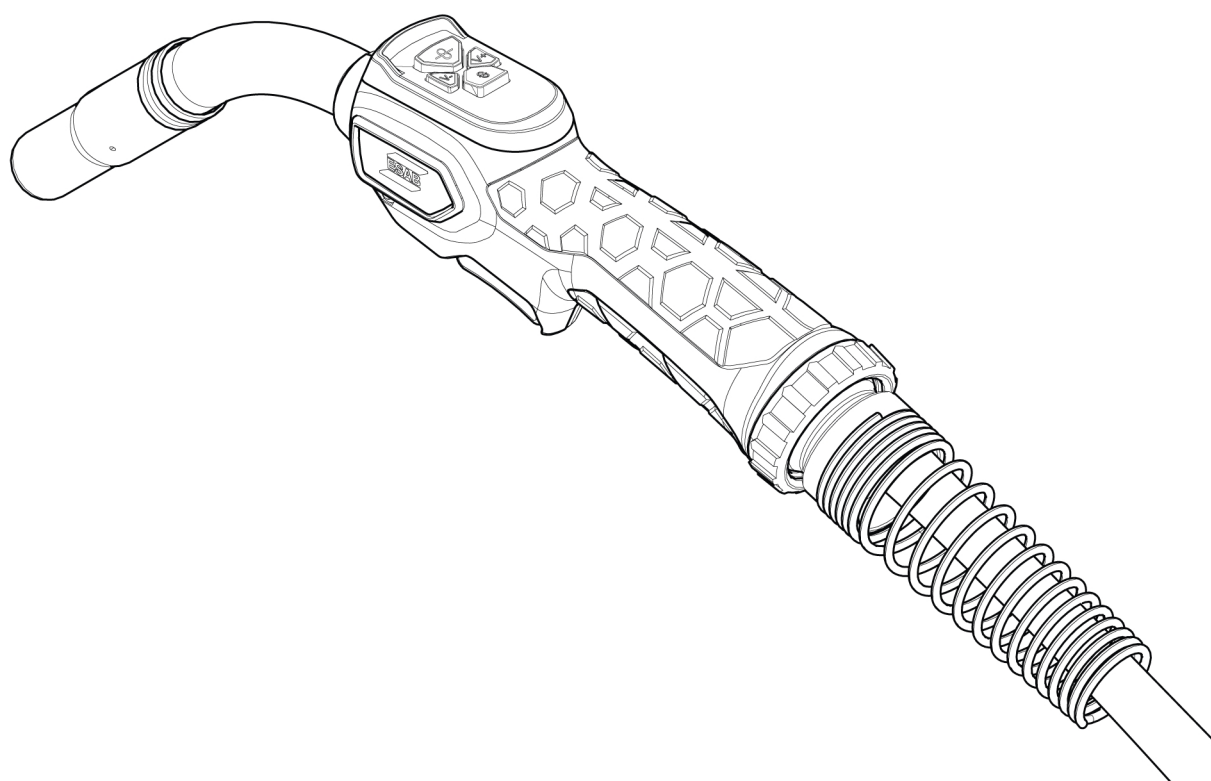


Exeor MIG 315 R4



Návod na použitie



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

Gas cooled variants: Exeor MIG 315 R4 Torch 3 m,
Exeor MIG 315 R4 Torch 4 m
Exeor MIG 315 R4 Torch 5 m

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorized representative established within the EEA

ESAB AB
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:

EN IEC 60974-7:2019	Arc welding equipment - Part 7: Torches
---------------------	---

Additional Information:

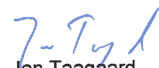
Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

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

Place/Date

Signature

Göteborg
2023-06-01


Jan Taagaard
Global Product Manager





UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Reg. 2016
- Electromagnetic Compatibility Reg. 2016
- The Restriction of Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012

Type of equipment

MIG/MAG welding torch

Type designation

Gas cooled variants: Exeor MIG 315 R4 Torch 3 m,
Exeor MIG 315 R4 Torch 4 m
Exeor MIG 315 R4 Torch 5 m

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

ESAB Group (UK) Ltd,
322 High Holborn, London, WC1V 7PB, United Kingdom
www.esab.co.uk

The following British Standards and Instruments in force within the United Kingdom has been used in the design:

- BS EN IEC 60974-7:2019	Arc welding equipment - Part 7: Torches
--------------------------	---

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

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

Signatures

David Todd
Commercial Director,
ESAB Group UK & Ireland
London, 2023-06-05

UK
CA

1	BEZPEČNOST	5
1.1	Význam symbolov	5
1.2	Bezpečnostné opatrenia	5
2	ÚVOD	8
2.1	Preprava a balenie	8
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	9
4	PREVÁDZKA	10
4.1	Pripojenia a ovládacie zariadenia	10
4.2	Nasadenie vložky	10
4.3	Vybavenie horáka	11
4.4	Montáž centrálného adaptéra k zariadeniu	11
4.5	Nastavenie úrovne ochranného plynu	11
4.6	Kontrolný zoznam	11
4.7	Výmena drôtu	11
4.8	Začiatok a ukončenie procesu zvarovania	11
5	ÚDRŽBA	12
5.1	Káblový zväzok	12
5.2	Čistenie posuvu drôtu	12
5.3	Oceľová vložka/plastová vložka	12
5.4	Čistenie labutieho krku	14
6	RIEŠENIE PROBLÉMOV	15
7	OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV	16
	OBJEDNÁVACIE ČÍSLA	17
	ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV	18
	SÚČASTI PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU	19

1 BEZPEČNOST

1.1 Význam symbolov

Ako sa používajú v tomto manuáli: **Buďte opatrní! Dávajte pozor!**



NEBEZPEČENSTVO!

