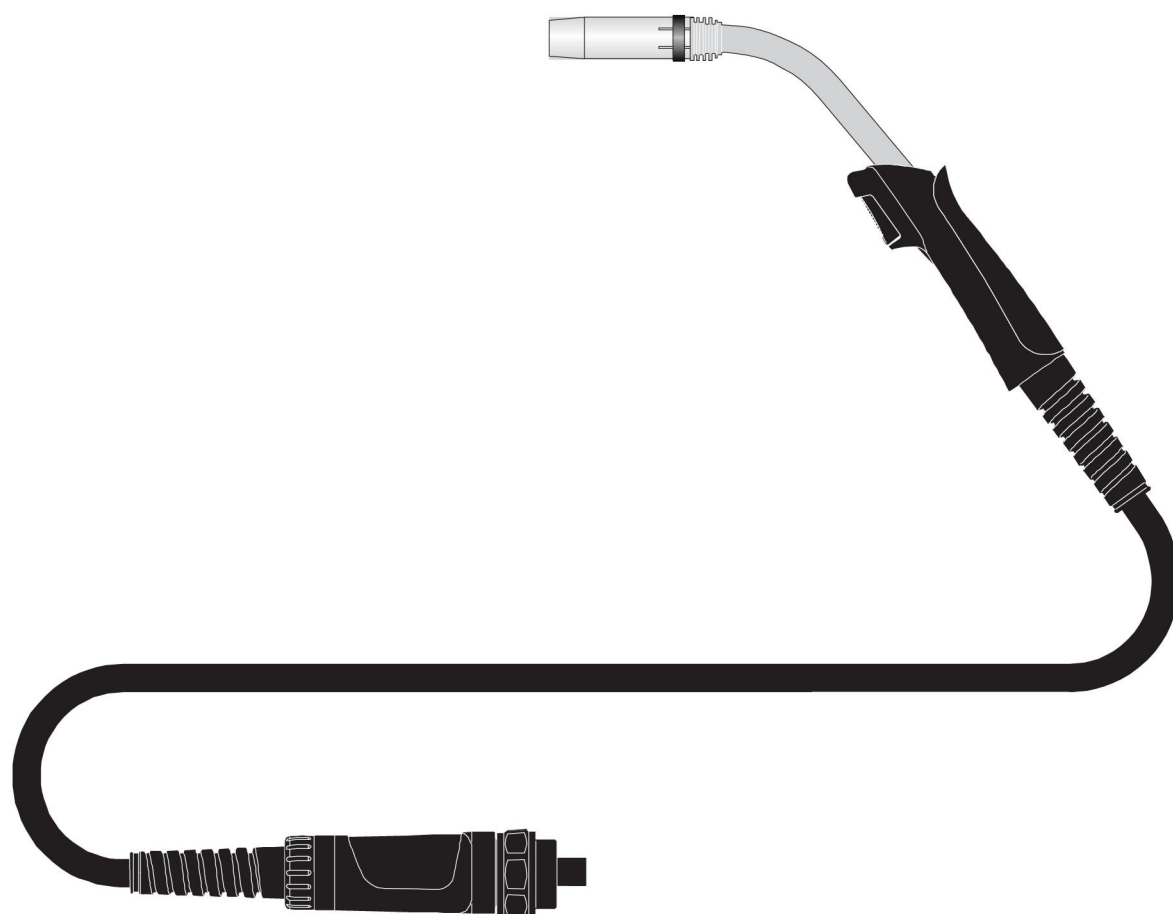




MXL™ 150v, MXL™ 200, MXL™ 270, MXL™ 340



Instrukcja obsługi



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to
The Low Voltage Directive 2014/35/EU, entering into force 20 April 2016

Type of equipment

Welding Torch for MIG and MAG welding

Type designation

MXL™ 150v, MXL™200, MXL™270, MXL™340

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**Name, address, and telephone No:**

ESAB AB

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

Phone: +46 31 50 90 00, Fax: +46 584 411 924

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

Additional Information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location 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 requirements stated above.

Date

Gothenburg

2016-04-20

Signature

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Stephen Argo", written over a light blue horizontal line.

Stephen Argo

Position

Global Director Equipment

CE 2016

1	BEZPIECZEŃSTWO	4
1.1	Znaczenie symboli	4
1.2	Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa	4
2	WPROWADZENIE	8
3	TRANSPORT I OPAKOWANIE	9
4	DANE TECHNICZNE	10
5	EKSPLOATACJA.....	11
5.1	Mocowanie wkładki	11
5.2	Montaż uchwytu zagiętego	11
5.3	Mocowanie zespołu złącza środkowego do sprzętu	12
5.4	Ustawianie poziomu gazu osłonowego	12
5.5	Lista kontrolna	12
5.6	Zmiana drutu	12
6	KONSERWACJA	13
6.1	Opis	13
6.2	Zespół kabla	13
6.3	Czyszczenie podajnika drutu	13
6.4	Wkładka spiralna / PTFE	13
6.5	Czyszczenie uchwytu zagiętego	14
7	USUWANIE USTEREK	15
8	DEMONTAŻ I UTYLIZACJA	16
9	W RAZIE SYTUACJI ALARMOWEJ	17
10	ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH	18
	NUMERY ZAMÓWIENIOWE	19
	LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	20
	CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE	22
	AKCESORIA	24

1 BEZPIECZEŃSTWO

1.1 Znaczenie symboli

Użyte w dalszej części niniejszej instrukcji oznaczają: Uwaga! Należy mieć się na baczności!

