

Exeor MIG 4.0W²

Exeor MIG 4.0G²



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 3.0G-S;
Exeor MIG 3.0G²;
Exeor MIG 4.0G²;

Liquid cooled variants: Exeor MIG 4.0W²;

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised 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 authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.

Place/Date

Gothenburg
2023-11-02

Signature

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions





EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU

Type of equipment

MIG/MAG welding torch

Type designation

Gas cooled variants: Exeor MIG 3.0G-S CX; Exeor MIG 4.0G² CX;
 Exeor MIG 4.0G² DX;
 Exeor MIG 4.0G² BX

Liquid cooled variants: Exeor MIG 4.0W² CX; Exeor MIG 4.0W² DX
 Exeor MIG 4.0W² BX

Brand name or trademark

ESAB

Manufacturer or his authorised 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
EN 60974-10:2021	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

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 EEA, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.

Place/Date

Gothenburg
2023-11-02

Signature

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions





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 3.0G² RP; Exeor MIG 4.0G² BX; Exeor MIG 4.0G²
Liquid cooled variants: Exeor MIG 4.0GW² BX; Exeor MIG 4.0W²

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:

- | | |
|-----------------------|---|
| - 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

Gary Kisby
Sales & Marketing Director,
ESAB Group UK & Ireland
London, 2022-03-24

**UK
CA**



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 4.0G² CX; Exeor MIG 4.0G² DX;
Exeor MIG 3.0G² RP CX; Exeor MIG 3.0G² RP DX;
Liquid cooled variants: Exeor MIG 4.0W² CX; Exeor MIG 4.0W² DX

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:

- EN IEC 60974-7:2019	Arc welding equipment - Part 7: Torches
- EN 60974-10:2014	Arc welding equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)

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

Gary Kisby
Sales & Marketing Director,
ESAB Group UK & Ireland
London, 2022-03-24

UK
CA

1	BEZPEČNOST	7
1.1	Význam symbolov	7
1.2	Bezpečnostné opatrenia	7
2	ÚVOD	10
2.1	Preprava a balenie	10
3	TECHNICKÉ ÚDAJE	11
4	PREVÁDZKA	13
4.1	Nasadenie vložky	13
4.2	Vybavenie horáka	13
4.3	Montáž centrálného adaptéra k zariadeniu	13
4.4	Pripojenie chladiaceho okruhu	14
4.5	Nastavenie úrovne ochranného plynu	14
4.6	Kontrolný zoznam	14
4.7	Výmena drôtu	14
4.8	Začiatok a ukončenie procesu zvárania	14
5	DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE	16
5.1	CX – diaľkové ovládanie	16
5.1.1	Tlačidlá na diaľkovom ovládaní	16
5.1.2	Aktivácia funkcie diaľkového ovládania horáka	16
5.1.3	Indikátory LED	16
5.1.4	Popis funkcií	17
5.2	DX – diaľkové ovládanie	18
5.2.1	Tlačidlá a displej na diaľkovom ovládaní	18
5.2.2	Aktivácia funkcie diaľkového ovládania horáka	18
5.2.3	Popis funkcií	19
5.2.4	Varovanie/chyba	21
5.2.5	Inovácia softvéru	22
6	ÚDRŽBA	23
6.1	Káblový zväzok	23
6.2	Čistenie posuvu drôtu	23
6.3	Inštalácia vložky	23
6.4	Čistenie labutieho krku	25
6.5	Kontrola chladiaceho systému	26
6.6	Výmena dosky PCBA	26
7	RIEŠENIE PROBLÉMOV	27
8	DEMONTÁŽ A LIKVIDÁCIA	28
9	V PRÍPADE TIESŇOVEJ UDALOSTI	29
10	OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV	30
	OBJEDNÁVACIE ČÍSLA	31
	ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV	32
	SÚČASTI PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU Exeor MIG 4.0W²	38
	DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU EXEOR MIG 4.0G²	41

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.

Ak je vybavené chladičom ESAB

Používajte iba chladiacu kvapalinu schválenú spoločnosťou ESAB. Neschválená chladiaca kvapalina môže poškodiť zariadenie a ohroziť bezpečnosť výrobku. V prípade takéhoto poškodenia strácajú všetky záruky spoločnosti ESAB platnosť.

Informácie o objednávaní nájdete v kapitole „PRÍSLUŠENSTVO“ v návode na obsluhu.

**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, ochranné kryty a kryty zatvorené a zaistené proti pohybu.
- V prípade potreby na účely údržby a odstraňovania porúch môžu kryty odmontovať len kvalifikované osoby.
- Dbajte na to, aby sa vaše ruky, vlasy, voľné oblečenie a nástroje nedostali do kontaktu s pohyblivými časťami.
- Po skončení údržby ešte pred spustením zariadenia namontujte späť panely alebo kryty a zatvorte dvierka.



**NEBEZPEČENSTVO POŽIARU**

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

**HORÚCI PORVRCH – Diely môžu spôsobiť popálenie**

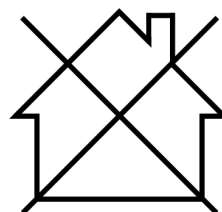
- Nedotýkajte sa dielov holými rukami.
- Pred prácou na zariadení ho nechajte vychladnúť.
- Ak chcete manipulovať s horúcimi dielmi, použite vhodné nástroje a/alebo izolované zväracie rukavice na ochranu pred popálením.

**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.

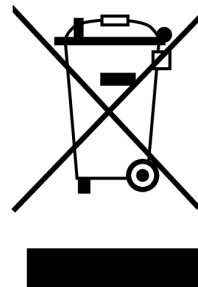
**POZOR!**

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 zberných tohto odpadu.

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



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

2 ÚVOD

Zváracie horáky MIG/MAG tejto série sú určené výlučne na oblúkové zváranie obalenou elektródou pomocou inertného plynu (MIG) alebo aktívneho plynu (MAG) pre priemyselné a komerčné použitie kvalifikovanými zamestnancami. Horáky 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 4.0W ²	Exeor MIG 4.0W ² CX	Exeor MIG 4.0W ² DX
Typ chladenia*	Chladienie kvapalinou	Chladienie kvapalinou	Chladienie kvapalinou
Menovitý výkon horáka a pracovný cyklus, použitie**			
Oxid uhličitý CO ₂	450 A/100 % jednosmerný	450 A/100 % jednosmerný	450 A/100 % jednosmerný
Zmiešaný plyn, Ar/CO ₂ M21	450 A/100 % jednosmerný	450 A/100 % jednosmerný	450 A/100 % jednosmerný
Odporúčany prietok plynu	10 – 20 l/min	10 – 20 l/min	10 – 20 l/min
Priemer drôtu	0,8 – 1,6 mm	0,8 – 1,6 mm	0,8 – 1,6 mm
Prevádzková teplota***	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C

* Musí sa použiť vhodná chladiaca kvapalina.

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

*** V prípade horákov chladených kvapalinou v podmienkach s mimoriadne nízkymi teplotami použite príslušnú chladiacu kvapalinu.