Znamená bezprostredné ohrozenie, ktoré, pokiaľ mu nepredídete, môže spôsobiť bezprostredný vážny úraz alebo ohrozenie života.



VÝSTRAHA!

Znamená potenciálne riziko, ktoré môže spôsobiť poranenie alebo ohrozenie života.



UPOZORNENIE!

Znamená riziko, ktoré môže spôsobiť ľahký úraz.



VÝSTRAHA!

Pred použitím si prečítajte a osvojte návod na obsluhu a sledujte všetky štítky, bezpečnostné predpisy zamestnávateľa a karty bezpečnostných údajov (SDS).



1.2 Bezpečnostné opatrenia

Používatelia zariadení ESAB nesú konečnú zodpovednosť za to, že zaistia, aby každý, kto pracuje s takýmto zariadením alebo v jeho blízkosti, dodržiaval všetky príslušné bezpečnostné opatrenia. Bezpečnostné opatrenia musia spĺňať požiadavky vzťahujúce sa na tento typ zariadení. Odporúčame dodržiavať okrem predpisov a noriem platných pre dané pracovisko aj ďalej uvedené odporúčania.

Všetky práce musí vykonávať školený personál, ktorý je dobre oboznámený s obsluhou zariadenia. Nesprávna obsluha zariadenia môže viesť ku vzniku nebezpečných situácií, následkom ktorých môže dôjsť k úrazu obsluhy alebo k poškodeniu zariadenia.

1. Každý, kto používa toto zariadenie, musí byť dobre oboznámený s:
 - s jeho prevádzkou
 - umiestnením núdzových vypínačov
 - princípom jeho činnosti
 - platnými bezpečnostnými opatreniami
 - zvaraním a rezaním alebo iným príslušným použitím vybavenia
2. Obsluha musí zabezpečiť, aby:
 - pri spustení zariadenia nebola v jeho pracovnom priestore žiadna neoprávnená osoba
 - nikto nebol nechránený pri zapálení oblúka alebo začatí práce so zariadením
3. Pracovisko musí byť:
 - vhodné na daný účel
 - bez prievanov
4. Osobné ochranné prostriedky:
 - Vždy používajte osobné ochranné prostriedky, ako sú ochranné okuliare, odev odolný proti ohňu a ochranné rukavice
 - Nenoste voľné doplnky či ozdoby, ako sú šály, náramky, prstene atď., ktoré by sa mohli zachytiť alebo spôsobiť popáleniny
5. Všeobecné bezpečnostné opatrenia:
 - Presvedčte sa, či je spätný vodič bezpečne pripojený
 - Prácu na vysokonapäťovom zariadení **smie vykonávať len kvalifikovaný elektrikár**
 - K dispozícii musí byť vhodný a jasne označený hasiaci prístroj
 - Mazanie a údržbu zariadenia **nesmiete** vykonávať počas jeho prevádzky.

**VÝSTRAHA!**

Zváranie a rezanie oblúkom môže byť nebezpečné pre vás aj pre iné osoby. Pri zváraní alebo rezaní dodržujte bezpečnostné opatrenia.

**ZÁSAH ELEKTRICKÝM PRÚDOM – Dokáže usmrtiť.**

- Nedotýkajte sa elektrických dielov pod napätím alebo elektród nechráneným povrchom tela, vlhkými rukavicami alebo vlhkým odevom.
- Izolujte sa od pracovných a uzemňovacích vodičov.
- Pri práci dbajte na bezpečný pracovný postoj.

**ELEKTROMAGNETICKÉ POLIA – Môžu byť zdraviu škodlivé**

- Zvárači, ktorí používajú kardiostimulátor, by sa mali pred zváraním poradiť so svojím lekárom. Elektromagnetické polia môžu mať na niektoré kardiostimulátory rušivý vplyv.
- Vystavenie účinkom elektromagnetického poľa môže mať aj ďalšie účinky na zdravie, ktoré sú zatiaľ neznáme.
- Zvárači by mali dodržiavať tieto postupy, aby čo najviac obmedzili vystavenie účinkom elektromagnetických polí:
 - Vodiče k elektróde a pracovné káble vedte spolu na rovnakej strane tela. Ak je to možné, prichyťte ich páskou. Nestojte medzi horákom a pracovnými káblami. Nikdy si neovíjajte horák ani pracovné káble okolo tela. Zvárací zdroj a káble držte čo najďalej od tela.
 - Pracovný kábel pripojte k zvarencu čo najbližšie k zváratej ploche.

**DYM A PLYNY – Môžu byť zdraviu škodlivé.**

- Dbajte na to, aby ste hlavu nemali v dyme.
- Dym a plyny z priestoru, v ktorom dýchate a kde sa pohybujete, odvádzajte vetraním, odsávaním od oblúka alebo použitím oboch týchto možností.

**OBLÚKOVÉ ŽIARENIE – Môže poraniť oči a spáliť kožu.**

- Chráňte si oči aj telo. Používajte správny ochranný štít, okuliare s filtračnými sklami a ochranný odev.
- Osoby, ktoré sa nachádzajú v blízkosti, chráňte vhodnými zástenami alebo závesmi.

**HLUK – Nadmerný hluk môže poškodiť sluch.**

Chráňte si uši. Noste chrániče uší alebo iné prostriedky na ochranu sluchu.