**NIEBEZPIECZEŃSTWO!**

Oznacza bezpośrednie zagrożenia, które, jeśli nie uda się ich uniknąć, będą skutkować odniesieniem bezpośrednich, poważnych obrażeń ciała lub śmiercią.

**OSTRZEŻENIE!**

Oznacza potencjalne zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem obrażeń ciała lub śmiercią.

**PRZESTROGA!**

Oznacza zagrożenia, które mogą skutkować odniesieniem niewielkich obrażeń ciała.

**OSTRZEŻENIE!**

Przed użyciem należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi, wszystkie oznaczenia, przepisy BHP oraz karty charakterystyki (SDS).



1.2 Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Użytkownicy urządzeń firmy ESAB ponoszą odpowiedzialność za stosowanie odpowiednich środków ostrożności przez osoby używające lub znajdujące się w pobliżu tych urządzeń. Środki ostrożności muszą spełniać wymagania stawiane tego rodzaju urządzeniom spawalniczym. Poza standardowymi przepisami dotyczącymi miejsca pracy należy przestrzegać następujących zaleceń.

Wszelkie prace powinny być wykonywane przez przeszkolony personel, dobrze znający zasady działania urządzenia. Nieprawidłowa obsługa urządzenia może prowadzić do sytuacji niebezpiecznych, a w rezultacie do obrażeń operatora oraz uszkodzenia sprzętu.

1. Każdy, kto używa urządzenia, powinien znać:
 - zasady jego obsługi
 - lokalizację wyłączników awaryjnych
 - jego działanie
 - odpowiednie środki ostrożności
 - zasady spawania i cięcia lub innego typu eksploatacji urządzenia
2. Operator powinien dopilnować, aby:
 - w momencie uruchamiania urządzenia w jego pobliżu nie było żadnych osób nieupoważnionych
 - w chwili zajarzania łuku lub rozpoczęcia prac przy użyciu urządzenia wszystkie osoby były odpowiednio zabezpieczone
3. Miejsce pracy powinno być:
 - odpowiednie do określonego celu
 - wolne od przeciągów

4. Sprzęt ochrony osobistej:
 - Należy zawsze stosować zalecany sprzęt ochrony osobistej, taki jak okulary ochronne, odzież ognioodporna, rękawice ochronne
 - Nie należy nosić żadnych luźnych elementów odzieży, takich jak szaliki, bransolety, pierścionki itp., które mogłyby o coś zahaczyć lub spowodować poparzenie
5. Ogólne środki ostrożności:
 - Upewnić się, że przewód masowy jest podłączony prawidłowo
 - Prace na urządzeniach wysokiego napięcia **mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka**
 - Odpowiedni sprzęt gaśniczy musi być wyraźnie oznaczony i znajdować się w pobliżu.
 - W trakcie pracy urządzenia **nie** wolno przeprowadzać jego smarowania ani konserwacji

**OSTRZEŻENIE!**

Spawanie i cięcie łukowe może stwarzać zagrożenie dla operatora i innych osób. Podczas spawania lub cięcia należy stosować odpowiednie środki ostrożności.

**PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM — może skutkować śmiercią**

- Przeprowadzić montaż i uziemienie urządzenia spawalniczego zgodnie z instrukcją obsługi.
- Nie dotykać elementów pod napięciem ani elektrod odsłoniętą skórą, w mokrych rękawicach lub w mokrej odzieży.
- Odizolować się od obrabianego przedmiotu i ziemi.
- Upewnić się, że stanowisko pracy jest bezpieczne

**POLA ELEKTRYCZNE I MAGNETYCZNE — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Spawacze z wszczepionymi rozrusznikami serca powinni przed rozpoczęciem spawania zasięgnąć opinii lekarza. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę niektórych rozruszników.
- Narażenie na działanie pola elektromagnetycznego może też mieć inne skutki zdrowotne, które są nieznane.
- Spawacze powinni stosować się do następujących procedur, aby ograniczyć skutki narażenia na działanie pola elektromagnetycznego:
 - Poprowadzić elektrodę i przewody robocze po tej samej stronie ciała. Jeśli to możliwe, zabezpieczyć je taśmą klejącą. Nie stawać między uchwytem przewodem spawalniczym a roboczym. W żadnym wypadku nie owijać przewodu spawalniczego ani roboczego wokół ciała. Ustawić źródło zasilania i przewody jak najdalej od ciała.
 - Przewód roboczy podłączać do przedmiotu obrabianego możliwie najbliżej obszaru spawania.

**GAZY I OPARY — mogą być szkodliwe dla zdrowia**

- Trzymaj głowę z dala od oparów.
- Stosować wentylację, odprowadzanie przy łuku lub obydwie zabezpieczenia, usuwając opary i gazy ze strefy oddychania i miejsca pracy.



PROMIENIOWANIE ŁUKU – Może powodować obrażenia oczu i poparzenia skóry

- Chronić oczy i ciało. Stosować odpowiednią maskę spawalniczą i szkła filtrujące oraz nosić odzież ochronną.
- Chronić osoby znajdujące się w pobliżu, stosując odpowiednie ekrany lub zasłony.



HAŁAS — nadmierny hałas może uszkodzić słuch

Chronić uszy. Stosować słuchawki wyciszające lub inne zabezpieczenie.



