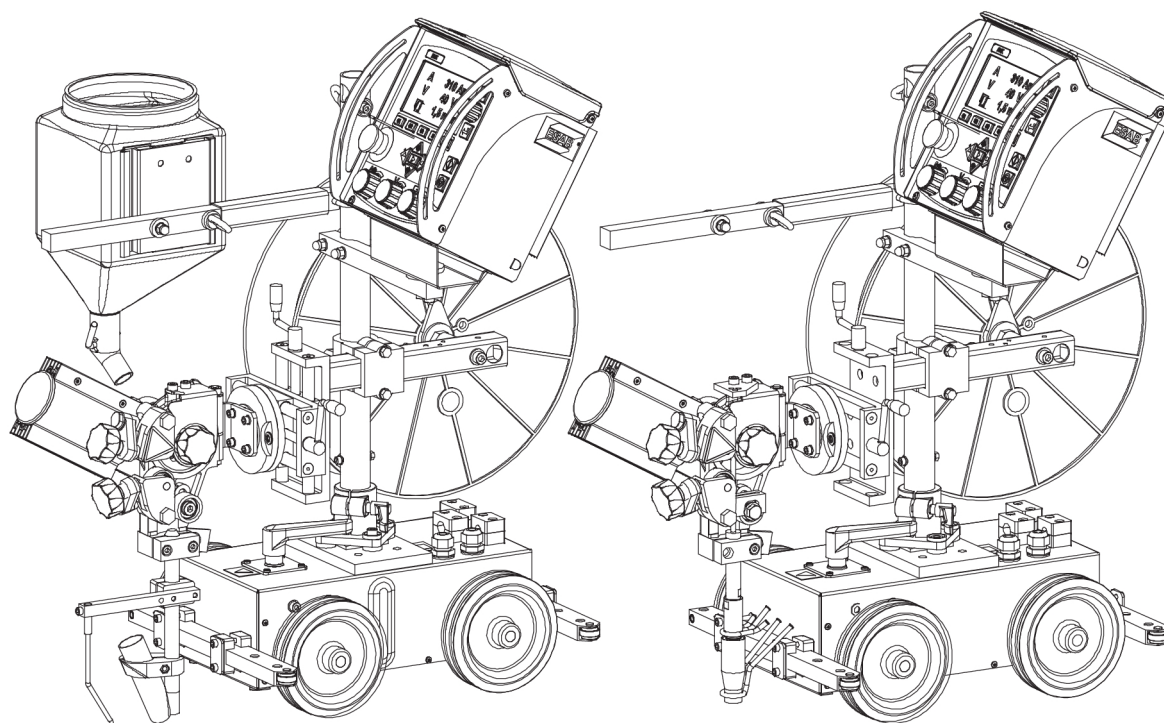


A2 Multitrac

A2TF J1/ A2TF J1 Twin/

A2TG J1/ A2TG J1 4WD



Manuel d'instructions



EU DECLARATION OF CONFORMITY

According to:

The Machine Directive 2006/42/EC; The EMC Directive 2014/30/EU;
The RoHS Directive 2011/65/EU;

Type of equipment

Wire Feeder with control box PEK

Type designation etc.

A2 Multitrac, A2 Tripletrac, A2 S-series
A6 Mastertrac, A6 Mastertrac Tandem, A6 S-series

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone no:

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

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
EN IEC 60974-5:2019	Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders
EN IEC 60974-10:2021	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

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

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
2023-02-07

Peter Kjällström
Product Director Welding Automation and Handling

1	SÉCURITÉ	5
1.1	Signification des symboles	5
1.2	Précautions de sécurité	5
2	INTRODUCTION	9
2.1	Généralités	9
2.2	Méthode de soudage	9
2.2.1	Soudage à l'arc submergé (SAW)	9
2.2.2	Soudage MIG/MAG	9
2.3	Définitions	9
2.4	Soudage horizontal	10
3	INSTALLATION	11
3.1	Généralités	11
3.2	Principaux composants de l'équipement A2TF J1 / A2TF J1 Twin (SAW)	11
3.3	Principaux composants de l'équipement A2TG J1 / A2TG J1 4WD (MIG/MAG)	12
3.4	Description des principaux composants	12
3.4.1	Chariot	12
3.4.2	Support	12
3.4.3	Dévidoir	12
3.4.4	Glissières manuelles	12
3.4.5	Tube de contact/connecteur	13
3.4.6	Moteur du dévidoir	13
3.4.7	Tige de guidage	13
3.4.8	Trémie à flux/tube de flux	13
3.5	Montage	13
3.5.1	Tambour de fil (accessoires)	13
3.6	Réglage du moyeu de frein	13
3.7	Raccordements	14
3.7.1	Généralités	14
3.7.2	Équipement de soudage automatique A2TF J1 / A2TF J1 Twin (soudage à l'arc submergé, SAW)	15
3.7.3	Équipement de soudage automatique A2TG J1 (soudage à l'arc sous protection gazeuse avec fil fusible, MIG/MAG)	16
3.7.4	Équipement de soudage automatique A2TG J1 4WD (soudage à l'arc sous protection gazeuse avec fil fusible, MIG/MAG)	17
4	FONCTIONNEMENT	18
4.1	Généralités	18
4.2	Chargement du fil de soudage (A2TF J1 / A2TF J1 Twin, A2TG J1) ..	18
4.3	Chargement du fil de soudage (A2TG J1 4WD)	19
4.4	Remplacement du galet de dévidage (A2TF J1 / A2TF J1 Twin, A2TG J1)	20
4.4.1	Fil simple	20
4.4.1.1	Soudage à double fil (Twin-arc)	20

4.4.1.2	Fil fourré à flux pour galets moletés (accessoires).....	20
4.5	Remplacement des galets de dévidage (A2TG J1 4WD)	21
4.6	Équipement de contact pour soudage à l'arc sous flux	21
4.6.1	Pour fil simple 1,6–4,0 mm – Non intensif (D20).....	21
4.6.2	Pour fils doubles 2×1,2–2,0 mm – Light Twin (D35).....	21
4.6.2.1	Accessoires	22
4.6.2.2	Réglage des fils pour le soudage à arc jumelé twin-arc.....	22
4.7	Équipement de contact pour soudage MIG/MAG	22
4.7.1	Pour fil simple 1,6–2,5 mm – (D35).....	22
4.7.2	Pour fil simple < 1,6 mm (D35).....	23
4.7.2.1	Accessoires	23
4.7.3	Pour fil simple 1,0–2,4 mm (dévidoir à quatre galets motorisés)	23
4.8	Remplissage avec du flux en poudre	24
4.9	Transport.....	24
4.10	Conversion de l'équipement A2TF J1 / A2TF J1 Twin (soudage à l'arc submergé) pour le soudage MIG/MAG.....	25
4.11	Conversion de l'équipement A2TF J1 (soudage à l'arc submergé) en équipement pour arc jumelé Twin-arc.....	25
5	MAINTENANCE	26
5.1	Généralités	26
5.2	Au quotidien.....	26
5.3	Périodique	26
6	DÉPANNAGE	27
6.1	Généralités	27
6.2	Erreurs possibles	27
7	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	28
COTES	29	
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE	31	

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Utilisé tout au long de ce manuel : signifie attention ! Soyez vigilant !



DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



AVERTISSEMENT !

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



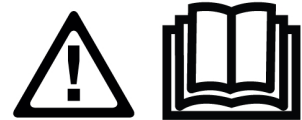
ATTENTION !

Signifie dangers qui pourraient entraîner des blessures légères.



AVERTISSEMENT !

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
 - son utilisation
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
 - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
 - adapté aux besoins,
 - à l'abri des courants d'air.

4. Équipement de protection :
 - Veillez à toujours porter l'équipement de protection individuelle recommandé, tel que des lunettes de sécurité, des vêtements ignifuges et des gants de sécurité.
 - Ne portez pas de vêtements trop larges ni d'écharpes, de bracelets, de bagues, etc., pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Mesures de précaution :
 - Vérifiez que le câble de retour est bien raccordé.
 - **Seul un électricien qualifié est habilité** à intervenir sur les équipements haute tension.
 - Un équipement d'extinction d'incendie adapté doit se trouver à proximité et être clairement signalé.
 - N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien sur l'équipement pendant l'opération.



AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Faire en sorte de travailler dans une position sûre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
 - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
 - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Danger pour les yeux et la peau

- Protégez-vos yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.



BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



PIÈCES MOBILES - Peuvent provoquer des blessures

- Maintenez l'ensemble des portes, panneaux, dispositifs de protection et caches fermés et fixés en place.
- Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.
- Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer l'unité.



RISQUE D'INCENDIE

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.



SURFACE CHAUDE - Pièces brûlantes

- Ne pas toucher les pièces à mains nues.
- Laisser refroidir avant toute intervention sur l'équipement.
- La manipulation de pièces chaudes nécessite l'utilisation d'outils appropriés et/ou de gants de soudage isolés pour éviter toute brûlure.



ATTENTION !

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



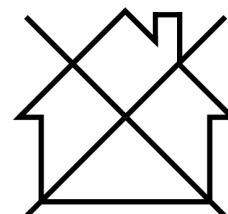
AVERTISSEMENT !

N'utilisez pas le générateur pour dégeler des canalisations.



ATTENTION !

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.





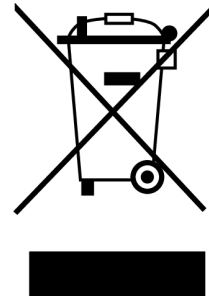
REMARQUE !

Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.

2 INTRODUCTION

2.1 Généralités

L'équipement de soudage automatique **A2TF J1 / A2TF J1 Twin** est conçu pour le **soudage à l'arc submergé (SAW)** des joints d'angle et aboutés.

L'équipement de soudage automatique **A2TG J1 / A2TG J1 4WD** est conçu pour le **soudage MIG/MAG** des joints d'angle et aboutés.

Toutes les autres applications sont interdites.

Il est destiné à être utilisé en combinaison avec les unités **PEK** et les générateurs de soudage **LAF, TAF** ou **Aristo 1000** ESAB.



REMARQUE !

Utiliser **Aristo 1000** uniquement avec l'unité **PEK** présentant le numéro de série 747-xxx-xxxx ou version ultérieure.

2.2 Méthode de soudage

2.2.1 Soudage à l'arc submergé (SAW)

Utiliser l'équipement de soudage automatique **A2TF J1 / A2TF J1 Twin** pour le soudage à l'arc submergé.

- Soudage SAW non intensif
Le soudage SAW non intensif avec un connecteur de Ø20 mm permet une charge pouvant atteindre 800 A (100 %).

Cette version peut être équipée de galets de dévidage pour le soudage à fil simple ou à double fil (arc jumelé). Un galet de dévidage moleté spécial est disponible pour les fils fourrés à flux, et garantit une alimentation de fil homogène sans risque de déformation suite à la forte pression d'alimentation.

2.2.2 Soudage MIG/MAG

Pour le soudage MIG/MAG, utiliser l'équipement de soudage automatique **A2TG J1** ou **A2TG J1 4WD**. L'équipement **A2TG J1 4WD** se compose d'un dévidoir d'alimentation à quatre galets motorisés.

La tête de soudage est refroidie à l'eau. L'eau de refroidissement est fournie par des tuyaux depuis les branchements prévus à cet effet.

2.3 Définitions

SAW	Le cordon de soudure est protégé par un cache de flux pendant la soudure.
SAW non intensif	Permet le soudage avec une intensité de courant plus faible et un fil fin.
Soudage MIG/MAG	Le cordon de soudure est protégé par un gaz inerte pendant la soudure.
Soudage à arc jumelé Twin-arc	Soudage avec deux fils dans une seule tête de soudage.

2.4 Soudage horizontal

Les produits décrits dans ce manuel sont conçus pour le soudage horizontal.



REMARQUE !

Ne pas utiliser l'équipement **A2 Multitrac** pour des travaux de soudage sur des plans inclinés.

3 INSTALLATION

3.1 Généralités

L'installation doit être confiée à un professionnel.

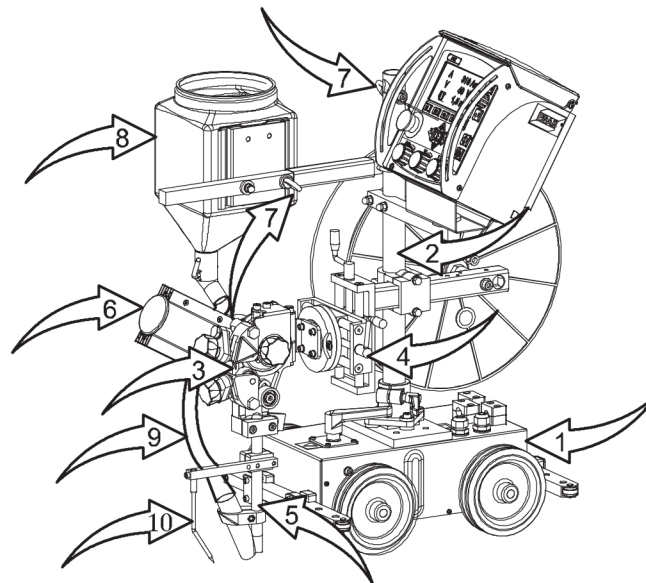


AVERTISSEMENT !

Attention aux pièces en mouvement qui peuvent provoquer des blessures.

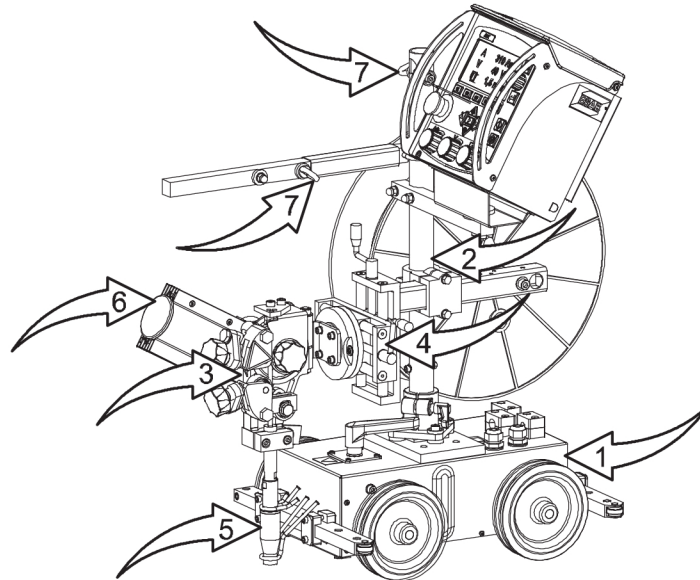


3.2 Principaux composants de l'équipement A2TF J1 / A2TF J1 Twin (SAW)



- | | |
|---------------------------------|-----------------------|
| 1. Chariot | 6. Moteur du dévidoir |
| 2. Support | 7. Guide-fil |
| 3. Dévidoir | 8. Trémie à flux |
| 4. Kit de glissières, manuelles | 9. Tube de flux |
| 5. Tube de contact | 10. Tige de guidage |

3.3 Principaux composants de l'équipement A2TG J1 / A2TG J1 4WD (MIG/MAG)

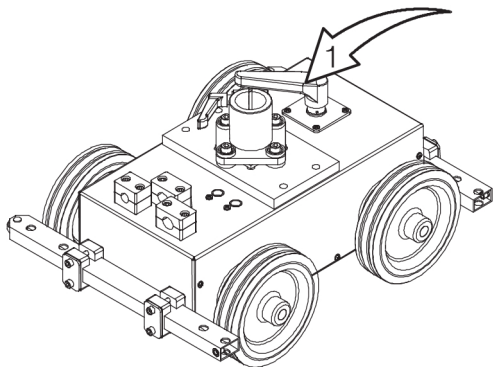


- | | |
|---------------------------------|-----------------------|
| 1. Chariot | 5. Connecteur |
| 2. Support | 6. Moteur du dévidoir |
| 3. Dévidoir | 7. Guide-fil |
| 4. Kit de glissières, manuelles | |

3.4 Description des principaux composants

3.4.1 Chariot

Le chariot est équipé de 4 roues motrices. Bloquer le chariot à l'aide du levier de verrouillage (1).



3.4.2 Support

Monter l'unité de commande, le dévidoir et la trémie à flux, entre autres, sur le support.

3.4.3 Dévidoir

Le dévidoir guide le fil de soudage et le fait entrer dans le connecteur/le tube de contact.

3.4.4 Glissières manuelles

Des glissières linéaires permettent de régler la position horizontale et verticale de la tête de soudage. Le mouvement angulaire peut être réglé librement à l'aide de la glissière rotative.

3.4.5 Tube de contact/connecteur

Transfère le courant de soudage au fil pendant le soudage.

3.4.6 Moteur du dévidoir

Le moteur déplace le fil de soudage.

3.4.7 Tige de guidage

La tige de guidage est utilisée pour aider à positionner la tête de soudage dans le joint.

3.4.8 Trémie à flux/tube de flux

Le flux est versé dans la trémie à flux. Il est ensuite transféré à la pièce à souder via le tube de flux.

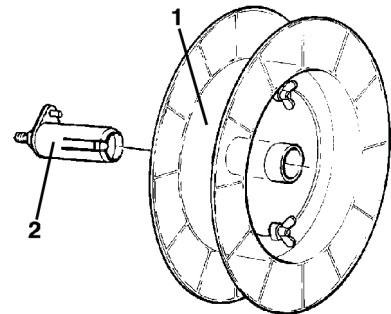
La quantité de flux à atteindre est contrôlée à l'aide de la vanne de flux montée sur la trémie à flux.

Pour en savoir plus, consulter la section « Remplissage avec du flux en poudre ».

3.5 Montage

3.5.1 Tambour de fil (accessoires)

Monter le tambour de fil (1) sur le moyeu de frein (2).



AVERTISSEMENT !

