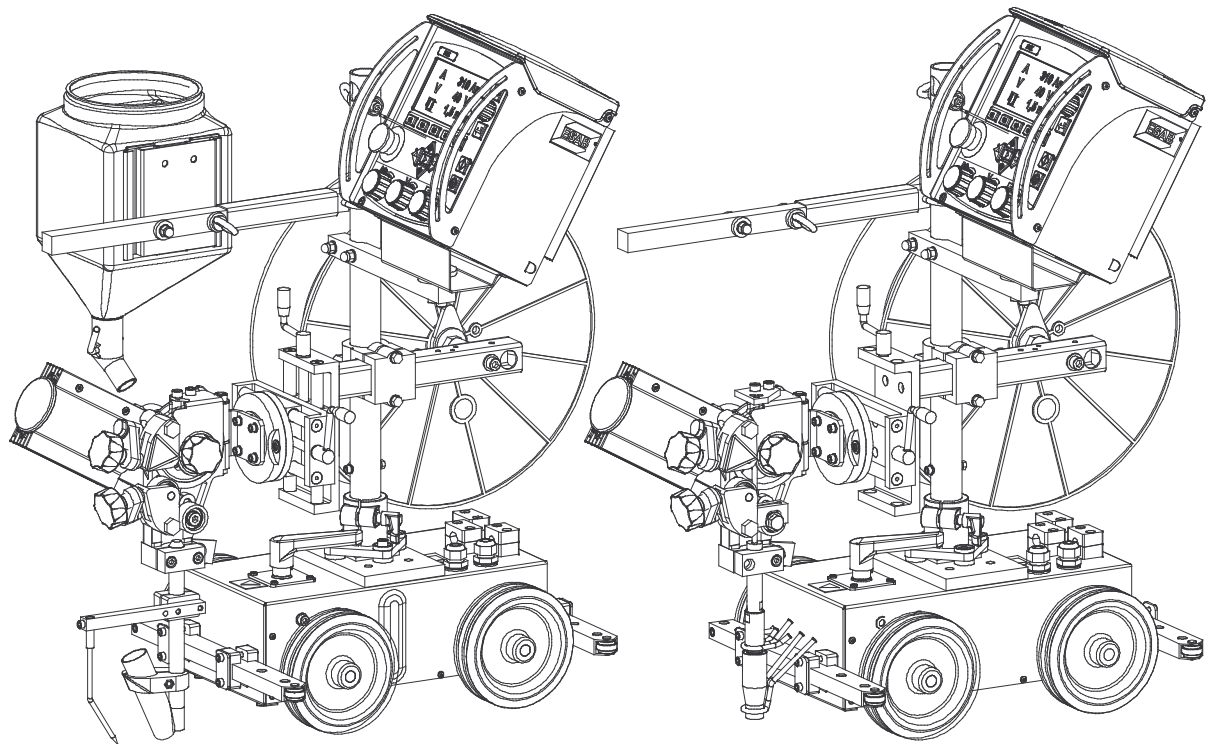


A2 Multitrac

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



Manual de instrucțiuni

Română	4
--------------	---

Drepturi rezervate pentru modificarea fără preaviz a specificațiilor.



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 SIGURANȚĂ	5
2 INTRODUCERE	8
2.1 Generalități	8
2.2 Metodă de sudare	8
2.3 Definiții	8
2.4 Sudare orizontală	8
2.5 Date tehnice	9
2.6 Componente principale A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW)	10
2.7 Componente principale A2TG J1/ A2TG J1 4WD (MIG/ MAG)	10
2.8 Descrierea modulelor principale	11
3 INSTALARE	12
3.1 Generalități	12
3.2 Reglarea butucului frânei	12
3.3 Conexiuni	13
4 FUNCȚIONARE	16
4.1 Generalități	16
4.2 Încărcarea firului de sudare (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)	17
4.3 Încărcarea firului de sudare (A2TG J1 4WD)	18
4.4 Schimbarea rolei de alimentare (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)	19
4.5 Schimbarea rotelor de alimentare (A2TG J1 4WD)	19
4.6 Echipament de contact pentru sudarea cu arc acoperit	20
4.7 Echipament de contact pentru sudarea MIG/MAG	21
4.8 Reumplerea cu pulbere pentru flux (sudarea cu arc acoperit)	22
4.9 Transportul mașinii de sudare automată	23
4.10 Conversia A2TF J1/ A2TF J1 Twin (Sudare cu arc acoperit) la sudare MIG/MAG	23
4.11 Conversia A2TF J1 (Sudarea cu arc acoperit) la arc dublu	23
5 ÎNTREȚINERE	24
5.1 Generalități	24
5.2 Zilnic	24
5.3 Periodic	24
6 DEPANARE	25
6.1 Generalități	25
6.2 POSIBILE DEFECTIUNI	25
7 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB	25
DESEN DIMENSIONAL	26
LISTA DE PIESE DE SCHIMB	29

1 SIGURANȚĂ

Utilizatorii echipamentului de sudare ESAB au responsabilitatea de a se asigura că toți cei care lucrează asupra echipamentului sau în apropierea acestuia respectă toate precauțiile de siguranță relevante. Precauțiile de siguranță trebuie să respecte cerințele care se aplică acestui tip de echipament de sudare. Următoarele recomandări trebuie respectate suplimentar față de reglementările standard care se aplică locului de muncă.

Toate lucrările trebuie realizate de către personal instruit, bine-familiarizat cu funcționarea echipamentului de sudare. Exploatarea incorectă a echipamentului poate duce la situații periculoase care pot conduce la rănirea operatorului și deteriorarea echipamentului.

1. Toți cei care utilizează echipamentul de sudare trebuie să fie familiarizați cu:
 - exploatarea acestuia
 - amplasarea dispozitivelor pentru oprire de urgență
 - funcționarea acestuia
 - precauțiile de siguranță relevante
 - sudarea
2. Operatorul trebuie să se asigure că:
 - nicio persoană neautorizată nu staționează în zona de lucru a echipamentului la pornirea acestuia.
 - nicio persoană nu este neprotejată la activarea arcului
 - în zona de lucru nu există alte obiecte.
3. Locul de muncă trebuie:
 - să fie adecvat scopului
 - să nu prezinte curenți de aer
4. Echipament pentru siguranța personalului
 - Purtați întotdeauna echipamentul recomandat de siguranță a personalului, cum ar fi ochelari de siguranță, îmbrăcăminte ignifugă, mănuși de siguranță. **Notă!** *Nu utilizați mănuși de siguranță la înlocuirea firului.*
 - Nu purtați articole largi, cum ar fi eșarfe, brățări, inele etc., deoarece acestea se pot prinde sau pot produce arsuri.
5. Protecția împotriva altor riscuri
 - Particulele de praf de o anumită dimensiune pot fi dăunătoare omului. Prin urmare trebuie asigurat un sistem de ventilație și un extractor, pentru eliminarea acestui risc.
 - La înlocuirea tamburului pentru fire, procedați cu grijă, deoarece capătul firului poate duce la rănirea personalului.

6. Precauții generale

- Asigurați-vă că este bine conectat cablul de retur.
- Lucrul asupra echipamentului de înaltă tensiune **poate fi realizat numai de către un electrician calificat.**
- Echipamentul adecvat pentru stingerea incendiilor trebuie marcat clar și la îndemână.
- Lubrifierea și întreținerea **nu** trebuie realizate în timpul funcționării echipamentului.

Țineți cont de următoarele:

- Că ambreiajul volantei angrenajului va fi blocat pe poziție.
- Că, dacă operatorul părăsește mașina, aceasta **trebuie** parcată cu blocuri în fața roților pentru a împiedica deplasarea neintenționată a mașinii.
- Asigurați-vă că mașina de sudare automată nu este instabilă înaintea pornirii.
- Că așezarea capului de sudare și a bobinei firului influențează centrul de greutate al mașinii.
Un centru de greutate situat la înălțime prea mare înseamnă o mașină de sudare instabilă.
- Că, în timpul sudării, consumul de fir și fluxul duc la deplasarea distribuției greutății.



AVERTISMENT, RISC DE ZDROBIRE!

Nu utilizați mănuși de protecție când înlocuiți firul, rolele de alimentare și bobinele cu fire.



AVERTISMENT



ȘUDURA ȘI TĂIEREA CU ARC ELECTRIC VĂ POT RĂNI PE DVS. ȘI PE ALȚII. ÎN TIMPUL ȘUDĂRII LUAȚI MĂSURI DE PRECAUȚIE. SOLICITAȚI ANGAJATORULUI SĂ APLICE METODELE DE LUCRU ÎN ȘIGURANȚĂ, CARE TREBUIE BAZATE PE DATELE FURNIZATE DE PRODUCĂTOR PRIVIND PERICOLELE.

ȘOC ELECTRIC - Poate ucide

- Instalați și împământați unitatea de sudură în conformitate cu standardele în vigoare.
- Nu atingeți componentele electrice active sau electrozii cu pielea neizolată, cu mânuși ude sau îmbrăcăminte udă.
- Izolați-vă față de pământ și față de piesa de prelucrat.
- Asigurați-vă că poziția de lucru este sigură.

FUM ȘI GAZE - Pot prezenta pericol pentru sănătate

- Țineți capul în afara zonei cu fum.
- Utilizați ventilația, aspirația la arc sau ambele, pentru a îndepărta fumul și gazele de zona de respirație și de zona generală de lucru.

RAZE DE ARC ELECTRIC - Pot afecta ochii și pot arde pielea.

- Protejați-vă ochii și corpul. Utilizați paravan de sudură și lentilă de filtrare corecte și purtați îmbrăcăminte de protecție.
- Protejați pe cei din jur cu ecrane sau cortine corespunzătoare.

PERICOL DE INCENDIU

- Scântelele (stropii) pot cauza incendii. De aceea, asigurați-vă că nu există materiale inflamabile în apropiere.

ZGOMOT - Zgomotul excesiv poate afecta auzul

- Protejați-vă urechile. Utilizați căști sau altă protecție pentru auz.
- Avertizați-i pe cei din jur în privința riscului.

FUNȚIONARE DEFECTUOASĂ

- Apelați la asistența unui expert în eventualitatea funcționării defectuoase.

CITIȚI ȘI ÎNȚELEGI MANUALUL DE ÎNȘTRUCȚIUNI ÎNAINȚEA ÎNȘTALĂRII SAU EXPLOATĂRII.

PROTEJAȚI-VĂ PE DVS. ȘI PE ALȚII!

2 INTRODUCERE

2.1 Generalități

Mașinile de sudare automată **A2TF J1/ A2TF J1 Twin** sunt destinate sudării cu arc acoperit (SAW) a îmbinărilor cap la cap și a cusăturilor de colț.

Mașinile de sudare automată **A2TG J1/ A2TG J1 4WD** sunt proiectate pentru sudare MIG/MAG a îmbinărilor cap la cap și a celor de colț.

Toate celelalte aplicații sunt interzise.

Sunt construite pentru utilizare împreună cu cutia de comenzi, **PEK** și sursele de alimentare pentru sudare ESAB **LAF** sau **TAF**.

2.2 Metodă de sudare

2.2.1 Sudare cu arc acoperit (SAW)

- Arc acoperit, regim ușor.

Regimul ușor al arcului acoperit cu conector \varnothing 20 mm permite o sarcină de până la 800 A (100%).

Această versiune poate fi echipată cu role de alimentare pentru sudare cu un singur fir sau cu fir dublu (arc dublu). O rolă de alimentare specială, moletată, este disponibilă pentru firul acoperit de flux, care garantează chiar și alimentare alimentarea firului fără riscul deformării datorită presiunii de alimentare ridicate.

2.2.2 Sudare MIG/MAG

Pentru sudarea MIG/MAG, trebuie folosite fie capetele de sudare **A2TG J1** sau **A2TG J1 4WD**.

În cazul sudării MIG/MAG, cordonul de sudură este ecranat cu ajutorul gazului de ecranare.

Capul de sudare este răcit cu apă. Apa de răcire este furnizată prin furtunuri de la racordurile montate în acest scop.

2.3 Definiții

Sudare SAW	Cordonul de sudură este protejat de un înveliș de flux în timpul sudării.
SAW, regim ușor	Permite sudarea cu sarcină de curent mai mică și fir subțire.
Sudare MIG/MAG	Cordonul de sudură este protejat cu ajutorul gazului de ecranare în timpul sudării.
Sudarea Twinarc	Sudarea cu două fire într-un cap de sudare.

2.4 Sudare orizontală

Mașinile de sudare automată sunt construite pentru sudarea orizontală.

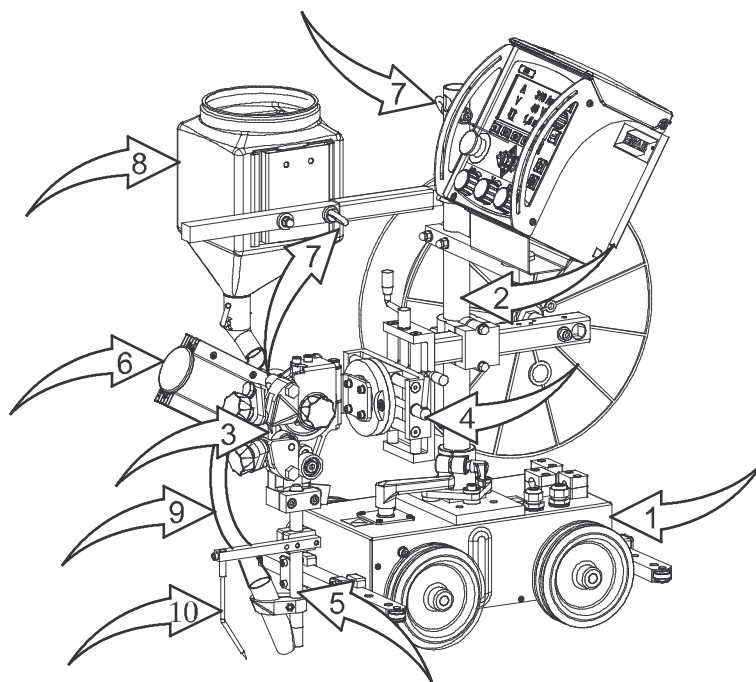
Acestea nu trebuie folosite pentru sudarea pe planuri înclinate.

2.5 Date tehnice

	A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW)	A2TG J1 (MIG/MAG)
Tensiune de alimentare	42 V AC	42 V AC
Sarcină nominală 100%	800A	600A
Dimensiunile firului:		
fir unic solid	1,6-4,0 mm	0,8-2,5 mm
fir acoperit de flux	1,6-4,0 mm	1,2-3,2 mm
fir dublusolid	2x1,2-2,0 mm	-
Viteza de alimentare a firului, max.	9.0 m/min	16 m/min
Momentul de frânare al tamburului de frână	1,5 Nm	1,5 Nm
Viteza de deplasare	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Raza de rotire pentru sudarea pe circumferințe, min	1500 mm	1500 mm
Diametrul conductei pentru sudarea îmbinărilor interioare, min	1100 mm	1100 mm
Greutatea maximă a firului	30 kg	30 kg
Volumul containerului de flux (Nu se va umple cu flux preîncălzit)	6 l	-
Greutatea (exclusiv firul și fluxul)	47 kg	47 kg
Clasa cutie	IP10	IP10
Clasificare EMC	Clasa A	Clasa A

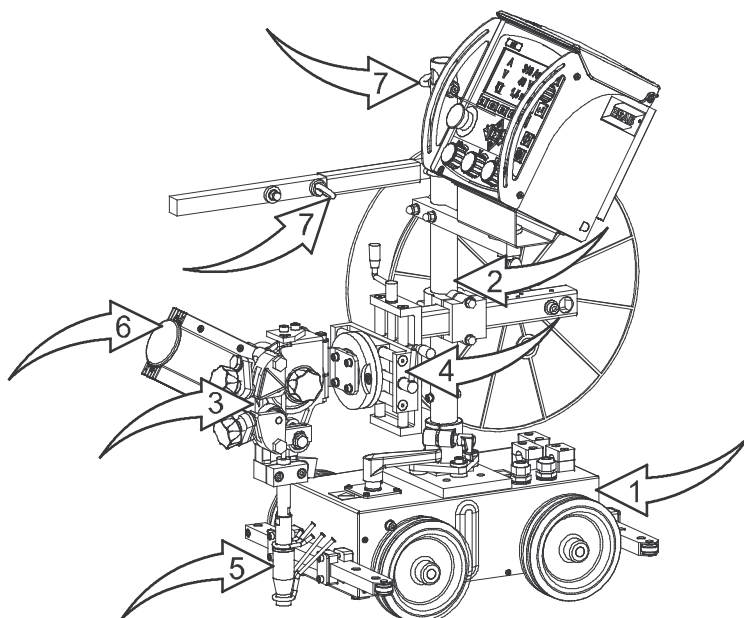
	A2TG J1 4WD (MIG/MAG)	
Tip de gaz:	Amestec/Ar	CO₂
Tensiune de alimentare	42 V AC	42 V AC
Sarcină permisibilă la 100%:	600 A	650 A
Dimensiunile firului:		
Nealiaj/Aliaj cu concentrație scăzută	1,0-1,6 mm	1,0-1,6 mm
Oțel inoxidabil	1,0-1,6 mm	
Fir acoperit	1,0-2,4 mm	1,0-2,4 mm
Aluminiu	1,0-2,0 mm	
Viteza de alimentare a firului, max.	25 m/min	25 m/min
Setarea domeniului, dispozitiv de contact:	±45°	±45°
Momentul de frânare al butucului de frână	1,5 Nm	1,5 Nm
Viteza de deplasare	0,1-2,0 m/min	0,1-2,0 m/min
Raza de rotire pentru sudarea pe circumferințe, min	1500 mm	1500 mm
Diametrul conductei pentru sudarea îmbinărilor interioare, min	1100 mm	1100 mm
Greutatea maximă a firului	30 kg	30 kg
Greutatea (exclusiv firul și fluxul)	47 kg	47 kg
Clasa cutie	IP10	IP10
Clasificare EMC	Clasa A	Clasa A

2.6 Componente principale A2TF J1/ A2TF J1 Twin (SAW)



- | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| 1. Cărucior | 5. Conector | 8. Buncăr pentru flux |
| 2. Transportor | 6. Motor pentru alimentarea firului | 9. Tub pentru flux |
| 3. Unitate de alimentare a firului | 7. Ghidaj pentru fir | 10. Știft de ghidare |
| 4. Set de glisare, manual | | |

2.7 Componente principale A2TG J1/ A2TG J1 4WD (MIG/ MAG)

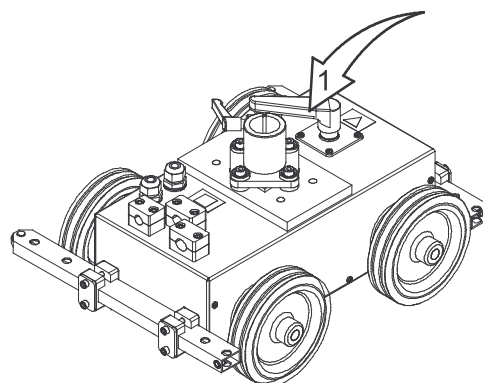


- | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|----------------------|
| 1. Cărucior | 4. Set de glisare, manual | 7. Ghidaj pentru fir |
| 2. Transportor | 5. Conector | |
| 3. Unitate de alimentare a firului | 6. Motor pentru alimentarea firului | |

2.8 Descrierea modulelor principale

2.8.1 Cărucior

Căruciorul este prevăzut cu o acționare cu 4 roți. Căruciorul poate fi fixat cu ajutorul manetei de blocare (1).