**POHYBLIVÉ ČASTI – Môžu spôsobiť zranenia.**

- Dbajte na to, aby boli všetky dvierka, panely a kryty zatvorené a zaistené proti pohybu. V prípade potreby na účely údržby a odstraňovania porúch môžu kryty odmontovať len kvalifikované osoby. Po skončení údržby ešte pred naštartovaním motora namontujte späť panely alebo kryty a zatvorte dvierka.
- Pred montážou alebo pripojením jednotky vypnite motor.
- Dbajte na to, aby sa vaše ruky, vlasy, voľné oblečenie a nástroje nedostali do kontaktu s pohyblivými časťami.

**NEBEZPEČENSTVO POŽIARU**

- Iskry (odstrekujúci kov) môžu spôsobiť požiar. Preto vždy dbajte, aby v blízkosti neboli žiadne horľavé materiály.
- Nepoužívajte na zatvorené nádoby.

PORUCHA – V prípade poruchy požiadajte o odbornú pomoc.

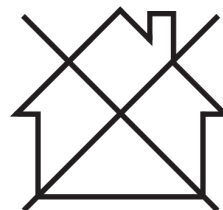
CHRÁŇTE SEBA AJ OSTATNÝCH!

**UPOZORNENIE!**

Tento výrobok je určený výhradne na zváranie oblúkom.

**UPOZORNENIE!**

Zariadenie triedy A nie je určené na používanie v obytných oblastiach, v ktorých je elektrické napájanie zaisťované verejnou, nízkonapäťovou rozvodnou sieťou. Kvôli rušeniu šírenému vedením a vyžarovaním sa môžu v takýchto oblastiach objaviť prípadné ťažkosti so zaručením elektromagnetickej kompatibility pri zariadení triedy A.

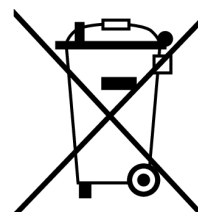
**POZOR!**

Elektronické zariadenia likvidujte prostredníctvom recyklačných stredísk!

V súlade s európskou smernicou 2012/19/ES o odpade z elektrických a elektronických zariadení a v súlade s jej vykonávacími predpismi podľa vnútroštátneho zákonodarstva musí byť elektrické alebo elektronické zariadenie po skončení životnosti zlikvidované prostredníctvom recyklačných stredísk.

Ako osoba zodpovedná za zariadenie ste zodpovedný za získanie informácií o schválených zberniciach tohto odpadu.

Ak chcete ďalšie informácie, obráťte sa na najbližšieho predajcu spoločnosti ESAB.



Spoločnosť ESAB ponúka na predaj sortiment zváracieho príslušenstva a osobných ochranných prostriedkov. Pre informácie o objednávaní kontaktuje miestneho predajcu spoločnosti ESAB alebo navštívte našu webovú lokalitu.

2 ÚVOD

Zváracie horáky **Exeor 315 R4** určené na oblúkové zváranie obalenou elektródou pomocou inertného plynu (MIG) alebo aktívneho plynu (MAG) pre priemyselné a komerčné použitie kvalifikovanými zamestnancami. Horáky sú určené na použitie len so zdrojmi prúdu Rustler a sú dostupné len v manuálnych verziách.

2.1 Preprava a balenie

Komponenty sú starostlivo kontrolované a balené, napriek tomu môže dôjsť počas prepravy k poškodeniu.

Kontrola pri prijatí tovaru

Skontrolujte správnosť zásielky podľa prepravného listu.

V prípade poškodenia

Skontrolujte balenie a komponenty, či nie sú poškodené (vizuálna kontrola).

V prípade sťažností

Ak počas prepravy došlo k poškodeniu balenia/komponentov

- Okamžite kontaktujte posledného dopravcu.
- Ponechajte si obal (pre prípad kontroly zo strany dopravcu alebo dodávateľa, alebo na účely vrátenia tovaru).

Skladovanie v uzavretom priestore

Teplota okolia pre prepravu a skladovanie: -20 až +55 °C

Relatívna vlhkosť vzduchu: max. 90 % pri teplote 20 °C

3 TECHNICKÉ ÚDAJE

Zvárací horák	Exeor MIG 315 R4
Typ chladenia	Vzduch
Prípustné zaťaženie pri 60 % zaťažovacom cykle*	
Oxid uhličitý CO ₂	315 A
Zmiešaný plyn, Ar/CO ₂ M21	285 A
Odporúčaný prietok plynu	8 – 15 l/min
Priemer drôtu	0,8 – 1,2 mm
Prevádzková teplota*	-10 °C až 40 °C

* Kapacita sa pri pulznom zváraní môže znížiť až o 30 %.

Prevádzkový cyklus

Pod prevádzkovým cyklom sa rozumie percentuálny podiel času z desaťminútového intervalu, počas ktorého je možné zvärať alebo rezať pri určitej záťaži bez toho, aby došlo k preťaženiu. Zaťažovací cyklus platí pre teplotu 40 °C/104 °F alebo nižšiu.

Všeobecné údaje o horáku s odkazom na normu IEC/EN 60 974-7	
Typ usmernenia:	Ručne
Typ drôtu:	Štandardný okrúhly drôt
Menovitá hodnota napätia:	Ovládací obvod a spínač spúšťača sú dimenzované na napätie 42 V pri max. prúde 1 A

4 PREVÁDZKA

Všeobecné bezpečnostné nastavenia týkajúce sa manipulácie so zariadením nájdete v kapitole **BEZPEČNOSŤ** tejto príručky. Dôkladne si ju prečítajte, kým začnete zariadenie používať!



UPOZORNENIE!

Tento výrobok je určený na priemyselné použitie. V domácom prostredí môže spôsobiť rádiové poruchy. Používateľ zodpovedá za prijatie vhodných opatrení.



NEBEZPEČENSTVO!

