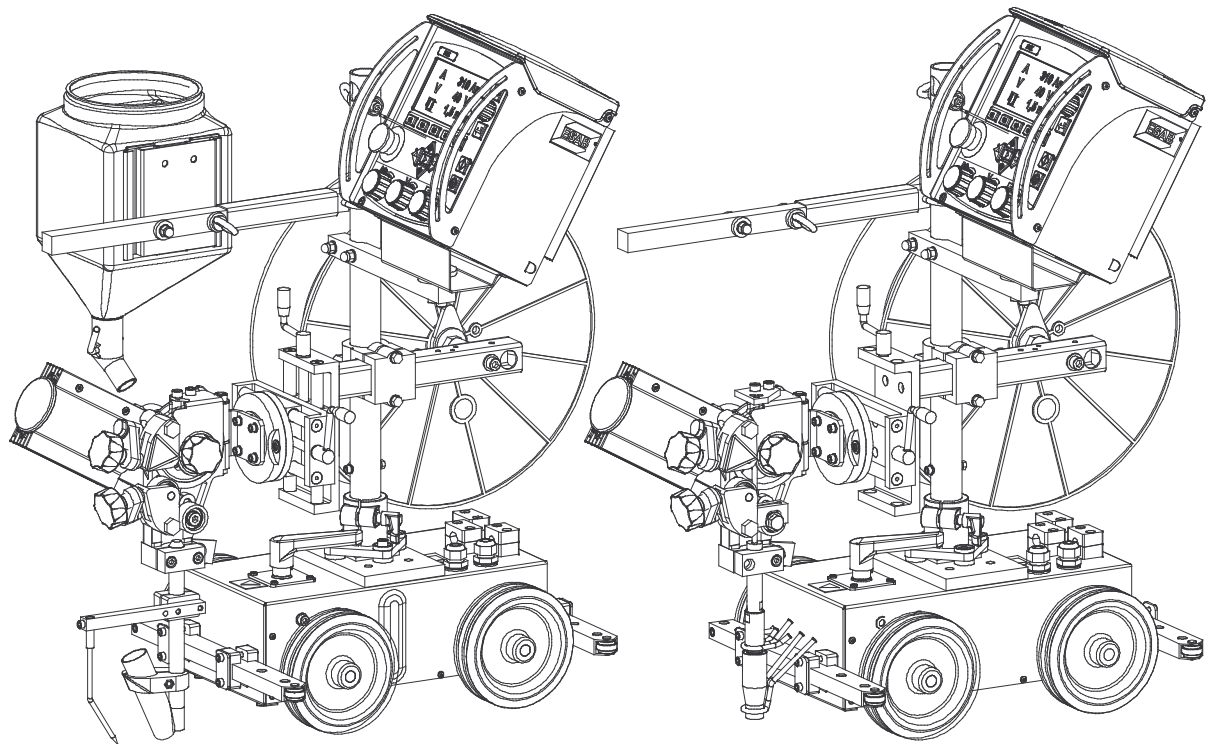


A2 Multitrac

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



Eksploatavimo instrukcijos

LIETUVIŪK	4
-----------------	---

Įmonė pasilieka teisę keisti specifikacijas be įspėjimo.



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

Kent Eimbrodt
Clarification

Position / Befattning
Global Director
Equipment and Automation

1 SAUGA	5
2 ĮŽANGA	8
2.1 Bendroji dalis	8
2.2 Suvirinimo metodas	8
2.3 Apibrėžimai	8
2.4 Horizontalusis suvirinimas	8
2.5 Techniniai duomenys	9
2.6 Pagrindinės A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW)	10
2.7 A2 TG J1/ A2 TG J1 4WD (MIG/MAG) pagrindinės sudedamosios dalys	10
2.8 Pagrindinių sudedamųjų dalių aprašas	11
3 MONTAVIMAS	12
3.1 Bendroji dalis	12
3.2 Tvirtinimas	12
3.3 Stabdymo įvorės reguliavimas	12
3.4 Jungtys	13
4 EKSPLOATAVIMAS	16
4.1 Bendroji dalis	16
4.2 Suvirinimo vielos įdėjimas (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)	17
4.3 Suvirinimo vielos įdėjimas (A2TG J1 4WD)	18
4.4 Padavimo veleno keitimas (A2TF J1/A2TF J1 Twin, A2TG J1)	19
4.5 Padavimo velenų keitimas (A2TG J1 4WD)	19
4.6 Įjunkite įrenginį suvirinimui elektros lanku	20
4.7 MIG/MAG suvirinimo kontakto įrenginys	21
4.8 Fliuso miltelių įpylimas (suvirinimas elektros lanku)	22
4.9 Automatinio suvirinimo aparato transportavimas	23
4.10 A2TF J1/ A2TF J1 Twin (suvirinimo po fliusu) konversija į MIG/MAG suvirinimo aparatą ..	23
4.11 A2TF J1 (suvirinimo po fliusu) konversija į dvigubo lanko suvirinimo aparatą	23
5 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA	24
5.1 Bendroji dalis	24
5.2 Kasdien	24
5.3 Periodiškas	24
6 TRIKČIŲ ŠALINIMAS	25
6.1 Bendroji dalis	25
6.2 GALIMI GEDIMAI	25
7 ATSARGINIŲ DETALIŲ UŽSAKYMAS	25
MATMENŲ BRĖŽINYS	26
ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS	29

1 SAUGA

ESAB suvirinimo aparatų vartotojai privalo užtikrinti, kad visi, dirbantys su aparatais ir esantys netoli jų, naudotų visas atitinkamas apsaugos priemones ir laikytųsi saugos reikalavimų. Atsargumo priemonės turi atitikti tokio tipo suvirinimo aparatams keliamus reikalavimus. Be standartinių darbo vietai taikomų taisyklių būtina laikytis ir tolimesnių patarimų.

Visus darbus turi atlikti kvalifikuoti darbuotojai, gerai susipažinę su suvirinimo aparatų veikimu. Operatorius, netinkamai naudodamas įrenginį, gali jį sugadinti, o pats rimtai susižaloti.

1. Visi, dirbantys su suvirinimo aparatu, privalo susipažinti su:
 - jo veikimu
 - lavarinių jungiklių vieta
 - jo funkcijomis
 - būtinomis apsaugos priemonėmis
 - suvirinimu
2. Operatorius privalo užtikrinti, kad:
 - pradedant dirbti su aparatu darbo vietoje nebūtų pašalinių asmenų.
 - uždegant lanką, aplinka būtų apsaugota.
 - darbinėje zonoje / teritorijoje turi nebūti pašalinių objektų.
3. Darbo vieta:
 - turi atitikti įrenginio naudojimo paskirtį
 - joje neturi būti skersvėjų
4. Asmeninės apsaugos įranga
 - Dirbant būtina dėvėti asmenines apsaugos priemones, pvz., apsauginius akinius, atsparius ugniai drabužius, apsaugines pirštines.
Pastaba! Keisdami viel nenaudokite apsauginių pirštinių.
 - Nedėvėti laisvų drabužių ir papuošalų, pvz., šalikų, apyrankių, žiedų ir pan., kurie gali įstrigti ar užsidegę sukelti nudegimus.
5. Apsauga nuo kitų pavojų
 - Tam tikro dydžio dulkių dalelės gali būti kenksmingos žmogui. Kad nebūtų pavojaus, turi būti vėdinimo sistema ir trauktuvas.
 - Vielos būgną reikia keisti itin atsargiai ir nesusižeisti vielos galu.

6. Bendros atsargumo priemonės

- Patikrinkite, ar tinkamai prijungtas maitinimo kabelis.
- **Su aukštos įtampos įrenginiais dirbti gali tik kvalifikuotas elektrikas.**
- Ugnies gesintuvas turi būti netoli ir aiškiai pažymėtas.
- Veikiančio aparato tepti ir remontuoti negalima.

Nepamirškite:

- Pavaros laisvoji sankaba turi būti užfiksuotoje padėtyje.
- Prieš operatoriui paliekant aparatą, jis **turi** būti užfiksuotas prieš ratus pastatant blokus, kad netikėtai nepajudėtų.
- Prieš įjungdami patikrinkite, ar automatinis suvirinimo aparatas stovi stabiliai.
- Suvirinimo galvutės ir vielos ritės nustatymas turi įtakos aparato svorio centrui.
Jei svorio centras bus aukščiau, suvirinimo aparatas stovės nestabiliai.
- Vartojant fliusą ir vielą, keičiasi aparato svorio pasiskirstymas.



ĮSPĖJIMAS, PRISPAUDIMO PAVOJUS!

Keisdami laidus, tiekimo ritinėlius ir laidų rites, nemūvėkite apsauginių pirštinių.



ĮSPĖJIMAS



SUVIRINIMAS ELEKTROS LANKU IR PJOVIMAS GALI BŪTI PAVOJINGAS JUMS PATIEMS IR APLINKINIAMS. VIRINANT BŪTINA IMTIS REIKALINGŲ APSAUGOS PRIEMONIŲ. PAPRAŠYKITE SAVO DARBDAVIO SUPAŽINDINTI SU SAUGIAIS DARBO METODAIS, ATITINKANČIAIS GAMINTOJO SAUGUMO REIKALAVIMUS.

ELEKTROS IŠKROVA - pavojinga gyvybei.

- Suvirinimo įrenginį būtina sumontuoti ir įžeminti pagal taikomus teisės aktus ir standartus.
- Dalių, kuriomis teka elektros srovė, arba elektrodų negalima liesti plika ranka, šlapiomis pirštinėmis ar šlapiais drabužiais.
- Būtina save izoliuoti nuo įžeminimo ir darbo detalės.
- Būtina užtikrinti saugų atstumą.

DŪMAI IR DUJOS - gali būti pavojingi sveikatai.

- Stenkitės pasitraukti kuo toliau nuo dūmų.
- Dūmams ir dujoms iš kvėpavimo zonos ir bendrosios teritorijos šalinti reikia naudoti ventiliavimo ir ištraukimo ties lanku sistemą.

LANKO SPINDULIAI - gali sužaloti akis ir nudeginti odą.

- Apsaugokite savo akis ir kūną. Naudokite tinkamą suvirinimo ekraną ir filtro lęšius bei dėvėkite apsauginius drabužius.
- Aplinkinius būtina apsaugoti tinkamais ekranais ar užuolaidomis.

GAISRO PAVOJUS

- Kibirkštys gali sukelti gaisrą. Todėl būtina užtikrinti, kad aplinkui nebūtų lengvai užsiliepsnojančių medžiagų.

TRIUKŠMAS - Pernelyg didelis triukšmas gali pakenkti klausai

- Apsaugokite savo ausis. Naudokite ausų kištukus ar kitas klausos apsaugos priemones.
- Aplinkinius būtina įspėti apie pavojų.

GEDIMAI - įrenginiui SUGEDUS, kreipkitės į kvalifikuotą techniką.

**PRIEŠ MONTUOJANT AR EKSPLOATUOJANT APARATĄ,
BŪTINA PERSKAITYTI IR SUPRASTI ŠIAS INSTRUKCIJAS.**

BŪTINA APSISAUGOTI PAČIAM IR APSAUGOTI KITUS!

2 ĮŽANGA

2.1 Bendroji dalis

A2TF J1/ A2TF J1 Twin automatinis suvirinimo aparatas yra skirtas SAW taškinėms ir tarpinėms siūlėms virinti.

A2TG J1 / A2TG J1 4WD automatinis suvirinimo aparatas yra skirtas MIG/MAG taškinėms ir tarpinėms siūlėms virinti.

Naudoti ne pagal paskirtį draudžiama.

Jie skirti naudoti su valdymo skydeliu **PEK** ir ESAB suvirinimo maitinimo šaltiniais **LAF** arba **TAF**.

2.2 Suvirinimo metodas

2.2.1 Suvirinimas elektros lanku (SAW)

Virinimui elektros lanku būtina naudoti **A2TF J1/ A2TF J1 Twin** automatinį suvirinimo aparatą.

- Suvirinimas elektros lanku glaistytais elektrodais, nedidelė apkrova.

Virinant elektros lanku glaistytais elektrodais nedidele apkrova su ~ 20 mm jungiamąja detale, galima iki 800 A (100%) apkrova.

Šiame modelyje galima sumontuoti viengyslės arba dvigyslės virinimo vielos (dvigubo lanko) padavimo velenus. Miltelinei vielai galima naudoti specialų srieginį veleną, kuris tolygiai paduoda vielą ir neleidžia jai deformuotis dėl aukšto tiekimo slėgio.

2.2.2 MIG/MAG virinimas

MIG/MAG virinimui naudokite **A2TG J1** arba **A2TG J1 4WD (A2TG J1 4WD)** sudaro keturiais diskais varomas vielos padavimo blokas) automatinį suvirinimo aparatą.

Virinant MIG/MAG būdu, virinama briauna apsaugoma apsauginėmis dujomis.

Virinimo galvutė aušinama vandeniu. Aušinimui skirtas vanduo paduodamas žarna iš tam skirtų jungčių.

2.3 Apibrėžimai

SAW virinimas	Siūlės briauna virinant uždengiama apsauginiu fliuso sluoksniu.
SAW nedidelė apkrova	Galima virinti, naudojant žemą srovę ir ploną vielą.
MIG/MAG virinimas	Siūlės briauna apsaugoma apsauginėmis dujomis.
Virinimas dvigubu lanku	Virinimas dviem vielomis vienoje virinimo galvutėje.

2.4 Horizontalusis suvirinimas

Automatiniai suvirinimo aparatai yra suprojektuoti horizontaliajam suvirinimui.

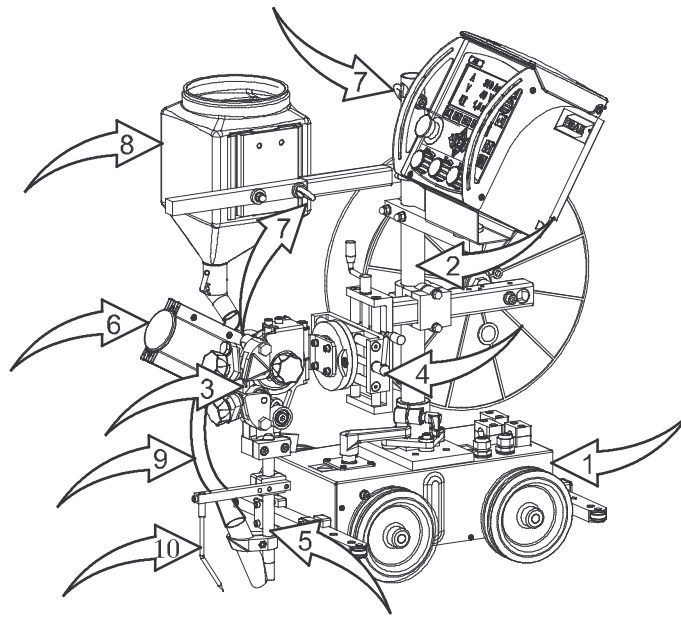
Jie neturi būti naudojami nuožulnių plokštumų suvirinimo darbams.

2.5 Techniniai duomenys

	A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW)	A2TG J1 (MIG/MAG)
Maitinimo įtampa:	42 V AC	42 V AC
100 % leidžiama apkrova:	800 A	600 A
Vielos matmenys:		
g kieta vienguba viela	1.6-4.0 mm	0.8-2.5 mm
tuščiavidurė viela	1.6-4.0 mm	1.2-3.2 mm
dviguba viela	2x1.2-2.0 mm	--
Didž. vielos padavimo greitis:	9 m/min	16 m/min
Stabdymo įvorės stabdymo momentas:	1.5 Nm	1.5 Nm
Eigos greitis:	0.1-2.0 m/min	0.1-2.0 m/min
Maž. periferinio virinimo sukimosi spindulys:	1500 mm	1500 mm
Maž. vidinių siūlių virinimo vamzdžio skersmuo:	1100 mm	1100 mm
Didž. vielos svoris:	30 kg	30 kg
Miltelinės vielos konteinerio talpa: (Nedėti pakaitintos miltelinės vielos.)	6 l	--
Svoris (be vielos ir miltelių):	47 kg	47 kg
Didž. šoninis nuolydis (viso bloko):	IP10	IP10
EMC klasifikacija	A klasė	A klasė

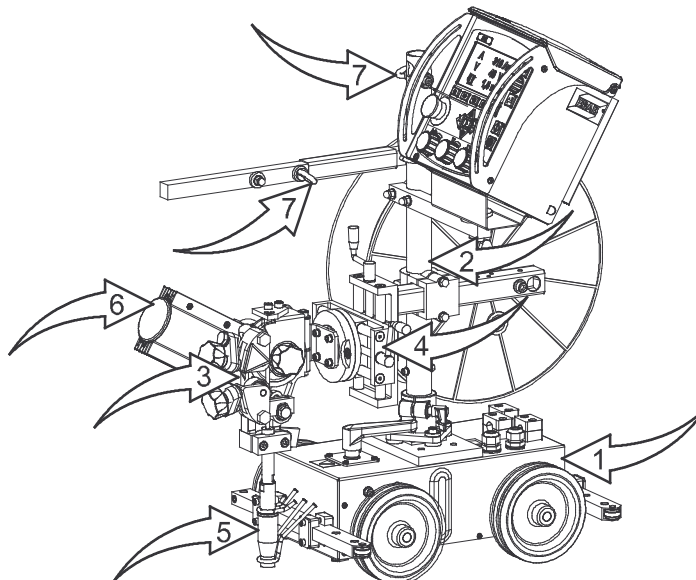
	A2TG J1 4WD (MIG/MAG)	
Dujų rūšys:	Mix/Ar	CO ₂
Maitinimo įtampa:	42 V AC	42 V AC
100 % leidžiama apkrova:	600 A	650 A
Vielos matmenys:		
Nelegiruota/mažai legiruota	1.0-1.6 mm	1.0-1.6 mm
Nerūdijantis plienas	1.0-1.6 mm	
Tuščiavidurė viela	1.0-2.4 mm	1.0-2.4 mm
Aliuminis	1.0 - 2.0 mm	
Didž. vielos padavimo greitis:	25 m/min	25 m/min
Stabdymo įvorės stabdymo momentas:	1.5 Nm	1.5 Nm
Eigos greitis:	0.1-2.0 m/min	0.1-2.0 m/min
Maž. periferinio virinimo sukimosi spindulys:	1500 mm	1500 mm
Maž. vidinių siūlių virinimo vamzdžio skersmuo:	1100 mm	1100 mm
Nuostato sritis, kontakto prietaisas :	±45°	±45°
Didž. vielos svoris:	30 kg	30 kg
Svoris (be vielos):	47 kg	47 kg
Didž. šoninis nuolydis (viso bloko):	IP10	IP10
EMC klasifikacija	A klasė	A klasė

2.6 Pagrindinės A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW)



- | | | |
|--|-------------------------------|------------------------------|
| 1. Vežimėlis | 5. Jungiamasis vamzdis | 9. Miltelinės vielos vamzdis |
| 2. Laikiklis | 6. Vielos padavimo variklis | 10. Kreipiančioji ašis |
| 3. Vielos padavimo blokas | 7. Vielos kreiptuvas | |
| 4. Šliužių kompleksas, valdomų rankiniu būdu | 8. Miltelinės vielos bunkeris | |

2.7 A2 TG J1/ A2 TG J1 4WD (MIG/MAG) pagrindinės sudedamosios dalys



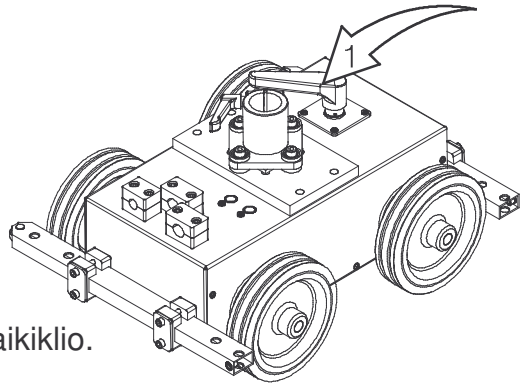
- | | | |
|---------------------------|--|-----------------------------|
| 1. Vežimėlis | 4. Šliužių kompleksas, valdomų rankiniu būdu | 6. Vielos padavimo variklis |
| 2. Laikiklis | 5. Jungtis | 7. Vielos kreiptuvas |
| 3. Vielos padavimo blokas | | |

Pagrindinių sudedamųjų dalių aprašas pateikiamas 11 psl.

