najdete v návodu k použití napájecího zdroje.



NEBEZPEČÍ!

Hlava hořáku by mohla během provozu dosáhnout velmi vysokých teplot. Hrozí riziko vážných popálenin. Nechte jej vychladnout a sledujte jej, protože hrozí riziko požáru. Nepokládejte horký hořák na předměty citlivé vůči teplu nebo blízko nich. U hořáku s vodním chlazením musí chladicí systém zůstat zapnutý ještě několik minut po zastavení svařování.

Při opouštění pracoviště je nutné zabezpečit systém proti neúmyslnému provozu, nejlépe vypnutím napájecího zdroje.

6 ÚDRŽBA

6.1 Přehled

**POZOR!**

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

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

**VAROVÁNÍ!**

Před zahájením čištění, servisu nebo oprav musíte vypnout zařízení podle následujícího postupu.

1. Vypněte napájecí zdroj.
2. Zavřete přívod plynu.

Zajistěte, aby po celou dobu práce na zařízení zůstaly napájení a plyn vypnuté.

6.2 Kabelová sestava

Před použitím zkontrolujte, zda nejsou hořák ani kabelová sestava poškozené. Než budete produkt dále používat, musí poškození opravit kvalifikovaný personál.

6.3 Vyčistěte podavač drátu.

Odpojte kabelovou sestavu hořáku od zařízení, položte ho a vyrovnejte.

Odšroubujte matici a vytáhněte vodicí vložku drátu. Odstraňte další součásti z vyrovnávací trubky.

Stlačeným vzduchem profoukněte trubku pro drát z obou konců, abyste odstranili kovové piliny z drátu.

Vložte vložku do trubky pro drát a znovu našroubujte matici.

**POZOR!**

Nové vložky se musí oříznout na správnou délku.

6.4 Ocelová vložka / Plastová vložka

Pokud problém s podáváním drátu nelze vyřešit výměnou kontaktní špičky a vyčištěním kanálu vedení drátu, je nutné vyměnit vložku.

Před natažením sestavy kabelu je nutné vložit vložku a svařovací drát.

Instalace ocelové vložky

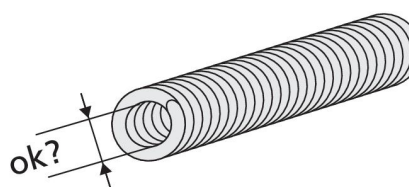
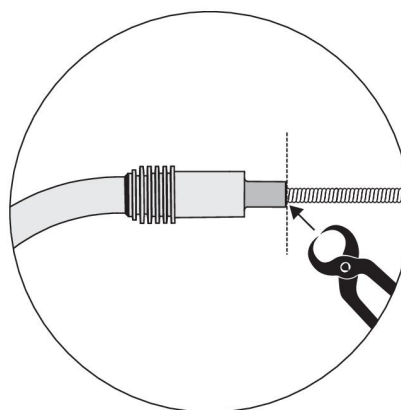
Odmontujte dvojitou matici z centrálního konektoru a demontujte plynovou hubici a kontaktní špičku z hořáku.

Zasuňte vložku skrz centrální konektor a upevněte ji dvojitou maticí.

Seřízněte vložku tak, aby byla zarovnána s držákem špičky a zkoste hrany (např. ořezávátkem).

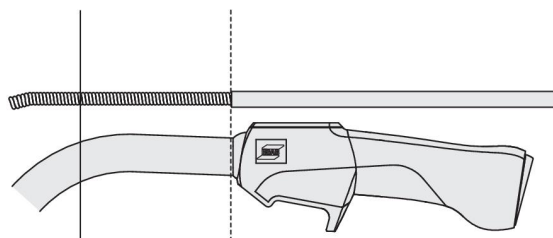
Pouze pro MXL 271: Odstraňte držák špičky a seřízněte vložku, aby byla zarovnána s předním koncem hrdla.

