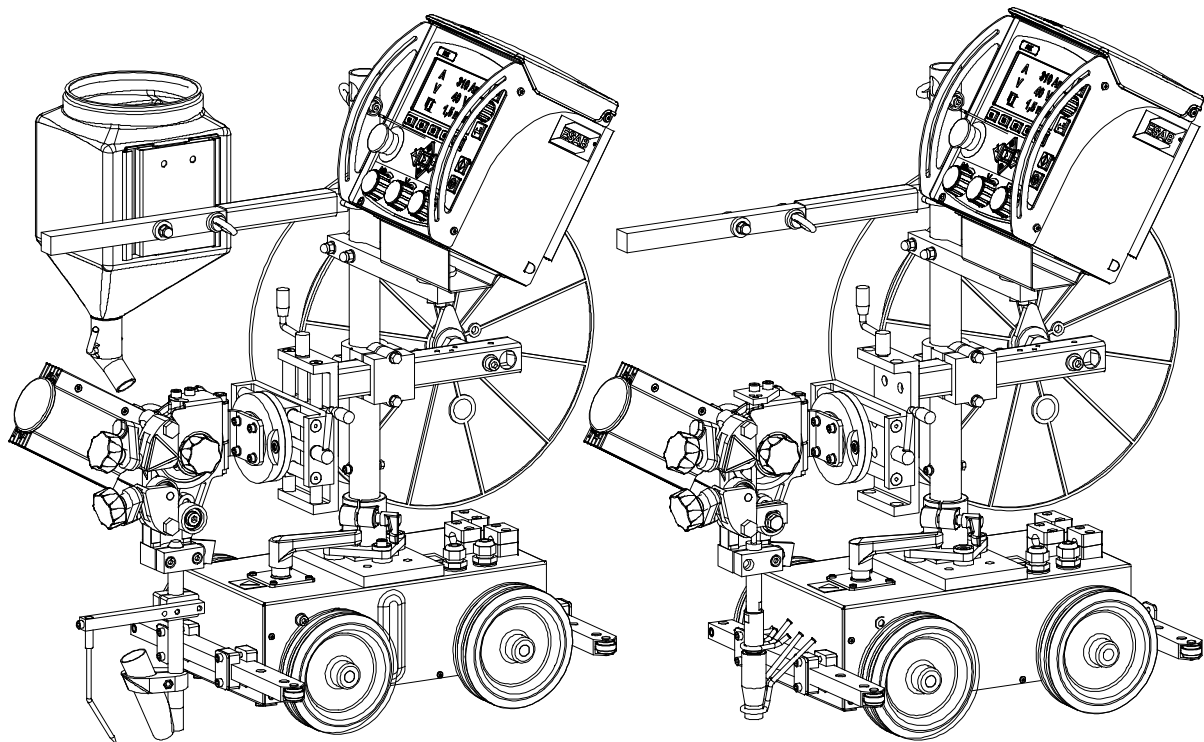


A2 Multitrac

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



Brugsanvisning

DANSK	4
-------------	---

Ret til ændring af specifikationer uden varsel forbeholdes.



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

1 SIKKERHED	5
2 INTRODUKTION	8
2.1 Generelt	8
2.2 Svejsemetode	8
2.3 Definitioner	8
2.4 Svejsning på horisontalt plan	8
2.5 Tekniske data	9
2.6 Hoveddele A2TF J1/ A2TF J1 Twin (UP)	10
2.7 Hoveddele A2TG J1/ A2TG J1 4WD (MIG/MAG)	10
2.8 Beskrivelse af hoveddele	11
3 INSTALLATION	12
3.1 Generelt	12
3.2 Montering	12
3.3 Justering af bremsenavet	12
3.4 Tilslutninger	13
4 DRIFT	16
4.1 Generelt	16
4.2 Isætning af svejsetråd (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)	17
4.3 Isætning af svejsetråd (A2TG J1 4WD)	18
4.4 Udskiftning af trådrulle (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)	19
4.5 Udskiftning af trådrulle (A2TG J1 4WD)	19
4.6 Kontaktudstyr til pulversvejsning.	20
4.7 Kontaktudstyr til MIG/MAG-svejsning.	21
4.8 Påfyldning af svejsepulver (pulversvejsning)	22
4.9 Transport af svejseautomaten	23
4.10 Ombygning af A2TF J1/ A2TF J1 Twin (pulversvejsning) til MIG/MAG-svejsning.	23
4.11 Ombygning af A2TF J1 (pulversvejsning) til Twin-arc	23
5 VEDLIGEHOLDELSE	24
5.1 Generelt	24
5.2 Dagligt	24
5.3 Regelmæssigt	24
6 FEJLFINDING	25
6.1 Generelt	25
6.2 Mulige fejl	25
7 RESERVEDELSBESTILLING	25
MÅLSKITSE	26
RESERVEDELSFORTEGNELSE	29

1 SIKKERHED

Det er brugeren af ESAB-svejsedstyr, som har det endelige ansvar for de ansvar for at de personer, som arbejder med systemet eller i nærheden af det, overholder alle gældende sikkerhedsforskrifter. Sikkerhedsforskrifterne skal opfylde de krav, der stilles til denne type svejsedstyr. Nedenstående råd bør følges i tillæg til de normale regler, der gælder for arbejdspladsen.

Al betjening skal udføres af uddannet personale, der er omhyggeligt instrueret i svejsedstyrets funktion. Ved betjeningsfejl kan der opstå farlige situationer, så svejseren kommer til skade eller udstyret bliver beskadiget.

1. Alt personale, som arbejder med svejsedstyret, skal være omhyggeligt instrueret i:
 - dets betjening
 - placering af nødstop
 - dets funktion
 - gældende sikkerhedsforskrifter
 - svejsning
2. Svejseren skal sørge for:
 - at der ikke opholder sig uvedkommende inden for svejsedstyrets arbejdsområde, inden det sættes i gang.
 - at ingen personer står ubeskyttet, når lysbuen tændes
 - at arbejdsområdet er frit for genstande.
3. Arbejdsområdet skal:
 - være passende for opgaven
 - være fri for træk
4. Personligt beskyttelsesudstyr
 - Brug altid det foreskrevne personlige beskyttelsesudstyr som f.eks. beskyttelsesbriller, brandsikkert arbejdstøj og beskyttelseshandsker.
Bemærk! *Benyt ikke beskyttelseshandsker ved udskiftning af tråd.*
 - Vær omhyggelig med aldrig at bære løstsiddende beklædning, tørklæder, armbånd, ringe el.lign., som kan hænge i eller forårsage brandskader.
5. Beskyttelse mod andre risici.
 - Støv med bestemte partikelstørrelser kan være skadeligt for mennesker. Sørg derfor for ventilationssystem og udsugning, som eliminerer disse risici.
 - Ved udskiftning af wiretromler skal du være meget forsigtig, da trådender kan medføre personskade.

6. Øvrigt

- Kontroller, at returlederen er korrekt tilsluttet.
- Indgreb i elektriske komponenter må **kun foretages af autoriseret personale**.
- Nødvendigt udstyr til ildslukning skal være lettilgængeligt og tydeligt markeret.
- Smøring og vedligeholdelse af svejseudstyret må **ikke** udføres under drift.

Vær opmærksom på følgende:

- At frikoblingen til gearet er i låst stilling.
- Hvis operatøren forlader svejseautomaten, **skal** den parkeres med klodser foran hjulene, således at der ikke er nogen risiko for, at maskinen kommer i ufrivillig bevægelse.
- Før svejsning, kontrollerer man, at svejseautomaten ikke er ustabil.
- At svejsehovedets og trådspolens placering påvirker svejseautomatens tyngdepunkt.
For højt tyngdepunkt giver en ustabil svejseautomat.
- At forbrug af tråd og svejsepulver resulterer i forskydning af vægtfordelingen under svejsning.



ADVARSEL, KLEMRISIKO!

Benyt ikke beskytteshandsker ved udskiftning af tråd, fremføringsruller og trådspole.



ADVARSEL



**SVEJSNING OG SKÆRING KAN VÆRE FARLIGT FOR BÅDE UDØVER OG OM-
GIVELSER. DERFOR SKAL DER VISES FORSIGTIGHED VED SVEJSNING OG
SKÆRING. FØLG TIL ENHVER TID VÆRKSTEDETS OG ARBEJDSGIVERENS
ANVISNINGER SOM BL A ER BASERET PÅ FØLGENDE INFORMATIONER**

ELEKTRISK STØD - Kan være dræbende.

- Svejseudstyret skal installeres og jordforbindes ifølge de til enhver tid gældende forskrifter i "Stærkstrømsreglementet" og "Fællesregulativet".
- Rør aldrig ved spændingsførende dele eller elektroder med bare hænder eller iført våde eller fugtige handsker.
- Sørg selv for under arbejdet at være isoleret fra jorden og/eller arbejdsemnet, f eks ved brug af fodtøj med gummisål.
- Sørg for at stå støt og sikkert.

RØG OG GAS - Kan være sundhedsfarligt.

- Hold ansigtet væk fra svejserøgen.
- Brug ventilation og udsugning af svejserøg.

SVEJSE-/SKÆRELYS - Kan ødelægge øjnene og give forbrændinger

- Beskyt øjnene og kroppen. Brug svejsehjelm med foreskrevet filtertæthed og beskyttende beklædning.
- Skærm af mod dem, der arbejder rundt omkring, med skærme eller forhæng.

BRANDFARE

- Gnister kan forårsage brand. Sørg derfor for, at der ikke er antændelige genstande i nærheden af svejsepladsen.

STØJ - Kraftig støj kan skade hørelsen

- Beskyt dine ører. Brug høreværn eller anden beskyttelse af hørelsen.
- Advar folk i nærheden om risikoen.

VED FUNKTIONSFEJL

- Tag kontakt med en fagmand.

**LÆS BRUGSANVISNINGEN OMHYGGELIGT IGENNEM
INDEN INSTALLATION OG IBRUGTAGNING**

TÆNK PÅ AT BESKYTTE DEM SELV OG ANDRE

2 INTRODUKTION

2.1 Generelt

Svejsautomaten **A2TF J1/ A2TF J1 Twin** er beregnet til MIG/MAG og UP-svejsning af stump- og kantsømme.

Svejsautomaten **A2TG J1/ A2TG J1 4WD** er beregnet til MIG/MAG og UP-svejsning af stump- og kantsømme.

Al anden anvendelse er forbudt.

Svejsautomaterne er beregnet til brug sammen med manøvreboks **PEK** og ESAB's svejsestrømkilder **LAF** eller **TAF**.

2.2 Svejsemetode

2.2.1 Pulversvejsning (UP)

Til UP-svejsning anvendes altid svejsautomat **A2TF J1/ A2TF J1 Twin**.

- **UP Light duty**

UP light duty med en kontaktenhed Ø 20 mm, der tillader en belastning indtil 800 A (100%).

Denne udførelse kan forsynes med fremføringsruller for enkel- eller dobbeltrådsvejsning (twinarc). For rørtråd findes specielle riflede fremføringsruller, som garanterer en sikker fremføring af tråden, uden at den deformeres p.g.a høje fremføringstryk.

2.2.2 MIG/MAG-svejsning

Til MIG/MAG-svejsning anvendes svejsautomat **A2TG J1** eller **A2TG J1 4WD**, som består af et firehjulstrukket trådfremførerværk.

Ved MIG/MAG-svejsning beskyttes svejsestrengen med beskyttelsesgas.

Svejsenhovedet er vandkølet, og kølevandet forbindes via slanger til de hertil beregnede tilslutninger.

2.3 Definitioner

UP-svejsning	Ved svejsning beskyttes svejsestrengen med en pulverdækning.
UP Light duty	Denne udførelse tillader en lavere belastning af strømmen, og tyndere tråd anvendes ved svejsning.
MIG/MAG-svejsning	Ved svejsning beskyttes svejsestrengen med beskyttelsesgas.
Twinarc-svejsning	Svejsning med två trådar i det samme svejsenhoved.

2.4 Svejsning på horisontalt plan

De automatiske svejsmaskiner er konstrueret til horisontal svejsning.

A2TF J1/ A2 TF J1 Twin, A2TG J1/ A2TG J1 4WD må ikke anvendes ved svejsning på et hældende plan.

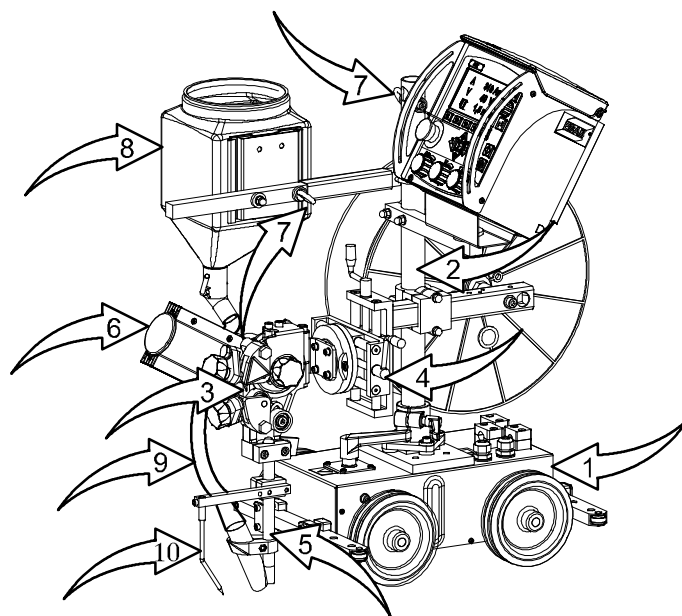


2.5 Tekniske data

	A2TF J1/ A2TF J1 Twin (UP)	A2TG J1 (MIG/MAG)
Tilslutningsspænding	42 V AC	42 V AC
Tilladt belastning ved 100 % intermittens	800 A	600 A
Elektrodedimensioner:		
massiv enkelt tråd	1,6-4,0 mm	0,8-2,5 mm
rørtråd	1,6-4,0 mm	1,2-3,2 mm
massiv dobbelt tråd	2x1,2-2,0 mm	--
Elektrodefremføringshastighed, max	9 m/min	16 m/min
Bremsenavets bremsemoment	1,5 Nm	1,5 Nm
Kørehastighed	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Drejeradius ved rundsvejsning, min	1500 mm	1500 mm
Rørdiameter ved indvendig stødsvejsning, min	1100 mm	1100 mm
Elektrodevægt, max.	30 kg	30 kg
Pulverbeholderens volumen (Må ikke fyldes med forvarmet pulver)	6 l	--
Vægt (ekskl. elektrode og pulver)	47 kg	47 kg
Kapslingsklasse	IP10	IP10
EMC klassificering	Klasse A	Klasse A

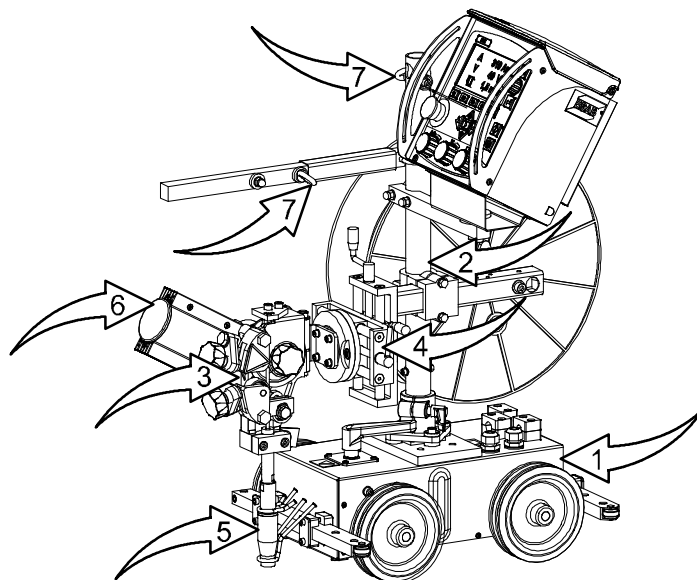
	A2TG J1 4 WD (MIG/MAG)	
Type af Gas:	Mix/Ar	CO ₂
Tilslutningsspænding	42 V AC	42 V AC
Tiladt belastning ved 100 % intermittens	600 A	650 A
Elektrodedimensioner:		
Ulegeret / Lavtlegeret	1.0-1.6 mm	1.0-1.6 mm
Rustfrit stål	1.0-1.6 mm	
Rørtråd	1.0-2.4 mm	1.0-2.4 mm
Aluminium	1.0 - 2.0 mm	
Elektrodefremføringshastighed, max	25 m/min	25 m/min
Indstillingsområde for kontaktenhed	± 45°	± 45°
Bremsenavets bremsemoment	1,5 Nm	1,5 Nm
Kørehastighed	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Drejeradius ved rundsvejsning, min	1500 mm	1500 mm
Rørdiameter ved indvendig stødsvejsning, min	1100 mm	1100 mm
Elektrodevægt, max.	30 kg	30 kg
Vægt, ekskl. elektrode:	47 kg	47 kg
Kapslingsklasse	IP10	IP10
EMC klassificering	Klasse A	Klasse A

2.6 Hoveddele A2TF J1/ A2TF J1 Twin (UP)



- | | | |
|-----------------------|----------------------|---------------|
| 1. Vogn | 5. Kontaktrør | 9. Pulverrør |
| 2. Bærer | 6. Trådfremføremotor | 10. Sigtepind |
| 3. Trådfremføreværk | 7. Trådstyr | |
| 4. Slædepakke, manuel | 8. Pulverbeholder | |

2.7 Hoveddele A2TG J1/ A2TG J1 4WD (MIG/MAG)



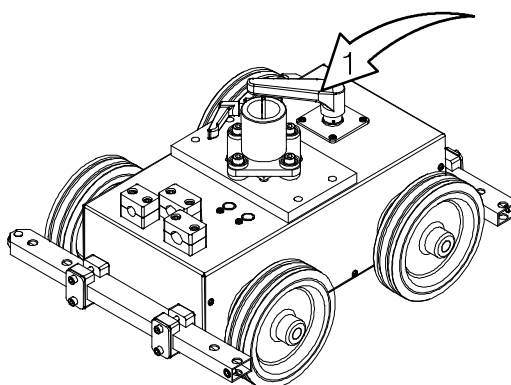
- | | | |
|---------------------|-----------------------|-------------|
| 1. Vogn | 4. Slædepakke, manuel | 7. Trådstyr |
| 2. Bærer | 5. Kontaktenhed | |
| 3. Trådfremføreværk | 6. Trådfremføremotor | |

For beskrivelse af hoveddelene, se side 11.