2.8 Pagrindinių sudedamųjų dalių aprašas

2.8.1 Vežimėlis

Vežimėlis yra tiekiamas su keturių diskų pavara. Vežimėlį galima užfiksuoti fiksavimo svirtimi (1).



2.8.2 Laikiklis

Valdymo dėžė, vielos padavimo blokas ir miltelinės vielos bunkeris turi būti tvirtinami ant laikiklio.

2.8.3 Vielos padavimo blokas / vielos padavimo blokas su keturių diskų pavara

Blokas naudojamas suvirinimo vielai nukreipti ir paduoti į jungiamąjį vamzdį/jungiamąją detalę.

2.8.4 Rankiniai šliaužikliai

Horizontali ir vertikali suvirinimo galvutės padėtis nustatoma linijinėmis šliužėmis. Kampinį judėjimą galima laisvai sureguliuoti, naudojant rotacinę šliužę.

2.8.5 Kontakto vamzdis / jungiamoji detalė

Suvirinimo metu perduoda suvirinimo srovę į vielą.

2.8.6 Vielos padavimo variklis

Vielos padavimo variklis naudojamas suvirinimo vielai paduoti.

2.8.7 Kreipiančioji ašis

Kreipiančioji ašis naudojama suvirinimo galvutės padėčiai siūlėje nustatyti.

2.8.8 Fliuso bunkeris / fliuso vamzdis

Fliusas įpilamas į bunkerį ir nukreipiamas link apdorojamos detalės per fliuso vamzdį.

Išmetamų miltelių kiekį reguliuoja miltelių vožtuvas, tvirtinamas prie miltelinės vielos bunkerio.

žr. Fliuso įpylimas 22 psl.


2.8.9 Plonos vielos tiesinimo prietaisas

Blokas naudojamas plonai vielai ištiesinti.

3 MONTAVIMAS

3.1 Bendroji dalis

[renginį montuoti gali tik profesionalus darbuotojas.]



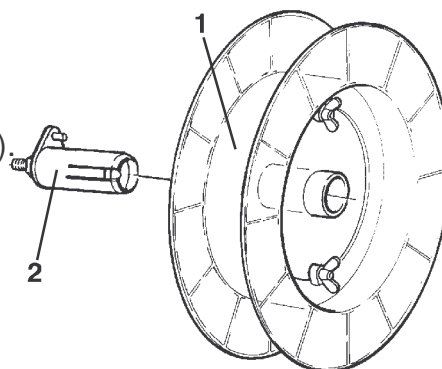
ĮSPĖJIMAS


Būkite atsargūs, nes judančios dalys gali sužaloti.

3.2 Tvirtinimas

3.2.1 Vielos būgnas (priedai)

Vielos būgnas (1) tvirtinamas ant stabdymo įvorės (2).






ĮSPĖJIMAS - GALI APSIVERSTI!

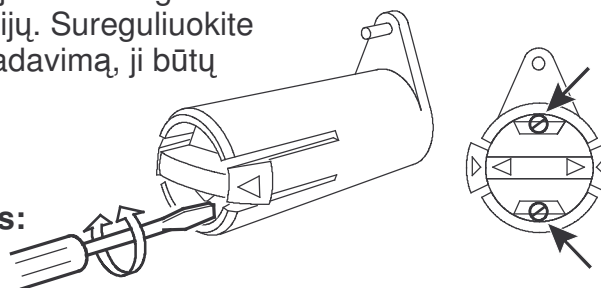
Kad ritė nenuslystų nuo įvorės:

- ritę reikia užfiksuoti, pasukant raudoną reguliavimo rankenėlę, kaip parodyta prie įvorės pritvirtintoje įspėjimo lentelėje.



3.3 Stabdymo įvorės reguliavimas

Stabdžių įvorė reguliuojama ją pristačius, jei reikia reguliuoti iš naujo, būtina laikytis tolimesnių instrukcijų. Sureguliuokite stabdymo įvorę, kad sustabdžius vielos padavimą, ji būtų šiek tiek laisva.



- **Stabdymo momento suregulavimas:**

- Pasukite raudoną rankenėlę į užfiksuotą padėtį.
- Įkiškite atsuktuvą į įvorės spyruokles.

Pasukite spyruokles pagal laikrodžio rodyklę stabdymo momentui sumažinti.

Pasukite spyruokles prieš laikrodžio rodyklę stabdymo momentui padidinti.

PASTABA: Abi spyruokles pasukite tokiu pačiu atstumu.

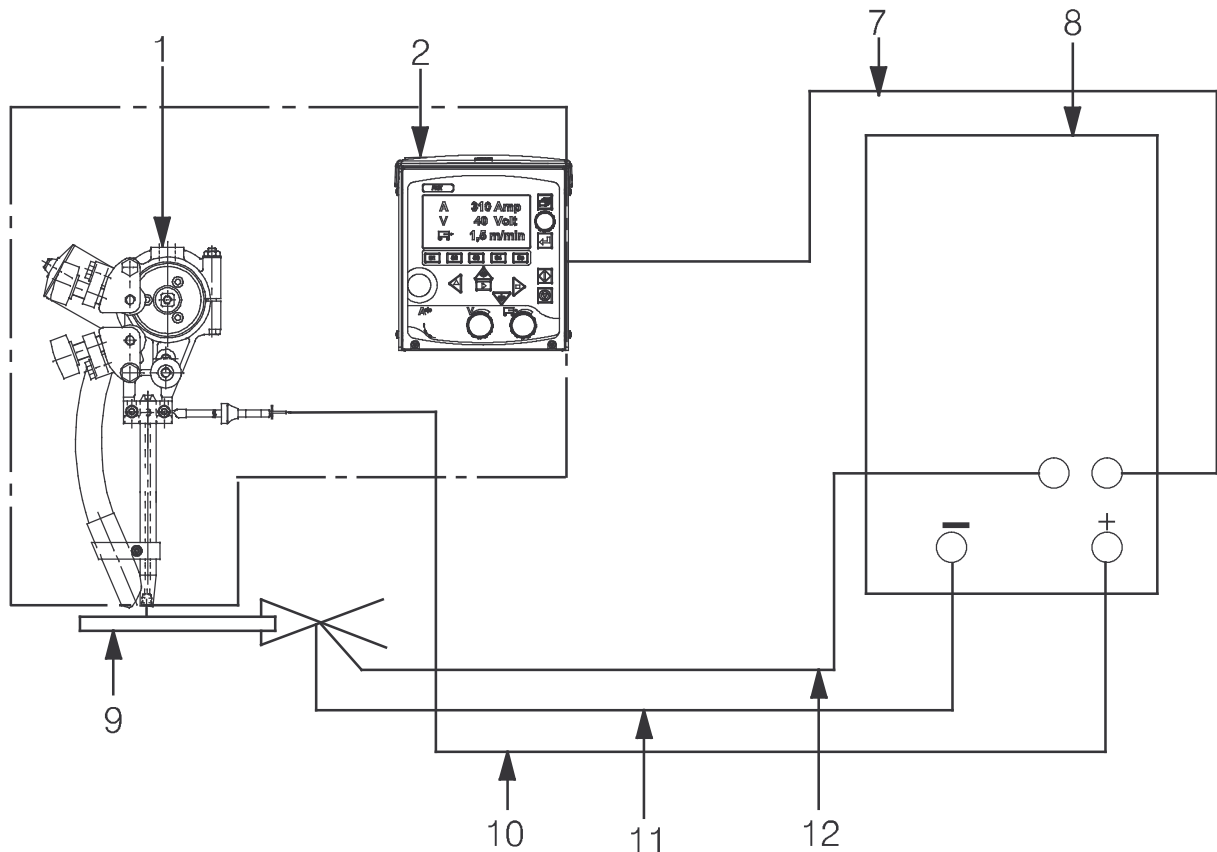
3.4 Jungtys

3.4.1 Bendroji dalis

- **PEK** turi prijungti kvalifikuotas specialistas. Žr. naudotojo vadovą 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Dėl **LAF/TAF** suvirinimo maitinimo šaltinio prijungimo žiūrėti atskirą instrukcijų vadovą.

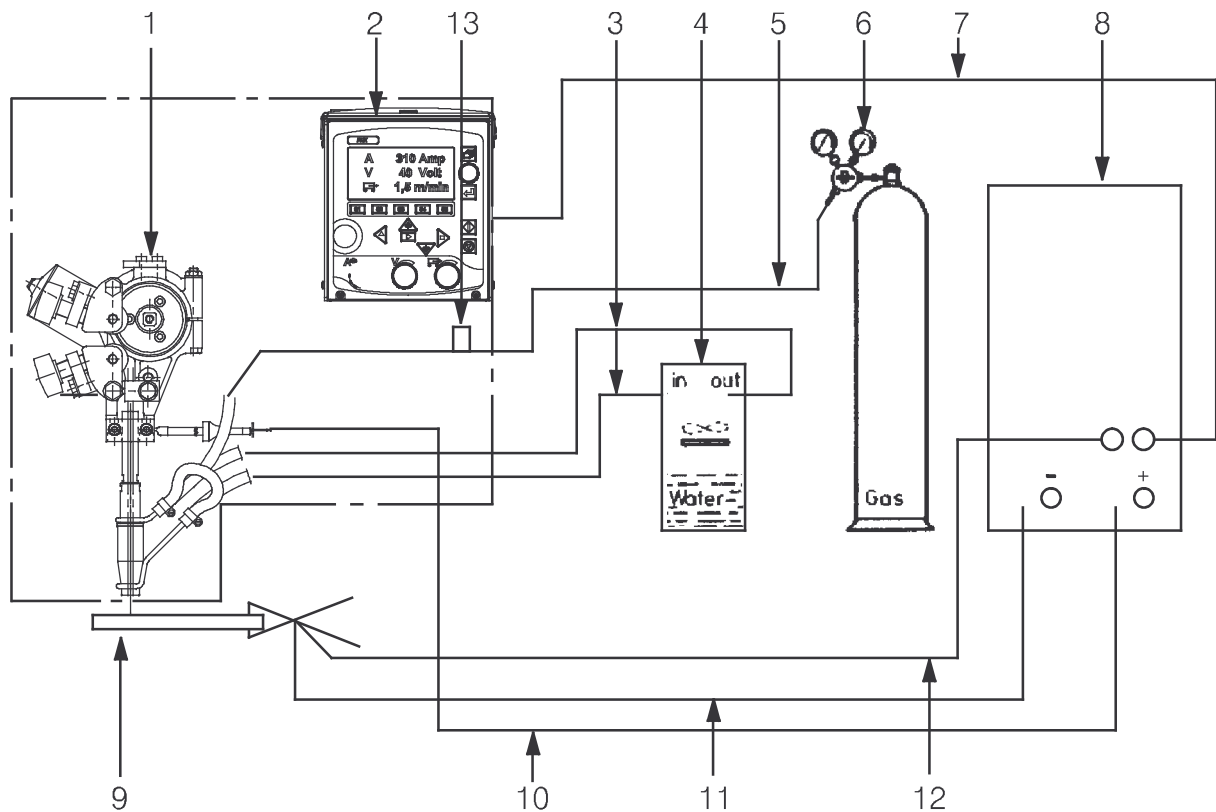
3.4.2 A2TF J1/ A2TF J1 Twin (suvirinimas elektros lanku, SAW) automatinio suvirinimo aparatas

1. Prijunkite kontrolinį kabelį (7) prie maitinimo šaltinio (8) ir valdymo skydelio **PEK** (2).
2. Prijunkite grįžtamąjį kabelį (11) prie maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).
3. Prijunkite suvirinimo kabelį (10) prie maitinimo šaltinio (8) ir automatinio suvirinimo aparato (1).
4. Prijunkite matavimo kabelį (12) prie maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).



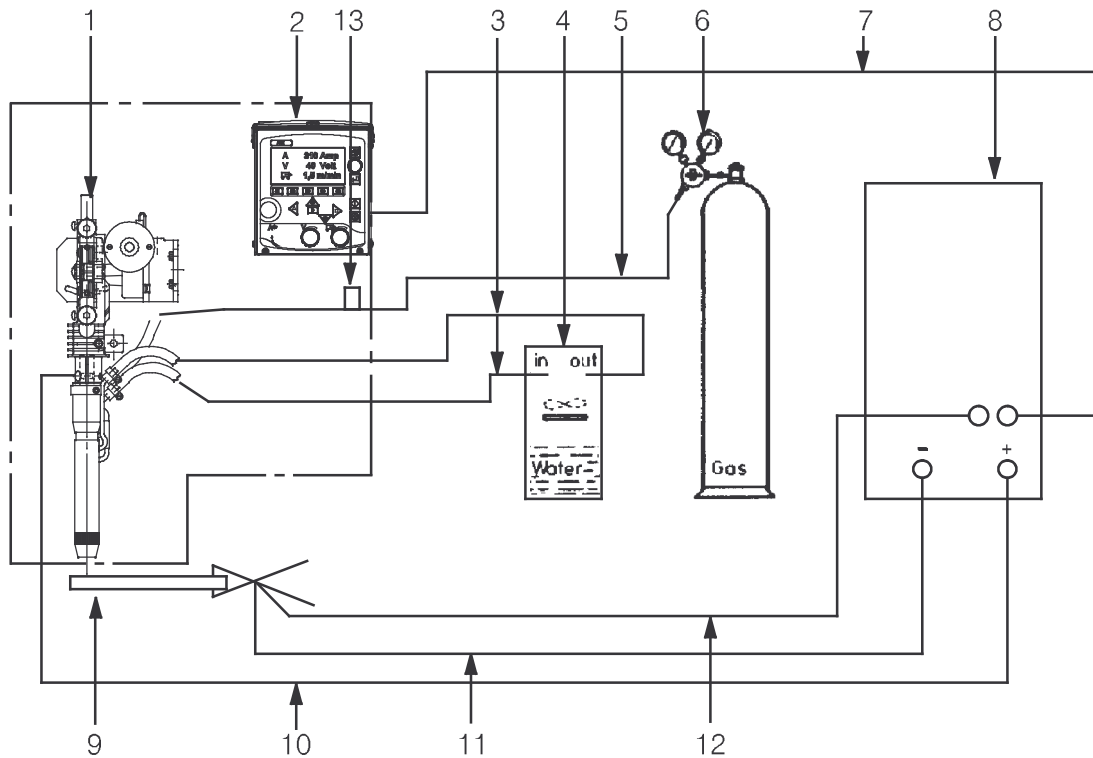
3.4.3 A2TG J1 automatinio suvirinimo aparatas (lankinis suvirinimas apsauginių dujų aplinkoje, MIG/MAG)

1. Prijunkite kontrolinį kabelį (7) prie maitinimo šaltinio (8) ir valdymo skydelio PEK (2).
2. Prijunkite grįžtamąjį kabelį (11) prie maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).
3. Prijunkite suvirinimo kabelį (10) prie maitinimo šaltinio (8) ir automatinio suvirinimo aparato (1).
4. Prijunkite dujų žarną (5) prie reduktoriaus vožtuvo (6) ir ant suvirinimo aparato esančios dujų jungties (13).
5. Prijunkite vandens aušinimui žarną (3) prie aušinimo bloko (4) ir automatinio suvirinimo aparato (1).
6. Prijunkite matavimo kabelį (12) prie maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).



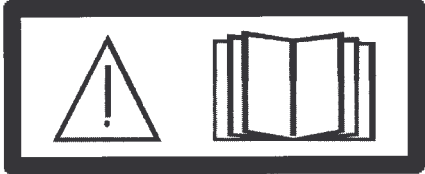
3.4.4 A2TG J1 4 WD automatinio suvirinimo aparatas (lankinis suvirinimas apsauginių dujų aplinkoje, MIG/MAG)

1. Prijunkite kontrolinį kabelį (7) prie maitinimo šaltinio (8) ir valdymo skydelio PEK (2).
2. Prijunkite grįžtamąjį kabelį (11) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).
3. Prijunkite suvirinimo kabelį (10) prie maitinimo šaltinio (8) ir automatinio suvirinimo aparato (1).
4. Prijunkite dujų žarną (5) prie reduktoriaus vožtuvo (6) ir ant suvirinimo aparato esančios dujų jungties (13).
5. Prijunkite vandens aušinimo žarną (3) prie aušinimo bloko (4) ir automatinio suvirinimo aparato (1).
6. Prijunkite matavimo kabelį (12) prie suvirinimo maitinimo šaltinio (8) ir darbo detalės (9).



