



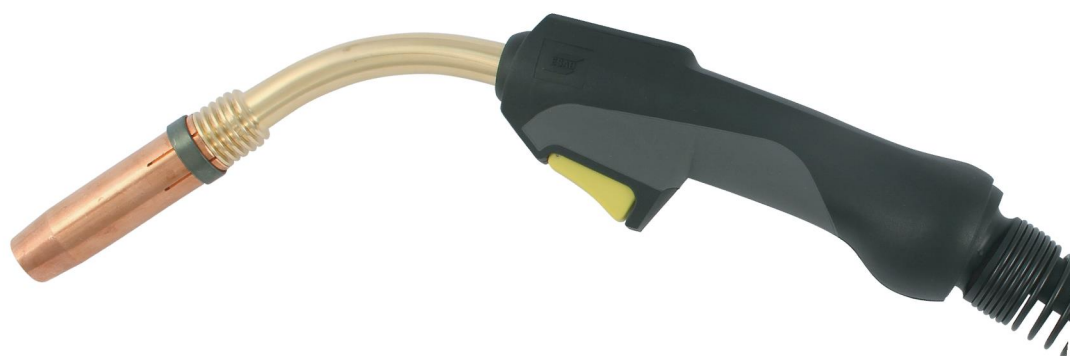
MXL 201

MXL 271

MXL 341

MXL 411W

MXL 511W



Kezelési utasítás





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 cursive.

Flavio Santos

Position

Global General Manager

Accessories & Adjacencies

CE 2018

1	BIZTONSÁG	4
1.1	Jelmagyarázat.....	4
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	4
2	BEVEZETÉS	8
3	SZÁLLÍTÁS ÉS CSOMAGOLÁS	9
4	MŰSZAKI ADATOK	10
5	ÜZEMELTETÉS	12
5.1	A huzalvezető felszerelése	12
5.2	A hegesztőpisztoly felszerelése	12
5.3	A középítő adapter felszerelése a berendezésre	13
5.4	Csatlakoztatás a hűtőegységhez	13
5.5	A védőgáz szintjének beállítása	13
5.6	Ellenőrzőlista	13
5.7	Huzal lecserélése	13
5.8	A hegesztési folyamat indítása és leállítása	13
6	KARBANTARTÁS	15
6.1	Áttekintés	15
6.2	Kábelszerelvény	15
6.3	A huzaladagoló tisztítása.....	15
6.4	Acél huzalvezető / Műanyag huzalvezető	15
6.5	A hattyúnyak megtisztítása	17
6.6	A hűtőrendszer ellenőrzése	17
7	HIBAELHÁRÍTÁS	18
8	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	20
	RENDELÉSI SZÁM	21
	PÓTALKATRÉSZLISTA	22
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	24

1 BIZTONSÁG

1.1 Jelmagyarázat

A kézikönyvben mindenütt: **Veszélyre hívja fel a figyelmet! Legyen óvatos!**



VESZÉLY!

Közvetlen veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okoz, ha nem kerülik el.



FIGYELMEZTETÉS!

Potenciális veszélyt jelent, mely azonnali, súlyos személyi sérülést és életvesztést okozhat.



VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



FIGYELMEZTETÉS!

Használat előtt olvassa el és ismerje meg a használati útmutatót, valamint kövesse a címkéken szereplő utasításokat, munkáltatója biztonsági előírásait és a biztonsági adatlapokat (SDSs).



1.2 Biztonsági óvintézkedések

Az ESAB készülék használói maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú készülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak is eleget kell tenni.

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a készülék működését. A készülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinek, aki a készüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működése,
 - a vészkapcsolók helye,
 - funkciója,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedések,
 - hegesztés és vágás vagy a készülék egyéb működése.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - senki se maradjon védőeszköz nélkül ívhúzáskor vagy a készülékkel történő munkavégzés megkezdésekor
3. A munkahelynek
 - munkavégzésre alkalmasnak és
 - huzatmentesnek kell lennie.

4. Egyéni védőeszközök:
 - Mindig használja az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a lángálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljen laza ruházatot, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések:
 - Ellenőrizze, hogy a testkábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanszerelő végezhet munkát.**
 - Legyen kéznél jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.



FIGYELMEZTETÉS!

Az ívhegesztés és vágás sérülést okozhat. Hegesztés és vágás esetén tegyen óvintézkedéseket.



AZ ÁRAMÜTÉS – halálos lehet!

- A hegesztőkészüléket a használati útmutatóban leírtaknak megfelelően telepítse és földelje.
- Ne érjen pusztá kézzel, illetve nedves kesztyűvel vagy ruhával az áram alatt álló elektromos alkatrészekhez vagy elektródákhoz.
- Szigetelje magát a munkadarabtól és a földtől.
- Gondoskodjon róla, hogy a munkavégzés helye biztonságos legyen



AZ ELEKTROMOS ÉS A MÁGNESES MEZŐK (EMF) – veszélyeztethetik az egészséget

- A szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztő hegesztés előtt konzultáljon orvosával. Az EMF és egyes szívritmus-szabályozók között interferencia jöhet létre.
- Az EMF-nek más, eddig ismeretlen egészségügyi hatásai is lehetnek.
- A hegesztő az alábbi eljárások alkalmazásával minimalizálhatja az EMF hatásainak való kitettségét:
 - Vezesse az elektródát és a munkakábeleket együtt, teste azonos oldalán. Ha lehetséges, rögzítse ragasztószalaggal azokat. Ne helyezkedjen a hegesztőpisztoly és a munkakábelek közé. Figyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly kábele vagy a munkakábelek ne tekeredjenek a teste köré. Tartsa a hegesztőpisztoly áramforrását és a kábeleket olyan távol a testétől, amennyire csak lehetséges.
 - Csatlakoztassa a munkakábelt a munkadarabhoz minél közelebb a hegesztendő felülethez.



A GŐZÖK ÉS GÁZOK – veszélyeztethetik az egészséget.

- Tartsa a fejét a füsttől távol.
- Alkalmazzon szellőztetést, elszívást az ívnél vagy egyszerre mindkét megoldást, hogy eltávolítsa a füstöt és gázokat a belélegzés helyéről és a környezetből.



AZ ÍV FÉNYE – szemsérülést és bőregést okozhat.