2.8 Beskrivelse af hoveddele

2.8.1 Vogn

Vognen er firehjulstrukket.
Den kan låses fast via låsestangen (1).



2.8.2 Bærer

På bæreren monteres blandt andet manøvreenhed, trådfremførerværk og pulverbeholder.

2.8.3 Trådfremførerværk/ Trådfremførerværk med firehjulsdift

Trådfremførerværket anvendes til at fremføre svejsetråden via kontaktrør og kontaktenhed til svejsefugen.

2.8.4 Manuel slædepakke

Svejsehovedets hhv. horisontale og vertikale placering indstilles med lineærslæderne.

Vinkelbevægelsen kan frit indstilles med rundslæden.

2.8.5 Kontaktrør / Kontaktenhed

Giver kontakt med svejsetråden for strømovertøring ved svejsning.

2.8.6 Trådfremførermotor

Trådfremførermotoren driver trådfremførerværket.

2.8.7 Sigtepinde

Sigtepinden anvendes til at sigte svejsehovedet ind i fugen.

2.8.8 Pulverbeholder Pulverrør

Svejsepulveret hældes i pulverbeholderen og styres derefter til arbejdsstykket via pulverrøret.

Pulverstrømmen reguleres med ventilen på pulverbeholderen.

Se "Påfyldning af svejsepulver" på side 22.

2.8.9 Retteværk til tynd tråd

Tyndtrådsretteværket anvendes til at rette tråden ved anvendelse af tynd tråd.

3 INSTALLATION

3.1 Generelt

Installationen skal udføres af en faguddannet person.



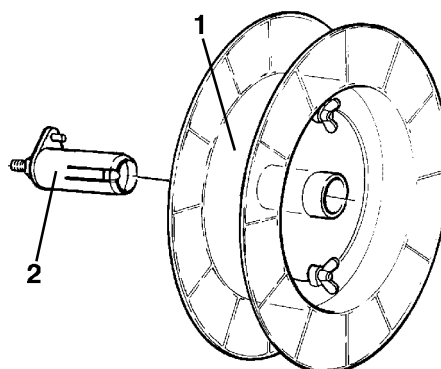
ADVARSEL

*Roterende dele frembyder risiko for klemning.
Udvis største forsigtighed.*

3.2 Montering

3.2.1 Trådspole (Tilbehør)

Trådspolen (1) monteres på bremsenavet (2).



ADVARSEL

For at forhindre at trådspolen glider af bremsenavet:

- *Stil bremsenavet i låst stilling ved hjælp af det røde drejehjælp, i henhold til instruktionen som sidder ved bremsenavet.*

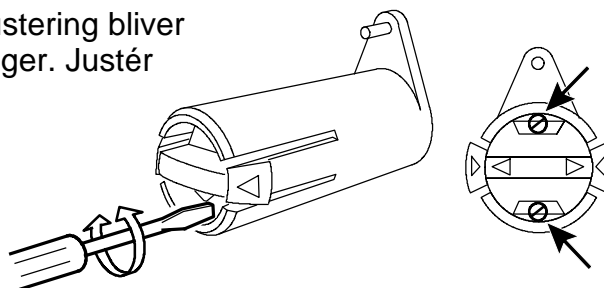


3.3 Justering af bremsenavet

Navet er justeret ved levering. Hvis efterjustering bliver nødvendig, følges nedenstående anvisninger. Justér bremsenavet, så tråden er lidt slap, når fremføringen standser.

- **Justering af bremsemomentet:**

- Drej det røde håndtag til låst position.
- Før en skruetrækker ind i navets fjedre.



Hvis fjedrene drejes med uret, reduceres bremsemomentet.

Hvis fjedrene drejes mod uret, øges bremsemomentet.

OBS! Drej fjedrene lige meget.

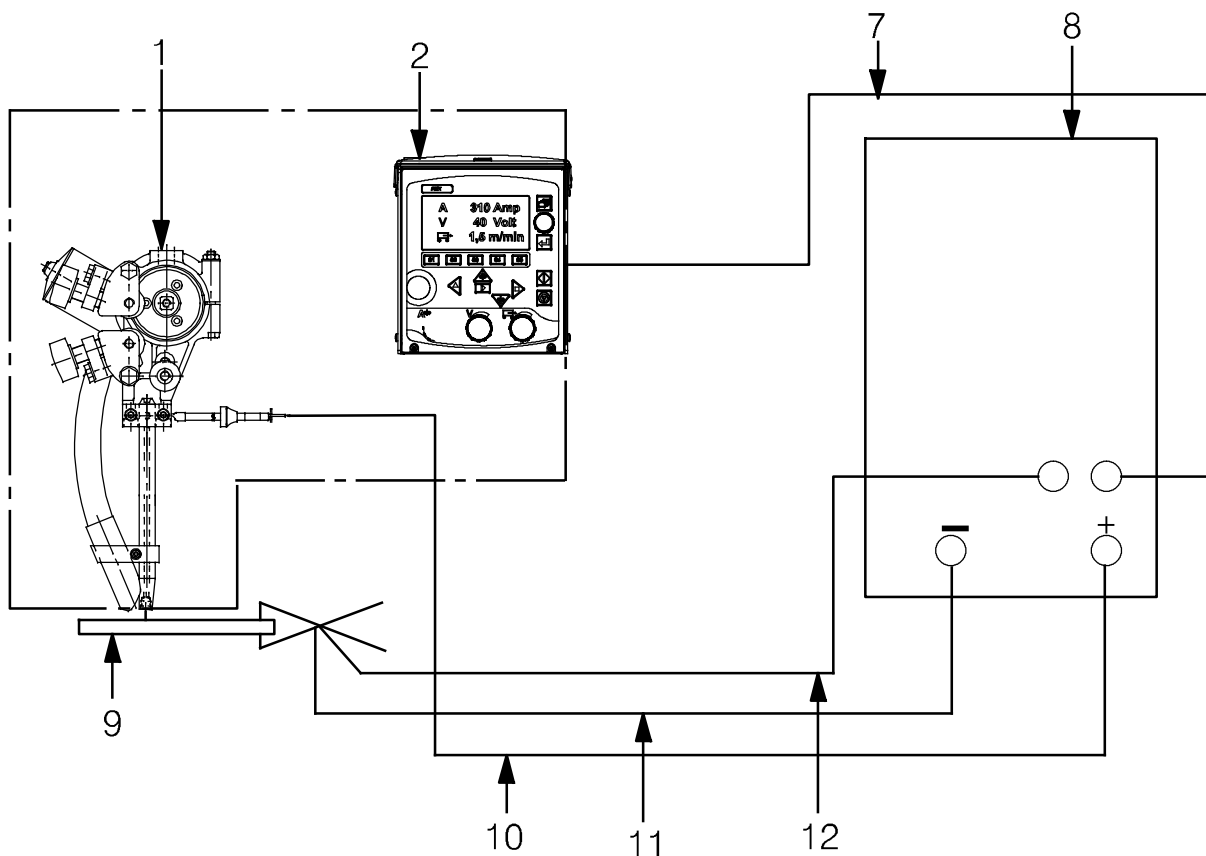
3.4 Tilslutninger

3.4.1 Generelt

- **PEK** skal tilsluttes af faguddannet person. Se brugsvejledning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- For tilslutning af svejsestrømkilde **LAF** eller **TAF**, se separat brugsanvisning.

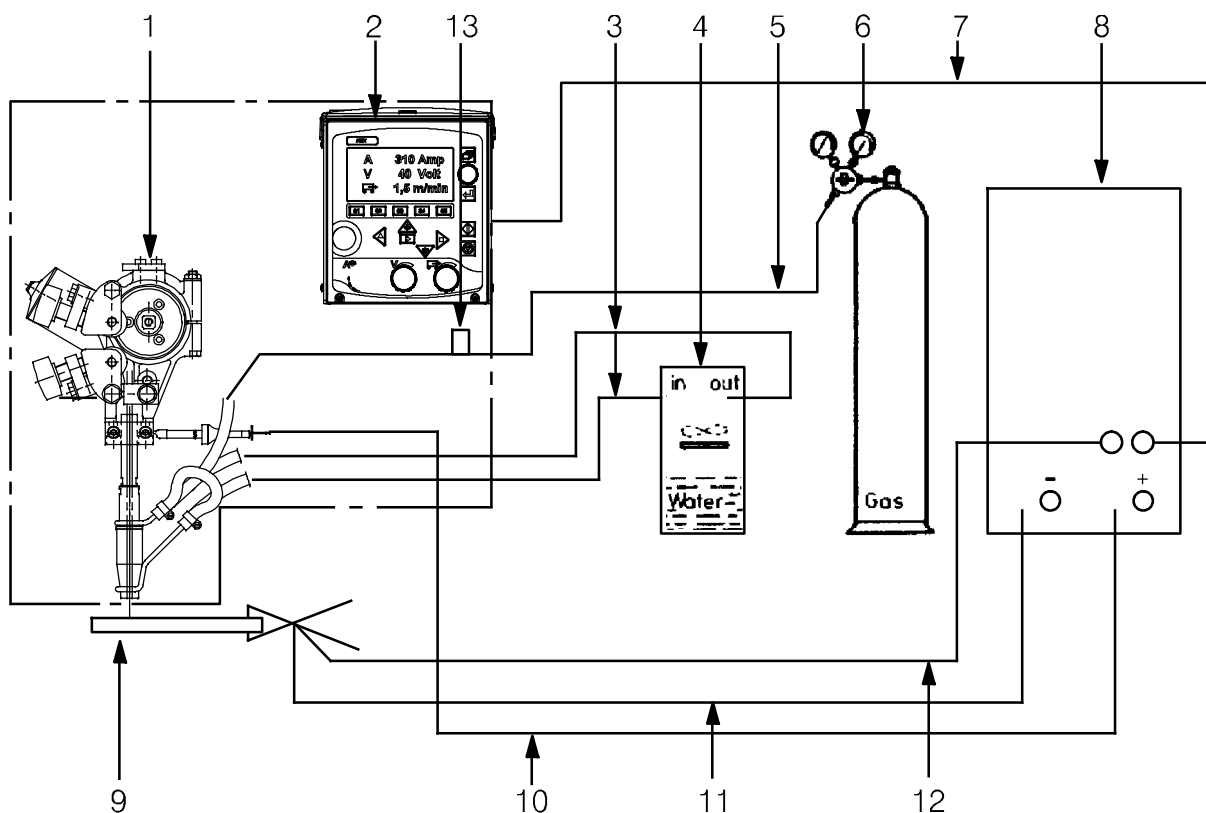
3.4.2 Svejseautomat A2TF J1/ A2TF J1 Twin (Pulverlysbuesvejsning, UP)

1. Forbind styreledningen (7) mellem svejsestrømkilden (8) og styreboksen **PEK** (2).
2. Forbind returkablet (11) mellem svejsestrømkilden (8) og arbejdsstykket (9).
3. Forbind svejsekablet (10) mellem svejsestrømkilden (8) og svejseautomat (1).
4. Forbind måleledningen (12) mellem svejsestrømkilden (8) og arbejdsstykket (9).



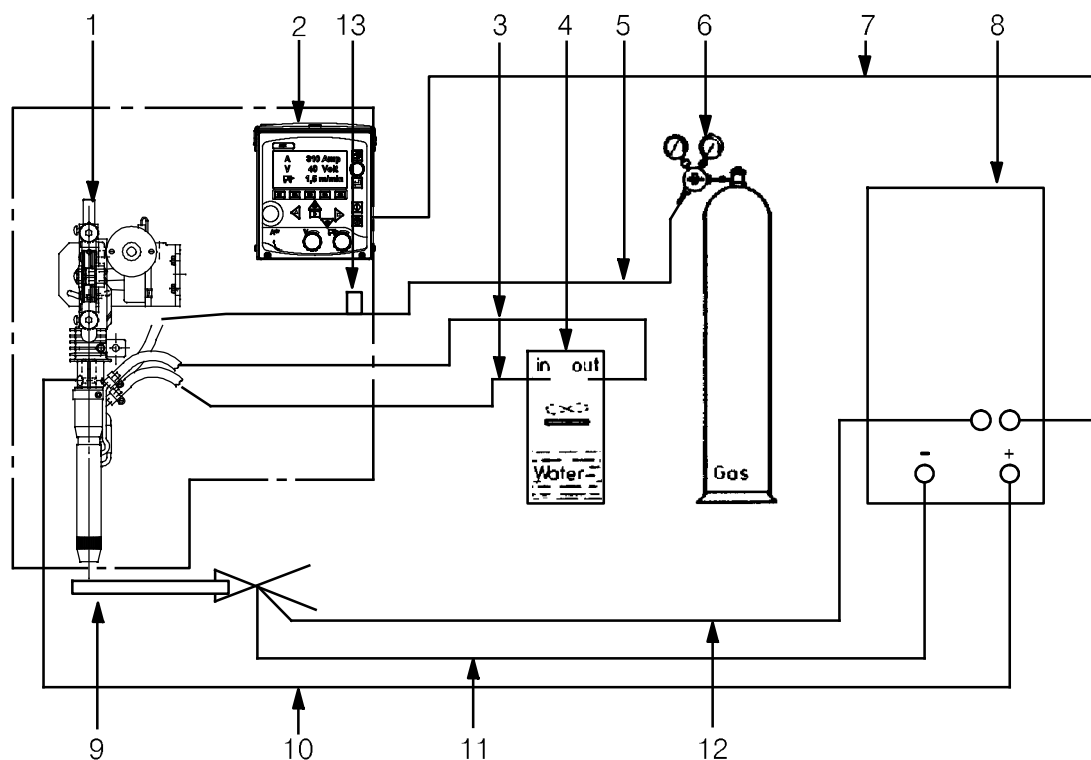
3.4.3 Svejseautomat A2TG J1 (Gas/ Metal-lysbuesvejsning, MIG/MAG)

1. Forbind styreledningen (7) mellem svejsestrømkilden (8) og styreboksen PEK (2).
2. Forbind returkablet (11) mellem svejsestrømkilden (8) og arbejdsstykket (9).
3. Forbind svejsekablet (10) mellem svejsestrømkilden (8) og svejseautomat (1).
4. Forbind gasslangen (5) mellem reduktionsventilen (6) og svejseautomatens gasventil (13).
5. Forbind slangerne til kølevand (3) mellem køleaggregatet (4) og svejseautomat (1).
6. Forbind måleledningen (12) mellem svejsestrømkilden (8) og arbejdsstykket (9).



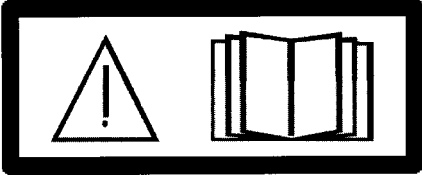
3.4.4 Svejseautomat A2TG J1 4WD (Gas/ Metal-lysbuesvejsning, MIG/MAG)

1. Forbind styreledningen (7) mellem svejsestrømkilden (8) og styreboksen PEK (2).
2. Forbind returkablet (11) mellem svejsestrømkilden (8) og arbejdsstykket (9).
3. Forbind svejsekablet (10) mellem svejsestrømkilden (8) og svejseautomat (1).
4. Forbind gaslangen (5) mellem reduktionsventilen (6) og svejseautomatens gasventil (13).
5. Forbind slangerne til kølevand (3) mellem køleaggregatet (4) og svejseautomat (1).
6. Forbind måleledningen (12) mellem svejsestrømkilden (8) og arbejdsstykket (9).



4 DRIFT

4.1 Generelt

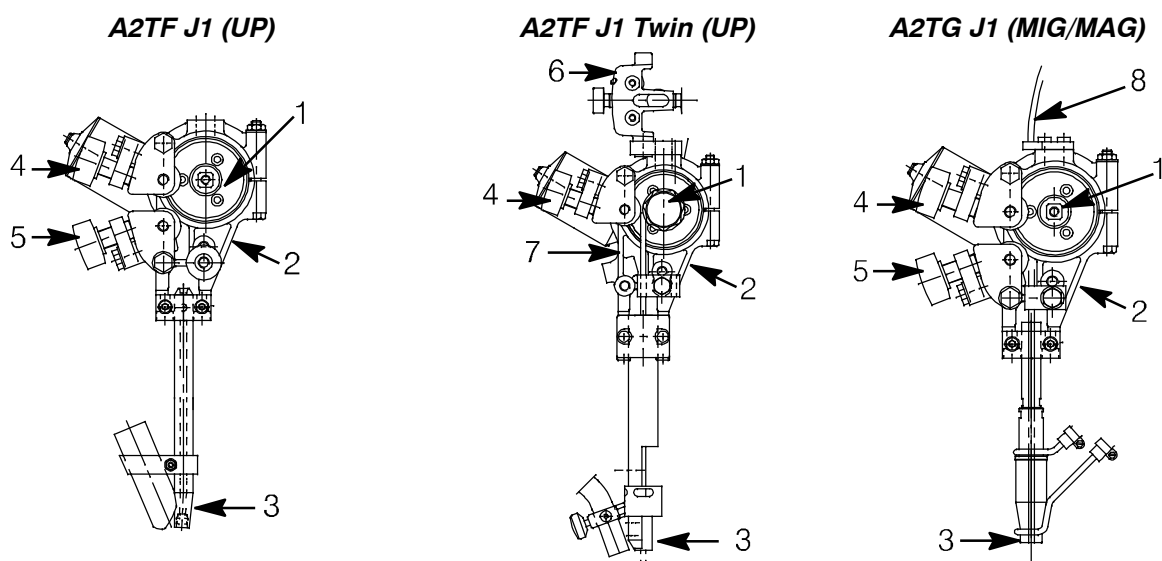
	<p>ADVARSEL: <i>Har De læst og forstået sikkerhedsinformationen? De må ikke benytte maskinen uden at have læst instruktionerne!</i></p>
---	--


Generelle sikkerhedsforskrifter for håndtering af dette udstyr findes på side 5. Læs disse, inden du anvender udstyret.