4 EKSPLOATAVIMAS

4.1 Bendroji dalis

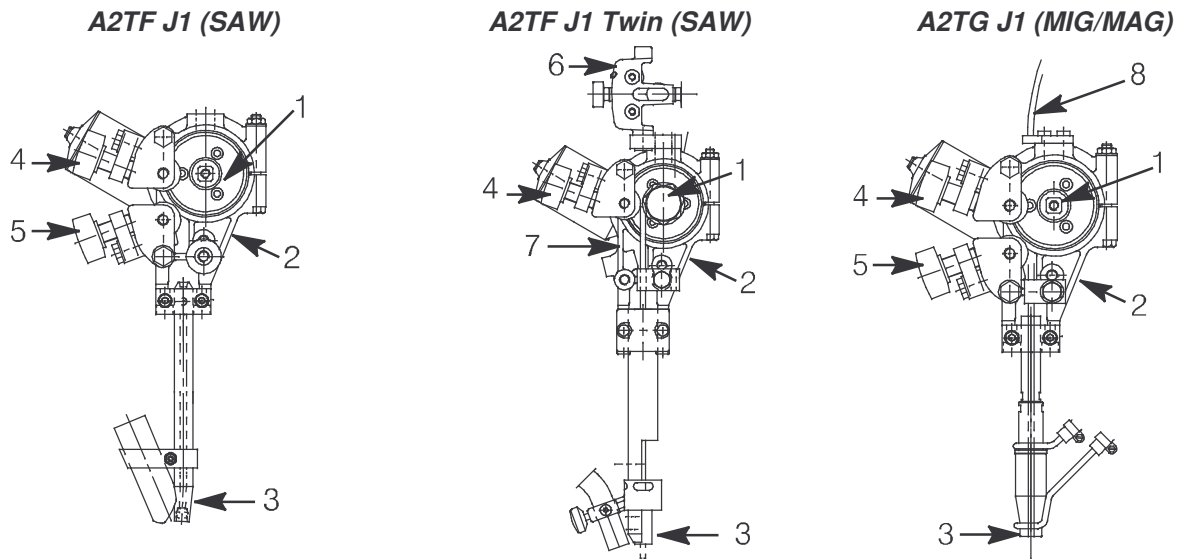
	<p>ĮSPĖJIMAS: <i>Ar perskaitėte ir supratote visą informaciją apie darbo saugą? Iki to laiko įrenginio eksploatuoti negalima!</i></p>
---	--

***Įrangos naudojimo bendrąsias saugos taisykles galima rasti 5 psl.
 Perskaitykite prieš pradėdami naudoti šią įrangą!***


Grįžties kabelis

Prieš pradėdant suvirinimo darbus reikia patikrinti, ar prijungtas grįžtamasis kabelis.
 Žr. 13- 15 psl.

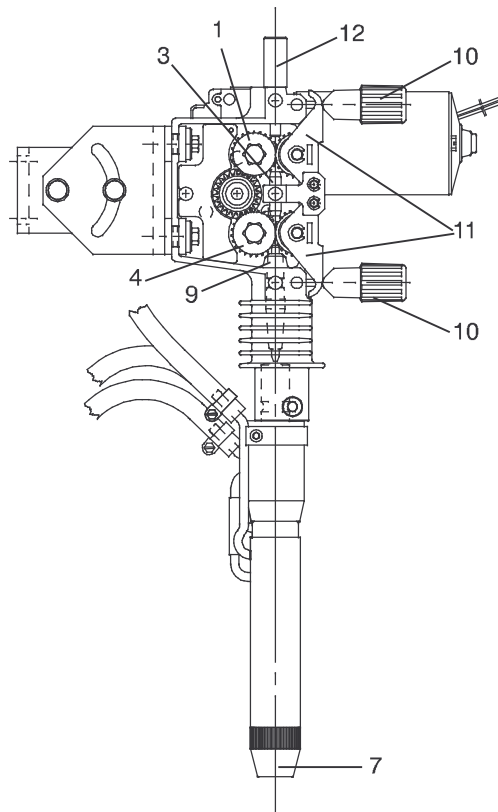
4.2 Suvirinimo vielos įdėjimas (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)



1. Pritvirtinkite vielos būgną, laikydamiesi 12 psl. pateiktų instrukcijų.
2. Patikrinti, ar padavimo velenas (**1**) ir jungiamasis gnybtas arba jungiamasis antgalis (**3**) atitinka pasirinktos vielos matmenims.
3. **A2TF J1 Twin (dviguba) ir A2TG J1:**
 - Perkiškite vielą per vielos kreiptuvą (**8**).
4. Jei virinama plona viela:
 - Perkiškite vielą per plonos vielos padavimo bloką (**6**).

Patikrinkite, ar tiesinimo įrenginys yra tinkamai sureguliuotas, kad išlendant pro jungiamuosius gnybtus arba jungiamąjį antgalį (**3**) viela būtų tiesi.
5. Ištraukite vielos galą per tiesinimo įrenginį (**2**).
 - Jei vielos skersmuo yra didesnis negu 2 mm; išlyginkite 0,5 m vielos ir prakiškite ją pro ištiesinimo prietaisą rankiniu būdu.
6. Įstatykite vielos galą į padavimo volelio (**1**) griovelį.
7. Reguliavimo rankenėle (**4**) nustatykite vielos įtempimą ant padavimo veleno.
 - **Pastaba!** Neįtempkite daugiau negu reikia tolygiam padavimui pasiekti.
8. Paduokite vielą pirmyn 30 mm po kontaktiniu antgaliu, spausdami  valdymo skydelį **PEK**.
9. Ištiesinkite vielą, naudodamiesi reguliavimo rankenėle (**5**).
 - **Kreiptuvo vamzdį** (**7**) naudokite tolygiam plonos vielos padavimui užtikrinti (1,6 - 2,5 mm).
 - Virinant MIG/MAG <1,6 mm vielos dydžiais, reikia naudoti kreiptuvo spiralę, įkištą į kreiptuvo vamzdį (**7**).

4.3 Suvirinimo vielos įdėjimas (A2TG J1 4WD)




1. Patikrinkite, ar padavimo voleliai (**1, 4**) ir kontakto antgalis (**7**) atitinka teisingus pasirinktos vielos matmenis.

PASTABA!

Priešingoje padavimo velenų pusėje nurodytas atitinkamo griovelio skersmuo (D).

2. Atsukite spaudimo prietaisą (**10**) ir įdėkite spaudimo svirtis (**11**).
3. Perkiškite vielos galą per vielos kreiptuvo antgalį (**12**).
4. Įstatykite vielos galą į padavimo veleno (**1**) griovelį ir perkiškite jį per tarpinį antgalį (**3**).
5. Įdėkite vielos galą į kito padavimo veleno (**4**) griovelį ir perkiškite jį per išeinamąjį antgalį (**9**).
6. Nuimkite spaudimo svirtis (**11**) ir spaudimo prietaisais (**10**) sureguliuokite vielos įtempimą ant padavimo velenų (**1, 4**).

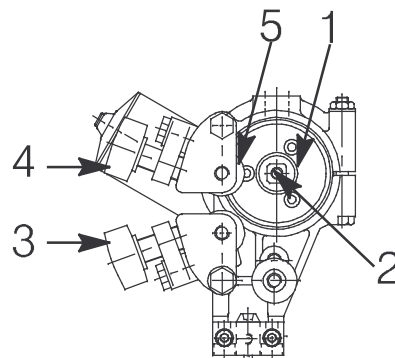
PASTABA! Per daug neįtempkite.

7. Paduokite vielą pirmyn 30 mm po kontaktiniu antgaliu, spausdami  valdymo skydelį **PEK**.

4.4 Padavimo veleno keitimas (A2TF J1/A2TF J1 Twin, A2TG J1)

Viengubas laidas

- Atleiskite (3) ir (4) reguliavimo rankenėles.
- Atleiskite (2) rankenėlę.
- Pakeiskite padavimo veleną (1).
Velenai yra pažymėti pagal atitinkamą vielos dydį.



Dviguba viela (dvigubas lankas)

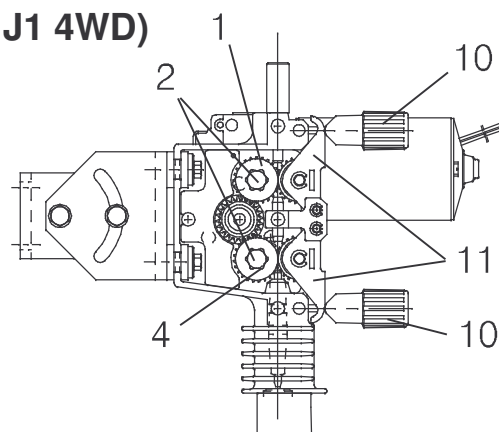
- Pakeiskite padavimo veleną (1) su dvigubais grioveliais tokiu pačiu būdu kaip ir viengubam laidui.
- **PASTABA!** Slėgio veleną (5) taip pat reikia pakeisti. Dvigubo laido specialus slėgio velenas pakeičia standartinį viengubo laido slėgio veleną.
- Surinkite slėgio veleną su specialiu velenu (užsakymo Nr. 0146 253 001).

Srieginių velenų miltelinė viela (priedai)

- Pakeiskite abu, padavimo veleną (1) ir slėgio veleną (5), atsižvelgdami į naudojamos vielos dydį.
PASTABA! Slėgio velenui reikia naudoti specialų galinį veleną (užsakymo Nr. 0212 901 101).
- Užsukite slėgio sraig tą (4), naudodami vidutinį slėgį, kad miltelinė viela nesideformuotų.

4.5 Padavimo velenų keitimas (A2TG J1 4WD)

- Atsukite spaudimo prietaisus (10).
- Įdėkite spaudimo svirtis (11).
- Atsukite padavimo velenų tvirtinimo sraig tus (2).
- Pakeiskite padavimo velenus (1, 4).
- Sureguliuokite vielos įtempimą ant naujų padavimo velenų.



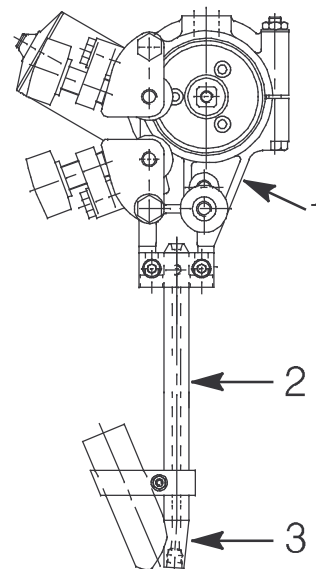
4.6 Įjunkite įrenginį suvirinimui elektros lanku

4.6.1 Viengubai 1,6-4,0 mm vielai. Nedidele apkrova (D20)

A2TF J1(SAW) automatinį suvirinimo aparatą reikia naudoti, kai komplekte yra:

- Vielos padavimo blokas (1)
- D20 jungiamoji detalė (2)
- Kontaktinis antgalis (3) (M12 sraigtas)

Užsukite kontaktinį antgalį (3) raktu tinkamam kontaktui užtikrinti.

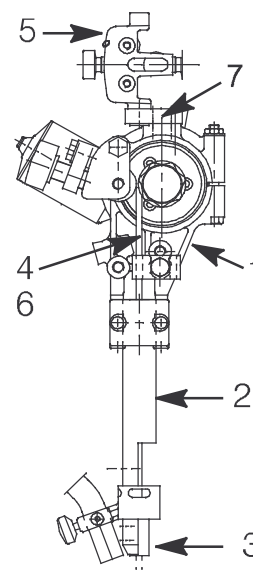


4.6.2 Dvigubai 2 x 1,2-2,0 mm vielai, dvigubos apkrovos (D35)

A2TF J1 Twin (SAW) automatinį suvirinimo aparatą reikia naudoti, kai komplekte yra:

- Vielos padavimo blokas (1)
- D35 dviguba jungiamoji detalė (2)
- Kontaktinis antgalis (3) (M6 sraigtas)
- Vielos padavimo blokas (5)
- Kreiptuvų vamzdžiai (4, 6).

Užsukite kontaktinį antgalį (3) raktu tinkamam kontaktui užtikrinti.

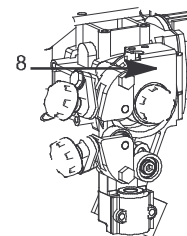


Priedai:

- Plonos vielos tiesinimo prietaisas (5) turi būti tvirtinamas ant vielos padavimo bloko gnybto viršaus (1).

PASTABA: įrengiant plonos vielos tiesinimo įtaisą reikia nuimti plokštelę (7) (jei ji yra).

PASTABA: apsauginės plokštelės (8) nuimti negalima



Virinimo dvigubu lanku vielos reguliavimas:

- Įstatykite vielą į siūlę, kad sukant jungiamąją detalę būtų pasiekta optimali suvirinimo siūlės kokybė. Dvi vielos galima pasukti taip, kad jos eitų viena po kitos išilgai siūlės linijos arba į bet kokią iki 90° padėtį išilgai siūlės, t. y. po vieną vielą kiekvienoje siūlės pusėje.

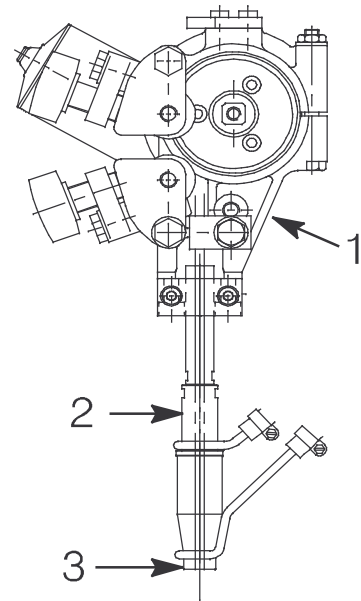
4.7 MIG/MAG suvirinimo kontakto įrenginys

4.7.1 1,6-2,5 mm viengubai vielai (D35)

A2TG J1 (MIG/MAG) automatinį suvirinimo aparatą reikia naudoti, kai komplekte yra:

- Vielos padavimo blokas (1)
- D35 jungiamoji detalė (2)
- Kontaktinis antgalis (3) (M10 sraigtas)

Užsukite kontaktinį antgalį (3) raktu tinkamam kontaktui užtikrinti.

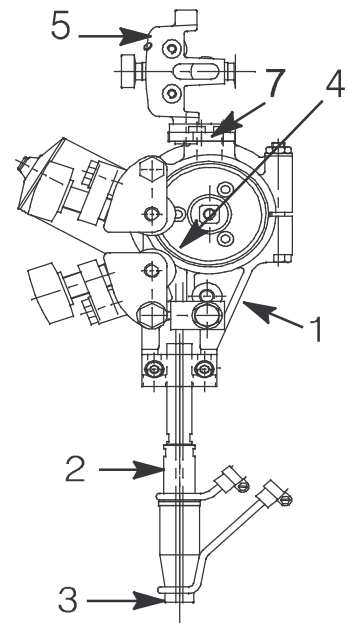


4.7.2 < 1,6 mm (D35) viengubai vielai

A2TG J1 (MIG/MAG) automatinį suvirinimo aparatą reikia naudoti, kai komplekte yra:

- Vielos padavimo blokas (1)
- D35 jungiamoji detalė (2)
- Kontaktinis antgalis (3) (M12 sraigtas)
- Kreiptuvų vamzdžiai (4)

Užsukite kontaktinį antgalį (3) raktu tinkamam kontaktui užtikrinti.

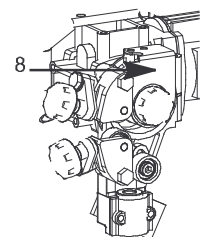


Naudokite šiuos priedus:

- Plonos vielos tiesinimo prietaisas (5) turi būti tvirtinamas ant vielos padavimo bloko gnybto viršaus (1).
- Kreiptuvo spiralę įkiškite į kreiptuvo vamzdį (4).

PASTABA: įrengiant plonos vielos tiesinimo įtaisą reikia nuimti plokštelę (7) (jei ji yra).

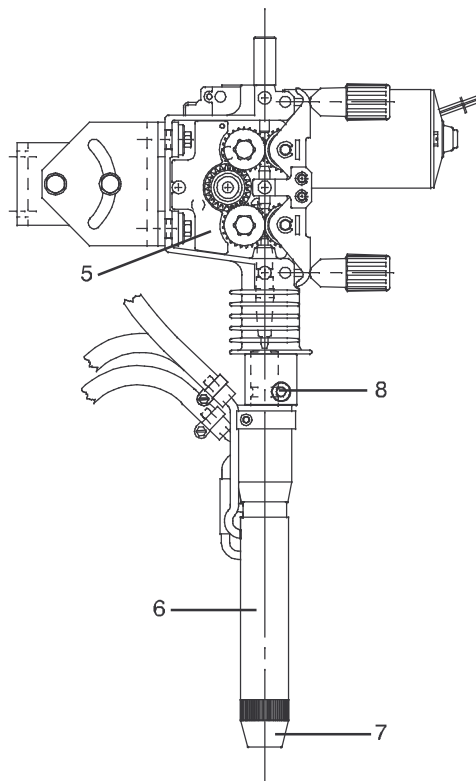
PASTABA: apsauginės plokštelės (8) nuimti negalima



4.7.3 Viengubai 1,0-2,4 mm vielai (vielos padavimo blokas su keturių diskų pavara)

A2TG J1 4WD (MIG/MAG) automatinį suvirinimo aparatą reikia naudoti, kai komplekte yra:

- Vielos padavimo blokas (5)
- D35 kontakto prietaisas (6)
Užsukite kontaktinį prietaisą (6) šešiabriauniu varžtu (8).
- Kontaktinis antgalis (7)
Užsukite kontaktinį antgalį tinkamam kontaktui užtikrinti.

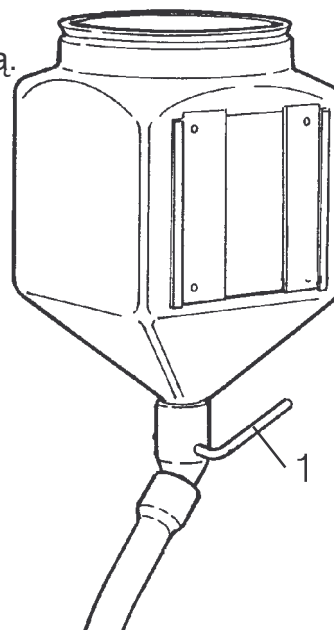


Išsirinkite vielos kreipiamąją įvorę, atitinkančią naudojamos vielos matmenis. žr. kontaktinio prietaiso **MTW 600** (0449 006 xxx) instrukcijas.

4.8 Fliuso miltelių įpylimas (suvirinimas elektros lanku)

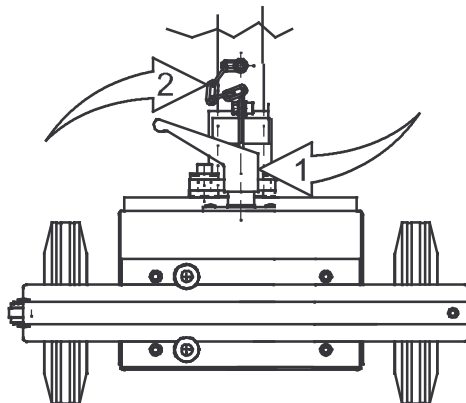
1. Uždarykite fliuso miltelių vožtuvą (1), esantį ant fliuso bunkerio.
2. Išimkite ant miltelių atstatymo bloko, jei yra, esantį bloką.
3. Įpilkite fliuso miltelių.
PASTABA! Fliuso milteliai turi būti sausi.
4. Įstatykite miltelinės vielos vamzdį taip, kad jis nesusinarpliotų.
5. Sureguliuokite miltelinės vielos antgalio aukštį virš siūlės, kad būtų tiekiamas atitinkamas fliuso miltelių kiekis.

Fliuso miltelių kiekis turi būti pakankamas, kad elektros lankas neprasiskverbtų kiaurai.

