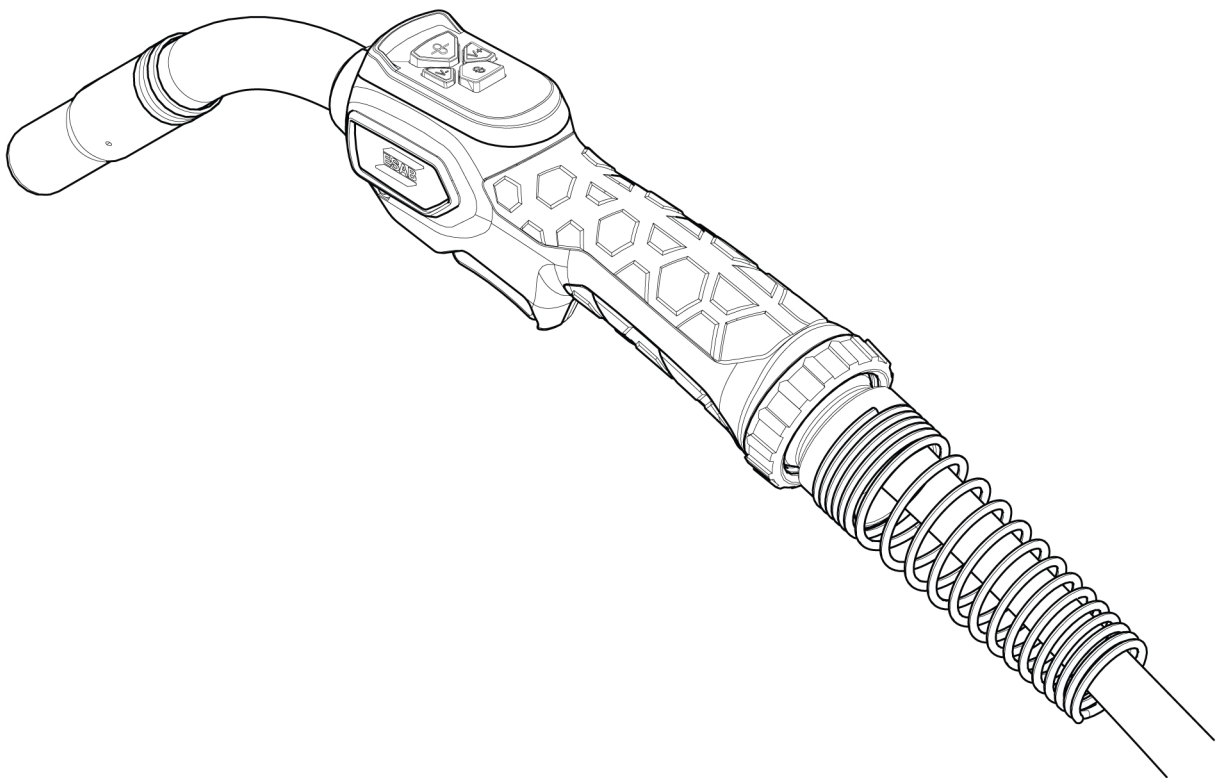


# ***Exeor MIG 315 R4***



## **Ръководство за експлоатация**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

**According to:**

The Low Voltage Directive 2014/35/EU  
The RoHS Directive 2011/65/EU

**Type of equipment**

MIG/MAG welding torch

**Type designation**

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

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorized representative established within the EEA**

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

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

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

**Additional Information:**

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

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

**Place/Date**

**Signature**

Gothenburg  
2023-06-01

  
Jan Taagaard  
Global Product Manager

CE



## UK DECLARATION OF CONFORMITY

### According to:

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

### Type of equipment

MIG/MAG welding torch

### Type designation

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

### Brand name or trademark

ESAB

### Manufacturer or his authorised representative established within United Kingdom

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

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

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

### Additional Information:

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

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

### Signatures

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

<b>1</b>	<b>БЕЗОПАСНОСТ</b> .....	<b>5</b>
1.1	Значение на символите .....	5
1.2	Мерки за безопасност .....	5
<b>2</b>	<b>ВЪВЕДЕНИЕ</b> .....	<b>8</b>
2.1	Доставка и опаковане .....	8
<b>3</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>РАБОТА С АПАРАТА</b> .....	<b>10</b>
4.1	Съединения и устройства за управление .....	10
4.2	Поставяне на водача .....	11
4.3	Оборудване на пистолета .....	11
4.4	Монтиране на централния адаптер към пистолета .....	11
4.5	Задаване на нивото на защитния газ .....	11
4.6	Контролен списък .....	11
4.7	Смяна на тела .....	11
4.8	Стартиране и спиране на заваръчния процес .....	12
<b>5</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ</b> .....	<b>13</b>
5.1	Комплект кабели .....	13
5.2	Почистване на устройството за подаване на заваръчен тел .....	13
5.3	Стоманен водач/пластмасов водач .....	13
5.4	Почистване на извитата част .....	15
<b>6</b>	<b>ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ</b> .....	<b>16</b>
<b>7</b>	<b>ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ</b> .....	<b>17</b>
	<b>КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА</b> .....	<b>18</b>
	<b>СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ</b> .....	<b>19</b>
	<b>ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ</b> .....	<b>21</b>

# 1 БЕЗОПАСНОСТ

## 1.1 Значение на символите

Както са използвани в ръководството: Означава внимание! Бъдете внимателни!



