



Exeor PSF 315, 415, 515, 420w, 430w, 520w



Návod k používání



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 PSF 315	Exeor PSF 415	Exeor PSF 515
Liquid cooled variants:	Exeor PSF 420w	Exeor PSF 430w	Exeor PSF 520w

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

Signature



Gothenburg
2024-04-14

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions



UK DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

- Electric Equipment (Safety) Regulations 2016;
- The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012 (as amended)

Type of equipment

MIG/MAG welding torch

Type designation

Gas cooled variants:	Exeor PSF 315	Exeor PSF 415	Exeor PSF 515
Liquid cooled variants:	Exeor PSF 420w	Exeor PSF 430w	Exeor PSF 520w

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

David Todd
Commercial Director,

ESAB Group UK & Ireland
London, 2024-04-15

**UK
CA**

1	BEZPEČNOST	5
1.1	Vysvětlení symbolů	5
1.2	Bezpečnostní opatření	5
2	ÚVOD	8
3	DODÁVKA A BALENÍ	9
4	TECHNICKÉ ÚDAJE	10
5	OBSLUHA	12
5.1	Nasazení vložky	12
5.2	Vybavení hořáku	12
5.3	Přípevnění středového adaptéru k vybavení	12
5.4	Připojení chladicího okruhu	13
5.5	Nastavení úrovně ochranného plynu	13
5.6	Kontrolní seznam	13
5.7	Výměna drátu	13
5.8	Spouštění a zastavování svařování	13
6	SERVIS	15
6.1	Kabelová sestava	15
6.2	Vyčistěte podavač drátu.	15
6.3	Instalace vložky	15
6.4	Čištění vyrovnávací trubky	18
6.5	Kontrola chladicího systému	18
6.6	Zkouška, montáž a demontáž hořáku PSF	18
7	ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ	19
8	OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ	20
	OBJEDNACÍ ČÍSLA	21
	SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ	23
	SPOTŘEBNÍ DÍLY	26

1 BEZPEČNOST

1.1 Vysvětlení symbolů

V tomto návodu se symboly používají v následujícím významu: Znamená Pozor! Buďte pozorní!



NEBEZPEČÍ!

Označuje bezprostřední nebezpečí. Pokud se mu nevyhnete, povede k okamžitému a vážnému zranění osob nebo smrti.



VAROVÁNÍ!

Označuje potenciální nebezpečí, které může vést ke zranění osob nebo smrti.



UPOZORNĚNÍ!

Označuje nebezpečí, které může vést k méně závažnému zranění osob.



VAROVÁNÍ!

Před používáním si přečtěte návod k obsluze a snažte se mu porozumět, řiďte se všemi výstražnými štítky, bezpečnostními předpisy zaměstnavatele a bezpečnostními listy (SDS).



1.2 Bezpečnostní opatření

Uživatelé zařízení ESAB nesou konečnou odpovědnost za to, že zajistí, aby každý, kdo pracuje s takovým zařízením nebo v jeho blízkosti, dodržoval všechna příslušná bezpečnostní opatření. Bezpečnostní opatření musí vyhovovat požadavkům vztahujícím se na tento typ zařízení. Kromě standardních nařízení, která platí pro dané pracoviště, je nutno dodržovat i níže uvedená doporučení.

Veškeré práce musí provádět kvalifikovaní pracovníci, kteří jsou dobře obeznámeni s obsluhou zařízení. Nesprávná obsluha zařízení může vést k nebezpečným situacím, které mohou mít za následek zranění obsluhy a poškození zařízení.

1. Každý, kdo používá toto zařízení, musí být dobře obeznámen s:
 - obsluhou zařízení;
 - umístěním nouzových vypínačů;
 - fungováním zařízení;
 - příslušnými bezpečnostními opatřeními;
 - svařováním a řezáním nebo jiným příslušným použitím vybavení
2. Obsluha zařízení musí zajistit, aby:
 - při spuštění zařízení nebyla v jeho pracovním prostoru žádná neoprávněná osoba
 - při zapálení oblouku a zahájení svařování byly všechny osoby chráněny
3. Pracoviště musí být:
 - vhodné k danému účelu;
 - bez průvanu.
4. Osobní ochranné prostředky:
 - Vždy používejte osobní ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle, oděv odolný proti ohni a ochranné rukavice
 - Nenoste volné doplňky či ozdoby, jako jsou šály, náramky, prsteny atd., které by se mohly zachytit nebo způsobit popáleniny

5. Obecná bezpečnostní opatření:

- Přesvědčte se, zda je zpětný vodič bezpečně připojen
- Práci na vysokonapěťovém zařízení **smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář**
- K dispozici musí být vhodný a jasně označený hasicí přístroj
- Mazání a údržba zařízení se **nesmí** provádět za provozu.

**VAROVÁNÍ!**

Svařování a řezání obloukem může být nebezpečné pro vás i pro jiné osoby. Při svařování nebo řezání dodržujte bezpečnostní opatření.

**ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM – může způsobit smrt**

- Nedotýkejte se elektrických dílů pod napětím nebo elektrod nechráněným povrchem těla, vlhkými rukavicemi či vlhkým oděvem
- Izolujte se od země a svařovaného předmětu.
- Dbejte na bezpečnou pracovní polohu

**ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE – mohou být zdraví nebezpečná**

- Svářeči s kardiostimulátorem se musí před svářením obrátit na svého lékaře. Elektrická a magnetická pole mohou ovlivňovat funkci některých kardiostimulátorů.
- Elektrická a magnetická pole mohou mít jiné neznámé vlivy na zdraví.
- Je třeba, aby svářeči dodržovali následující opatření a minimalizovali vliv elektromagnetických polí:
 - Veďte elektrodu a pracovní vodiče společně po stejné straně těla. Pokud je to možné, zajistěte je páskou. Nezdružujte se mezi hořákem a pracovními kabely. Nikdy nenamotávejte hořák nebo pracovní kabel na tělo. Zdržujte se co nejdále od zdroje pro svařování a kabelů.
 - Připojte pracovní kabel k obrobku co nejbližší ke svařovanému místu.

**VÝPARY A PLYNY – mohou být zdraví nebezpečné**

- Kryjte si hlavu před výpary
- K odstranění výparů a plynů z dosahu vašeho dýchání a z celého prostoru používejte ventilaci, odsávání u oblouku či obojí

**OBLOUKOVÉ ZÁŘENÍ – může poranit oči a spálit kůži**

- Chraňte si oči a tělo. Používejte správný ochranný štít, brýle s filtračními skly a ochranný oděv
- Osoby nacházející se v blízkosti chraňte vhodnými štíty nebo clonami

**HLUK – nadměrný hluk může poškodit sluch**

Chraňte si uši. Používejte protihluková sluchátka nebo jinou ochranu sluchu.

**POHYBLIVÉ DÍLY – mohou způsobit zranění**

- Udržujte všechny dveře, panely, chrániče a kryty zavřené a zajištěné.
- Pouze proškolený personál smí v případě potřeby odstraňovat kryty za účelem údržby a odstraňování poruch.
- Zajistěte, aby se do dosahu pohyblivých částí nedostaly ruce, vlasy, volné oblečení a nástroje.
- Po dokončení údržby a před spuštěním zařízení vraťte všechny panely nebo kryty na místo a zavřete všechny dveře.