2.8.2 Transportor

Cutia de comenzi, unitatea de alimentare a firului și buncărul pentru flux, între altele, trebuie fixate pe transportor.

2.8.3 Unitate de alimentare fir / Unitate de alimentare fir cu acționare cu patru roți

Unitatea este folosită pentru ghidarea și alimentarea firului de sudare în tubul de contact/conector.

2.8.4 Glisieră manuală

Poziția orizontală și verticală a capului de sudare este reglată cu ajutorul glisierelor liniare. Mișcarea unghiulară poate fi reglată liber cu ajutorul glisierii rotative.

2.8.5 Tub de contact / Conector

Transferă curentul de sudare către fir în timpul sudării.

2.8.6 Motor pentru alimentarea firului

Motorul pentru alimentarea firului este folosit pentru alimentarea firului de sudare.

2.8.7 Știft de ghidare

Știftul de ghidare este folosit pentru poziționarea capului de sudare în îmbinare.

2.8.8 Buncăr pentru flux / Tub pentru flux / Duză pentru flux

Fluxul este introdus în buncărul pentru flux și apoi este transferat către piesa de prelucrat prin intermediul tubului pentru flux și al duzei pentru flux.

Cantitatea de flux care va intra este comandată prin intermediul supapei de flux montată pe buncărul pentru flux.

Vezi "Reumplerea cu flux de la pagina 22.

2.8.9 Dispozitiv de îndreptat firul fin

Unitatea este folosită pentru îndreptarea firului fin.

3 INSTALARE

3.1 Generalități

Instalarea trebuie executată de către un specialist.

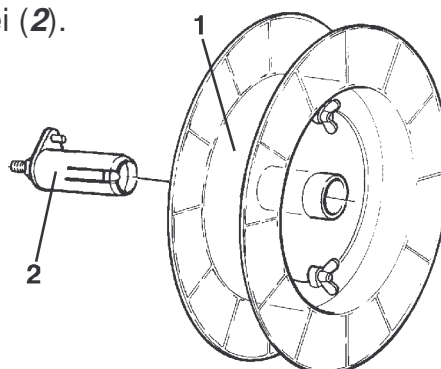


AVERTISMENT

Părțile în rotație pot cauza rănire, acționați cu multă prudență.

3.1.1 Tambur pentru fire (Accesorii)

Tamburul pentru fire (1) este montat pe butucul frânei (2).



AVERTIZARE

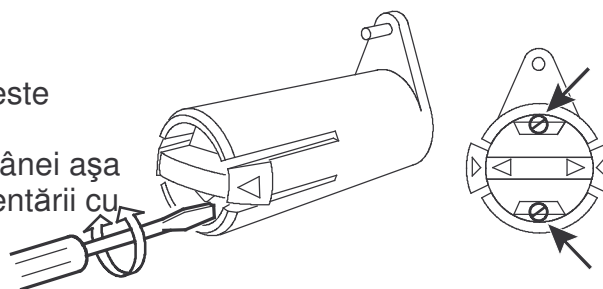
Pentru a preveni alunecarea bobinei de pe butuc:

- Blocați bobina răsucind butonul roșu așa cum se indică pe eticheta de avertizare fixată lângă butuc.



3.2 Reglarea butucului frânei

Butucul frânei este reglat la livrare, dacă este necesară reglarea ulterioară, respectați instrucțiunile de mai jos. Reglați butucul frânei așa încât firul să fie ușor slăbit la oprirea alimentării cu fir.



- **Reglarea momentului de frânare:**

- Răsuciți mânerul roșu în poziția blocat.
- Introduceți o șurubelniță în arcurile din butuc.

Răsuciți în sens orar arcurile pentru a reduce momentul de frânare

Răsuciți în sens antiorar arcurile pentru a crește momentul de frânare.

NB: Răsuciți ambele arcuri cu aceeași măsură.

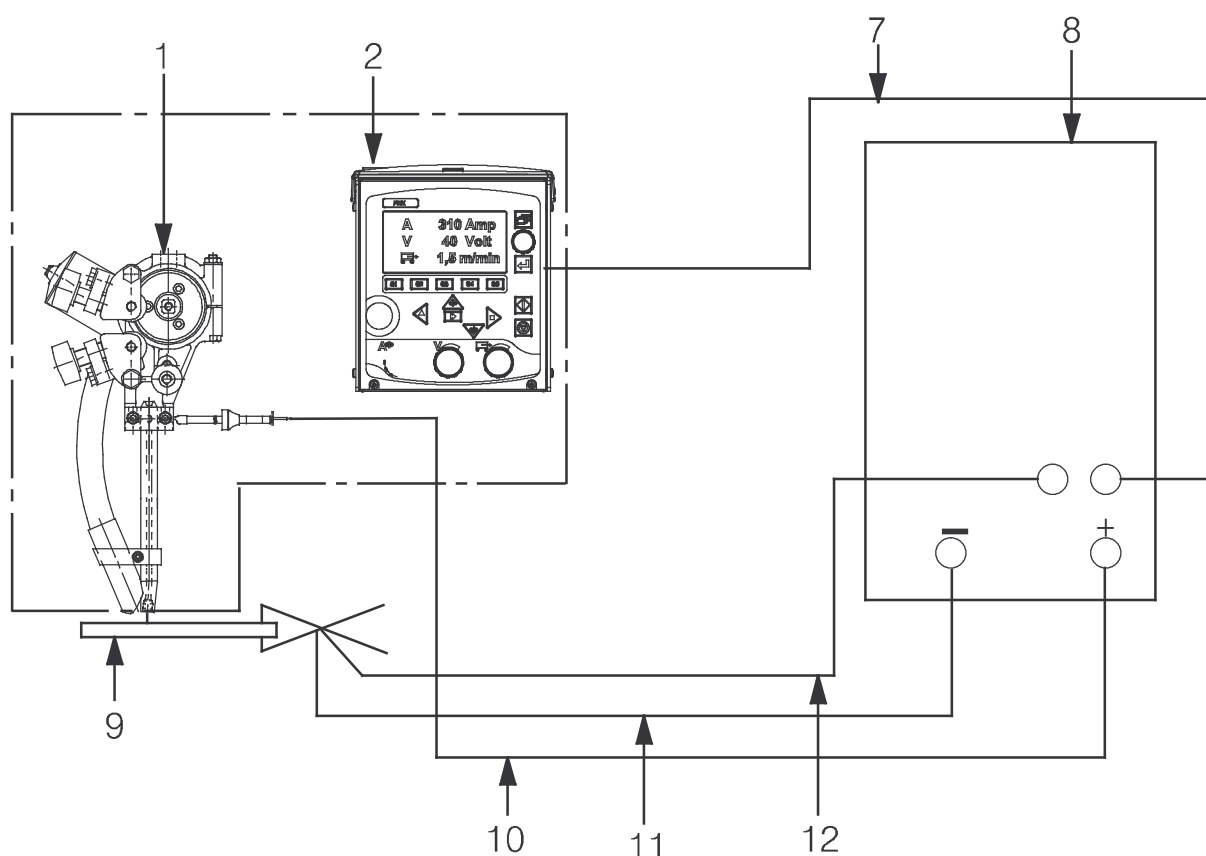
3.3 Conexiuni

3.3.1 Generalități

- **PEK** trebuie conectat de către o persoană calificată.
Vezi manualul de instrucțiuni 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.
- Pentru conectarea sursei de alimentare pentru sudare **LAF/ TAF**, vezi manualul de instrucțiuni separat.

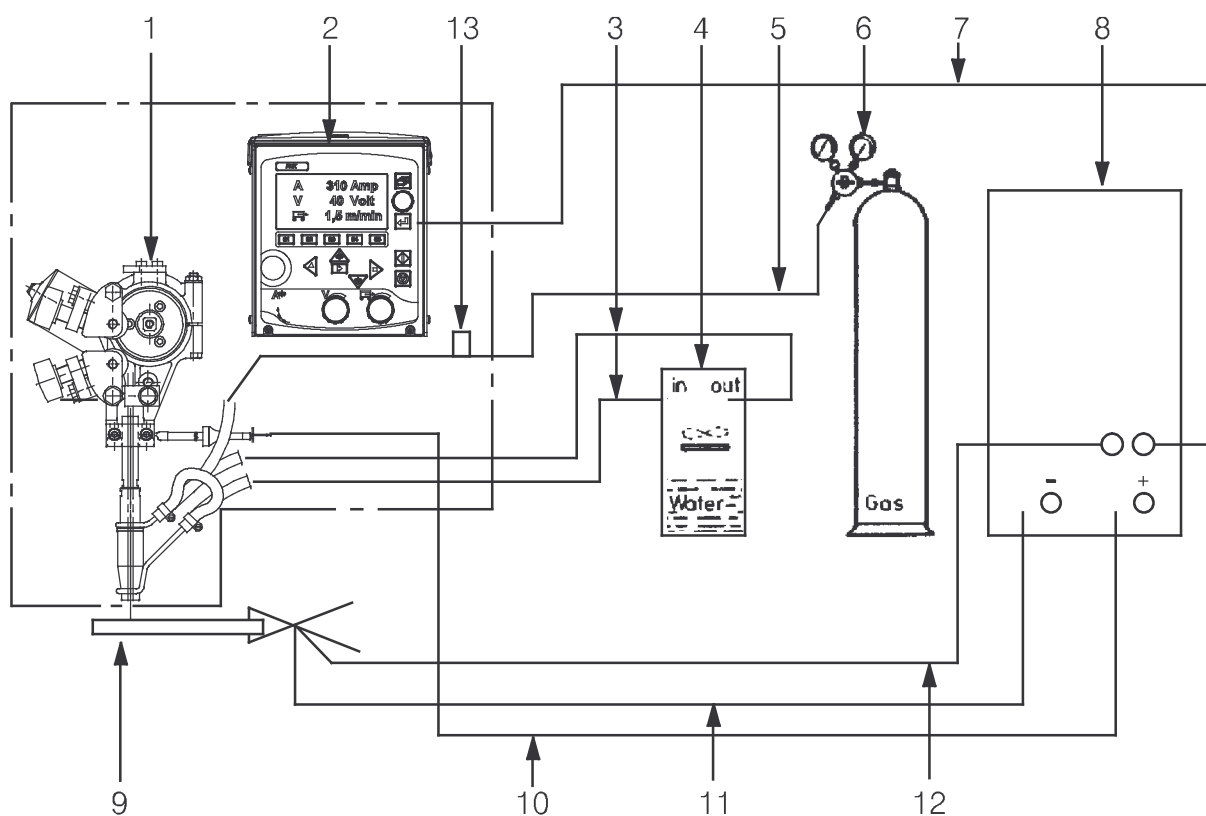
3.3.2 Cap de sudare A2TF J1/ A2TF J1 Twin (Arc electric acoperit, SAW)

1. Conectați cablul de comandă (7) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și **PEK** (2).
2. Conectați cablul de retur (11) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).
3. Conectați cablul de sudare (10) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și capul de sudare (1).
4. Conectați cablul de măsurare (12) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).



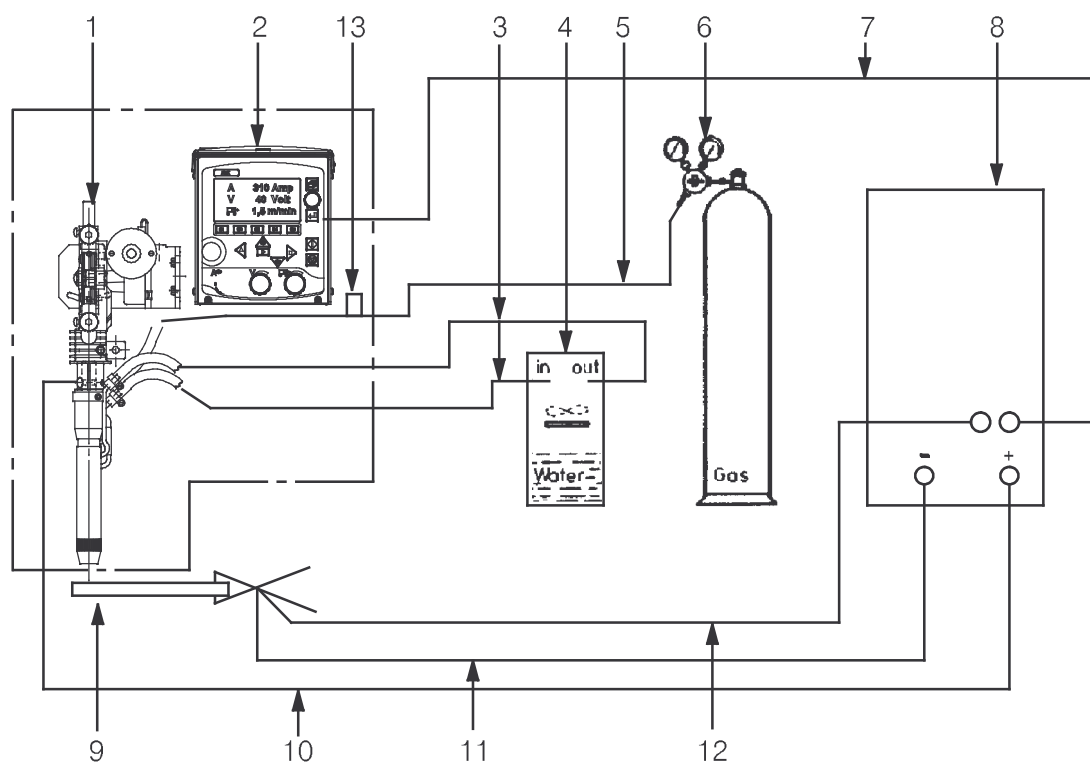
3.3.3 Cap de sudare A2TG J1 (Sudare cu arc metal gaz, MIG/MAG)

1. Conectați cablul de comandă (7) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și PEK (2).
2. Conectați cablul de retur (11) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).
3. Conectați cablul de sudare (10) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și capul de sudare (1).
4. Conectați furtunul de gaz (5) dintre supapa reductoare (6) și supapa de gaz de pe capul de sudare (13).
5. Conectați furtunurile pentru apa de răcire (3) dintre unitatea de răcire (4) și capul de sudare (1).
6. Conectați cablul de măsurare (12) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).



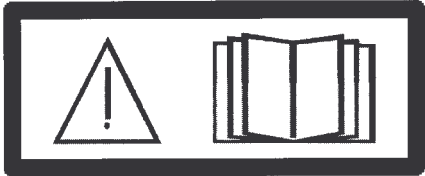
3.3.4 Cap de sudare A2TG J1 4WD (Sudare cu arc metal gaz, MIG/MAG)

1. Conectați cablul de comandă (7) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și PEK (2).
2. Conectați cablul de retur (11) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).
3. Conectați cablul de sudare (10) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și capul de sudare (1).
4. Conectați furtunul de gaz (5) dintre supapa reductoare (6) și supapa de gaz de pe capul de sudare (13).
5. Conectați furtunurile pentru apa de răcire (3) dintre unitatea de răcire (4) și capul de sudare (1).
6. Conectați cablul de măsurare (12) dintre sursa de putere pentru sudare (8) și piesa de lucru (9).



4 FUNCȚIONARE

4.1 Generalități

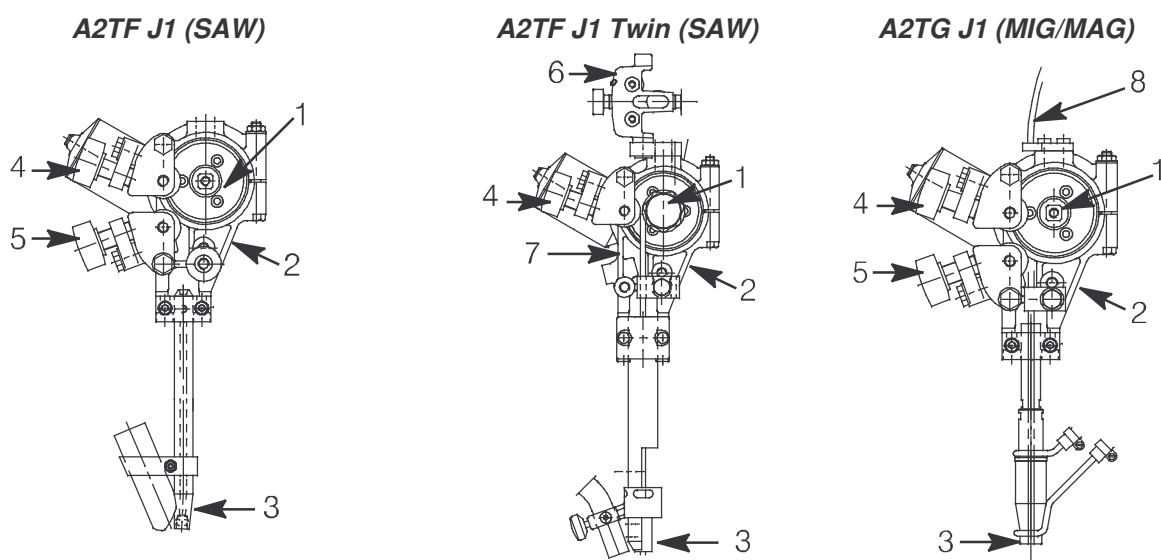
	<p>Atenție: <i>Ați citit și înțeles informațiile referitoare la siguranță? Nu trebuie să acționați mașina înainte de aceasta!</i></p>
---	--

Reglementările generale de securitate pentru manipularea echipamentului se pot găsi la pagina 5. Citiți-le complet înainte de a începe utilizarea echipamentului!


Cablu de retur

Înainte de începerea sudării, verificați să fie conectat cablul de retur.
Vezi pagina 13 - 15.