### ОПАСНОСТ!

Означава непосредствена опасност, която, ако не бъде избегната, ще доведе до незабавно, сериозно нараняване или смърт.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Означава потенциална опасност, която може да доведе до телесно нараняване или смърт.



### ВНИМАНИЕ!

Означава опасност, която може да доведе до леки телесни наранявания.



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Преди употреба прочетете и разберете ръководството за работа и спазвайте всички етикети, практики за безопасност на служителите и информационни листове за безопасност (SDS).



## 1.2 Мерки за безопасност

Потребителите на оборудване ESAB носят пълната отговорност за осигуряване на спазването на всички приложими мерки за безопасност на всеки, който работи с оборудването или в близост до него. Мерките за безопасност трябва да отговарят на всички изисквания, приложими за типа оборудване. В допълнение към стандартните нормативни разпоредби, които са валидни за работното място, трябва да се спазват следните препоръки.

Всички дейности трябва да се извършват от обучен персонал, добре запознат с работата с оборудването. Неправилната работа на оборудването може да доведе до опасни ситуации, които да предизвикат нараняване на оператора и повреда на оборудването.

1. Всеки, който работи с оборудването, трябва да бъде запознат с:
  - неговата работа
  - местоположението на аварийните спирачки
  - неговата функция
  - приложимите мерки за безопасност
  - заваряването и рязането и останалите приложими функции на оборудването
2. Операторът трябва да осигури следното:
  - при включването на оборудването в работната му зона няма неупълномощени лица
  - няма незащитени лица при запалването на дъгата или започването на работата с оборудването
3. Работното място трябва:
  - да бъде подходящо за целта
  - да няма въздушни течения

### 4. Лични предпазни средства:

- Винаги носете препоръчителните лични предпазни средства, като например предпазни очила, огнезащитно облекло, предпазни ръкавици
- Не носете свободно прилягащи дрехи и аксесоари, като шалове, гривни, пръстени и др., които могат да бъдат захванати или да предизвикат изгаряния

### 5. Общи мерки за безопасност:

- Уверете се, че обратният кабел е здраво закрепен
- Работи по оборудване под високо напрежение **могат да се извършват само от квалифициран електротехник**
- Съответното пожарогасително оборудване трябва да бъде ясно обозначено и поставено наблизо
- Смазването и поддръжката **не** трябва да се извършват по време на работа с оборудването



#### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Електродъговото заваряване и рязане може да доведе до нараняване на вас и други лица. Взимайте предпазни мерки, когато заварявате и режете.



#### **ЕЛЕКТРИЧЕСКИ УДАР – Може да е смъртоносен**

- Не докосвайте с голи ръце, мокри ръкавици или мокро облекло електрическите части или електродите, намиращи се под напрежение
- Изолирайте себе си от работното място и земята.
- Заемете безопасна работна поза



#### **ЕЛЕКТРОМАГНИТНИ ПОЛЕТА – Може да представляват опасност за здравето**

- Заварчиците с поставен сърдечен стимулатор трябва да се консултират с лекаря си, преди да заваряват. Електромагнитното поле може да предизвика смущения в сърдечния стимулатор.
- Излагането на електромагнитно поле може да има други въздействия върху здравето, които не са известни.
- Заварчиците трябва да прилагат следните процедури, за да минимизират излагането на електромагнитно поле:
  - Прекарвайте електрода и работните кабели заедно от една и съща страна на тялото ви. Фиксирайте ги със залепваща лента, когато това е възможно. Не заставайте между пистолета и работните кабели. Никога не увивайте кабелите на пистолета или работния кабел около тялото си. Дръжте източника на захранване и кабелите възможно най-далеч от тялото си.
  - Свържете работния кабел към детайла възможно най-близо до зоната, в която ще заварявате.



#### **ГАЗОВЕ И ДИМ – Могат да представляват опасност за здравето**

- Дръжте главата си далеч от димните газове
- Използвайте вентилация, аспирация в участъка на дъгата или и двете за отвеждане на газовете и дима от зоната на дишане и работната зона



#### **ЕЛЕКТРОДЪГОВО ИЗЛЪЧВАНЕ – Може да нарани очите и да предизвика изгаряния върху кожата**

- Защитете очите и тялото си. Използвайте подходяща маска за заваряване и филтърни лещи и носете защитно облекло
- Защитете стоящите в близост лица с подходящи маски или завеси



#### **ШУМ – Прекомерният шум може да увреди слуха**

Защитете ушите си. Използвайте антифони или други средства за защита на слуха.