CZĘŚCI RUCHOME — mogą powodować obrażenia ciała



- Wszystkie drzwi, panele i pokrywy powinny być zamknięte i bezpiecznie zamocowane. Tylko wykwalifikowani pracownicy powinni zdejmować osłony w przypadku konieczności wykonania konserwacji i usunięcia usterek. Po zakończeniu serwisowania i przed uruchomieniem silnika należy zamontować panele lub pokrywy i zamknąć drzwi.
- Zatrzymać silnik przed montażem lub podłączeniem urządzenia.
- Nigdy nie zbliżać rąk, włosów, luźnej odzieży ani narzędzi do ruchomych części.



ZAGROŻENIE POŻAREM

- Iskry (rozpryski) mogą spowodować pożar. Upewnić się, że w pobliżu nie ma materiałów łatwopalnych.
- Nie używać na zamkniętych pojemnikach.

WADLIWE DZIAŁANIE — w razie nieprawidłowego działania poprosić o pomoc fachowca.

CHROŃ SIEBIE I INNYCH!



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony wyłącznie do spawania łukowego.



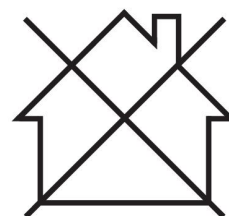
OSTRZEŻENIE!

Nie używaj źródła prądu do rozmrażania zamrzniętych rur.



PRZESTROGA!

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do użytku w budynkach, gdzie zasilanie elektryczne pochodzi z publicznego niskonapięciowego układu zasilania. Ze względu na przewodzone i emitowane zakłócenia, w takich lokalizacjach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej urządzeń klasy A.





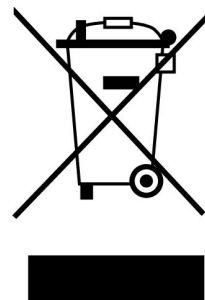
UWAGA!

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



ESAB oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i sprzęt ochrony osobistej. Aby uzyskać informacje na temat składania zamówień, należy skontaktować się z lokalnym dealerem ESAB lub odwiedzić naszą stronę internetową.

2 WPROWADZENIE

Uchwyty spawalnicze MIG / MAG z tej serii przeznaczone są wyłącznie do spawania łukiem osłoniętym za pomocą gazu obojętnego (MIG) lub gazu aktywnego (MAG), do zastosowań przemysłowych i komercyjnych przez odpowiednio wyszkolonych pracowników. Uchwyty są dostępne tylko w wersji ręcznej.

3 TRANSPORT I OPAKOWANIE

Choć komponenty są starannie sprawdzane i pakowane, jednak może dojść do uszkodzeń w trakcie transportu.

Procedura kontroli przy odbiorze towaru

Sprawdzić na kwicie załadunkowym, czy przesyłka jest prawidłowa.

W razie stwierdzenia uszkodzeń

Sprawdzić opakowanie i podzespoły pod kątem uszkodzeń (kontrola wzrokowa).

W razie reklamacji

Jeśli przesyłka i/lub podzespoły uległy uszkodzeniu w czasie transportu:

- Skontaktować się natychmiast z ostatnim przewoźnikiem.
- Zachować opakowanie (w celu umożliwienia ewentualnej kontroli przez przewoźnika lub dostawcę, lub w celu zwrotu towaru).

Przechowywać w pomieszczeniu zamkniętym

Temperatura otoczenia przy transporcie i przechowywaniu: Od -25° do +55°C

Wilgotność względna powietrza: do 90% w temperaturze 20 °C

4 DANE TECHNICZNE

uchwyt spawalniczy	MXL 150v	MXL 200	MXL 270	MXL 340
Typ chłodzenia	Powietrze	Powietrze	Powietrze	Powietrze
Obciążenie dopuszczalne przy 20% przerywalności *				
Dwutlenek węgla CO ₂	150 A			
Gaz mieszany Ar/CO ₂	150 A			
Obciążenie dopuszczalne przy 35% przerywalności *				
Dwutlenek węgla CO ₂	120 A	200 A	270 A	340 A
Gaz mieszany Ar/CO ₂	120 A	170 A	260 A	320 A
Zalecany przepływ gazu	8-15 l/min	10-18 l/min	10-18 l/min	10-20 l/min
Ciśnienie maks.	2,5 barów			
Średnica drutu	0,6-0,8 mm	0,6-1,0 mm	0,8-1,2 mm	0,8-1,2 mm
Waga				
opakowanie 2,5 m węża	1,1 kg	–	–	–
opakowanie 3,0 m węża	–	1,6 kg	2,2 kg	2,6 kg
opakowanie 4,0 m węża	–	2,0 kg	2,6 kg	3,7 kg
Zespół kabla				
Długość standardowa	2,5 m	3,0 m / 4,0 m	3,0 m / 4,0 m	3,0 m / 4,0 m
Standardowy kabel sterowania	2-biegunowy	2-biegunowy	2-biegunowy	2-biegunowy

* W przypadku spawania impulsowego, obciążenie można zmniejszyć maks. o 30 %.

Cykl pracy

Cykl pracy to wyrażony w procentach okres dziesięciu minut, w trakcie którego można spawać lub ciąć przy określonym obciążeniu, nie powodując przeciążenia. Cykl pracy obowiązuje dla temperatury 40 °C / 104 °F lub niższej.