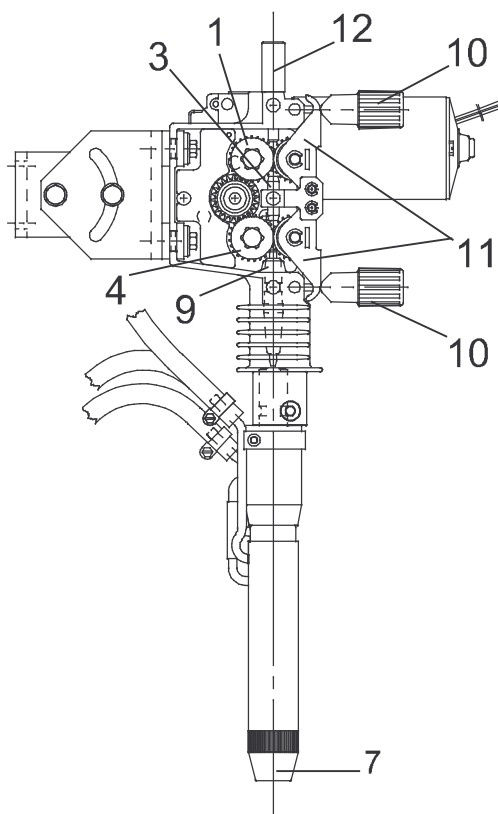
4.2 Încărcarea firului de sudare (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)



1. Montați tamburul pentru fir conform instrucțiunilor de la pagina 12.
2. Verificați ca rola de alimentare (1) și falca de contact sau vârful de contact (3) au dimensiunea corectă pentru dimensiunea firului selectat.
3. Pentru A2TF J1Twin și A2TG J1:
 - Alimentați firul prin ghidajul pentru fir (8).
4. Atunci când sudați cu fir fin:
 - Alimentați firul prin unitatea de alimentare a firului (6).

Asigurați-vă că dispozitivul de întrepțat este corect reglat așa încât firul trece drept prin fălcile de contact sau vârful de contact (3).
5. Trageți capătul firului prin dispozitivul de îndreptat (2).
 - Pentru un diametru al firului mai mare de 2 mm, îndreptați 0,5 m de fir și alimentați-l manual prin dispozitivul de îndreptat.
6. Așezați capătul firului în canelura rolei de alimentare (1).
7. Reglați tensiunea firului din rola de alimentare cu ajutorul butonului (4).
 - **Notă!** Nu tensionați mai mult decât este necesar pentru a obține o alimentare uniformă.
8. Alimentați firul înainte cu 30 mm mai jos față de vârful de contact apăsând  cutia de comenzi **PEK**.
9. Direcționați firul prin reglarea butonului (5).
 - **Întotdeauna** utilizați un tub de ghidare (7) pentru a asigura alimentarea uniformă a firului fin (1,6 - 2,5 mm).
 - Pentru sudarea MIG/MAG cu fire de dimensiunea < 1,6 mm, utilizați o spirală de ghidare, care este introdusă în tubul de ghidare (7).

4.3 Încărcarea firului de sudare (A2TG J1 4WD)



1. Verificați ca rolele de alimentare (**1, 4**) și duza de contact (**7**) au dimensiunea corectă pentru dimensiunea selectată a firului.

NOTĂ!

Rolele de alimentare sunt marcate cu diametrul canelurii respective (D) de pe partea opusă a rolei.

2. Desfaceți dispozitivele de presiune (**10**) și montați brațele de presiune (**11**).
3. Treceți capătul firului prin niplul ghidajului firului (**12**).
4. Așezați capătul firului în canelura rolei de alimentare (**1**) și treceți-o prin duza intermediară (**3**).
5. Așezați capătul firului în canelura celeilalte role de alimentare (**4**) și treceți-o prin duza de ieșire (**9**).
6. Apăsăți brațele de presiune (**11**) și reglați tensiunea firului pe rolele de alimentare (**1, 4**) cu ajutorul dispozitivelor de presiune (**10**).

NOTĂ! Nu strângeți prea mult.

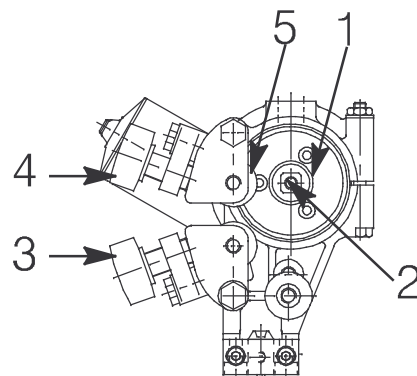
7. Alimentați firul înainte cu 30 mm mai jos față de duza de contact apăsând cutia de comenzi **PEK**.



4.4 Schimbarea rolei de alimentare (A2TF J1/ A2TF J1 Twin, A2TG J1)

Fir unic

- Eliberați butoanele (3) și (4).
- Eliberați roata de mână (2).
- Schimbați rola de alimentare (1).
Acestea sunt marcate cu dimensiunile firelor respective.



Fir dublu (arc dublu)

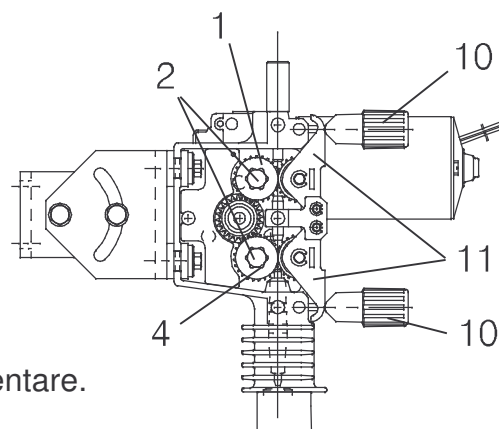
- Schimbați rola de alimentare (1) cu caneluri duble la fel ca și pentru firul simplu.
- **NOTĂ!** Rola de presiune (5) trebuie de asemenea schimbată. O rolă de presiune curbată special pentru fir dublu înlocuiește rola de presiune standard pentru fir simplu.
- Asamblați rola de presiune cu arborele butucului special. (comanda nr. 0146 253 001).

Fir cu miez de flux pentru role moletate (Accesorii)

- Schimbați rola de alimentare (1) și rola de presiune (5) ca pereche pentru dimensiunea firului care trebuie utilizat.
- **NOTĂ!** Este necesar un arbore al butucului special pentru rola de presiune (comanda nr. 0212 901 101).
- Strângeți șurubul de presiune (4) la presiune moderată pentru a vă asigura că firul cu miez de flux nu se deformează.

4.5 Schimbarea rolor de alimentare (A2TG J1 4WD)

- Desfaceți dispozitivele de presiune (10).
- Ridicați brațele de presiune (11).
- Desfaceți șuruburile de montaj (2) ale rolor de alimentare.
- Înlocuiți rolele de alimentare (1, 4).
- Reglați tensiunea firului pe noile role de alimentare.



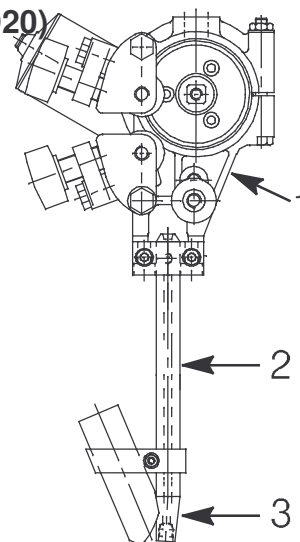
4.6 Echipament de contact pentru sudarea cu arc acoperit

4.6.1 Pentru un singur fir 1,6 - 4,0 mm. Sarcină ușoară (D20)

Folosiți capul de sudare A2TF J1 (SAW) în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (1),
- Conector D20 (2)
- Vârf de contact (3) (filet M12).

Strângeți vârful contactului (3) cu o cheie pentru a asigura obținerea unui contact bun.

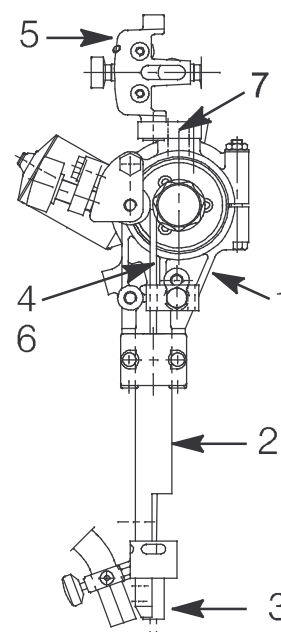


4.6.2 Pentru fire duble 2 x 1,2 - 2,0 mm Light Twin (D35)

Folosiți capul de sudare A2TF J1 Twin (SAW) în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (1),
- Conector Twin D35 (2)
- Vârf de contact (3) (filet M6).
- Unitate de alimentare a firului fin (5),
- Tuburi de ghidare (4, 6).

Strângeți vârful contactului (3) cu o cheie pentru a asigura obținerea unui contact bun.

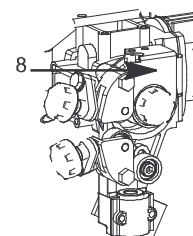


Accesorii:

- Dispozitivul de îndreptat firul fin (5) trebuie montat pe partea superioară a unității de alimentare a firului (1).

N.B. Atunci când montați dispozitivul de îndreptat firul fin, îndepărtați placa (7) în cazul în care aceasta există.

N.B. Placa de protecție (8) nu trebuie îndepărtată



Reglarea firelor pentru sudarea cu arc dublu:

- Poziționați firele în punctul de sudare așa încât să obțineți calitatea optimă a sudurii prin rotirea conectorului. Cele două fire pot fi rotite așa încât sunt poziționate unul după celălalt de-a lungul liniei de sudare sau în orice poziție până la 90°, adică pe fiecare parte a cordonului de sudură câte un fir.

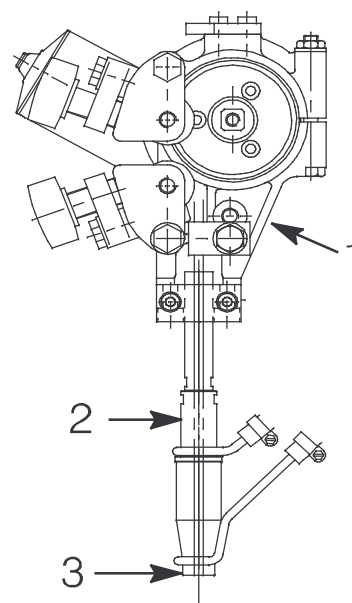
4.7 Echipament de contact pentru sudarea MIG/MAG

4.7.1 Pentru fir unic 1,6 - 2,5 mm (D35)

Folosiți capul de sudare A2TG J1 (MIG/MAG) în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (1),
- Conector D35 (2)
- Vârf de contact (3) (filet M10).

Strângeți vârful contactului (3) cu o cheie pentru a asigura obținerea unui contact bun.

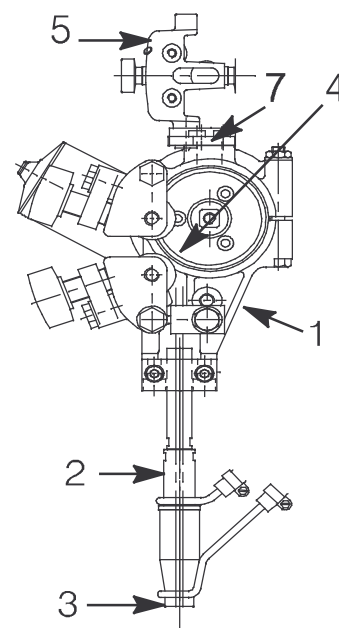


4.7.2 Pentru fir unic < 1,6 mm (D35)

Folosiți capul de sudare A2TG J1 (MIG/MAG) în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (1),
- Conector D35 (2)
- Vârf de contact (3) (filet M12).
- Tuburi de ghidare (4).

Strângeți vârful contactului (3) cu o cheie pentru a asigura obținerea unui contact bun.

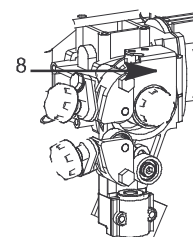


Folosiți următoarele accesorii:

- Dispozitivul de îndreptat firul fin (5) trebuie montat pe partea superioară a unității de alimentare a firului (1).
- Spirala de ghidare trebuie introdusă în tubul de ghidare (4).

N.B. Atunci când montați dispozitivul de îndreptat firul fin, îndepărtați placa (7) în cazul în care aceasta există.

N.B. Placa de protecție (8) nu trebuie îndepărtată



4.7.3 Pentru fir unic 1,0 - 2,4 mm (unitate de alimentare fir cu acționare cu patru roți)

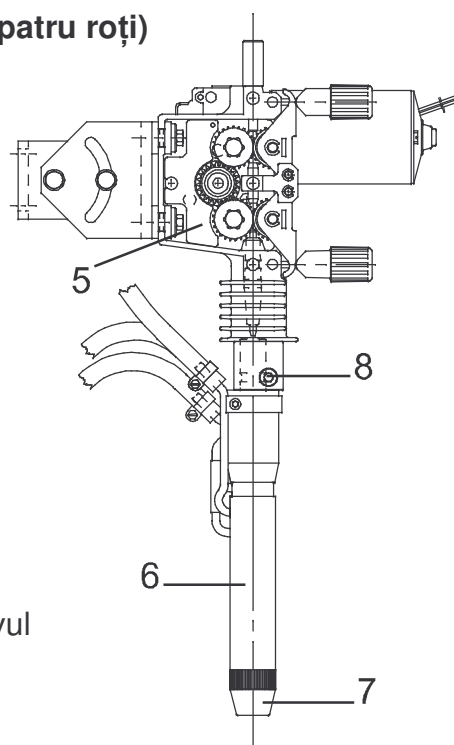
Folosiți capul de sudare A2TG J1 4WD (MIG/MAG) în care sunt incluse următoarele:

- Unitate de alimentare a firului (5),
- Dispozitiv de contact D35 (6)

Strângeți dispozitivul de contact (6) cu ajutorul unui imbus (8).

- Duză de contact (7).

Strângeți duza de contact pentru a asigura obținerea unui contact bun.



Selectați o inserție pentru ghidajul firului de dimensiunea corectă pentru tipul de fir care va fi folosit. Vezi manualul de instrucțiuni pentru dispozitivul de contact **MTW 600** (0449 006 xxx).

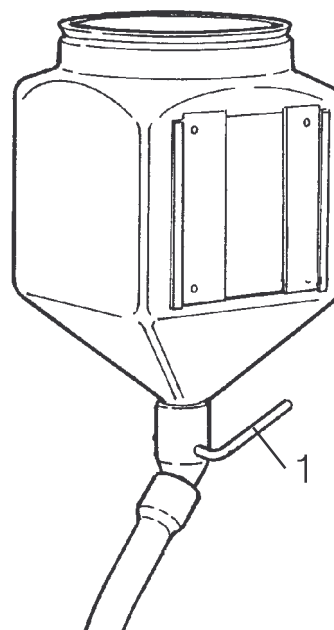
4.8 Reumplerea cu pulbere pentru flux (sudarea cu arc acoperit)

1. Închideți supapa de flux (1) de pe buncărul pentru flux.
2. Demontați cicloul de pe unitatea de recuperare flux, dacă este prevăzut.
3. Umpleți cu pulbere pentru flux.

NOTĂ! Pulberea pentru flux trebuie să fie uscată.

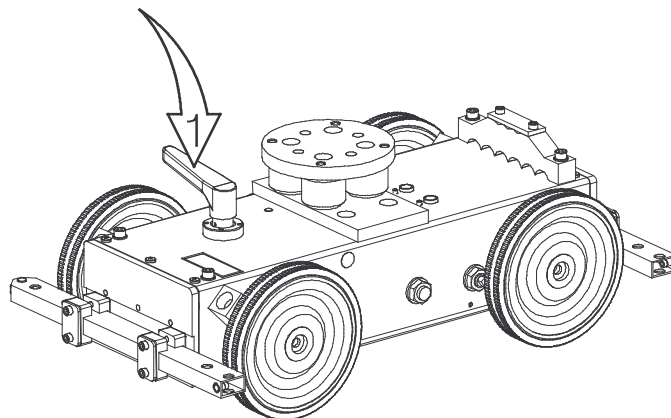
4. Poziționați tubul pentru flux așa încât să nu se răsucescă.
5. Reglați înălțimea duzei pentru flux deasupra sudurii așa încât să fie evacuată cantitatea corectă de flux.

Acoperirea fluxului trebuie să fie suficientă așa încât să nu apară penetrarea arcului.

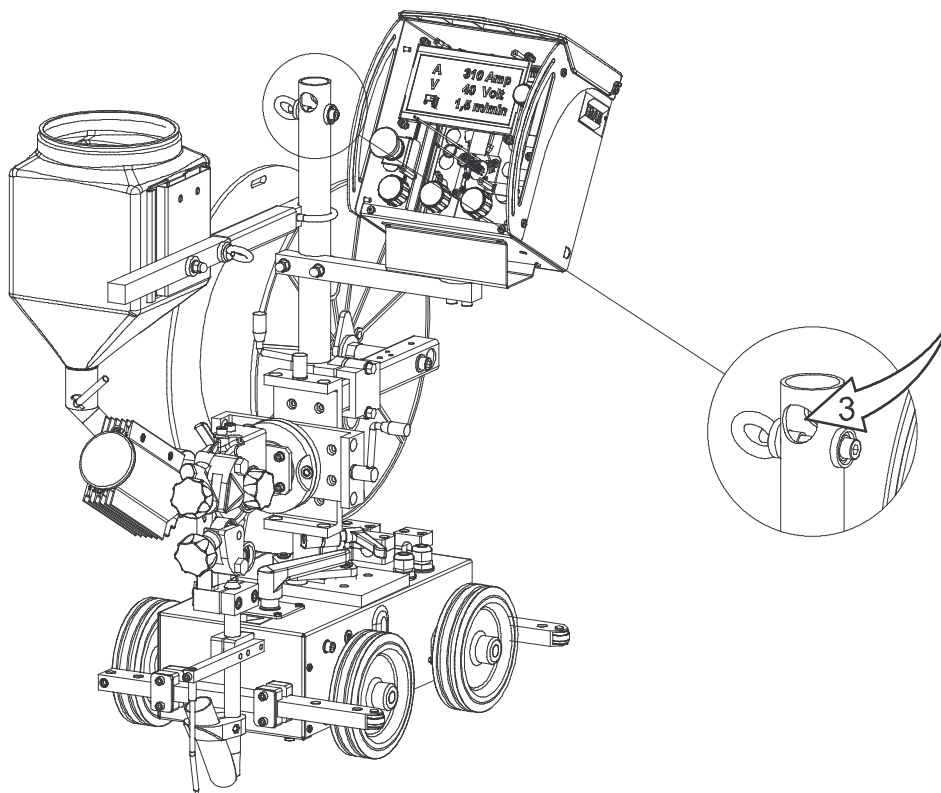


4.9 Transportul mașinii de sudare automată

- Decuplați roțile prin răsucirea manetei de blocare (1).
- Asigurați-vă că lanțul de siguranță (2) este bine fixat în scopul prevenirii accidentelor, dacă de exemplu transportorul nu este bine blocat pe clema de picior a acestuia.



N.B. În cazul ridicării mașinii de sudare automată inelul de ridicare (3) trebuie folosit.