**ДВИЖЕЩИ СЕ ЧАСТИ – Могат да причинят нараняване**

- Дръжте всички врати, панели и капацы затворени и фиксирани на мястото им. Позволявайте само на квалифицирани лица да свалят капаците с цел поддръжка и отстраняване на неизправности, когато това е необходимо. Поставете обратно панелите или капаците и затворете вратите, след като сервизното обслужване е приключено и преди да стартирате двигателя.



- Изключете двигателя, преди да монтирате или свързвате модул.
- Дръжте ръцете, косата, свободните дрехи и инструментите далеч от движещите се части.

**ОПАСНОСТ ОТ ПОЖАР**

- Искрите (пръските) могат да предизвикат пожар. Уверете се, че в близост няма запалителни материали
- Не използвайте затворени контейнери.

**НЕИЗПРАВНОСТ – В случай на неизправност потърсете експертна помощ.**

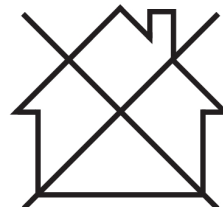
**ЗАЩИТЕТЕ СЕБЕ СИ И ДРУГИТЕ!**

**ВНИМАНИЕ!**

Настоящият продукт е изцяло предназначен за електродъгово заваряване.

**ВНИМАНИЕ!**

Оборудването от клас А не е предназначено за употреба в жилищни помещения, в които електрозахранването се осъществява от обществената мрежа под ниско напрежение. В такива помещения е възможно възникване на потенциални затруднения, свързани с електромагнитната съвместимост на оборудване от клас А, вследствие на проводими или излъчващи повърхности.

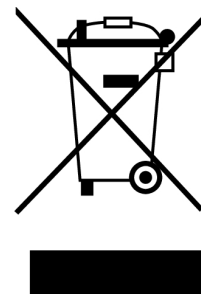
**ЗАБЕЛЕЖКА!**

**Унищожавайте електронното оборудване чрез предаване в пункт за рециклиране!**

В съответствие с европейската Директива 2012/19/ЕО относно отпадъци от електрическо и електронно оборудване и нейното прилагане съгласно националното законодателство, електрическото и/или електронното оборудване, което е достигнало до края на цикъла си на експлоатация, трябва да бъде унищожено чрез предаване в пункт за рециклиране.

Тъй като Вие сте лицето, което отговаря за оборудването, Вие трябва да потърсите информация за одобрените пунктове за събиране на подобно оборудване.

За допълнителна информация се свържете с най-близкия дилър на ESAB.



**ESAB разполага с асортимент от аксесоари за заваряване и лични предпазни средства за закупуване. За информация за изготвяне на поръчка се свържете с местния търговски представител на ESAB или посетете нашия уебсайт.**

## 2 ВЪВЕДЕНИЕ

---

Заваръчните горелки **Exeor 315 R4** са предназначени за заваряване в защитна среда от инертен газ (MIG) или активен газ (MAG) за промишлена и търговска употреба от работници с подходящо обучение. Пистолетите са предназначени за използване само със захранващи източници Rustler и се предлагат само в ръчен вариант.

### 2.1 Доставка и опаковане

Компонентите са проверени и опаковани грижливо, но по време на доставката могат да се получат повреди.

#### **Процедура на проверка при получаване на стоките**

Проверете дали съдържанието на доставката е правилното с помощта на товарителницата.

#### **В случай на повреда**

Проверете опаковката и компонентите за повреди (визуална проверка).

#### **В случай на оплаквания**

Ако опаковката и/или компонентите са повредени по време на транспортирането

- Веднага се свържете с последния превозвач.
- Запазете опаковката (за възможна проверка от страна на превозвача или доставчика или за връщане на стоките).

#### **Съхранение в закрито помещение**

Температура на околната среда за транспортиране и съхранение: от  $-20$  до  $+55^{\circ}\text{C}$

Относителна влажност на въздуха: до 90% при температура от  $20^{\circ}\text{C}$

## 3 ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Заваръчна горелка	Exeor MIG 315 R4
Тип на охлаждането	Въздух
<b>Разрешено натоварване</b> при работен цикъл от 60%*	
Въглероден диоксид CO <sub>2</sub>	315 A
Смесен газ, Ar/CO <sub>2</sub> M21	285 A
Препоръчителен газов поток	8 – 15 l/min
Wire diameter (Диаметър на заваръчната тел)	0,8 – 1,2 mm
Работна температура*	от –10°C до 40°C

\* Капацитетът може да се намали до 30 при импулсно заваряване.

### Работен цикъл

Под работен цикъл се разбира времето като процент от десетминутен период, в което може да извършват заваряване с определен товар без претоварване. Работният цикъл е валиден за температура 40 °C / 104 °F или по-ниска.

Общи данни за пистолета с позоваване на IEC/EN 60 974-7	
Тип на воденето:	Ръчно
Тип на телта:	Стандартен кръгъл заваръчен тел
Номинално напрежение:	Управляващата верига и спусъкът са оразмерени за напрежение от 42 V, максимум от 1 A

## 4 РАБОТА С АПАРАТА

General safety regulations for handling the equipment can be found in the "SAFETY" chapter of this manual. Прочетете я внимателно, преди да пристъпите към работа с оборудването!