Pour éviter que la bobine ne glisse du moyeu : bloquez la bobine en tournant le bouton rouge conformément aux indications de l'étiquette de sécurité apposée à côté du moyeu.

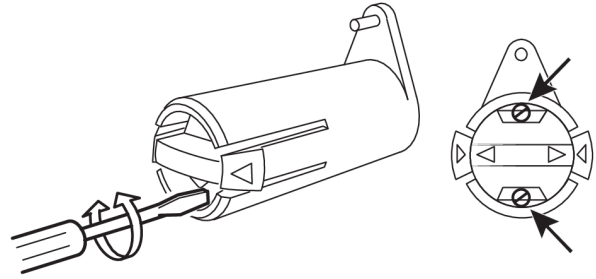


3.6 Réglage du moyeu de frein

Le moyeu de frein est ajusté à la livraison. Si un réajustement s'avère nécessaire, suivre les instructions ci-dessous. Réglez le moyeu de frein pour que le fil ne soit pas tendu lorsque le dévidage s'arrête.

Réglage du couple de freinage :

1. Tournez la poignée rouge en position verrouillée.
2. Introduisez un tournevis dans les ressorts du moyeu.
 - Pour réduire le couple de freinage, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - Pour augmenter le couple de freinage, tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



REMARQUE !

Les deux ressorts doivent être réglés de manière identique.

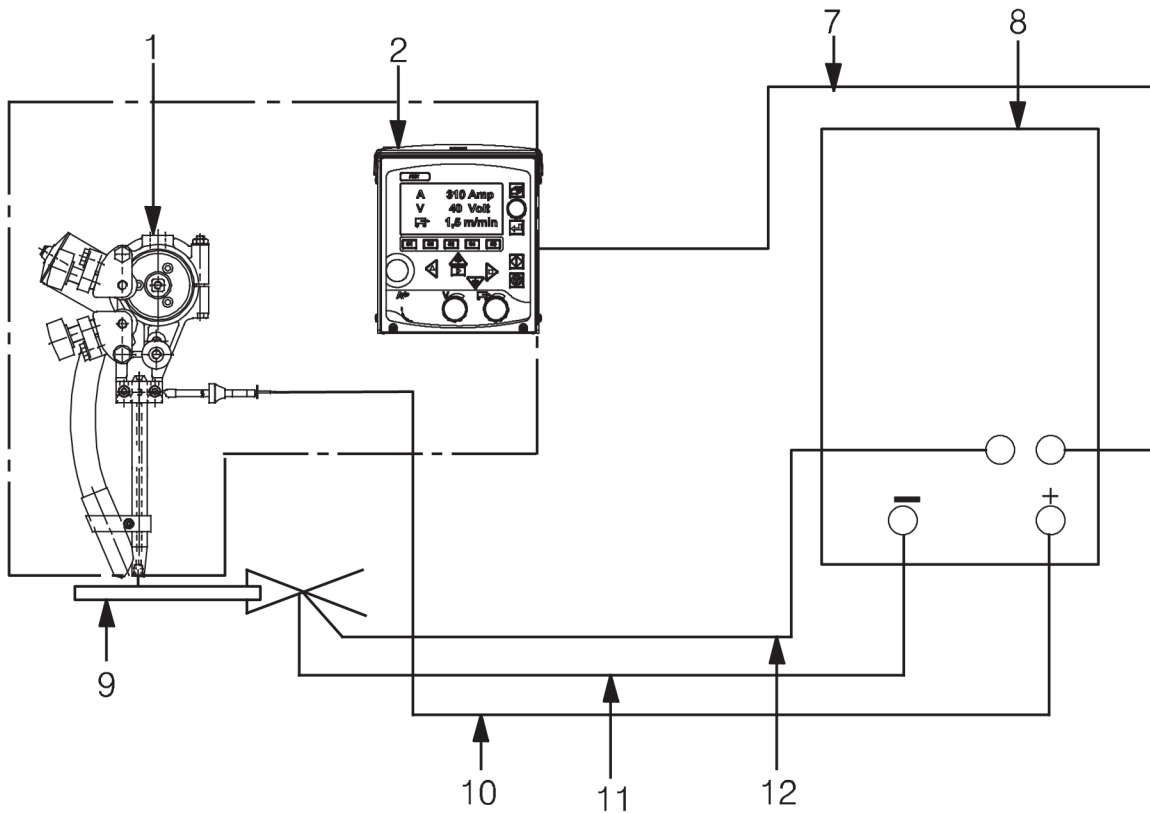
3.7 Raccordements

3.7.1 Généralités

- Le raccordement de l'unité **PEK** doit être effectué par une personne qualifiée. Consulter le manuel d'instructions correspondant.
- Pour le raccordement du générateur de soudage, voir le manuel d'instructions correspondant.

3.7.2 Équipement de soudage automatique A2TF J1 / A2TF J1 Twin (soudage à l'arc submergé, SAW)

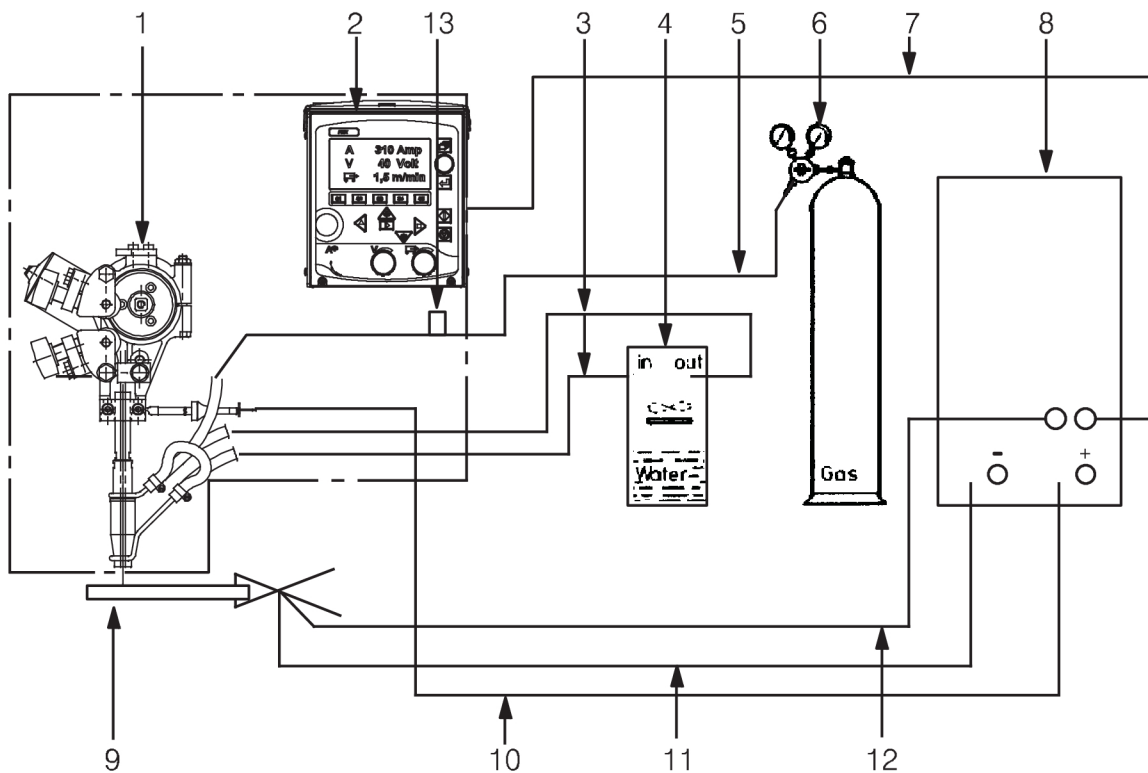
1. Raccorder le câble de commande (7) entre la source d'alimentation (8) et l'unité PEK (2).
2. Raccorder le câble de retour (11) entre la source d'alimentation (8) et la pièce à souder (9).
3. Raccorder le câble de soudage (10) entre la source d'alimentation (8) et l'équipement de soudage automatique (1).
4. Raccorder le câble de mesure (12) entre la source d'alimentation (8) et la pièce à souder (9).



- | | |
|--------------------------------------|----------------------|
| 1. Équipement de soudage automatique | 5. Câble de commande |
| 2. PEK | 6. Câble de retour |
| 3. Générateur | 7. Câble de soudage |
| 4. Pièce à souder | 8. Câble de mesure |

3.7.3 Équipement de soudage automatique A2TG J1 (soudage à l'arc sous protection gazeuse avec fil fusible, MIG/MAG)

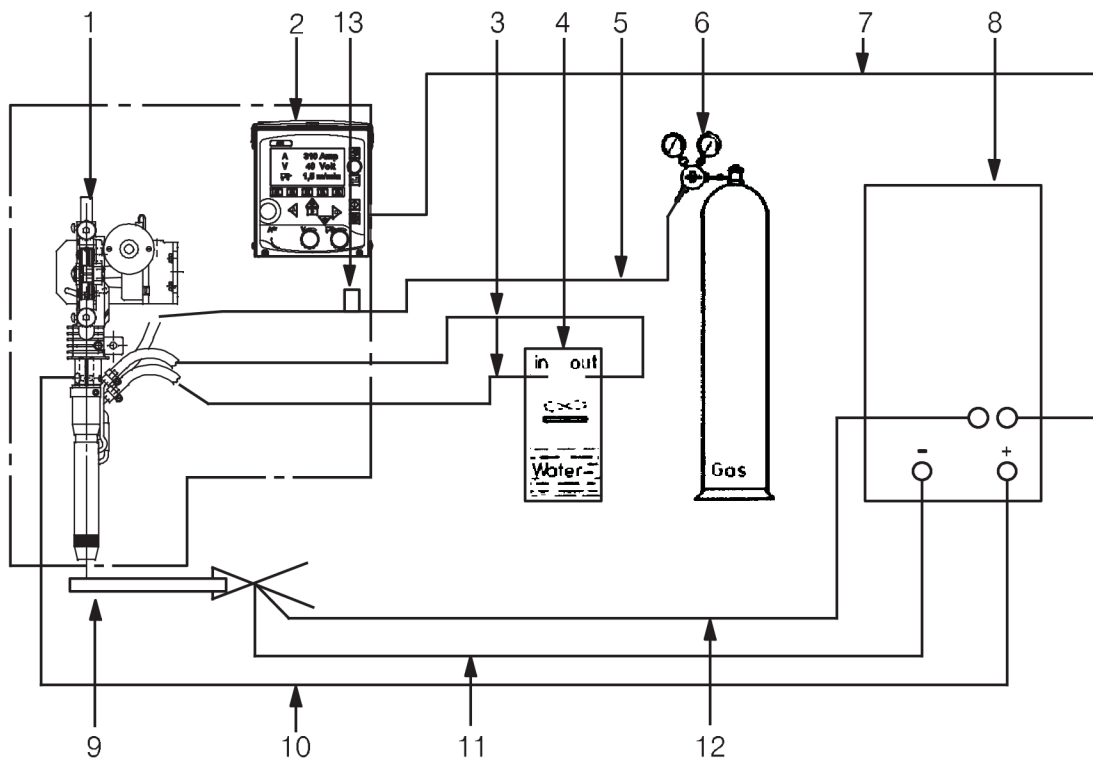
1. Raccorder le câble de commande (7) entre la source d'alimentation (8) et l'unité **PEK** (2).
2. Raccorder le câble de retour (11) entre la source d'alimentation (8) et la pièce à souder (9).
3. Raccorder le câble de soudage (10) entre la source d'alimentation (8) et l'équipement de soudage automatique (1).
4. Raccorder le tuyau de gaz (5) entre la vanne de réduction (6) et le raccord de gaz (13) sur l'équipement de soudage.
5. Raccorder les tuyaux de circuit d'eau de refroidissement (3) entre l'unité de refroidissement (4) et l'équipement de soudage automatique (1).
6. Raccorder le câble de mesure (12) entre la source d'alimentation (8) et la pièce à souder (9).



- | | |
|--------------------------------------|----------------------|
| 1. Équipement de soudage automatique | 5. Câble de commande |
| 2. PEK | 6. Câble de retour |
| 3. Générateur | 7. Câble de soudage |
| 4. Pièce à souder | 8. Câble de mesure |

3.7.4 Équipement de soudage automatique A2TG J1 4WD (soudage à l'arc sous protection gazeuse avec fil fusible, MIG/MAG)

1. Raccorder le câble de commande (7) entre le générateur de soudage (8) et l'unité PEK (2).
2. Raccorder le câble de retour (11) entre le générateur de soudage (8) et la pièce à souder (9).
3. Raccorder le câble de soudage (10) entre le générateur de soudage (8) et l'équipement de soudage automatique (1).
4. Raccorder le tuyau de gaz (5) entre la vanne de réduction (6) et le robinet de gaz sur l'équipement de soudage automatique (13).
5. Raccorder les tuyaux d'eau de refroidissement (3) entre l'unité de refroidissement (4) et l'équipement de soudage automatique (1).
6. Raccorder le câble de mesure (12) entre le générateur de soudage (8) et la pièce à souder (9).



- | | |
|--------------------------------------|----------------------|
| 1. Équipement de soudage automatique | 5. Câble de commande |
| 2. PEK | 6. Câble de retour |
| 3. Générateur | 7. Câble de soudage |
| 4. Pièce à souder | 8. Câble de mesure |

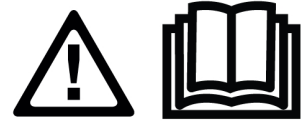
4 FONCTIONNEMENT

4.1 Généralités



ATTENTION !

Read and understand the instruction manual before installing or operating.



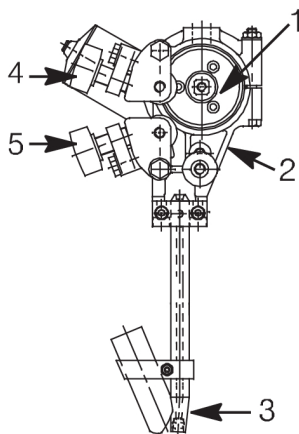
Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lisez entièrement ce chapitre avant de commencer à utiliser l'équipement !

Câble de retour

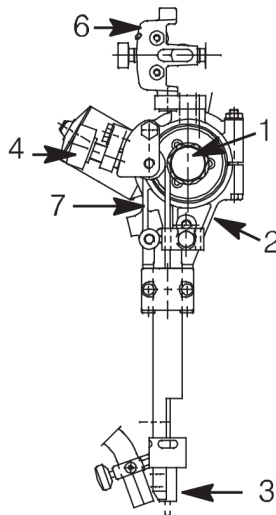
Avant de commencer le soudage, vérifier que le câble de retour est branché. Consulter la section « Raccordements ».

4.2 Chargement du fil de soudage (A2TF J1 / A2TF J1 Twin, A2TG J1)

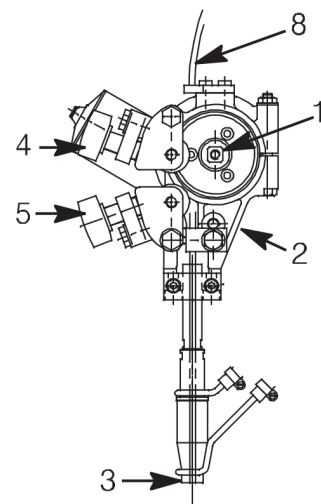
A2TF J1 (SAW)



A2TF J1 Twin (SAW)



A2TG J1 (MIG/MAG)



1. Monter le tambour de fil conformément aux instructions du chapitre « Installation ».
2. Vérifier que le galet de dévidage (1) et les mâchoires ou l'embout de contact (3) sont de dimension appropriée pour la taille du fil sélectionné.
3. Pour l'équipement A2TF J1 Twin et l'équipement A2TG J1 :
 - Charger le fil dans le guide-fil (8).
4. Lors du soudage avec fil fin :
 - Charger le fil fin dans le dévidoir correspondant (6).
Vérifier que le redresseur de fil est réglé de manière à ce que le fil ressorte directement à travers les mâchoires de contact ou l'embout de contact (3).
5. Tirer l'extrémité du fil à travers le redresseur de fil (2).
 - Pour un diamètre de fil supérieur à 2 mm, tirer 0,5 m de fil et le faire passer à la main dans le redresseur de fil.
6. Localiser l'extrémité du fil dans la rainure du galet de dévidage (1).

- Régler la tension du fil sur le galet de dévidage à l'aide de la molette (4).

**REMARQUE !**

Ne pas tendre plus que nécessaire afin d'obtenir un dévidage régulier.

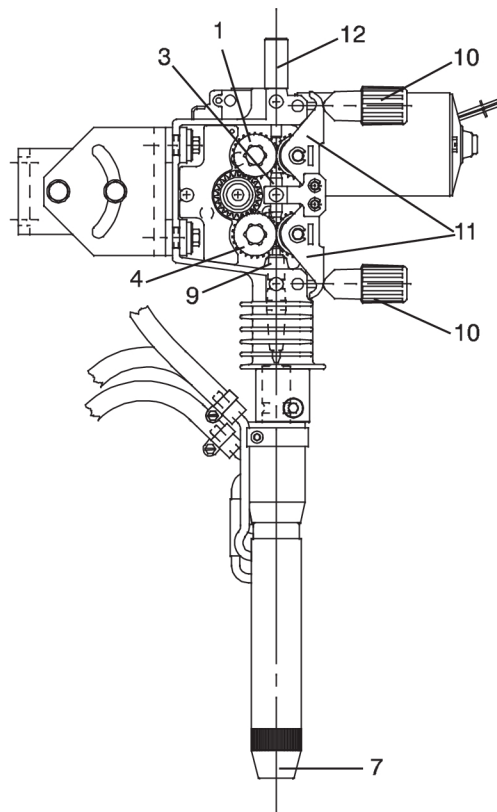
- Dévider le fil vers l'avant de 30 mm sous l'embout de contact en appuyant sur ▼ sur l'unité PEK.
- Orienter le fil en réglant la molette (5).