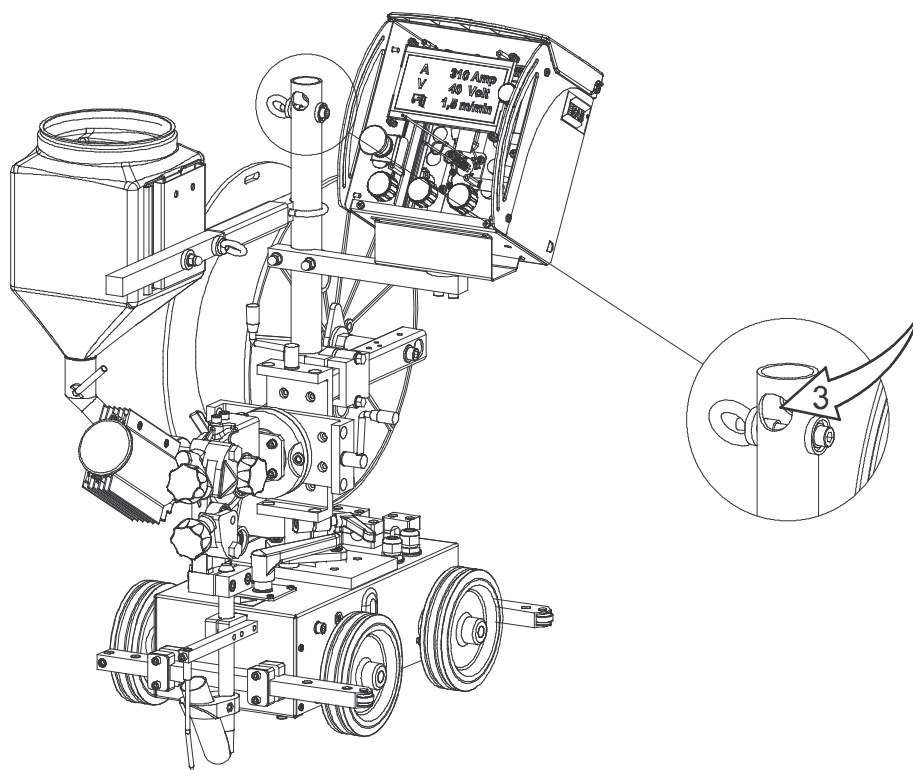


4.9 Automatinio suvirinimo aparato transportavimas

- Pasukant fiksavimo svirtį (1), atlaisvinkite ratus.
- Patikrinkite, ar apsauginė grandinė (2) tinkamai priveržta, siekiant išvengti nelaimingo atsikimo, jei, pvz., vežimėlis netinkamai pritvirtinamas prie apatinių vežimėlio gnybtų.



PASTABA: keliant automatinį suvirinimo aparatą reikia naudoti kėlimo ašą (3).



4.10 A2TF J1/ A2TF J1 Twin (suvirinimo po fliusu) konversija į MIG/MAG suvirinimo aparatą

Surinkite laikydamiesi keitimo įrenginio komplekte esančių instrukcijų.

4.11 A2TF J1 (suvirinimo po fliusu) konversija į dvigubo lanko suvirinimo aparatą

Surinkite laikydamiesi keitimo įrenginio komplekte esančių instrukcijų.

5 TECHNINĖ PRIEŽIŪRA

5.1 Bendroji dalis

PASTABA!

Tiekėjo suteikta garantija nebegalios, jei vartotojas pats bandys šalinti gedimus garantinio laikotarpio metu.

PASTABA! Prieš atliekant visus apžiūros darbus, būtina išjungti maitinimo šaltinį.

Valdymo skydelio **PEK** techninė priežiūra aprašoma naudotojo vadove 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Kasdien

- Nuvalyti fliuso miltelius ir purvą nuo judančių suvirinimo aparato dalių.
- Patikrinti, ar prijungtas kontaktinis antgalis ir visi maitinimo kabeliai.
- Patikrinti, ar hermetiškos visos prisuktos jungtys, ir, ar varomieji velenai nėra susidėvėję ar sugadinti.
- Patikrinti stabdymo įvorės stabdymo momentą. Jis neturi būti toks mažas, kad vielos ritė suktųsi sustabdžius vielos padavimą, ir toks didelis, kad padavimo velenai nuslystų. Kad galėtumėte orientuotis, 30 kg vielos ritės stabdymo momentas turi būti 1.5 Nm.
Dėl stabdymo momento nustatymo žr. 12 psl.

5.3 Periodiškas

- Patikrinti elektrodo padavimo įrenginio elektrodo valdymą, varomuosius velenus ir kontaktinį antgalį.
- Pakeisti susidėvėjusias ar sugedusias sudedamąsias dalis.
- Patikrinti šliaužiklius ir, jei jie stringa, sutepti.
- Sutepti grandinę.
- **Grandinės tarp vežimėlio priekinės ir galinės ašies įtempimas:**
 - Išmontuoti vežimėlio ratus ir ruošinius. Išimti Y flanšo guolio varžtus.
 - Įtempti grandinę, sukant vežimėlio galinę ašį lygiagrečiai priekinei ašiai.
 - Surinkti atbuline tvarka.
- **Grandinės nuo vežimėlio priekinės ašies iki variklio ir pavarų dėžės įtempimas:**
 - Įtempti grandinę, sukant variklį ir pavarų dėžę.

6 TRIKČIŲ ŠALINIMAS

6.1 Bendroji dalis

Įrenginys

- Valdymo skydo **PEK** naudotojo vadovas. užs. nr. 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

Patikrinti

- ar maitinimo šaltiniu teka tinkama galia.
- ar visos trys fazės yra tinkamų įtampų (fazių eiliškumas nėra svarbus)
- ar suvirinimo kabeliai ir jungtys nėra pažeistos
- ar pasirinkti nustatymai yra teisingi
- ar prieš pradėdant remonto darbus, išjungtas maitinimas

6.2 GALIMI GEDIMAI

- | | |
|--------------------|---|
| 1. požymis | Srovės ir įtampos rodmenys per daug svyruoja. |
| 1.1 atvejis | Jungiamieji spaustuvai arba antgalis yra susidėvėjęs arba netinkamo dydžio. |
| Veiksmas | Pakeisti jungiamuosius spaustuvus arba antgalį. |
| 1.2 atvejis | Netinkamas padavimo veleno slėgis. |
| Veiksmas | Padidinti padavimo velenų slėgį. |
| 2. požymis | Netinkamas vielos padavimas. |
| 2.1 atvejis | Netinkamai nustatytas padavimo veleno slėgis. |
| Veiksmas | Sureguliuoti padavimo velenų spaudimą. |
| 2.2 atvejis | Netinkamo dydžio padavimo velenai. |
| Veiksmas | Pakeisti padavimo velenus. |
| 2.3 atvejis | Susidėvėję padavimo velenų grioveliai. |
| Veiksmas | Pakeisti padavimo velenus. |
| 3. požymis | Perkaitę suvirinimo kabeliai. |
| 3.1 atvejis | Blogai sujungtos elektros jungtys. |
| Veiksmas | Išvalyti ir sutvirtinti visas elektros jungtis. |
| 3.2 atvejis | Per maža skersinė suvirinimo kabelių sritis. |
| Veiksmas | Naudoti kabelius su didesniais skersiniais pjūviais arba naudoti lygiagrečius kabelius. |

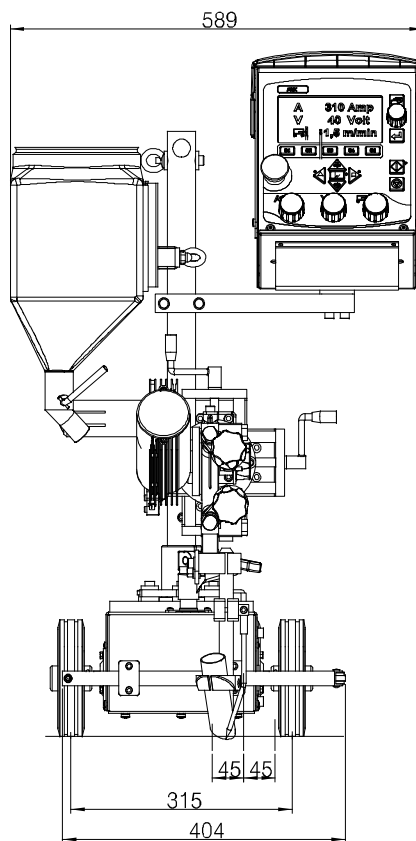
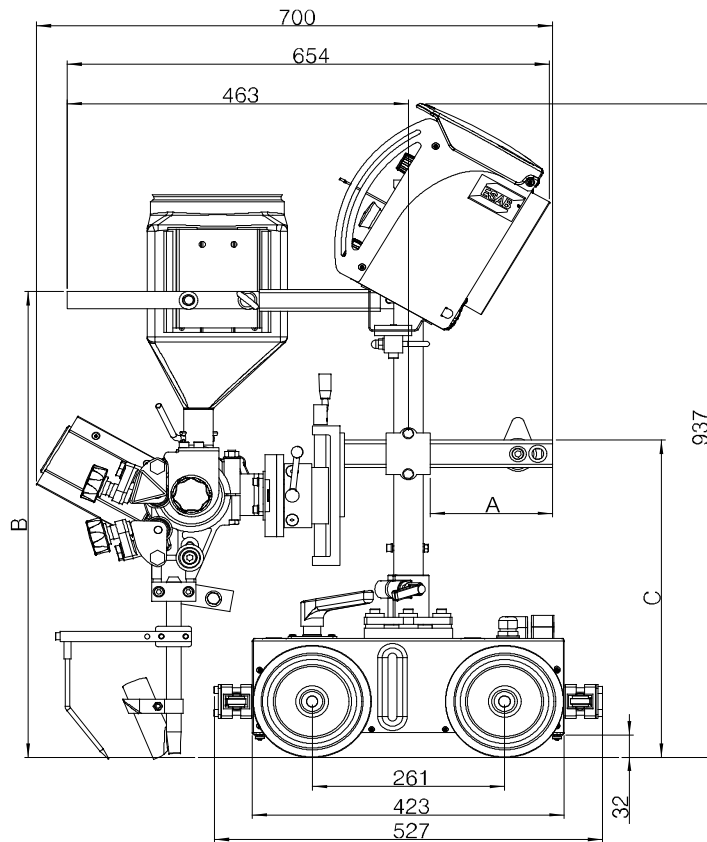
7 ATSARGINIŲ DETALIŲ UŽSAKYMAS

Atsargines dalis galima užsakyti artimiausioje ESAB atstovybėje, žr. galinį viršelį. Užsakant atsargines detales, reikia nurodyti įrenginio tipą ir numerį bei paskirtį ir atsarginės detalės numerį, kaip nurodyta atsarginių detalių sąrašė 29 psl. Tai palengvins užsakymo įvykdymą ir užtikrins, kad gausite reikalingą detalę.

MATMENŲ BRĖŽINYS

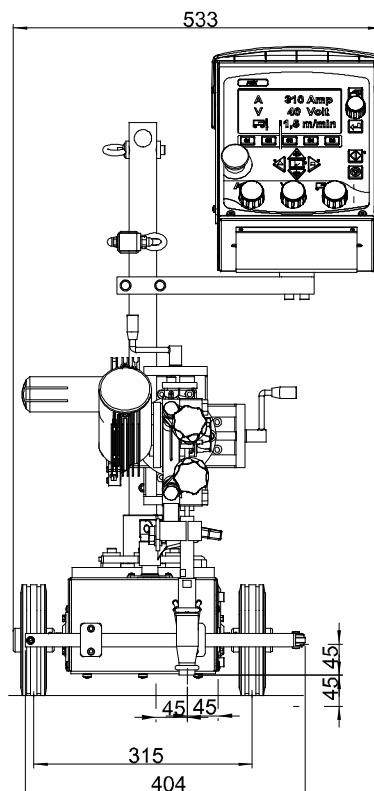
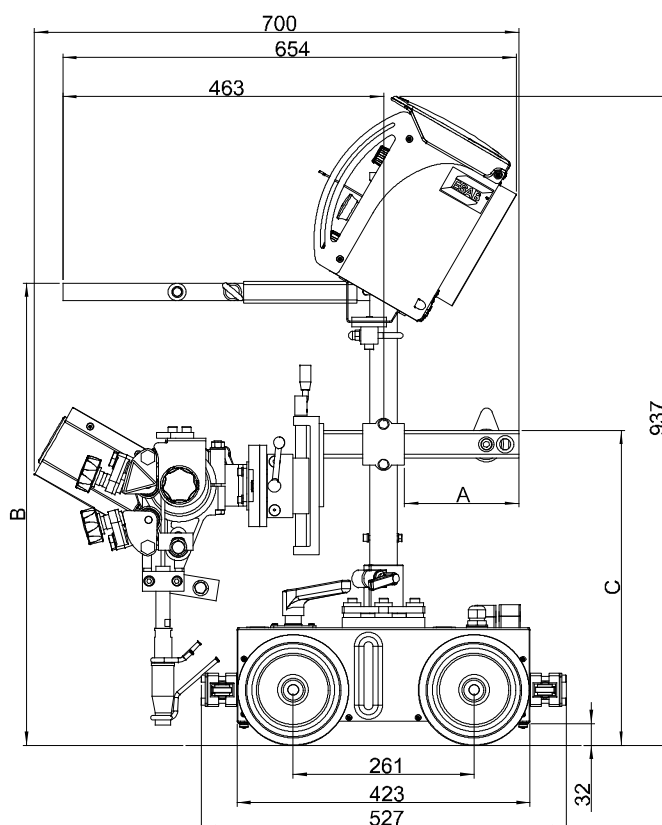
A2TF J1/ A2TF J1 Twin

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

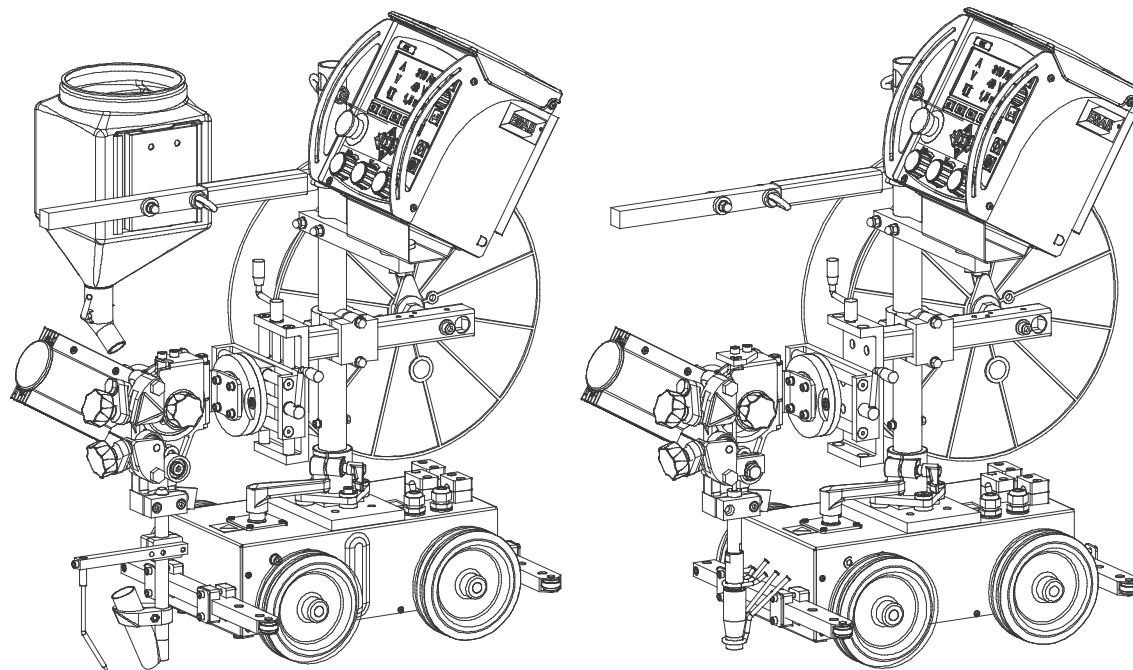
Recommended adjusting		
Measure	Butt joint	Fillet joint
A	165 mm	165 mm
B	668 mm	668 mm
C	455 mm	455 mm



ATSARGINIŲ DALIŲ SĄRAŠAS

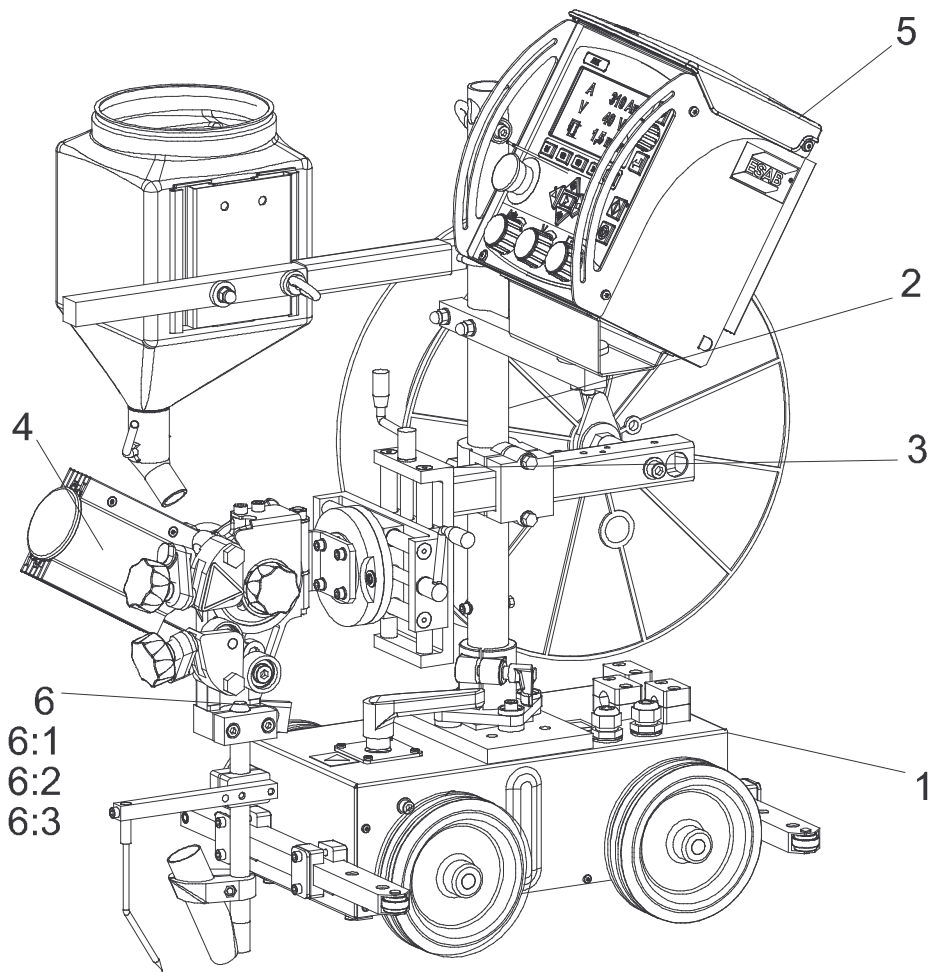
**A2TF J1/ A2TF J1 Twin/
A2TG J1/ A2TG J1 4WD**

