



***PSF 260, PSF 315, PSF 315 RS3,
PSF 415, PSF 415 RS3,
PSF 420w, PSW 420w RS3,
PSF 430w, PSF 430w RS3,
PSF 515, PSF 520w,
PSF 520w RS3***



Kezelési utasítás





EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

MIG/MAG welding torch

Type designation

Air Cooled Variants: PSF 260, PSF 315, PSF 315 RS3, PSF 415, PSF 415 RS3, PSF 515
Water Cooled Variant: PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 520w, PSF 520w RS3

Brand name or trademark

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

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

Signature

Gothenburg 2020-10-09

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

Flavio Santos
General Manager
Global Equipment Solutions

CE 2020

1	BIZTONSÁG	5
1.1	Jelmagyarázat.....	5
1.2	Biztonsági óvintézkedések.....	5
2	BEVEZETÉS	9
3	SZÁLLÍTÁS ÉS CSOMAGOLÁS	10
4	MŰSZAKI ADATOK	11
5	ÜZEMELTETÉS	13
5.1	A huzalvezető felszerelése	13
5.2	A hegesztőpisztoly felszerelése	13
5.3	A középítő adapter felszerelése a berendezésre	13
5.4	Csatlakoztatás a hűtőegységhez	14
5.5	A védőgáz szintjének beállítása.....	14
5.6	Ellenőrzőlista	14
5.7	Huzal lecserélése	14
5.8	A hegesztési folyamat indítása és leállítása	14
6	SZERVIZ	16
6.1	Áttekintés	16
6.2	Kábelszerelvény	16
6.3	A huzaladagoló tisztítása.....	16
6.4	Acél huzalvezető / Műanyag huzalvezető	16
6.5	A hattyúnyak megtisztítása	19
6.6	A hűtőrendszer ellenőrzése	19
7	HIBAELHÁRÍTÁS	20
8	PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	22
	RENDELÉSI SZÁM	23
	PÓTALKATRÉSZLISTA	25
	Hegesztőpisztoly-nyak a PSF 260 típushoz.....	25
	Hegesztőpisztoly-nyak a PSF 315, PSF 415, PSF 415 egyenes és PSF 515 típushoz.....	26
	Hegesztőpisztoly-nyak a PSF 420w, 420w egyenes, PSF 430w és PSF 520w típushoz.....	28
	KOPÓ ALKATRÉSZEK	30
	PSF 260	30
	PSF 315	31
	PSF 415	32
	PSF 515	33
	PSF 420w	34
	PSF 430w	35
	PSF 520w	36
	PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w , PSF 430w és PSF 520w érintkezőcsúcsok	37

Érintkezőcsúcsok, M6	38
Acél huzalvezető	38
PTFE huzalvezető	40
PA huzalvezető bronz elülső véggel.....	40

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.



FIGYELEM!

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



VIGYÁZAT!

Olyan veszélyt jelez, ami kisebb személyi sérülést eredményezhet.



FIGYELEM!

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.

**FIGYELEM!**

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.



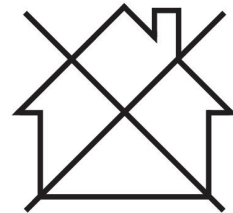
FIGYELEM!

Ne használja a hegesztőkészüléket befagyott csövek kiolvasztására!



VIGYÁZAT!

Az A osztályú berendezés nem használható lakókörnyezetben, ahol az áramellátás a kiefeszültségű 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

Ha a szállítás során a csomagolás és/vagy valamelyik alkatrész megsérült:

- 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	PSF 260	PSF 315, PSF 315 RS3	PSF 415, PSF 415 RS3	PSF 515
Hűtés típusa	Levegő	Levegő	Levegő	Levegő
Megengedett terhelés 60%-os működési ciklus mellett*				
Szén-dioxid CO ₂	250 A	315 A	380 A	450 A
Vegyes gáz, Ar/CO ₂ M21	225 A	285 A	325 A	400 A
Ajánlott gázáram	8-12 l/perc	8-15 l/perc	10-18 l/perc	10-20 l/perc
Huzalátmérő	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,6 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	-10 °C és 40 °C között

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

Hegesztőpisztoly	PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	PSF 520w, PSF 520w RS3
Hűtés típusa	Víz	Víz
Megengedett terhelés 100%-os működési ciklus mellett*		
Szén-dioxid CO ₂	450 A	500 A
Vegyes gáz, Ar/CO ₂ M21	450 A	500 A
Ajánlott gázáram	10-20 l/perc	10-20 l/perc
Huzalátmérő	0,8-1,6 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 hűtőköreire 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, nikkell 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, gázfúvókát 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 legegyszerűbb helyzetben fektesse 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 SZERVIZ

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.

**FIGYELEM!**

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.

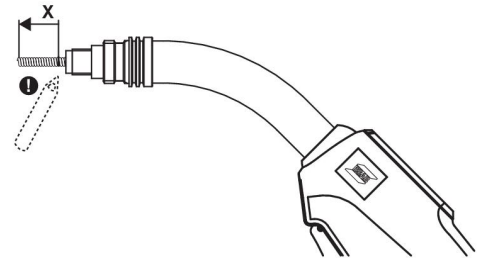
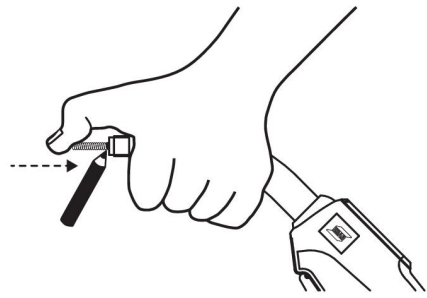
6.4 Acél huzalvezető / Műanyag huzalvezető

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

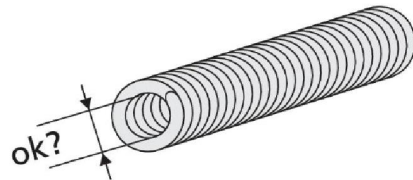
A huzalvezető és a hegesztőhuzal beillesztését egyenesen lefektetett kábelszerelvényben kell elvégezni.