Zvárací horák	Exeor MIG 4.0G ²	Exeor MIG 4.0G ² CX	Exeor MIG 4.0G ² DX
Typ chladenia	Chladienie plynom	Chladienie plynom	Chladienie plynom
Menovitý výkon horáka a pracovný cyklus, použitie*			
Oxid uhličitý CO ₂	420 A/60 % jednosmerný	420 A/60 % jednosmerný	360 A/60 % jednosmerný
Zmiešaný plyn, Ar/CO ₂ M21	420 A/60 % jednosmerný	420 A/60 % jednosmerný	360 A/60 % jednosmerný
Odporúčany prietok plynu	10 – 20 l/min	10 – 20 l/min	10 – 20 l/min
Priemer drôtu	0,8 – 1,6 mm	0,8 – 1,6 mm	0,8 – 1,6 mm
Prevádzková teplota	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C	-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 60974-7:2019	
Typ usmernenia:	Ručne
Typ drôtu:	Štandardný okrúhly drôt

Všeobecné údaje o horáku s odkazom na normu IEC 60974-7:2019	
Menovitá hodnota napätia:	Ovládací obvod a okruh spínač sú dimenzované na napätie 24 V pri max. prúde 1 A
Technické údaje chladiaceho okruhu horáka (len pre kvapalinou chladené horáky):	• min. prietok 1,2 l/min • min. tlak kvapaliny: 2,5 baru • max. tlak kvapaliny: 3,5 baru • teplota na vstupe: max. 40 °C • teplota vo vratnom vedení: max. 60 °C • výkon chladenia: minimálne 1000 W, až 2000 W v závislosti od použitia

Horáky chladené kvapalinou

Teploty vo vratnom vedení vyššie než 60 °C môžu skrátiť životnosť horáka alebo spôsobiť poškodenie či zničenie horáka. Chladič musí byť vždy naplnený dostatočným množstvom chladiacej kvapaliny podľa pokynov v návode na použitie chladiaceho zariadenia. V prípade vysokého tepelného zaťaženia horáka použite chladič s dostatočnou kapacitou. Používajte len špeciálnu chladiacu kvapalinu s obsahom inhibítorov korózie určenú pre zvaracie horáky. So žiadosťou o vhodné produkty sa obráťte na najbližšieho predajcu výrobkov spoločnosti ESAB

Menovité hodnoty platia pre dĺžky káblov od 3,0 do 5,0 m.

Menovité zaťaženia zodpovedajú štandardnému spôsobu používania. V špecifických podmienkach, napr. v prípade vysokého odrazu tepla od horáka by sa mohol horák prehriať aj pri menovitom zaťažení. V tomto prípade vyberte výkonnejší model alebo znížte zaťažovací cyklus.

Podmienky určeného použitia

1. Zvarací horák sa má používať len v rámci uvedených technických údajov a len na určené použitie.
2. Typ horáka treba vybrať podľa spôsobu zvarovania. Treba zohľadniť požadovaný zaťažovací cyklus a zaťaženie, typ spôsobu usmernenia a priemer drôtu. Ak existujú zvýšené požiadavky, napríklad v dôsledku predhrievaných obrobkov, vysokej intenzity odrazu tepla v rohoch atď., tieto musia byť zohľadnené pri výbere zvaracieho horáka s dostatočnou rezervou pri menovitom zaťažení.
3. Výrobok treba počas prepravy, skladovania a prevádzky chrániť pred vlhkosťou.

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 nezohýňajte.

4.1 Nasadenie vložky

Nasajte správnu vložku vedenia drôtu pre príslušnú aplikáciu podľa typu a priemeru drôtu. V kapitole „ÚDRŽBA“ si pozrite časť „Inštalácia vložky“.



POZOR!

Informácie o inštalácii nových vložiek a o správnom postupe montáže nájdete v časti „ÚDRŽBA“.

Oceľová vložka = pre oceľové drôty

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

4.2 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.

- 1) Utiahnite adaptér hrotu a kontaktný hrot vhodným nástrojom.
- 2) Uistite sa, či sú namontované všetky požadované súčasti uvedené v zozname náhradných dielov, napr. izolátory. Zváranie bez týchto položiek môže spôsobiť okamžité zničenie horáka.

4.3 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.

4.4 Pripojenie chladiaceho okruhu



UPOZORNENIE!

Nesprávne pripojené hadice na kvapalinu môžu spôsobiť prehriatie a poškodenie hrdla horáka a napájacieho kábla systému kvapaliny. Pravidelne kontrolujte hladinu chladiacej kvapaliny a výkon chladiacej jednotky. Nedostatočné chladenie môže spôsobiť prehriatie a poškodenie hrdla horáka a napájacieho kábla systému kvapaliny.

- 1) Hadice na kvapalinu pripojte k chladiacemu zariadeniu: modrá farba označuje prietok kvapaliny od chladiča k horáku; červená označuje prietok zohriatej kvapaliny smerom späť od horáka do chladiča.



POZOR!

Aby ste dosiahli optimálny prietok plynu a kvapaliny, uložte káblové zväzky a hadice na plyn a kvapalinu čo najrovnejšie. Zalomené hadice spôsobia prehriatie a môžu poškodiť horák. Chráňte káble a hadice pred poškodením.

- 2) Pred použitím kvapalinou chladeného horáka odstráňte vzduch z chladiaceho cirkulačného okruhu spustením chladiča na niekoľko minút.

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 odihľovaný.

- 1) Vložte drôt do jednotky posuvu drôtu v súlade s návodom na obsluhu.
- 2) Pri vkladaní drôtu stlačte tlačidlo posunu drôtu na jednotke posuvu drôtu.

4.8 Začiatok a ukončenie procesu zvárania



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 vodou chladených horákoch by mal chladiaci systém zostať zapnutý niekoľko minút po zastavení procesu zvárania.

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

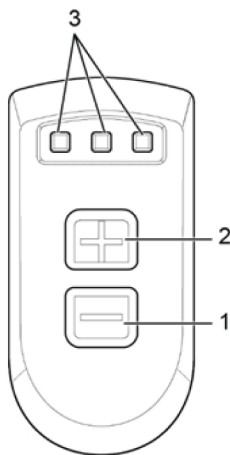
- 1) Podávač drôtu sa spustí a proces zvarovania sa začne stlačením spúšte horáka.
- 2) V závislosti od konfigurácie zvaracieho zariadenia sa proces zvarovania zastaví:
 - Uvoľnením spúšte.
 - Druhým stlačením spúšte.

Ďalšie informácie nájdete v návode na použitie zdroja napájania.

5 DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE

5.1 CX – diaľkové ovládanie

5.1.1 Tlačidlá na diaľkovom ovládaní

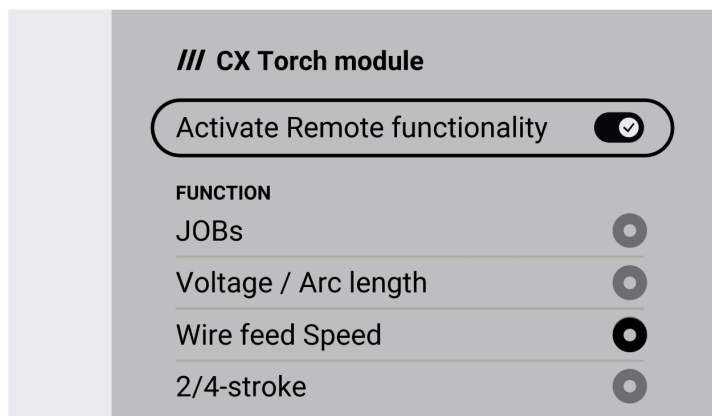


1. Tlačidlo na zníženie hodnoty
2. Tlačidlo na zvýšenie hodnoty

3. Diódy LED

5.1.2 Aktivácia funkcie diaľkového ovládania horáka

- 1) Na vnútornom ovládacom paneli RobustFeed Edge vyberte možnosti *Ponuka » Systémové nastavenia » Diaľková konfigurácia horáka » Modul horáka CX*.
- 2) Zapnite možnosť *Aktivovať diaľkovú funkciu* a aktivujte požadovanú funkciu na horáku. Naraz môže byť zapnutá iba jedna funkcia.



Diaľkové ovládanie horákov je možné konfigurovať, aj keď k systému nie je pripojené diaľkové ovládanie horáka. Ak je pripojené a aktívne diaľkové ovládanie horáka, zmeny v konfigurácii ho môžu ovplyvniť.

5.1.3 Indikátory LED

Spustenie

Keď je horák pripojený k systému, všetky diódy LED svietia nazeleno.

Varovanie

Varovné kódy slúžia na signalizáciu varovnej správy, ktorá zobrazuje kritické limity. Varovanie nezastaví prebiehajúce zváranie, ale zabráni novému zváraniu, kým sa varovanie nevymaže.

Po spustení varovania sa všetky diódy LED rozsvietia nažltlo.

Error

Chybové kódy slúžia na signalizáciu, že pri postupe zvárania došlo k chybe. Chyby zastavia zváranie a v systéme ich treba odstrániť.

Keď sa vyskytne chyba, všetky diódy LED sa rozsvietia načerveno.

5.1.4 Popis funkcií

Stlačením tlačidiel 1 a 2 možno znížiť a zvýšiť hodnoty zvolenej funkcie. Pri prvom stlačení sa dióda LED na paneli PCBA rozsvieti na desať sekúnd a po ďalšom stlačení sa príslušná funkcia zapne.