V prípade núdzovej situácie je nutné okamžite vypnúť zdroj napájania. Ďalšie kroky, ktoré treba v takýchto prípadoch vykonať, nájdete v návode na použitie zdroja energie.

Zvárací horák sa môže použiť v akejkoľvek zváracej polohe.

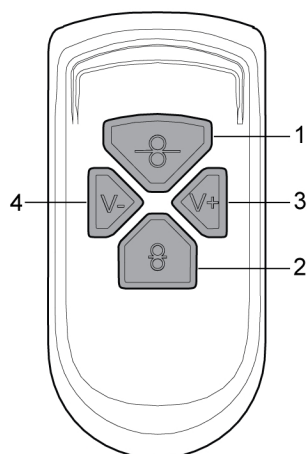
Kontakt s horúcimi predmetmi môže spôsobiť poškodenie horáka a káblového zväzku.

Zdroj napájania neťahajte pomocou horáka.

Káblový zväzok neťahajte cez ostré hrany.

Káblový zväzok prudko nezohýnajte.

4.1 Pripojenia a ovládacie zariadenia



- | | |
|---|---------------------------------|
| 1. Tlačidlo na zvýšenie rýchlosti podávania drôtu | 3. Tlačidlo na zvýšenie napätia |
| 2. Tlačidlo na zníženie rýchlosti podávania drôtu | 4. Tlačidlo na zníženie napätia |

4.2 Nasadenie vložky

Nasadte správnu vložku vedenia drôtu pre príslušnú aplikáciu podľa typu a priemeru drôtu. Pozrite si Časť 5.3 "Oceľová vložka/plastová vložka", str. 12.



POZOR!

Informácie o inštalácii nových vložiek a o správnom postupe montáže nájdete v Časť 5 "ÚDRŽBA", str. 12.

Oceľová vložka = pre oceľové drôty

Plastová vložka = pre hliníkové, medené a niklové drôty, ako aj drôty z nehrdzavejúcej ocele

4.3 Vybavenie horáka

Horák musí byť vybavený v súlade s priemerom a materiálom drôtu. Vyberte správnu vložku, kontaktný hrot, adaptér hrotu, plynovú dýzu a plynový difúzer (podľa potreby). Podrobný prehľad vhodných súčastí nájdete v zozname náhradných dielov pre horáky.

Utiahnite adaptér hrotu a kontaktný hrot vhodným nástrojom.

Uistite sa, či sú namontované všetky požadované súčasti uvedené v zozname náhradných dielov, napr. izolátory. Zváranie bez týchto položiek môže spôsobiť okamžité zničenie horáka.

4.4 Montáž centrálného adaptéra k zariadeniu

- 1) Skontrolujte, či je vložka vedenia drôtu nasadená správne.
- 2) Vložte strednú vidlicu do zásuvky v jednotke posuvu drôtu a zaistite ju pevným utiahnutím matice adaptéra rukou.

4.5 Nastavenie úrovne ochranného plynu

Nastavte požadované množstvo plynu pomocou regulátora plynu. Typ a množstvo plynu, ktorý sa má použiť, závisí od toho, čo sa chystáte zvärať.

4.6 Kontrolný zoznam

Pred pripojením k jednotke posuvu drôtu skontrolujte káblový zväzok a uistite sa, že je vložka na vedenie drôtu vhodná pre priemer a typ použitého drôtu.

Skontrolujte spotrebné diely na prednom konci labutieho krku a uistite sa, či sa používa správny kontaktný hrot a ďalšie položky podľa priemeru a typu drôtu.

4.7 Výmena drôtu

Pri výmene drôtu sa uistite, že je koniec drôtu odihlovaný.

Vložte drôt do jednotky posuvu drôtu v súlade s návodom na obsluhu.

Pri vkladaní drôtu stlačte tlačidlo posunu drôtu na jednotke posuvu drôtu.

4.8 Začiatok a ukončenie procesu zvárania

Podávač drôtu sa spustí a proces zvárania sa začne stlačením spúšte horáka. V závislosti od konfigurácie zváracieho zariadenia sa proces zvárania zastaví uvoľnením spúšte alebo druhým stlačením spúšte. Ďalšie informácie nájdete v návode na použitie zdroja napájania.



NEBEZPEČENSTVO!

Hlavica horáka sa môže počas prevádzky zahriať na veľmi vysokú teplotu a hrozí nebezpečenstvo vážnych popálenín. Nechajte ju vychladnúť pod dozorom, pretože hrozí nebezpečenstvo požiaru. Nekladte horúci horák na predmety citlivé na teplo ani do ich blízkosti.

Pri opustení pracoviska musí byť systém zaistený proti neúmyselnému použitiu ideálne vypnutím napájacieho zdroja.

5 ÚDRŽBA

**POZOR!**

Pravidelná údržba je dôležitá pre bezpečnú a spoľahlivú prevádzku.

Čistenie a výmena opotrebovaných častí zvaracieho horáka by sa mali vykonávať v pravidelných intervaloch, aby sa dosiahlo bezproblémové podávanie drôtu. Pravidelne prefukujte vodiacu vložku drôtu stlačeným vzduchom s nízkym tlakom a čistite kontaktnú špičku.

**VÝSTRAHA!**

Pred vykonaním čistenia, údržby alebo opravy musíte dodržať nasledujúci postup vypnutia.

1. Vypnite napájací zdroj.
2. Zatvorte prívod plynu.

Uistite sa, že napájací zdroj a plyn ostávajú vypnuté po celý čas počas údržby zariadenia.

5.1 Káblový zväzok

Pred použitím skontrolujte či nedošlo k poškodeniu horáka a káblového zväzku. Poškodenie musí opraviť odborne spôsobilý personál ešte pred ďalším používaním produktu.

