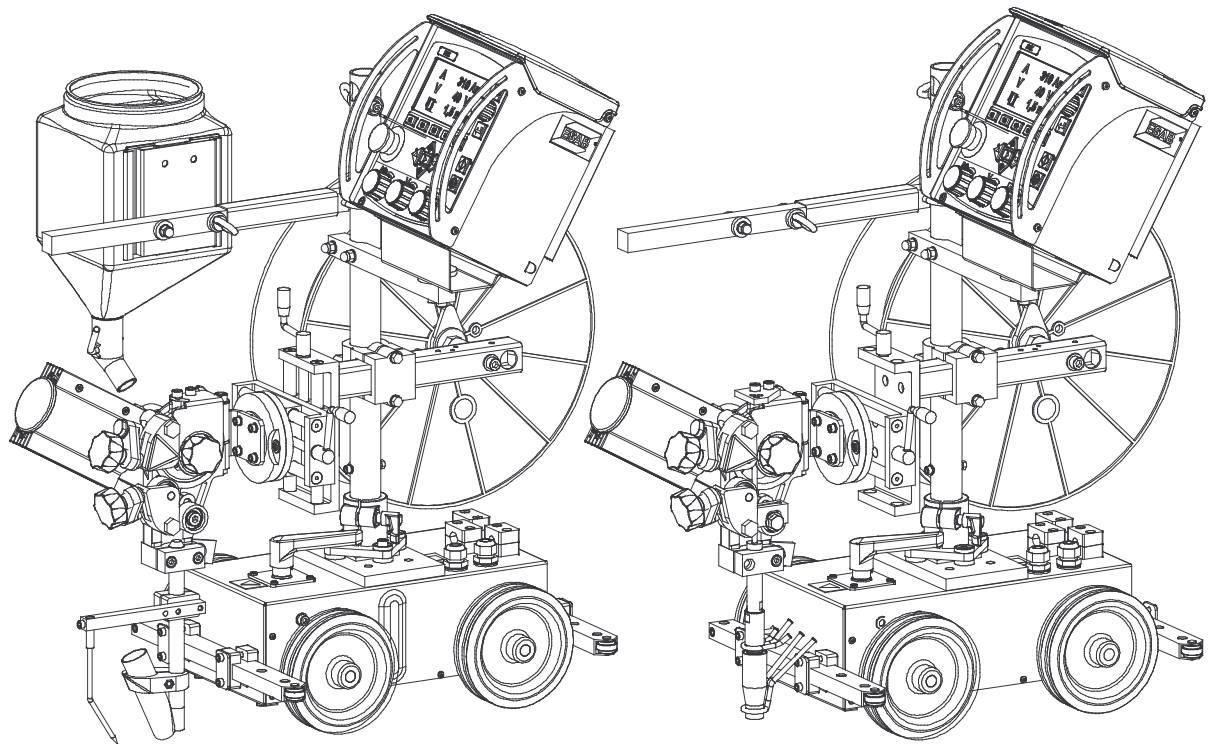


# ***A2 Multitrac***

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



**Kezelési utasítások**

MAGYAR .....	4
--------------	---

Fenntartjuk az előzetes bejelentés nélküli változtatás jogát.



## DECLARATION OF CONFORMITY

In accordance with  
the LV-Directive 2006/95/EC, the Machinery Directive 2006/42/EC, the EMC Directive 2004/108/EC

### Type of equipment

Feeder of welding wire in combination with movable Welding Automats and stationary Welding heads, used with control box PEK

### Brand name or trade mark Fabrikatnamn eller varumärke

ESAB

### Type designation etc.

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

### Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

#### Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB, Welding Equipment

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

### The following harmonised standards in force within the EEA have been used in the design:

EN 60974-5, Arc welding equipment – Part 5: Wire feeders

EN 12100-2, Safety of machinery – Part 2: Technical principles

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

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

Date / Datum  
Laxå 2009-09-15

Signature / Underskrift

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Kent Eimbrodt", written over a light-colored background.

Kent Eimbrodt  
Clarification

Position / Befattning  
Global Director  
Equipment and Automation

<b>1 BIZTONSÁG</b> .....	<b>5</b>
<b>2 BEVEZETÉS</b> .....	<b>8</b>
2.1 Általános szempontok .....	8
2.2 Hegesztési módszer .....	8
2.3 Definíciók .....	8
2.4 Vízszintes hegesztés .....	8
2.5 Műszaki adatok .....	9
2.6 Az A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW) fő alkatrészei .....	10
2.7 Az A2TG J1/ A2TG J1 4WD (MIG/MAG) fő alkatrészei .....	10
2.8 A fő alkatrészek leírása .....	11
<b>3 FELSZERELÉS</b> .....	<b>12</b>
3.1 Általános szempontok .....	12
3.2 Tartóelem .....	12
3.3 A fékagy beállítása .....	12
3.4 Csatlakozások .....	13
<b>4 ÜZEMELÉS</b> .....	<b>16</b>
4.1 Általános szempontok .....	16
4.2 A hegesztőhuzal betöltése (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1) .....	17
4.3 A hegesztőhuzal betöltése (A2TG J1 4WD) .....	18
4.4 Az előtoló görgő kicserélése (A2TF J1/A2TF J1 Twin, A2TG J1) .....	19
4.5 Az előtoló görgők kicserélése (A2TG J1 4WD) .....	19
4.6 Érintkező felszerelés fedett ívű hegesztéshez .....	20
4.7 Érintkező felszerelés MIG/MAG hegesztéshez .....	21
4.8 A hegesztőpor utánaöltése (fedett ívű hegesztés) .....	22
4.9 Az automata hegesztőkészülék szállítása .....	23
4.10 Az A2TF J1/ A2TF J1 Twin átállítása fedett ívű hegesztésről MIG/MAG hegesztésre .....	23
4.11 Az A2TF J1 átállítása fedett ívű hegesztésről ikeríves hegesztésre .....	23
<b>5 KARBANTARTÁS</b> .....	<b>24</b>
5.1 Általános szempontok .....	24
5.2 Naponta .....	24
5.3 Megfelelő időközönként rendszeresen .....	24
<b>6 HIBAKERESÉS</b> .....	<b>25</b>
6.1 Általános szempontok .....	25
6.2 LEHETSÉGES HIBÁK .....	25
<b>7 TARTALÉK ALKATRÉSZEK MEGRENDELÉSE</b> .....	<b>25</b>
<b>MÉRETEZETT RAJZ</b> .....	<b>26</b>
<b>TARTALÉKALKATRÉSZLISTA</b> .....	<b>29</b>

# 1 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. Mindenkinek, 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.
  - a munkaterületen/munkavégzési zónában nincsenek tárgyak.
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. **Megjegyzés!** Huzalcseréje alkalmával ne használjon védőkesztyűt.
  - Ne viseljenek laza ruhadarabokat, például sálát, vagy karkötőt, gyűrűt, stb., ami beakadhat vagy égési sérülést okozhat.
5. Védelem egyéb kockázatok ellen
  - Bizonyos méretű porrészecskék ártalmasak lehetnek az emberekre. Ennek a kockázatnak a megszüntetésére ezért egy szellőző rendszert és extraktort kell használni.
  - A huzaldob cseréjénél tanúsítson fokozott gondosságot, mert a huzalvég személyi sérülést okozhat.

6. 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.

*Ügyeljen az alábbiakra:*

- A hajtómű szabadonfutóját rögzíteni kell.
- Ha a kezelő elhagyja a gépet, akkor **mindenképpen** ki kell ékelni a kerekeket, különben a gép magától megmozdulhat.
- Indítás előtt ellenőrizze, hogy az automatikus hegesztőgép stabilan áll-e a helyén.
- A hegesztőfej és a huzaltekercs elhelyezkedése befolyásolja a gép tömegközéppontját.  
A túl magasra kerülő tömegközéppont instabillá teszi a gépet.
- Hegesztés közben a huzal és a fedőpor fogyása miatt változik a tömegközéppont.



**FIGYELEM! Zúzódásos sérülés veszélye!**

*Huzal, adagológörgők és huzalorsók cseréje alkalmával ne használjon védőkesztyűt.*



# 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.

## **TŰZVESZÉLY**

- 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!**

## 2 BEVEZETÉS

### 2.1 Általános szempontok

Az **A2TF J1/ A2TF J1 Twin** automatikus hegesztőkészülékek tompa varratok és sarokvarratok fedett ívű hegesztésére (SAW) szolgálnak.

Az **A2TG J1/ A2TG J1 4WD** automatikus hegesztőkészülékek tompa- és sarokvarratok MIG/MAG hegesztésére szolgálnak.

**Bármely más célra való alkalmazás tilos.**

A hegesztőkészülékek a **PEK** vezérlőszekrényvel, és az ESAB cég **LAF** vagy **TAF** hegesztő áramforrásával való együttes alkalmazásra szolgálnak.

### 2.2 Hegesztési módszer

#### 2.2.1 Fedett ívű hegesztés (SAW)

Fedett ívű hegesztéshez mindig az **A2TF J1/ A2TF J1 Twin** automatikus hegesztőkészüléket kell használni.

- Alacsony terhelési ciklusú fedett ívű hegesztés.

Az alacsony terhelési ciklusú fedett ívű hegesztés egy Ø 20 mm-es csatlakozóval terhelés a következő áramértékig alkalmazható 800 A (100 %).

Ezt a változatot szimpla vagy ikerhuzalos (ikeríves) hegesztéshez szolgáló előtoló görgőkkel lehet felszerelni. A hegesztőporral töltött huzal előtolására egy különleges hornyolt előtoló görgő áll rendelkezésre, amely egyenletes huzaladagolást biztosít, anélkül, hogy fennállna annak a veszélye, hogy a huzal a nagy előtolási nyomás miatt deformálódik.

#### 2.2.2 MIG/MAG hegesztés

MIG/MAG hegesztéshez vagy az **A2TG J1** vagy az **A2TG J1 4WD** automatikus hegesztőkészüléket használjuk (az **A2TG J1 4WD** egy négykerék-hajtásos huzal adagoló egységet tartalmaz).

A MIG/MAG hegesztésnél a hegesztési ágyat egy védőgáz lefedi.

A hegesztőfej vízűtéses. A hűtővíz hozzá- és elvezetésére az erre a célra szolgáló csatlakozókhoz kapcsolt tömlők szolgálnak.

### 2.3 Definíciók

<b>SAW hegesztés</b>	A hegesztési varratot a hegesztés során egy hegesztőpor burkolat elszigeteli.
<b>SAW, alacsony terhelési ciklus</b>	Ez a változat egy legfeljebb 800 A (100 %) áramot és vékony huzallal való hegesztést tesz lehetővé.
<b>SAW, magas terhelési ciklus</b>	Ez a változat egy legfeljebb 1500 A (100 %) áramot és vastag huzallal való hegesztést tesz lehetővé.
<b>Ikeríves hegesztés</b>	Hegesztés két huzallal egy hegesztőfejben.

### 2.4 Vízszintes hegesztés

Az automatikus hegesztőkészülékek vízszintes hegesztésre vannak méretezve.

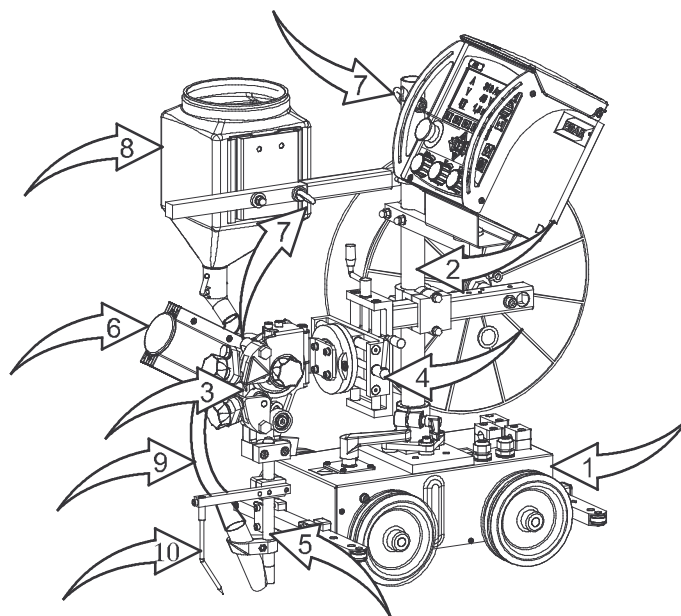
**Ezeket a készülékeket döntött síkban való hegesztésre nem szabad használni.**

## 2.5 Műszaki adatok

	A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW)	A2TG J1 (MIG/MAG)
<b>Tápfeszültség</b>	42 V AC	42 V AC
<b>Megengedett terhelés a következők mellett 100 %:</b>	800 A	600 A
<b>Hegesztőhuzal méretek:</b>		
tömör szimpla huzal	1.6-4.0 mm	0.8-2.5 mm
üreges huzal	1.6-4.0 mm	1.2-3.2 mm
tömör ikerhuzal	2x1.2-2.0 mm	--
<b>Huzal adagolási sebesség, max.</b>	9 m/min	16 m/min
<b>Fékagy fékezési nyomaték</b>	1.5 Nm	1.5 Nm
<b>Haladási sebesség</b>	0.1-2.0 m/min	0.1-2.0 m/min
<b>Legkisebb görbületi sugár körvarrat hegesztésnél</b>	1500 mm	1500 mm
<b>Legkisebb cső átmérő a belsővarratos hegesztéshez</b>	1100 mm	1100 mm
<b>Fékagy fékezési nyomaték</b>	30 kg	30 kg
<b>Hegesztőpor tartály úrtartalma</b> (előhevített hegesztőporral nem szabad feltölteni)	6 l	--
<b>Súly (a hegesztőhuzal és hegesztőpor nélkül)</b>	47 kg	47 kg
<b>Védettségi osztály</b>	IP10	IP10
<b>EMC osztálybasorolás</b>	Class A	Class A

	A2TG J1 4WD (MIG/MAG)	
<b>Gáztípus:</b>	Mix/Ar	CO <sub>2</sub>
<b>Tápfeszültség</b>	42 V AC	42 V AC
<b>Megengedett terhelés a következők mellett 100 %:</b>	600 A	650 A
<b>Hegesztőhuzal méretek:</b>		
Ötvözetlen / alacsonyán ötvözött	1.0-1.6 mm	1.0-1.6 mm
Rozsdamentes acél	1.0-1.6 mm	
Porbeles hegesztőhuzal	1.0-2.4 mm	1.0-2.4 mm
Alumínium	1.0 - 2.0 mm	
<b>Huzal adagolási sebesség, max.</b>	25 m/min	25 m/min
<b>Fékagy fékezési nyomaték</b>	1.5 Nm	1.5 Nm
<b>Haladási sebesség</b>	0.1-2.0 m/min	0.1-2.0 m/min
<b>Legkisebb görbületi sugár körvarrat hegesztésnél</b>	1500 mm	1500 mm
<b>Legkisebb cső átmérő a belsővarratos hegesztéshez</b>	1100 mm	1100 mm
<b>Beállítási tartomány, csatlakozó</b>	±45°	±45°
<b>Fékagy fékezési nyomaték</b>	30 kg	30 kg
<b>Súly (a hegesztőhuzal)</b>	47 kg	47 kg
<b>Védettségi osztály</b>	IP10	IP10
<b>EMC osztálybasorolás</b>	Class A	Class A

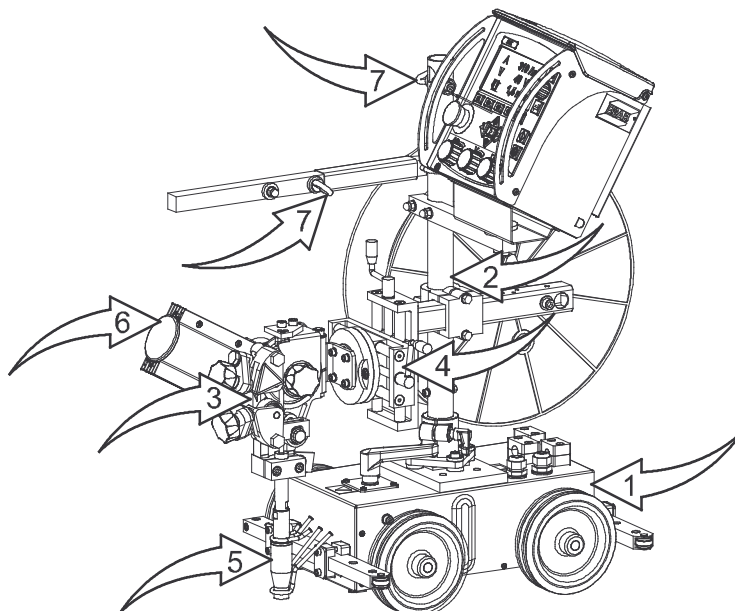
## 2.6 Az A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW) fő alkatrészei



- |                         |                            |                    |
|-------------------------|----------------------------|--------------------|
| 1. Kocsi                | 5. Érintkező cső           | 9. Hegesztőpor cső |
| 2. Tartó                | 6. Huzal adagoló motor     | 10. Vezetőcsap     |
| 3. Huzal adagoló egység | 7. Vezeték terelő          |                    |
| 4. Szánkészlet, kézi    | 8. Hegesztőpor töltő garat |                    |

A fő alkatrészek leírását lásd a 11. oldalon.

## 2.7 Az A2TG J1/ A2TG J1 4WD (MIG/MAG) fő alkatrészei



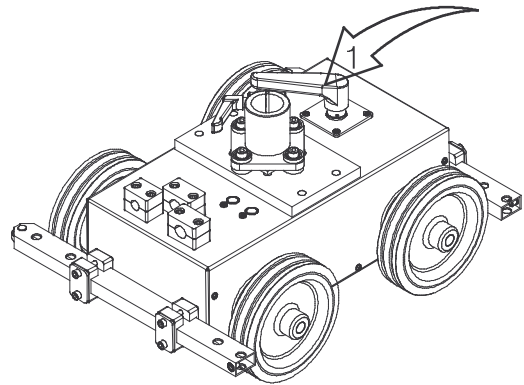
- |                         |                      |                        |
|-------------------------|----------------------|------------------------|
| 1. Kocsi                | 4. Szánkészlet, kézi | 6. Huzal adagoló motor |
| 2. Tartó                | 5. Csatlakozó        | 7. Vezeték terelő      |
| 3. Huzal adagoló egység |                      |                        |

A fő alkatrészek leírását lásd a 11. oldalon.

## 2.8 A fő alkatrészek leírása

### 2.8.1 Kocsi

A kocsi 4-kerékajtással van ellátva.  
A kocsit egy lezáró karral (1) rögzíteni lehet.



### 2.8.2 Tartó

A vezérlőszekrényt, a huzal adagoló egységet és a hegesztőpor adagoló töltő garatot a többi alkatrésszel együtt a tartóra kell rögzíteni.

### 2.8.3 Huzal Adagoló Egység / huzal adagoló egység négykerékajtással

Az egység a hegesztőhuzal tereléséhez és az érintkező csőbe / a csatlakozóba lefelé irányban való bevezetésére szolgál.

### 2.8.4 Kézi szánok

A hegesztőfej vízszintes és függőleges helyzetét egyenes szánokkal lehet beállítani.  
A szögirányú mozgást a forgószánnal szabadon be lehet állítani.