**REMARQUE !**

Toujours utiliser un tube de guidage (7) pour assurer une alimentation régulière du fil fin (1,6–2,5 mm).

Pour le soudage MIG/MAG avec des tailles de fils inférieures à 1,6 mm, utiliser un manchon spiralé, qui est inséré dans le tube de guidage (7).

4.3 Chargement du fil de soudage (A2TG J1 4WD)



- Vérifier que les galets de dévidage (1, 4) et la tuyère de contact (7) sont de dimension appropriée pour la taille du fil sélectionné.

**REMARQUE !**

Le diamètre de rainure respectif des galets de dévidage (D) figure sur le côté opposé du galet.

- Défaire les dispositifs de réglage de pression (10).
- Lever les bras de pression (11).
- Tirer l'extrémité du fil à travers le mamelon de guidage de fil (12).
- Localiser l'extrémité du fil dans la rainure du galet de dévidage (1). Insérer le fil dans la tuyère intermédiaire (3).
- Localiser l'extrémité du fil dans la rainure de l'autre galet de dévidage (4). Insérer le fil dans la tuyère de sortie (9).

7. Abaisser les bras de pression (11) et régler la tension du fil sur les galets de dévidage (1, 4) à l'aide des dispositifs de réglage de pression (10).

**REMARQUE !**

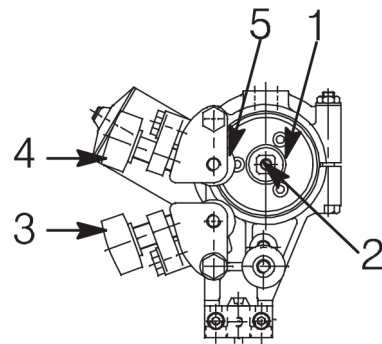
Ne pas serrer trop fort.

8. Dévider le fil vers l'avant de 30 mm sous la tuyère de contact en appuyant sur ▼ sur l'unité PEK.

4.4 Remplacement du galet de dévidage (A2TF J1 / A2TF J1 Twin, A2TG J1)

4.4.1 Fil simple

- Relâcher les molettes (3) et (4).
- Relâcher la manette (2).
- Remplacer le galet de dévidage (1).
Sur les galets de dévidage figurent leurs tailles de fils respectives.



4.4.1.1 Soudage à double fil (Twin-arc)

- Remplacer le galet de dévidage (1) avec des rainures doubles de la même manière que lors d'un soudage à fil simple.

**REMARQUE !**

Le galet de pression (5) doit également être remplacé. Un galet de pression incurvé spécial pour fil double remplace le galet de pression standard pour fil simple.

- Monter le galet de pression avec le bout d'arbre spécial (réf. 0146 253 001).

4.4.1.2 Fil fourré à flux pour galets moletés (accessoires)

- Remplacer le galet de dévidage (1) et le galet de pression (5) par paire pour la taille de fil à utiliser.

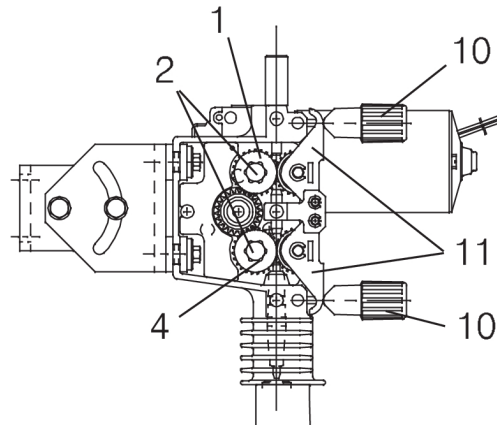
**REMARQUE !**

Un bout d'arbre spécial est requis pour le galet de pression (commande n° 0212 901 101).

- Serrer la vis de pression (4) avec une pression modérée pour s'assurer que le fil fourré à flux ne se déforme pas.

4.5 Remplacement des galets de dévidage (A2TG J1 4WD)

- Défaire les dispositifs de réglage de pression (10).
- Lever les bras de pression (11).
- Dévisser les vis d'assemblage (2) des galets de dévidage.
- Remplacer les galets de dévidage (1, 4).
- Régler la tension du fil sur les nouveaux galets de dévidage.

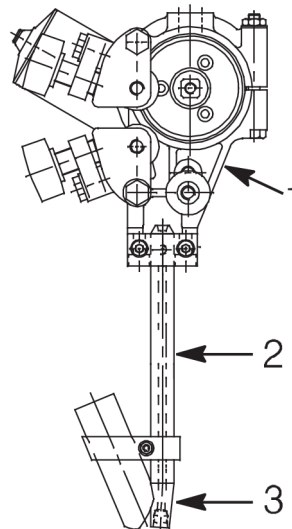


4.6 Équipement de contact pour soudage à l'arc sous flux

4.6.1 Pour fil simple 1,6–4,0 mm – Non intensif (D20)

Les éléments suivants sont inclus :

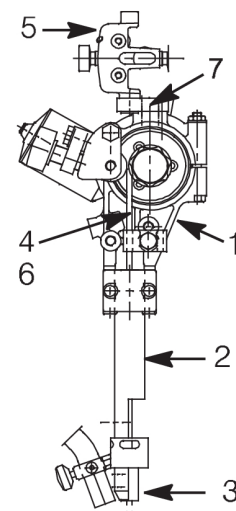
- Dévidoir (1)
- Connecteur D20 (2)
- Embout de contact (3) (filetage M12)
Serrer l'embout de contact (3) avec une clé pour assurer un bon contact.



4.6.2 Pour fils doubles 2×1,2–2,0 mm – Light Twin (D35)

Utiliser l'équipement de soudage automatique A2TF J1 Twin (SAW), qui inclut les éléments suivants :

- Dévidoir (1)
- Connecteur Twin D35 (2)
- Embout de contact (3) (filetage M6)
- Dévidoir de fil fin (5)
- Tubes de guidage (4, 6)



Serrer l'embout de contact (3) avec une clé pour assurer un bon contact.

4.6.2.1 Accessoires

- Redresseur de fil fin (5) à monter sur la pince du dévidoir (1).



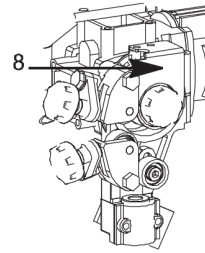
REMARQUE !

Lors du montage du redresseur de fil fin, retirer la plaque (7), si équipée.



REMARQUE !

Ne pas déposer la plaque de protection (8).



4.6.2.2 Réglage des fils pour le soudage à arc jumelé twin-arc

Positionner les fils dans le joint de manière à obtenir une qualité de soudure optimale en faisant tourner le connecteur. Les deux fils peuvent être pivotés afin d'être positionnés l'un après l'autre le long de la ligne du joint, ou dans n'importe quelle position jusqu'à 90° sur le joint, de manière à obtenir un fil de chaque côté du joint.

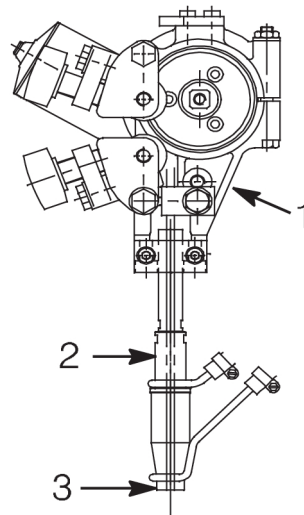
4.7 Équipement de contact pour soudage MIG/MAG

4.7.1 Pour fil simple 1,6–2,5 mm – (D35)

Utiliser l'équipement de soudage automatique A2TG J1 (MIG/MAG), qui inclut les éléments suivants :

- Dévidoir (1)
- Connecteur D35 (2)
- Embout de contact (3) (filetage M10)

Serrer l'embout de contact (3) avec une clé pour assurer un bon contact.

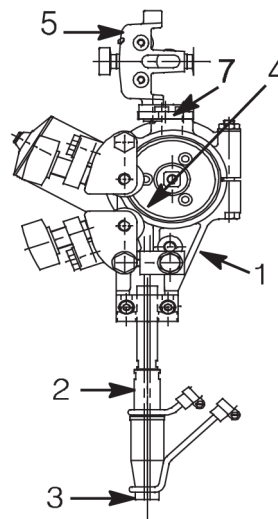


4.7.2 Pour fil simple < 1,6 mm (D35)

Utiliser l'équipement de soudage automatique A2TG J1 (MIG/MAG), qui inclut les éléments suivants :

- Dévidoir (1)
- Connecteur D35 (2)
- Embout de contact (3) (filetage M12)
- Tubes de guidage (4)

Serrer l'embout de contact (3) avec une clé pour assurer un bon contact.



4.7.2.1 Accessoires

- Redresseur de fil fin (5) à monter sur la pince du dévidoir (1).



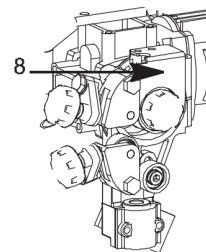
REMARQUE !

Lors du montage du redresseur de fil fin, retirer la plaque (7), si équipée.



REMARQUE !

Ne pas déposer la plaque de protection (8).

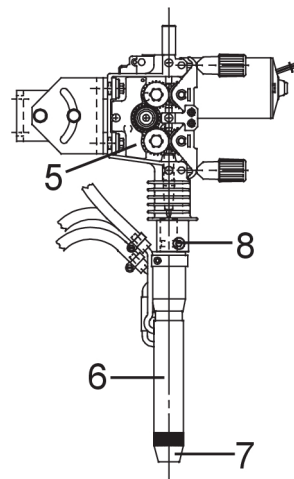


4.7.3 Pour fil simple 1,0–2,4 mm (dévidoir à quatre galets motorisés)

Utiliser l'équipement de soudage automatique A2TG J1 4WD (MIG/MAG), qui inclut les éléments suivants :

- Dévidoir (5)
- Dispositif de contact D35 (6)
Serrer le dispositif de contact (6) à l'aide de la vis Allen (8).
- Tuyère de contact (7)
Serrer la tuyère de contact pour assurer un bon contact.

Sélectionner un insert de guide-fil de dimension appropriée pour le type de fil à utiliser. Voir le manuel d'instructions du dispositif de contact **MTW 600** (0449 006 xxx).



4.8 Remplissage avec du flux en poudre

1. Fermer la vanne de flux (1) sur la trémie à flux.
2. Retirer le cyclone en option du récupérateur de flux, le cas échéant.
3. Remplir avec le flux en poudre.

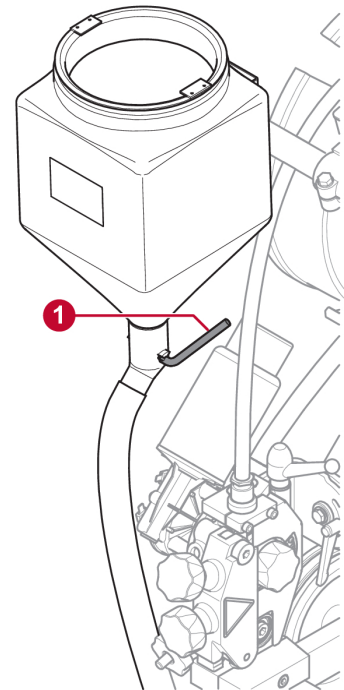


REMARQUE !

Le flux en poudre doit être sec. N'utiliser du flux en poudre préchauffé que lorsque la trémie à flux est conçue pour cela.

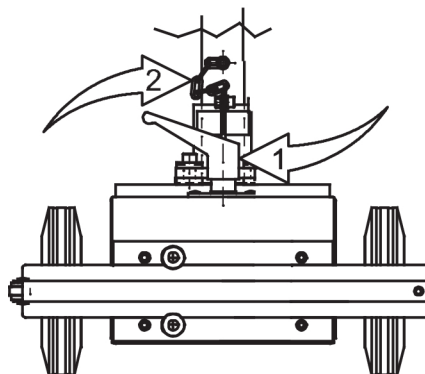
4. Positionner le tube de flux sans le tordre.
5. Régler la hauteur de la tuyère de flux au-dessus de la soudure afin de délivrer la quantité de flux appropriée.

La couverture du flux doit être suffisante afin d'éviter la pénétration de l'arc.



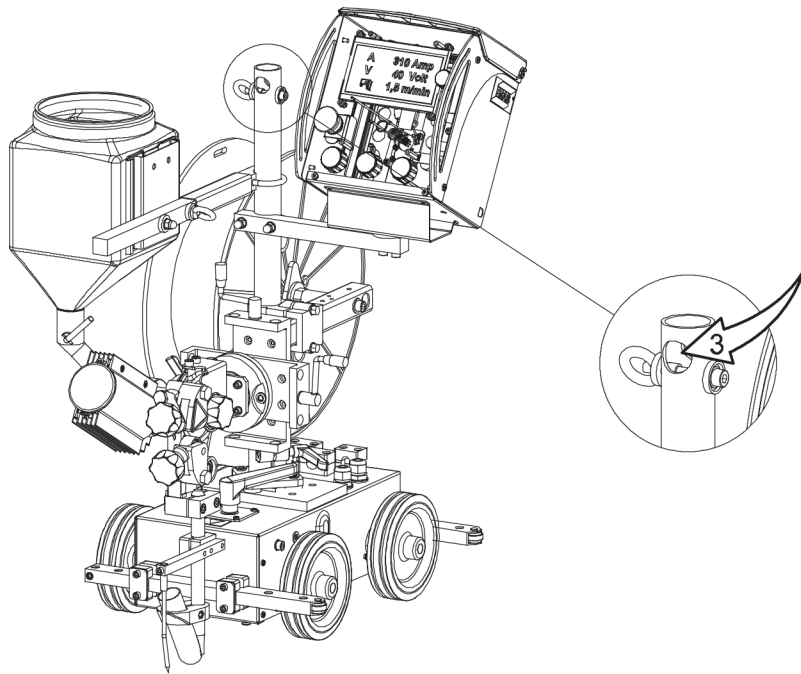
4.9 Transport

- Désengager les roues en tournant le levier de verrouillage (1).
- S'assurer que la chaîne de sécurité (2) est correctement fixée. Ceci permet d'éviter les accidents, par exemple si le support n'est pas correctement verrouillé sur l'attache du pied du chariot.



REMARQUE !

Utiliser le boulon de l'anneau de levage (3) pour soulever l'équipement.



4.10 Conversion de l'équipement A2TF J1 / A2TF J1 Twin (soudage à l'arc submergé) pour le soudage MIG/MAG

Procéder au montage conformément aux instructions fournies avec le kit de conversion.

4.11 Conversion de l'équipement A2TF J1 (soudage à l'arc submergé) en équipement pour arc jumelé Twin-arc

Procéder au montage conformément aux instructions fournies avec le kit de conversion.

5 MAINTENANCE

5.1 Généralités



ATTENTION !

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.



REMARQUE !

Avant d'effectuer tout type de travaux d'entretien, s'assurer que le câble d'alimentation secteur est débranché.

5.2 Au quotidien

- Nettoyer le flux et la saleté sur les pièces mobiles.
- Vérifier que l'embout de contact et tous les câbles électriques sont connectés.
- S'assurer que tous les raccords vissés sont bien serrés.
- Vérifier que les guides et les galets d'entraînement ne sont pas usés ou endommagés.
- Vérifier le couple de freinage du moyeu de frein. Serrer si la bobine de fil continue à tourner lorsque le dévidage est arrêté. Desserrer si les galets d'entraînement patinent. À titre d'indication, le couple de freinage pour une bobine de fil de 30 kg doit être de 1,5 Nm.
Pour régler le couple de freinage, voir la section « **Réglage du moyeu de frein** ».

5.3 Périodique

- Vérifier les guide-fils, les galets d'entraînement et l'embout de contact du dévidoir.
- Remplacer tout composant usé ou endommagé (consulter la section « **PIÈCES D'USURE** »).
- Inspecter les glissières et les lubrifier en cas de coincement.
- Lubrifier la chaîne.
- **Tendre la chaîne entre les essieux avant et arrière du chariot.**
 - Démontez les roues du chariot et les pièces brutes. Déposer les boulons de roulement à bride Y.
 - Tendre la chaîne en déplaçant l'essieu arrière du chariot parallèlement à l'essieu avant.
 - Remonter les composants en suivant les indications dans l'ordre inverse.
- **Tension de la chaîne entre l'essieu avant du chariot et le moteur d'entraînement et la boîte de vitesses.**
 - Tendre la chaîne en déplaçant le moteur d'entraînement et la boîte de vitesses.

6 DÉPANNAGE

6.1 Généralités

Équipement

- Manuel d'instructions relatif aux pièces incluses.

Vérifier

- Que l'alimentation est raccordée à la bonne alimentation secteur.
- Que les trois phases fournissent la tension correcte (la séquence de phases n'est pas importante).
- Que les câbles de soudage et les raccords ne sont pas endommagés.
- Que les commandes sont réglées correctement.
- Que l'alimentation secteur est débranchée avant de commencer les réparations.

6.2 Erreurs possibles

1. Symptôme	Les valeurs de tension et courant montrent de grandes fluctuations
Cause 1.1	La tuyère ou les mâchoires de contact sont usées ou de la mauvaise taille.
Solution	Remplacer la tuyère ou les mâchoires de contact.
Cause 1.2	La pression du galet de dévidage n'est pas appropriée.
Solution	Augmenter la pression sur les galets de dévidage.
2. Symptôme	Le dévidage est irrégulier
Cause 2.1	La pression des galets de dévidage n'est pas réglée correctement.
Solution	Régler la pression des galets de dévidage.
Cause 2.2	Les galets de dévidage sont de la mauvaise taille.
Solution	Remplacer les galets de dévidage.
Cause 2.3	Les rainures des galets de dévidage sont usées.
Solution	Remplacer les galets de dévidage.
3. Symptôme	Les câbles de soudage présentent une surchauffe
Cause 3.1	Mauvais branchement électrique.
Solution	Nettoyer et resserrer tous les branchements électriques.
Cause 3.2	La zone de section transversale des câbles de soudage est trop petite.
Solution	Utiliser des câbles avec une section transversale plus grande ou des câbles parallèles.