Returkabel

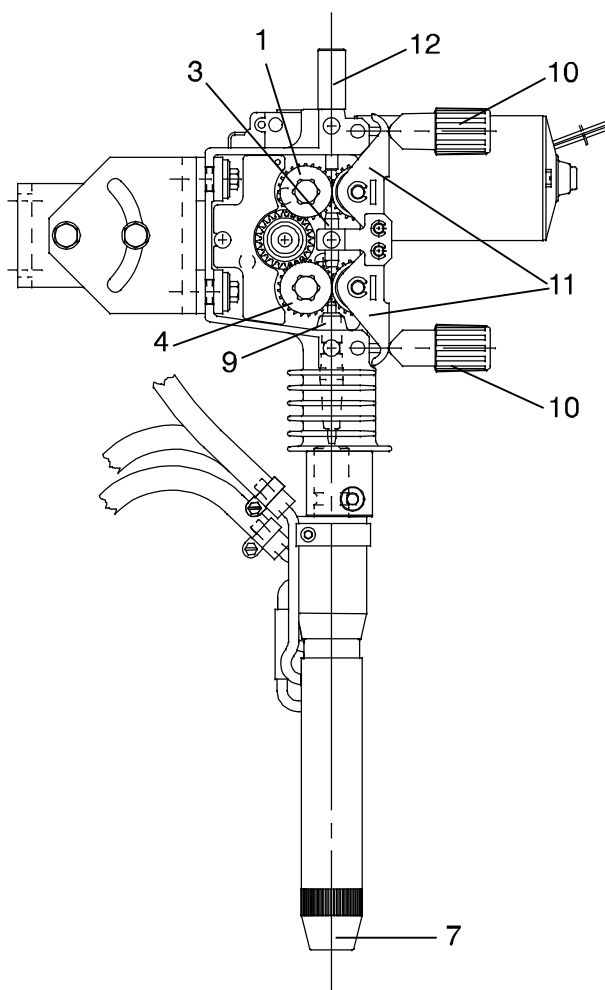
Før du begynder at svejse, skal du kontrollere, at returkablet er tilsluttet.
Se side 13- 15.

4.2 Isætning af svejsetråd (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)



1. Montér trådrullen ifølge anvisning på side 12.
 2. Kontroller, at trådrullen (1) og kontaktkæberne hhv. kontaktdyserne (3) har korrekt dimension til den valgte tråddimension.
 3. For A2TF J1 Twin og A2TG J1:
 - Isæt svejsetråden i trådlederen (8).
 4. Ved svejsning med tynd tråd:
 - Isæt svejsetråden i tyndtrådsretteværket (6).
 - Sørg for, at retteværket er korrekt indstillet, således at tråden kommer lige ud gennem hhv. kontaktbakkerne og kontaktmundstykket (3).
 5. Træk enden af tråden gennem Trådfremførerværket (2).
 - Ved tråd med større diameter end 2 mm: ret 0,5 m af tråden ud og før den ned gennem Trådfremførerværket med hånden.
 6. Placer enden af tråden i trådrullens (1) spor.
 7. Indstil trådtrykket mod trådrullen med håndhjulet (4).
 - **OBS!** Spænd det ikke hårdere end nødvendigt for sikker trådfremføring.
 8. Før tråden 30 mm frem under kontaktkæberne ved at trykke på  på styreboksen **PEK**.
 9. Ret tråden ud ved at justere på håndhjulet (5)
- Brug altid styrerør (7) til sikker fremføring af tynd tråd (1,6 - 2,5 mm).
 - Ved MIG/MAG-svejsning med tråddimension < 1,6 mm bruges en styrespiral, der sættes i styrerøret (7) .

4.3 Isætning af svejsetråd (A2TG J1 4WD)




1. Kontrollér at trådrulle (1, 4) og kontaktmundstykket (7) har korrekt dimension til valgt tråddimension.

OBS!

Fremførerrullerne er mærkede med respektives spors diameter (D) modsat rullesiden.

2. Løsn trykgiver (10) og fæld trykarmene (11) op.
3. Træk trådens ende frem gennem trådlederniplen (12).
4. Placér tråddenden i fremførerrullens (1) spor og før svejsetråden videre gennem mellemmundstykket (3).
5. Placér svejsetråden i den anden fremførerrulles (4) spor og til den i udløbsmundstykket (9).
6. Fæld trykarmene (11) ned og indstil trådtrykket mod fremførerrullerne (1, 4) ved at skrue på trykgiveren (10).

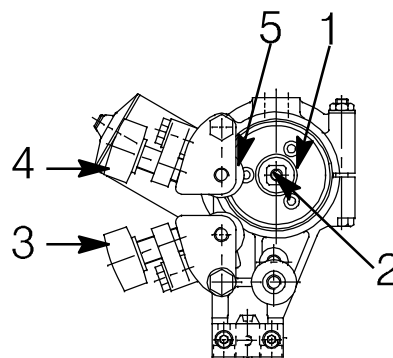
OBS! Det er vigtigt, at trykket ikke er for højt.

7. Før tråden 30 mm frem under kontaktmundstykket ved at trykke på  på styreboksen **PEK**.

4.4 Udskiftning af trådrulle (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)

Enkeltråd

- Løsn håndhjulene (3) og (4).
- Løsn håndhjulet (2).
- Udskift trådrullen (1).
Rullerne er mærket med tråddimension.



Dobbeltråd (Twin arc)

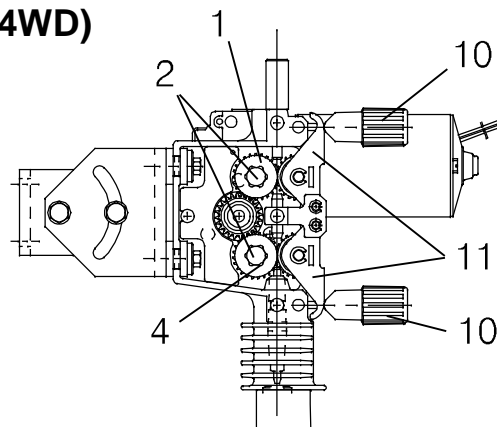
- Udskift trådrullen (1) med dobbeltspor på samme måde som ved enkeltråd.
- **BEMÆRK!** Udskift også trykrullen (5). Den specielle sfæriske trykrulle til dobbeltråd erstatter standard trykrullen til enkeltråd.
- Monter trykrullen med speciel akseltap (best. nr. 046 253 001).

Rørtråd til riflede ruller (Tillbehør)

- Udskift trådrullen (1) og trykrullen (5) parvist til de enkelte tråddimensioner.
OBS! Der kræves en speciel akseltap til trykrullen (best. nr. 0212 901 101).
- Spænd trykskruen (4) til med behersket tryk, så rørtråden ikke deformeres.

4.5 Udskiftning af trådrulle (A2TG J1 4WD)

- Løsn trykgiver (10).
- Fæld trykarmene (11) op.
- Løsn fastgørelsesskruerne (2) til fremførerrullerne.
- Udskift fremførerruller (1, 4).
- Justér trådtrykket mod de nye fremførerruller.



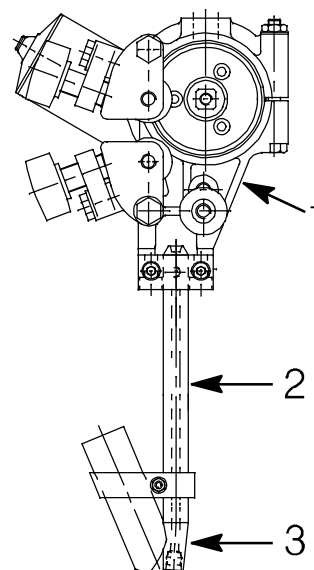
4.6 Kontaktudstyr til pulversvejsning.

4.6.1 Til enkelttråd 1,6 - 4,0 mm. Light duty (D20)

Anvend svejseautomat A2TF J1 (UP) hvor følgende indgår:

- Trådfremførerværk (1),
- Kontaktenhed D20 (2)
- Kontaktdyse (3) (M12-gevind).

Spænd kontaktdysen (3) fast med skruenøgle for at skabe god kontakt.

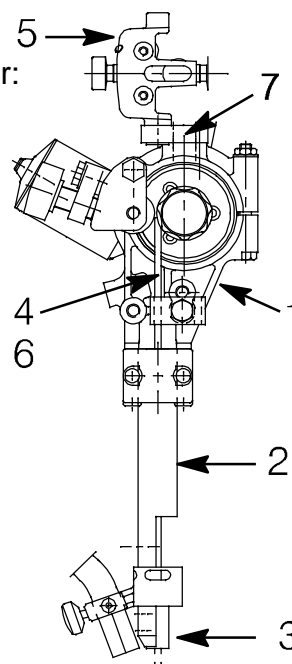


4.6.2 Til dobbelttråd 2 x 1,2 - 2,0 mm, Light Twin (D35)

Anvend svejseautomat A2TF J1 Twin (UP) hvor følgende indgår:

- Trådfremførerværk (1),
- Kontaktenhed Twin D35 (2)
- Kontaktdyse (3) (M6-gevind)
- Retteværk til tynd tråd (5)
- Styrerøret (4) og (6).

Spænd kontaktdysen (3) fast med skruenøgle for at skabe god kontakt.

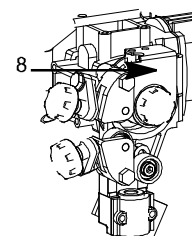


Anvend følgende tilbehør:

- Tyndtrådsretteværk (5) som monteres på oversiden af klemmen til retterulleværk (1)

Bemærk! Når tyndtrådsretteværk monteres, skal pladen (7) afmonteres, hvis den findes.

Bemærk! Beskyttelsespladen (8) skal ikke afmonteres.



Indstilling af tråden ved Twinarc-svejsning:

- Indstil trådene i fugen til optimalt svejseresultat ved at dreje kontaktenheden. De to tråde kan drejes, så de sidder bag hinanden langs fugen eller i valgfri stilling indtil 90° på tværs af fugen, dvs. en tråd på hver side af fugen.

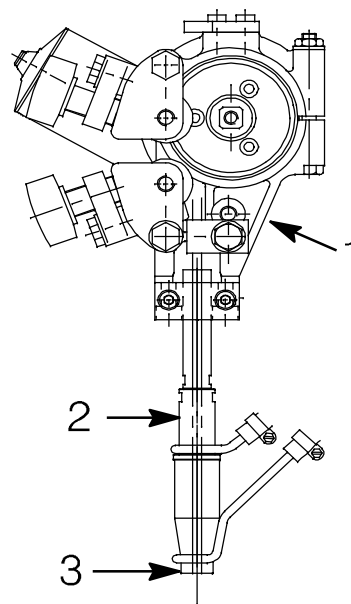
4.7 Kontaktudstyr til MIG/MAG-svejsning.

4.7.1 Til enkelttråd 1,6 - 2,5 mm (D35)

Anvend svejseautomat A2TG J1 (MIG/MAG) hvor følgende indgår:

- Trådfremførerværk (1),
- Kontaktenhed D35 (2)
- Kontaktdyse (3) (M10-gänga).

Spænd kontaktdysen (3) fast med skruenøgle for at skabe god kontakt.

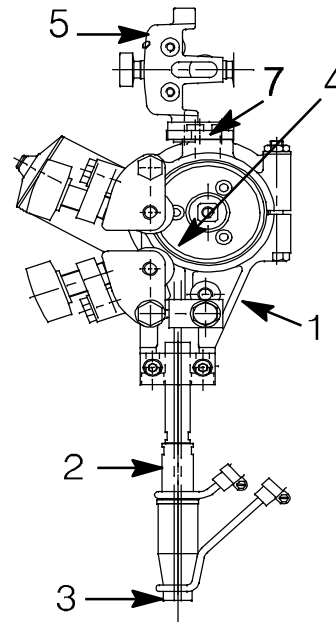


4.7.2 Til enkelttråd < 1,6 mm (D35)

Anvend svejseautomat A2TG J1 (MIG/MAG) hvor følgende indgår:

- Trådfremførerværk (1),
- Kontaktenhed D35 (2)
- Kontaktdyse (3) (M12-gänga).
- Styrerør (4)

Spænd kontaktdysen (3) fast med skruenøgle for at skabe god kontakt.

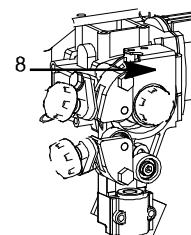


Anvend følgende tilbehør:

- Tyndtrådsretteværk (5) som monteres på oversiden af klemmen til retterulleværk (1)
- Styrespiral som sættes ind i styrerøret (4).

Bemærk! Når tyndtrådsretteværk monteres, skal pladen (9) afmonteres, hvis den findes.

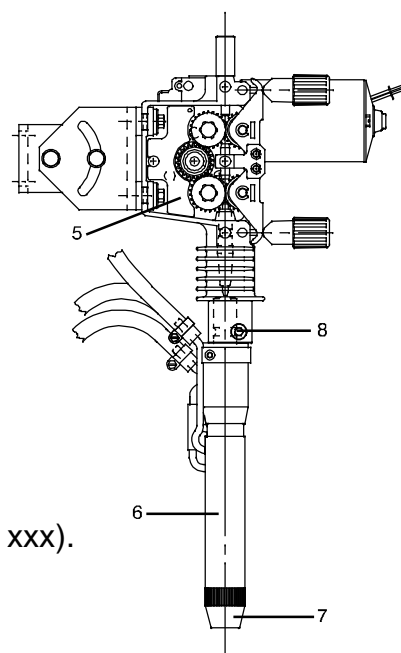
Bemærk! Beskyttelsespladen (8) skal ikke afmonteres.



4.7.3 Til enkelttråd 1,0-2,4 mm (trådfremførerværk med firehjulsdraft)

Anvend svejseautomat A2TG J1 4WD (MIG/MAG) hvor følgende indgår:

- Trådfremførerværk (5),
- Kontaktenhed D35 (6) og
Spænd kontaktenheden (6) fast med IN6-skruen (8).
- Kontaktmundstykke (7).
Spænd kontaktmundstykket fast, så god kontakt opnås.

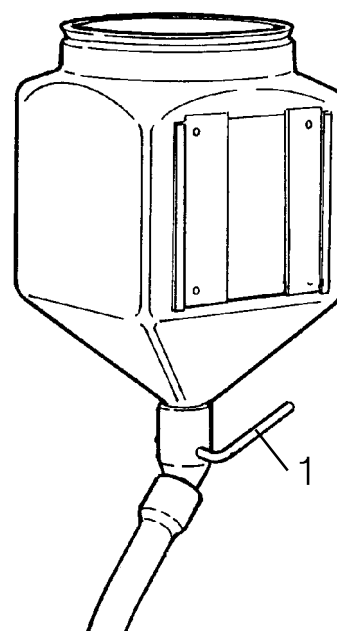


Vælg trådlederindsats i korrekt dimension efter trådtype, se brugsanvisning til kontaktenhed **MTW 600** (0449 006 xxx).

4.8 Påfyldning af svejsepulver (pulversvejsning)

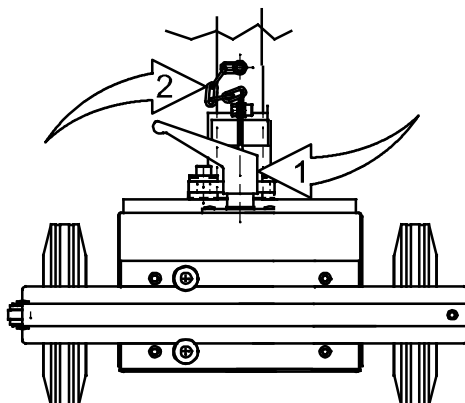
1. Luk pulverventilen (1) på pulverbeholderen.
 2. Løsn evt. cyklonen til pulversugereren.
 3. Påfyld svejsepulver.
- BEMÆRK!** Svejsepulveret skal være tørt.
4. Placer pulverrøret så der ikke kommer knæk på pulverslangen.
 5. Juster pulverdysens højde over svejsebadet, så der fås en passende pulvermængde.

Pulverlaget skal være så tykt, at der ikke forekommer gennemslag af lysbuen.

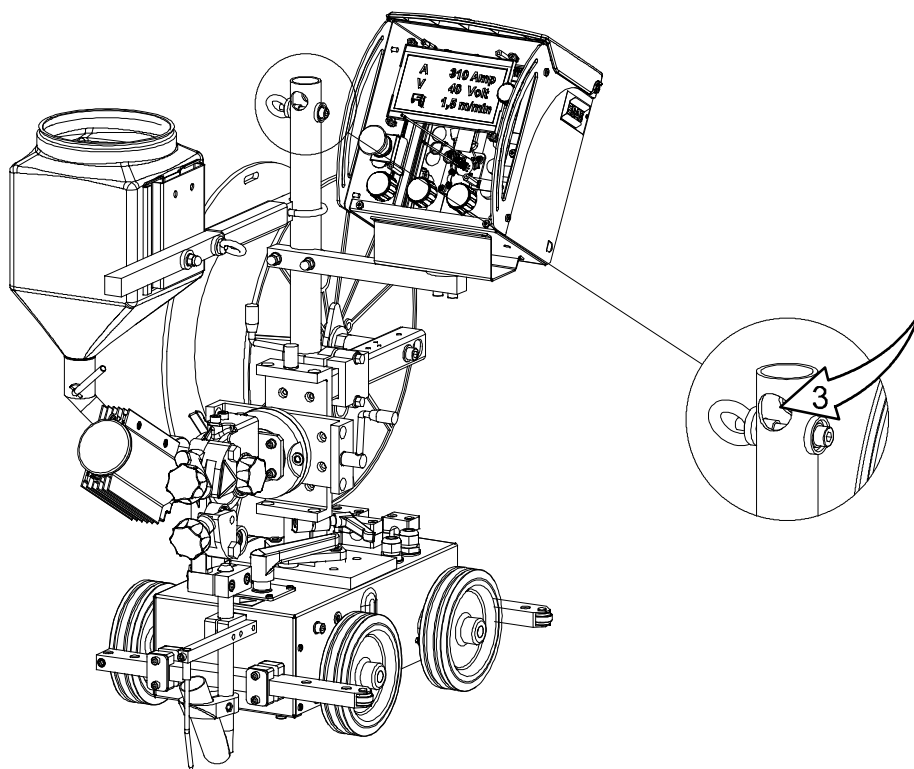


4.9 Transport af svejseautomaten

- Hjulene kobles fri ved at dreje på låsestangen (1).
- Kontrollér, at sikkerhedskæden (2) sidder fast. Dette for at forhindre en ulykke, hvis f.eks. bæreren er dårligt låst i vognens fodklemme.