### 2.8.5 Érintkező cső / Csatlakozó

A hegesztés során a hegesztési áramot vezeti a hegesztőhuzalba.

### 2.8.6 Huzal adagoló motor

A huzal adagoló motor a hegesztőhuzal előtolására szolgál.

### 2.8.7 Vezetőcsap

A vezetőcsap a hegesztőfejnek a varratban való pozicionálására szolgál.

### 2.8.8 Hegesztőpor adagoló töltő garat / hegesztőpor cső

A hegesztőport a hegesztőpor töltő garatba kell tölteni, onnan a hegesztőpor tubuson keresztül kerül a munkadarabhoz.

A leeresztésre kerülő hegesztőpor mennyiségét a hegesztőpor töltő garathoz erősített hegesztőpor szelep vezérli.

Lásd **Feltöltés hegesztőporral** a 22. oldalon.

### 2.8.9 Fine-wire straightener

Az egység a finom hegesztőhuzal egyengetésére szolgál.

## 3 FELSZERELÉS

### 3.1 Általános szempontok

*A felszerelést csak szakember hajthatja végre.*



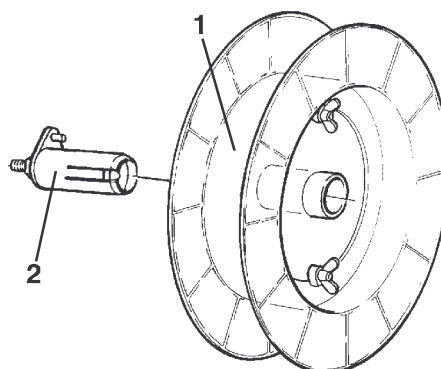
#### FIGYELMEZTETÉS

*A forgó alkatrészek sérüléseket okozhatnak, legyünk igen óvatosak.*

### 3.2 Tartóelem

#### 3.2.1 Huzaltároló dob (tartozékok)

A huzaltároló dob (1) a fékagyra (2) van felszerelve.



#### FIGYELMEZTETÉS

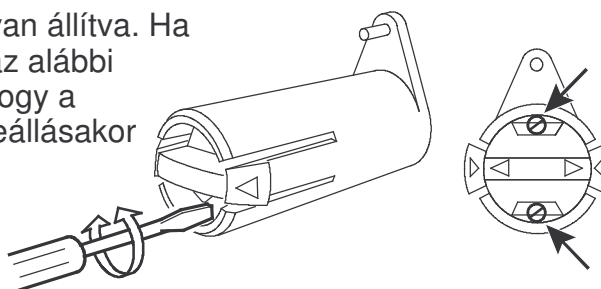
*Gátoljuk meg, hogy a tekercs kicsússzon az agyból:*

- *Az agy mellett elhelyezett figyelmeztető táblán bemutatott módon reteszeljük a piros gomb elforgatásával a tekercset.*



### 3.3 A fékagy beállítása

A fékagy a kiszállításkor megfelelően be van állítva. Ha utánállításra van szükség, hajtsuk végre az alábbi utasításokat. Állítsuk úgy be a fékagyat, hogy a hegesztőhuzal a hegesztőhuzal előtolás leállásakor kissé belógjon.



#### • A fékezési nyomaték beállítása:

- Forgassuk el a vörös fogantyút a reteszelési helyzetbe.
- Tegyük be egy csavarhúzó a agyban található rugókba.

Forgassuk el a rugókat az óramutató járásával megegyező irányba, ha csökkenteni akarjuk a fékezési nyomatékot

Forgassuk el a rugókat az óramutató járásával ellenkező irányba, ha növelni akarjuk a fékezési nyomatékot

**FONTOS:** Mindkét rugót azonos mértékben kell elforgatni.

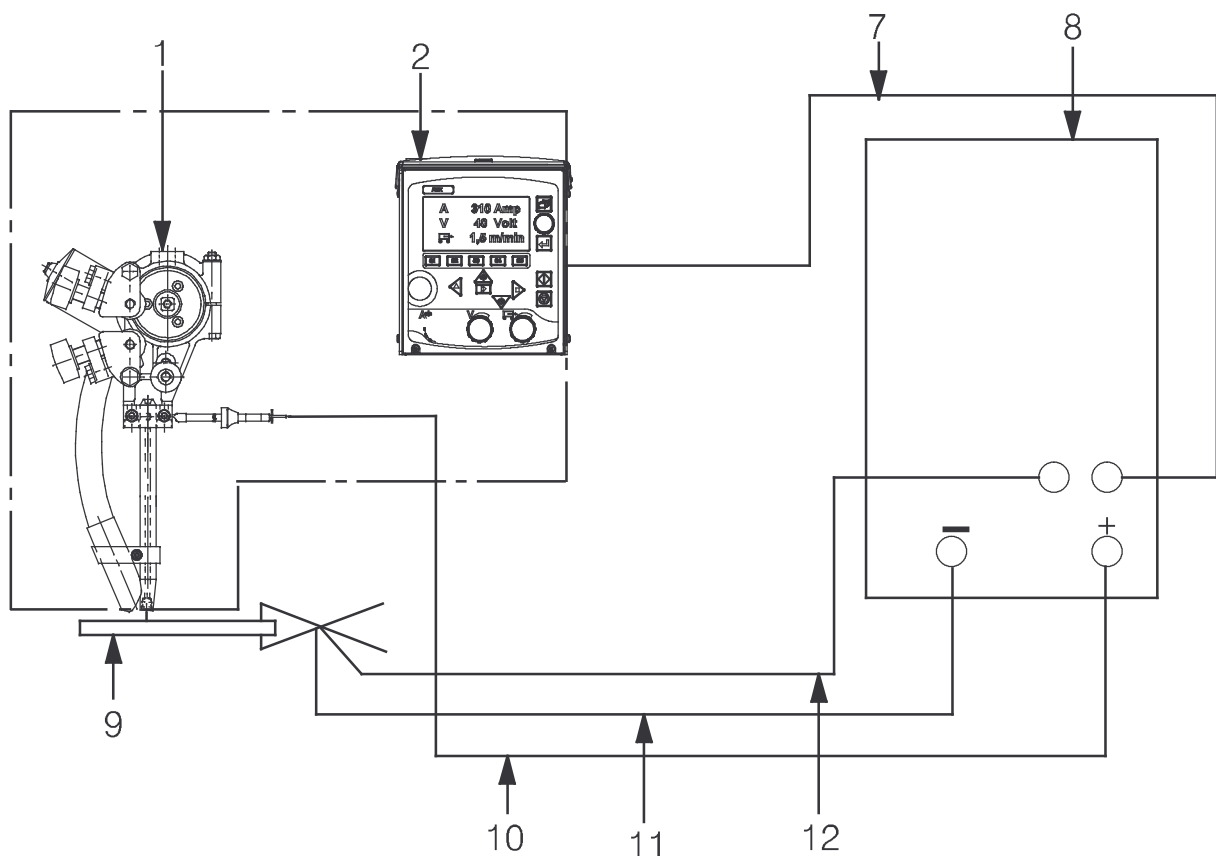
## 3.4 Csatlakozások

### 3.4.1 Általános szempontok

- A **PEK** vezérlőszekrényt csak egy megfelelő képesítéssel rendelkező személy csatlakoztathatja. Lásd a kezelési utasítást 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- A **LAF/ TAF** hegesztő áramforrás csatlakoztatását illetően lásd a különálló kezelési utasítást.

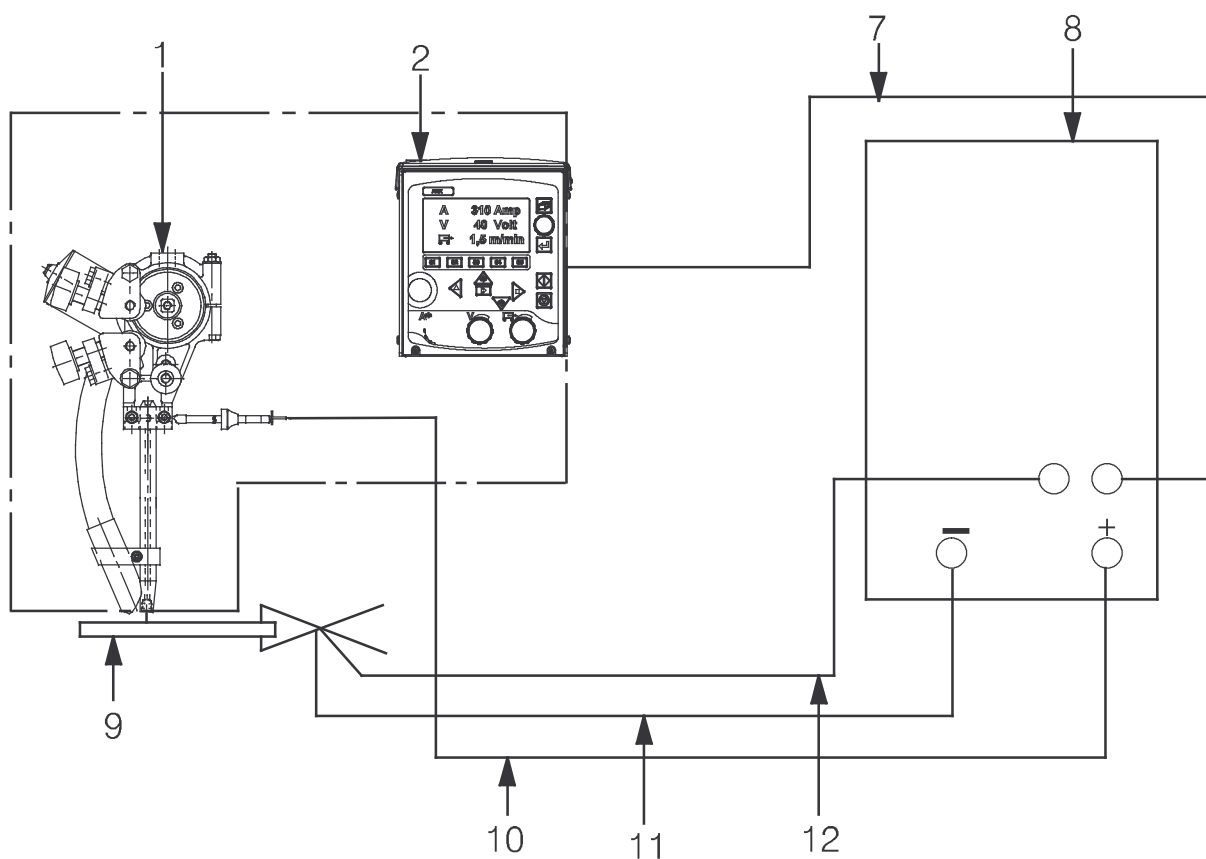
### 3.4.2 A2TF J1/ A2TF J1 Twin automatikus hegesztőkészülék (Fedett ívű hegesztés, SAW)

1. Csatlakoztassuk a vezérlő kábelt (7) a hegesztő áramforrás (8) és a **PEK** vezérlőszekrény (2) közé.
2. Csatlakoztassuk a visszavezető kábelt (11) a hegesztő áramforrás (8) és a munkadarab (9) közé.
3. Csatlakoztassuk a hegesztő kábelt (10) a hegesztő áramforrás (8) és az automatikus hegesztőkészülék (1) közé.
4. Csatlakoztassuk a mérő kábelt (12) a hegesztő áramforrás (8) és a munkadarab (9) közé.



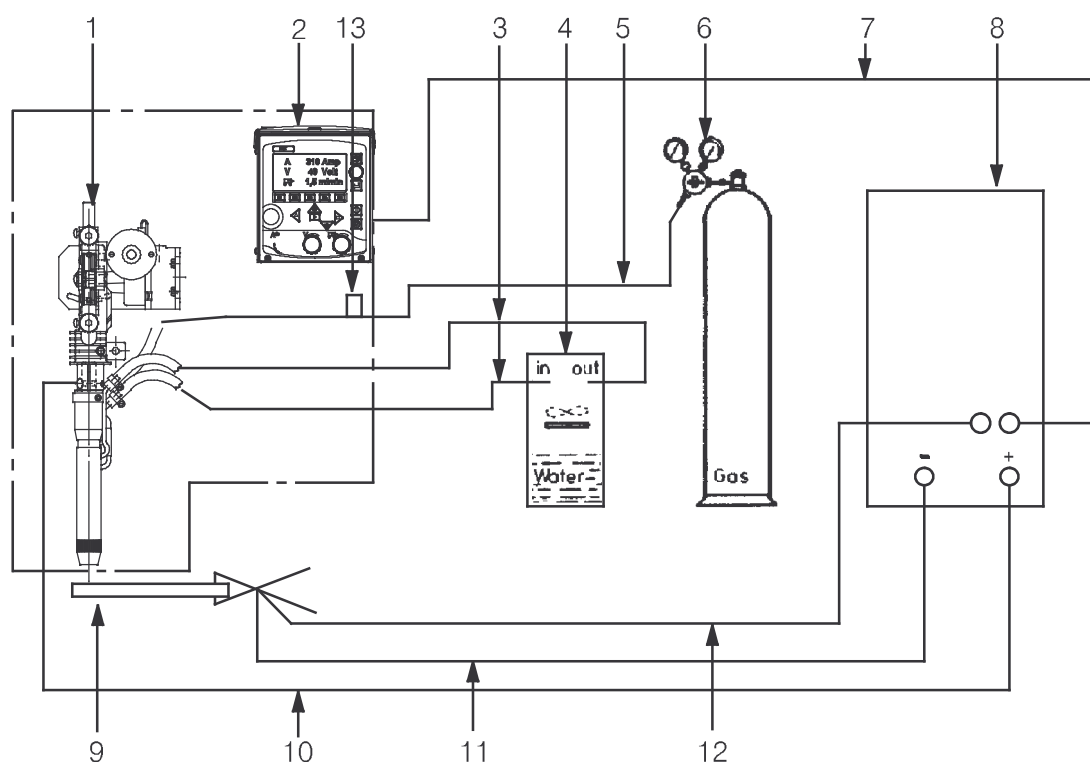
### 3.4.3 A2TG J1 automatikus hegesztőkészülék (fogyóelektródás védőgázos ívhegesztés, MIG/MAG)

1. Csatlakoztassuk a vezérlő kábelt (7) a hegesztő áramforrás (8) és a **PEK** vezérlőszekrény (2) közé.
2. Csatlakoztassuk a visszavezető kábelt (11) a hegesztő áramforrás (8) és a munkadarab (9) közé.
3. Csatlakoztassuk a hegesztő kábelt (10) a hegesztő áramforrás (8) és az automatikus hegesztőkészülék (1) közé.
4. Csatlakoztassuk a gáz tömlőt (5) között a nyomáscsökkentő szelep (6) és a hegesztőkészülék gáz csatlakozója (13) közé.
5. Csatlakoztassuk a hűtővíz tömlőket (3) a hűtőegység (4) és az automatikus hegesztőkészülék (1) közé.
6. Csatlakoztassuk a mérő kábelt (12) a hegesztő áramforrás (8) és a munkadarab (9) közé.



### 3.4.4 A2TG J1 4WD automatikus hegesztőkészülék (fogyóelektródás védőgázás ívhegesztés, MIG/MAG)

1. Csatlakoztassuk a vezérlő kábelt (7) a hegesztő áramforrás (8) és a PEK vezérlőszekrény (2) közé.
2. Csatlakoztassuk a visszavezető kábelt (11) a hegesztő áramforrás (8) és a munkadarab (9) közé.
3. Csatlakoztassuk a hegesztő kábelt (10) a hegesztő áramforrás (8) és az automatikus hegesztőkészülék (1) közé.
4. Csatlakoztassuk a gáz tömlőt (5) között a nyomáscsökkentő szelep (6) és a hegesztőkészülék gáz csatlakozója (13) közé.
5. Csatlakoztassuk a hűtővíz tömlőket (3) a hűtőegység (4) és az automatikus hegesztőkészülék (1) közé.
6. Csatlakoztassuk a mérő kábelt (12) a hegesztő áramforrás (8) és a munkadarab (9) közé.

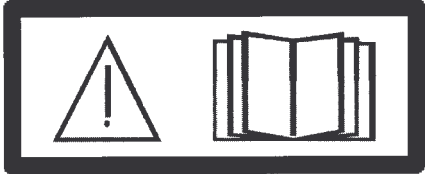


---

## 4 ÜZEMELÉS

---

### 4.1 Általános szempontok

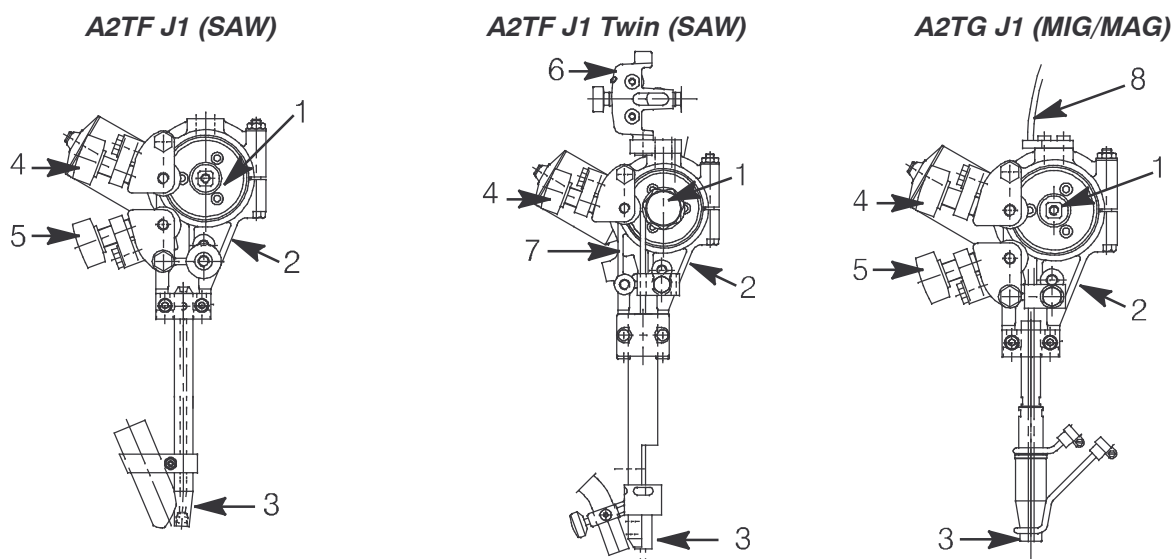
	<p><b>Vigyázat:</b> <i>Eloolvastuk és megértettük a biztonsági tájékoztatót? Enélkül nem szabad kezelnünk a berendezést!</i></p>
---	--


***A berendezés kezelésével kapcsolatos általános biztonsági előírások a 5. oldalon találhatóak. A berendezés használatbavétele előtt olvassuk el!***