### ВНИМАНИЕ!

Настоящият продукт е предназначен за промишлена употреба. В битова среда продуктът може да предизвика радио смущения. Потребителят носи отговорността за вземане на съответните мерки.



### ОПАСНОСТ!

В случай на авария захранващият източник трябва да бъде изключен веднага. За по-нататъшни действия при такива обстоятелства вижте ръководството за работа на захранващия източник за повече информация.

Заваръчният пистолет може да се използва във всяка позиция за заваряване.

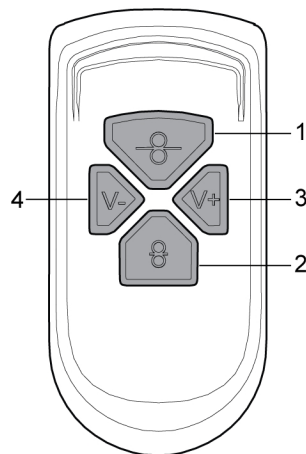
Допирът с горещи предмети може да причини повреди по пистолета и комплекта кабели.

Не дърпайте захранващия източник, когато използвате пистолета.

Не дърпайте комплекта кабели върху остри ръбове.

Не огъвайте прекалено комплекта кабели.

### 4.1 Съединения и устройства за управление



- |  |   |
|--|---|
| 1. Бутонът за увеличаване на скоростта на подаване на тела | 3. Бутонът за увеличаване на напрежението |
| 2. Бутонът за намаляване на скоростта на подаване на тела  | 4. Бутонът за намаляване на напрежението  |

## 4.2 Поставяне на водача

Поставете правилният за приложението водач, който е подходящ за типа и диаметъра на заваръчния тел. Вижте Раздел 5.3 "Стоманен водач/пластмасов водач", страница 13.



### **ЗАБЕЛЕЖКА!**

**За информация за начина на монтаж на нови водачи и за правилната процедура на сглобяване вижте Раздел 5 "ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ", страница 13.**

Стоманен водач = за стоманени телове

Пластмасов водач = за телове от алуминий, мед, никел и неръждаема стомана

## 4.3 Оборудване на пистолета

Пистолетът трябва да бъде оборудван в съответствие с диаметъра и материала на заваръчния тел. Изберете правилния водач, контактен връх, адаптер за върха, дюза за газ и дифузьор за газ (съгласно приложимостта). Подробен преглед на подходящите части може да се види в списъка с резервни части за пистолета.

Затегнете адаптера за върха и контактният връх с подходящ инструмент.

Уверете се, че всички необходими части, показани в списъка с резервни части, напр. изолатори, са монтирани. Заваряването без тези елементи може да причини незабавно разрушаване на пистолета.

## 4.4 Монтиране на централния адаптер към пистолета

- 1) Проверете дали водачът на заваръчния тел е монтиран правилно.
- 2) Вкарайте централния щекер в гнездото на устройството за подаване на заваръчен тел и го подсигурете чрез затягане на гайката на адаптера на ръка.

## 4.5 Задаване на нивото на защитния газ

Задайте количеството на необходимия газ на регулатора на газ. Видът и количеството на използвания газ зависят от заваръчната задача, която трябва да се изпълни.

## 4.6 Контролен списък

Проверете комплекта кабели, преди да го свържете към устройството за подаване на заваръчен тел, за да потвърдите, че водачът за тела е подходящ за диаметъра и типа на тела.

Проверете сменяемите части в предния край на извитата част, дали се използва правилният контактен връх и др. за диаметъра и типа на заваръчния тел.

## 4.7 Смяна на тела

Когато сменяте заваръчния тел, се уверете, че на края му няма чепаци.

Вкарайте тела в устройството за подаване на заваръчен тел в съответствие с инструкциите за работа.

Когато вкарвате тела, натиснете бутона за стъпково подаване на устройството за подаване на заваръчен тел.

## 4.8 Стартиране и спиране на заваръчния процес

Устройството за подаване на заваръчен тел и процесът на заваряване се стартират чрез натискане на спусъка на пистолета. В зависимост от конфигурацията на заваръчната машина заваръчният процес се спира чрез отпускане на спусъка или чрез повторно натискане на спусъка. Вижте ръководството за работа на захранващия източник за повече информация.



### **ОПАСНОСТ!**

По време на работа температурата на главата на пистолета може да стане много висока, има опасност от тежки изгаряния. Оставете я да се охлади под надзор, има опасност от пожар. Не поставяйте горещия пистолет върху или в близост до чувствителни към топлина предмети.

При напускане на работното място системата трябва да бъде защитена срещу непреднамерено задействане, за предпочитане чрез изключване на захранващия източник.

## 5 ТЕХНИЧЕСКО ОБСЛУЖВАНЕ

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Редовното техническо обслужване е важно за безопасната и надеждна работа.