Dane ogólne dotyczące uchwytu w odniesieniu do IEC/EN 60 974-7	
Typ napięcia:	Napięcie DC
Typ drutu:	Standardowy drut okrągły
Pomiar napięcia:	Wartość szczytowa 113V
Strona urządzeń do ochrony złącza (EN 60 529):	IP3X
Gaz osłonowy:	CO ₂ lub Ar/CO ₂

5 EKSPLOATACJA

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dotyczące obsługi urządzenia znajdują się w rozdziale „BEZPIECZEŃSTWO” w niniejszej instrukcji. Należy je przeczytać przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia!



PRZESTROGA!

Niniejszy produkt jest przeznaczony do zastosowań przemysłowych. W gospodarstwie domowym może powodować zakłócenia radiowe. Do obowiązków użytkownika należy podjęcie odpowiednich środków ostrożności.

Uchwyty spawalnicze MXL można stosować w dowolnej pozycji spawania.

Przycisk uchwyty w modelu MXL jest odpowiedni do 42 V, maksymalnie do 1 A.

5.1 Mocowanie wkładki

Założyć odpowiednio wkładkę prowadzącą drut właściwą do danego zastosowania, typu i średnicy drutu. Dalsze informacje znajdują się w rozdziale „KONSERWACJA”, sekcja „Wkładka spiralna / PTFE”.



UWAGA!

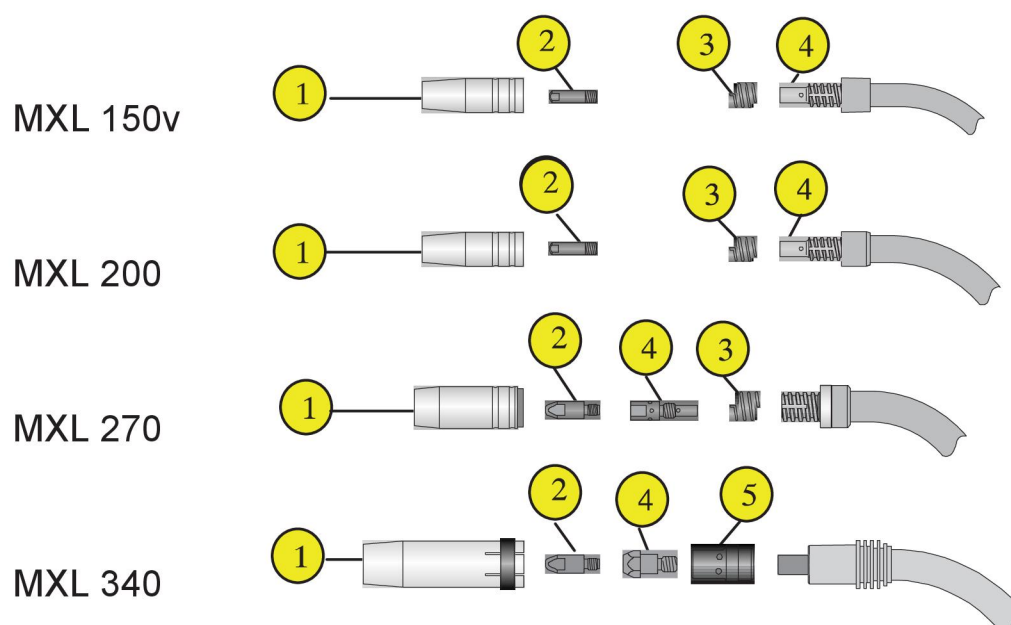
Informacje na temat zakładania nowych wkładek oraz prawidłowej procedury montażu znajdują się w rozdziale „Konserwacja”.

Wkładka spiralna = do drutów stalowych

Wkładka PTFE = do drutów aluminiowych, miedzianych, niklowych i ze stali nierdzewnej

5.2 Montaż uchwyty zagięty

Następujące rysunki demonstrują sposoby składania różnych typów uchwyty spawalniczych.



- | | |
|---------------------|--------------------|
| 1. Dysza gazowa | 4. Złącze końcówki |
| 2. Końcówka stykowa | 5. Dyfuzor gazu |
| 3. Sprężyna dyszy | |

5.3 Mocowanie zespołu złącza środkowego do sprzętu

1. Sprawdzić, czy wkładka przewodnicy drutu została zamocowana prawidłowo.
2. Wsunąć środkową wtyczkę w gniazdo w podajniku drutu i zabezpieczyć ją, dokręcając mocno nakrętkę złącza.

5.4 Ustawianie poziomu gazu osłonowego

Ustawić wymaganą ilość gazu na regulatorze gazu. Typ i ilość używanego gazu zależy od planowanego zadania spawania.

5.5 Lista kontrolna

Sprawdzić zespół kabla przed podłączeniem do podajnika drutu, aby upewnić się, że wkładka przewodnicy drutu jest odpowiednia do typu i średnicy drutu.

Sprawdzić części eksploatacyjne końcówki stałej uchwytu zagiętego, aby upewnić się, że użyto odpowiedniej końcówki kontaktowej itp. do typu i średnicy drutu.

5.6 Zmiana drutu

Zmieniając drut należy pamiętać, aby stępić jego koniec.

Wsunąć drut w podajnik drutu zgodnie z instrukcją obsługi.

Podczas wsuwania drutu należy nacisnąć przycisk przesuwu drutu na podajniku.

