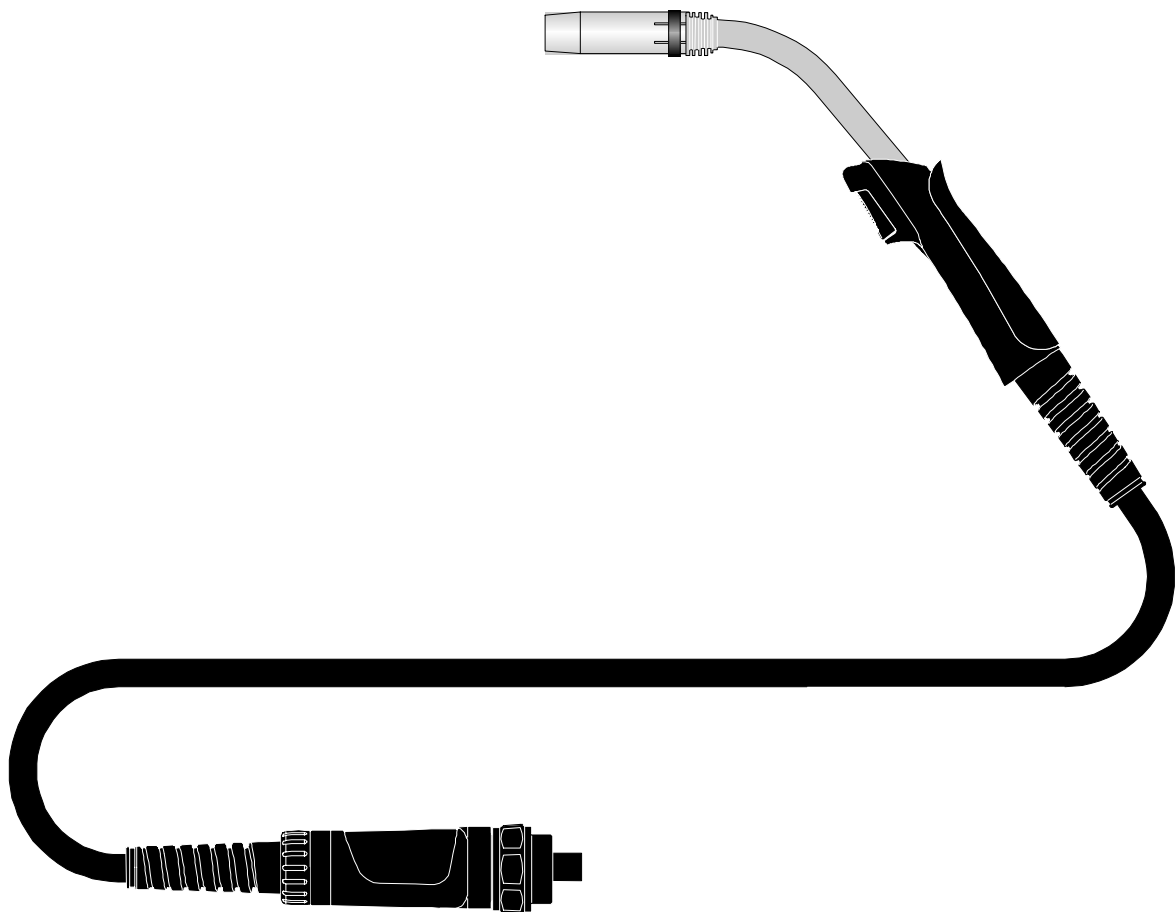


HU



ESAB MX Torches TM ***MXL 150v, MXL 200,*** ***MXL 270, MXL 340***



Kezelési utasítások

SE Ytterligare språk av bruksanvisningen och reservdelsförteckning finns tillgängligt på internetadressen **www.esab.com**

Under "Products" och "Welding & cutting equipment" finns länken till sidan där du både kan söka efter och ladda ned bruksanvisningar och reservdelsförteckning.

DK Du kan finde yderligere sprogversioner af brugsanvisningen og reservedelsfortegnelsen på internet-adressen **www.esab.com**

Under "Products" og "Welding & cutting equipment" findes linket til den side, hvor du både kan søge efter og downloade brugsanvisninger og reservedelsfortegnelser.

NO Du finner flere språkversjoner av bruksanvisningen samt reservdelsliste på Internett-adressen **www.esab.com**

Under "Products" og "Welding & cutting equipment" finner du lenken til siden hvor du kan søke etter og laste ned bruksanvisninger og reservdelslister.

FI Muilla kielillä olevia käyttöohjeita ja varaosaluetteloita löydät Internet-sivuiltamme **www.esab.com**

Kohdassa "Products" ja "Welding and cutting equipment" on linkki sivulle, jossa voit etsiä ja ladata käyttöohjeita ja varaosaluetteloita.

GB The instructions and the spare parts list are available in other languages on the Internet at **www.esab.com**

Under "Products" and "Welding & cutting equipment", you will find a link to the page where you can both search for and download instructions and spare parts lists.

DE Weitere Sprachversionen von Betriebsanweisung und Ersatzteilverzeichnis finden Sie im Internet unter **www.esab.com**.

Unter den Menüpunkten "Products" (Produkte) und "Welding and cutting equipment" (Schweiß- und Schneidausrüstung) befindet sich der Link zu einer Seite, auf der Sie Betriebsanweisungen und Ersatzteilverzeichnisse suchen und herunterladen können.

FR Les instructions et la liste des pièces de rechange sont disponibles dans d'autres langues sur le site **www.esab.com**.