Vyjměte vložku z hořáku a pečlivě uhladte její přední konec. Je-li třeba, zbruste hrany s otřepy. Dbejte, aby byl vnitřní otvor úplně otevřený.



V případě izolované vložky odstraňte izolaci z předního konce tak, aby zbývající konce izolace končily přibližně na předním konci držadla hořáku.

Znovu zasuňte vložku a upevněte ji dvojitou maticí. Nainstalujte všechny díly vybavení na hrdlo hořáku.



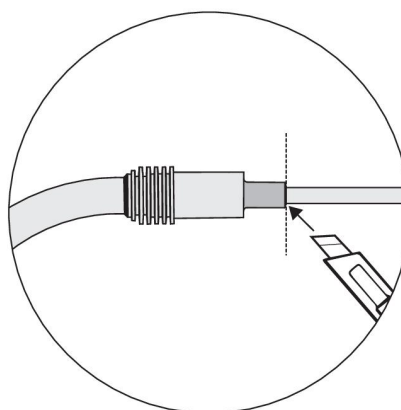
Instalace plastové vložky

Odmontujte dvojitou matici z centrálního konektoru a demontujte plynovou hubici a kontaktní špičku z hořáku.

Zasuňte vložku skrz centrální konektor a upevněte ji dvojitou maticí.

Seřízněte vložku tak, aby byla zarovnána s držákem špičky a zkoste hrany (např. ořezávátkem).

Pouze pro MXL 271: Odstraňte držák špičky a seřízněte vložku, aby byla zarovnána s předním koncem hrdla.



Pokud je vložení vložky do hořáku obtížné, proveďte čistý řez v čelní části vložky a zkoste hrany (například ořezávkem).



Nainstalujte na hořák plynovou hubici a kontaktní špičku.



POZOR!

Pokud má vložka bronzový přední konec, nejprve odřízněte plastickou vložku na vhodnou délku a nechte bronzovou vložku vyčnívat zhruba 40-50 mm z hrdla hořáku. Připojte bronzovou vložku k přední části plastové vložky a teprve poté odřízněte tuto sestavu na potřebnou délku.

6.5 Čištění vyrovnávací trubky

- Pravidelně čistěte vnitřek plynové hubice, abyste odstranili rozstříkaný materiál ze svařování, a postříkejte ho ochranným prostředkem ESAB®.
- Vizually zkontrolujte spotřební materiál, a bude-li třeba, vyměňte ho.

6.6 Kontrola chladicího systému

Zkontrolujte, zda je chladicí kapalina čistá, a v případě potřeby ji vyměňte. Nečistoty v chladicí kapalině mohou ucpat vodní kanály hořáku. Vždy používejte vhodnou chladicí kapalinu pro svařovací hořák obsahující látky proti korozi.

7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Nebudou-li níže popsaná opatření úspěšná, obraťte se na prodejce nebo výrobce.

Přečtěte si návod k obsluze svařovacích součástí, např. napájecího zdroje a podavače.

Problém	Možná příčina	Opatření
Hořák se příliš ohřívá	<ul style="list-style-type: none"> Nedostatečně utažená kontaktní špička nebo držák kontaktní špičky. Chladicí systém nepracuje správně. Hořák je přetížen. Závada kabelové sestavy. 	<ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte a ručně utáhněte. Zkontrolujte průtok vody, výšku hladiny a čistotu. Řiďte se technickými údaji, a je-li třeba, vyberte jiný typ. Zkontrolujte kabely, potrubí a přípojky.
Problémy při podávání drátu	<ul style="list-style-type: none"> Kontaktní špička je opotřebená. Vložka je opotřebená nebo znečištěná. Použitý spotřební materiál se nehodí pro průměr drátu či materiál. Podavač není správně nastaven. Kabelová sestava je ohnutá nebo rozložená v příliš malých poloměrech. Drát je kontaminován. 	<ul style="list-style-type: none"> Vyměňte kontaktní špičku. Zkontrolujte vložku a profoukněte ji v obou směrech. V případě potřeby ji vyměňte. Zkontrolujte podle seznamu náhradních dílů. Zkontrolujte válečky podavače drátu, kontaktní tlak a brzdu cívký. Zkontrolujte sestavu drátu a narovnejte ji. Použijte čisticí plst.
Porézní svary	<ul style="list-style-type: none"> Plynový vír způsobený ulpíváním rozstříkaného kovu Příliš nízký nebo extrémně vysoký průtok plynu v hořáku Vadný přívod plynu Na pracovišti je průvan. Vlhkost nebo kontaminace na drátě nebo na obrobku 	<ul style="list-style-type: none"> Vyčistěte hlavu hořáku, použijte plynový difuzér / chránič proti rozstříkanému kovu. Zkontrolujte průtokovou rychlost pomocí měřicího nástroje. Zkontrolujte průtokovou rychlost a těsnost. Instalace ochrany Zkontrolujte drát a obrobek, použijte méně kapalného prostředku proti rozstříku nebo jiný druh tohoto prostředku.