- Védje szemét és testét. Használjon megfelelő védőpajzsot és védőszemüveget, valamint viseljen védőruházatot.
- Védje a közelben tartózkodókat megfelelő paravánnal vagy függönnyel.

**ZAJ – a túl nagy zaj halláskárosodást okozhat.**

Védje hallását. Használjon fülvédőt vagy más hallásvédelmet.

**MOZGÓ ALKATRÉSZEK - sérülést okozhatnak**

- Valamennyi ajtó, panel és fedőlap legyen zárva és biztonságos helyzetben. Karbantartás és hibaelhárítás esetén kizárólag szakképzett személy távolíthatja el a fedőlapokat. A szervizelés végeztével, a motor elindítása előtt helyezze vissza a paneleket vagy fedőlapokat, és zárja be az ajtókat.
- Az egység üzembe helyezése vagy csatlakoztatása előtt állítsa le a motort.
- Kezét, haját, laza ruhadarabjait és a szerszámokat tartsa a mozgó alkatrészekről távol.

**TŰZVESZÉLY!**

- A szikra (a szétfröccsenő anyag) tüzet okozhat. Győződjön meg arról, hogy nincs a közelben gyúlékony anyag.
- Ne használja zárt tartályok közelében.

MEGHIBÁSODÁS – meghibásodás esetén kérje szakértő segítségét.**VÉDJE SAJÁT MAGÁT ÉS MÁSOKAT!****VIGYÁZAT!**

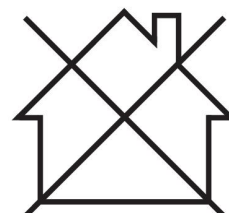
A termék kizárólag ívhegesztésre szolgál.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!

**VIGYÁZAT!**

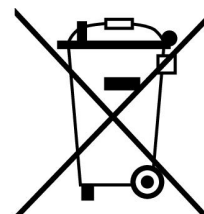
Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kismegfeszítésű hálózaton keresztül biztosított. A vezetett, valamint a sugárzott zavarás következtében ezeken a helyeken esetleg nehézséget okozhat az A osztályú berendezés elektromágneses kompatibilitásának biztosítása.

**MEGJEGYZÉS!****Az elektromos berendezéseket újrahasznosító létesítményben helyezze el!**

Az elektromos és elektronikus berendezések hulladékairól szóló 2012/19/EK irányelvre és annak a nemzeti jogszabályok szerinti végrehajtására tekintettel az elektromos és/vagy elektronikus berendezéseket hasznos élettartamuk leteltével újrahasznosító létesítményben kell elhelyezni.

Miután ön felel a berendezésért, az ön feladata, hogy tájékozódjon a jóváhagyott begyűjtőhelyekről.

További tájékoztatásért forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.



Az ESAB-nál hegesztési tartozékok és személyi védőfelszerelések széles választéka kapható. Rendeléssel kapcsolatos információkért forduljon a helyi ESAB forgalmazóhoz, vagy látogasson el weboldalunkra.

2 BEVEZETÉS

A sorozat MIG / MAG hegesztőpisztolyokat kizárólag nemesgázzal (MIG) vagy aktív gázzal (MAG) végzett védőgázos ívhegesztésre tervezték ipari és kereskedelmi felhasználásra, és kizárólag képzett szakemberek használhatják. A hegesztőpisztolyok csak manuális változatban érhetők el.

3 SZÁLLÍTÁS ÉS CSOMAGOLÁS

Az alkatrészek ellenőrzése és csomagolása kellő körültekintéssel történik, ugyanakkor a szállítás során előfordulhat a károsodás.

Ellenőrzés az áru átvételekor

A szállítólevél alapján ellenőrizze a hiánytalan szállítást.

Sérülés esetén

Ellenőrizze a csomagolás és az alkatrészek épségét (szemrevételezéssel).

Panasz esetén

Ellenőrizze a csomagolás és az alkatrészek épségét (szemrevételezéssel).

- Azonnal vegye fel a kapcsolatot az utolsó szállítóval.
- Tartsa meg a csomagolást (a szállító vagy beszállító által végzett esetleges ellenőrzés vagy az áru visszaküldése esetére).

Tárolás zárt helyen

Szállítási és tárolás hőmérséklet: -20 °C és +55 °C között

Relatív páratartalom: maximum 90%, 20 °C hőmérsékleten

4 MŰSZAKI ADATOK

Hegesztőpisztoly	MXL 201	MXL 271	MXL 341
Hűtés típusa	Levegő	Levegő	Levegő
Megengedett terhelés 60%-os működési ciklus mellett*			
Széndioxid CO2	160 A	230 A	330 A
Vegyés gáz Ar/CO2 M21	150 A	210 A	300 A
Ajánlott gázáram	8-12 l/perc	8-15 l/perc	10-18 l/perc
Huzalátmérő	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	1,0-1,6 mm
Üzemi hőmérséklet**	-10 °C és 40 °C között	-10 °C és 40 °C között	-10 °C és 40 °C között

* A kapacitás impulzushegesztés esetén legfeljebb 30%-kal csökkenhet.

Hegesztőpisztoly	MXL 411W	MXL 511W
Hűtés típusa	Víz	Víz
Megengedett terhelés 100%-os működési ciklus mellett*		
Széndioxid CO2	400 A	500 A
Vegyés gáz Ar/CO2 M21	350 A	450 A
Ajánlott gázáram	10-20 l/perc	10-20 l/perc
Huzalátmérő	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Üzemi hőmérséklet**	-10 °C és 40 °C között	-10 °C és 40 °C között

* A kapacitás impulzushegesztés esetén legfeljebb 30%-kal csökkenhet.

** Folyadékűtéses hegesztőpisztolyok fagyos körülmények között történő használata esetén használjon megfelelő hűtőfolyadékot.

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlterhelés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet. A működési ciklust legfeljebb 40 °C-ra / 104 °F-re tervezték.