#### **Visszavezető kábel**

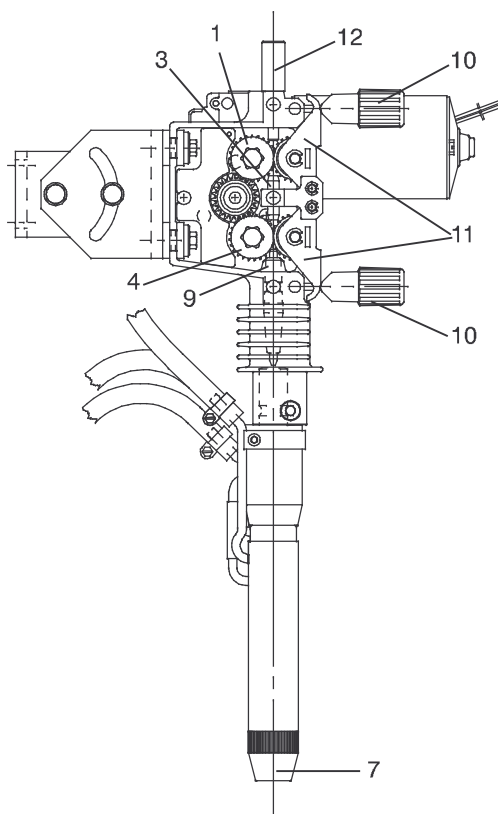
Mielőtt megkezdénénk a hegesztést, ellenőrizzük, hogy a visszavezető kábel csatlakoztatva van. Lásd a 13- 15. oldalon

## 4.2 A hegesztőhuzal betöltése (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)



1. A 12. oldalon található utasításoknak megfelelően szereljük fel a huzaltároló dobot.
2. Ellenőrizzük, hogy az előtoló görgő (1) és az érintkező pofa vagy érintkező csúcs (3) mérete megfelel a kiválasztott hegesztőhuzal méretének.
3. Az A2TF J1 Twin, A2TG J1 esetén:
  - Adagoljuk be a huzalt a huzal terelőn (8) keresztül.
4. Ha finom huzallal hegesztünk:
  - Adagoljuk be a huzalt a finomhuzal adagoló egységen (6) keresztül.  
Gondoskodjunk arról, hogy az egyenesítő helyesen legyen beállítva, úgy, hogy a huzal az érintkező pofákon vagy az érintkező csúcson (3) keresztül egyenesen lépjen ki.
5. Húzzuk át a huzal végét az egyenesítőn (2).
  - A 2 mm-nél nagyobb átmérőjű huzalok esetén egyenesítsünk ki 0,5 m huzalt és toljuk azt kézzel be az egyenesítőn át.
6. Helyezzük bele a hegesztőhuzal végét az előtoló görgő (1) hornyába.
7. Állítsuk be a gombbal (4) az előtoló görgőn a hegesztőhuzal feszességét.
  - **FIGYELEM!** Ne feszítsük meg jobban a hegesztőhuzalt, mint amennyire az egyenletes előtoláshoz szükség van.
8. Toljuk előre a huzalt 30 mm-rel az érintkező csúcs alatt, ehhez nyomjuk meg a gombot a **PEK** vezérlőszekrényen. 
9. A huzalt a gomb (5) beállításával irányítsuk.
  - **Mindig** használjunk egy terelő csövet (7), hogy biztosítsuk a finomhuzal (1,6 - 2,5 mm) egyenletes adagolását.
  - MIG/MAG hegesztésnél, < 1,6 mm huzal alkalmazása esetén használjunk egy terelő spirálist, amelyet a terelő csőbe (7) kell behelyezni.

### 4.3 A hegesztőhuzal betöltése (A2TG J1 4WD)



1. Ellenőrizzük, hogy az előtoló görgők (**1, 4**) és az érintkező fúvóka (**7**) mérete megfelel a kiválasztott hegesztőhuzal méretének.

#### **FIGYELMEZTETÉS!**

Az előtoló görgők a a görgő ellenkező oldalán a horony átmérőjük (D) méretének megfelelően vannak megjelölve.

2. Vegyük le a nyomóelemeket (**10**) és emeljük fel a nyomókarokat (**11**).
3. Dugjuk át a huzal végét a huzal terelő végén (**12**).
4. Tegyük bele a huzal végét az adagoló görgő (**1**) hornyába, majd vezessük keresztül a közbenső fúvókán (**3**).
5. Tegyük bele a huzal végét a másik adagoló görgő (**4**) hornyába, majd vezessük keresztül a kimeneti fúvókán (**9**).
6. Toljuk le a nyomókarokat (**11**) és állítsuk be a nyomóelemekkel (**10**) az előtoló görgőkön (**1, 4**) a huzal megfeszítését.

**FIGYELEM!** Ne szorítsuk meg túl erősen.

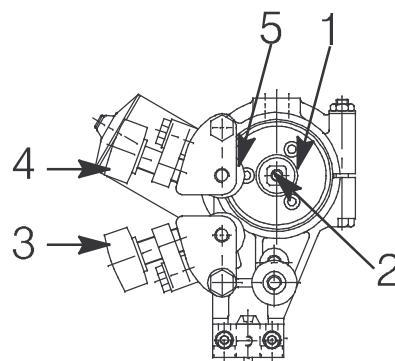
7. Toljuk előre a huzalt 30 mm-rel az érintkező csúcs alatt, ehhez nyomjuk meg a gombot a **PEK** vezérlőszekrényen.



## 4.4 Az előtoló görgő kicserélése (A2TF J1/A2TF J1 Twin, A2TG J1)

### Szimpla huzal

- Engedjük el a (3) és a (4) gombot.
- Lazítsuk ki a kézi kereket (2).
- Cseréljük ki az adagoló görgőt (1). Ezek a huzalméretnek megfelelően meg vannak jelölve.



### Ikerhuzal (ikeríves hegesztés)

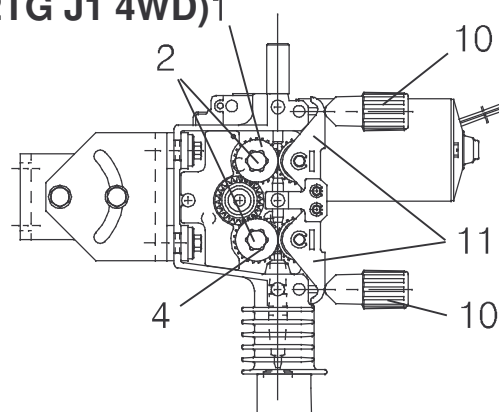
- Az ikerhornyos előtoló görgőket (1) ugyanúgy kell kicserélni, mint a szimpla huzalhoz szolgáló görgőket.
- **FIGYELEM!** A nyomógörgőt (5) szintén ki kell cserélni. Az ikerhuzalhoz szolgáló különleges lekerekített nyomógörgő a szimpla huzalhoz szolgáló görgő helyére kerül.
- Szereljük össze a nyomógörgőt a különleges tengelycsonkkal (Megrendelés száma 0146 253 001).

### Hegesztőporral töltött huzal a hornyos görgőkhöz (tartozékok)

- Az adagoló görgőt (1) és a nyomógörgőt (5) együtt kell a használatra kerülő huzal méretének megfelelően kicserélni.
- **FIGYELEM!** A nyomógörgőhöz egy különleges tengelycsontra van szükség (megrendelés száma 0212 901 101).
- A nyomócsavart (4) csak mértékletesen szorítsuk meg, annak biztosítására, hogy a hegesztőporral töltött huzal ne deformálódjon.

## 4.5 Az előtoló görgők kicserélése (A2TG J1 4WD)<sup>1</sup>

- Vegyük le a nyomóelemeket (10).
- Toljuk fel a nyomókarokat (11).
- Vegyük le az előtoló görgők tartócsavarjait (2).
- Cseréljük ki az előtoló görgőket (1, 4).
- Állítsuk be az új előtoló görgőkön a huzal megfeszítését.



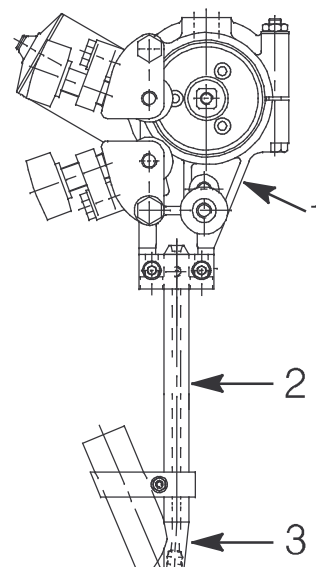
## 4.6 Érintkező felszerelés fedett ívű hegesztéshez

### 4.6.1 Szimpla huzalhoz, 1.6 - 4.0 mm. Light duty (D20)

Használjuk az A2 TF J1 (SAW) automatikus hegesztőkészüléket, amelyben a következő egységek találhatók:

- Huzal adagoló egység (1),
- D20 csatlakozó (2)
- Érintkező csúcs (3) (M12 menet).

Szorítsuk meg egy kulccsal az érintkező csúcsot (3), hogy gondoskodjunk egy jó érintkezésről.

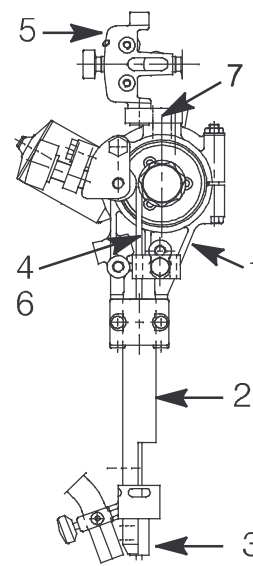


### 4.6.2 Ikerhuzalhoz, 2 x 1.2 - 2.0 mm, Light Twin (D35)

Használjuk az A2TF J1 Twin (SAW) automatikus hegesztőkészüléket, amelyben a következő egységek találhatók:

- Huzal adagoló egység (1),
- Twin D35 csatlakozó (2)
- Érintkező csúcs (3) (M6 menet).
- Finom-huzal adagoló egység (5)
- Terelő csövek (4, 6).

Szorítsuk meg egy kulccsal az érintkező csúcsot (3), hogy gondoskodjunk egy jó érintkezésről.

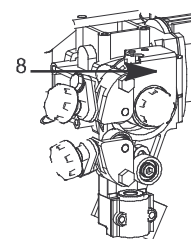


#### Tartozékok:

- Finomhuzal-egyenesítő (5), amelyet a huzal adagoló egység (1) kapcsának felső részére kell erősíteni.

**Figyelem** A finomhuzal egyenesítő szerelésekor távolítsuk el a lemezt (7), ha van.

**Figyelem** A védőlapot (8) nem kell eltávolítani



#### A huzalok beállítása ikeríves hegesztéshez:

- Állítsuk be úgy a huzalok helyzetét a hegesztési pontban, hogy a csatlakozó forgatásával optimális hegesztési minőséget érjünk el. A két huzalt úgy lehet forgatni, hogy azok egymás után kerüljenek a hegesztési vonalra, vagy bármely más helyzetbe, egészen 90°-ig a hegesztési vonalhoz képest, vagyis ekkor a hegesztési vonal mindkét oldalán egy huzal helyezkedik el.

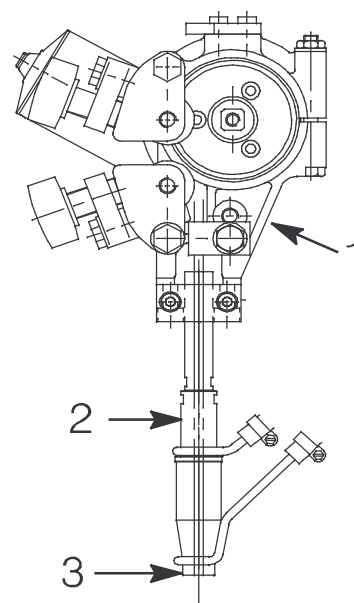
## 4.7 Érintkező felszerelés MIG/MAG hegesztéshez

### 4.7.1 Szimpla huzalhoz, 1,6 - 2,5 mm (D35)

Használjuk az A2TG J1 automatikus hegesztőkészüléket (MIG/MAG), amelyben a következő egységek találhatók:

- Huzal adagoló egység (1),
- D35 csatlakozó (2)
- Érintkező csúcs (3) (M10 menet).

Szorítsuk meg egy kulccsal az érintkező csúcsot (3), hogy gondoskodjunk egy jó érintkezésről.

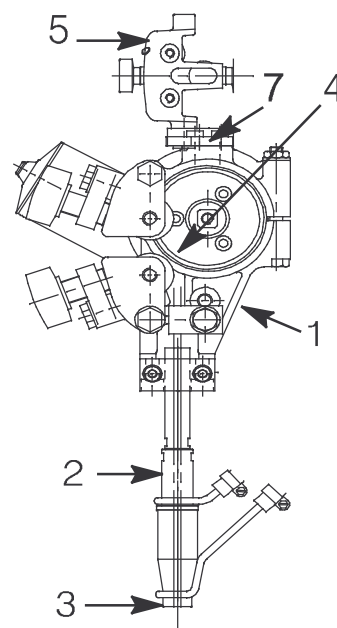


### 4.7.2 Szimpla huzalhoz, < 1,6 mm (D35)

Használjuk az A2TG J1 automatikus hegesztőkészüléket (MIG/MAG), amelyben a következő egységek találhatók:

- Huzal adagoló egység (1),
- D35 csatlakozó (2)
- Érintkező csúcs (3) (M12 menet).
- Terelő csövek (4).

Szorítsuk meg egy kulccsal az érintkező csúcsot (3), hogy gondoskodjunk egy jó érintkezésről.

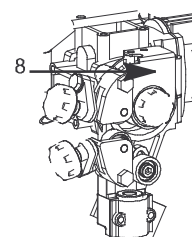


Használjuk a következő tartozékokat:

- Finomhuzal-egyenesítő (5), amelyet a huzal adagoló egység (1) kapcsának felső részére kell erősíteni.
- Terelő spirális, amelyet a terelő csőbe (4) kell helyezni.

**Figyelem** A finom huzal egyengető felszerelésekor távolítsuk el a lemezt (7), ha van.

**Figyelem** A védőlapot (8) nem kell eltávolítani

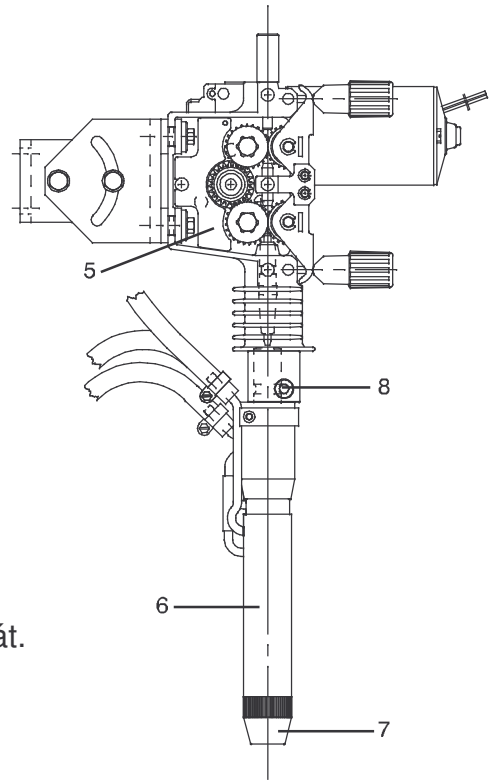


#### 4.7.3 Szimpla huzalhoz, 1,0 - 2,4 mm (huzal adagoló egység négykerékajtással)

Használjuk az A2TG J1 4WD automatikus hegesztőkészüléket (MIG/MAG), amelyben a következő egységek találhatók:

- Huzal adagoló egység (5),
- D35 csatlakozó(6)  
Szorítsuk meg az imbuszcsavarral (8) az érintkező elemet (6).
- Érintkező fúvóka (7).  
A jó érintkezés biztosítására szorítsuk meg az érintkező fúvókát.

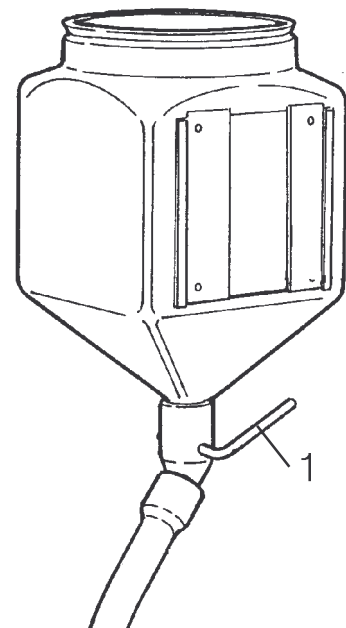
Válasszunk egy olyan huzal terelő betétet, amelynek mérete megfelel az alkalmazásra kerülő huzaltípusnak. Lásd az érintkező szerkezet **MTW 600** (0449 006 xxx) számú kezelési utasítását.



#### 4.8 A hegesztőpor utánatöltése (fedett ívű hegesztés)

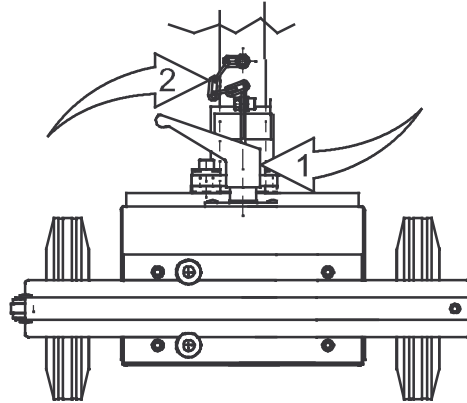
1. Zárjuk be a hegesztőpor töltő garat hegesztőpor szelepét (1).
2. Távolítsuk el a hegesztőpor visszanyerő egység porleválasztóját, ha fel van azzal szerelve.
3. Töltsük be a hegesztőport.  
**FIGYELEM!** A hegesztőpornak száraznak kell lennie.
4. Helyezzük úgy el a hegesztőpor tubust, hogy az ne nyomódhasson össze.
5. Állítsuk be úgy a hegesztőpor fúvóka magasságát a hegesztési pont felett, hogy az helyes mennyiségű hegesztőport szállítson.

A hegesztési ívnek megfelelő mennyiségű hegesztőpor alatt kell lennie, nehogy az ív felszakadjon.

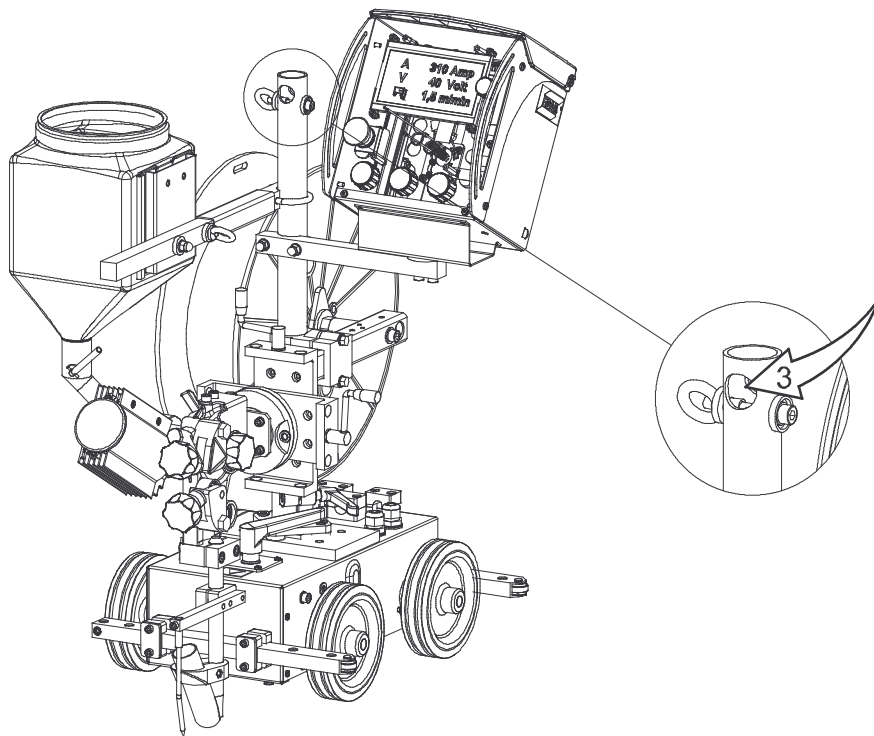


#### 4.9 Az automata hegesztőkészülék szállítása

- A lezáró kar (1) elforgatásával oldjuk fel a kerekek reteszelését.
- Gondoskodjunk arról, hogy a biztonsági lánc (2) megfelelően rögzítve legyen; ez meggátolja a baleseteket, ha például a tartó nincs megfelelően reteszelve a kocsni lábkapcsához.