**NEBEZPEČÍ POŽÁRU**

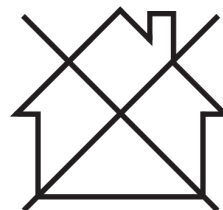
- Jiskry (prskání) mohou způsobit požár. Proto zajistěte, aby v blízkosti nebyly žádné hořlavé materiály
- Nepoužívat na uzavřené kontejnery.

**UPOZORNĚNÍ!**

Tento výrobek je určen výhradně k svařování obloukem.

**UPOZORNĚNÍ!**

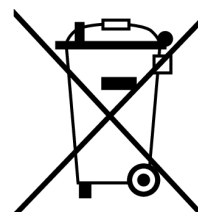
Zařízení třídy A není určeno k používání v obytných oblastech, v nichž je elektrické napájení zajišťováno veřejnou, nízkonapěťovou rozvodnou sítí. Kvůli rušení šířenému vedením a vyzařováním se mohou v takových oblastech objevit případné obtíže se zaručením elektromagnetické kompatibility u zařízení třídy A.

**POZOR!****Elektronická zařízení likvidujte v recyklačním zařízení!**

V souladu s evropskou směrnicí 2012/19/ES o likvidaci elektrických a elektronických zařízení a její implementací podle státních zákonů se musí elektrické zařízení, které dosáhlo konce životnosti, zlikvidovat v recyklačním zařízení.

Jako osoba zodpovědná za zařízení máte povinnost informovat se o schválených sběrných místech.

Chcete-li další informace, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.



ESAB nabízí řadu přídatných zařízení pro svařování a osobních ochranných prostředků. Informace pro objednávání vám poskytne váš lokální prodejce ESAB nebo naše webová stránka.

2 ÚVOD

Svařovací hořáky pro svařování MIG/MAG z této série jsou určeny výhradně ke svařování v ochranné atmosféře za použití inertního plynu (MIG) nebo aktivního plynu (MAG) v průmyslových a komerčních aplikacích, prováděnému náležitě vyškolenými pracovníky. Hořáky jsou k dispozici pouze v ručním provedení.

3 DODÁVKA A BALENÍ

Součásti jsou pečlivě zkontrolované a zabalené, ale může se stát, že se během přepravy poškodí.

Postup kontroly po převzetí zboží

Prohlédněte dodací list a zkontrolujte, že se jedná o správnou dodávku.

V případě poškození

Zkontrolujte balení a součásti, zda nejsou poškozené (vizuální prohlídka).

V případě reklamace

Jestliže během přepravy došlo k poškození obalu a/nebo součástí:

- Ihned kontaktujte posledního dopravce.
- Ponechte si obal (pro případnou kontrolu ze strany přepravce nebo dodavatele, případně pro vrácení zboží).

Skladování v uzavřeném prostoru

Teplota prostředí pro přepravu a skladování: -20 až +55 °C

Relativní vlhkost vzduchu: až 90 % při teplotě 20 °C

4 TECHNICKÉ ÚDAJE

Svařovací hořák	PSF 315	PSF 415	PSF 515
Typ chlazení	Vzduch	Vzduch	Vzduch
Přípustné zatížení při 60% pracovním cyklu*			
Oxid uhličitý CO ₂	290 A	310 A	390 A
Směsný plyn, Ar/CO ₂ M21	260 A	280 A	360 A
Doporučený průtok plynu	8 - 15 l/min	10–18 l/min	10–20 l/min
Průměr drátu	0,8-1,2 mm	0,8–1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
Provozní teplota**	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C

* Při impulsním svařování může být kapacita snížena až o 30 %.

Svařovací hořák	PSF 420w, PSF 430w	PSF 520w
Typ chlazení	Voda	Voda
Přípustné zatížení při 100% pracovním cyklu*		
Oxid uhličitý CO ₂	450 A	500 A
Směsný plyn, Ar/CO ₂ M21	450 A	500 A
Doporučený průtok plynu	10–20 l/min	10–20 l/min
Průměr drátu	0,8–1,6 mm	1,0 - 1,6 mm
Provozní teplota**	-10 °C až 40 °C	-10 °C až 40 °C

* Při impulsním svařování může být kapacita snížena až o 30 %.

** Při použití hořáků chlazených kapalinou za mrazivých podmínek použijte odpovídající chladicí kapalinu.

Pracovní cyklus

Pracovní cyklus vymezuje čas, během kterého lze svařovat nebo řezat při určité zátěži, aniž by došlo k přetížení, jako procento desetiminutového intervalu. Pracovní cyklus platí pro 40 °C / 104 °F nebo nižší.

Všeobecné údaje o hořáku podle normy IEC/EN 60 974-7	
Typ vedení:	Ruční
Typ drátu:	Standardní drát kruhového průřezu
Jmenovité napětí:	Jmenovité napětí pro řídicí obvod a spouštěcí spínač je 42 V, max. 1 A
Specifikace chladicího okruhu hořáku (pouze pro hořáky chlazené kapalinou):	- minimální průtok 1,2 l/min - min. tlak vody: 2,5 bar - max. tlak vody: 3,5 bar - vstupní teplota: max. 40 °C - teplota zpětné vody: max. 60 °C - chladicí kapacita: min. 1000 W, až 2000 W v závislosti na použití

Hořáky chlazené kapalinou

Teploty zpětné vody vyšší než 60 °C mohou zkrátit životnost hořáku nebo způsobit jeho poškození, případně hořák zničit. Chladič musí být vždy naplněn dostatečným množstvím chladicí kapaliny.

Přečtěte si návod k použití chladicí jednotky. V případě vysokého tepelného zatížení hořáku použijte chladič s dostatečnou chladicí kapacitou. Používejte pouze speciální chladicí kapalinu obsahující látky proti korozi určené pro svařovací hořáky. Potřebujete-li vhodné produkty, obraťte se na nejbližšího prodejce společnosti ESAB.

Jmenovité hodnoty platí pro kabely v délce 3,0 až 5,0 m.

Uvedená jmenovitá zatížení se vztahují na standardizovaný případ použití. Za zvláštních podmínek, např. v případě vysokého odrazu tepla na hořáku, se hořák může přehřát i v případě, že je provozován pod úrovní jmenovitého zatížení. V tomto případě zvolte výkonnější model nebo omezte pracovní cyklus.

Podmínky splňující účel použití

1. Svařovací hořák se smí používat pouze při splnění výše uvedených technických specifikací a pro zamýšlený účel.
2. Typ hořáku je nutné zvolit podle svářecí aplikace. Je třeba vzít v úvahu požadovaný pracovní cyklus a zatížení, typ chlazení, metodu vedení a průměr drátu. V případě vyšších nároků, například následkem přehřátých obrobků, vysokého odrazu tepla v rozích atd., je nutné je vzít v úvahu a vybrat svařovací hořák s adekvátní rezervou jmenovitého zatížení.
3. Produkt je nutné během přepravy, skladování a používání chránit před vlhkostí.

5 OBSLUHA

Obecná bezpečnostní nastavení týkající se manipulace se zařízením naleznete v kapitole BEZPEČNOST této příručky. Důkladně si ji přečtěte, než začnete zařízení používat!

**NEBEZPEČÍ!**

V nouzové situaci se musí okamžitě vypnout napájecí zdroj. Informace k dalším krokům za takových okolností najdete v návodu k použití napájecího zdroje.