5.2 Čistenie posuvu drôtu

Odpojte káblový zväzok horáka zo zariadenia a vyrovnajte ho.

Odskrutkujte upevňovaciu maticu a vytiahnite vložku vedenia drôtu. Odstráňte ďalšie diely z labutieho krku.

Odstráňte oceľové piliny vyfúknutím stlačeného vzduchu s nízkym tlakom cez kanál drôtu z oboch strán.

Umiestnite vložku do kanála drôtu a zaistite vložku vedenia drôtu pomocou upevňovacej matice.

**POZOR!**

Nové vložky je potrebné orezať na správnu dĺžku.

5.3 Oceľová vložka/plastová vložka

Ak sa problém s podávaním drôtu nedá vyriešiť výmenou kontaktného hrotu a vyčistením vodiaceho kanála drôtu, vložka by sa mala vymeniť.

Vložku a zvarací drôt treba vkladať, keď je káblový zväzok vyrovnaný.

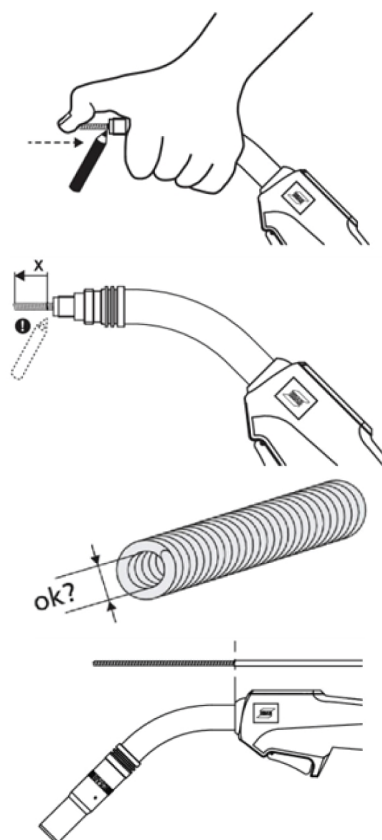
Inštalácia ocelevej vložky

1. Odstráňte maticu s objímkou zo stredového konektora a vyberte plynovú dýzu, kontaktný hrot a držiak hrotu z horáka.
2. Vložte vložku cez stredový konektor a zaistite ju maticou s objímkou.
3. Jemne zatlačte prednú časť vložky dozadu čo najďalej do horáka – nepoužívajte silu. Označte na vložke koniec hrdla horáka.
4. Pomocou projektilu „X“ orežte vložku na správnu dĺžku podľa značky, ktorú ste zaznačili, ako je to uvedené na obrázku.

Demontujte vložku z horáka a opatrne vyhladte jej prednú časť. V prípade potreby zbrúste hrany s ostrinami. Zaistite, aby bol vnútorný otvor úplne otvorený.

Pri izolovaných vložkách odstráňte izoláciu na prednom konci tak, aby zvyšná izolácia skončila približne v prednej časti rukoväte horáka.

Opätovne založte vložku a zaistite ju maticou s objímkou. Namontujte všetky časti zariadenia na hrdlo horáka.

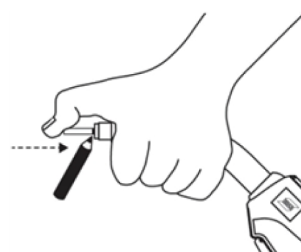
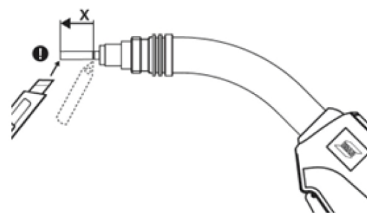
**Dĺžka rezania**

Zvárací horák	Projektil „X“
Exeor MIG 315 R4	16 mm

Inštalácia plastovej vložky

1. Odstráňte maticu s objímkou zo stredového konektora a vyberte plynovú dýzu, kontaktný hrot a držiak hrotu z horáka.
2. Vložte vložku cez stredový konektor a zaistite ju maticou s objímkou.
3. Jemne zatlačte prednú časť vložky dozadu čo najďalej do horáka – nepoužívajte silu. Označte na vložke koniec hrdla horáka.
4. Pomocou projektilu „X“ orežte vložku na správnu dĺžku podľa značky, ktorú ste zaznačili, ako je to uvedené na obrázku.

Po orezaní vložky na správnu dĺžku jemne zbrúste prednú časť vložky

**POZOR!**

Ak má vložka bronzovú prednú časť, najskôr orežte na požadovanú dĺžku plastovú vložku a bronzovú vložku nechajte prečnievať približne 40 – 50 mm z hrdla horáka. Upevnite bronzovú vložku na prednú časť plastovej vložky a až potom orežte zostavu vložiek na presnú dĺžku.

Ak máte s vložením vložky do horáka problémy, čistým rezom zrežte prednú časť vložky a zbrúste hrany (napr. pomocou strúhadla na ceruzky).

Namontujte všetky časti zariadenia na hrdlo horáka.

**Dĺžka rezania**

Zvárací horák	Projektil „X“
Exeor MIG 315 R4	13 mm

5.4 Čistenie labutieho krku

- Pravidelne čistite vnútro plynovej dýzy, čím odstránite rozstrek zvárania. Odporúčame tiež použiť sprej proti rozstreku ESAB®.
- Skontrolujte spotrebný materiál, či na ňom nie sú viditeľné známky poškodenia, a v prípade potreby ho vymeňte.

6 RIEŠENIE PROBLÉMOV

Ak nižšie uvedené opatrenia nie sú úspešné, obráťte sa na svojho predajcu alebo výrobcu.