6 KONSERWACJA

6.1 Opis

**UWAGA!**

Regularna konserwacja jest bardzo ważna dla bezpiecznego i niezawodnego działania.

uchwyt spawalniczy

Regularne czyszczenie i wymiana części eksploatacyjnych uchwytu spawalniczego zapewnią bezproblemowe podawanie drutu. Należy regularnie przedmuchiwać przewodnicę drutu i czyścić końcówkę kontaktową.

**OSTRZEŻENIE!**

Przed przystąpieniem do czyszczenia, serwisowania czy naprawy należy przeprowadzić następującą procedurę wyłączenia.

1. Odciąć zasilanie.
2. Odciąć dopływ gazu.

Dopilnować, aby zasilanie i gaz pozostały odłączone przez cały czas serwisowania urządzenia.

6.2 Zespół kabla

Sprawdzić, czy wszystkie nakrętki są dokręcone.

Wymienić wkładkę, jeśli jest zużyta lub brudna.

Wymienić uszkodzone, zniekształcone lub zużyte części.

6.3 Czyszczenie podajnika drutu

Odłączyć zespół kabla uchwytu od sprzętu i ułożyć wyprostowany.

Odkręcić nakrętkę i wyciągnąć wkładkę przewodnicy drutu. Wyjąć pozostałe części z uchwytu zagiętego.

Przedmuchać przewód drutu sprężonym powietrzem z obu końców, aby usunąć opiłki drutu.

Wsunąć wkładkę w kanał drutowy i nakręcić nakrętkę.

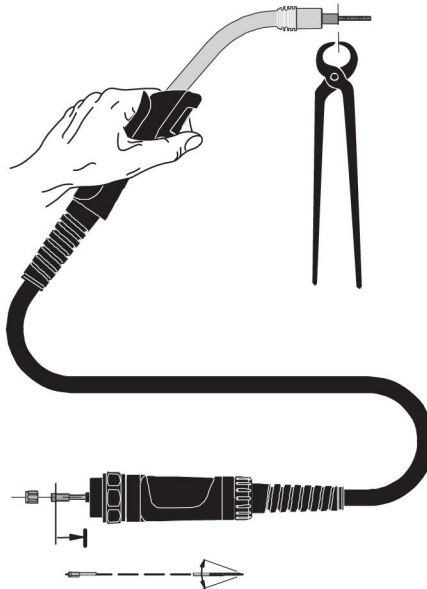
**UWAGA!**

Nowe wkładki należy przyciąć do odpowiedniej długości. Należy uwzględnić następujące wskazówki i sugestie:

6.4 Wkładka spiralna / PTFE

1. Odkręcić wszystkie mocowania od uchwytu zagiętego.
2. Odkręcić nakrętkę złącza na środkowej wtyczce.
3. Wyjąć starą wkładkę, a następnie maksymalnie wcisnąć wkładkę spiralną przewodnicy w wąż.
Upewnić się, że kabel jest rozciągnięty mniej więcej prosto.
4. Dokręcić ręcznie nakrętkę łączącą.
5. Odciąć nadmiar spirali przy złączu zagiętym i ponownie wyjąć wkładkę spiralną przewodnicy.
6. W celu płynnego przejścia do końcówki kontaktowej należy spiłować koniec spirali pod kątem ok. 40°. Spiłować krawędź tnącą.

7. Przecisnąć zaostrzoną wkładkę spiralną przewodnicy przez wąż do złączki uchwyty.
8. Wkręcić nakrętkę łączącą na miejsce i dokręcić kluczem nastawnym.
9. Ponownie nakręcić mocowania.



6.5 Czyszczenie uchwyty zagięty

- Należy regularnie czyścić wnętrze dyszy gazowej, usuwając rozpryski spawalnicze i spryskiwać środkiem przeciwrozpryskowym firmy ESAB®.
- Sprawdzić części eksploatacyjne pod kątem widocznych uszkodzeń i w razie potrzeby wymienić.

7 USUWANIE USTEREK

Jeśli opisane poniżej środki zaradcze nie pomogą, należy skontaktować się z lokalnym sprzedawcą lub producentem.

Należy również przeczytać instrukcje obsługi podzespołów spawalniczych, np. źródła prądu i podajnika drutu.

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Uchwyt zbyt się nagrzewa	- Zbyt luźna końcówka kontaktowa / oprawki - Luźne złącze prądowe po stronie uchwytu oraz do przedmiotu obrabianego	- Sprawdzić i dokręcić - Sprawdzić i dokręcić
Nie działa wyłącznik	Przerwany/uszkodzony kabel sterowania.	Sprawdzić/naprawić.
Drut stopił się na końcówce kontaktowej	- Nieprawidłowe ustawienie parametrów - Zużyta końcówka stykowa.	- Sprawdzić lub poprawić ustawienie - Wymienić
Nierównomierne podawanie drutu	- Zablokowana wkładka - Niedopasowana końcówka kontaktowa do średnicy drutu - Nieprawidłowo ustawione naprężenie w podajniku drutu	- Przedmuchać w obu kierunkach. - Wymienić końcówkę kontaktową - Poprawić zgodnie z instrukcją producenta
Krótki łuk między dyszą gazową i obrabianym przedmiotem	Mostek rozpryskowy między końcówką kontaktową i dyszą gazową	Wyczyścić i spryskać wnętrze dyszy gazowej
Zmienny łuk	- Końcówka kontaktowa nie pasuje do średnicy drutu lub jest zużyta - Nieprawidłowo ustawione parametry spawania - Zużyta wkładka	- Sprawdzić i wymienić końcówkę kontaktową. - Poprawić parametry spawania. - Wymienić prowadnicę drutu
Porowate spoiny	- Duża ilość rozprysków w dyszy gazowej. - Niedostateczna ilość lub brak gazu osłonowego - Ciąg powietrza zakłóca działanie gazu osłonowego	- Wyczyścić dyszę gazową - Sprawdzić zawartość butli/przewodów z gazem i ustawione ciśnienie - Osłonić miejsce spawania zasłonami ochronnymi