Acél huzalvezető beszerelése

1. Távolítsa el a hüvelyes anyát a központi csatlakozóról, majd távolítsa el a gázfűvókát, az érintkezőcsúcsot és a csúcstartót a hegesztőpisztolyról.
2. Illessze be a huzalvezetőt a központi csatlakozón keresztül, majd rögzítse a hüvelyes anya segítségével.
3. Óvatosan nyomja be a huzalvezető elejét a hegesztőpisztolyba, amennyire csak lehet. Ne erőltesse. Jelölje meg a hegesztőpisztoly-nyak végét a huzalvezetőn.
4. Vágja a huzalvezetőt a megfelelő hosszra az ábrán látható, a jelöléstől mért „X” méretű kiálló résszel.

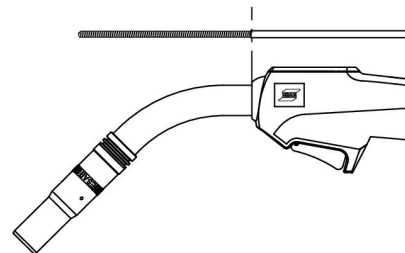


Távolítsa el a huzalvezetőt a hegesztőpisztolyból, és óvatosan simítsa ki az elülső végét. Szükség esetén köszörülje le a sorjás végeket. Ellenőrizze, hogy a belső nyílás teljesen nyitott-e.



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.

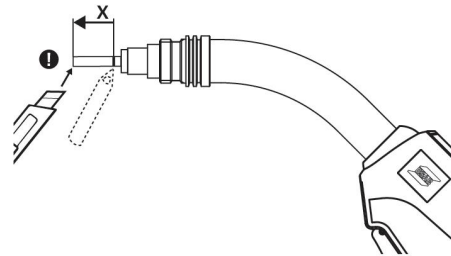
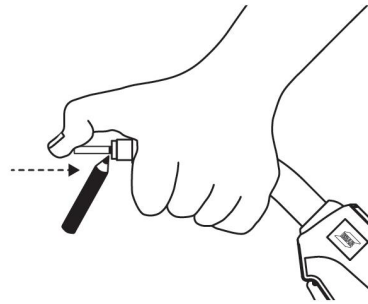


Vágási hossz

Hegesztőpisztoly	„X” méretű kiálló rész
PSF 260	16 mm
PSF 315, PSF 315 RS3	16 mm
PSF 415, PSF 415 RS3	12 mm
PSF 515	17 mm
PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	12 mm
PSF 520w, PSF 520w RS3	12 mm

Műanyag huzalvezető beszerelése

1. Távolítsa el a hüvelyes anyát a központi csatlakozóról, majd távolítsa el a gázfűvókát, az érintkezőcsúcsot és a csúcstartót a hegesztőpisztolyról.
2. Illessze be a huzalvezetőt a központi csatlakozón keresztül, majd rögzítse a hüvelyes anya segítségével.
3. Óvatosan nyomja be a huzalvezető elejét a hegesztőpisztolyba, amennyire csak lehet. Ne erőltesse. Jelölje meg a hegesztőpisztoly-nyak végét a huzalvezetőn.
4. Vágja a huzalvezetőt a megfelelő hosszra az ábrán látható, a jelöléstől mért „X” méretű kiálló résszel. A huzalvezető megfelelő hosszra vágása után enyhén élezze le a vezető elejét.

**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.

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



Szereljen fel minden szükséges alkatrészt a hegesztőpisztoly-nyakra.

Vágási hossz

Hegesztőpisztoly	„X” méretű kiálló rész
PSF 260	13 mm
PSF 315, PSF 315 RS3	13 mm
PSF 415, PSF 415 RS3	9 mm
PSF 515	14 mm
PSF 420w, PSF 420w RS3, PSF 430w, PSF 430w RS3	9 mm
PSF 520w, PSF 520w RS3	9 mm

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/csúcstartó 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.

A PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w és PSF 520w hegesztőpisztolyok kialakítása és tesztelése az **IEC/EN 60974-7** nemzetközi és európai szabványoknak megfelelően történik. 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 rendelhetőek. 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