**UPOZORNĚNÍ!**

Tento výrobek je určen k průmyslovému použití. V domácím prostředí může způsobit rádiové poruchy. Uživatel odpovídá za přijetí vhodných opatření.

Svařovací hořák lze používat v jakékoliv svařovací poloze.

Styk s horkými předměty může poškodit hořák a sestavu kabelu.

Netahejte za napájecí zdroj pomocí hořáku.

Netahejte sestavu kabelu přes ostré hrany. Neohýbejte příliš sestavu kabelu.

5.1 Nasazení vložky

Podle potřeby nasadte vhodnou vodicí vložku drátu pro danou aplikaci, která bude odpovídat typu a průměru drátu. Viz kapitola „ÚDRŽBA“, část „Instalace vložky“.

**POZOR!**

Informace o způsobu instalace nových vložek a správném postupu sestavení najdete v kapitole „Údržba“.

Ocelová vložka = pro ocelové dráty

Plastová vložka = pro hliníkové, měděné a nerezové dráty

5.2 Vybavení hořáku

Hořák musí být vybaven tak, aby odpovídal průměru drátu a materiálu. Zvolte správnou vložku, kontaktní špičku, adaptér špičky, plynovou hubici a plynový difuzér (podle potřeby). Podrobný přehled naleznete v seznamu náhradních dílů hořáku.

- 1) Utáhněte adaptér špičky a kontaktní špičku vhodným nástrojem.
- 2) Ujistěte se, že jsou nainstalované všechny potřebné díly, které jsou uvedeny v seznamu náhradních dílů. Svařování bez těchto prvků může okamžitě hořák zničit.

5.3 Připevnění středového adaptéru k vybavení

- 1) Zkontrolujte, zda je správně nasazena vodicí vložka drátu.
- 2) Vložte středovou zástrčku do zásuvky na jednotce podavače drátu a připevněte ji tak, že ručně pevně utáhněte matici adaptéru.

5.4 Připojení chladicího okruhu



UPOZORNĚNÍ!

Nesprávně připojené vodní hadice mohou způsobit přehřátí a poškodit hrdlo hořáku a napájecí kabel vody. Pravidelně kontrolujte hladinu chladicí kapaliny a propustnost chladicí jednotky. Nedostatečné chlazení může způsobit přehřátí a poškodit hrdlo hořáku a napájecí kabel vody.



POZOR!

Pro dosažení optimálního průtoku plynu a vody položte sestavy kabelu a plynu a vodní hadice co nejrovněji. Zkroucené hadice způsobí přehřátí a mohou poškodit hořák. Chraňte kabely a přívodní hadice před poškozením.

- 1) Připojte vodní hadice k chladicí jednotce.
 - Modrá pro průtok vody z chladiče do hořáku.
 - Červená pro průtok ohřáté vody zpět z hořáku do chladiče.
- 2) Před použitím vodou chlazeného hořáku odstraňte vzduch z chladicího okruhu spuštěním chladiče na několik minut.

5.5 Nastavení úrovně ochranného plynu

- 1) Na plynovém regulátoru nastavte požadované množství plynu. Typ a množství plynu, který se má použít, závisí na plánovaném svařovacím úkolu.

5.6 Kontrolní seznam

Zkontrolujte sestavu kabelu, než ji připojíte k jednotce podavače, abyste se ujistili, že vložka drátu je vhodná pro daný průměr a typ drátu.

Zkontrolujte přední konec odtavných částí na vyrovnávací trubce, zda je použita správná kontaktní špička atd. pro daný průměr a typ drátu.

5.7 Výměna drátu

Při vyměňování drátu se ujistěte, že je jeho konec zbaven otřepů.

- 1) Vložte drát do podavače podle návodu k obsluze.
- 2) Při vkládání drátu stiskněte posunovací tlačítko na podavači.

5.8 Spouštění a zastavování svařování



NEBEZPEČÍ!

Hlava hořáku by mohla během provozu dosáhnout velmi vysokých teplot. Hrozí riziko vážných popálenin. Nechte jej vychladnout a sledujte jej, protože hrozí riziko požáru. Nepokládejte horký hořák na předměty citlivé vůči teplu nebo blízko nich. U hořáku s vodním chlazením musí chladicí systém zůstat zapnutý ještě několik minut po zastavení svařování.

Při opouštění pracoviště je nutné zabezpečit systém proti neúmyslnému provozu, nejlépe vypnutím napájecího zdroje.

- 1) Stisknutím spouště hořáku spusťte podavač drátu a proces svařování.
- 2) V závislosti na konfiguraci svařovacího stroje zastavte proces svařování jedním z následujících způsobů:
 - Pusťte spoušť.
 - Stiskněte podruhé spoušť.

Další informace najdete v návodu k použití napájecího zdroje.

6 SERVIS

**VAROVÁNÍ!**

Před zahájením čištění, servisu nebo oprav musíte vypnout zařízení podle následujícího postupu.

1. Vypněte napájecí zdroj.
2. Zavřete přívod plynu.

Zajistěte, aby po celou dobu práce na zařízení zůstaly napájení a plyn vypnuté.

**POZOR!**

Pravidelná údržba je důležitá pro bezpečný a spolehlivý provoz.

Čištění a výměna opotřebovaných částí svařovacího hořáku by se měla provádět v pravidelných intervalech, aby se dosáhlo bezproblémového podávání drátu. Pravidelně profukujte vodicí vložku drátu a čistěte kontaktní špičku.

6.1 Kabelová sestava

Před použitím zkontrolujte, zda nejsou hořák ani kabelová sestava poškozené. Než budete produkt dále používat, musí poškození opravit kvalifikovaný personál.

6.2 Vyčistěte podavač drátu.

- 1) Odpojte kabelovou sestavu hořáku od zařízení, položte ho a vyrovnejte.
- 2) Odšroubujte matici a vytáhněte vodicí vložku drátu. Odstraňte další součásti z vyrovnávací trubky.
- 3) Stlačeným vzduchem profoukněte trubku pro drát z obou konců, abyste odstranili kovové piliny z drátu.
- 4) Vložte vložku do trubky pro drát a znovu našroubujte matici.

**POZOR!**

Nové vložky se musí oříznout na správnou délku.

6.3 Instalace vložky

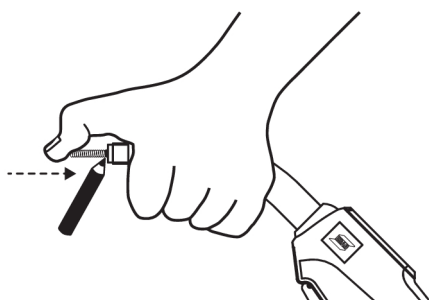
Pokud problém s podáváním drátu nelze vyřešit výměnou kontaktní špičky a vyčištěním kanálu vedení drátu, je nutné vyměnit vložku.

Před natažením sestavy kabelu je nutné vložit vložku a svařovací drát.

Instalace ocelové vložky

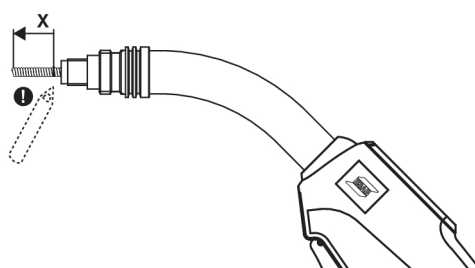
- 1) Odmontujte dvojitou matici z centrálního konektoru a demontujte plynovou hubici, kontaktní špičku a držák špičky z hořáku.