Edition 2009-10-07

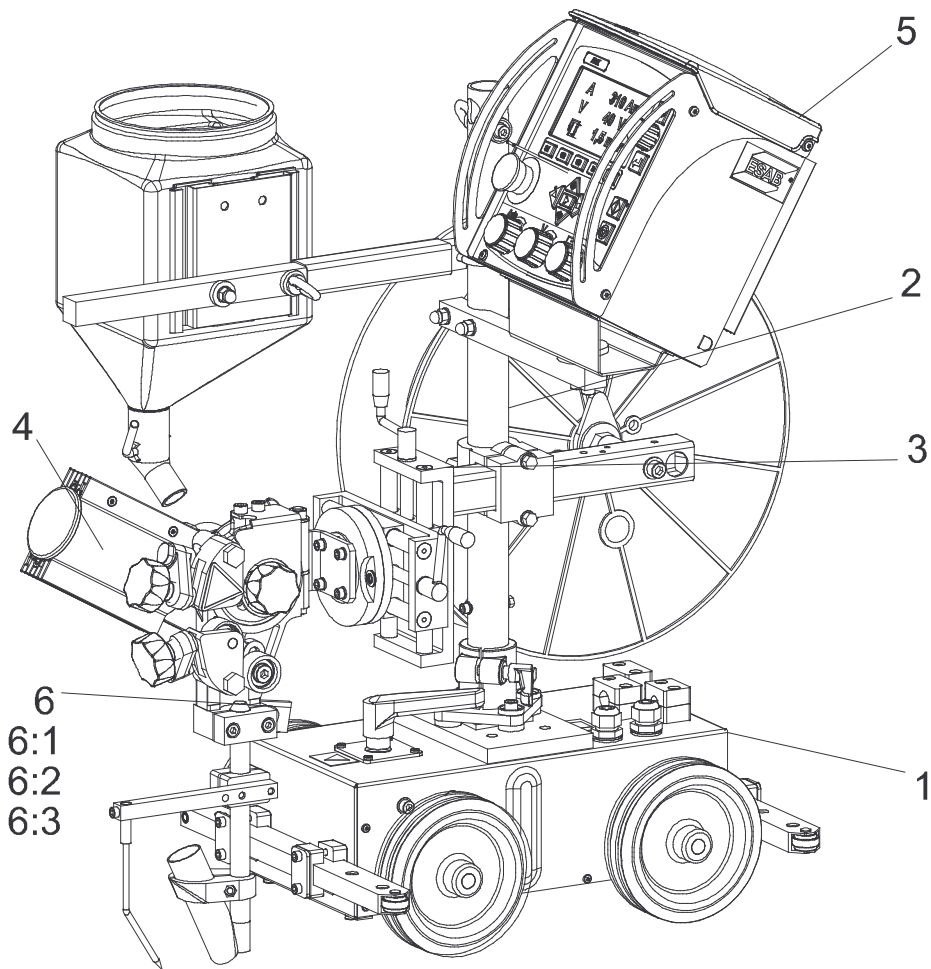


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 233 880	A2 Multitrac SAW	A2TF J1 SAW
0461 233 881	A2 Multitrac SAW Twin	A2TF J1 Twin SAW
0461 234 880	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 MIG/ MAG
0461 234 881	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 4WD MIG/ MAG

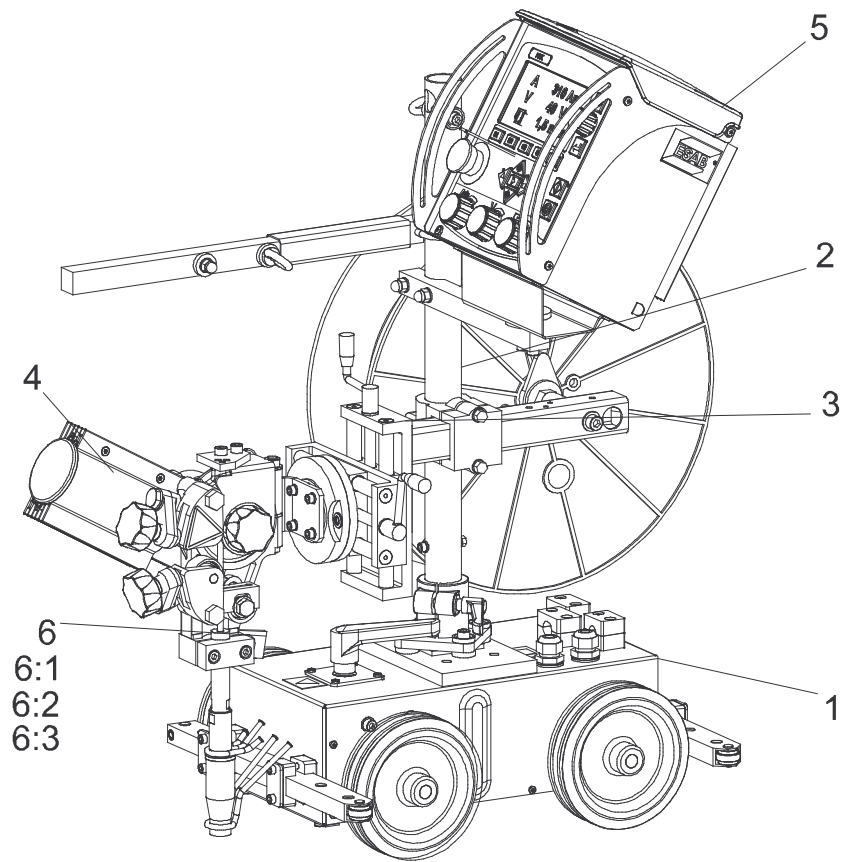
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 880	Automatic welding machine	A2TF J1, SAW
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit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



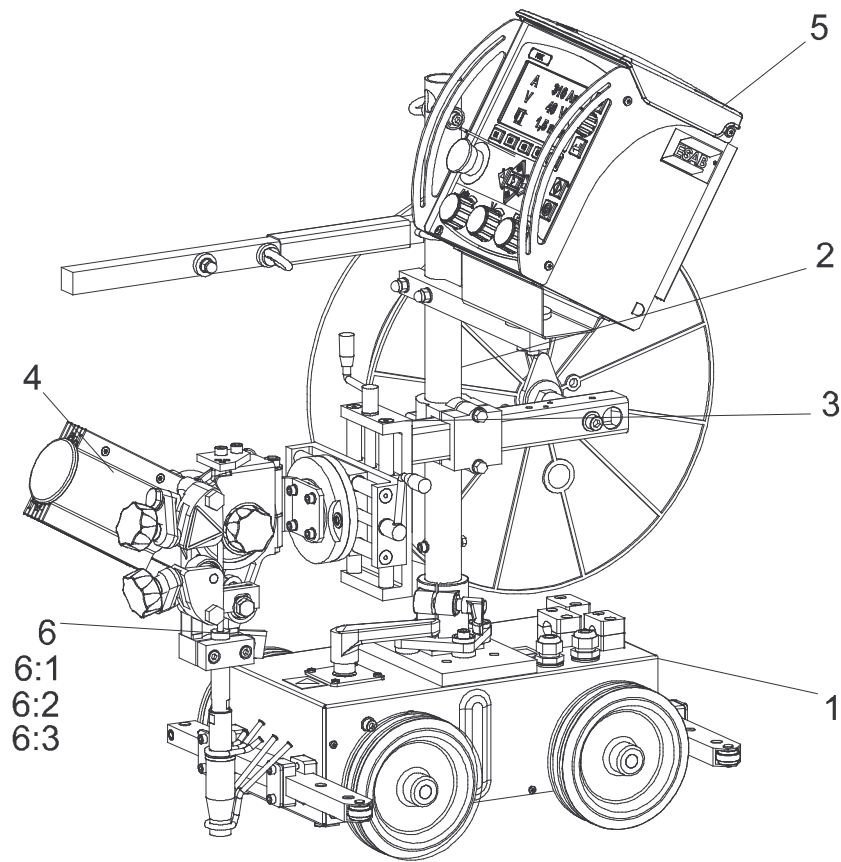
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 881	Automatic welding machine	A2TF J1 Twin, SAW
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Support	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	Twin
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900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



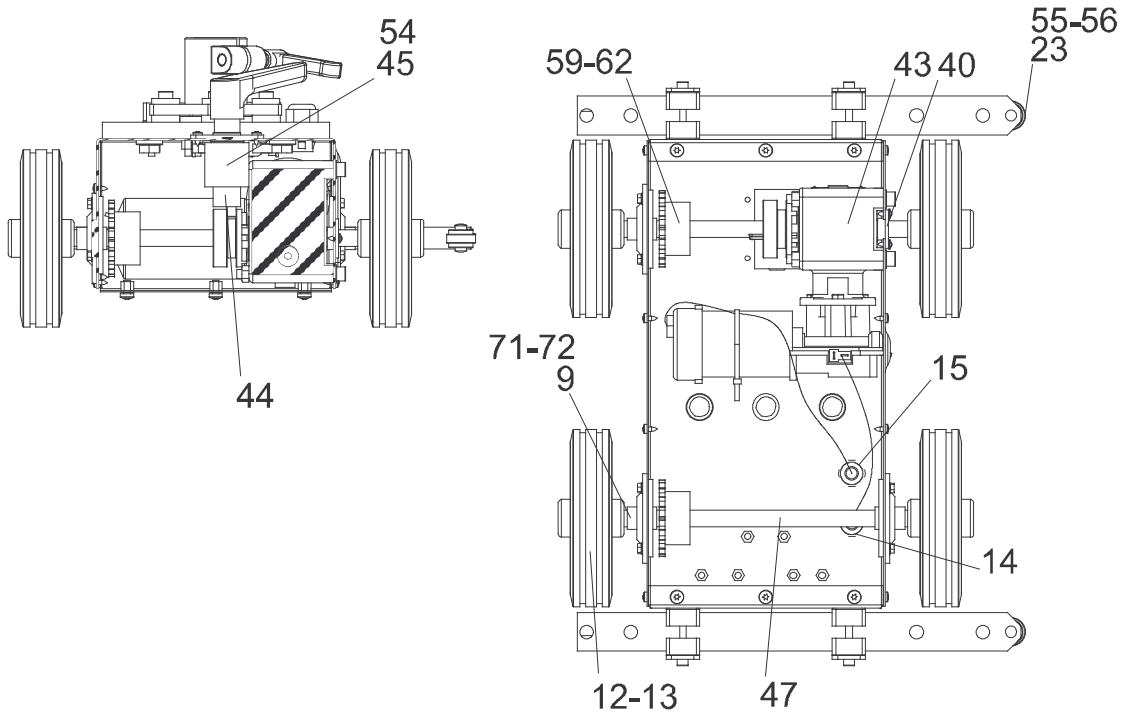
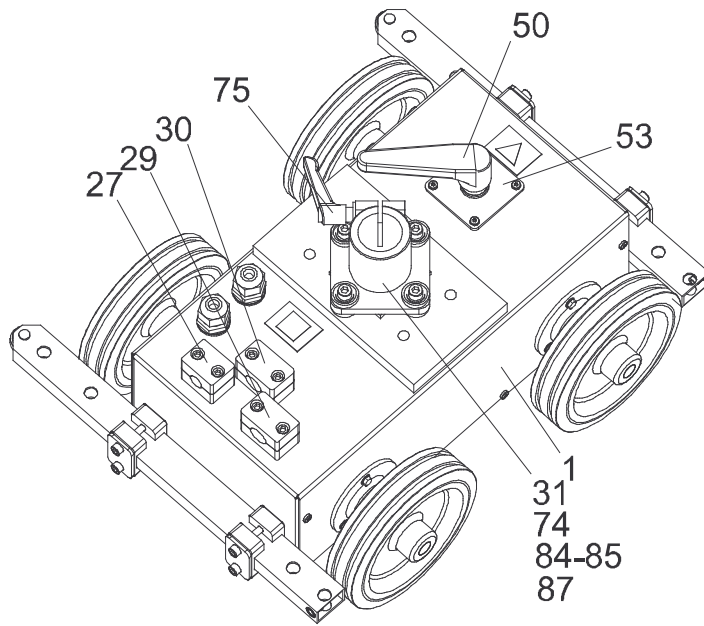
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 234 880	Automatic welding machine	A2TG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable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



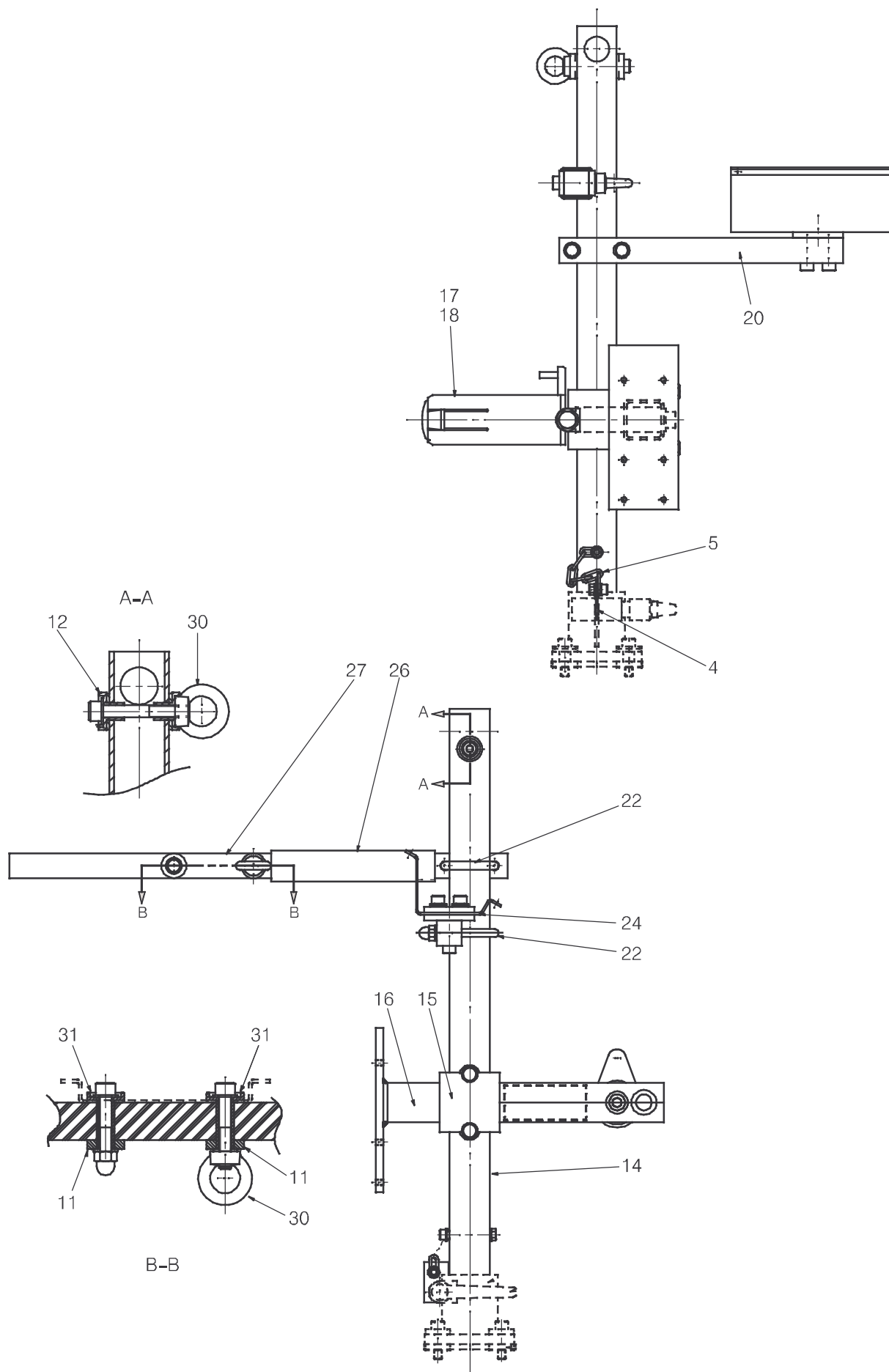
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 234 881	Automatic welding machine	A2TG J1 4 WD, MIG/ MAG
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	4 WD
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153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



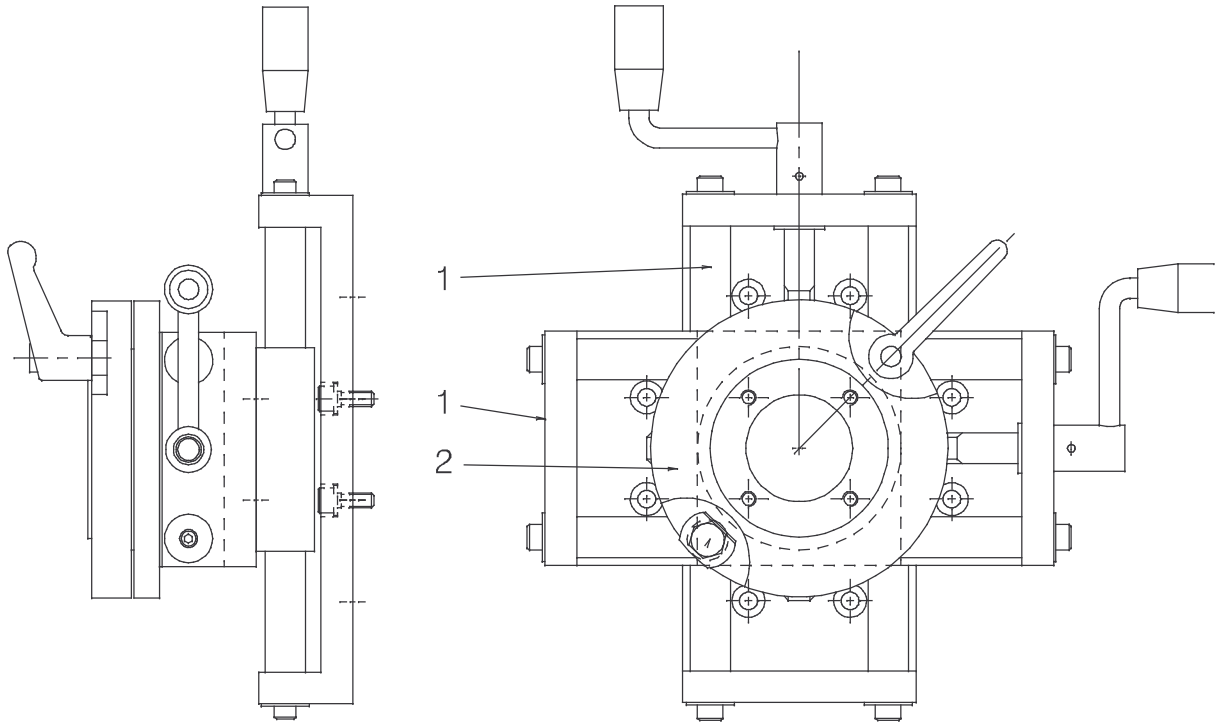
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 100 883	Carriage	
1	1	0449 087 001	Cover	
9	3	0333 087 005	Y-Flange unit	
12	4	0415 857 001	Rubber wheel	
13	4	0211 102 962	Roll pin	
14	1	0461 241 880	Motor cable	L=1.9 m
15	1	0461 242 880	Pulse transducer cable	L=2,1 m
23	2	0449 205 880	Guide arm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