7 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



ATTENTION !

Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

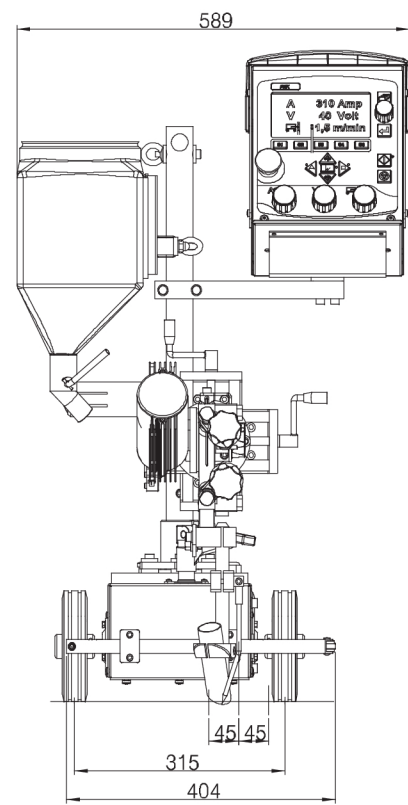
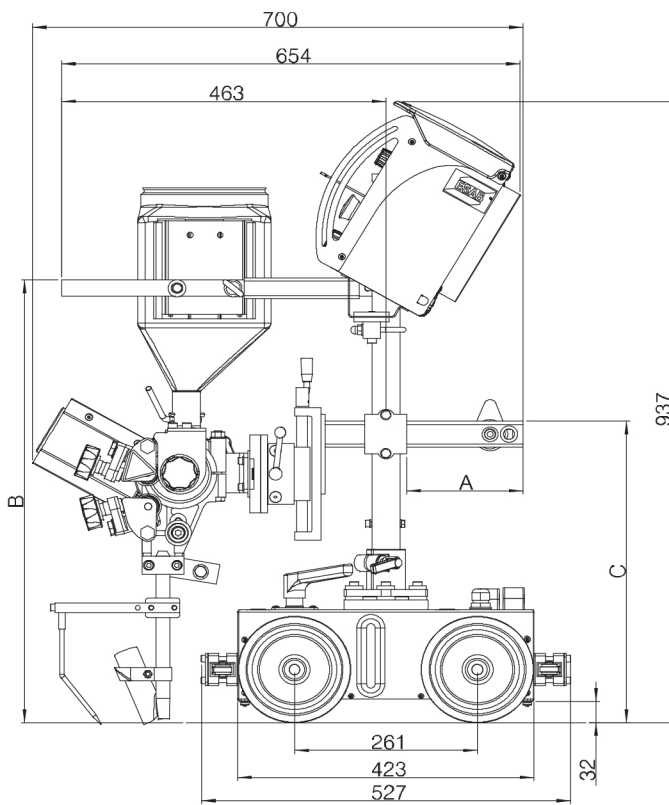
Les équipements A2TF J1 / A2TF J1 Twin et A2TG J1 / A2TG J1 Twin sont conçus et testés conformément aux normes internationales et européennes **EN 60974-5**, **EN 12100-2** et **EN 60974-10**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site esab.com. À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.

COTES

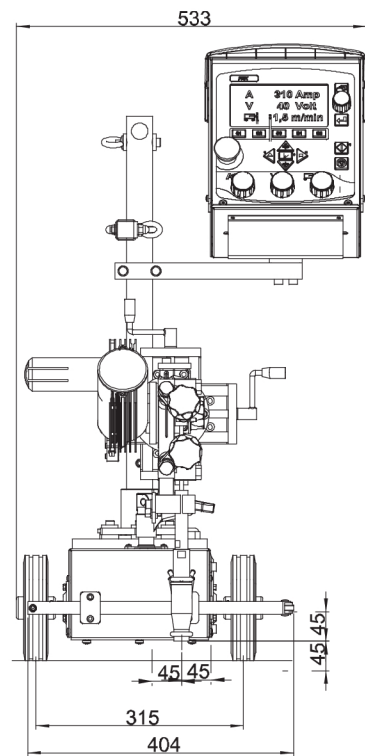
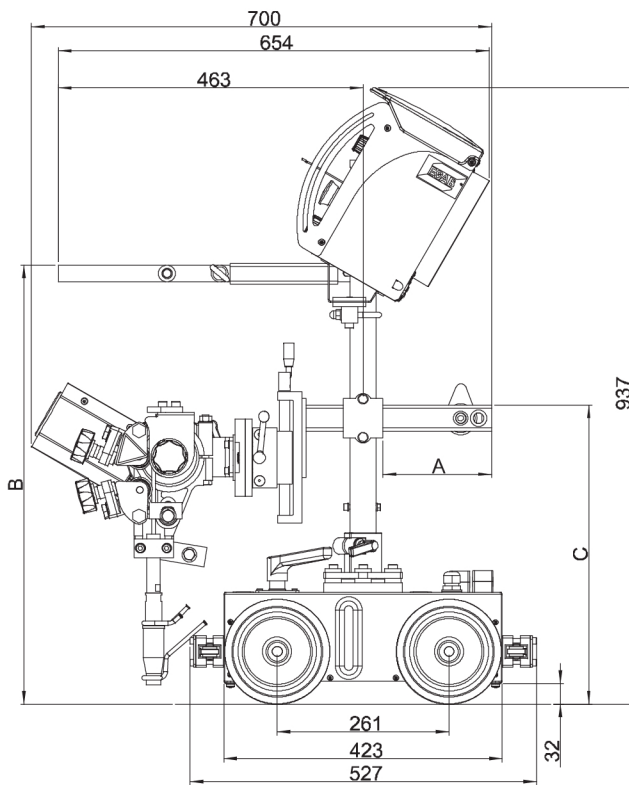
A2TF J1 / A2TF J1 Twin

Recommended adjusting		
Measure	Butt joint	Fillet joint
A	165 mm	165 mm
B	668 mm	668 mm
C	455 mm	455 mm



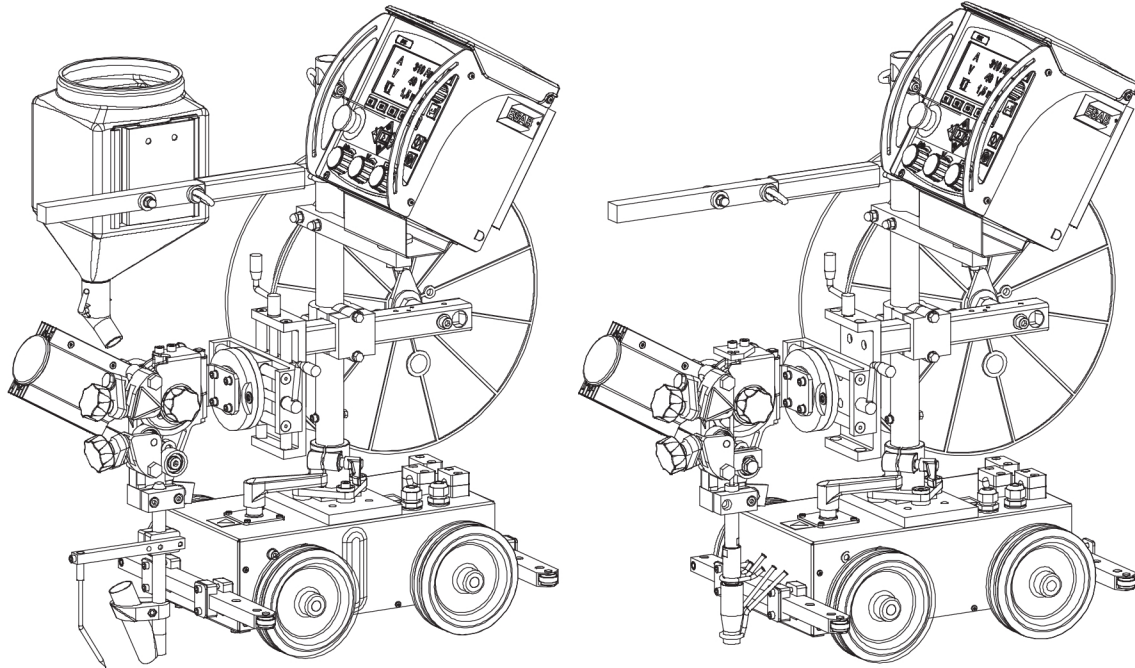
A2TG J1 / A2TG J1 4WD

Recommended adjusting		
Measure	Butt joint	Fillet joint
A	165 mm	165 mm
B	668 mm	668 mm
C	455 mm	455 mm



LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

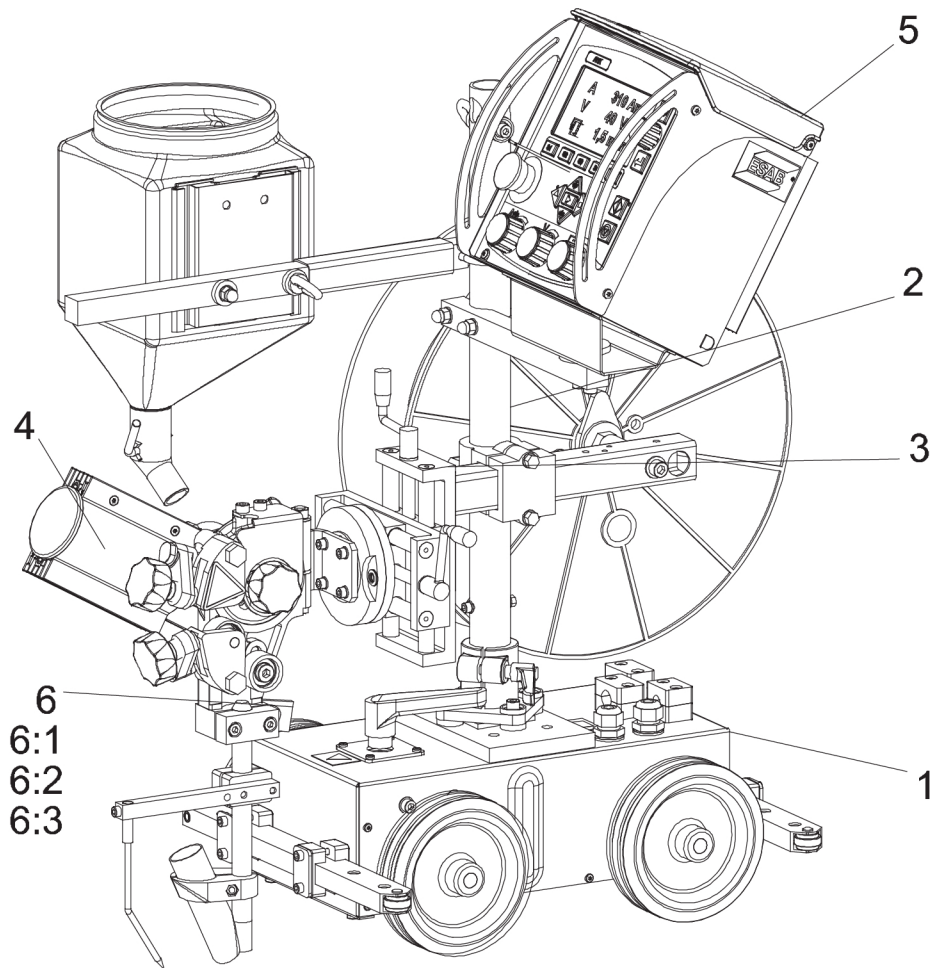
A2TF J1/ A2TF J1 Twin/ A2TG J1/ A2TG J1 4WD



Ordering no.	Denomination	Notes
0461 233 880	A2 Multitrac SAW	A2TF J1 SAW
0461 233 881	A2 Multitrac SAW Twin	A2TF J1 Twin SAW
0461 234 880	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 MIG/ MAG
0461 234 881	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 4WD MIG/ MAG

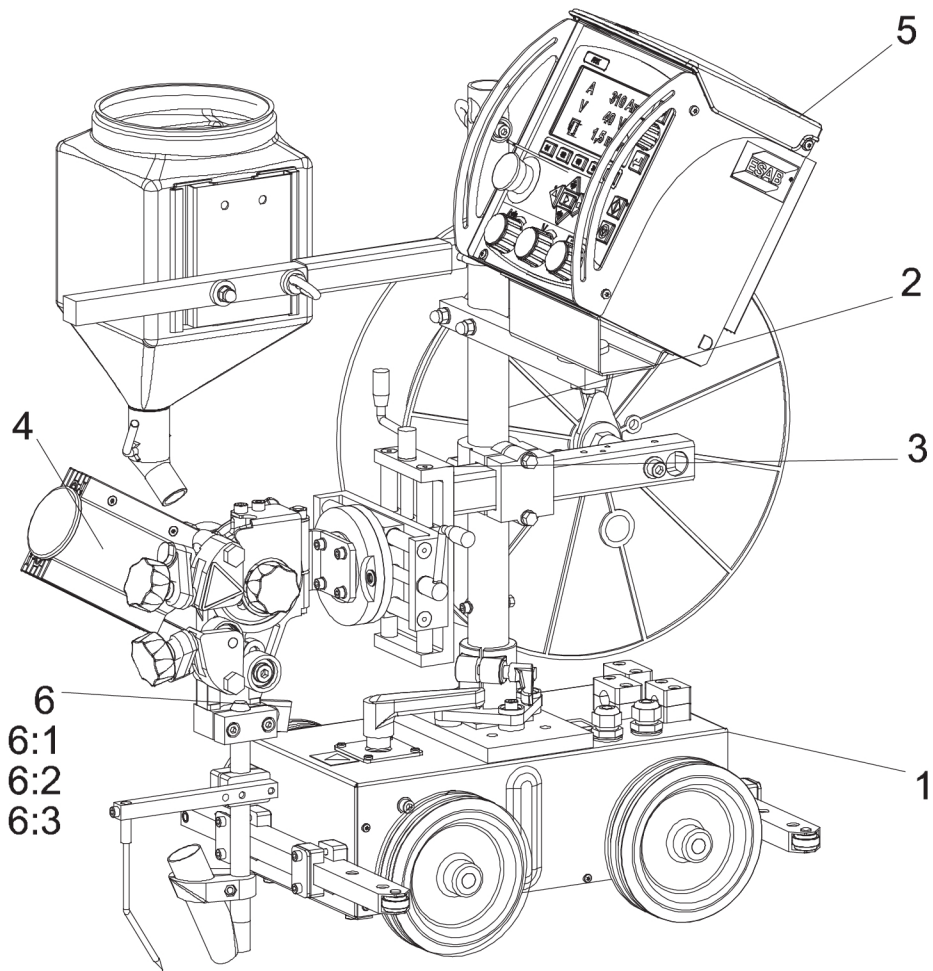
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 880	Automatic welding equipment	A2TF J1, SAW
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit	L= 1.6 m
6:1	1	0460 909 881	Pulse transducer cable	
6:2	1	0461 249 881	Motor cable	
6:3	1	0461 239 880	Arc welding cable	



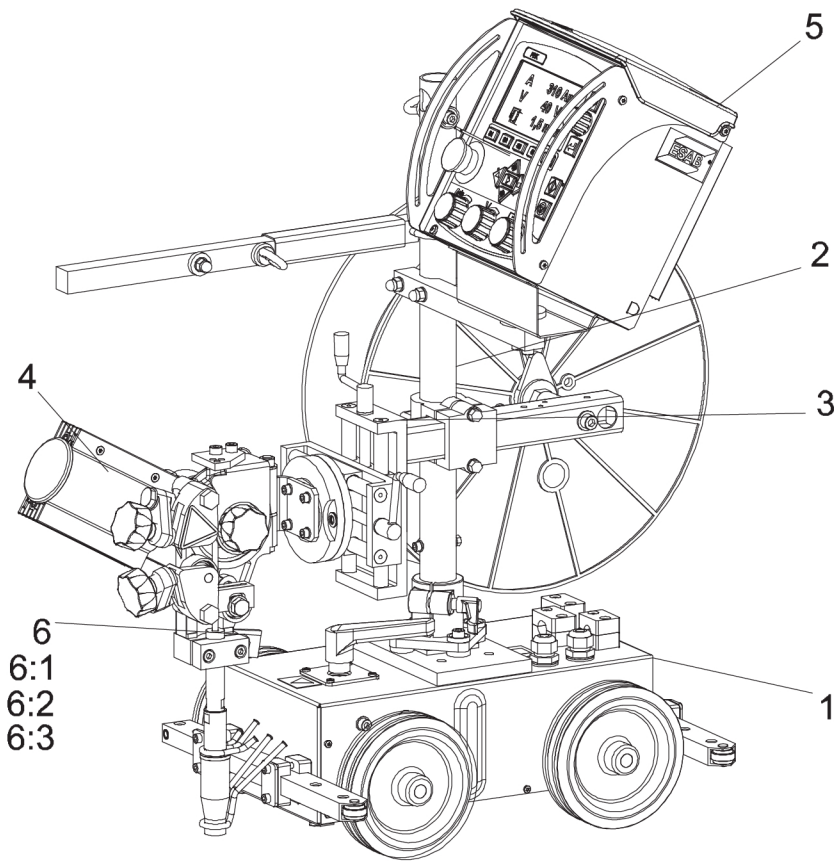
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 881	Automatic welding equipment	A2TF J1 Twin, SAW
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Support	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	Twin
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit	L= 1.6 m
6:1	1	0460 909 881	Pulse transducer cable	
6:2	1	0461 249 881	Motor cable	
6:3	1	0461 239 880	Arc welding cable	