- 2) Zasuňte vložku skrz centrální konektor a upevněte ji dvojitou maticí.

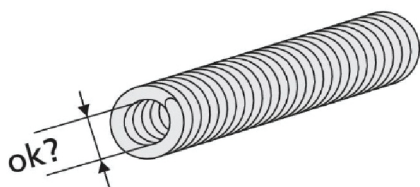


- 3) Opatrně zasuňte přední část vložky do hořáku tak daleko, jak to bude možné, ale netlačte silou. Označte na vložce konec hrdla hořáku.

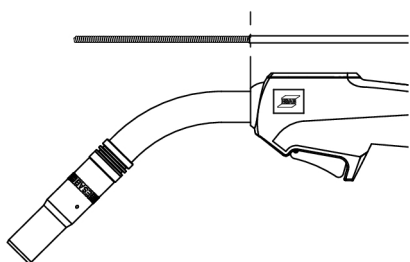
- 4) Odřízněte vložku na správnou velikost pomocí projektilu „X“, jak je znázorněno níže.



- 5) Vyjměte vložku z hořáku a pečlivě uhladte její přední konec. Je-li třeba, zbruste hrany s otřepy. Dbejte, aby byl vnitřní otvor úplně otevřený.



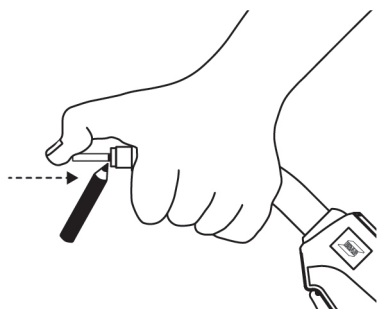
- 6) V případě izolované vložky odstraňte izolaci z předního konce tak, aby zbývající konce izolace končily přibližně na předním konci držadla hořáku.
- 7) Znovu zasuňte vložku a upevněte ji dvojitou maticí. Nainstalujte všechny díly vybavení na hrdlo hořáku.



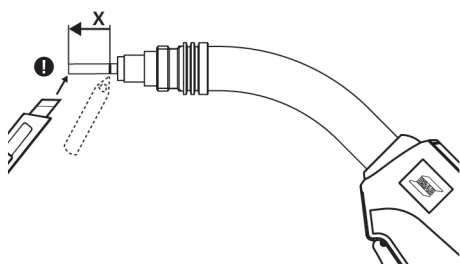
Instalace plastové vložky

- 1) Odmontujte dvojitou matici z centrálního konektoru a demontujte plynovou hubici, kontaktní špičku a držák špičky z hořáku.

- 2) Zasuňte vložku skrz centrální konektor a upevněte ji dvojitou maticí.



- 3) Opatrně zasuňte přední část vložky do hořáku tak daleko, jak to bude možné, ale netlačte silou. Označte na vložce konec hrdla hořáku.
- 4) Odřízněte vložku na správnou velikost pomocí projektilu „X“, jak je znázorněno níže. Po odříznutí na správnou velikost lehce zkoste hrany vložky.



POZOR!

Pokud má vložka bronzový přední konec, nejprve odřízněte plastickou vložku na vhodnou délku a nechte bronzovou vložku vyčnívat zhruba 40–50 mm z hrdla hořáku. Připojte bronzovou vložku k přední části plastové vložky a teprve poté odřízněte tuto sestavu na potřebnou délku.

- 5) Pokud je vložení vložky do hořáku obtížné, proveďte čistý řez v čelní části vložky a zkoste hrany (například ořezávkem).



- 6) Nainstalujte všechny díly vybavení na hrdlo hořáku.

Délka řezání

Svařovací hořák	Ocelová vložka Projektil „X“	Plastová vložka Projektil „X“
PSF 315	16 mm	13 mm
PSF 415	12 mm	9 mm
PSF 515	17 mm	14 mm
PSF 420w, PSF 430w	12 mm	9 mm
PSF 520w	12 mm	9 mm

6.4 Čištění vyrovnávací trubky

- 1) Pravidelně čistěte vnitřek plynové hubice, abyste odstranili rozstříkaný materiál ze svařování, a postříkejte ho ochranným prostředkem ESAB®.
- 2) Vizuálně zkontrolujte spotřební materiál, a bude-li třeba, vyměňte ho.

6.5 Kontrola chladicího systému

- 1) Zkontrolujte, zda je chladicí kapalina čistá, a v případě potřeby ji vyměňte.
Nečistoty v chladicí kapalině mohou ucpat vodní kanály hořáku. Vždy používejte vhodnou chladicí kapalinu pro svařovací hořák obsahující látky proti korozi.

6.6 Zkouška, montáž a demontáž hořáku PSF

Další informace naleznete v servisní příručce Exeor – 0700 026 112

7 ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Nebudou-li níže popsaná opatření úspěšná, obraťte se na prodejce nebo výrobce.

Přečtěte si návod k obsluze svařovacích součástí, např. napájecího zdroje a podavače.

Problém	Možná příčina	Opatření
Hořák se příliš ohřívá	- Nedostatečně utažená kontaktní špička nebo držák kontaktní špičky. - Chladicí systém nepracuje správně. - Hořák je přetížen. - Závada kabelové sestavy.	- Zkontrolujte a ručně utáhněte. - Zkontrolujte průtok vody, výšku hladiny a čistotu. - Řiďte se technickými údaji, a je-li třeba, vyberte jiný typ. - Zkontrolujte kabely, potrubí a přípojky.
Problémy při podávání drátu	- Kontaktní špička je opotřebená. - Vložka je opotřebená nebo znečištěná. - Použitý spotřební materiál se nehodí pro průměr drátu či materiál. - Podavač není správně nastaven. - Kabelová sestava je ohnutá nebo rozložená v příliš malých poloměrech. - Drát je kontaminován.	- Vyměňte kontaktní špičku. - Zkontrolujte vložku a profoukněte ji v obou směrech. V případě potřeby ji vyměňte. - Zkontrolujte podle seznamu náhradních dílů. - Zkontrolujte válečky podavače drátu, kontaktní tlak a brzdu cívky. - Zkontrolujte sestavu drátu a narovnejte ji. - Použijte čisticí plst.
Porézní svary	- Plynový vír způsobený ulpíváním rozstříkaného kovu - Příliš nízký nebo extrémně vysoký průtok plynu v hořáku - Vadný přívod plynu - Na pracovišti je průvan. - Vlhkost nebo kontaminace na drátě nebo na obrobku	- Vyčistěte hlavu hořáku, použijte plynový difuzér / chránič proti rozstříkanému kovu. - Zkontrolujte průtokovou rychlost pomocí měřicího nástroje. - Zkontrolujte průtokovou rychlost a těsnost. - Instalace ochrany - Zkontrolujte drát a obrobek, použijte méně kapalného prostředku proti rozstříku nebo jiný druh tohoto prostředku.
Nepravidelný oblouk	- Kontaktní špička je opotřebená. - Špatné svářecí parametry	- Vyměňte kontaktní špičku. - Oprave svařovací parametry
Sváření se nespustí.	Řídicí kabel je rozbitý nebo je vadný spouštěč.	Zkontrolujte a opravte připojení spouštěče, vyčistěte spouštěč nebo jej vyměňte.