4.10 Conversia A2TF J1/ A2TF J1 Twin (Sudare cu arc acoperit) la sudare MIG/MAG

Pentru setul de conversie, vezi manualul de instrucțiuni 0456 756 xxx.

4.11 Conversia A2TF J1 (Sudarea cu arc acoperit) la arc dublu

Pentru setul de conversie, vezi manualul de instrucțiuni 0456 757 xxx.

5 ÎNTREȚINERE

5.1 Generalități

Notă:

Toate garanțiile asumate de către furnizor își pierd valabilitatea dacă clientul încearcă să remedieze orice deficiență a mașinii pe timpul perioadei de garanție.

NB! Înainte de a realiza orice lucrări de întreținere, asigurați-vă că sursa de alimentare este deconectată.

Pentru întreținerea cutiei de comenzi, **PEK**, vezi manualul de instrucțiuni 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

5.2 Zilnic

- Curățați fluxul și murdăria de pe piesele aflate în mișcare ale mașinii de sudat.
- Verificați dacă sunt conectate vârful de contact și toate cablurile electrice.
- Verificați ca toate asamblările cu șurub să fie strânse și ca ghidajele și rolele de acționare să nu fie uzate sau deteriorate.
- Verificați momentul de frânare al butucului de frână. Nu trebuie să fie atât de mic încât tamburul pentru fir să continue să se rotească atunci când este oprită alimentarea firului și nu trebuie să fie atât de mare încât rolele de alimentare să alunece. Orientativ, momentul de frânare pentru un tambur pentru fir cu greutatea de 30 kg trebuie să fie 1,5 Nm.
Pentru reglarea momentului de frânare, vezi pagina 12.

5.3 Periodic

- Inspectați ghidajele pentru fir, rolele de acționare și vârful de contact de pe unitatea de alimentare a firului.
- Înlocuiți toate componentele uzate sau deteriorate.
- Examinați glisierile și lubrifiați-le dacă se curbează.
- Lubrifiați lanțul.
- **Tensionarea lanțului dintre puntea față și cea spate a căruciorului.**
 - Demontați roțile și regletele căruciorului. Demontați șuruburile rulmentului flanșei Y.
 - Tensionați lanțul deplasând puntea spate a căruciorului paralel față de puntea față.
 - Reasamblați în ordine inversă.
- **Tensionarea lanțului de la puntea față a căruciorului la motorul de acționare și cutia de viteze.**
 - Tensionați lanțul deplasând motorul de acționare și cutia de viteze.

6 DEPANARE

6.1 Generalități

Echipament

- Cutia de comenzi pentru manualul de instrucțiuni **PEK**, ordering number 0460 948 xxx, 0460 949 xxx, 0459 839 036.

Verificați

- dacă alimentarea cu energie este conectată la sursa de alimentare corectă
- dacă toate trei fazele furnizează tensiunea corectă (succesiunea fazelor nu este importantă)
- dacă nu sunt deteriorate cablurile și conexiunile de sudare
- dacă sunt corect reglate comenzile
- dacă sursa de alimentare este deconectată înainte de începerea reparațiilor

6.2 POSIBILE DEFECȚIUNI

1. Simptom	Indicațiile curentului și ale tensiunii arată fluctuații mari.
Cauza 1.1	Fălcile sau duza de contact sunt uzate sau au dimensiunea incorectă.
Acțiune	Înlocuiți fălcile sau duza de contact.
Cauza 1.2	Presiunea rolei de alimentare este inadecvată.
Acțiune	Creșteți presiunea pe rolele de alimentare.
2. Simptom	Alimentarea cu fir este neregulată.
Cauza 2.1	Presiunea pe rolele de alimentare este incorect reglată.
Acțiune	Reglați presiunea pe rolele de alimentare.
Cauza 2.2	Dimensiune greșită a rolelor de alimentare.
Acțiune	Înlocuiți rolele de alimentare.
Cauza 2.3	Canelurile din rolele de alimentare sunt uzate.
Acțiune	Înlocuiți rolele de alimentare.
3. Simptom	Supraîncălzirea cablurilor de sudare.
Cauza 3.1	Conexiune electrică slabă.
Acțiune	Curățați și strângeți toate conexiunile electrice.
Cauza 3.2	Suprafața transversală a cablurilor de sudare este prea mică.
Acțiune	Utilizați cabluri cu secțiune transversală mai mare sau cabluri paralele.

7 COMANDAREA PIESELOR DE SCHIMB

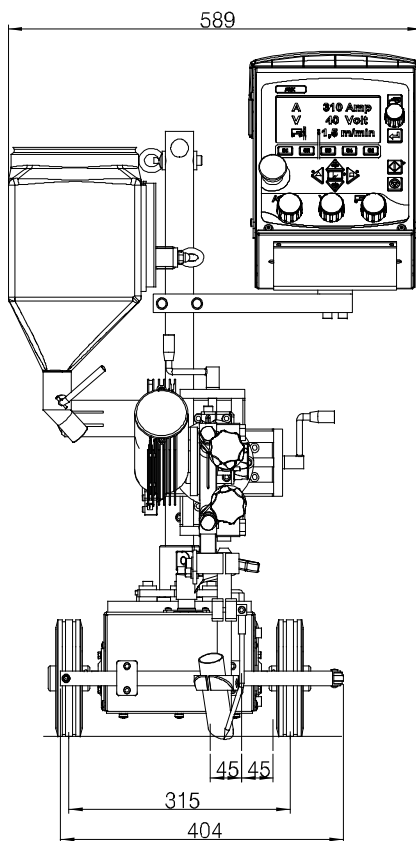
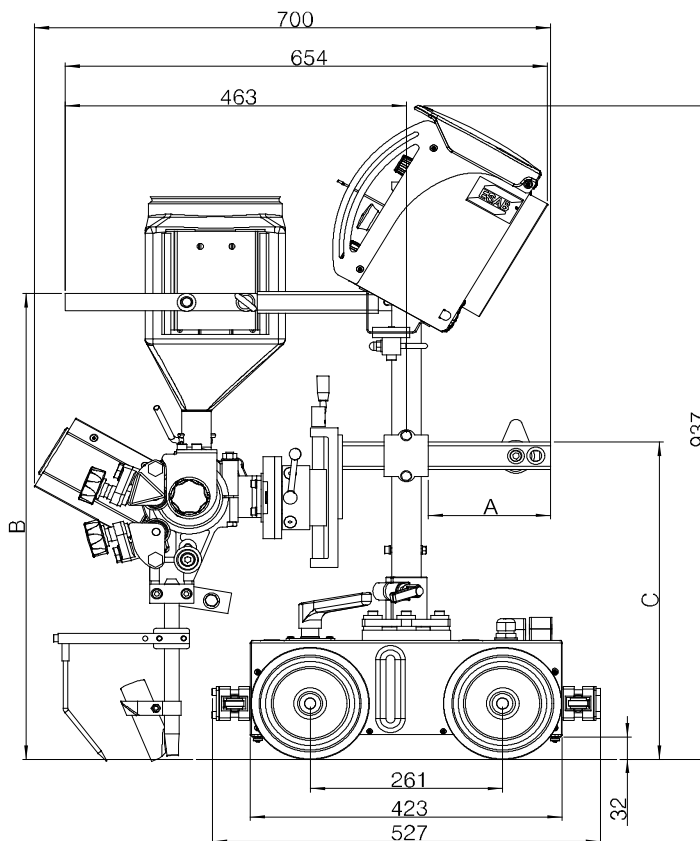
Piese de schimb se comandă prin cea mai apropiată reprezentanță ESAB, vezi capacul din spate. Atunci când comandați piese de schimb, vă rugăm să specificați tipul și numărul mașinii, precum și destinația și numărul piesei de schimb, după cum sunt indicate în lista de piese de schimb de la pagina 29.

Acest lucru va simplifica expedierea și vă asigură achiziționarea piesei corecte.

DESEN DIMENSIONAL

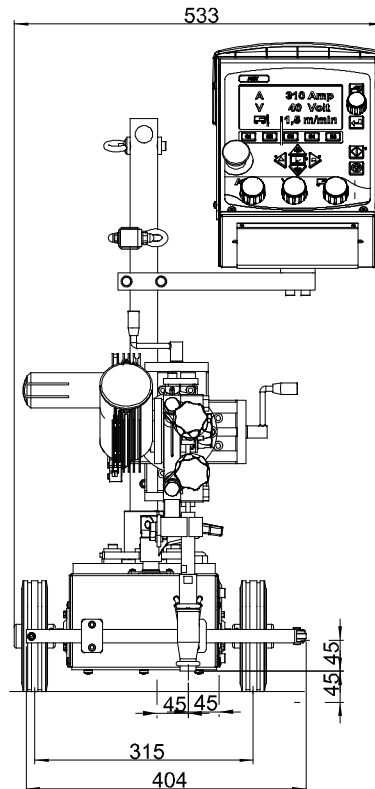
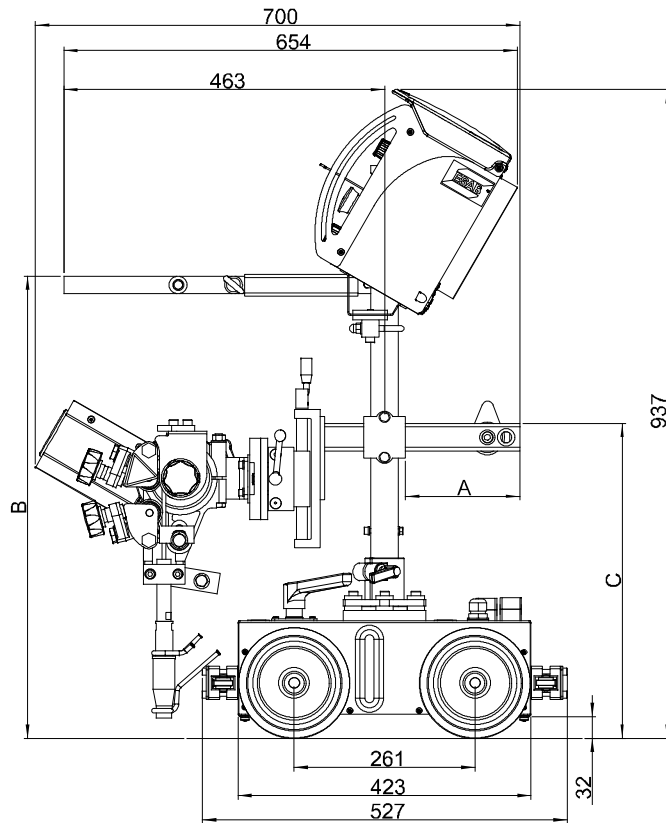
A2TF J1/ A2TF J1 Twin

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

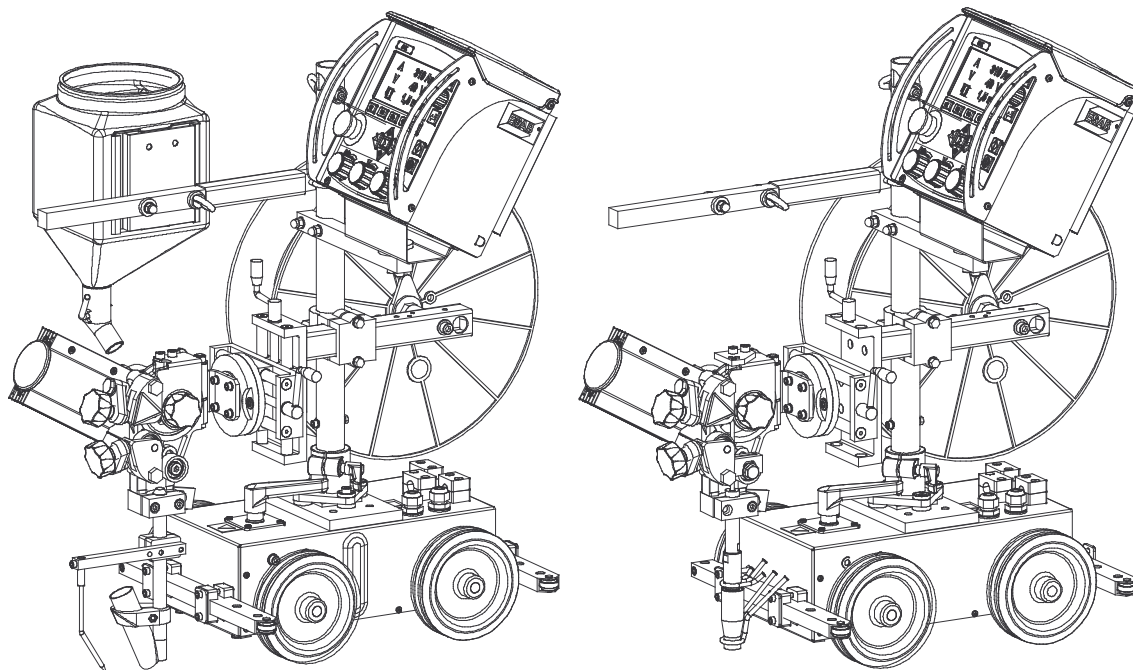
Recommended adjusting		
Measure	Butt joint	Fillet joint
A	165 mm	165 mm
B	668 mm	668 mm
C	455 mm	455 mm



LISTA DE PIESE DE SCHIMB

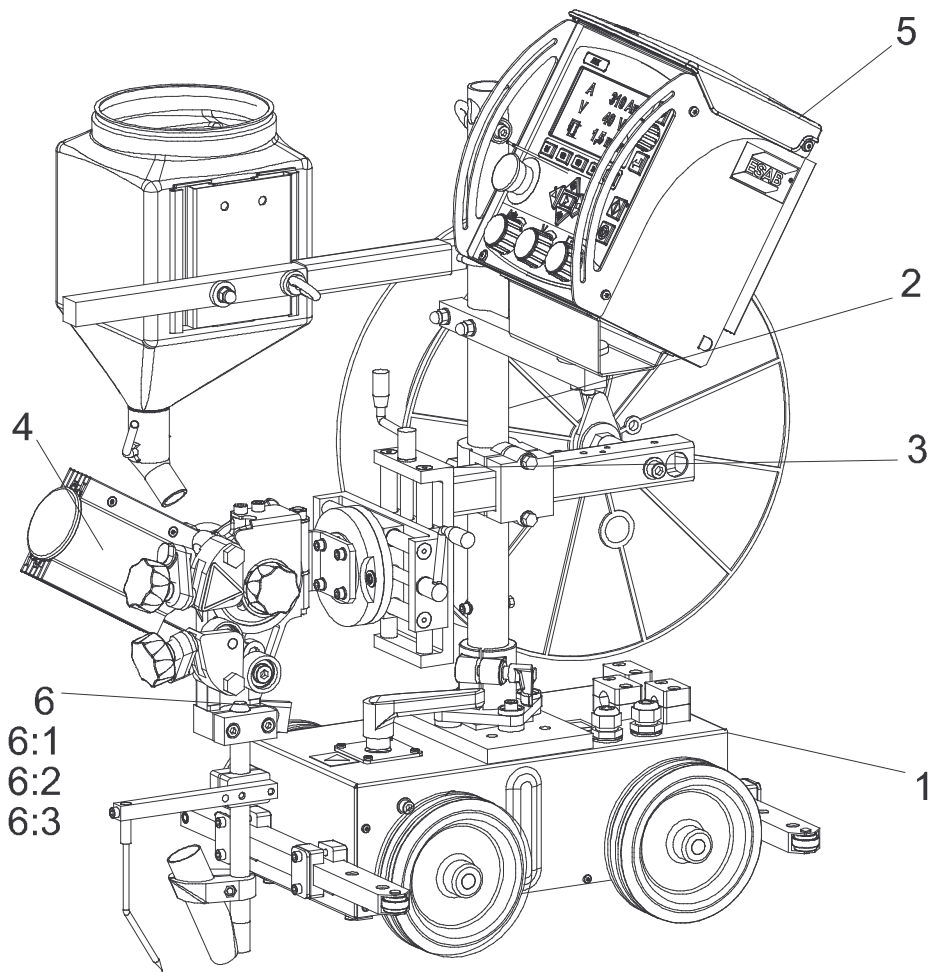
A2TF J1/ A2TF J1 Twin/ A2TG J1/ A2TG J1 4WD

Edition 2009-10-07

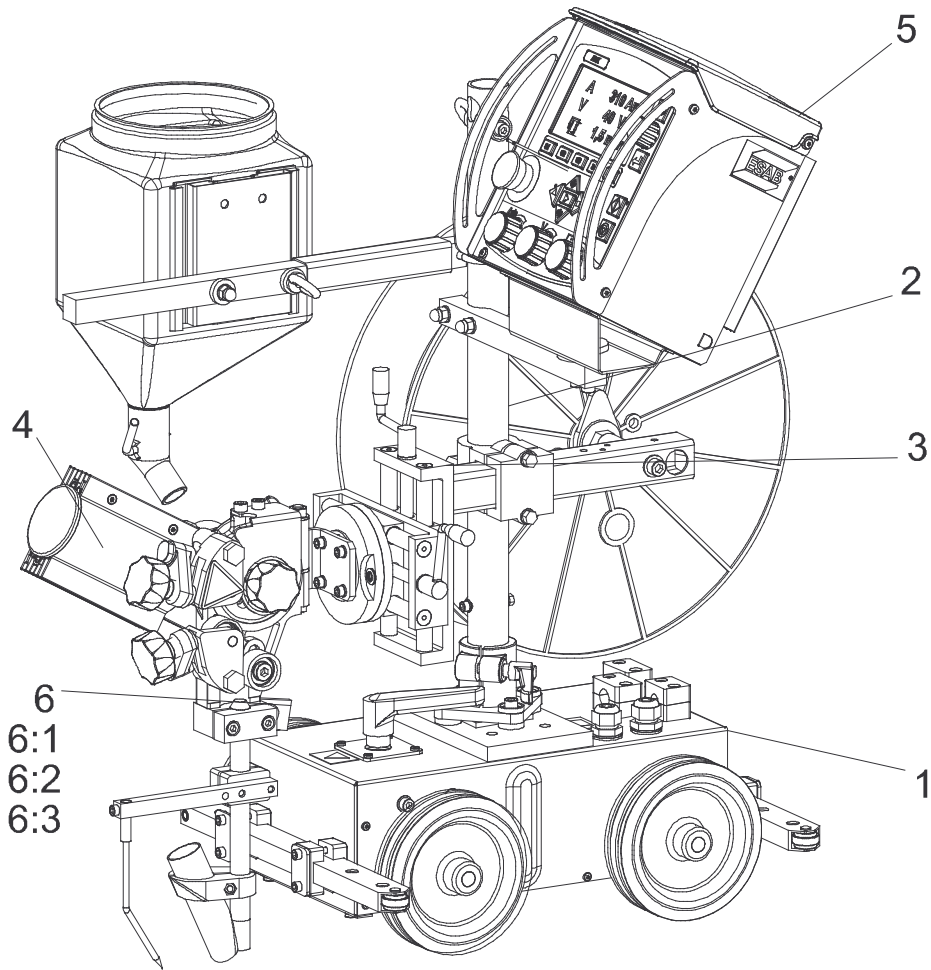


Ordering no.	Denomination	Notes
0461 233 880	A2 Multitrac SAW	A2TF J1 SAW
0461 233 881	A2 Multitrac SAW Twin	A2TF J1 Twin SAW
0461 234 880	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 MIG/ MAG
0461 234 881	A2 Multitrac MIG/ MAG	A2TG J1 4WD MIG/ MAG