Vous trouverez sous les intitulés « Products » et « Welding & cutting equipment » un lien vers les pages permettant de rechercher et télécharger les instructions et les listes de pièces.

NL Op **www.esab.com** vindt u de instructies en de lijsten met reserveonderdelen in andere talen.

Onder "Products" en "Welding & cutting equipment" staat een link naar de pagina waar u instructies en lijsten met reserveonderdelen kunt opzoeken en downloaden

PT As instruções e a lista de peças sobressalentes estão disponíveis noutras línguas na Internet em **www.esab.com**

Em "Products" e "Welding & cutting equipment" encontrará um link para a página onde poderá fazer busca e download de instruções e de listas de peças sobressalentes.

ES Las instrucciones y las listas de repuestos están disponibles en otros idiomas en Internet, en la dirección **www.esab.com**
Haciendo clic en "Products" y luego en "Welding & cutting equipment" encontrará un vínculo a una página de búsqueda y descarga de instrucciones y listas de repuestos.

IT Le istruzioni e l'elenco dei pezzi di ricambio sono disponibili in altre lingue su Internet all'indirizzo **www.esab.com**
In "Products" (Prodotti) e "Welding & cutting equipment" (Strumenti per la saldatura e il taglio), potrete trovare un collegamento alla pagina nella quale è possibile eseguire ricerche e scaricare istruzioni ed elenchi di pezzi di ricambio.

PL Instrukcja i lista części zamiennych są dostępne w innych wersjach językowych w Internecie w witrynie **www.esab.com**
W sekcjach "Products" i "Welding & cutting equipment", znajduje się łącze do strony, gdzie można wyszukiwać i pobierać instrukcje i listy części zamiennych.

CZ Pokyny a seznam náhradních dílů v jiných jazycích jsou k dispozici na Internetu na adrese **www.esab.com**
Pod "Products" (Výrobky) a "Welding & cutting equipment" (Svařovací a řezací zařízení) najdete odkaz na stránku, na které můžete vyhledávat a stahovat pokyny a seznamy náhradních dílů.

HU Az utasítások és a pótalkatrészlista más nyelveken elérhető az interneten a **www.esab.com** honlapon.
A „Products” (Termékek) és a „Welding & cutting equipment” (Hegesztő és vágóberendezések) cím alatt ugrópontot talál arra az oldalra, ahol megkeresheti és letöltheti az utasításokat és a pótalkatrészlistát.

Svenska	0459 560 001 SE	Norsk	0459 560 001 NO
Dansk	0459 560 001 DK	Soumi	0459 560 001 FI
English	0459 560 001 GB	Deutsch	0459 560 001 DE
Français	0459 560 001 FR	Nederlands	0459 560 001 NL
Español	0459 560 001 ES	Italiano	0459 560 001 IT
Português	0459 560 001 PT	Polski	0459 560 001 PL
Česky	0459 560 001 CZ	Magyar	0459 560 001 HU

1 IRÁNYELV	5
2 BIZTONSÁG	5
3 BEVEZETÉS	6
4 SZÁLLÍTÁS ÉS CSOMAGOLÁS	6
5 MŰSZAKI ADATOK	7
6 ÜZEMELTETÉS	7
6.1 A védőbetét csatlakoztatása	8
6.2 A hattűnyak összeszerelése	8
6.3 A központi adapterszerelvény felszerelése a berendezésre	9
6.4 A védőgáz szintjének a beállítása	9
6.5 Ellenőrzőlista	9
6.6 Huzalcseré	9
7 KARBANTARTÁS	9
7.1 Kábelszerelvény	9
7.2 A huzaladagoló tisztítása	10
7.3 Spirális védőbetét /Teflont védőbetét	10
7.4 A hattűnyak tisztítása	11
8 HIBAKERESÉS	11
9 SZÉTSZERELÉS ÉS MEGSEMMISÍTÉS	12
10 VÉSZHELYZETBEN	12
11 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE	12
RENDELÉSI SZÁM	13
TARTALÉKALKATRÉSZLISTA	14
KOPÓ ALKATRÉSZEK	16

1 IRÁNYELV

NYILATKOZAT

ESAB Welding Equipment AB, S-695 81, Laxå, Sweden, felelőssége tudatában kinyilatkozza, hogy az 414 hegesztőpisztoly MXL 150v, MXL 200, MXL 270, MXL 340 hűtőgép kielégíti az EN 60974-7 szabványt a (73/23/EEG) sz. utasítás előírásai szerint a (93/68/EGK) kiegészítéssel együtt..

Laxå 2004-03-26



Henry Selenius
Vice President
ESAB Welding Equipment AB
695 81 LAXÅ
SWEDEN

Tel: + 46 584 81000

Fax: + 46 584 411924

2 BIZTONSÁG

Az ESAB hegesztőkészülék használói végső soron maguk felelnek azért, hogy bárki, aki a berendezést használja, vagy annak közelében dolgozik, minden vonatkozó biztonsági óvintézkedést betartson. A biztonsági óvintézkedéseknek meg kell felelniük az adott típusú hegesztőkészülékre vonatkozó követelményeknek. A munkahelyen alkalmazandó szokásos előírások mellett a következő ajánlásoknak kell eleget tenni:

Minden munkát szakképzett személynek kell végeznie, aki jól ismeri a hegesztőkészülék működését. A hegesztőkészülék szabálytalan üzemeltetése veszélyhelyzetet teremthet, és a készüléket üzemeltető sérülését, vagy a készülék meghibásodását eredményezheti.