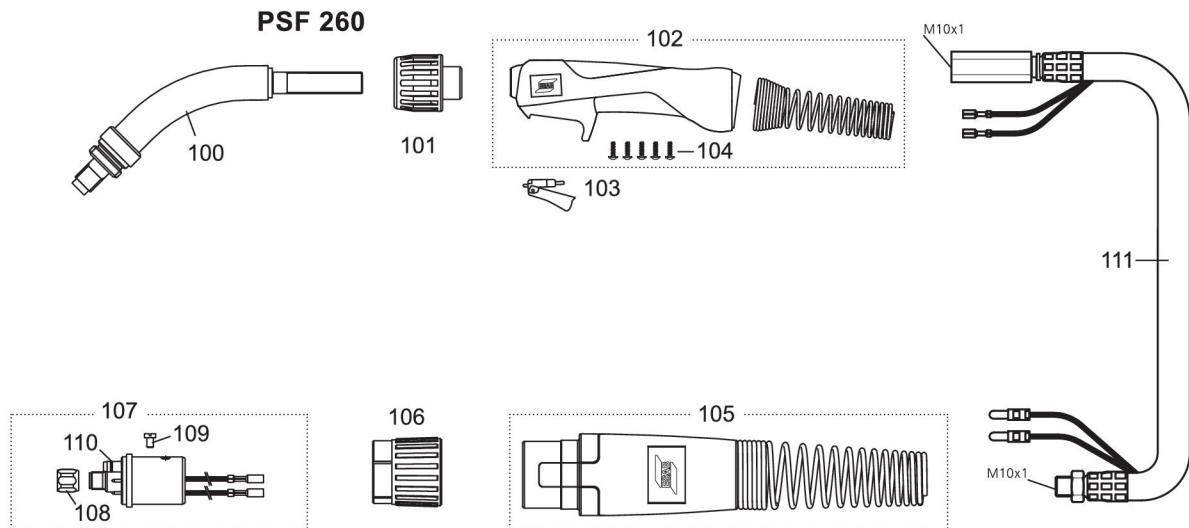
Ordering number	Denomination	Type	Notes
Gas cooled torches			
0700 025 020	PSF 260	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 021	PSF 260	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 022	PSF 260	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 030	PSF 315	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 031	PSF 315	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 032	PSF 315	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 033	PSF 315 RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 037	PSF 315 RS3	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 040	PSF 415	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 041	PSF 415	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 042	PSF 415	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 043	PSF 415 RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 050	PSF 515	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 051	PSF 515	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 052	PSF 515	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
Water cooled torches			
0700 025 060	PSF 420w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 061	PSF 420w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 062	PSF 420w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 063	PSF 420w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 064	PSF 420w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 065	PSF 420w RS3	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 076	PSF 430w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 077	PSF 430w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector

Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 025 078	PSF 430w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 085	PSF 430w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 086	PSF 430w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 087	PSF 430w RS3	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 070	PSF 520w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 071	PSF 520w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 025 072	PSF 520w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 025 073	PSF 520w RS3	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 025 074	PSF 520w RS3	Welding torch 4 m	Euro-Central connector

PÓTALKATRÉSZLISTA

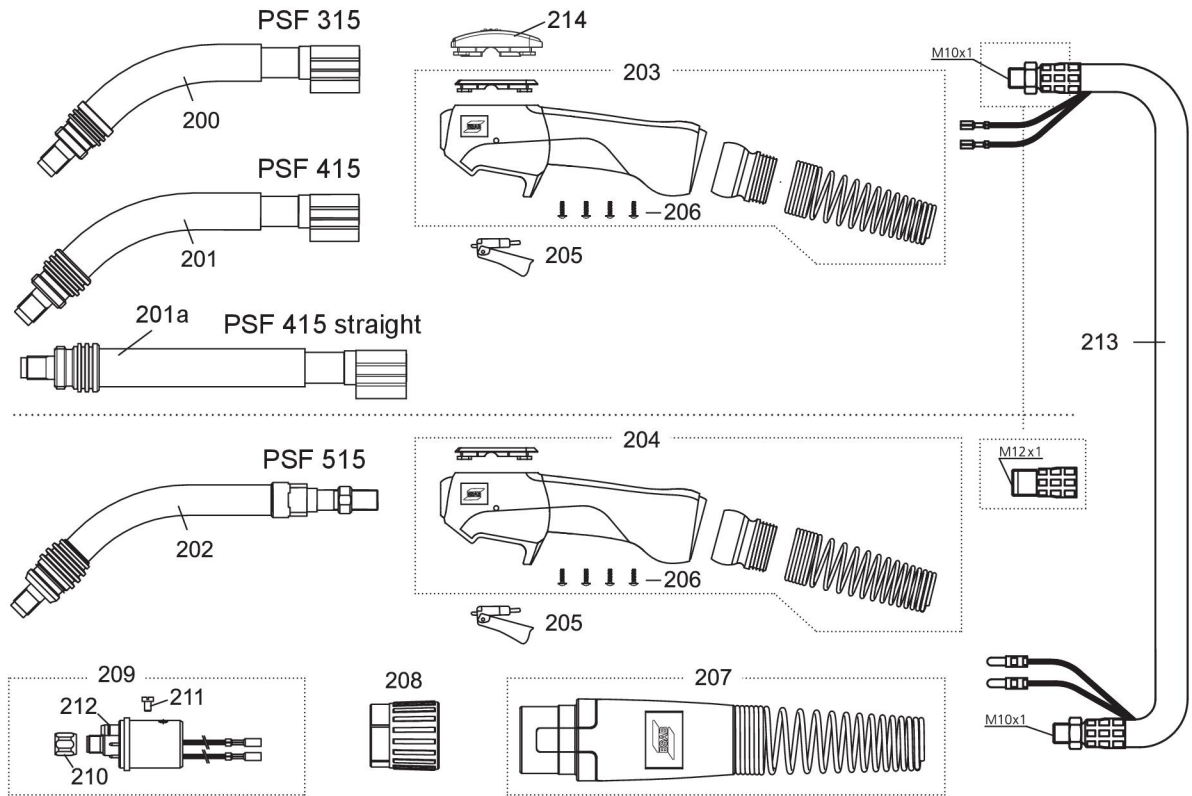
Hegesztőpisztoly-nyak a PSF 260 típushoz