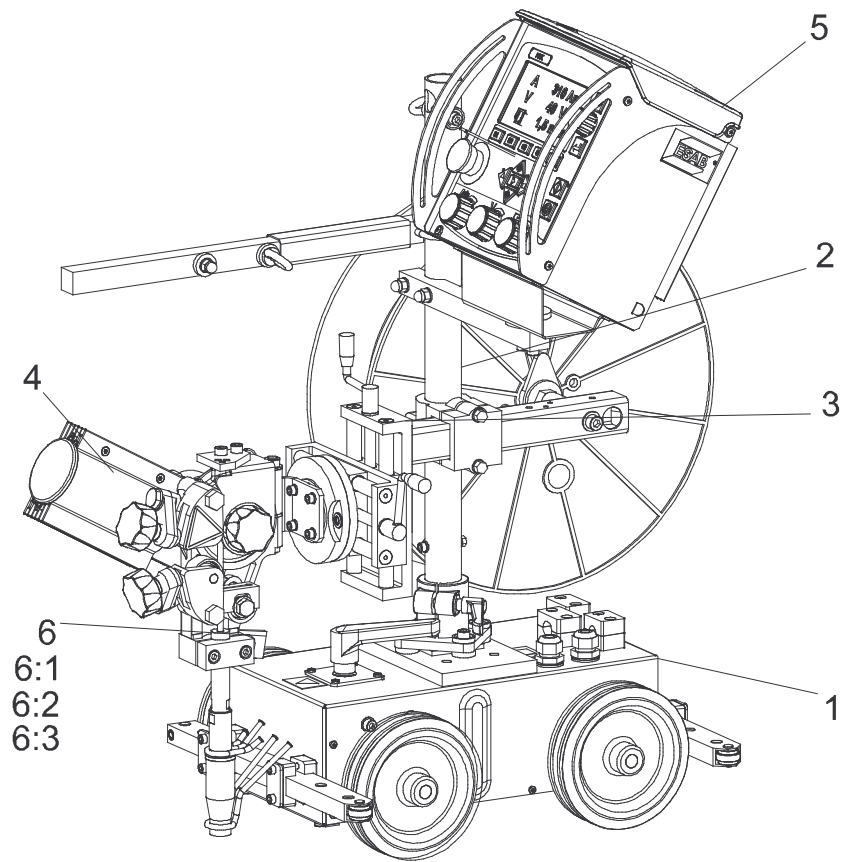
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 880	Automatic welding machine	A2TF J1, SAW
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 900	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable kit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



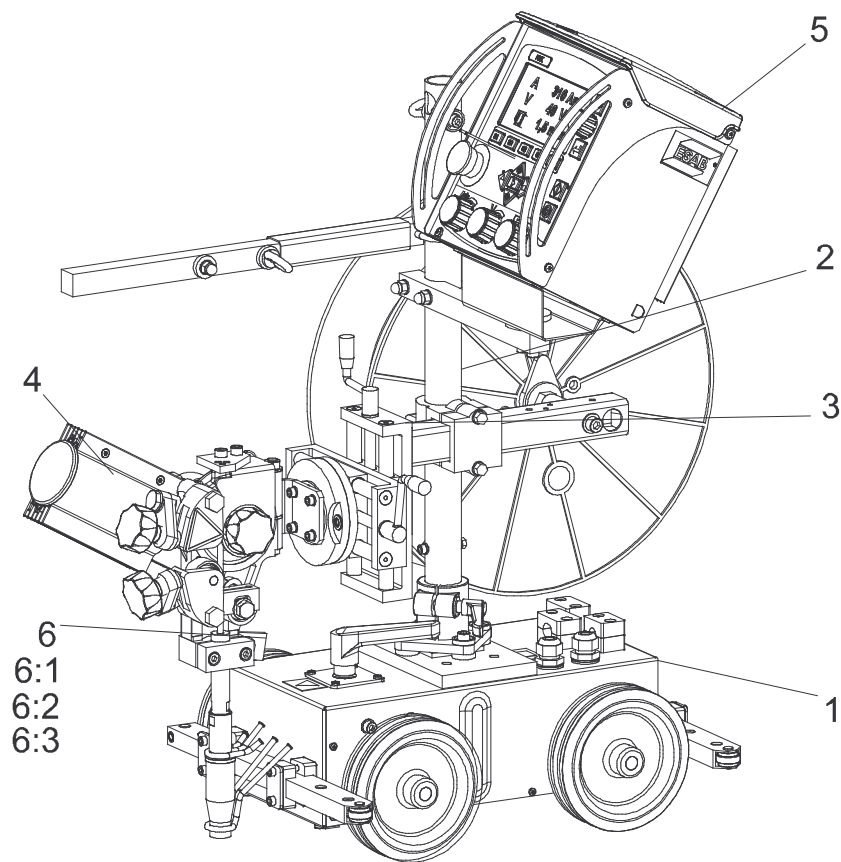
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 233 881	Automatic welding machine	A2TF J1 Twin, SAW
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Support	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 901	Wire feed unit complete	Twin
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900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



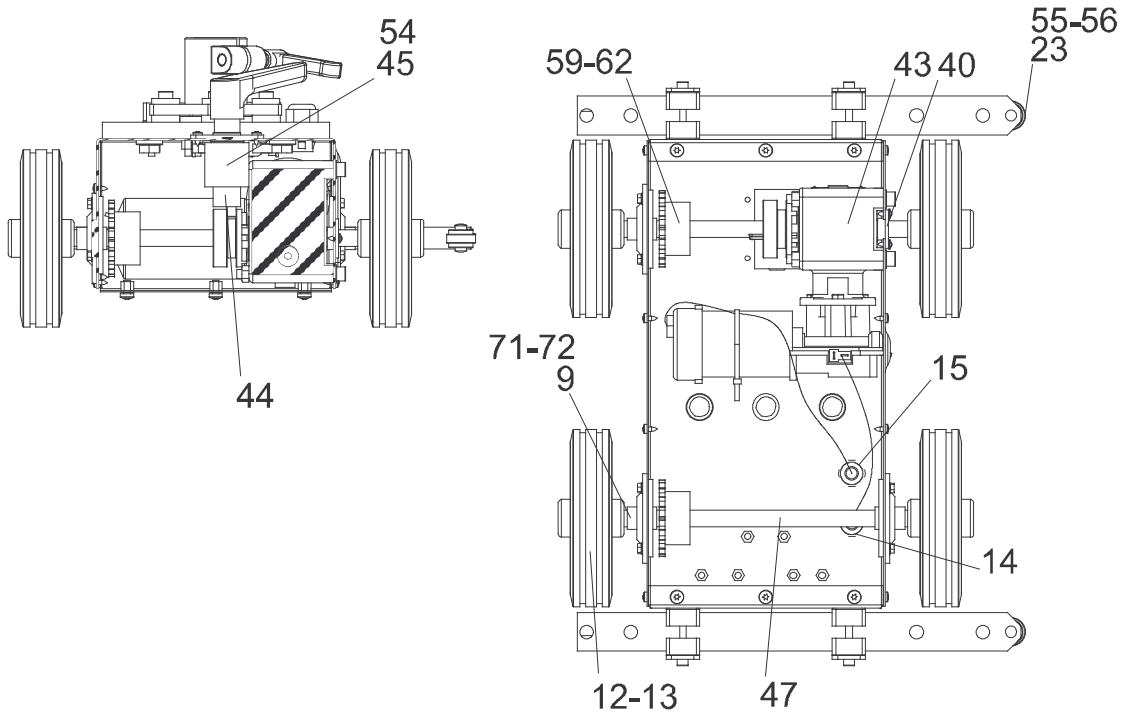
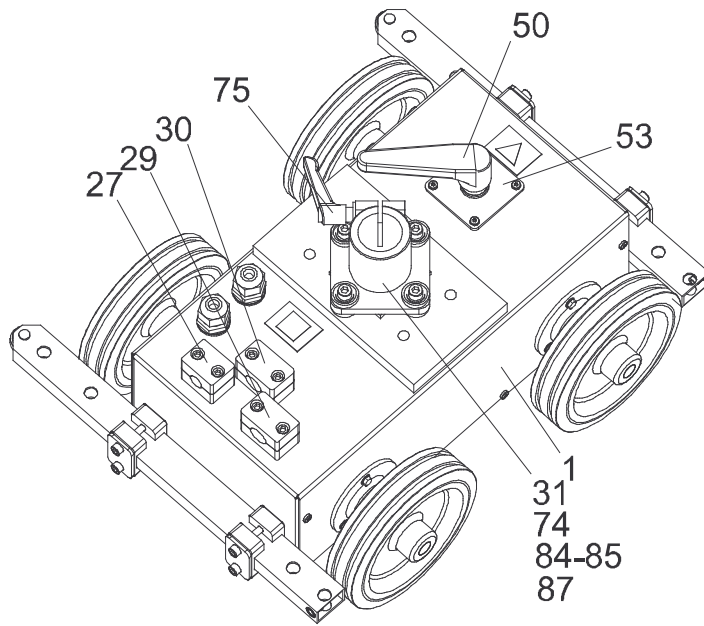
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 234 880	Automatic welding machine	A2TG J1, MIG/ MAG
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 902	Wire feed unit complete	
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153 900	Cable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



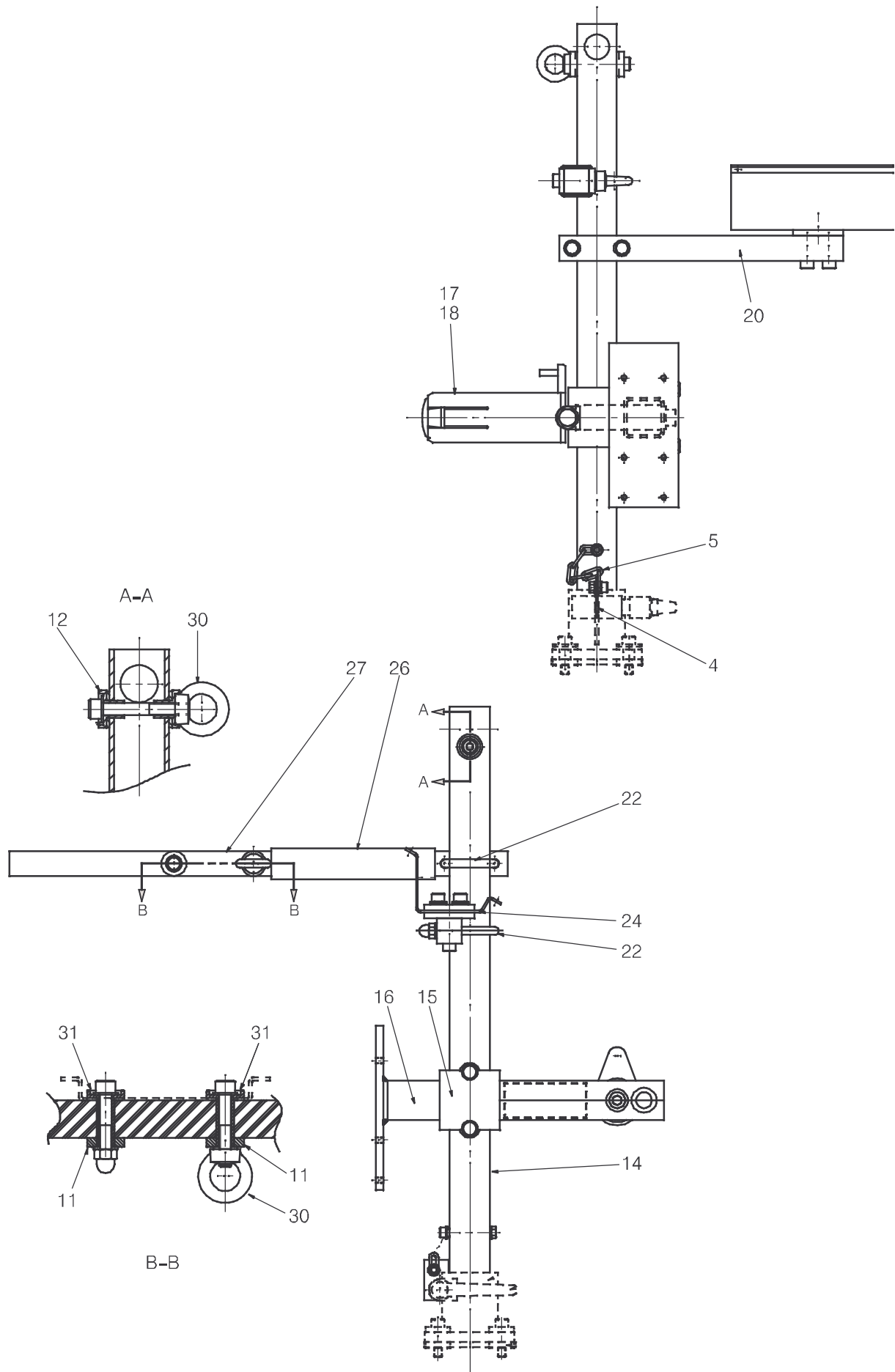
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0461 234 881	Automatic welding machine	A2TG J1 4 WD, MIG/ MAG
1	1	0449 100 883	Carriage	
2	1	0449 154 880	Carrier	
3	1	0449 152 880	Slide travel kit, manual	90 mm
4	1	0449 150 903	Wire feed unit complete	4 WD
5	1	0460 504 880	Control box	PEK
6	1	0449 153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



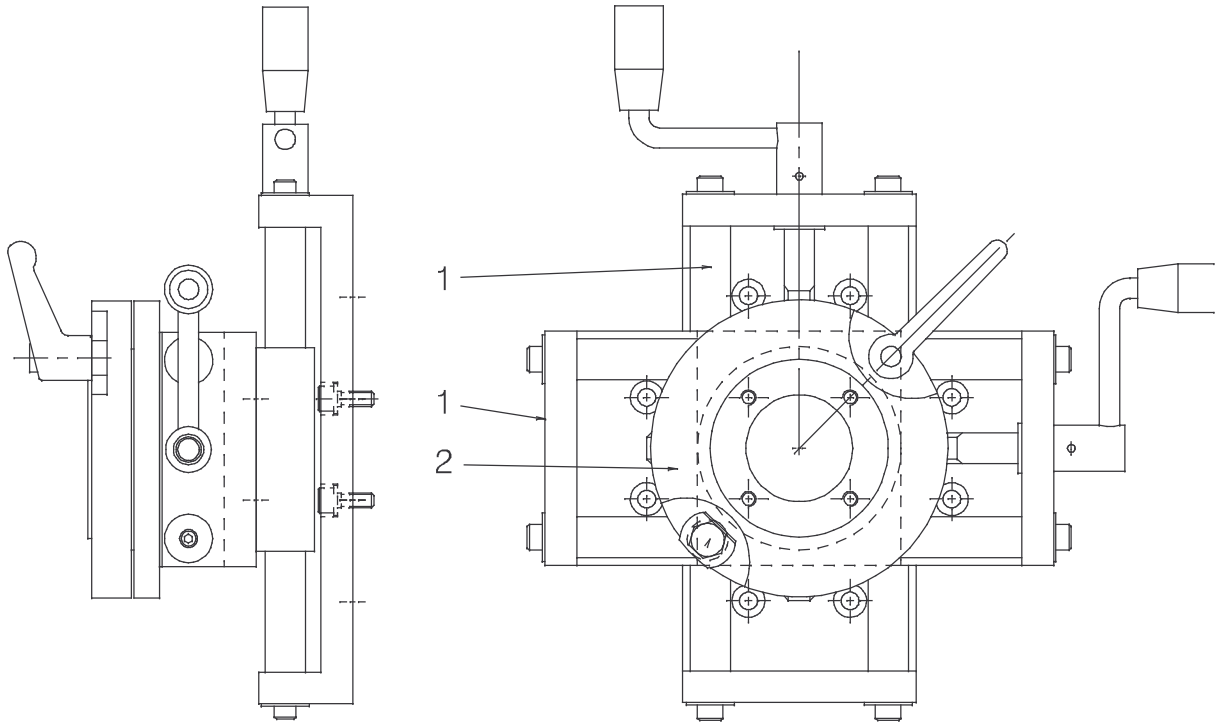
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 100 883	Carriage	
1	1	0449 087 001	Cover	
9	3	0333 087 005	Y-Flange unit	
12	4	0415 857 001	Rubber wheel	
13	4	0211 102 962	Roll pin	
14	1	0461 241 880	Motor cable	L=1.9 m
15	1	0461 242 880	Pulse transducer cable	L=2,1 m
23	2	0449 205 880	Guide arm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