За осигуряване на безпроблемно подаване на заваръчен тел трябва да се извършва периодично почистване и смяна на износващите се части на заваръчния пистолет. Продухвайте редовно водача на заваръчния тел със сгъстен въздух под ниско налягане и почиствайте контактния връх.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Преди извършването на работи по почистване, сервизно обслужване и ремонт трябва да се изпълни следващата процедура на изключване.

1. Изключете захранването.
2. Затворете крана за газ.

Погрижете се захранването и газът да останат изключени през цялото време на техническото обслужване.

### 5.1 Комплект кабели

Проверете пистолета и комплекта кабели за повреди преди употреба. Повредите трябва да бъдат ремонтирани от квалифициран персонал, преди да се пристъпи към по-нататъшна употреба на продукта.

### 5.2 Почистване на устройството за подаване на заваръчен тел

Откачете комплекта кабели на пистолета от оборудването и го оставете настрана в изправено положение.

Развийте фиксиращата гайка и издърпайте водача на заваръчния тел. Демонтирайте другите части от извитата част.

Продухайте със сгъстен въздух под ниско налягане канала за заваръчен тел от двете страни, за да отстраните стружките заваръчен тел.

Вкарайте водача в канала за заваръчен тел и закрепете водача на заваръчния тел с фиксиращата гайка.

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Новите водачи трябва да бъдат отрязани на правилната дължина.

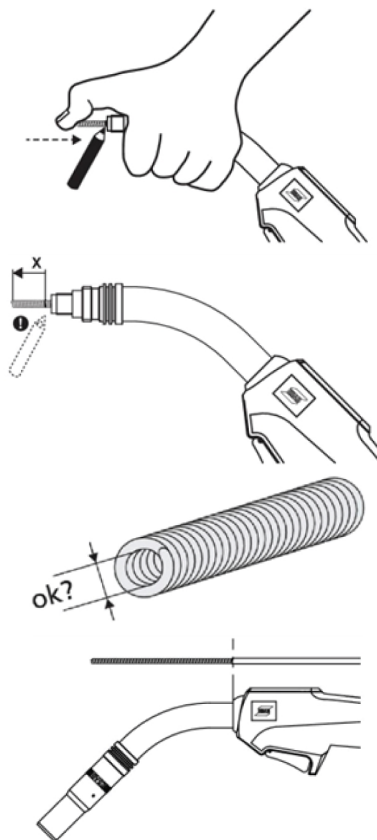
### 5.3 Стоманен водач/пластмасов водач

Ако проблемът с подаването на заваръчен тел не може да се реши чрез смяна на контактния връх и почистване на канала за водене на заваръчен тел, водачът трябва да се смени.

Водачът и заваръчният тел трябва да бъдат поставени, докато комплектът кабели е в изправено положение.

**Монтиране на стоманен водач**

1. Демонтирайте муфата с резба от централния съединител, махнете дюзата за газ, контактния връх и държача на върха от пистолета.
2. Вкарайте водача през централния съединител и го фиксирайте с муфата с резба.
3. Внимателно избутайте обратно предната част на водача в пистолета, докъдето може да достигне, не прилагайте сила. Маркирайте края на гърлото на пистолета върху водача.
4. Отрежете водача до правилната дължина с помощта на издадената част „X“, измерена от маркировката, както е показано на фигурата.



Извадете водача от пистолета и загладете внимателно предния му край. Ако е необходимо, шлифовайте ръбовете с чепаци. Уверете се, че вътрешният отвор е напълно отворен.

За изолираните водачи отстранете изолацията от предния край, така че оставащата изолация да завършва приблизително в предната част на дръжката на пистолета.

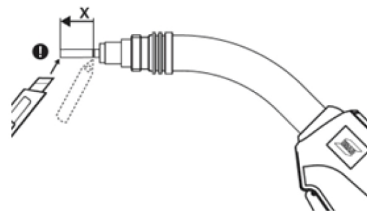
Монтирайте обратно водача и го фиксирайте с муфата с резба. Монтирайте всички части от оборудването на гърлото на пистолета.

**Дължина на отрязване**

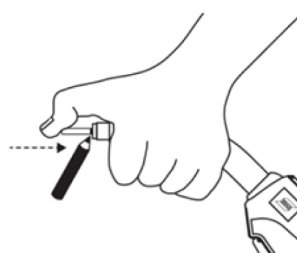
Заваръчна горелка	Издадена част „X“
Exeor MIG 315 R4	16 mm

**Монтиране на пластмасов водач**

1. Демонтирайте муфата с резба от централния съединител, махнете дюзата за газ, контактния връх и държача на върха от пистолета.
2. Вкарайте водача през централния съединител и го фиксирайте с муфата с резба.
3. Внимателно избутайте обратно предната част на водача в пистолета, докъдето може да достигне, не прилагайте сила. Маркирайте края на гърлото на пистолета върху водача.
4. Отрежете водача до правилната дължина с помощта на издадената част „X“, измерена от маркировката, както е показано на фигурата.