Znižovanie a zvyšovanie vybraných funkčných hodnôt sa pre jedno stlačenie tlačidla líši podľa tabuľky.

Funkcia	Hodnota
ÚLOHY	1 úloha
Napätie	0,1 V
Dĺžka oblúka	0,1
Rýchlosť podávania drôtu	0,1 m/min 1 palec/min
2/4 takty	Tlačidlo 1 – 2 takty Tlačidlo 2 – 4 takty

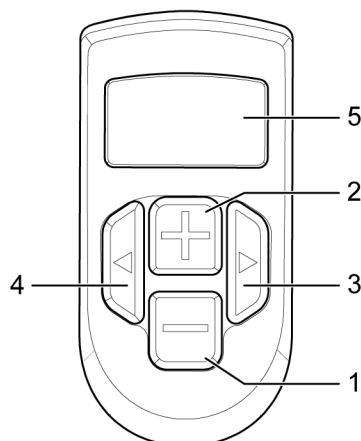
Pre funkciu Úlohy predstavujú prvé tri úlohy tri diódy LED. Ak je aktivovaná prvá úloha, prvá dióda LED svieti nazeleno.

**POZOR!**

Pri napätí, dĺžke oblúka a rýchlosti posuvu drôtu dlhé stlačenie tlačidiel 1 a 2 nastaví dolné/horné hodnoty limitov.

5.2 DX – diaľkové ovládanie

5.2.1 Tlačidlá a displej na diaľkovom ovládaní



- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1. Tlačidlo na zníženie hodnoty | 4. Tlačidlo na zmenu zobrazenia vpravo |
| 2. Tlačidlo na zvýšenie hodnoty | 5. Displej horáka |
| 3. Tlačidlo na zmenu zobrazenia vľavo | |

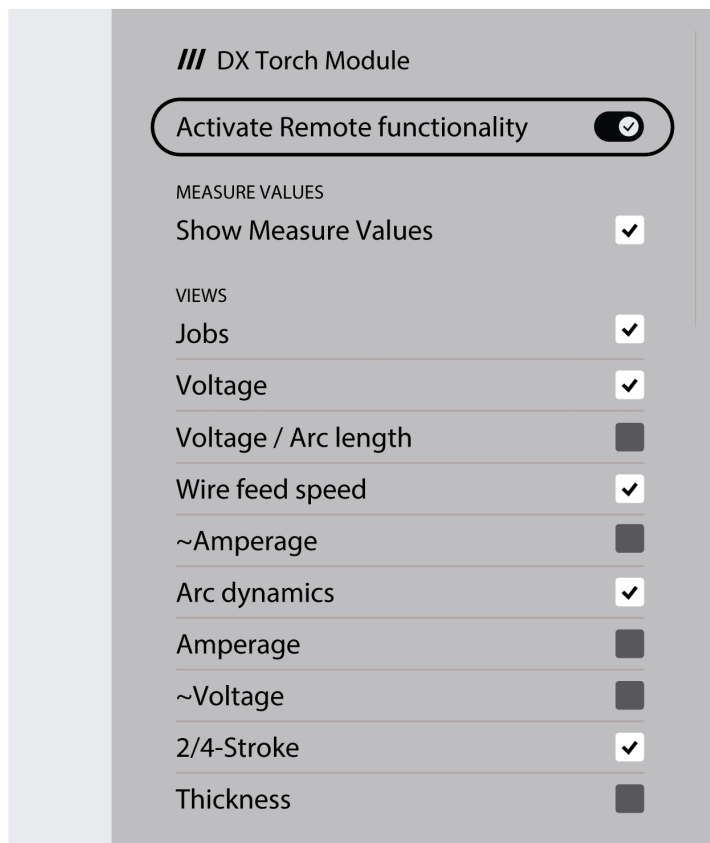
Po pripojení horáka k systému sa predvolene zobrazí logo ESAB a predchádzajúce nastavenia systému.



5.2.2 Aktivácia funkcie diaľkového ovládania horáka

- 1) Na vnútornom ovládacom paneli RobustFeed Edge vyberte možnosti *Ponuka » Systémové nastavenia » Diaľková konfigurácia horáka » Modul horáka DX*.

- 2) Zapnite možnosť *Aktivovať diaľkovú funkciu* a aktivujte požadované funkcie, ktoré sa majú zobraziť na horáku.



Diaľkové ovládanie horákov je možné konfigurovať, aj keď k systému nie je pripojené diaľkové ovládanie horáka. Ak je pripojené a aktívne diaľkové ovládanie horáka, zmeny v konfigurácii ho môžu ovplyvniť.

5.2.3 Popis funkcií

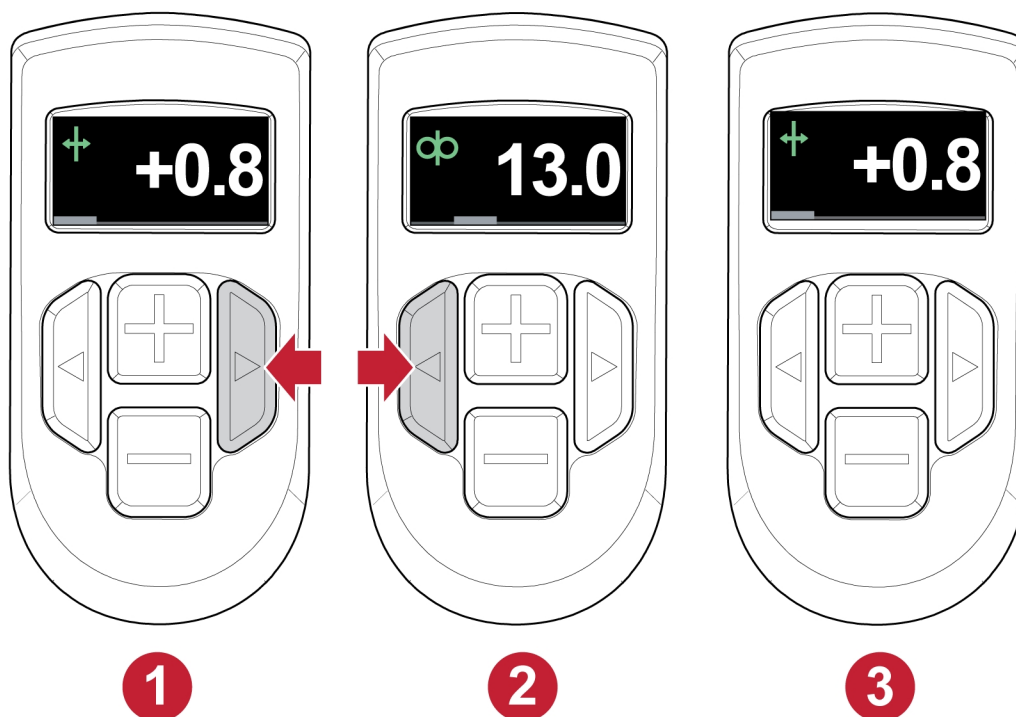


POZOR!