8 DEMONTAŻ I UTYLIZACJA

**UWAGA!**

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz jej zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Dodatkowych informacji udzieli lokalny dealer firmy ESAB.



Układ uchwytu spawalniczego wykonany jest głównie ze stali, tworzyw sztucznych i metalu nieżelaznego, i należy go utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami ochrony środowiska.

9 W RAZIE SYTUACJI ALARMOWEJ

W razie sytuacji alarmowej należy natychmiast odciąć zasilanie.

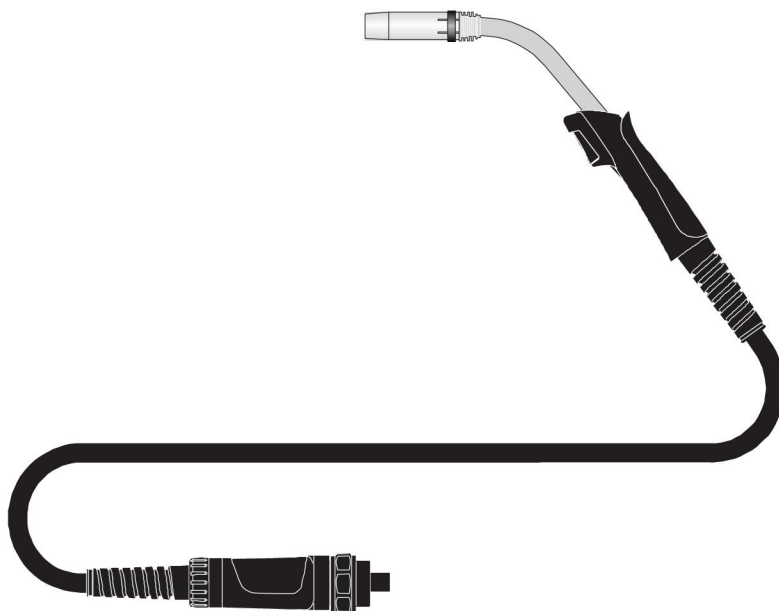
Dalsze kroki w takich przypadkach zostały opisane w instrukcji obsługi źródła prądu.

10 ZAMAWIANIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Urządzenia MXL 150v, MXL 200, MXL 270, MXL340 zostały zaprojektowane i przetestowane zgodnie z międzynarodowymi i europejskimi standardami 60974-7. Do obowiązków serwisu, który przeprowadzał konserwację lub naprawę, należy upewnienie się, że produkt nadal jest zgodny z wymienioną normą.

Części zamienne oraz części eksploatacyjne można zamawiać przez lokalnego dealera firmy ESAB – patrz ostatnia strona tego dokumentu. Przy składaniu zamówienia należy podać typ produktu, numer seryjny, oznaczenie i numer części zamiennej według listy części zamiennych. Ułatwi to wysyłkę i umożliwi prawidłową dostawę.