1. Mindenkinnek, aki a hegesztőkészüléket üzemelteti, tisztában kell lennie a következőkkel:
 - a hegesztőkészülék működésével,
 - a vészkapcsolók helyével,
 - azok funkciójával,
 - a vonatkozó biztonsági óvintézkedésekkel,
 - a hegesztés menetével.
2. A készülék üzemeltetőjének biztosítania kell, hogy
 - illetéktelen személy ne tartózkodjon a készülék hatósugarában, amikor azt beindítják,
 - a hegesztőív közelében mindenki használja a védőeszközöket.
3. A munkahely legyen
 - munkavégzésre alkalmas,
 - huzatmentes,
4. Egyéni védőeszközök
 - Mindig használják az ajánlott egyéni védőeszközöket, azaz a védőszemüveget, a tűzálló védőruhát és a védőkesztyűket.
 - Ne viseljenek laza ruhadarabokat, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Általános óvintézkedések
 - Ellenőrizzük, hogy a visszavezető kábel csatlakozása rendben van-e.
 - Nagyfeszültségű berendezésen **csak szakképzett villanyszerelő dolgozhat.**
 - Jól látható jelöléssel ellátott, megfelelő tűzoltó készülék legyen kéznél.
 - Üzemeltetés közben a készüléken **nem** végezhető olajozás és karbantartás.



VIGYÁZAT!



ÍVHEGESZTÉS ÉS VÁGÁS SÉRÜLÉSVESZÉLYES LEHET ÖNRE ÉS KÖRNYEZETÉRE. LEGYEN ÓVATOS HEGESZTÉSKOR. TARTSA BE A BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOKAT MELYEK A GYÁRTÓ FIGYELMEZTETŐ SZÖVEGEIRE ÉPÜLNEK.

ÁRAMÜTÉS - Halálos lehet

- Az előírásoknak megfelelően kösse be és földelje a hegesztőgépet.
- Ne nyúljon áram alatti részekhez vagy elektódákhoz csupasz kézzel vagy nedves védőberendezéssel.
- Szigetelje el önmagát a földtől és a munkadarabtól.
- Biztosítson magának biztos munkahelyzetet.

FÜST ÉS GÁZ - Veszélyes lehet egészségére

- Tartsa távol arcát a hegesztési füsttől.
- Szellőztessen és szivassa el a hegesztési füstöt és gázt a munkakörnyezetből

ÍV - Megsérítheti a szemet és égési sebet okozhat a bőrön

- Óvja a szemét és testét. Használjon szűrőbetétes hegesztősisakot és viseljen védőöltözetet.
- Védje a környezetét fallal vagy függönnyel.

TÚZVESZÉLY

- Szikra tüzet okozhat. Ezért távolítsa el minden éghetőt a munkakörnyezetből.

ZAJ - Erős zaj hallási sérülést okozhat

- Védje a fülét. Használjon fül dugót vagy más hallásvédőt.
- Figyelmeztesse a környezetben tartózkodókat a veszélyre.

HIBA ESETÉN - Forduljon szakemberhez

OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST A BEKÖTÉS ÉS HASZNÁLATBAVÉTEL ELŐTT

VÉDJE ÖNMAGÁT ÉS KÖRNYEZETÉT!

Az ESAB minden hegesztéshez szükséges védőeszközt és kiegészítőt kínál.

3 BEVEZETÉS

Az ebbe a sorozatba tartozó MIG/MAG hegesztőpisztolyok kizárólag inert gázos (MÍG) vagy aktív gázos (MAG) ívhegesztésre szolgálnak; megfelelő szakképzettségű munkatársak használhatják ipari vagy kereskedelmi célokra. A pisztolyok csak manuális verzióban állnak rendelkezésre.

4 SZÁLLÍTÁS ÉS CSOMAGOLÁS

Bár az alkatrészeket körültekintően ellenőrzik és csomagolják, szállítás közben sérülés előfordulhat.

Ellenőrzési eljárás az áruk megérkezésekor

- Ellenőrizze, hogy a szállítmány megfelel-e a fuvarlevélnek.

Sérülés esetén

- Szemrevételezéssel ellenőrizze, hogy a csomagoláson vagy az alkatrészekon látszik-e sérülés.

Panasz esetén

Ha a csomag és/vagy az alkatrészek a szállítás során megsérültek

- Azonnal vegye fel a kapcsolatot az utolsó fuvarozóval.
- Őrizze meg a csomagolást (hogy a szállító vagy a fuvarozó megvizsgálhassa, vagy felhasználhassa az áruk visszaszállításához).

Tárolás zárt térben

Környezeti hőmérséklet

– szállítás és tárolás közben: : – 25 °C '2d + 55 °C

Relatív páratartalom: 20 °C hőmérsékleten legfeljebb 90%.

5 MŰSZAKI ADATOK

Hegesztőpisztoly	MXL 150v	MXL 200	MXL 270	MXL 340
Hűtés típusa	Gáz	Gáz	Gáz	Gáz
Megengedett terhelés 35%-os szakaszos működés				
Széndioxid CO ₂	150 A	200 A	270 A	340 A
Vegyes gár Ar/CO ₂	150 A	170 A	260 A	320 A
Ajánlott gázáram	10 – 18 l/perc	10 – 18 l/perc	10 – 18 l/perc	10 – 20 l/perc
Huzal átmérő	0,6 – 0,8 mm	0,6 – 0,8 mm	0,8 – 1,2 mm	0,8 – 1,2 mm
Tömeg				
2,5 m tömlőt tartalmazó csomag	1,1 kg	–	–	–
3,0 m tömlőt tartalmazó csomag	–	1,6 kg	2,2 kg	2,6 kg
4,0 m tömlőt tartalmazó csomag	–	2,0 kg	2,6 kg	3,7 kg
Kábelszerelvény				
Szabvány hosszúság	2,5 m	3,0 m / 4,0 m	3,0 m / 4,0 m	3,0 m / 4,0 m
Szabvány vezérlőkábel	kétpólusú	kétpólusú	kétpólusú	kétpólusú

Működési ciklus

A működési ciklus százalékban kifejezve arra az időtartamra utal egy tízperces időszakon belül, ameddig túlhevülés nélkül meghatározott terheléssel hegeszthet.