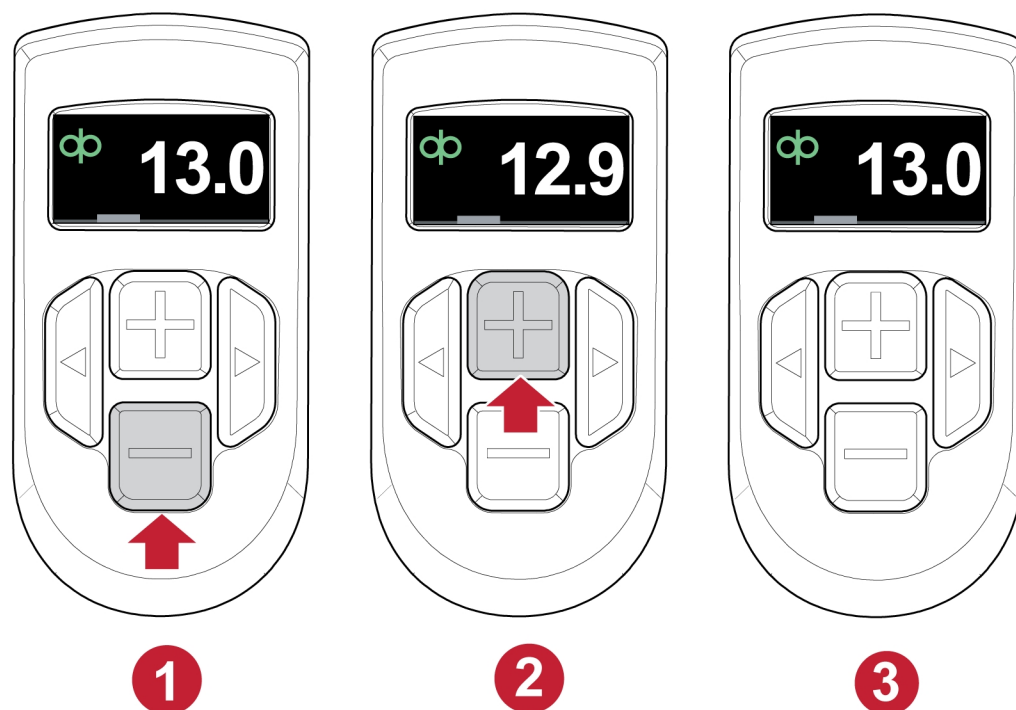
Displej má v spodnej časti indikátor stránky. Šírka indikátora sa mení v závislosti od počtu zvolených funkcií a pozícia v závislosti od indexu aktívneho displeja.

Tlačidlá (3 a 4)

Stlačením tlačidiel (3 a 4) možno funkcie posunúť doprava a doľava.

**Tlačidlá (1 a 2)**

Stlačením tlačidla (1 a 2) možno znížiť a zvýšiť hodnoty zvolenej funkcie.



Znižovanie a zvyšovanie vybraných funkčných hodnôt sa pre jedno stlačenie tlačidla líši podľa tabuľky.

Funkcia	Hodnota
ÚLOHY	1 úloha
Rýchlosť podávania drôtu	0,1 m/min 1 palec/min

Funkcia	Hodnota
2/4 takty	Tlačidlo 1 – 2 takty Tlačidlo 2 – 4 takty
Prúd/odhadovaný prúd	1 A
Napätie/odhadované napätie	0,1 V
Dynamické	0,1
Hrúbka	1 hrúbka

**POZOR!**

Jednotku rýchlosti posuvu drôtu možno nastaviť len na vnútornom ovládacom paneli zariadenia Robust Feed Edge.

**POZOR!**

Pri rýchlosti posuvu drôtu, napätí, prúde, dynamike a hrúbke sa dlhým stlačením tlačidiel (1 a 2) nastaví dolné/horné hraničné hodnoty.

Režim spánku

Po 10 s nečinnosti displej stmavne a po ďalších 10 s sa displej vypne. Stlačením ľubovoľného tlačidla aktivujete horák.

Uzamknutie obrazovky

Dlhým stlačením tlačidla (4) uzamknete/odamknete obrazovku.

Na displeji horáka sa zobrazí symbol zámku, ktorý obmedzuje akékoľvek zmeny parametrov.

Režim kompenzácie

Ak je režim kompenzácie aktivovaný z podávača, horák sa nemôže používať na zváranie. Na displeji horáka sa zobrazí symbol kompenzácie.

5.2.4 Varovanie/chyba

Nepodporovaný proces

Horák bude k dispozícii len na zváranie MIG/MAG a nebude sa dať použiť na zváranie MMA, TIG a drážkovanie. Displej horáka sa zobrazí podľa obrázka.

Varovanie

Varovné kódy slúžia na signalizáciu varovnej správy, ktorá zobrazuje kritické limity. Varovanie nezastaví prebiehajúce zváranie, ale zabráni novému zváraniu, kým sa varovanie neodstráni.

Error

Chybové kódy slúžia na signalizáciu, že pri postupe zvárania došlo k chybe. Chyby zastavia zváranie a je potrebné vykonať nápravné opatrenia v systéme.

5.2.5 Inovácia softvéru

Postup aktualizácie softvéru pre horáky nájdete v servisnej príručke Warrior Edge 500, 0463 844 001.



POZOR!

Aktualizácia softvéru sa vzťahuje len na moduly s diaľkovým ovládaním DX, nie na moduly s diaľkovým ovládaním CX.

6 ÚDRŽBA



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.



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. Vedenie drôtu pravidelne čistíte tlakovým vzduchom a vyčistíte kontaktný hrot.

6.1 Káblový zväzok

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

6.2 Čistenie posuvu drôtu

- 1) Odpojte káblový zväzok horáka zo zariadenia a vyrovnajte ho.
- 2) Odskrutkujte maticu a vytiahnite vložku vedenia drôtu. Odstráňte ďalšie diely z labutieho krku.
- 3) Odstráňte oceľové piliny vyfúknutím stlačeným vzduchom cez kanál drôtu z oboch strán.
- 4) Umiestnite vložku do kanála drôtu a maticu opätovne naskrutkujte.



POZOR!

Nové vložky je potrebné orezať na správnu dĺžku.

6.3 Inštalácia vložky

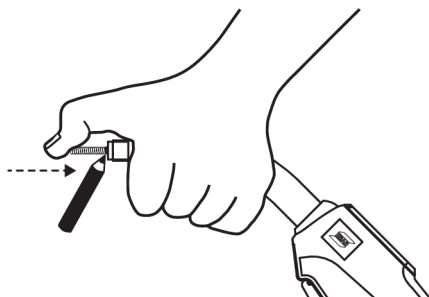
Ak sa problém s podávaním drôtu nedá vyriešiť výmenou kontaktného hrotu a vyčistením vodiaceho kanála drôtu, vložka by sa mala vymeniť.

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

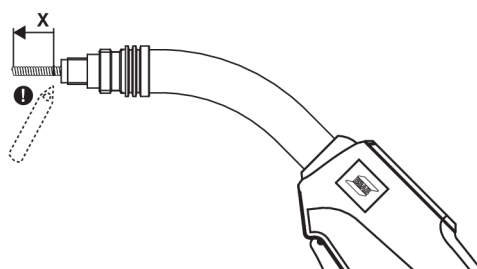
Inštalácia oceľovej vložky

- 1) Odstráňte maticu s objímkou zo stredového konektora a vyberte plynovú dýzu, kontaktný hrot a držiak hrotu z horáka.

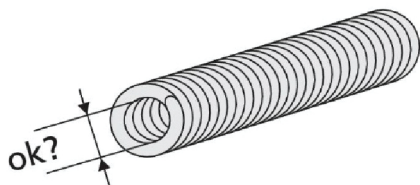
- 2) Vložte vložku cez stredový konektor a zaistite ju maticou s objímkou.



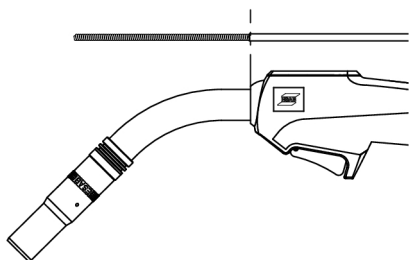
- 3) Jemne zatlačte prednú časť vložky dozadu čo najďalej do horáka – nepoužívajte silu. Označte na vložke koniec hrdla horáka.
- 4) Pomocou projektilu „X“ orežte vložku na správnu dĺžku podľa značky, ktorú ste zaznačili, ako je to uvedené na obrázku.



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



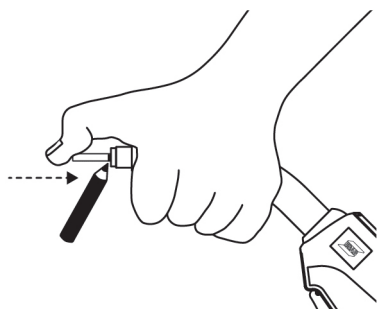
- 6) Pri izolovaných vložkách odstráňte izoláciu na prednom konci tak, aby zvyšná izolácia skončila približne v prednej časti rukoväte horáka.
- 7) Opätovne založte vložku a zaistite ju maticou s objímkou. Namontujte všetky časti zariadenia na hrdlo horáka.