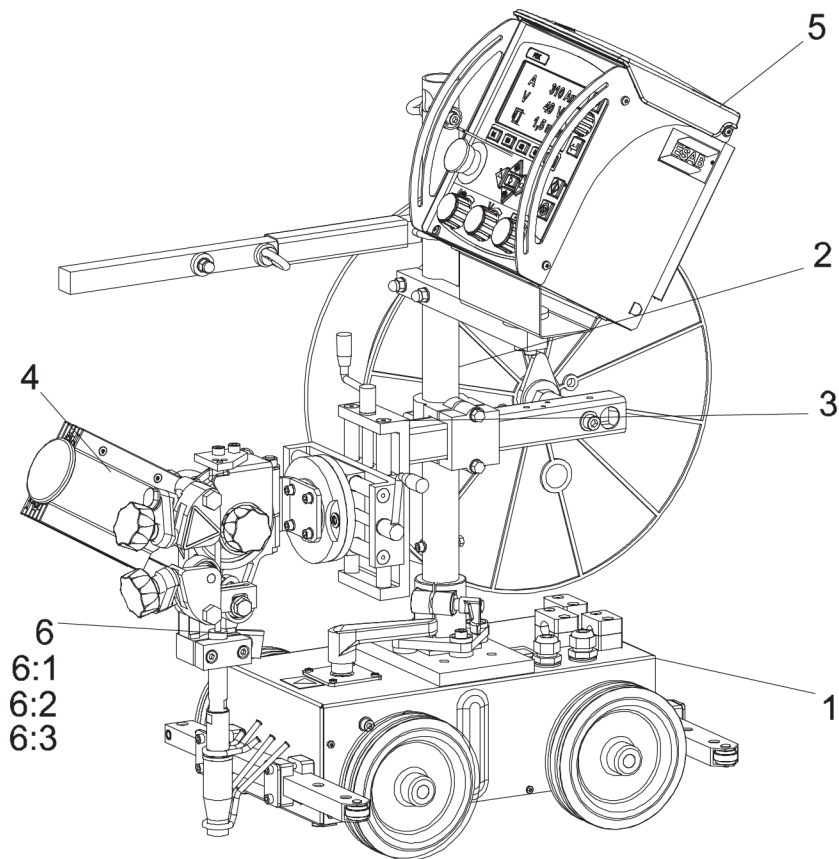
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 880	Automatic welding equipment	A2TG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit	L= 1.6 m
6:1	1	0460 909 881	Pulse transducer cable	
6:2	1	0461 249 881	Motor cable	
6:3	1	0461 239 880	Arc welding cable	



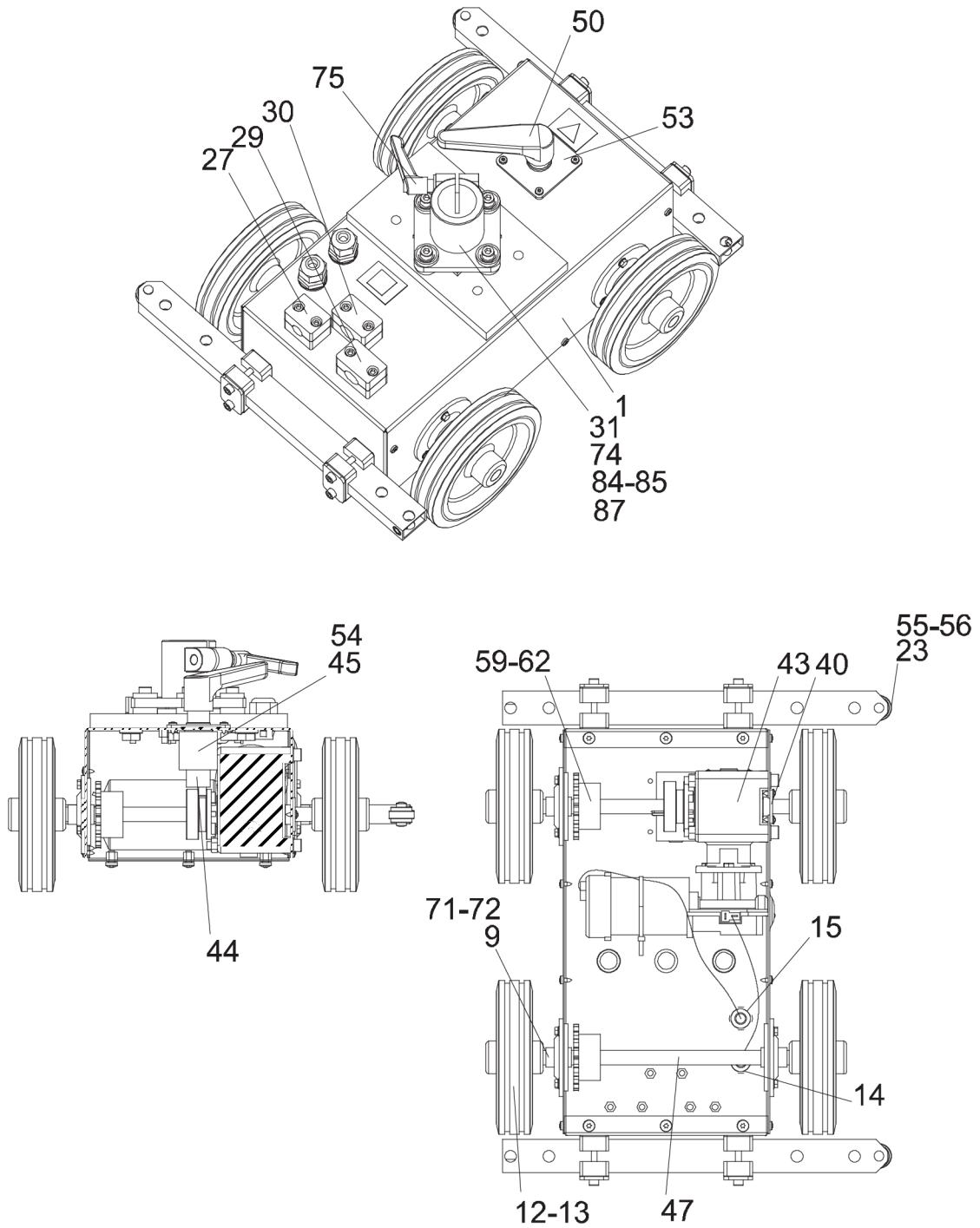
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 234 881	Automatic welding equipment	A2TG J1 4 WD, MIG/ MAG
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	4 WD
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit	L= 1.6 m
6:1	1	0460 909 881	Pulse transducer cable	
6:2	1	0461 249 881	Motor cable	
6:3	1	0461 239 880	Arc welding cable	



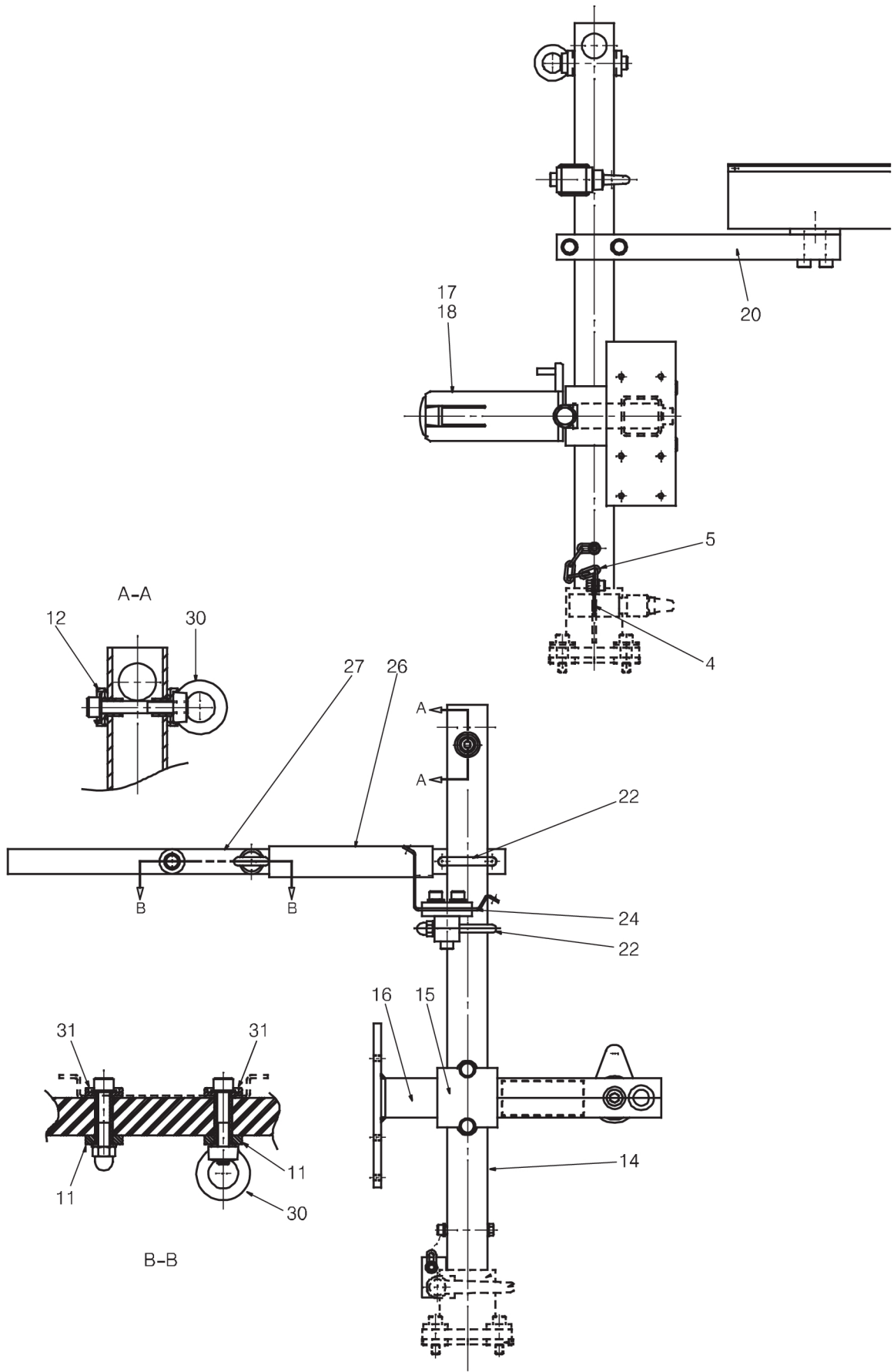
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 100 883	Carriage	
1	1	0449 087 001	Cover	
9	3	0333 087 005	Y-Flange unit	
12	4	0415 857 001	Rubber wheel	
13	4	0211 102 962	Roll pin	
14	1	0461 241 880	Motor cable	L = 1.9 m
15	1	0461 242 880	Pulse transducer cable	L = 2,1 m
23	2	0449 205 880	Guide arm complete	
27	1	0413 366 320	Clamp	
29	1	0413 366 105	Clamp	
30	1	0413 366 112	Clamp	
31	1	0449 101 001	Plate	
40	1	0800 185 001	Bearing bushing	
43	1	0449 089 881	Drive unit	
44	1	049 098 001	Shaft with eccentric	
45	1	0449 099 001	Shaft support	
47	1	0449 096 001	Shaft	
50	1	0333 630 001	Adjustable locking lever	
53	1	0449 097 001	Plate	
54	1	0449 103 001	Vis de pression	
55	8	0449 206 001	Clamp	
56	4	0191 498 003	Cover plate	
59	2	0333 086 003	Sprocket for carriage	
60	2	0211 102 952	Roll pin	
61	1	0218 201 501	Chain	3/8" x 5.7
62	1	0218 201 601	Chain lock	3/8" x 5.7
71	3	0449 108 001	Plate	
72	9	0219 504 302	Spring washer	
74	1	0413 539 002	Clamp	
75	1	0193 570 131	Locking lever	
84	4	0163 139 002	Bushing	
85	4	0162 414 002	Insulating pipe	
87	1	0413 527 001	Plate	



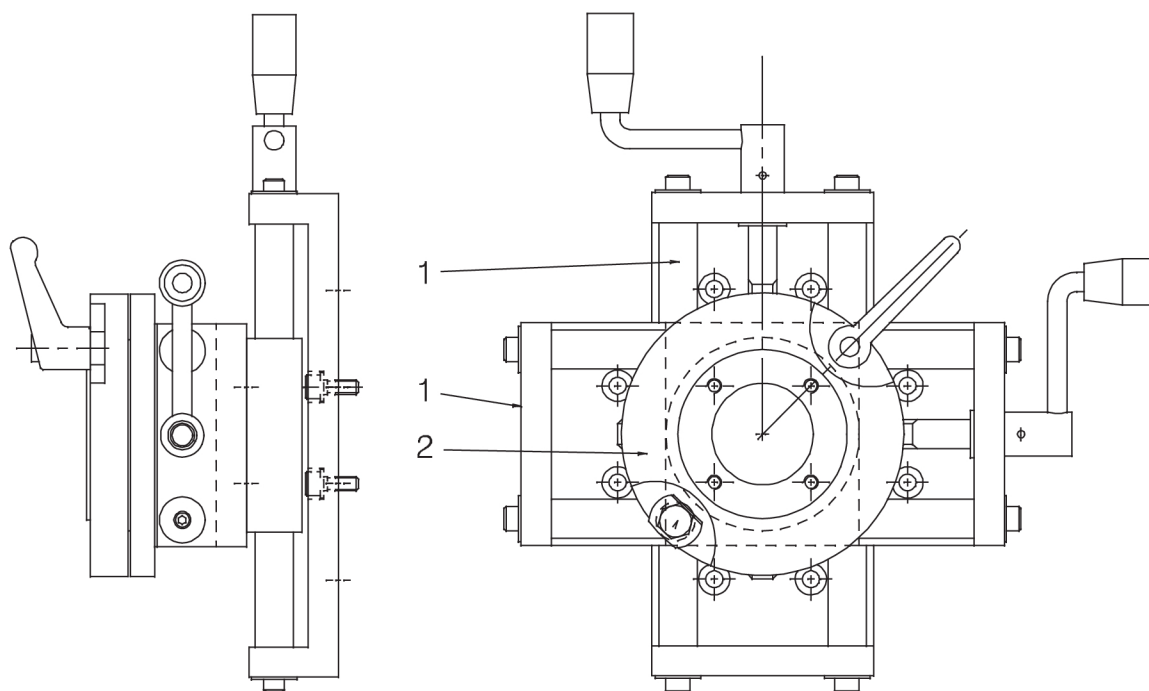
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 154 880	Carrier	
4	1	0413 671 001	Chain attachment	
5	1	0413 597 001	Safety chain	
11	6	0163 139 002	Bushing	
12	6	0162 414 002	Insulating tube	
14	1	0413 528 001	Column	
15	1	0413 540 001	Clamp	
16	1	0413 530 880	Arm	
17	1	0146 967 880	Brake hub	
18	1	0413 532 001	Attachment	
20	1	0413 317 002	Handle	
22	2	0156 442 002	Clamp screw	R21 M8
24	1	0334 185 886	Box girder beam complete	
26	1	0413 525 001	Insulating tube	
27	1	0413 317 001	Handle	
30	2	0218 301 113	Lifting eye bolt	
31	2	0162 414 004	Insulating tube	



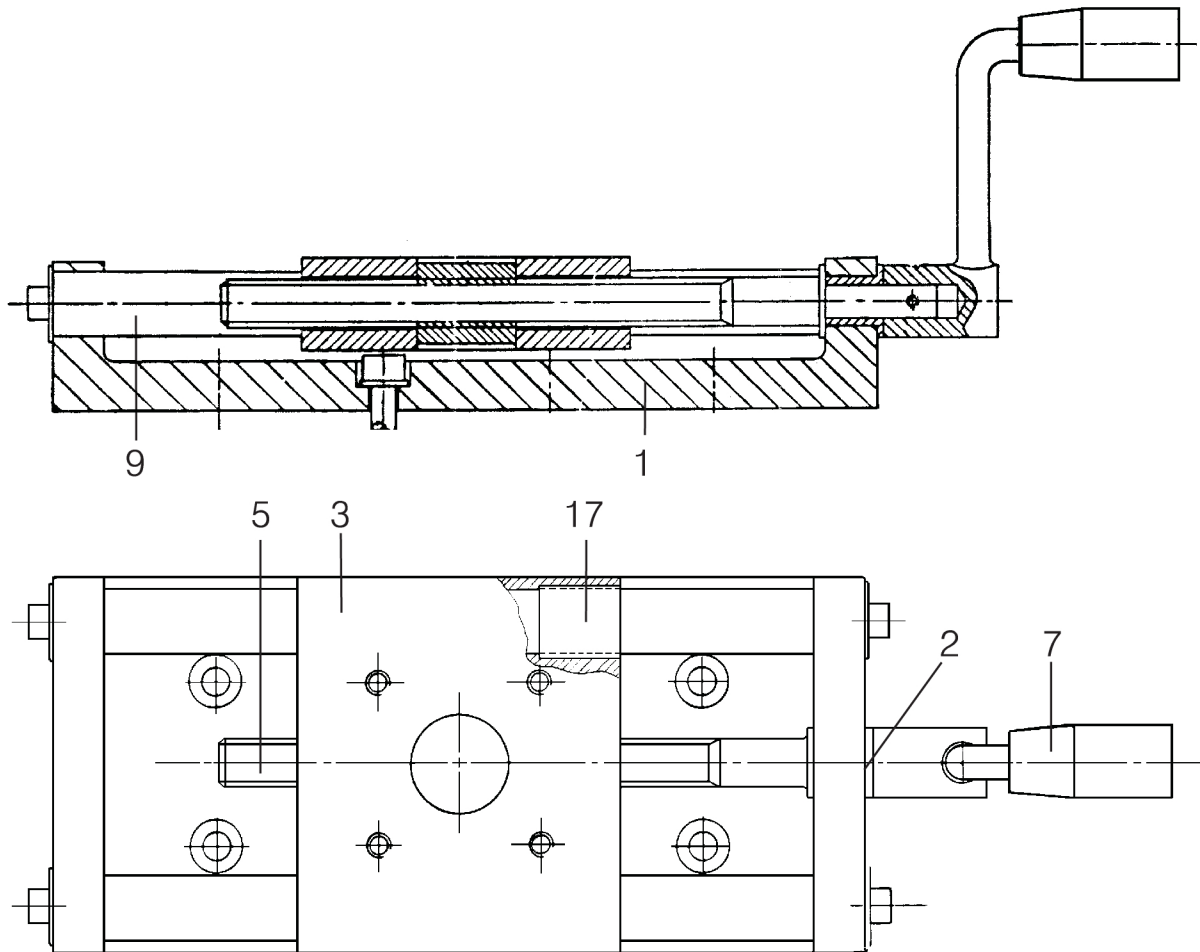
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 152 880	Slide travel kit	Manual
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