Hegesztő berendezésre vonatkozó általános adatok, lásd IEC/EN 60 974-7	
A vezérlés típusa:	Manuális
Huzaltípus:	Normál, kerek keresztmetszetű huzal
Feszültségi osztály:	A vezérlő áramkör és a működtető kapcsoló névleges feszültsége 42 V, max. 1 A
A hegesztőpisztoly hűtőkörreire vonatkozó specifikációk (csak folyadékűtéses hegesztőpisztolyok esetében):	<ul style="list-style-type: none"> • minimális áramlás: 1,2 l/perc • Min. víznyomás: 2,5 bar • Max. víznyomás: 3,5 bar • bemeneti hőmérséklet: max. 40 °C • visszaáramlási hőmérséklet: max. 60 °C • hűtési kapacitás: min. 1000 W, legfeljebb 2000 W, felhasználástól függően

Folyadékűtéses hegesztőpisztolyok

A 60 °C-nál magasabb visszaáramlási hőmérséklet lerövidítheti a hegesztőpisztoly élettartamát, illetve a pisztoly károsodásához vagy megsemmisüléséhez vezethet. A hűtőegységben mindig elegendő hűtőfolyadéknak kell lennie; kérjük, olvassa el a hűtőegység használati útmutatóját. Amennyiben a hegesztőpisztoly nagy hőterhelésnek van kitéve, használjon megfelelő kapacitású hűtőegységet. A hegesztőpisztolyok hűtéséhez kizárólag speciális, korróziógátlókat tartalmazó hűtőfolyadékot használjon. Az alkalmas termékekkel kapcsolatban forduljon a legközelebbi ESAB forgalmazóhoz.

A besorolások 3 m-től 5 m-ig terjedő kábelhossz esetén érvényesek.

A névleges terhelési értékek szabványos felhasználás esetére vonatkoznak. Speciális körülmények között, pl. ha magas a hővisszaverődés a hegesztőpisztolyra, a hegesztőpisztoly a névleges terhelési érték alatti működtetés esetén is túlmelegedhet. Ebben az esetben válasszon erősebb modellt, vagy csökkentse a működési ciklust.

A kívánt felhasználás körülményei

1. A hegesztőpisztoly kizárólag a fent említett műszaki adatok keretein belül, és csak a rendeltetésének megfelelően használható.
2. A hegesztőpisztoly típusát a hegesztési műveletnek megfelelően kell kiválasztani. Figyelembe kell venni a működési ciklust és a terhelést, a hűtés típusát, a vezérlést, valamint a huzal átmérőjét is. Ha fokozott követelmények állnak fenn (például előre felhevült munkadarabok, nagy hővisszaverődés a sarkokban stb.), akkor ezeket figyelembe véve kell olyan hegesztőpisztolyt választani, amelynek névleges terhelésre vonatkozó jellemzői meghaladják a fokozott követelményeket.
3. A terméket szállításkor, tároláskor és működtetés közben nedvességtől védve kell tartani.

5 ÜZEMELTETÉS

A készülék kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok e kézikönyv "BIZTONSÁG" c. fejezetében található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!



VIGYÁZAT!

A terméket ipari használatra tervezték. Lakókörnyezetben a berendezés interferenciát okozhat. A megfelelő óvintézkedések megtétele a felhasználó feladata.



VESZÉLY!

Vészhelyzet esetén az áramforrást azonnal ki kell kapcsolni. Az ilyen körülmények között végrehajtandó további teendőkkel kapcsolatban tekintse át az áramforrás használati útmutatóját.

A hegesztőpisztoly bármilyen hegesztési pozícióban használható.

A forró tárgyakkal való érintkezés a hegesztőpisztoly és a kábelszerelvény károsodását okozhatja.

Ne húzza el az áramforrást a hegesztőpisztolynál fogva.

A kábelszerelvényt ne húzza át éles széléken. Ne hajlítsa meg túlságosan a kábelszerelvényt.

5.1 A huzalvezető felszerelése

Szerelje fel az alkalmazásnak megfelelő huzalvezetőt a huzal típusa és átmérője szerint. Tekintse meg a „KARBANTARTÁS” c. fejezet „Acél huzalvezető / Műanyag huzalvezető” c szakaszát.



MEGJEGYZÉS!

Az új huzalvezetők felszerelésével és a megfelelő összeszerelési eljárásról a „Karbantartás” című fejezetben olvashat

Acél huzalvezető = acél huzalokhoz

Műanyag huzalvezető = alumínium, réz, nikkel és rozsdamentes acél huzalokhoz

5.2 A hegesztőpisztoly felszerelése

A hegesztőpisztoly felszereltségének a huzal átmérőjének és anyagának megfelelőnek kell lennie. Válassza ki a megfelelő huzalvezetőt, érintkezőcsúcsot, csúcsadaptert, gázfűvókát és gázporlasztót (adott esetben). Az alkalmas alkatrészek részletes áttekintését a hegesztőpisztollyal kapott pótalkatrészjegyzékben tekintheti meg.

Húzza meg a csúcsadaptert és az érintkezőcsúcsot egy erre alkalmas eszközzel.

Győződjön meg arról, hogy a pótalkatrészjegyzékben feltüntetett összes szükséges alkatrészt (pl. porlasztókat) felszerelte-e. Az ezen alkatrészek nélküli hegesztés a hegesztőpisztoly azonnali megsemmisülését eredményezheti.

5.3 A középső adapter felszerelése a berendezésre

1. Ellenőrizze, hogy a huzalvezető megfelelően van-e felszerelve.
2. Helyezze a középső dugaszt a huzaladagolón lévő aljzatba, és rögzítse azt az adapter anyáját kézzel szorosan meghúzva.

5.4 Csatlakoztatás a hűtőegységhez

Csatlakoztassa a víztömlőket a hűtőegységhez: a kék tömlő a hűtőegységtől eredő vizet továbbítja a hegesztőpisztolyhoz; a piros tömlő a felmelegedett vizet továbbítja a hegesztőpisztolytól a hűtőegységhez. Vízhűtéses hegesztőpisztoly használata előtt néhány percre kapcsolja be a hűtőegységet, hogy a levegő távozhasson a hűtőkörből.



VIGYÁZAT!

A nem megfelelően csatlakoztatott víztömlők a hegesztőpisztoly-nyak és a vízellátó kábel túlmelegedését és károsodását okozhatják. Rendszeresen ellenőrizze a hűtőfolyadék szintjét és a hűtőegység teljesítményét. Az elégtelen hűtés a hegesztőpisztoly-nyak és a vízellátó kábel túlmelegedését és károsodását okozhatja.