Preštudujte si návod na obsluhu súčastí zváracieho systému, napr. zváracieho zdroja a jednotky podávania drôtu.

Typ poruchy	Možná príčina	Spôsob odstránenia
Horák je príliš horúci	- Kontaktný hrot/držiak hrotu nie je dostatočne utiahnutý - Horák je priveľmi zaťažovaný - Chybný káblový zväzok	- Skontrolovať a rukou utiahnuť - Dodržiavať technických údajov, v prípade potreby vyberte iný typ - Skontrolovať káble, rúrky a pripojenia
Problémy s podávaním drôtu	- Kontaktný hrot je opotrebovaný - Vložka je opotrebovaná/špinavá - Používaný spotrebný materiál nie je vhodný vzhľadom na priemer alebo materiál drôtu - Podávač drôtu nie je správne nastavený - Káblový zväzok je ohnutý alebo rozložený v malom priemere - Drôt je znečistený	- Vymeňte kontaktný hrot - Skontrolujte vložku prefúknutím obidvoma smermi. V prípade potreby vymeňte - Kontrola podľa zoznamu náhradných dielov - Kontrola podávacích valcov, kontaktného tlaku a brzdy cievky - Kontrola káblového zväzku a jeho priameho rozloženia - Použite čistiacu handričku
Pórovité zvary	- Vírenie plynu spôsobené zachytením rozstrekú. - Príliš malý alebo extrémne veľký prietok plynu horákom - Porucha prívodu plynu - Prievan na pracovisku - Vlhkosť alebo znečistenie drôtu či obrobku	- Vyčistite hlavicu horáka, použite plynový difúzer/ochranu proti rozstrekovaniu - Meracím nástrojom skontrolujte prietok - Skontrolujte možný únik - Nasadte kryt - Skontrolujte drôt a obrobok, používajte menej kvapaliny na ochranu pred rozstrekom alebo používajte inú kvapalinu
Variabilný oblúk	- Kontaktný hrot je opotrebovaný - Nesprávne parametre zvarovania	- Vymeňte kontaktný hrot - Upravte parametre zvarovania
Proces zvarovania sa nezačal	Ovládací kábel je prerušený alebo došlo k poruche spúšte	Skontrolujte a opravte pripojenia spúšte, vyčistite spúšť alebo ju vymeňte

7 OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV



UPOZORNENIE!

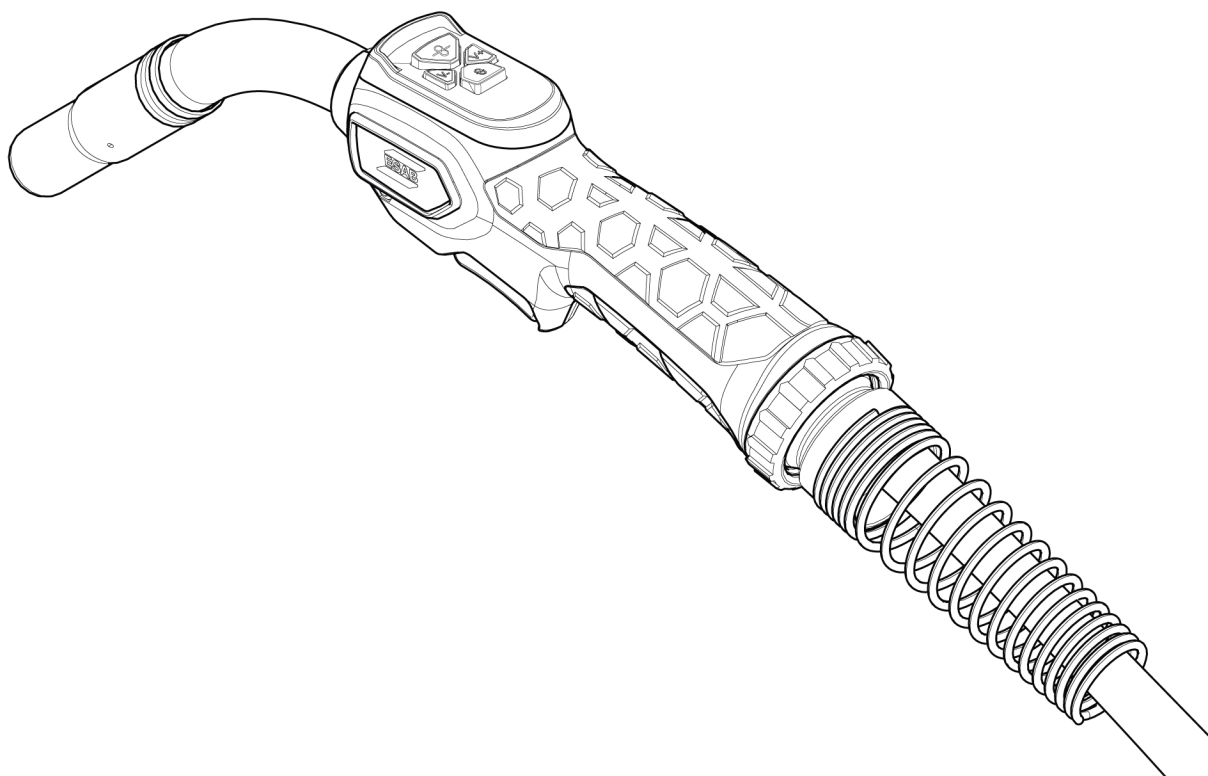
Opravy a elektrické práce musí vykonávať autorizovaný servisný technik ESAB. Používajte len originálne náhradné diely ESAB.