8 OBJEDNÁVÁNÍ NÁHRADNÍCH DÍLŮ



UPOZORNĚNÍ!

Opravy a elektrické práce musí provádět autorizovaný servisní technik ESAB. Používejte pouze originální náhradní díly ESAB.

Modely PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w a PSF 520w jsou navrženy a přezkoušeny v souladu s mezinárodními a evropskými normami **IEC/EN 60974-7**. Po dokončení servisní práce nebo opravy je povinností osoby provádějící práci zajistit, že produkt stále splňuje požadavky normy uvedené výše.

Náhradní díly a spotřební díly si můžete objednat u nejbližšího prodejce společnosti ESAB, viz webové stránky esab.com. Při objednávání uveďte typ výrobku, sériové číslo, označení a číslo náhradního dílu podle seznamu náhradních dílů. To usnadní expedici a zajistí správnost dodávky.

PŘÍLOHA

OBJEDNACÍ ČÍSLA



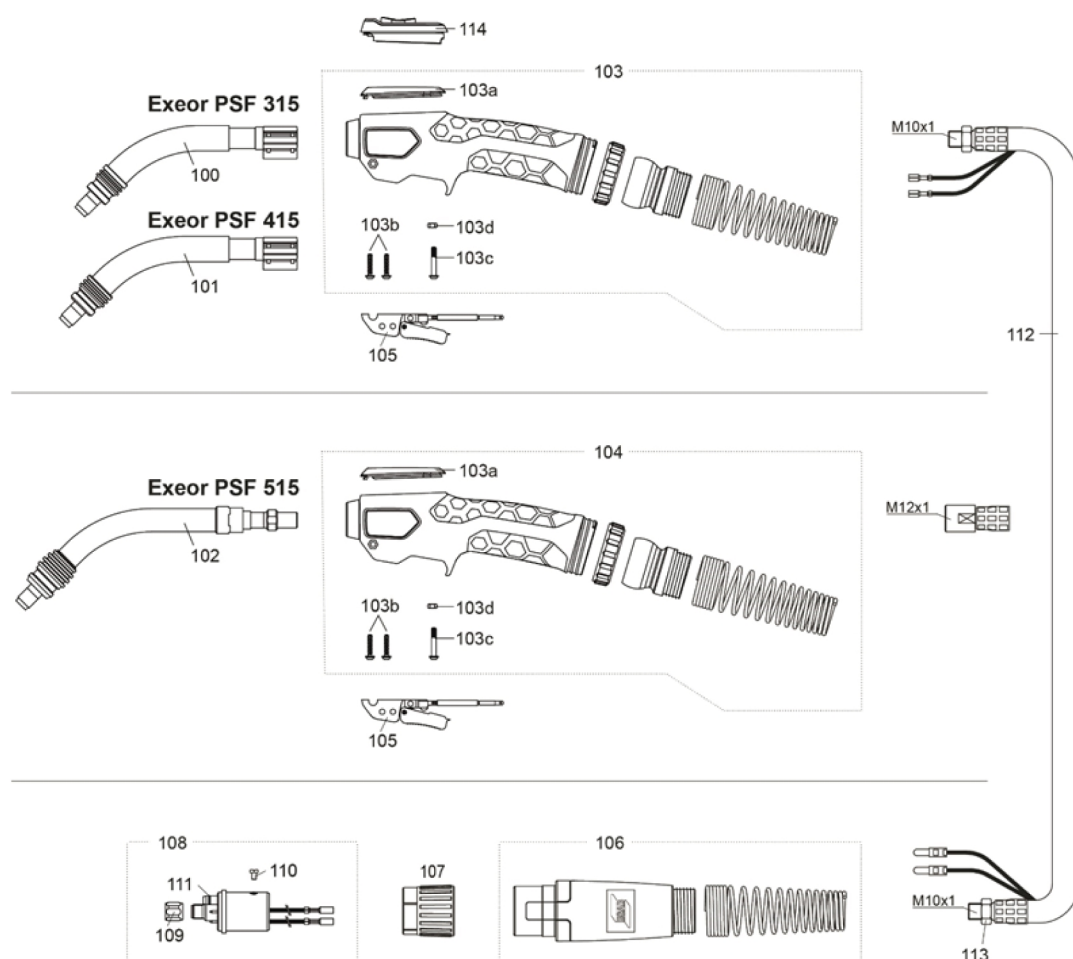
Ordering number	Denomination	Type	Notes
Gas cooled torches			
0700 026 401	Exeor PSF 315	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 026 402	Exeor PSF 315	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 403	Exeor PSF 315	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 026 406	Exeor PSF 415	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 026 407	Exeor PSF 415	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 408	Exeor PSF 415	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 026 411	Exeor PSF 515	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 026 412	Exeor PSF 515	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 413	Exeor PSF 515	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
Water cooled torches			
0700 026 415	Exeor PSF 420w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 026 416	Exeor PSF 420w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 417	Exeor PSF 420w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 026 420	Exeor PSF 430w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector
0700 026 421	Exeor PSF 430w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 422	Exeor PSF 430w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector
0700 026 425	Exeor PSF 520w	Welding torch 3 m	Euro-Central connector

Ordering number	Denomination	Type	Notes
0700 026 426	Exeor PSF 520w	Welding torch 4 m	Euro-Central connector
0700 026 427	Exeor PSF 520w	Welding torch 5 m	Euro-Central connector

SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Hrdlo hořáku Exeor PSF 315, Exeor PSF 415, Exeor PSF 515

Položka	Objednáací č.	Označení	Exeor PSF 315	Exeor PSF 415	Exeor PSF 515
100	0700 025 001	Hrdlo hořáku Exeor PSF 315	X		
101	0700 025 002	Hrdlo hořáku Exeor PSF 415		X	
102	0700 025 003	Hrdlo hořáku Exeor PSF 515			X
103	0700 026 158	Rukojeť Exeor, kompl.	X	X	
103a	B01P600222	Zaslepovací kryt	X	X	X
103b	100P541102	Šroub pro rukojeť 2x	X	X	X
103c	B01P102090	Šroub M3,5x20 T10	X	X	X
103d	109P093410	Matice M3,5	X	X	X
104	0700, 026, 102	Rukojeť Exeor, kompl.			X
105	0700 026 430	Spoušť Exeor + popruh	X	X	X
106	0700 025 950	Držák kabelů, kompl., G	X	X	X
107	0700 025 951	Matice adaptéru	X	X	X
108	0700 200 101	Centrální konektor G	X	X	X
109	0700 200 098	Pojistná matice vložky	X	X	X
110	0700 025 952	Šroub s válcovou hlavou M4 × 6	X	X	X
111	0700 025 953	O-kroužek 4,0 × 1,0 mm	X	X	X
112	0700 025 964	Koaxiální kabel, 3 m	X		
	0700 025 965	Koaxiální kabel, 4 m	X		
	0700 025 966	Koaxiální kabel, 5 m	X		
	0700 025 957	Koaxiální kabel, 3 m		X	
	0700 025 958	Koaxiální kabel, 4 m		X	
	0700 025 959	Koaxiální kabel, 5 m		X	
	0700 025 967	Koaxiální kabel, 3 m			X
	0700 025 968	Koaxiální kabel, 4 m			X
	0700 025 969	Koaxiální kabel, 5 m			X
113	101P002005	Šestihranná matice	X	X	X
114	0700 026 118	Modul R4	Volitelně	Volitelně	Volitelně