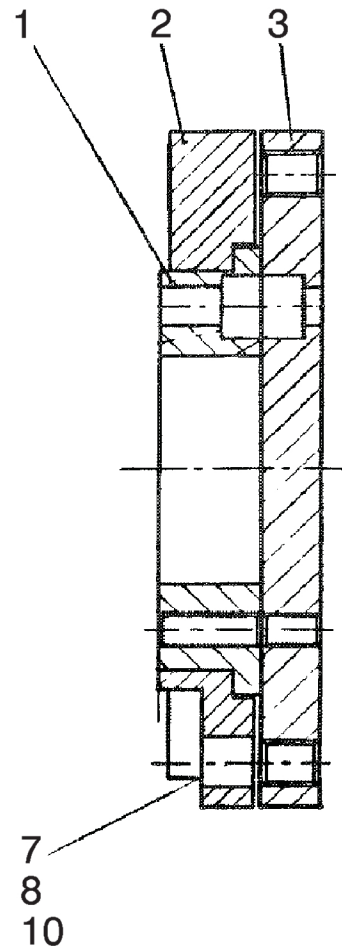
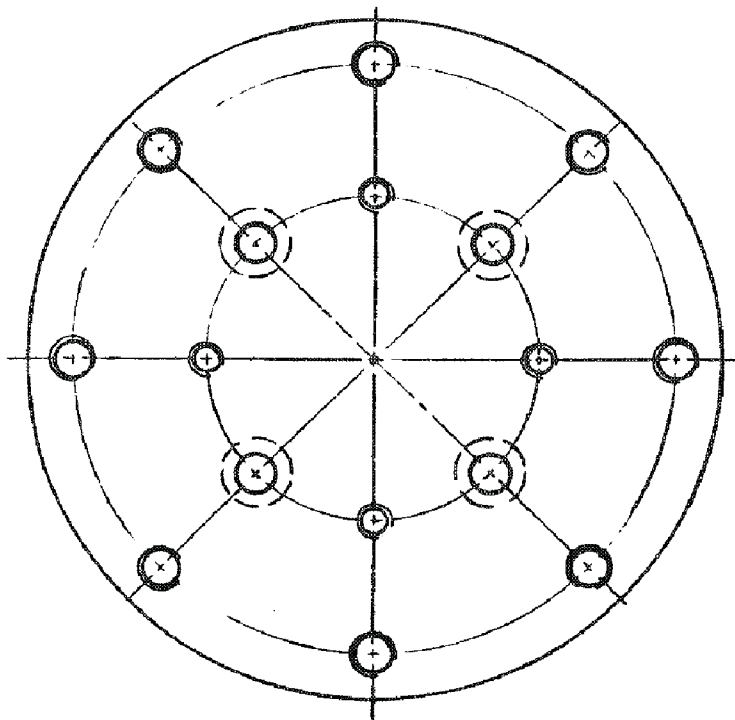
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0413 518 880	Slide	
1	1	0413 519 001	Slide profile	
2	1	0413 524 001	Bearing bushing	
3	1	0413 521 001	Runner	
5	1	0413 522 001	Lead screw	
7	1	0334 537 002	Crank	
9	2	0413 523 001	Axis	
17	4	0190 240 107	Bearing	



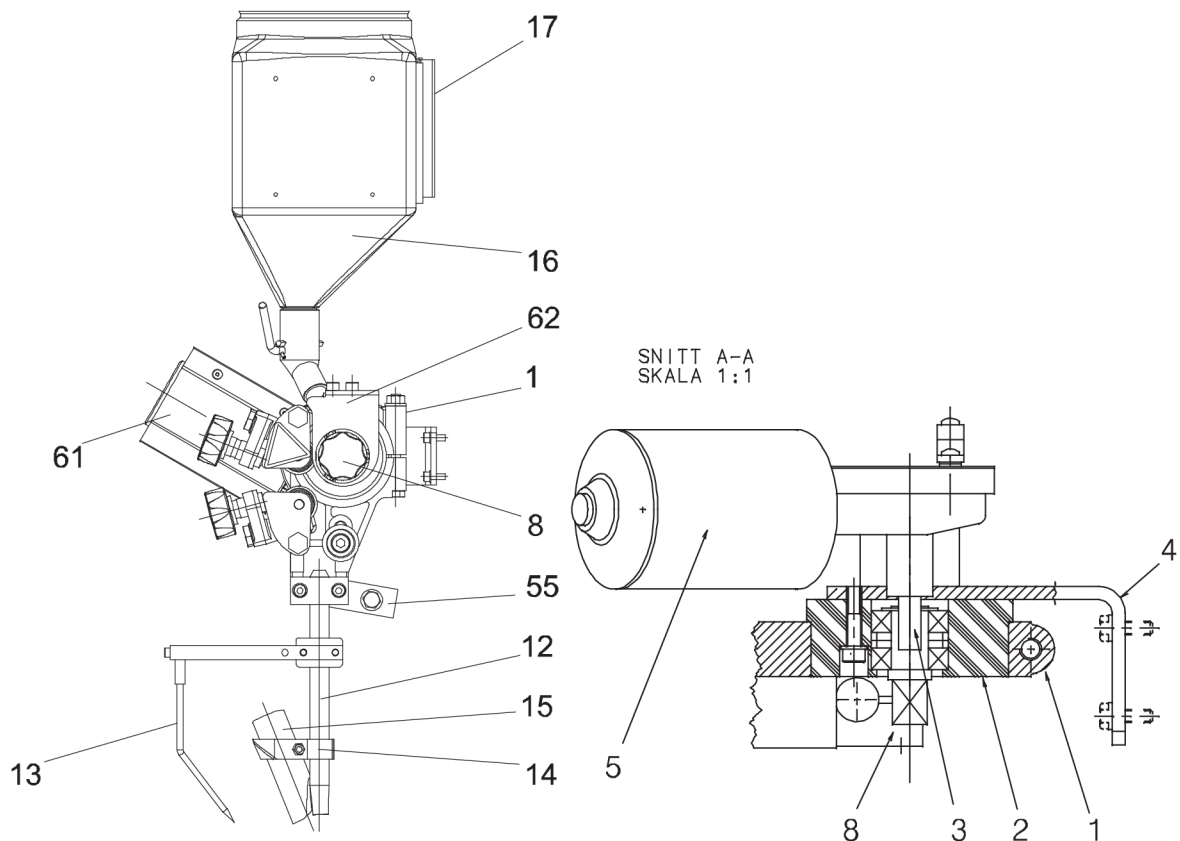
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0413 506 880	Rotary slide	
1	1	0413 507 001	Flange	
2	1	0413 508 001	Tensioning ring	
3	1	0413 509 001	Flange	
7	2	0219 504 405	Belleville spring	T = 0.6
8	1	0193 571 105	Locking piece	
10	1	0193 570 123	Locking lever	



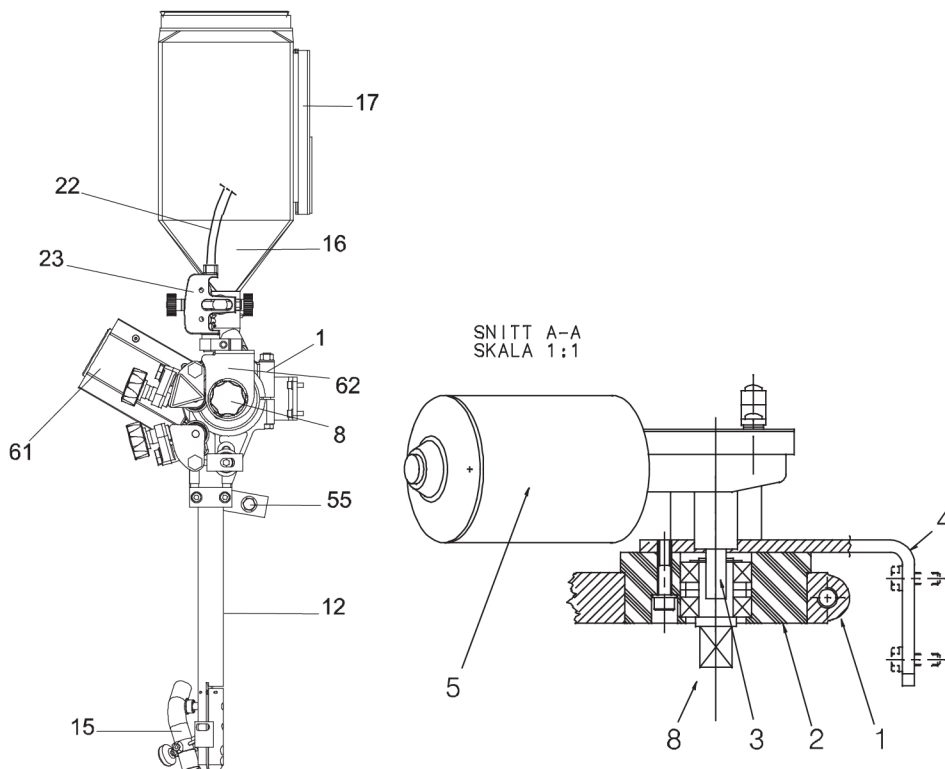
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 900	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated Hand wheel	
12	1	0413 510 001	Contact tube	D20, L = 260 mm
13	1	0416 984 880	Guide pin complete	
14	1	0333 094 880	Clamp for Flux tube	
15	1	0332 948 001	Flux tube	
16	1	0332 994 883	Flux container	
17	1	0413 318 001	Holder	
55	1	0449 475 001	Bar	
61	1	0462 132 880	Protecting cover	
62	1	0449 528 001	Protection plate	



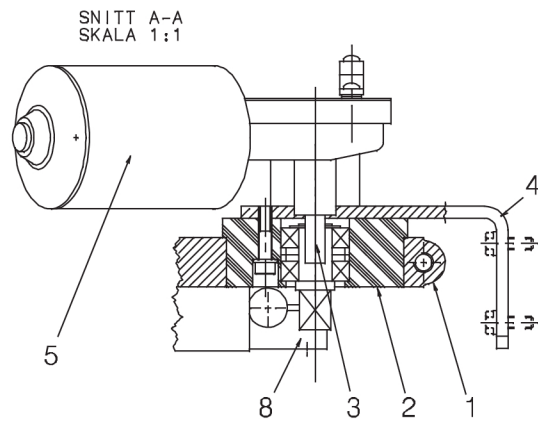
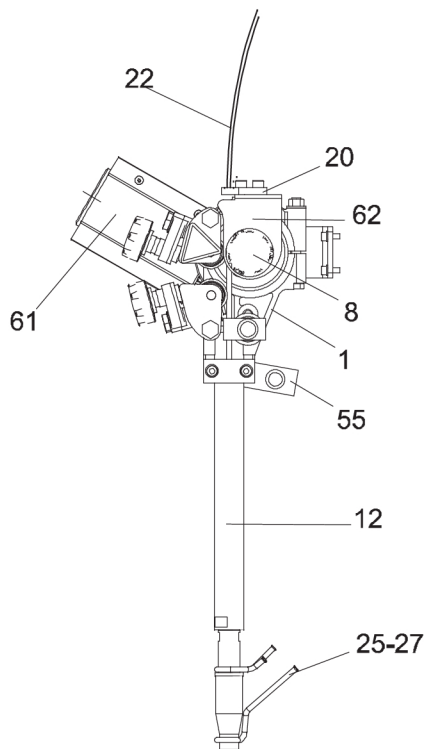
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 901	Wire feed unit complete (Right)	UP, Twin
1	1	0147 639 886	Wire feed unit	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated Hand wheel	
12	1	0333 852 881	Contact device	Twin, L = 275
15	1	0153 299 880	Flux nozzle	
16	1	0332 994 883	Flux container	
17	1	0413 318 001	Holder	
22		0156 800 002	Wire liner	
23	1	0145 787 880	Fine wire straightener	
50	1	0146 967 880	Brake hub	
51	1	0413 532 002	Attachment	
52	2	0154 734 001	Clamp	
55	1	0457 713 001	Bar	
61	1	0462 132 880	Protecting cover	
62	1	0449 528 001	Protection plate	



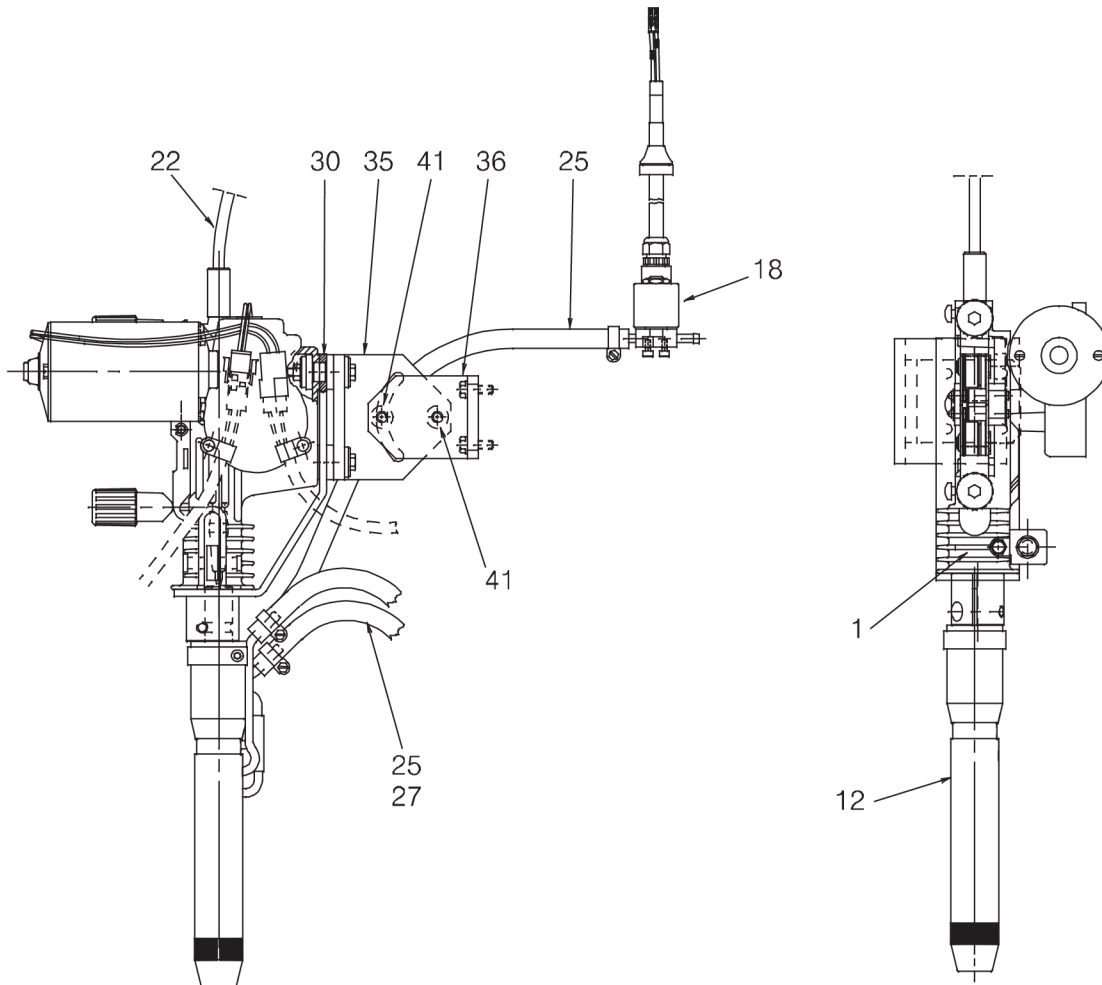
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 902	Wire feed unit complete (Right)	MIG/ MAG
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated Hand wheel	
11	2	0417 699 001	Rubber clamp	
12	1	0030 465 389	Contact device	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
20	1	0155 300 001	Plate	
22	1	0156 800 002	Wire liner	
25	1	0333 754 001	Hose	L = 2,25 m, D 14/ 6.3
26	6	0193 761 002	Hose clamp	
27	2	0147 336 880	Hose coupling	
55	1	0449 475 001	Bar	
61	1	0462 132 880	Protection cover	
62	1	0449 528 001	Protection plate	