A hegesztőpisztoly általános adatai, hivatkozással az IEC/EN 60 974-7-re	
A feszültség típusa:	Egyenfeszültség
Huzaltípus:	Szabvány kerek huzal
A vezető típusa:	manuális
Feszültségmérés:	113 V csúcsérték
Érintésvédelem	
Gép felőli oldal (EN 60 529):	IP3X
Védőgáz:	CO ₂ vagy vegyes gáz Ar/CO ₂

6 ÜZEMELTETÉS

A berendezés kezelésére vonatkozó általános biztonsági szabályok a az oldalon 5 található. A berendezés használata előtt tanulmányozza alaposan!



VIGYÁZAT!

Ez a termék ipari használatra készült. Lakásban és irodai környezetben rádiófrekvenciás vételi zavart okozhat. Az üzemeltető kötelessége, hogy megtegye a megfelelő óvintézkedéseket.

Az MXL hegesztőpisztolyok minden hegesztési pozícióban használhatók.

Az MXL hegesztőpisztoly max. 42 V-on, legfeljebb 1 A-ig használható.

6.1 A védőbetét csatlakoztatása

Szerelje fel a huzaltípus és -átmérő szerint megfelelő huzalvezető védőbetétet, lásd [7.3](#).

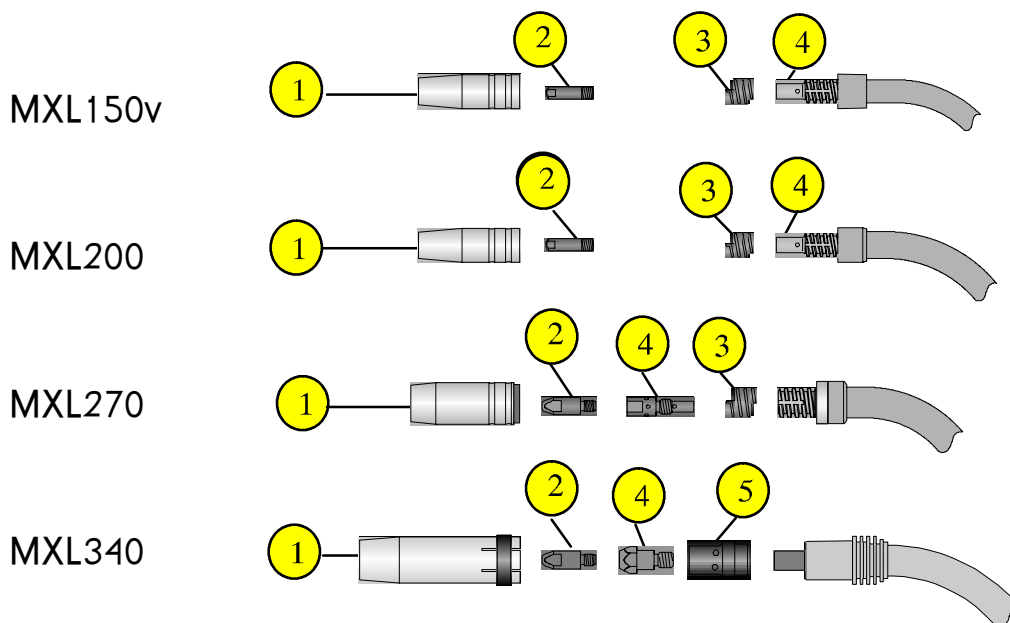


Az új védőbetétek felszerelésére és a helyes szerelési eljárásra vonatkozó információt lásd a "Karbantartás" c. fejezetben.

Spirális védőbetét = acélhuzalhoz. Teflon védőbetét = alumínium, réz, nikkel és rozsdamentes acél huzalhoz

6.2 A hattyúnyak összeszerelése

A következő ábrák a különféle típusú hegesztőpisztolyok összeszerelésének módját mutatják be.



1. Gázfúvóka 2. Fúvókacsúcs 3. Fúvókarugó 4. Csúcs adapter 5. Gáz diffúzor

6.3 A központi adapterszerelvény felszerelése a berendezésre

1. Ellenőrizze, hogy a huzalvezető védőbetét helyesen van-e felszerelve.
2. Illessze a központi csatlakozót a huzaladagolón lévő foglalatba és rögzítse úgy, hogy az adapter anyagát szorosra húzza.

6.4 A védőgáz szintjének a beállítása

A gázszabályozóval állítsa be a kívánt gázmennyiséget. A felhasználandó gáz típusa és mennyisége függ az elvégzendő hegesztési feladattól.

6.5 Ellenőrzőlista

- A huzaladagolóhoz való csatlakoztatást megelőzően ellenőrizze a kábelszerelvényt; győződjön meg róla, hogy a huzal védőbetétje megfelelő a huzalátmérőhöz és huzaltípushoz.
- Ellenőrizze a befogott vég kopó alkatrészeit a hattyúnyakon; megfelel-e azfuvókacsúcs, stb. a huzalátmérőnek és a huzaltípusnak.