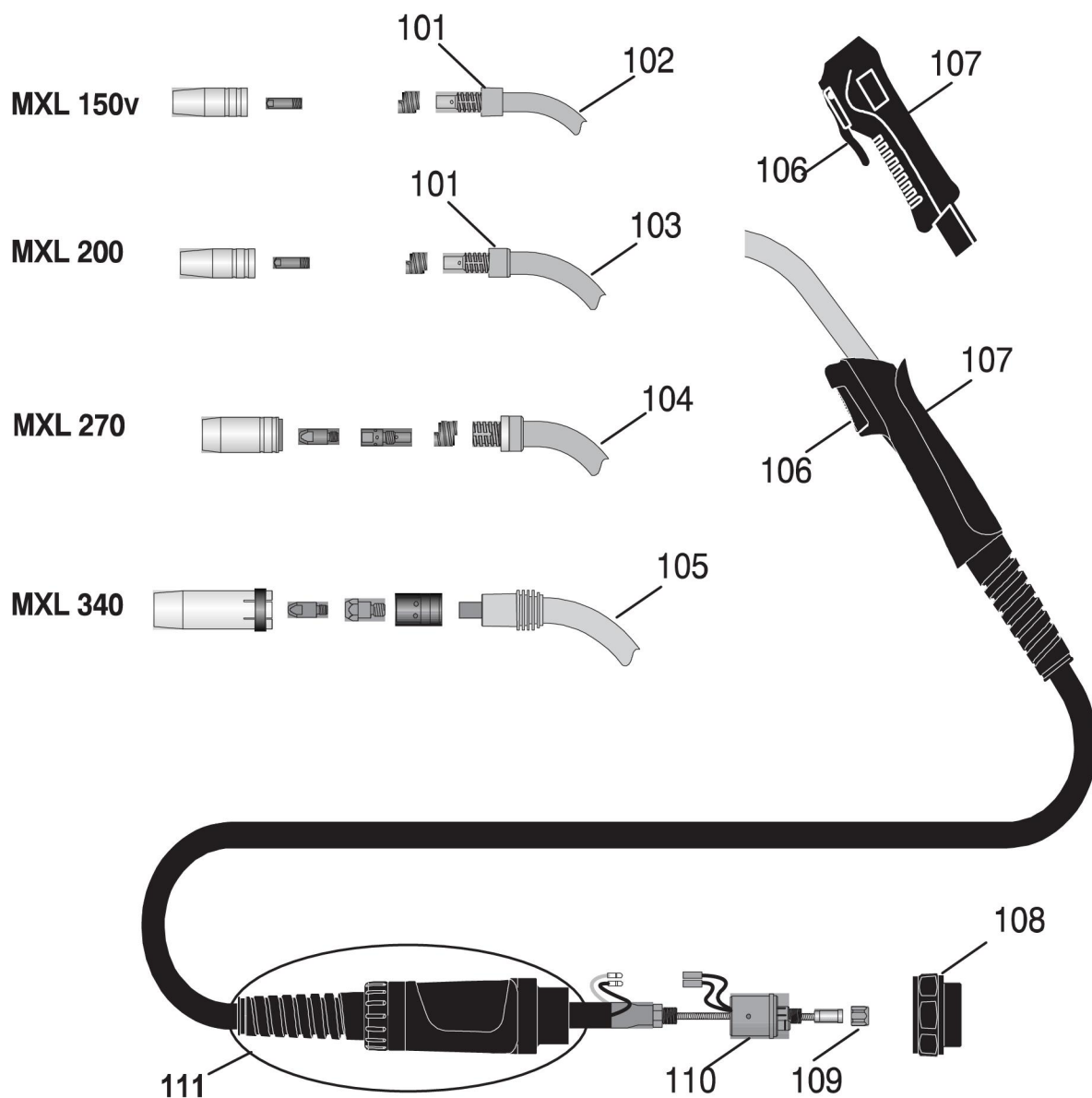
NUMERY ZAMÓWIENIOWE



Ordering number	Type	Description	Notes
0700 200 001	MXL™ 150v	Welding torch 2.5 m	with fixed connection
0700 200 002	MXL™ 200	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 003	MXL™ 200	Welding torch 4.0 m	EURO Connection
0700 200 004	MXL™ 270	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 005	MXL™ 270	Welding torch 4.0 m	EURO Connection
0700 200 006	MXL™ 340	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 007	MXL™ 340	Welding torch 4.0 m	EURO Connection

LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Pos	Denomination	Ordering no.	MXL 150v	MXL 200	MXL 270	MXL 340	Notes
101	Head insulator	0700 200 096	x	x			
102	Swan neck Standard	0700 200 050	x				
103	Swan neck Standard	0700 200 051		x			
104	Swan neck Standard	0700 200 052			x		
105	Swan neck Standard	0700 200 053				x	
106	Trigger 2 pol	0700 200 077	x				MXL 150v
106	Trigger 2 pol	0700 200 095		x	x	x	MXL 200/ 270/ 340
107	Handle complete	0700 200 093	x				MXL 150v Incl trigger pos 106
107	Handle complete	0700 200 094		x	x	x	MXL 150v Incl trigger pos 106
108	Adaptor nut complete	0700 200 097		x	x	x	
109	Liner lock nut	0700 200 098		x	x	x	M10x1
110	Central connector	0700 200 101		x	x	x	Incl. control leads
111	Support sleeve	0700 200 150	x	x	x	x	

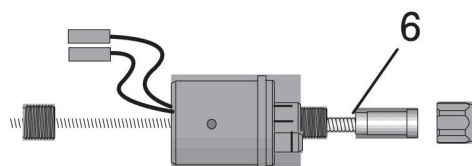
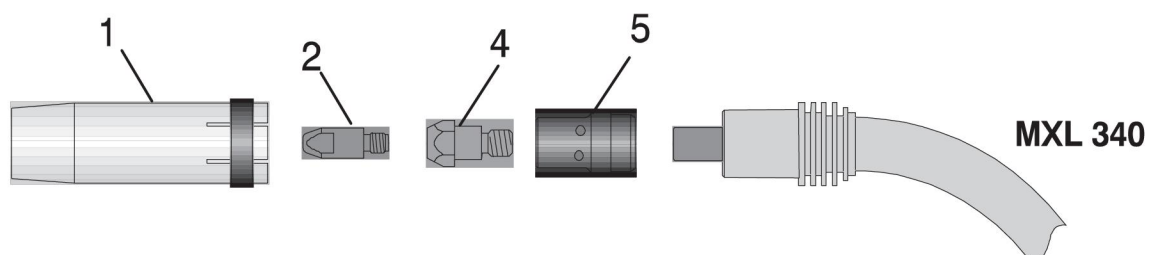
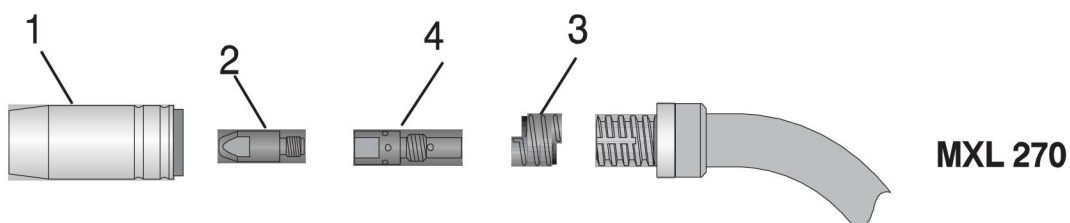
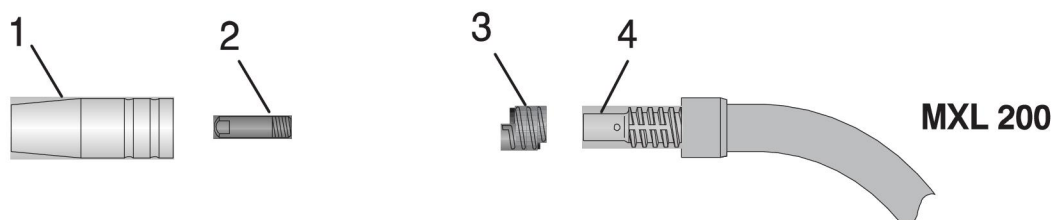
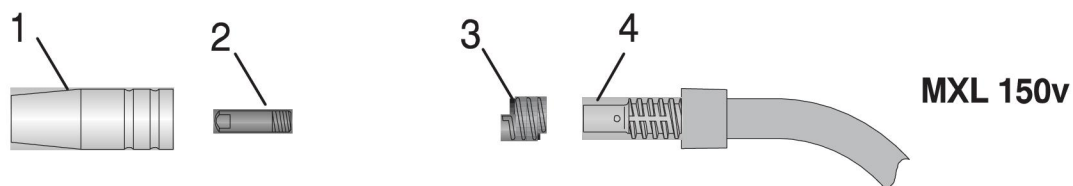