**Figyelem** Az automatikus hegesztőkészülék felemeléséhez használjuk az emelőfület (3).



#### 4.10 Az A2TF J1/ A2TF J1 Twin átállítása fedett ívű hegesztésről MIG/MAG hegesztésre

Az átállító készlettel szállított utasításnak megfelelően szereljük össze a berendezést.

#### 4.11 Az A2TF J1 átállítása fedett ívű hegesztésről ikeríves hegesztésre

Az átállító készlettel szállított utasításnak megfelelően szereljük össze a berendezést.

## 5 KARBANTARTÁS

### 5.1 Általános szempontok

#### **Figyelmeztetés:**

*A szállító által vállalt minden garanciális kötelezettség megszűnik, ha a vevő a garanciális időszakon belül saját maga megpróbál a berendezésen bármilyen hibát kijavítani.*

**FONTOS!** Mielőtt bármilyen karbantartási munkába kezdenénk, gondoskodjunk arról hogy a főkapcsoló ki legyen kapcsolva.

A vezérlőszekrény, **PEK**, karbantartását lásd a kezelési utasításban  
0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

### 5.2 Naponta

- Tisztítsuk meg a hegesztőkészülék mozgó részeit a ráakódott hegesztőportól és szennyezésektől.
- Ellenőrizzük, hogy az érintkező csúcs és valamennyi villamos kábel megfelelően csatlakoztatva van.
- Ellenőrizzük, hogy az összes csavarkötés megfelelően meg van húzva, és hogy a terelő és hajtógörgők nincsenek elkopva vagy megrongálódva.
- Ellenőrizzük a fékagy fékezési nyomatékát. A nyomatéknak nem szabad olyan alacsonynak lennie, hogy a hegesztőhuzal dobja még tovább forogjon, amikor a hegesztőhuzal előtolás leáll, és nem szabad olyan nagynak lennie, hogy az előtoló görgők megcsúszhassanak. Irányérték: egy 30 kg-os hegesztőhuzal dobhoz kb. 1,5 Nm fékezési nyomatékot kell beállítani.  
A fékezési nyomaték beállítását lásd a 12. oldalon.

### 5.3 Megfelelő időközönként rendszeresen

- Ellenőrizzük az elektróda előtoló egység vezérlését, a hajtó görgőket és az érintkező csúcsot.
- Cseréljük ki az elkopott vagy megrongálódott alkatrészeket.
- Vizsgáljuk meg a szánokat, és ha beakadnak, kenjük meg azokat.
- Kenjük meg a láncot.
- **A lánc megfeszítése a kocsi első és hátsó tengelye között.**
  - Vegyük ki a kocsi kerekeket és az üres betéteket. Távolítsuk el az Y-peremcsapágy csavarjait.
  - A kocsi hátsó tengelyének az elsővel párhuzamos helyzetben való eltolásával feszítsük meg a láncot.
  - Az összeszerelés fordított sorrendben történik.
- **A lánc megfeszítése a kocsi első tengelye és a hajtómotor és a hajtómű között.**
  - A hajtómotor és a hajtómű eltolásával feszítsük meg a láncot.

---

## 6 HIBAKERESÉS

---

### 6.1 Általános szempontok

#### Felszerelés

- **PEK** vezérlőszekrény kezelési utasítás. rendelési kód 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

#### Ellenőrizzük,

- hogy a tápegység a helyes hálózati feszültséghez van csatlakoztatva
- hogy mind a három fázis helyes feszültséget szolgáltat (a fázisok sorrendje nem fontos)
- hogy a hegesztő kábelek és csatlakozások nincsenek megrongálódva
- hogy a vezérlőelemek helyesen vannak beállítva
- hogy a tápfeszültség szét van kapcsolva mielőtt megkezdénénk a javításokat

### 6.2 LEHETSÉGES HIBÁK

**1. tünet** Az áram- és feszültségértékek nagyobb fluktuációkat mutatnak.

**1.1 ok** Az érintkező pofák vagy a fúvóka elkoptak vagy nem helyes méretűek.

**Teendő** Cseréljük ki az érintkező pofákat vagy a fúvókát.

**1.2 ok** Az előtoló görgő nyomása nem megfelelő.

**Teendő** Növeljük meg az előtoló görgőkre gyakorolt nyomást.

**2. tünet** A hegesztőhuzal előtolása egyenetlen.

**2.1 ok** Az előtoló görgőkre gyakorolt nyomás helytelenül van beállítva.

**Teendő** Állítsuk be helyesen az előtoló görgőkre gyakorolt nyomást.

**2.2 ok** Hibás méretű előtoló görgők.

**Teendő** Cseréljük ki az előtoló görgőket.

**2.3 ok** Az előtoló görgők hornyai elkoptak.

**Teendő** Cseréljük ki az előtoló görgőket.

**3. tünet** A hegesztési kábelek túlmelegedtek.

**3.1 ok** Nem megfelelő villamos csatlakozás.

**Teendő** Tisztítsuk meg és húzzuk meg szorosra valamennyi villamos csatlakozást.

**3.2 ok** A hegesztési kábel keresztmetszete túl kicsi.

**Teendő** Használjunk nagyobb keresztmetszetű kábeleket, vagy párhuzamosan kapcsolt kábeleket.

---

## 7 TARTALÉK ALKATRÉSZEK MEGRENDELÉSE

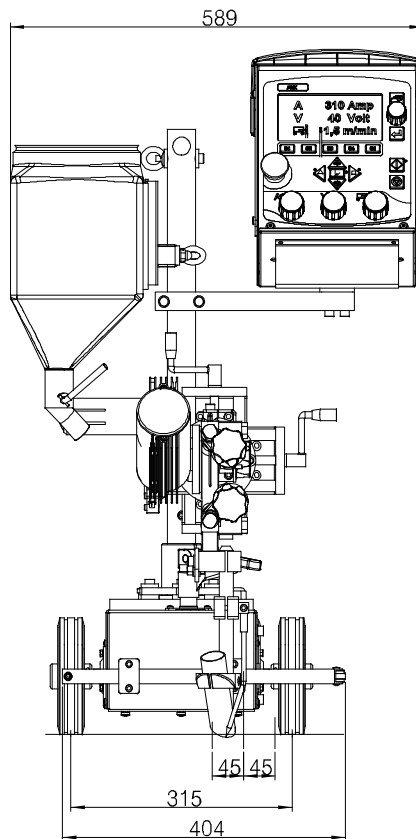
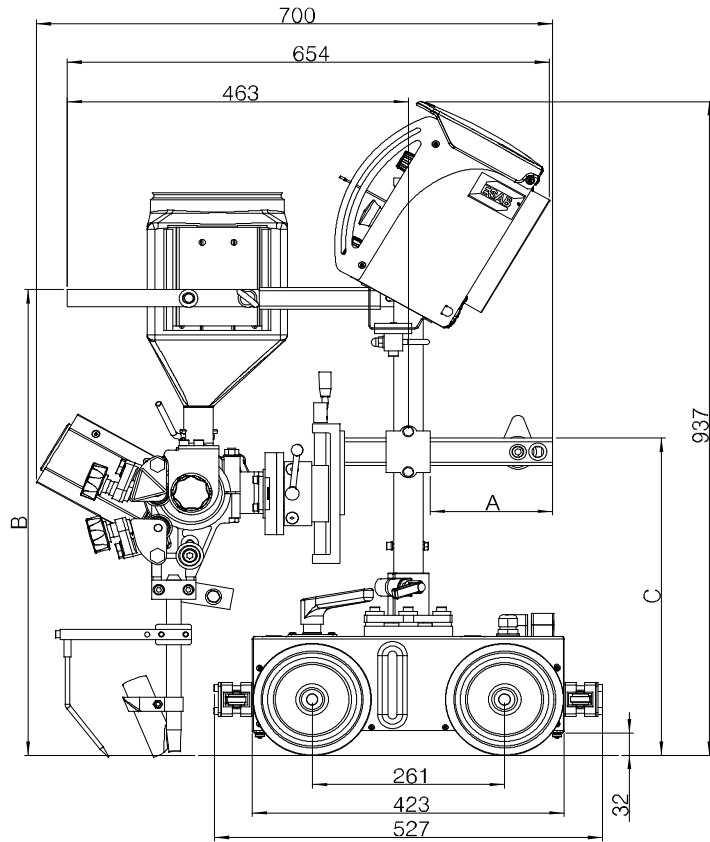
---

A tartalék alkatrészeket az ESAB legközelebbi képviselőjénél lehet megrendelni, lásd a hátsó fedőlapot. A tartalék alkatrészek megrendeléskor adjuk meg a berendezés típusát és számát, valamint a tartalék alkatrész megnevezését és számát, ahogyan ez a tartalék alkatrész jegyzékben az 29. oldalon meg van adva. Ez leegyszerűsíti a megrendelés kivitelezését és garantálja, hogy a helyes alkatrészt kapjuk meg.

# MÉRETEZETT RAJZ

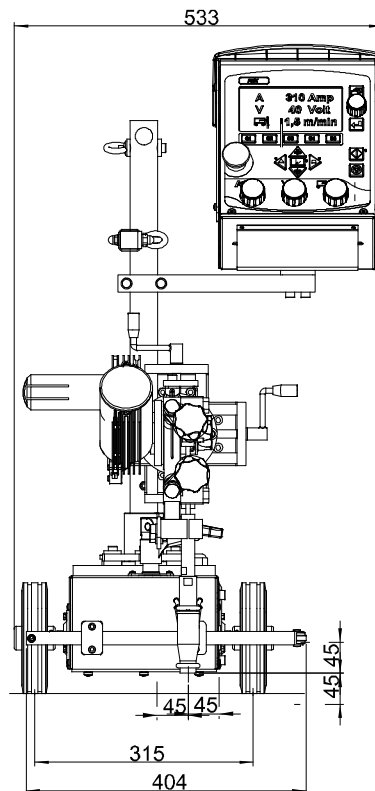
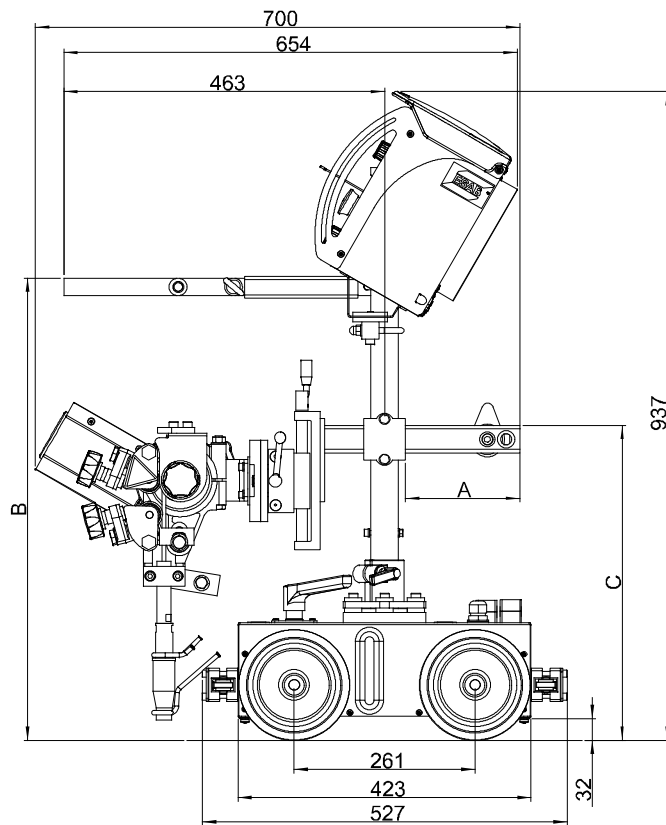
## A2TF J1/ A2TF J1 Twin

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

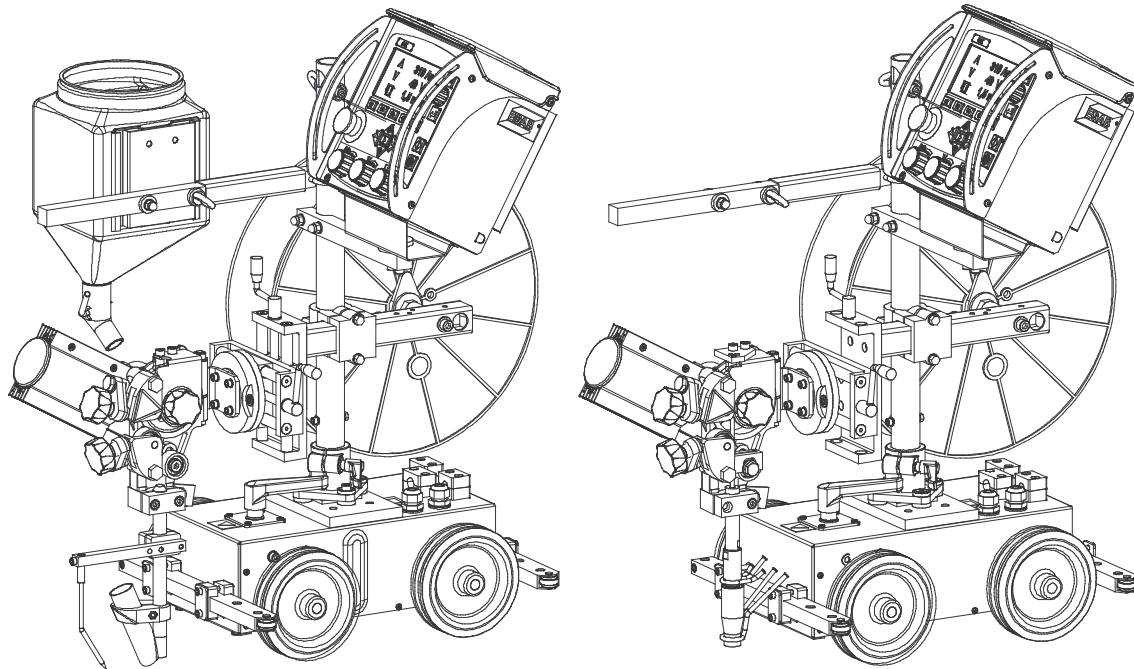




# TARTALÉKALKATRÉSZLISTA

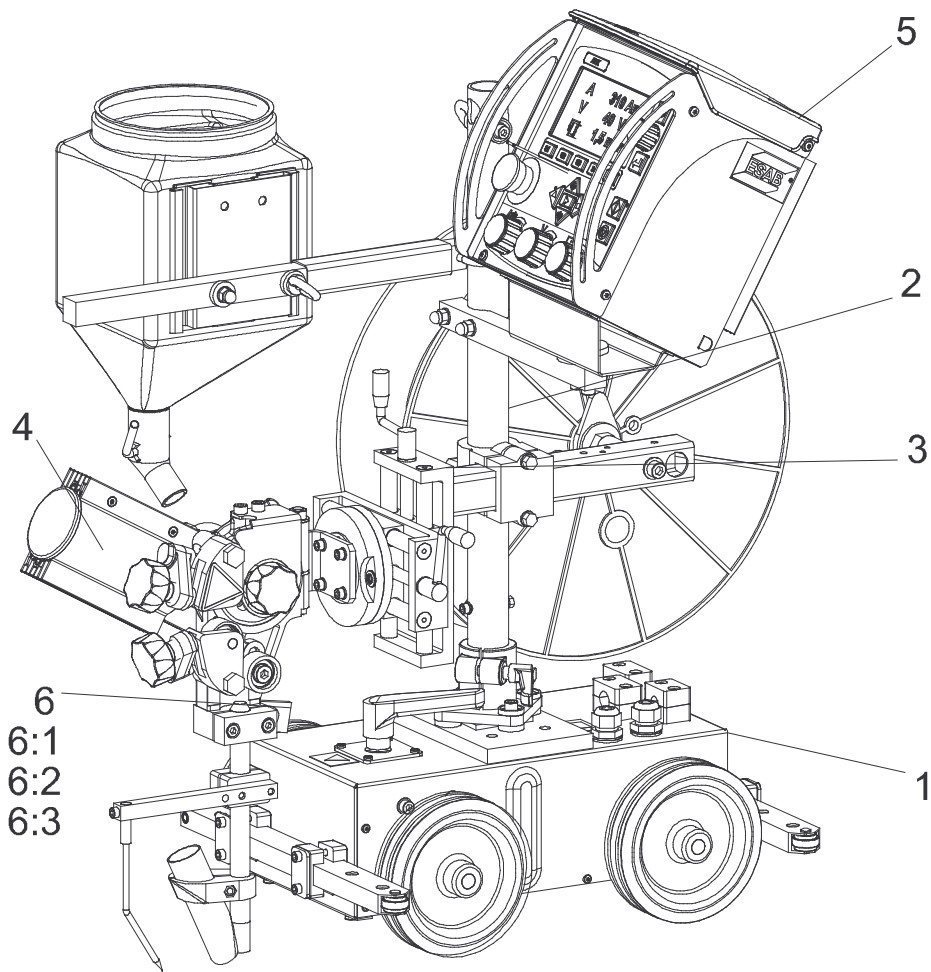
## **A2TF J1/ A2TF J1 Twin/ A2TG J1/ A2TG J1 4WD**