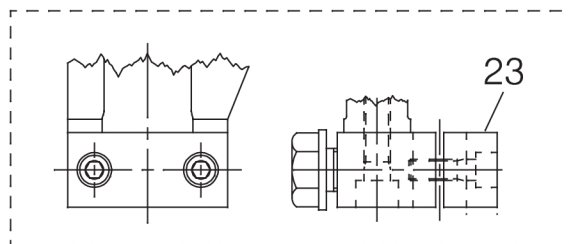
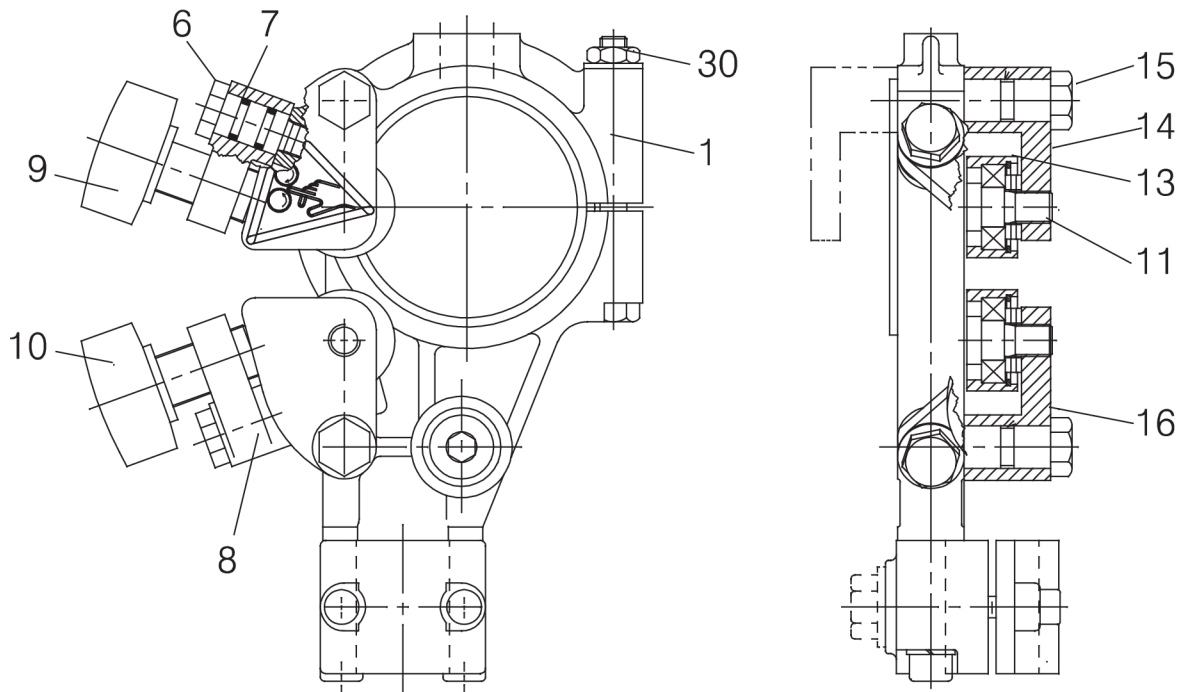
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 903	Wire feed unit complete (Right)	4WD, MIG/ MAG
1	1	0456 424 902	Wire feed unit	
12	1	0457 460 881	Contact device	MTW 600, L = 250
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose	D 14/ 6.3
27	2	0147 336 880	Hose coupling	
30	1	0449 011 001	Support	
35	1	0449 009 002	Motor bracket	
36	1	0449 009 001	Motor bracket	
43	2	0163 139 002	Bushing	
44	2	0162 414 002	Insulating tube	



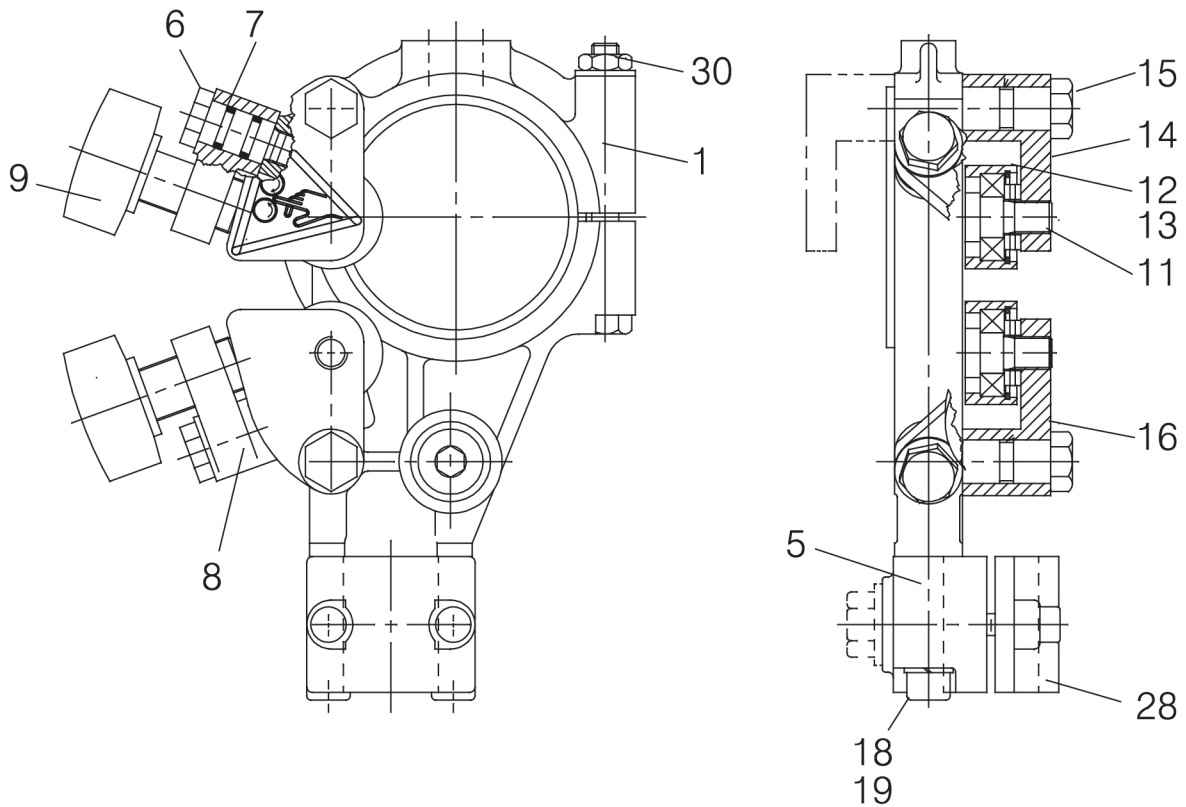
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147 639 882	Straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	D11.3 x 2.4
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Hand wheel	
10	1	0218 810 182	Hand wheel	
11	3	0332 408 001	Stub shaft	
13	3	0153 148 880	Roller	
14	1	0415 498 001	Thrust roller carrier	
15	2	0212 902 601	Spacer screw	
16	1	0415 499 001	Thrust roller carrier	
23	1	0334 571 880	Contact clamp	
30	1	0212 601 110	Nut	M10



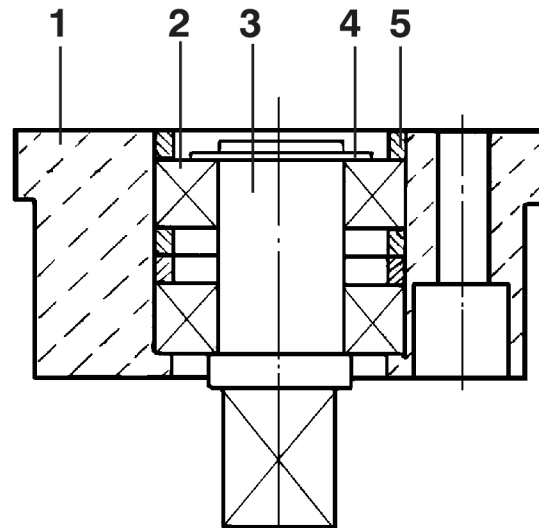
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147 639 886	Straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3 x 2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Hand wheel	
11	1	0332 408 001	Stub shaft	
12	1	0218 524 580	Pressure roller	Twin
13	1	0153 148 880	Roller	
14	1	0415 498 001	Thrust roller carrier	
15	1	0212 902 601	Spacer screw	
19	2	0219 501 013	Spring washer	D18.1/10.2
28	1	0156 531 001	Clamp half	
30	1	0212 601 110	Nut	M10



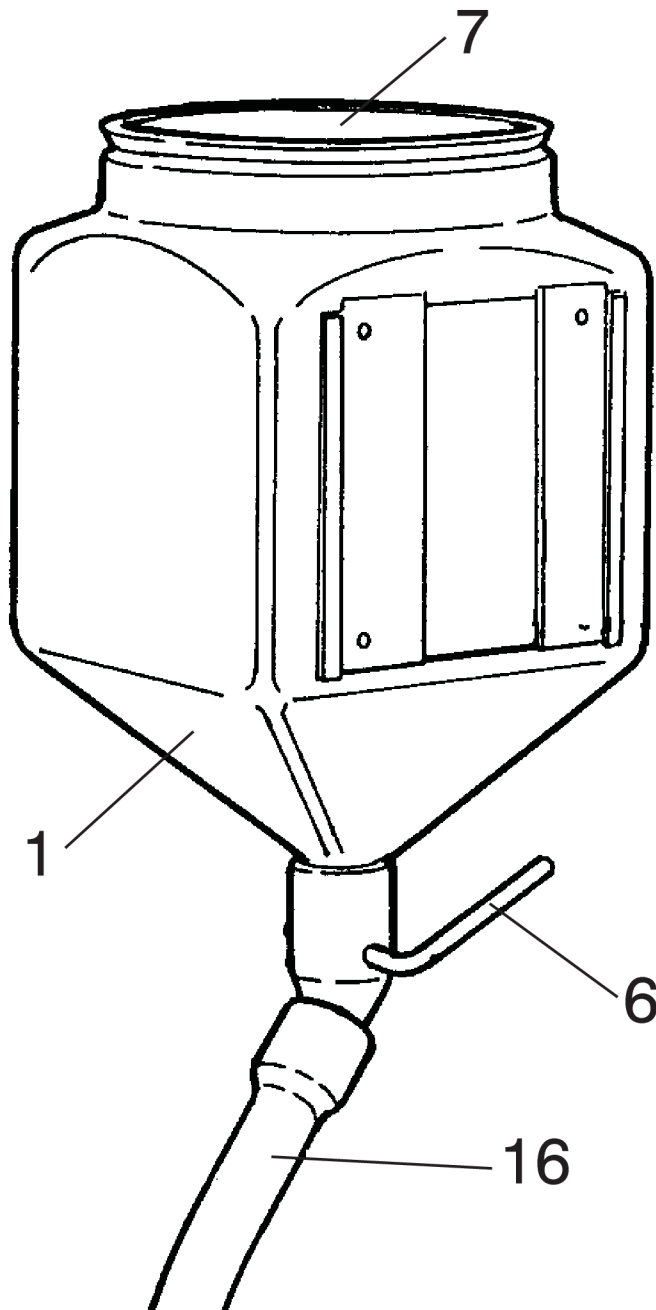
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0413 072 881	Bearing housing with stub shaft	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Retaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



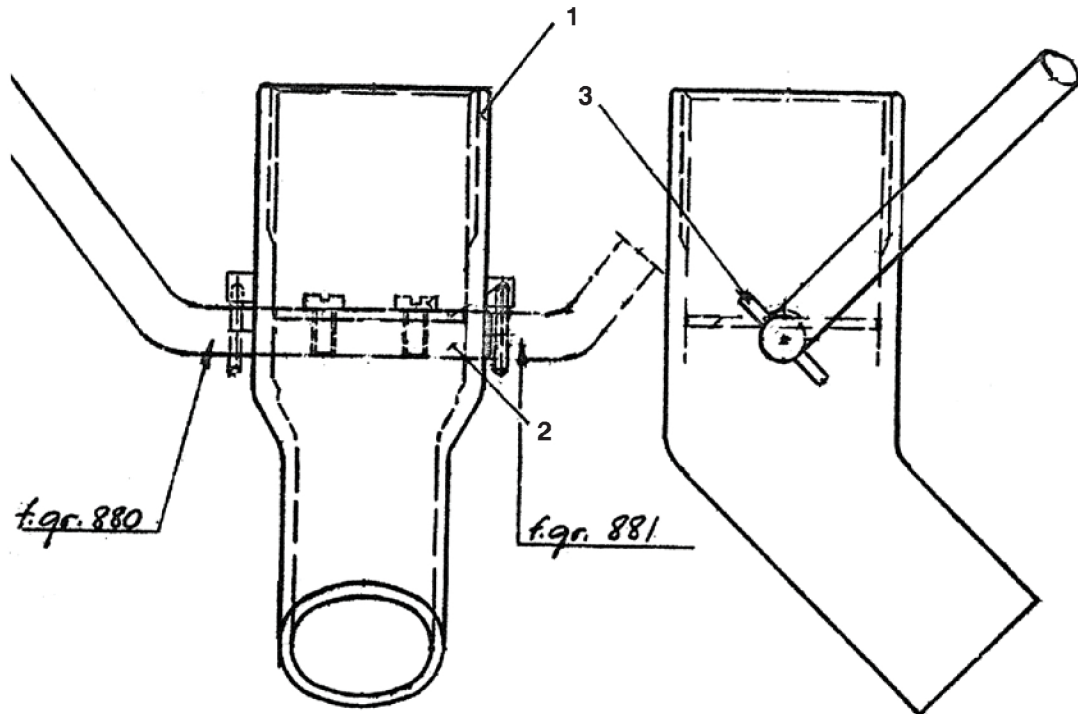
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0332 994 883	Flux hopper complete	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L = 500



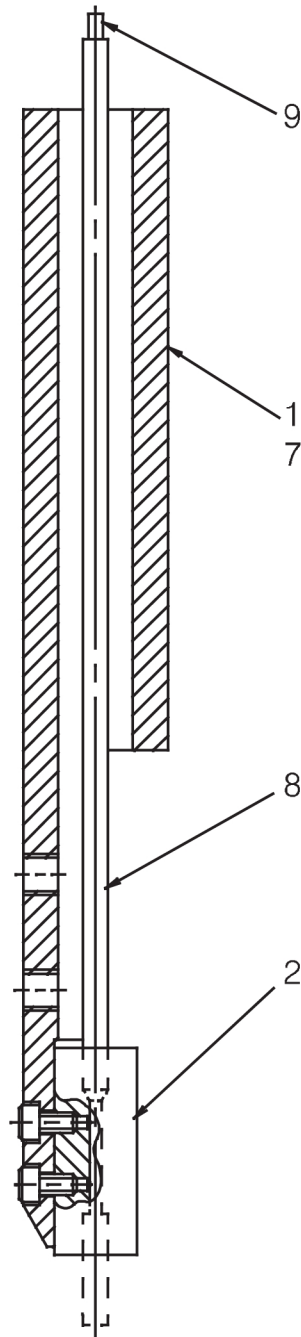
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153 347 880	Flux valve	
1	1	0153 348 001	Outlet	
2	1	0153 349 001	Shaft	
3	1	0211 102 938	Roll pin	d 3 x 20



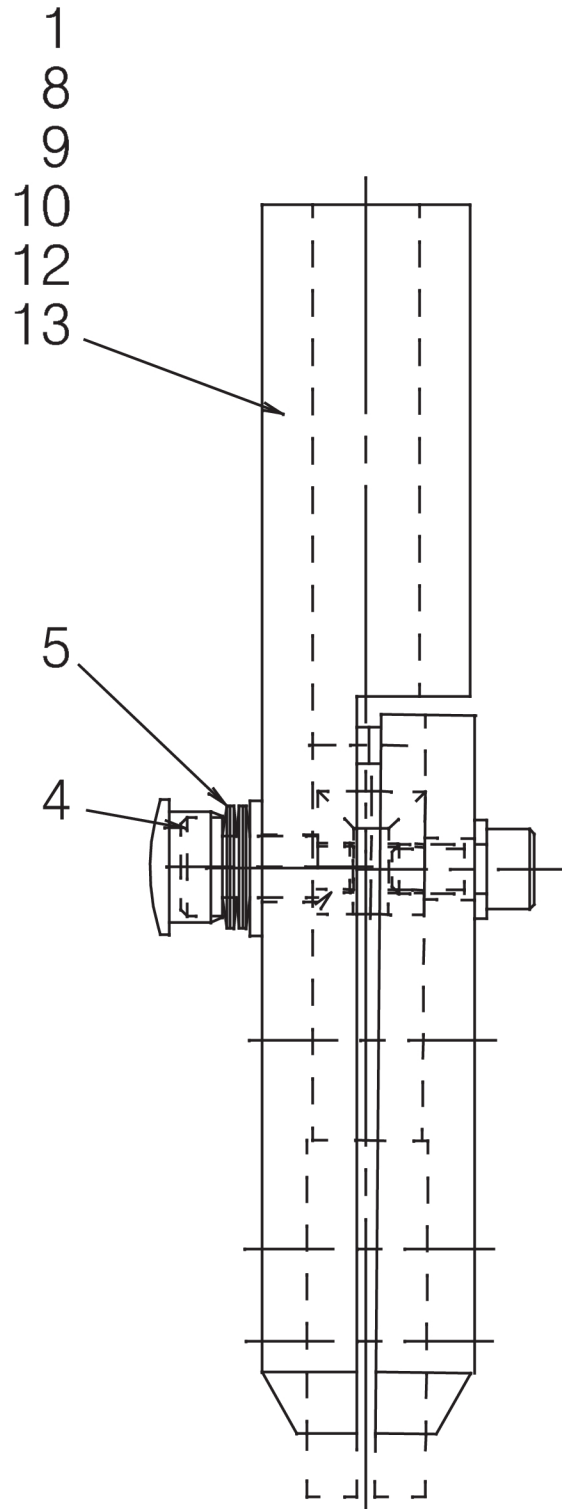
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0333 852 881	Connector	Twin L=275 A6 UP
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L = 275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L = 366