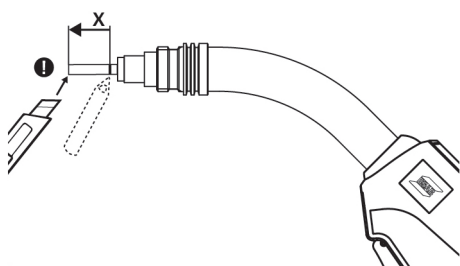
Inštalácia plastovej vložky

- 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.

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



- 6) Namontujte všetky časti zariadenia na hrdlo horáka.

Dĺžka rezania

Zvárací horák	Projektil „X“ oceľovej vložky	Projektil „X“ plastovej vložky
Exeor MIG 4.0W ²	12 mm	9 mm
Exeor MIG 4.0G ²	13 mm	13 mm

6.4 Čistenie labutieho krku

- 1) Pravidelne čistite vnútro plynovej dýzy, čím odstránite rozstrek zvárania. Odporúčame tiež použiť sprej proti rozstreku ESAB®.

- 2) Skontrolujte spotrebný materiál, či na ňom nie sú viditeľné známky poškodenia, a v prípade potreby ho vymeňte.

6.5 Kontrola chladiaceho systému

- 1) Skontrolujte, či je chladiaci systém čistý, v prípade potreby ho vymeňte.

Nečistoty v chladiacej kvapaline môžu zablokovat' kanáliky horáka. Vždy používajte vhodnú chladiacu kvapalinu na horáky s inhibítormi korózie.

6.6 Výmena dosky PCBA



UPOZORNENIE!

Postup výmeny by mal vykonať autorizovaný servisný technik.

Informácie o výmene dosky PCBA nájdete v servisnej príručke 0700 026 112.

7 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.

Problém	Možná príčina	Úkon
Horák je príliš horúci	- Kontaktný hrot/držiak hrotu nie je dostatočne utiahnutý - Chladiaci systém správne nefunguje - Horák je priveľmi zaťažovaný - Chybný káblový zväzok	- Skontrolovať a rukou utiahnuť - Skontrolovať prietok vody, úroveň naplnenia a čistotu - 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 zohnutý alebo je rozložený s malým polomerom - 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 rozstreku. - 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 pred rozstrekom - Meracím nástrojom skontrolujte prietok - Skontrolujte prietok a prípadné netesnosti - Nasadzte 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

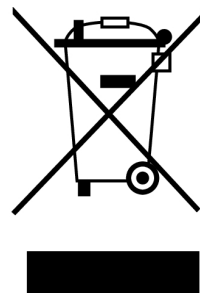
8 DEMONTÁŽ A LIKVIDÁCIA

**POZOR!****Elektronické zariadenie likvidujte v recyklačnom zariadení!**

V súlade s európskou smernicou 2012/19/ES o likvidácii elektrických a elektronických zariadení a jej implementácií podľa národných zákonov sa musí elektrické zariadenie, ktoré dosiahlo koniec životnosti, zlikvidovať v recyklačnom zariadení.

Ako osoba zodpovedná za zariadenie máte povinnosť informovať sa o schválených zberných miestach.

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



Systém zváracieho horáka sa vyrába hlavne z ocele, plastov a neželezných kovov. Musí sa likvidovať v súlade s platnými predpismi na ochranu životného prostredia.

9 V PRÍPADE TIESŇOVEJ UDALOSTI



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.

10 OBJEDNÁVANIE NÁHRADNÝCH DIELOV



UPOZORNENIE!

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

Horáky Exeor sú navrhnuté a testované v súlade s medzinárodnými a európskymi normami **IEC/EN 60974-7, 2019**. 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.

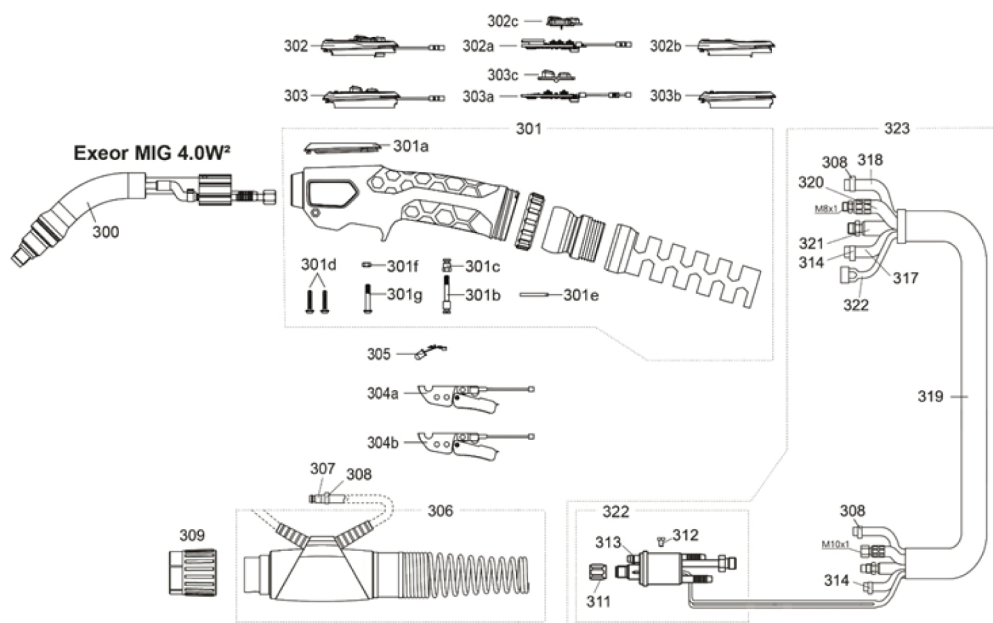
PRÍLOHA

OBJEDNÁVACIE ČÍSLA

Ordering number	Denomination	Type	Notes
Water-cooled Exeor torch			
0700 025 730	Exeor MIG 4.0W ² CX	Welding torch 3 m	with CX remote control
0700 025 731	Exeor MIG 4.0W ² CX	Welding torch 4 m	with CX remote control
0700 025 732	Exeor MIG 4.0W ² CX	Welding torch 5 m	with CX remote control
0700 025 733	Exeor MIG 4.0W ² DX	Welding torch 3 m	with DX remote control
0700 025 734	Exeor MIG 4.0W ² DX	Welding torch 4 m	with DX remote control
0700 025 735	Exeor MIG 4.0W ² DX	Welding torch 5 m	with DX remote control
0700 026 050	Exeor MIG 4.0W ²	Welding torch 3 m	with no remote control
0700 026 051	Exeor MIG 4.0W ²	Welding torch 4 m	with no remote control
0700 026 052	Exeor MIG 4.0W ²	Welding torch 5 m	with no remote control
Gas-cooled Exeor torch			
0700 025 755	Exeor MIG 4.0G ² CX	Welding torch 3 m	with CX remote control
0700 025 756	Exeor MIG 4.0G ² CX	Welding torch 4 m	with CX remote control
0700 025 757	Exeor MIG 4.0G ² CX	Welding torch 5 m	with CX remote control
0700 025 758	Exeor MIG 4.0G ² DX	Welding torch 3 m	with DX remote control
0700 025 759	Exeor MIG 4.0G ² DX	Welding torch 4 m	with DX remote control
0700 025 760	Exeor MIG 4.0G ² DX	Welding torch 5 m	with DX remote control
0700 026 056	Exeor MIG 4.0G ²	Welding torch 3 m	with no remote control
0700 026 057	Exeor MIG 4.0G ²	Welding torch 4 m	with no remote control
0700 026 058	Exeor MIG 4.0G ²	Welding torch 5 m	with no remote control