MEGJEGYZÉS!

Az optimális gáz- és vízáramlás eléréséhez a kábelszerelvényeket, valamint a gáz- és víztömlőket a lehető legegyszerűbben helyezze le. Az elhajló tömlők túlmelegedést okoznak, továbbá a hegesztőpisztoly károsodásához vezethetnek. Védje a kábeleket és tömlőket a sérülésektől.

5.5 A védőgáz szintjének beállítása

Állítsa be a gáz mennyiségét a nyomásszabályozón. A használandó gáz típusa és mennyisége az elvégzendő hegesztési munkától függ.

5.6 Ellenőrzőlista

A kábelszerelvényt a huzaladagolóhoz való csatlakoztatás előtt ellenőrizve győződjön meg róla, hogy a huzalvezető megfelel-e a huzal átmérőjének és típusának.

Ellenőrizze az elülső vég kopó alkatrészeit a hattyúnyakon, hogy a huzal átmérőjének és típusának megfelelő érintkezőcsúcsot stb. használ-e.

5.7 Huzal lecserélése

A huzal cseréje esetén győződjön meg róla, hogy a huzal végén nincs sorja.

Helyezze be a huzalt a huzaladagolóba a használati útmutatónak megfelelően.

A huzal behelyezése közben nyomja meg a huzalmozgató gombot a huzaladagolón.

5.8 A hegesztési folyamat indítása és leállítása

A huzalelőtől és a hegesztési folyamat a hegesztőpisztoly indítókapcsolójának meghúzásával indítható el. A hegesztési folyamat a hegesztőgép konfigurációjától függően az indítókapcsoló elengedésével vagy annak ismételt meghúzásával állítható le. További információkért tekintse át az áramforrás használati útmutatóját.



VESZÉLY!

A pisztolyfej működés közben rendkívül nagy hőmérsékletre hevülhet – fennáll a súlyos égési sérülés veszélye. Ne hagyja felügyelet nélkül a lehűlés során – tűzveszély áll fenn. Ne helyezze a felhevült hegesztőpisztolyt hőérzékeny tárgyakra vagy azok közelébe. Vízhűtéses hegesztőpisztoly használata esetén a hegesztési művelet befejezését követően néhány percig még hagyja bekapcsolva a hűtőrendszert.

A munkaterület elhagyásakor biztosítani kell a rendszer védelmét a nem szándékos működtetés ellen, lehetőség szerint az áramforrás kikapcsolásával.

6 KARBANTARTÁS

6.1 Áttekintés

**MEGJEGYZÉS!**

A biztonságos és megbízható működés érdekében fontos a rendszeres karbantartás.

A hegesztőpisztoly kopó alkatrészeit rendszeresen meg kell tisztítani és cserélni kell, hogy a huzaladagolás zavarmentes legyen. Rendszeresen fúvassa ki a huzalvezetőt és tisztítsa meg a fúvókacsúcsot.

**FIGYELMEZTETÉS!**

Tisztítás, karbantartás és javítás előtt az alábbi leállítási eljárást kell követni.

1. Kapcsolja ki az áramforrást.
2. Zárja el a gázadagolót.

Győződjön meg róla, hogy az áramforrás és a gázadagoló kikapcsolt állapotban marad a berendezés karbantartása során.

6.2 Kábelszerelvény

Minden hegesztés előtt ellenőrizze a hegesztőpisztoly és a kábelszerelvény épségét. A hibákat a további használat előtt a szakképzett személyzet köteles kijavítani.

6.3 A huzaladagoló tisztítása

Csatlakoztassa le a hegesztőpisztoly kábelszerelvényét a berendezésről, és azt fektesse le egyenesen.

Csavarja ki az anyát, és húzza ki a huzalvezetőt. Szerelje le a többi alkatrészt a hattyúnyakról.

Fújjon sűrített levegőt a kábelvédő cső mindkét végébe a lenyíródott huzaldarabkák eltávolítása érdekében.

Helyezze a huzalvezetőt a kábelvédő csőbe, és csavarja vissza az anyát.

**MEGJEGYZÉS!**

Az új huzalvezetőket a megfelelő hosszra kell vágni.

6.4 Acél huzalvezető / Műanyag huzalvezető

Amennyiben az érintkezőcsúcs cseréje és a huzalvezető csatorna kitisztítása nem oldja meg a huzalelőtolással kapcsolatos problémát, ki kell cserélni a huzalvezetőt.

A huzalvezető és a hegesztőhuzal beillesztését egyenesen lefektetett kábelszerelvényben kell elvégezni.

Acél huzalvezető beszerelése

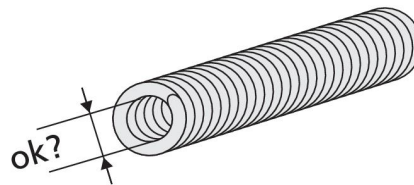
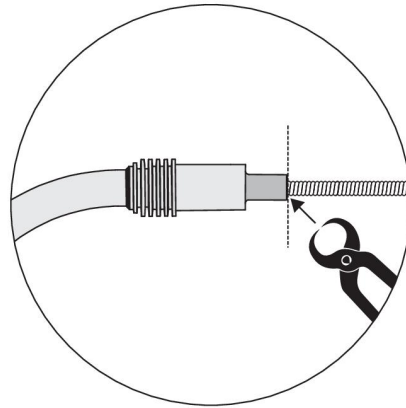
Távolítsa el a hüvelyes anyát a központi csatlakozóról, majd távolítsa el a gázfúvókát és az érintkezőcsúcsot a hegesztőpisztolyról.

Illessze be a huzalvezetőt a központi csatlakozón keresztül, majd rögzítse a hüvelyes anya segítségével.

Vágja le a huzalvezető mélyedését a csúcstartóval, és élezze le a széleket (pl. egy ceruzaheggyel).

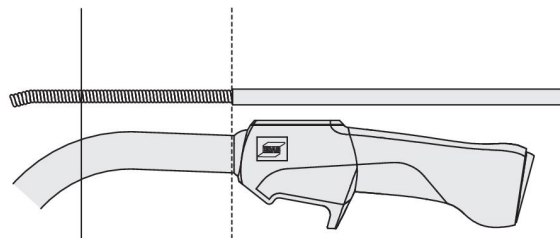
Csak MXL 271 esetén: Távolítsa el a csúcstartót, és vágja le a huzalvezető mélyedését a nyak elülső végének segítségével.