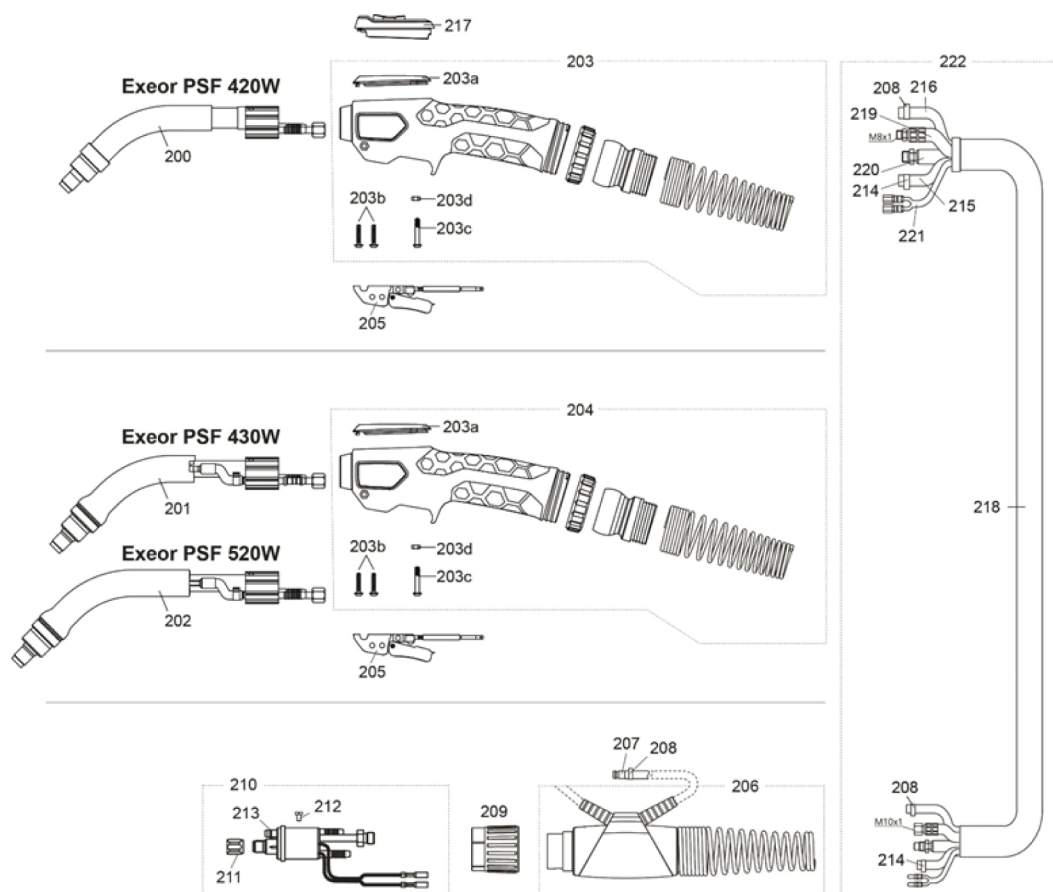


Hrdlo hořáku Exeor PSF 420w, Exeor PSF 430w, Exeor PSF 520w

Položka	Objednáací č.	Označení	Exeor PSF 420w	Exeor PSF 430	Exeor PSF 520w
200	0700 025 012	Hrdlo hořáku Exeor PSF 420w	X		
201	0700 025 011	Hrdlo hořáku Exeor PSF 430w		X	
202	0700 025 005	Hrdlo hořáku Exeor PSF 520w			X
203	0700 026 158	Rukojeť Exeor, kompl.	X		
203a	B01P600222	Zaslepovací kryt	X	X	X
203b	100P541102	Šroub pro rukojeť 2x	X	X	X
203c	B01P102090	Šroub M3,5x20 T10	X	X	X
203d	109P093410	Matice M3,5	X	X	X
204	0700, 026, 102	Rukojeť Exeor, kompl.		X	X
205	0700 026 430	Spoušť Exeor + popruh	X	X	X
206	0700 025 971	Podpěra kabelů, kompl.	X	X	X
207	0700 025 973	Rychlospojka	X	X	X
208	0700 025 975	Hadicová svorka s kroužkem Ø 9,0	X	X	X
209	0700 025 951	Matice adaptéru	X	X	X
210	0700 025 970	Centrální konektor W	X	X	X
211	0700 200 098	Pojistná matice vložky	X	X	X

Položka	Objednací č.	Označení	Exeor PSF 420w	Exeor PSF 430	Exeor PSF 520w
212	0700 025 952	Šroub s válcovou hlavou M4 × 6	X	X	X
213	0700 025 953	O-kroužek 4,0 × 1,0 mm	X	X	X
214	0700 025 974	Hadicová svorka s kroužkem Ø 8,7	X	X	X
215	0700 025 993	Plynová hadice PVC, černá, 4,5 × 1,5 mm	X	X	X
216	0700 025 994	Hadice PVC, opletená, černá, 5 × 1,5 mm	X	X	X
217	0700 026 118	Modul R4	Volitelně	Volitelně	Volitelně

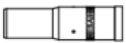
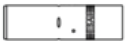
Položka	Objednací č. / 3 m	Objednací č. / 4 m	Objednací č. / 5 m	Označení
218	0700 026 092	0700 026 093	0700 026 094	Sestava, vnější hadice
219	0700 025 983	0700 025 984	0700 025 985	Napájecí kabel vody
220	0700 026 000	0700 026 001	0700 026 002	Trubka pro drát
221	0700 025 989	0700 025 990	0700 025 991	Ovládací kabel, kompl.
222	0700 026 098	0700 026 099	0700 026 100	Kabelová sestava

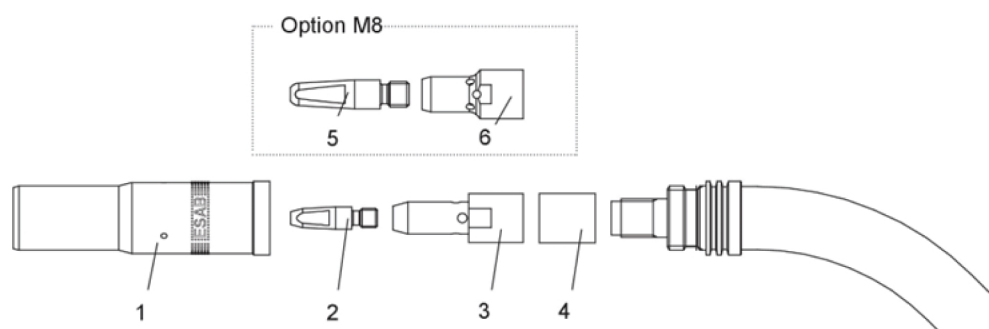


SPOTŘEBNÍ DÍLY

Exeor PSF 315

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

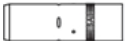
Objednací č.	Označení	Poznámky	Ø	Délka	
0458 464 882	Plynová hubice	Standardní	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Plynová hubice	Kónická	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Plynová hubice	Rovná	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Adaptér pro špičku M6			40,6 mm	
0460 819 001	Adaptér pro špičku M8, Cu			31,6 mm	
0700 025 851	Adaptér pro špičku M8, mosaz			31,6 mm	
0366 397 002	Izolační pouzdro				