6.6 Huzalcseré

- Huzalcserékor gondoskodjon róla, hogy a huzal vége sorjátlanítva legyen.
- A használati utasításnak megfelelően illessze a huzalt a huzaladagolóba.
- A huzal beillesztésekor nyomja meg a huzaladagolón lévő huzaltovábbító gombot.

7 KARBANTARTÁS

A rendszeres karbantartás fontos a biztonságos és megbízható működéshez.

Hegesztőpisztoly

- Rendszeres időközönként meg kell tisztítani és cserélni kell a hegesztőpisztoly kopó alkatrészeit, hogy a huzaladagolás zavarmentes legyen. Rendszeresen fúvassa ki a huzalvezetőt és tisztítsa meg a fúvókacsúcsot.



A tisztítást, szervizelést és javítási munkálatokat megelőzően a következő leállítási eljárást kell betartani.

1. Kapcsolja ki az áramellátást.
2. Zárja el a gázellátást.

Gondoskodjon róla, hogy a gép szervizelésének ideje alatt az áram- és gázellátás kikapcsolva maradjon.

7.1 Kábelszerelvény

- Ellenőrizze, hogy minden anya szorosan meg legyen húzva.
- Ha a védőbetét kopott vagy szennyezett, cserélje ki!
- Cserélje ki a sérült, deformálódott vagy kopott alkatrészeket.

7.2 A huzaladagoló tisztítása

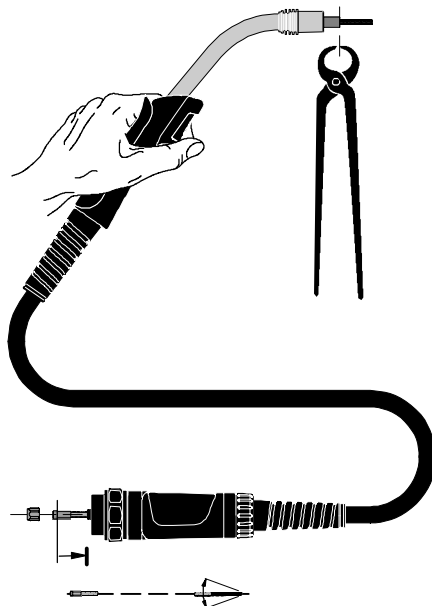
- Szerelje le a hegesztőpisztoly kábelszerelvényét a berendezésről, és fektesse le egyenes vonalban.
- Lazítsa meg az anyát és húzza ki a huzaladagoló védőbetétjét. Távolítsa el a többi elemet is a hattyúnyakból.
- A huzalvezetékét mindkét végéről fúvassa át sűrített levegővel a huzalrészecskék eltávolítása érdekében, és a védőbetétet is fúvassa át.
- Illeszze be a védőbetétet a huzalvezetékbe és csavarja vissza az anyát.



**Az új huzalvédőt megfelelő méretűre kell vágni.
Kérem, kövesse az alábbi ötleteket és javaslatokat:**

7.3 Spirális védőbetét /Teflon™ védőbetét

1. Csavarozzon le minden szerelvényt a hattyúnyakról.
2. Csavarozza le a hollandi anyát és a központi csatlakozót.
3. Távolítsa el a régi betétet és tolja végig a huzalvezető védőbetétjét a tömlőn, ameddig csak lehet.
Gondoskodjon róla, hogy a kábel többé-kevésbé egyenes legyen.
4. Kézzel húzza meg a hollandi anyát.
5. A hattyúnyaknál vágja le a túlnyúló részt és ismét távolítsa el a spirál védőbetétet.
6. Az érintkező csúcshoz való sima átmenet érdekében köszörülje le a spirált kb. 40°-ban.
Sorjáltanítsa a szélet.
7. Tolja végig a kihagyezett spirál védőbetétet a tömlőn a tartó anyáig.
8. Csavarja a helyére a hollandi anyát és húzza meg a csavarkulccsal.
9. Csavarozza a helyükre a szerelvényeket.



7.4 A hattyúnyak tisztítása

- Rendszeresen tisztítsa meg a gázfúvóka belsejét, távolítsa el a hegesztési cseppeket és permetezze be az ESAB[®] csepptaszító bevonatával.
- Ellenőrizze, hogy a kopó alkatrészekon látszik-e sérülés nyoma, és szükség szerint cserélje ki azokat.

8 HIBAKERESÉS

Amennyiben az alábbiakban leírt intézkedések nem járnak sikerrel, kérje a márkakereskedő vagy a gyártó tanácsát.

A hegesztő berendezés elemeit, például az áramforrást és a huzaladagoló egységet illetően olvassa el a használati utasítást.