Problém	Možná příčina	Opatření
Nepravidelný oblouk	<ul style="list-style-type: none">• Kontaktní špička je opotřebená.• Špatné svařecí parametry	<ul style="list-style-type: none">• Vyměňte kontaktní špičku.• Opravte svařovací parametry
Sváření se nespustí.	<ul style="list-style-type: none">• Řídicí kabel je rozbitý nebo je vadný spouštěč.	<ul style="list-style-type: none">• Zkontrolujte a opravte připojení spouštěče, vyčistěte spouštěč nebo jej vyměňte.

8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



UPOZORNĚNÍ!

Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

Hořáky MXL 201, MXL 271, MXL 341, MXL 411W a MXL 511W jsou navrženy a přezkoušeny v souladu s mezinárodními a evropskými normami **IEC/EN 60974-7**. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, že produkt stále splňuje požadavky normy uvedené výše.

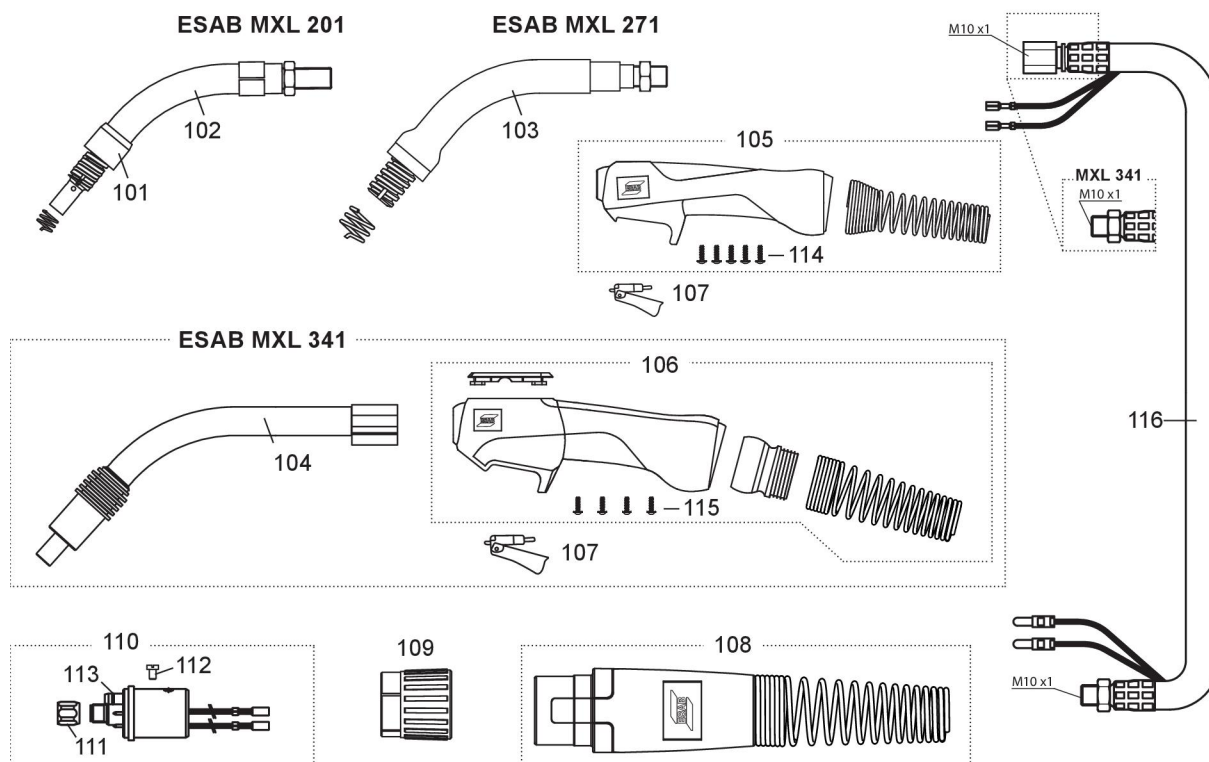
Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz webové stránky esab.com. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