Item	Ordering no.	Denomination
100	0700 025 000	Torch neck PSF 260
101	0700 025 908	Plastic nut
102	0700 025 900	Handle cpl. Expert Mini
103	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles
104	0700 025 904	Screw for handle
105	0700 025 950	Cable support cpl., small, G
106	0700 025 951	Adaptor nut
107	0700 200 101	Central connector G
108	0700 200 098	Liner locking nut
109	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6
110	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm
111	0700 025 954	Coaxial cable for PSF 260, 3 m
	0700 025 955	Coaxial cable for PSF 260, 4 m
	0700 025 956	Coaxial cable for PSF 260, 5 m



Hegesztőpisztoly-nyak a PSF 315, PSF 415, PSF 415 egyenes és PSF 515 típushoz

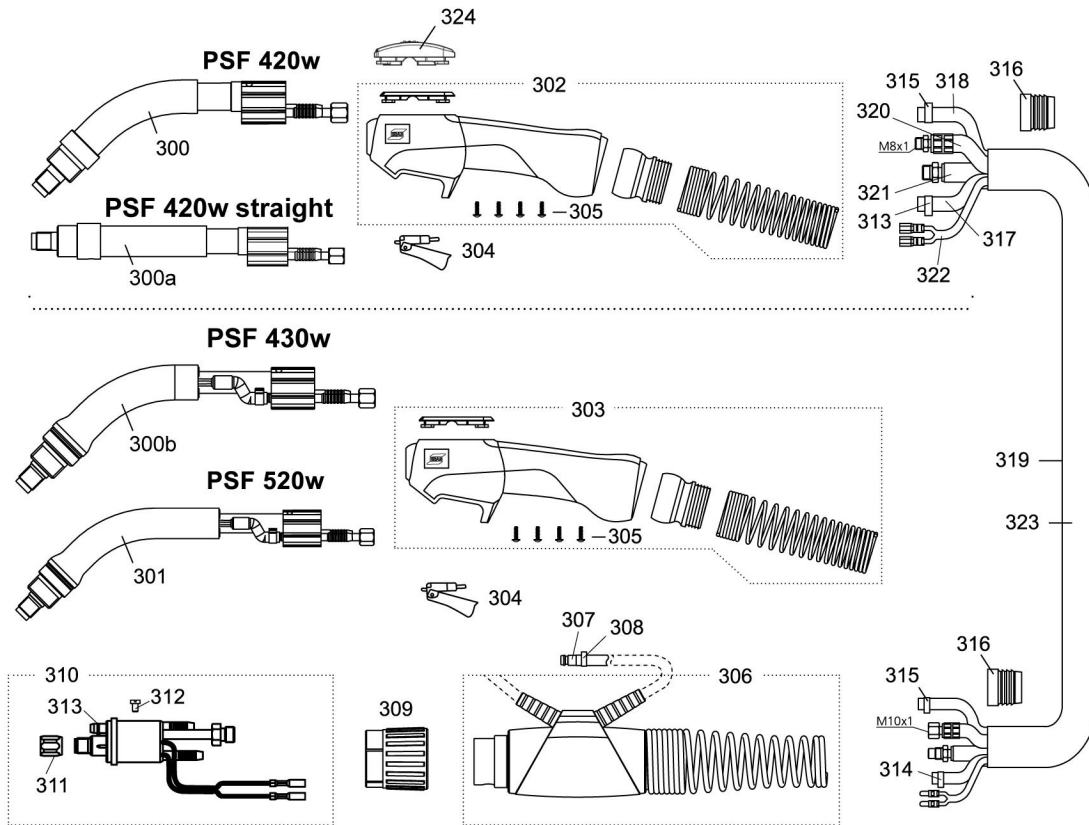
Item	Ordering no.	Denomination	PSF 315	PSF 415	PSF 515
200	0700 025 001	Torch neck PSF 315	X		
201	0700 025 002	Torch neck PSF 415		X	
201a	0700 025 009	Torch neck PSF 415 straight		X	
202	0700 025 003	Torch neck PSF 515			X
203	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X	X	
204	0700 025 906	Handle cpl. Expert Plus			X
205	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles	X	X	X
206	0700 025 904	Screw for handle	X	X	X
207	0700 025 907	Cable support cpl., large, G	X	X	X
208	0700 025 951	Adaptor nut	X	X	X
209	0700 200 101	Central connector G	X	X	X
210	0700 200 098	Liner locking nut	X	X	X
211	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6	X	X	X
212	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm	X	X	X
213	0700 025 964	Coaxial cable, 3 m	X		
	0700 025 965	Coaxial cable, 4 m	X		
	0700 025 966	Coaxial cable, 5 m	X		
	0700 025 957	Coaxial cable, 3 m		X	
	0700 025 958	Coaxial cable, 4 m		X	
	0700 025 959	Coaxial cable, 5 m		X	
	0700 025 967	Coaxial cable, 3 m			X
	0700 025 968	Coaxial cable, 4 m			X
	0700 025 969	Coaxial cable, 5 m			X
214	0700 025 850	Modul ESAB RS3	X	X	