Távolítsa el a huzalvezetőt a hegesztőpisztolyból, és óvatosan simítsa ki az elülső végét. Szükség esetén köszörülje le a sorjás végeket. Ellenőrizze, hogy a belső nyílás teljesen nyitott-e.



Szigetelt huzalvezető esetén távolítsa el a szigetelést az elülső végről úgy, hogy a fennmaradó szigetelés körülbelül a pisztoly fogantyújának elülső végéig érjen.

Helyezze vissza a huzalvezetőt, és rögzítse a hüvelyes anya segítségével. Szereljen fel minden szükséges alkatrészt a hegesztőpisztoly-nyakra.



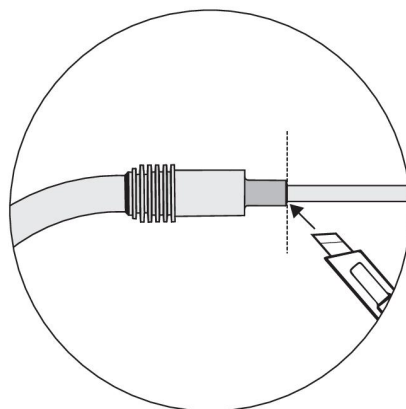
Műanyag huzalvezető beszerelése

Távolítsa el a hüvelyes anyát a központi csatlakozóról, majd távolítsa el a gázfúvókát és az érintkezőcsúcsot a hegesztőpisztolyról.

Illessze be a huzalvezetőt a központi csatlakozón keresztül, majd rögzítse a hüvelyes anya segítségével.

Vágja le a huzalvezető mélyedését a csúcstartóval, és élezze le a széleket (pl. egy ceruzaheggyel).

Csak MXL 271 esetén: Távolítsa el a csúcstartót, és vágja le a huzalvezető mélyedését a nyak elülső végének segítségével.



Ha a huzalvezetőt nehezen sikerül behelyezni a hegesztőpisztolyba, egyenesen vágja le a huzalvezető elejét, és élezze le a széleket (pl. egy ceruzahegyezővel).



Szerelje fel a gázfúvókát és az érintkezőcsúcsot a hegesztőpisztolyra.



MEGJEGYZÉS!

Amennyiben a huzalvezető bronz elülső résszel rendelkezik, először vágja a műanyag huzalvezetőt megfelelő hosszúságúra, és hagyja a bronz huzalvezetőt kb. 40-50 mm-re kilógni a hegesztőpisztoly-nyakból. Helyezze fel a bronz huzalvezetőt a műanyag huzalvezető elejére, és csak ezután vágja ezt a szerelvényt a pontos hosszra.

6.5 A hattyúnyak megtisztítása

- Rendszeresen tisztítsa meg megfelelően a gázfúvóka belsejét a hegesztési fröccsenések eltávolítása érdekében, és permetezze be ESAB® fröccsenésgátlóval.
- Ellenőrizze a kopó alkatrészeket, hogy nincs-e rajtuk látható sérülés, és szükség esetén cserélje ki azokat.

6.6 A hűtőrendszer ellenőrzése

Győződjön meg arról, hogy a hűtőfolyadék tiszta-e, és szükség esetén cserélje ki. Az elkoszolódott hűtőfolyadék eldugíthatja a hegesztőpisztoly vízcsatornáit. A hegesztőpisztolyokhoz mindig megfelelő, korróziógátlókat tartalmazó hűtőfolyadékot használjon.

7 HIBAELHÁRÍTÁS

Amennyiben az alábbiakban leírt intézkedések nem járnak sikerrel, kérje a márkakereskedő vagy a gyártó tanácsát.

A hegesztőberendezés elemeiről, például az áramforrásról és a huzaladagolóról az adott elem használati útmutatójában talál tájékoztatást.

Probléma	Lehetséges ok	Intézkedés
A hegesztőpisztoly túlságosan felforrósodik	<ul style="list-style-type: none"> • Az érintkezőcsúcs/csúcstar tó nincs eléggé meghúzva • A hűtőrendszer nem működik megfelelően • A hegesztőpisztoly túlterhelt • A kábelszerelvény hibás 	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, és húzza meg kézzel • Ellenőrizze a vízátfolyást, a feltöltöttségi szintet és a tisztaságot • Ellenőrizze a műszaki jellemzőket, és ha szükséges, válasszon egy másik típust • Ellenőrizze a kábeleket, tömlőket és csatlakozásokat
Huzalvezetési problémák	<ul style="list-style-type: none"> • Az érintkezőcsúcs elkopott • A huzalvezető elkopott/elkoszolódott • A használt fogyóeszközök nem felelnek meg a huzal átmérőjének vagy anyagának • A huzalelőtoló nincs megfelelően összeszerelve • A kábelszerelvény meghajlott vagy kis átmérőjű körben van letéve • A huzal szennyezett 	<ul style="list-style-type: none"> • Cserélje ki az érintkezőcsúcsot • Ellenőrizze a huzalvezetőt, fúvassa át mindkét irányból. Szükség esetén cserélje ki. • Ellenőrizze a pótalkatrészlistát • Ellenőrizze a huzaladagoló tekercseket, az érintkezési nyomást és a görgő fékjét • Ellenőrizze a kábelszerelvényt, és fektesse le egyenesen • Használjon tisztítófilcet

Probléma	Lehetséges ok	Intézkedés
Porózus a varrat	<ul style="list-style-type: none"> • A fröccsenések lerakódása miatt gázörvény keletkezett • Túl kicsi vagy szélsőségesen magas gázáram a hegesztőpisztolyban • Hibás gázadagoló • Huzatos munkaterület • Nedvesség vagy szennyeződés a huzalon vagy a munkadarabon 	<ul style="list-style-type: none"> • Tisztítsa meg a hegesztőpisztoly-fejet, használjon gázporlasztót/fröccsenésgátlót • Ellenőrizze az átfolyást ellenőrző készülékkel • Ellenőrizze az átfolyást és a lehetséges szivárgásokat • Gondoskodjon védelemről • Ellenőrizze a huzalt és a munkadarabot, használjon kevesebb vagy más fajta fröccsenésgátló folyadékot
Változik az ív	<ul style="list-style-type: none"> • Az érintkezőcsúcs elkopott • Rossz hegesztési paraméterek 	<ul style="list-style-type: none"> • Cserélje ki az érintkezőcsúcsot • Állítsa be a megfelelő hegesztési paramétereket
A hegesztési folyamat nem indul el	<ul style="list-style-type: none"> • A vezérlőkábel megtört vagy hibás az indítókapcsoló 	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze és javítsa ki az indítókapcsoló csatlakozásait, tisztítsa meg vagy cserélje ki az indítókapcsolót

8 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE



VIGYÁZAT!