Zariadenie Exeor MIG 315 R4 je navrhnuté a testované v súlade s medzinárodnými a európskymi normami **IEC/EN 60974-7**. Osoba vykonávajúca servis alebo opravu zariadenia zodpovedá za to, že zariadenie bude naďalej spĺňať požiadavky uvedených noriem.

Náhradné diely a diely podliehajúce opotrebovaniu možno objednať u najbližšieho predajcu výrobkov značky ESAB. Informácie nájdete na adrese esab.com. Pri objednávaní láskavo uvádzajte typ výrobku, výrobné číslo, označenie a číslo náhradného dielu podľa zoznamu náhradných dielov. To uľahčí expedíciu a zaistí správnosť dodávky.

PRÍLOHA

OBJEDNÁVACIE ČÍSLA

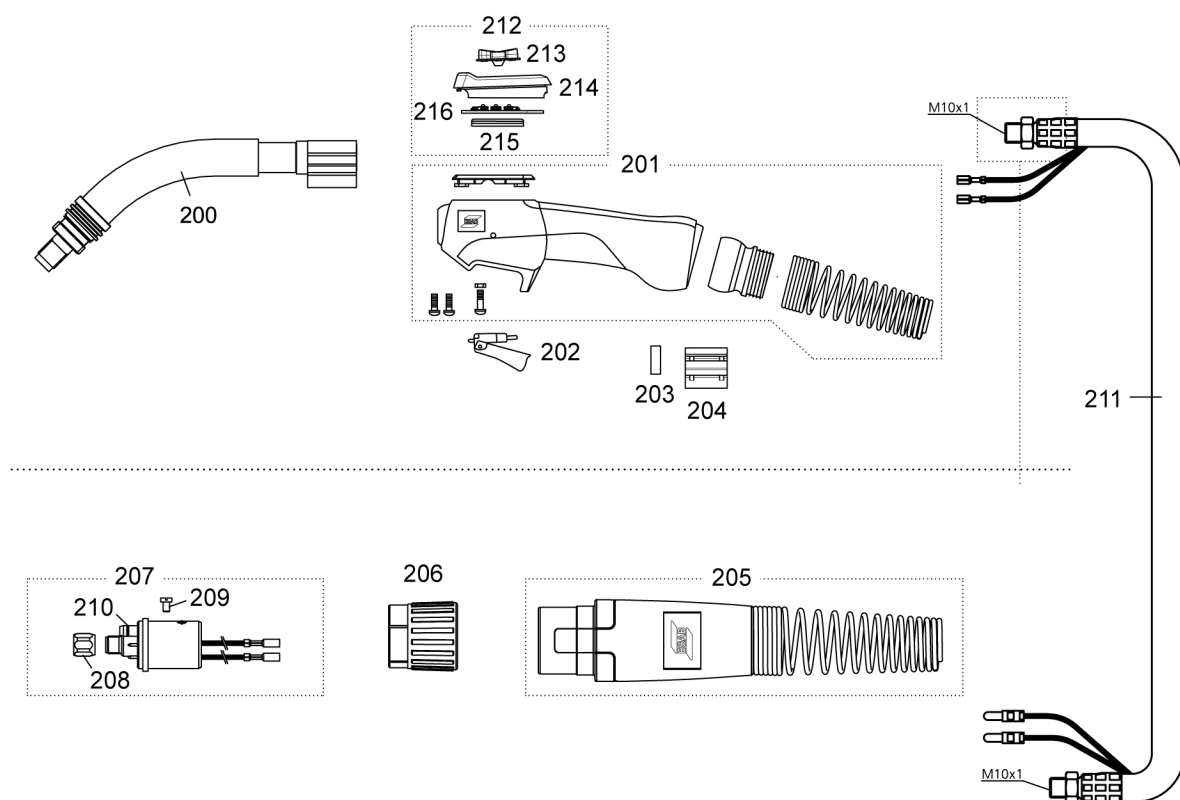


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 026 150	Exeor MIG 315 R4	Welding torch, 3 m	Euro-Central connector
0700 026 151	Exeor MIG 315 R4	Welding torch, 4 m	Euro-Central connector
0700 026 152	Exeor MIG 315 R4	Welding torch, 5 m	Euro-Central connector

Technickú dokumentáciu nájdete na stránke: www.esab.com

ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV

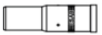
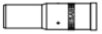
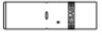
Položka	Objednávacie číslo	Názov	Poznámky
200	0700 025 001	Hrdlo horáka	
201	0700 026 102	Rukoväť, komplet	
202	B01P 600 237	Spúšť	Žltá, 2 póly
203	130P 002 009	Izolačná rúrka	
204	600P 002 018	Telo z PVC	
205	0700 025 907	Držiak káblov, komplet	Veľký, G
206	0700 025 951	Matica adaptéra	
207	0700 200 101	Stredový konektor	G, zahŕňa 208-210
208	0700 200 098	Poistná matica vložky	
209	0700 025 952	Skrutka hlavy valca	M4×6
210	0700 025 953	Tesniaci krúžok	4,0 × 1,0 mm
211	0700 025 964	Koaxiálny kábel	3 m
	0700 025 965	Koaxiálny kábel	4 m
	0700 025 966	Koaxiálny kábel	5 m
212	0700 026 118	Vzdialený modul IT	Zahŕňa 213-216
213		Tlačidlo	
214		Kryt modulu	
215		Spodný kryt	
216		Horák dosky plošných spojov	