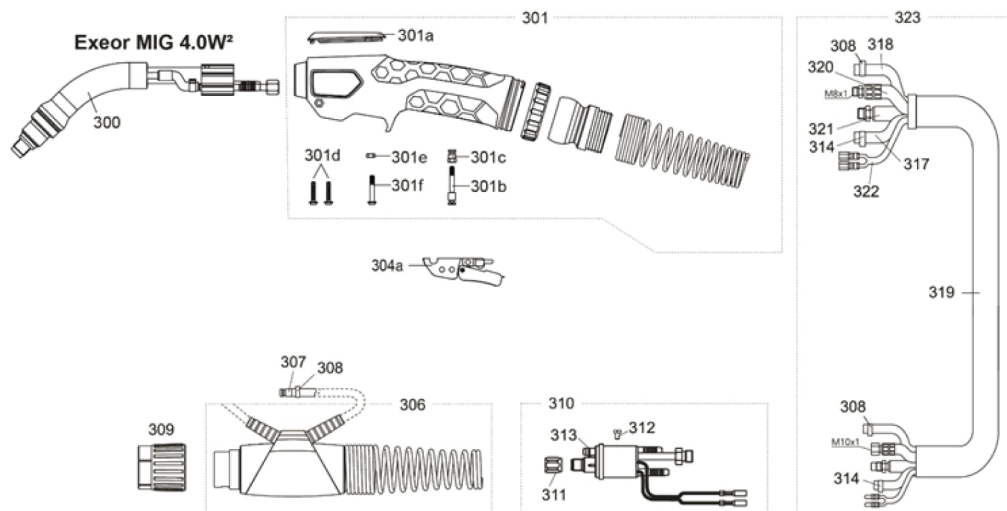
ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV

Exeor MIG 4.0W² CX, DX



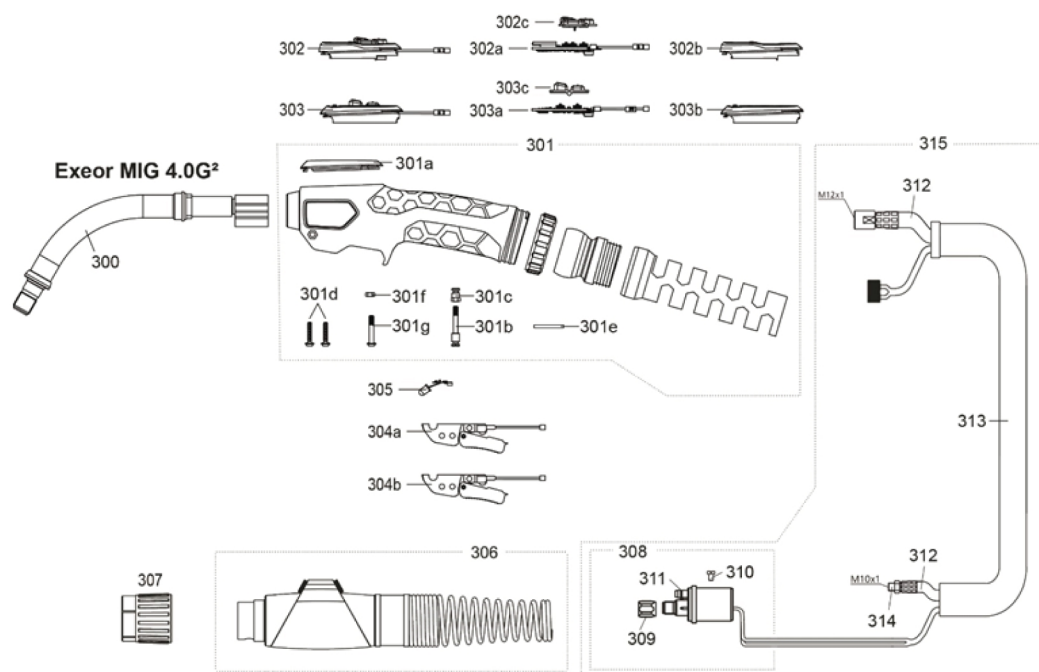
Item	Qty.	Ordering no.	Denomination	Notes
300	1	0700 025 011	Torch neck 4.0W ²	
301	1	0700 026 101	Handle w/o torch neck; remote	
301a	1	B01P600222	Blind cover	
301b	1	B01P600230	Handle holder screw	
301c	1	B01P600231	Handle holder nut	
301d	2		Screw	EJOT Delta PT WN 5451, 3.0×16
301e	1	B01P600229	Snap-in plate	
301f	2		Nut	M3.5 DIN EN 24032
301g	2	B01P102090	Screw	M3.5×20 T10
302	1	0700 025 747	Spare parts kit DX, water	includes 302a, 302b, 302c, 305
302a	1		DX PCBA	with harness
302b	1	B01P600123	Housing kit	Exeor MIG DX
302c	1	B01P600275	Push button R/L	Exeor MIG DX
302c	1	B01P600276	Push button P/M	Exeor MIG DX
303	1	0700 025 748	Spare parts kit CX, water	includes 303a, 303b, 303c, 305
303a	1		CX PCBA	with harness
303b	1	B01P600114	Housing kit	Exeor MIG CX
303c	1	B01P600116	Push button cover	Exeor MIG CX
304a	1	0700 025 793	Trigger unit with harness; for remote system	with LED

Item	Qty.	Ordering no.	Denomination	Notes
304b	1	0700 025 794	Trigger unit with harness; non-remote system	without LED
305	1	0700 025 082	PCBA LED f. Exeor handle cpl.	
306	1	0700 025 971	Cable support cpl.	
307	2	0700 025 973	Quick connector	
308	4		Hose clamp with ring	Ø9.0 OETIKER 15400021
309	1	0700 025 951	Adaptor nut	
311	1	0700 200 098	Liner locking nut	
312	1		Screw	M4×6; ISO 7048 TYPE H, 8.8 A2K
313	1		O-ring	4.0×1.0 mm (ID×S) NBR 70 Shore A
314	2		Hose clamp with ring	Ø8.7 OETIKER 15400020
317	1	0700 025 993	PVC-gas hose	6 m, black, 4.5×1.5 mm
318	1	0700 025 994	PVC hose, braided	6 m, black, 5.0×1.5 mm
319	1	0700 026 092	Assembly outer hose 3 m	
319	1	0700 026 093	Assembly outer hose 4 m	
319	1	0700 026 094	Assembly outer hose 5 m	
320	1	0700 025 983	Water-power cable 3 m	
320	1	0700 025 984	Water-power cable 4 m	
320	1	0700 025 985	Water-power cable 5 m	
321	1	0700 026 000	Wire conduit 3 m	
321	1	0700 026 001	Wire conduit 4 m	
321	1	0700 026 002	Wire conduit 5 m	
322	1	0700 026 082	Control cable kit 3 m, with Euro connector for Exeor torches	
322	1	0700 026 083	Control cable kit 4 m, with Euro connector for Exeor torches	
322	1	0700 026 084	Control cable kit 5 m, with Euro connector for Exeor torches	
323	1	0700 026 003	Cable assembly 3 m	Including 322
323	1	0700 026 004	Cable assembly 4 m	Including 322
323	1	0700 026 005	Cable assembly 5 m	Including 322