**Edition 2009-10-07**

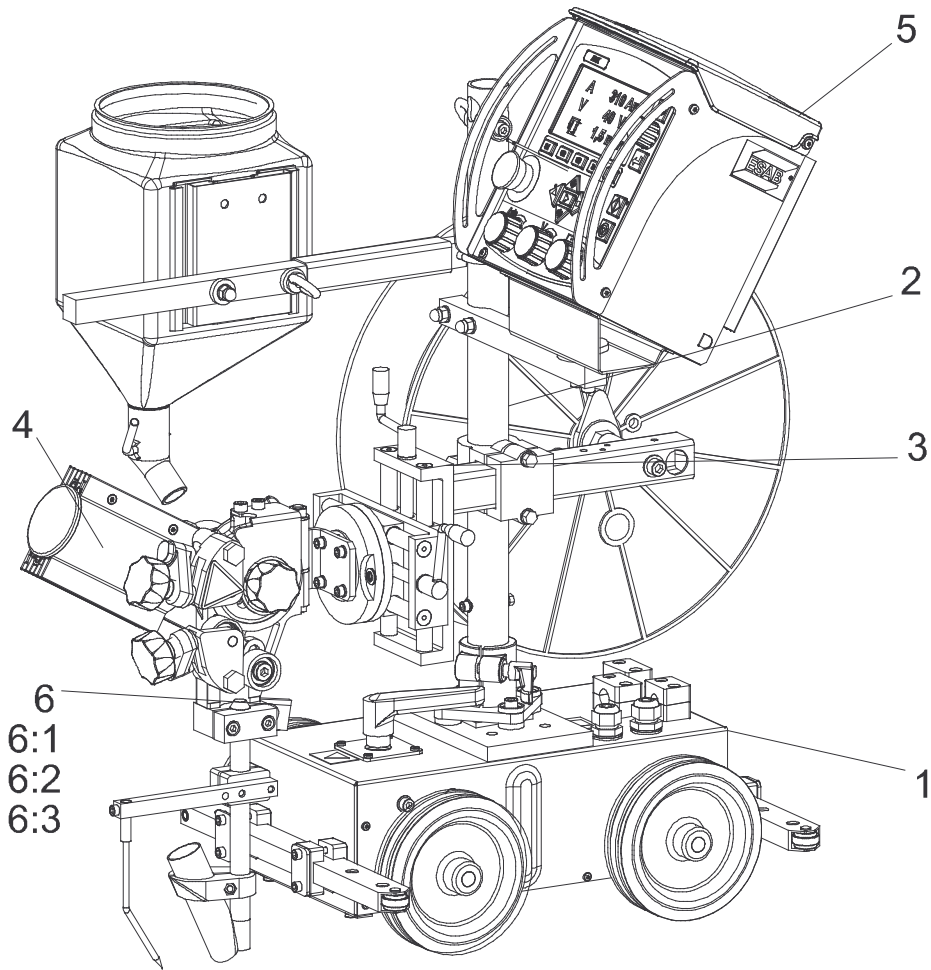


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 233 880	A2 Multitrac SAW	A2TF J1 SAW
0461 233 881	A2 Multitrac SAW Twin	A2TF J1 Twin SAW
0461 234 880	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 MIG/ MAG
0461 234 881	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 4WD MIG/ MAG

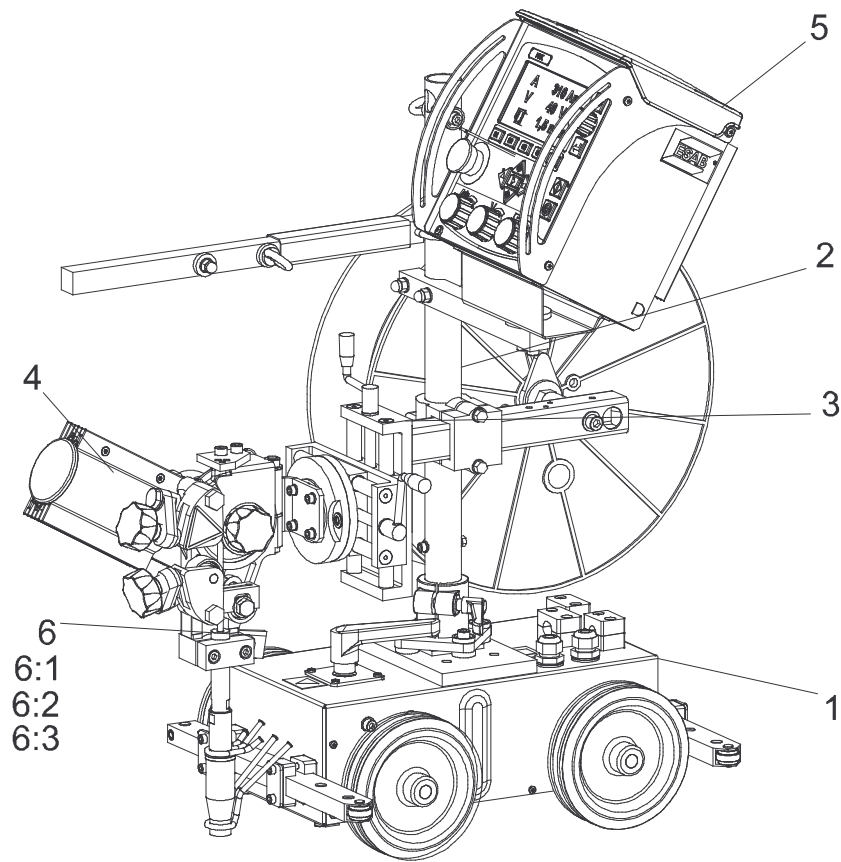
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0461 233 880</b>	<b>Automatic welding machine</b>	<b>A2TF J1, SAW</b>
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 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	



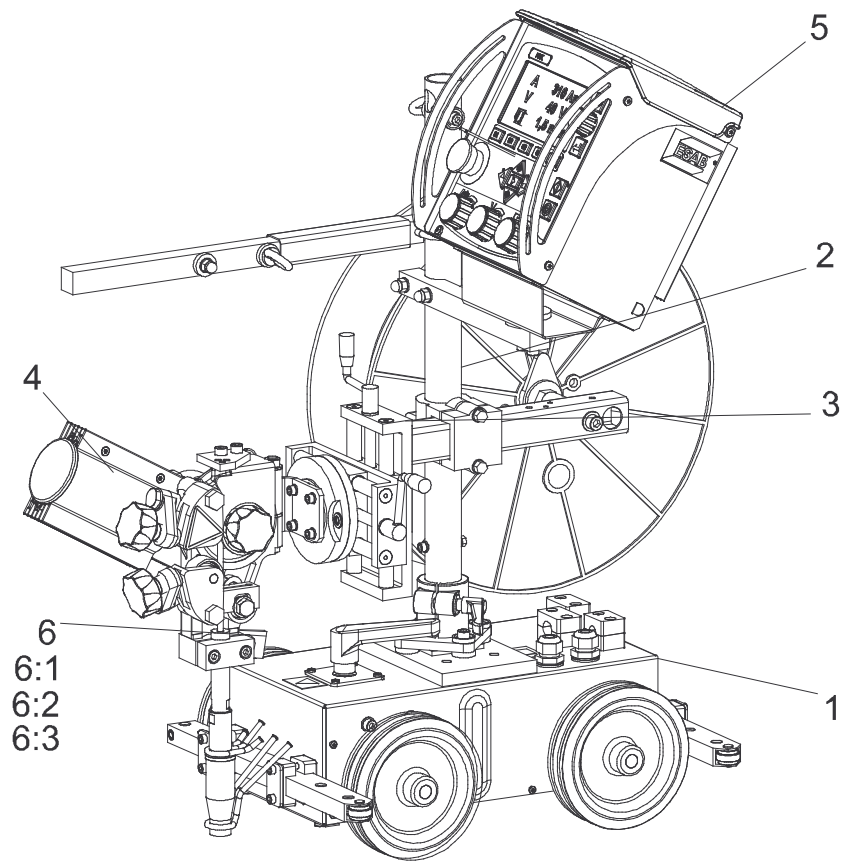
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0461 233 881</b>	<b>Automatic welding machine</b>	<b>A2TF J1 Twin, SAW</b>
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Support	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	Twin
5	1	0460 504 880	Control box	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	



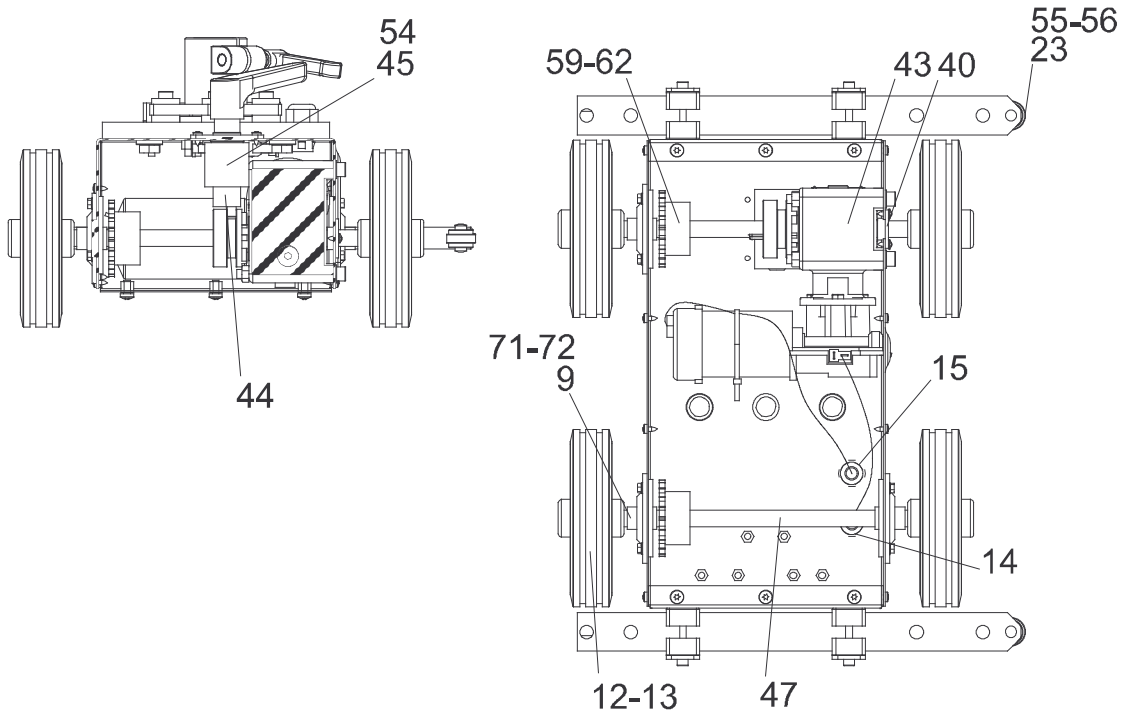
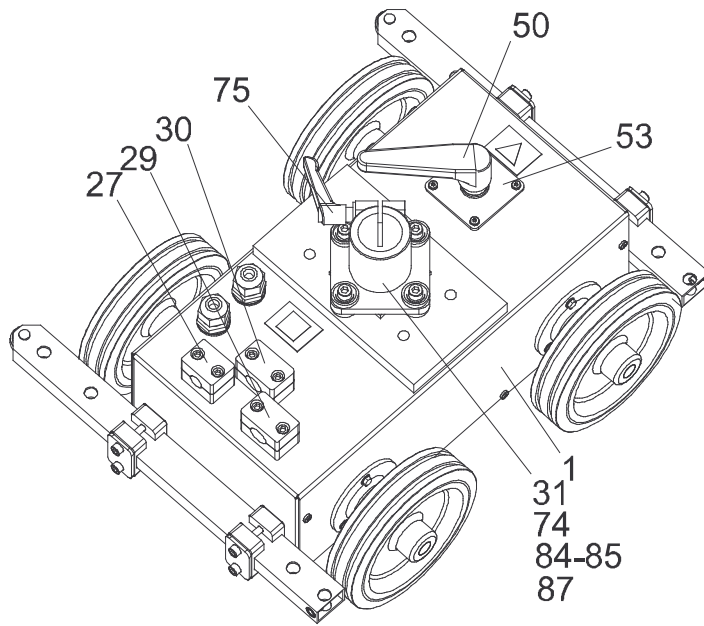
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0461 234 880</b>	<b>Automatic welding machine</b>	<b>A2TG J1, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
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	



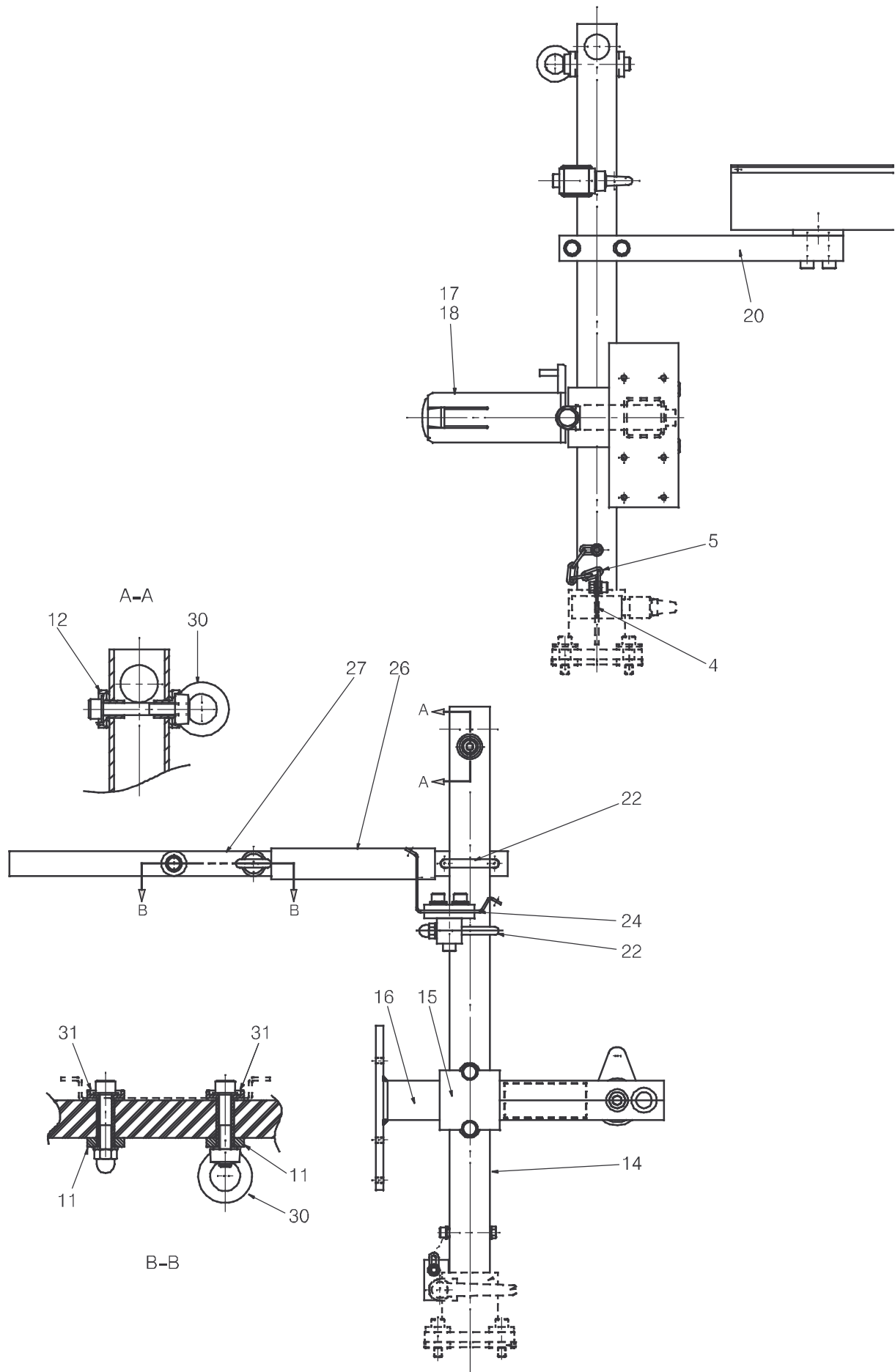
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0461 234 881</b>	<b>Automatic welding machine</b>	<b>A2TG J1 4 WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	4 WD
5	1	0460 504 880	Control 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	



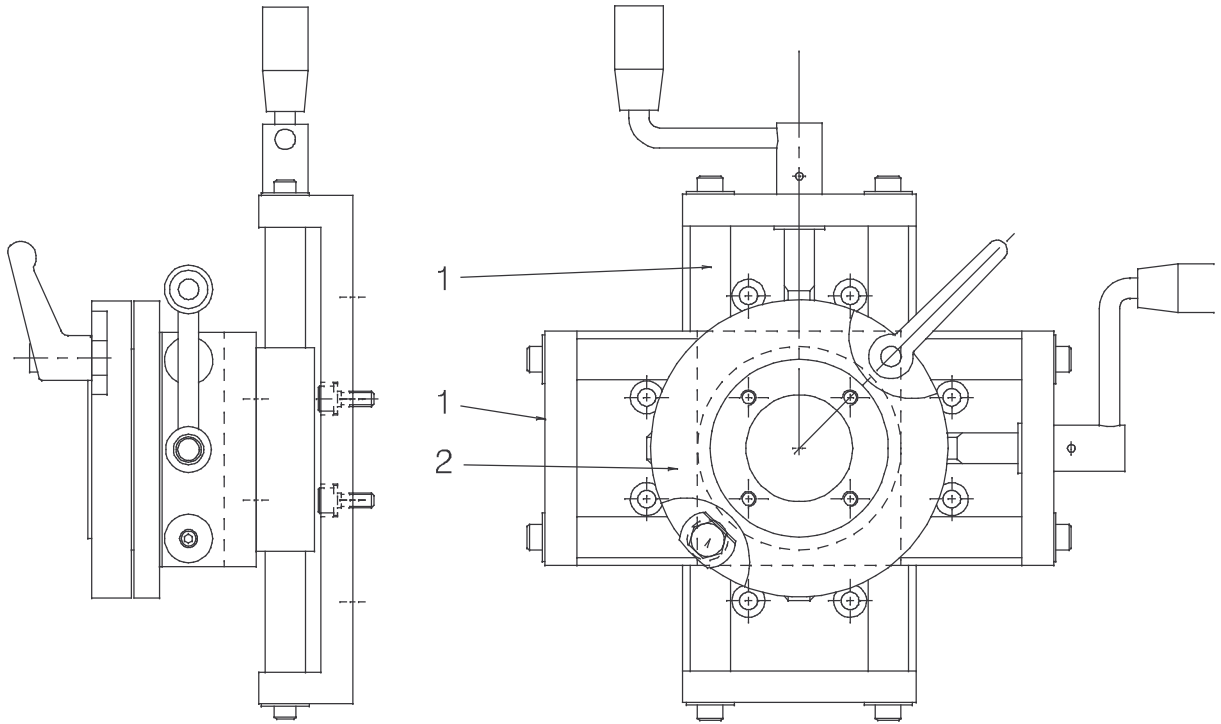
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 100 883</b>	<b>Carriage</b>	
1	1	0449 087 001	Cover	
9	3	0333 087 005	Y-Flange unit	
12	4	0415 857 001	Rubber wheel	
13	4	0211 102 962	Roll pin	
14	1	0461 241 880	Motor cable	L=1.9 m
15	1	0461 242 880	Pulse transducer cable	L=2,1 m
23	2	0449 205 880	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	
55	8	0449 206 001	Clamp	
56	4	0191 498 003	Cover plare	
59	2	0333 086 003	Sprocket for carriage	
60	2	0211 102 952	Roll pin	
61	1	0218 201 501	Chain	3/8" x5.7
62	1	0218 201 601	Chain lock	3/8" x5.7
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	