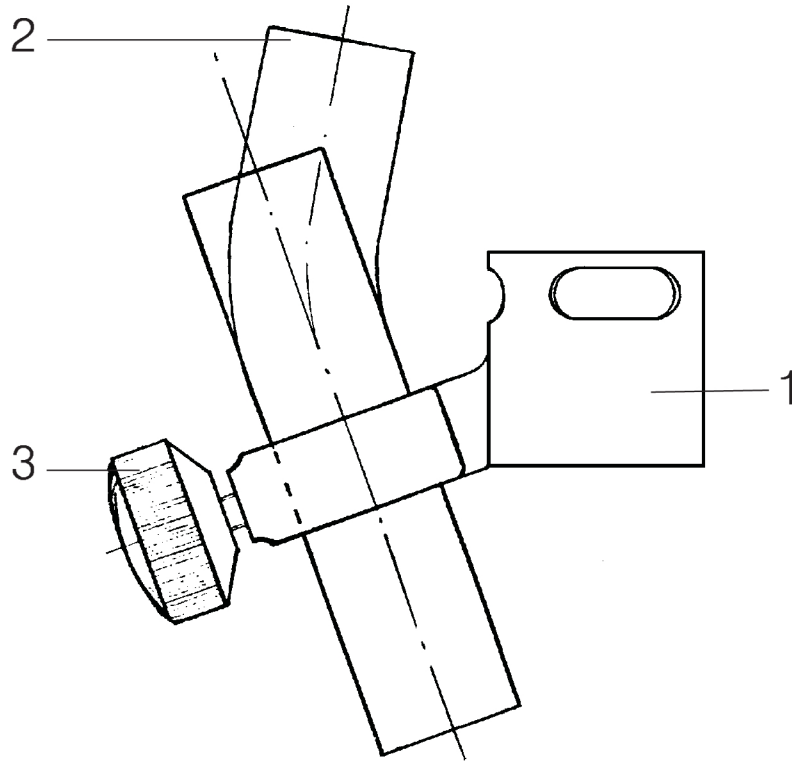
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417 959 881	Contact equipment	L = 275 mm
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275 mm



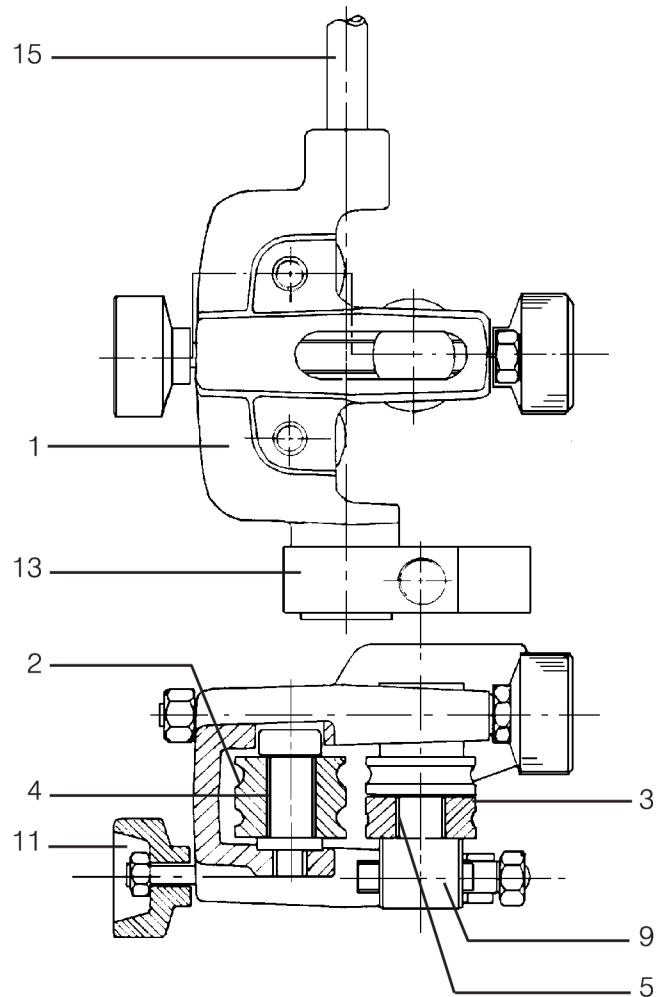
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153 299 880	Flux nozzle	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



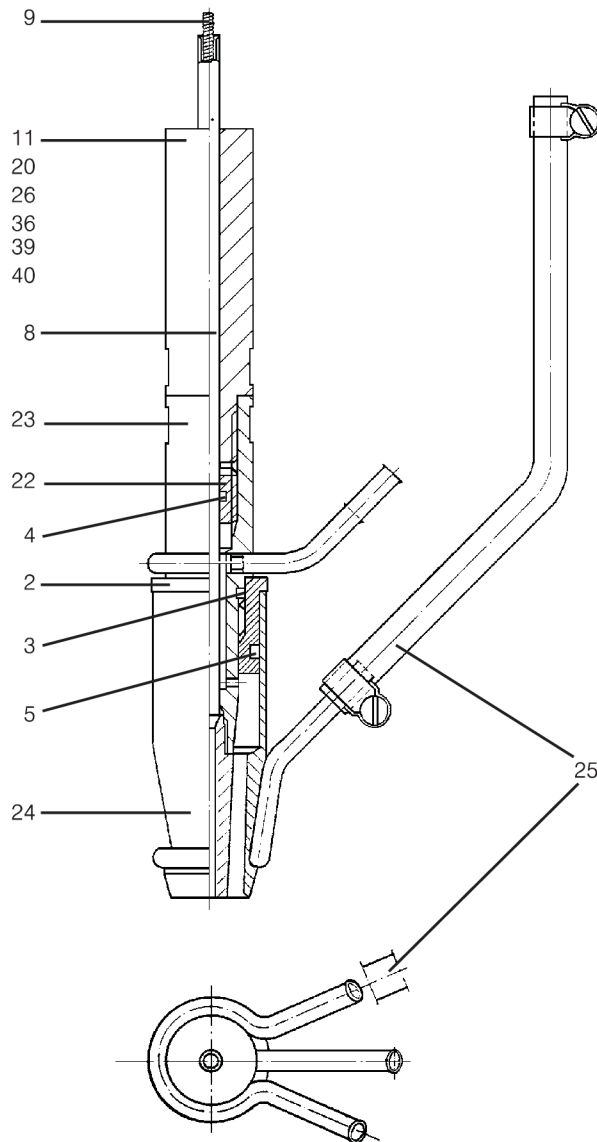
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145 787 880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145 788 001	Case	
2	2	0145 789 001	Roller	
3	2	0145 790 001	Roller	
4	2	0145 791 001	Bearing bushing	
5	2	0190 240 103	Bearing bushing	D12/10
6	2	0145 792 001	Screw	
9	2	0145 793 001	Runner	
10	2	0145 796 002	Screw	
11	2	0145 794 001	Knob	
13	1	0145 795 001	Link	
15	1	0151 287 001	Hose	L = 600



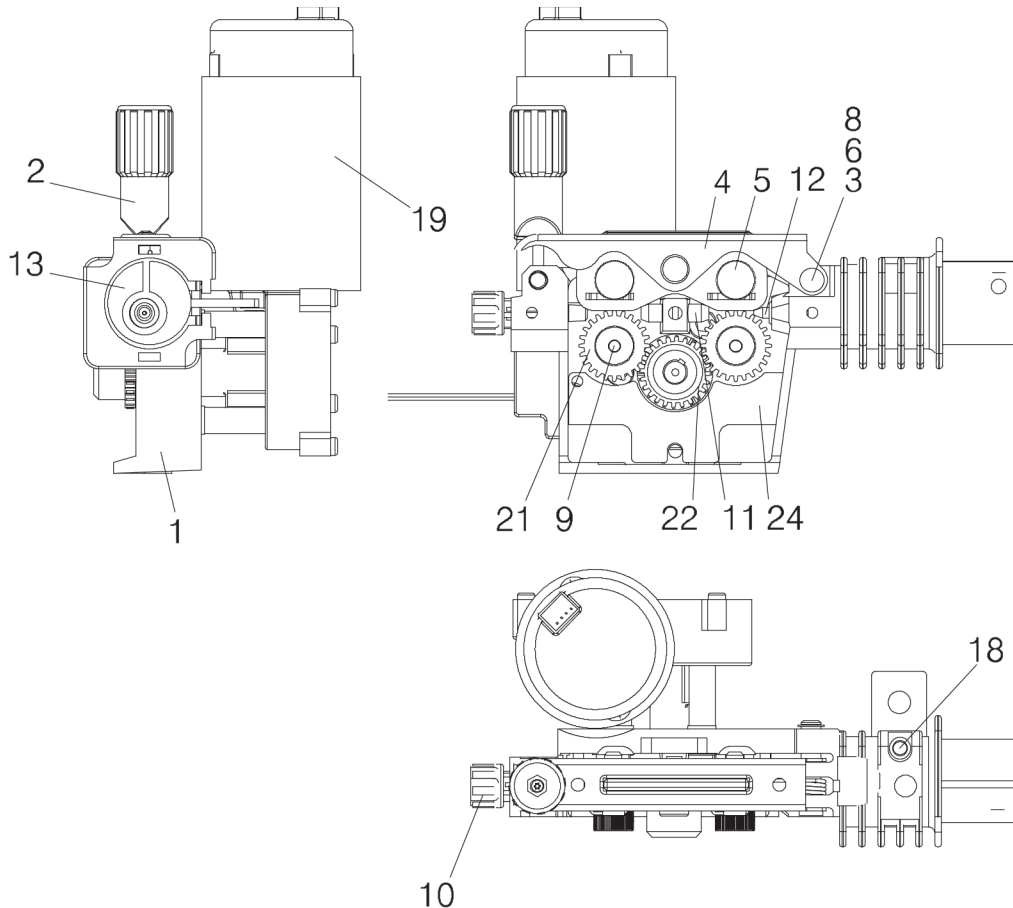
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0030 465 389	Connector	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3 x 2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3 x 2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2 x 3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug	
23	1	0145 534 882	Contact tube	
24	1	0145 227 882	Gas nozzle	
25	1	0144 998 882	Water hose	
39	1	0040 979 804	Extension	L = 108, D20



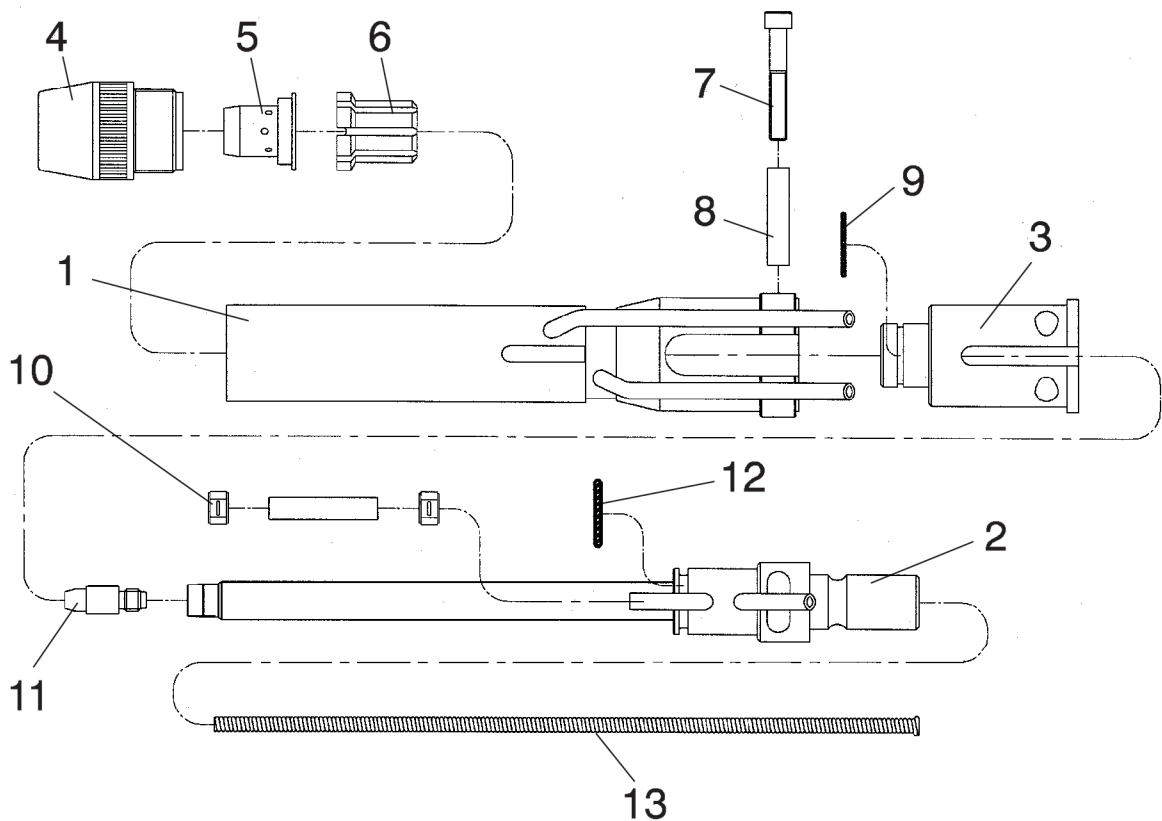
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0456 424 902	Feed unit	
1	1	0455 046 003	Gear housing	
2	2	0368 749 881	Pressure device	
3	1	0458 997 001	Shaft	
4	1	0459 001 880	Pressure arm	
5	2	0458 999 001	Shaft	
6	1	0458 993 001	Spring	
8	4	0215 702 706	Locking washer	
9	2	0458 722 001	Shaft	
10	1	0380 351 001	Wire guide nipple	
11	1	0455 072 001	Intermediate nozzle	D13 (W)
12	1	0469 837 880	Outlet nozzle	(W)
13	1	0457 365 001	Current connection	
18	1	0455 048 001	Insulating tube	
19	1	0455077003	Drive unit with pulse transducer	
21	4	0459 441 880	Gear wheel	
22	1	0459 440 001	Motor gear	(W)
28	2	0458 721 001	Locking nut	M6



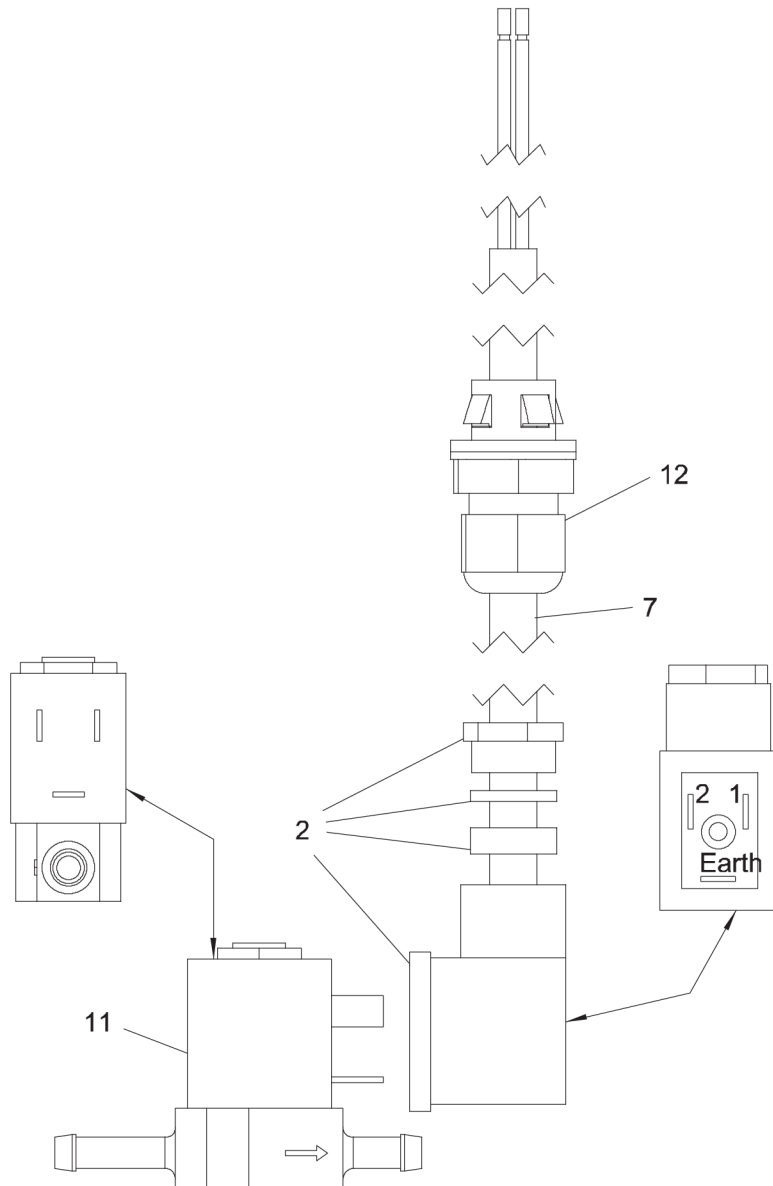
LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0457 460 881	Contact device	MTW 600, 250 mm
1	1	0457 457 002	Cooling jacket	
2	1	0457 455 002	Contact tube	
3	1	0457 456 001	Insulation sleeve	
4	1	0457 451 001	Gas nozzle	
5	1	0457 452 001	Spatter protection	
6	1	0457 453 001	Centering sleeve	
7	1	0457 617 001	Allen screw	
8	1	0457 459 001	Insulation sleeve	
9	1	0457 458 001	O-ring	
10	1	0457 616 880	Water hose set	
11	1	0457 625 005	Contact tip	Ø1.2 (W)
	1	0457 625 007	Contact tip	Ø1.5 (W)
	1	0457 625 008	Contact tip	Ø1.6 (W)
	1	0457 625 009	Contact tip	Ø1.8 (W)
12		0457 458 002	O-ring	
13	1	0457 454 002	Wear insert (Steel spiral)	L = 260, wire Ø 1.0-1.6 mm (W)
	1	0457 620 002	Wear insert (Brass tube)	L = 258, wire Ø 2.0-2.4 mm (W)



LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 238 881	Solenoid valve with cable	
2	1	0157 259 001	Contact	
3		0262 612 802	Cable	
7	3	0262 613 329	Cable	
11	1	0193 054 002	Solenoid valve	42 V
12	1	0194 269 002	Bushing	





A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