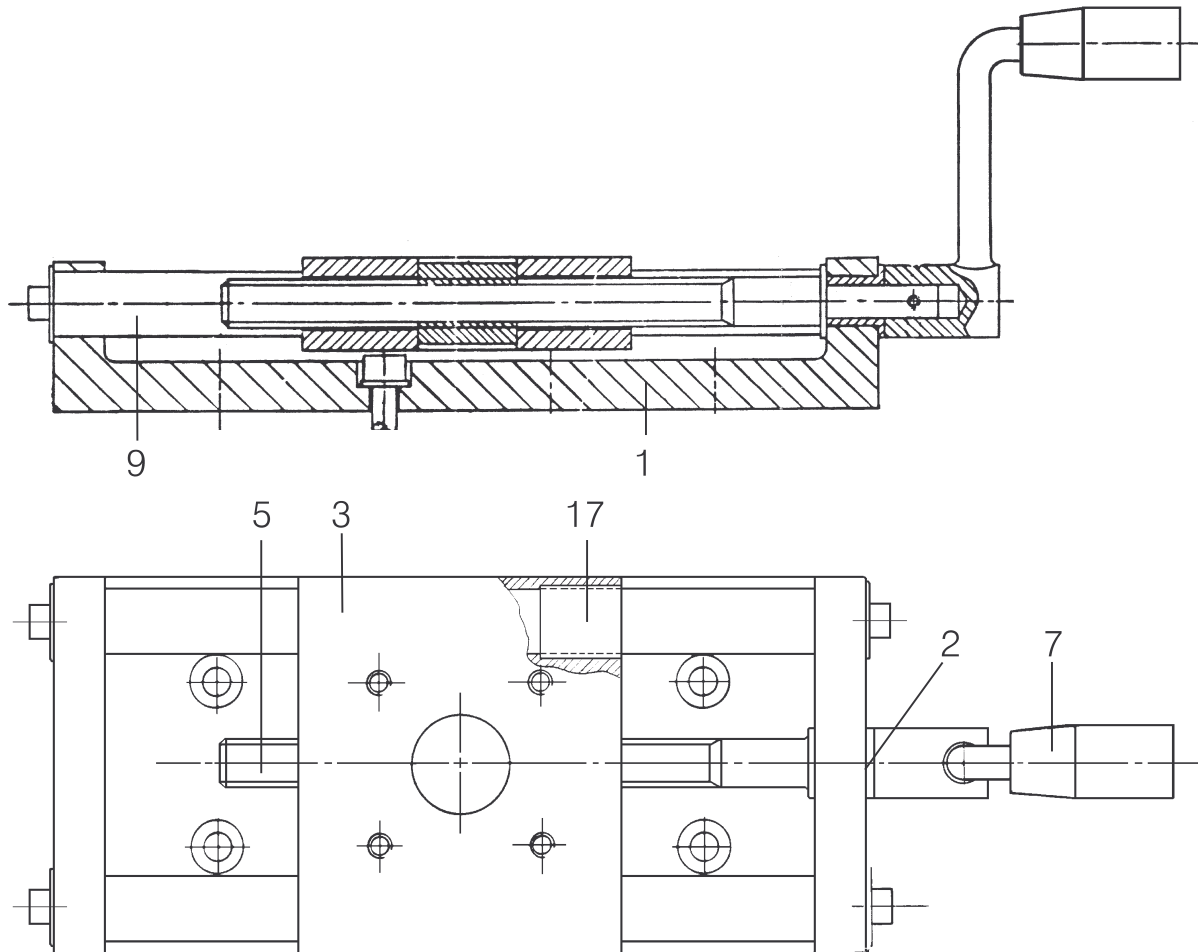
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 154 880	Carrier	
4	1	0413 671 001	Chain attachment	
5	1	0413 597 001	Safety chain	
11	6	0163 139 002	Bushing	
12	6	0162 414 002	Insulating tube	
14	1	0413 528 001	Column	
15	1	0413 540 001	Clamp	
16	1	0413 530 880	Arm	
17	1	0146 967 880	Brake hub	
18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



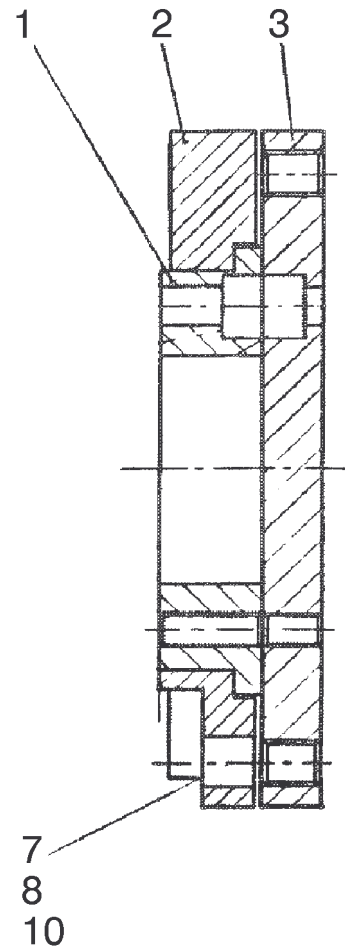
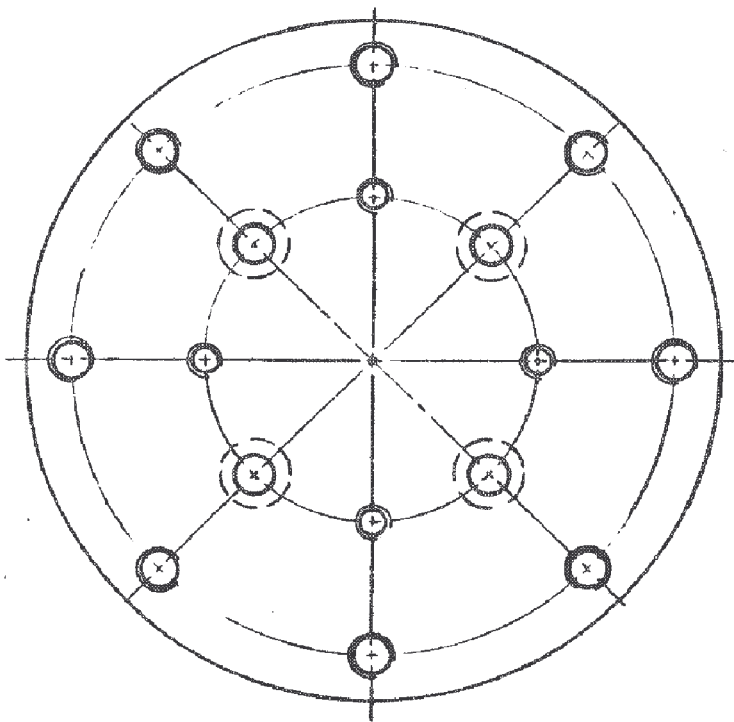
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 152 880	Slide travel kit	Manual
1	2	0413 518 880	Slide	90 mm
2	1	0413 506 880	Circular slide	



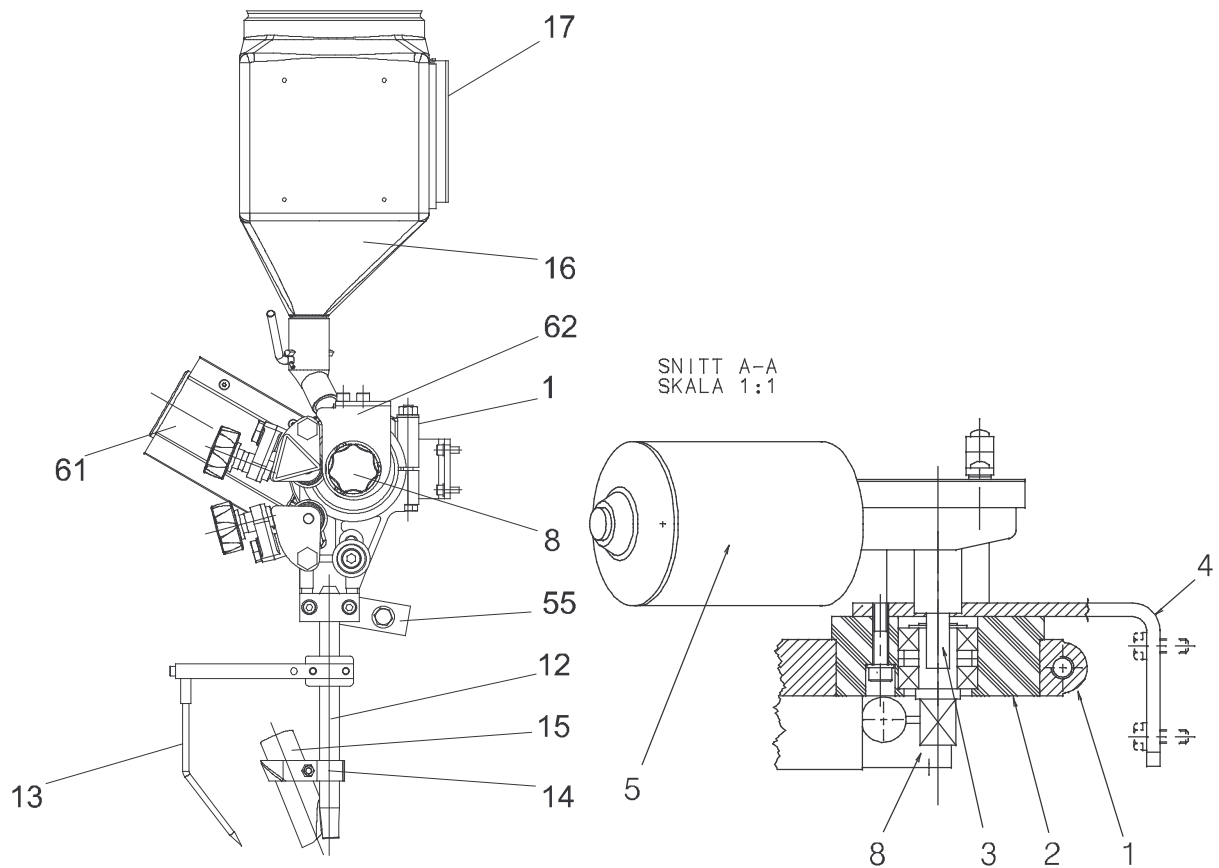
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0413 518 880	Slide	
1	1	0413 519 001	Slide profile	
2	1	0413 524 001	Bearing bushing	
3	1	0413 521 001	Runner	
5	1	0413 522 001	Lead screw	
7	1	0334 537 002	Crank	
9	2	0413 523 001	Axis	
17	4	0190 240 107	Bearing	



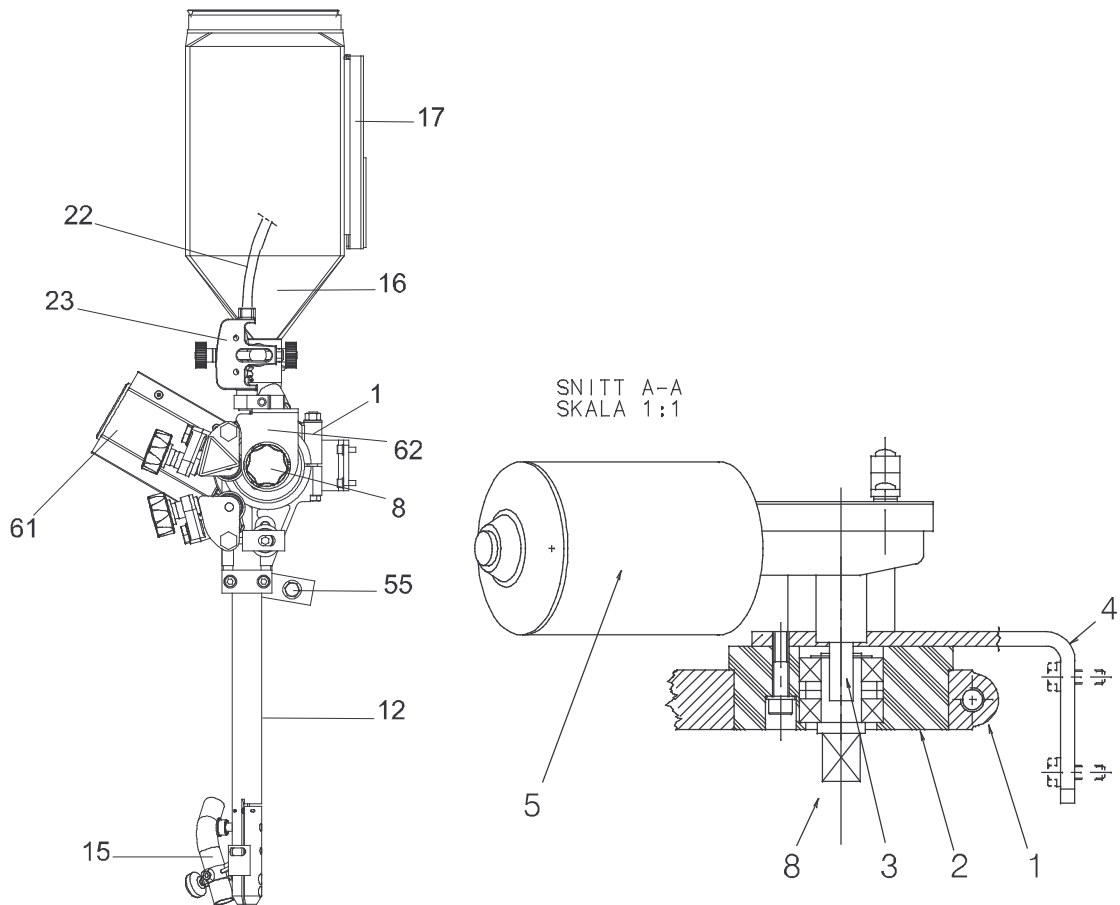
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0413 506 880	Rotary slide	
1	1	0413 507 001	Flange	T = 0.6
2	1	0413 508 001	Tensioning ring	
3	1	0413 509 001	Flange	
7	2	0219 504 405	Bellville spring	
8	1	0193 571 105	Locking piece	
10	1	0193 570 123	Locking lever	



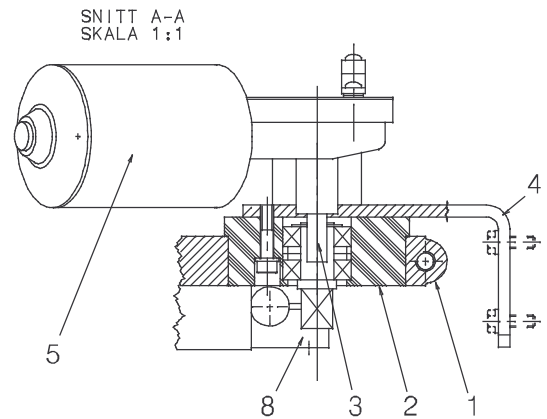
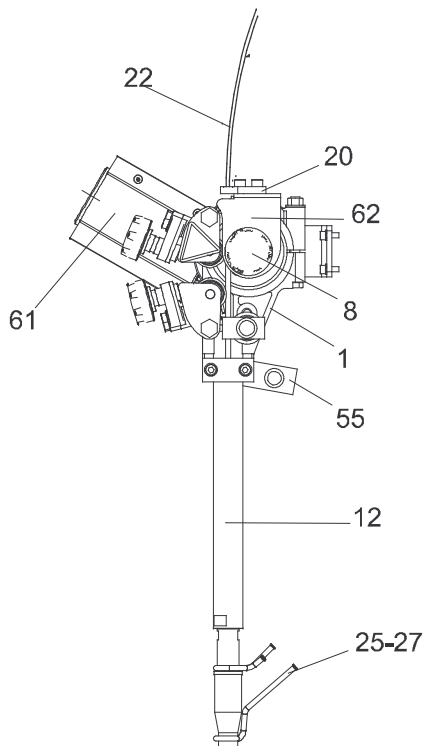
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 900	Wire feed unit complete (Right)	SAW
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated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



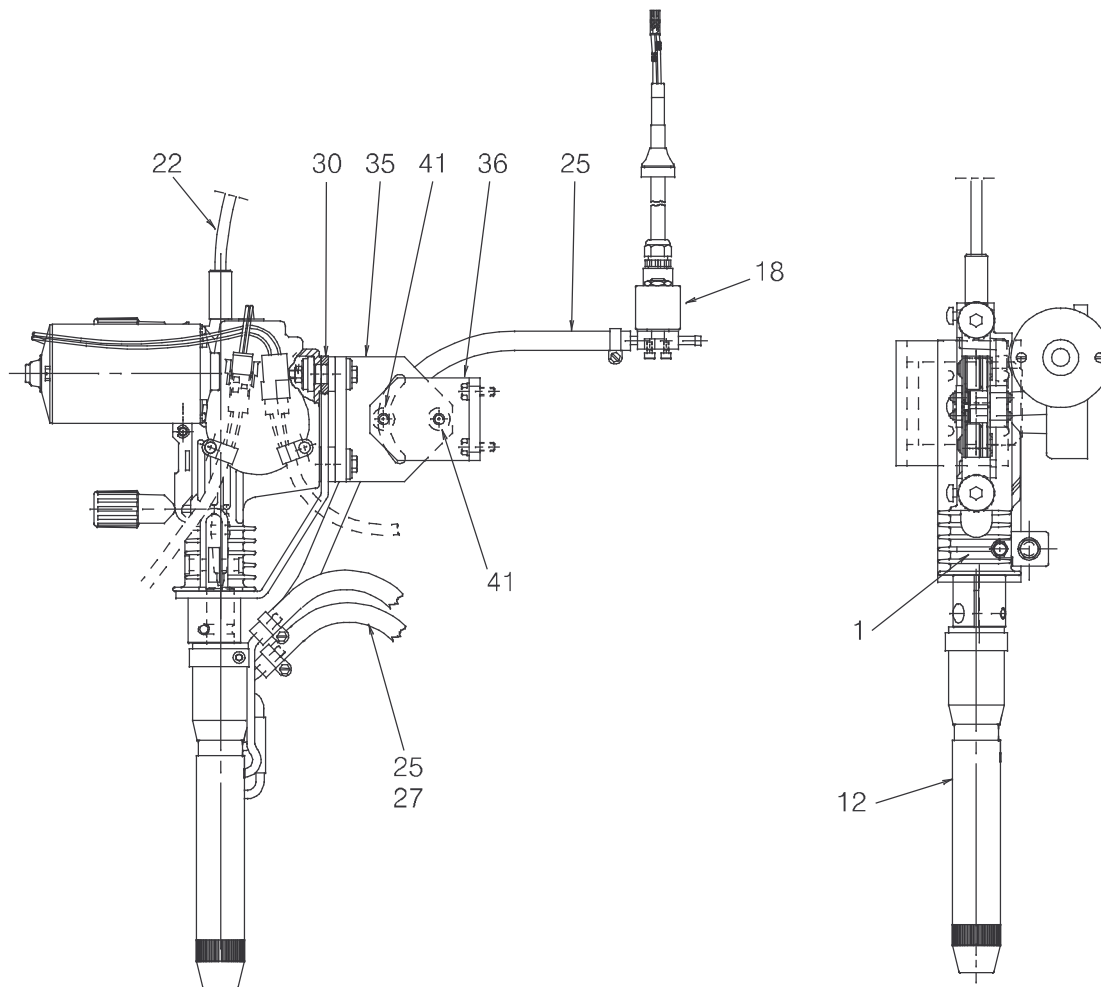
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 901	Wire feed unit complete (Right)	UP, Twin
1	1	0147 639 886	Wire feed unit	Twin
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 001	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183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