Probléma	Ok	Megoldás
A hegesztőpisztoly túlmelegszik	<ul style="list-style-type: none"> • A fúvókacsúcs /a befogópatron nem elég szoros • Az áramcsatlakozó a hegesztőpisztoly felőli oldalon és a munkadarab túl laza 	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze, és húzza meg • Ellenőrizze, és húzza meg
A kapcsoló funkció nem működik	<ul style="list-style-type: none"> • A szabályozó vezeték megszakadt / hibás 	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze / javítsa meg
A huzal ráégett a fúvókacsúcsra	<ul style="list-style-type: none"> • Hibás paraméter beállítás • Kopott érintkezőcsúcs 	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze és korrigálja a beállításokat • Cserélje ki!
Szabálytalan huzaladagolás	<ul style="list-style-type: none"> • A védőbetét elakadt • A fúvóka csúcs és a huzalátmérő nem egyezik. • Hibás feszítőerő beállítás a huzaladagoló egységben 	<ul style="list-style-type: none"> • Ki kell fúvatni mindkét irányban • Cserélje ki a fúvókacsúcsot • Korrigálja a gyártó utasításai szerint
Rövid ív a gázfúvóka és a munkadarab között	<ul style="list-style-type: none"> • Freccsenő cseppek íve a fúvókacsúcs és a gázfúvóka között 	<ul style="list-style-type: none"> • Tisztítsa meg a gázfúvóka belsejét és permetezze be
Változó ív	<ul style="list-style-type: none"> • A fúvókacsúcs nem felel meg a huzalátmérőnek, vagy a fúvókacsúcs elkopott • Helytelen hegesztési paraméterek beállítása • A védőbetét elkopott 	<ul style="list-style-type: none"> • Ellenőrizze és cserélje ki a fúvókacsúcsot • Korrigálja a hegesztési paramétereket • Cserélje ki a huzalvezetőt
Lyukacsos hegesztési varrat	<ul style="list-style-type: none"> • Nagy mennyiségű csepp a gázfúvókában • Elégtelen gázpajzs vannak annak teljes hiánya • A védőpajzsot megzavarta a huzat 	<ul style="list-style-type: none"> • Tisztítsa meg a gázfúvókát • Ellenőrizze a gázpalack tartalmát és a nyomásbeállításokat • Védje a hegesztési területet paravánnal

9 SZÉTSZERELÉS ÉS MEGSEMMISÍTÉS

A hegesztőpisztoly legnagyobb részt acélból, teflonból és nem-fémes anyagokból készült; azt a helyi környezetvédelmi előírások szerint kell megsemmisíteni.

10 VÉSZHELYZETBEN

Vészhelyzetben az áramforrást azonnal ki kell kapcsolni.

Ilyen esetekben a további intézkedéseket lásd az "Áramforrás" használati utasítását.

11 PÓTALKATRÉSZEK RENDELÉSE

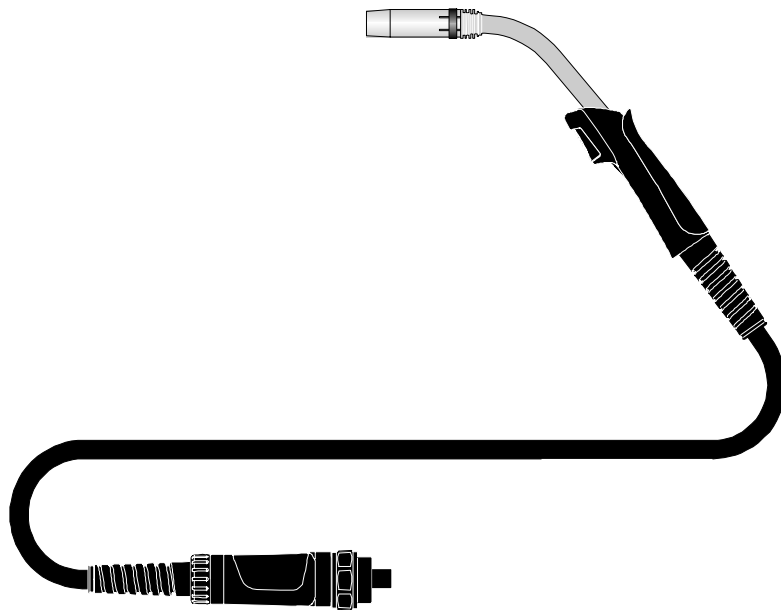
A MXL 150v, MXL 200, MXL 270, MXL 340 kialakítása és tesztelése az IEC/EN 60974-7 és az EN 60974-7 nemzetközi és európai szabványok szerinti. A szervizelést vagy javítást végző szerviz feladata annak ellenőrzése, hogy a termék még megfelel-e a felsorolt szabványoknak.

Pótalkatrészek rendelhetők a legközelebbi ESAB forgalmazótól. Lásd e kiadvány legutolsó oldalát. Rendeléskor kérjük adja meg a termék típusát, sorozatszámát, megnevezését és a pótalkatrész listának megfelelően a pótalkatrész számát.

Ez lehetővé teszi a rendelés összeállítását és a pontos szállítást.

ESAB MX Torches [™] MXL 150v, MXL 200, MXL 270, MXL 340

Rendelési szám



Ordering Numbers for ESAB MX Torch [™]