Bemærk! Hvis den svejseautomaten løftes, skal løfteøjet (3) anvendes.



4.10 Ombygning af A2TF J1/ A2TF J1 Twin (pulversvejsning) til MIG/MAG-svejsning.

Monter ombygningssættet ifølge den medfølgende brugsanvisning.

4.11 Ombygning af A2TF J1 (pulversvejsning) til Twin-arc

Monter ombygningssættet ifølge den medfølgende brugsanvisning.

5 VEDLIGEHOJDELSE

5.1 Generelt

OBS!

Samtlige garantiforpligtelser fra leverandøren ophører, hvis kunden inden for garantiperoden selv foretager indgreb i maskinen for at afhjælpe eventuelle fejl.

OBS! Inden der udføres nogen vedligeholdelse, skal man sørge for, at netspændingen er slået fra.

For vedligeholdelse af manøvreboks **PEK**, se brugsanvisning 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Dagligt

- Hold svejseautomatens bevægelige dele rene og fri for svejsepulver og støv.
- Kontroller, at kontaktdysen og samtlige elledninger er tilsluttet.
- Kontroller, at alle skrueforbindelser er spændt til, og at styring og drivruller ikke er slidt eller beskadiget.
- Kontroller bremsenavets bremsemoment. Det må ikke være så lille, at elektrodespolen fortsætter med at rotere ved stop af elektrodefremføring, og det må ikke være så stort, at fremføringsrullerne glider. Vejledende værdi for bremsemoment for 30 kg elektrodespole er 1,5 Nm.
For justering af bremsemomentet se på side 12.

5.3 Regelmæssigt

- Kontroller trådboksens elektrodestyring, drivruller og kontaktdyse.
- Udskift slidte eller beskadigede komponenter.
- Kontroller slæderne, smør dem hvis de går stramt.
- Smør kæden.
- **Stramning af vognens kæde fra foraksel til bagaksel.**
 - Demonter vognens hjul og rondeller. Løsn Y-flangelejernes skruer.
 - Stram kæden ved at flytte vognens bagaksel parallelt i forhold til forakslen.
 - Monter delene i modsat rækkefølge.
- **Stramning af vognens kæde fra foraksel til drivmotor med gear.**
 - Stram kæden ved at flytte drivmotoren med gear.

6 FEJLFINDING

6.1 Generelt

Udstyr

- Brugsanvisning styreboks **PEK**, 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

Kontroller

- at svejsestrømkilden er indstillet til rigtig netspænding
- at samtlige 3 faser er spændingsførende (rækkefølge uden betydning)
- at svejsekabler og tilslutninger er ubeskadigede
- at betjeningsgrebene står i ønsket stilling
- at netspændingen slås fra, inden reparation påbegyndes

6.2 Mulige fejl

1. Symptom **Ampere- og voltværdier viser store variationer på displayet.**

Årsag 1.1 Kontaktbakker hhv. -mundstykke er slidt eller har forkert dimension.

Afhjælpning Skift kontaktbakker hhv. -mundstykke.

Årsag 1.2 Trykket på fremføringsrullerne er utilstrækkeligt.

Afhjælpning Øg trykket på fremføringsrullerne.

2. Symptom **Elektrodefremføringen er ujævn.**

Årsag 2.1 Trykket på fremføringsrullerne er forkert justeret.

Afhjælpning Juster trykket på fremføringsrullerne.

Årsag 2.2 Forkert dimension på fremføringsrullerne.

Afhjælpning Udskift fremføringsrullerne.

Årsag 2.3 Sporene i fremføringsrullerne er slidt.

Afhjælpning Udskift fremføringsrullerne.

3. Symptom **Svejsekablerne bliver overhedede.**

Årsag 3.1 Dårlige elektriske forbindelser.

Afhjælpning Rens og efterspænd alle elektriske forbindelser.

Årsag 3.2 Svejsekablerne har for lille dimension.

Afhjælpning Brug større kabeldimensioner eller brug parallelle kabler.

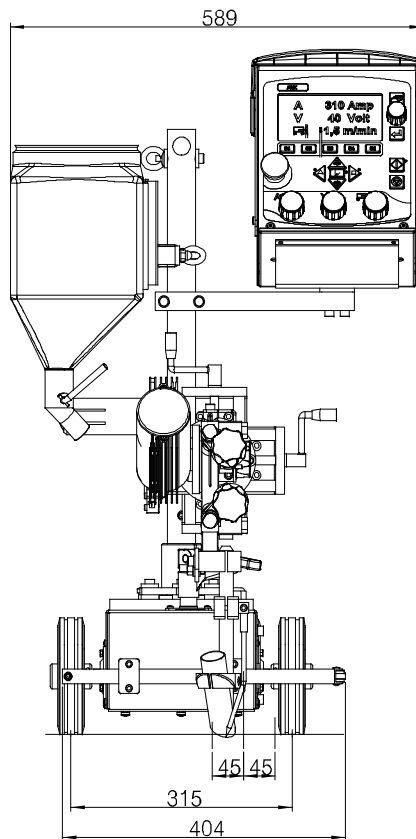
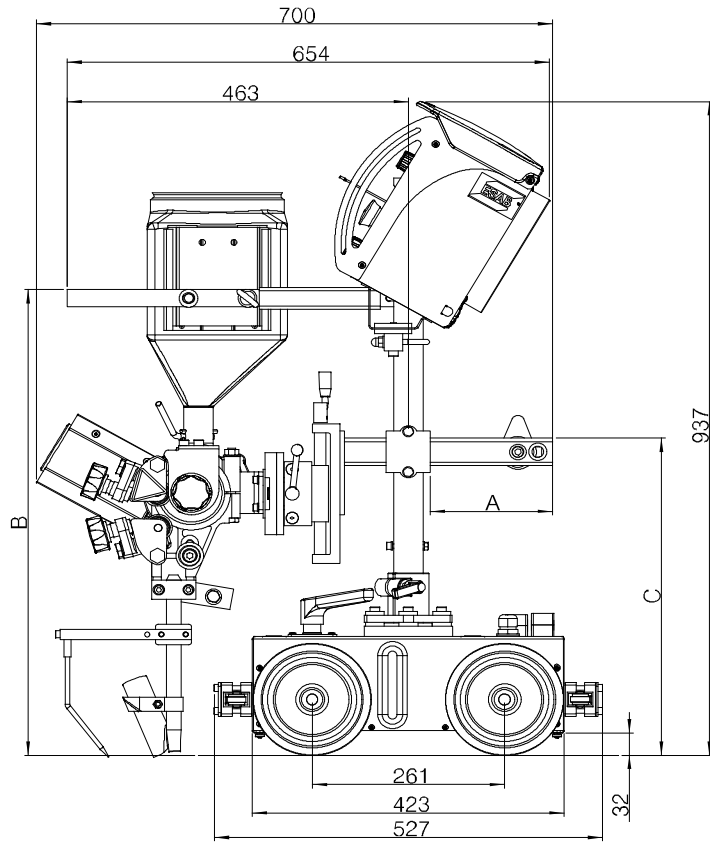
7 RESERVEDELSBESTILLING

Reserve dele bestilles gennem den nærmeste ESAB-forhandler, se sidste side i denne publikation. Ved bestilling bedes følgende oplyst: maskintype, serienummer samt benævnelser og reservedelsnummer ifølge reservedelsfortegnelsen på side 29. Dette letter ekspederingen og sikrer korrekt leverance.

MÅLSKITSE

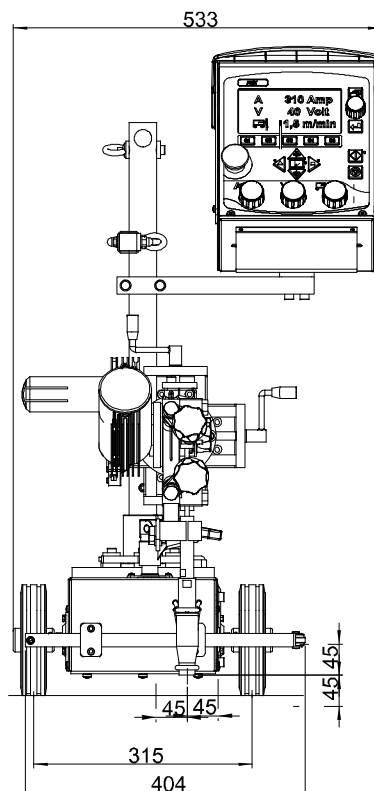
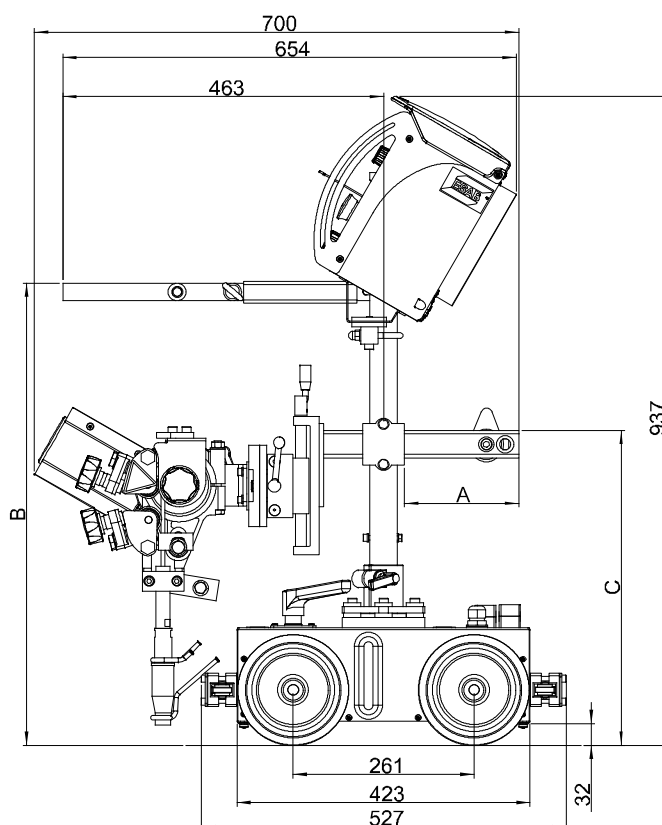
A2TF J1/ A2TF J1 Twin

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

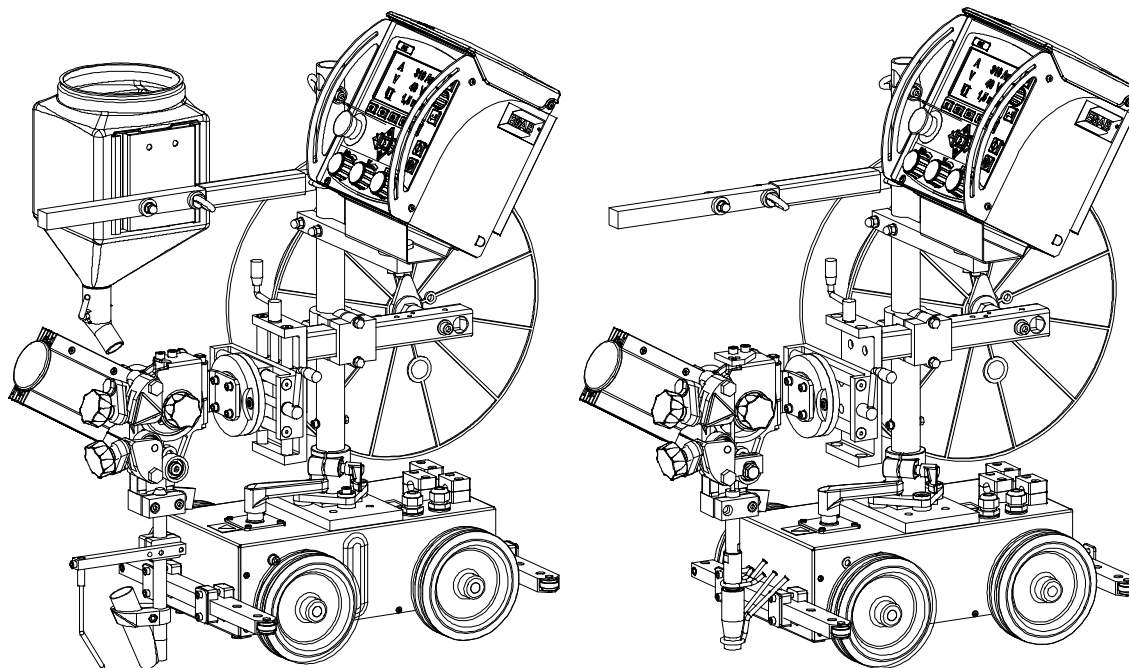
Recommended adjusting		
Measure	Butt joint	Fillet joint
A	165 mm	165 mm
B	668 mm	668 mm
C	455 mm	455 mm



RESERVDELSFORTEGNELSE

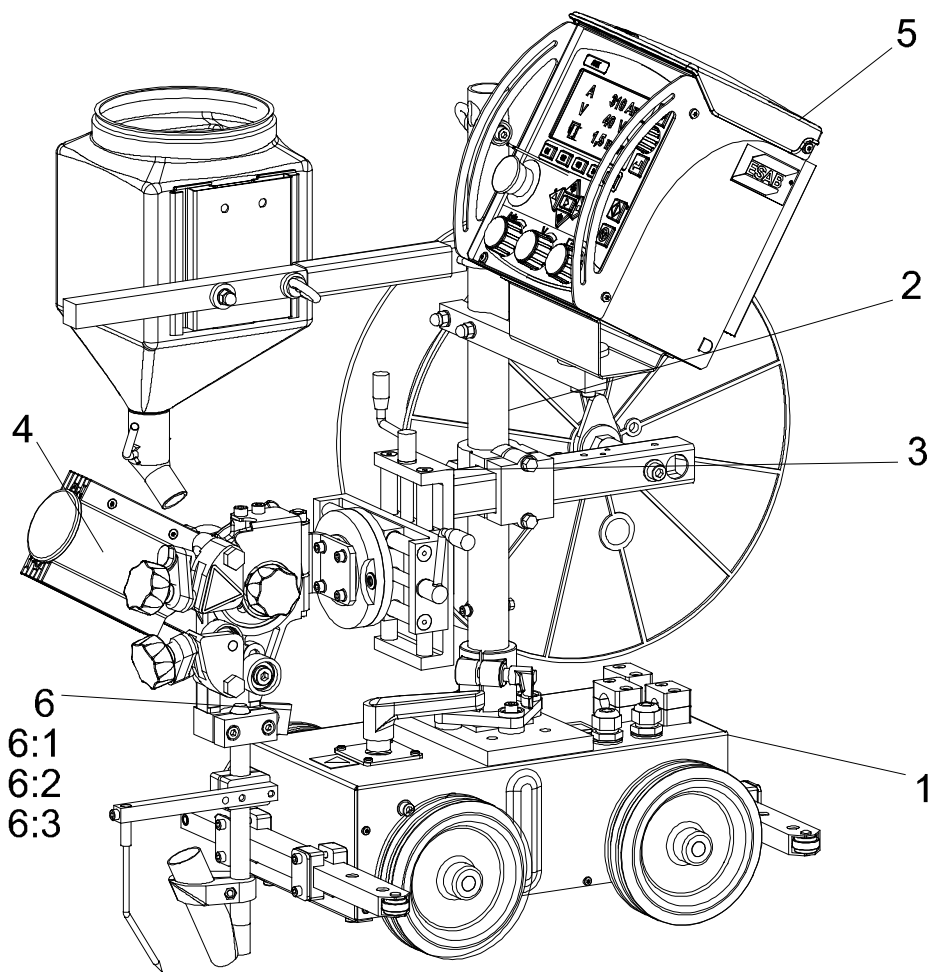
A2TF J1/ A2TF J1 Twin/ A2TG J1/ A2TG J1 4WD

Edition 2009-10-07

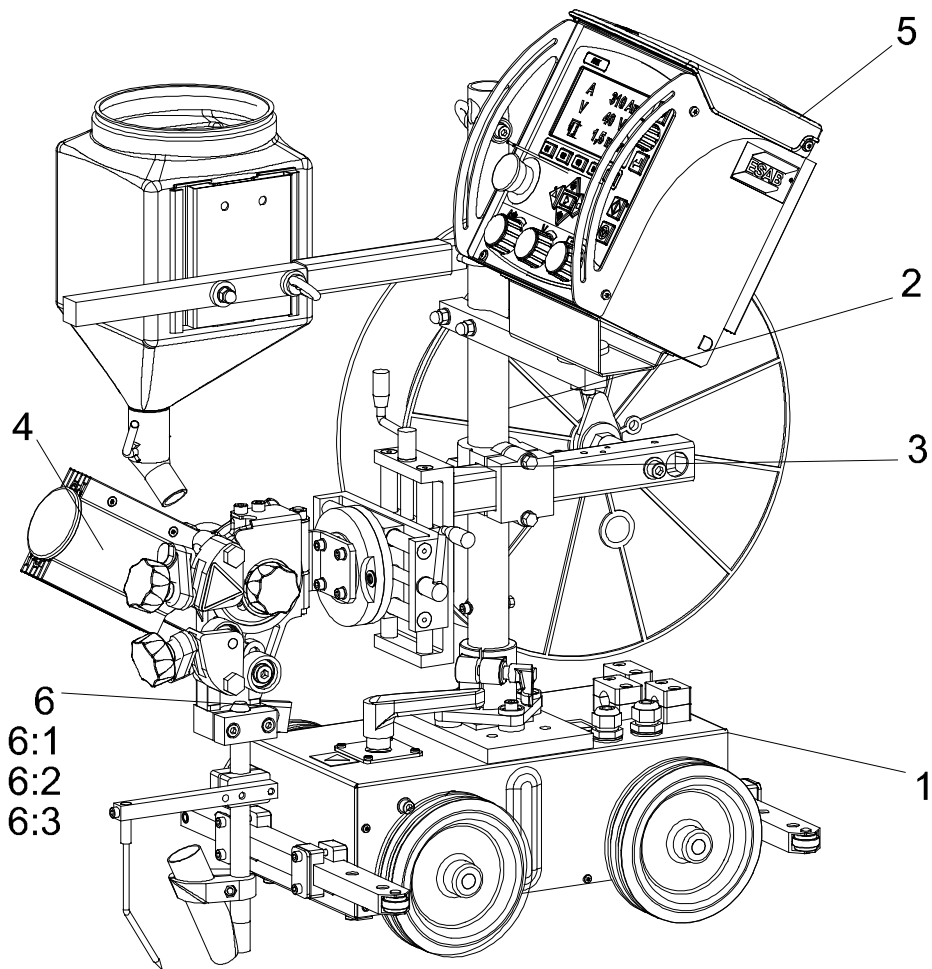


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 233 880	A2 Multitrac SAW	A2TF J1 SAW
0461 233 881	A2 Multitrac SAW Twin	A2TF J1 Twin SAW
0461 234 880	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 MIG/ MAG
0461 234 881	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 4WD MIG/ MAG