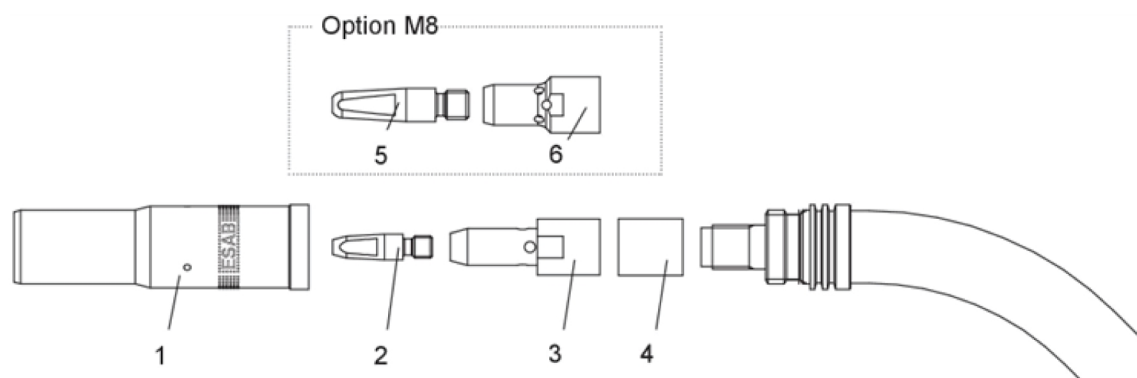


SÚČASTI PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU

Exeor MIG 315 R4

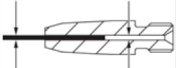
Tučné písmo = štandardná dodávka. Informácie ohľadne kontaktného hrotu nájdete v tabuľke kontaktných hrotov.

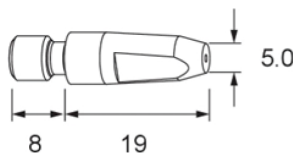
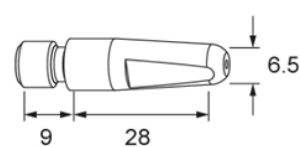
Ordering number	Denomination	Notes	Ø	Dĺžka	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Plynová dýza	Kónická	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Plynová dýza	Rovná	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Adaptér hrotu	M6		40,6 mm	
0460 819 001	Adaptér hrotu			31,6 mm	
0700 025 851	Adaptér hrotu			31,6 mm	
0366 397 002	Izolačná priechodka				



- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Plynová dýza | 4. Izolačná priechodka |
| 2. Kontaktný hrot, M6 x 27 | 5. Kontaktný hrot, M8 x 37 |
| 3. Adaptér hrotu, M6 | 6. Adaptér hrotu, M8 |

Kontaktné hroty

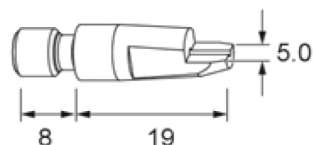
Horák Rustler	Plyn/drôt Ø		
M6	CO ₂	Zmes/Ar	M6
0468 500 001	0,6	-	W0,6/0,8
0468 500 002	-	0,6	W0,8/0,9
0468 500 003	0,8	-	W0,8/1,0
0468 500 004	0,9	0,8	W0,9/1,1
0468 500 005	1,0	0,9	W1,0/1,2
0468 500 006	1,2	-	W1,2/1,4
0468 500 007	1,2	1,0	W1,2/1,5
0468 500 008	1,4	1,2	W1,4/1,7

M6 × 27**M8 × 37**

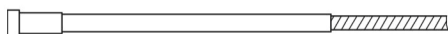
Horák Rustler	Plyn/drôt Ø		
M6	CO ₂	Zmes/Ar	M6
0468 500 003	0,8	-	W0,8/1,0
0468 500 004	0,9	0,8	W0,9/1,1
0468 500 005	1,0	0,9	W1,0/1,2
0468 500 006	1,2	-	W1,2/1,4
0468 500 007	1,2	1,0	W1,2/1,5
0468 500 008	1,4	1,2	W1,4/1,7

Kontaktné hroty M6

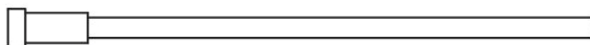
Horák Rustler	Plyn/drôt Ø		
M6	CO ₂	Zmes/Ar	M6
0468 500 002	-	0,6	W0,8/0,9
0468 500 003	0,8	-	W0,8/1,0
0468 500 004	0,9	0,8	W0,9/1,1
0468 500 005	1,0	0,9	W1,0/1,2

Hrot M6**Oceľová vložka**

Tučné písmo = štandardná dodávka



Objednávacie čísla	Ø	Dĺžka	Poznámky
0700 200 085	0,8 – 1,0	3,0 m	Modrá
0700 200 086	0,8 – 1,0	4,0 m	Modrá
0700 025 800	0,8 – 1,0	5,0 m	Modrá
0700 200 087	1,0 – 1,2	3,0 m	Červená
0700 200 088	1,0 – 1,2	4,0 m	Červená
0700 025 801	1,0 – 1,2	5,0 m	Červená

Vložka z PTFE

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky
0700 200 089	0,8 – 1,0	3,0 m	Modrá
0700 200 090	0,8 – 1,0	4,0 m	Modrá
0700 025 811	0,8 – 1,0	5,0 m	Modrá
0700 200 091	1,0 – 1,2	3,0 m	Červená
0700 200 092	1,0 – 1,2	4,0 m	Červená
0700 025 812	1,0 – 1,2	5,0 m	Červená

Vložka z PA s bronzovou prednou časťou

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky
0700 025 816	0,8 – 1,0	3,0 m	Antracitová
0700 025 817	0,8 – 1,0	4,0 m	Antracitová
0700 025 818	0,8 – 1,0	5,0 m	Antracitová



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktné údaje nájdete na webe <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