CZĘŚCI EKSPLOATACYJNE

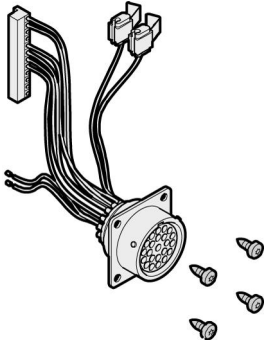
Bold = standard delivery

Item	Denomination	MXL™ 150v	MXL™ 200	MXL™ 270	MXL™ 340
1	Gas nozzle				
	standard Ø 12 mm	0700 200 054	0700 200 054		
	standard Ø 15 mm			0700 200 055	
	standard Ø 16 mm				0700 200 056
	straight Ø 16 mm	0700 200 057	0700 200 057		
	straight Ø 18 mm			0700 200 058	
	straight Ø 19 mm				0700 200 059
	conical Ø 9.5 mm	0700 200 060	0700 200 060		
	conical Ø 11.5 mm			0700 200 061	
	conical Ø 12 mm				0700 200 062
	Nozzle / tip insulator	0700 200 105	0700 200 105		
2	Contact tip Cu				
	W0.6 M6x25	0700 200 063	0700 200 063		
	W0.8 M6x25	0700 200 064	0700 200 064		
	W0.9 M6x25	0700 200 065	0700 200 065		
	W1.0 M6x25	0700 200 066	0700 200 066		
	W0.8 M6x28			0700 200 068	0700 200 068
	W0.9 M6x28			0700 200 069	0700 200 069
	W1.0 M6x28			0700 200 070	0700 200 070
	W1.2 M6x28			0700 200 071	0700 200 071
3	Nozzle spring	0700 200 078	0700 200 078		
	Nozzle spring			0700 200 079	
4	Tip adaptor				
	M6, MXL 150v	0700 200 076			
	M6, MXL 200		0700 200 072		
	M6, 35 mm MXL 270			0700 200 073	
	M6-Alu, MXL 270			0700 200 067	
	M6, 28 mm MXL 340				0700 200 074
	M6, 32 mm MXL 340				0700 200 075
5	Gas diffusor white				0700 200 080

Item	Denomination	MXL™ 150v	MXL™ 200	MXL™ 270	MXL™ 340
6	Steel liner				
	W0.6 - W0.8 2.5 m	0700 200 099			
	W0.6 - W0.8 3.0 m		0700 200 085	0700 200 085	0700 200 085
	W0.6 - W0.8 4.0 m		0700 200 086	0700 200 086	0700 200 086
	W0.9 - W1.2 3.0 m		0700 200 087	0700 200 087	0700 200 087
	W0.9 - W1.2 4.0 m		0700 200 088	0700 200 088	0700 200 088
	PTFE liner				
	W0.6 - W0.8 3.0 m		0700 200 089	0700 200 089	0700 200 089
	W0.6 - W0.8 4.0 m		0700 200 090	0700 200 090	0700 200 090
	W0.9 - W1.2 3.0 m		0700 200 091	0700 200 091	0700 200 091
	W0.9 - W1.2 4.0 m		0700 200 092	0700 200 092	0700 200 092



AKCESORIA

0465 451 880	Remote kit*	
--------------	-------------	---

* Zestaw sterowania zdalnego jest używany tylko z Warrior Feed.

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel: +359 2 974 42 88
Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover

Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH
Langenfeld
Tel: +49 2173 3945-0
Fax: +49 2173 3945-218

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp. z o.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
San Fernando de Henares
(MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB Europe GmbH
Baar
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 0220
Fax: +1 905 670 4879

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting
Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 4411
Fax: +1 843 664 5748

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