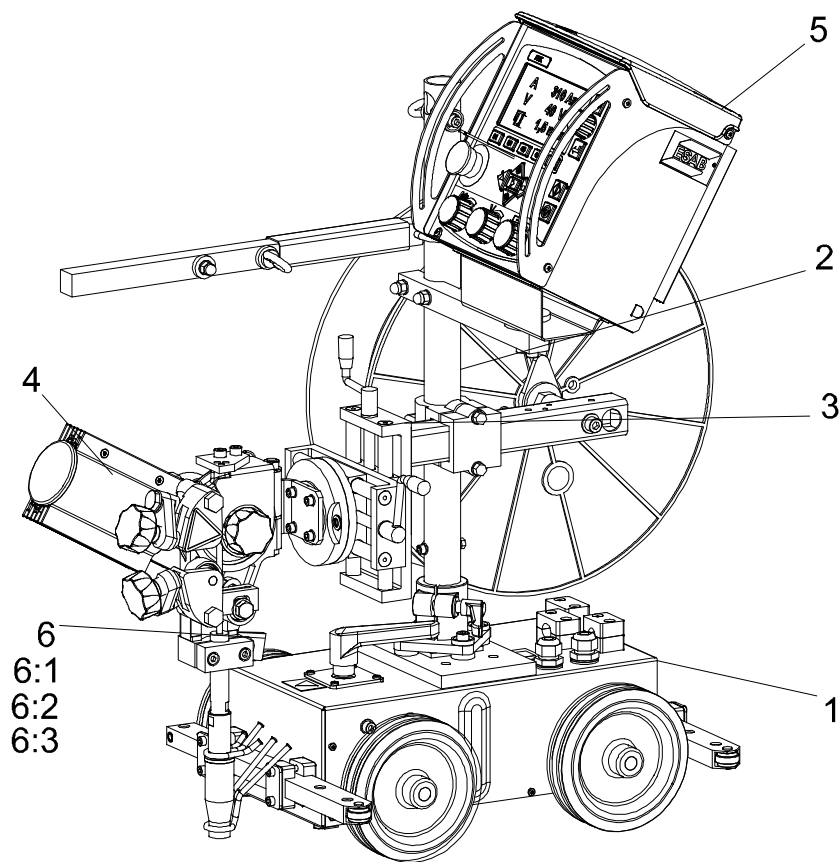
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 880	Automatic welding machine	A2TF J1, SAW
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit	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	



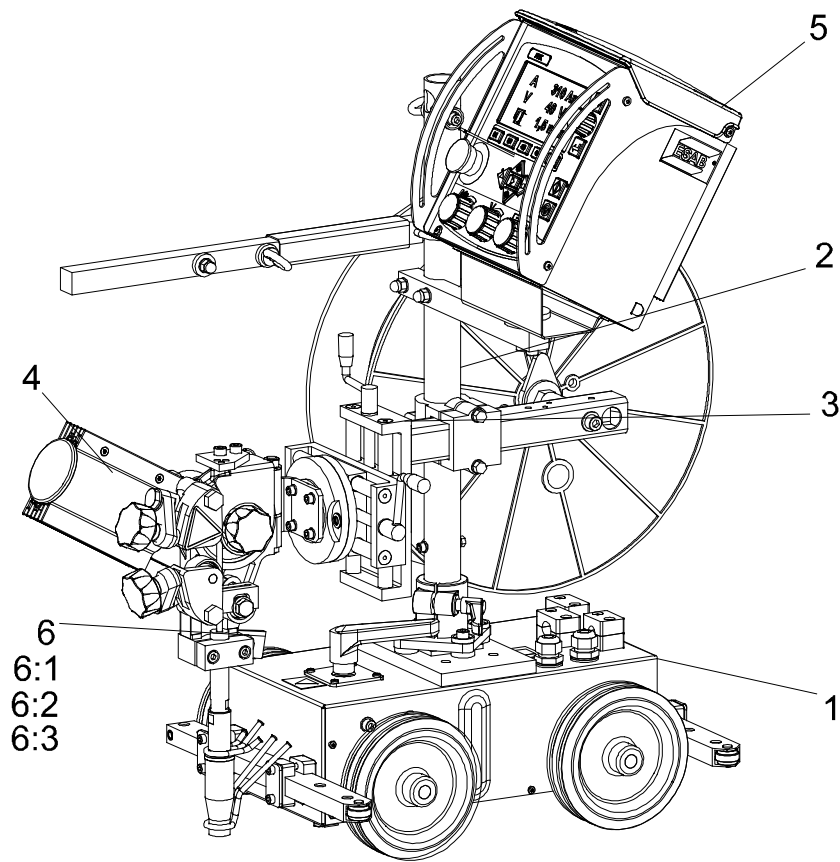
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 881	Automatic welding machine	A2TF J1 Twin, SAW
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Support	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	Twin
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	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	



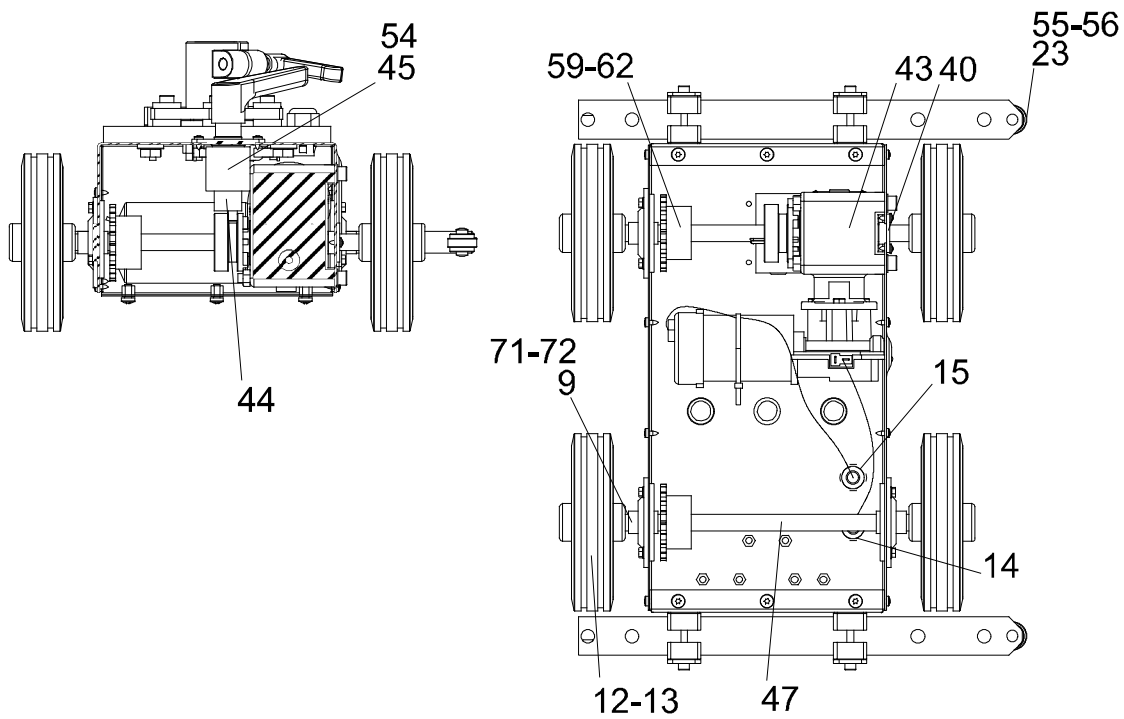
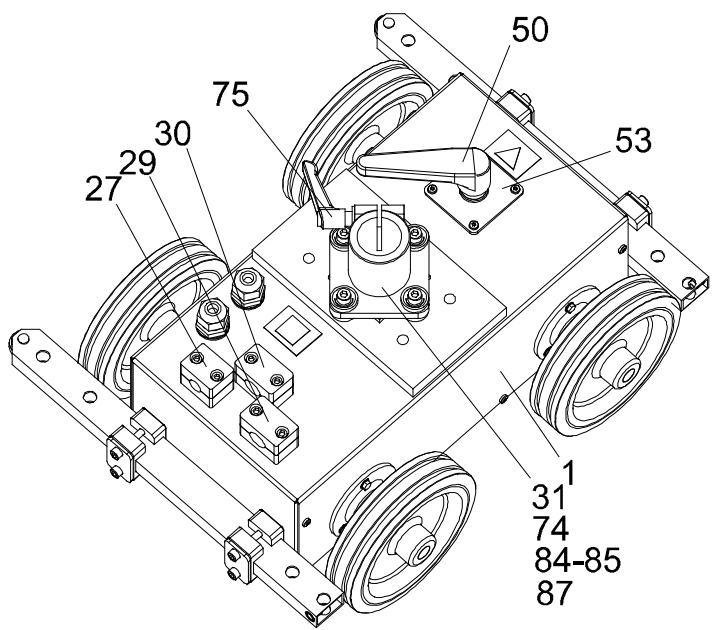
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 234 880	Automatic welding machine	A2TG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable 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	



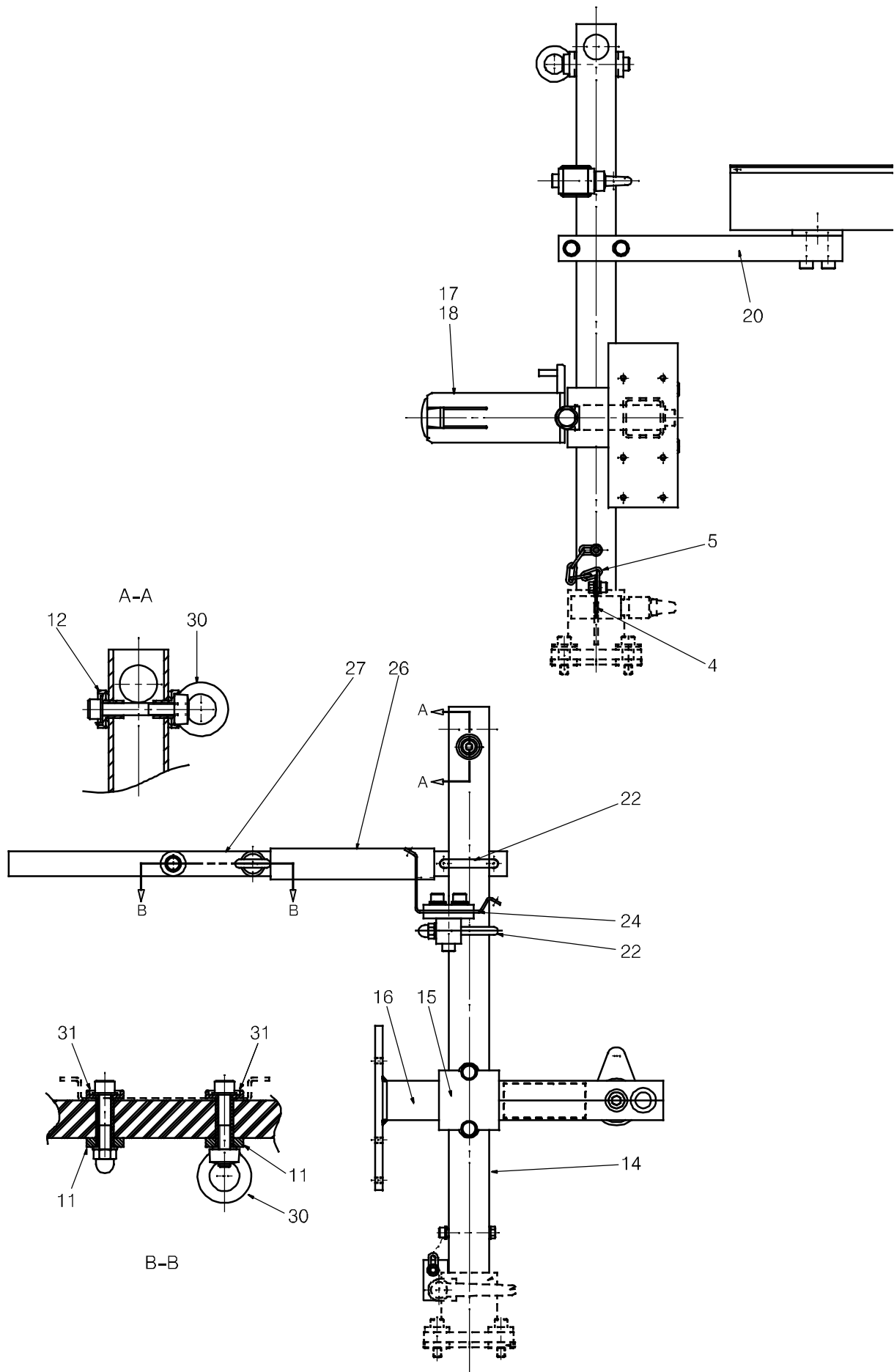
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 234 881	Automatic welding machine	A2TG J1 4 WD, MIG/ MAG
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	4 WD
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	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	



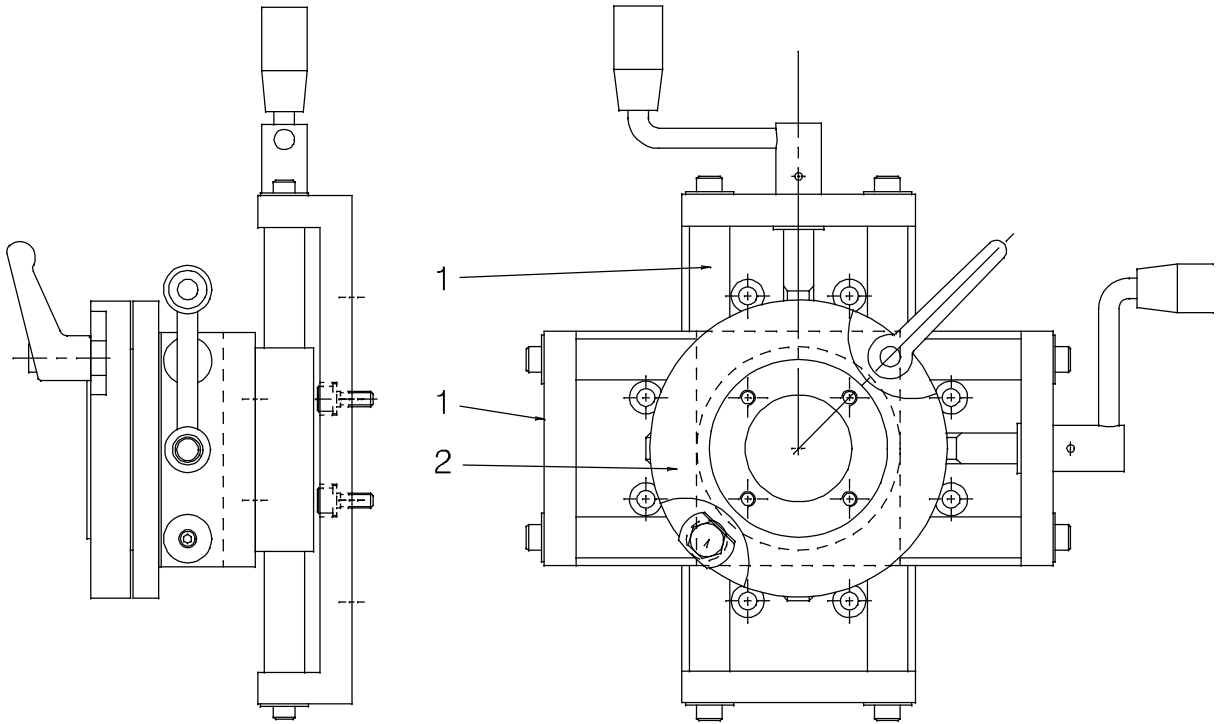
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 100 883	Carriage	
1	1	0449 087 001	Cover	
9	3	0333 087 005	Y-Flange unit	
12	4	0415 857 001	Rubber wheel	
13	4	0211 102 962	Roll pin	
14	1	0461 241 880	Motor cable	L=1.9 m
15	1	0461 242 880	Pulse transducer cable	L=2,1 m
23	2	0449 205 880	Guide arm 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	
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	