Hegesztőpisztoly-nyak a PSF 420w, 420w egyenes, PSF 430w és PSF 520w típushoz

Item	Ordering no.	Denomination	PSF 420w	PSF 430	PSF 520w
300	0700 025 004	Torch neck PSF 420w	X		
300a	0700 025 010	Torch neck PSF 420w straight	X		
300b	0700 025 011	Torch neck PSF 430w		X	
301	0700 025 005	Torch neck PSF 520w			X
302	0700 025 905	Handle cpl. Expert Plus	X		
303	0700 025 906	Handle cpl. Expert Plus		X	X
304	0700 025 903	Trigger, yellow, 2-poles	X	X	X
305	0700 025 904	Screw for handle	X	X	X
306	0700 025 971	Cable support cpl.	X	X	X
307	0700 025 973	Quick connector	X	X	X
308	0700 025 975	Hose clamp with ring Ø 9.0	X	X	X
309	0700 025 951	Adaptor nut	X	X	X
310	0700 025 970	Central connector W	X	X	X
311	0700 200 098	Liner locking nut	X	X	X
312	0700 025 952	Cylinder head screw M4 × 6	X	X	X
313	0700 025 953	O-ring 4.0 × 1.0 mm	X	X	X
314	0700 025 974	Hose clamp with ring Ø 8.7	X	X	X
315	0700 025 976	Hose clamp with ring Ø 9.5	X	X	X
316	0700 025 972	Clamping ring for outer cover	X	X	X
317	0700 025 993	PVC-Gas hose, black, 4.5 × 1.5 mm	X	X	X
318	0700 025 994	PVC hose, braided, black, 5 × 1.5 mm	X	X	X
319	0700 025 992	Fabric outer cover	X	X	X
324	0700 025 850	Modul ESAB RS3	X	X	X

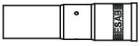
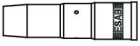
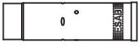
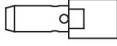

Item	Ordering no. / 3 m	Ordering no. / 4 m	Ordering no. / 5 m	Denomination
320	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985	Water-power cable
321	0700 025 986	0700 025 987	0700 025 988	Wire conduit
322	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991	Control cable cpl.
323	0700 025 980	0700 025 981	0700 025 982	Cable assembly

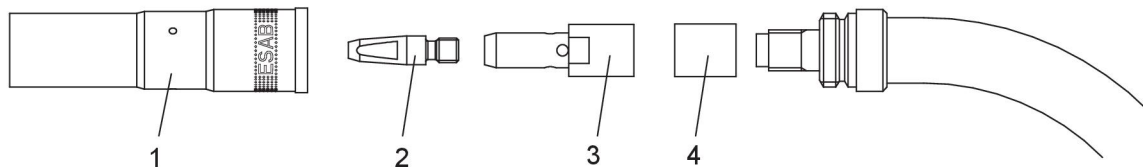


KOPÓ ALKATRÉSZEK

PSF 260

Félkövér = standard kiszállítás. Az érintkezőcsúcsokkal kapcsolatban lásd az érintkezőcsúcs-táblázatot.

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 881	Gas nozzle	Standard	14 mm	73 mm	
0458 465 881	Gas nozzle	Conical	12 mm	73 mm	
0458 470 881	Gas nozzle	Straight	16 mm	73 mm	
0366 314 001	Tip adaptor standard M6			36.6 mm	
0366 397 001	Insulation bushing				

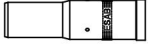

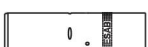
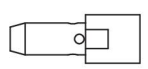
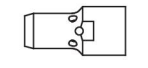



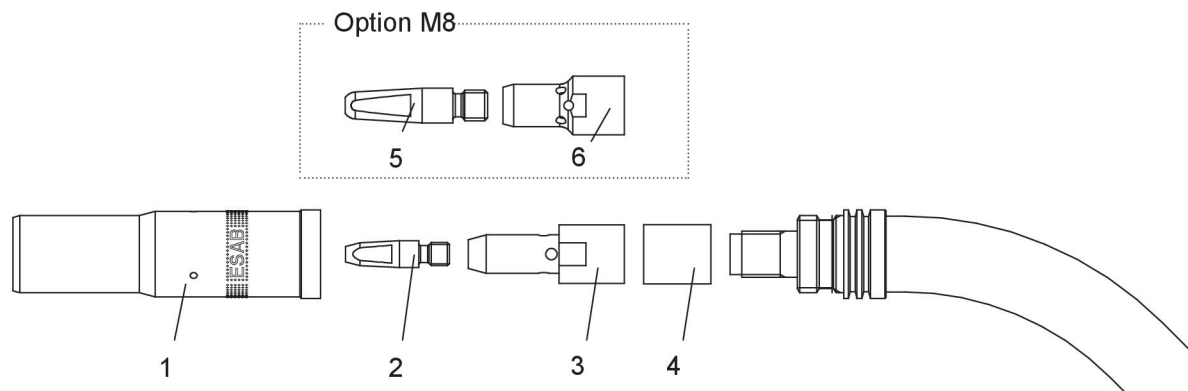
1. Gázfúvóka
2. Érintkezőcsúcs, M6 × 27

3. Érintkezőcsúcs adaptere, M6
4. Szigetelő persely

PSF 315

Félkövér = standard kiszállítás. Az érintkezőcsúcsokkal kapcsolatban lásd az érintkezőcsúcs-táblázatot.