OBJEDNACÍ ČÍSLA



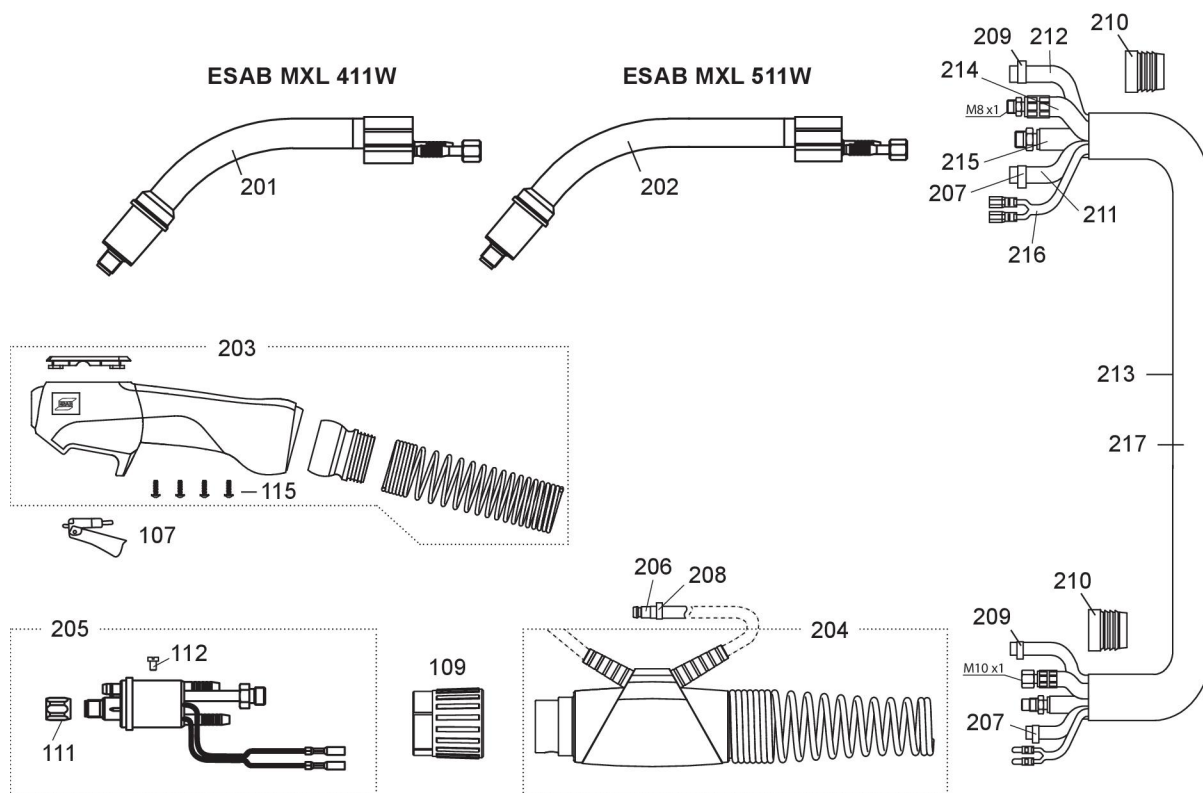
Objednací číslo	Označení	Typ	Poznámky
Hořáky chlazené plynem			
0700, 025, 220	MXL 201	Svařovací hořák 3 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 221	MXL 201	Svařovací hořák 4 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 230	MXL 271	Svařovací hořák 3 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 231	MXL 271	Svařovací hořák 4 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 240	MXL 341	Svařovací hořák 3 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 241	MXL 341	Svařovací hořák 4 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 242	MXL 341	Svařovací hořák 5 m	Centrální konektor Euro
Hořáky chlazené vodou			
0700, 025, 250	MXL 411W	Svařovací hořák 3 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 251	MXL 411W	Svařovací hořák 4 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 252	MXL 411W	Svařovací hořák 5 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 260	MXL 511W	Svařovací hořák 3 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 261	MXL 511W	Svařovací hořák 4 m	Centrální konektor Euro
0700, 025, 262	MXL 511W	Svařovací hořák 5 m	Centrální konektor Euro

SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ



Item	Denomination	Ordering no.	MXL 201	MXL 271	MXL 341
101	Head insulator	0700 200 096	X		
102	Torch neck MXL 201	0700 025 200	X		
103	Torch neck MXL 271	0700 025 201		X	
104	Torch neck MXL 341	0700 025 202			X
105	Handle complete Expert Mini	0700 025 900	X	X	
106	Handle complete Expert Plus	0700 025 901			X
107	Trigger, yellow, 2-poles	0700 025 903	X	X	X
108	Cable support cpl.	0700 025 950	X	X	X
109	Adaptor nut	0700 025 951	X	X	X
110	Central connector G	0700 200 101	X	X	X
111	Liner locking nut	0700 200 098	X	X	X
112	Cylinder head screw M4 x 6	0700 025 952	X	X	X
113	O-ring 4.0 x 1.0 mm (gas nipple)	0700 025 953	X	X	X
114	Screw for Expert Mini handle	0700 025 904	X	X	
115	Screw for Expert Plus handle	0700 025 904			X

Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
116	Coaxial cable for MXL 201	0700 025 960	0700 025 961	-
-	Coaxial cable for MXL 271	0700 025 962	0700 025 963	-
-	Coaxial cable for MXL 341	0700 025 964	0700 025 965	0700 025 966

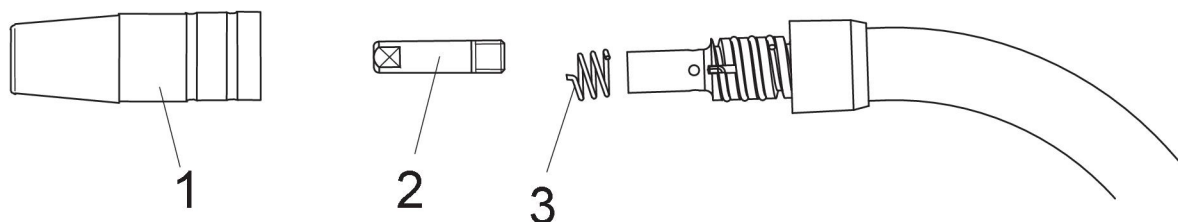


Item	Denomination	Ordering no.	MXL 411	MXL 511
201	Torch neck MXL 411W	0700 025 203	X	
202	Torch neck MXL 511W	0700 025 204		X
203	Handle complete Expert Plus	0700 025 902	X	X
204	Cable support cpl.	0700 025 971	X	X
205	Central connector W	0700 025 970	X	X
206	Quick connector	0700 025 973	X	X
207	Hose clamp with ring Ø 8.7	0700 025 974	X	X
208	Hose clamp with ring Ø 9.0	0700 025 975	X	X
209	Hose clamp with ring Ø 9.5	0700 025 976	X	X
210	Clamping ring for outer cover	0700 025 972	X	X
211	PVC-Gas hose, black, 4.5 x 1.5 mm	0700 025 993	X	X
212	PVC hose, braided, black, 5 x 1.5 mm	0700 025 994	X	X
213	Fabric outer cover	0700 025 992	X	X

Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
214	Water-power cable, blue	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985
215	Wire conduit, yellow	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988
216	Control cable cpl.	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991
217	Cable assembly	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982

SPOTŘEBNÍ DÍLY

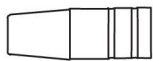



MXL 201





1. Plynová hubice

2. Kontaktní špička M6 x 25

3. Pružina hubice

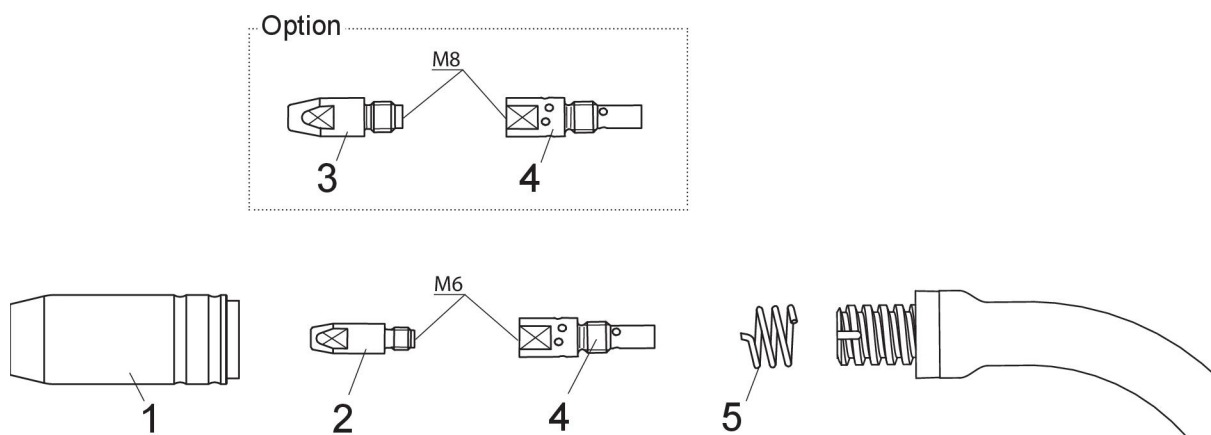
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 054	Gas nozzle	Conical	12 mm	53 mm	
0700 200 060	Gas nozzle	Conical	9.5 mm	53 mm	
0700 200 057	Gas nozzle	Cylindrical	16 mm	53 mm	
0700 200 105	Gas nozzle	For self shielding wire	6.5 mm	43.5 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 063	Contact tip, M6 x 25	Cu	0.6 mm	
0700 200 064	Contact tip, M6 x 25	Cu	0.8 mm	
0700 200 065	Contact tip, M6 x 25	Cu	0.9 mm	
0700 200 066	Contact tip, M6 x 25	Cu	1.0 mm	


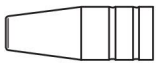

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 200 078	Nozzle spring		


Tučně vytištěné = Standardní dodávka

MXL 271






- 1. Plynová hubice
- 2. Kontaktní špička M6 x 28
- 3. Kontaktní špička M8 x 30
- 4. Adaptér pro špičku
- 5. Pružina hubice

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 055	Gas nozzle	Conical	15 mm	56 mm	
0700 200 061	Gas nozzle	Conical	11 mm	56 mm	
0700 200 058	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	56 mm	