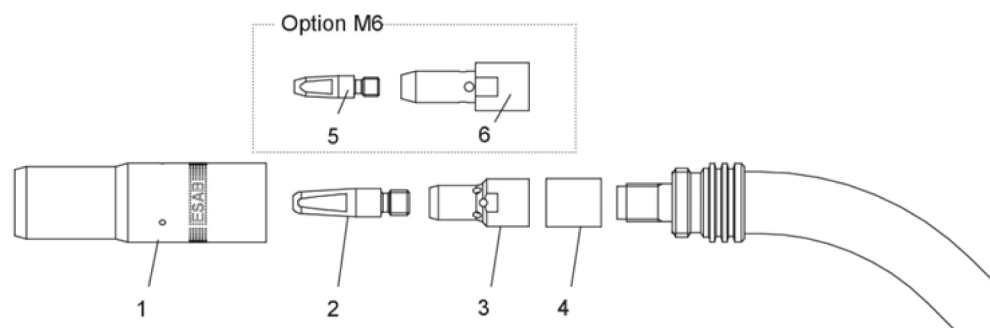
- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Plynová hubice | 4. Izolační pouzdro |
| 2. Kontaktní špička M6 x 27 | 5. Kontaktní špička M8 x 37 |
| 3. Adaptér pro špičku M6 | 6. Adaptér pro špičku M8 |

Exeor PSF 415

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

Objednací č.	Označení	Poznámky	Ø	Délka	
0458 464 883	Plynová hubice	Standardní	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Plynová hubice	Kónická	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Plynová hubice	Rovná	21 mm	80 mm	
0366 394 001	Adaptér pro špičku M6			40,6 mm	

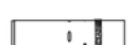
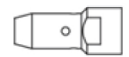
Objednací č.	Označení	Poznámky	Ø	Délka	
0460 819 001	Adaptér pro špičku M8, Cu			31,6 mm	
0700 025 851	Adaptér pro špičku M8, mosaz			31,6 mm	
0366 397 002	Izolační pouzdro				

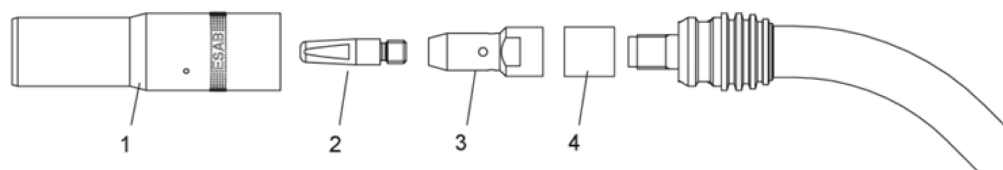


- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Plynová hubice | 4. Izolační pouzdro |
| 2. Kontaktní špička M8 x 37 | 5. Kontaktní špička M6 x 27 |
| 3. Adaptér pro špičku M8 | 6. Adaptér pro špičku M6 |

Exeor PSF 515

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

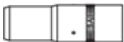
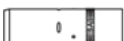
Objednací č.	Označení	Poznámky	Ø	Délka	
0458 464 884	Plynová hubice	Standardní	18 mm	94 mm	
0458 465 884	Plynová hubice	Kónická	15 mm	94 mm	
0458 470 884	Plynová hubice	Rovná	21 mm	94 mm	
0366 395 001	Adaptér pro špičku, standardní M8, Cu			40,1 mm	
0366 397 002	Izolační pouzdro				

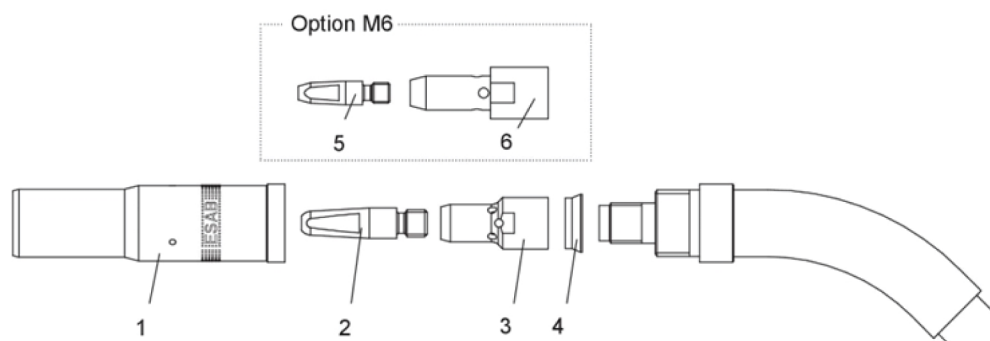


- | | |
|-----------------------------|--------------------------|
| 1. Plynová hubice | 3. Adaptér pro špičku M8 |
| 2. Kontaktní špička M8 x 27 | 4. Izolační pouzdro |

Exeor PSF 420w

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

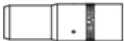
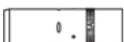
Objednací č.	Označení	Poznámky	Ø	Délka	
0458 464 882	Plynová hubice	Standardní	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Plynová hubice	Kónická	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Plynová hubice	Rovná	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Adaptér pro špičku M6			40,6 mm	
0460 819 001	Adaptér pro špičku M8, Cu			31,6 mm	
0700 025 851	Adaptér pro špičku M8, mosaz			31,6 mm	
0458 874 001	Izolační podložka				



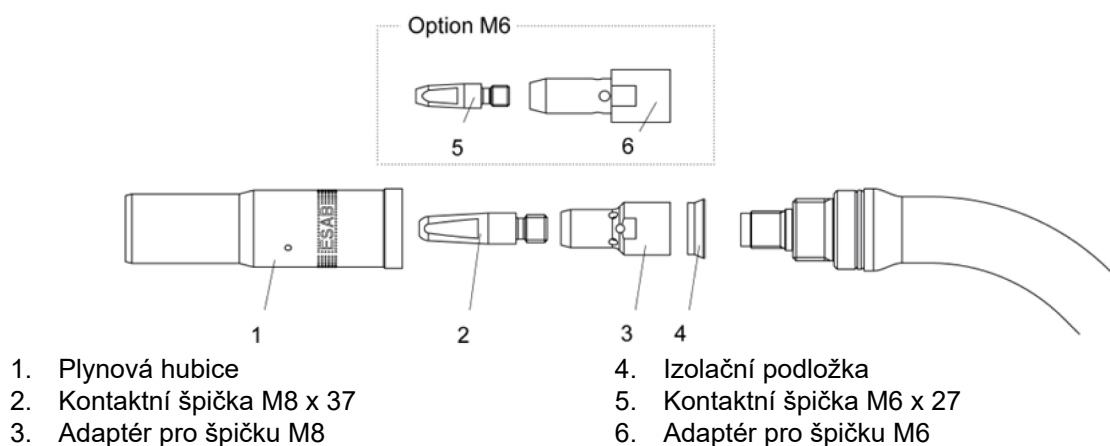
- | | |
|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Plynová hubice | 4. Izolační podložka |
| 2. Kontaktní špička M8 x 37 | 5. Kontaktní špička M6 x 27 |
| 3. Adaptér pro špičku M8 | 6. Adaptér pro špičku M6 |

Exeor PSF 430w

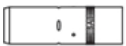
Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