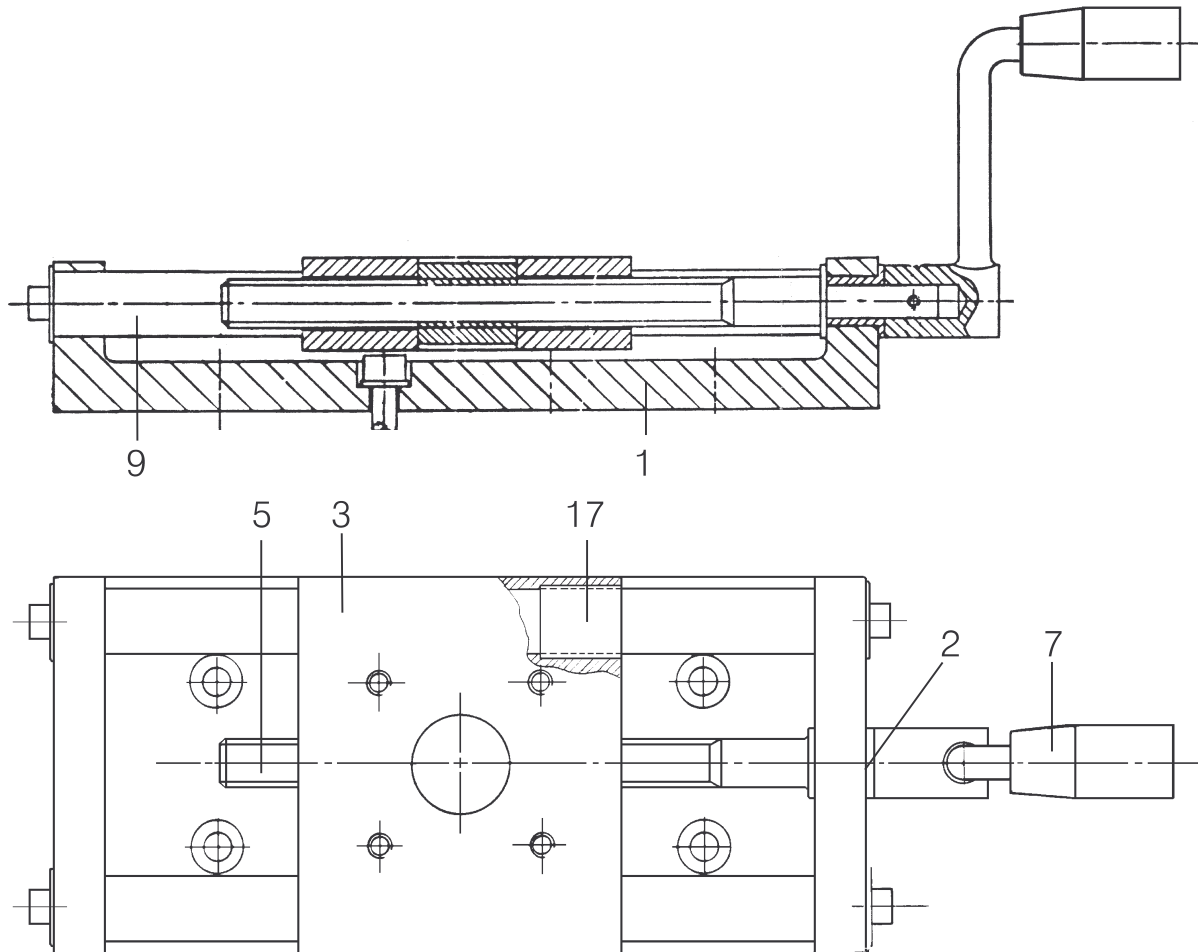
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 154 880	Carrier	
4	1	0413 671 001	Chain attachment	
5	1	0413 597 001	Safety chain	
11	6	0163 139 002	Bushing	
12	6	0162 414 002	Insulating tube	
14	1	0413 528 001	Column	
15	1	0413 540 001	Clamp	
16	1	0413 530 880	Arm	
17	1	0146 967 880	Brake hub	
18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



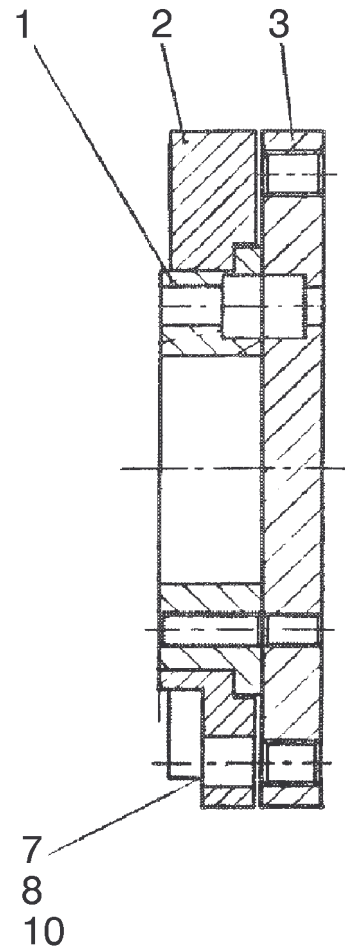
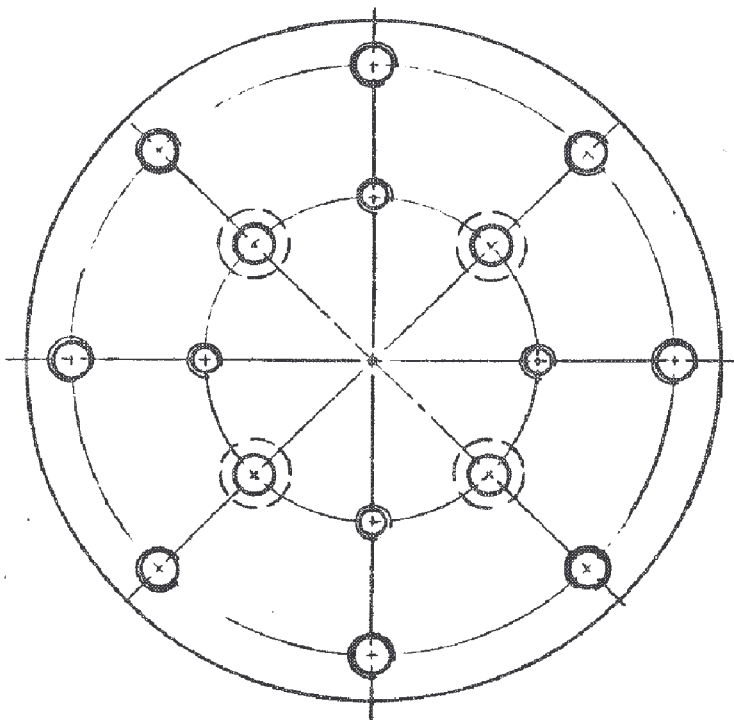
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 152 880	Slide travel kit	Manual
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



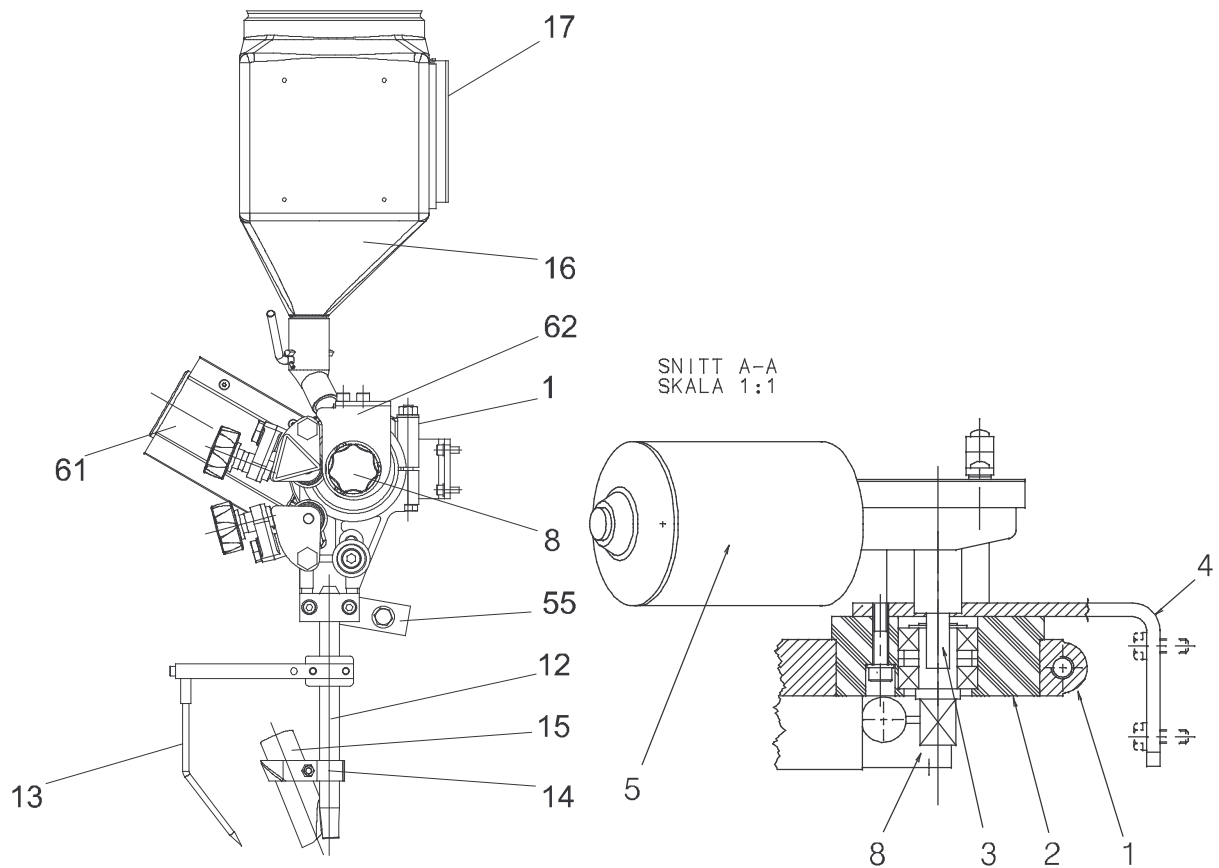
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0413 518 880	Slide	
1	1	0413 519 001	Slide profile	
2	1	0413 524 001	Bearing bushing	
3	1	0413 521 001	Runner	
5	1	0413 522 001	Lead screw	
7	1	0334 537 002	Crank	
9	2	0413 523 001	Axis	
17	4	0190 240 107	Bearing	



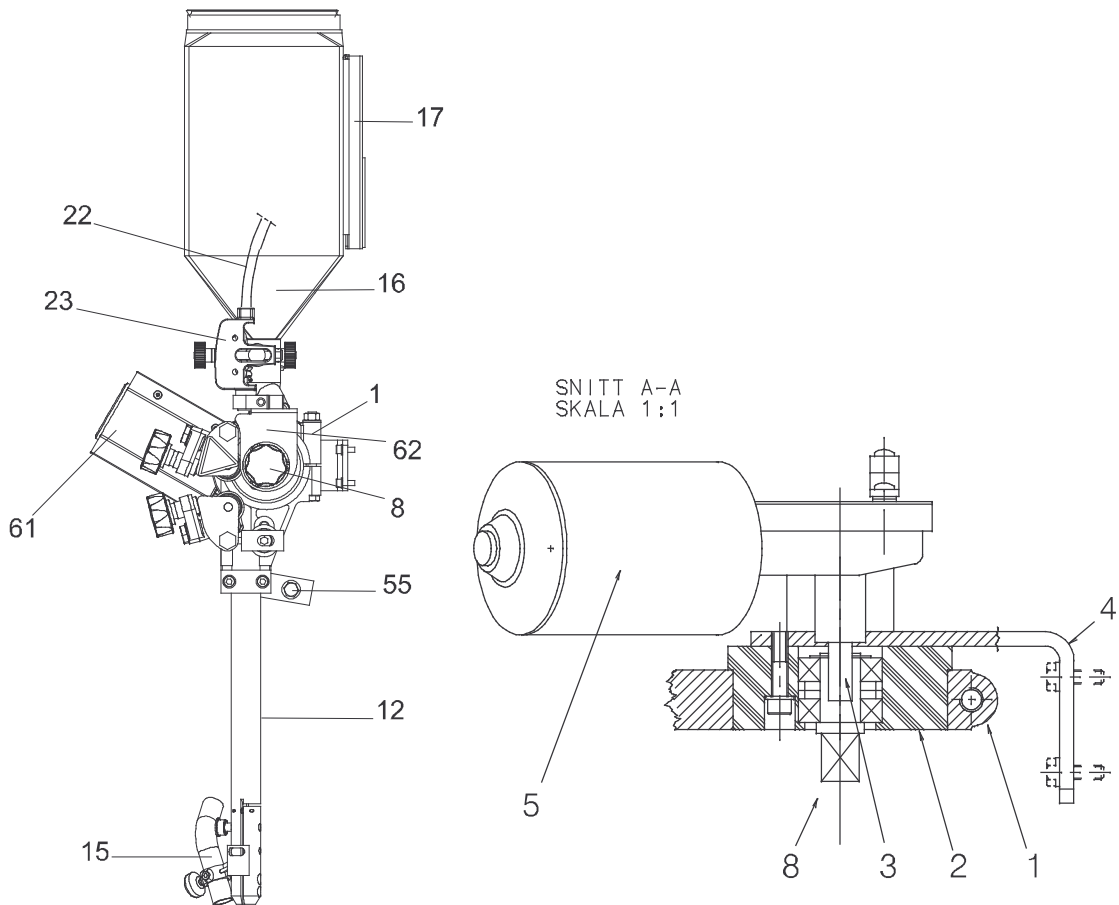
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0413 506 880	Rotary slide	
1	1	0413 507 001	Flange	T = 0.6
2	1	0413 508 001	Tensioning ring	
3	1	0413 509 001	Flange	
7	2	0219 504 405	Bellville spring	
8	1	0193 571 105	Locking piece	
10	1	0193 570 123	Locking lever	



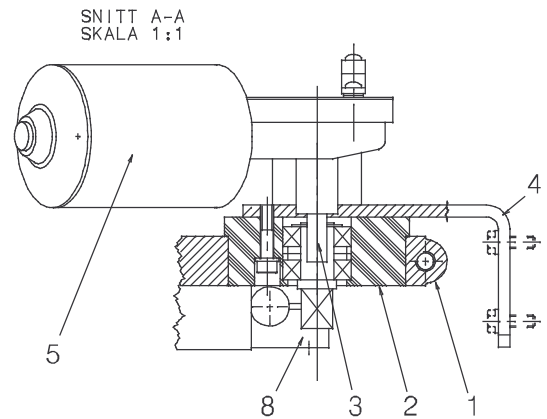
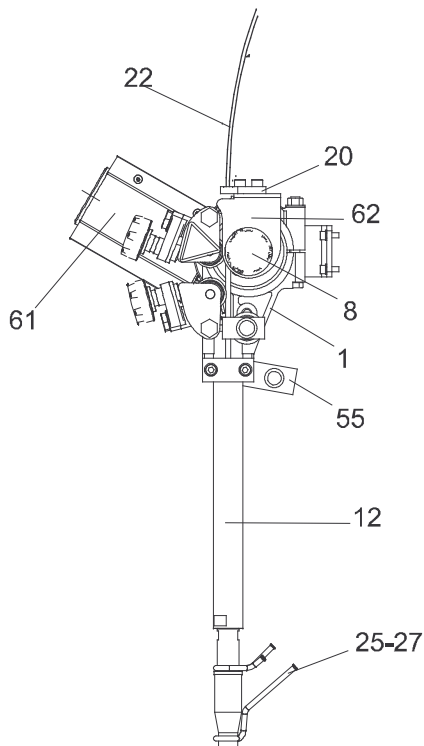
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 900	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated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



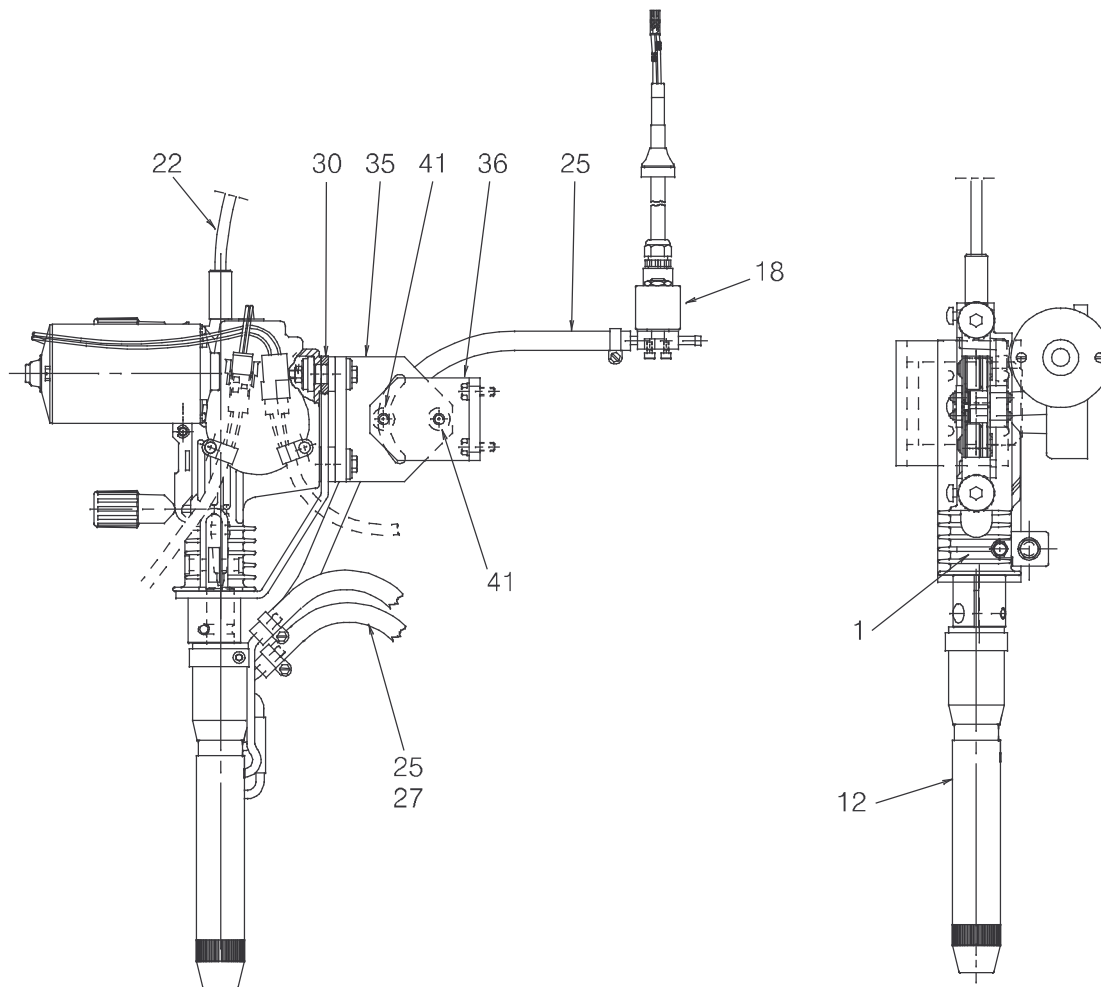
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 901	Wire feed unit complete (Right)	UP, Twin
1	1	0147 639 886	Wire feed unit	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183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