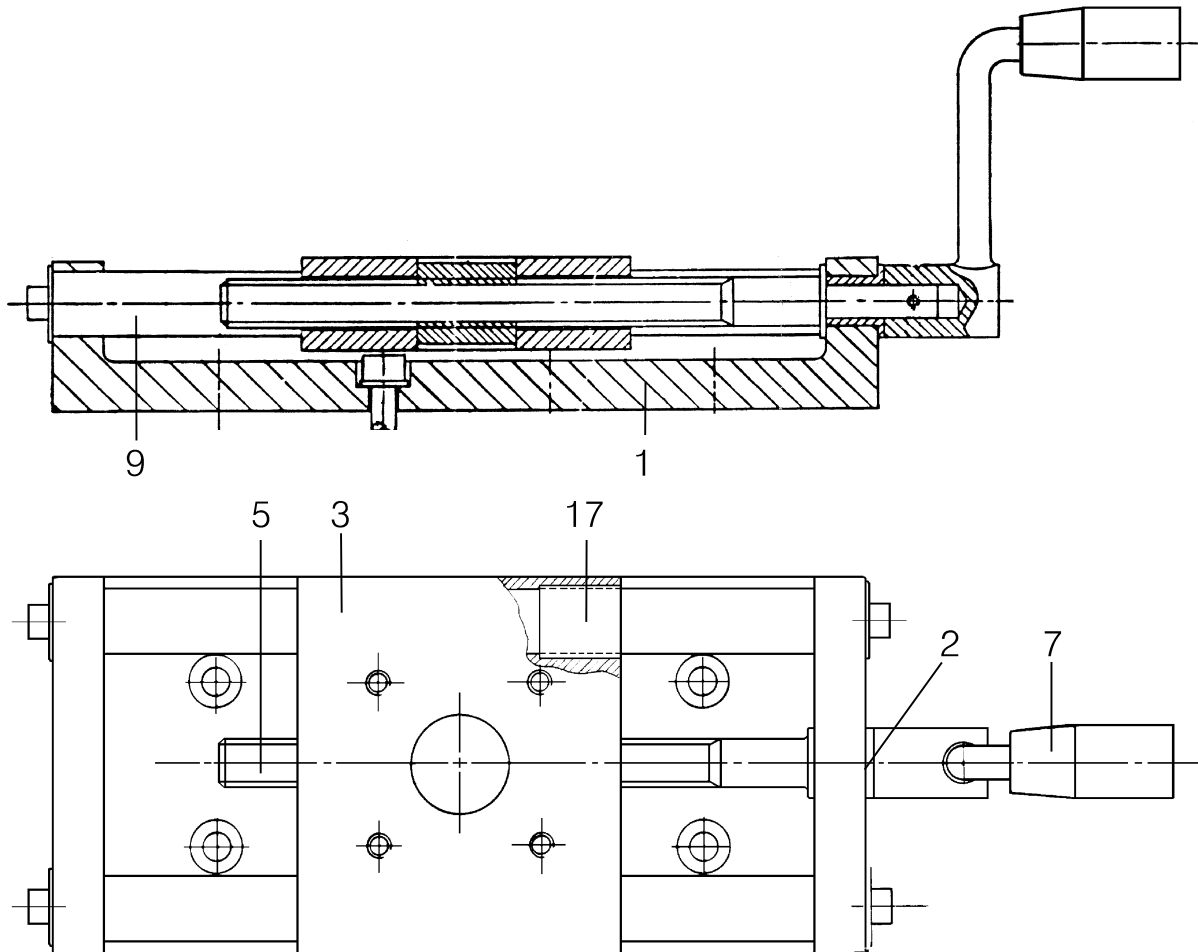
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 154 880	Carrier	
4	1	0413 671 001	Chain attachment	
5	1	0413 597 001	Safety chain	
11	6	0163 139 002	Bushing	
12	6	0162 414 002	Insulating tube	
14	1	0413 528 001	Column	
15	1	0413 540 001	Clamp	
16	1	0413 530 880	Arm	
17	1	0146 967 880	Brake hub	
18	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	



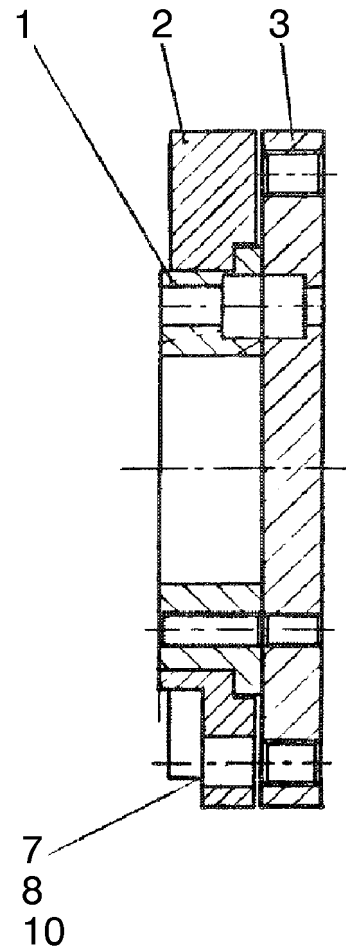
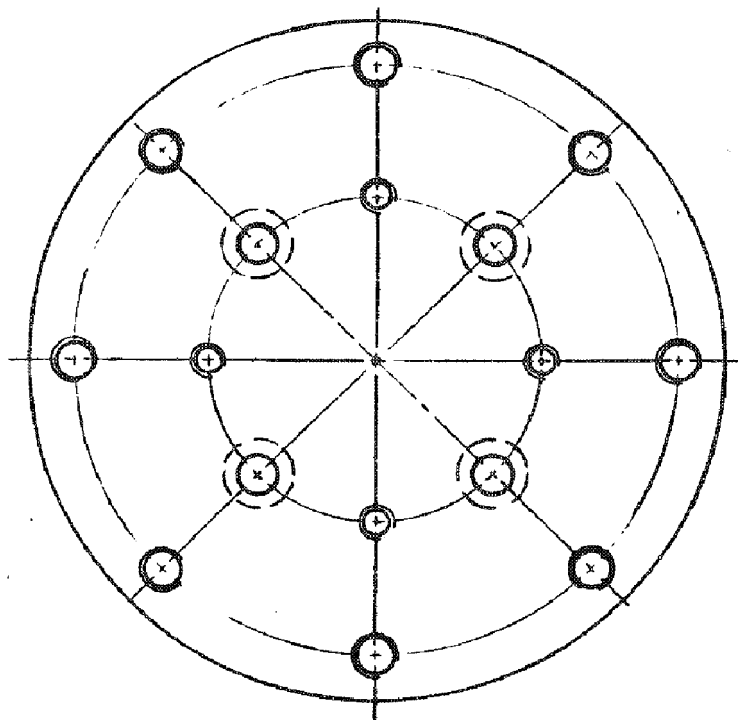
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 152 880	Slide travel kit	Manual
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



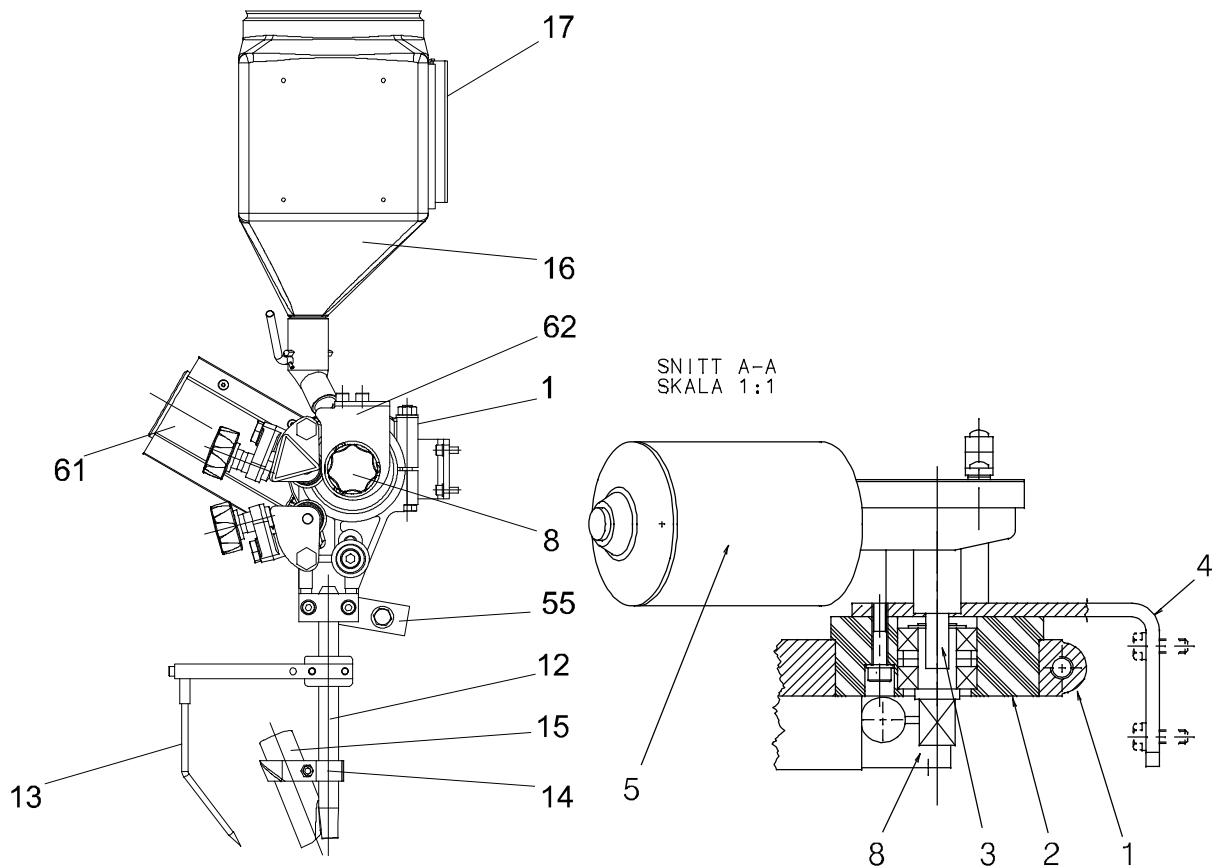
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0413 518 880	Slide	
1	1	0413 519 001	Slide profile	
2	1	0413 524 001	Bearing bushing	
3	1	0413 521 001	Runner	
5	1	0413 522 001	Lead screw	
7	1	0334 537 002	Crank	
9	2	0413 523 001	Axis	
17	4	0190 240 107	Bearing	



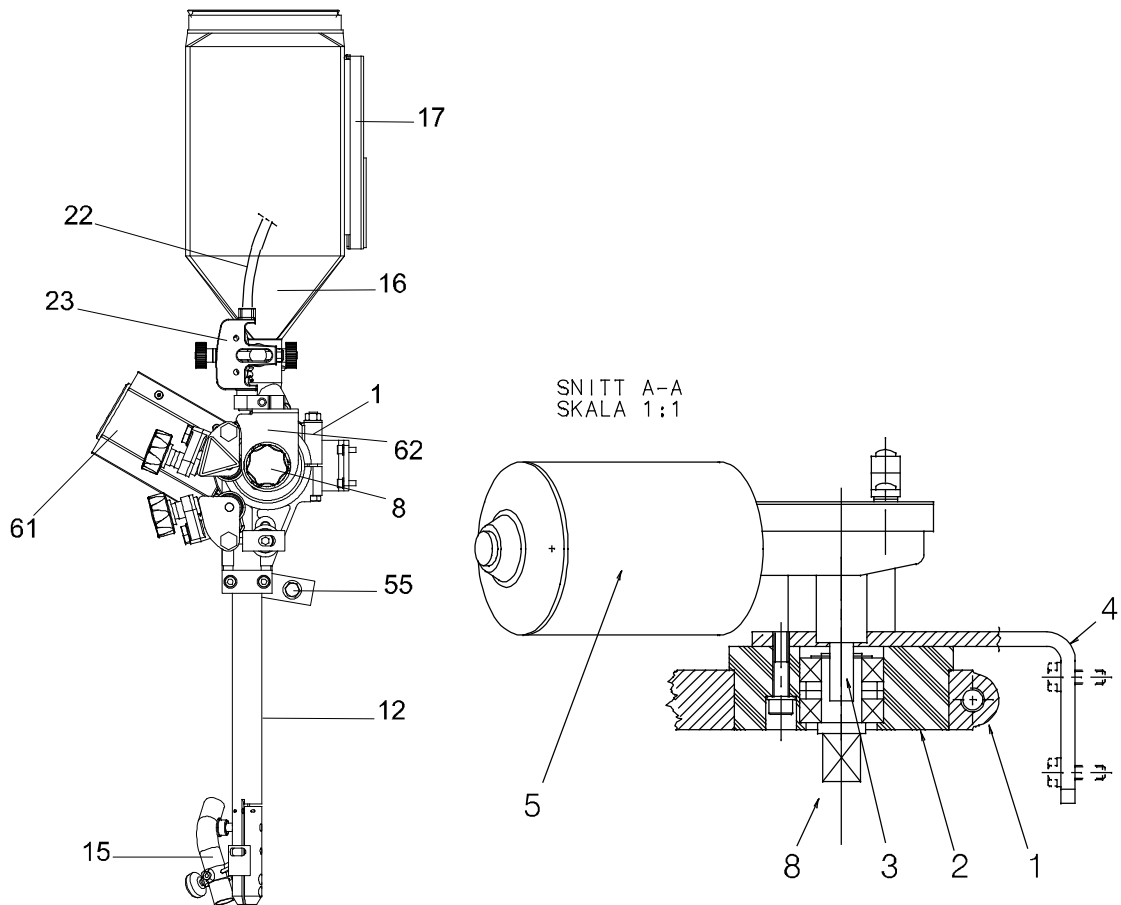
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0413 506 880	Rotary slide	
1	1	0413 507 001	Flange	T = 0.6
2	1	0413 508 001	Tensioning ring	
3	1	0413 509 001	Flange	
7	2	0219 504 405	Bellville spring	
8	1	0193 571 105	Locking piece	
10	1	0193 570 123	Locking lever	



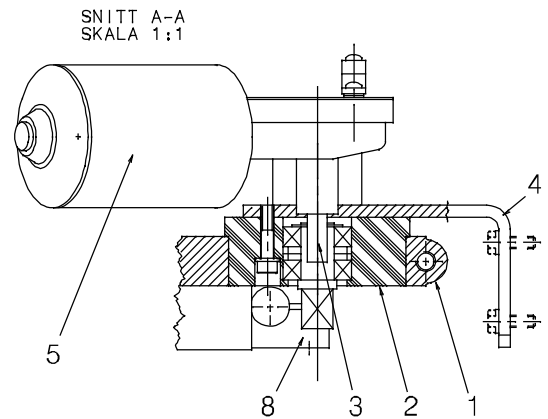
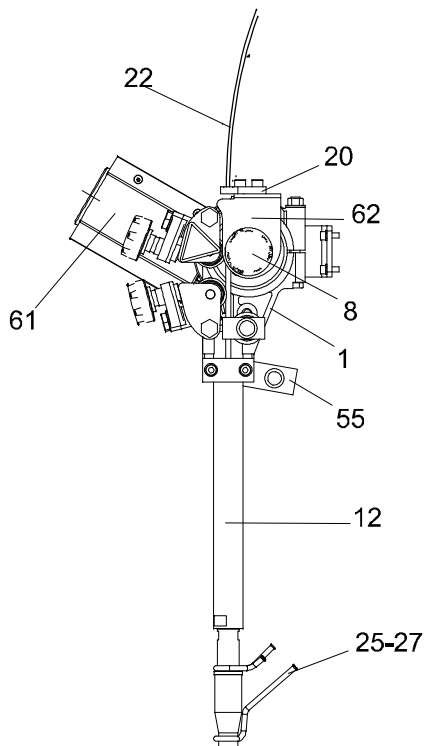
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 900	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated 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	



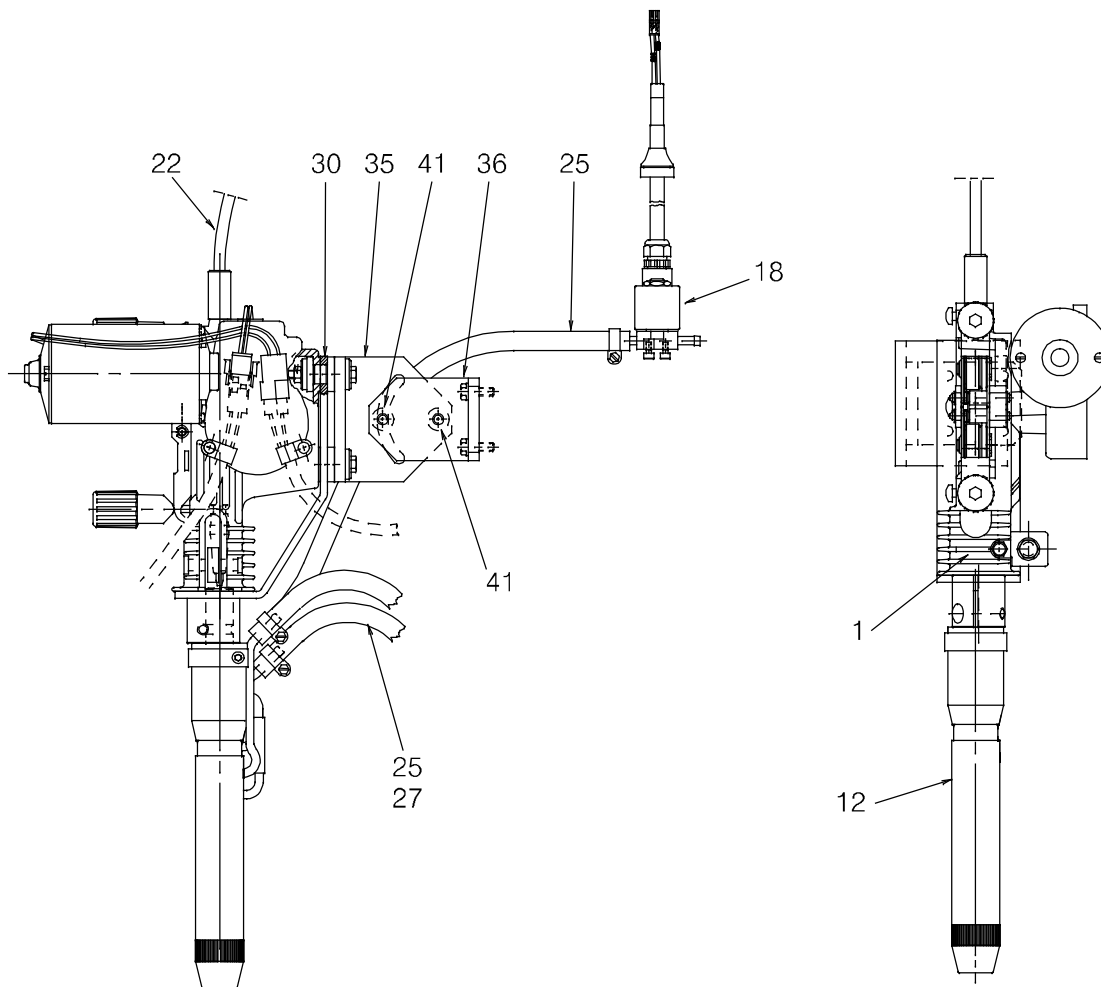
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 901	Wire feed unit complete (Right)	UP, Twin
1	1	0147 639 886	Wire feed unit	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	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	Protection cover	
62	1	0449 528 001	Protection plate	