Exeor MIG 4.0W²

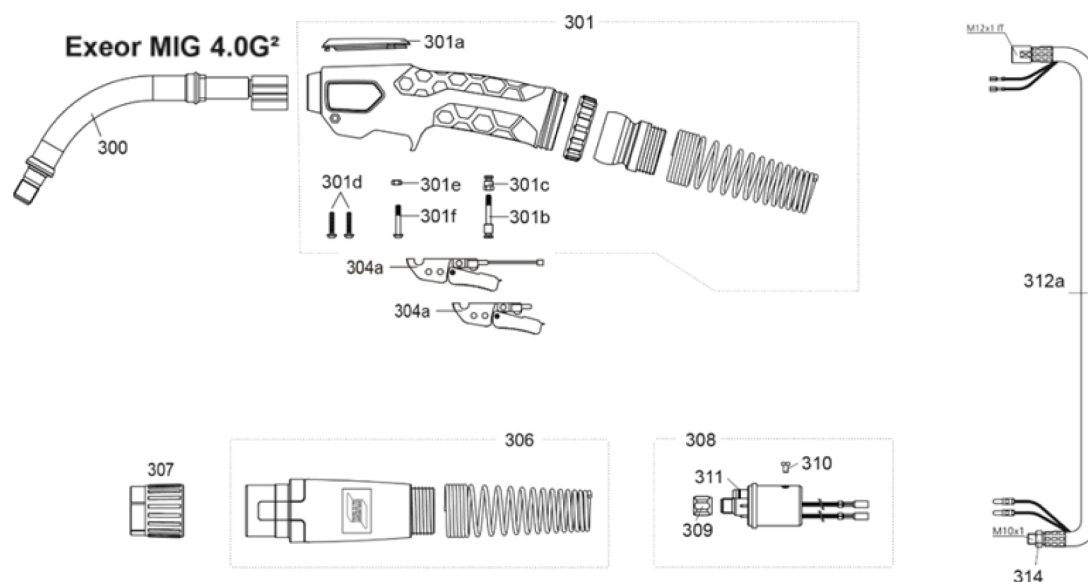
Item	Qty.	Ordering no.	Denomination	Notes
300	1	0700 025 011	Torch neck 4.0W ²	
301	1	0700 026 102	Handle w/o torch neck	
301a	1	B01P600222	Blind cover	
301b	1	B01P600230	Handle holder screw	
301c	1	B01P600231	Handle holder nut	
301d	2		Screw	EJOT Delta PT WN 5451, 3.0×16
301e	1		Nut	M3.5 DIN EN 24032
301f	1	B01P102090	Screw	M3.5×20 T10
304a	1	B01P600285	Trigger unit	2-poles without LED
306	1	0700 025 971	Cable support cpl.	
307	2	0700 025 973	Quick connector	
308	4		Hose clamp with ring	Ø9.0 OETIKER 15400021
309	1	0700 025 951	Adaptor nut	
310	1	0700 025 970	Central connector W	
311	1	0700 200 098	Liner locking nut	
312	1		Screw	M4×6; ISO 7048 TYPE H, 8.8 A2K
313	1		O-ring	4.0×1.0 mm (ID×S) NBR 70 Shore A
314	2		Hose clamp with ring	Ø8.7 OETIKER 15400020
317	1	0700 025 993	PVC-gas hose	6 m, black, 4.5×1.5 mm
318	1	0700 025 994	PVC hose, braided	6 m, black, 5.0×1.5 mm
319	1	0700 026 092	Assembly outer hose 3 m	
319	1	0700 026 093	Assembly outer hose 4 m	
319	1	0700 026 094	Assembly outer hose 5 m	
320	1	0700 025 983	Water-power cable 3 m	
320	1	0700 025 984	Water-power cable 4 m	

Item	Qty.	Ordering no.	Denomination	Notes
320	1	0700 025 985	Water-power cable 5 m	
321	1	0700 026 000	Wire conduit 3 m	
321	1	0700 026 001	Wire conduit 4 m	
321	1	0700 026 002	Wire conduit 5 m	
322	1	0700 025 989	Control cable cpl. 3 m	
322	1	0700 025 990	Control cable cpl. 4 m	
322	1	0700 025 991	Control cable cpl. 5 m	
323	1	0700 026 098	Cable assembly 3 m	
323	1	0700 026 099	Cable assembly 4 m	
323	1	0700 026 100	Cable assembly 5 m	

Exeor MIG 4.0G² CX, DX

Item	Qty.	Ordering no.	Denomination	Notes
300	1	0700 026 091	Torch neck S Exeor MIG 4.0G ²	
301	1	0700 026 101	Handle w/o torch neck; remote	
301a	1	B01P600222	Blind cover	
301b	1	B01P600230	Handle holder screw	
301c	1	B01P600231	Handle holder nut	
301d	2		Screw	EJOT Delta PT WN 5451, 3.0×16
301e	1	B01P600229	Snap-in plate	
301f	1		Nut	M3.5 DIN EN 24032
301g	1	B01P102090	Screw	M3.5×20 T10

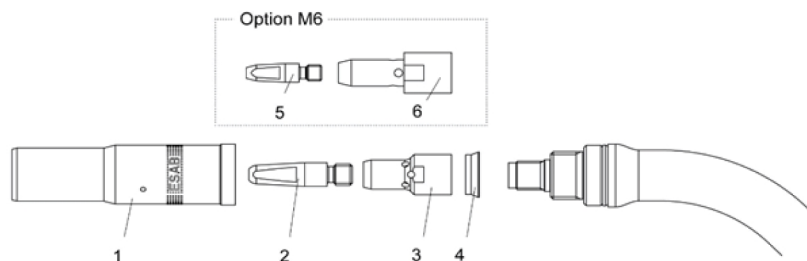
Item	Qty.	Ordering no.	Denomination	Notes
302	1	0700 026 142	Spare parts kit DX, gas	includes 302a, 302b, 302c, 305
302a	1		DX PCBA	with harness
302b	1	B01P600123	Housing kit	Exeor MIG DX
302c	1	B01P600275	Push button R/L	Exeor MIG DX
302c	1	B01P600276	Push button P/M	Exeor MIG DX
303	1	0700 026 143	Spare parts kit CX, gas	includes 303a, 303b, 303c, 305
303a	1		CX PCBA	with harness
303b	1	B01P600114	Housing kit	Exeor MIG CX
303c	1	B01P600116	Push button cover	Exeor MIG CX
304a	1	0700 025 793	Trigger unit with harness; for remote system	with LED
304b	1	0700 025 794	Trigger Unit with harness; non-remote system	without LED
305	1	0700 025 082	PCBA LED f. Handle cpl.	
306	1	0700 025 971	Cable support cpl.	
307	1	0700 025 951	Adaptor nut	
308	1	0700 026 109	Control cable kit 3 m, gas with Euro connector for Exeor torches	
308	1	0700 026 110	Control cable kit 4 m, gas with Euro connector for Exeor torches	
308	1	0700 026 111	Control cable kit 5 m, gas with Euro connector for Exeor torches	
309	1	0700 200 098	Liner locking nut	
310	1		Screw	M4×6 ISO 7048 TYPE H, 8.8 A2K
311	1		O-ring	4.0×1.0 mm (ID×S) NBR 70 Shore A
312	1	0700 026 034	Power cable 3 m	
312	1	0700 026 035	Power cable 4 m	
312	1	0700 026 036	Power cable 5 m	
313	1	0700 026 092	Assembly outer hose 3 m	
313	1	0700 026 093	Assembly outer hose 4 m	
313	1	0700 026 094	Assembly outer hose 5 m	
314	1	101P002005	Hex nut	M10×1
315	1	0700 026 095	Cable assembly 3 m	Includes 308
315	1	0700 026 096	Cable assembly 4 m	Includes 308
315	1	0700 026 097	Cable assembly 5 m	Includes 308

Exeor MIG 4.0G²

Item	Qty.	Ordering no.	Denomination	Notes
300	1	0700 026 091	Torch neck S Exeor MIG 4.0G ²	
301	1	0700 026 102	Handle w/o torch neck	
301a	1	B01P600222	Blind cover	
301b	1	B01P600230	Handle holder screw	
301c	1	B01P600231	Handle holder nut	
301d	2		Screw	EJOT Delta PT WN 5451, 3.0×16
301e	1		Nut	M3.5 DIN EN 24032
301f	1	B01P102090	Screw	M3.5×20 T10
304a	1	B01P600285	Trigger unit	2-poles without LED
306	1	0700 025 950	Cable support cpl.	
307	1	0700 025 951	Adaptor nut	
308	1	0700 200 101	Central connector G	
309	1	0700 200 098	Liner locking nut	
310	1		Screw	M4×6 ISO 7048 TYPE H, 8.8 A2K
311	1		O-ring	4.0×1.0 mm (ID×S) NBR 70 Shore A
312a	1	361P3LBB30	Power cable 3 m, 70 ² mm	
312a	1	361P3LBB40	Power cable 4 m, 70 ² mm	
312a	1	361P3LBB50	Power cable 5 m, 70 ² mm	
314	1	101P002005	Hex nut	M10×1

SÚČASTI PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU

Exeor MIG 4.0W²



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

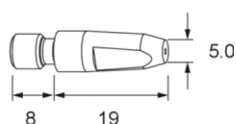
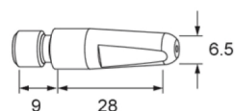
Objednávacie číslo	Názov	Poznámky	Ø	Dĺžka	
0458 464 882	Plynová dýza	Štandardný	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Plynová dýza	Kónická	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Plynová dýza	Rovná	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Adaptér hrotu M6			40,6 mm	
0460 819 001	Adaptér hrotu M8 CU			31,6 mm	
0700 025 851	Adaptér hrotu M8 mosadz			31,6 mm	
0458 874 001	Izolačná priechodka				