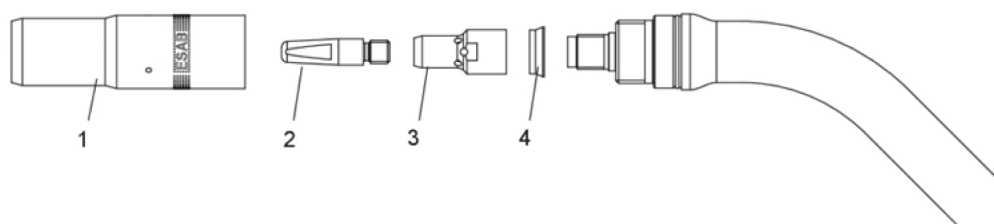
Objednací č.	Označení	Poznámky	Ø	Délka	
0458 464 882	Plynová hubice	Standardní	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Plynová hubice	Kónická	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Plynová hubice	Rovná	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Adaptér pro špičku M6			40,6 mm	

Objednací č.	Označení	Poznámky	Ø	Délka	
0460 819 001	Adaptér pro špičku M8, Cu			31,6 mm	
0700 025 851	Adaptér pro špičku M8, mosaz			31,6 mm	
0458 874 001	Izolační podložka				

**Exeor PSF 520w**

Tučně vytištěné = standardní dodávka. Informace o kontaktní hrotu viz tabulka kontaktních špiček.

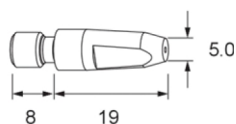
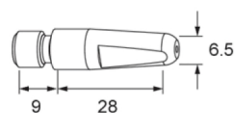
Objednací č.	Označení	Poznámky	Ø	Délka	
0458 464 883	Plynová hubice	Standardní	17 mm	80 mm	
0458 465 883	Plynová hubice	Kónická	15 mm	80 mm	
0458 470 883	Plynová hubice	Rovná	21 mm	80 mm	
0460 819 001	Adaptér pro špičku M8, Cu			31,6 mm	
0700 025 851	Adaptér pro špičku M8, mosaz			31,6 mm	
0458 874 001	Izolační podložka				



1. Plynová hubice
2. Kontaktní špička M8 x 37
3. Adaptér pro špičku M8
4. Izolační podložka

Kontaktní špičky PSF 315, PSF 415, PSF 515, PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w

PSF 315	PSF 415, PSF 420w, PSF 430w	Ø plynu/drátu		
M6	M6	CO ₂	Mix/Ar	M6
0468 500 001	0468 500 001	0,6	-	W0,6 / 0,8
0468 500 002	0468 500 002	-	0,6	W0,8 / 0,9
0468 500 003	0468 500 003	0,8	-	W0,8 / 1,0
0468 500 004	0468 500 004	0,9	0,8	W0,9 / 1,1
0468 500 005	0468 500 005	1,0	0,9	W1,0 / 1,2
0468 500 006	0468 500 006	1,2	-	W1,2 / 1,4
0468 500 007	0468 500 007	1,2	1,0	W1,2 / 1,5
0468 500 008	0468 500 008	1,4	1,2	W1,4 / 1,7
-	0468 500 009	1,6	-	W1,6 / 1,9
-	0468 500 010	-	1,6	W1,6 / 2,1

M6 × 27**M8 × 37**

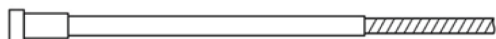
PSF 315	PSF 415, PSF 420w, PSF 430w	PSF 515, PSF 520w	Ø plynu/drátu		
M8	M8	M8	CO ₂	Mix/Ar	M8
0468 502 003	0468 502 003	0468 502 003	0,8	-	W0,8 / 1,0
0468 502 004	0468 502 004	0468 502 004	0,9	0,8	W1,0 / 1,1
0468 502 005	0468 502 005	0468 502 005	1,0	0,9	W1,0 / 1,2
0468 502 006	0468 502 006	0468 502 006	1,2	-	W1,2 / 1,4
0468 502 007	0468 502 007	0468 502 007	1,2	1,0	W1,2 / 1,5
0468 502 008	0468 502 008	0468 502 008	1,4	1,2	W1,4 / 1,7

PSF 315	PSF 415, PSF 420w, PSF 430w	PSF 515, PSF 520w	Ø plynu/drátu		
M8	M8	M8	CO ₂	Mix/Ar	M8
-	0468 502 009	0468 502 009	1,6	-	W1,6 / 1,9
-	0468 502 010	0468 502 010	-	1,6	W1,6 / 2,1

Ocelová vložka

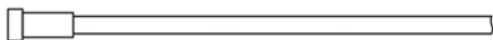
Tučně vytištěné = Standardní dodávka

Objednací č.	Ø	Délka	Poznámky	PSF 315	PSF 415, PSF 515	PSF 420w, PSF 430w	PSF 520w
0700 200 085	0,8–1,0	3 m	Modrý	X			
0700 200 086	0,8–1,0	4 m	Modrý	X			
0700 025 800	0,8–1,0	5 m	Modrý	X			
0700 200 087	1,0–1,2	3 m	Červená	X			
0700 200 088	1,0–1,2	4 m	Červená	X			
0700 025 801	1,0–1,2	5 m	Červená	X			
0700 025 822	0,9–1,2	3 m	Červená HD		X	X	X
0700 025 823	0,9–1,2	4 m	Červená HD		X	X	X
0700 025 824	0,9–1,2	5 m	Červená HD		X	X	X
0700 025 825	1,4–1,6	3 m	Šedá HD		X	X	X
0700 025 826	1,4–1,6	4 m	Šedá HD		X	X	X
0700 025 827	1,4–1,6	5 m	Šedá HD		X	X	X

**Vložka PTFE**

Objednací č.	Ø	Délka	Poznámky	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 200 089	0,8–1,0	3 m	Modrý	X	X	X	X
0700 200 090	0,8–1,0	4 m	Modrý	X	X	X	X
0700 025 811	0,8–1,0	5 m	Modrý	X	X	X	X
0700 200 091	1,0–1,2	3 m	Červená	X	X	X	X
0700 200 092	1,0–1,2	4 m	Červená	X	X	X	X
0700 025 812	1,0–1,2	5 m	Červená	X	X	X	X
0700 025 813	1,2–1,6	3 m	Žlutý		X	X	X

Objednací č.	Ø	Délka	Poznámky	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 025 814	1,2–1,6	4 m	Žlutý		X	X	X
0700 025 815	1,2–1,6	5 m	Žlutý		X	X	X

**Vložka PA Liner s bronzovým předním koncem**

Objednací č.	Ø	Délka	Poznámky	PSF 315	PSF 415	PSF 515	PSF 420w, PSF 430w, PSF 520w
0700 025 816	0,8–1,0	3 m	Antracitová	X	X	X	X
0700 025 817	0,8–1,0	4 m	Antracitová	X	X	X	X
0700 025 818	0,8–1,0	5 m	Antracitová	X	X	X	X
0700 025 819	1,2–1,6	3 m	Antracitová	X	X	X	X
0700 025 820	1,2–1,6	4 m	Antracitová	X	X	X	X
0700 025 821	1,2–1,6	5 m	Antracitová	X	X	X	X



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Kontaktní informace naleznete na adrese <http://esab.com>

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

manuals.esab.com