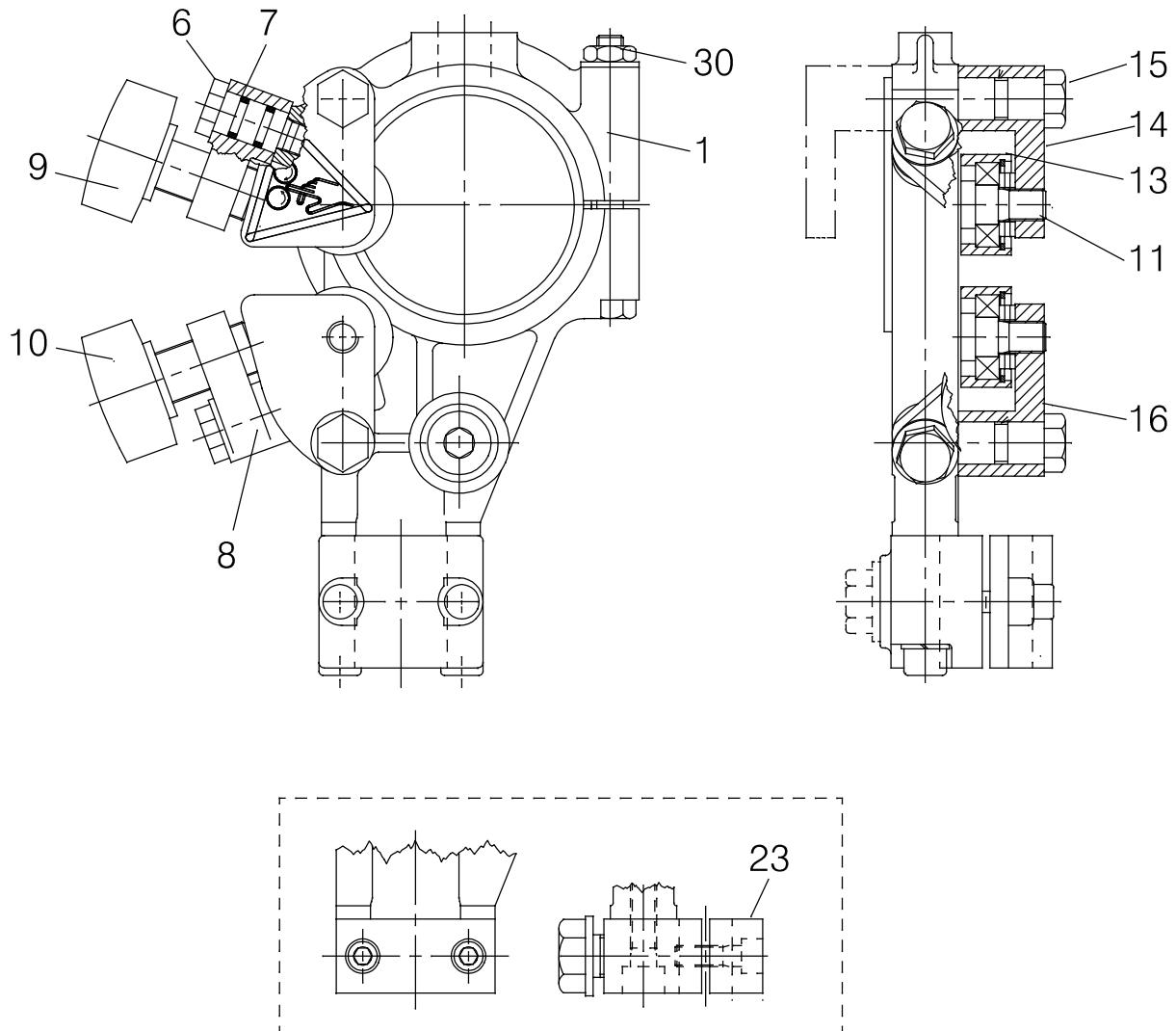
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 902	Wire feed unit complete (Right)	MIG/ MAG
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated 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=2,25m, 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	



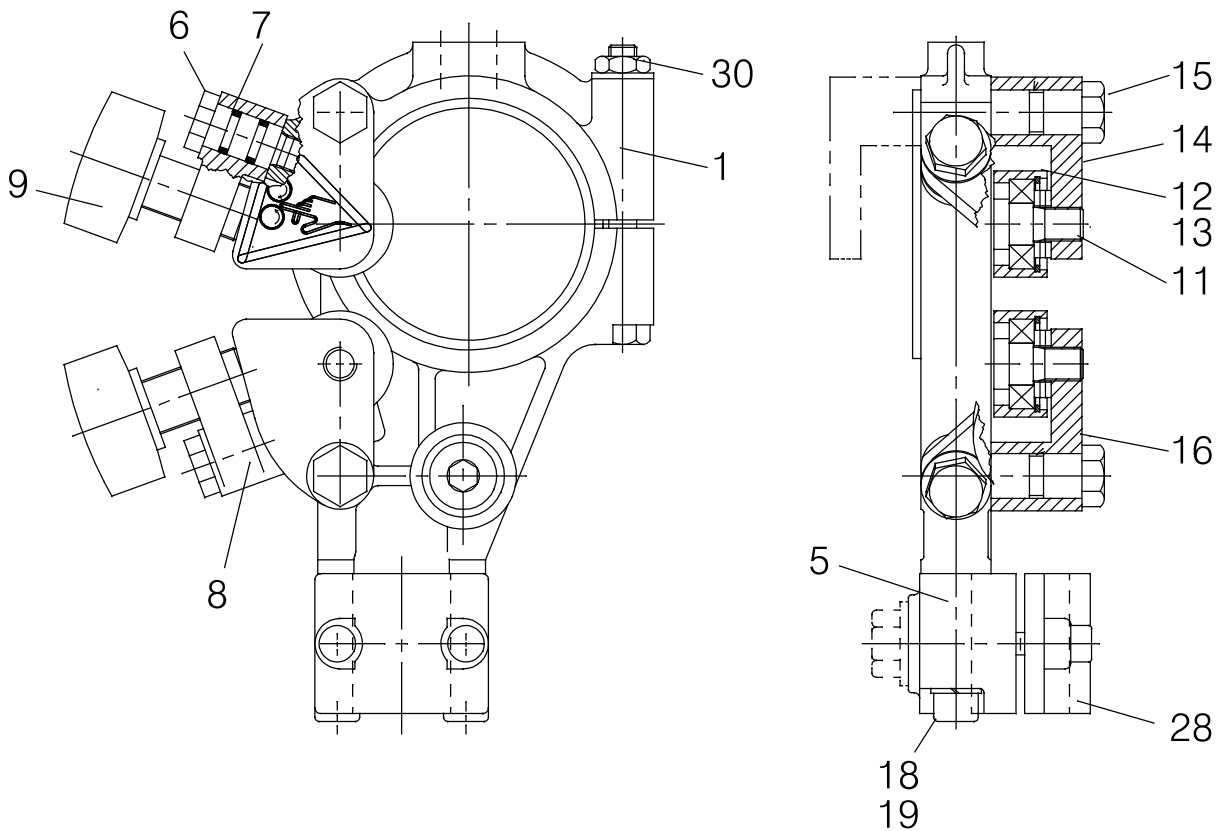
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 903	Wire feed unit complete (Right)	4WD, MIG/ MAG
1	1	0456 424 902	Wire feed unit	MTW 600, L=250 D 14/ 6.3
12	1	0457 460 881	Contact device	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose	
27	2	0147 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	



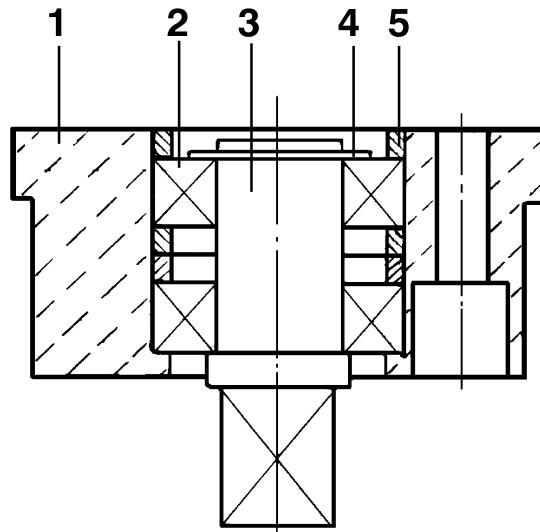
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks	
		0147 639 882	Straightener (right mounted)		
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4	
6	2	0212 900 001	Spacer screw		
7	4	0215 201 209	O-ring		
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm		
9	1	0218 810 181	Handwheel		
10	1	0218 810 182	Handwheel		
11	3	0332 408 001	Stub 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



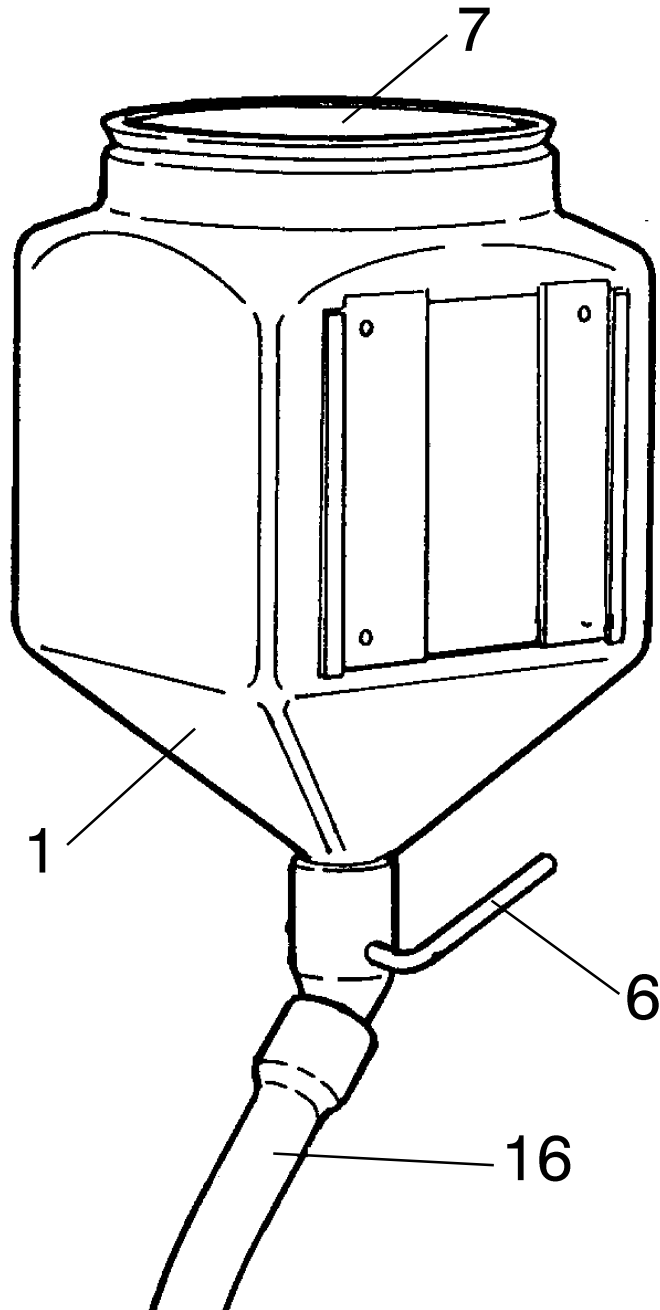
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147 639 886	Straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332 408 001	Stub shaft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



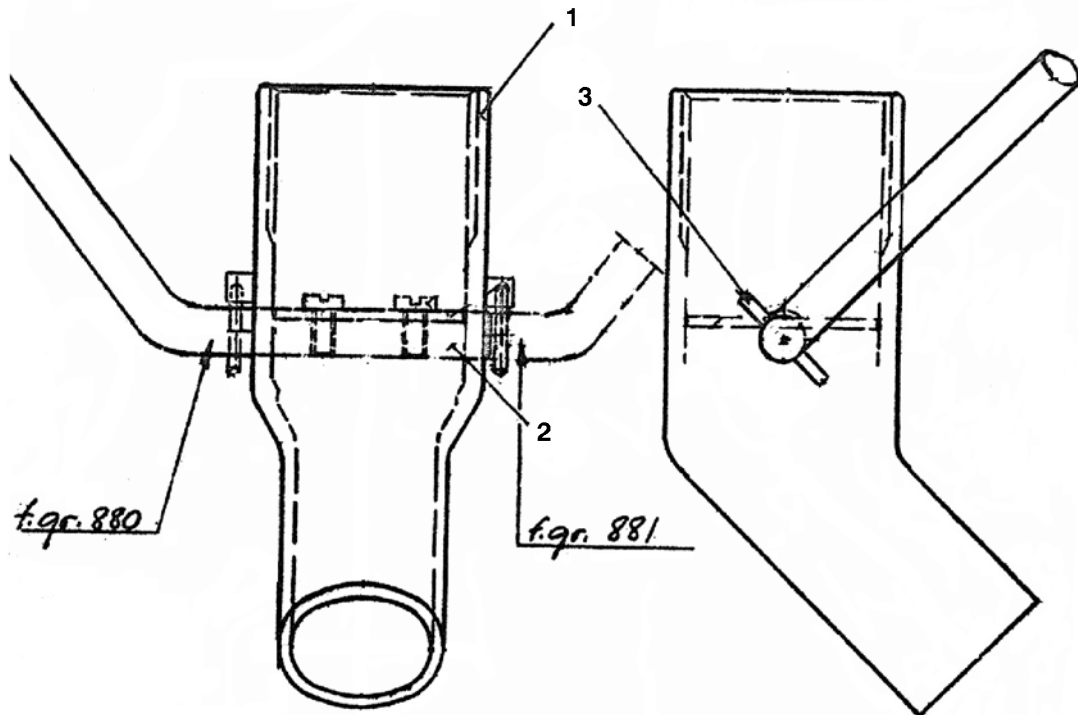
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0413 072 881	Bearing housing with stub shaft	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Retaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



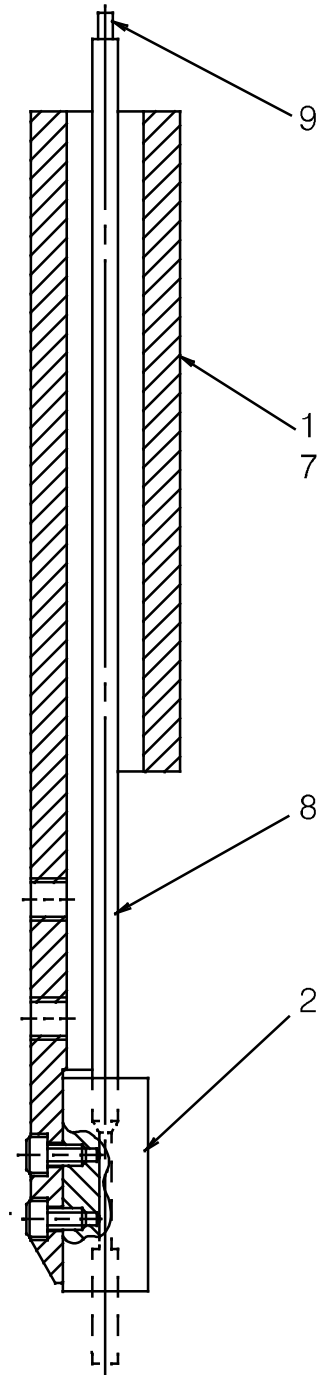
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0332 994 883	Flux hopper complete	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



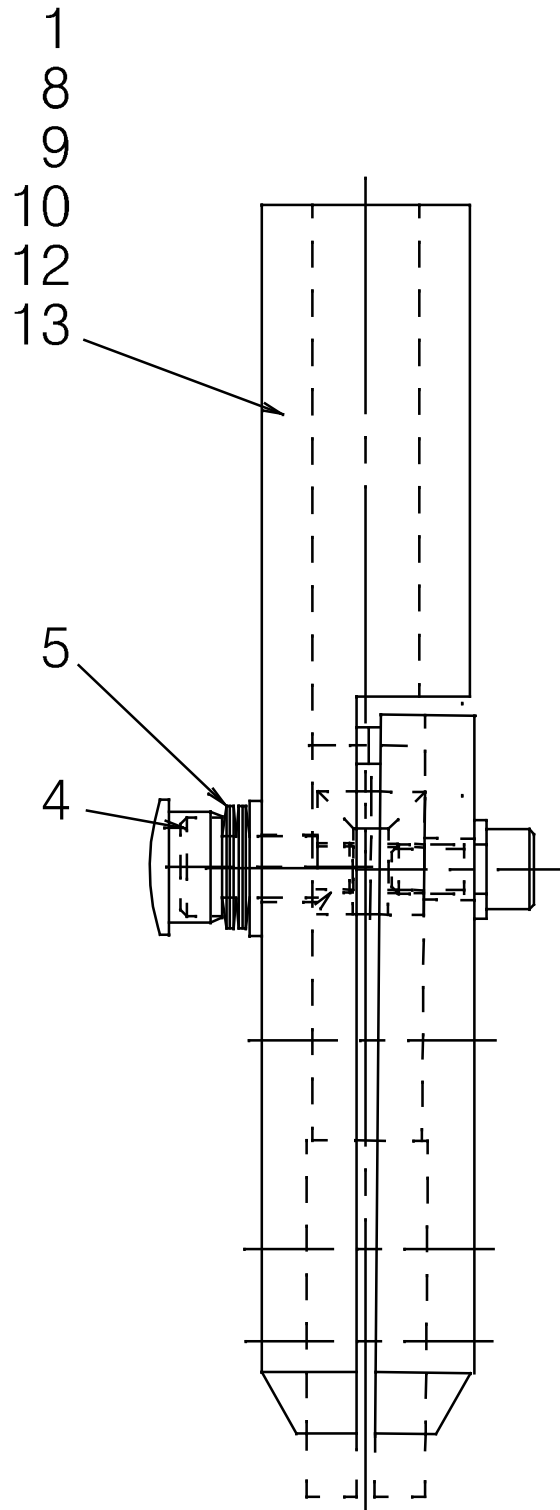
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