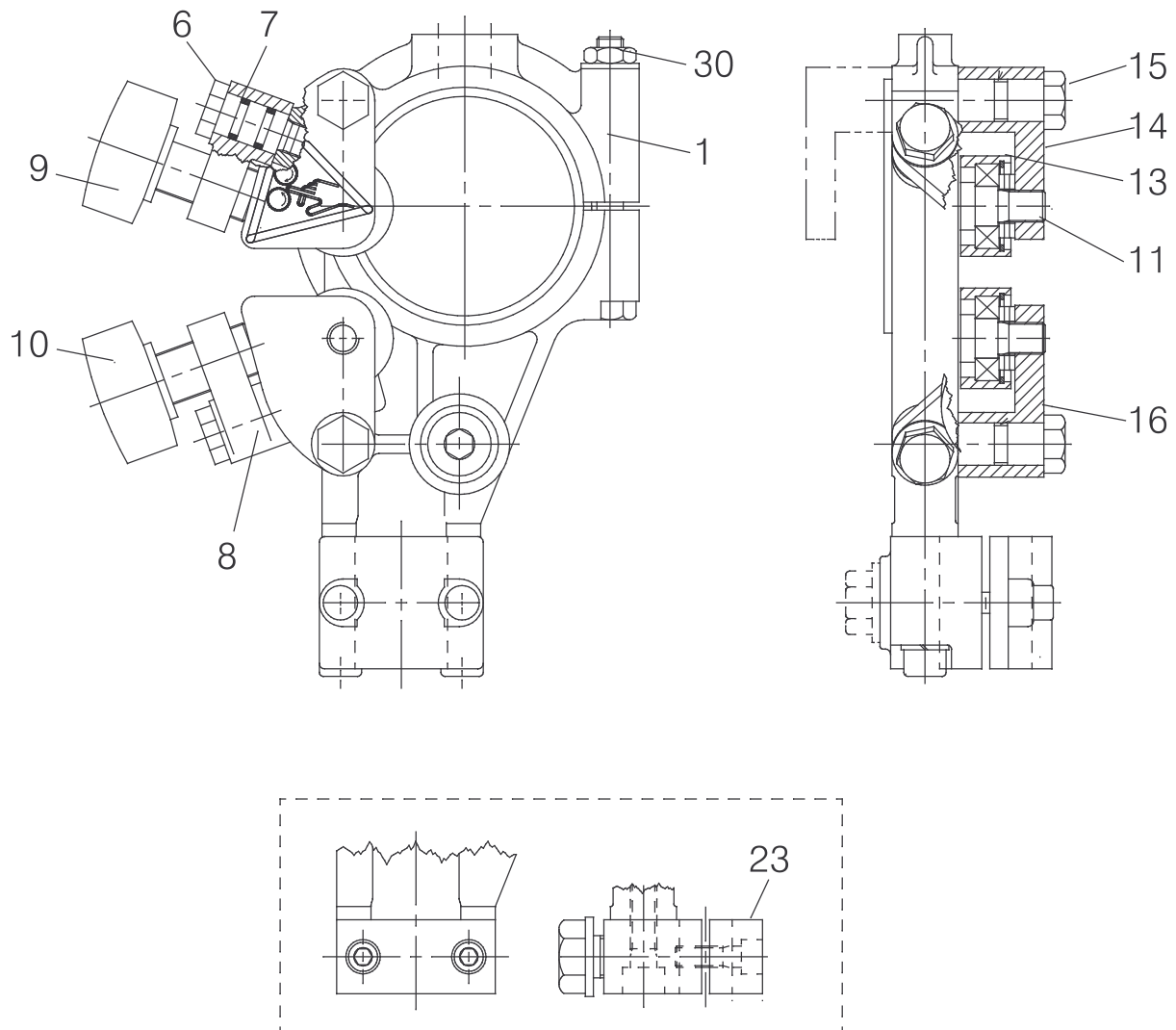
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 902	Wire feed unit complete (Right)	MIG/ MAG
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated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



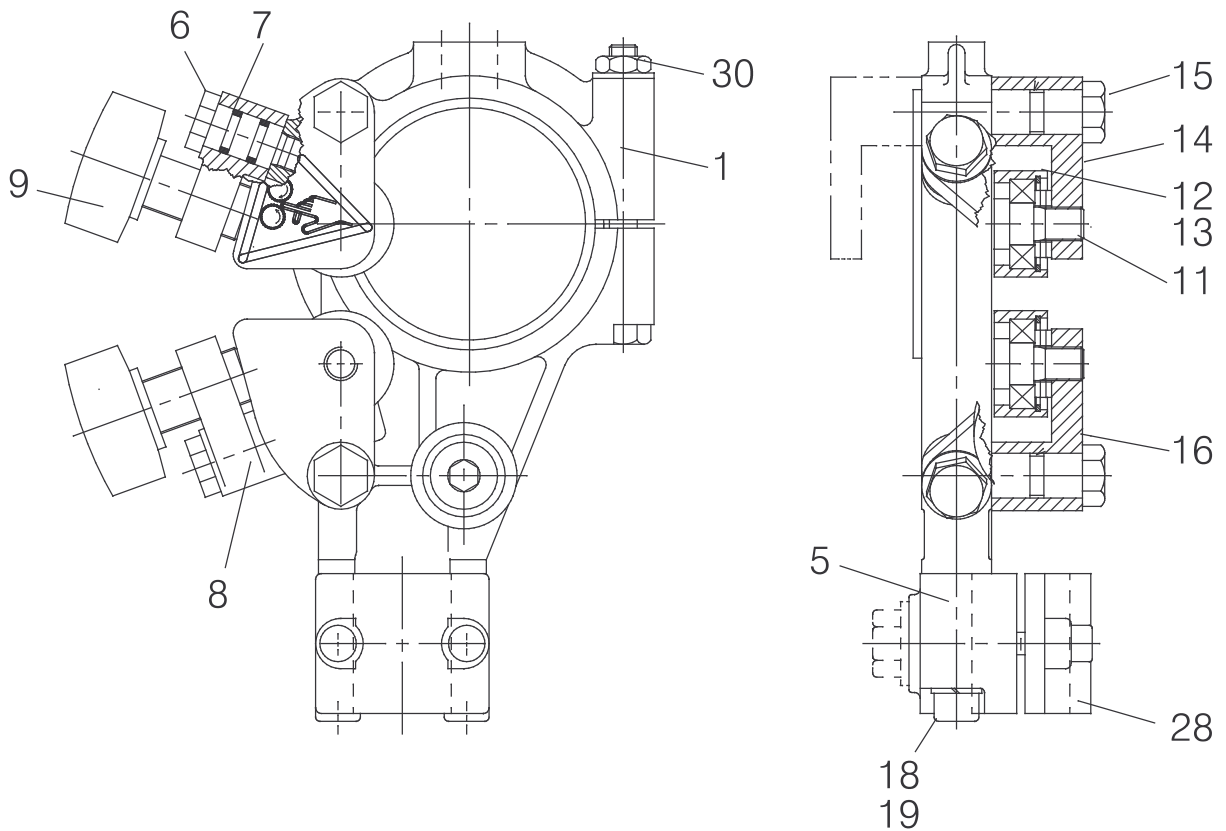
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 903	Wire feed unit complete (Right)	4WD, MIG/ MAG
1	1	0456 424 902	Wire feed unit	MTW 600, L=250 D 14/ 6.3
12	1	0457 460 881	Contact device	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose	
27	2	0147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



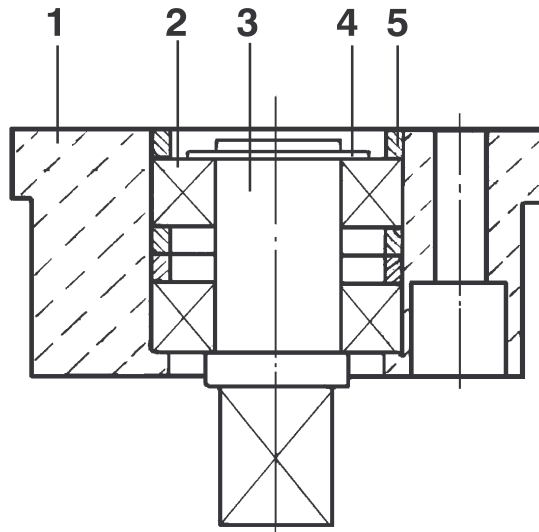
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0147 639 882	Straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4
6	2	0212 900 001	Spacer screw	
7	4	0215 201 209	O-ring	
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
10	1	0218 810 182	Handwheel	
11	3	0332 408 001	Stub shaft	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



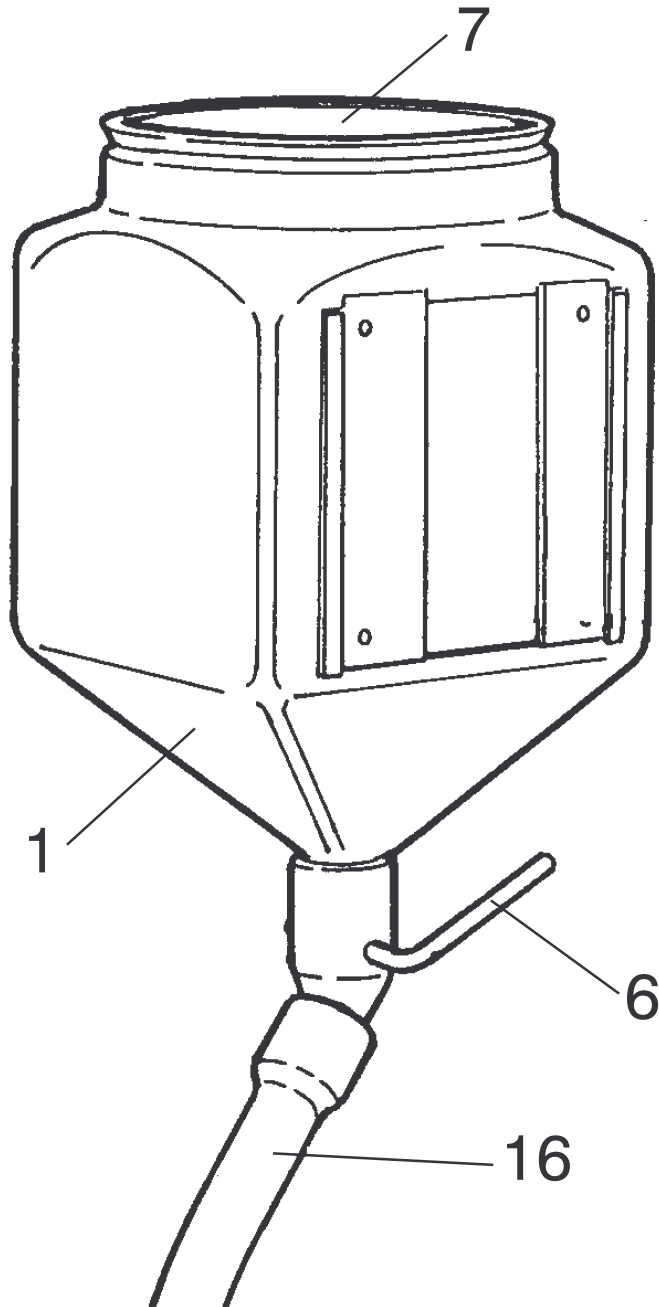
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147 639 886	Straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332 408 001	Stub shaft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



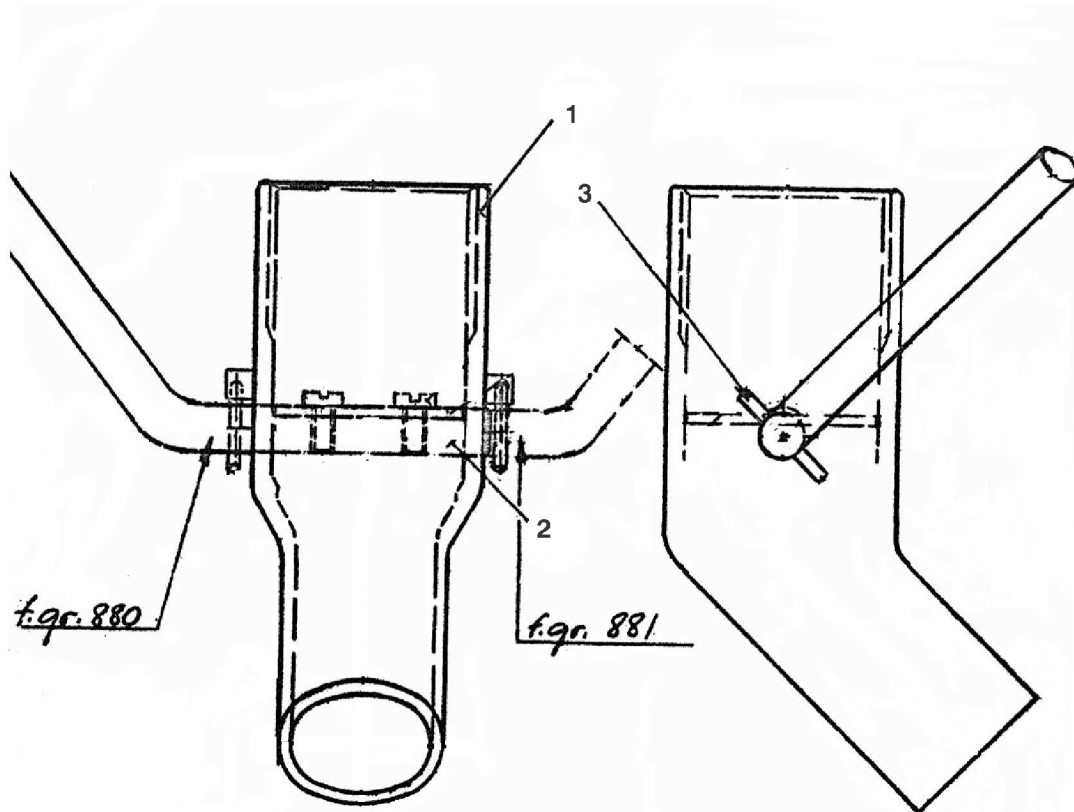
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0413 072 881	Bearing housing with stub shaft	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Betaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



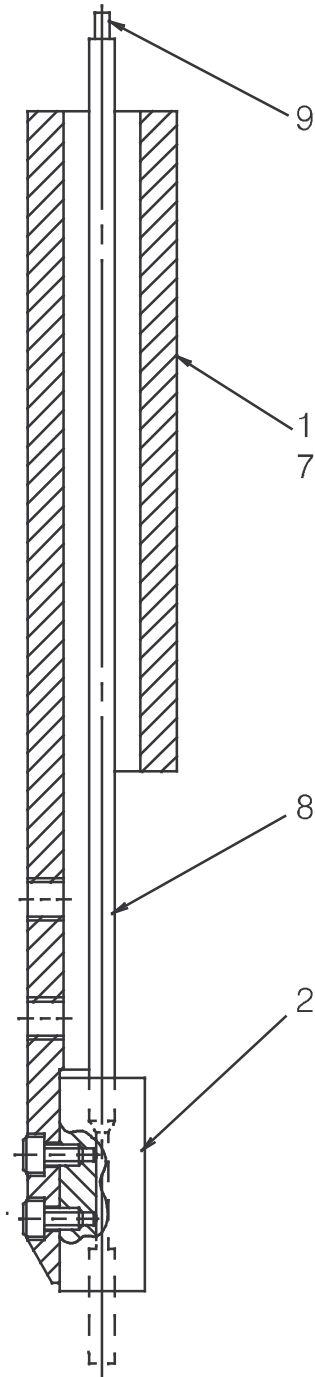
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0332 994 883	Flux hopper complete	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



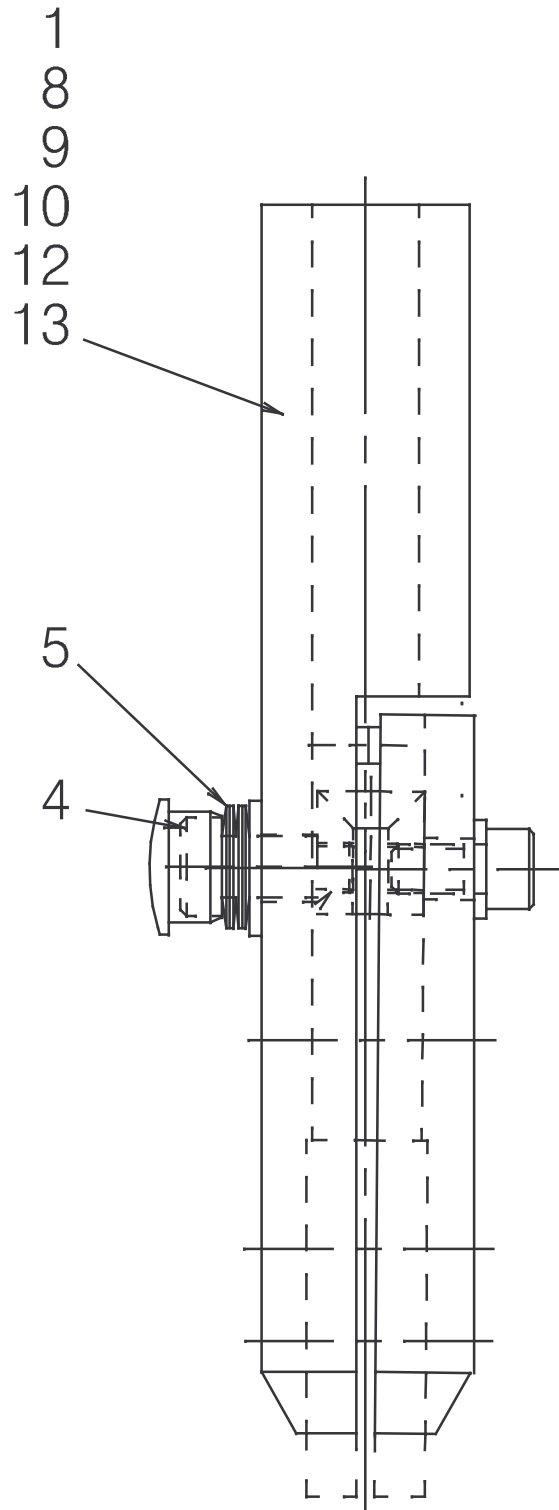
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