Kontaktné hroty M8

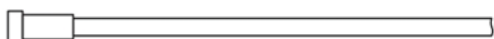
Exeor MIG 4.0W ²	Plyn/drôt Ø		
M8	CO ₂	Zmes/Ar	M8
0468 502 003	0,8	-	W0,8/1,0
0468 502 004	0,9	0,8	W1,0/1,1
0468 502 005	1,0	0,9	W1,0/1,2
0468 502 006	1,2	-	W1,2/1,4
0468 502 007	1,2	1,0	W1,2/1,5
0468 502 008	1,4	1,2	W1,4/1,7
0468 502 009	1,6	-	W1,6/1,9
0468 502 010	-	1,6	W1,6/2,1

Kontaktné hroty M6

Exeor MIG 4.0W ²	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
0468 500 009	1,6	-	W1,6/1,9
0468 500 010	-	1,6	W1,6/2,1

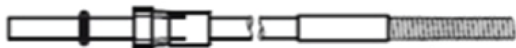
M6 × 27**M8 × 37****Oceľová vložka**

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky	Exeor MIG 4.0W ²
0700 025 822	0,9 – 1,2	3 m	Červená HD	X
0700 025 823	0,9 – 1,2	4 m	Červená HD	X
0700 025 824	0,9 – 1,2	5 m	Červená HD	X
0700 025 825	1,4 – 1,6	3 m	Sivá HD	X
0700 025 826	1,4 – 1,6	4 m	Sivá HD	X
0700 025 827	1,4 – 1,6	5 m	Sivá HD	X

Vložka z PTFE

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky	Exeor MIG 4.0W ²
0700 200 089	0,8 – 1,0	3 m	Modrá	X
0700 200 090	0,8 – 1,0	4 m	Modrá	X
0700 025 811	0,8 – 1,0	5 m	Modrá	X
0700 200 091	1,0 – 1,2	3 m	Červená	X
0700 200 092	1,0 – 1,2	4 m	Červená	X
0700 025 812	1,0 – 1,2	5 m	Červená	X

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky	Exeor MIG 4.0W ²
0700 025 813	1,2 – 1,6	3 m	Žlté	X
0700 025 814	1,2 – 1,6	4 m	Žlté	X
0700 025 815	1,2 – 1,6	5 m	Žlté	X

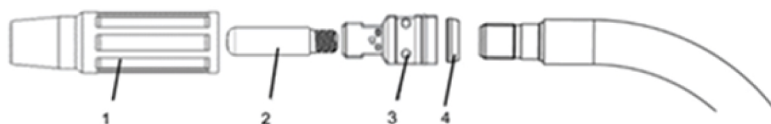
Vložka z PTFE s bronzovou prednou časťou

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky	Exeor MIG 4.0W ²
0700 026 073	0,8	3 m	modrá	X
0700 026 074	0,8	4 m	modrá	X
0700 026 075	0,8	5 m	modrá	X
0700 026 076	1,0	3 m	červená	X
0700 026 077	1,0	4 m	červená	X
0700 026 078	1,0	5 m	červená	X
0700 026 079	1,2 – 1,6	3 m	žltá	X
0700 026 080	1,2 – 1,6	4 m	žltá	X
0700 026 081	1,2 – 1,6	5 m	žltá	X

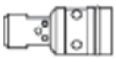
Vložka z PA s bronzovou prednou časťou

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky	Exeor MIG 4.0W ²
0700 025 816	0,8 – 1,0	3 m	Antracitová	X
0700 025 817	0,8 – 1,0	4 m	Antracitová	X
0700 025 818	0,8 – 1,0	5 m	Antracitová	X
0700 025 819	1,2 – 1,6	3 m	Antracitová	X
0700 025 820	1,2 – 1,6	4 m	Antracitová	X
0700 025 821	1,2 – 1,6	5 m	Antracitová	X

DIELY PODLIEHAJÚCE OPOTREBOVANIU EXEOR MIG 4.0G²



- | | |
|-----------------------------|------------------------|
| 1. Plynová dýza | 3. Difuzér HD54-16 |
| 2. Kontaktný hrot série 16S | 4. Izolačná priechodka |

Ordering no.	Denomination	Notes	Ø	Length	
12401200	Gas nozzle	HD24L-50, option	12.7 mm (1/2")	80 mm	
12401201	Gas nozzle	HD24L-62, standard	15.9 mm (5/8")	80 mm	
12401202	Gas nozzle	HD24L-75, option	19.5 mm (0.767")	80 mm	
15401136	Diffuser	HD54-16, standard		49.6 mm	
0700 025 854	Insulation bushing		17.5 mm (0.688")	6.0 mm (0.236")	

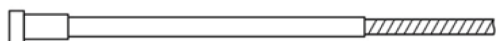
Kontaktné hroty, štandardná séria 16S

M8×1.25

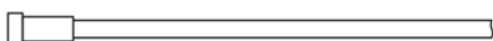
38.1 mm (1.50")



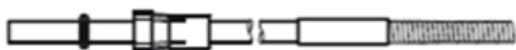
Exeor MIG 4.0G Stock no.		
Mix/Ar M8×1.25	Wire size (mm / in)	Tip I.D. (mm / in)
11601102	0.90 mm (0.035")	1.12 mm (0.044")
11601103	1.00 mm (0.040")	1.22 mm (0.048")
11601104	1.20 mm (0.045")	1.37 mm (0.054")
11601105	1.30 mm (0.052")	1.65 mm (0.064")
11601106	1.60 mm (1/16")	1.85 mm (0.073")
11601113	AL 1.20 mm (3/64")	1.50 mm (0.059")
11601114	AL 1.60 mm (1/16")	2.08 mm (0.082")

Oceľová vložka

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky	Exeor MIG 4.0G ²
0700 025 822	0,9 – 1,2	3 m	Červená HD	X
0700 025 823	0,9 – 1,2	4 m	Červená HD	X
0700 025 824	0,9 – 1,2	5 m	Červená HD	X
0700 025 825	1,4 – 1,6	3 m	Sivá HD	X
0700 025 826	1,4 – 1,6	4 m	Sivá HD	X
0700 025 827	1,4 – 1,6	5 m	Sivá HD	X

Vložka z PTFE

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky	Exeor MIG 4.0G ²
0700 200 089	0,8 – 1,0	3 m	Modrá	X
0700 200 090	0,8 – 1,0	4 m	Modrá	X
0700 025 811	0,8 – 1,0	5 m	Modrá	X
0700 200 091	1,0 – 1,2	3 m	Červená	X
0700 200 092	1,0 – 1,2	4 m	Červená	X
0700 025 812	1,0 – 1,2	5 m	Červená	X
0700 025 813	1,2 – 1,6	3 m	Žlté	X
0700 025 814	1,2 – 1,6	4 m	Žlté	X
0700 025 815	1,2 – 1,6	5 m	Žlté	X

Vložka z PTFE s bronzovou prednou časťou

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky	Exeor MIG 4.0G ²
0700 026 073	0,8	3 m	modrá	X
0700 026 074	0,8	4 m	modrá	X
0700 026 075	0,8	5 m	modrá	X
0700 026 076	1,0	3 m	červená	X
0700 026 077	1,0	4 m	červená	X
0700 026 078	1,0	5 m	červená	X
0700 026 079	1,2 – 1,6	3 m	žltá	X
0700 026 080	1,2 – 1,6	4 m	žltá	X
0700 026 081	1,2 – 1,6	5 m	žltá	X

Vložka z PA s bronzovou prednou časťou

Objednávacie číslo	Ø	Dĺžka	Poznámky	Exeor MIG 4.0G ²
0700 025 816	0,8 – 1,0	3 m	Antracitová	X
0700 025 817	0,8 – 1,0	4 m	Antracitová	X
0700 025 818	0,8 – 1,0	5 m	Antracitová	X
0700 025 819	1,2 – 1,6	3 m	Antracitová	X
0700 025 820	1,2 – 1,6	4 m	Antracitová	X
0700 025 821	1,2 – 1,6	5 m	Antracitová	X



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