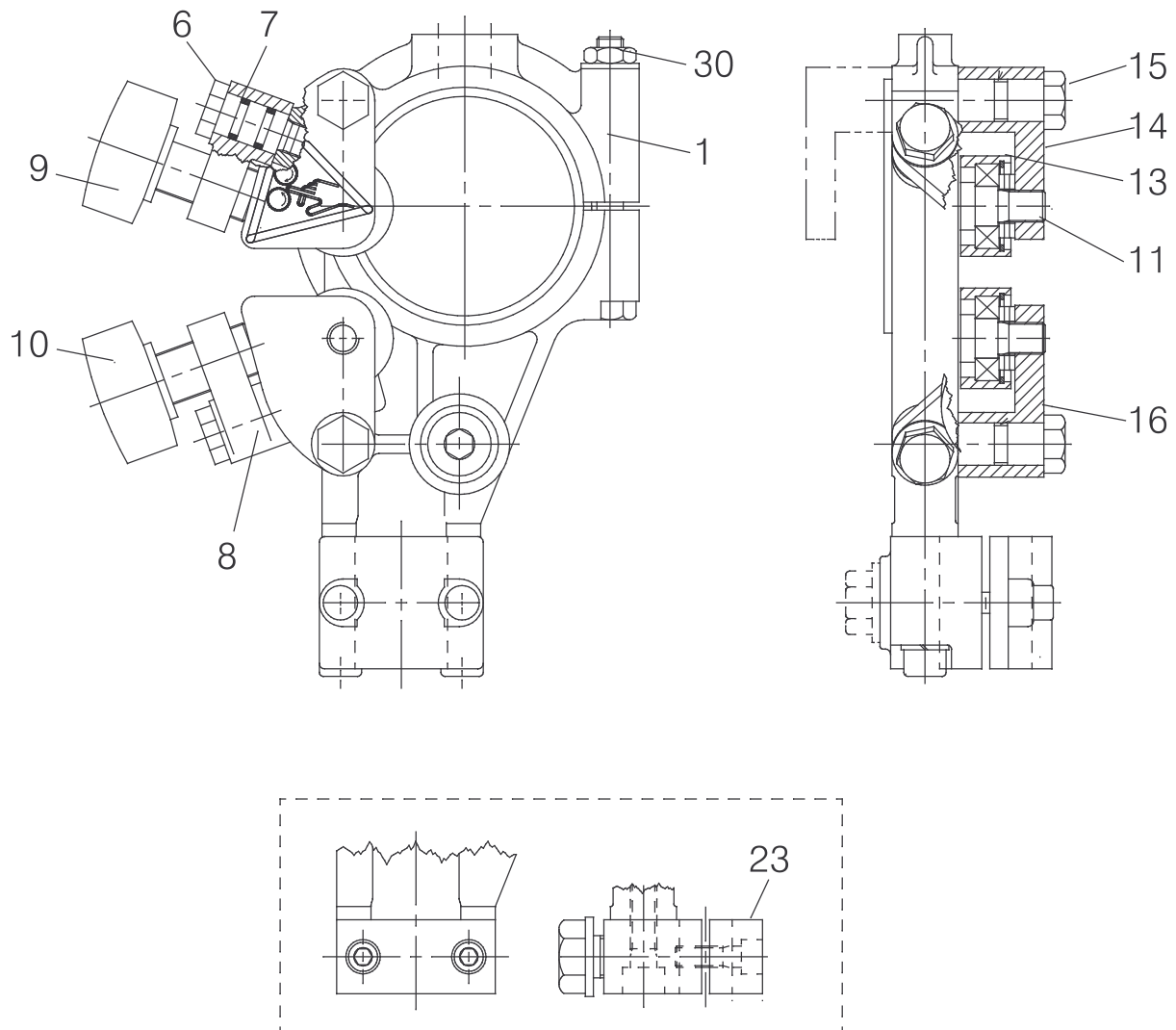
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 902	Wire feed unit complete (Right)	MIG/ MAG
1	1	0147 639 882	Wire feed unit	
2	1	0413 072 881	Bearing housing	
3	1	0215 701 210	Wedge, flat	
4	1	0413 517 001	Bracket for motor	
5	1	0812 312 002	Motor with pulse transducer	
8	1	0218 810 183	Insulated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



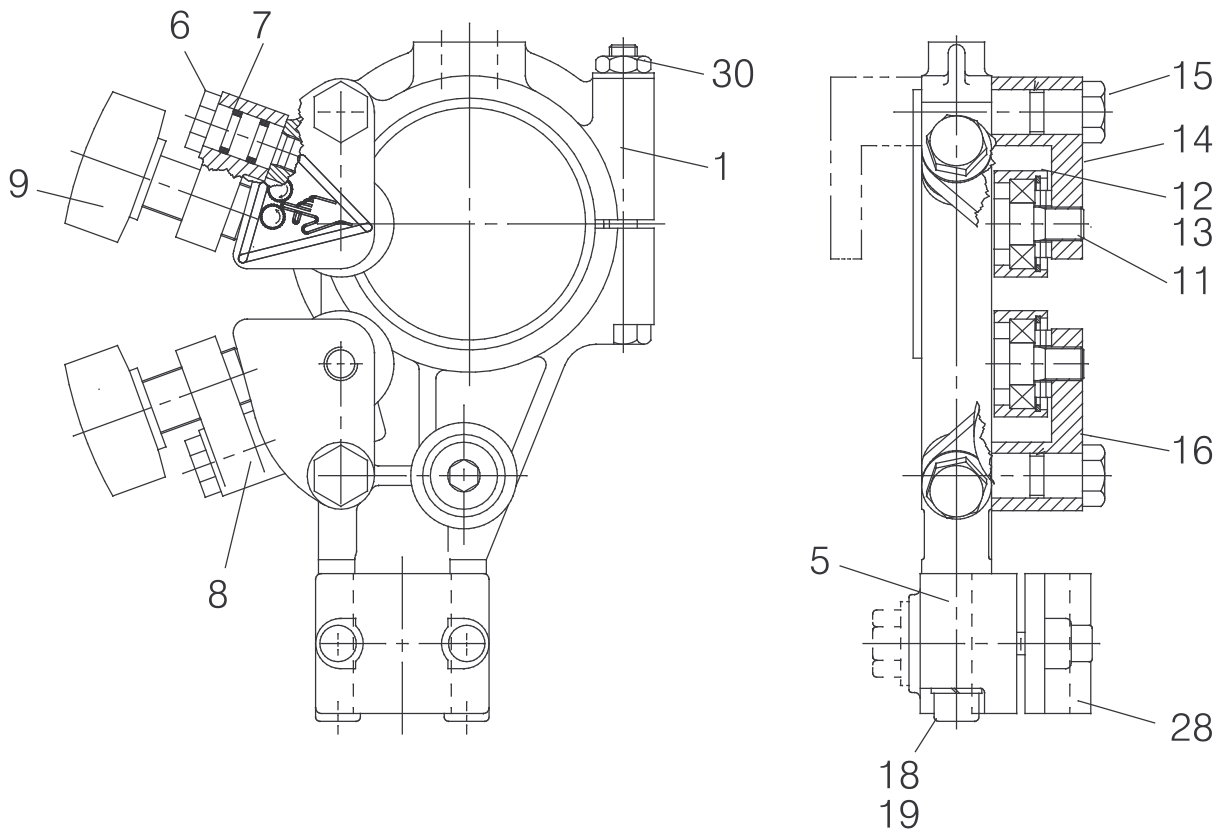
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0449 150 903	Wire feed unit complete (Right)	4WD, MIG/ MAG
1	1	0456 424 902	Wire feed unit	MTW 600, L=250 D 14/ 6.3
12	1	0457 460 881	Contact device	
18	1	0461 238 881	Solenoid valve and cable	
22		0156 800 002	Wire liner	
25		0333 754 001	Hose	
27	2	0147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



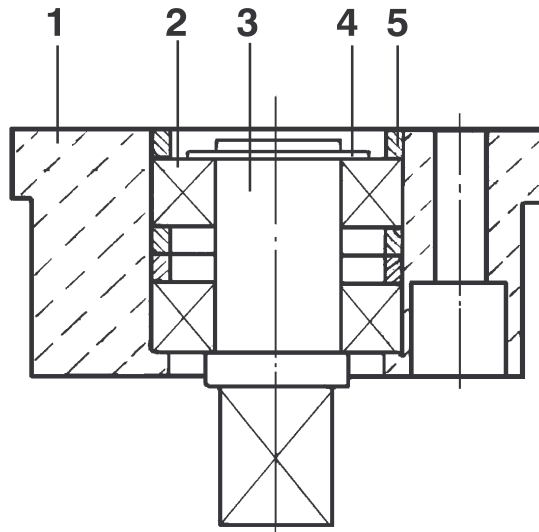
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks	
		0147 639 882	Straightener (right mounted)		
1	1	0156 449 001	Clamp	D11.3x2.4	
6	2	0212 900 001	Spacer screw		
7	4	0215 201 209	O-ring		
8	2	0218 400 801	Pressure roller arm		
9	1	0218 810 181	Handwheel		
10	1	0218 810 182	Handwheel		
11	3	0332 408 001	Stub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



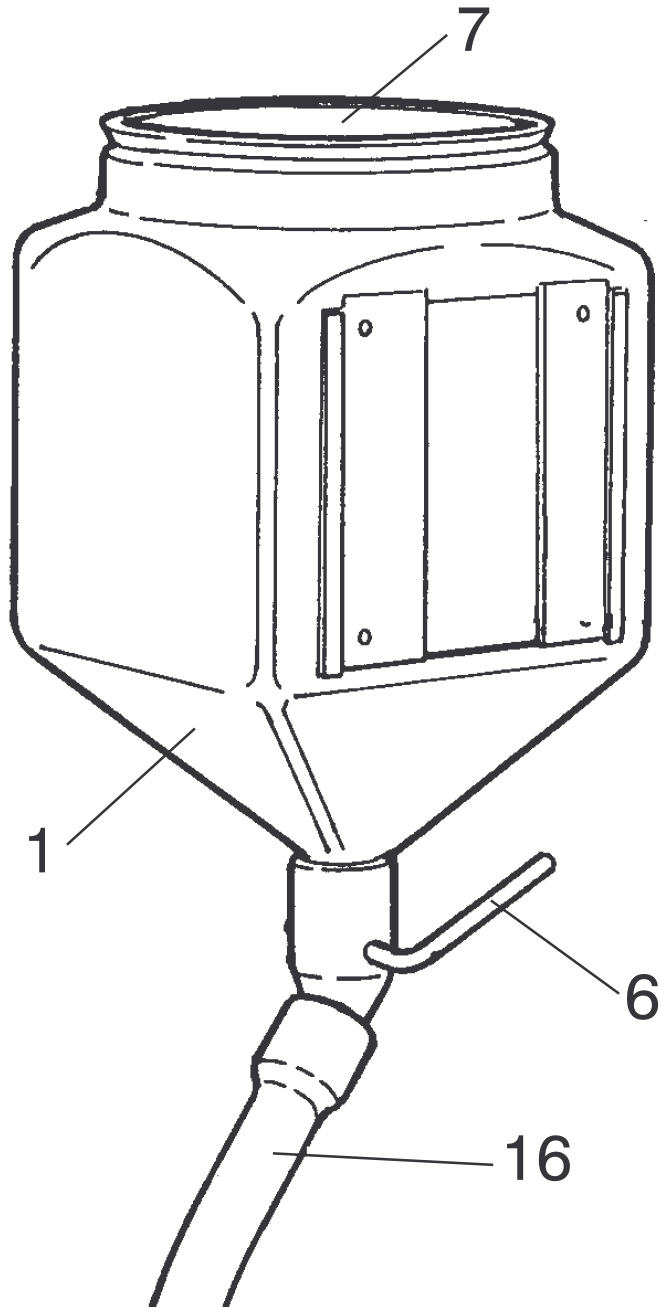
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0147 639 886	Straightener (right mounted)	
1	1	0156 449 001	Clamp	
5	1	0156 530 001	Clamp half	
6	1	0212 900 001	Spacer screw	
7	2	0215 201 209	O-ring	D11.3x2.4
8	1	0218 400 801	Pressure roller arm	
9	1	0218 810 181	Handwheel	
11	1	0332 408 001	Stub shaft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



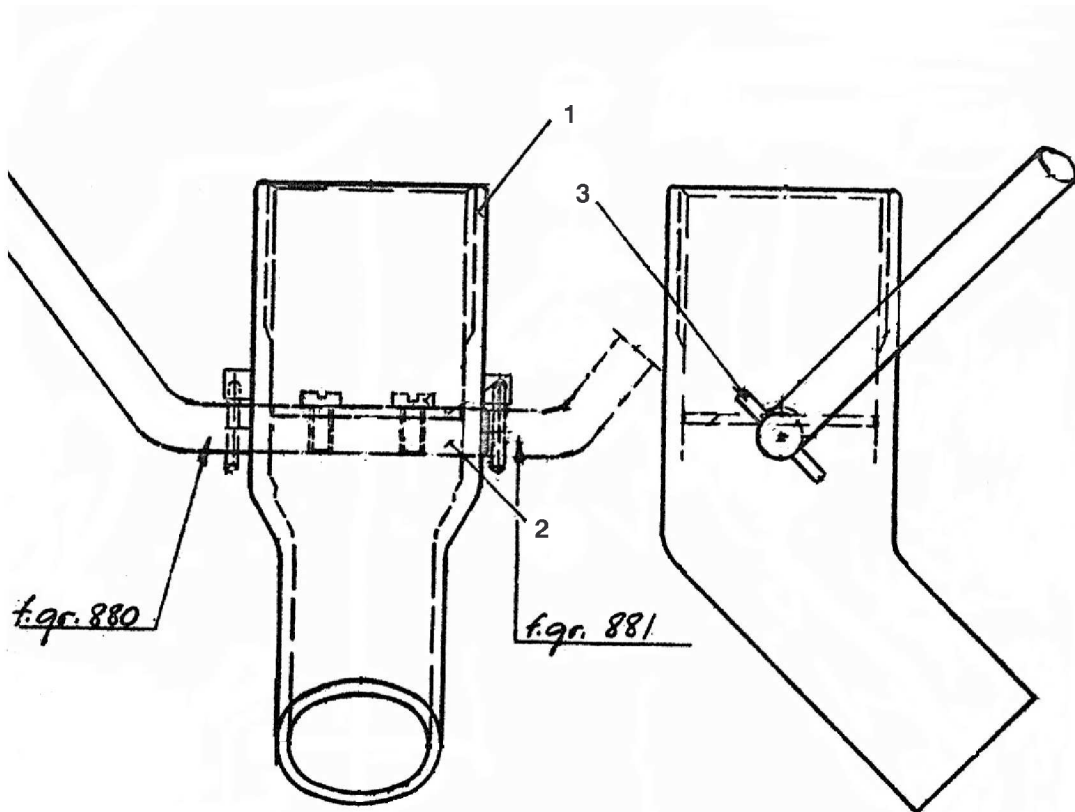
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Notes
		0413 072 881	Bearing housing with stub shaft	
1	1	0413 073 002	Searing housing	
2	2	0190 726 003	Ball bearing	
3	1	0334 575 001	Stub shaft	
4	1	0215 701 014	Retaining ring	D17
5	3	0334 576 001	Spacer	



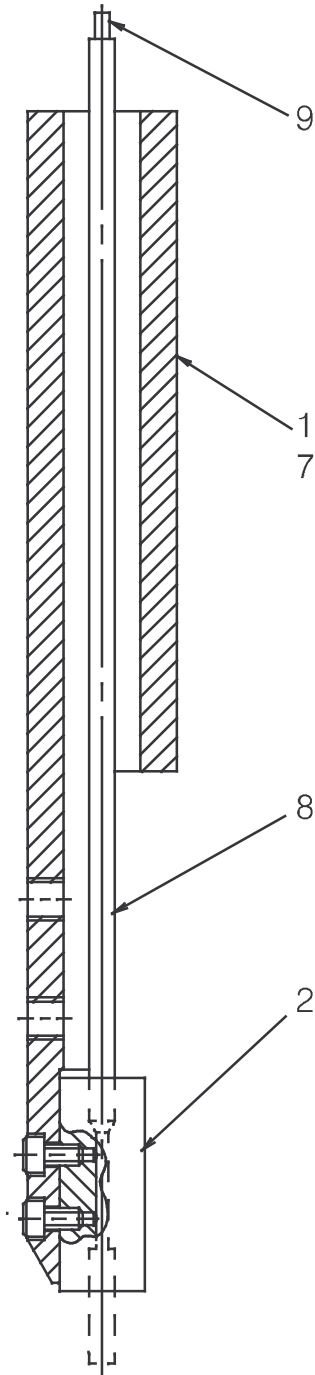
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0332 994 883	Flux hopper complete	
1	1	0332 837 001	Hopper for flux	
6	1	0153 347 881	Flux valve	
7	1	00203 017 80	Flux strainer	
16	1	0443 383 002	Flux hose	L= 500



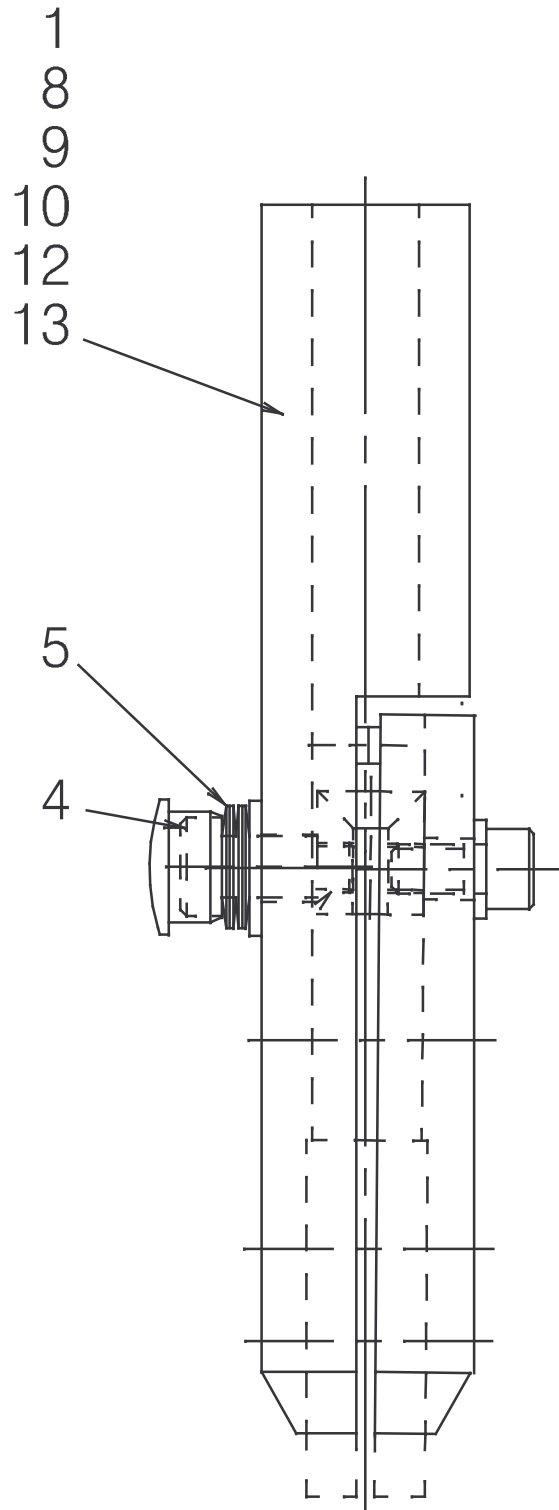
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153347880	Flux valve	
1	1	0153348001	Outlet	
2	1	0153349001	Shaft	
3	1	0211102938	Roll pin	d 3x20