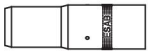
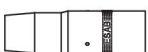

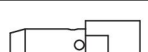
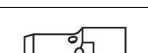
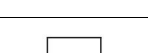
Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 CU			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0366 397 002	Insulation bushing				

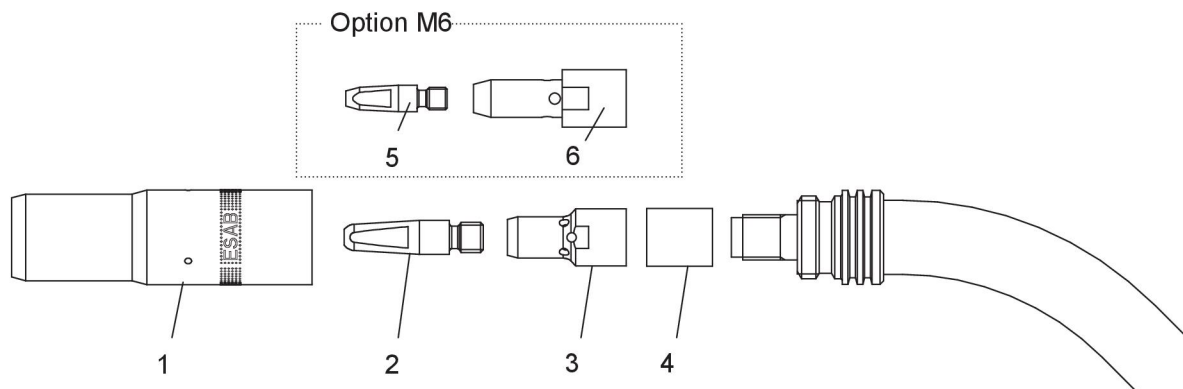


- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Gázfúvóka | 4. Szigetelő persely |
| 2. Érintkezőcsúcs, M6 × 27 | 5. Érintkezőcsúcs, M8 × 37 |
| 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M6 | 6. Érintkezőcsúcs adaptere, M8 |

PSF 415

Félkövér = standard kiszállítás. Az érintkezőcsúcsokkal kapcsolatban lásd az érintkezőcsúcs-táblázatot.

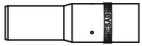


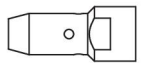

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 883	Gas nozzle	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0366 397 002	Insulation bushing				

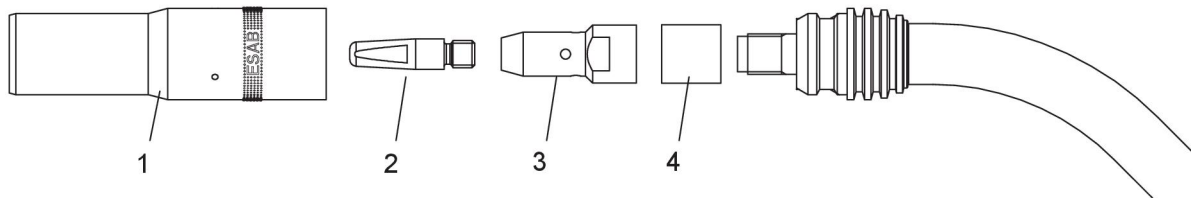


- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Gázfúvóka | 4. Szigetelő persely |
| 2. Érintkezőcsúcs, M8 × 37 | 5. Érintkezőcsúcs, M6 × 27 |
| 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M8 | 6. Érintkezőcsúcs adaptere, M6 |

PSF 515

Félkövér = standard kiszállítás. Az érintkezőcsúcsokkal kapcsolatban lásd az érintkezőcsúcs-táblázatot.

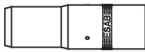


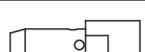
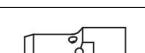

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 884	Gas nozzle	Standard	18 mm	94 mm	
0458 465 884	Gas nozzle	Conical	15 mm	94 mm	
0458 470 884	Gas nozzle	Straight	21 mm	94 mm	
0366 395 001	Tip adaptor standard M8 Cu			40.1 mm	
0700 025 852	Tip adaptor M8 brass			40.1 mm	
0366 397 003	Insulation bushing				

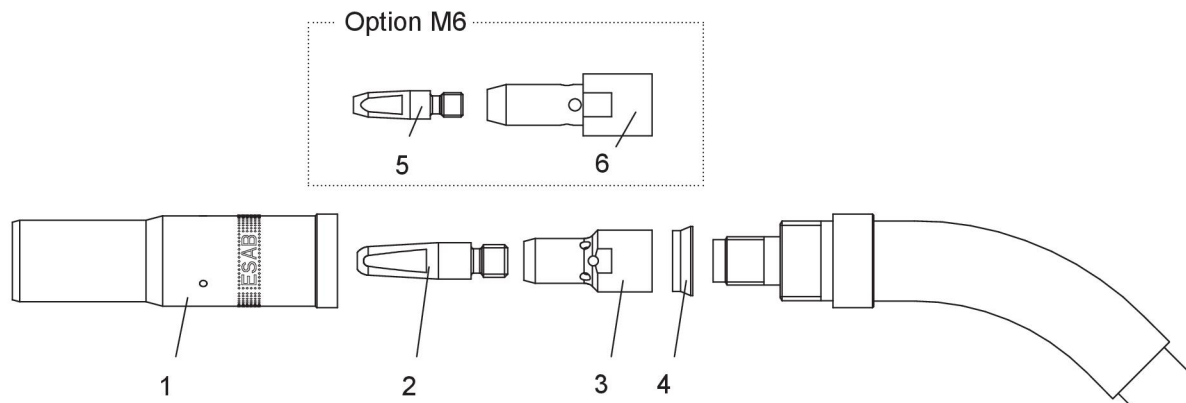


- | | |
|----------------------------|--------------------------------|
| 1. Gázfúvóka | 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M8 |
| 2. Érintkezőcsúcs, M8 × 27 | 4. Szigetelő persely |

PSF 420w

Félkövér = standard kiszállítás. Az érintkezőcsúcsokkal kapcsolatban lásd az érintkezőcsúcs-táblázatot.