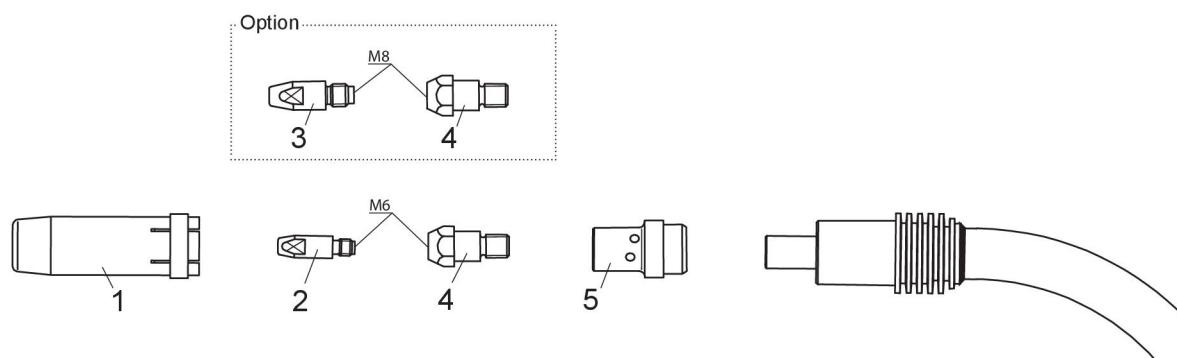
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 068	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.8 mm	
0700 200 069	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.9 mm	
0700 200 070	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.0 mm	
0700 200 071	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.2 mm	
0700 200 081	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	0.8 mm	
0700 200 083	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 084	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 273	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 274	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.2 mm	

Tučně vytištěné = Standardní dodávka

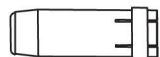


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 104	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 286	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 287	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.2 mm	
Ordering no.	Denomination	Notes		
0700 200 073	Tip adaptor	M6 / L=35 mm		
0700 025 289	Tip adaptor	M8 / L=35 mm		
Ordering no.	Denomination	Notes		
0700 200 079	Nozzle spring			

Tučně vytištěné = Standardní dodávka

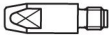
MXL 341




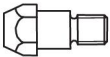
1. Plynová hubice
2. Kontaktní špička M6 x 28
3. Kontaktní špička M8 x 30
4. Adaptér pro špičku
5. Plynový difuzér

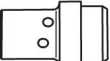
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 056	Gas nozzle	Conical	16 mm	83.5 mm	
0700 200 062	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	83.5 mm	
0700 200 059	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	83.5 mm	

Tučně vytištěné = Standardní dodávka

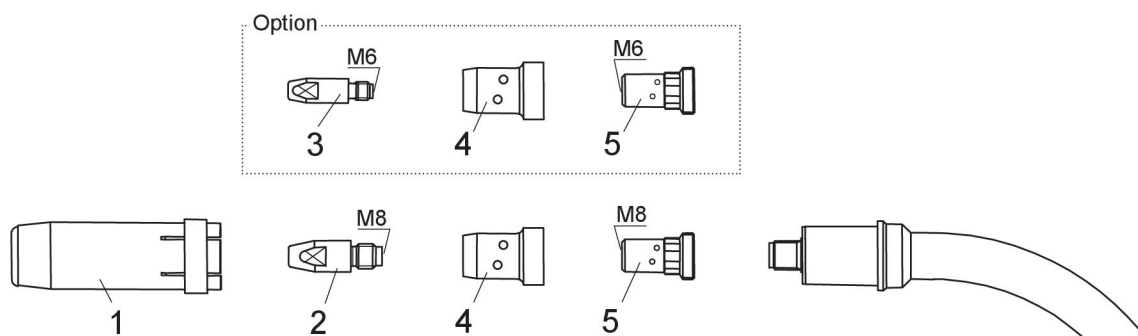
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 068	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.8 mm	
0700 200 069	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.9 mm	
0700 200 070	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.0 mm	
0700 200 071	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.2 mm	
0700 200 081	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	0.8 mm	
0700 200 083	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 084	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 273	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 274	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.2 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 278	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.4 mm	
0700 025 279	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.6 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 104	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 284	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.4 mm	
0700 025 285	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.6 mm	
0700 025 286	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 287	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.2 mm	
0700 025 288	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.6 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 200 074	Tip adaptor	M6 / L=28 mm	
0700 025 290	Tip adaptor	M8 / L=28 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 200 080	Gas diffusor	Black	