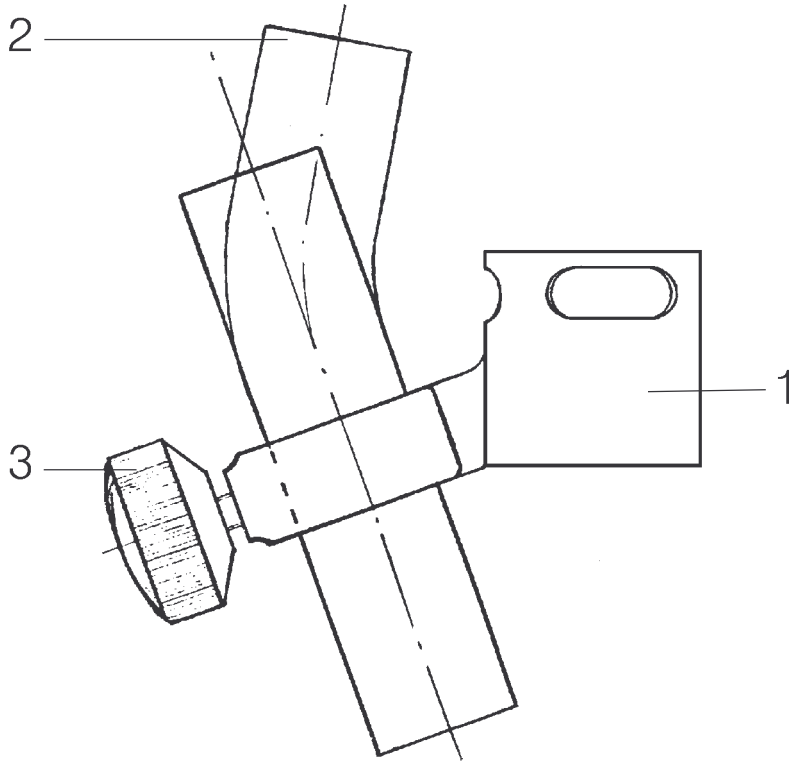
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0333 852 881	Connector	Twin L=275 A6 UP
2	1	0333 772 001	Nozzle holder	
7	1	0417 959 881	Contact equipment	L=275, Heavy Duty
8	2	0415 032 001	Guide pipe	
9	2	0334 279 001	Spiral to connector	L=366



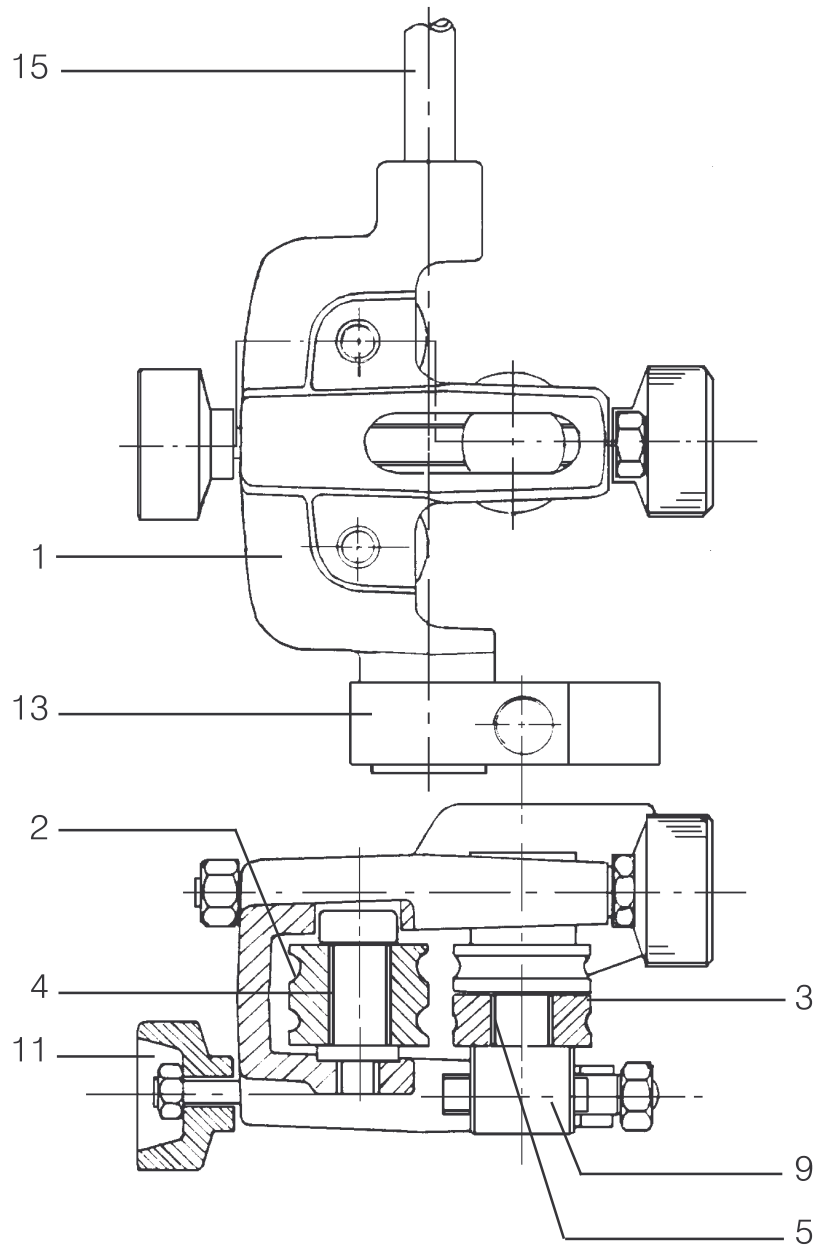
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0417 959 881	Contact equipment	L=275mm
4	1	0443 372 001	Screw	
5	4	0219 504 307	Beleville spring	T = 1.1
8	1	0443 344 881	Pipe	L = 275



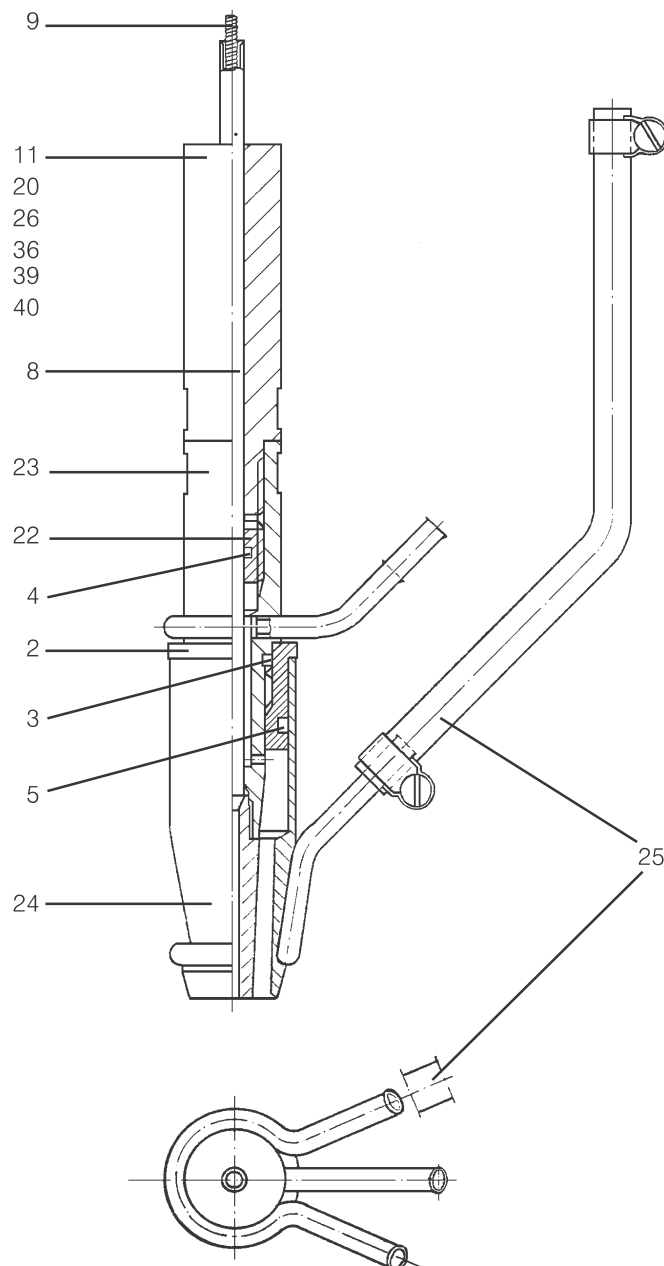
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0153 299 880	Flux nozzle	
1	1	0153 290 002	Pipe holder	
2	1	0153 296 001	Pipe bend	
3	1	0153 425 001	Wheel	



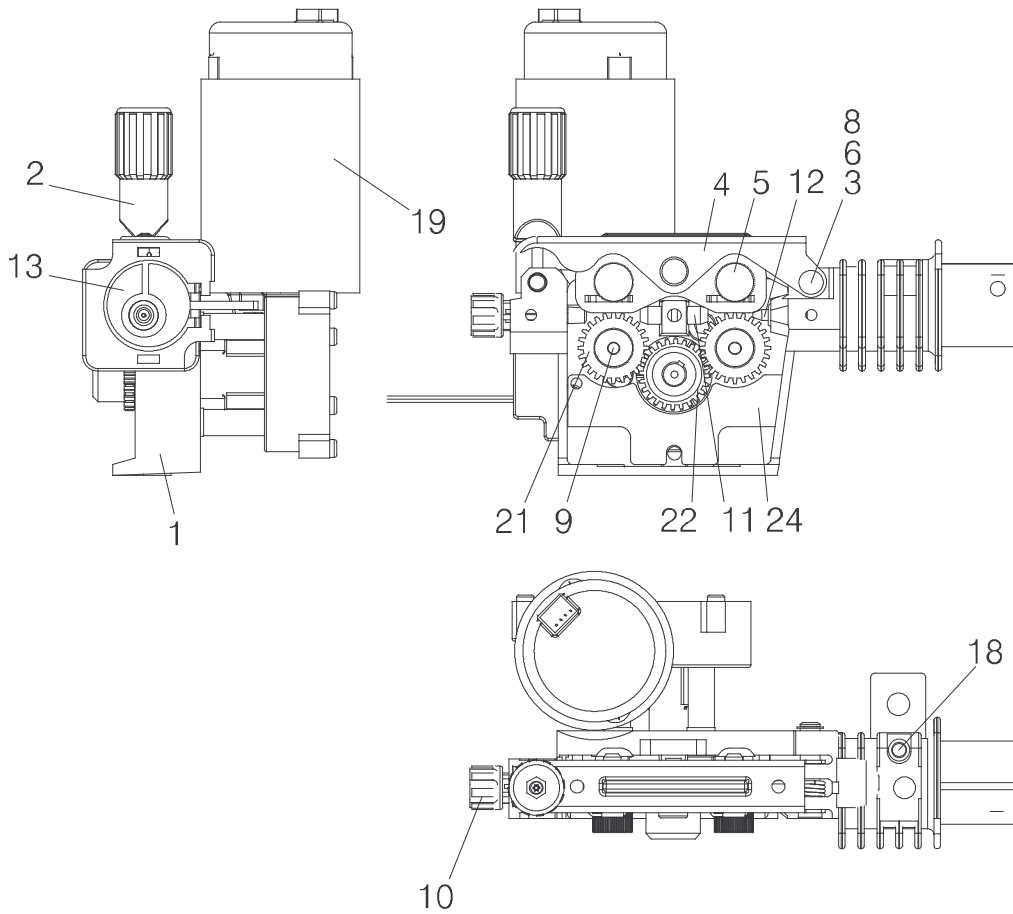
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0145 787 880	Fine wire straightener for twin wire	
1	1	0145 788 001	Case	
2	2	0145 789 001	Roller	
3	2	0145 790 001	Roller	
4	2	0145 791 001	Searing bushing	
5	2	0190 240 103	Bearing bushing	D12/10
6	2	0145 792 001	Screw	
9	2	0145 793 001	Runner	
10	2	0145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



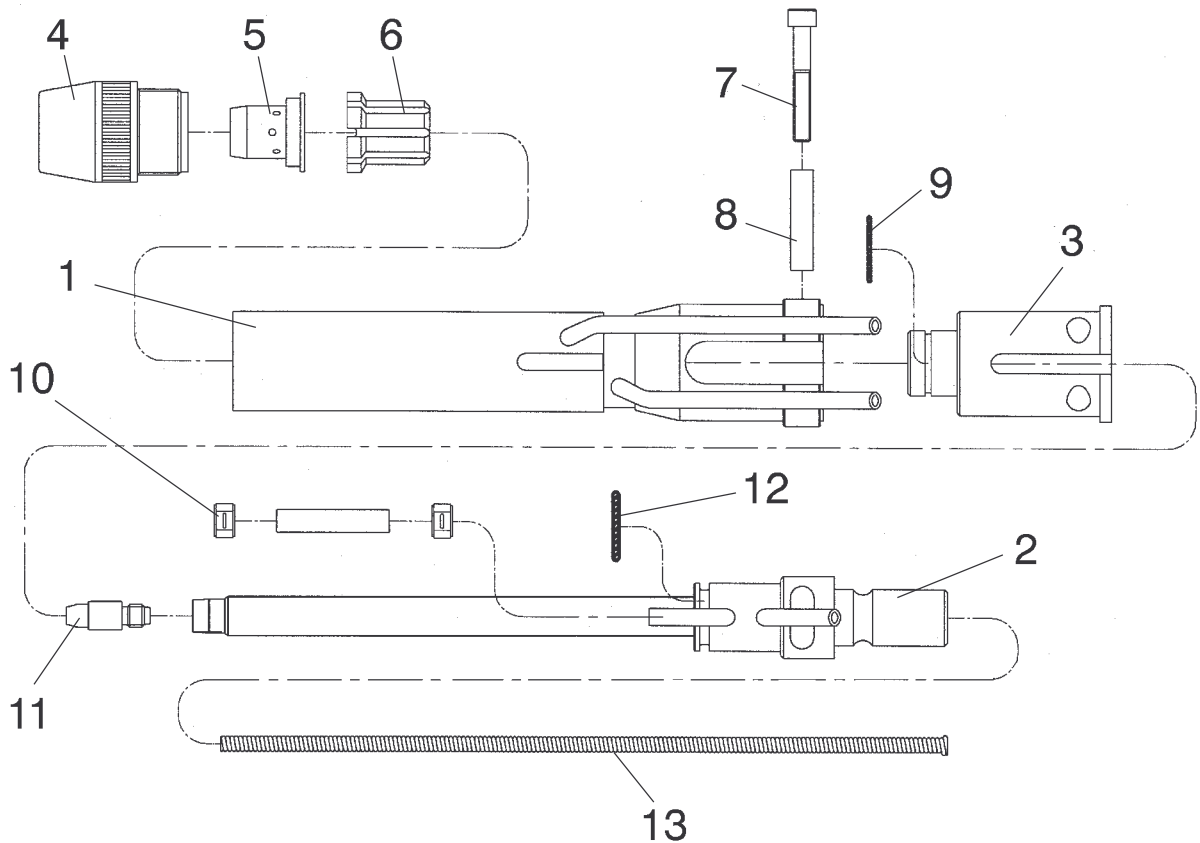
Item	Qty	Orderingno.	Denomination	Remarks
		0030 465 389	Connector	
2	1	0145 226 001	Insulating sleeve	
3	1	0190 680 313	O-ring	OR 15.3x2.4
4	1	0190 680 303	O-ring	OR 5.3x2.4
5	1	0190 680 405	O-ring	OR 22.2x3
8	1	0334 278 880	Insert tube	
9	1	0334 279 001	Spiral	
22	1	0146 099 001	Plug	
23	1	0145 534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



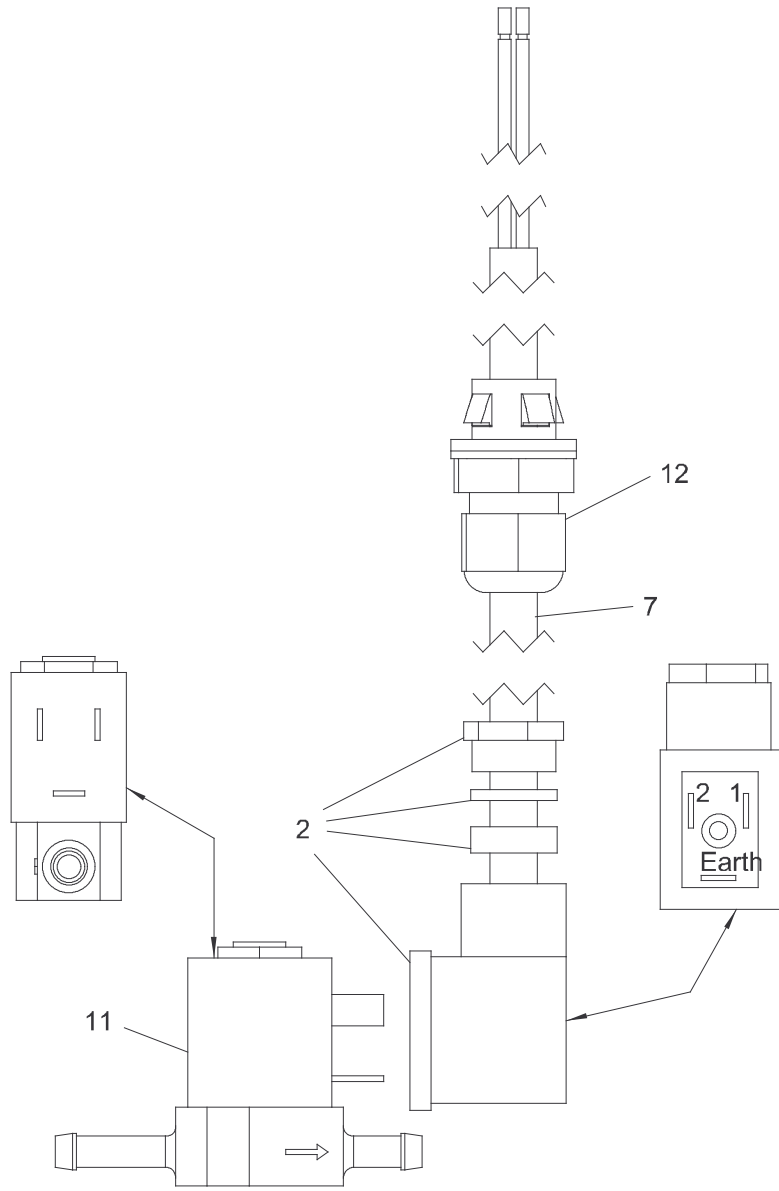
Item no.	Qty	Ordering no.	Denomination	Notes
		0456424902	Feed unit	
1	1	0455046003	Gear housing	
2	2	0368749881	Pressure device	
3	1	0458997001	Shaft	
4	1	0459001880	Pressure arm	
5	2	0458999001	Shaft	
6	1	0458993001	Spring	
8	4	0215702706	Locking washer	
9	2	0458722001	Shaft	
10	1	0380351001	Wire guide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

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