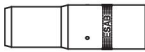


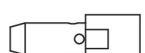
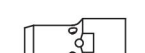

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				

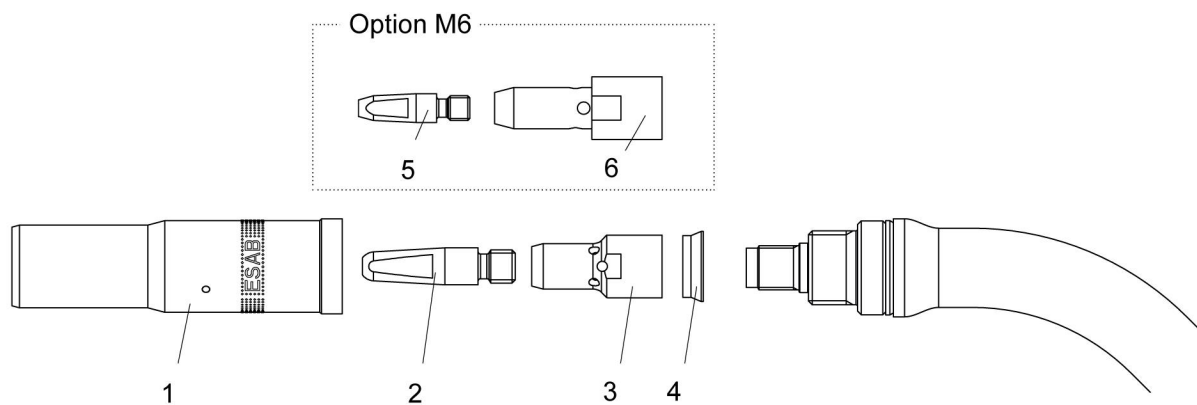


- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Gázfúvóka | 4. Szigetelő alátét |
| 2. Érintkezőcsúcs, M8 × 37 | 5. Érintkezőcsúcs, M6 × 27 |
| 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M8 | 6. Érintkezőcsúcs adaptere, M6 |

PSF 430w

Félkövr = standard kiszállítás. Az érintkezőcsúcsokkal kapcsolatban lásd az érintkezőcsúcs-táblázatot.

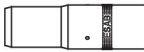
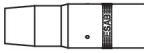

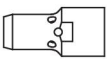

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Gas nozzle	Conical	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Gas nozzle	Straight	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Tip adaptor M6			40.6 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				

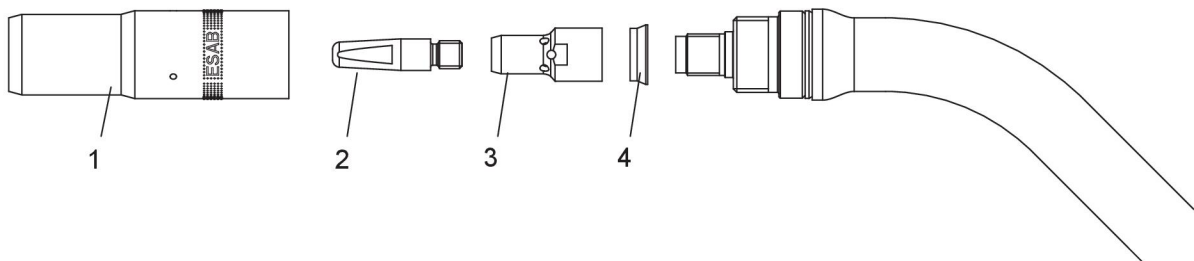


- | | |
|--------------------------------|--------------------------------|
| 1. Gázfúvóka | 4. Szigetelő alátét |
| 2. Érintkezőcsúcs, M8 × 37 | 5. Érintkezőcsúcs, M6 × 27 |
| 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M8 | 6. Érintkezőcsúcs adaptere, M6 |

PSF 520w

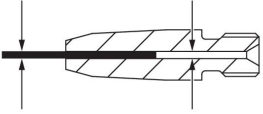
Félkövér = standard kiszállítás. Az érintkezőcsúcsokkal kapcsolatban lásd az érintkezőcsúcs-táblázatot.

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
0458 464 883	Gas nozzle	Standard	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Gas nozzle	Conical	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Gas nozzle	Straight	21 mm	80 mm	
0460 819 001	Tip adaptor M8 Cu			31.6 mm	
0700 025 851	Tip adaptor M8 brass			31.6 mm	
0458 874 001	Insulation washer				



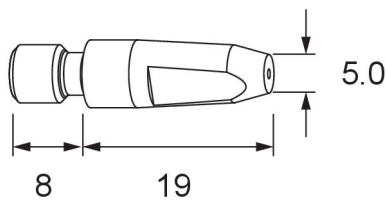
- | | |
|----------------------------|--------------------------------|
| 1. Gázfúvóka | 3. Érintkezőcsúcs adaptere, M8 |
| 2. Érintkezőcsúcs, M8 × 37 | 4. Szigetelő alátét |