Javítást és elektromos munkákat csak engedéllyel rendelkező ESAB szerviztechnikus végezhet. Csak eredeti ESAB cserealkatrészeket használjon.

Az MXL 201, MXL 271, MXL 341, MXL 411W és MXL 511W kialakítása és tesztelése az alábbi nemzetközi és európai szabványoknak megfelelően történik: **IEC/EN 60974-7**. Szervizelés vagy javítás elvégzése után a munkát végző személy(ek) feladata annak biztosítása, hogy készülék továbbra is megfeleljen a fenti szabvány előírásainak.

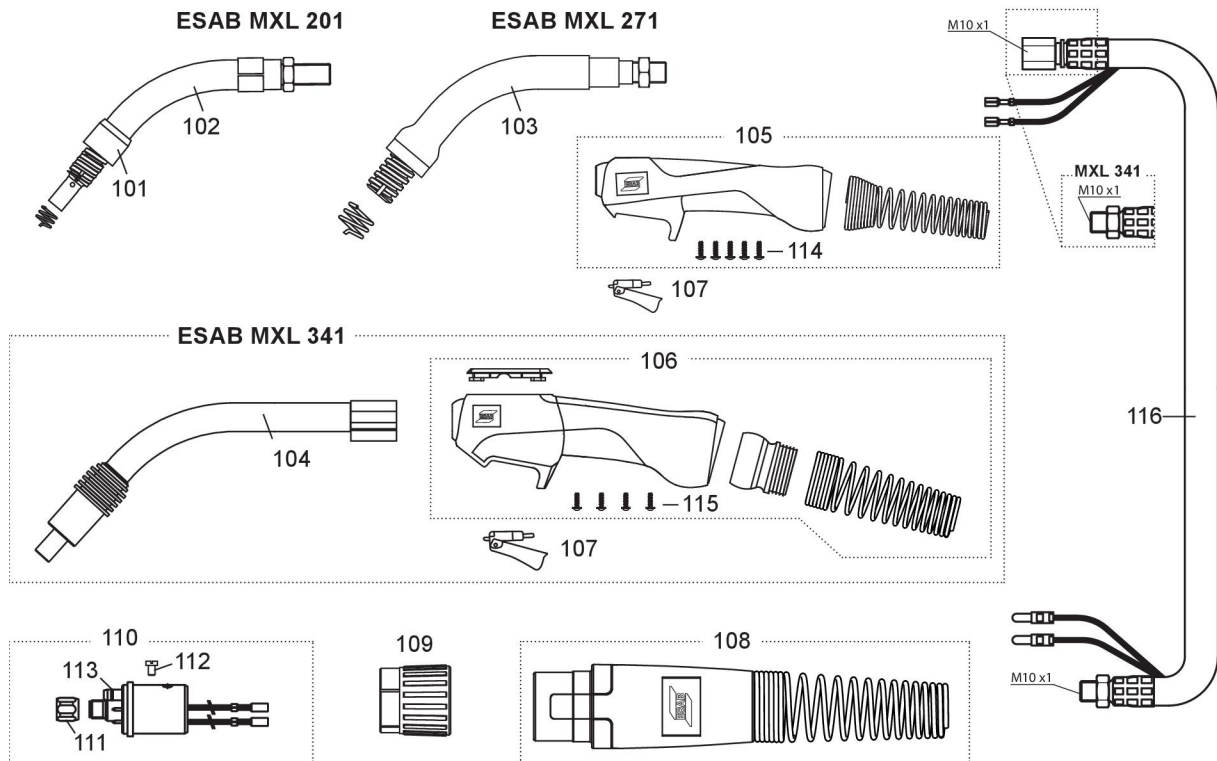
Pót- és kopó alkatrészek a legközelebbi ESAB forgalmazótól rendelhetők. Lásd: esab.com. Rendeléskor adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát. Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