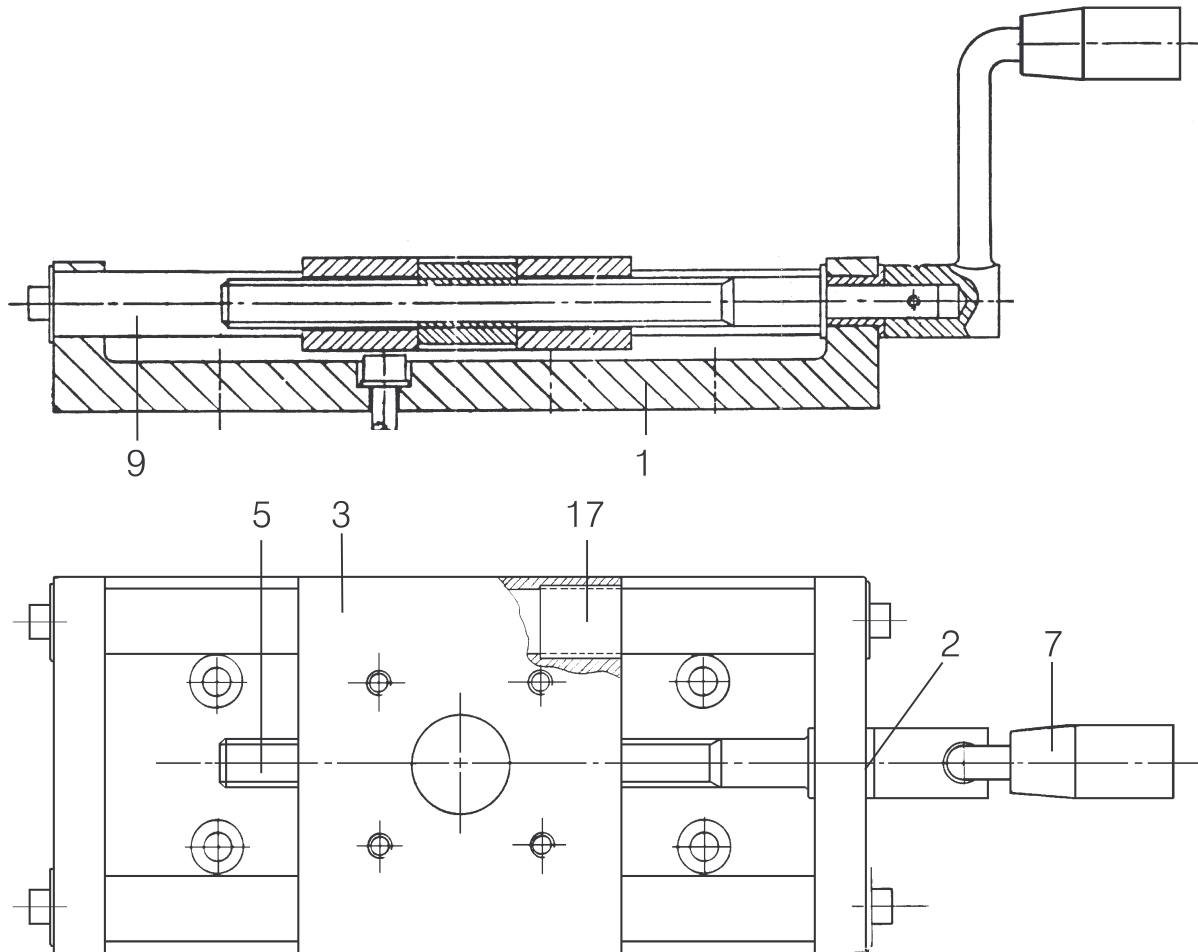
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 154 880</b>	<b>Carrier</b>	
4	1	0413 671 001	Chain attachment	
5	1	0413 597 001	Safety chain	
11	6	0163 139 002	Bushing	
12	6	0162 414 002	Insulating tube	
14	1	0413 528 001	Column	
15	1	0413 540 001	Clamp	
16	1	0413 530 880	Arm	
17	1	0146 967 880	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	



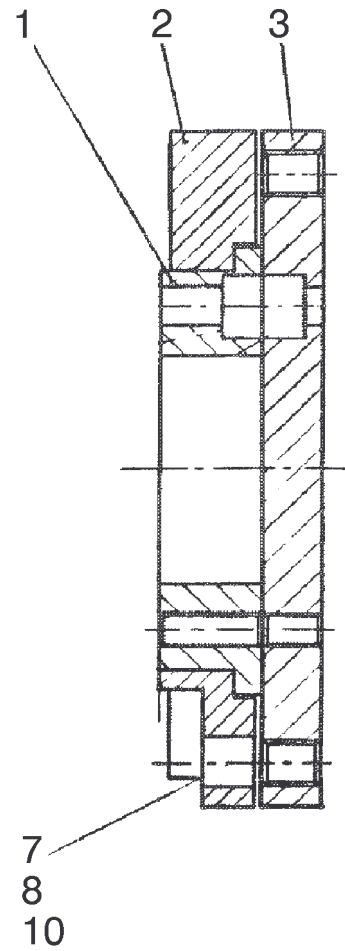
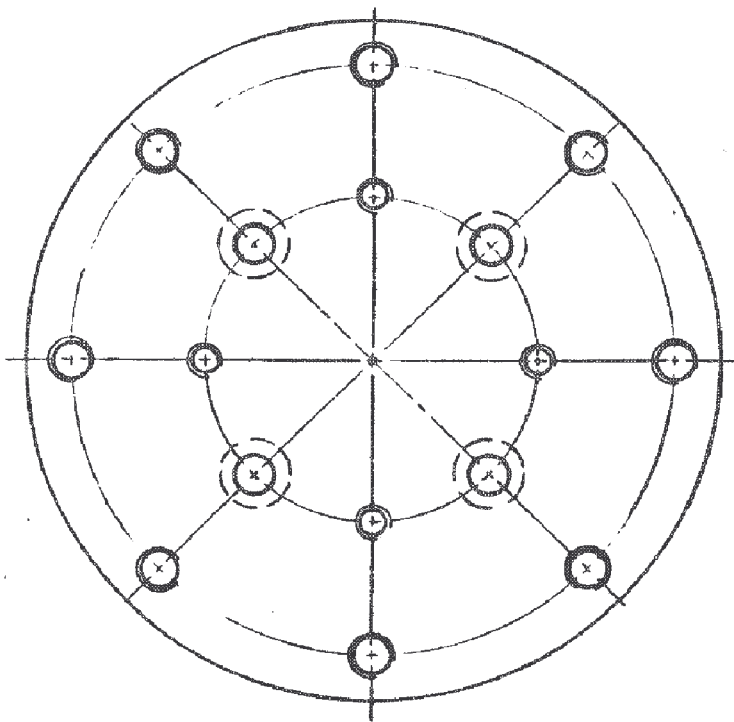
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 152 880</b>	<b>Slide travel kit</b>	<b>Manual</b>
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



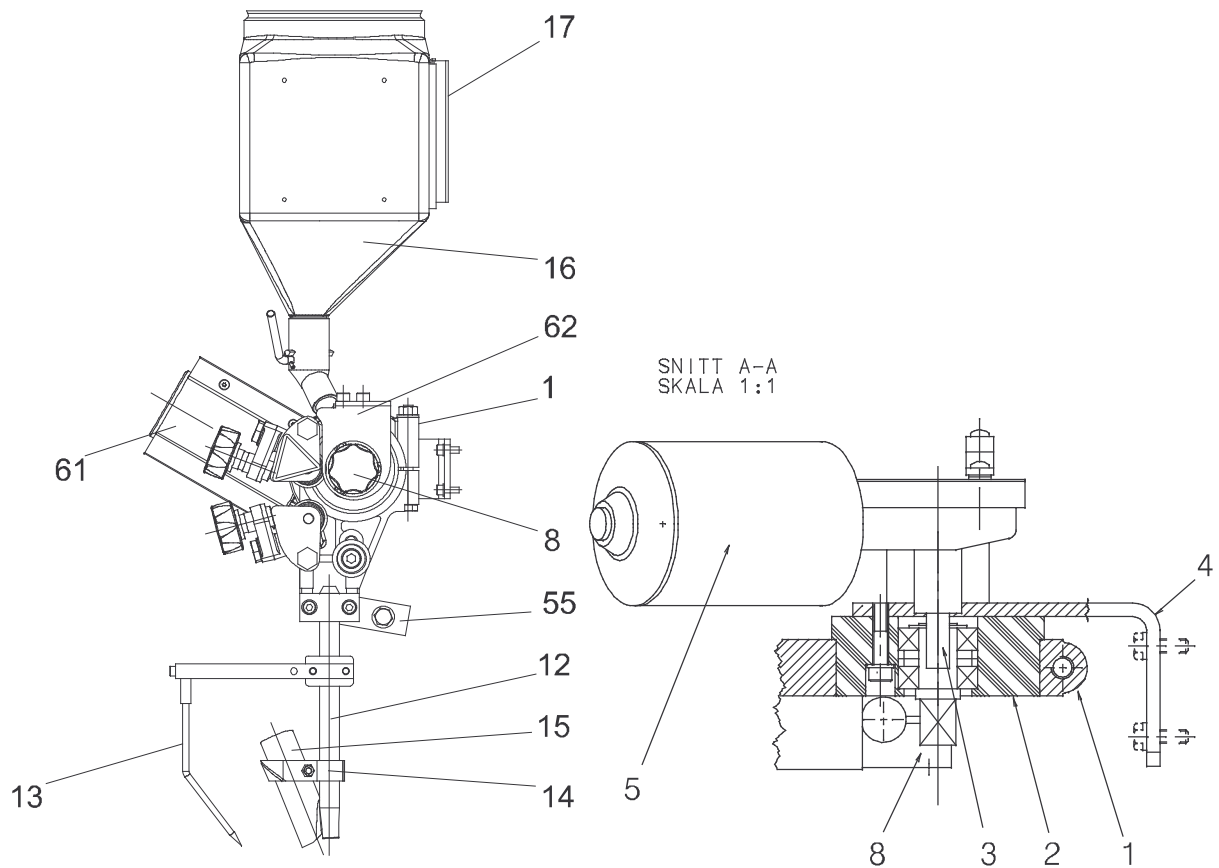
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>0413 518 880</b>	<b>Slide</b>	
1	1	0413 519 001	Slide profile	
2	1	0413 524 001	Bearing bushing	
3	1	0413 521 001	Runner	
5	1	0413 522 001	Lead screw	
7	1	0334 537 002	Crank	
9	2	0413 523 001	Axis	
17	4	0190 240 107	Bearing	



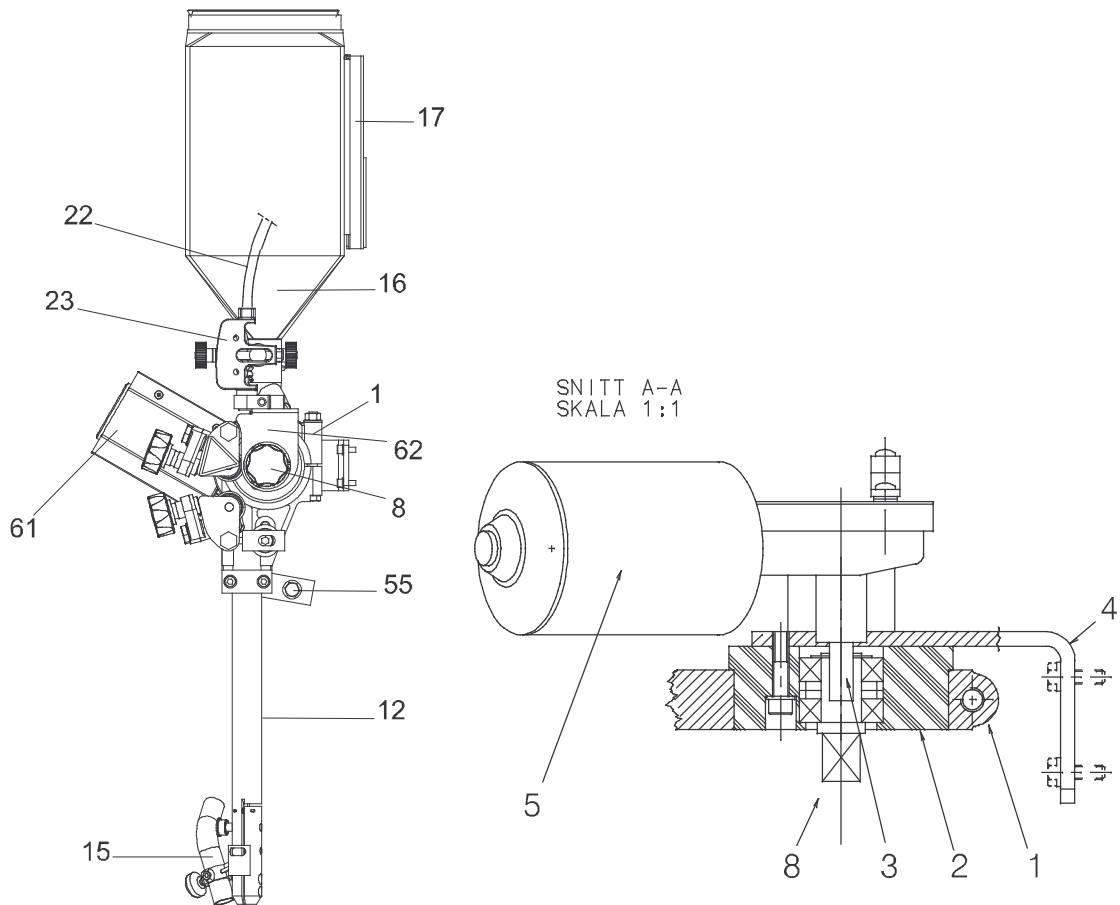
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0413 506 880</b>	<b>Rotary slide</b>	
1	1	0413 507 001	Flange	T = 0.6
2	1	0413 508 001	Tensioning ring	
3	1	0413 509 001	Flange	
7	2	0219 504 405	Bellville spring	
8	1	0193 571 105	Locking piece	
10	1	0193 570 123	Locking lever	



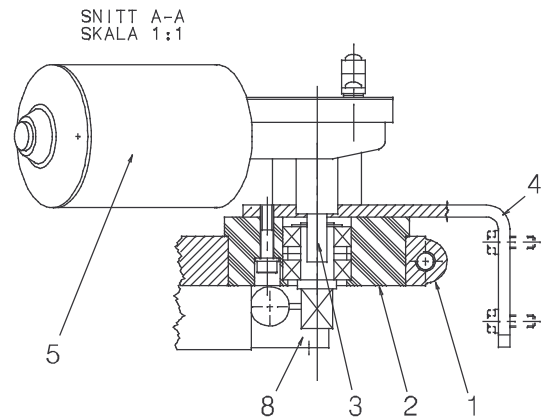
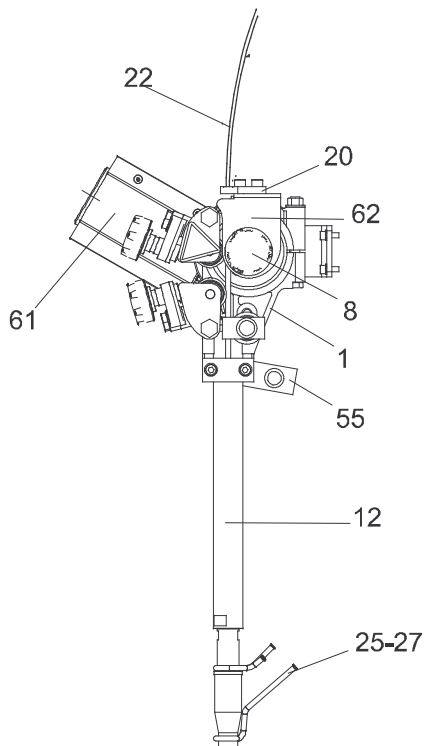
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 900</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>SAW</b>
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 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	



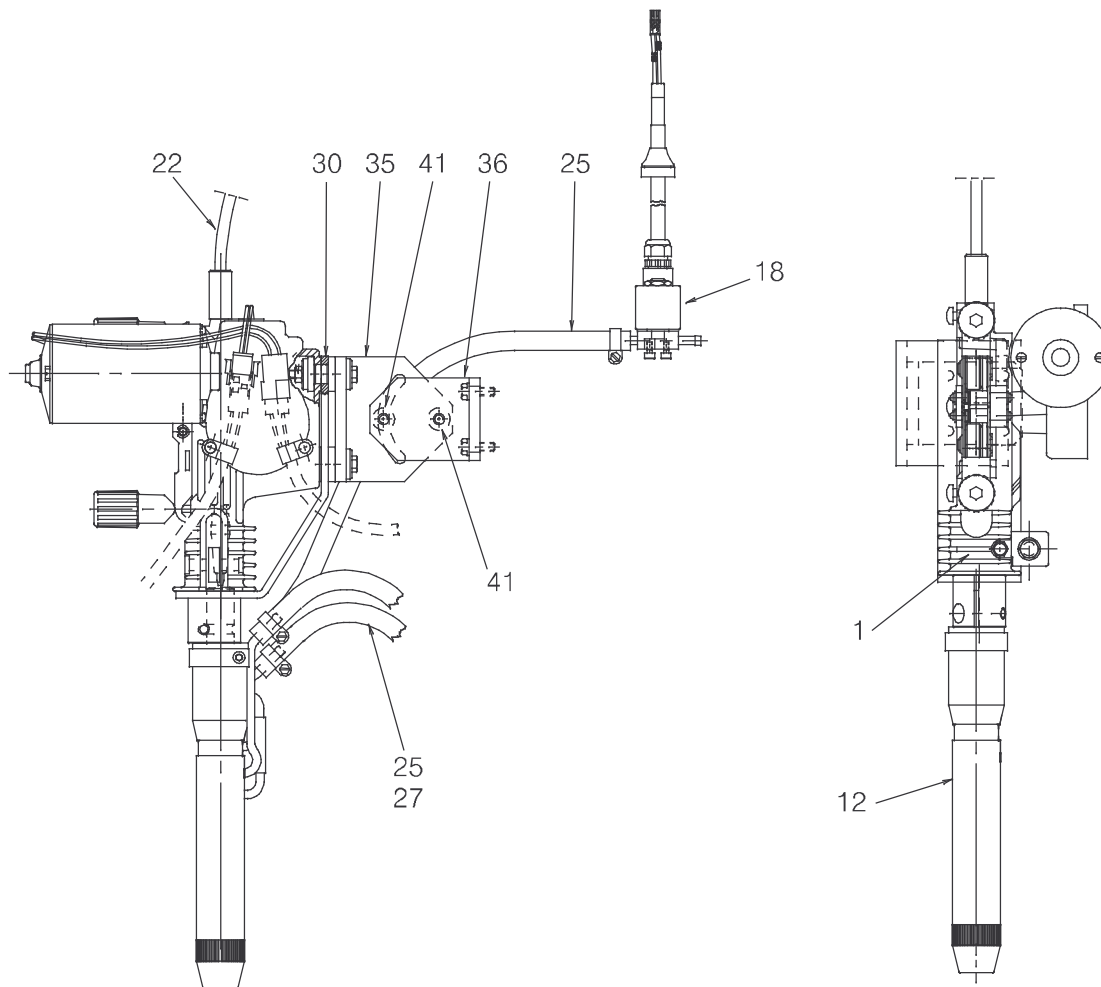
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 901</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>UP, Twin</b>
1	1	0147 639 886	Wire feed unit	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
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	Protection cover	
62	1	0449 528 001	Protection plate	