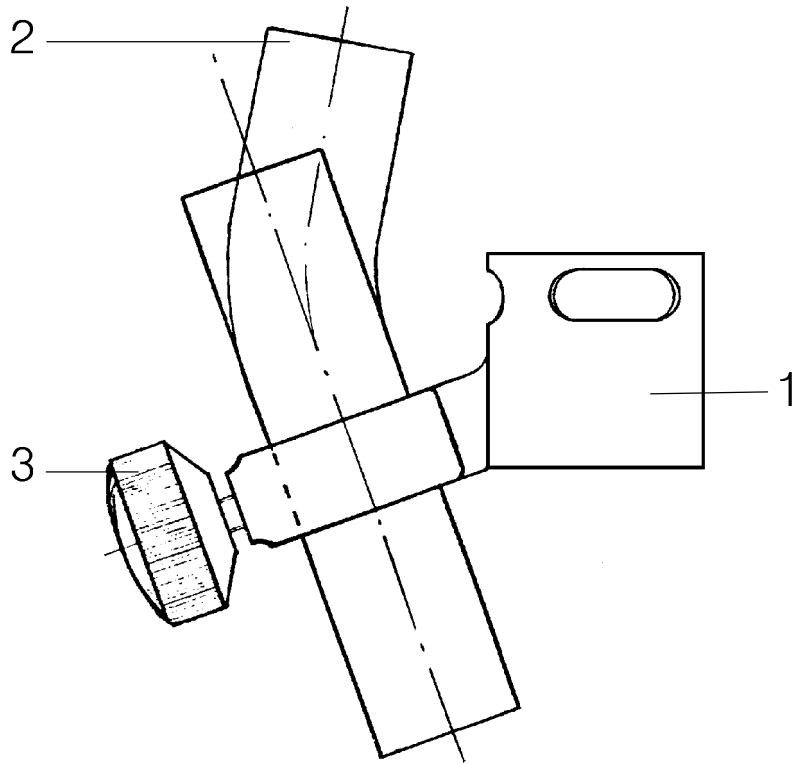
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0333 852 881	Connector	Twin L=275 A6 UP
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



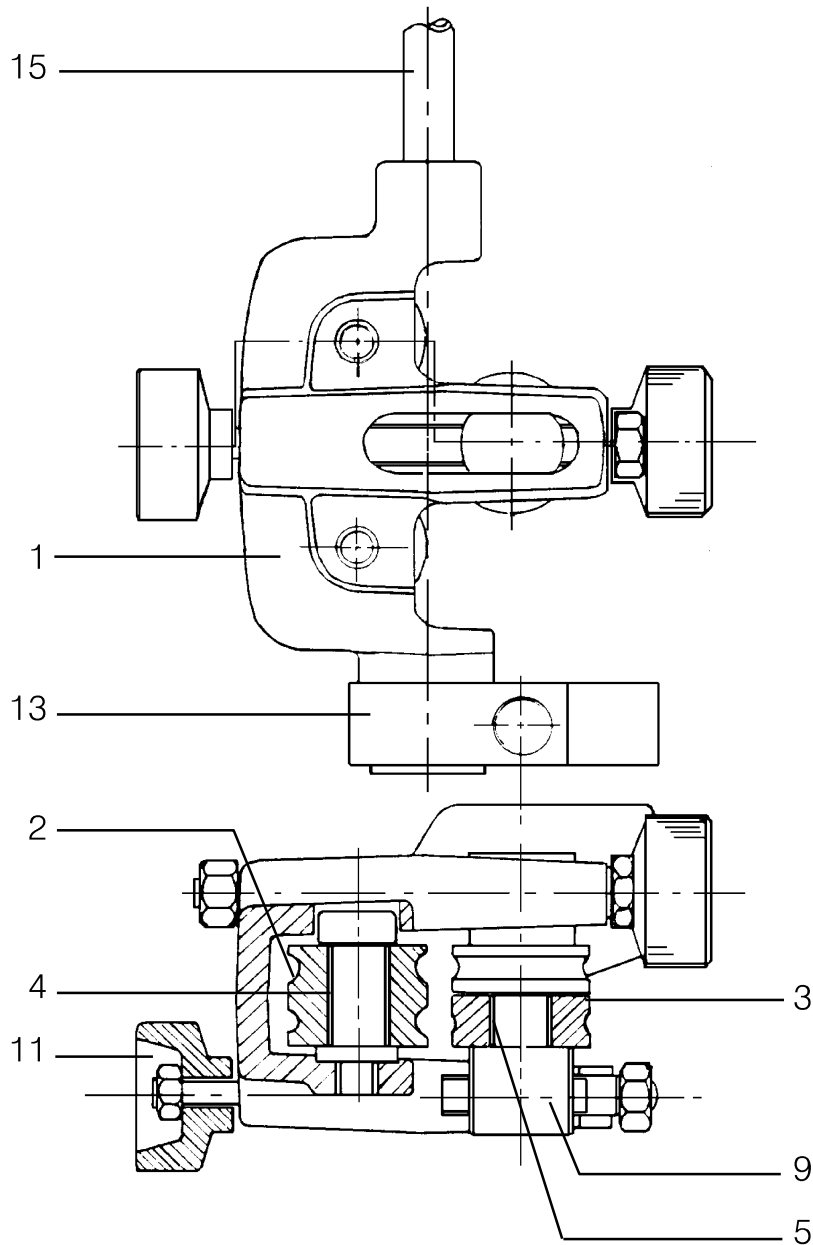
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417 959 881	Contact equipment	L=275mm
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



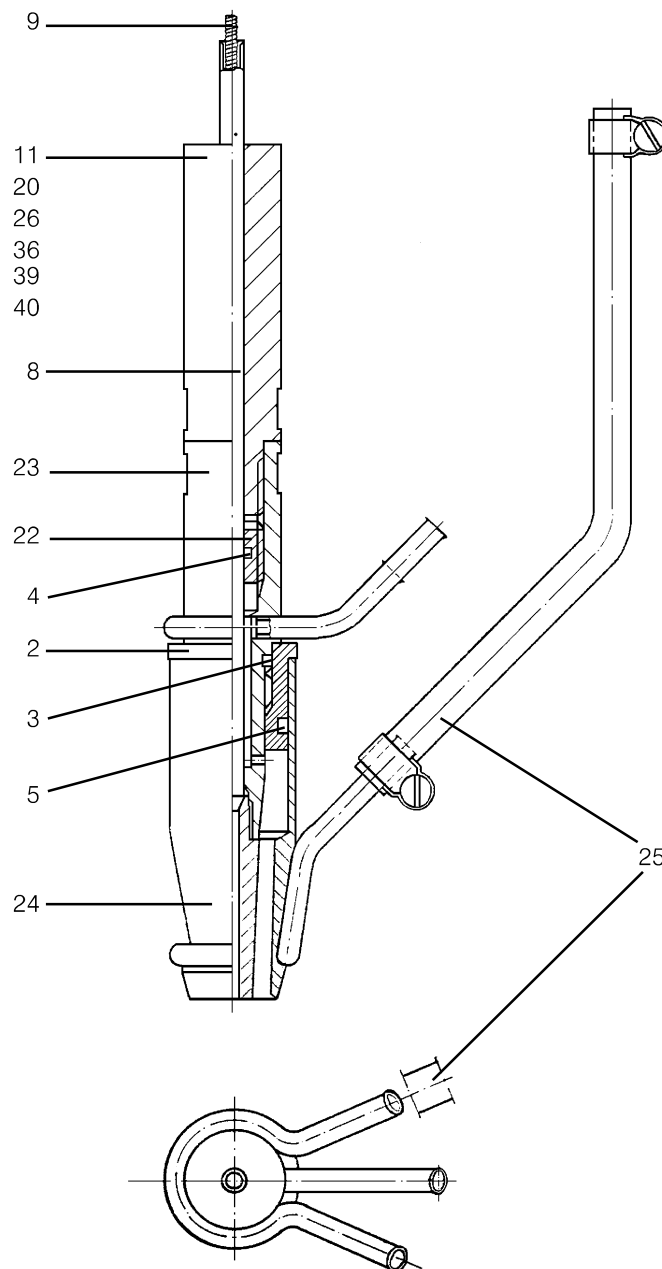
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153 299 880	Flux nozzle	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



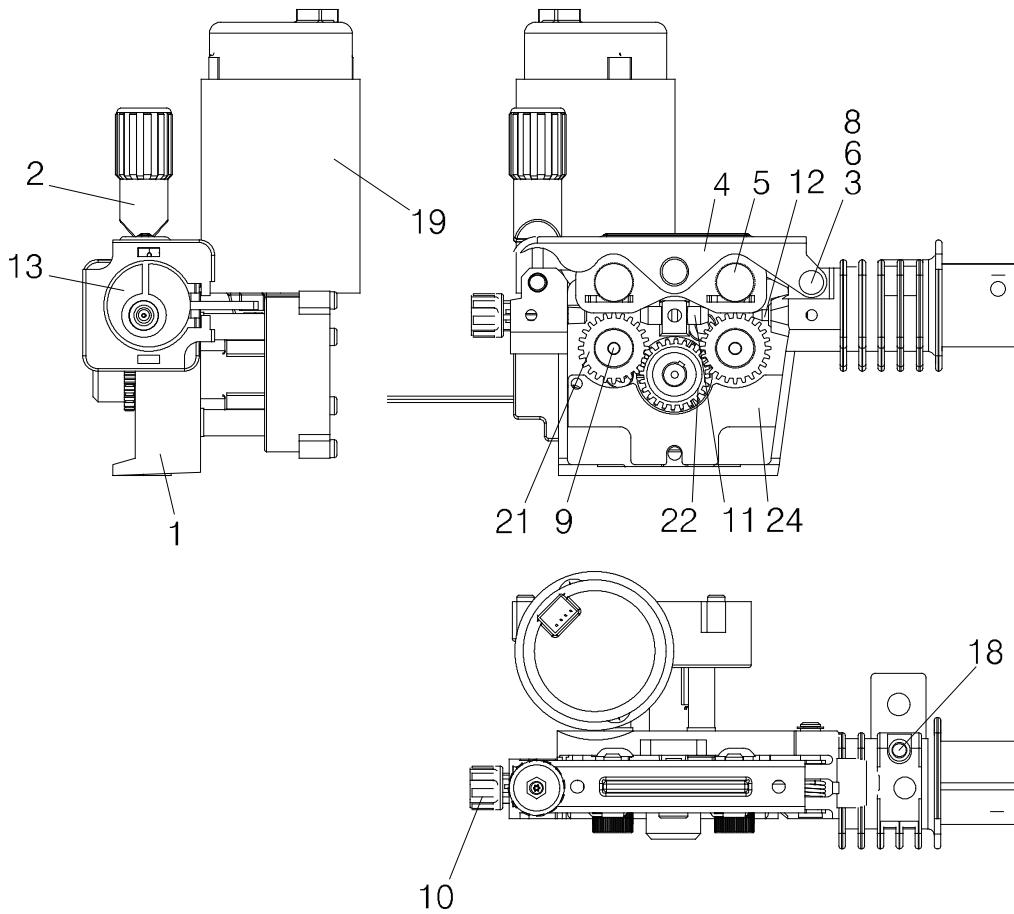
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145 787 880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145 788 001	Case	
2	2	0145 789 001	Roller	
3	2	0145 790 001	Roller	
4	2	0145 791 001	Searing bushing	
5	2	0190 240 103	Bearing bushing	D12/10
6	2	0145 792 001	Screw	
9	2	0145 793 001	Runner	
10	2	0145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



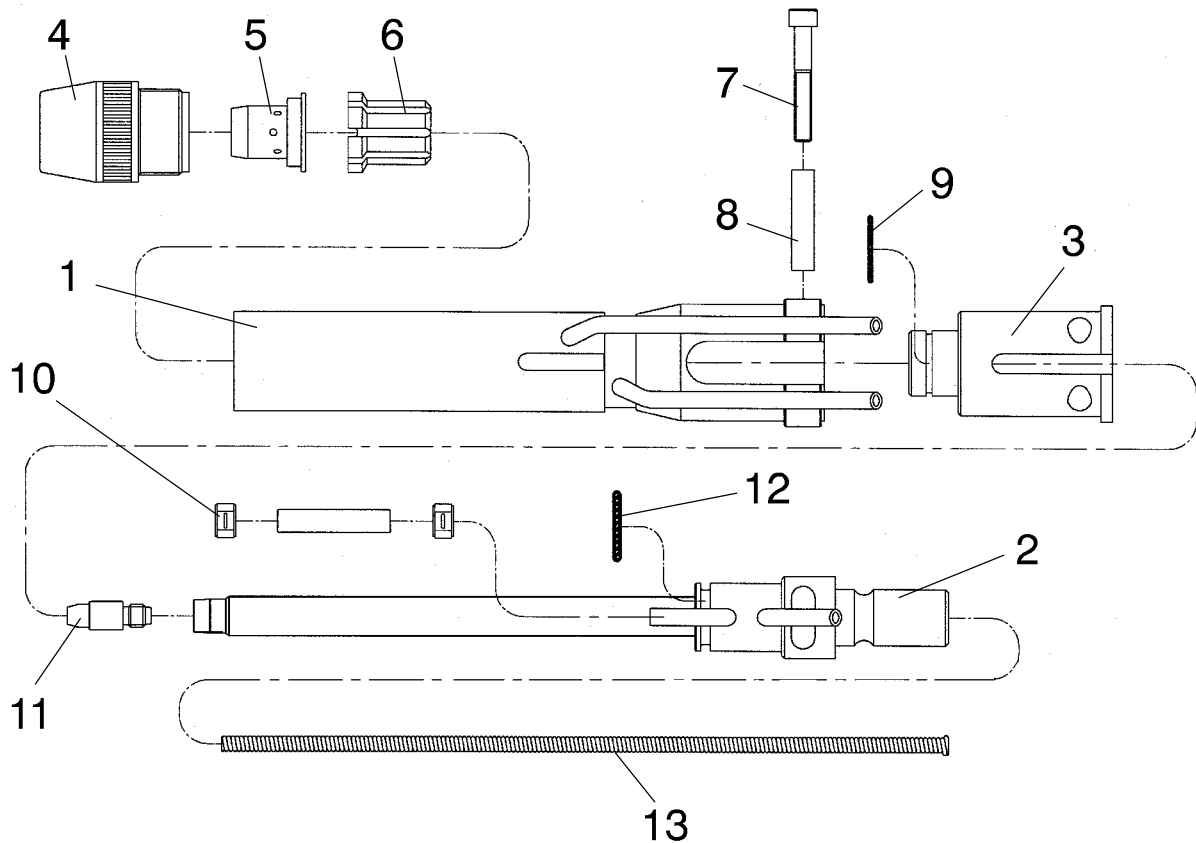
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0030 465 389	Connector	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug	
23	1	0145 534 882	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



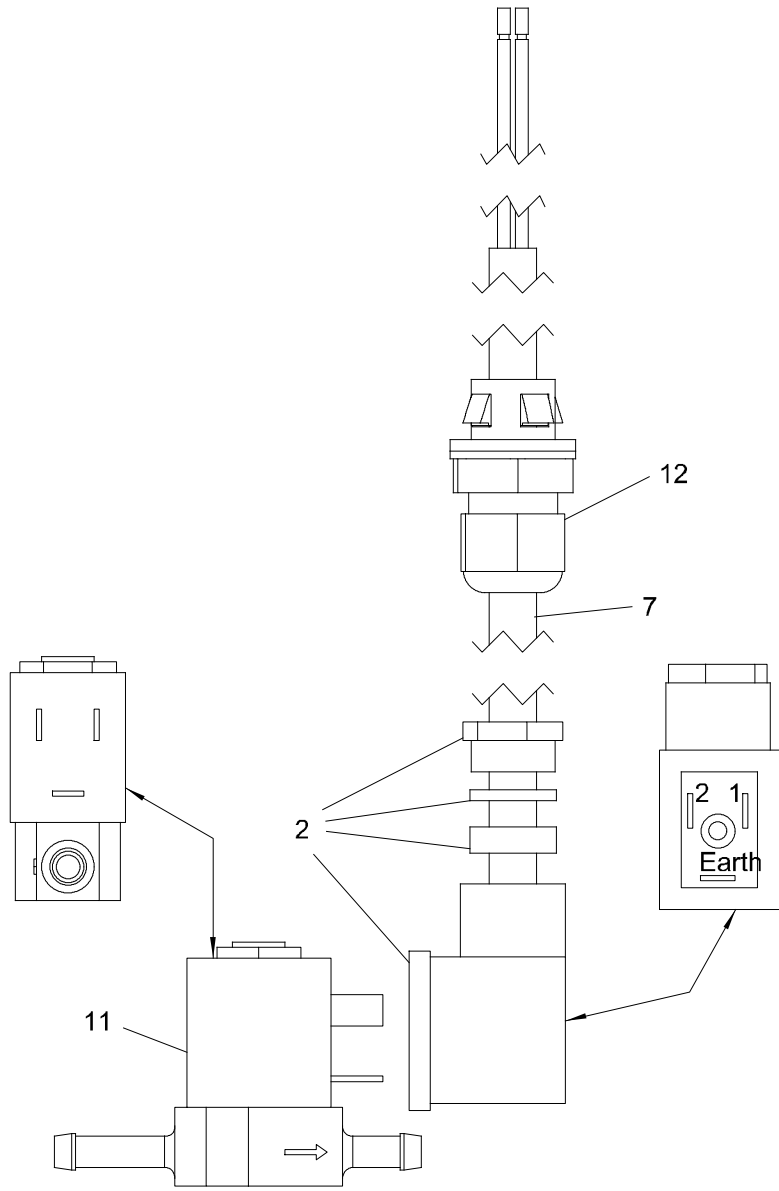
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0456424902	Feed unit	
1	1	0455046003	Gear housing	
2	2	0368749881	Pressure device	
3	1	0458997001	Shaft	
4	1	0459001880	Pressure arm	
5	2	0458999001	Shaft	
6	1	0458993001	Spring	
8	4	0215702706	Locking washer	
9	2	0458722001	Shaft	
10	1	0380351001	Wire guide 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
		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)



Item	Qty	Orderingno.	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	



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 BULGARIA ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88 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. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01 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 ROMANIA ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601 RUSSIA LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09 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 UKRAINE ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	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 Africa EGYPT ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13 SOUTH AFRICA ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924 Distributors <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i> www.esab.com
---	--	--	---



www.esab.com