RENDELÉSI SZÁM



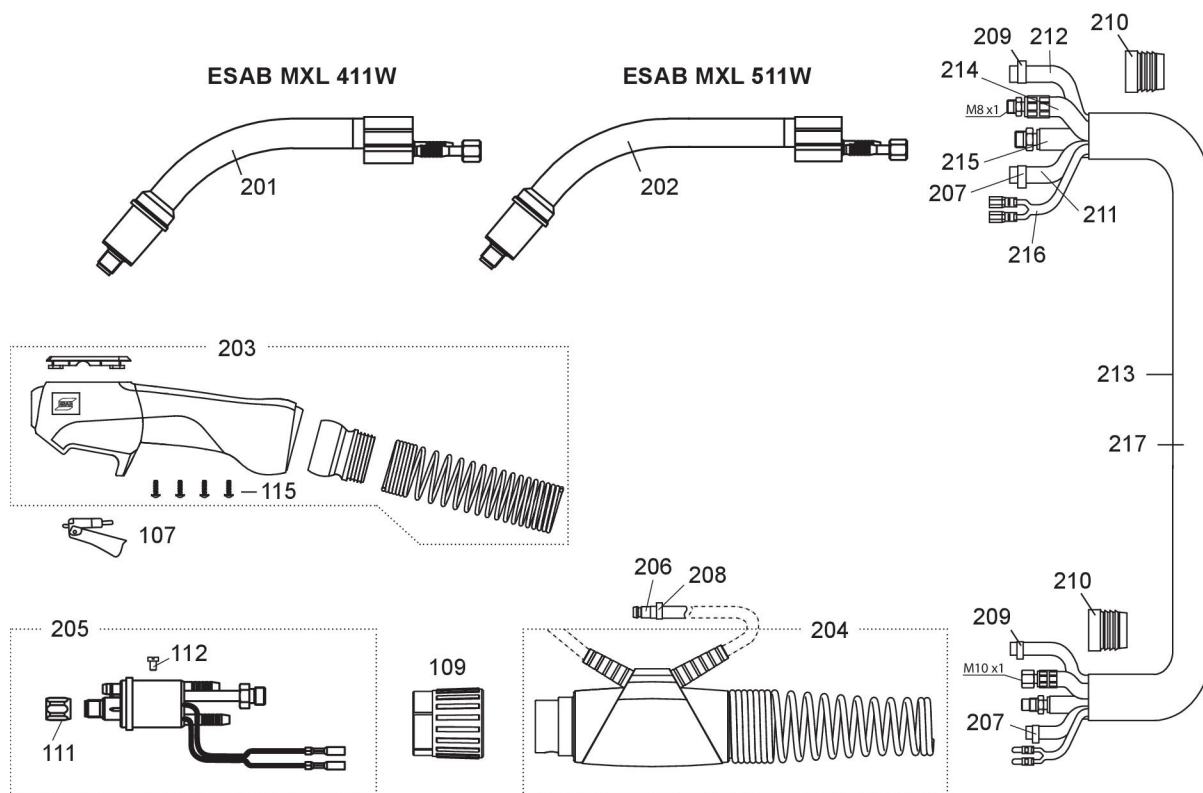
Renelési szám	Megnevezés	Típus	Megjegyzés
Gázhűtéses hegesztőpisztolyok			
0700 025 220	MXL 201	Hegesztőpisztoly, 3 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 221	MXL 201	Hegesztőpisztoly, 4 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 230	MXL 271	Hegesztőpisztoly, 3 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 231	MXL 271	Hegesztőpisztoly, 4 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 240	MXL 341	Hegesztőpisztoly, 3 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 241	MXL 341	Hegesztőpisztoly, 4 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 242	MXL 341	Hegesztőpisztoly, 5 m	Központi Euro csatlakozó
Vízűtéses hegesztőpisztolyok			
0700 025 250	MXL 411W	Hegesztőpisztoly, 3 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 251	MXL 411W	Hegesztőpisztoly, 4 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 252	MXL 411W	Hegesztőpisztoly, 5 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 260	MXL 511W	Hegesztőpisztoly, 3 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 261	MXL 511W	Hegesztőpisztoly, 4 m	Központi Euro csatlakozó
0700 025 262	MXL 511W	Hegesztőpisztoly, 5 m	Központi Euro csatlakozó

PÓTALKATRÉSZLISTA



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

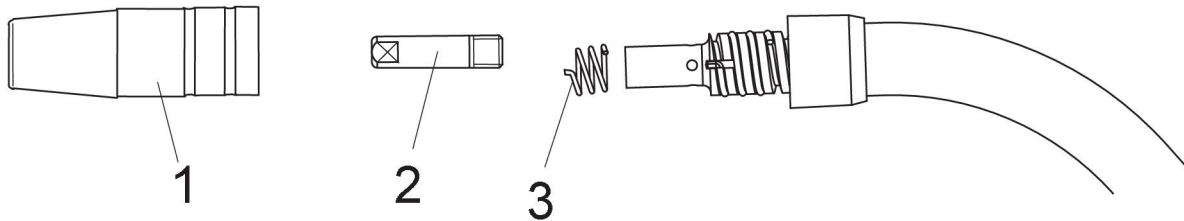


Item	Denomination	Ordering no.	MXL 411	MXL 511
201	Torch neck MXL 411W	0700 025 203	X	
202	Torch neck MXL 511W	0700 025 204		X
203	Handle complete Expert Plus	0700 025 902	X	X
204	Cable support cpl.	0700 025 971	X	X
205	Central connector W	0700 025 970	X	X
206	Quick connector	0700 025 973	X	X
207	Hose 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

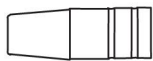



Item	Denomination	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m
214	Water-power cable, blue	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985
215	Wire conduit, yellow	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988
216	Control cable cpl.	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991
217	Cable assembly	0700 025 980	0700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


KOPÓ ALKATRÉSZEK


MXL 201



1. Gázfúvóka
 2. Érintkezőcsúcs, M6 x 25
 3. Fúvóka rúgója

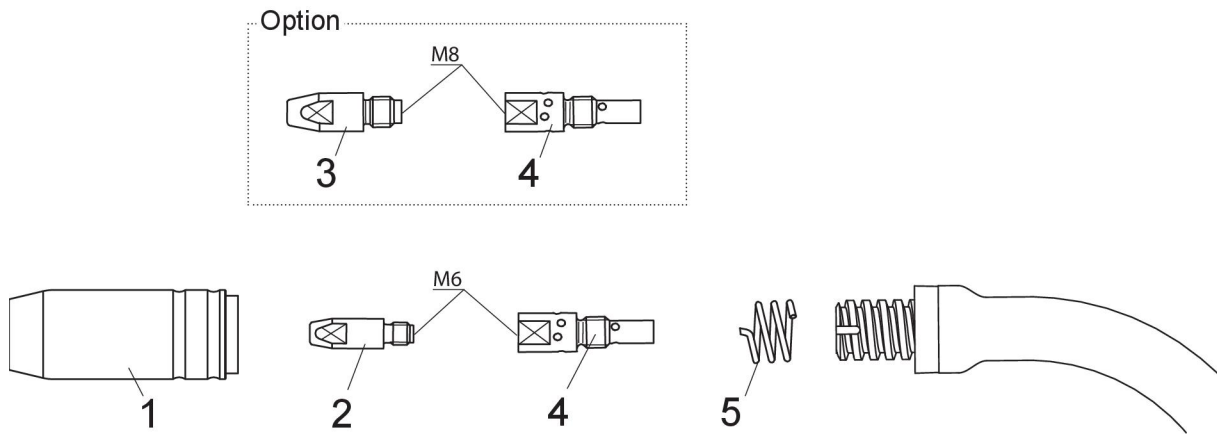
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 054	Gas nozzle	Conical	12 mm	53 mm	
0700 200 060	Gas nozzle	Conical	9.5 mm	53 mm	
0700 200 057	Gas nozzle	Cylindrical	16 mm	53 mm	
0700 200 105	Gas nozzle	For self shielding wire	6.5 mm	43.5 mm	