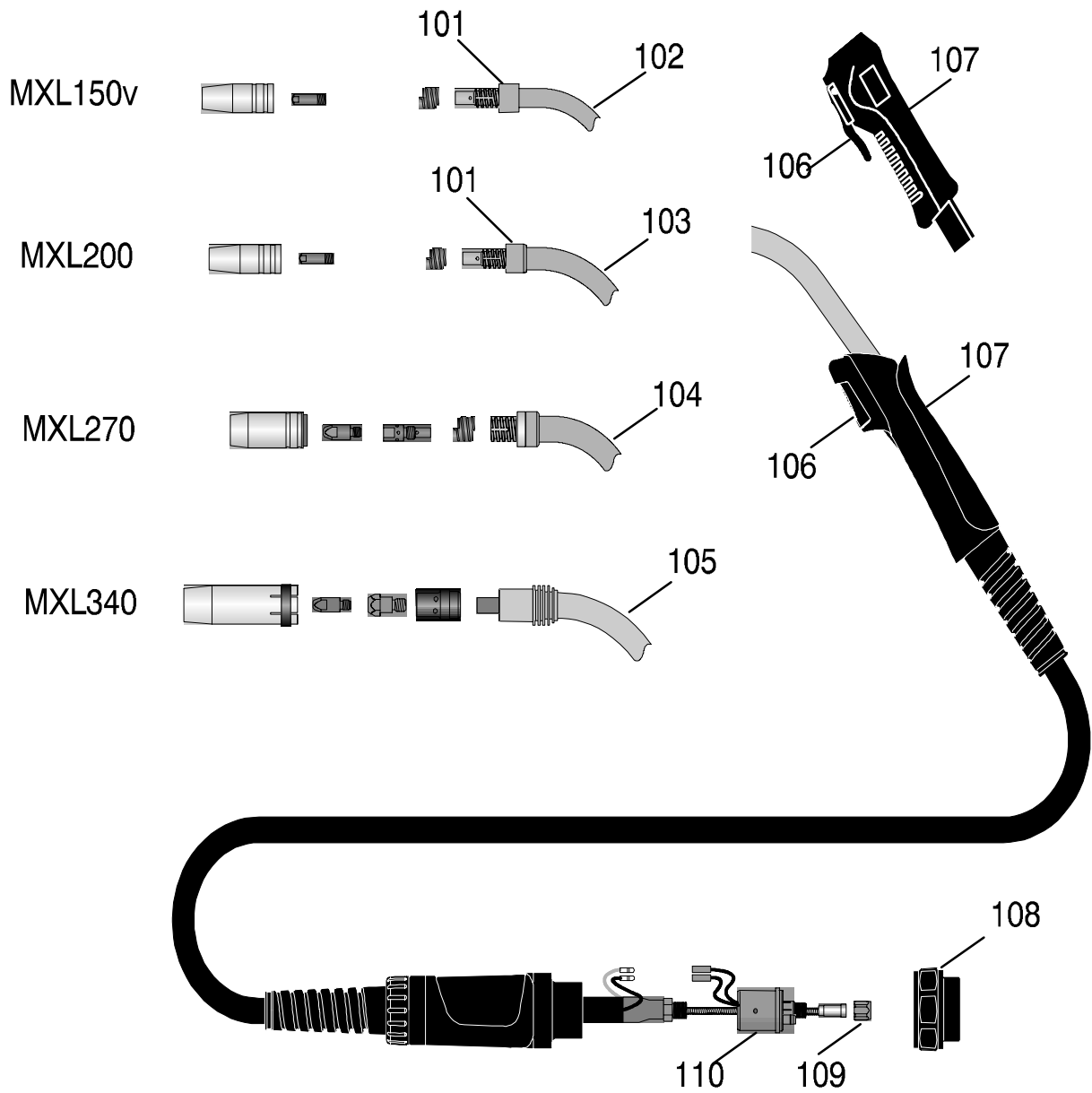
Ordering no.	Type	Description	Notes
0700 200 001	MXL 150v	Welding torch 2.5 m	with fixed connection
0700 200 002	MXL 200	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 003	MXL 200	Welding torch 4.0 m	EURO Connection
0700 200 004	MXL 270	Welding torch 3.0 m	EURO Connection
0700 200 005	MXL 270	Welding torch 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

ESAB MX Torches™ MXL 150v, MXL 200, MXL 270, MXL 340

Tartalékalkatrészlista

Pos	Denomination	Ordering no.	MXL150v	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 200/270/340 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

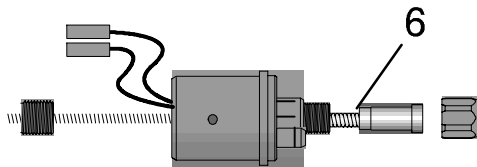
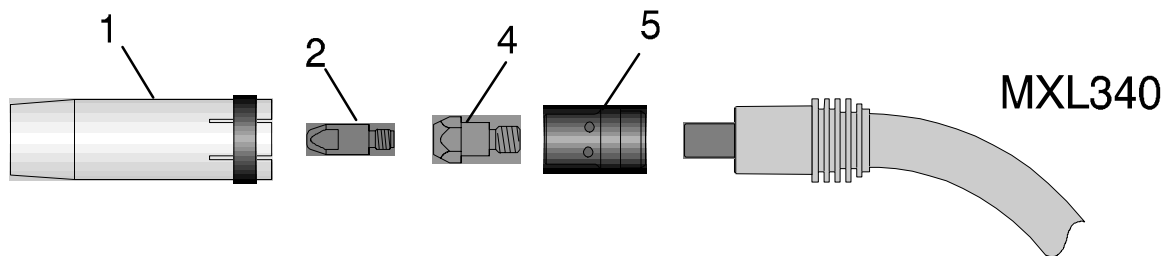
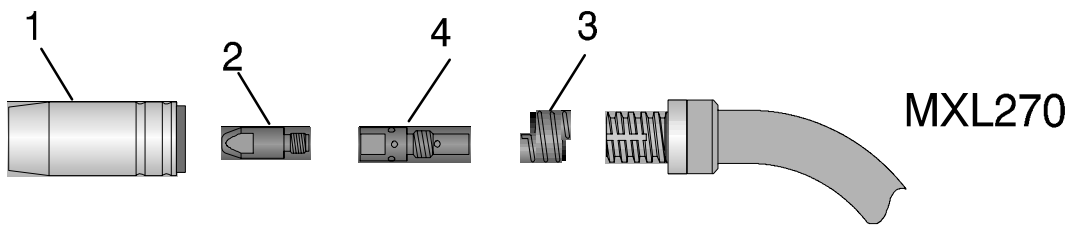
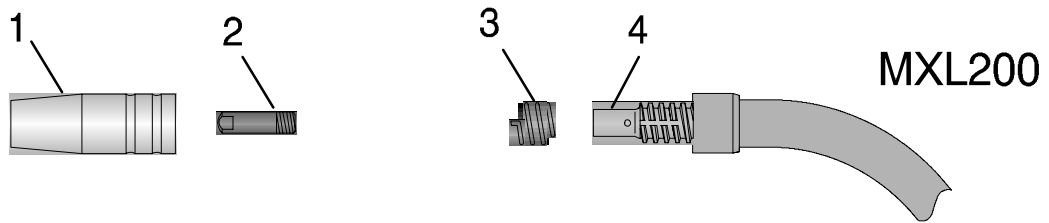
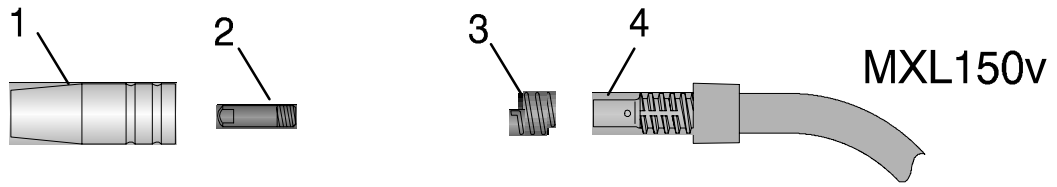
ESAB MX Torches™ MXL 150v, MXL 200, MXL 270, MXL 340