PSF 260, PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w , PSF 430w és PSF 520w érintkezőcsúcsok

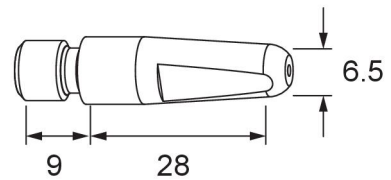
PSF 260* / PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	Gas / wire Ø		
		CO ₂	Mix/Ar	
M6	M6	CO₂	Mix/Ar	M6
0468 500 001	0468 500 001	0.6	-	W0.6 / 0.8
0468 500 002	0468 500 002	-	0.6	W0.8 / 0.9
0468 500 003	0468 500 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 500 004	0468 500 004	0.9	0.8	W0.9 / 1.1
0468 500 005	0468 500 005	1.0	0.9	W1.0 / 1.2
0468 500 006	0468 500 006	1.2	-	W1.2 / 1.4
0468 500 007	0468 500 007	1.2	1.0	W1.2 / 1.5
0468 500 008	0468 500 008	1.4	1.2	W1.4 / 1.7
-	0468 500 009	1.6	-	W1.6 / 1.9
-	0468 500 010	-	1.6	W1.6 / 2.1

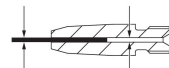
*PSF 260: csak M6-os érintkezőcsúcs és 0,6–1,0 méretű huzal

M6 × 27

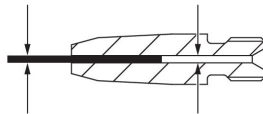


M8 × 37

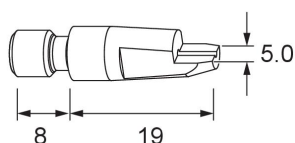


PSF 315	PSF 415 / PSF 420w / PSF 430w	PSF 515 / PSF 520w	Gas / wire Ø		
			CO ₂	Mix/Ar	
M8	M8	M8	CO₂	Mix/Ar	M8
0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	0.8	-	W0.8 / 1.0
0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	0.9	0.8	W1.0 / 1.1
0468 502 005	0468 502 005	0468 502 005	1.0	0.9	W1.0 / 1.2
0468 502 006	0468 502 006	0468 502 006	1.2	-	W1.2 / 1.4
0468 502 007	0468 502 007	0468 502 007	1.2	1.0	W1.2 / 1.5
0468 502 008	0468 502 008	0468 502 008	1.4	1.2	W1.4 / 1.7
-	0468 502 009	0468 502 009	1.6	-	W1.6 / 1.9
-	0468 502 010	0468 502 010	-	1.6	W1.6 / 2.1

Érintkezőcsúcsok, M6

Contact tip	Gas / wire Ø		
	CO ₂	Mix/Ar	
0468 501 002	-	0.6	W0.8 / 1.0
0468 501 003	0.8	-	W0.9 / 1.1
0468 501 004	0.9	0.8	W1.0 / 1.2
0468 501 005	1.0	0.9	W1.2 / 1.5

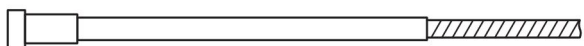
Nib M6



Acél huzalvezető

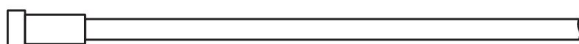
Félkövér = standard kiszállítás

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415 PSF 515	PSF 420w PSF 430w	PSF 520w
0700 200 085	0.8– 1.0	3 m	Blue	X	X			
0700 200 086	0.8– 1.0	4 m	Blue	X	X			
0700 025 800	0.8– 1.0	5 m	Blue	X	X			
0700 200 087	1.0– 1.2	3 m	Red	X	X			
0700 200 088	1.0– 1.2	4 m	Red	X	X			
0700 025 801	1.0– 1.2	5 m	Red	X	X			
0700 025 822	0.9– 1.2	3 m	Red H D			X	X	X
0700 025 823	0.9– 1.2	4 m	Red H D			X	X	X
0700 025 824	0.9– 1.2	5 m	Red H D			X	X	X
0700 025 825	1.4– 1.6	3 m	Grey HD			X	X	X
0700 025 826	1.4– 1.6	4 m	Grey HD			X	X	X
0700 025 827	1.4– 1.6	5 m	Grey HD			X	X	X



PTFE huzalvezető

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 200 089	0.8–1.0	3 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 200 090	0.8–1.0	4 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 025 811	0.8–1.0	5 m	Blue	X	X	X	X	X
0700 200 091	1.0–1.2	3 m	Red	X	X	X	X	X
0700 200 092	1.0–1.2	4 m	Red	X	X	X	X	X
0700 025 812	1.0–1.2	5 m	Red	X	X	X	X	X
0700 025 813	1.2–1.6	3 m	Yellow			X	X	X
0700 025 814	1.2–1.6	4 m	Yellow			X	X	X
0700 025 815	1.2–1.6	5 m	Yellow			X	X	X

**PA huzalvezető bronz elülső véggel**

Ordering no.	Ø	Length	Notes	PSF 260	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 025 816	0.8–1.0	3 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 817	0.8–1.0	4 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 818	0.8–1.0	5 m	Anthracite	X	X	X	X	X
0700 025 819	1.2–1.6	3 m	Anthracite		X	X	X	X
0700 025 820	1.2–1.6	4 m	Anthracite		X	X	X	X
0700 025 821	1.2–1.6	5 m	Anthracite		X	X	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>