След като водачът е отрязан на правилната дължина, скосете леко предната част на водача

**ЗАБЕЛЕЖКА!**

Ако водачът е с преден край от бронз, първо отрежете пластмасовия водач до подходящата дължина и оставете водача от бронз да стърчи около 40 – 50 mm от гърлото на пистолета. Поставете водача от бронз върху предната част на пластмасовия водач и тогава отрежете модула на водача до точната дължина.

Ако е трудно водачът да се вкара в пистолета, отрежете гладко предния край на водача и скосете ръбовете (напр. с острилка за моливи).

Монтирайте всички части от оборудването на гърлото на пистолета.

**Дължина на отрязване**

Заваръчна горелка	Издадена част „X“
Exeor MIG 315 R4	13 mm

**5.4 Почистване на извитата част**

- Почиствайте редовно вътрешната част на дюзата за газ, за да отстраните заваръчните пръски, и пръскайте с препарат срещу пръски ESAB®.
- Проверете сменяемите части за видими повреди и ги сменете при необходимост.

## 6 ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Ако описаните по-долу мерки не доведат до успех, консултирайте се с Вашия дилър или с производителя.

Прочетете инструкциите за работа за заваръчните компоненти, например за захранващия източник и за устройството за подаване на заваръчен тел.

Вид неисправност	Възможна причина	Коригиращи действия
Пистолетът се нагрива прекалено много	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Контактният връх/държачът на върха не са достатъчно затегнати</li> <li>• Пистолетът е подложен на прекомерно натоварване</li> <li>• Дефектен комплект кабели</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверка и затягане на ръка</li> <li>• Съблюдаване на техническите данни, смяна с друг тип при необходимост</li> <li>• Проверка на кабелите, тръбите и връзките</li> </ul>
Проблеми с подаването на телта	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Износен контактен връх</li> <li>• Водачът е износен/замърсен</li> <li>• Използваните сменяеми части не са подходящи за диаметъра или материала на заваръчния тел</li> <li>• Устройството за подаване на заваръчен тел не е регулирано правилно</li> <li>• Кабелният комплект е огънат или е поставен с малък диаметър</li> <li>• Заваръчният тел е замърсен</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Смяна на контактния връх</li> <li>• Проверка на водача, продухване в двете посоки. Смяна при необходимост</li> <li>• Проверка в списъка с резервни части</li> <li>• Проверка на ролките за подаване на заваръчен тел, контактния натиск и спирачката на макарата</li> <li>• Проверка на комплекта кабели и поставянето му в изправено положение</li> <li>• Използване на почистващ филц</li> </ul>
Порьозни заварки	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Завихряне на газ, предизвикано от залепване на заваръчни пръски</li> <li>• Прекалено малък или прекалено голям газов поток в пистолета</li> <li>• Проблем с газоподаването</li> <li>• Въздушно течение на работното място</li> <li>• Наличие на влага или замърсявания по заваръчния тел или на работното място</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Почистване на главата на пистолета, използване на дифузьор за газ/защита от пръски</li> <li>• Проверка на дебита с измервателен инструмент</li> <li>• Проверка за потенциални течове</li> <li>• Монтиране на защита</li> <li>• Проверка на заваръчния тел и обработвания детайл, използване на по-малко или различна течност срещу пръски</li> </ul>
Променяща се дъга	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Износен контактен връх</li> <li>• Неправилни параметри на заваряването</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Смяна на контактния връх</li> <li>• Коригиране на параметрите на заваряването</li> </ul>
Заваръчният процес не стартира	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Управляващият кабел е прекъснат или спусъкът е повреден</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверка и ремонтване на връзките на спусъка, почистване на спусъка или смяна на същия</li> </ul>

## 7 ПОРЪЧВАНЕ НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ

---



### **ВНИМАНИЕ!**

Ремонтните и електрически поправки се извършват от оторизирани сервизни специалисти на ESAB. Използвайте само оригинални резервни и износващи се части ESAB.