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		

Félkövér = standard kiszállítás

MXL 271






- 1. Gázfúvóka
- 2. Érintkezőcsúcs, M6 x 28
- 3. Érintkezőcsúcs, M8 x 30
- 4. Érintkezőcsúcs adaptere
- 5. Fúvóka rúgója

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	

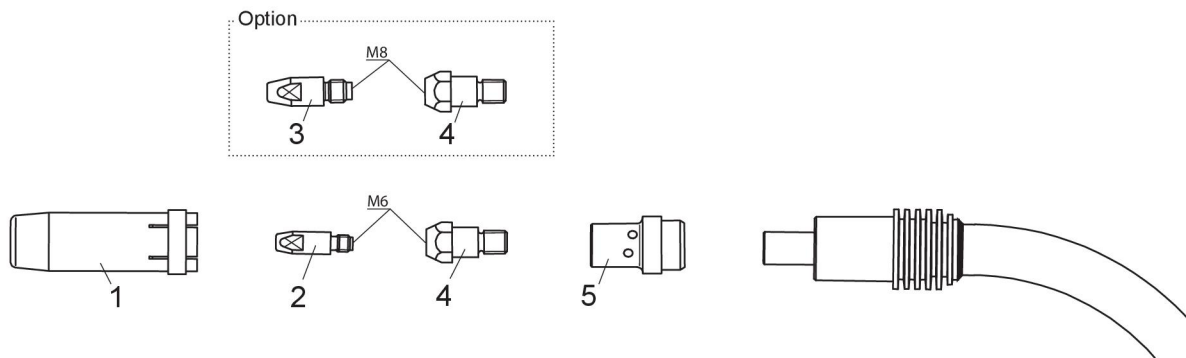
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 200 068	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.8 mm	
0700 200 069	Contact tip, M6 x 28	Cu	0.9 mm	
0700 200 070	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.0 mm	
0700 200 071	Contact tip, M6 x 28	Cu	1.2 mm	
0700 200 081	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr	0.8 mm	
0700 200 083	Contact tip, M6 x 28	CuCrZr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

Félkövér = standard kiszállítás

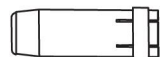


Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.8 mm	
0700 025 281	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	0.9 mm	
0700 200 103	Contact tip, M8 x 30	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			

Félkövér = standard kiszállítás

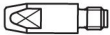
MXL 341




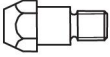
- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Gázfúvóka | 4. Érintkezőcsúcs adaptere |
| 2. Érintkezőcsúcs, M6 x 28 | 5. Gázporlasztó |
| 3. Érintkezőcsúcs, M8 x 30 | |

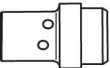
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 200 056	Gas nozzle	Conical	16 mm	83.5 mm	
0700 200 062	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	83.5 mm	
0700 200 059	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	83.5 mm	

Félkövér = standard kiszállítás

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	

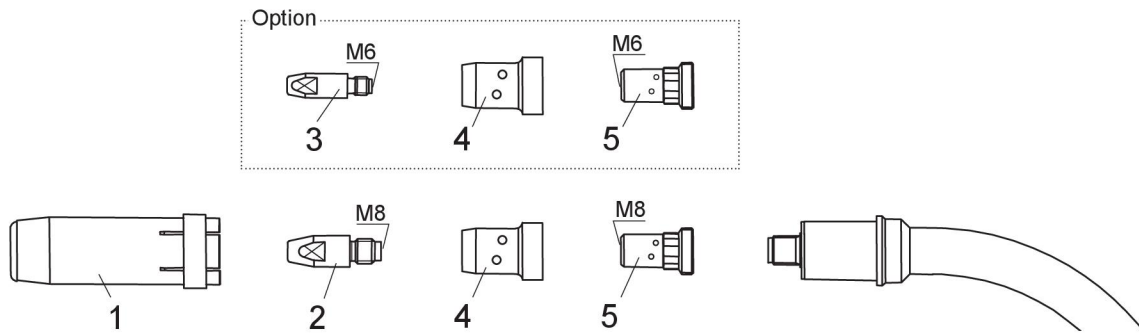
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	
0700 025 275	Contact tip, M8 x 30	Cu	0.8 mm	
0700 025 276	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.0 mm	
0700 025 277	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.2 mm	
0700 025 278	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.4 mm	
0700 025 279	Contact tip, M8 x 30	Cu	1.6 mm	
0700 025 280	Contact tip, M8 x 30	CuCrZr	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	

Félkövér = standard kiszállítás

MXL 411W / 511W




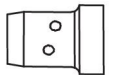
- 1. Gázfúvóka
- 2. Érintkezőcsúcs, M6 x 28
- 3. Érintkezőcsúcs, M8 x 30
- 4. Gázporlasztó
- 5. Érintkezőcsúcs adaptere

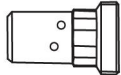
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0700 025 295	Gas nozzle	Conical	16 mm	75.5 mm	
0700 025 296	Gas nozzle	Conical	14 mm	75.5 mm	
0700 025 297	Gas nozzle	Cylindrical	20 mm	75.5 mm	
0700 025 298	Gas nozzle	Conical Only for M6	12 mm	75.5 mm	

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	

Félkövér = standard kiszállítás

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	

Félkövér = standard kiszállítás

Acél huzalvezető

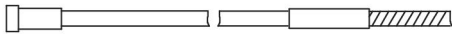


Ordering no.	Ø	Length	Notes	MXL 201	MXL 271	MXL 341	MXL 411 / 511W
0700 200 085	0.8 - 1.0	3.0 m	Blue	X	X	X	X
0700 200 086	0.8 - 1.0	4.0 m	Blue	X	X	X	X
0700 025 800	0.8 - 1.0	5.0 m	Blue			X	X
0700 200 087	1.0 - 1.2	3.0 m	Red		X	X	X
0700 200 088	1.0 - 1.2	4.0 m	Red		X	X	X
0700 025 801	1.0 - 1.2	5.0 m	Red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

Félkövér = standard kiszállítás

PTFE huzalvezető

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

PA huzalvezető bronz elülső véggel

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>