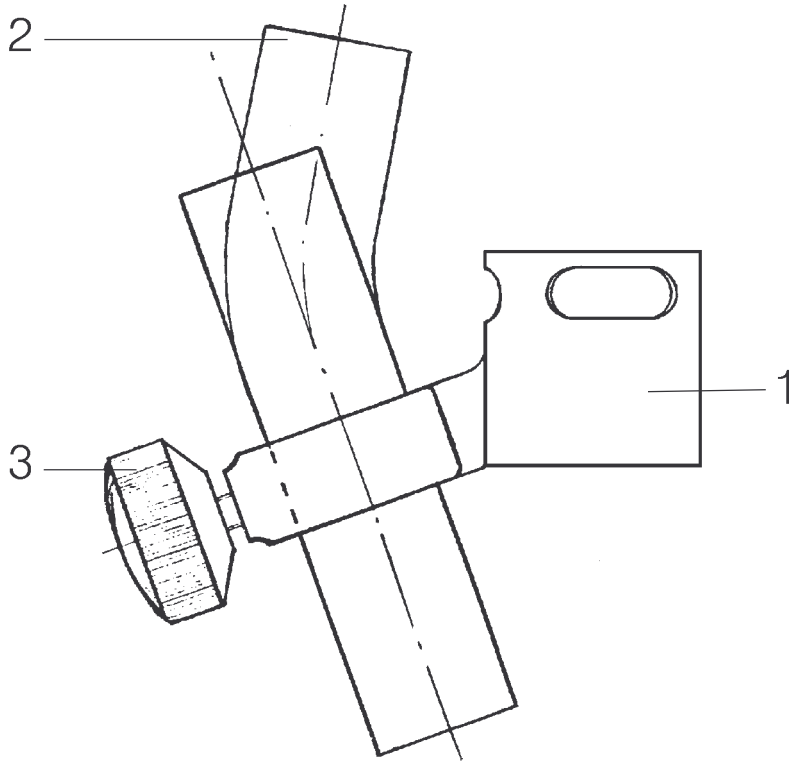
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0333 852 881	Connector	Twin L=275 A6 UP
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



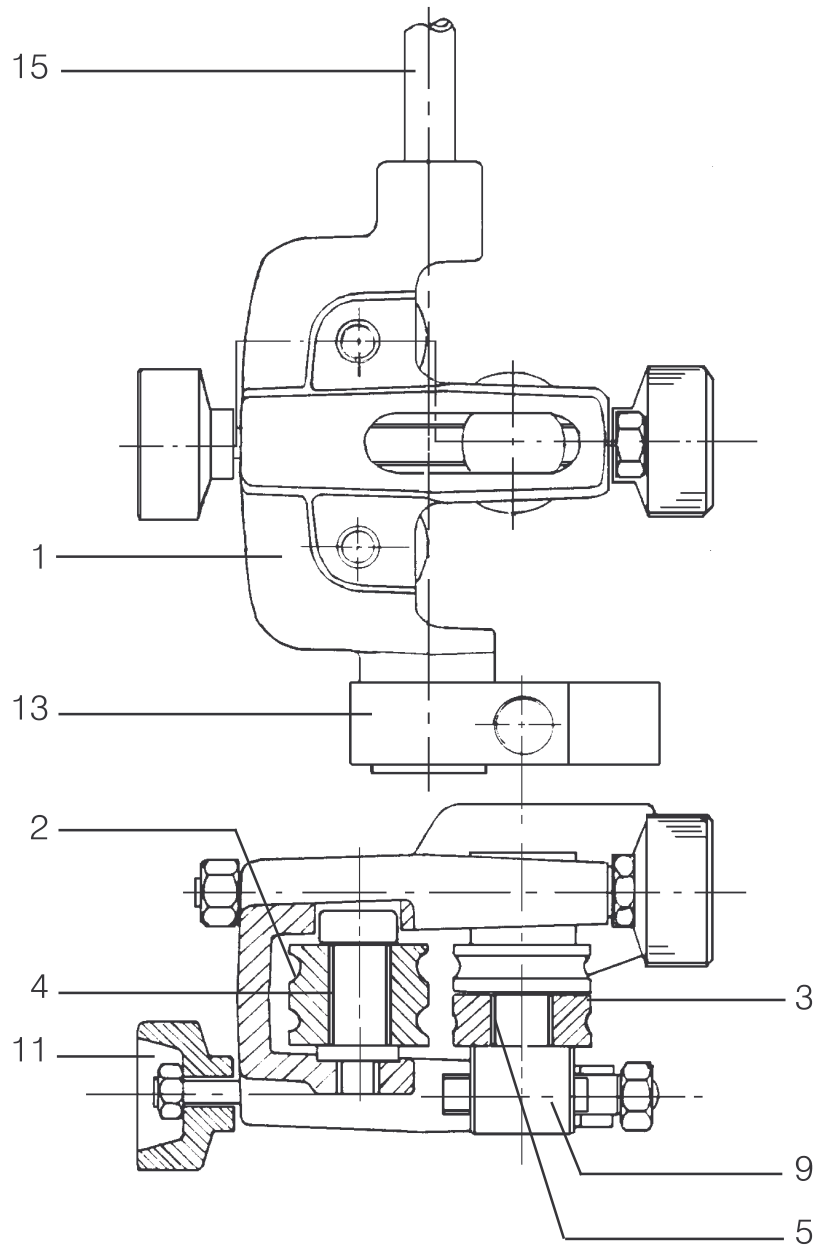
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417 959 881	Contact equipment	L=275mm
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



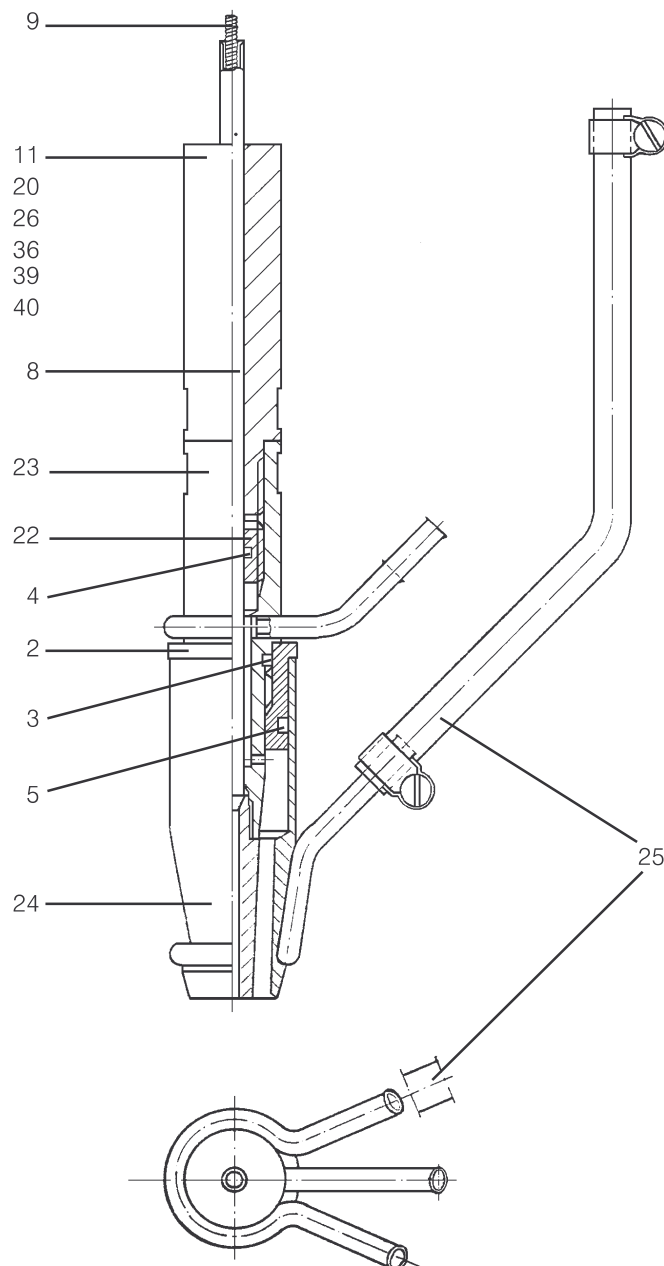
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153 299 880	Flux nozzle	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



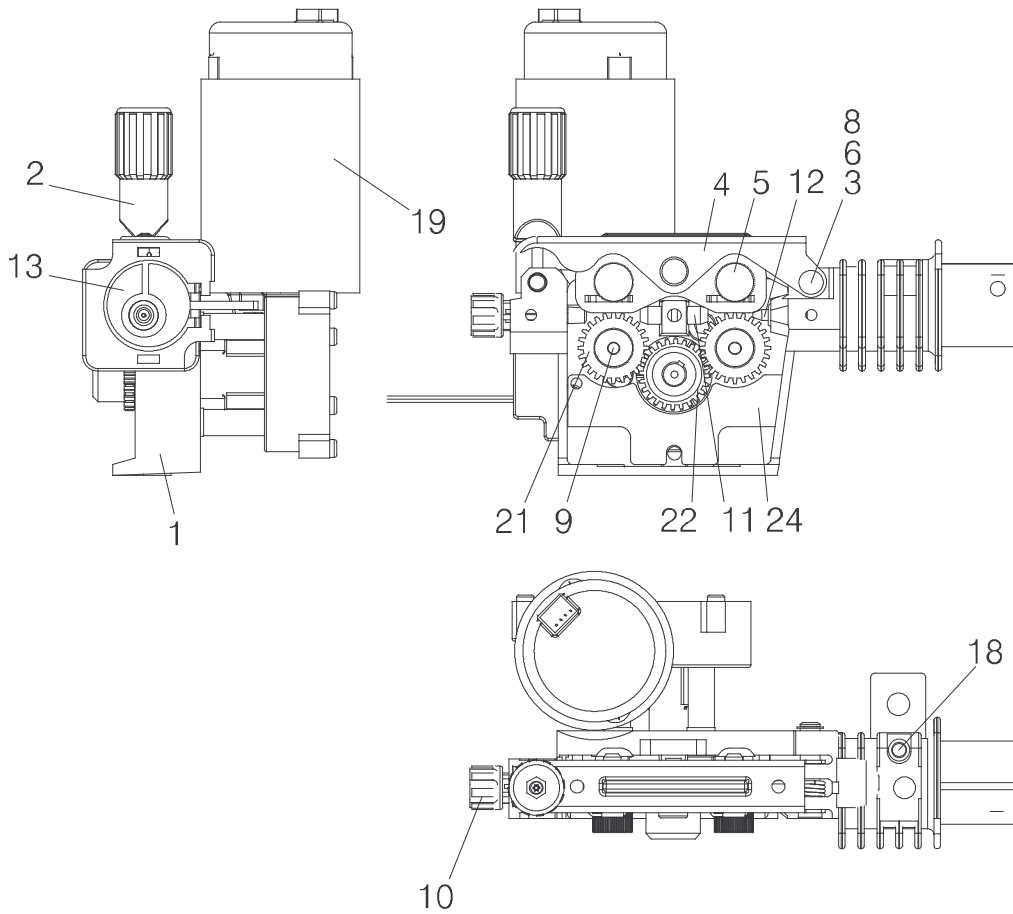
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145 787 880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145 788 001	Case	
2	2	0145 789 001	Roller	
3	2	0145 790 001	Roller	
4	2	0145 791 001	Searing bushing	
5	2	0190 240 103	Bearing bushing	D12/10
6	2	0145 792 001	Screw	
9	2	0145 793 001	Runner	
10	2	0145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



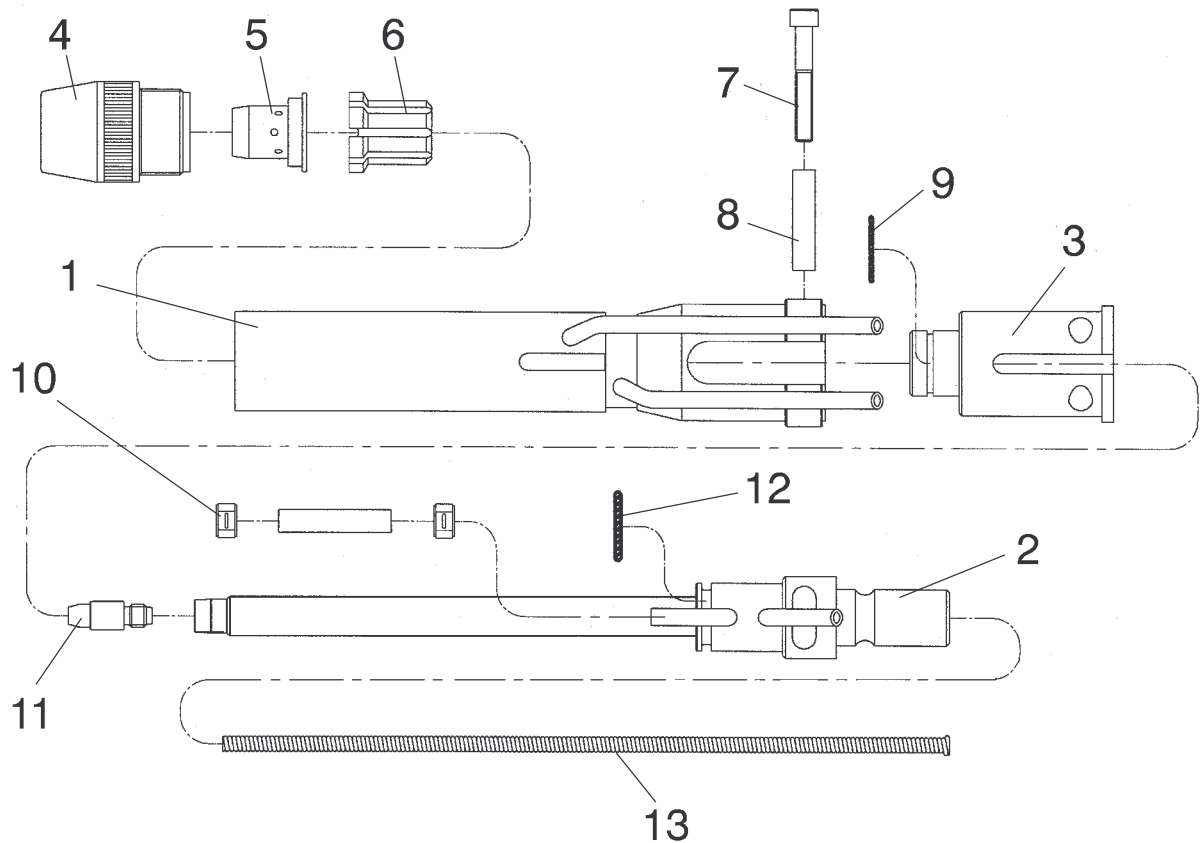
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0030 465 389	Connector	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug	
23	1	0145 534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



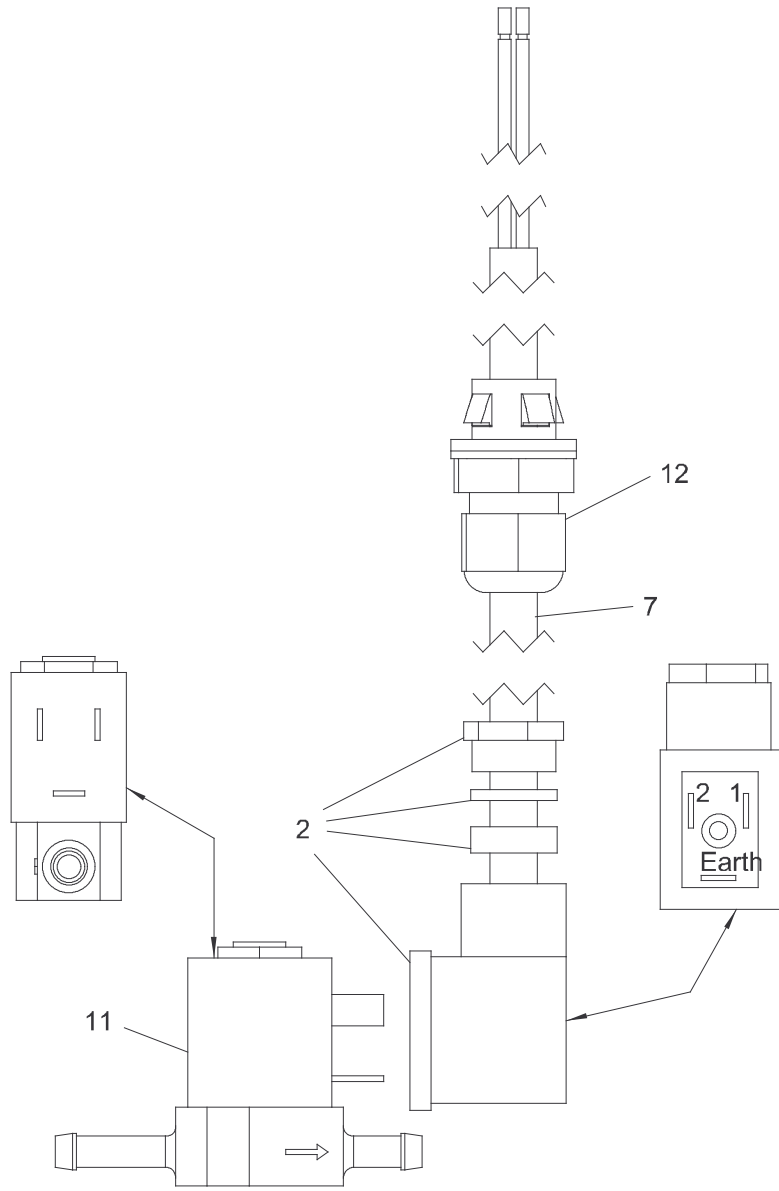
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0456424902	Feed unit	
1	1	0455046003	Gear housing	
2	2	0368749881	Pressure device	
3	1	0458997001	Shaft	
4	1	0459001880	Pressure arm	
5	2	0458999001	Shaft	
6	1	0458993001	Spring	
8	4	0215702706	Locking washer	
9	2	0458722001	Shaft	
10	1	0380351001	Wire guide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

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



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

www.esab.com