Kopó alkatrészek

Pos	Denomination		MXL150v	MXL 200	MXL 270	MXL 340
1	Gas nozzle	standard Ø 12 mm	0700 200 054	0700 200 054		
	Gas nozzle	standard Ø 15 mm			0700 200 055	
	Gas nozzle	standard Ø 16 mm				0700 200 056
	Gas nozzle	straight Ø 16 mm	0700 200 057	0700 200 057		
	Gas nozzle	straight Ø 18 mm			0700 200 058	
	Gas nozzle	straight Ø 19 mm				0700 200 059
	Gas nozzle	conical Ø 9.5 mm	0700 200 060	0700 200 060		
	Gas nozzle	conical Ø 11.5 mm			0700 200 061	
	Gas nozzle	conical Ø 12 mm				0700 200 062
2	Contact tip Cu	W0.6 M6x25	0700 200 063	0700 200 063		
	Contact tip Cu	W0.8 M6x25	0700 200 064	0700 200 064		
	Contact tip Cu	W0.9 M6x25	0700 200 065	0700 200 065		
	Contact tip Cu	W1.0 M6x25	0700 200 066	0700 200 066		
	Contact tip Cu	W0.8 M6x28			0700 200 068	0700 200 068
	Contact tip Cu	W0.9 M6x28			0700 200 069	0700 200 069
	Contact tip Cu	W1.0 M6x28			0700 200 070	0700 200 070
	Contact tip Cu	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			
	Tip adaptor	M6 MXL 200		0700 200 072		
	Tip adaptor	M6 MXL 270			0700 200 073	
	Tip adaptor	M6, 28 mm MXL 340				0700 200 074
	Tip adaptor	M6, 32 mm MXL 340				0700 200 075
5	Gas diffusor white					0700 200 080
6	Steel liner	W0.6 - W0.8 2.5 m	0700 200 099			
	Steel liner	W0.6 - W0.8 3.0 m		0700 200 085	0700 200 085	0700 200 085
	Steel liner	W0.6 - W0.8 4.0 m		0700 200 086	0700 200 086	0700 200 086
	Steel liner	W0.9 - W1.2 3.0 m		0700 200 087	0700 200 087	0700 200 087
	Steel liner	W0.9 - W1.2 4.0 m		0700 200 088	0700 200 088	0700 200 088
	Teflon liner	W0.6 - W0.8 3.0 m		0700 200 089	0700 200 089	0700 200 089
	Teflon liner	W0.6 - W0.8 4.0 m		0700 200 090	0700 200 090	0700 200 090
	Teflon liner	W0.9 - W1.2 3.0 m		0700 200 091	0700 200 091	0700 200 091
	Teflon liner	W0.9 - W1.2 4.0 m		0700 200 092	0700 200 092	0700 200 092

ESAB MX Torches™ MXL 150v, MXL 200, MXL 270, MXL 340



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.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 726 80 05

THE CZECH REPUBLIC

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

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
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

FRANCE

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

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 204

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

HUNGARY

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

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 248 59 22
Fax: +31 30 248 52 60

NORWAY

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

POLAND

ESAB Sp.z.o.o
Warszaw
Tel: +48 22 813 99 63
Fax: +48 22 813 98 81

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 1 837 1527
Fax: +351 1 859 1277

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.
Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 91 623 11 00
Fax: +34 91 661 51 83

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 AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

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 3369 4333
Fax: +55 31 3369 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

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 44 11
Fax: +1 843 664 44 58

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 6539 7124
Fax: +86 21 6543 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 01 88
Fax: +62 21 461 29 29

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Selangor
Tel: +60 3 703 36 15
Fax: +60 3 703 35 52

SINGAPORE

ESAB Singapore Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 861 43 22
Fax: +65 861 31 95

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd

Singapore
Tel: +65 861 74 42
Fax: +65 863 08 39

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyung-Nam
Tel: +82 551 289 81 11
Fax: +82 551 289 88 63

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East
Dubai
Tel: +971 4 338 88 29
Fax: +971 4 338 87 29

Representative offices

BULGARIA

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

EGYPT

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

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA-CIS

ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office

St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

Distributors

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

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000



www.esab.com