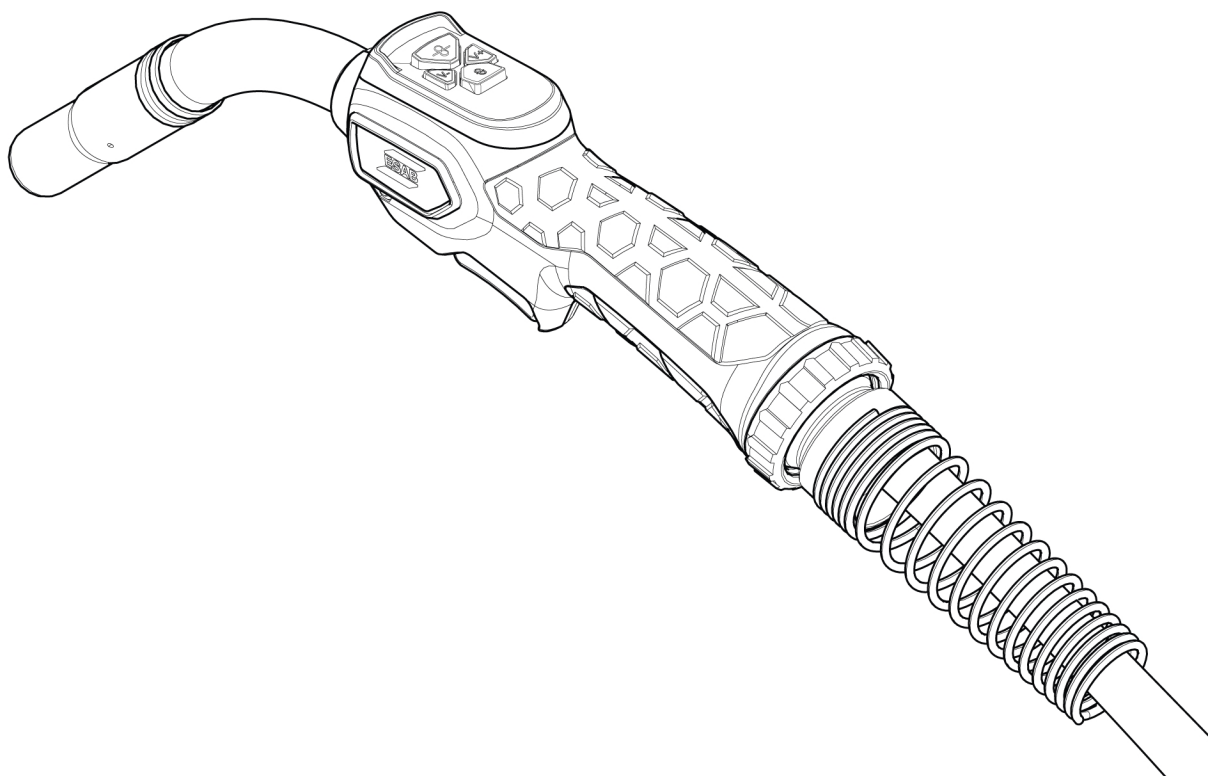
Ехеог MIG 315 R4 е проектиран и изпитан в съответствие с международните и европейски стандарти **IEC/EN 60974-7**. При приключването на сервизни или ремонтни дейности лицето(ата), което(ито) ги извършва(т), носи(ят) отговорност за това продуктът да продължава да отговаря на изискванията на горепосочените стандарти.

Можете да поръчате резервни части и износващи се части от най-близкия дилър на ESAB, вижте [esab.com](https://www.esab.com). When ordering, please state product type, serial number, designation and spare part number in accordance with the spare parts list. This facilitates dispatch and ensures correct delivery.

---

**ДОПЪЛНЕНИЕ**

---

**КАТАЛОЖНИ НОМЕРА ЗА ЗАЯВКА**

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

Техническа документация е достъпна в Интернет на: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## СПИСЪК НА РЕЗЕРВНИТЕ ЧАСТИ





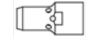

Поз.	Каталожен номер за заявка	Наименование	Забележки
200	0700 025 001	Накрайник за заваръчна горелка	
201	0700 026 102	Комплект дръжка	
202	B01P 600 237	Спусък	Жълт, 2 полюса
203	130P 002 009	Изолиращ ръкав	
204	600P 002 018	Корпус от PVC	
205	0700 025 907	Комплект кабелна опора	Голяма, G
206	0700 025 951	Гайка на адаптера	
207	0700 200 101	Централен конектор	G, включва 208 – 210
208	0700 200 098	Фиксираща гайка на водача	
209	0700 025 952	Винт с цилиндрична глава	M4 × 6
210	0700 025 953	O-пръстен	4,0 × 1,0 mm
211	0700 025 964	Коаксиален кабел	3 m
	0700 025 965	Коаксиален кабел	4 m
	0700 025 966	Коаксиален кабел	5 m
212	0700 026 118	Дистанционен модул	Включва 213 – 216
213		Бутон	
214		Корпус на модула	
215		Долен капак	
216		Пистолет РСВА	

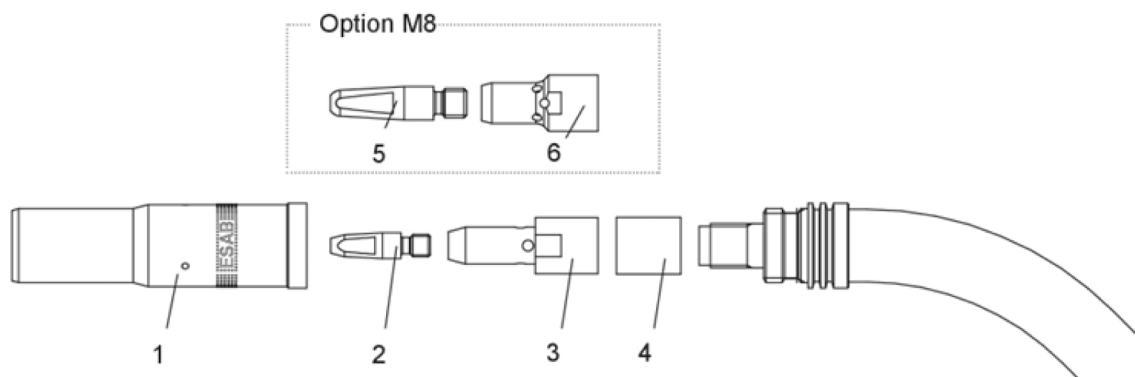


## ИЗНОСВАЩИ СЕ ЧАСТИ

### Exeor MIG 315 R4

Тъмен текст = стандартна доставка. За контактен връх вижте таблицата с контактни върхове.