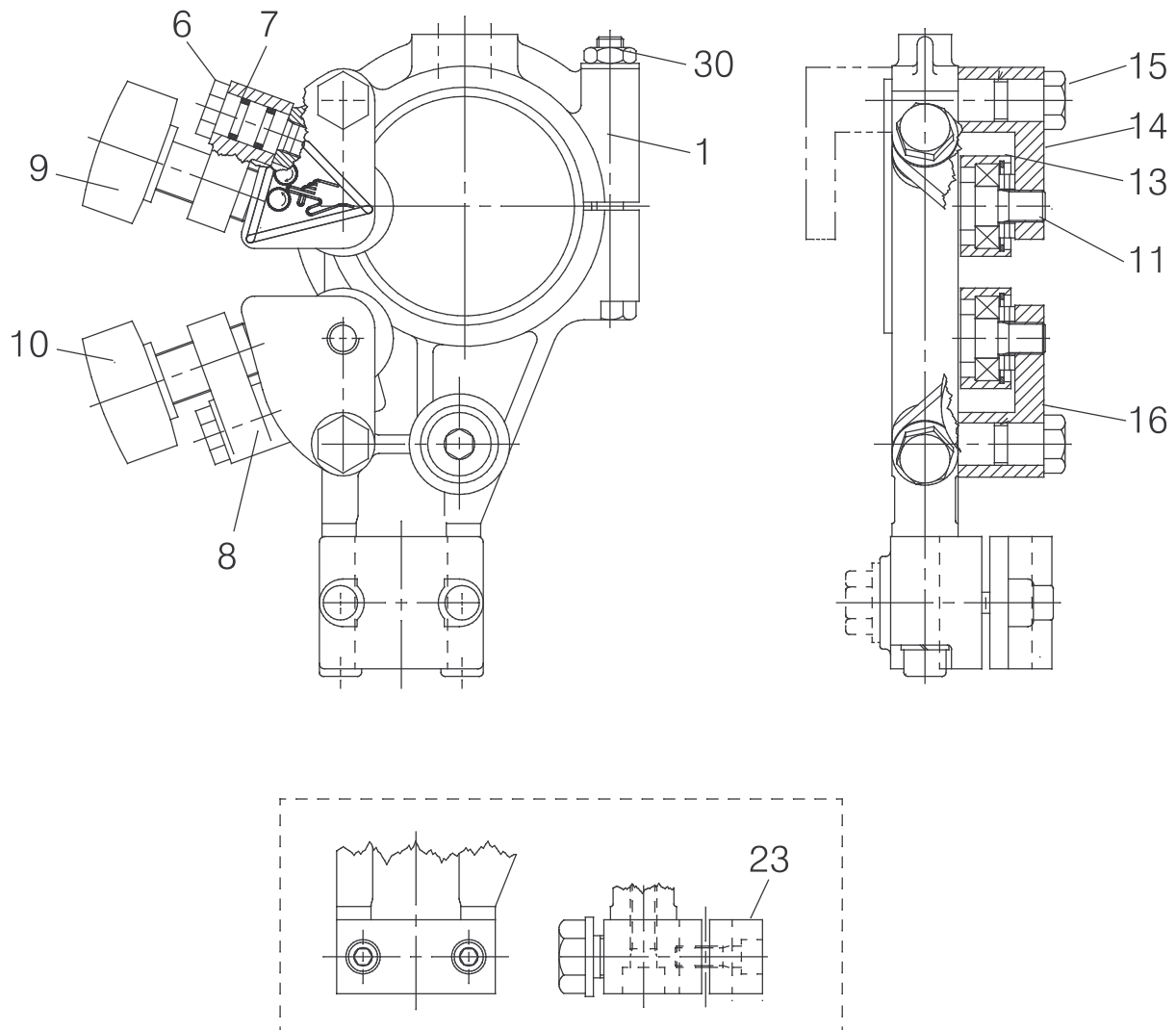
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 902</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>MIG/ MAG</b>
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
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=2,25m, D 14/ 6.3
26	6	0193761 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	



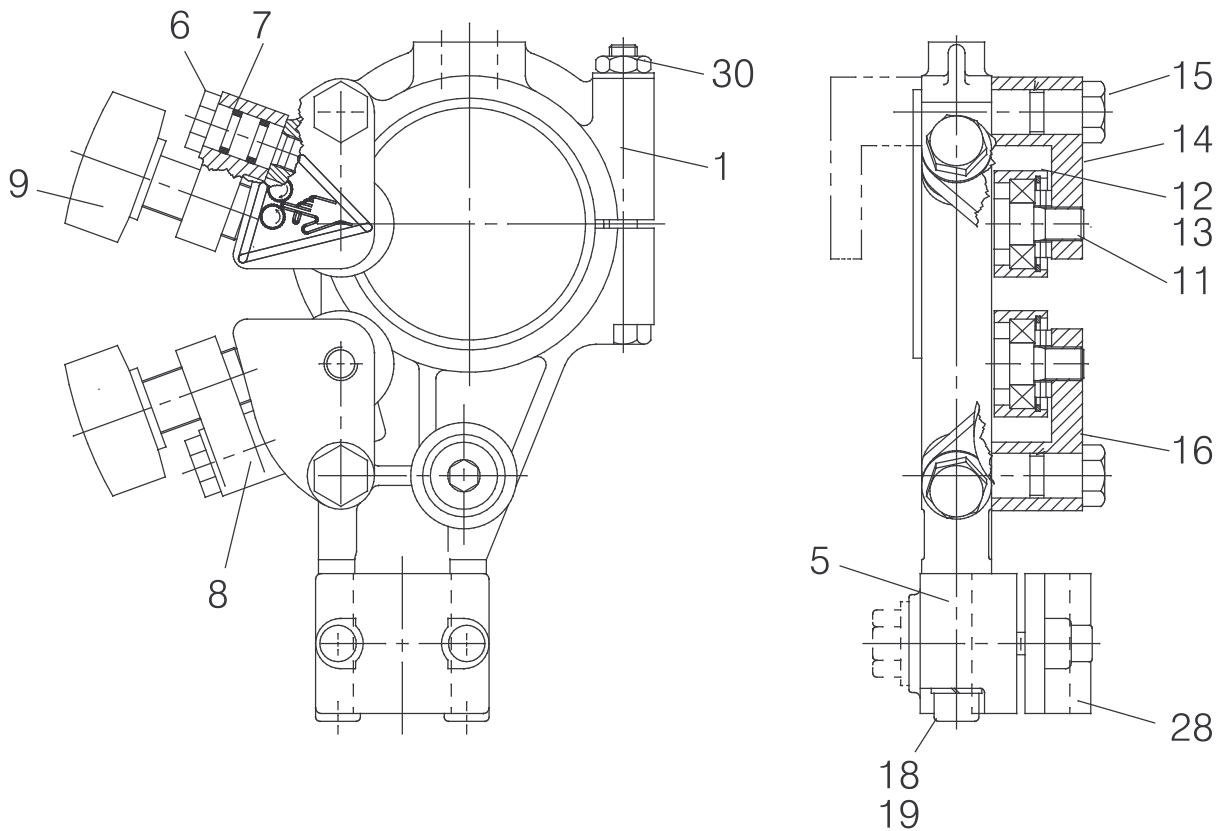
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0449 150 903</b>	<b>Wire feed unit complete (Right)</b>	<b>4WD, MIG/ MAG</b>
1	1	0456 424 902	Wire feed unit	MTW 600, L=250  D 14/ 6.3
12	1	0457 460 881	Contact device	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333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



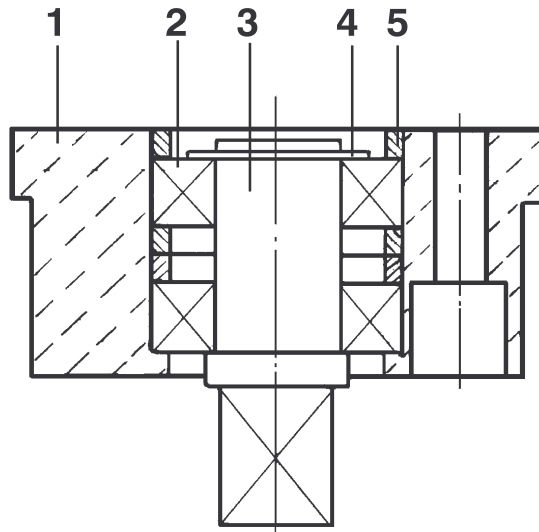
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks	
		<b>0147 639 882</b>	<b>Straightener (right mounted)</b>		
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4	
6	2	0212 900 001	Spacer screw		
7	4	0215 201 209	O-ring		
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm		
9	1	0218 810 181	Handwheel		
10	1	0218 810 182	Handwheel		
11	3	0332 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



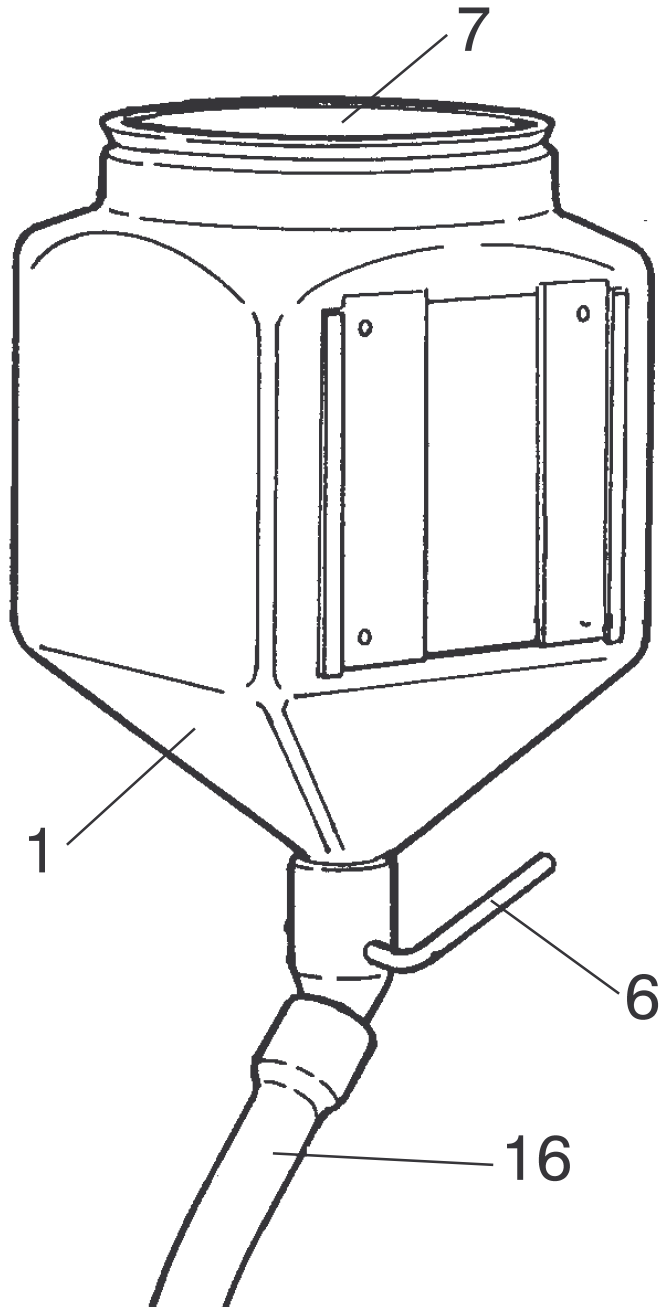
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0147 639 886</b>	<b>Straightener (right mounted)</b>	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332 408 001	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



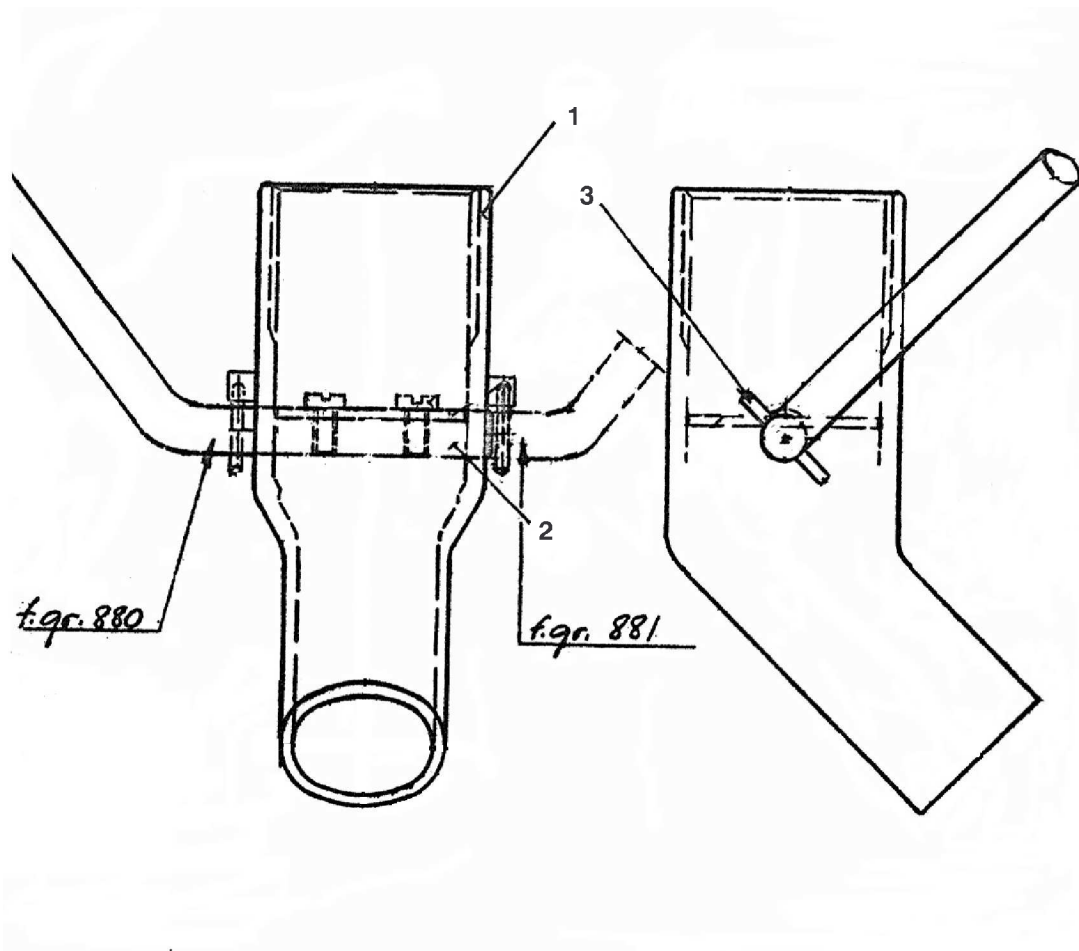
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		<b>0413 072 881</b>	<b>Bearing housing with stub shaft</b>	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Betaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



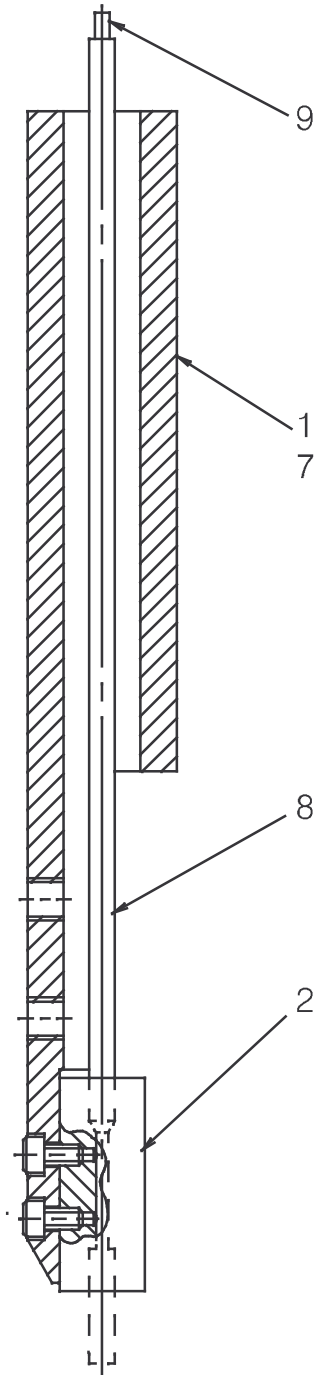
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>0332 994 883</b>	<b>Flux hopper complete</b>	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



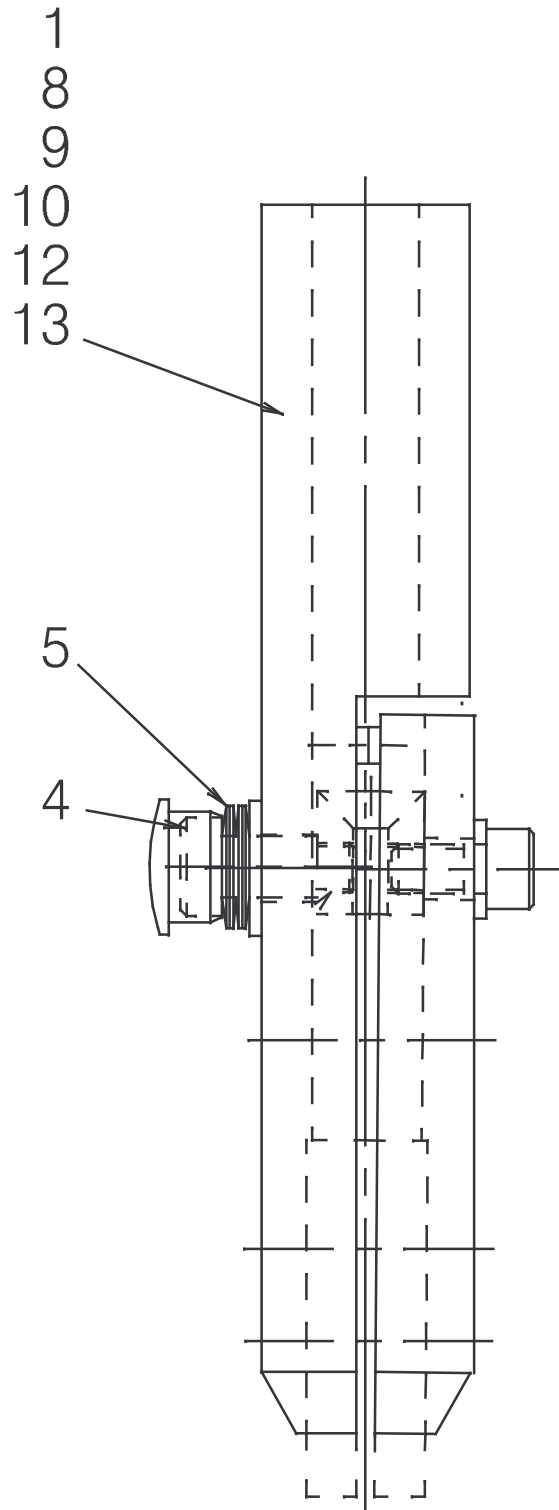
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0153347880</b>	<b>Flux valve</b>	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