Tučně vytištěné = Standardní dodávka


MXL 411W / 511W

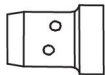
1. Plynová hubice
 2. Kontaktní špička M6 x 28
 3. Kontaktní špička M8 x 30
 4. Plynový difuzér
 5. Adaptér pro špičku

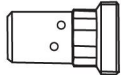
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 025 295	Gas nozzle	Conical	16 mm	75.5 mm	
0700 025 296	Gas nozzle	Conical	14 mm	75.5 mm	
0700 025 297	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	75.5 mm	
0700 025 298	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	75.5 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 068	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.8 mm	
0700 200 069	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.9 mm	
0700 200 070	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.0 mm	
0700 200 071	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.2 mm	
0700 200 081	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	0.8 mm	
0700 200 083	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 084	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 273	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 274	Contact tip, M6 x 28	Alu Cu	1.2 mm	

Tučně vytištěné = Standardní dodávka

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 278	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.4 mm	
0700 025 279	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.6 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.0 mm	
0700 200 104	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.2 mm	
0700 025 284	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.4 mm	
0700 025 285	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	1.6 mm	
0700 025 286	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.0 mm	
0700 025 287	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.2 mm	
0700 025 288	Contact tip, M8 x 30	Alu Cu	1.6 mm	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 025 293	Gas diffusor	Black	
0700 025 294	Gas diffusor	Ceramic	

Ordering no.	Denomination	Notes	
0700 025 291	Tip adaptor	M8 / L=25 mm	
0700 025 292	Tip adaptor	M6 / L=25 mm	

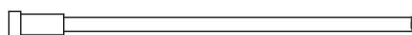
Tučně vytištěné = Standardní dodávka

Ocelová vložka



Ordering no.	Ø	Length	Notes	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411 / 511W
0700 200 085	0.8 - 1.0	3.0 m	Blue	X	X	X	X
0700 200 086	0.8 - 1.0	4.0 m	Blue	X	X	X	X
0700 025 800	0.8 - 1.0	5.0 m	Blue			X	X
0700 200 087	1.0 - 1.2	3.0 m	Red		X	X	X
0700 200 088	1.0 - 1.2	4.0 m	Red		X	X	X
0700 025 801	1.0 - 1.2	5.0 m	Red			X	X
0700 025 802	1.2 - 1.6	3.0 m	Yellow			X	X
0700 025 803	1.2 - 1.6	4.0 m	Yellow			X	X
0700 025 804	1.2 - 1.6	5.0 m	Yellow			X	X

Tučně vytištěné = Standardní dodávka

Vložka PTFE

Ordering no.	Ø	Length	Notes	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411 / 511W
0700 200 091	1.0 - 1.2	3.0	Red	X	X	X	X
0700 200 092	1.0 - 1.2	4.0	Red	X	X	X	X
0700 025 812	1.0 - 1.2	5.0	Red			X	X
0700 025 813	1.2 - 1.6	3.0	Yellow			X	X
0700 025 814	1.2 - 1.6	4.0	Yellow			X	X
0700 025 815	1.2 - 1.6	5.0	Yellow			X	X

Vložka PA Liner s bronzovým předním koncem

Ordering no.	Ø	Length	Notes	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411 / 511W
0700 025 816	0.8 - 1.0	3.0	Anthracite	X	X	X	X
0700 025 817	0.8 - 1.0	4.0	Anthracite	X	X	X	X
0700 025 818	0.8 - 1.0	5.0	Anthracite			X	X
0700 025 819	1.2 - 1.6	3.0	Anthracite			X	X
0700 025 820	1.2 - 1.6	4.0	Anthracite			X	X
0700 025 821	1.2 - 1.6	5.0	Anthracite			X	X



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

<http://manuals.esab.com>