Ordering number	Denomination	Notes	Ø	Дължина	
0458 464 882	Gas nozzle	Standard	16 mm	80 mm	
0458 465 882	Дюза за газ	Конична	14 mm	80 mm	
0458 470 882	Дюза за газ	Права	19 mm	80 mm	
0366 394 001	Адаптер за връх	M6		40,6 mm	
0460 819 001	Адаптер за връх			31,6 mm	
0700 025 851	Адаптер за връх			31,6 mm	
0366 397 002	Изолационна втулка				

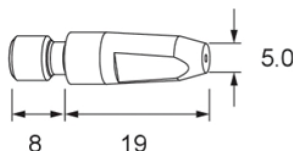


- |                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Дюза за газ             | 4. Изолационна втулка      |
| 2. Контактен връх, M6 × 27 | 5. Контактен връх, M8 × 37 |
| 3. Адаптер за връх, M6     | 6. Адаптер за връх, M8     |

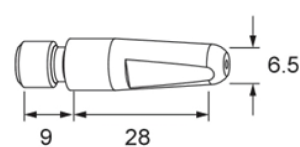
### Контактни върхове

Пистолет Rustler	Газ/тел Ø		
	Co <sub>2</sub>	Смес/аргон	
M6			M6
0468 500 001	0,6	-	W0,6/0,8
0468 500 002	-	0,6	W0,8/0,9
0468 500 003	0,8	-	W0,8/1,0
0468 500 004	0,9	0,8	W0,9/1,1
0468 500 005	1,0	0,9	W1,0/1,2
0468 500 006	1,2	-	W1,2/1,4
0468 500 007	1,2	1,0	W1,2/1,5
0468 500 008	1,4	1,2	W1,4/1,7

M6 × 27

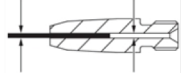


M8 × 37

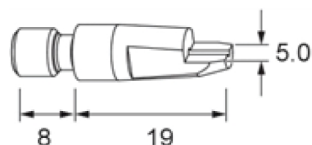


Пистолет Rustler	Газ/тел Ø		
	Co <sub>2</sub>	Смес/аргон	
0468 500 003	0,8	-	W0,8/1,0
0468 500 004	0,9	0,8	W0,9/1,1
0468 500 005	1,0	0,9	W1,0/1,2
0468 500 006	1,2	-	W1,2/1,4
0468 500 007	1,2	1,0	W1,2/1,5
0468 500 008	1,4	1,2	W1,4/1,7

**Контактни върхове M6**

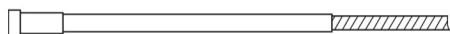
Пистолет Rustler	Газ/тел Ø		
	Co <sub>2</sub>	Смес/аргон	
0468 500 002	-	0,6	W0,8/0,9
0468 500 003	0,8	-	W0,8/1,0
0468 500 004	0,9	0,8	W0,9/1,1
0468 500 005	1,0	0,9	W1,0/1,2

**Nib M6**



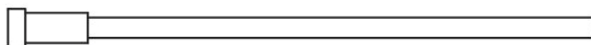
**Стоманен водач**

Тъмен текст = Стандартна доставка



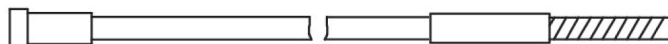
Каталожни номера за заявка	Ø	Дължина	Забележки
0700 200 085	0,8 – 1,0	3,0 m	Син
0700 200 086	0,8 – 1,0	4,0 m	Син
0700 025 800	0,8 – 1,0	5,0 m	Син
0700 200 087	1,0 – 1,2	3,0 m	Червен
0700 200 088	1,0 – 1,2	4,0 m	Червен
0700 025 801	1,0 – 1,2	5,0 m	Червен

## Тефлонов водач



Каталожни номера за заявка	Ø	Дължина	Забележки
0700 200 089	0,8 – 1,0	3,0 m	Син
0700 200 090	0,8 – 1,0	4,0 m	Син
0700 025 811	0,8 – 1,0	5,0 m	Син
0700 200 091	1,0 – 1,2	3,0 m	Червен
0700 200 092	1,0 – 1,2	4,0 m	Червен
0700 025 812	1,0 – 1,2	5,0 m	Червен

## Водач от полиамид с бронзов преден край



Каталожни номера за заявка	Ø	Дължина	Забележки
0700 025 816	0,8 – 1,0	3,0 m	Антрацит
0700 025 817	0,8 – 1,0	4,0 m	Антрацит
0700 025 818	0,8 – 1,0	5,0 m	Антрацит



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



За информация за контакт посетете <http://esab.com>

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

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)



CE