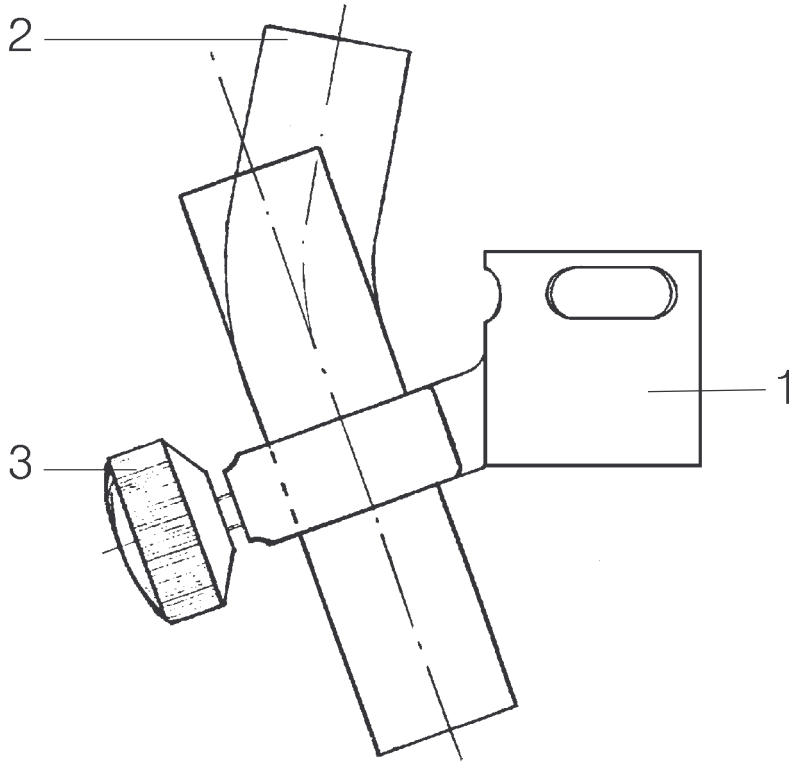
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0333 852 881</b>	<b>Connector</b>	<b>Twin L=275 A6 UP</b>
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



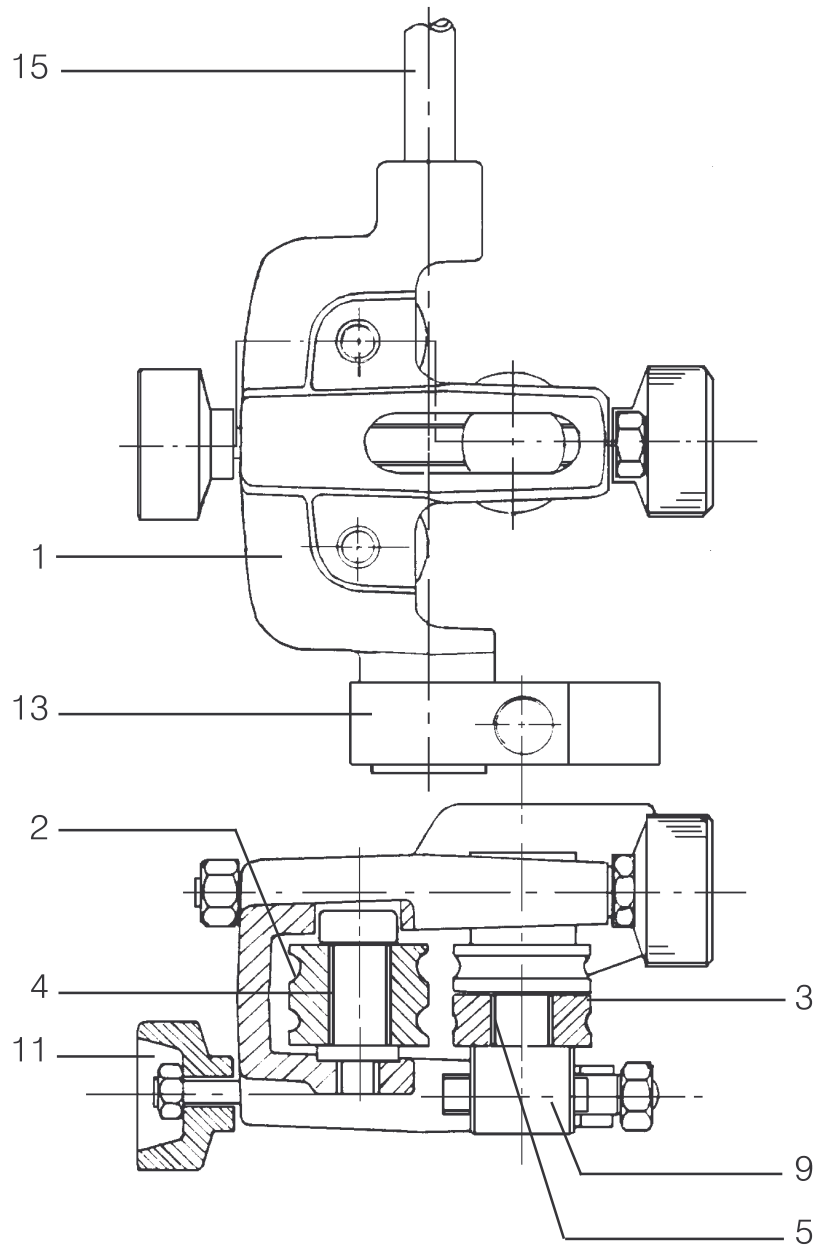
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0417 959 881</b>	<b>Contact equipment</b>	<b>L=275mm</b>
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



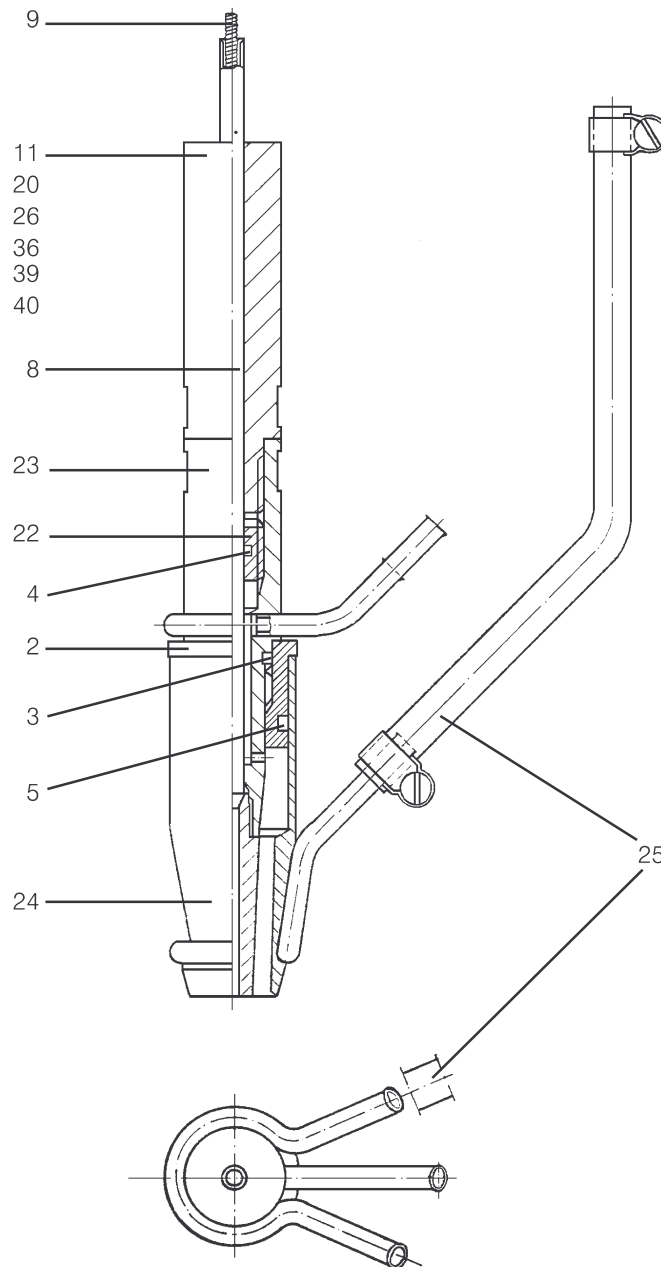
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0153 299 880</b>	<b>Flux nozzle</b>	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



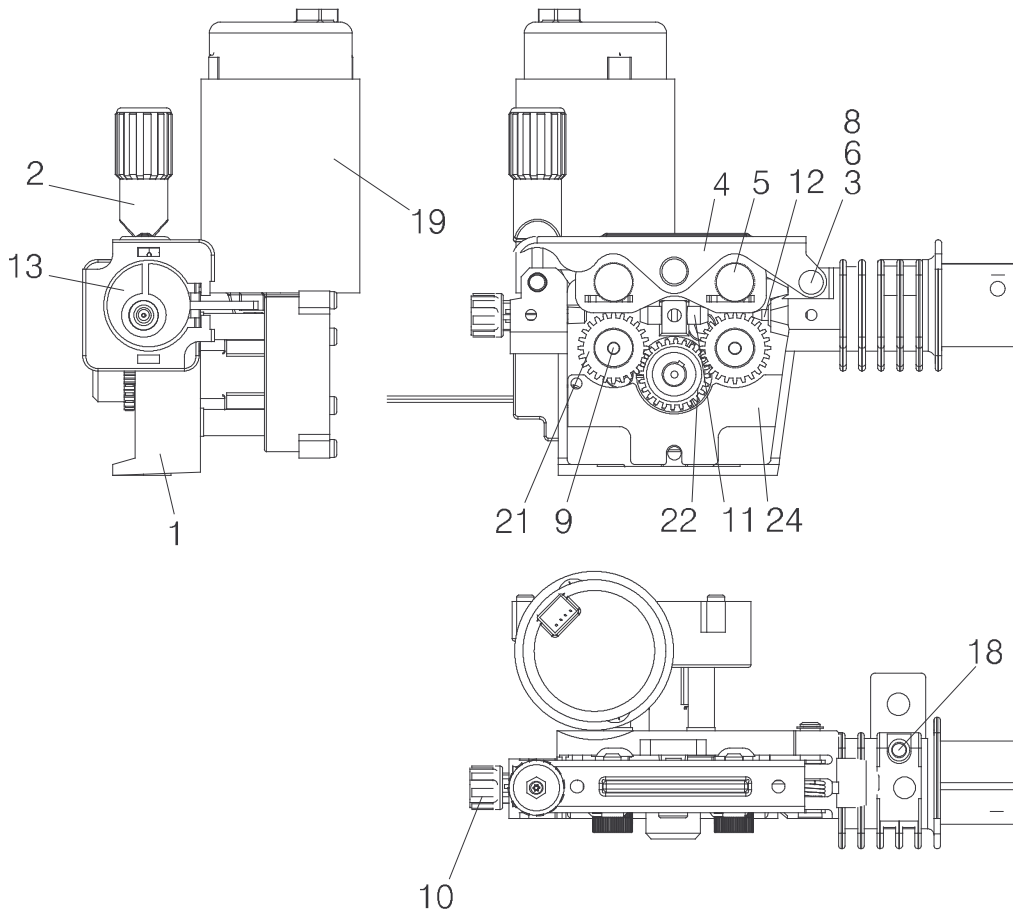
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0145 787 880</b>	<b>Fine wire straightener for twin wire</b>	
1	1	0145 788 001	Case	
2	2	0145 789 001	Roller	
3	2	0145 790 001	Roller	
4	2	0145 791 001	Searing bushing	
5	2	0190 240 103	Bearing bushing	D12/10
6	2	0145 792 001	Screw	
9	2	0145 793 001	Runner	
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



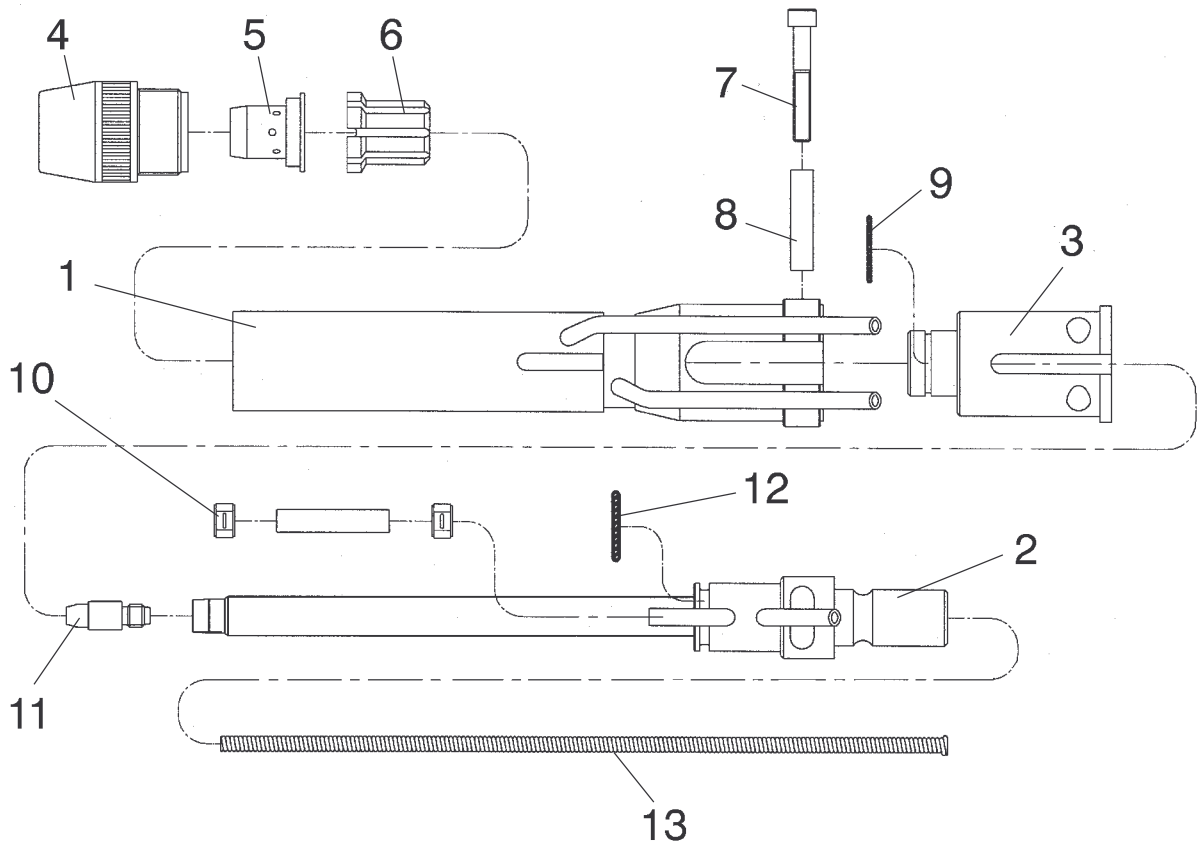
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		<b>0030 465 389</b>	<b>Connector</b>	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug	
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



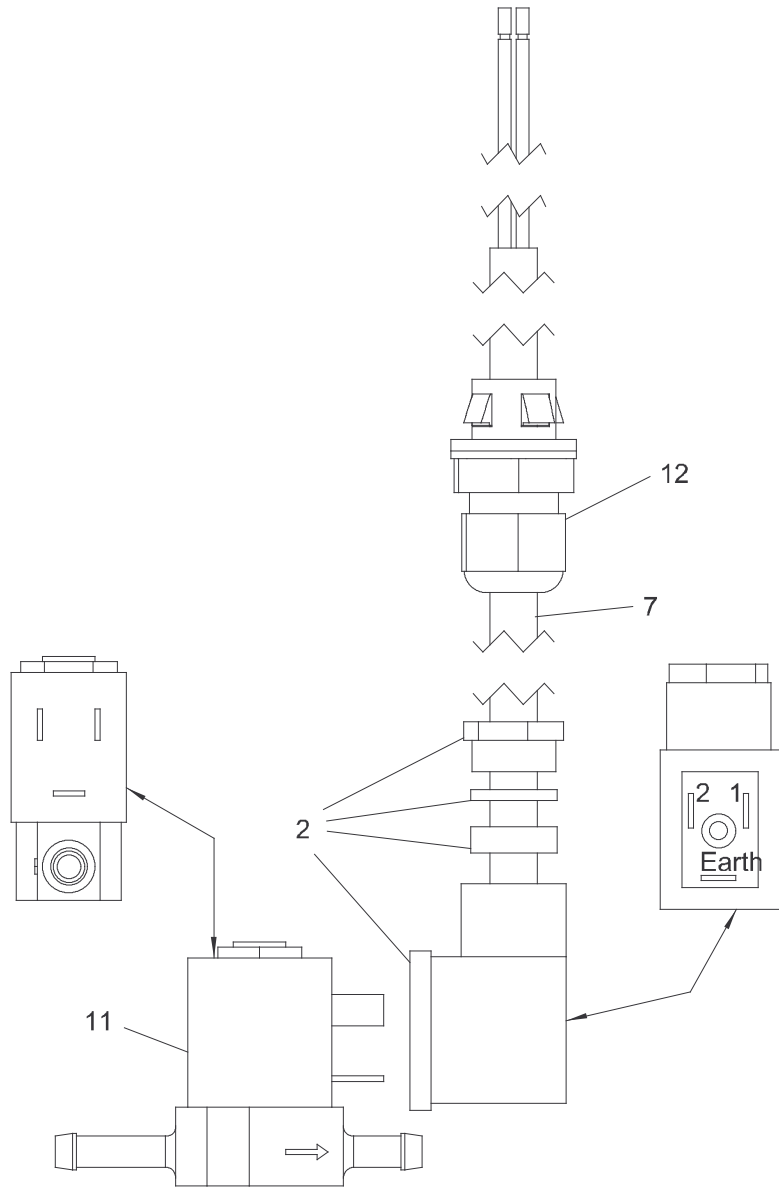
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0456424902</b>	<b>Feed unit</b>	
1	1	0455046003	Gear housing	
2	2	0368749881	Pressure device	
3	1	0458997001	Shaft	
4	1	0459001880	Pressure arm	
5	2	0458999001	Shaft	
6	1	0458993001	Spring	
8	4	0215702706	Locking washer	
9	2	0458722001	Shaft	
10	1	0380351001	Wire guide nipple	
11	1	0455072001	Intermediate nozzle	D13 (W)
12	1	0469837880	Outlet nozzle	(W)
13	1	0457365001	Current connection	
18	1	0455048001	Insulating tube	
19	1	0455077003	Drive unit with pulse transducer	
21	4	0459441880	Gear wheel	
22	1	0459440001	Motor gear	(W)
28	2	0458721001	Locking nut	M6



Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		<b>0457 460 881</b>	<b>Contact device</b>	<b>MTW 600, 250 mm</b>
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)



Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		<b>0461 238 881</b>	<b>Solenoid valve with cable</b>	
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	



# 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 2 745 11 28

### THE CZECH REPUBLIC

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

### DENMARK

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

### FINLAND

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

### 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: +49 212 298 218

### 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.  
Amersfoort  
Tel: +31 33 422 35 55  
Fax: +31 33 422 35 44

## NORWAY

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

## POLAND

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

## PORTUGAL

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

## 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.  
Alcalá de Henares (MADRID)  
Tel: +34 91 878 3600  
Fax: +34 91 802 3461

## SWEDEN

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

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

## SWITZERLAND

ESAB 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 2191 4333  
Fax: +55 31 2191 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 57 48

## Asia/Pacific

### CHINA

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

### INDIA

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

### INDONESIA

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

### JAPAN

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

### MALAYSIA

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

### SINGAPORE

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

### SOUTH KOREA

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

### UNITED ARAB EMIRATES

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

## 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

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 095 543 9281  
Fax: +7 095 543 9280

### LLC ESAB

St Petersburg  
Tel: +7 812 336 7080  
Fax: +7 812 336 7060

## Distributors

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

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



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

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

